



K2 Plus

MANUAL DO UTILIZADOR

Impressora 3D K2 Plus

V 1.6_PT-BR

Aos nossos prezados usuários

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: USB flash disk fornecido 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.

Atualização de firmware

1. Você pode atualizar o firmware diretamente através da tela do dispositivo;
2. Você pode utilizar o Creality Cloud OTA para efetuar a atualização;
3. Visite o site oficial <https://www.creality.com>, clique em "Suporte → Centro de Download", selecione o modelo correspondente para baixar o firmware necessário, (ou clique em "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), após a instalação estar concluída, você pode usá-lo.

Material de operação do produto e serviço pós-venda

1. Acesse o Wiki oficial da Creality (<https://wiki.creality.com/>) para explorar mais tutoriais detalhados de serviço pós-venda;
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.



Creality Wiki

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 balanceada.
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. Realize regularmente a manutenção do produto, limpando o corpo da impressora com um pano seco durante a falta de energia, removendo poeira, materiais de impressão colados e corpos estranhos.
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	01-06
1.1 Lista da Embalagem	01-02
1.2 Sobre a Impressora	03-04
1.3 Especificações do Equipamento	05-05
1.4 Tamanho do Equipamento	06-06
2. Desembalar	07-13
2.1 Remova o Suporte da Haste de Parafuso, Parafusos de Travamento da Mesa Quente, Capa da Câmara	07-08
2.2 Instalar Acessórios	09-09
2.3 Conectar CFS	10-11
2.4 Conectar Múltiplos CFSs para Uso	12-12
2.5 Guia de Ligar	13-13
3. Uso do Produto	14-17
3.1 Interface do Usuário	14-14
3.2 Carregar Filamento do Suporte de Bobina	15-16
3.3 Carregar Filamento do CFS	17-17
4. Primeiro Uso	18-21
4.1 Configuração do Filamento	18-18
4.2 Imprimir	19-19
4.3 Slicing com Creality Print	20-21

1. Sobre o Dispositivo

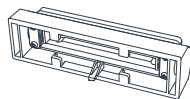
1.1 Lista da Embalagem



1 Impressora



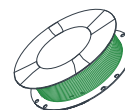
2 Tela sensível ao toque



3 Base da tela



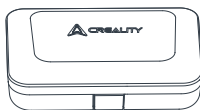
4 Suporte de Bobina



5 Filamento



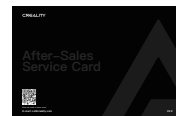
6 Tubo de PTFE



7 Caixa de ferramenta



8 Guia rápido



9 Cartão de serviço de pós-vendas

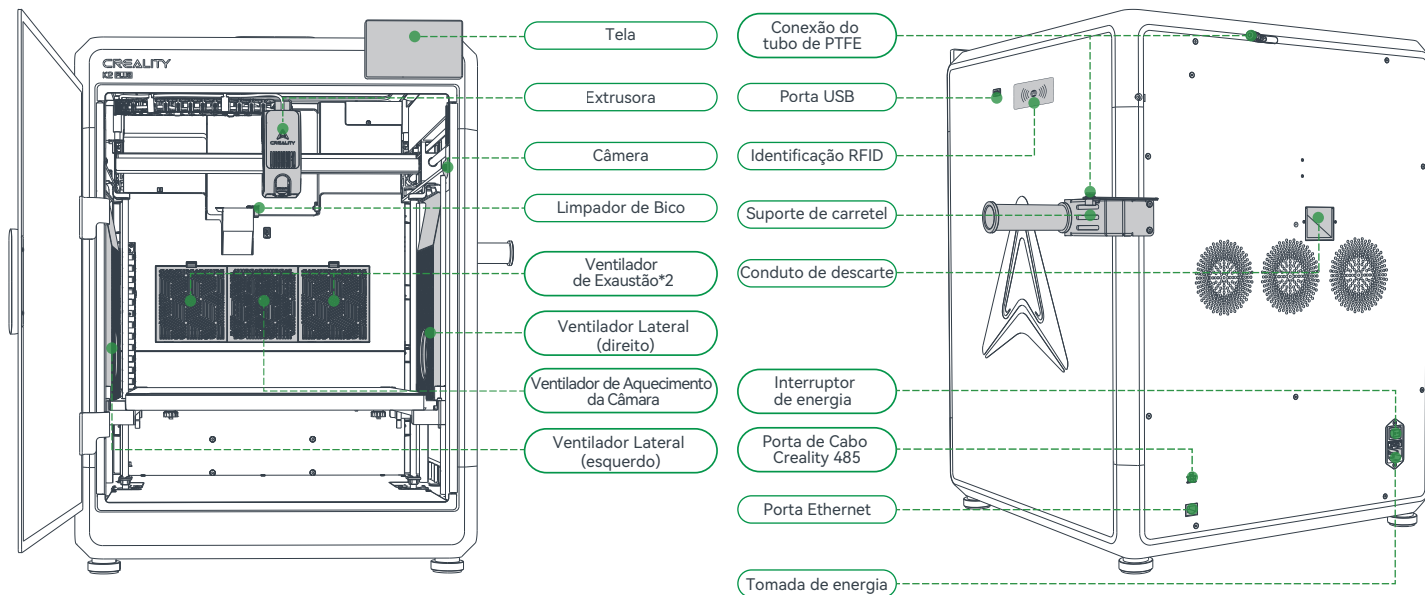
1. Sobre o Dispositivo

Caixa de ferramenta

 1 Limpador de bocal	 2 Alicate de corte	 3 Raspador	 4 Pendrive USB	 5 Kit de pontas de chave de fendas
 6 Manivela universal	 7 Chave allen	 8 Chave de caixa	 9 Graxa lubrificante	 10 Cola bastão
 11 Desembalar chave inglesa	Dicas: Os acessórios acima são apenas para referência. Consulte os acessórios físicos.			

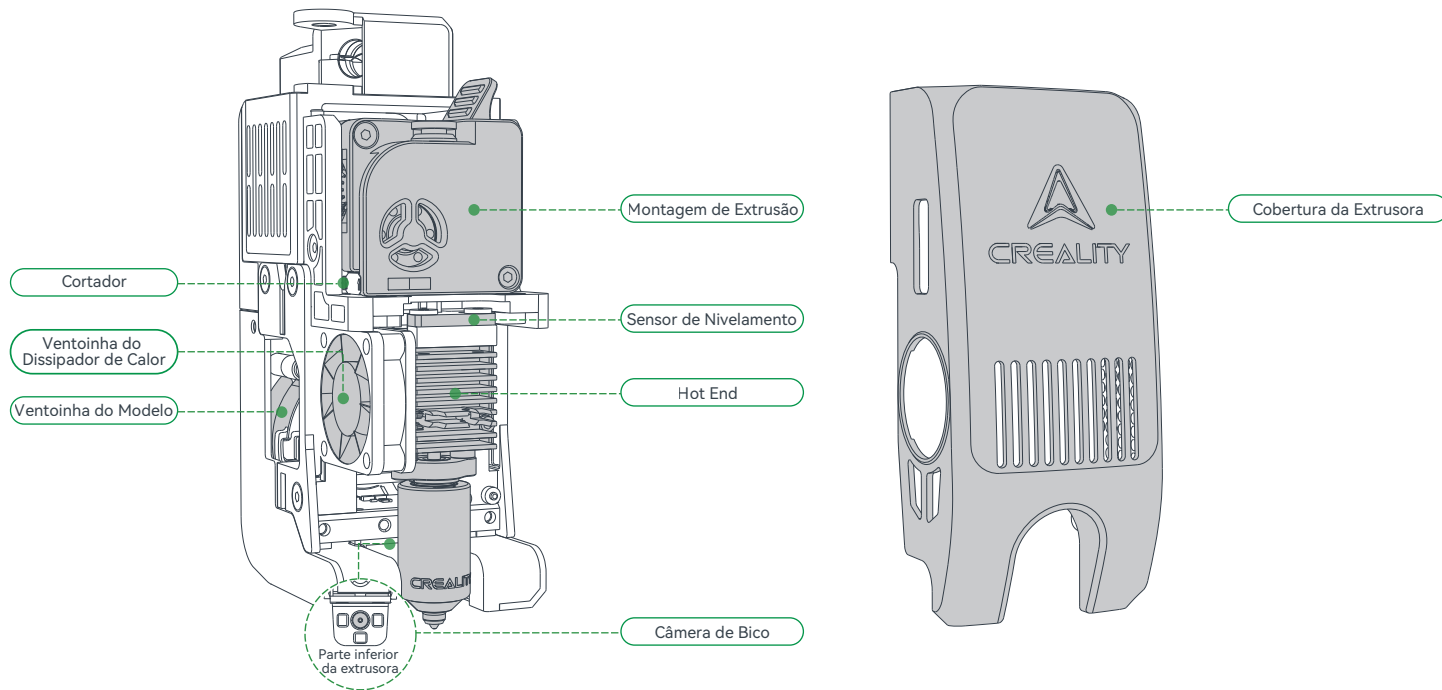
1. Sobre o Dispositivo

1.2 Sobre a Impressora



1. Sobre o Dispositivo

1.2 Sobre a Impressora



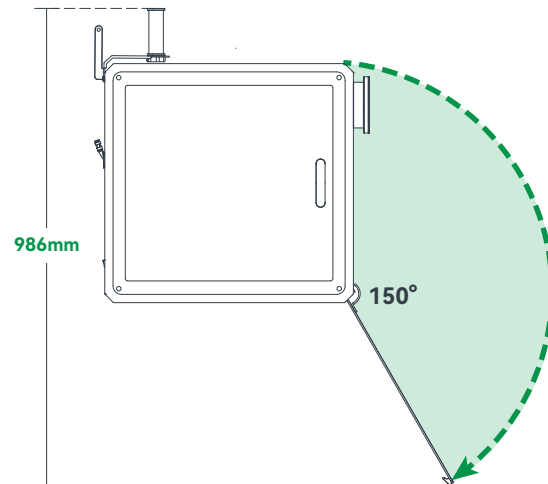
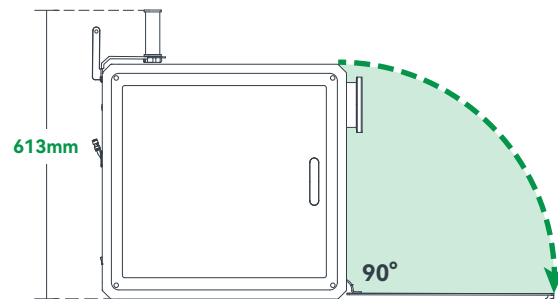
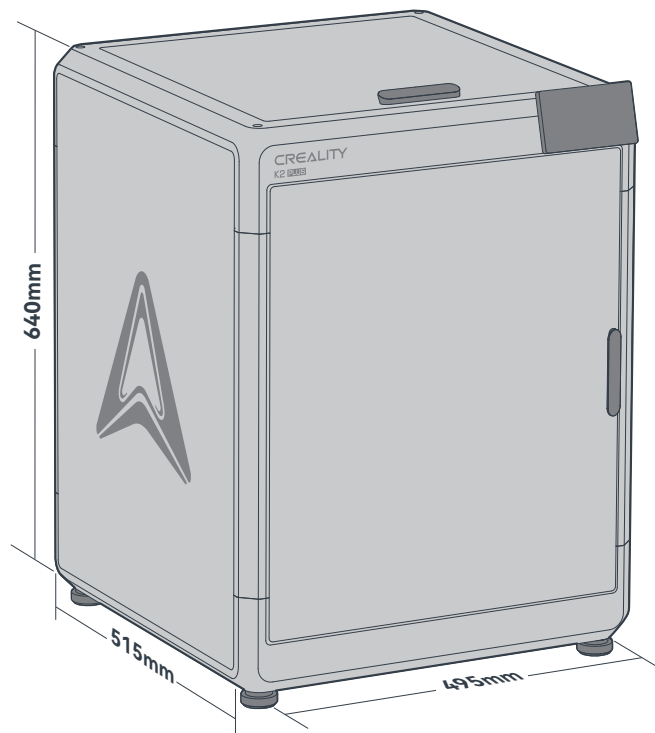
1. Sobre o Dispositivo

1.3 Especificações do Equipamento

Parâmetros	
Modelo	K2 Plus
Tamanho da impressão	350*350*350 mm
Tamanho da impressora	495*515*640 mm
Peso líquido de um único conjunto	35kg
Filamentos suportados	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Tipo de extrusora	Extrusora de engrenagem dupla proximal
Velocidade de impressão	≤600 mm/s
Aceleração	≤30000 mm/s ²
Diâmetro do Bico	0,4 mm
Temperatura do boco	≤350°C
Temperatura da câmara quente	≤120°C
Temperatura da câmara	≤60°C
Tensão Nominal	100–240 V~, 50/60 Hz
Tela	Tela colorida sensível ao toque de 4,3 polegadas
Câmera de impressão	Sim
Câmera do bico	Sim
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Reabastecimento automático	Sim
Lâmpada de iluminação	Sim
Filtro de ar	Sim
Aquecimento da câmara ativa	Sim
Software de Corte	Creality Print 5.0 e superior
Modo de Trabalho	Pendrive USB/Ethernet/Wi-Fi
Plataforma de impressão	Placa de impressão flexível
Método de Nivelamento	Nivelação Automática

1. Sobre o Dispositivo

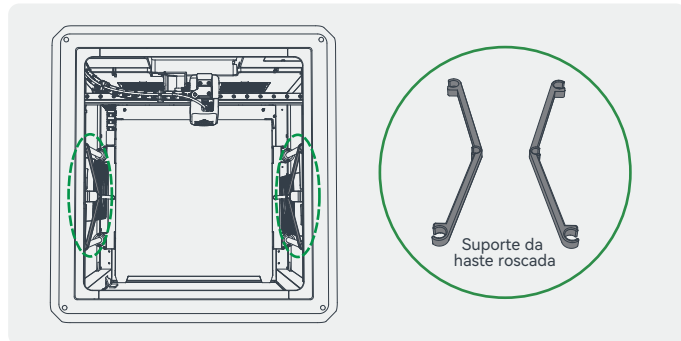
1.4 Tamanho do Equipamento



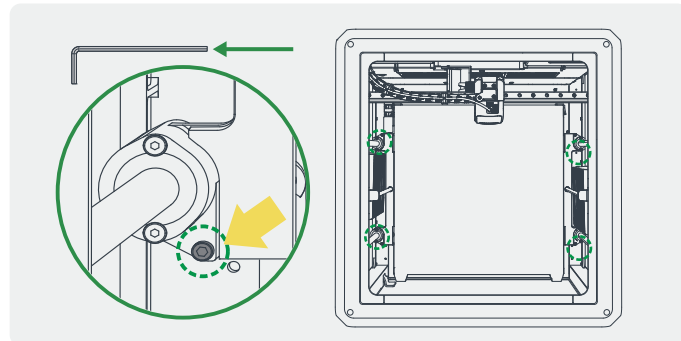
Por favor, certifique-se de que haja um espaçamento de pelo menos 10 cm entre a máquina e a parede.

2. Desembalar

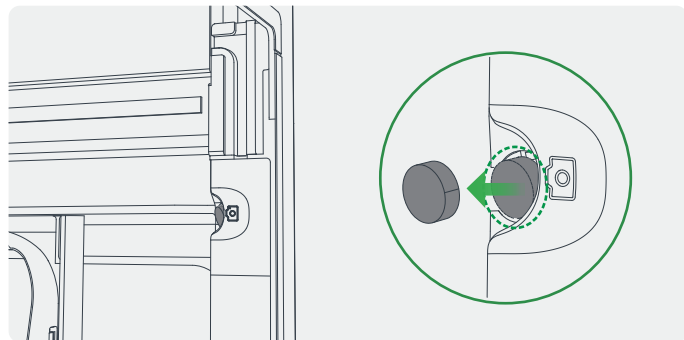
2.1 Remova o Suporte da Haste de Parafuso, Parafusos de Travamento da Mesa Quente, Capa da Câmara



- 1 Retire os suportes do lado esquerdo e direito da haste roscada.



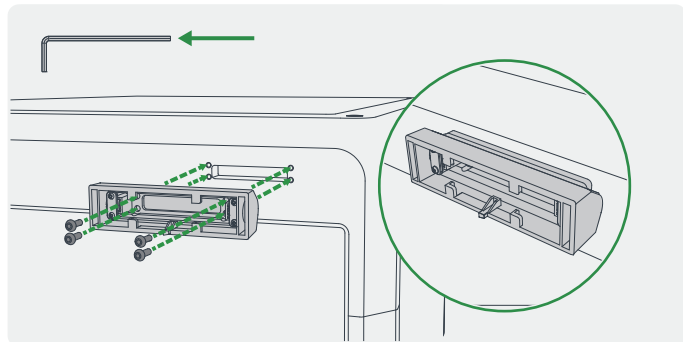
- 2 Utilize a chave em L para retirar os quatro parafusos de fixação da mesa aquecida, indicados pela etiqueta amarela.



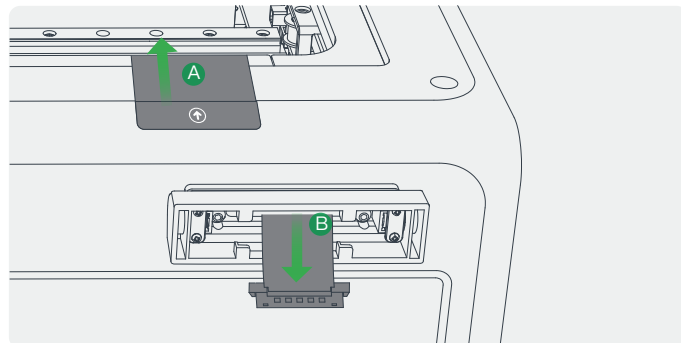
- 3 Remova a capa da câmera.

2. Desembalar

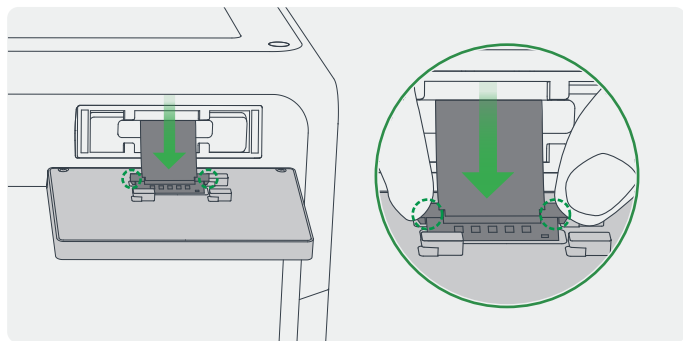
2.2.1 Instalar a Tela da Impressora



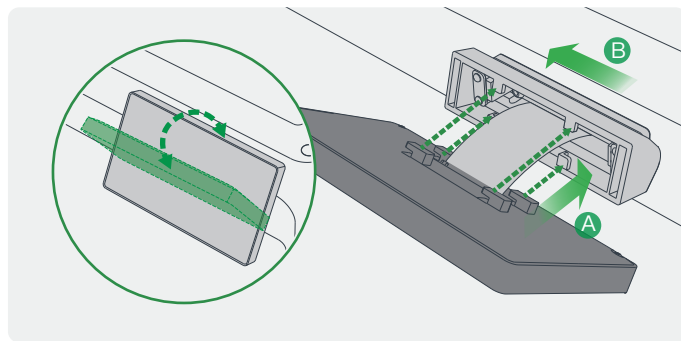
1 Instale a base da tela.



2 A. Remova o adesivo do cabo flexível da tela. B. Rosqueie o cabo flexível da base da tela por qualquer entrada.



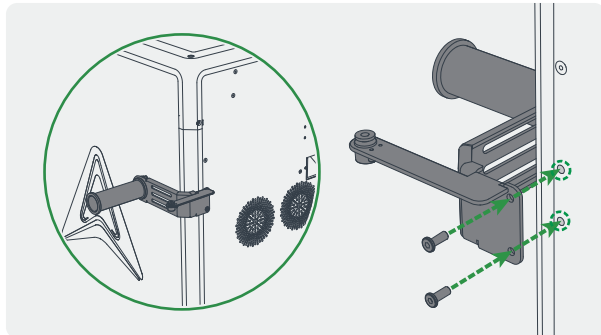
3 Conecte o cabo da tela: Fique atento à direção mostrada na figura e pressione para conectar;



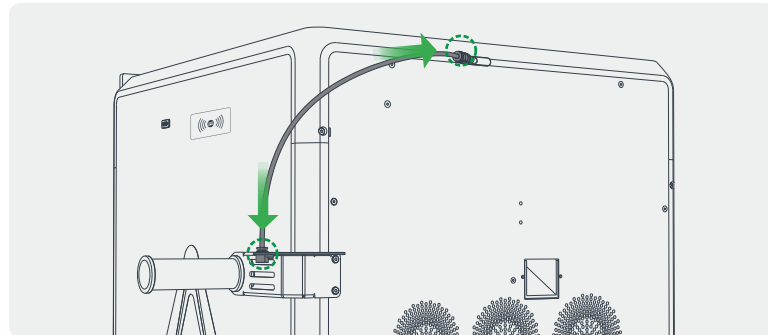
4 Encaixe a tela na base: A. Alinhe a posição de fixação da tela com a ranhura de fixação da base; B. Empurre para a esquerda para travar.

2. Desembalar

2.2.2 Instale o Suporte de Bobina e o Tubo de PTFE



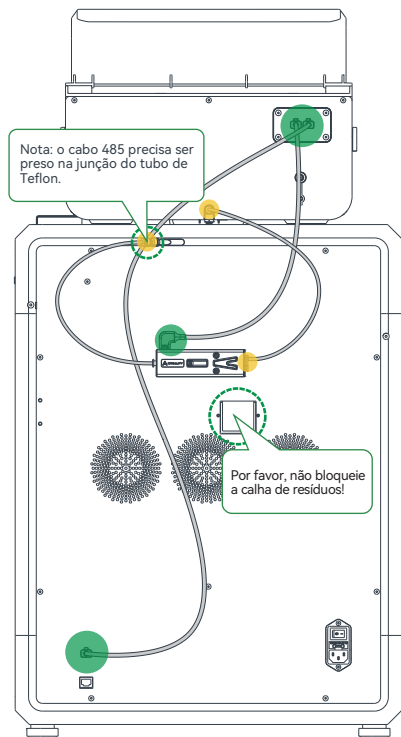
- 1 Como mostrado na figura, alinhe o suporte do material com o buraco atrás da máquina e aperte-o com os dois parafusos do suporte de material;



- 2 Conectar o tubo de Teflon: Como mostrado na figura, conecte as duas extremidades do tubo de Teflon nas juntas pneumáticas no suporte de material e na máquina.

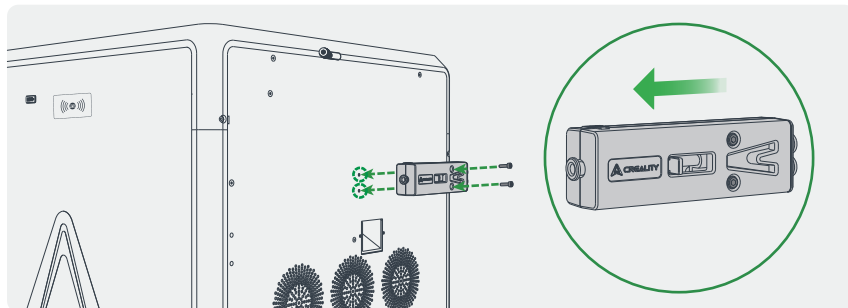
2. Desembalar

2.3 Conectar CFS



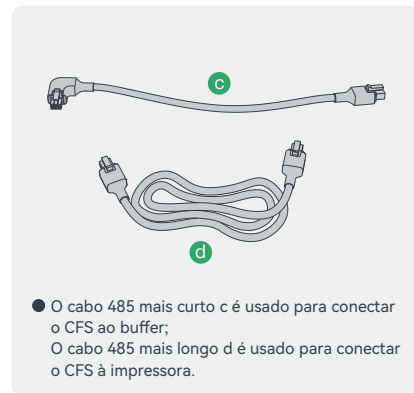
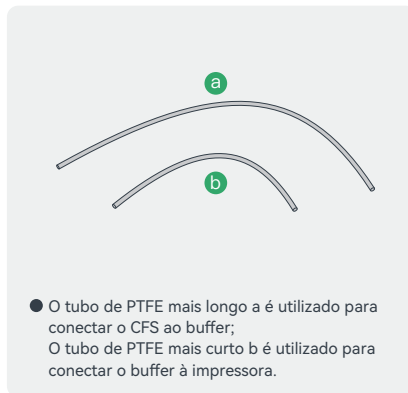
- O círculo verde é o ponto de conexão do cabo 485;
- O círculo amarelo é o ponto de conexão do tubo PTFE.

2.3.1 Instale o buffer de filamento



- 1 Instale o buffer de filamento na parte traseira da impressora e aperte-o com dois parafusos buffer; preste atenção à direção do buffer, não o instale na direção errada;

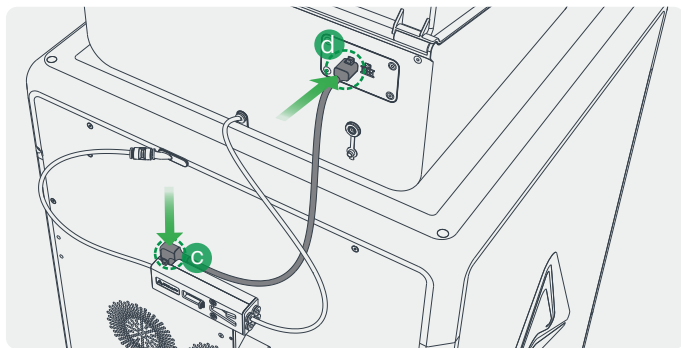
2.3.2 Conecte o tubo de PTFE e o cabo 485



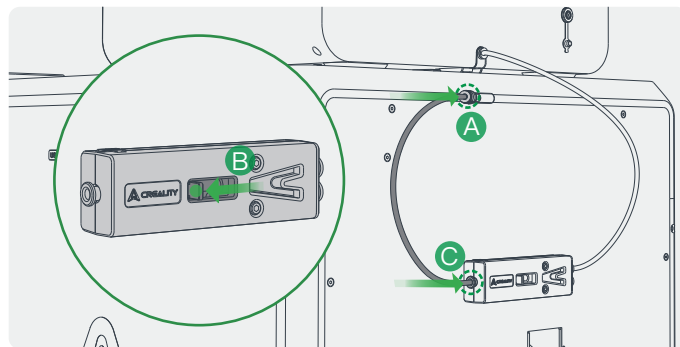
2. Desembalar



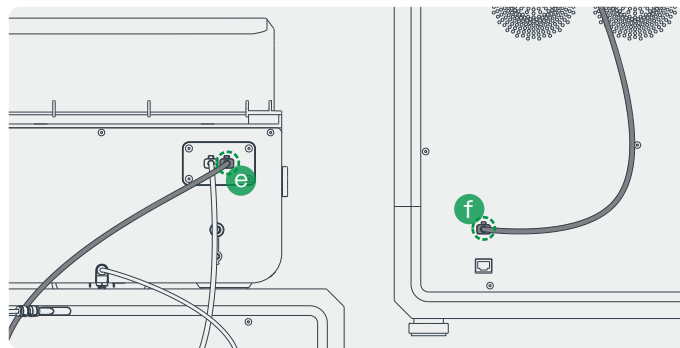
- 1 Conectar a saída do hub do CFS e o reservatório: insira uma extremidade do tubo de PTFE mais longo na saída do hub do CFS (posição a); insira a outra extremidade no reservatório (posição b, em qualquer um dos quatro orifícios).



- 3 Conecte o cabo Creality 485 ao CFS e ao buffer: Observe que o cotovelo é inserido na posição do buffer c, e a cabeça reta é inserida na posição do CFS d (em qualquer um dos dois soquetes 485 do CFS).



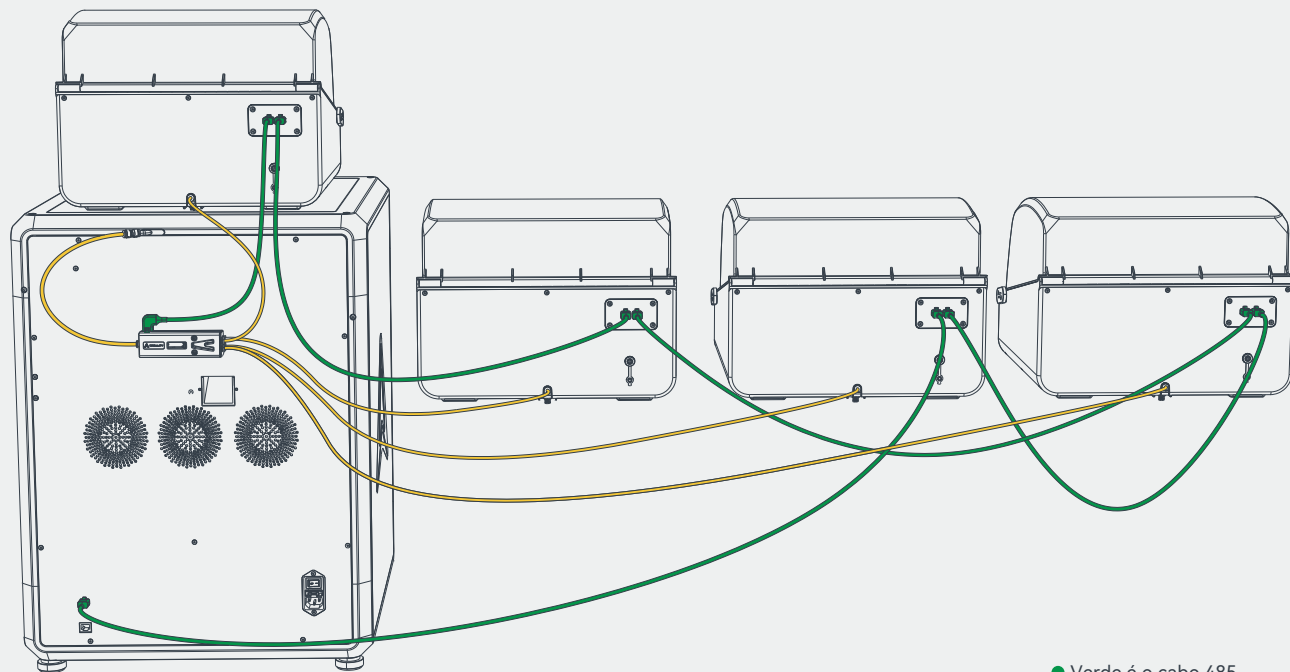
- 2 Conecte o buffer e o K2 Plus de acordo com os passos A, B, e C;



- 4 Conectar o cabo Creality 485 ao CFS e K2 Plus: Ambos os extremos desta linha são conectores retos de 6 pinos, uma extremidade é inserida na posição e do CFS, e a outra extremidade é inserida na interface da máquina na posição f.

2. Desembalar

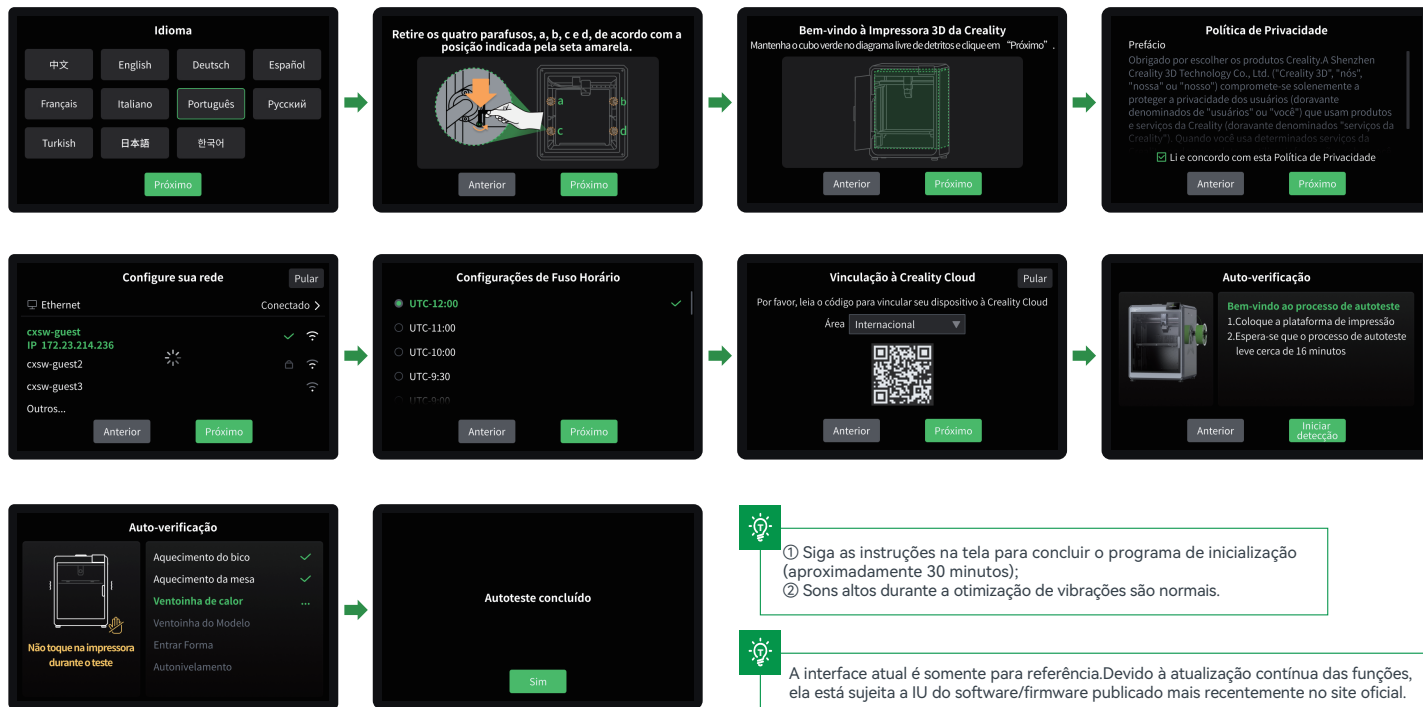
2.4 Conectar Múltiplos CFSs para Uso



● Verde é o cabo 485

● Amarelo é o tubo PTFE

2. Desembalar



3. Uso do Produto

3.1 Interface do Usuário



O lado esquerdo é a barra de navegação:

- 1 Início: No estado inativo, você pode visualizar a temperatura de cada parte da máquina; durante a impressão, você pode ver o progresso da impressão do modelo e outras informações nesta interface;
- 2 Página de Ajuste: Nesta página, você pode operar a máquina para mover, carregar filamentos, etc;
- 3 Página de Arquivos: Nesta página, você pode escolher arquivos para imprimir e operar a impressão;
- 4 Página de Configurações de Função: Você pode configurar rede, câmera e outras funções; também pode ver informações da máquina;
- 5 Página de Ajuda: Você pode exportar logs ou ver o wiki da máquina.

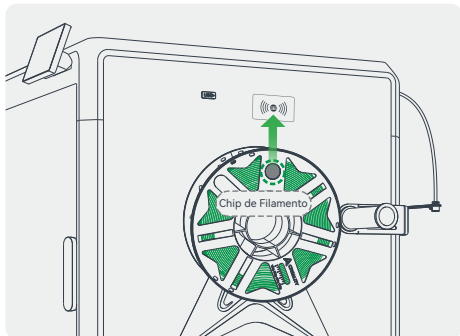


A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

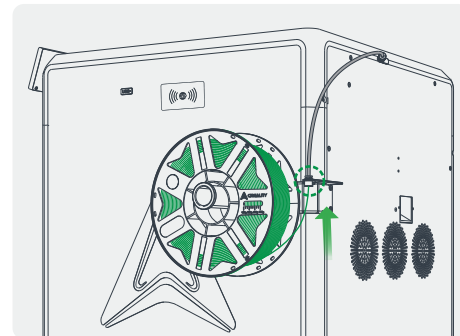
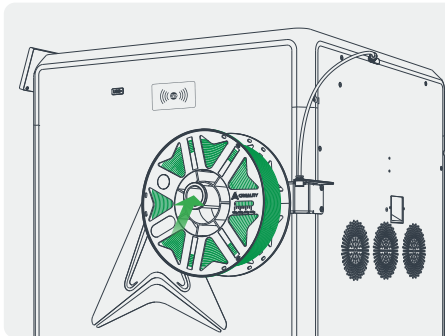
Os parâmetros podem ser configurados manualmente.

3. Uso do Produto

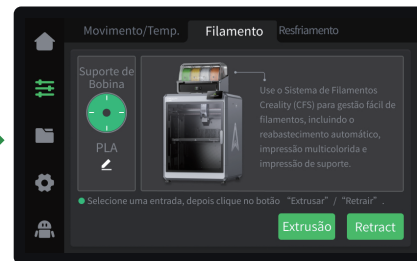
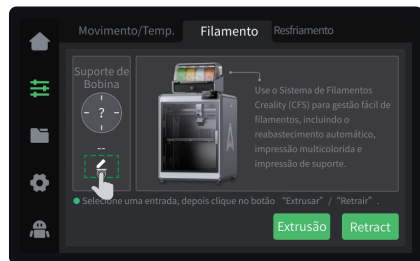
3.2 Carregar Filamento do Suporte de Bobina



❶ Se os filamentos suportarem reconhecimento por RFID, alinhe o chip nos filamentos com a posição de reconhecimento RFID do corpo da máquina para escanear os filamentos, e as informações dos filamentos poderão ser configuradas automaticamente.

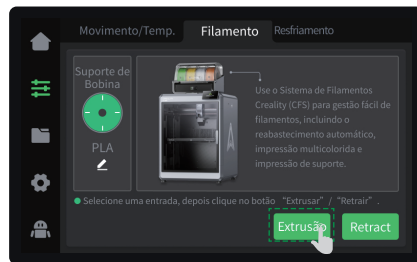
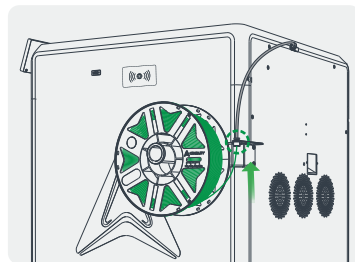


❷ Passe os filamentos pelo tubo de Teflon e empurre suavemente até que não possam mais ser empurrados.

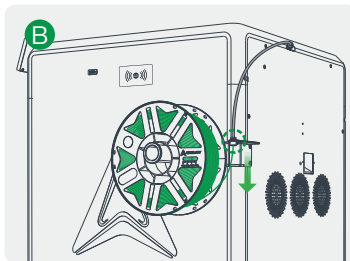
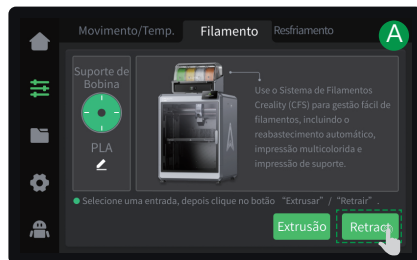


❸ Se os filamentos não suportarem reconhecimento RFID, será necessário clicar manualmente na tela para definir as informações do filamento: Página de Ajuste → Filamentos → Editar (como mostrado abaixo do suporte de material), defina respectivamente a marca-tipo-nome-cor do filamento e, por fim, clique em OK para salvar as configurações.

3. Uso do Produto



- 5 Extrudir: Empurre o filamento suavemente com a mão e clique em “Extrudir” na interface do filamento. A máquina irá configurar automaticamente a temperatura atual do filamento e, após o aquecimento ser concluído, irá extrudir o filamento automaticamente.



- 6 Retratar/Afastar: A. Clique em Afastar na página de gestão do filamento, e o extrusor se moverá automaticamente para a frente esquerda para cortar o filamento para reatração;
B. Aguarde o término da reatração e extraia o filamento do tubo de Teflon atrás da máquina.



Durante a extrusão, você pode observar se há filamento saindo do bico. Se não houver fluxo, você pode empurrar suavemente o filamento em direção ao extrusor no tubo de Teflon atrás da máquina e, em seguida, clicar novamente em “Extrude”.



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

3. Uso do Produto

3.3 Carregar Filamento do CFS

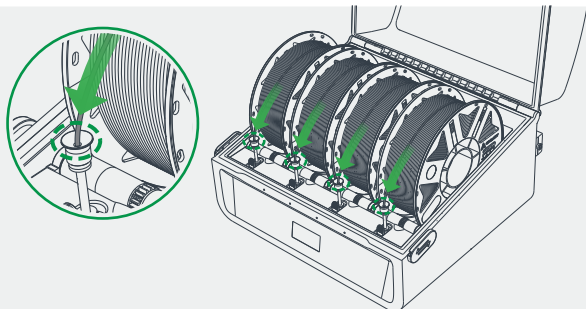


Para evitar que o carretel de filamento fique preso, não utilize carretel de papelão com bordas não tratadas ou que estejam deformados como um todo.

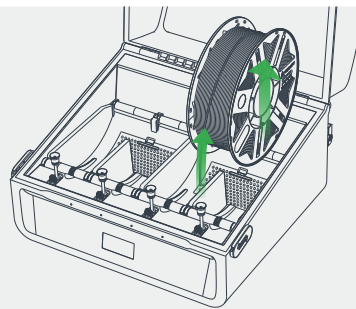


- a É o botão Atualizar RFID, que pode ser usado para ler o filamento. Se a leitura for bem-sucedida, o filamento restante e a cor do filamento serão exibidos. Se a leitura falhar, o botão de edição de filamento será exibido, e o filamento será exibido como "?".
- b é o estado de slot vazio, exibido como "/", e a edição não é suportada;
- c Significa que o filamento RFID foi lido, o ícone do olho serve para visualizar as informações do filamento, o filamento RFID só suporta visualização; se este for RFID e você quiser usar um não RFID da próxima vez, clique no botão de pré-carregamento, espere a leitura finalizar e depois clique no botão de edição do filamento
- d é filamento comum, que suporta edição;
- e é o estado onde o RFID não é lido, o display do filamento fica com "?". Nesse momento, você precisa clicar no botão de editar para editar manualmente as informações do filamento;
- f é o status de umidade do CFS. Verde significa que a umidade está apropriada, laranja significa que a umidade está ligeiramente alta e vermelho significa que a umidade está muito alta. O dessecante pode precisar ser substituído.

- 1 Introdução à interface de gestão de filamentos: A página de gestão de filamentos está dividida em duas partes: o suporte de bobina [esquerda] e o CFS [direita]. O código acima do filamento no CFS, como 1A, indica o número do slot;



Carregar filamento: Coloque o filamento no CFS, alinhe a ponta do filamento com o tubo de Teflon do respectivo compartimento, empurre suavemente e solte após sentir a força de tração. O filamento será carregado automaticamente.



Descarregar filamento: Primeiro, certifique-se de que o filamento não está no extrusor, neste caso, basta pegar o filamento e puxá-lo para fora; se estiver no extrusor, clique primeiro no botão Retract, aguarde até que o filamento retorne ao CFS e depois retire o filamento.

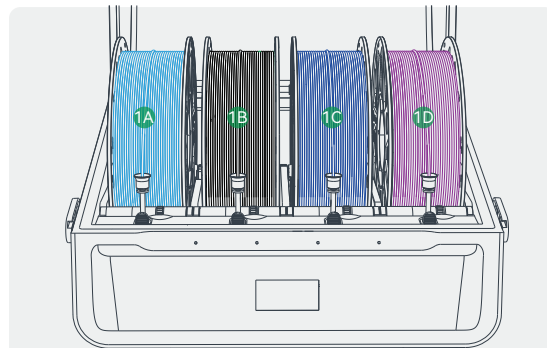
- 2 Carregar/descarregar filamento.

4. Primeiro Uso

4.1 Configuração do Filamento



- 1 Insira o filamento e aguarde o aperto (o filamento RFID não precisa ser editado, em caso de filamento não RFID, "?" será exibido após a leitura, e o filamento precisará ser editado manualmente).



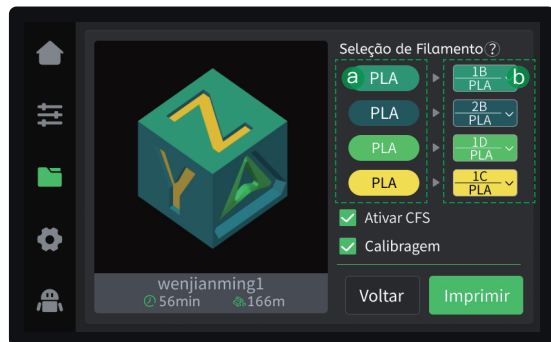
- 2 Verifique se as informações do filamento exibidas na tela correspondem ao filamento no CFS.



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

4. Primeiro Uso

4.2 Imprimir



- A área **a** é a cor e o tipo de material contido no arquivo de impressão. Por exemplo, o PLA verde no fundo da figura indica que é necessário PLA verde;
- A área **b** é o estado após a conclusão do mapeamento do arquivo de impressão para o compartimento de filamento. Por exemplo, não há PLA verde no compartimento de filamento, e o PLA azul é selecionado automaticamente;
- Quando o mapeamento falha, '--' será exibido, e o usuário precisa selecionar o material manualmente;
- Permitir CFS significa imprimir com filamento CFS, caso contrário, o filamento do rack de material será usado para impressão, e o arquivo multicolorido será considerado como um arquivo de cor única;
- Verificar calibração de impressão executará nivelamento automático, calibração AI e outras funções.

- 1 Clique no arquivo na tela, confirme o status do mapeamento do filamento e clique em Imprimir.



- 2 Imprimindo...



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

4. Primeiro Uso

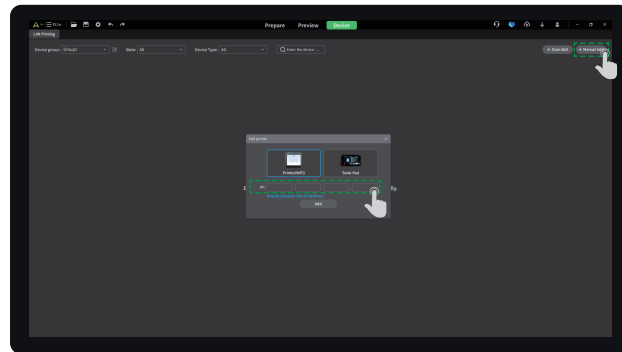
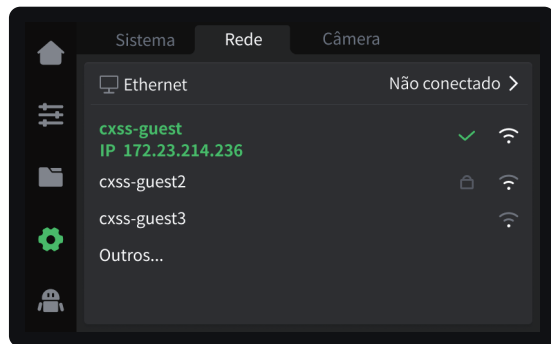
4.3 Slicing com Creality Print

4.3.1 Download e Instalação de Software



Faça login no site da Creality Cloud para baixar o Creality Print 5.0 ou superior para fatiamento:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Conectar Máquina à LAN



1 Verifique o IP da máquina na tela da máquina: Configurações → Rede;

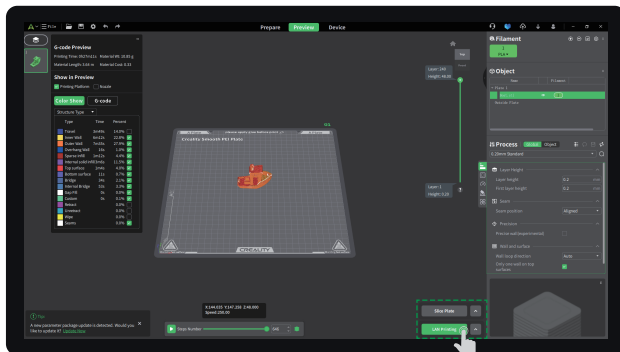
2 Insira o IP da máquina no software de corte para a vinculação: Adicionar manualmente → Inserir IP.



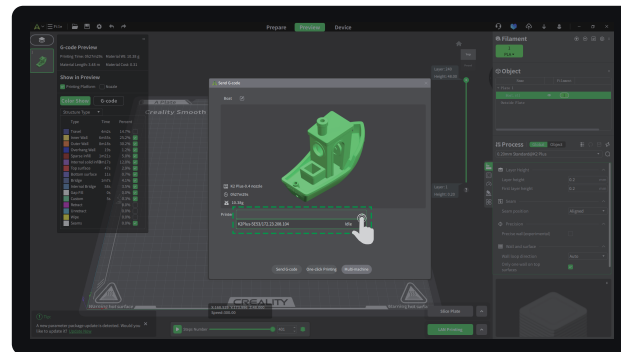
A interface atual é apenas para referência. Consulte a UI mais recente do software/firmware no site oficial para atualizações.

4. Primeiro Uso

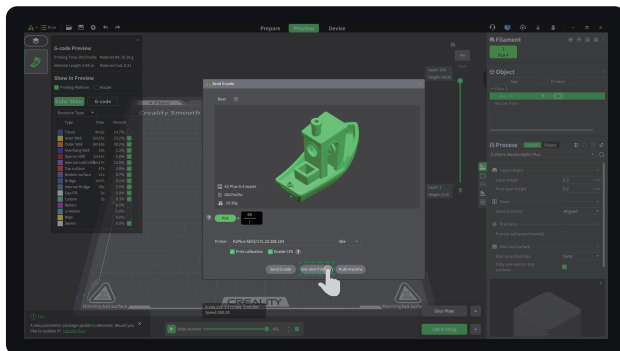
4.3.3 Cortar e Enviar para Impressão



1 Clique em "Slice Plate" e em "LAN Printing" após a finalização do slicing.



2 Selecione a impressora encaixada;



3 Verifique as informações da máquina e do filamento e clique em "Clique para imprimir".



Para obter tutoriais mais detalhados sobre o uso do software de fatiamento, por favor, acesse o Wiki oficial da Creality 3D: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



A interface atual é apenas para referência. Consulte a UI mais recente do software/firmware no site oficial para atualizações.

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.

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240379

