



CREALITY

Crea realtà, realizza sogni

K1C

K1C

Manuale utente della stampante 3D

V1.2

Ai nostri gentili utenti,



grazie per aver scelto Creality. Per vostra comodità, vi invitiamo a leggere il presente Manuale utente prima di procedere e di seguire con attenzione le istruzioni riportate al suo interno.

Creality è sempre pronta a offrire servizi della massima qualità. In caso di problemi o domande durante l'utilizzo dei nostri prodotti, invitiamo a contattarci usando le informazioni incluse alla fine del presente manuale. Con l'intento di migliorare ulteriormente l'esperienza complessiva, è possibile usare anche i seguenti metodi per ottenere maggiori informazioni sull'utilizzo dei nostri dispositivi:

Manuale utente: all'interno della scheda di memoria fornita in dotazione con la stampante sono disponibili istruzioni e video.

Inoltre, è possibile accedere al nostro sito Web ufficiale (www.creality.com) per ottenere informazioni relative a software, hardware, numeri utili, istruzioni del dispositivo, informazioni sulla garanzia e altro ancora.

Istruzioni d'uso

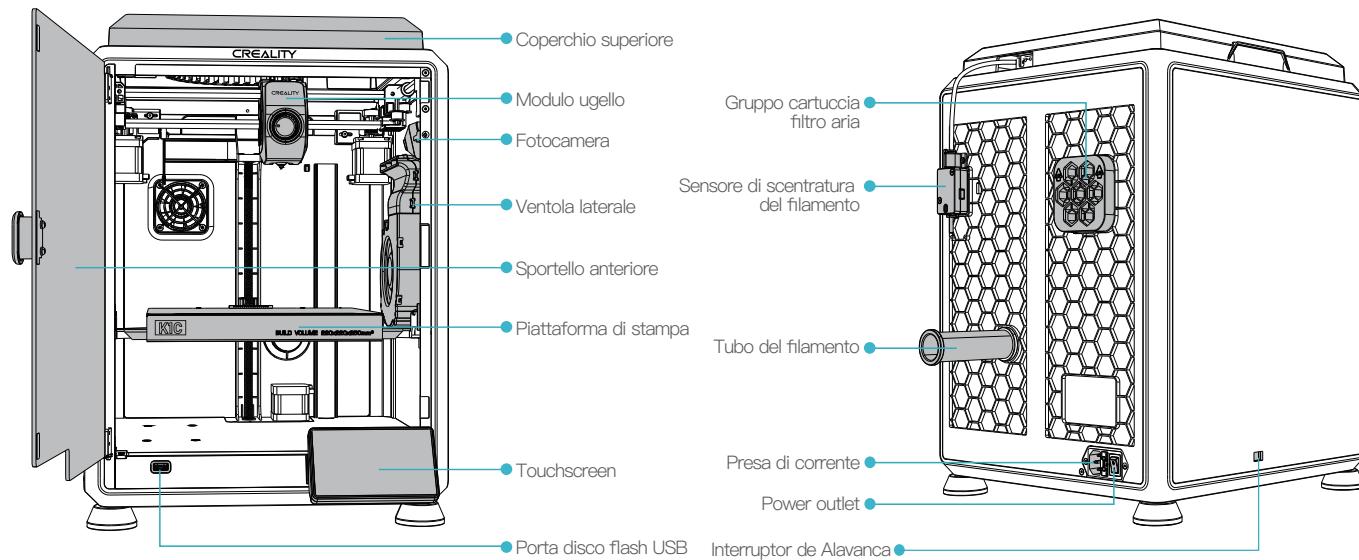
- 1 Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
- 2 Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
- 3 Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
- 4 Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
- 5 Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
- 6 Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
- 7 Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
- 8 Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
- 9 Pulire regolarmente il corpo della stampante con un panno asciutto ad alimentazione spenta, provvedendo a rimuovere la polvere, i materiali adesivi di stampa e gli eventuali corpi estranei depositatisi sulle guide.
- 10 Al fine di evitare infortuni accidentali, è vietato l'utilizzo di questa stampante a bambini di età inferiore ai 10 anni senza la supervisione di un adulto.
- 11 Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali e severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.
- 12 Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.

1. Informazioni sul dispositivo	01-03
1.1 Informazioni sulla stampante	01-01
1.2 Specifiche del dispositivo	02-02
1.3 Elenco di imballaggio	03-03
2. Spacchettamento	04-09
2.1 Fasi di Disimballaggio	04-05
2.2 Installare il prodotto	06-08
2.3 Guida all'accensione	09-09
3. Informazioni sull'interfaccia utente	10-12
3.1 Principale、Preparazione	10-10
3.2 File	11-11
3.3 Sintonizzazione、Supporto	12-12
4. Prima stampa	13-17
4.1 Stampa su unità flash USB	13-13
4.2 Stampa via LAN	14-15
4.3 Creality Cloud Online	16-17
5. Specifiche funzionali	18-21
5.1 Estrusione、Ritrazione	18-18
5.2 Fotocamera AI	19-21
6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria	22-25
6.1 Elementi di manutenzione	22-22
6.2 Precauzioni per la stampa	23-25

1. Informazioni sul dispositivo



1.1 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo



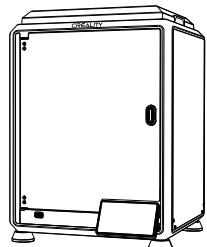
1.2 Specifiche del dispositivo

Parametri di base	
Modello del prodotto	K1C
Dimensioni	355*355*482mm
Peso della macchina	12.4kg
Max. dimensioni di costruzione	220*220*250mm
Tecnologia di stampa	FDM
Tensione nominale	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Potenza nominale	350W
Temperatura ambiente	10°C–35°C / 50°F–86°F
Estrusore	Sprite Azionamento diretto
Filamento supportato	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Temperatura massima del letto riscaldato	100°C
Temperatura massima dell'ugello	300°C
Schermo	Schermo touch screen da 4,3 pollici
Metodo di stampa	Disco Flash USB/Stampa via LAN/Creality Cloud Online
Recupero da perdita di potenza	Sì
Rilevamento del filamento	Sì
Livellamento automatico	Sì
Fotocamera	Sì

1. Informazioni sul dispositivo



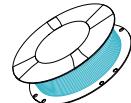
1.3 Elenco di imballaggio



1 Stampante



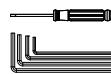
2 Touchscreen



3 Filamento



Elenco cassetta degli attrezzi



4 Chiave e cacciavite x1



5 Lama x1



6 Tubo del filamento x1



7 Pinza da taglio x1



8 1,2mm Detergente per estrusore x1



9 Disco flash USB x1



10 Cavo di alimentazione x1



11 M6 Chiave a bussola x1



12 Gruppo maniglia dello sportello x1



13 Guida rapida x1



14 Scheda per l'assistenza del dopo-vendita x1



15 Gruppo cartuccia filtro aria x1



16 Viti del contenitore del materiale M3*18 x3



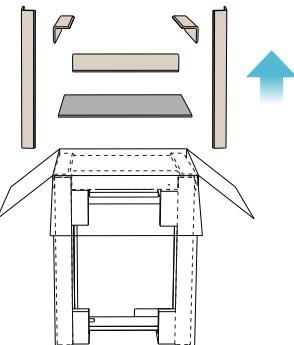
17 Viti del contenitore del materiale M3*12 x1

* Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Fare riferimento agli accessori fisici!

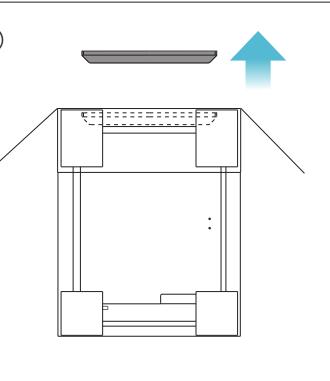
2. Spacchettamento

2.1 Fasi di Disimballaggio

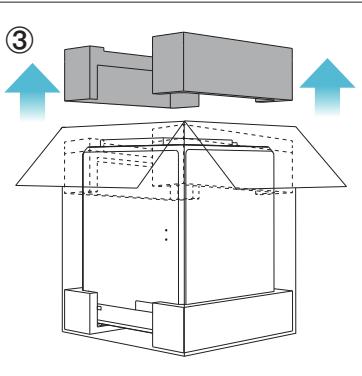
①



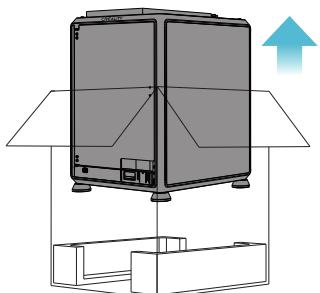
②



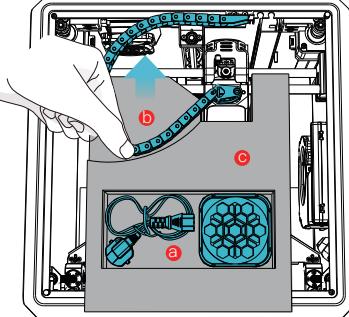
③



④



⑤



a Rimuovere il cavo di alimentazione e il gruppo della cartuccia del filtro dell'aria;

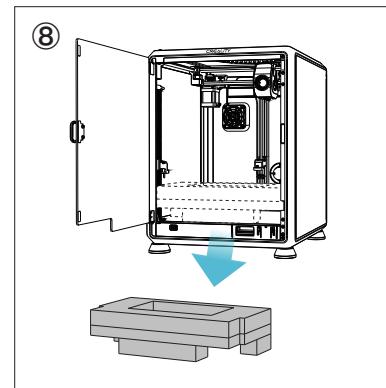
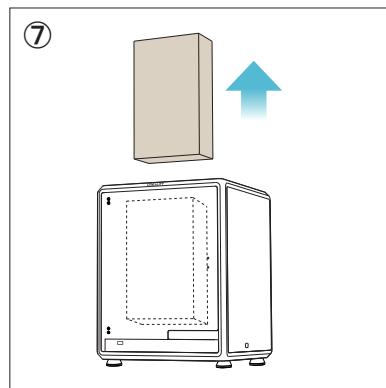
b Spostare la catena da un lato nella direzione indicata dalla freccia;

c Infine, prendere la schiuma grigia come mostrato.

2. Spacchettamento



- Spingere l'estrusore nella direzione indicata dalla freccia e rimuovere la schiuma.

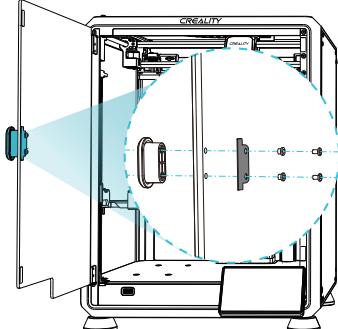


2. Spacchettamento

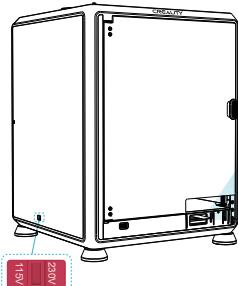


2.2 Installare il prodotto

- ① Installare la maniglia della porta come mostrato nell'immagine.

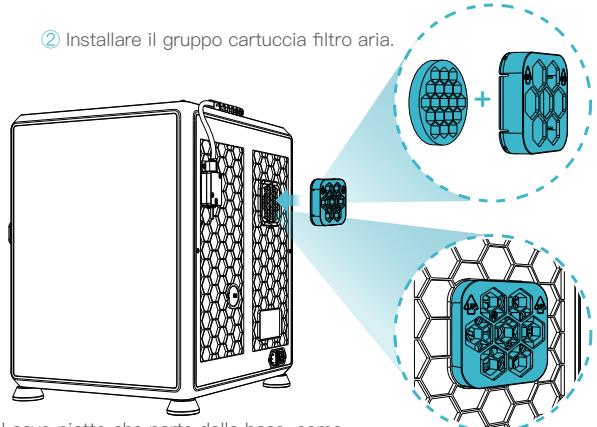


- ③ Estrarre il touch screen dalla cassetta degli attrezzi e collegarlo al cavo piatto che parte dalla base, come mostrato nella Figura A. Quindi inserire il touch screen nell'alloggiamento della piastra di base, come mostrato nella Figura B. (Mantenere la direzione mostrata in figura, in caso contrario, l'interfaccia dello schermo potrebbe danneggiarsi.)



- Non accendere la macchina mentre si collega o scollega il touch screen.
- Il cavo piatto flessibile della base va tirato leggermente e rimosso con cautela.

- ② Installare il gruppo cartuccia filtro aria.



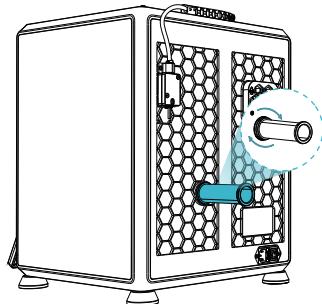
! Attenzione:

- Accertare il corretto posizionamento dell'interruttore di alimentazione e della rete prima del collegamento, onde evitare danni al dispositivo.
- Se la tensione della rete elettrica locale è compresa tra 100 e 120 V, impostare l'ingresso di alimentazione della macchina a 115 V con un cacciavite a taglio;
- If the mains between 200V and 240V, please select the 230V for the power supply switch (default is 230V) with a straight screwdriver.

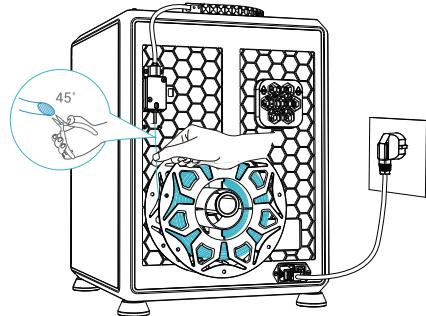
2. Spacchettamento

>>>

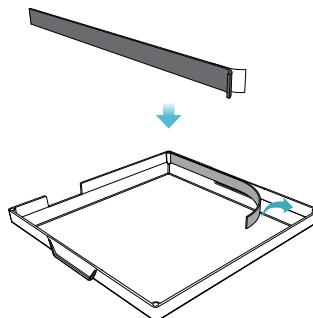
④ Installare il contenitore del materiale.



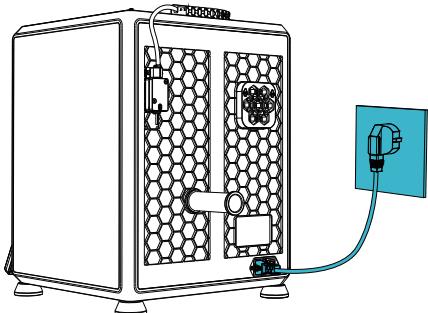
⑥ Caricare i filamenti. (Inserire i filamenti nella parte più profonda del tubo in Teflon fino a quando non è possibile spostarlo).



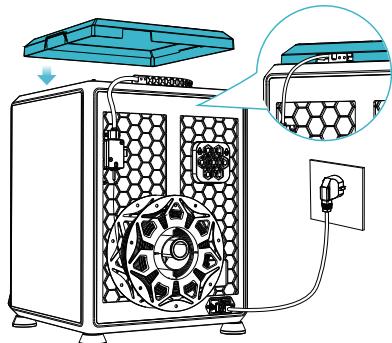
⑦ Applicare la striscia di protezione al bordo interno del coperchio superiore.



⑤ Collegamento e accensione.



⑧ Installare il coperchio superiore.

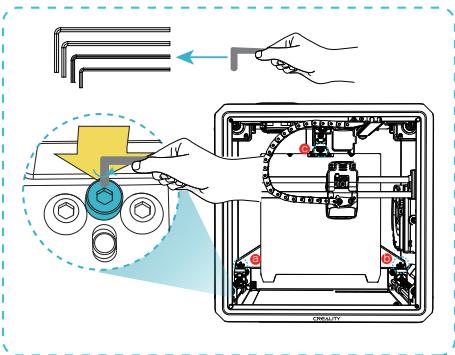


1. Quando si stampa con filamenti a basso punto di fusione, come PLA e filamenti flessibili, se la temperatura della camera supera i 35 °C, rimuovere il coperchio trasparente.
2. Quando si stampano filamenti ad alto punto di fusione, come i filamenti non-PLA e non flessibili, assicurarsi di mantenere il coperchio trasparente della camera di stampa chiuso per garantire una temperatura costante ed evitare la rottura dello stampo.

2. Spacchettamento

>>>

- ⑨ Selezionare una lingua e cliccare su "Avanti", Rimuovere le tre viti a, b e c secondo la posizione indicata dalla freccia gialla. quindi cliccare su "Sì" .



- ⑩ Assicurati che il cubo blu del diagramma sia libero da detriti e clicca su "Sì".



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

2. Spacchettamento

2.3 Guida all'accensione



Promemoria: Quando il tempo di stampa del dispositivo supera le 300 ore, o se la piattaforma di stampa o gli ugelli sono stati sostituiti, la distanza tra la piattaforma e gli ugelli potrebbe subire delle variazioni che causerebbero il mancato fissaggio del primo strato del modello, con conseguente errore di stampa. Si consiglia di calibrare regolarmente la piattaforma.

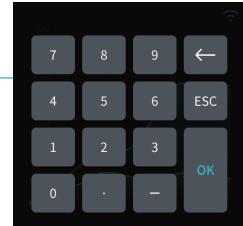


Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

3. Informazioni sull'interfaccia utente

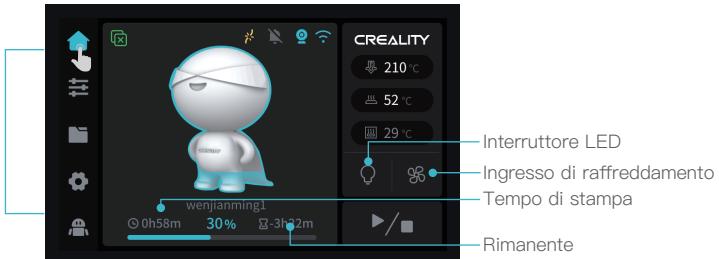
3.1 Principale、Preparazione

Principale



I parametri possono essere impostati manualmente.

Interfaccia di stampa

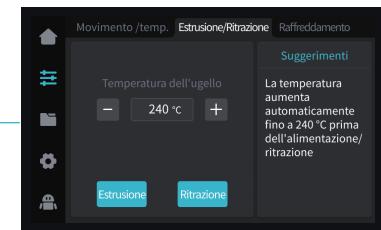


Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

Preparazione

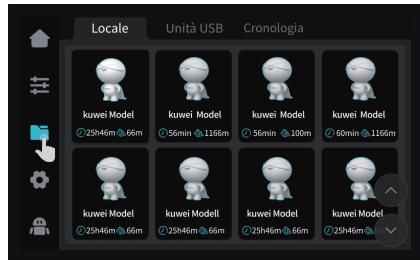


Questa schermata consente di ridurre il rumore di lavoro della pressa selezionando la modalità Mute

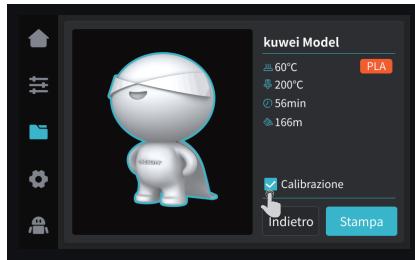


3. Informazioni sull'interfaccia utente

3.2 File



① Modello locale



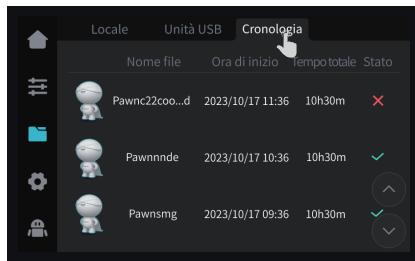
Suggerimenti: Selezionando la calibrazione di stampa è possibile migliorare la qualità di stampa



② Tenendo premuto sul modello, è possibile effettuare una selezione multipla e copiarlo su una chiavetta USB.



③ Modello di chiavetta USB



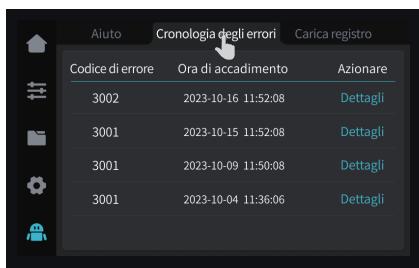
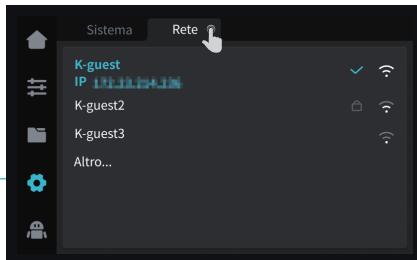
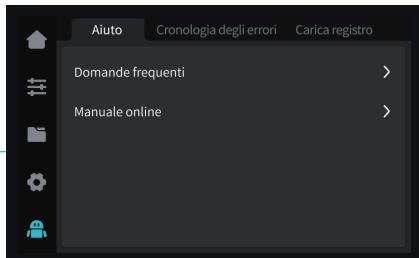
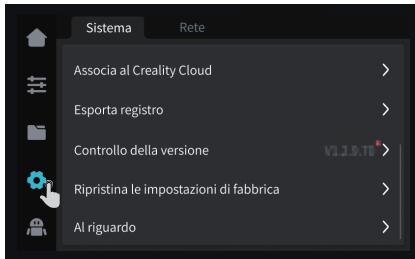
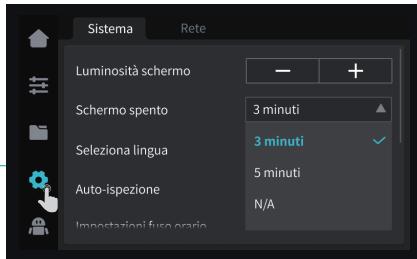
④ Cronologia



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

3. Informazioni sull'interfaccia utente

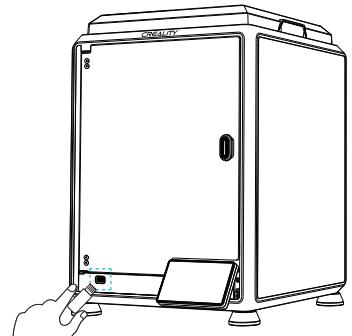
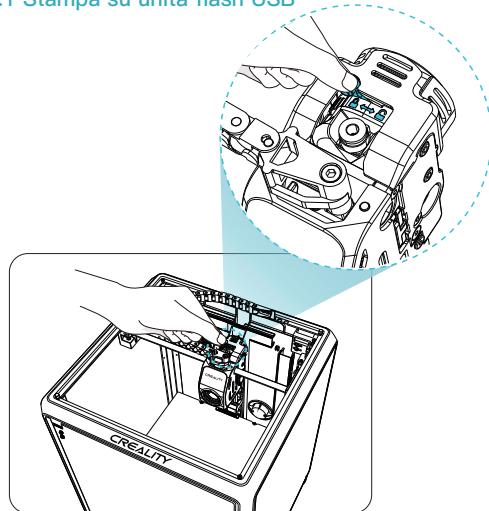
3.3 Sintonizzazione、FAQ



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

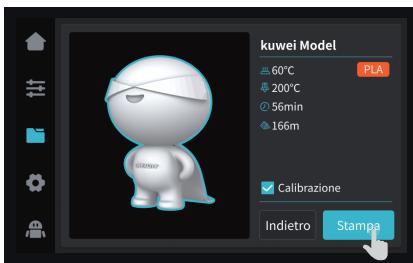
4. Prima stampa

4.1 Stampa su unità flash USB



① Inserire il dispositivo di archiviazione

② Modello di chiavetta USB



③ Selezionare per stampare

④ Stampa

 Suggerimenti: Prima di stampare, tenere spento l'interruttore di estrusione.

 Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

4. Prima stampa

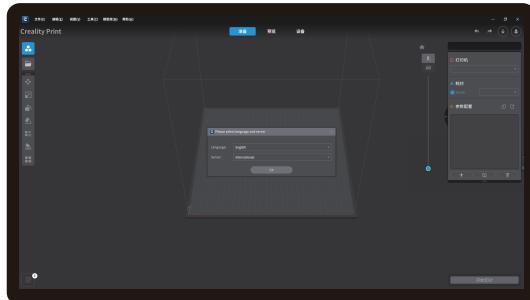


4.2 Stampa via LAN

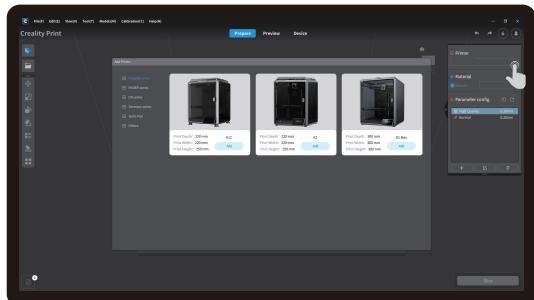
Creality Print



① Scaricare dall'indirizzo (www.crealitycloud.com) o se il software si trova su un'unità flash USB installarlo.

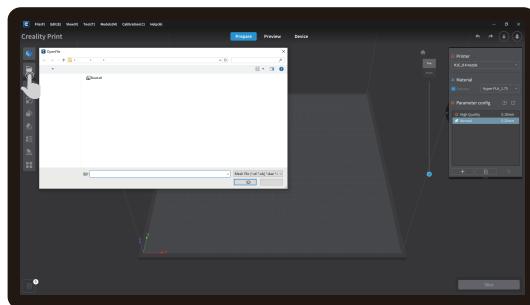


② Selezionare una lingua e una regione

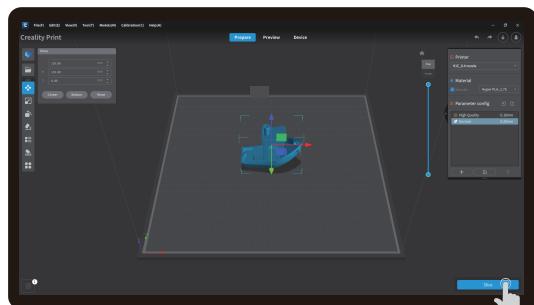


③ Scegliere una stampante

 Suggerimenti:
il computer deve
trovarsi sulla stessa
rete locale della
stampante.



④ Cliccare su "Libreria dei modelli" e selezionare il file del modello

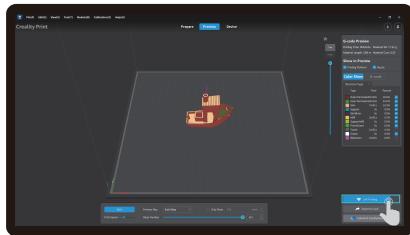


⑤ Aprire il modello e cliccare su "Avviare il Taglio"

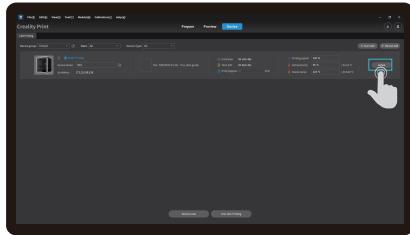


Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del software pubblicata sul sito web ufficiale.

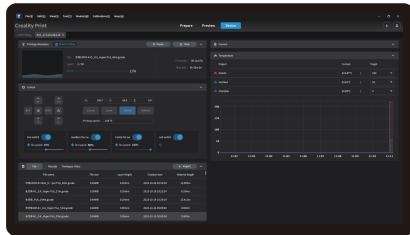
4. Prima stampa



⑥ Selezione della stampa LAN



⑧ Elenco dei dispositivi



⑨ Dettagli del dispositivo

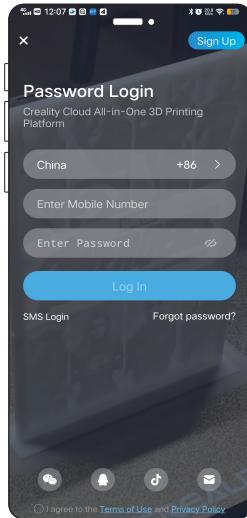
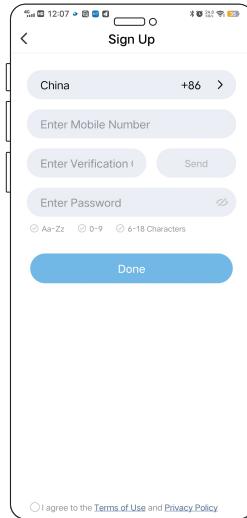
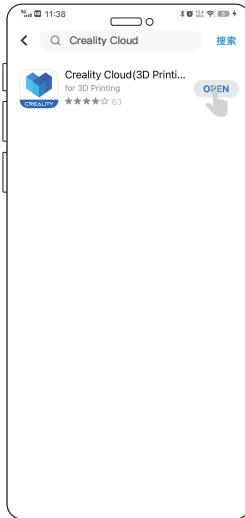


Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del software pubblicata sul sito web ufficiale.

4. Prima stampa



4.3 Creality Cloud Online

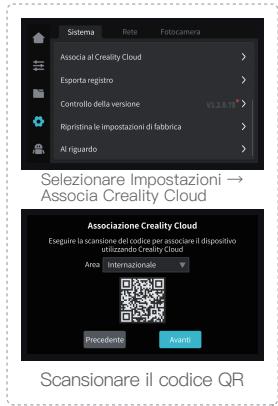


① Cerca "Creality Cloud" nell'App Store, scaricalo e installalo

② Registrarsi per un account

③ Accedi

4. Prima stampa



④ Aggiungere una nuova periferica.



⑤ Aggiunto con successo



⑥ Selezionare il modello nella pagina iniziale



⑦ Strato



⑧ Stampa



⑩ Stampa in corso



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del software pubblicata sul sito web ufficiale.

5. Specifiche funzionali

>>>

5.1 Estrusione、Ritrazione

Estrusione



Ritrazione



NOTA: La temperatura dell'ugello deve essere impostata in base alle proprietà del filamento.

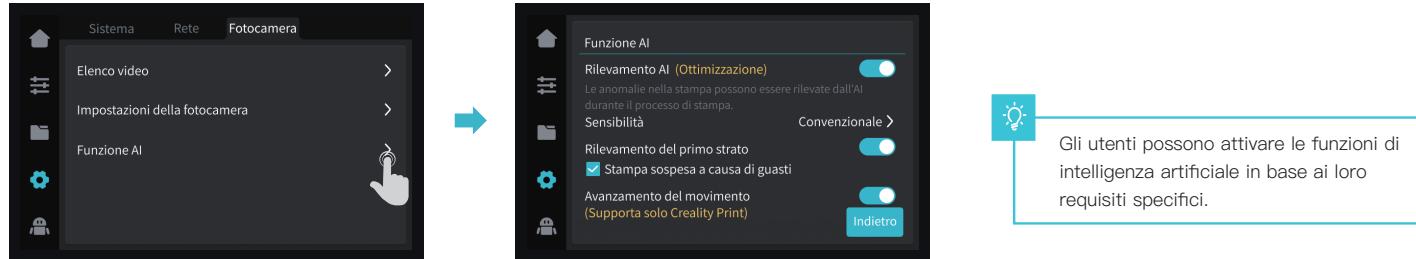


Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

5. Specifiche funzionali

5.2 Fotocamera AI

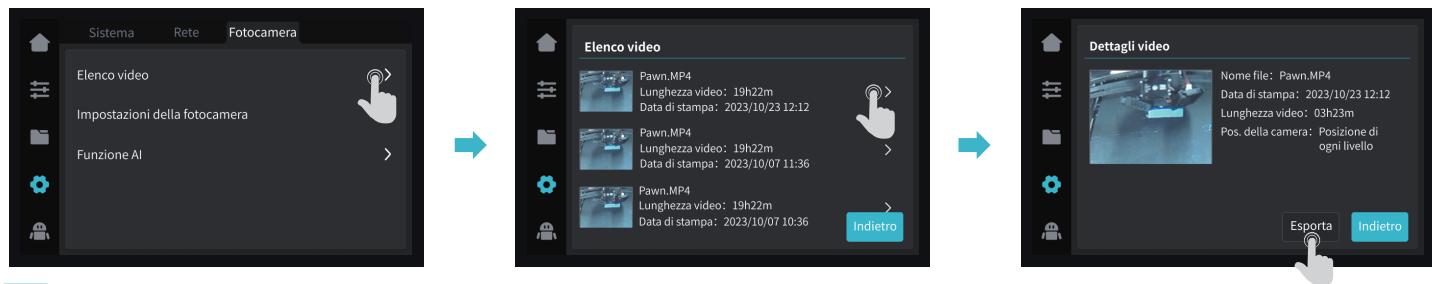
5.2.1 Visualizza l'immagine della fotocamera AI utilizzando Creality Print o l'app Creality Cloud. (La fotocamera AI monitora il processo di stampa e cattura foto time-lapse. L'AI rileva corpi estranei sulla piattaforma prima della stampa e anomalie di stampa durante la stampa.)



5.2.2 Visualizzazione delle foto time-lapse

Metodo 1:

Fare clic su "Impostazioni di sistema" — "Fotocamera" — "Elenco video" — "Esporta su disco flash USB"



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

5. Specifiche funzionali

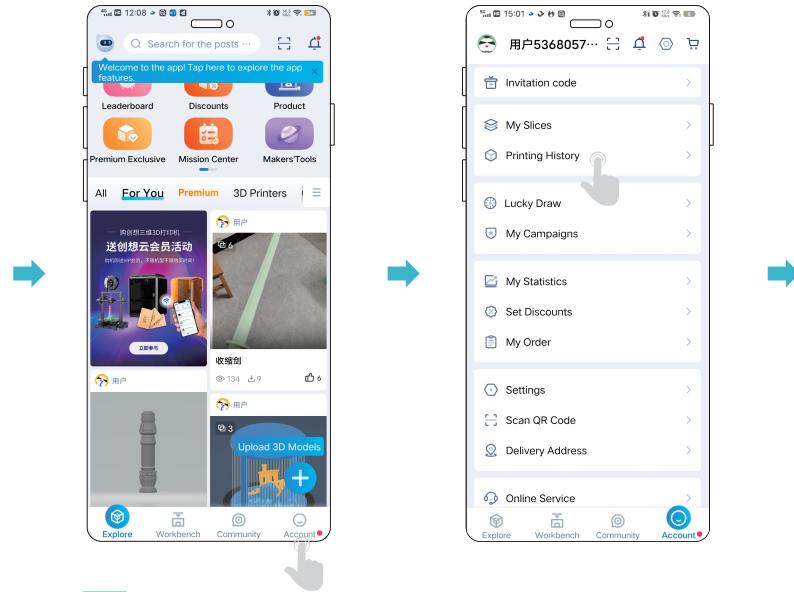


Metodo 2:

Aprire "Creality Cloud", fare clic su "Me" — "Stampa record" — "Fotografia time-lapse" (Nota: Creality Cloud deve essere prima collegato al dispositivo)



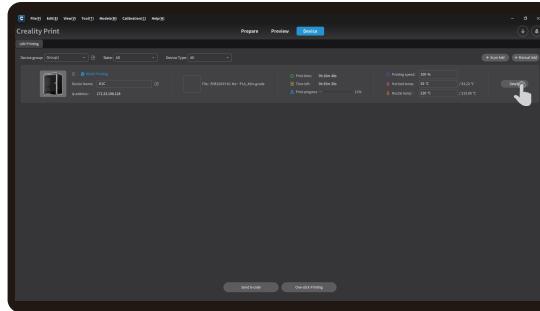
Creality cloud



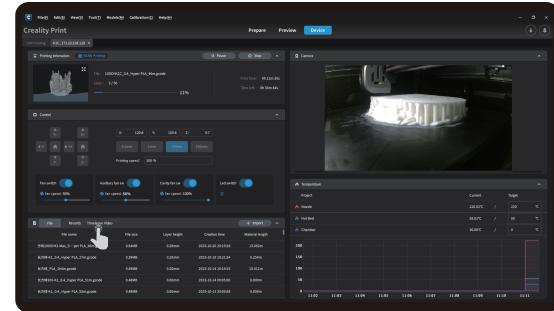
Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del software pubblicata sul sito web ufficiale.

5. Specifiche funzionali

Metodo 3:



1. Fare clic su "Dettagli"



2. Scegliere "Fotografia time-lapse"



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del software pubblicata sul sito web ufficiale.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



Nel caso in cui si verifichi uno dei problemi sopra indicati e non possa essere risolto:

- ① Visitare il sito Web <https://www.crealitycloud.com/product>, fare clic su "prodotti" e selezionare il modello corretto, quindi fare clic su "correlati" per visualizzare i tutorial sul servizio post-vendita;
- ② In alternativa contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 oppure inviare un'e-mail a cs@creality.com.

6.1 Elementi di manutenzione

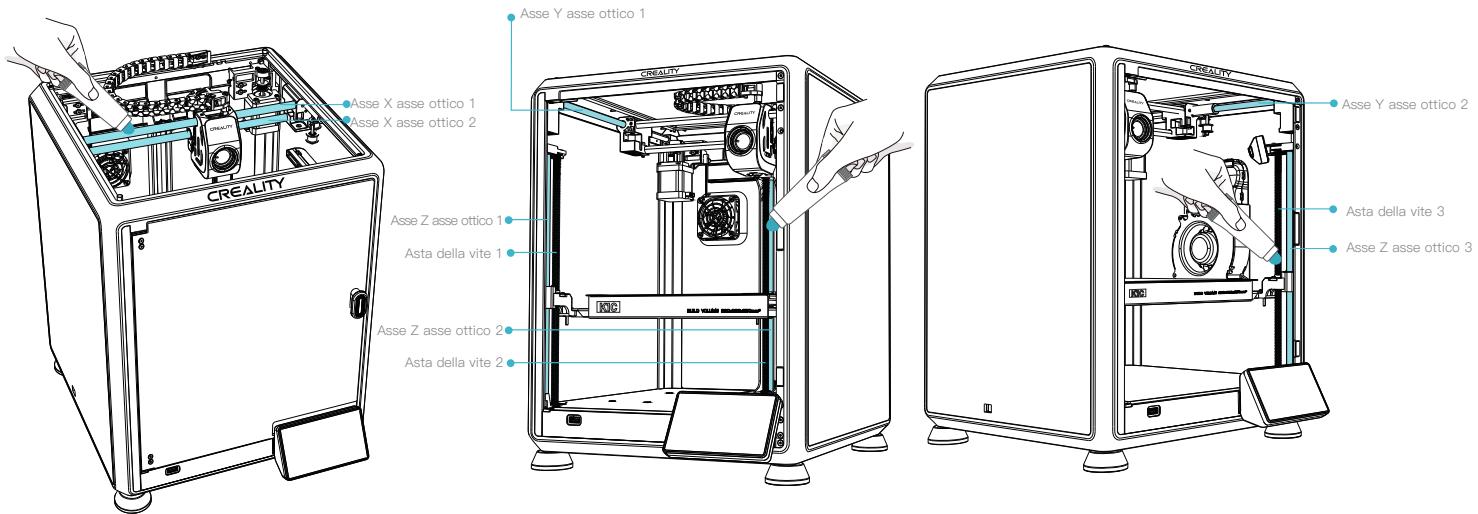
	Istruzioni di manutenzione	
Pulizia della macchina	Pulire l'interno della macchina per assicurarsi che il suo funzionamento non sia compromesso.	Prima di ogni stampa
Estremità calda	Soluzione per il blocco dell'estrusore: Dopo il preriscaldamento e la rimozione dei filamenti, aumentare la temperatura dell'estrusore e inserirlo dall'alto verso il basso utilizzando un detergente per estrusori fino a quando i filamenti bloccati non vengono estratti.	Dopo blocco estrusore
	Sostituire l'ugello.	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore
	Controllare se l'uscita del filo è normale, in caso contrario, controllare se l'estrusore è bloccato.	Dopo ogni cambio di filamenti
	Controllare l'ugello per verificare la presenza di residui di filamento, in tal caso, riscaldare l'ugello e rimuoverli con uno strumento.	Prima di ogni stampa
Piattaforma di stampa	Controllare la superficie della piattaforma per verificare la presenza di residui di filamenti e colla, in tal caso, pulire la superficie della piattaforma.	Prima di ogni stampa
Meccanismo di movimento	Lubrificazione asse ottico XYZ.	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore
Auto-ispezione	Movimento asse	Tempo di stampa cumulativo per 300 ore
	Ottimizzazione delle vibrazioni dei filamenti	
	Livellamento automatico	
Sostituzione del filamento	Sostituzione di filamenti dello stesso tipo: seguire il normale processo Arretra – Avanza.	/
	Sostituzione di diversi filamenti: Preriscaldare l'ugello per raggiungere la temperatura target del filamento corrente; quindi ritirarlo, sostituirlo con il filamento target e preriscaldare l'ugello alla temperatura di estrusione del più alta dei due filamenti; alimentare per 30 secondi fino a quando il filamento è stato completamente estruso e impostare definitivamente la temperatura dell'ugello del filamento corrente.	

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2 Precauzioni per la stampa

6.2.1 Lubrificazione e manutenzione

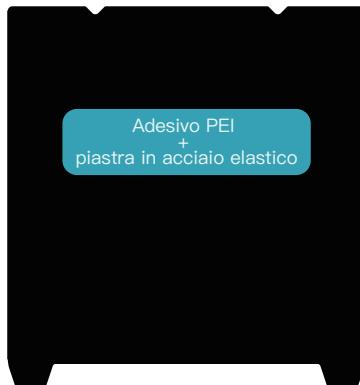


Suggerimenti: ingrassare e lubrificare regolarmente le aree designate (come mostrato in figura).
(Gli utenti possono acquistare il grasso per la manutenzione della macchina.)

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2.2 Utilizzo e manutenzione della piattaforma flessibile



Caratteristiche

- Adatto per la stampa a bassa temperatura con piano riscaldato, come la stampa a 45 °C tramite PLA per l'efficienza energetica.
- Compatibile con vari filamenti, tra cui PLA/ABS/TPU/PETG e altri
- Superficie inferiore liscia.
- Flessibile, facile da sformare e da piegare per la sformatura.

Precauzioni per l'uso:

- La superficie A non è resistente all'olio o al sudore delle mani; deve essere pulita o rivestita con adesivo prima della stampa.
- Gli adesivi PEI sono soggetti a danni; temperature elevate degli ugelli e rimozione forzata del modello possono causare deformazioni. Le lame metalliche possono danneggiare lo strato adesivo PEI.
- Quando si stampa con materiali tecnici come l'ABS, è necessario l'adesivo. Si consiglia di utilizzare il bastoncino di gomma fornito o acquistare adesivi speciali per la stampa 3D come LALDC/maigoo.



Caratteristiche

- Resistenza alle alte temperature, maggiore durata.
- Compatibile con vari filamenti, tra cui PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA e altri.
- La superficie inferiore ha una finitura testurizzata.
- Flessibile, facile da sformare e da piegare per la sformatura.

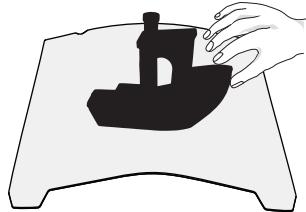
Precauzioni per l'uso:

- Aumentare la temperatura della superficie calda di 10 °C durante la stampa.
- Quando si stampa con materiali tecnici come l'ABS, è necessario l'adesivo. Si consiglia di utilizzare il bastoncino di gomma fornito o acquistare adesivi speciali per la stampa 3D come LALDC/maigoo.

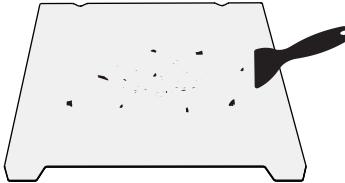


Se vuoi acquistare la piattaforma flessibile sopra menzionata, puoi entrare nel centro commerciale <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> per l'acquisto.

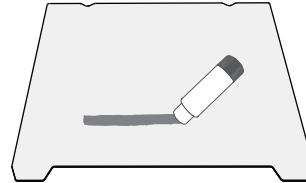
6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



① Attaccato alla piattaforma flessibile dopo che il modello stampato si è raffreddato. Rimuovere dal dispositivo e piegare parzialmente la piattaforma per separare il modello dalla piattaforma. (Non piegare eccessivamente la piattaforma per evitare che si deformi e diventi inutilizzabile).

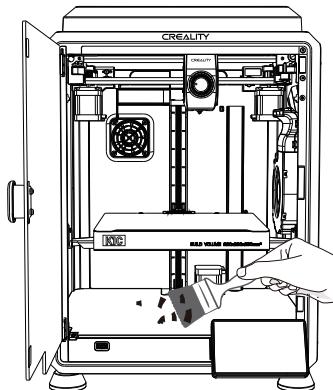


② I residui dei filamenti della piattaforma possono essere asportati con una lama. Durante l'uso, si raccomanda cautela per la sicurezza.



③ Qualora il primo livello del modello non fosse incollato, si consiglia di applicare della colla stick in modo uniforme sulla superficie della piattaforma.

6.2.3 Pulizia dei detriti all'interno del telaio



Ricorda: Poiché la piattaforma di stampa si usura rapidamente, si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire l'adesione del primo strato del modello.

Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.
Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo. Il diritto di interpretazione definitiva appartiene 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

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-126408

