



reddot winner 2025



# K2 Pro

## MANUAL DEL USUARIO

Impresora 3D K2 Pro

V 1.0\_ES

# Queridos **Usuarios**

Gracias por elegir productos Creality. Esta guía rápida presenta los pasos para el desempaqueado, instalación y depuración. Por favor, léala detenidamente antes de su uso.

Para obtener instrucciones más detalladas, videos de desempaqueado y tutoriales de servicio postventa, visite la plataforma Creality Wiki.

El equipo de Creality siempre está listo para ofrecerle un servicio de calidad. Si encuentra algún problema durante el uso, contáctenos a través del número de teléfono y correo electrónico provistos al final de esta guía rápida.

**¿Compró un producto pero no sabe cómo usarlo?  
¡No se preocupe, todas sus dudas se resolverán!**



Creality Wiki oficial

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Comprenda el nuevo producto de manera integral, explore sus características de manera inmersiva.
- ✓ Guías de operación detalladas para ayudarle a comenzar sin esfuerzo.
- ✓ Plataforma profesional de soporte postventa que ofrece soluciones eficientes.

**Creality Cloud – ¡Tu Universo de Impresión 3D te Espera!  
Descubra la plataforma todo en uno de impresión 3D diseñada para todos los entusiastas.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Accede a una vasta biblioteca de modelos de alta calidad.
- ✓ La segmentación en la nube y las configuraciones de impresión integradas hacen que imprimir sea más fácil que nunca.
- ✓ Control remoto e impresión con un solo clic, en cualquier momento y lugar.

1. No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
2. No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un entorno fresco, con poco polvo y buena ventilación.
3. No coloque la impresora en un entorno con vibraciones o que sea inestable de cualquier modo, ya que la calidad de impresión disminuye cuando la impresora vibra.
4. Utilice los filamentos recomendados por el fabricante; de lo contrario, es posible que la boquilla se obstruya o que la impresora sufra daños.
5. Utilice el cable de alimentación suministrado con la impresora y evite el uso de cables de alimentación de otros productos. El enchufe se debe conectar a una toma de pared de tres clavijas con un cable de conexión a tierra.
6. No toque la boquilla ni la base caliente cuando la impresora esté en funcionamiento; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
7. No utilice guantes ni accesorios al manipular la impresora; de lo contrario, las piezas móviles podrían provocar lesiones accidentales, como cortes o laceraciones.
8. Cuando finalice el proceso de impresión, utilice herramientas para limpiar los filamentos de la boquilla mientras que la boquilla aún esté caliente. No toque la boquilla con las manos al limpiarla; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
9. Limpie con regularidad el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar el polvo, los materiales de impresión pegajosos y los objetos extraños en los rieles guía. Asegúrese de apagar la impresora antes de proceder a la limpieza.
10. Los niños deben estar acompañados por un adulto en todo momento cuando usen o estén cerca de la impresora.
11. Los usuarios deben cumplir con las leyes y normativas del país y la región correspondiente donde se encuentra el equipo (la ubicación de uso), respetar la ética profesional y prestar atención a las obligaciones de seguridad. El uso de nuestros productos o equipos para cualquier fin ilegal está estrictamente prohibido. La empresa no se hace cargo de las responsabilidades legales derivadas que los infractores deban asumir.
12. Consejo: No enchufe ni desenchufe los cables con carga.



Hot parts!

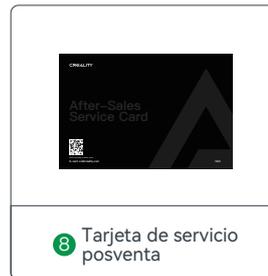
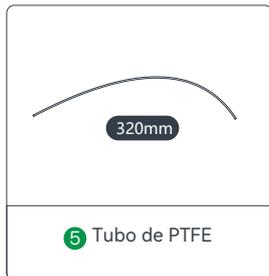
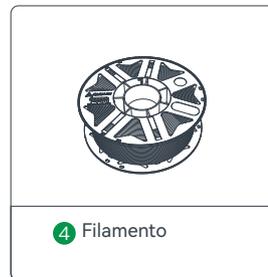
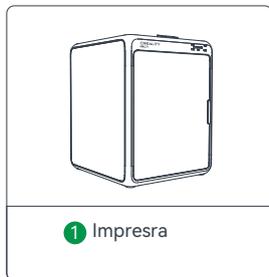
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

<b>1. Acerca del dispositivo</b>	<b>01-06</b>
1.1 Lista de embalaje	01-02
1.2 Acerca de la impresora	03-04
1.3 Especificaciones del equipo	05-05
1.4 Tamaño del equipo	06-06
<b>2. Desembalaje</b>	<b>07-12</b>
2.1 Retire los tornillos de bloqueo de la cama caliente	07-07
2.2 Instalación de accesorios	07-08
2.3 Conectando CFS	09-10
2.4 Conexión de múltiples CFS	11-11
2.5 Guía de encendido	12-12
<b>3. Uso del producto</b>	<b>13-16</b>
3.1 Interfaz de usuario	13-13
3.2 Cargar filamento desde el soporte del carrete	14-15
3.3 Cargando filamento desde CFS	16-16
<b>4. Primer uso</b>	<b>17-20</b>
4.1 Configuración del filamento	17-17
4.2 Imprimir	18-18
4.3 Rebanada de impresión Crealty Prin	19-20
<b>5. Consejos y mantenimiento rutinario</b>	<b>21-23</b>
5.1 Imprimir precauciones	21-22
5.2 Elementos de mantenimiento	23-23

# 1. Acerca del dispositivo

## 1.1 Lista de embalaje



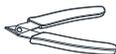
## 1. Acerca del dispositivo



### Caja de herramientas



1 Llave macho hexagonal



2 Alicates de corte



3 Llave de vaso

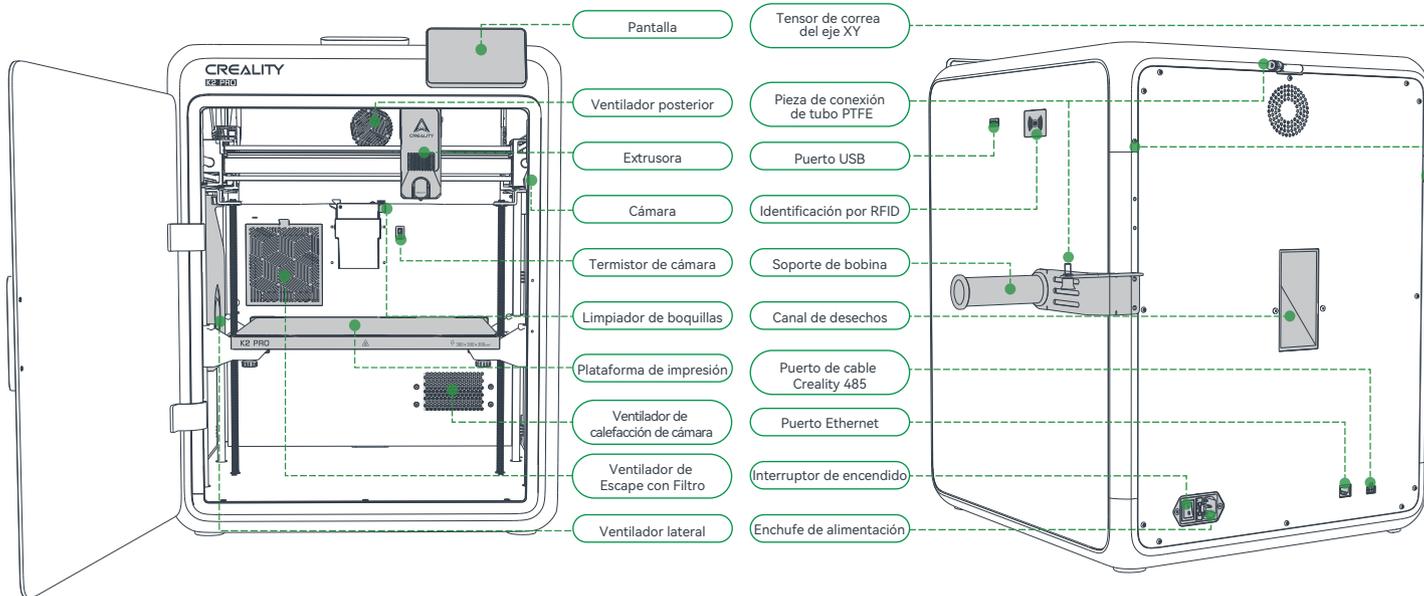


4 Limpiador de boquilla

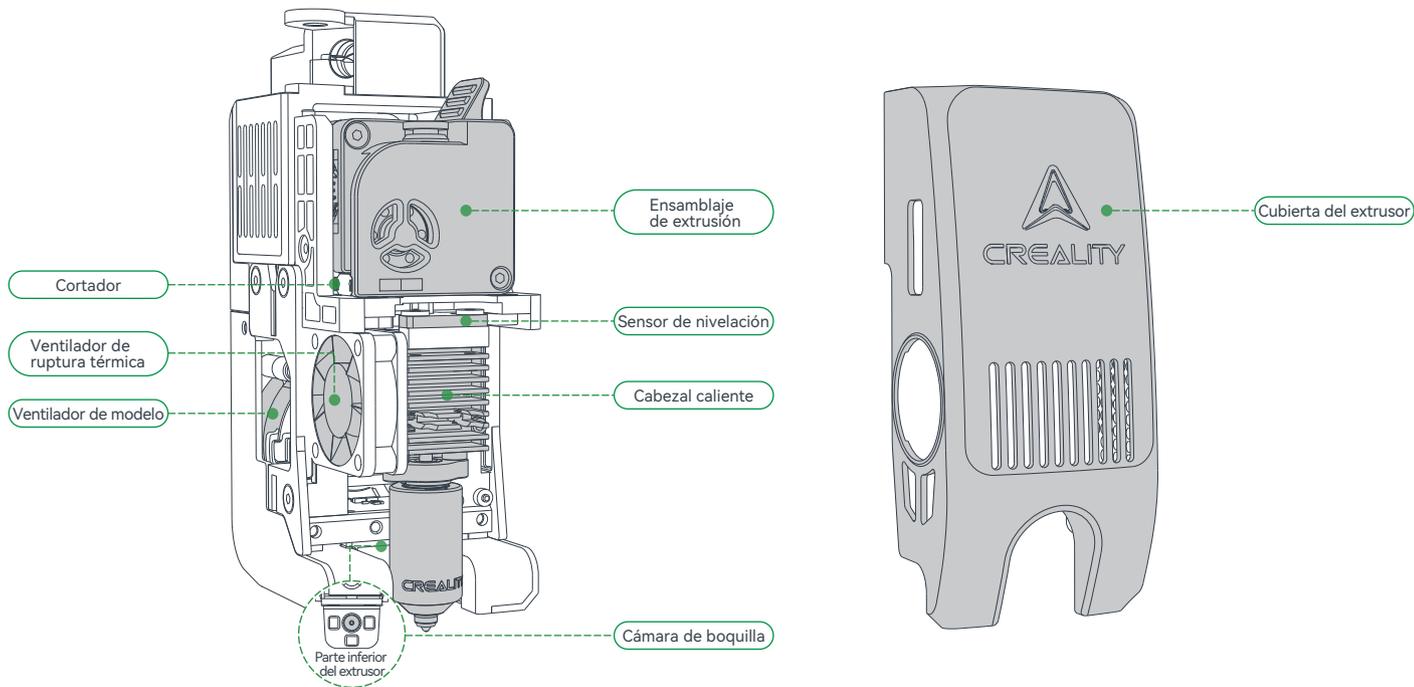
Nota: Los accesorios anteriores son solo una referencia. Consulte los accesorios reales.

# 1. Acerca del dispositivo

## 1.2 Acerca de la impresora



# 1. Acerca del dispositivo



# 1. Acerca del dispositivo

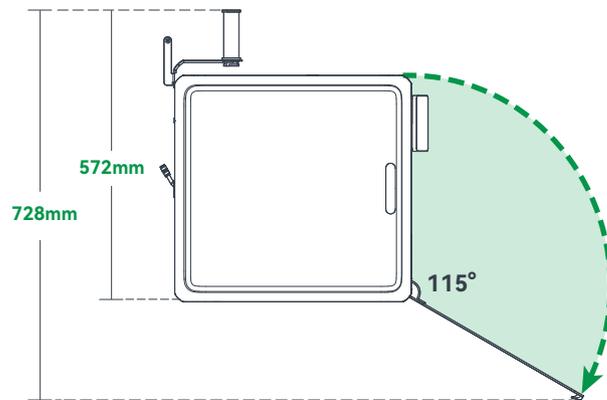
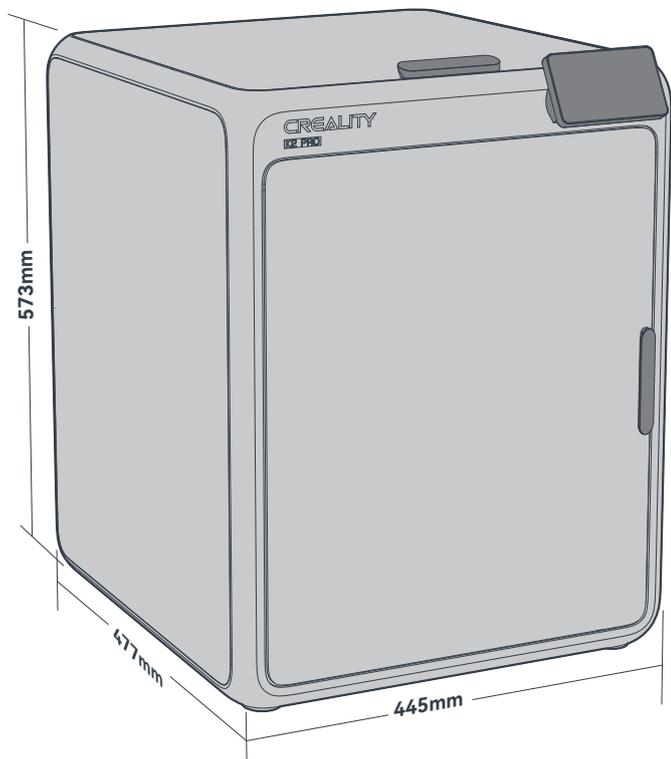


## 1.3 Especificaciones del equipo

Parámetros	
Modelo	K2 Pro
Tamaño de impresión	300*300*300mm <sup>3</sup>
Tamaño de la impresora	445*477*573mm <sup>3</sup>
Peso neto del conjunto individual	23,7kg
Filamentos soportados	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Tipo de extrusor	Extrusor proximal de doble engranaje
Velocidad de impresión	≤600mm/s
Aceleración	≤20000mm/s <sup>2</sup>
Diámetro de la boquilla	0,4mm (estándar)
Temperatura de la boquilla	≤300°C
Temperatura de plataforma calefactora	≤110°C
Potencia nominal	1300W
Tensión nominal	100-240V~, 50/60Hz
Pantalla	pantalla táctil a color de 4 pulgadas
Cámara AI	Sí
Recuperación de pérdidas de energía	Sí
Detección de filamento	Sí
Detección de flujo	Sí
Software de corte	Creality Print 6,0 y superior
Modo de trabajo	Unidad USB / Ethernet / Wi-Fi
Plataforma de impresión	PEI placa base de acero con resorte
Método de nivelación	Nivelación automática
Temperatura ambiental	5°C~35°C

# 1. Acerca del dispositivo

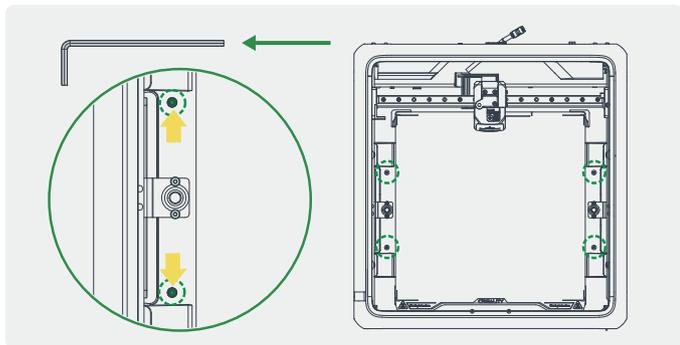
## 1.4 Tamaño de la impresora



Dimensiones totales de la máquina (445 × 477 × 573), incluyendo el asa de la tapa superior, el asa de la puerta frontal y las almohadillas de los pies. Por favor, asegúrese de mantener al menos 10 cm de distancia entre la máquina y la pared.

## 2. Desembalaje

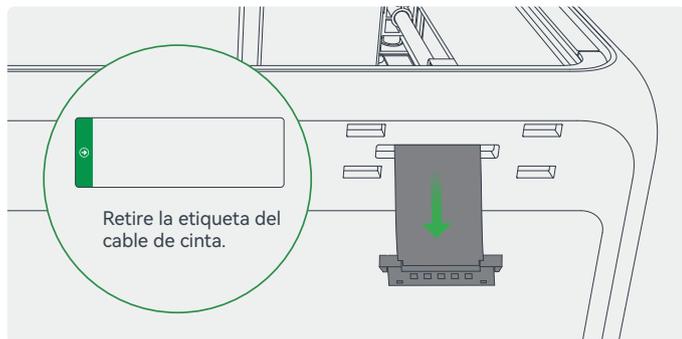
### 2.1.2.1 Retire los tornillos de bloqueo de la cama caliente



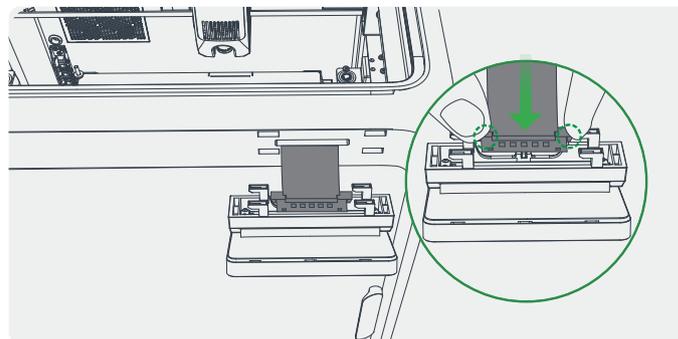
- 1 Utilice una llave hexagonal para quitar los cuatro tornillos de bloqueo de la cama caliente indicados por las etiquetas amarillas.

### 2.2 Instalación de accesorios

#### 2.2.1 Instalación de la pantalla de la impresora

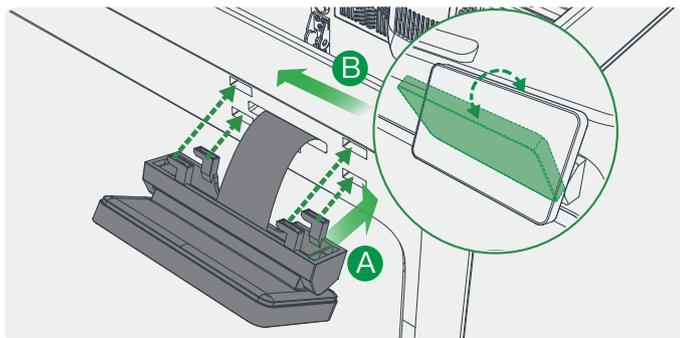


- 1 Despegue la etiqueta del cable de cinta en la parte superior del interior de la máquina y pase el cable de cinta de la pantalla a través de la ranura de la pantalla en la parte superior de la máquina.



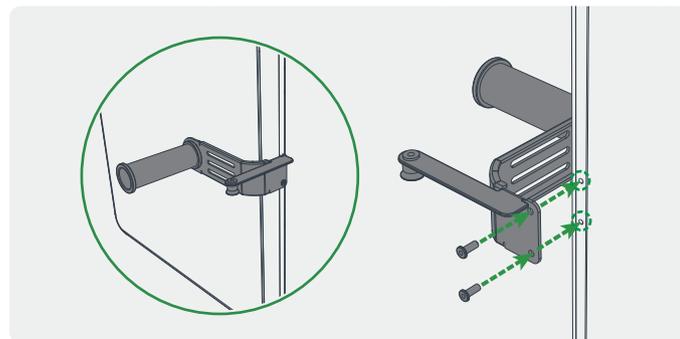
- 2 Conecte el cable de la pantalla. Preste atención a la dirección que se muestra en la figura y púlsela para conectar.

## 2. Desembalaje



- 3 Inserte la pantalla en la máquina: A. Alinee el pestillo de la pantalla con la ranura de la pantalla en la máquina.  
B. Empuje suavemente hacia la izquierda para bloquearla en su lugar.

### 2.2.2 (Durante la impresión con una sola impresora) Instalar el soporte de carrete y el tubo PTFE



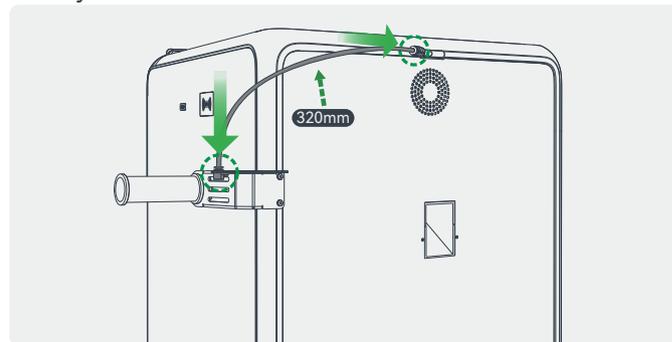
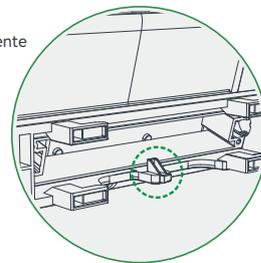
- 1 Tal y como se muestra en la figura, alinee la cremallera de material con el orificio situado en la parte posterior de la máquina y apriételo con los dos tornillos de la cremallera de material;



Consejo: Primero, quite los tornillos de la posición del soporte del carrete, luego instale el soporte del carrete de la máquina siguiendo los pasos de instalación.



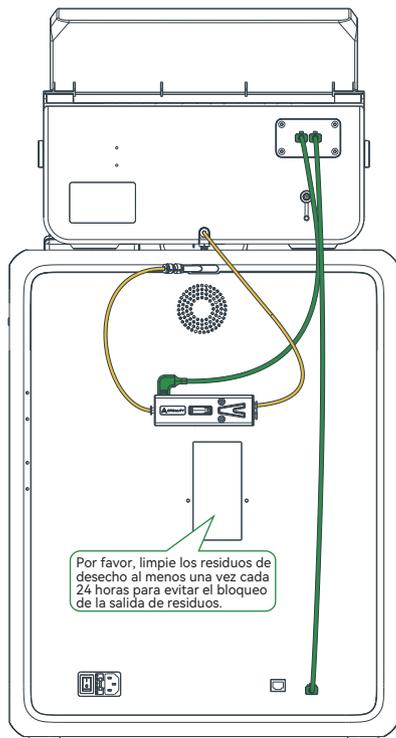
Al retirar la pantalla, presiona simultáneamente con la mano la posición del clip en el centro de la parte inferior para sacarla fácilmente. Evita retirarla con fuerza para prevenir dañar los clips, lo cual podría causar que la pantalla no se bloquee de manera segura.



- 2 Conecte el tubo de Teflón: Tal y como se muestra en la figura, conecte los dos extremos del tubo de teflón a las juntas neumáticas de la cremallera de material y la máquina.

## 2. Desembalaje

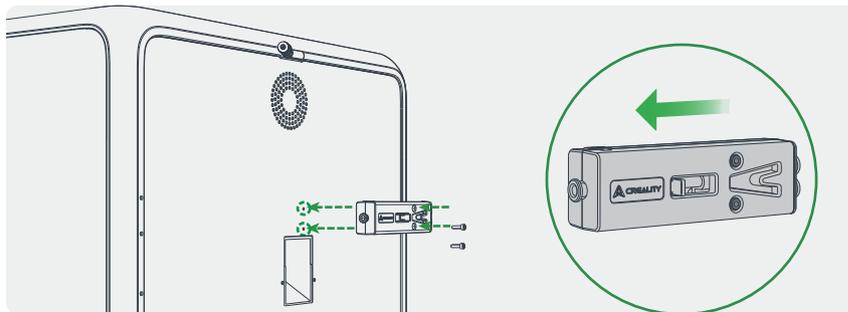
### 2.3 Conectando CFS



● El verde es el cable 485.

● El amarillo es el tubo de PTFE.

#### 2.3.1 Instala el amortiguador de filamento

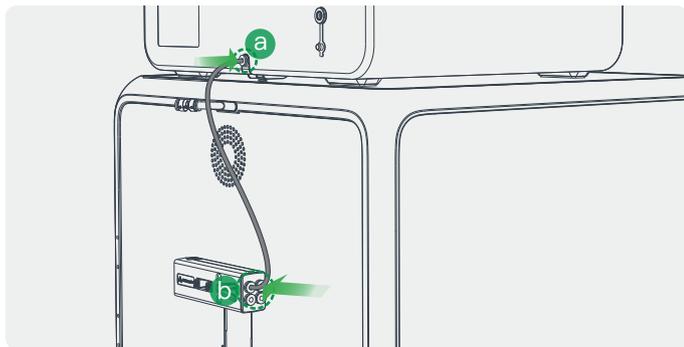


- 1 Instale el amortiguador de filamento en la parte trasera de la impresora y ajústelo con dos tornillos de amortiguador. preste atención a la dirección del amortiguador, no lo instale en la dirección incorrecta.

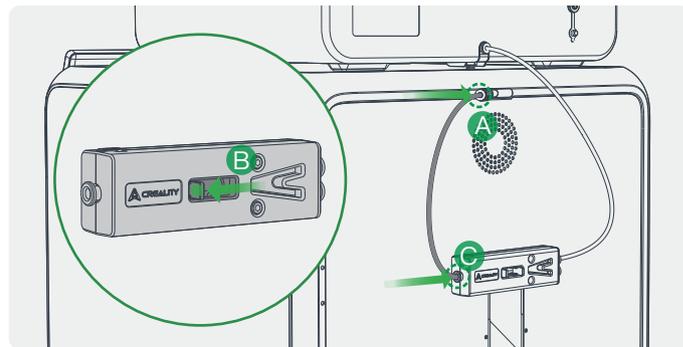
#### 2.3.2 Conectar el tubo de PTFE y el cable 485



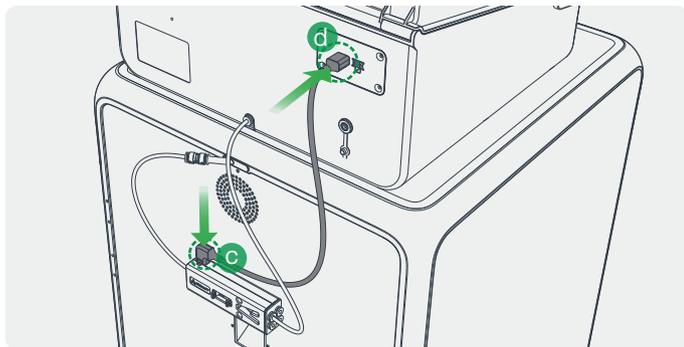
## 2. Desembalaje



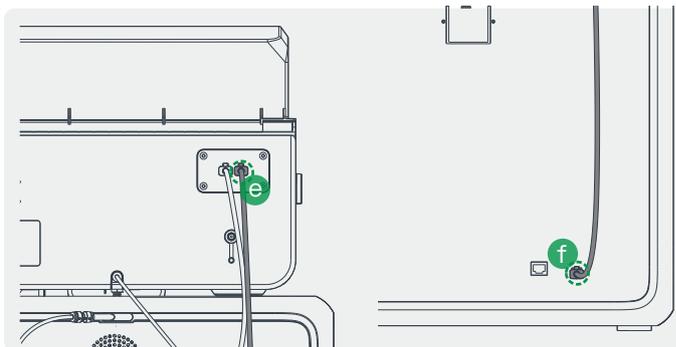
- 1 Conectar la salida del hub de CFS y el buffer: inserta un extremo del tubo de PTFE más largo en la salida del hub de CFS (posición a). inserta el otro extremo en el buffer (posición b, cualquiera de los cuatro agujeros).



- 2 Conéctese el búfer a la impresora siguiendo los pasos A, B y C.



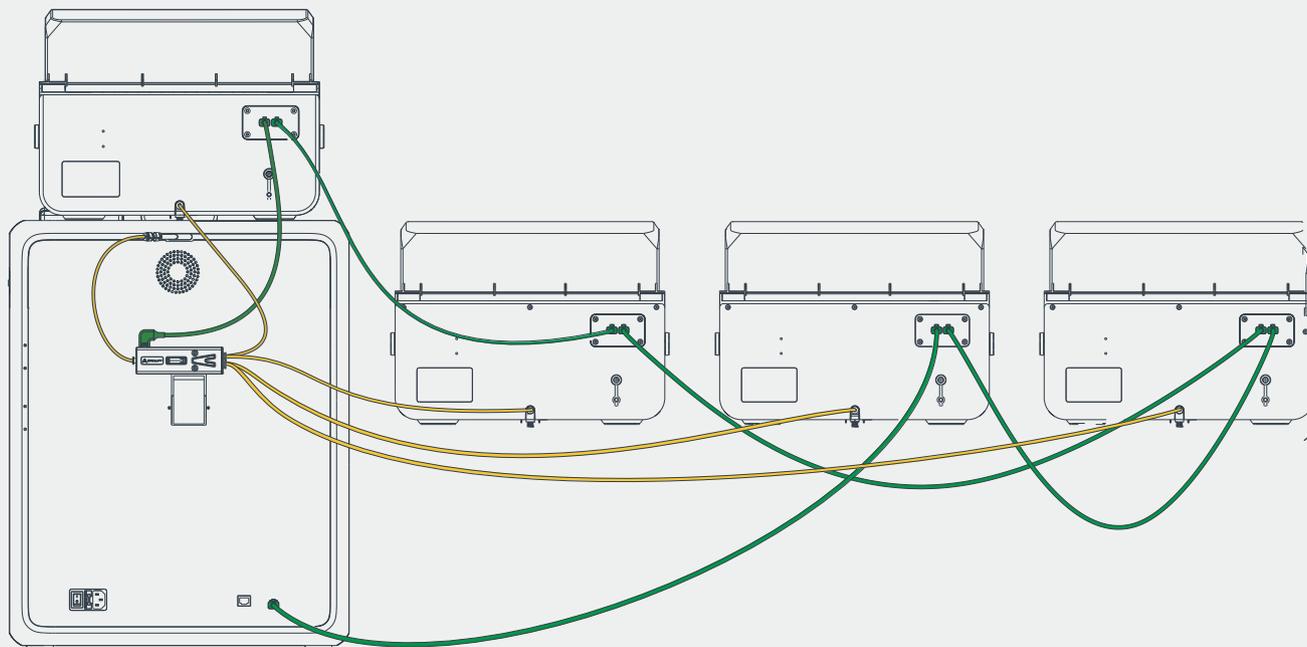
- 3 Conectar el cable Creality 485 de CFS y el buffer: Nota que el codo debe ser insertado en la posición c del buffer, y el extremo recto debe ser insertado en la posición d de CFS (cualquiera de las dos tomas 485 de CFS).



- 4 Conecte el CFS a la impresora usando el cable de comunicación 485: Este cable tiene conectores rectos de 6 pines en ambos extremos sin orientación específica. Inserte un extremo en la posición e en el CFS y el otro extremo en la posición f en la interfaz de la máquina.

## 2. Desembalaje

### 2.4 Conexión de múltiples CFS

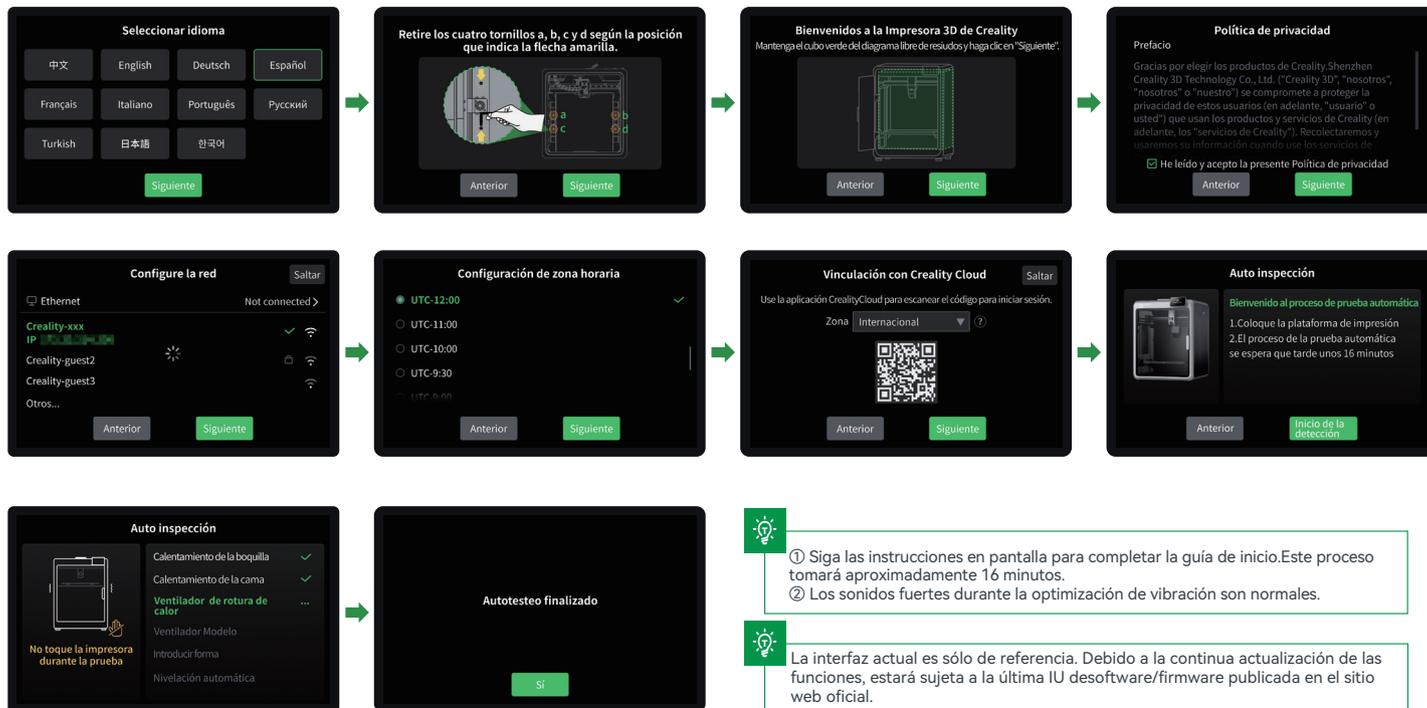


Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.

- El verde es el cable 485.
- El amarillo es el tubo de PTFE.

## 2. Desembalaje

### 2.5 Guía de encendido



## 3. Uso del producto

### 3.1 Interfaz de usuario



El lado izquierdo es la barra de navegación:

- 1 Inicio: En estado inactivo, puedes ver la temperatura de cada parte de la máquina; durante la impresión, puedes ver el progreso de la impresión del modelo y otra información en esta interfaz;
- 2 Página de ajuste: En esta página, puedes operar la máquina para mover, cargar filamentos, etc;
- 3 Página de archivos: En esta página, puedes elegir imprimir archivos y realizar operaciones de impresión;
- 4 Página de configuración de funciones: Puedes configurar la red, la cámara y otras funciones; también puedes ver la información de la máquina;
- 5 Página de ayuda: Puedes exportar registros o ver la wiki de la máquina.



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

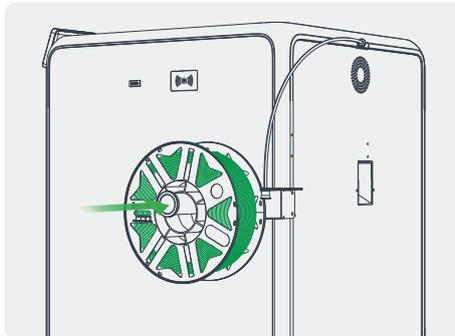
Los parámetros pueden establecerse manualmente

### 3. Uso del producto

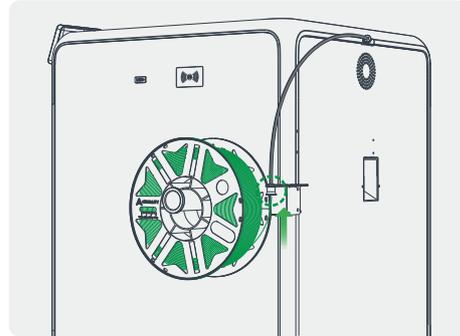
#### 3.2 Cargar filamento desde el soporte del carrete



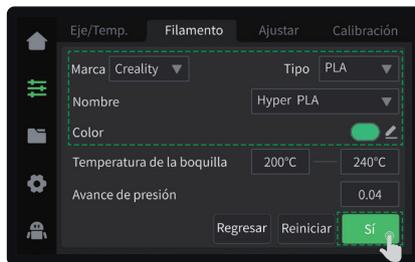
1 Si los filamentos admiten el reconocimiento RFID, alinea el chip en los filamentos con la posición de reconocimiento RFID del cuerpo de la máquina para escanear los filamentos, y la información del filamento se puede configurar automáticamente.



2 Cuelga el filamento en el soporte del carrete.



3 Introduce los filamentos en el tubo de teflón y empuja suavemente hasta que no puedas empujar más.



4 Si los filamentos no son compatibles con el reconocimiento RFID, debes hacer clic manualmente en la pantalla para configurar la información del filamento: Página de ajuste → Filamentos → Editar (como se muestra debajo del estante de materiales), configura la marca-tipo-nombre-color del filamento respectivamente, y finalmente haz clic en OK para guardar la configuración.

### 3. Uso del producto



- 5 Extruir: Empuje el filamento suavemente a mano y haga clic en "Extruir" en la interfaz del filamento. La máquina ajustará automáticamente la temperatura actual del filamento y extruirá automáticamente el filamento después de completar el calentamiento.



- 6 Retraer: A. Haga clic en "Retraer" en la página de gestión del filamento, y el extrusor se moverá automáticamente al frente izquierdo para cortar el filamento para la retracción; B. Espere a que finalice la retracción y extraiga el filamento del tubo de teflón detrás de la máquina.

⚡ Durante la extrusión, puedes observar si hay filamento saliendo de la boquilla. Si no observas salida, puedes empujar suavemente el filamento hacia el extrusor en el tubo de teflón detrás de la máquina y luego hacer clic en "Extruir" nuevamente.

⚡ La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 3. Uso del producto

### 3.3 Cargando filamento desde CFS



Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.

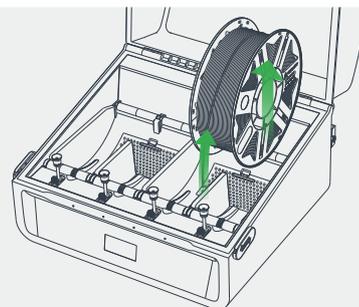
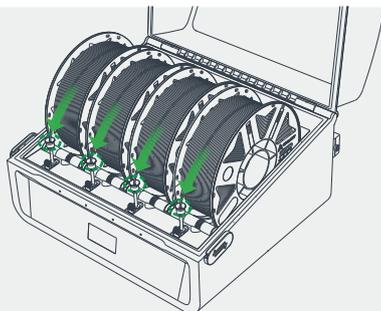


Para evitar que el carrete de filamento se atasque, no use carrete de cartón con bordes no tratados o carrete de cartón que esté deformado en su totalidad.



- a es el botón de Refrescar RFID, que se puede usar para leer el filamento. Si la lectura es exitosa, se mostrarán el filamento restante y el color del filamento. Si la lectura falla, se mostrará el botón de edición del filamento y el filamento se mostrará como "?".
- b es el estado de ranura vacía, mostrado como "/", y no se soporta la edición.
- c significa que se ha leído el filamento RFID, el icono del ojo es para ver la información del filamento, el filamento RFID solo soporta la visualización. si esto es RFID y deseas usar un filamento no RFID la próxima vez, haz clic en el botón de pre-carga, espera a que se complete la lectura y luego haz clic en el botón de edición del filamento.
- d es filamento ordinario, que soporta edición.
- e es el estado en el que no se ha leído RFID, el filamento se muestra como "?". En este momento, necesitas hacer clic en el botón de edición para editar manualmente la información del filamento.
- f es el estado de humedad del CFS. Verde significa que la humedad es apropiada, naranja significa que la humedad es ligeramente alta y rojo significa que la humedad es muy alta. Puede ser necesario reemplazar el desecante.

- 1 Introducción a la interfaz de gestión del filamento: La página de gestión del filamento está dividida en dos partes: el soporte del carrete [izquierda] y el CFS [derecha]. El código encima del filamento en el CFS, como 1A, indica el número de ranura.



Cargar filamento: Ponga el filamento en el CFS, alinee la cabeza del filamento con el tubo de teflón del compartimento correspondiente, empujelo suavemente y suéltelo después de sentir la fuerza de tracción. El filamento se cargará automáticamente.

Descargar filamento: Primero, asegúrese de que el filamento no esté en el extrusor. En este caso, solo levante el filamento y sáquelo; si está en el extrusor, primero haga clic en el botón "Retract" (Retractar), espere a que el filamento vuelva al CFS y luego sáquelo.

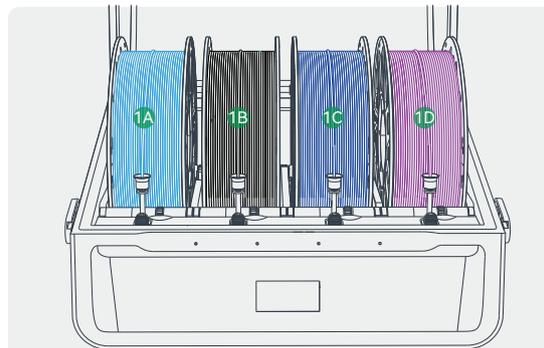
- 2 Cargar/descargar filamento.

## 4. Primer uso

### 4.1 Configuración del filamento



- 1 Inserte el filamento y espere a que se ajuste (el filamento RFID no necesita ser editado, en caso de filamento no RFID, se mostrará ""?"" después de la lectura, y el filamento deberá ser editado manualmente).



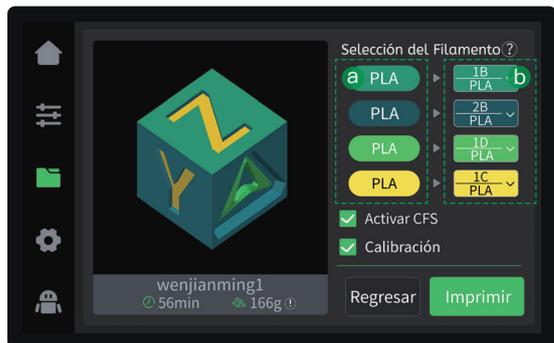
- 2 Verifique que la información del filamento mostrada en la pantalla corresponda al filamento en CFS.

Los usuarios que no han comprado CFS pueden omitir este paso.

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 4. Primer uso

### 4.2 Imprimir



- El área **a** es el color y tipo del material contenido en el archivo de impresión. Por ejemplo, el fondo verde de PLA en la figura indica que se requiere PLA verde.
- El área **b** es el estado después de completar el mapeo del archivo de impresión al contenedor de filamento. Por ejemplo, no hay PLA verde en el contenedor de filamento y se selecciona automáticamente el PLA azul.
- Cuando el mapeo falla, se mostrará '---', y el usuario necesita seleccionar el material manualmente.
- Habilitar CFS significa imprimir con filamento CFS, de lo contrario, se utilizará el filamento del estante de material para la impresión, y el archivo multicolor se considerará como un archivo de un solo color.
- Comprobar la calibración de impresión realizará el nivelado automático, la calibración de IA y otras funciones;

- 1 Haga clic en el archivo en la pantalla, confirme el estado del mapeo de filamentos y haga clic en Imprimir.



- 2 Imprimiendo...



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 4. Primer uso

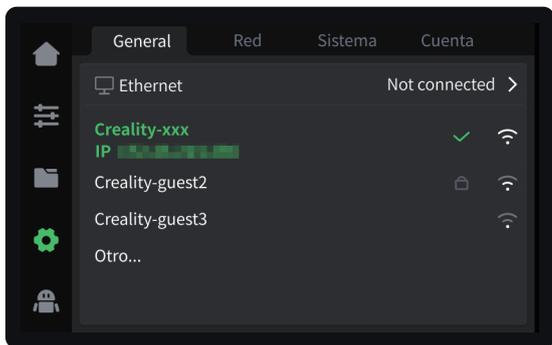
### 4.3 Rebanada de impresión Creality Prin

#### 4.3.1 Descarga e Instalación del Software

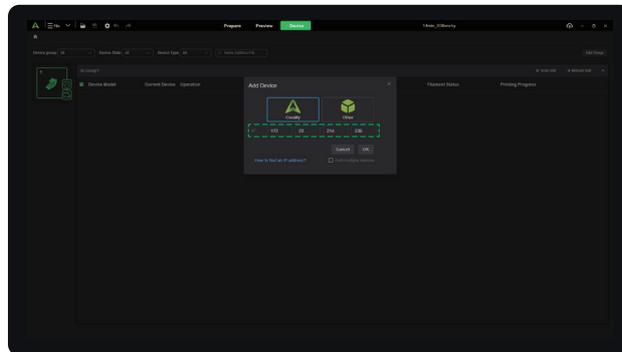


Inicie sesión en el sitio web de Creality Cloud para descargar el último software de corte Creality Print:  
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

#### 4.3.2 Vincular la Máquina a la LAN



- 1 Verifica la IP de la máquina en la pantalla de la máquina:  
Configuración → Red.



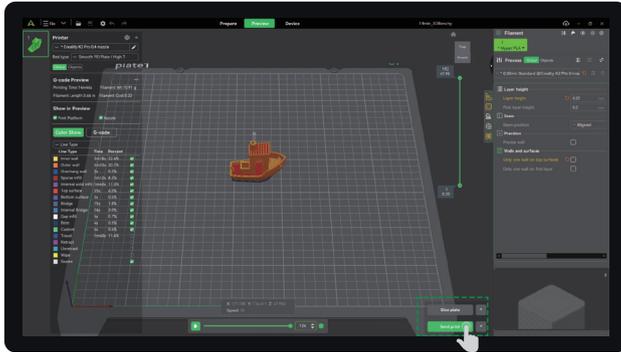
- 2 Introduce la IP de la máquina en el software de slicing para vincularla:  
Agregar manualmente → Introducir IP.



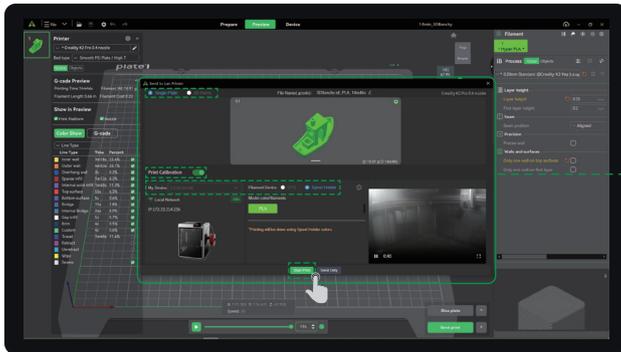
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 4. Primer uso

### 4.3.3 Cortar y Enviar a Imprimir:



- 1 Haz clic en "Cortar Placa" y, una vez que el corte esté completo, haz clic en "Enviar a Imprimir".



- 2 Verifique la información de la máquina y el filamento, luego haga clic en "Iniciar impresión".



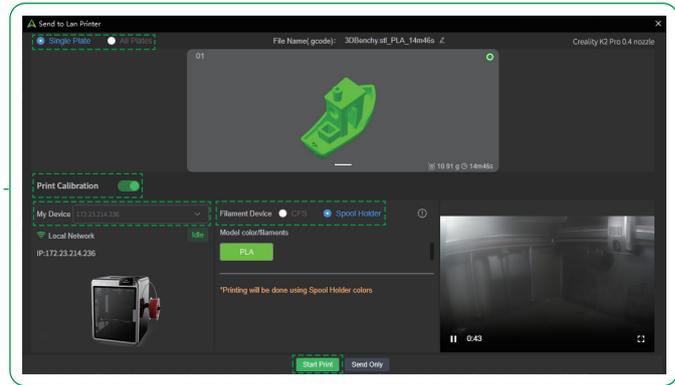
Para más tutoriales detallados sobre el uso del software de corte, por favor, inicia sesión en el Wiki oficial de Crea 3D. <https://wiki.crea3d.com/en/software/update-released>



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.



Precauciones para imprimir con filamento de TPU:  
1. Solo se admite la impresión de filamentos de TPU con un soporte externo para el carrete en esta máquina, requiriendo una dureza de TPU95 o superior.  
2. Retira la cubierta superior durante la impresión e inserta el filamento directamente en el extrusor desde arriba.

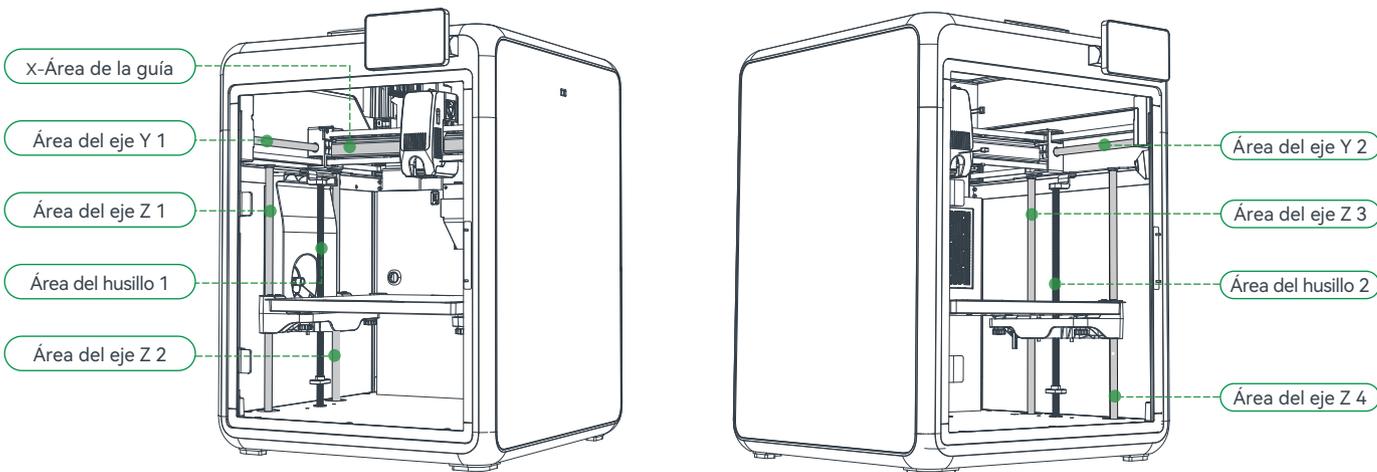


## 5. Consejos y Mantenimiento de Rutina

### 5.1 Imprimir precauciones

5.1.1 Cuando el voltaje de operación es de 110V y la temperatura ambiente es inferior a 15°C, la función de calentamiento de la cámara del producto puede tardar más en alcanzar la temperatura objetivo. Para asegurar que los filamentos como el ABS puedan imprimirse correctamente, se recomienda añadir medidas de aislamiento adecuadas al exterior de la máquina.

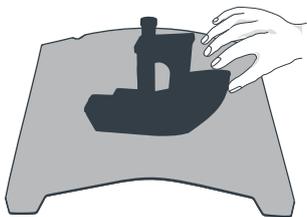
### 5.1.2 Lubricación y mantenimiento



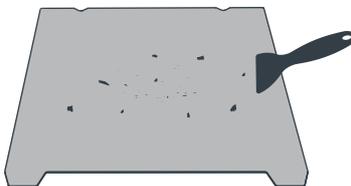
Mantenimiento regular cada 300 horas: Por favor, aplique grasa regularmente en las áreas mostradas en el diagrama. Solo se necesita una pequeña cantidad de grasa en el centro, y esta se distribuirá uniformemente a través del movimiento automático. (Los usuarios pueden comprar grasa por su cuenta para mantener la máquina.)

## 5. Consejos y Mantenimiento de Rutina

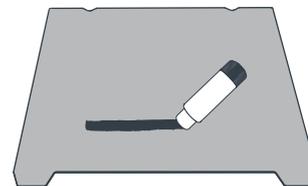
### 5.1.3 Uso y Mantenimiento de una Plataforma de Acero Resorte



- 1 Después de que el modelo impreso se haya enfriado, retíralo junto con la plataforma de acero con resorte del dispositivo. Dobra suavemente la plataforma

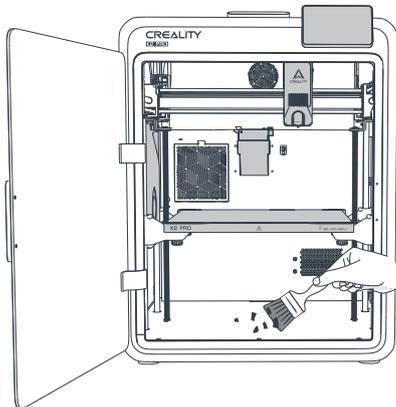


- 2 Los materiales residuales en la plataforma pueden ser removidos con una espátula. Ejercicios precaución para garantizar la seguridad al hacerlo.



- 3 Si la primera capa del modelo no se adhiere correctamente, se recomienda aplicar pegamento sólido de manera uniforme sobre la superficie de la plataforma. Después de la impresión, los residuos del pegamento sólido pueden eliminarse con agua.

### 5.1.4 Limpieza de escombros dentro del chasis



Recordatorio amistoso: Cuando el dispositivo ha estado imprimiendo durante más de 300 horas o después de reemplazar la plataforma de impresión o la boquilla, la distancia entre la plataforma y la boquilla puede cambiar, lo que podría resultar en una mala adhesión de la primera capa y provocar un fallo en la impresión. Por favor, realiza la calibración de la plataforma regularmente.



Recordatorio amigable: La plataforma de impresión es una parte consumible; se recomienda su reemplazo regular para asegurar una adecuada adhesión de la primera capa del modelo.

## 5. Consejos y Mantenimiento de Rutina

### 5.2 Elementos de mantenimiento

Instrucciones de mantenimiento		
Limpieza de la máquina	Limpe los residuos del interior de la máquina para garantizar que su funcionamiento no se vea afectado.	Antes de cada impresión
Cabezal caliente	Compruebe si la salida de hilo es normal, si no es así, compruebe si el extrusor está bloqueado.	Después de cada cambio de filamentos
Plataforma de impresión	Compruebe si hay residuos de filamentos y pegamento en la superficie de la plataforma, si es así, limpie la superficie de la plataforma.	Antes de cada impresión
Mecanismo de movimiento	Lubricación del eje XYZ y tornillo de avance.	Tiempo de impresión acumulado por 300 horas
Filtración de aire	Reemplace el cartucho del filtro de aire.	Tiempo de impresión acumulado por 300 horas
Auto inspección	Optimización de los patrones vasculares de la vibración.	Tiempo de impresión acumulado por 300 horas
	Nivelación automática.	
Sustitución de filamentos	Sustitución de filamentos del mismo tipo: siga el proceso normal de Retraer - Alimentar	/
	Sustitución de diferentes filamentos: Precaliente la boquilla hasta alcanzar la temperatura deseada del filamento actual; a continuación, retírelo, sustitúyalo por el deseado y precaliente la boquilla a la temperatura de extrusión de filamento más elevada de ambos; alimente durante 30 s hasta que el filamento se haya extruido por completo y, finalmente, ajuste la temperatura de la boquilla a la temperatura de la boquilla del filamento actual.	

Si los problemas anteriores no pueden resolverse:

- 1 Por favor, escanee el código QR de K2 Pro Wiki para ver más tutoriales de servicio postventa (también puede ver los pasos detallados de desempaqueado del producto, guías en video, instrucciones de uso y la instalación del equipo CFS).
- 2 O póngase en contacto con nuestro centro de servicio postventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).



K2 Pro Wiki

Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real.  
El derecho de interpretación final pertenece 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](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

