



reddot winner 2025



K2 Pro

取扱説明書

K2 Pro 3D プリンター

V 1.0_JP

尊敬するユーザー

Creality 製品をお選びいただき誠にありがとうございます。このクイックガイドは、開梱、設置、およびデバッグの手順を紹介しています。使用前に必ずお読みください。

より詳細な説明、開梱ビデオ、およびアフターサービスのチュートリアルについては、Creality Wiki プラットフォームをご覧ください。

Creality チームは、常に高品質なサービスを提供する準備ができています。使用中に問題が発生した場合は、このクイックガイドの最後に記載されている電話番号やメールでお問い合わせください。

製品を購入したが使い方がわからない？
ご安心ください、全ての疑問は解決されます！



Creality 公式 Wiki

<https://wiki.creality.com>

- ✓ 新製品の完全な理解、その特徴を徹底的に探索。
- ✓ 詳細な操作ガイドが、スムーズなスタートをサポート。
- ✓ 効率的な解決策を提供するプロフェッショナルなアフターサポートプラットフォーム。

Creality Cloud - あなたの3Dプリンティングユニバースが待っている！
全ての愛好者のために設計されたオールインワン3Dプリンティングプラットフォームを発見してください。



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>

- ✓ 多数の高品質モデルのライブラリにアクセス。
- ✓ 内蔵クラウドスライシングとプリント設定で、プリントが今までよりも簡単に。
- ✓ どこでも、いつでもリモートで制御し、ワンクリックでプリント。

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



Hot parts!

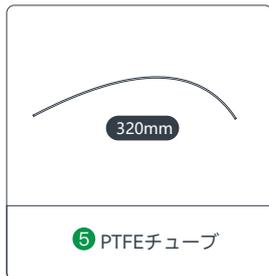
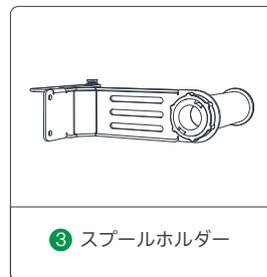
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. 機械情報	01-06
1.1 パッキングリスト	01-02
1.2 機械概要	03-04
1.3 装置の仕様	05-05
1.4 機器のサイズ	06-06
2. アンボクシング	07-12
2.1 加熱ベッド固定ネジを取り外してください	07-07
2.2 アクセサリの取り付け	07-08
2.3 CFSの接続	09-10
2.4 複数のCFS接続	11-11
2.5 起動ガイド	12-12
3. 製品使用	13-16
3.1 ユーザーインターフェース	13-13
3.2 フィラメントをスプールホルダーからロード	14-15
3.3 フィラメントをCFSからロード	16-16
4. 初めての使用	17-20
4.1 フィラメントのセットアップ	17-17
4.2 プリント	18-18
4.3 Creality Print スライス	19-20
5. 暖かいヒント及び日常保守	21-23
5.1 プリント注意事項	21-22
5.2 メンテナンス項目	23-23

1. 機械情報

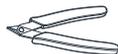
1.1 パッキングリスト



🔧 ツールボックス



① 六角スパナ



② ペンチ



③ ソケットスパナ

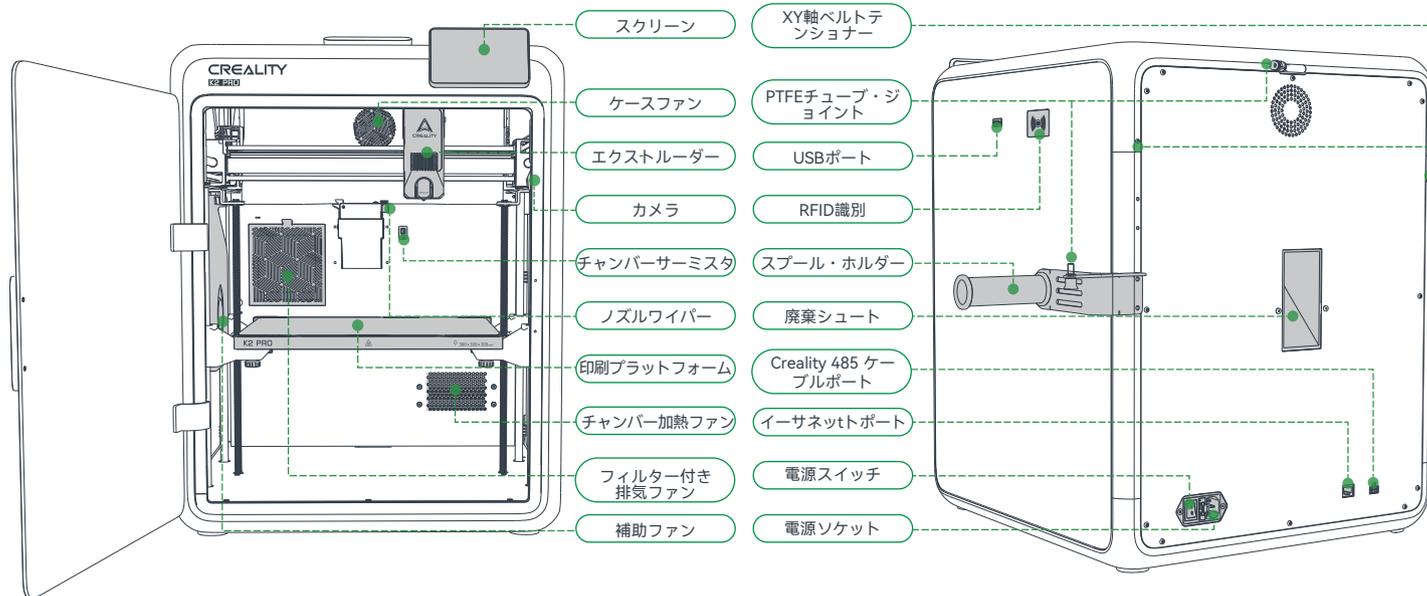


④ ノズルクリーナー

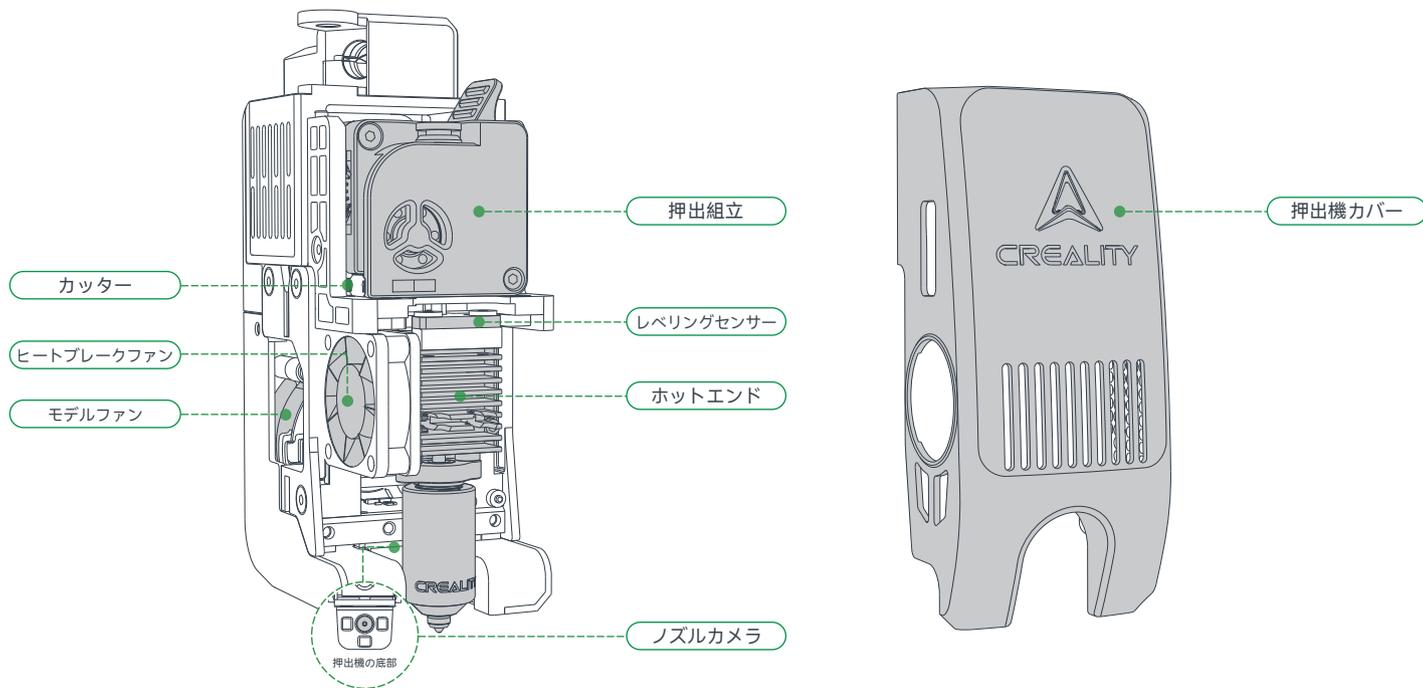
ヒント: 上記のアクセサリは参考用です。物理的な付属品を参照してください。

1. 機械情報

1.2 機械概要



1. 機械情報



1. 機械情報



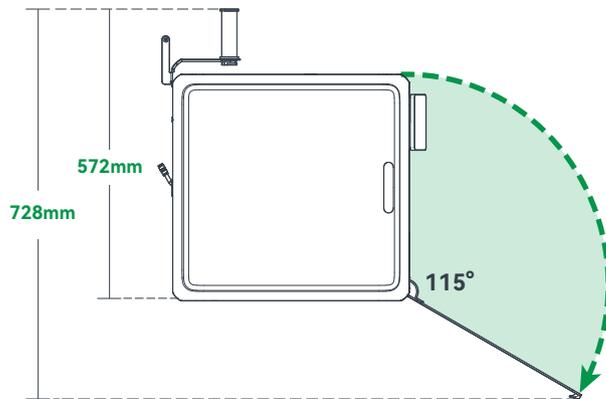
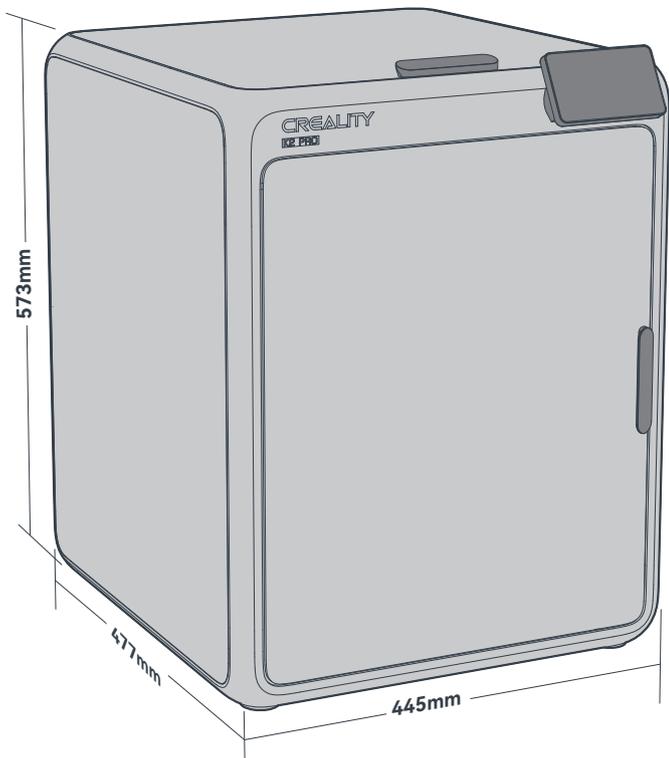
1.3 装置の仕様

パラメーター

モデル	K2 Pro
印刷サイズ	300*300*300mm ³
シリンダーサイズ	445*477*573mm ³
単位あたりの正味重量	23.7kg
対応フィラメント	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
押出機タイプ	近位デュアルギアエクストルーダー
印刷速度	≤600mm/s
加速度	≤20000mm/s ²
ノズル径	0.4mm (標準)
ノズル温度	≤300°C
ホットベット温度	≤110°C
定格出力	1300W
定格電圧	100-240V~, 50/60Hz
AIカメラ	4 インチカラータッチスクリーン
押出室カメラ	あり
電力損失の回復機能	あり
フィラメント検出	あり
フロー検出	あり
スライスソフトウェア	Creality Print 6.0 以上
操作モード	USBフラッシュドライブ/イーサネット/Wi-Fi
印刷プラットフォーム	PEIスプリングスチールビルドプレート
レベリング方式	オートレベリング
周囲温度	5°C~35°C

1. 機械情報

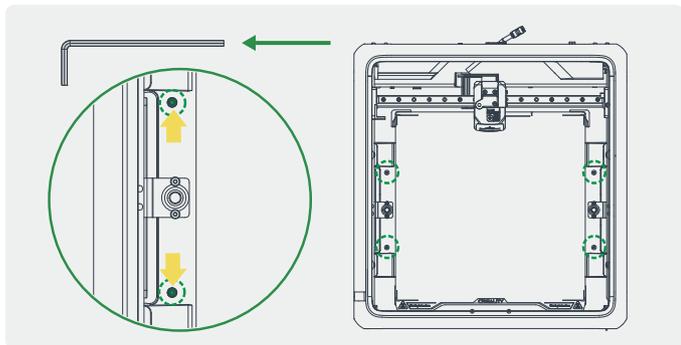
1.4 機器のサイズ



全体機械寸法（445×477×573）、上部カバーハンドル、前部ドアハンドル、および足パッドを含みます。機械と壁の間に少なくとも10 cmの距離があることを確認してください。

2. アンボクシング

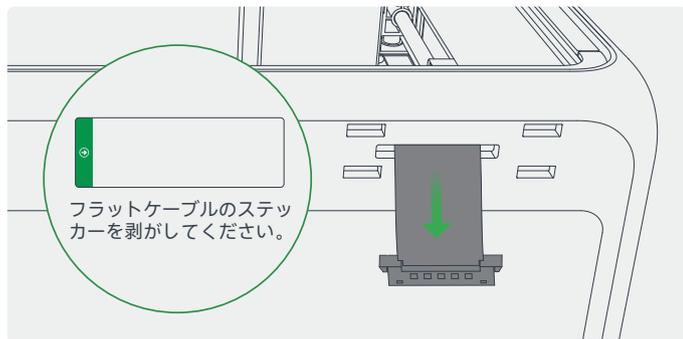
2.1 加熱ベッド固定ネジを取り外してください



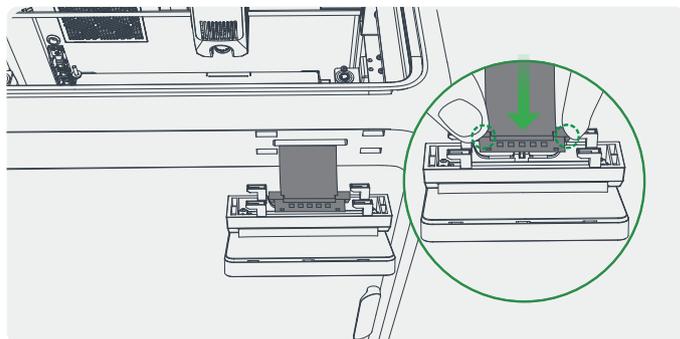
- 1 六角レンチを使用して、黄色ラベルで示された4つの加熱ベッドロック用ネジを取り除きます。

2.2 アクセサリの取り付け

2.2.1 プリンタースクリーンの取り付け

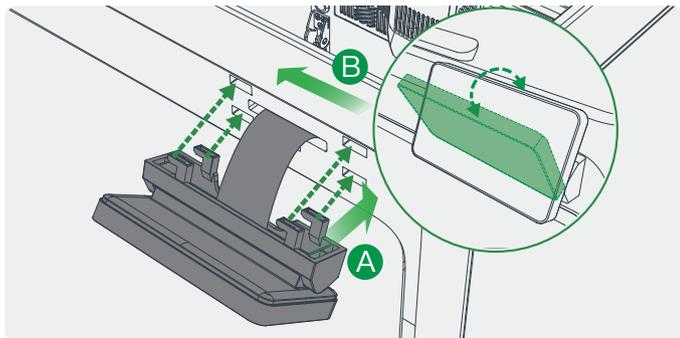


- 1 マシン内部の上部にあるリボンケーブルステッカーを剥がし、画面リボンケーブルをマシン上部の画面スロットを通して引き出します。



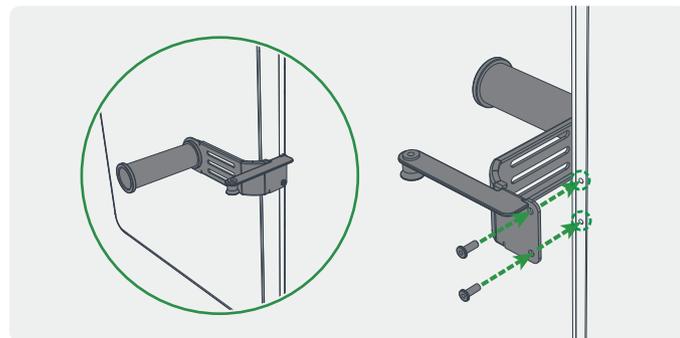
- 2 画面ケーブルを接続します：図の方向に注意し、押して接続します。

2. アンボクシング



- ③ 画面をマシンに挿入します: A. 画面のラッチをマシンのスロットに合わせます。
B. 左に優しく押してロックします。

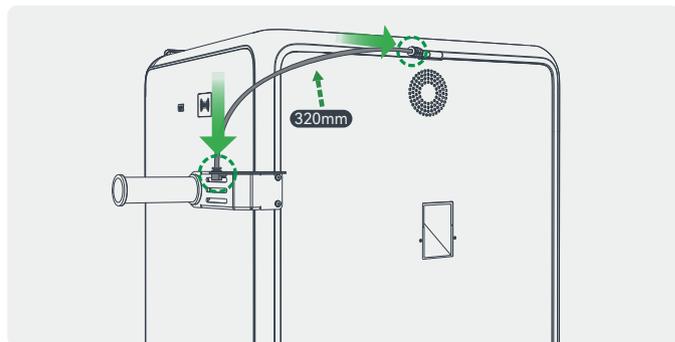
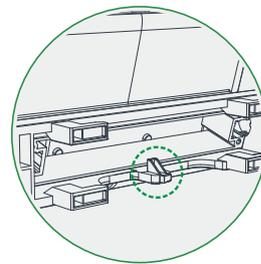
2.2.2 スイベルベースとPTFEチューブの取り付け



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



画面を取り外す際には、手で下部中央のクリップ位置を同時に押すことで、画面を簡単に取り外せます。無理に取り外すとクリップが傷付き、画面がしっかAりと固定されなくなる可能性がありますのでご注意ください。



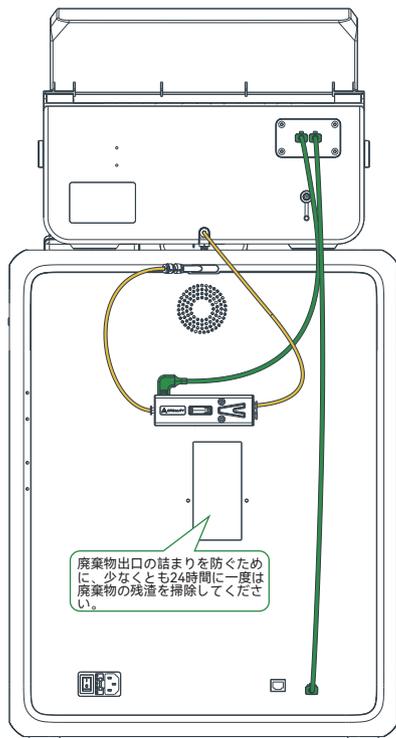
- ② PTFEチューブの接続: 図のように、PTFEチューブの両端を材料ラックと機械の空気継手に接続します。



ヒント: まず、材料ラックの位置のネジを外してから、取り付け手順に従って機械のラックを取り付けてください。

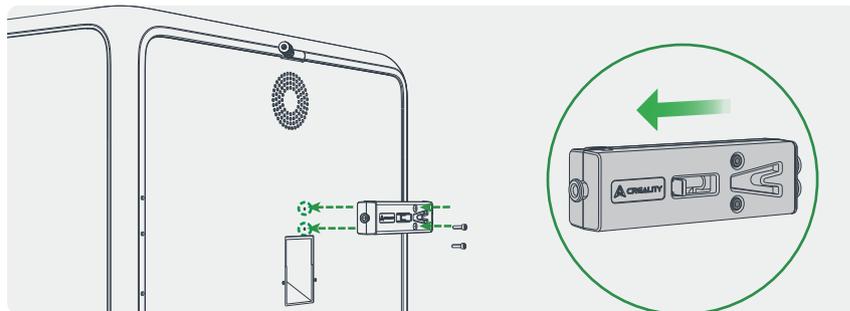
2. アンボクシング

2.3 CFSの接続



- 485ケーブルは緑色です。
- PTFEチューブは黄色です。

2.3.1 フィラメントバッファの取り付け

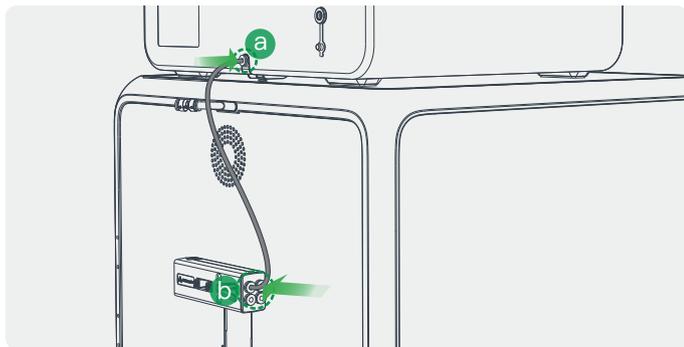


- ① フィラメントバッファをプリンターの背面に取り付け、2本のバッファースクリューで固定します。バッファの向きに注意し、間違った方向に取り付けないようにしてください。

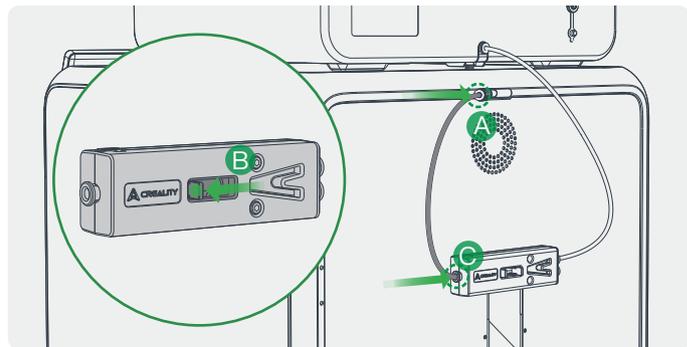
2.3.2 テフロンチューブと485通信線を接続する



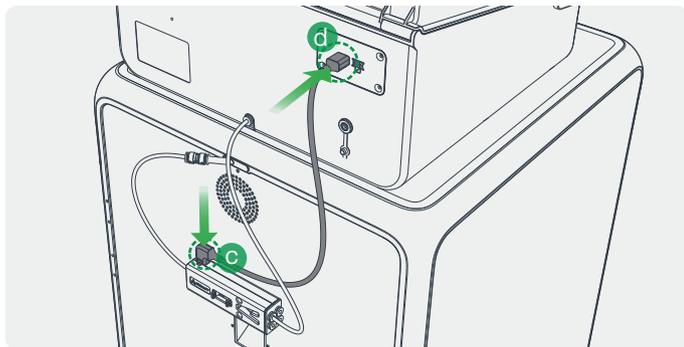
2. アンボクシング



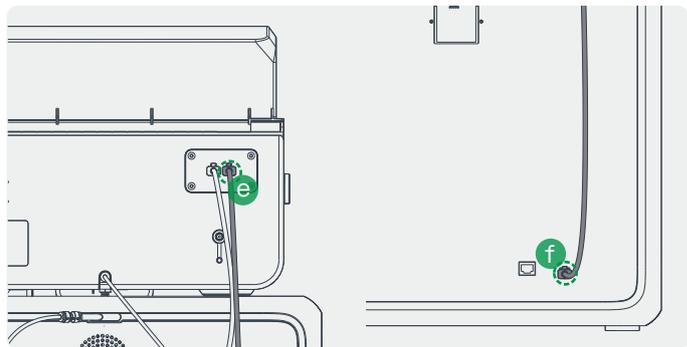
- 1 CFSハブの出口とバッファを接続: 長いPTFEチューブの片端をCFSハブの出口 (位置a) に差し込み、もう片端をバッファの任意の4つの穴のいずれか (位置b) に差し込みます。



- 2 手順A、B、Cに従ってバッファをプリンターに接続してください。



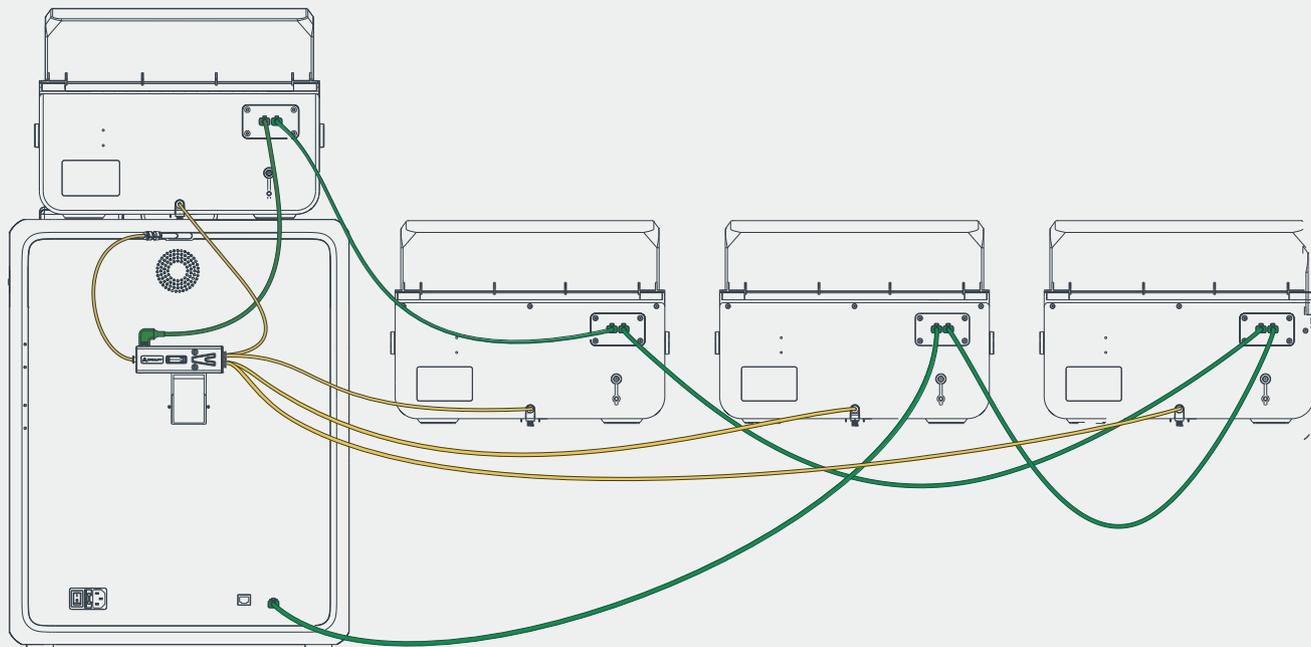
- 3 CFSとバッファをCrealty 485ケーブルで接続: エルボーコネクタがバッファの位置cに、ストレートコネクタがCFSの位置d (CFSの2つの485ソケットのいずれか) に差し込まれることに注意してください。



- 4 CFSを通信ケーブル485を使ってプリンターにつなげるには、このケーブルには特定の方向性のない両端に6ピンのストレートコネクタがあります。片方の端をCFSのEの位置に差し込み、もう片方の端を機械インターフェースのFの位置に差し込んでください。

2. アンボクシング

2.4 複数のCFS接続



CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

- 485ケーブルは緑色です。
- PTFEチューブは黄色です。

2. アンボクシング

2.5 起動ガイド

言語設定

中文 English Deutsch Español
Français Italiano Português Русский
Turkish 日本語 한국어

次へ

黄色い矢印で示された位置にある4つのネジa、b、c、dを取り外します。

前へ 次へ

クリエイティブ3Dプリンターへようこそ
写真の緑の立方体にゴミが入らないようして、「次へ」をクリックしてください。

前へ 次へ

個人情報保護方針

序文
Crealityの製品を購入し使用して頂き、ありがとうございます！ Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.は、Creality製品とサービス（これから「Crealityサービス」と総称する）を使用するユーザー（これから「ユーザー」又は「あなた」と総称する）のプライバシーを保護することを厳粛に承諾します。あなたがCrealityサービスを利用する際に、我々はユーザーの関連情報を収集・利用することがあります。我々は 私はこちらのプライバシーポリシーに同意します。

前へ 次へ

ネットワークの設定をしてください スキップ

イーサネット 接続されていない >
Creality-xxx ✓
IP 192.168.1.100
Creality-guest2 ✖
Creality-guest3 ✖
その他...

前へ 次へ

タイムゾーン設定

● UTC-12:00 ✓
○ UTC-11:00
○ UTC-10:00
○ UTC-9:30
○ UTC-9:00

前へ 次へ

Creality Cloud バインディング スキップ

CrealityCloudアプリを使用してコードログをスキャンしてください。

地域 国際

前へ 次へ

機器セルフチェック

セルフテストプロセスへようこそ
1.印刷用台紙を置いてください；
2.セルフテストの所要時間は約16分程度を予定しています

前へ 検出を開始

機器セルフチェック

ノズルヒーター ✓
ホットヘッドヒーティング ✓
スロットファン ...
ファンモデル
振動パターンの最適化
オートレベリング

テスト中はプリンターに触れないようにしてください

セルフチェック完了済

確認

💡 ① 起動ガイドを完了するために画面の指示に従ってください、このプロセスには約16分かかります。
② 振動の最適化中に大きな音をするのは正常です。

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

3. 製品使用

3.1 ユーザーインターフェース



左側がナビゲーションバーです:

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

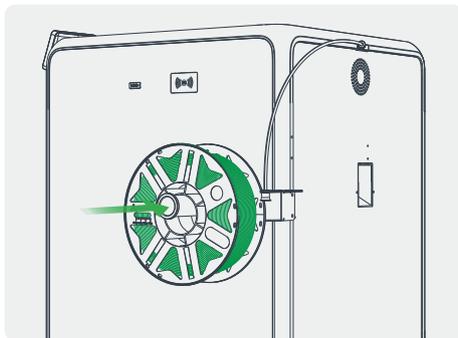
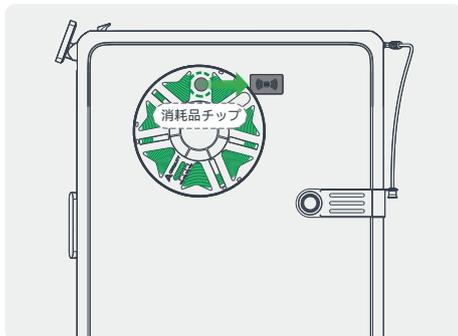
パラメータは手で設定できます



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

3. 製品使用

3.2 フィラメントをスプールホルダーからロード



- ① フィラメントがRFID認識に対応している場合は、フィラメントのRFIDチップを機械本体のRFID認識位置に合わせてスキャンすれば、フィラメント情報が自動的に設定されます;
- ② フィラメントをスプールホルダーに掛けてください。
- ③ フィラメントをテフロンチューブに挿入し、押せなくなるまでそっと押し込んでください。



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

3. 製品使用



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



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



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



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

3. 製品使用

3.3 フィラメントをCFSからロード



CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。

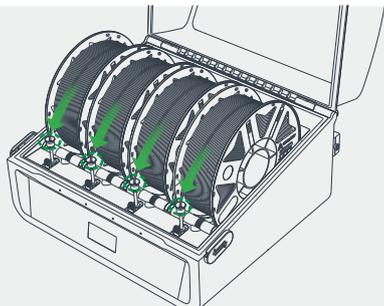


フィラメントスプールが詰まらないようにするために、エッジが処理されていない段ボールスプールや、全体が変形している段ボールスプールは使用しないでください。

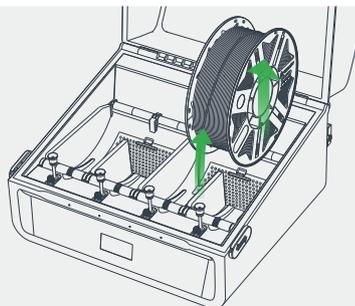


- a これはRefresh RFIDボタンで、フィラメントを読み取るのに使用できます。読み取りが成功すると、残りのフィラメント量とフィラメントの色が表示されます。読み取りに失敗した場合、フィラメント編集ボタンが表示され、フィラメントは「?」として表示されます。
- b これは空スロット状態を示し、「/」として表示します。この状態では編集をサポートしていません。
- c RFIDフィラメントが読み取られた場合、目のアイコンはフィラメント情報を表示するためのものです。RFIDフィラメントは表示のみをサポートします。これがRFIDフィラメントで、次回に非RFIDフィラメントを使用したい場合は、プリ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

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



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



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

- 2 フィラメントの装填 / 取り出し。

4. 初めての使用

4.1 フィラメントのセットアップ



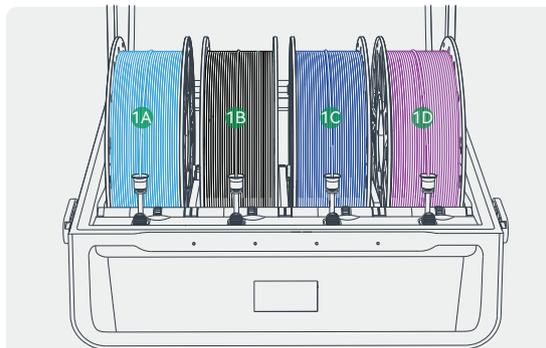
- 1 フィラメントを挿入し、締め付けを待ちます（RFIDフィラメントの場合は編集不要ですが、非RFIDフィラメントの場合は読み取り後「？」が表示され、フィラメントを手動で編集する必要があります）。



CFSを購入していないユーザーはこのステップをスキップできます。



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



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

4. 初めての使用

4.2 プリント



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

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



- 2 印刷中...



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

4. 初めての使用

4.3 Creality Print スライス

4.3.1 ソフトウェアのダウンロードおよびインストール

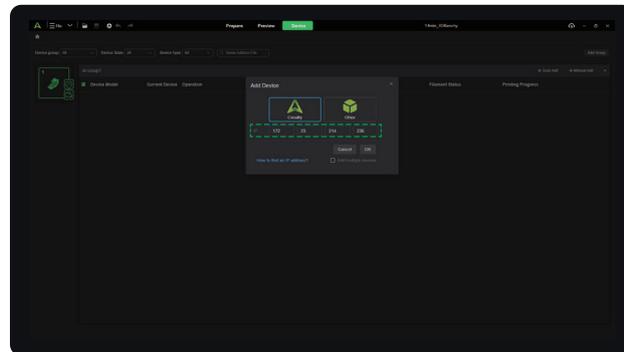


最新のCreality Printスライスソフトをダウンロードするために、Creality Cloudのウェブサイトにごログインしてください:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 機器をLANに接続



① 機器のスクリーンで機器のIPを確認: "設定" → "ネットワーク".



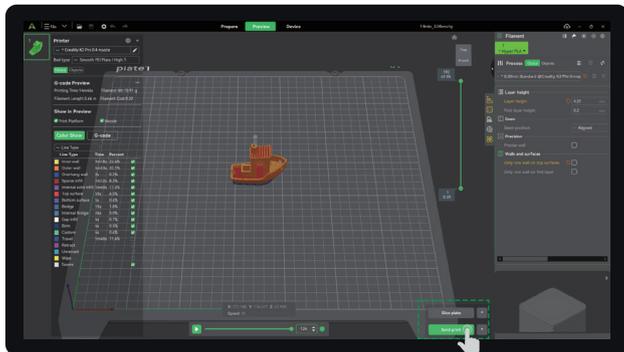
② スライシングソフトにIPを入力して機器を接続: "手動で追加" → "IPを入力".



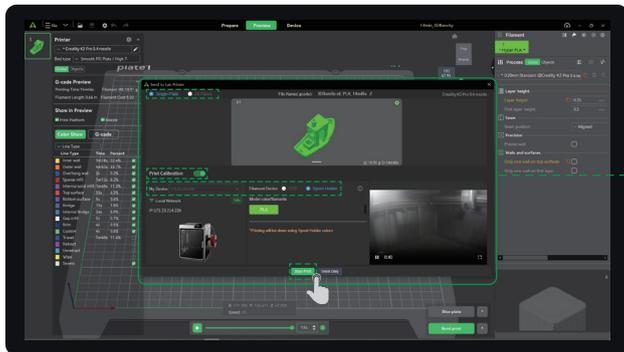
引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトでの最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。

4. 初めての使用

4.3.3 切削設定と印刷の送信



- 1 「プレートをスライス」をクリックし、スライスが完了したら「印刷を送信」をクリックしてください。



- 2 機械とフィラメントの情報を確認し、「プリント開始」をクリックしてください。



より詳細なスライスソフトウェア使用チュートリアルについては、Creality 3D公式Wikiにログインしてください:

<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>

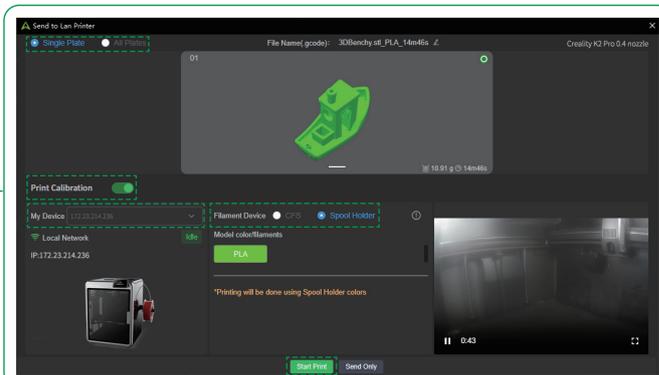


引用した画面は参考用のみです。機能アップグレードが絶えず続くため、実際の画面は公式サイトで最新ソフトウェア/ファームウェアUIに準じてください。



打印TPU耗材の注意事項:

1. 本体外付けフィラメントホルダーのみでTPU素材の印刷が可能であり、TPU95以上の硬度が必要です。
2. 印刷時にはトップカバーを取り外し、フィラメントを上部から直接エクストルーダーに挿入する必要があります。

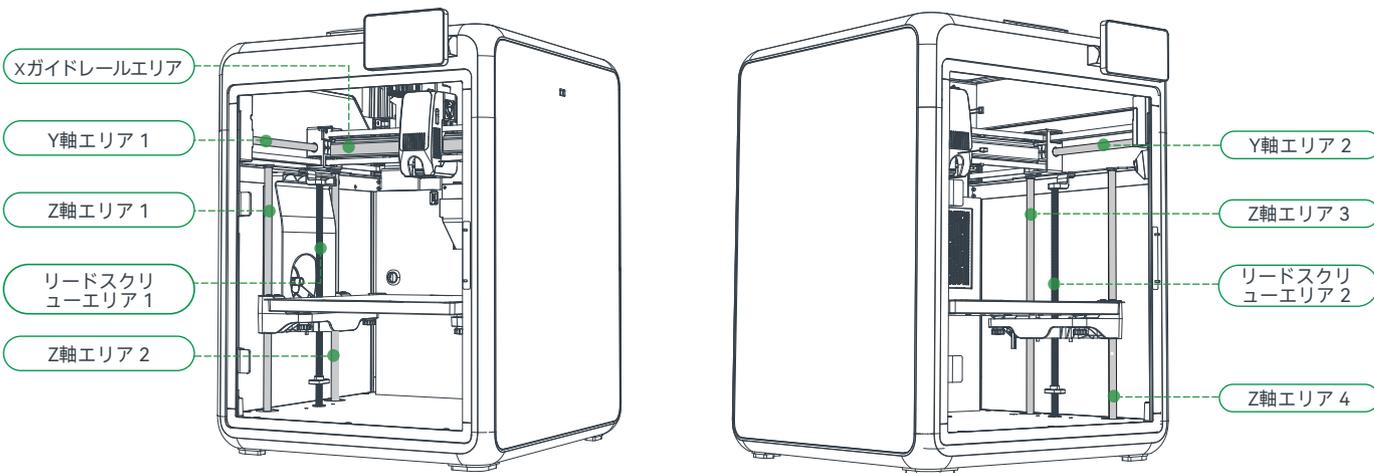


5. 暖かいヒント及び日常保守

5.1 プリント注意事項

5.1.1 動作電圧が110Vで周囲温度が15°C以下の場合、本製品のチャンバーヒーティング機能は、目標温度に達するまでに時間がかかることがあります。ABSのようなフィラメントを適切に印刷するためには、機械の外装に適切な断熱対策を追加することを推奨します。

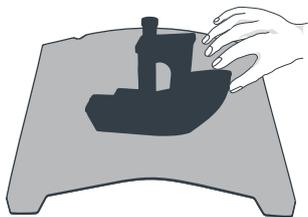
5.1.2 潤滑とメンテナンス



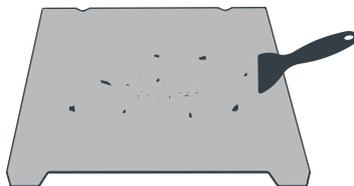
300時間ごとの定期メンテナンス：図に示す箇所に定期的にグリースを塗布してください。中心部には少量のグリースだけで十分であり、自動運動によって均一に広がります。(ユーザーは自分でグリースを購入して機械をメンテナンスすることができます)

5. 暖かいヒント及び日常保守

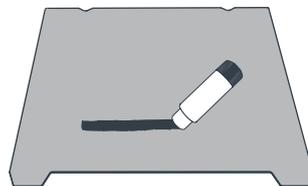
5.1.3 スプリング鋼プラットフォームの使用とメンテナンス



- ① 印刷されたモデルが冷却された後、デバイスからバネ鋼のプラットフォームと共に取り外してください。プラットフォームを少しだけ優しく曲げて、そこからモデルを分離します。（プラットフォームを過度に曲げないように注意してください。過度に曲げると、永久的な変形が生じ使用不能になる可能性があります。）

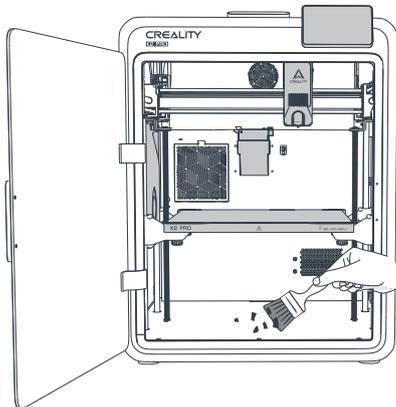


- ② プラットフォームに残る材料は、パテナイフでこそぎ落とすことができます。作業中は安全を確認するために注意を払ってください。



- ③ モデルの最初の層がうまく接着しない場合は、プラットフォームの表面に固体の糊を均一に塗布することをお勧めします。印刷が終了したら、残った固体の糊を水で洗い流すことができます。

5.1.4 シャーン内部の残骸の清掃



友好的リマインダー：デバイスが300時間以上印刷を続けた場合、または印刷プラットフォームやノズルを交換した後は、プラットフォームとノズル間の距離が変わることがあります。これにより、第一層の接着が不十分になり、印刷の失敗につながる可能性があります。定期的にプラットフォームのキャリブレーションを行ってください。



ご参考までに：プリンティングプラットフォームは消耗品です。最初の層のモデルの適切な接着を確保するために、定期的な交換をお勧めします。

5. 暖かいヒント及び日常保守

5.2 メンテナンス項目

メンテナンス説明		
機械の清掃	機械内の雑物を清掃することによって、機械の運動が影響を受けないようにします。	毎回印刷する前に
ホットエンド	糸の排出が正常であるか確認してください。不正常な場合、押出機詰まりが発生したか確認してください。	消耗品を交換する度に
印刷プラットフォーム	プラットフォーム表面に残存消耗品と接着剤があるか確認してください。もしあれば、プラットフォーム表面を清掃してください。	毎回印刷する前に
運動仕組み	XYZ軸とリードスクリューの潤滑。	300時間ごとの累積印刷時間
空気ろ過	空気フィルターカートリッジを交換してください。	300時間ごとの累積印刷時間
デバイスのセルフテスト	振動パターンの最適化。 オートレベルング。	300時間ごとの累積印刷時間
消耗品の交換	同じタイプの消耗品の交換： 正常な材料排出-材料供給フローに従います。 異なるタイプの消耗品の交換： ノズルを当面の消耗材目標温度に予熱してから、材料を排出します。その後、目標消耗品に交換します。更に、ノズルを二種の消耗品の中で高い消耗品のノズル温度に予熱します。残存消耗品を完全に押し出すまで30s材料を供給した後、ノズル温度を当面の消耗品ノズル温度に設定することによって、操作フローを完成します。	/

これらの問題が解決できない場合には：

- 1 より詳しいアフターサービスのチュートリアルを見るために、K2 Pro WikiのQRコードをスキャンしてください（製品の詳細な開梱手順、ビデオガイド、使用説明書、およびCFS機器の設置方法もご覧いただけます）。
- 2 または、アフターサービスセンター（+86 755 3396 5666）に連絡するか、cs@creality.com に電子メールを送信してください。



K2 Pro Wiki

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



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-250173

