

K1 SE

MANUALE UTENTE

Stampante 3D K1 SE

V 1.0_IT

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: Visualizza le istruzioni e i video presenti nel disco U.

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.

Aggiornamento del firmware

1. È possibile aggiornare il firmware direttamente attraverso lo schermo del dispositivo;
2. È possibile aggiornare il firmware tramite Creality Cloud OTA;
3. Visita il sito web ufficiale <https://www.creality.com>, fai clic su "Supporto → Centro Download", seleziona il modello corrispondente per scaricare il firmware necessario, (o fai clic su "Creality Cloud → Download → Firmware"), una volta completata l'installazione, puoi utilizzarlo.

Documentazione per l'uso del prodotto e il servizio post-vendita

1. Puoi accedere al Wiki ufficiale di Creality (<https://wiki.creality.com>) per esplorare ulteriori tutorial dettagliati di assistenza post-vendita;
2. Oppure contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 o inviare un'e-mail a cs@creality.com.



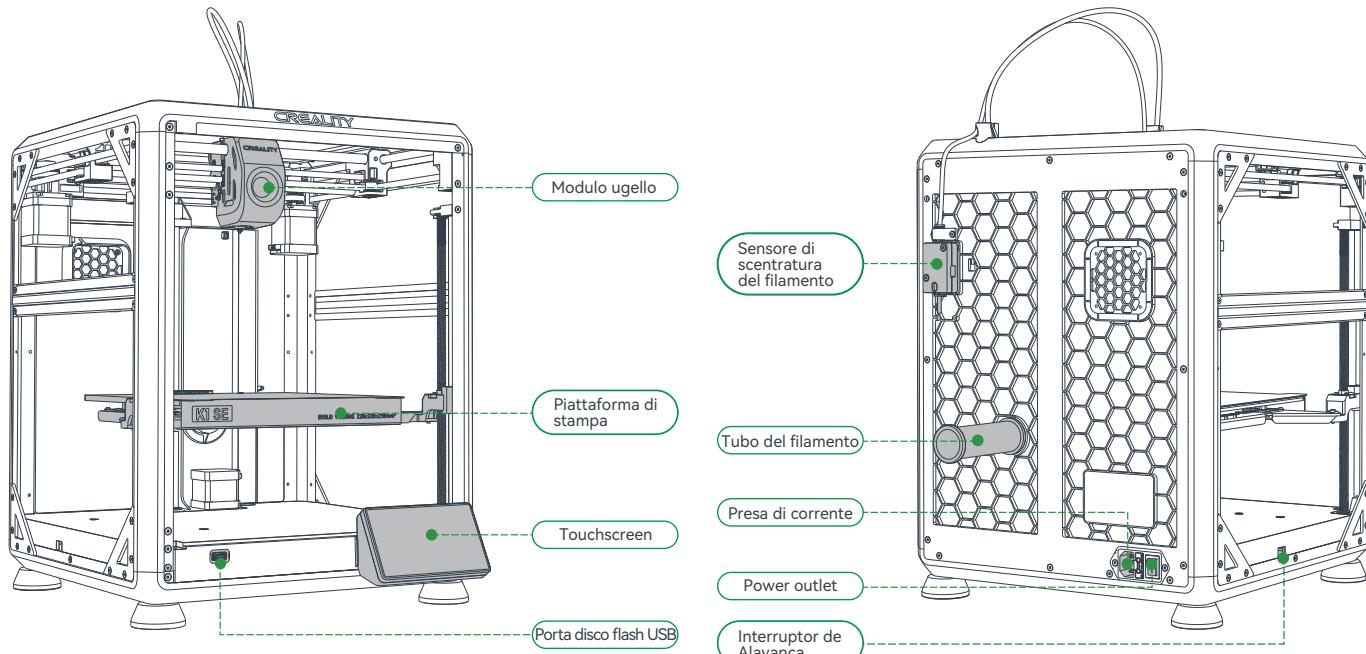
Creality Wiki

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 influenza 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. Si prega di effettuare regolarmente la manutenzione del prodotto. Durante l'interruzione dell'alimentazione, pulire periodicamente il corpo della stampante con un panno asciutto per rimuovere polvere, materiali di stampa aderenti e oggetti estranei.
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 ······	04-06
2.1 Installare il prodotto ······	04-05
2.2 Guida all'accensione ······	06-06
3. Informazioni sull'interfaccia utente ······	07-09
3.1 Principale、Preparazione ······	07-07
3.2 File ······	08-08
3.3 Sintonizzazione、Supporto ······	09-09
4. Prima stampa ······	10-14
4.1 Stampa su unità flash USB ······	10-10
4.2 Stampa via LAN ······	11-12
4.3 Creality Cloud Online ······	13-14
5. Specifiche funzionali ······	15-15
5.1 Estrusione、Ritrazione ······	15-15
6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria ······	16-19
6.1 Elementi di manutenzione ······	16-16
6.2 Precauzioni per la stampa ······	17-19

1. Informazioni sul dispositivo

1.1 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo

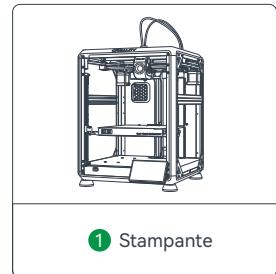


1.2 Specifiche del dispositivo

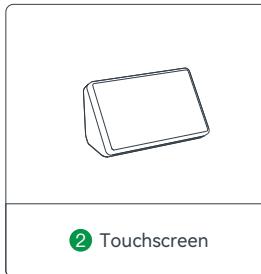
Parametri di base	
Modello del prodotto	K1 SE
Dimensioni	355*355*482mm
Peso della macchina	10,24kg
Max. dimensioni di costruzione	220*220*250mm
Tecnologia di stampa	FDM
Tensione nominale	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Potenza nominale	350W
Temperatura ambiente	10°C-35°C / 50°F-86°F
Estrusore	Sprite Azionamento diretto
Filamento supportato	Hyper PLA/PLA/TPU/PETG
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	Si
Rilevamento del filamento	Si
Livellamento automatico	Si

1. Informazioni sul dispositivo

1.3 Elenco di imballaggio



1 Stampante



2 Touchscreen



3 Filamento



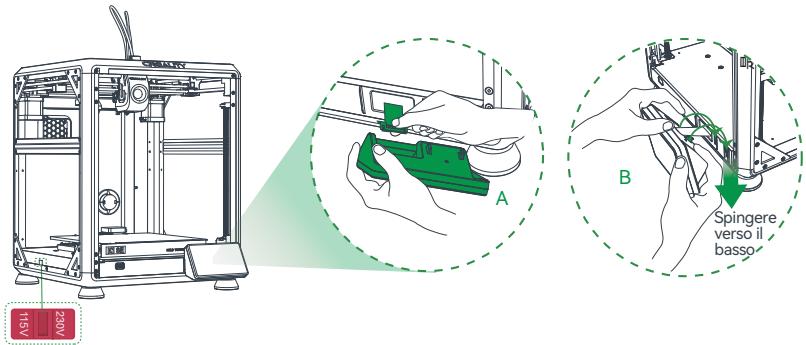
Elenco cassetta degli attrezzi

A line drawing of a screwdriver and a hex key.	A line drawing of a black plastic scraper.	A line drawing of a tube with a filament spool inside.	A line drawing of a pair of pliers.		
<p>1 Chiave e cacciavite ×1</p>	<p>2 Lama ×1</p>	<p>3 Tubo del filamento ×1</p>	<p>4 Pinza da taglio ×1</p>		
A line drawing of a tube with a small opening.	A line drawing of a white USB flash drive.	A line drawing of a coiled power cable.	A line drawing of a bent Allen key.		
<p>5 1,2mm Detergente per estrusore ×1</p>	<p>6 Disco flash USB ×1</p>	<p>7 Cavo di alimentazione ×1</p>	<p>8 M6 Chiave a bussola ×1</p>		
A line drawing of a booklet titled 'Quick Installation Guide'.	A line drawing of a booklet titled 'After-Sales Service Card'.	<p>Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Fare riferimento agli accessori fisici!</p>			
<p>9 Guida rapida ×1</p>	<p>10 Scheda per l'assistenza del dopo-vendita ×1</p>				

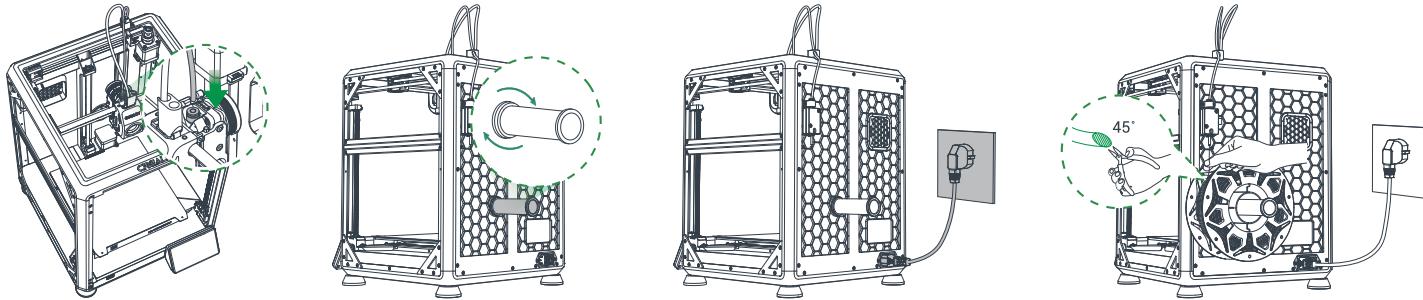
2. Spacchettamento

2.1 Installare il prodotto

- 1 Estrare 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.)



- 2 Installa il tubo in Teflon.
3 Installare il contenitore del materiale.
4 Collegamento e accensione.
5 Caricare i filamenti. (Inserire i filamenti nella parte più profonda del tubo in Teflon fino a quando non è possibile spostarlo).



① Non accendere la macchina mentre si collega o scollega il touch screen.

② Il cavo piatto flessibile della base va tirato leggermente e rimosso con cautela.

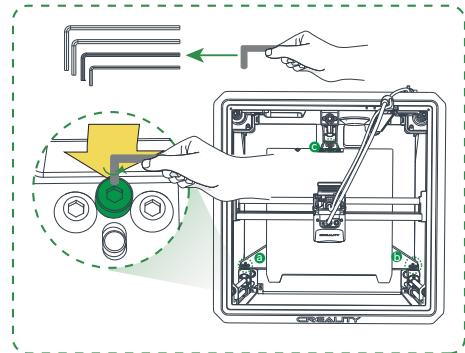
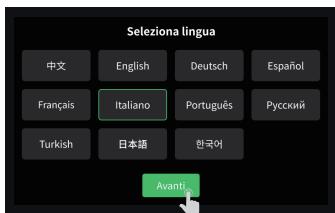
Attenzione

- 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 100V 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

>>>

- 6 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".



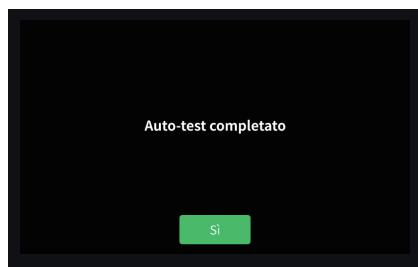
- 7 Assicurati che il cubo verde del diagramma sia libero da detriti e clicca su "Sì".



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

2. Spacchettamento

2.2 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.



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

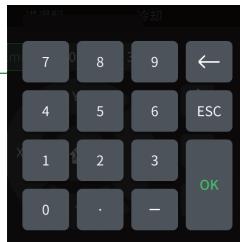
3. Informazioni sull'interfaccia utente

3.1 Principale、Preparazione

Principale

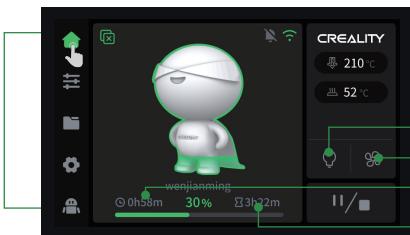


Temperatura dell'ugello
Temperatura del piano caldo



I parametri possono essere impostati manualmente.

Interfaccia di stampa



Interruttore LED
Ingresso di raffreddamento
Tempo di stampa
Rimanente

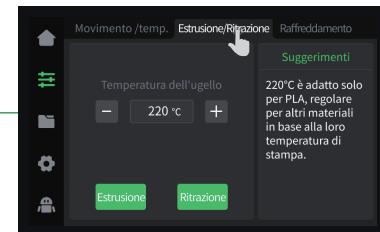


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetto all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

Preparazione

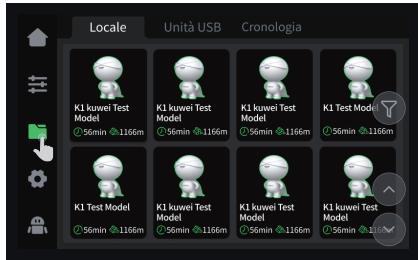


Questa schermata consente di ridurre il rumore di lavoro della pressa selezionando la modalità Mute



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



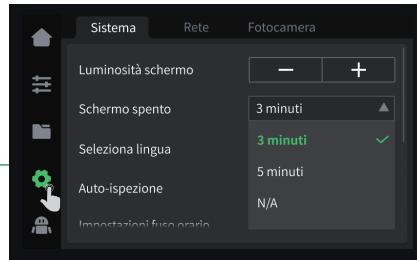
4 Cronologia



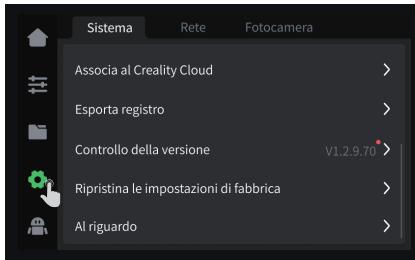
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetto all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

3. Informazioni sull'interfaccia utente

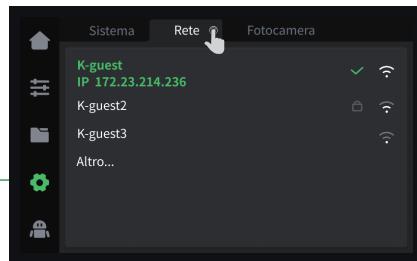
3.3 Sintonizzazione、Supporto



Sistema



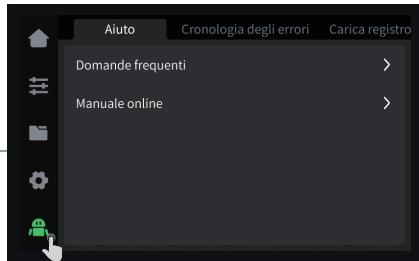
Sistema



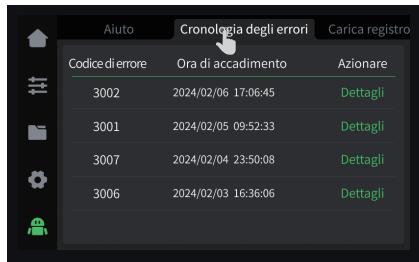
Rete



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.



Aiuto



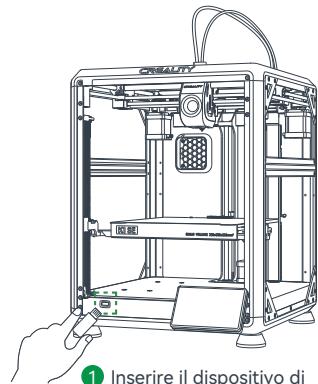
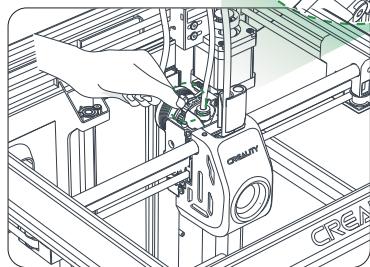
Cronologia degli errori



Carica registro

4. Prima stampa

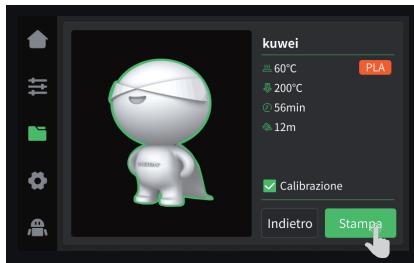
4.1 Stampa su unità flash USB



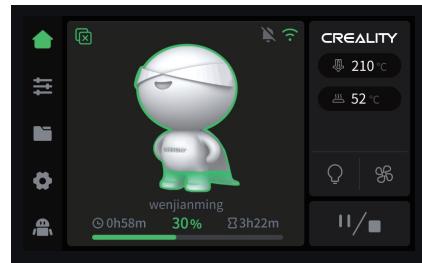
1 Inserire il dispositivo di archiviazione



2 Modello di chiavetta USB



3 Selezionare per stampare



4 Stampa



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



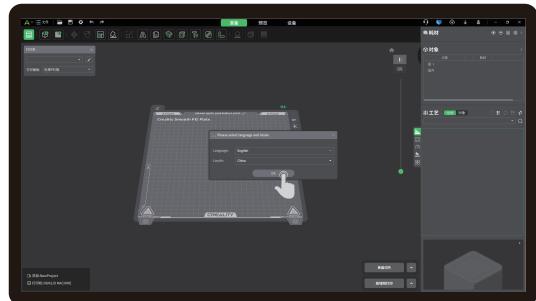
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetto all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

4. Prima stampa

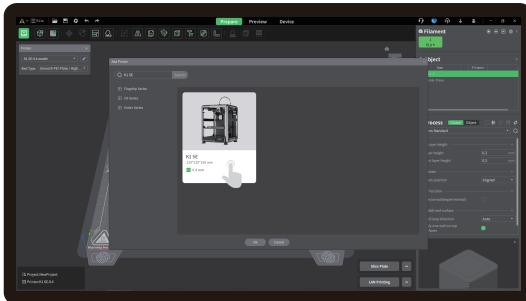
4.2 Stampa via LAN



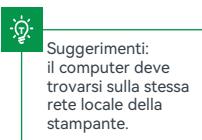
- 1 Scaricare dall'indirizzo (www.crealitycloud.com) o se il software si trova su un'unità flash USB installarlo.



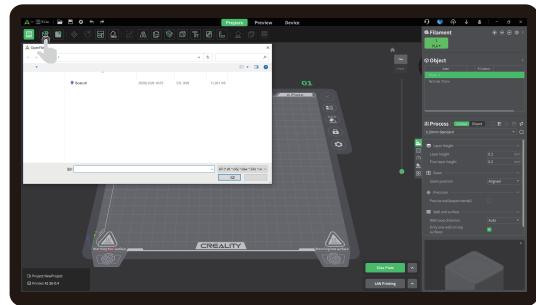
- 2 Selezionare una lingua e una regione



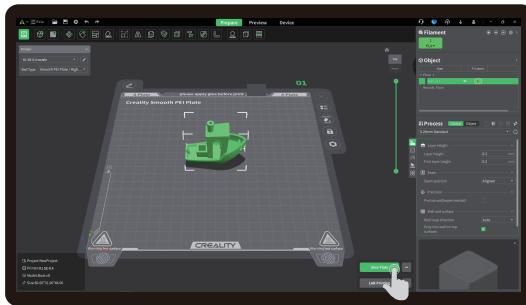
- 3 Scegliere una stampante



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



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

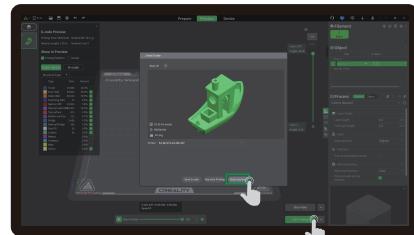


- 5 Aprire il modello e cliccare su "Slice Plate"

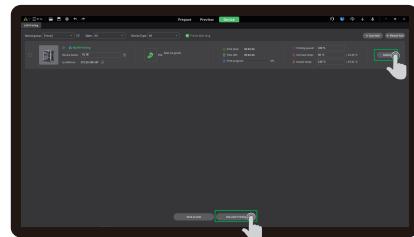


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni,
sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

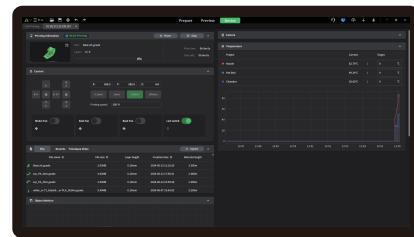
4. Prima stampa



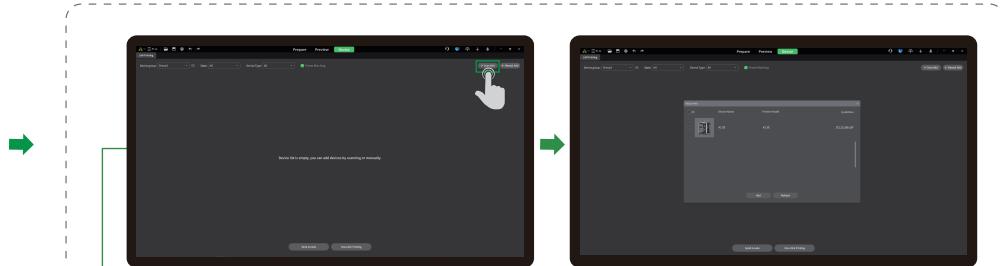
- 6 Seleziona "LAN Printing" → "Multi-machine"



- 8 Dopo aver selezionato il dispositivo, clicca su "One-click Printing" → "Details"



- 9 Dettagli del dispositivo



- 7 Aggiungere un dispositivo: a. Aggiungere tramite scansione → Selezionare un dispositivo



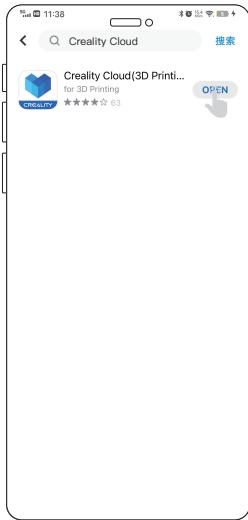
- 7 Aggiungere un dispositivo: b. Aggiungere un dispositivo inserendo manualmente l'indirizzo IP



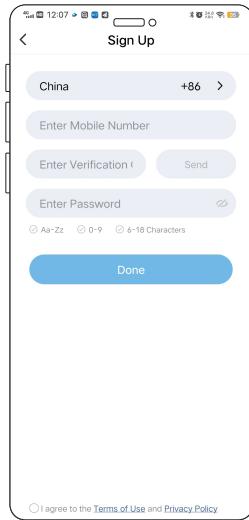
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetto all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

4. Prima stampa

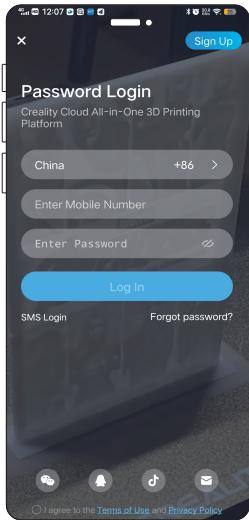
4.3 Creality Cloud Online



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

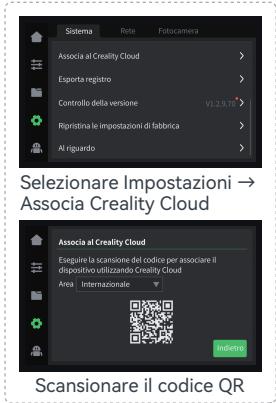


- 2 Registrarsi per un account



- 3 Accedi

4. Prima stampa



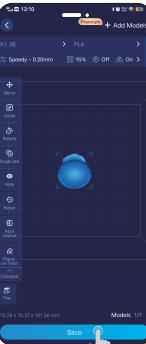
4 Aggiungere un'nuova periferica.
Selezione Impostazioni → Associa Creatly Cloud



5 Aggiunto con successo



6 Selezionare il modello nella pagina iniziale



7 Strato



8 Stampa
9 Seleziona il dispositivo



10 Stampa in corso



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetto all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

5. Specifiche funzionali

5.1 Estrusione、Ritrazione

Estrusione



Ritrazione



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



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



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	<p>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.</p> <p>Sostituire l'ugello.</p> <p>Controllare se l'uscita del filo è normale, in caso contrario, controllare se l'estrusore è bloccato.</p> <p>Controllare l'ugello per verificare la presenza di residui di filamento, in tal caso, riscaldare l'ugello e rimuoverli con uno strumento.</p>	Dopo blocco estrusore
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.	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore
Meccanismo di movimento	Lubrificazione asse ottico XYZ.	Dopo ogni cambio di filamenti
Auto-ispezione	<p>Movimento asse.</p> <p>Ottimizzazione delle vibrazioni dei filamenti.</p> <p>Livellamento automatico.</p>	Prima di ogni stampa
Sostituzione del filamento	<p>Sostituzione di filamenti dello stesso tipo: seguire il normale processo Arretra - Avanza.</p> <p>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.</p>	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore

Se i suddetti problemi non possono essere risolti:

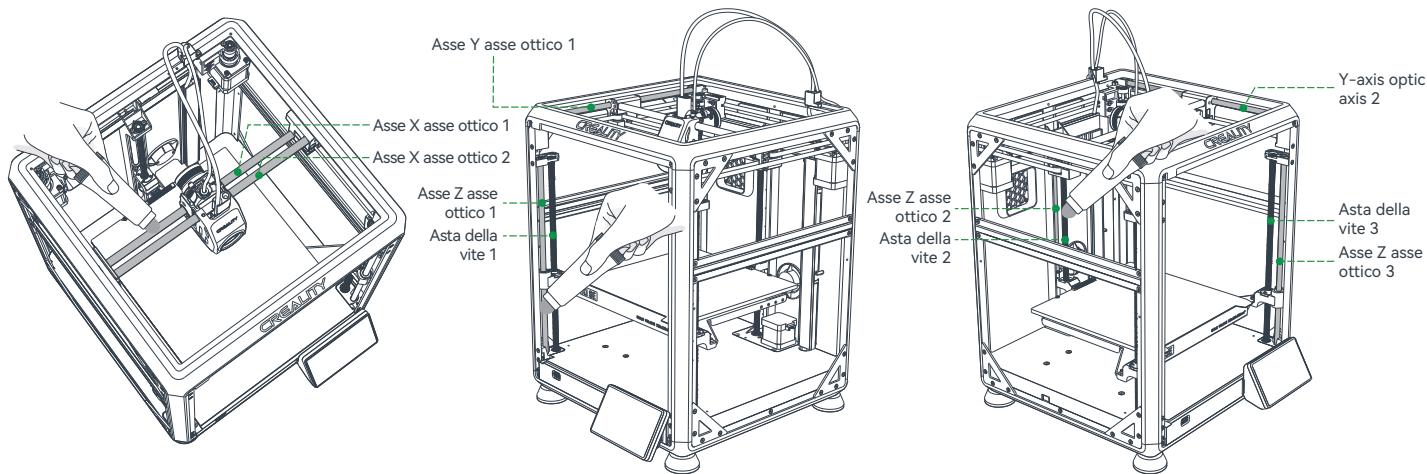
- 1 Puoi accedere al Wiki ufficiale di Creality (<https://wiki.creality.com>) per esplorare ulteriori tutorial dettagliati di assistenza post-vendita;
- 2 Oppure contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 o inviare un'e-mail a cs@creality.com.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2 Precauzioni per la stampa

6.2.1 Lubrification and maintenance

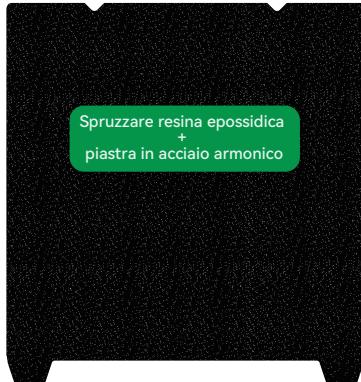


Suggerimenti: ingrassare e lubrificare regolarmente le aree designate (come mostrato in figura).
(Gli utenti possono acquistare il grasso per la manutenzione della macchina.)

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria

»»

6.2.2 Utilizzo e manutenzione della piattaforma flessibile



Caratteristiche

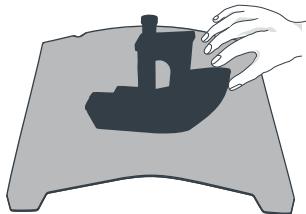
- Maggiore adesione del modello, facile rimozione del modello dopo la stampa.
- Rivestimento in resina epossidica su entrambi i lati, entrambi i lati utilizzabili per la stampa.
- Il rivestimento in resina epossidica non fa bolle, la superficie testurizzata è facile da pulire.

Precauzioni per l'uso

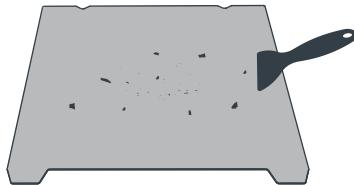
- Se la temperatura del letto riscaldato è troppo bassa durante la stampa, può verificarsi una scarsa adesione.
- Se c'è olio o sudore delle mani sulla superficie della piattaforma, può verificarsi una scarsa adesione.
- Una pressione eccessiva dell'ugello o una rimozione forzata del modello con una spatola metallica possono facilmente danneggiare il rivestimento in epossidica.



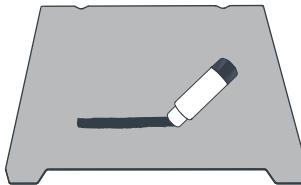
Se vuoi acquistare la piattaforma flessibile sopra menzionata, puoi entrare nel centro commerciale <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> per l'acquisto.



- 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.

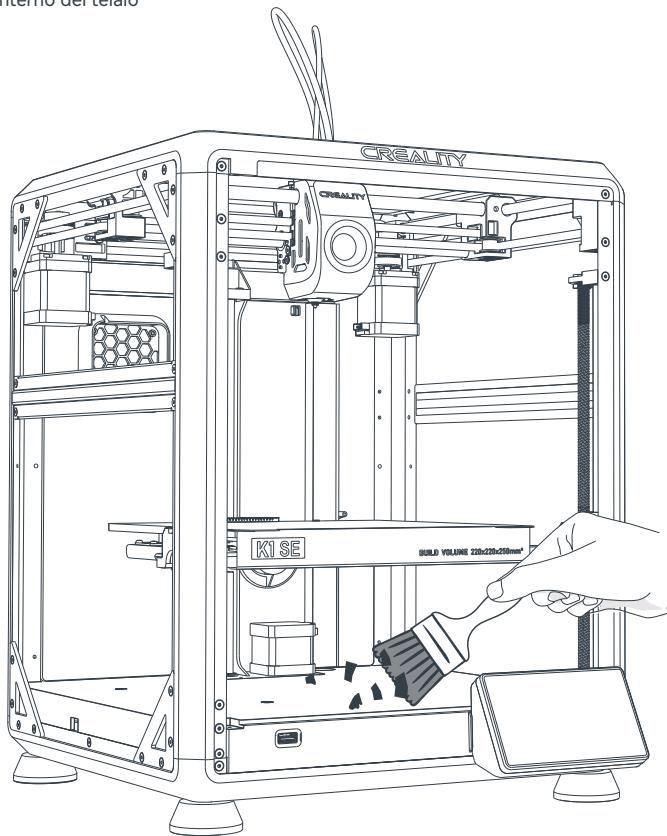


Ricorda: Poiché la piattaforma di stampa si usurta rapidamente, si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire l'adesione del primo strato del modello.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2.3 Pulizia dei detriti all'interno del telaio

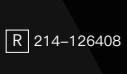


Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.

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.
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

