

Drukarka 3D Creality K1

Instrukcja obsługi



Drodzy Użytkownicy

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. Aby uzyskać jak najlepsze wrażenia, prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji obsługi i ściśle przestrzeganie instrukcji obsługi drukarki. Nasze zespoły są zawsze gotowe do świadczenia najlepszych usług. Aby uzyskać lepsze wrażenia z korzystania z naszych produktów, można również dowiedzieć się, jak korzystać z drukarki w następujący sposób:

Dołączone instrukcje: odpowiednie instrukcje i filmy można znaleźć na dołączonym nośniku flash USB.

Można również odwiedzić naszą oficjalną stronę internetową (<https://www.creality.com>), aby znaleźć informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, dane kontaktowe, instrukcje dotyczące urządzenia, informacje o gwarancji na urządzenie i inne.

Uwagi

- 1- Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia;
- 2- Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie drukarki w dobrze wentylowanym, chłodnym i wolnym od kurzu miejscu;
- 3- Nie narażaj drukarki na gwałtowne wibracje lub inne niestabilne środowisko, ponieważ może to spowodować niską jakość druku;
- 4- Należy używać zalecanych filamentów, aby uniknąć zatkania głowicy wytłaczającej i uszkodzenia urządzenia;
- 5- Nie używaj kabla zasilającego innych produktów podczas instalacji. Należy zawsze używać uziemionego trójbolcowego gniazda zasilania, które jest dołączone do drukarki;
- 6- Nie dotykać dyszy ani podgrzewanego stołu podczas pracy, aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała;
- 7- Nie nosić rękawic ani opasek podczas obsługi urządzenia, aby zapobiec uwięzieniu ruchomych części, które mogłyby spowodować zmiżdżenie lub przecięcie części ciała; Używać dostarczonych narzędzi do czyszczenia filamentu z ekstrudera w odpowiednim czasie, wykorzystując temperaturę resztkową po drukowaniu. Podczas czyszczenia nie należy bezpośrednio dotykać ekstrudera,

gdyż może to spowodować oparzenia;

8- Użyj dostarczonych narzędzi, aby wyczyścić filament z ekstrudera w odpowiednim czasie, wykorzystując pozostałą temperaturę po drukowaniu. Podczas czyszczenia nie należy bezpośrednio dotykać ekstrudera, ponieważ może to spowodować oparzenia;

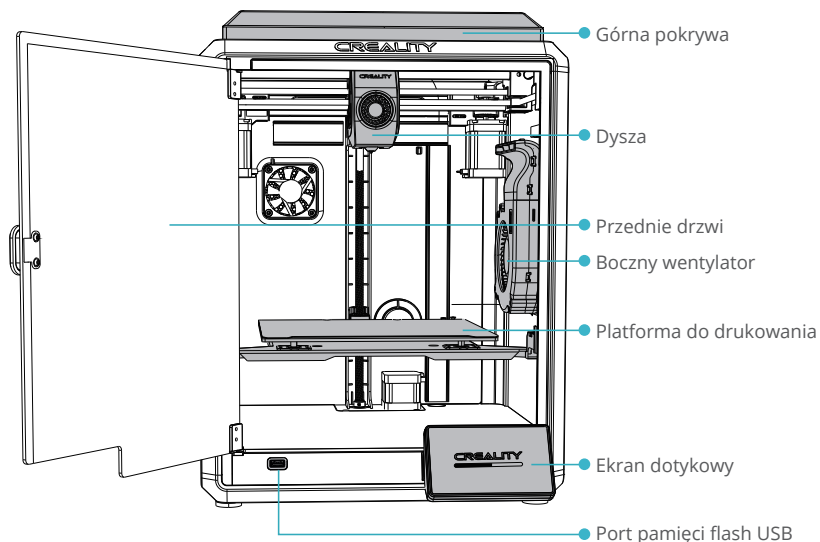
9- Należy często czyścić drukarkę. Regularnie czyść korpus drukarki suchą szmatką po wyłączeniu drukarki, wytrzyj kurz, związany filament i ciała obce na przewodnicach;

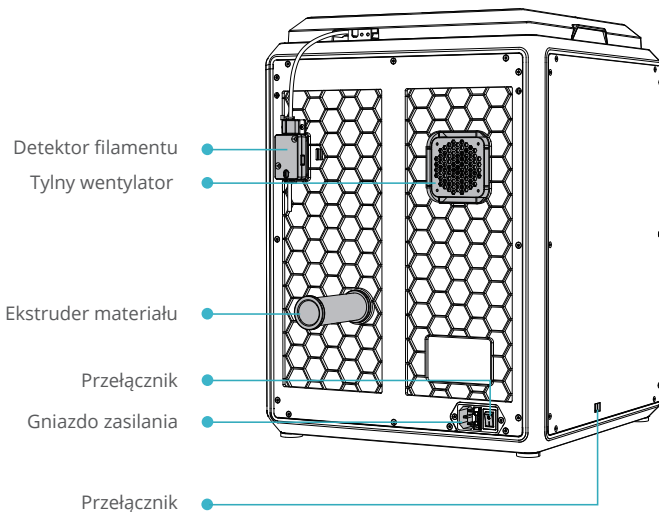
10- Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru, gdyż może to spowodować obrażenia ciała;

11- Użytkownicy powinni przestrzegać praw i przepisów odpowiednich krajów i regionów, w których sprzęt jest zlokalizowany (używany), przestrzegać etyki zawodowej, zwracać uwagę na obowiązki w zakresie bezpieczeństwa i surowo zabraniać używania naszych produktów lub sprzętu do jakichkolwiek nielegalnych celów; Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia w żadnych okolicznościach;

1. Informacje o urządzeniu

1.1 Informacje o drukarce





1.2 Specyfikacja

Model produktu - K1

Waga urządzenia - 12,5 kg

Wymiary - 355*355*480mm

Maks. Wymiary wydruku - 220*220*250mm

Technologia druku - FDM

Napięcie znamionowe - 100-120V~/200-240V~, 50/60Hz

Moc znamionowa - 350W

Temperatura otoczenia - 10°C-30°C

Ekstruder - Sprite Direct Drive

Obsługiwany filament - PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Carbon

Maks. Temperatura dyszy - 100 °C

Maks. Temperatura podgrzewanego łoża - 300 °C

Interfejs użytkownika - 4,3-calowy ekran dotykowy

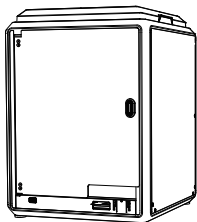
Interfejs drukowania - Dysk flash USB/Drukowanie przez sieć LAN

Automatyczne poziomowanie - Tak

Odzyskiwanie po utracie zasilania - Tak

Wykrywanie filamentu - tak

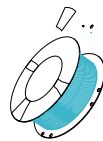
1.3 Zawartość opakowania



1 Drukarka



2 Ekran dotykowy



3 Filament



Zawartość skrzynki narzędziowej



4 Klucz i Śrubokręt x1



5 Ostrze x1



6 Uchwyt filamentu x1



7 Szczypce tnące x1



8 Czysta dysz 1,2 mm x1



9 Pamięć flash USB x1



10 Kabel zasilający x1



11 Klucz nasadowy M6 x1



12 Podkładki tłumiące x4



13 Skrócona instrukcja obsługi x1

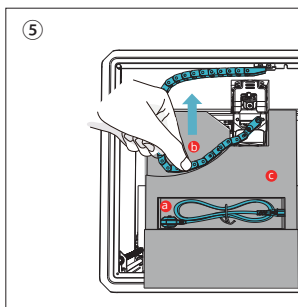
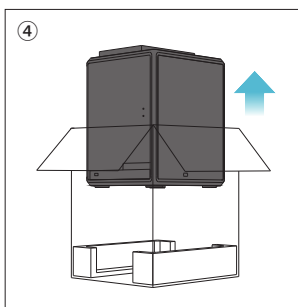
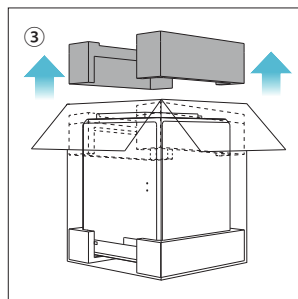
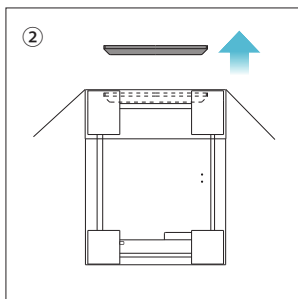
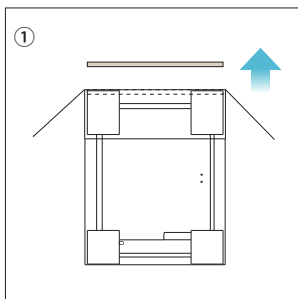


14 Karta usług posprzedażowych x1

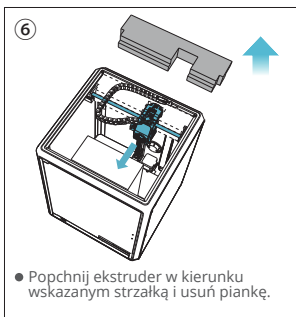
* Uwaga: powyższe akcesoria służą wyłącznie jako odniesienie. Prosimy o zapoznanie się z faktycznymi akcesoriami!

2. Rozpakowywanie

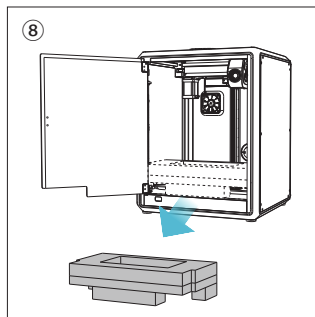
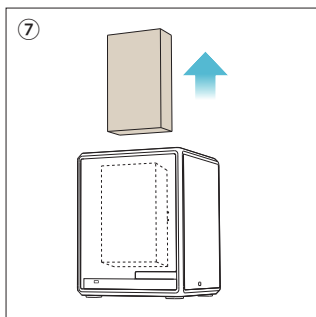
2.1 Etapy rozpakowywania



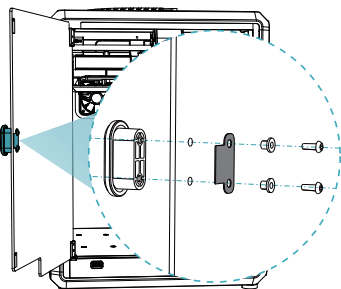
- a Wyjmij przewód zasilający;
- b Przesuń łańcuch na bok w kierunku wskazywanym przez strzałkę;
- c Na koniec wyjmij szarą piankę, jak pokazano na rysunku.



- Popchnij ekstruder w kierunku wskazanym strzałką i usuń piankę.



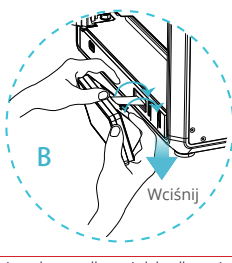
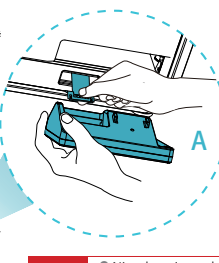
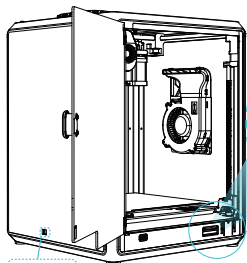
① Zamontuj klamkę na przednich drzwiach jak pokazano na schemacie.



Uwaga:

- Aby uniknąć uszkodzenia urządzenia, przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, że przełącznik zasilania i sieć są w prawidłowej pozycji.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 100 V do 120 V, należy wybrać opcję 115 V na zasilaczu za pomocą płaskiego śrubokręta.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 200 V do 240 V, należy wybrać opcję 230 V na zasilaczu (domyślnie 230 V) za pomocą płaskiego śrubokręta.

Wymij ekran dotykowy ze skrzynki narzędziowej i podłącz go do płaskiego kabla wyciągniętego z podstawy zgodnie z rysunkiem A. Następnie zatrzasnij ekran dotykowy w gnieździe w płycie podstawowej, jak pokazano na rysunku B. (Kierunek jest taki, jak pokazano na rysunku; w przeciwnym razie interfejs ekranu może zostać uszkodzony).



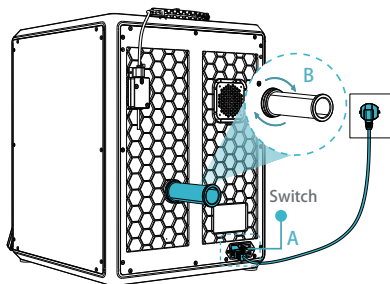
9811
1032



Caution:

- Nie włączaj urządzenia podczas podłączania lub odłączania ekranu dotykowego.
- Elastyczny płaski przewód podstawy należy lekko naciągnąć i ostrożnie zgiąć.

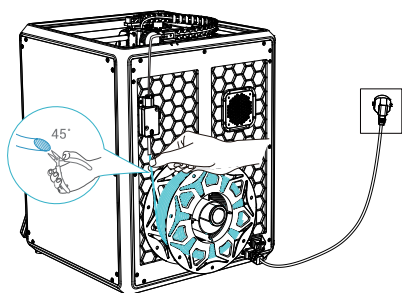
- ③ **A:** Podłącz i włącz zasilanie.
B: Zamontuj uchwyt na filament



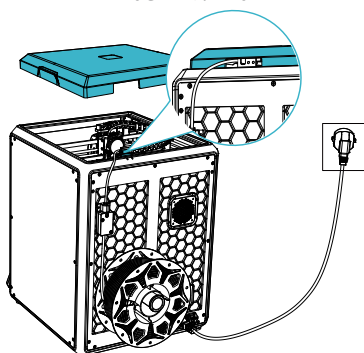
! Uwaga:

1. Podczas drukowania z użyciem filamentów niskotemperaturowych, takich jak PLA i filamentów elastycznych, należy zdjąć przezroczystą górną pokrywę, jeśli temperatura w pomieszczeniu przekracza 30°C.
2. Podczas drukowania filamentów o wysokiej temperaturze topnienia, takich jak filamenty inne niż PLA i filamenty nieelastyczne, należy utrzymywać temperaturę komory formowania przy zamkniętej przezroczystej pokrywie górnej, aby uniknąć pęknięcia formy.

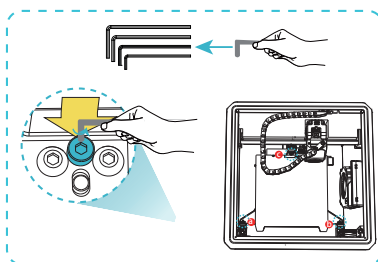
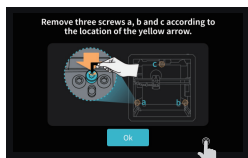
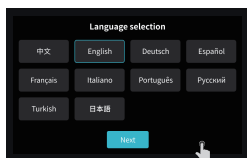
- ④ Załaduj filament.
 (Włóż filament do najgłębszej części rurki teflonowej, aż nie będzie można go przesunąć).



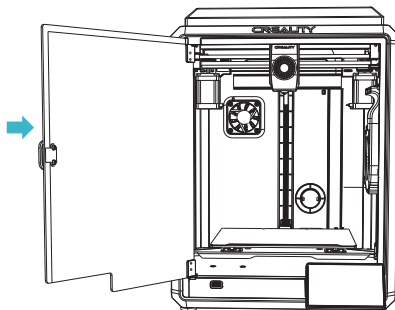
- ⑤ Zainstaluj górną pokrywę.



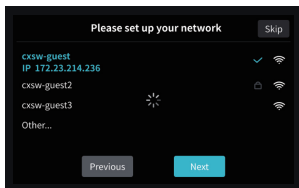
- ⑥ Wybierz język i kliknij "Dalej", Odkręć trzy śruby a, b i c zgodnie z pozycją wskazaną przez żółtą strzałkę. Kliknij "OK" na ekranie.



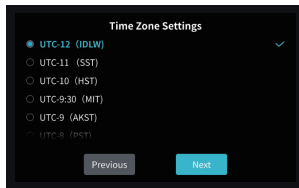
- ⑦ Utrzymuj niebieską strefę pokazaną na rysunku w czystości, a następnie kliknij "OK".



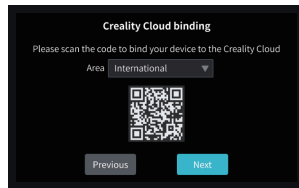
2.3 Instrukcja uruchamiania



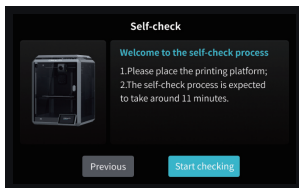
① Ustawienia sieciowe



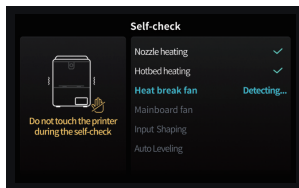
② Ustawienia strefy czasowej



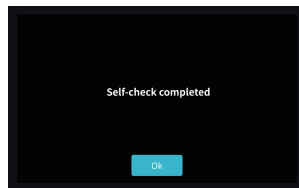
③ Połączenie Creality Cloud



④ Autokontrola



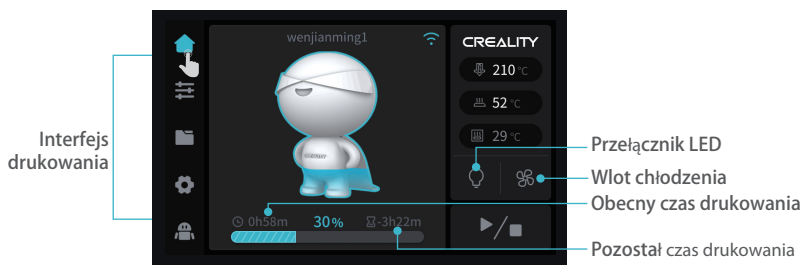
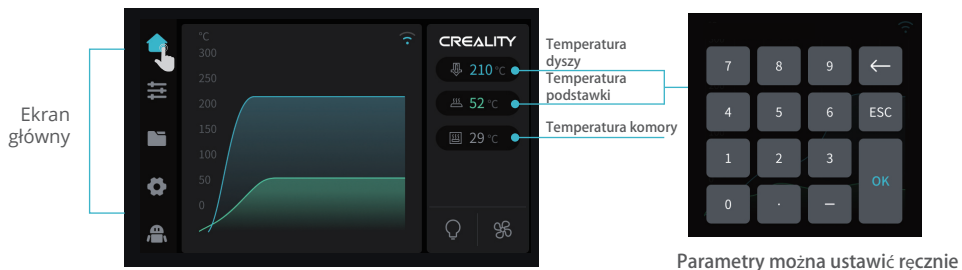
⑤ Autotestowanie



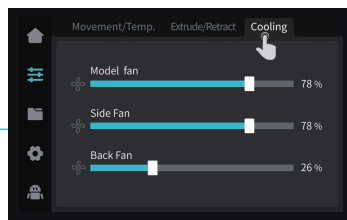
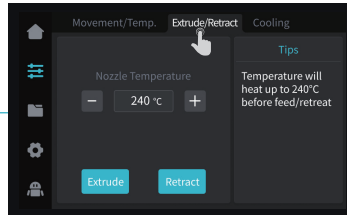
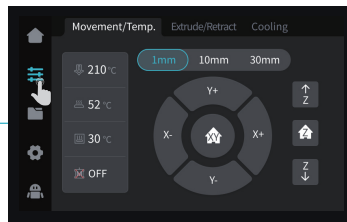
⑥ Autotest zakończony

3. Informacje o interfejsie użytkownika

3.1 Strojenie, przygotowanie



Przygotowanie

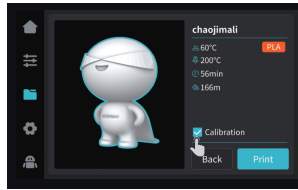


Uwaga: Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu UI opublikowanemu na oficjalnej stronie internetowej.

3.2 Pliki



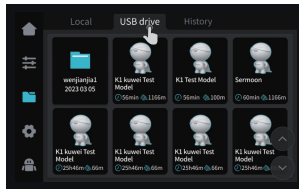
① Model lokalny



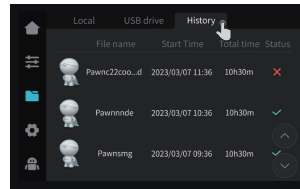
Wskazówka: Aktywacja kalibracji druku może poprawić jakość druku



② Naciśnij i przytrzymaj model, aby wybrać wiele opcji i skopiować go do pamięci flash USB



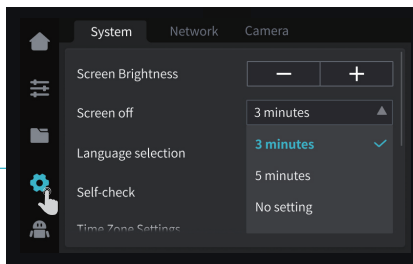
③ Model pamięci flash USB



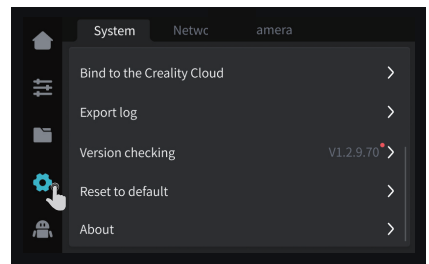
④ Historia

Uwaga: Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu UI opublikowanemu na oficjalnej stronie internetowej.

3.3 Strojenie, wsparcie

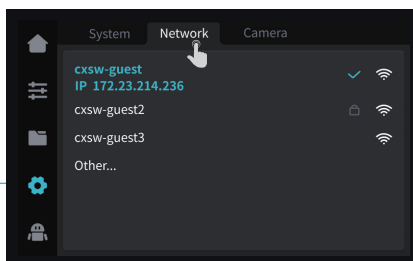


System

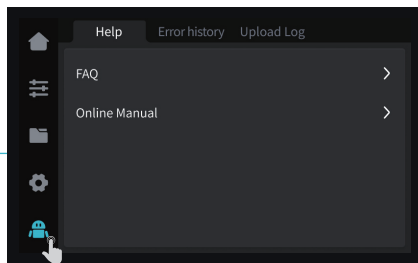


System

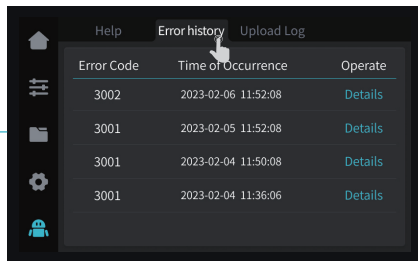
Strojenie



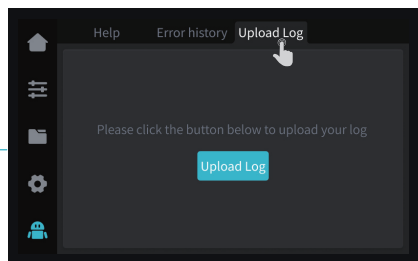
Sieć



Pomoc



Historia błędów



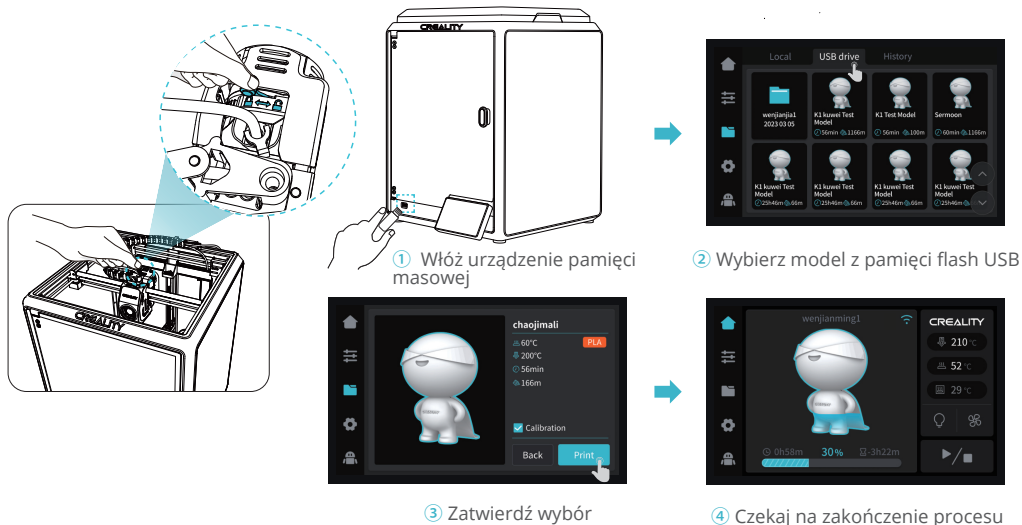
Rejestr przesyłania

Wsparcie

Uwaga: Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu UI opublikowanemu na oficjalnej stronie internetowej.

4. Pierwsze drukowanie

4.1 Drukowanie z dysku flash USB



1 Włóż urządzenie pamięci masowej

2 Wybierz model z pamięci flash USB

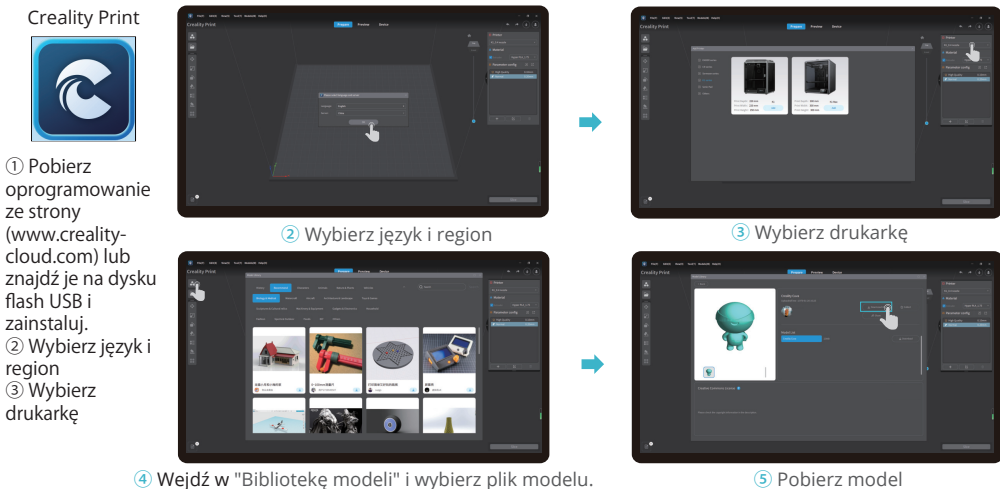
3 Zatwierdź wybór

4 Czekaj na zakończenie procesu

Uwaga: Przed rozpoczęciem drukowania należy zablokować przełącznik ekstrudera.

Uwaga: Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu UI opublikowanemu na oficjalnej stronie internetowej.

4.2 Drukowanie w sieci LAN



Creality Print

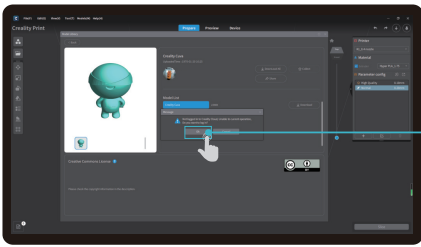
1 Pobierz oprogramowanie ze strony (www.creality-cloud.com) lub znajdź je na dysku flash USB i zainstaluj.

2 Wybierz język i region

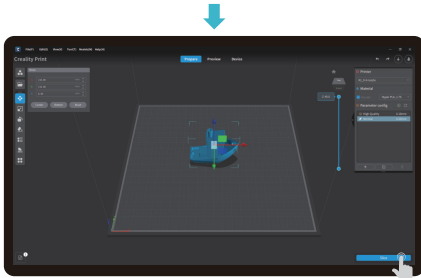
3 Wybierz drukarkę

4 Wejdź w "Bibliotekę modeli" i wybierz plik modelu.

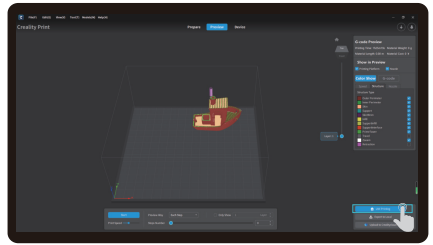
5 Pobierz model



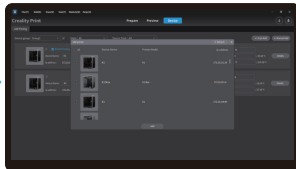
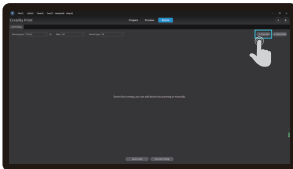
Zeskanuj kod QR i pobierz aplikację



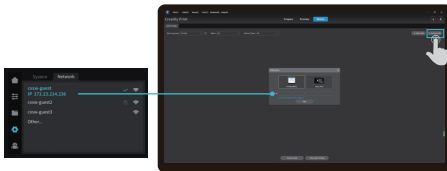
7 Rozpocznij dopasowywanie



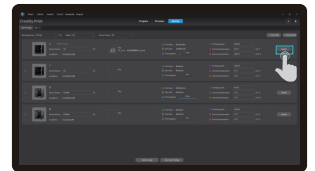
8 Wybierz opcję drukowania LAN



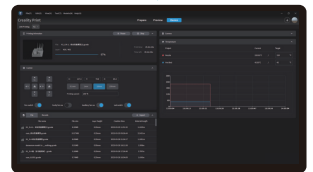
9 Dodaj urządzenie:
a. Dodaj przez skanowanie → Wybierz urządzenie



9 Dodaj urządzenie:
b. Dodaj urządzenie, ręcznie wprowadzając adres IP



10 Lista urządzeń

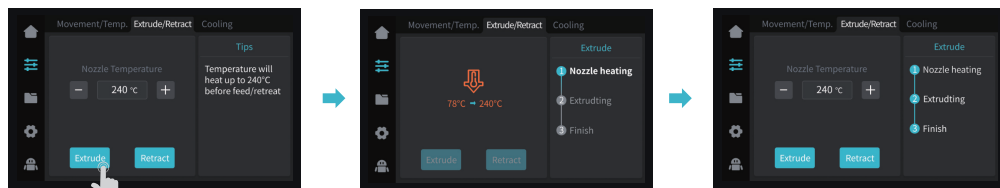


11 Szczegóły urządzenia

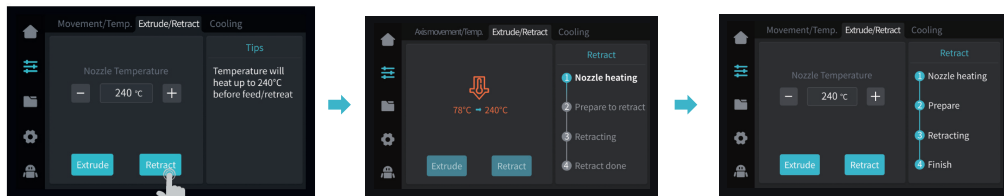
5. Specyfikacja funkcji

5. Podawanie i cofanie filamentu

Podawanie filamentu



Cofanie filamentu



6. Wskazówki i rutynowa konserwacja

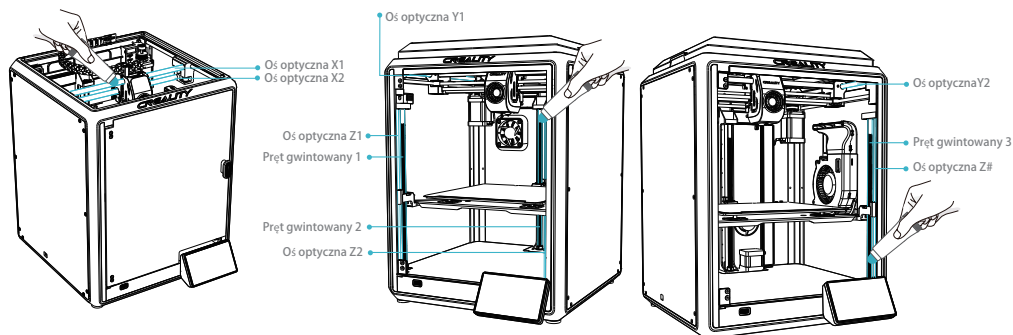
W przypadku wystąpienia któregośkolwiek z powyższych problemów, których nie można rozwiązać:

- ① Odwiedź stronę <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknij "Produkty" i wybierz odpowiedni model, a następnie kliknij "Powiązane", aby wyświetlić samouczki dotyczące obsługi posprzedażnej;
- ② Lub skontaktować się z naszym centrum obsługi posprzedażnej pod numerem +86 755 3396 5666 lub wysłać wiadomość e-mail na adres cs@creality.com.

6.1 Elementy konserwacji

Instrukcje dotyczące konserwacji		
Czyszczenie maszyny	Wyczyść zanieczyszczenia wewnątrz urządzenia, aby upewnić się, że nie ma to wpływu na jego działanie.	Przed każdym wydrukiem
Dysza	Rozwiązanie problemu blokady ekstrudera: Po wstępnym podgrzaniu i usunięciu filamentów należy podnieść temperaturę ekstrudera i użyć czyścika do ekstrudera aby usunąć zablokowane filamety.	Po zablokowaniu ekstrudera
	Wymiana dyszy.	Co 500h drukowania
	Sprawdź, czy wyjście filamentu jest normalne, jeśli nie, sprawdź, czy ekstruder nie jest zablokowany.	Po każdej wymianie filamentów
	Sprawdź dyszę pod kątem pozostałości filamentu, jeśli występują, podgrzej dyszę i usuń je za pomocą narzędzia.	Przed każdym wydrukiem
Platforma do drukowania	Sprawdź powierzchnię platformy pod kątem pozostałości filamentu i kleju, jeśli występują, wyczyść powierzchnię platformy.	Przed każdym wydrukiem
Mechanizm ruchu	Smarowanie osi optycznej XYZ.	Co 500h drukowania
Autotest urządzenia	Oś ruchu.	Co 300h drukowania
	Optymalizacja przewodów wibracyjnych.	
	Automatyczne poziomowanie.	
Wymiana filamentu	Wymiana filamentów tego samego rodzaju: postępuj zgodnie z normalnym procesem podawania i cofania	/
	Wymiana różnych filamentów: Rozgrzej dyszę, aby osiągnąć docelową temperaturę bieżącego filamentu; następnie wycofaj go, zastąp docelowym filamentem i rozgrzej dyszę do wyższej temperatury wytłaczania obu filamentów; podawaj przez 30 sekund, aż filament zostanie całkowicie wytłoczony, a na koniec ustaw temperaturę dyszy na temperaturę dyszy bieżącego filamentu..	

6.2 Smarowanie i konserwacja



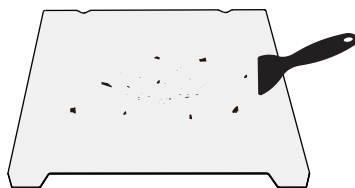
Wskazówki: należy regularnie smarować i konserwować wyznaczone obszary, jak pokazano na rysunku.

(Użytkownicy mogą samodzielnie zakupić smar do konserwacji urządzenia.)

6.3 Użytkowanie i konserwacja elastycznej platformy

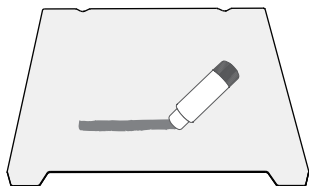


① Razem z elastyczną platformą po ostygnięciu wydrukowanego modelu zdejmij z urządzenia i częściowo lekko zegnij platformę, aby oddzielić od niej model (nie zginaj nadmiernie platformy, aby zapobiec jej deformacji).

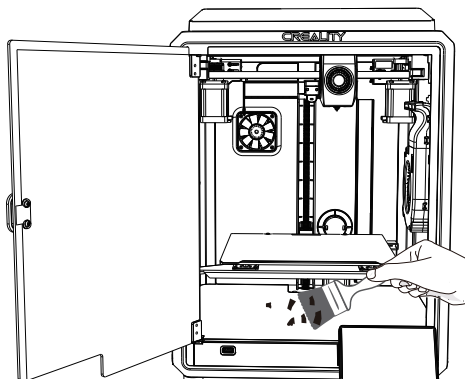


② Pozostałości filamentów z platformy można zeskrobać ostrzem. Podczas użytkowania należy zachować ostrożność.

6.4 Czyszczenie zanieczyszczeń wewnątrz obudowy

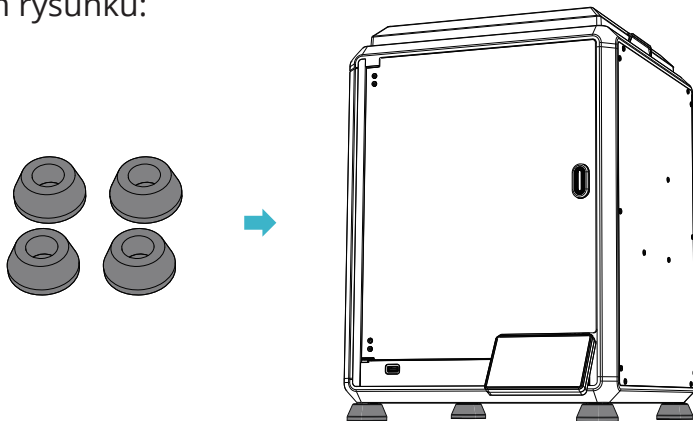


③ Jeśli pierwsza warstwa modelu nie jest przyklejona, zaleca się równomierne nałożenie kleju w sztyfcie na powierzchnię platformy.



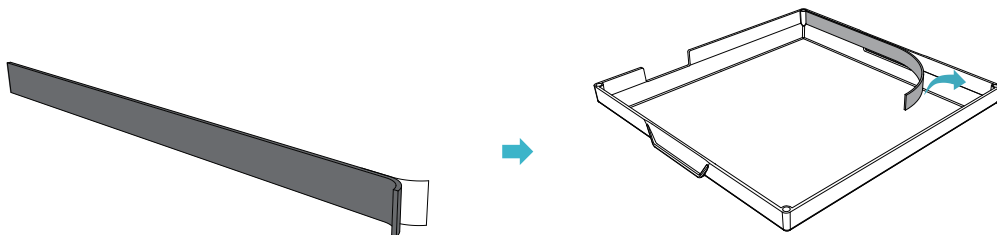
6.5 Instalacja podkładek tłumiących

Podkładki tłumiące mogą poprawić stabilność drukarki podczas drukowania. Odpowiednia metoda instalacji jest pokazana na poniższym rysunku:



6.6 Instalacja pasków EVA

Sugerujemy przymocowanie pasków EVA wewnątrz górnej krawędzi pokrywy podczas fazy testowej, aby uniknąć hałasu spowodowanego kolizją łańcucha.



Ponieważ każdy model jest inny, rzeczywisty produkt może różnić się od przedstawionego na zdjęciu. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym produktem.

Ostateczne prawo do interpretacji należy do Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Środki ostrożności

1. Przed przystąpieniem do ładowania sprawdź, czy styki urządzenia są czyste.
2. Nigdy nie pozostawiaj urządzenia podczas użytkowania i ładowania bez nadzoru.
3. Zadbaj o to, aby w sytuacji awaryjnej móc szybko odłączyć urządzenie od źródła zasilania.
4. Nigdy nie wystawiaj urządzenia na działanie wysokiej temperatury.
5. Ładuj urządzenie w miejscu suchym i dobrze wentylowanym z dala od materiałów łatwopalnych, zachowaj wolną przestrzeń min. 1m od innych obiektów.
6. Nigdy nie zakrywaj urządzenia podczas ładowania.
7. Nigdy nie używaj zasilacza, stacji ładowania, kabli itp. bez rekomendacji i atestu producenta.
8. Zadbaj o swoje mienie, urządzenie wyposażone jest w ogniwa, które są trudne do ugaszenia, wyposaż się w płachtę gaśniczą.

Uproszczona deklaracja zgodności

Producent: Shenzhen Creality 3D Tech nology Co Ltd.

Adres: 18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist.,
Shenzhen.China 518131

Produkt: 3D Printer

Model: K1 - 1001060011

Częstotliwość radiowa: 2412-2472 MHz

Maks. moc częstotliwości radiowej: 18.18 dBm

Wyrób jest zgodny z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/53/UE z dnia 16 kwietnia 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich dotyczących udostępniania na rynku urządzeń radiowych i uchylającą dyrektywę 1999/5/WE.

Deklaracja zgodności dostępna na stronie internetowej:

<https://artline.eu/product/drukarka-3d-creality-k1-1001060011>

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.

CE Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmiennosć stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmiennosć należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmiennosć może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora /
producenta dostępne na stronie internetowej

<https://artline.eu/guarantee>