

K2 SE

MANUALE UTENTE

Stampante 3D K2 SE

v1.1_IT

Cari utenti

Grazie per aver scelto i prodotti Creality. Questa guida rapida introduce i passaggi per il disimballaggio, l'installazione e il debugging. Si prega di leggerla attentamente prima dell'uso.

Per istruzioni più dettagliate, video di disimballaggio e tutorial sul servizio post-vendita, si prega di visitare la piattaforma Wiki di Creality.

Il team di Creality è sempre pronto a fornirvi un servizio di qualità. Se dovete incontrare problemi durante l'uso, contattateci tramite il numero di telefono e l'email forniti alla fine di questa guida rapida.

**Hai acquistato un prodotto
ma non sai come usarlo?
Non preoccuparti, tutti i
tuoi dubbi saranno risolti!**



Wiki ufficiale di Creality

<https://wiki.creality.com>



- Comprensione completa del nuovo prodotto, esplorazione immersiva delle sue funzionalità.
- Guide operative dettagliate per aiutarti a iniziare senza sforzo.
- Piattaforma di supporto post-vendita professionale che offre soluzioni efficienti.

**Creality Cloud – Il tuo
universo di stampa 3D ti
aspetta!
Scopri la piattaforma di
stampa 3D tutto-in-uno
progettata per tutti gli
appassionati.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- Accedi a una vasta libreria di modelli di alta qualità.
- La funzione di slicing cloud e le impostazioni di stampa integrate rendono la stampa più facile che mai.
- Controlla a distanza e stampa con un solo clic, in qualsiasi momento e ovunque.

1. Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
2. Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
3. Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
4. Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
5. Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
6. Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
7. Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
8. Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
9. Si prega di effettuare regolarmente la manutenzione del prodotto. Durante l'interruzione dell'alimentazione, pulire periodicamente il corpo della stampante con un panno asciutto per rimuovere polvere, materiali di stampa aderenti e oggetti estranei.
10. I bambini devono essere accompagnati da un adulto in ogni momento quando usano o si trovano vicino alla stampante.
11. Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali e severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.
12. Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

Sommario

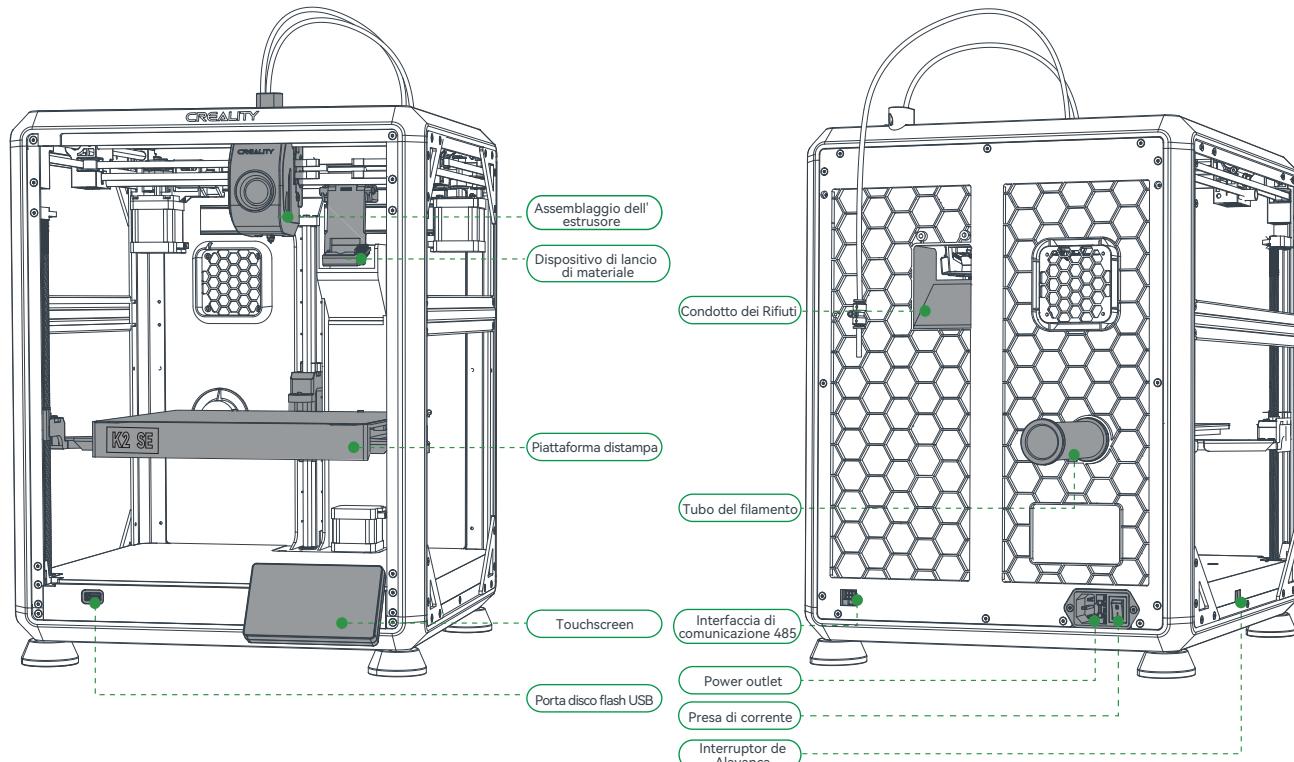


1. Informazioni sul dispositivo	01-03
1.1 Informazioni sulla stampante	01-01
1.2 Specifiche del dispositivo	02-02
1.3 Elenco di imballaggio	03-03
2. Spacchettamento	04-06
2.1 Installare il prodotto	04-05
2.2 Guida all'accensione	06-06
3. Utilizzo del Prodotto	07-10
3.1 Interfaccia utente	07-07
3.2 Caricamento del filamento dal portabobina	08-09
3.3 Stampa su unità flash USB	10-10
4. Connessione e utilizzo del CFS	11-16
4.1 Passi per la connessione CFS	11-12
4.2 Connessione di più CFS per l'uso	13-13
4.3 Caricamento del filamento dal CFS	14-14
4.4 Impostazione del filamento	15-15
4.5 Mappatura del materiale di consumo per la stampa	16-16
5. Stampa di rete	17-20
5.1 Stampa via LAN	17-18
5.2 Creality Cloud Online	19-20
6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria	21-24
6.1 Elementi di manutenzione	21-21
6.2 Precauzioni per la stampa	22-24

1. Informazioni sul dispositivo



1.1 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo



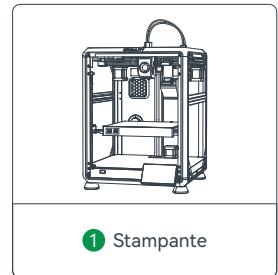
1.2 Specifiche del dispositivo

Parametri di base	
Modello del prodotto	K2 SE
Dimensioni	355*355*482mm
Peso della macchina	10,58kg
Max. dimensioni di costruzione	220*215*245mm
Tecnologia di stampa	FFF
Tensione nominale	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Potenza nominale	350W
Temperatura ambiente	10°C-35°C
Estrusore	Sprite Azionamento diretto
Filamento supportato	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Temperatura massima del letto riscaldato	100°C
Temperatura massima dell'ugello	300°C
Schermo	Schermo touch screen
Metodo di stampa	Disco Flash USB/Stampa via LAN/Creality Cloud Online
Recupero da perdita di potenza	Si
Rilevamento del filamento	Si
Livellamento automatico	Si

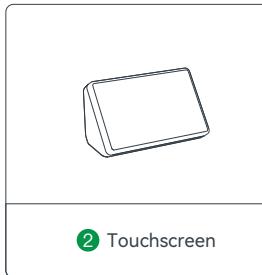
1. Informazioni sul dispositivo



1.3 Elenco di imballaggio



1 Stampante



2 Touchscreen



3 Filamento



Elenco cassetta degli attrezzi

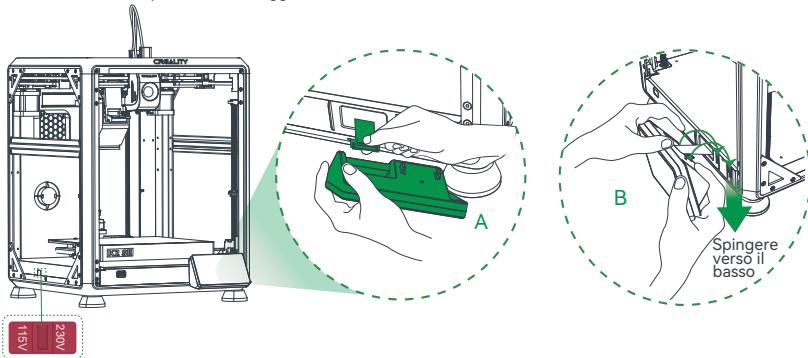
<p>1 Chiave e cacciavite ×1×1</p>	<p>2 Tubo del filamento×1</p>	<p>3 Pinza da taglio ×1</p>	<p>4 1,2mm Detergente per estrusore ×1</p>		
<p>5 Cavo di alimentazione×1</p>	<p>6 M6 Chiave a bussola ×1</p>	<p>7 Doppio connettore e vite ×1</p>	<p>Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo diriferimento, Fare riferimento agli accessori fisici!</p>		
	<p>9 Scheda per l'assistenza del dopo-vendita ×1</p>				

2. Spacchettamento



2.1 Installare il prodotto

- 1 Estrare il touch screen dalla cassetta degli attrezzi e collegarlo al cavo piatto che parte dalla base, come mostrato nella Figura A. Quindi inserire il touch screen nell'alloggiamento della piastra di base, come mostrato nella Figura B. (Si prega di collegare nella direzione indicata nella figura, altrimenti l'interfaccia dello schermo potrebbe danneggiarsi.)

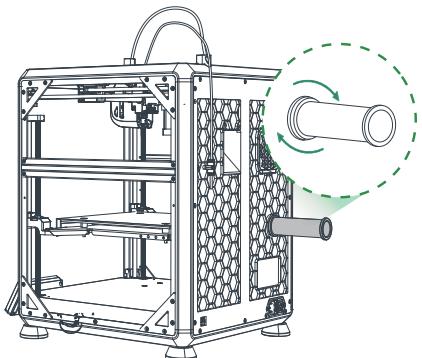


- ① Non accendere la macchina mentre si collega o scollega il touch screen.
- ② Il cavo piatto flessibile della base va tirato leggermente e rimosso con cautela.

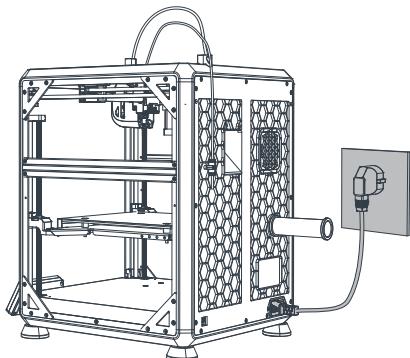
Attenzione

- Accertare il corretto posizionamento dell'interruttore di alimentazione e della rete prima del collegamento, onde evitare danni al dispositivo.
- Se la tensione della rete elettrica locale è compresa tra 100V e 120 V, impostare l'ingresso d'alimentazione della macchina a 115 V con un cacciavite a taglio;
- Se la tensione della rete elettrica locale è compresa tra 200-240V, utilizzare un cacciavite a taglio per impostare l'interruttore di alimentazione della macchina su 230V (impostazione predefinita a 230V).

- 2 Installare il contenitore del materiale.



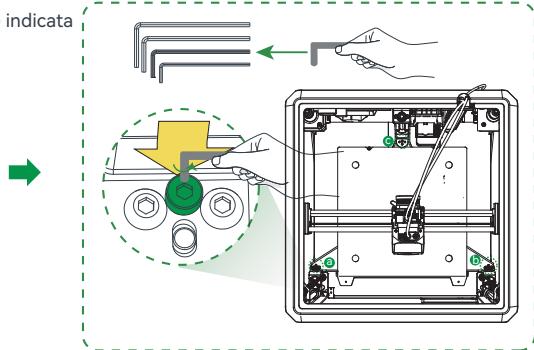
- 3 Collegamento e accensione.



2. Spacchettamento



- 4 Selezionare una lingua e cliccare su "Avanti". Rimuovere le tre viti a, b e c secondo la posizione indicata dalla freccia gialla. quindi cliccare su "Avanti".



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

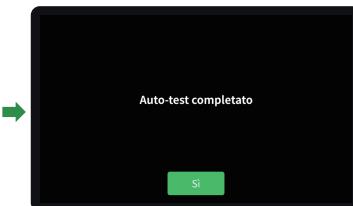
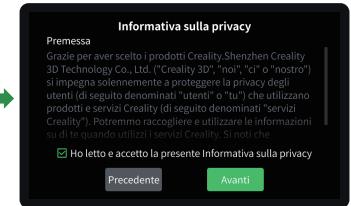


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetto all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

2.Spacchettamento



2.2 Guida all'accensione



Promemoria: Quando il tempo di stampa del dispositivo supera le 300 ore, o se la piattaforma di stampa o gli ugelli sono stati sostituiti, la distanza tra la piattaforma e gli ugelli potrebbe subire delle variazioni che causerebbero il mancato fissaggio del primo strato del modello, con conseguente errore di stampa. Si consiglia di calibrare regolarmente la piattaforma.



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

3.1 Interfaccia utente



A sinistra si trova la barra di navigazione:

- 1 Casa: In stato di inattività, è possibile visualizzare la temperatura di ogni parte della macchina; durante la stampa, è possibile visualizzare l'avanzamento della stampa del modello e altre informazioni su questa interfaccia.
 - 2 Pagina di regolazione: In questa pagina, puoi utilizzare la macchina per spostare, caricare filamenti, ecc.
 - 3 Pagina del file: Su questa pagina, puoi scegliere di stampare i file e gestire la stampa.
 - 4 Pagina delle impostazioni delle funzioni: è possibile impostare la rete, la fotocamera e altre funzioni. È anche possibile visualizzare le informazioni della macchina.
 - 5 Pagina di aiuto: Puoi esportare i log o visualizzare il wiki della macchina.

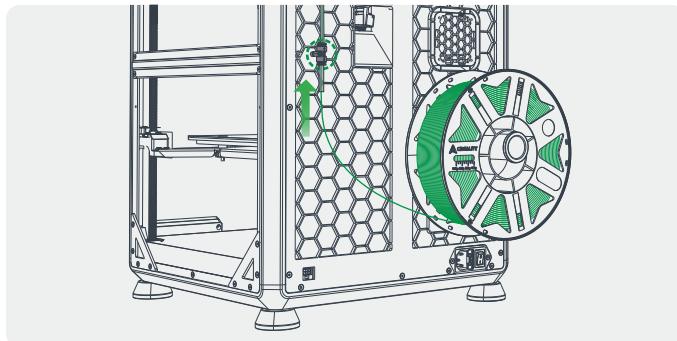
I parametri possono essere impostati manualmente



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

3. Utilizzo del Prodotto

3.2 Caricamento del filamento dal portabobina



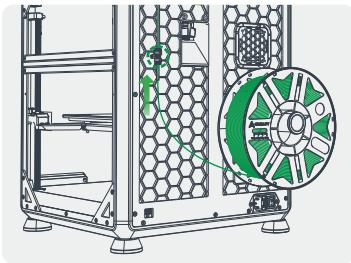
- 1 Appendi il materiale di consumo al supporto e inseriscilo nel tubo di teflon, spingendolo delicatamente finché non riesci a spingere più.

The screenshots illustrate the steps to set up the filament in the filament holder:

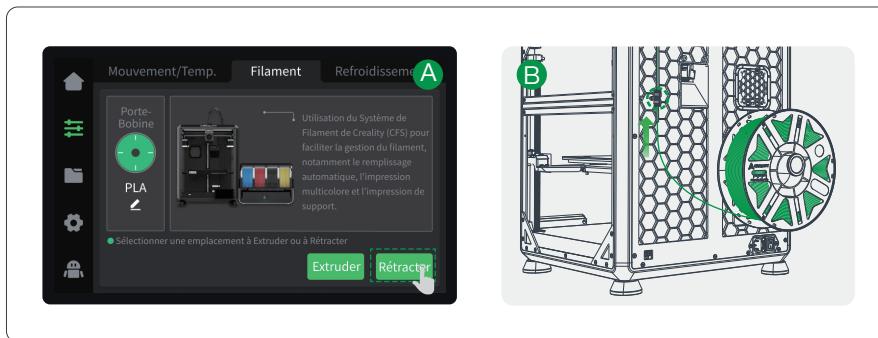
- Screenshot 1:** Shows the main menu with "Filament" selected. A callout box provides instructions: "Utilisation du Système de Filament de Creatly (CFS) pour faciliter la gestion du filament, notamment le remplissage automatique, l'impression multicolore et l'impression de support." Below the menu are buttons for "Extruder" and "Rétracteur".
- Screenshot 2:** Shows the "Filament" configuration screen. It lists "Marque: Creatly", "Type: PLA", and "Nom: Hyper PLA". It also shows temperature settings: "Température de la buse: 200°C" and "Avance de la pression: 0.04". At the bottom are "Retour", "Réinitialisation", and a highlighted "Oui" button.
- Screenshot 3:** Shows the filament holder with the filament spool correctly inserted. The same callout box and "Extruder/Rétracteur" buttons are visible.

- 2 Tocca manualmente lo schermo per impostare le informazioni del filamento: Pagina di regolazione → Filamento → Modifica (come mostrato sotto al portamateriale). Imposta il marchio, il tipo, il nome e il colore del filamento e infine clicca su "Sì" per salvare le impostazioni.

3. Utilizzo del Prodotto



- ③ Estrusione: Spingi delicatamente il filamento a mano e clicca su "Estrusione" nell'interfaccia del filamento. La macchina imposterà automaticamente la temperatura corrente del filamento e estruderà automaticamente il filamento dopo il completamento del riscaldamento.



- ④ Ritrazione: A. Fai clic su Retract nella pagina di gestione del filamento e l'estrusore si sposterà automaticamente verso l'angolo sinistro anteriore per tagliare il filamento per la ritrazione; B. Attendi che la ritrazione finisca, quindi estrai il filamento dal tubo in Teflon dietro la macchina.



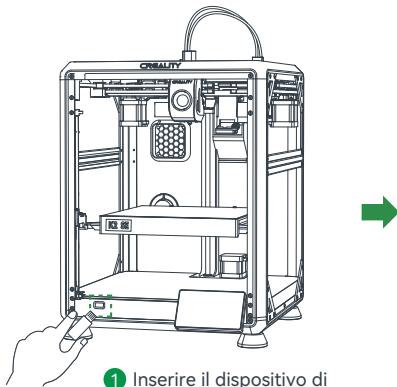
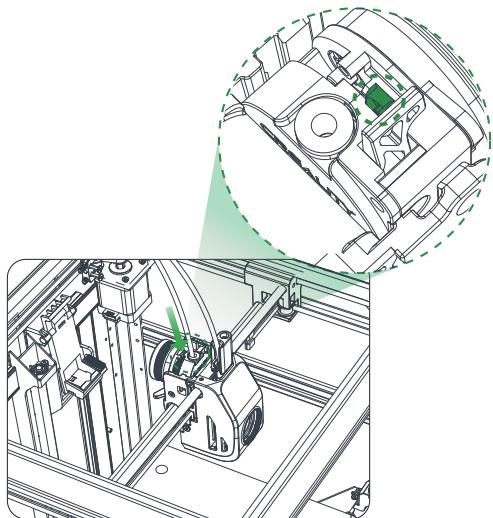
Durante l'estruzione, puoi osservare se c'è del filamento che fuoriesce dall'ugello. Se non osservi alcuna fuoriuscita, puoi spingere delicatamente il filamento verso l'estrusore nel tubo in Teflon dietro la macchina, quindi fare nuovamente clic su "Estrudi".



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

3. Utilizzo del Prodotto

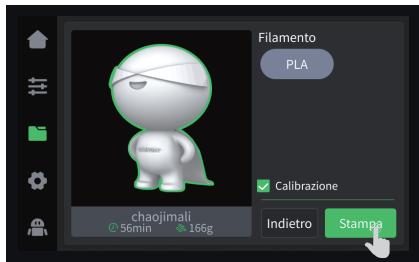
3.3 Stampa su unità flash USB



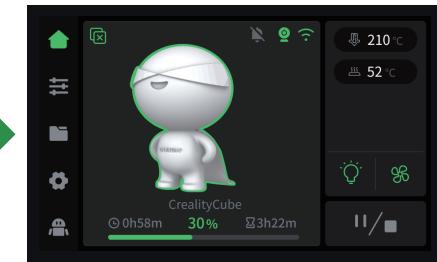
1 Inserire il dispositivo di archiviazione



2 Modello di chiavetta USB



3 Selezionare per stampare



4 Stampa

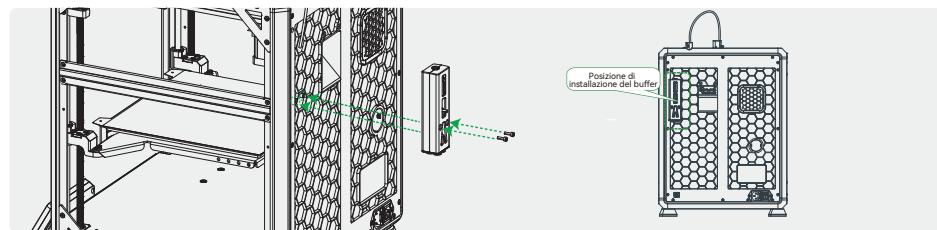
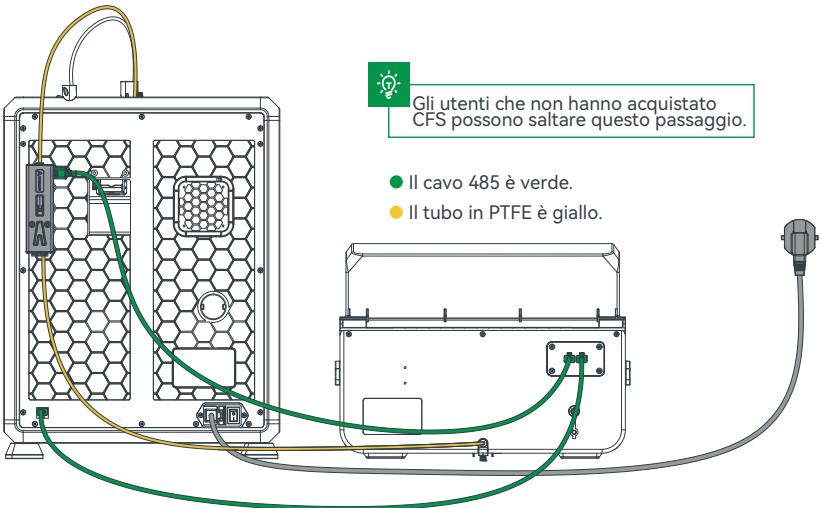
Nota: Inserte los consumibles y proceda con la operación de alimentación una vez que la luz de detección de falta de material esté encendida.

Caldo promemoria: Selezionare la calibrazione della stampa può migliorare la qualità di stampa.

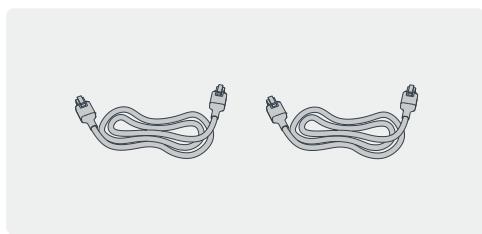
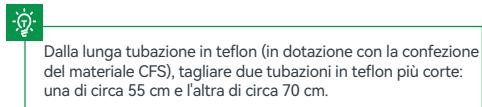
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

4. Connessione e utilizzo del CFS

4.1 Passi per la connessione CFS



- Installa il buffer del filamento sul retro della stampante e fissalo con due viti del buffer; fai attenzione alla direzione del buffer, non installarlo nella direzione sbagliata.



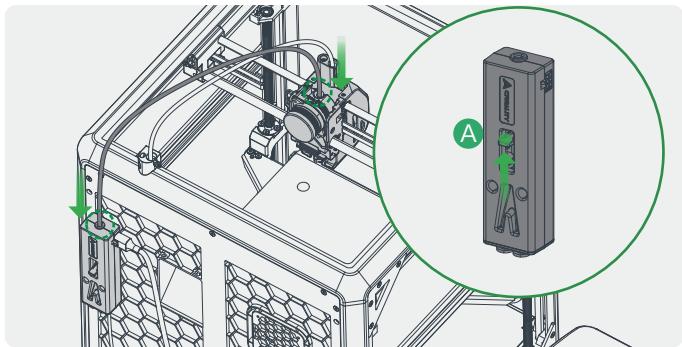
4. Connessione e utilizzo del CFS



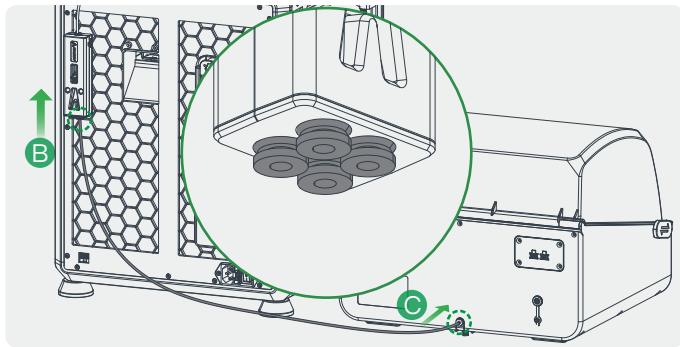
4.1 Passaggi per connettere CFS



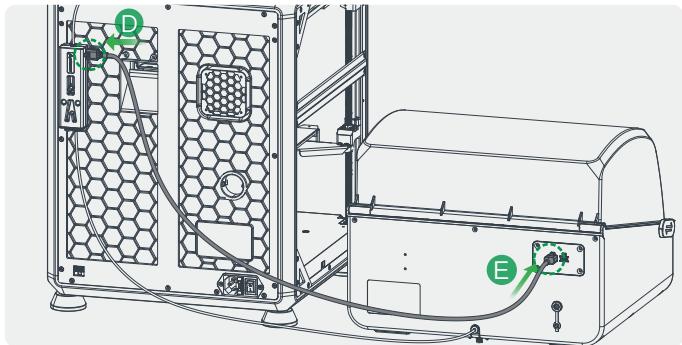
Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.



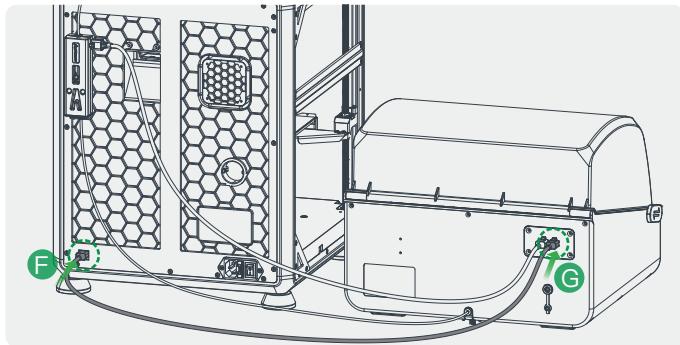
- 1 Nel passaggio A, spingere la leva verso l'alto e inserire il tubo in PTFE più corto (circa 55 cm) per collegare l'ammortizzatore.



- 2 Collegamento del CFS al buffer: Inserire un'estremità del tubo in PTFE più lungo nel buffer (Fase B, uno qualsiasi dei quattro fori disponibili va bene); inserire l'altra estremità nell'uscita del filamento CFS (Fase C).



- 3 Collegare CFS e Buffer: Seguire i passaggi D ed E per collegare il cavo 485 alla macchina e al CFS (può essere utilizzata una delle sue due porte 485 sul CFS).



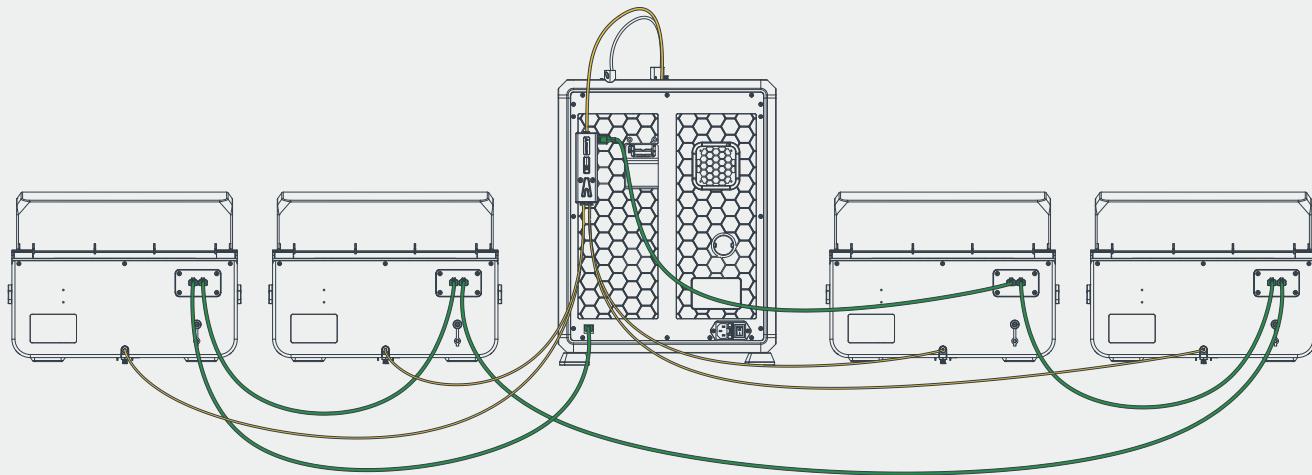
- 4 Collegare il CFS alla macchina: Segui i passaggi F e G per collegare la linea di comunicazione 485 alla macchina e al CFS.

4. Connessione e utilizzo del CFS

4.2 Connessione di più CFS per l'uso



Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.



- Il cavo 485 è verde.
- Il tubo in PTFE è giallo.

4. Connessione e utilizzo del CFS

4.3 Caricamento del filamento dal CFS



Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.

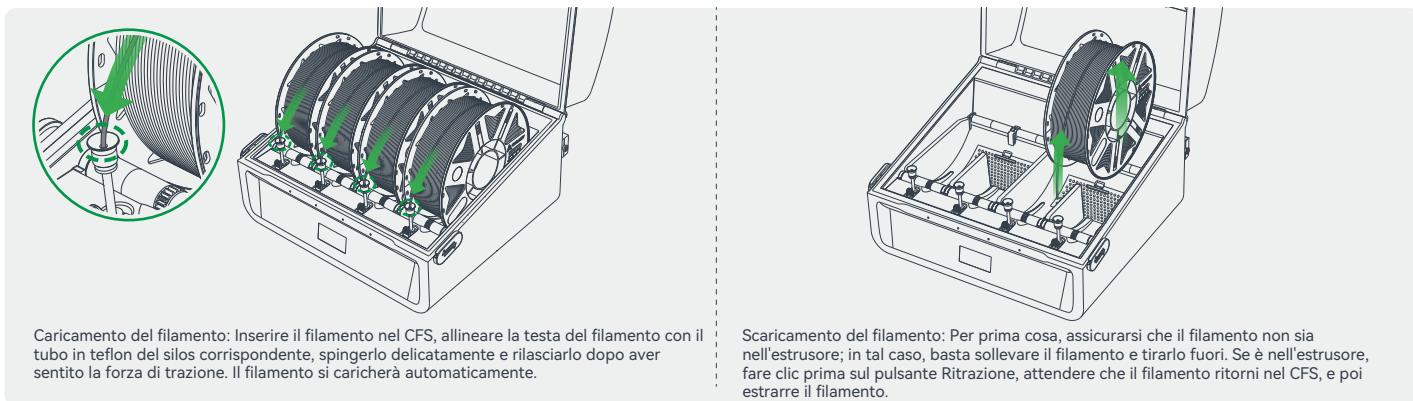


Per evitare che la bobina del filamento si inceppi, non utilizzare bobine di cartone con bordi non trattati o bobine di cartone deformate nel complesso.



- a** Il pulsante Aggiorna RFID può essere utilizzato per leggere il filamento. Se la lettura ha successo, verrà visualizzata la quantità rimanente di filamento e il colore del filamento. Se la lettura fallisce, verrà visualizzato il pulsante di modifica del filamento e il filamento sarà mostrato come "?".
- b** È lo stato dello slot vuoto, visualizzato come "/", e la modifica non è supportata;
- c** Significa che il filamento RFID è letto, l'icona dell'occhio serve per visualizzare le informazioni sul filamento, il filamento RFID supporta solo la visualizzazione; Se questo è RFID e desideri utilizzare un filamento non RFID la prossima volta, fai clic sul pulsante di precaricamento, aspetta che la lettura sia completata, quindi fai clic sul pulsante di modifica del filamento.
- d** È un filo ordinario che supporta la modifica;
- e** Lo stato in cui l'RFID non viene letto, il display del filamento mostra "?". In questo momento, è necessario fare clic sul pulsante di modifica per modificare manualmente le informazioni del filamento.
- f** È lo stato di umidità del CFS. Verde significa che l'umidità è appropriata, arancione significa che l'umidità è leggermente più alta e rosso significa che l'umidità è molto alta. Potrebbe essere necessario sostituire il disidratante.

- 1 Introduzione all'interfaccia di gestione del filamento: La pagina di gestione del filamento è divisa in due parti: il portabobina [sinistra] e il CFS [destra]. Il codice sopra il filamento nel CFS, come 1A, indica il numero dello slot;



Caricamento del filamento: Inserire il filamento nel CFS, allineare la testa del filamento con il tubo in teflon del silos corrispondente, spingerlo delicatamente e rilasciarlo dopo aver sentito la forza di trazione. Il filamento si caricherà automaticamente.

Scaricamento del filamento: Per prima cosa, assicurarsi che il filamento non sia nell'estrusore; in tal caso, basta sollevare il filamento e tirarlo fuori. Se è nell'estrusore, fare clic prima sul pulsante Ritrazione, attendere che il filamento ritorni nel CFS, e poi estrarre il filamento.

- 2 Caricare/scaricare il filamento.

4. Connessione e utilizzo del CFS



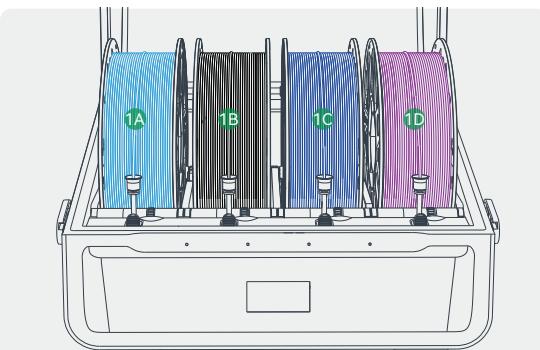
4.4 Impostazione del filamento



- 1 Inserire il filamento e attendere che si stringa (Il filamento RFID non deve essere modificato, nel caso di filamento non RFID, verrà visualizzato "?" dopo la lettura e il filamento dovrà essere modificato manualmente);

Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.

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



- 2 Verifica se le informazioni sul filamento visualizzate sullo schermo corrispondono al filamento nel CFS.

4. CFS connection and usage

4.5 Mappatura del materiale di consumo per la stampa



- L'area **a** è il colore e il tipo di materiale contenuto nel file di stampa. Ad esempio, il PLA di sfondo verde nella figura indica che è richiesto il PLA verde;
- L'area **b** è lo stato dopo il completamento della mappatura del file di stampa al contenitore del filamento. Ad esempio, non c'è PLA verde nel contenitore, e viene selezionato automaticamente il PLA blu;
- Quando la mappatura fallisce, verrà visualizzato “-” e l'utente dovrà selezionare manualmente il materiale;
- Abilitare CFS significa stampare con filamento CFS, altrimenti verrà utilizzato il filamento del rack materiale e il file multi-colore sarà considerato come file monocromatico.
- Controlla la Calibrazione di Stampa per abilitare la funzione di auto-livellamento.

1 Clicca sul file sullo schermo, conferma lo stato della mappatura del filamento e clicca su Stampa;



2 Stampando...



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

5. Stampa di rete



5.1 Stampa via LAN

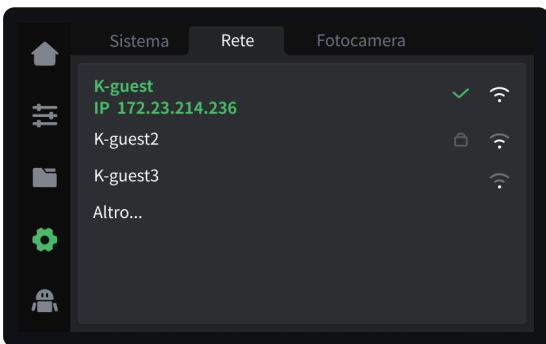
5.1.1 Scaricamento e Installazione del Software



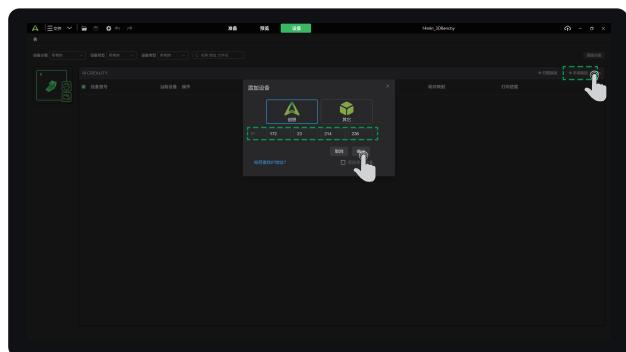
Accedi al sito web di Creality Cloud per scaricare l'ultima versione del software di slicing Creality Print.

<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 Affettatura Creality Print



- 1 Verifica l'IP della macchina sullo schermo della macchina:
Impostazioni → Rete;



- 2 Nella sezione di binding del software di slicing, inserisci l'IP della macchina: Aggiungi manualmente → Inserisci IP;

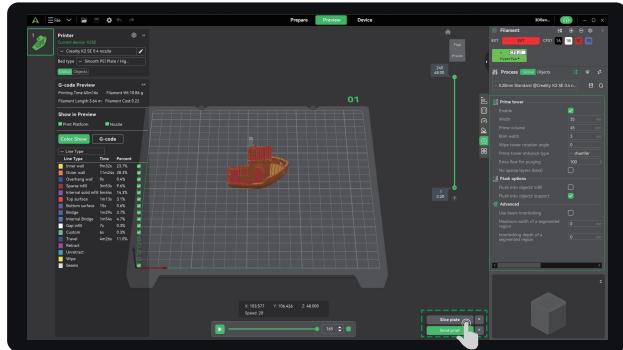


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

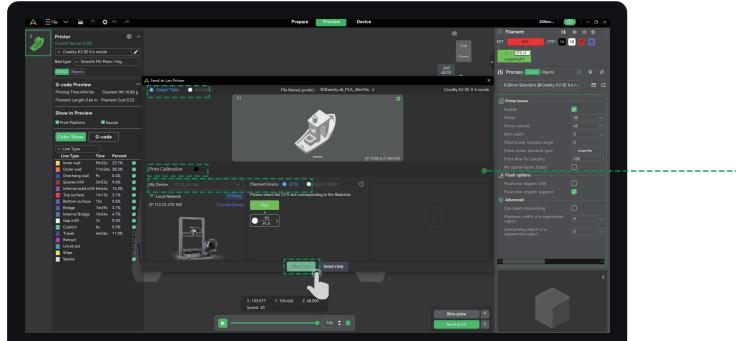
5. Stampa di rete



5.1.3 Ripeti e invia alla stampa



- 1 Clicca su "Slice Single Disk" e dopo che il taglio è completo, clicca su "Send to Print".



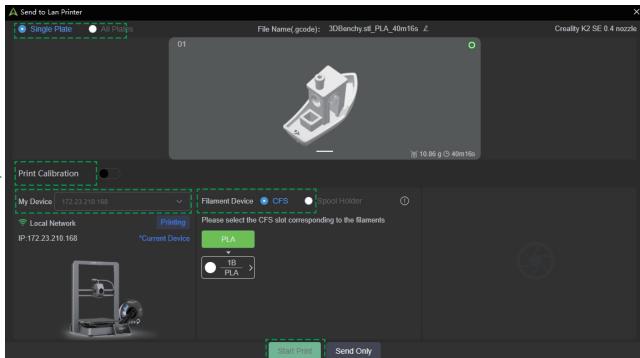
- 2 Controlla le informazioni sulla macchina e sui materiali di consumo, quindi clicca su "Inizia la stampa".



Per ulteriori tutorial dettagliati sull'uso del software di slicing, si prega di accedere al Wiki ufficiale di Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



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



5. Stampa di rete



5.2 Creality Cloud Online

5.2.1 Scaricare e installare il software

1. **Metodo 11:** Scansiona il codice QR qui sotto per scaricare e installare l'app Chuangxiangyun.

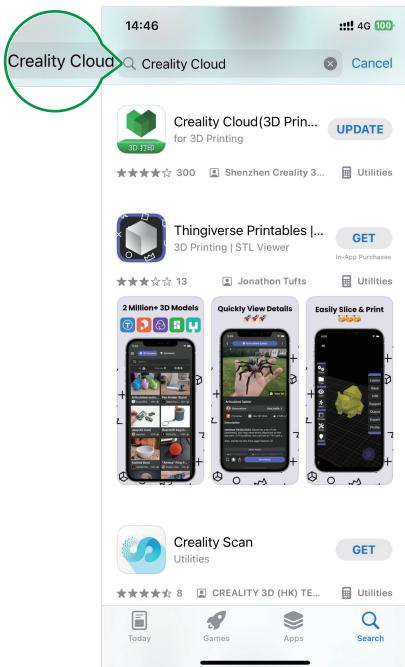
<https://www.crealitycloud.cn> 

- Accedi a una vasta libreria di modelli di alta qualità.
- La funzione di slicing cloud e le impostazioni di stampa integrate rendono la stampa più facile che mai.
- Controlla a distanza e stampa con un solo clic, in qualsiasi momento e ovunque.



Creality Cloud App

2. **Metodo 2:** Cerca "Creality Cloud" nell'App Store, scaricalo e installalo.

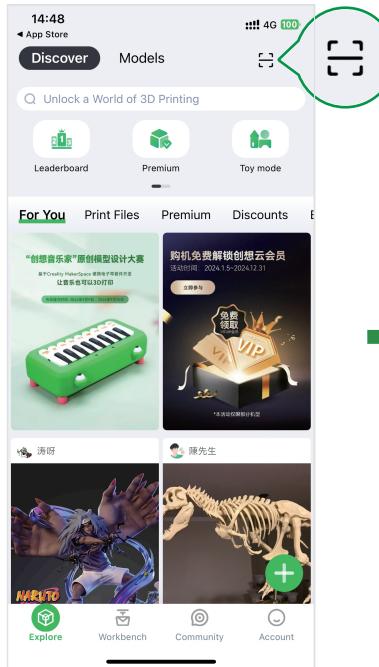


5. Stampa di rete



5.2.2 Associare e aggiungi dispositivo

Utilizza l'app mobile Creative Cloud per scansionare il codice QR sullo schermo della stampante e collegare la stampante al tuo account.



6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.1 Elementi di manutenzione

Istruzioni di manutenzione		
Pulizia della macchina	Pulire l'interno della macchina per assicurarsi che il suo funzionamento non sia compromesso.	Prima di ogni stampa
Estremità calda	Soluzione per il blocco dell'estrusore: Dopo il preriscaldamento e la rimozione dei filamenti, aumentare la temperatura dell'estrusore e inserirlo dall'alto verso il basso utilizzando un detergente per estrusori fino a quando i filamenti bloccati non vengono estratti. Sostituire l'ugello. Controllare se l'uscita del filo è normale, in caso contrario, controllare se l'estrusore è bloccato. Controllare l'ugello per verificare la presenza di residui di filamento, in tal caso, riscaldare l'ugello e rimuoverli con uno strumento.	Dopo blocco estrusore Tempo di stampa cumulativo per 500 ore Dopo ogni cambio di filamenti Prima di ogni stampa
Piattaforma di stampa	Controllare la superficie della piattaforma per verificare la presenza di residui di filamenti e colla, in tal caso, pulire la superficie della piattaforma.	Prima di ogni stampa
Meccanismo di movimento	Lubrificazione asse ottico XYZ.	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore
Auto-ispezione	Movimento asse. Ottimizzazione delle vibrazioni dei filamenti. Livellamento automatico.	Tempo di stampa cumulativo per 300 ore
Sostituzione del filamento	Sostituzione di filamenti dello stesso tipo: seguire il normale processo Arretra - Avanza. Sostituzione di diversi filamenti: Preriscaldare l'ugello per raggiungere la temperatura target del filamento corrente; quindi ritirarlo, sostituirlo con il filamento target e preriscaldare l'ugello alla temperatura di estrusione del più alta dei due filamenti; alimentare per 30 secondi fino a quando il filamento è stato completamente estruso e impostare definitivamente la temperatura dell'ugello del filamento corrente.	/

Se i suddetti problemi non possono essere risolti:

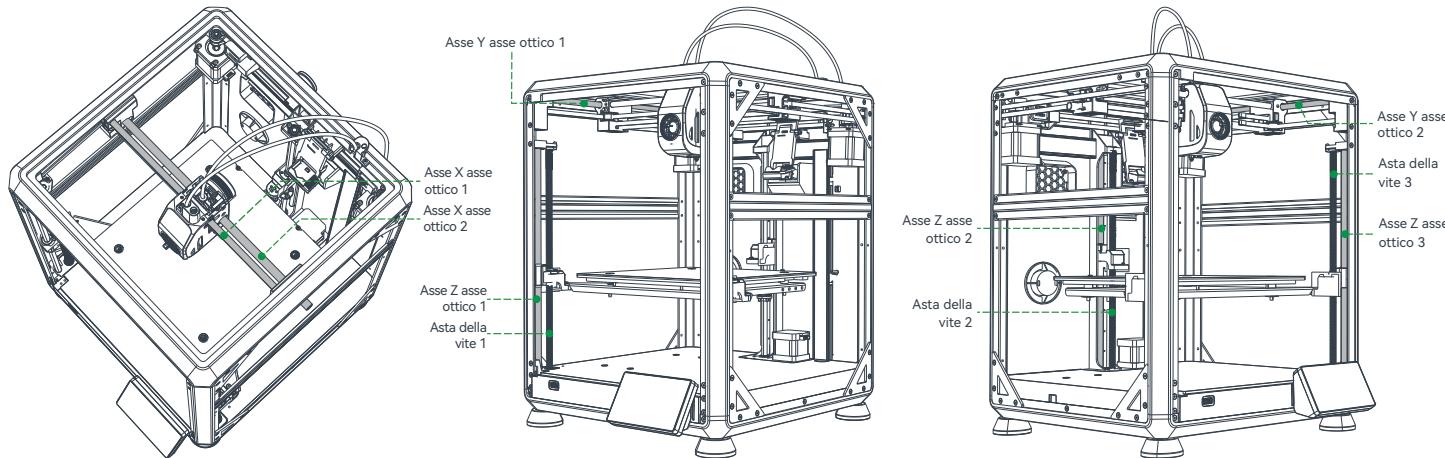
- ① Puoi accedere al Wiki ufficiale di Creality (<https://wiki.creality.com>) per esplorare ulteriori tutorial dettagliati di assistenza post-vendita;
- ② Oppure contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 o inviare un'e-mail a cs@creality.com.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2 Precauzioni per la stampa

6.2.1 Lubrification and maintenance



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

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2.2 Utilizzo e manutenzione della piattaforma flessibile



Caratteristiche

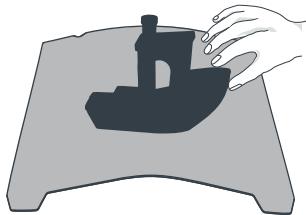
- Maggiore adesione del modello, facile rimozione del modello dopo la stampa.
- Rivestimento in resina epossidica su entrambi i lati, entrambi i lati utilizzabili per la stampa.
- Il rivestimento in resina epossidica non fa bolle, la superficie testurizzata è facile da pulire.

Precauzioni per l'uso

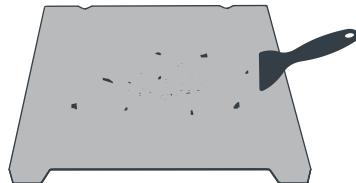
- Se la temperatura del letto riscaldato è troppo bassa durante la stampa, può verificarsi una scarsa adesione.
- Se c'è olio o sudore delle mani sulla superficie della piattaforma, può verificarsi una scarsa adesione.
- Una pressione eccessiva dell'ugello o una rimozione forzata del modello con una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



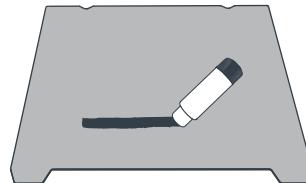
Se vuoi acquistare la piattaforma flessibile sopra menzionata, puoi entrare nel centro commerciale <https://vip.creatlity.com/en/goods-detail/2105> per l'acquisto.



- 1 Attaccato alla piattaforma flessibile dopo che il modello stampato si è raffreddato. Rimuovere dal dispositivo e piegare parzialmente la piattaforma per separare il modello dalla piattaforma. (Non piegare eccessivamente la piattaforma per evitare che si deformi e diventi inutilizzabile).



- 2 I residui dei filamenti della piattaforma possono essere asportati con una lama. Durante l'uso, si raccomanda cautela per la sicurezza.



- 3 Qualora il primo livello del modello non fosse incollato, si consiglia di applicare della colla stick in modo uniforme sulla superficie della piattaforma.

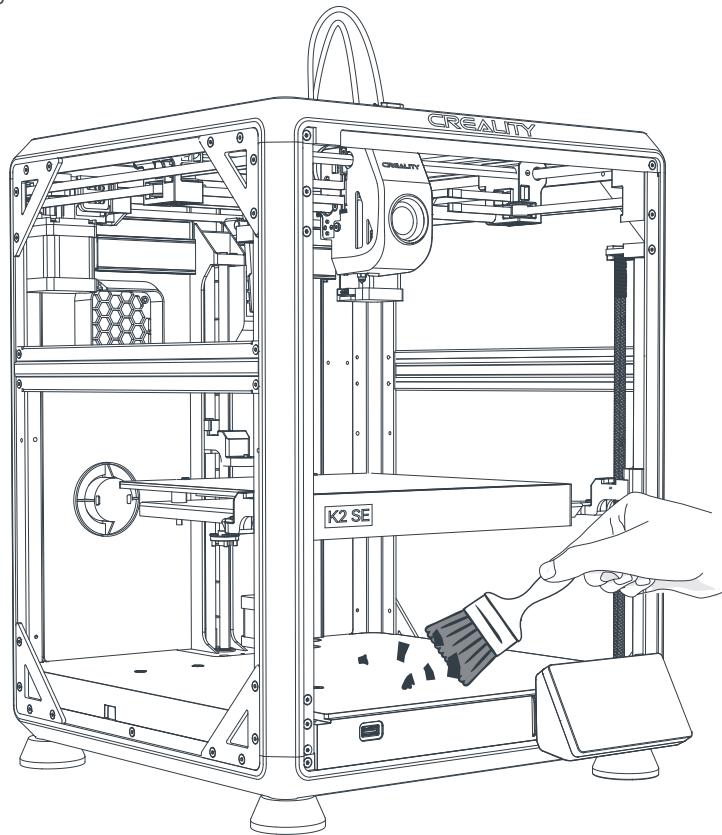


Ricorda: Poiché la piattaforma di stampa si usurta rapidamente, si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire l'adesione del primo strato del modello.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2.3 Pulizia dei detriti all'interno del telaio



Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.
Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo. Il diritto di interpretazione definitiva appartiene a Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.
18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.
Official Website: www.creality.com
Tel: +86 755-8523 4565
E-mail: cs@creality.com

