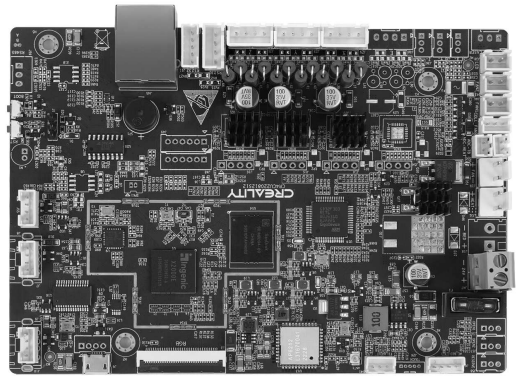
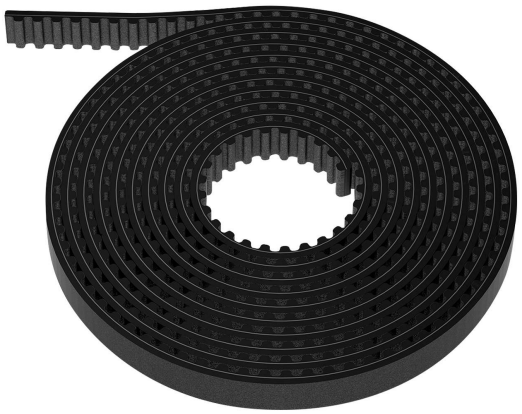
LISTA DE PIEZAS K1C

Memoria USB SKU: 3102070287 Memoria USB_Modelo U181(Neutral)_16G Velocidad de escritura 10M/s_Velocidad de lectura 25M/s	**Kit de pantalla táctil K1C** SKU: 4001050073 Kit de pantalla táctil de 4,3 pulgadas (480×400)
	
Kit detector de filamentos SKU: 2102012333 Kit detector de filamentos	**Motor paso a paso 42-40** SKU: 3204120126 Motor paso a paso_42-40_1A_1,8 grados_L21_eje circular
	

Kit de placa base silenciosa SKU: 4002020069 Kit de placa base K1C_Silent	**Fuente de alimentación** SKU: 4004170024 Fuente de alimentación_CMS-350-24_115/230V
	
Kit de puerta delantera K1C SKU: 4004010252 Kit para puerta delantera_302×372×3_Cristal templado_Negro 50% transparente_1	**Kit de placa de cama caliente K1C** SKU: 4001040054 Kit de placa calefactora_24V_280W_235×235
	

Kit de plataforma de impresión PEI SKU: 4004090122 Kit de plataforma de impresión PEI_235×235_acero para muelles_1	**Ventilador soplador 4020** SKU: 3205010392 Ventilador soplador_4020_24V_0.3A_12k±10%_L60_1.25-4P
	
Kits de cabezales calefactores cerámicos SKU: 4001030131 Kit de cabezal calefactor cerámico_Rojo_Calefacción cerámica_Boquilla integrada	**Kit de mecanismo de extrusión** SKU: 4001020075 Kit de mecanismo de extrusión_Near_PA6+20%GF_Negro_Con_Motor
	

Kit de extrusión SKU: 4001020076 Kit de extrusión_Nearly_PA6+20%GF_Negro	**Motor paso a paso circular** SKU: 3204120108 Motor_0.8A_1.8 grados_L6.6
	
Ventilador axial 3010 SKU: 3205010394 Ventilador axial_3010_24V_0.1A_12000±10%_L40_1.25-3P	**Kit de correa síncrona** SKU: 4001080072 Kit de correa síncrona_1.8M
	

Cámara con IA SKU: 4005010060 Cámara con IA_Detección por IA_Fotografía de lapso de tiempo	**Cable de alimentación estándar del Reino Unido** SKU: 3103120074 Cable de alimentación estándar del Reino Unido_L1200_PIN_Triple_Plug_ASTA
	
Cable de alimentación estándar CN SKU: 3103120071 CN Cable de alimentación estándar_L1200_PIN_Triple_Plug_3C	**Cable de alimentación estándar de EE. UU.** SKU: 3103120029 Cable de alimentación estándar de EE. UU._L1500_PIN_UL
	

Barra de pegamento SKU: 3402020036 Barra de pegamento	**Cortatubos** SKU: 4004010188 Cortatubos_74×32×25_ABS de grado alimenticio_azul cielo_V0
	
Kit de herramientas de mantenimiento SKU: 4006010031 Kit de herramientas de mantenimiento: alicates, llave Allen, limpiador de agujas, llave de tubo, destornillador de estrella.	
	

CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS DE IMPRESIÓN K1C/K1C 2025

Descripción general

P: ¿Se puede imprimir a alta velocidad con filamento convencional?

R: Sí, seleccione la configuración de filamento correspondiente en el programa de laminado.

P: ¿Cuál es la velocidad máxima de impresión para mi filamento? ¿Puede superar los 300?

A: Se necesitan pruebas para determinar

Configuración del laminador

Abra el programa oficial de laminado V6.1 o superior.

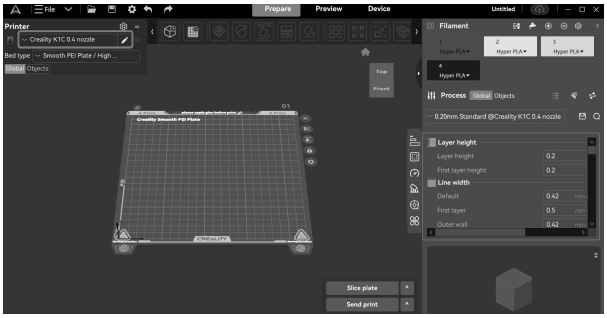
Seleccione la impresora **K1C** e importe el modelo.

Seleccione el filamento que planea usar en la esquina superior derecha y modifique los parámetros específicos según sea necesario para el modelo. Para modelos regulares simples, puede hacer clic en [**Placa de una sola capa**] directamente después de seleccionar el filamento.

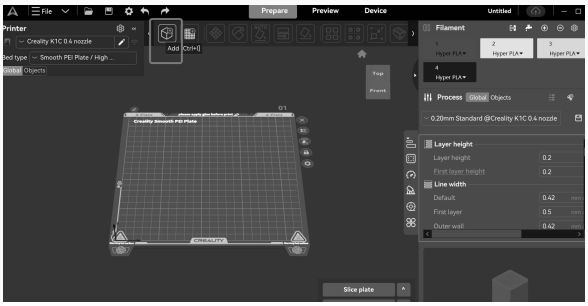
Por ejemplo:

Cuando utilice PLA normal, seleccione PLA genérico a la derecha.

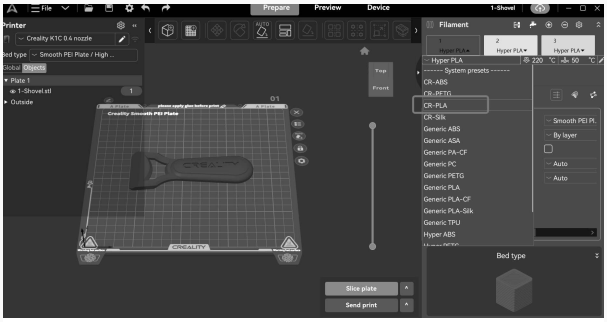
Cuando utilice CR-PLA oficial, seleccione CR-PLA a la derecha.



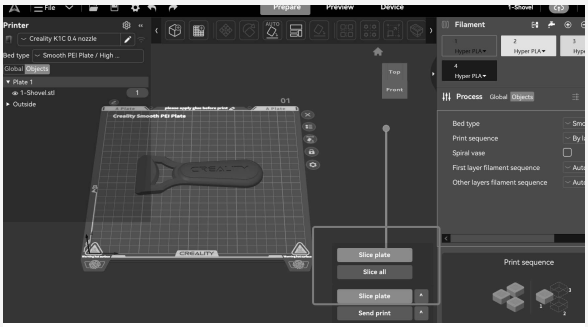
1



2



3



4

Preparación previa a la impresión

Limpie la placa de la plataforma

Para la placa de la plataforma sucia o contaminada con sudor de las manos, limpie con detergente y agua, o limpie con alcohol.

Para adhesivo grueso o múltiples impresiones, limpie la placa de la plataforma con agua.

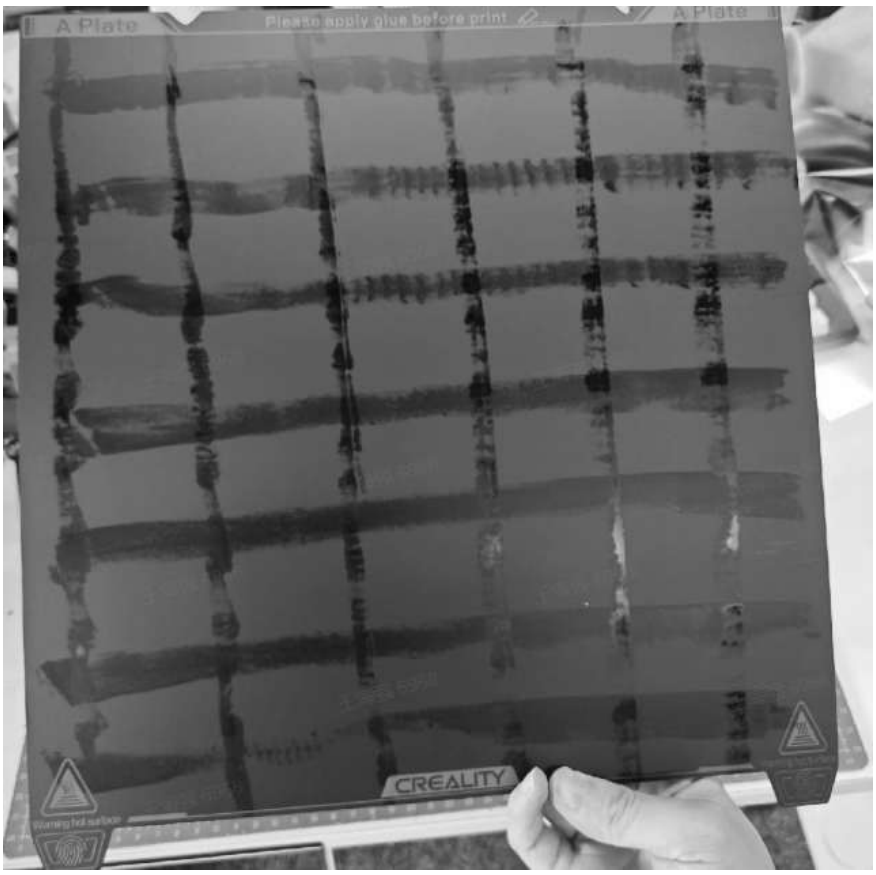
Asegúrese de aplicar correctamente el adhesivo.

Utilice el pegamento correcto, como se muestra a continuación. La figura 1 muestra el pegamento sólido que viene con la máquina.

Aplique una capa fina de pegamento sólido sobre la placa (pegamento suministrado por el fabricante).



Por ejemplo:



Confirme si desea habilitar la calibración de impresión.



La calibración de impresión incluye autonivelación, calibración de flujo y detección de la primera capa (la calibración de flujo y la detección de la primera capa están desactivadas por defecto).

Si no está marcada, la autonivelación, la calibración del flujo y la detección de la primera capa no se ejecutarán.

¿Cuándo es necesaria la calibración de impresión?

En estas situaciones se debe comprobar la calibración de la impresora:

1. Filamento diferente al de la impresión anterior; por ejemplo, la impresión anterior usó PLA, esta impresión usa ABS (temperatura de la cama diferente, los datos de nivelación varían).
2. La máquina ha sido movida.
3. Acabo de actualizar el firmware.

¿Cuándo es innecesaria la calibración de impresión?

1. Repetir la impresión, la última impresión fue exitosa.
2. Impresión de modelos pequeños en el centro de la cama

Durante la impresión

Al imprimir con filamentos ABS/ASA o filamentos de ingeniería, se recomienda apagar manualmente el ventilador de la cámara.

Parámetros oficiales recomendados para filamentos

Utilice CrealityPrint versión 6.1 o superior.

Tabla de parámetros generales del filamento de la impresora serie K1

Nombre del filamento	Temperatura de la boquilla °C	Temperatura de la cama caliente °C	Velocidad de impresión óptima (altura de capa de 0,2 mm) mm/s	Caudal volumétrico máximo mm^3/s	Ventilador modelo	Ventilador de refrigeración lateral
Hiper PLA	220	45	300	23	100 %	80 %
CR-PLA	230	45	150	20	100 %	80 %
PLA-seda	230	45	120	10	100 %	80 %
PLA genérico	230	45	200	18	100 %	80 %
PETG genérico	250	70	120	9	80 %	0 %
ABS genérico	260	100	250	20	70 %	0 %
TPU genérico	230	50	50	3,5	100 %	70 %
Carbono CR-PLA	220	45	150	11	100 %	0 %

Tabla de parámetros generales del filamento de la impresora serie K1						
Carbono CR-PA	250	100	120	10	80 %	0 %
ASA genérico	260	100	150	15	80 %	0 %
PC genérico	260	100	120	10	80 %	0 %

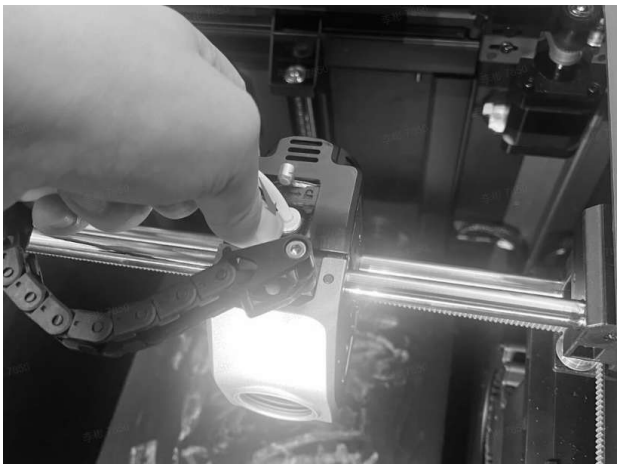
Nota:
1. La velocidad y la temperatura máximas de impresión dependen de las propiedades del filamento. Consulte las recomendaciones del fabricante y la configuración oficial del software de laminado.
2. Antes de imprimir, se recomienda aplicar uniformemente pegamento en barra sobre la plataforma de impresión para mejorar la adherencia de la primera capa.
3. Los materiales sensibles a la humedad, como PA/PA-CF/TPU, deben secarse antes de la impresión o mantenerse secos durante el almacenamiento.
4. Para filamentos no oficiales, seleccione parámetros de filamento genéricos en el software de laminado.
5. Se recomienda utilizar filamentos oficiales de alta velocidad para obtener una mejor calidad de impresión.

Si después de seguir los pasos de este documento aún no ha resuelto el problema, o si encuentra alguna dificultad durante el proceso, puede hacer clic en la esquina superior derecha de la página wiki **de soporte en línea** para ponerse en contacto con nuestro equipo de posventa y obtener más ayuda.

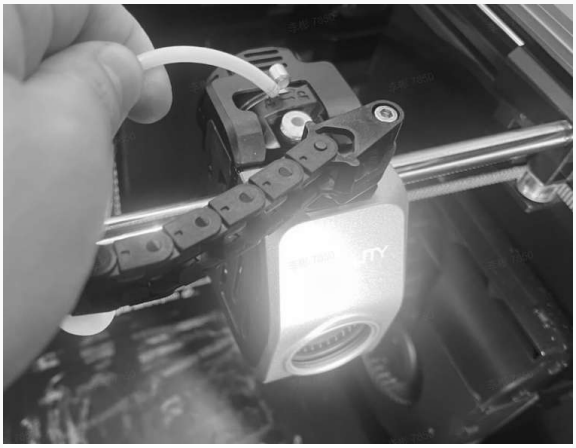
CARGA/DESCARGA/REEMPLAZO DE FILAMANETO K1C/ K1C 2025

1. Carga manual de filamentos

Desbloquea el extrusor, presiona el conector neumático para extraer el tubo de PTFE, alimenta el filamento desde el soporte de la bobina hasta que salga por el tubo de PTFE.



1



2



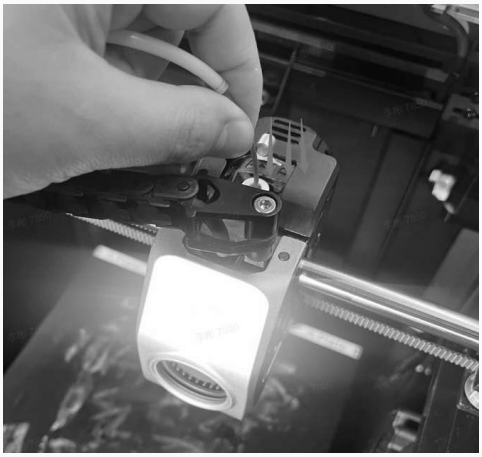
3



4

En la pantalla de la máquina, caliente la boquilla a la temperatura de extrusión del filamento y, a continuación, introduzca el filamento de arriba abajo.

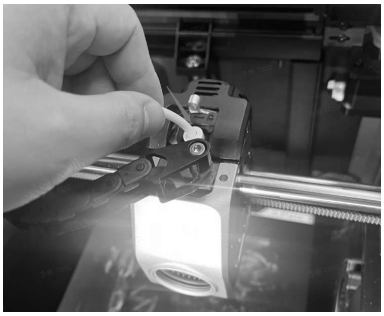


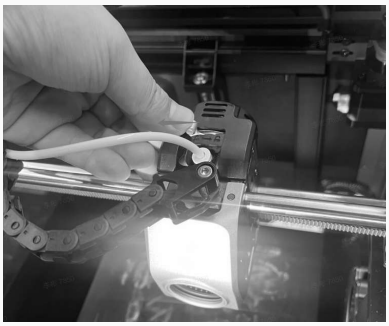


Inserte el filamento hasta que salga por la boquilla.



Bloquee el interruptor del extrusor, vuelva a colocar el tubo de PTFE y deje que la boquilla se enfríe.







2. Carga semiautomática de filamentos (método recomendado)

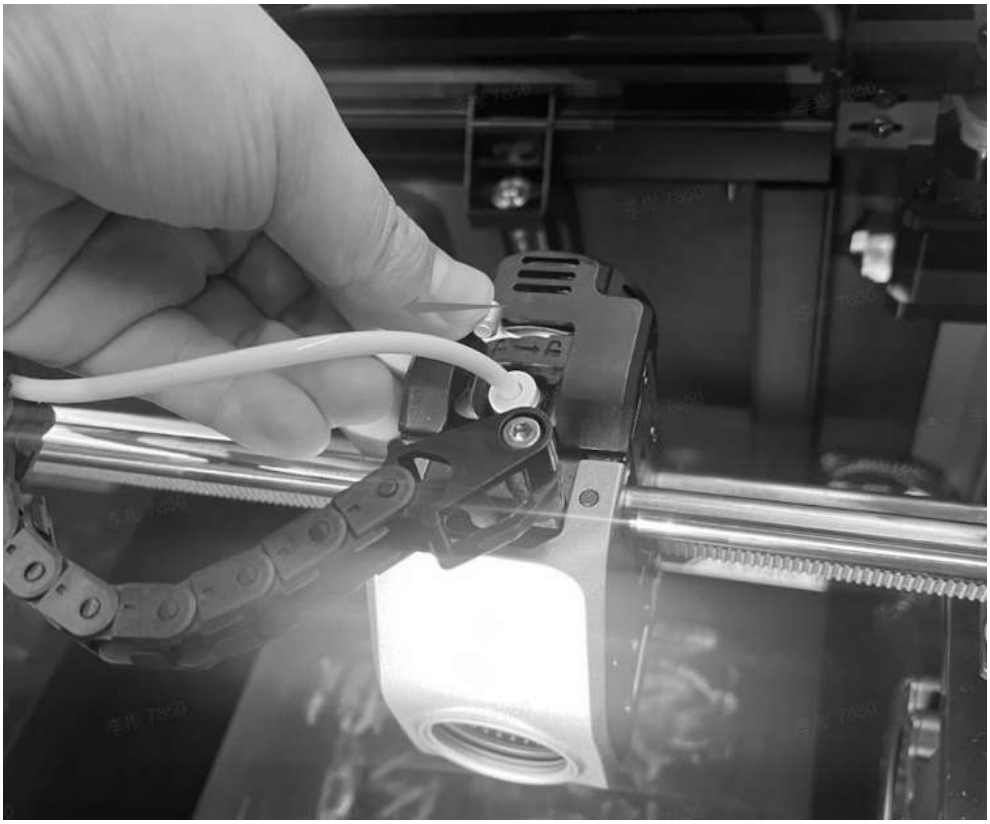
Abra la cubierta del motor, desbloquee el extrusor.



Inserte el filamento desde el exterior hasta que no pueda empujarse más.



Bloquee el interruptor del extrusor



Haz clic en "Extruir" en la pantalla y observa la boquilla. Si el filamento se está extruyendo, espera a que aparezca "Alimentación completa". Si no se extruye, empuja suavemente el filamento hacia adelante y vuelve a pulsar "Alimentar".



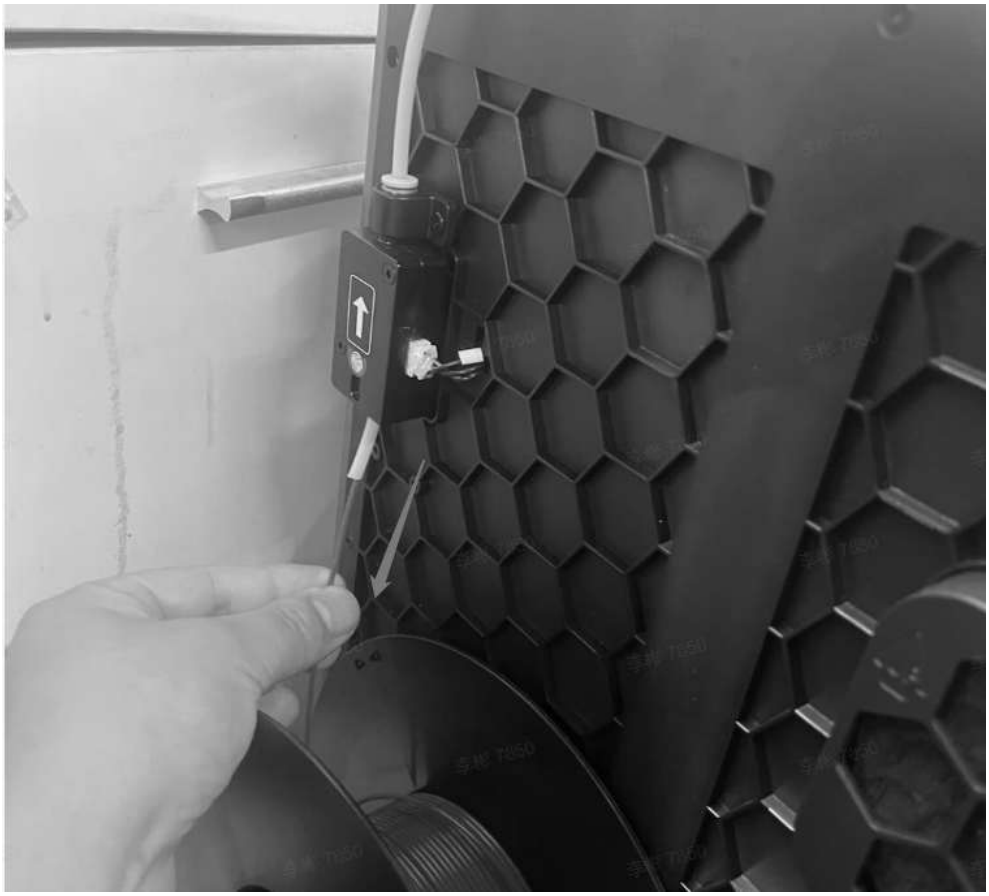


3. Retracción automática del filamento

Haz clic en "Retraer" en la pantalla y espera a que finalice la descarga del filamento.



Extraiga el filamento del tubo externo de PTFE.



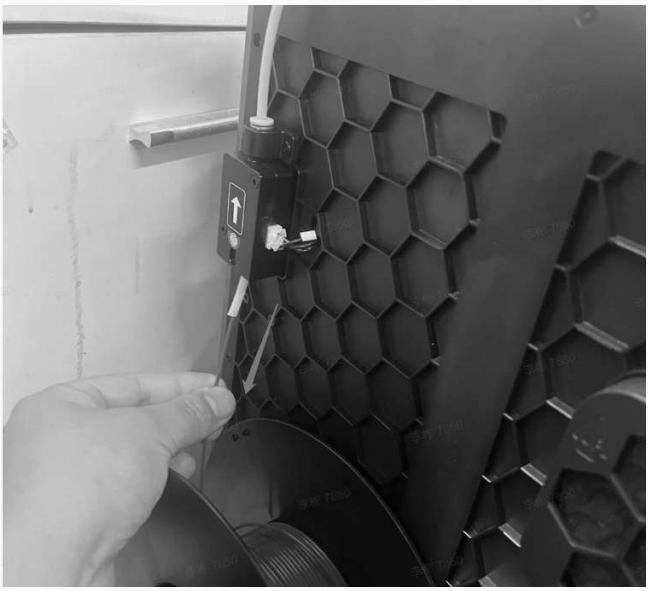
4. Retracción manual del filamento

En la pantalla de la máquina, caliente la boquilla a la temperatura de extrusión del filamento.



Desbloquea el extrusor, retira el filamento y el tubo de PTFE.





5. Reemplace el filamento cuando se agote.

Método uno: Totalmente manual

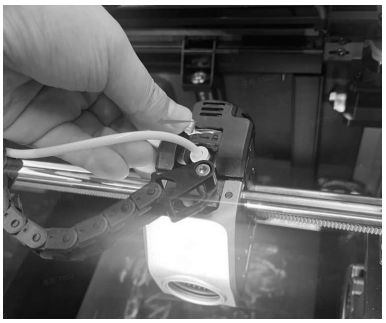
Cuando se detecte que se ha agotado el filamento, haga clic en "Reemplazar".



Vuelva a la página de impresión y recaliente la boquilla a la temperatura de extrusión.

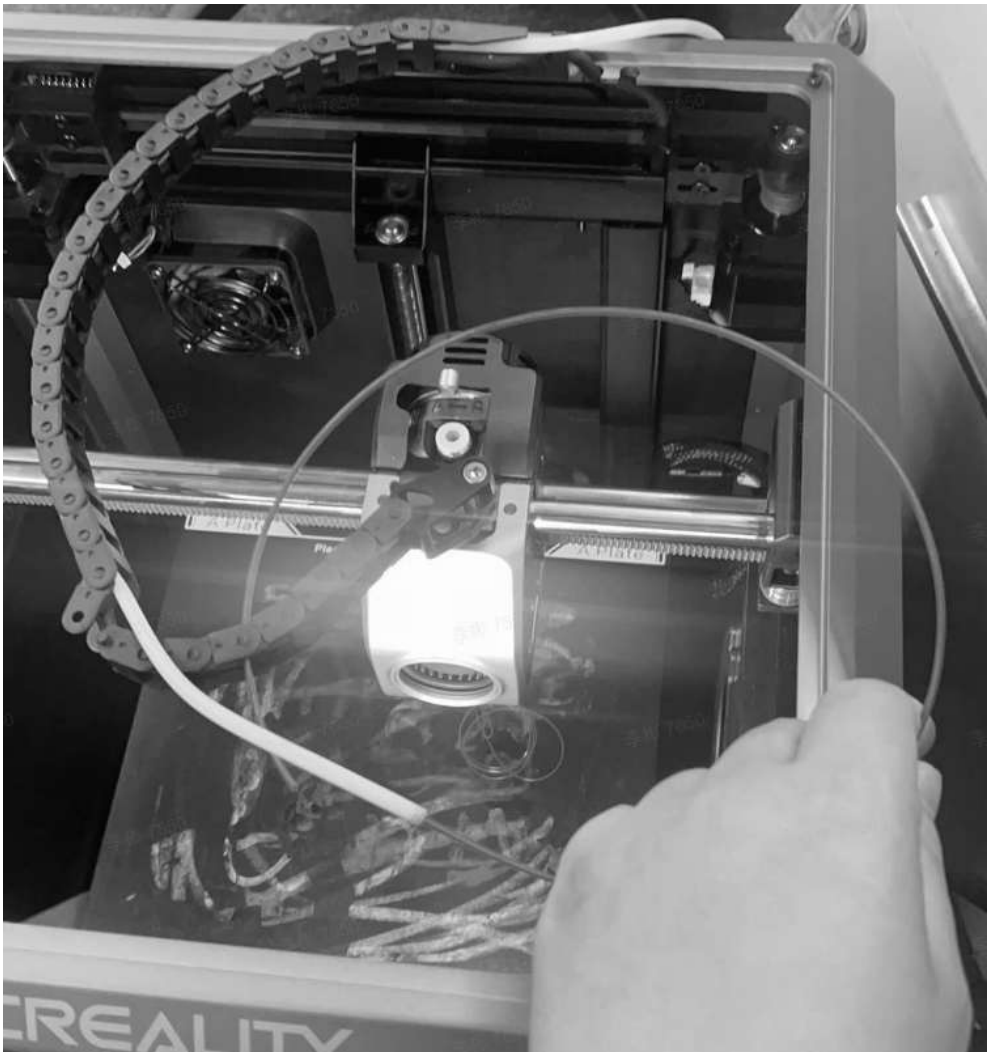


Desbloquea el extrusor, retira el filamento y el tubo de PTFE.





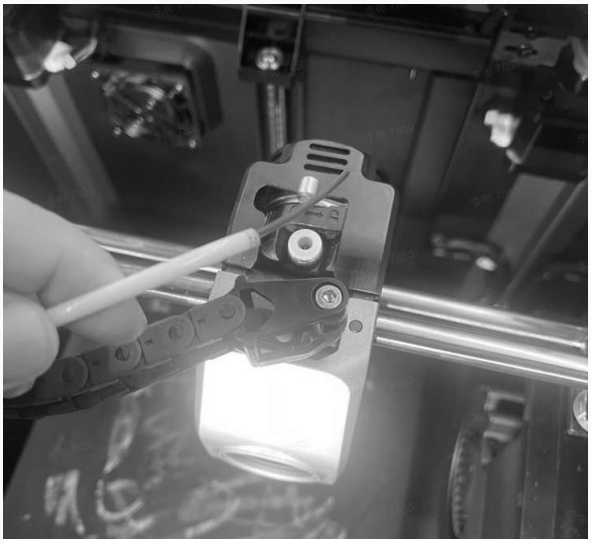
Retire completamente el filamento del tubo de PTFE (material de desecho).



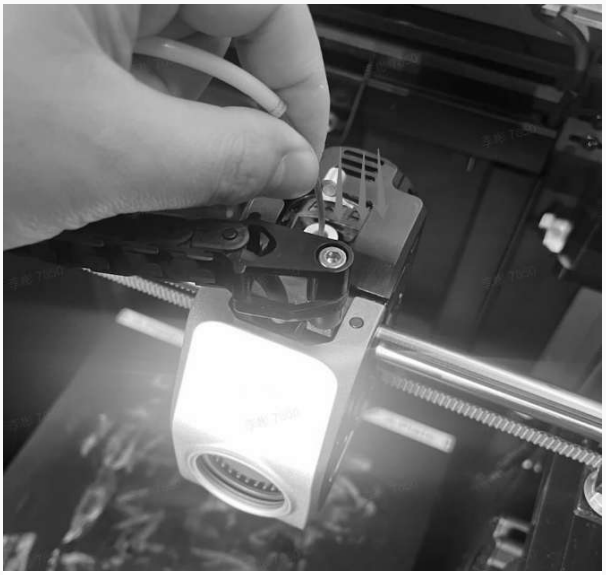
Inserte el filamento nuevo desde el exterior hasta que salga por el tubo de PTFE, luego enrósquelo de arriba hacia abajo hasta que el filamento salga por la boquilla.



1



2

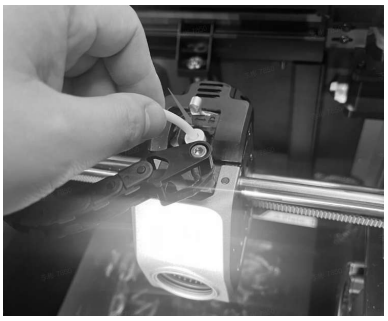


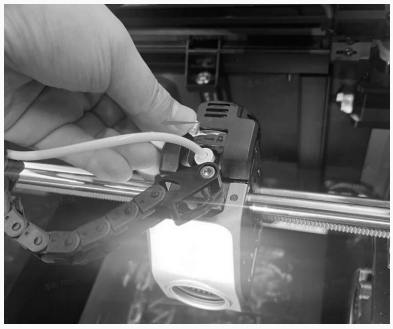
3

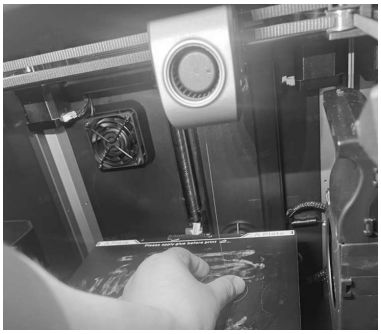


4

Bloquee el interruptor del extrusor, vuelva a colocar el tubo de PTFE y haga clic en "Reanudar impresión".





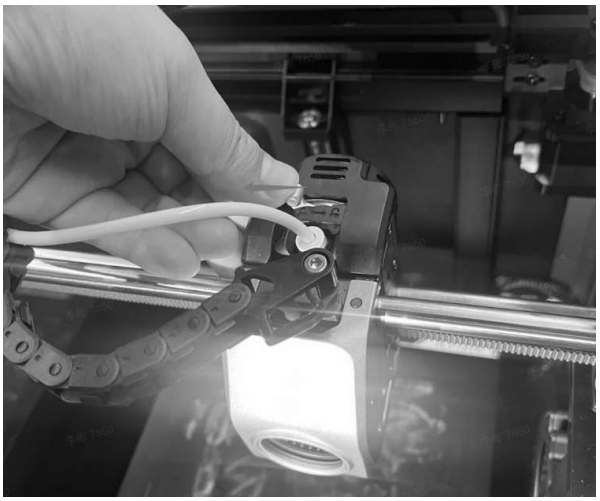


Método dos: Semiautomático (Recomendado)

Cuando se detecte el sensor de filamento, haga clic en "Reemplazar".

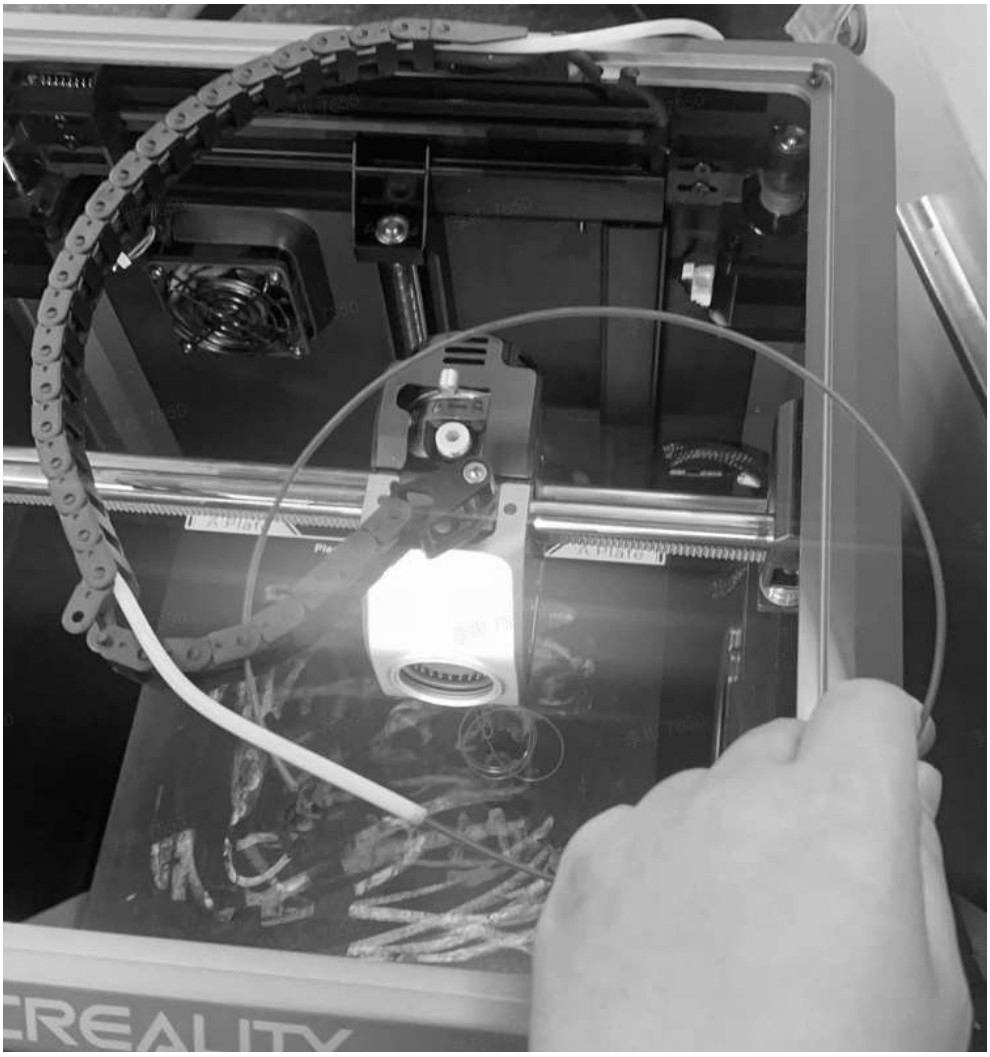


Desbloquea el extrusor, retira el filamento y el tubo de PTFE.

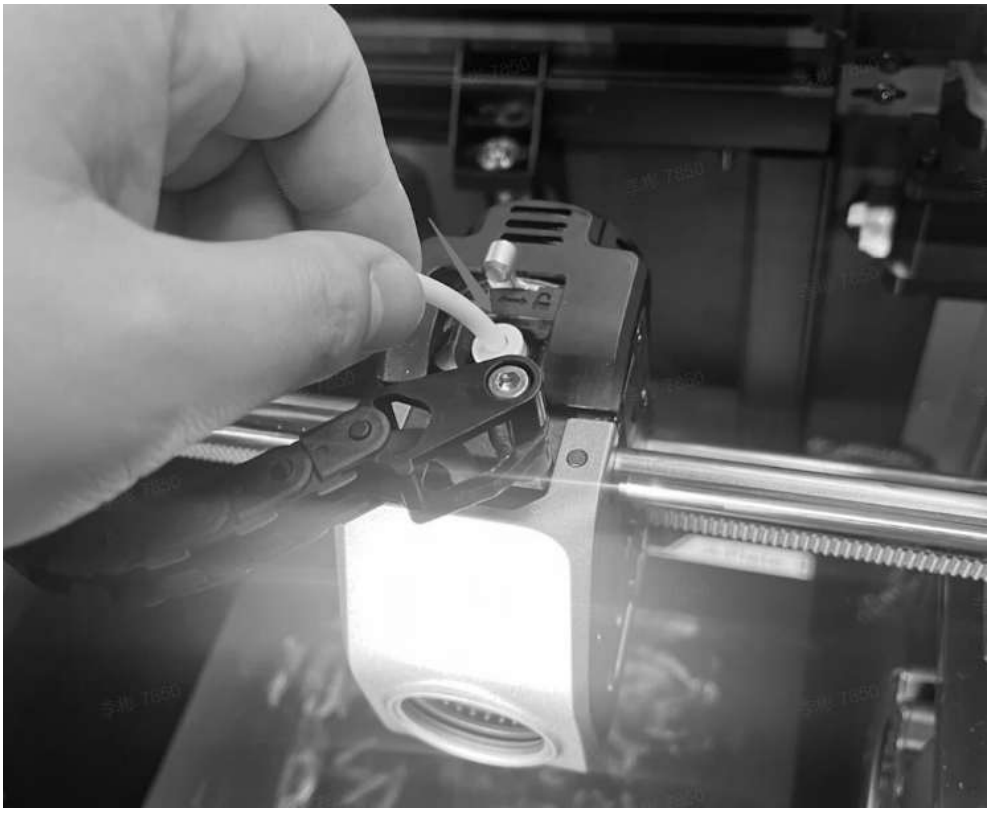




Retire completamente el filamento del tubo de PTFE (material de desecho).



Retire completamente el filamento del tubo de PTFE (material de desecho).



Inserte el nuevo filamento desde el exterior hasta que salga por el tubo de PTFE y no se pueda empujar más, y luego bloquee el interruptor del extrusor.





Haz clic en "Extruir" en la pantalla y observa la boquilla. Si el filamento se está extruyendo, espera a que aparezca el mensaje "Alimentación completada". Si no se extruye, empuja suavemente el filamento hacia adelante y vuelve a hacer clic en "Extruir". Tras completar esta operación, limpia cualquier resto de filamento de la boquilla.





Haga clic en "Reanudar impresión".



CONSEJOS DE MANTENIEMIENTO PARA K1C/K1C 2025

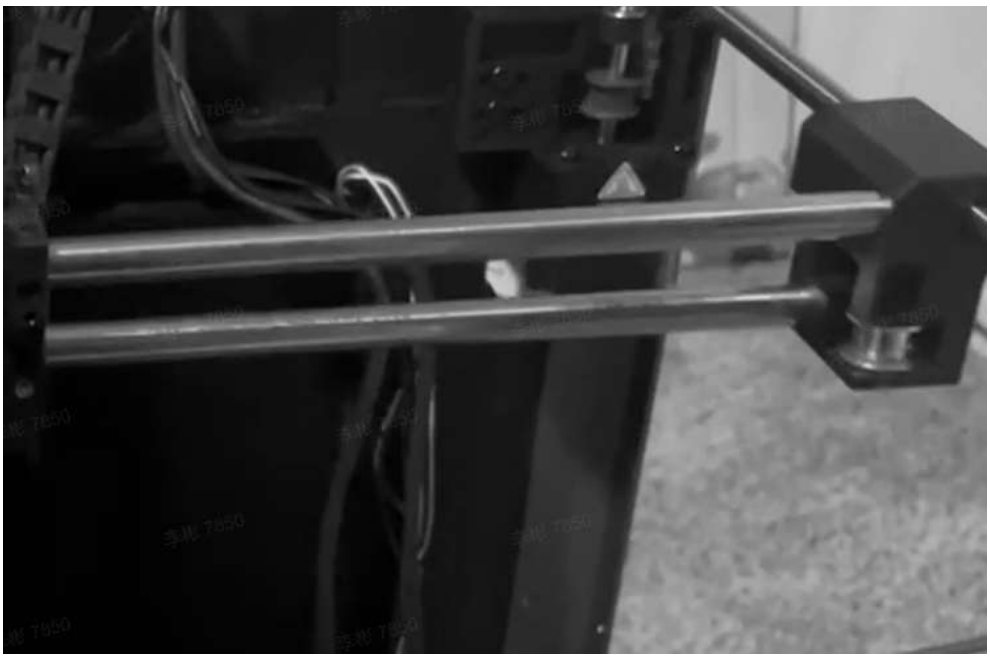
Prefacio

La impresión exitosa de modelos depende del mantenimiento regular del equipo. Las impresoras de la serie K1 garantizan un funcionamiento estable mediante un mantenimiento periódico. A continuación, se presentan algunas sugerencias para la inspección y el mantenimiento regulares:

1. Eje óptico del eje X

El eje X utiliza manguitos de cobre grafitado, que tras un uso prolongado generan una sustancia negra y pegajosa en la superficie, lo que provoca una alta resistencia operativa y problemas como marcas de capas, desalineación y pérdida de pasos. Por lo tanto, se recomienda limpiar el eje óptico con regularidad para evitar la acumulación de polvo.

Nota: No utilice grasa en las varillas de carbono, ya que provocará una resistencia anormal y dificultades de limpieza. Se recomienda utilizar la grasa lubricante incluida con la máquina.



1.1 Cuándo se necesita mantenimiento

Compruebe el eje óptico del eje X cada 300 horas de impresión para detectar acumulación de polvo y partículas. Si utiliza materiales volátiles como ABS/ASA, se recomienda limpiarlo después de imprimir cada 5 rollos (5 kg) de consumibles.

1.2 Cómo mantener

El eje óptico del eje X se puede limpiar con alcohol isopropílico o alcohol y un paño sin pelusa. Simplemente rocíe un poco de alcohol isopropílico o alcohol sobre el paño, limpie el eje óptico y luego aplique la grasa lubricante incluida.

2. Eje óptico del eje Y y varillas del eje Z

Para garantizar un movimiento suave, prevenir la corrosión y prolongar la vida útil, se recomienda limpiar y mantener las varillas periódicamente para evitar la oxidación.



2.1 Cuándo se necesita mantenimiento

Las varillas de los ejes Y y Z deben revisarse cada 300 horas de impresión para detectar la acumulación de polvo y partículas. Si se utilizan materiales volátiles como ABS/ASA, se recomienda limpiarlas después de imprimir cada 5 rollos (5 kg) de consumibles.
El eje Y debe someterse a un tratamiento anticorrosión cada seis meses.

2.2 Cómo mantener

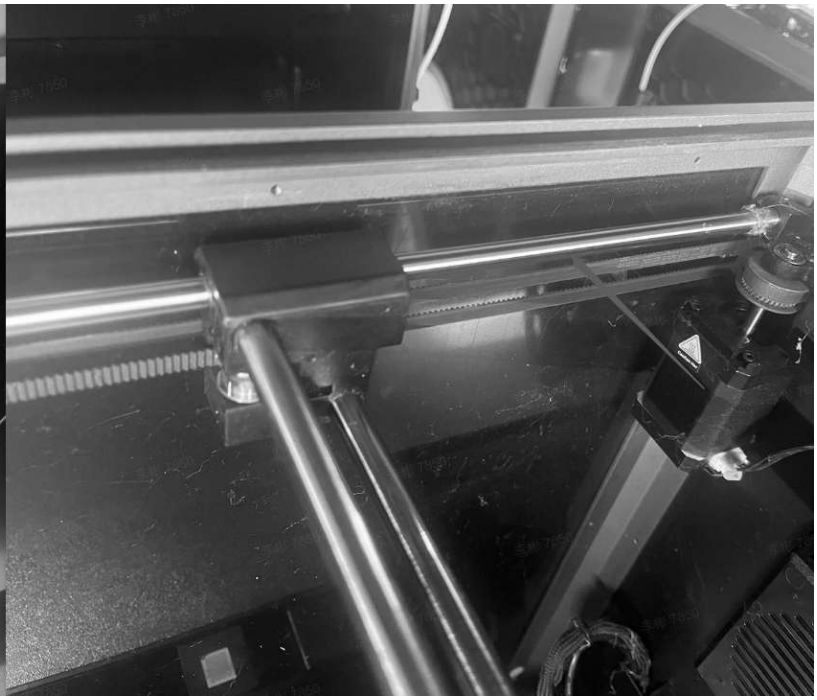
Las varillas de los ejes Y y Z se pueden limpiar con alcohol isopropílico (o alcohol) y un paño sin pelusa. Simplemente rocíe un poco de alcohol isopropílico (o alcohol) sobre el paño y limpie las varillas.

Para prevenir la oxidación de las varillas de los ejes Y y Z, rocíe aceite antioxidante o grasa lubricante sobre un paño sin pelusa y luego limpie.

3. Husillo de avance del eje Z

Los tres husillos del eje Z necesitan lubricación regular. Estos husillos se utilizan para mover la base calefactada en el eje Z, y una lubricación adecuada garantiza un funcionamiento fluido.





3.1 Cuándo se necesita mantenimiento

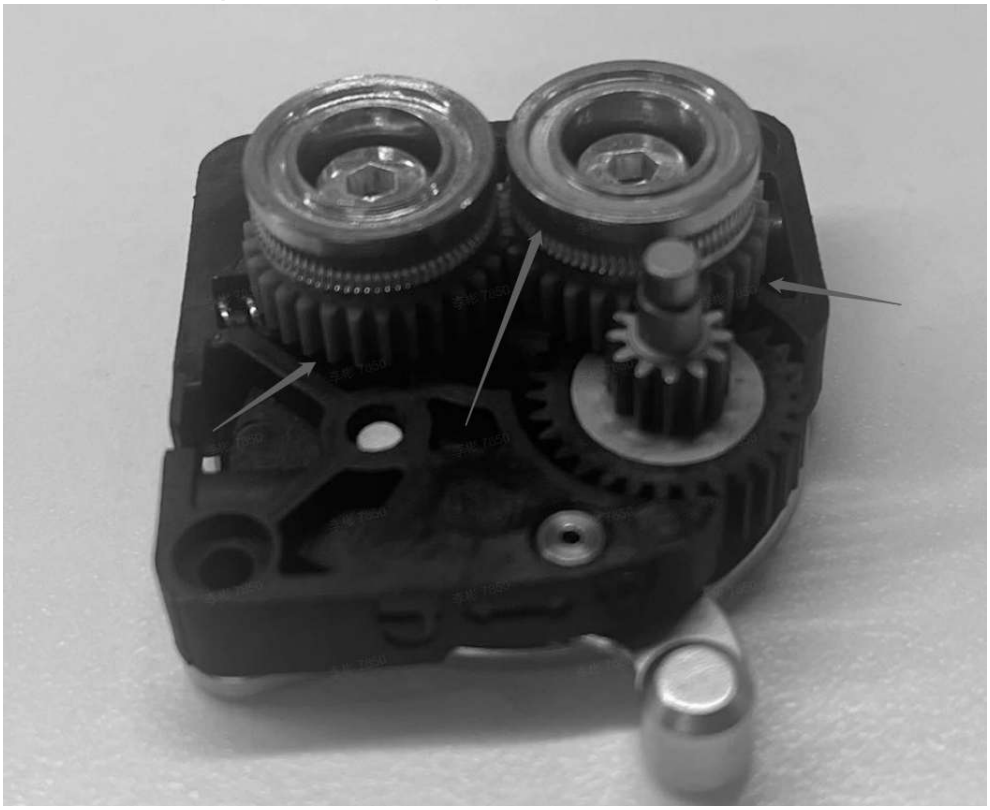
Los husillos del eje Z deben revisarse y lubricarse cada 300 horas de impresión.

3.2 Cómo mantener

- El primer paso antes de lubricar los husillos del eje Z es eliminar el polvo o las impurezas residuales.
- Utilice grasa lubricante y aplique una capa fina sobre el husillo. Tras pulsar "Poner el eje Z en la posición inicial" en la pantalla, aplique una capa fina de grasa lubricante y, a continuación, controle el eje Z en la pantalla para bajar la base calefactable.
- Aplique otra capa fina de grasa en el husillo del eje Z y, a continuación, mueva el eje Z hacia arriba y hacia abajo. Puede repetir este movimiento varias veces para asegurar que la grasa lubricante se distribuya uniformemente en el husillo. Al finalizar, retire el exceso de grasa lubricante cerca de las tuercas del husillo (para evitar que se adhieran impurezas durante la impresión).

4. Ensamblaje del extrusor

Tras un uso prolongado de la impresora, es posible que entren residuos de material y polvo en el conjunto del extrusor K1C.



¿Cuándo realizar el mantenimiento?

Debes limpiar el polvo del interior del extrusor cuando veas una pequeña cantidad de polvo o residuos en los engranajes dentro de la abrazadera del extrusor.

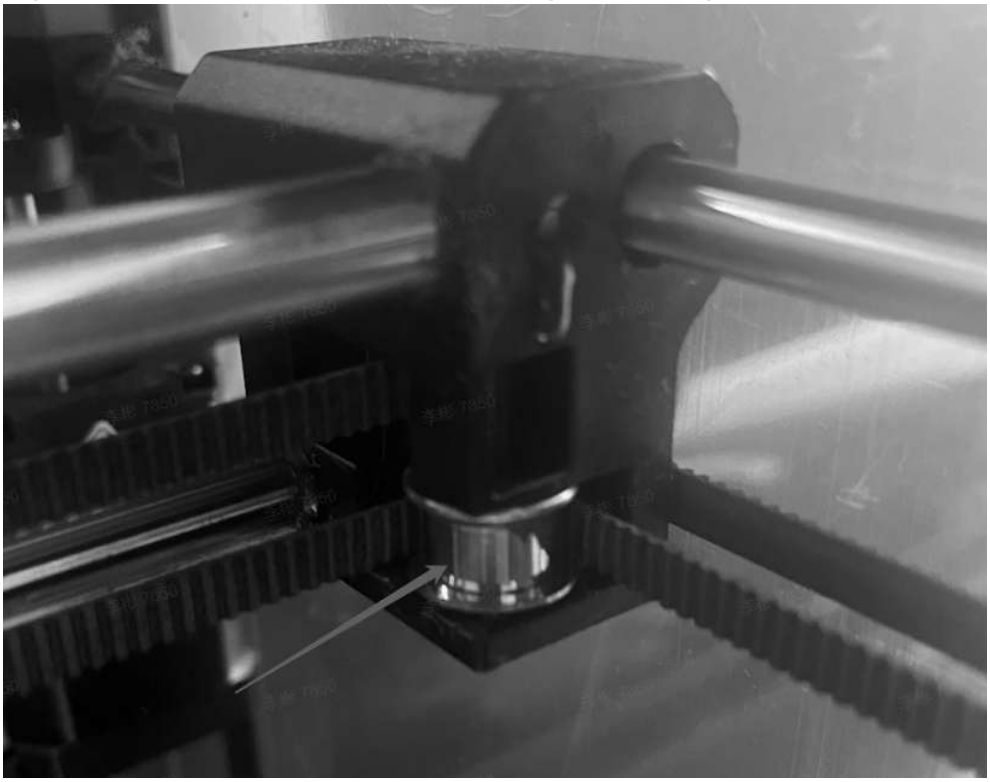
¿Cómo mantenerlo?

La forma más rápida de limpiar los residuos o el polvo de filamento dentro del extrusor es soplar aire comprimido. Puedes soplar aire comprimido a través del engranaje amarillo o retirar el cabezal caliente y soplar aire desde la parte inferior del extrusor.

5. Ruedas tensoras

La impresora cuenta con varias ruedas tensoras. Estas ruedas tienen rodamientos sellados en su interior que no requieren lubricación, pero aun así recomendamos aplicar

un poco de lubricante entre las ruedas y la correa para evitar chirridos.

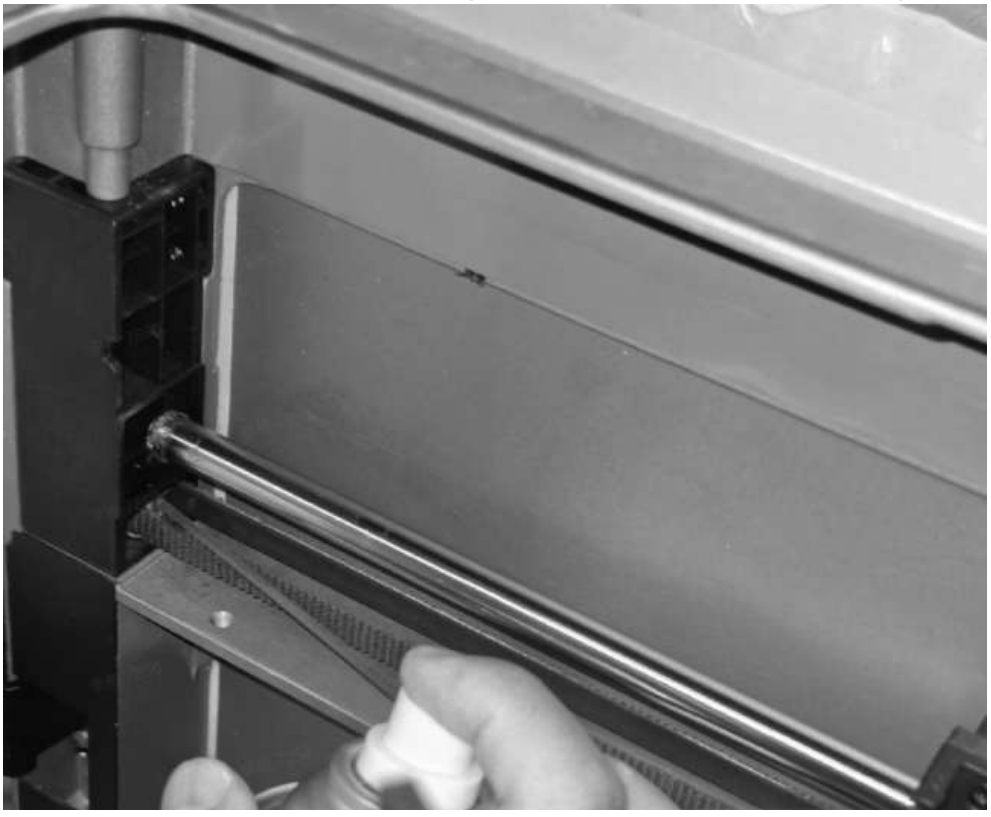


¿Cuándo realizar el mantenimiento?

Cuando se produce un chirrido durante la impresión o el movimiento en los ejes XY.

¿Cómo mantenerlo?

Si es necesario, puede rociar lubricante de silicona de alta eficiencia WD-40 en la parte superior e inferior de las ruedas tensoras. Si no se oye ningún chirrido, no aplique lubricante a las ruedas tensoras para evitar la acumulación de polvo.



7. Cámara de la carcasa

La lente de la cámara de la carcasa debe limpiarse periódicamente para garantizar una visión nítida.



¿Cuándo realizar el mantenimiento?

Recomendamos limpiar la lente de la cámara cuando el vídeo esté borroso o visiblemente sucio. Si imprime con ABS, recomendamos limpiarla semanalmente.

¿Cómo mantenerlo?

Usa un paño de microfibra y alcohol isopropílico para limpiar suavemente la cámara. También puedes usar bastoncillos de algodón, ya que facilitan la limpieza.

8. Ventiladores de refrigeración de piezas

El ventilador del extremo caliente, el ventilador del tubo de garganta, el ventilador auxiliar y el ventilador de la carcasa deben revisarse periódicamente para detectar la acumulación de polvo y residuos, a fin de garantizar un funcionamiento correcto, evitar

ruidos anormales y prolongar la vida útil.



¿Cuándo realizar el mantenimiento?

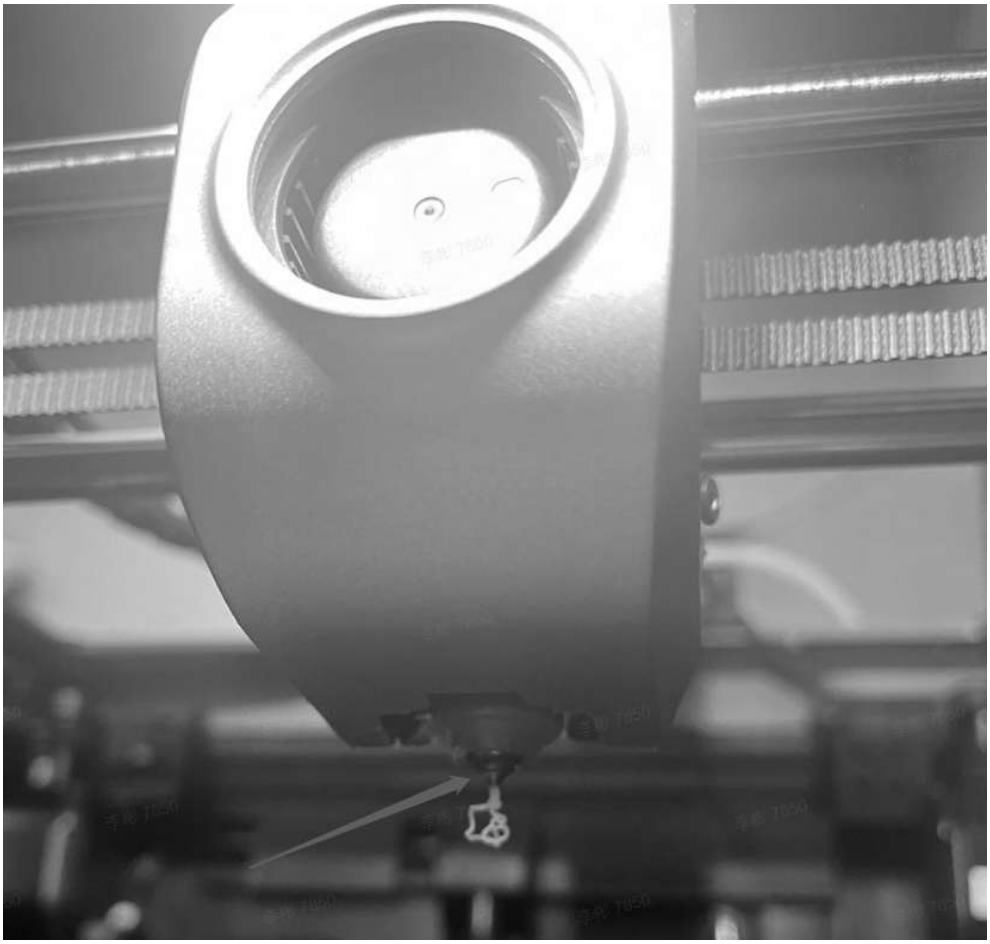
Recomendamos revisar los ventiladores semanalmente para eliminar cualquier residuo o polvo que se haya podido acumular alrededor de las aspas.

¿Cómo mantenerlo?

Con la impresora apagada, recomendamos usar aire comprimido para eliminar el polvo. Manteniendo las aspas del ventilador en su lugar, utilice una pistola de aire para soplar aire a través de ellas y limpiar el polvo o los residuos.

9. Boquilla

La boquilla es un componente importante de la impresora y debe revisarse periódicamente para asegurar que esté intacta y limpia.



Cuándo realizar el mantenimiento

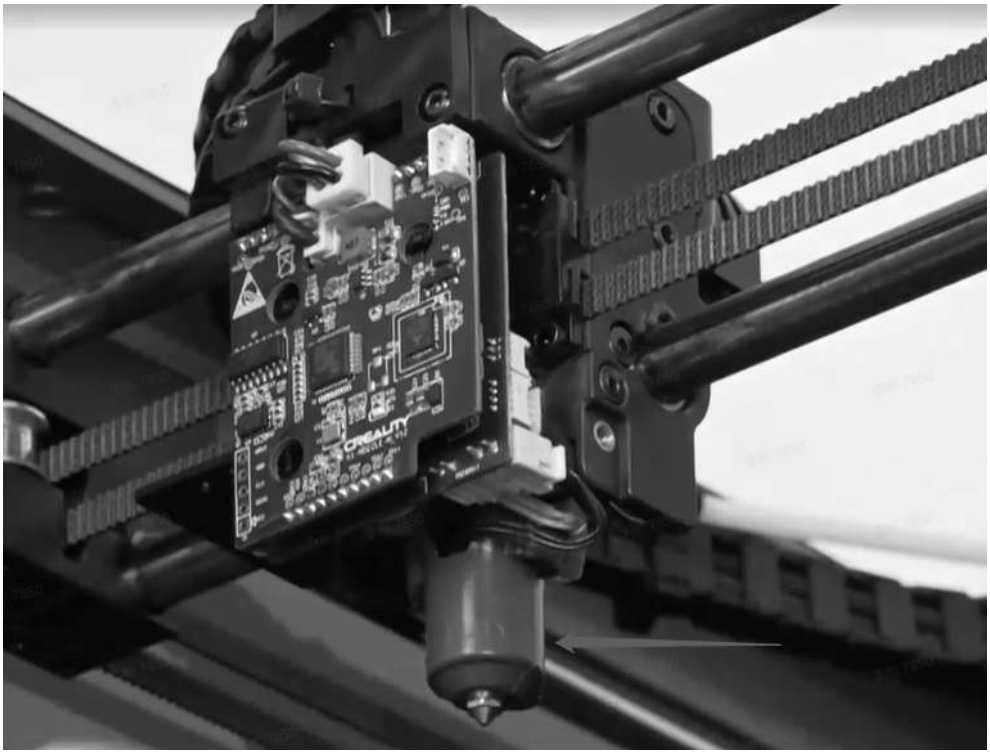
Antes de comenzar cualquier impresión, es necesario revisar la boquilla para asegurarse de que no haya restos de filamento adheridos a su superficie. Esto garantiza una nivelación y un funcionamiento de impresión normales.

¿Cómo mantenerlo?

Si el limpiador de la boquilla está dañado, recomendamos sustituirlo por una pieza de repuesto según la guía de la Wiki.

10. Tapa de silicona para boquilla

La cubierta de silicona que rodea la boquilla ayuda a mantener una temperatura constante, a la vez que protege el extremo caliente de la acumulación de plástico durante la impresión.



¿Cuándo realizar el mantenimiento?

La cubierta de silicona debe sustituirse si presenta signos de desgaste o si no se puede fijar firmemente al extremo caliente.

¿Cómo mantenerlo?

Simplemente retire la vieja cubierta de silicona del extremo caliente e instale una nueva.

11. Filtro de aire de carbón activado

El filtro de aire de carbón activado se utiliza para filtrar algunas partículas generadas durante el proceso de impresión y debe reemplazarse periódicamente.



¿Cuándo realizar el mantenimiento?

Si la impresora se usa aproximadamente 8 horas al día, recomendamos reemplazar el filtro de aire de carbón activado cada tres meses. Si la impresora se usa como máquina de producción, recomendamos reemplazar el filtro mensualmente.

¿Cómo mantenerlo?

Cambiar el filtro de aire de carbón activado es fácil. Simplemente retire el filtro viejo e instale uno nuevo.

12. Uso y mantenimiento flexibles de la plataforma

El mantenimiento de la plataforma es fundamental para una impresión de modelos exitosa. El uso frecuente provocará que algunos residuos se adhieran a la superficie, y si no se limpian a tiempo, la calidad de impresión y la nivelación se verán afectadas.

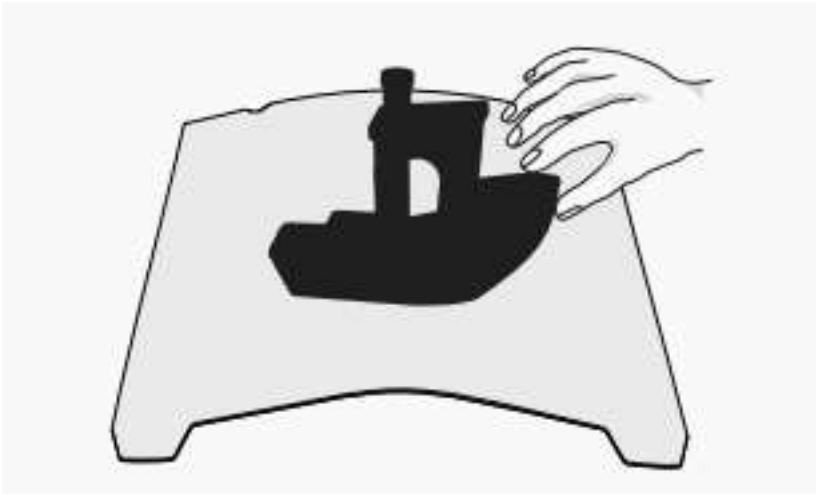
¿Cuándo realizar el mantenimiento?

La plataforma de impresión es un elemento consumible y debe reemplazarse periódicamente para garantizar una correcta adhesión de la primera capa del modelo.

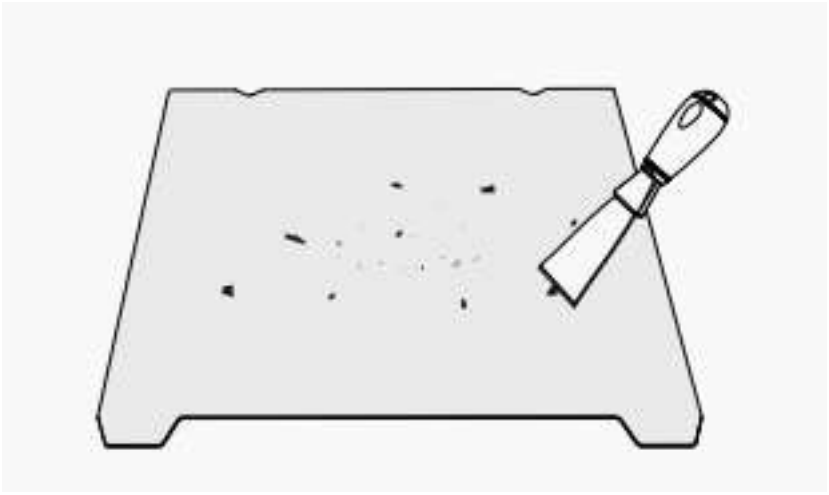
¿Cómo mantenerlo?

- Una vez que el modelo impreso se haya enfriado, retírelo del dispositivo junto con la plataforma flexible y doble ligeramente la plataforma en un punto específico para separar el modelo de la plataforma. (No doble demasiado la plataforma para

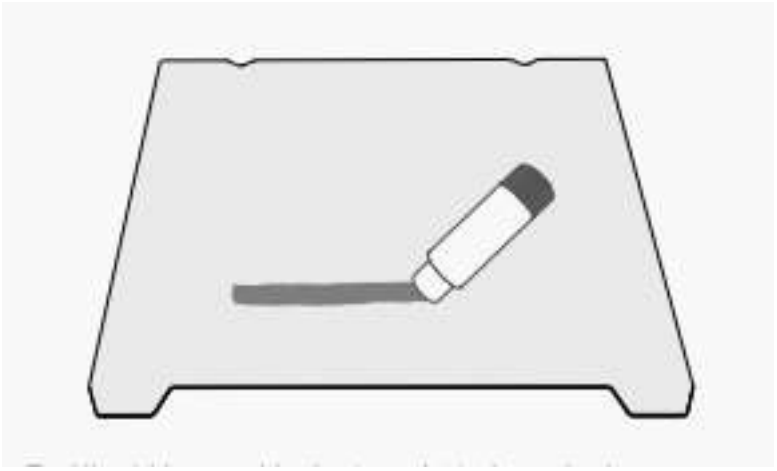
evitar deformaciones que la inutilicen).



- Los restos de material en la plataforma se pueden raspar con una espátula; tenga cuidado por seguridad.



- Si la primera capa del modelo no se adhiere correctamente, se recomienda aplicar pegamento sólido de manera uniforme sobre la superficie de la plataforma. Los restos de pegamento sólido después de la impresión se pueden limpiar con agua.

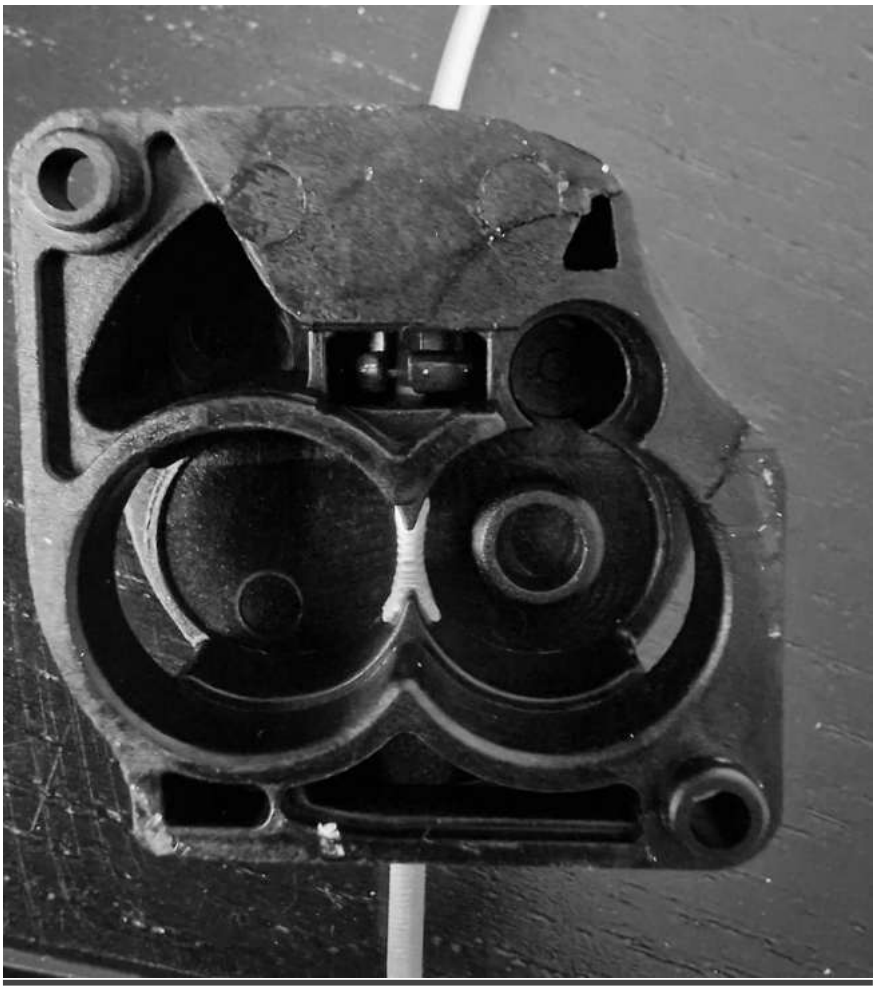


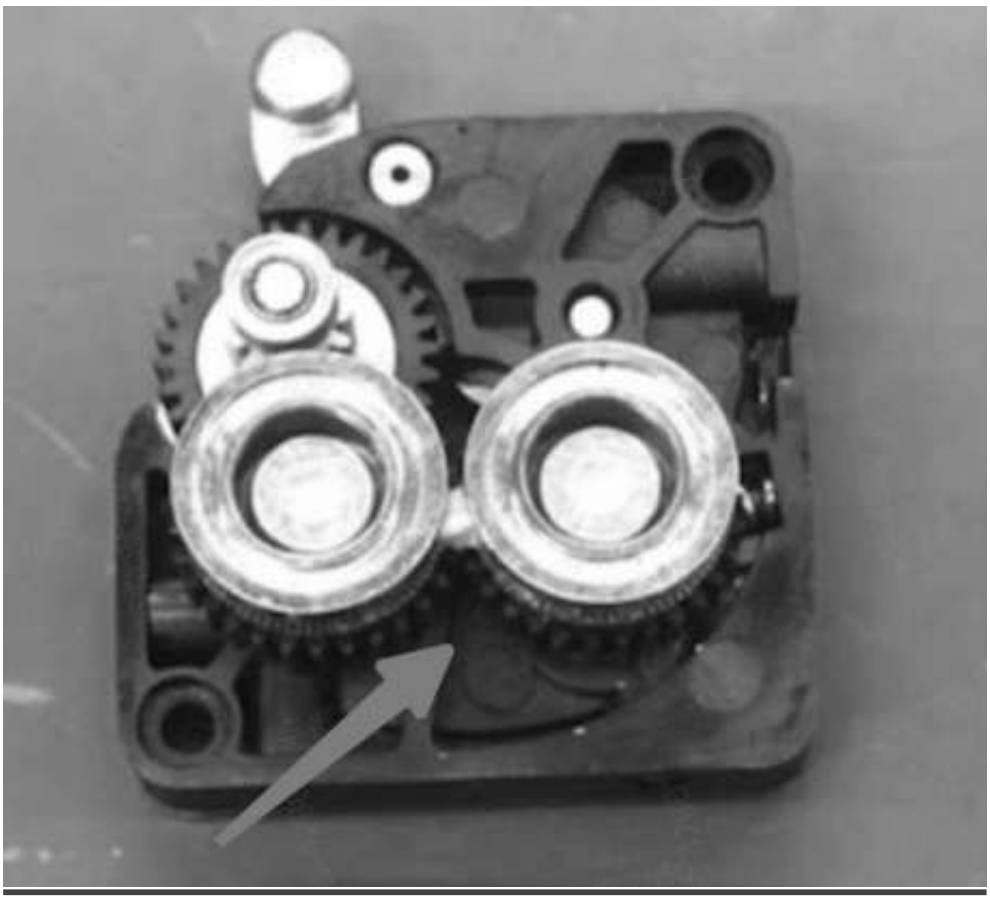
Nota:

1. Se recomienda optimizar el patrón de vibración y realizar una detección automática de nivelación cada 300 horas de impresión (para el mismo tipo de material).

2. Al imprimir materiales con diferentes requisitos de temperatura de la base calefactora, se recomienda comprobar **la calibración de impresión** .

FILAMENTO ATASCADO EN LA EXTRUSORA

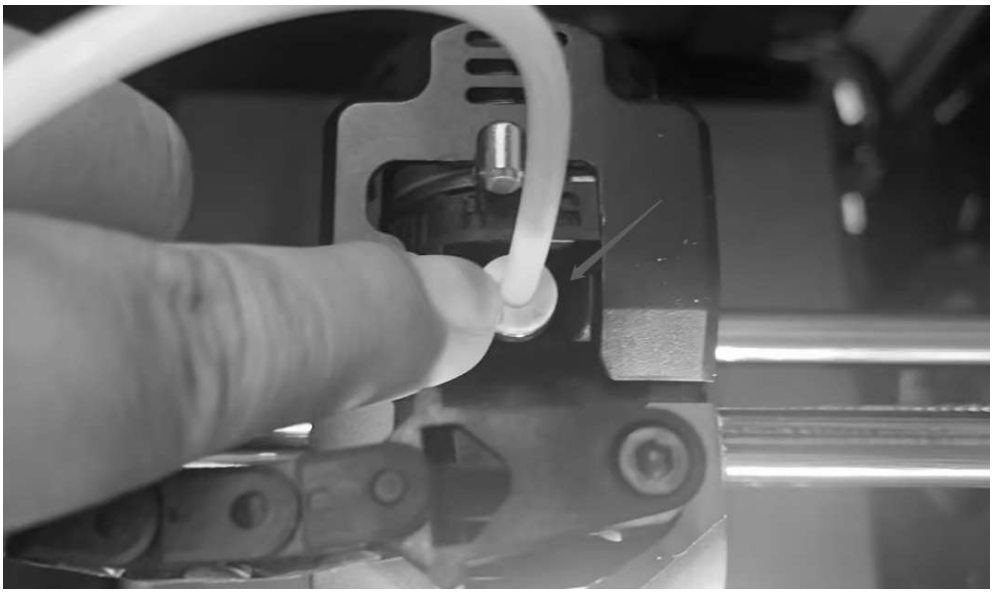




Paso 1

Ajuste la temperatura de la boquilla a 240 °C para extraer el filamento, presione la junta neumática para extraer el tubo de teflón y mueva el extrusor al estado desbloqueado, pero el filamento no se puede extraer;



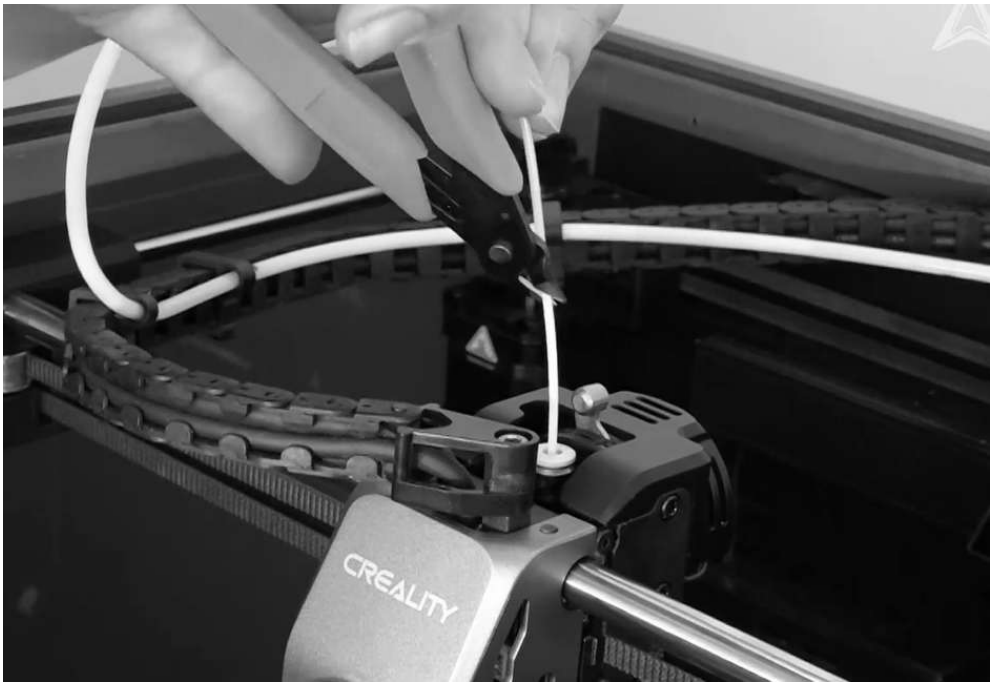




Paso 2

Ajuste manualmente la temperatura de la boquilla a 240 grados. A continuación, corte el filamento y retire la cubierta protectora del motor de extrusión.

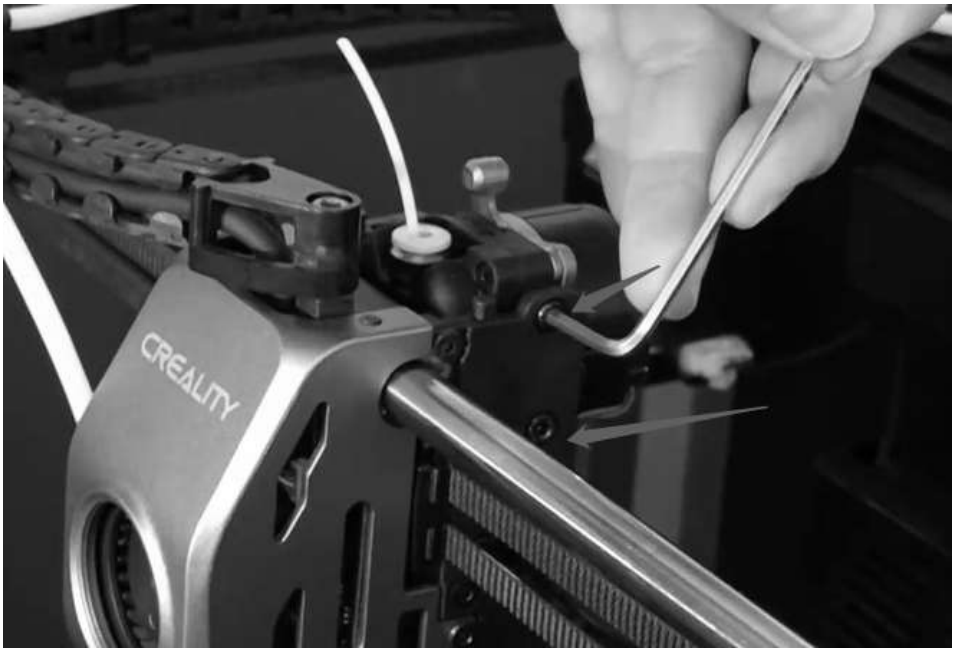


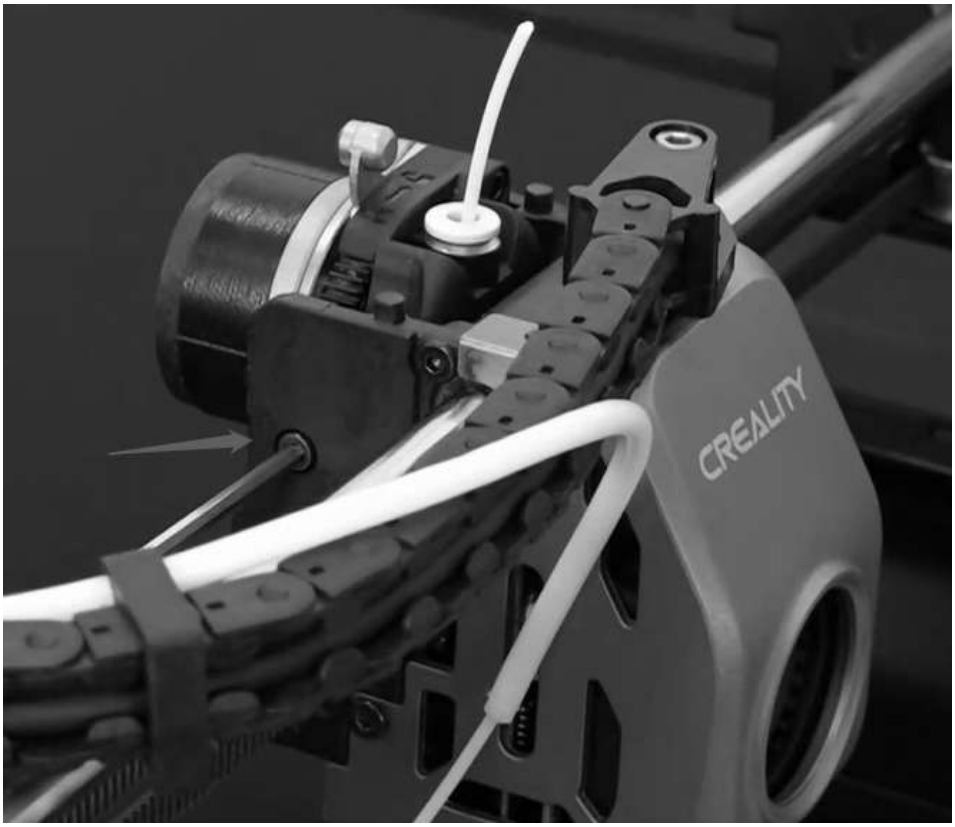




Paso 3

Utilice la llave hexagonal para quitar los 3 tornillos de fijación situados a la izquierda y a la derecha del motor de extrusión.



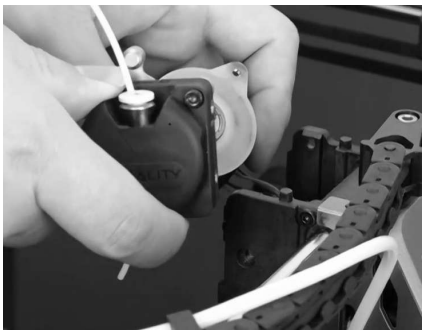


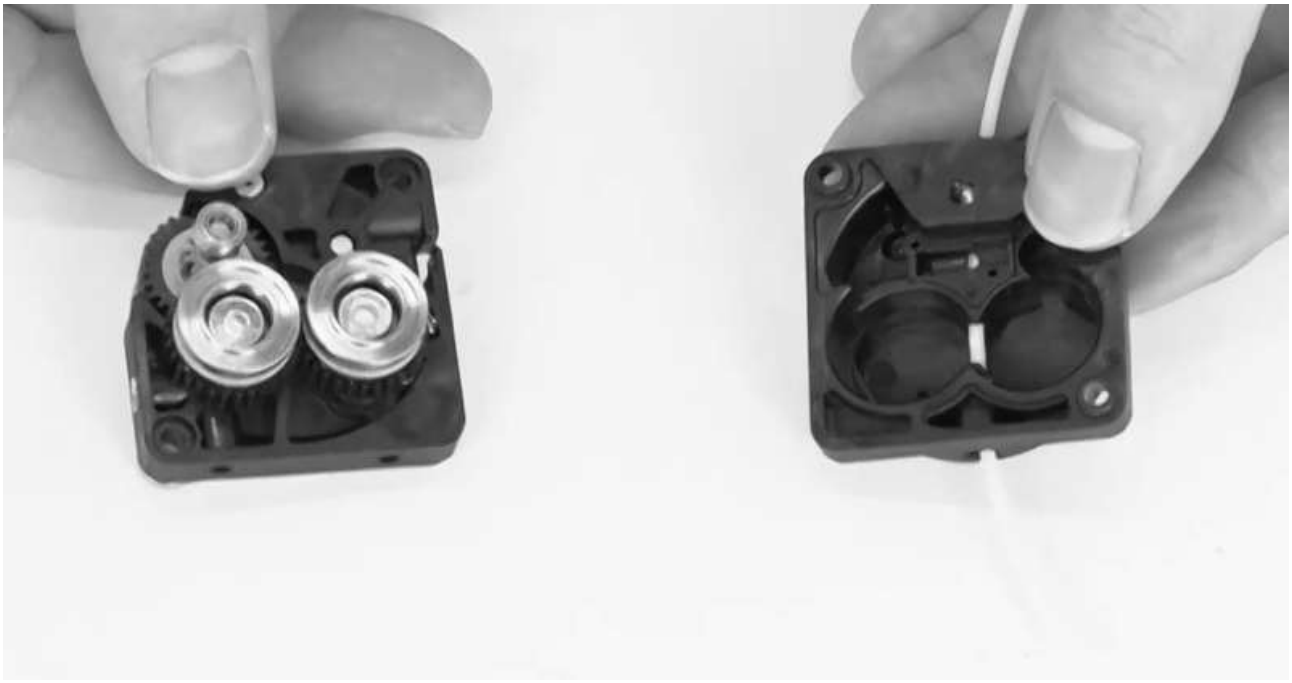
Paso 4

Extraiga el motor de extrusión. Retire los dos tornillos de fijación de la abrazadera de extrusión (tenga cuidado de no romper el cable del motor de extrusión) y, a continuación, desmonte la abrazadera de extrusión para comprobar si hay alguna obstrucción interna.


CREALITY


CREALITY
CREALITY

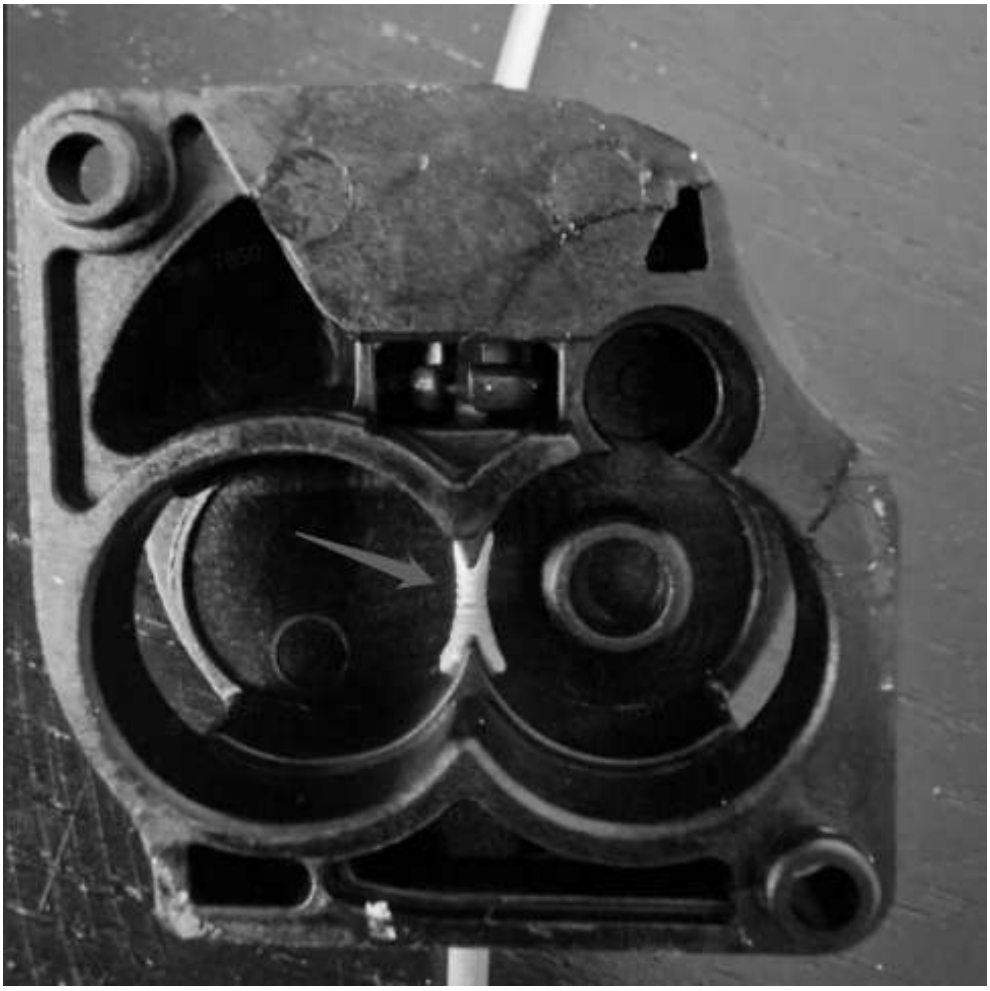




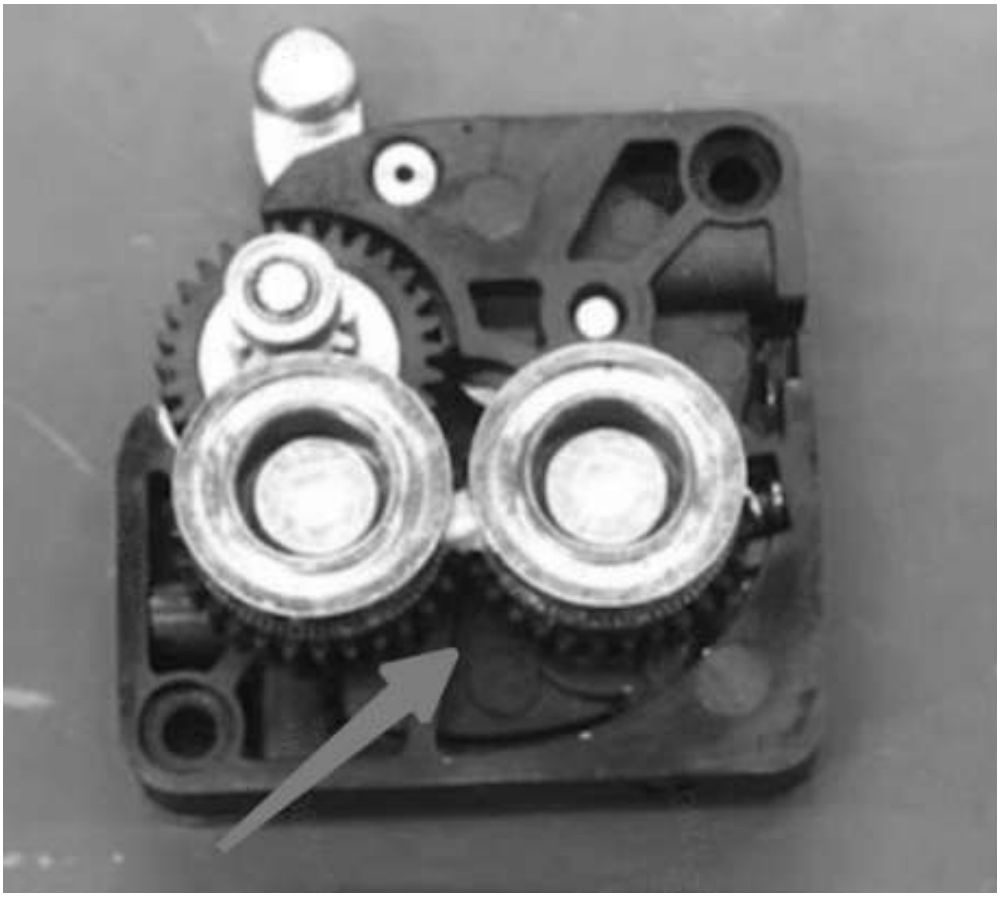
Paso 5

Realizar operaciones de limpieza específicas según las diferentes situaciones de materiales adheridos.

- El filamento en el centro de la carcasa de la abrazadera de extrusión se expande (simplemente corte el filamento de expansión por la mitad y luego extraiga los filamentos participantes).



- Los restos de filamento en el centro del engranaje provocan un bloqueo (desbloquee el dial de extrusión, gire el engranaje y limpie los restos de filamento).



Paso 6

Tras limpiar los consumibles obstruidos, instale el extrusor (preste atención a los pequeños cojinetes móviles y no los pase por alto) y apriete los tornillos del motor.



Paso 7

Tras instalar el filamento, bloquee el dial. Realice una prueba de alimentación en la máquina para verificar que la alimentación sea normal.


CREALITY

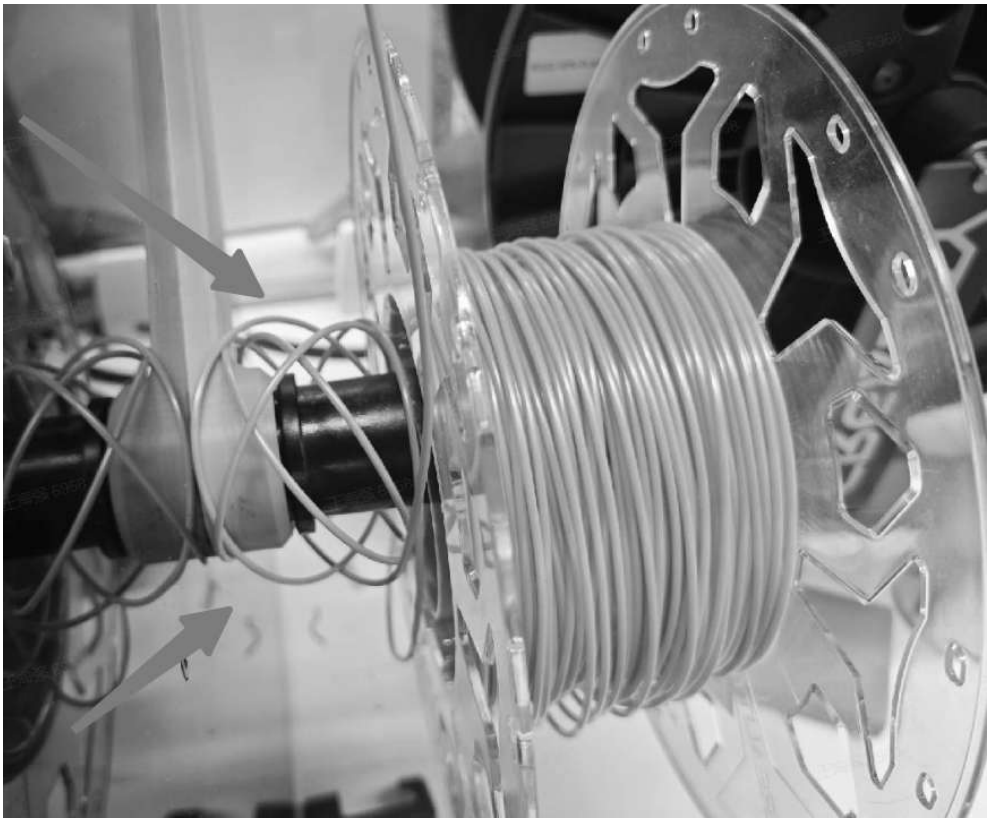

Movement/Temp.
Extrude/Retract
Cooling
Tips
Nozzle temperature
240℃
Temperature will heat up to 240℃ before feed/retreat
Extrude
Retract
轴移动/温度
进退料
冷却
提示
喷嘴温度
240℃
进退料前温度将自动加热至240℃
进料
退料

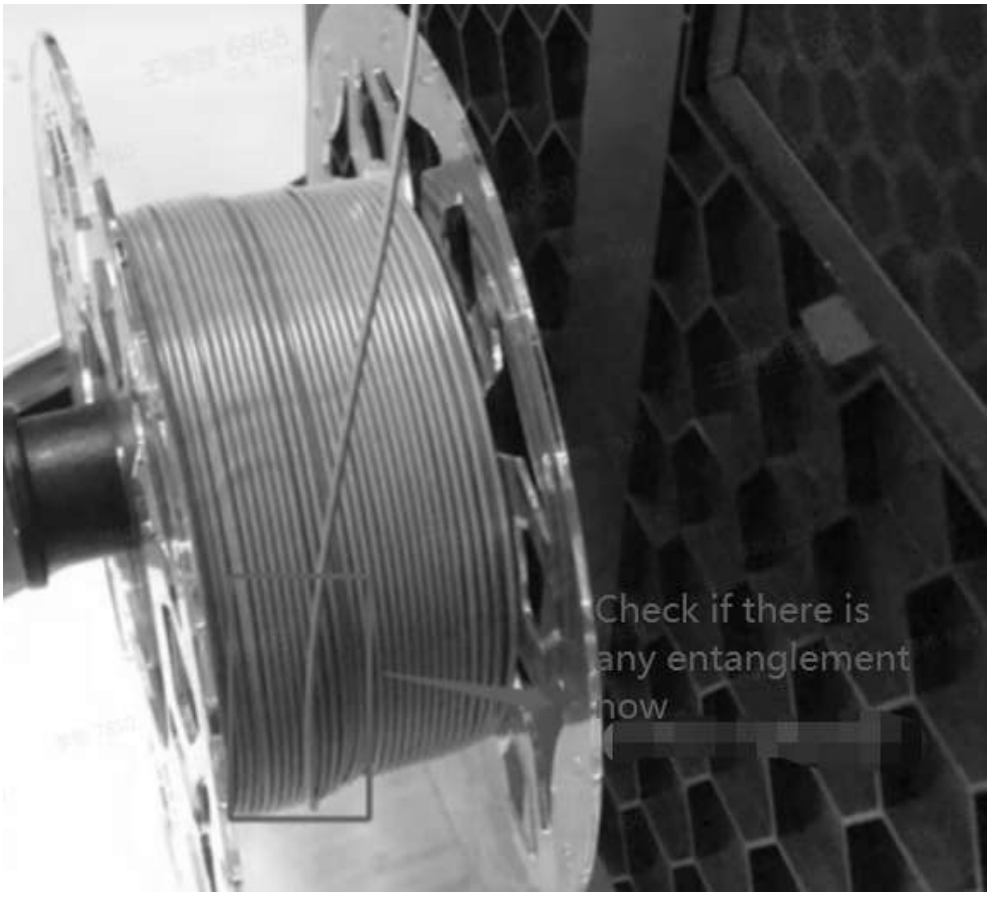
PROBLEMA DE ALIMENTACIÓN DE FILAMENTO/ PROBLEMA DE OBSTRUCCIÓN

1. Descripción del fenómeno
   - El engranaje está en ralentí, no sale filamento de la boquilla.
   - Los engranajes hacen un ruido metálico al girar y no sale filamento de la boquilla .

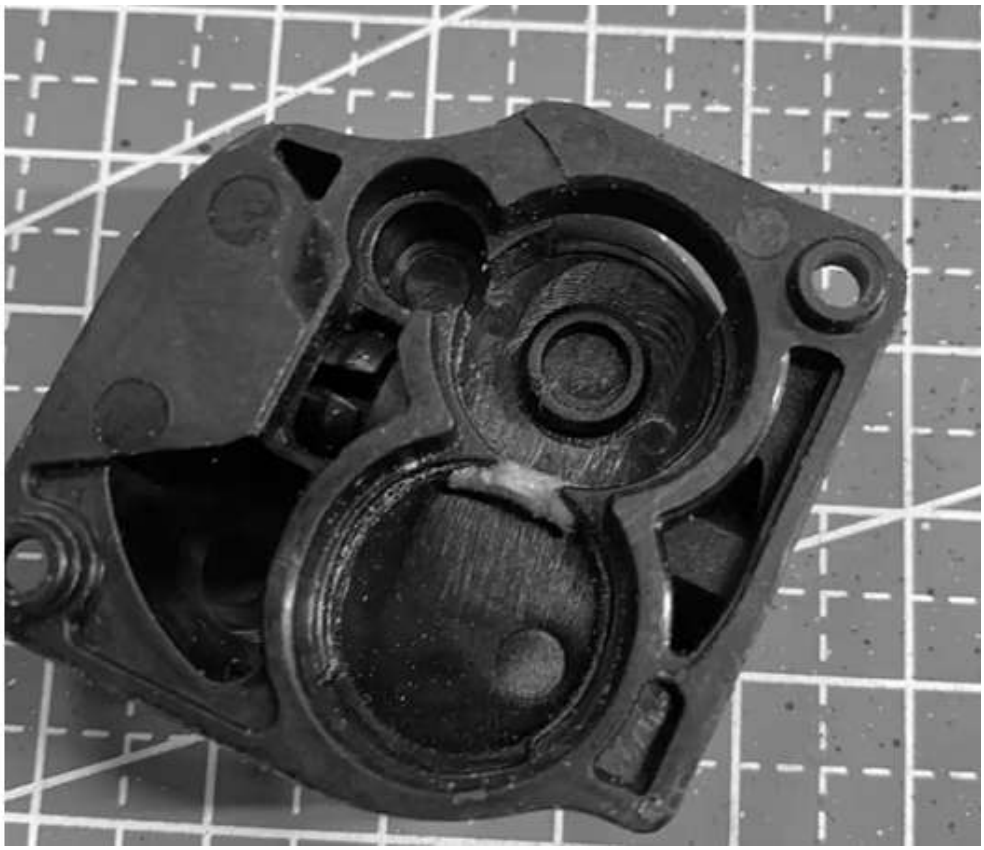
2. Análisis de las causas

2.1 Filamento enredado en el soporte de la bobina





2.2 Filamento obstruido en la carcasa frontal del kit de extrusora



2.3 Filamento obstruido en el tubo de teflón del extrusor

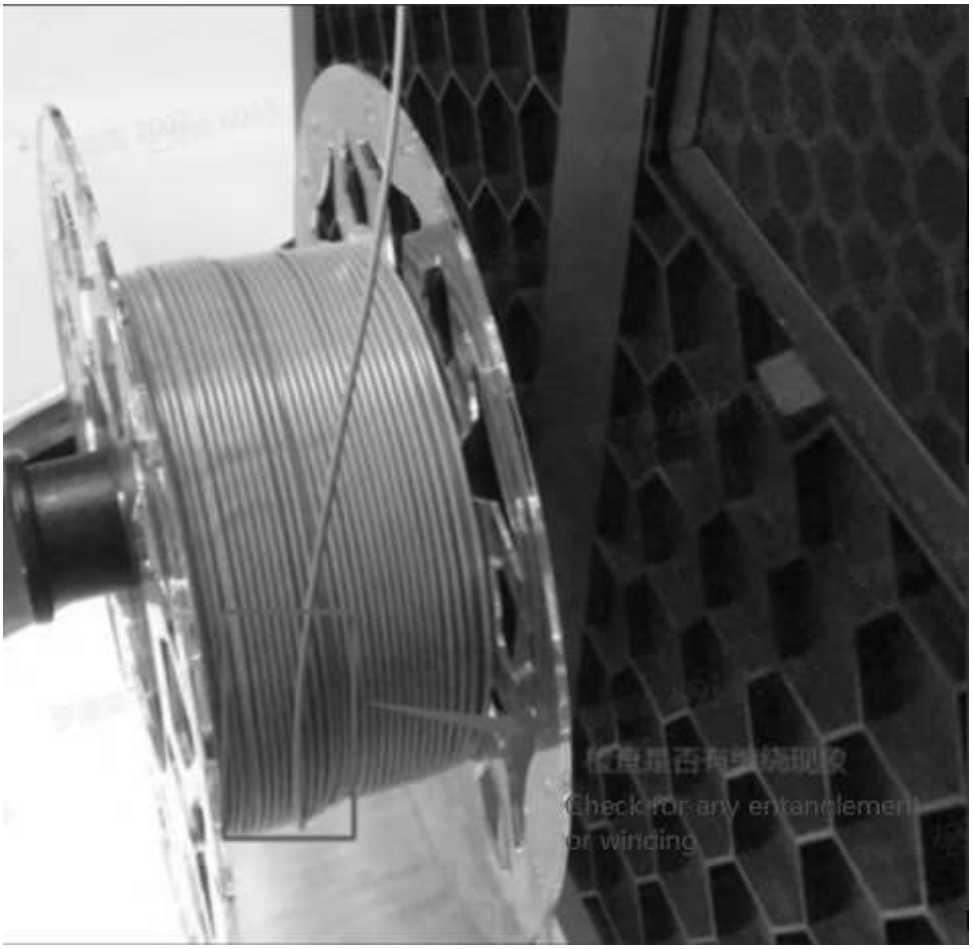


2.4 Filamento obstruido en el tubo de garganta del extrusor

3. Solución de problemas

3.1 Comprobación y manejo de filamentos enredados

Comprueba la parte posterior de la máquina para ver si hay algún enredo en la bobina de filamento o en la entrada del tubo de PTFE. Si hay algún enredo, desenreda cuidadosamente el filamento antes de intentar imprimir de nuevo.



Si no se detecta ningún enredo de filamentos, proceda al siguiente paso.

3.2 Solución de problemas

PASO 1: Ingrese a la interfaz de control, haga clic en "OFF" para liberar el motor.



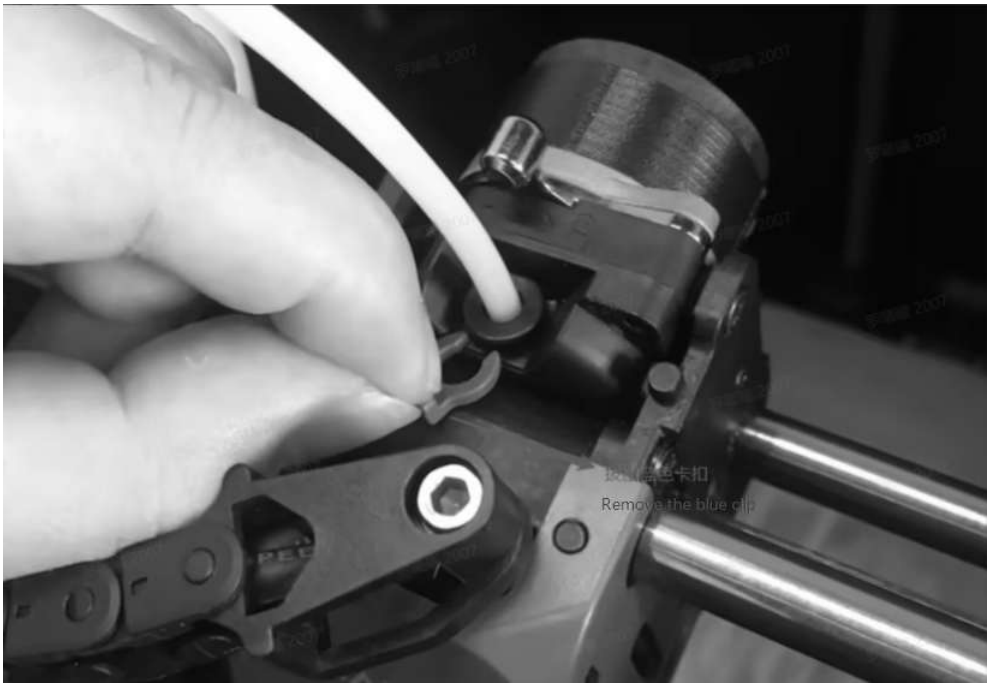
PASO 2: Retire el clip de bloqueo azul y extraiga con cuidado el tubo de PTFE de la parte superior del extrusor, dejando al descubierto el filamento. Ajuste la temperatura de la boquilla a la temperatura de impresión recomendada y espere a que se estabilice.



PASO 3: Ajuste la temperatura de la boquilla a la temperatura de impresión recomendada y espere a que la temperatura se estabilice.



PASO 4: Aplique algo de fuerza para extraer rápidamente el filamento con la mano.

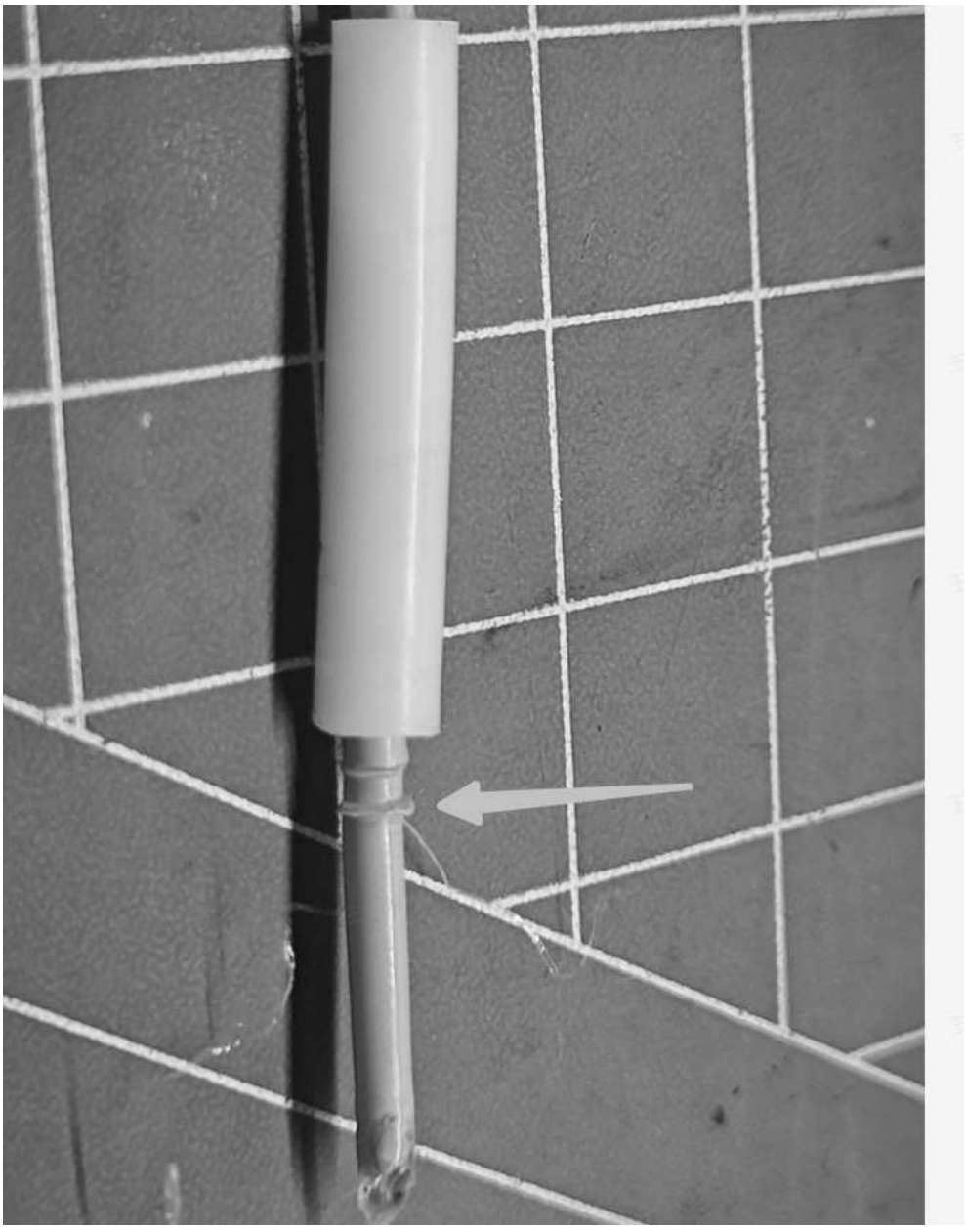




3.2.1 El filamento se puede extraer

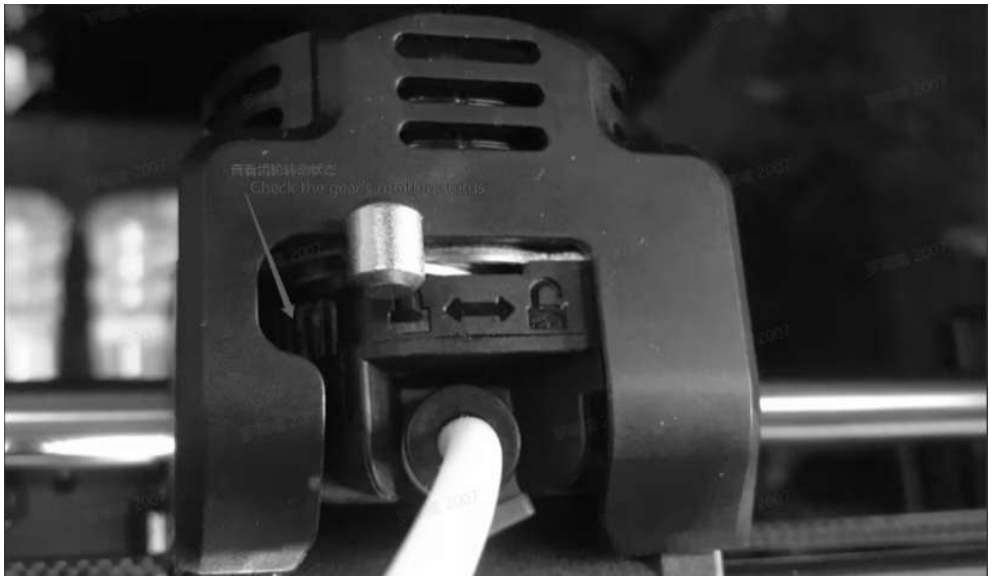
Compruebe si el extremo del filamento presenta alguna protuberancia en forma de paraguas. Si observa alguna protuberancia, reemplace el tubo de PTFE.


CREALITY



3.2.1.1 El filamento se puede insertar en el extrusor.

① Si la inserción del filamento es exitosa y la extrusión funciona correctamente, gire la manija del extrusor a la posición cerrada y seleccione "Alimentación automática". Verifique la extrusión del filamento y supervise el estado de rotación de los engranajes del extrusor. Si la extrusión automática funciona sin problemas, el problema está resuelto.



② Si los engranajes del extrusor no giran durante la extrusión automática, el problema podría estar relacionado con el motor del extrusor (o un problema con la placa de conexión). Inspeccione las conexiones de los cables del motor del extrusor para asegurarse de que estén seguras. Si es necesario, considere reemplazar el motor del extrusor para solucionar el problema.

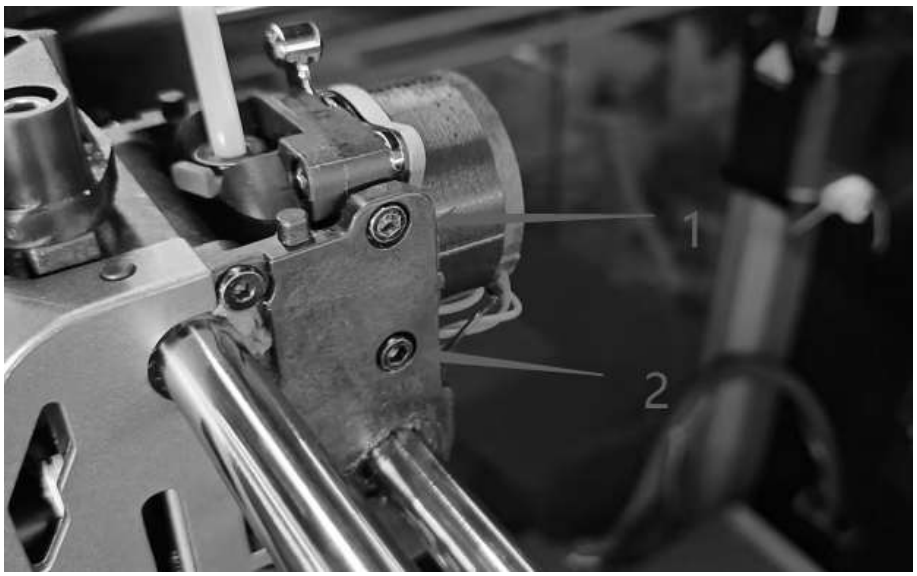


③ Si los engranajes del extrusor funcionan correctamente, pero nota un ligero clic en el área del engranaje y una extrusión de filamento irregular en la boquilla, debe analizar dos posibles fuentes del problema:

a. Si el engranaje del extrusor funciona normalmente sin ruidos inusuales, pero la boquilla aún experimenta una extrusión irregular, reemplácelo por uno nuevo.

b. Si el engranaje del extrusor no funciona correctamente, siga los pasos de solución de problemas del conjunto del extrusor para resolver el problema.

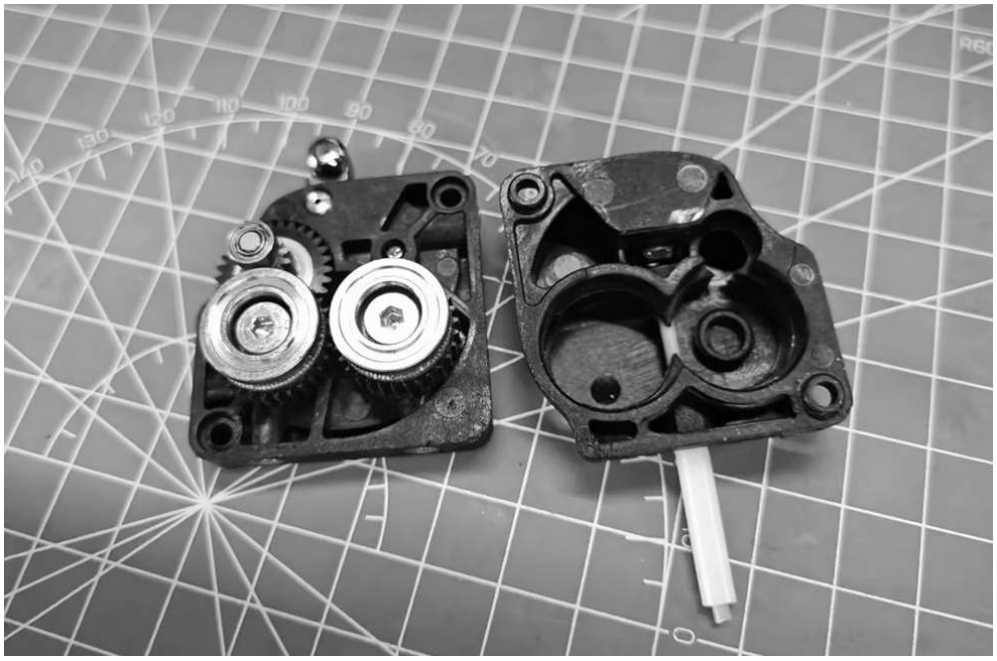
PASO 1: Retire la cubierta protectora del motor del extrusor. Con las herramientas incluidas en el kit, desmonte con cuidado los 3 tornillos de cabeza cilíndrica que fijan el conjunto del extrusor a ambos lados de la máquina de extrusión. Sujete el conjunto del extrusor desde abajo y levántelo suavemente (tenga cuidado de no levantarlo bruscamente para evitar dañar el cableado de la máquina de extrusión).

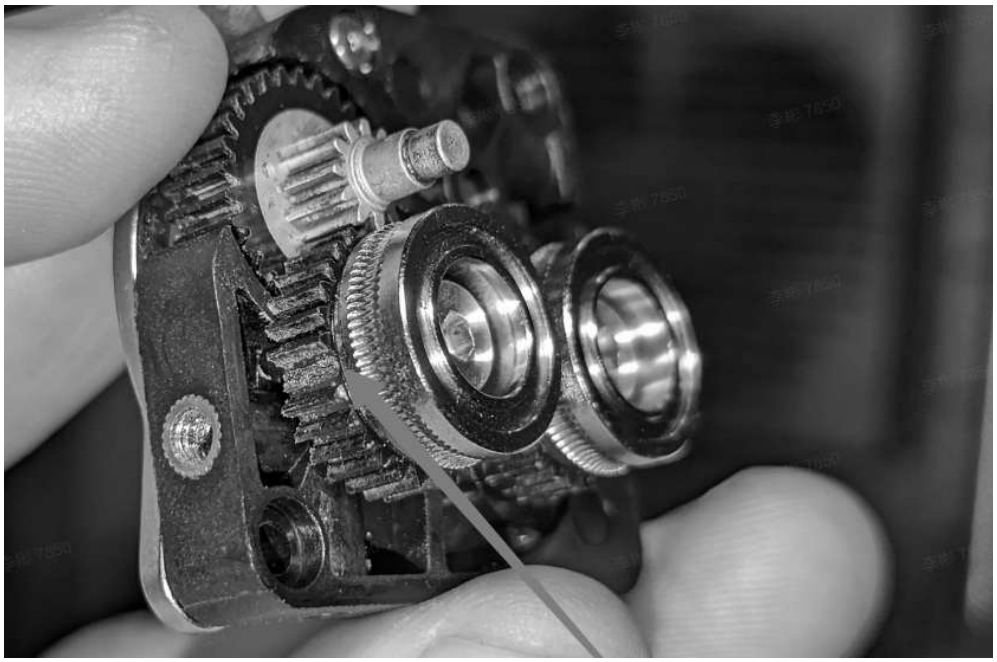




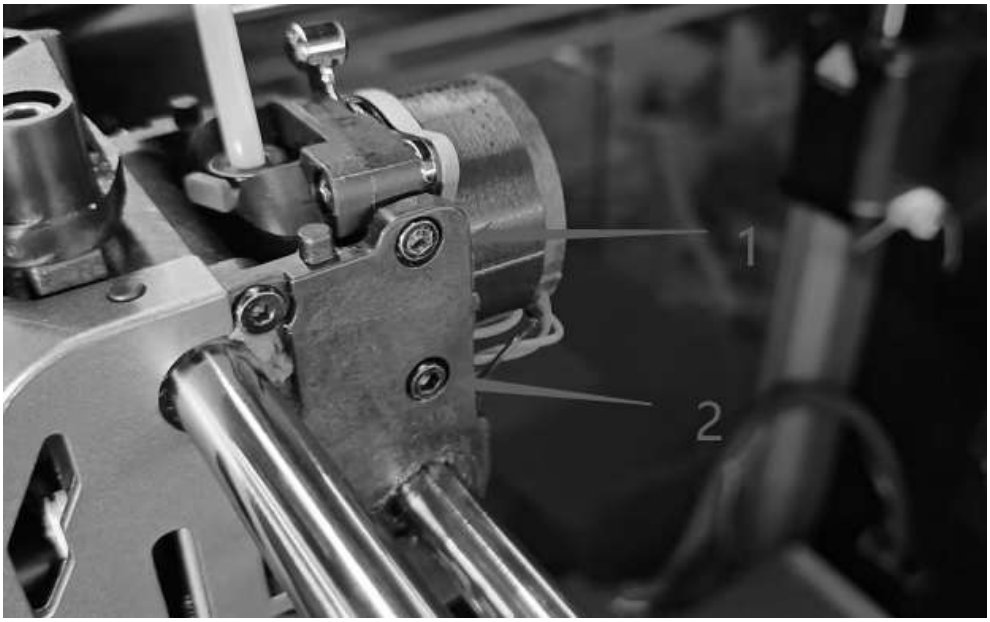
PASO 2: Con la llave de carraca incluida en el kit de herramientas, desmonte los dos tornillos cilíndricos diagonales que fijan la tapa frontal del kit de extrusión. Abra la tapa frontal del kit de extrusión e inspeccione si hay restos de filamento en el engranaje del motor del extrusor. Compruebe si el engranaje está dañado o deformado. Si lo está, proceda a sustituir el kit de extrusión K1 Max.







PASO 3: Si hay una cantidad considerable de residuos de filamento en el engranaje de extrusión, utilice un cepillo suave para limpiarlo. Después de la limpieza, vuelva a colocar la cubierta frontal del kit de extrusión y vuelva a montar los tornillos del conjunto de extrusión en la posición de montaje del bloque deslizante del eje X. Apriete los tres tornillos de fijación en ambos lados.

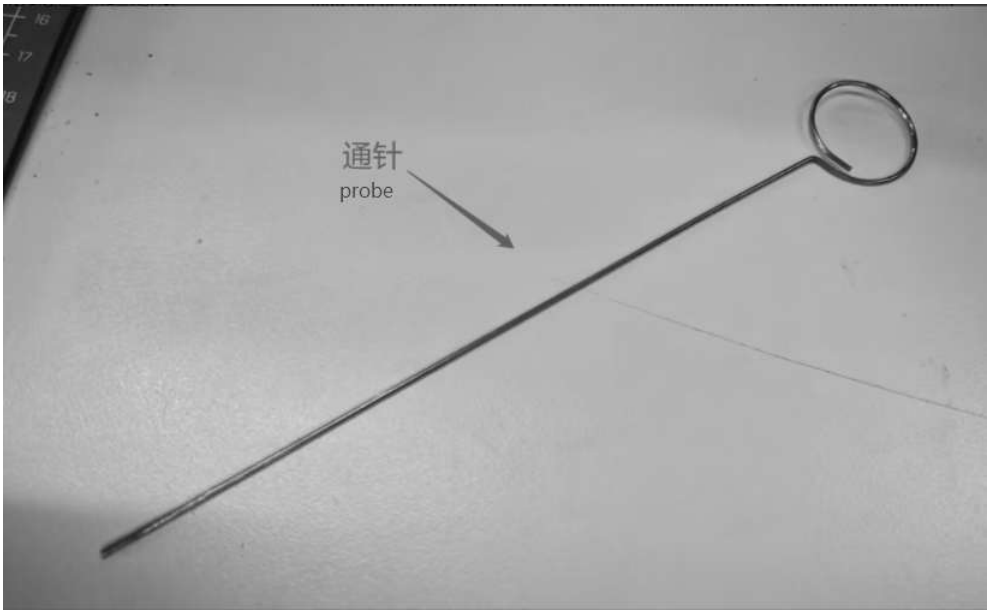




PASO 4: Repita la operación de alimentación automática. Observe la extrusión del filamento en la boquilla. Si la extrusión es normal y el engranaje de extrusión funciona sin problemas ni ruidos extraños, el problema de falta de filamento se ha resuelto.

3.2.1.2 Si el filamento no se puede insertar en el extrusor

Retire rápidamente el filamento y utilice la sonda incluida en el kit de herramientas para empujar cualquier resto de filamento que quede en el canal de extrusión hacia el cabezal de impresión:



Herramienta de sonda del kit de accesorios K1C

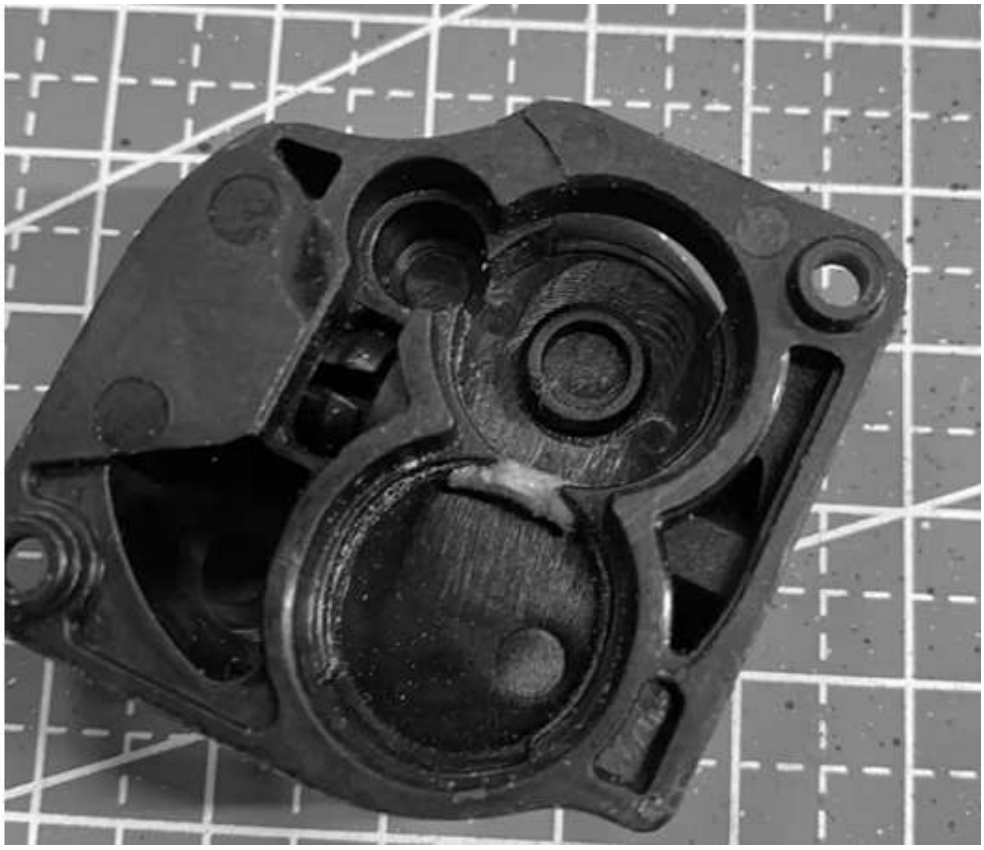


a. Si los restos de filamento en el canal de extrusión se empujan completamente a través de la boquilla y fuera del extrusor, retire la sonda rápidamente. Esto evita que el filamento fundido se adhiera a la pared interior del tubo de garganta y al engranaje de extrusión. Repita este proceso para resolver el problema de falta de filamento.

b. Si los restos de filamento en el canal de extrusión no se pueden empujar con la sonda, el problema puede ser una obstrucción en el extremo caliente. Proceda con el proceso de resolución de obstrucciones.

c. Si no puede retirar el filamento, podría ser una obstrucción en la cubierta frontal. Consulte el proceso de obstrucción de la cubierta frontal/atasco de filamento.

3.3 Proceso de resolución de obstrucciones/atascos de filamento en la cubierta frontal (Revisado en base a tutoriales existentes)



3.3.1 ¿Cómo determinar si el filamento está obstruido?

Calienta la boquilla a la temperatura de extrusión. Desbloquea el kit de extrusión. Intenta retraer el filamento manualmente o sácalo del área de engranajes de extrusión (tira de él desde el extremo de extrusión más cercano).

3.3.2 ¿Cómo evitar que el filamento se obstruya?

- Renivelar la plataforma de compilación.
- No apague el ventilador de la carcasa.
- Utilice la configuración oficial del programa de laminado, evite configurar la temperatura de la base demasiado alta (no supere los 50 °C para PLA y los 70 °C para PETG) y asegúrese de que la temperatura de la boquilla no sea demasiado baja.

3.3.3 Solución para la alimentación del filamento

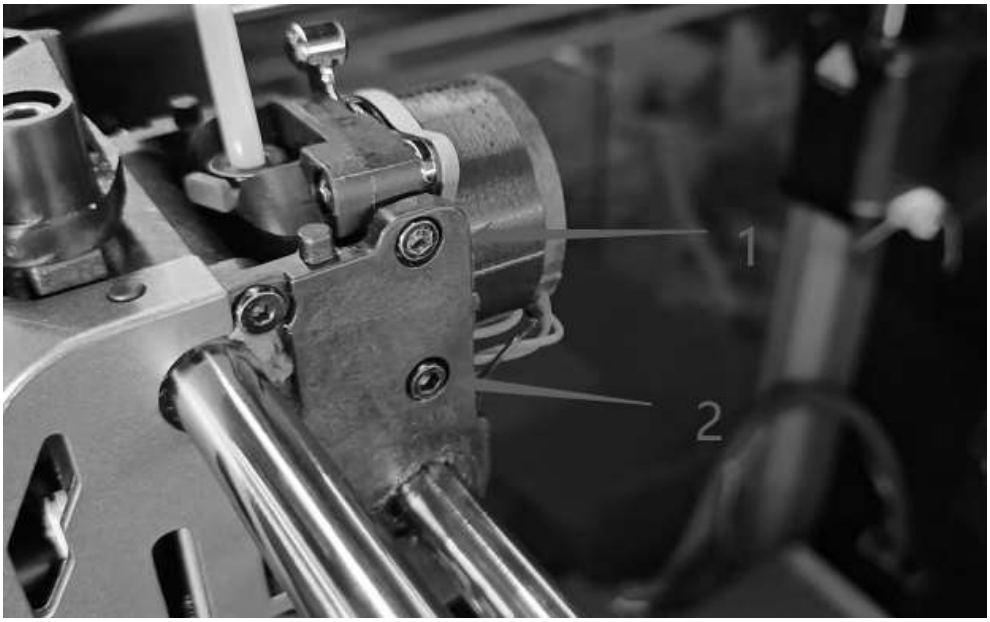
PASO 1: Calentar la boquilla a la temperatura de extrusión del filamento: PLA 200 °C, ABS 240 °C.



PASO 2: Desbloquee el kit del extrusor, retire el tubo de PTFE y corte el filamento.



PASO 3: Desmonte los tres tornillos del kit de extrusión.





PASO 4: Retire el conjunto de extrusión (evite tirar de los cables del motor paso a paso).

PASO 5: Retire los dos tornillos que fijan la cubierta frontal del kit de extrusión.

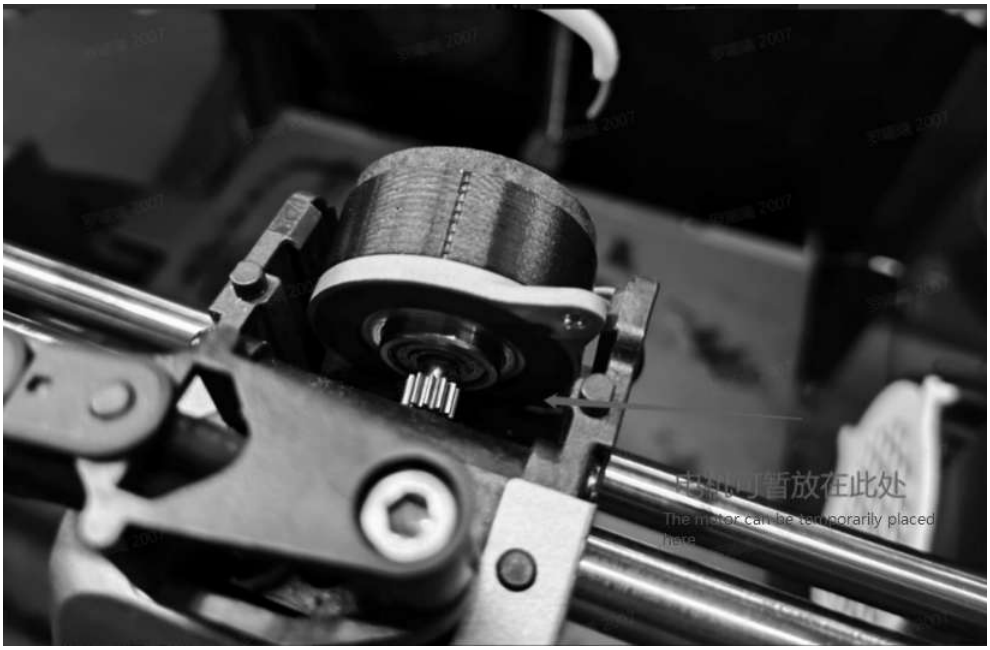




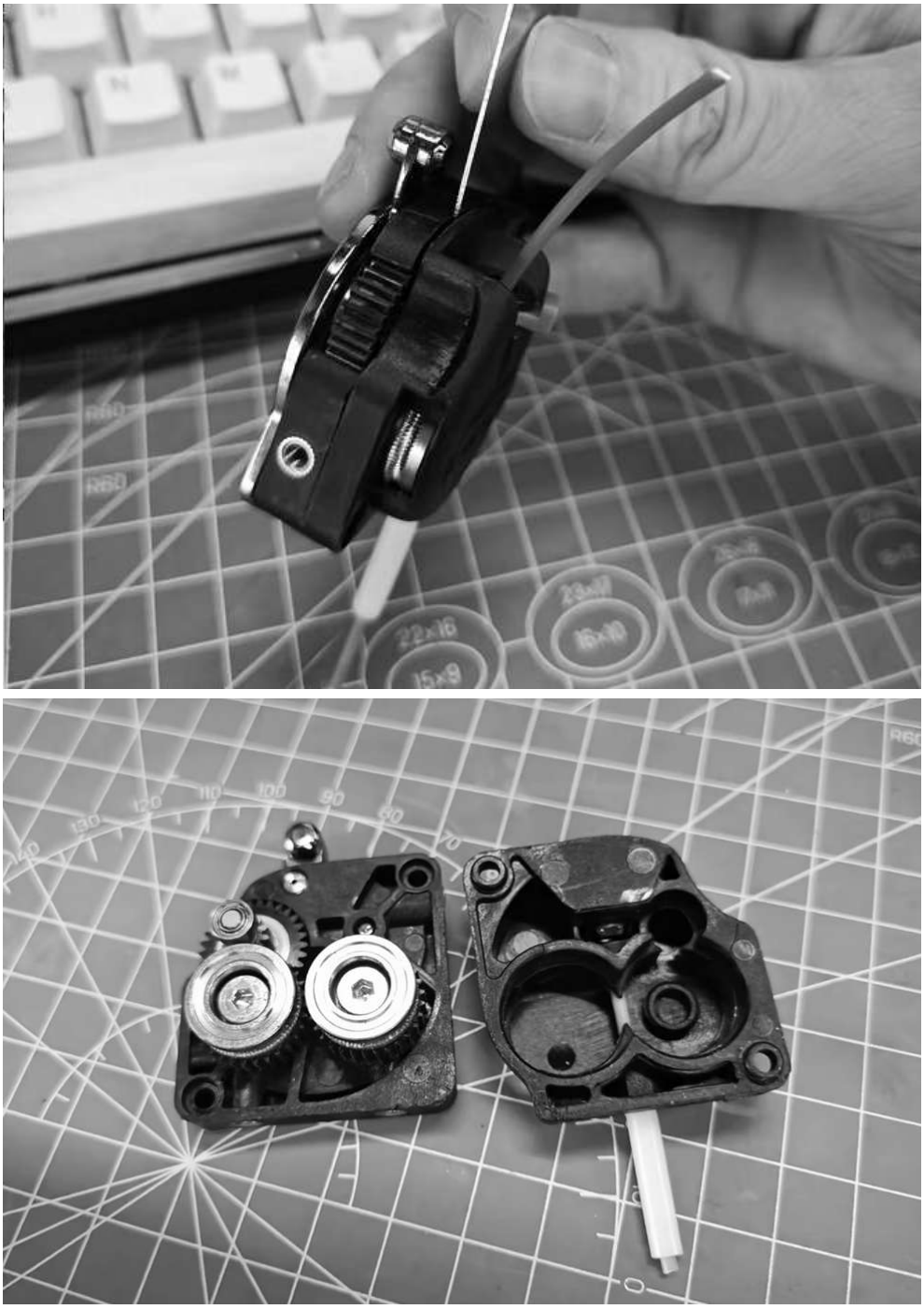
Importante: Ajuste la temperatura de la boquilla a 0 °C después de retirarla.

PASO 6: Separe el motor y la pieza del engranaje de extrusión, coloque temporalmente el motor en el soporte del eje X.





PASO 7: Separe el conjunto del engranaje de extrusión de la cubierta frontal (en caso de que el filamento esté atascado en la extrusión y no se pueda extraer). Puede utilizar herramientas como una espátula o unos alicates.



PASO 8: Manipule el filamento atascado dentro de la cubierta frontal.

Si el filamento está atascado dentro del tubo de PTFE, puede utilizar una sonda o una llave en forma de L para empujarlo hacia afuera.



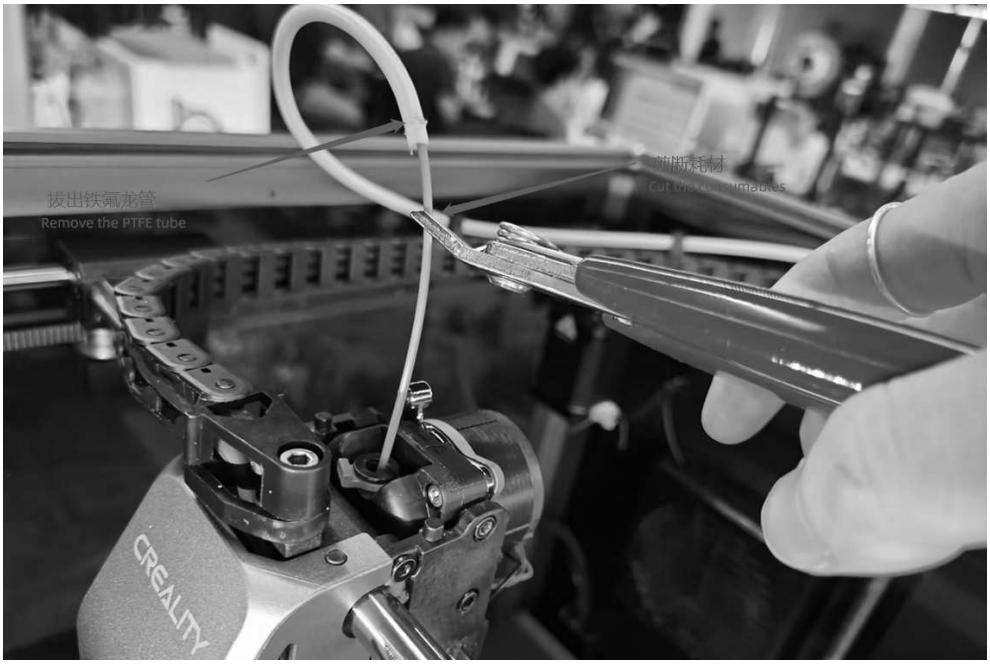
PASO 9: Vuelva a ensamblar siguiendo los pasos de desmontaje.

3.3.4 Solución a la obstrucción de filamentos

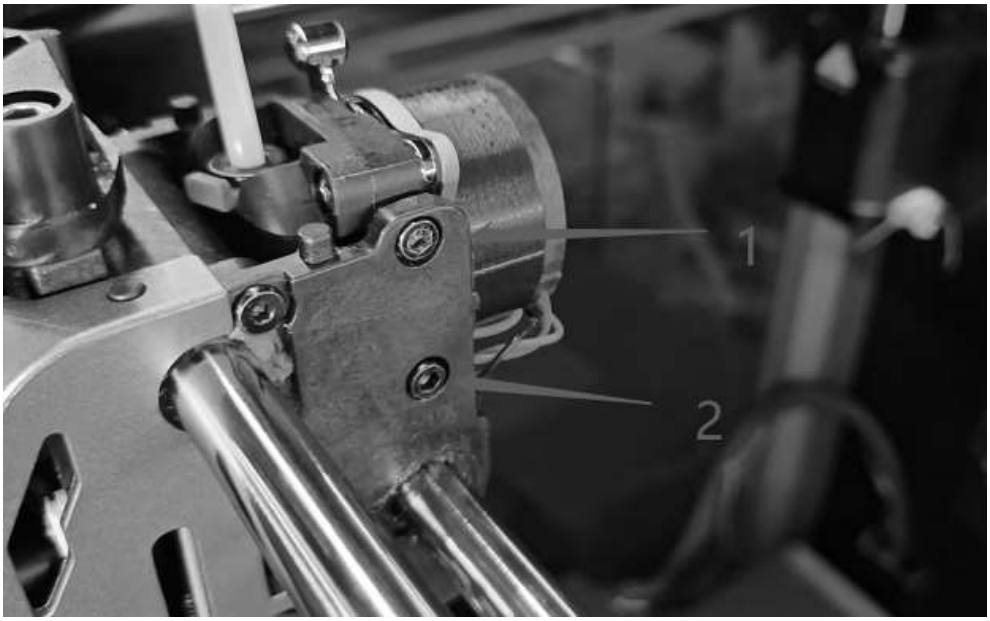
PASO 1: Calentar la boquilla a la temperatura de extrusión del filamento.



PASO 2: Desbloquee el extrusor, retire el tubo de PTFE y corte el filamento.



PASO 3: Desmonte los tres tornillos del kit de extrusión.



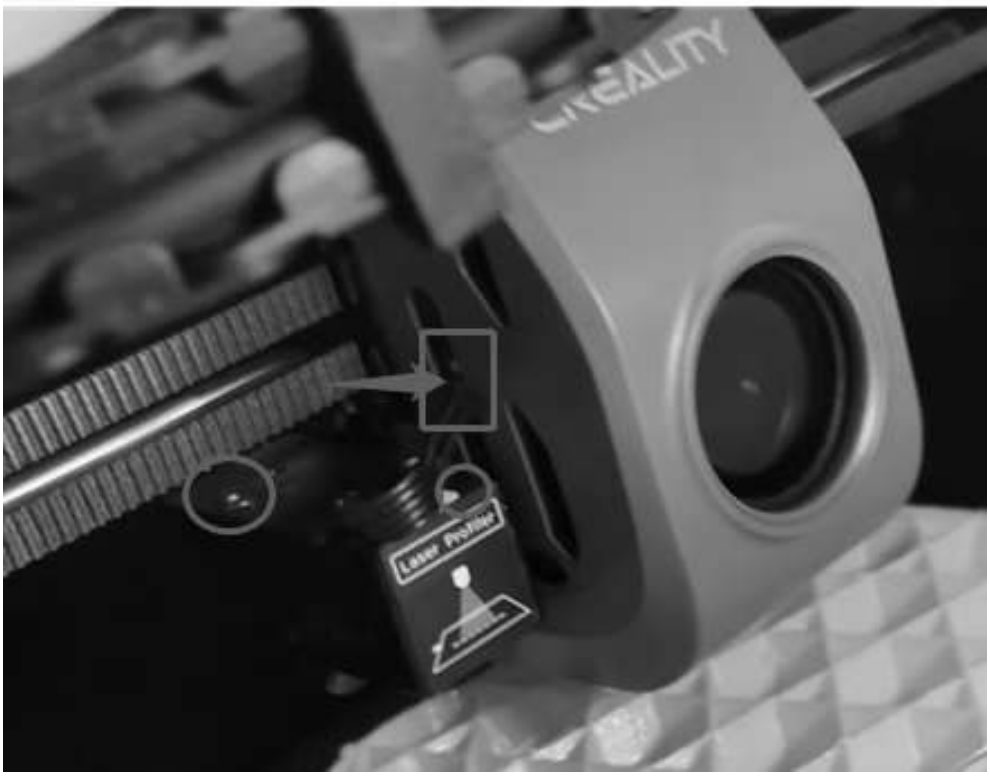


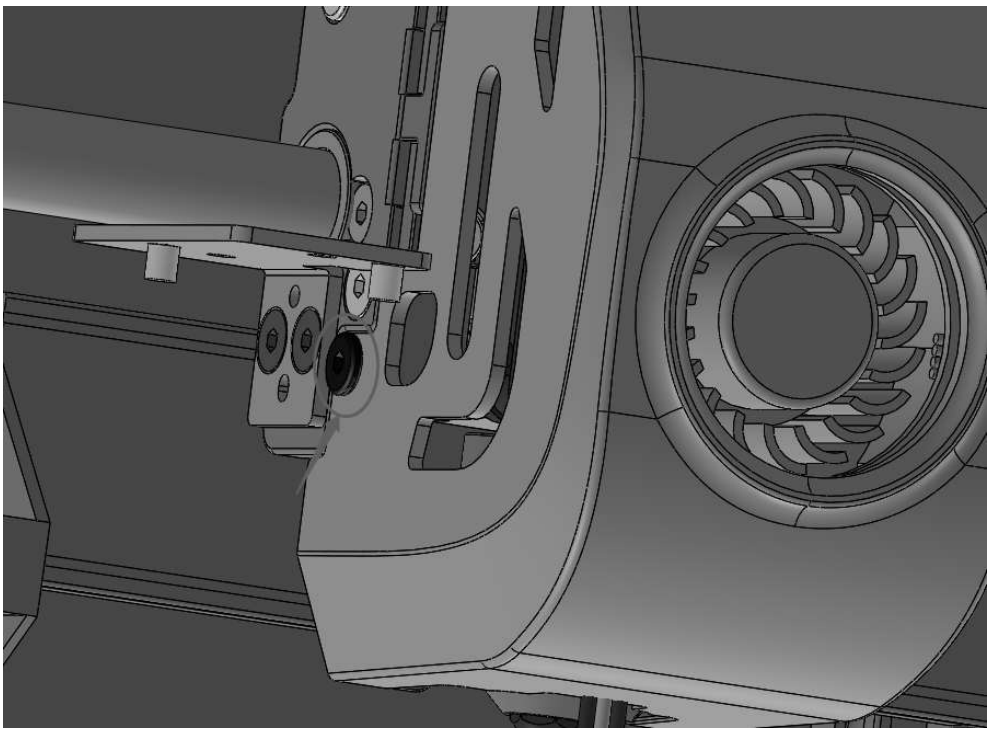
PASO 4: Retire el kit de extrusión y, si hay una obstrucción que impide la extracción del filamento y este se encuentra atascado, no podrá sacarlo.

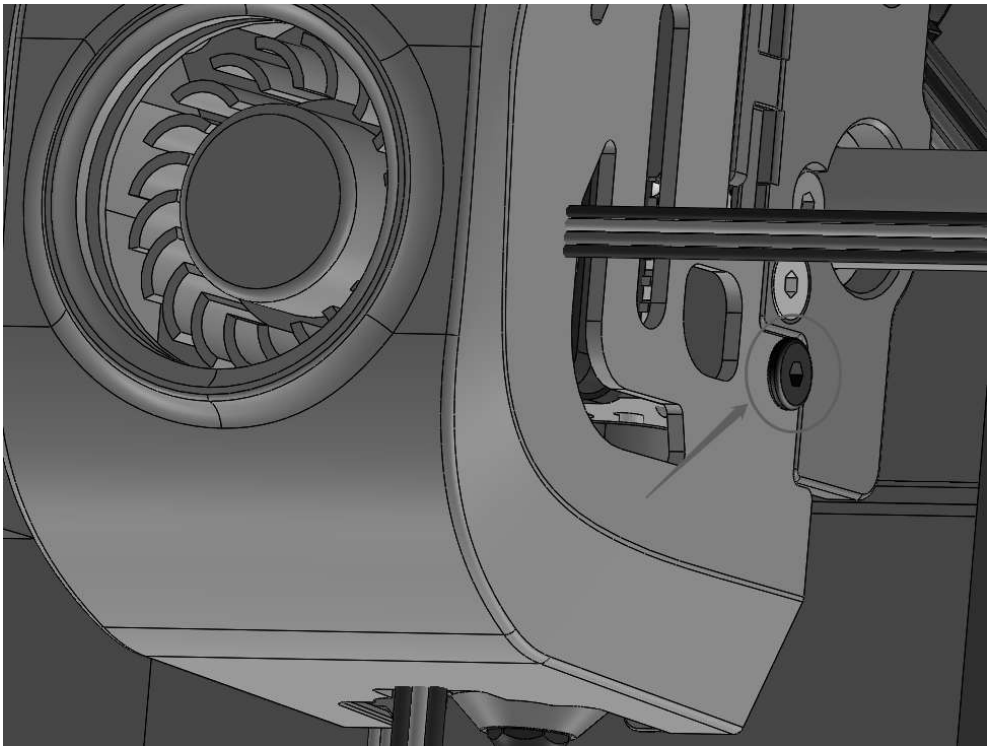


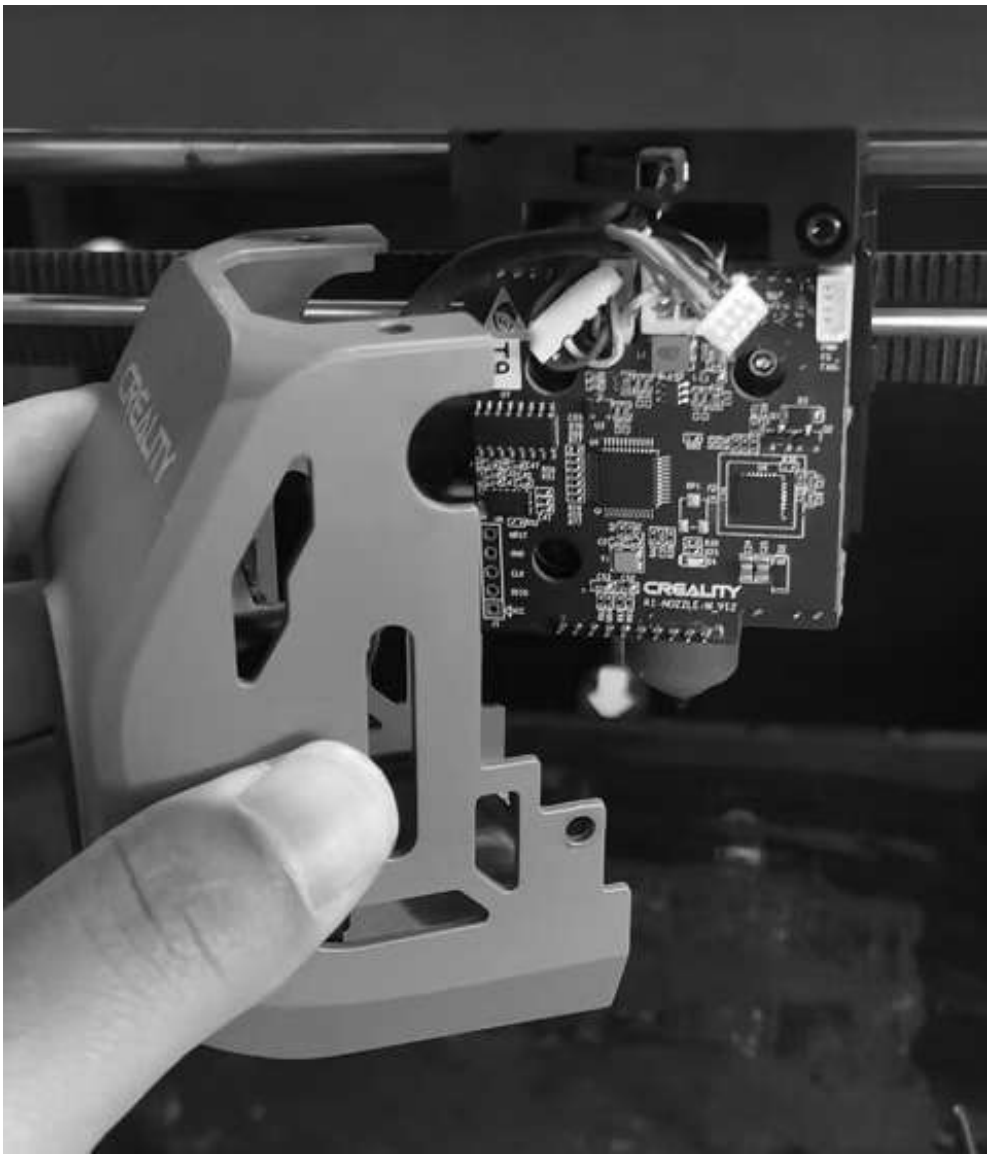
PASO 5: Desmonte el LiDAR láser con IA y la cubierta frontal del kit de extrusión.

- Desconecte el cable de transmisión del lado izquierdo de la placa de la boquilla y retire los dos tornillos situados encima del lidar láser AI y los tornillos de ambos lados de la tapa de la boquilla utilizando una llave hexagonal.
- Retire la cubierta del extrusor y desconecte el cable del ventilador.



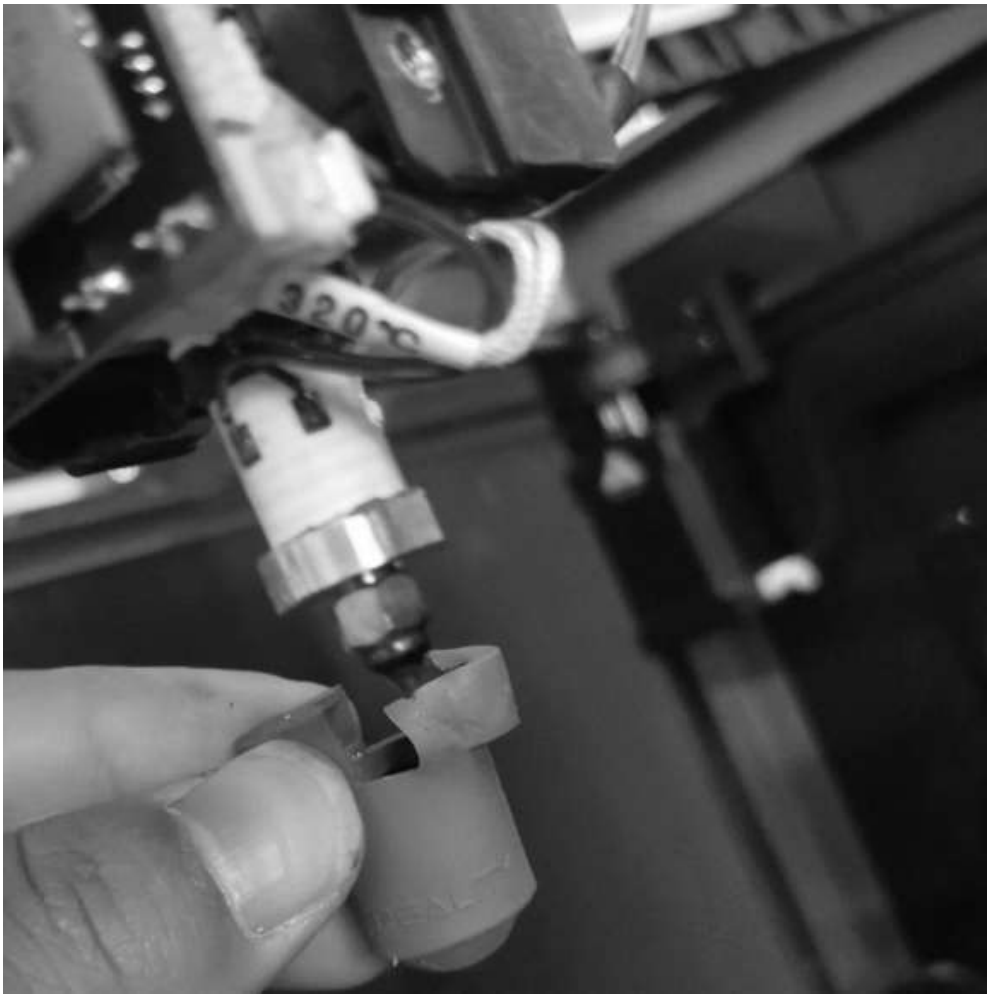


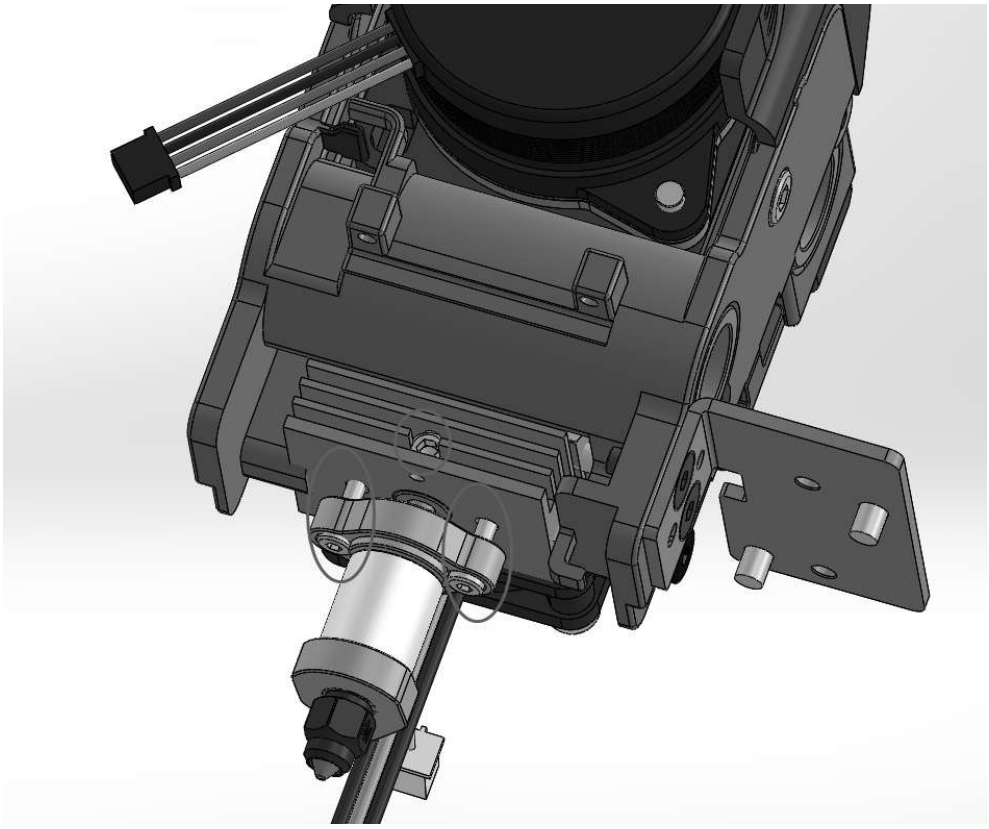


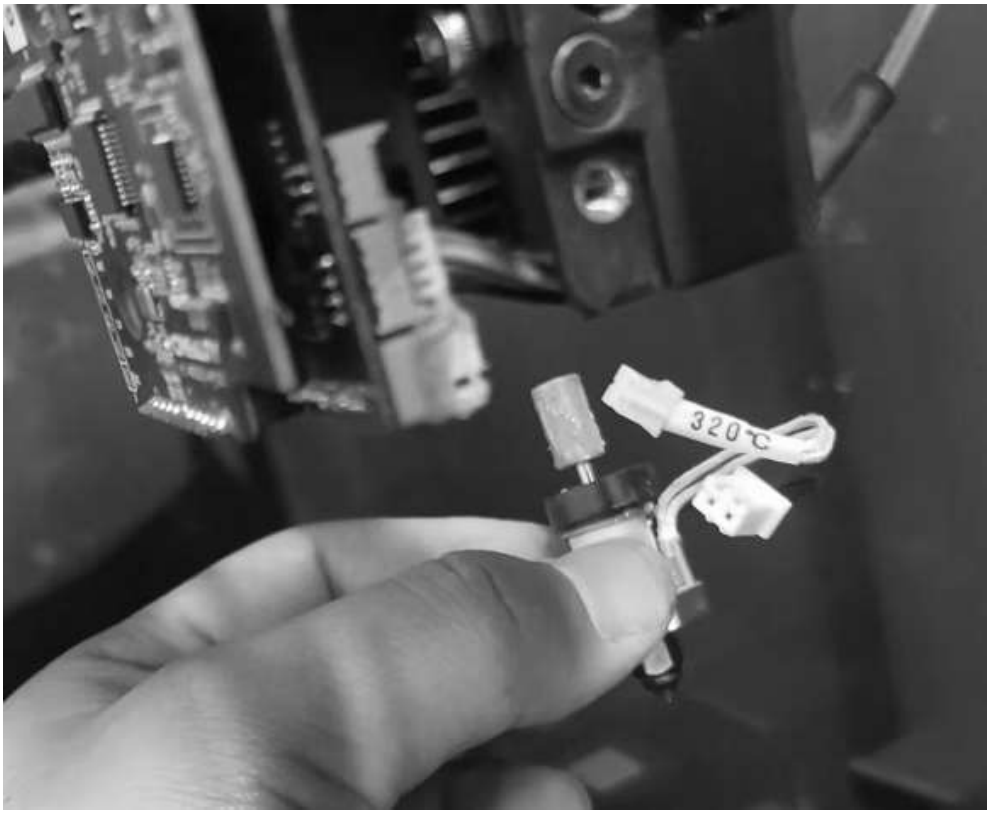

CREALITY
CREALITY

PASO 6: Desmonte el extrusor.

- Apague la impresora o ajuste la temperatura de la boquilla a 0 °C antes de continuar.
- Deje enfriar la temperatura del extremo caliente a temperatura ambiente, retire la funda aislante que lo cubre y utilice una llave hexagonal para quitar el tornillo superior que sujeta el tubo de la garganta y los dos tornillos de cabeza cilíndrica que fijan el extremo caliente desde el centro del disipador de calor.
- Retire el conector del elemento calefactor y del termistor situados en la parte posterior de la placa de la boquilla, y retire el extremo caliente.







PASO 7: Manipule el filamento obstruido.

PASO 8: Volver a ensamblar.