

K2 SE

取扱説明書

K2 SE 3Dプリンター

V 1.1_JP

尊敬するユーザー

Creality 製品をお選びいただき誠にありがとうございます。このクイックガイドは、開梱、設置、およびデバッグの手順を紹介しています。使用前に必ずお読みください。

より詳細な説明、開梱ビデオ、およびアフターサービスのチュートリアルについては、Creality Wiki プラットフォームをご覧ください。

Creality チームは、常に高品質なサービスを提供する準備ができています。使用中に問題が発生した場合は、このクイックガイドの最後に記載されている電話番号やメールでお問い合わせください。

製品を購入したが使い方がわからない？

ご安心ください、全ての疑問は解決されます！



Creality 公式 Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ 新製品の完全な理解、その特徴を徹底的に探索。
- ✓ 詳細な操作ガイドが、スムーズなスタートをサポート。
- ✓ 効率的な解決策を提供するプロフェッショナルなアフターサポートプラットフォーム。

Creality Cloud - あなたの3Dプリンティングユニバースが待っている！
全ての愛好者のために設計されたオールインワン3Dプリンティングプラットフォームを発見してください。



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ 多数の高品質モデルのライブラリにアクセス。
- ✓ 内蔵クラウドスライシングとプリント設定で、プリントが今までよりも簡単に。
- ✓ どこでも、いつでもリモートで制御し、ワンクリックでプリント。

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



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

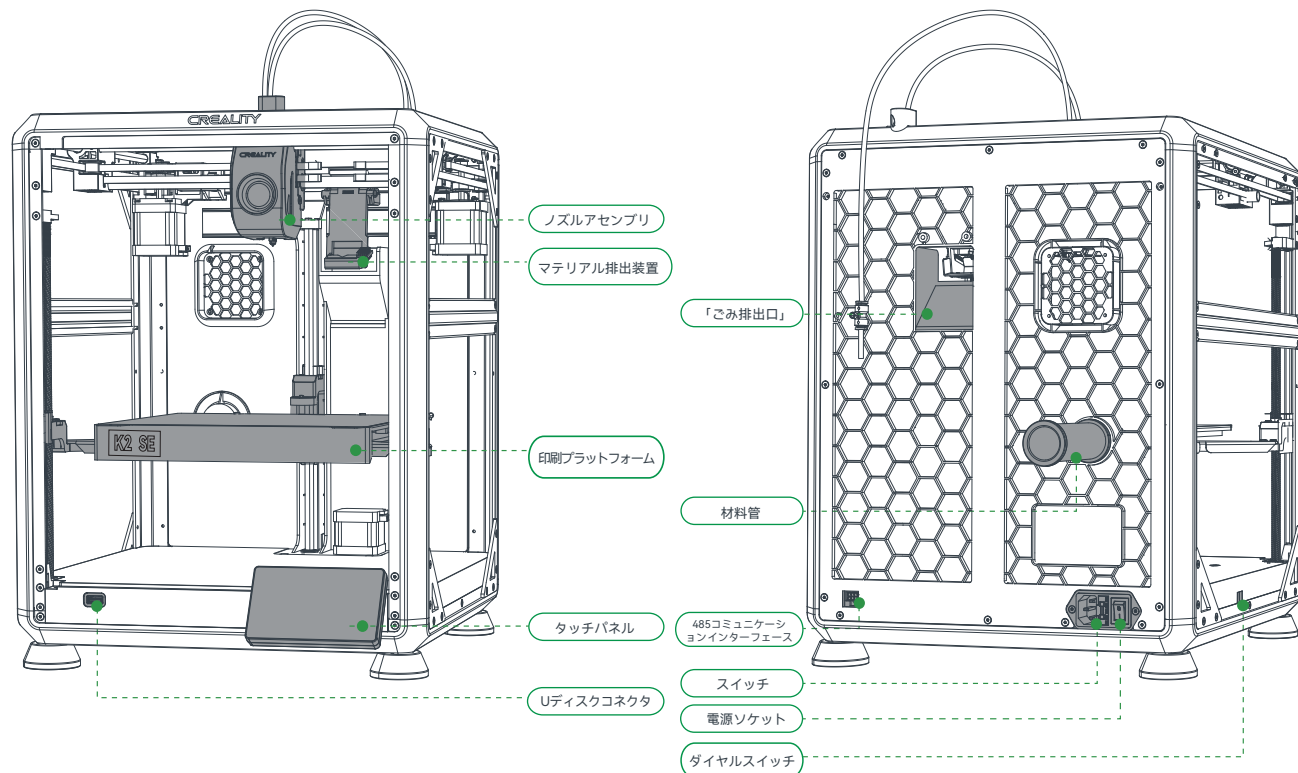
Wait one-half hour after switching off before handling parts

目次

1. 機械情報	01-03
1.1 機械概要	01-01
1.2 機械パラメータ	02-02
1.3 包装明細書	03-03
2. アンボックス	04-06
2.1 製品の取り付け	04-05
2.2 起動ガイド	06-06
3. 製品使用	07-10
3.1 ユーザーインターフェース	07-07
3.2 フィラメントをスプールホルダーからロード	08-09
3.3 Uディスク印刷	10-10
4. CFS接続と使用	11-16
4.1 CFSに接続する手順	11-12
4.2 複数のCFSを使用するための接続	13-13
4.3 フィラメントをCFSからロード	14-14
4.4 フィラメントの設定	15-15
4.5 印刷消耗品のマッピング	16-16
5. ネットワークプリンティング	17-20
5.1 LAN印刷	17-18
5.2 Creality Cloud プリント	19-20
6. 暖かいヒント及び日常保守	21-24
6.1 メンテナンス項目	21-21
6.2 印刷に係る注意事項	22-24

1. 機械情報

1.1 機械概要



1. 機械情報

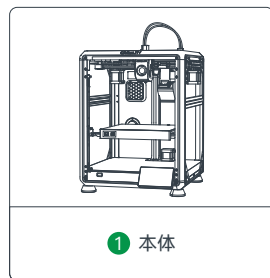


1.2 デバイスの仕様










一般仕様	
製品モデル	K2 SE
最大外形寸法	355*355*482mm
機械重量	10.58kg
モデリング寸法	220*215*245mm
モデリング技術	FFF
定格電圧	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
定格出力	350W
周囲温度	10°C-35°C
エクストルーダー	プロキシマル突出部
サポート付きフィラメント	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
最大ヒートベッド温度	100°C
最大ノズル温度	300°C
スクリーン	タッチスクリーン
印刷モード	USBフラッシュディスク / LANプリント / Creality Cloud プリント
印刷再開機能	はい
フィラメント検出	はい
自動整準	はい

1. 機械情報

1.3 包装明細書



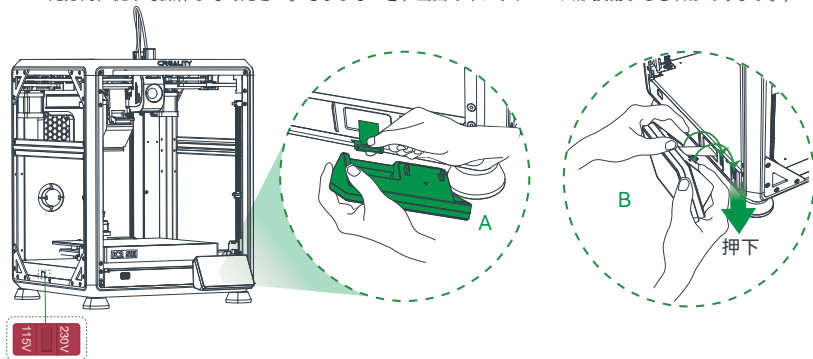
付属品キットリスト

 <p>① レンチとドライバ ×1</p>	 <p>② 材料管</p>	 <p>③ ペンチ ×1</p>	 <p>④ 1.2mmノズルクリーナー×1</p>
 <p>⑤ 電源ケーブル×1</p>	 <p>⑥ M6ソケットレンチ ×1</p>	 <p>⑦ 二重コネクター＆ネジ ×1</p>	 <p>⑧ クイックガイド ×1</p>
 <p>⑨ アフターサービスカード ×1</p>	<p>注意：上記の部品は参考用ですので、 実機でご確認をお願いいたします。</p>		

2. アンボックス

2.1 製品の取り付け

- ① タッチパネルを工具箱から取り出し、図Aに従ってタッチパネルをベースから伸びたフラットケーブルに接続し、図Bに示すように、タッチパネルをベースプレートのスロットにはめ込みます。（接続方向は図示された方向に従って操作してください。そうしないと、画面のインターフェースが損傷する恐れがあります。）

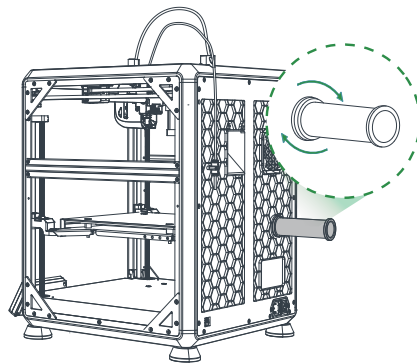


- ① タッチパネルの接続や取り外しをしている間は、本機の電源を入れないでください。
- ② ベースのフレキシブルフラットケーブルを軽く引っ張り、丁寧に断線させます。

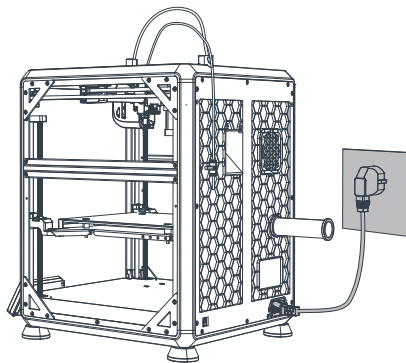
⚠ 注意事項

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

- ② マガジン取付。

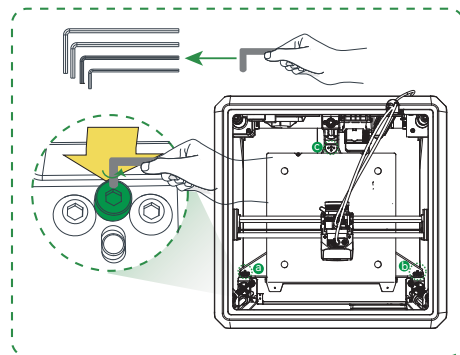
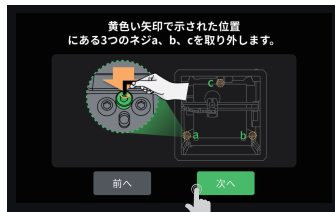
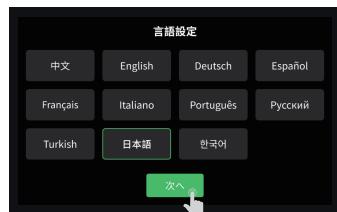


- ③ 接続し、電源を入れる。



2. アンボックス

- ④ 言語を選択して「次へ」をクリックし、黄色い矢印で示された位置にある3つのネジa、b、cを取り外します、画面の「次へ」をクリックし。



- ⑤ 写真の緑色立方体にゴミが入らないようにして、「次へ」をクリックしてください。



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

2. アンボックス

2.2 起動ガイド



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

3. 製品の使用

3.1 ユーザーインターフェース



パラメータは手で設定できます

左側がナビゲーションバーです:

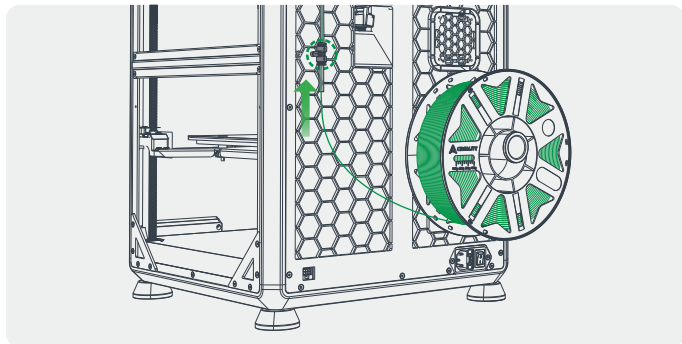
- ① ホーム: アイドル状態では機械の各部分の温度を表示できます。印刷中は、この画面でモデルの印刷進捗状況などの情報を表示できます。
- ② 調整ページ: このページでは、機械の運動やフィラメントの装填などを操作できます。
- ③ ファイルページ: このページでは、印刷するファイルの選択と印刷操作ができます。
- ④ 機能設定ページ: ネットワーク、カメラなどの機能を設定できます。また、機械情報も表示できます。
- ⑤ ヘルプページ: ログのエクスポートや機械のウィキの表示ができます。



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

3. 製品の使用

3.2 フィラメントをスプールホルダーからロード

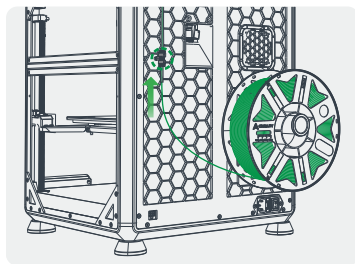


- 1 消耗品をラックに掛け、鉄フッ素チューブに通し、軽く押して動かなくなるまで押し込んでください。

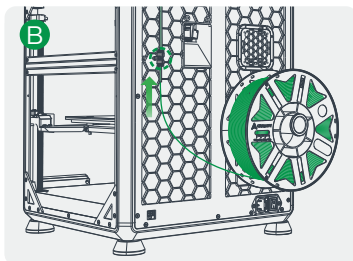


- 2 画面を手動でタップしてフィラメントの情報を設定します: 調整ページ → フィラメント → 編集 (材料ラックの下に表示されているように)。フィラメントのブランド、種類、名前、色を設定し、最後に「確認」をクリックして設定を保存します。

3. 製品の使用



- ③ 押し出しド: フィラメントを手でそっと押しながら、フィラメントインターフェイスの「押し出しド」をクリックします。機械は現在のフィラメント温度を自動的に設定し、加熱完了後にフィラメントを自動的に押し出します。



- ④ 引き戻し: A. フィラメント管理ページで「引き戻し」をクリックすると、押出機が左前方に自動的に移動し、フィラメントを切り取って引き戻します。
B. 引き戻しが終了するまで待ち、機械の後ろのテフロンチューブからフィラメントを引き抜きます。



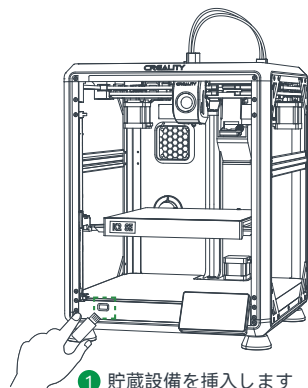
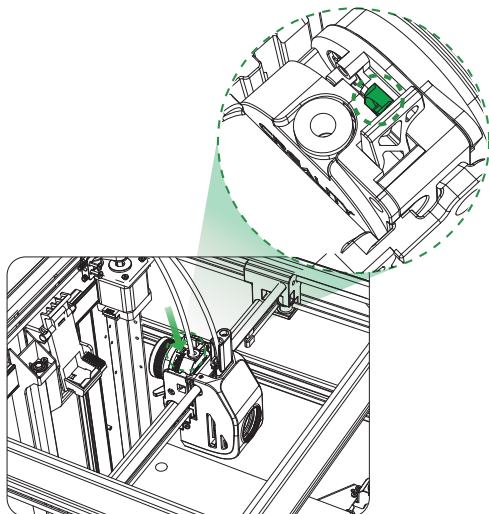
押し出中、ノズルからフィラメントが流れ出るかどうか観察します。流れ出るのが見えない場合は、フィラメントをテフロンチューブから押出機へやさしく押し込み、再度「押し出」をクリックしてください。



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

3. 製品の使用

3.3 Uディスク印刷



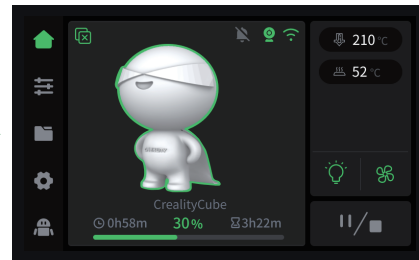
① 貯蔵設備を挿入します



② Uディスクのモデル



③ 印刷を選びます



④ 印刷中

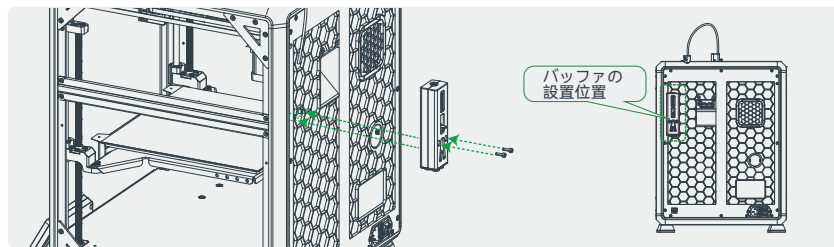
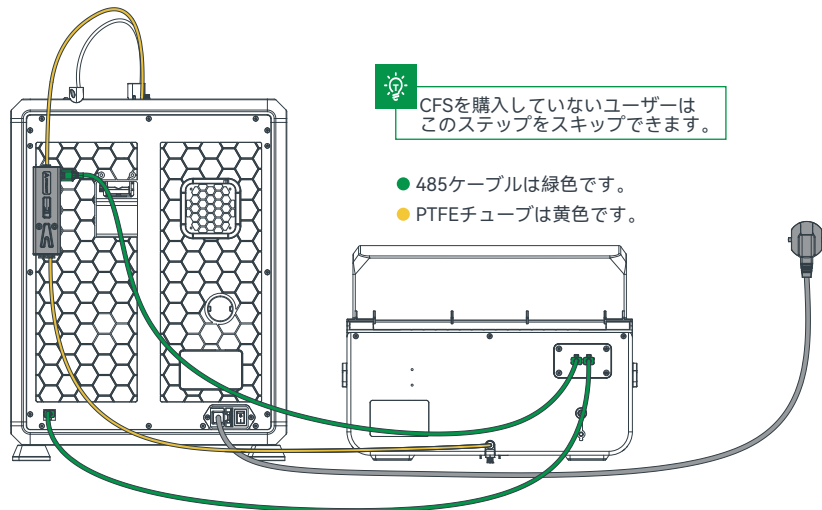
消耗品を挿入し、材料不足検知ランプが点灯したら給紙操作を進めてください。

暖かい促し：印刷キャリブレーションを選択することで印刷品質を向上させることができます。

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

4. CFS接続と使用

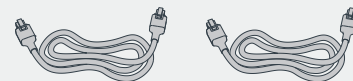
4.1 CFSに接続する手順



- ① フィラメントバッファをプリンターの背面に取り付け、2本のバッファースクリューで固定します。バッファの向きに注意し、間違った方向に取り付けないようにしてください。



長いテフロンチューブ（CFSカートリッジ付属）から、短いもの（約55cm）と長いもの（約70cm）を2本切り出します。



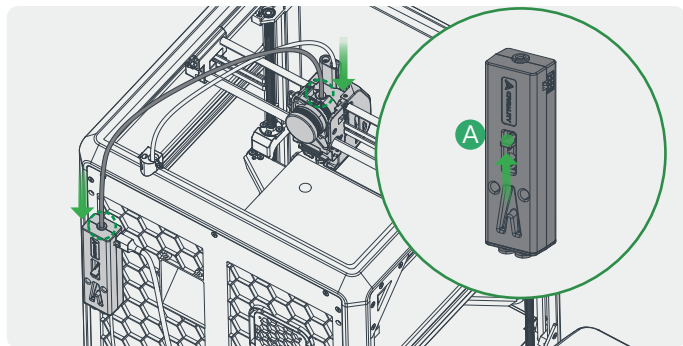
CFSとバッファの間にCFSと共に提供された485ケーブルを2本接続します。

4. CFS接続と使用

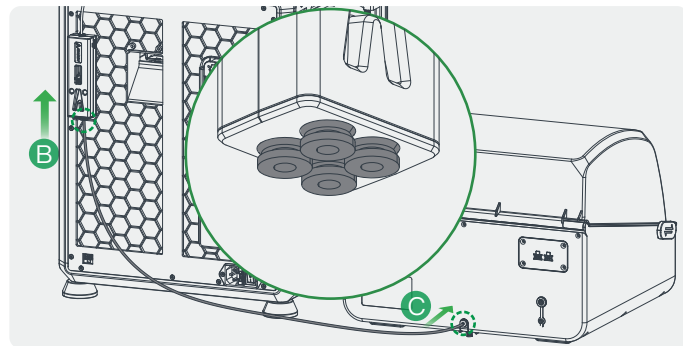
4.1 CFSに接続する手順



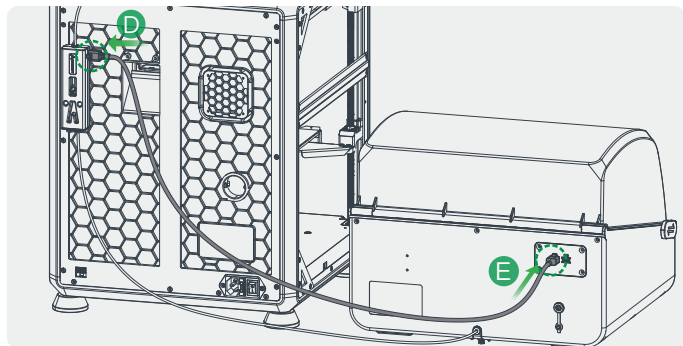
CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。



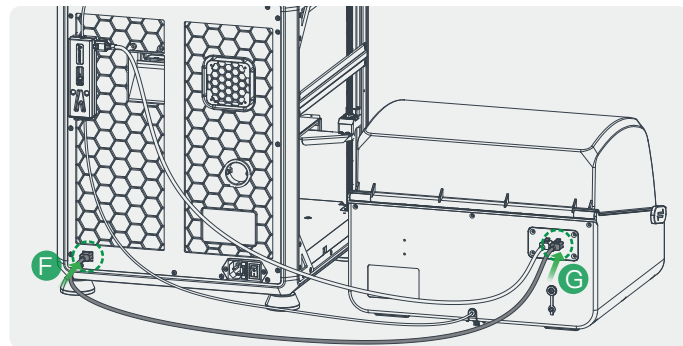
- ① Aステップに従ってレバーを一番上まで押し上げ、短めのテフロンチューブ（約55cm）を挿入してバッファと押出機を接続します。



- ② CFSをバッファに接続する：長いPTFEチューブの一端をバッファに挿入（ステップB、使用可能な4つの穴のどれでも十分です）、もう一方の端をCFSフィラメント出口に挿入（ステップC）して接続します。



- ③ CFSとバッファを接続する：ステップDとEに従い、485ケーブルを機械とCFSに接続します（CFSの2つの485ポートのどちらでも使用可能）。



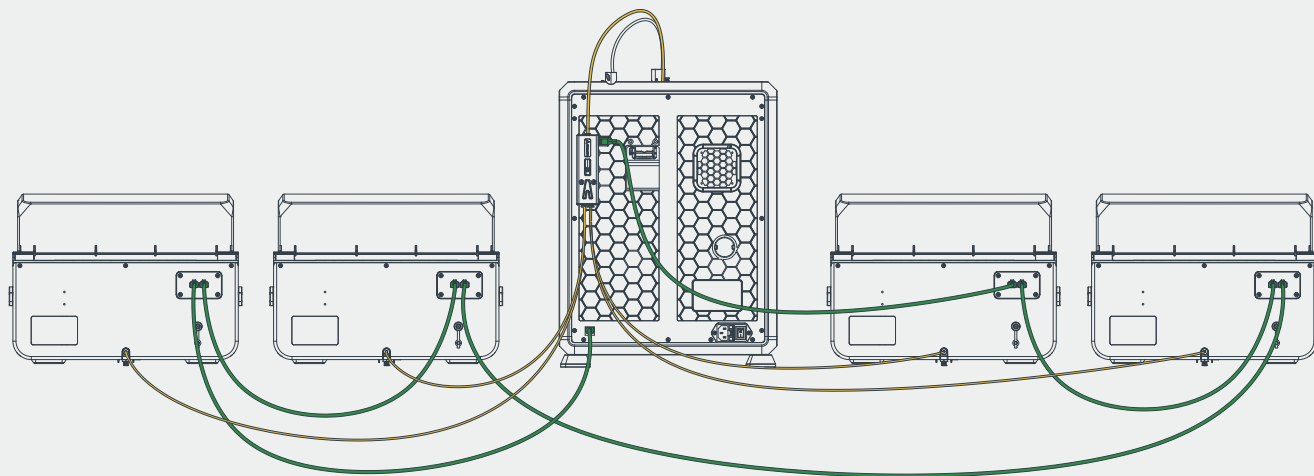
- ④ CFSを機械に接続：手順FとGに従って、485通信ラインを機械とCFSに接続してください。

4. CFS接続と使用

4.2 複数のCFSを使用するための接続



CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。



- 485ケーブルは緑色です。
- PTFEチューブは黄色です。

4. CFS接続と使用

4.3 フィラメントをCFSからロード



CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

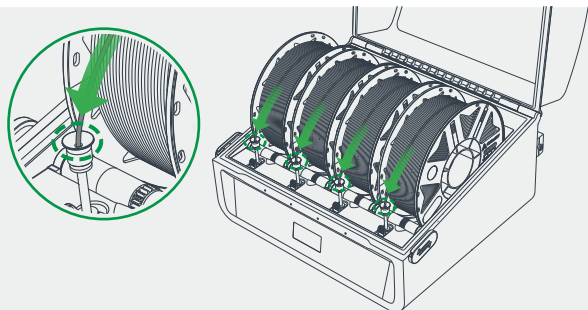


フィラメントスプールが詰まらないようにするために、エッジが処理されていない段ボールスプールや、全体が変形している段ボールスプールは使用しないでください。

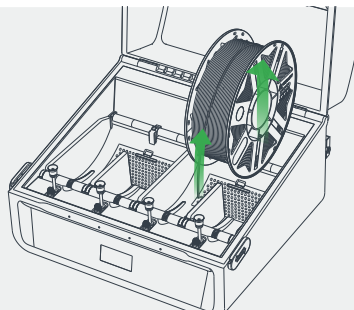


- a これはRefresh RFIDボタンで、フィラメントを読み取るのに使用できます。読み取りが成功すると、残りのフィラメント量とフィラメントの色が表示されます。読み取りに失敗した場合、フィラメント編集ボタンが表示され、フィラメントは「?」として表示されます;
- b これは空スロット状態を示し、「/」として表示します。この状態では編集をサポートしていません;
- c RFIDフィラメントが読み取られた場合、目のアイコンはフィラメント情報を表示するためのものです。RFIDフィラメントは表示のみをサポートします。これがRFIDフィラメントで、次回に非RFIDフィラメントを使用したい場合は、プリロードボタンをクリックし、読み取り完了を待ってからフィラメント編集ボタンをクリックしてください;
- d これは普通のフィラメントを示し、編集をサポートします。
- e これはRFIDが読み取られていない状態であり、フィラメント表示は「?」です。この場合、フィラメント情報を手動で編集するために編集ボタンをクリックする必要があります;
- f これはCFS湿度状態を示します。緑は湿度が適切であることを意味し、オレンジは湿度がやや高いことを示し、赤は湿度が非常に高いことを示します。この場合、乾燥剤の交換が必要になるかもしれません。

- ① フィラメント管理インターフェースの紹介: フィラメント管理ページは、スプールホルダー (左) とCFS (右) の2つに分かれています。CFSのフィラメント上のコード (例: 1A) はスロット番号を示します;



フィラメントの装填: フィラメントをCFSに入れ、フィラメントの先端に対応するサイズのテフロンチューブに合わせて優しく押し込み、引っ張る力を感じたら手を離します。フィラメントは自動的に装填されます。



フィラメントのアンロード: まず、フィラメントがエクストルーダーに入っていないことを確認してください。エクストルーダーに入っていない場合は、フィラメントを引き抜くだけです。エクストルーダーに入っている場合は、最初にリトラクトボタンをクリックし、フィラメントがCFS (材料交換ステーション) に戻るのを待ってからフィラメントを取り出します。

- ② フィラメントの装填 / 取り出し。

4. CFS接続と使用

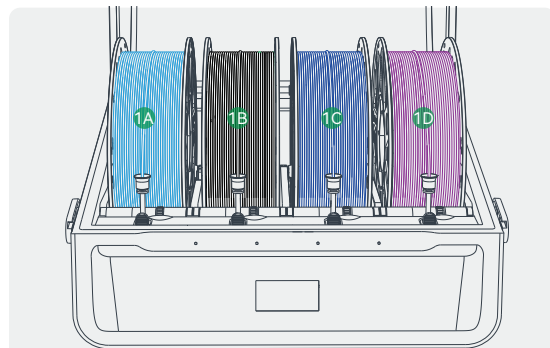
4.4 フィラメントの設定



- 1 フィラメントを挿入し、締め付けを待ちます（RFIDフィラメントの場合は編集不要ですが、非RFIDフィラメントの場合は読み取り後「？」が表示され、フィラメントを手動で編集する必要があります）；

💡 CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

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



- 2 画面に表示されるフィラメント情報がCFSのフィラメントと一致しているか確認します。

4. CFS接続と使用

4.5印刷消耗品のマッピング



- エリア **a** は印刷ファイルに含まれる材料の色と種類を示します。例として、図中の緑色のPLA背景は、緑のPLAが必要であることを意味します；
- エリア **b** は印刷ファイルとフィラメントピンに対応が完了した後の状態を示します。例として、フィラメントピンに緑のPLAがない場合、青いPLAが自動的に選択されます；
- マッピングに失敗した場合、"--"が表示され、ユーザーは材料を手動で選択する必要があります；
- CFSを有効にすると、CFSフィラメントを使っての印刷が行われ、それ以外の場合は材料ラックのフィラメントを使って印刷が行われます。マルチカラーのファイルは単色ファイルとして扱われます；
- 「印刷キャリブレーション」をチェックして、自動レベリング機能を有効にします。

- 1 画面のファイルをクリックし、フィラメントのマッピングステータスを確認し、「印刷」をクリックします；



- 2 印刷中...



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

5. ネットワークプリンティング

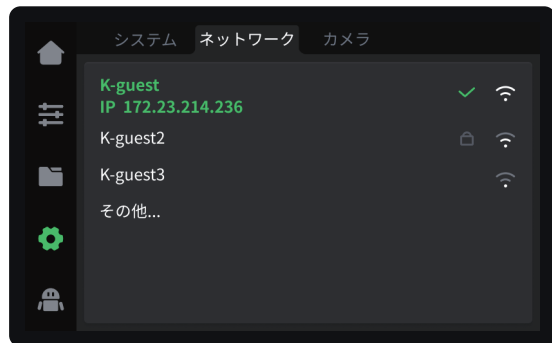
5.1 LAN印刷

5.1.1 ソフトウェアのダウンロードおよびインストール

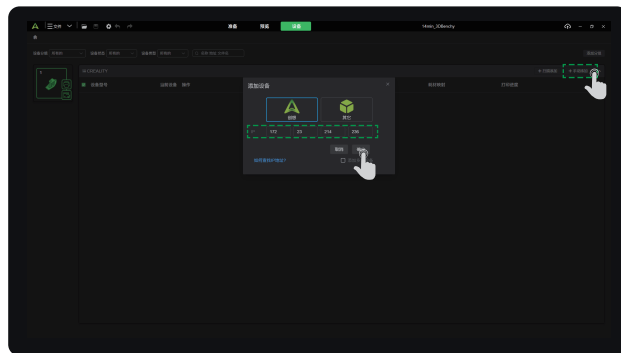


最新のCreality Printスライスソフトをダウンロードするために、Creality Cloudのウェブサイトにログインしてください:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 機器をLANに接続



① 機器のスクリーンで機器のIPを確認: "設定" → "ネットワーク";



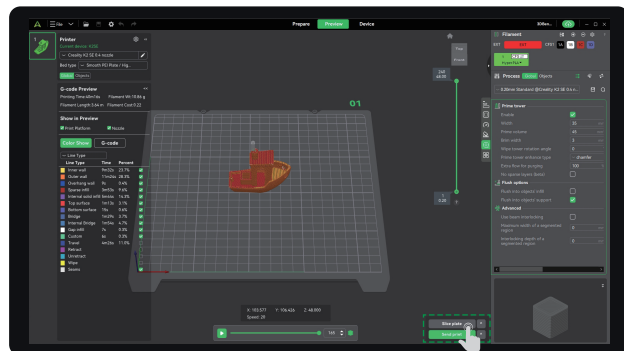
② スライシングソフトにIPを入力して機器を接続: "手動で追加" → "IPを入力";



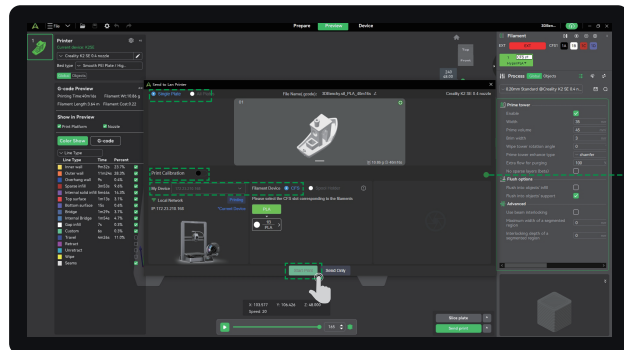
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト of 最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

5. ネットワークプリンティング

5.1.3 切削設定と印刷の送信



- 1 「Slice Single Disk」をクリックし、スライスが完了したら「Send to Print」をクリックしてください。



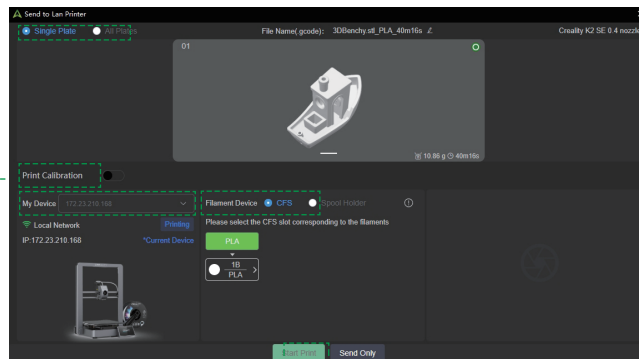
- 2 機械と消耗品情報を確認し、「印刷開始」をクリックしてください。



より詳細なスライスソフトウェア使用チュートリアルについては、
Creality 3D公式Wikiにログインしてください：
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



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



5. ネットワークプリンティング

5.2 Creality Cloud プリント

5.2.1 ソフトウェアのダウンロードおよびインストール

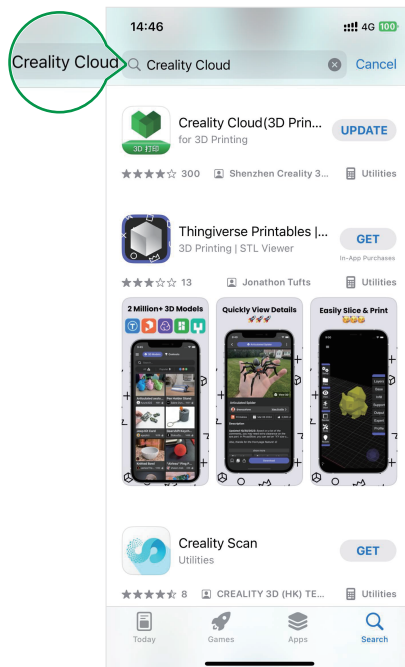
1. 方法1: 以下のQRコードをスキャンして、「想像雲」アプリをダウンロードしてインストールしてください。

<https://www.crealitycloud.cn> 

- ✓ 多数の高品質モデルのライブラリにアクセス。
- ✓ 内蔵クラウドスライシングとプリント設定で、プリントが今までよりも簡単に。
- ✓ どこでも、いつでもリモートで制御し、ワンクリックでプリント。

Creality Cloud App

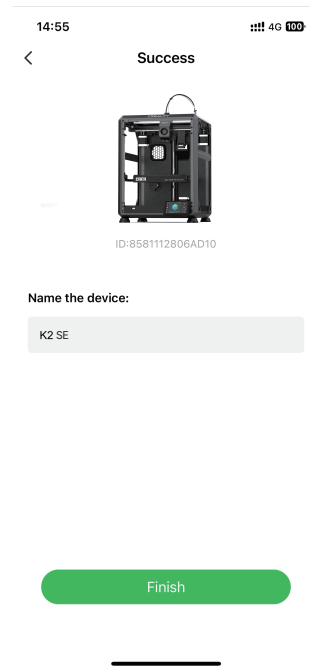
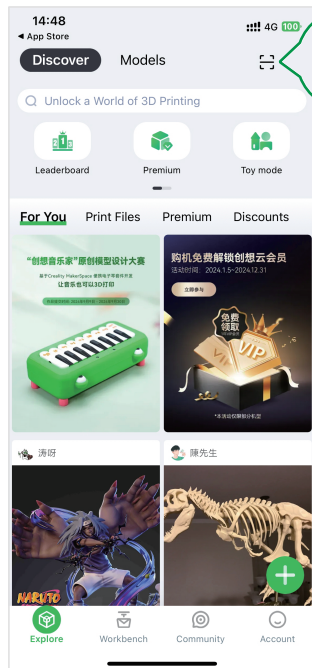
2. 方法2: App Storeで「Creality Cloud」を検索し、ダウンロードしてインストールしてください。



5. ネットワークプリンティング

5.2.2 デバイスを接続して追加

プリンターをあなたのアカウントとリンクするために、Creative Cloud Appのモバイルアプリを使用してプリンター画面のQRコードをスキャンしてください。



6. 暖かいヒント及び日常保守

6.1 メンテナンス項目

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

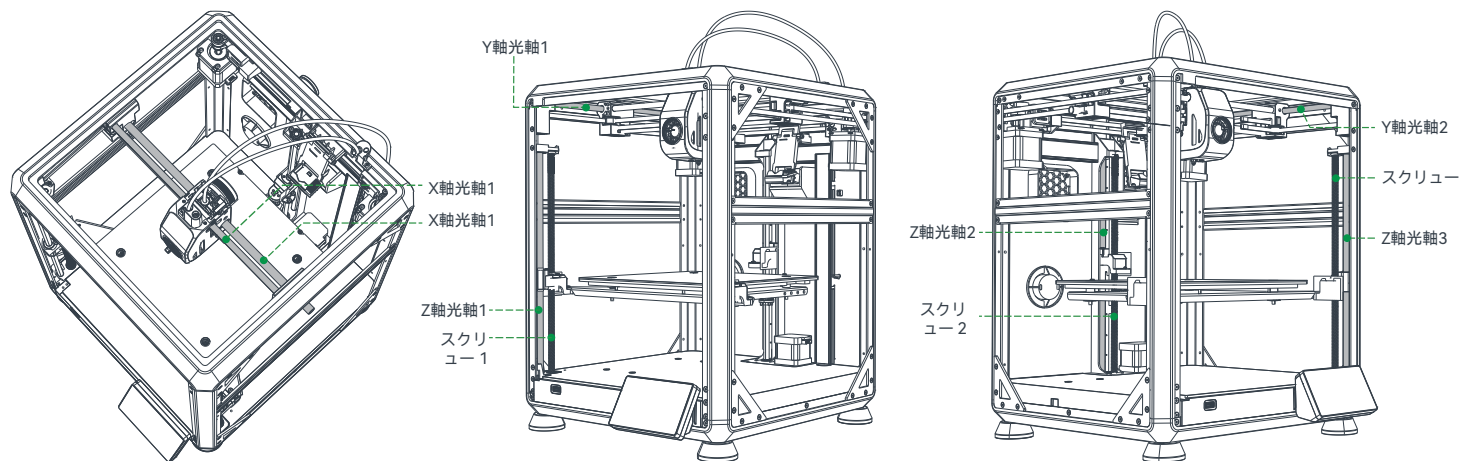
これらの問題が解決できない場合には:

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

6. 暖かいヒント及び日常保守

6.2 印刷注意事項

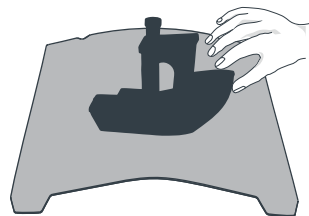
6.2.1 潤滑



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

6. 暖かいヒント及び日常保守

6.2.2 フレキシブルプラットフォームの使用とメンテナンス



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

特長

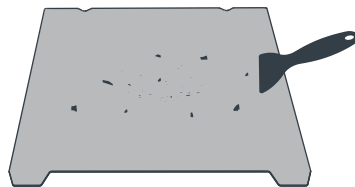
- モデルの接着が強く、印刷後にモデルを簡単に取り外せます。
- 両面エポキシ樹脂コーティングで、両サイドを印刷に使用できます。
- エポキシ樹脂コーティングは膨れず、テクスチャー面は清掃が簡単です。

使用上の注意

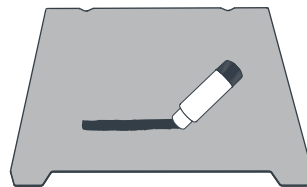
- 印刷中にヒートベッドの温度が低すぎると、接着不良が発生する場合があります。
- プラットフォーム表面に油や手汗があると、接着不良が発生する場合があります。
- ノズルの圧力が過度であったり、金属ヘラでモデルを力任せに取り外したりすると、エポキシコーティングが損傷しやすくなります。



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



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



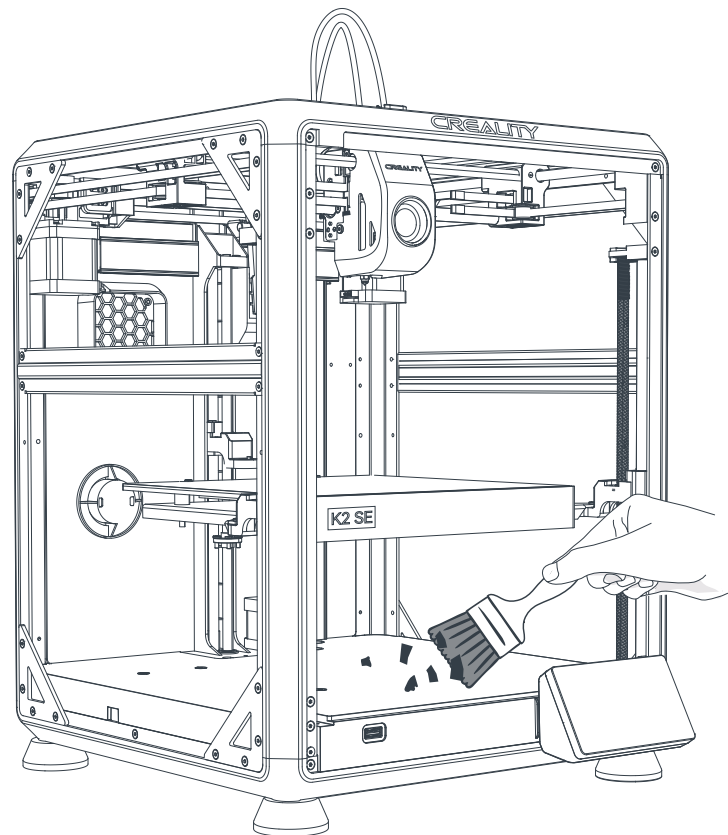
- ③ モデルの第一層の粘着性が悪い場合、プラットフォーム表面に、固体粘着剤を塗るように勧めます。



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

6. 暖かいヒント及び日常保守

6.2.3 筐体内部雑物の清掃



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



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

