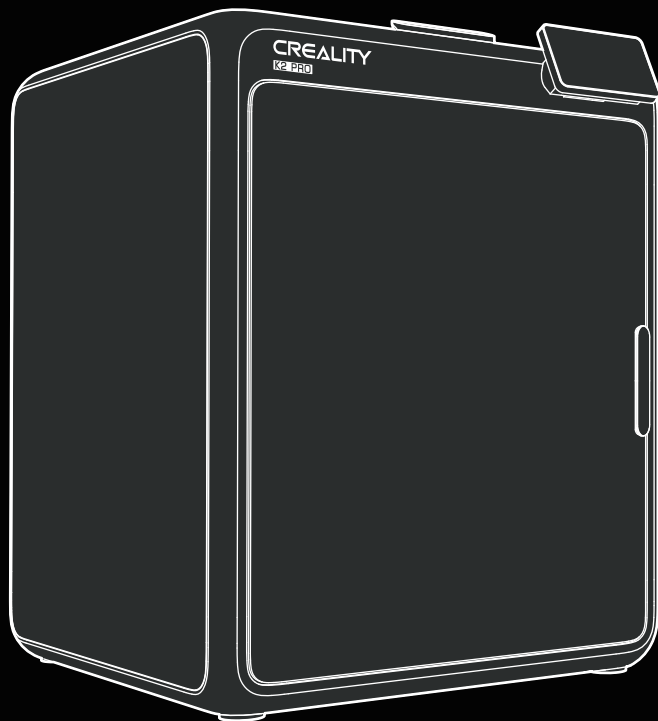




reddot winner 2025



K2 Pro

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

К2 Pro 3D-принтер

V 1.0_Рус.

Уважаемые **ПОЛЬЗОВАТЕЛИ**

Благодарим вас за выбор продукции Creality. В этом кратком руководстве представлены шаги по распаковке, установке и отладке. Пожалуйста, внимательно прочитайте его перед использованием.

Для более детальных инструкций, видео о распаковке и руководств по послепродажному обслуживанию, пожалуйста, посетите платформу Creality Wiki. Команда Creality всегда готова предоставить вам качественное обслуживание. Если у вас возникнут какие-либо проблемы во время использования, свяжитесь с нами по телефону и электронной почте, указанным в конце этого краткого руководства.

Купили продукт, но не знаете, как им пользоваться? Не волнуйтесь, все ваши сомнения будут разрешены!



Официальная Wiki Creality

<https://wiki.creality.com>

- ✓ Полное понимание нового продукта, погружение в его функции.
- ✓ Детальные руководства по эксплуатации помогут вам начать использовать его без труда.
- ✓ Платформа профессиональной поддержки после продажи, предлагающая эффективные решения.

Creality Cloud – ваша вселенная 3D-печати ждет! Откройте для себя многофункциональную платформу 3D-печати, разработанную для всех энтузиастов.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>

- ✓ Доступ к обширной библиотеке высококачественных моделей.
- ✓ Встроенная облачная резка и настройки печати делают процесс печати проще, чем когда-либо.
- ✓ Удаленное управление и печать в один клик, в любое время, в любом месте.

1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
3. Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
4. Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
5. Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
6. Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
7. Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
8. После завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. Не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
9. Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
10. Дети должны быть в сопровождении взрослого всё время, когда используют или находятся рядом с принтером.
11. Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование (место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. Использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. Наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.
12. Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Об устройстве	01-06
1.1 Упаковочный лист	01-02
1.2 О принтере	03-04
1.3 Спецификация оборудования	05-05
1.4 Размеры оборудования	06-06
2. Распаковка	07-12
2.1 Удалите крепежные винты нагревательного стола	07-07
2.2 Установка принадлежностей	07-08
2.3 Подключение CFS	09-10
2.4 Подключение нескольких CFS	11-11
2.5 Инструкция по включению	12-12
3. Использование продукта	13-16
3.1 Пользовательский Интерфейс	13-13
3.2 Загрузка филамента с держателя катушки	14-15
3.3 Загрузка филамента из CFS	16-16
4. Первый запуск	17-20
4.1 Настройка Филамента	17-17
4.2 Печать	18-18
4.3 Крайслайсинг Creality Print	19-20
5. Советы и плановое обслуживание	21-23
5.1 Обратите внимание на вопросы печати	21-22
5.2 Пункты обслуживания	23-23

1. Об устройстве

1.1 Упаковочный лист



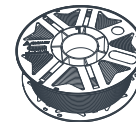
1 Принтер



2 Сенсорный экран



3 Держатель катушки



4 Нить



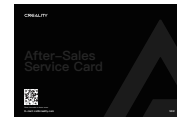
5 Трубка из PTFE



6 Кабель питания



7 Краткое руководство



8 Карта послепродажного обслуживания

Панель инструментов



1 Шестигранный ключ



2 Щипцы-кусачки



3 Торцевой ключ

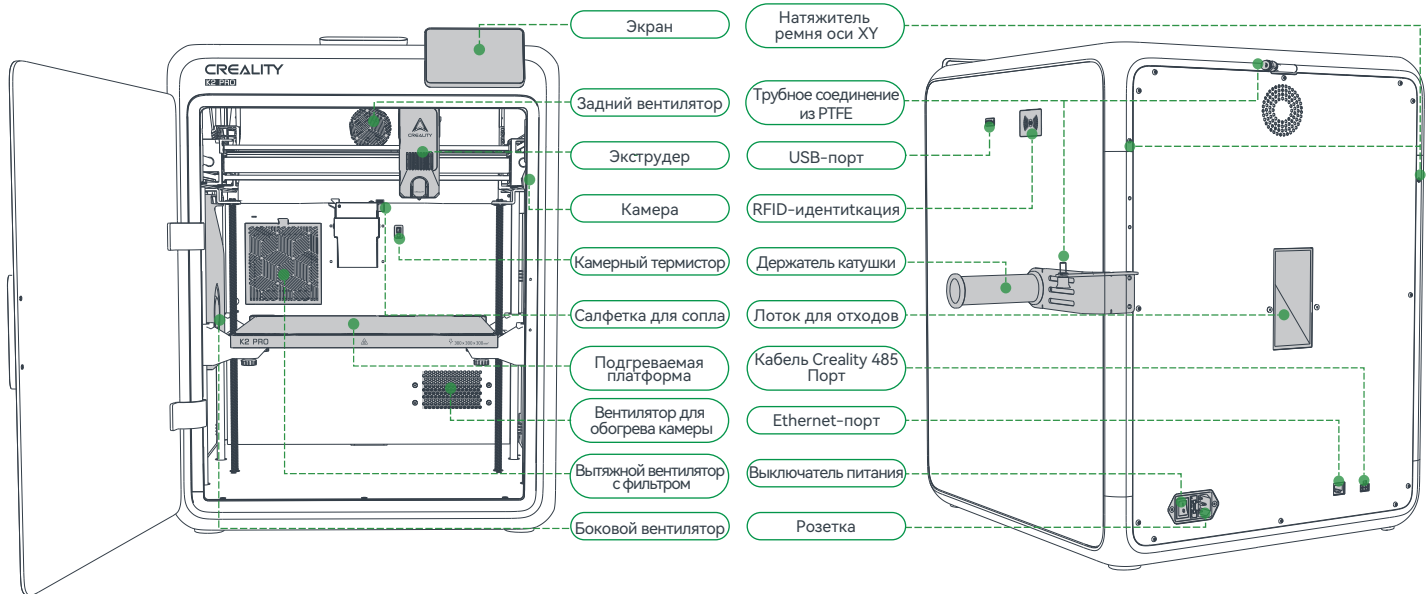


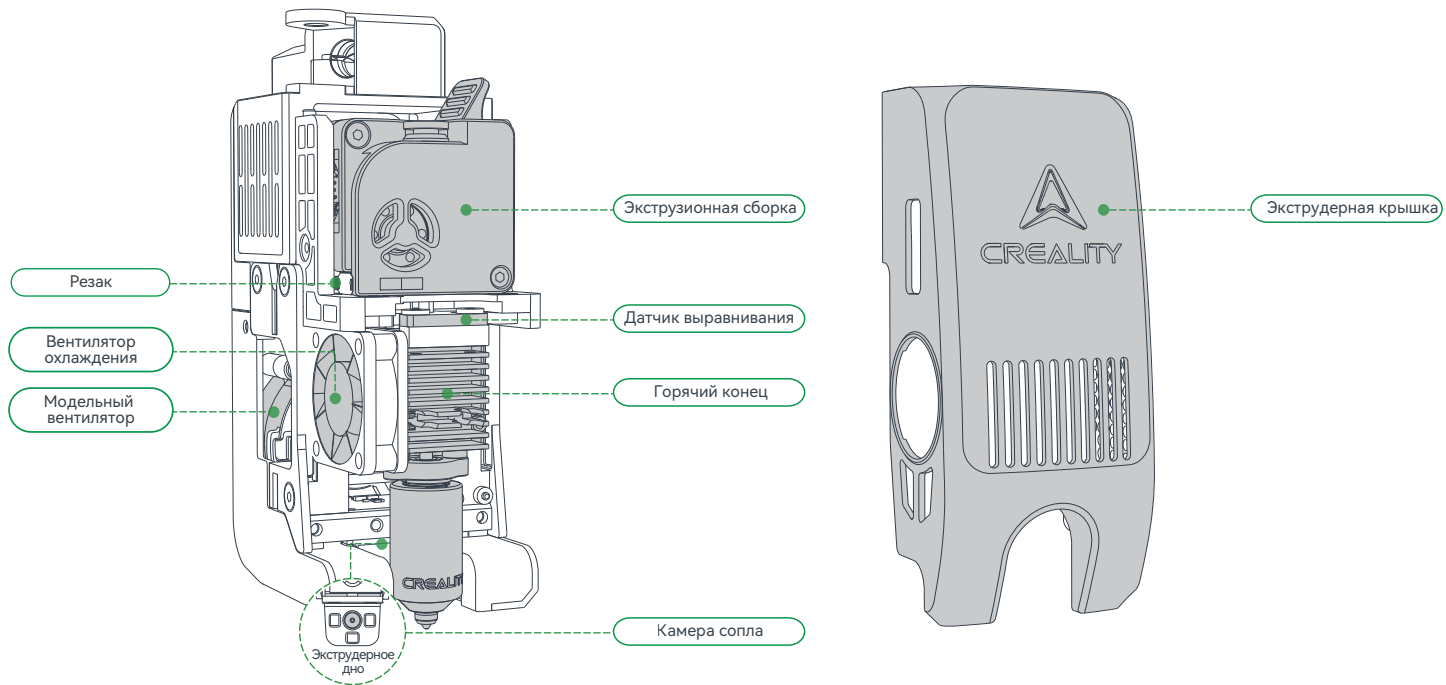
4 Очиститель сопла

Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справочных целей. Пожалуйста, обратитесь к физическим аксессуарам.

1. Об устройстве

1.2 О принтере



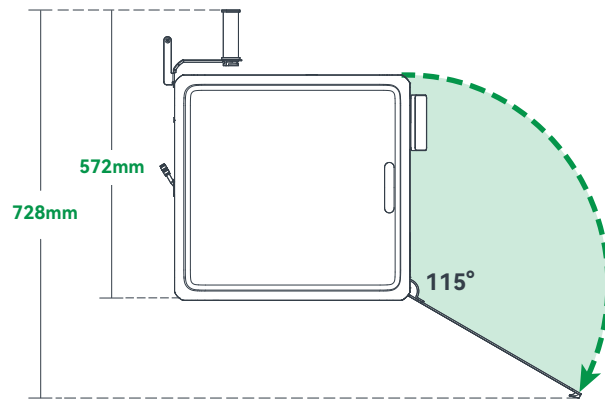
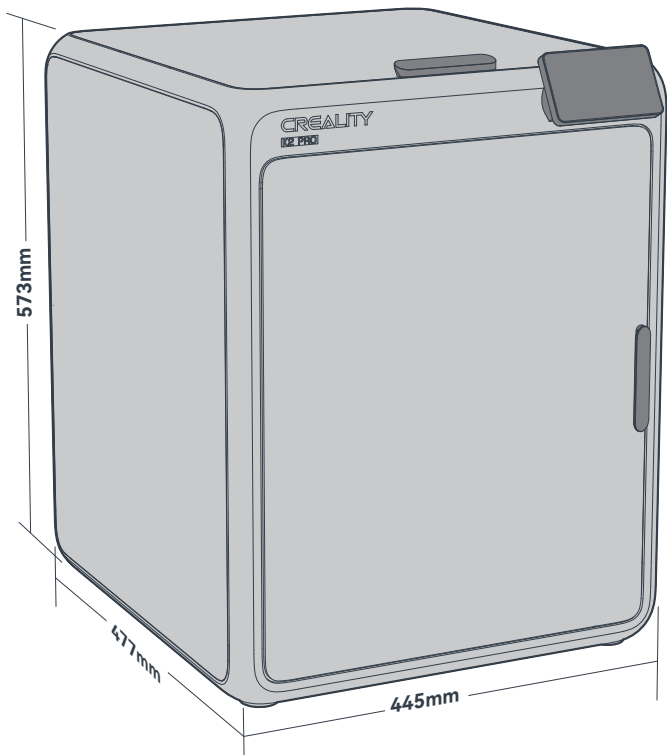


1.3 Спецификация оборудования

Спецификация оборудования	
Модель	K2 Pro
Размер печати	300*300*300mm ³
Размер принтера	445*477*573mm ³
Вес нетто одного комплекта	23.7kg
Поддерживаемые нити	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Тип экструдера	ближний экструдер с двумя шестернями
Скорость печати	≤600mm/s
Ускорение	≤20000mm/s ²
Диаметр сопла	0.4mm (Стандартный)
Температура насадки	≤300°C
Температура очага	≤110°C
Номинальная мощность	1300W
Номинальное напряжение	100-240V~, 50/60Hz
Экран	4-дюймовый цветной сенсорный экран
Камера полости	Да
Восстановление потери мощности	Да
Нитьевое обнаружение	Да
обнаружение потока	Да
Программа нарезки	Creality Print 6.0 и выше
Рабочий режим	Флэш-накопитель USB/Ethernet/Wi-Fi
Платформа печати	Пружинная стальная платформенная плита PEI
Метод выравнивания	Автоматическое выравнивание
Температура окружающей среды	5°C~35°C

1. Об устройстве

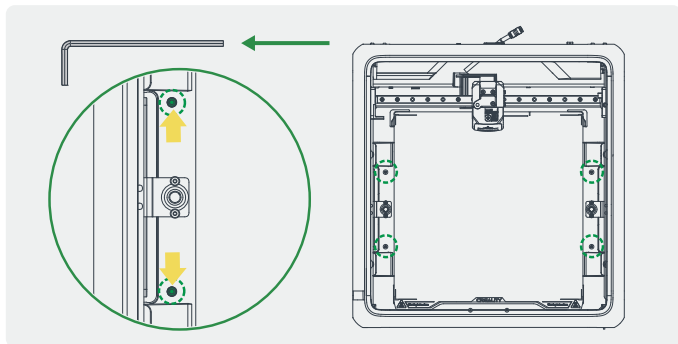
1.4 Размеры оборудования



Общие размеры машины (445 × 477 × 573), включая ручку верхней крышки, ручку передней двери и ножки. Пожалуйста, обеспечьте расстояние не менее 10 см между машиной и стеной.

2. Распаковка

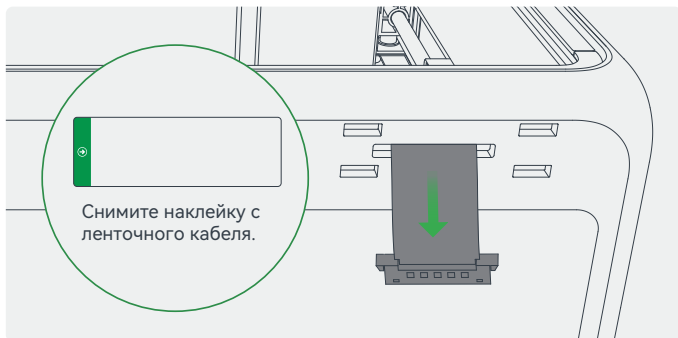
2.1 Удалите крепежные винты нагревательного стола



- 1 Используйте шестигранный ключ, чтобы удалить четыре фиксирующих винта нагретого стола, указанных желтыми метками.

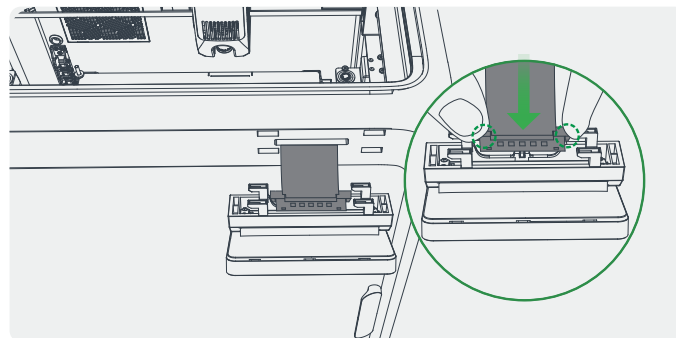
2.2 Установка принадлежностей

2.2.1 Установка экрана принтера



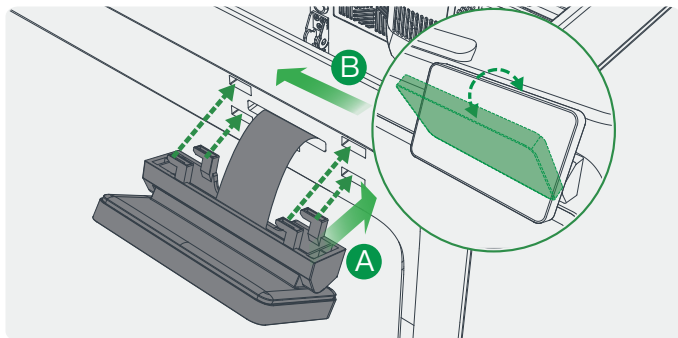
Снимите наклейку с ленточного кабеля.

- 1 Снимите наклейку шлейф-кабеля сверху внутри машины и протяните шлейф-кабель экрана через слот экрана наверху машины.



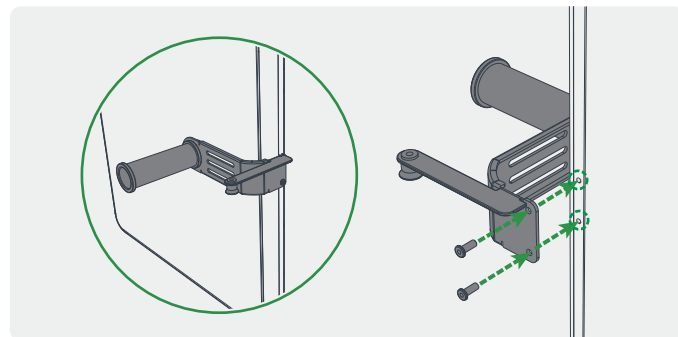
- 2 Подключите кабель экрана: обратите внимание на направление, показанное на изображении, и нажмите для подключения.

2. Распаковка



- 3 Вставьте экран в машину:
А. Совместите защелку экрана с экранным слотом на машине. В. Аккуратно нажмите влево, чтобы зафиксировать его на месте.

2.2.2 Установка держателя катушки и трубки из PTFE



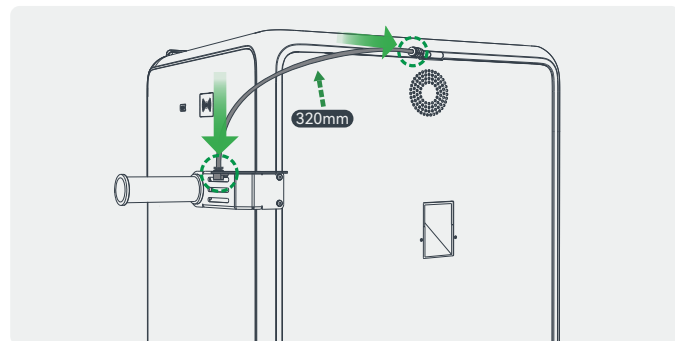
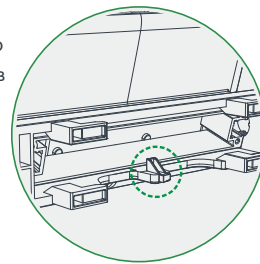
- 1 Как показано на изображении, совместите стойку для материала с отверстием на задней панели станка и затяните ее с помощью двух винтов стойки для материала;



Совет: Сначала удалите винты с держателя катушки, затем установите держатель катушки машины в соответствии с шагами установки.



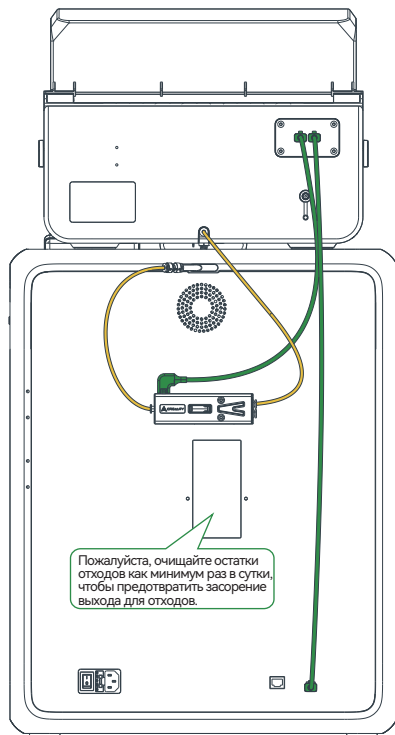
При удалении экрана одновременно нажмите рукой на позицию зажима в центре снизу, чтобы легко вынуть экран. Избегайте снятия насильно, чтобы не повредить зажимы, А что может привести к невозможности надежной фиксации экрана.



- 2 Подсоедините трубку из PTFE: Как показано на рисунке, подсоедините оба конца трубки из PTFE к пневматическим соединениям на стойке для материала и на машине.

2. Распаковка

2.3 Подключение CFS

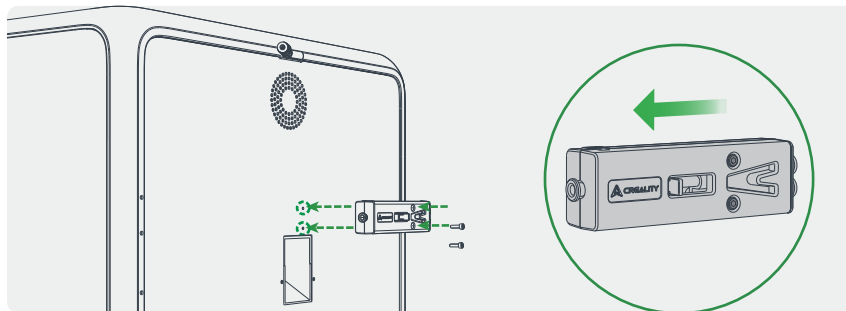


Пожалуйста, очищайте остатки отходов как минимум раз в сутки, чтобы предотвратить засорение выхода для отходов.

● Кабель 485 зелёного цвета.

● Трубка из ПТФЭ жёлтая.

2.3.1 Установите бункер для филамента



- 1 Установите бункер нити сзади принтера и закрепите его двумя винтами для бункера; обратите внимание на направление бункера, не устанавливайте его в неверном направлении

2.3.2 Подключите тефлоновую (PTFE) трубку и кабель 485

длинный 400mm



короткий 300mm

- Длинная трубка из PTFE соединяет пятирежимный соединитель CFS с бункером. Короткая трубка из PTFE соединяет бункер CFS с принтером.

короткий

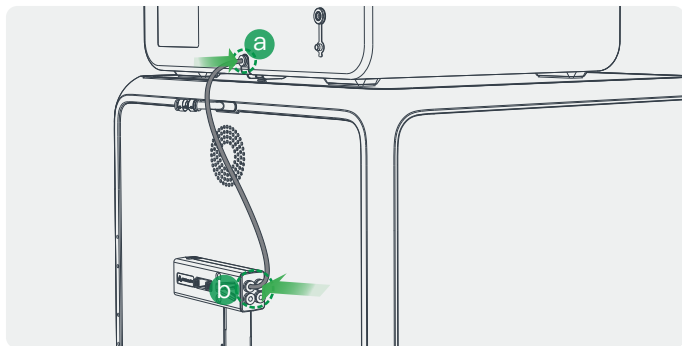


длинный

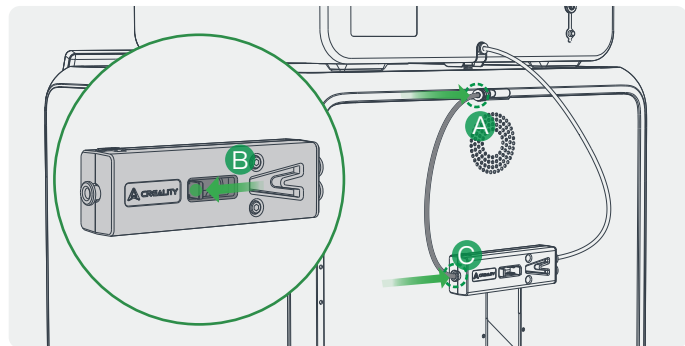


- Более короткий 485 коммуникационный провод подключает CFS к бункеру. Более длинный 485 коммуникационный провод подключает CFS к принтеру.

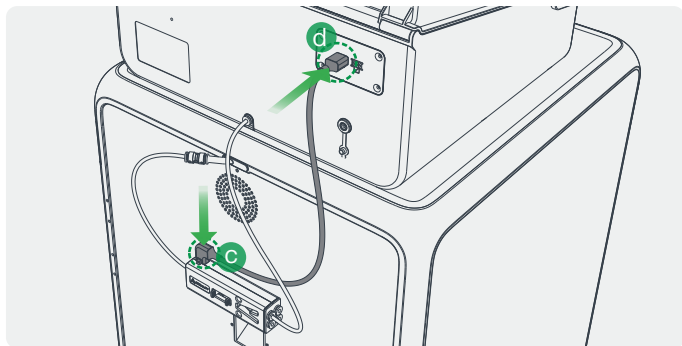
2. Распаковка



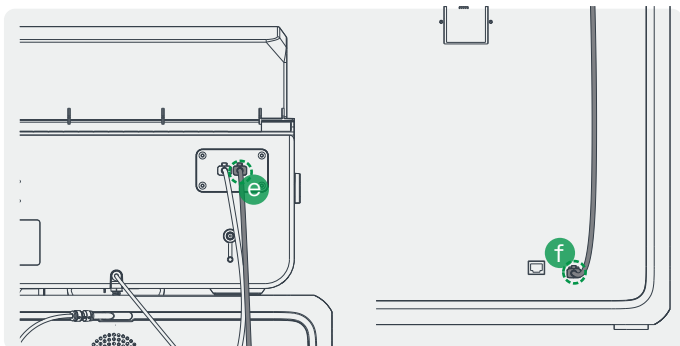
- 1 Подключите выходной разъем CFS хаба и буфер: вставьте один конец длинной PTFE трубки в выходной разъем CFS хаба (позиция a); вставьте другой конец в буфер (позиция b, любое из четырех отверстий).



- 2 Подключите буфер к принтеру, следуя шагам A, B и C.



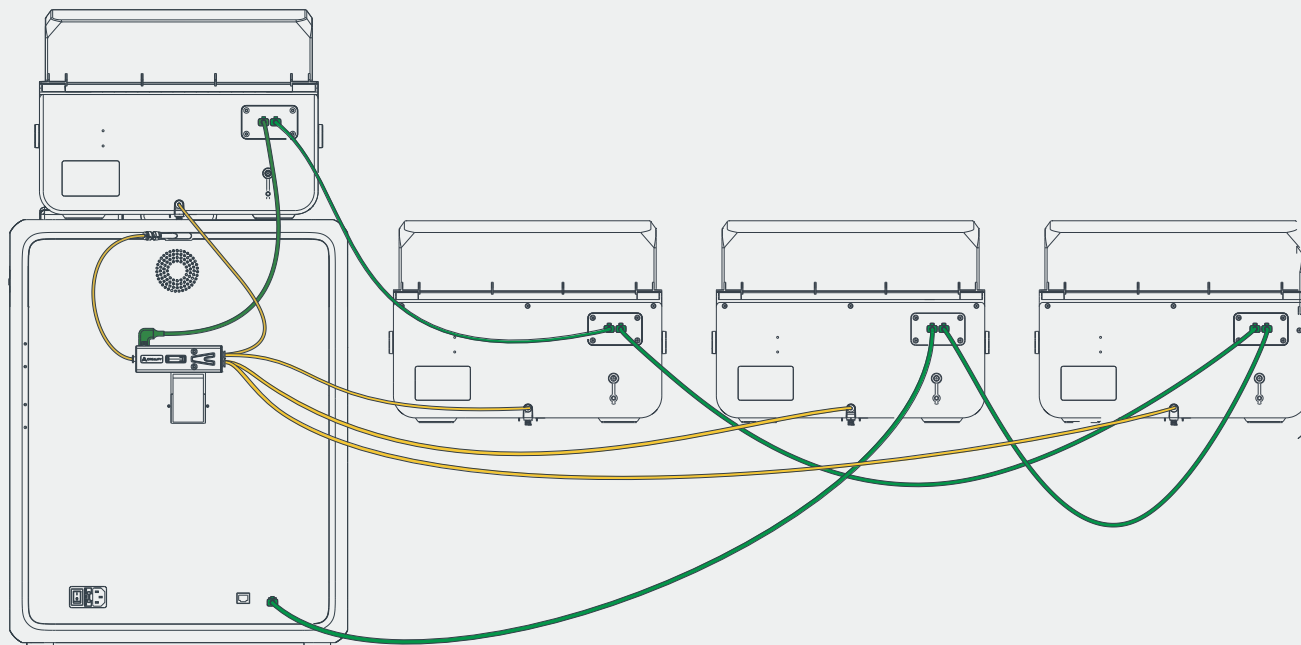
- 3 Подключите кабель Creality 485 к CFS и буферу: Обратите внимание, что открытый конец вставляется в позицию буфера c, а прямой штекер - в позицию CFS d (любой из двух 485 разъемов CFS).



- 4 Подключите CFS к кабелю связи 485 3D-принтера: оба конца этого кабеля имеют прямые 6-контактные разъемы без различия передней и задней стороны, вставьте один конец в гнездо CFS в позиции e, а другой конец в гнездо принтера в позиции f.

2. Распаковка

2.4 Подключение нескольких CFS



Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.

● Кабель 485 зелёного цвета.

● Трубка из ПТФЭ жёлтая.

2. Распаковка

2.5 Инструкция по включению

Выбор языка

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

Далее

Согласно положению, указанному желтой стрелкой снимите четыре винта a, b, c и d.

Назад Далее

Добро пожаловать в 3D-принтер Creality!
Убедитесь в чистоте зеленого куба на схеме и нажмите «Далее».

Назад Далее

Политика конфиденциальности

Введение
Спасибо за выбор продукции Creality. Компания Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. (далее — «Creality 3D», «мы», «наш» или «наша») торжественно обязуется охранять конфиденциальность пользователей (далее — «пользователи» или «вы»), которые пользуются продуктами и услугами Creality (далее — «Услуги Creality»). Мы можем собирать и использовать информацию о вас.

Я прочитал(а) и согласен(на) с настоящей Политикой конфиденциальности

Назад Далее

Настройте сеть Пропустить

Ethernet Не подключено >

Creality-xxx ✓
IP 192.168.1.100

Creality-guest2 ✖

Creality-guest3 ✖

Другое...

Назад Далее

Настройки часового пояса

UTC-12:00 ✓

UTC-11:00

UTC-10:00

UTC-9:30

UTC-8:00

Назад Далее

Привязка Creality Cloud Пропустить

Воспользуйтесь приложением Creality Cloud для сканирования кода, чтобы войти в систему.

Область: Международный

Назад Далее

Самопроверка

Добро пожаловать в процесс самопроверки

1. Разместите печатную платформу

2. Процесс самопроверки займет около 16 минут

Назад Начать проверку

Самопроверка

Не прикасайтесь к принтеру во время проверки

Нагрев сопла ✓
Нагрев очка ✓
Вентилятор с тепловым разрывом ...
Вентилятор Модели
Формирование ввода
Автотырирование

Самопроверка выполнена

Да

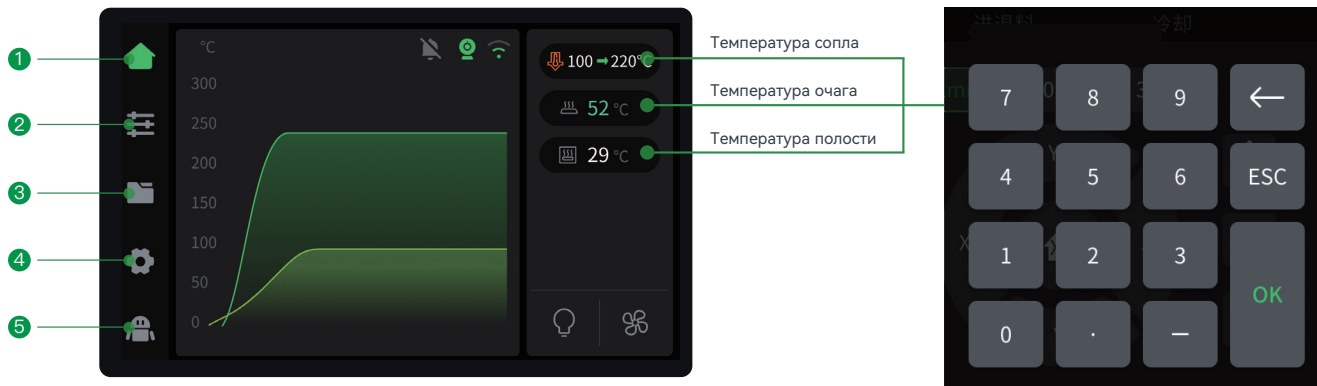
1 Следуйте инструкциям на экране, чтобы завершить руководство по запуску; этот процесс займет примерно 16 минут.

2 Громкие звуки во время оптимизации вибрации являются нормальными.

Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Использование продукта

3.1 Пользовательский Интерфейс



Параметры можно установить вручную

Левая сторона – это панель навигации:

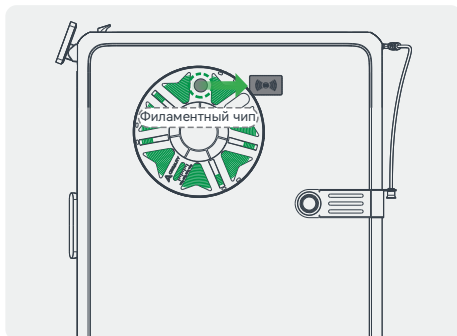
- 1 Главная страница: В режиме ожидания вы можете просматривать температуру каждой части машины; во время печати на этом интерфейсе можно видеть прогресс печати модели и другую информацию.
- 2 Страница настройки: На этой странице вы можете управлять машиной для перемещения, загрузки нитей и т. д.
- 3 Страница файлов: На этой странице вы можете выбирать файлы для печати и осуществлять печать.
- 4 Страница настроек функции: Вы можете настроить сеть, камеру и другие функции; также вы можете просматривать информацию о машине.
- 5 Страница помощи: Вы можете экспортировать журналы или просматривать вики машины.



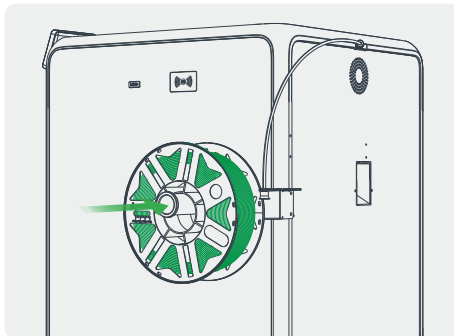
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Использование продукта

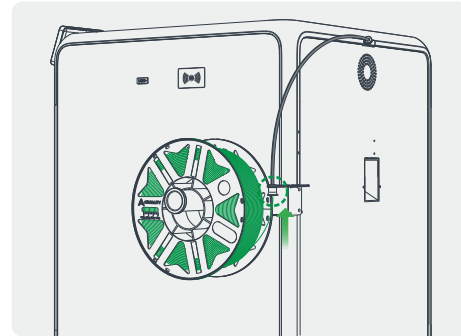
3.2 Загрузка филамента с держателя катушки



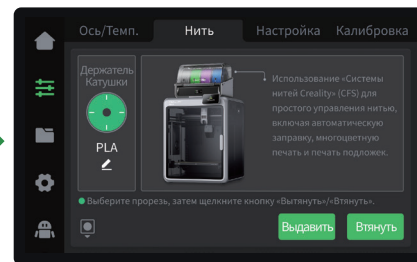
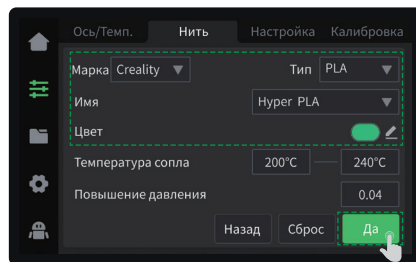
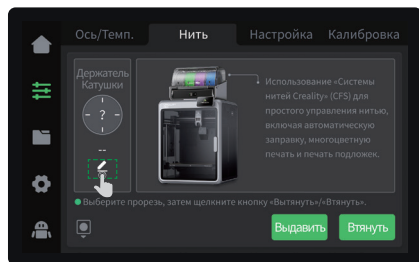
1 Если нити поддерживают распознавание RFID, совместите чип на нитях с позицией распознавания RFID на корпусе машины для сканирования нитей, и информация о нитях будет установлена автоматически.



2 Повесьте нить на держатель катушки.

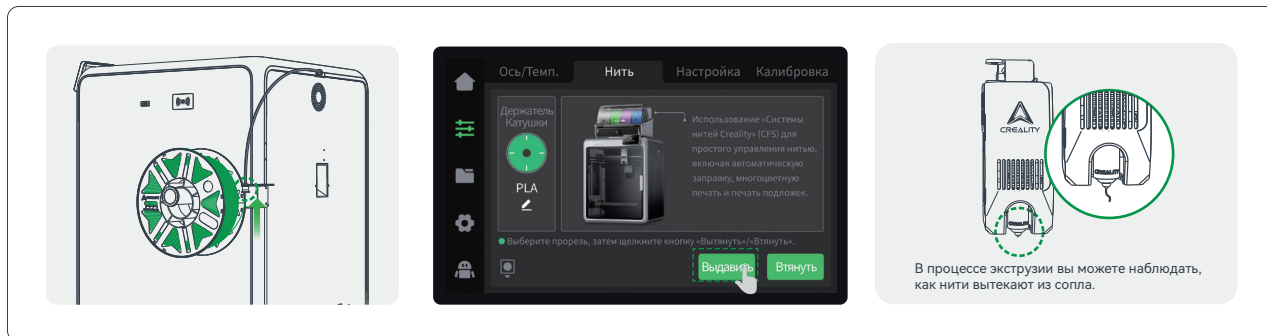


3 Протяните нити в тефлоновую трубку и аккуратно проталкивайте, пока не дойдете до упора.



4 Если филаменты не поддерживают распознавание RFID, вам нужно вручную нажать на экран, чтобы установить информацию о филаментах: страница настройки → Филаменты → Редактировать (как показано ниже стойки для материалов), соответственно, установите бренд, тип, название и цвет филамента, и, наконец, нажмите "OK", чтобы сохранить настройки.

3. Использование продукта



- 5 Выдавить: Осторожно подавите филамент вручную и нажмите «Выдавить» на интерфейсе филамента. Машина автоматически установит текущую температуру филамента и начнет экструзию после завершения нагрева.



- 6 Втянуть: А. Нажмите «Втянуть» на странице управления филаментом, экструдер автоматически переместится в левый передний угол, чтобы отрезать филамент для втягивания; В. Дождитесь окончания втягивания, и извлеките филамент из тефлоновой трубки позади машины.



Во время экструзии вы можете наблюдать, выходит ли филамент из сопла. Если потока не наблюдается, вы можете осторожно подтолкнуть филамент к экструдеру через тефлоновую трубку за машиной, а затем снова нажать «Экструзия».



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Использование продукта

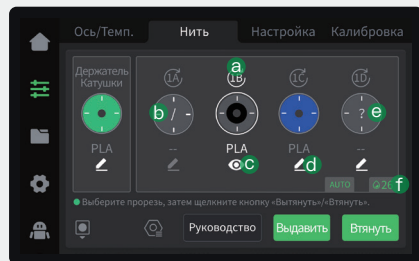
3.3 Загрузка филамента и3 CFS



Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.

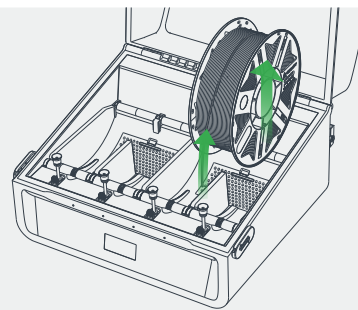
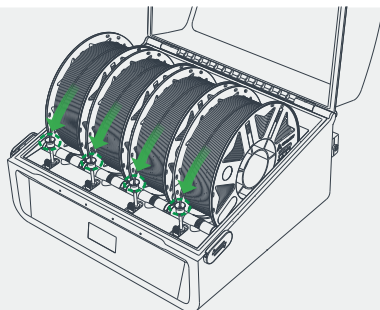
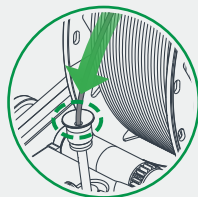


Чтобы избежать застревания катушки с нитью, не используйте картонные катушки с необработанными краями или катушки, которые деформированы в целом.



- a это кнопка «Обновить RFID», которая может быть использована для считывания информации о нити. Если считывание проходит успешно, будет отображено оставшееся количество нити и её цвет. Если считывание не удастся, будет отображена кнопка редактирования нити, и нить будет обозначена как "?".
- b это пустое состояние слота, отображаемое как "/", редактирование не поддерживается;
- c означает, что RFID-волнование прочитано, значок глаза предназначен для просмотра информации о волновании, RFID-волнование поддерживает только просмотр; если это RFID и в следующий раз вы хотите использовать не RFID, нажмите кнопку предварительной загрузки, дождитесь завершения чтения, а затем нажмите кнопку редактирования волнования;
- d обычная нить, поддерживающая редактирование;
- e Это состояние, при котором RFID не считывается, а вместо этого отображается символ "?". В этом случае необходимо нажать кнопку редактирования, чтобы вручную ввести информацию о филаменте;
- f Это статус влажности CFS. Зеленый цвет означает, что влажность в норме, оранжевый — что влажность несколько выше нормы, а красный — что влажность очень высокая. Возможно, необходимо заменить осушитель.

- 1 Введение в интерфейс управления нитью: Страница управления нитью разделена на две части: держатель катушки [слева] и CFS [справа]. Код над нитью в CFS, например, 1A, указывает номер слота.



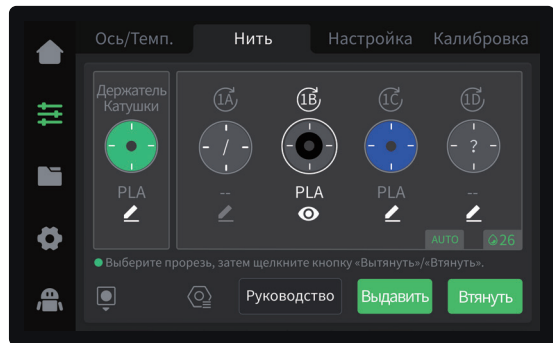
Загрузка филамента: Вставьте филамент в CFS, выровняйте конец филамента с тефлоновой трубкой соответствующего слота, плавно вдавите его и отпустите после того, как почувствуете тяговую силу. Филамент будет загружен автоматически.

Выгрузка нити: Во-первых, убедитесь, что нить не находится в экструдере, в этом случае просто возьмите нить и вытяните её; если нить находится в экструдере, сначала нажмите кнопку "Retract", подождите, пока нить вернётся в CFS, а затем извлеките её.

- 2 Загрузить/разгрузить филамент.

4. Первый запуск

4.1 Настройка Филамента



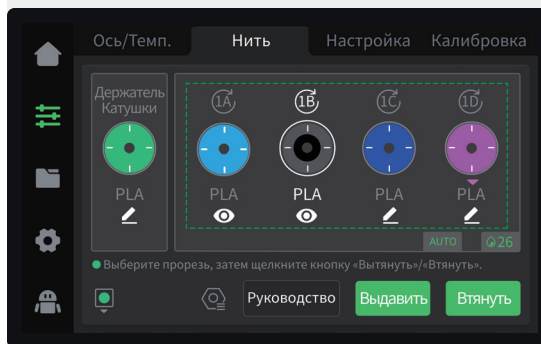
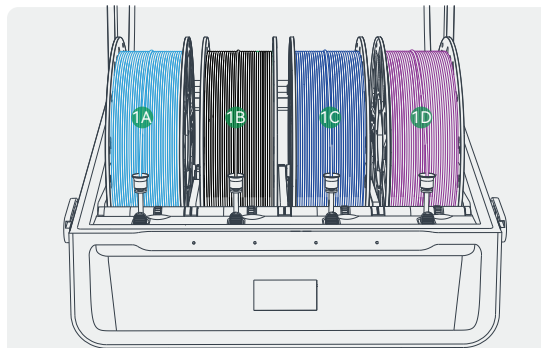
- 1 Вставьте филамент и дождитесь его натяжения (корректировка филамента с RFID не требуется, в случае использования филамента без RFID, после считывания отобразится "?", и филаменту необходимо будет скорректировать вручную).



Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.



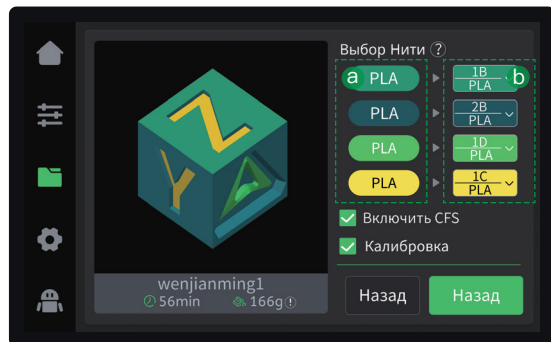
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



- 2 Проверьте, соответствует ли информация о нити, отображаемая на экране, нити в CFS.

4. Первый запуск

4.2 Печать



- Область **a** это цвет и тип материала, содержащегося в файле печати. Например, зеленый фон PLA на рисунке указывает на то, что требуется зеленый PLA.
- Область **b** это состояние после завершения привязки файла печати к нитке. Например, если в контейнере для ниток отсутствует зеленый PLA, автоматически выбирается синий PLA.
- Когда привязка не удастся, будет отображаться "--", и пользователю нужно вручную выбрать материал.
- Включение CFS означает печать ниткой CFS, в противном случае будет использоваться нитка из стойки с материалами, а многоцветный файл будет рассматриваться как одноцветный.
- Проверка калибровки печати выполнит автоматическое выравнивание, калибровку AI и другие функции.

- 1 Нажмите на файл на экране, подтвердите статус отображения нити и нажмите «Печать».



- 2 Печать...



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Первый запуск

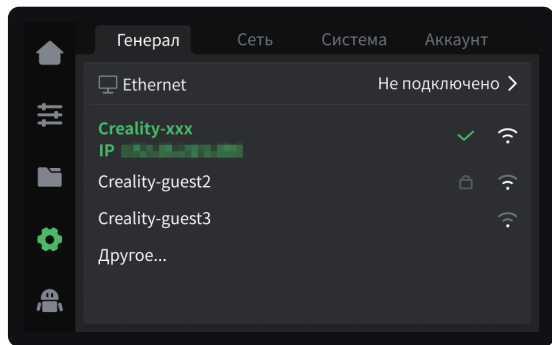
4.3 Крайслайсинг Creality Print

4.3.1 Программное обеспечение: Загрузка и установка

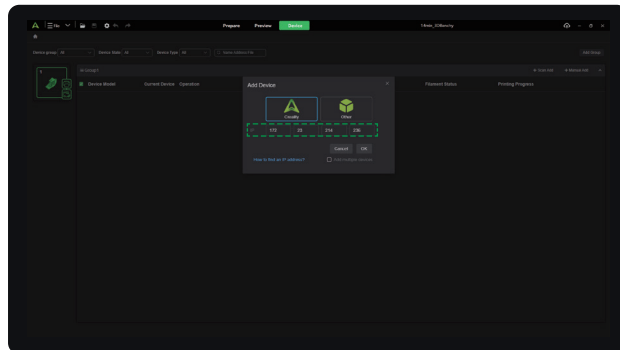


Войдите на сайт Creality Cloud, чтобы скачать последнюю версию программы для нарезки Creality Print:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

4.3.2 Привязать машину к LAN



- 1 Проверьте IP-адрес машины на экране машины:
Настройки → Сеть.



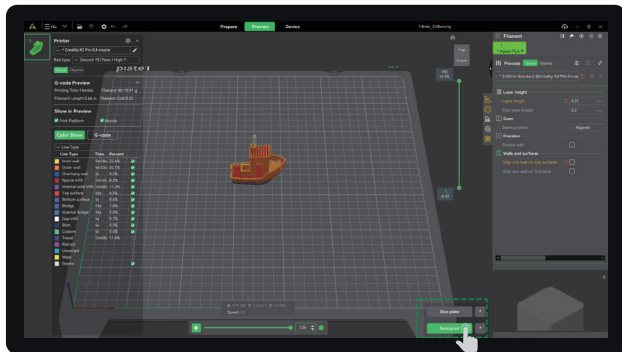
- 2 В slicing программе введите IP-адрес машины для привязки:
Введите вручную → Введите IP.



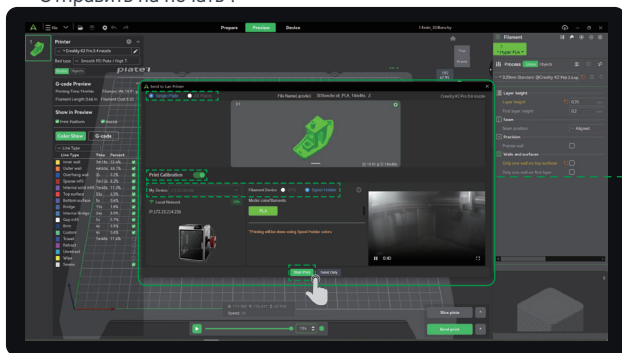
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Первый запуск

4.3.3 Нарезать и отправить на печать



- 1 Нажмите "Разрезать пластину", после завершения резки нажмите "Отправить на печать".



- 2 Проверьте информацию о машине и филamente, затем нажмите «Начать печать».



Для более подробных руководств по использованию программного обеспечения для нарезки, пожалуйста, зайдите на официальный Wiki Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>

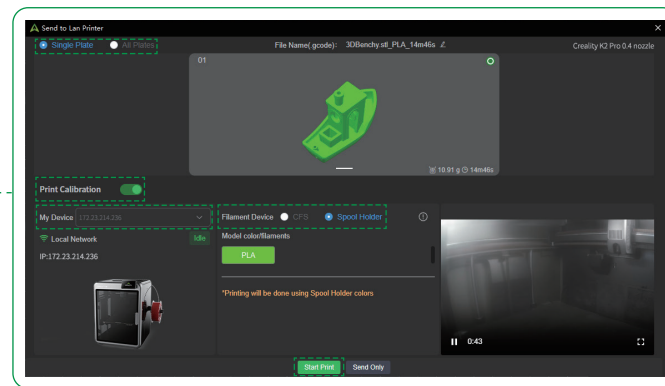


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ ПРИ ПЕЧАТИ НИТЬЮ TPU:

1. На этом аппарате поддерживается печать только нитью TPU с внешним держателем катушки, требующей твердость TPU95 или выше.
2. Во время печати снимайте верхнюю крышку и вставляйте нить непосредственно в экструдер сверху.

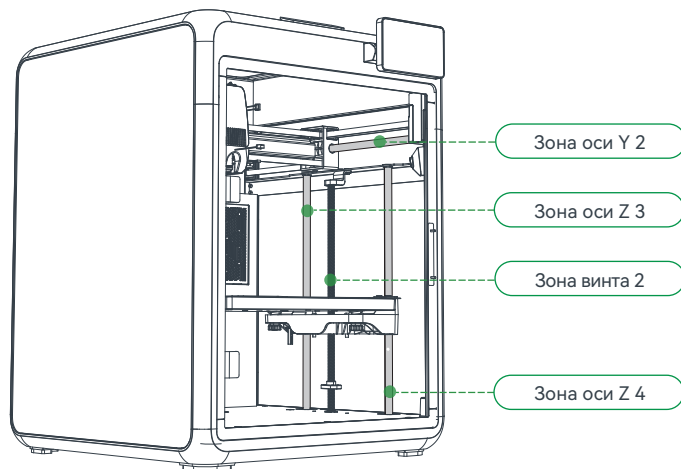
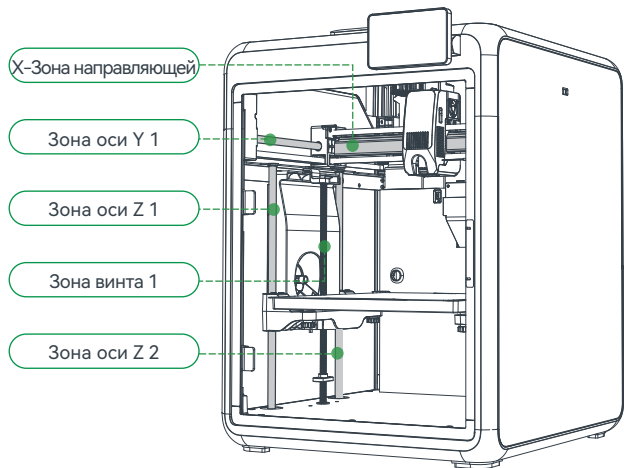


5. Советы и плановое обслуживание

5.1 Обратите внимание на вопросы печати

5.1.1 Когда рабочее напряжение составляет 110 В, а температура окружающей среды ниже 15°C, функция нагрева камеры у этого продукта может занять больше времени для достижения нужной температуры. Чтобы обеспечить правильную печать материалов, таких как ABS, рекомендуется добавить соответствующие изоляционные меры на внешнюю сторону машины.

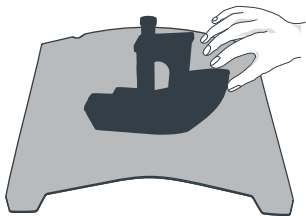
5.1.2 Смазка и техническое обслуживание



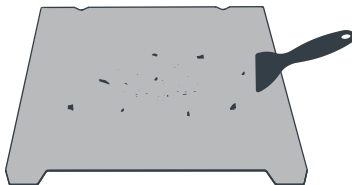
Регулярное техническое обслуживание каждые 300 часов: Пожалуйста, регулярно наносите смазку на участки, показанные на диаграмме. Небольшого количества смазки в центре достаточно, чтобы она равномерно распределилась за счёт автоматического движения. (Пользователи могут самостоятельно приобретать смазку для обслуживания машины.)

5. Советы и плановое обслуживание

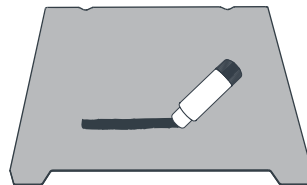
5.1.3 Использование и обслуживание платформы из пружинной стали



- 1 После того как напечатанная модель остынет, извлеките её вместе с пружинной стальной платформой из устройства. Аккуратно слегка изгибайте платформу, чтобы отделить от неё модель. (Будьте осторожны и не перегибайте платформу, так как это может привести к её постоянной деформации, делающей её непригодной для использования.)

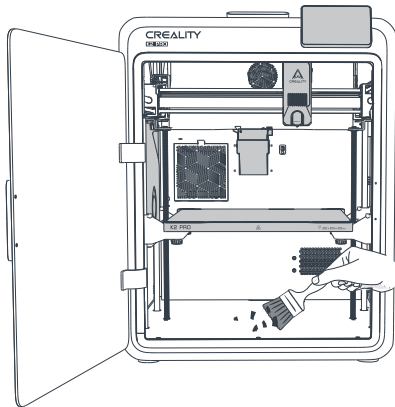


- 2 Построенный материал на платформе можно соскребать шпателем. Соблюдайте меры предосторожности для обеспечения безопасности при выполнении этой задачи.



- 3 Если первый слой модели не прилипает должным образом, рекомендуется равномерно нанести прочный клей на поверхность платформы. После печати остатки клея можно смыть водой.

5.1.4 Очистка от мусора внутри шасси.



Добросовестное напоминание: когда устройство печатает более 300 часов или после замены платформы или сопла, расстояние между платформой и соплом может измениться, что может привести к плохому прилипанию первого слоя и, как следствие, к сбоям в печати. Пожалуйста, регулярно выполняйте калибровку платформы.



Дружественное напоминание: Платформа для печати является расходной частью; рекомендуется регулярная замена для обеспечения надлежащего сцепления первого слоя модели.

5. Советы и плановое обслуживание

5.2 Пункты обслуживания

Инструкции по обслуживанию		
Очистка станка	Очистите мусор внутри станка для обеспечения беспрепятственной работы станка.	Перед каждой печатью
Стол	Проверьте, в норме ли выход провода, если нет, проверьте, не заблокирован ли экструдер.	После каждой смены волокна
Печатная платформа	Проверьте поверхность платформы на наличие остаточного волокна и клея. При их наличии, очистите поверхность платформы.	Перед каждой печатью
Механизм движения	Смазка осей XYZ и ходового винта.	Накопленное время печати за каждые 300 часов
Фильтрация воздуха	Замените картридж воздушного фильтра.	Накопленное время печати за каждые 300 часов
Самопроверка	Оптимизация следов вибрации.	Накопленное время печати за каждые 300 часов
	Автовывравнивание.	
Замена волокна	Замена волокна того же типа: следуйте обычному процессу Возврата-возврата.	/
	Замена различного волокна: нагрейте сопло до достижения целевой температуры текущего волокна; затем верните его обратно, замените целевым волокном и нагрейте сопло до более высокой температуры экструзии волокна двух видов волокон; выполните подачу в течение 30 с, пока волокно не будет полностью экструдировано, и, наконец, установите температуру сопла на температуру сопла текущего волокна.	

Если указанные выше проблемы не могут быть :

- 1 Пожалуйста, отсканируйте QR-код K2 Pro Wiki, чтобы увидеть больше подробных уроков по обслуживанию (также вы можете посмотреть подробные шаги распаковки продукта, видео инструкции, руководство по эксплуатации и установку оборудования CFS).
- 2 Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу cs@creality.com.



K2 Pro Wiki

поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen creality 3D Technology co., td.



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

