



K1シリーズ CFS アップグレードアクセサリーキット

取扱説明書

K1シリーズ CFS アップグレードアクセサリーキット

V 1.1_JP

尊敬するユーザ

Crealityの製品を選択し使用して頂き、ありがとうございます！ご使用の便宜上、ご使用前に本説明書をよくお読みになり、説明書の指示に厳格に従って操作してください。Crealityチームは、隨時にあなたに品質の優れたサービスを提供するように準備を整えます！使用中に問題がある場合、説明書の最後に提供された電話、メールボックスで連絡してください。弊社製品をよりよく体験いただける為、下記方法で機械の操作知識を得ることもできます。

製品取扱説明書：USBメモリ内に関連取扱説明書及びビデオを見つけることができます。

CREALITYの公式サイト（www.creality.com）にアクセスして、ソフト・ハードウェア、連絡先、機械操作、機械メンテナンスなどの情報を探すこともできます。

ファームウェアのアップグレード

1. デバイス画面からファームウェアを直接アップグレードできます。
2. Creality Cloud OTAを介してファームウェアをアップグレードできます。
3. 公式ウェブサイト <https://www.creality.com> を訪れ、「Support → Download Center」をクリックし、該当するモデルを選択して必要なファームウェアをダウンロードします（または「Creality Cloud → Downloads → Firmware」）。インストールが完了したら、使用できるようになります。

製品の操作およびアフターサービス資料

1. 公式クリアリティWiki（<https://wiki.creality.com>）にアクセスして、より詳細なアフターサービスチュートリアルを探して下さい。
2. または、アフターサービスセンター（+86 755 3396 5666）に連絡するか、cs@creality.com に電子メールを送信して下さい。



Creality Wiki

- 意外な人身傷害と財産損失を避けるために、使用説明に記載されていない方法で本機を使用しないでください；
- プリンターを可燃物、爆発物、高熱発生源の近くに置かないでください。本機は、風通しがよく、涼しく、ほこりの少ない場所に設置してください。
- プリンターボディを振動のある場所や不安定な環境に置かないでください。本機が揺れると印刷品質が低下します。
- メーカー推奨のフィラメントを使用しないと、ノズルの詰まりやプリンターの破損の原因となります。
- インストール中に他の製品の電源コードを使用しないでください。本機に付属する電源コードを使用してください。電源プラグは地線付きの三穴コンセントに接続する必要があります；
- 高温火傷による人身傷害を防ぐ為、プリンタの作動中にノズルやヒートベッドに触れないでください。
- 体の一部が可動部に巻き込まれたり、圧迫されたり、切断されたりする恐れがある為、機械操作時に、手袋や巻き物などを着用しないでください。
- 印刷終了直後すぐに、ノズルの余熱を利用して工具を使用してノズルの消耗品をきれいに掃除します。尚且つ、火傷の原因となる為、清掃時に直接ノズルに手を触れないでください。
- 製品のメンテナンスを励行し、定期的に電源を切った状態で、乾いた布でプリンタ本体を清掃し、ほこりや付着したプリント材料、ガイドレールの異物を拭き取ってください。
- 人身傷害をもたらさないように、年齢が10歳以下の子供は、人員の監督なしに本機を使用してはいけません；
- 使用者は、機器が設置されている国や地域（使用場所）の法令を遵守し、ビジネス倫理を守り、安全配慮義務を果たす必要があります。当社の製品または機器を違法な目的で使用することは固く禁じられています。当社は、違反者の関連する法的責任について、一切責任を負いません。
- お知らせ：充電中、電線を挿抜しないでください。

1. 機械情報	01-02
1.1 パッケージリスト	01-01
1.2 装置仕様書(そうちじょうしょ)	02-02
2. 組立手順" (くみたてていじゅん)	03-11
2.1 エクストルーダーの末端からPTFEチューブを取り外し、エクストルーダーの前面カバーを取り外してください	03-03
2.2 エクストルーダーモーターのカバーと停止位置エクストルーダーモーターのアセンブリを取り外してください	03-03
2.3 エクストルーダーを交換する	04-04
2.4 カッター検出線とフィラメント切断検出線を接続してください	04-04
2.5 ファンの配線を接続し、ノズルの前面カバーとエクストルーダモーターのカバーを組み立てます	05-05
2.6 (K1シリーズ) カッターブロックを取り付け、ベルトのテンションを調整します	06-06
2.7 (K1シリーズ) PTFEチューブを取り外し、ドラッグチェーン取付プレートを取り付け、フィラメント切れ検出を行います	07-07
2.8 (K1シリーズ) 新しいケーブルキャリア取り付けプレート、Yコネクタ、PTFEチューブ、およびリードスクリューシールド（左および右）を設置する	08-08
2.9 (K1シリーズ) リードスクリューシールド、Z軸モーターカバー、ホッパーーアセンブリを取り付ける	09-09
2.6 (K1Max) カッターブロックを取り付け、ベルトの張力を調整してください	10-10
2.7 (K1Max) フィラメント切れ検出システムと古いPTFEチューブを取り外してください	11-11
2.8 (K1Max) Y字コネクタ、新しいPTFEチューブ、およびリードスクリューシールド（左および右）を取り付けます	11-11
2.9 (K1Max) リードスクリューカバー、Z軸モーターカバー、ホッパーーアセンブリを取り付けます	12-12
3. フームウェアのアップグレードおよびノズルの座標設定	12-12
3.1 フームウェアのアップグレード	13-13
3.2 ノズル座標の設定	13-14
4. 接続CFS (せつぞくCFS)	15-20
4.1 (K1 シリーズ) CFSを接続する手順	15-17
4.1 (K1Max) CFS接続の手順	18-20

1. 機器情報



1.1 パッケングリスト

A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	ノズルワイパー (ノズル清掃機)	Z軸モーターカバー (Z軸モータカバー)	エクストルーダー モーターカバー	ケーブルチェーン 取付け用板金
A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	押出機キット (おしだしきキット)	スクリューロッドカバー (左・右)	ナプキンストリップ (ナプキンの細長い部分)	
両端継手 (りょうたんつぎて)	ドライバー	USBフラッシュディスク	PTFEチューブ	USBから485へのケーブル	USBケーブル取付ブラケット
電源アダプター	バッファの裏面接着剤	クイックインストールガイド			

備考:

- ① AとBで異なるモデルに対応しています。AはK1、K1C、K1 SEに対応し、BはK1 Maxに対応します。
② 上記のアクセサリーは参考用です。実際のアイテムを確認してください。

1. 機器情報



1.2 装置仕様書 (そうちしょうしょ)

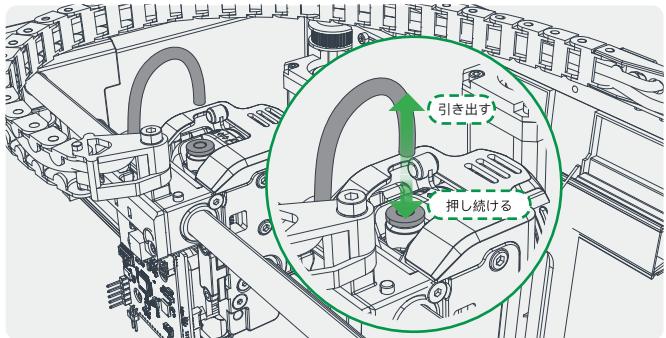
装置仕様書 (そうちしょうしょ)	
正味重量	0.77kg
パッケージの寸法	394*116*68mm
電源アダプター	42w
消耗品の直径	1.75mm
CFS対応	はい
対応製品モデル	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
印刷サイズ	モノクロ印刷のサイズは、改造された元の機械に基づいており、改造後、カラー印刷用のY軸のサイズが5mm縮小されます。
スライスソフトウェア	Creality Print 5.1 スライスソフトウェア以上
485データラインの長さ	1.5m

2. 組立手順" (くみたててじゅん)

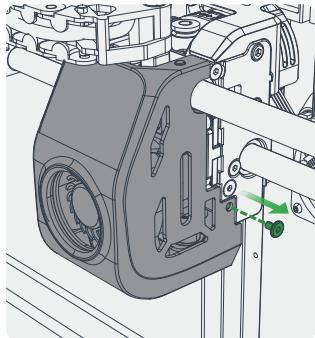
>>>

* ステップ2.1～2.5は、K1シリーズとK1 Maxに共通のインストール手順です。

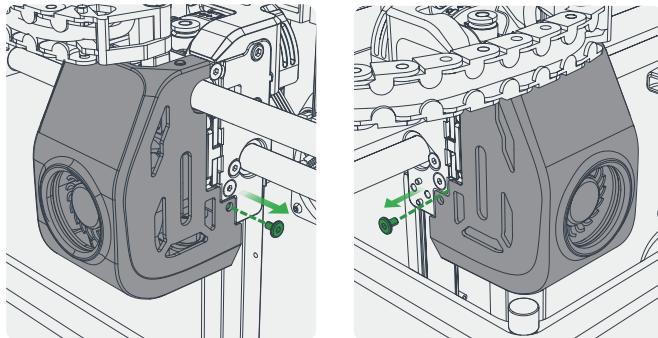
2.1 エクストルーダーの末端からPTFEチューブを取り外し、エクストルーダーの前面カバーを取り外してください。



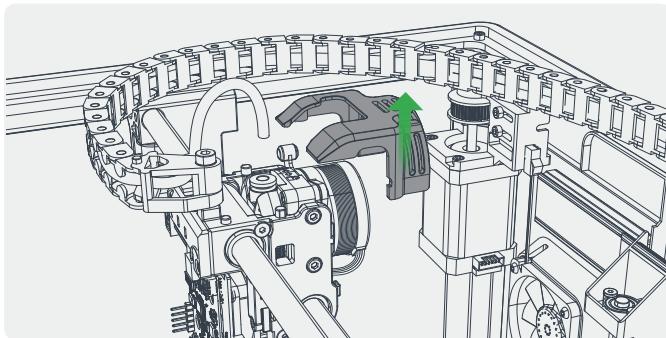
- ① 空気接手を押し続けながら、テフロンチューブを引き出してください
(注: 消耗品が装填されている場合は、まずそれを取り出してください)。



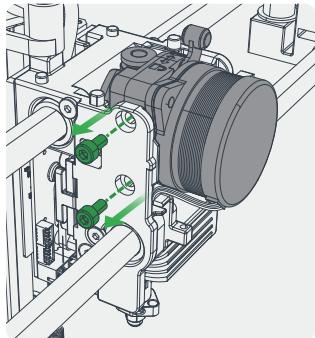
- ② 固定ノズルカバーの両側と前側の殻体のネジを外します。ノズルカバーを取り外すときは、冷却ファンの配線を外してください。



2.2 エクストルーダーモーターのカバーと停止位置エクストルーダーモーターのアセンブリを取り外してください。



- ① 押出機カバーを取り外すには持ち上げてください。

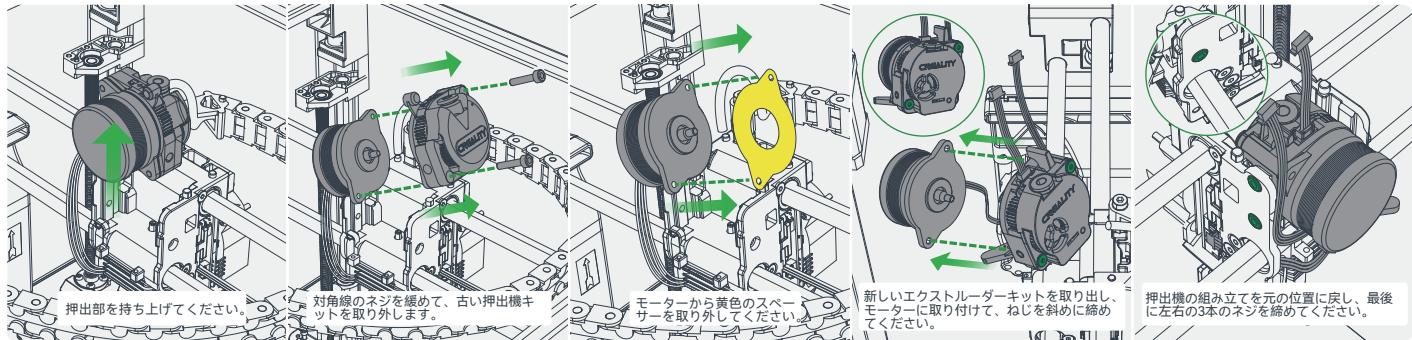


- ② 上図のように両側の3本のネジを緩めてください。

2. 組立手順" (くみたててじゅん)

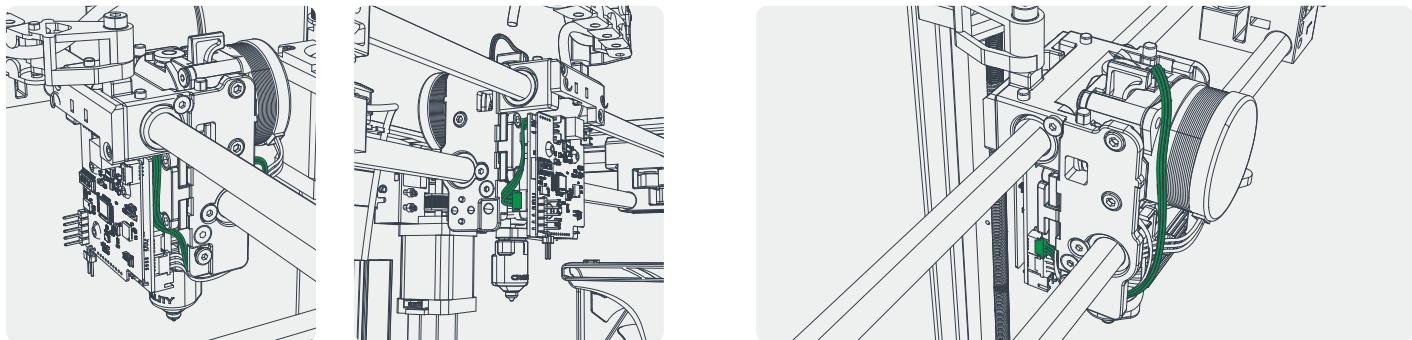
>>>

2.3 エクストルーダーを交換する



- ① 押出機アセンブリを持ち上げ、古い押出機キットを取り外し、アップグレードパッケージから押出機キットをインストールし確実に固定します。

2.4 カッター検出線とフィラメント切断検出線を接続してください



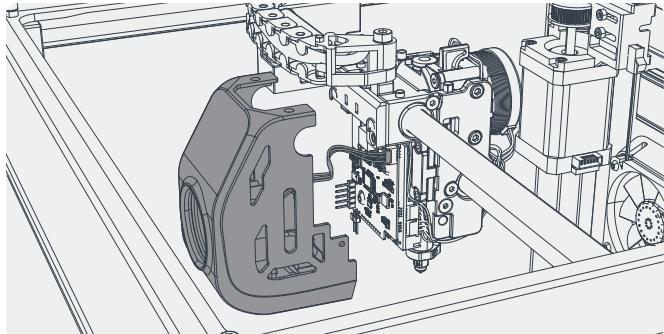
- ① カッター検出用のワイヤーを左の画像に示されている位置に通し、右の画像に示されている回路基板のワイヤースロットに差し込んでください。

- ② フィラメント検知ワイヤーを上記画像に示されている経路に沿って配置し、上記画像に示されているように回路基板のワイヤースロットに接続してください。

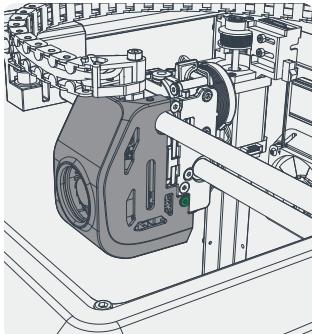
2. 組立手順" (くみたててじゅん)

>>>

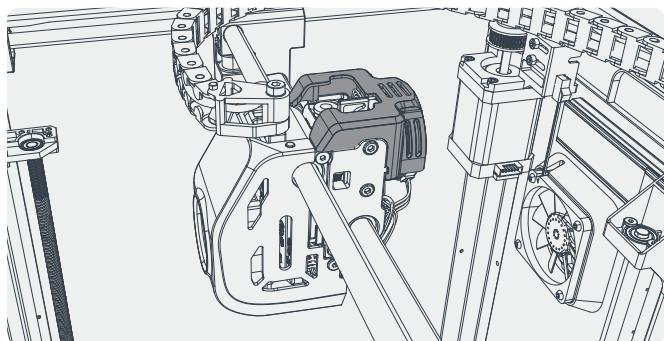
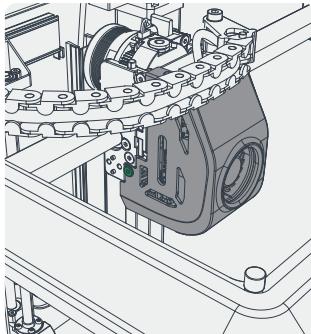
2.5 ファンの配線を接続し、ノズルの前面カバーとエクストルーダモーターのカバーを組み立てます。



- ① ノズルカバーのファンワイヤーを図に示されているように回路基板のワイヤ溝に接続してください。



- ② 図に示すように、ノズルカバーをネジで固定します。



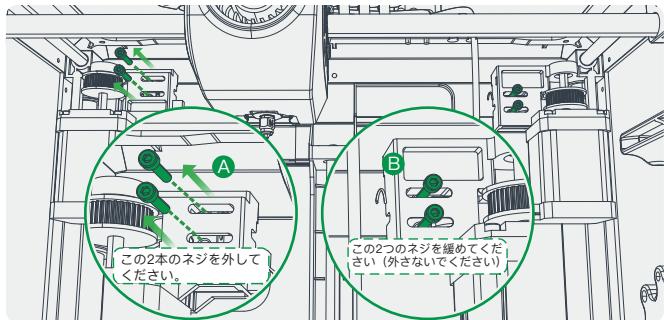
- ③ アップグレードキットのエクストルーダモーターカバーをエクストルーダモーターにスナップします。

2. 組立手順" (くみたててじゅん)

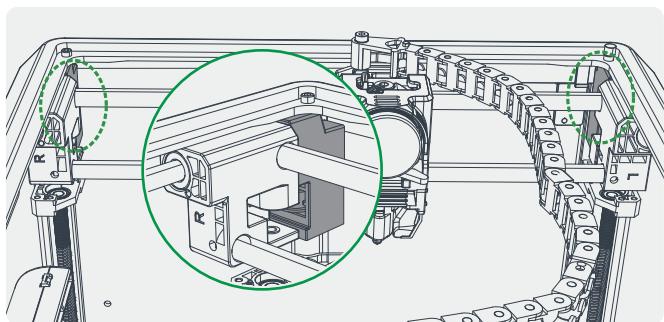
>>>

* K1シリーズ

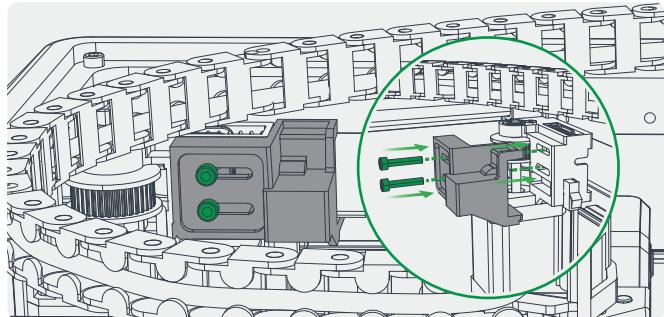
2.6 (K1シリーズ) カッターブロックを取り付け、ベルトのテンションを調整しま



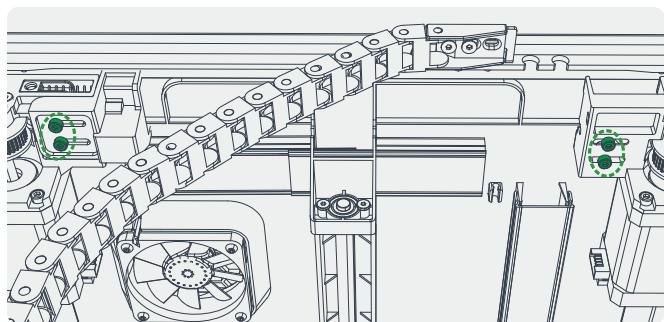
- ① A. 左側のベルトテンションブロックのねじを2本取り外します (後で使用するために保管してください);
B. 右側のベルトテンションブロックのねじを2本緩めます (注意: 取り外さないでください)。



- ③ ベルト張力調整: A. X軸を前面のドアに向けて動かし、X軸の両端が固定ホーム位置に揃うようにしてください。



- ② アップグレードパッケージからK1シリーズに対応するカッターブロックを選び、図のように取り付けてください。同じネジを使って固定します。
(カッターブロックAはK1、K1C、K1 SEに対応。BはK1 Maxに対応)。

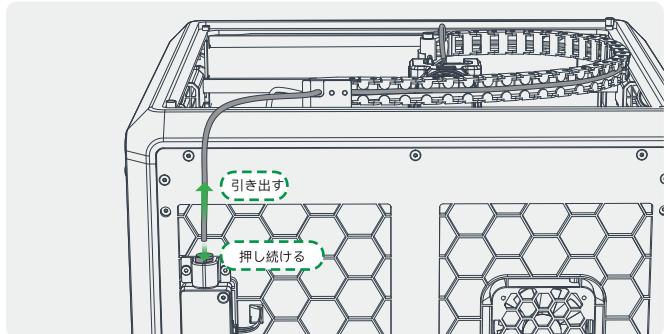


- ④ ベルトのテンション調整: ベルトの両側にある4つのテンションブロックのネジを締めます。

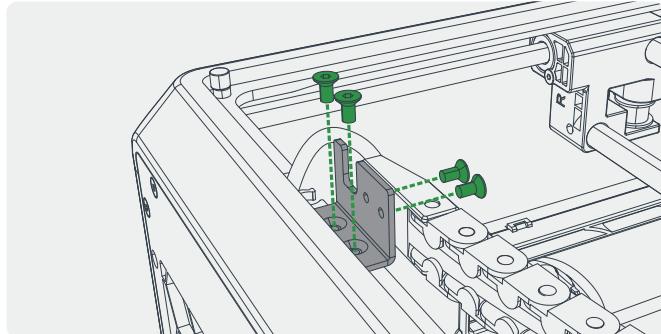
2. 組立手順" (くみたててじゅん)

>>>

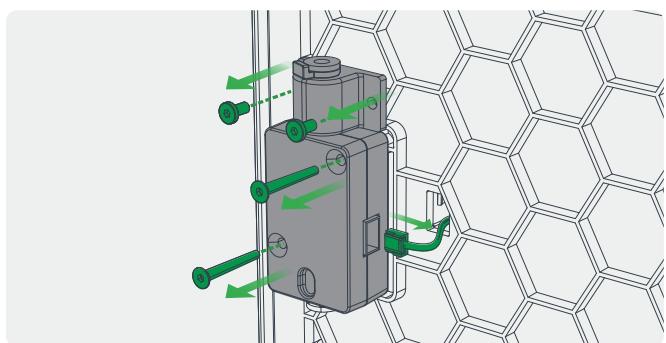
2.7 (K1シリーズ) PTFEチューブを取り外し、ドラッグチェーン取付プレートを取り付け、フィラメント切れ検出を行います。



- ① テフロンチューブを取り外します: 空圧コネクターを押しながら、テフロンチューブを引き抜いて完全に取り外します。



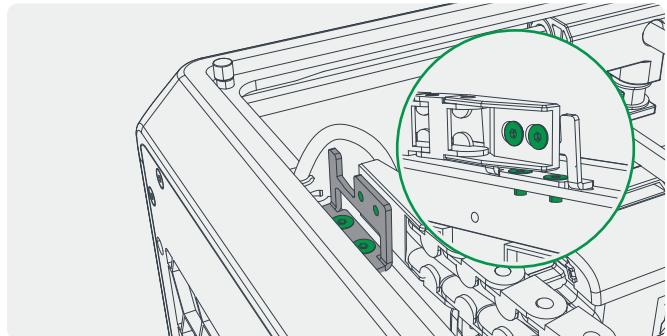
- ② ドラッグチェーン取付ブラケットの取り外し: 画像に示されているように、ドラッグチェーン取付ブラケットの4本のネジを取り外し、次にドラッグチェーン取付ブラケットを取り外してください。



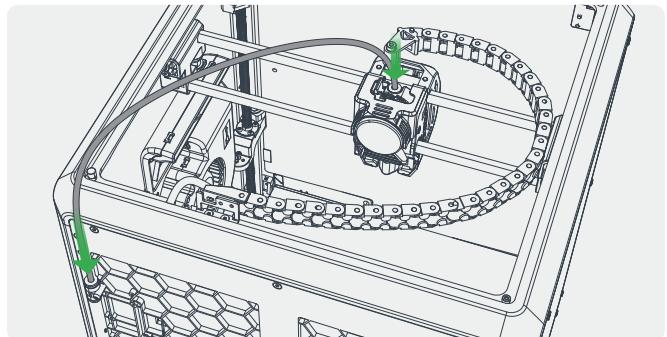
- ③ 材料破断検出器を取り外す: 画像に示されているように4本のネジを緩め、材料破断検出ラインを抜いてから、材料破断検出器を取り外してください。

2. 組立手順" (くみたててじゅん) >>>

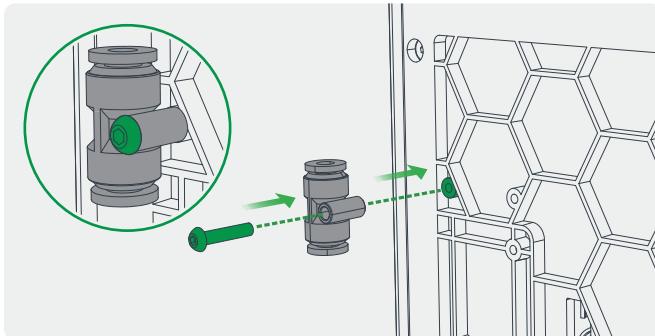
2.8 (K1シリーズ) 新しいケーブルキャリア取り付けプレート、Yコネクタ、PTFEチューブ、およびリードスクリューシールド（左および右）を設置する



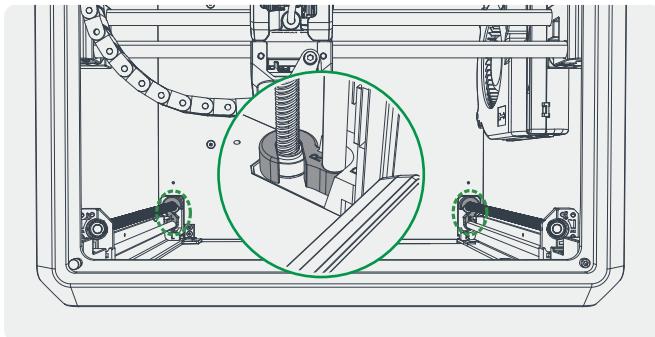
- ① 新しいドラグチェーン取り付け板金をインストールします: アップグレードパッケージからの新しいドラグチェーン取り付け板金を図面に示された位置にインストールし、4つの適合するネジでしっかりと固定します。



- ③ 新しいテフロンチューブを取り付けてください（短いほうのテフロンチューブ）。



- ② 新しい双方向コネクタを取り付けます: 図に示されている位置に双方向コネクタを取り付け、タッピングネジ（短いネジ）で固定します。

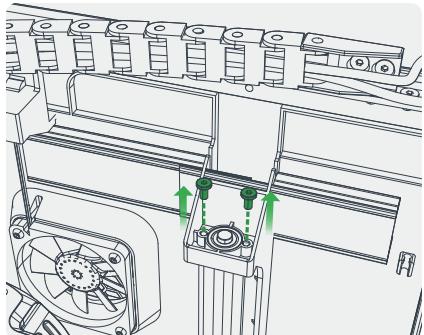


- ④ リードスクリューのシールドを取り付ける（左および右）: 図に従って、リードスクリューのシールド（左および右）を前扉側のリードスクリューに取り付けてください。

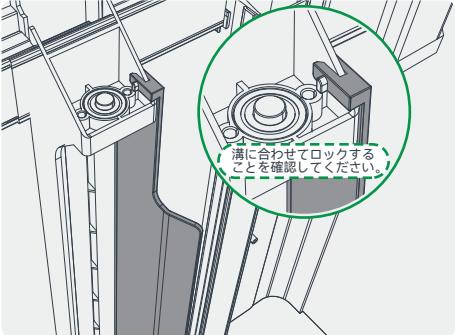
2. 組立手順" (くみたててじゅん)

>>>

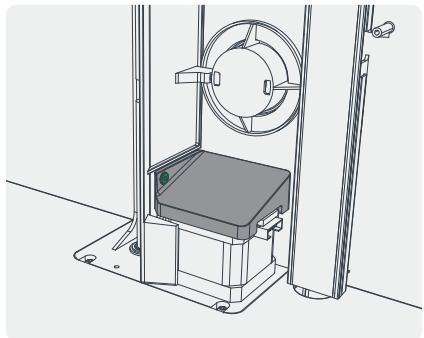
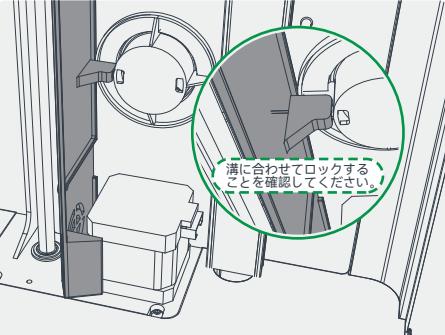
2.9 (K1シリーズ) リードスクリューシールド、Z軸モーターカバー、ホッパーーアセンブリを取り付ける



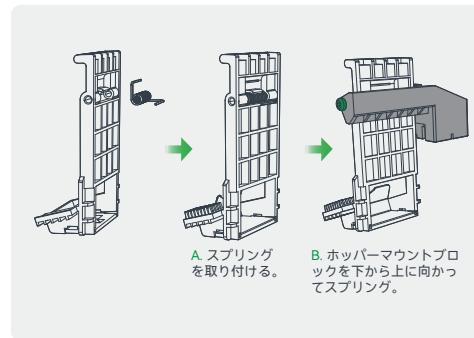
- ① スクリューロッドブラケットから2本のネジを外してください。



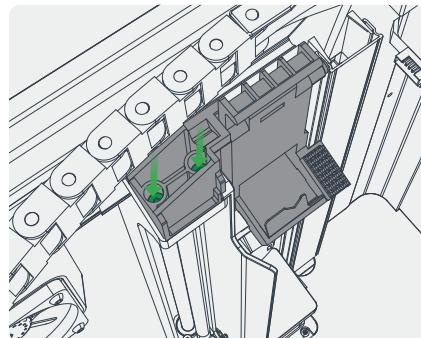
- ② 上の画像のようにリードスクリューカバーを取り付け、固定用のスロットと合わせてください（適切なリードスクリューカバーを選択してください。AはK1 & K1C & K1 SEに適しています。BはK1 Maxに適しています）。



- ③ Z軸モーターのカバーを取り付けてください。



- ④ ホッパーーキットを組み立ててください（適切なホッパー取り付けブロックを選択：K1、K1C、K1 SEにはA、K1 MaxにはB）。



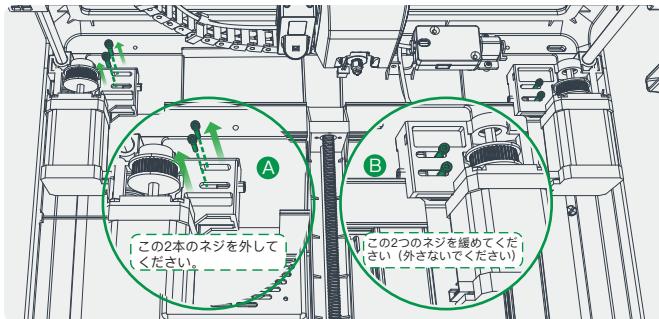
- ⑤ ④のステップで組み立てられたホッパーーキットをリードスクリュー取り付けブロックに取り付け（図に示すように）、ホッパー取り付けブロックのネジで固定します。スロットにしっかりと合わせてロックしてください。

2. 組立手順" (くみたててじゅん)

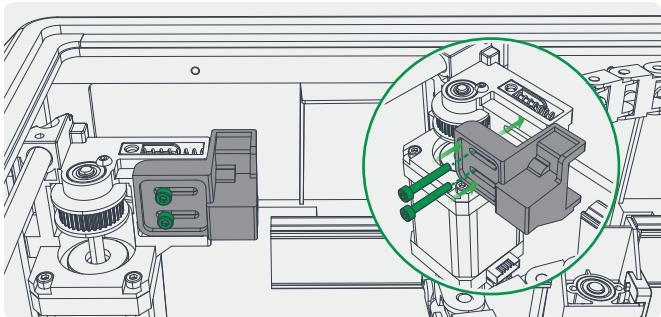


* K1 Max

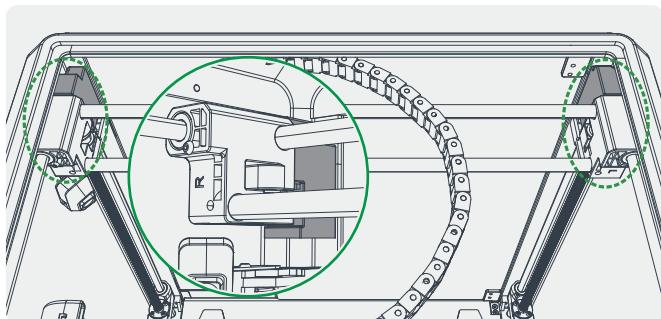
2.6 (K1 Max) カッターブロックを取り付け、ベルトのテンションを調整しま



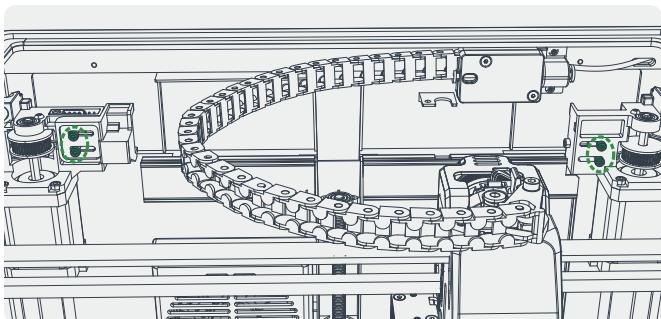
- ① A. 左側のベルトテンションブロックの2本のネジを取り外す（後で使用するために取っておいてください）。
B. 右側のベルトテンションブロックの2本のネジを緩める（注意: 取り外さないでください）。



- ② アップグレードパッケージからK1シリーズに対応するカッターブロックを選び、示されているように取り付けてください。ちょうど外したネジで固定します（カッターブロックAはK1、K1C、K1 SEに適合；BはK1 Maxに適合）。



- ③ ベルトの張力を調整する: A. X軸を前方の扉方向に移動させ、X軸の両端が固定されたホームポジションと一致するようにする。

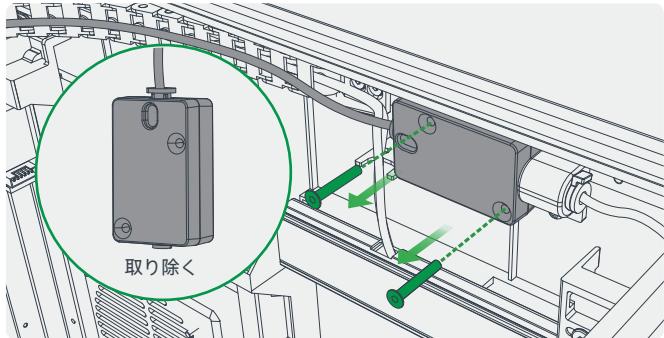


- ④ ベルトのテンションの調整: 両側のテンションブロックのネジ4本を締めます。

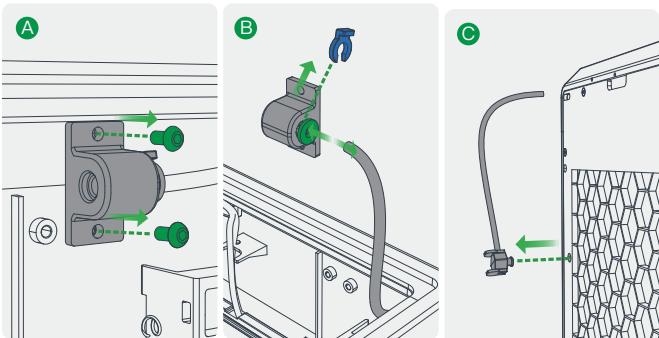
2. 組立手順" (くみたててじゅん)

>>>

2.7 (K1 Max) フィラメント切れ検出システムと古いPTFEチューブを取り外してください

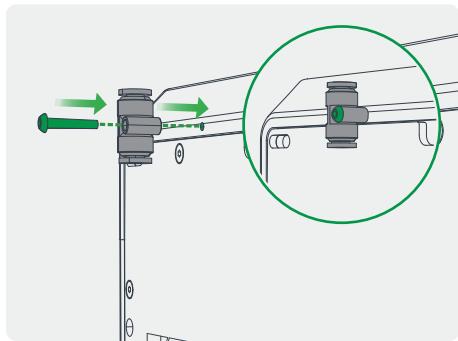


- 1 ブレーキ検出装置および左側のPTFEチューブを取り外す: 図に示されているように、ブレーキ検出装置のネジを2本外し、ブレーキ検出装置とPTFEチューブを取り外します。

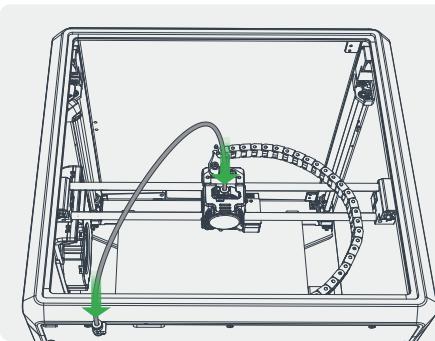


- 2 空気圧接合部品と右側のPTFEチューブを取り外します:
A. 図に示されているように、ブレーキ検出器コンポーネントの2本のネジを外します。
B. 青いクリップを取り外し、空気圧接合部を押して、空気圧接合部品を取り外します。
C. 背板に固定されているクランプを取り外し、PTFEチューブを取り外します。

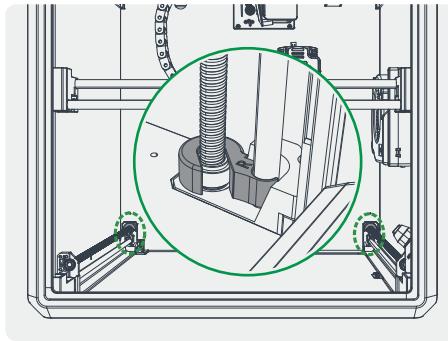
2.8 (K1 Max) Y字コネクタ、新しいPTFEチューブ、およびリードスクリューシールド（左および右）を取り付けます。



- 1 二重ユニオンジョイントの取り付け: 図に示された位置に二重ユニオンジョイントを取り付け、長い方の機械ねじで固定します。



- 2 新しいPTFEチューブを取り付けてください（短い方）。

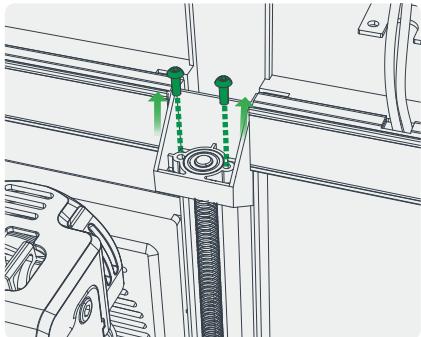


- 3 スクリューロッドカバー（左と右）を取り付ける: 図に示されているように、スクリューロッドカバー（左と右）を前面ドアに向かってスクリューロッドに取り付ける。

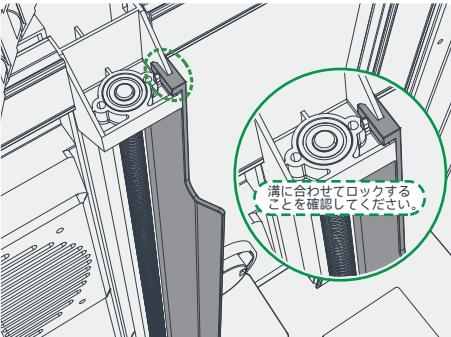
2. 組立手順" (くみたててじゅん)

>>>

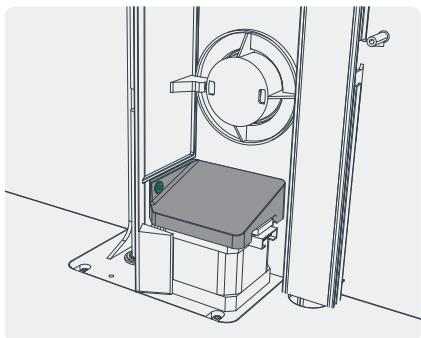
2.9 (K1 Max) リードスクリューシールド、Z軸モーターカバー、ホッパーーセンブリを取り付ける



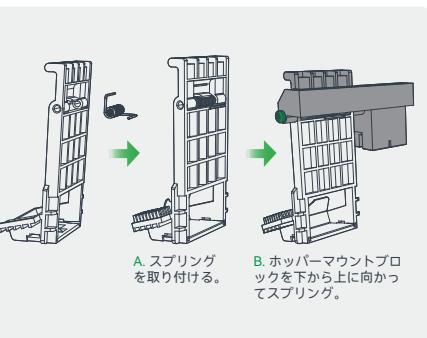
- ①ねじ棒ブラケットから2本のねじを外してください。



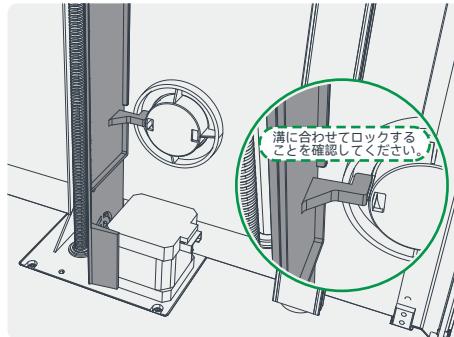
- ②図のようにリードスクリューカバーを取り付け、固定用スロットに合わせてください。(適切なリードスクリューカバーを選択してください。AはK1 & K1C & K1 SEに適しており、BはK1 Maxに適しています。)



- ③Z軸モーターのカバーを取り付けてください。



- ④ホッパーーキットを組み立ててください (適切なホッパー マウントブロックを選択してください: K1、K1C、K1 SE用にA、K1 Max用にB)。



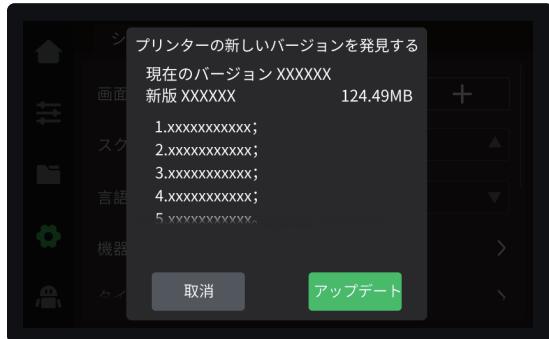
- ⑤ステップ④で組み立てたホッパーーキットを図に示されているようにリードスクリュー取付プロックに取り付け、ホッパー取付プロックネジで固定してください。スロットに合わせてしっかりとロックするのを忘れないでください。

3. ファームウェアのアップグレードおよびノズルの座標設定

3.1 ファームウェアのアップグレードおよびノズルの座標設定



① デバイスの電源を入れて、USBドライブを挿入してください。



② ファームウェアアップグレードのプロンプトが自動的に画面に表示されます。指示に従ってファームウェアアップグレードを完了させると、機械は自動的に再起動します。再起動後、デバイスの自己チェックプロセスが開始されます。

3.2 ファームウェアのアップグレードおよびノズルの座標設定

自己診断が完了すると、自動的にノズル分注位置設定の通知が表示されます。「セットアップ」をクリックし、指示に従って分注位置の設定を完了してください。



① セルフチェックが完了したら、「OK」をクリックしてください。



② 「設定」をクリック



③ 装置は自動的にホームポジションに戻ります。

3. ファームウェアのアップグレードおよびノズルの座標設定



- ④ ホームポジションに戻った後、ノズルは自動的に所定の位置（ディスペンススロット付近）に移動します。



- ⑤ 「OK」をクリックしてノズル軸調整インターフェースに入ります。



- ⑥ このインターフェースを使用して、ノズルをディスペンススロットと一致するように動かし、「保存」をクリックします。

ヒント:
将来的にノズルディスペンスの座標を調整する必要がある場合は、設定画面の「エキスパートモード」を使用できます。



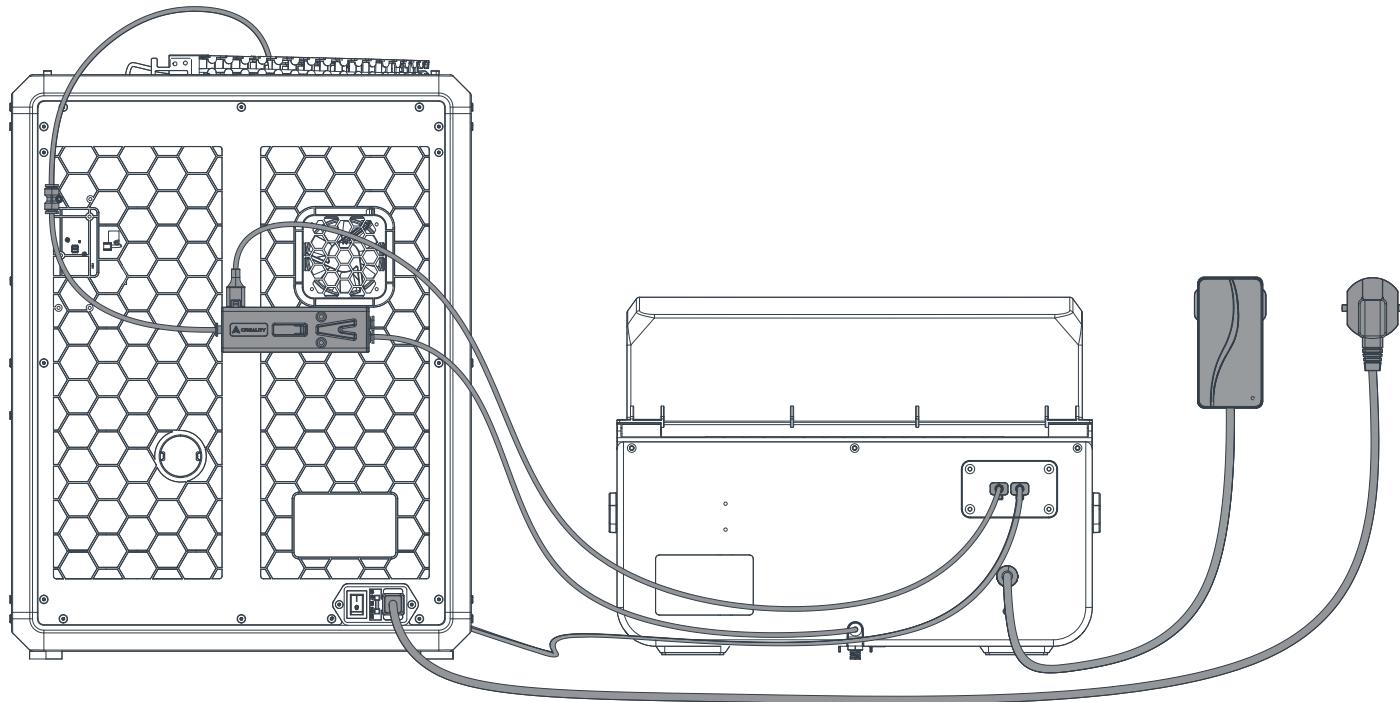
現在のインターフェースは参考用です。最新のソフトウェア/ファームウェアのユーザーインターフェースは公式ウェブサイトでご確認ください。

4. 接続CFS (せつぞくCFS)



* K1シリーズ

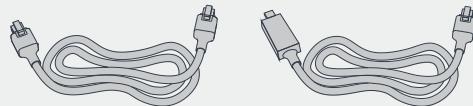
4.1 (K1シリーズ) CFSを接続する手順



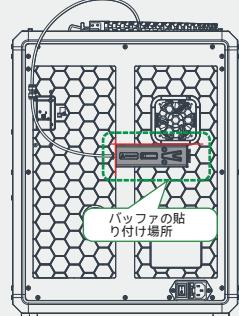
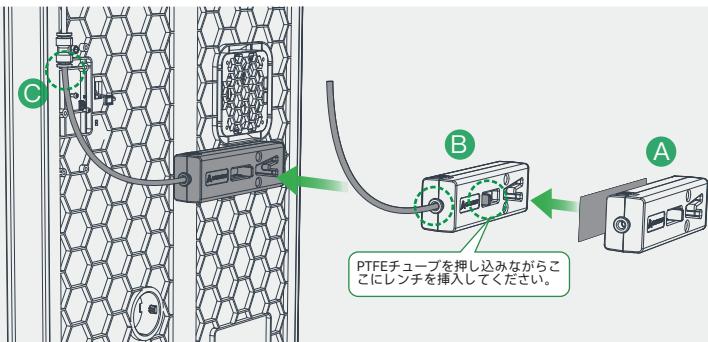
4. 接続CFS (せつぞくCFS)



- 長いテフロンチューブ（アップグレードキットに含まれる0.8mのPTFEチューブ）は、CFS五方向コネクタとバッファを接続するために使用されます。
短いテフロンチューブ（マテリアルカートリッジに含まれる0.23mのPTFEチューブ）は、CFS/バッファと二方向コネクタを接続するために使用されます。

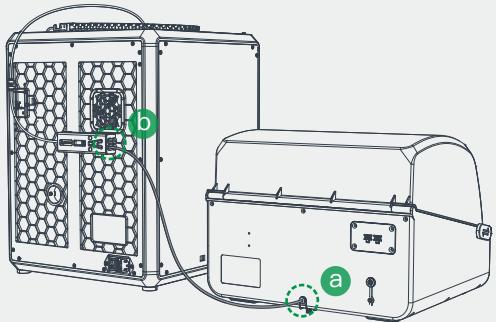


- 485通信ケーブル（素材カートリッジに含まれる）はCFSとバッファを接続します；
USBから485への通信ケーブル（アップグレードキットに含まれる）はCFSとプリンターを接続します。

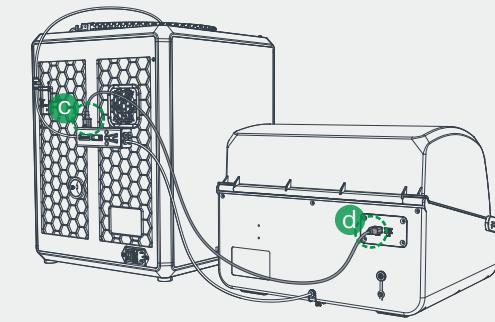


- A. アップグレードキットの両面テープの裏紙を取り、バッファの裏側に貼り付けます。
B. 次に、CFSに含まれる0.23mのPTFEチューブの一端をバッファに取り付け、バッファの両面テープの裏紙を取り、機械の背面に貼り付けます。正確な位置については、左上の図を参照してください（バッファの方向に注意し、逆方向に取り付けないでください）。
C. 最後に、テフロンチューブのもう一方の端を二方向コネクタに接続します。

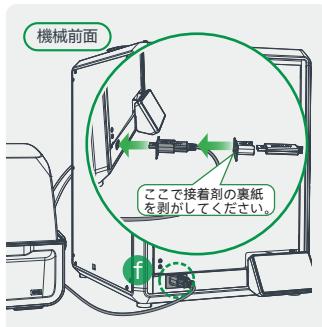
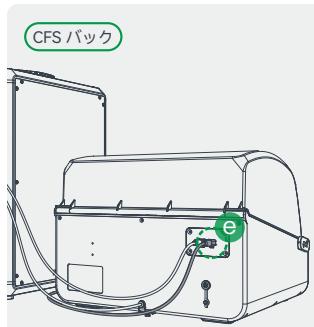
4. 接続CFS (せつぞくCFS)



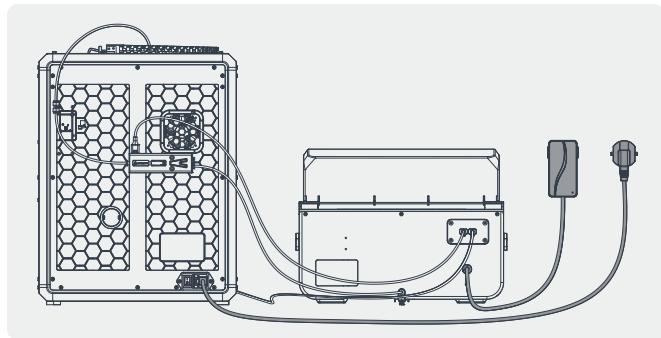
- ② CFS の5方向フィッティングをバッファに接続する: アップグレードキットに含まれる0.8mのPTFEチューブの一端をCFSの材料出口(位置 a)に挿入し、もう一端をバッファ(位置 b、四つの穴のいずれか)に挿入します。



- ③ CFSをバッファに接続する: CFSに付属の485通信ケーブルのいずれかの端をバッファのc位置に挿入し、もう一方の端をCFSのd位置に挿入します (CFSの2つの485ポートのいずれかを使用できます)。



- ④ CFSを機械のUSBから485への通信ケーブルに接続する: 6ピンのストレートエンドを、向きを気にせずにCFSの位置eに差し込みます。USBプラケットの粘着裏紙を剥がし、ロゴが上向きになるようにUSBプラグの上に置いてから、USBプラグを機械の前面インターフェースの位置fに差し込みます。



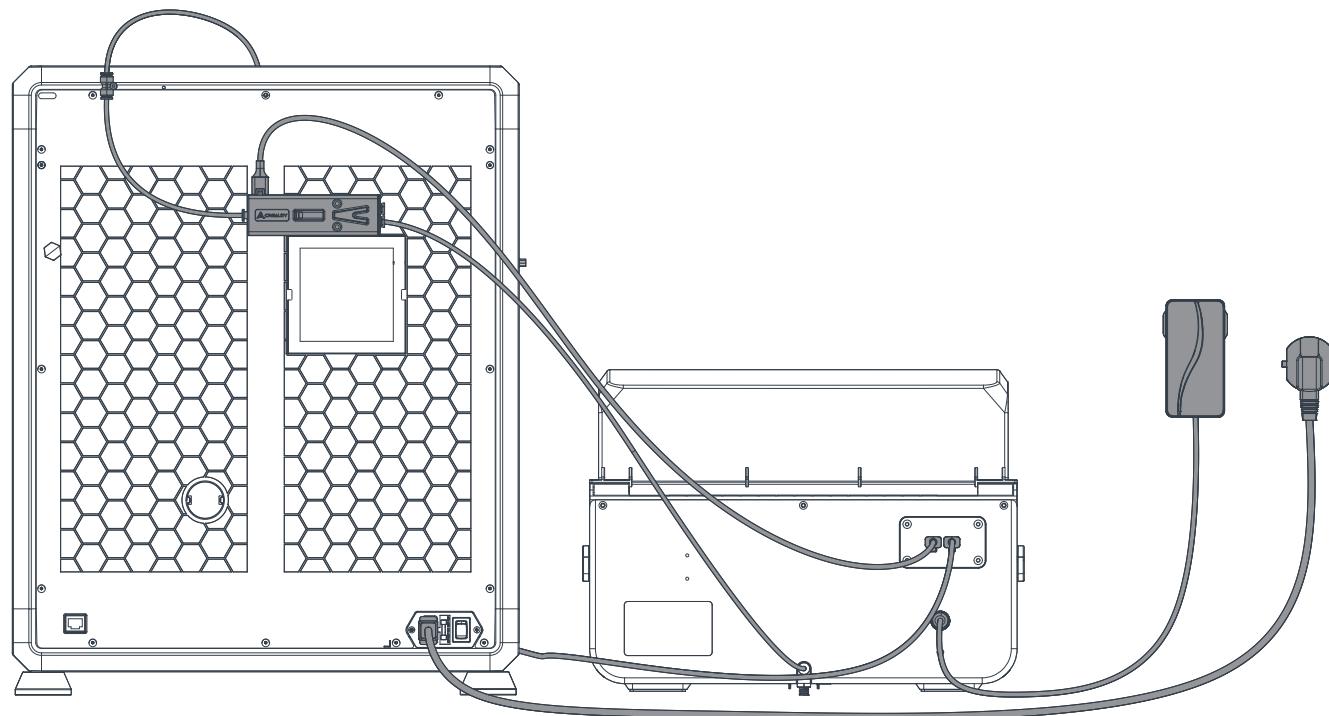
- ⑤ 電源をそれぞれ機械とCFSに接続してください。

4. 接続CFS (せつぞくCFS)



* K1 Max

4.1 (K1 Max) CFS接続の手順

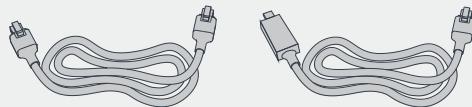


4. 接続CFS (せつぞくCFS)

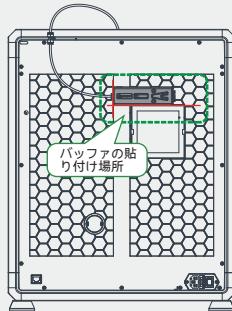
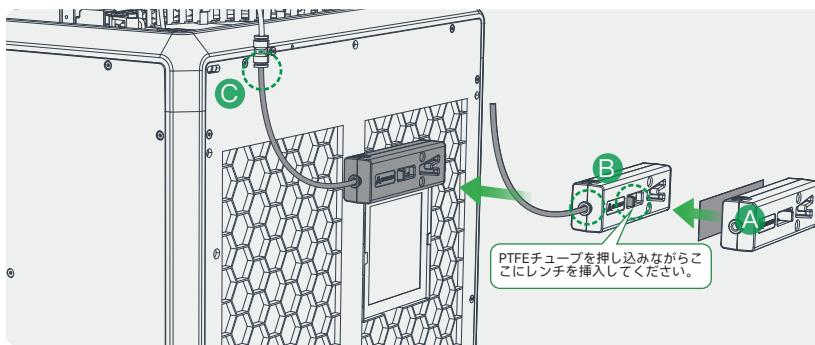
>>>



- 長いテフロンチューブ（アップグレードキットに含まれる0.8mのPTFEチューブ）は、CFS五方向コネクタとバッファを接続するために使用されます。
短いテフロンチューブ（マテリアルカートリッジに含まれる0.23mのPTFEチューブ）は、CFS/バッファと二方向コネクタを接続するために使用されます。

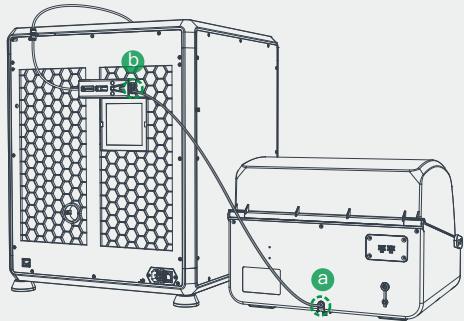


- 485通信ケーブル（素材カートリッジに含まれる）はCFSとバッファを接続します；
USBから485への通信ケーブル（アップグレードキットに含まれる）はCFSとプリンターを接続します。

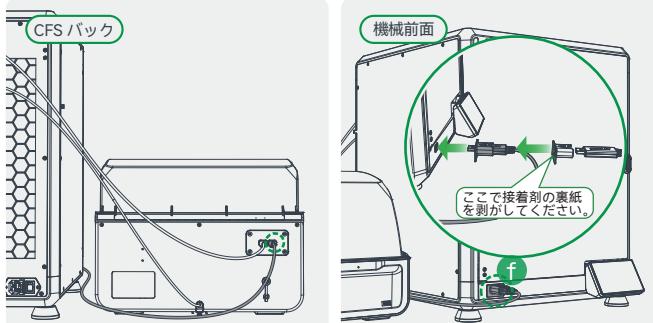


1. アップグレードキットの両面テープの裏紙を取り、バッファの裏側に貼り付けます。
2. 次に、CFSに含まれる0.23mのPTFEチューブの一端をバッファに取り付け、バッファの両面テープの裏紙を取り、機械の背面に貼り付けます。正確な位置については、左上の図を参照してください（バッファの方向に注意し、逆方向に取り付けないでください）。
3. 最後に、テフロンチューブのもう一方の端を二方向コネクタに接続します。

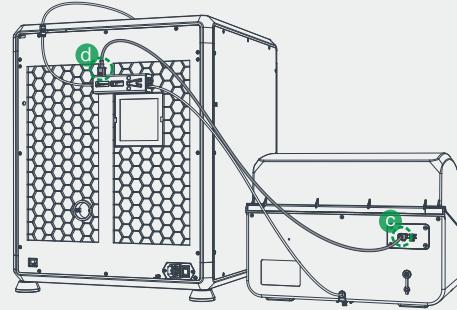
4. 接続CFS (せつぞくCFS)



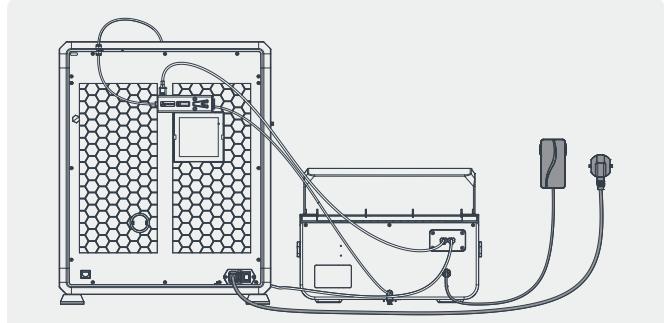
- ② CFS の5方向フィッティングをバッファに接続する: アップグレードキットに含まれる0.8mのPTFEチューブの一端をCFSの材料出口(位置 a)に挿入し、もう一端をバッファ(位置 b、四つの穴のいずれか)に挿入します。



- ④ CFSを機械のUSBから485への通信ケーブルに接続する: 6ピンのストレートエンドを、向きを気にせずにCFSの位置eに差し込みます。USBプラケットの粘着裏紙を剥がし、ロゴが上向きになるようにUSBプラグの上に置いてから、USBプラグを機械の前面インターフェースの位置fに差し込みます



- ③ CFSをバッファに接続する: CFSに付属の485通信ケーブルのいずれかの端をバッファのc位置に挿入し、もう一方の端をCFSのd位置に挿入します (CFSの2つの485ポートのいずれかを使用できます)。



- ⑤ 電源をそれぞれ機械とCFSに接続してください。

機種の違いによっては、実物とは細部のイメージが異なる場合がございますので、実際の機器をご参照ください。
なお、最終的な説明の権利はShenzhen Creality 3D Technology CO., Ltd.にあります。



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

