

CREALITY



Cree realidades. Dé vida a los sueños

K1

K1

Manual del usuario de la impresora 3D

V1.4

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: Esta impresora contiene una tarjeta de memoria que incluye instrucciones y vídeos.

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)

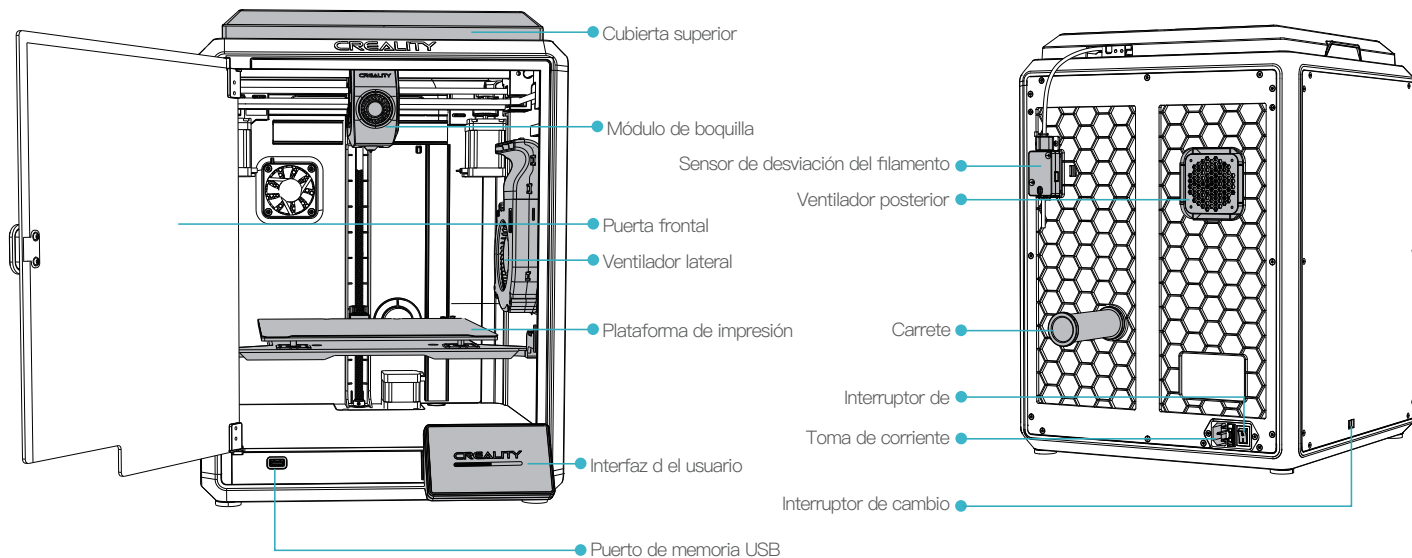
Instrucciones de uso

- 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	01-03
1.1 Acerca de la impresora	01-01
1.2 Especificaciones del dispositivo	02-02
1.3 Lista de empaque	03-03
2. Desempaque	04-08
2.1 Pasos del desempaque	04-05
2.2 Instale el producto	06-07
2.3 Guía de encendido	08-08
3. Acerca de la interfaz de usuario	09-11
3.1 Principal, Preparar	09-09
3.2 Archivos	10-10
3.3 Sintonizar, Soporte	11-11
4. Primera impresión	12-15
4.1 Impresión desde la memoria USB	12-12
4.2 Impresión LAN	13-15
5. Especificación funcional	16-16
5.1 Extruir, Retraer	16-16
6. Consejos y mantenimiento rutinario	17-20
6.1 Elementos de mantenimiento	17-17
6.2 Precauciones para la impresión	18-19
6.3 Instalación de las alfombrillas de amortiguación	20-20
6.4 Instalación de tiras de EVA	20-20

1. Acerca del dispositivo

1.1 Acerca de la impresora



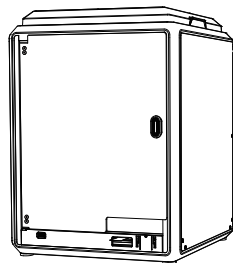
1. Acerca del dispositivo

1.2 Especificaciones del dispositivo

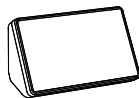
Parámetros básicos	
Modelo de producto	K1
Dimensiones	355*355*480mm
Peso de la máquina	12,5kg
Dimensiones de construcción máx.	220*220*250mm
Tecnología de impresión	FDM
Tensión nominal	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Potencia nominal	350W
Temperatura ambiente	10°C–30°C / 50°F–86°F
Extrusor	Accionamiento directo sprite
Filamento soportado	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Carbon
Temperatura máx. de la cama caliente	100°C
Temperatura máx. de la boquilla	300°C
Pantalla	Pantalla táctil de 4,3 pulgadas
Método de impresión	Unidad de almacenamiento USB/Impresión LAN
Recuperación de la pérdida de energía	Sí
Detección de filamento	Sí
Nivelación automática	Sí

1. Acerca del dispositivo

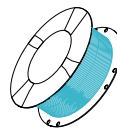
1.3 Lista de empaque



1 Impresora



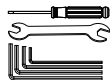
2 Interfaz de usuario



3 Filamento



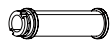
Lista de la caja de herramientas



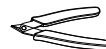
4 Llave inglesa y destornillador x1



5 Cuchilla x1



6 Carrete x1



7 Alicates de corte x1



8 1,2mm Limpiador del extrusor x1



9 Disco flash USB x1



10 Cable de 10 alimentación x1



11 M6 Llave de vaso x1



12 Alfombrillas de amortiguación x 4



13 Guía rápida x1

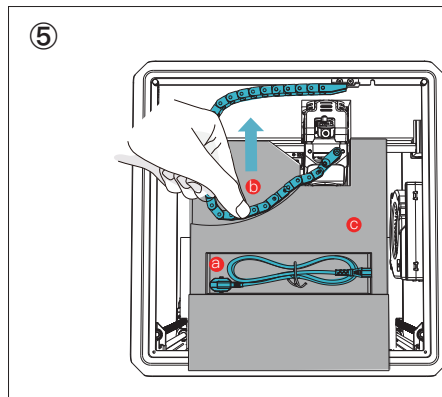
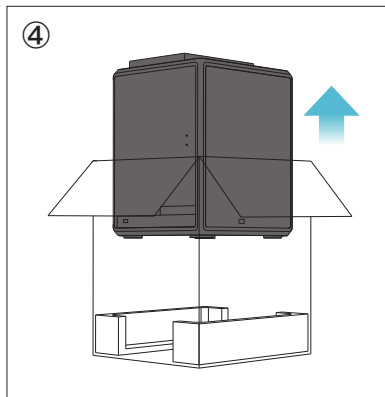
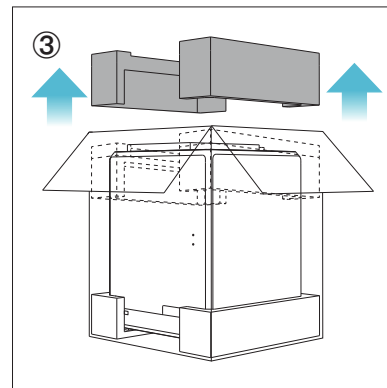
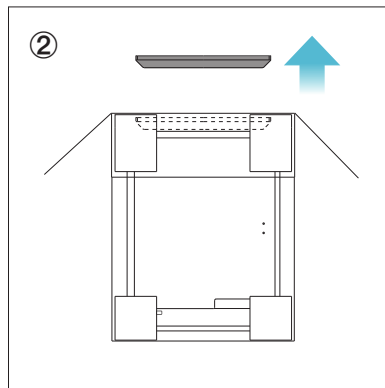
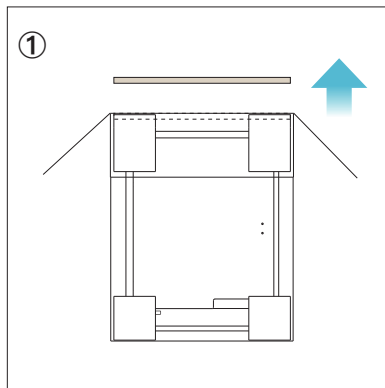


14 Tarjeta de servicio postventa x1

* Consejos: los accesorios anteriores son solo de referencia. Consulte los accesorios físicos.

2. Desempaque

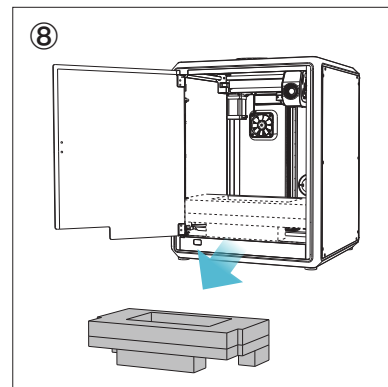
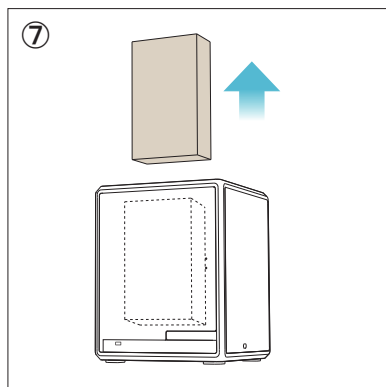
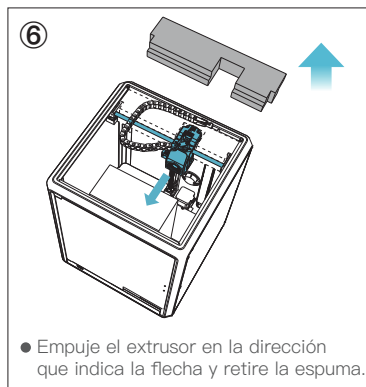
2.1 Pasos del desempaque



- ⓐ Extraiga el cable de alimentación;
- ⓑ Mueva a un lado la cadena en la dirección que indica la flecha;
- ⓒ Para finalizar, coja la espuma gris tal y como se muestra.

2. Desempaque

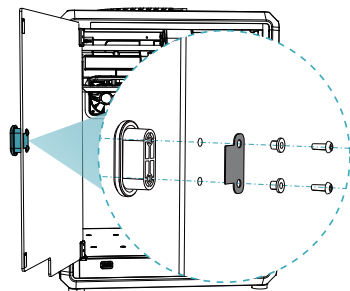
2.1 Pasos del desempaque



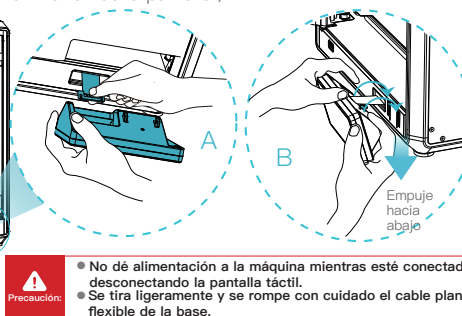
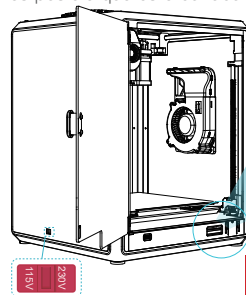
2. Desempaqué

2.2 Instale el producto

① Instale la manija de la puerta en la puerta delantera según se muestra en el dibujo.



② Extraiga la pantalla táctil fuera de la caja de herramientas y conecte la pantalla táctil al cable plano extendido desde la base conforme a la Figura A. Posteriormente, introduzca la pantalla táctil en la ranura de la placa base, tal y como se muestra en la Figura B. (La dirección es como se muestra en la imagen; de lo contrario, es posible que esté dañada la interfaz de la pantalla.)



Precaución:

- No dé alimentación a la máquina mientras esté conectado o desconectando la pantalla táctil.
- Se tira ligeramente y se rompe con cuidado el cable plano flexible de la base.

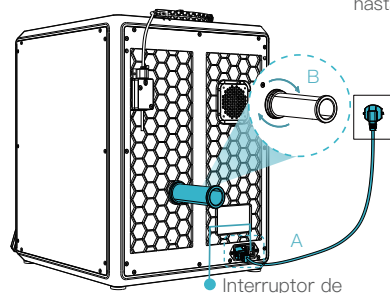
Precaución:

• Antes de encender la fuente de alimentación, asegúrese de seleccionar el modo de tensión correcto en función de la tensión de la red eléctrica local para evitar que el dispositivo sufra daños.

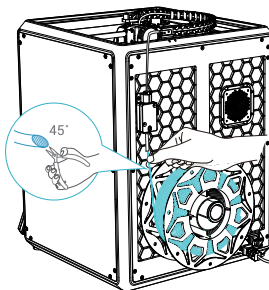
• Si la tensión de la red eléctrica local se encuentra entre 100–120 V, fije la salida de corriente de la máquina en 115 V con un destornillador recto;

• Si la tensión de la red eléctrica local se encuentra entre 200V–240 V, fije la salida de corriente de la máquina en 230 V (230 V de forma predeterminada) con un destornillador recto.

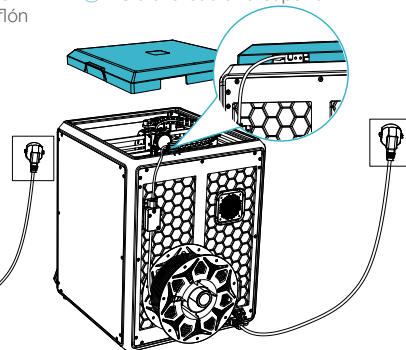
② A: Conexión y encendido.
B: Instale el cilindro de material.



③ Cargue los filamentos. (Coloque los filamentos dentro de la parte más profunda del tubo de teflón hasta que no se lo pueda quitar.)



④ Instale la cubierta superior.



Precaución:

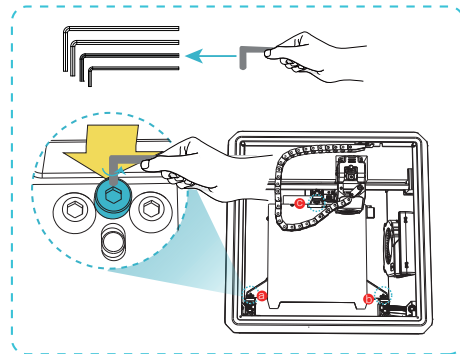
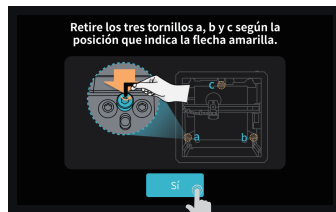
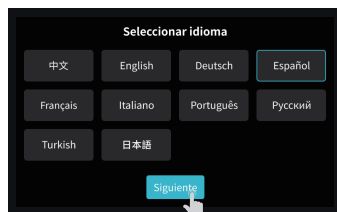
1. Al imprimir filamentos de baja temperatura como ser de PLA y filamentos flexibles, quite la cubierta superior transparente si la temperatura ambiente supera los 30°C.

2. Al imprimir filamentos de alto punto de fusión como los filamentos que no son de PLA ni flexibles, asegúrese de mantener la temperatura de la cámara de formación con la cubierta superior transparente cerrada para evitar que se rompa el molde.

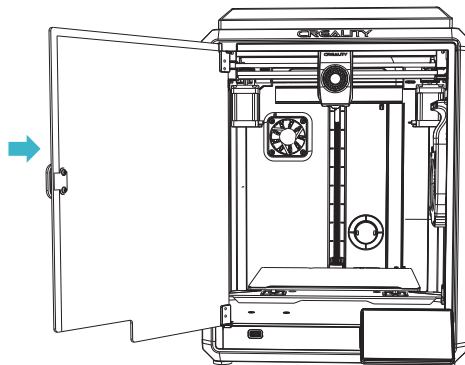
2. Desempaque

2.2 Instale el producto

⑤ Seleccione un idioma y haga clic en "Siguiente"; Retire los tres tornillos a, b y c según la posición que indica la flecha amarilla.posteriormente, haga clic en "Sí".



⑥ Mantenga el cubo azul del diagrama libre de residuos y haga clic en "Sí".



2. Desempaque

2.3 Guía de encendido



① Configuración de red



② Configuración de zona horaria



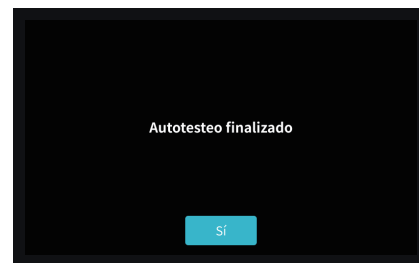
③ Vinculación con Creality Cloud



④ Auto inspección



⑤ Auto prueba



⑥ Auto prueba completada



Recordatorio: cuando las horas de impresión del dispositivo superen las 300 horas o si la plataforma de impresión o las boquillas se han sustituido, la distancia entre la plataforma y las boquillas puede cambiar ya que provocó que la primera capa del modelo no se adhiriera con fuerza, lo que puede provocar un fallo de la impresión. Calibre la plataforma regularmente.

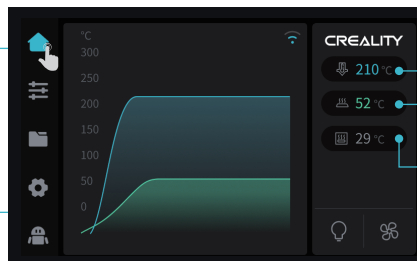


Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

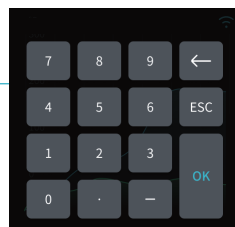
3. Acerca de la interfaz de usuario

3.1 Principal, Preparar

Principal

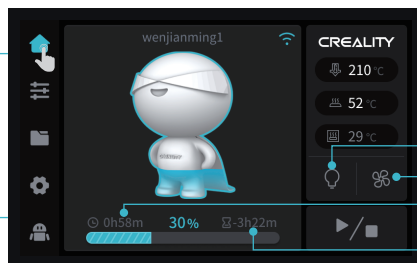


Temperatura de la boquilla
Temperatura de plataforma calefactora
Temperatura corporal



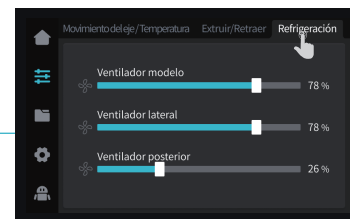
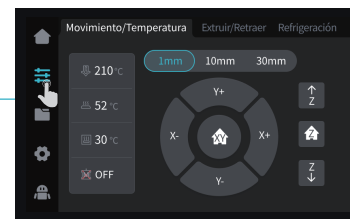
Los parámetros pueden establecerse manualmente

Interfaz de impresión



Interruptor LED
Entrada de refrigeración
Tiempo de impresión
Restante

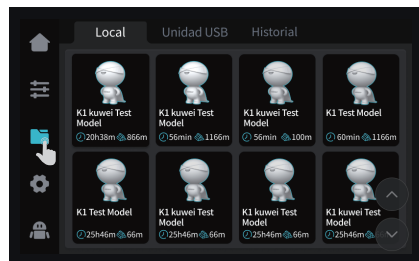
Preparar



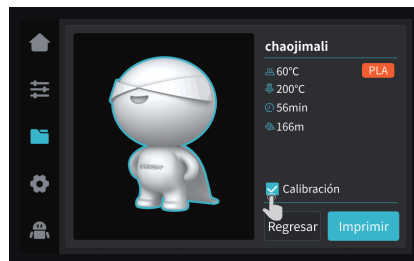
Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

3. Acerca de la interfaz de usuario

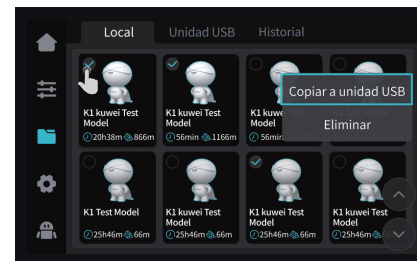
3.2 Archivos



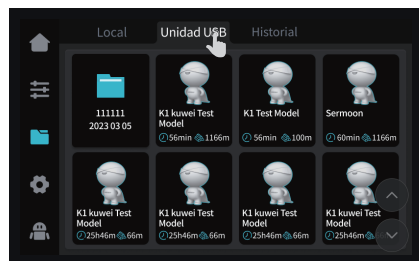
① Modelo local



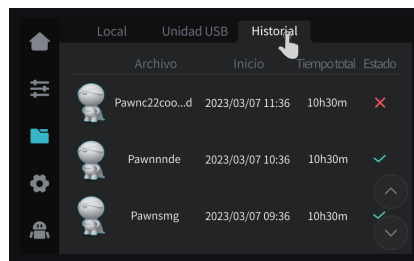
Consejos: la elección de la calibración de la impresión puede mejorar la calidad de la impresión



② Mantenga pulsado el modelo para hacer una selección múltiple y copiarlo a la memoria USB



③ Modelo memoria USB



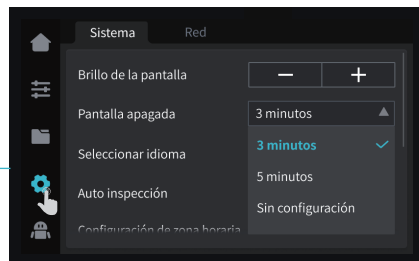
④ Historial



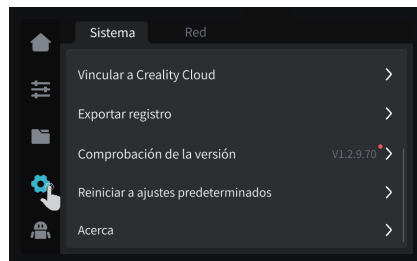
Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

3. Acerca de la interfaz de usuario

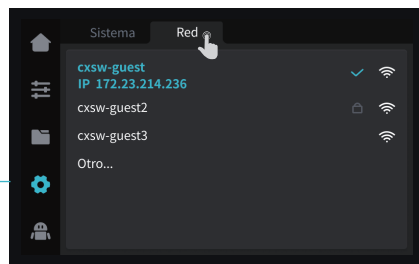
3.3 Sintonizar, FAQ



Sistema



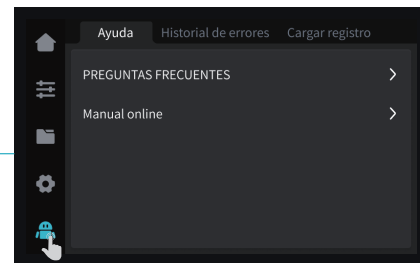
Sistema



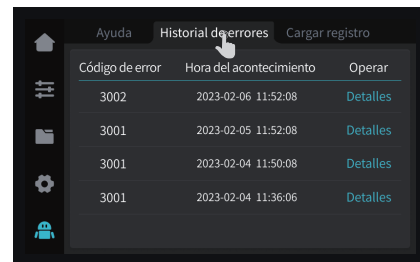
Red



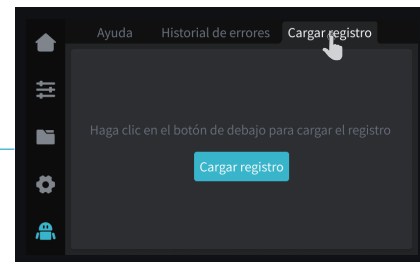
Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.



Ayuda



Historial de errores



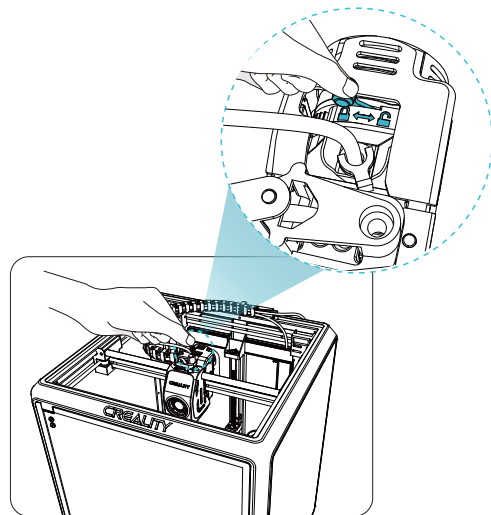
Cargar registro

Sintonizar

Soporte

4. Primera impresión

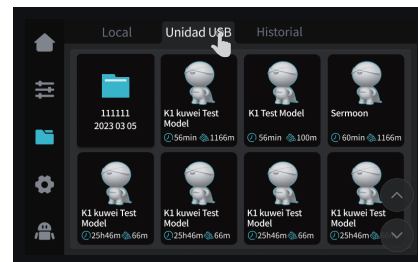
4.1 Impresión desde la memoria USB



Consejos: Mantenga la extrusión apagada antes de imprimir.



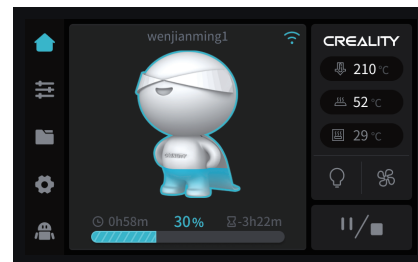
① Insertar el dispositivo de almacenamiento



② Modelo memoria USB



③ Seleccionar para imprimir



④ Impresión



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

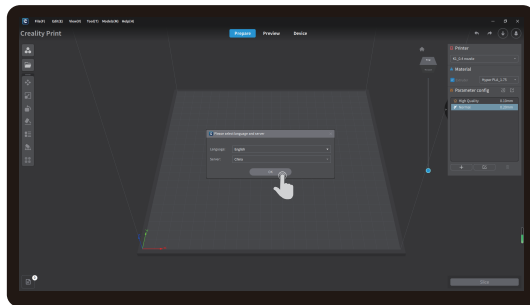
4. Primera impresión

4.2 Impresión LAN

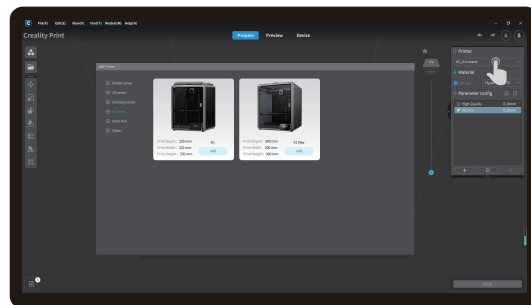
Creality Print



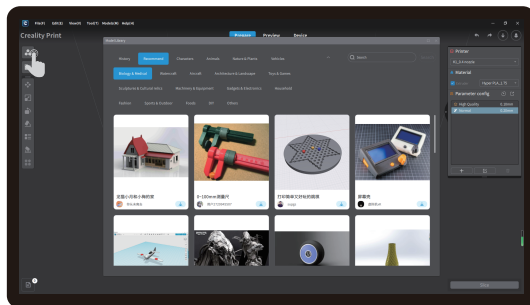
① Descárguelo en (www.crealitycloud.com)
1.o instálelo desde la unidad flash USB.



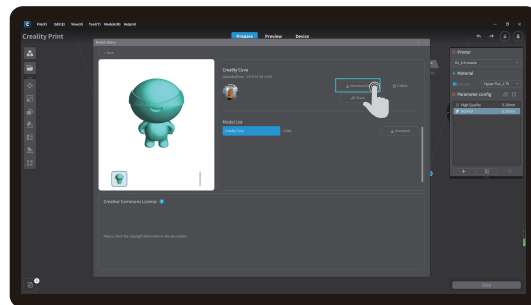
② Elija el idioma o región



③ Elija una impresora



④ Haga clic en “Biblioteca modelo” y seleccione el archivo del modelo



⑤ Seleccione para descargar el modelo



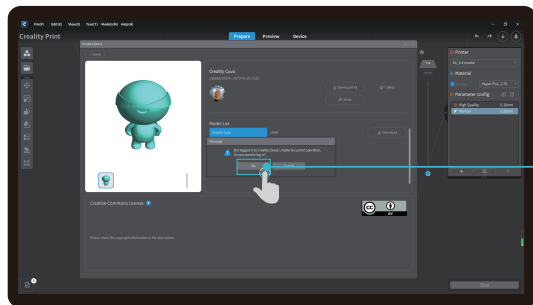
Consejos: el ordenador debe estar en la misma red de área local que la impresora



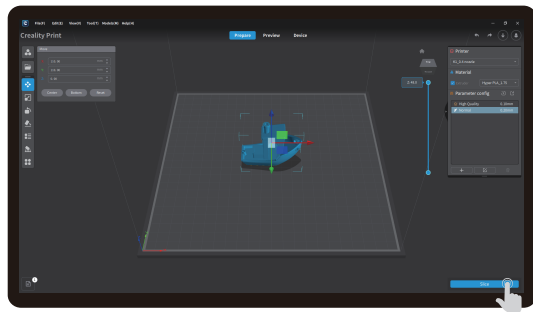
Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de firmware publicada en el sitio web oficial.

4. Primera impresión

4.2 Impresión LAN



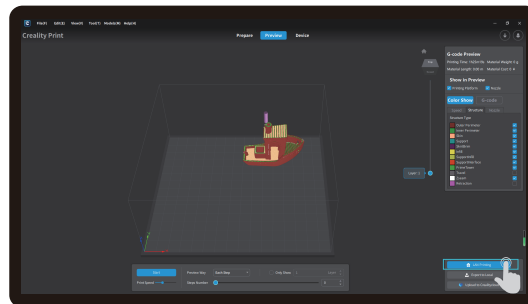
⑥ Inicie sesión en la cuenta CREALITY Cloud



⑦ Inicie el corte



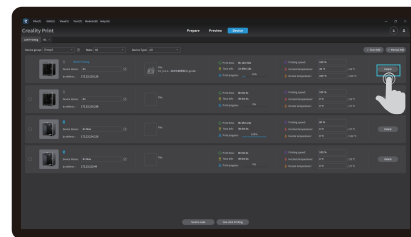
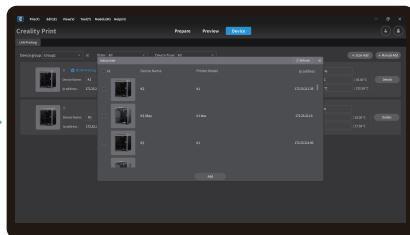
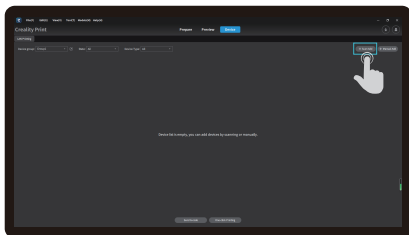
Escanee el código QR y descargue la aplicación



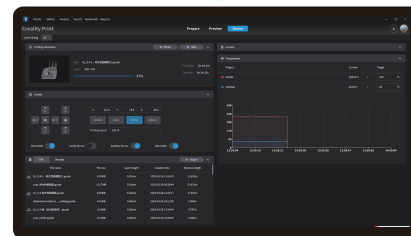
⑧ Selección de una impresión LAN

4. Primera impresión

4.2 Impresión LAN

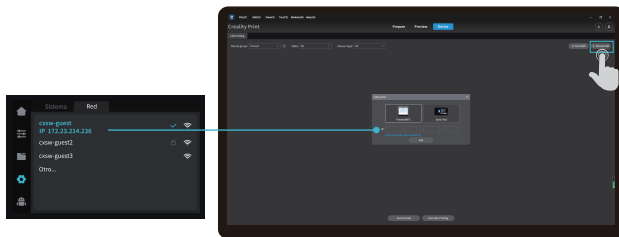


10 Lista de dispositivos



11 Detalles del dispositivo

9 Añadir un dispositivo: a. Adición mediante escaneado → Seleccionar un dispositivo



9 Añadir un dispositivo: b. Añade un dispositivo introduciendo manualmente la dirección IP

5. Especificación funcional

5.1 Extruir, Retraer

Extruir



Retraer



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

6. Consejos y mantenimiento rutinario

En caso de que surja alguno de los problemas anteriores y no se pueda resolver:

- ① Visite <https://www.crealitycloud.com/product>, haga clic en "Productos" y seleccione el modelo adecuado y, a continuación, haga clic en "Relacionados" para ver los tutoriales sobre el servicio posventa;
- ② Póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa en el teléfono +86 755 3396 5666, o envíe un correo electrónico a cs@creality.com.

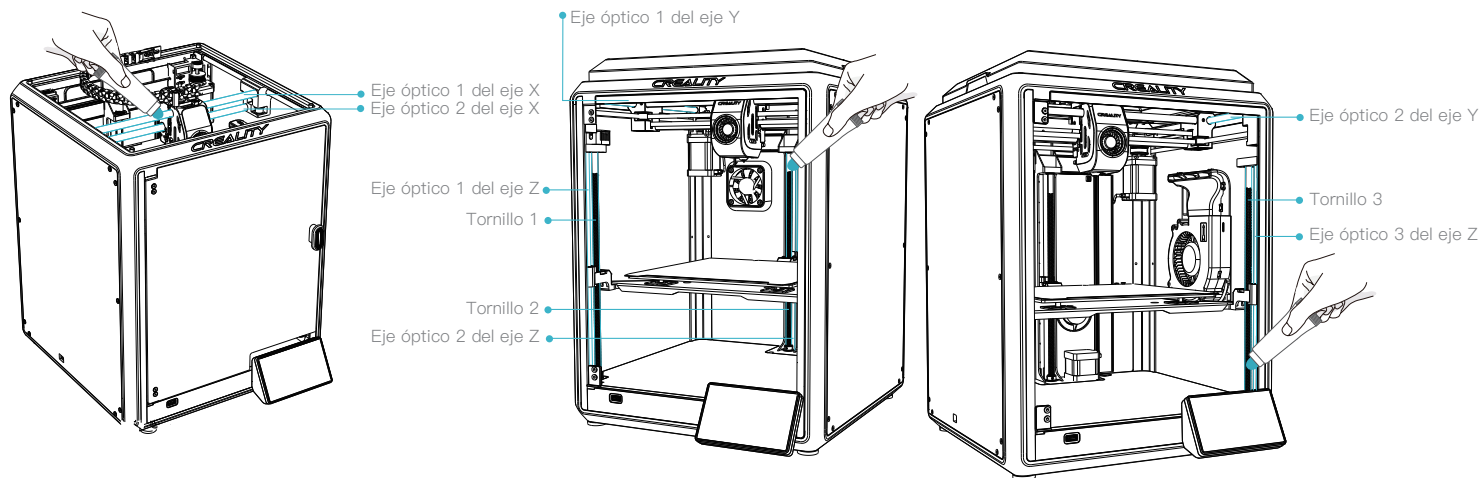
6.1 Elementos de mantenimiento

	Instrucciones de mantenimiento	
Limpieza de la máquina	Limpie los residuos del interior de la máquina para garantizar que su funcionamiento no se vea afectado.	Antes de cada impresión
Fusor	Solución al bloqueo del extrusor: Después de precalentar y retirar los filamentos, aumente la temperatura del extrusor y presione el extrusor de arriba abajo utilizando un limpiador de extrusores hasta que salgan los filamentos bloqueados.	Tras el bloqueo del extrusor
	Sustituya la boquilla.	Tiempo de impresión acumulado cada 500 horas
	Compruebe si la salida de hilo es normal, si no es así, compruebe si el extrusor está bloqueado.	Después de cada cambio de filamentos
	Compruebe si hay residuos de filamentos en la boquilla, si es así, caliente la boquilla y retírelos con una herramienta.	Antes de cada impresión
Plataforma de impresión	Compruebe si hay residuos de filamentos y pegamento en la superficie de la plataforma, si es así, limpie la superficie de la plataforma.	Antes de cada impresión
Mecanismo de movimiento	Lubricación del eje óptico XYZ.	Tiempo de impresión acumulado cada 500 horas
Auto inspección	Movimiento del eje	Tiempo de impresión acumulado cada 300 horas
	Optimización de los patrones vasculares de la vibración	
	Nivelación automática	
Sustitución de filamentos	Sustitución de filamentos del mismo tipo: siga el proceso normal de Retraer – Alimentar	/
	Sustitución de diferentes filamentos: Precaliente la boquilla hasta alcanzar la temperatura deseada del filamento actual; a continuación, retírelo, sustitúyalo por el deseado y precalientela boquilla a la temperatura de extrusión de filamento más elevada de ambos; alimente durante 30 s hasta que el filamento se haya extruido por completo y, finalmente, ajuste la temperatura de la boquilla a la temperatura de la boquilla del filamento actual.	

6. Consejos y mantenimiento rutinario

6.2 Precauciones para la impresión

6.2.1 Lubricación y mantenimiento



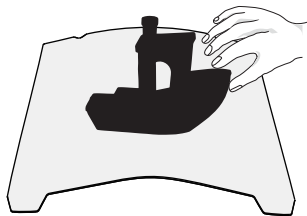
Consejos: engrase y lubrique regularmente las zonas designadas (como se muestra en la imagen).

(Los usuarios pueden comprar por su cuenta la grasa para el mantenimiento de la máquina.)

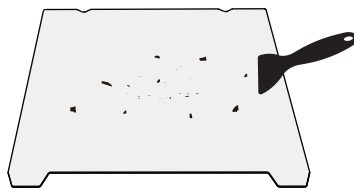
6. Consejos y mantenimiento rutinario

6.2 Precauciones para la impresión

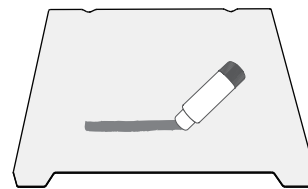
6.2.2 Mantenimiento de la plataforma flexible



① Juntos con la plataforma flexible una vez que se ha enfriado el modelo impreso, retírelo del dispositivo y doble parcialmente la plataforma para separar el modelo de la plataforma. (No doble excesivamente la plataforma para evitar que se deforme y no se pueda utilizar)

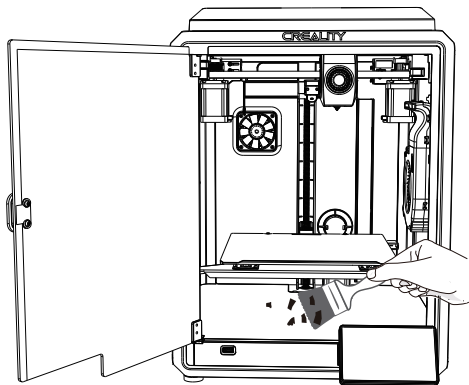


② Los residuos del filamento de la plataforma pueden retirarse con una cuchilla. Tenga cuidado de su seguridad cuando la use.



③ Cuando la primera capa del modelo no esté pegada, le recomendamos que aplique pegamento sobre la superficie de la plataforma de forma pareja.

6.2.3 Limpieza del polvo dentro de la estructura

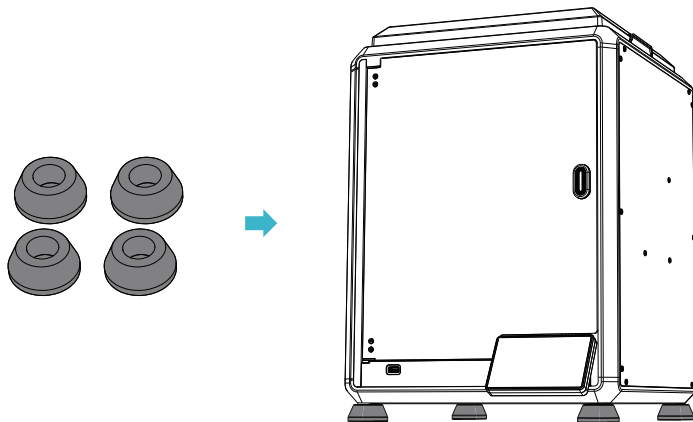


Recordatorio: como la plataforma de impresión se desgasta rápidamente, se recomienda sustituir la plataforma de impresión de forma regular para asegurarse de que la primera capa del modelo se adhiere.

6. Consejos y mantenimiento rutinario

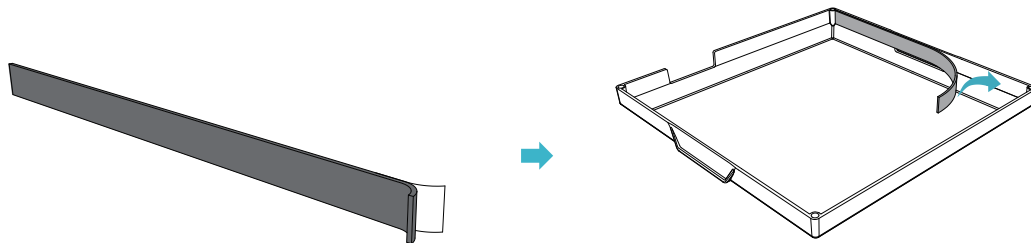
6.3 Instalación de las alfombrillas de amortiguación

Las alfombrillas de amortiguamiento pueden mejorar la estabilidad de la impresora durante la impresión. El método de instalación específico se muestra en la figura de abajo:



6.4 Instalación de tiras de EVA

Sugiero colocar la tira de EVA dentro del borde de la tapa para evitar ruidos de impacto de la cadena de arrastre.



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.

Add: 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



214-126408