

# Drukarka 3D Creality K1C

## Instrukcja obsługi



## Drodzy Użytkownicy

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. Aby uzyskać jak najlepsze wrażenia, prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji obsługi i ścisłe 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;

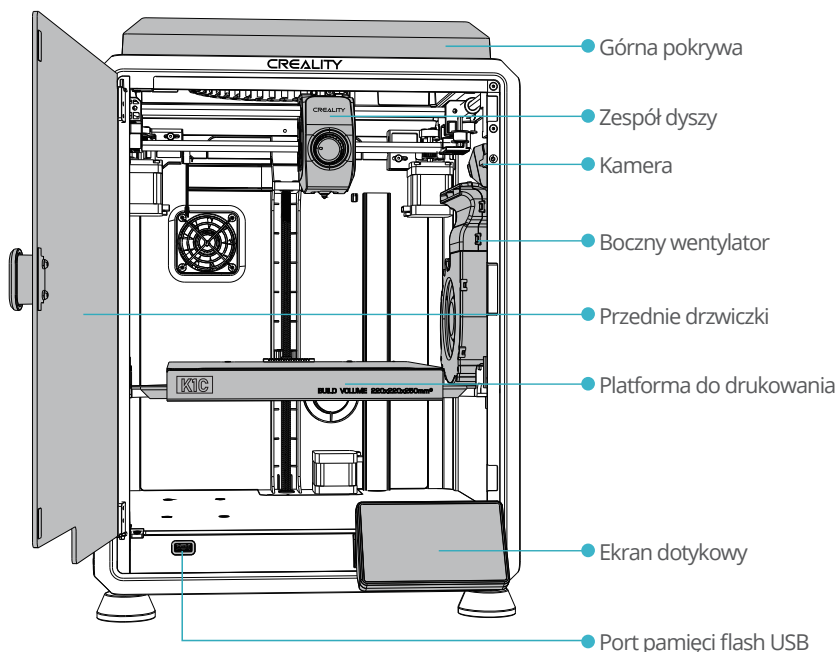
9- Należy często czyścić drukarkę. Regularnie czyść korpus drukarki suchą szmatką po wyłączeniu drukarki, wytrzyj kurz, związany filament i ciała obce na przewodnicach;

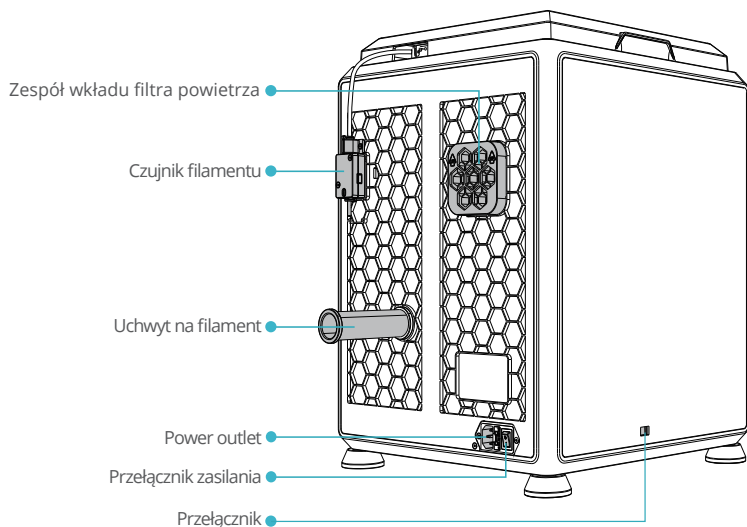
10- Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru, gdyż może to spowodować obrażenia ciała;

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

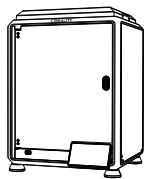




## 1.2 Specyfikacja

Model produktu	K1C
Wymiary	355*355*482mm
Waga urządzenia	12.4kg
Maks. Wymiary wydruku	220*220*250mm
Technologia druku	FDM
Napięcie znamionowe	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Moc znamionowa	350W
Temperatura otoczenia podczas pracy	10°C-35°C
Ekstruder	Sprite Direct Drive
Wspierane filament	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Maks. Temperatura stołu grzewczego	100°C
Maks. Temperatura dyszy	300°C
User Interface	Ekran dotykowy o przekątnej 4,3 cala
Interfejs drukowania	Drukowanie z pamięci flash USB/ przez sieć LAN/ za pomocą Creality Cloud
Wznowienie pracy po utracie zasilania	Tak
Wykrywanie filamentu	Tak
Automatyczne poziomowanie	Tak
Kamera	Tak

## 1.3 Zawartość opakowania



1 Drukarka



2 Ekran dotykowy



3 Filament

 Zawartość skrzynki narzędziowej



4 Klucz i Śrubokręt ×1



5 Szpachelka ×1



6 Uchwyt na filament ×1



7 Szczypce tnące ×1



8 Cząstki do dyszy 1,2 mm ×1



9 Nośnik flash USB ×1



10 Kabel zasilający ×1



11 Klucz nasadowy M6 ×1



12 Klamka do drzwiczek ×1



13 Skrócona instrukcja obsługi ×1



14 Karta usług posprzedażowych ×1



15 Zespół wkładu filtra powietrza ×1



16 Śruby M3\*18 ×3

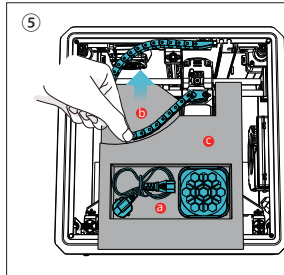
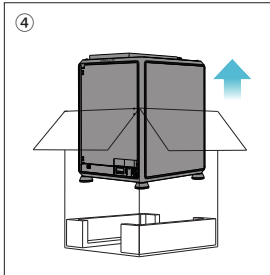
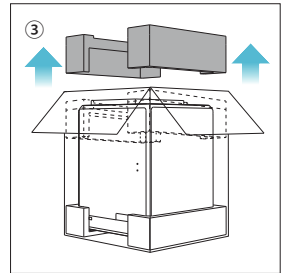
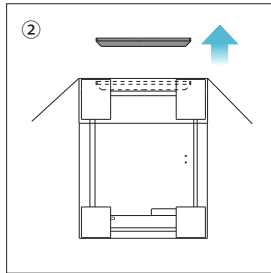
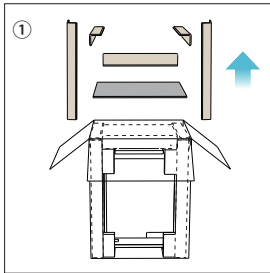


17 Śruby M3\*12 ×1

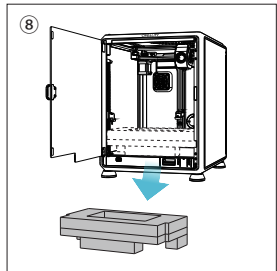
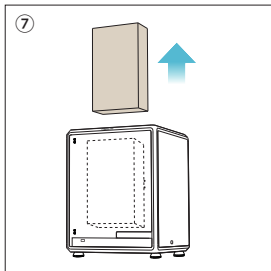
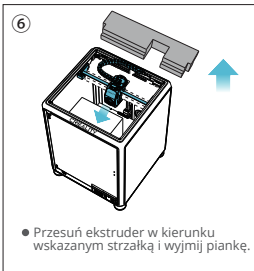
Wskazówki: powyższe akcesoria służą wyłącznie jako odniesienie. Prosimy o zapoznanie się z fizycznymi akcesoriami!

## 2. Rozpakowywanie

### 2.1 Kroki postępowania

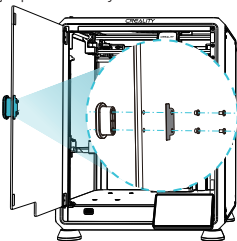


- a** Wyjmij przewód zasilający i zespół wkładu filtra powietrza.
- b** Przesuń łańcuch na bok w kierunku wskazywanym przez strzałkę;
- c** Na koniec wyjmij szarą piankę, jak pokazano na rysunku.

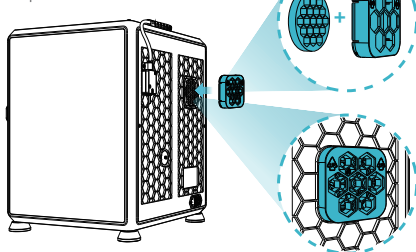


## 2.2 Montaż produktu

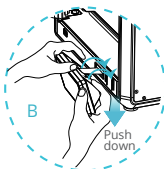
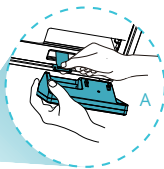
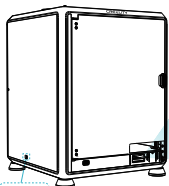
① Zamontuj uchwyt na przednich drzwiczkach, jak pokazano na rysunku.



② Zainstaluj zespół wkładu filtra powietrza.



③ Wyjmij ekran dotykowy z skrzynki narzędziowej i podłącz go do płaskiego kabla wyciągniętego z podstawy zgodnie z rysunkiem A. Następnie zatrzaśnij ekran dotykowy w gnieździe w podstawie, jak pokazano na rysunku B. (Kierunek jest taki, jak pokazano na rysunku; w przeciwnym razie interfejs ekranu może zostać uszkodzony).



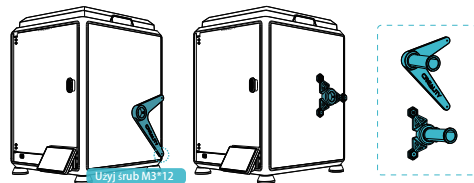
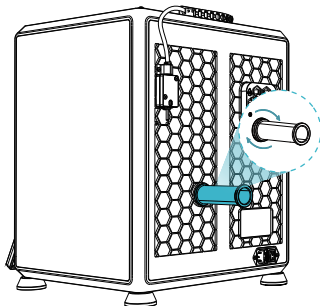
Uwaga:

- Nie należy włączać urządzenia podczas podłączania lub odłączania ekranu dotykowego.
- Elastyczny płaski przewód podstawy należy naciągać i zginać bardzo ostrożnie.

Uwaga:

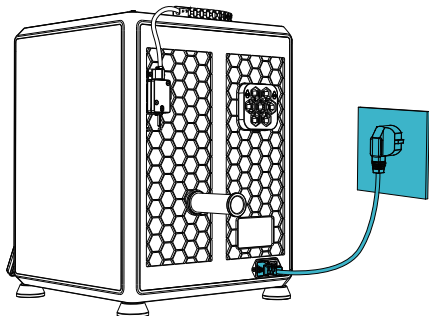
- Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, że przełącznik zasilania i sieć są w prawidłowej pozycji, aby uniknąć uszkodzenia urządzenia.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 100 V do 120 V, należy wybrać 115 V dla przełącznika zasilania za pomocą płaskiego śrubokręta.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 200V do 240V, należy wybrać 230V dla przełącznika zasilania (domyślne) za pomocą płaskiego śrubokręta.

④ Zainstaluj uchwyt na filament

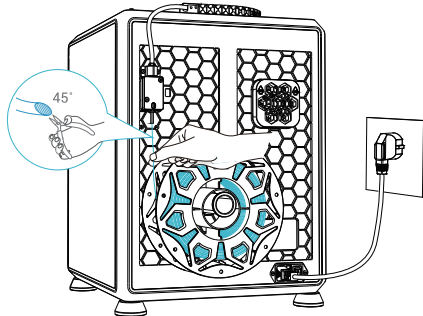


UWAGA: Można użyć dostarczonego pliku G-code do wydrukowania uchwytu filamentu, a następnie zainstalować go z boku urządzenia, jak pokazano na powyższym rysunku (użyj 3 śrub stojaka na materiał, aby zablokować go na miejscu, a otwory na śruby zostały wstępnie wywiercone z boku).

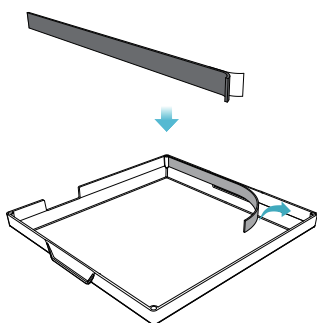
⑤ Podłączenie i włączenie zasilania.



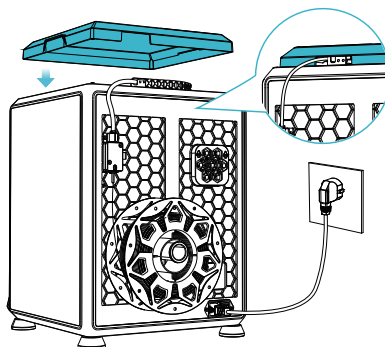
⑥ Załaduj filamenty.  
(Wić filament do najgłębszej części rurki teflonowej, aż nie będzie można go przesunąć).



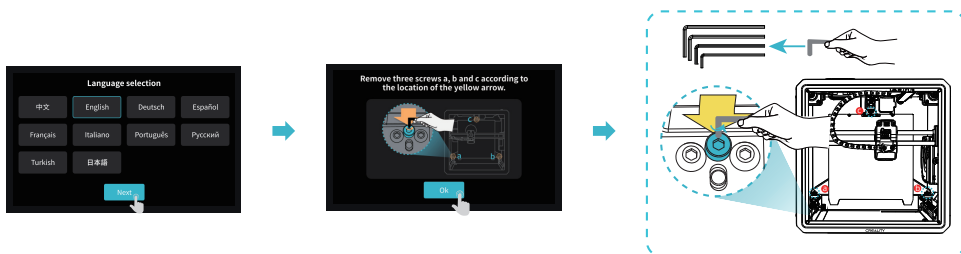
⑦ Przymocuj pasek buforowy do wewnętrznej krawędzi górnej pokrywy.



⑧ Zainstaluj górną pokrywę.



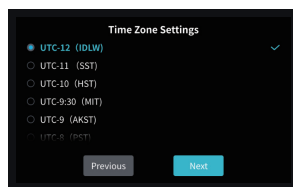
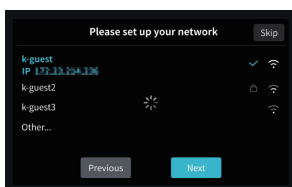
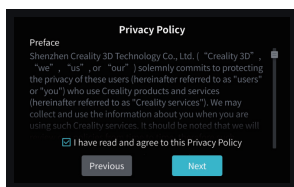
⑨ Wybierz język i kliknij "Dalej", odkręć trzy śruby a, b i c zgodnie z pozycją wskazaną przez żółtą strzałkę. Następnie naciśnij przycisk "OK" na ekranie.

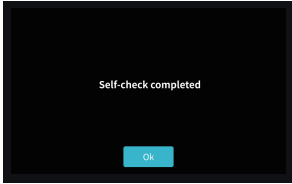
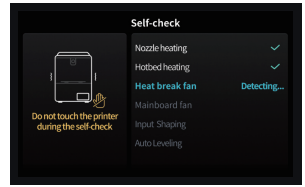
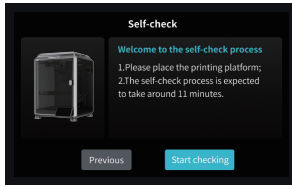
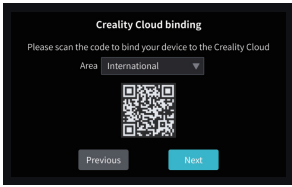


⑩ Oczyść niebieską strefę na rysunku z zanieczyszczeń, a następnie kliknij przycisk "OK".



## 2.3 Uruchamianie

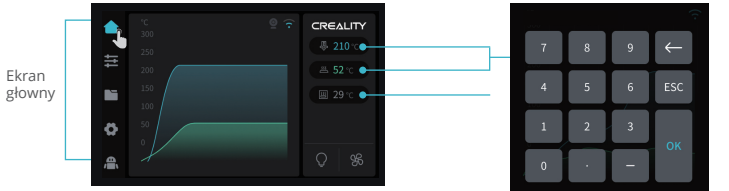




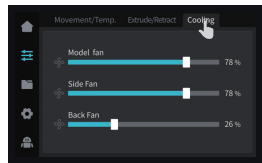
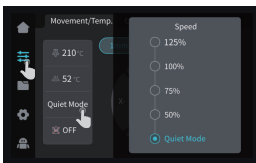
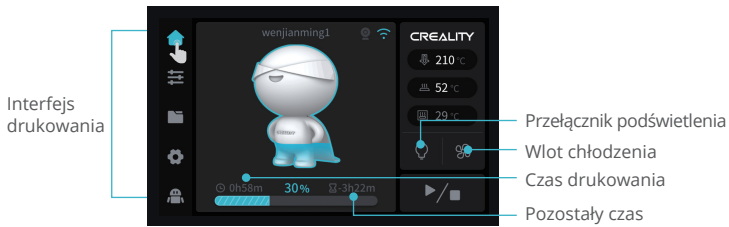
Przypomnienie: Gdy czas drukowania urządzenia przekroczy 300 godzin lub gdy platforma do drukowania lub dysze zostały wymienione, odległość między platformą a dyszami może ulec zmianie, co spowoduje, że pierwsza warstwa modelu może nie przylegać mocno, powodując awarię drukowania. Należy regularnie kalibrować platformę.

### 3. Interfejs użytkownika

#### 3.1 Ekran główny i ekran drukowania



Parametry można ustawić ręcznie



Ten ekran umożliwia zmniejszenie głośności pracy urządzenia poprzez wybranie trybu wyciszenia.

Opcje



### 3.3 Ustawienia i wsparcie

Opcje

Systemowe

Sieci

Wsparcie

Pomoc

Historia błędów

Dziennik przesyłania

Error Code	Time of Occurrence	Operate
3002	2023-10-16 11:52:08	Details
3001	2023-10-15 11:52:08	Details
3001	2023-10-19 11:50:08	Details
3001	2023-10-04 11:36:06	Details

## 4. Pierwsze drukowanie

### 4.1 Drukowanie z nośnika flash USB

Uwaga: Przed rozpoczęciem drukowania należy zablokować przełącznik ekstrudera.

1 Włóż urządzenie pamięci masowej

2 Wybierz model z pamięci flash USB

3 Wybierz model do wydruku

4 Drukowanie

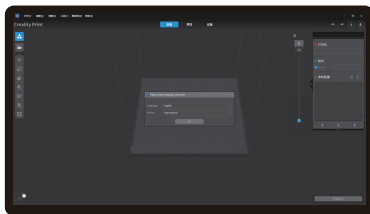
Model Name	Time	Size
kuweł Model	2023-09-05	311111 2023-09-05
kuweł Model	31min 0.116m	kuweł Model
kuweł Model	31min 0.100m	kuweł Model
kuweł Model	31min 0.116m	kuweł Model
kuweł Model	31min 0.166m	kuweł Model
kuweł Model	31min 0.166m	kuweł Model

## 4.2 Drukowanie przez sieć LAN

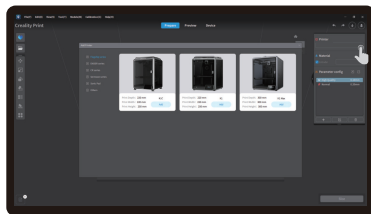
Creality Print



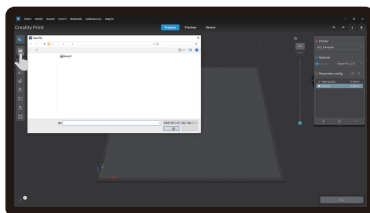
1 Pobierz spod adresu ([www.crealitycloud.com](http://www.crealitycloud.com)) lub znajdź oprogramowanie na dysku flash USB i zainstaluj je.



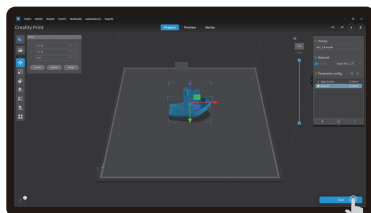
2 Wybierz język i region



3 Wybierz drukarkę

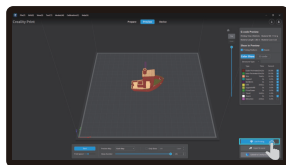


4 Importuj pliki modeli

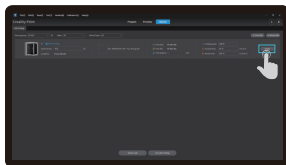


5 Otwórz model i naciśnij przycisk "Slice".

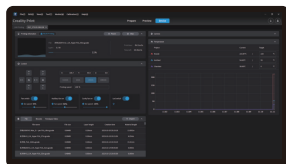
Wskazówki:  
komputer musi znajdować się w tej samej sieci lokalnej co drukarka.



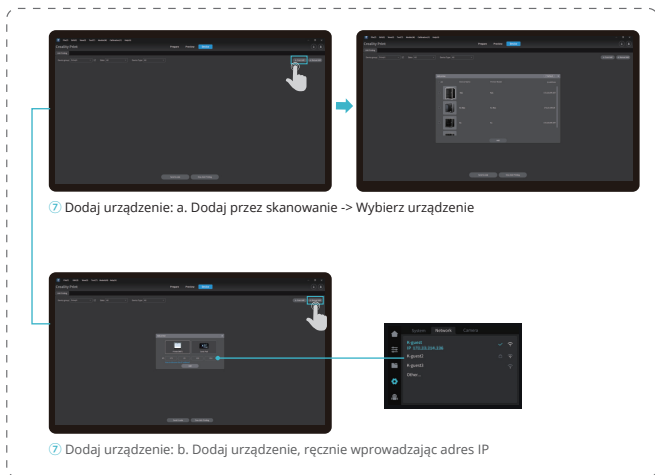
6 Wybierz drukowanie przez sieć LAN



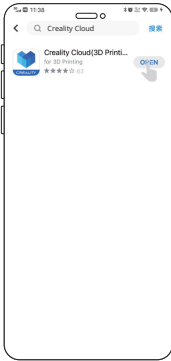
8 Lista urządzeń



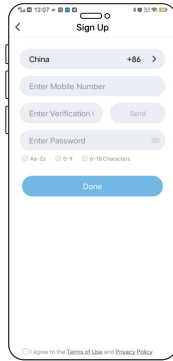
9 Dane urządzeń



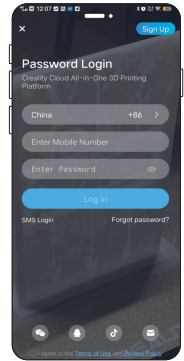
## 4.3 Drukowanie za pomocą aplikacji Creaity Cloud



1 Wyszukaj aplikację "Creaity Cloud" w App Store, następnie pobierz ją



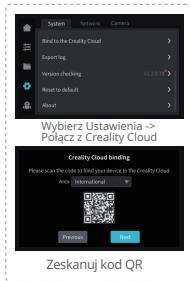
2 Zarejestruj się



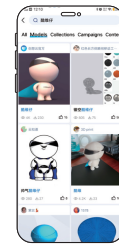
3 Zaloguj się



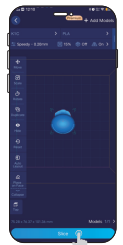
4 Dodaj nowe urządzenie



5 Dodano pomysłnie



6 Wybierz model na stronie głównej



7 Przygotuj do druku



8 Rozpocznij drukowanie



9 Wybierz urządzenie

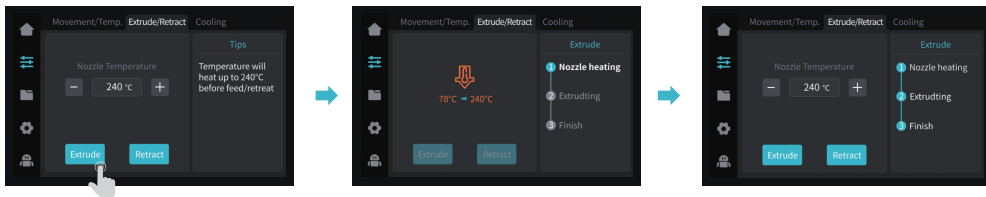


10 Drukowanie...

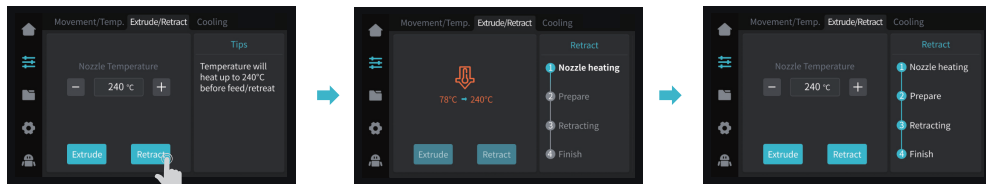
## 5. Opis funkcji

### 5.1 Podawanie i cofanie filamentu

#### Podawanie

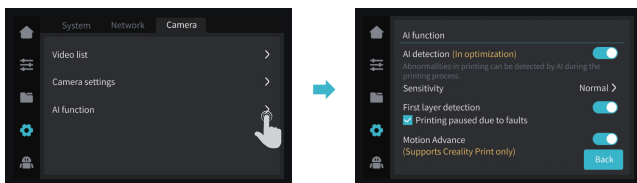


#### Cofanie



## 5.2 Kamera AI

5.2.1 Zobacz obraz z kamery AI za pomocą aplikacji Creality Print lub Creality Cloud App. (Kamera AI monitoruje proces drukowania i rejestruje zdjęcia poklatkowe. Sztuczna inteligencja wykrywa ciała obce na platformie przed drukowaniem i wykrywa nieprawidłowości podczas drukowania).

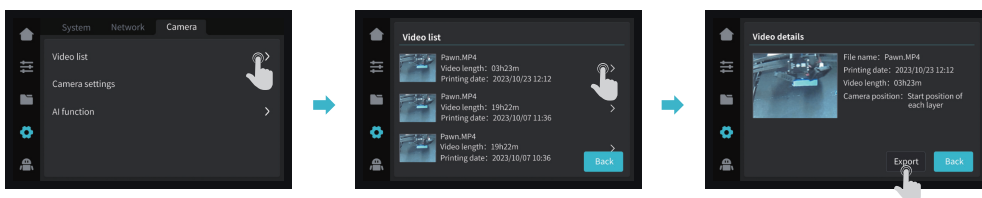


Użytkownicy mogą aktywować funkcje AI według swoich potrzeb.

### 5.2.2 Wyświetlanie zdjęć poklatkowych

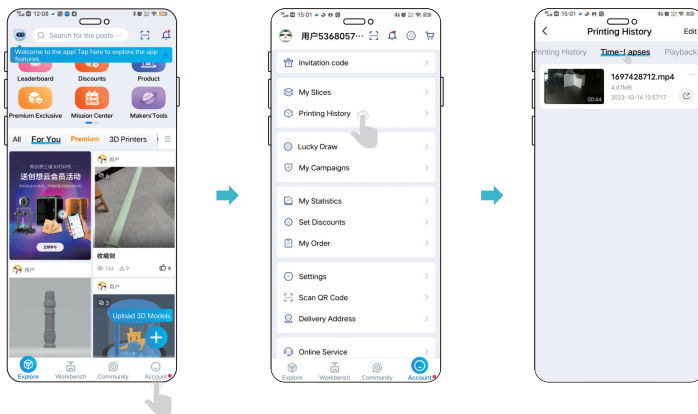
#### Metoda 1:

Kliknij "Ustawienia systemu" - "Kamera" - "Lista wideo" - "Eksportuj na dysk flash USB"

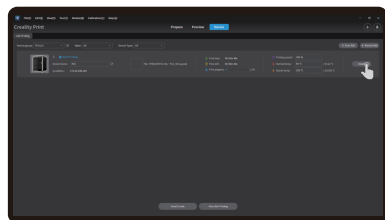


## Metoda 2 :

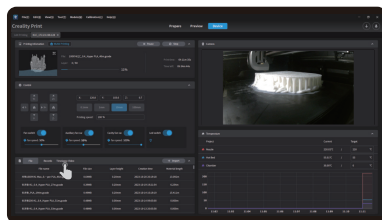
Otwórz "Creality Cloud", przejdź do "Konto" - "Drukuj rekordy" - "Zdjęcia pokłatkowe" (Uwaga: Creality Cloud musi być najpierw połączona z urządzeniem).



## Metoda 3:



1. Naciśnij na przycisk "Szczegóły"



2. Wybierz "Zdjęcia pokłatkowe"

## 6. Porady i rutynowa konserwacja

W przypadku wystąpienia któregośkolwiek z powyższych problemów i niemożności ich rozwiązania:

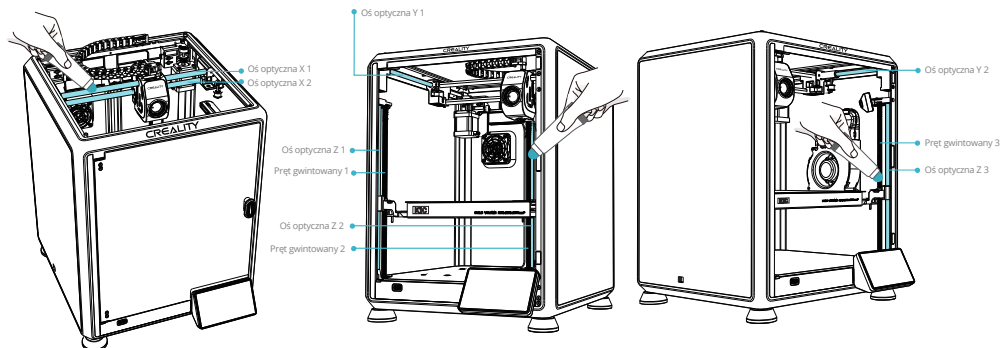
Odwiedź stronę <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknij "Produkty" i wybierz odpowiedni model, a następnie kliknij "Powiązane", aby wyświetlić samouczki dotyczące obsługi posprzedażowej;

### 6.1 Konserwacja

Czyszczenie maszyny	Wyczyść zanieczyszczenia wewnątrz urządzenia, aby upewnić się, że nie ma to wpływu na jego działanie.	Przed każdym wydrukiem
Przegrzana dysza	Rozwiązanie problemu blokady ekstrudera: Po wstępnym podgrzaniu i usunięciu filamentów należy podnieść temperaturę ekstrudera i wkładać narzędzie do czyszczenia ekstrudera od góry do dołu, aż zablokowane filamenty zostaną usunięte.	Po zablokowaniu ekstrudera
	Wymień dyszę.	Łączny czas drukowania na 500 godzin
	Sprawdź, czy wyjście filamentu jest normalne, jeśli nie, sprawdź, czy ekstruder jest zablokowany.	Po każdej wymianie filamentów
	Sprawdź dyszę pod kątem pozostałości filamentu, jeśli tak, podgrzej dyszę i usuń je za pomocą narzędzia.	Przed każdym wydrukiem
Platforma do drukowania	Sprawdź powierzchnię platformy pod kątem pozostałości filamentu i kleju, jeśli tak, wyczyść powierzchnię platformy.	Przed każdym wydrukiem
Mechanizm ruchowy	Smarowanie osi optycznej XYZ.	Łączny czas drukowania na 500 godzin
Autotest urządzenia	Ruch osi.	Łączny czas drukowania na 300 godzin
	Optymalizacja przewodów wibracyjnych.	
Wymiana filamentu	Automatyczne poziomowanie.	/
	Wymiana filamentów tego samego rodzaju; postępuj zgodnie z normalnym procesem cofania - podawania.	
	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 s, aż filament zostanie całkowicie wytłoczony, a na koniec ustaw temperaturę dyszy na temperaturę dyszy bieżącego filamentu.	

## 6.2 Środki ostrożności dotyczące drukowania

### 6.2.1 Smarowanie i konserwacja



Wskazówki: należy regularnie smarować wyznaczone obszary (jak pokazano na rysunku). (Użytkownicy mogą samodzielnie zakupić smar do konserwacji urządzenia).

### 6.2.2 Użytkowanie i konserwacja elastycznej platformy



#### Cechy

- Nadaje się do niskotemperaturowego drukowania na gorąco, np. drukowania w temperaturze 45°C przy użyciu PLA w celu zwiększenia efektywności energetycznej.
- Kompatybilność z różnymi filamentami, w tym PLA/ABS/TPU/PETG i innymi
- Gładka powierzchnia dolna
- Elastyczna, łatwa do rozformowania i może być zginana do rozformowania

Środki ostrożności dotyczące użytkowania

- Powierzchnia A nie jest odporna na olej lub pot z rąk; przed drukowaniem należy ją wyczyścić lub pokryć klejem.
- Naklejki PEI są podatne na uszkodzenia; wysoka temperatura dyszy i silowe usuwanie modelu mogą powodować wypaczenia. Metalowe ostrza mogą uszkodzić warstwę naklejki PEI
- Podczas drukowania z materiałów inżynierskich, takich jak ABS, wymagany jest klej. Zaleca się użycie dołączonego gumowego sztyftu lub zakup specjalistycznych klejów do druku 3D, takich jak LALDC/maigoo.



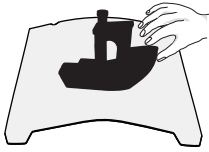
#### Cechy

- Wysoka odporność na temperaturę, dłuższa żywotność.
- Kompatybilny z różnymi filamentami, w tym PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA i innymi.
- Dolna powierzchnia ma teksturowane wykończenie
- Elastyczna, łatwa do rozformowania i może być zginana do rozformowania

Środki ostrożności dotyczące użytkowania

- Podczas drukowania należy zwiększyć temperaturę stołu grzewczego o 10°C.
- Podczas drukowania z materiałów inżynierskich, takich jak ABS, wymagany jest klej. Zaleca się użycie dołączonego gumowego sztyftu lub zakup specjalistycznych klejów do druku 3D, takich jak LALDC/maigoo.

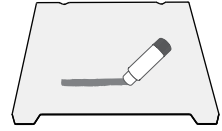
Jeśli chcesz kupić powyższe elastyczne platformy, możesz znaleźć je na stronie: <https://vip.crealty.com/en/goods-detail/2105>



① Wyjmij wydrukowany model wraz z platformą i delikatnie zegnij ją, aby oddzielić od niej model (nie należy nadmiernie zginać platformy, aby zapobiec jej deformacji i uszkodzeniu).

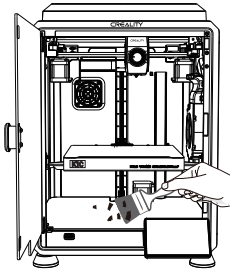


② Pozostałości filamentów z platformy można zeszkobać szpachelką. Podczas użytkowania należy zachować ostrożność.



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

### 6.2.3 Czyszczenie zanieczyszczeń wewnątrz obudowy



Przypomnienie: Ponieważ platforma do drukowania szybko się zużywa, zaleca się jej regularną wymianę, aby zapewnić przyleganie pierwszej warstwy modelu.

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.



#### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

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



R 214-126408



## 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 Technology Co Ltd.  
Adres: 18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist.,  
Shenzhen.China 518131

Produkt: 3D Printer  
Model: K1C - 1001060031

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-k1c-1001060031>



## 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>