

K1 SE

取扱説明書

K1 SE 3Dプリンター

v1.0_JP

尊敬するユーザ

Crealityの製品を選択し使用して頂き、ありがとうございます！ご使用の便宜上、ご使用前に本説明書をよくお読みになり、説明書の指示に厳格に従って操作してください。Crealityチームは、隨時にあなたに品質の優れたサービスを提供するように準備を整えます！使用中に問題がある場合、説明書の最後に提供された電話、メールボックスで連絡してください。弊社製品をよりよく体験いただける為、下記方法で機械の操作知識を得ることもできます。

製品取扱説明書: USBメモリ内に関連取扱説明書及びビデオを見つけることができます。

CREALITYの公式サイト (www.creality.com) にアクセスして、ソフト・ハードウェア、連絡先、機械操作、機械メンテナンスなどの情報を探すこともできます。

ファームウェアのアップグレード

1. デバイス画面からファームウェアを直接アップグレードできます。
2. Creality Cloud OTAを介してファームウェアをアップグレードできます。
3. 公式ウェブサイト <https://www.creality.com> を訪れ、「Support → Download Center」をクリックし、該当するモデルを選択して必要なファームウェアをダウンロードします（または「Creality Cloud → Downloads → Firmware」）。インストールが完了したら、使用できるようになります。

製品の操作およびアフターサービス資料

1. 公式クリアリティWiki (<https://wiki.creality.com>) にアクセスして、より詳細なアフターサービスチュートリアルを探して下さい。
2. または、アフターサービスセンター (+86 755 3396 5666) に連絡するか、cs@creality.com に電子メールを送信して下さい。



Creality Wiki

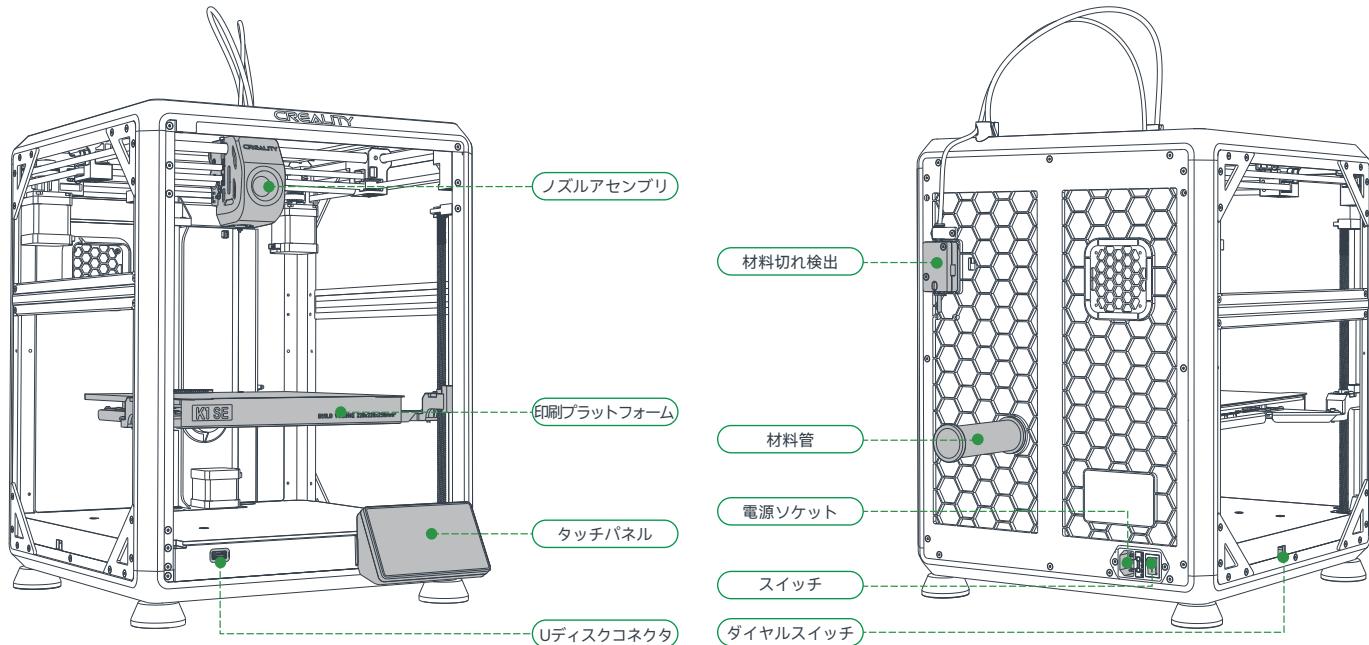
1. 意外な人身傷害と財産損失を避けるために、使用説明に記載されていない方法で本機を使用しないでください；
2. プリンターを可燃物、爆発物、高熱発生源の近くに置かないでください。本機は、風通しがよく、涼しく、ほこりの少ない場所に設置してください。
3. プリンター本体を振動のある場所や不安定な環境に置かないでください。本機が揺れると印刷品質が低下します。
4. メーカー推奨のフィラメントを使用しないと、ノズルの詰まりやプリンターの破損の原因となります。
5. インストール中に他の製品の電源コードを使用しないでください。本機に付属する電源コードを使用してください。電源プラグは地線付きの三穴コンセントに接続する必要があります；
6. 高温火傷による人身傷害を防ぐ為、プリンタの作動中にノズルやヒートベッドに触れないでください。
7. 体の一部が可動部に巻き込まれたり、圧迫されたり、切断されたりする恐れがある為、機械操作時に、手袋や巻き物などを着用しないでください。
8. 印刷終了直後すぐに、ノズルの余熱を利用して工具を使用してノズルの消耗品をきれいに掃除します。尚且つ、火傷の原因となる為、清掃時に直接ノズルに手を触れないでください。
9. 製品のメンテナンスを励行し、定期的に電源を切った状態で、乾いた布でプリンタ本体を清掃し、ほこりや付着したプリント材料、ガイドレールの異物を拭き取ってください。
10. 人身傷害をもたらさないように、年齢が10歳以下の子供は、人員の監督なしに本機を使用してはいけません；
11. 使用者は、機器が設置されている国や地域（使用場所）の法令を遵守し、ビジネス倫理を守り、安全配慮義務を果たす必要があります。当社の製品または機器を違法な目的で使用することは固く禁じられています。当社は、違反者の関連する法的責任について、一切責任を負いません。
12. お知らせ：充電中、電線を挿抜しないでください。

1. 機械情報 ······	01-03
1.1 機械概要 ······	01-01
1.2 機械パラメータ ······	02-02
1.3 包装明細書 ······	03-03
2. アンボックス ······	04-06
2.1 製品の取り付け ······	04-05
2.2 起動ガイド ······	06-06
3. デバイス画面インターフェースの概要 ······	07-09
3.1 ホームページ、準備 ······	07-07
3.2 ファイル ······	08-08
3.3 設定、カスタマーサービス ······	09-09
4. 初回印刷 ······	10-14
4.1 Uディスク印刷 ······	10-10
4.2 LAN印刷 ······	11-12
4.3 Creality Cloud プリント ······	13-14
5. 機器機能説明 ······	15-15
5.1 押し出し、引き戻し ······	15-15
6. 暖かいヒント及び日常保守 ······	16-19
6.1 メンテナンス項目 ······	16-16
6.2 印刷に係る注意事項 ······	17-19

1. 機械情報



1.1 機械概要



1. 機械情報



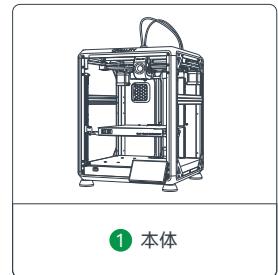
1.2 デバイスの仕様

一般仕様	
製品モデル	K1 SE
最大外形寸法	355*355*482mm
機械重量	10.24kg
モデリング寸法	220*220*250mm
モデリング技術	FDM
定格電圧	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
定格出力	350W
周囲温度	10°C-35°C / 50°F-86°F
エクストルーダー	プロキシマル突出部
サポート付きフィラメント	Hyper PLA/PLA/TPU/PETG
最大ヒートベッド温度	100°C
最大ノズル温度	300°C
スクリーン	4.3インチタッチスクリーン
印刷モード	USBフラッシュディスク / LANプリント / Creality Cloud プリント
印刷再開機能	はい
フィラメント検出	はい
自動整準	はい

1. 機械情報



1.3 包装明細書



① 本体



② タッチパネル



③ 消耗品

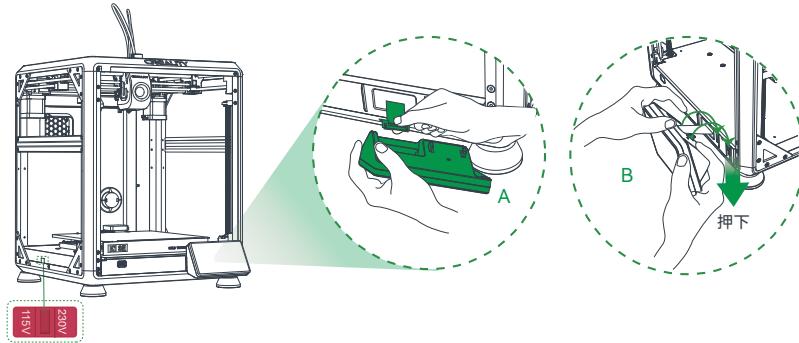
付属品キットリスト

① レンチとドライバ x1	② ショベル x1	③ 材料管 x1	④ ペンチ x1		
⑤ 1.2mmノズルクリーナー x1	⑥ Uディスク x1	⑦ 電源ケーブル x1	⑧ M6ソケットレンチ x1		
		注意: 上記の部品は参考用ですので、実機でのご確認をお願いいたします。			
⑨ クイックガイド x1	⑩ アフターサービス カード x1				

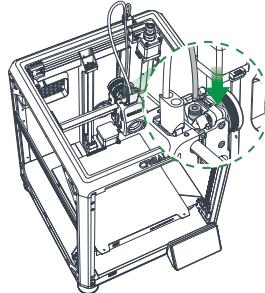
2. アンボックス

2.1 製品の取り付け

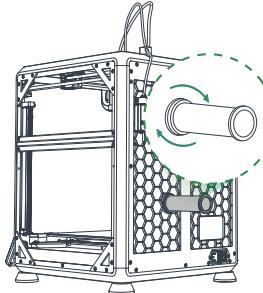
- ① タッチパネルを工具箱から取り出し、図Aに従ってタッチパネルをベースから伸びたフラットケーブルに接続し、図Bに示すように、タッチパネルをベースプレートのスロットにはめ込みます。（逆方向に差し込むとスクリーンコネクタの破損原因となる為、図示の方向に従って差し込んでください。）



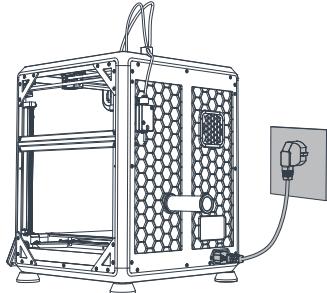
- ② テフロンチューブを取り付けてください。



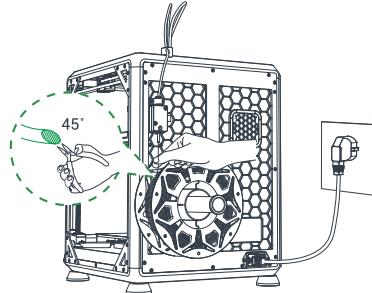
- ③ マガジン取付。



- ④ 接続し、電源を入れる。



- ⑤ 消耗品装荷。（消耗品を動かなくなるまでテフロンチューブの一番奥まで挿入します）



- ① タッチパネルの接続や取り外しをしている間は、本機の電源を入れないでください。
② ベースのフレキシブルフラットケーブルを軽く引っ張り、丁寧に断線させます。

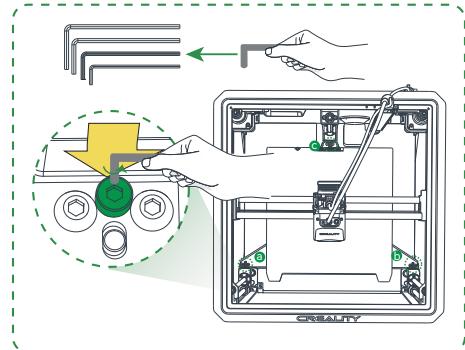
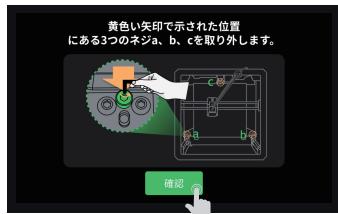
▲ 注意事項

- ・機器の破損を避けるため、電源接続前に電源スイッチと主電源が正しい位置にあることを確認してください。
- ・地域の電力網の電圧が100V～120Vの場合は、ストレートドライバーで本機の電源入力を115Vに設定してください。
- ・地域の電力網の電圧が200V～240Vの場合は、ドライバーで本機の電源入力を230V（デフォルトは230V）に設定してください。

2. アンボックス



- ⑥ 言語を選択して「次へ」をクリックし、黄色い矢印で示された位置 にある3つのネジa、b、cを取り外します、画面の「確認」をクリックし。



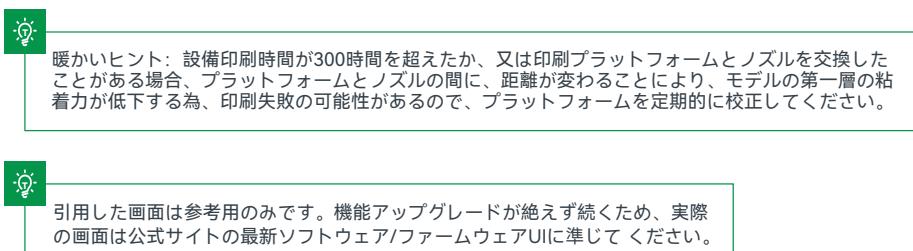
- ⑦ 写真の緑色立方体にゴミが入らないようにして、「確認」をクリックしてください。



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際
の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じて ください。

2. アンボックス

2.2 起動ガイド



3. デバイス画面インターフェースの概要

3.1 ホームページ、準備

この画面では、ミュートモードを選択することで、マシンの作動音を下げることができます。

準備

ホームページ

LEDライトのスイッチ
冷却入り口
印刷時間
残存時間

ノズルの温度
ホットベット温度

手動でパラメータを設定することができます

スピード
ウルトラファスト125%
スタンダード100%
ステーブル50%
サイレント

軸移動・温度 イン/アウト ケーリング
ノズル温度 - 220 °C +
押し出し 引き戻し
220°CはPLAにのみ適しており、他の材料は印刷温度に応じて調整してください。

モデルファン
78 %

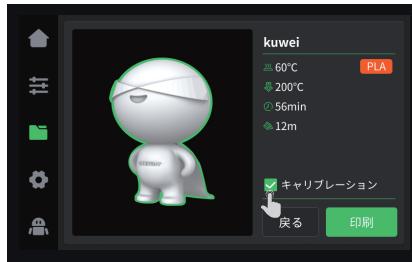
この画面では、参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

3. デバイス画面インターフェースの概要

3.2 ファイル



① ローカルモデル



暖かいヒント: 印刷校正を選ぶと、印刷品質を向上させることができます。



② モデルの複数選択を押し続け、且つ、Uディスクにコピーします。



③ Uディスクのモデル



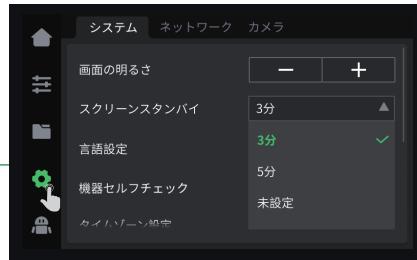
④ 印刷履歴



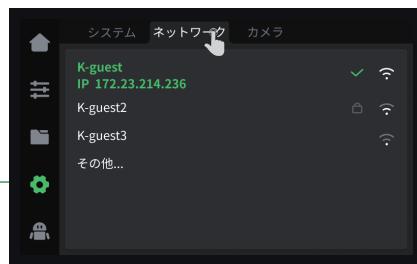
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

3. デバイス画面インターフェースの概要

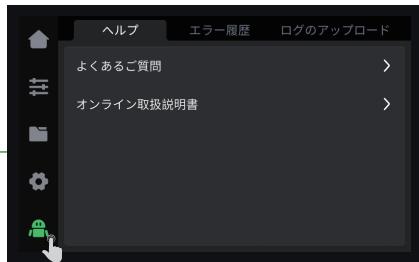
3.3 設定、カスタマーサービス



設定



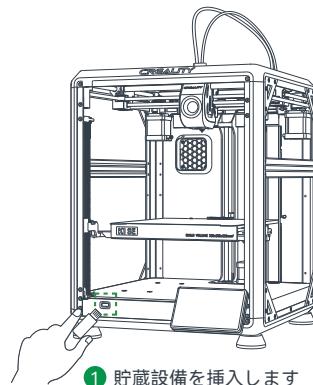
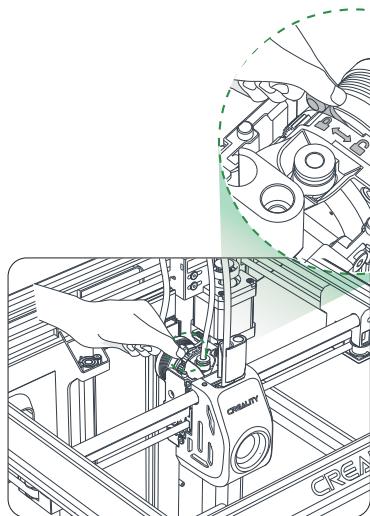
カスタマーサービス



 引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. 初回印刷

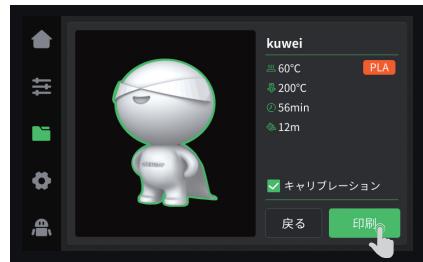
4.1 Uディスク印刷



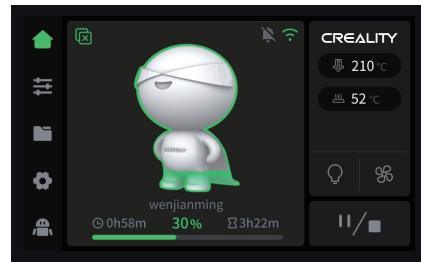
① 貯蔵設備を挿入します



② Uディスクのモデル



③ 印刷を選びます



④ 印刷中



注意: 印刷前にシフトスイッチをOFFにしたままにする。



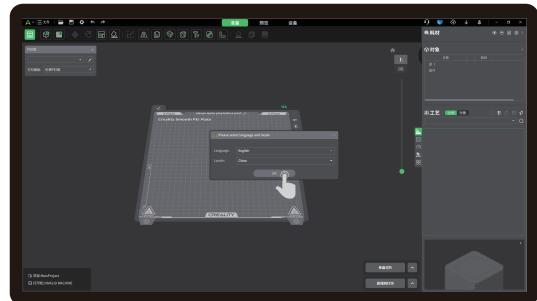
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. 初回印刷

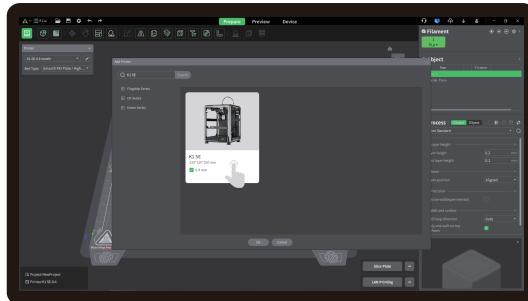
4.2 LAN印刷



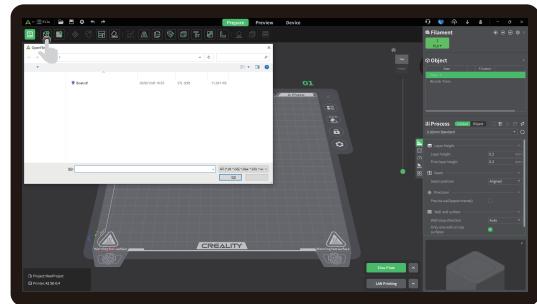
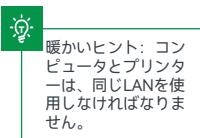
- ① (www.crealitycloud.com)
にログインしてダウンロードするか、又はUディスクで当該ソフトウェアを見つけてインストールしてください。



- ② 言語と地域を選びます



- ③ モデル選択



- ④ モデルファイルをインポート

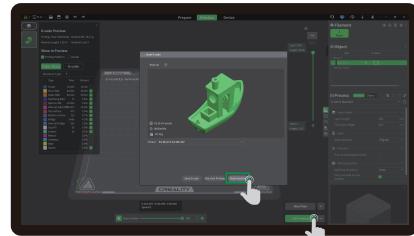


- ⑤ "Slice Plate"をクリック

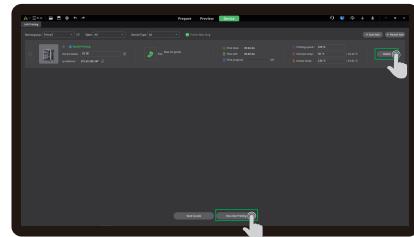


引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続いたため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

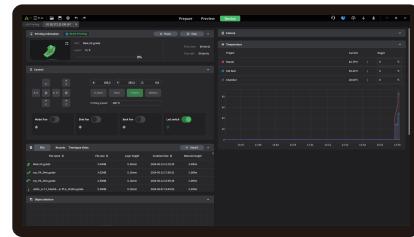
4. 初回印刷



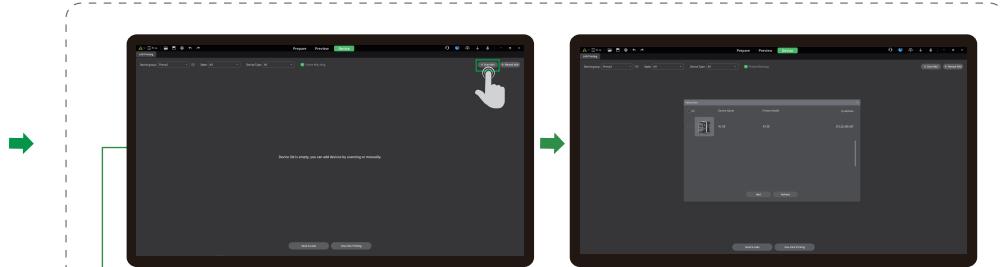
- ⑥ "LAN Printing" を選択→ "Multi-machine"



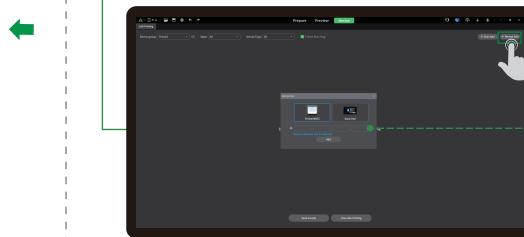
- ⑧ デバイスを選択した後、"One-click Printing" → "Details"



- ⑨ デバイス詳細



- ⑦ デバイス追加: a.デバイスのスキャンと追加→設備の選択



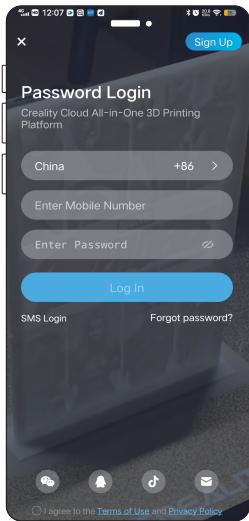
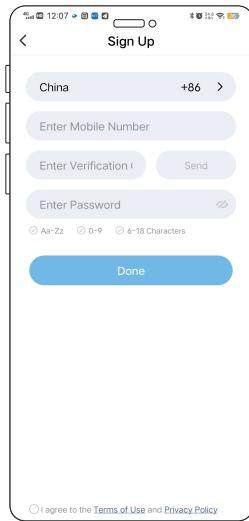
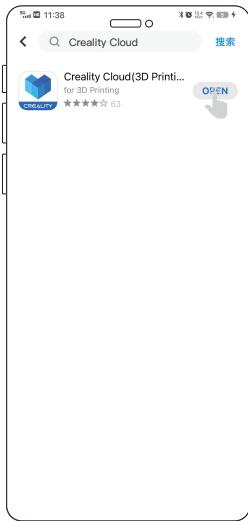
- ⑦ デバイスの追加: b.手動でIPアドレスを入力してデバイスを追加します



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. 初回印刷

4.3 Creality Cloud プリント

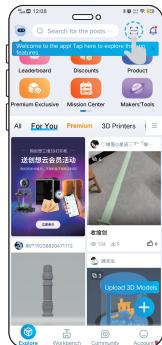


- ① App Storeで「Creality Cloud」と検索し、ダウンロードしてインストールしてください

- ② 登録

- ③ ログイン

4. 初回印刷



④ 設備の新規追加



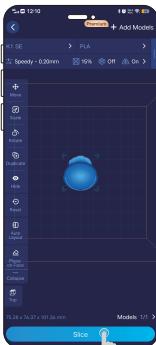
「設定」→「Creality Cloud とハインドします」を選択し
二次元コードのスキャニング



⑤ 正常に追加



⑥ トップページ選択モデル
⑦ スライス



⑧ 印刷



⑨ 設備を選択



⑩ 印刷中...



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

5. 機器機能説明

5.1 押し出し、引き戻し

押し出し



引き戻し



注意: ノズル温度は、フィラメントの特性に応じて設定する必要があります。



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

6. 暖かいヒント及び日常保守



6.1 メンテナンス項目

メンテナンス説明		
機械の清掃	機械内の雑物を清掃することによって、機械の運動が影響を受けないようにします。	毎回印刷する前に
熱接点	押出機詰まりの処理: 予熱してから消耗材を抜け出した後、押出機温度を向上させます。 これから、詰まり消耗材を抜け出すまで、ノズルクリーナーを使って上から下へ押出機を通します。	押出機詰まり後
	ノズルを交換します。	500時間毎の印刷時間
	糸の排出が正常であるか確認してください。不正常な場合、押出機詰まりが発生したか確認してください。	消耗品を交換する度に
	ノズルに残存消耗品があるか確認してください。もしあれば、ノズルを加熱した後、ツールで取り除いてください。	毎回印刷する前に
印刷プラットフォーム	プラットフォーム表面に残存消耗品と接着剤があるか確認してください。もしあれば、プラットフォーム表面を清掃してください。	毎回印刷する前に
運動仕組み	XYZシャフトの潤滑	500時間毎の印刷時間
デバイスのセルフテスト	シャフトの動き	300時間毎の印刷時間
	振動パターンの最適化	
	オートレベルリング	
消耗品の交換	同じタイプの消耗品の交換: 正常な材料排出-材料供給フローに従います。	/
	異なるタイプの消耗品の交換: ノズルを当面の消耗材目標温度に予熱してから、材料を排出します。その後、目標消耗品に交換します。 更に、ノズルを二種の消耗品の中での高い消耗品のノズル温度に予熱します。残存消耗品を完全に押し出すまで30s材料を供給した後、ノズル温度を当面の消耗品ノズル温度に設定することによって、操作フローを完成します。	

これらの問題が解決できない場合には:

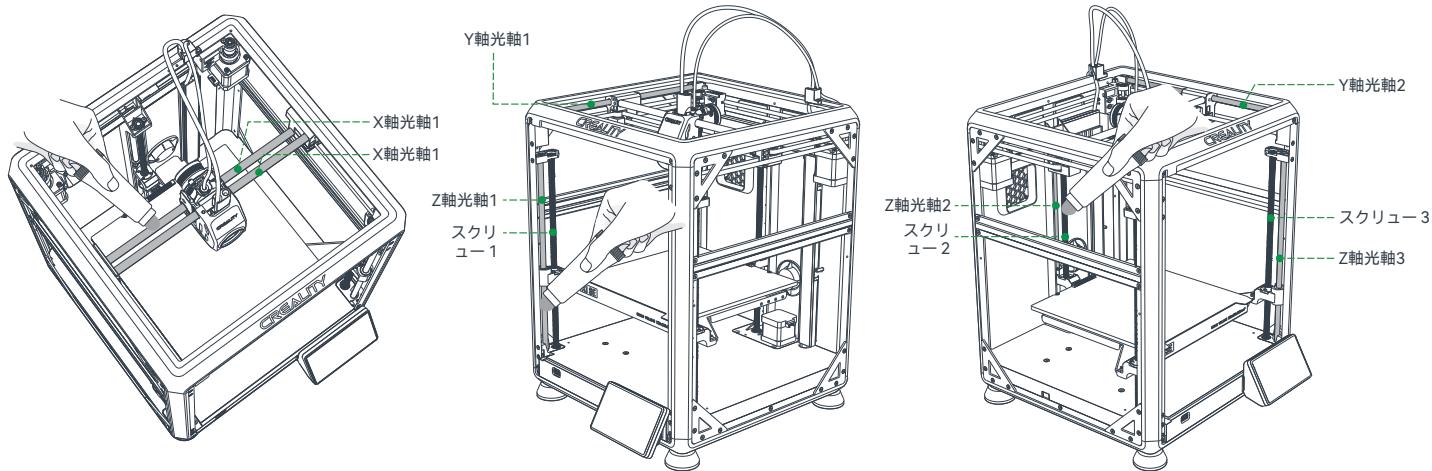
- ① 公式クリアリティWiki (<https://wiki.creality.com>) にアクセスして、より詳細なアフターサービスチュートリアルを探索してください。
- ② または、アフターサービスセンター (+86 755 3396 5666) に連絡するか、cs@creality.com に電子メールを送信してください

6. 暖かいヒント及び日常保守



6.2 印刷注意事項

6.2.1 潤滑



ご注意とお願い: 指定エリアへのグリース給脂による潤滑を定期的に行ってください(図示)。
(ユーザー様が自ら潤滑グリースを購入し、機械のメンテナンスを行うことができます。)

6. 暖かいヒント及び日常保守

→>>

6.2.2 フレキシブルプラットフォームの使用とメンテナンス



特長

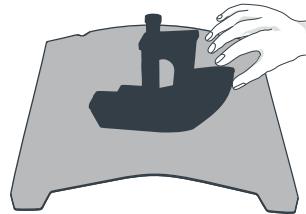
- モデルの接着が強く、印刷後にモデルを簡単に取り外せます。
- 両面エポキシ樹脂コーティングで、両サイドを印刷に使用できます。
- エポキシ樹脂コーティングは膨れず、テクスチャ一面は清掃が簡単です。

使用上の注意

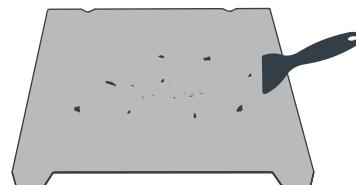
- 印刷中にヒートベッドの温度が低すぎると、接着不良が発生する場合があります。
- プラットフォーム表面に油や手汗があると、接着不良が発生する場合があります。
- ノズルの圧力が過度であったり、金属ヘラでモデルを力任せに取り外したりすると、エポキシコーティングが損傷しやすくなります。



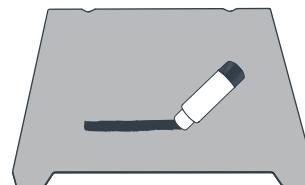
上記の柔軟なプラットフォームを購入したい場合は、モールに入ることができます <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> 購入のため。



- ① 印刷済みのモデル冷却後、フレキシブルプラットフォームと一緒にデバイスから取り出し、且つ、局所でプラットフォームを軽微に曲げることによって、モデルとプラットフォームを離します。(プラットフォームを余りに曲げてはいけません。これで、プラットフォームの変形により使用できなくなることを防止します。)



- ② プラットフォームの消耗材残存物を、ショベルでこすり落としてください。



- ③ モデルの第一層の粘着性が悪い場合、プラットフォーム表面に、固体粘着剤を塗るようお勧めします。

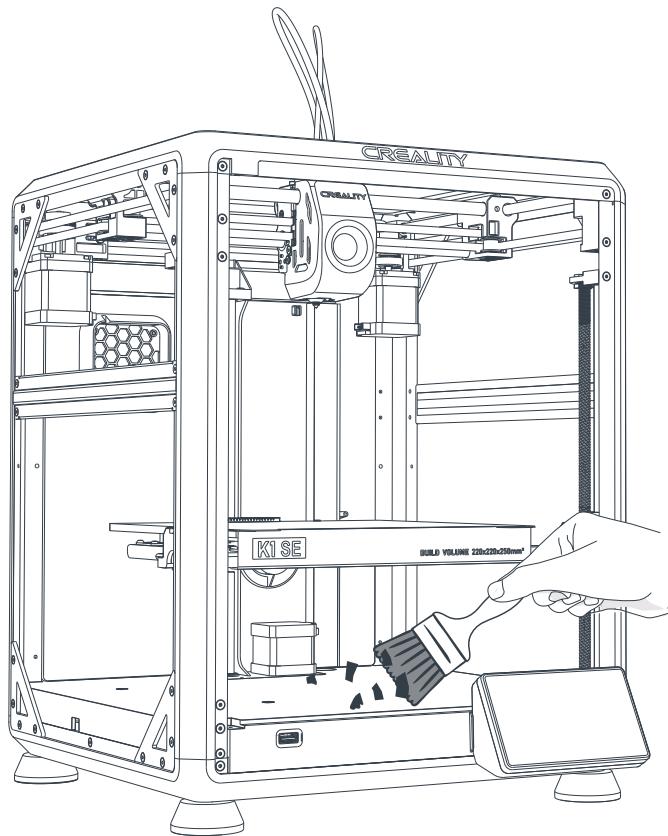


暖かいヒント: 印刷プラットフォームが摩耗品であるので、定期的に交換することによって、第一層モデルの粘着力を保証するように勧めます。

6. 暖かいヒント及び日常保守



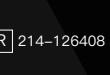
6.2.3 筐体内部雑物の清掃



機種の違いによっては、実物とは細部のイメージが異なる場合がございますので、実際の機器をご参照ください。
なお、最終的な説明の権利はShenzhen Creality 3D Technology CO., Ltd.にあります。



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

