



K2 Plus

MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D K2 Plus

V 1.6_FR

À nos chers utilisateurs

Merci d'avoir choisi Creality. Pour votre commodité, veuillez lire ce manuel d'utilisation avant de commencer et suivez attentivement les instructions fournies.

Creality est toujours prêt à vous fournir des services de haute qualité. Si vous rencontrez des problèmes ou avez des questions lors de l'utilisation de nos produits, veuillez utiliser Pour améliorer encore votre expérience utilisateur, vous pouvez nous contacter en savoir plus sur nos appareils via les méthodes suivantes :
Manuel d'utilisation : Consultez les instructions et les vidéos qui accompagnent le disque U.

Vous pouvez également visiter notre site Web officiel (www.creality.com) pour trouver des informations concernant les logiciels, le matériel, les coordonnées de contact, les instructions de l'appareil, les informations de garantie de l'appareil, etc.

Mise à jour du micrologiciel

1. Vous pouvez mettre à niveau le micrologiciel directement via l'écran de l'appareil ;
2. Vous pouvez actualiser le micrologiciel via le OTA du Creality Cloud ;
3. Visitez le site officiel <https://www.creality.com>, cliquez sur "Support → Download Center ", sélectionnez le modèle correspondant pour télécharger le firmware requis, (ou cliquez sur "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), après avoir terminé l'installation, vous pouvez l'utiliser.

Documentation de l'utilisation du produit et service après-vente

1. Vous pouvez vous connecter au Wiki officiel de Creality (<https://wiki.creality.com/>) pour explorer plus de tutoriels détaillés sur le service après-vente ;
2. Ou adressez-vous à notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un courriel à cs@creality.com.



Creality Wiki

1. N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur.
Veuillez placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
3. Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
4. Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
5. Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise avec trois trous avec un fil de terre.
6. Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
7. Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacérations.
8. Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
9. Veuillez effectuer régulièrement l'entretien du produit. Nettoyez le boîtier de l'imprimante de la poussière et des matériaux imprimés collés ainsi que d'autres débris à l'aide d'un chiffon sec lorsque l'imprimante est hors tension.
10. Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser cette imprimante sans la surveillance d'un adulte afin d'éviter les blessures accidentelles.
11. Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.
12. Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.

Table des matières



1. À propos de l'appareil	01-06
1.1 Contenu de l'emballage	01-02
1.2 À propos de l'imprimante	03-04
1.3 Spécifications de l'équipement	05-05
1.4 Taille de l'équipement	06-06
2. Déballage	07-13
2.1 Retirez le support de broche vissée, les vis de verrouillage du lit chauffant, le cache de la caméra	07-07
2.2 Installation des accessoires	08-09
2.3 Connexion du CFS	10-11
2.4 Connexion de plusieurs CFS pour utilisation	12-12
2.5 Guide de mise sous tension	13-13
3. Utilisation du produit	14-17
3.1 Interface utilisateur	14-14
3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine	15-16
3.3 Chargement du filament à partir du CFS	17-17
4. Première utilisation	18-21
4.1 Réglage du filament	18-18
4.2 Imprimer	19-19
4.3 Slicing avec Creality Print	20-21

1. À propos de l'appareil



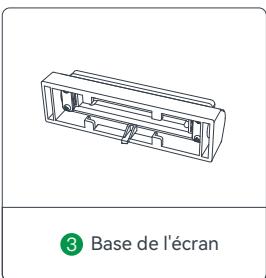
1.1 Contenu de l'emballage



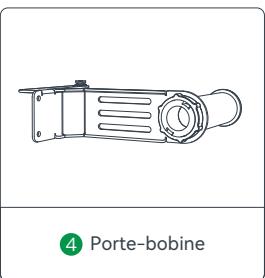
1 Imprimante



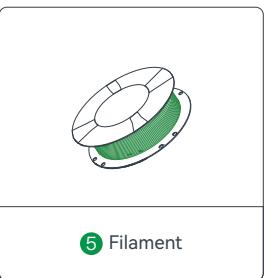
2 Écran tactile



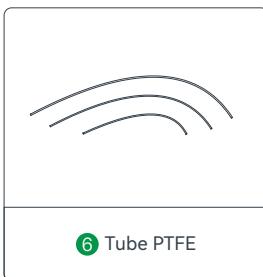
3 Base de l'écran



4 Porte-bobine



5 Filament



6 Tube PTFE



7 Boîte à outils



8 Guide rapide

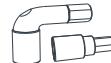


9 Carte de service après-vente

1. À propos de l'appareil



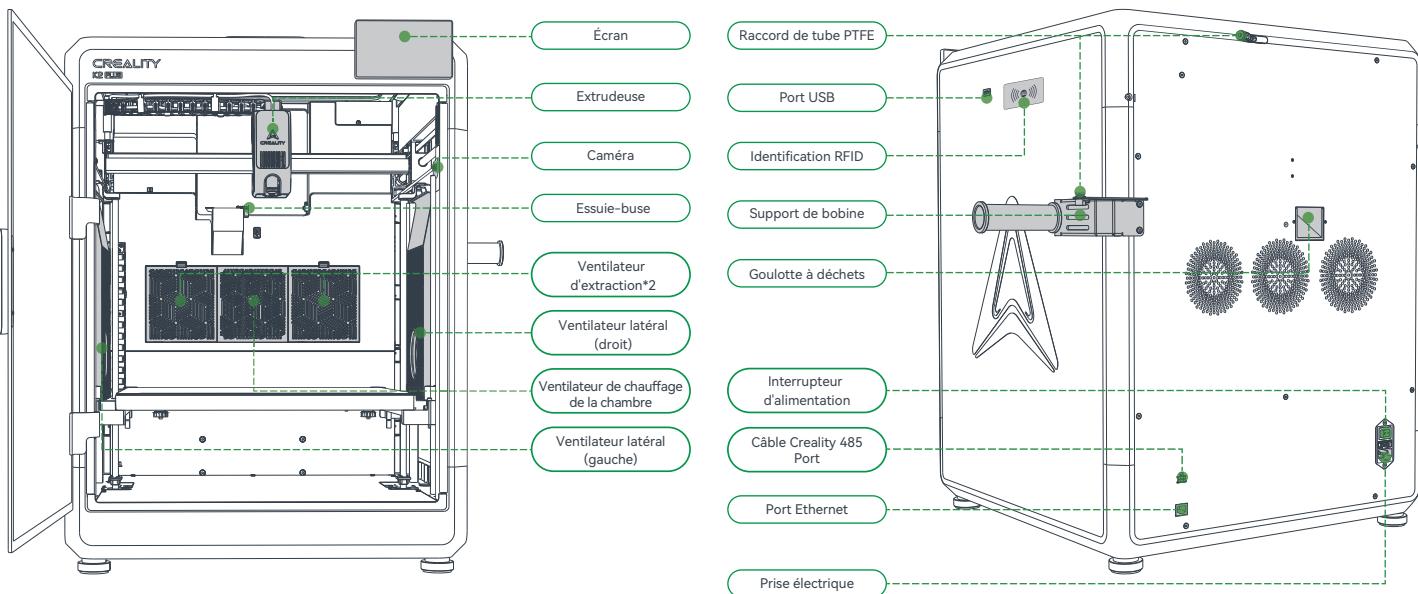
Boîte à outils

				
① Nettoyeur de buse	② Pince coupante	③ Raclette	④ Disque Flash USB	⑤ Kit d'embouts de tournevis
				
⑥ Poignée universelle	⑦ Clé hexagonale	⑧ Clé à douille	⑨ Graisse de lubrification	⑩ Bâton de colle
	Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont fournis qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires réels.			
⑪ Déballage de clé à molette				

1. À propos de l'appareil



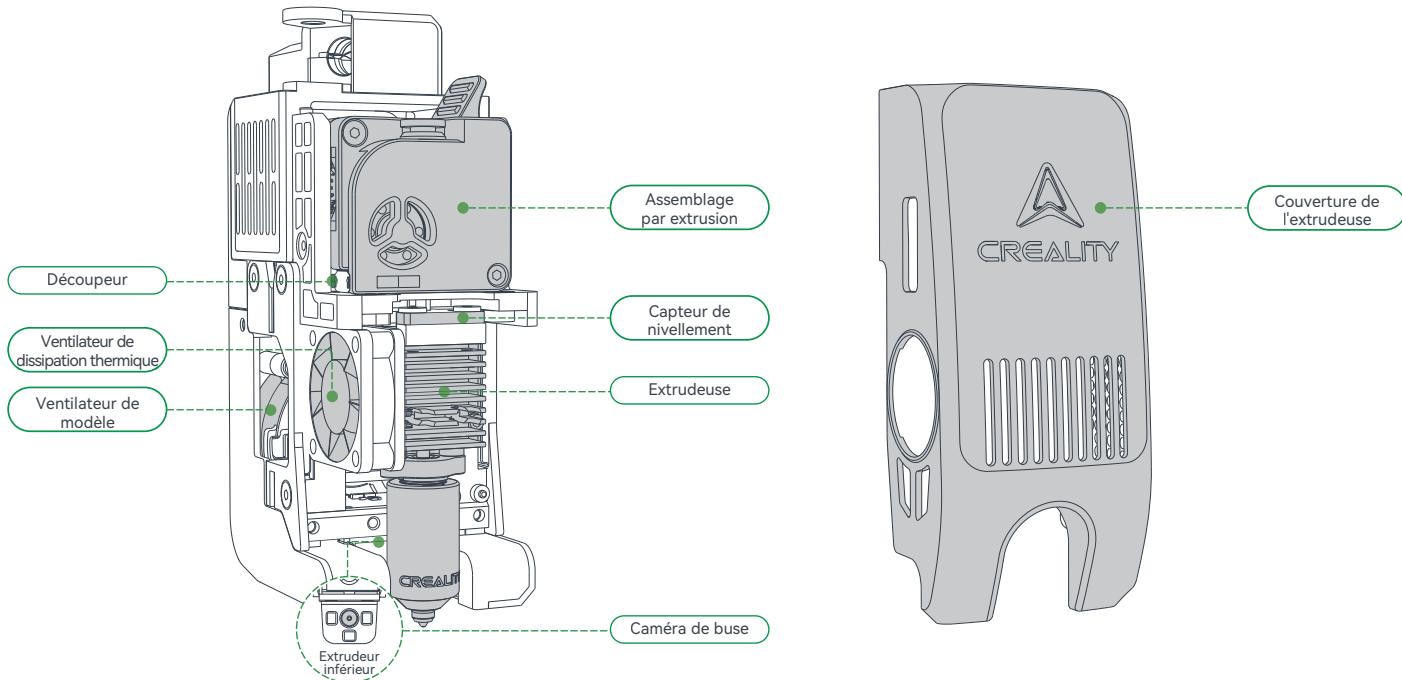
1.2 À propos de l'imprimante



1. À propos de l'appareil

>>>

1.2 À propos de l'imprimante



1. À propos de l'appareil

>>>

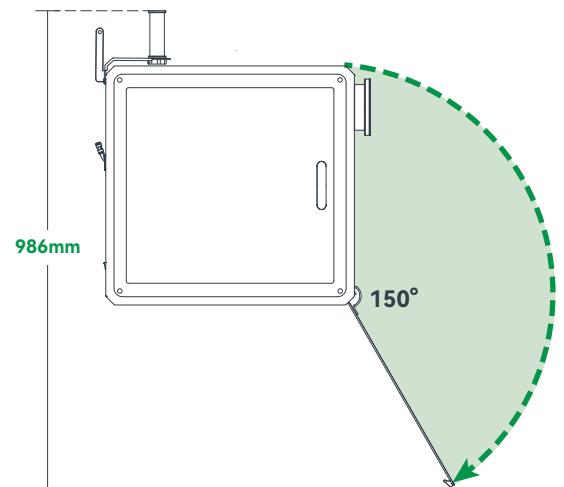
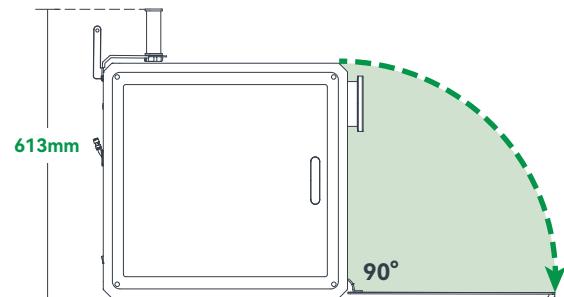
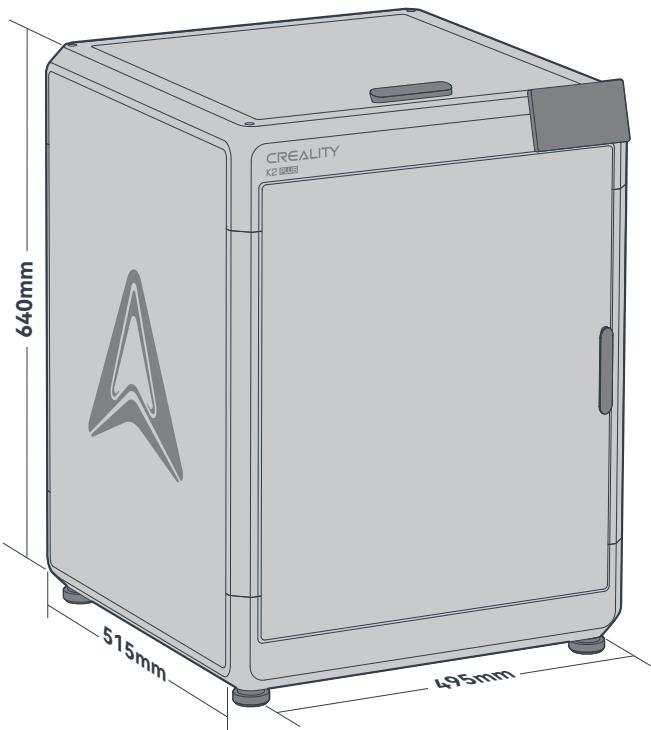
1.3 Spécifications de l'équipement

Paramètres	
Modèle	K2 Plus
Taille d'impression	350*350*350mm
Taille de l'imprimante	495*515*640mm
Poids net d'un seul ensemble	35kg
Filaments pris en charge	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Type d'extrudeuse	Extrudeuse proximale à double engrenage
Vitesse d'impression	≤600mm/s
Accélération	≤30000mm/s ²
Diamètre de la buse	0,4 mm
Température de la buse	≤350°C
Température du lit chaud	≤120°C
Température de la chambre	≤60°C
Tension nominale	100-240V~, 50/60Hz
Écran	Écran couleur tactile de 4,3 pouces
Caméra de la chambre	Oui
Caméra de buse	Oui
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Remplissage automatique	Oui
Lampe d'éclairage	Oui
Filtre à air	Oui
Chauffage de chambre actif	Oui
Logiciel de découpage	Creatlity Print 5.0 et versions ultérieures
Mode d'utilisation	Clé USB /Ethernet/Wi-Fi
Plate-forme d'impression	Plaque d'impression souple
Méthode de mise à niveau	Mise à niveau automatique

1. À propos de l'appareil

>>>

1.4 Taille de l'équipement

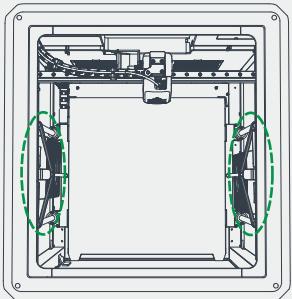


Veuillez vous assurer qu'il y a un espace d'au moins 10 cm entre la machine et le mur.

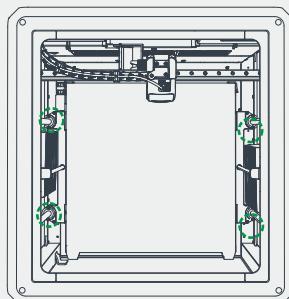
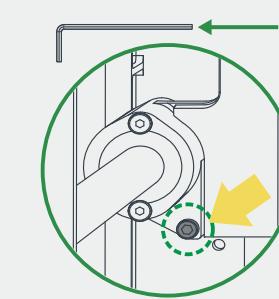
2. Déballage

>>>

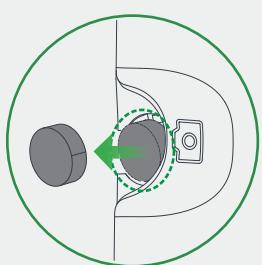
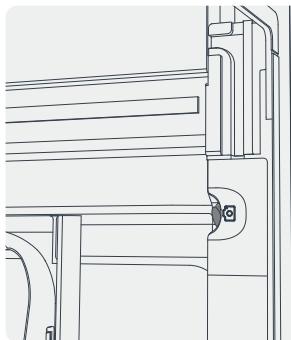
2.1 Retirez le support de broche vissée, les vis de verrouillage du lit chauffant, le cache de la caméra



- 1 Retirez les supports de tiges filetées gauche et droite;



- 2 Au moyen de la clé en L, retirez les quatre vis de verrouillage de la plaque chauffante figurant sur l'étiquette jaune;



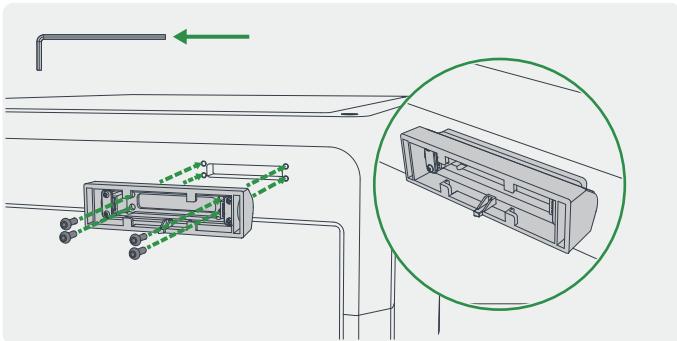
- 3 Retirez le couvercle de la caméra.

2. Déballage

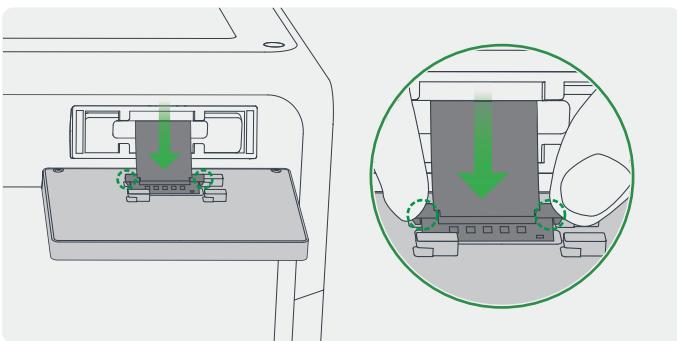
>>>

2.2 Installation des accessoires

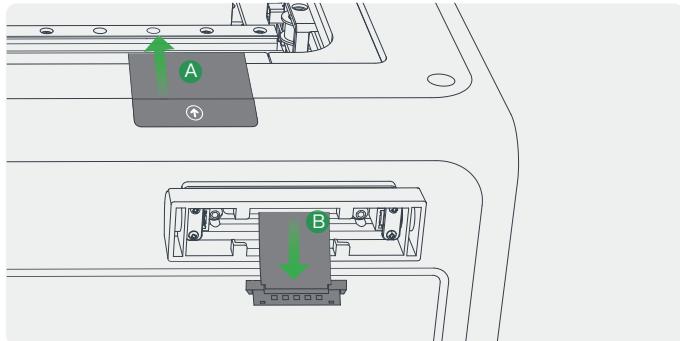
2.2.1 Installez l'écran de l'imprimante



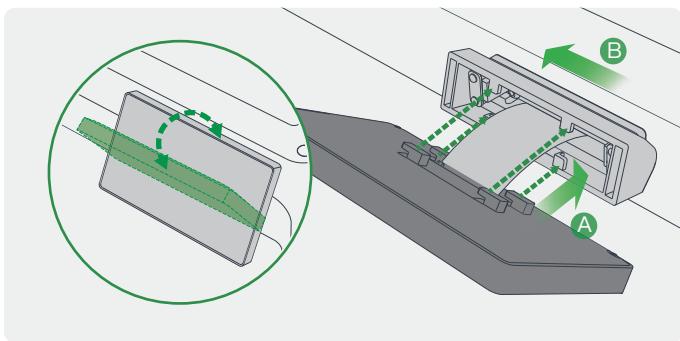
- 1 Installez la base de l'écran.



- 3 Branchez le câble de l'écran : soyez attentif au sens indiqué sur la figure et appuyez pour établir le branchement ;



- 2 A. Détachez l'autocollant du câble flexible de l'écran ; B. Faites passer le câble flexible de l'écran à travers la base de l'écran, à n'importe quelle entrée.

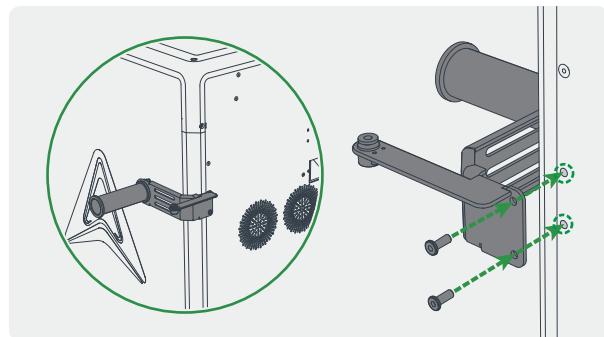


- 4 Encliquez l'écran dans le support d'écran : A. Orientez la position de serrage de l'écran vers la fente de serrage du support ; B. Glissez vers la gauche pour le verrouillage.

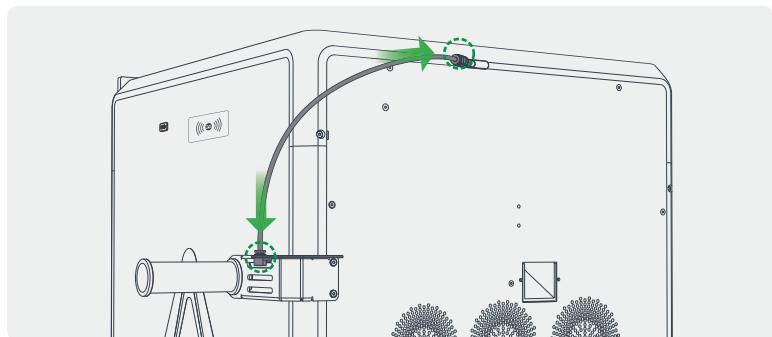
2. Déballage



2.2.2 Installez le porte-bobine et le tube PTFE



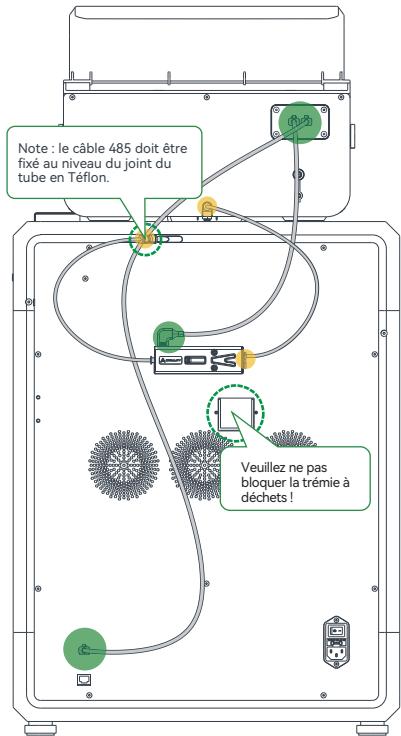
- 1 Alignez le support de matériel sur son emplacement à l'arrière de la machine, puis fixez-le à l'aide des deux vis du support de matériel, comme indiqué sur la figure ;



- 2 Branchez le tube en téflon : Raccordez les deux extrémités du tube en téflon aux raccords pneumatiques du support de matériel et de la machine, comme indiqué sur la figure.

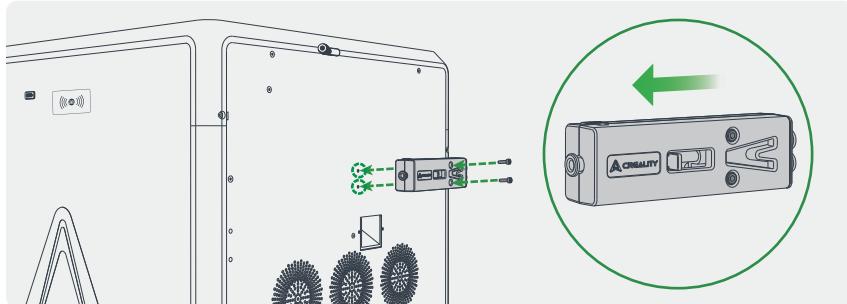
2. Déballage

2.3 Connexion du CFS



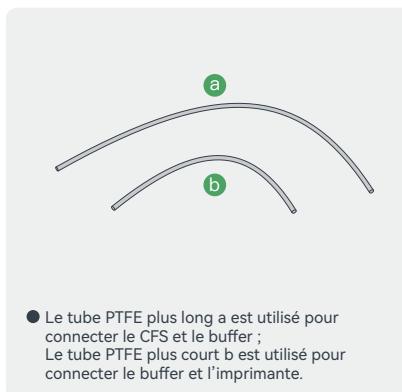
- Le cercle vert représente le point de connexion du câble 485 ;
- Le cercle jaune représente le point de connexion du tube PTFE.

2.3.1 Installer le buffer de filament

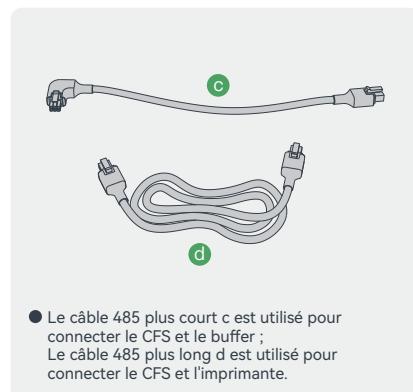


- Installez le buffer de filament à l'arrière de l'imprimante et fixez-le avec deux vis de buffer ; faites attention au sens du buffer, ne l'installez pas dans le mauvais sens ;

2.3.2 Connecter le tube PTFE et le câble 485

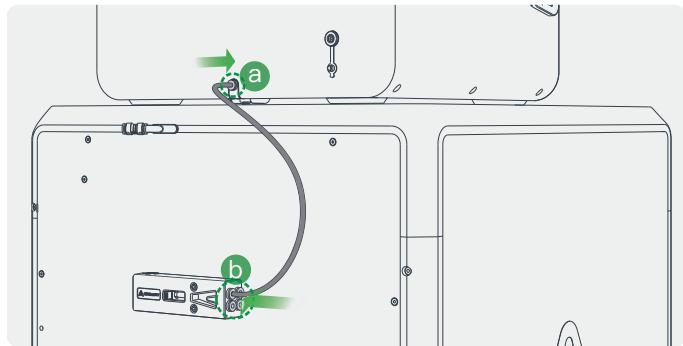


- Le tube PTFE plus long a est utilisé pour connecter le CFS et le buffer ;
Le tube PTFE plus court b est utilisé pour connecter le buffer et l'imprimante.

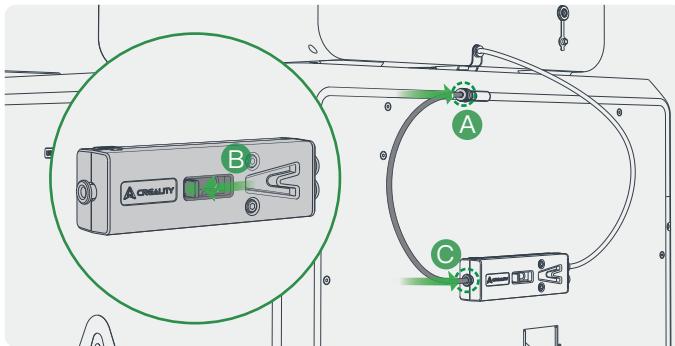


- Le câble 485 plus court c est utilisé pour connecter le CFS et le buffer ;
Le câble 485 plus long d est utilisé pour connecter le CFS et l'imprimante.

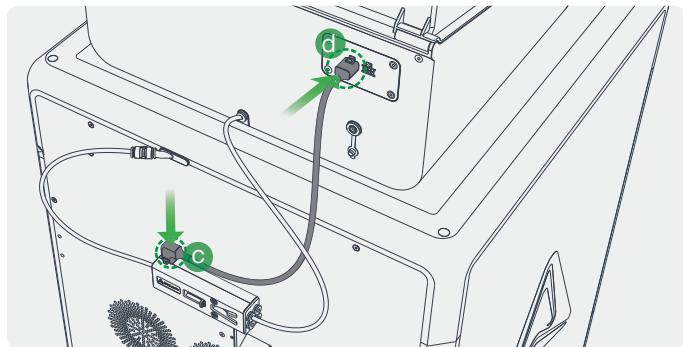
2. Déballage



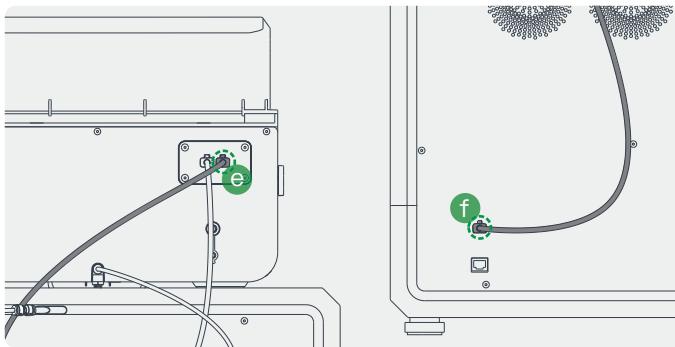
- ① Connectez la sortie du hub CFS et le tampon : insérez une extrémité du tube PTFE plus long dans la sortie du hub CFS (position a) ; insérez l'autre extrémité dans le tampon (position b, n'importe lequel des quatre trous) ;



- ② Connectez le tampon et le K2 Plus selon les étapes A, B et C ;



- ③ Connectez le câble Creality 485 du CFS et du tampon : notez que le coude est inséré dans la position c du tampon, et la tête droite est insérée dans la position d du CFS (l'un des deux sockets 485 du CFS) ;

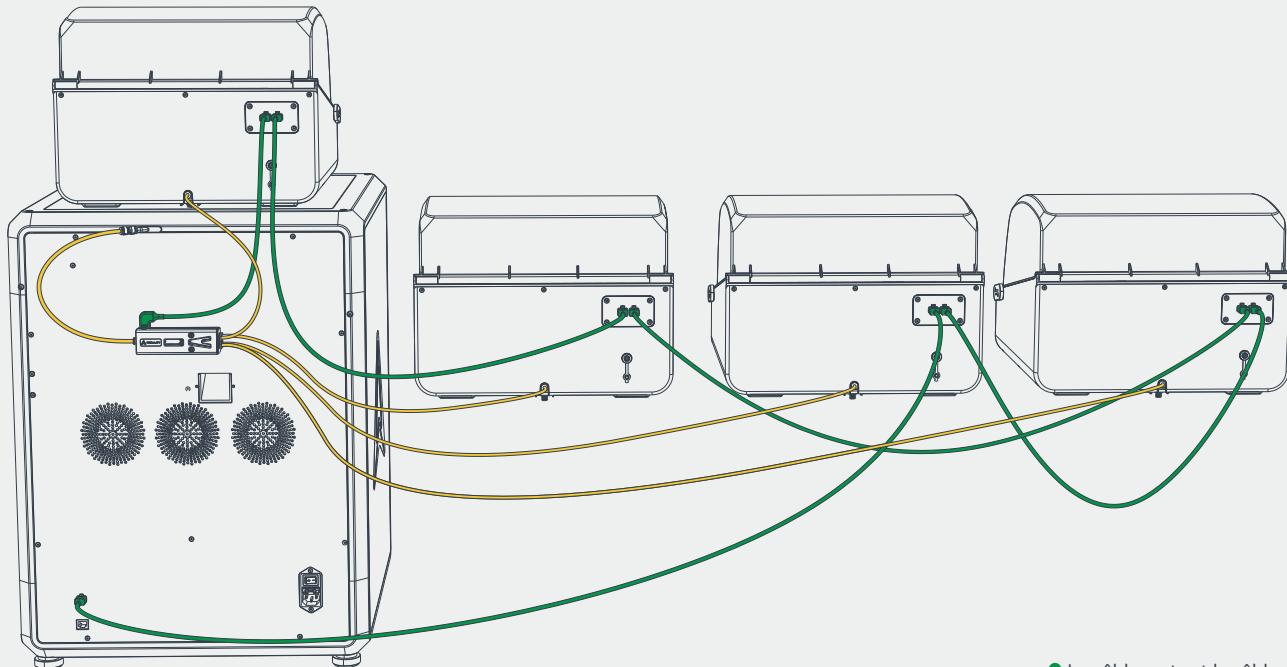


- ④ Connectez le câble Creality 485 du CFS et du K2 Plus : les deux extrémités de cette ligne sont des têtes droites à 6 broches, une extrémité est insérée dans la position e du CFS, et l'autre extrémité est insérée dans la position f de l'interface de la machine.

2. Déballage

>>>

2.4 Connexion de plusieurs CFS pour utilisation

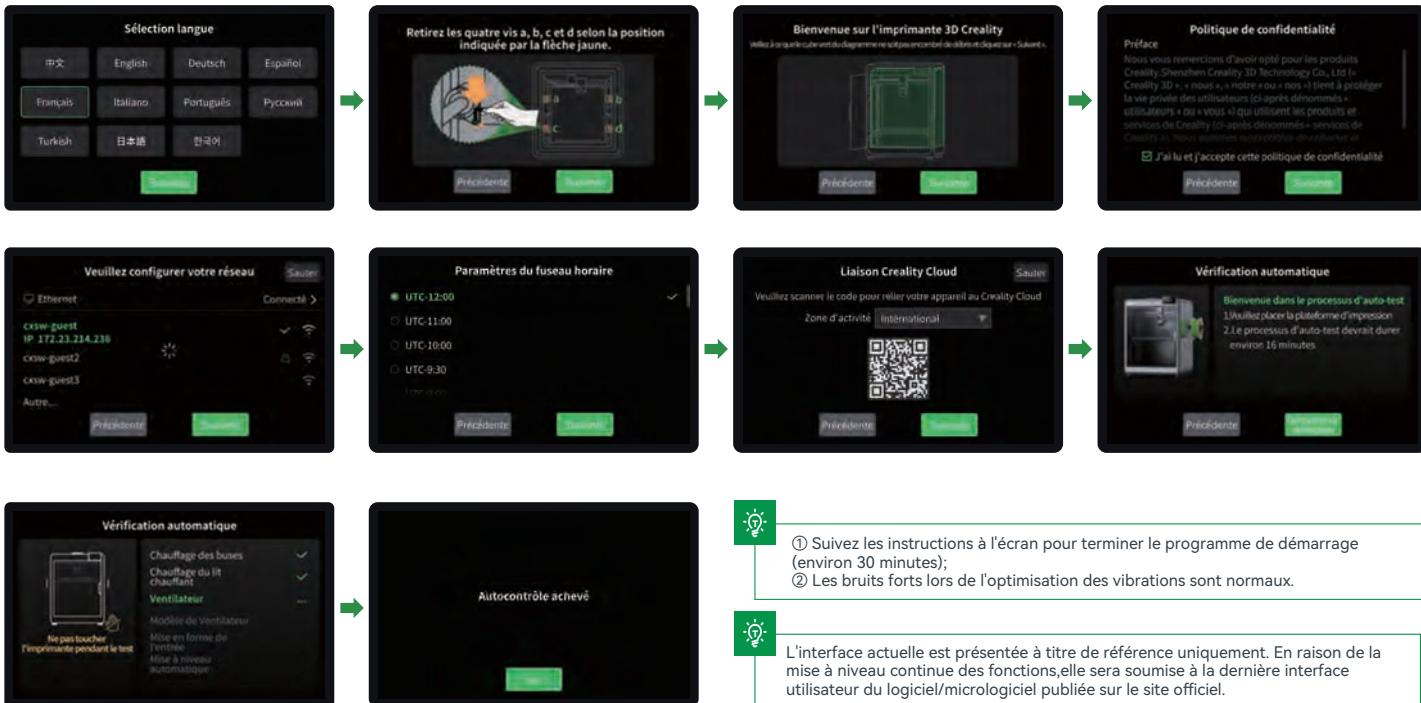


- Le câble vert est le câble 485
- Le jaune est le tube PTFE

2. Déballage

>>>

2.5 Guide de mise sous tension



3. Utilisation du produit

3.1 Interface utilisateur



Les paramètres peuvent être réglés manuellement

Le côté gauche est la barre de navigation:

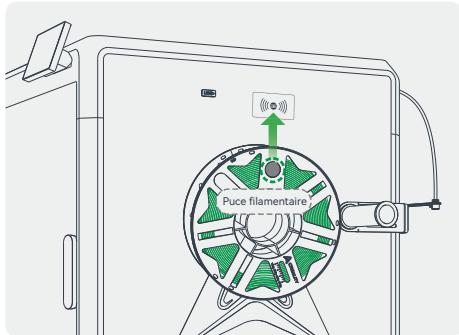
- ① Accueil : À l'état d'inactivité, vous pouvez voir la température de chaque partie de la machine ; pendant l'impression, vous pouvez voir l'avancement de l'impression du modèle et d'autres informations sur cette interface ;
- ② Page de réglage : Sur cette page, vous pouvez actionner la machine pour déplacer, charger les filaments, etc. ;
- ③ Page des fichiers : Sur cette page, vous pouvez choisir d'imprimer des fichiers et lancer l'impression ;
- ④ Page des réglages de fonctionnalités : Vous pouvez configurer le réseau, la caméra et d'autres fonctionnalités ; vous pouvez également consulter les informations sur la machine ;
- ⑤ Page d'aide : Vous pouvez exporter des journaux ou consulter le wiki de la machine.



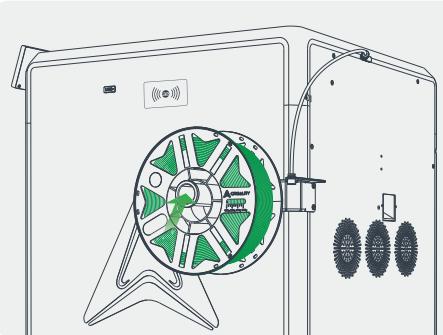
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

3. Utilisation du produit

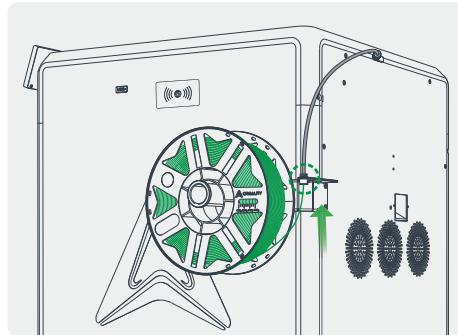
3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine



① Si les filaments prennent en charge la reconnaissance RFID, alignez la puce sur les filaments avec la position de reconnaissance RFID du corps de la machine pour scanner les filaments, et les informations sur les filaments peuvent être automatiquement configurées;



② Accrochez le filament sur le support de bobine;

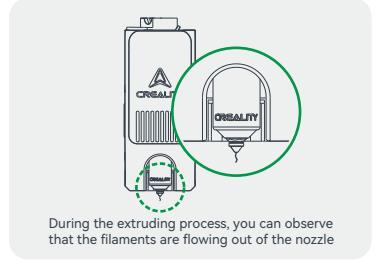
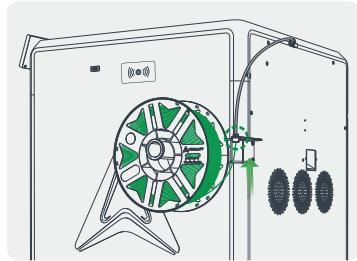


③ Insérez les filaments dans le tube en Teflon et poussez doucement jusqu'à ce qu'ils ne puissent plus être poussés;

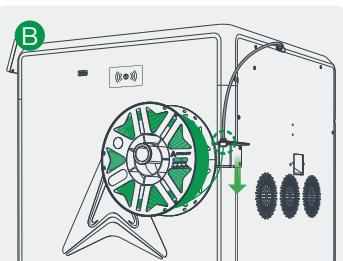
The screenshots show the printer's touchscreen interface. The first screen shows a summary of filament settings. The second screen shows detailed filament configuration for a specific spool, including brand (Creality), type (PLA), and color (Hyper PLA). The third screen shows the filament successfully loaded and ready for printing.

④ Si les filaments ne prennent pas en charge la reconnaissance RFID, vous devez cliquer manuellement sur l'écran pour définir les informations des filaments : Page d'ajustement → Filament → Éditer (comme indiqué sous le support de matériau), définissez respectivement la marque-type-nom-couleur du filament, et enfin cliquez sur OK pour enregistrer les paramètres.

3. Utilisation du produit



- 5 Extrusion : Poussez doucement le filament à la main, et cliquez sur "Extruder" sur l'interface des filaments. La machine configurera automatiquement la température actuelle du filament et extrudera automatiquement le filament une fois le chauffage terminé;



Pendant l'extrusion, vous pouvez observer s'il y a du filament qui coule de la buse. S'il n'y en a pas, vous pouvez pousser doucement le filament vers l'extrudeuse au niveau du tube en Teflon à l'arrière de la machine, puis cliquez à nouveau sur "Extruder".



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

- 6 Rétraction : A. Cliquez sur Rétracter sur la page de gestion du filament, et l'extrudeuse se déplacera automatiquement vers l'avant gauche pour couper le filament pour la rétraction;
B. Attendez la fin de la rétraction, et retirez le filament du tube en Teflon à l'arrière de la machine.

3. Utilisation du produit

>>>

3.3 Chargement du filament à partir du CFS

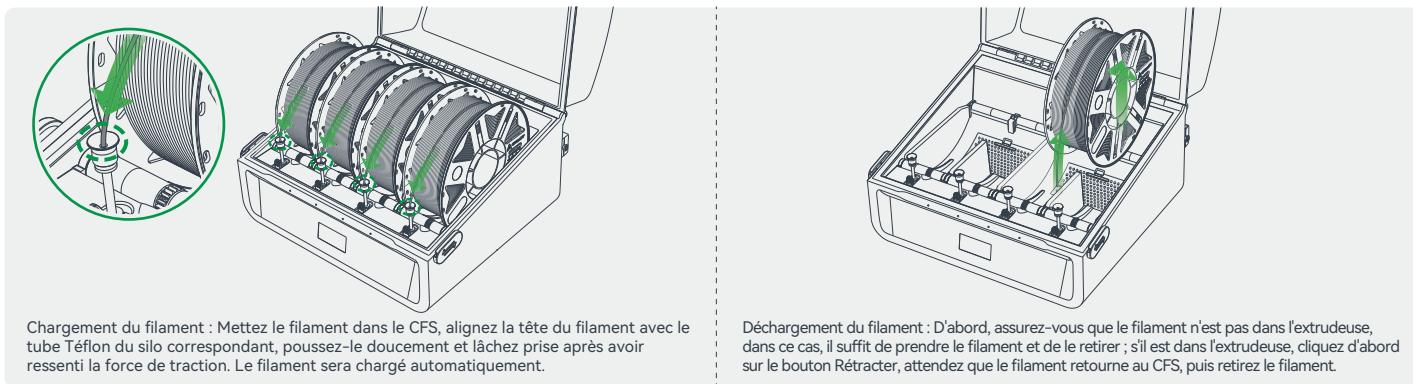


Pour éviter que la bobine de filament ne se bloque, n'utilisez pas de bobine en carton avec des bords non traités ou une bobine en carton déformée dans son ensemble .



- a c'est le bouton Refresh RFID, qui peut être utilisé pour lire le filament. Si la lecture est réussie, le filament restant et la couleur du filament seront affichés. Si la lecture échoue, le bouton d'édition du filament sera affiché, et le filament sera affiché comme "?";
- b c'est l'état de slot vide, affiché comme "/", et l'édition n'est pas prise en charge ;
- c cela signifie que le filament RFID est lu, l'icône œil est pour voir les informations du filament, le filament RFID ne supporte que la visualisation ; si c'est du RFID et que vous souhaitez utiliser du non-RFID la prochaine fois, cliquez sur le bouton de pré-chargement, attendez que la lecture soit terminée, puis cliquez sur le bouton d'édition du filament ;
- d c'est du filament ordinaire, qui prend en charge l'édition ;
- e c'est l'état où le RFID n'est pas lu, l'affichage du filament est "?". À ce moment, vous devez cliquer sur le bouton d'édition pour éditer manuellement les informations du filament ;
- f c'est l'état d'humidité CFS. Le vert signifie que l'humidité est appropriée, l'orange signifie que l'humidité est légèrement élevée, et le rouge signifie que l'humidité est très élevée. Il peut être nécessaire de remplacer le dessicant.

- 1 Introduction à l'interface de gestion des filaments : La page de gestion des filaments est divisée en deux parties : le support de bobine [à gauche] et le CFS [à droite]. Le code au-dessus du filament dans le CFS, tel que 1A, indique le numéro de slot ;



Chargement du filament : Mettez le filament dans le CFS, alignez la tête du filament avec le tube Teflon du silo correspondant, poussez-le doucement et lâchez prise après avoir ressenti la force de traction. Le filament sera chargé automatiquement.

Déchargement du filament : D'abord, assurez-vous que le filament n'est pas dans l'extrudeuse, dans ce cas, il suffit de prendre le filament et de le retirer ; s'il est dans l'extrudeuse, cliquez d'abord sur le bouton Rétracter, attendez que le filament retourne au CFS, puis retirez le filament.

- 2 Charger/décharger du filament.

4. Première utilisation

>>>

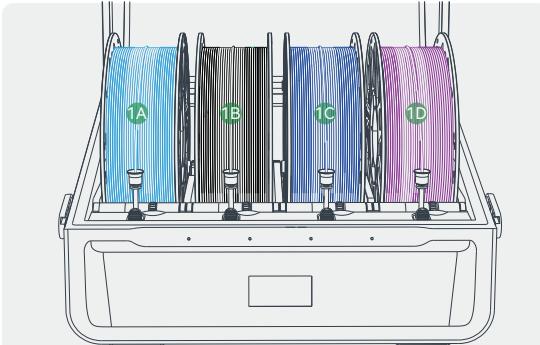
4.1 Réglage du filament



- 1 Insérez le filament et attendez le serrage (le filament RFID n'a pas besoin d'être édité, en cas de filament non-RFID, "? s'affichera après la lecture, et le filament devra être édité manuellement);



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.



- 2 Vérifiez si les informations du filament affichées à l'écran correspondent au filament dans le CFS.

4. Première utilisation

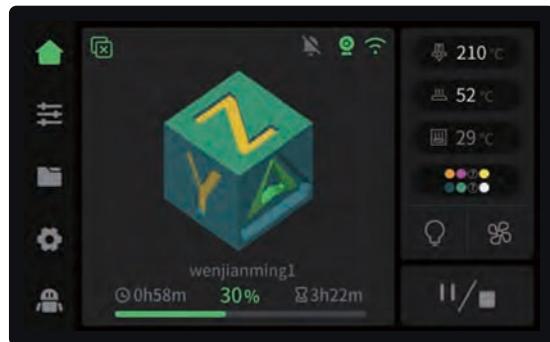
>>>

4.2 Imprimer



- La zone **a** est la couleur et le type de matériau contenus dans le fichier d'impression. Par exemple, le PLA vert sur fond vert dans la figure indique que le PLA vert est nécessaire;
- La zone **b** est l'état après le mappage du fichier d'impression au bac de filament. Par exemple, il n'y a pas de PLA vert dans le bac de filament, et le PLA bleu est automatiquement sélectionné;
- Lorsque le mappage échoue, '-' sera affiché, et l'utilisateur doit sélectionner manuellement le matériau;
- Activer le CFS signifie imprimer avec du filament CFS, sinon le filament du support de matériau sera utilisé pour l'impression, et le fichier multicolore sera considéré comme un fichier monochrome;
- Vérifier la calibration de l'impression effectuera le nivellement automatique, la calibration AI et d'autres fonctions.

- 1 Cliquez sur le fichier à l'écran, confirmez l'état du mappage du filament, et cliquez sur Imprimer;



- 2 Impression...



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel / micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. Première utilisation

>>>

4.3 Slicing avec Creality Print

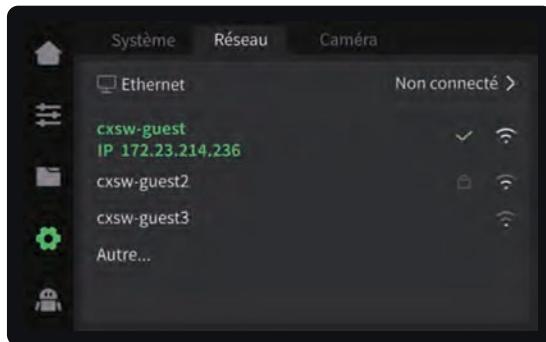
4.3.1 Téléchargement et installation du logiciel



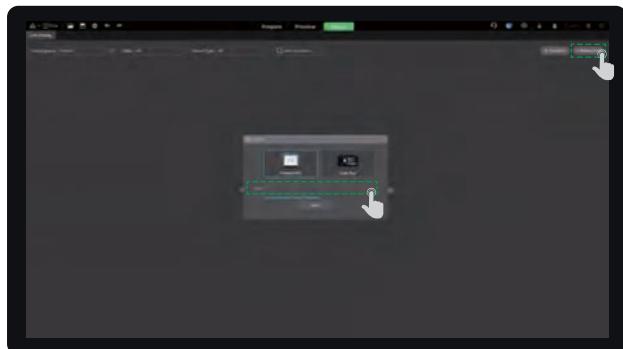
Connectez-vous au site web Creality Cloud pour télécharger Creality Print 5.0 ou une version supérieure :

<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Lier la machine au LAN



- 1 Vérifiez l'IP de la machine sur l'écran de la machine:
Paramètres → Réseau;



- 2 Entrez l'IP de la machine dans le logiciel de découpe pour lier :
Ajouter manuellement → Entrer l'IP.

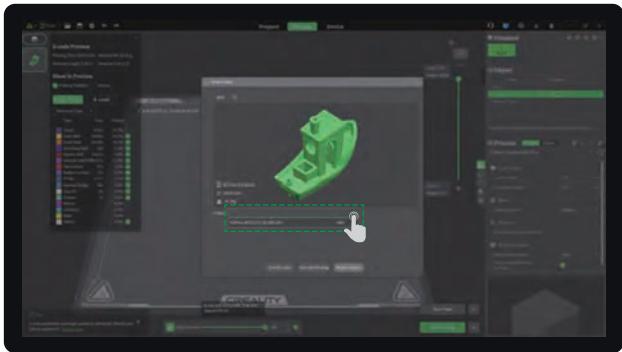


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel /micrologiciel publiée sur le site officiel.

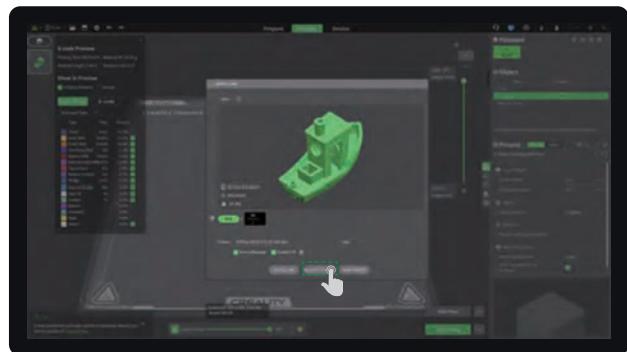
4. Première utilisation

>>>

4.3.3 Découpe et envoi à l'impression



- ② Sélectionnez l'imprimante liée;



- ③ Vérifiez les informations de la machine et du filament, puis cliquez sur "Cliquez pour imprimer".



Pour plus de tutoriels détaillés sur l'utilisation du logiciel de découpe, veuillez vous connecter au Wiki officiel de Creality 3D :
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel.
Le droit d'interprétation final appartient à 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



R 214-240379

