



CREALITY

Crie realidades, realize sonhos

K1C

K1C

Manual do usuário da impressora 3D

V1.2

Obrigado por escolher a Creality. Para sua conveniência, leia com atenção este Manual do usuário antes do primeiro uso e siga cuidadosamente as instruções fornecidas.

A Creality está sempre pronta para prestar serviços de alta qualidade. Se você identificar qualquer problema ou tiver dúvidas ao utilizar nossos produtos, use as informações de contato localizadas ao final deste manual para falar conosco. Para aprimorar ainda mais sua experiência de usuário, você pode encontrar mais informações sobre nossos dispositivos por um dos seguintes métodos:

Manual do usuário: o cartão de memória fornecido junto com a impressora contém instruções e vídeos.

Você também pode acessar nosso site oficial (www.creality.com) para encontrar informações sobre softwares, hardwares, informações de contato, instruções de dispositivos, informações sobre garantia dos dispositivos e muito mais.

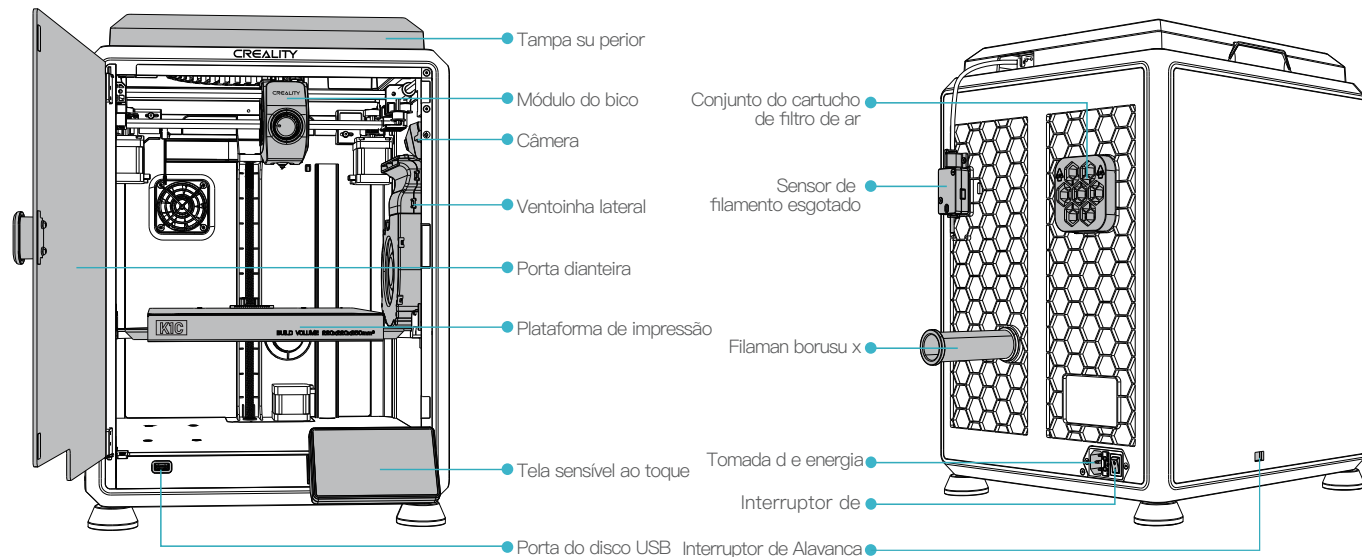
Instruções de uso

- 1 Não use esta impressora por métodos ou operações que não estejam descritos neste manual, caso contrário, pode resultar em ferimentos acidentais ou danos materiais.
- 2 Não instale esta impressora perto de materiais inflamáveis ou explosivos, nem de fontes excessivas de calor. Instale esta impressora em um ambiente ventilado, refrigerado e livre de poeira.
- 3 Não instale esta impressora em um ambiente com vibração ou instável, pois a qualidade da impressão será comprometida quando a impressora for balançada.
- 4 Use o filamento recomendado pelo fabricante, caso contrário, o bico pode entupir ou a impressora pode ser danificada.
- 5 Use o cabo de alimentação fornecido com a impressora e não o de outros produtos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada de três pinos com aterramento.
- 6 Não toque no bico ou na mesa aquecida enquanto a impressora estiver em funcionamento, caso contrário, você pode se queimar.
- 7 Não use luvas ou acessórios ao operar a impressora, caso contrário, as partes móveis podem causar ferimentos acidentais, incluindo cortes e lacerações.
- 8 Após a conclusão do processo de impressão, use ferramentas para limpar o filamento no bico enquanto ele ainda está quente. Não toque no bico com as mãos durante a limpeza, caso contrário, você pode se queimar.
- 9 Limpe regularmente o corpo da impressora com um pano seco enquanto a alimentação estiver desligada e limpe a poeira, materiais de impressão pegajosos e objetos estranhos nos trilhos da guia.
- 10 Crianças menores de 10 anos não devem usar esta impressora sem a supervisão de um adulto para evitar ferimentos acidentais.
- 11 Os usuários devem cumprir as leis e os regulamentos do país e da região correspondentes onde o equipamento está localizado (local de instalação), seguir a ética profissional e prestar atenção às obrigações de segurança. O uso de nossos produtos e equipamentos para qualquer finalidade ilegal é estritamente proibido. Nossa empresa não assumirá nenhuma responsabilidade legal relevante de nenhuma pessoa que violar a lei.
- 12 Dica: Não conecte ou desconecte os cabos em uma base carregada.

1. Sobre o Dispositivo	01-03
1.1 Sobre a Impressora	01-01
1.2 Especificações do Dispositivo	02-02
1.3 Lista da Embalagem	03-03
2. Desempacotando	04-09
2.1 Etapas para Desembalar	04-05
2.2 Instalar o Produto	06-08
2.3 Guia de ativação	09-09
3. Sobre a Interface do Usuário	10-12
3.1 Principal, Preparar	10-10
3.2 Arquivos	11-11
3.3 Ajustar, Suporte	12-12
4. Primeira Impressão	13-17
4.1 Impressão por USB	13-13
4.2 Impressão LAN	14-15
4.3 Creality Cloud Online	16-17
5. Especificação Funcional	18-21
5.1 Extrusão, Retração	18-18
5.2 Câmera de IA	19-21
6. Dicas e Rotina de Manutenção	22-25
6.1 Itens de Manutenção	22-22
6.2 Cuidados de impressão	23-25

1. Sobre o Dispositivo

1.1 Sobre a Impressora



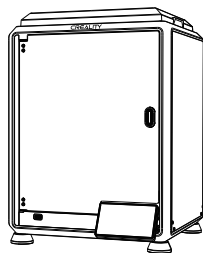
1. Sobre o Dispositivo

1.2 Especificações do Dispositivo

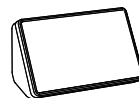
Parâmetros Básicos	
Modelo do Produto	K1C
Dimensões	355*355*482mm
Peso da Máquina	12.4kg
Dimensões Máx. da Construção	220*220*250mm
Tecnologia de Impressão	FDM
Tensão Nominal	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Alimentação Nominal	350W
Temperatura ambiente	10°C–35°C / 50°F–86°F
Extrusora	Unidade Direta Sprite
Filamento Suportado	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Temperatura Máx. da Placa Aquecida	100°C
Temperatura Máx. do Bico	300°C
Tela	Tela sensível ao toque de 4,3 polegadas
Método de Impressão	Pendrive USB/Impressão LAN/Creality Cloud Online
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Deteção de Filamento	Sim
Autonivelamento	Sim
Câmera	Sim

1. Sobre o Dispositivo

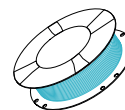
1.3 Lista da Embalagem



1 Impressora



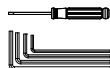
2 Tela sensível ao toque



3 Filamento



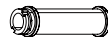
Lista da Caixa de Ferramentas



4 Chave de fenda e chave de parafusos x1



5 Lâmina x1



6 Filamento borusu x1



7 Alicete de Corte x1



8 1.2mm Limpador da Extrusora x1



9 Pendrive USB x1



10 Cabo de Alimentação x1



11 M6 Chave sextavada x1



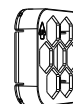
12 Conjunto da maçaneta x1



13 Guia Rápido x1



14 Cartão de serviço de pós-vendas x1



15 Conjunto do cartucho de filtro de ar x1



16 Parafusos do suporte de material M3*18 x3

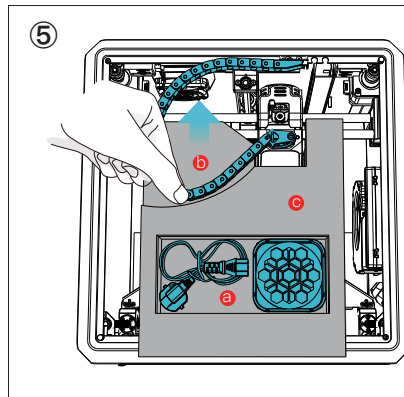
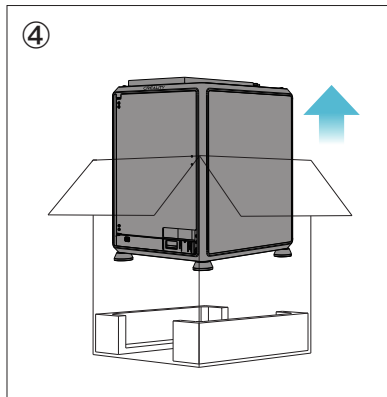
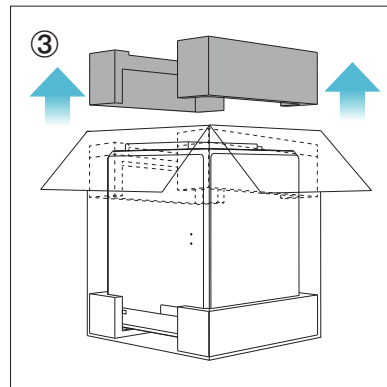
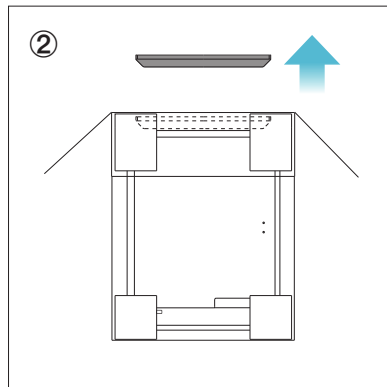
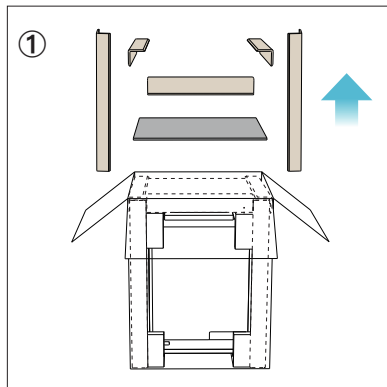


17 Parafusos do suporte de material M3*12 x1

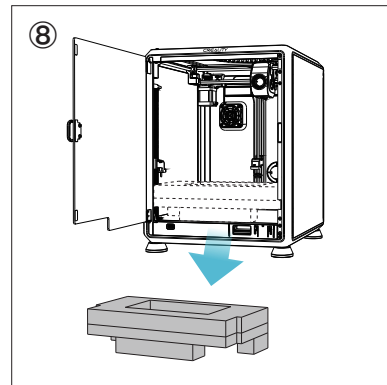
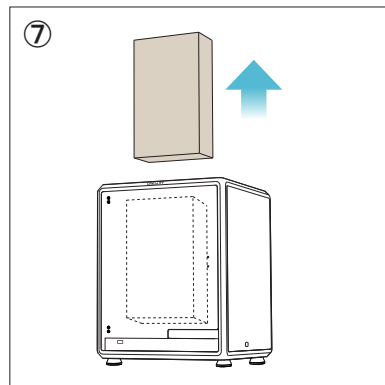
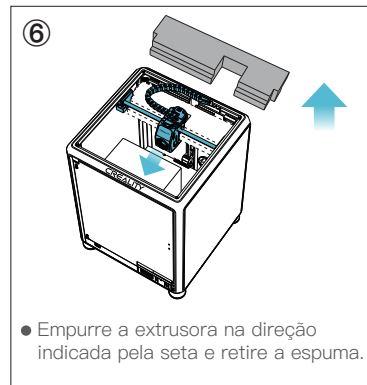
* Dicas: os acessórios acima são somente para referência. Consulte os acessórios físicos!

2. Desempacotando

2.1 Etapas para Desembalar



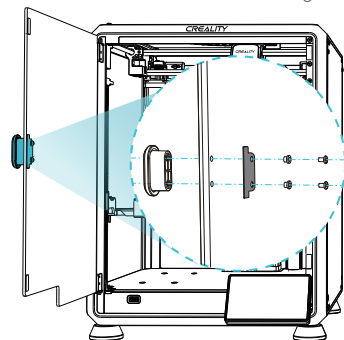
- ❶ Retire o cabo de alimentação e o conjunto do cartucho de filtro de ar;
- ❷ Mova a corrente para o lado, na direção indicada pela seta;
- ❸ Por fim, retire a espuma cinza como mostrado.



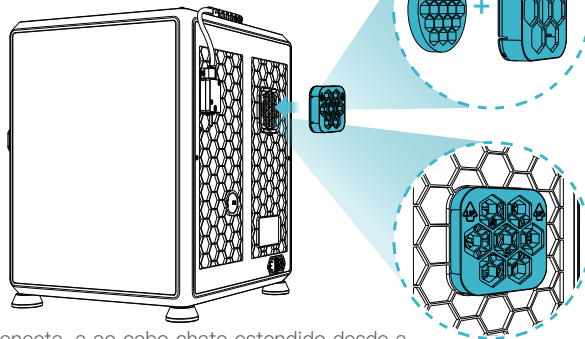
2. Desempacotando

2.2 Instalar o Produto

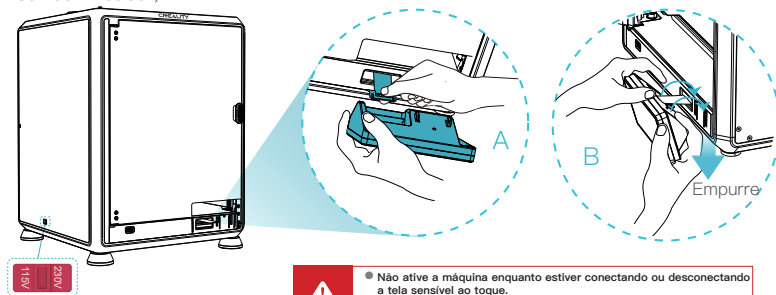
① Instale a maçaneta da porta na porta da frente conforme mostrado na figura.



② Instale o conjunto do cartucho de filtro de ar.



③ Retire a tela sensível ao toque da caixa de ferramentas e conecte-a ao cabo chato estendido desde a base, de acordo com a Figura A. Em seguida, fixe a tela sensível ao toque na entrada da placa de base, como mostrado na Figura B. (A direção é como mostrada na figura, do contrário, a interface da tela pode ser danificada.)



Atenção:

- Certifique-se de que a posição do interruptor de energia local está correta antes de conectar a energia, para evitar danos ao dispositivo.
- Caso a tensão da rede elétrica local esteja entre 100-120 V, defina a entrada de alimentação da máquina para 115 V com uma chave de fenda reta;
- Caso a tensão da rede elétrica local esteja entre 200 V-240 V, defina a entrada de alimentação da máquina para 230 V (230 V por padrão) com uma chave de fenda reta.

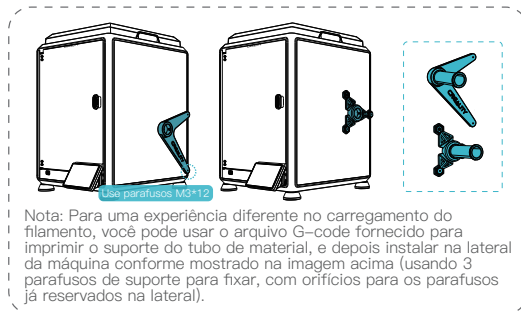
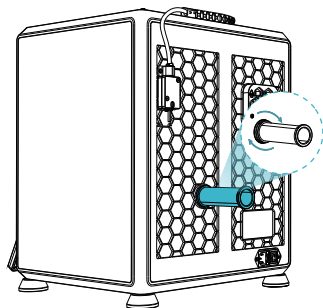


Atenção:

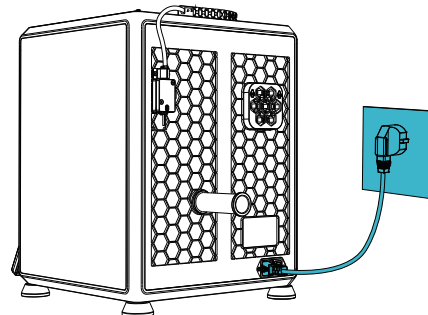
- Não ative a máquina enquanto estiver conectando ou desconectando a tela sensível ao toque.
- O cabo chato flexível da base é puxado ligeiramente e rompido cuidadosamente.

2. Desempacotando

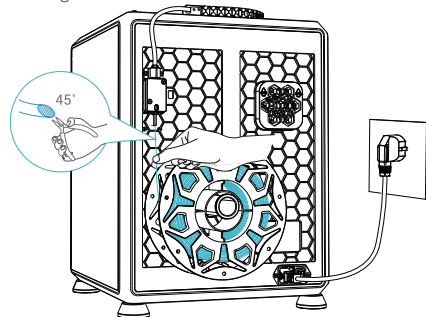
④ Instale o barril de material.



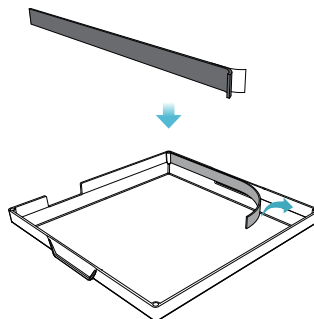
⑤ Conexão e ativação.



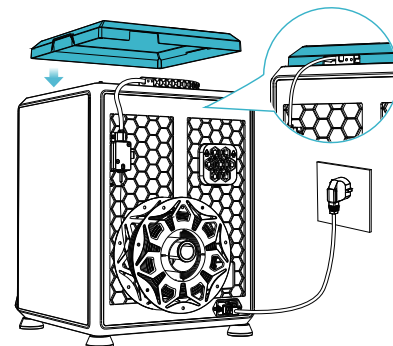
⑥ Carregue os filamentos. (Insira os filamentos na parte mais profunda do tubo de Teflon até não conseguir mais movê-los.)



⑦ Prenda a fita de proteção na borda interna da tampa superior.



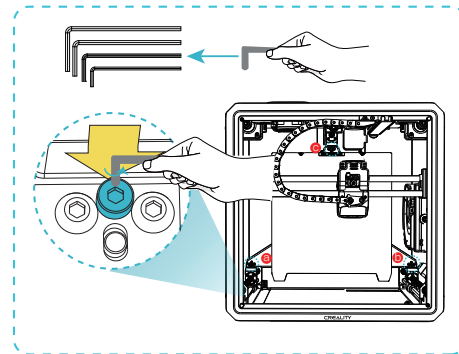
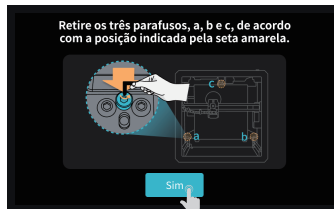
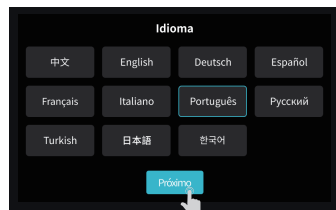
⑧ Instale a tampa superior.



1. Ao imprimir com filamentos com ponto de fusão baixo, como PLA e filamentos flexíveis, se a temperatura da câmara ultrapassar 35 °C, retire a tampa transparente.
2. Durante a impressão de filamentos com ponto de fusão alto, como filamentos não-PLA e não flexíveis, certifique-se de manter a temperatura da câmara de formação com a tampa superior transparente fechada, para evitar rachaduras no molde.

2. Desempacotando

⑨ Selecione um idioma e clique em “Próximo”, Retire os três parafusos, a, b e c, de acordo com a posição indicada pela seta amarela. em seguida, clique em “Sim” na tela.



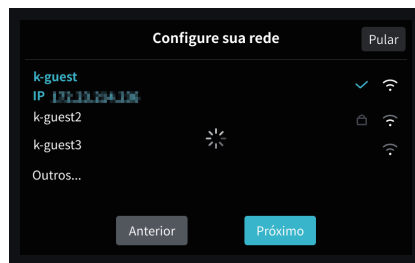
⑩ Mantenha o cubo azul no diagrama sem detritos e clique em “Sim”.



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

2. Desempacotando

2.3 Guia de ativação



Lembrete: Quando o tempo de impressão ultrapassar 300 horas ou se a plataforma de impressão ou bicos forem trocados, a distância entre a plataforma e os bicos pode mudar, o que faz com que a primeira camada do modelo possa não se prender com firmeza, resultando assim em falha na impressão. Calibre a plataforma com regularidade.

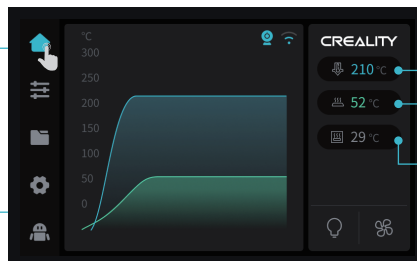


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

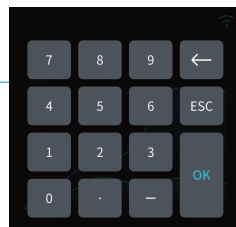
3. Sobre a Interface do Usuário

3.1 Principal, Preparar

Principal



Temperatura do bico
Temperatura da câmara quente
Temperatura do corpo

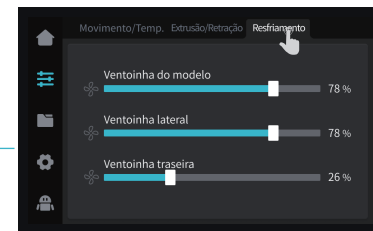
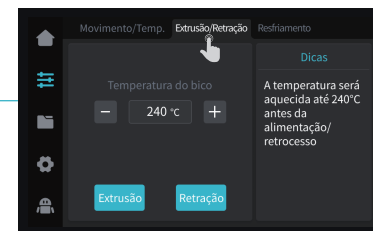


Os parâmetros podem ser definidos manualmente

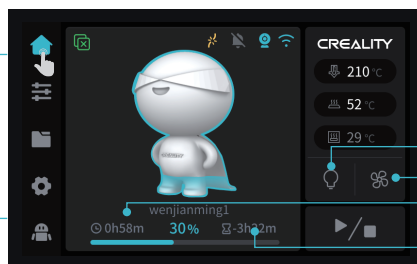
Preparar



Esta tela permite que você reduza o volume de trabalho da máquina selecionando o Modo Silencioso



Interface de impressão



Interruptor LED
Entrada de arrefecimento
Hora da Impressão
Restante



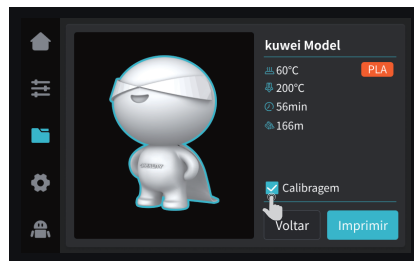
Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

3. Sobre a Interface do Usuário

3.2 Arquivos



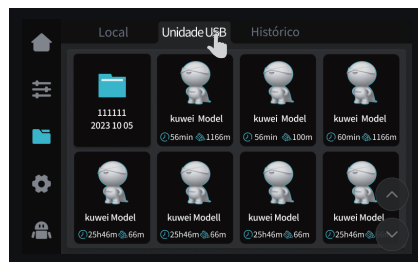
① Modelo local



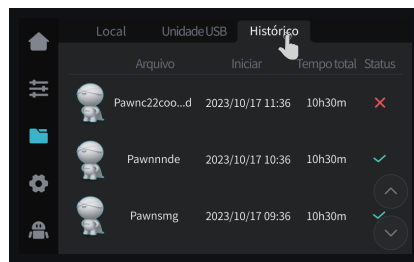
Dicas: Selecionar a calibragem de impressão pode melhorar sua qualidade



② Pressione e segure no modelo para selecionar vários e copiar para uma unidade USB



③ Modelo de unidade USB



④ Histórico

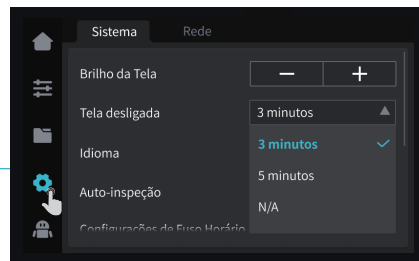


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

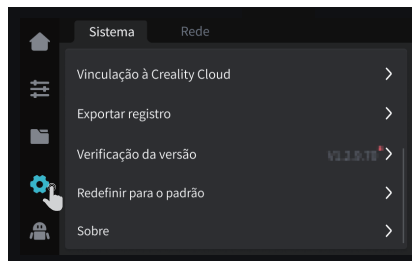
3. Sobre a Interface do Usuário

3.3 Ajustar, FAQ

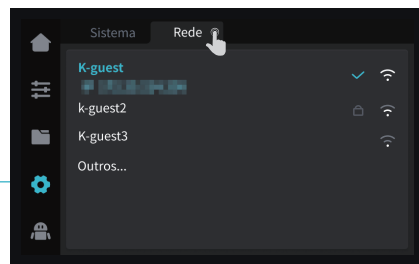
Ajustar



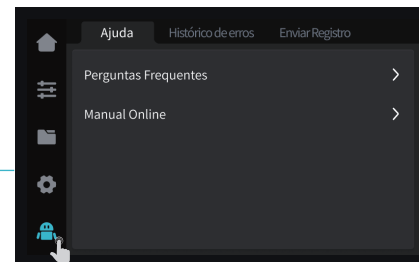
Sistema



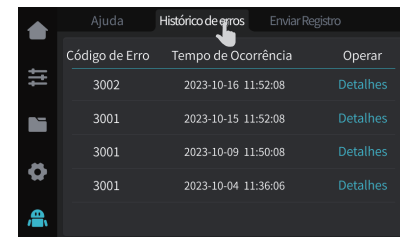
Sistema



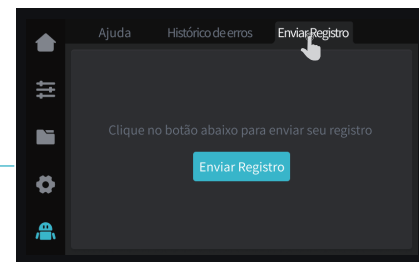
Rede



Ajuda



Histórico de erros



Enviar Registro

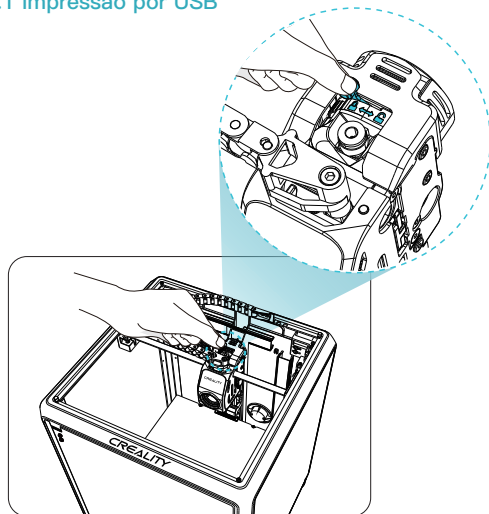
Suporte



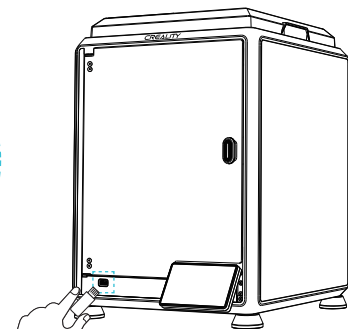
Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Primeira Impressão

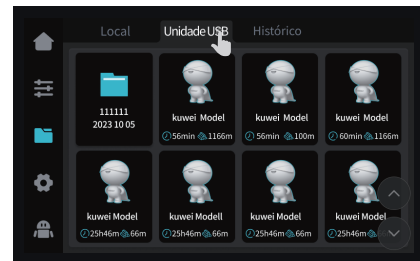
4.1 Impressão por USB



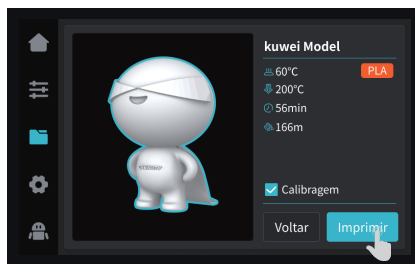
Dicas: Mantenha o interruptor de extrusão desligado antes de imprimir.



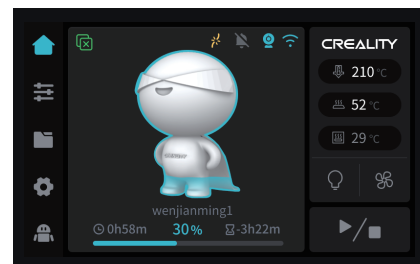
① Inserir o dispositivo de armazenamento



② Modelo de unidade USB



③ Selecionar para imprimir



④ Imprimir



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Primeira Impressão

4.2 Impressão LAN

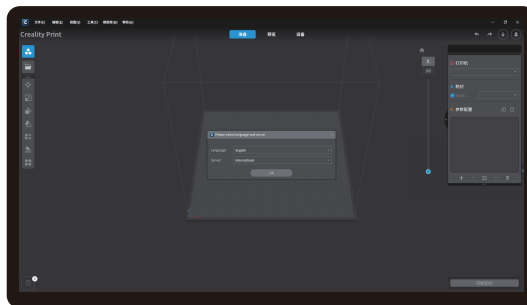
Creality Print



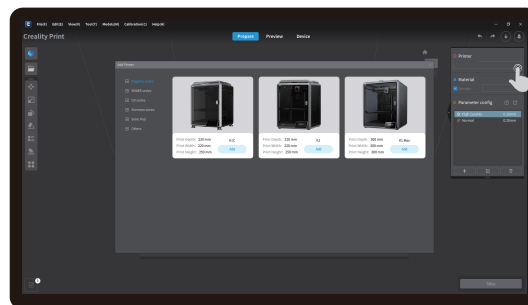
① Baixe em (www.crealitycloud.com) ou encontre o software em um pendrive USB e instale-o.



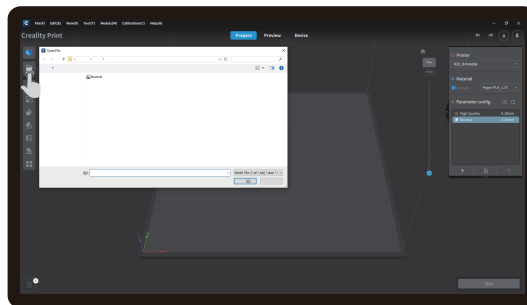
Dicas: o computador deve estar na mesma área da rede local que a impressora



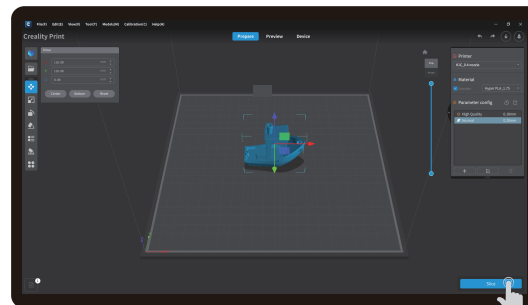
② Selecione um idioma e região



③ Selecione um Impressora



④ Clique em "Biblioteca de Modelo" e selecione o arquivo do modelo

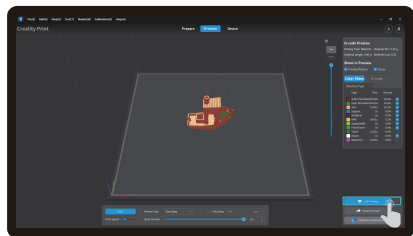


⑤ Abra o modelo e clique em "Iniciar Corte"

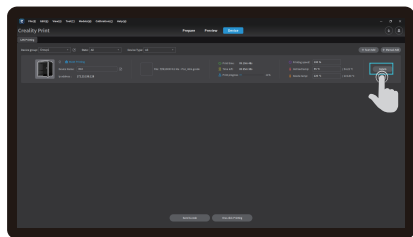


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software publicado mais recentemente no site oficial.

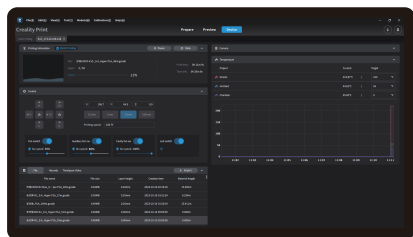
4. Primeira Impressão



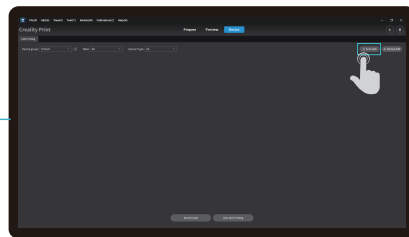
⑥ Seleção de impressão por LAN



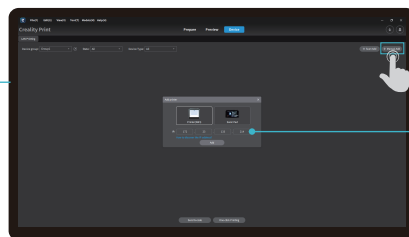
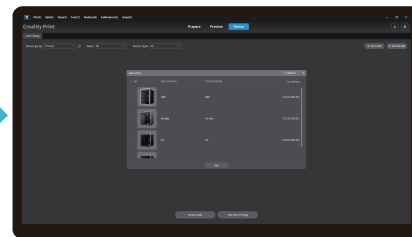
⑧ Lista de Dispositivos



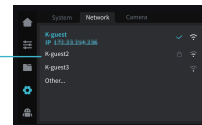
⑨ Detalhes do Dispositivo



⑦ Adicionar um dispositivo: a. Adicionar por leitura → Selecionar um dispositivo



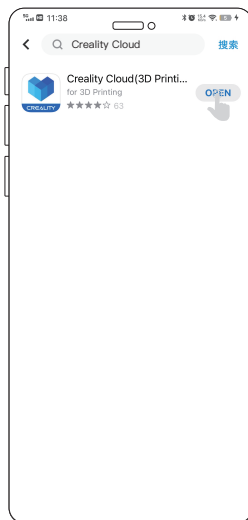
⑦ Adicionar um dispositivo: b. Adicionar um dispositivo digitando o endereço de IP manualmente



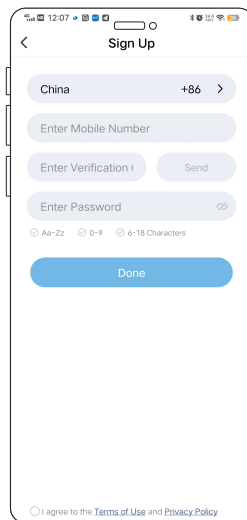
Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software publicado mais recentemente no site oficial.

4. Primeira Impressão

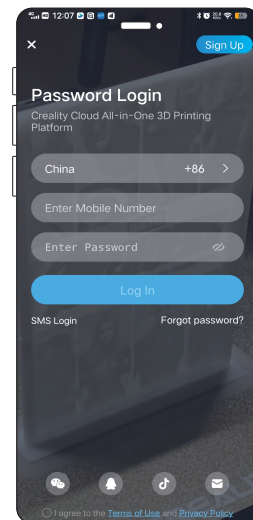
4.3 Impressão Creality Cloud



① Pesquise “Crealty Cloud ”
na App Store, baixe e instale

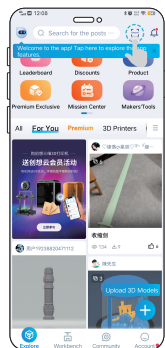


② Registrar uma conta

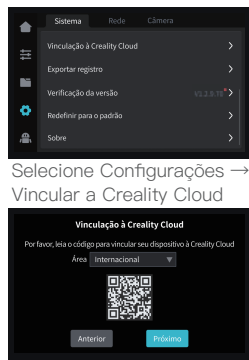


③ Entrar

4. Primeira Impressão



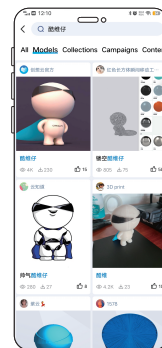
④ Adicionar novo dispositivo



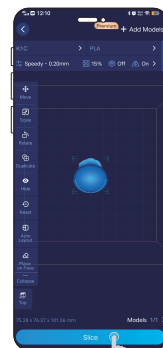
Digitalizar o código QR



⑤ Adicionado com sucesso



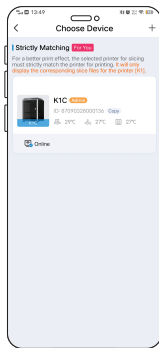
⑥ Selecione o modelo na página inicial



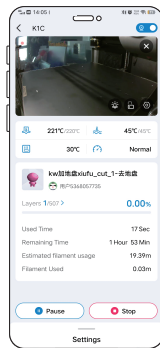
⑦ Cortar



⑧ Imprimir



⑨ Selecionar dispositivo



⑩ Imprimindo...

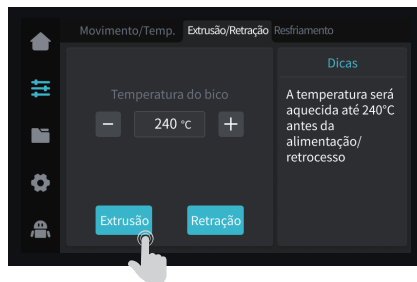


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software publicado mais recentemente no site oficial.

5. Especificação Funcional

5.1 Extrusão, Retração

Extrusão



Retração



NOTA: A temperatura do bico deve ser definida de acordo com as propriedades do filamento.

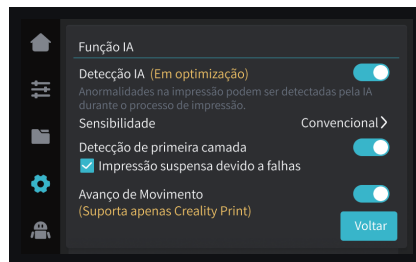
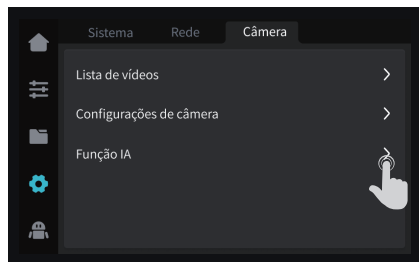


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Especificação Funcional

5.2 Câmera de IA

5.2.1 Veja a imagem da câmera de IA usando o Creality Print ou o aplicativo Creality Cloud. (A câmera de IA monitora o processo de impressão e captura fotografias temporizadas. A IA detecta materiais estranhos na plataforma antes da impressão e detecta anomalias de impressão enquanto a impressão está em andamento.)

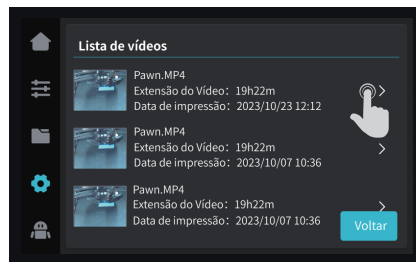
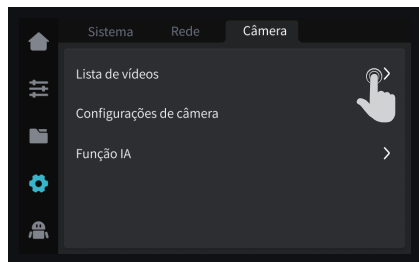


Os usuários têm a flexibilidade de ativar os recursos de IA de acordo com suas necessidades específicas.

5.2.2 Visualizar fotografia temporizada

Método 1:

Clique em "Configurações do Sistema" — "Câmera" — "Lista de Vídeos" — "Exportar para USB"

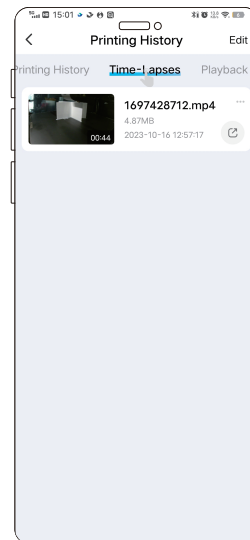
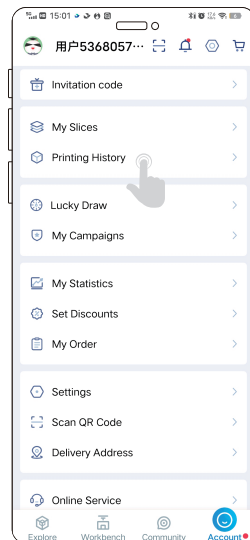
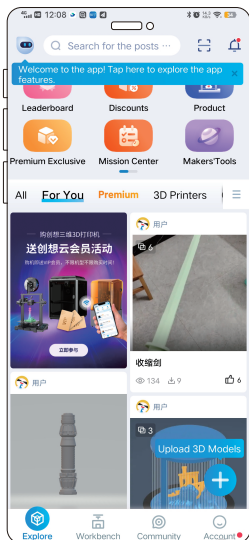


Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Especificação Funcional

Método 2:

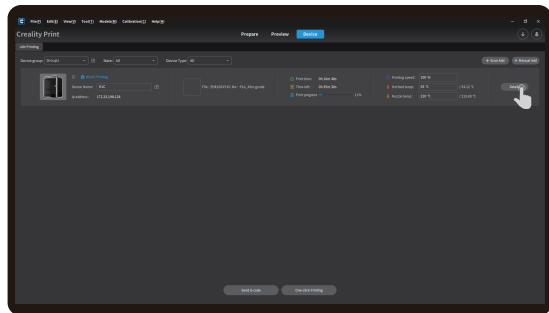
Abra o "Creality Cloud", clique em "Eu" — "Imprimir Registros" — "Fotografia Temporizada" (Nota: Em primeiro lugar, o Creality Cloud deve ser conectado ao dispositivo)



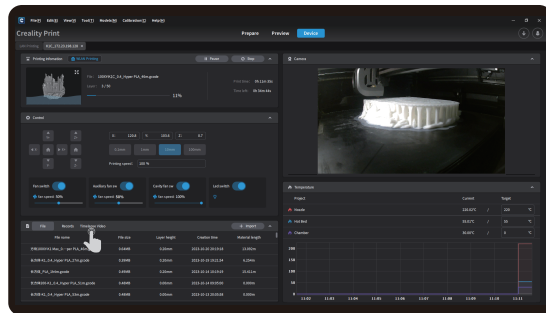
Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software publicado mais recentemente no site oficial.

5. Especificação Funcional

Método 3:



1. Clique em "Detalhes"



2. Selecione "Fotografia Temporizada"



Dicas: A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software publicado mais recentemente no site oficial.

6. Dicas e Rotina de Manutenção

No caso em que ocorrer qualquer um dos erros acima e eles não puderem ser solucionados:

- ① Visite <https://www.crealitycloud.com/product>, clique em “Produtos” e selecione o modelo correto, depois clique em “Relacionado” para ver os tutoriais sobre o atendimento pós-vendas;
- ② Ou entre em contato com a nossa central de atendimento pós-vendas pelo número +86 755 3396 5666 ou envie um e-mail para cs@creality.com.

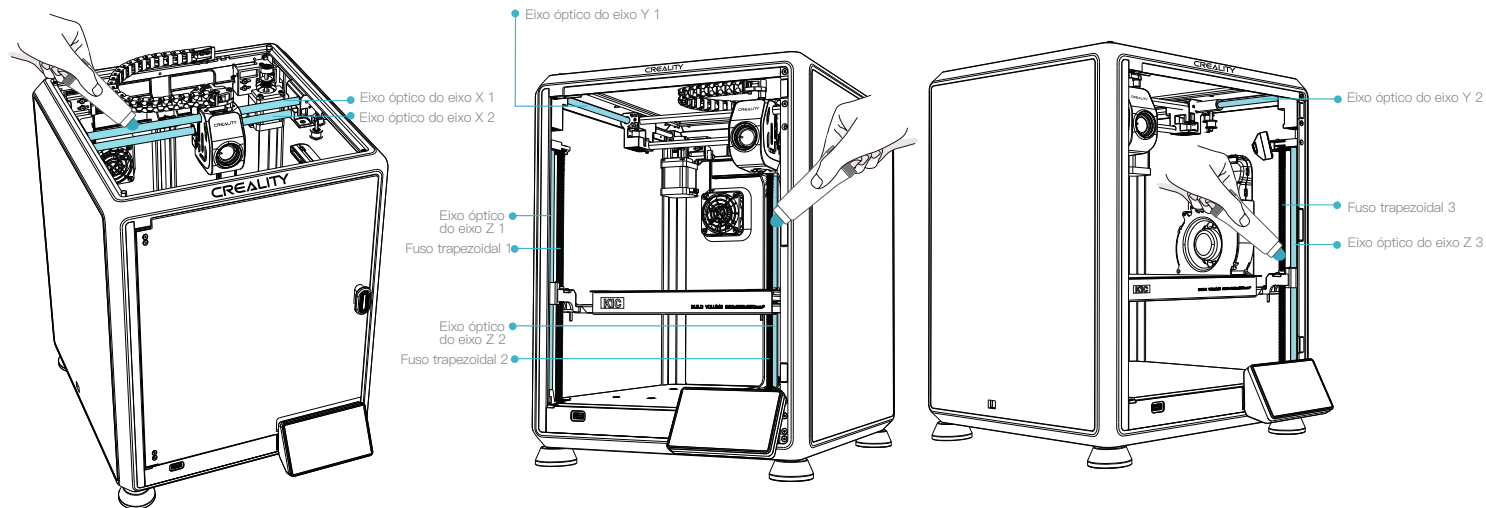
6.1 Itens de Manutenção

	Instruções de manutenção	
Limpeza da máquina	Limpe os detritos dentro da máquina para garantir que sua operação não seja afetada.	Antes de cada impressão
Extremidade quente	Solução para bloqueio da extrusora: Depois de pré-aquecer e retirar os filamentos, aumente a temperatura da extrusora e toque na extrusora de cima para usando um limpador de extrusora até que os filamentos bloqueados sejam removidos.	Após o bloqueio da extrusora
	Troque o bico.	Tempo acumulado de impressão por 500 horas
	Verifique se a saída do cabo está normal, caso contrário, verifique se a extrusora está bloqueada.	Após cada troca de filamentos
	Verifique se há resíduos de filamentos no bico, se houver, aqueça o bico e remova-os com uma ferramenta.	Antes de cada impressão
Plataforma de impressão	Verifique se há resíduos de filamentos e cola na superfície da plataforma, se houver, limpe a superfície da plataforma.	Antes de cada impressão
Mecanismo de movimento	Lubrificação do eixo óptico XYZ.	Tempo acumulado de impressão por 500 horas
Auto-inspeção	Movimento do eixo	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
	Otimização das veias de vibração	
	Autonivelamento	
Troca de filamento	Troca de filamentos do mesmo tipo: siga o processo normal de Retração – Alimentação.	/
	Troca de filamentos diferentes: Aqueça o bico previamente para alcançar a temperatura desejada do filamento atual, em seguida, retraia, troque pelo filamento desejado e aqueça previamente o bico até uma temperatura maior de extrusão de filamento dos dois filamentos, alimente por 30s até que o filamento seja totalmente extrudado e, finalmente, defina a temperatura do bico até a temperatura do bico do filamento atual.	

6. Dicas e Rotina de Manutenção

6.2 Cuidados de impressão

6.2.1 Lubrificação e Manutenção



Dicas: engraxe e lubrifique as áreas designadas regularmente (como mostrado na imagem).
(Os usuários podem comprar a graxa por conta própria para a manutenção da máquina.)

6. Dicas e Rotina de Manutenção

6.2.2 Uso e manutenção da plataforma flexível

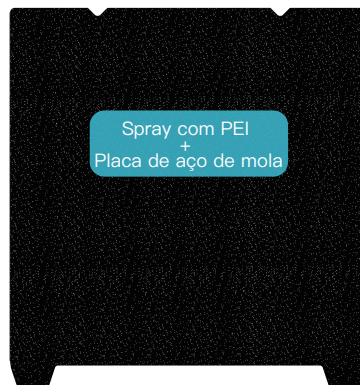


Características

- Adequado para impressão em mesa de baixa-temperatura, como impressão a 45°C por PLA para eficiente energética
- Compatível com vários filamentos, incluindo PLA/ABS/TPU /PETG e mais
- Superfície do fundo lisa
- Flexível, fácil de desmoldar e pode ser torcida para desmoldar

Cuidados de uso

- A superfície A não é resistente a óleo ou suor das mãos, precisa ser limpa ou revestida com adesivo antes da impressão.
- Os adesivos PEI são propensos a danos, altas temperaturas do bico e remoção forçada do modelo podem causar empenamentos. Lâminas de metal podem danificar a camada de adesivo PEI.
- Ao imprimir com materiais de engenharia, como ABS, é necessário usar adesivo. Recomenda-se usar o bastão de borracha em anexo ou comprar adesivos de impressão 3D especializados, como LALDC/maigoo



Características

- Resistência a alta temperatura, vida útil maior
- Compatível com vários filamentos, incluindo PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA e mais
- A superfície do fundo possui um acabamento texturizado
- Flexível, fácil de desmoldar e pode ser torcida para desmoldar

Cuidados de uso

- Aumente a temperatura da mesa em 10 °C durante a impressão
- Ao imprimir com materiais de engenharia, como ABS, é necessário usar adesivo. Recomenda-se usar o bastão de borracha em anexo ou comprar adesivos de impressão 3D especializados, como LALDC/maigoo

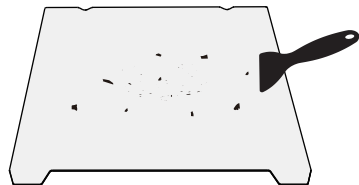


Se você precisar comprar a plataforma flexível acima, você pode entrar no shopping <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> Faça uma compra.

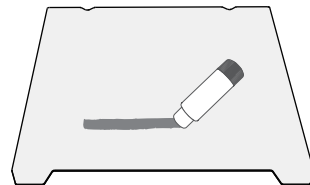
6. Dicas e Rotina de Manutenção



① Junto com a plataforma flexível, depois do modelo impresso ter resfriado, retire a plataforma do dispositivo e dobre parcialmente e levemente a plataforma para separar o modelo dela. (Não dobre a plataforma em demasia para evitar que fique deformada e inutilizável)

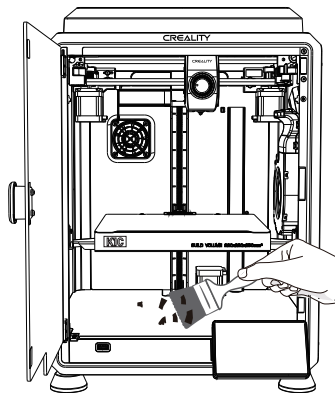


② Os resíduos dos filamentos da plataforma podem ser limpos usando uma lâmina. Tenha cuidado com a segurança durante o uso.



③ Quando a primeira camada do modelo não estiver corretamente colada, recomenda-se aplicar cola bastão uniformemente sobre a superfície da plataforma.

6.2.3 Limpeza de detritos dentro do chassi



Lembrete: Logo que a plataforma de impressão é de desgaste rápido, recomenda-se trocá-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo seja aderida.

Como cada modelo é diferente, o produto real pode ser diferente da ilustração. Consulte o produto real.
Os direitos finais de interpretação pertencem 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

