

K2 SE

Instrukcja obsługi

Drukarka 3D K2 SE

V 1.1_PL

Drodzy Użytkownicy

Dziękujemy za wybór produktów Creality. Niniejsza skrócona instrukcja obsługi zawiera instrukcje dotyczące rozpakowywania, instalacji i debugowania. Przed użyciem należy ją uważnie przeczytać.

Bardziej szczegółowe instrukcje, filmy dotyczące rozpakowywania oraz samouczki dotyczące obsługi posprzedażowej można znaleźć na platformie Creality Wiki.

Zespół Creality jest zawsze gotowy zapewnić Państwu wysokiej jakości obsługę. W przypadku napotkania jakichkolwiek problemów podczas użytkowania prosimy o kontakt pod numerem telefonu i adresem e-mail podanym na końcu niniejszej instrukcji obsługi.

Kupiłeś produkt, ale nie wiesz, jak go używać?
Nie martw się, wszystkie Twoje wątpliwości zostaną wyjaśnione!



Creality official Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Kompleksowe zrozumienie nowego produktu, dogłębne zapoznanie się z jego funkcjami.
- ✓ Szczegółowe instrukcje obsługi, które pomogą Ci bez trudu rozpocząć pracę.
- ✓ Profesjonalna platforma wsparcia posprzedażowego oferująca skuteczne rozwiązania.

Creality Cloud – Twój świat druku 3D czeka!
Odkryj kompleksową platformę druku 3D stworzoną dla wszystkich entuzjastów.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Uzyskaj dostęp do ogromnej biblioteki wysokiej jakości modeli.
- ✓ Wbudowana funkcja dzielenia na fragmenty w chmurze i ustawienia drukowania sprawiają, że drukowanie jest łatwiejsze niż kiedykolwiek.
- ✓ Zdalne sterowanie i drukowanie za pomocą jednego kliknięcia, w dowolnym miejscu i czasie.

1. Nie używaj drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszej instrukcji, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia;
2. Nie umieszczaj drukarki w pobliżu źródeł ciepła lub łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie jej w dobrze wentylowanym, chłodnym i wolnym od kurzu miejscu;
3. Nie narażaj drukarki na silne wibracje ani inne niestabilne warunki, ponieważ może to spowodować pogorszenie jakości wydruku.
4. Używaj zalecanych filamentów, aby uniknąć zatykania głowicy wytłaczającej i uszkodzenia urządzenia.
5. Nie używaj kabla zasilającego innych produktów podczas instalacji. Zawsze używaj uziemionego gniazdka elektrycznego z trzema bolcami, które jest dostarczane wraz z drukarką.
6. Nie dotykaj dyszy i podgrzewanego stołu podczas pracy, aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała.
7. Nie zakładaj rękawiczek ani okładów podczas obsługi urządzenia, aby zapobiec uwięzieniu ruchomych części, które mogą spowodować zmiżdżenie i skaleczenie części ciała.
8. Użyj dostarczonych narzędzi, aby w odpowiednim czasie oczyścić ekstruder z filamentu, wykorzystując temperaturę resztkową po zakończeniu drukowania. Nie dotykaj bezpośrednio ekstrudera podczas czyszczenia, ponieważ może to spowodować poparzenia.
9. Często czyść drukarkę. Po wyłączeniu drukarki regularnie czyść jej obudowę suchą szmatką, wycierając kurz, przyklejony filament i ciała obce z szyn prowadzących;
10. Dzieci muszą być przez cały czas pod opieką osoby dorosłej podczas korzystania z drukarki lub przebywania w jej pobliżu;
11. Użytkownicy powinni przestrzegać przepisów i regulacji obowiązujących w krajach i regionach, w których znajduje się (jest używane) urządzenie, przestrzegać zasad etyki zawodowej, zwracać uwagę na obowiązki związane z bezpieczeństwem i surowo zabraniać używania naszych produktów lub urządzeń do jakichkolwiek nielegalnych celów; Creality nie ponosi odpowiedzialności za odpowiedzialność prawną osób naruszających przepisy w żadnych okolicznościach;
12. Wskazówka: Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodów, gdy urządzenie jest naładowane.



Gorące części!

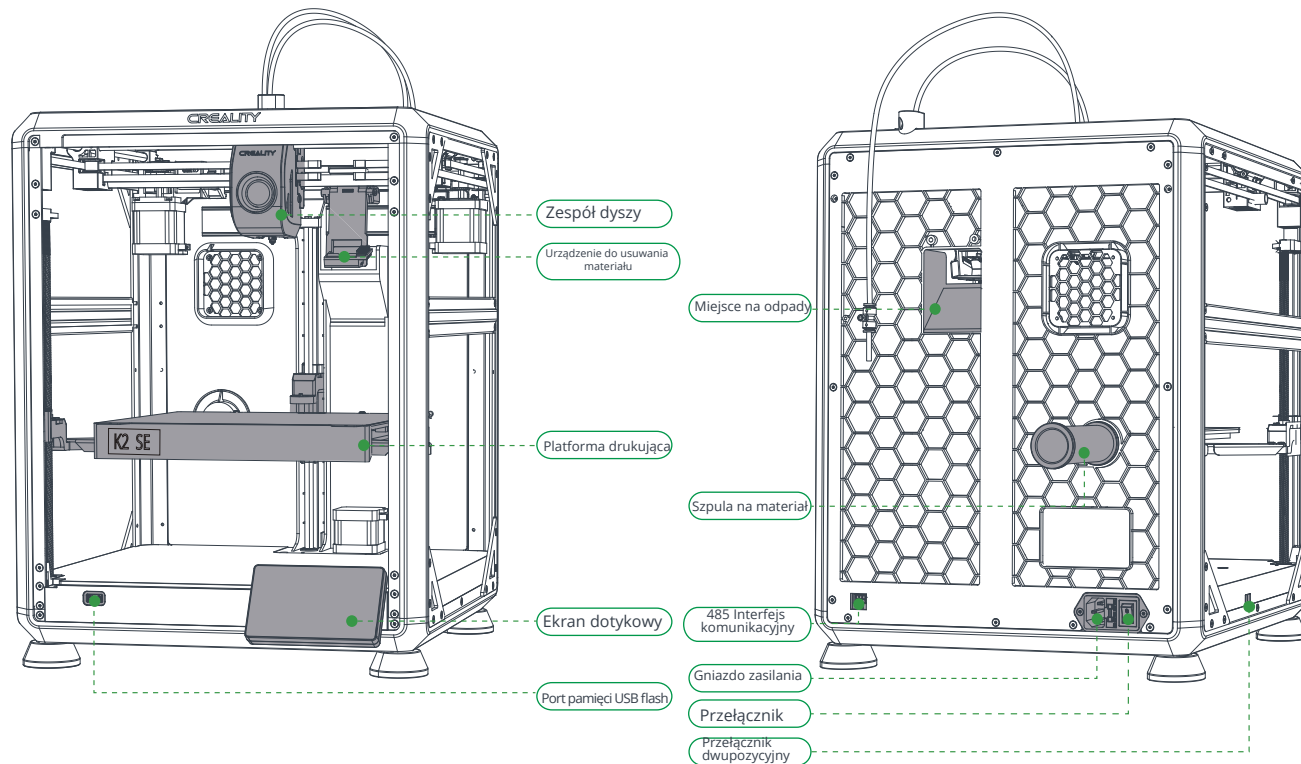
Podczas obsługi części można poparzyć palce.

Przed rozpoczęciem obsługi części należy odczekać pół godziny od wyłączenia urządzenia.

1. Informacje o drukarce	01-03
1.1 O drukarce	01-01
1.2 Specyfikacje urządzenia	02-02
1.3 Zawartość opakowania	03-03
2. Rozpakowywanie	04-06
2.1 Zainstaluj produkt	04-05
2.2 Instrukcja uruchomienia	06-06
3. Sposób użycia produktu	07-10
3.1 Interfejs użytkownika	07-07
3.2 Ładowanie filamentu z uchwytu szpuli	08-09
3.3 Drukowanie z pamięci flash USB	10-10
4. Połączenie i użytkowanie CFS	11-16
4.1 Kroki niezbędne do połączenia się z CFS	11-12
4.2 Podłączanie wielu CFS	13-13
4.3 Ładowanie filamentu z CFS	14-14
4.4 Konfiguracja filamentu	15-15
4.5 Mapowanie materiałów eksploatacyjnych do drukarek	16-16
5. Drukowanie z sieci	17-20
5.1 Drukowanie przez sieć LAN	17-18
5.2 Drukowanie w chmurze Creality	19-20
6. Wskazówki i rutynowa konserwacja	21-24
6.1 Elementy wymagające konserwacji	21-21
6.2 Środki ostrożności dotyczące drukowania	22-24

1. Informacje o drukarce

1.1 O drukarce



Ilustracje przedstawiają schemat drukarki 3D z oznaczeniami kluczowych elementów konstrukcyjnych, portami, interfejsami oraz modułami roboczymi.

1. Informacje o drukarce

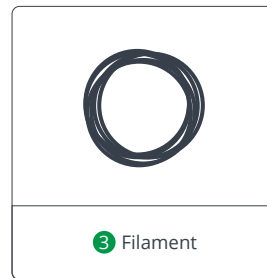
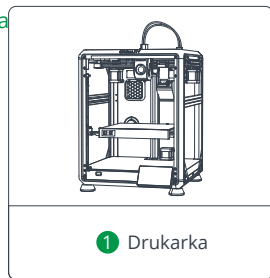


1.2 Specyfikacje sprzętu










Specyfikacje sprzętu	
Model	K2 SE
Wymiary	355*355*482mm
Waga urządzenia	10.58kg
Maksymalne wymiary konstrukcji	220*215*245mm
Technologia druku	FFF
Napięcie znamionowe	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Moc znamionowa	350W
Temperatura otoczenia	10°C-35°C
Extruder	Wyłaczanie proksymalne
Obsługiwane filamenty	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Max.temperatura hotbedu	100°C
Max. Temperatura dyszy	300°C
Interfejs użytkownika	Ekran dotykowy 3,97 cala
Interfejs drukowania	Drukowanie z pamięci USB / Drukowanie w sieci lokalnej / Drukowanie w chmurze Creality
Odzyskiwanie po awarii zasilania	Tak
Wykrywanie filamentu	Tak
Automatyczne poziomowanie	Tak

1. Informacje o drukarce

1.3 Zawartość opakowania



Lista narzędzi

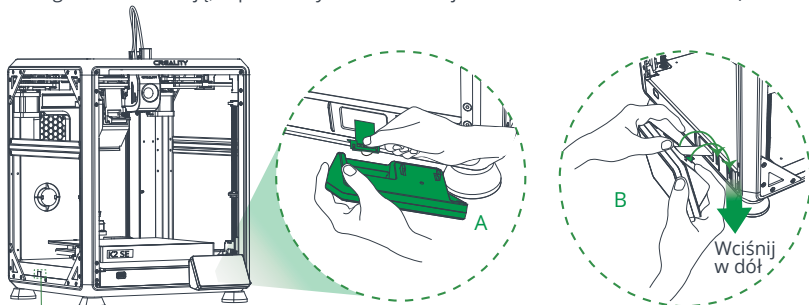
 <p>1 Klucz i śrubokręt ×1</p>	 <p>2 Rurka na materiały ×1</p>	 <p>3 Szczypce tnące ×1</p>	 <p>4 Środek do czyszczenia dysz 1,2 mm × 1</p>
 <p>5 Kabel zasilający × 1</p>	 <p>6 Klucz nasadowy M6 ×1</p>	 <p>7 Podwójne złącze i śruba ×1</p>	 <p>8 Skrócona instrukcja ×1</p>
 <p>9 Karta serwisowa ×1</p>	<p>Wskazówki: powyższe akcesoria mają charakter wyłącznie informacyjny. Proszę zapoznać się z fizycznymi akcesoriami.</p>		

Ilustracje przedstawiają zawartość opakowania drukarki 3D wraz z ekranem dotykowym, filamentem oraz kompletem dołączonych narzędzi i akcesoriów.

2. Rozpakowywanie

2.1 Zainstaluj produkt

- 1 Wymij ekran dotykowy z zestawu narzędzi i podłącz go do płaskiego kabla wychodzącego z podstawy zgodnie z rysunkiem A. Następnie zatrzasnij ekran dotykowy w gnieździe w płycie podstawy, jak pokazano na rysunku B. (Podczas wkładania postępuj zgodnie z ilustracją, w przeciwnym razie interfejs ekranu może ulec uszkodzeniu).

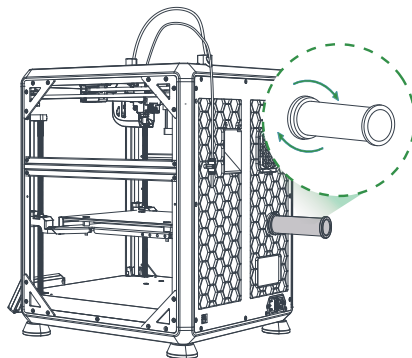


- 1 Nie włączaj urządzenia podczas podłączania lub odłączania ekranu dotykowego.
- 2 Elastyczny płaski kabel podstawy należy delikatnie pociągnąć i ostrożnie zerwać.

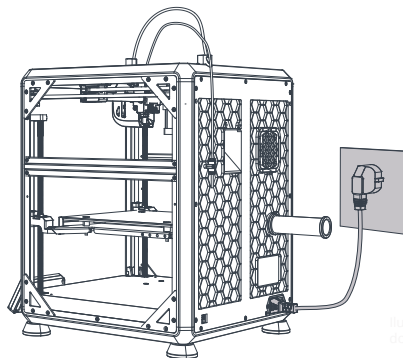
⚠ Uwaga

- Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, że przełącznik zasilania i gniazdko sieciowe są ustawione w prawidłowej pozycji, aby uniknąć uszkodzenia urządzenia.
- Jeśli napięcie sieciowe wynosi od 100 V do 120 V, należy wybrać opcję 115 V za pomocą prostego śrubokręta.
- Jeśli napięcie sieciowe wynosi od 200 V do 240 V, należy ustawić przełącznik zasilania na 230 V (ustawienie domyślne to 230 V) za pomocą prostego śrubokręta.

- 2 Zainstaluj rurkę na materiał.



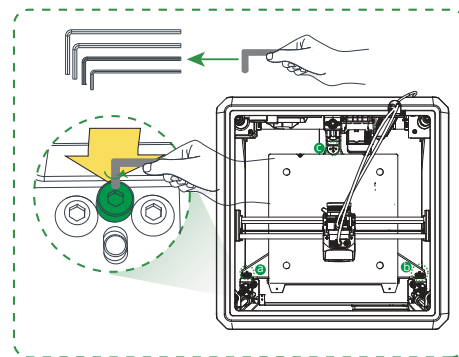
- 3 Podłącz i włącz.



Ilustracje przedstawiają kolejne etapy instalacji drukarki 3D, w tym montaż ekranu dotykowego, rurki na materiał oraz podłączenie i uruchomienie urządzenia.

2. Rozpakowywanie

- 5 Wybierz język i kliknij „Dalej”. Odkręć trzy śruby a, b i c zgodnie z pozycją wskazaną żółtą strzałką. Kliknij „Dalej” na ekranie.



- 6 Usuń z zielonego sześcianu na rysunku wszelkie zanieczyszczenia, a następnie kliknij „Dalej”.

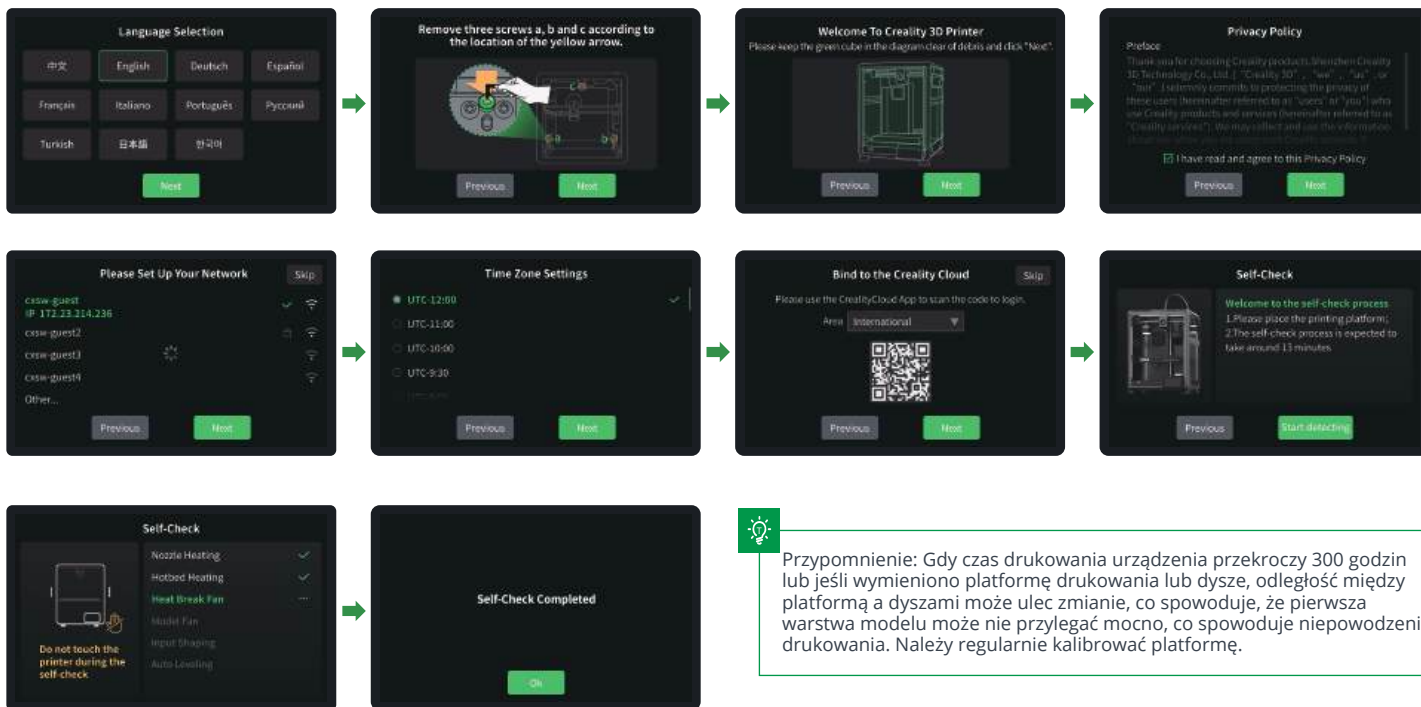


Tłumaczenie: Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązuje najnowsza wersja oprogramowania/firmware UI opublikowana na oficjalnej stronie internetowej.

Ilustracje przedstawiają etapy konfiguracji drukarki 3D na ekranie dotykowym, obejmujące wybór języka, czynności montażowe oraz przygotowanie urządzenia do dalszej pracy.

2. Rozpakowywanie

2.2 Instrukcja uruchomienia



Przypomnienie: Gdy czas drukowania urządzenia przekroczy 300 godzin lub jeśli wymieniono platformę drukowania lub dysze, odległość między platformą a dyszami może ulec zmianie, co spowoduje, że pierwsza warstwa modelu może nie przylegać mocno, co spowoduje niepowodzenie drukowania. Należy regularnie kalibrować platformę.

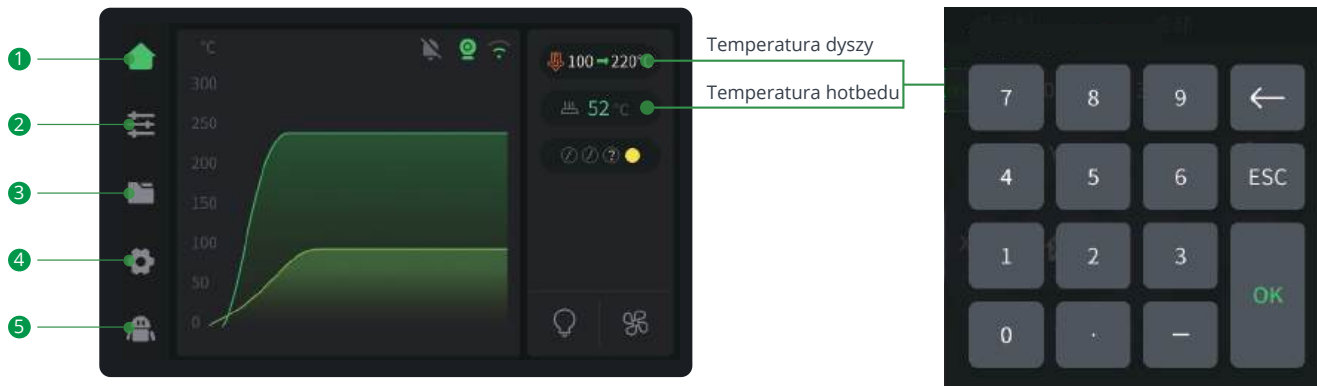
Ilustracje przedstawiają instrukcje pierwszego uruchomienia drukarki 3D, obejmującą konfigurację języka, sieci, strefy czasowej, konta w chmurze oraz proces autotestu urządzenia.



Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązuje najnowsza wersja oprogramowania/firmware UI opublikowana na oficjalnej stronie internetowej.

3. Sposób użycia produktu

3.1 Interfejs użytkownika



Ilustracje przedstawiają ekran interfejsu użytkownika drukarki 3D z podglądem parametrów pracy, temperatury dyszy i hotbedu oraz ręcznym panelem wprowadzania ustawień.

Parametry można ustawić ręcznie

Po lewej stronie znajduje się pasek nawigacyjny:

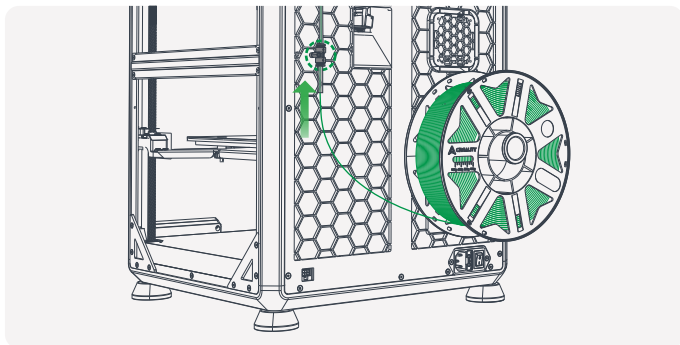
- 1 Strona główna: W stanie gotowości można wyświetlić temperaturę poszczególnych części urządzenia; podczas drukowania można wyświetlić postęp drukowania modelu i inne informacje w tym interfejsie.
- 2 Strona regulacji: Na tej stronie można obsługiwać urządzenie w celu przemieszczania, ładowania filamentów itp.
- 3 Strona pliku: Na tej stronie można wybrać opcję drukowania plików i obsługi drukowania.
- 4 Strona ustawień funkcji: Można tu skonfigurować sieć, kamerę i inne funkcje. Można również wyświetlić informacje o urządzeniu.
- 5 Strona pomocy: Możesz eksportować logi lub przeglądać wiki urządzenia.



Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązuje najnowsza wersja oprogramowania/firmware UI opublikowana na oficjalnej stronie internetowej.

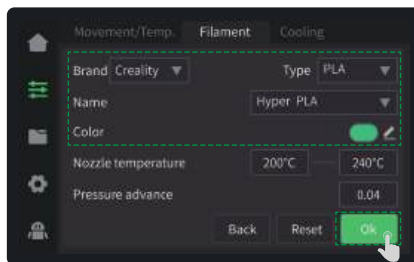
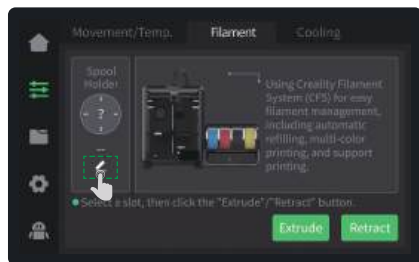
3. Sposób użycia produktu

3.2 Ładowanie filamentu z uchwytu szpuli



- 1 Zawieś filament na uchwycie szpuli i przeciągnij go przez rurkę PTFE, delikatnie popychając, aż nie będzie można go dalej przesunąć.

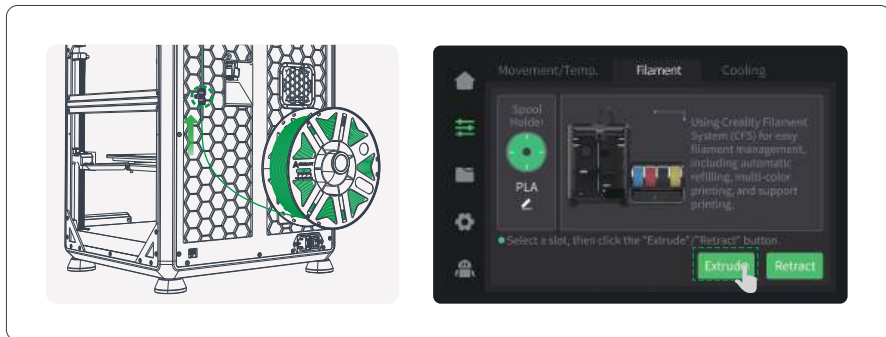
Ilustracje przedstawiają proces zakładania i prowadzenia filamentu z uchwytu szpuli do rurki PTFE w drukarce 3D.



- 2 Aby ręcznie wprowadzić informacje o filamencie, należy dotknąć ekranu: strona regulacji filament - edytuj (jak pokazano poniżej półki na materiały). Należy ustawić markę, typ, nazwę i kolor filamentu, a następnie kliknąć „OK”, aby zapisać ustawienia.

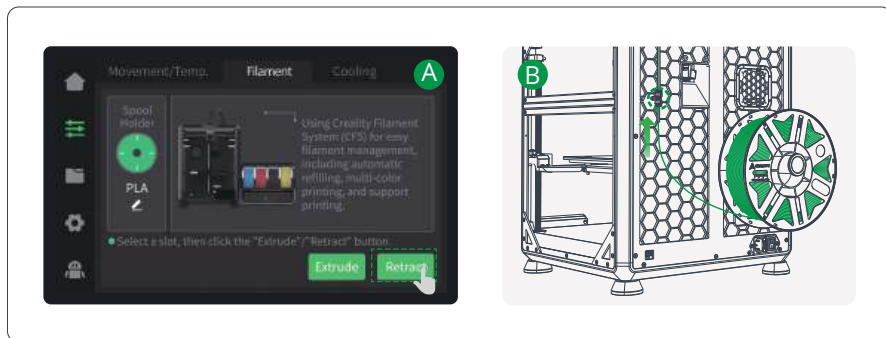
Ilustracje przedstawiają konfigurację filamentu w interfejsie drukarki 3D, obejmującą wybór typu materiału, parametrów druku oraz obsługę funkcji wysuwania i cofania filamentu.

3. Sposób użycia produktu



Ilustracje przedstawiają wsadzanie filamentu do drukarki 3D z uchwytu spulny i obsługę funkcji ekstruzji filamentu w interfejsie użytkownika.

- 3 Wytłaczanie: Delikatnie popchnij filament ręką i kliknij „Wytłaczanie” w interfejsie filamentu. Urządzenie automatycznie ustawi aktualną temperaturę filamentu i automatycznie wytłoczy filament po zakończeniu ogrzewania.



Podczas wytłaczania można obserwować, czy z dyszy wypływa filament. Jeśli nie obserwuje się wypływu, można delikatnie popchnąć filament w kierunku wytłaczarki przy rurce teflonowej z tyłu urządzenia, a następnie ponownie kliknąć „Wytłaczaj”.



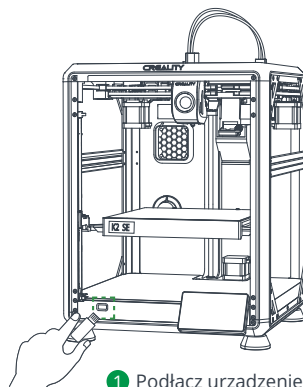
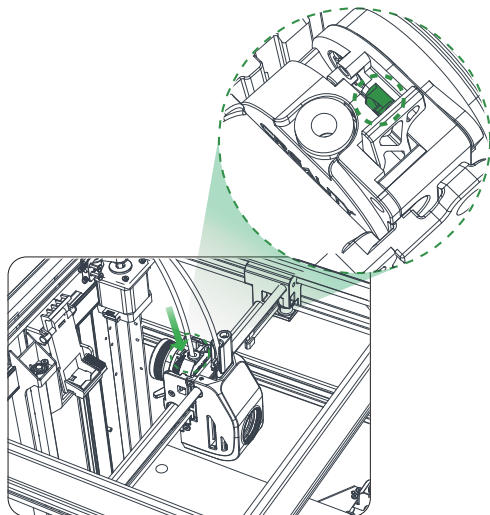
Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązuje najnowsza wersja oprogramowania/firmware UI opublikowana na oficjalnej stronie internetowej.

- 4 Wycofanie: A. Kliknij przycisk „Retract” (Wycofanie) na stronie zarządzania filamentem, a ekstruder automatycznie przesunie się do lewej przedniej części, aby odciąć filament w celu wycofania. B. Poczekaj na zakończenie wycofywania i wyciągnij filament z rurki teflonowej znajdującej się z tyłu urządzenia.

Ilustracje przedstawiają cofanie filamentu z poziomu interfejsu drukarki 3D oraz jego prowadzenie z uchwytu spulny przez system podawania.

3. Sposób użycia produktu

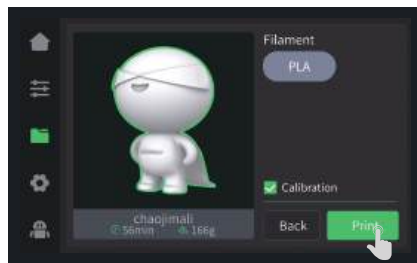
3.3 Drukowanie z pamięci flash USB



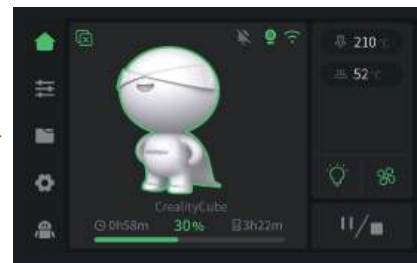
1 Podłącz urządzenie pamięci masowej



2 Model pamięci flash USB



3 Wybierz, aby wydrukować



4 Drukowanie

Wskazówka: Wybranie opcji kalibracji drukowania może poprawić jakość wydruku.



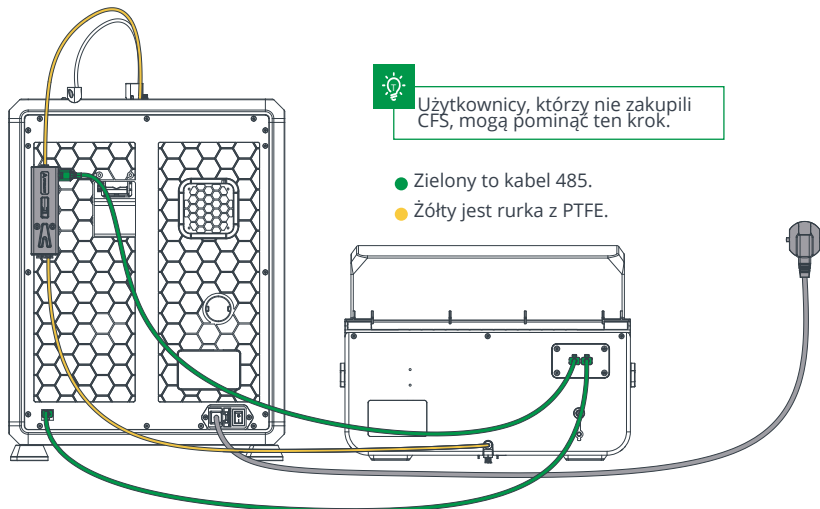
Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązuje najnowsza wersja oprogramowania/firmware UI opublikowana na oficjalnej stronie internetowej.

Uwaga: Po zapaleniu się kontrolki braku materiału należy włożyć materiały eksploatacyjne i kontynuować operację podawania.

Ilustracje przedstawiają proces drukowania z pamięci flash USB, obejmujący podłączenie nośnika, wybór modelu oraz rozpoczęcie i monitorowanie wydruku.

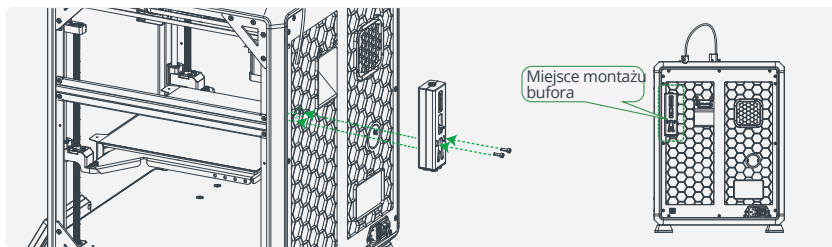
4. Połączenie i użytkowanie CFS

4.1 Kroki niezbędne do połączenia się z CFS



Użytkownicy, którzy nie zakupili CFS, mogą pominąć ten krok.

- Zielony to kabel 485.
- Żółty jest rurka z PTFE.



- 1 Zainstaluj bufor filamentu z tyłu drukarki i dokręć go dwoma śrubami bufora; zwróć uwagę na kierunek bufora, nie instaluj go w niewłaściwym kierunku.

Wszystkie podłączenia i połączenia zgodnie z CFS są zgodne z normami CE. Nie należy używać przewodu dla rurki PTFE, jeśli nie posiada montażu bufora.



CFS jest wyposażony w rurkę PTFE o długości 2,0 m



Z długiej rurki teflonowej (dołączonej do wkładu CFS) wytnij dwie rurki teflonowe: krótszą (około 55 cm) i dłuższą (około 70 cm).



Podłącz 2 kawałki kabli 485 (dostarczonych wraz z CFS) między CFS a buforem.

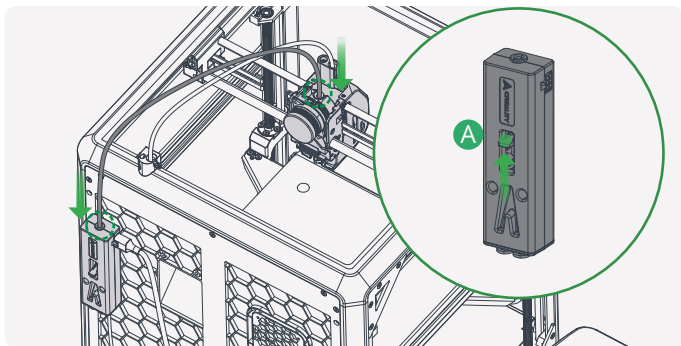
Wszystkie podłączenia i połączenia zgodnie z CFS są zgodne z normami CE. Nie należy używać przewodu dla rurki PTFE, jeśli nie posiada montażu bufora.

4. Połączenie i użytkowanie CFS

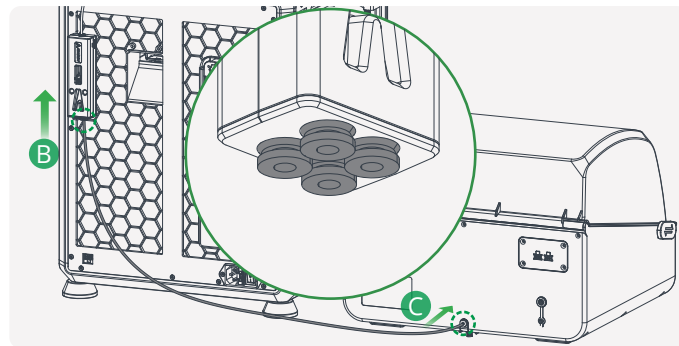


Użytkownicy, którzy nie zakupili CFS, mogą pominąć ten krok.

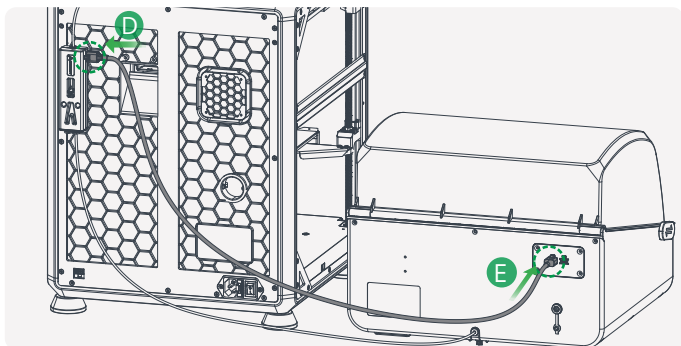
4.1 Kroki niezbędne do połączenia się z CFS



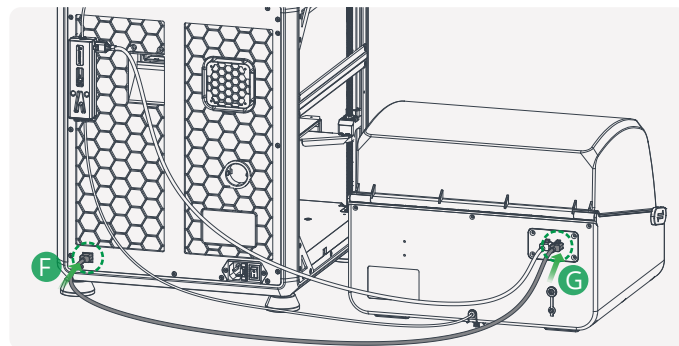
- 1 Przesuń dźwignię do góry zgodnie z krokiem A i włóż krótszą (około 55 cm) rurkę PTFE, aby połączyć bufor i wytłaczarkę.



- 2 Podłączenie CFS do bufora: Włóż jeden koniec dłuższej rurki PTFE do bufora (krok B, wystarczy dowolny z czterech dostępnych otworów); włóż drugi koniec do wylotu filamentu CFS (krok C).



- 3 Podłącz CFS i Buffer: Wykonaj kroki D i E, aby podłączyć kabel 485 do urządzenia i CFS (można użyć dowolnego z dwóch portów 485 w CFS).



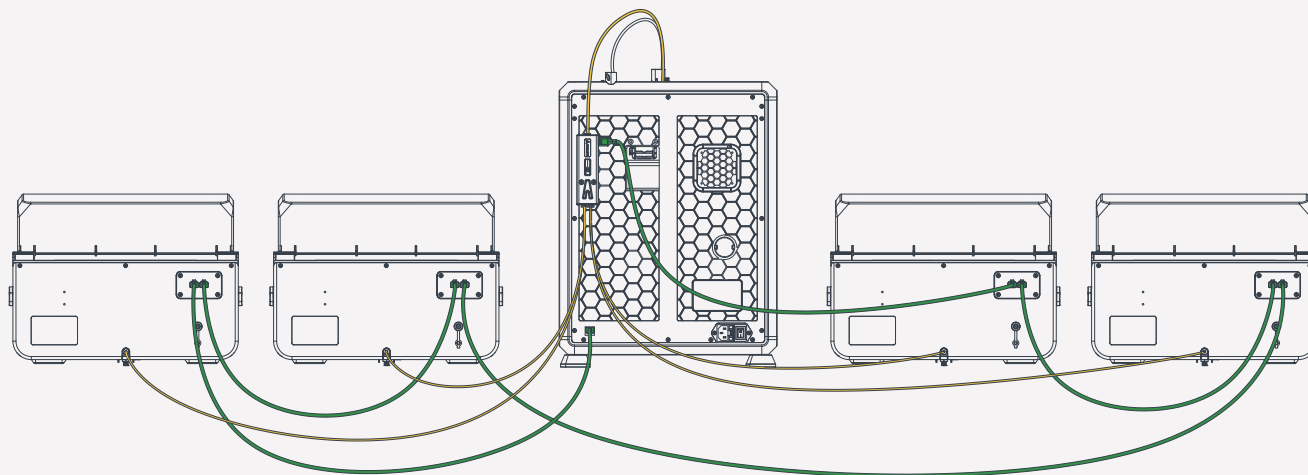
- 4 Podłączenie CFS do urządzenia: Wykonaj czynności opisane w punktach F i G, aby podłączyć linię komunikacyjną 485 do urządzenia i CFS.

4. Połączenie i użytkowanie CFS

4.2 Łączenie wielu CFS



Użytkownicy, którzy nie zakupili CFS, mogą pominąć ten krok.



- Zielony to kabel 485.
- Żółta jest rurka z PTFE.

Ilustracje przedstawiają schemat połączenia drukarki 3D z kilkoma modułami CFS, uwzględniający prowadzenie rurek PTFE oraz przewodów komunikacyjnych 485.

4. Połączenie i użytkowanie CFS

4.3 Ładowanie filamentu z CFS



Użytkownicy, którzy nie zakupili CFS, mogą pominąć ten krok.

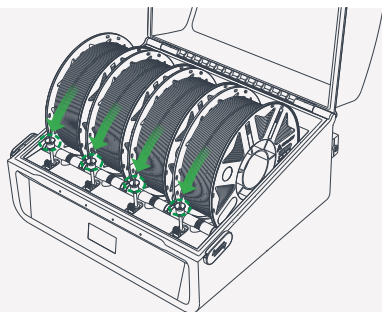
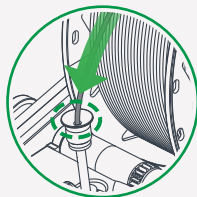


Aby uniknąć zablokowania szpuli filamentu, nie należy używać szpul kartonowych z nieobrobionymi krawędziami lub szpul kartonowych, które są całkowicie zdeformowane.

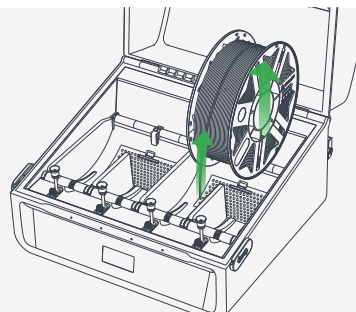


- jest przycisk Odśwież RFID, który służy do odczytu filamentu. Jeśli odczyt się powiedzie, wyświetlona zostanie pozostała ilość filamentu i jego kolor. Jeśli odczyt się nie powiedzie, wyświetlony zostanie przycisk edycji filamentu, a filament zostanie wyświetlony jako „?";
- jest stanem pustego pola, wyświetlanym jako „/”, i edycja nie jest obsługiwana;
- oznacza, że filament RFID jest odczytywany, ikona oka służy do przeglądania informacji o filamencie, filament RFID obsługuje tylko przeglądanie; jeśli jest to RFID i chcesz następnym razem użyć filamentu innego niż RFID, kliknij przycisk wstępnego ładowania, poczekaj na zakończenie odczytu, a następnie kliknij przycisk edycji filamentu;
- jest zwykłym filamentem, który obsługuje edycję;
- jest stanem, w którym RFID nie jest odczytywane, a wyświetlacz filamentu pokazuje znak „?”. W tym momencie należy kliknąć przycisk edycji, aby ręcznie edytować informacje o filamencie;
- to stan wilgotności CFS. Kolor zielony oznacza, że wilgotność jest odpowiednia, pomarańczowy oznacza, że wilgotność jest nieco wyższa, a czerwony oznacza, że wilgotność jest bardzo wysoka. Być może konieczna będzie wymiana środka osuszającego.

- Wprowadzenie do interfejsu zarządzania filamentem: Strona zarządzania filamentem jest podzielona na dwie części: uchwyt szpuli [po lewej] i CFS [po prawej]. Kod nad filamentem w CFS, np. 1A, oznacza numer gniazda;



Ładowanie filamentu: Włóż filament do CFS, wyrównaj głowicę filamentu z rurką telefonową odpowiedniego siłosu, delikatnie wciśnij i puść po wyczuciu siły ciągnącej. Filament zostanie załadowany automatycznie.



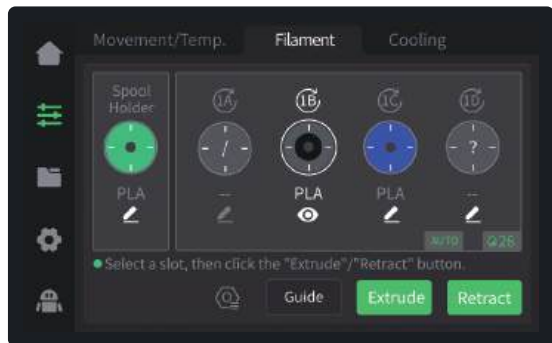
Wymowanie filamentu: Najpierw upewnij się, że filament nie znajduje się w ekstruderze. W takim przypadku po prostu podnieś filament i wyciągnij go. Jeśli znajduje się on w ekstruderze, najpierw kliknij przycisk „Retract” (Wsuń), poczekaj, aż filament powróci do CFS, a następnie wyjmij filament.

- 2 Załaduj/wycofaj filament.

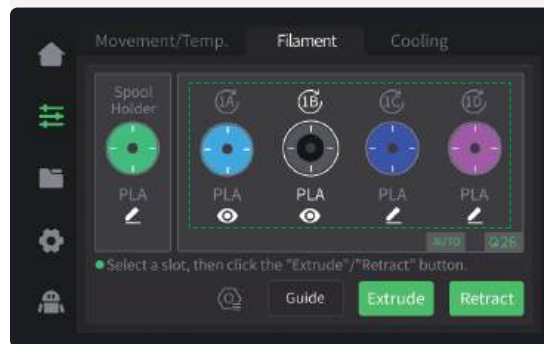
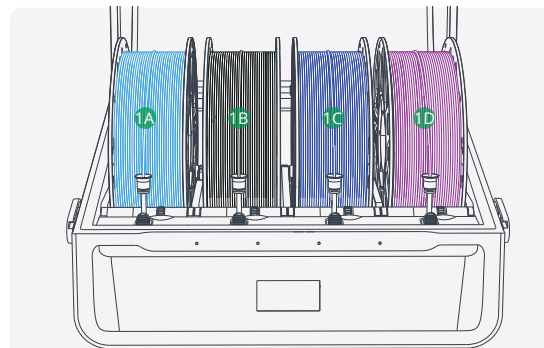
Ilustracje przedstawiają proces ładowania i wymowania filamentu w systemie CFS, w tym prawidłowe umieszczenie szpuli oraz automatyczne podawanie i cofanie materiału.

4. Połączenie i użytkowanie CFS

4.4 Konfiguracja filamentu



- 1 Włóż filament i poczekaj na jego naprężenie (filament RFID nie wymaga edycji, w przypadku filamentu innego niż RFID po odczytaniu wyświetli się znak „?” i filament należy edytować ręcznie);



- 2 Sprawdź, czy informacje o filamencie wyświetlane na ekranie odpowiadają filamentowi w CFS.



Użytkownicy, którzy nie zakupili CFS, mogą pominąć ten krok.

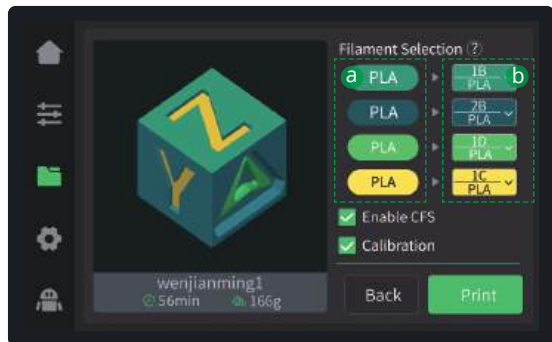


Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązującej najnowszą wersją oprogramowania/firmware UI opublikowaną na oficjalnej stronie internetowej.

Ilustracje przedstawiają ekran zarządzania filamentem w systemie CFS, obejmujący rozpoznawanie filamentu, status RFID oraz weryfikację zgodności informacji wyświetlanych w interfejsie.

4. Połączenie i użytkowanie CFS

4.5 Mapowanie materiałów eksploatacyjnych do drukarek



- Obszar **a** to kolor i rodzaj materiału zawartego w pliku wydruku. Na przykład zielone tło PLA na rysunku oznacza, że wymagany jest zielony PLA;
- Obszar **b** to stan po zakończeniu mapowania pliku wydruku do pojemnika z filamentem. Na przykład w pojemniku z filamentem nie ma zielonego PLA, więc automatycznie wybierany jest niebieski PLA.
- W przypadku niepowodzenia mapowania wyświetlany będzie znak „-”, a użytkownik będzie musiał ręcznie wybrać materiał.
- Włączenie CFS oznacza drukowanie przy użyciu filamentu CFS, w przeciwnym razie do drukowania zostanie użyty filament z półki materiałów, a plik wielokolorowy zostanie potraktowany jako plik jednokolorowy;
- Sprawdź opcję Kalibracja drukowania, aby włączyć funkcję automatycznego poziomowania.

- 1 Kliknij plik na ekranie, potwierdź status mapowania filamentu i kliknij Drukuj;



- 2 Drukowanie...



Obecny interfejs służy wyłącznie jako punkt odniesienia. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/firmwarem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

Ilustracje przedstawiają mapowanie materiałów eksploatacyjnych do drukarki 3D w interfejsie użytkownika oraz rozpoczęcie i monitorowanie procesu drukowania.

5. Drukowanie w sieci

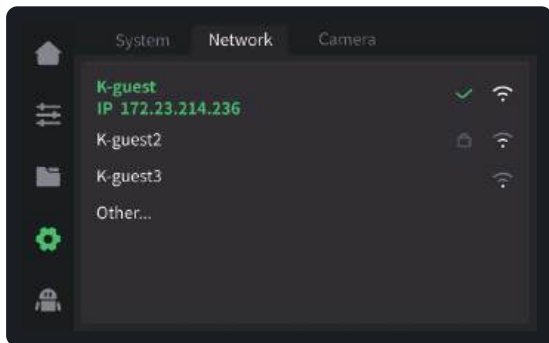
5.1 Drukowanie w sieci LAN

5.1.1 Pobieranie i instalacja oprogramowania

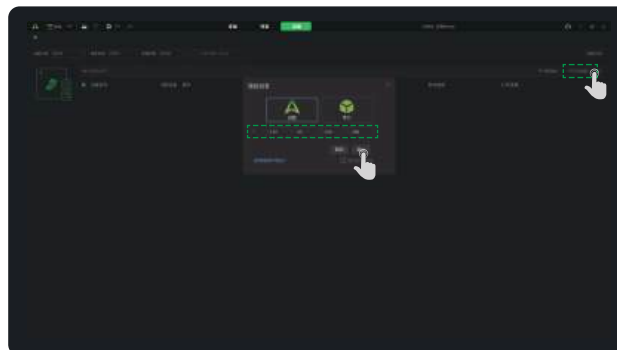


Zaloguj się na stronie Creality Cloud, aby pobrać najnowszą wersję oprogramowania do cięcia Creality Print:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 Podłącz urządzenie do sieci LAN



- 1 Sprawdź adres IP urządzenia na ekranie urządzenia:
Ustawienia - Sieć;



- 2 Wprowadź adres IP urządzenia w oprogramowaniu do cięcia w celu połączenia: Dodaj ręcznie - Wprowadź adres IP;

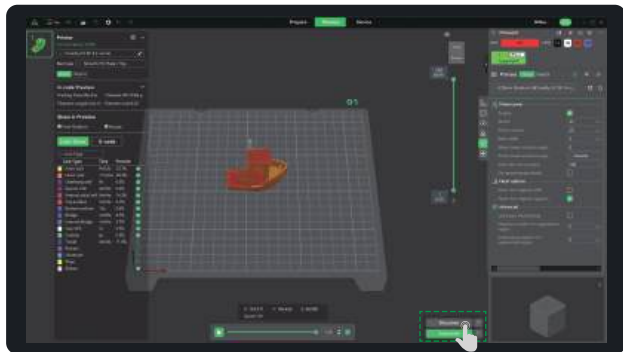


Obecny interfejs służy wyłącznie jako punkt odniesienia. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/firmware UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

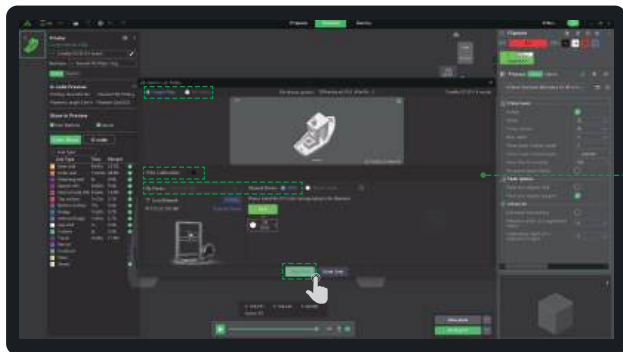
Ilustracje przedstawiają podłączanie drukarki 3D do sieci LAN, w tym sprawdzanie adresu IP na ekranie urządzenia oraz ręczne dodawanie go w oprogramowaniu.

5. Drukowanie w sieci

5.1.3 Potnij i wyślij do druku.



- 1 Kliknij „Slice Single Disk”, a po zakończeniu dzielenia kliknij „Wyślij do druku”.



- 2 Sprawdź informacje o urządzeniu i materiałach eksploatacyjnych, a następnie kliknij „Rozpocznij drukowanie”.

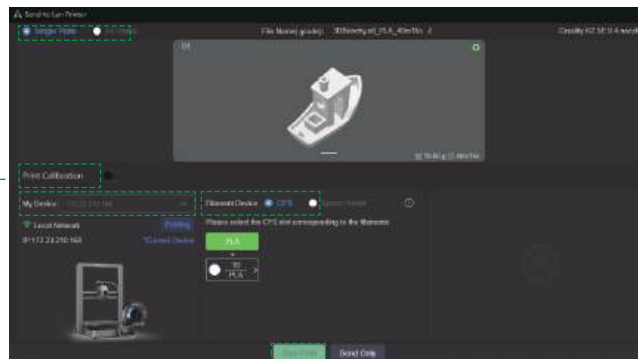


Aby zapoznać się z bardziej szczegółowymi samouczkami dotyczącymi oprogramowania do cięcia, zaloguj się do oficjalnej wiki Creality:

<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



Obecny interfejs ma charakter wyłącznie informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, obowiązuje najnowsza wersja oprogramowania/firmware UI opublikowana na oficjalnej stronie internetowej.



Ilustracje przedstawiają proces przygotowania modelu w oprogramowaniu Creality, jego cięcie (slicing) oraz wysyłanie pliku do drukarki 3D przez sieć.

5. Drukowanie w sieci

5.2 Drukowanie w chmurze Creality

5.2.1 Pobierz i zainstaluj oprogramowanie

1. **Metoda 1:** Zeskanuj poniższy kod QR, aby pobrać i zainstalować aplikację Chuangxiangyun.

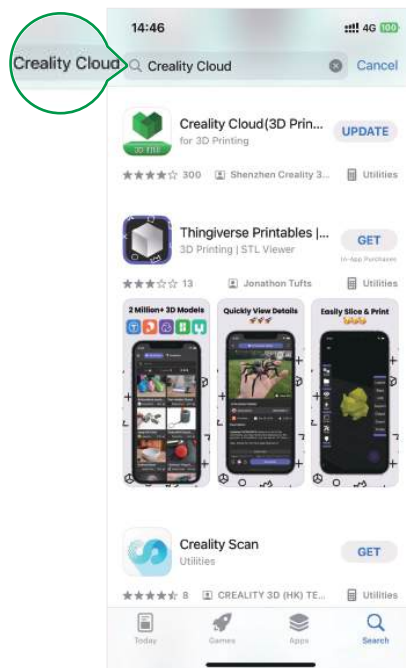
<https://www.crealitycloud.cn>

- ✓ Uzyskaj dostęp do ogromnej biblioteki wysokiej jakości modeli.
- ✓ Wbudowana funkcja dzielenia na fragmenty w chmurze i ustawienia drukowania sprawiają, że drukowanie jest łatwiejsze niż kiedykolwiek.
- ✓ Zdalne sterowanie i drukowanie za pomocą jednego kliknięcia, w dowolnym miejscu i czasie.



Creality Cloud App

2. **Metoda 2:** Wyszukaj „Creality Cloud” w App Store, pobierz i zainstaluj aplikację.

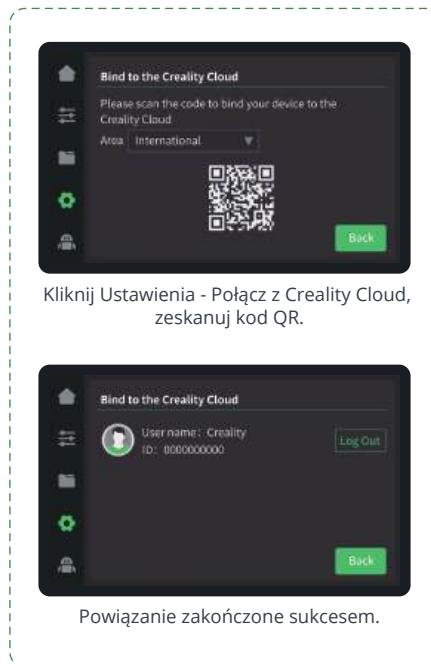


Ilustracje przedstawiają wyszukiwanie i pobieranie aplikacji Creality Cloud w sklepie z aplikacjami na urządzeniu mobilnym.

5. Drukowanie w sieci

5.2.2 Podłącz i dodaj urządzenie

Użyj aplikacji mobilnej Creative Cloud App, aby zeskanować kod QR na ekranie drukarki i połączyć drukarkę z kontem.



Ilustracje przedstawiają proces łączenia drukarki 3D z aplikacją Creative Cloud, obejmujący skanowanie kodu QR oraz potwierdzenie pomyślnego powiązania urządzenia.

6. Wskazówki i rutynowa konserwacja

6.1 Elementy wymagające konserwacji

Instrukcje konserwacji		
Czyszczenie urządzenia	Oczyść wnętrze urządzenia z zanieczyszczeń, aby nie wpływały one na jego działanie.	Przed każdym wydrukiem
Hot end	Rozwiązanie problemu zablokowania ekstrudera: Po podgrzaniu i usunięciu włókien należy podnieść temperaturę ekstrudera i wbić w niego od góry do dołu za pomocą narzędzia do czyszczenia ekstrudera, aż zablokowane włókna zostaną wyciśnięte.	Po zablokowaniu ekstrudera
	Wymień dyszę.	Łączny czas drukowania na 500 godzin
	Sprawdź, czy wyjście przewodu jest prawidłowe, a jeśli nie, sprawdź, czy ekstruder nie jest zablokowany.	Po każdej wymianie filamentów
	Sprawdź, czy w dyszy nie ma pozostałości filamentu. Jeśli tak, podgrzej dyszę i usuń je za pomocą narzędzia.	Przed każdym wydrukiem
Platforma drukująca	Sprawdź powierzchnię platformy pod kątem pozostałości włókien i kleju. Jeśli są, wyczyść powierzchnię platformy.	Przed każdym wydrukiem
Mechanizm ruchu	Smarowanie osi optycznej XYZ.	Łączny czas drukowania na 500 godzin
Autotest urządzenia	Ruch osiowy.	Łączny czas drukowania na 300 godzin
	Optymalizacja żył wibracyjnych.	
	Automatyczne poziomowanie.	
Wymiana filamentu	Wymiana filamentów tego samego rodzaju: postępuj zgodnie z normalnym procesem wycofywania i podawania.	/
	Wymiana różnych filamentów: Rozgrzej dyszę do temperatury docelowej dla aktualnego filamentu; następnie wycofaj ją, wymień na docelowy filament i rozgrzej dyszę do wyższej temperatury wytłaczania spośród dwóch filamentów; podawaj przez 30 sekund, aż filament zostanie całkowicie wytłoczony, a na koniec ustaw temperaturę dyszy na temperaturę aktualnej dyszy filamentowej.	

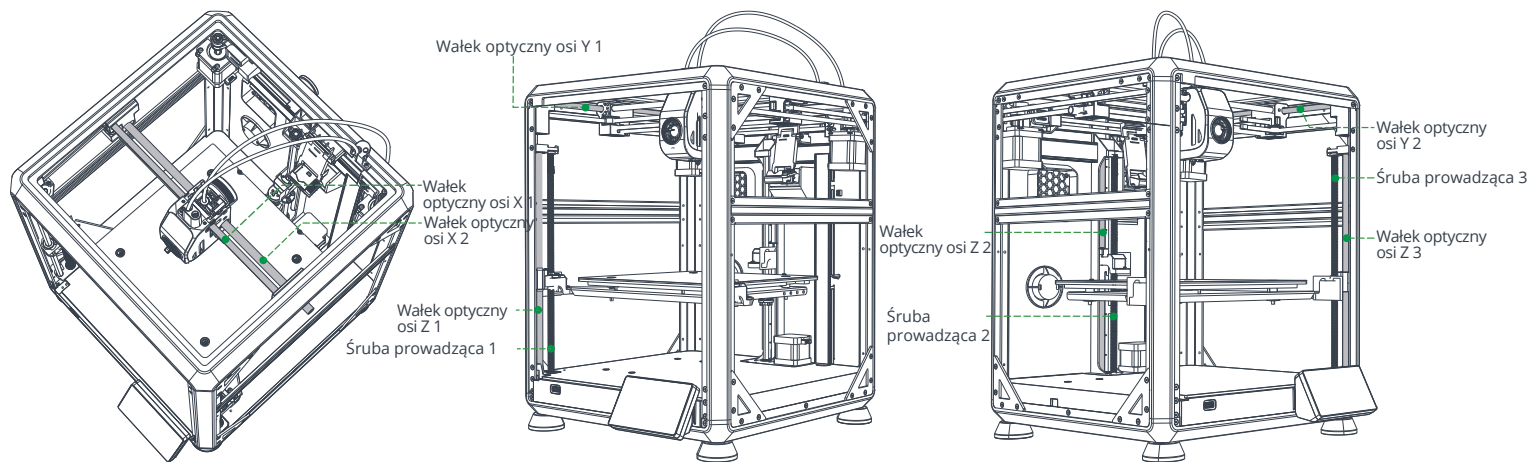
Jeśli powyższe kwestie nie mogą zostać rozwiązane:

- 1 Możesz zalogować się do oficjalnej wiki Creality (<https://wiki.creality.com>), aby zapoznać się z bardziej szczegółowymi instrukcjami dotyczącymi obsługi posprzedażowej.
- 2 Możesz również skontaktować się z naszym centrum obsługi posprzedażowej pod numerem +86 755 3396 5666 lub wysłać wiadomość e-mail na adres cs@creality.com.

6. Wskazówki i rutynowa konserwacja

6.2 Środki ostrożności dotyczące drukowania

6.2.1 Smarowanie i konserwacja



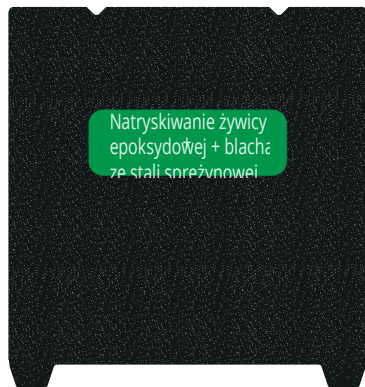
Ilustracje przedstawiają konstrukcję drukarki 3D z zaznaczonymi osiami ruchu, wałkami optycznymi oraz śrubami prowadzącymi odpowiedzialnymi za precyzyjne pozycjonowanie.



Wskazówki: należy regularnie smarować i naoliwiać wyznaczone obszary (jak pokazano na zdjęciu).
(Użytkownicy mogą samodzielnie zakupić smar do konserwacji urządzenia)

6. Wskazówki i rutynowa konserwacja

6.2.2 Użytkowanie i konserwacja elastycznej platformy



Cechy

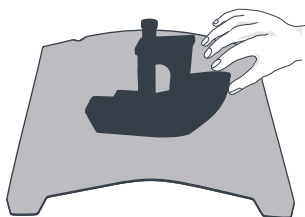
- Silniejsza przyczepność modelu, łatwe usuwanie modelu po wydrukowaniu
- Dwustronna powłoka z żywicy epoksydowej, obie strony mogą być używane do drukowania. Powłoka z żywicy epoksydowej nie pęka, a teksturowana powierzchnia jest łatwa do czyszczenia.

Środki ostrożności dotyczące stosowania

- Jeśli temperatura hotbedu jest zbyt niska podczas drukowania, może wystąpić słaba przyczepność.
- Jeśli na powierzchni platformy znajduje się olej lub pot z dłoni, może wystąpić słaba przyczepność.
- Nadmierne ciśnienie dyszy lub siłowe usuwanie modelu za pomocą metalowej szpatułki może łatwo uszkodzić powłokę epoksydową.



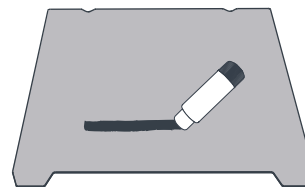
Jeśli chcesz kupić powyższą elastyczną platformę, możesz wejść do <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105>,



- 1 Po ostygnięciu wydrukowanego modelu należy go wyjąć z urządzenia wraz z elastyczną platformą i delikatnie wygiąć platformę, aby oddzielić model od platformy. (Nie należy nadmiernie wyginać platformy, aby nie uległa deformacji i nie stała się bezużyteczna).



- 2 Pozostałości włókien platformy można zeskrobać za pomocą ostrza. Podczas użytkowania należy zachować ostrożność.



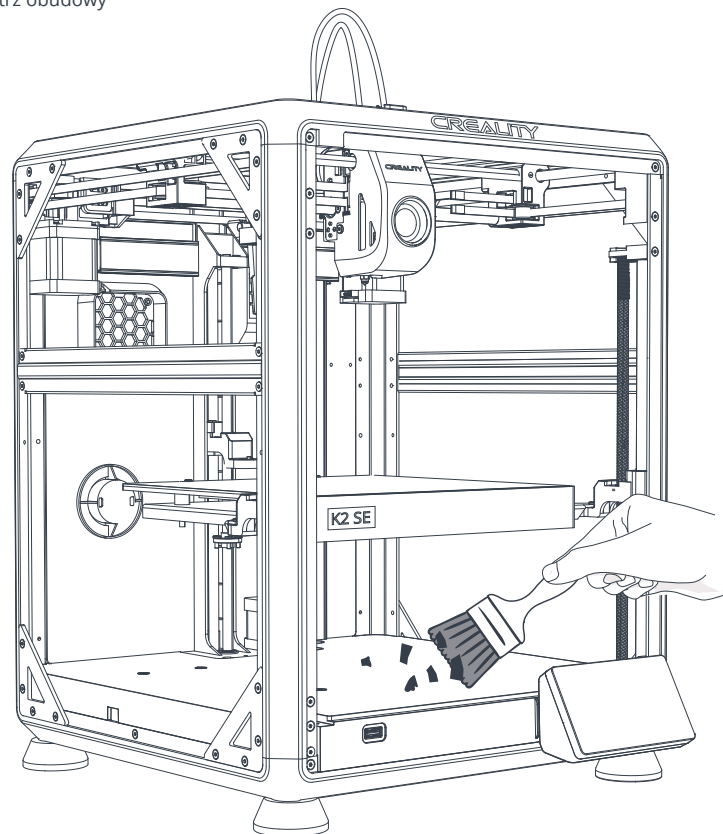
- 3 Gdy pierwsza warstwa modelu nie jest sklejona, zaleca się równomierne nałożenie kleju w sztyfcie na powierzchnię platformy.



Przypomnienie: Ponieważ platforma drukująca szybko się zużywa, zaleca się jej regularną wymianę, aby zapewnić przyczepność pierwszej warstwy modelu.

6. Wskazówki i rutynowa konserwacja

6.2.3 Czyszczenie zanieczyszczeń wewnątrz obudowy



UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D K2 Plus jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE.

Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym:<https://files.innpro.pl/creality>

Adres producenta:18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd, Longhua Dist., Shenzhen, Chiny 518131

Częstotliwość radiowa: 2400MHz-2483.5MHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej :< 20dBm

Producent

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD

Meilong Boulevard JinXiuHongDu18f

518131 Shenzhen

Chiny

cs@creality.com

Podmiot odpowiedzialny

CREALITY 3D TECHNOLOGY(EUROPE) GMBH

Wandsbeker Allee 77

22041 Hamburg

Niemcy

service.eu@creality.com

Ostrzeżenia i informacje dotyczące bezpieczeństwa

Wszelkie informacje dotyczące użytkowania produktu znajdują się w instrukcji obsługi. Zanim zaczniesz z niego korzystać, zapoznaj się z jej treścią i stosuj się do zawartych w niej wskazań.

Przed użyciem zapoznaj się również z poniższymi informacjami:

Ostrzeżenia dotyczące użytkowania

Ryzyko poparzenia i przegrzania:

- Niektóre elementy produktu mogą osiągać bardzo wysokie temperatury.
- Nie dotykaj nagrzewających się elementów produktu podczas pracy ani bezpośrednio po jej zakończeniu.
- Podczas konserwacji stosuj środki ochronne, takie jak rękawice termiczne.

Ryzyko kontaktu z chemikaliami:

- Niektóre substancje używane w drukarkach 3D są toksyczne i wymagają specjalnego traktowania. Pracuj w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, używając rękawic ochronnych, okularów i masek.
- Chemikalia używane w procesie druku są toksyczne i mogą powodować poważne reakcje alergiczne lub zatrucia, jeśli zostaną połknięte lub wchłonięte przez skórę.
- Unikaj kontaktu toksycznych substancji z oczami, ustami oraz skórą.
- W przypadku kontaktu z chemikaliami natychmiast przepłucz narażone miejsce dużą ilością wody i skonsultuj się z lekarzem.

Zagrożenie dla dzieci i zwierząt:

- Produkt nie jest przeznaczony dla dzieci ani nie służy do zabawy.
- Zapewnij dostęp do urządzeń tylko osobom dorosłym, świadomym ryzyka związanego z ich użytkowaniem.
- Drukarki 3D, filamenty, żywice oraz akcesoria, takie jak suszarki i urządzenia do mycia wydruków, zawierają elementy mogące stanowić ryzyko zadławienia, skaleczenia lub kontaktu z niebezpiecznymi substancjami.
- Przechowuj produkt w miejscu niedostępnym dla dzieci, aby zapobiec połknięciu drobnych elementów, kontaktowi z niebezpiecznymi substancjami lub skaleczeniu.

Ryzyko porażenia prądem:

- Wszystkie urządzenia muszą być podłączone do gniazdka z odpowiednim uziemieniem.
- Regularnie sprawdzaj stan przewodów, wtyczek i zasilaczy. W razie uszkodzeń natychmiast przestań korzystać z urządzenia i skontaktuj się z serwisem.
- Unikaj dotykania urządzenia mokrymi rękami, nawet jeśli jest odłączone od zasilania.

Ryzyko pożaru:

- Przechowuj chemikalia z dala od źródeł ciepła i otwartego ognia.
- Upewnij się, że urządzenia pracują w miejscach dobrze wentylowanych, z dala od materiałów łatwopalnych.
- Nigdy nie pozostawiaj urządzeń pracujących bez nadzoru.

Ryzyko hałasu i wibracji:

- Urządzenie może generować hałas i wibracje podczas pracy. Ustaw je na stabilnej, wyciszzonej powierzchni, aby zminimalizować te efekty.
- W przypadku pracy w pobliżu urządzenia przez dłuższy czas, rozważ użycie środków ochrony słuchu, szczególnie w małych pomieszczeniach.

Ryzyko uszkodzenia produktu:

- Korzystaj wyłącznie z materiałów eksploatacyjnych (filamentów), żywic zgodnych z zaleceniami producenta drukarki. Używanie niekompatybilnych materiałów może spowodować uszkodzenia dysz, platformy grzewczej lub innych elementów urządzenia.
- Regularnie sprawdzaj stan głowicy drukującej, pasów napędowych i prowadnic. Ich zanieczyszczenie lub zużycie może wpłynąć na precyzję wydruków oraz trwałość urządzenia.
- Nie przekraczaj maksymalnej temperatury suszenia zalecanej dla danego rodzaju filamentu - nadmierne ciepło może spowodować deformację materiału i uszkodzenie suszarki.
- Upewnij się, że żywice i inne materiały chemiczne są myte oraz suszone zgodnie z instrukcjami producenta.
- Nigdy nie używaj drukarki, suszarki ani urządzenia do mycia wydruków w warunkach dużej wilgotności, blisko wody lub w miejscach narażonych na wibracje.
- Ustaw urządzenia na stabilnej, równej powierzchni, aby zapobiec ich przesunięciu lub uszkodzeniu mechanizmu ruchu.
- Unikaj stosowania nadmiernej siły podczas montażu lub konserwacji urządzeń - delikatne komponenty, takie jak dysze, pojemniki na żywicę czy pasy napędowe, mogą ulec trwałemu uszkodzeniu.

Łączność bezprzewodowa

Ochrona danych:

- Jeśli urządzenie oferuje funkcję łączności Wi-Fi, Bluetooth lub integracji z chmurą, upewnij się, zabezpiecz je silnym hasłem, a jeśli to możliwe, korzystaj z szyfrowania połączeń.
- Nie udostępniaj danych logowania osobom nieupoważnionym. Zmieniając hasło, używaj unikalnych kombinacji, które trudno odgadnąć.

Zarządzanie dostępem:

- Monitoruj listę urządzeń połączonych z drukarką, szczególnie jeśli korzysta ona z sieci lokalnej. Usuń urządzenia, które nie są już potrzebne.
- Ogranicz zdalny dostęp do urządzeń sterujących drukiem tylko do zaufanych użytkowników.

Informacje dotyczące prawidłowego użytkowania

Montaż i konfiguracja:

- Przed pierwszym uruchomieniem upewnij się, że wszystkie elementy urządzenia zostały poprawnie zamontowane i skonfigurowane zgodnie z zaleceniami producenta.
- Regularnie kalibruj platformę drukującą, aby zapobiec deformacjom wydruków.
- W przypadku suszarek do filamentu upewnij się, że urządzenie działa w odpowiedniej temperaturze, aby zapobiec uszkodzeniu materiałów.

Konserwacja, przechowywanie i czyszczenie:

- Czyść dysze drukujące po każdym dłuższym użyciu, aby uniknąć zapychania się filamentu.
- Regularnie wymieniaj żywice w drukarkach SLA i myj pojemniki zgodnie z zaleceniami producenta.
- Filamenty należy przechowywać w suchych, szczelnych pojemnikach, najlepiej z osuszaczami, aby zapobiec ich wilgotnieniu i utracie właściwości mechanicznych.
- Przechowuj produkty w suchych miejscach, z dala od wilgoci, źródeł ciepła i skrajnych temperatur.

Bezpieczeństwo podczas pracy:

- Nigdy nie ingeruj w działające urządzenie. Przed próbą usunięcia problemów technicznych lub innych czynności zatrzymaj jego pracę i odłącz je od zasilania.
- Jeśli zauważysz iskrzenie, zapach spalenizny lub nieprawidłowe działanie urządzenia, natychmiast odłącz je od zasilania i skontaktuj się z serwisem.

Dodatkowe środki ostrożności

Serwis i naprawy:

- Jeśli produkt przestanie działać prawidłowo lub zostanie uszkodzony, skontaktuj się z autoryzowanym serwisem.
- Nie próbuj samodzielnie naprawiać elementów elektrycznych ani mechanicznych - może to prowadzić do trwałych uszkodzeń oraz utraty gwarancji.

Bezpieczna utylizacja:

- Zużyte produkty należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi odpadów chemicznych i elektronicznych.

- Nie wyrzucaj urządzeń ani substancji chemicznych do odpadów komunalnych.

- Nie wylewaj resztek chemikaliów do kanalizacji ani na ziemię - utylizuj je zgodnie z przepisami dotyczącymi odpadów chemicznych.

Jeśli potrzebujesz dodatkowych informacji dotyczących produktu, skontaktuj się z działem obsługi klienta (e-mail: hurt@innpro.pl, strona internetowa: <https://innpro.pl/>) lub z innym specjalistą.

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.



Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora / producenta dostępne na stronie internetowej <https://serwis.innpro.pl/gwarancja>

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmiennosć stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmiennosć należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmiennosć może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Importer: **INNPRO**

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.
ul. Rudzka 65c
44-200 Rybnik, Polska
tel. +48 533 234 303
hurt@innpro.pl
www.innpro.pl

Ze względu na różnice między poszczególnymi modelami urządzeń rzeczywiste obiekty mogą różnić się od przedstawionych na zdjęciach.
Prosimy kierować się rzeczywistym wyglądem urządzenia. Ostateczne prawo do interpretacji zastrzega sobie firma Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHE NZHEN CREA LITY 3D TECHNOLOGY CO., L TD.

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

