



K2 Plus

MANUALE UTENTE

Stampante 3D K2 Plus

V 1.5_IT

Ai nostri gentili utenti,

Grazie per aver scelto Creality. Per vostra comodità, vi invitiamo a leggere il presente Manuale utente prima di procedere e di seguire con attenzione le istruzioni riportate al suo interno.

Creality è sempre pronta a offrire servizi della massima qualità. In caso di problemi o domande durante l'utilizzo dei nostri prodotti, invitiamo a contattarci usando le informazioni incluse alla fine del presente manuale. Con l'intento di migliorare ulteriormente l'esperienza complessiva, è possibile usare anche i seguenti metodi per ottenere maggiori informazioni sull'utilizzo dei nostri dispositivi:

Manuale utente: Visualizza le istruzioni e i video presenti nel disco U.

Inoltre, è possibile accedere al nostro sito Web ufficiale (www.creality.com) per ottenere informazioni relative a software, hardware, numeri utili, istruzioni del dispositivo, informazioni sulla garanzia e altro ancora.

Aggiornamento del firmware

1. È possibile aggiornare il firmware direttamente attraverso lo schermo del dispositivo;
2. È possibile aggiornare il firmware tramite Creality Cloud OTA;
3. Visita il sito web ufficiale <https://www.creality.com>, fai clic su "Supporto → Centro Download", seleziona il modello corrispondente per scaricare il firmware necessario, (o fai clic su "Creality Cloud → Download → Firmware"), una volta completata l'installazione, puoi utilizzarlo.

Documentazione per l'uso del prodotto e il servizio post-vendita

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



Creality Wiki

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

1. Informazioni sul dispositivo	01-06
1.1 Elenco di imballaggio	01-02
1.2 Informazioni sulla stampante	03-04
1.3 Specifiche dell'apparecchiatura	05-05
1.4 Dimensioni dell'attrezzatura	06-06
2. Disimballaggio	07-11
2.1 Rimuovere le viti del supporto dell'asta, le viti di bloccaggio del piano riscaldato	07-07
2.2 Installazione degli accessori	08-08
2.3 Collegamento alla CFS	09-10
2.4 Connessione di più CFS per l'uso	11-11
2.5 Guida all'accensione	12-12
3. Utilizzo del Prodotto	13-16
3.1 Interfaccia utente	13-13
3.2 Caricamento del filamento dal portabobina	14-15
3.3 Caricamento del filamento dal CFS	16-16
4. Primo Utilizzo	17-20
4.1 Impostazione del filamento	17-17
4.2 Stampa	18-18
4.3 Affettatura Creality Print	19-20

1. Informazioni sul dispositivo

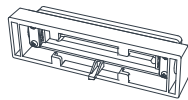
1.1 Lista di imballaggio



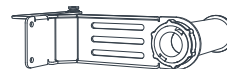
1 Stampante



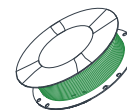
2 Schermo touch



3 Base dello schermo



4 Supporto bobina



5 Filamento



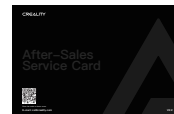
6 Tubo in PTFE



7 Cassetta degli attrezzi



8 Guida rapida

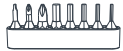


9 Scheda dei servizi post-vendita

1. Informazioni sul dispositivo

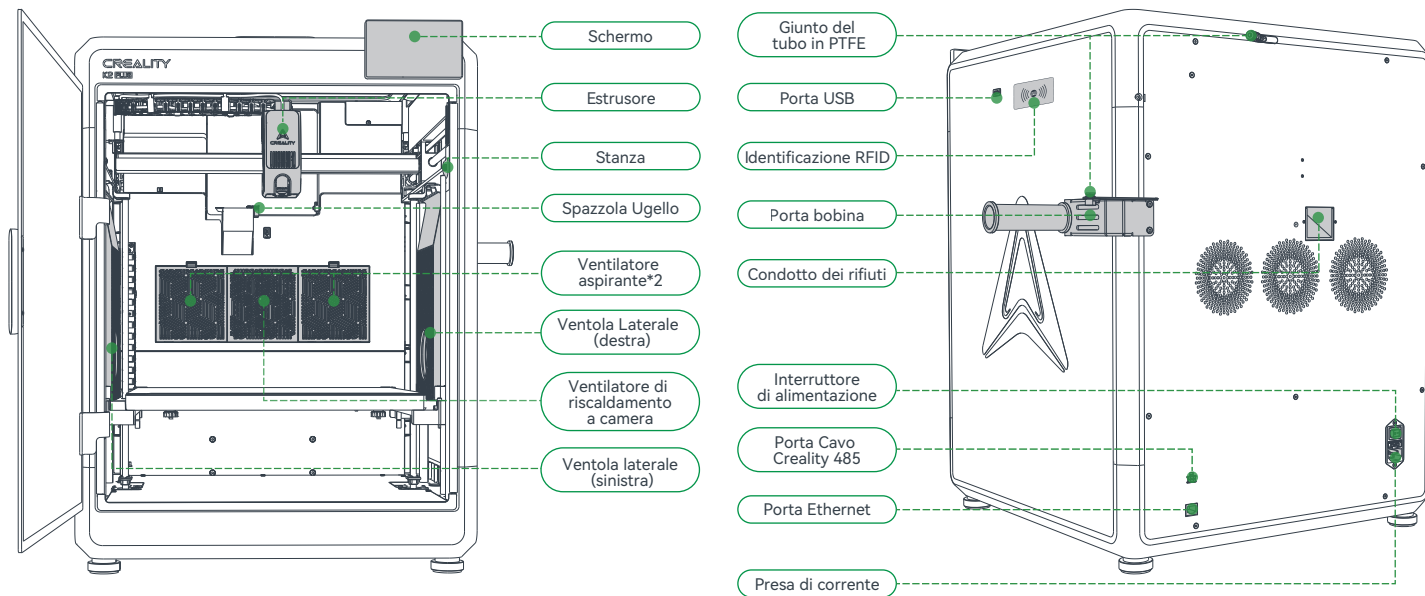


Cassetta degli attrezzi

 1 Detergente per ugelli	 2 Tronchese	 3 Raschietto	 4 Disco Flash USB	 5 Kit di punte per cacciavite
 6 Impugnatura universale	 7 Chiave esagonale	 8 Chiave a bussola	 9 Grasso lubrificante	 10 Stick di colla
 11 Chiave a forchetta	Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Fare riferimento agli accessori fisici.			

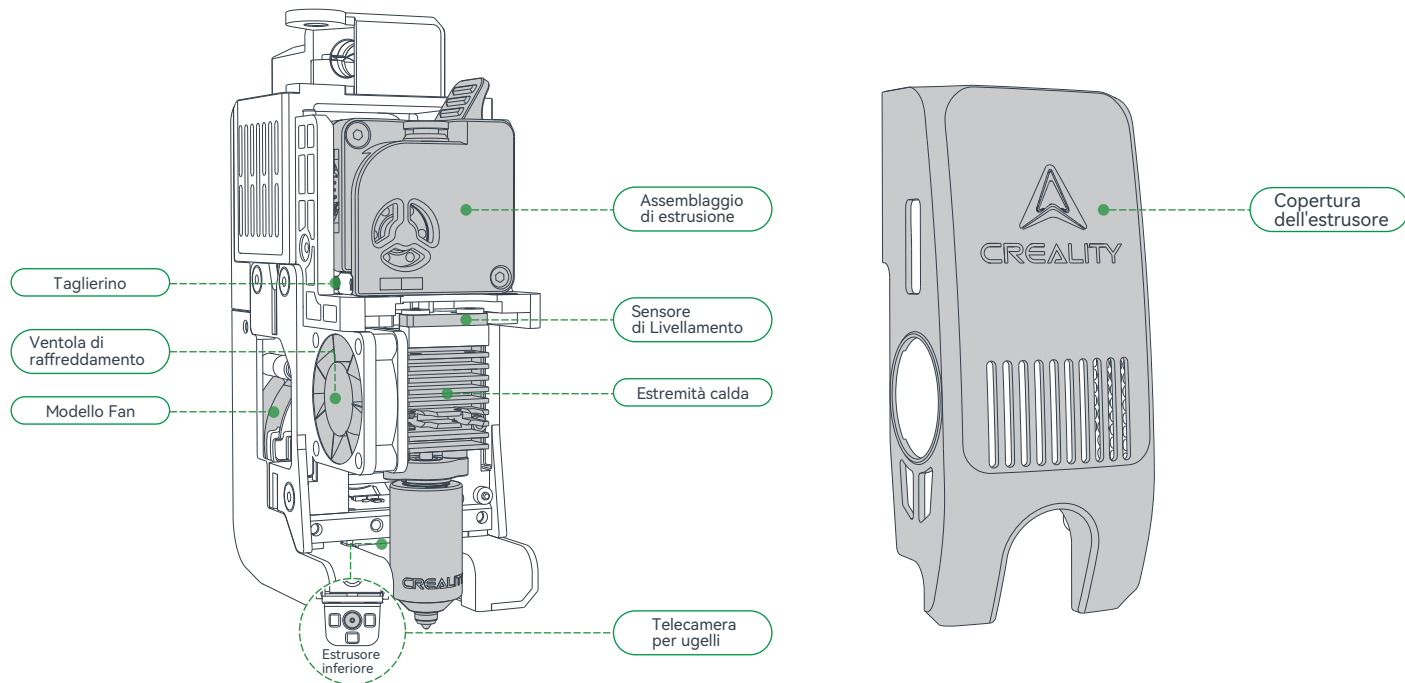
1. Informazioni sul dispositivo

1.2 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo

1.2 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo

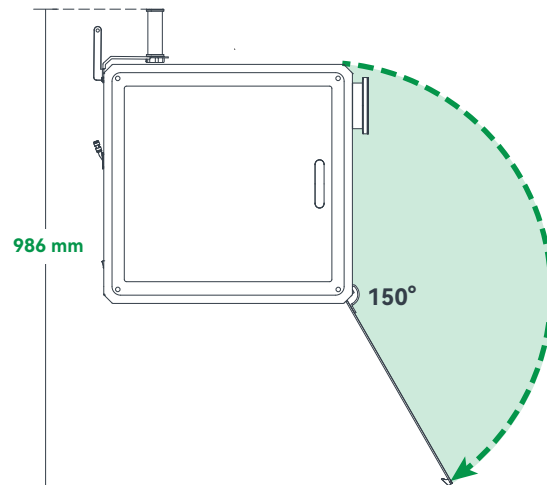
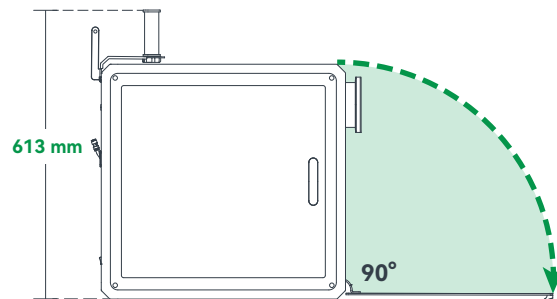
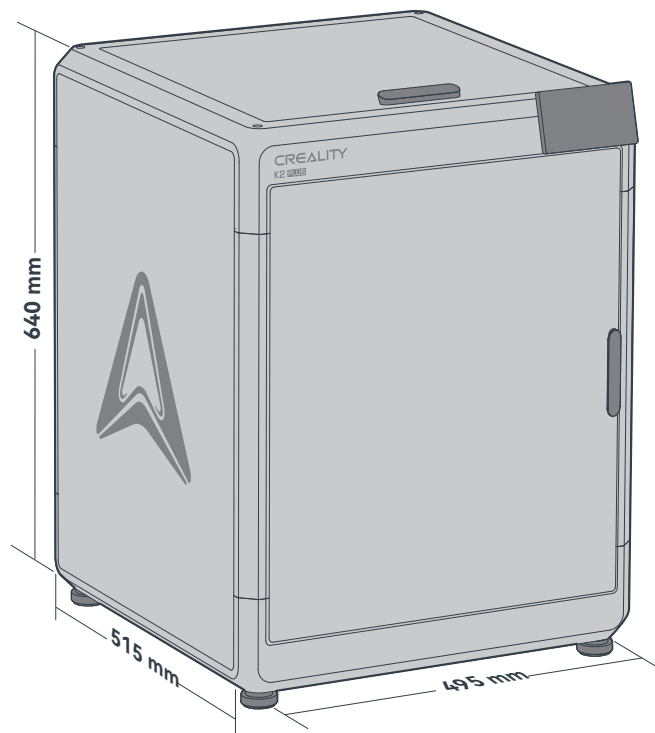


1.3 Specifiche dell'apparecchiatura

Parametri	
Modello	K2 Plus
Formato di stampa	350*350*350 mm
Dimensioni della stampante	495*515*640 mm
Peso netto del singolo set	35 kg
Filamenti supportati	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Tipo di estrusore	Estrusore a doppio ingranaggio prossimale
Velocità di stampa	≤ 600 mm/s
Accelerazione	≤ 30000 mm/s ²
Diametro ugello	0,4 mm
Temperatura dell'ugello	≤ 350°C
Temperatura del piano riscaldato	≤ 120°C
Temperatura della camera	≤ 60°C
Tensione nominale	100-240 V~, 50/60 Hz
Schermo	Schermo touch screen a colori da 4,3 pollici
Fotocamera della camera	Sì
Fotocamera ugello	Sì
Recupero perdita di potenza	Sì
Riempimento automatico	Sì
Lampada di illuminazione	Sì
Filtro dell'aria	Sì
Riscaldamento della camera attivo	Sì
Software di sezionamento	Creality Print 5.0 e versioni successive
Modalità di lavoro	Chiavetta USB /Ethernet/Wi-Fi
Piattaforma di stampa	Piastra di stampa flessibile
Metodo di livellamento	Livellamento automatico

1. Informazioni sul dispositivo

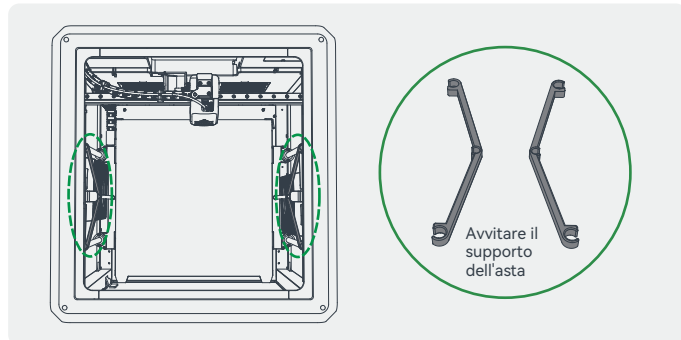
1.4 Dimensioni dell'attrezzatura



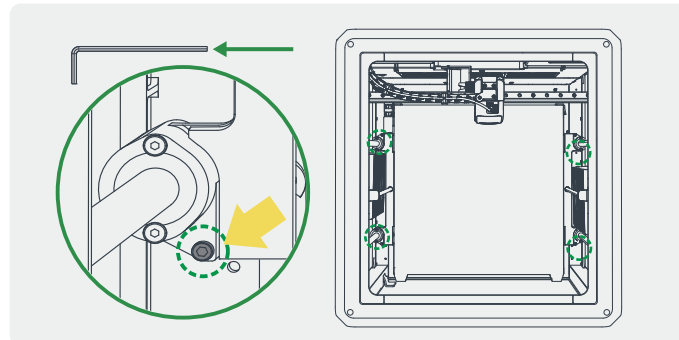
Si prega di assicurarsi che vi sia una distanza minima di 10 cm tra la macchina e la parete.

2. Disimballaggio

2.1 Rimuovere le viti del supporto dell'asta, le viti di bloccaggio del piano riscaldato



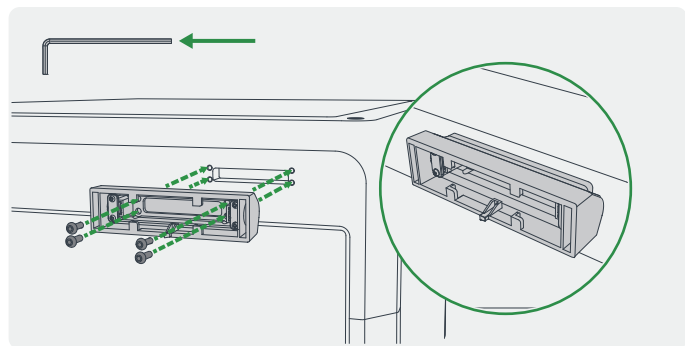
- 1 Rimuovere i supporti dell'asta della vite sinistra e destra.



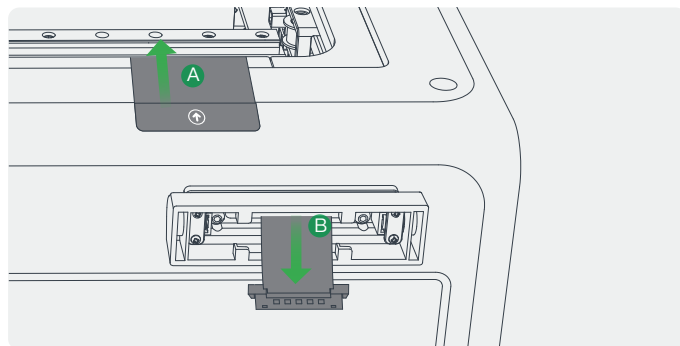
- 2 Utilizzare la chiave a L per rimuovere le quattro viti di bloccaggio della piastra indicate dall'etichetta gialla.

2.2 Installazione degli accessori

2.2.1 Schermata di installazione della stampante

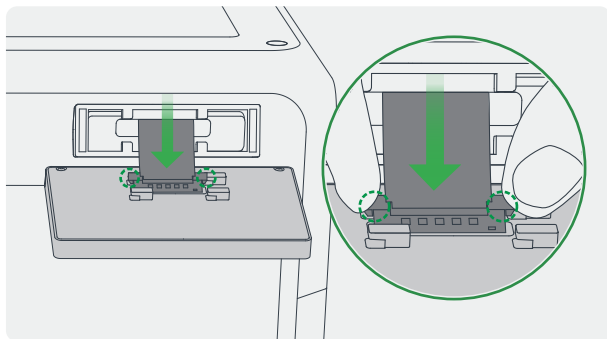


- 1 Installare la base dello schermo.

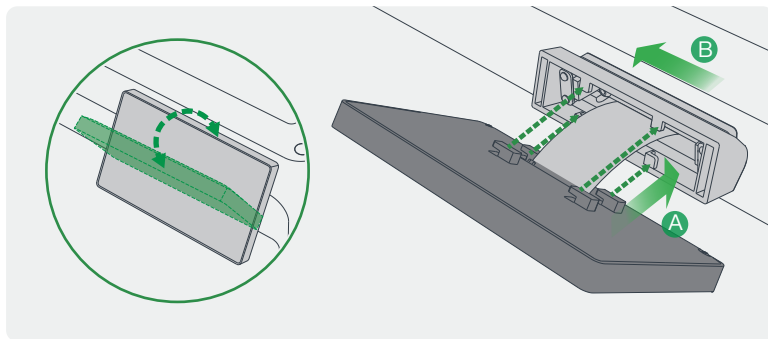


- 2 A. Staccare l'adesivo del cavo flessibile dello schermo; B. Inserire il cavo flessibile dello schermo attraverso l'ingresso della base dello schermo.

2. Disimballaggio

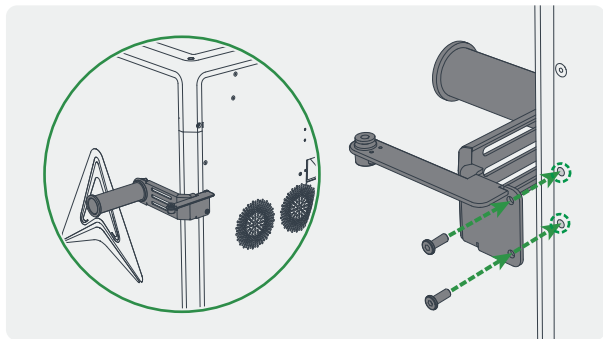


- 1 Collegare il cavo dello schermo: Prestare attenzione alla direzione mostrata in figura e premere per collegare;

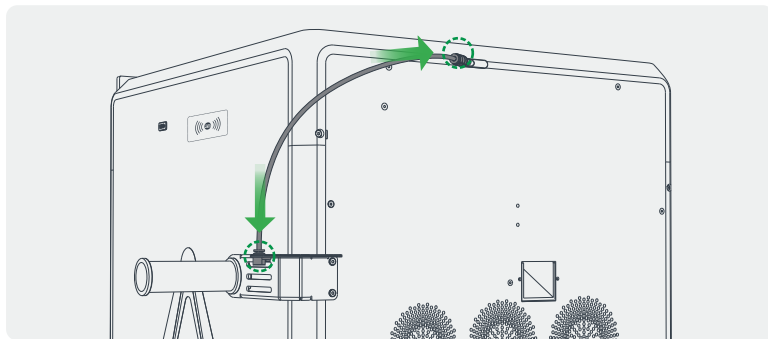


- 2 Agganciare lo schermo alla base dello schermo: A. Allineare la posizione di bloccaggio dello schermo con la fessura di bloccaggio della base dello schermo; B. Premere verso sinistra per bloccare.

2.2.2 Installare il supporto della bobina e il tubo in PTFE



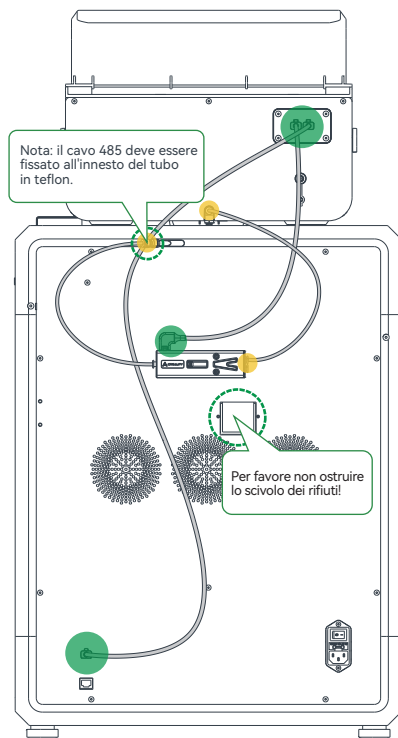
- 1 Come mostrato in figura, allineare il contenitore del materiale con il foro sul retro della macchina e serrarlo con due viti;



- 2 Collegare il tubo in teflon: Come mostrato in figura, collegare le due estremità del tubo in Teflon ai giunti pneumatici presenti sul contenitore del materiale e sulla macchina.

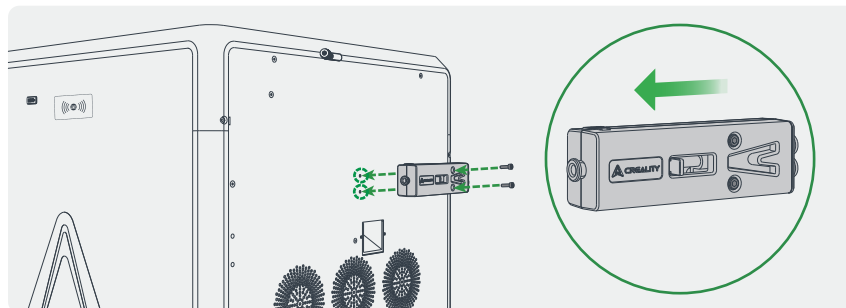
2. Disimballaggio

2.3 Collegamento alla CFS



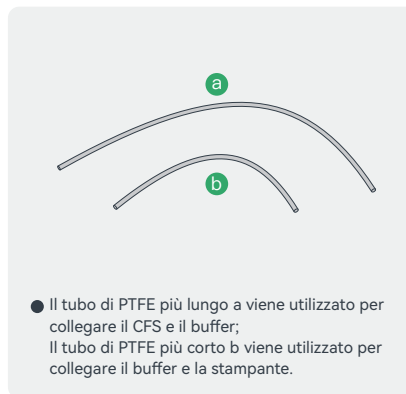
- T1 cerchio verde è il punto di connessione del cavo 485;
- Il cerchio giallo è il punto di connessione del tubo in PTFE.

2.3.1 Installa il buffer del filamento.

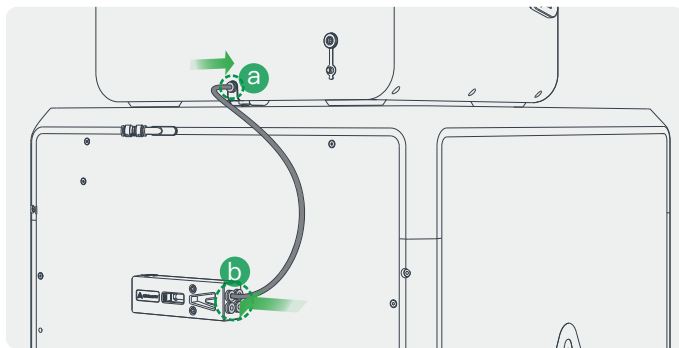


- 1 Installa il buffer del filamento sul retro della stampante e fissalo con due viti del buffer; fai attenzione alla direzione del buffer, non installarlo nella direzione sbagliata.

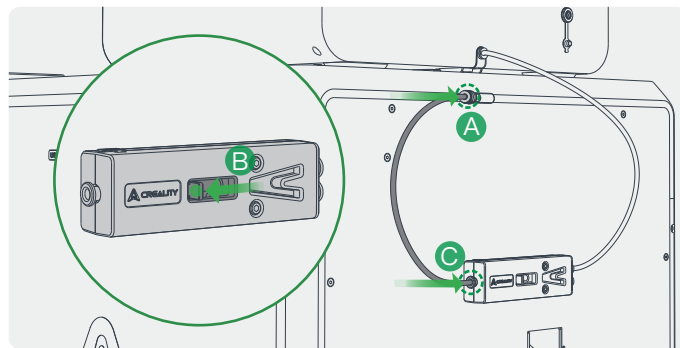
2.3.2 Collega il tubo PTFE e il cavo 485



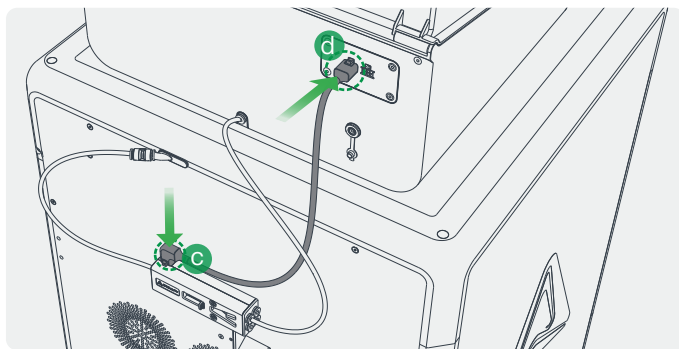
2. Disimballaggio



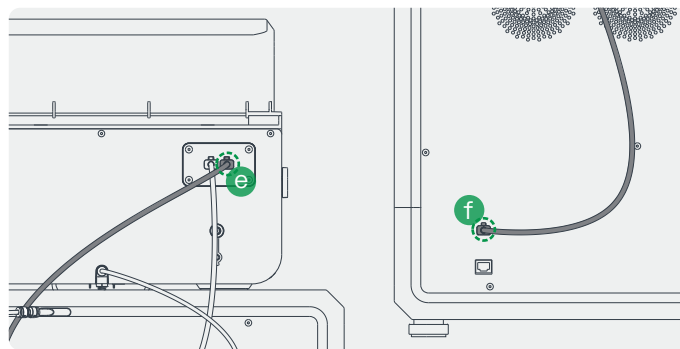
- 1 Collega l'uscita dell'hub CFS e il buffer: inserisci un'estremità del tubo in PTFE più lungo nell'uscita dell'hub CFS (posizione a); inserisci l'altra estremità nel buffer (posizione b, uno dei quattro fori).



- 2 Collega il buffer e il K2 Plus secondo i passaggi A, B e C.



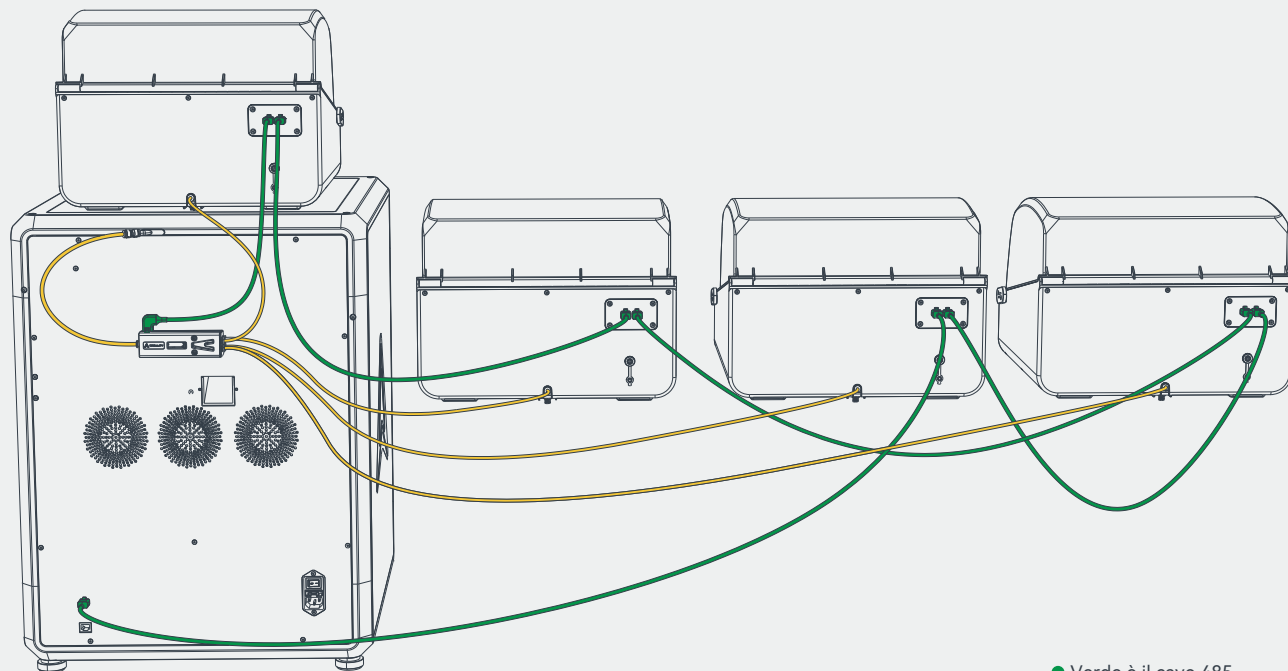
- 3 Collega il cavo Creality 485 a CFS e buffer: nota che il gomito è inserito nella posizione del buffer c, e la testa dritta è inserita nella posizione CFS d (una delle due prese 485 di CFS).



- 4 Collega il cavo CFS e K2 Plus con cable Creality 485: Entrambi i lati di questo cavo hanno connettori dritti a 6 pin; un'estremità va inserita nella posizione e del CFS, mentre l'altra estremità va inserita nella posizione f dell'interfaccia della macchina.

2. Disimballaggio

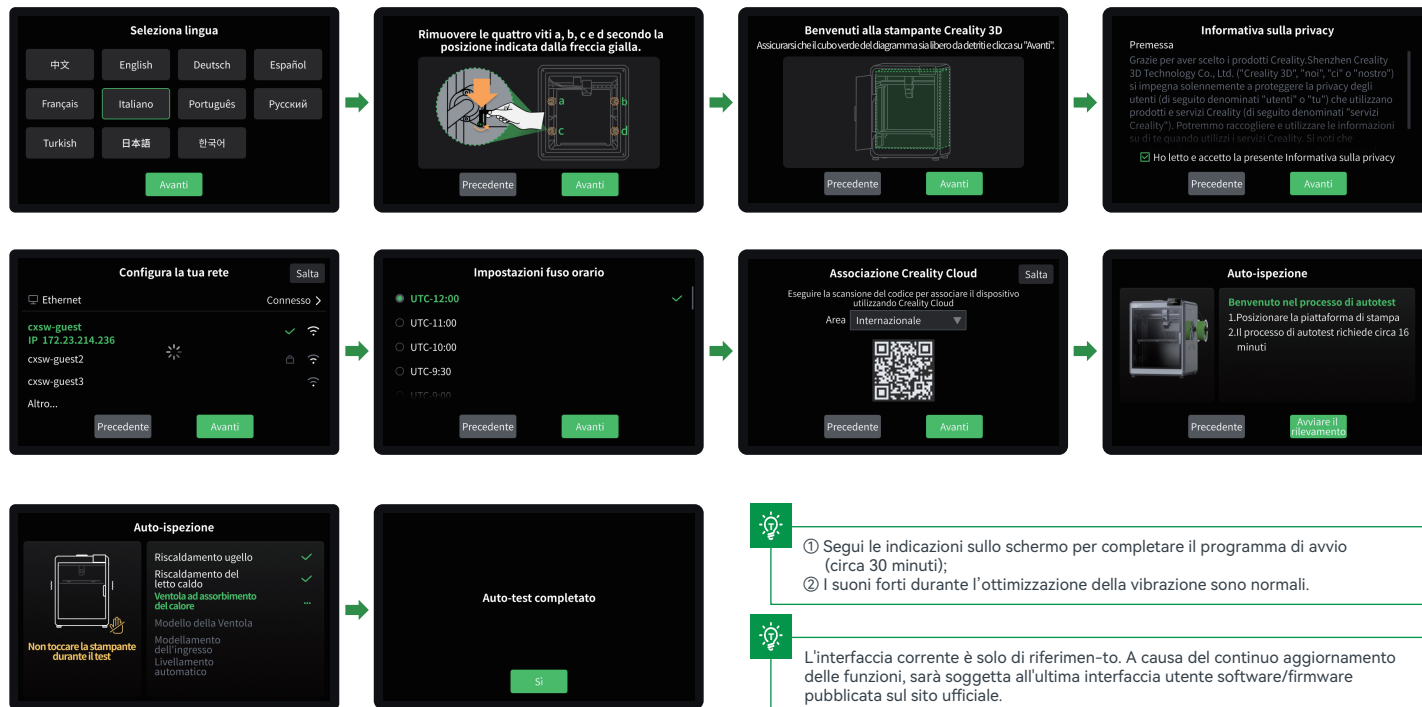
2.4 Connessione di più CFS per l'uso



- Verde è il cavo 485
- Il tubo in PTFE è giallo

2. Disimballaggio

2.5 Guida all'accensione



3. Utilizzo del Prodotto

3.1 Interfaccia utente



I parametri possono essere impostati manualmente

A sinistra si trova la barra di navigazione:

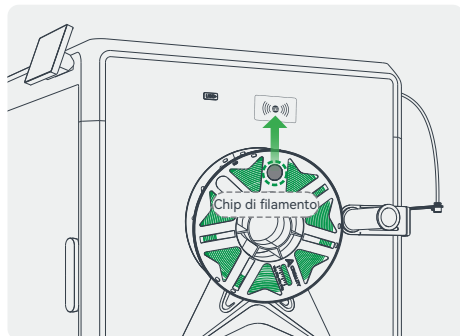
- 1 Casa: In stato di inattività, è possibile visualizzare la temperatura di ogni parte della macchina; durante la stampa, è possibile visualizzare l'avanzamento della stampa del modello e altre informazioni su questa interfaccia;
- 2 Pagina di regolazione: In questa pagina, puoi utilizzare la macchina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



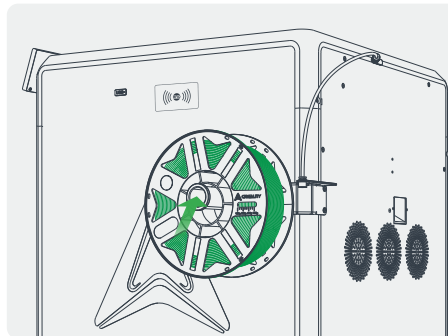
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

3. Utilizzo del Prodotto

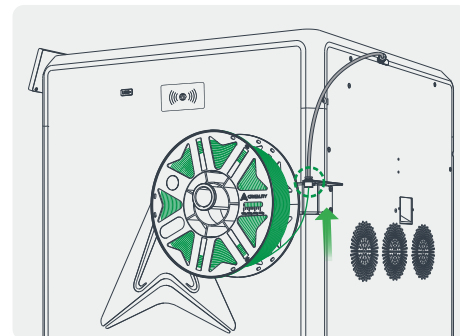
3.2 Caricamento del filamento dal portabobina



1 Se i filamenti supportano il riconoscimento RFID, allinea il chip sui filamenti con la posizione di riconoscimento RFID del corpo macchina per scansionare i filamenti, e le informazioni sui filamenti verranno impostate automaticamente.



2 Appendi il filamento sul supporto della bobina.

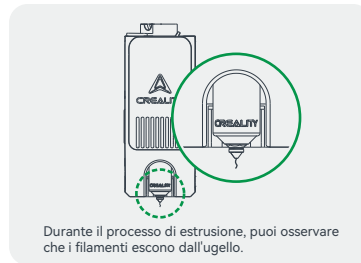
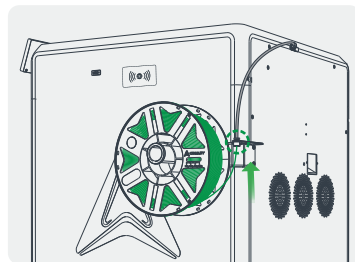


3 Infilare i filamenti nel tubo di Teflon e spingere delicatamente fino a quando non possono essere spinti ulteriormente.

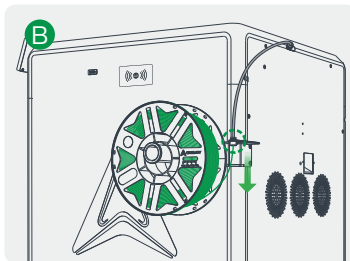


4 Se i filamenti non supportano il riconoscimento RFID, è necessario cliccare manualmente sullo schermo per impostare le informazioni del filamento: Pagina di regolazione → Filamenti → Modifica (come mostrato sotto al portamateriali), impostare rispettivamente la marca, il tipo, il nome e il colore del filamento, e infine cliccare su OK per salvare le impostazioni;

3. Utilizzo del Prodotto



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



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



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



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

3. Utilizzo del Prodotto

3.3 Caricamento del filamento dal CFS

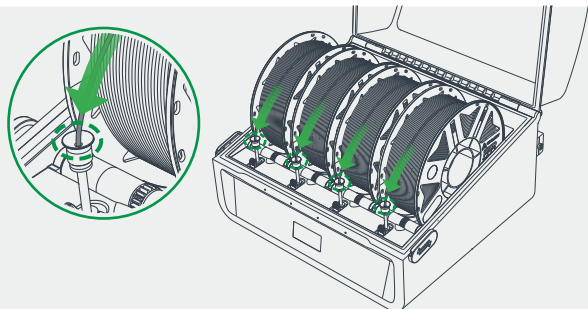


Per evitare che la bobina del filamento si inceppi, non utilizzare bobine di cartone con bordi non trattati o bobine di cartone deformate nel complesso.

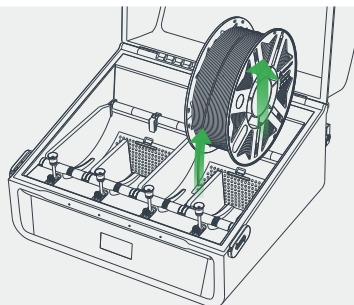


- a) Il pulsante Aggiorna RFID può essere utilizzato per leggere il filamento. Se la lettura ha successo, verrà visualizzata la quantità rimanente di filamento e il colore del filamento. Se la lettura fallisce, verrà visualizzato il pulsante di modifica del filamento e il filamento sarà mostrato come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

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



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



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

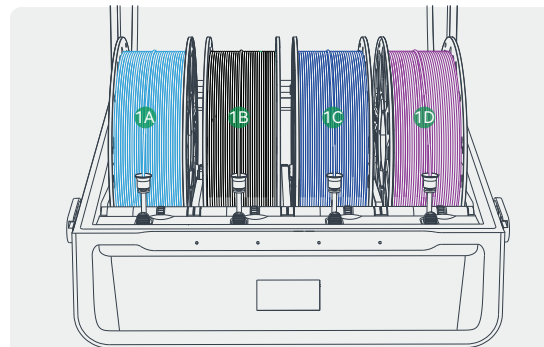
- 2 Caricare/scaricare il filamento.

4. Primo Utilizzo

4.1 Impostazione del filamento



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



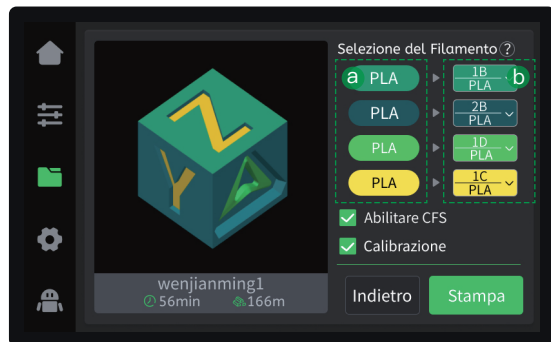
- 2 Verifica se le informazioni sul filamento visualizzate sullo schermo corrispondono al filamento nel CFS.



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

4. Primo Utilizzo

4.2 Stampa



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

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



- 2 Stampando...



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

4. Primo Utilizzo

4.3 Affettatura Creality Print

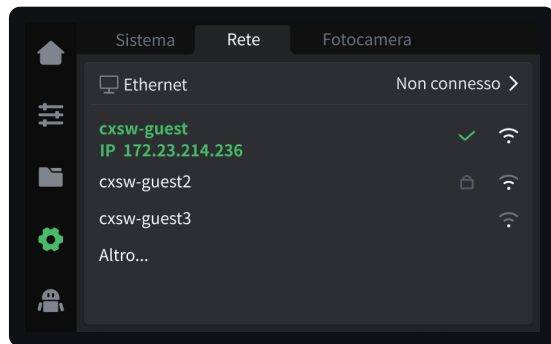
4.3.1 Scaricamento e Installazione del Software



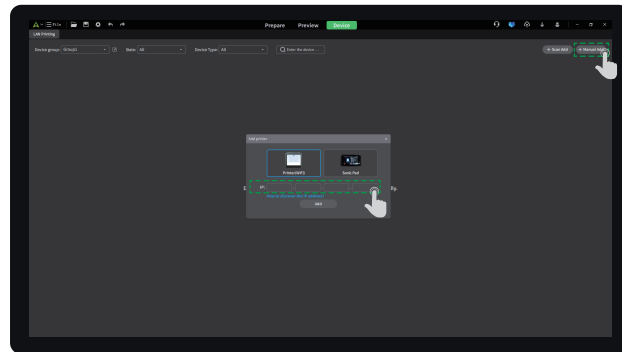
Accedi al sito web di Creality Cloud per scaricare Creality Print 5.0 o una versione superiore per il slicing:

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

4.3.2 Affettatura Creality Print



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



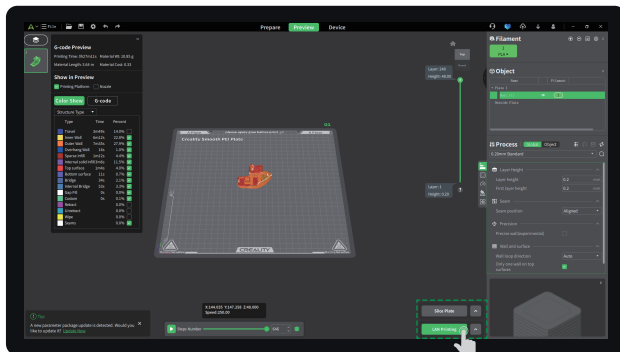
- 2 Nella sezione di binding del software di slicing, inserisci l'IP della macchina: Aggiungi manualmente → Inserisci IP;



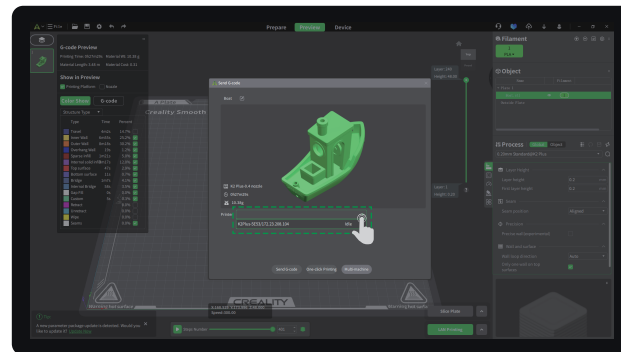
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

4. Primo Utilizzo

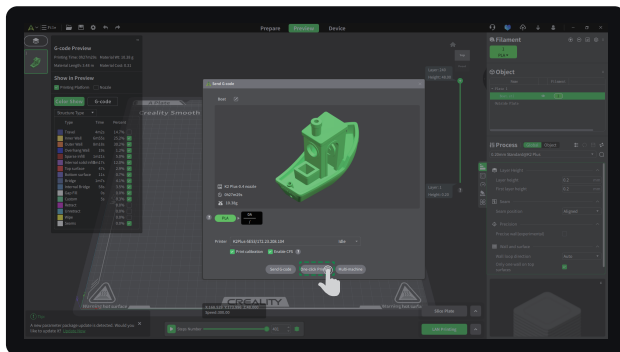
4.3.3 Ripeti e invia alla stampa



1 Fai clic su "Slice Plate", e fai clic su "LAN Printing" dopo che il slicing è completato.



2 Seleziona la stampante collegata.



3 Controlla le informazioni sulla macchina e sul filamento, quindi fai clic su "Clicca per stampare".



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



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

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



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240379

