



## K1 系列多色升级包

# 用户使用手册

K1系列多色升级包

V 1.1\_CN

## 尊敬的用户：

感谢您选择创想三维的产品。为了方便您的使用，请您在使用之前仔细阅读本说明书，并严格按照说明书的指示进行操作。创想三维团队时刻准备为您提供优质的服务。在使用过程中无论遇到什么问题，请按照说明书结尾所提供的电话、邮箱与我们进行联系。为了您能够更好地体验我们的产品，您还可以从以下方式获取设备操作知识：

随机使用说明：您可以在U盘内找到相关使用说明及视频。

您还可以登录创想三维官网([www.creality.cn](http://www.creality.cn))寻找相关软硬件、联系方式、设备操作、设备保养等信息。

## 固件升级

1. 可通过设备屏幕直接进行固件升级；
2. 可通过创想云APP OTA升级；
3. 可登录官网<https://www.creality.cn>，点击“服务中心→固件/软件下载→下载所需固件”，安装完成后即可使用。

## 产品操作及售后服务资料

1. 可登录创想三维官方Wiki (<https://wiki.creality.com>)，探索更多详细的售后服务教程；
2. 或联系售后进行处理：热线：400-6133 882，邮箱：[cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)。



创想三维官方Wiki

1. 请勿尝试任何使用说明中没有描述的方法来使用本机，避免造成意外的人身伤害和财产损失；
2. 请勿将本机放置在易燃易爆物中或高热源附近，请将本机放置在通风、阴凉、少尘的环境内；
3. 请勿将打印机放置在振动较大或者其它不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机打印质量；
4. 建议使用Creality推荐耗材，以免造成挤出头堵塞和机器损坏；
5. 请勿在安装过程中使用其他产品电源线代替，请使用本机附带的电源线，电源插头需接插在带有地线的三孔插座；
6. 请勿在打印机工作时接触喷嘴以及热床，以防止出现高温烫伤，造成人身伤害；
7. 请勿在操作机器时佩带手套或缠绕物，以防可动部件对人身部件造成卷入挤压和切割伤害；
8. 在打印完毕后及时利用喷头的余温借助工具将喷头上的耗材清理干净，清理时请勿直接用手触摸喷头，以防出现烫伤；
9. 常做产品维护，定期在断电的情况下，用干布对打印机做机身清洁，拭去灰尘和粘结的打印材料、异物；
10. 年龄在10岁以下的儿童，请勿在没有人员监督的情况下使用本机，以免造成人身伤害；
11. 使用者应遵守设备所在地（使用地）相应国家、地区法律法规，恪守职业道德，注意安全义务，严禁将我司的产品或设备使用在任何非法用途上。如有违反者所应承担的相关法律责任我司概不负责；
12. 温馨提示：请勿带电插拔电线。

<b>1. 设备信息</b>	<b>01-02</b>
1.1 包装配件	01-01
1.2 设备参数	02-02
<b>2. 安装步骤</b>	<b>03-11</b>
2.1 拔掉挤出机端铁氟龙管、拆掉挤出机前壳	03-03
2.2 拆掉挤出机电枢盖、挡位挤出机电枢组件	03-03
2.3 更换挤出机	04-04
2.4 连接切刀检测线、断料检测线	04-04
2.5 连接风扇线、组装喷头前壳与挤出机电枢盖	05-05
2.6 (K1系列) 安装撞刀块及调节皮带松紧度	06-06
2.7 (K1系列) 移除铁氟龙管、拖链安装钣金、断料检测	07-07
2.8 (K1系列) 安装新的拖链安装钣金、双通接头、铁氟龙管、丝杆遮挡件 (左右)	08-08
2.9 (K1系列) 安装丝杆遮挡件、Z轴电机盖以及料斗组件	09-09
2.6 (K1Max) 安装撞刀块及调节皮带松紧度	10-10
2.7 (K1Max) 移除断料检测及旧的铁氟龙管	11-11
2.8 (K1Max) 安装双通接头、新的铁氟龙管、丝杆遮挡件 (左右)	11-11
2.9 (K1Max) 安装丝杆遮挡件、Z轴电机盖以及料斗组件	12-12
<b>3. 固件升级与喷头吐料坐标设置</b>	<b>12-12</b>
3.1 固件升级	13-13
3.2 喷头吐料坐标设置	13-14
<b>4. 连接CFS</b>	<b>15-20</b>
4.1 (K1系列) CFS连接步骤	15-17
4.1 (K1Max) CFS连接步骤	18-20

# 1. 设备信息



## 1.1 包装配件

A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	料斗&螺丝&弹簧	Z轴电机罩&螺丝	挤出机盖	拖链安装钣金&螺丝
A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	挤出机套件&螺丝	丝杆遮挡件(左右)	擦嘴条		
双通接头&螺丝	螺丝刀	U盘	铁氟龙管	数据线	USB线安装支架
电源适配器	缓冲器背胶	快速指南	注意: ① 标注A、B的零件分别用于不同的机型，A适配K1&K1C&K1SE, B适配K1 Max。 ② 以上配件仅供参考，请以实物为准。		



## 1. 设备信息

### 1.2 设备参数

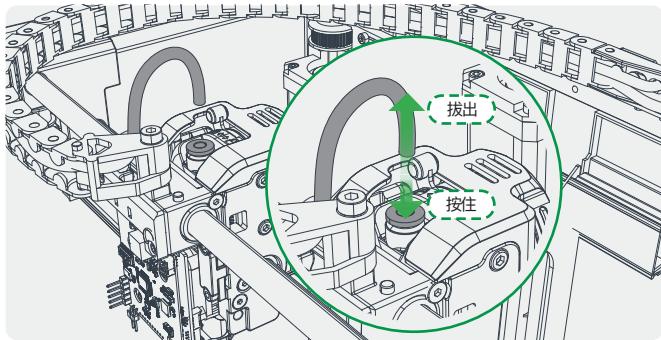
基本参数	
产品净重	0.77kg
包装尺寸	394*116*68mm
电源适配器	42w
耗材直径	1.75mm
适配CFS	支持
支持的产品型号	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
打印尺寸	单色打印以原改装机器的成型尺寸为准，改装后多色打印成型尺寸Y轴会减少5mm。
切片软件	Creatly Print 5.1 切片软件 以上
485数据线长度	1.5m

## 2. 安装步骤

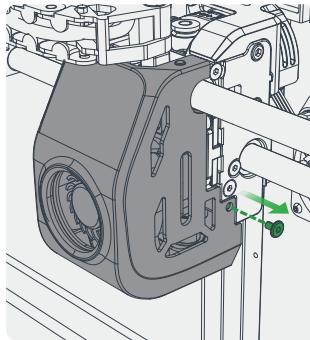
&gt;&gt;&gt;

\* 步骤2.1~2.5为K1系列&K1 Max通用安装步骤

### 2.1 拔掉挤出机端铁氟龙管、拆掉挤出机前壳

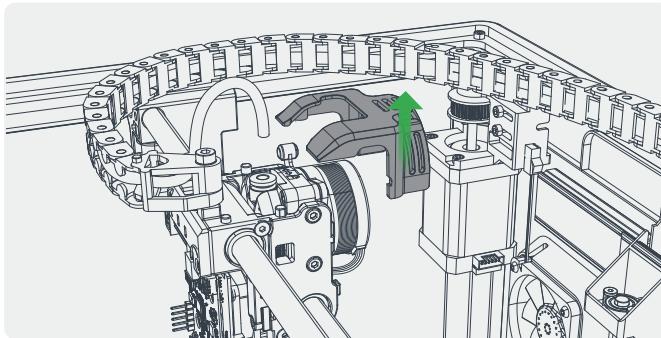


① 按住气动接头的同时拔出铁氟龙管 (注意：若已装载耗材需先将耗材先退出);

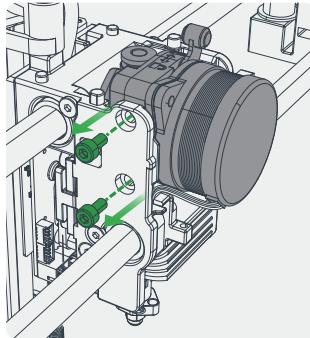


② 将固定喷头罩左右两侧的螺丝及前壳拆下来，拆喷头罩时请把冷却风扇线拔掉。

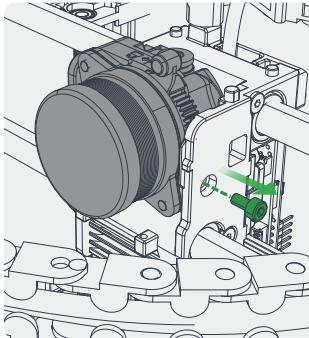
### 2.2 拆掉挤出机电机盖、挡位挤出机电机组件



① 向上抬起取出挤出机盖;



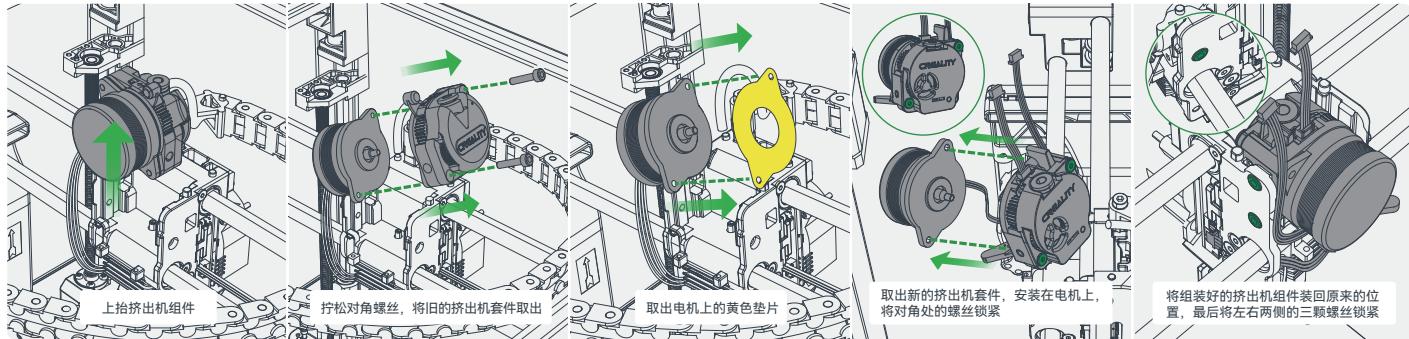
② 松开上图所示的左右两侧的3颗螺丝。



## 2. 安装步骤

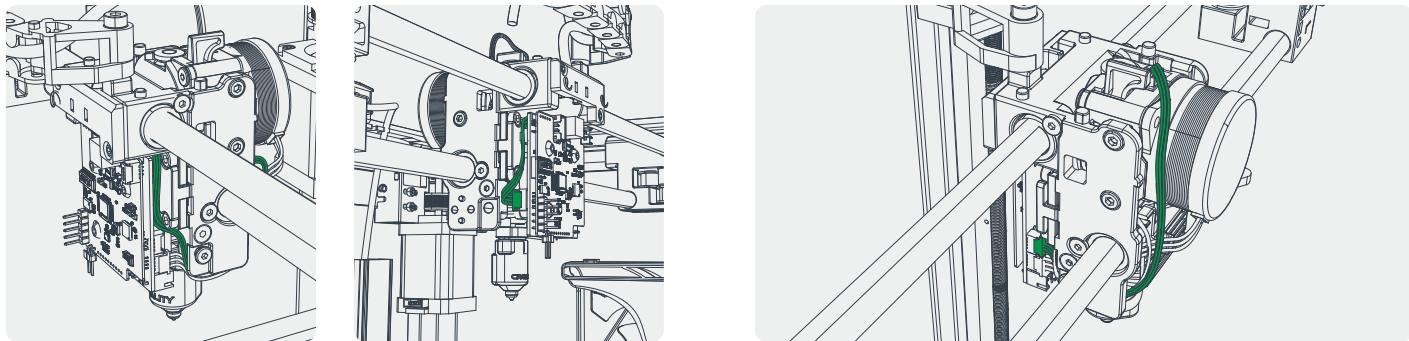


### 2.3 更换挤出机



- ① 上抬挤出机组件，将旧的挤出机套件拆卸下来，取出升级包中的挤出机套件重新安装锁紧。

### 2.4 连接切刀检测线、断料检测线



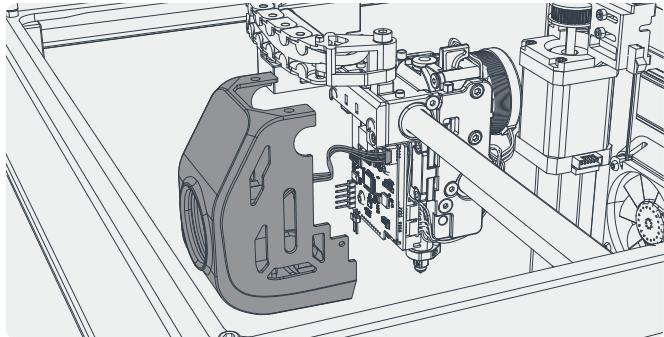
- ① 将切刀检测线从左图位置穿过去接到电路板的线槽内(位置如上右图);

- ② 将断料检测线按照上图路径排线后接入上图所示电路板的线槽内。

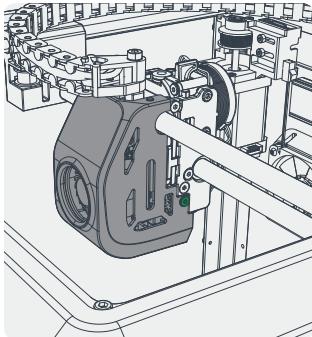
## 2. 安装步骤

>>>

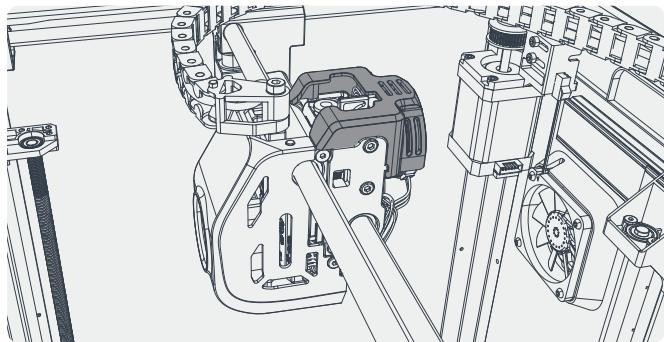
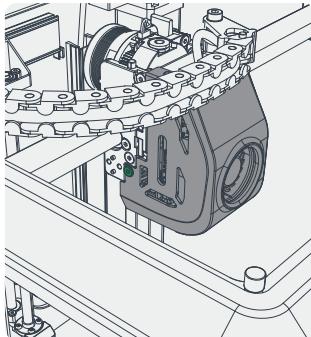
### 2.5 连接风扇线、组装喷头前壳与挤出机电机盖



① 将喷头罩上的风扇线接入上图所示电路板的线槽内；



② 如上图示，将喷头罩用螺丝固定；



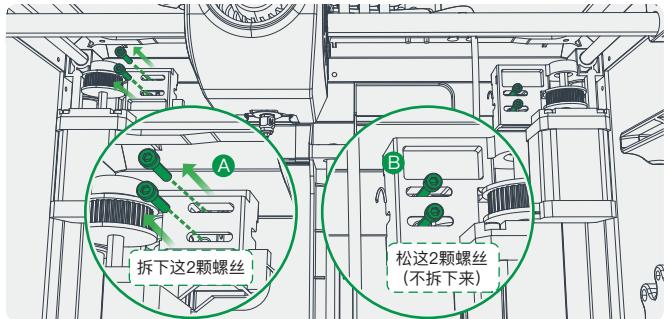
③ 将升级包内的挤出机电机盖扣在挤出机电枢上。

## 2. 安装步骤

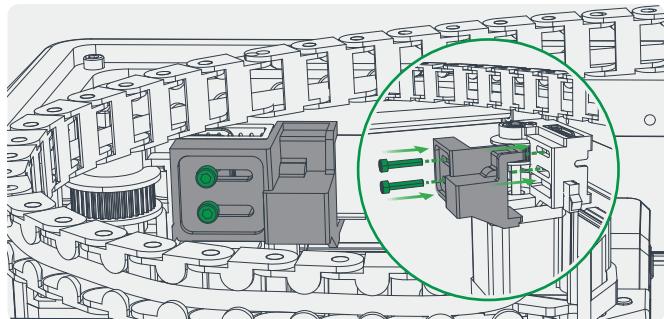


### \* K1系列

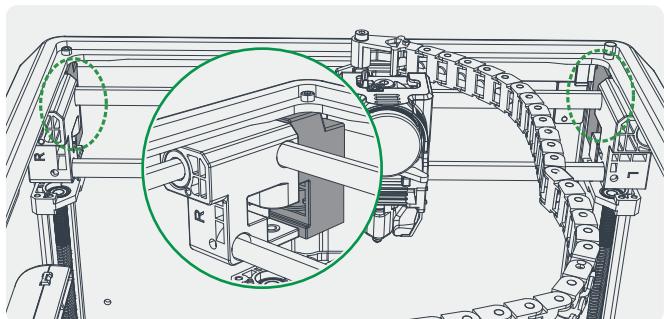
#### 2.6 (K1系列) 安装撞刀块及调节皮带松紧度



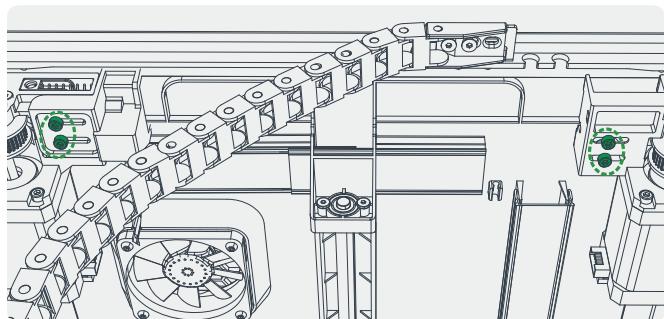
- 1 A. 拆下左侧皮带张紧块2颗螺丝（保留后续使用）；  
B. 拧松右侧皮带张紧块2颗螺丝（请注意，无需拆下来）；



- 2 在升级包内选择K1系列适配的撞刀块按照如图所示位置安装，用刚拆下的螺丝固定；(撞刀块A适配K1&K1C&K1 SE, B适配K1 Max)



- 3 皮带张紧度调节：A. 往前门方向移动X轴，使X轴两端对准固定回零位置；

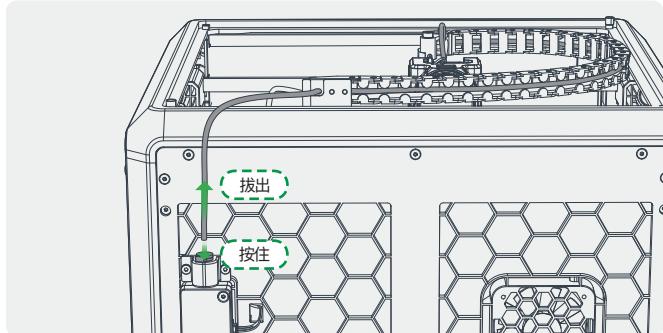


- 3 皮带张紧度调节：B. 拧紧两侧皮带的4颗张紧块螺丝。

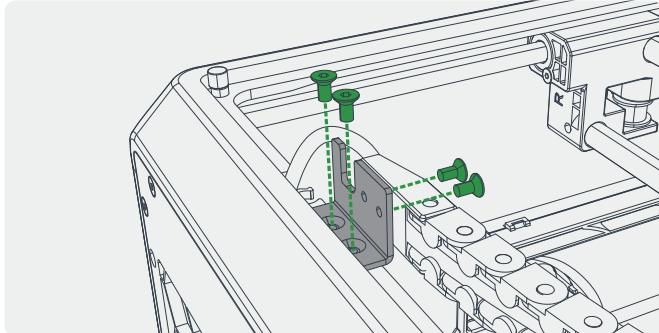
## 2. 安装步骤

>>>

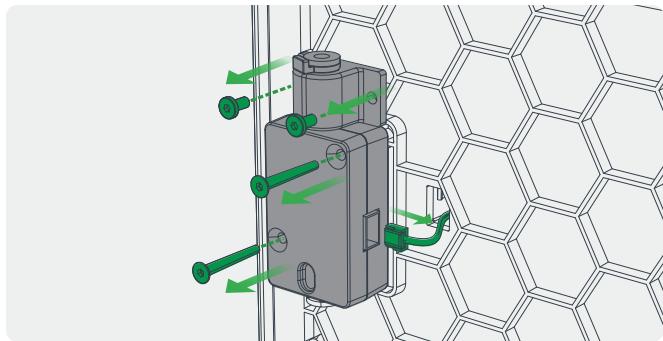
### 2.7 (K1系列) 移除铁氟龙管、拖链安装钣金、断料检测



- ① 移除铁氟龙管：按压气动接头的同时拔出铁氟龙管并将铁氟龙管整根抽出；



- ② 移除拖链安装钣金：拆下如图所示的4颗拖链安装钣金螺丝，将拖链安装钣金移除；

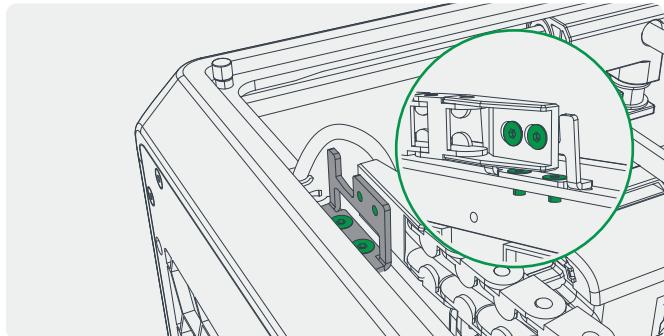


- ③ 移除断料检测：拧松如图所示的4颗螺丝，拔掉断料检测线，将断料检测移除。

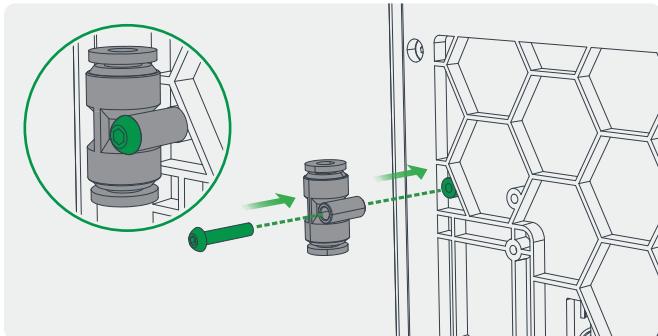
## 2. 安装步骤



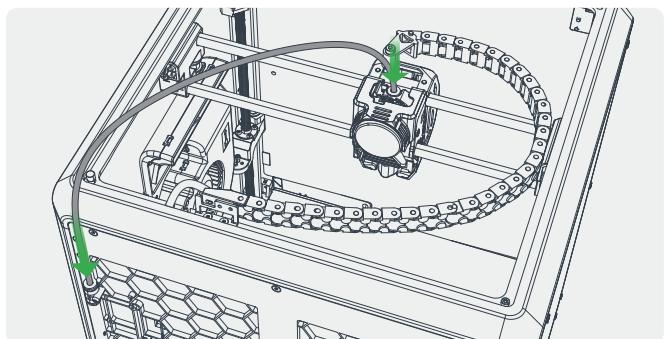
### 2.8 (K1系列) 安装新的拖链安装钣金、双通接头、铁氟龙管、丝杆遮挡件 (左右)



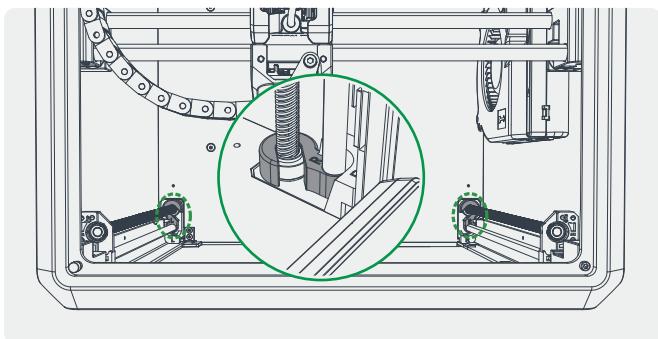
- ① 安装新的拖链安装钣金：将升级包内新的拖链安装钣金，按图示位置安装，用配套的4颗螺丝锁紧固定；



- ② 安装新的双通接头：将双通接头安装在如图所示的位置，使用自攻螺丝（较短的那颗螺丝）锁紧；



- ③ 安装新的铁氟龙管（较短的那根铁氟龙管）；

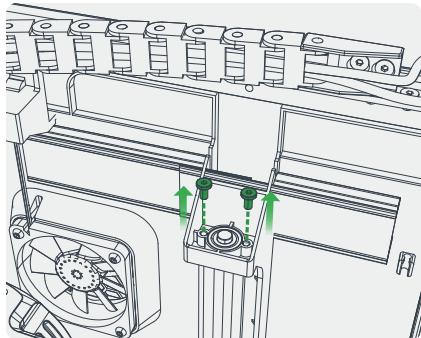


- ④ 安装丝杆遮挡件 (左右)：按照图示，在前门方向的丝杆处安装丝杆遮挡件(左右)。

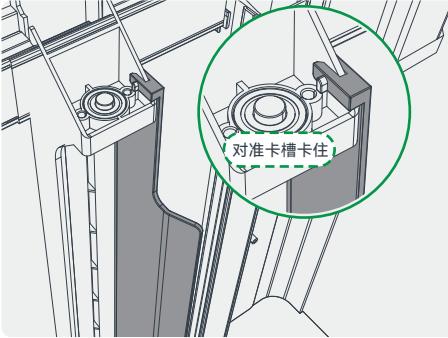
## 2. 安装步骤

&gt;&gt;&gt;

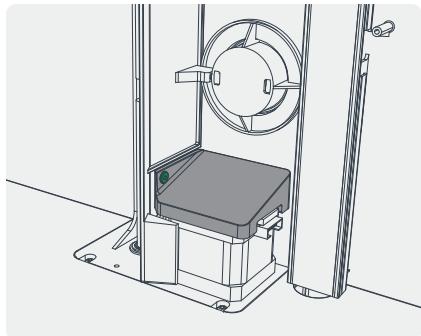
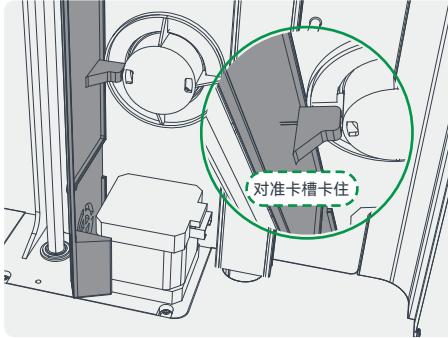
### 2.9 (K1系列) 安装丝杆遮挡件、Z轴电机盖以及料斗组件



① 拆下丝杆固定块的2颗螺丝；



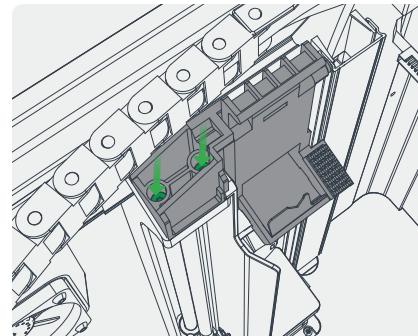
② 按照上图安装丝杆遮挡件，对准卡槽固定（请选择适配的丝杆遮挡件，A适配K1&K1C&K1 SE, B适配K1 Max）；



③ 安装Z轴电机罩；



④ 料斗套件组装（请选择适配的料斗固定块，A适配K1&K1C&K1 SE, B适配K1 Max）；



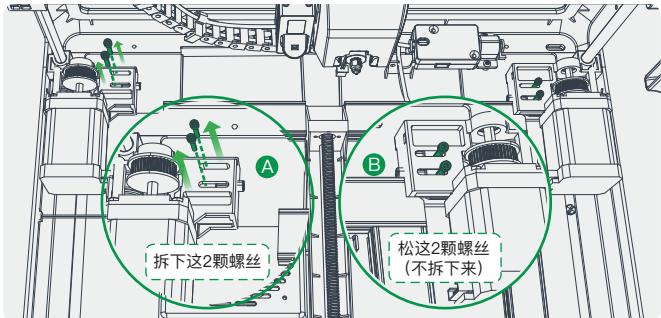
⑤ 将步骤④组装好的料斗套件装到丝杆固定块上（如图所示位置），用料斗固定块配套的螺丝固定。

## 4. 安装步骤

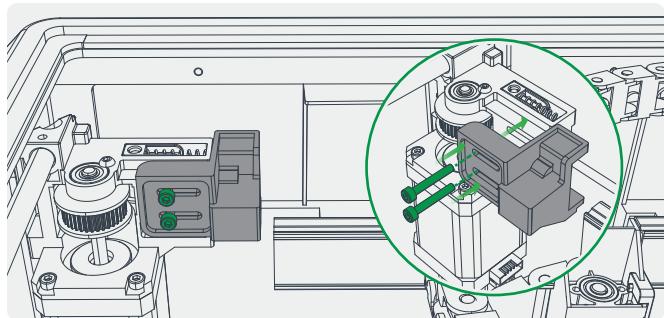
&gt;&gt;&gt;

### \* K1 Max

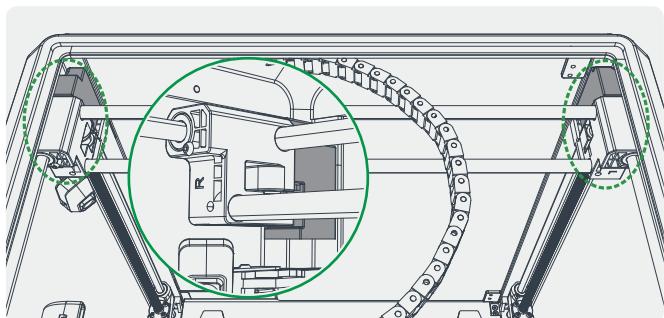
#### 2.6 (K1 Max) 安装撞刀块及调节皮带松紧度



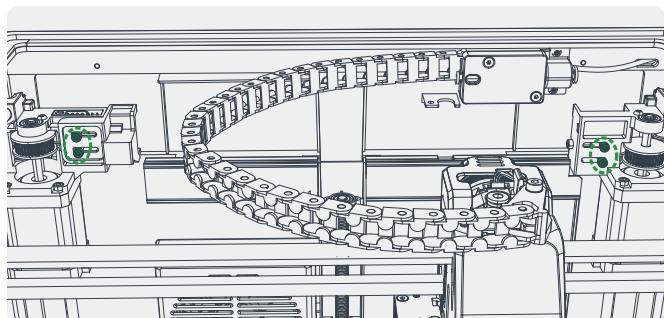
- ① A. 拆下左侧皮带张紧块的2颗螺丝（保留后续使用）；  
B. 拧松右侧皮带张紧块的2颗螺丝（请注意，无需拆下来）；



- ② 在升级包内选择K1 Max适配的撞刀块按照如图所示位置安装，使用螺丝固定；  
(撞刀块A适配K1&K1C&K1 SE, B适配K1 Max)；



- ③ 皮带张紧度调节：A. 往前门方向移动X轴，使X轴两端对准固定回零位置；

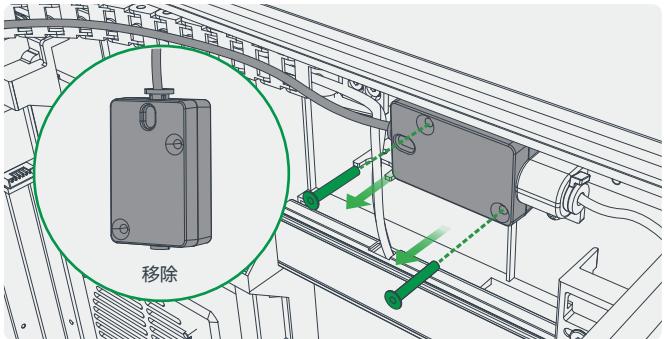


- ③ 皮带张紧度调节：B. 拧紧两侧皮带的4颗张紧块螺丝。

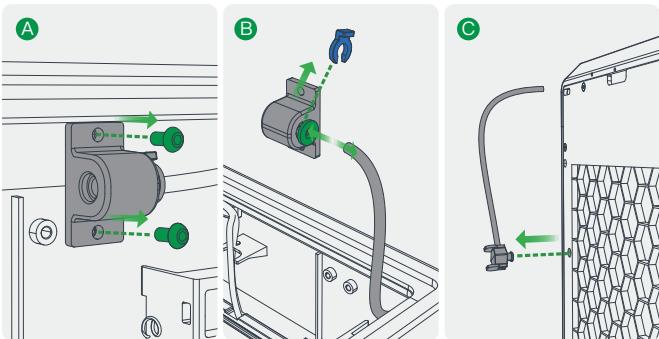
## 2. 安装步骤

&gt;&gt;&gt;

### 2.7 (K1 Max) 移除断料检测及旧的铁氟龙管

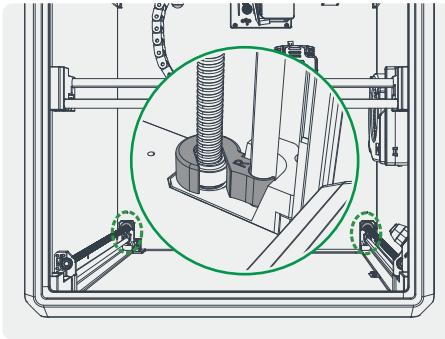
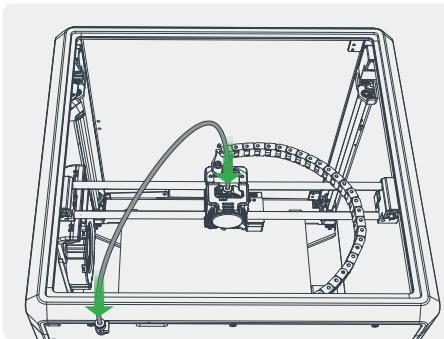
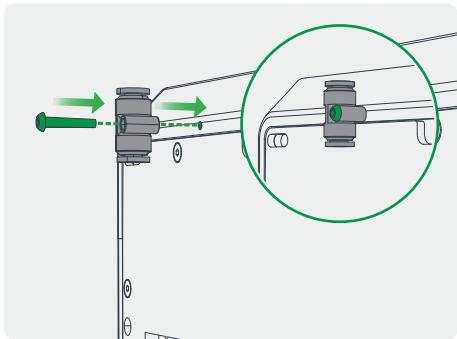


- ① 移除断料检测及左侧铁氟龙管：拆下图示的2颗断料检测螺丝，将断料检测及铁氟龙管移除；



- ② 移除气动接头组件及右侧铁氟龙管：A. 拆下图示的2颗断料检测组件螺丝；  
B. 拔掉蓝色卡爪，按住气动接头，将气动接头组件移除；  
C. 拆下背板上固定铁氟龙管的卡扣，将铁氟龙管移除。

### 2.8 (K1 Max) 安装双通接头、新的铁氟龙管、丝杆遮挡件(左右)



- ① 安装双通接头：将双通接头安装在如图所示的位置，使用机牙螺丝（较长的那颗螺丝）锁紧；

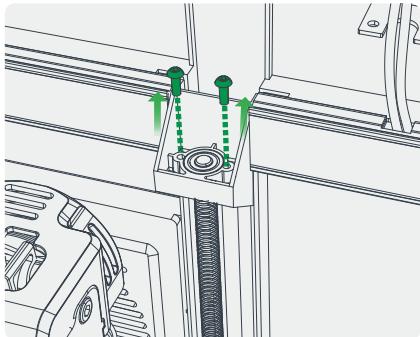
- ② 安装新的铁氟龙管（较短的那根铁氟龙管）；

- ③ 安装丝杆遮挡件 (左右)：按照图示，在前门方向的丝杆处安装丝杆遮挡件(左右)。

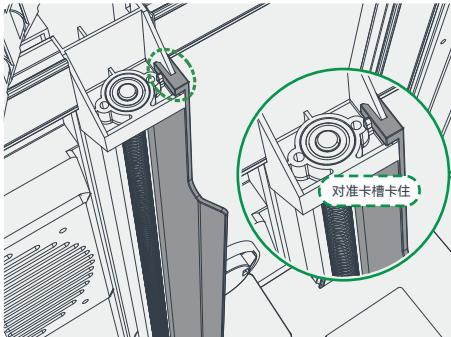
## 2. 安装步骤

&gt;&gt;&gt;

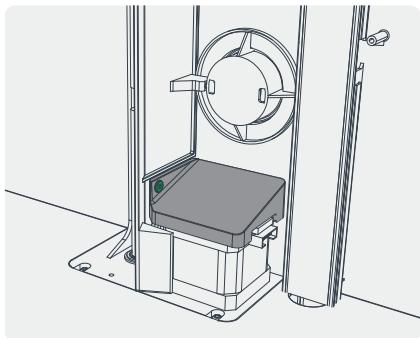
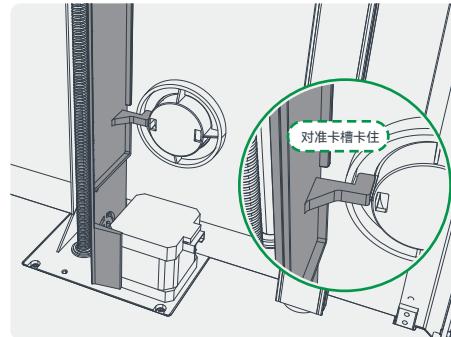
### 2.9 (K1 Max) 安装丝杆遮挡件、Z轴电机盖以及料斗组件



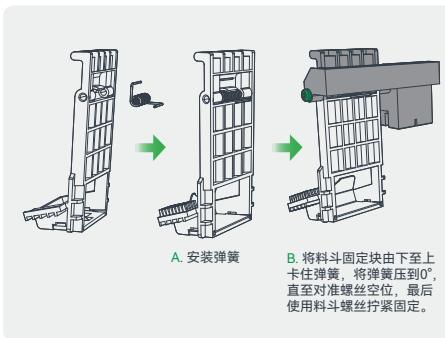
① 拆掉丝杆固定座上的2颗螺丝；



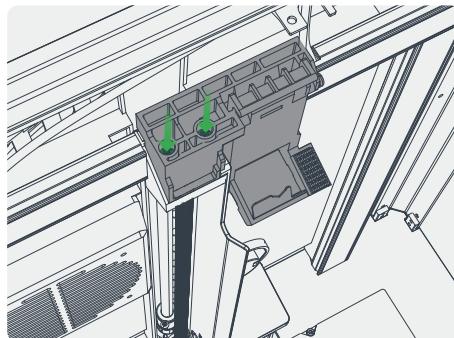
② 按照上图安装丝杆遮挡件，对准卡槽固定（请选择适配的丝杆遮挡件，A适配K1&K1C&K1 SE, B适配K1 Max）；



③ 安装Z轴电机罩；



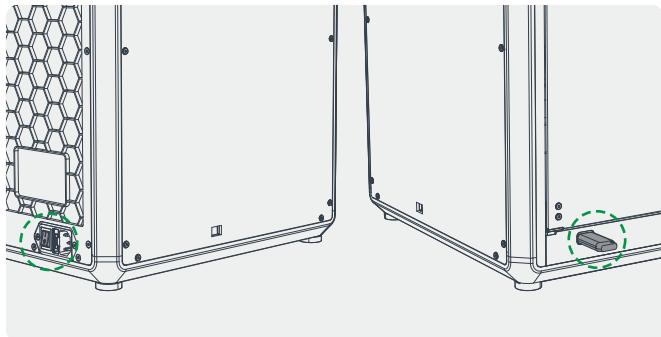
④ 料斗套件组装；



⑤ 将步骤④组装好的料斗套件装到丝杆固定座上（如图所示位置），用料斗固定块配套的螺丝固定。

### 3. 固件升级与喷头吐料坐标设置

#### 3.1 固件升级



① 开机，插入U盘；



② 屏幕自动弹出固件升级提示，按照提示完成固件升级之后机器会自动重启，重启后进入设备自检流程。

#### 3.2 喷头吐料坐标设置

设备自检完成后将自动弹出喷头吐料坐标设置提示框，请点击“去设置”，按照指引完成吐料坐标设置。



① 设备自检完成后点击“确定”；



② 点击“去设置”；



③ 设备自动回零；

### 3. 固件升级与喷头吐料坐标设置



④ 回零结束后喷头将自动移动到预定位置（吐料槽附近）；



⑤ 点击“确定”进入喷嘴坐标轴调整界面；



⑥ 通过该界面移动喷头直至对准吐料槽后，点击保存。



#### 温馨提示：

后续如需调整喷头吐料坐标可通过设置界面的“专家模式”进入。



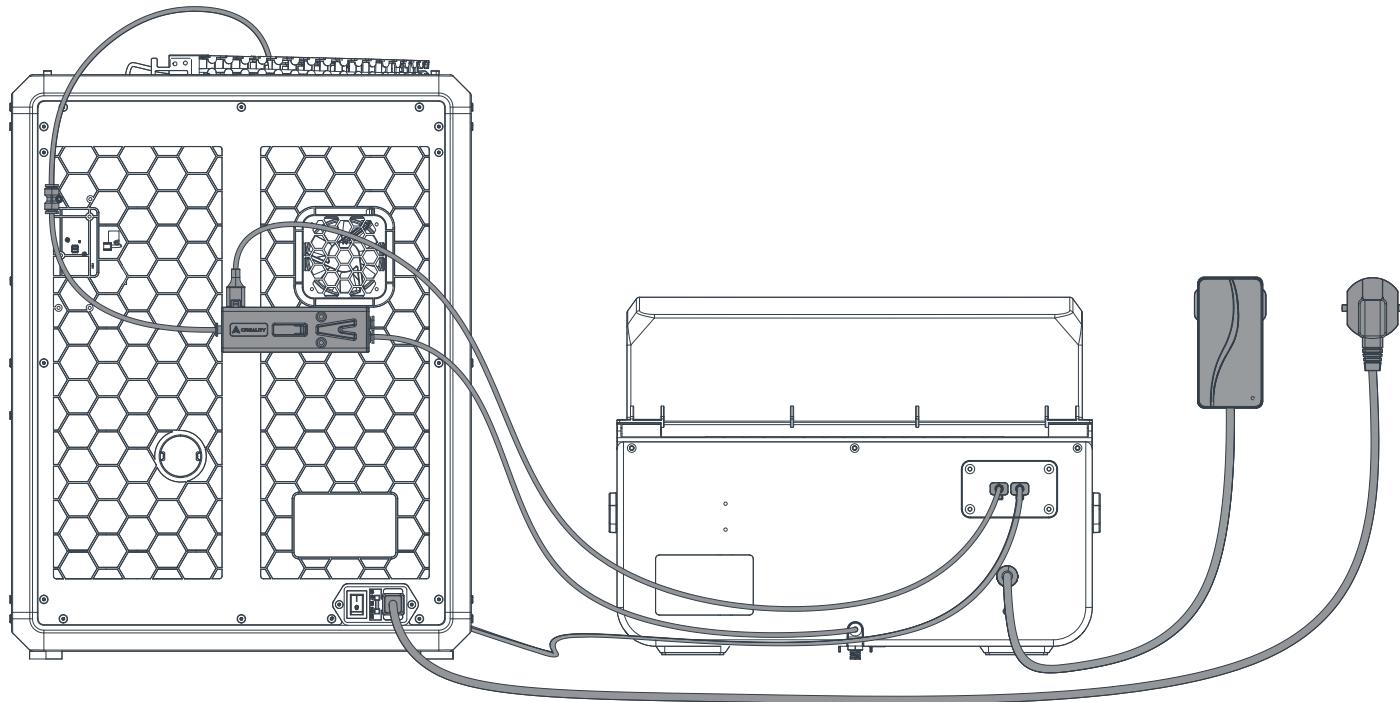
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 4. 连接CFS

>>>

\* K1系列

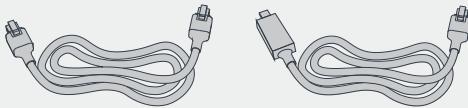
### 4.1 (K1系列) CFS连接步骤



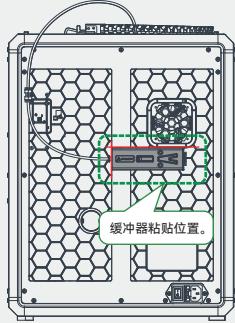
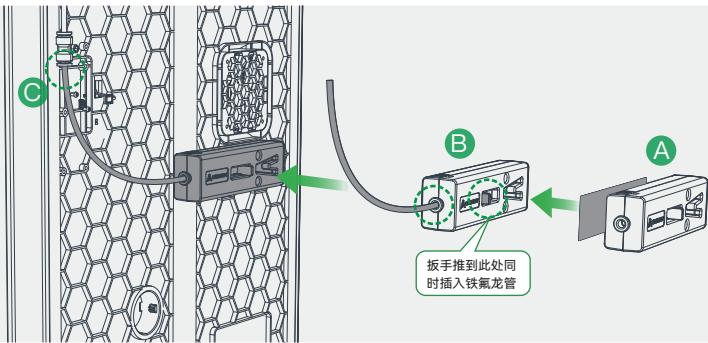
## 4. 连接CFS



- 较长的铁氟龙管（升级包内的0.8m铁氟龙管）用于连接CFS五通和缓冲器；  
较短的铁氟龙管（料盒自带的0.23m铁氟龙管）用于连接CFS缓冲器和双通接头。

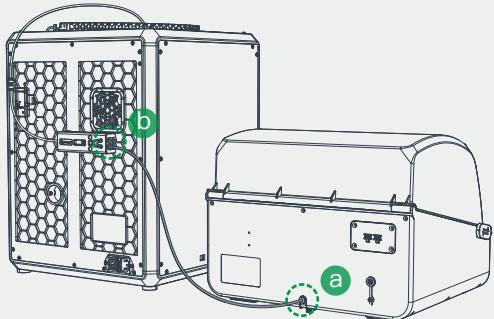


- 485通讯线（料盒自带）连接CFS与缓冲器，  
USB转485通讯线（升级包配置）连接CFS与打印机。

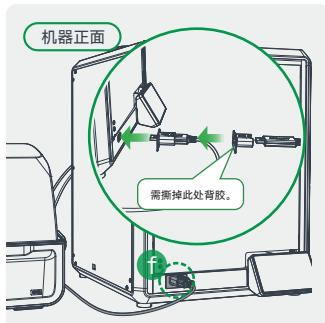


1. 将升级包内的双面胶撕掉底纸后粘到缓冲器的背面；  
2. 然后将CFS内自带的0.23m的铁氟龙管一端装到缓冲器上，接着将缓冲器双面胶面纸撕掉粘到机器背部，具体位置见上左图（注意缓冲器方向，请勿装反）；  
3. 最后将铁氟龙管的另一端和双通接头连接起来。

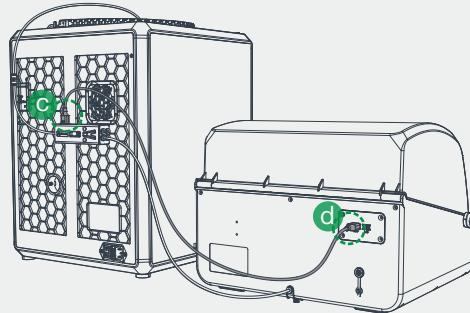
## 4. 连接CFS



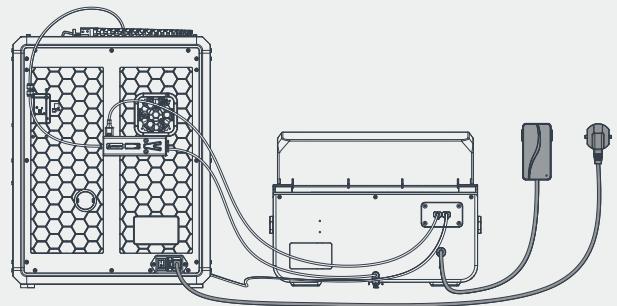
- ② 连接CFS五通与缓冲器: 升级包内自带的0.8m铁氟龙管的一端插入CFS耗材出口(位置a); 另一端插入缓冲器(位置b,四个孔位插入任意一个即可);



- ④ 连接CFS与机器USB转485通讯线: 6pin直头一端, 无正反, 插CFS位置e;  
将USB支架背胶撕开后, LOGO面朝上套在USB插头上, 然后将USB插头插在机器正面接口位置f;



- ③ 连接CFS与缓冲器: CFS自带的485通讯线任意一端插入缓冲器位置c, 另一端插入CFS位置d (CFS两个485插口插任意一个均可);



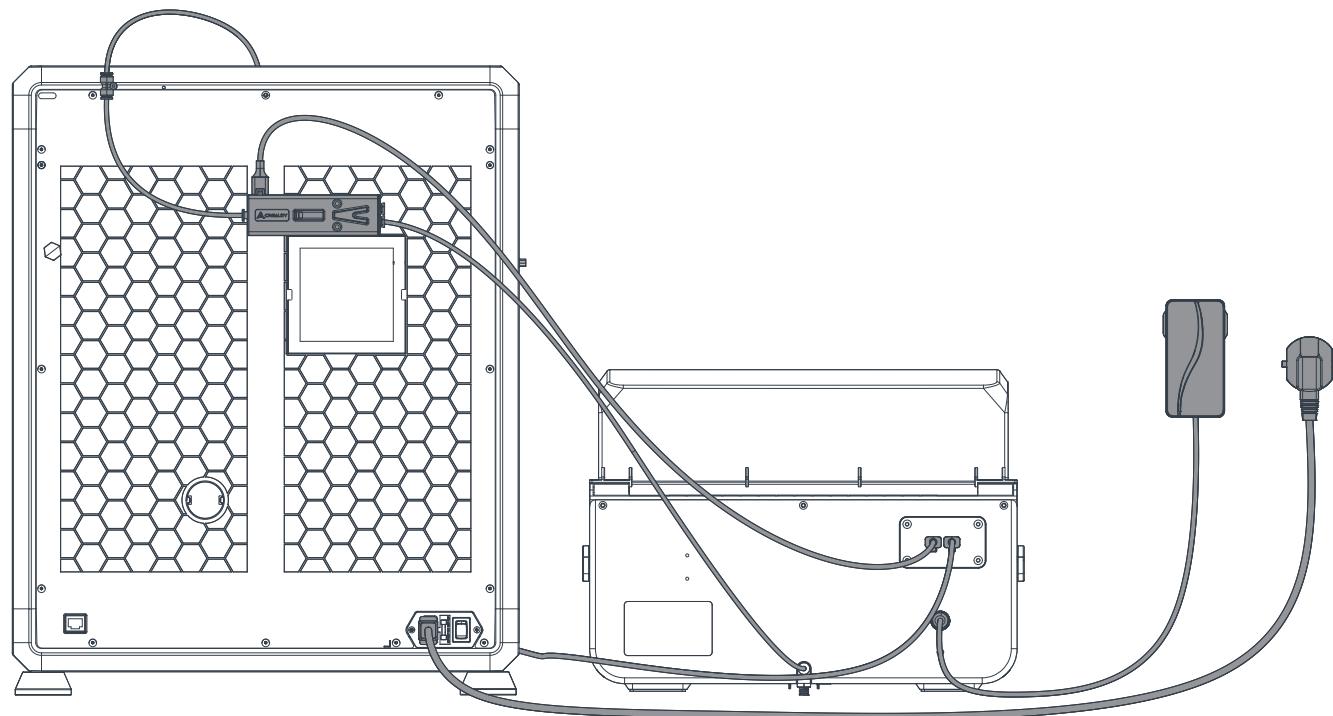
- ⑤ 机器与CFS分别接通电源。

## 4. 连接CFS



\* K1 Max

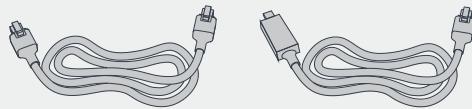
### 4.1 (K1 Max) CFS连接步骤



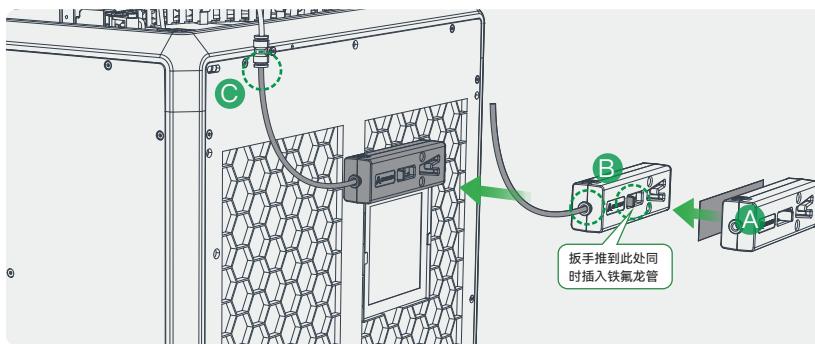
## 4. 连接CFS



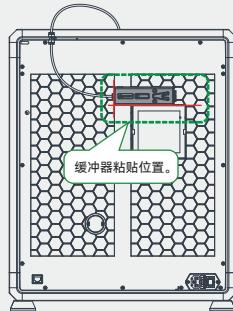
- 较长的铁氟龙管（升级包内的0.8m铁氟龙管）用于连接CFS五通和缓冲器；  
较短的铁氟龙管（料盒自带的0.23m铁氟龙管）用于连接CFS缓冲器和双通接头。



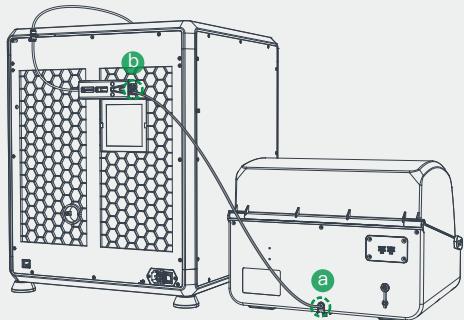
- 485通讯线（料盒自带）连接CFS与缓冲器；  
USB转485通讯线（升级包配置）连接CFS与打印机。



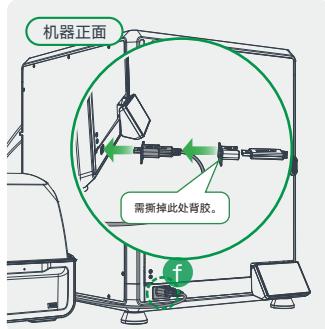
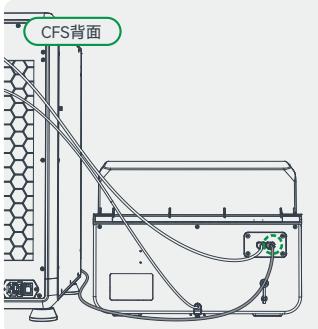
- ① A. 将升级包内的双面胶撕掉底纸后粘到缓冲器的背面；  
B. 然后将CFS内自带的0.23m的铁氟龙管一端装到缓冲器上，接着将缓冲器双面胶面纸撕掉粘到机器背部，具体位置见上左图（注意缓冲器方向，请勿装反）；  
C. 最后将铁氟龙管的另一端和双通接头连接起来。



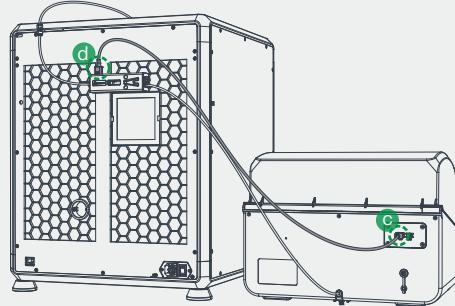
## 4. 连接CFS



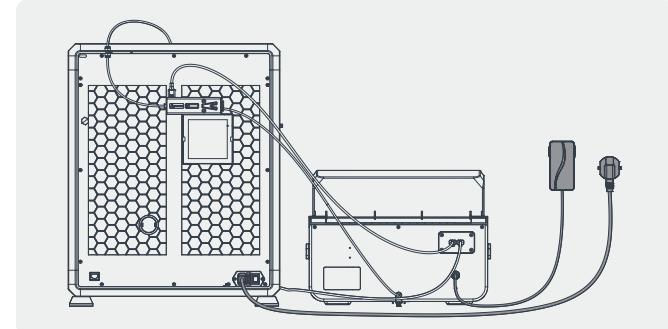
- ② 连接CFS五通与缓冲器: 升级包内自带的0.8m铁氟龙管的一端插入CFS耗材出口(位置a); 另一端插入缓冲器(位置b,四个孔位插入任意一个即可);



- ④ 连接CFS与机器USB转485通讯线: 6pin直头一端, 无正反, 插CFS位置e; 将USB支架背胶撕开后, LOGO面朝上套在USB插头上, 然后将USB插头插在机器正面接口位置f;



- ③ 连接CFS与缓冲器: CFS自带的485通讯线任意一端插入缓冲器位置c, 另一端插入CFS位置d (CFS两个485插口插任意一个均可);



- ⑤ 机器与CFS分别接通电源。

因每款机型不同，实物与图可能有所差异，请以实物为准，最终解释权归深圳市创想三维科技股份有限公司所有。



## 深圳市创想三维科技股份有限公司

深圳市龙华区民治街道新牛社区梅龙大道锦绣鸿都大厦18F

公司网站: [www.creality.cn](http://www.creality.cn)

服务热线: 400 6133 882

