

K2 SE

MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D K2 SE

V1.1_FR

Chers utilisateurs

Merci d'avoir choisi les produits Creality. Ce guide rapide présente les étapes de déballage, d'installation et de dépannage. Veuillez le lire attentivement avant utilisation.

Pour des instructions plus détaillées, des vidéos de déballage et des tutoriels de service après-vente, veuillez visiter la plateforme Creality Wiki.

L'équipe Creality est toujours prête à vous fournir un service de qualité. Si vous rencontrez des problèmes pendant l'utilisation, veuillez nous contacter via le numéro de téléphone et l'email fournis à la fin de ce guide rapide.

Acheté un produit mais vous
ne savez pas comment
l'utiliser ?
**Ne vous inquiétez pas, toutes
vos confusions seront
résolues !**



Wiki officiel Creality

<https://wiki.creality.com>



- Une compréhension complète du nouveau produit, une exploration immersive de ses fonctionnalités.
- Des guides de fonctionnement détaillés pour vous aider à démarrer en toute simplicité.
- Une plateforme professionnelle de support après-vente offrant des solutions efficaces.

Creality Cloud – Votre univers
d'impression 3D vous attend !
**Découvrez la plateforme
d'impression 3D tout-en-un
conçue pour tous les
passionnés.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- Accédez à une vaste bibliothèque de modèles de haute qualité.
- La découpe en nuage intégrée et les paramètres d'impression rendent l'impression plus facile que jamais.
- Contrôlez à distance et imprimez en un clic, à tout moment, n'importe où.

1. N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur. Veuillez placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
3. Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
4. Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
5. Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise atrois trous avec un fil de terre.
6. Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
7. Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacérations.
8. Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
9. Veuillez effectuer régulièrement l'entretien du produit. Nettoyez le boîtier de l'imprimante de la poussière et des matériaux imprimés collés ainsi que d'autres débris à l'aide d'un chiffon sec lorsque l'imprimante est hors tension.
10. Les enfants doivent être accompagnés d'un adulte en tout temps lorsqu'ils utilisent ou se trouvent près de l'imprimante.
11. Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.
12. Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

Table des matières

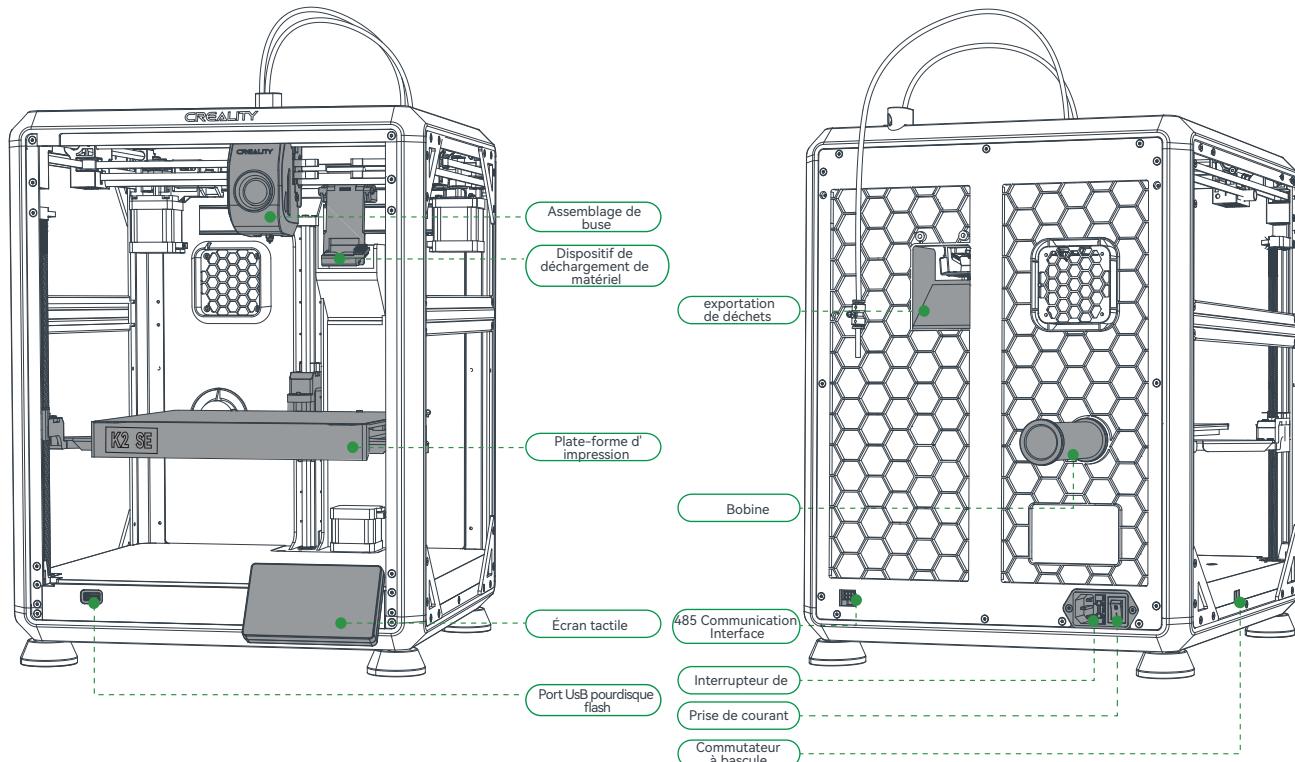


1. À propos de l'appareil	01-03
1.1 À propos de l'imprimante	01-01
1.2 Caractéristiques de l'appareil	02-02
1.3 Contenu de l'emballage	03-03
2. Déballage	04-06
2.1 Montez le produit	04-05
2.2 Guide de mise sous tension	06-06
3. Utilisation du produit	07-10
3.1 Interface utilisateur	07-07
3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine	08-09
3.3 Impression d'une clé USB	10-10
4. Connexion et utilisation du CFS	11-16
4.1 Les étapes pour se connecter à CFS	11-12
4.2 Connexion de plusieurs CFS	13-13
4.3 Chargement de filament à partir de CFS	14-14
4.4 Réglage du filament	15-15
4.5 Cartographie des consommables d'impression	16-16
5. Impression en réseau	17-20
5.1 Impression en réseau local	17-18
5.2 Creality Cloud en ligne	19-20
6. Conseils et entretien courant	21-24
6.1 Éléments d'entretien	21-21
6.2 Précautions pour l'impression	22-24

1. À propos de l'appareil



1.1 À propos de l'imprimante



1. À propos de l'appareil



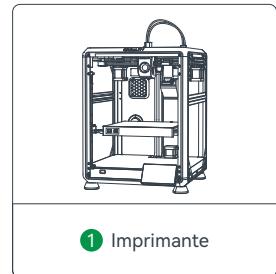
1.2 Caractéristiques de l'appareil

Paramètres de base	
Modèle de produit	K2 SE
Dimensions	355*355*482mm
Poids de la machine	10,58kg
Max. Dimensions de la construction	220*215*245mm
Technologie d'impression	FFF
Tension nominale	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Puissance nominale	350W
Température ambiante	10°C-35°C
Extrudeuse	Sprite Direct Drive
Filament supporté	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Température max. Température du lit chauffé	100°C
Température max. Température de la buse	300°C
Écran	Écran tactile
Méthode d'impression	Disque Flash USB/Impression en réseau local/Creality Cloud en ligne
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Détection de filament	Oui
Mise à niveau automatique	Oui

1. À propos de l'appareil



1.3 Contenu de l'emballage



1 Imprimante



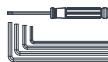
2 Écran tactile



3 Filament



Liste des boîtes à outils



1 Clé et tournevis ×1



2 Material barrel ×1



3 Tube à filament ×1



4 1.2mm Nettoyeur de buse ×1



5 Câble d'alimentation ×1



6 M6 Clé à douille ×1



7 Raccord double et vis ×1



8 Guide rapide ×1



9 Carte de service 15 après-vente ×1

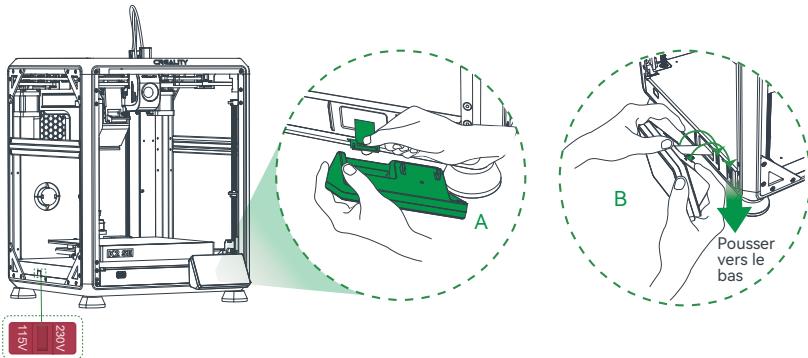
Astuces: les accessoires susmentionnés ne sont donnés qu'à titre indicatif.
Veuillez vous référer aux accessoires physiques !

2. Déballage



2.1 Montez le produit

- 1 Sortez l'écran tactile de la boîte à outils et connectez-le au câble plat qui part de la base, comme indiqué sur la figure A. Puis enclenchez l'écran tactile dans la fente de la plaque de base, comme indiqué sur la figure B. (Veuillez insérer selon la direction indiquée sur le schéma, sinon cela pourrait endommager le port d'écran.).

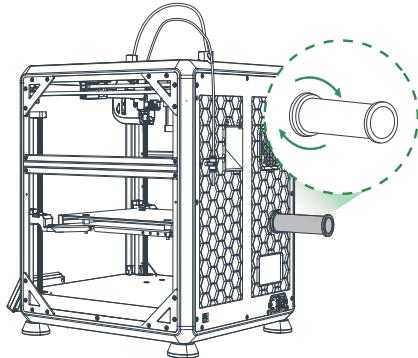


- ① Ne mettez pas l'appareil sous tension pendant que vous connectez ou déconnectez l'écran tactile.
- ② Le câble plat flexible de la base est tiré légèrement et cassé avec précaution.

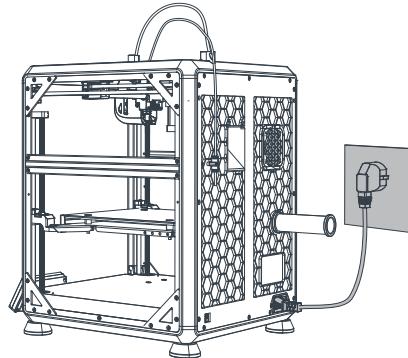
⚠️ Attention

- Veuillez vous assurer de la position correcte de l'interrupteur d'alimentation et de la tension secteur avant la connexion de l'alimentation, afin d'éviter d'endommager l'appareil;
- Si la tension du réseau électrique local est comprise entre 100 et 120 V, réglez l'entrée d'alimentation de la machine sur 115 V à l'aide d'un tournevis droit;
- Si la tension du réseau électrique local est comprise entre 100 et 120 V, réglez l'entrée d'alimentation de la machine sur 115 V à l'aide d'un tournevis droit.

- 2 Installer le bariellot de matériau.



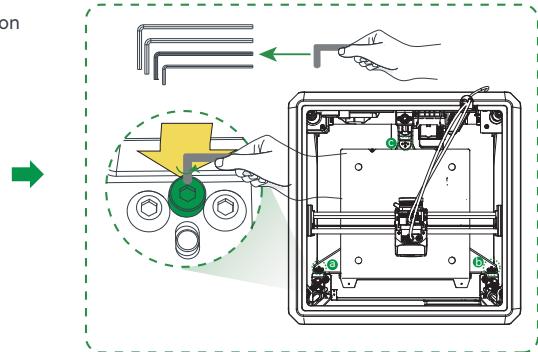
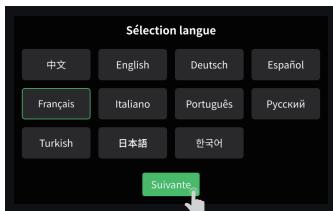
- 3 Connexion et mise sous tension.



2. Déballage



- 4 Sélectionnez une langue et cliquez sur « Suivante », Retirez les trois vis a, b et c selon la position indiquée par la flèche jaune puis cliquez sur « Suivante ».



- 5 Veillez à ce que le cube vert du diagramme ne soit pas encombré de débris et cliquez sur « Suivante »

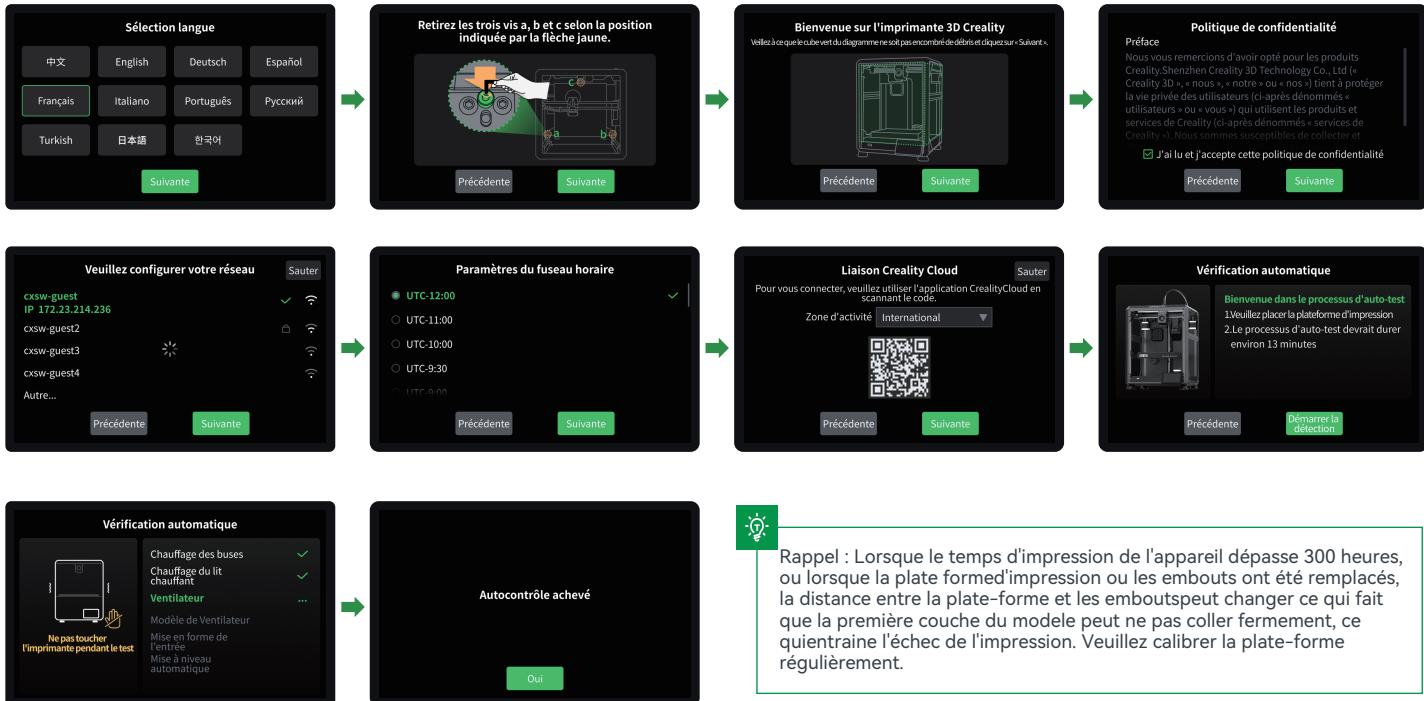


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

2. Déballage



2.2 Guide de mise sous tension



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

3. Utilisation du produit



3.1 Interface utilisateur



Les paramètres peuvent être réglés manuellement

Le côté gauche est la barre de navigation:

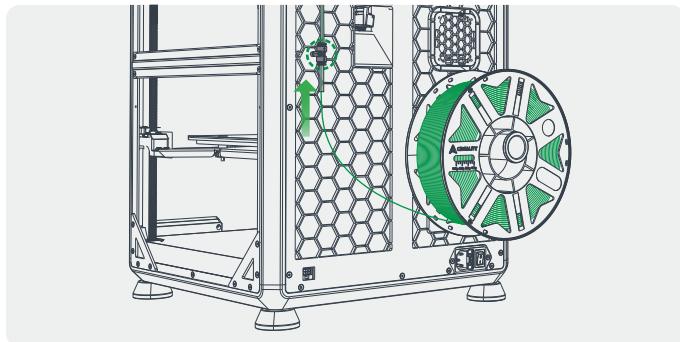
- ① Accueil : À l'état d'inactivité, vous pouvez voir la température de chaque partie de la machine ; pendant l'impression, vous pouvez voir l'avancement de l'impression du modèle et d'autres informations sur cette interface.
- ② Page de réglage : Sur cette page, vous pouvez actionner la machine pour déplacer, charger les filaments, etc.
- ③ Page des fichiers : Sur cette page, vous pouvez choisir d'imprimer des fichiers et lancer l'impression.
- ④ Page des réglages de fonctionnalités : Vous pouvez configurer le réseau, la caméra et d'autres fonctionnalités ; vous pouvez également consulter les informations sur la machine.
- ⑤ Page d'aide : Vous pouvez exporter des journaux ou consulter le wiki de la machine.



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

3. Utilisation du produit

3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine



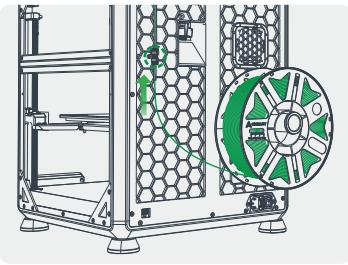
- 1 Accrochez le matériau consommable sur le porte-matériel et passez-le dans le tube en téflon, poussez doucement jusqu'à ce qu'il ne puisse plus avancer.

The screenshot sequence illustrates the filament setup process:

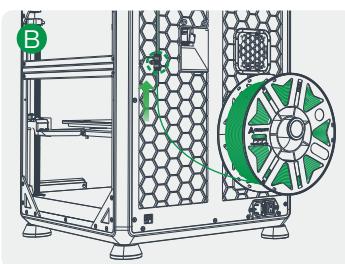
- Screenshot 1:** Shows the main menu with "Filament" selected. A callout box provides instructions: "Utilisation du Système de Filament de Creatly (CFS) pour faciliter la gestion du filament, notamment le remplissage automatique, l'impression multicolore et l'impression de support." Below the menu are buttons for "Extruder" and "Rétracteur".
- Screenshot 2:** The "Filament" screen is shown with a highlighted configuration card. The card displays:
 - Marque: Creatly
 - Type: PLA
 - Nom: Hyper PLA
 - Couleur: (highlighted)
 - Température de la buse: 200°C
 - Avance de la pression: 0.04At the bottom are "Retour", "Réinitialisation", and a green "Oui" button.
- Screenshot 3:** The filament screen is shown again, but the "Nom" field now contains "PLA". The "Oui" button is highlighted with a green box.

- 2 Appuyez manuellement sur l'écran pour régler les informations sur le filament : Page de réglage → Filament → Modifier (comme indiqué sous le porte-matiériaux). Réglez la marque, le type, le nom et la couleur du filament, puis cliquez sur "Confirmer" pour enregistrer les paramètres.

3. Utilisation du produit



- ③ Extruder : Poussez doucement le filament à la main, et cliquez sur "Extruder" sur l'interface des filaments. La machine configurera automatiquement la température actuelle du filament et extrudera automatiquement le filament une fois le chauffage terminé.



- ④ Rétracter : A. Cliquez sur Rétracter sur la page de gestion du filament, et l'extrudeuse se déplacera automatiquement vers l'avant gauche pour couper le filament pour la rétraction.
B. Attendez la fin de la rétraction, et retirez le filament du tube en Téflon à l'arrière de la machine.



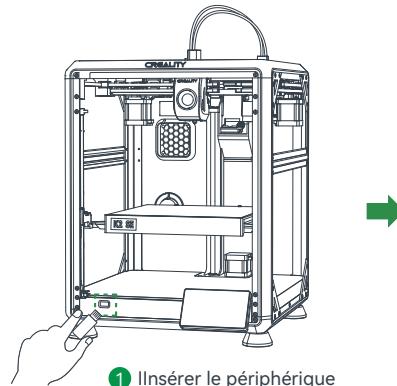
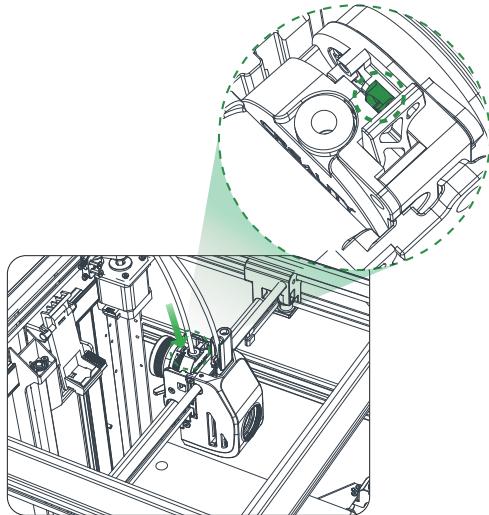
Pendant l'extrusion, vous pouvez observer s'il y a du filament qui coule de la buse. S'il n'y en a pas, vous pouvez pousser doucement le filament vers l'extrudeuse au niveau du tube en Téflon à l'arrière de la machine, puis cliquez à nouveau sur "Extruder".



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

3. Utilisation du produit

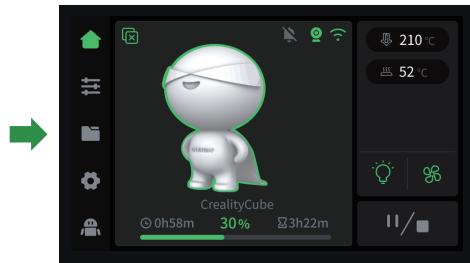
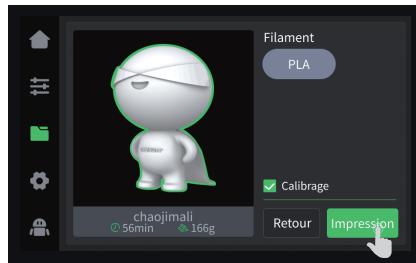
3.3 Impression d'une clé USB



① Insérer le périphérique de stockage



② Modèle du disque flash USB



③ Sélectionner pour imprimer

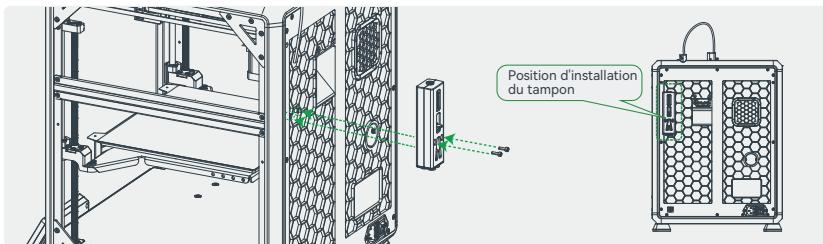
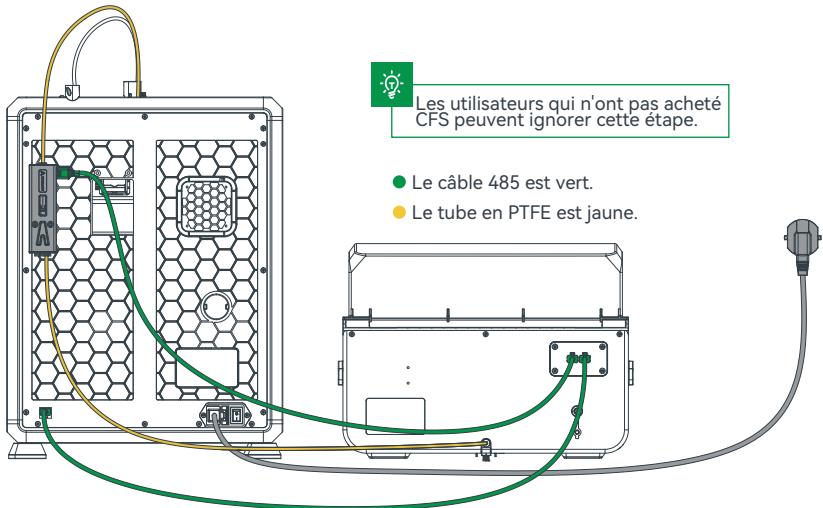
invitation chaleureuse: Choisir la calibration de l'impression peut améliorer la qualité d'impression.

④ Printing

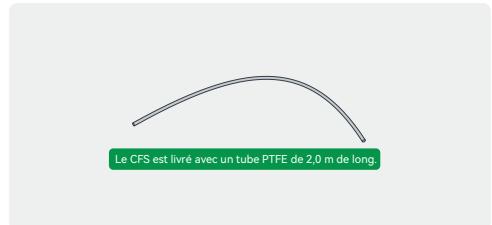
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continues des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. Connexion et utilisation du CFS

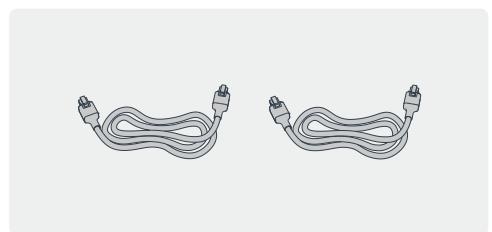
4.1 TLes étapes pour se connecter à CFS



- Installez le buffer de filament à l'arrière de l'imprimante et fixez-le avec deux vis de buffer ; faites attention au sens du buffer, ne l'installez pas dans le mauvais sens ;



Découpez deux tubes en téflon à partir du long tube en téflon (fourni avec le boîtier CFS) : l'un plus court (environ 55 cm) et l'autre plus long (environ 70 cm).



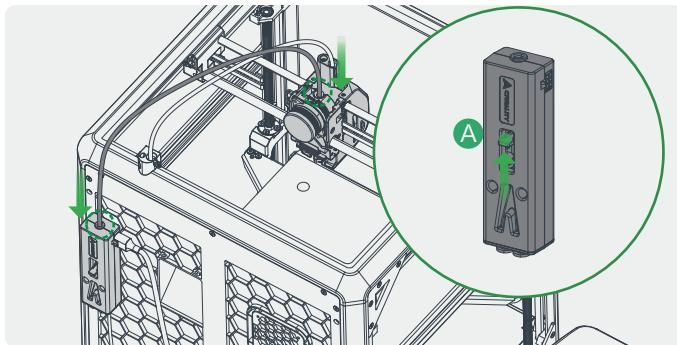
Connectez les 2 câbles 485 (fournis avec le CFS) entre le CFS et le tampon.

4. Connexion et utilisation du CFS

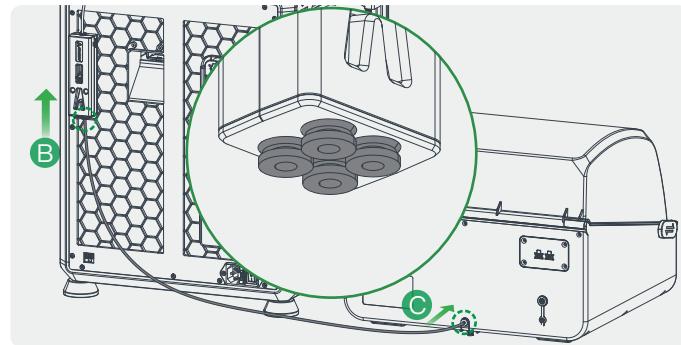
4.1 TLes étapes pour se connecter à CFS



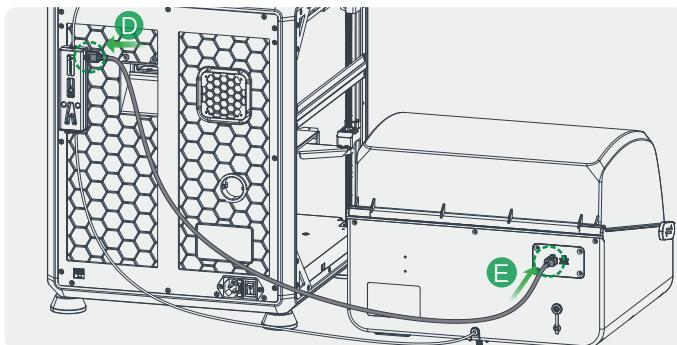
Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



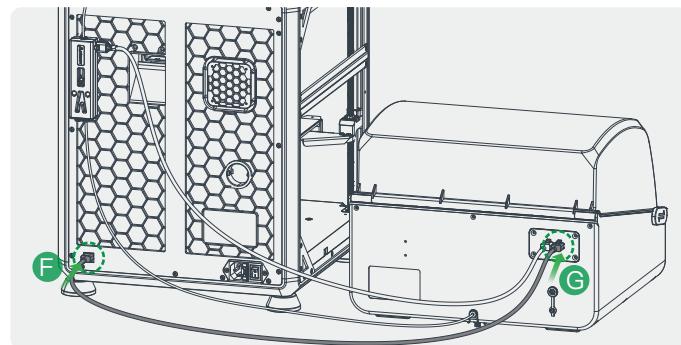
- 1 Pour l'étape A, poussez le levier vers le haut, puis insérez le tube en téflon plus court (environ 55 cm) pour connecter l'amortisseur à l'extrudeuse.



- 2 Connexion du CFS au buffer : Insérez une extrémité du tube PTFE plus long dans le buffer (Étape B, n'importe lequel des quatre trous disponibles convient); insérez l'autre extrémité dans la sortie de filament CFS (Étape C).



- 3 Connecter le CFS et le Tampon : Suivez les étapes D et E pour connecter le câble 485 à la machine et au CFS (l'un des deux ports 485 sur le CFS peut être utilisé).



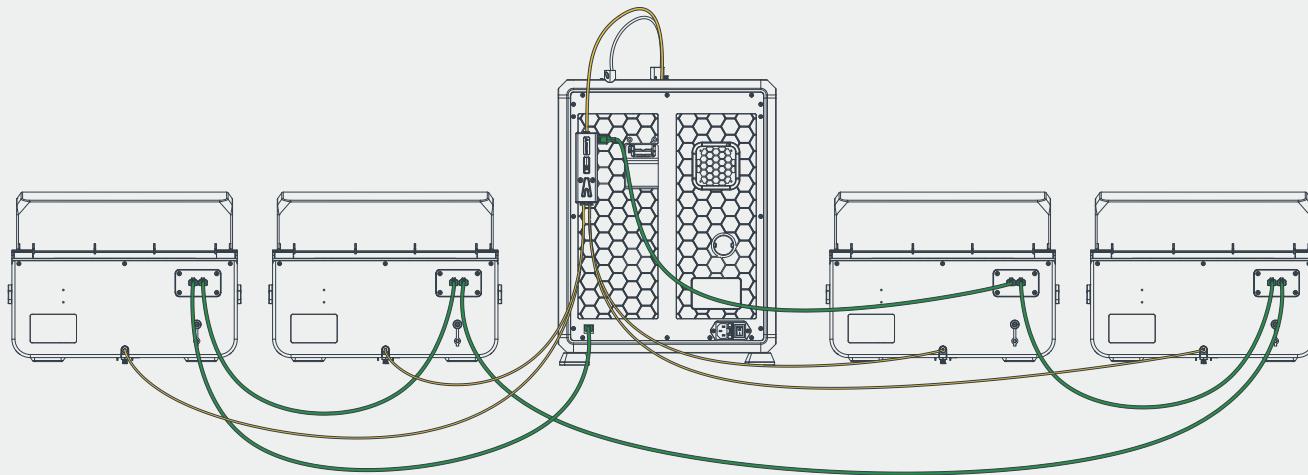
- 4 Connecter le CFS à la machine : Suivez les étapes F et G pour connecter la ligne de communication 485 à la machine et au CFS.

4. Connexion et utilisation du CFS

4.2 Connexion de plusieurs CFS



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



- Le câble 485 est vert.
- Le tube en PTFE est jaune.

4. Connexion et utilisation du CFS

>>>

4.3 Chargement de filament à partir de CFS



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



Pour éviter que la bobine de filament ne se bloque, n'utilisez pas de bobine en carton avec des bords non traités ou une bobine en carton déformée dans son ensemble.



a c'est le bouton Refresh RFID, qui peut être utilisé pour lire le filament. Si la lecture est réussie, le filament restant et la couleur du filament seront affichés. Si la lecture échoue, le bouton d'édition du filament sera affiché, et le filament sera affiché comme "?" ;

b c'est l'état de slot vide, affiché comme "/", et l'édition n'est pas prise en charge ;

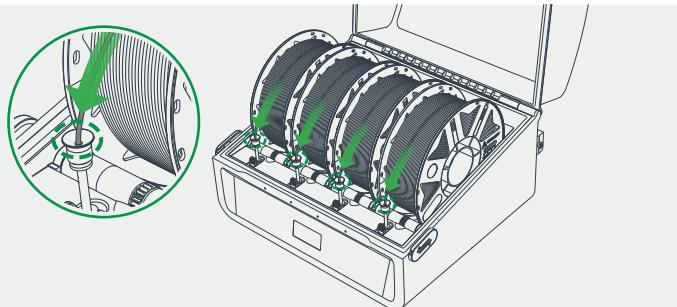
c cela signifie que le filament RFID est lu, l'icône œil est pour voir les informations du filament, le filament RFID ne supporte que la visualisation ; si c'est du RFID et que vous souhaitez utiliser du non-RFID la prochaine fois, cliquez sur le bouton de pré-chargement, attendez que la lecture soit terminée, puis cliquez sur le bouton d'édition du filament ;

d c'est du filament ordinaire, qui prend en charge l'édition ;

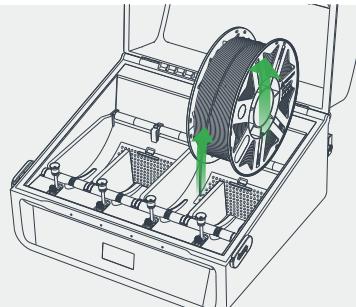
e c'est l'état où le RFID n'est pas lu, l'affichage du filament est "?". À ce moment, vous devez cliquer sur le bouton d'édition pour éditer manuellement les informations du filament ;

f c'est l'état d'humidité CFS. Le vert signifie que l'humidité est appropriée, l'orange signifie que l'humidité est légèrement élevée, et le rouge signifie que l'humidité est très élevée. Il peut être nécessaire de remplacer le dessicant.

- 1 Introduction à l'interface de gestion des filaments : La page de gestion des filaments est divisée en deux parties : le support de bobine [à gauche] et le CFS [à droite]. Le code au-dessus du filament dans le CFS, tel que 1A, indique le numéro de slot ;



Chargement du filament : Mettez le filament dans le CFS, alignez la tête du filament avec le tube Teflon du silo correspondant, poussez-le doucement et lâchez prise après avoir ressenti la force de traction. Le filament sera chargé automatiquement.



Déchargement du filament : D'abord, assurez-vous que le filament n'est pas dans l'extrudeuse, dans ce cas, il suffit de prendre le filament et de le retirer ; s'il est dans l'extrudeuse, cliquez d'abord sur le bouton Rétracter, attendez que le filament retourne au CFS, puis retirez le filament.

- 2 Charger/décharger du filament.

4. Connexion et utilisation du CFS

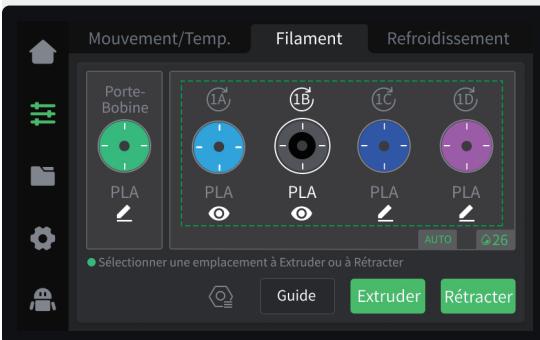
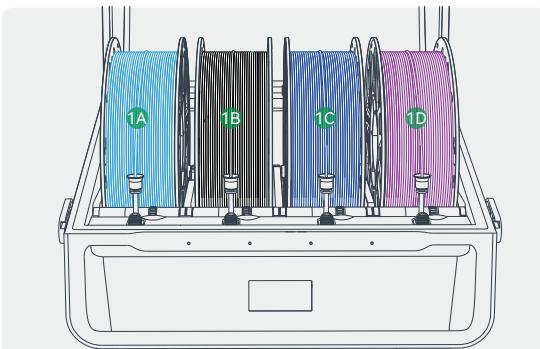
4.4 Réglage du filament



- 1 Insérez le filament et attendez le serrage (le filament RFID n'a pas besoin d'être édité, en cas de filament non-RFID, "?" s'affichera après la lecture, et le filament devra être édité manuellement);

 Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

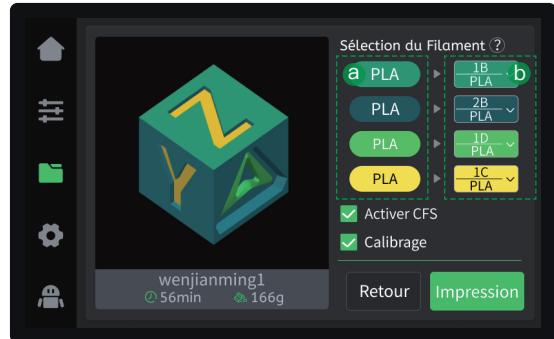
 L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publié sur le site officiel.



- 2 Vérifiez si les informations du filament affichées à l'écran correspondent au filament dans le CFS.

4. Connexion et utilisation du CFS

4.5 Cartographie des consommables d'impression



The screenshot shows the software's main window with a file named 'wenjianming1.gcode' (56min, 166g). A 'Filament Selection' dialog is open over the print preview. The dialog lists four filament slots: **a** PLA (selected), **b** PLA (selected), **c** PLA (selected), and **d** PLA (selected). Below the slots are two checked checkboxes: 'Activer CFS' and 'Calibrage'. At the bottom are 'Retour' and 'Impression' buttons.

- La zone **a** est la couleur et le type de matériau contenus dans le fichier d'impression. Par exemple, le PLA vert sur fond vert dans la figure indique que le PLA vert est nécessaire;
- La zone **b** est l'état après le mappage du fichier d'impression au bac de filament. Par exemple, il n'y a pas de PLA vert dans le bac de filament, et le PLA bleu est automatiquement sélectionné;
- Lorsque le mappage échoue, '--' sera affiché, et l'utilisateur doit sélectionner manuellement le matériau;
- Activer le CFS signifie imprimer avec du filament CFS, sinon le filament du support de matériau sera utilisé pour l'impression, et le fichier multicolore sera considéré comme un fichier monochrome;
- Vérifiez la Calibration d'impression pour activer la fonction de nivellement automatique.

- 1 Cliquez sur le fichier à l'écran, confirmez l'état du mappage du filament, et cliquez sur Imprimer;



- 2 Impression...

 L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

5.Impression en réseau



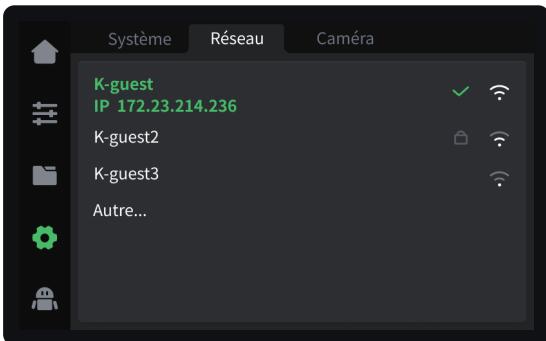
5.1 Impression en réseau local

5.1.1 Téléchargement et installation du logiciel

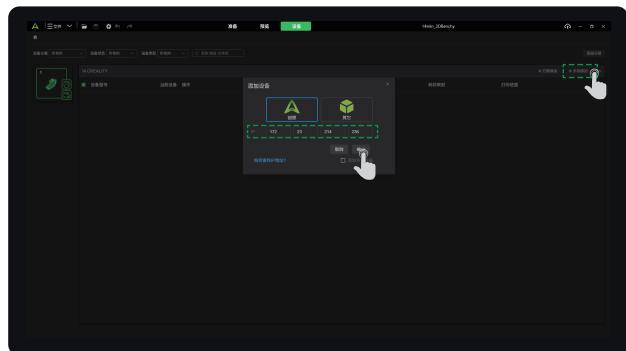


Connectez-vous au site Web de Creality Cloud pour télécharger le dernier logiciel de découpe Creality Print:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 Lier la machine au LAN



- ① Vérifiez l'IP de la machine sur l'écran de la machine: Paramètres → Réseau;



- ② Entrez l'IP de la machine dans le logiciel de découpe pour lier : Ajouter manuellement → Entrer l'IP.

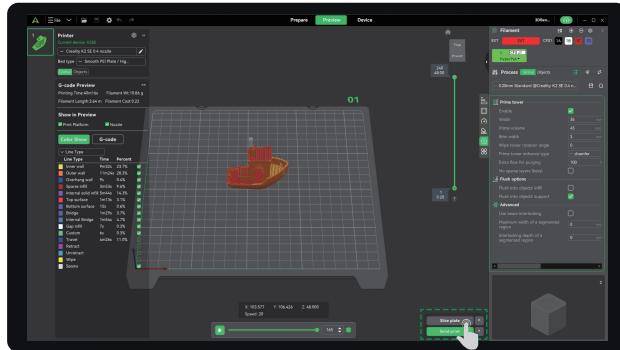


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

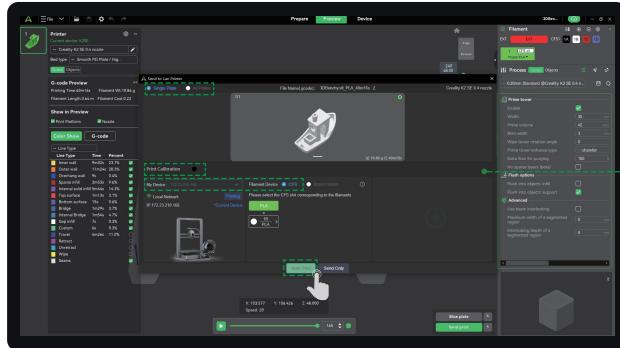
5.Impression en réseau



5.1.3 Découpe et envoi à l'impression



- ① Cliquez sur "Trancher un seul disque", et une fois le tranchage terminé, cliquez sur "Envoyer à l'impression".



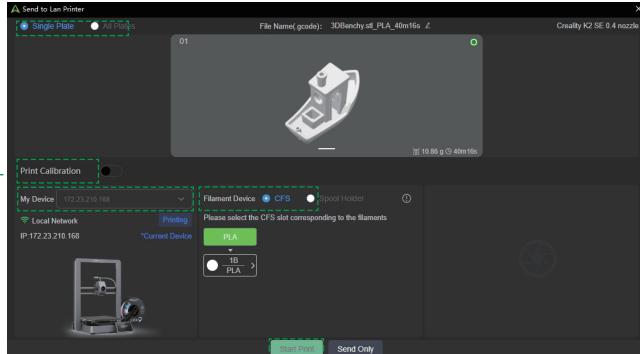
- ② Vérifiez les informations sur la machine et les consommables, puis cliquez sur "Démarrer l'impression."



Pour plus de tutoriels détaillés sur l'utilisation du logiciel de découpe, veuillez vous connecter au Wiki officiel de Creality 3D :
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.



5.Impression en réseau



5.2 Creality Cloud en ligne

5.2.1 Téléchargement et installation du logiciel

1. **Méthode 1:** Scannez le code QR ci-dessous pour télécharger et installer l'application Chuangxiangyun.

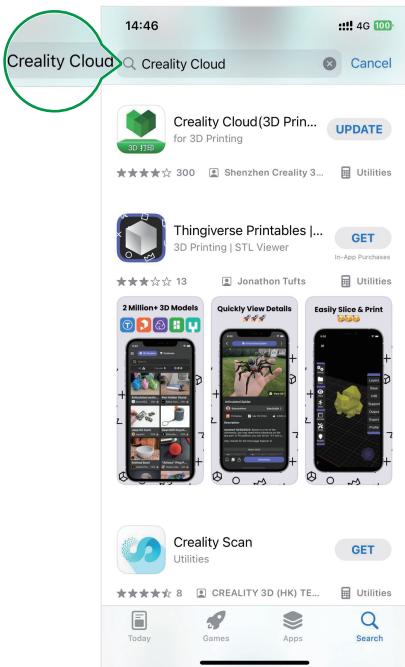
<https://www.crealitycloud.cn>



- Accédez à une vaste bibliothèque de modèles de haute qualité.
- La découpe en nuage intégrée et les paramètres d'impression rendent l'impression plus facile que jamais.
- Contrôlez à distance et imprimez en un clic, à tout moment, n'importe où.



2. **Méthode 2:** Cherchez "Creality Cloud" dans l'App Store, téléchargez-le et installez-le.

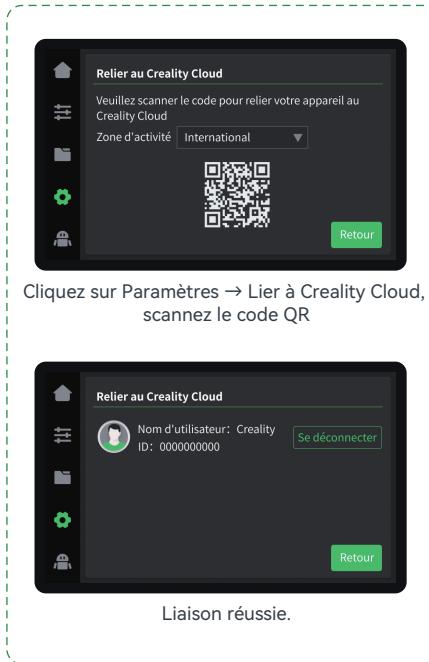
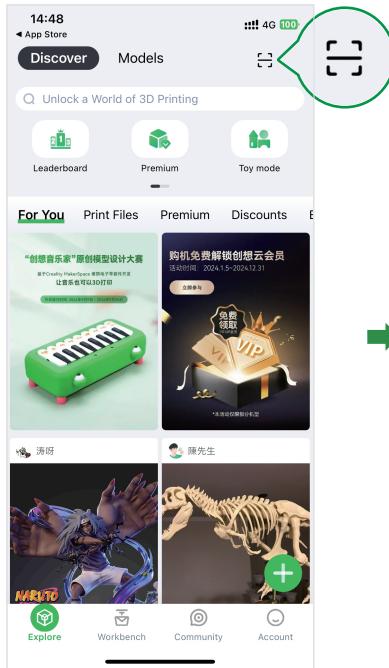


5.Impression en réseau

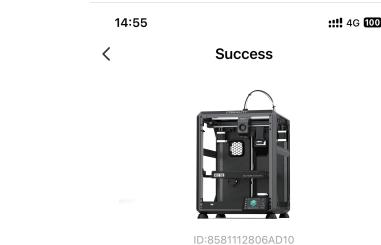


5.2.2 Lier et ajouter un appareil

Utilisez l'application mobile Creative Cloud App pour scanner le code QR sur l'écran de l'imprimante afin de lier l'imprimante à votre compte.



Cliquez sur Paramètres → Lier à Creality Cloud,
scannez le code QR



Name the device:

K2 SE

Finish

6. Conseils et entretien courant



6.1 Éléments d'entretien

Instructions d'entretien		
Nettoyage de la machine	Nettoyez les débris à l'intérieur de la machine pour ne pas gêner son fonctionnement.	Avant chaque impression
Extrémité chaude	Solution au blocage de l'extrudeuse : Après avoir préchauffé et retiré les filaments, augmentez la température de l'extrudeuse et piquez dans l'extrudeuse de haut en bas à l'aide d'un nettoyeur d'extrudeuse jusqu'à ce que les filaments bloqués soient piqués.	Après le blocage de l'extrudeuse
	Remplacez la buse.	Temps d'impression cumulé par 500 heures
	Vérifiez si la sortie du fil est normale, sinon, veuillez vérifier si l'extrudeuse est bloquée.	Après chaque changement de filaments
	Vérifiez si la buse ne contient pas de résidus de filament, si c'est le cas, chauffez la buse et retirez-la avec un outil.	Avant chaque impression
Plate-forme d'impression	Vérifiez la surface de la plate-forme pour détecter les résidus de filaments et de colle, si c'est le cas, nettoyez la surface de la plate-forme.	Avant chaque impression
Mécanisme de mouvement	Lubrification de l'axe optique XYZ.	Temps d'impression cumulé par 500 heures
Vérification automatique	Mouvement.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
	Optimisation des veines de vibration.	
	Mise à niveau automatique.	
Remplacement des filaments	Replacement of filaments of the same kind: follow the normal Retreat - Feed process.	/
	Remplacement de filaments différents : faites un préchauffage de la buse pour atteindre la température cible du filament actuel ; puis retirez-le, remplacez-le par le filament cible, et préchauffez la buse à la température d'extrusion du filament la plus élevée des deux filaments ; alimentez pendant 30s jusqu'à ce que le filament ait été complètement extrudé, et finalement réglez la température de la buse sur celle du filament actuel.	

Si les problèmes ci-dessus ne peuvent pas être résolus :

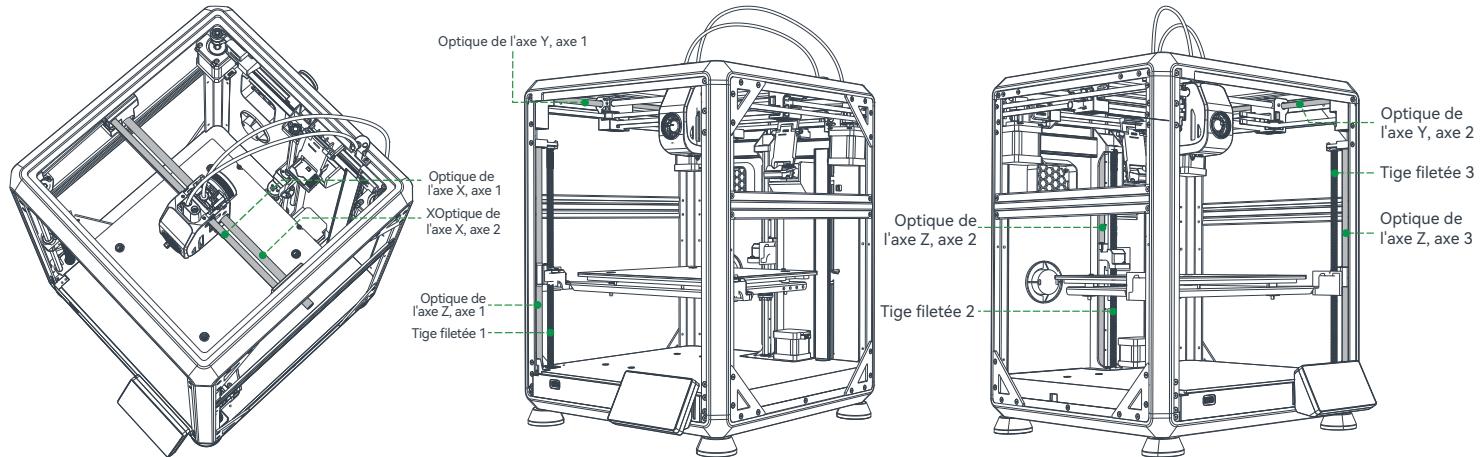
- 1 Vous pouvez vous connecter au Wiki officiel de Creality (<https://wiki.creality.com/>) pour explorer plus de tutoriels détaillés sur le service après-vente ;
- 2 Ou adressez-vous à notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un courriel à cs@creality.com.

6. Conseils et entretien courant



6.2 Précautions pour l'impression

6.2.1 Lubrification et maintenance



Astuces : veuillez graisser et lubrifier régulièrement les zones désignées (comme indiqué sur la photo).
(La graisse peut être achetée par tout utilisateur qui souhaite assurer l'entretien de sa machine.)

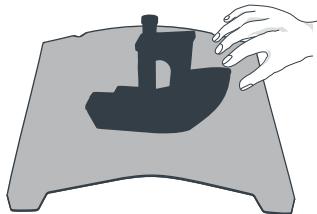
6. Conseils et entretien courant



6.2.2 Utilisation et entretien de la plateforme flexible



Pulvérisation de résine époxy
+
plaque en acier à ressort



- 1 Avec la plateforme flexible après le refroidissement du modèle imprimé Retirer de l'appareil et plier partiellement la plateforme légèrement afin de séparer le modèle de la plateforme. (Pas de pliage excessif de la plate-forme pour empêcher qu'elle ne soit déformée et inutilisable).

Caractéristiques

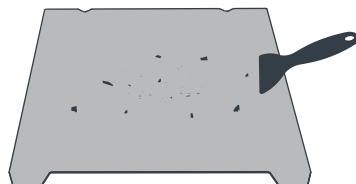
- Adhésion renforcée du modèle, facile à enlever après l'impression.
- Revêtement en résine époxy double-face, utilisable de chaque côté pour l'impression.
- Le revêtement en résine époxy ne fait pas de cloques, la surface texturée est facile à nettoyer.

Précautions d'utilisation

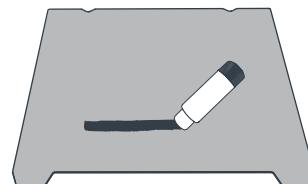
- Si la température du lit chauffant est trop basse pendant l'impression, une mauvaise adhérence peut se produire.
- S'il y a de l'huile ou de la sueur des mains sur la surface de la plateforme, une mauvaise adhérence peut se produire.
- Une pression excessive de la buse ou le retrait forcé du modèle avec une spatule métallique peuvent facilement endommager le revêtement époxy.



Si vous souhaitez acheter la plate-forme flexible ci-dessus, vous pouvez entrer dans le centre commercial <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> pour l'achat.



- 2 Les résidus des filaments de la plate-forme peuvent être grattés avec une lame. Soyez attentif à la sécurité lorsque vous l'utilisez.



- 3 Lorsque la première couche du modèle n'est pas collée, il est recommandé d'appliquer uniformément du bâton de colle sur la surface de la plate-forme.

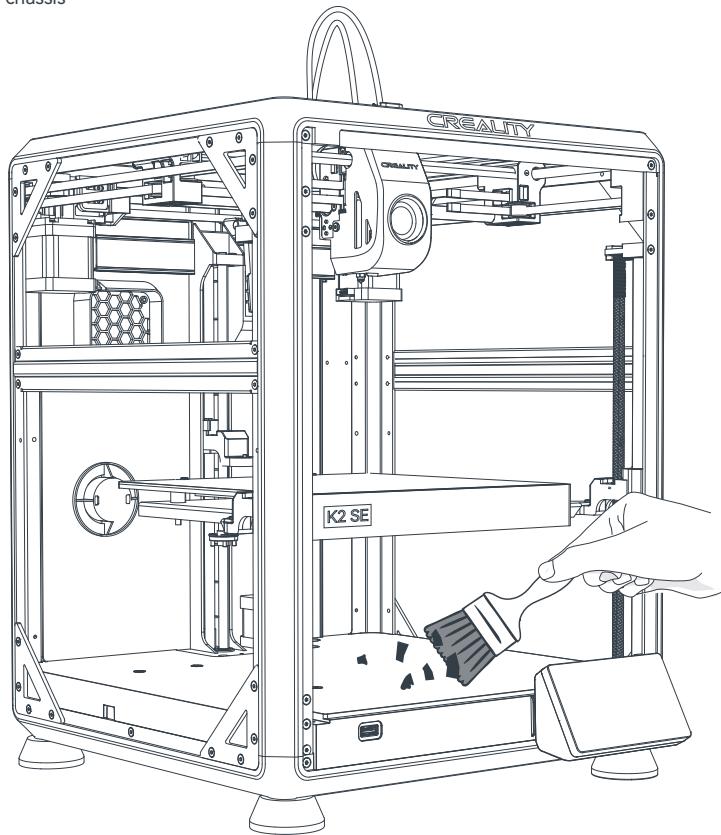


Rappel : La plateforme d'impression s'usant rapidement, il est recommandé de la remplacer régulièrement afin de s'assurer de l'adhérence de la première couche du modèle.

6. Tips and Routine Maintenance



6.2.3 Nettoyage des débris à l'intérieur du châssis



Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel.
Le droit d'interprétation final appartient à 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

