



**Kit di accessori di aggiornamento K1 Series CFS**

# **MANUALE UTENTE**

Kit di accessori di aggiornamento K1 Series CFS

V 1.1\_IT

## Ai nostri gentili utenti,

Grazie per aver scelto Creality. Per vostra comodità, vi invitiamo a leggere il presente Manuale utente prima di procedere e di seguire con attenzione le istruzioni riportate al suo interno.

Creality è sempre pronta a offrire servizi della massima qualità. In caso di problemi o domande durante l'utilizzo dei nostri prodotti, invitiamo a contattarci usando le informazioni incluse alla fine del presente manuale. Con l'intento di migliorare ulteriormente l'esperienza complessiva, è possibile usare anche i seguenti metodi per ottenere maggiori informazioni sull'utilizzo dei nostri dispositivi:

Manuale utente: Visualizza le istruzioni e i video presenti nel disco U.

Inoltre, è possibile accedere al nostro sito Web ufficiale ([www.creality.com](http://www.creality.com)) per ottenere informazioni relative a software, hardware, numeri utili, istruzioni del dispositivo, informazioni sulla garanzia e altro ancora.

## Aggiornamento del firmware

1. È possibile aggiornare il firmware direttamente attraverso lo schermo del dispositivo;
2. È possibile aggiornare il firmware tramite Creality Cloud OTA;
3. Visita il sito web ufficiale <https://www.creality.com>, fai clic su "Supporto → Centro Download", seleziona il modello corrispondente per scaricare il firmware necessario, (o fai clic su "Creality Cloud → Download → Firmware"), una volta completata l'installazione, puoi utilizzarlo.

## Documentazione per l'uso del prodotto e il servizio post-vendita

1. Puoi accedere al Wiki ufficiale di Creality (<https://wiki.creality.com>) per esplorare ulteriori tutorial dettagliati di assistenza post-vendita;
2. Oppure contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 o inviare un'e-mail a [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).



Creality Wiki

1. Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
2. Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
3. Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influenza sulla qualità di stampa.
4. Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
5. Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
6. Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
7. Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
8. Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
9. Si prega di effettuare regolarmente la manutenzione del prodotto. Durante l'interruzione dell'alimentazione, pulire periodicamente il corpo della stampante con un panno asciutto per rimuovere polvere, materiali di stampa aderenti e oggetti estranei.
10. Al fine di evitare infortuni accidentali, è vietato l'utilizzo di questa stampante a bambini di età inferiore ai 10 anni senza la supervisione di un adulto.
11. Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali e severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.
12. Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.

<b>1. Informazioni sull'attrezzatura</b> ······	<b>01-02</b>
1.1 Lista di Imballaggio ······	01-01
1.2 Specifiche dell'attrezzatura ······	02-02
<b>2. Procedura di Assemblaggio</b> ······	<b>03-11</b>
2.1 Rimuovi il tubo PTFE dall'estremità dell'estrusore e la copertura frontale dell'estrusore ······	03-03
2.2 Rimuovere la copertura del motore dell'estrusore e il gruppo motore di arresto dell'estrusore ······	03-03
2.3 Sostituire l'estrusore ······	04-04
2.4 Collega il filo di rilevamento del taglierino e il filo di rilevamento della rottura del filamento ······	04-04
2.5 Collega il filo della ventola, assembla la copertura anteriore dell'ugello e la copertura del motore dell'estrusore ······	05-05
2.6 (Serie K1) Installa il blocco lama e regola la tensione della cinghia ······	06-06
2.7 (Serie K1) Rimuovere il tubo PTFE, installare la piastra di montaggio della catena porta-cavi ed eseguire il rilevamento della rottura del filamento ······	07-07
2.8 (Serie K1) Installare la nuova piastra di montaggio della catena di trascinamento, i connettori a Y, il tubo in PTFE e la protezione della vite di comando (sinistra e destra) ······	08-08
2.9 (Serie K1) Installa il paravita rotante, il coperchio del motore dell'asse Z e l'assemblaggio della tramoggia ······	09-09
2.6 (K1Max) Installa il blocco della fresa e regola la tensione della cinghia ······	10-10
2.7 (K1Max) Rimuovi il sistema di rilevamento della rottura del filamento e il vecchio tubo in PTFE ······	11-11
2.8 (K1Max) Installa il connettore a Y, il nuovo tubo in PTFE e lo scudo della vite (sinistra e destra) ······	11-11
2.9 (K1Max) Installa il cappuccio della vite di comando, la copertura del motore dell'asse Z e l'assemblaggio della tramoggia ······	12-12
<b>3. Aggiornamento del firmware e impostazione delle coordinate dell'ugello</b> ······	<b>12-12</b>
3.1 Aggiornamento del firmware ······	13-13
3.2 Impostazione delle coordinate degli ugelli ······	13-14
<b>4. Collegare CFS</b> ······	<b>15-20</b>
4.1 (Serie K1) Passi per collegare CFS ······	15-17
4.1 (K1Max) Passaggi per collegare CFS ······	18-20

# 1. Informazioni sull'attrezzatura



## 1.1 Lista di Imballaggio

A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	Z shaft and screw	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max
<b>1</b> Blocco da Taglio	<b>2</b> Fissaggio e vite del tergilistola	<b>3</b> Ugello tergitore, vite e molla	<b>4</b> Copertura motore asse Z e vite	<b>5</b> Copertura del Motore dell'Estrusore	<b>6</b> Piastra di montaggio catena cavi e vite
A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	Left and Right screw covers	Zipper strip		
<b>7</b> Copertura per Vite Madre	<b>8</b> Kit estrusore e vite	<b>9</b> Copertura Asta a Vite (Sinistra e Destra)	<b>10</b> striscia di tovagliolo		
Double ended coupling and screws	U-shaped fasteners	USB drive	PTFE tube	USB cable	USB cable mount stand
<b>11</b> Raccordo a doppia estremità e vite	<b>12</b> Cacciavite	<b>13</b> Chiavetta USB	<b>14</b> Tubo in PTFE	<b>15</b> Cavo USB a 485	<b>16</b> Staffa di montaggio cavo USB
Current adapter	Adhesive support tape	Quick guide			
<b>17</b> Adattatore di corrente	<b>18</b> L'adesivo di supporto del buffer	<b>19</b> Guida rapida all'installazione			

Note: ① Le parti contrassegnate con A e B sono utilizzate per modelli diversi: A è compatibile con K1, K1C e K1 SE, mentre B è compatibile con K1 Max.

② Gli accessori sopra indicati sono solo a scopo di riferimento. Si prega di fare riferimento agli articoli reali.

# 1. Informazioni sull'attrezzatura



## 1.2 Specifiche dell'attrezzatura

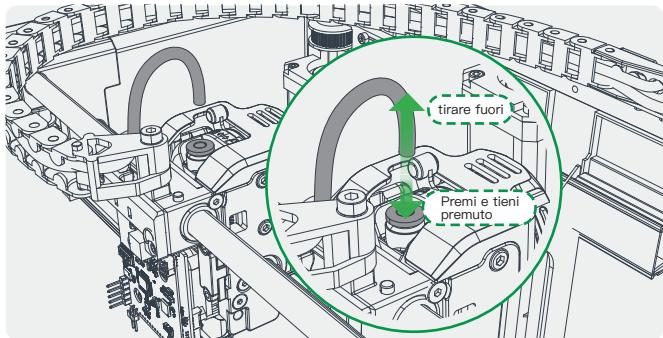
Specifiche dell'attrezzatura	
Peso Netto	0.77kg
Dimensioni del pacchetto	394*116*68mm
Adattatore di corrente	42w
Diametro del consumabile	1.75mm
Compatibile con CFS	Si
Modelli di Prodotti Supportati	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
Dimensione di stampa	La dimensione di stampa in monocromia si basa sulla macchina originale modificata, dopo la modifica, la dimensione dell'asse Y per la stampa multicolore sarà ridotta di 5 mm.
Software di Taglio	Software di taglio Creality Print 5.1 e versione superiore
Lunghezza della linea dati 485	1.5m

## 2. Procedura di Assemblaggio

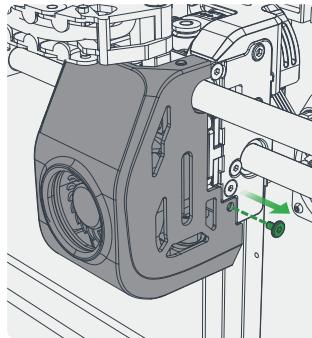


\* I passaggi 2.1~2.5 sono passaggi di installazione comuni per la serie K1 e K1 Max.

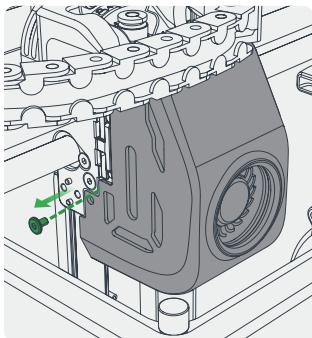
### 2.1 Rimuovi il tubo PTFE dall'estremità dell'estrusore e la copertura frontale dell'estrusore



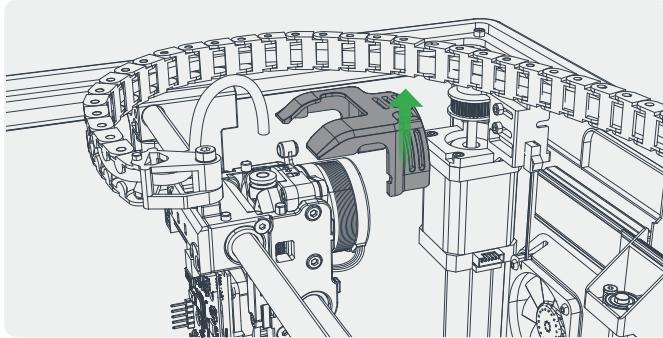
- 1 Premendo e tenendo premuto il giunto pneumatico, estrarre il tubo in teflon (Nota: Se i materiali di consumo sono caricati, prego espellerli prima);



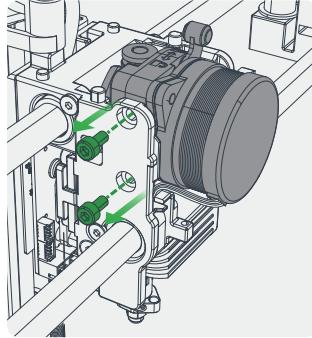
- 2 Rimuovi le viti su entrambi i lati e la parte anteriore del coperchio dell'ugello fisso. Quando rimuovi il coperchio dell'ugello, scollega il cavo della ventola di raffreddamento.



### 2.2 Rimuovere la copertura del motore dell'estrusore e il gruppo motore di arresto dell'estrusore



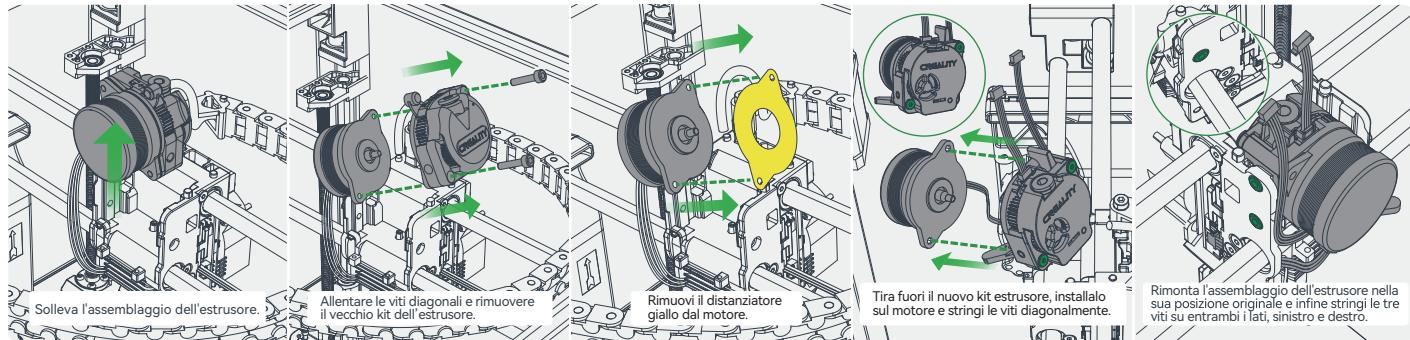
- 1 Sollevare per rimuovere il coperchio dell'estrusore;



- 2 Allentare le 3 viti su entrambi i lati come mostrato nel diagramma sopra.

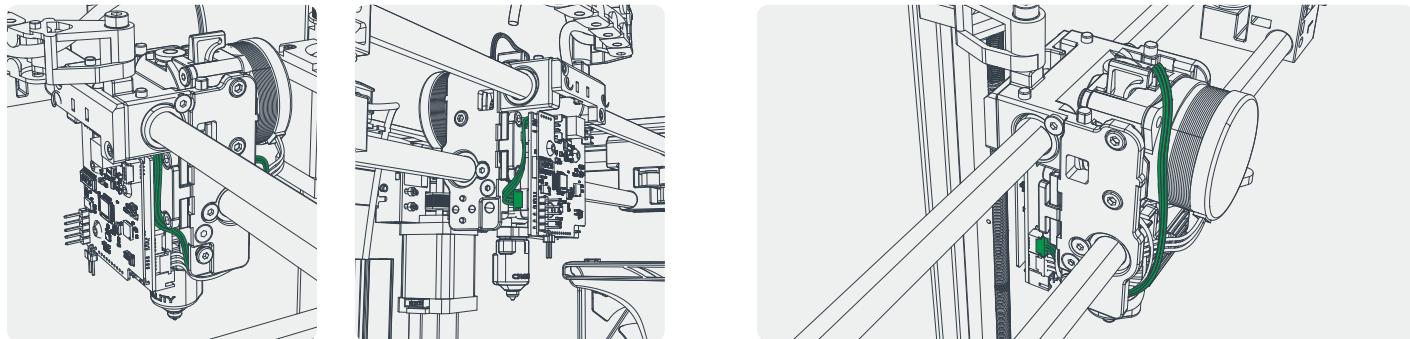
## 2. Procedura di Assemblaggio

### 2.3 Sostituire l'estrusore



- 1 Sollevare l'assemblaggio dell'estrusore, rimuovere il vecchio kit dell'estrusore, quindi installare e fissare il kit dell'estrusore dal pacchetto di aggiornamento.

### 2.4 Collega il filo di rilevamento del taglierino e il filo di rilevamento della rottura del filamento



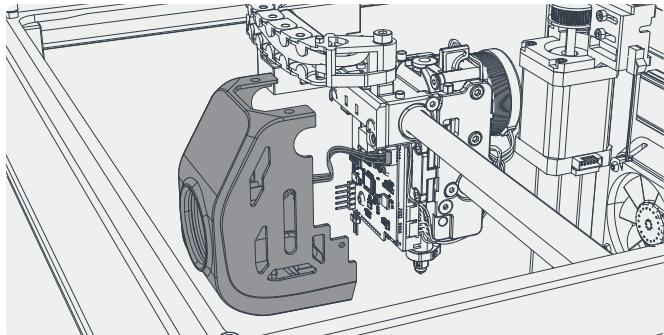
- 1 Fai passare il cavo di rilevamento del taglierino attraverso la posizione mostrata nell'immagine a sinistra e inseriscilo nella fessura del cavo sulla scheda circuitale (come mostrato nell'immagine a destra);

- 2 Instrada il cavo di rilevamento del filamento lungo il percorso mostrato nell'immagine sopra e collegalo allo slot per i cavi sulla scheda del circuito, come mostrato sopra.

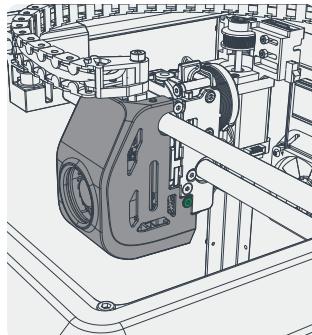
## 2. Procedura di Assemblaggio



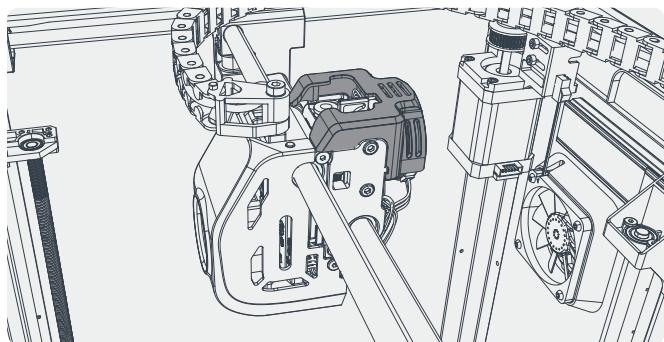
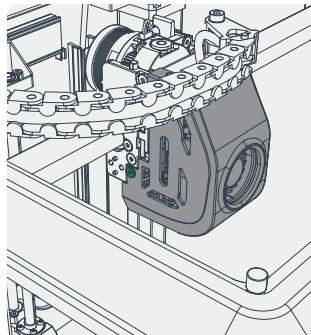
### 2.5 Collega il filo della ventola, assembla la copertura anteriore dell'ugello e la copertura del motore dell'estrusore



- Collega i cavi del ventilatore sulla copertura dell'ugello nella scanalatura dei cavi sulla scheda del circuito come mostrato nel diagramma;



- Fissa la copertura dell'ugello con viti come mostrato nel diagramma;



- Aggiorna la copertura del motore dell'estrusore dal kit di aggiornamento sul motore dell'estrusore.

## 2. Procedura di Assemblaggio

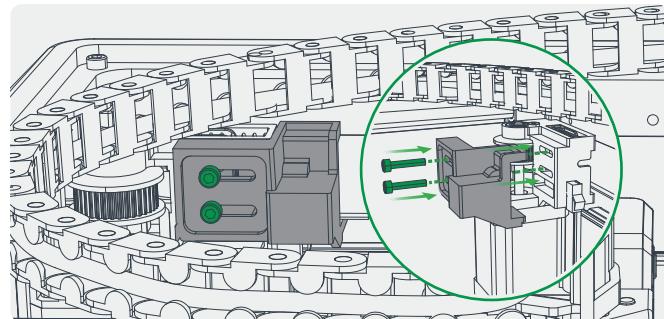


### \* Serie K1

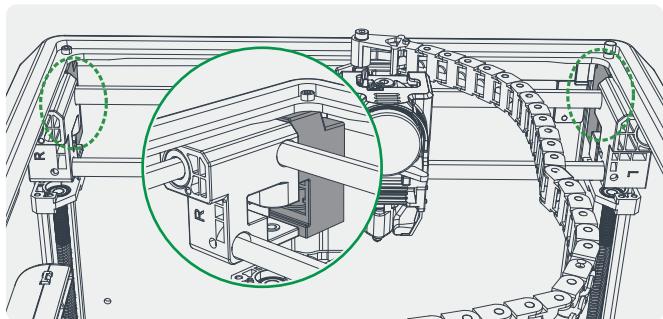
#### 2.6 (Serie K1) Installa il blocco lama e regola la tensione della cinghia



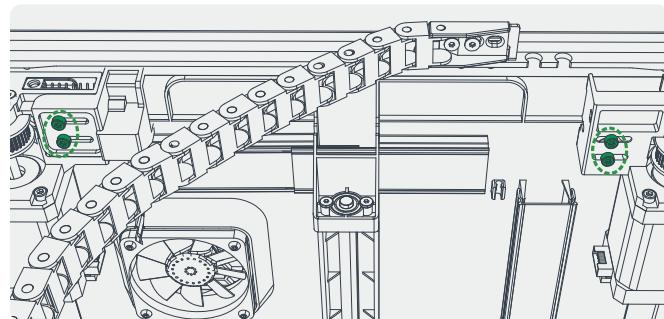
- 1 A. Rimuovere le 2 viti sul blocco di tensione della cinghia sinistra (conservarle per uso successivo); B. Allentare le 2 viti sul blocco di tensione della cinghia destra (nota: non rimuoverle);



- 2 Dal pacchetto di aggiornamento, seleziona il blocco di taglio compatibile con la serie K1 e installalo come mostrato. Fissalo con le viti che hai appena rimosso. (Il blocco di taglio A è compatibile con K1, K1C e K1SE; B è compatibile con K1 Max);



- 3 Regolazione della tensione della cinghia: A. Muovere l'asse X verso la porta anteriore in modo che entrambe le estremità dell'asse X si allineino con la posizione di casa fissa;

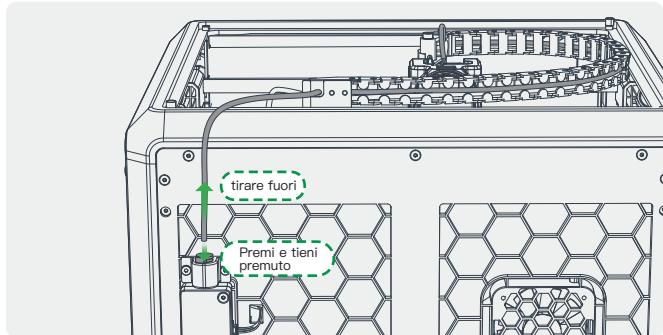


- 4 Regolazione della tensione della cinghia: Stringere le 4 viti del blocco di tensione su entrambi i lati della cinghia.

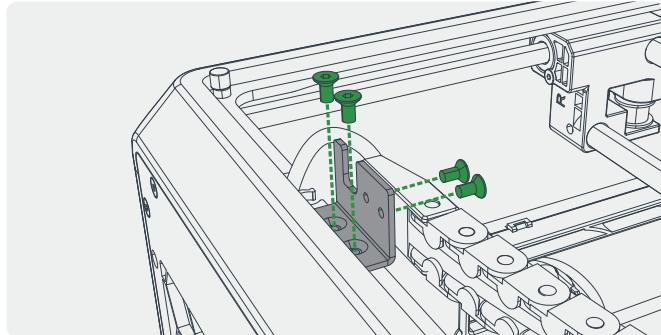
## 2. Procedura di Assemblaggio

&gt;&gt;&gt;

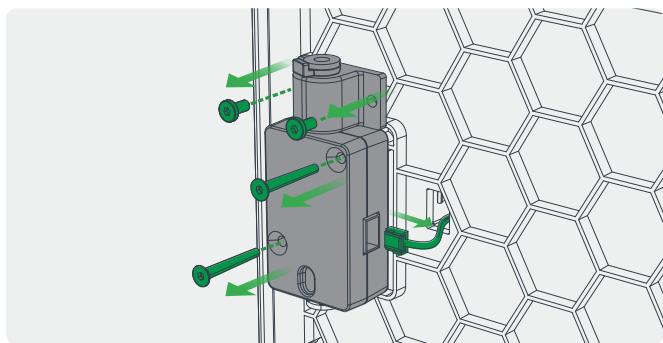
### 2.7 (Serie K1) Rimuovere il tubo PTFE, installare la piastra di montaggio della catena porta-cavi ed eseguire il rilevamento della rottura del filamento



- 1 Rimuovere il tubo in Teflon: Premendo il connettore pneumatico, tirare il tubo in Teflon ed estrarlo completamente;



- 2 Rimuovere la staffa di montaggio della catena di traino: Rimuovere le quattro viti della staffa di montaggio della catena di traino come mostrato nell'immagine, quindi rimuovere la staffa di montaggio della catena di traino;

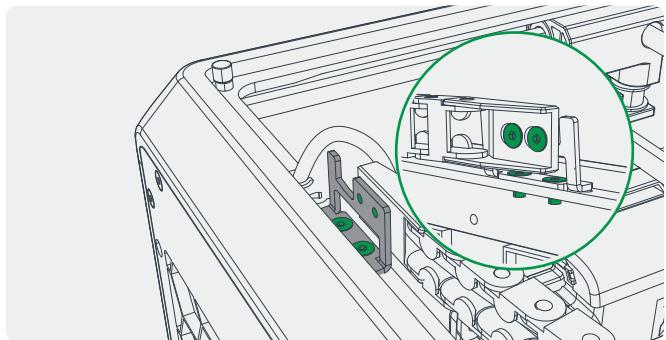


- 3 Rimuovere il rilevamento della rottura del materiale: Allentare le quattro viti come mostrato nell'immagine, scollegare la linea di rilevamento della rottura del materiale e poi rimuovere il rilevamento della rottura del materiale.

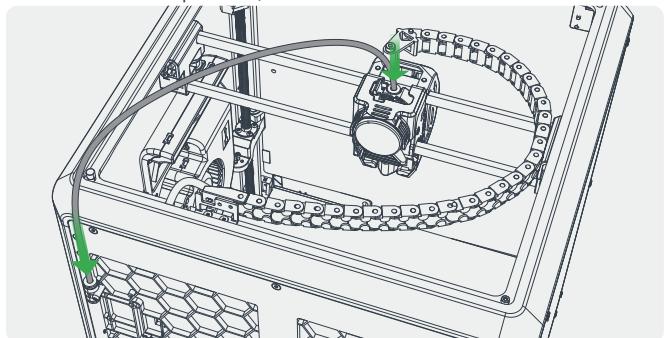
## 2. Procedura di Assemblaggio

&gt;&gt;&gt;

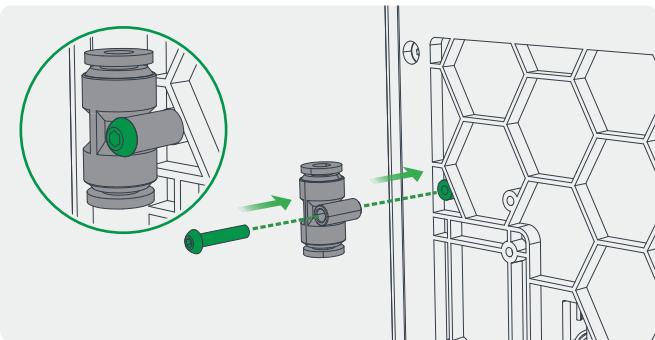
2.8 (Serie K1) Installare la nuova piastra di montaggio della catena di trascinamento, i connettori a Y, il tubo in PTFE e la protezione della vite di comando (sinistra e destra)



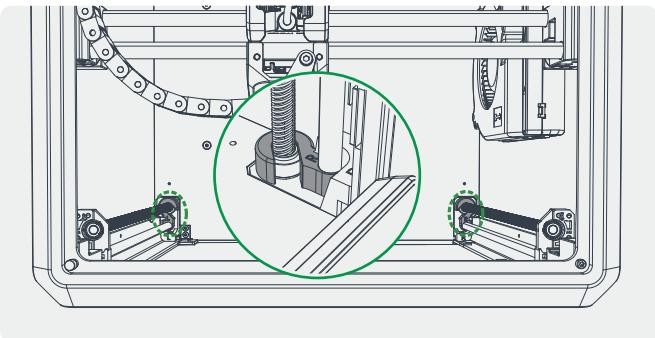
- 1 Installa la nuova lamiera di montaggio della catena portacavi: Installa la nuova lamiera di montaggio della catena portacavi dal pacchetto di aggiornamento nella posizione indicata nel diagramma e fissala saldamente con le 4 viti corrispondenti;



- 3 Installa il nuovo tubo in teflon (il tubo in teflon più corto);



- 2 Installate il nuovo connettore doppio: Installate il connettore doppio nella posizione indicata nel diagramma e fissatelo con le viti autofilettanti (le viti più corte);

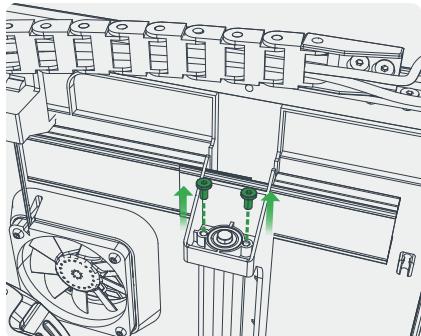


- 4 Installa le protezioni della vite (sinistra e destra): Secondo il diagramma, installa le protezioni della vite (sinistra e destra) alle viti sul lato della porta anteriore.

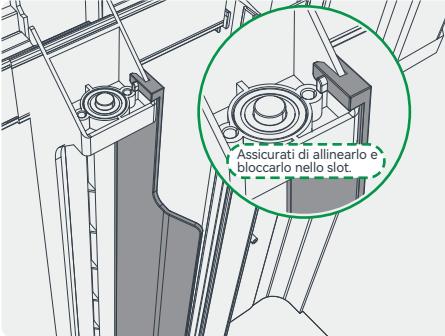
## 2. Procedura di Assemblaggio



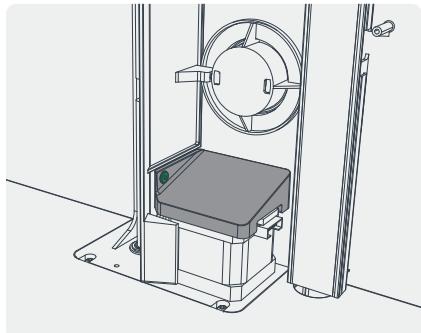
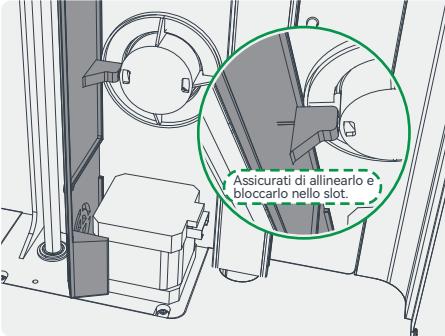
### 2.9 (Serie K1) Installa il paravita rotante, il coperchio del motore dell'asse Z e l'assemblaggio della tramoggia



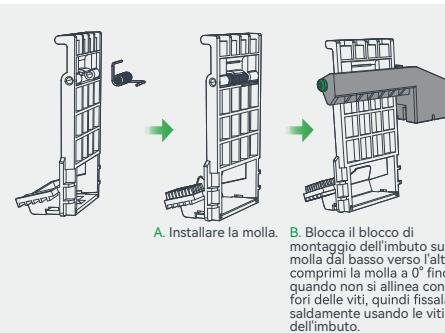
- 1 Rimuovi le due viti dal supporto della barra filettata;



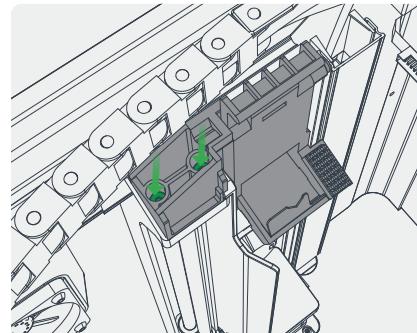
- 2 Installare le coperture della vite conduttrice come mostrato nell'immagine sopra e allinearle con le fessure di fissaggio (si prega di selezionare la copertura della vite conduttrice appropriata; A è adatta per K1 & K1C & K1 SE, B è adatta per K1 Max);



- 3 Installa la copertura del motore dell'asse Z;



- 4 Assembila il kit imbuto (scegli il blocco di montaggio dell'imbuto adatto: A per K1 & K1C & K1 SE, B per K1 Max);



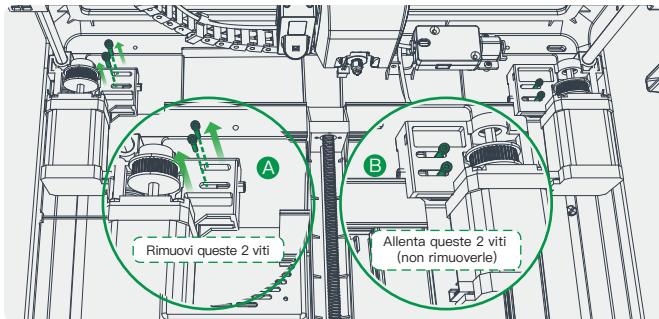
- 5 Fissa il kit tramoggia assemblato dal passo ④ al blocco di montaggio della vite senza fine (come mostrato nel diagramma) e fissalo con le viti del blocco di montaggio della tramoggia. Assicurati di allineare e bloccare nello slot.

## 2. Procedura di Assemblaggio

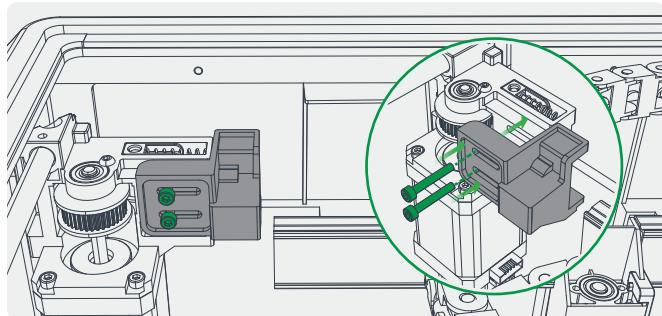


### \* K1 Max

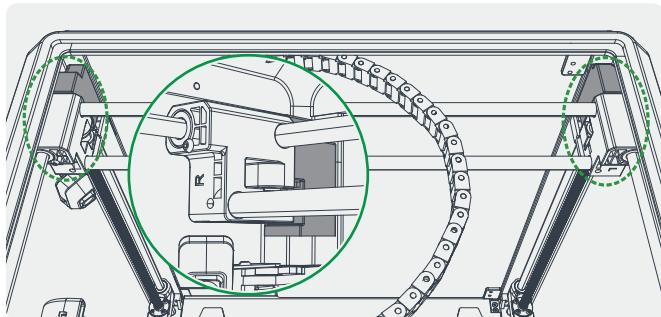
#### 2.6 (K1 Max) Installa il blocco della fresa e regola la tensione della cinghia



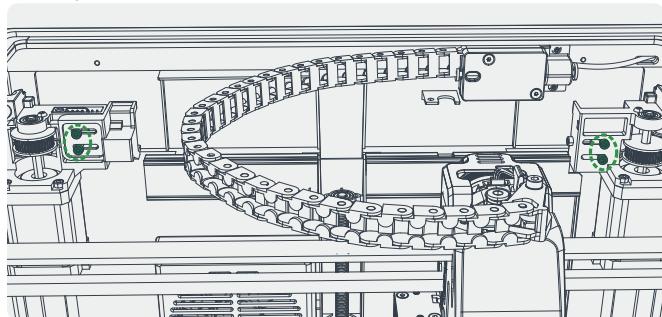
- 1 A. Rimuovere le 2 viti sul blocco di tensione della cinghia sinistra (conservarle per uso successivo); B. Allentare le 2 viti sul blocco di tensione della cinghia destra (nota: non rimuoverle);



- 2 Dal pacchetto di aggiornamento, seleziona il blocco di taglio compatibile con la serie K1 e installalo come mostrato. Fissalo con le viti che hai appena rimosso. (Il blocco di taglio A è compatibile con K1, K1C e K1SE; B è compatibile con K1 Max);



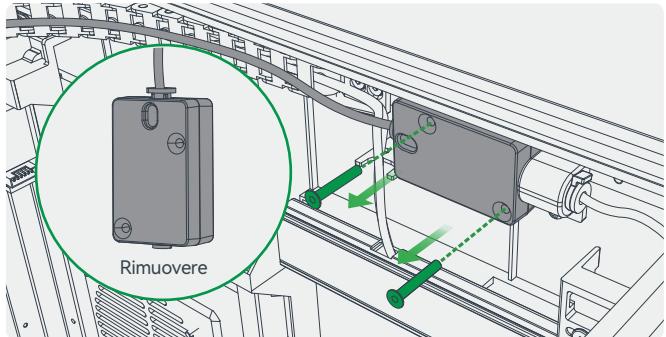
- 3 Regolazione della tensione della cinghia: A. Muovere l'asse X verso la porta anteriore in modo che entrambe le estremità dell'asse X si allineino con la posizione di casa fissa;



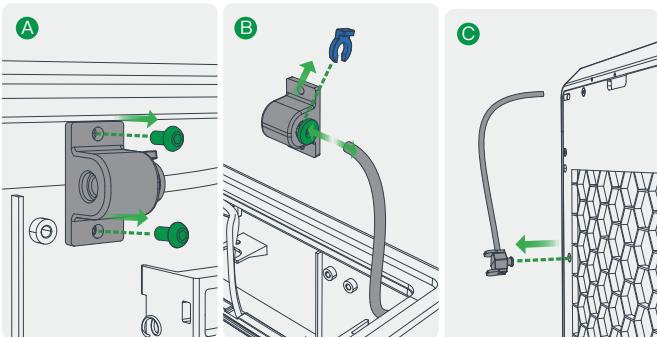
- 4 Regolazione della tensione della cinghia: Stringere le 4 viti del blocco di tensione su entrambi i lati della cinghia.

## 2. Procedura di Assemblaggio

### 2.7 (K1 Max) Rimuovi il sistema di rilevamento della rottura del filamento e il vecchio tubo in PTFE

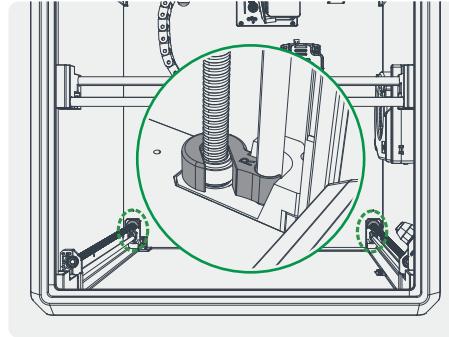
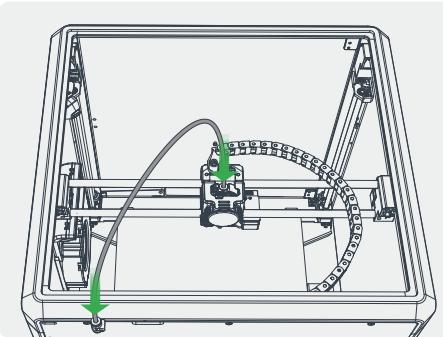
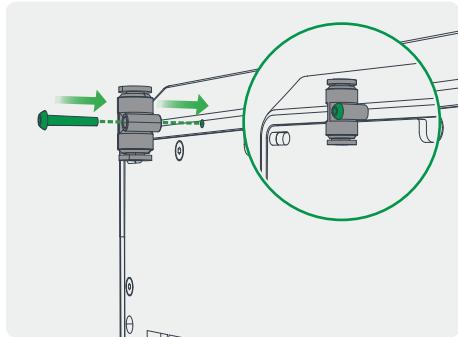


- 1 Rimuovere il rilevatore di rottura materiale e il tubo sinistro in PTFE: Svitare le 2 viti sul rilevatore di rottura come mostrato nel diagramma, e rimuovere il rilevatore di rottura insieme al tubo in PTFE;



- 2 Rimuovere l'assemblaggio del giunto pneumatico e il tubo in PTFE destro:  
A. Svitare le 2 viti sul componente del rilevatore di rottura come mostrato nel diagramma; B. Rimuovere la clip blu, premere il collegamento pneumatico e rimuovere il gruppo di collegamento pneumatico; C. Rimuovere la fascetta che fissa il tubo in PTFE sulla piastra posteriore ed estrarre il tubo in PTFE.

### 2.8 (K1 Max) Installa il connettore a Y, il nuovo tubo in PTFE e lo scudo della vite (sinistra e destra)



- 1 Installare l'unione doppia: Installare l'unione doppia nella posizione mostrata nel diagramma e fissarla con la vite macchina (quella più lunga);

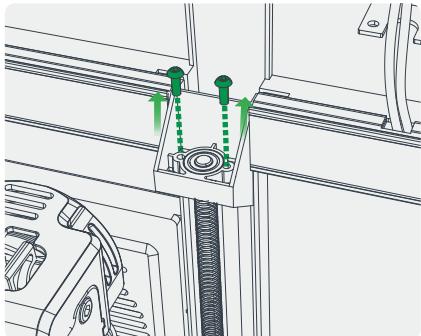
- 2 Installa il nuovo tubo in PTFE (quello più corto);

- 3 Installare i copri vite (sinistro e destro): Come mostrato nel diagramma, installare i copri vite (sinistro e destro) sulla vite in direzione della porta d'ingresso.

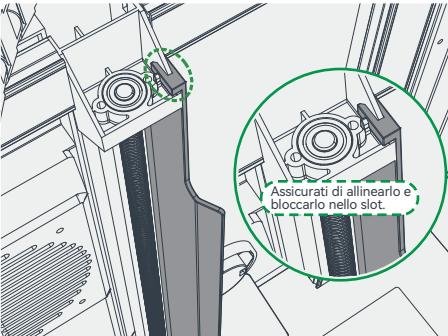
## 2. Procedura di Assemblaggio

&gt;&gt;&gt;

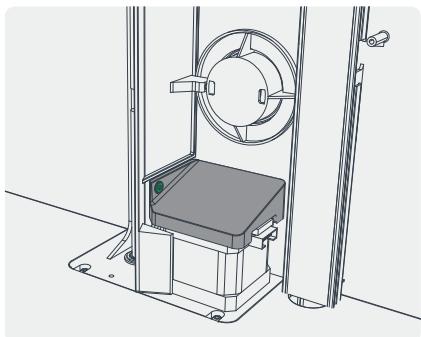
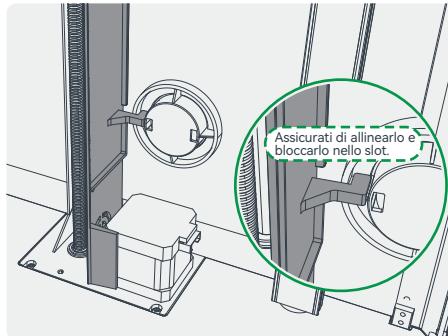
### 2.9 (K1 Max) Installa il cappuccio della vite di comando, la copertura del motore dell'asse Z e l'assemblaggio della tramoggia



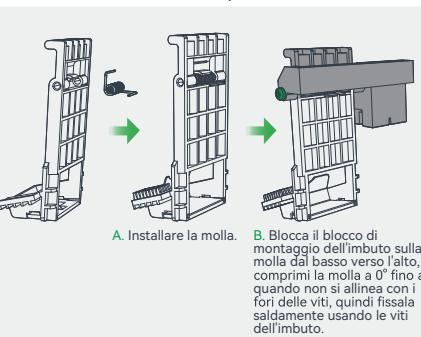
- 1 Rimuovi le due viti dal supporto della barra filettata;



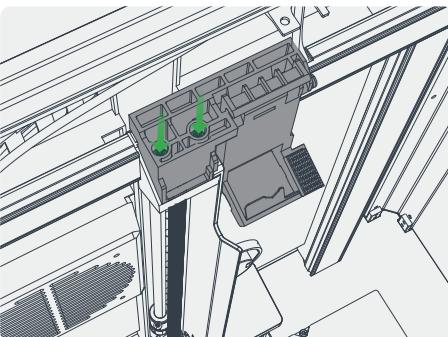
- 2 Installare le coperture della vite conduttrice come mostrato nell'immagine sopra e allineare con le fessure di fissaggio (si prega di selezionare la copertura della vite conduttrice appropriata; A è adatta per K1 & K1C & K1 SE, B è adatta per K1 Max);



- 3 Installa la copertura del motore dell'asse Z;



- 4 Assembila il kit imbuto (scegli il blocco di montaggio dell'imbuto adatto: A per K1 & K1C & K1 SE, B per K1 Max);



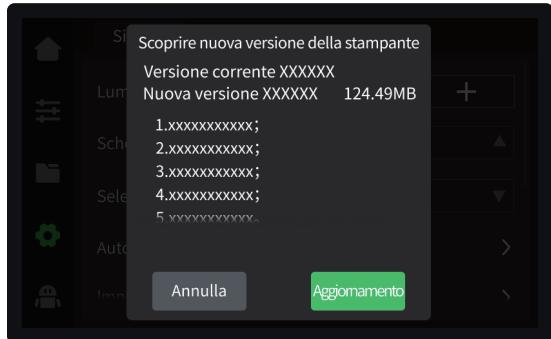
- 5 Fissa il kit tramoggia assemblato dal passo ④ al blocco di montaggio della vite senza fine (come mostrato nel diagramma) e fissalo con le viti del blocco di montaggio della tramoggia. Assicurati di allineare e bloccare nello slot.

### 3. Aggiornamento del firmware e impostazione delle coordinate dell'ugello

#### 3.1 Aggiornamento del firmware



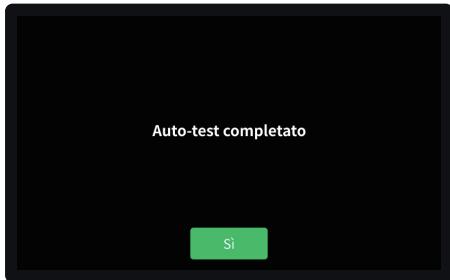
- 1 Accendi il dispositivo e inserisci l'unità USB;



- 2 Sullo schermo apparirà automaticamente un prompt di aggiornamento del firmware. Seguire le istruzioni per completare l'aggiornamento del firmware e la macchina si riavvierà automaticamente. Dopo il riavvio, entrerà nel processo di auto-test del dispositivo.

#### 3.2 Impostazione delle coordinate degli ugelli/Impostazione delle coordinate degli ugelli

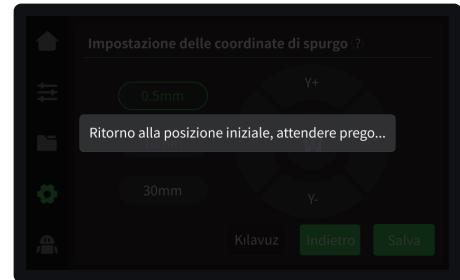
Dopo che l'auto-verifica è completa, apparirà automaticamente una notifica per la configurazione della posizione di erogazione dell'ugello. Fare clic su "Configura" e seguire le istruzioni per completare la configurazione della posizione di erogazione.



- 1 Dopo che l'auto-verifica è completata, fai clic su "OK";

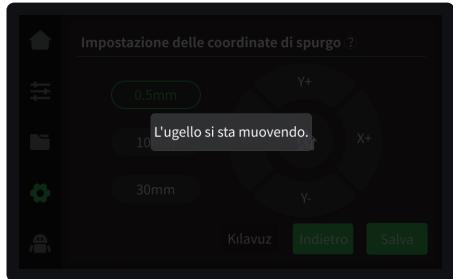


- 2 Fai clic su "Impostazioni";



- 3 Il dispositivo tornerà automaticamente alla posizione iniziale;

### 3. Aggiornamento del firmware e impostazione delle coordinate dell'ugello



4 Dopo il ritorno alla posizione di partenza, l'ugello si muoverà automaticamente alla posizione predeterminata (vicino allo slot di erogazione);



5 Fai clic su "OK" per entrare nell'interfaccia di regolazione dell'asse dell'ugello;



6 Usa questa interfaccia per muovere l'ugello finché non è allineato con la fessura di erogazione, quindi clicca su salva.

**Suggerimenti:**  
Se in futuro dovesse regolare le coordinate di erogazione dell'ugello, puoi utilizzare la "Modalità Esperto" nell'interfaccia delle impostazioni.



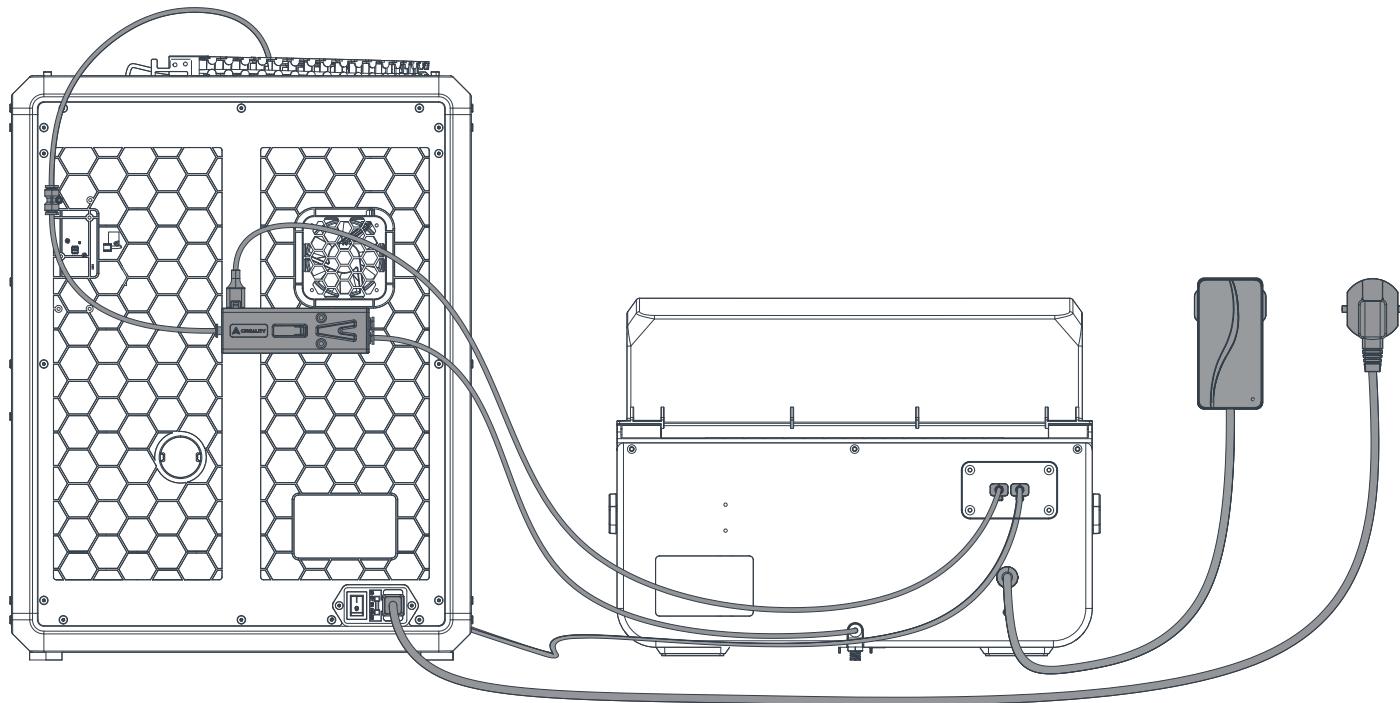
L'interfaccia attuale è solo di riferimento. Si prega di consultare l'ultima interfaccia utente software/firmware sul sito ufficiale per gli aggiornamenti.

## 4. Collegare CFS



### \* Serie K1

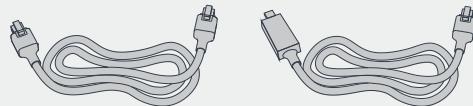
#### 4.1 (Serie K1) Passi per collegare CFS



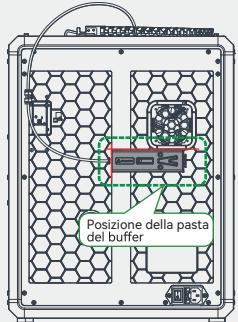
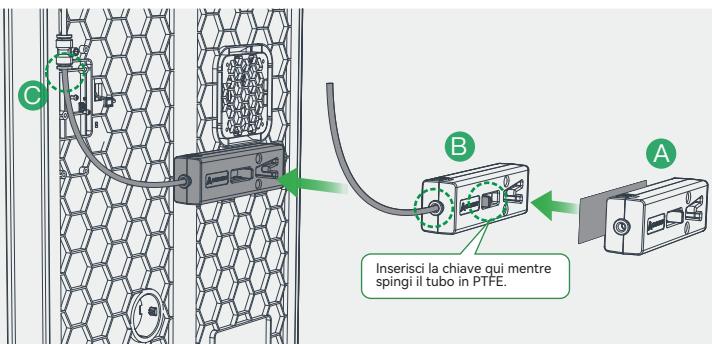
## 4. Collegare CFS



- Il tubo di Teflon più lungo (tubo in PTFE da 0,8m incluso nel kit di aggiornamento) è usato per collegare il connettore a cinque vie del CFS e il buffer;  
Il tubo di Teflon più corto (tubo in PTFE da 0,23m incluso con la cartuccia di materiale) è usato per collegare il buffer CFS e il connettore a due vie.

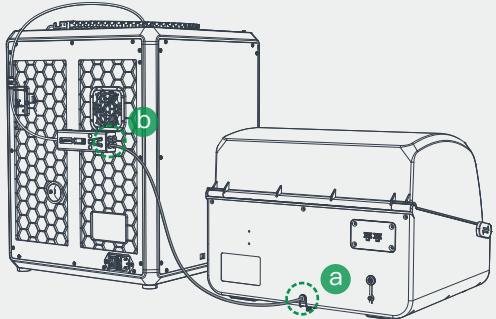


- Il cavo di comunicazione 485 (incluso con la cartuccia di materiale) collega il CFS al buffer;  
Il cavo di comunicazione USB a 485 (incluso nel kit di aggiornamento) collega il CFS alla stampante.

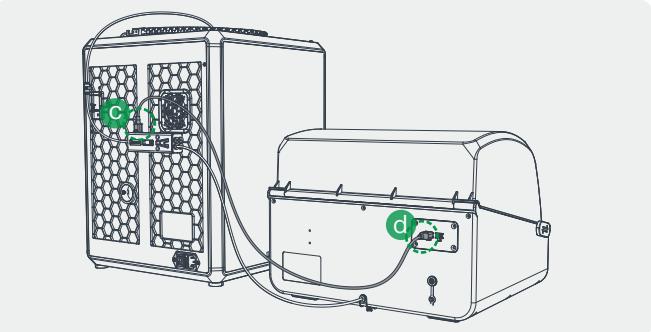


- 1 A. Rimuovi la carta protettiva del nastro biadesivo nel kit di aggiornamento e attaccalo sul retro del buffer;  
B. Poi collega un'estremità del tubo in PTFE di 0,23 m incluso nel CFS al buffer, quindi rimuovi la carta protettiva del nastro biadesivo del buffer e attaccalo sul retro della macchina. Per la posizione esatta, fa' riferimento all'immagine in alto a sinistra (nota la direzione del buffer, non montarlo al contrario);  
C. Infine, collega l'altra estremità del tubo in teflon al connettore a due vie.

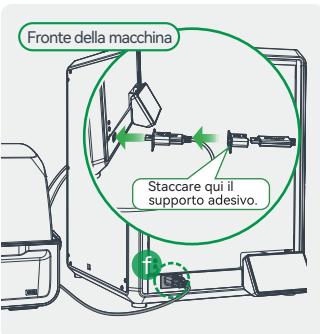
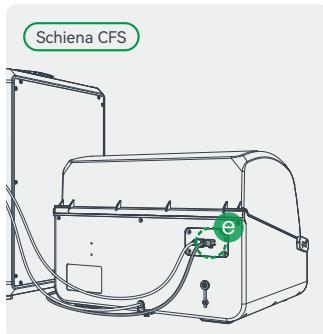
## 4. Collegare CFS



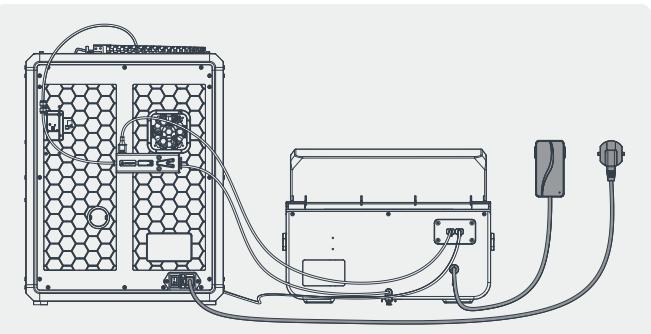
- 2 Collegamento del raccordo a cinque vie CFS al buffer: Inserire un'estremità del tubo in PTFE da 0,8 m fornito nel kit di aggiornamento nell'uscita del materiale CFS (posizione a); l'altra estremità nel buffer (posizione b, inserire in uno dei quattro fori);



- 3 Collegamento del CFS al buffer: Inserire un'estremità del cavo di comunicazione 485 fornito con il CFS nella posizione c sul buffer e l'altra estremità nella posizione d sul CFS (è possibile utilizzare una delle due porte 485 sul CFS);



- 4 Collegare il CFS al cavo di comunicazione USB a 485 della macchina: Inserire l'estremità dritta a 6 pin, indipendentemente dall'orientamento, nella posizione e sul CFS. Rimuovi il supporto adesivo dal supporto USB, posizionalo sul connettore USB con il logo rivolto verso l'alto e quindi collega il connettore USB nell'interfaccia sulla parte anteriore della macchina in posizione f;



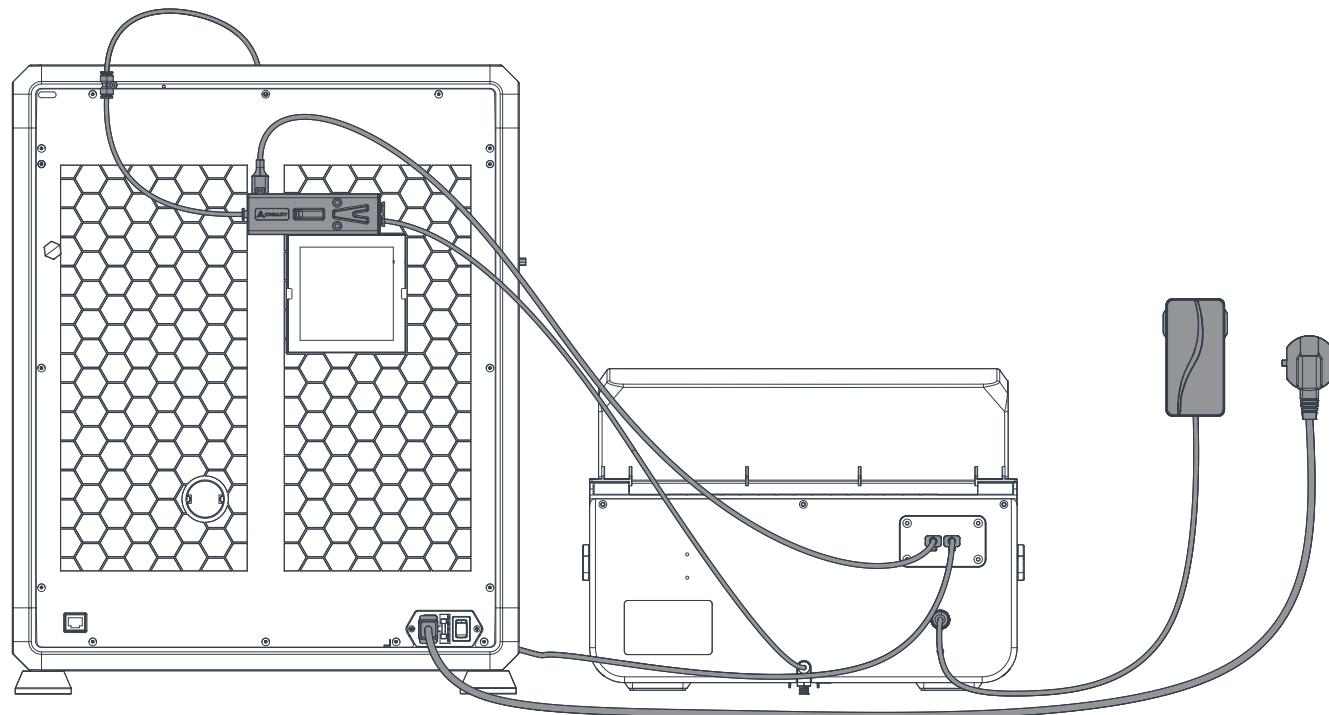
- 5 Collega le alimentazioni sia alla macchina che al CFS rispettivamente.

## 4. Collegare CFS



\* K1 Max

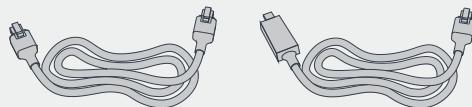
### 4.1 (K1 Max) Passi per collegare CFS



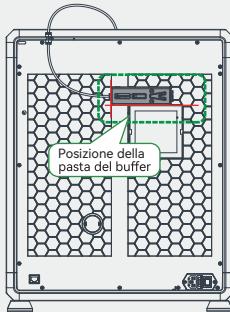
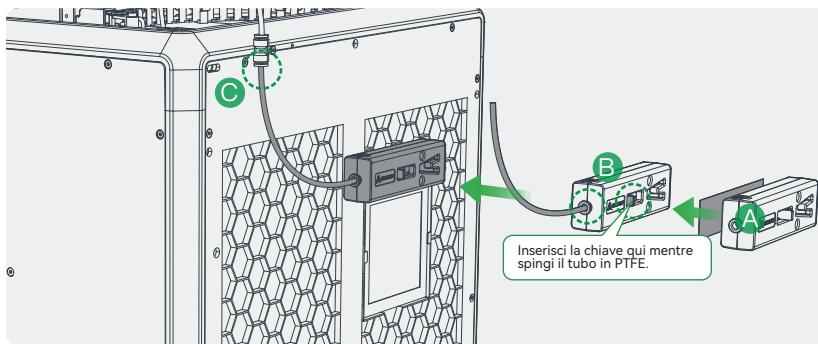
## 4. Collegare CFS



- Il tubo di Teflon più lungo (tubo in PTFE da 0,8m incluso nel kit di aggiornamento) è usato per collegare il connettore a cinque vie del CFS e il buffer;
- Il tubo di Teflon più corto (tubo in PTFE da 0,23m incluso con la cartuccia di materiale) è usato per collegare il buffer CFS e il connettore a due vie.

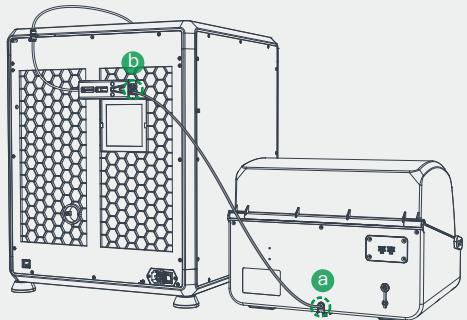


- Il cavo di comunicazione 485 (incluso con la cartuccia di materiale) collega il CFS al buffer;
- Il cavo di comunicazione USB a 485 (incluso nel kit di aggiornamento) collega il CFS alla stampante.

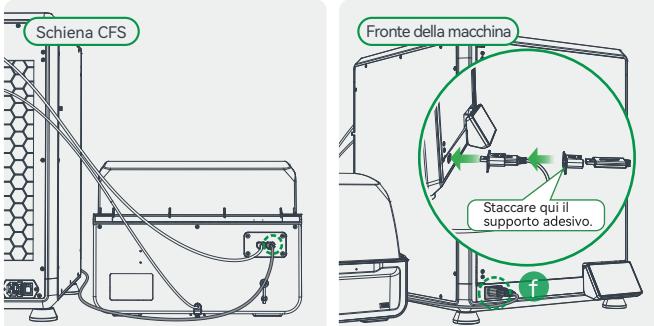


- 1 A. Rimuovi la carta protettiva del nastro biadesivo nel kit di aggiornamento e attaccalo sul retro del buffer;  
B. Poi collega un'estremità del tubo in PTFE di 0,23 m incluso nel CFS al buffer, quindi rimuovi la carta protettiva del nastro biadesivo del buffer e attaccalo sul retro della macchina. Per la posizione esatta, fa' riferimento all'immagine in alto a sinistra (nota la direzione del buffer, non montarlo al contrario);  
C. Infine, collega l'altra estremità del tubo in teflon al connettore a due vie.

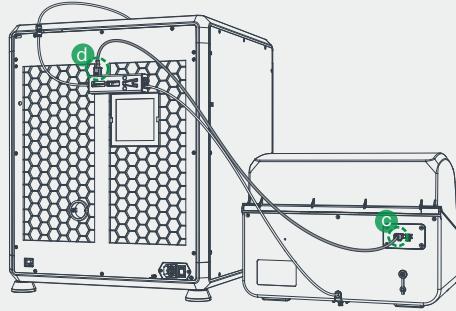
## 4. Collegare CFS



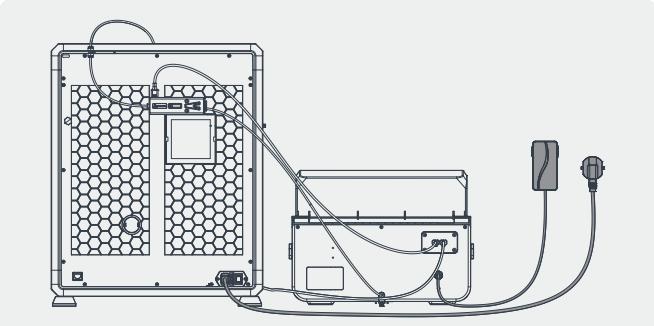
- 2 Collegamento del raccordo a cinque vie CFS al buffer: Inserire un'estremità del tubo in PTFE da 0,8 m fornito nel kit di aggiornamento nell'uscita del materiale CFS (posizione a); l'altra estremità nel buffer (posizione b, inserire in uno dei quattro fori);



- 4 Collegare il CFS al cavo di comunicazione USB a 485 della macchina: Inserire l'estremità dritta a 6 pin, indipendentemente dall'orientamento, nella posizione e sul CFS. Rimuovi il supporto adesivo dal supporto USB, posizionalo sul connettore USB con il logo rivolto verso l'alto e quindi collega il connettore USB nell'interfaccia sulla parte anteriore della macchina in posizione f;



- 3 Collegamento del CFS al buffer: Inserire un'estremità del cavo di comunicazione 485 fornito con il CFS nella posizione c sul buffer e l'altra estremità nella posizione d sul CFS (è possibile utilizzare una delle due porte 485 sul CFS);



- 5 Collega le alimentazioni sia alla macchina che al CFS rispettivamente.

Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.  
Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo. Il diritto di interpretazione definitiva appartiene 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](http://www.creality.com)  
Tel: +86 755-8523 4565  
E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

