

CREALITY



Créer des réalités, réaliser des rêves

K1

K1

Manuel d'utilisation de l'imprimante 3D

V1.3

Merci d'avoir choisi Creality. Pour votre commodité, veuillez lire ce manuel d'utilisation avant de commencer et suivez attentivement les instructions fournies. Creality est toujours prêt à vous fournir des services de haute qualité. Si vous rencontrez des problèmes ou avez des questions lors de l'utilisation de nos produits, veuillez utiliser Pour améliorer encore votre expérience utilisateur, vous pouvez ser les coordonnées à la fin de ce manuel pour nous contacter. en savoir plus sur nos appareils via les méthodes suivantes : Manuel d'utilisation : Vous pouvez trouver des instructions et des vidéos sur la carte mémoire fournie avec l'imprimante. Vous pouvez également visiter notre site Web officiel (www.creality.com) pour trouver des informations concernant les logiciels, le matériel, les coordonnées de contact, les instructions de l'appareil, les informations de garantie de l'appareil, etc.

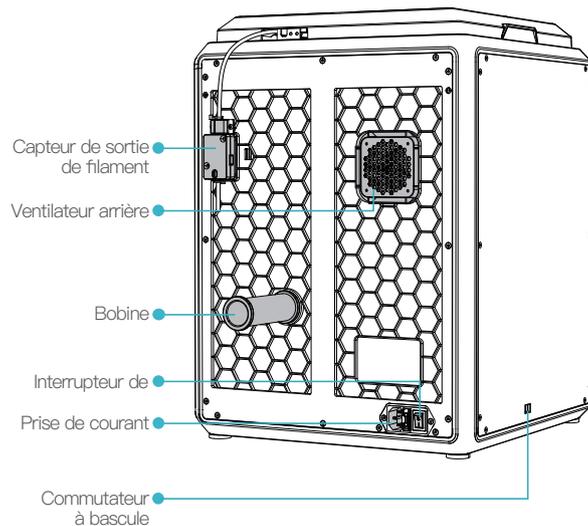
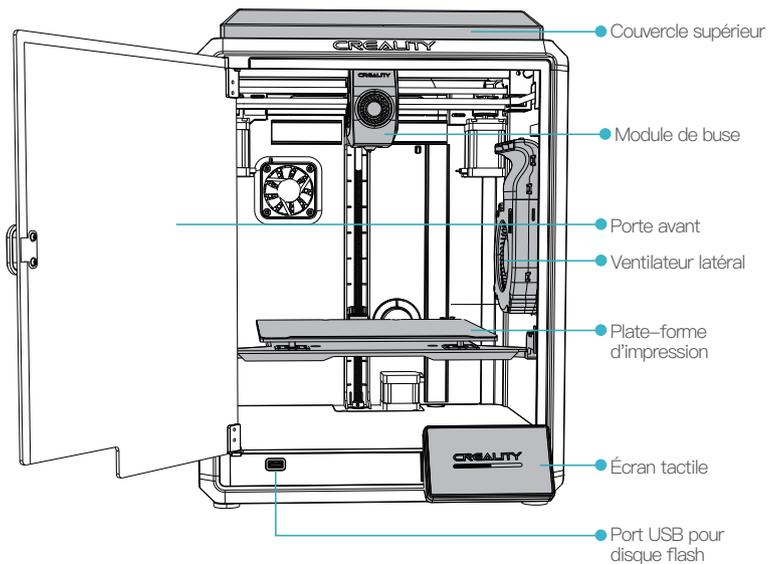
Mode d'emploi

- 1 N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
- 2 Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur. Veuillez placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
- 3 Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
- 4 Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
- 5 Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise trois trous avec un fil de terre.
- 6 Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
- 7 Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacérations.
- 8 Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
- 9 Veuillez nettoyer régulièrement le corps de l'imprimante avec un chiffon sec lorsque l'alimentation est coupée et éliminez la poussière, les matériaux d'impression collés et les corps étrangers sur les rails de guidage.
- 10 Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser cette imprimante sans la surveillance d'un adulte afin d'éviter les blessures accidentelles.
- 11 Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.
- 12 Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.

1. À propos de l'appareil	01-03
1.1 À propos de l'imprimante	01-01
1.2 Caractéristiques de l'appareil	02-02
1.3 Contenu de l'emballage	03-03
2. Déballage	04-08
2.1 Étapes de déballage	04-05
2.2 Montez le produit	06-07
2.3 Guide de mise sous tension	08-08
3. À propos de l'interface utilisateur	09-11
3.1 Principale, Préparer	09-09
3.2 Fichiers	10-10
3.3 Accorder, Prendre en charge	11-11
4. Première impression	12-15
4.1 Impression d'une clé USB	12-12
4.2 Impression en réseau local	13-15
5. Spécification fonctionnelle	16-16
5.1 Extruder, Rétracter	16-16
6. Conseils et entretien courant	17-19
6.1 Éléments d'entretien	17-17
6.2 Précautions pour l'impression	18-19

1. À propos de l'appareil

1.1 À propos de l'imprimante



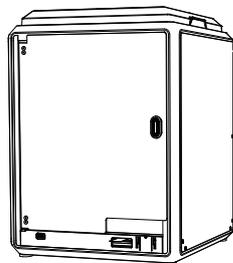
1. À propos de l'appareil

1.2 Caractéristiques de l'appareil

Paramètres de base	
Modèle de produit	K1
Dimensions	355*355*480mm
Poids de la machine	12.5kg
Max. Dimensions de la construction	220*220*250mm
Technologie d'impression	FDM
Tension nominale	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Puissance nominale	350W
Température ambiante	10°C-30°C / 50°F-86°F
Extrudeuse	Sprite Direct Drive
Filament supporté	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Carbon
Température max. Température du lit chauffé	100°C
Température max. Température de la buse	300°C
Écran	Écran tactile de 4,3 pouces
Méthode d'impression	Disque Flash USB/Impression en réseau local
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Détection de filament	Oui
Mise à niveau automatique	Oui

1. À propos de l'appareil

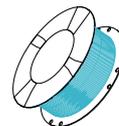
1.3 Contenu de l'emballage



1 Imprimante



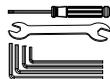
2 Écran tactile



3 Filament



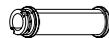
Liste des boîtes à outils



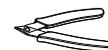
4 Clé et tournevis x1



5 Lame x1



6 Tube à filament x1



7 Pince coupante x1



8 1.2mm Nettoyeur de buse x1



9 Disque flash USB x1



10 Câble d'alimentation x1



11 Clé à douille x1



12 Coussinets d'amortissement x4



13 Vis de tension de la courroie M3x12x2



14 Guide rapide x1

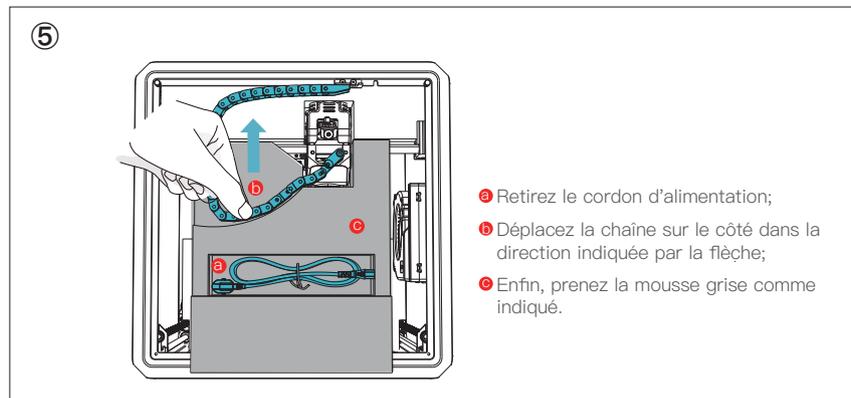
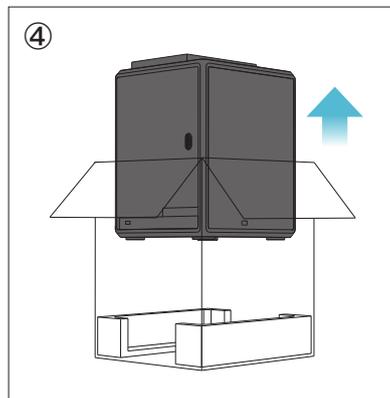
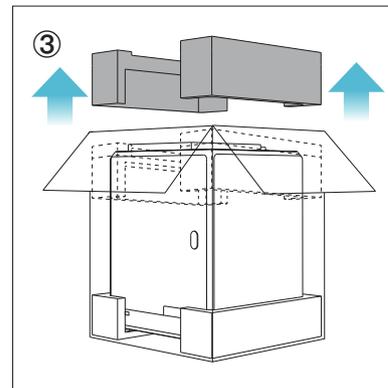
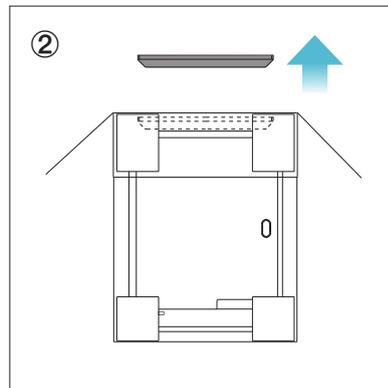
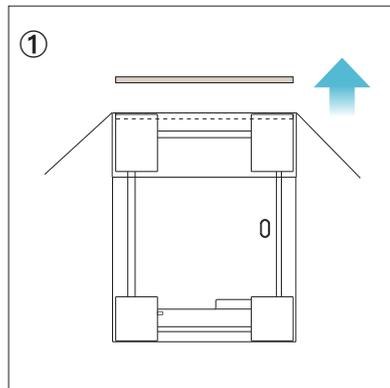


15 Carte de service après-vente x1

Astuces: les accessoires susmentionnés ne sont donnés qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires physiques !

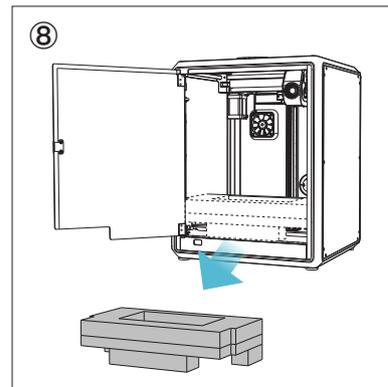
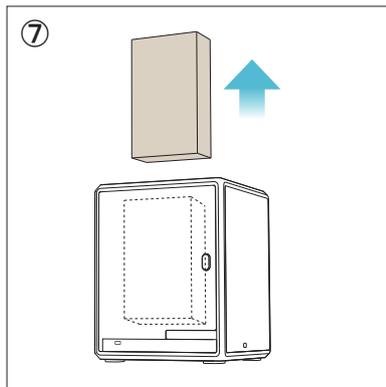
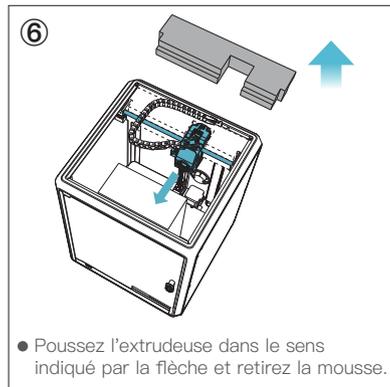
2. Déballage

2.1 Étapes de déballage



2. Déballage

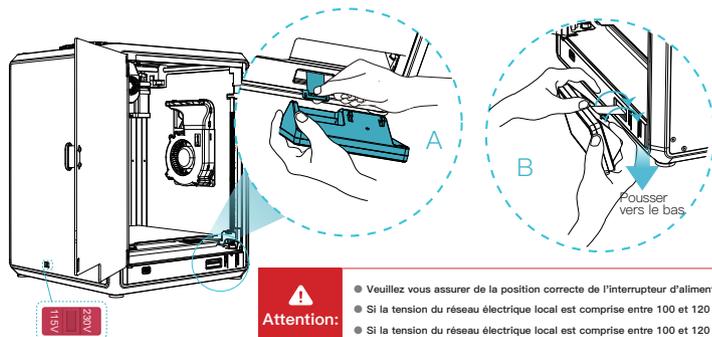
2.1 Étapes de déballage



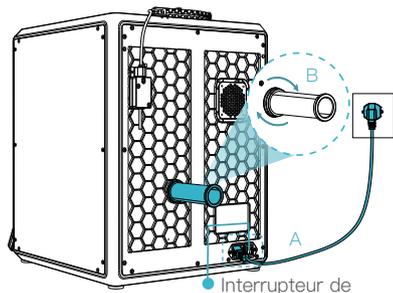
2. Déballage

2.2 Montez le produit

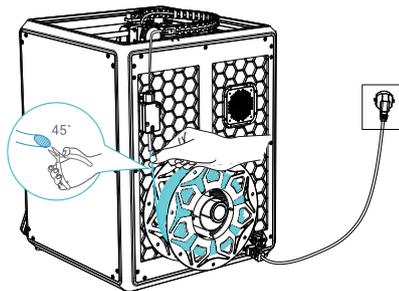
① Sortez l'écran tactile de la boîte à outils et connectez-le au câble plat qui part de la base, comme indiqué sur la figure A. Puis enclenchez l'écran tactile dans la fente de la plaque de base, comme indiqué sur la figure B. (L'orientation est celle qui apparaît sur la figure; dans le cas contraire, l'interface de l'écran risque d'être endommagée).



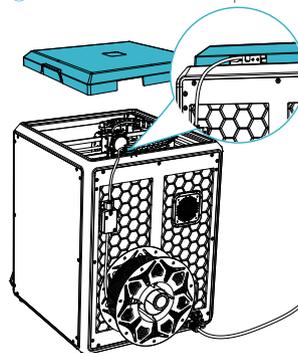
② A: Connexion et mise sous tension.
B: Installer le barillet de matériau.



③ Charger les filaments. (Insérer les filaments dans la partie la plus profonde du tube en téflon jusqu'à ce qu'il ne puisse plus progresser).



④ Installer le couvercle supérieur.



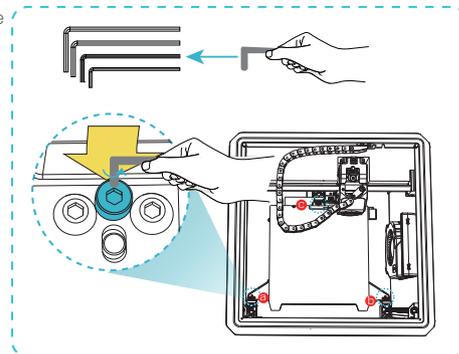
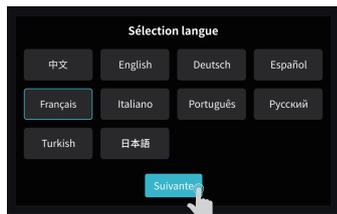
Attention:

1. Lorsque vous effectuez l'impression de filaments à faible température, retirez les filaments PLA et flexibles, retirez le couvercle supérieur absolument effacé lorsque la température de la pièce dépasse 90°C.
2. Lorsque vous effectuez l'impression de filaments à point de fusion élevé tels que les filaments non-PLA et non flexibles, veillez à garder la température de la chambre de formage avec le couvercle d'effacement fermé afin d'éviter que le moule ne se fissure.

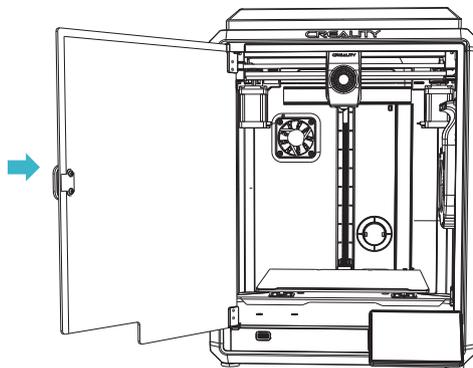
2. Déballage

2.2 Montez le produit

⑤ Sélectionnez une langue et cliquez sur « Suivant », Retirez les trois vis a, b et c selon la position indiquée par la flèche jaune, puis cliquez sur « Oui ».

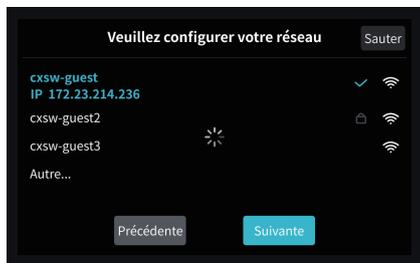


⑥ Veillez à ce que le cube bleu du diagramme ne soit pas encombré de débris et cliquez sur « Oui ».



2. Déballage

2.3 Guide de mise sous tension



① Paramètres du réseau



② Paramètres du fuseau horaire



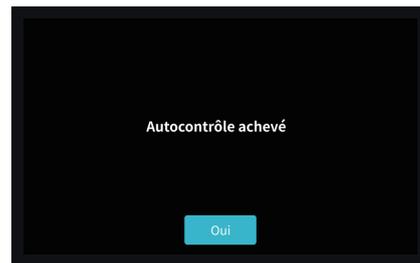
③ Liaison Creality Cloud



④ Vérification automatique



⑤ Autotest



⑥ Autotest achevé



Rappel : Lorsque le temps d'impression de l'appareil dépasse 300 heures, ou lorsque la plate-forme d'impression ou les embouts ont été remplacés, la distance entre la plate-forme et les embouts peut changer ce qui fait que la première couche du modèle peut ne pas coller fermement, ce qui entraîne l'échec de l'impression. Veuillez calibrer la plate-forme régulièrement.

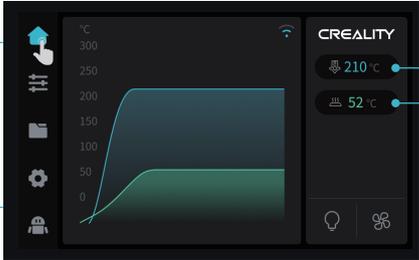


Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

3. À propos de l'interface utilisateur

3.1 Principale、Préparer

Principale



Température de l'embout
Température de la plateforme

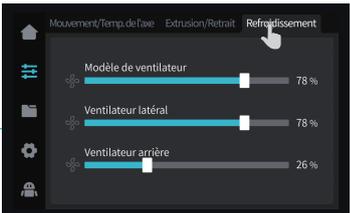
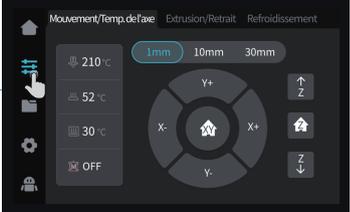
Interface d'impression



Commutateur LED
Entrée de refroidissement
Temps d'impression
Reste

Les paramètres peuvent être réglés manuellement.

Préparer



Mouvement/Temp.de l'axe Extrusion/Retrait Refroidissement

Mouvement/Temp.de l'axe Extrusion/Retrait Refroidissement

Conseils
La température augmente automatiquement jusqu'à 240°C avant l'alimentation/le traitement.

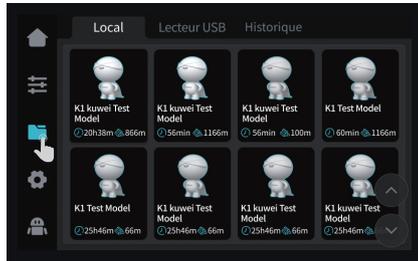
Mouvement/Temp.de l'axe Extrusion/Retrait Refroidissement

Modèle de ventilateur 78 %
Ventilateur latéral 78 %
Ventilateur arrière 26 %

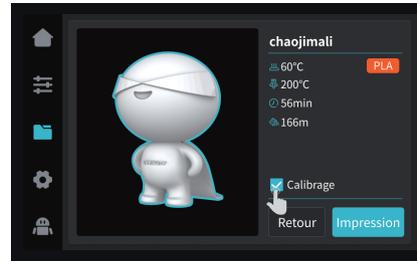
Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

3. À propos de l'interface utilisateur

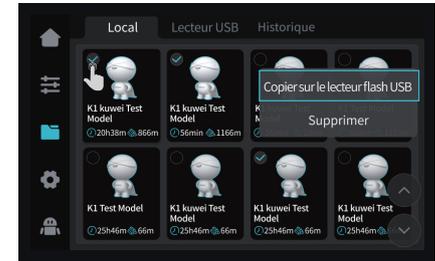
3.2 Fichiers



① Modèle local



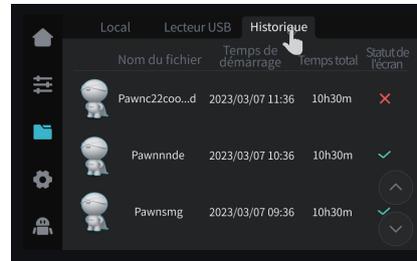
Astuces: Choisir le calibrage de l'impression peut améliorer la qualité de l'impression



② Appuyer et tenir sur le modèle pour le multi-sélectionner et le copier sur un disque flash USB.



③ Modèle de disque flash USB



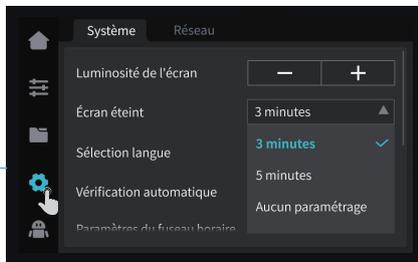
④ Historique



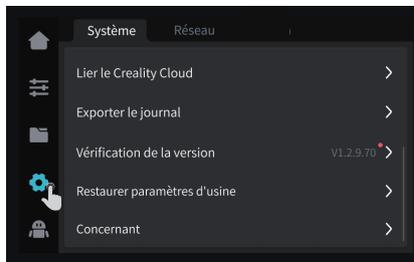
Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

3. À propos de l'interface utilisateur

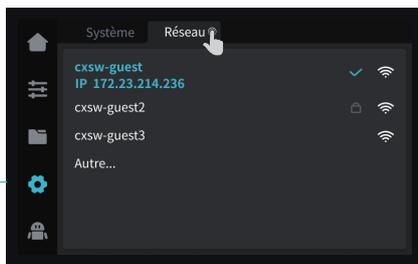
3.3 Accorder, Prendre en charge



Système

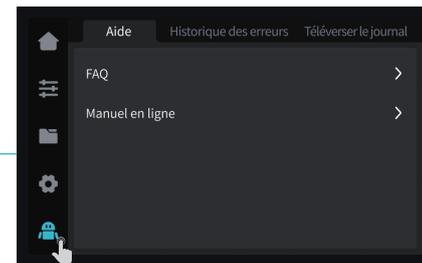


Système

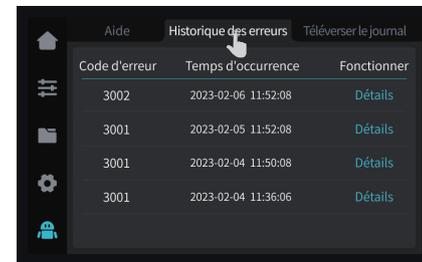


Réseau

Accorder

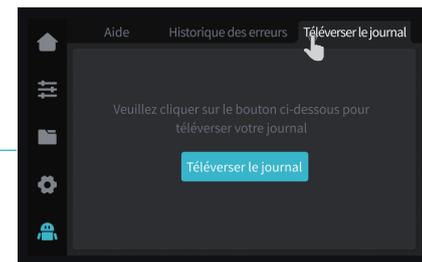


Aide



Historique des erreurs

Prendre en charge



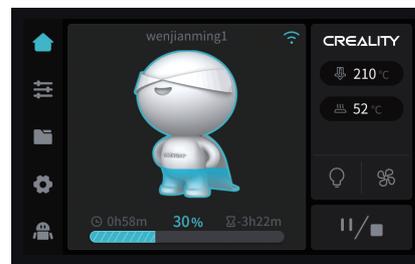
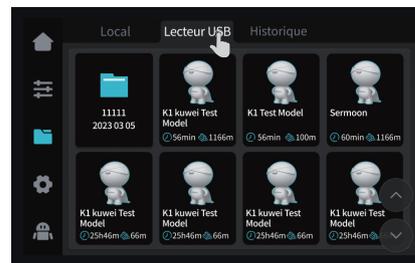
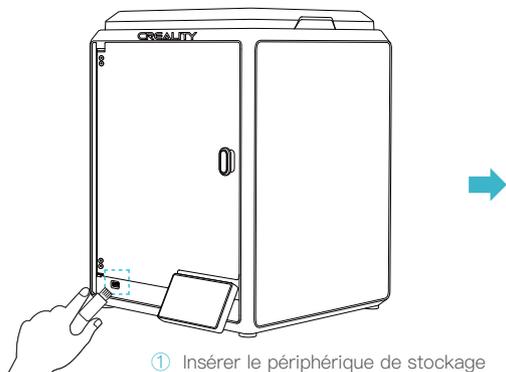
Téléverser le journal



Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

4. Première impression

4.1 Impression d'une clé USB



Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

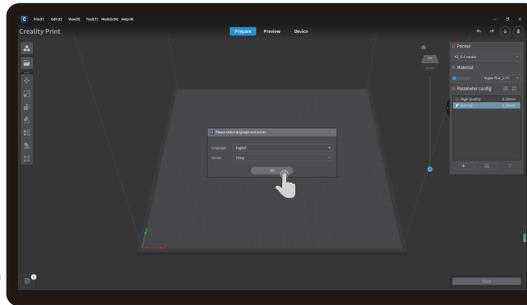
4. Première impression

4.2 Impression en réseau local

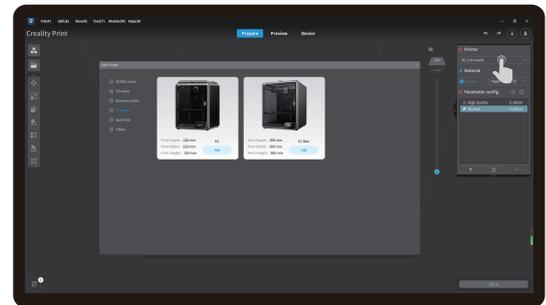
Creality Print



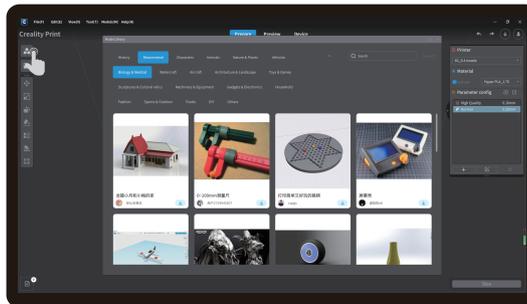
① Vous pouvez télécharger le logiciel sur (www.crealitycloud.com) ou le trouver sur une clé USB et l'installer.



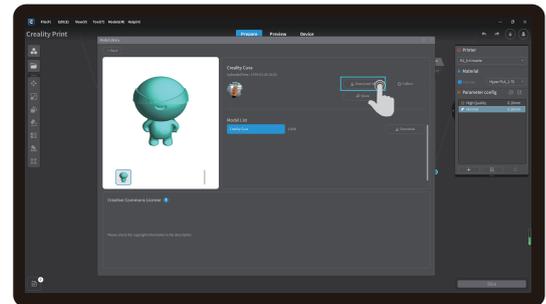
② Choisir une langue et une région



③ Choisissez une imprimante



④ Cliquer sur "Bibliothèque de modèles" et sélectionner le fichier du modèle



⑤ Sélectionner pour télécharger le modèle



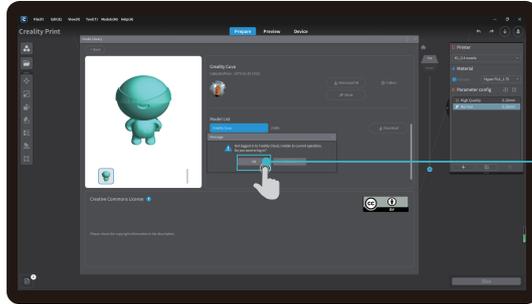
Astuce : l'ordinateur doit être situé dans la même zone de réseau local que l'imprimante.



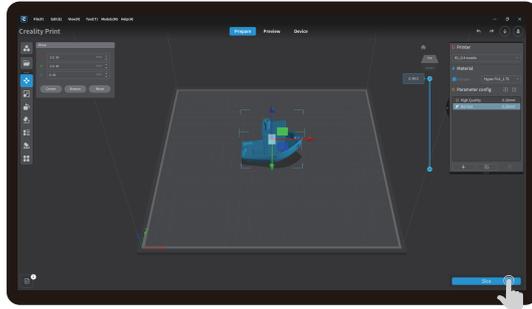
Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

4. Première impression

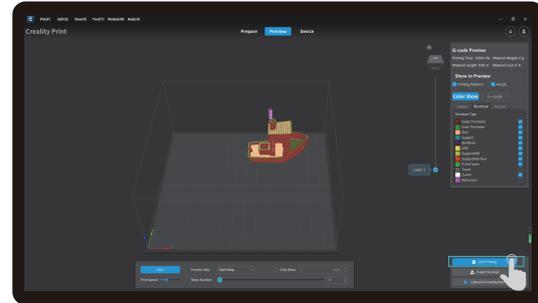
4.2 Impression en réseau local



⑥ Connectez-vous à un compte Creality Cloud



⑦ Commencer le découpage en tranches



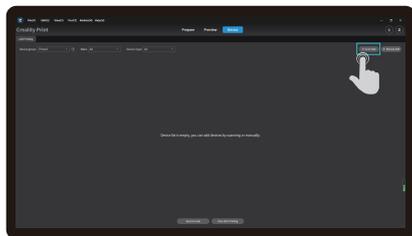
⑧ Sélection de l'impression en réseau local



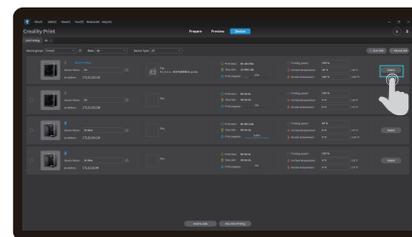
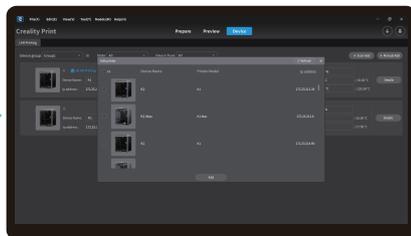
Numériser le code QR et télécharger l'appli.

4. Première impression

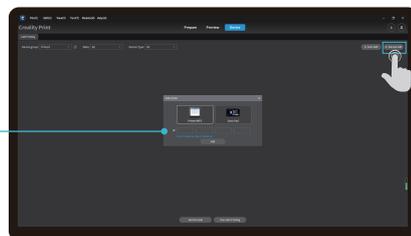
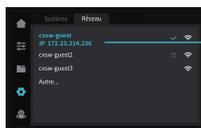
4.2 Impression en réseau local



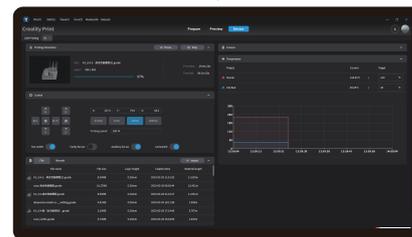
⑨ Ajouter un appareil: a. Ajouter en numérisant → Sélectionner un appareil



⑩ Liste des périphériques



⑨ Ajouter un appareil: b. Ajouter un appareil en saisissant manuellement l'adresse IP

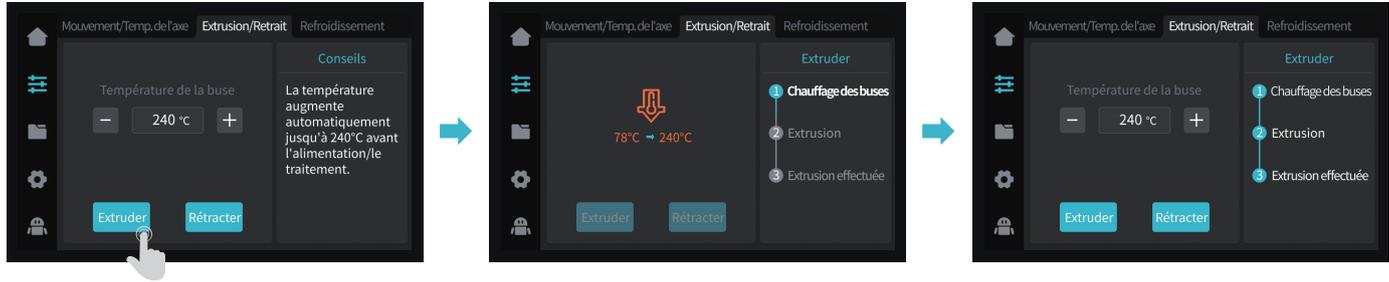


⑪ Détails de l'appareil

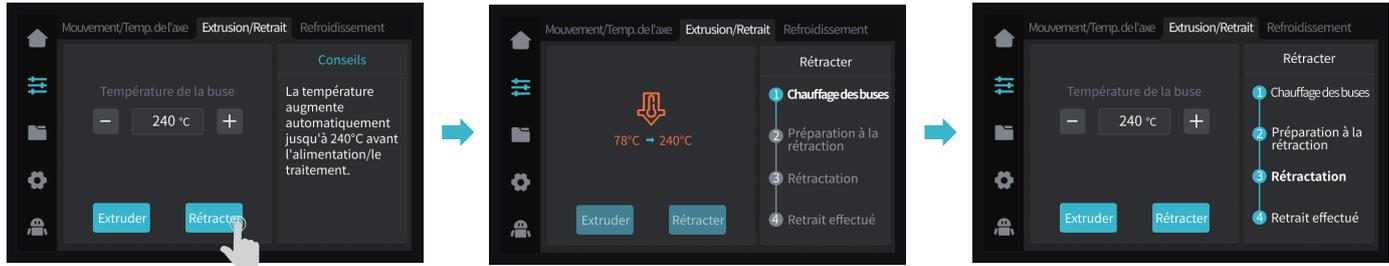
5. Spécification fonctionnelle

5.1 Extruder, Rétracter

Extruder



Rétracter



Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

6. Conseils et entretien courant

Si l'un des problèmes susmentionnés survient et que vous ne pouvez pas le résoudre :

- ① Veuillez consulter le site <https://www.crealitycloud.com/product>, cliquez sur « Produits » et sélectionnez le bon modèle, puis cliquez sur « Connexe » pour consulter les tutoriels sur le service après-vente ;
- ② Ou contactez notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un e-mail à cs@creality.com.

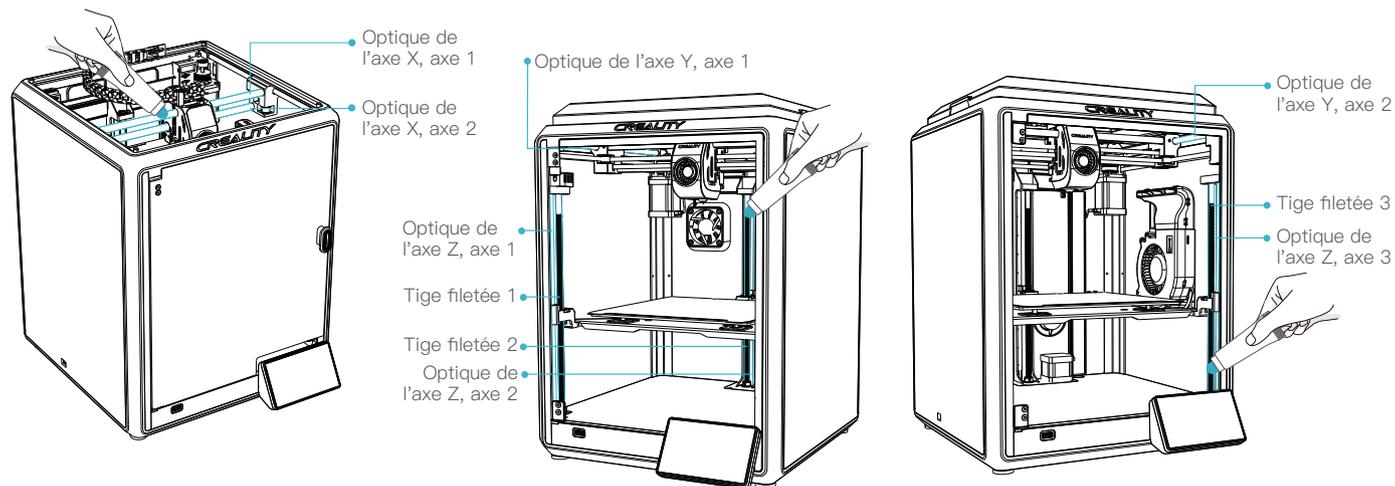
6.1 Éléments d'entretien

	Instructions d'entretien	
Nettoyage de la machine	Nettoyez les débris à l'intérieur de la machine pour ne pas gêner son fonctionnement.	Avant chaque impression
Extrémité chaude	Solution au blocage de l'extrudeuse : Après avoir préchauffé et retiré les filaments, augmentez la température de l'extrudeuse et piquez dans l'extrudeuse de haut en bas à l'aide d'un nettoyeur d'extrudeuse jusqu'à ce que les filaments bloqués soient piqués.	Après le blocage de l'extrudeuse
	Remplacez la buse.	Temps d'impression cumulé par 500 heures
	Vérifiez si la sortie du fil est normale, sinon, veuillez vérifier si l'extrudeuse est bloquée.	Après chaque changement de filaments
	Vérifiez si la buse ne contient pas de résidus de filament, si c'est le cas, chauffez la buse et retirez-la avec un outil.	Avant chaque impression
Plate-forme d'impression	Vérifiez la surface de la plate-forme pour détecter les résidus de filaments et de colle, si c'est le cas, nettoyez la surface de la plate-forme.	Avant chaque impression
Mécanisme de mouvement	Lubrification de l'axe optique XYZ.	Temps d'impression cumulé par 500 heures
Vérification automatique	Mouvement.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
	Optimisation des veines de vibration.	
	Mise à niveau automatique.	
Remplacement des filaments	Replacement of filaments of the same kind: follow the normal Retreat – Feed process.	/
	Remplacement de filaments différents : faites un préchauffage de la buse pour atteindre la température cible du filament actuel ; puis retirez-le, remplacez-le par le filament cible, et préchauffez la buse à la température d'extrusion du filament la plus élevée des deux filaments ; alimentez pendant 30s jusqu'à ce que le filament ait été complètement extrudé, et finalement réglez la température de la buse sur celle du filament actuel.	

6. Conseils et entretien courant

6.2 Précautions pour l'impression

6.2.1 Lubrification et maintenance



Astuces : veuillez graisser et lubrifier régulièrement les zones désignées (comme indiqué sur la photo).

(La graisse peut être achetée par tout utilisateur qui souhaite assurer l'entretien de sa machine.)

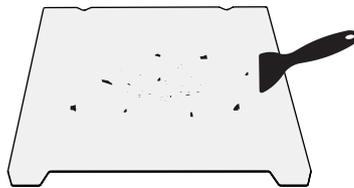
6. Conseils et entretien courant

6.2 Précautions pour l'impression

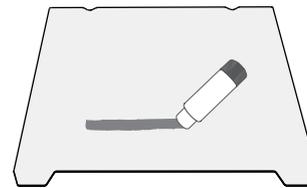
6.2.2 Entretien de la plate-forme flexible



① Avec la plateforme flexible après le refroidissement du modèle imprimé Retirer de l'appareil et plier partiellement la plateforme légèrement afin de séparer le modèle de la plateforme. (Pas de pliage excessif de la plate-forme pour empêcher qu'elle ne soit déformée et inutilisable).

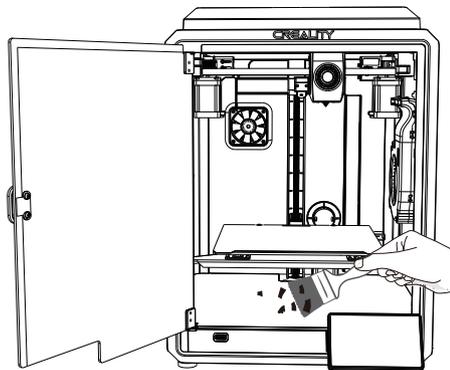


② Les résidus des filaments de la plate-forme peuvent être grattés avec une lame. Soyez attentif à la sécurité lorsque vous l'utilisez.



③ Lorsque la première couche du modèle n'est pas collée, il est recommandé d'appliquer uniformément du bâton de colle sur la surface de la plate-forme.

6.2.3 Nettoyage des débris à l'intérieur du châssis



Rappel : La plateforme d'impression s'usant rapidement, il est recommandé de la remplacer régulièrement afin de s'assurer de l'adhérence de la première couche du modèle.

Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel.
Le droit d'interprétation final appartient à 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



R

214-126408