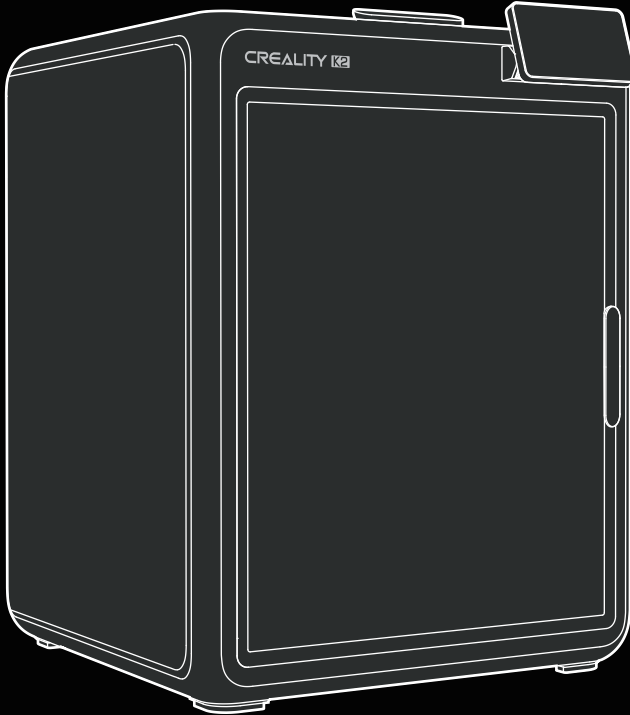




reddot winner 2025



K2

KULLANIM KILAVUZU

K2 3D Yazıcı

V 1.0_TR

Sayın **Kullanıcılar**

Creality ürünlerini tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Bu hızlı kılavuz, kutudan çıkarma, kurulum ve hata ayıklama adımlarını tanıtmaktadır. Lütfen kullanmadan önce dikkatlice okuyunuz.

Daha ayrıntılı talimatlar, kutudan çıkarma videoları ve satış sonrası hizmet eğitimleri için lütfen Creality Wiki platformunu ziyaret edin.

Creality ekibi, size her zaman kaliteli hizmet sunmaya hazırdır. Kullanım sırasında herhangi bir sorunla karşılaşırsanız, bu hızlı kılavuzun sonunda sağlanan telefon numarası ve e-posta adresi aracılığıyla bizimle iletişime geçin.

Bir ürün satın aldınız ama nasıl kullanacağınızı bilmiyor musunuz?

Endişelenmeyin, tüm kafanızdaki sorular çözülecektir!



Creality resmi Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Yeni ürünü kapsamlı bir şekilde anlayın, özelliklerini derinlemesine keşfedin.
- ✓ Kolayca başlamanızı sağlayacak detaylı kullanım kılavuzları.
- ✓ Profesyonel satış sonrası destek platformumuz verimli çözüm önerileri sunmaktadır.

Creality Cloud – 3D Baskı Dünyası Sizi Bekliyor! Tüm meraklılar için tasarlanmış hepsi bir arada 3D baskı platformunu keşfedin.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Geniş bir yüksek kaliteli model kütüphanesine erişin.
- ✓ Yerleşik bulut dilimleme ve Baskı Ayarları, baskıyı her zamankinden daha kolay hale getiriyor.
- ✓ Uzaktan kontrol edin ve her yerde, her zaman sadece bir tıklamayla baskıya başlayın.

1. Bu yazıcıyı bu kılavuzda açıklanmayan yöntemlerle veya işlemlerle kullanmayın, aksi takdirde yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilir.
2. Bu yazıcıyı yanıcı ve patlayıcı maddelerin içine veya yüksek ısı kaynaklarının yakınına yerleştirmeyin. Lütfen bu yazıcıyı havalandırılmış, serin ve az tozlu bir ortama yerleştirin.
3. Yazıcı sarsıldığında baskı kalitesi düşeceğinden, bu yazıcıyı sarsıntılı veya dengesiz bir ortama koymayın.
4. Lütfen üreticinin önerdiği filamanı kullanın, aksi takdirde nozül tıkanabilir veya yazıcı hasar görebilir.
5. Lütfen yazıcıyla birlikte verilen güç kablosunu kullanın ve başka ürünlere ait güç kabloları kullanmayın. Elektrik fişinin üç delikli topraklı bir prize takılması gerekir.
6. Yazıcı çalışırken nozüle veya sıcak yatağa dokunmayın, aksi takdirde yanabilirsiniz.
7. Yazıcıyı çalıştırırken eldiven veya aksesuar takmayın, aksi takdirde hareketli parçalar kesik ve yırtık gibi yaralanmalara neden olabilir.
8. Baskı işlemi tamamlandıktan sonra, nozül üzerinde kalan filamanı nozül hala sıcakken temizlemek için lütfen alet kullanın. Temizlik sırasında nozüle elinizle dokunmayın, aksi takdirde eliniz yanabilir.
9. Lütfen cihaz kapalıyken yazıcının gövdesini kuru bir bezle düzenli olarak silin ve kılavuz raylardaki tozu, yapışkan baskı malzemelerini ve yabancı nesneleri temizleyin.
10. Çocuklar, yazıcıyı kullanırken veya yazıcının yakınında bulunduklarında her zaman bir yetişkin eşliğinde olmalıdır.
11. Kullanıcılar, ekipmanın bulunduğu (kullanım yeri) ilgili ülkenin ve bölgenin yasa ve yönetmeliklerine, mesleki etik kurallara uymalı ve güvenlik yükümlülüklerine dikkat etmelidir. Ürünlerimizin veya ekipmanlarımızın yasa dışı amaçlar için kullanılması kesinlikle yasaktır. Yasaları ihlal eden kişilerle ilgili yasal yükümlülüklerden şirketimiz sorumlu değildir.
12. İpucu: Şarj durumundayken kabloları takmayın veya çıkarmayın.



Hot parts!

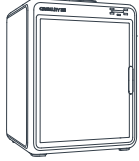
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Cihaz Hakkında	01-06
1.1 Paket İçeriği	01-02
1.2 Yazıcı Hakkında	03-04
1.3 Ekipmanın Teknik Özellikleri	05-05
1.4 Ekipman Boyutu	06-06
2. Kutudan Çıkarma	07-12
2.1 Kurşun vida çubuğu tutucularını ve ısıtma yatağı kilitleme vidalarını çıkarın	07-07
2.2 Aksesuarların Kurulumu	07-08
2.3 CFS Bağlantısı	09-10
2.4 Birden fazla CFS'yi bağlama	11-11
2.5 Güç verme rehberi	12-12
3. Ürün Kullanımı	13-16
3.1 Kullanıcı Arayüzü	13-13
3.2 Filamenti Makara Tutucudan Yükleme	14-15
3.3 Filamenti CFS'den Yükleme	16-16
4. İlk Kullanım	17-20
4.1 Filament Ayarı	17-17
4.2 yazdır	18-18
4.3 Creality Print Dilimleme	19-20
4.4 Creality Bulut Online	21-22
5. İpuçları ve Rutin Bakım	23-24
5.1 Yağlama ve bakım	23-23
5.2 Bakım İçerikleri	24-24

1. Cihaz Hakkında

1.1 Paket İçeriği



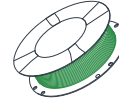
1 Yazıcı



2 Dokunmatik ekran



3 Makara tutucu



4 Filament



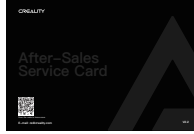
5 PTFE tüp



6 Güç Kablosu



7 Hızlı başlangıç kılavuzu



8 Satış sonrası hizmet kartı

1. Cihaz Hakkında



Araç kutusu



1 Ağızlık temizleyici



2 Kesme bıçağı



3 Lokma anahtar



4 Altıgen anahtar

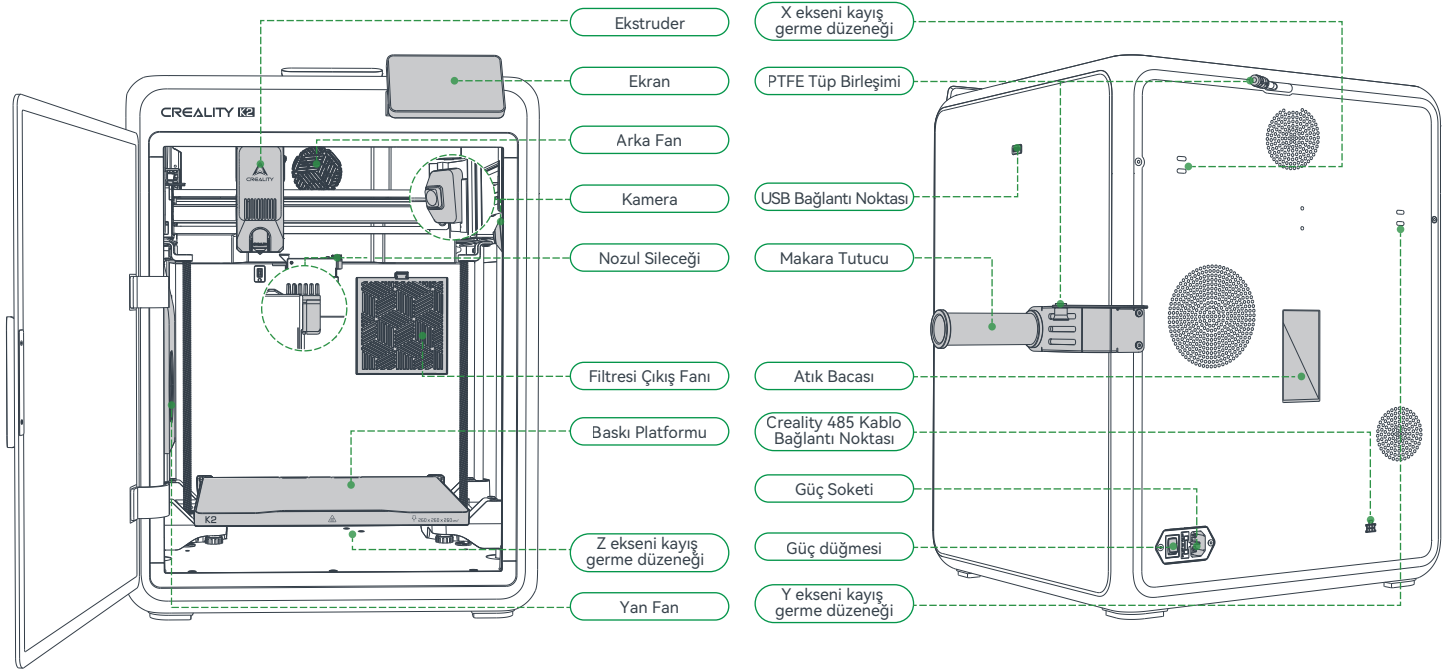


5 Kesme pensesi

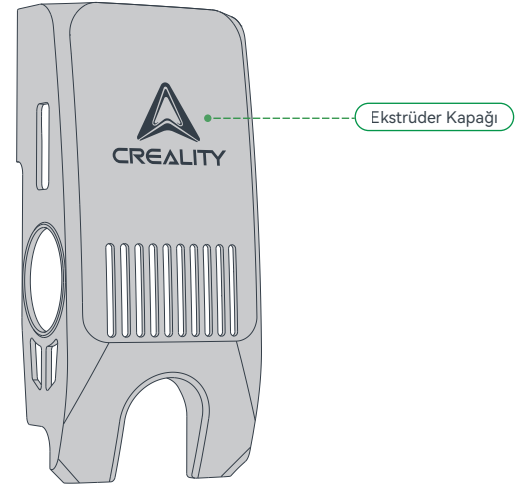
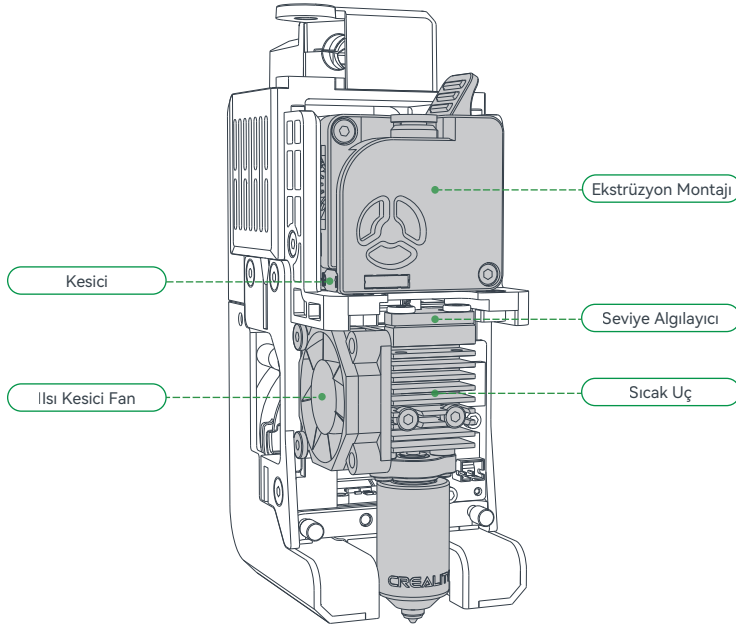
İpuçları: Yukarıdaki aksesuarlar sadece referans içindir. Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın.

1. Cihaz Hakkında

1.2 Yazıcı Hakkında



1. Cihaz Hakkında



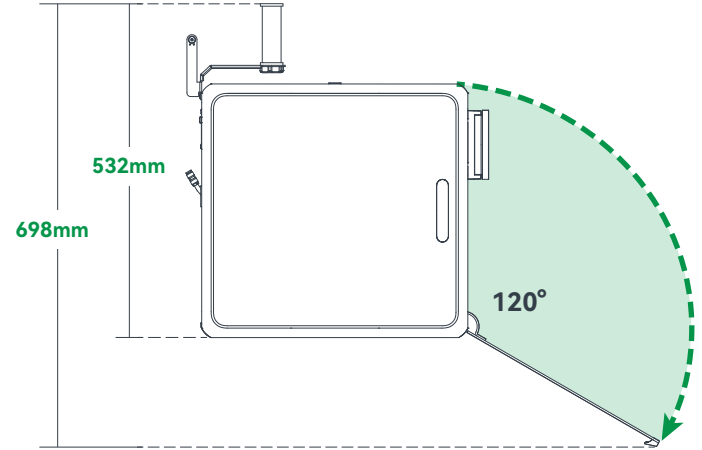
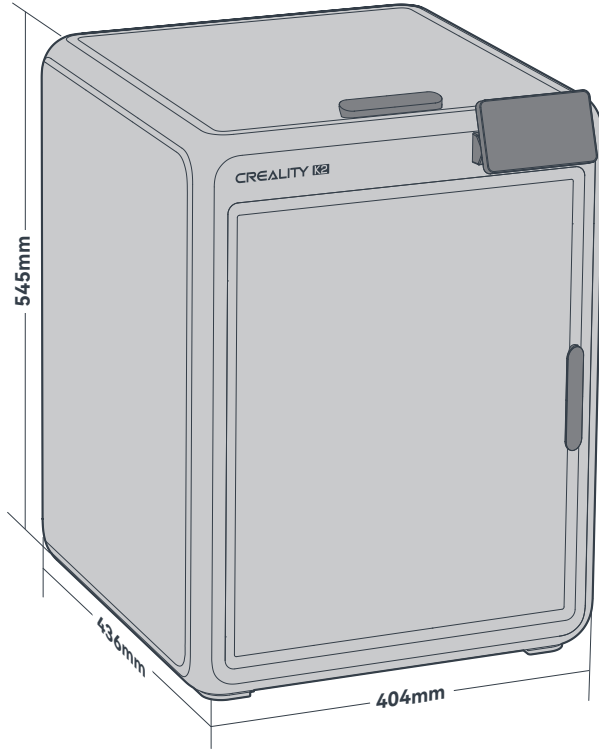
1. Cihaz Hakkında

1.3 Ekipmanın Teknik Özellikleri

Ekipmanın Teknik Özellikleri			
Modeli	K2	Nominal Güç	1350W@220V,450W@110V
Baskı Teknolojisi	FFF	Anma Gerilimi	100-240V~, 50/60Hz
Baskı boyutu	260*260*260 mm ³	Ekran	4 inç renkli dokunmatik ekran
Yazıcı boyutu	404*436*545 mm ³	Desteklenen filamentler	PLA/PETG/ABS/PLA-CF/PET
Yazdırma hızı	≤600 mm/s	Yapay Zeka izleme kamerası	Standart yapılandırma
Hızlanma	≤20000 mm/s ²	Güç kaybı kurtarıcı	Evet
Hassasiyet	100 mm±0,1 mm	Hava temizleme	Evet
Ekstrüder tipi	Proksimal çift dişli ekstrüder	Titreşim optimize etme	Evet
Filament çapı	1,75mm	Aydınlatma lambası	Evet
Ağızlık çapı	0,4mm	CFS	Evet
Nozül sıcaklığı	≤300°C	CFS uzantısı	≤4
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C	Dilimleme yazılımı	Creality Print 6,0 ve üstü
Baskı platformu	PEI yay çeliği yapı plakası	Dil	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/ Português/Italiano/Türk/日本語/한국어
Düzleştirme metodu	Otomatik Düzleştirme		
WiFi	2,4 GHz	Çalışma modu	USB flaş sürücü/WiFi
Dahili depolama	8GB EMMC	Yazdırma dosya formatı	Gcode/3MF

1. Cihaz Hakkında

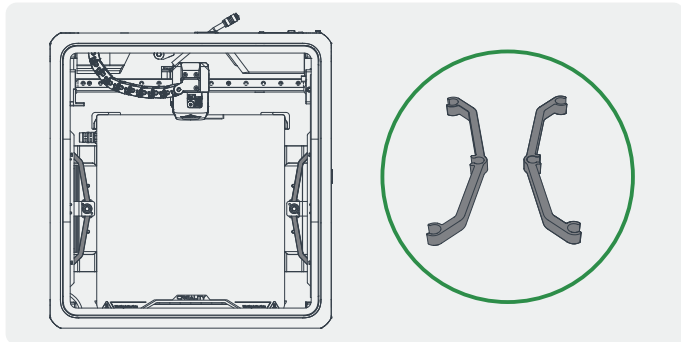
1.4 Ekipman Boyutu



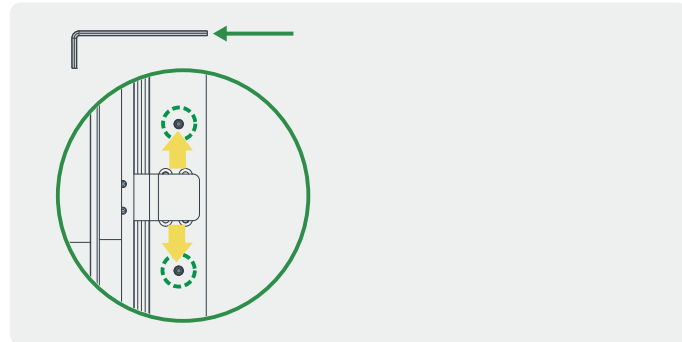
Makinenin genel boyutları (404 x 436 x 545), üst kapak tutacağı, ön kapı tutacağı ve ayak pedlerini içermektedir. Lütfen makine ile duvar arasında en az 10 cm mesafe olduğundan emin olun.

2. Kutudan Çıkarma

2.1 Kurşun vida çubuğu tutucularını ve ısıtma yatağı kilitleme vidalarını çıkarın



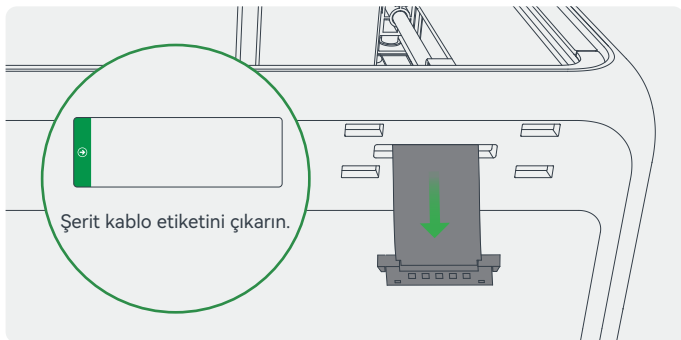
- ❶ Sol ve sağdaki vida çubuğu tutucularını çıkarın.



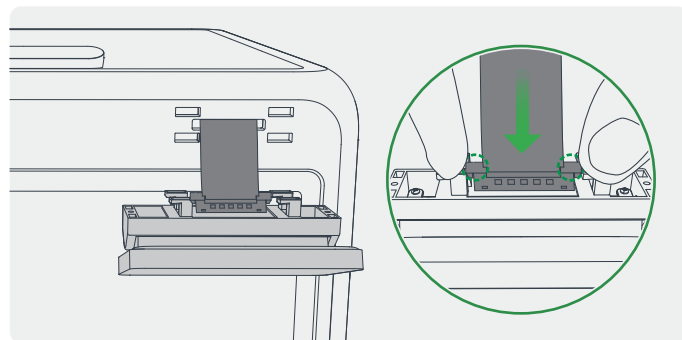
- ❷ Sarı etiketlerle belirtilen dört ısıtıcı yatak kilitleme vidasını çıkarmak için altıgen anahtar kullanın.

2.2 Aksesuarların Kurulumu

2.2.1 Yazıcı Ekranı Kurulumu

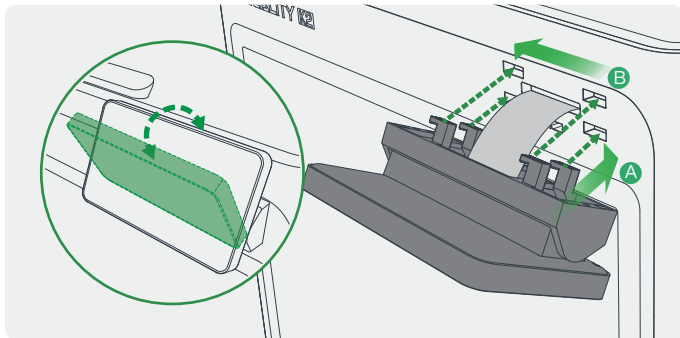


- ❶ Makinenin iç üst kısmındaki şerit kablo çıkartmasını çıkarın ve ekran şerit kablosunu makinenin üstündeki ekran yuvasından geçirin.



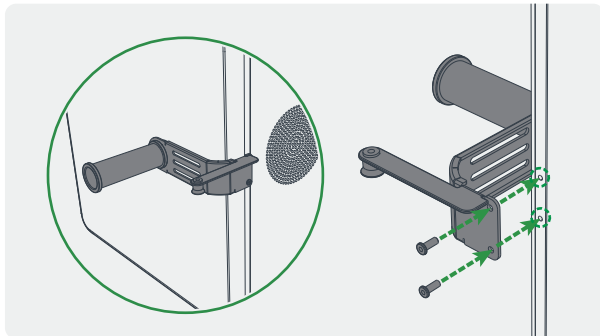
- ❷ Ekran kablosunu bağlayın: Şekilde gösterilen yöne dikkat edin ve bağlantı tuşuna basın.

2. Kutudan Çıkarma

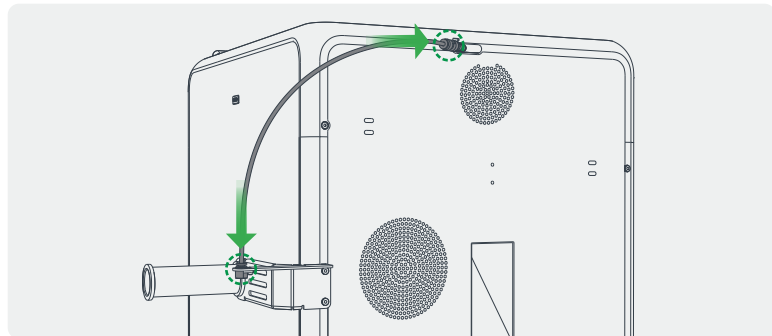


- 3 Ekranı makineye yerleştirin:
A. Ekran mandalını makinedeki ekran yuvası ile hizalayın.
B. Yerinde kilitlemek için nazıkçe sola itin.

2.2.2 Makara Tutucu ile PTFE Tüpünün Kurulumu



- 1 Önce, arka paneldeki iki malzeme rafı vidasını çıkarın. Ardından malzeme rafını makinenin arkasındaki deliklere hizalayın ve iki vida ile sabitleyin.



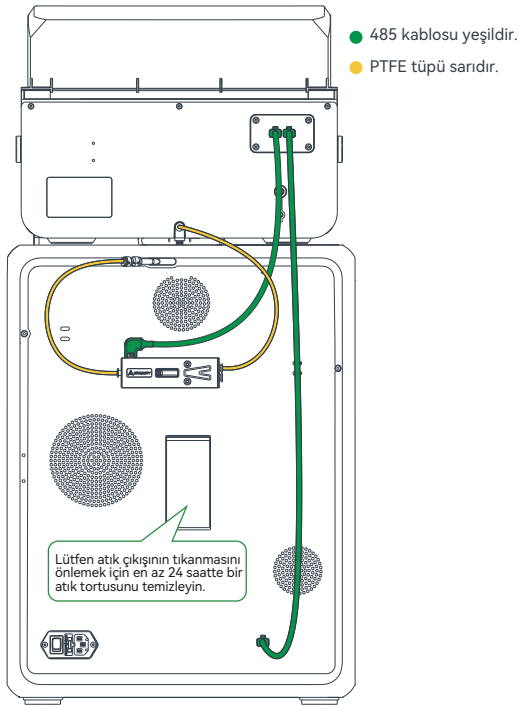
- 2 PTFE tüpünü bağlayın: Resimde gösterildiği gibi, PTFE tüpünün her iki ucunu da malzeme rafı ve makinedeki pnömatik bağlantılara bağlayın.

2. Kutudan Çıkarma

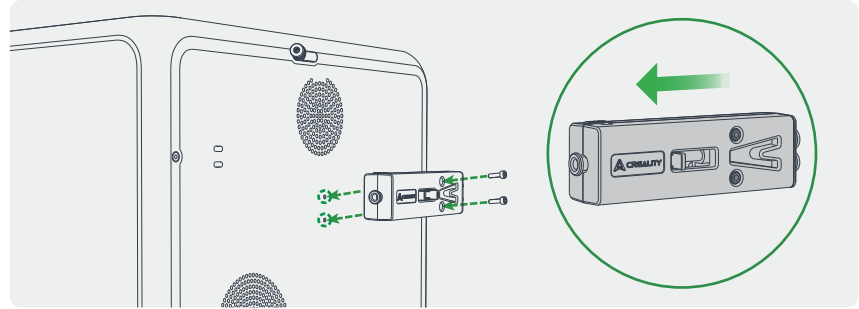
2.3 CFS Bağlantısı



CFS satın almadıysanız kullanıcılar bu adımı atlayabilir.

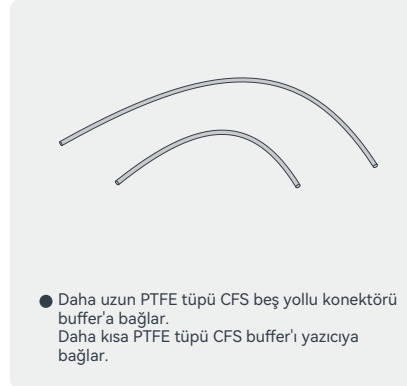


2.3.1 Filament tamponunu takın

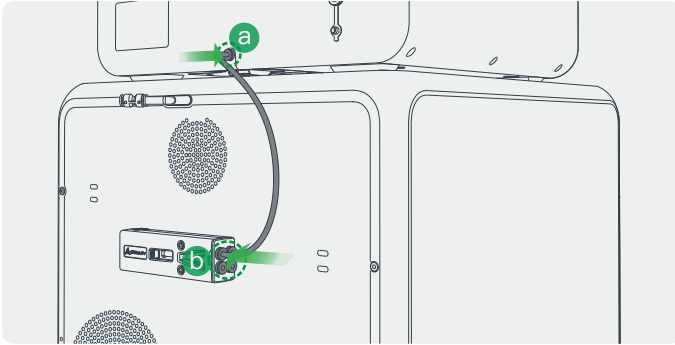


- 1 Filament tamponunu yazıcının arkasına takın ve iki tampon vidasıyla sıkın; tamponun yönüne dikkat edin, yanlış yönde takmayın.

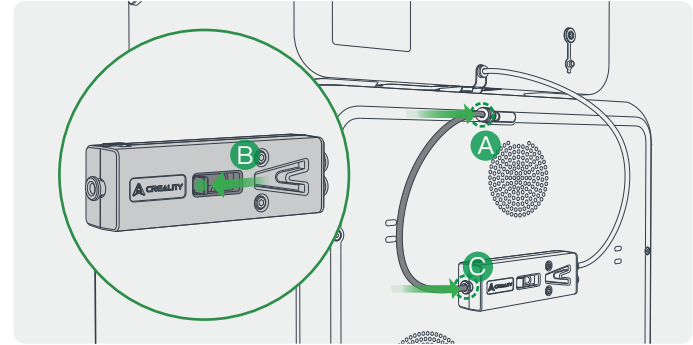
2.3.2 PTFE tüpünü ve 485 kablosunu bağlayın



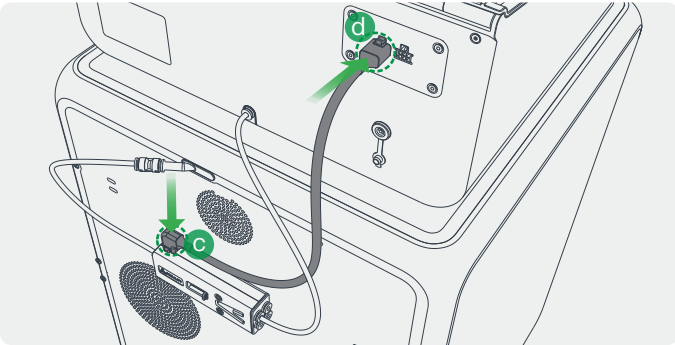
2. Kutudan Çıkarma



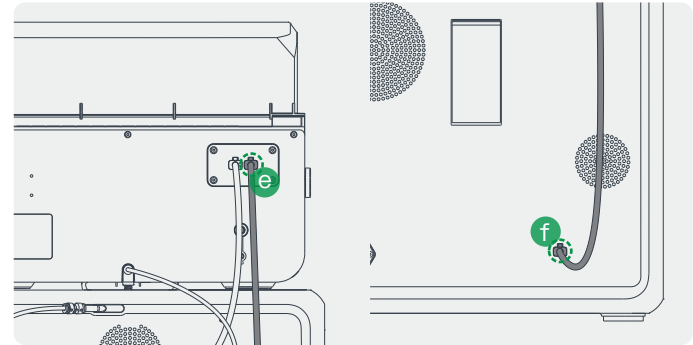
- ❶ CFS hub çıkışı ve buffer bağlayın: Daha uzun PTFE tüpün bir ucunu CFS hub çıkışına (konum a) yerleştirin. diğer ucunu buffer'a (konum b, dört delikten herhangi biri) yerleştirin.



- ❷ Tamponu adım A, B ve C'yi izleyerek yazıcıya bağlayın.



- ❸ CFS ve buffer Creality 485 kablосunu bağlayın: Dirseğin buffer konumu c'ye, düz başın ise CFS konumu d'ye (CFS'nin iki 485 soketinden herhangi biri) takıldığını unutmayın.



- ❹ CFS'yi yazıcıya 485 iletişim kablосunu kullanarak bağlayın: Bu kablонun her iki ucunda belirli bir yönlendirme olmaksızın 6 pinli düz konektörler bulunmaktadır. Bir ucu CFS'deki e pozisyonuna, diğer ucu ise makine arayüzündeki f pozisyonuna takın.

2. Kutudan Çıkarma

2.5 Güç verme rehberi



3. Ürün Kullanımı

3.1 Kullanıcı Arayüzü



Sol tarafta gezinme çubuğu bulunur:

- 1 Ana Sayfa: Boşta iken, makinenin her bir bölümünün sıcaklığını görebilirsiniz; baskı sırasında, bu arayüzde modelin baskı ilerlemesini ve diğer bilgileri görüntüleyebilirsiniz.
- 2 Ayarlama sayfası: Bu sayfada makineyi hareket ettirme, filament yükleme vb. işlemler yapabilirsiniz.
- 3 Dosya sayfası: Bu sayfada baskı dosyalarını seçebilirsiniz ve baskı işlemleri yapabilirsiniz.
- 4 Fonksiyon ayarları sayfası: Ağ, kamera ve diğer fonksiyonları ayarlayabilirsiniz; ayrıca makine bilgileriniz görüntüleyebilirsiniz.
- 5 Yardım sayfası: Logları dışa aktarabilir veya makine wikisini görüntüleyebilirsiniz.

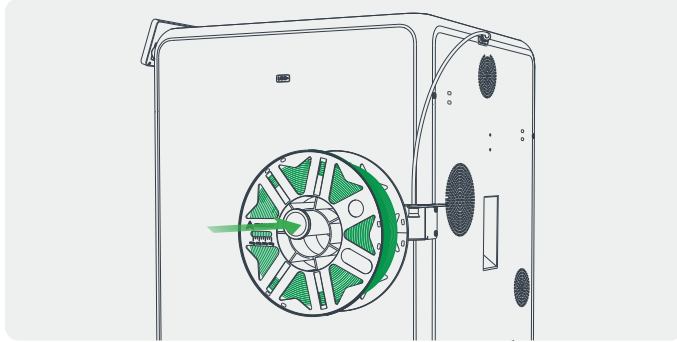


Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

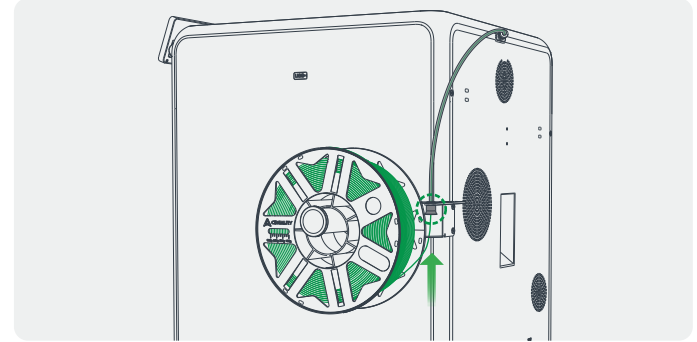
Parametreler manuel olarak ayarlanabilir

3. Ürün Kullanımı

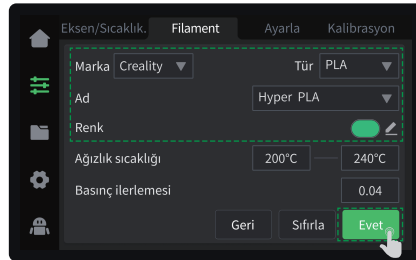
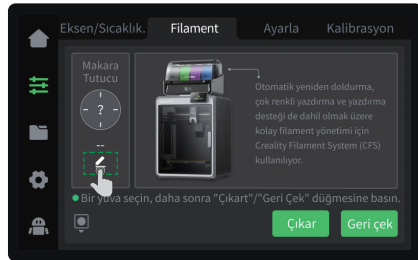
3.2 Filamenti Makara Tutucudan Yükleme



1 Filamenti makara tutucusuna asın;



2 Filamenti teflon tüpe geçirin ve hafifçe iterek ileri doğru itin;

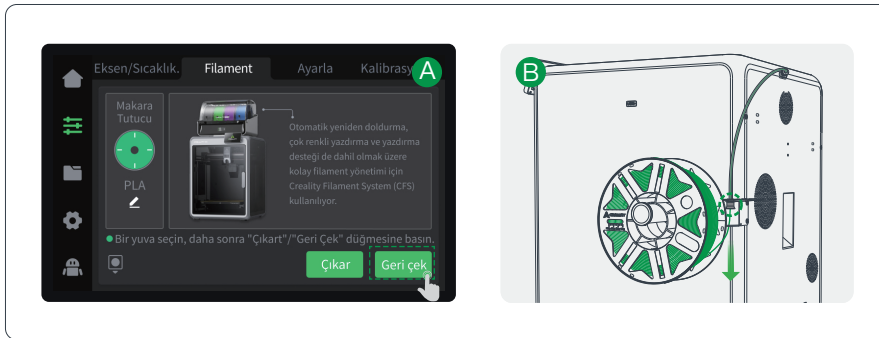


3 Filament bilgilerini ayarlamak için ekrana manuel olarak dokunun: Ayar sayfası → Filament → Düzenle (malzeme rafının altında gösterildiği gibi). Filament markasını, türünü, adını ve rengini ayarlayın ve son olarak ayarları kaydetmek için "Evet"ya tıklayın.

3. Ürün Kullanımı



- 4 Çıkar: Filamenti elle yavaşça ittirin ve filament arayüzünde "Çıkar" seçeneğine tıklayın. Makine, mevcut filament sıcaklığını otomatik olarak ayarlayacak ve ısınma tamamlandıktan sonra filament otomatik olarak ekstrüde edilecektir;



- 5 Geri çek: A. Filament yönetim sayfasında "Geri çek" seçeneğine tıklayın ve ekstruder, filamenti geri çekmek için otomatik olarak sol ön tarafa hareket edebilir;
B. Filamentin geri çekilmesi için bekleyin ve ardından filamentini makinenin arkasındaki Teflon tüpünden çıkarın.

Ekstrüzyon sırasında, nozülünden filamentin akıp akmadığını gözlemleyebilirsiniz. Eğer akış gözlemlenmiyor sa, makinenin arkasındaki Teflon tüp üzerinden filament'i hafifçe ekstrüdere doğru itebilir ve sonra tekrar "Extrude" tuşuna basabilirsiniz.

Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

3. Ürün Kullanımı

3.3 Filamenti CFS'den Yükleme



CFS satın almadığınız kullanıcılar bu adımı atlayabilir.

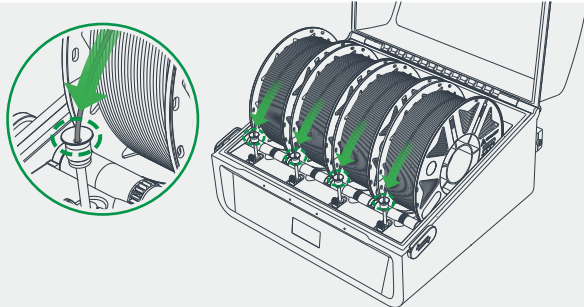


Filament makarasının sıkışmamasını sağlamak için, işlenmemiş kenarlara sahip karton makaraları veya tamamı deforme olan karton makaraları kullanmayın.

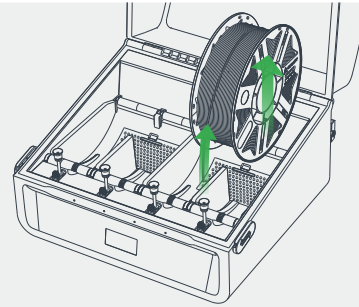


- Filamenti okumak için kullanılabilen RFID Yenileme düğmesidir. Okuma başarılı olursa, kalan filament ve filament rengi görüntülenir. Okuma başarısız olursa, filament düzenleme düğmesi görüntülenir ve filament "?" olarak görüntülenir.
- Boş yuva durumu, "/" olarak görüntülenir ve düzenleme desteklenmez.
- RFID filament okunduğunu gösterir, göz ikonu filament bilgisini görüntülemek için kullanılır, RFID filament sadece görüntülemeyi destekler; bu, bir RFID filamenti ise ve bir sonraki kullanımda RFID olmayan bir filament kullanmak istiyorsanız, ön yükleme düğmesine tıklayın, okumanın tamamlanmasını bekleyin ve ardından filament düzenleme düğmesine tıklayın.
- Düzenlemeyi destekleyen sıradan filamenttir.
- RFID'in okunmadığı durumu belirtir, filament ekranı "?" gösterir. Bu anda, filament bilgilerini manuel olarak düzenlemek için düzenleme düğmesine tıklamanız gerekir.
- CFS nem durumu anlamına gelir. Yeşil, nemin uygun olduğunu, turuncu, nemin biraz yüksek olduğunu ve kırmızı, nemin çok yüksek olduğunu belirtir. Kurutucunun değiştirilmesi gerekebilir.

- Filament yönetim arayüzüne giriş: Filament yönetim sayfası iki bölüme ayrılmıştır: makaralı tutucu [sol] ve CFS [sağ]. CFS'deki filamentin üzerindeki kod, örneğin 1A, yuva numarasını gösterir.



Filament yükleme: Filamenti CFS'ye koyun, filament başını ilgili depo teflon tüpü ile hizalayın, nazıkçe itin ve çekme kuvvetini hissettikten sonra bırakın. Filament otomatik olarak yüklenecektir.



Filament boşaltma: İlk olarak, filamentin ekstrüderde olmadığından emin olun, bu durumda, filamentini kaldırın ve çekin; eğer ekstrüderde ise, önce Geri çek düğmesine tıklayın, filamentin CFS'ye dönmelerini bekleyin ve ardından filamentini çıkarın.

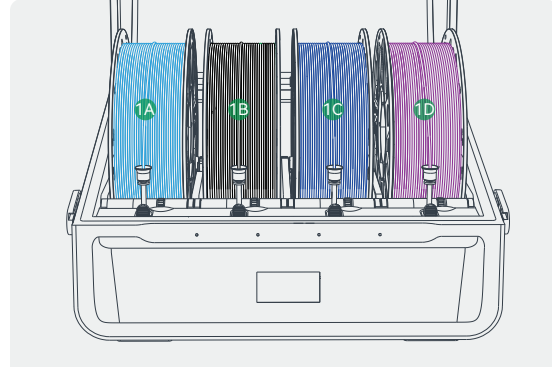
- Filament yükle/boşalt.

4. İlk Kullanım

4.1 Filament Ayarı



- 1 Filamenti yerleştirin ve sıkılması için bekleyin (RFID fiamenti düzenlemeye gerek yoktur, RFID olmayan filamentte durumunda okunduktan sonra "?" görüntülenecektir ve filamentin elle düzenlenmesi gerekir).



- 2 Ekranda görüntülenen filament bilgileri ile CFS'teki filamentin uyumlu olup olmadığını kontrol edin.



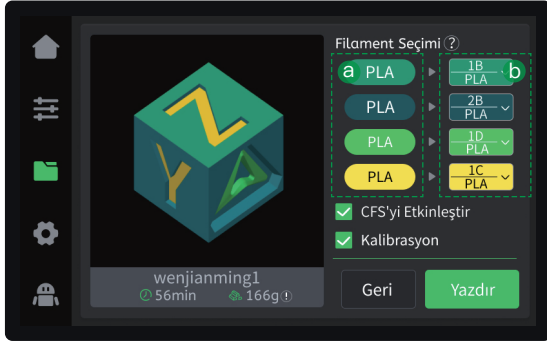
CFS satın almadış kullanıcılar bu adımı atlayabilir.



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4. İlk Kullanım

4.2 yazdır



- **a** alanı, baskı dosyasında bulunan malzemenin rengi ve türüdür. Örneğin, şekildeki yeşil arka planlı PLA, yeşil PLA gerektiğini gösterir.
- **b** alanı, baskı dosyasının filament haznesine haritalandıktan sonraki durumunu gösterir. Örneğin, filament haznesinde yeşil PLA bulunmaz ve mavi PLA otomatik olarak seçilir.
- Çiftleşme başarısız olduğunda "--" görüntülenir ve kullanıcı materyali manuel olarak seçmelidir.
- CFS'yi etkinleştirmek, CFS filament ile yazdırmayı sağlar, aksi takdirde malzeme rafı filament kullanılır ve çok renkli dosya tek renkli dosya olarak kabul edilir.
- Oto-düzleme işlevini etkinleştirmek için Yazdırma Kalibrasyonu nu kontrol edin.

- 1 Ekrandaki dosyaya tıklayın, filament eşleme durumunu onaylayın ve Yazdır'a tıklayın.



- 2 Yazdırılıyor...



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4. İlk Kullanım

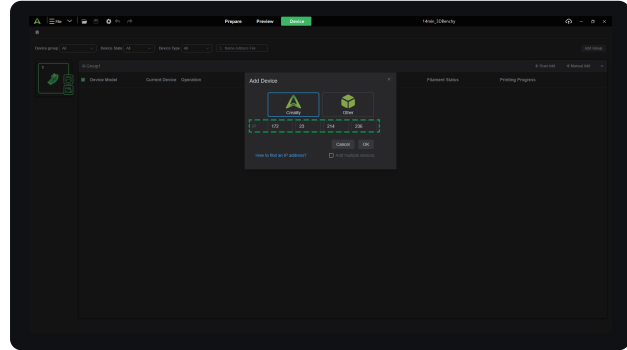
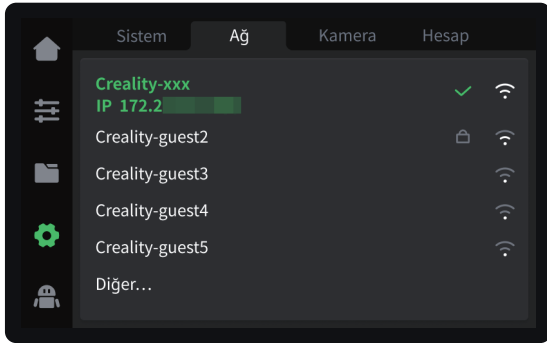
4.3 Creality Print Dilimleme

4.3.1 Yazılım İndirme ve Kurulum



En son Creality Print dilimleme yazılımını indirmek için Creality Cloud web sitesine giriş yapın:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

4.3.2 Makineyi LAN'a Bağlayın



1 Makine ekranında IP adresini kontrol edin: Ayarlar → Ağ;

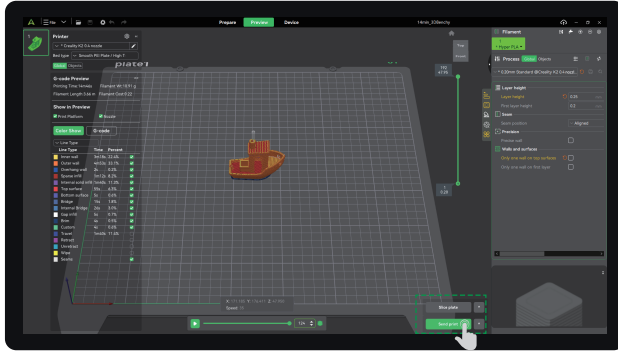
2 Dilme yazılımında IP adresini girerek makineyi bağlayın: Manuel ekle → IP'yi girin.



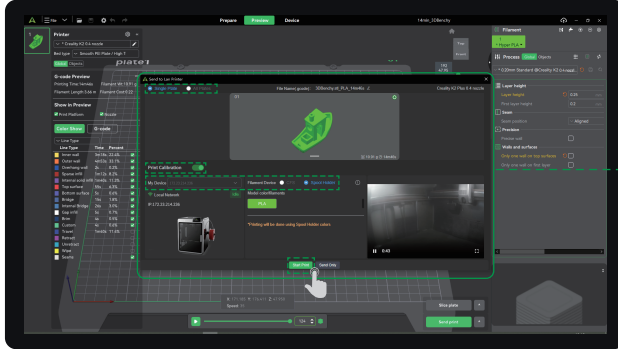
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4. İlk Kullanım

4.3.3 Dilimle ve Yazdır



- 1 "Plakayı Dilimle" ye tıklayın, dilimleme tamamlandığında "Yazdırmayı Gönder" e tıklayın.



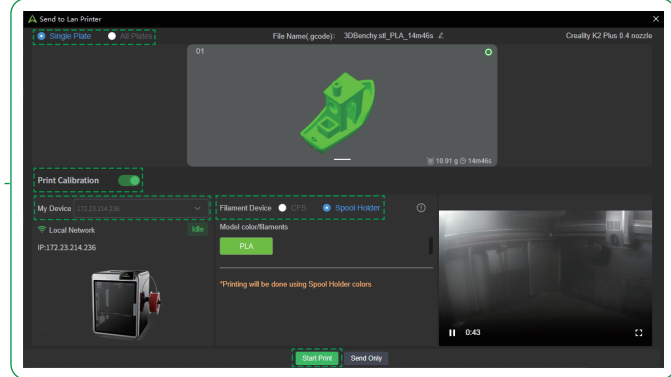
- 2 Makine ve filament bilgilerini kontrol edin, sonra "Yazdırmaya Başla" düğmesine tıklayın.



Dilimleme yazılımı kullanımına dair daha detaylı bilgiler için Creality 3D resmi Wikisine giriş yapın:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.



4. İlk Kullanım

4.4 Creality Bulut Online

4.4.1 Yazılım İndirme ve Kurulum

1. **Yöntem 1:** Creality Cloud uygulamasını indirmek ve kurmak için aşağıdaki QR kodunu tarayın.

<https://www.crealitycloud.com>

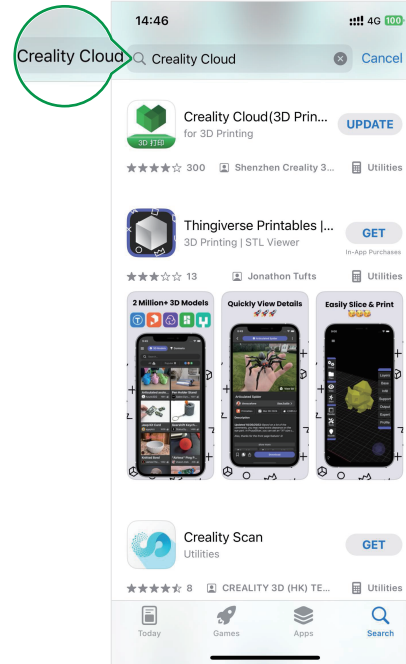


- ✓ Geniş bir yüksek kaliteli model kütüphanesine erişin.
- ✓ Yerleşik bulut dilimleme ve Baskı Ayarları, baskıyı her zamankinden daha kolay hale getiriyor.
- ✓ Uzaktan kontrol edin ve her yerde, her zaman sadece bir tıklamayla baskıya başlayın.



Creality Cloud App

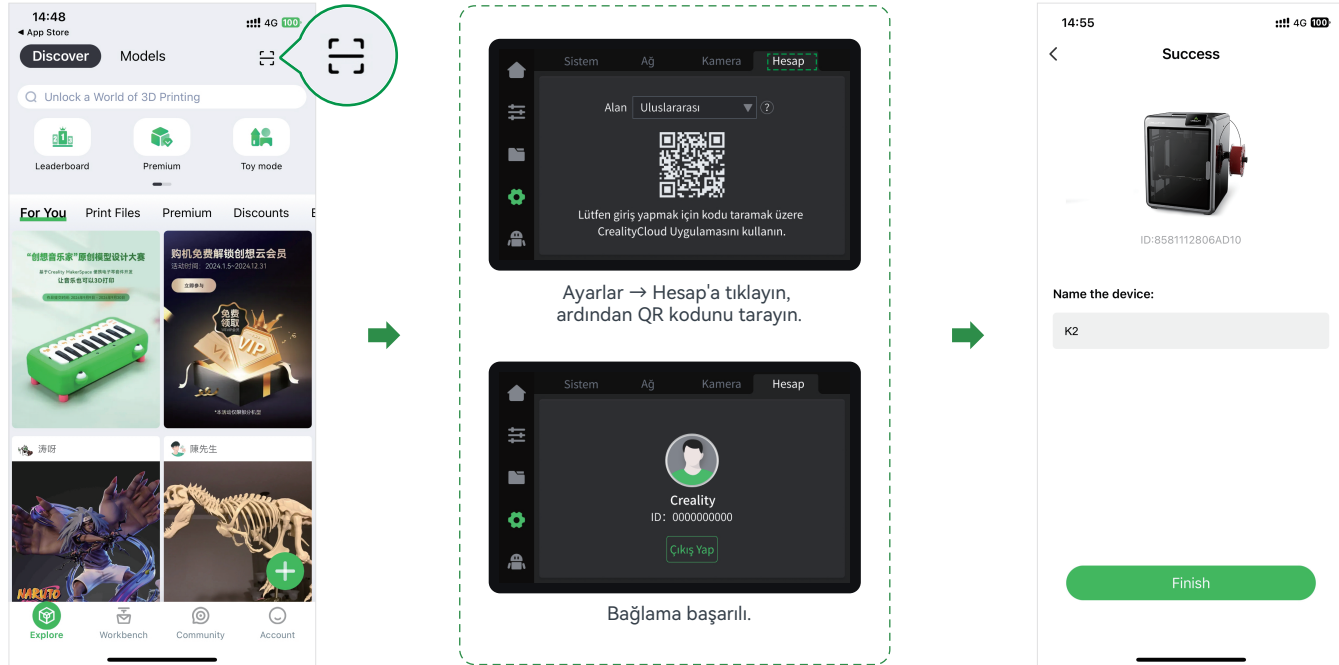
2. **Yöntem 2:** İndirmek ve yüklemek için uygulama mağazasında "Creality Cloud"u arayın.



4. İlk Kullanım

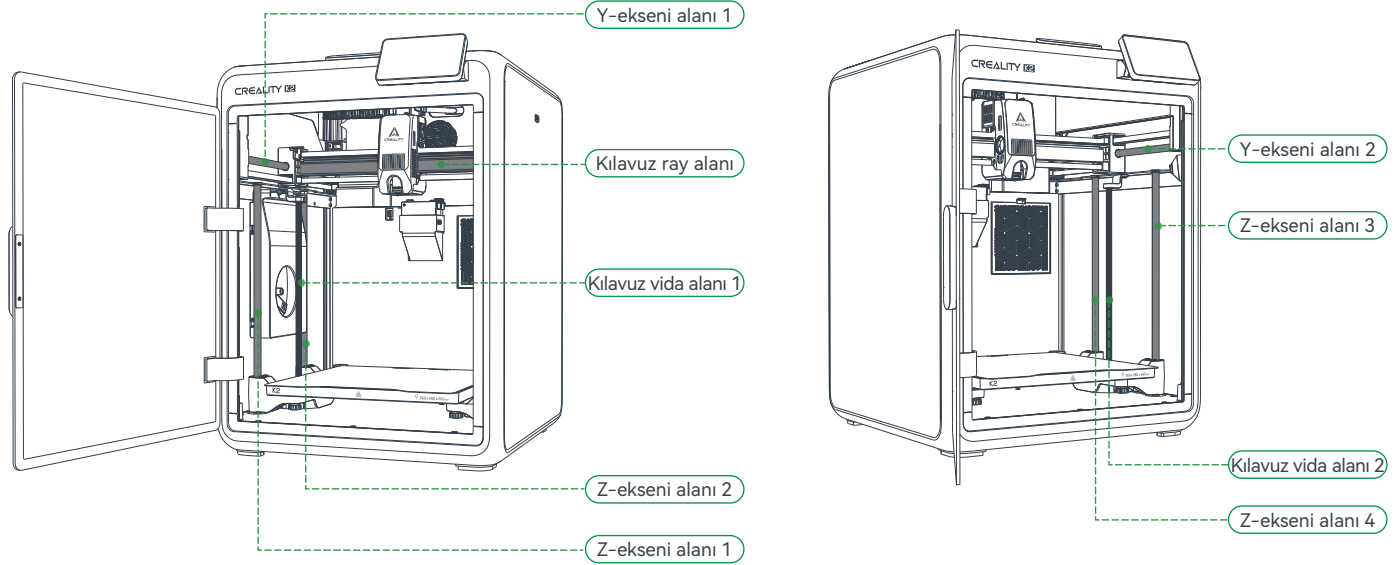
4.4.2 Cihazı bağla ve ekle

Creality Cloud uygulamasını cep telefonunuzda kullanarak yazıcı ekranındaki QR kodunu taratın ve yazıcıyı hesabınıza bağlayın.



5. İpuçları ve Rutin Bakım

5.1 Yağlama ve bakım



300 saatlik düzenli bakım: Lütfen diyagramda gösterilen alanlara düzenli olarak gres sürünüz. Merkeze yalnızca küçük bir miktar gres gereklidir ve otomatik hareketle eşit şekilde yayılacaktır.

5. Ipuçları ve Rutin Bakım

5.2 Bakım İçerikleri

Bakım talimatları		
Makine temizliği	Çalışma süreçlerinin etkilenmemesini sağlamak için makine içerisindeki tortuları temizleyin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Sıcak uç	Kablo çıkışının normal olup olmadığını kontrol edin, eğer normal değilse lütfen ekstrüderin tıkanık olup olmadığını kontrol edin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Yazdırma platformu	Platformun yüzeyinde artık filamanlar ve yapıştırıcı olup olmadığını kontrol edin, eğer artık var ise, platformun yüzeyini temizleyin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Motion mechanism	XYZ eksen ve kurşun vida yağlaması.	300 saat başına kümülatif baskı süresi
Hava filtreleme	Hava filtresi kartuşunu değiştirin.	300 saat başına kümülatif baskı süresi
Kendiliğinden kontrol	Titreşim verilerinin optimizasyonu	300 saat başına kümülatif baskı süresi
	Otomatik Düzleştirme	
Filaman değişimi	Aynı türden filamanların değiştirilmesi: normal Çekme - Besleme sürecini takip edin.	/
	Farklı filamanların değiştirilmesi: Mevcut filamanın hedef sıcaklığına ulaşmak için ağızlığı önceden ısıtın; ardından geri çekin, hedef filamanla değiştirin ve ağızlığı iki filamanın daha yüksek filaman ekstrüde etme sıcaklığına kadar önceden ısıtın; filaman tamamen ekstrüde edilene kadar 30 saniye besleme yapın ve son olarak ağızlık sıcaklığını mevcut filaman ağızlığının sıcaklığı olacak şekilde ayarlayın.	

Eğer yukarıdaki sorunlar çözülemezse:

- 1 Daha fazla ayrıntılı satış sonrası hizmet talimatnamesini görmek için lütfen K2 Wiki QR kodunu taratın (aynı zamanda ürünün paket açma adımlarını, video rehberlerini, kullanım talimatlarını ve CFS cihazının kurulumunu görebilirsiniz).
- 2 Veya +86 755 3396 5666 numaralı telefondan satış sonrası hizmet merkezimize iletişime geçin veya cs@creality.com adresine e-posta gönderin.



K2 Wiki

Her model farklı olduğu için gerçek ürün resimdekinden farklı olabilir. Lütfen gerçek ürünü dikkate alın.
Nihai yorum hakkı Shenzhen Crealıty 3D Technology Co., Ltd. ye aittir



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.crealıty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-250233

