



Kit de acessórios de atualização K1 Series CFS

MANUAL DO UTILIZADOR

Kit de acessórios de atualização K1 Series CFS

V 1.1_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

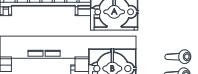
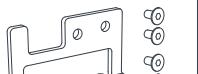
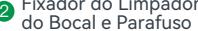
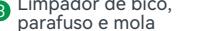
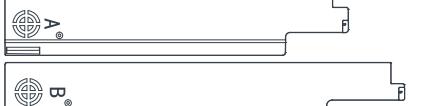
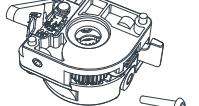
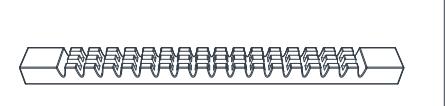
1. Não use esta impressora por métodos ou operações que não estejam descritos neste manual, caso contrário, pode resultar em ferimentos accidentais ou danos materiais.
2. Não instale esta impressora perto de materiais inflamáveis ou explosivos, nem de fontes excessivas de calor. Instale esta impressora em um ambiente ventilado, refrigerado e livre de poeira.
3. Não instale esta impressora em um ambiente com vibração ou instável, pois a qualidade da impressão será comprometida quando a impressora for balançada.
4. Use o filamento recomendado pelo fabricante, caso contrário, o bico pode entupir ou a impressora pode ser danificada.
5. Use o cabo de alimentação fornecido com a impressora e não o de outros produtos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada de três pinos com aterramento.
6. Não toque no bico ou na mesa aquecida enquanto a impressora estiver em funcionamento, caso contrário, você pode se queimar.
7. Não use luvas ou acessórios ao operar a impressora, caso contrário, as partes móveis podem causar ferimentos accidentais, 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 accidentais.
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. Informações sobre o equipamento	01-02
1.1 Lista de Embalagem	01-01
1.2 Especificações do equipamento	02-02
2. Procedimento de Montagem	03-11
2.1 Remova o tubo de PTFE da extremidade do extrusor e a tampa frontal do extrusor	03-03
2.2 Remova a tampa do motor do extrusor e o conjunto do motor do extrusor de posição de parada	03-03
2.3 Substituir o extrusor	04-04
2.4 Conecte o fio de detecção do cortador e o fio de detecção de quebra do filamento	04-04
2.5 Conecte o fio do ventilador, monte a proteção frontal do bico e a proteção do motor do extrusor	05-05
2.6 (Série K1) Instale o bloco de corte e ajuste a tensão da correia	06-06
2.7 (Série K1) Remova o tubo de PTFE, instale a placa de montagem da corrente de arraste e realize a detecção de quebra de filamento	07-07
2.8 (Série K1) Instale a nova placa de montagem da corrente de arraste, conectores em Y, tubo de PTFE e protetor do fuso de avanço (esquerdo e direito)	08-08
2.9 (Série K1) Instale a proteção do fuso, a cobertura do motor do eixo Z e o conjunto do funil	09-09
2.6 (K1Max) Instale o bloco de corte e ajuste a tensão da correia	10-10
2.7 (K1Max) Remova o sistema de detecção de quebra de filamento e o tubo de PTFE velho	11-11
2.8 (K1Max) Instale o conector em Y, o novo tubo de PTFE e o escudo do fuso (esquerda e direita)	11-11
2.9 (K1Max) Instale o protetor do fuso, a tampa do motor do eixo Z e o conjunto da tremonha	12-12
3. Atualização de firmware e configuração de coordenadas do bocal	12-12
3.1 Atualização de firmware	13-13
3.2 Configuração das coordenadas do bico	13-14
4. Conectar CFS	15-20
4.1 (Série K1) Etapas para conectar CFS	15-17
4.1 (K1Max) Etapas para conectar CFS	18-20

1. Informações sobre o equipamento



1.1 Lista de Embalagem

 A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	 A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max				
 1 Bloco de Corte	 2 Fixador do Limpador do Bocal e Parafuso	 3 Limpador de bico, parafuso e mola	 4 Tampa do Motor do Eixo Z e Parafuso	 5 Tampa do Motor do Extrusor	 6 Chapa de Montagem da Cadeia de Cabos e Parafuso
 A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max 7 Cobertura de Parafuso Acionador	 8 Kit do Extrusor e Parafuso	 9 Tampa da Barra de Parafuso (Esquerda e Direita)		 10 tira de guardanapo	
 11 Conexão de Dupla Extremidade e Parafuso	 12 Chave de fenda	 13 Pen drive USB	 14 Tubo de PTFE	 15 Cabo USB para 485	 16 Suporte de Montagem de Cabo USB
 17 Adaptador de energia	 18 O adesivo de suporte do buffer	 19 Guia de Instalação Rápida			

Nota: ① As peças rotuladas como A e B são usadas para diferentes modelos: A é compatível com K1, K1C e K1 SE, enquanto B é compatível com K1 Max.

② Os acessórios acima são apenas para referência. Por favor, consulte os itens reais.

1. Informações sobre o equipamento



1.2 Especificações do equipamento

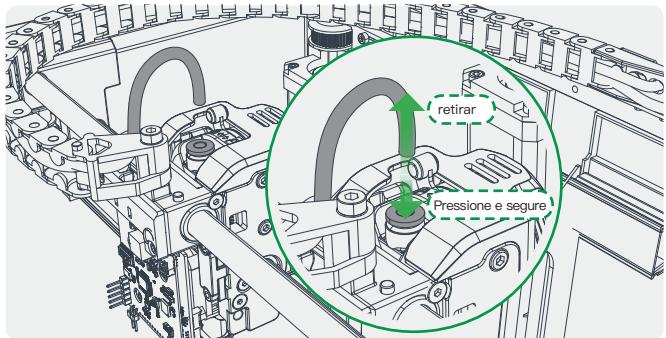
Especificações do equipamento	
Peso Líquido	0.77kg
Dimensões do pacote	394*116*68mm
Adaptador de energia	42w
Diâmetro do consumível	1.75mm
Compatível com CFS	Sim
Modelos de Produtos Suportados	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
Tamanho de impressão	O tamanho de impressão em monocromático é baseado na máquina original modificada, após a modificação, o tamanho do eixo Y para impressão multicolor será reduzido em 5 mm.
Software de Corte	Software de Fatiamento Creality Print 5.1 e acima
Comprimento da linha de dados 485	1.5m

2. Procedimento de Montagem

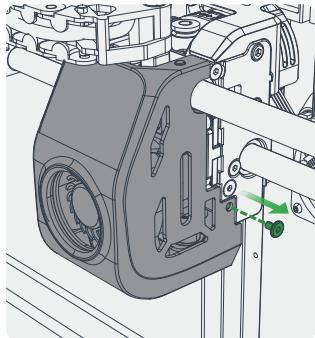


* As etapas 2.1~2.5 são etapas de instalação comuns para a série K1 e K1 Max.

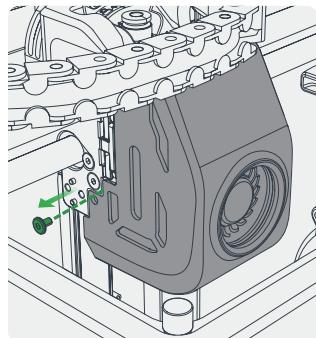
2.1 Remova o tubo de PTFE da extremidade do extrusor e a tampa frontal do extrusor



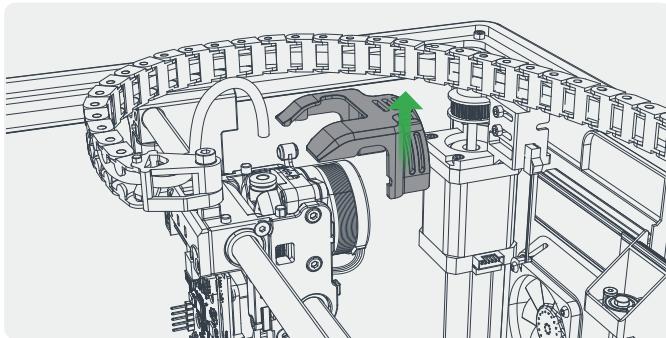
- 1 Ao pressionar e segurar a conexão pneumática, puxe o tubo de teflon
(Nota: Se houver consumíveis carregados, por favor, ejete-os primeiro);



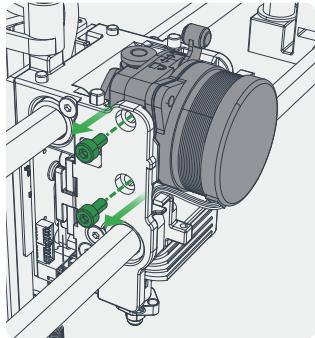
- 2 Remova os parafusos dos dois lados e a carcaça frontal da tampa do bocal fixo. Ao remover a tampa do bocal, desconecte o fio do ventilador de resfriamento.



2.2 Remova a tampa do motor do extrusor e o conjunto do motor do extrusor de posição de parada



- 1 Levante para remover a tampa do extrusor;

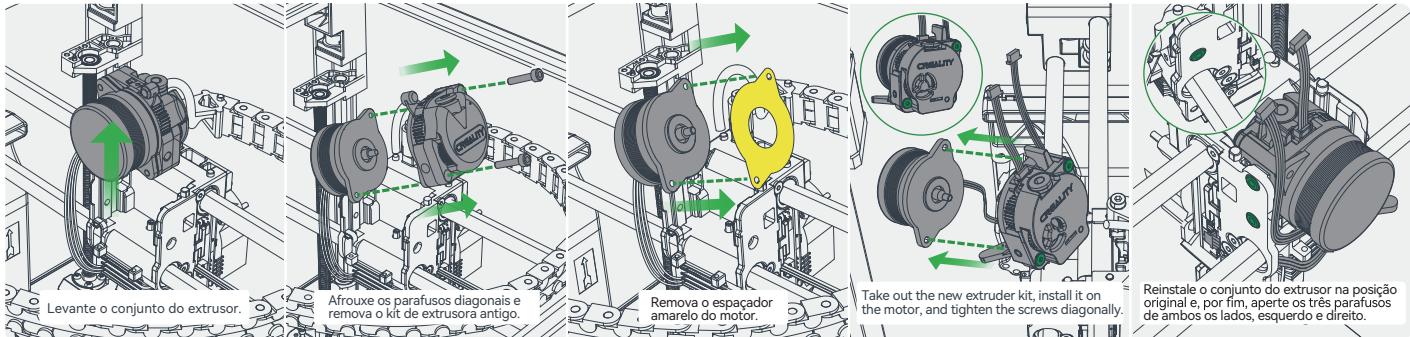


- 2 Solte os 3 parafusos em ambos os lados conforme mostrado no diagrama acima.

2. Procedimento de Montagem

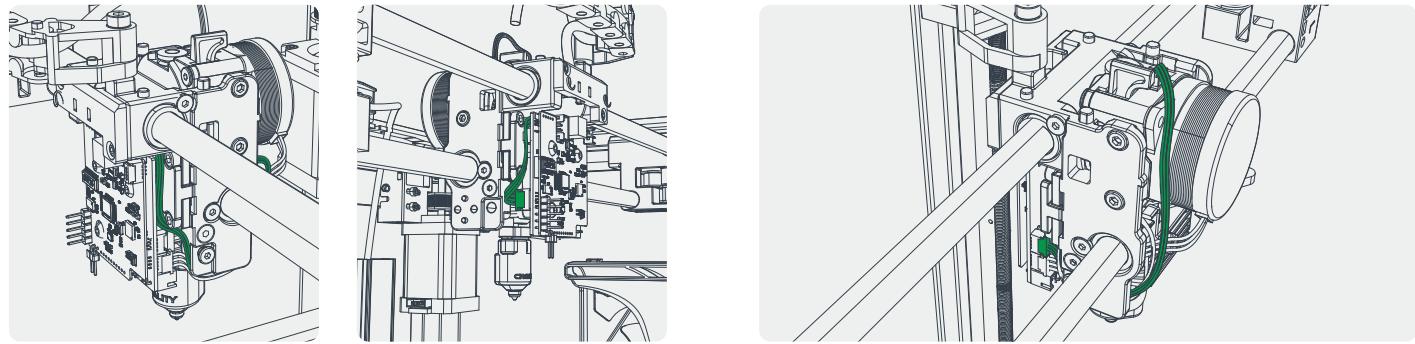
>>>

2.3 Substituir o extrusor



- 1 Levante o conjunto extrusor, remova o kit de extrusor antigo e instale e fixe o kit de extrusor do pacote de atualização.

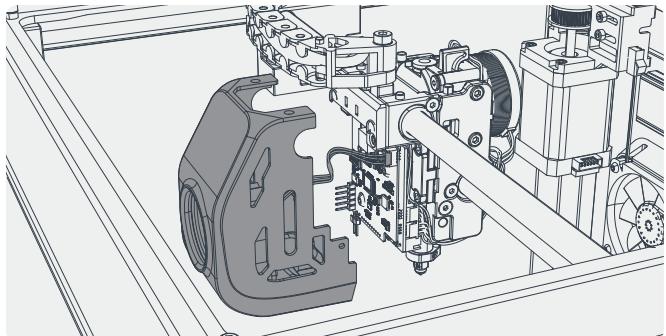
2.4 Conecte o fio de detecção do cortador e o fio de detecção de quebra do filamento



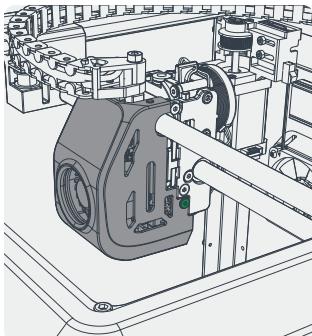
2. Procedimento de Montagem



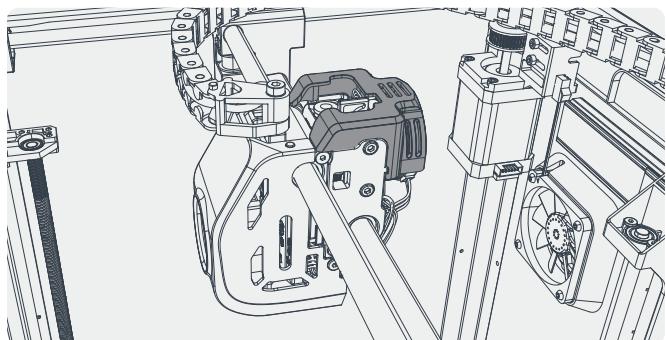
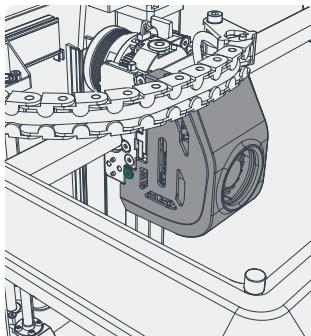
2.5 Conecte o fio do ventilador, monte a proteção frontal do bico e a proteção do motor do extrusor



- 1 Conecte os fios do ventilador na tampa do bocal no sulco para fios na placa de circuito conforme mostrado no diagrama;



- 2 Fixe a tampa do bico com parafusos conforme mostrado no diagrama;



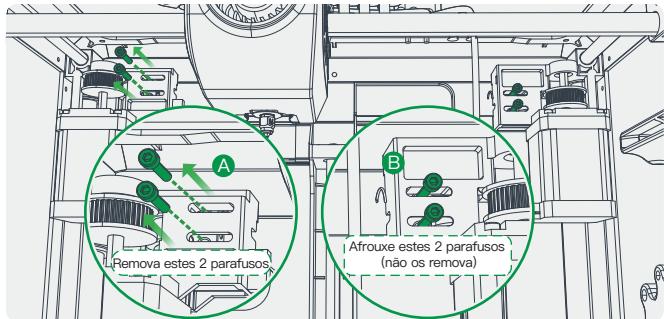
- 3 Encaixe a tampa do motor do extrusor do kit de atualização no motor do extrusor.

2. Procedimento de Montagem

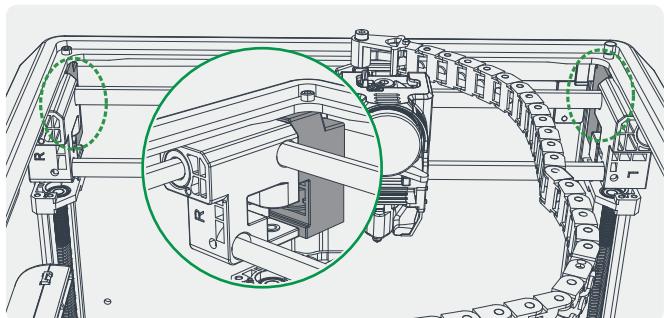


* Série K1

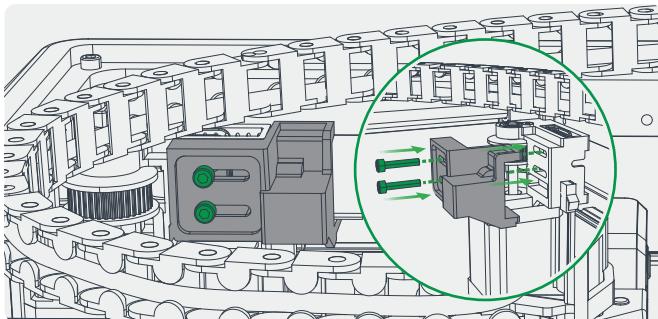
2.6 (Série K1) Instale o bloco de corte e ajuste a tensão da correia



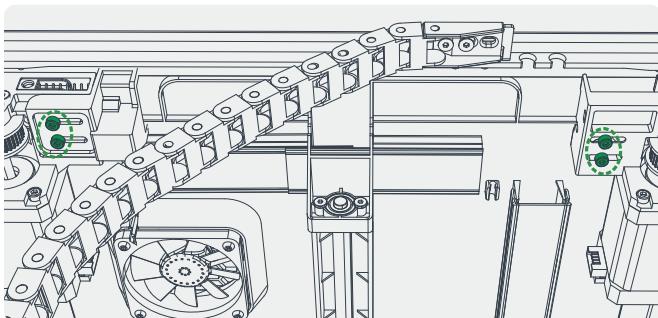
- 1 A. Remova os 2 parafusos do bloco de tensão da correia esquerda (guarde-os para uso posterior);
B. Afrouxe os 2 parafusos do bloco de tensão da correia direita (nota: não os remova);



- 3 Ajuste da tensão da correia: A. Mova o eixo X em direção à porta frontal para que ambas as extremidades do eixo X se alinhem com a posição inicial fixa;



- 2 Do pacote de atualização, selecione o bloco de corte compatível com a série K1 e instale-o conforme mostrado. Prenda-o com os parafusos que você acabou de remover. (O Bloco de Corte A é compatível com K1, K1C e K1 SE; B é compatível com K1 Max);

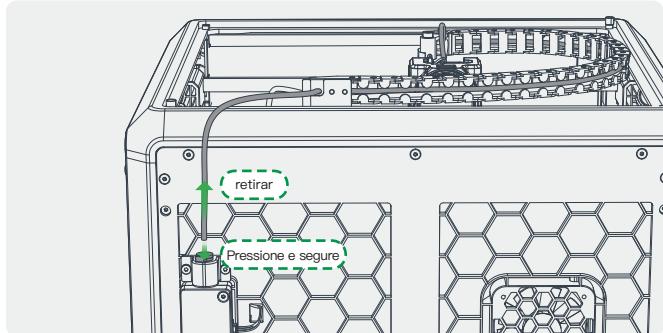


- 4 Ajuste da tensão da correia: Aperte os 4 parafusos do bloco de tensão em ambos os lados da correia.

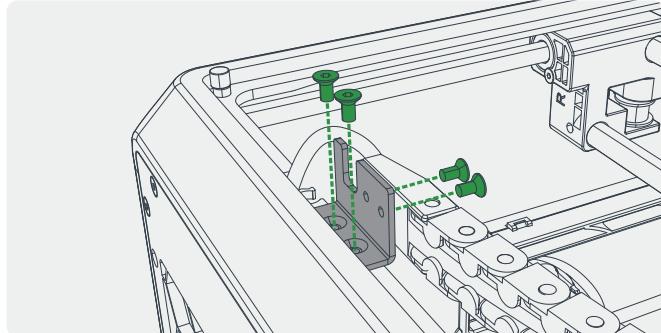
2. Procedimento de Montagem

>>>

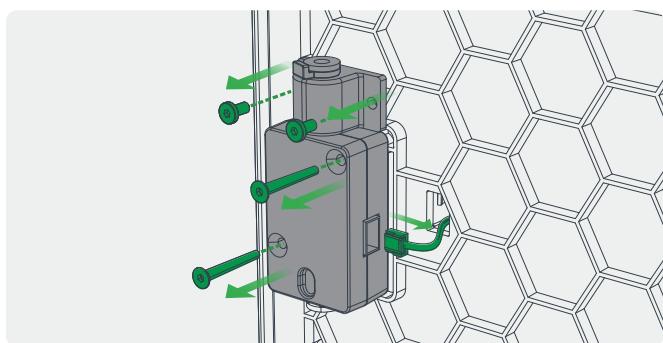
2.7 (Série K1) Remova o tubo de PTFE, instale a placa de montagem da corrente de arraste e realize a detecção de quebra de filamento



- 1 Remova o tubo de Teflon: Enquanto pressiona o conector pneumático, puxe o tubo de Teflon e extraia-o completamente;



- 2 Remover o suporte de montagem da corrente de arraste: Remova os quatro parafusos do suporte de montagem da corrente de arraste conforme mostrado na imagem, depois remova o suporte de montagem da corrente de arraste;

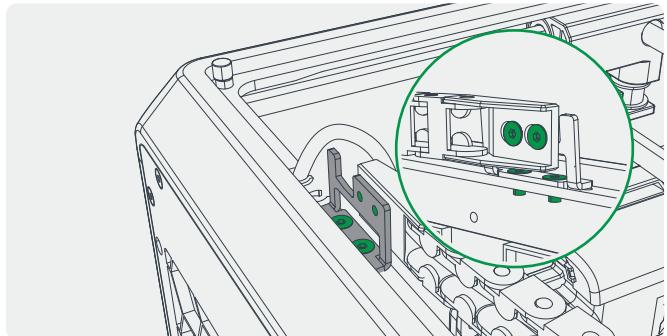


- 3 Remova a detecção de quebra de material: Afrouxe os quatro parafusos conforme mostrado na imagem, desconecte a linha de detecção de quebra de material e, em seguida, remova a detecção de quebra de material.

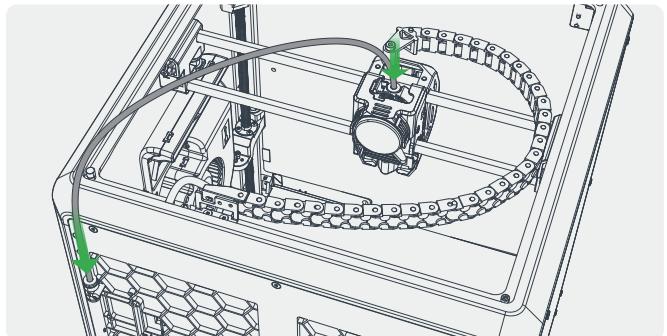
2. Procedimento de Montagem

>>>

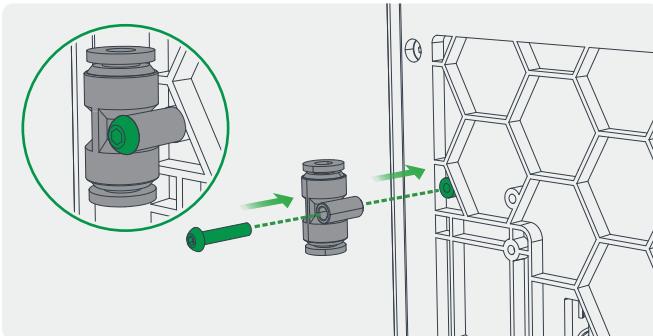
2.8 (Série K1) Instale a nova placa de montagem da corrente de arraste, conectores em Y, tubo de PTFE e protetor do fuso de avanço (esquerdo e direito)



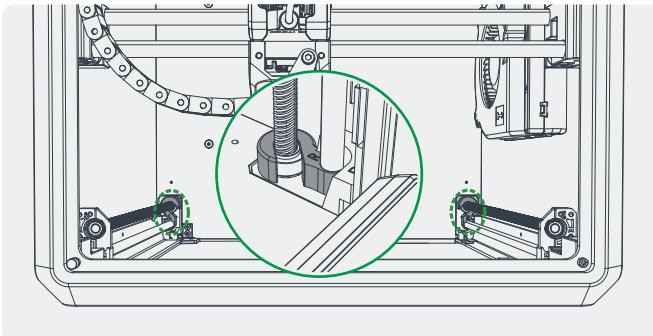
- 1 Instale a nova chapa de metal de montagem da corrente de arraste: Instale a nova chapa de metal de montagem da corrente de arraste do pacote de atualização na posição indicada no diagrama, e fixe-a firmemente com os 4 parafusos correspondentes;



- 3 Instale o novo tubo de Teflon (o tubo de Teflon mais curto);



- 2 Instale o novo conector de dupla via: Instale o conector de dupla via na posição mostrada no diagrama e fixe-o com os parafusos autotrvantes (os parafusos mais curtos);

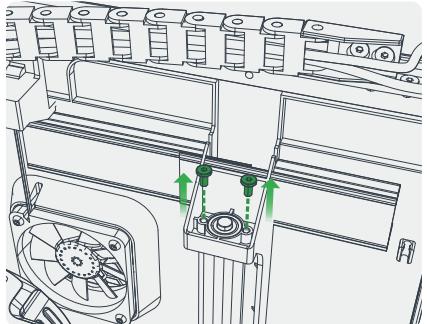


- 4 Instale os protetores de fuso (esquerdo e direito): De acordo com o diagrama, instale os protetores de fuso (esquerdo e direito) nos fusos do lado da porta frontal.

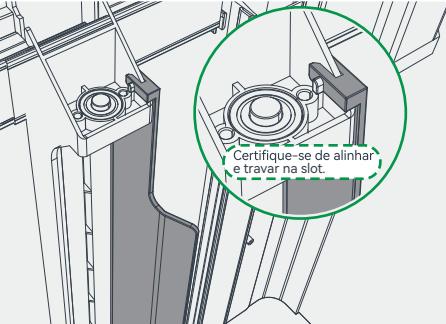
2. Procedimento de Montagem



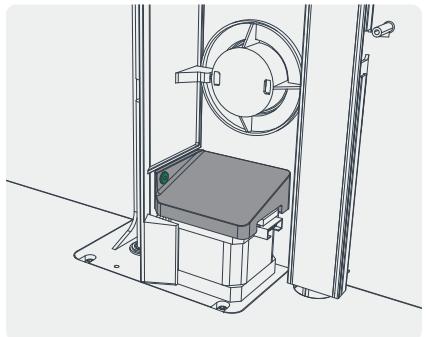
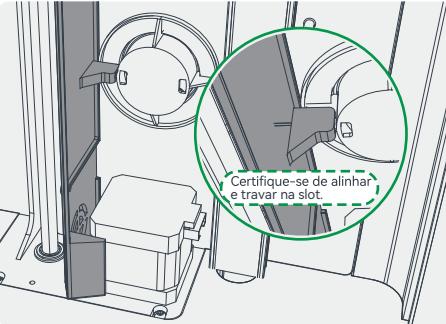
2.9 (Série K1) Instale a proteção do fuso, a cobertura do motor do eixo Z e o conjunto do funil



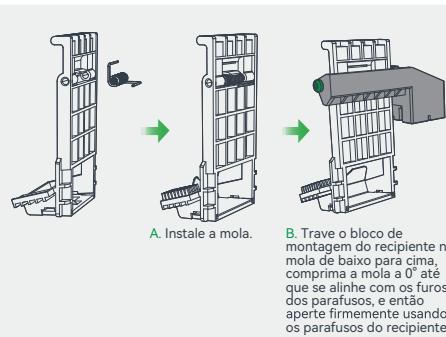
- 1 Remova os dois parafusos do suporte da barra de rosca;



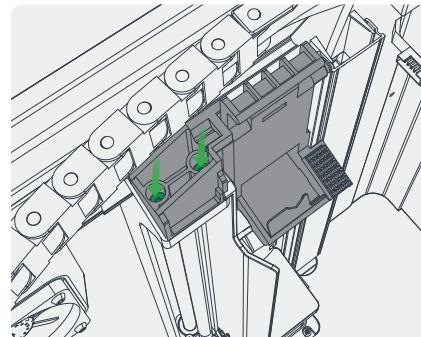
- 2 Instale as coberturas dos parafusos de avanço conforme mostrado na imagem acima e alinhe-as com as ranhuras de fixação (por favor, selecione a cobertura de parafuso de avanço apropriada; A é adequada para K1 & K1C & K1 SE, B é adequada para K1 Max);



- 3 Instale a tampa do motor do eixo Z;



- 4 Monte o kit funil (escolha o bloco de montagem do funil adequado: A para K1 & K1C & K1 SE, B para K1 Max);



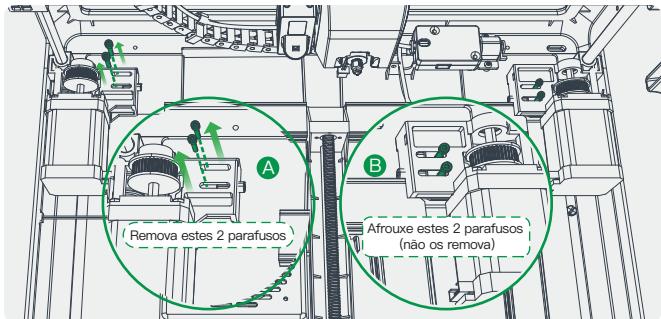
- 5 Anexe o kit de tremonha montado da etapa ④ ao bloco de montagem do fuso (como mostrado no diagrama) e prenda-o com os parafusos do bloco de montagem da tremonha. Certifique-se de alinhar e travar na ranhura.

2. Procedimento de Montagem

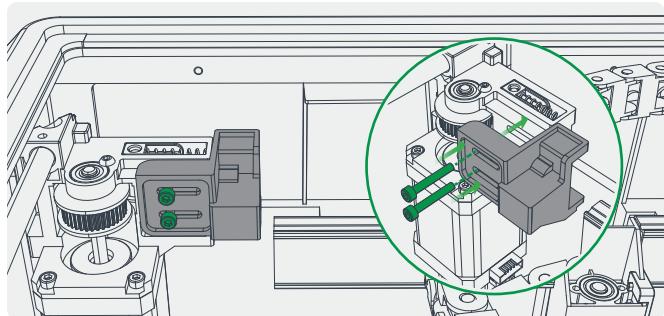


* K1 Max

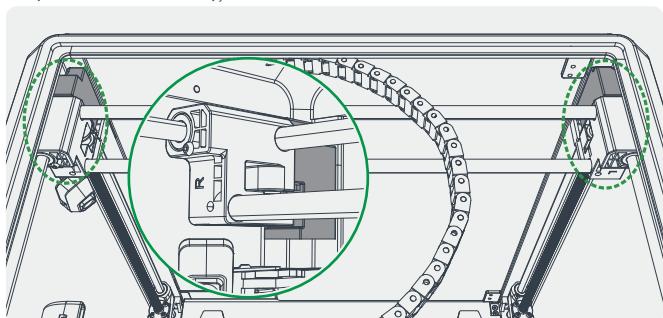
2.6 (K1 Max) Instale o bloco de corte e ajuste a tensão da correia



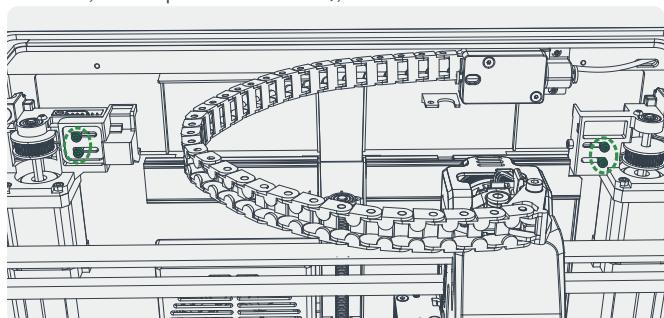
- 1 A. Remova os 2 parafusos do bloco de tensão da correia esquerda (guarde-os para uso posterior);
B. Afrouxe os 2 parafusos do bloco de tensão da correia direita (nota: não os remova);



- 2 Do pacote de atualização, selecione o bloco de corte compatível com a série K1 e instale-o conforme mostrado. Prenda-o com os parafusos que você acabou de remover. (O Bloco de Corte A é compatível com K1, K1C e K1 SE; B é compatível com K1 Max);



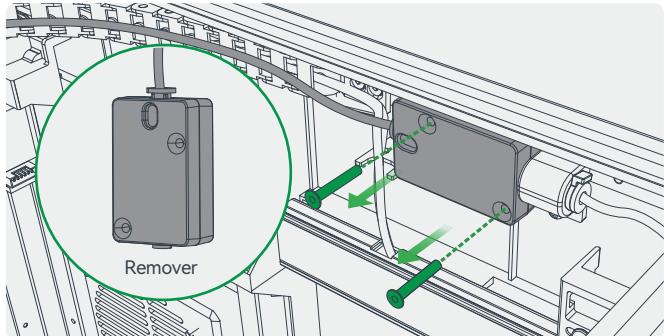
- 3 Ajuste da tensão da correia: A. Mova o eixo X em direção à porta frontal para que ambas as extremidades do eixo X se alinhem com a posição inicial fixa;



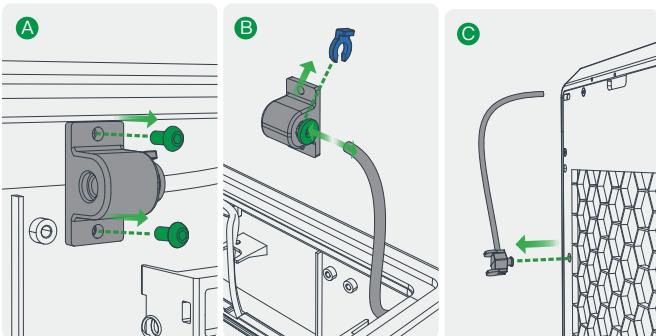
- 4 Ajuste da tensão da correia: Aperte os 4 parafusos do bloco de tensão em ambos os lados da correia.

2. Procedimento de Montagem

2.7 (K1 Max) Remova o sistema de detecção de quebra de filamento e o tubo de PTFE velho

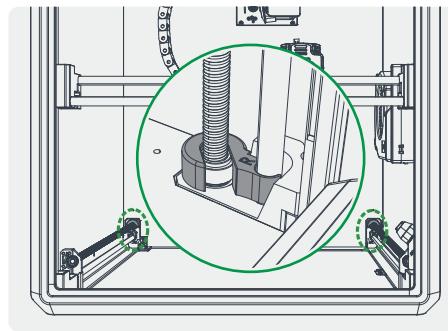
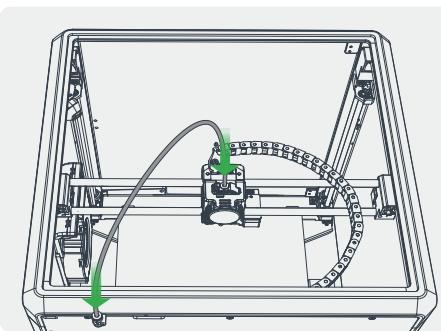
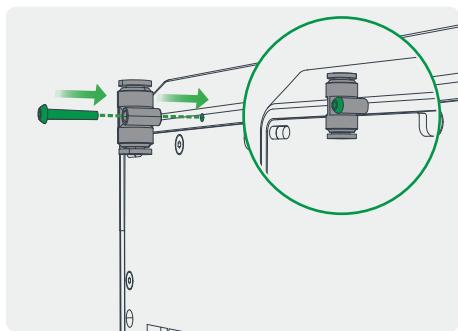


- 1 Remova o detector de ruptura de material e o tubo de PTFE esquerdo:
Desaperte os 2 parafusos no detector de ruptura conforme mostrado no diagrama, e remova o detector de ruptura junto com o tubo de PTFE;



- 2 Remova a montagem da junta pneumática e o tubo de PTFE direito:
A. Desaperte os 2 parafusos no componente do detector de rompimento, conforme mostrado no diagrama; B. Remova o clipe azul e a junta pneumática e remova a montagem da junta pneumática; C. Remova a braçadeira que prende o tubo de PTFE na placa traseira e remova o tubo de PTFE.

2.8 (K1 Max) Instale o conector em Y, o novo tubo de PTFE e o escudo do fuso (esquerda e direita)



- 1 Instale a junção dupla: Instale a junção dupla na posição mostrada no diagrama e fixe-a com o parafuso de máquina (o mais longo);

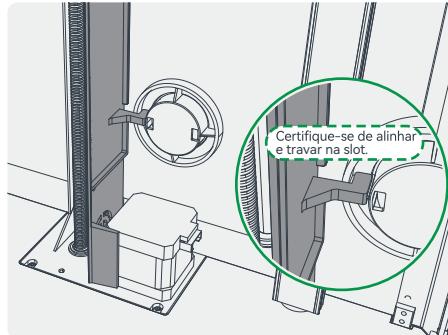
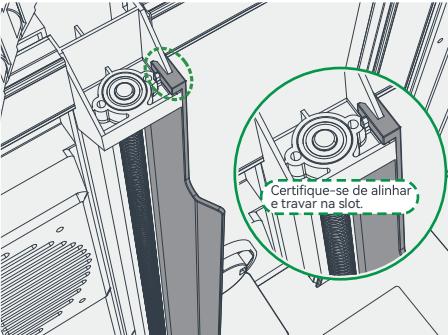
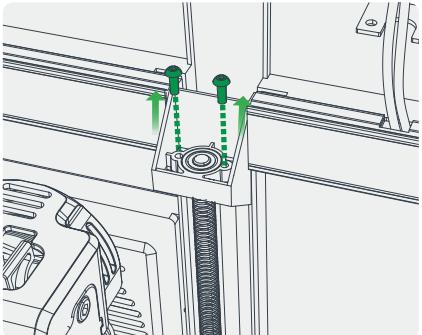
- 2 Instale o novo tubo de PTFE (o mais curto);

- 3 Instale as coberturas da haste de parafuso (esquerda e direita): Conforme mostrado no diagrama, instale as coberturas da haste de parafuso (esquerda e direita) na haste de parafuso em direção à porta da frente.

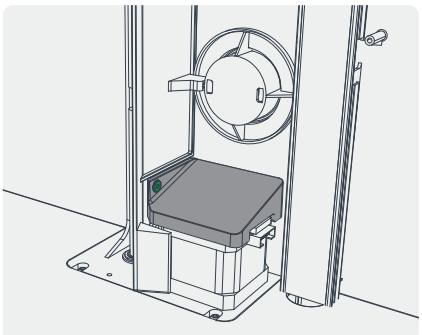
2. Procedimento de Montagem

>>>

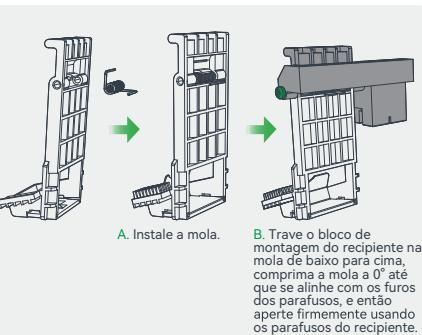
2.9 (K1 Max) Instale o protetor do fuso, a tampa do motor do eixo Z e o conjunto da tremonha



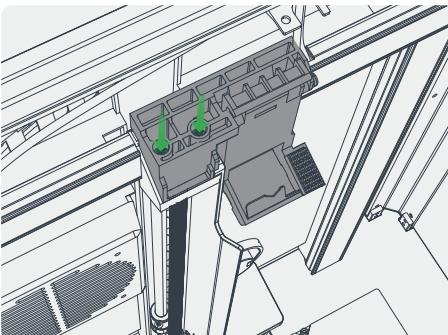
- 1 Remova os dois parafusos do suporte da barra de rosca;



- 2 Instale as coberturas dos parafusos de avanço mostrado na imagem acima e alinhe-as com as ranhuras de fixação (por favor, selecione a cobertura de parafuso de avanço apropriada; A é adequada para K1 & K1C & K1 SE, B é adequada para K1 Max);



- 3 Instale a tampa do motor do eixo Z;



- 4 Monte o kit funil (escolha o bloco de montagem do funil adequado: A para K1 & K1C & K1 SE, B para K1 Max);

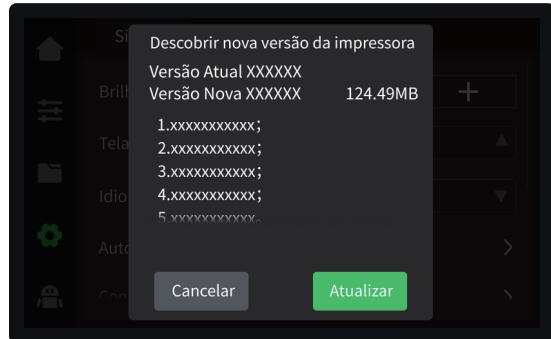
- 5 Anexe o kit de tremonha montado da etapa ④ ao bloco de montagem do fuso (como mostrado no diagrama) e prenda-o com os parafusos do bloco de montagem da tremonha. Certifique-se de alinhar e travar na ranhura.

3. Atualização de firmware e configuração de coordenadas do bocal

3.1 Atualização de firmware



- 1 Ligue o dispositivo e insira a unidade USB;



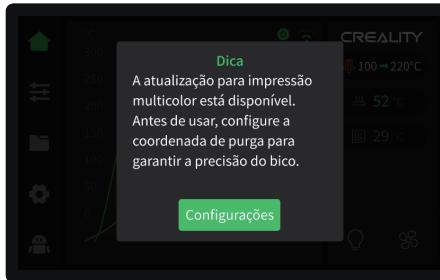
- 2 Uma notificação de atualização de firmware aparecerá automaticamente na tela. Siga as instruções para completar a atualização de firmware, e a máquina reiniciará automaticamente. Após reiniciar, entrará no processo de auto-verificação do dispositivo.

3.2 Configuração das coordenadas do bico

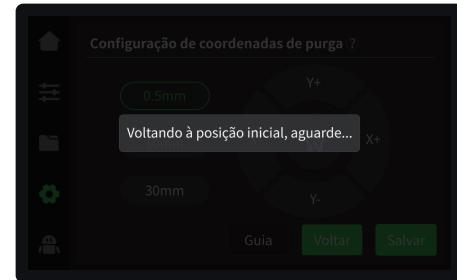
Após a conclusão da auto-verificação, uma notificação para configuração do local de dispensação do bico aparecerá automaticamente. Por favor, clique em "Configurar" e siga as instruções para finalizar a configuração do local de dispensação.



- 1 Após a autoverificação ser concluída, clique em "OK";

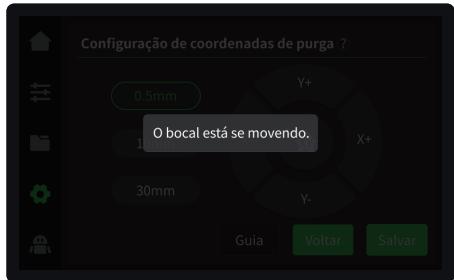


- 2 Clique em "Configurações";



- 3 O dispositivo retornará automaticamente à posição inicial;

3. Atualização de firmware e configuração de coordenadas do bocal



- 4 Após retornar à posição inicial, o bico mover-se-á automaticamente para o local predeterminado (próximo à abertura de dispensação);



- 5 Clique em "OK" para entrar na interface de ajuste do eixo do bico;



- 6 Use esta interface para mover o bico até que esteja alinhado com o slot de distribuição e, em seguida, clique em salvar.

Dicas:
Se você precisar ajustar as coordenadas de dispensação do bocal no futuro, poderá usar o "Modo de Especialista" na interface de configurações.



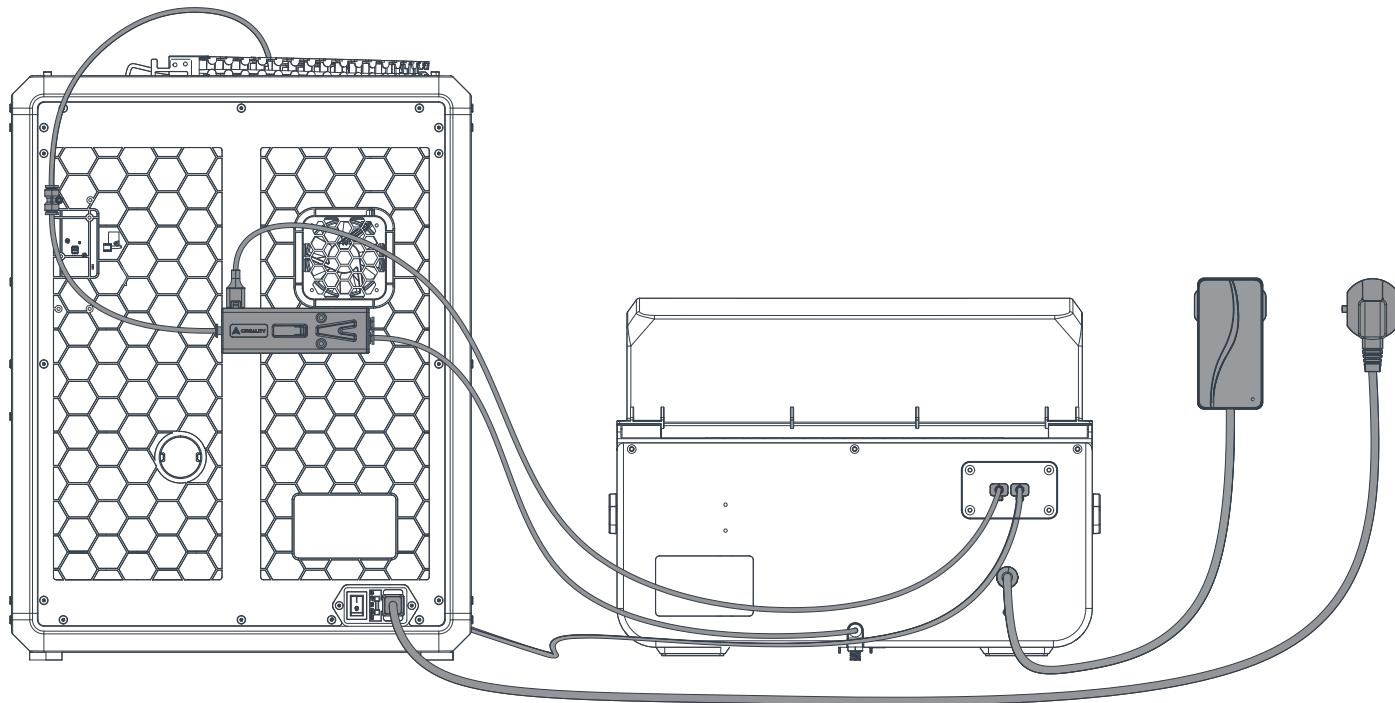
A interface atual é apenas para referência. Consulte a interface do usuário mais recente do software/firmware no site oficial para atualizações.

4. Conectar CFS



* Série K1

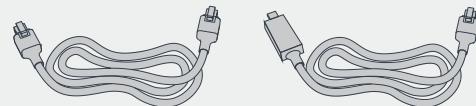
4.1 (Série K1) Etapas para conectar CFS



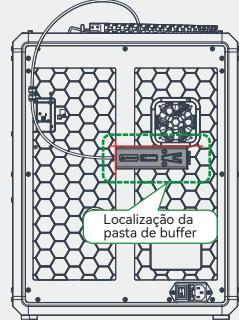
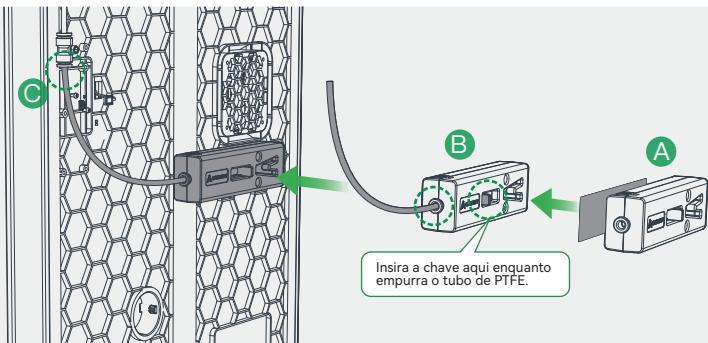
4. Conectar CFS



- O tubo de Teflon mais longo (tubo de PTFE de 0,8m incluído no kit de atualização) é utilizado para conectar o conector CFS de cinco vias e o buffer; O tubo de Teflon mais curto (tubo de PTFE de 0,23m incluído com o cartucho de material) é utilizado para conectar o buffer do CFS e o conector de duas vias.

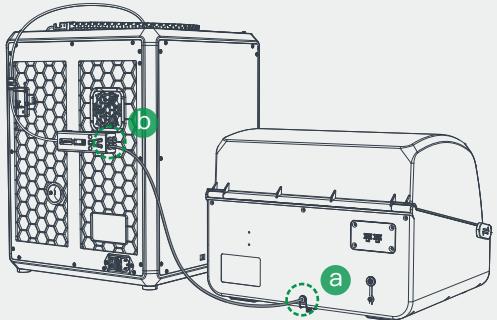


- O cabo de comunicação 485 (incluído com o cartucho de material) conecta o CFS ao buffer;
O cabo de comunicação USB para 485 (incluído no kit de atualização) conecta o CFS à impressora.

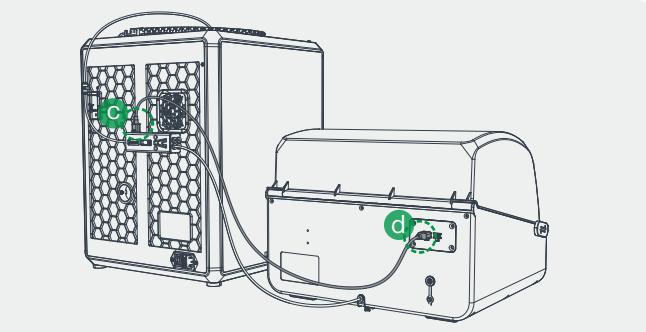


- A. Retire o papel protetor da fita dupla face do kit de atualização e cole-o na parte de trás do buffer;
B. Em seguida, anexe uma extremidade do tubo de PTFE de 0,23 m incluído no CFS ao buffer, depois retire o papel protetor da fita dupla face do buffer e cole-o na parte de trás da máquina. Para a posição exata, consulte a imagem superior esquerda (observe a direção do buffer, não o monte ao contrário);
C. Finalmente, conecte a outra extremidade do tubo de Teflon ao conector de via dupla.

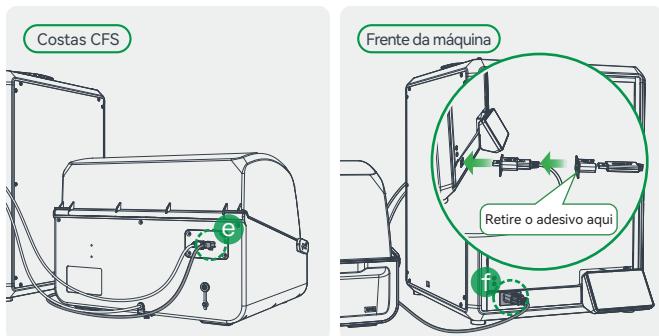
4. Conectar CFS



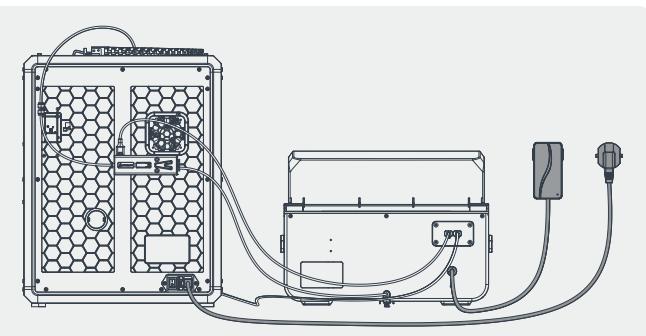
- 2 Conectar a união de cinco vias CFS ao buffer: Insira uma extremidade do tubo PTFE de 0,8 m fornecido no kit de atualização na saída de material CFS (posição a); a outra extremidade no buffer (posição b, insira em um dos quatro orifícios);



- 3 Conectando o CFS ao buffer: Insira qualquer extremidade do cabo de comunicação 485 fornecido com o CFS na posição c no buffer e a outra extremidade na posição d no CFS (você pode usar qualquer uma das duas portas 485 no CFS);



- 4 Conectando o CFS ao cabo de comunicação USB para 485 da máquina: Insira a extremidade reta de 6 pinos, independentemente da orientação, na posição e no CFS. Tire a película adesiva do suporte do USB, coloque-o sobre o conector USB com o logotipo voltado para cima e então conecte o plugue USB na interface na frente da máquina na posição f;



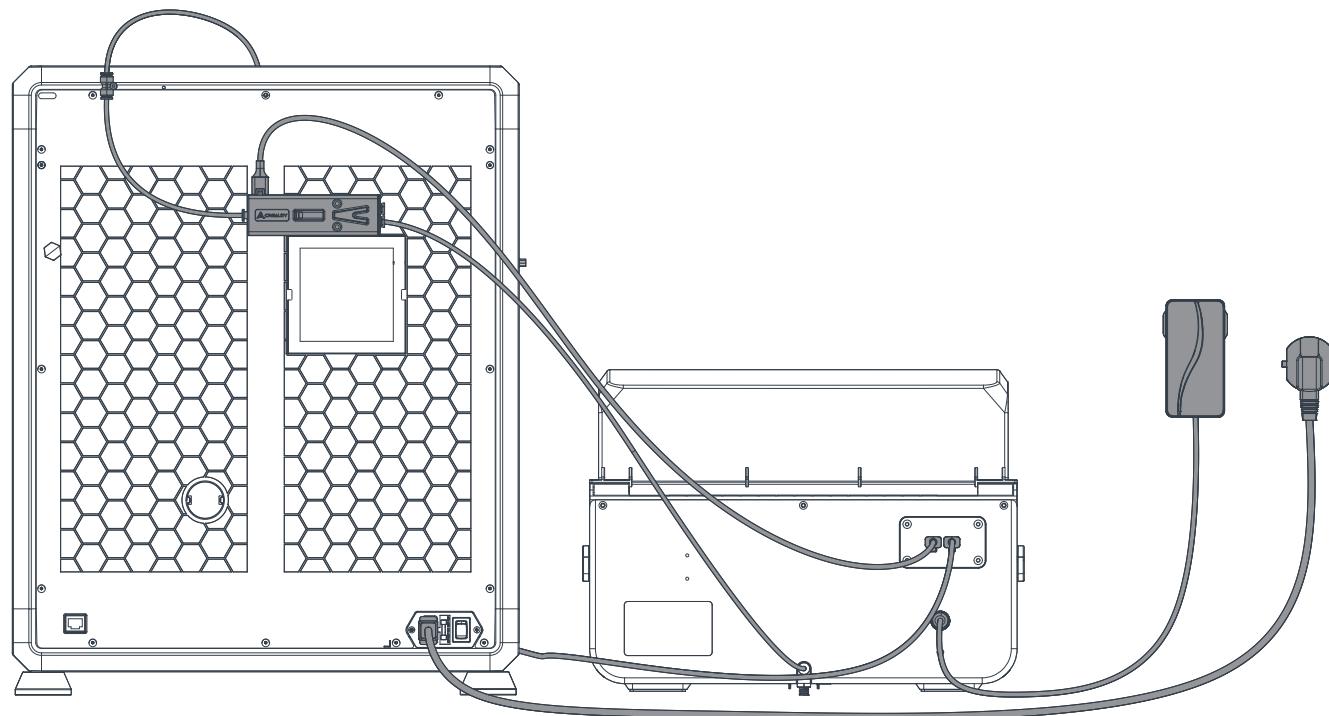
- 5 Conecte as fontes de alimentação à máquina e ao CFS, respectivamente.

4. Conectar CFS



* K1 Max

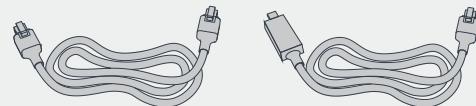
4.1 (K1 Max) Etapas para conectar CFS



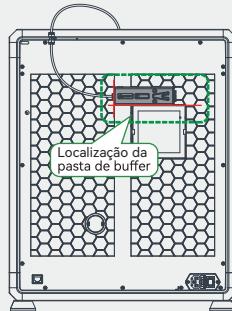
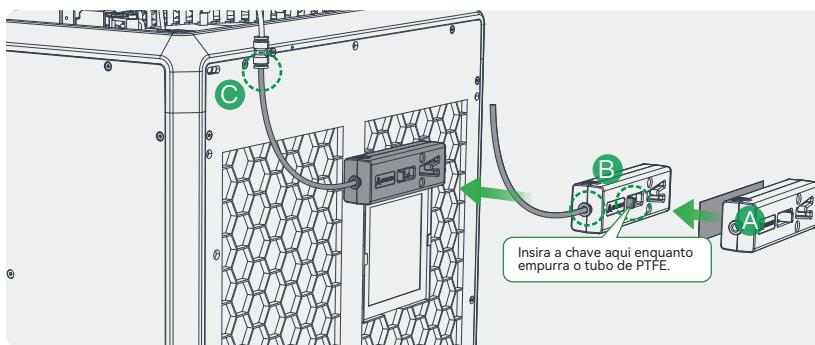
4. Conectar CFS



- O tubo de Teflon mais longo (tubo de PTFE de 0,8m incluído no kit de atualização) é utilizado para conectar o conector CFS de cinco vias e o buffer; O tubo de Teflon mais curto (tubo de PTFE de 0,23m incluído com o cartucho de material) é utilizado para conectar o buffer do CFS e o conector de duas vias.

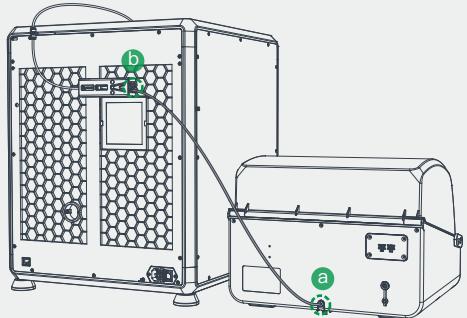


- O cabo de comunicação 485 (incluído com o cartucho de material) conecta o CFS ao buffer;
O cabo de comunicação USB para 485 (incluído no kit de atualização) conecta o CFS à impressora.

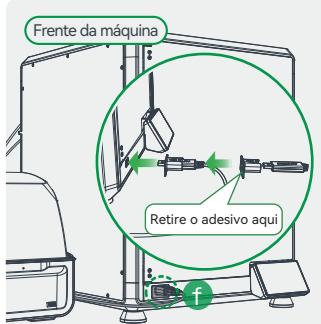
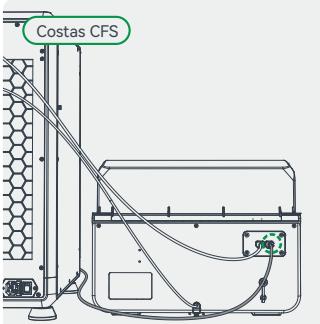


- A. Retire o papel protetor da fita dupla face do kit de atualização e cole-o na parte de trás do buffer;
- B. Em seguida, anexe uma extremidade do tubo de PTFE de 0,23 m incluído no CFS ao buffer, depois retire o papel protetor da fita dupla face do buffer e cole-o na parte de trás da máquina. Para a posição exata, consulte a imagem superior esquerda (observe a direção do buffer, não o monte ao contrário);
- C. Finalmente, conecte a outra extremidade do tubo de Teflon ao conector de via dupla.

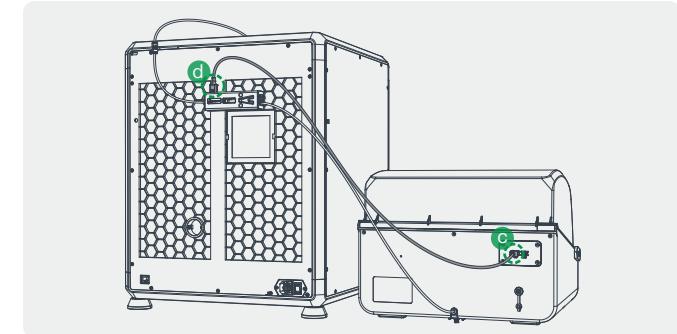
4. Conectar CFS



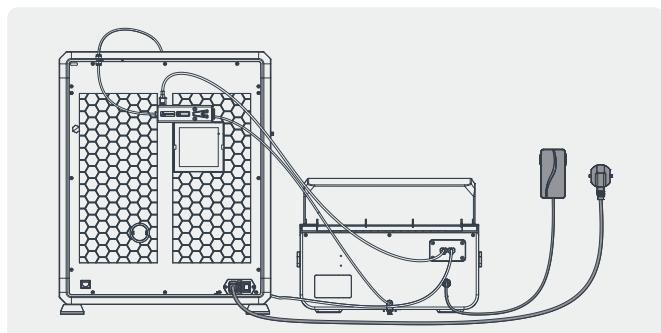
- 2 Conectar a união de cinco vias CFS ao buffer: Insira uma extremidade do tubo PTFE de 0,8 m fornecido no kit de atualização na saída de material CFS (posição a); a outra extremidade no buffer (posição b, insira em um dos quatro orifícios);



- 4 Conectando o CFS ao cabo de comunicação USB para 485 da máquina: Insira a extremidade reta de 6 pinos, independentemente da orientação, na posição e no CFS. Tire a película adesiva do suporte do USB, coloque-o sobre o conector USB com o logotipo voltado para cima e então conecte o plugue USB na interface na frente da máquina na posição f;



- 3 Conectando o CFS ao buffer: Insira qualquer extremidade do cabo de comunicação 485 fornecido com o CFS na posição c no buffer e a outra extremidade na posição d no CFS (você pode usar qualquer uma das duas portas 485 no CFS);



- 5 Conecte as fontes de alimentação à máquina e ao CFS, respectivamente.

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

