



K2 Plus

MANUAL DEL USUARIO

Impresora 3D K2 Plus

V 1.5_ES

Mensaje para el usuario

Gracias por confiar en Creality. Para su comodidad, lea detenidamente este Manual de Usuario antes de comenzar y siga correctamente las instrucciones.

Creality está siempre a su disposición para prestarle servicios de alta calidad. Si tiene cualquier problema o duda al utilizar nuestros productos, póngase en contacto con nosotros mediante la información de contacto que aparece al final de este manual. Para obtener una experiencia de uso óptima, emplee los siguientes métodos para conseguir más información sobre nuestros dispositivos:

Manual del usuario: Vea las instrucciones y vídeos acompañados en el disco U.

Para mayor información relacionada con el software, hardware, los datos de contacto, las instrucciones del dispositivo, la garantía y mucho más, visite nuestro sitio web oficial (www.creality.com)

Actualización del firmware

1. Puede actualizar el firmware directamente a través de la pantalla del dispositivo;
2. Puede actualizar el firmware a través de la OTA de Creality Cloud;
3. Visite el sitio web oficial <https://www.creality.com>, haga clic en “Support → Download Center”, seleccione el modelo correspondiente para descargar el firmware necesario, (o haga clic en “Creality Cloud → Downloads → Firmware”), después de completar la instalación, puede utilizarlo.

Documentación de operaciones del producto y servicio postventa

1. Puedes iniciar sesión en el Wiki Oficial de Creality (<https://wiki.creality.com>) para explorar tutoriales de servicio postventa más detallados ;
2. O póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a cs@creality.com.



Creality Wiki

1. No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
2. No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un entorno fresco, con poco polvo y buena ventilación.
3. No coloque la impresora en un entorno con vibraciones o que sea inestable de cualquier modo, ya que la calidad de impresión disminuye cuando la impresora vibra.
4. Utilice los filamentos recomendados por el fabricante; de lo contrario, es posible que la boquilla se obstruya o que la impresora sufra daños.
5. Utilice el cable de alimentación suministrado con la impresora y evite el uso de cables de alimentación de otros productos. El enchufe se debe conectar a una toma de pared de tres clavijas con un cable de conexión a tierra.
6. No toque la boquilla ni la base caliente cuando la impresora esté en funcionamiento; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
7. No utilice guantes ni accesorios al manipular la impresora; de lo contrario, las piezas móviles podrían provocar lesiones accidentales, como cortes o laceraciones.
8. Cuando finalice el proceso de impresión, utilice herramientas para limpiar los filamentos de la boquilla mientras que la boquilla aún esté caliente. No toque la boquilla con las manos al limpiarla; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
9. Limpie con regularidad el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar el polvo, los materiales de impresión pegajosos y los objetos extraños en los rieles guía. Asegúrese de apagar la impresora antes de proceder a la limpieza.
10. Para evitar lesiones accidentales, los niños menores de 10 años no deben utilizar la impresora sin la supervisión de un adulto.
11. Los usuarios deben cumplir con las leyes y normativas del país y la región correspondiente donde se encuentra el equipo (la ubicación de uso), respetar la ética profesional y prestar atención a las obligaciones de seguridad. El uso de nuestros productos o equipos para cualquier fin ilegal está estrictamente prohibido. La empresa no se hace cargo de las responsabilidades legales derivadas que los infractores deban asumir.
12. Consejo: No enchufe ni desenchufe los cables con carga.

1. Acerca del dispositivo	01-06
1.1 Lista de embalaje	01-02
1.2 Acerca de la impresora	03-04
1.3 Especificaciones del equipo	05-05
1.4 Tamaño del equipo	06-06
2. Desembalaje	07-11
2.1 Retirar el soporte de la varilla roscada, y los tornillos de presión de la cama caliente	07-07
2.2 Instalación de accesorios	08-08
2.3 Conectando CFS	09-10
2.4 Conexión de múltiples CFS para su uso	11-11
2.5 Guía de encendido	12-12
3. Uso del producto	13-16
3.1 Interfaz de usuario	13-13
3.2 Cargar filamento desde el soporte del carrete	14-15
3.3 Cargando filamento desde CFS	16-16
4. Primer uso	17-20
4.1 Configuración del filamento	17-17
4.2 Imprimir	18-18
4.3 Rebanada de impresión Creality Print	19-20

1. Acerca del dispositivo

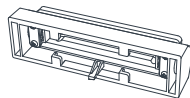
1.1 Lista de embalaje



1 Impresora



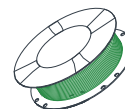
2 Pantalla táctil



3 Base de la pantalla



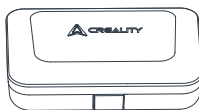
4 Soporte de espátula



5 Filamento



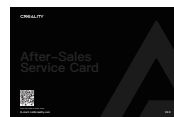
6 Tubo de PTFE



7 Caja de herramientas



8 Guía rápida



9 Tarjeta de servicio posventa

1. Acerca del dispositivo

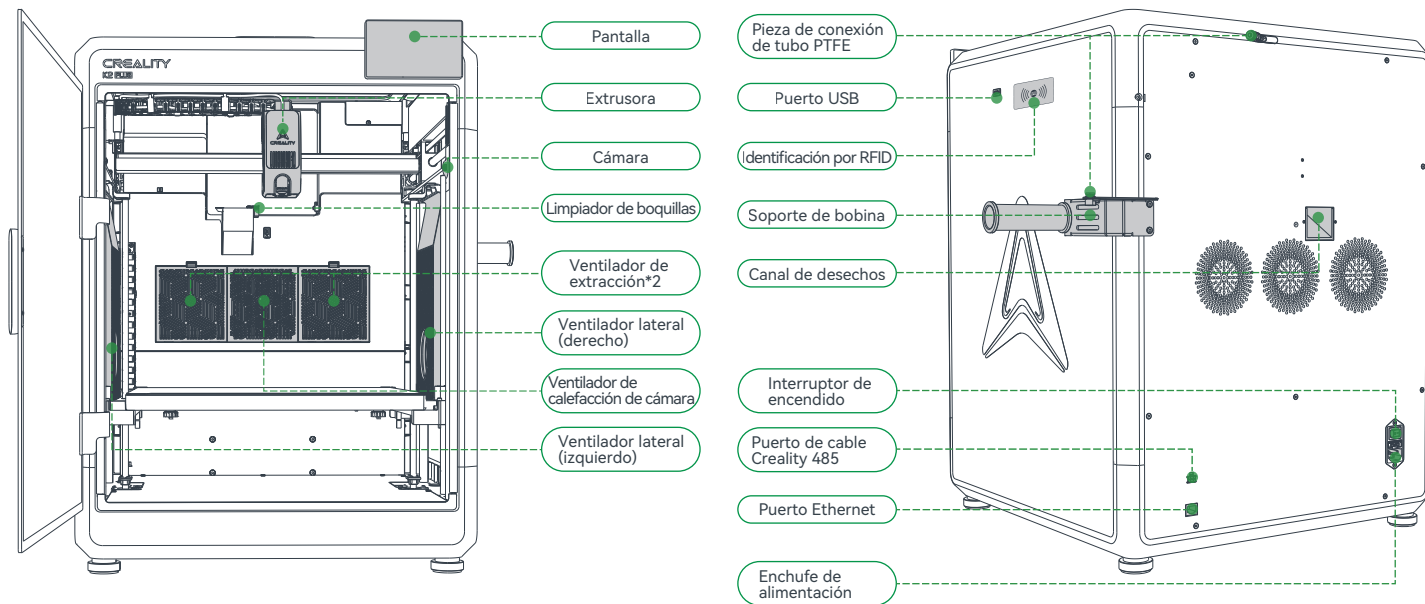


Caja de herramientas

 1 Limpiador de boquilla	 2 Alicates de corte	 3 Rascador	 4 Unidad de almacenamiento USB	 5 Kit de brocas de destornillador
 6 Mango universal	 7 Llave macho hexagonal	 8 Llave de vaso	 9 Grasa lubricante	 10 Stick de pegamento
 11 Destornillador de caja	Nota: Los accesorios anteriores son solo una referencia. Consulte los accesorios reales.			

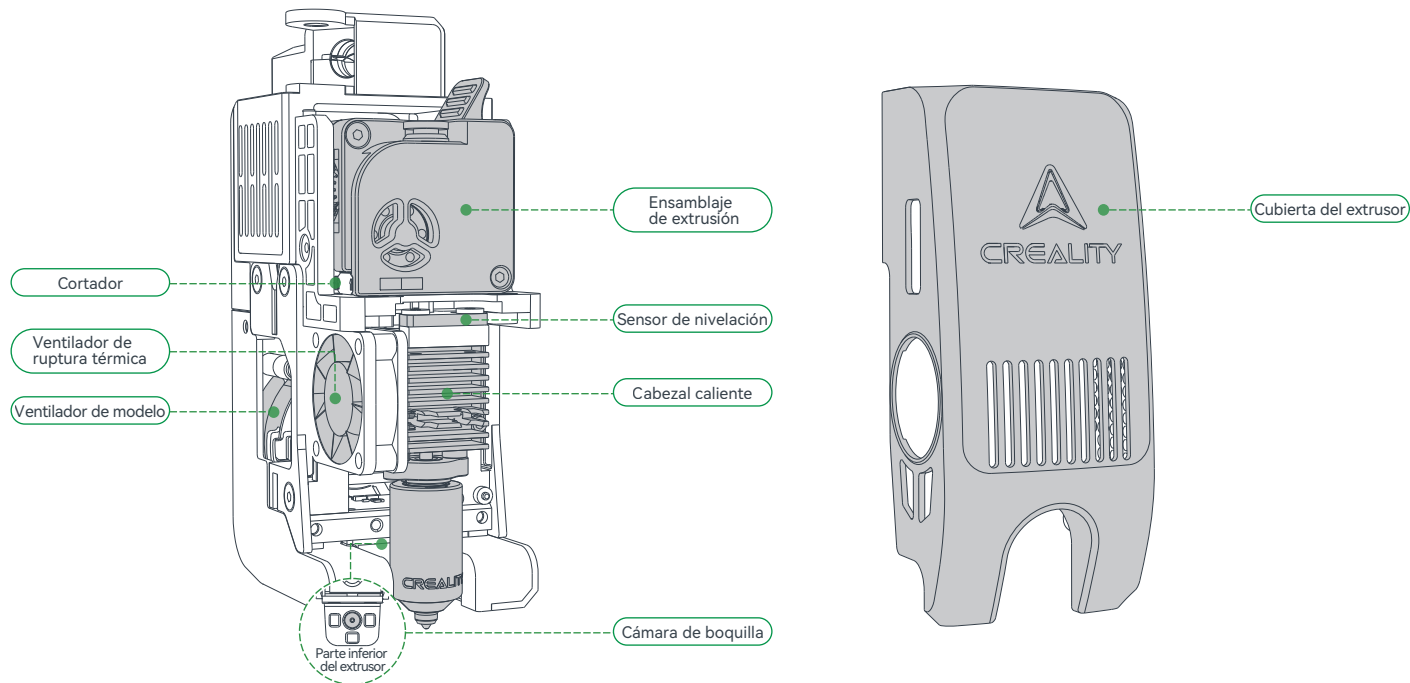
1. Acerca del dispositivo

1.2 Acerca de la impresora



1. Acerca del dispositivo

1.2 Acerca de la impresora



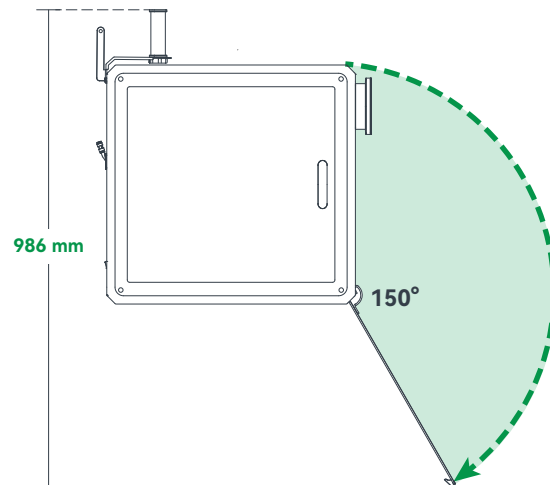
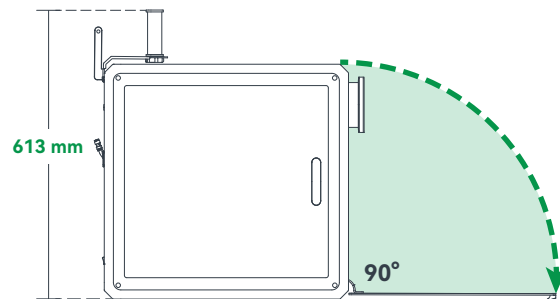
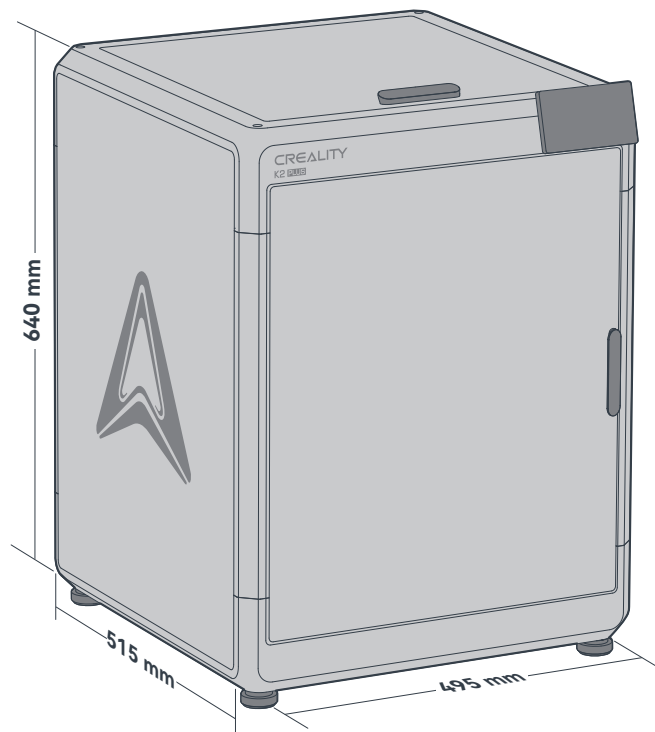
1. Acerca del dispositivo

1.3 Especificaciones del equipo

Parámetros	
Modelo	K2 Plus
Tamaño de impresión	350*350*350 mm
Tamaño de la impresora	495*515*640 mm
Peso neto del conjunto individual	35 kg
Filamentos soportados	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Tipo de extrusor	Extrusor de engranajes dual proximal
Velocidad de impresión	≤ 600 mm/s
Aceleración	≤ 30000 mm/s ²
Diámetro de la boquilla	0,4 mm
Temperatura de la boquilla	≤ 350°C
Temperatura de plataforma calefactora	≤ 120°C
Temperatura de la cámara	≤ 60°C
Tensión nominal	100-240 V~, 50/60 Hz
Pantalla	Pantalla táctil a color de 4,3 pulgadas
Cámara de la cámara	Sí
Cámara de la boquilla	Sí
Recuperación de pérdidas de energía	Sí
Rellenado automático	Sí
Lámpara de iluminación	Sí
Filtro de aire	Sí
Calentamiento de cámara activo	Sí
Software de corte	Creality Print 5.0 y superior
Modo de trabajo	Unidad USB / Ethernet / Wi-Fi
Plataforma de impresión	Placa de impresión flexible
Método de nivelación	Nivelación automática

1. Acerca del dispositivo

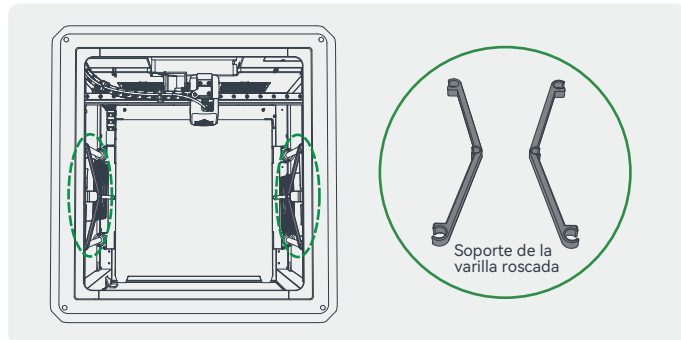
1.4 Tamaño del equipo



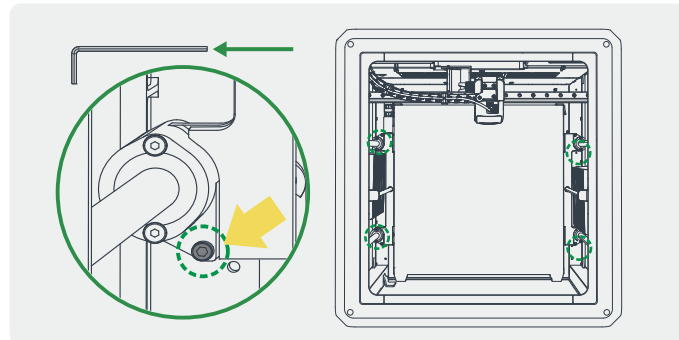
Por favor, asegúrese de que haya al menos un espacio de 10 cm entre la máquina y la pared.

2. Desembalaje

2.1 Retirar el soporte de la varilla roscada, y los tornillos de presión de la cama caliente



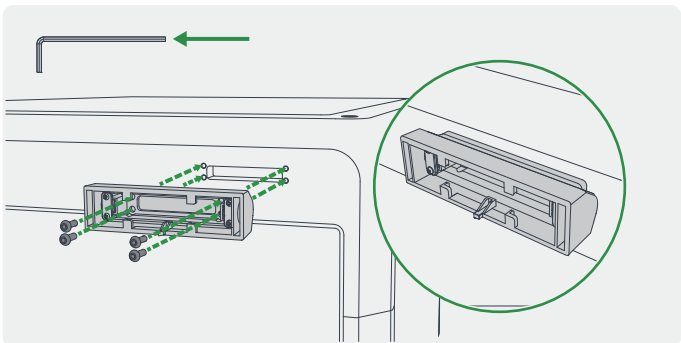
- 1 Retire los soportes derecho e izquierdo de la varilla roscada.



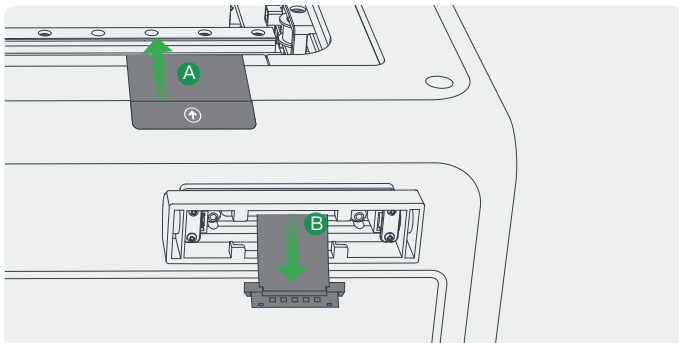
- 2 Use la llave en forma de L para retirar los cuatro tornillos de presión de la cama caliente que se indican mediante la etiqueta amarilla.

2.2 Instalación de accesorios

2.2.1 Instalación de la pantalla de la impresora

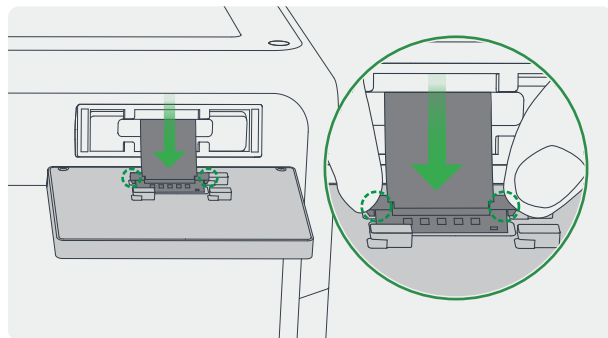


- 1 Instale la base de la pantalla.

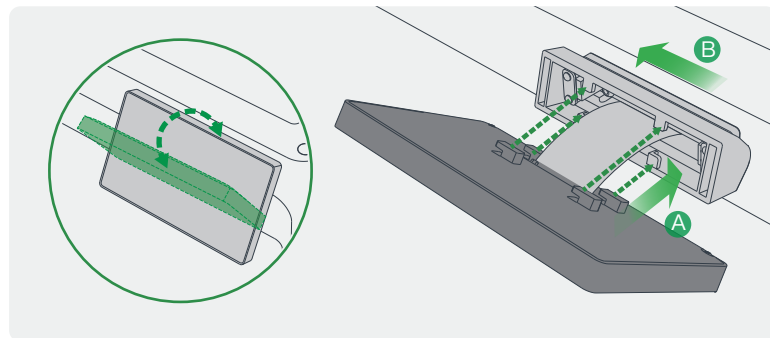


- 2 A. Quite la pegatina del cable flexible de la pantalla; B. Enrosque el cable flexible de la pantalla a través de cualquier entrada de la base de la pantalla.

2. Desembalaje

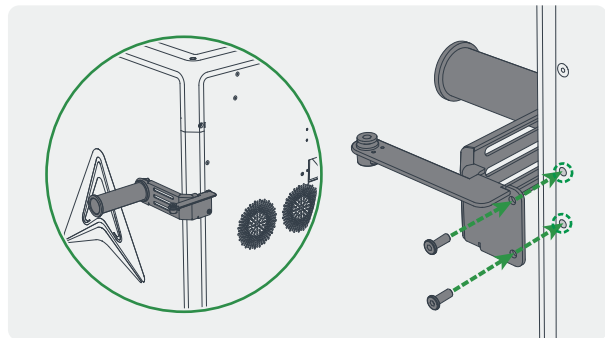


- 3 Conecte el cable de la pantalla. Preste atención a la dirección que se muestra en la figura y púlsela para conectar;

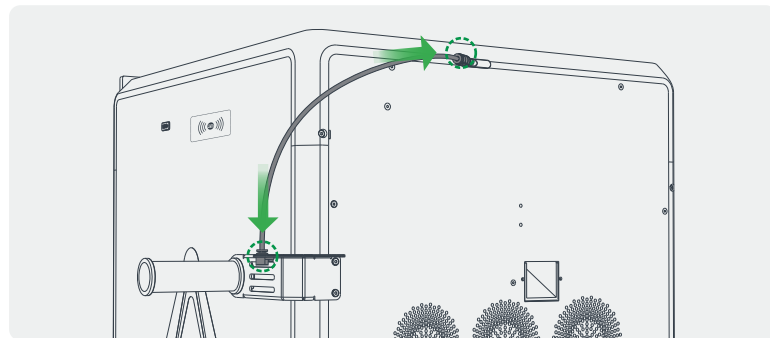


- 4 Inserte la pantalla en la base de la pantalla: A. Alinee la posición de fijación de la pantalla con la ranura de fijación de la base de la pantalla; B. Empújela hacia la izquierda para bloquearla.

2.2.2 Instalación del soporte de a bobina y el tubo PTFE



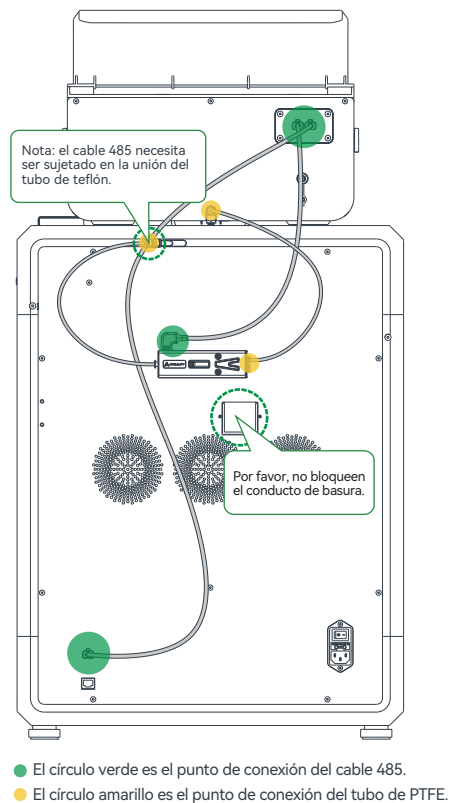
- 1 Tal y como se muestra en la figura, alinee la cremallera de material con el orificio situado en la parte posterior de la máquina y apriételo con los dos tornillos de la cremallera de material;



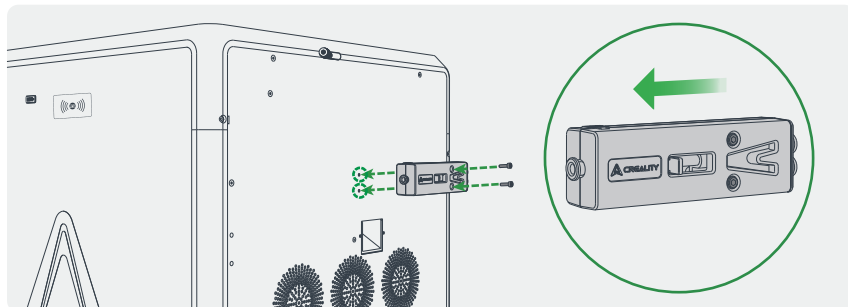
- 2 Conecte el tubo de Teflón: Tal y como se muestra en la figura, conecte los dos extremos del tubo de teflón a las juntas neumáticas de la cremallera de material y la máquina.

2. Desembalaje

2.3 Conectando CFS

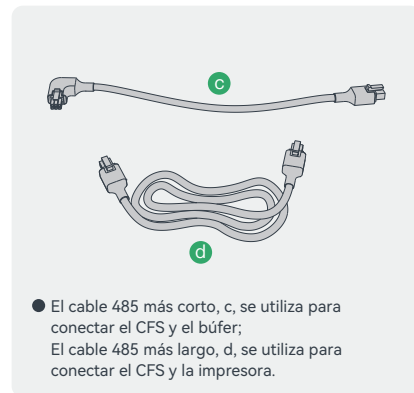
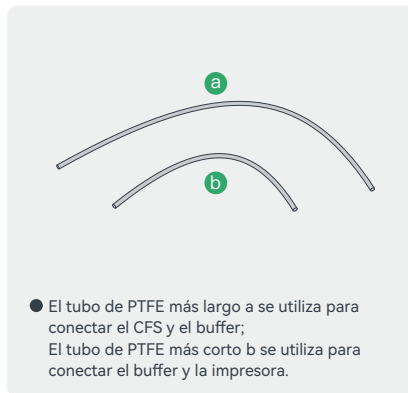


2.3.1 Instala el amortiguador de filamento.

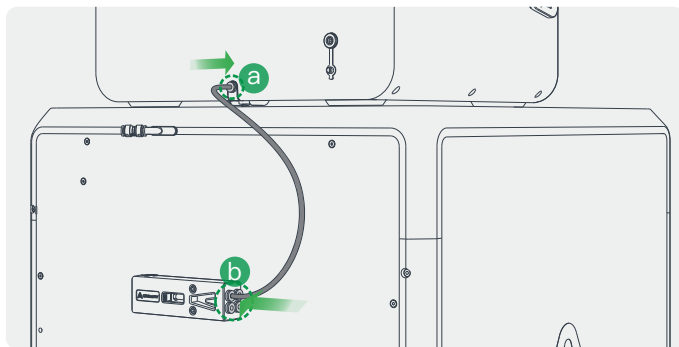


- 1 Instale el amortiguador de filamento en la parte trasera de la impresora y ajústelo con dos tornillos de amortiguador; preste atención a la dirección del amortiguador, no lo instale en la dirección incorrecta.

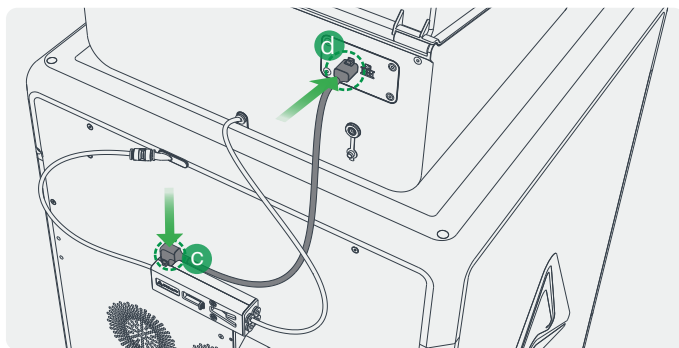
2.3.2 Conectar el tubo de PTFE y el cable 485.



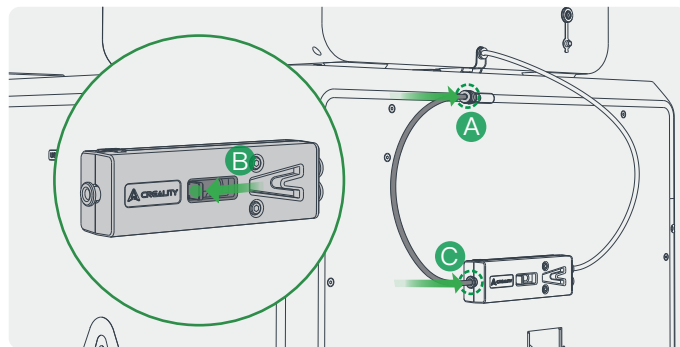
2. Desembalaje



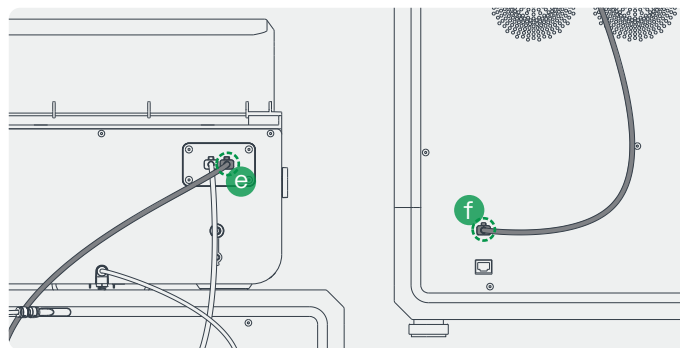
- 1 Conectar la salida del hub de CFS y el buffer: inserta un extremo del tubo de PTFE más largo en la salida del hub de CFS (posición a); inserta el otro extremo en el buffer (posición b, cualquiera de los cuatro agujeros);



- 3 Conectar el cable Creality 485 de CFS y el buffer: Nota que el codo debe ser insertado en la posición c del buffer, y el extremo recto debe ser insertado en la posición d de CFS (cualquiera de las dos tomas 485 de CFS);



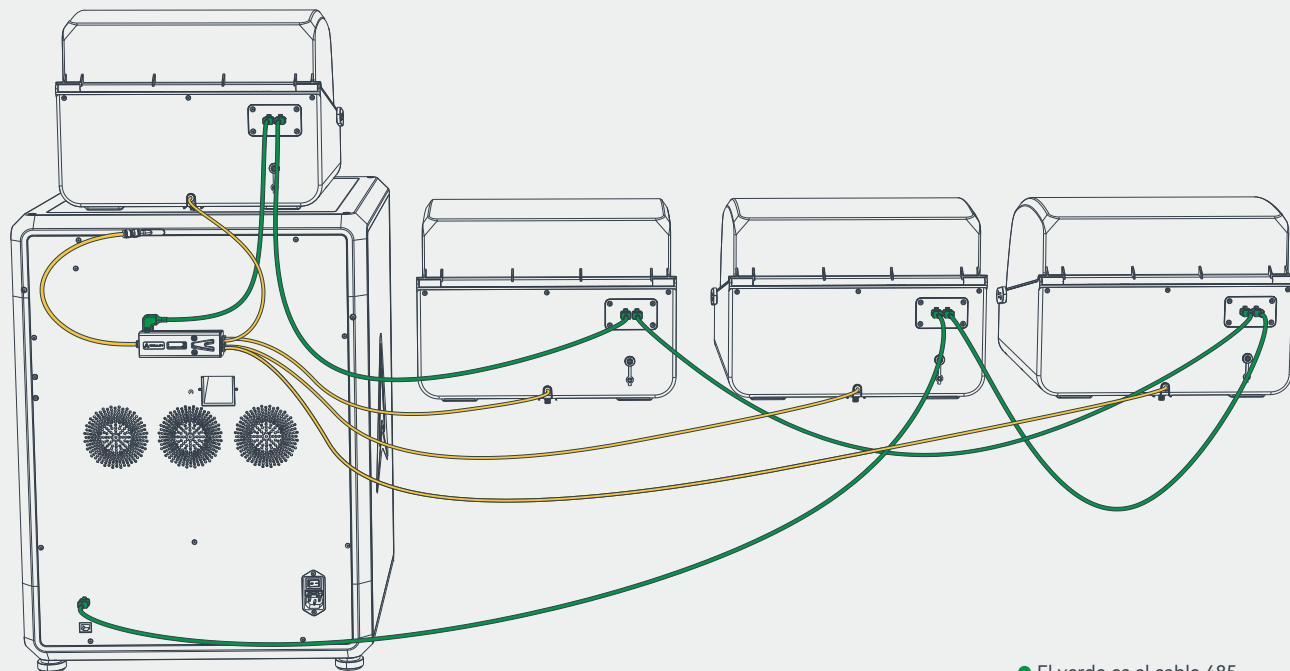
- 2 Conectar el buffer y K2 Plus según los pasos A, B, y C;



- 4 Conectar el cable Creality 485 de CFS y K2 Plus: Ambos extremos de esta línea son cabezas rectas de 6 pines, un extremo se inserta en la posición e de CFS, y el otro extremo se inserta en la posición f de la interfaz de la máquina.

2. Desembalaje

2.4 Conectar múltiples CFS para su uso

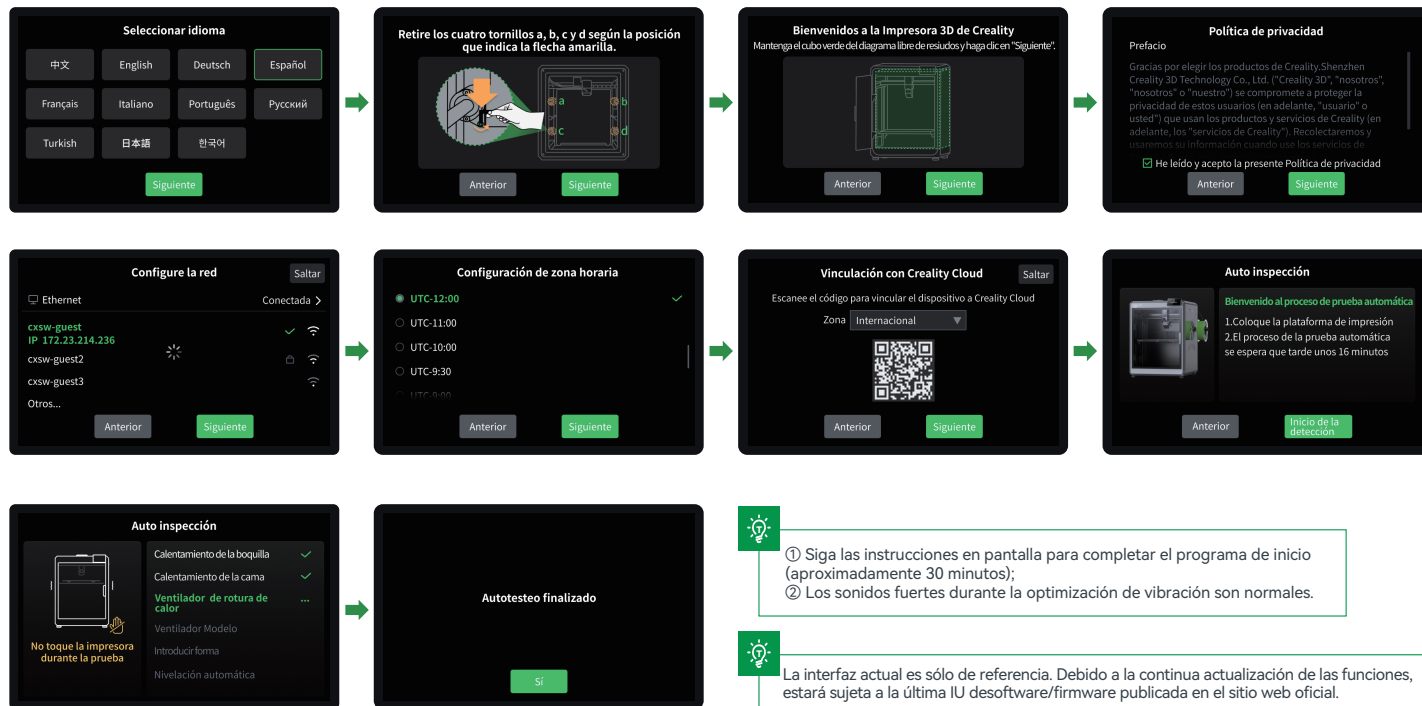


● El verde es el cable 485.

● El amarillo es el tubo de PTFE.

2. Desembalaje

2.5 Guía de encendido



3. Uso del producto

3.1 Interfaz de usuario



El lado izquierdo es la barra de navegación:

- 1 Inicio: En estado inactivo, puedes ver la temperatura de cada parte de la máquina; durante la impresión, puedes ver el progreso de la impresión del modelo y otra información en esta interfaz;
- 2 Página de ajuste: En esta página, puedes operar la máquina para mover, cargar filamentos, etc;
- 3 Página de archivos: En esta página, puedes elegir imprimir archivos y realizar operaciones de impresión;
- 4 Página de configuración de funciones: Puedes configurar la red, la cámara y otras funciones; también puedes ver la información de la máquina;
- 5 Página de ayuda: Puedes exportar registros o ver la wiki de la máquina.

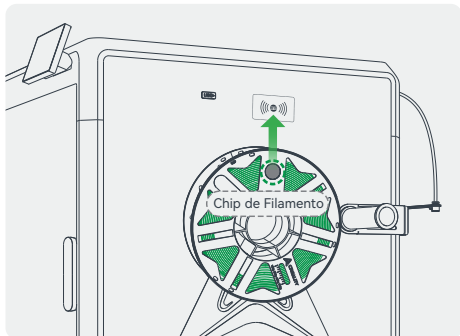


La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

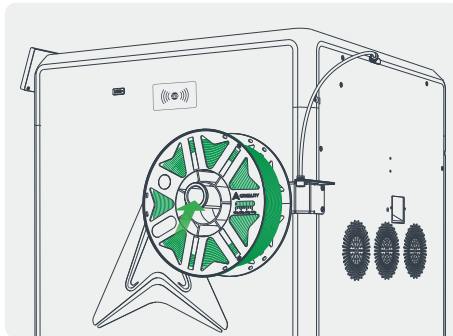
Los parámetros pueden establecerse manualmente

3. Uso del producto

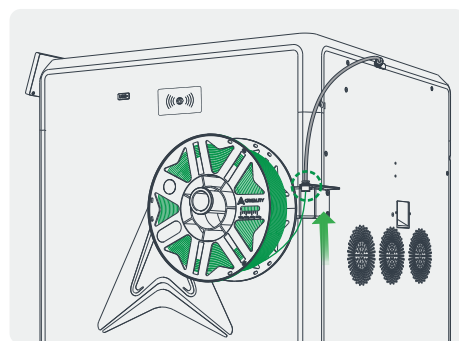
3.2 Cargar filamento desde el soporte del carrete



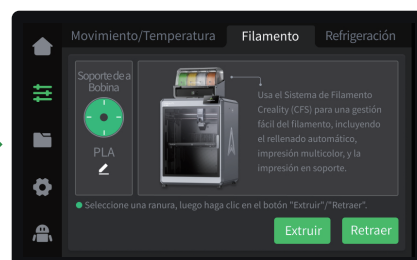
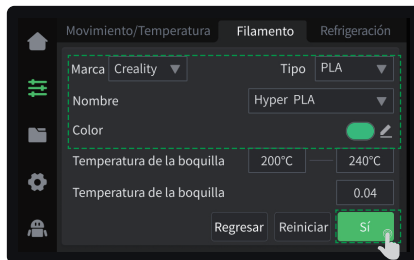
❶ Si los filamentos son compatibles con el reconocimiento RFID, alinea el chip en los filamentos con la posición de reconocimiento RFID del cuerpo de la máquina para escanear los filamentos, y la información del filamento se configurará automáticamente;



❷ Cuelga el filamento en el soporte del carrete;

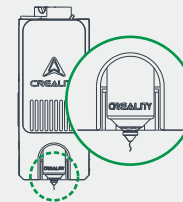
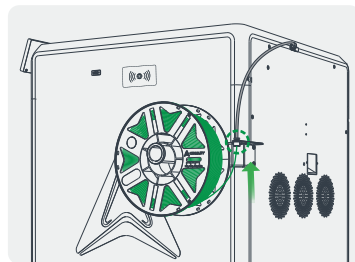


❸ Introduce los filamentos en el tubo de teflón y empuja suavemente hasta que no puedas empujar más;



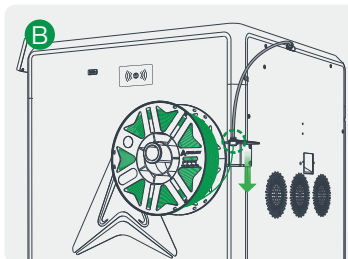
❹ Si los filamentos no son compatibles con el reconocimiento RFID, debes hacer clic manualmente en la pantalla para configurar la información del filamento: Página de ajuste → Filamentos → Editar (como se muestra debajo del estante de materiales), configura la marca-tipo-nombre-color del filamento respectivamente, y finalmente haz clic en OK para guardar la configuración.

3. Uso del producto



Durante el proceso de extrusión, se puede observar que los filamentos fluyen por la boquilla.

- 5 Extruir: Empuje el filamento suavemente a mano y haga clic en "Extruir" en la interfaz del filamento. La máquina ajustará automáticamente la temperatura actual del filamento y extruirá automáticamente el filamento después de completar el calentamiento.



Durante la extrusión, puedes observar si hay filamento saliendo de la boquilla. Si no observas salida, puedes empujar suavemente el filamento hacia el extrusor en el tubo de teflón detrás de la máquina y luego hacer clic en "Extruir" nuevamente.



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

- 6 Retraer: A. Haga clic en "Retraer" en la página de gestión del filamento, y el extrusor se moverá automáticamente al frente izquierdo para cortar el filamento para la retracción; B. Espere a que finalice la retracción y extraiga el filamento del tubo de teflón detrás de la máquina.

3. Uso del producto

3.3 Cargando filamento desde CFS

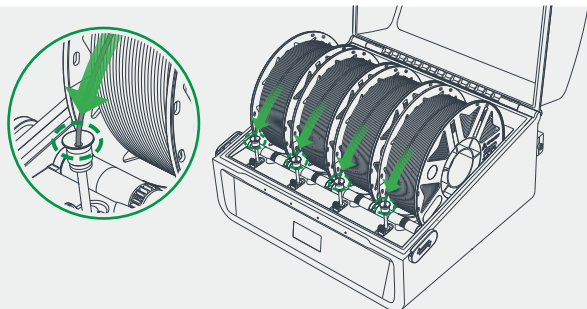


Para evitar que el carrete de filamento se atasque, no use carrete de cartón con bordes no tratados o carrete de cartón que esté deformado en su totalidad;

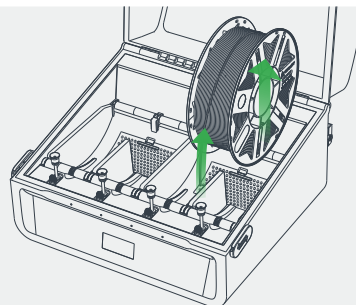


- a es el botón de Refrescar RFID, que se puede usar para leer el filamento. Si la lectura es exitosa, se mostrarán el filamento restante y el color del filamento. Si la lectura falla, se mostrará el botón de edición del filamento y el filamento se mostrará como "?";
- b es el estado de ranura vacía, mostrado como "/", y no se soporta la edición;
- c significa que se ha leído el filamento RFID, el icono del ojo es para ver la información del filamento, el filamento RFID solo soporta la visualización; si esto es RFID y deseas usar un filamento no RFID la próxima vez, haz clic en el botón de pre-carga, espera a que se complete la lectura y luego haz clic en el botón de edición del filamento;
- d es filamento ordinario, que soporta edición;
- e es el estado en el que no se ha leído RFID, el filamento se muestra como "?". En este momento, necesitas hacer clic en el botón de edición para editar manualmente la información del filamento;
- f es el estado de humedad del CFS. Verde significa que la humedad es apropiada, naranja significa que la humedad es ligeramente alta y rojo significa que la humedad es muy alta. Puede ser necesario reemplazar el desecante.

- 1 Introducción a la interfaz de gestión del filamento: La página de gestión del filamento está dividida en dos partes: el soporte del carrete [izquierda] y el CFS [derecha]. El código encima del filamento en el CFS, como 1A, indica el número de ranura;



Cargar filamento: Ponga el filamento en el CFS, alinee la cabeza del filamento con el tubo de teflón del compartimento correspondiente, empujelo suavemente y suéltelo después de sentir la fuerza de tracción. El filamento se cargará automáticamente.



Descargar filamento: Primero, asegúrese de que el filamento no esté en el extrusor. En este caso, solo levante el filamento y sáquelo; si está en el extrusor, primero haga clic en el botón "Retract" (Retractar), espere a que el filamento vuelva al CFS y luego sáquelo.

- 2 Cargar/descargar filamento.

4. Primer uso

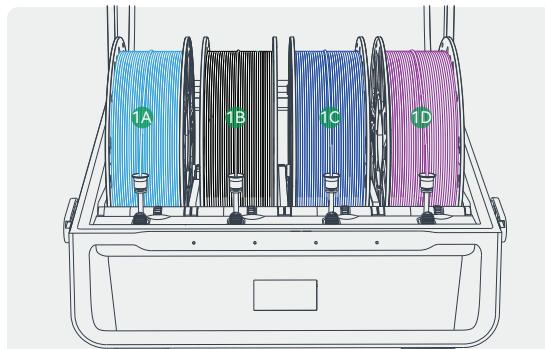
4.1 Configuración del filamento



- 1 Inserte el filamento y espere a que se ajuste (el filamento RFID no necesita ser editado, en caso de filamento no RFID, se mostrará "?" después de la lectura, y el filamento deberá ser editado manualmente);



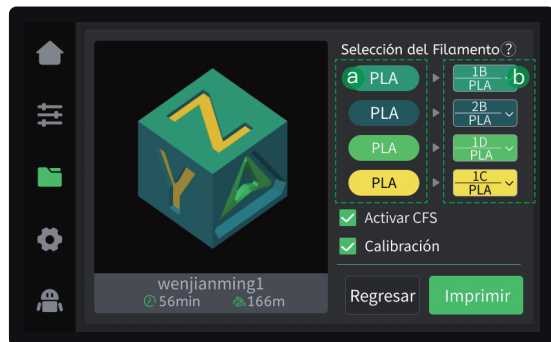
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.



- 2 Verifique que la información del filamento mostrada en la pantalla corresponda al filamento en CFS.

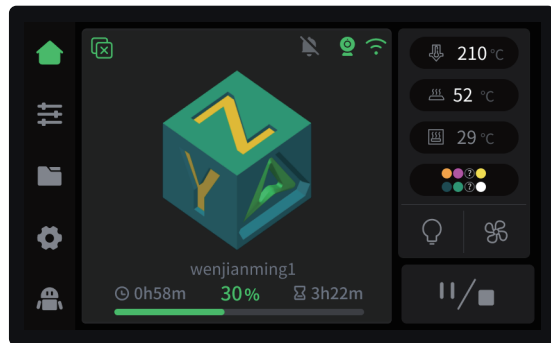
4. Primer uso

4.2 Imprimir



- El área **a** es el color y tipo del material contenido en el archivo de impresión. Por ejemplo, el fondo verde de PLA en la figura indica que se requiere PLA verde;
- El área **b** es el estado después de completar el mapeo del archivo de impresión al contenedor de filamento. Por ejemplo, no hay PLA verde en el contenedor de filamento y se selecciona automáticamente el PLA azul;
- Cuando el mapeo falla, se mostrará '--', y el usuario necesita seleccionar el material manualmente;
- Habilitar CFS significa imprimir con filamento CFS, de lo contrario, se utilizará el filamento del estante de material para la impresión, y el archivo multicolor se considerará como un archivo de un solo color;
- Comprobar la calibración de impresión realizará el nivelado automático, la calibración de IA y otras funciones;

- 1 Haga clic en el archivo en la pantalla, confirme el estado del mapeo de filamentos y haga clic en Imprimir;



- 2 Imprimiendo...



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

4. Primer uso

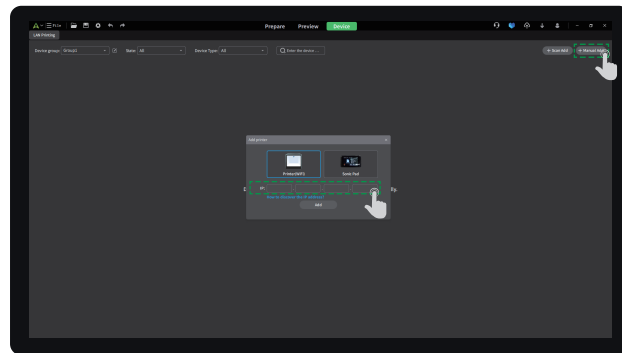
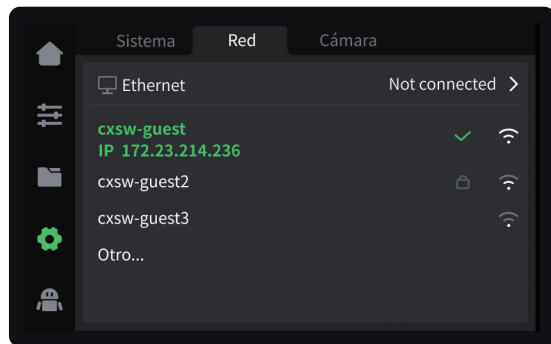
4.3 Rebanada de impresión Creality Print

4.3.1 Descarga e Instalación del Software



Inicia sesión en el sitio web de Creality Cloud para descargar Creality Print 5.0 o superior para slicing:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Vincular la Máquina a la LAN



1 Verifica la IP de la máquina en la pantalla de la máquina:
Configuración → Red;

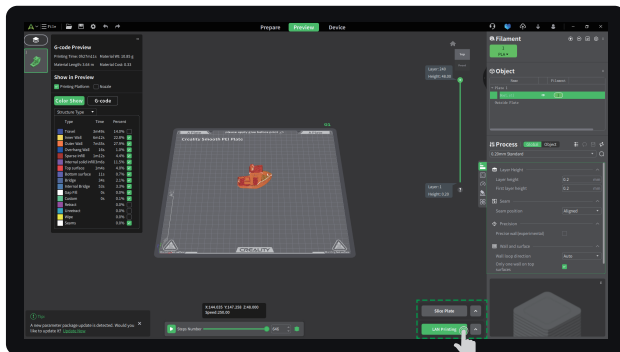
2 Introduce la IP de la máquina en el software de slicing para vincularla:
Agregar manualmente → Introducir IP;



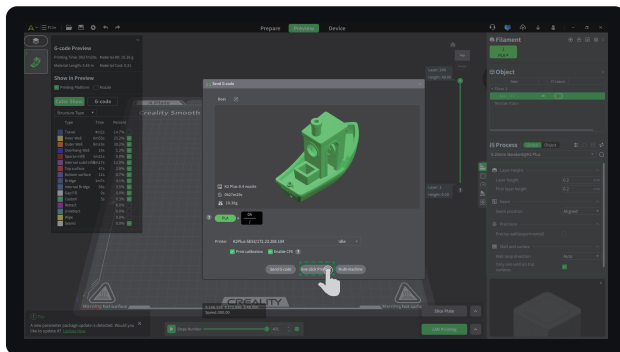
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

4. Primer uso

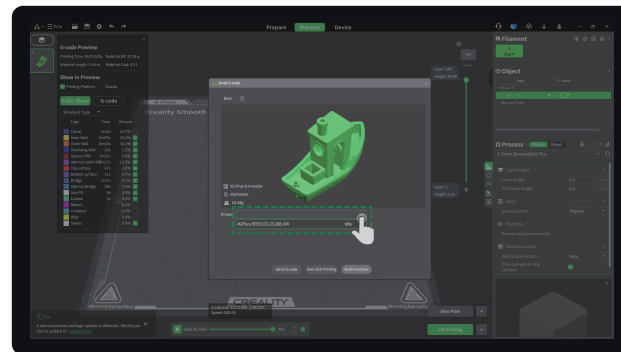
4.3.3 Cortar y Enviar a Imprimir:



- 1 Haz clic en "Cortar Placa" y, después de completar el corte, haz clic en "Impresión LAN";



- 3 Verifica la información de la máquina y del filamento, y haz clic en "Hacer clic para imprimir".



- 2 Selecciona la impresora vinculada;



Para más tutoriales detallados sobre el uso del software de corte, por favor, inicia sesión en el Wiki oficial de Creality 3D.
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real.
El derecho de interpretación final pertenece 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



R 214-240379

