



reddot winner 2024

CREALITY



Crie realidades, realize sonhos

K1 Max

K1 Max

# Manual do usuário da impressora 3D

V1.9

## Aos nossos prezados usuários



Obrigado por escolher a Creality. Para sua conveniência, leia com atenção este Manual do usuário antes do primeiro uso e siga cuidadosamente as instruções fornecidas.

A Creality está sempre pronta para prestar serviços de alta qualidade. Se você identificar qualquer problema ou tiver dúvidas ao utilizar nossos produtos, use as informações de contato localizadas ao final deste manual para falar conosco. Para aprimorar ainda mais sua experiência de usuário, você pode encontrar mais informações sobre nossos dispositivos por um dos seguintes métodos:

Manual do usuário: o cartão de memória fornecido junto com a impressora contém instruções e vídeos.

Você também pode acessar nosso site oficial ([www.creality.com](http://www.creality.com)) para encontrar informações sobre softwares, hardwares, informações de contato, instruções de dispositivos, informações sobre garantia dos dispositivos e muito mais.

## Instruções de uso

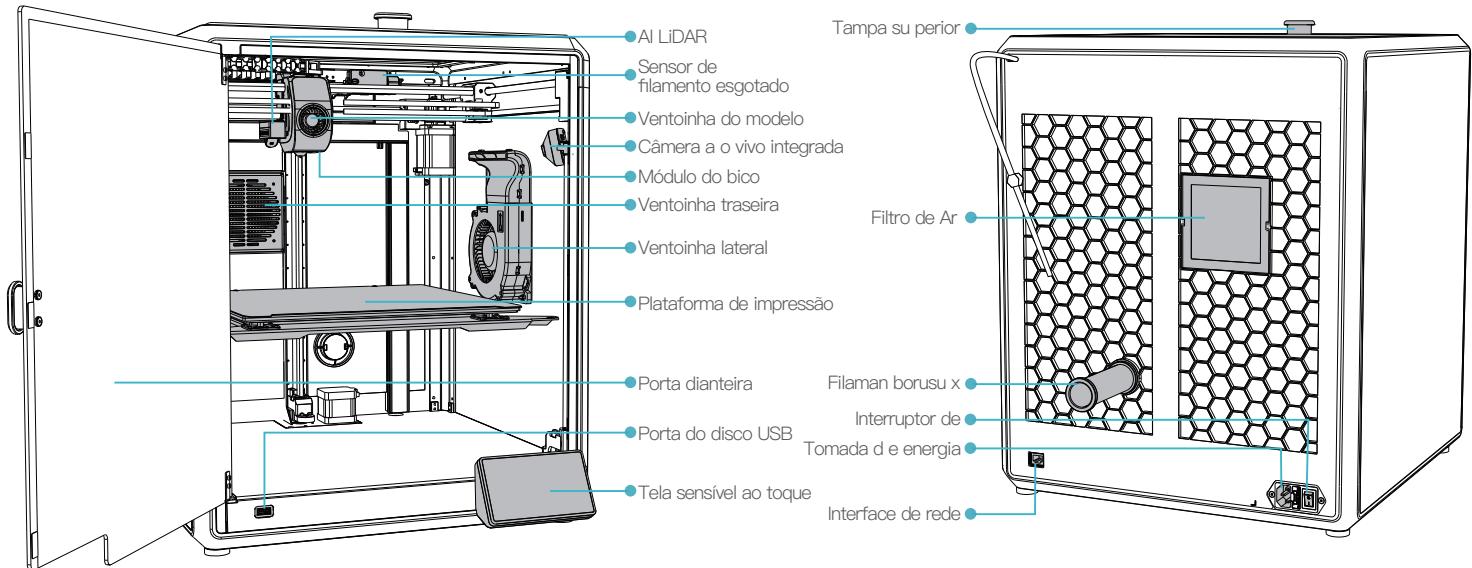
- 1 Não use esta impressora por métodos ou operações que não estejam descritos neste manual, caso contrário, pode resultar em ferimentos acidentais ou danos materiais.
- 2 Não instale esta impressora perto de materiais inflamáveis ou explosivos, nem de fontes excessivas de calor. instale esta impressora em um ambiente ventilado, refrigerado e livre de poeira.
- 3 Não instale esta impressora em um ambiente com vibração ou instável, pois a qualidade da impressão será comprometida quando a impressora for balançada.
- 4 Use o filamento recomendado pelo fabricante, caso contrário, o bico pode entupir ou a impressora pode ser danificada.
- 5 Use o cabo de alimentação fornecido com a impressora e não o de outros produtos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada de três pinos com aterramento.
- 6 Não toque no bico ou na mesa aquecida enquanto a impressora estiver em funcionamento, caso contrário, você pode se queimar.
- 7 Não use luvas ou acessórios ao operar a impressora, caso contrário, as partes móveis podem causar ferimentos acidentais, incluindo cortes e lacerções.
- 8 Após a conclusão do processo de impressão, use ferramentas para limpar o filamento no bico enquanto ele ainda está quente. Não toque no bico com as mãos durante a limpeza, caso contrário, você pode se queimar.
- 9 Limpe regularmente o corpo da impressora com um pano seco enquanto a alimentação estiver desligada e limpe a poeira, materiais de impressão pegajosos e objetos estranhos nos trilhos da guia.
- 10 Crianças menores de 10 anos não devem usar esta impressora sem a supervisão de um adulto para evitar ferimentos acidentais.
- 11 Os usuários devem cumprir as leis e os regulamentos do país e da região correspondentes onde o equipamento está localizado (local de instalação), seguir a ética profissional e prestar atenção as obrigações de segurança. O uso de nossos produtos e equipamentos para qualquer finalidade ilegal é estritamente proibido. Nossa empresa não assumirá nenhuma responsabilidade legal relevante de nenhuma pessoa que violar a lei.
- 12 Dica: Não conecte ou desconecte os cabos em uma base carregada.

<b>1. Sobre o Dispositivo</b>	.....	01-03
1.1 Sobre a Impressora	.....	01-01
1.2 Especificações do Dispositivo	.....	02-02
1.3 Lista da Embalagem	.....	03-03
<b>2. Desempacotando</b>	.....	04-07
2.1 Etapas para Desembalar	.....	04-04
2.2 Instalar o Produto	.....	05-06
2.3 Guia de ativação	.....	07-07
<b>3. Sobre a Interface do Usuário</b>	.....	08-10
3.1 Principal, Ajustar	.....	08-08
3.2 Arquivos	.....	09-09
3.3 Configurações, Suporte	.....	10-10
<b>4. Primeira Impressão</b>	.....	11-15
4.1 Impressão Local	.....	11-11
4.2 Impressão LAN	.....	12-13
4.3 Impressão CrealityCloud	.....	14-15
<b>5. Especificação Funcional</b>	.....	16-22
5.1 Retração	.....	16-17
5.2 Mudar o filamento	.....	18-19
5.3 Calibragem	.....	20-20
5.4 Função IA	.....	21-21
5.5 Auto-inspeção	.....	21-21
5.6 Configurações de Rede	.....	22-22
<b>6. Dicas e Rotina de Manutenção</b>	.....	23-26
6.1 Cuidados de impressão	.....	23-24
6.2 Itens de Manutenção	.....	25-25
6.3 Instalação dos calços amortecedores	.....	26-26

## 1. Sobre o Dispositivo



### 1.1 Sobre a Impressora



## 1. Sobre o Dispositivo



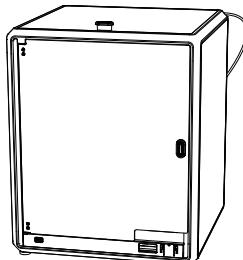
### 1.2 Especificações do Dispositivo

Parâmetros Básicos	
Modelo do Produto	K1 Max
Dimensões	435*462*526mm
Dimensões Máx. da Construção	300*300*300mm
Tecnologia de Impressão	FDM
Tensão Nominal	100–240V~, 50/60Hz
Alimentação Nominal	1000W
Temperatura ambiente	10°C–30°C / 50°F–86°F
Extrusora	Unidade Direta Sprite
Filamento Suportado	PLA/ABS/Carbon/PETG/PET/TPU95A
Temperatura Máx. do Bico	300°C
Tela	Tela sensível ao toque de 4,3 polegadas
Método de Impressão	Pendrive USB/Impressão LAN/Creality Cloud Online
Conexão	Unidade USB/WIFI/Ethernet
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Detecção de Filamento	Sim
Autonivelamento	Sim
Câmera Ao Vivo Integrada	Sim
AI LiDAR	Sim

## 1. Sobre o Dispositivo



### 1.3 Lista da Embalagem



1 Impressora



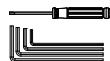
2 Tela sensível ao toque



3 Filamento



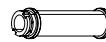
#### Lista da Caixa de Ferramentas



4 Chave de fenda e  
chave de parafusos x1



5 Lâmina x1



6 Filaman borusu x1



7 Alicate de Corte x1



8 Limpador da  
Extrusora x1



9 Pendrive  
USB x1



10 Cabo de  
Alimentação x1



11 M6 Chave  
sextavada x1



12 Calços  
amortecedores x4



13 Parafuso de ajuste  
da tensão da correia  
M3x12x2



14 Guia Rápido x1



15 Cartão de serviço  
de pós-vendas x1



16 Conjunto da maçaneta  
x1

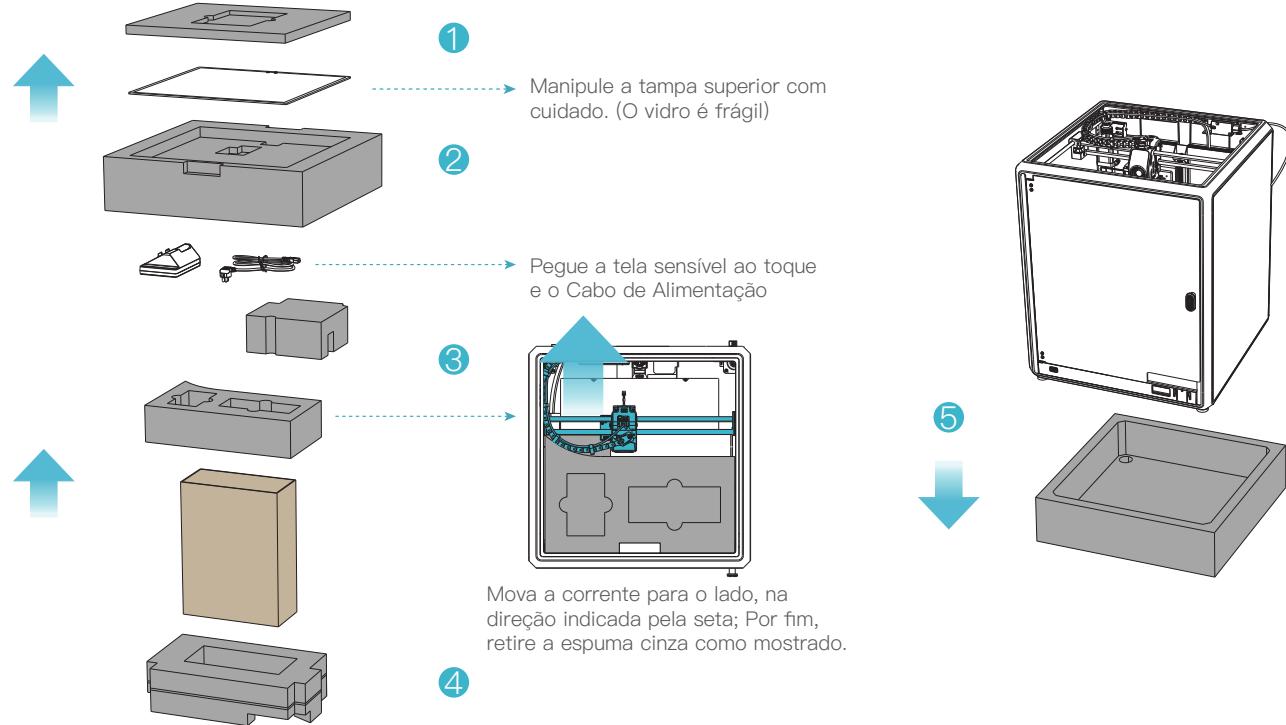
\* Dicas: os acessórios acima são somente para referência. Consulte os acessórios físicos!

## 2. Desempacotando



### 2.1 Etapas para Desembalar

Retire o algodão da embalagem e as ferramentas na ordem mostrada na figura.

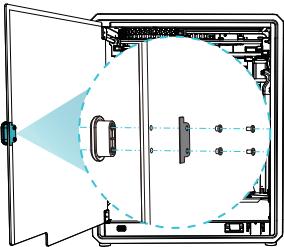


## 2. Desempacotando

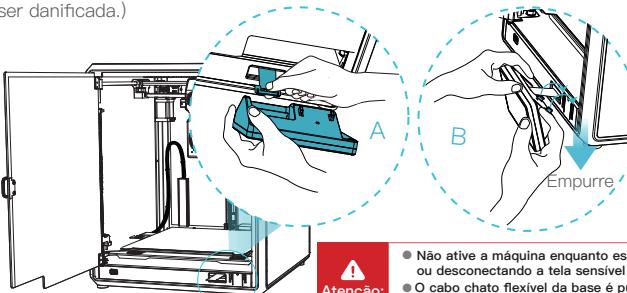
&gt;&gt;&gt;

### 2.2 Instalar o Produto

① Instale a maçaneta da porta na porta da frente conforme mostrado na figura.

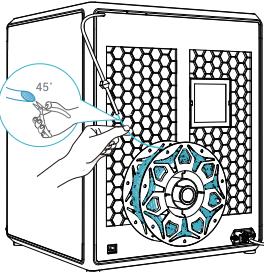


② Conecte a tela sensível ao toque com o cabo plano flexível (FFC), conforme mostrado na Figura A. Em seguida, prenda a fivela na parte traseira da tela sensível ao toque no slot de cartão inferior, conforme mostrado na Figura B. (A direção é como mostrada na figura, do contrário, a interface da tela pode ser danificada.)

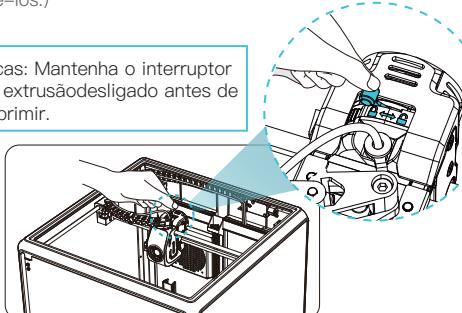


④ Carregue os filamentos.

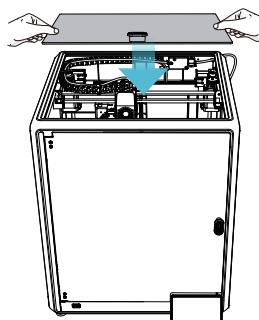
(Insira os filamentos na parte mais profunda do tubo de Teflon até não conseguir mais movê-los.)



Dicas: Mantenha o interruptor de extrusão desligado antes de imprimir.



⑤ Instale a tampa superior. (Coloque a tampa superior levemente na parte de cima da máquina.)



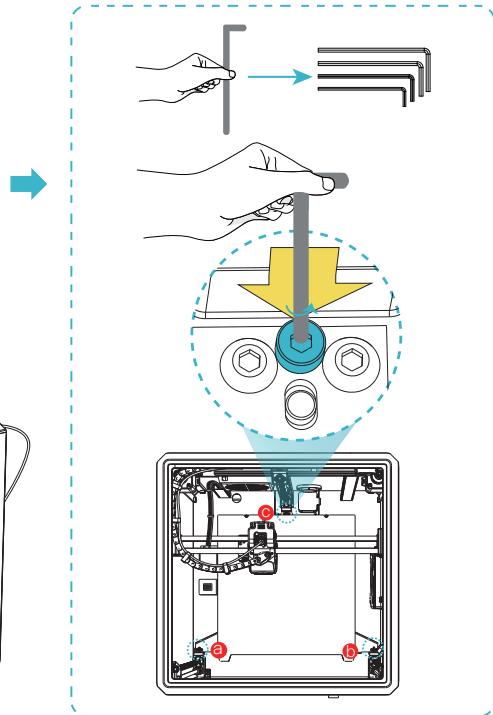
1. Durante a impressão de filamentos de baixa temperatura, como PLA e filamentos flexíveis, retire a tampa superior transparente caso a temperatura da sala ultrapasse 30°C. 2. Durante a impressão de filamentos com ponto de fusão alto, como filamentos não-PLA e não flexíveis, certifique-se de manter a temperatura da câmara de formação com a tampa superior transparente fechada, para evitar rachaduras no molde.

## 2. Desempacotando

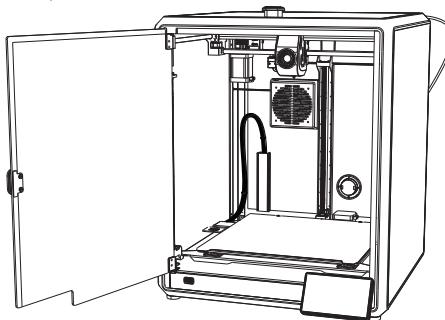
>>>

### 2.2 Instalar o Produto

⑥ Selecione um idioma e clique em “Próximo”, Retire os três parafusos, a, b e c, de acordo com a posição indicada pela seta amarela.em seguida, clique em “Sim” na tela.



⑦ Mantenha o cubo azul no diagrama sem detritos e clique em “Sim”.



## 2. Desempacotando



### 2.3 Guia de ativação



① Configurar a rede



② Selecionar Fuso Horário



③ Vinculação à Creality Cloud



④ Auto-inspeção



⑤ Autodiagnóstico



⑥ Autoteste concluído

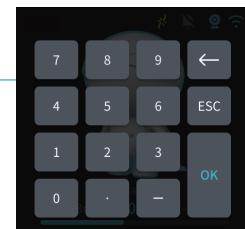


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

### 3. Sobre a Interface do Usuário

#### 3.1 Principal、Ajustar

Principal



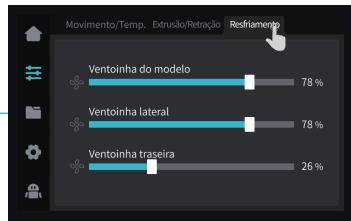
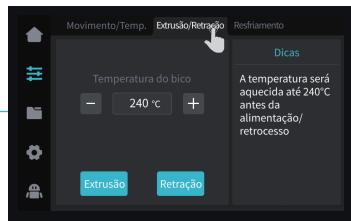
Os parâmetros podem ser definidos manualmente

Interface de impressão



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

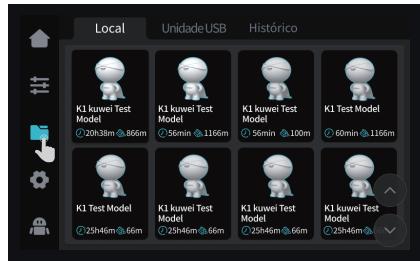
Ajustar



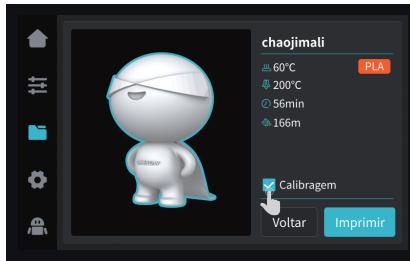
### 3. Sobre a Interface do Usuário



#### 3.2 Arquivos



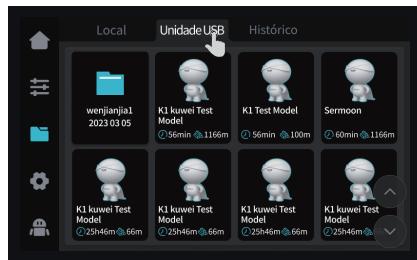
① Arquivo local



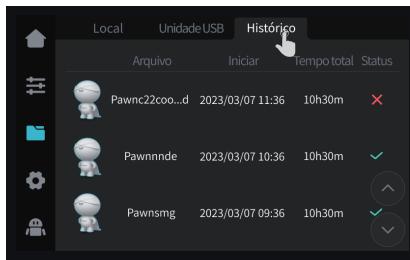
② Imprimir



③ Pressione e segure no modelo para selecionar vários e copiar para uma unidade USB



④ Arquivo de pen drive USB



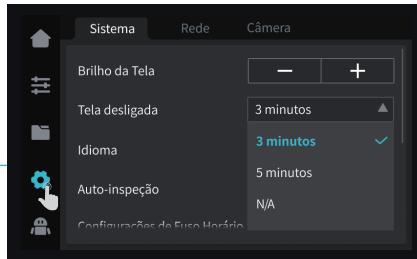
⑤ Histórico



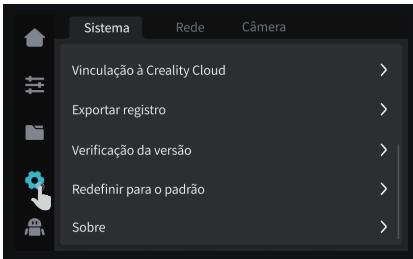
Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

### 3. Sobre a Interface do Usuário

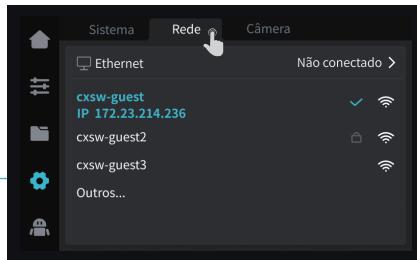
#### 3.3 Configurações, Suporte



Configurações do sistema



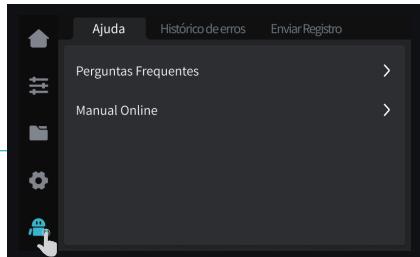
Configurações do sistema



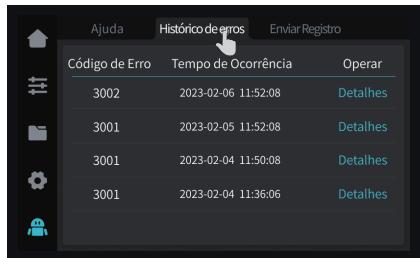
Configurações de rede



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.



Ajuda



Histórico de erros



Enviar Registro

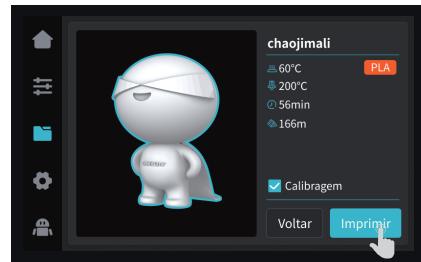
## 4. Primeira Impressão



### 4.1 Impressão Local



① Arquivo local



② Selecionar para imprimir



③ Imprimir



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.



Dicas: Mantenha o interruptor de extrusão desligado antes de imprimir.

## 4. Primeira Impressão

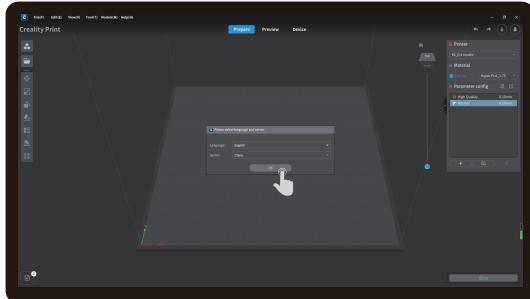


### 4.2 Impressão LAN

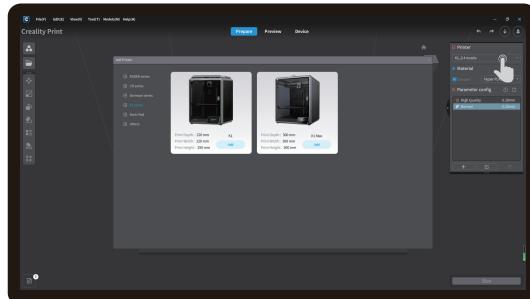
Creality Print



① Baixe em  
([www.crealitycloud.com](http://www.crealitycloud.com))  
ou encontre o software  
em um pendrive USB  
e instale-o.



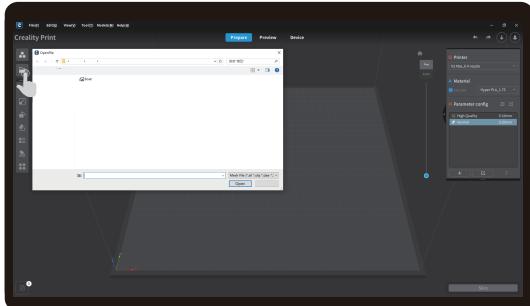
② Selecione um idioma e região



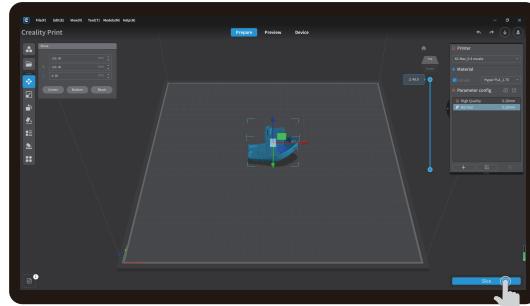
③ Selecione um Impressora



Dicas: o computador  
deve estar na mesma  
área da rede local que  
a impressora.



④ Clique em “Importar Modelo” e selecione o arquivo do modelo



⑤ Abra o modelo e clique em “Iniciar Corte”

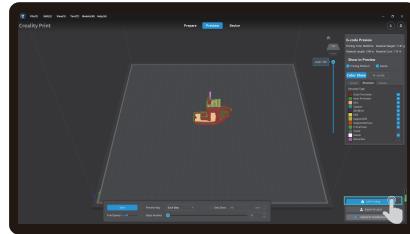


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

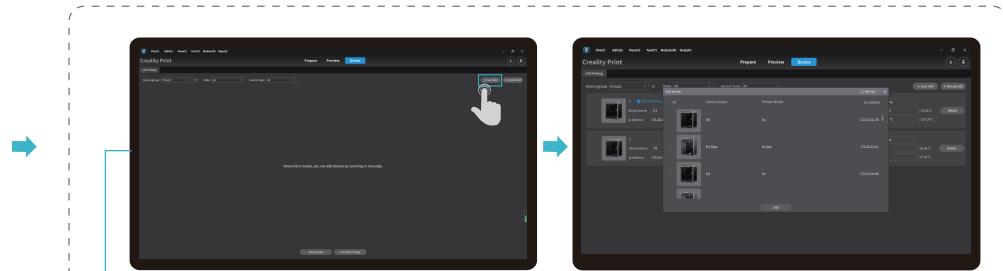
## 4. Primeira Impressão

>>>

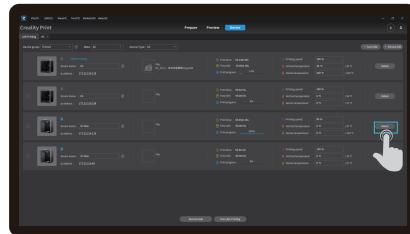
### 4.2 Impressão LAN



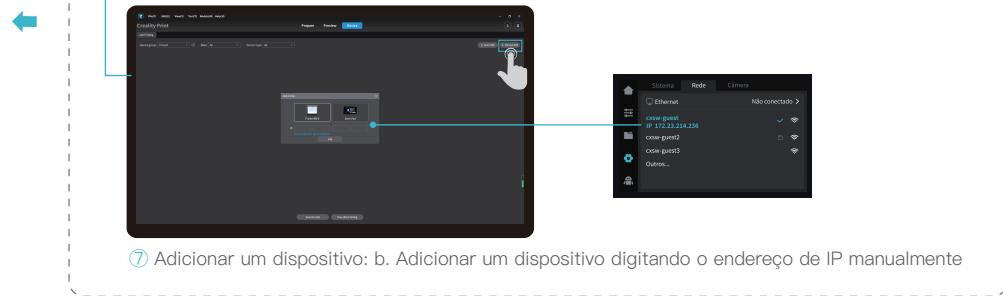
⑥ Seleção de impressão por LAN



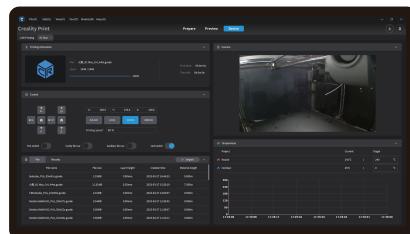
⑦ Adicionar um dispositivo: a. Adicionar por leitura → Selecionar um dispositivo



⑧ Lista de Dispositivos



⑦ Adicionar um dispositivo: b. Adicionar um dispositivo digitando o endereço de IP manualmente



⑨ Detalhes do Dispositivo

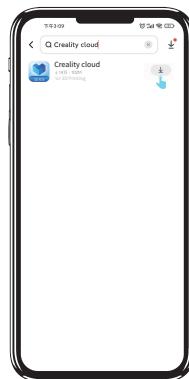
## 4. Primeira Impressão



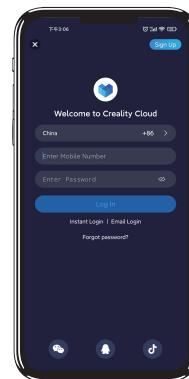
### 4.3 Impressão CrealityCloud



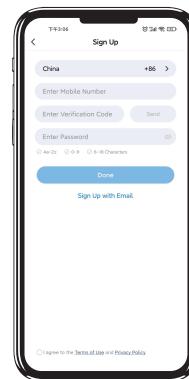
1. Digitalize o Código QR para baixar o aplicativo



>>



>>



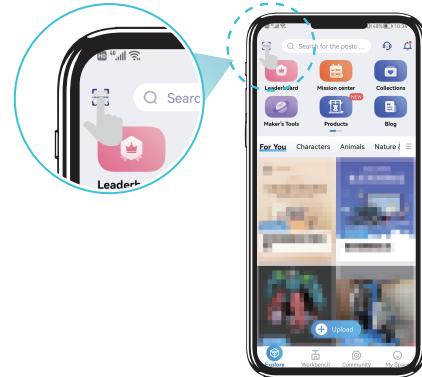
2. Baixar

3. Registrar uma conta

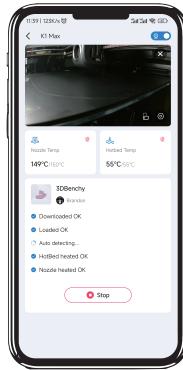
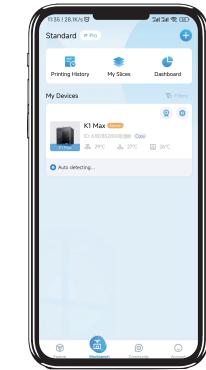
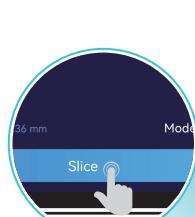
4. Entrar

## 4. Primeira Impressão

### 4.3 Impressão CrealityCloud



5. Adicionar novo dispositivo 6. Adicione um dispositivo



7. Selecione o modelo na página inicial

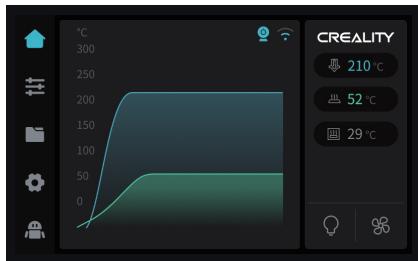
## 5. Especificação Funcional



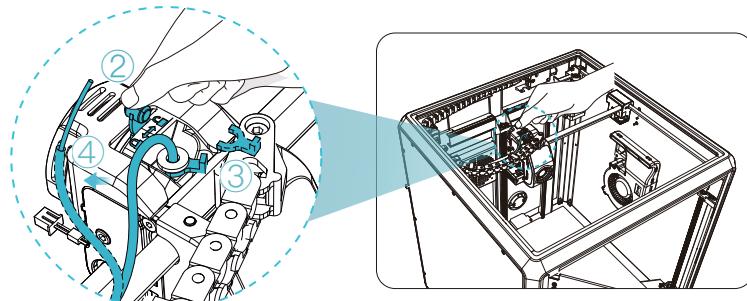
### 5.1 Retração

Método 1:

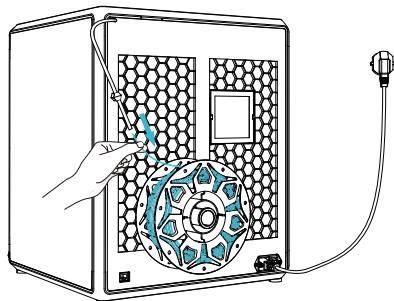
① Insira a temperatura do bocal na tela e aguarde até que ele aqueça até a temperatura desejada.



② Desbloqueie o interruptor de extrusão. ③ Remova o filamento da extrusora.  
④ Remova o tubo de PTFE da parte superior da extrusora.



⑤ Extrair o filamento de fora da impressora.



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

## 5. Especificação Funcional



### 5.1 Retração

Método 2:

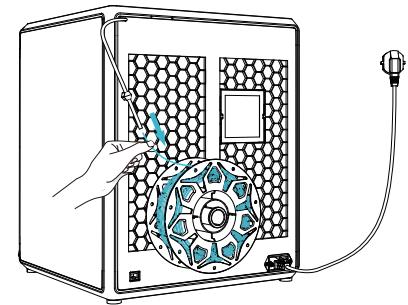
① Clique no botão "Retração".



② Aguarde até que a tela exiba "Terminar".



③ Extrair o filamento de fora da impressora.



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

## 5. Especificação Funcional



### 5.2 Mudar o filamento

① Sensor de filamento esgotado do disparador, clique em “Recarga”.

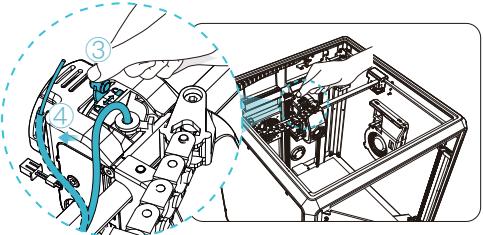


② Volte à interface de impressão e reaqueça o bico até a temperatura de extrusão.

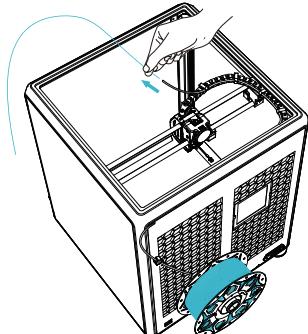


③ Desbloqueie o interruptor de extrusão.

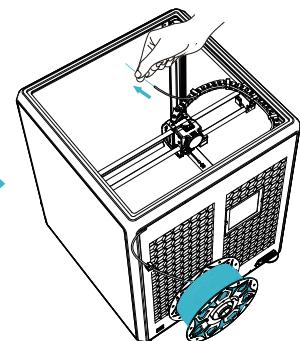
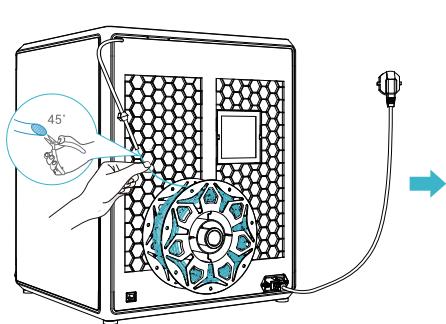
④ Retire o tubo PTFE e o filamento de cima da extrusora.



⑤ Retire o filamento completamente do tubo PTFE.



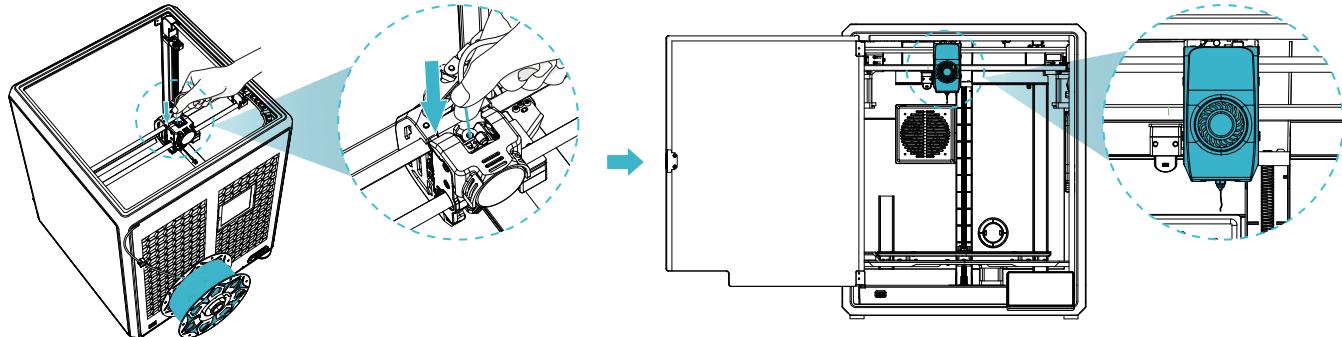
⑥ Insira o filamento pelo lado de fora até que ele saia na outra extremidade do tubo PTFE.



## 5. Especificação Funcional

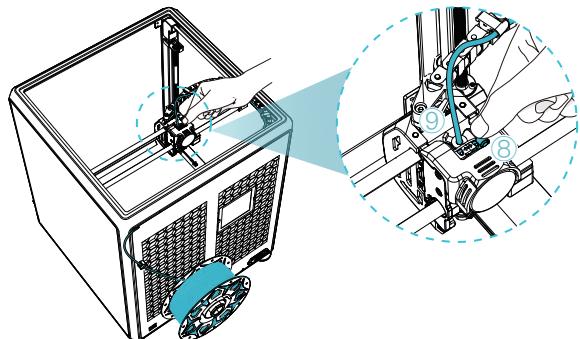
### 5.2 Mudar o filamento

⑦ Insira o filamento por cima até que parte do filamento fluia para fora do bico.



⑧ Bloqueie o interruptor de extrusão.

⑨ Retorne o tubo PTFE a sua posição original.



⑩ Retome o processo de impressão.

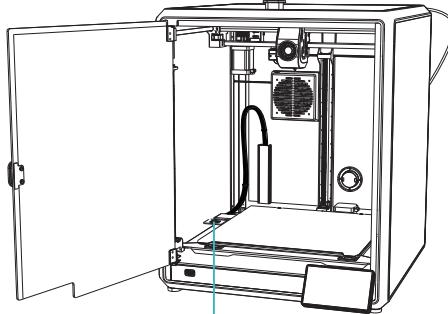


## 5. Especificação Funcional



### 5.3 Calibragem

Selecione Calibragão, a impressora será nivelada antes de imprimir o modelo.



Adesivo da placa de calibração



- Nota:
1. Certifique-se de que o adesivo da placa de calibração esteja limpo e sem danos.
  2. Não olhe diretamente para o laser quando ele estiver ativado.

### Detecção da primeira camada de impressão:

Use a AI Lidar e o algoritmo de detecção de primeira camada para verificar a primeira camada do modelo a ser impresso e relate qualquer problema de qualidade da primeira camada encontrado no sistema, de modo a evitar falhas de impressão devido a problemas de impressão da primeira camada e evitar perder muito tempo e materiais.

#### AI LiDAR:

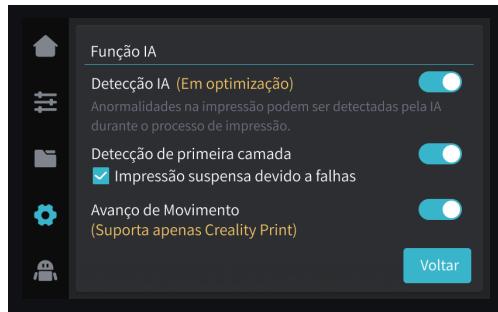
- ① Composto de laser e sensor. O laser é usado para detectar a superfície do objeto medido;
- ② O sensor é usado para registrar as alterações e gerar dados de nuvem de pontos para o sistema de controle ativar e processar;
- ③ Disponível para ser aplicado na detecção da primeira camada de impressão.

## 5. Especificação Funcional



### 5.4 Função IA

- ① Quando a detecção por AI é ligada, a câmera do compartimento monitora o processo de impressão. Se for encontrado algum defeito durante a impressão, surgirá uma janela para lembrá-lo.
- ② Ao marcar Apertar para Pausar Impressão, a impressão será interrompida se houver algum defeito de impressão."



**Avanço de movimento:** Ao compensar o tempo de resposta lento do sistema mecânico durante as mudanças na direção da impressão, o avanço do movimento é usado para melhorar a qualidade da impressão. O avanço de movimento garante que a extrusão esteja alinhada com precisão com o caminho desejado, antecipando o movimento da extrusora da impressora, o que reduz a probabilidade de falhas como bolhas ou lacunas no modelo produzido. Esse recurso ajusta a taxa de extrusão com base no movimento da impressora, resultando em impressões mais suaves e precisas.

Depois da impressão iniciar, caso existam objetos estranhos na plataforma ou o modelo impresso anteriormente não for removido, a impressora interromperá a impressão e emitirá um lembrete. (A fim de evitar danos à extrusora) Depois de desligar a detecção de primeira camada, ela não será realizada durante a calibragem.

**Nota:** Pressione pausar impressão caso Qualquer Falha esteja em efeito para a detecção por AI e a detecção de primeira camada.

### 5.5 Auto-inspeção



#### Entrar Forma:

Ringing refere-se à irregularidade ondulada na superfície do modelo que pode ser causada pela ressonância da máquina ou a ação de forças externas durante o processo de impressão. Para resolver o problema, o sensor de entrada de forma é usado para obter ativamente a frequência de ressonância da impressora 3D e o algoritmo é aplicado para corrigir esse estado e alcançar a finalidade de eliminar as marcas de vibração do modelo. Usar a entrada de formato pode suprimir efetivamente a vibração da máquina e melhorar a qualidade da impressão do modelo para obter uma superfície lisa.

## 5. Especificação Funcional



### 5.6 Configurações de Rede

#### 5.6.1 Conexão LAN

Quando a impressora estiver conectada ao cabo de rede, você poderá clicar em Configurações → Rede Local na tela para verificar se ela está conectada.



#### 5.6.2 Conexão Wi-Fi

Na tela, clique em Configurações → Rede → Conectar WiFi, selecione o WiFi correspondente e digite a senha para concluir a conexão de rede sem fio (**suporta apenas a banda de 2,4 GHz**).

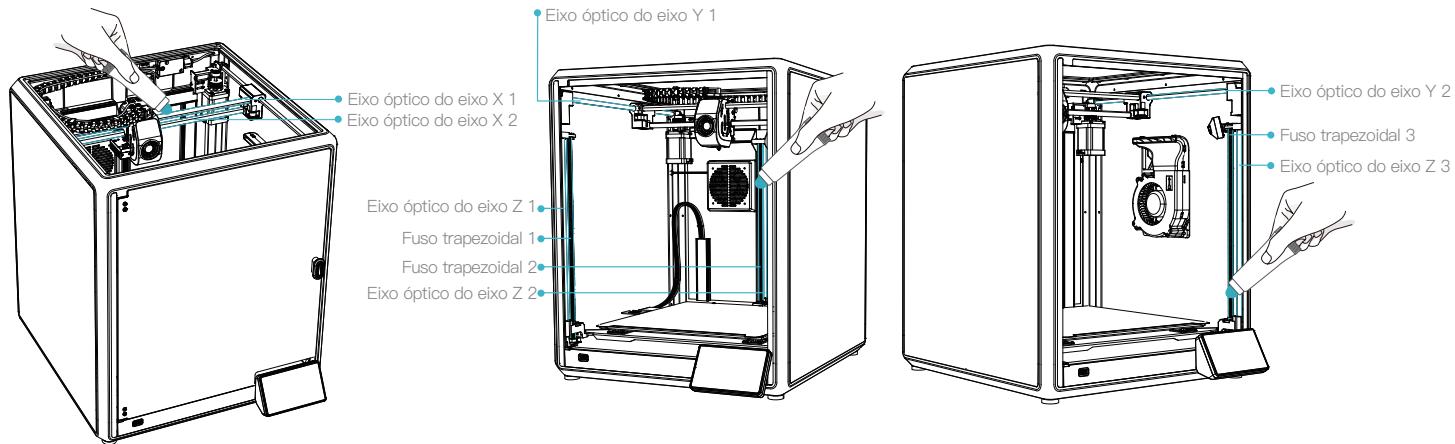


## 6. Dicas e Rotina de Manutenção



### 6.1 Cuidados de impressão

#### 6.1.1 Lubrificação e Manutenção



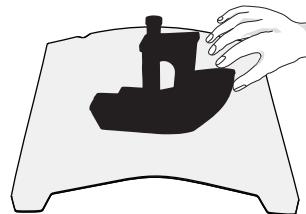
Manutenção regular de 300 horas: Lubrifique a área azul na imagem com óleo regularmente para manutenção. Somente a porção central receberá a aplicação de graxa lubrificante; as porções restantes se espalharão uniformemente por conta própria. (Os usuários podem comprar a graxa por conta própria para a manutenção da máquina.)

## 6. Dicas e Rotina de Manutenção

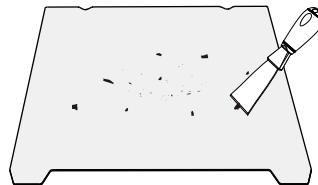


### 6.1 Cuidados de impressão

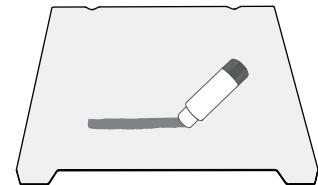
#### 6.1.2 Manutenção da plataforma flexível



① Junto com a plataforma flexível, depois do modelo impresso ter resfriado, retire a plataforma do dispositivo e dobre parcialmente e levemente a plataforma para separar o modelo dela. (Não dobre a plataforma em demasia para evitar que fique deformada e inutilizável)

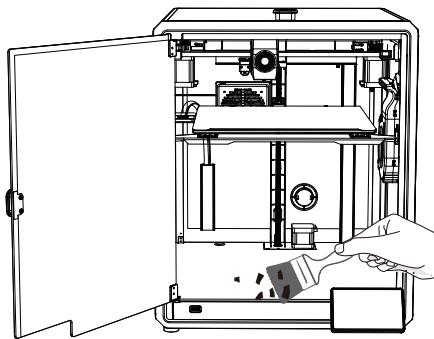


② Os resíduos dos filamentos da plataforma podem ser limpos usando uma lâmina. Tenha cuidado com a segurança durante o uso.



③ Quando a primeira camada do modelo não estiver corretamente colada, recomenda-se aplicar cola bastão uniformemente sobre a superfície da plataforma.

#### 6.1.3 Limpeza de detritos dentro do chassis



Lembrete: Quando o tempo de impressão ultrapassar 300 horas ou se a plataforma de impressão ou bicos forem trocados, a distância entre a plataforma e os bicos pode mudar, o que faz com que a primeira camada do modelo possa não se prender com firmeza, resultando assim em falha na impressão. Calibre a plataforma com regularidade.



Lembrete: Logo que a plataforma de impressão é de desgaste rápido, recomenda-se trocá-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo seja adherida.

## 6. Dicas e Rotina de Manutenção



No caso em que ocorrer qualquer um dos erros acima e eles não puderem ser solucionados:

- ① Visite <https://www.crealitycloud.com/product>, clique em “Produtos” e selecione o modelo correto, depois clique em “Relacionado” para ver os tutoriais sobre o atendimento pós-vendas;
- ② Ou entre em contato com a nossa central de atendimento pós-vendas pelo número +86 755 3396 5666 ou envie um e-mail para [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).

### 6.2 Itens de Manutenção

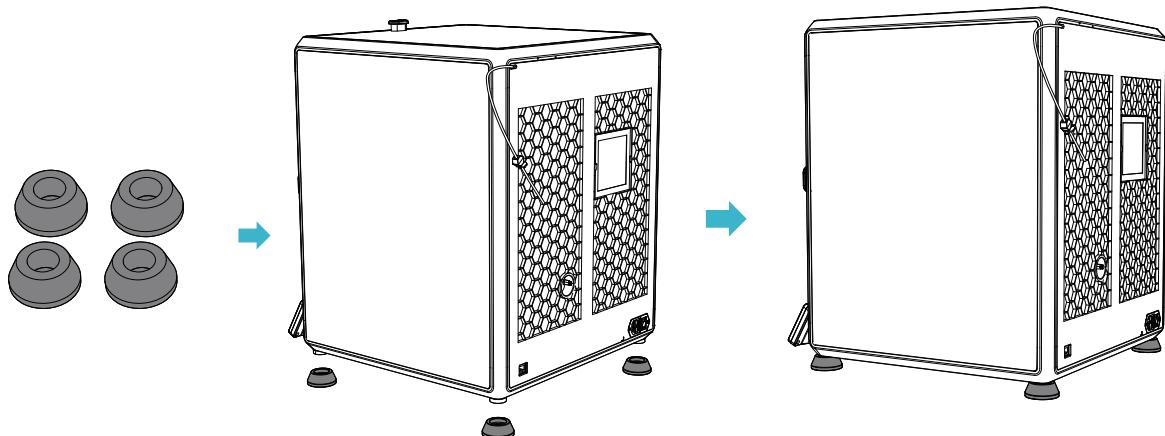
	Instruções de manutenção	
Limpeza da máquina	Limpe os detritos dentro da máquina para garantir que sua operação não seja afetada.	Antes de cada impressão
Extremidade quente	Verifique se a saída do cabo está normal, caso contrário, verifique se a extrusora está bloqueada.	Após cada troca de filamentos
Plataforma de impressão	Verifique se há resíduos de filamentos e cola na superfície da plataforma, se houver, limpe a superfície da plataforma.	Antes de cada impressão
Mecanismo de movimento	Lubrificação do eixo óptico XYZ.	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
Filtragem de ar	Troque o cartucho do filtro de ar.	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
Auto-inspeção	Otimização das veias de vibração. Autonivelamento.	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
Troca de filamento	Troca de filamentos do mesmo tipo: siga o processo normal de Retração – Alimentação.  Troca de filamentos diferentes: Aqueça o bico previamente para alcançar a temperatura desejada do filamento atual, em seguida, retraia, troque pelo filamento desejado e aqueça previamente o bico até uma temperatura maior de extrusão de filamento dos dois filamentos, alimeite por 30s até que o filamento seja totalmente extrudado e, finalmente, defina a temperatura do bico até a temperatura do bico do filamento atual.	/

## 6. Dicas e Rotina de Manutenção



### 6.3 Instalação dos calços amortecedores

Os calços amortecedores podem melhorar a estabilidade da impressora durante a impressão. O método específico de instalação é mostrado na figura abaixo:



Como cada modelo é diferente, o produto real pode ser diferente da ilustração. Consulte o produto real.  
Os direitos finais de interpretação pertencem 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)



R 214-230089