



CREALITY

Cree realidades. Dé vida a los sueños

K1C

K1C

# Manual del usuario de la impresora 3D

V1.2

Gracias por confiar en Creality. Para su comodidad, lea detenidamente este Manual de Usuario antes de comenzar y siga correctamente las instrucciones. Creality está siempre a su disposición para prestarle servicios de alta calidad. Si tiene cualquier problema o duda al utilizar nuestros productos, póngase en contacto con nosotros mediante la información de contacto que aparece al final de este manual. Para obtener una experiencia de uso óptima, emplee los siguientes métodos para conseguir más información sobre nuestros dispositivos:

Manual del usuario: Esta impresora contiene una tarjeta de memoria que incluye instrucciones y vídeos.

Para mayor información relacionada con el software, hardware, los datos de contacto, las instrucciones del dispositivo, la garantía y mucho más, visite nuestro sitio web oficial ([www.creality.com](http://www.creality.com))

### Instrucciones de uso

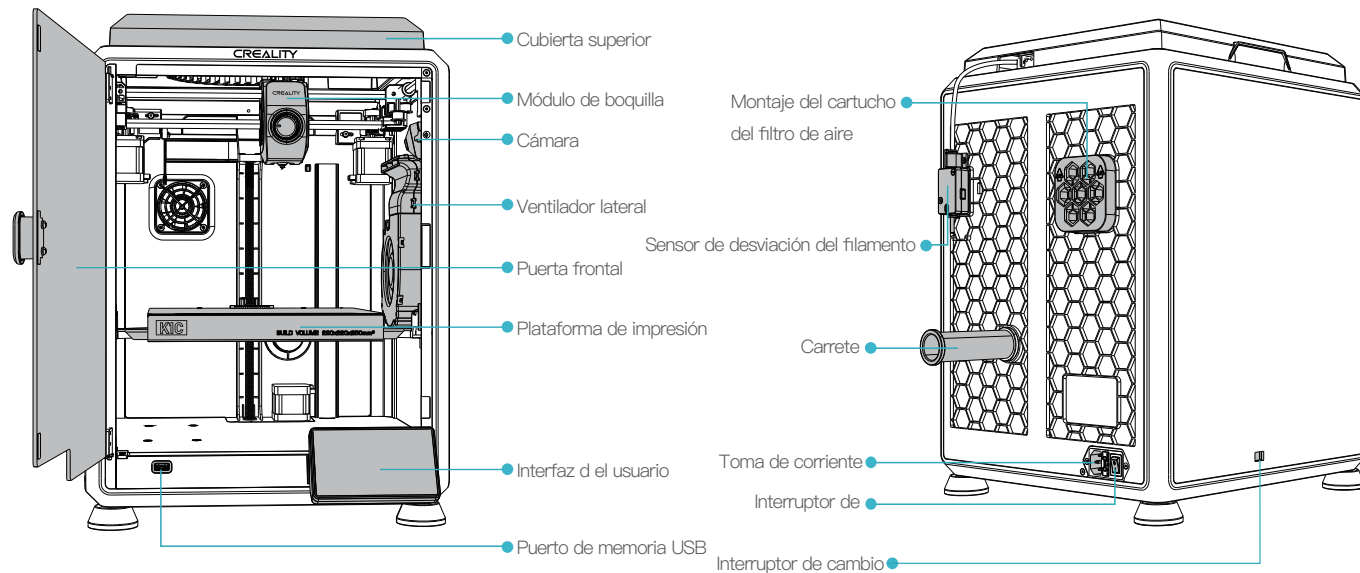
- 1 No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
- 2 No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un entorno fresco, con poco polvo y buena ventilación.
- 3 No coloque la impresora en un entorno con vibraciones o que sea inestable de cualquier modo, ya que la calidad de impresión disminuye cuando la impresora vibra.
- 4 Utilice los filamentos recomendados por el fabricante; de lo contrario, es posible que la boquilla se obstruya o que la impresora sufra daños.
- 5 Utilice el cable de alimentación suministrado con la impresora y evite el uso de cables de alimentación de otros productos. El enchufe se debe conectar a una toma de pared de tres clavijas con un cable de conexión a tierra.
- 6 No toque la boquilla ni la base caliente cuando la impresora esté en funcionamiento; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
- 7 No utilice guantes ni accesorios al manipular la impresora; de lo contrario, las piezas móviles podrían provocar lesiones accidentales, como cortes o laceraciones.
- 8 Cuando finalice el proceso de impresión, utilice herramientas para limpiar los filamentos de la boquilla mientras que la boquilla aún esté caliente. No toque la boquilla con las manos al limpiarla; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
- 9 Limpie con regularidad el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar el polvo, los materiales de impresión pegajosos y los objetos extraños en los rieles guía. Asegúrese de apagar la impresora antes de proceder a la limpieza.
- 10 Para evitar lesiones accidentales, los niños menores de 10 años no deben utilizar la impresora sin la supervisión de un adulto.
- 11 Los usuarios deben cumplir con las leyes y normativas del país y la región correspondiente donde se encuentra el equipo (la ubicación de uso), respetar la ética profesional y prestar atención a las obligaciones de seguridad. El uso de nuestros productos o equipos para cualquier fin ilegal está estrictamente prohibido. La empresa no se hace cargo de las responsabilidades legales derivadas que los infractores deban asumir.
- 12 Consejo: No enchufe ni desenchufe los cables con carga.



1. Acerca del dispositivo .....	<b>01-03</b>
1.1 Acerca de la impresora .....	01-01
1.2 Especificaciones del dispositivo .....	02-02
1.3 Lista de empaque .....	03-03
2. Desempaque .....	<b>04-09</b>
2.1 Pasos del desempaque .....	04-05
2.2 Instale el producto .....	06-08
2.3 Guía de encendido .....	09-09
3. Acerca de la interfaz de usuario .....	<b>10-12</b>
3.1 Principal, Preparar .....	10-10
3.2 Archivos .....	11-11
3.3 Sintonizar, Soporte .....	12-12
4. Primera impresión .....	<b>13-17</b>
4.1 Impresión desde la memoria USB .....	13-13
4.2 Impresión LAN .....	14-15
4.3 Creality Cloud en línea .....	16-17
5. Especificación funcional .....	<b>18-21</b>
5.1 Extruir, Retraer .....	18-18
5.2 Cámara con IA .....	19-21
6. Consejos y mantenimiento rutinario .....	<b>22-25</b>
6.1 Elementos de mantenimiento .....	22-22
6.2 Precauciones para la impresión .....	23-25

# 1. Acerca del dispositivo

## 1.1 Acerca de la impresora



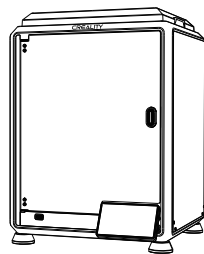
## 1. Acerca del dispositivo

### 1.2 Especificaciones del dispositivo

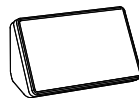
Parámetros básicos	
Modelo de producto	K1C
Dimensiones	355*355*482mm
Peso de la máquina	12,4kg
Dimensiones de construcción máx.	220*220*250mm
Tecnología de impresión	FDM
Tensión nominal	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Potencia nominal	350W
Temperatura ambiente	10°C–35°C / 50°F–86°F
Extrusor	Accionamiento directo sprite
Filamento soportado	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Temperatura máx. de la cama caliente	100°C
Temperatura máx. de la boquilla	300°C
Pantalla	Pantalla táctil de 4,3 pulgadas
Método de impresión	Unidad de almacenamiento USB/Impresión LAN/Creality Cloud en línea
Recuperación de la pérdida de energía	Sí
Detección de filamento	Sí
Nivelación automática	Sí
Cámara	Sí

## 1. Acerca del dispositivo

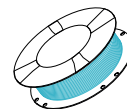
### 1.3 Lista de empaque



1 Impresora



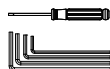
2 Interfaz de usuario



3 Filamento



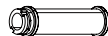
#### Lista de la caja de herramientas



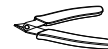
4 Llave inglesa y destornillador x1



5 Cuchilla x1



6 Carrete x1



7 Alicates de corte x1



8 1,2mm Limpiador del extrusor x1



9 Disco flash USB x1



10 Cable de 10 alimentación x1



11 M6 Llave de vaso x1



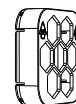
12 Montaje de manija de la puerta x1



13 Guía rápida x1



14 Tarjeta de servicio postventa x1



15 Montaje del cartucho del filtro de aire x1



16 Tornillos del soporte de material M3\*18 x3

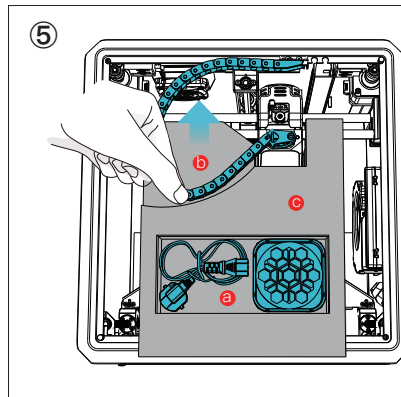
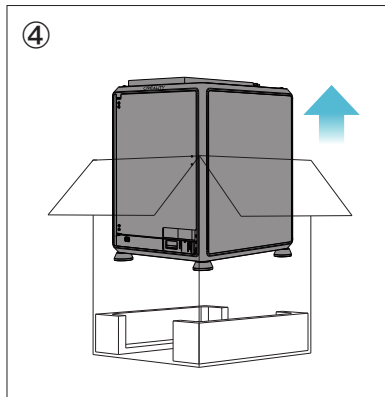
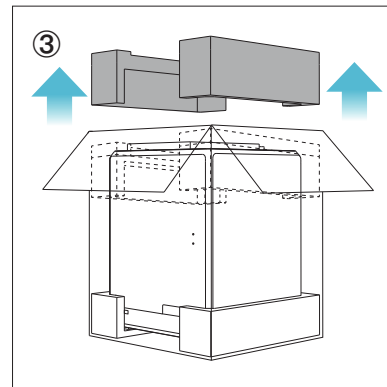
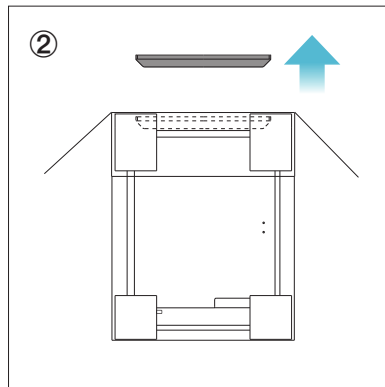
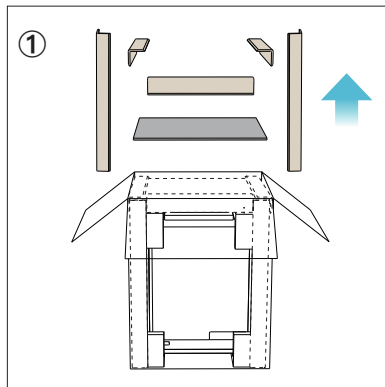


17 Tornillos del soporte de material M3\*12 x1

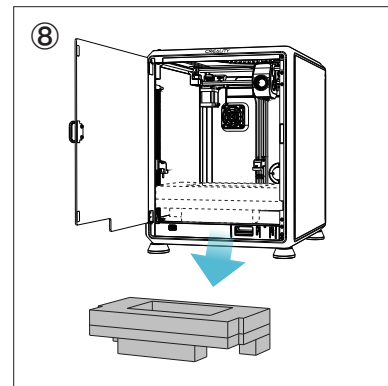
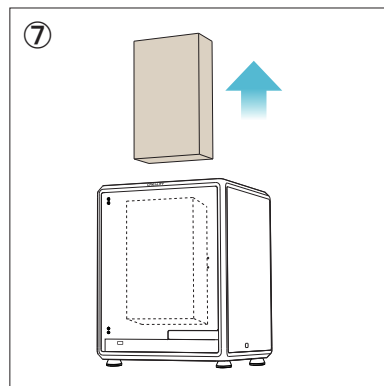
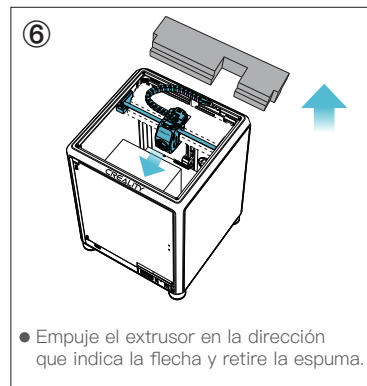
\* Consejos: los accesorios anteriores son solo de referencia. Consulte los accesorios físicos.

## 2. Desempaque

### 2.1 Pasos del desempaque



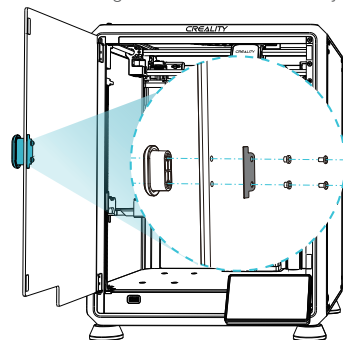
- Remueve el cable de alimentación y el montaje del cartucho del filtro de aire;
- Mueva a un lado la cadena en la dirección que indica la flecha;
- Para finalizar, coja la espuma gris tal y como se muestra.



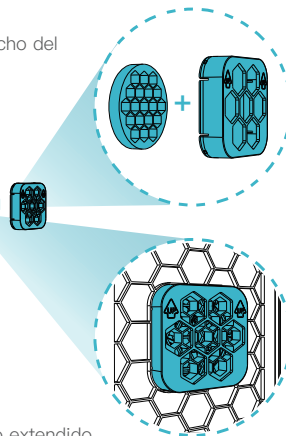
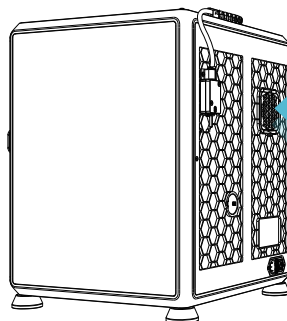
## 2. Desempaque

### 2.2 Instale el producto

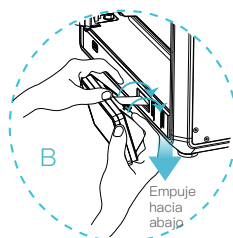
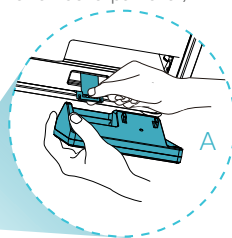
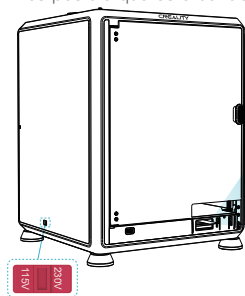
① Instale la manija de la puerta en la puerta delantera según se muestra en el dibujo.



② Instala el montaje del cartucho del filtro de aire.



③ Extraiga la pantalla táctil fuera de la caja de herramientas y conecte la pantalla táctil al cable plano extendido desde la base conforme a la Figura A. Posteriormente, introduzca la pantalla táctil en la ranura de la placa base, tal y como se muestra en la Figura B. (La dirección es como se muestra en la imagen; de lo contrario, es posible que esté dañada la interfaz de la pantalla.)



Precaución:

- No dé alimentación a la máquina mientras esté conectado o desconectando la pantalla táctil.
- Se tira ligeramente y se rompe con cuidado el cable plano flexible de la base.

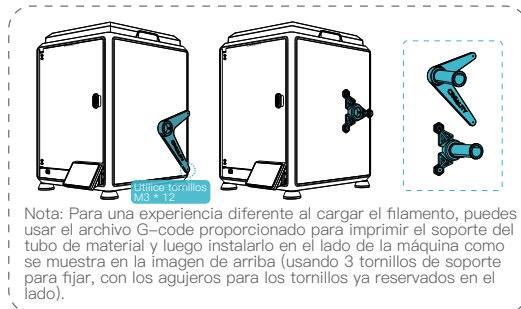
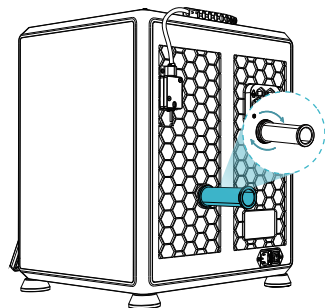


#### Precaución:

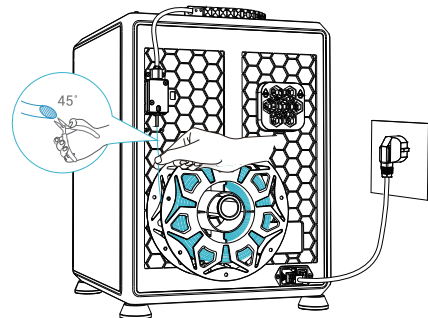
- Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.
- Si la tensión de la red eléctrica local se encuentra entre 100-120 V, fije la salida de corriente de la máquina en 115 V con un destornillador recto;
- Si la tensión de la red eléctrica local se encuentra entre 200V-240 V, fije la salida de corriente de la máquina en 230 V (230 V de forma predeterminada) con un destornillador recto.

## 2. Desempaque

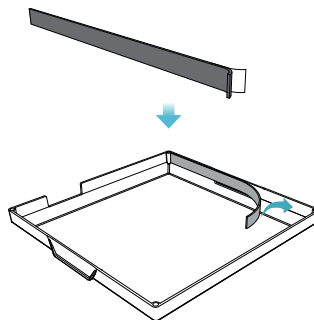
- ④ Instale el cilindro de material.



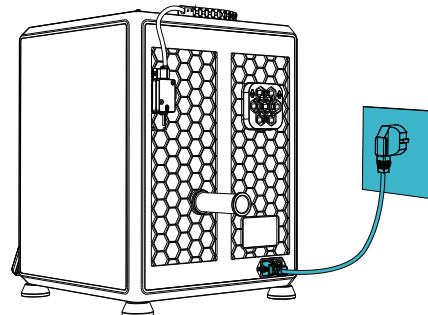
- ⑥ Cargue los filamentos. (Coloque los filamentos dentro de la parte más profunda del tubo de teflón hasta que no se lo pueda quitar.)



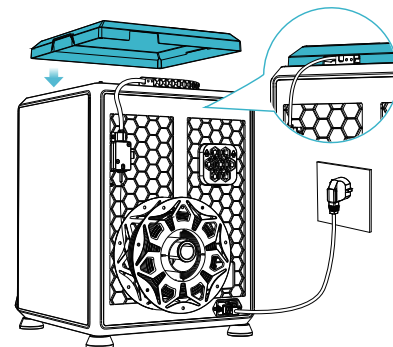
- ⑦ Fija la franja de protección al borde interno de la cubierta superior.



- ⑤ Conexión y encendido.



- ⑧ Instale la cubierta superior.

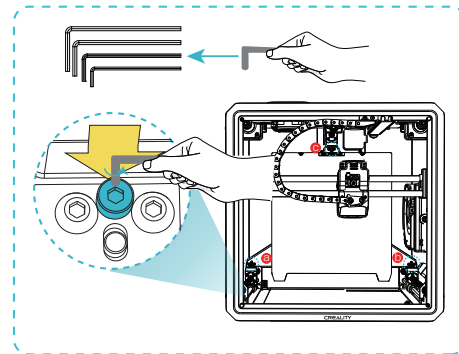
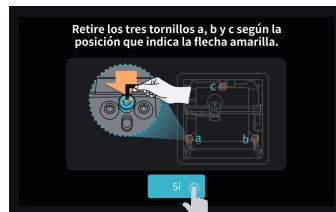
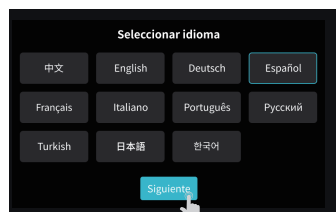


1. Al imprimir con filamentos de punto de fusión bajo como ser PLA y filamentos flexibles, si la temperatura de la cámara excede los 35 °C, remueve la cubierta transparente.
2. Al imprimir filamentos de alto punto de fusión como los filamentos que no son de PLA ni flexibles, asegúrese de mantener la temperatura de la cámara de formación con la cubierta superior transparente cerrada para evitar que se rompa el molde.



## 2. Desempaque

⑤ Seleccione un idioma y haga clic en "Siguiente"; Retire los tres tornillos a, b y c según la posición que indica la flecha amarilla.posteriormente, haga clic en "Sí".



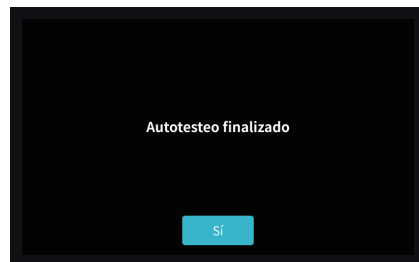
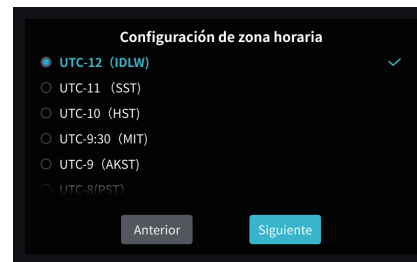
⑥ Mantenga el cubo azul del diagrama libre de residuos y haga clic en "Sí".



Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

## 2. Desempaque

### 2.3 Guía de encendido



Recordatorio: cuando las horas de impresión del dispositivo superen las 300 horas o si la plataforma de impresión o las boquillas se han sustituido, la distancia entre la plataforma y las boquillas puede cambiar ya que provocó que la primera capa del modelo no se adhiriera con fuerza, lo que puede provocar un fallo de la impresión. Calibre la plataforma regularmente.

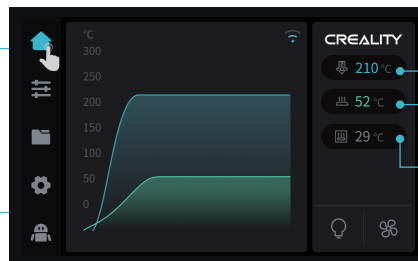


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

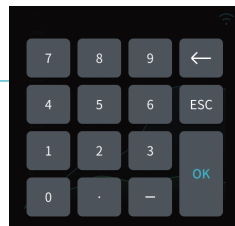
### 3. Acerca de la interfaz de usuario

#### 3.1 Principal, Preparar

Principal

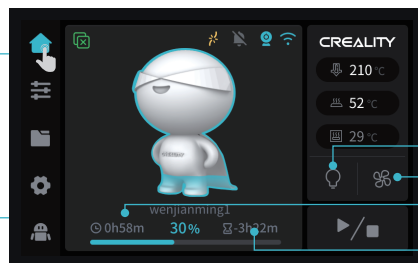


Temperatura de la boquilla  
Temperatura de plataforma calefactora  
Temperatura corporal



Los parámetros pueden establecerse manualmente

Interfaz de impresión



Interrupción LED  
Entrada de refrigeración  
Tiempo de impresión  
Restante

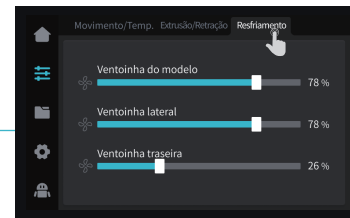
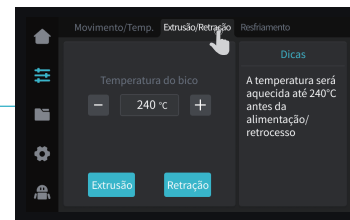


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

Preparar

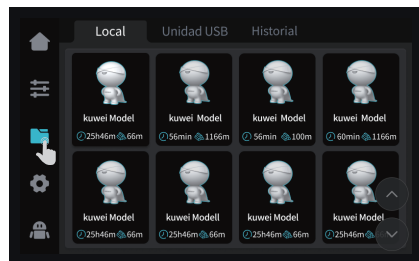


Esta pantalla te permitirá reducir el volumen de trabajo de la máquina al seleccionar el Modo Silencioso

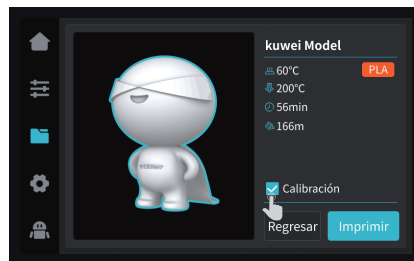


### 3. Acerca de la interfaz de usuario

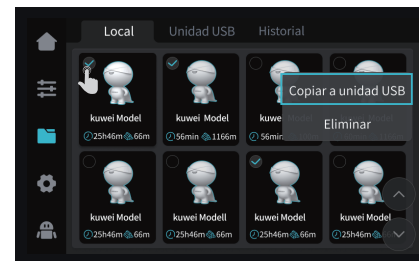
#### 3.2 Archivos



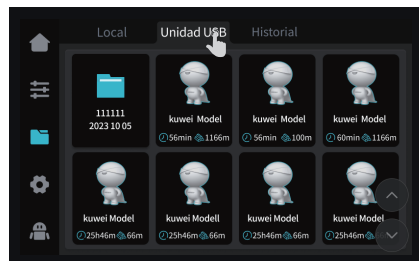
① Modelo local



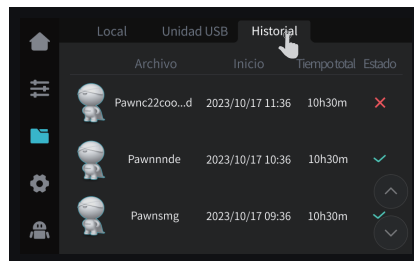
**Consejos:** la elección de la calibración de la impresión puede mejorar la calidad de la impresión



② Mantenga pulsado el modelo para hacer una selección múltiple y copiarlo a la memoria USB



③ Modelo memoria USB



④ Historial

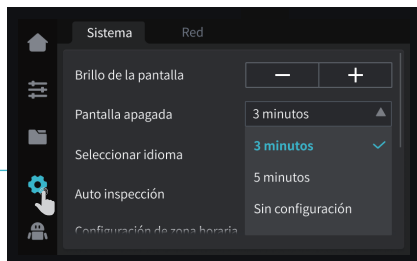


**Consejos:** La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

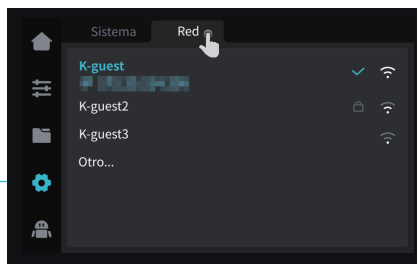
### 3. Acerca de la interfaz de usuario

#### 3.3 Sintonizar, FAQ

Sintonizar



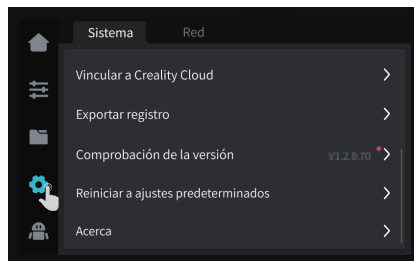
Sistema



Red

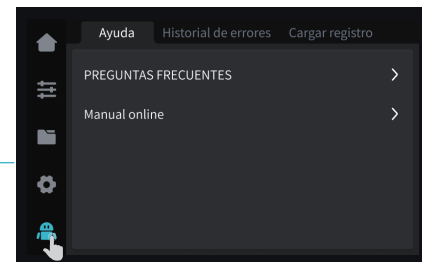


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

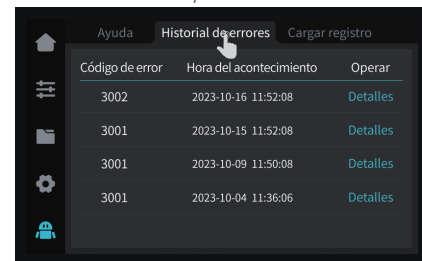


Sistema

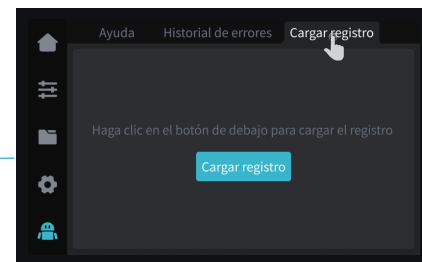
Soporte



Ayuda



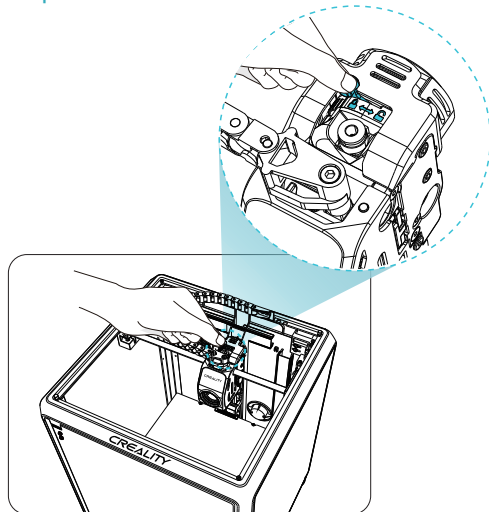
Historial de errores



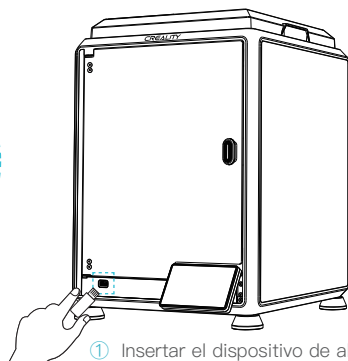
Cargar registro

## 4. Primera impresión

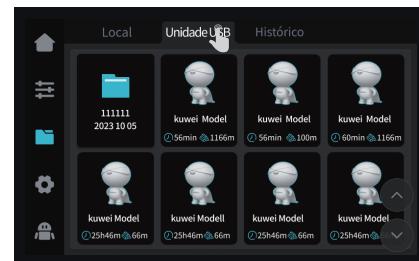
### 4.1 Impresión desde la memoria USB



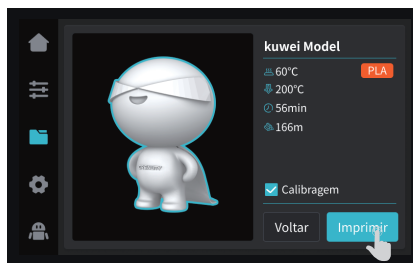
Consejos: Mantenga la extrusión apagada antes de imprimir.



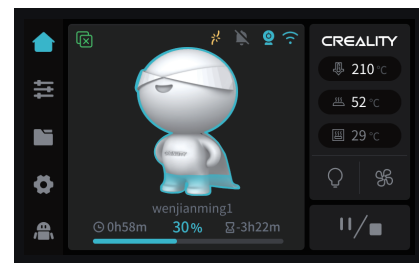
① Insertar el dispositivo de almacenamiento



② Modelo memoria USB



③ Seleccionar para imprimir



④ Impresión



Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

## 4. Primera impresión

### 4.2 Impresión LAN

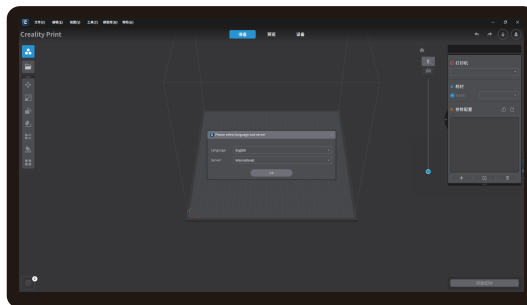
Creality Print



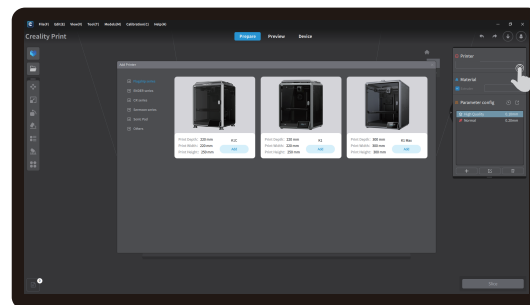
① Descárguelo en ([www.crealitycloud.com](http://www.crealitycloud.com))  
1.o instálelo desde la unidad flash USB.



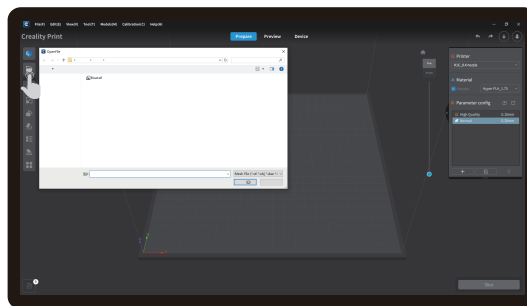
Consejos: el ordenador debe estar en la misma red de área local que la impresora



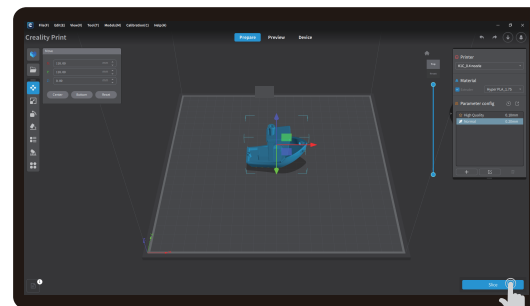
② Elija el idioma o región



③ Elija una impresora



④ Importar archivos de modelo

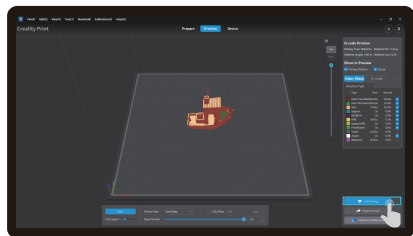


⑤ Abra el modelo y haga clic en "Slice"

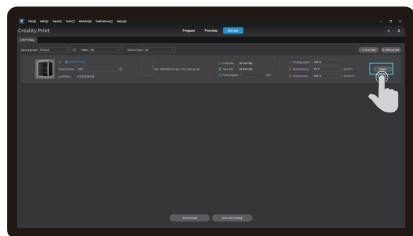


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeto a la última IU del software publicada en el sitio web oficial.

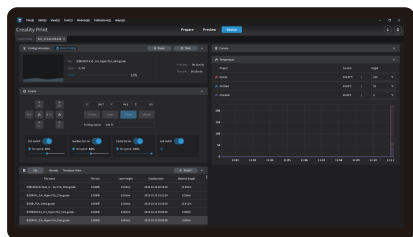
## 4. Primera impresión



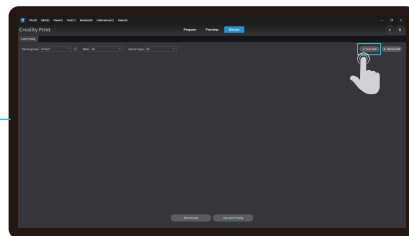
⑥ Selección de una impresión LAN



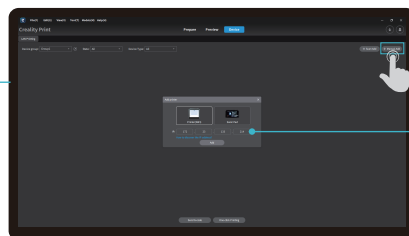
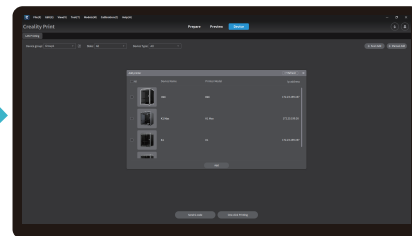
⑧ Lista de dispositivos



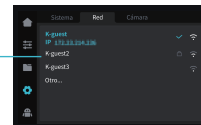
⑨ Detalles del dispositivo



⑦ Añadir un dispositivo: a. Adición mediante escaneado → Seleccionar un dispositivo



⑦ Añadir un dispositivo: b. Añada un dispositivo introduciendo manualmente la dirección IP

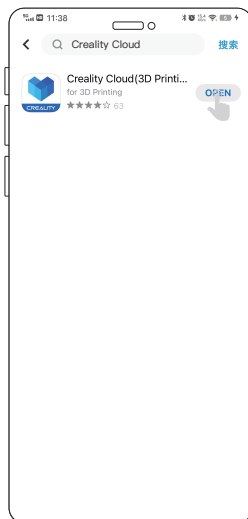


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeto a la última IU del software publicada en el sitio web oficial.

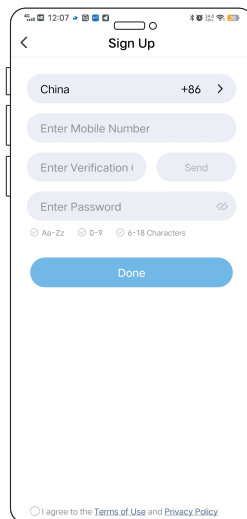


## 4. Primera impresión

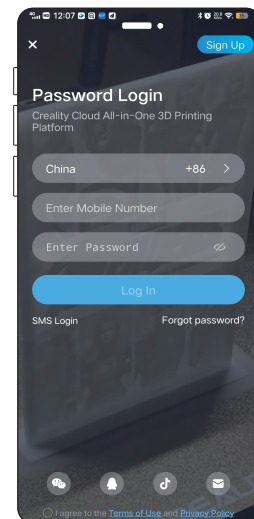
### 4.3 Impresión de Creality Cloud



① Busque "Creality Cloud" en la App Store, descárguelo e instálelo

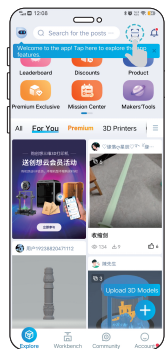


② Regístrese para crear una cuenta



③ Inicie sesión

## 4. Primera impresión



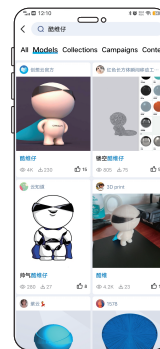
④ Añade un nuevo dispositivo



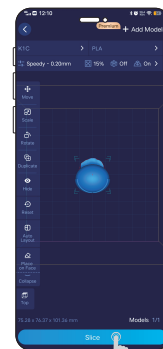
Escáner el código QR



⑤ Agregado con éxito



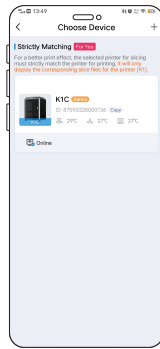
⑥ Seleccionar modelo en página de inicio



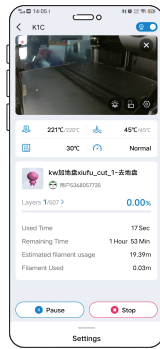
⑦ Corte



⑧ Imprimir



⑨ Seleccione el dispositivo



⑩ Imprimiendo



Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeto a la última IU del software publicada en el sitio web oficial.

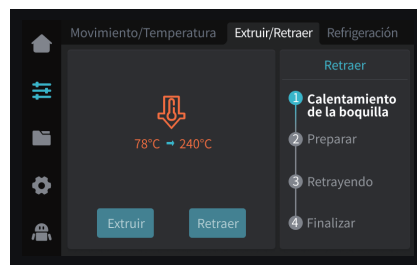
## 5. Especificación funcional

### 5.1 Extruir, Retraer

Extruir



Retraer



NOTA: La temperatura de la boquilla se debe establecer según las propiedades del filamento.

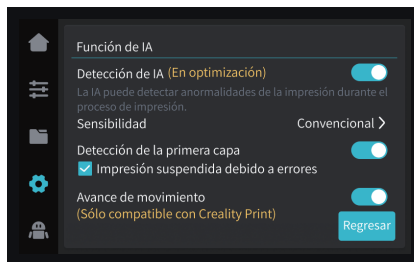
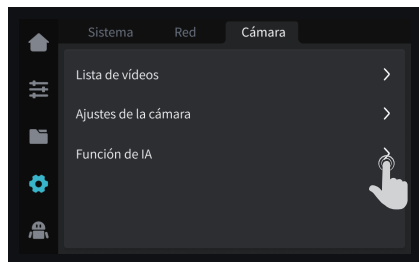


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5. Especificación funcional

### 5.2 Cámara con IA

5.2.1 Mira la imagen de la cámara con IA usando Crealty Print o la aplicación Crealty Cloud. (la cámara con IA monitorea el proceso de impresión, y captura una fotografía de cámara rápida. La IA detecta los objetos extraños en la plataforma antes de imprimir, y también detecta las irregularidades de impresión mientras se está imprimiendo.)

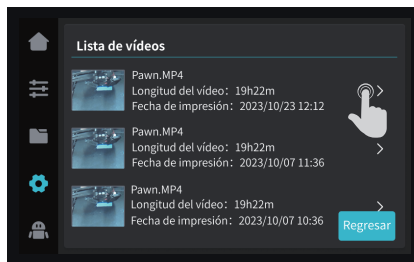
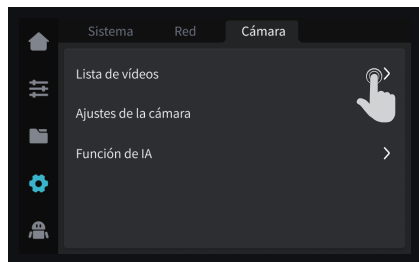


Los usuarios tienen la flexibilidad de activar las funciones de IA según sus requisitos específicos.

#### 5.2.2 Mirar la fotografía de cámara rápida

Método 1:

Haz clic en “Configuraciones del sistema” — “Cámara” — “Lista de videos” — “Exportar a memoria USB”

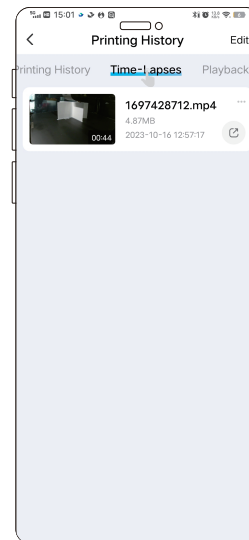
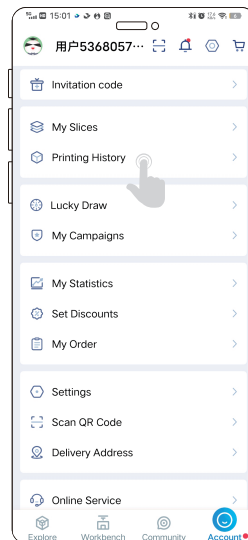
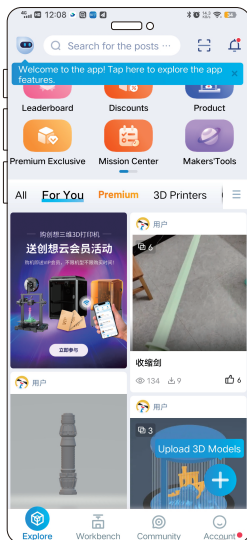


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5. Especificación funcional

Método 2:

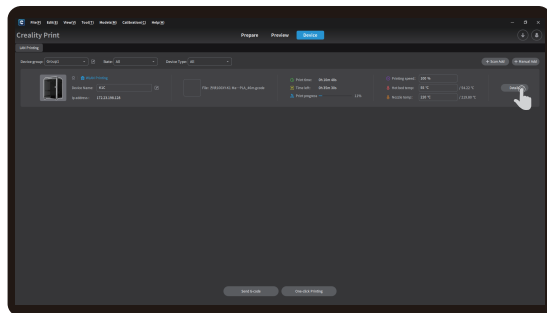
Abre “Creality Cloud”. Haz clic en “Yo” — “Imprimir registros” — “Fotografía de cámara rápida” (Nota: Primero se debe vincular Creality Cloud al dispositivo)



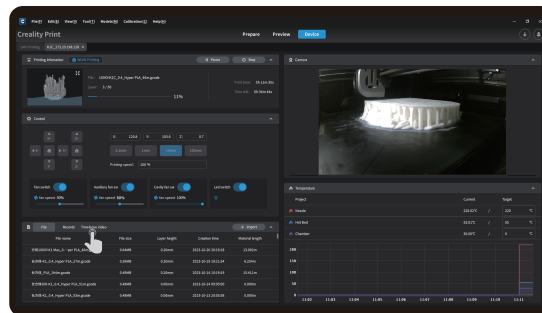
Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeto a la última IU del software publicada en el sitio web oficial.

## 5. Especificación funcional

Método 3:



1. Haz clic en “Detalles”



2. Elige “Fotografía de cámara rápida”



Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeto a la última IU del software publicada en el sitio web oficial.

## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

En caso de que surja alguno de los problemas anteriores y no se pueda resolver:

- ① Visite <https://www.crealitycloud.com/product>, haga clic en "Productos" y seleccione el modelo adecuado y, a continuación, haga clic en "Relacionados" para ver los tutoriales sobre el servicio posventa;
- ② Póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa en el teléfono +86 755 3396 5666, o envíe un correo electrónico a [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).

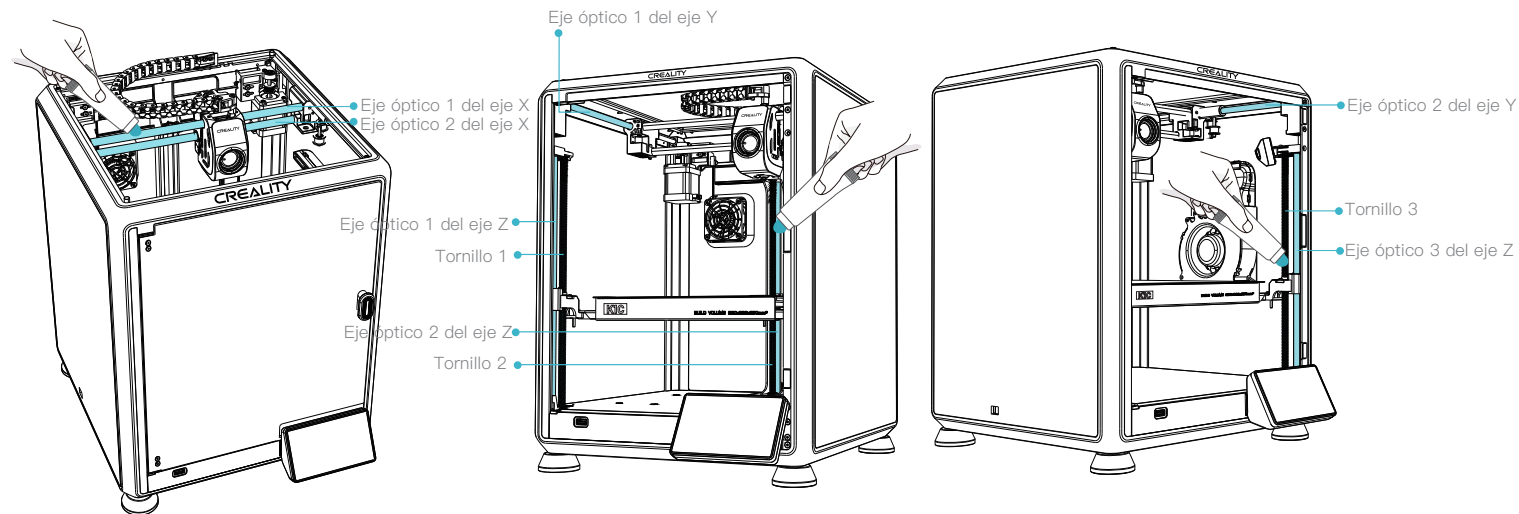
### 6.1 Elementos de mantenimiento

	Instrucciones de mantenimiento	
Limpieza de la máquina	Limpie los residuos del interior de la máquina para garantizar que su funcionamiento no se vea afectado.	Antes de cada impresión
Fusor	Solución al bloqueo del extrusor: Después de precalentar y retirar los filamentos, aumente la temperatura del extrusor y presione el extrusor de arriba abajo utilizando un limpiador de extrusores hasta que salgan los filamentos bloqueados.	Tras el bloqueo del extrusor
	Sustituya la boquilla.	Tiempo de impresión acumulado cada 500 horas
	Compruebe si la salida de hilo es normal, si no es así, compruebe si el extrusor está bloqueado.	Después de cada cambio de filamentos
	Compruebe si hay residuos de filamentos en la boquilla, si es así, caliente la boquilla y retírelos con una herramienta.	Antes de cada impresión
Plataforma de impresión	Compruebe si hay residuos de filamentos y pegamento en la superficie de la plataforma, si es así, limpie la superficie de la plataforma.	Antes de cada impresión
Mecanismo de movimiento	Lubricación del eje óptico XYZ.	Tiempo de impresión acumulado cada 500 horas
Auto inspección	Movimiento del eje	Tiempo de impresión acumulado cada 300 horas
	Optimización de los patrones vasculares de la vibración	
	Nivelación automática	
Sustitución de filamentos	Sustitución de filamentos del mismo tipo: siga el proceso normal de Retraer – Alimentar	/
	Sustitución de diferentes filamentos: Precaliente la boquilla hasta alcanzar la temperatura deseada del filamento actual; a continuación, retírelo, sustitúyalo por el deseado y precalientela boquilla a la temperatura de extrusión de filamento más elevada de ambos; alimente durante 30 s hasta que el filamento se haya extruido por completo y, finalmente, ajuste la temperatura de la boquilla a la temperatura de la boquilla del filamento actual.	

## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

### 6.2 Precauciones para la impresión

#### 6.2.1 Lubricación y mantenimiento



Consejos: engrase y lubrique regularmente las zonas designadas (como se muestra en la imagen).

(Los usuarios pueden comprar por su cuenta la grasa para el mantenimiento de la máquina.)



## 6. Consejos y mantenimiento rutinario

### 6.2.2 Uso y mantenimiento de la plataforma flexible

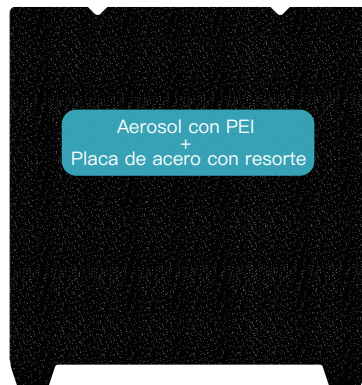


#### Funciones

- Adecuado para una impresión a baja temperatura de la cama caliente, como ser la impresión a 45 °C por PLA para una eficiencia de energía.
- Compatible con varios filamentos, incluyendo PLA/ABS/TPU/PETG, etc
- Superficie inferior suave.
- Flexible, fácil de desmoldar, y se puede doblar para desmoldar.

#### Precauciones de uso

- La superficie A no es resistente al aceite o sudor de las manos; se debe limpiar o cubrir con adhesivo antes de imprimir.
- Los stickers PEI son proclives a daños; temperaturas altas de la boquilla y remover del modelo de manera forzosa pueden provocar una deformación. Las cuchillas metálicas pueden dañar la capa del sticker PEI.
- Al imprimir con materiales de ingeniería como el ABS, se necesita un adhesivo. Se recomienda usar el palo de goma fijado o comprar adhesivos especiales para la impresión 3D como ser LALDC/maigoo.



#### Funciones

- Resistencia de alta temperatura, mayor vida útil.
- Compatible con varios filamentos, incluyendo PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA, etc
- La superficie inferior tiene un acabado con texturizado.
- Flexible, fácil de desmoldar, y se puede doblar para desmoldar.

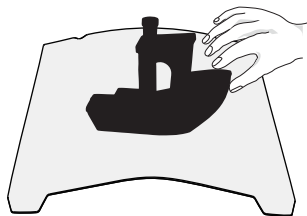
#### Precauciones de uso

- Aumentar la temperatura de la cama caliente por 10 °C al imprimir.
- Al imprimir con materiales de ingeniería como ABS, se necesita adhesivo. Se recomienda usar el palo de goma fijado o comprar adhesivos especiales para la impresión 3D como LALDC/maigoo.

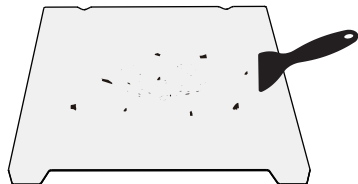


Si necesita comprar la plataforma flexible anterior, puede ingresar al centro comercial <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> Haz una compra.

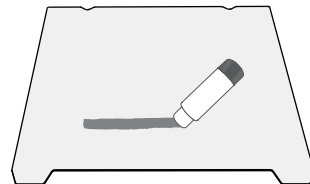
## 6. Consejos y mantenimiento rutinario



① Juntos con la plataforma flexible una vez que se ha enfriado el modelo impreso, retírelo del dispositivo y doble parcialmente la plataforma para separar el modelo de la plataforma. (No doble excesivamente la plataforma para evitar que se deforme y no se pueda utilizar)

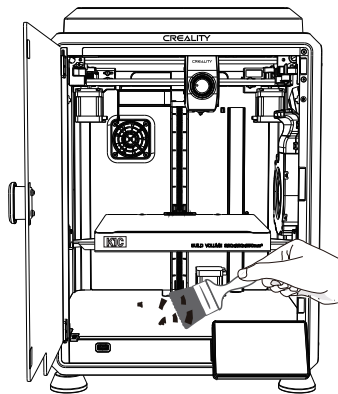


② Los residuos del filamento de la plataforma pueden retirarse con una cuchilla. Tenga cuidado de su seguridad cuando la use.



③ Cuando la primera capa del modelo no esté pegada, le recomendamos que aplique pegamento sobre la superficie de la plataforma de forma pareja.

### 6.2.3 Limpieza del polvo dentro de la estructura



Recordatorio: como la plataforma de impresión se desgasta rápidamente, se recomienda sustituir la plataforma de impresión de forma regular para asegurarse de que la primera capa del modelo se adhiere.

Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real.  
El derecho de interpretación final pertenece a Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



**SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.**

Add: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,  
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



214-126408

