



3D Printer

Uživatelská příručka

Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za zakoupení našeho produktu. Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtěte následující pokyny a tento návod k použití si uschovejte pro budoucí použití. Zvláštní pozornost věnujte bezpečnostním pokynům.

Creality Official Wiki

- Získejte komplexní přehled o svém novém produktu.
- Prozkoumejte podrobně jeho funkce.
- Získejte přístup k podrobným návodům k obsluze, které vám pomohou snadno začít.
- Najděte efektivní řešení na naší profesionální platformě poprodejní podpory.



Creality Cloud – váš svět 3D tisku na vás čeká!

- Získejte přístup k rozsáhlé knihovně vysoce kvalitních modelů.
- Využijte vestavěné cloudové řezání a nastavení tisku, díky kterým bude tisk snadnější než kdykoli předtím.
- Ovládejte svou tiskárnu na dálku a spusťte tisk jediným kliknutím, kdykoli a kdekoli.
- <https://www.crealitycloud.com>



Bezpečnostní opatření

- Tiskárnu používejte pouze v souladu s pokyny v této příručce, abyste předešli zranění osob nebo poškození majetku.
- Neumísťujte tiskárnu do blízkosti zdrojů tepla, hořlavých materiálů nebo výbušných předmětů. Doporučuje se dobře větrané, chladné a málo zaprášené prostředí.
- Nevystavujte tiskárnu silným vibracím ani jinému nestabilnímu prostředí, protože by to mohlo ohrozit kvalitu tisku.
- Používejte doporučené filamenty, aby nedošlo k ucpání extruzní hlavy a poškození zařízení.
- Nepoužívejte napájecí kabel od jiného produktu. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku a kabel dodaný s tiskárnou.
- Během provozu se nedotýkejte trysky ani vyhřívané podložky, abyste se vyhnuli popáleninám nebo zranění.
- Při obsluze zařízení nenoste rukavice ani volný oděv. Pohyblivé části mohou způsobit zachycení, což může vést k poranění tlakem nebo řezem.
- Po tisku ihned vyčistěte filament z extrudéru, využijte zbytkové teplo. Používejte dodané nástroje a nedotýkejte se extrudéru přímo, aby nedošlo k popálení.
- Tiskárnu často čistěte. Při vypnutém napájení pravidelně otírejte tělo tiskárny suchým hadříkem, abyste odstranili prach, přilnutý filament a cizí předměty na vodicích lištách.
- Děti musí být při používání tiskárny nebo v její blízkosti vždy v doprovodu dospělé osoby.
- Uživatelé musí dodržovat zákony a předpisy země a regionu, kde se zařízení nachází, dodržovat profesní etiku a dodržovat všechny bezpečnostní povinnosti. Používání našich produktů nebo zařízení k jakýmkoli nelegálním účelům je přísně zakázáno. Společnost Creality nenesе za žádných okolností odpovědnost za jakékoli právní závazky vzniklé porušením těchto předpisů.
- Tip: Nepřipojujte ani neodpojujte žádné kabely, když je tiskárna zapnutá.

Varování: Horké části. Abyste se vyhnuli popáleninám, počkejte po vypnutí tiskárny alespoň 30 minut, než začnete manipulovat s vnitřními součástmi.

Informace o tiskárně

Obsah balení

- Tiskárna – 1×
- Dotyková obrazovka – 1×
- Držák cívky – 1×
- Filament – 1×
- PTFE trubice (320 mm) – 1×
- Napájecí kabel – 1×
- Stručný návod – 1×
- Karta poprodejního servisu – 1×

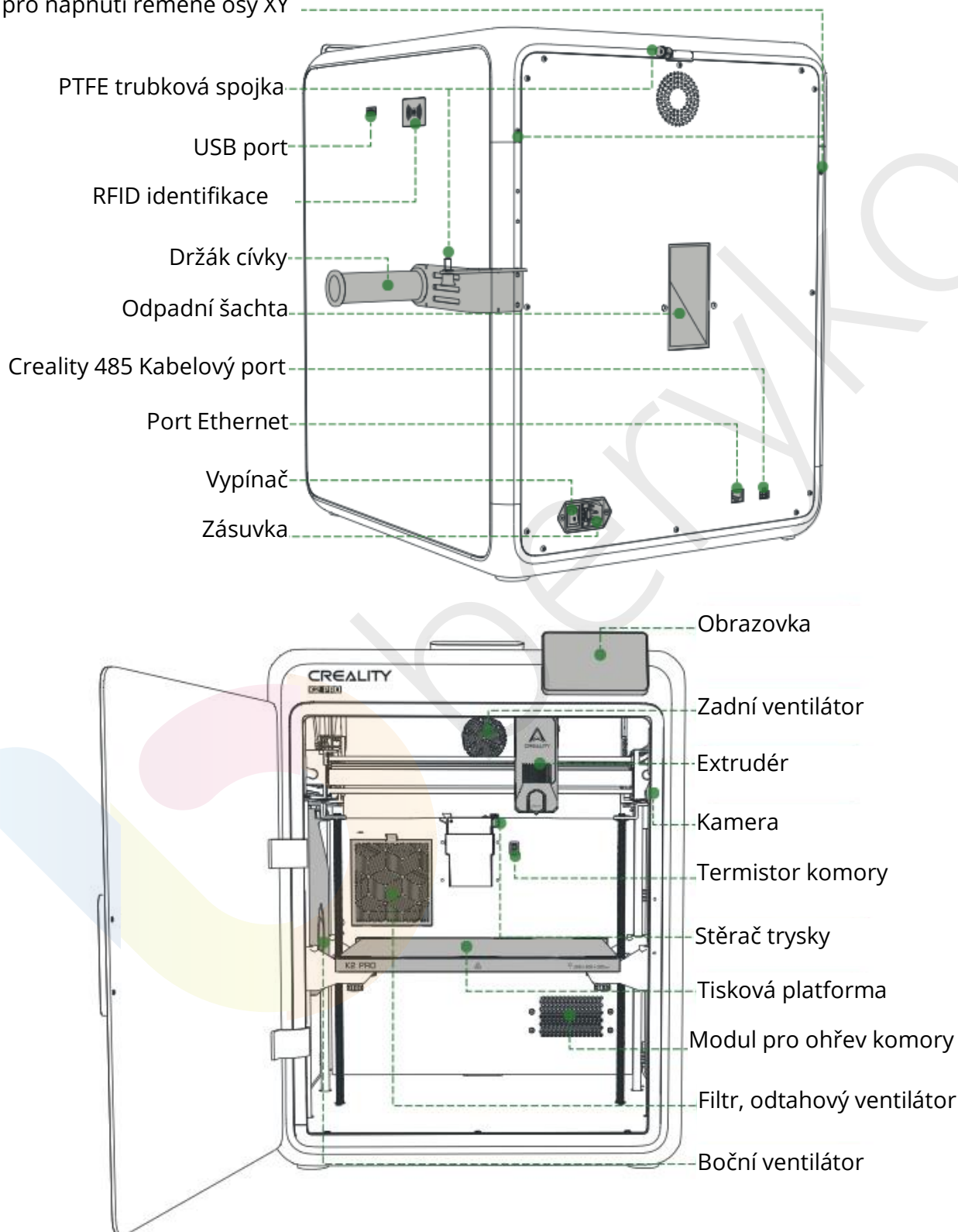
Sada nářadí

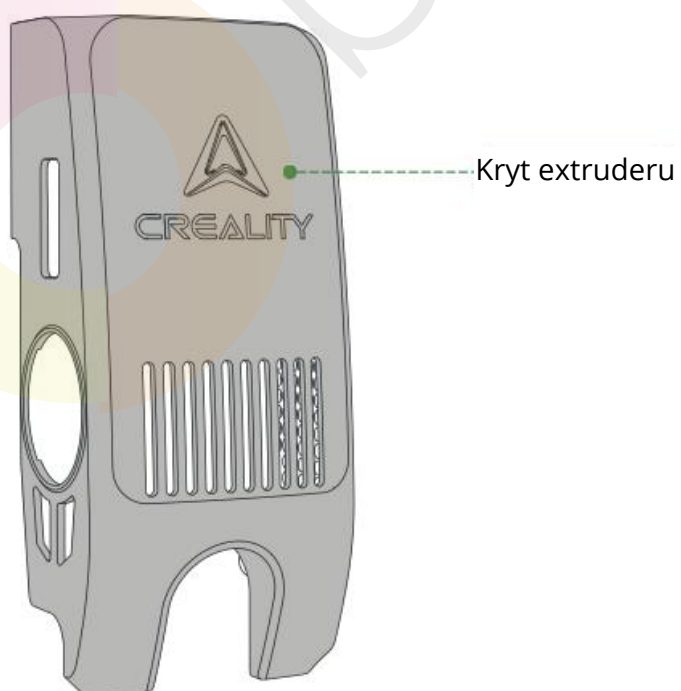
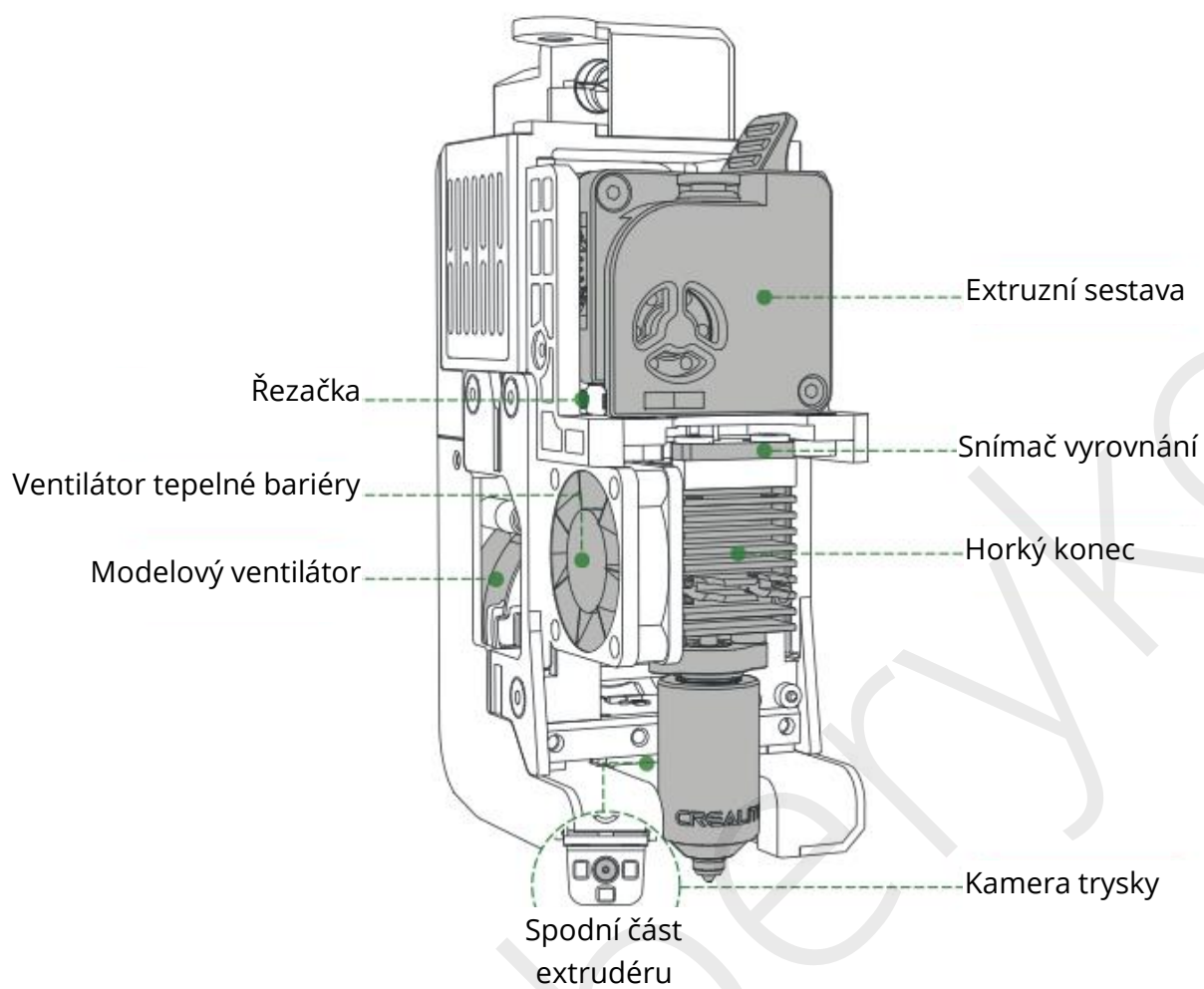
- Sada šestihranných klíčů – 1×
- Kleště na stříhání – 1×
- Nástrčný klíč – 1×
- Čistič trysek – 1×

Poznámka: Výše uvedené příslušenství slouží pouze jako reference. Řiďte se prosím fyzickým obsahem balení.

Popis

Šroub pro napnutí řemene osy XY

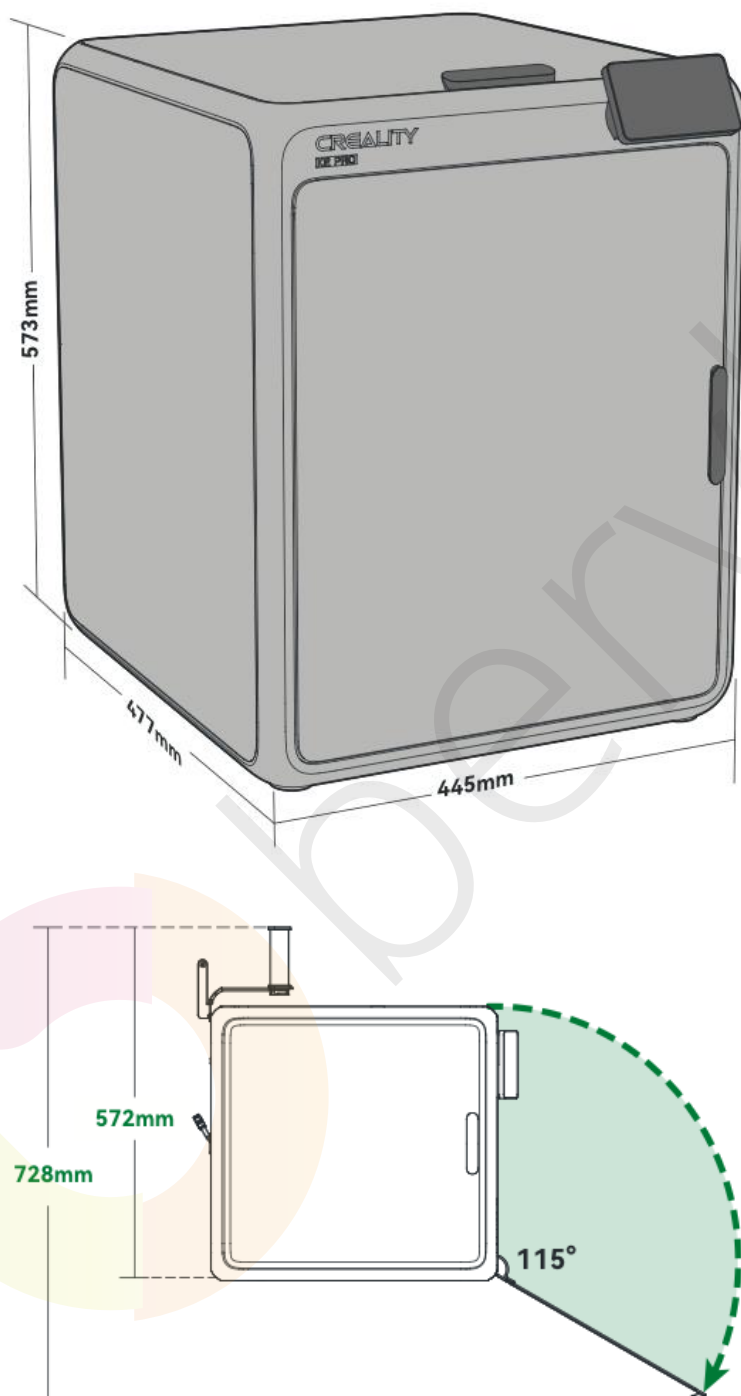




Specifikace zařízení

Model	K2 Pro
Velikost tisku	300 × 300 × 300 mm (11,8 × 11,8 × 11,8 palců)
Rozměry tiskárny	445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 palců)
Čistá hmotnost	23,7 kg
Podporované filamenty	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Typ extruderu	Proximální dvoušnekový extruder
Rychlost tisku	≤ 600 mm/s
Zrychlení	≤ 20000 mm/s ²
Průměr trysky	0,4 mm (standardní)
Teplota trysky	≤ 300 °C (572 °F)
Teplota vyhřívané podložky	≤ 110 °C (230 °F)
Jmenovitý výkon	1300 W
Jmenovité napětí	10 0–240 V~, 50/60 Hz
Displej	10,16 cm (4 palce) barevný dotykový displej
AI kamera	Ano
Obnova po výpadku napájení	Ano
Detekce filamentu	Ano
Detekce průtoku	Ano
Software pro řezání	Crealty Print 6.0 a vyšší
Připojení	USB flash disk/Ethernet/Wi-Fi
Tisková platforma	PEI deska z pružinové oceli
Metoda vyrovnání	Automatické vyrovnání
Okolní teplota	5 °C až 35 °C (41 °F až 95 °F)

Rozměry zařízení

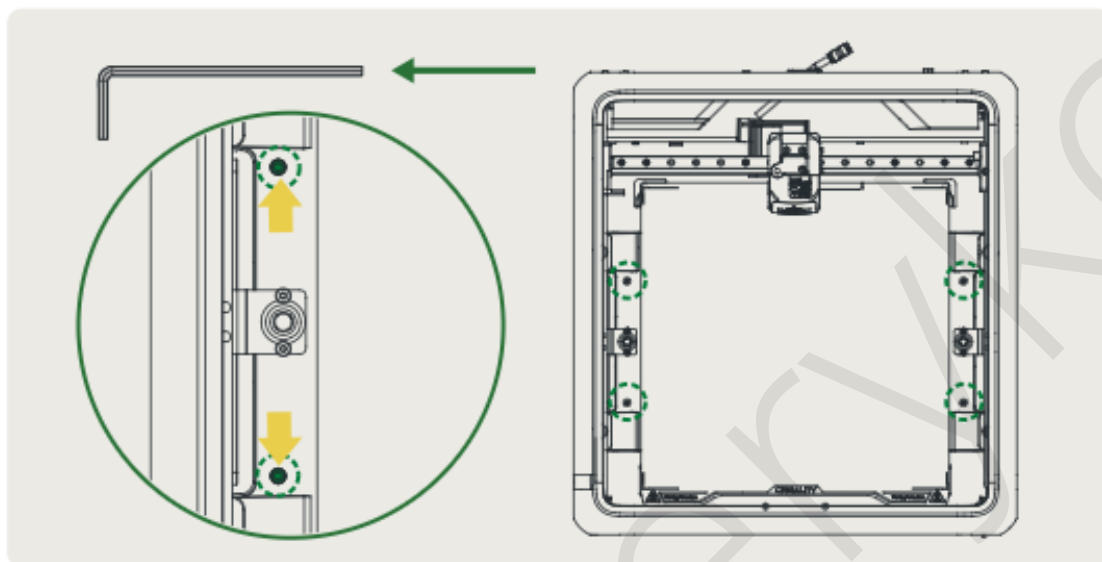


- **Rozměry tiskárny (Š × H × V):** 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 palců)
- Poznámka: Tyto rozměry zahrnují horní krycí rukojeť, přední dveřní rukojeť a podložky. Zajistěte, aby mezi zařízením a stěnami byl volný prostor alespoň 10 cm (4 palce).

Sestavení

Odstraňte zajišťovací šrouby vyhřívané podložky

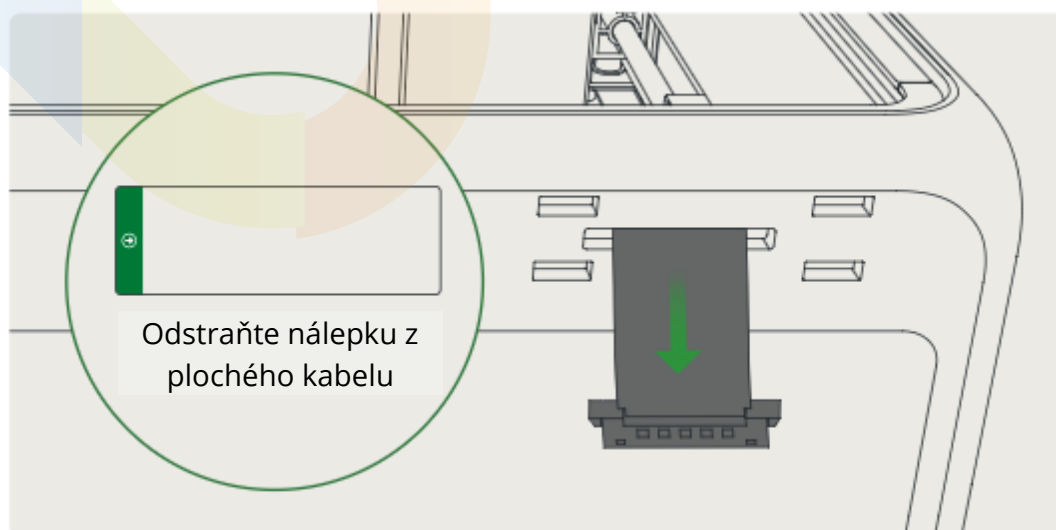
- Pomocí dodaného šestihranného klíče odstraňte čtyři šrouby pro upevnění vyhřívané podložky označené žlutými štítky.



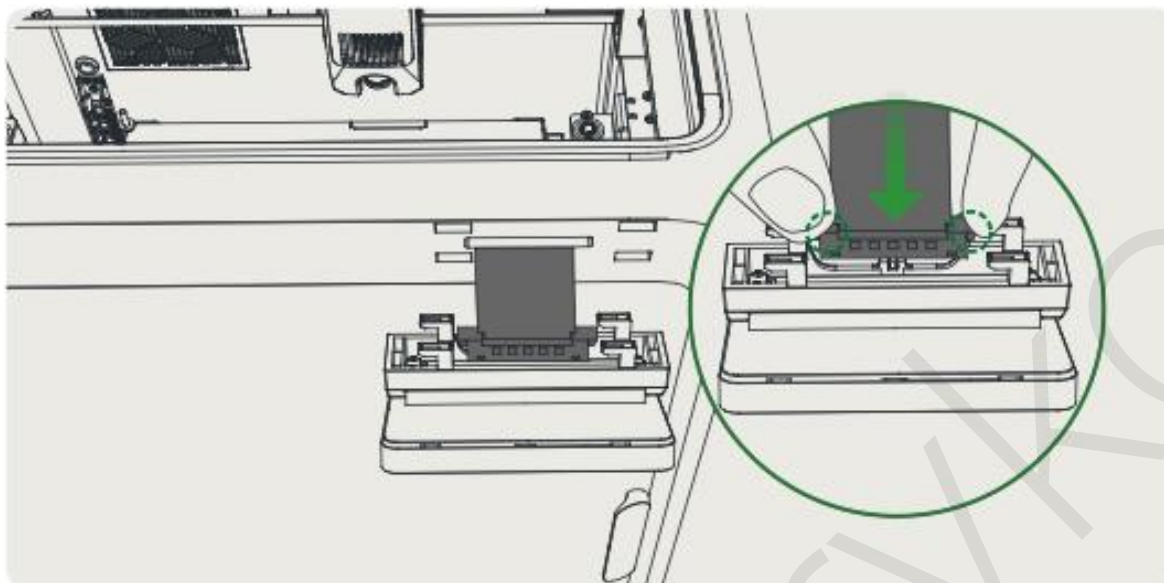
Instalace příslušenství

Namontujte kryt tiskárny

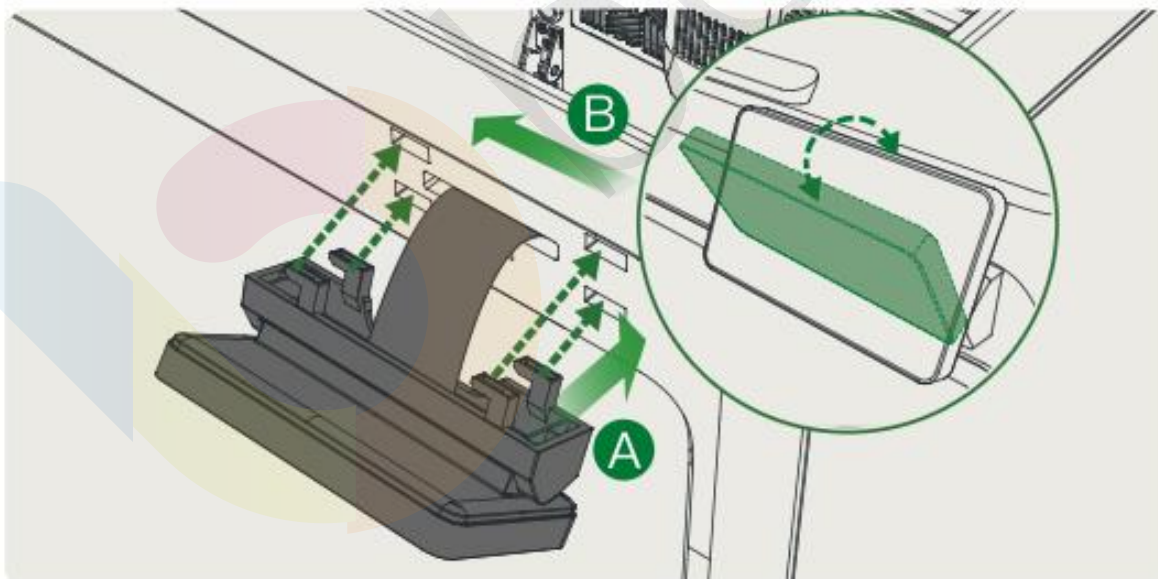
- Odstraňte nálepku z plochého kabelu v horní části stroje.
- Protáhněte plochý kabel obrazovky otvorem pro obrazovku v horní části zařízení.



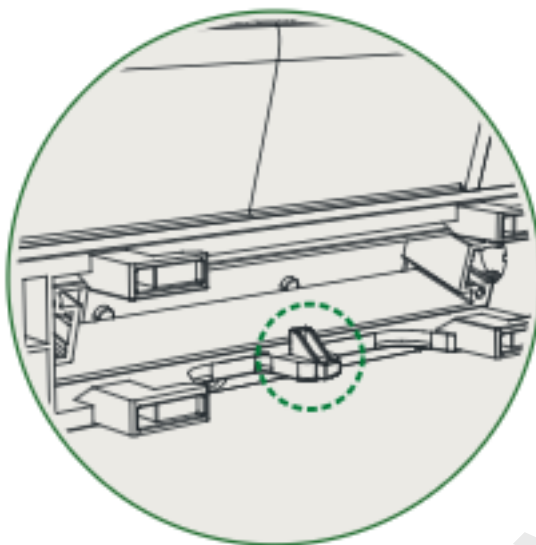
- Připojte plochý kabel obrazovky a ujistěte se, že je pevně zasunutý podle směru znázorněného na obrázku.



- Vložte obrazovku do zařízení:
 - Srovnejte západku obrazovky se štěrbinou pro obrazovku na zařízení.
 - Jemně zatlačte obrazovku doleva, aby zapadla na místo.

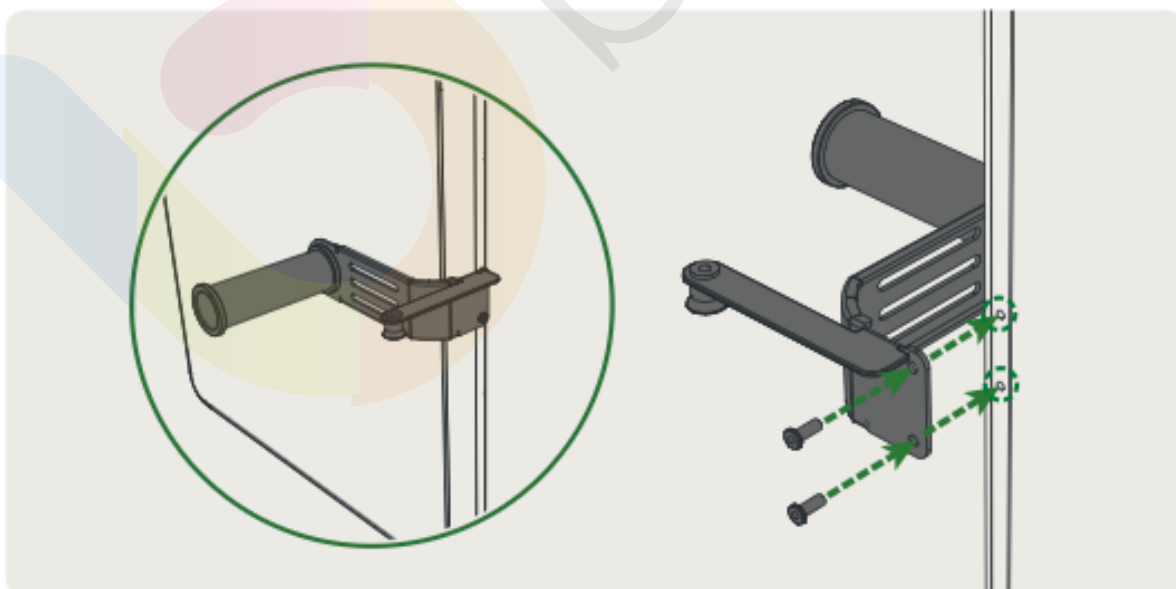


- Poznámka: Při vyjímání obrazovky současně stiskněte sponu uprostřed spodní části, aby se uvolnila. Nepoužívejte sílu, abyste nepoškodili sponu.

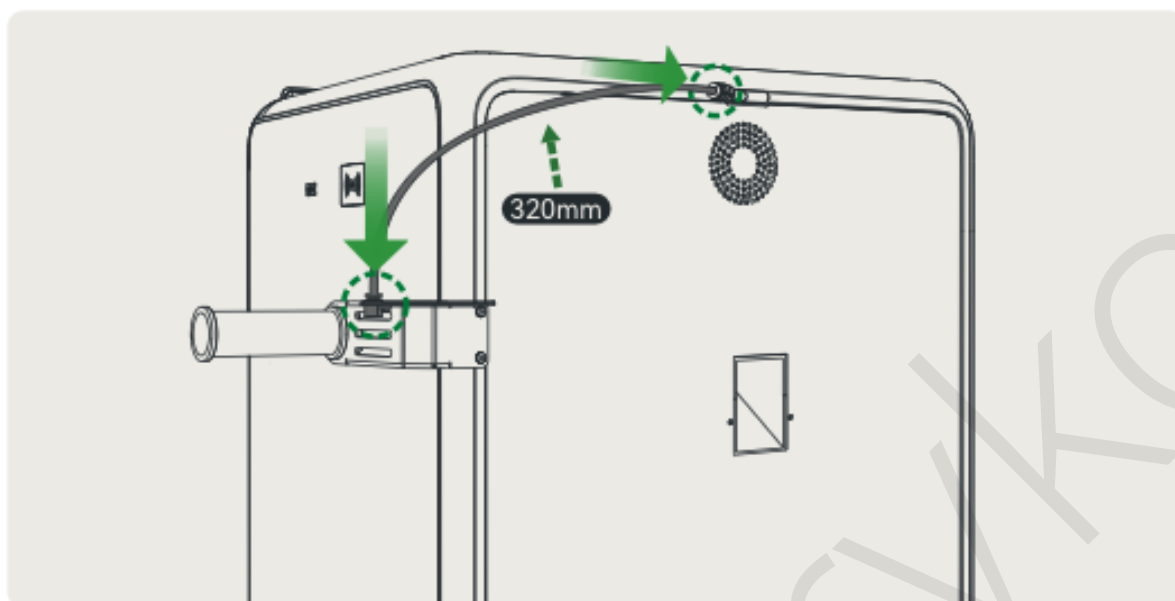


Namontujte držák cívky a PTFE trubici

- Tip: Nejprve odstraňte dva předem nainstalované šrouby z montážní pozice držáku cívky na zadní straně stroje.
- Srovnejte držák cívky s otvory na zadní straně stroje a utáhněte jej dvěma šrouby, které jste právě odstranili.

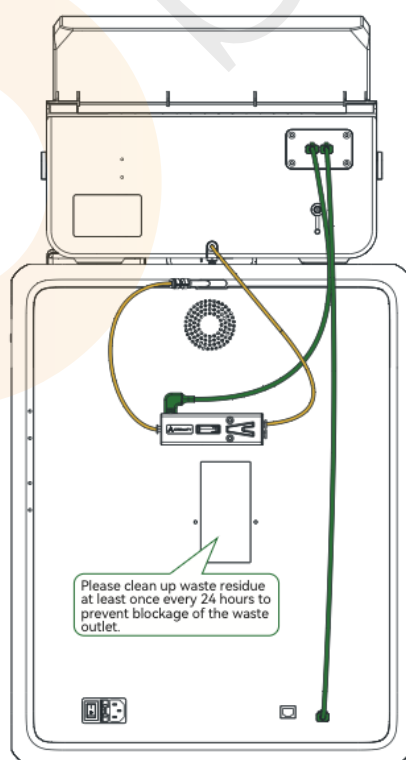


- Připojte 320 mm PTFE trubici mezi pneumatickou přípojkou na držáku cívky a vstupním otvorem pro filament na stroji.



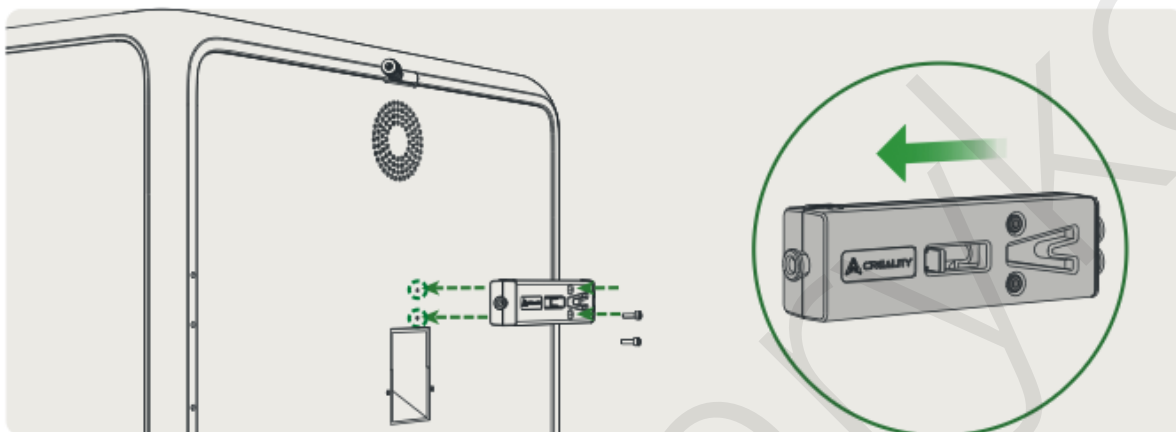
Připojení CFS

Poznámka: Tato část je určena pro uživatele, kteří si zakoupili systém Creality Filament System (CFS).



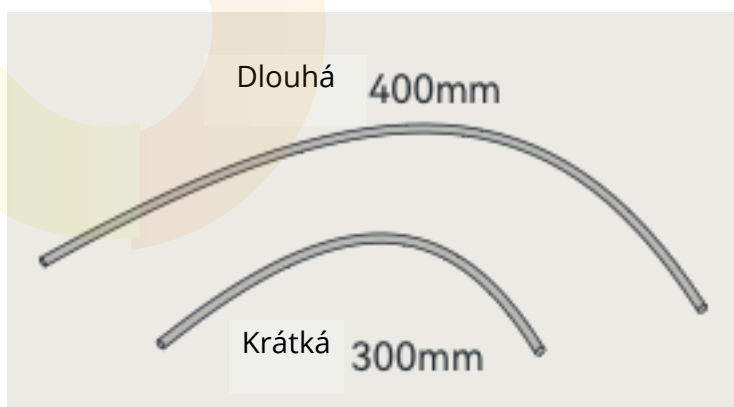
Instalace vyrovnávacího zásobníku filamentu

- Odšroubujte dva šrouby zásobníku na zadním panelu tiskárny.
- Nainstalujte zásobník na zadní stranu stroje pomocí šroubů, které jste právě odstranili. Ujistěte se, že je zásobník správně orientován a není nainstalován obráceně.
- Alespoň jednou za 24 hodin vyčistěte zbytky odpadu z odpadního žlabu, aby nedošlo k jeho ucpání.

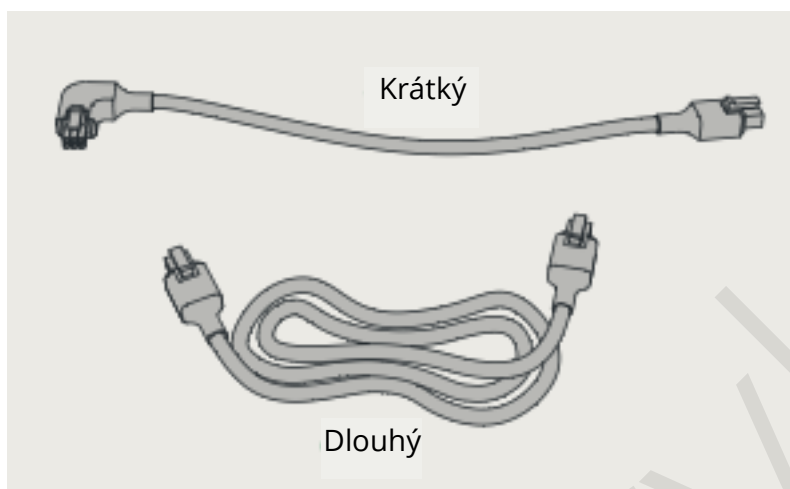


Připojte PTFE trubici a kabel 485

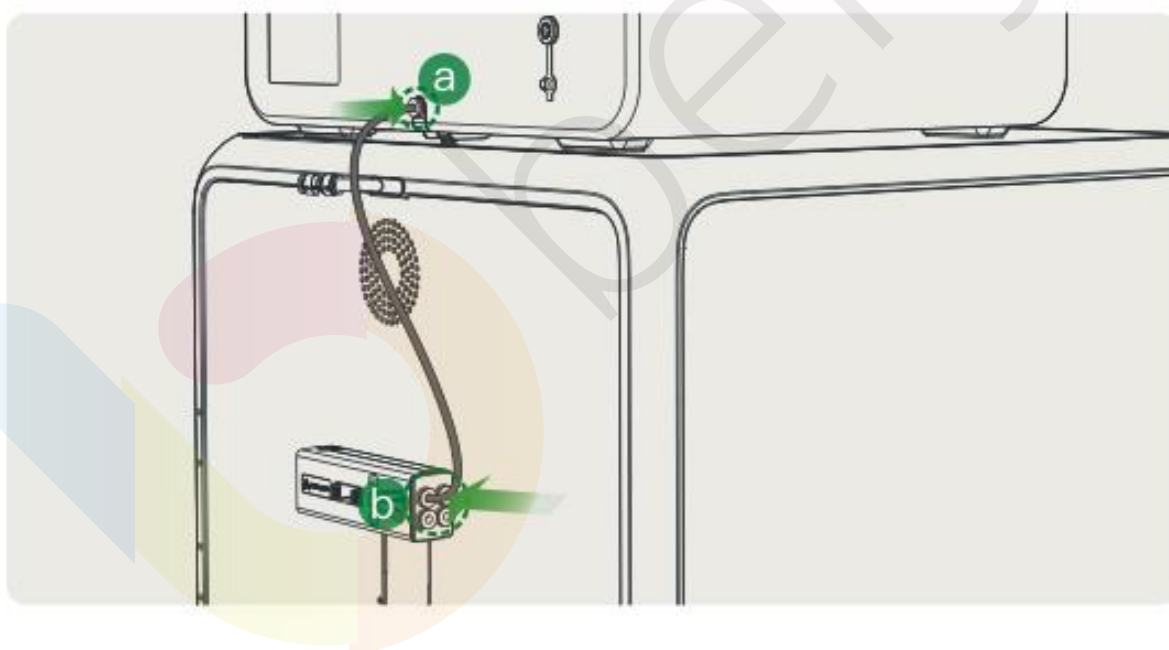
- PTFE trubice:
 - Delší PTFE trubice (400 mm) spojuje pěticestný konektor CFS s vyrovnávací pamětí.
 - Kratší PTFE trubice (300 mm) spojuje vyrovnávací paměť CFS s tiskárnou.



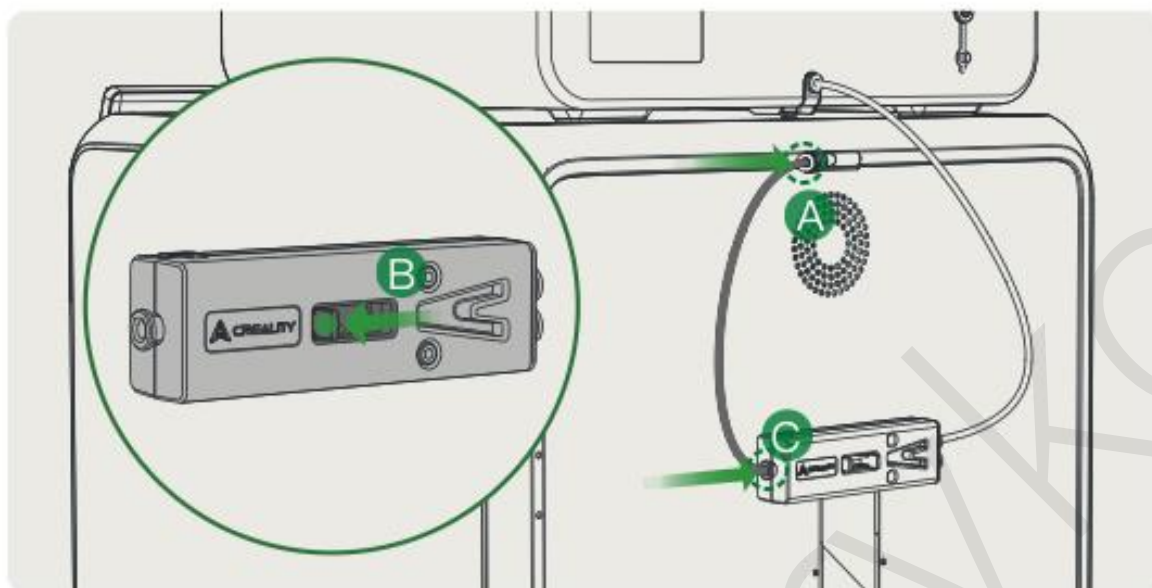
- Komunikační vodiče 485:
 - Kratší komunikační vodič 485 spojuje CFS s vyrovnávací pamětí.
 - Delší komunikační vodič 485 spojuje CFS s tiskárnou.



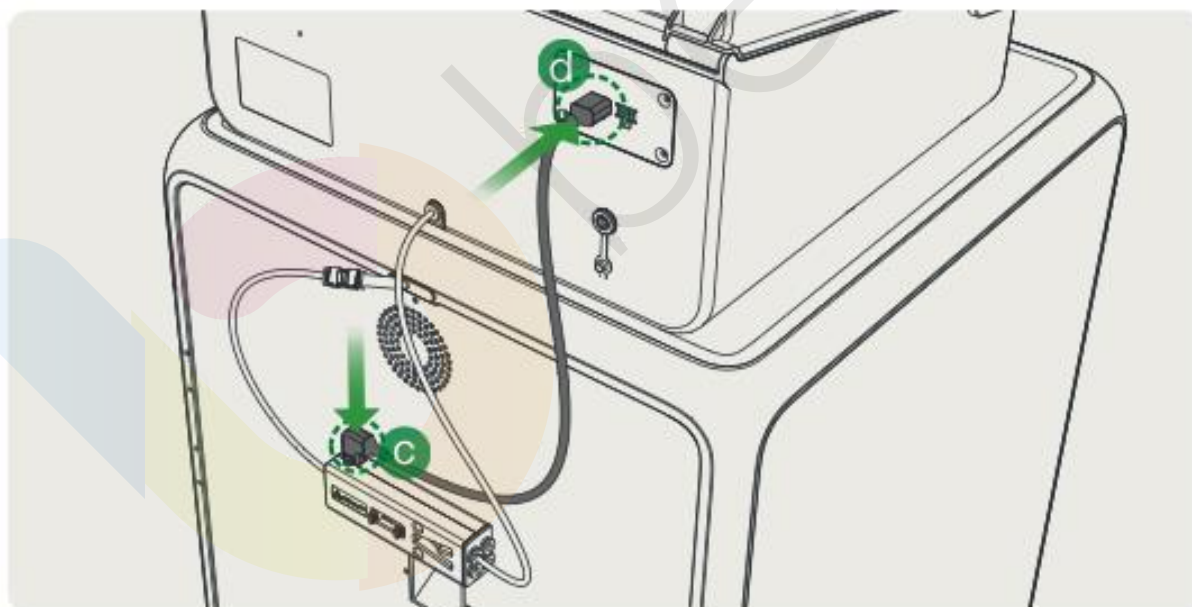
- Připojte delší PTFE trubici z výstupu rozbočovače CFS k libovolnému ze čtyř vstupních portů na vyrovnávací nádrži.



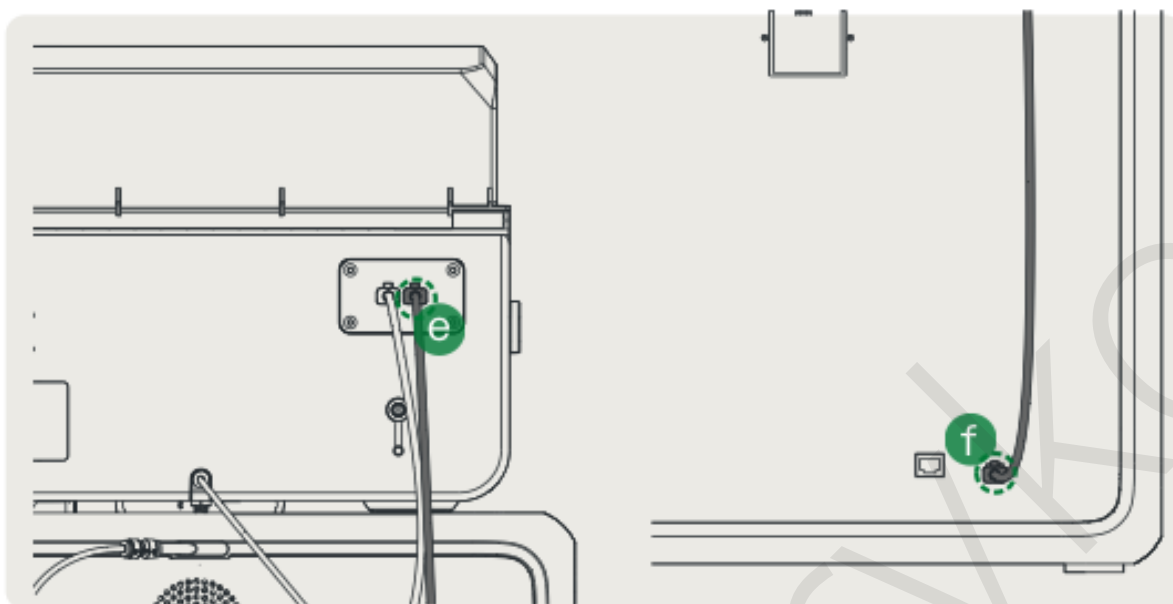
- Připojte kratší PTFE trubici z výstupu vyrovnávacího zařízení ke vstupu filamentu tiskárny.



- Připojte kratší kabel 485 (s kolenovým konektorem) z vyrovnávací paměti k jednomu ze dvou portů 485 na CFS.



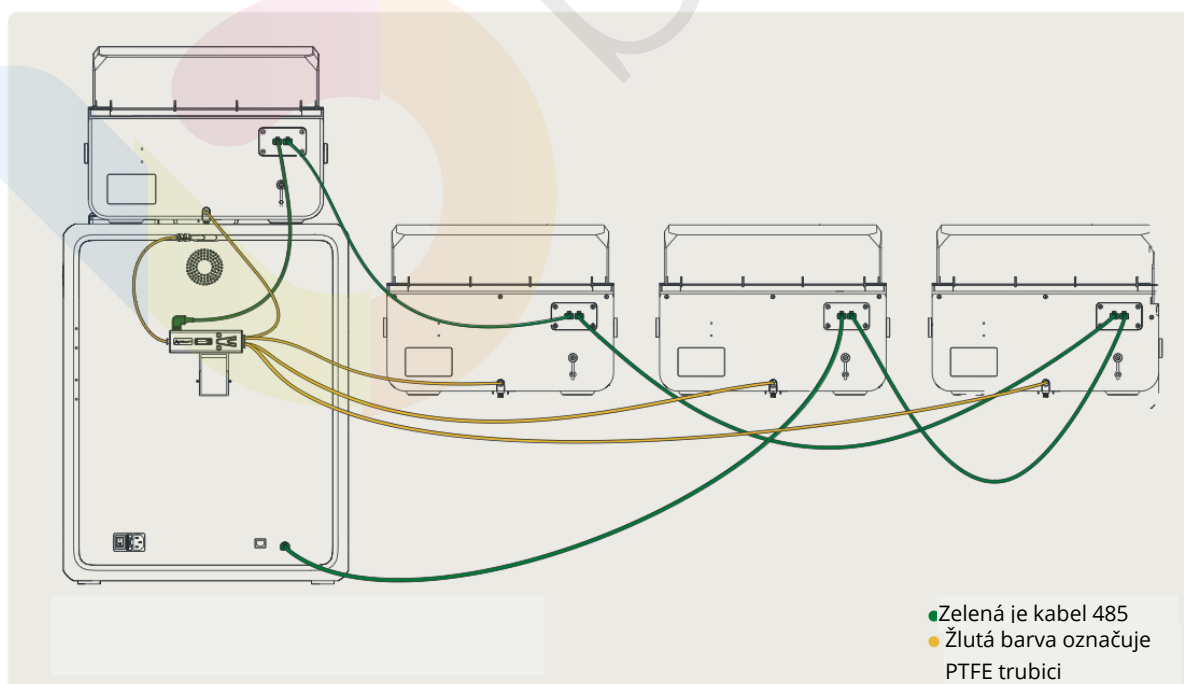
- Připojte delší kabel 485 ze zbývajících portů 485 na CFS k portu 485 na zadní straně tiskárny.



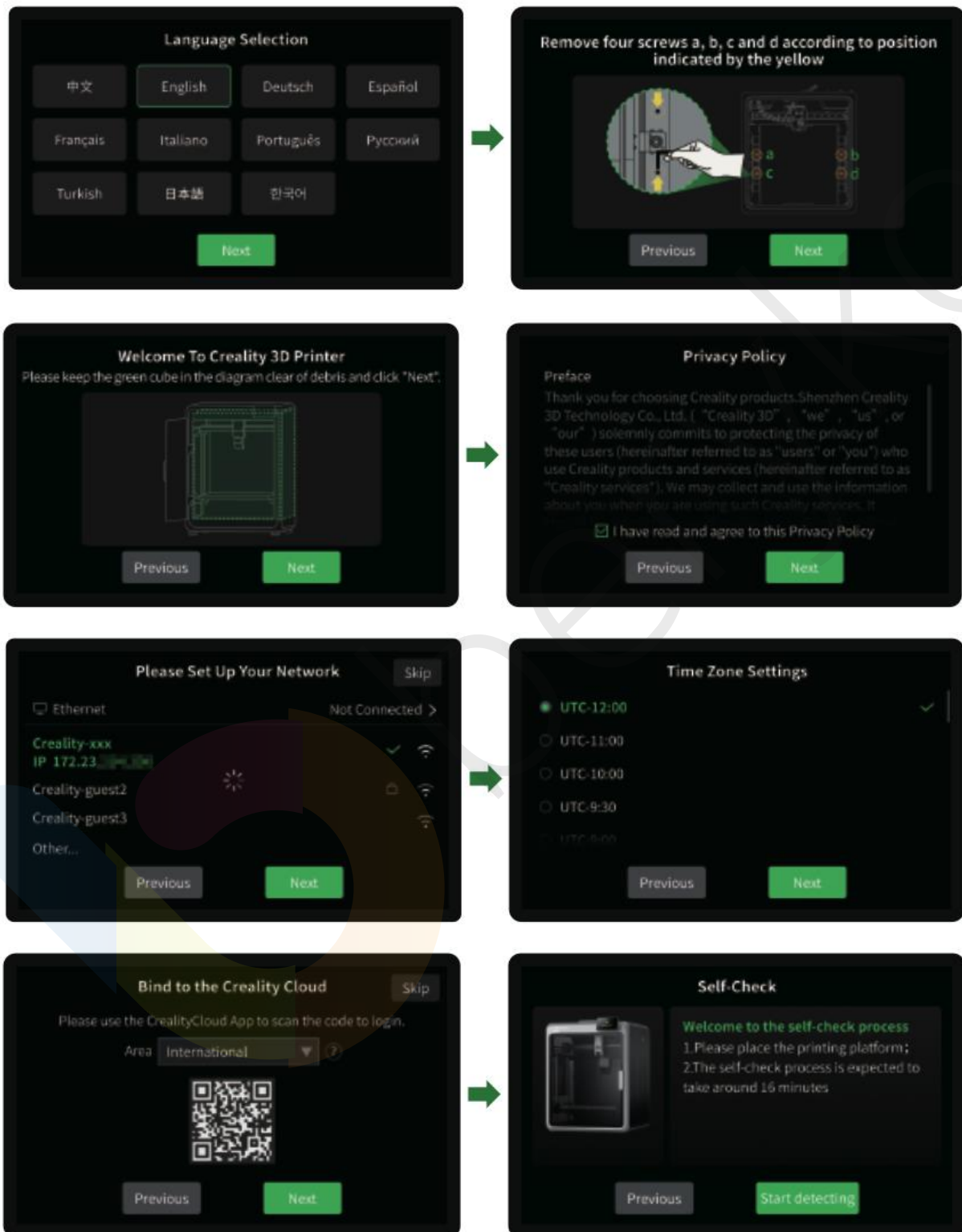
Připojení více CFS

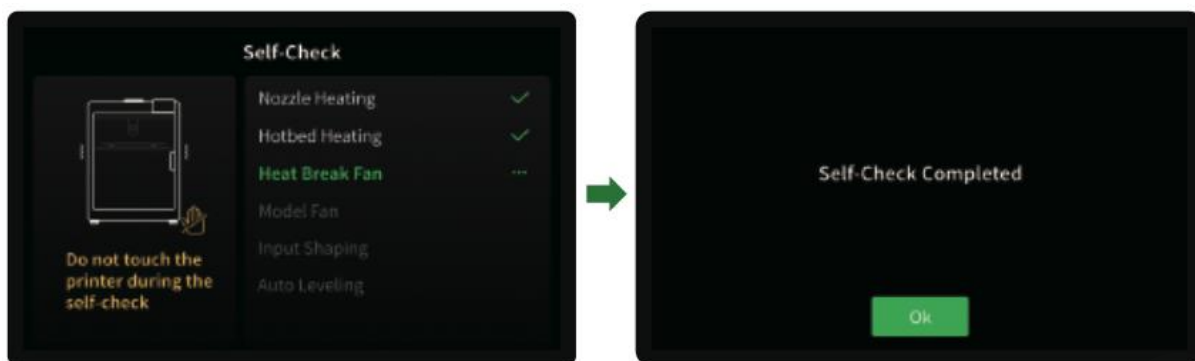
Poznámka: Tato část je určena pro uživatele, kteří zakoupili více jednotek CFS.

- Postupujte podle schématu a propojte jednotky CFS pomocí dodaných komunikačních kabelů 485 (zelené) a PTFE trubiček (žluté).



Průvodce zapnutím

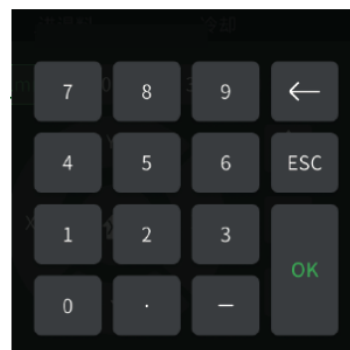
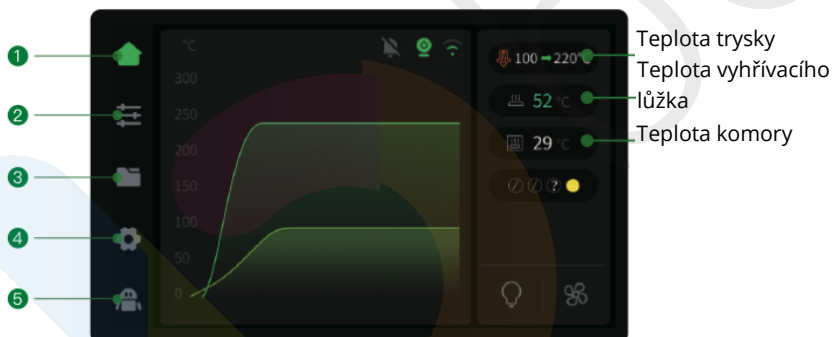




- Postupujte podle pokynů na obrazovce a dokončete průvodce spuštěním; tento proces trvá přibližně 16 minut.
- Hlasité zvuky během optimalizace vibrací jsou normální.
- Aktuální rozhraní slouží pouze pro informaci. Vzhledem k neustálým aktualizacím se vzhled a funkčnost budou řídit nejnovějším softwarem/firmwarem UI dostupným na oficiálních webových stránkách.

Použití produktu

Uživatelské rozhraní



Parametry lze nastavit ručně

Navigační lišta (levá strana)

- **Domů:** Zobrazuje teplotu součástí stroje v klidu. Během tisku tato obrazovka zobrazuje průběh tisku modelu a další informace.
- **Stránka nastavení:** Ruční ovládání pohybu stroje, vkládání/vyjímání filamentů a další.
- **Stránka souborů:** Výběr souborů k tisku a správa procesu tisku.
- **Stránka nastavení:** Konfigurace sítě, kamery a dalších funkcí. Zde můžete také zobrazit informace o stroji.
- **Stránka nápovědy:** Exportujte protokoly nebo zobrazte wiki stránku zařízení.

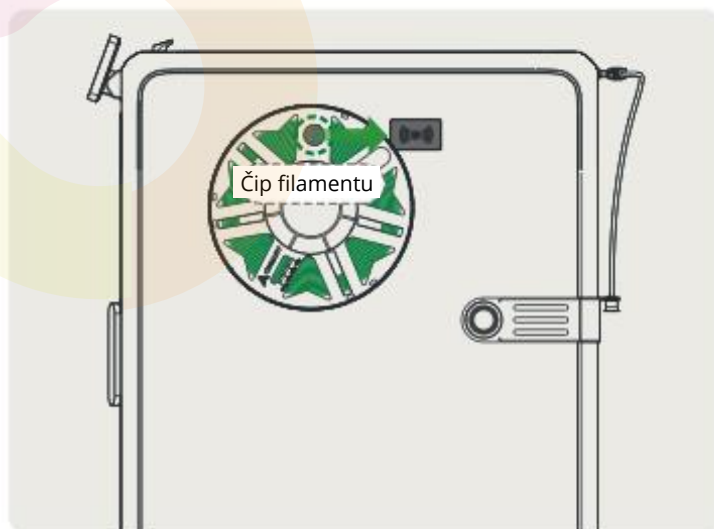
Hlavní obrazovka

- Zobrazuje a umožňuje ruční nastavení teplot trysky, vyhřívané podložky a komory.

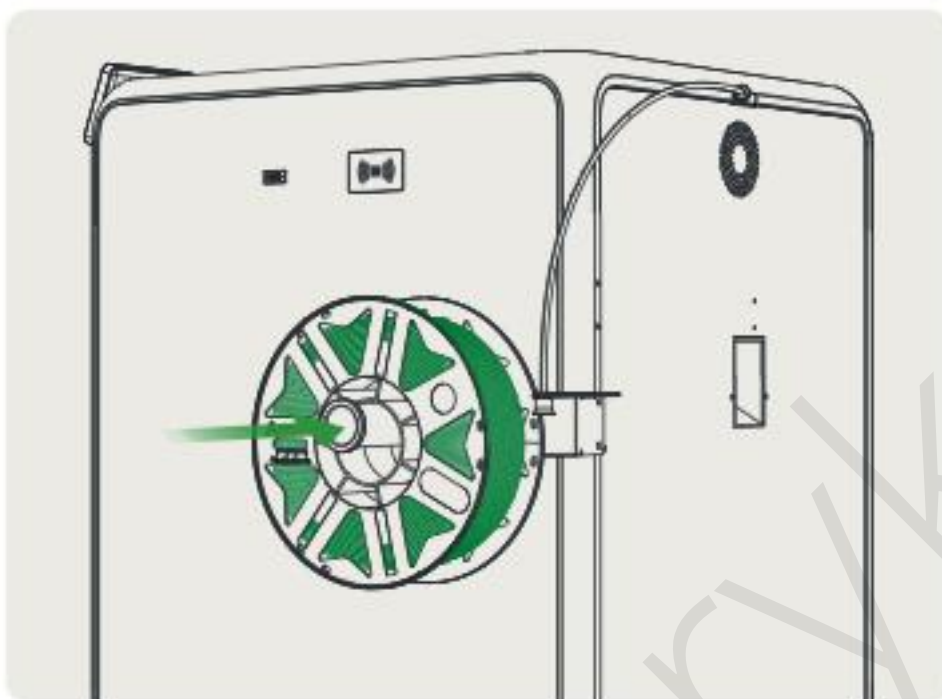
Poznámka: Zobrazené uživatelské rozhraní slouží pouze pro informaci. Aktuální informace najdete v nejnovější verzi uživatelského rozhraní zveřejněné na oficiálních webových stránkách.

Vkládání filamentu z držáku cívky

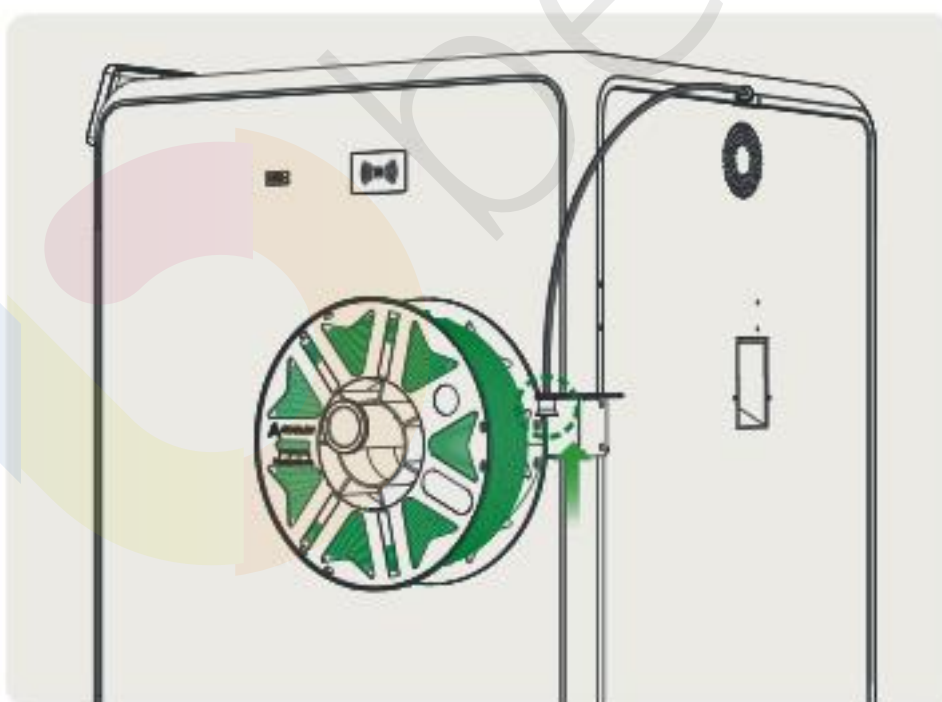
- Pokud používáte filament Creality s čipem RFID, vyrovnejte čip na cívce s čtečkou RFID na těle stroje. Informace o filamentu se nastaví automaticky.



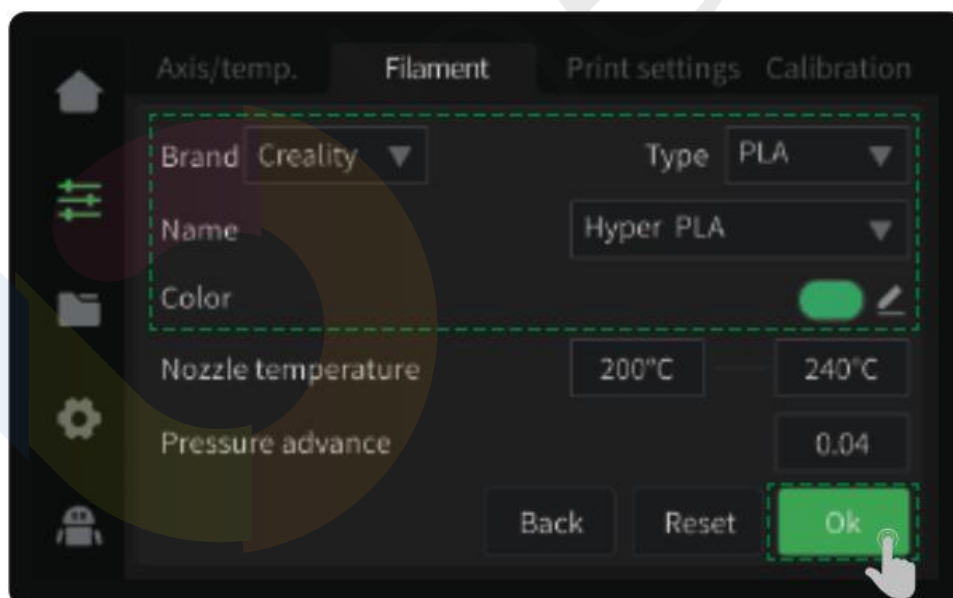
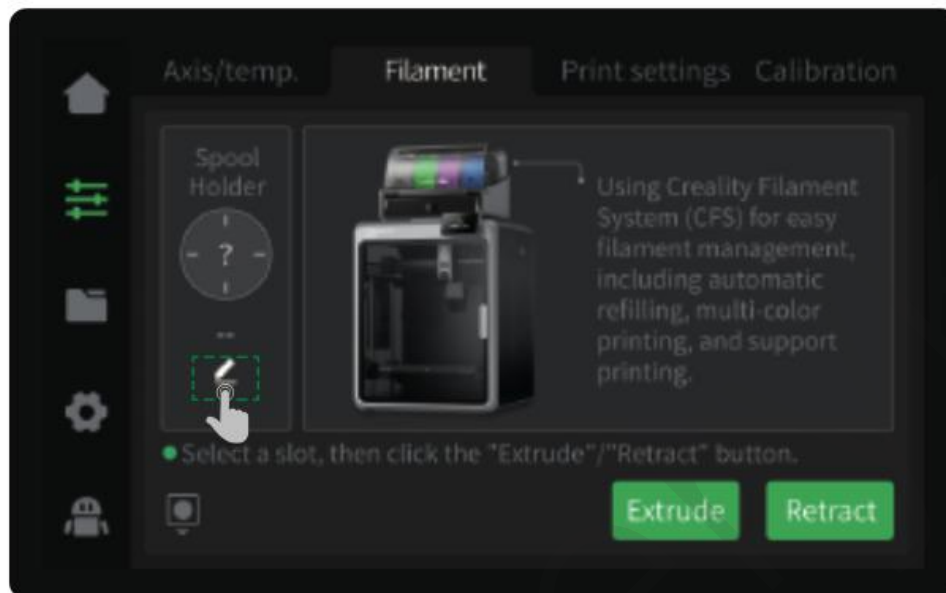
- Zavěste cívku filamentu na držák cívky.

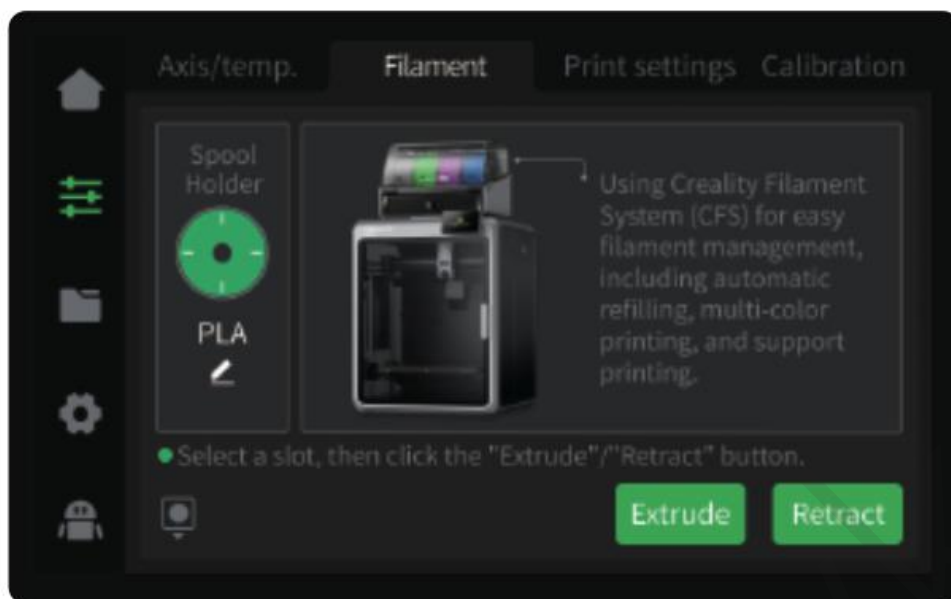


- Navlékněte konec filamentu do PTFE trubice a jemně jej zatlačte, až se zastaví.

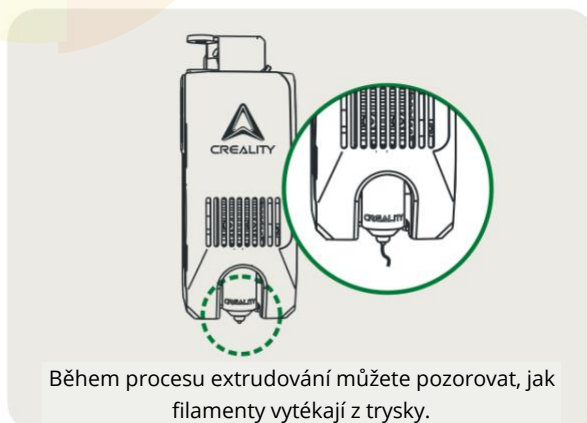
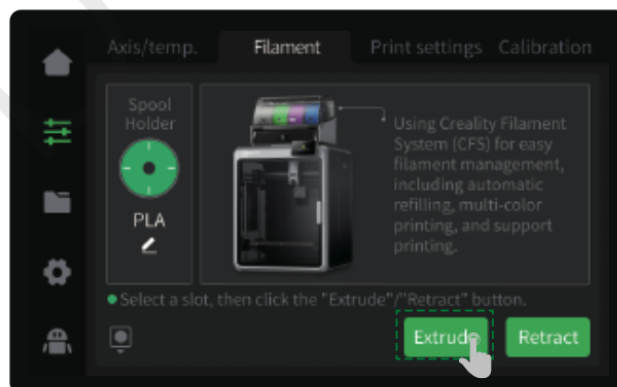
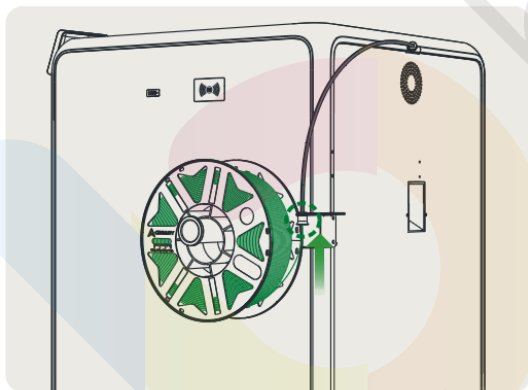


- Pokud vaše filamenty nemají RFID čip, musíte informace nastavit ručně:
 - Přejděte na: Stránka nastavení→ Filament→ Vyberte držák cívky→ Upravit.
 - Nastavte značku, typ, název a barvu filamentu.
 - Klikněte na „OK“ pro uložení nastavení.



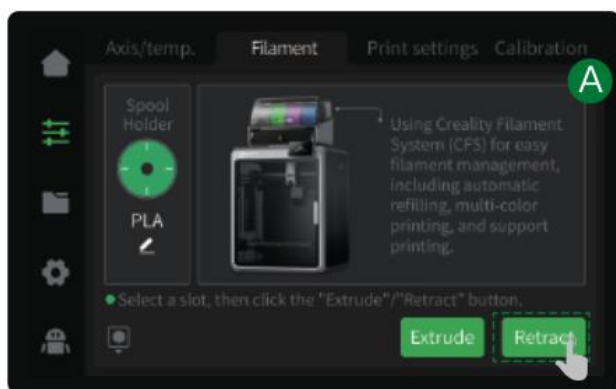


- V rozhraní filamentu klikněte na „Extrudovat“. Stroj se automaticky zahřeje na správnou teplotu a poté podá filament.
- Jakmile se filament začne vytlačovat, jemně jej zatlačte rukou.
- Během procesu extrudování sledujte trysku, abyste se ujistili, že filament vytéká. Pokud se filament neobjeví, můžete jej jemně zatlačit do PTFE trubice na zadní straně stroje a znovu kliknout na „Extrudovat“.



Vysunutí (vtažení) filamentu

- Na stránce Správa filamentu klikněte na „Retract“ (Vytáhnout). Extrudér se automaticky pohne a filament pro vytáhnutí odstřihne.
- Počkejte, až se proces zasunutí dokončí, a poté vytáhněte vlákno z PTFE trubice na zadní straně stroje.



Vkládání vlákna z CFS

Poznámka: Tato část je určena pro uživatele, kteří si zakoupili jednotku CFS. Aby nedocházelo k ucpávání, nepoužívejte kartonové cívky s neošetřenými nebo deformovanými okraji.

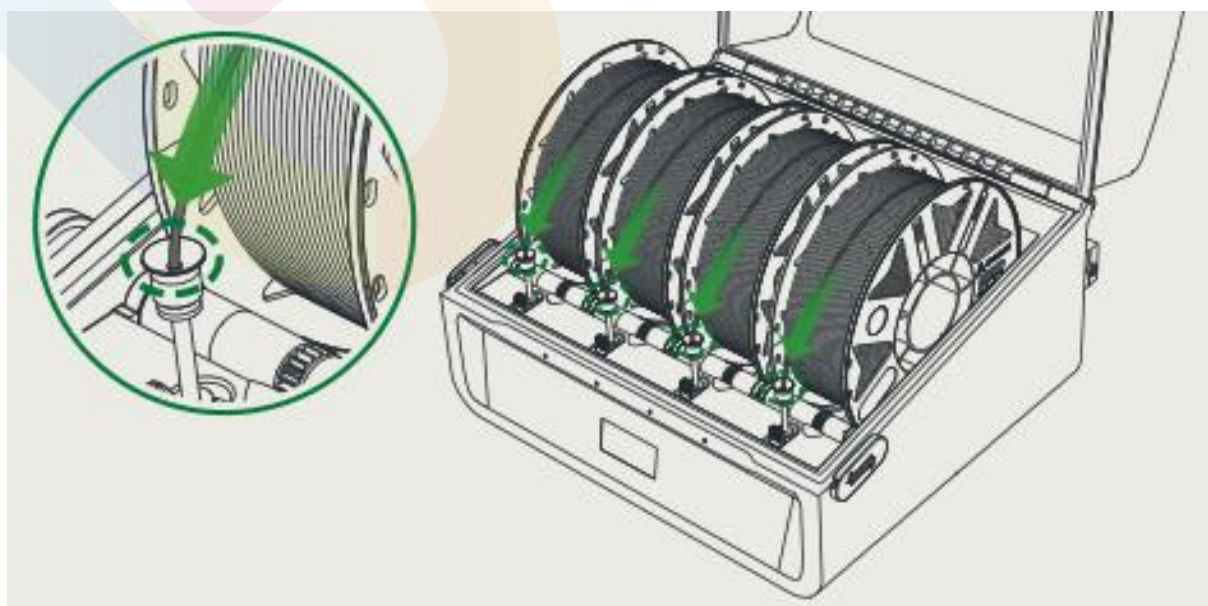


Rozhraní pro správu filamentu

- Stránka správy filamentu je rozdělena do dvou částí: Držák cívky (vlevo) a CFS (vpravo).
- **Obnovit RFID:** Toto tlačítko čte informace o filamentu. Po úspěšném načtení se zobrazí zbývající filament a barva. Po neúspěšném načtení se zobrazí „?“ a tlačítko pro úpravu.
- **Prázdný slot:** Prázdný slot se zobrazuje jako „/“.
- **RFID filament:** Zobrazuje typ filamentu (např. PLA). Ikona oka umožňuje zobrazit informace, ale nelze je upravovat.
- **Filament bez RFID:** Zobrazuje typ filamentu a ikonu pro úpravu, která umožňuje ruční konfiguraci.
- **Stav vlhkosti CFS:** Ukazuje úroveň vlhkosti uvnitř CFS.
 - Zelená: Vlhkost je správná.
 - Oranžová: Vlhkost je mírně vysoká.
 - Červená: Vlhkost je velmi vysoká, možná bude nutné vyměnit vysoušedlo.

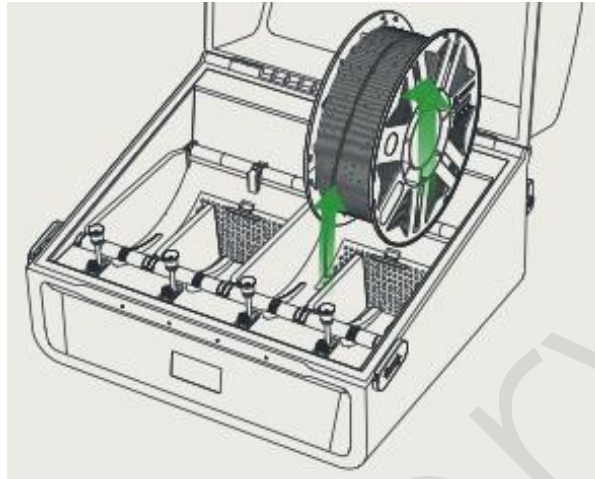
Vkládání a vyjímání filamentu

- **Vkládání:** Vložte cívku filamentu do prázdného slotu v CFS. Zarovnejte konec filamentu s odpovídajícím vstupem PTFE trubice a jemně jej zatlačte dovnitř. Jakmile ucítíte, že vnitřní mechanismus táhne filament, můžete jej pustit. Bude vložen automaticky.



- **Vkládání:**

- Pokud filament není aktuálně vložen do extruderu, jednoduše zvedněte cívku a filament vytáhněte.
- Pokud je filament aktuálně v extruderu, musíte nejprve kliknout na tlačítko „Retract“ (Vytáhnout) na obrazovce. Počkejte, až se filament zcela vrátí do CFS, a poté cívku vyjměte.

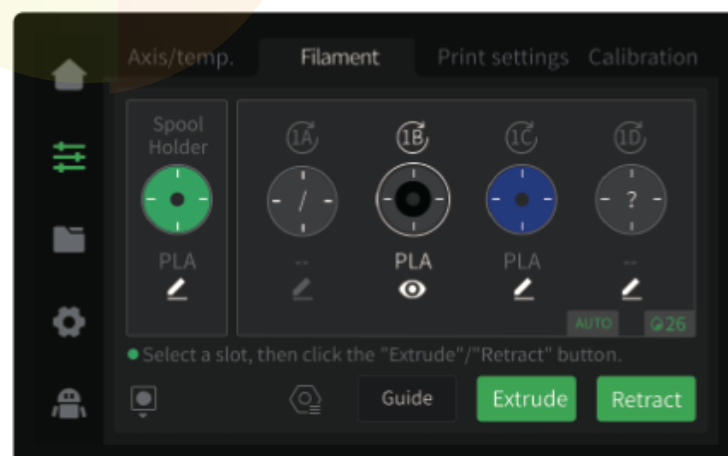


První použití

Nastavení filamentu

Poznámka: Tato část je určena především pro uživatele, kteří si zakoupili jednotku CFS.

- Vložte cívky filamentu do CFS. Systém se automaticky pokusí přečíst informace RFID pro každou cívku.
- U cívek bez RFID se zobrazí „?“. Musíte kliknout na ikonu úprav a ručně zadat informace o filamentu.

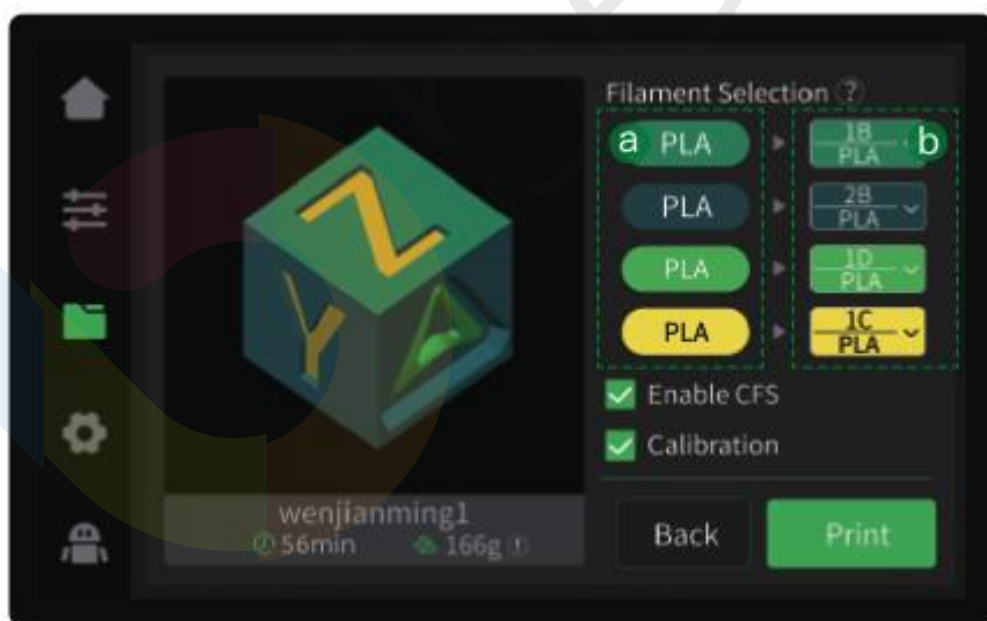


- Zkontrolujte na obrazovce, zda zobrazené informace o filamentu pro každý slot odpovídají skutečnému filamentu, který jste vložili.



Tisk

- Na stránce Soubor vyberte soubor, který chcete tisknout.
- Zobrazí se obrazovka „Výběr filamentu“.
 - Levý sloupec zobrazuje barvy a typy materiálů požadované tiskovým souborem.
 - Pravý sloupec zobrazuje, jak tiskárna přiřadila tyto požadavky k dostupným filamentům ve vašem CFS.
 - Pokud přiřazení selže (např. požadovaná barva není k dispozici), zobrazí se „--“ a musíte ručně vybrat náhradní filament.
- Potvrďte nastavení:
 - **Povolit CFS:** Zaškrtněte toto políčko, chcete-li tisknout s filamentem z CFS. Pokud není zaškrtnuto, tiskárna použije filament na externím držáku cívky a vícebarevné soubory budou zpracovány jako jednobarevné.
 - **Kalibrace:** Zaškrtněte toto políčko, chcete-li před zahájením tisku provést automatické vyrovnaní a další kalibrace.
- Zkontrolujte stav mapování filamentu a kliknutím na „Tisk“ spustíte tisk.



- Obrazovka se přepne na domovskou stránku, kde se zobrazí průběh tisku.



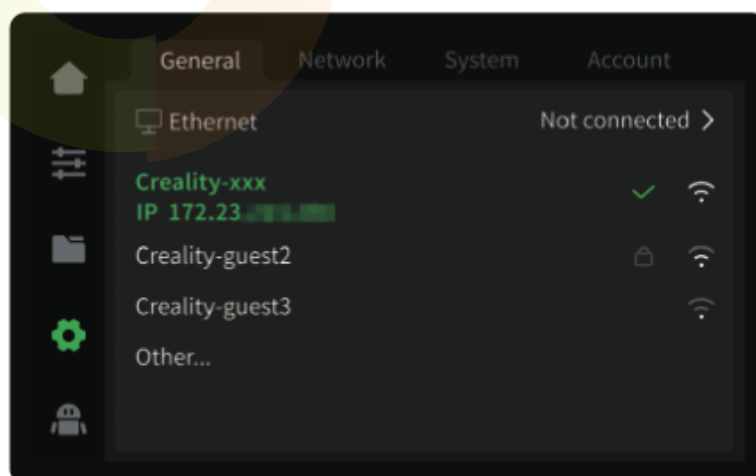
Creality Print Slicing

Stažení a instalace softwaru

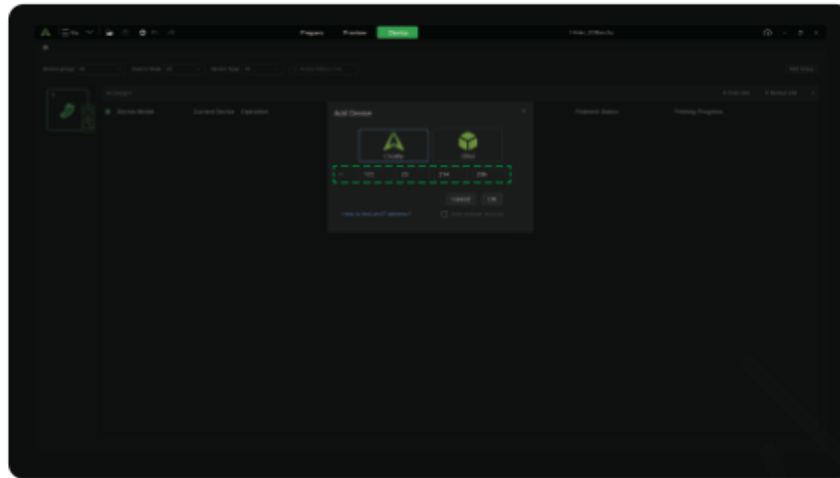
- Stáhněte si nejnovější verzi softwaru Creality Print slicing z oficiálních webových stránek Creality Cloud: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

Připojení zařízení k síti LAN

- Na dotykové obrazovce tiskárny najdete IP adresu zařízení v nabídce: Nastavení→ Síť.

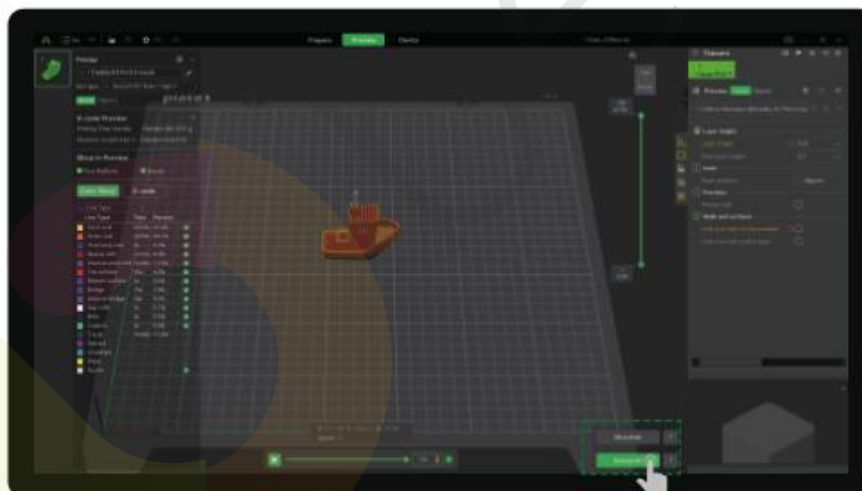


- V softwaru Creality Print na vašem počítači přidejte tiskárnu výběrem možnosti „Ručně přidat“ a zadáním IP adresy.

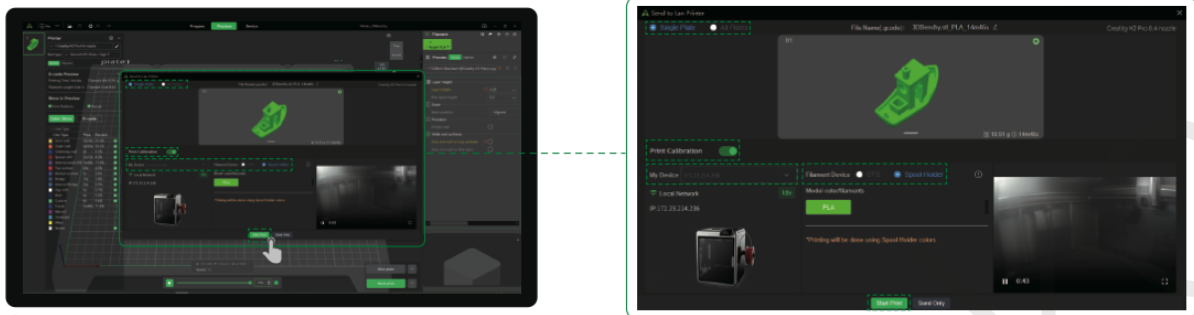


Řezání modelu a odeslání k tisku

- Po přípravě modelu v Creality Print klikněte na „Řezat desku“.
- Po dokončení rozřezání klikněte na „Odeslat k tisku“.



- V okně, které se otevře, potvrďte informace o zařízení a filamentu a poté klikněte na „Start Print“ (Spustit tisk), aby se soubor odeslal do tiskárny.
- Podrobnější návody k používání softwaru pro řezání najdete na stránkách Creality Wiki: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Bezpečnostní opatření pro tisk filamentu TPU

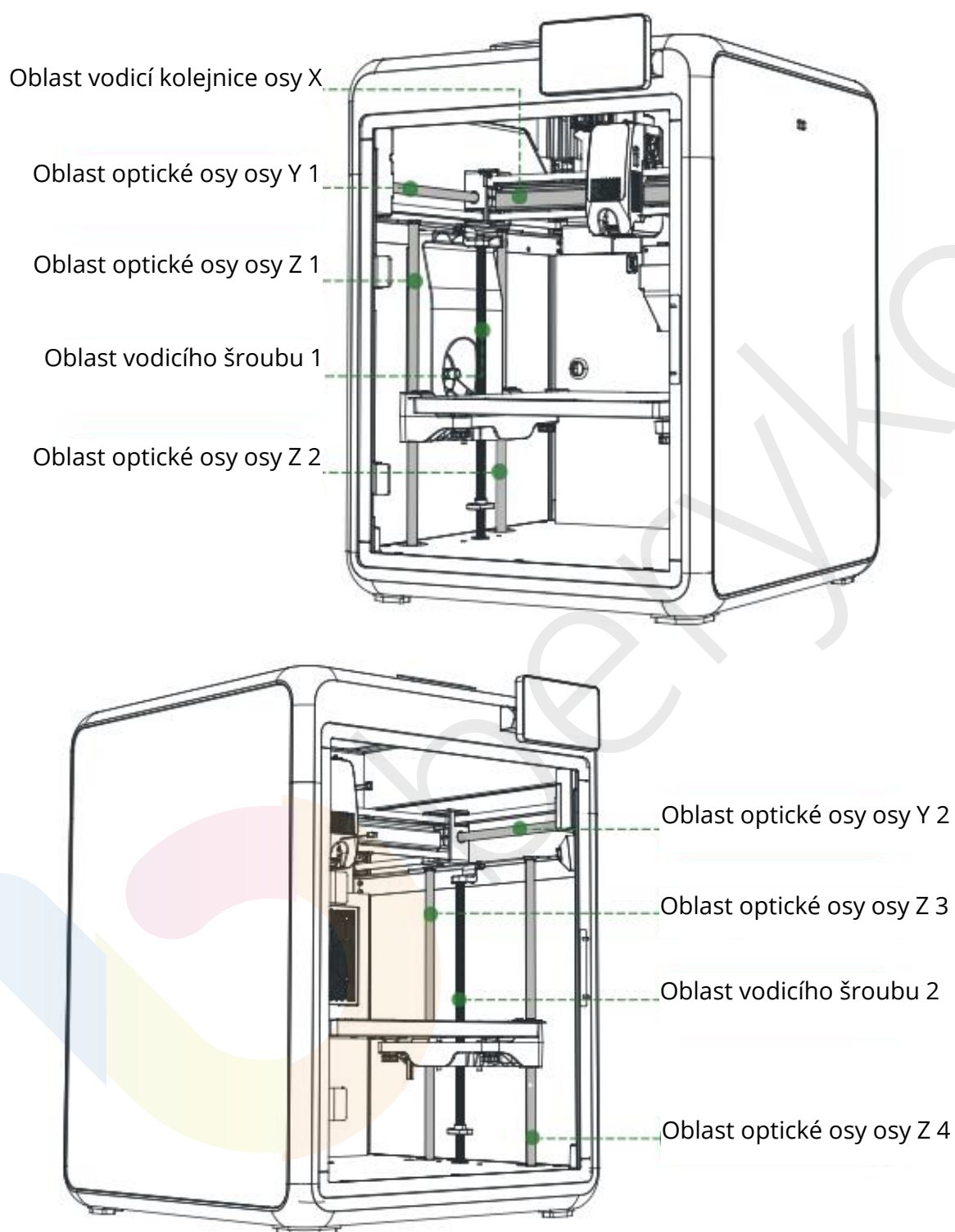
- Tento stroj podporuje pouze tisk filamentu TPU z externího držáku cívky.
- Je vyžadována tvrdost TPU 95A nebo vyšší.
- Při tisku s TPU sejměte horní kryt tiskárny.
- Vložte filament přímo do extruderu shora.

Tipy a běžná údržba

Body týkající se tisku

- Při provozním napětí 110 V a okolní teplotě pod 15 °C (59 °F) může funkce ohřevu komory trvat déle, než dosáhne cílové teploty. Pro tisk materiálů jako ABS se doporučuje přidat vhodná izolační opatření na vnější stranu stroje.

Mazání a údržba



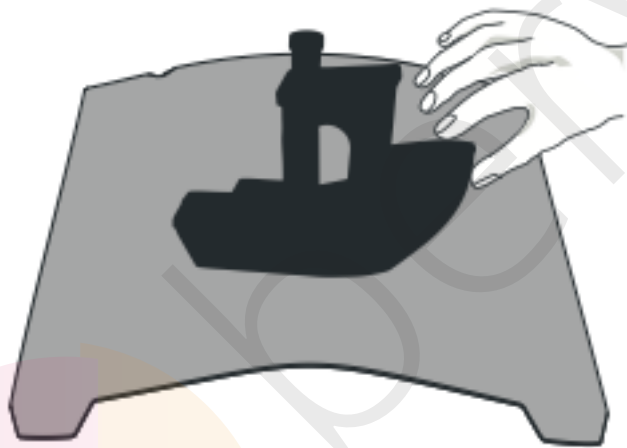
- **300hodinová rutinní údržba:** Pravidelně promazávejte označené oblasti mazivem. Mazivo nanášejte pouze na střední část kolejnic a šroubů a poté osy pohybujte v celém rozsahu pohybu, aby se mazivo rovnoměrně rozprostřelo. (Uživatelé si mohou mazivo pro údržbu zakoupit sami.)

- **Oblasti mazání:**

- Oblast vodicí kolejnice osy X
- Oblast optické osy Y 1 a 2
- Oblast optické osy Z 1, 2, 3 a 4
- Oblast vodicího šroubu 1 a 2

Používání a údržba pružinové ocelové platformy

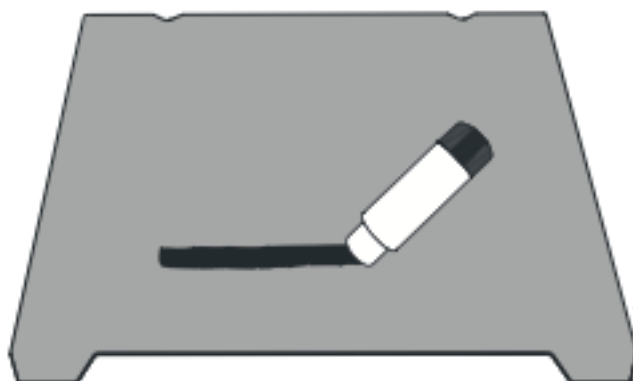
- Po dokončení tisku a vychladnutí vyjměte magnetickou pružinovou ocelovou platformu ze stroje.
- Platformu jemně ohněte, aby se model oddělil. Dávejte pozor, abyste platformu neohýbali příliš, protože by to mohlo způsobit trvalé deformace.



- Pomocí škrabky opatrně odstraňte z platformy veškeré zbytky materiálu.

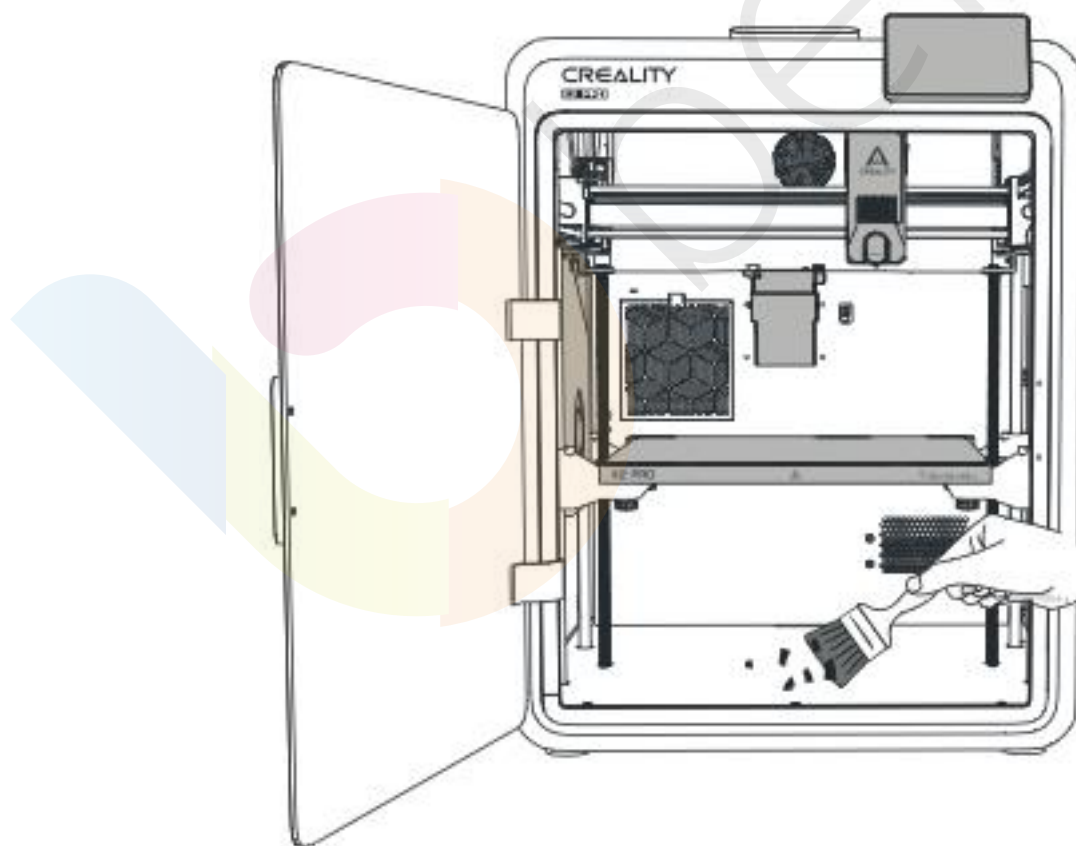


- Pokud první vrstva modelu nepřilne správně, doporučujeme nanést na povrch platformy tenkou, rovnoměrnou vrstvu pevného lepidla (lepicí tyčinky). Zbytky lepidla lze po tisku omýt vodou.



- Pripomenutí: Tisková platforma je spotřební díl. Pro zajištění správné přilnavosti první vrstvy se doporučuje pravidelná výměna.

Čištění nečistot uvnitř šasi



- Pravidelně čistěte volná vlákna nebo nečistoty uvnitř skříně tiskárny pomocí kartáče nebo vysavače.

Připomenutí: Po 300 hodinách tisku nebo po výměně tiskové platformy nebo trysky se může změnit vzdálenost mezi platformou a tryskou, což může způsobit špatnou přilnavost první vrstvy. Pravidelně provádějte kalibraci platformy.

Údržba

Úkol	Pokyny	Frekvence
Čištění stroje	Odstraňte nečistoty z vnitřku stroje, aby byl zajištěn jeho správný provoz.	Před každým tiskem
Kontrola horkého konce	Zkontrolujte, zda se filament vytlačuje normálně. Pokud ne, zkontrolujte, zda není extruder ucpaný.	Po každé výměně filamentu
Tisková platforma	Zkontrolujte povrch platformy, zda na něm nejsou zbytky filamentu a lepidla; v případě potřeby jej očistěte.	Před každým tiskem
Pohybový mechanismus	Promažte osy XYZ a vodicí šrouby.	Každých 300 kumulativních hodin tisku
Filtrace vzduchu	Vyměňte vzduchový filtr.	Každých 300 kumulativních tiskových hodin
Autotest zařízení	Spusťte funkce optimalizace vibrací a automatického vyrovnání.	Každých 300 kumulativních hodin tisku

Výměna
filamentu

Stejný typ filamentu: Postupujte podle standardního procesu zpětného tahu a extruze.

Podle potřeby

Různé typy filamentů: Předehřejte trysku na cílovou teplotu aktuálního filamentu. Vytáhněte jej. Vložte nový filament. Předehřejte trysku na vyšší z obou teplot extruze filamentů. Extrudujte po dobu 30 sekund, dokud není nový filament zcela vyčištěn. Nakonec nastavte trysku na správnou teplotu pro nový filament.

Pokud výše uvedené řešení váš problém nevyřeší:

- Naskenujte QR kód K2 Pro Wiki a zobrazte podrobnější návody k poprodejnímu servisu.



Záruční podmínky

Záruční podmínky se mohou lišit podle země nebo regionu. Konkrétní podrobnosti, jako je záruční doba a rozsah záruky, najdete v poprodejních podmínkách poskytovaných prodejním kanálem, u kterého jste produkt zakoupili. Pokud potřebujete požádat o poprodejní servis, obraťte se na prodejní kanál nebo autorizovaného prodejce, u kterého jste produkt zakoupili. Nezapomeňte předložit platný doklad o nákupu, například fakturu nebo číslo objednávky, abyste potvrdili svůj nárok na servis.

Prohlášení o shodě EU

Toto zařízení je v souladu se základními požadavky a dalšími příslušnými ustanoveními směrnic EU.



OEEZ

Tento produkt nesmí být likvidován jako běžný domácí odpad v souladu se směrnicí EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE - 2012/19/EU). Místo toho musí být vrácen do místa nákupu nebo odevzdán do veřejného sběrného místa pro recyklovatelný odpad. Správným způsobem likvidace tohoto produktu pomůžete zabránit potenciálním negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví, které by jinak mohly být způsobeny nesprávným nakládáním s tímto produktem. Další podrobnosti získáte u místních úřadů nebo v nejbližším sběrném místě. Nesprávná likvidace tohoto typu odpadu může vést k pokutám v souladu s národními předpisy.



Dovozce:
Beryko s.r.o.
Pod Vinicemi 931/2, 301 00 Plzeň
www.beryko.cz