

K2 SE

사용자 설명서

K2 SE 3D 프린터

V 1.1_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 애플리케이션은 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 돋는 상세한 운영 가이드.
- 효율적인 해결책을 제공하는 전문 애플리케이션 지원 플랫폼.

Creality Cloud - 여러분의 3D 프린팅 세계가 기다리고 있습니다!
모든 애호가를 위해 설계된 온라인 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 접착된 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!

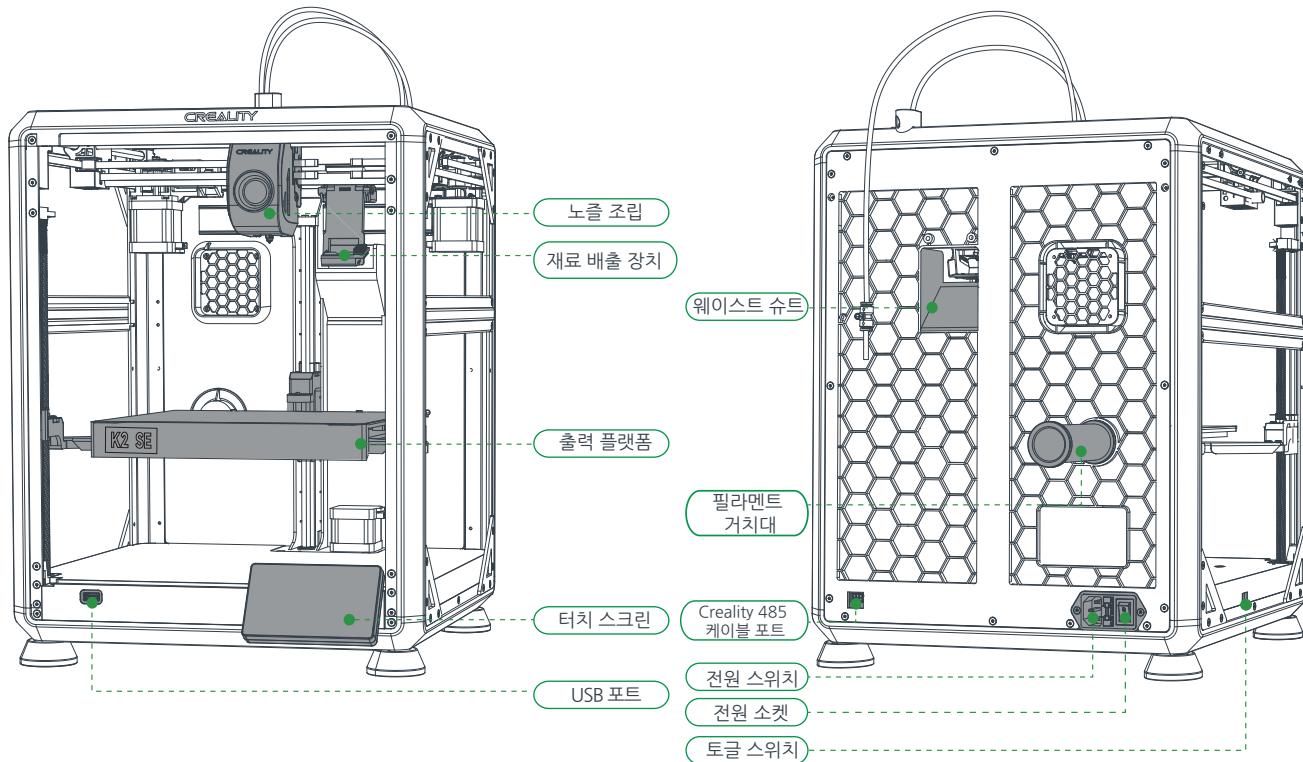
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. 3D 프린터 정보	01-03
1.1 본품 구성	01-01
1.2 제품 사양	02-02
1.3 부속품 구성	03-03
2. 연락처	04-06
2.1 제품 설치하기	04-05
2.2 전원 켜기	06-06
3. 제품 사용	07-10
3.1 사용자 인터페이스	07-07
3.2 스플 훌더에서 필라멘트 로딩	08-09
3.3 USB로 출력	10-10
4. CFS 연결 및 사용	11-16
4.1 CFS 연결 단계	11-12
4.2 여러 CFS 연결 방법	13-13
4.3 CFS에서 필라멘트 로딩	14-14
4.4 필라멘트 설정	15-15
4.5 출력 소모품 매핑	16-16
5. 네트워크 인쇄	17-20
5.1 LAN 출력	17-18
5.2 Creality Cloud 출력	19-20
6. 주의사항 및 유지보수	21-24
6.1 유지보수 항목	21-21
6.2 출력 시 주의사항	22-24

1. 3D 프린터 정보

1.1 본체 구성



1.2 제품 사양

기본 사양	
모델명	K2 SE
제품 크기	355*355*482mm
제품 무게	10.58kg
출력 사이즈	220*215*245mm
출력 방식	FFF
전력 사양	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
소비 전력	350W
사용 시 환경 온도	10°C-35°C
익스트루더	직결식
사용 재료	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
히팅 베드 온도	100°C
노즐 온도	300°C
사용자 인터페이스	터치 스크린
입력 방식	USB /LAN 출력/Creality Cloud 출력
경전 출력 재개	지원
필라멘트 감지센서	지원
오토 레벨링	지원

1. 3D 프린터 정보



1.3 부속품 구성



1 프린터

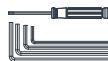


2 터치 스크린

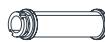


3 필라멘트

도구 상자 목록



1 렌치 및 크라이버 ×1



2 필라멘트 거치대 ×1



3 니퍼 ×1



4 1.2mm 노즐클리너 ×1



5 전원 코드 ×1



6 M6 소켓 렌치 ×1



7 이중 커넥터 & 나사 ×1



8 쿼가이드 ×1



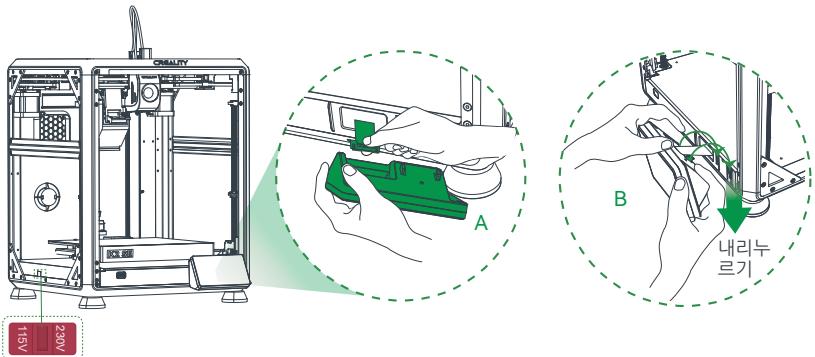
9 애프터 서비스 카드 ×1

주의: 위 구성품은 참고용입니다. 실제 제품은 다를 수 있습니다!

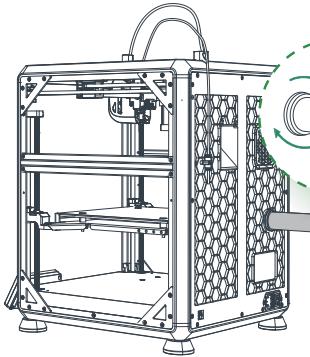
2. 연박싱

2.1 제품 설치하기

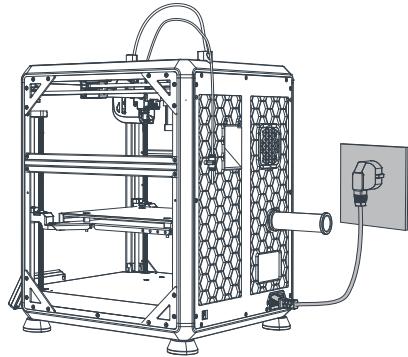
- ① 공구 상자에서 터치 스크린을 꺼내 그림 A와 같이 베이스에서연장된 플랫 케이블에 터치 스크린을 연결합니다. 그런다음 그림 B와 같이 터치 스크린을 베이스 플레이트의 슬롯에 연결합니다. (커넥터 방향은 그림에 표시된 방향으로 작업하십시오. 그렇지 않으면 스크린 인터페이스가 손상될 수 있습니다.)



- ② 재료 통을 설치하세요.



- ③ 연결하고 전원을 켜세요.



- ① 터치 스크린을 연결하거나 분리하는 동안 프린터의 전원을 켜지 않습니다.
② 베이스의 플렉시블 플랫 케이블을 가볍게 잡아당겨 조심스럽게 연결합니다.

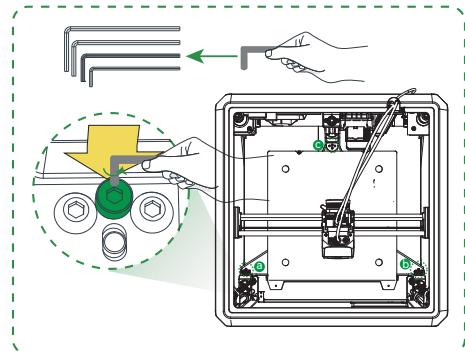
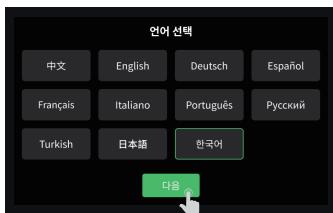
주의

- 프린터의 손상을 방지하기 전원 케이블 연결 전 전원 공급 스위치와 주전원의 올바른 위치를 확인합니다
- 주전원이 100V와 120V 사이인 경우 일자 드라이버를 사용하여 전원 스위치용 115V를 선택합니다.
- 주전원이 200V와 240V 사이인 경우 일자 드라이버를 사용하여 전원 스위치용 230V를 선택합니다.

2. 연박싱



- ④ 언어를 선택하고 “다음”을 클릭한 후, 노란색 화살표가 가리키는 위치에 따라 3개의 나사 a, b, c를 제거하고 화면에서 “다음”을 클릭합니다.



- ⑤ 아래 그림의 녹색 표시된 큐브에 이물질이 없는지 확인 후 “다음”을 클릭합니다.



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신플웨어 UI를 따릅니다.

2.2 전원 켜기

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

주

주의:프린터 출력 시간은 300시간을 초과하거나 플랫폼 또는 노즐을 교체한 경우
플랫폼과 노즐 사이의 거리가 변경되어 출력 시 첫 레이어가 단단히 달라 붙지
않아 출력 오류가 발생할 수 있습니다. 정기적으로 플랫폼을 캘리브레이션
해야 합니다.

3. 제품 사용

3.1 사용자 인터페이스



매뉴얼로 설정할 수 있는 매개변수

왼쪽에는 탐색 막대가 있습니다:

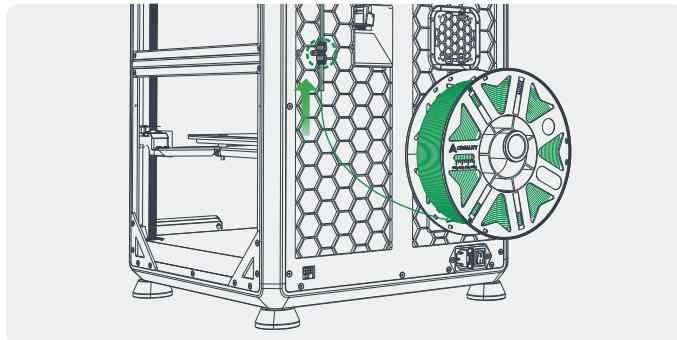
- ① 홈: 대기 중에는 기계 각 부분의 온도를 볼 수 있고, 인쇄 중에는 이 인터페이스에서 모델 인쇄 진행 상황 등의 정보를 볼 수 있습니다.
- ② 조정 페이지: 이 페이지에서 기계를 움직이거나 필라멘트를 로드하는 등의 작업을 할 수 있습니다.
- ③ 파일 페이지: 이 페이지에서 인쇄할 파일을 선택하고 인쇄 작업을 할 수 있습니다.
- ④ 기능 설정 페이지: 네트워크, 카메라 등의 기능을 설정할 수 있으며, 기계 정보를 볼 수도 있습니다.
- ⑤ 도움말 페이지: 로그를 내보내거나 기계 위키를 볼 수 있습니다.



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

3. 제품 사용

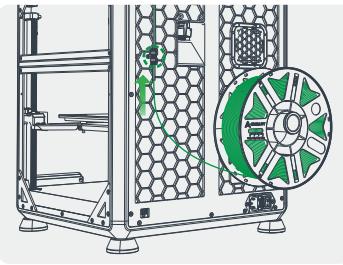
3.2 스플 헀더에서 필라멘트 로딩



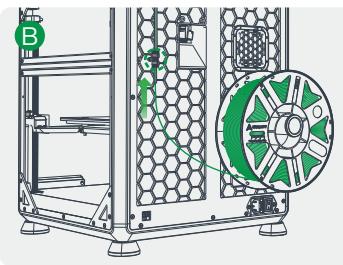
- 1 필라멘트를 스플 헀더에 걸고 PTFE 튜브에 넣은 후, 더 이상 밀리지 않을 때까지 부드럽게 누릅니다.



- 2 화면을 수동으로 탭하여 필라멘트 정보를 설정합니다: 조정 페이지 → 필라멘트 → 편집 (자재 랙 아래에 표시된 것처럼). 필라멘트 브랜드, 타입, 이름, 색상을 설정하고 마지막으로 “확인”을 클릭하여 설정을 저장합니다.



- ③ 삽입: 필라멘트를 손으로 부드럽게 밀고, 필라멘트 인터페이스에서 "삽입"을 클릭하십시오. 기계는 자동으로 현재 필라멘트의 온도를 설정하고, 가열 완료 후 자동으로 필라멘트를 압출할 것입니다.



- ④ 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.



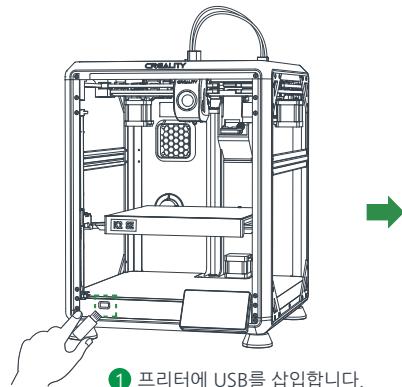
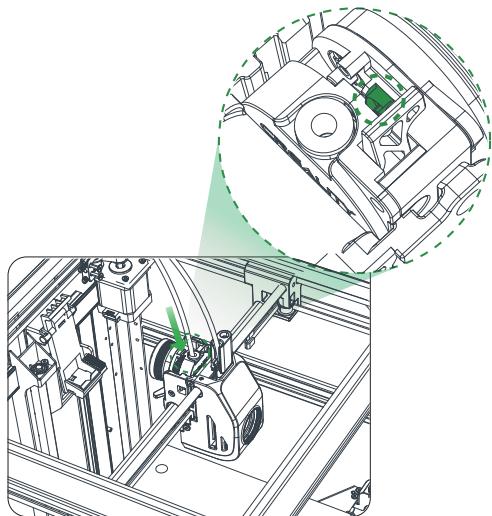
필라멘트를 압출 중에는 노즐에서 필라멘트가 흘러나오는지 확인할 수 있습니다. 만약 흘러나오지 않는다면, 기계 뒤의 테프론 튜브를 통해 필라멘트를 익스트루더 쪽으로 부드럽게 밀고 다시 "삽입"을 클릭하십시오.



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

3. 제품 사용

3.3 USB로 출력



① 프린터에 USB를 삽입합니다.

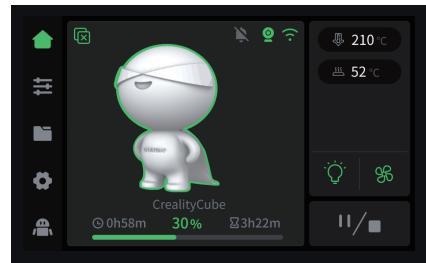


② USB 플레이시 드라이브 모델



③ 출력 선택

다정한 안내: 인쇄 보정 선택은 인쇄 품질을 향상시킬 수 있습니다.



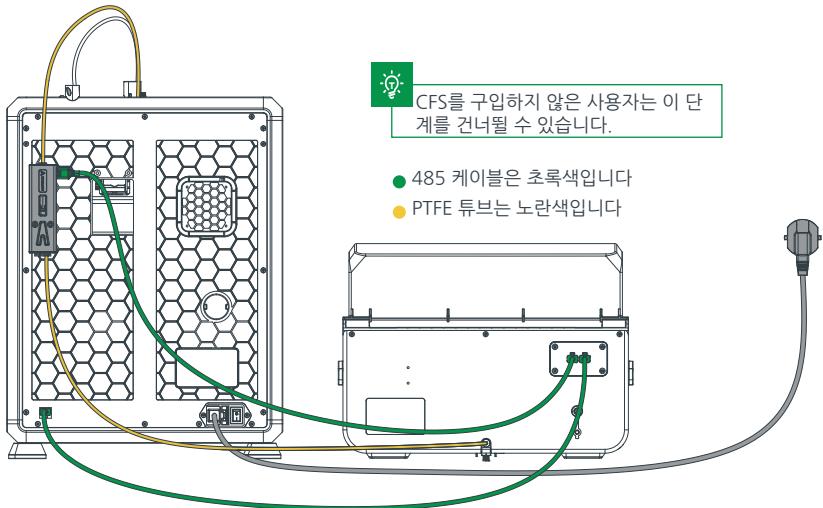
④ 출력 중

 소모품을 삽입하고 재료 부족 감지등이 켜지면 공급 작업을 진행하십시오.

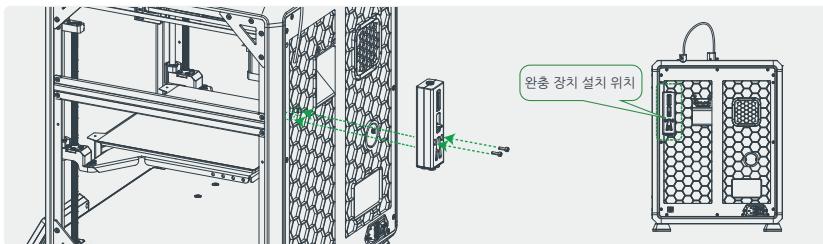
 현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

4. CFS 연결 및 사용

4.1 CFS 연결 단계



CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.



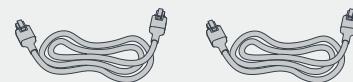
① 프린터 후면에 필라멘트 버퍼를 설치하고 두 개의 버퍼 나사로 고정하세요. 버퍼 방향에 주의하여 잘못 설치하지마세요.



CFS는 2.0m 길이의 PTFE 튜브와 함께 제공됩니다.



긴 테프론 관(CFS 소형 상자에 포함된 것)을 55cm 정도의 짧은 것과 70cm 정도의 긴 두 개의 테프론 관으로 자릅니다.



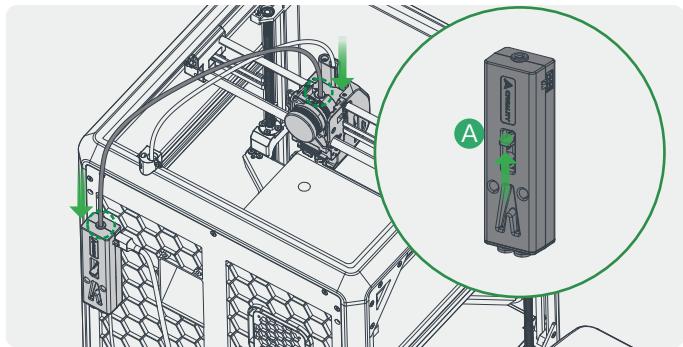
CFS와 버퍼 사이에 CFS와 함께 제공된 두 개의 485 케이블을 연결합니다.

4. CFS 연결 및 사용

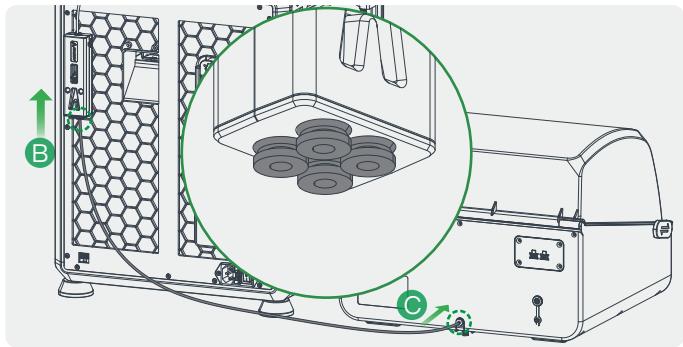
4.1 CFS 연결 단계



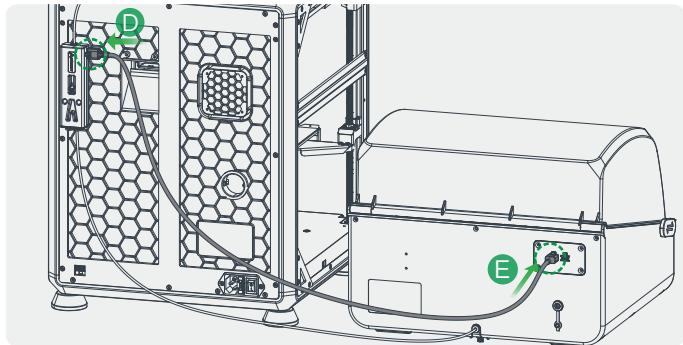
CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.



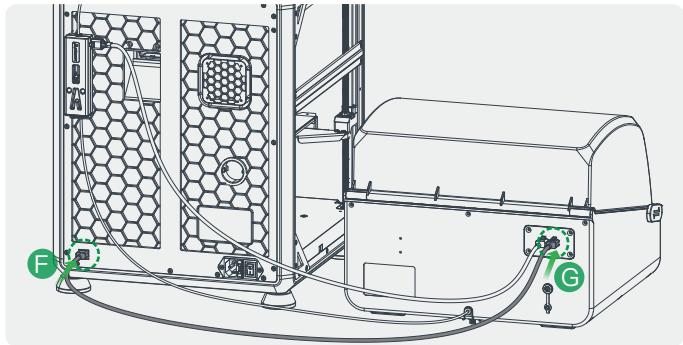
- 1 A 단계를 따라 레버를 위쪽으로 밀고, 더 짧은(약 55cm) 테플론 투브를 삽입하여 완충기와 익스트루더를 연결하십시오.



- 2 CFS를 버퍼에 연결하기: 더 긴 PTFE 투브의 한쪽 끝을 버퍼에 삽입합니다 (단계 B, 이용 가능한 네 개의 구멍 중어느 것이든 사용 가능); 다른 쪽 끝을 CFS 필라멘트 출력에 삽입합니다 (단계 C).



- 3 CFS와 버퍼 연결: 단계 D와 E를 따라 485 케이블을 기계와 CFS에 연결하십시오 (CFS의 두 개의 485 포트 중하나를 사용할 수 있습니다).



- 4 CFS를 기계에 연결하기: 485 통신선을 기계와 CFS에 연결하려면 F와 G 단계를 따르세요.

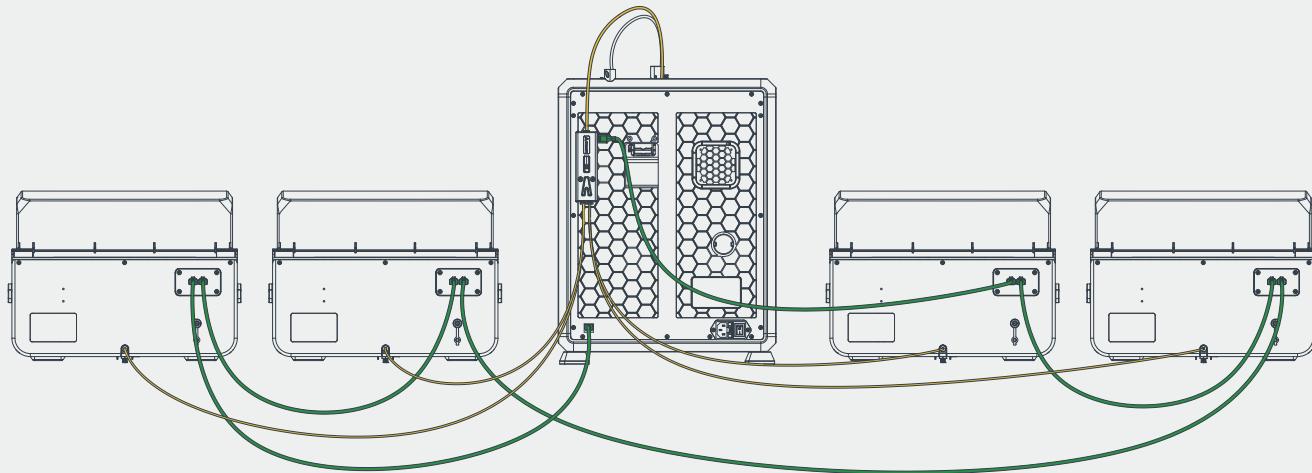
4. CFS 연결 및 사용

»»»

4.2 여러 CFS 연결 방법



CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.



- 485 케이블은 초록색입니다
- PTFE 투브는 노란색입니다

4. CFS 연결 및 사용

4.3 CFS에서 필라멘트 로딩



CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

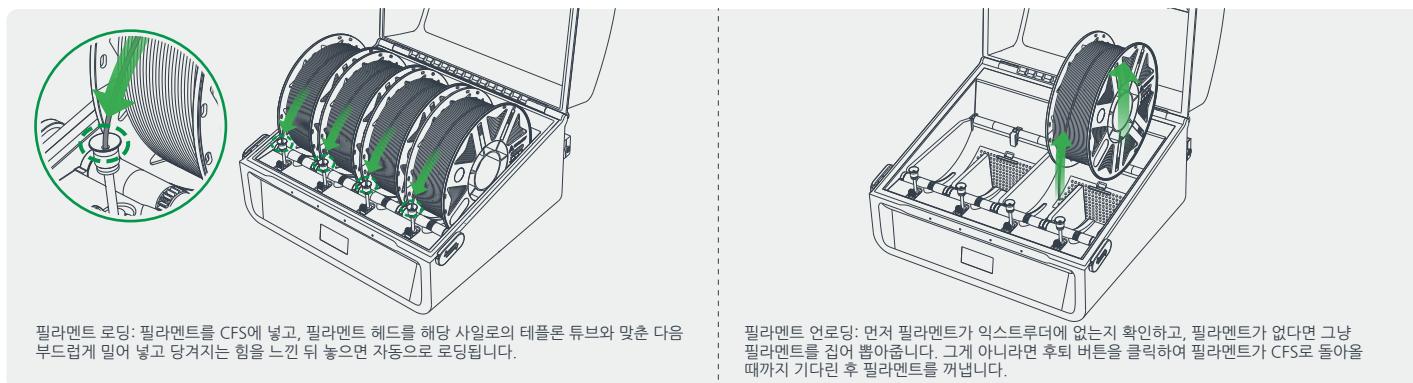


필라멘트 릴이 걸리는 것을 방지하려면, 처리되지 않은 가장자리 또는 변형된 총체적으로 변형된 종이 릴을 사용하지 마세요.



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

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



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

필라멘트 언로딩: 먼저 필라멘트가 익스트루더에 있는지 확인하고, 필라멘트가 없다면 그냥 필라멘트를 끌어 뽑아줍니다. 그게 아니라면 후퇴 버튼을 클릭하여 필라멘트가 CFS로 돌아올 때까지 기다린 후 필라멘트를 꺼냅니다.

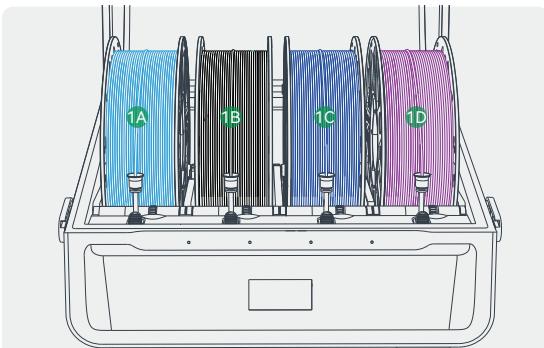
- ❷ 필라멘트 로드/언로드.

4. CFS 연결 및 사용

4.4 필라멘트 설정



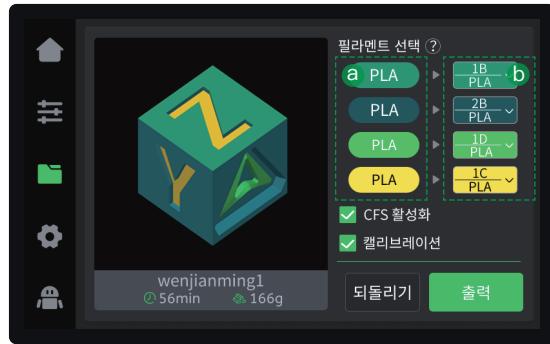
- 1 필라멘트를 삽입하고 조여질 때까지 기다리십시오(RFID
필라멘트는 편집할 필요가 없으며, 비 RFID 필라멘트의 경우 읽기
후에 "?"가 표시되어, 필라멘트를 수동으로 편집해야 합니다);



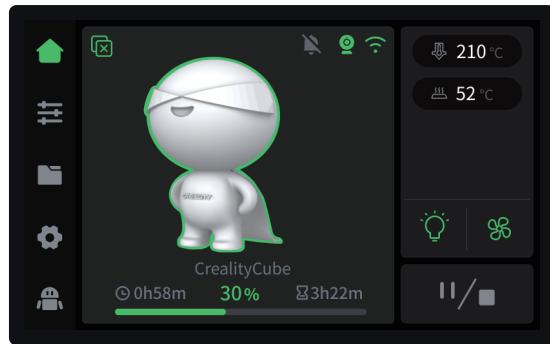
- 2 화면에 표시된 필라멘트 정보가 CFS의 필라멘트와 일치하는지 확인하세요.

4. CFS 연결 및 사용

4.5 출력 소모품 매핑



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



- 2 인쇄 중...

- 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 맵핑된 후의 상태를 나타냅니다. 예를 들어, 필라멘트 빈에 녹색 PLA가 없고 파란색 PLA가 자동으로 선택된 경우도 있습니다.
- 맵핑에 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.
- 프린트 캘리브레이션을 확인하여 자동 레벨링 기능을 활성화하세요.

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

5.네트워크 인쇄

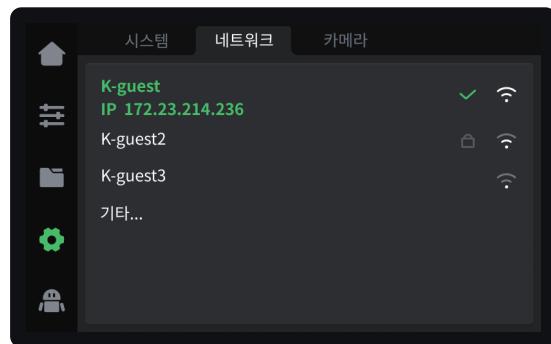
5.1 LAN 출력

5.1.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

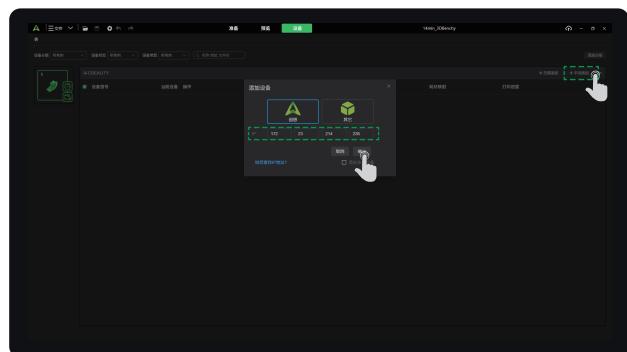


최신 Creality Print 슬라이싱 소프트웨어를 다운로드하려면 Creality Cloud 웹사이트에 로그인하세요 :
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 장치를 LAN에 연결



① 기기의 화면에서 IP를 확인하십시오: 설정 → 네트워크;



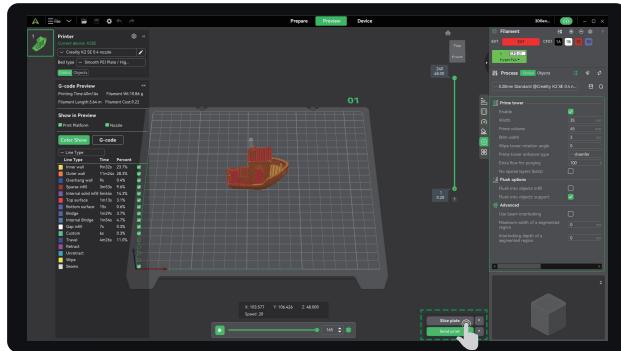
② 슬라이싱 소프트웨어에서 기기의 IP를 입력하여 연결하십시오: 수동 추가 → IP 입력;



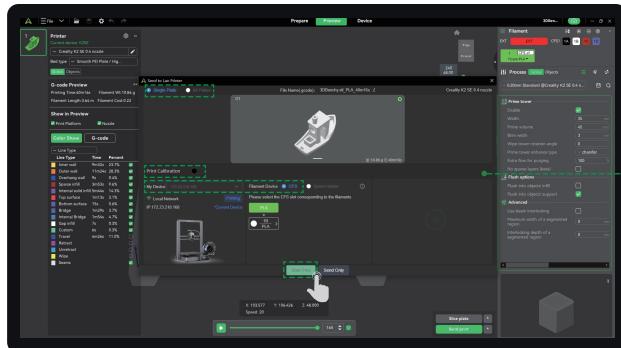
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

5. 네트워크 인쇄

5.1.3 슬라이스하고 인쇄로 전송하기



- ① "단일 디스크 슬라이스"를 클릭하고 슬라이싱이 완료되면 "인쇄로 보내기"를 클릭하세요.



- ② 기계 및 소모품 정보를 확인하고 "인쇄 시작"을 클릭하십시오.

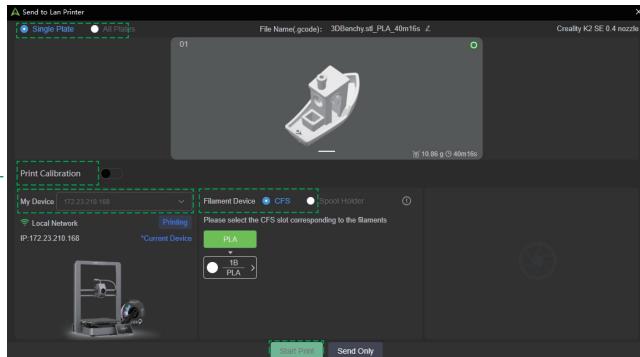


더 자세한 슬라이싱 소프트웨어 사용 튜토리얼은 Creality 3D 공식 위키에 로그인해 주세요:

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



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



5.2 Creality Cloud 출력

5.2.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

1. 방법 1 : QR 코드를 스캔하여 창상원 앱을 다운로드 및 설치하세요.

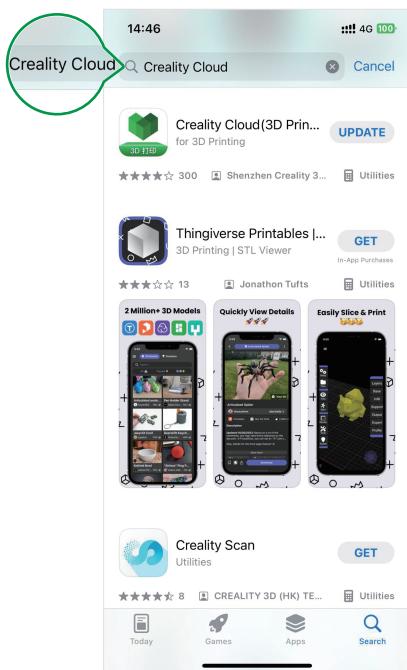
<https://www.crealitycloud.cn>



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



2. 방법2 : 앱 스토어에서 "Creality Cloud"를 검색하여 다운로드 및 설치하세요.



5. 네트워크 인쇄

5.2.2 기기 연결 및 추가

Creative Cloud App 모바일 애플리케이션을 사용하여 프린터 화면의 QR 코드를 스캔하여 프린터를 계정에 연결하세요.



6. 주의사항 및 유지보수



6.1 유지보수 항목

유지보수 지침		
프린터 청소	프린터 작동에 영향을 미치지 않도록 프린터 내부의 이물질을 청소하십시오.	매번 출력 전
핫엔드	익스트루더 막힘 해결 방법: 예열하여 필라멘트 제거 후 익스트루더의 온도를 높이고 노즐 클리너를 사용하여 필라멘트가 노즐에서 나올 때까지 아래로 밀어줍니다.	익스트루더 막힌 후
	노즐 교체.	누적 출력 시간 500 시간 당
	필라멘트가 정상 출력되는지 확인하고 그렇지 않으면 익스트루더가 막혔는지 확인합니다.	매번 필라멘트 교체한 후
	노즐에 필라멘트가 꽉 막혔을 경우 노즐을 가열한 후 블레이드를 사용하여 제거합니다.	매번 출력 전
출력 플랫폼	플랫폼 표면에 필라멘트 및 겹착제가 있는지 확인 후 청소하십시오.	매번 출력 전
모션 메커니즘	X, Y, Z축 운동제 도포하십시오.	누적 출력 시간 500 시간 당
프린터 자체검사	축 이동	누적 출력 시간 300 시간 당
	진동 제어	
	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	

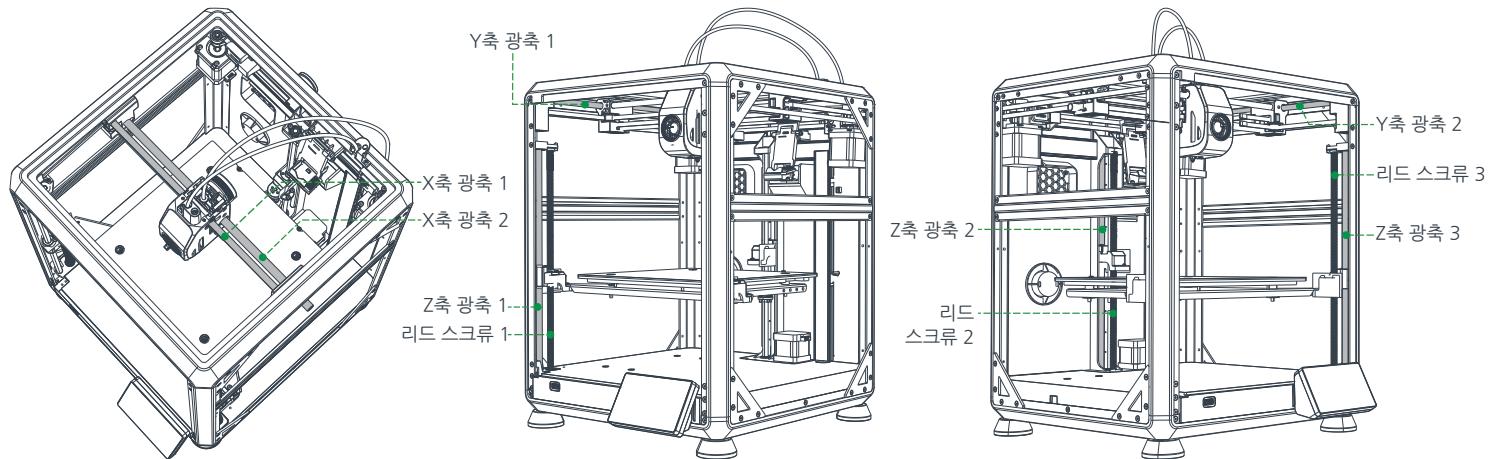
위의 문제가 해결되지 않는다면:

- ① 크리얼리티 공식 위키(<https://wiki.creality.com>)에 로그인하여 더욱 자세한 애프터 서비스 튜토리얼을 확인할 수 있습니다.
- ② 또는 +86 755 3396 5666으로 애프터서비스 센터에 문의하거나 이메일을 보내십시오 cs@creality.com .

6. 주의사항 및 유지보수

6.2 출력 시 주의사항

6.2.1 윤활 및 유지보수



주의: 지정된 부분에 주기적으로 그리스를 바르고 윤활합니다.(위 그림 참조)
프린터 유지 보수를 위해 그리스를 직접 구입하여 사용 가능합니다.

6. 주의사항 및 유지보수

▶▶▶

6.2.2 플렉시블 플랫폼 사용 및 유지보수



특징

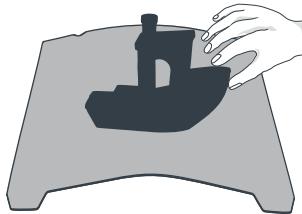
- 강력한 모델 접착력, 인쇄 후 모델을 쉽게 제거 가능.
- 양면 에폭시 수지 코팅, 양측을 모두 인쇄에 사용 가능.
- 에폭시 수지 코팅은 기포가 생기지 않으며, 텍스처 표면은 청소하기 용이.

사용 시 주의사항

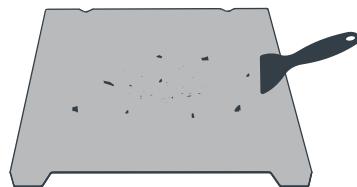
- 인쇄 중에 히팅 베드 온도가 너무 낮으면 접착력이 떨어질 수 있음.
- 플랫폼 표면에 오일이나 손땀이 묻으면 접착력이 떨어질 수 있음.
- 노즐 압력이 과도하거나 금속 주걱으로 모델을 힘차게 제거하면 에폭시 코팅이 쉽게 손상될 수 있음.



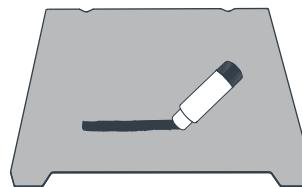
위의 유연한 플랫폼을 구매하고 싶다면, 쇼핑몰 <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105>에서 구매하실 수 있습니다.



- ① 출력된 모델이 냉각된 후 플랫폼과 함께 프린터에서 제거하고 플랫폼을 구부려 모델을 플랫폼에서 분리합니다. (플랫폼이 변형되어 사용할 수 없도록 과도하게 구부리지 않습니다.)



- ② 플랫폼에 묻은 필라멘트 잔여물은 블레이드로 긁어낼 수 있습니다. 사용 시 안전에 주의합니다.



- ③ 모델의 첫 번째 레이어가 접착되지 않은 경우 플랫폼 표면에 딱풀을 고르게 도포하는 것이 좋습니다.

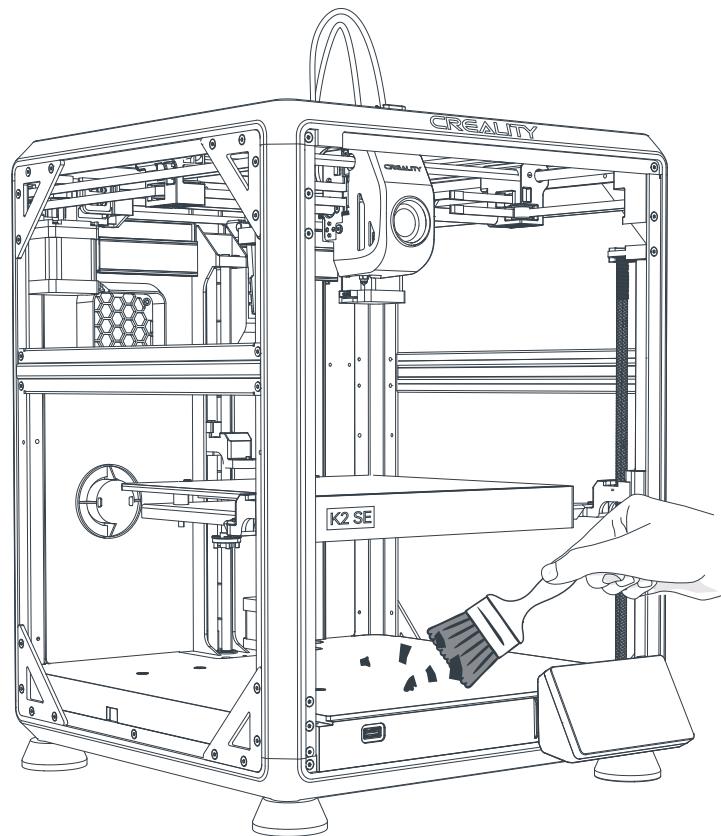


주의: 출력 플랫폼은 소모품이기 때문에 모델의 첫 번째 레이어가 안정적으로 접착되도록 플랫폼을 정기적으로 교체하는 것이 좋습니다.

6.주의사항 및 유지보수



6.2.3 프린터 내부 이물질 청소



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

