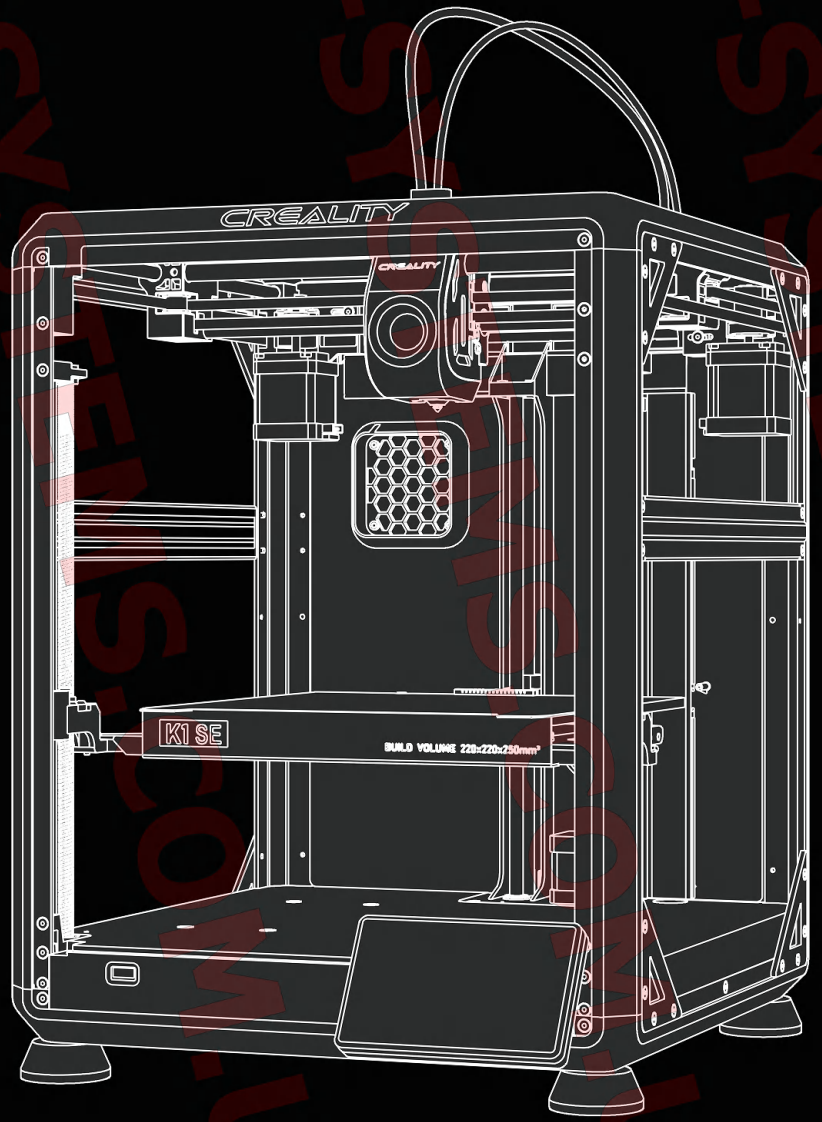
CREALITY



K1 SE

3D Принтер K1 SE

V 1.0_EN

ІНСТРУКЦІЯ УКРАЇНСЬКА

HD-SYSTEMS.COM.UA
HD SYSTEMS

Нашим Шановним Користувачам

Дякуємо, що обрали Creality. Для вашої зручності, будь ласка, прочитайте цей Посібник користувача перед початком роботи та ретельно дотримуйтесь наведених інструкцій.

Creality завжди готова надати вам високоякісні послуги. Якщо у вас виникнуть проблеми чи запитання під час викори-стання наших продуктів, будь ласка, зв'яжіться з нами за контактною інформацією, наведеною в кінці цього посібника. Щоб покращити ваш користувацький досвід, ви можете дізнатися більше про наші пристрої такими способами: Посібник користувача: Ви можете знайти інструкції та відео на USB флеш-диску, що постачається з принтером. Ви також можете відвідати наш офіційний веб-сайт (https://www.creality.com), щоб знайти інформацію про програмне забезпечення, обладнання, контактну інформацію, інструкції до пристрою, гарантійну інформацію тощо.

Оновлення Прошивки

1. Ви можете оновити прошивку безпосередньо через екран пристрою;
2. Ви можете оновити прошивку через Creality Cloud OTA;
3. Будь ласка, відвідайте офіційний веб-сайт , натисніть на "Підтримка > Центр завантажень", виберіть відповідну модель для завантаження необхідної прошивки (або натисніть "Creality Cloud > Downloads > Firmware"), після завершення встановлення можна використовувати.

Інформація про Експлуатацію та Післяпродажне Обслуговування

1.Ви можете увійти до Офіційної Wiki Creality щоб дізнатися більше детальних інструкцій післяпродажного обслуговування.
https://wiki.creality.com
2. Або зв'яжіться з нашим центром післяпродажного обслуговування за номером +86 755 3396 5666, або надішліть електронний лист на cs@creality.com

Creality Wiki

HD-SYSTEMS.COM.UA

ПРИМІТКИ

1. Не використовуйте принтер жодним іншим способом, крім описаного тут, щоб уникнути травм або пошкодження майна;
2. Не розміщуйте принтер поблизу джерел тепла або легкозаймистих чи вибухонебезпечних предметів. Ми рекомендуємо розміщувати його в добре провітрюваному, прохолодному та чистому від пилу середовищі;
3. Не піддавайте принтер сильній вібрації або будь-якому іншому нестабільному середовищу, оскільки це може призвести до низької якості друку;
4. Будь ласка, використовуйте рекомендовані філаменти, щоб уникнути засмічення екструзійної головки та пошкодження машини;
5. Не використовуйте кабель живлення інших продуктів під час встановлення. Завжди використовуйте заземлену трипровідну розетку, яка постачається з принтером;
6. Не торкайтеся сопла та нагрівального столу під час роботи, щоб уникнути опіків або травм;
7. Не носіть рукавички або обгортки під час роботи з машиною, щоб запобігти захопленню рухомих частин, які можуть спричинити травми від роздавлювання та порізи частин тіла;
8. Використовуйте надані інструменти для своєчасного очищення філаменту з екструдера, використовуючи залишкову температуру після друку. Не торкайтеся екструдера безпосередньо під час очищення, інакше це може спричинити опіки;
9. Регулярно очищуйте принтер. Регулярно очищуйте корпус принтера сухою тканиною після вимкнення принтера, витирайте пил, залишки філаменту та сторонні предмети;
10. Діти до 10 років не повинні використовувати принтер без нагляду, інакше це може призвести до травм;
11. Користувачі повинні дотримуватися законів та правил відповідних країн та регіонів, де знаходиться (використовується) обладнання, дотримуватися професійної етики, звертати увагу на зобов'язання щодо безпеки та суворо забороняти використання наших продуктів або обладнання для будь-яких незаконних цілей; Creality не нестиме відповідальності за правові наслідки порушників за будь-яких обставин;
12. Порада: Не підключайте та не відключайте дроти під напругою.

HD-SYSTEMS.COM.UA

Зміст

1. Про пристрій **01-03**

1.1 Про принтер 01-01

1.2 Технічні характеристики 02-02

1.3 Комплектація 03-03

2. Розпакування **04-06**

2.1 Встановлення пристрою 04-05

2.2 Інструкція з увімкнення 06-06

3. Про інтерфейс користувача **07-09**

3.1 Головне, Підготовка 07-07

3.2 Файли 08-08

3.3 Налаштування, Підтримка 09-09

4. Перший друк **10-14**

4.1 Друк з USB флешки 10-10

4.2 Друк через LAN 11-12

4.3 Друк через Creality Cloud 13-14

5. Функціональні характеристики **15-15**

5.1 Екструзія, Відведення філаменту 15-15

6. Поради та регулярне обслуговування **16-19**

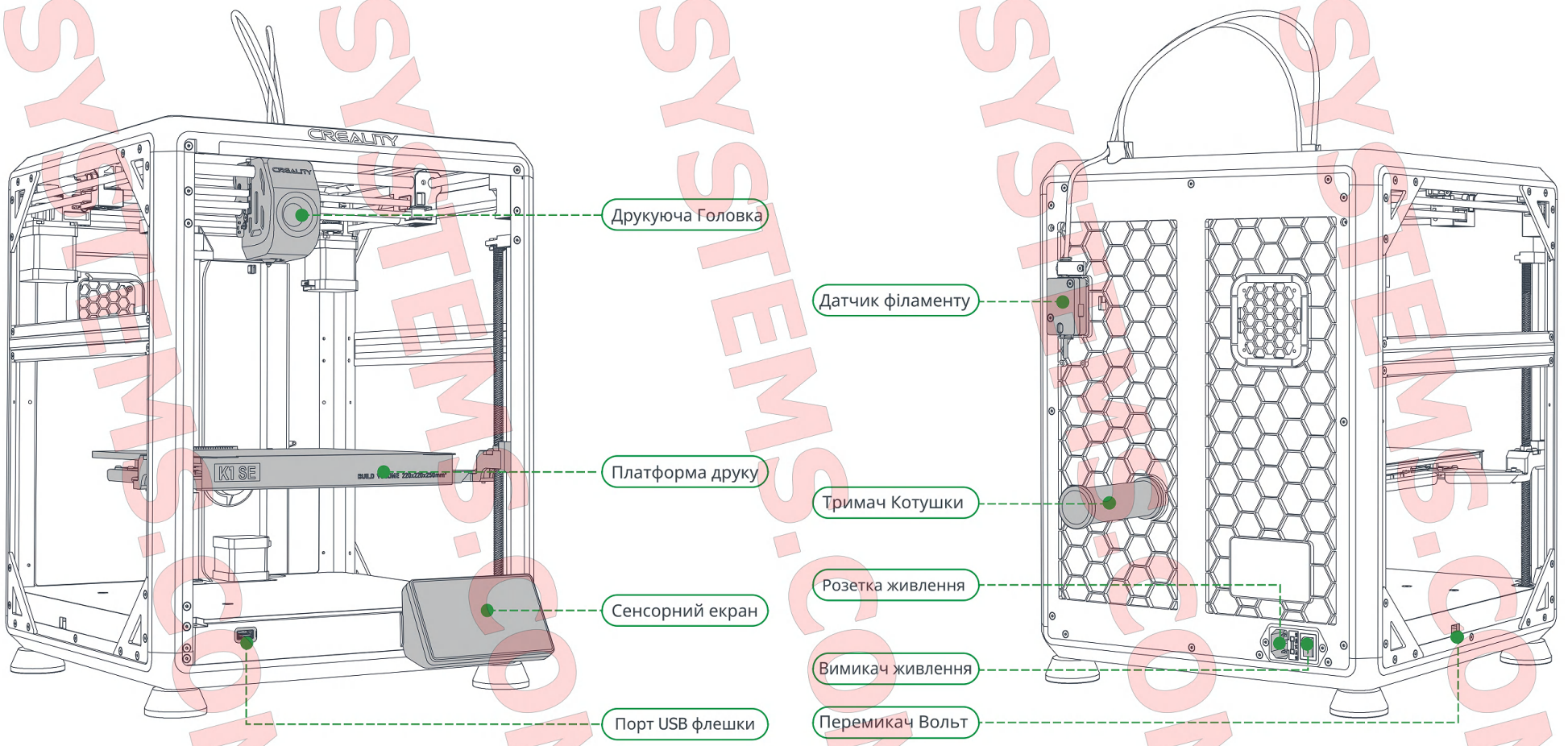
6.1 Пункти обслуговування 16-16

6.2 Застереження щодо друку 17-19

HD-SYSTEMS.COM.UA

1. Про пристрій

1.1 Про принтер



HD-SYSTEMS.COM.UA

1. Про пристрій

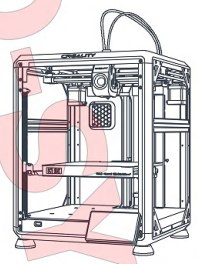
1.2 Технічні характеристики пристрою

Основні параметри	
Модель продукту	K1 SE
Розміри	355*355*482мм
Вага машини	10.24кг
Макс. розміри друку	220*220*250мм
Технологія друку	FDM
Номінальна напруга	100-120V~/200-240V~ 50/60Hz
Номінальна потужність	350W
Температура навколишнього середовища	10°C - 35°C
Екструдер	Sprite Direct Drive
Підтримувані філаменти	Hyper PLA/PLA/TPU/PETG
Макс. температура нагрівального столу	100°C
Макс. температура сопла	300°C
Інтерфейс користувача	4.3 дюймовий сенсорний екран
Інтерфейс друку	USB флеш-накопичувач / LAN друк / Друк через Creality Cloud
Відновлення після втрати живлення	Так
Виявлення філаменту	Так
Автоматичне вирівнювання	Так

HD-SYSTEMS.COM.UA

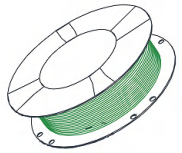
1. Про пристрій

1.3 Комплектація



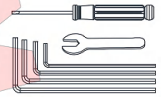
1 Принтер

2 Сенсорний екран



3 Філамент

Список аксесуарів



1 Гайковий ключ та викрутка x1

2 Шкребок x1

3 Тримач Котушки Філаменту x1

4 Кусачки x1

5 Очищувач сопла 1.2мм x1

6 USB флеш-диск x1

7 Кабель живлення x1

8 Торцевий ключ M6 x1

9 Інструкція x1

10 Гарантійний талон x1

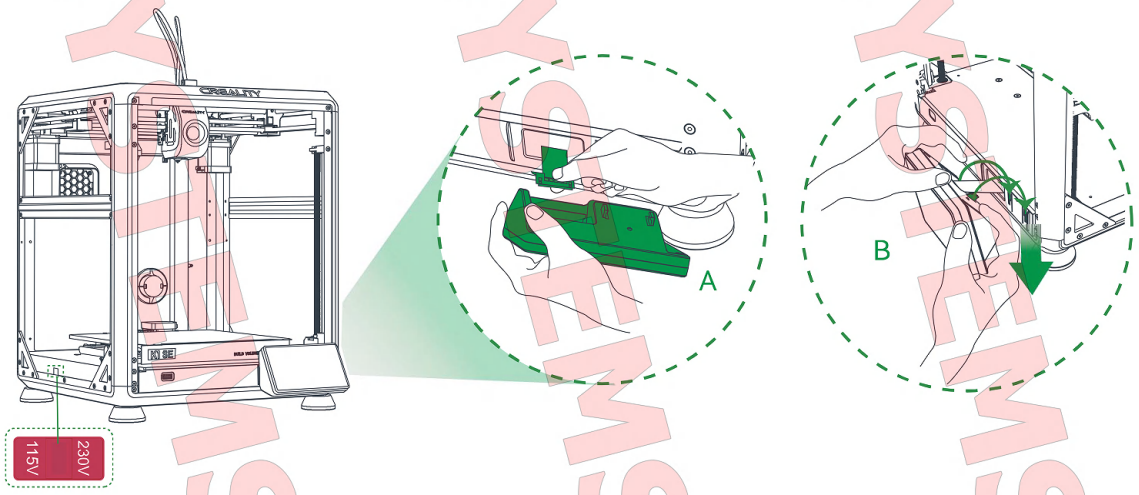
Примітка: вищевказані аксесуари наведені лише для довідки.
Будь ласка, орієнтуйтеся на фізичні аксесуари!

HD-SYSTEMS.COM.UA

2. Розпакування

2.1 Встановлення пристрою

1 Вийміть сенсорний екран з інструментальної коробки та підключіть його до плоского кабелю, що виходить з основи, як показано на рисунку A. Потім вставте сенсорний екран у паз в опорній пластині, як показано на рисунку B. (Напрямок вказано на рисунку; інакше інтерфейс екрану може бути пошкоджено.)

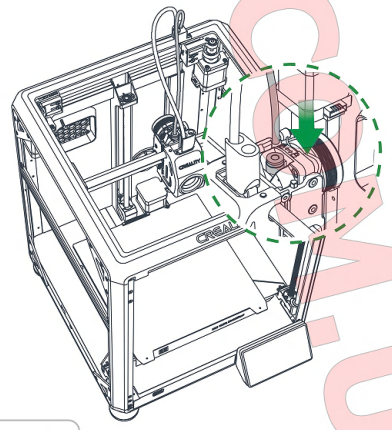


① Не вмикайте пристрій під час підключення або відключення сенсорного екрану.
② Гнучкий плоский кабель з корпусу до екрану слід обережно та акуратно витягувати.

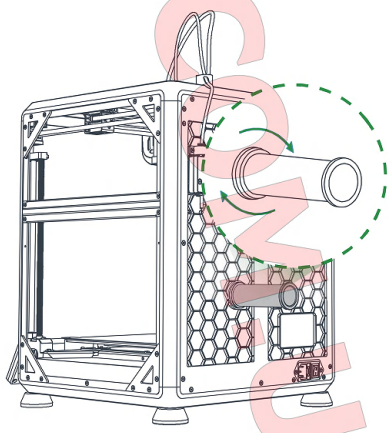
Увага

- Будь ласка, переконайтеся у правильному положенні перемикача живлення та мережі перед підключенням, щоб уникнути пошкодження пристрою.
- Якщо напруга мережі між 100В та 120В, будь ласка, виберіть 115В для перемикача живлення за допомогою плоскої викрутки.
- Якщо напруга мережі між 200В та 240В, будь ласка, виберіть 230В для перемикача живлення (за замовчуванням встанов) за допомогою плоскої викрутки.

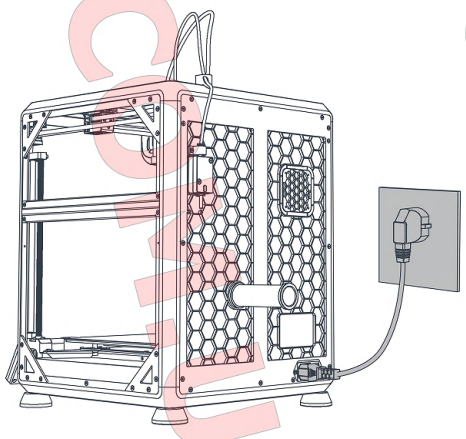
2 Встановіть тефлонову трубку



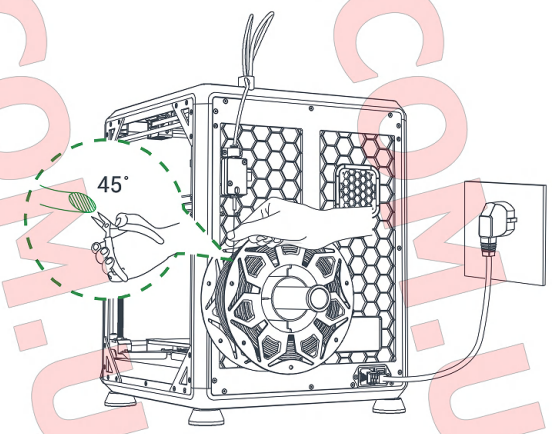
3 Встановіть котушку з філаментом



4 Підключення та ввімкнення живлення.

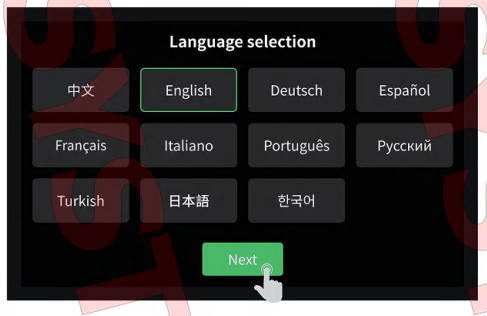


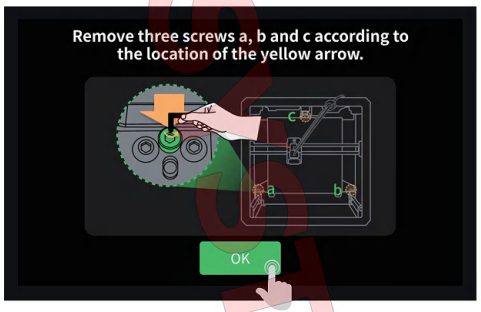
5 Завантажте філамент. (Вставте філамент у найглибшу частину тефлонової трубки, доки він не зможе рухатися далі.)

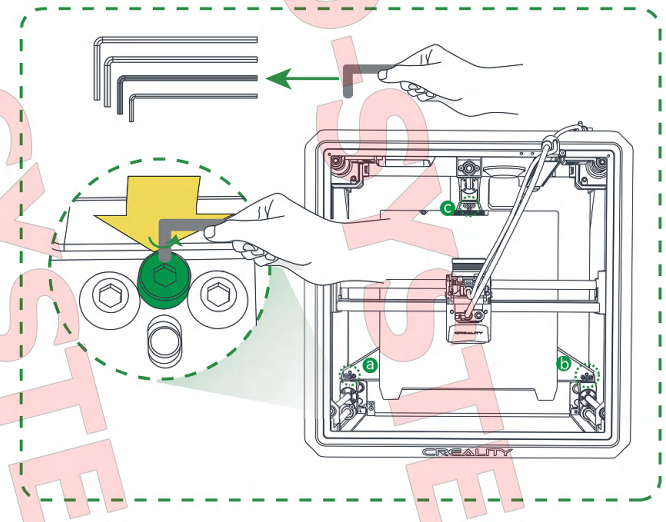


2. Розпакування

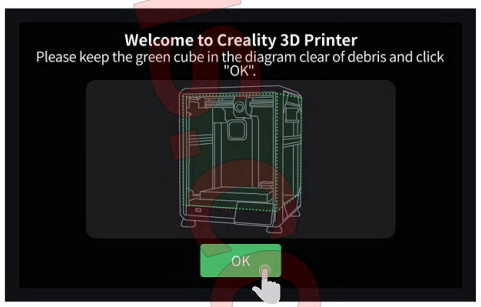
6 Оберіть мову та натисніть "Далі", Видаліть три гвинти a, b та c відповідно до позицій, вказаних жовтою стрілкою, натисніть "OK" на екрані.







7 Тримайте зелений куб на зображенні чистим від сміття, а потім натисніть "OK".

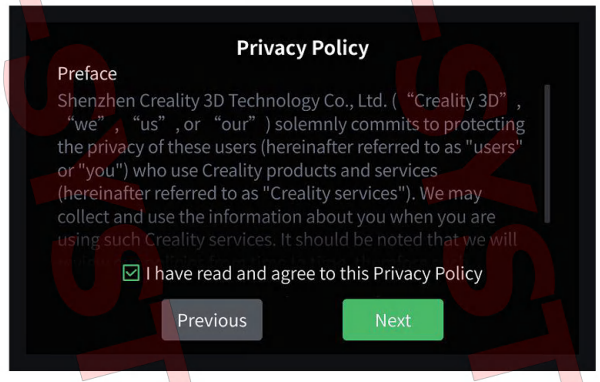


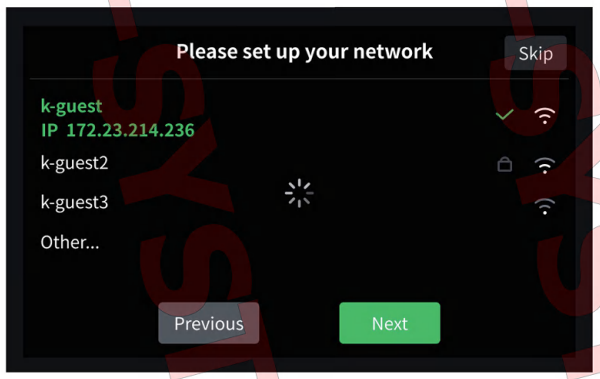
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

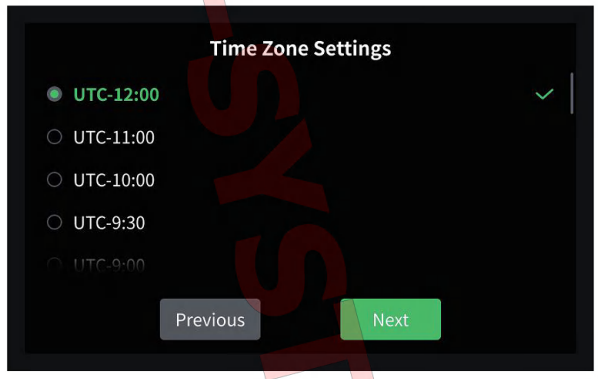
HD-SYSTEMS.COM.UA

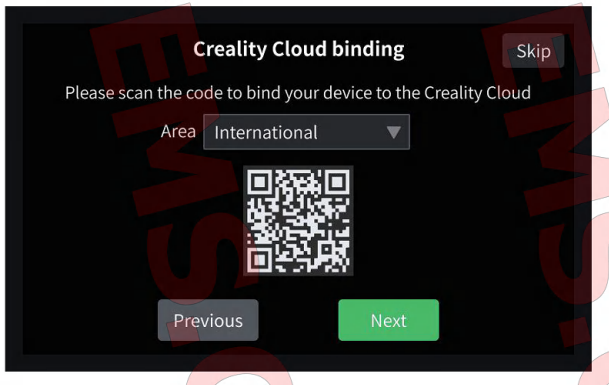
2. Розпакування

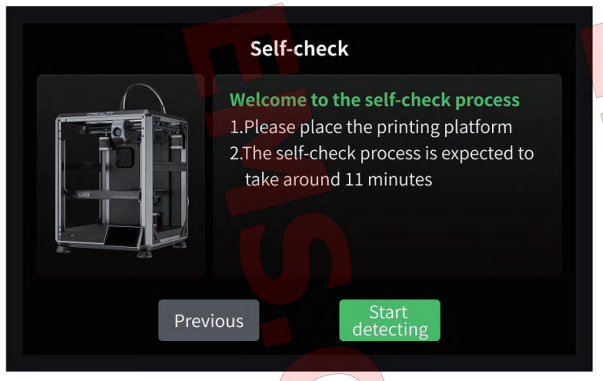
2.2 Інструкція з увімкнення

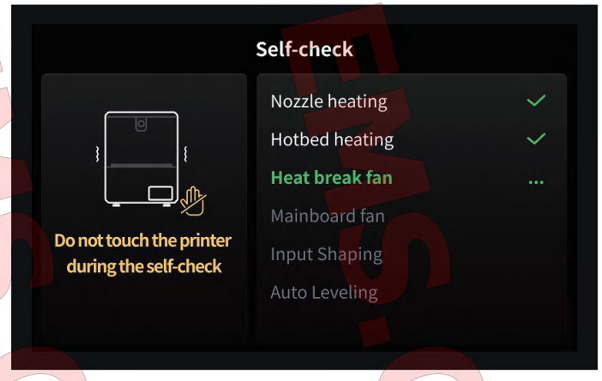


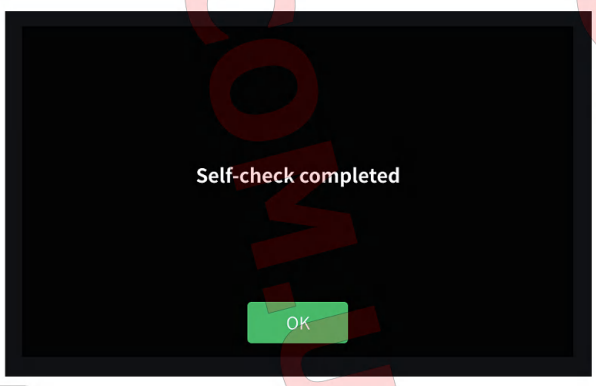












Нагадування: Коли час друку пристрою перевищує 300 годин, або якщо платформу для друку чи сопла було замінено, відстань між платформою та соплами може змінитися, що призведе до того, що перший шар моделі може не приклеїтися міцно, спричиняючи невдалий друк. Будь ласка, калібруйте платформу регулярно.

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

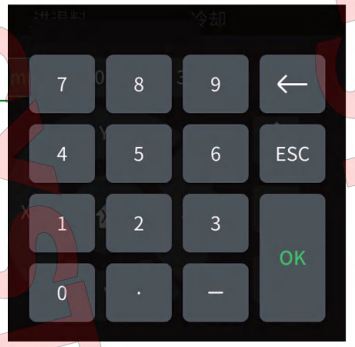
3. Про інтерфейс користувача

3.1 Головне, Підготовка

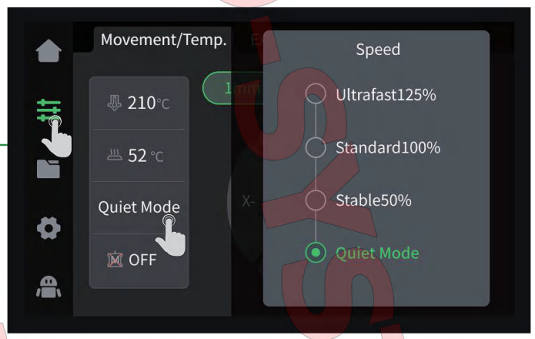
Головне меню

Температура сопла

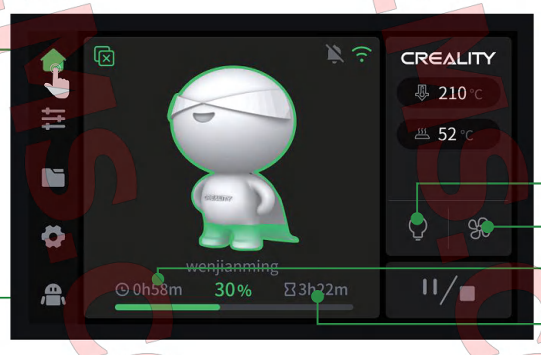
Температура нагрівального столу



Параметри можна налаштувати вручну



Цей екран дозволяє зменшити гучність шуму машини шляхом вибору Беззвучного режиму



Інтерфейс друку

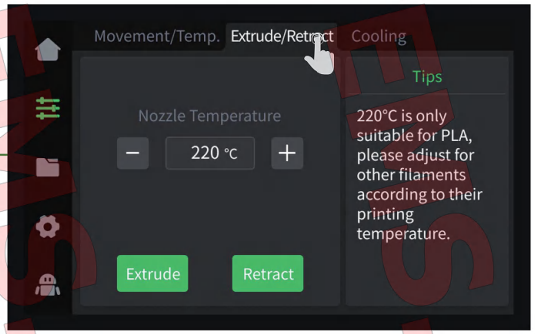
Перемикач LED

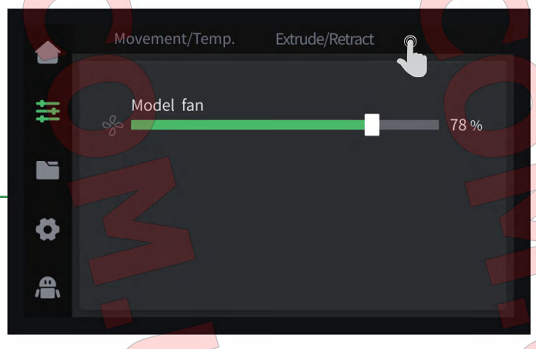
Вентилятор охолодження

Час друку

Залишилось

Підготувати





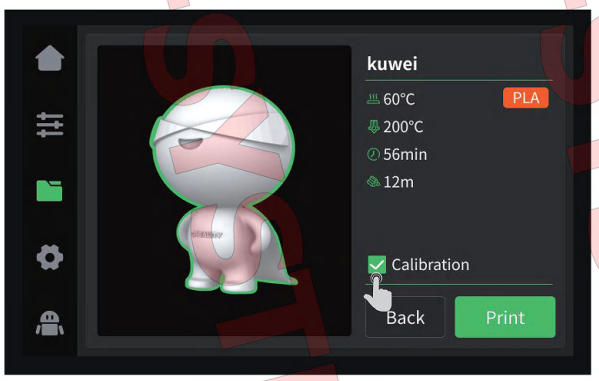
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Через постійне оновлення функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою та інтерфейсом користувача, опублікованим на офіційному сайті.

HD-SYSTEMS.COM.UA

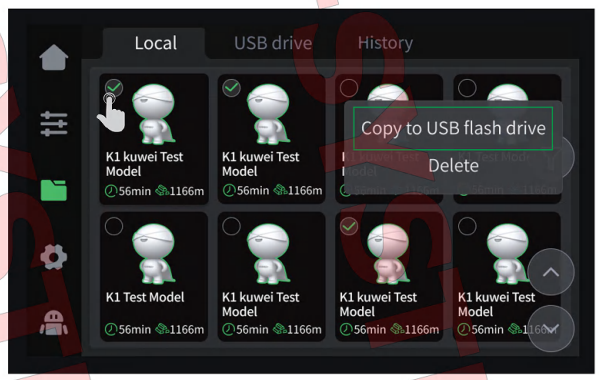
3. Про інтерфейс користувача

3.2 Файли

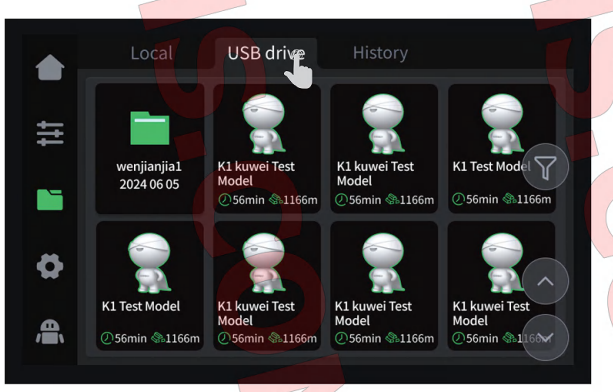
1 Локальні файли моделей для друку



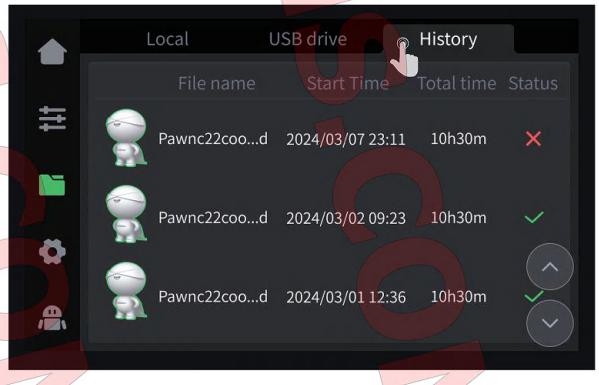
Порада: Вибір калібрування друку може покращити якість друку



2 Натисніть і утримуйте на моделі для множинного вибору та копіювання на USB флеш-накопичувач



3 Файли моделей для друку на USB флеш-накопичувачі

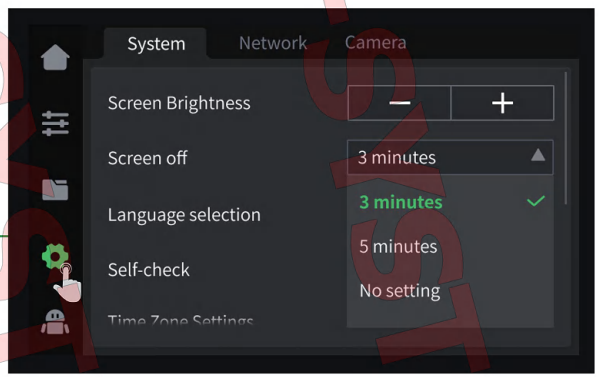


4 Історія

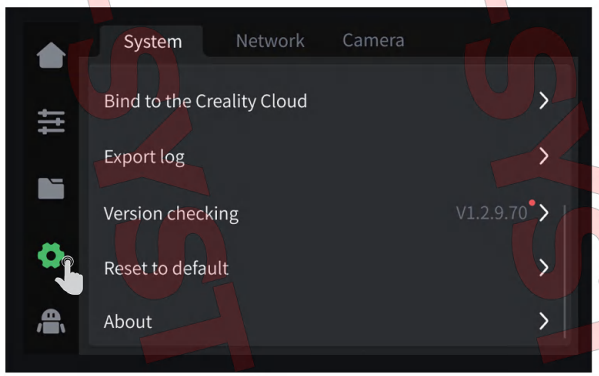
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Через постійне оновлення функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням / інтерфейсом прошивки, опублікованим на офіційному веб-сайті.

3. Про інтерфейс користувача

3.3 Налаштування, Підтримка

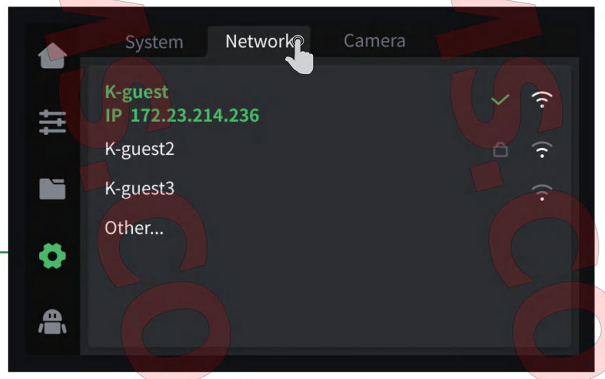


Система



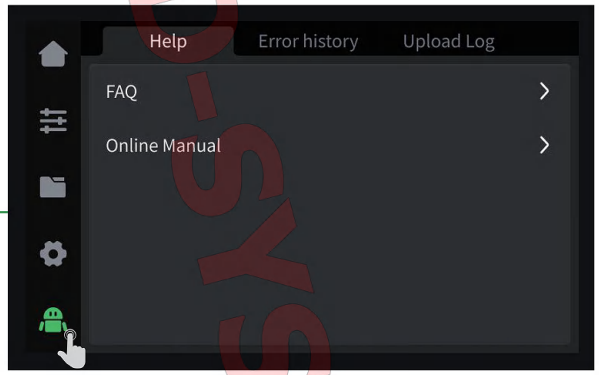
Система

Налаштування

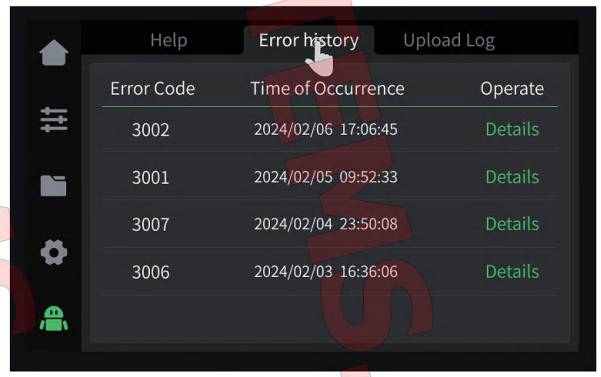


Мережа

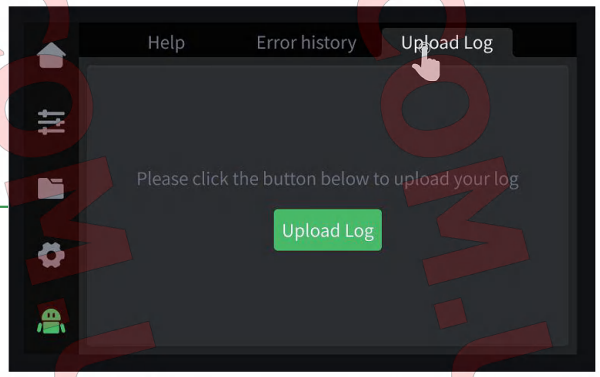
Підтримка



Довідка



Історія помилок

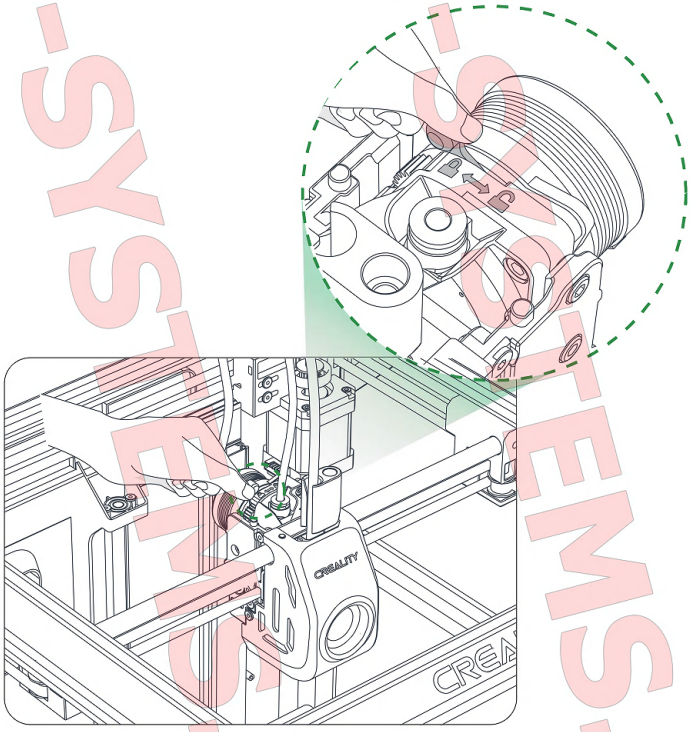


Завантажити журнал

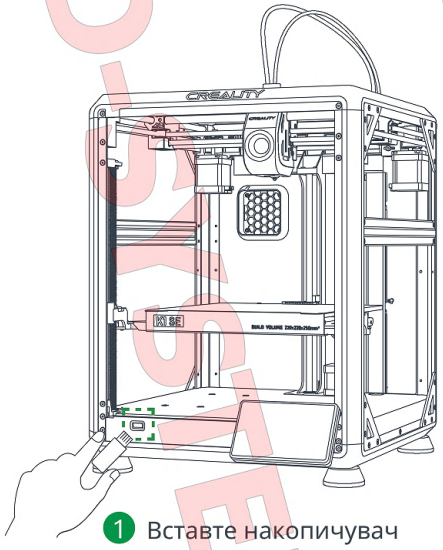
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

4. Перший друк

4.1 Друк з USB флеш-диска

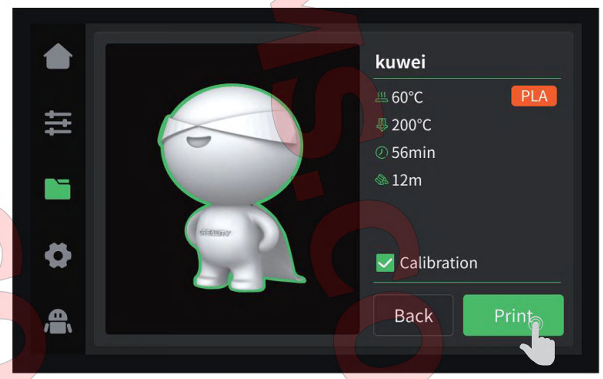


Тримайте перемикач екструзії заблокованим перед друком.

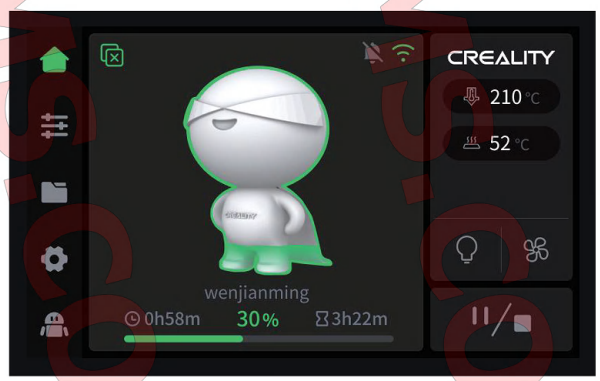


1 Вставте накопичувач

2 Файли моделей для друку на USB флешці



3 Виберіть для друку



4 Друк

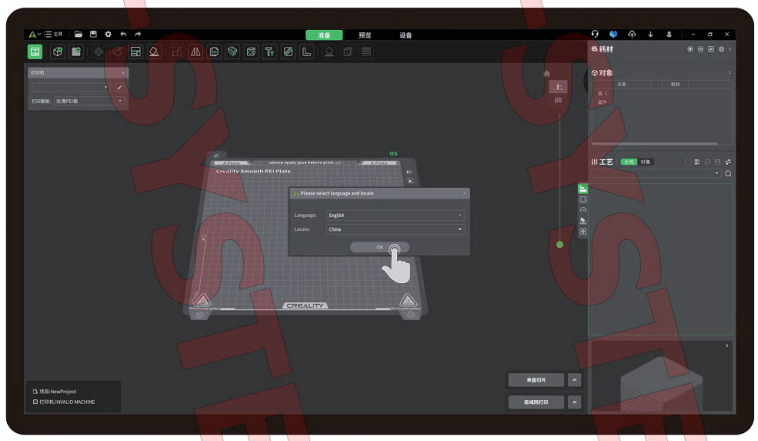
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

4. Перший друк

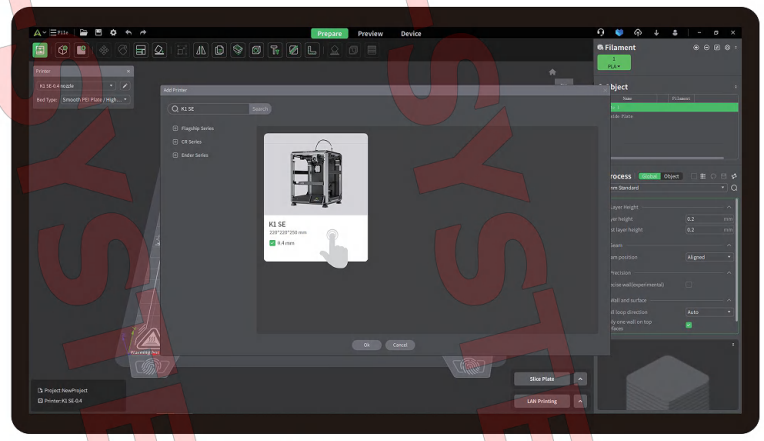
4.2 Друк через LAN

Creality Print 5.1

1 Завантажте з веб-сайту (www.creality.com) або знайдіть програмне забезпечення на USB флешці та встановіть його

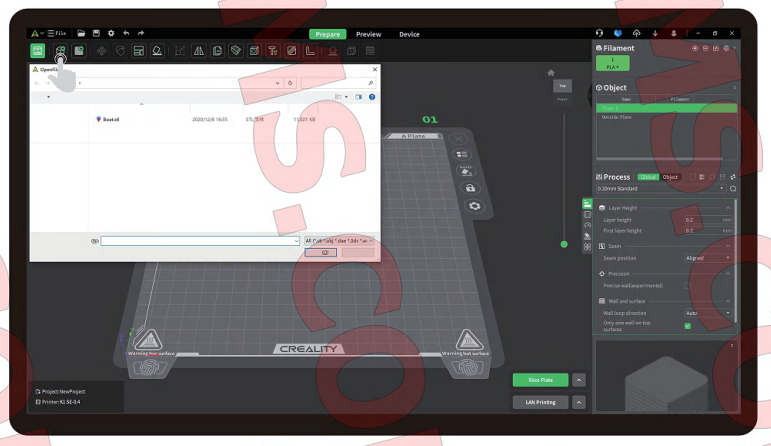


2 Оберіть мову та регіон



3 Оберіть принтер

Комп'ютер повинен бути в тій самій локальній мережі, що й принтер

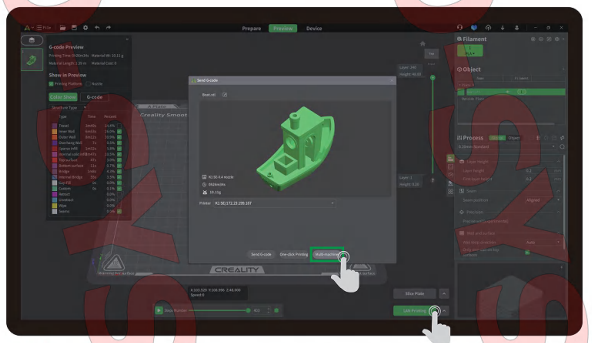


4 Імпорт файлів моделей для друку

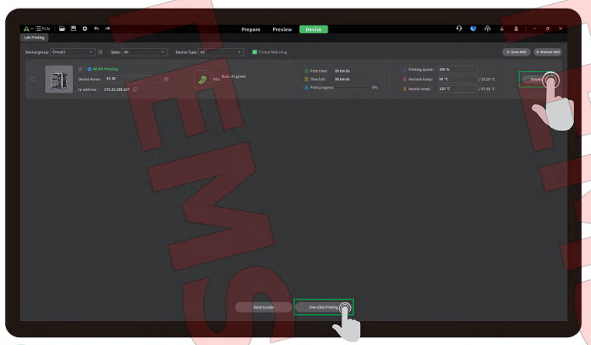
5 Відкрийте модель та натисніть "Slice Plate"

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

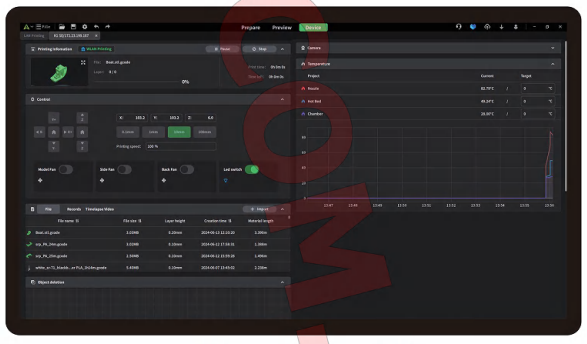
4. Перший друк



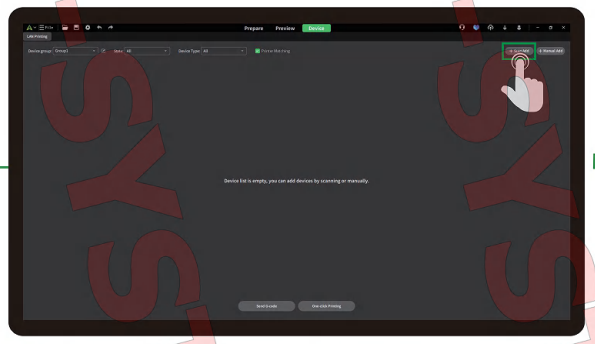
6 Оберіть "LAN Printing" > "Multi-machine"

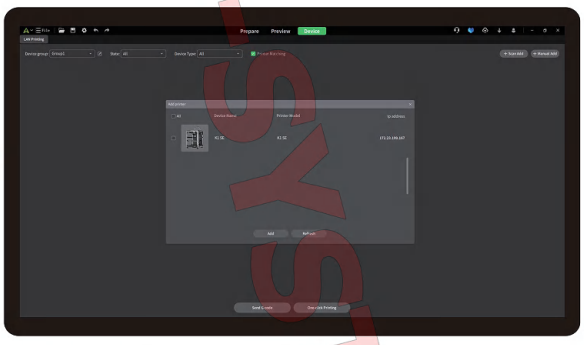


8 Після вибору пристрою натисніть:
One-click Printing > "Details"

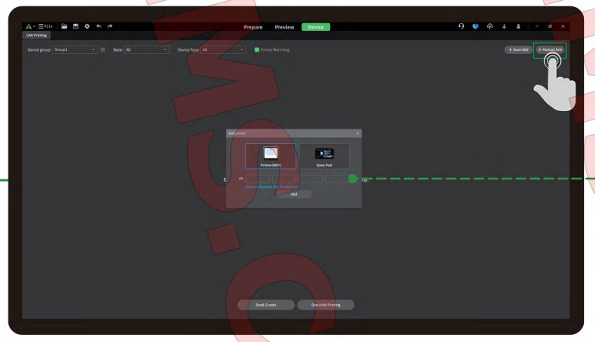


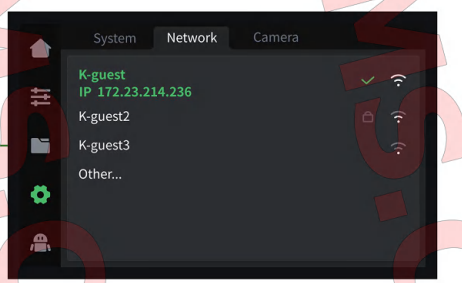
9 Деталі пристрою





7 Додати пристрій: а. Додати скануванням -> Обрати пристрій



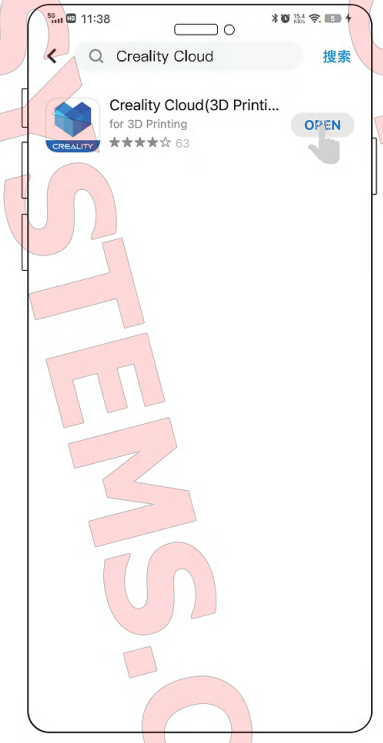


7 Додати пристрій: б. Додати пристрій шляхом ручного введення IP-адреси

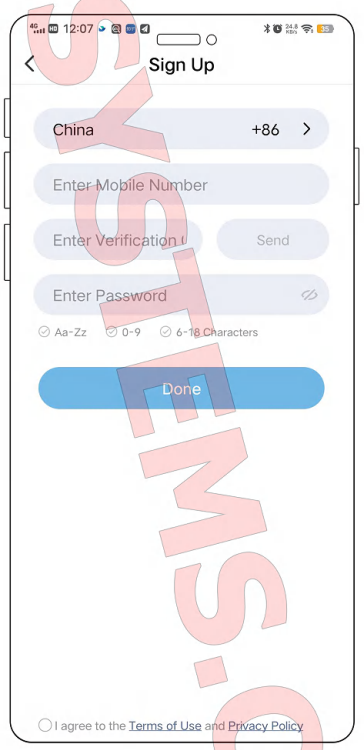
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

4. Перший друк

4.3 Друк через Creality Cloud



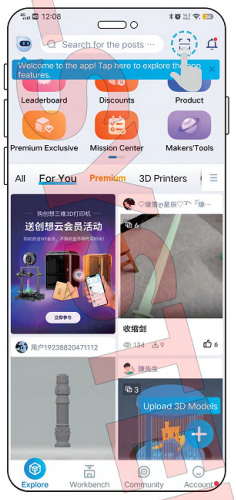
1 Знайдіть "Creality Cloud" в App Store, завантажте та встановіть



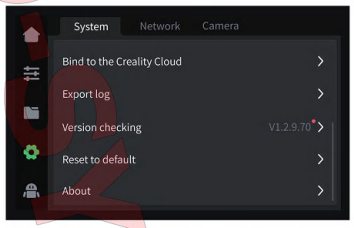
2 Зареєструватися

3 Увійти

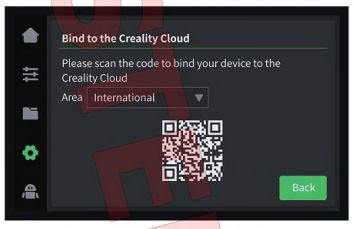
4. Перший друк



4 Додати новий пристрій

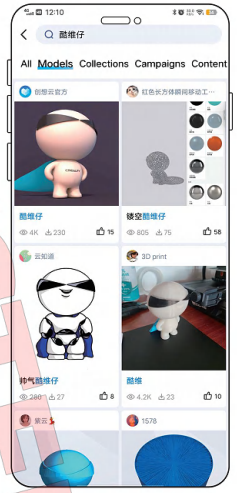


Оберіть Налаштування > Прив'язати до Creality Cloud

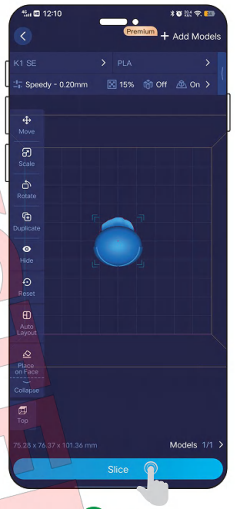


Відскануйте QR-код

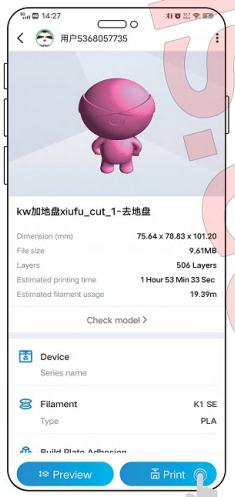
5 Успішно додано



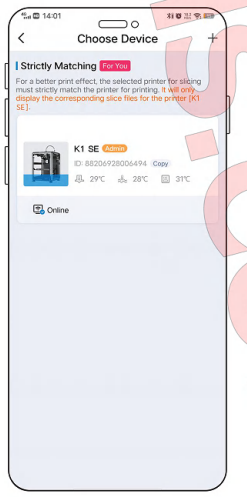
6 Виберіть модель на головній сторінці



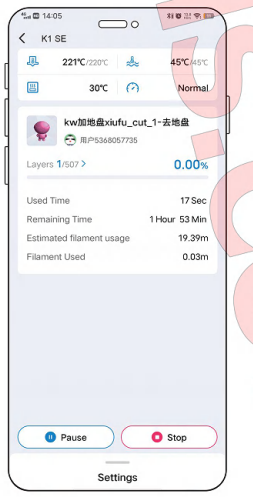
7 Нарізати



8 Друк



9 Оберіть пристрій



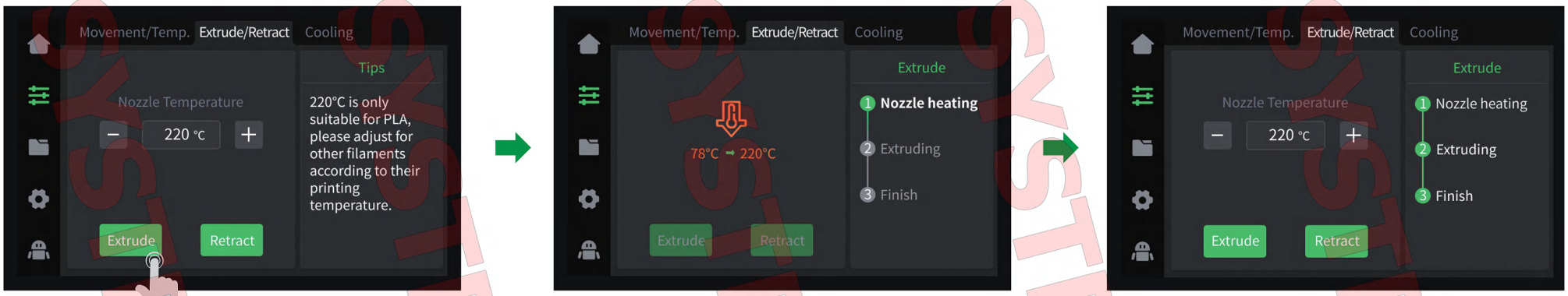
10 Друкування...

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Через постійне оновлення функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою та інтерфейсом користувача, опублікованим на офіційному сайті.

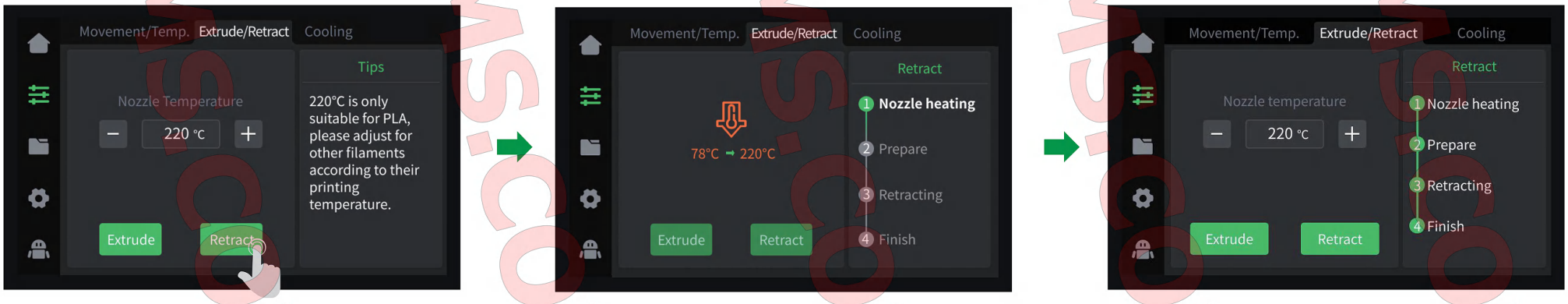
5. Функціональні характеристики

5.1 Екструзія, Відведення філаменту

Екструдувати



Відведення філаменту / Retract



Температуру сопла необхідно встановлювати відповідно до властивостей філаменту.

Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. У зв'язку з постійним оновленням функцій, слід керуватися останнім програмним забезпеченням/прошивкою, опублікованою на офіційному веб-сайті.

HD-SYSTEMS.COM.UA

6. Поради та регулярне обслуговування

6.1 Пункти обслуговування

Інструкції з обслуговування		
Очищення принтера	Очистіть сміття всередині принтера, щоб забезпечити його нормальну роботу.	Перед кожним друком
Хотенд	Вирішення проблеми блокування екструдера: Після попереднього нагрівання та видалення філаменту підвищіть температуру екструдера та проштовхніть очищувач екструдера зверху вниз, доки заблокований філамент не буде виштовхнуто.	Після блокування екструдера
	Замініть сопло.	Сукупний час друку на 500 годин
	Перевірте, чи нормальний вихід філаменту, якщо ні, перевірте, чи не заблокований екструдер.	Після кожної заміни філаментів
	Перевірте сопло на наявність залишків філаменту, якщо так, нагрійте сопло та видаліть їх інструментом.	Перед кожним друком
Платформа для друку	Перевірте поверхню платформи на наявність залишків філаменту та клею, якщо так, очистіть поверхню платформи.	Перед кожним друком
Механізм руху	Змащування оптичної осі XYZ.	Сукупний час друку на 500 годин
Самодіагностика обладнання	Рух осі.	Сукупний час друку на 300 годин
	Оптимізація вібраційних жил.	
	Автоматичне вирівнювання.	
Заміна філаменту	Заміна філаментів одного типу: дотримуйтесь звичайного процесу Відведення - Подачі.	/
	Заміна різних філаментів: Попередньо нагрійте сопло до цільової температури поточного філаменту; потім відведіть його, замініть на цільовий філамент і попередньо нагрійте сопло до вищої температури екструзіїфіламенту з двох філаментів; подавайте протягом 30 секунд, доки філамент не буде повністю видавлений, і нарешті встановіть температуру сопла на температуру поточного сопла філаменту.	

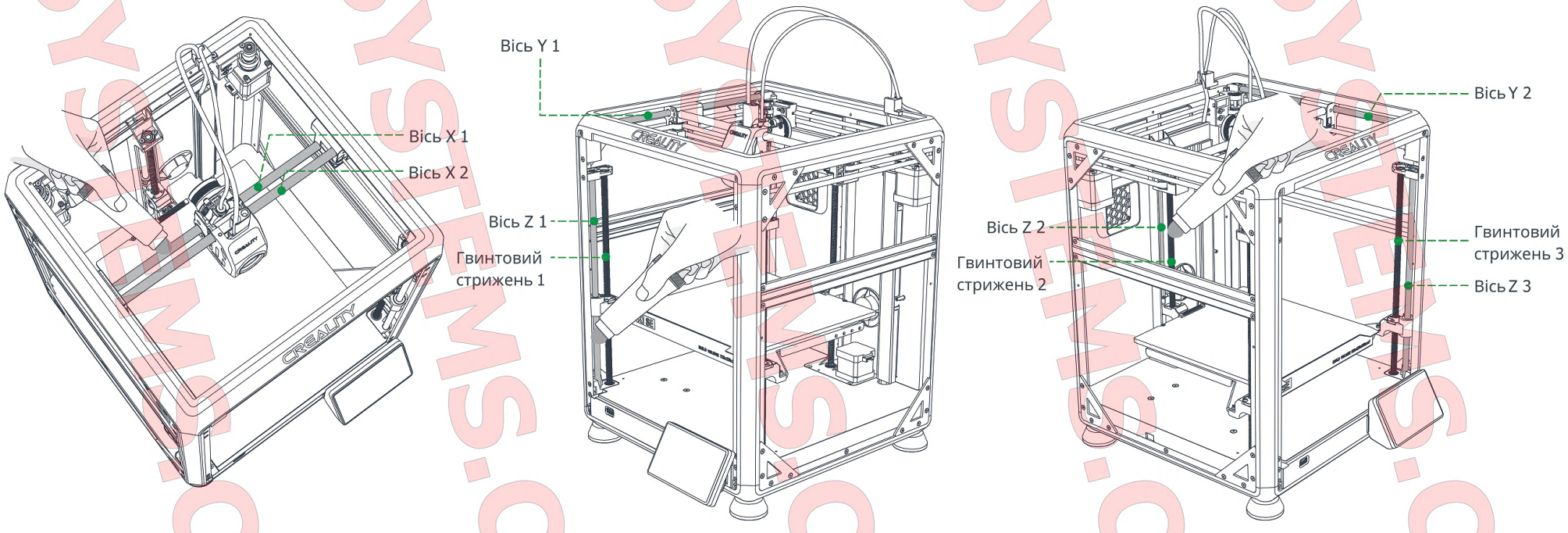
Якщо вищезазначені проблеми не вдається вирішити:

1. Ви можете увійти до Офіційної Wiki Creality (https://wiki.creality.com), щоб ознайомитися з детальнішими посібниками з післяпродажного обслуговування.
2. Або зв'яжіться з нашим центром післяпродажного обслуговування за номером +86 755 3396 5666, або надішліть електронний лист на адресу cs@creality.com.

6. Поради та регулярне обслуговування

6.2 Застереження щодо друку

6.2.1 Змащування та технічне обслуговування



Порада: регулярно змащуйте вказані ділянки (як показано на малюнку).
(Користувачі можуть самостійно придбати мастило для обслуговування пристрою.)

6. Поради та регулярне обслуговування

6.2.2 Використання та обслуговування гнучкої платформи для друку

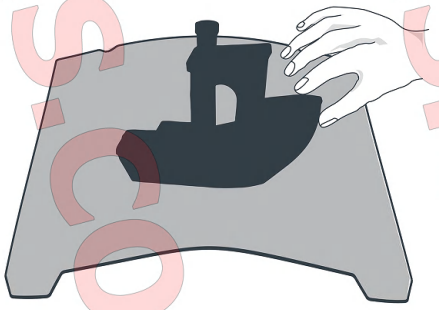
[Характеристики]

- Сильніша адгезія моделі, легко видаляти модель після друку.
- Двостороннє епоксидне покриття, обидві сторони можна використовувати для друку.
- Епоксидне покриття не утворює пухирів, текстурована поверхня легко очищається.

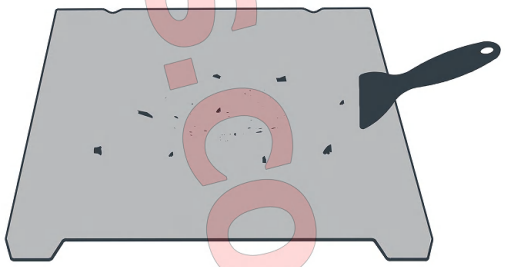
[Застереження щодо використання]

- Якщо температура нагрівального столу занадто низька під час друку, може виникнути погана адгезія.
- Якщо на поверхні платформи є жир або піт від рук, може виникнути погана адгезія.
- Надмірний тиск сопла або примусове видалення моделі металевим шпателем може легко пошкодити епоксидне покриття.

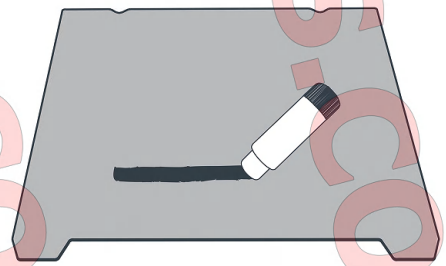
Якщо ви бажаєте придбати вищезгадану гнучку платформу, ви можете для покупки перейти до магазину: https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105



1 Після охолодження надрукованої моделі разом із гнучкою платформою зніміть її з пристрою та злегка зігніть платформу, щоб відокремити модель від платформи. (Не згинайте платформу надмірно, щоб запобігти її деформації та непридатності)



2 Залишки філаменту на платформі можна зіскребти лезом. Будьте обережні з безпекою під час використання.

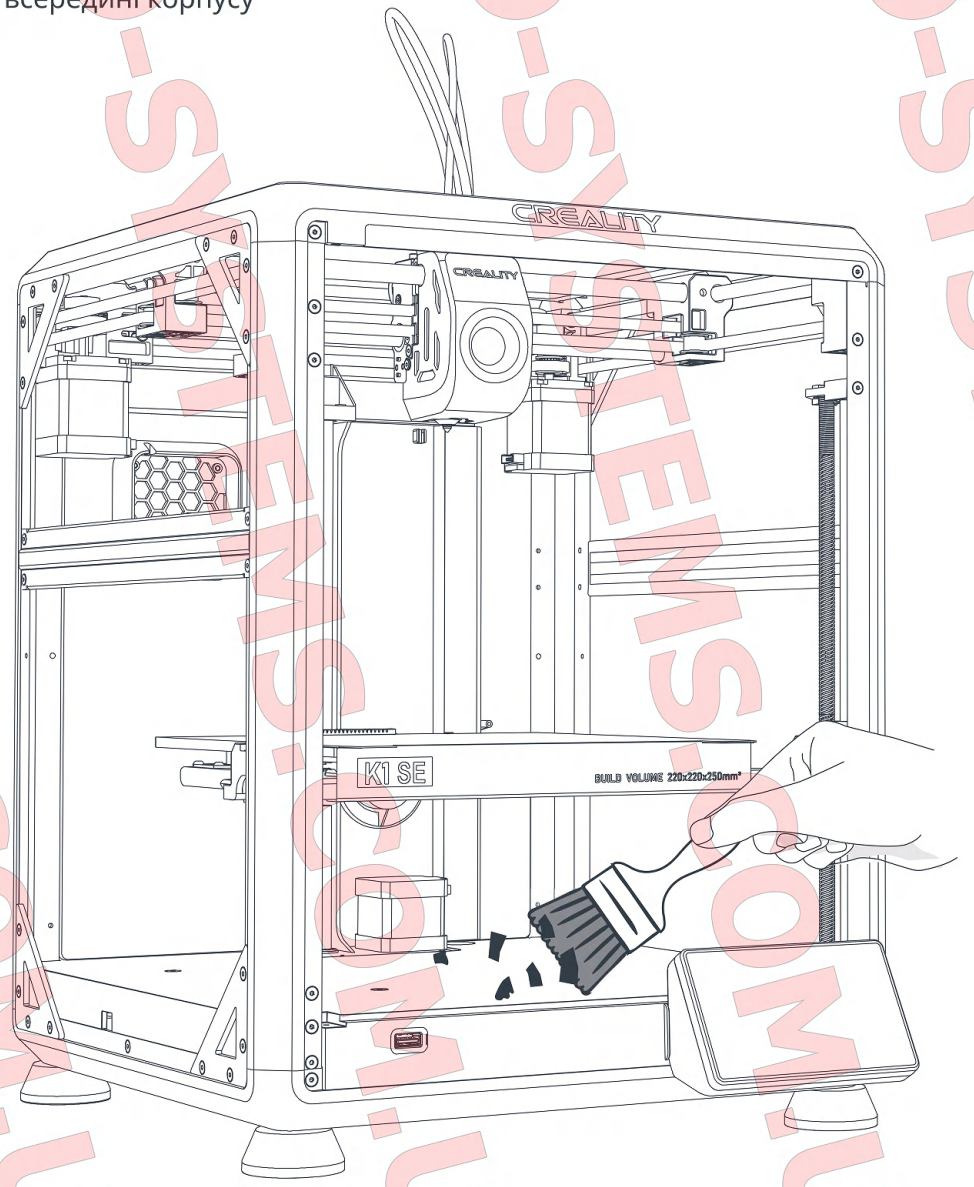


3 Коли перший шар моделі не приклеюється, рекомендується рівномірно нанести клей-олівець на поверхню платформи.

Нагадування: Оскільки друкувальна платформа швидко зношується, рекомендується регулярно замінювати друкувальну платформу, щоб забезпечити належне прилипання першого шару моделі.

6. Поради та регулярне обслуговування

6.2.3 Очищення сміття всередині корпусу



HD-SYSTEMS.COM.UA

Через відмінності між різними моделями пристроїв, реальні об'єкти можуть відрізнятися від зображень. Будь ласка, орієнтуйтеся на реальний пристрій. Остаточні права на тлумачення зберігаються за 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 214-126408

HD-SYSTEMS.COM.UA