MANUAL BÁSICO

CREALITY K1C

ÍNDICE

1 Pantallas y menús 1

1.1 Pantalla principal 1

1.2 Menú Imprimir 2

1.3 Menú Preparar 3

1.4 Menú Archivos 4

1.5 Menú Ajustes 6

1.6 Menú Información y Soporte 7

2 Carga y descarga del filamento 8

2.1 Tipos de filamento 8

2.2 Partes implicadas en la carga del filamento 9

2.3 La importancia de la palanca Lock / Unlock 9

2.3.1 Posición Unlock 10

2.3.2 Posición Lock 10

2.3.3 Error frecuente 10

2.4 Cargar de filamento 11

2.4.1 Cómo comprobar que la carga ha sido correcta 12

2.5 Descargar filamento 12

2.5.1 Problemas frecuentes durante la carga 12

3 Como usar Creality Print 14

3.1 Introducción 14

3.2 Instalación 14

3.3 Elementos principales de la interfaz 17

3.4 Parámetros básicos más importantes 20

3.4.1 Altura de capa 20

3.4.2 Relleno....21
3.4.3 Soportes y borde de adherencia....21
3.4.4 Temperatura de la boquilla....23
3.4.5 Temperatura de la cama....23
3.4.6 Perímetros o paredes....24
3.5 Configuración recomendada para PLA....25
3.6 ¿Cómo imprimir?....25

1 PANTALLAS Y MENÚS

La pantalla táctil de la K1C está organizada mediante una barra lateral izquierda desde la que se accede a las principales funciones de la impresora.

1.1 Pantalla principal

Esta es la pantalla que aparece normalmente cuando la impresora está encendida y no está realizando ninguna impresión.

En ella se muestran:

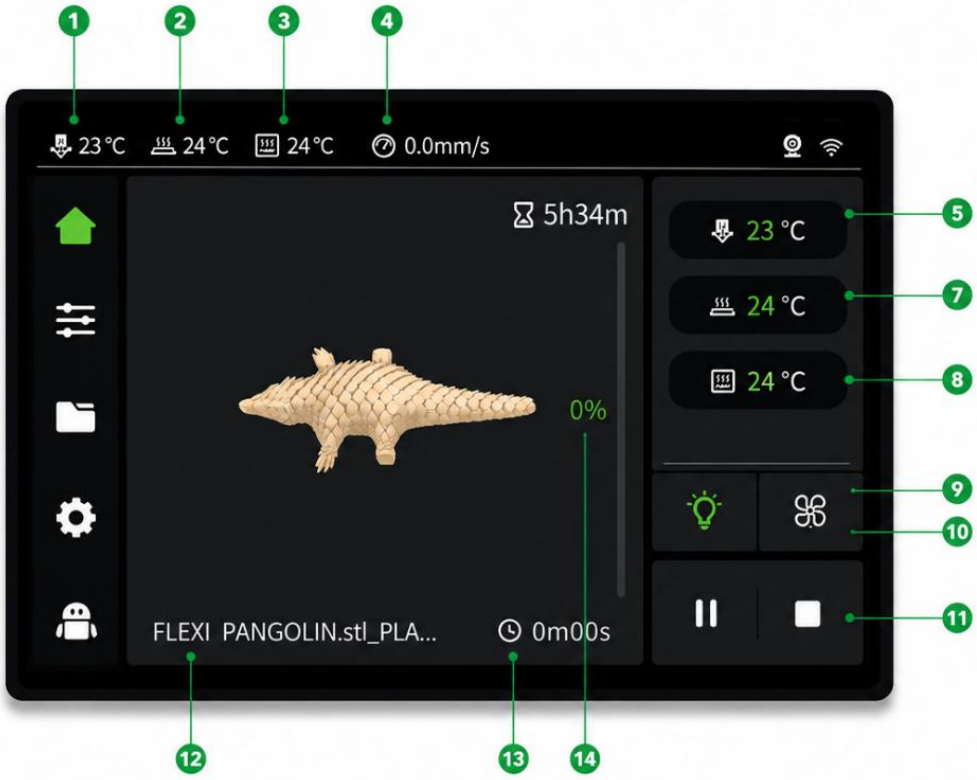
- Temperatura de la boquilla. 23 °C
- Temperatura de la cama caliente. 24 °C
- Temperatura de la cámara de impresión. 24 °C
- Acceso a los menús principales.
- Gráfico de calentamiento de temperaturas.

Esta pantalla es la pantalla de supervisión general de la impresora.

Desde aquí se puede comprobar rápidamente:

- Si la impresora está lista para imprimir.
- Si se está calentando correctamente.
- Si existe conexión de red.
- El estado general del equipo.

1.2 Menú Imprimir



1. **Temperatura de la boquilla**
   Temperatura actual del extrusor.
2. **Tiemperatura de la cama caliente**
   Temperatura actual de la cama.
3. **Temperatura de la cámara**
   Temperatura actual en la cámara de impresión.
4. **Velocidad de impresión**
   Velocidad actual del cabezal (mm/s).
5. **Tiempo restante**
   Tiempo estimado que queda para finalizar la impresión.
6. **Temperatura de la boquilla**
   Valor actual de la boquilla.
7. **Temperatura de la cama caliente**
   Valor actual de la cama caliente.
8. **Temperatura de la cámara**
   Valor actual de la cámara de impresión.
9. **Interruptor LED**
   Enciende o apaga la luz LED de la impresora.
10. **Entrada de refrigeración**
    Controla la velocidad del ventilador de refrigeración.
11. **Controles de impresión**
    Pausar (II) o detener (■) la impresión.
12. **Nombre del archivo**
    Nombre del archivo que se está imprimiendo.
13. **Tiempo de impresión transcurrido**
    Tiempo que lleva transcurrido la impresión.
14. **Porcentaje de impresión**
    Muestra el progreso de la impresión en porcentaje. 0% significa que la impresión acaba de comenzar.

1.3 Menú Preparar

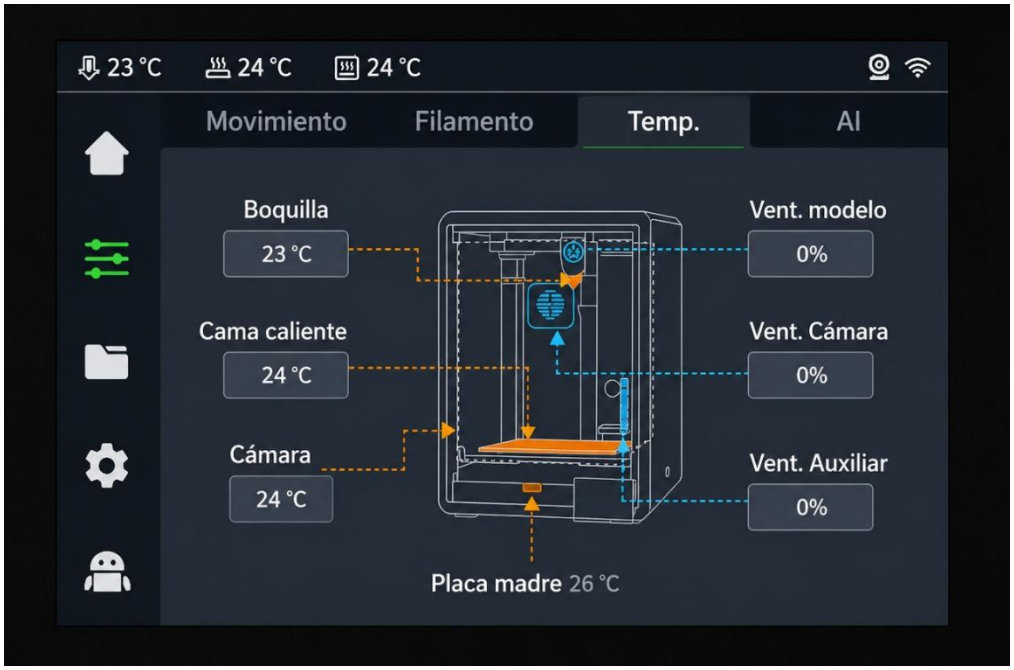
El menú Preparar contiene las funciones de mantenimiento y preparación de la impresora.

Desde aquí se puede acceder a:

- Movimiento de ejes.

Extrusión y retarcción retracción de filamento.

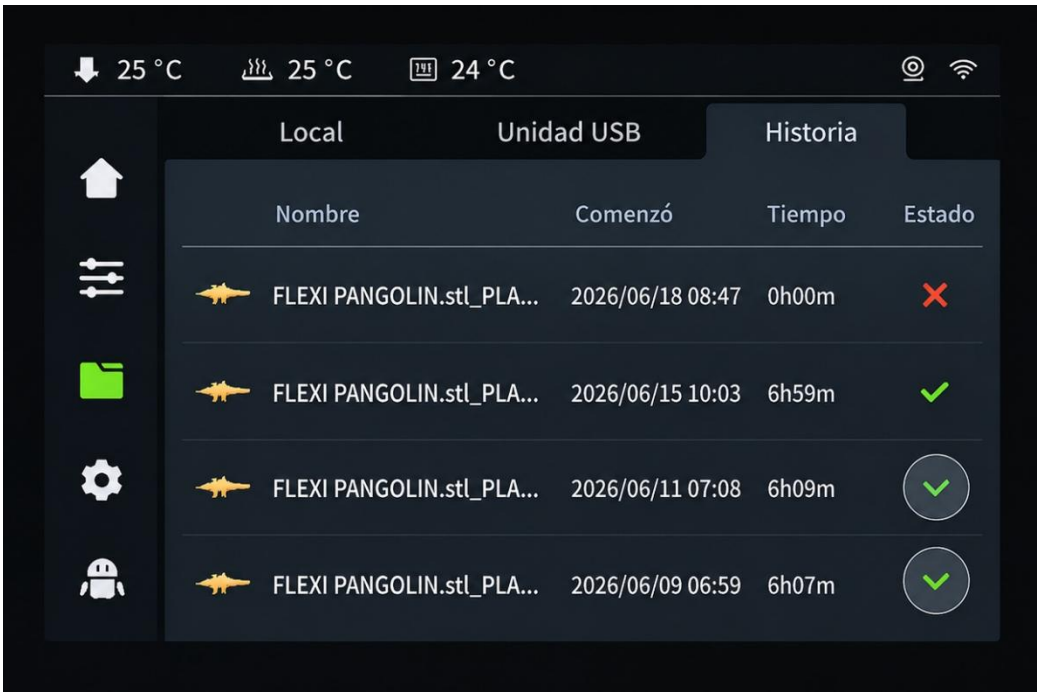
Control manual de temperaturas,



1.4 Menú Archivos

En este menú podemos ver los archivos que están en la memoria de la propia impresora, si hubiéramos introducido un USB, aprecian los archivos del USB y en historia aparecen los archivos que se han imprimido.

25 °C
25 °C
24 °C
Local
Unidad USB
Historia
Buscar Gcodes
Selecciona un archivo para imprimir.
Vacío
Calibración
Imprimir

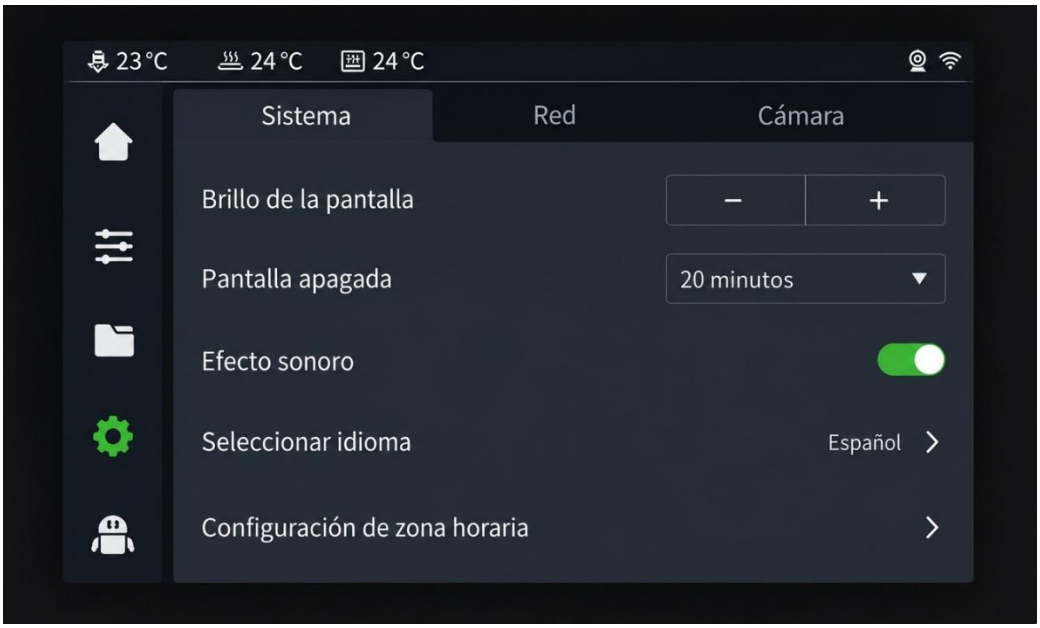

25 °C
25 °C
24 °C
Local
Unidad USB
Historia
Nombre
Comenzó
Tiempo
Estado
FLEXI PANGOLIN.stl_PLA...
2026/06/18 08:47
0h00m
FLEXI PANGOLIN.stl_PLA...
2026/06/15 10:03
6h59m
FLEXI PANGOLIN.stl_PLA...
2026/06/11 07:08
6h09m
FLEXI PANGOLIN.stl_PLA...
2026/06/09 06:59
6h07m

1.5 Menú Ajustes

Este menú permite configurar el comportamiento general de la impresora.

Entre las opciones más habituales encontramos:

- Idioma.
- Región.
- Configuración WiFi.
- Sonidos.



1.6 Menú Información y Soporte

Desde aquí es posible consultar:

- Manuales.
- Historial de errores.
- Información de la impresora.

2 CARGA Y DESCARGA DEL FILAMENTO

2.1 Tipos de filamento

El filamento es el material plástico que utiliza la impresora para fabricar las piezas.

Se presenta en forma de bobinas y se introduce en la impresora mediante el sistema de alimentación del extrusor.

Los materiales más habituales son:

Material	Dificultad	Uso recomendado
PLA	Muy baja	Piezas decorativas y uso general.
PLA Silk	Baja	Piezas decorativas
PETG	Media	Piezas resistentes
TPU	Alta	Piezas flexibles

El más recomendado es el PLA por su facilidad de impresión

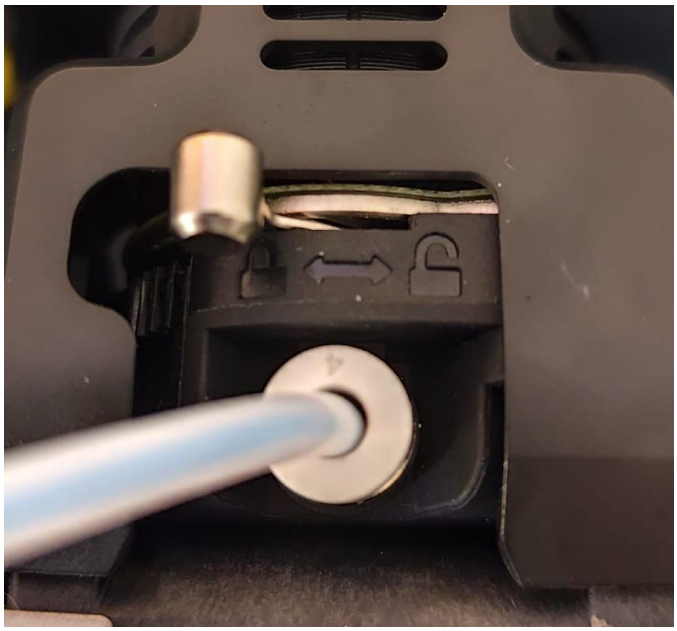
2.2 Partes implicadas en la carga del filamento

Durante este proceso intervienen varios elementos de la impresora:

- Bobina de filamento: Contiene el material que se utilizará para imprimir.
- Tubo guía: Conduce el filamento hasta el extrusor.
- Extrusor: Es el mecanismo encargado de empujar el filamento hacia el hotend.
- Palanca Lock / Unlock: Permite abrir o cerrar el sistema de arrastre del extrusor.
- Hotend: Calienta el filamento hasta fundirlo.
- Boquilla: Es la salida por la que se deposita el plástico fundido.

2.3 La importancia de la palanca Lock / Unlock

Uno de los errores más habituales de los usuarios principiantes consiste en intentar introducir el filamento sin colocar correctamente la palanca.



2.3.1 Posición Unlock

La posición Unlock libera el mecanismo de arrastre.

Debe utilizarse para:

- Introducir un filamento nuevo.
- Retirar un filamento.
- Resolver determinados atascos.

2.3.2 Posición Lock

La posición Lock bloquea el mecanismo y permite que los engranajes arrastren correctamente el filamento.

Debe utilizarse:

- Después de introducir el filamento.
- Antes de utilizar las funciones de carga o extrusión.

2.3.3 Error frecuente

Si la palanca permanece en Unlock, el extrusor no podrá empujar correctamente el material y la impresión fallará.

2.4 Cargar de filamento

Paso 1. Preparar la bobina

Comprobar que el filamento gira libremente.

Verificar que no existen nudos ni cruces.

Paso 2. Cortar la punta

Realizar un corte limpio en diagonal.

Paso 3. Colocar la palanca en Unlock

Mover la palanca del extrusor a la posición Unlock.

Paso 4. Introducir el filamento

Insertar el filamento hasta notar resistencia.

No forzar.

El filamento debe avanzar de forma suave.

Paso 5. Colocar la palanca en Lock

Una vez introducido el material:

Mover la palanca a la posición Lock.

Este paso es imprescindible.

Paso 6. Utilizar la función Load

Desde la pantalla táctil:

Preparar → Filamento → Extruir

La impresora calentará automáticamente la boquilla.

Paso 7. Verificar la extrusión

Cuando la temperatura sea suficiente:

La impresora comenzará a empujar material.

Se debe observar una salida continua de plástico por la boquilla.

2.4.1 Cómo comprobar que la carga *ha sido correcta*

La carga es correcta cuando:

- Sale material de forma uniforme.
- No se escuchan chasquidos.
- El extrusor no patina.
- El filamento avanza sin dificultad.

Si alguno de estos síntomas aparece, revisar el procedimiento.

2.5 Descargar filamento

La descarga debe realizarse siempre mediante las funciones de la impresora.

Nunca se recomienda tirar del filamento en frío.

Paso 1 - Acceder al menú de filamento.

Preparar → Filamento → Retraer

Paso 2 - Esperar al calentamiento automático.

Paso 3 - Cuando la impresora lo indique: Extraer suavemente el filamento.

Paso 4 - Guardar la bobina correctamente.

2.5.1 Problemas frecuentes durante la carga

1. **El filamento no entra**

Posibles causas:

- ✓ Palanca en Lock.
- ✓ Punta mal cortada.
- ✓ Restos de material anterior.

Solución:

- ✓ Colocar en Unlock.
- ✓ Recortar la punta.
- ✓ Revisar posibles obstrucciones.

2. **El extrusor hace clic**

Indica que los engranajes no pueden empujar correctamente.

Posibles causas:

- ✓ Temperatura insuficiente.
- ✓ Atasco parcial.
- ✓ Filamento deformado.

3. No sale material por la boquilla

Posibles causas:

- ✓ Hotend obstruido.
- ✓ Filamento roto.
- ✓ Temperatura incorrecta.

La mayoría de los problemas de impresión tienen su origen en una carga incorrecta del filamento o en el uso de material deteriorado.

3 COMO USAR CREALITY PRINT

3.1 Introducción

Creality Print es el programa que se utiliza para preparar los modelos antes de enviarlos a la impresora, ya que la impresora no es capaz de imprimir directamente un archivo STL.

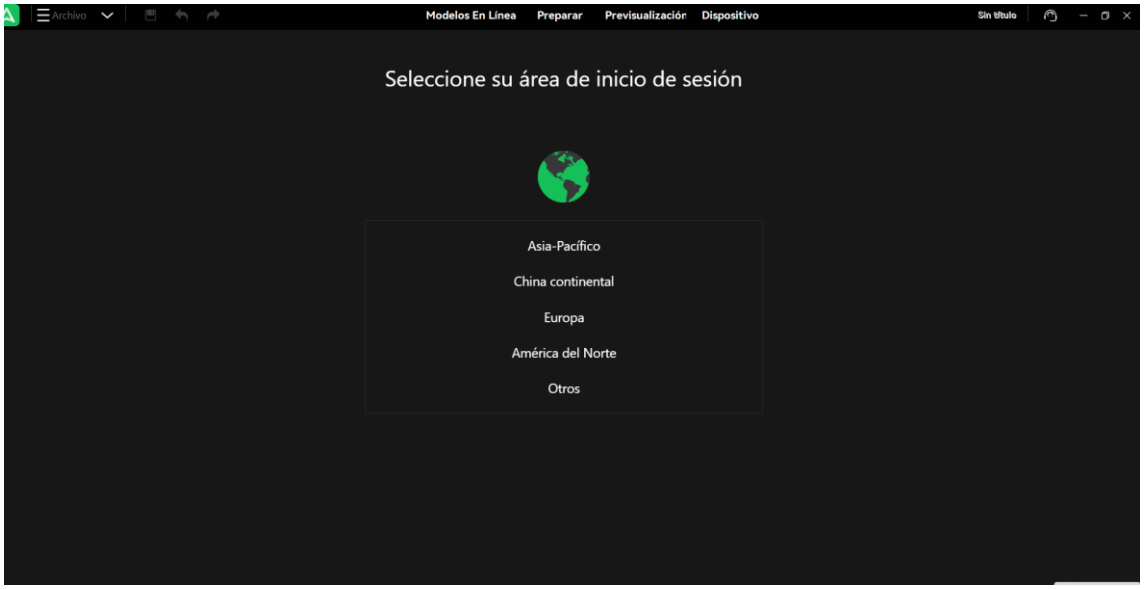
El proceso correcto sería:

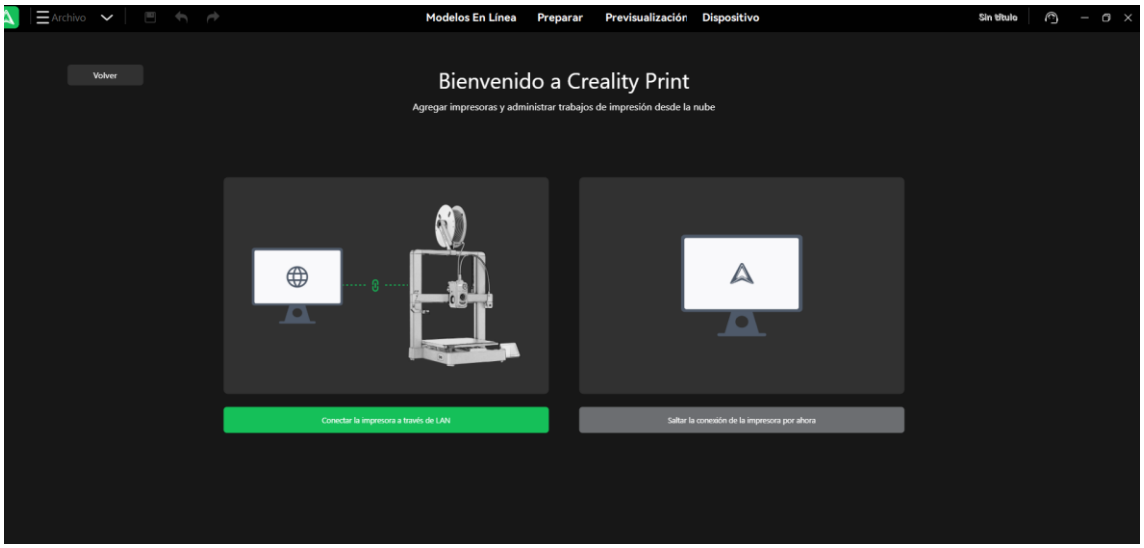
1. Conseguir o crear un modelo 3D (STL o 3MF).
2. Abrirlo en Creality Print.
3. Configurar la impresión.
4. Generar el G-Code.
5. Enviarlo a la K1C o guardarlo en USB.

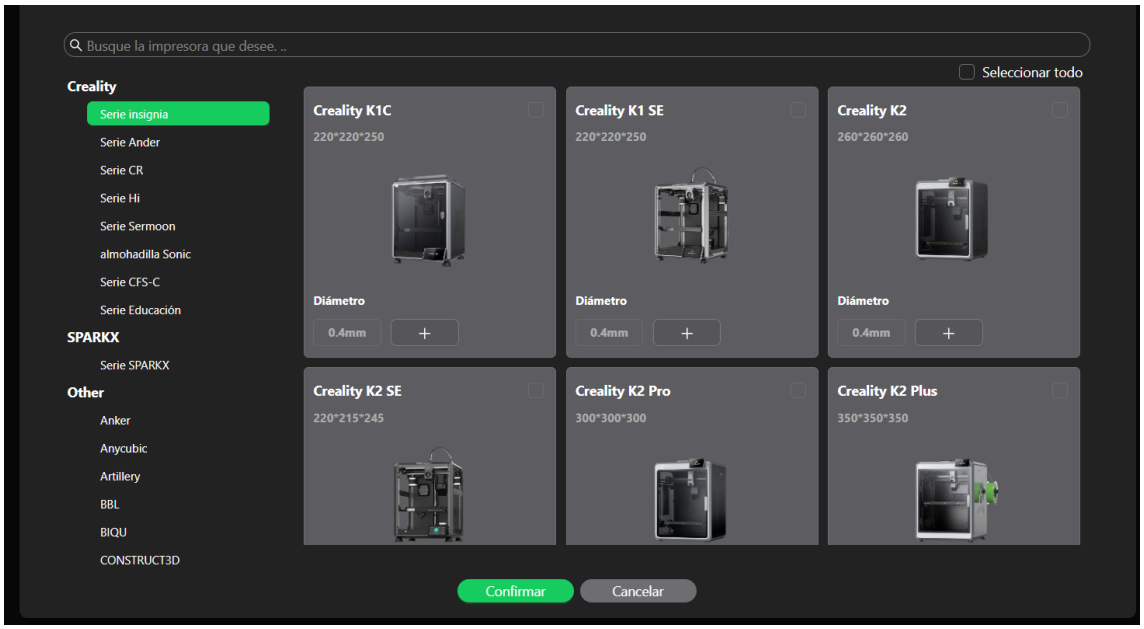
3.2 Instalación

Lo primero que debemos hacer es instalar el programa Creality Print desde el centro de software.

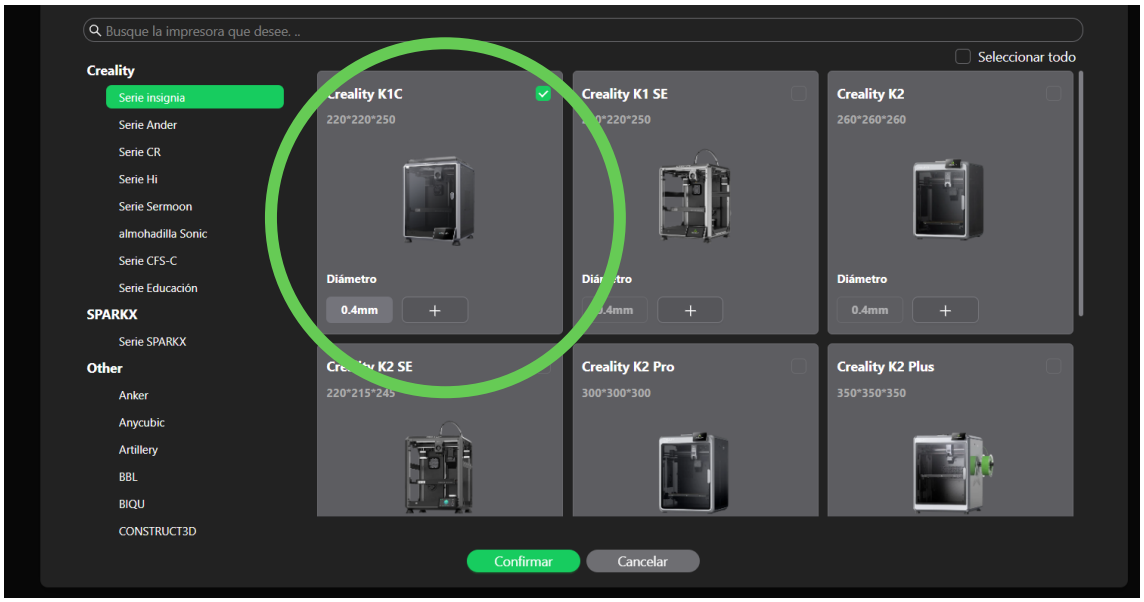
Os irán saliendo unas serie de pantallas de configuración

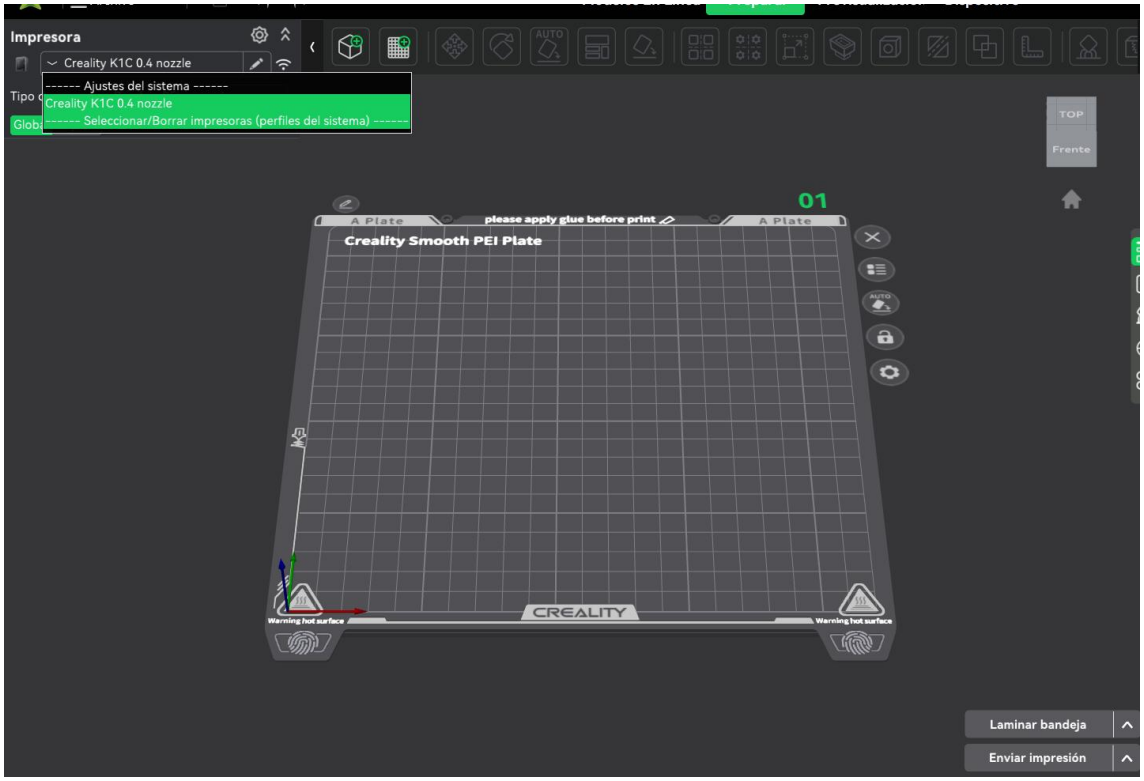




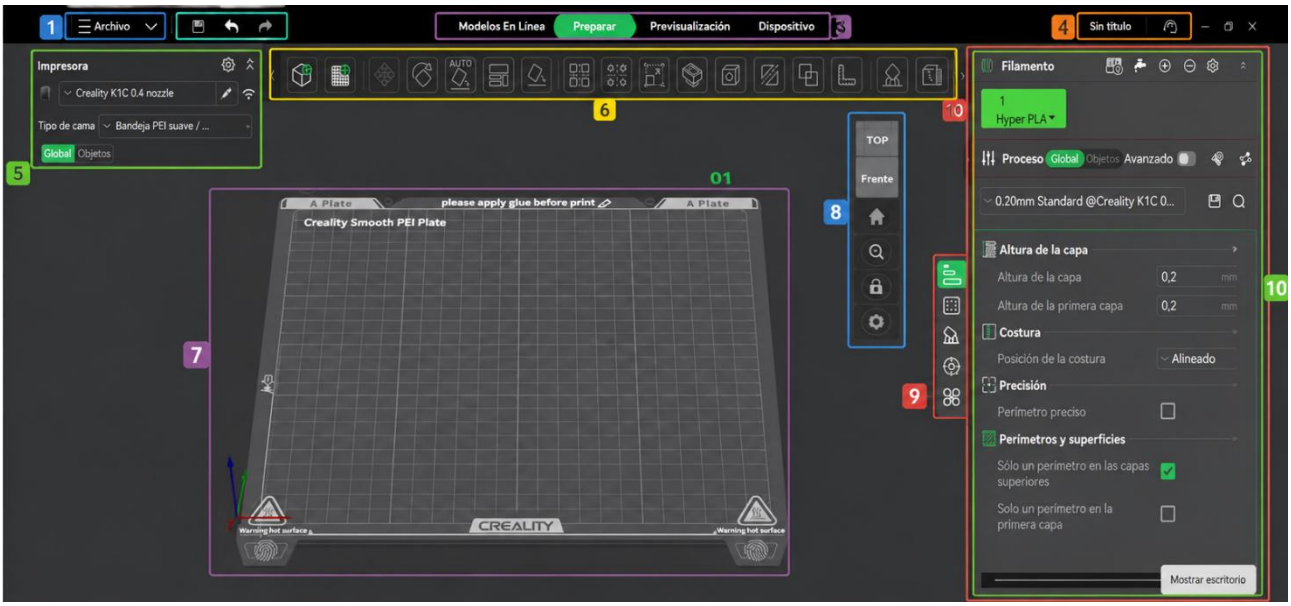


La primera vez que se abre el programa debemos de seleccionar la impresora o impresoras que vamos a utilizar, más adelante tambien se puede seleccionar si queremos añadir una nueva.


Busque la impresora que desee. ..
Seleccionar todo
Creality
Serie insignia
Serie Ander
Serie CR
Serie Hi
Serie Sermoon
almohadilla Sonic
Serie CFS-C
Serie Educación
SPARKX
Serie SPARKX
Other
Anker
Anycubic
Artillery
BBL
BIQU
CONSTRUCT3D
Creality K1C
220*220*250
Diámetro
0.4mm
Creality K1 SE
Creality K2
260*260*260
Creality K2 SE
220*215*245
Creality K2 Pro
300*300*300
Creality K2 Plus
350*350*350
Confirmar
Cancelar

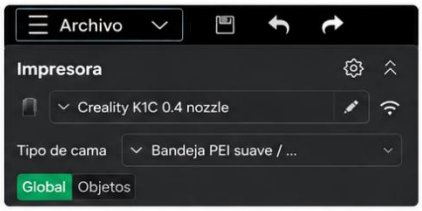

Impresora
Creality K1C 0.4 nozzle
------ Ajustes del sistema ------
Creality K1C 0.4 nozzle
------ Seleccionar/Borrar impresoras (perfiles del sistema) ------
TOP
Frente
01
please apply glue before print
Creality Smooth PEI Plate
CREALITY
Laminar bandeja
Enviar impresión

3.3 Elementos principales de la interfaz



1 MENÚ ARCHIVO

Permite acceder a las funciones principales del programa para gestionar proyectos y configuraciones.



Elemento	Descripción
Archivo	Abre el menú de archivo con opciones para nuevo proyecto, abrir, guardar, importar, exportar, preferencias, etc.
Guardar	Guarda el proyecto o los cambios realizados.
Deshacer	Deshace la última acción realizada.
Rehacer	Rehace la acción que se ha deshecho.
Impresora	Selecciona y gestiona la impresora activa (modelo, boquilla, conexión, etc.).
Editar impresora	Abre la configuración de la impresora seleccionada.
Estado de conexión	Muestra el estado de la conexión entre el programa y la impresora.
Tipo de cama	Permite seleccionar el tipo de cama de impresión.
Global	Aplica la configuración a todos los modelos del proyecto.
Objetos	Permite configurar los ajustes por modelo de forma individual.

2 ACCIONES RÁPIDAS

Acceso directo a las herramientas más utilizadas para añadir, organizar y modificar los modelos en la bandeja de trabajo.

Elemento	Descripción
Añadir modelo	Añade uno o varios modelos 3D al área de trabajo.
Añadir placa	Añade una placa adicional al proyecto (multi-placa).
Mover	Permite mover el modelo en los ejes X, Y y Z.
Rotar	Rota el modelo en los ejes seleccionados.
Auto-orientación	Orienta automáticamente el modelo para obtener la mejor posición de impresión.
Auto-distribución	Distribuye automáticamente los modelos en la bandeja para optimizar el espacio.
Escalar	Permite escalar el modelo de forma uniforme o por ejes.
Distribución manual	Herramienta para organizar manualmente los modelos en la bandeja.
Soportes	Genera soportes automáticos o personalizados.
Corte	Corta el modelo en partes para facilitar la impresión.
Reparar modelo	Repara mallas y corrige errores del modelo 3D.
Vista previa de capas	Muestra la vista previa del laminado por capas.
Medición	Permite medir distancias y dimensiones en el modelo.
Alineación	Alinea modelos entre sí o con la bandeja.
Regla	Activa o muestra la regla en los ejes.
Textura / Textos	Añade texto o textura personalizada al modelo.
Información del modelo	Muestra información detallada del modelo seleccionado.

3 MODOS DE TRABAJO

Permite cambiar entre las áreas principales del programa para gestionar el flujo de trabajo de impresión 3D.

Elemento	Descripción
Modelos En Línea	Accede a la biblioteca de modelos en línea de Creality. Permite buscar, descargar y añadir modelos al proyecto.
Preparar	Área de trabajo principal. Permite añadir, organizar, modificar y preparar los modelos para la impresión.
Previsualización	Muestra una vista previa del laminado, permitiendo revisar capas, tiempos, material y posibles problemas antes de imprimir.
Dispositivo	Permite gestionar la impresora, enviar trabajos, controlar la impresión en curso y acceder a funciones de dispositivo.
	Acceso al centro de extensiones y aplicaciones de Creality Print para ampliar funcionalidades.

4 INFORMACIÓN DEL PROYECTO

Muestra información general del proyecto actual y proporciona acceso a notificaciones y controles de la ventana.

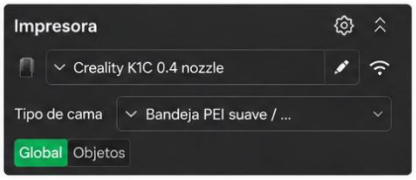
Elemento		Descripción
Sin título	Nombre del proyecto	Muestra el nombre del proyecto actual. Haz clic para editarlo.
	Notificaciones	Abre el centro de notificaciones para ver mensajes del sistema, advertencias o tareas completadas.
	Minimizar	Minimiza la ventana del programa.
	Restaurar / Maximizar	Restaura hacia abajo o maximiza la ventana del programa.
	Cerrar	Cierra la ventana del programa.

CONTROLES DE VENTANA

Elemento		Descripción
	Minimizar	Envía la ventana a la barra de tareas.
	Restaurar / Maximizar	Cambia entre vista restaurada y maximizada.
	Cerrar	Cierra completamente el programa.

5 IMPRESORA Y CAMA

Permite seleccionar la impresora activa, el tipo de cama y gestionar perfiles de impresión globales u por objeto.



Elemento	Descripción
Impresora	Muestra la impresora seleccionada actualmente. Haz clic para desplegar y elegir otra impresora conectada o configurada.
Editar impresora	Abre la configuración de la impresora seleccionada (modelo, boquilla, volumen, opciones, etc.).
Estado de conexión	Indica el estado de conexión entre el programa y la impresora (Wi-Fi o red).
Tipo de cama	Permite seleccionar el tipo de superficie de impresión utilizada en la impresora.
Global	Aplica todos los ajustes del panel de Proceso a todos los modelos del proyecto.
Objetos	Permite configurar ajustes específicos para cada modelo de forma individual.

TIPOS DE CAMA DISPONIBLES (según impresora)
Las opciones pueden variar según la impresora seleccionada.

- Bandeja PEI suave / PEI Texturizada
- Bandeja PEI lisa
- Vidrio
- Otros (según perfiles instalados)

6 HERRAMIENTAS

Barra de herramientas principal para añadir, organizar, modificar y optimizar los modelos en la bandeja de trabajo.

Elemento	Descripción
Añadir modelo	Añade uno o varios modelos 3D al área de trabajo.
Añadir placa	Añade una placa adicional al proyecto (multi-placa).
Distribución automática	Organiza automáticamente los modelos en la bandeja de forma eficiente.
Auto-orientación	Orienta automáticamente los modelos para obtener la mejor posición de impresión.
Auto-distribución	Distribuye automáticamente los modelos en la bandeja para optimizar el espacio disponible.
Mover	Permite mover el modelo en los ejes X, Y y Z.
Rotar	Rota el modelo en los ejes seleccionados.
Escalar	Permite escalar el modelo de forma uniforme o por ejes.
Corte	Corta el modelo en partes para facilitar la impresión.
Texto / Textura	Añade texto 3D o aplica texturas al modelo.
Reparar modelo	Repara mallas y corrige errores del modelo 3D.
Vista previa de capas	Muestra una vista previa del laminado por capas.
Medición	Permite medir distancias y dimensiones en el modelo.
Alineación	Alinea modelos entre sí o con la bandeja.
Soportes	Genera soportes automáticos o personalizados.
Información del modelo	Muestra información detallada del modelo seleccionado.

7 ÁREA DE TRABAJO

Es la bandeja de impresión 3D donde se colocan, organizan y visualizan los modelos. Muestra la rejilla, los ejes y los límites de impresión.

Elemento	Descripción
Bandeja de impresión	Representa la superficie física de la impresora donde se construyen las piezas.
Rejilla	Ayuda a posicionar, alinear y dimensionar los modelos con precisión.
Centro de la bandeja	El punto (0,0) es el centro de referencia de la bandeja. Sirve para alinear los modelos.
Ejes X, Y y Z	Indican la orientación del espacio 3D: X (rojo), Y (verde) y Z (azul).
Límites de impresión	Delimitan el área máxima disponible para imprimir según el volumen de la impresora.
Modelos 3D	Representación de los modelos añadidos a la bandeja listos para organizar y preparar.
Vista previa de colocación	Permite comprobar la posición, orientación y distribución de las piezas antes de laminar.

8 HERRAMIENTAS DE VISTA

Permiten cambiar la vista de la bandeja de trabajo, centrar el modelo, acercar o alejar, bloquear la cámara y acceder a ajustes de visualización.

TOP
Cambia a la vista superior de la bandeja.

Frente
Cambia a la vista frontal de la bandeja.

Inicio
Ajusta la vista para mostrar toda la bandeja y los modelos completos.

Zoom
Acerca o aleja la vista para ver más detalle o una vista general.

Bloqueo de vista
Bloquea la vista actual para evitar cambios accidentales al manipular los modelos.

Configuración de vista
Abre opciones de visualización y apariencia de la bandeja y el entorno 3D.

Elemento	Descripción
TOP	Cambia a la vista superior de la bandeja.
Frente	Cambia a la vista frontal de la bandeja.
Inicio	Ajusta la vista para mostrar toda la bandeja y los modelos completos.
Zoom	Acerca o aleja la vista para ver más detalle o una vista general.
Bloqueo de vista	Bloquea la vista actual para evitar cambios accidentales al manipular los modelos.
Configuración de vista	Abre opciones de visualización y apariencia de la bandeja y el entorno 3D.

9 PANEL LATERAL

Permite acceder rápidamente a las distintas categorías de configuración de impresión disponibles en Creality Print.

Elemento	Descripción
Calidad	Acceso a los parámetros de calidad de impresión, como altura de capa, costura, precisión y superficies.
Fuerza	Ajustes relacionados con la resistencia de la pieza, incluyendo relleno, paredes y capas superiores e inferiores.
Soportes	Herramientas para configurar y gestionar los soportes necesarios durante la impresión.
Multifilamento	Opciones relacionadas con la impresión utilizando varios materiales o colores.
Otros	Acceso a configuraciones adicionales y herramientas complementarias de Creality Print.

10 CONFIGURACIÓN DE IMPRESIÓN

Contiene todos los parámetros que determinan cómo se fabricará la pieza durante la impresión.

Elemento	Descripción
Filamento	Selecciona el material que se utilizará para imprimir.
Proceso	Perfil de impresión activo (Global, por objetos o Avanzado).
Global	Aplica los ajustes actuales a todo el proyecto.
Objetos	Permite ajustes específicos para cada modelo del proyecto.
Avanzado	Muestra opciones adicionales de configuración avanzada.
Perfil de impresión	Perfil seleccionado con sus parámetros (ej.: 0.20 mm Standard).
Altura de capa	Define el grosor de cada capa impresa.
Altura de la primera capa	Ajuste específico para el grosor de la primera capa.
Costura	Controla la posición de la costura (unión entre capas).
Precisión	Opciones para mejorar la calidad y el acabado de la impresión.
Perímetros y superficies	Ajustes relacionados con paredes, perímetros y capas superiores/inferiores.
Barra de desplazamiento	Permite acceder al resto de parámetros disponibles inferiores.

3.4 Parámetros básicos más importantes

Antes de imprimir un modelo 3D, es importante conocer algunos parámetros que influyen directamente en la calidad, la resistencia y el tiempo de impresión. Aunque Creality Print ofrece muchas opciones de configuración, para comenzar es suficiente con entender los siguientes ajustes:

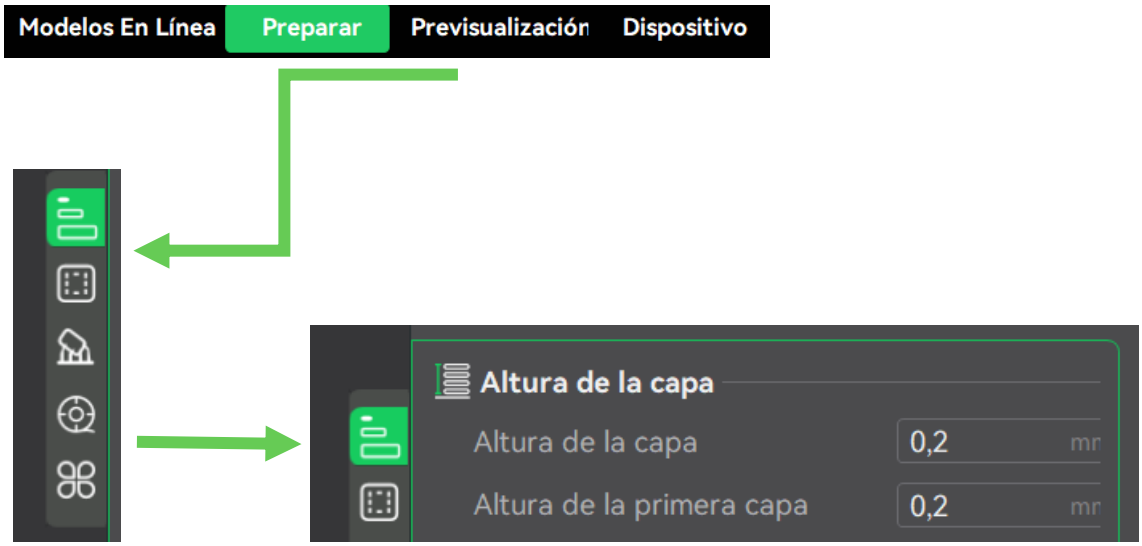
3.4.1 Altura de capa

La altura de capa determina el grosor de cada una de las capas que forman la pieza.

- Una altura de capa pequeña (por ejemplo, 0,12 mm) proporciona un mejor acabado superficial, pero aumenta considerablemente el tiempo de impresión.
- Una altura de capa grande (por ejemplo, 0,28 mm) reduce el tiempo de impresión, aunque la superficie de la pieza mostrará más las líneas de las capas.

Para la mayoría de las impresiones se recomienda utilizar una altura de capa de **0,20 mm**, ya que ofrece un buen equilibrio entre calidad y tiempo de fabricación.

Para acceder a este parámetro debéis ir a la pestaña **Preparar**, dentro de la categoría **Calidad,** localizar el apartado **Altura de la capa**.



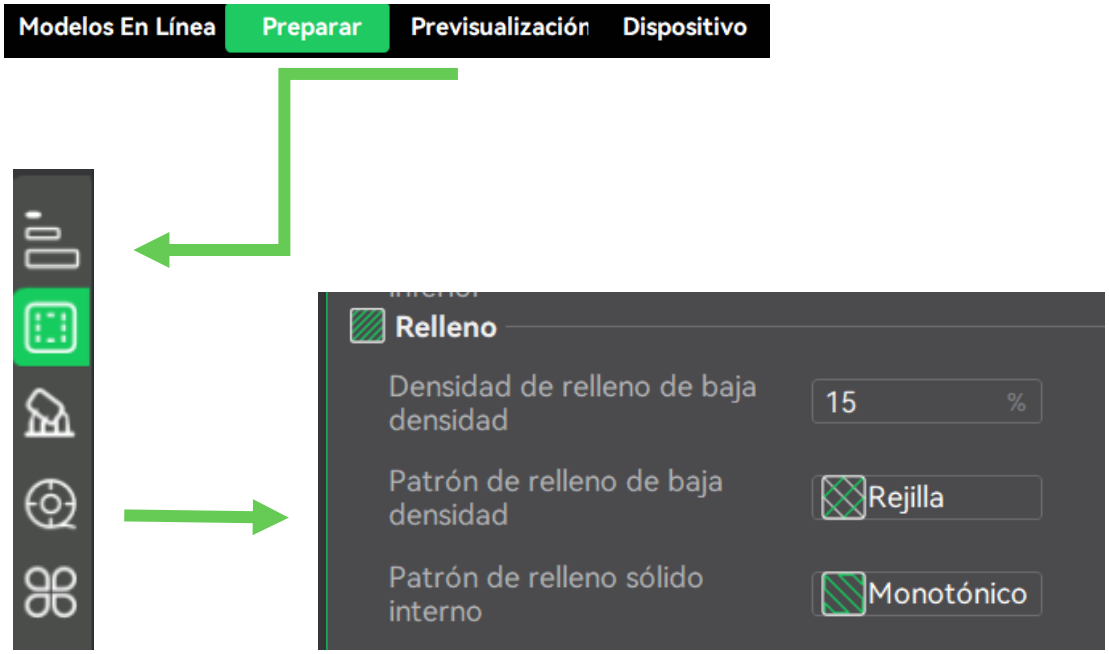
3.4.2 Relleno

El relleno es la estructura interna de la pieza. Determina la cantidad de material que se utiliza en el interior y, por tanto, su resistencia.

- Un relleno bajo consume menos material y reduce el tiempo de impresión.
- Un relleno alto aumenta la resistencia de la pieza, pero también incrementa el consumo de material y la duración de la impresión.

Para piezas decorativas suele ser suficiente un relleno del **10 % al 15 %**. Para piezas funcionales se recomienda entre **20 % y 30 %**.

Para acceder a este parámetro debéis ir a la pestaña **Preparar**, dentro de la categoría **Fuerza,** localizar el apartado **Relleno.**



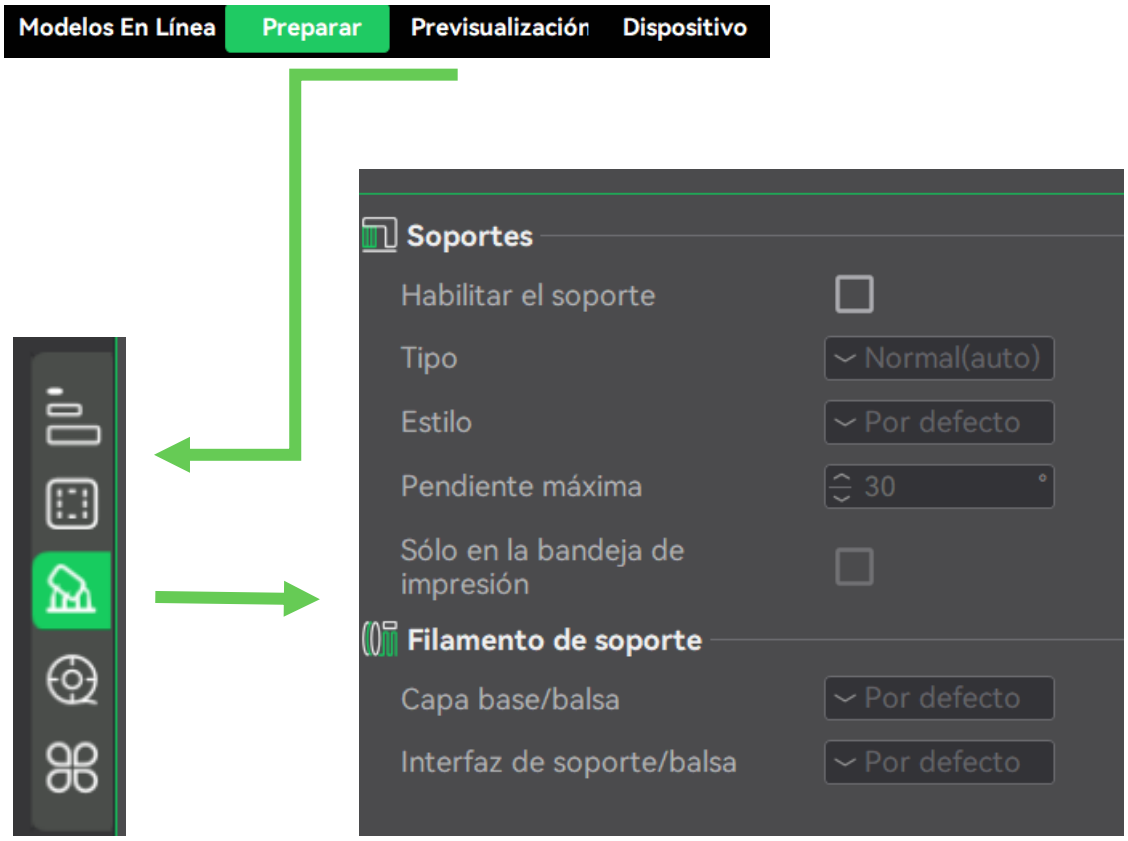
3.4.3 Soportes y borde de adherencia

Los soportes son estructuras temporales que la impresora genera automáticamente para sostener partes del modelo que quedarían suspendidas en el aire durante la impresión.

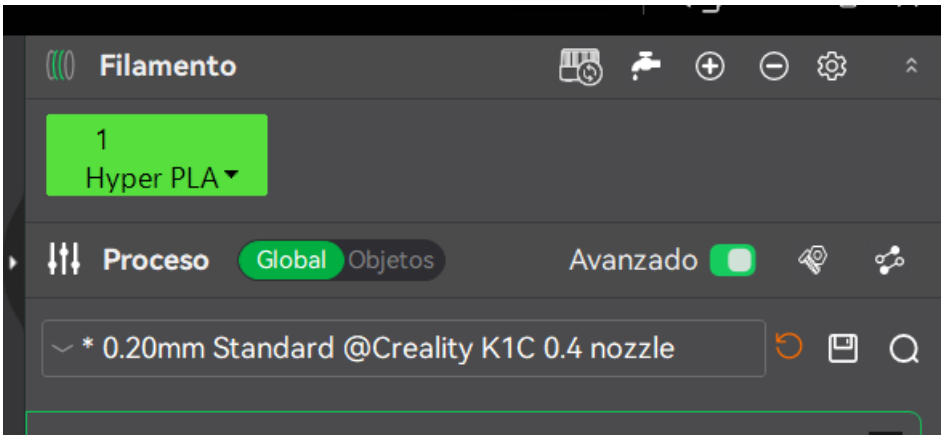
Una vez finalizada la impresión, estos soportes deben retirarse manualmente.

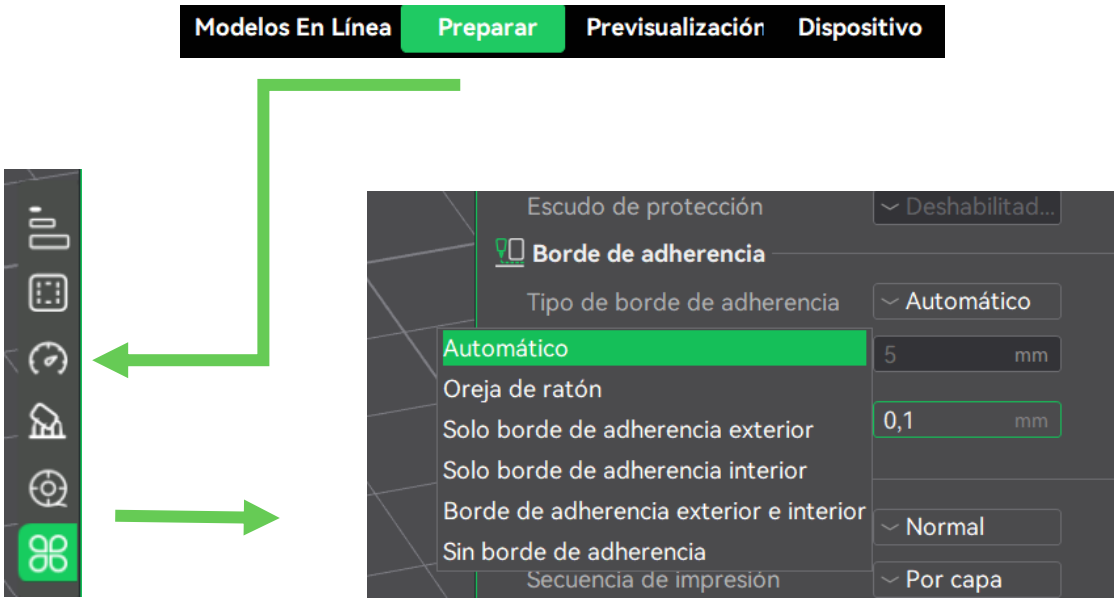
Se recomienda activarlos únicamente cuando el modelo los necesite, ya que aumentan el tiempo de impresión y el consumo de material.

Para acceder a este parámetro debéis ir a la pestaña **Preparar**, dentro de la categoría **Soporte, Habilitar soporte**.



Los borde de adherencia se deben utilizar en piezas con baja adherencia en la base, para aumentar la misma. Para encontrar esta opción hay que activar la opción de **Avanzado** que está en la parte superior derecha





Ir a la pestana **Otros**, dentro de la categoría **Borde de adherencia**, aquí puedes elegir tipo de borde y el ancho del mismo

3.4.4 Temperatura de la boquilla

La temperatura de la boquilla debe ajustarse según el tipo de filamento utilizado.

Si la temperatura es demasiado baja, el material no se fundirá correctamente. Si es demasiado alta, pueden aparecer defectos en la pieza.

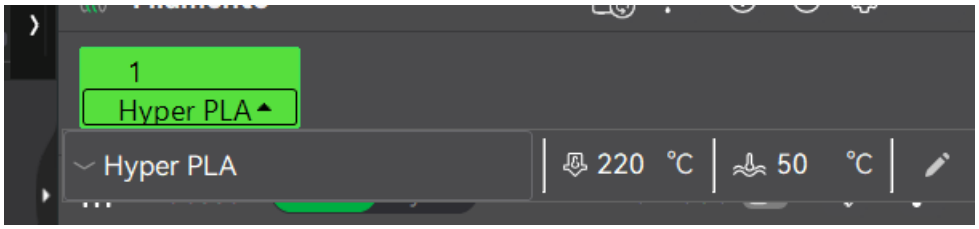
Para el filamento PLA, que es el más utilizado, suele funcionar correctamente una temperatura comprendida entre **200 °C y 220 °C**.

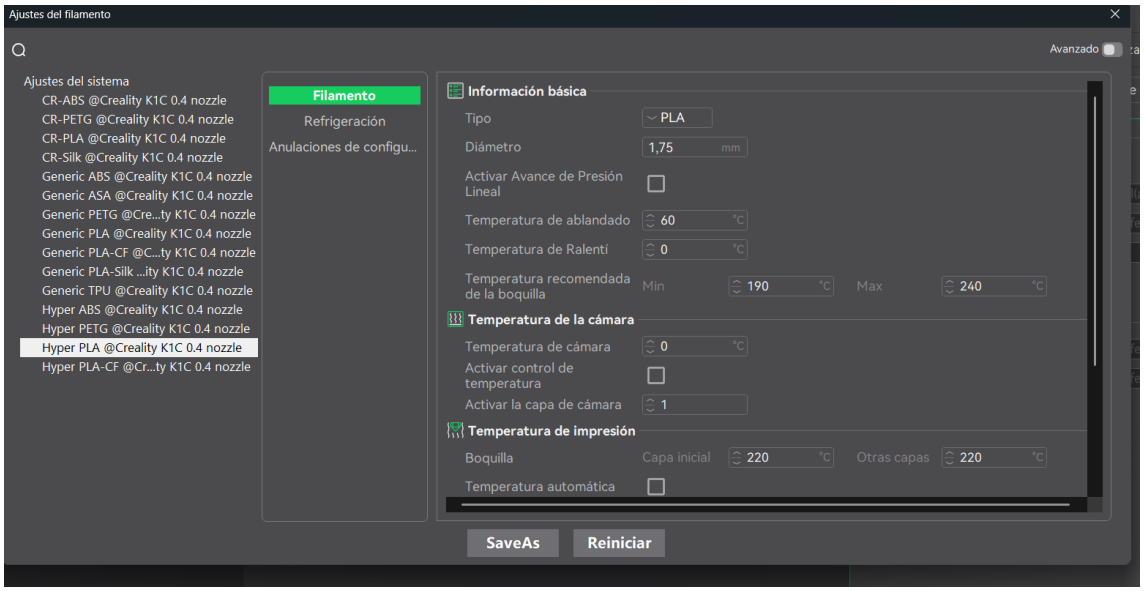
3.4.5 Temperatura de la cama

La cama caliente ayuda a que la pieza se adhiera correctamente durante las primeras capas y evita deformaciones.

Para PLA suele utilizarse una temperatura de entre **50 °C y 60 °C**.

Para acceder tanto a la temperatura de la boquilla, como a la de la cama, hay que ir a la pestaña **Preparar,** en Filamento, dar la flecha y editar





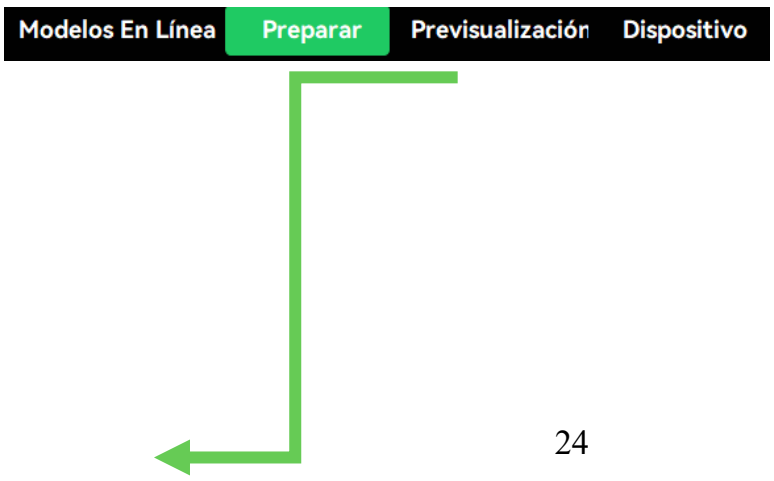
3.4.6 Perímetros o paredes

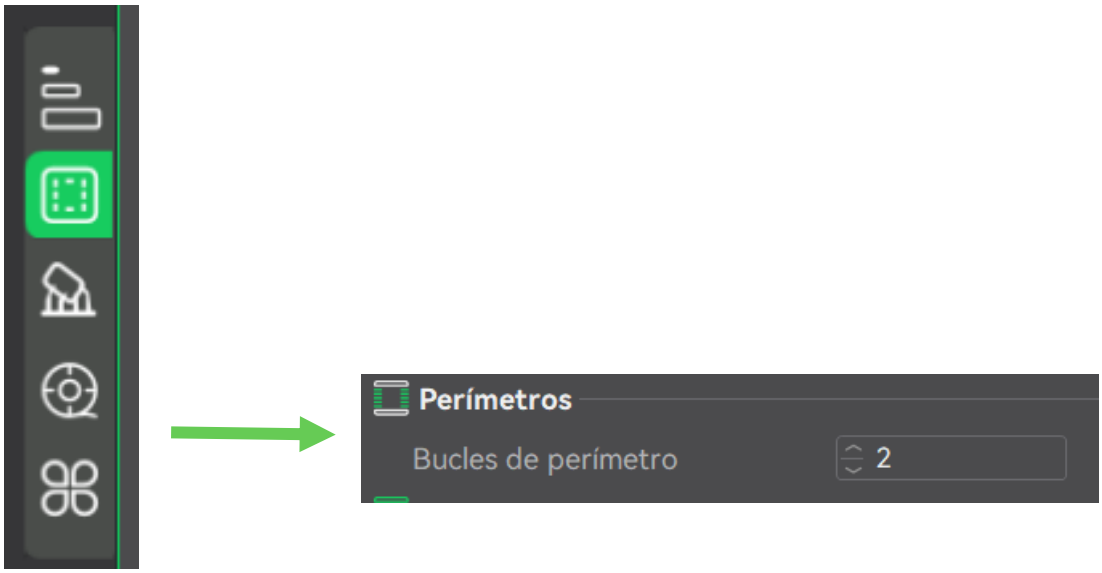
Los perímetros son las capas exteriores que forman la pared de la pieza.

Aumentar el número de paredes suele mejorar la resistencia de la pieza sin necesidad de incrementar mucho el relleno.

Para la mayoría de los modelos se recomienda utilizar **3 paredes**, ya que ofrecen una buena combinación de resistencia y consumo de material.

Para acceder a este parámetro debéis ir a la pestaña **Preparar** dentro de la categoría **Fuerza,** localizar el apartado **Perímetros.**





3.5 Configuración recomendada para PLA

Parámetro	Valor recomendado
Altura de capa	0,20 mm
Relleno	15%
Paredes	3
Soportes	Automáticos cuando sean necesarios
Temperatura de boquilla	220 °C
Temperatura de cama	50 °C

3.6 ¿Cómo imprimir?

1. Importar el modelo 3D

El primer paso consiste en cargar el modelo que queremos imprimir. Para ello, se importa un archivo 3D, normalmente en formato **STL** o **3MF**, al área de trabajo de Creality Print.

2. Seleccionar la impresora, el material y la configuración de impresión

Una vez cargado el modelo, es necesario indicar:

- La impresora que se va a utilizar (Creality K1C).
- El tipo de filamento (PLA, PETG, TPU, etc.).
- El perfil de impresión deseado (calidad, velocidad, relleno, soportes, etc.).

Estas configuraciones afectan directamente a la calidad final de la pieza, al tiempo de impresión y al consumo de material.

3. Laminar el modelo (Slice)

Creality Print divide el modelo 3D en cientos o miles de capas horizontales y genera las instrucciones que la impresora necesita para fabricar la pieza.

Este proceso recibe el nombre de **laminado** o **slicing** y da como resultado un archivo **G-Code**, que contiene todos los movimientos, velocidades y temperaturas que utilizará la impresora durante la impresión.

4. Enviar el trabajo a la impresora

Una vez generado el G-Code, el trabajo puede:

- Guardarse en una memoria USB para imprimirlo posteriormente.
- Enviarse directamente a la impresora a través de la red Wi-Fi.

La Creality K1C ejecutará las instrucciones del archivo y fabricará la pieza capa a capa hasta completar el modelo.