



K2 Plus

取扱説明書

K2 Plus 3Dプリンター

V1.6_JP

尊敬するユーザ

Crealityの製品を選択し使用して頂き、ありがとうございます！ご使用の便宜上、ご使用前に本説明書をよくお読みになり、説明書の指示に厳格に従って操作してください。Crealityチームは、随時にあなたに品質の優れたサービスを提供するように準備を整えます！使用中に問題がある場合、説明書の最後に提供された電話、メールボックスで連絡してください。弊社製品をよりよく体験いただける為、下記方法で機械の操作知識を得ることもできます。

製品取扱説明書：USBメモリ内に関連取扱説明書及びビデオを見つけることができます。

CREALITYの公式サイト（www.creality.com）にアクセスして、ソフト・ハードウェア、連絡先、機械操作、機械メンテナンスなどの情報を探すこともできます。

ファームウェアのアップグレード

1. デバイス画面からファームウェアを直接アップグレードできます。
2. Creality Cloud OTAを介してファームウェアをアップグレードできます。
3. 公式ウェブサイト <https://www.creality.com> を訪れ、「Support → Download Center」をクリックし、該当するモデルを選択して必要なファームウェアをダウンロードします（または「Creality Cloud → Downloads → Firmware」）。インストールが完了したら、使用できるようになります。

製品の操作およびアフターサービス資料

1. 公式クリアルティWiki（<https://wiki.creality.com>）にアクセスして、より詳細なアフターサービスチュートリアルを探索してください。
2. または、アフターサービスセンター（+86 755 3396 5666）に連絡するか、cs@creality.com に電子メールを送信してください。



Creality Wiki

1. 意外な人身傷害と財産損失を避けるために、使用説明に記載されていない方法で本機を使用しないでください;
2. プリンターを可燃物、爆発物、高熱発生源の近くに置かないでください。本機は、風通しがよく、涼しく、ほこりの少ない場所に設置してください。
3. プリンター本体を振動のある場所や不安定な環境に置かないでください。本機が揺れると印刷品質が低下します。
4. メーカー推奨のフィラメントを使用しないと、ノズルの目詰まりやプリンターの破損の原因となります。
5. インストール中に他の製品の電源コードを使用しないでください。本機に付属する電源コードを使用してください。電源プラグは地線付きの三穴コンセントに接続する必要があります;
6. 高温火傷による人身傷害を防ぐ為、プリンタの作動中にノズルやヒートベッドに触れないでください。
7. 体の一部が可動部に巻き込まれたり、圧迫されたり、切断されたりする恐れがある為、機械操作時に、手袋や巻き物などを着用しないでください。
8. 印刷終了直後すぐに、ノズルの余熱を利用し、工具を使用してノズルの消耗品をきれいに掃除します。尚且つ、火傷の原因となる為、清掃時に直接ノズルに手を触れないでください。
9. 製品のメンテナンスを励行し、定期的に電源を切った状態で、乾いた布でプリンタ本体を清掃し、ほこりや付着したプリント材料、ガイドレールの異物を拭き取ってください。
10. 人身傷害をもたらさないように、年齢が10歳以下の子供は、人員の監督なしに本機を使用してはいけません;
11. 使用者は、機器が設置されている国や地域（使用場所）の法令を遵守し、ビジネス倫理を守り、安全配慮義務を果たす必要があります。当社の製品または機器を違法な目的で使用することは固く禁じられています。当社は、違反者の関連する法的責任について、一切責任を負いません。
12. お知らせ：充電中、電線を挿抜しないでください。

1. 機械情報	01-06
1.1 パッキングリスト	01-02
1.2 機械概要	03-04
1.3 装置の仕様	05-05
1.4 機器のサイズ	06-06
2. アンボクシング	07-13
2.1 ネジロッドホルダーを取り外し、ベッド固定ネジを外し、カメラカバー	07-07
2.2 アクセサリの取り付け	08-09
2.3 CFSの接続	10-11
2.4 複数のCFSを使用するための接続	12-12
2.5 起動ガイド	13-13
3. 製品使用	14-17
3.1 ユーザーインターフェース	14-14
3.2 フィラメントをスプールホルダーからロード	15-16
3.3 フィラメントをCFSからロード	17-17
4. 初めての使用	18-21
4.1 フィラメントのセットアップ	18-18
4.2 プリント	19-19
4.3 Creality Print スライス	20-21

1. 機械情報

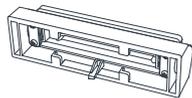
1.1 パッキングリスト



① プリンター



② タッチスクリーン



③ スクリーンベース



④ スプールホルダー



⑤ フィラメント



⑥ PTFEチューブ



⑦ ツールボックス



⑧ クイックガイド



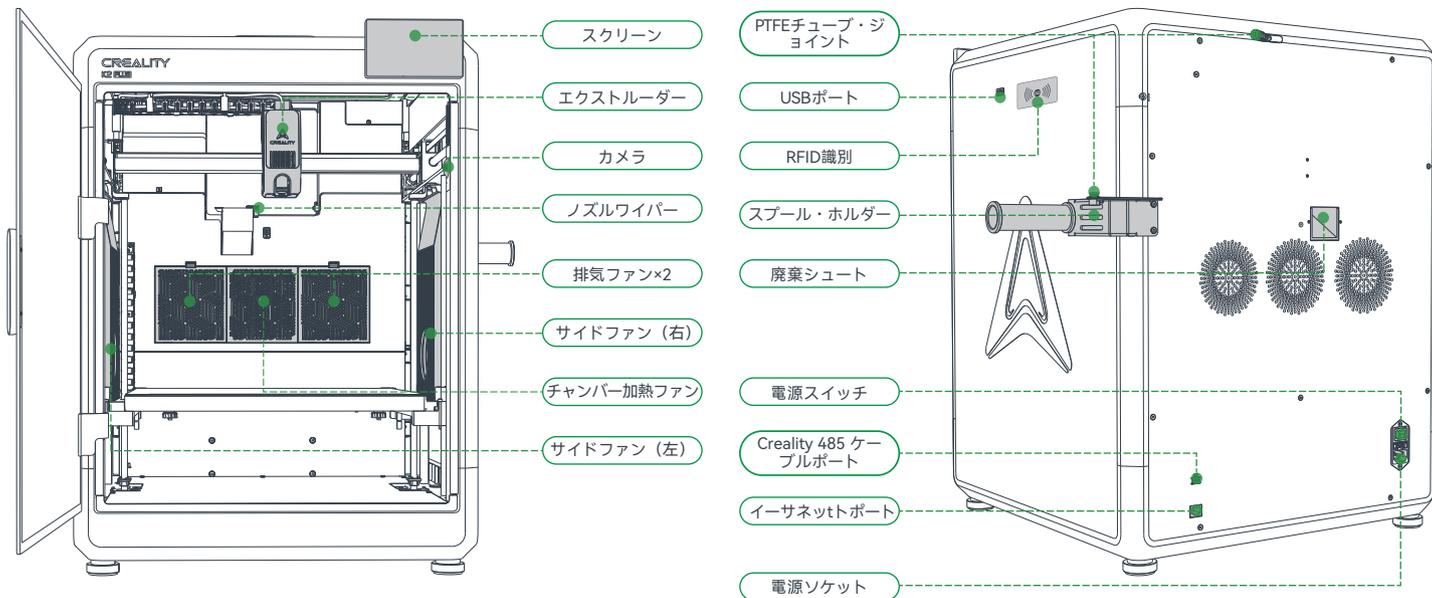
⑨ アフターサービスカード

🔧 ツールボックス

 <p>① ノズルクリーナー</p>	 <p>② ペンチ</p>	 <p>③ スクレーパー</p>	 <p>④ USBフラッシュディスク</p>	 <p>⑤ ドライバービットセット</p>
 <p>⑥ ユニバーサルハンドル</p>	 <p>⑦ 六角スパナ</p>	 <p>⑧ ソケットスパナ</p>	 <p>⑨ グリース</p>	 <p>⑩ グルースティック</p>
 <p>⑪ レンチを開梱</p>	<p>ヒント：上記のアクセサリは参考用です。物理的な付属品を参照してください。</p>			

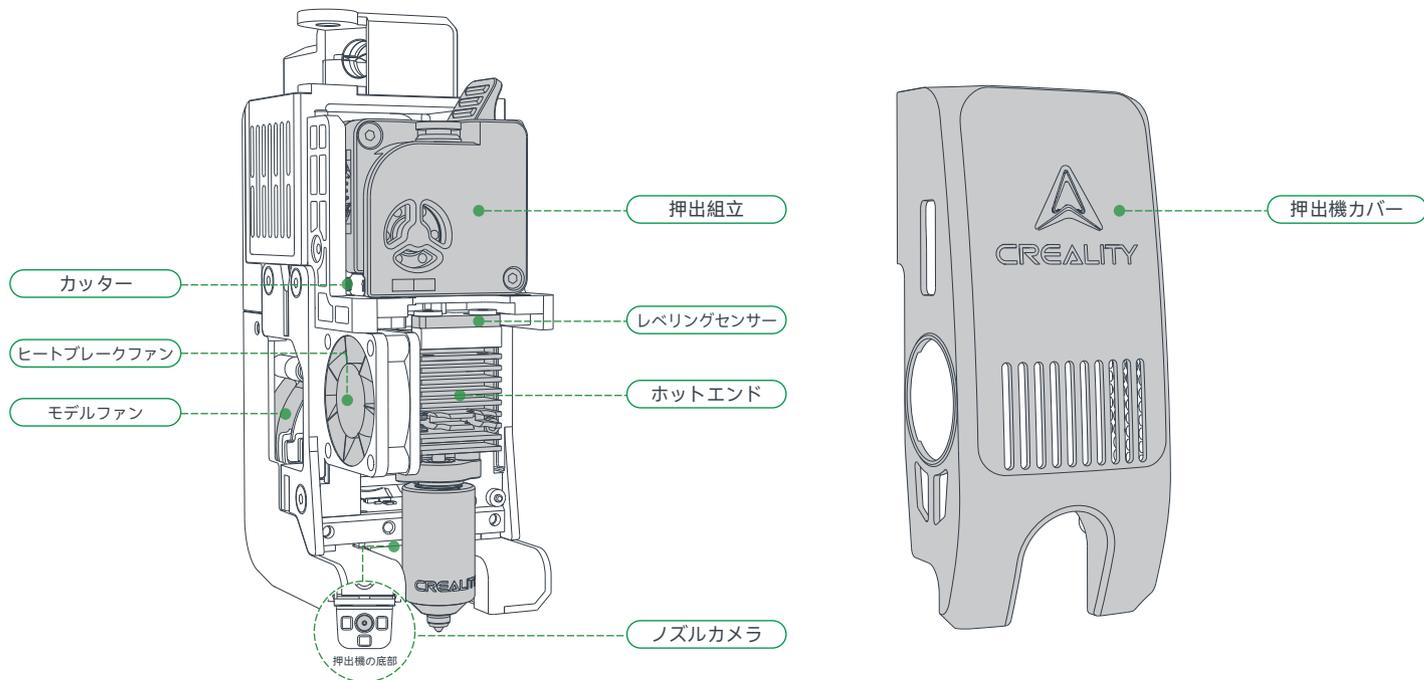
1. 機械情報

1.2 機械概要



1. 機械情報

1.2 機械概要



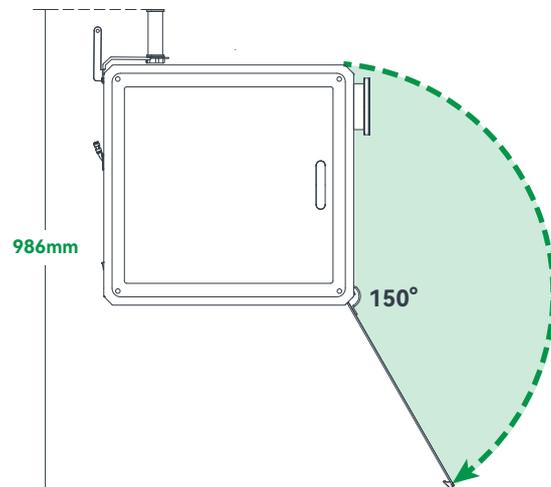
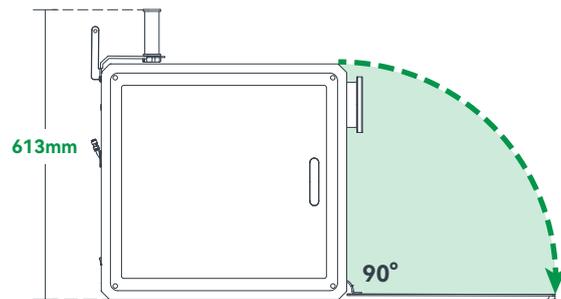
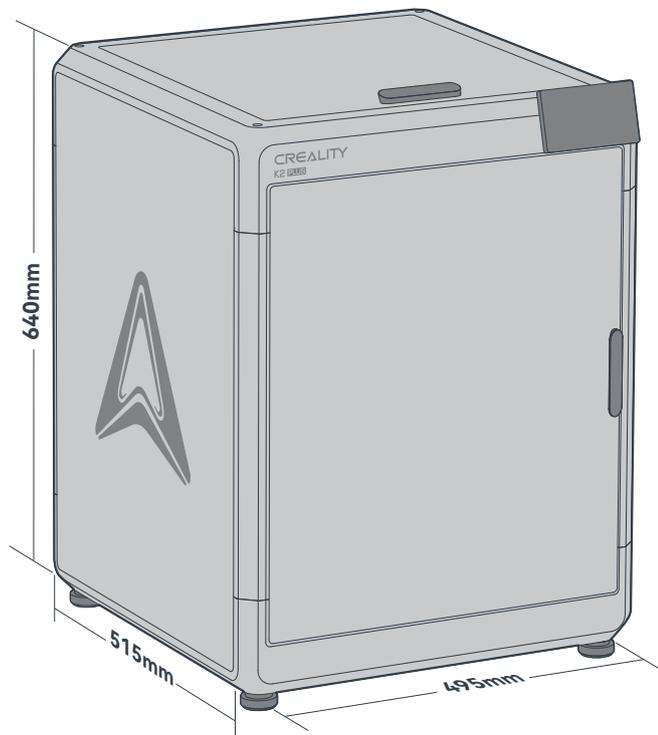
1.3 装置の仕様

パラメーター

モデル	K2プラス
印刷サイズ	350*350*350mm
シリンダーサイズ	495*515*640mm
単位あたりの正味重量	35kg
対応フィラメント	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
押出機タイプ	プロキシマルツインギア押出機
印刷速度	≤600mm/s
加速度	≤30000mm/s ²
ノズル径	0.4mm
ノズル温度	≤350°C
ホットベット温度	≤120°C
押出室温度	≤60°C
定格電圧	100-240V~、50/60Hz
スクリーン	4.3インチカラータッチスクリーン
押出室カメラ	あり
ノズルカメラ	あり
電力損失の回復機能	あり
自動充填	あり
照明	あり
エアフィルター	あり
アクティブチャンバーヒーター	あり
スライスソフトウェア	Creality Print 5.0以上
操作モード	USBフラッシュドライブ/イーサネット/Wi-Fi
印刷プラットフォーム	フレキシブレート
レベリング方式	オートレベリング

1. 機械情報

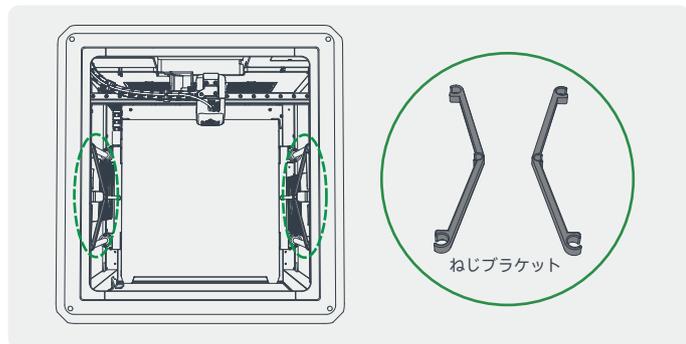
1.4 機器のサイズ



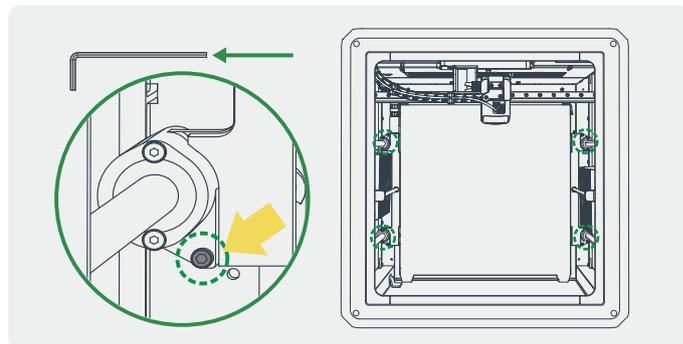
機械と壁の間に少なくとも10cmの間隔を確保してください。

2. アンボクシング

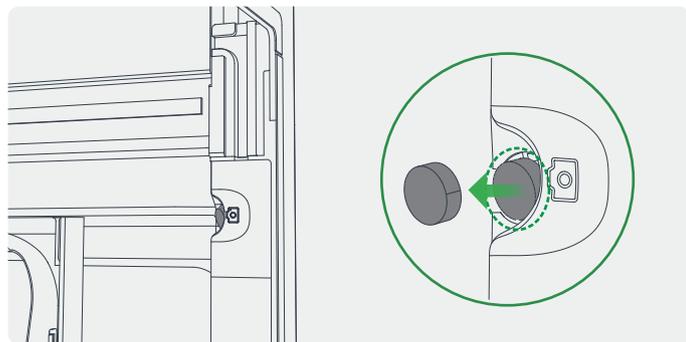
2.1 ネジロッドホルダーを取り外し、ベッド固定ネジを外し、カメラカバー



① 左右のネジ棒ホルダーを取り外します;



② 黄色のラベルに記載されている4本の温床ロックネジをL型レンチを使って取り外します。

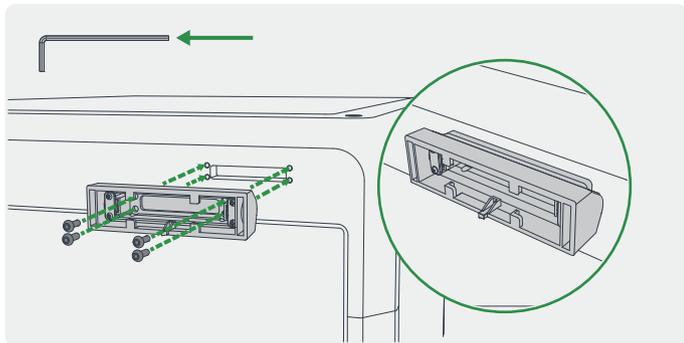


③ カメラカバーを外してください。

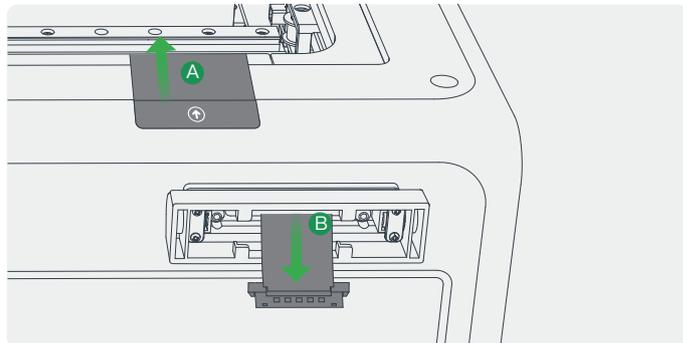
2. アンボクシング

2.2 アクセサリの取り付け

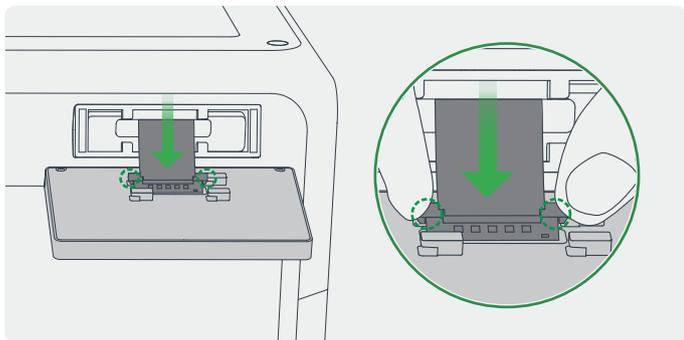
2.2.1 プリンタースクリーンの取り付け



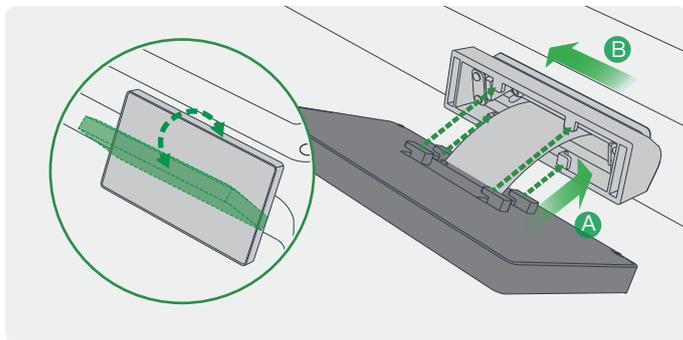
① スクリーンベースを取り付けます;



② A.スクリーンフレックスケーブルのステッカーを剥がす; B.スクリーンフレックスケーブルを任意のインレットスクリーンベースに通す。



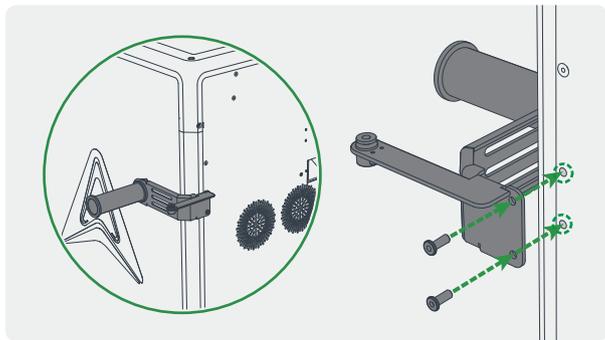
③ 画面ケーブルを接続します: 図の方向に注意し、押して接続します;



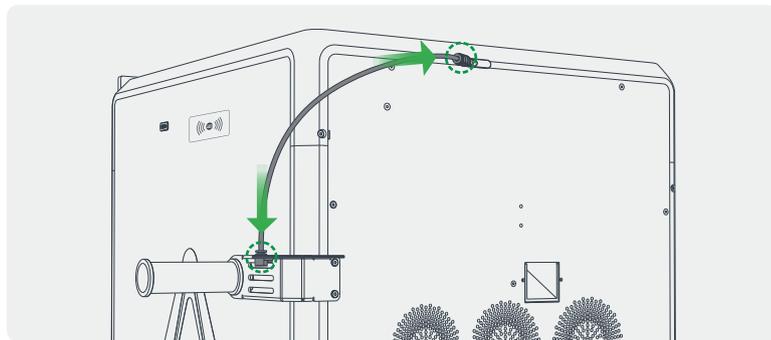
④ スクリーンをスクリーンベースにはめ込みます: A. スクリーンの固定位置をスクリーンベースの固定スロットに合わせます; B. 左に押しつけてロックします。

2. アンボクシング

2.2.2 スイベルベースとPTFEチューブの取り付け



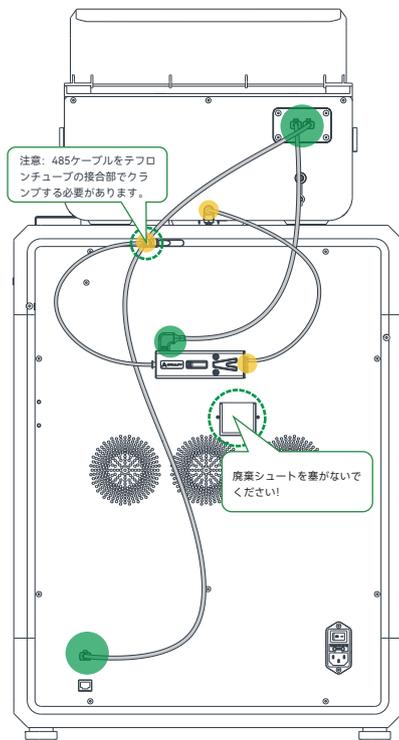
- 1 図に示すように、材料ホルダーを機械背面の穴に合わせ、材料ホルダーのネジ2本で締めます;



- 2 PTFEチューブの接続: 図のように、PTFEチューブの端を材料ホルダーと機械の空圧フィッティングに接続します。

2. アンボクシング

2.3 CFSの接続

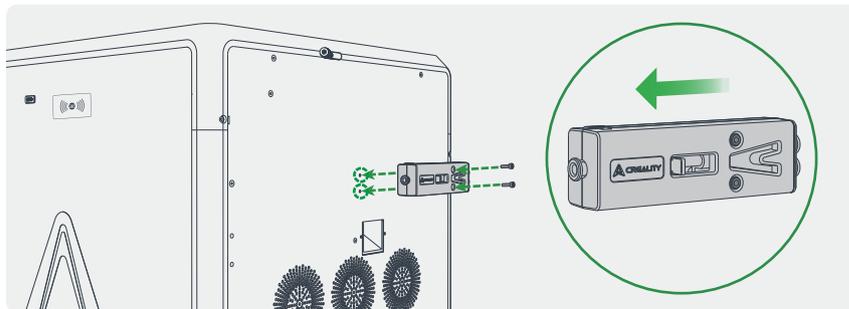


注意：485ケーブルをテフロンチューブの接合部でクラмпする必要があります。

廃棄シュートを塞がないでください!

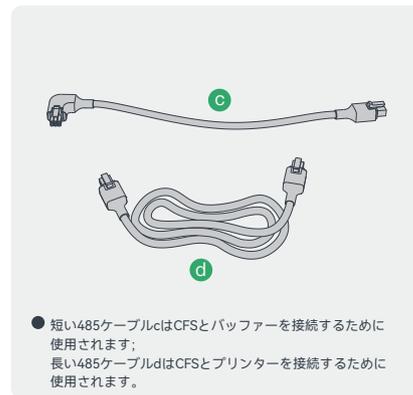
- 緑色の円は485ケーブルの接続ポイントです；
- 黄色の円はPTFEチューブの接続ポイントです。

2.3.1 フィラメントバッファの取り付け

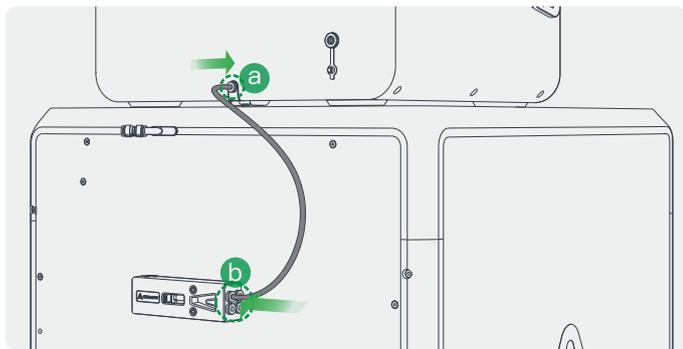


- 1 フィラメントバッファをプリンターの背面に取り付け、2本のバッファースクリューで固定します。バッファの向きに注意し、間違った方向に取り付けないようにしてください。

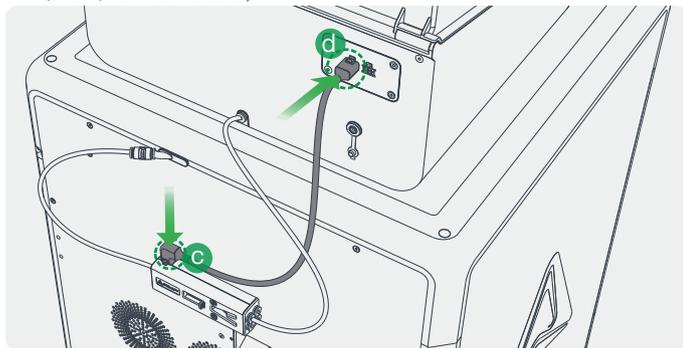
2.3.2 テフロンチューブと485通信線を接続する



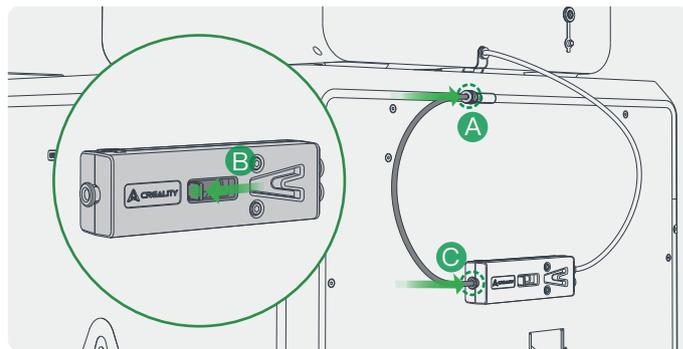
2. アンボクシング



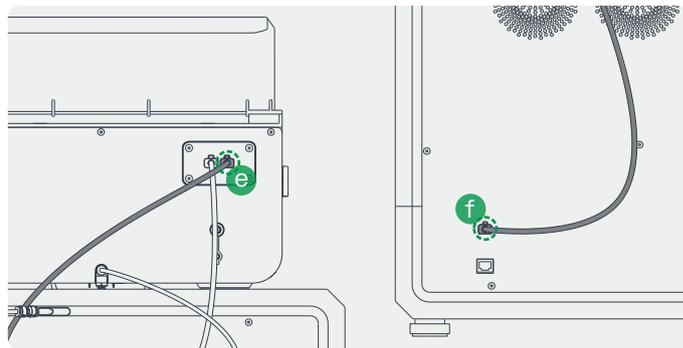
- ① CFSハブの出口とバッファを接続: 長いPTFEチューブの片端をCFSハブの出口 (位置a) に差し込み、もう片端をバッファの任意の4つの穴のいずれか (位置b) に差し込みます;



- ③ CFSとバッファをCrealty 485ケーブルで接続: エルボーコネクタがバッファの位置cに、ストレートコネクタがCFSの位置d (CFSの2つの485ソケットのいずれか) に差し込まれることに注意してください;



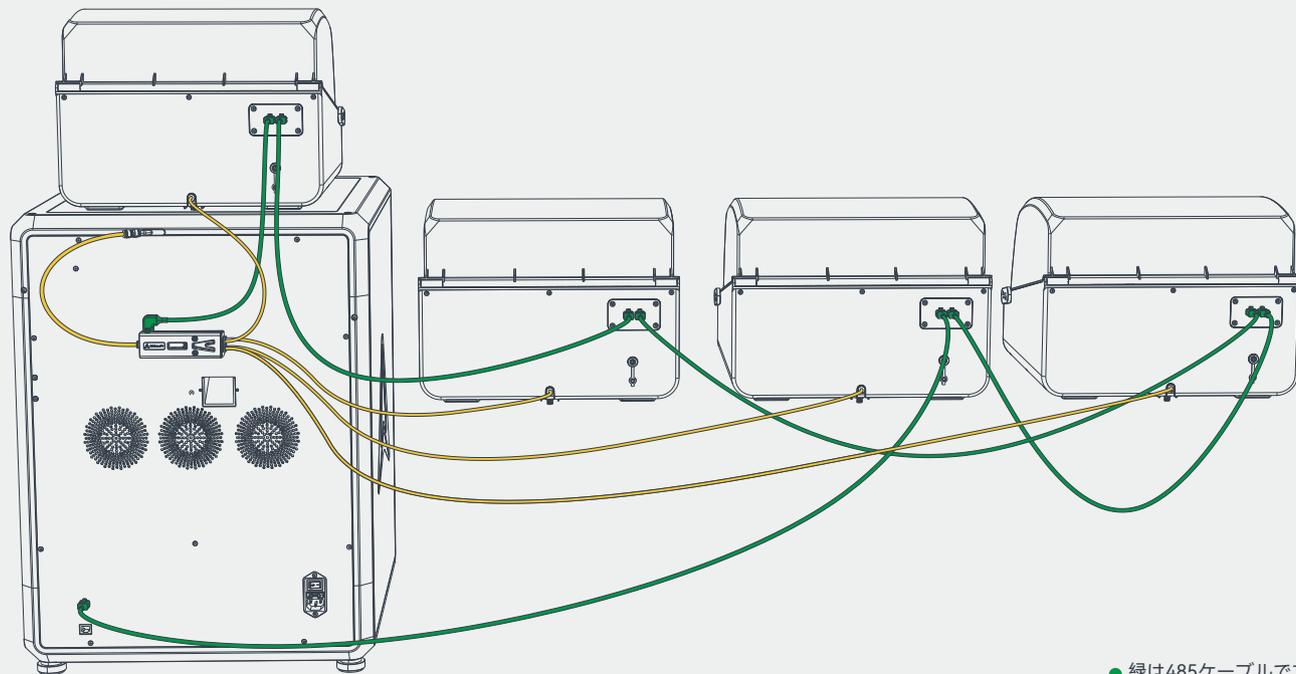
- ② A、B、Cの手順に従ってバッファとK2プラスを接続します;



- ④ CFSとK2プラスをCrealty 485ケーブルで接続: 両端が6ピンのストレートコネクタのこのケーブルの片端をCFSの位置eに、もう片端をマシンインターフェースの位置fに差し込みます。

2. アンボクシング

2.4 複数のCFSを使用するための接続



- 緑は485ケーブルです
- 黄色はPTFEチューブです

2. アンボクシング

2.5 起動ガイド

The sequence of screenshots is as follows:

- 言語設定**: Language selection screen with options for Chinese, English, Deutsch, Español, Français, Italiano, Português, Русский, Turkish, 日本語, and 한국어. A green arrow points to the 日本語 option.
- 黄色い矢印で示された位置にある4つのネジa、b、c、dを取り外します。**: Instruction to remove 4 screws labeled a, b, c, and d. A hand is shown using a screwdriver on screw 'a'.
- クリエイティブ3Dプリンターへようこそ**: Welcome screen with instructions to hold the printer upright and lock it.
- 個人情報保護方針**: Privacy policy screen with a checkbox for agreement, which is checked.
- ネットワークの設定をしてください**: Network configuration screen with a list of Wi-Fi networks (cxsw-guest, cxsw-guest2, cxsw-guest3, etc.).
- タイムゾーン設定**: Time zone selection screen with UTC-12:00 selected.
- Creality Cloud バインディング**: QR code for cloud binding.
- 機器セルフチェック**: Self-check screen showing a printer icon and a list of components: ノズルヒーター, ホットヘッドヒーティング, スロットファン, ファンモジュール, 振動パターン最適化, オートレベリング. All are checked.
- セルフチェック完了済**: Self-check completion screen with a green checkmark and a 確認 button.

セルフテストプロセスへようこそ

- 1.印刷用台紙を買いください;
- 2.セルフテストの所要時間は約16分程度を予定しています

セルフテストプロセスへようこそ

- 1.印刷用台紙を買いください;
- 2.セルフテストの所要時間は約16分程度を予定しています

① 画面上の指示に従ってブートプログラムを完了します (約30分かかります);

② 振動最適化中の大きな音は正常です。

引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト最新のソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

3. 製品使用

3.1 ユーザーインターフェース



左側がナビゲーションバーです:

- ① ホーム: アイドル状態では機械の各部分の温度を表示できます。印刷中は、この画面でモデルの印刷進捗状況などの情報を表示できます;
- ② 調整ページ: このページでは、機械の運動やフィラメントの装填などを操作できます;
- ③ ファイルページ: このページでは、印刷するファイルの選択と印刷操作ができます;
- ④ 機能設定ページ: ネットワーク、カメラなどの機能を設定できます。また、機械情報も表示できます;
- ⑤ ヘルプページ: ログのエクスポートや機械のウィキの表示ができます。

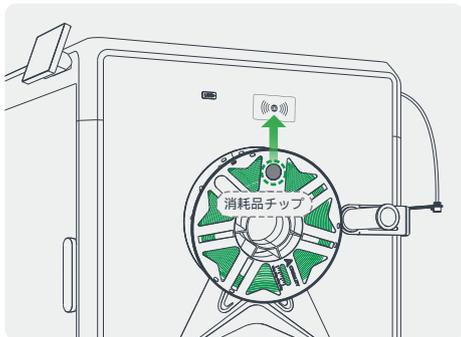


引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

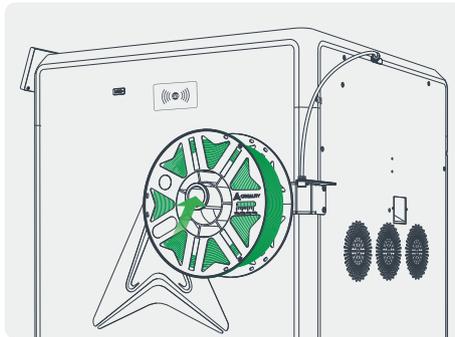
パラメータは手動で設定できます

3. 製品使用

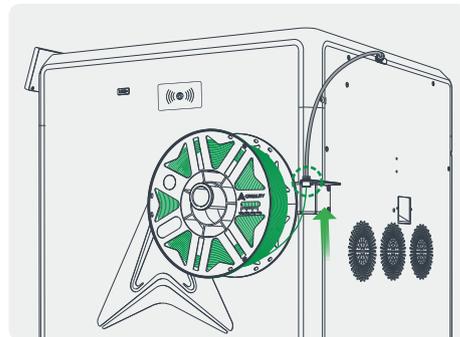
3.2 フィラメントをスプールホルダーからロード



① フィラメントがRFID認識に対応している場合は、フィラメントのRFIDチップを機械本体のRFID認識位置に合わせてスキャンすれば、フィラメント情報が自動的に設定されます；



② フィラメントをスプールホルダーに掛けてください；



③ フィラメントをテフロンチューブに挿入し、押せなくなるまでそっと押し込んでください；



④ フィラメントがRFID認識に対応していない場合、手動で画面をクリックしてフィラメント情報を設定する必要があります。調整ページ→フィラメント→編集 (素材ラック下記の表示を参照)、各項目を設定します：フィラメントのブランド・種類・名称・カラーをそれぞれ設定し、最後に[OK]をクリックして設定を保存してください；

3. 製品使用



- 5 押出: フィラメントを手でそっと押しながら、フィラメントインターフェイスの「押出」をクリックします。機械は現在のフィラメント温度を自動的に設定し、加熱完了後にフィラメントを自動的に押し出します;



- 6 引き戻し: A. フィラメント管理ページで「引き戻し」をクリックすると、押出機が左前方に自動的に移動し、フィラメントを切り取って引き戻します;
B. 引き戻しが終了するまで待ち、機械の後ろのテフロンチューブからフィラメントを引き抜きます。



押出中、ノズルからフィラメントが流れ出るかどうか観察します。流れ出るのが見えない場合は、フィラメントをテフロンチューブから押出機へやさしく押し込み、再度「押出」をクリックしてください。



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

3. 製品使用

3.3 フィラメントをCFSからロード

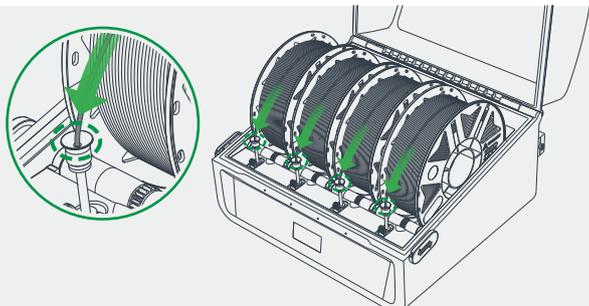


フィラメントスプールが詰まらないようにするために、エッジが処理されていない段ボールスプールや、全体が変形している段ボールスプールは使用しないでください。

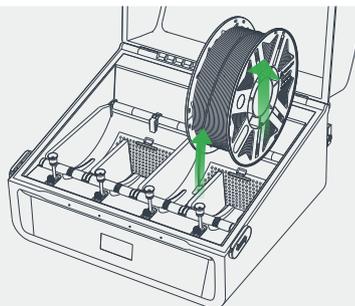


- a これはRefresh RFIDボタンで、フィラメントを読み取るのに使用できます。読み取りが成功すると、残りのフィラメント量とフィラメントの色が表示されます。読み取りに失敗した場合、フィラメント編集ボタンが表示され、フィラメントは「?」として表示されます;
- b これは空スロット状態を示し、「/」として表示します。この状態では編集をサポートしていません。
- c RFIDフィラメントが読み取られた場合、目のアイコンはフィラメント情報を表示するためのものです。RFIDフィラメントは表示のみをサポートします。これがRFIDフィラメントで、次回に非RFIDフィラメントを使用したい場合は、プリロードボタンをクリックし、読み取り完了を待ってからフィラメント編集ボタンをクリックしてください;
- d これは普通のフィラメントを示し、編集をサポートします。
- e これはRFIDが読み取られていない状態であり、フィラメント表示は「?」です。この場合、フィラメント情報を手動で編集するために編集ボタンをクリックする必要があります;
- f これはCFS湿度状態を示します。緑は湿度が適切であることを意味し、オレンジは湿度がやや高いことを示し、赤は湿度が非常に高いことを示します。この場合、乾燥別の交換が必要になるかもしれません。

- 1 フィラメント管理インターフェースの紹介: フィラメント管理ページは、スプールホルダー (左) とCFS (右) の2つに分かれています。CFSのフィラメント上のコード (例: 1A) はスロット番号を示します;



フィラメントの装填: フィラメントをCFSに入れ、フィラメントの先端を対応するサイズのテフロンチューブに合わせて優しく押し込み、引っ張る力を感じた手を離します。フィラメントは自動的に装填されます。



フィラメントのアンロード: まず、フィラメントがエクストルーダーに入っていないことを確認してください。エクストルーダーに入っていない場合は、フィラメントを引き抜くだけです。エクストルーダーに入っている場合は、最初にリトラクトボタンをクリックし、フィラメントがCFS (材料交換ステーション) に戻るのを待ってからフィラメントを取り出します。

- 2 フィラメントの装填 / 取り出し。

4. 初めての使用

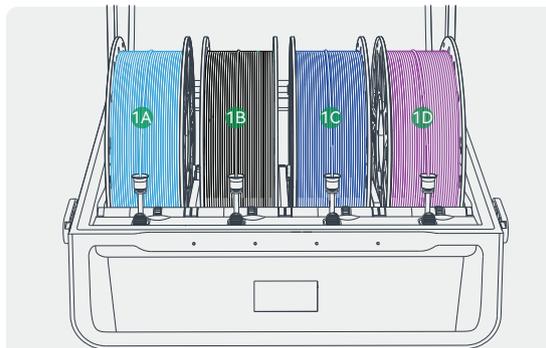
4.1 フィラメントのセットアップ



- 1 フィラメントを挿入し、締め付けを待ちます（RFIDフィラメントの場合は編集不要ですが、非RFIDフィラメントの場合は読み取り後「？」が表示され、フィラメントを手動で編集する必要があります）；



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。



- 2 画面に表示されるフィラメント情報がCFSのフィラメントと一致しているか確認します。

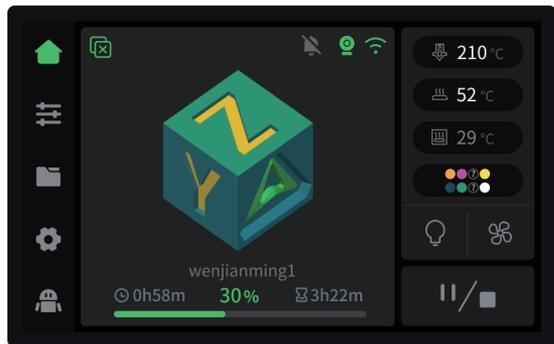
4. 初めての使用

4.2 プリント



- エリア **a** は印刷ファイルに含まれる材料の色と種類を示します。例として、図中の緑色のPLA背景は、緑のPLAが必要であることを意味します；
- エリア **b** は印刷ファイルとフィラメントの対応が完了した後の状態を示します。例として、フィラメントピンに緑のPLAがない場合、青いPLAが自動的に選択されます；
- マッピングに失敗した場合、"--"が表示され、ユーザーは材料を手動で選択する必要があります；
- CFSを有効にすると、CFSフィラメントを使っての印刷が行われ、それ以外の場合は材料ラックのフィラメントを使って印刷が行われます。マルチカラーのファイルは単色ファイルとして扱われます；
- 印刷キャリブレーションをチェックすると、オートレベリングやAIキャリブレーションなどの機能が実行されます。

- 1 画面のファイルをクリックし、フィラメントのマッピングステータスを確認し、「印刷」をクリックします；



- 2 印刷中...



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイト最新のソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. 初めての使用

4.3 Creality Print スライス

4.3.1 ソフトウェアのダウンロードおよびインストール

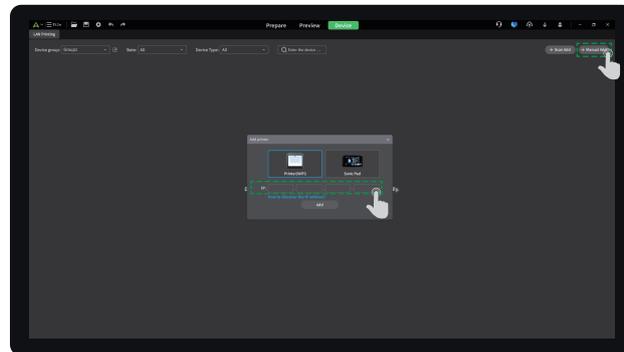


Creality Cloudのウェブサイトログインして、Creality Print 5.0以上のスライシングソフトをダウンロードしてください：
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 機器をLANに接続



① 機器のスクリーンで機器のIPを確認: "設定" → "ネットワーク";



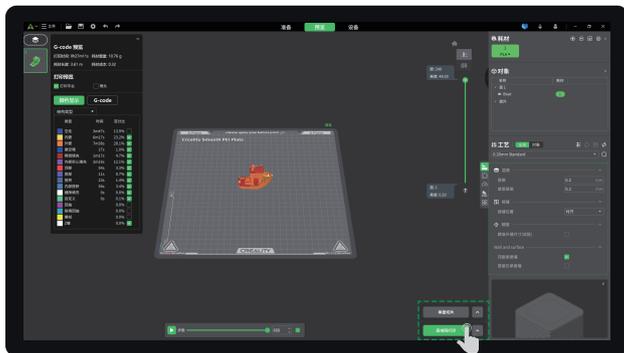
② スライシングソフトにIPを入力して機器を接続: "手動で追加" → "IPを入力";



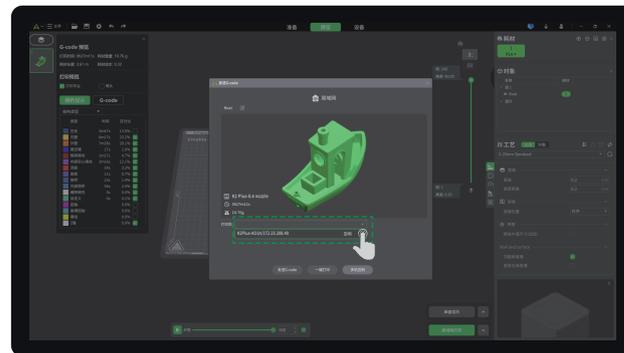
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. 初めての使用

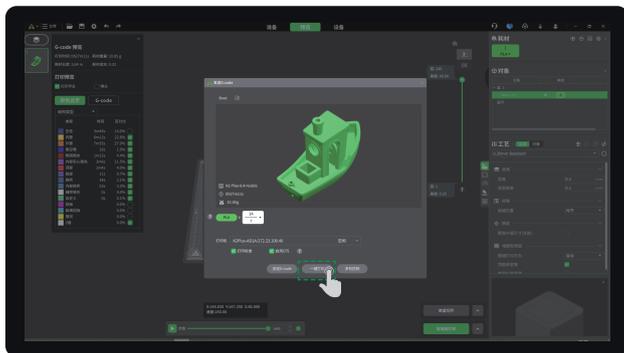
4.3.3 切削設定と印刷の送信



① 「単層切削」をクリックし、切削が完了したら「ローカルネットプリント」をクリック、



② 紐付けられたプリンターを選択;



③ 機器および消耗品の情報を確認し、ワンクリックで印刷を開始します。



より詳細なスライスソフトウェア使用チュートリアルについては、
Creality 3D公式Wikiにログインしてください：
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

機種の違いによっては、実物とは細部のイメージが異なる場合がございますので、実際の機器をご参照ください。
なお、最終的な説明の権利はShenzhen Creality 3D Technology CO., Ltd.にあります。



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

