



reddot winner 2025



K2 Pro

MANUAL DO UTILIZADOR

Impressora 3D K2 Pro

V 1.0_PT-BR

Caros **Usuários**

Obrigado por escolher os produtos da Creality. Este guia rápido apresenta os passos para despacotamento, instalação e depuração. Por favor, leia-o cuidadosamente antes de utilizar.

Para obter instruções mais detalhadas, vídeos de despacotamento e tutoriais de serviço pós-venda, visite a plataforma Creality Wiki.

A equipe da Creality está sempre pronta para lhe fornecer um serviço de qualidade. Se encontrar algum problema durante o uso, entre em contato conosco através do número de telefone e e-mail fornecidos no final deste guia rápido.

Comprou um produto mas não sabe como usá-lo? Não se preocupe, todas as suas dúvidas serão resolvidas!



Creality Wiki oficial

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Compreensão abrangente do novo produto, exploração imersiva de suas funcionalidades.
- ✓ Guias detalhados de operação para ajudá-lo a começar facilmente.
- ✓ Plataforma de suporte profissional pós-venda oferecendo soluções eficientes.

Creality Cloud – Seu Universo de Impressão 3D Espera por Você! Descubra a plataforma de impressão 3D tudo-em-um projetada para todos os entusiastas.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Acesse uma vasta biblioteca de modelos de alta qualidade.
- ✓ Ajustes de fatiagem na nuvem e de Impressão integrados tornam a impressão mais fácil do que nunca.
- ✓ Controle remotamente e imprima com apenas um clique, a qualquer hora, em qualquer lugar.

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 balanceada.
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 lacerações.
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. As crianças devem estar acompanhadas por um adulto o tempo todo ao usar ou estar perto da impressora.
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.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Sobre o Dispositivo	01-06
1.1 Lista da Embalagem	01-02
1.2 Sobre a Impressora	03-04
1.3 Especificações do Equipamento	05-05
1.4 Tamanho do Equipamento	06-06
2. Desembalar	07-12
2.1 Remova os parafusos de bloqueio da cama aquecida	07-07
2.2 Instalar Acessórios	07-08
2.3 Conectar CFS	09-10
2.4 Conectando vários CFS	11-11
2.5 Guia de Ligar	12-12
3. Uso do Produto	13-16
3.1 Interface do Usuário	13-13
3.2 Carregar Filamento do Suporte de Bobina	14-15
3.3 Carregar Filamento do CFS	16-16
4. Primeiro Uso	17-20
4.1 Configuração do Filamento	17-17
4.2 Imprimir	18-18
4.3 Slicing com Creality Print	19-20
5. Dicas e Rotina de Manutenção	21-23
5.1 Cuidado ao imprimir	21-22
5.2 Itens de Manutenção	23-23

1. Sobre o Dispositivo

1.1 Lista da Embalagem



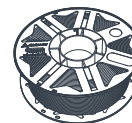
1 Impressora



2 Tela sensível ao toque



3 Suporte de Bobina



4 Filamento



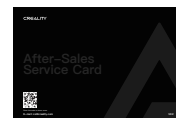
5 Tubo de PTFE



6 Cabo de Alimentação



7 Guia rápido



8 Cartão de serviço de pós-vendas



Caixa de ferramenta



① Chave allen



② Alicate de corte



③ Chave de caixa

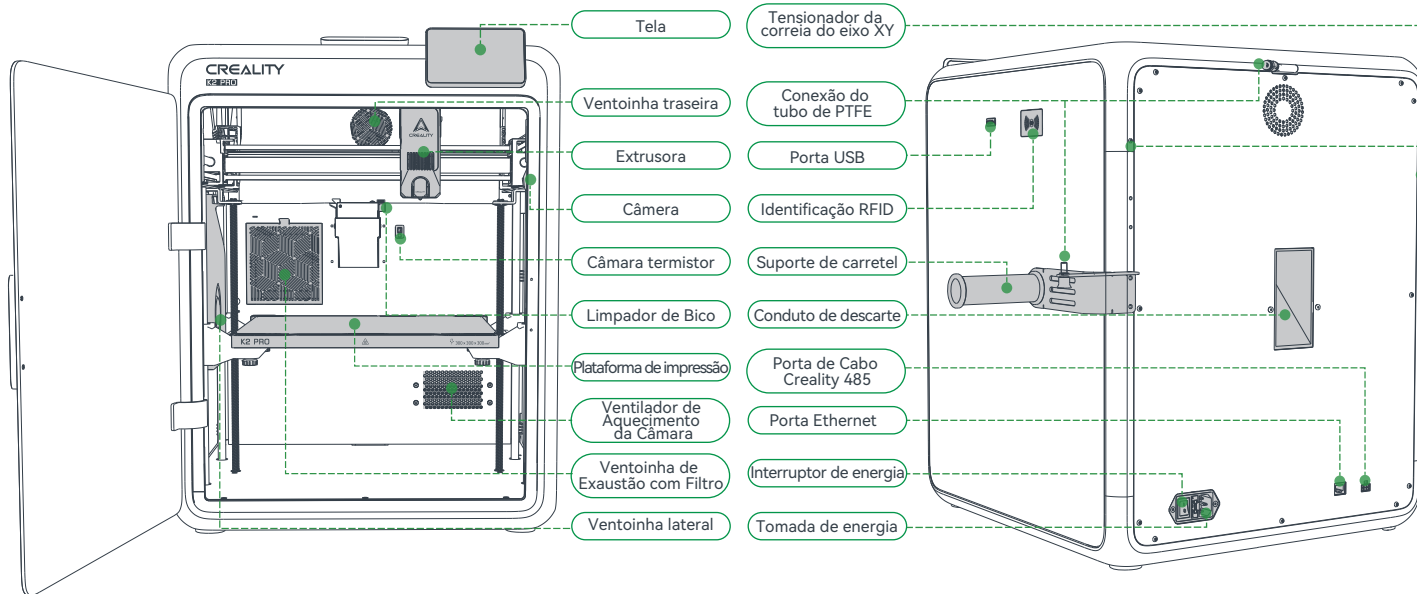


④ Limpador de bocal

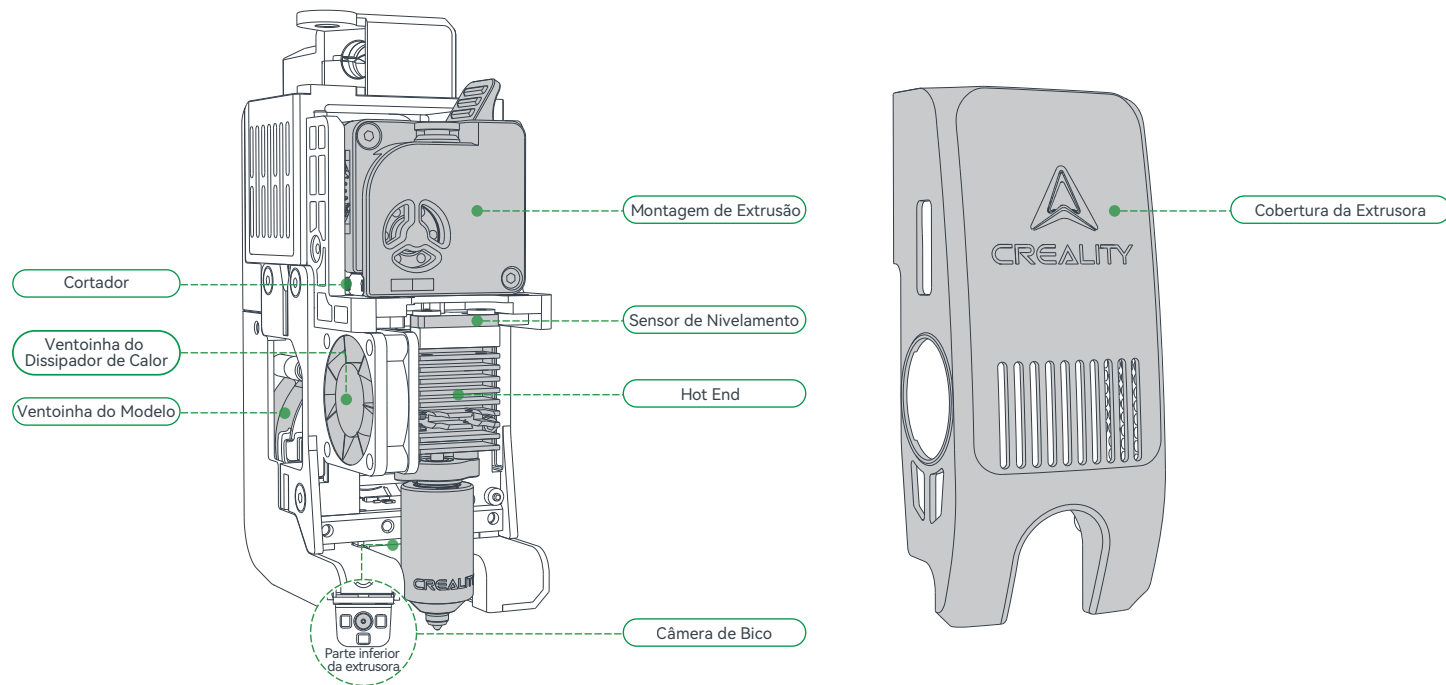
Dicas: Os acessórios acima são apenas para referência. Consulte os acessórios físicos.

1. Sobre o Dispositivo

1.2 Sobre a Impressora



1. Sobre o Dispositivo



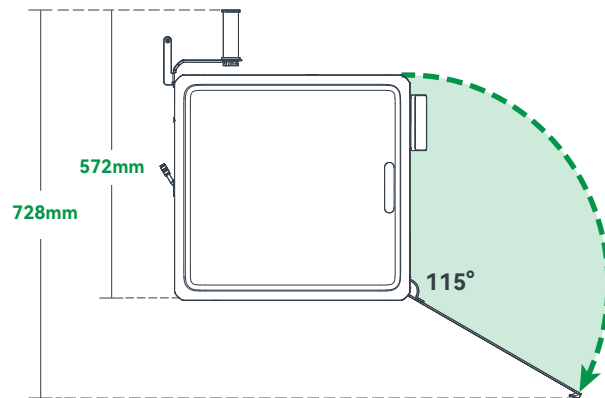
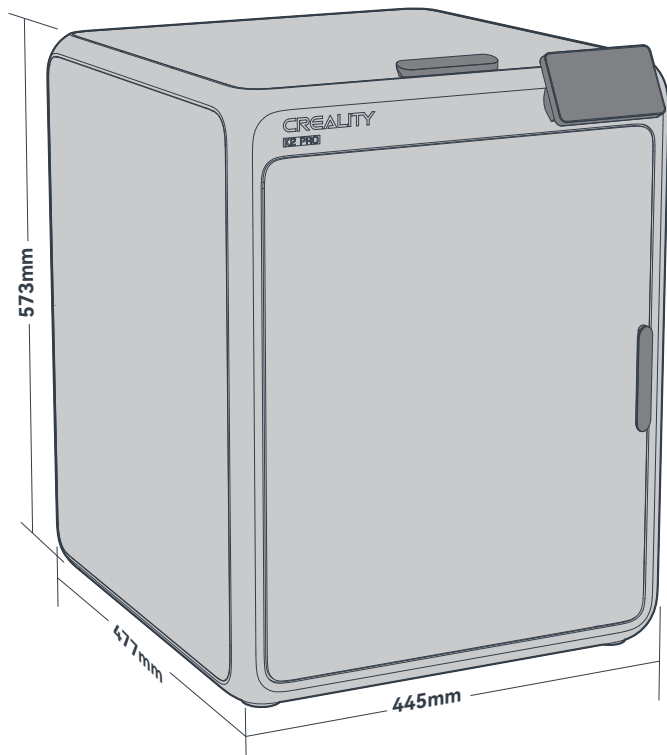
1. Sobre o Dispositivo

1.3 Equipment Specificationsi

Parâmetros Básicos	
Modelo	K2 Pro
Tamanho da impressão	300*300*300mm ³
Tamanho da impressora	445*477*573mm ³
Peso líquido de um único conjunto	23,7kg
Filamentos suportados	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Tipo de extrusora	Extrusora de engrenagem dupla proximal
Velocidade de impressão	≤600mm/s
Aceleração	≤20000mm/s ²
Diâmetro do Bico	0,4mm (padrão)
Temperatura do boco	≤300°C
Temperatura da câmara quente	≤110°C
Potência nominal	1300W
Tensão nominal	100-240V~, 50/60Hz
Tela	Tela colorida sensível ao toque de 4 polegadas
Câmera de IA	Sim
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Deteção de filamento	Sim
Deteção de fluxo	Sim
Software de Corte	Crealty Print 6,0 e acima
Modo de Trabalho	Pendrive USB/Ethernet/Wi-Fi
Plataforma de impressão	Placa de construção em aço com mola PEI
Método de Nivelamento	Nivelção Automática
Temperatura ambiente	5°C~35°C

1. Sobre o Dispositivo

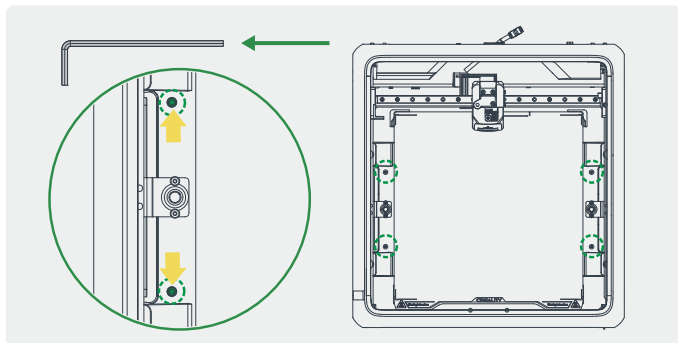
1.4 Tamanho do Equipamento



Dimensões totais da máquina (445 × 477 × 573), incluindo a alça da tampa superior, a alça da porta frontal e as almofadas dos pés. Por favor, certifique-se de manter pelo menos 10 cm de distância entre a máquina e a parede.

2. Desembalar

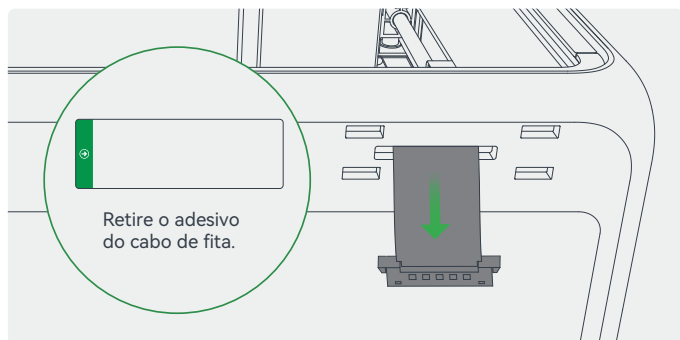
2.1 Remova os parafusos de bloqueio da cama aquecida



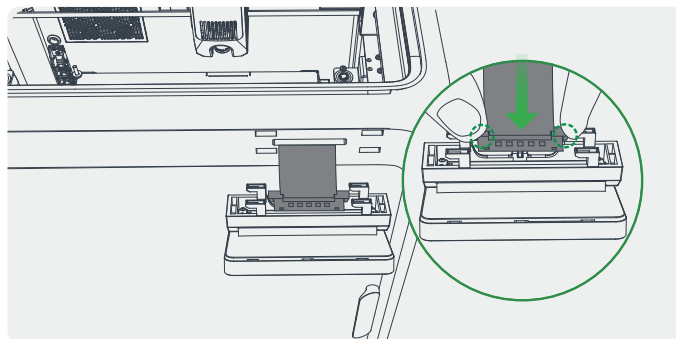
- 1 Use uma chave sextavada para remover os quatro parafusos de bloqueio da cama aquecida indicados pelos rótulos amarelos.

2.2 Instalar Acessórios

2.2.1 Instalar a Tela da Impressora

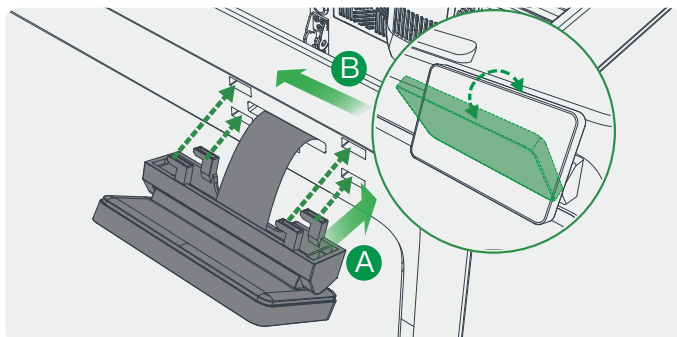


- 1 Descole o adesivo do cabo flat no topo interno da máquina e puxe o cabo flat da tela através da ranhura da tela no topo da máquina.



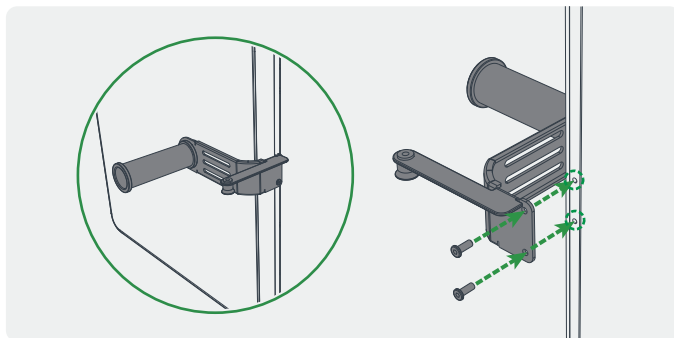
- 2 Conecte o cabo da tela: Fique atento à direção mostrada na figura e pressione para conectar.

2. Desembalar



- 3 Insira a tela na máquina: A. Alinhe a trava da tela com a ranhura da tela na máquina.
B. Empurre suavemente para a esquerda para travá-la no lugar.

2.2.2 Instale o Suporte de Bobina e o Tubo de PTFE



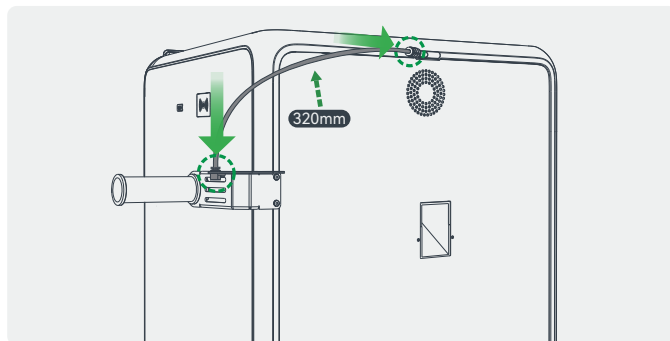
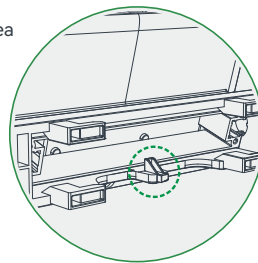
- 1 Como mostrado na figura, alinhe o suporte do material com abertura atrás da máquina e aperte-o com os dois parafusos do suporte de material.



Dica: Primeiro, remova os parafusos da posição do suporte do carretel, em seguida, instale o suporte do carretel da máquina de acordo com os passos de instalação.



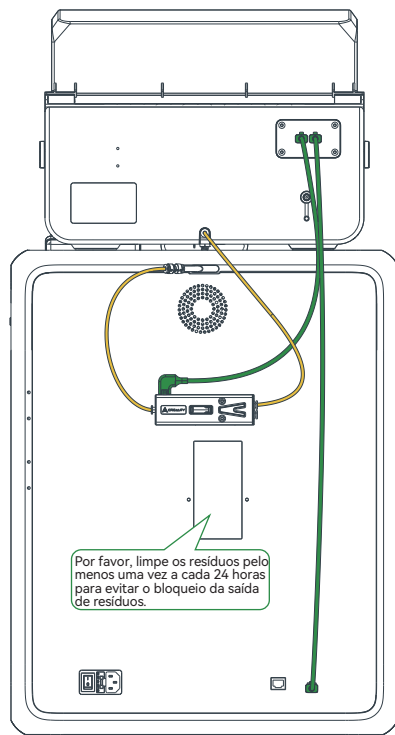
Ao remover a tela, pressione simultaneamente a posição do clipe no centro da parte inferior com a mão para retirar a tela facilmente. Evite removê-la com força para não danificar a os cliques, o que pode impedir que a tela se trave com segurança.



- 2 Conectar o tubo de Teflon: Como mostrado na figura, conecte as duas extremidades do tubo de Teflon nas juntas pneumáticas no suporte de material e na máquina.

2. Desembalar

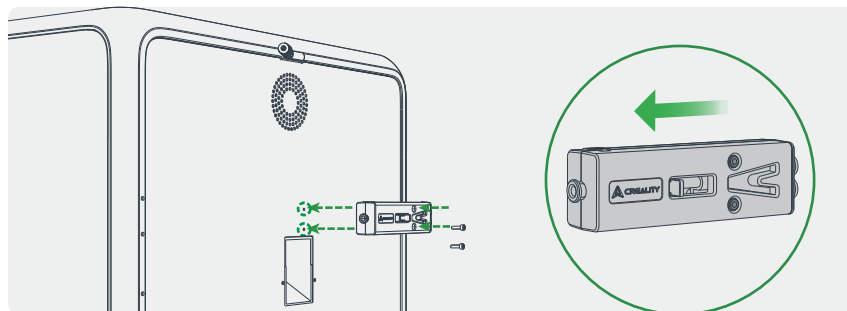
2.3 Conectar CFS



● O cabo 485 é verde.

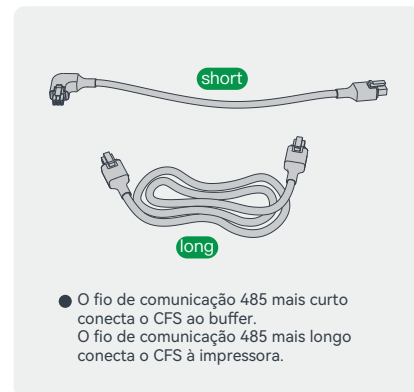
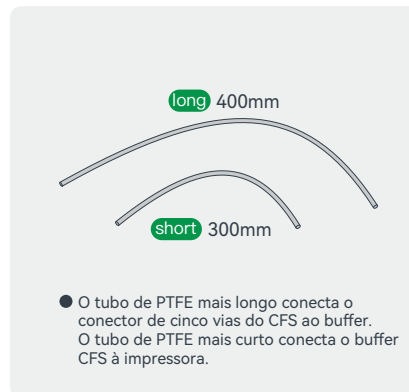
● O tubo de PTFE é amarelo.

2.3.1 Instale o buffer de filamento

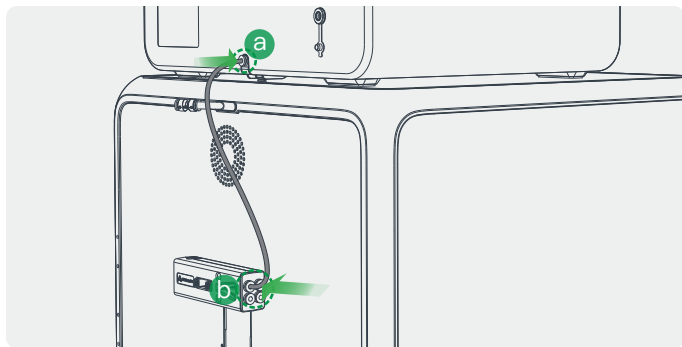


- 1 Instale o buffer de filamento na parte traseira da impressora e aperte-o com dois parafusos buffer; preste atenção à direção do buffer, não o instale na direção errada.

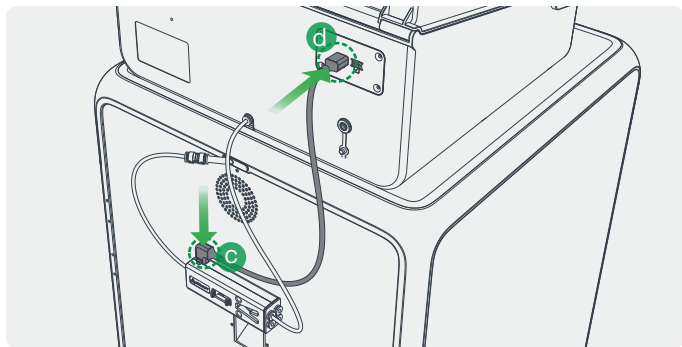
2.3.2 Conecte o tubo de PTFE e o cabo 485



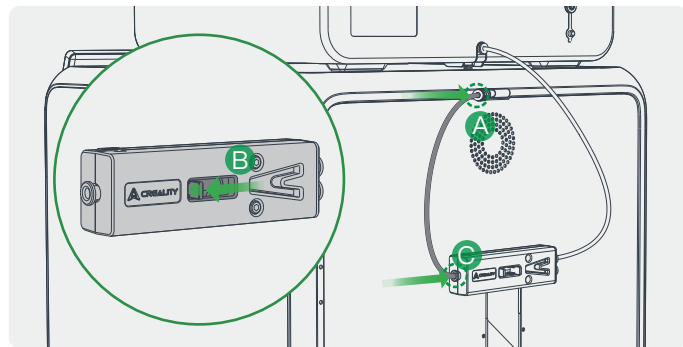
2. Desembalar



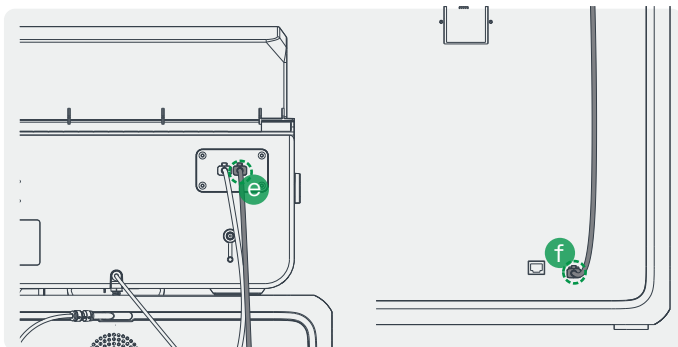
- 1 Conectar a saída do hub do CFS e o reservatório: insira uma extremidade do tubo de PTFE mais longo na saída do hub do CFS (posição a); insira a outra extremidade no reservatório (posição b, em qualquer um dos quatro orifícios).



- 3 Conecte o cabo Creality 485 ao CFS e ao buffer: Observe que o cotovelo é inserido na posição do buffer c, e a cabeça reta é inserida na posição do CFS d (em qualquer um dos dois soquetes 485 do CFS).



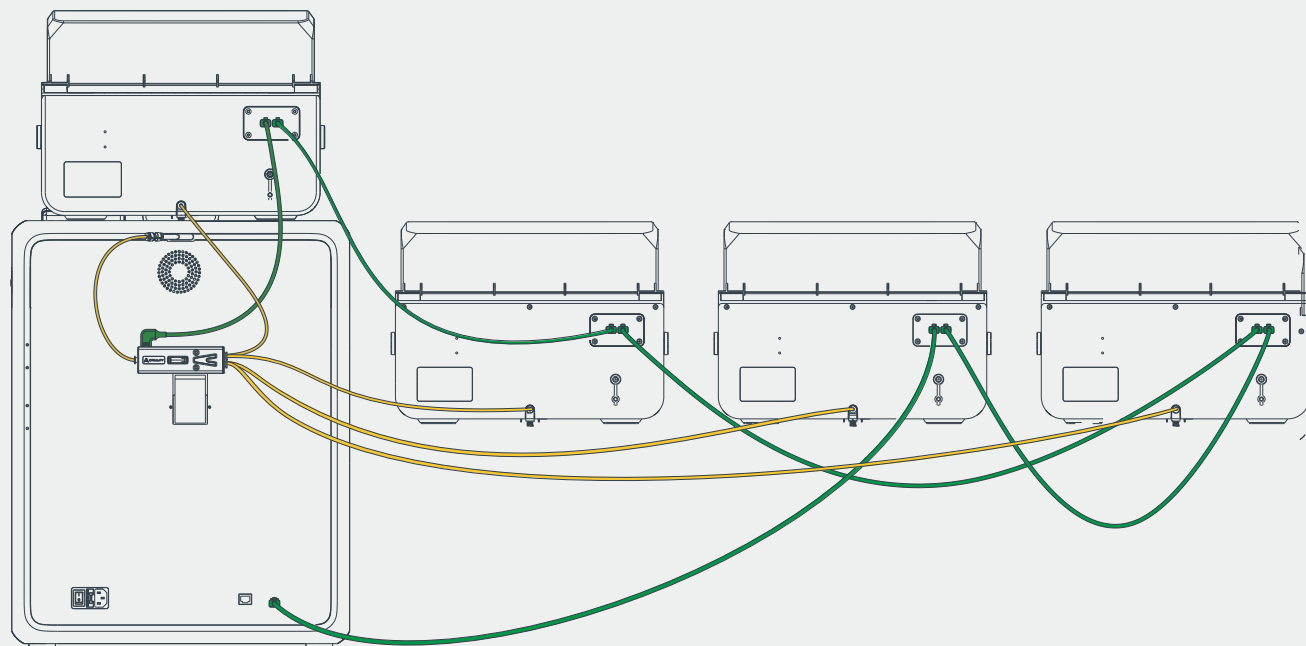
- 2 Conecte o buffer à impressora seguindo as etapas A, B e C.



- 4 Conecte o CFS à impressora usando o cabo de comunicação 485: Este cabo tem conectores retos de 6 pinos em ambas as extremidades, sem orientação específica. Insira uma extremidade na posição e do CFS e a outra extremidade na posição f da interface da máquina.

2. Desembalar

2.4 Conectando vários CFS



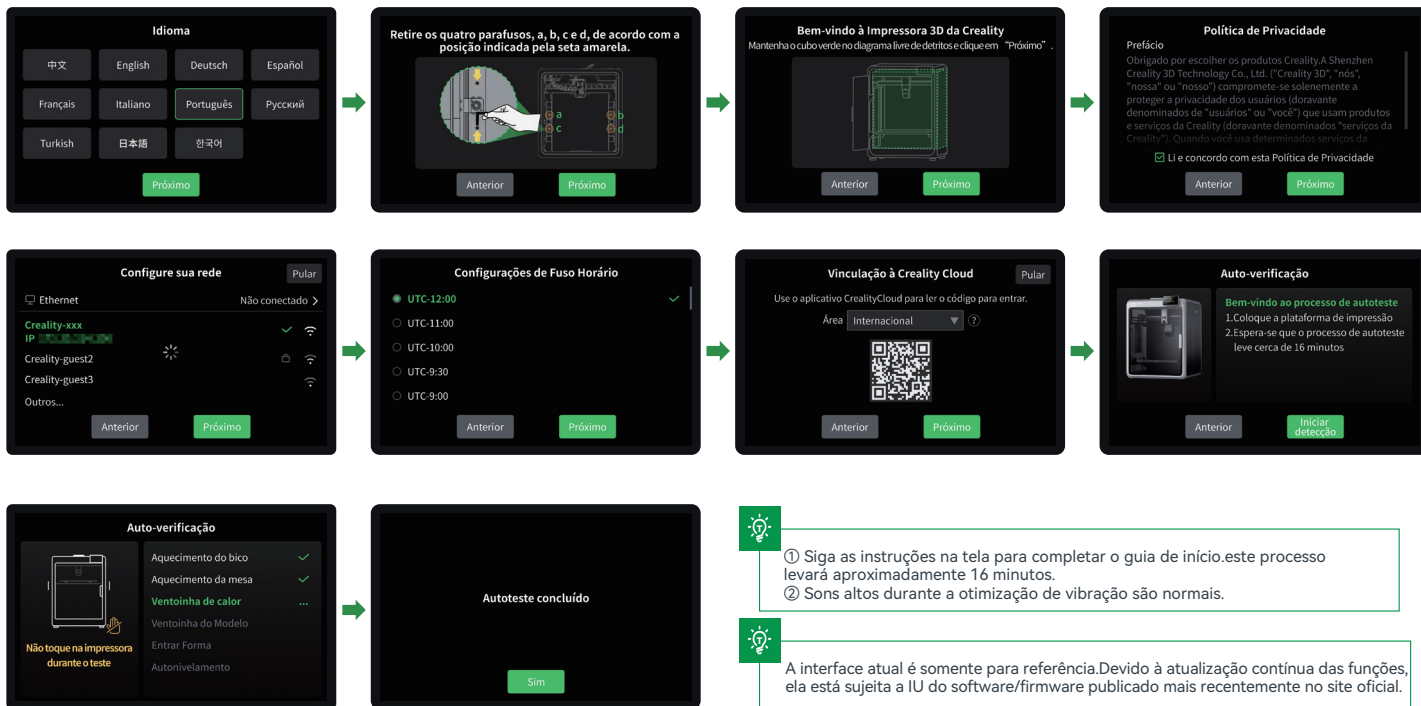
Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.

● O cabo 485 é verde.

● O tubo de PTFE é amarelo.

2. Desembalar

2.5 Guia de Ligar



- ① Siga as instruções na tela para completar o guia de início.este processo levará aproximadamente 16 minutos.
- ② Sons altos durante a otimização de vibração são normais.



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

3. Uso do Produto

3.1 Interface do Usuário



Os parâmetros podem ser configurados manualmente.

O lado esquerdo é a barra de navegação:

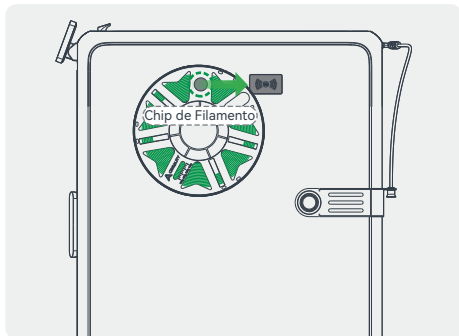
- 1 Início: No estado inativo, você pode visualizar a temperatura de cada parte da máquina; durante a impressão, você pode ver o progresso da impressão do modelo e outras informações nesta interface.
- 2 Página de Ajuste: Nesta página, você pode operar a máquina para mover, carregar filamentos, etc.
- 3 Página de Arquivos: Nesta página, você pode escolher arquivos para imprimir e operar a impressão.
- 4 Página de Configurações de Função: Você pode configurar rede, câmera e outras funções; também pode ver informações da máquina.
- 5 Página de Ajuda: Você pode exportar logs ou ver o wiki da máquina.



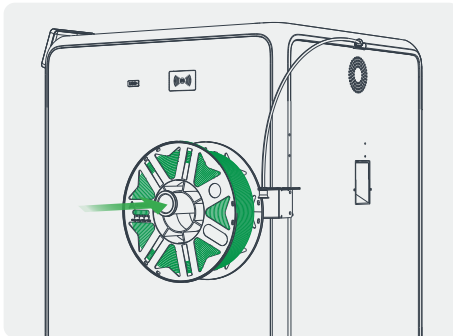
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

3. Product Usage

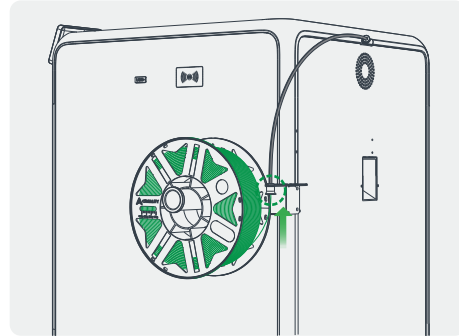
3.2 Carregar Filamento do Suporte de Bobina



- 1 Se os filamentos suportarem reconhecimento por RFID alinhe o chip nos filamentos com a posição de reconhecimento RFID do corpo da máquina para escanear os filamentos, e as informações dos filamentos poderão ser configuradas automaticamente.



- 2 Pendure o filamento no suporte de bobina.

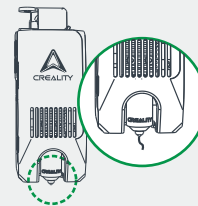
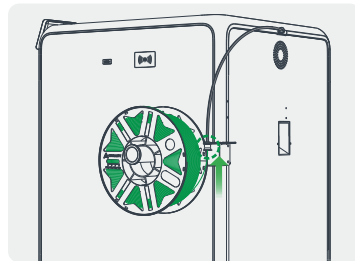


- 3 Passe os filamentos pelo tubo de Teflon e empurre suavemente até que não possam mais ser empurrados.



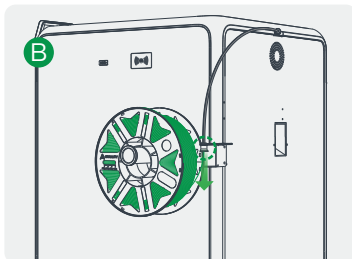
- 4 Se os filamentos não suportarem reconhecimento RFID, será necessário clicar manualmente na tela para definir as informações do filamento: Página de Ajuste → Filamentos → Editar (como mostrado abaixo do suporte de material), defina respectivamente a marca-tipo-nome-cor do filamento e, por fim, clique em OK para salvar as configurações.

3. Product Usage



Durante o processo de extrusão, você pode observar que os filamentos estão fluindo pelo bico.

- 5 Extrusão: Empurre o filamento suavemente com a mão e clique em “Extrusão” na interface do filamento. A máquina irá configurar automaticamente a temperatura atual do filamento e, após o aquecimento ser concluído, irá extrudir o filamento automaticamente.



Durante a extrusão, você pode observar se há filamento saindo do bico. Se não houver fluxo, você pode empurrar suavemente o filamento em direção ao extrusor no tubo de Teflon atrás da máquina e, em seguida, clicar novamente em “Extrude”.



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

- 6 Retract: A. Clique em Afastar na página de gestão do filamento, e o extrusor se moverá automaticamente para a frente esquerda para cortar o filamento para retração.
B. Aguarde o término da retração e extraia o filamento do tubo de Teflon atrás da máquina.

3. Product Usage

3.3 Carregar Filamento do CFS



Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.

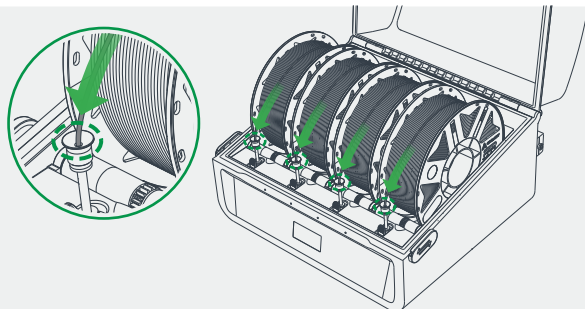


Para evitar que o carretel de filamento fique preso, não utilize carretel de papelão com bordas não tratadas ou que estejam deformados como um todo.

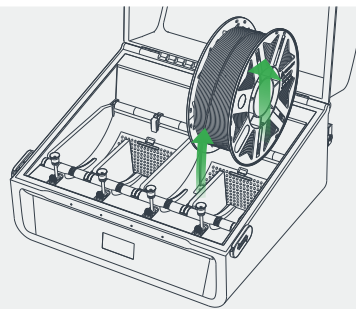


- a É o botão Atualizar RFID, que pode ser usado para ler o filamento. Se a leitura for bem-sucedida, o filamento restante e a cor do filamento serão exibidos. Se a leitura falhar, o botão de edição de filamento será exibido, e o filamento será exibido como "?".
- b É o estado de slot vazio, exibido como "/", e a edição não é suportada.
- c Significa que o filamento RFID foi lido, o ícone do olho serve para visualizar as informações do filamento, o filamento RFID só suporta visualização; se este for RFID e você quiser usar um não RFID da próxima vez, clique no botão de pré-carregamento, espere a leitura finalizar e depois clique no botão de edição do filamento.
- d É filamento comum, que suporta edição.
- e É o estado onde o RFID não é lido, o display do filamento fica com "?". Nesse momento, você precisa clicar no botão de editar para editar manualmente as informações do filamento.
- f É o status de umidade do CFS. Verde significa que a umidade está apropriada, laranja significa que a umidade está ligeiramente alta e vermelho significa que a umidade está muito alta. O dessecante pode precisar ser substituído.

- 1 Introdução à interface de gestão de filamentos: A página de gestão de filamentos está dividida em duas partes: o suporte de bobina [esquerda] e o CFS [direita]. O código acima do filamento no CFS, como 1A, indica o número do slot.



Carregar filamento: Coloque o filamento no CFS, alinhe a ponta do filamento com o tubo de Teflon do respectivo compartimento, empurre suavemente e solte após sentir a força de tração. O filamento será carregado automaticamente.



Descarregar filamento: Primeiro, certifique-se de que o filamento não está no extrusor, neste caso, basta pegar o filamento e puxá-lo para fora; se estiver no extrusor, clique primeiro no botão Retract, aguarde até que o filamento retorne ao CFS e depois retire o filamento.

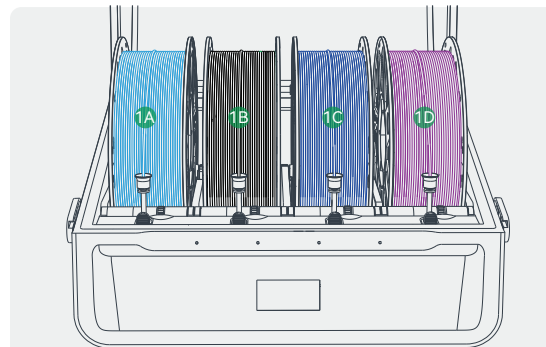
- 2 Carregar/descarregar filamento.

4. Primeiro Uso

4.1 Configuração do Filamento



- 1 Insira o filamento e aguarde o aperto (o filamento RFID não precisa ser editado, em caso de filamento não RFID, "?" será exibido após a leitura, e o filamento precisará ser editado manualmente).



- 2 Verifique se as informações do filamento exibidas na tela correspondem ao filamento no CFS.



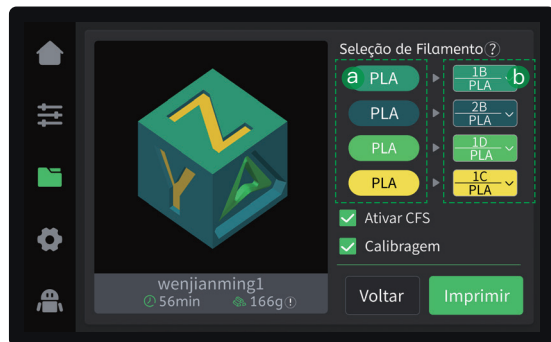
Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.



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

4. Primeiro Uso

4.2 Imprimir



- A área **a** é a cor e o tipo de material contido no arquivo de impressão. Por exemplo, o PLA verde no fundo da figura indica que é necessário PLA verde;
- A área **b** é o estado após a conclusão do mapeamento do arquivo de impressão para o compartimento de filamento. Por exemplo, não há PLA verde no compartimento de filamento, e o PLA azul é selecionado automaticamente;
- Quando o mapeamento falha, '--' será exibido, e o usuário precisa selecionar o material manualmente;
- Permitir CFS significa imprimir com filamento CFS, caso contrário, o filamento do rack de material será usado para impressão, e o arquivo multicolorido será considerado como um arquivo de cor única;
- Verificar calibração de impressão executará nivelamento automático, calibração AI e outras funções.

- 1 Clique no arquivo na tela, confirme o status do mapeamento do filamento e clique em Imprimir.



- 2 Imprimindo...



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

4. Primeiro Uso

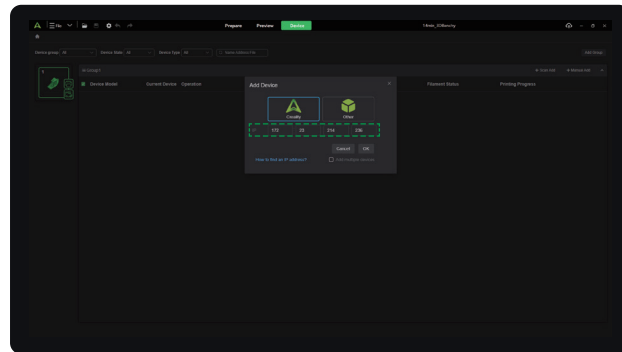
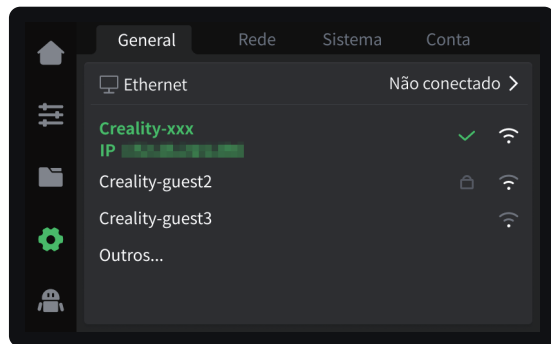
4.3 Slicing com Creality Print

4.3.1 Download e Instalação de Software



Faça login no site da Creality Cloud para baixar o mais recente software de fatiamento Creality Print:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

4.3.2 Conectar Máquina à LAN



1 Verifique o IP da máquina na tela da máquina: Configurações → Rede.

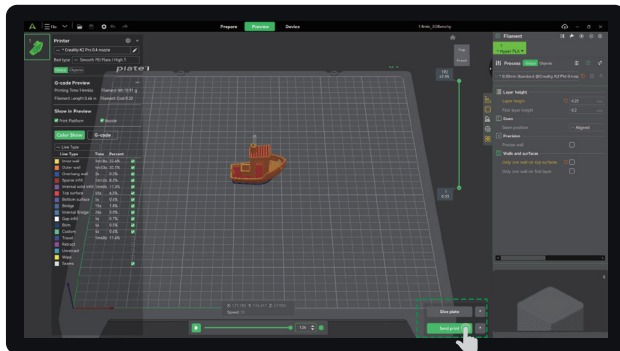
2 Insira o IP da máquina no software de corte para a vinculação: Adicionar manualmente → Inserir IP.



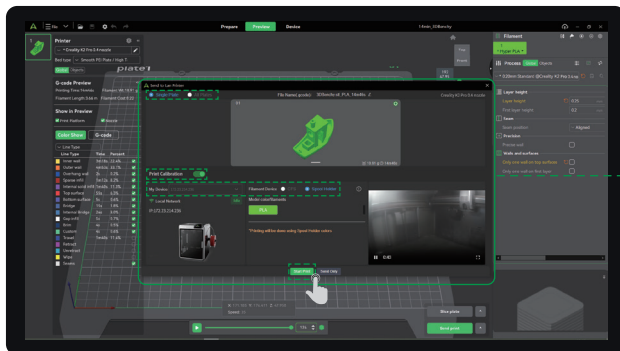
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Primeiro Uso

4.3.3 Cortar e Enviar para Impressão



- 1 Clique em "Cortar Placa" e, depois que o corte estiver completo, clique em "Enviar para Imprimir".



- 2 Verifique as informações da máquina e do filamento, depois clique em "Iniciar Impressão".



Para obter tutoriais mais detalhados sobre o uso do software de fatiamento, por favor, acesse o Wiki oficial da Creality 3D: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>

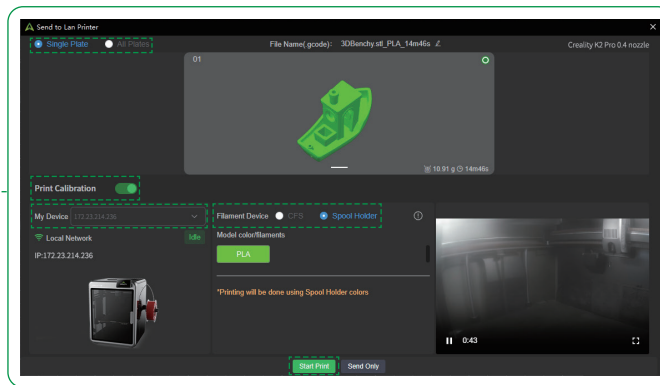


A interface atual é apenas para referência. Consulte a UI mais recente do software/firmware no site oficial para atualizações.



Cuidados ao Imprimir com Filamento de TPU:

1. Esteja ciente de que esta máquina apenas suporta a impressão de filamentos de TPU com um porta-carretel externo, sendo necessário um nível de dureza de TPU95 ou superior.
2. Remova a cobertura superior durante a impressão e insira o filamento diretamente no extrusor a partir de cima.

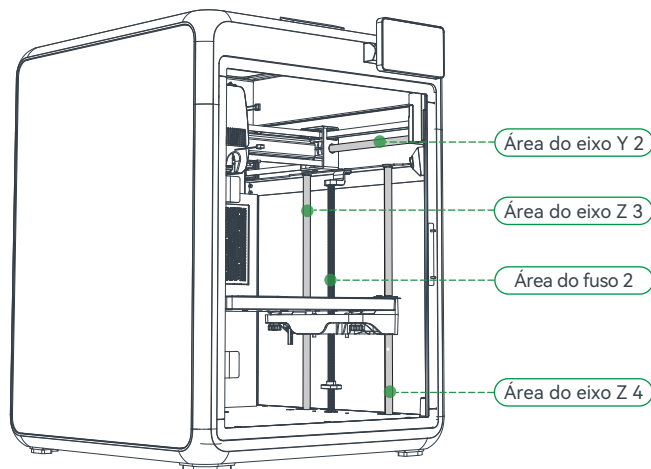
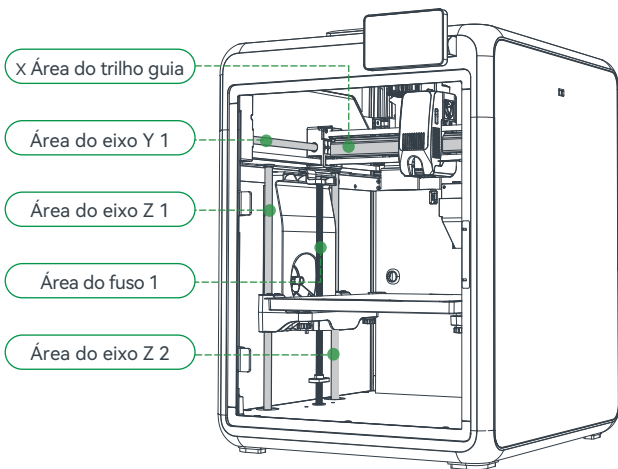


5. Dicas e Rotina de Manutenção

5.1 Cuidados com Impressão

5.1.1 Quando a tensão de operação é 110V e a temperatura ambiente está abaixo de 15°C, a função de aquecimento da câmara do produto pode demorar mais para atingir a temperatura alvo. Para garantir que filamentos como ABS possam ser impressos adequadamente, é recomendável adicionar medidas de isolamento apropriadas ao exterior da máquina.

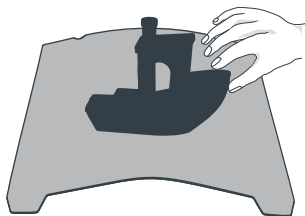
5.1.2 Lubrificação e manutenção



Manutenção regular a cada 300 horas: Por favor, aplique regularmente graxa nas áreas mostradas no diagrama. Apenas uma pequena quantidade de graxa é necessária no centro, e ela se espalhará uniformemente através do movimento automático. (Os usuários podem comprar graxa por conta própria para manter a máquina.)

5. Dicas e Rotina de Manutenção

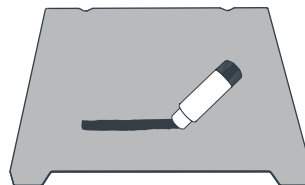
5.1.3 Usando e Mantendo uma Plataforma de Aço Mola



- ① Após o modelo impresso ter esfriado, remova-o junto com a plataforma de aço mola do dispositivo. Dobre suavemente a plataforma para separá-la do modelo. (Tome cuidado para não dobrar a plataforma em excesso, pois isso pode causar uma deformação permanente que a torne inutilizável.)

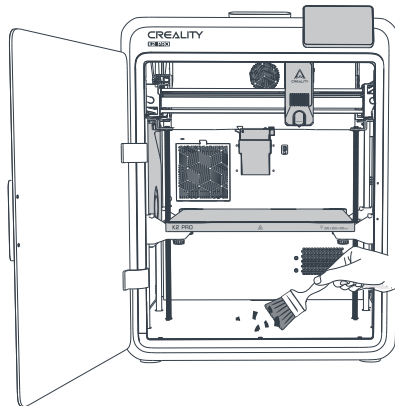


- ② Resíduos na plataforma podem ser removidos com uma espátula. Exerça cautela para garantir a segurança ao fazer isso.



- ③ Se a primeira camada do modelo não aderir corretamente, recomenda-se aplicar cola sólida de maneira uniforme na superfície da plataforma. Após a impressão, a cola sólida residual pode ser removida com água.

5.1.4 Limpeza de detritos dentro do chassi



Lembrete Amigável: Quando o dispositivo estiver imprimindo por mais de 300 horas ou após substituir a plataforma de impressão ou o bico, a distância entre a plataforma e o bico pode mudar, o que pode resultar em má adesão da primeira camada e levar a falhas na impressão. Por favor, realize a calibragem da plataforma regularmente.



Lembrete amigável: A plataforma de impressão é uma parte consumível; recomenda-se a substituição regular para garantir a adesão adequada da primeira camada do modelo.

5. Dicas e Rotina de Manutenção

5.2 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 XYZ e do fuso de avanço.	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
Filtração de ar	Substitua o cartucho do filtro de ar.	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
Auto-inspeção	Otimização das veias de vibração	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
	Autonivelamento	
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, alimente por 30s até que o filamento seja totalmente extrudado e, finalmente, defina a temperatura do bico até a temperatura do bico do filamento atual.	

Se os problemas acima não puderem ser resolvidos:

- 1 Por favor, escaneie o código QR do K2 Pro Wiki para ver mais tutoriais detalhados de serviço pós-venda (também pode ver os passos detalhados de desembalagem do produto, guias em vídeo, instruções de uso e a instalação do equipamento CFS).
- 2 Du entre em contato com a nossa central de atendimento pos-vendas pelo numero +86 755 3396 5666 ou envie um e-mail para cs@creality.com.



K2 Pro Wiki

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.

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



214-250173

