



reddot winner 2025



K2 Pro

사용자 설명서

K2 Pro 3D 프린터

V 1.0_KR

존경하는 사용자

Creality 제품을 선택해 주셔서 감사합니다. 이 빠른 가이드에서는 개봉, 설치 및 디버깅 단계를 소개합니다. 사용 전에 주의 깊게 읽어 주시기 바랍니다.

더 자세한 지침, 개봉 비디오 및 애프터 서비스 튜토리얼은 Creality Wiki 플랫폼을 방문해 주십시오.

Creality 팀은 항상 여러분께 품질 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다. 사용 중 문제가 발생하면, 이 빠른 가이드 끝에 제공된 전화번호 및 이메일을 통해 저희에게 연락해 주십시오.

제품을 구매했지만 사용
방법을 모르시나요?
걱정하지 마십시오, 모든
의문이 해결될 것입니다!



Creality 공식 Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ 새 제품을 종합적으로 이해하고 기능을 몰입감 있게 탐구하세요.
- ✓ 간편하게 시작할 수 있도록 돕는 상세한 운영 가이드.
- ✓ 효율적인 해결책을 제공하는 전문 애프터 서비스 지원 플랫폼.

Creality Cloud - 여러분의
3D 프린팅 세계가 기다리고
있습니다!
모든 애호가를 위해 설계된
올인원 3D 프린팅 플랫폼을
발견하세요.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ 고품질 모델의 방대한 라이브러리에 액세스하세요.
- ✓ 내장된 클라우드 슬라이싱 및 인쇄 설정으로 프린팅이 그 어느 때보다도 쉬워졌습니다.
- ✓ 언제 어디서나 원격으로 제어하고 원클릭으로 인쇄하십시오.

1. 상해 및 재산 피해를 방지하기 위해 본 설명서에 설명되지 않은 방법으로 장치를 사용하지 마십시오.
2. 장치를 가연성 및 폭발성 물질 또는 고온의 장소에 두지 마십시오. 장치를 통풍이 잘되고 먼지가 적은 서늘한 곳에 두십시오.
3. 진동이 있거나 기타 불안정한 환경에 프린터를 두지 마십시오. 작동시 기기의 흔들림은 프린터의 인쇄 품질에 영향을 미칩니다.
4. Creality에서 권장하는 소모품을 사용하십시오. 그렇지 않으면 압출 헤드가 막히거나 기계가 손상될 수 있습니다.
5. 설치 과정에서 다른 제품의 전원 케이블로 대체해 사용하지 마십시오. 기기와 함께 제공된 전원 케이블을 사용하십시오. 반드시 접지된 환경에서 사용하여야 하며 전원 플러그는 접지된 콘센트에 연결하십시오.
6. 화상을 방지하기 위해 작동시 프린터의 노즐 및 핫베드를 만지지 마십시오.
7. 프린터 사용 시 장갑이나 액세서리를 착용하지 마십시오. 프린터의 손상 또는 상해가 발생할 수 있습니다.
8. 출력 완료 후 노즐이 식기 전에 공구를 이용해 노즐의 필라멘트를 청소하십시오. 화상을 방지하기 위해 청소 시 노즐을 손으로 만지지 마십시오.
9. 제품 유지 관리를 자주 하고, 정기적으로 전원을 차단한 상태에서 프린터의 외부를 건조한 천으로 청소하여 먼지와 접촉된 출력물, 이물질을 제거하십시오.
10. 어린이는 프린터를 사용하거나 프린터 근처에 있을 때 항상 성인이 동반해야 합니다.
11. 사용자는 장비 작동시 해당 국가 및 지역(사용 장소)의 법규를 준수하고, 직업윤리를 준수하고, 안전 의무에 유의해야 합니다. 불법적인 목적으로 당사 제품 또는 장비를 사용하는 것은 엄격히 금지됩니다. 당사는 위반자의 관련 법적 책임에 대해 책임을 지지 않습니다.
12. 팁: 충전 중에는 선을 꽂거나 뽑지 마십시오.



Hot parts!
Burned fingers when handling the parts
Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. 3D 프린터 정보	01-06
1.1 포장 목록	01-02
1.2 본품 구성	03-04
1.3 장비 사양	05-05
1.4 장비 크기	06-06
2. 포장 풀기	07-12
2.1 히팅 베드 잠금 나사를 제거하십시오	07-07
2.2 액세서리 설치하기	07-08
2.3 CFS 연결 방법	09-10
2.4 여러 CFS 연결	11-11
2.5 전원 켜기	12-12
3. 제품 사용법	13-16
3.1 사용자 인터페이스	13-13
3.2 스폴 홀더에서 필라멘트 로딩	14-15
3.3 CFS 에서 필라멘트 로딩	16-16
4. 첫 사용	17-20
4.1 필라멘트 설정	17-17
4.2 프린트	18-18
4.3 Creality Print 슬라이싱	19-20
5. 주의사항 및 유지보수	21-23
5.1 인쇄 주의사항	21-22
5.2 유지보수 항목	23-23

1. 3D 프린터 정보

1.1 포장 목록



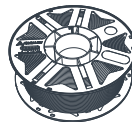
① 프린터



② 터치 스크린



③ 스푼 홀더



④ 필라멘트



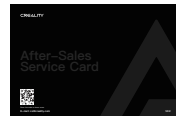
⑤ PTFE 튜브



⑥ 전원 코드



⑦ 퀵 가이드



⑧ 판매 후 서비스 카드

도구 키트



① 육각 렌치



② 절단 플라이어



③ 소켓 렌치

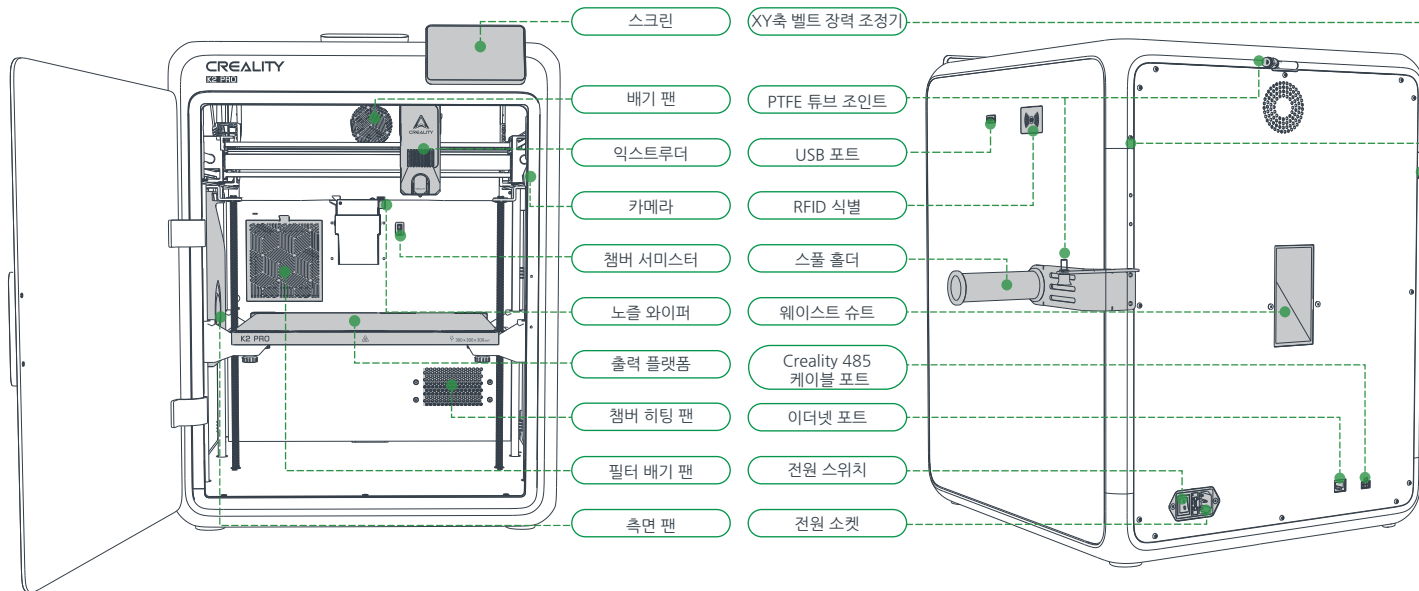


④ 노즐 클리너

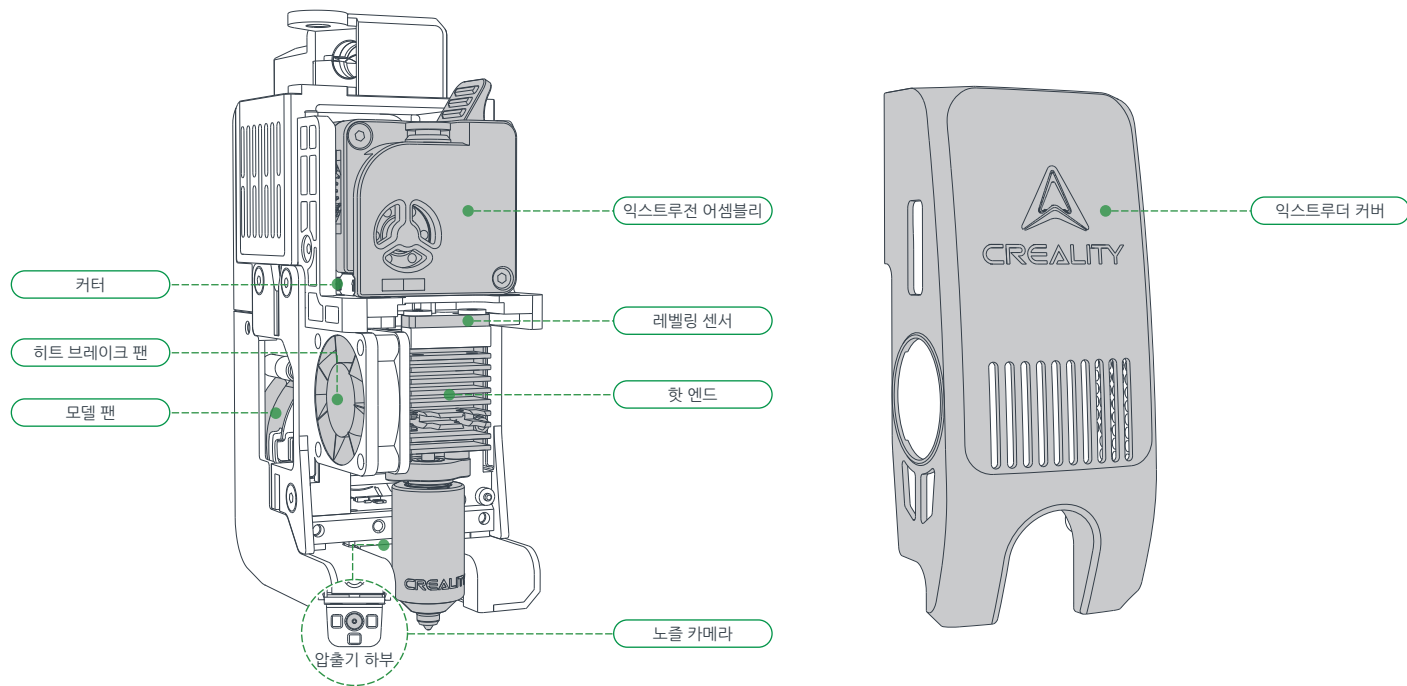
팁: 위의 액세서리는 참고용으로만 제공됩니다. 실제 액세서리를 참조하세요.

1. 3D 프린터 정보

1.2 본품 구성



1. 3D 프린터 정보



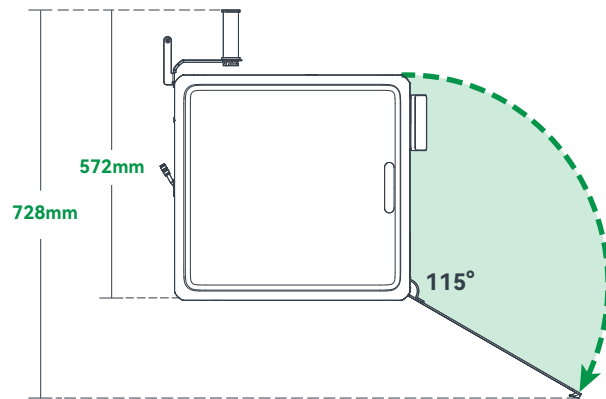
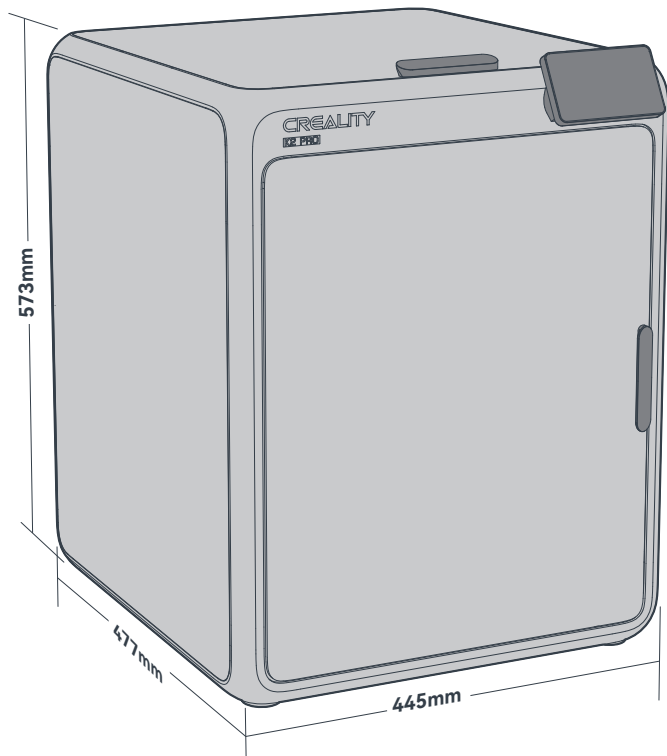
1. 3D 프린터 정보

1.3 장비 사양

장비 매개변수	
모델	K2 Pro
인쇄 크기	300*300*300mm ³
실린더 크기	445*477*573mm ³
세트당 순중량	23.7kg
지원되는 필라멘트	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
압출기 유형	근접 이중 기어 익스트루더
인쇄 속도	≤600mm/sec
가속	≤20000mm/sec ²
노즐 직경	0.4mm (표준)
노즐 온도	≤300℃
핫 베드 온도	≤110℃
정격 전력	1300W
정격 전압	100-240V~, 50/60Hz
화면	4인치 컬러 터치 스크린
AI 카메라	예
정전 복구	예
필라멘트 감지센서	예
흐름 감지	예
슬라이싱 소프트웨어	Creality Print 6.0 이상
작동 모드	USB 플래시 드라이브/이더넷/Wi-Fi
프린트 플랫폼	PEI 스프링 강철 플랫폼 플레이트
레벨링	자동 레벨링
주변 온도	5℃~35℃

1. 3D 프린터 정보

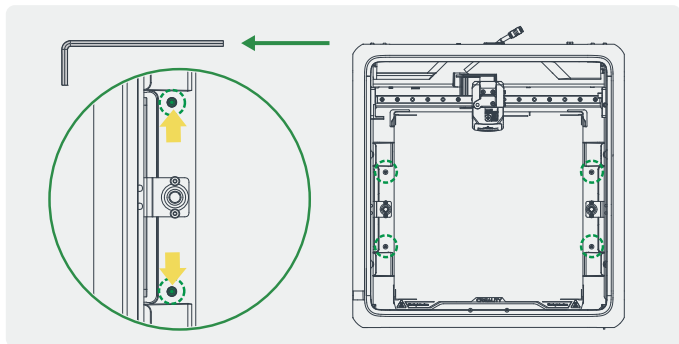
1.4 장비 크기



전체 기계 크기 (445 × 477 × 573), 상단 덮개 손잡이, 앞문 손잡이 및 발 패드를 포함합니다. 기계와 벽 사이에 최소 10cm 거리를 두는 것을 확인하십시오.

2. 포장 풀기

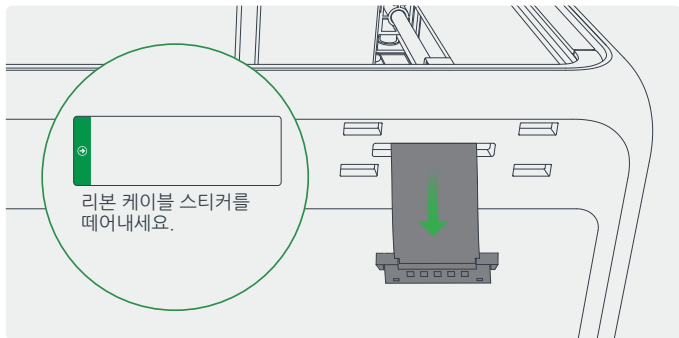
2.1 히팅 베드 잠금 나사를 제거하십시오



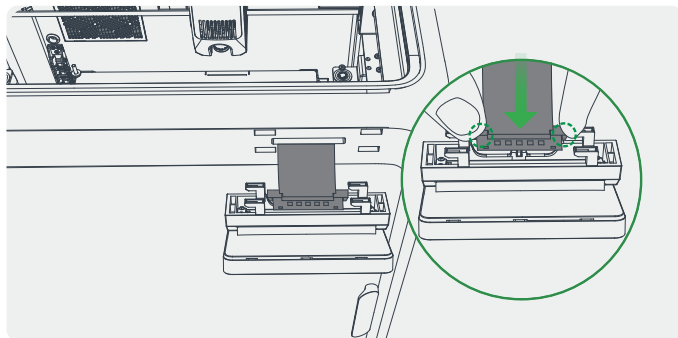
- ① 황색 라벨로 표시된 네 개의 가열 베드 잠금 나사를 제거하려면 육각 렌치를 사용하십시오.

2.2 액세서리 설치하기

2.2.1 프린터 스크린 설치하기

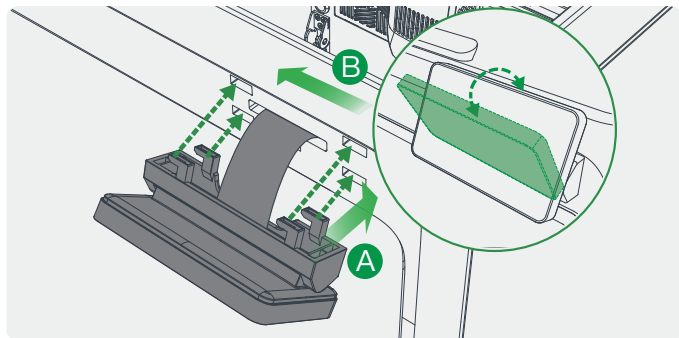


- ① 기계 내부 상단에 있는 리본 케이블 스티커를 떼어내고 화면 리본 케이블을 기계 상단에 있는 화면 슬롯을 통해 당기시오.



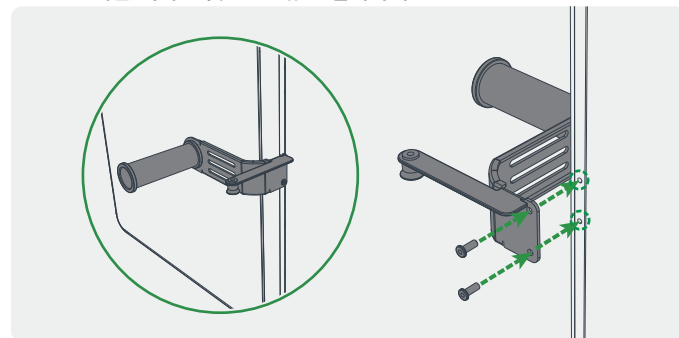
- ② 스크린 케이블 연결: 그림에 표시된 방향을 주의하여 눌러 연결합니다.

2. 포장 풀기



- ③ 화면을 기계에 삽입하십시오: A. 화면 래치를 기계의 화면 슬롯에 맞춥니다.
B. 제자리에 고정되도록 왼쪽으로 살짝 누릅니다.

2.2.2 스위블 베이스 및 PTFE 튜브 설치하기



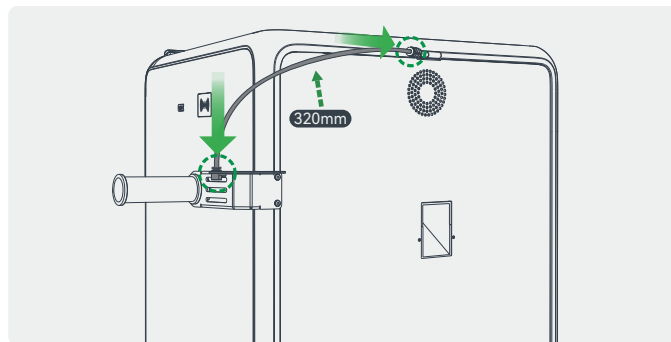
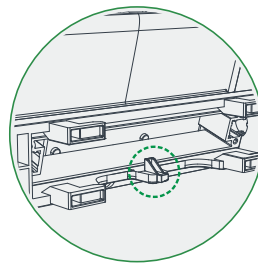
- ① 그림과 같이 재료 홀더를 기기 뒷면의 구멍에 맞추고 두 개의 재료 홀더 나사로 조입니다.



팁: 먼저 스펀 홀더 위치에서 나사를 제거한 다음 설치 단계에 따라 기계의 스펀 홀더를 설치하십시오.



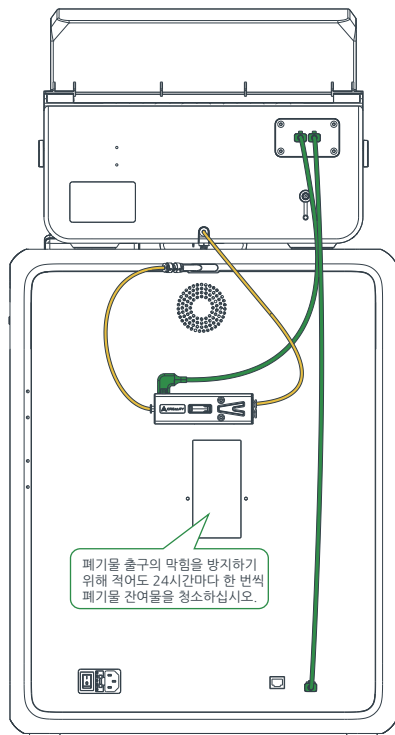
화면을 제거할 때, 손으로 아래 중앙의 클립 위치를 동시에 누르면 쉽게 화면을 뺄 수 있습니다. 클립이 손상되지 않도록 강제로 제거하지 말아야 하며, A 이는 화면이 확실하게 고정되지 않을 수 있습니다.



- ② PTFE 튜브 연결: 그림에 표시된 대로, PTFE 튜브의 양쪽 끝을 자체 랙 및 기계의 공압 피팅에 연결합니다.

2. 포장 풀기

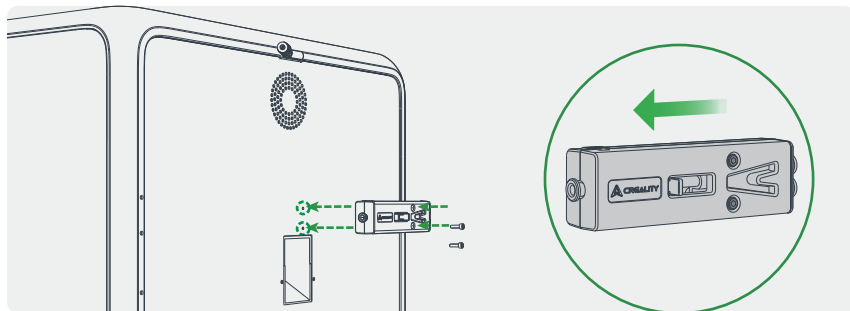
2.3 CFS 연결 방법



● 485 케이블은 초록색입니다.

● PTFE 튜브는 노란색입니다.

2.3.1 필라멘트 버퍼 설치하기

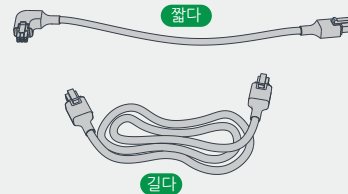


① 프린터 후면에 필라멘트 버퍼를 설치하고 두 개의 버퍼 나사로 고정하세요. 버퍼 방향에 주의하여 잘못 설치하지 마세요.

2.3.2 PTFE 튜브와 485 케이블을 연결하십시오

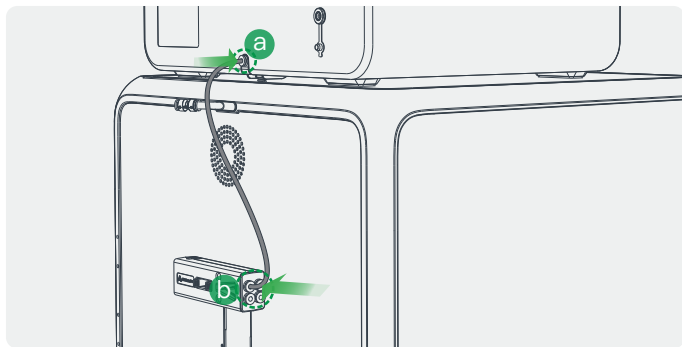


● 더 긴 PTFE 튜브는 CFS 오방향 커넥터를 버퍼에 연결합니다.
더 짧은 PTFE 튜브는 CFS 버퍼를 프린터에 연결합니다.

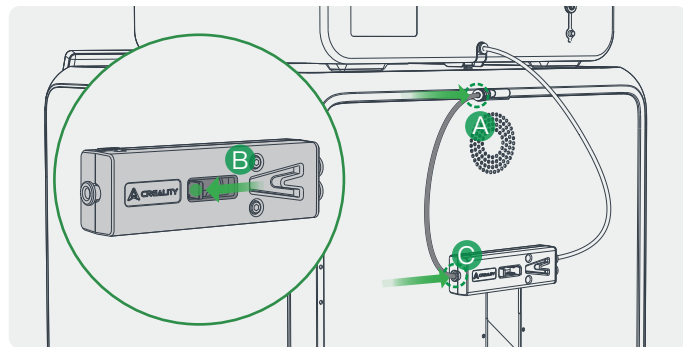


● 짧은 485 통신선은 CFS를 버퍼에 연결합니다.
긴 485 통신선은 CFS를 프린터에 연결합니다.

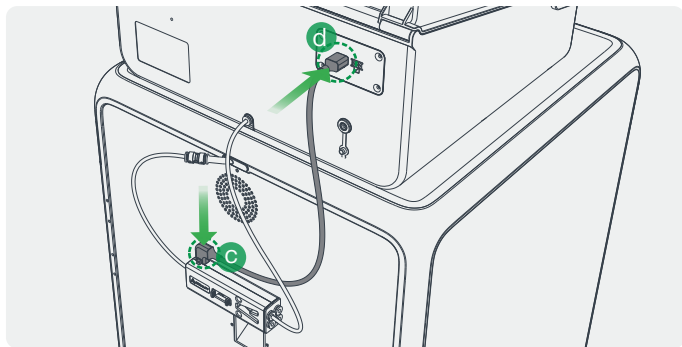
2. 포장 풀기



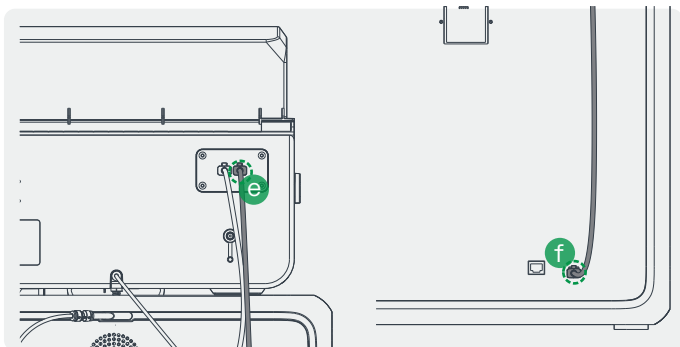
- ① CFS 허브 출구와 버퍼를 연결: 긴 PTFE 튜브의 한쪽 끝을 CFS 허브 출구(위치a)에 삽입하고, 다른 쪽 끝을 버퍼(위치 b, 네 개의 구멍 중 하나)에 삽입합니다.



- ② A, B, C 단계를 따라 버퍼를 프린터에 연결하세요.



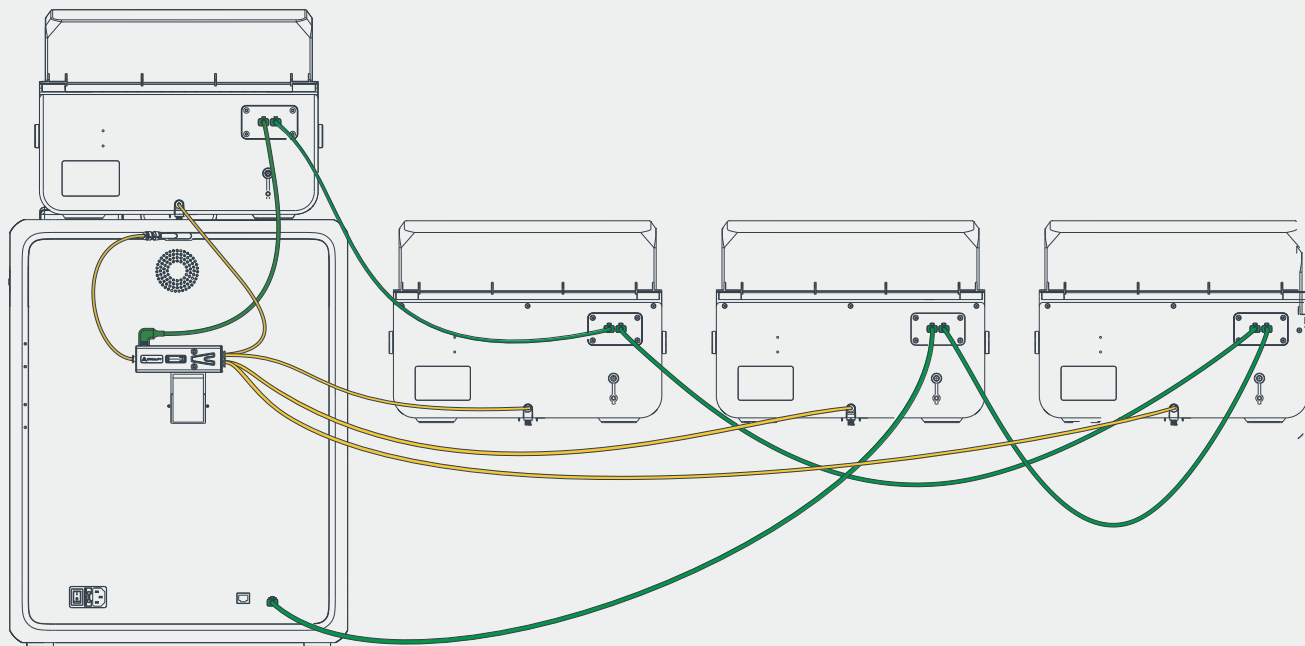
- ③ CFS와 버퍼를 Creality 485 케이블로 연결합니다: 짧은 쪽은 버퍼의 c 위치에 삽입하고, 직각으로 된 쪽은 CFS의 d 위치(두 개의 485 소켓 중 하나)에 삽입합니다.



- ④ CFS를 프린터에 485 통신 케이블을 사용하여 연결하십시오: 이 케이블은 특정 방향 없이 양쪽 끝에 6핀 직선 커넥터가 있습니다. 한쪽 끝을 CFS의 E 위치에, 다른 끝을 기계 인터페이스의 F 위치에 삽입하십시오.

2. 포장 풀기

2.4 여러 CFS 연결



CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

● 485 케이블은 초록색입니다.

● PTFE 튜브는 노란색입니다.

2. 포장 풀기

2.5 전원 켜기

언어 선택

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

다음

노란색 화살표가 표시된 위치에 따라 4개의 나사 a, b, c, d를 제거합니다.

이전 다음

환영합니다!

조목색으로 표시된 공간에 이물질을 제거한 후 "다음" 버튼을 클릭해 주세요.

이전 다음

개인정보처리방침

머리말
Creality 제품을 선택해 주셔서 감사합니다. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.는 Creality 제품 및 서비스(이하 'Creality 서비스'라 함)를 사용하는 사용자(이하 '사용자'라 함)의 개인정보를 보호할 것을 약속드립니다. Creality 서비스로 이용함에 사용자의 관련 정보를 수집하여 사용할 수 있습니다. 당사는 주기적으로 "개인정보처리방침"을 점검할 것이며 그에 따라 관련 조치가 달라질 수 있음을 유감해 주십시오. 정기적으로 해당 페이지를 방문해서

☒ 개인정보처리방침을 읽고 동의합니다

이전 다음

네트워크 연결 건너뛰기

이더넷 연결되어 있지 않습니다 >

Creality-xxx IP: 192.168.1.101 ✓
Creality-guest2 ✗
Creality-guest3 ✗
기타...

이전 다음

표준 시간대 설정

● UTC-12:00 ✓
○ UTC-11:00
○ UTC-10:00
○ UTC-9:30
○ UTC-8:00

이전 다음

Creality Cloud 연결 건너뛰기

코드 로그를 스캔하려면 CrealityCloud 앱을 사용하세요.

구역 중국 ⑦

이전 다음

자체검사

자체검사를 진행합니다.
1. 베드가 부착되어있는지 확인해 주세요;
2. 자체검사 과정은 약 16분 소요됩니다.

이전 검사 시작

자체검사

노출 히팅 ✓
베드 히팅 ✓
류브 올링 ✓
팬 모델 ...
진동 제어 ...
오로 레벨링 ...

자체검사 중 프린터를 만지지 않아주세요

자체검사 완료

확인



- ① 화면에 표시된 지침을 따라 시작 안내를 완료하십시오. 이 과정은 대략 16분 정도 소요됩니다.
- ② 진동 최적화 중에 큰 소리가 나는 것은 정상입니다.



현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

3. 제품 사용법

3.1 사용자 인터페이스



왼쪽에는 탐색 막대가 있습니다:

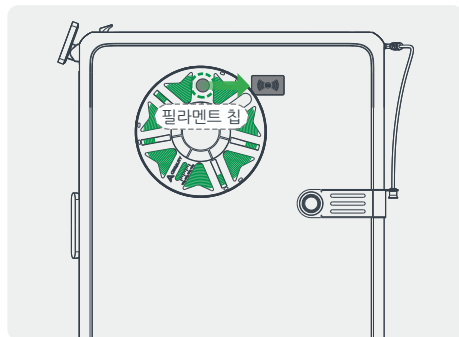
- ① 홈: 대기 중에는 기계 각 부분의 온도를 볼 수 있고, 인쇄 중에는 이 인터페이스에서 모델 인쇄 진행 상황 등의 정보를 볼 수 있습니다.
- ② 조정 페이지: 이 페이지에서 기계를 움직이거나 필라멘트를 로드하는 등의 작업을 할 수 있습니다.
- ③ 파일 페이지: 이 페이지에서 인쇄할 파일을 선택하고 인쇄 작업을 할 수 있습니다.
- ④ 기능 설정 페이지: 네트워크, 카메라 등의 기능을 설정할 수 있으며, 기계 정보를 볼 수도 있습니다.
- ⑤ 도움말 페이지: 로그를 내보내거나 기계 위키를 볼 수 있습니다.



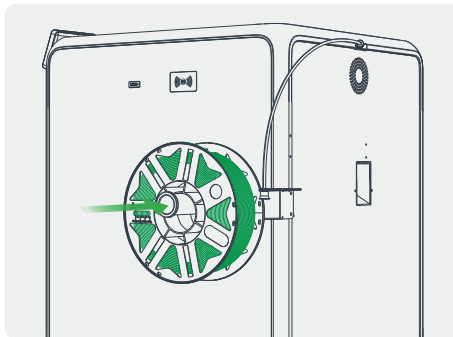
현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기 위해 실제는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

3. 제품 사용법

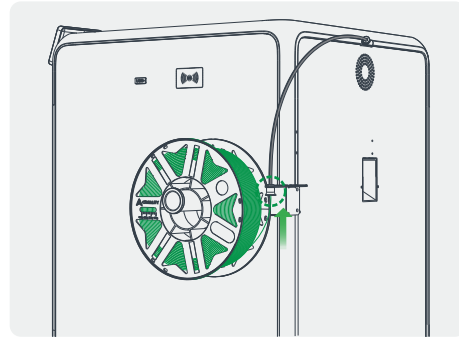
3.2 Loading Filament From Spool Holder



- ① 필라멘트가 RFID 인식을 지원하는 경우, 칩을 기계 본체의 RFID 인식 위치에 맞추어 필라멘트를 스캔하여 필라멘트 정보를 자동으로 설정할 수 있습니다.



- ② 필라멘트를 스푼 홀더에 걸어둡니다.

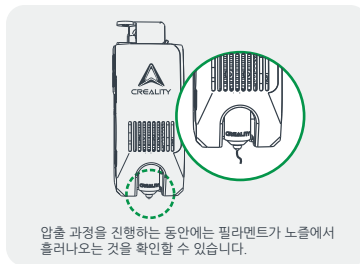
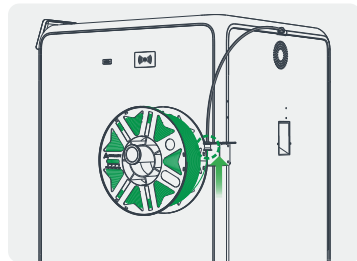


- ③ 필라멘트를 테플론 튜브에 넣고 밀 수 없을 때까지 살짝 밀어넣습니다.

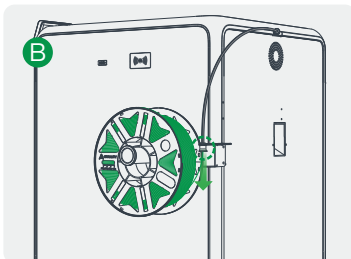


- ④ 필라멘트가 RFID 인식을 지원하지 않는 경우 화면에서 수동으로 필라멘트 정보를 설정해야 합니다: 설정 페이지 → 필라멘트 → 편집(자재 랙 아래에 표시됨)을 차례대로 클릭하고, 그 다음 필라멘트 브랜드-유형-이름-색상을 각각 설정한 후 확인을 클릭하여 설정을 저장합니다.

3. 제품 사용법



- 5 삽입: 필라멘트를 손으로 부드럽게 밀고, 필라멘트 인터페이스에서 "삽입"을 클릭하십시오. 기계는 자동으로 현재 필라멘트의 온도를 설정하고, 가열 완료 후 자동으로 필라멘트를 압출할 것입니다.



필라멘트를 압출 중에는 노즐에서 필라멘트가 흘러나오는지 확인할 수 있습니다. 만약 흘러나오지 않는다면, 기계 뒤의 테프론 튜브를 통해 필라멘트를 익스트루더 쪽으로 부드럽게 밀고 다시 "삽입"을 클릭하십시오.



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 비를 따릅니다.

- 6 배출: A. 필라멘트 관리 페이지에서 배출을 클릭하면, 익스트루더가 자동으로 좌측 앞쪽으로 이동하면서 필라멘트를 끊고 철회를 진행합니다. B. 철회가 끝나면, 기계 뒤의 테프론 튜브에서 필라멘트를 추출하십시오.

3. 제품 사용법

3.3 CFS에서 필라멘트 로딩



CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

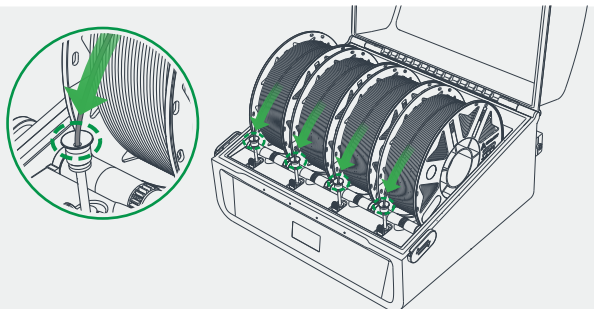


필라멘트 릴이 걸리는 것을 방지하려면, 처리되지 않은 가장자리 또는 변형된 총체적으로 변형된 종이 릴을 사용하지 마세요.

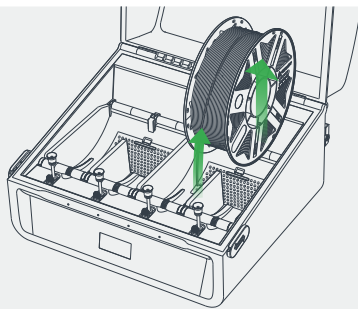


- a 리프리티스 RFID 버튼은 필라멘트를 읽는데 사용됩니다. 읽기가 성공하면 남은 필라멘트와 필라멘트 색상이 표시됩니다. 읽기 실패 시 필라멘트 수정 버튼이 표시되고, 필라멘트는 "?"로 표시됩니다.
- b 빈 슬롯 상태는 "/"로 표시되며, 편집이 지원되지 않습니다.
- c RFID 필라멘트를 읽으면 표시됩니다. 눈 모양 아이콘은 필라멘트 정보를 보기 위한 것이며, RFID 필라멘트는 보기만 지원합니다. RFID 상태에서 다음 번 비(RFID) 필라멘트를 사용하려면 미리 로딩 버튼을 클릭하고 읽기가 완료될 때까지 기다렸다가 필라멘트 수정 버튼을 클릭하십시오.
- d 일반 필라멘트는 수정이 가능합니다.
- e RFID가 읽히지 않은 상태로, 필라멘트가 "?"로 표시됩니다. 이 경우 수정 버튼을 클릭하여 필라멘트 정보를 수동으로 수정해야 합니다.
- f CFS 습도 상태는 녹색이면 습도가 적절하고, 주황색이면 습도가 약간 높으며, 빨간색이면 습도가 매우 높은 것입니다. 이때는 제습제를 교체할 필요가 있을 수 있습니다.

1 필라멘트 관리 인터페이스 소개: 필라멘트 관리 페이지는 스플 홀더(왼쪽)와 CFS(오른쪽) 두 부분으로 나뉩니다. CFS 내 필라멘트 코드 예: 1A는 슬롯 번호를 나타냅니다.



필라멘트 로딩: 필라멘트를 CFS에 넣고, 필라멘트 헤드를 해당 사일로의 테플론 튜브와 맞춘 다음 부드럽게 밀어 넣고 당겨지는 힘을 느낀 뒤 놓으면 자동으로 로딩됩니다.



필라멘트 언로딩: 먼저 필라멘트가 엑스트루더에 없는지 확인하고, 필라멘트가 없다면 그냥 필라멘트를 잡아 뽑아줍니다. 그게 아니라면 후퇴 버튼을 클릭하여 필라멘트가 CFS로 돌아올 때까지 기다린 후 필라멘트를 꺼냅니다.

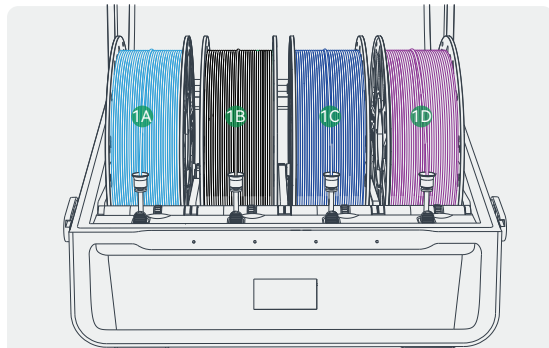
2 필라멘트 로드/언로드.

4. 첫 사용

4.1 필라멘트 설정



- 1 필라멘트를 삽입하고 조여질 때까지 기다리십시오(RFID 필라멘트는 편집할 필요가 없으며, 비 RFID 필라멘트의 경우 읽기 후에 "?"가 표시되며, 필라멘트를 수동으로 편집해야 합니다).



- 2 화면에 표시된 필라멘트 정보가 CFS의 필라멘트와 일치하는지 확인하세요.



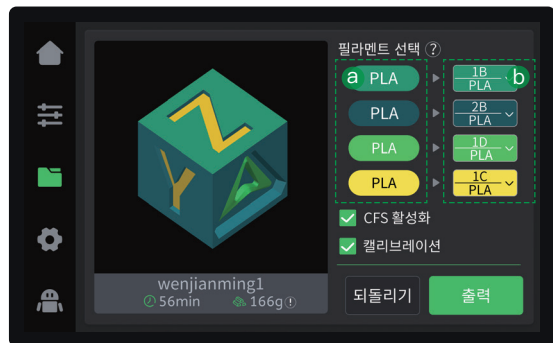
CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

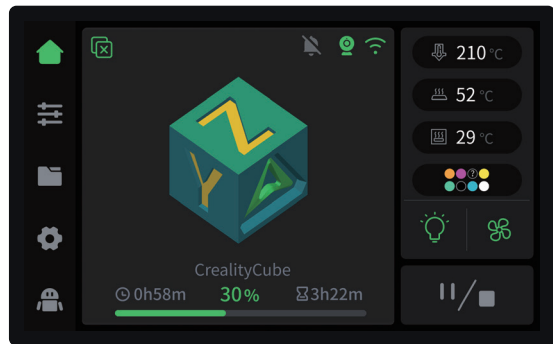
4. 첫 사용

4.2 프린트



- 영역 **a**는 출력 파일에 포함된 소재의 색상 및 종류입니다. 예를 들어, 그림에서 녹색 배경 PLA는 녹색 PLA가 필요하다는 것을 나타냅니다.
- 영역 **b**는 출력 파일이 필라멘트 빈에 매핑된 후의 상태를 나타냅니다. 예를 들어, 필라멘트 빈에 녹색 PLA가 없고 파란색 PLA가 자동으로 선택된 경우도 있습니다.
- 매핑에 실패하면 '-'가 표시되며 사용자가 수동으로 소재를 선택해야 합니다.
- CFS를 활성화하면 CFS 필라멘트를 사용하여 인쇄하며, 그렇지 않으면 소재 랙 필라멘트가 인쇄에 사용되고, 다색 파일은 단일 색상 파일로 간주됩니다.
- 인쇄 보정을 확인하면 자동 평탄화, AI 보정 등의 기능이 수행됩니다.

- 화면에서 파일을 클릭하고, 필라멘트 매핑 상태를 확인한 후, 인쇄 버튼을 클릭하세요.



- 인쇄 중...



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

4. 첫 사용

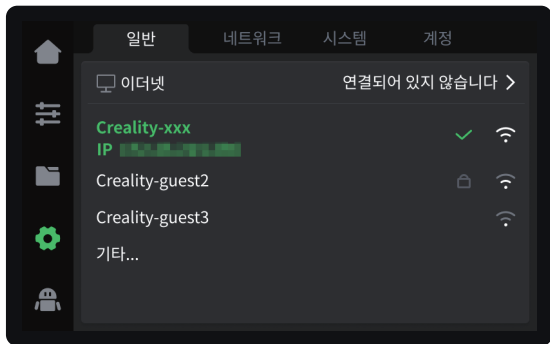
4.3 Creality Print 슬라이싱

4.3.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

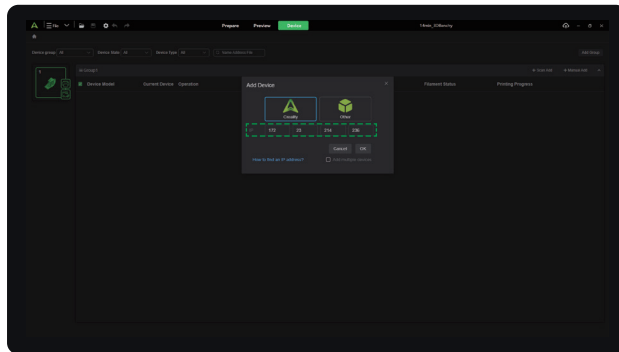


최신 Creality Print 슬라이싱 소프트웨어를 다운로드하려면 Creality Cloud 웹사이트에 로그인하세요 :
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

4.3.2 장비를 LAN에 연결하기



① 기기의 화면에서 IP를 확인하십시오: 설정 → 네트워크.



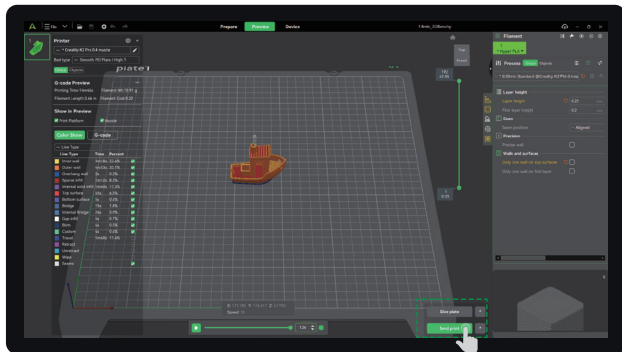
② 슬라이싱 소프트웨어에서 기기의 IP를 입력하여 연결하십시오: 수동 추가 → IP 입력.



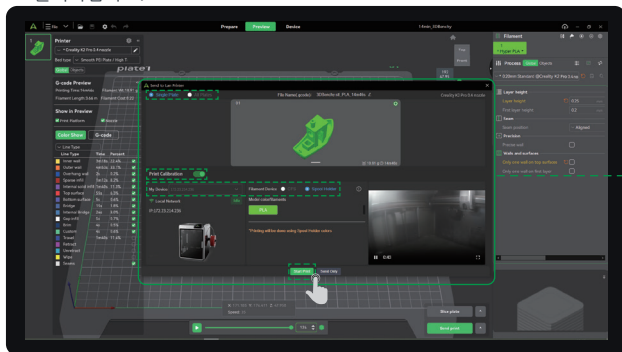
현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

4. 첫 사용

4.3.3 슬라이스하고 인쇄로 전송하기



- ① "플레이트 슬라이스"를 클릭하고 슬라이싱이 완료되면 "출력 보내기"를 클릭하십시오.



- ② 기계 및 필라멘트 정보를 확인한 다음 "출력 시작" 버튼을 클릭하십시오.



더 자세한 슬라이싱 소프트웨어 사용 튜토리얼은 Creality 3D 공식 위키에 로그인해 주세요:

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

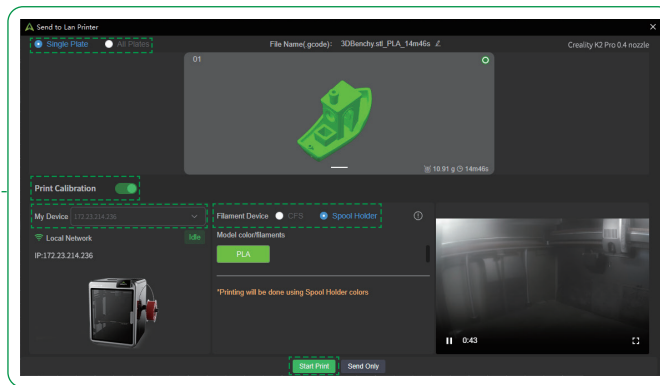


현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.



TPU 필라멘트 인쇄 주의사항:

1. 이 기계에서는 외부 스폴 홀더를 사용하여 TPU 필라멘트를 인쇄할 수 있으며, TPU 95 이상의 경도가 필요합니다.
2. 인쇄 중에는 상단 덮개를 제거하고 필라멘트를 위에서 아래 방향으로 직접 익스투루더에 삽입하십시오.

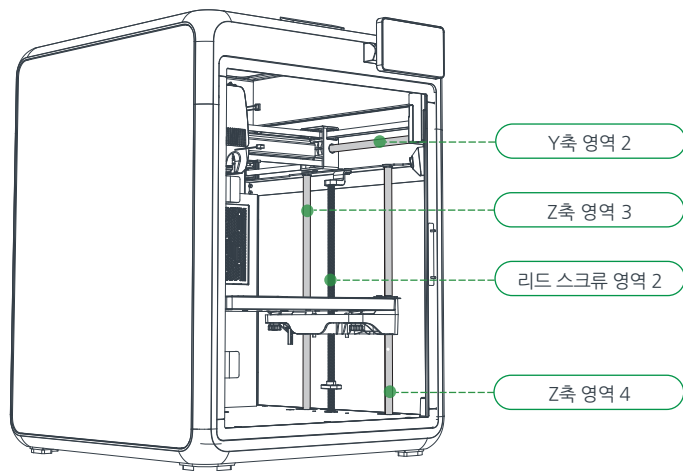
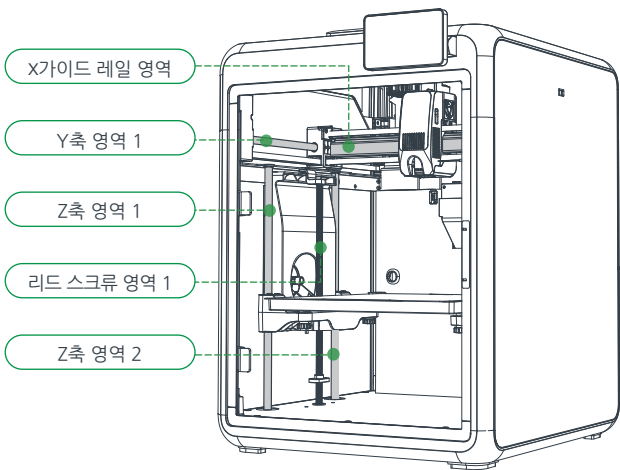


5. 주의사항 및 유지보수

5.1 인쇄 주의사항

5.1.1 운영 전압이 110V이고 환경 온도가 15°C 이하일 때, 제품의 챔버 가열 기능이 목표 온도에 도달하는 데 시간이 더 걸릴 수 있습니다. ABS와 같은 필라멘트를 올바르게 인쇄하려면 기계 외부에 적절한 단열 조치를 추가하는 것이 좋습니다.

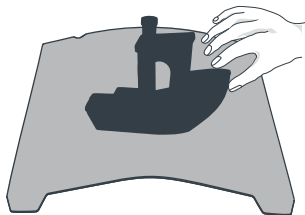
5.1.2 윤활 및 유지보수



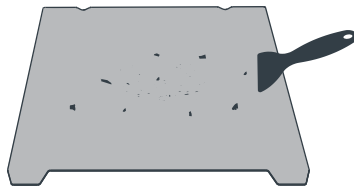
300시간 정기 유지보수: 도면에 표시된 부위에 정기적으로 그리스를 바르세요. 중앙에 소량의 그리스만 필요하며 자동 움직임을 통해 고르게 퍼질 것입니다.(사용자가 기계를 유지하기 위해 직접 윤활유를 구입할 수 있습니다.)

5. 주의사항 및 유지보수

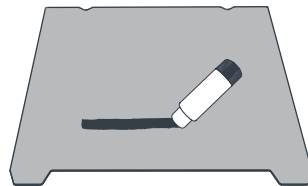
5.1.3 스프링 강철 플랫폼의 사용 및 유지 보수



- ① 프린팅된 모델이 식은 후, 스프링 강철 플랫폼을 장치에서 함께 제거하세요. 플랫폼을 약간 부드럽게 구부려 모델을 플랫폼에서 분리하세요. (플랫폼을 과도하게 구부리지 않도록 주의하세요. 이는 플랫폼의 영구적인 변형을 초래하여 사용할 수 없게 만들 수 있습니다.)

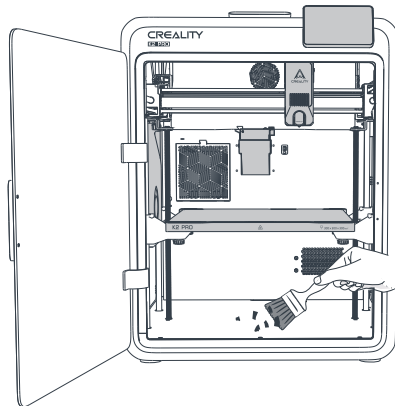


- ② 플랫폼에 남아 있는 잔여 물질은 퍼티 나이프로 긁어낼 수 있습니다. 이 작업을 수행할 때 안전에 유의하십시오.



- ③ 모델의 첫 번째 레이어가 제대로 부착되지 않을 경우, 플랫폼 표면에 고체 풀을 고르게 바르는 것이 좋습니다. 출력이 완료된 후, 남아있는 고체 풀은 물로 행구어 제거할 수 있습니다.

5.1.4 샤시 내부의 이물질 청소



친절한 알림: 장치가 300시간 이상 인쇄했거나 인쇄 플랫폼이나 노즐을 교체한 후에는 플랫폼과 노즐 간의 거리가 변할 수 있습니다. 이는 첫 레이어의 접착력이 약해져 인쇄 실패로 이어질 수 있습니다. 플랫폼 보정을 정기적으로 수행해 주세요.



친절한 알림: 프린팅 플랫폼은 소모품에 해당하며, 첫 번째 레이어 모델의 적절한 접착을 위해 정기적인 교체를 권장합니다.

5. 주의사항 및 유지보수

5.2 유지보수 항목

유지보수 지침		
프린터 청소	프린터 작동에 영향을 미치지 않도록 프린터 내부의 이물질을 청소하십시오.	매번 출력 전
핫엔드	필라멘트가 정상 출력되는지 확인하고 그렇지 않으면 익스트루더가 막혔는지 확인합니다.	매번 필라멘트 교체한 후
출력 플랫폼	플랫폼 표면에 필라멘트 및 접착제가 있는지 확인 후 청소하십시오.	매번 출력 전
모션 메커니즘	XYZ 축 및 리드 스크류 윤활.	300시간당 누적 출력 시간
공기 여과	공기 필터 카트리지를 교체하십시오.	300시간당 누적 출력 시간
프린터 자체검사	진동 제어.	300시간당 누적 출력 시간
	오토 레벨링.	
필라멘트 교체	같은 종류 필라멘트 교체 : 배출 - 삽입 과정을 따릅니다.	/
	다른 종류 필라멘트 교체 : 현재 필라멘트의 온도에 맞춰 노즐을 예열합니다. 그런 다음 언로드하고 다른 필라멘트로 교체 후 해당 필라멘트의 온도에 맞춰 노즐을 예열합니다. 필라멘트가 완전히 압출될 때까지 30초동안 로드하고 최종적으로 노즐 온도를 현재 필라멘트 노즐 온도로 설정합니다.	

위의 문제가 해결되지 않는다면:

- 1 더 자세한 사후 서비스 튜토리얼을 보려면 K2 Pro Wiki QR 코드를 스캔하세요 (제품의 자세한 개봉 절차, 영상 가이드, 사용 설명서, 및 CFS 장비 설치 방법도 확인할 수 있습니다).
- 2 또는 +86 755 3396 5666으로 애프터서비스 센터에 문의하거나 이메일을 보내십시오 cs@creality.com .



K2 Pro Wiki

다른 프린터 모델간에 차이로 인해 실제 제품과 이미지가 다를 수 있습니다. 최종 설명 권한은 Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.에 있습니다.



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



214-250173

