



reddot winner 2025



K2

MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D K2

V 1.0_FR

Chers **utilisateurs**

Merci d'avoir choisi les produits Creality. Ce guide rapide présente les étapes de déballage, d'installation et de dépannage. Veuillez le lire attentivement avant utilisation.

Pour des instructions plus détaillées, des vidéos de déballage et des tutoriels de service après-vente, veuillez visiter la plateforme Creality Wiki.

L'équipe Creality est toujours prête à vous fournir un service de qualité. Si vous rencontrez des problèmes pendant l'utilisation, veuillez nous contacter via le numéro de téléphone et l'email fournis à la fin de ce guide rapide.

Acheté un produit mais vous ne savez pas comment l'utiliser ?
Ne vous inquiétez pas, toutes vos confusions seront résolues !



Wiki officiel Creality

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Une compréhension complète du nouveau produit, une exploration immersive de ses fonctionnalités.
- ✓ Des guides de fonctionnement détaillés pour vous aider à démarrer en toute simplicité.
- ✓ Une plateforme professionnelle de support après-vente offrant des solutions efficaces.

Creality Cloud – Votre univers d'impression 3D vous attend !
Découvrez la plateforme d'impression 3D tout-en-un conçue pour tous les passionnés.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Accédez à une vaste bibliothèque de modèles de haute qualité.
- ✓ La découpe en nuage intégrée et les paramètres d'impression rendent l'impression plus facile que jamais.
- ✓ Contrôlez à distance et imprimez en un clic, à tout moment, n'importe où.

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 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 doivent être accompagnés d'un adulte en tout temps lorsqu'ils utilisent ou se trouvent près de l'imprimante.
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.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

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	07-12
2.1 Retirez les supports de la vis mère et les vis de verrouillage du lit chauffant	07-07
2.2 Installation des accessoires	07-08
2.3 Connexion du CFS	09-10
2.4 Connexion de plusieurs CFS	11-11
2.5 Guide de mise sous tension	12-12
3. Utilisation du produit	13-16
3.1 Interface utilisateur	13-13
3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine	14-15
3.3 Chargement du filament à partir du CFS	16-16
4. Première utilisation	17-20
4.1 Réglage du filament	17-17
4.2 Imprimer	18-18
4.3 Slicing avec Creality Print	19-20
4.4 Creality Cloud en ligne	21-22
5. Conseils et entretien courant	23-24
5.1 Lubrification et maintenance	23-23
5.2 Éléments d'entretien	24-24

1. À propos de l'appareil

1.1 Contenu de l'emballage



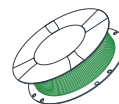
1 Imprimante



2 Écran tactile



3 Porte-bobine



4 Filament



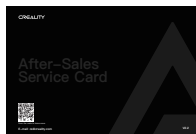
5 Tube PTFE



6 Câble d'alimentation



7 Guide rapide



8 Carte de service après-vente

1. À propos de l'appareil

Boîte à outils



① Nettoyeur de buse



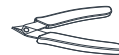
② lame de coupe



③ Clé à douille



④ Clé hexagonale

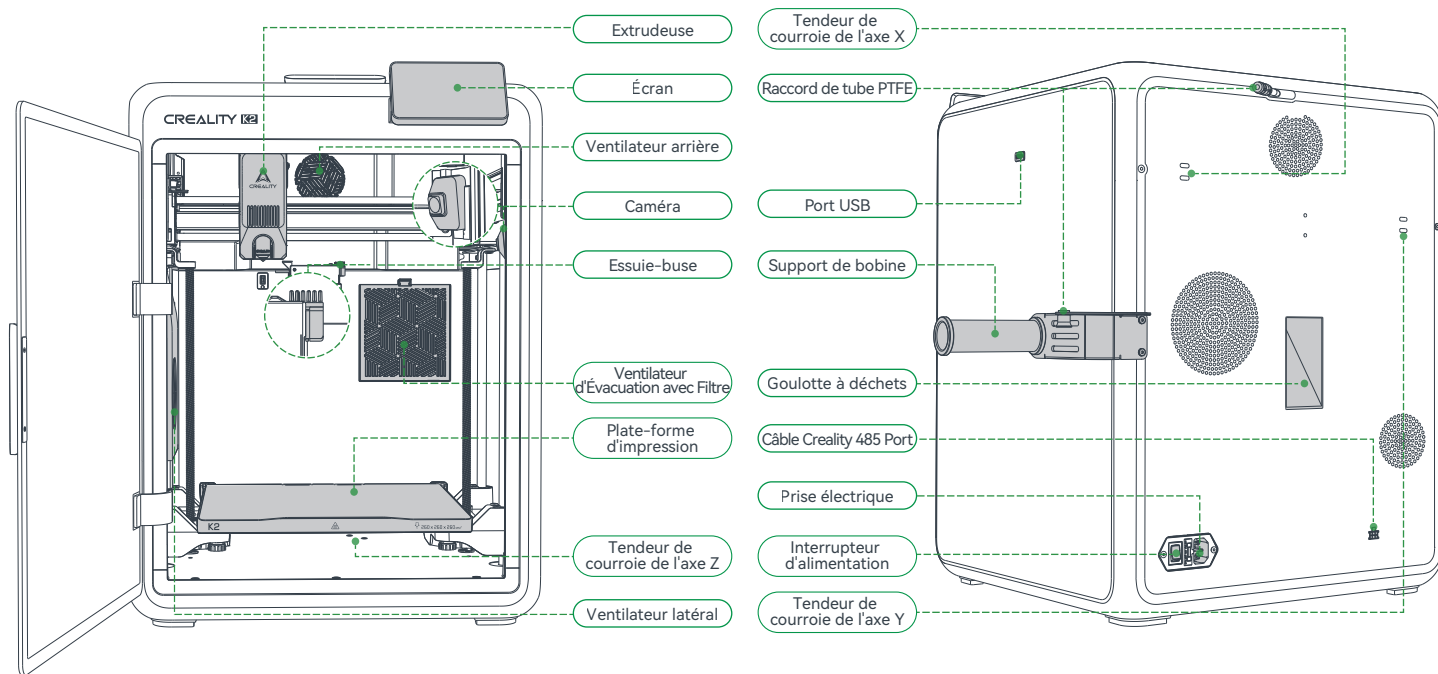


⑤ Pince coupante

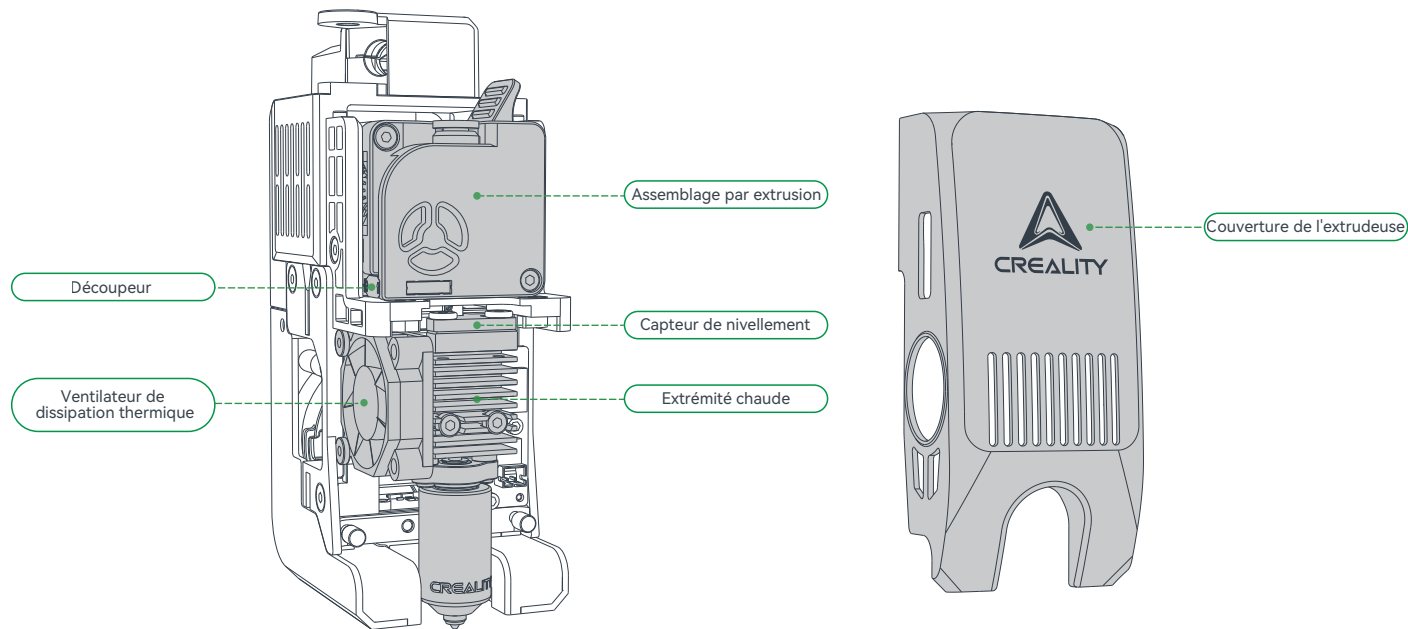
Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont fournis qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires réels.

1. À propos de l'appareil

1.2 À propos de l'imprimante



1. À propos de l'appareil



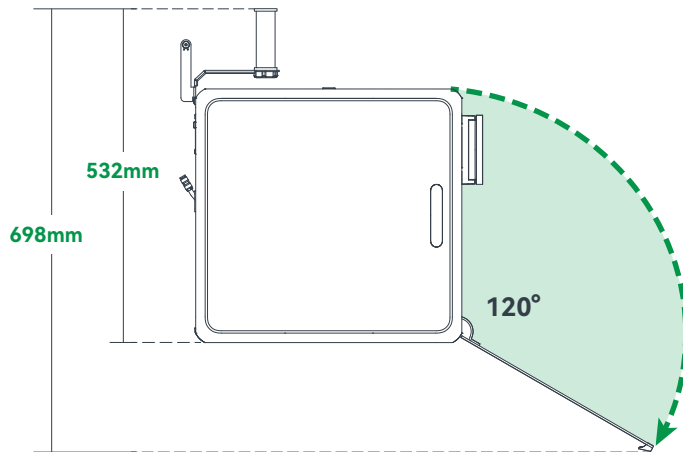
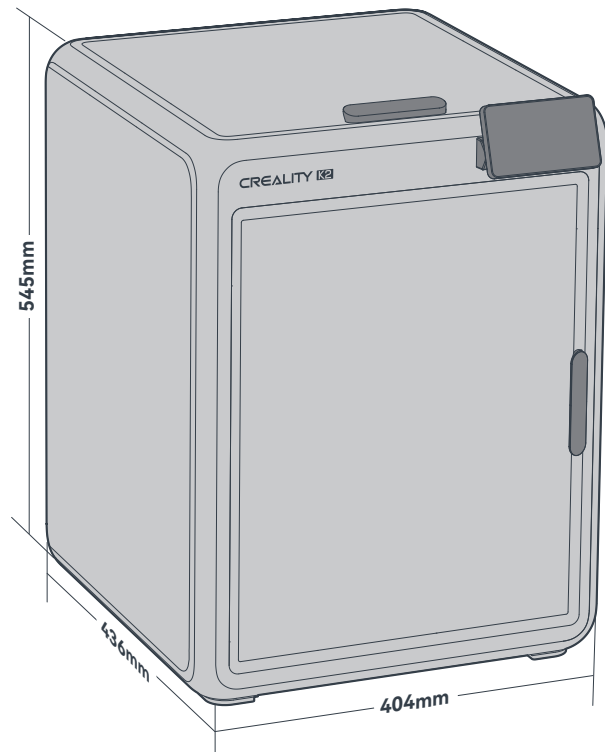
1. À propos de l'appareil

1.3 Spécifications de l'équipement

Spécifications de l'équipement			
Modèle	K2	Puissance Nominale	1350W@220V,450W@110V
Technologie d'impression	FFF	Tension nominale	100-240V~, 50/60Hz
Taille d'impression	260*260*260 mm ³	Écran	Écran couleur tactile de 4 pouces
Taille de l'imprimante	404*436*545 mm ³	Filaments pris en charge	PLA/PETG/ABS/PLA-CF/PET
Vitesse d'impression	≤600 mm/s	Caméra de surveillance avec IA	Configuration standard
Accélération	≤20000 mm/s ²	Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Précision	100 mm±0,1 mm	Purification de l'air	Oui
Type d'extrudeuse	Format de fichier d'impression	Optimisation des vibrations	Oui
Diamètre du filament	1,75 mm	Lampe d'éclairage	Oui
Diamètre de la buse	0,4 mm	CFS	Oui
Température de la buse	≤300°C	Extension CFS	≤4
Température du lit chaud	≤100°C	Logiciel de découpage	Creativity Print 6,0 et supérieur
Plate-forme d'impression	PEI plaque de base en acier à ressort	Langue	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/ Português/Italiano/Türk/日本語/한국어
Méthode de mise à niveau	Mise à niveau automatique		
WiFi	2,4 GHz	Mode d'utilisation	Clé USB/WiFi
Stockage intégré	8GB EMMC	Format de fichier d'impression	Gcode/3MF

1. À propos de l'appareil

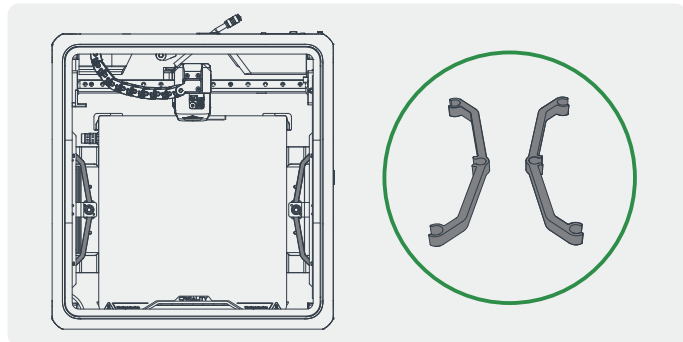
1.4 Taille de l'équipement



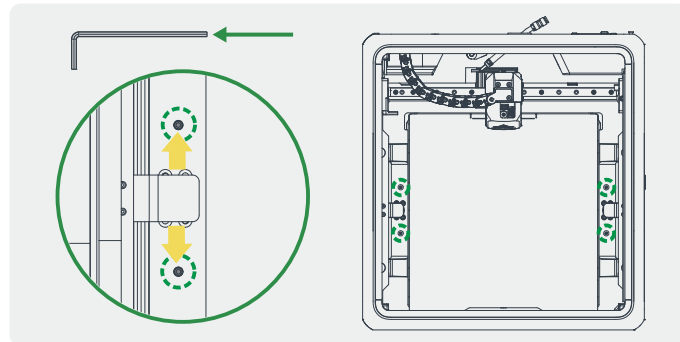
Dimensions globales de la machine (404 × 436 × 545), y compris la poignée du couvercle supérieur, la poignée de la porte avant et les patins de pied. Veuillez vous assurer qu'il y a au moins 10 cm de distance entre la machine et le mur.

2. Déballage

2.1 Retirez les supports de la vis mère et les vis de verrouillage du lit chauffant



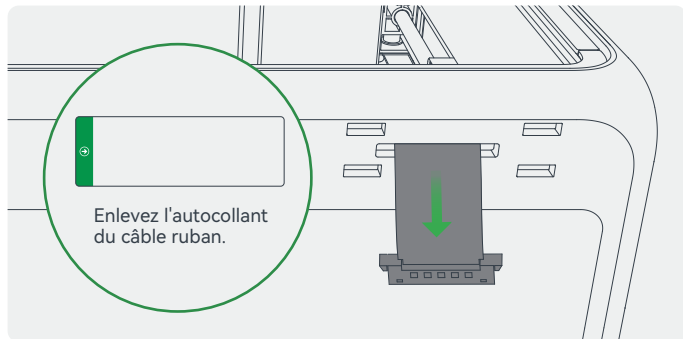
- 1 Retirez les supports de tiges filetées gauche et droite.



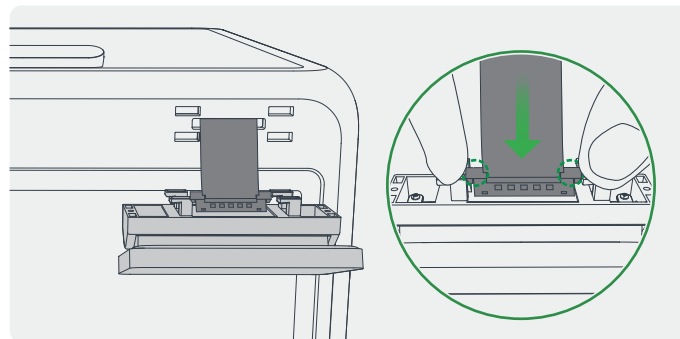
- 2 Utilisez une clé hexagonale pour retirer les quatre vis de verrouillage du lit chauffant indiquées par les étiquettes jaunes.

2.2 Installation des accessoires

2.2.1 Installez l'écran de l'imprimante

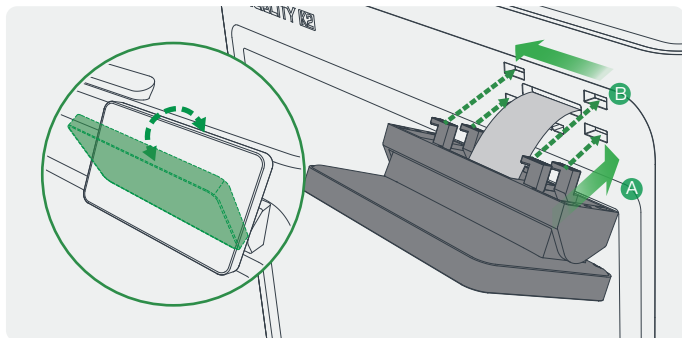


- 1 Retirez l'autocollant du câble ruban à l'intérieur et en haut de la machine, puis faites passer le câble ruban de l'écran à travers la fente de l'écran située en haut de la machine.



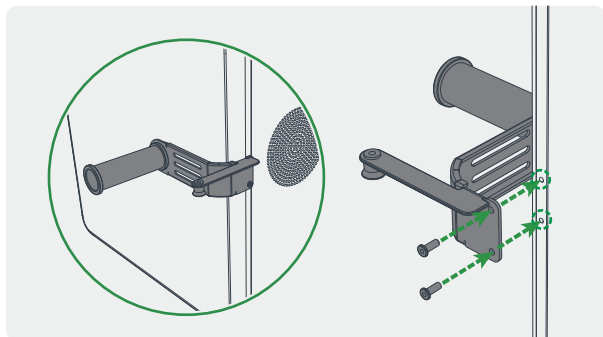
- 2 Branchez le câble de l'écran : soyez attentif au sens indiqué sur la figure et appuyez pour établir le branchement.

2. Déballage

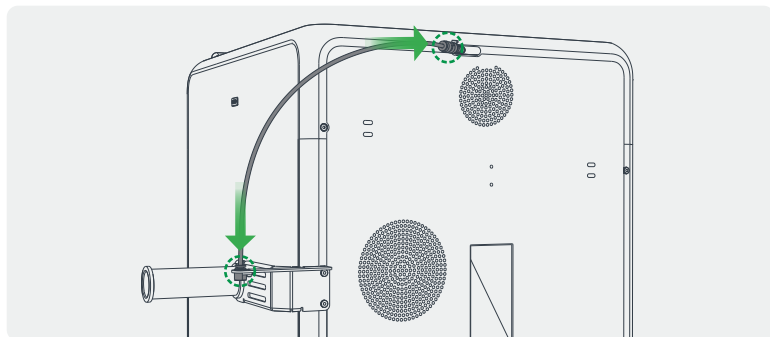


- ③ Insérez l'écran dans la machine :
- A. Alignez le crochet de l'écran avec la fente de l'écran sur la machine.
 - B. Poussez doucement vers la gauche pour le verrouiller en place.

2.2.2 Installez le porte-bobine et le tube PTFE



- ① Tout d'abord, retirez les deux vis du support de matériau du panneau arrière. Ensuite, alignez le support de matériau avec les trous à l'arrière de la machine et fixez-le avec les deux vis.



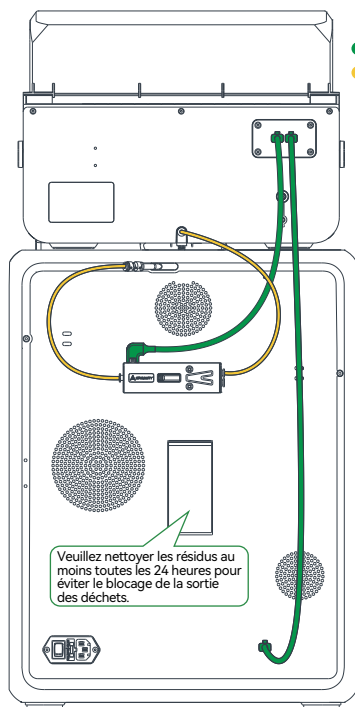
- ② Connectez le tube PTFE : Comme indiqué sur l'image, connectez les deux extrémités du tube PTFE aux raccords pneumatiques sur le support de matériau et la machine.

2. Déballage

2.3 Connexion du CFS

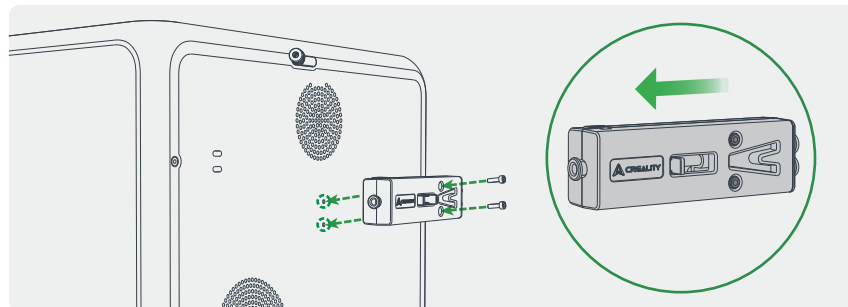


Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



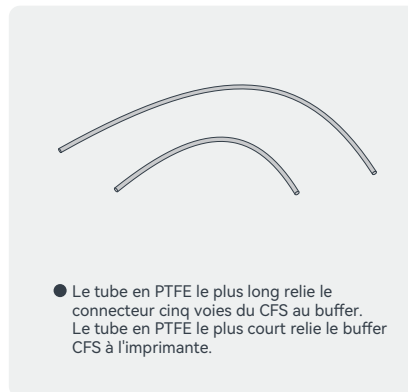
- Le câble 485 est vert.
- Le tube en PTFE est jaune.

2.3.1 Installer le buffer de filament

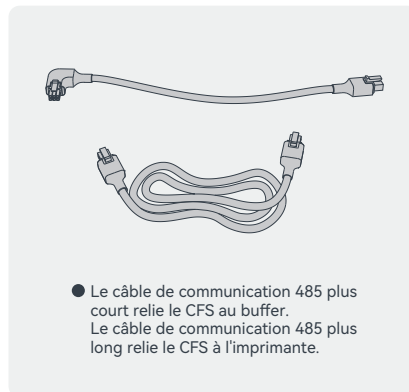


- 1 Installez le buffer de filament à l'arrière de l'imprimante et fixez-le avec deux vis de buffer. faites attention au sens du buffer, ne l'installez pas dans le mauvais sens.

2.3.2 Connecter le tube PTFE et le câble 485

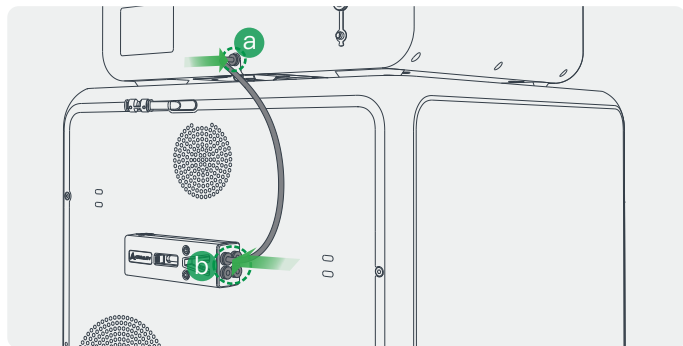


- Le tube en PTFE le plus long relie le connecteur cinq voies du CFS au buffer.
- Le tube en PTFE le plus court relie le buffer CFS à l'imprimante.

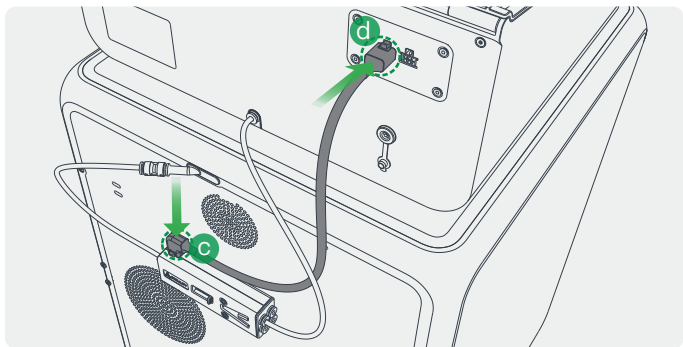


- Le câble de communication 485 plus court relie le CFS au buffer.
- Le câble de communication 485 plus long relie le CFS à l'imprimante.

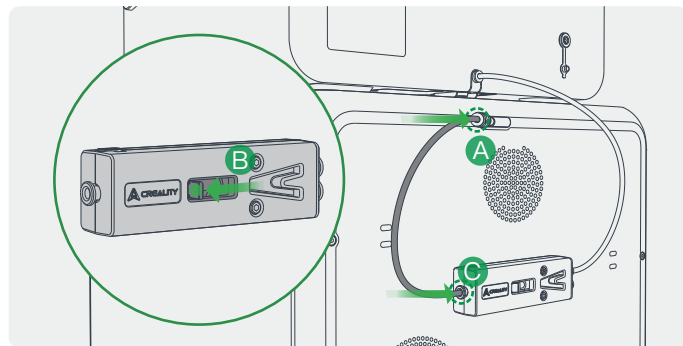
2. Déballage



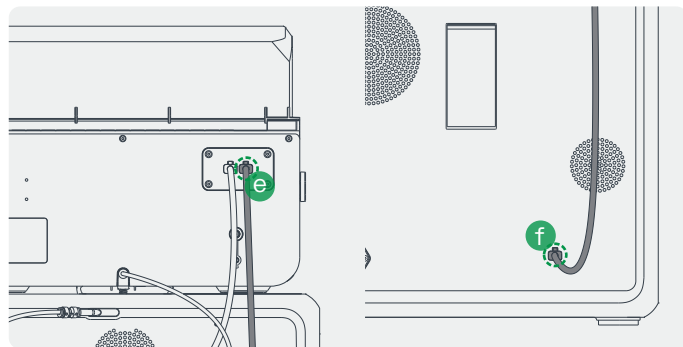
- ❶ Connectez la sortie du hub CFS et le tampon : insérez une extrémité du tube PTFE plus long dans la sortie du hub CFS (position a) ; insérez l'autre extrémité dans le tampon (position b, n'importe lequel des quatre trous).



- ❸ Connectez le câble Crealty 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) .



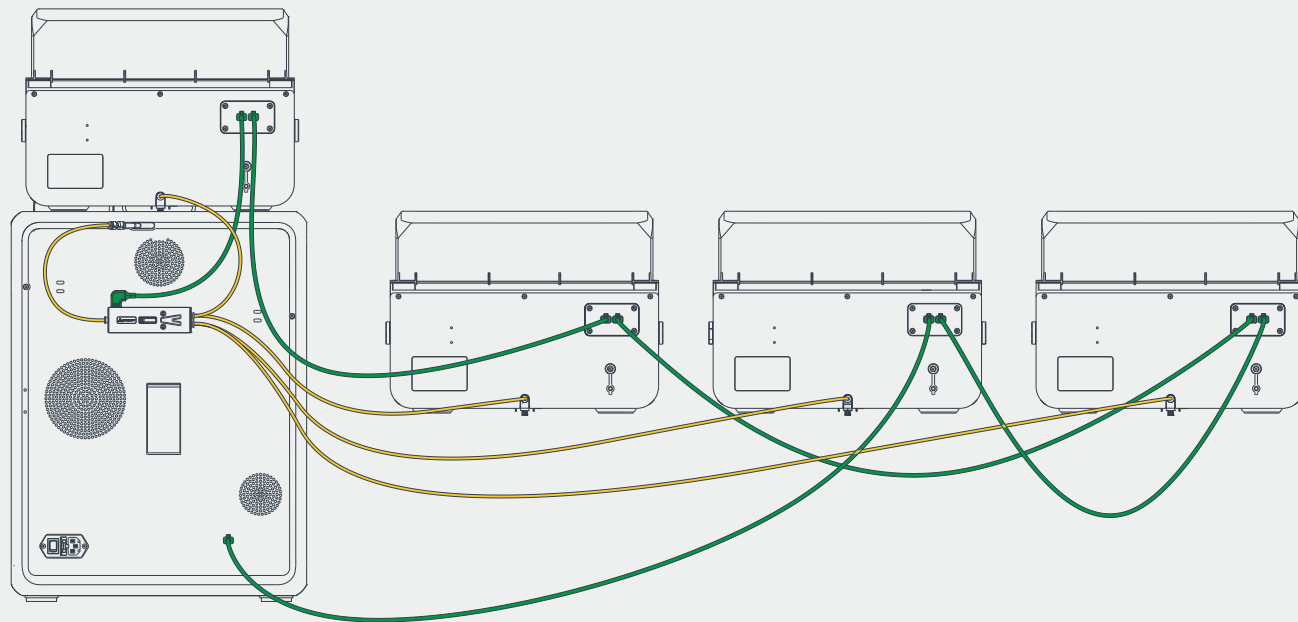
- ❷ Connectez le tampon à l'imprimante en suivant les étapes A, B et C.



- ❹ Connectez le CFS à l'imprimante en utilisant le câble de communication 485 : Ce câble a des connecteurs droits de 6 broches à chaque extrémité sans orientation spécifique. Insérez une extrémité dans la position e sur le CFS et l'autre extrémité dans la position f sur l'interface de la machine.

2. Déballage

2.4 Connexion de plusieurs CFS



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

● Le câble 485 est vert.

● Le tube en PTFE est jaune.

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:

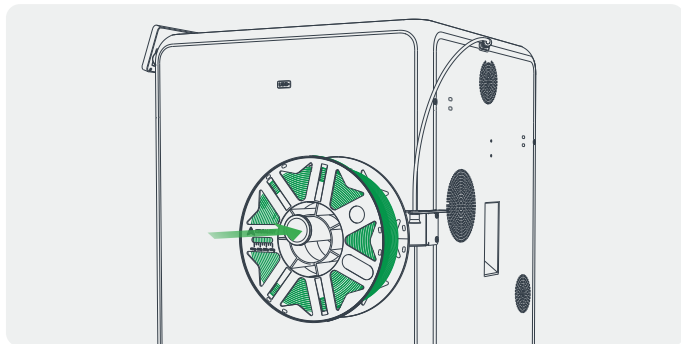
- 1 Accueil : À l'état d'inactivité, vous pouvez voir la température de chaque partie de la machine ; pendant l'impression, vous pouvez voir l'avancement de l'impression du modèle et d'autres informations sur cette interface.
- 2 Page de réglage : Sur cette page, vous pouvez actionner la machine pour 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.



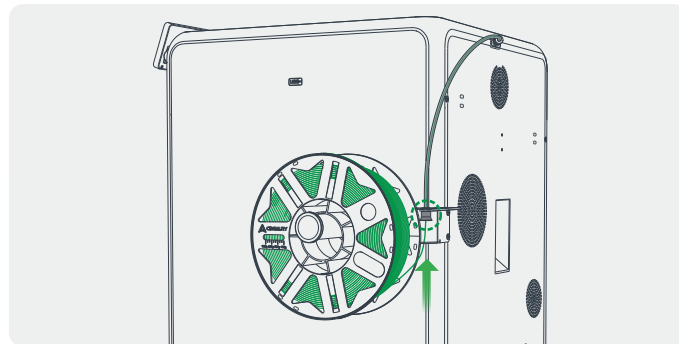
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

3. Utilisation du produit

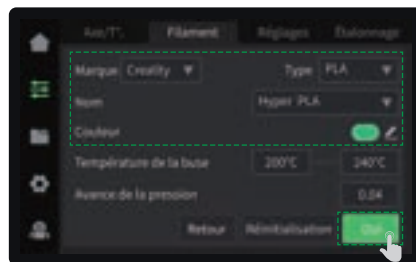
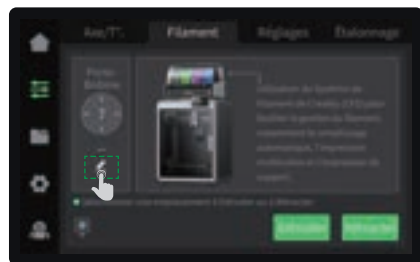
3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine



① Accrochez le filament sur le support de bobine.

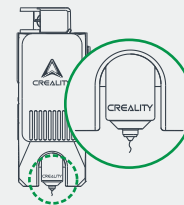
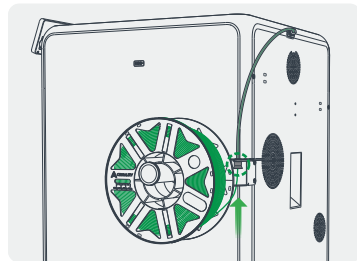


② Insérez les filaments dans le tube en Téflon et poussez doucement jusqu'à ce qu'ils ne puissent plus être poussés.



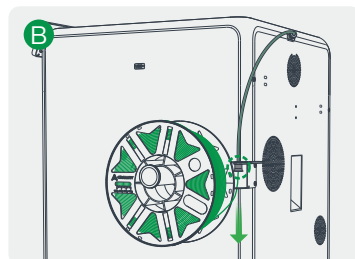
③ Appuyez manuellement sur l'écran pour régler les informations sur le filament : Page de réglage → Filament → Modifier (comme indiqué sous le porte-matériaux). Réglez la marque, le type, le nom et la couleur du filament, puis cliquez sur "Confirmer" pour enregistrer les paramètres.

3. Utilisation du produit



During the extruding process, you can observe that the filaments are flowing out of the nozzle

- 4 Extruder : 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 Téflon 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.

- 5 Rétracter : 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 rétractation, et retirez le filament du tube en Téflon à l'arrière de la machine.

3. Utilisation du produit

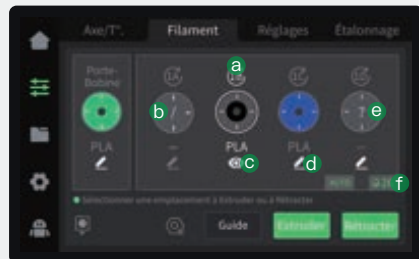
3.3 Chargement du filament à partir du CFS



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

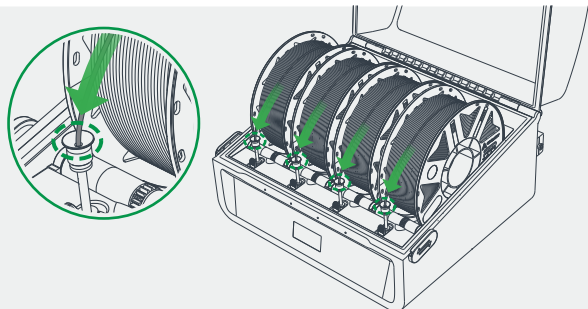


Pour éviter que la bobine de filament ne se bloque, n'utilisez pas de bobine en carton avec des bords non traités ou une bobine en carton déformée dans son ensemble.

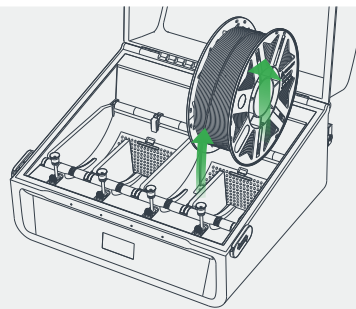


- a) c'est le bouton Refresh RFID, qui peut être utilisé pour lire le filament. Si la lecture est réussie, le filament restant et la couleur du filament seront affichés. Si la lecture échoue, le bouton d'édition du filament sera affiché, et le filament sera affiché comme "?".
- b) c'est l'état de slot 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 Téflon 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



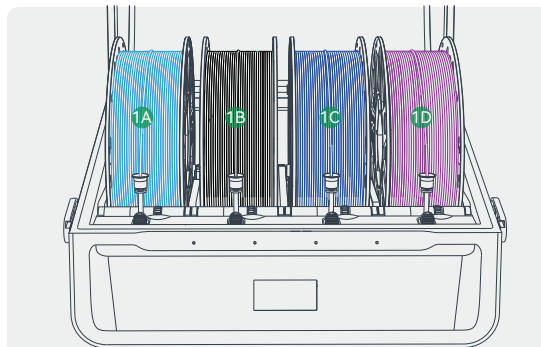
- 1 Insérez le filament et attendez le serrage (le filament RFID n'a pas besoin d'être édité, en cas de filament non-RFID, "?" s'affichera après la lecture, et le filament devra être édité manuellement).



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



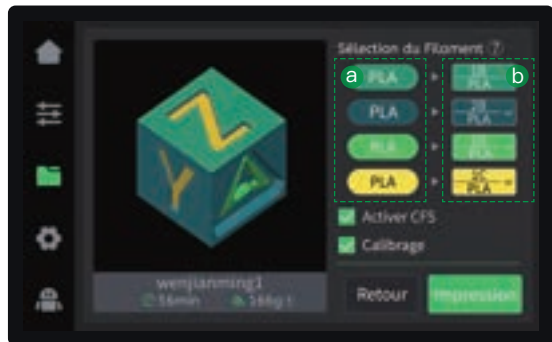
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.



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

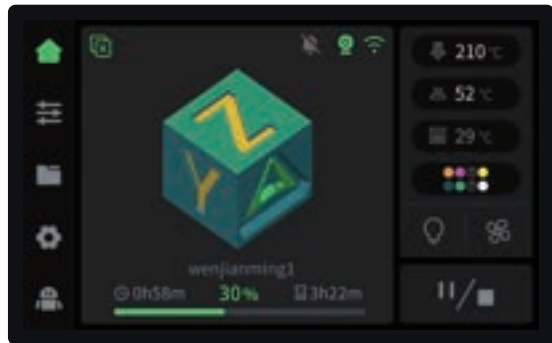
4. Première utilisation

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.
- Vérifiez la Calibration d'Impression pour activer la fonction de nivellement automatique.

- 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

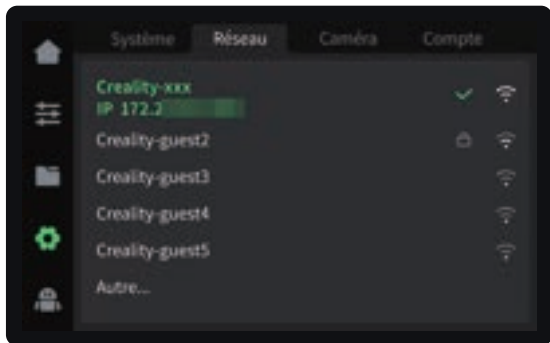
4.3 Slicing avec Creality Print

4.3.1 Téléchargement et installation du logiciel

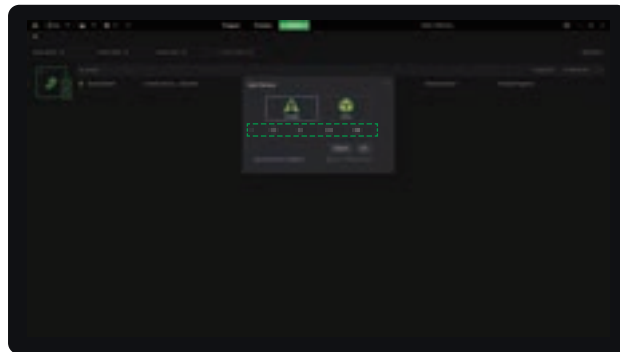


Connectez-vous au site Web de Creality Cloud pour télécharger le dernier logiciel de découpe Creality Print:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Lier la machine au LAN



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



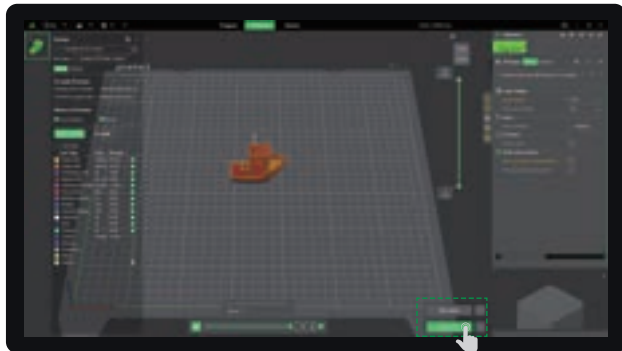
- 2 Entrez l'IP de la machine dans le logiciel de découpe pour lier : Ajouter manuellement → Entrer l'IP.



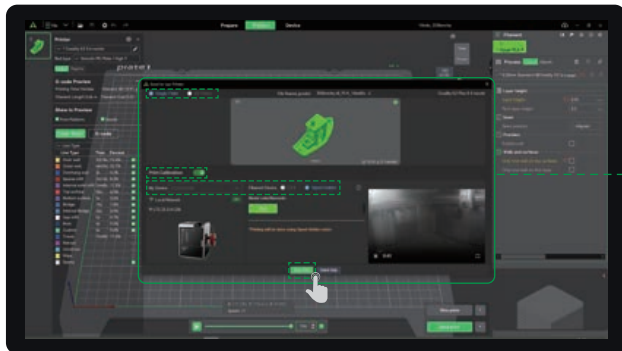
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. Première utilisation

4.3.3 Découpe et envoi à l'impression



- 1 Cliquez sur "Couper la plaque", et après la découpe, cliquez sur "Envoyer à imprimer".



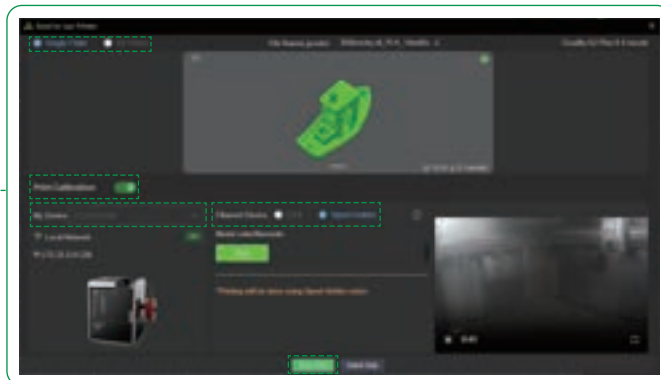
- 2 Vérifiez les informations sur la machine et le filament, puis cliquez sur "Commencer l'impression".



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.



4. Première utilisation

4.4 Creality Cloud en ligne

4.4.1 Téléchargement et installation du logiciel

1. **Méthode 1:** Scannez le code QR ci-dessous pour télécharger et installer l'application Creality Cloud.

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Accédez à une vaste bibliothèque de modèles de haute qualité.
- ✓ La découpe en nuage intégrée et les paramètres d'impression rendent l'impression plus facile que jamais.
- ✓ Contrôlez à distance et imprimez en un clic, à tout moment, n'importe où.



Creality Cloud App

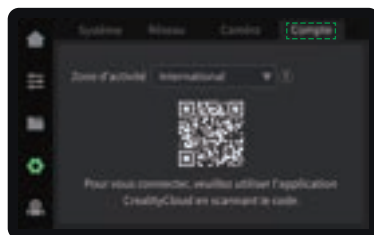
2. **Méthode 2:** Recherchez "Creality Cloud" dans l'App Store pour le télécharger et l'installer.



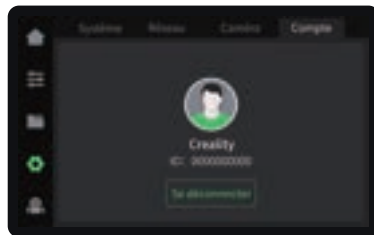
4. Première utilisation

4.4.2 Lier et ajouter un appareil

Utilisez l'application Creality Cloud sur votre téléphone portable pour scanner le code QR sur l'écran de l'imprimante et lier l'imprimante à votre compte.



Cliquez sur Paramètres → Compte, puis scannez le code QR.

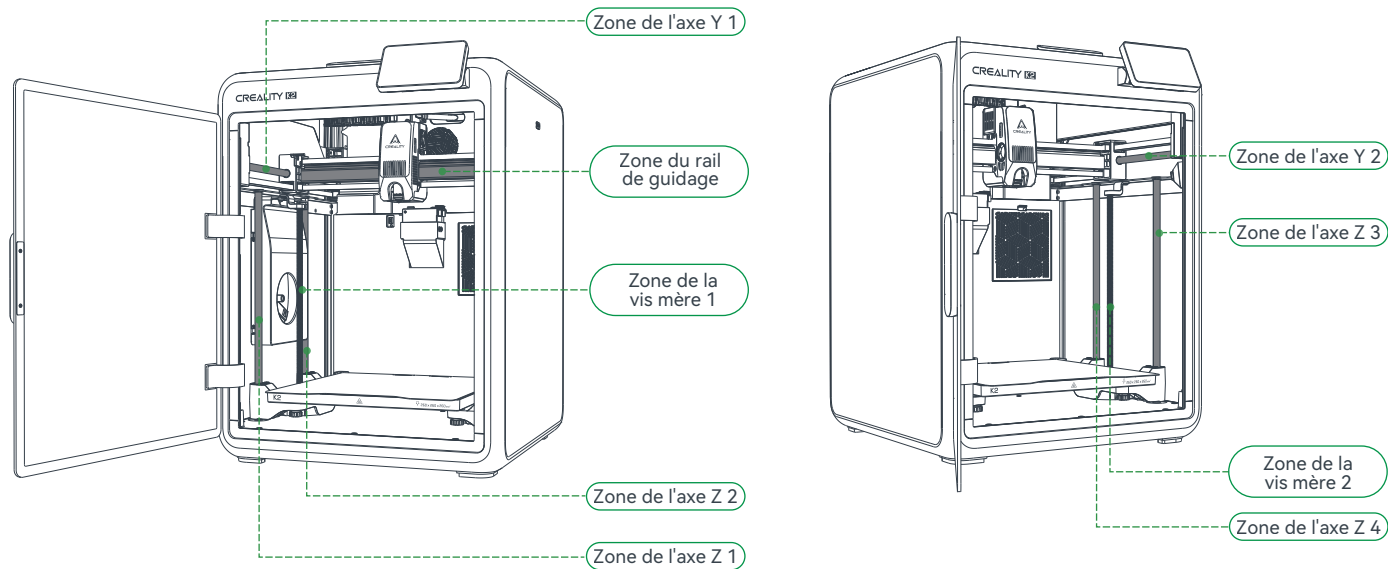


Liaison réussie.



5. Conseils et entretien courant

5.1 Lubrification et maintenance



Entretien régulier toutes les 300 heures : Veuillez appliquer régulièrement de la graisse sur les zones indiquées dans le schéma. Seule une petite quantité de graisse est nécessaire au centre, elle se répartira uniformément grâce au mouvement automatique.

5. Conseils et entretien courant

5.2 Éléments d'entretien

Instructions d'entretien		
Nettoyage de la machine	Nettoyez les débris à l'intérieur de la machine pour ne pas gêner son fonctionnement.	Avant chaque impression
Extrémité chaude	Vérifiez si la sortie du fil est normale, sinon, veuillez vérifier si l'extrudeuse est bloquée.	Après chaque changement de filaments
Plate-forme d'impression	Vérifiez la surface de la plate-forme pour détecter les résidus de filaments et de colle, si c'est le cas, nettoyez la surface de la plate-forme.	Avant chaque impression
Mécanisme de mouvement	Lubrification de l'axe XYZ et de la vis mère.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Filtration de l'air	Remplacez la cartouche du filtre à air.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Vérification automatique	Optimisation des veines de vibration.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
	Mise à niveau automatique.	
Remplacement des filaments	Remplacement de filaments du même type : suivez le processus normal Retraite - Alimentation.	/
	Remplacement de filaments différents : faites un préchauffage de la buse pour atteindre la température cible du filament actuel ; puis retirez-le, remplacez-le par le filament cible, et préchauffez la buse à la température d'extrusion du filament la plus élevée des deux filaments ; alimentez pendant 30s jusqu'à ce que le filament ait été complètement extrudé, et finalement réglez la température de la buse sur celle du filament actuel.	

Si les problèmes ci-dessus ne peuvent pas être résolus :

- 1 Veuillez scanner le code QR de K2 Wiki pour voir plus de tutoriels de service après-vente détaillés (vous pouvez également voir les étapes détaillées du déballage du produit, des guides vidéo, les instructions d'utilisation et l'installation de l'équipement CFS).
- 2 Ou adressez-vous à notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un courriel à cs@creality.com.



K2 Wiki

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

214-250233

