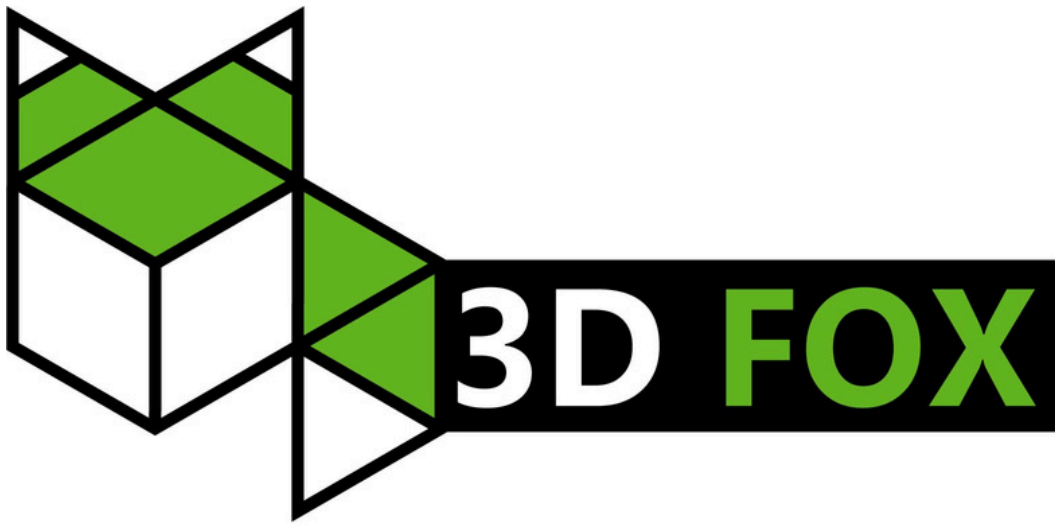




3D Printer

UserManual • Užívateľský manuál •
Užívateľský manuál • Használati utasítás •
Benutzerhandbuch

English	3 – 37
Čeština	38 – 72
Slovenčina	73 – 108
Magyar	109 – 143
Deutsch	144 – 180



Creality Official Wiki

- Gain a comprehensive understanding of your new product.
- Explore its features in depth.
- Access detailed operation guides to help you get started effortlessly.
- Find efficient solutions on our professional after-sales support platform.



Creality Cloud - Your 3D Printing Universe Awaits!

- Access a vast library of high-quality models.
- Utilize the built-in cloud slicing and print settings to make printing easier than ever.
- Control your printer remotely and start prints with a single click, anytime and anywhere.

<https://www.crealitycloud.com>



Safety Precautions

- Only use the printer as described in this manual to avoid personal injury or property damage.
- Do not place the printer near any heat sources, flammable materials, or explosive objects. A well-ventilated, cool, and low-dust environment is recommended. Avoid exposing the printer to violent vibrations or any other unstable environment, as this may compromise print quality. Please use the recommended filaments to prevent clogging the extrusion head and damaging the machine.
- Do not use the power cable from another product. Always use the grounded, three-prong power outlet and cable that accompanies the printer.
- Do not touch the nozzle or the heated bed during operation to avoid burns or personal injury.
- Do not wear gloves or loose clothing while operating the machine. Movable parts can cause entrapment, leading to crushing and cutting injuries. Clean the filament from the extruder promptly after printing, taking advantage of the residual heat. Use the provided tools and do not touch the extruder directly to avoid burns.
- Clean the printer frequently. With the power off, regularly wipe the printer body with a dry cloth to remove dust, bonded filament, and foreign objects on the guide rails.
- Children must be accompanied by an adult at all times when using or near the printer. Users must comply with the laws and regulations of the country and region where the equipment is located, adhere to professional ethics, and observe all safety obligations. The use of our products or equipment for any illegal purpose is strictly prohibited. Creality will not be responsible for any legal liability incurred by violators under any circumstance.

Tip: Do not connect or disconnect any wiring while the printer is powered on.

•

Warning: Hot Parts. To prevent burns, wait at least 30 minutes after switching the printer off before handling internal components.

Printer Information

Packing List

- Printer - 1×
- Touch Screen - 1×
- Spool Holder - 1×
- Filament - 1×
- PTFE Tube (320 mm) - 1×
- Power Cable - 1×
- Quick Guide - 1×
- After-Sales Service Card - 1×

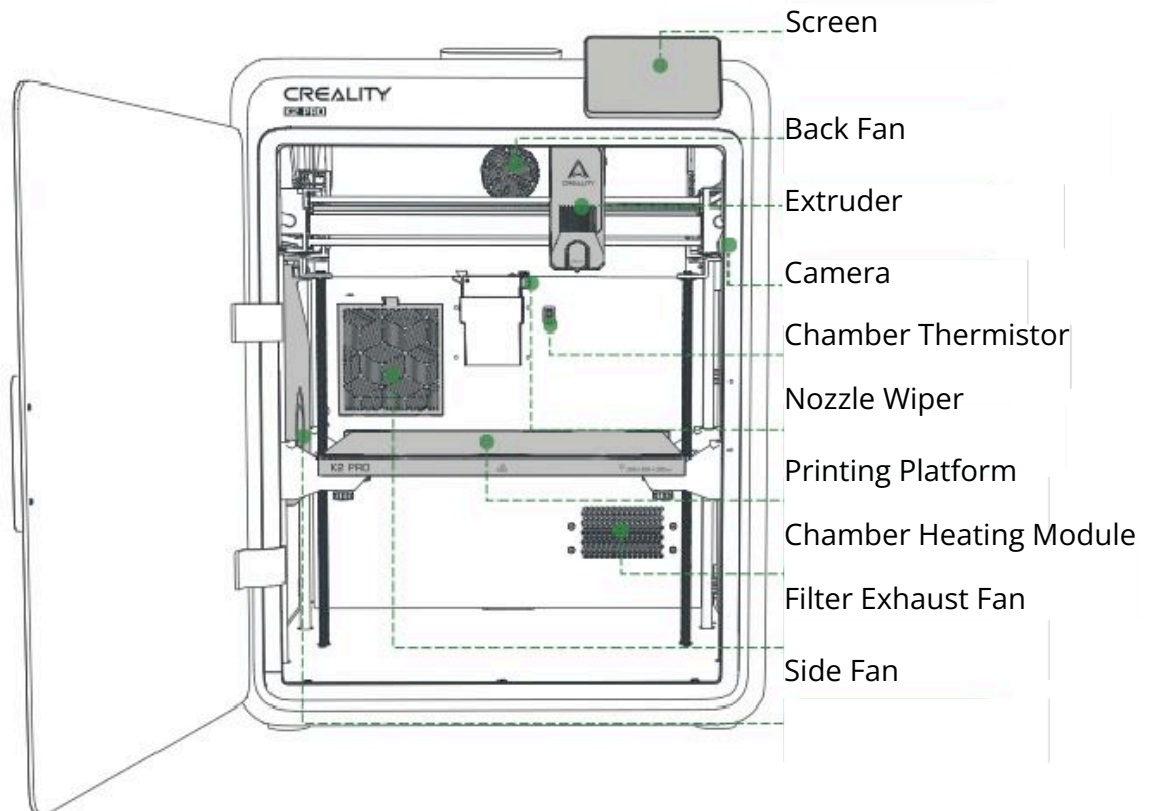
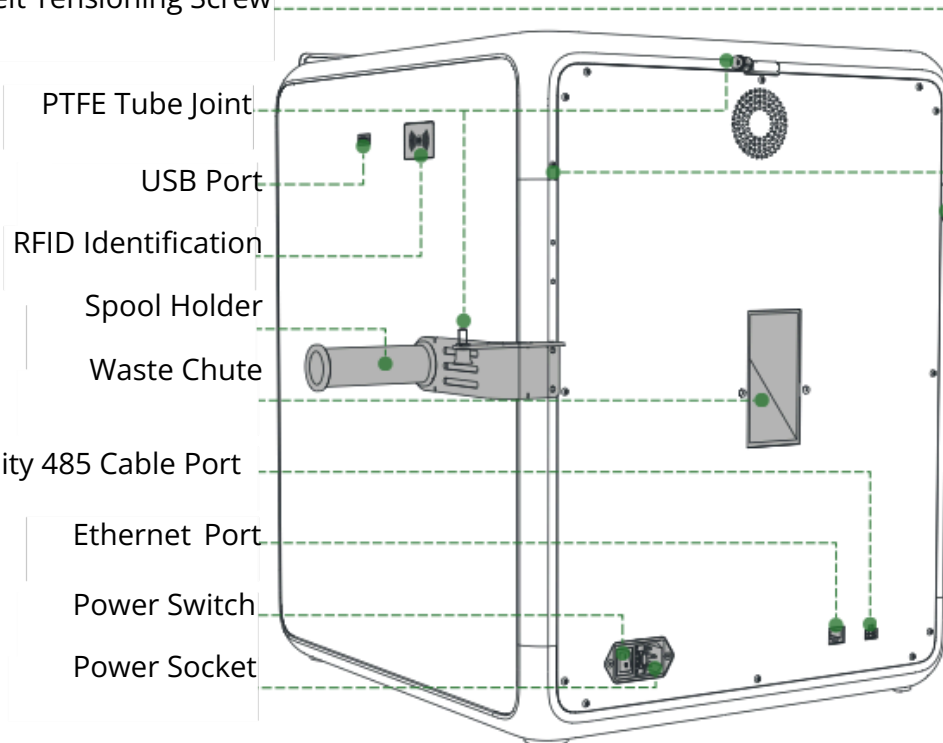
Tool Box

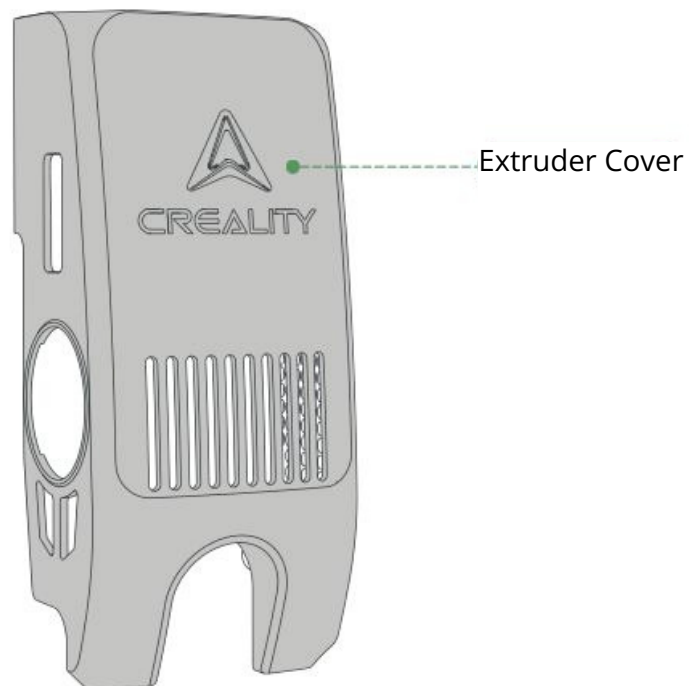
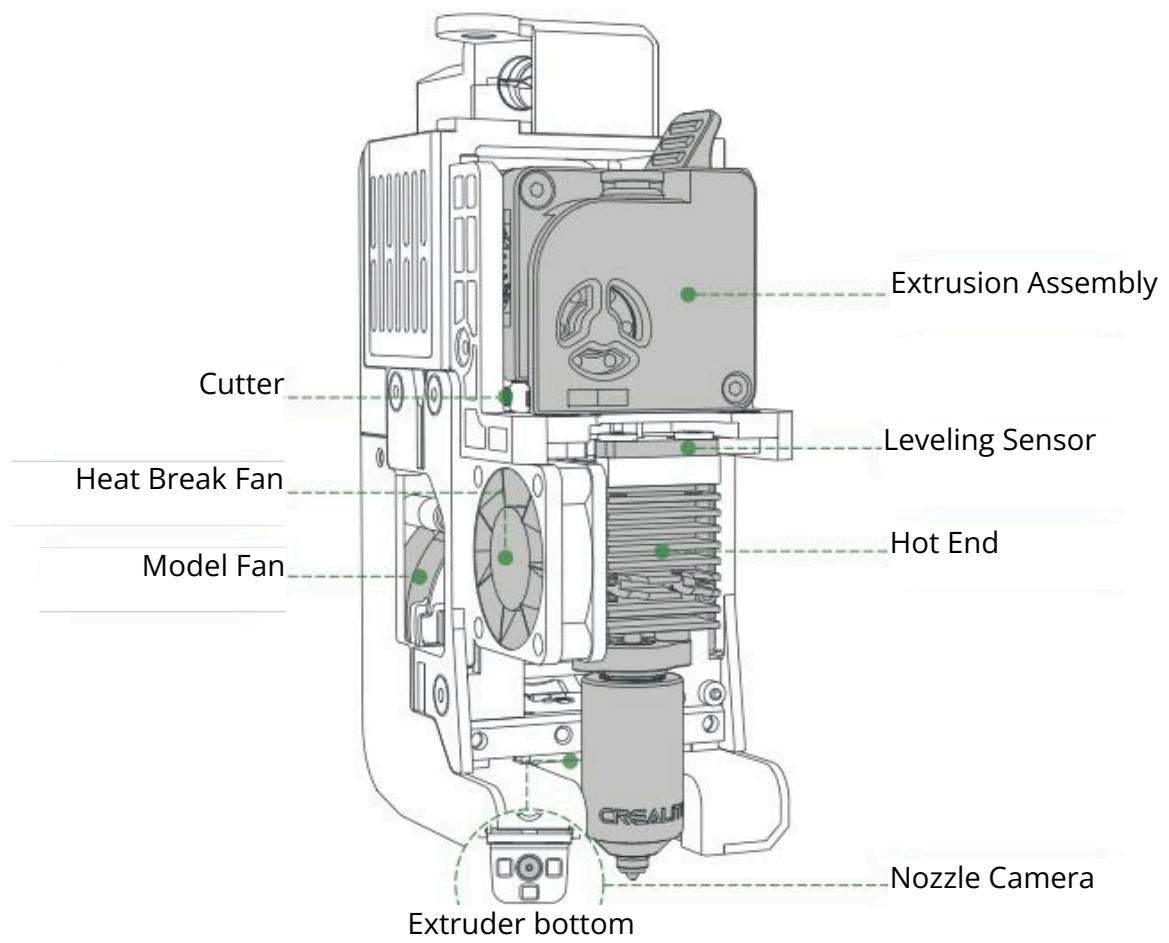
- Hexagonal Wrench Set - 1×
- Cutting Plier - 1×
- Socket Spanner - 1×
- Nozzle Cleaner - 1×

Note: The accessories listed above are for reference only. Please refer to the physical items included.

Diagram

XY-axis Belt Tensioning Screw

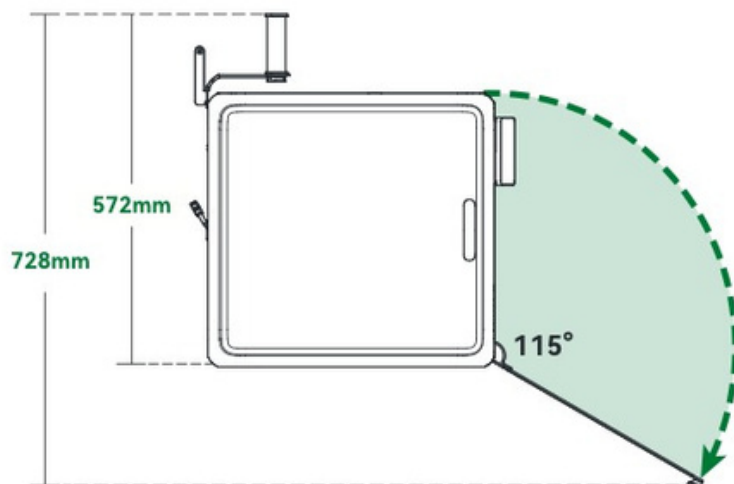
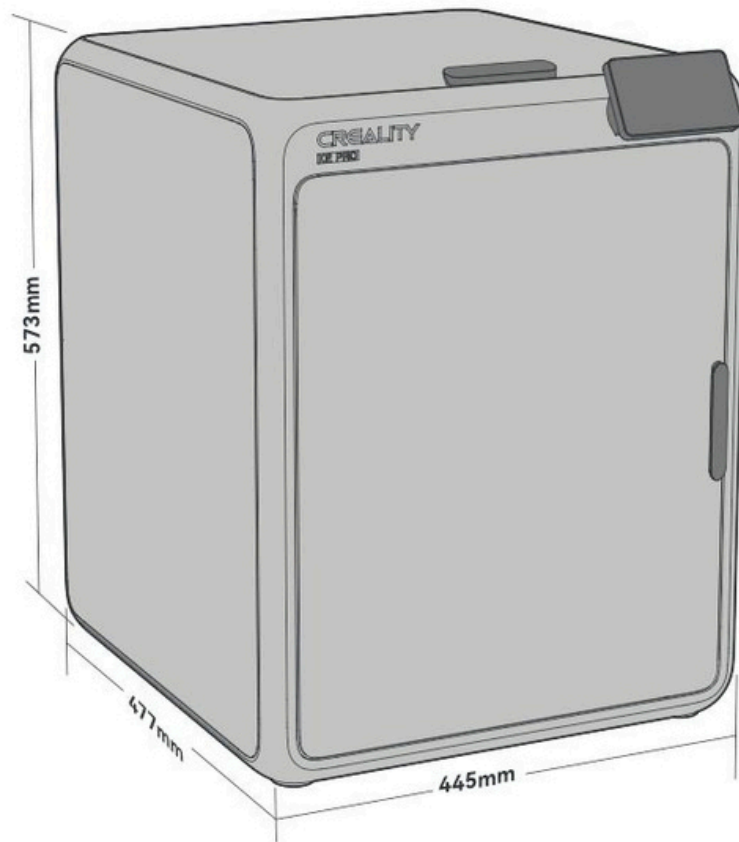




Equipment Specifications

Model	K2 Pro 300 × 300 × 300 mm (11.8 × 11.8 × 11.8
Print Size	in) 445 × 477 × 573 mm (17.5 × 18.8 × 22.6 in)
Printer Size	23.7 kg (52.25 lbs) PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-
Net Weight	CF/PET/ASA/PPA-CF Proximal dual gear
Supported Filaments	extruder ≤ 600 mm/s
Extruder Type	≤ 20000 mm/s ²
Printing Speed	0.4 mm (standard)
Acceleration	≤ 300°C (572°F)
Nozzle Diameter	≤ 110°C (230°F)
Nozzle Temperature	1300 W
Hotbed Temperature	10 0- 240 V~, 50 / 60 Hz
Rated Power	10.16 cm (4 in) color touch screen
Rated Voltage	Yes
Screen	Yes
AI Camera	Yes
Power Loss Recovery	Yes
Filament Detection	Creality Print 6.0 and higher
Flow Detection	USB flash drive/Ethernet/Wi-Fi
Slicing Software	PEI Spring steel platform plate
Connectivity	Automatic leveling 5°C to 35°C (41°F to 95°F)
Printing Platform	
Leveling Method	
Ambient Temperature	

Equipment Size

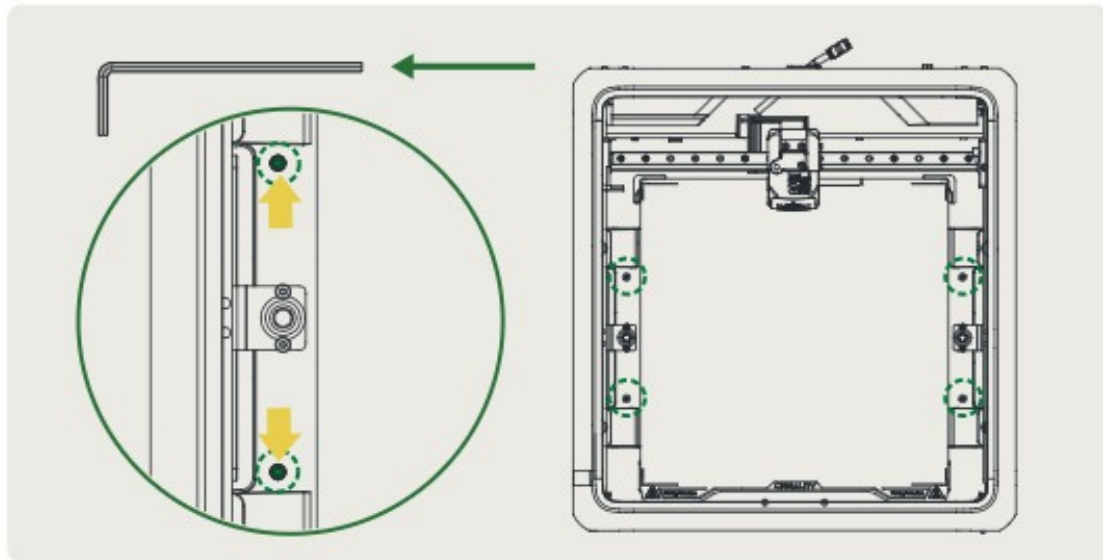


- **Printer Dimensions (W×D×H):** 445 × 477 × 573 mm (17.5 × 18.8×22.6 in)
- Note: These dimensions include the top cover handle, front doorhandle, and foot pads. Please ensure at least 10 cm (4 in) of clearance between the machine and any walls.

Unboxing

Remove the Heated Bed Locking Screws

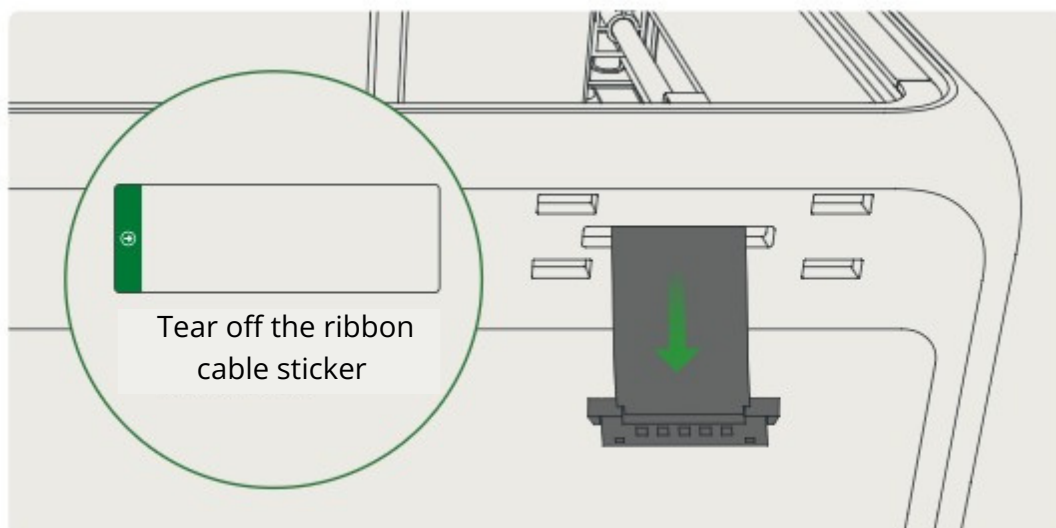
- Use the provided hexagonal wrench to remove the four heated bed locking screws indicated by the yellow labels.



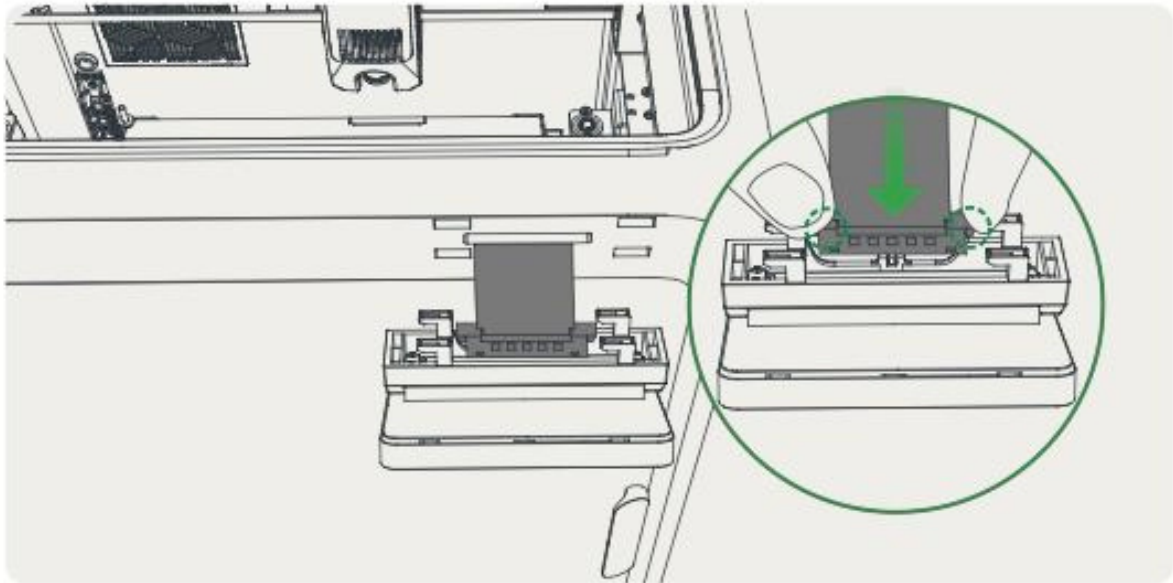
Install Accessories

Install Printer Screen

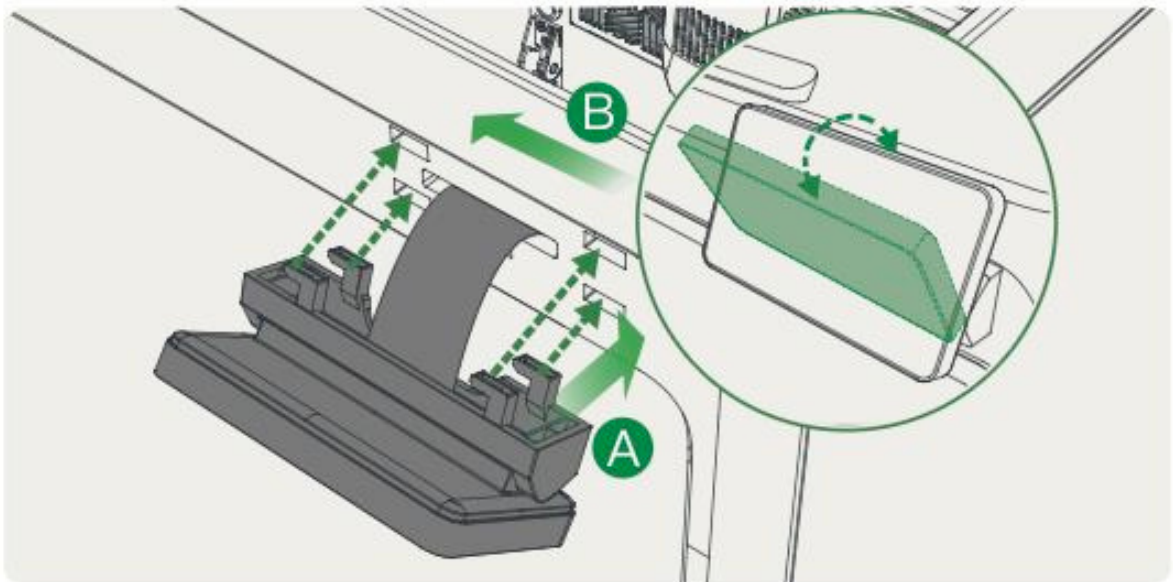
- Peel off the ribbon cable sticker on the top inside of the machine.
- Pull the screen ribbon cable through the screen slot at the top of the machine.



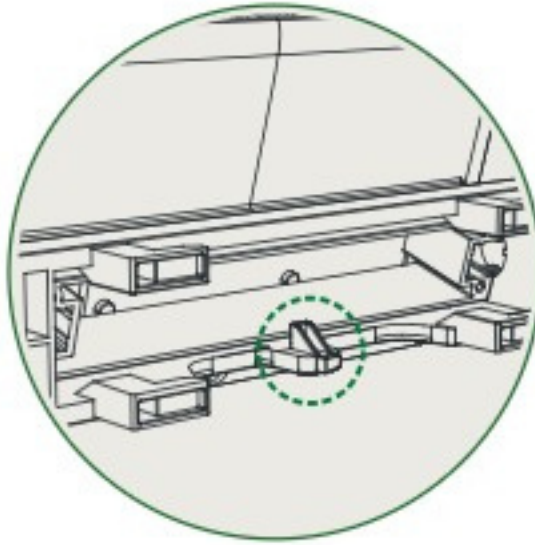
- Connect the screen ribbon cable, ensuring it is pressed firmly into place according to the direction shown in the diagram.



- Insert the screen into the machine:
 - Align the screen latch with the screen slot on the machine.
 - Gently push the screen to the left to lock it in place.

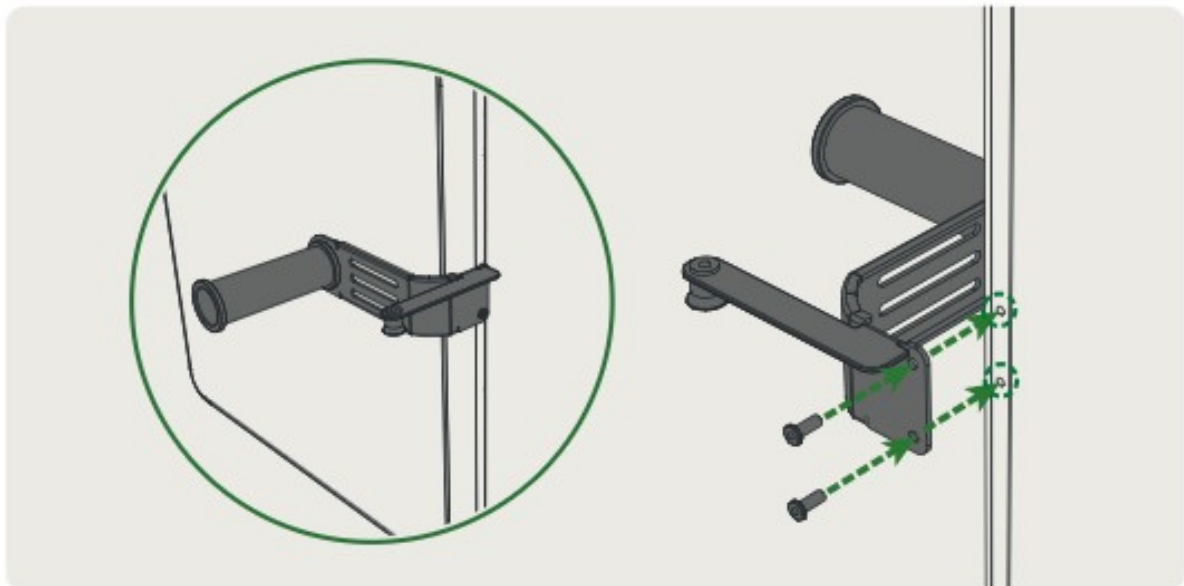


- Note: When removing the screen, simultaneously press the clip at the center of the bottom to release it. Avoid using force to prevent damaging the clips.

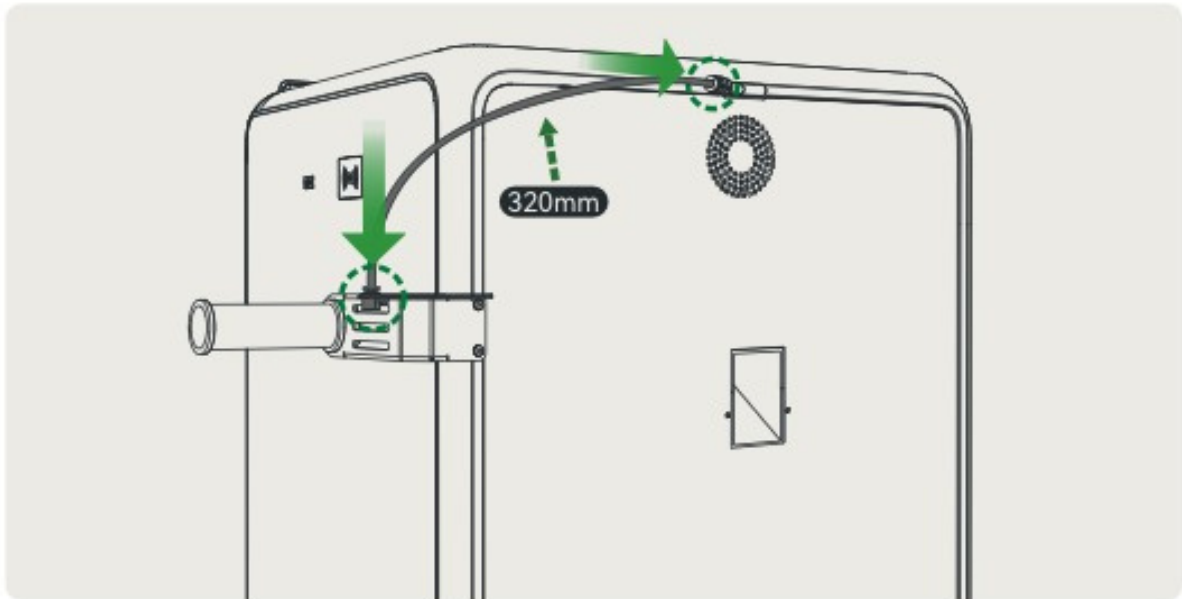


Install Spool Holder and PTFE Tube

- Tip: First, remove the two pre-installed screws from the spool holder mounting position on the back of the machine.
- Align the spool holder with the holes on the back of the machine and tighten it with the two screws you just removed.

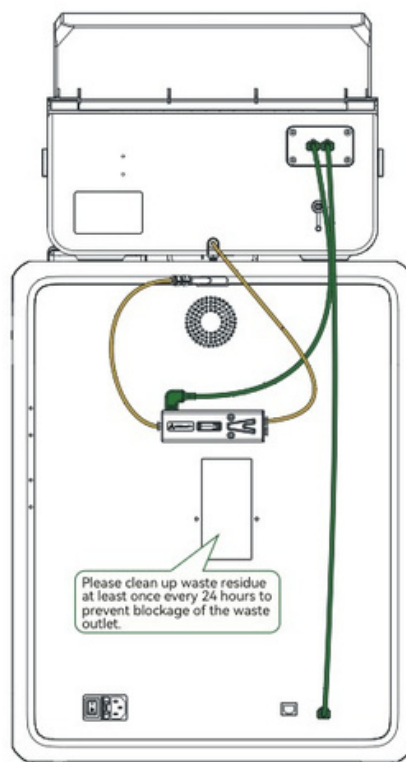


- Connect the 320 mm PTFE tube between the pneumatic fitting on the spool holder and the filament inlet port on the machine.



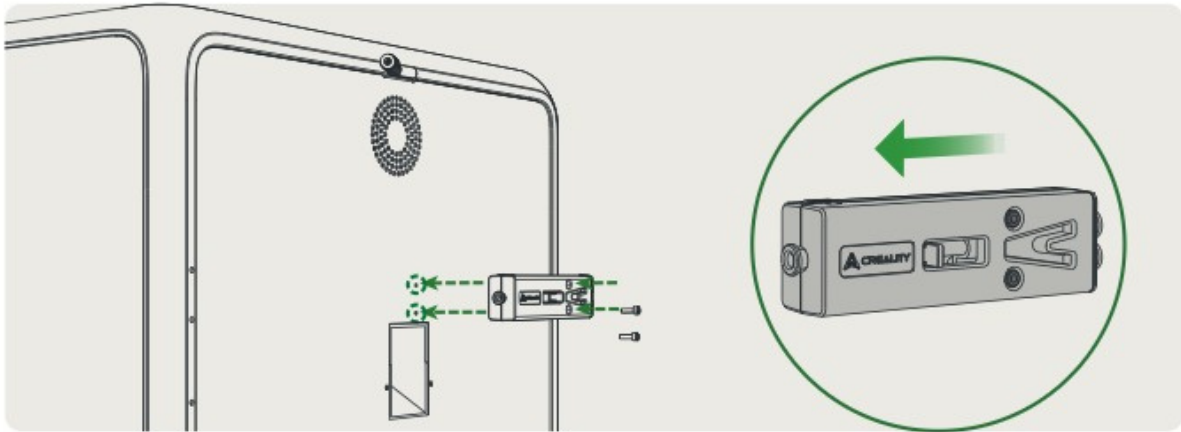
Connecting CFS

Note: This section is for users who have purchased the Creality Filament System (CFS).



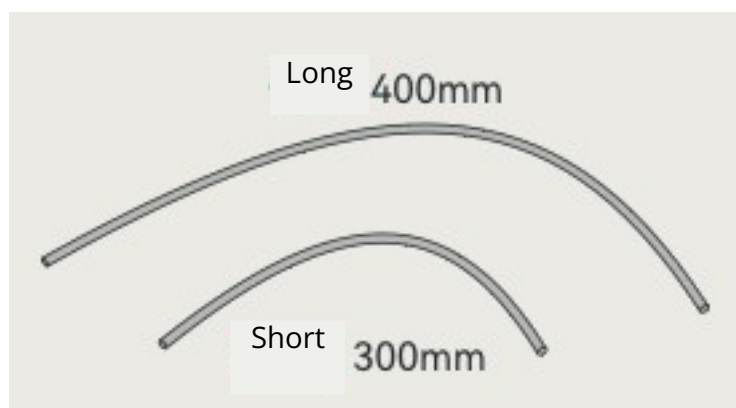
Install the Filament Buffer

- Unscrew the two buffer screws on the back panel of the printer.
- Install the buffer onto the back of the machine using the screws you just removed. Ensure the buffer is oriented correctly and not installed backward.
- Clean out waste residue from the waste chute at least once every 24 hours to prevent blockage.

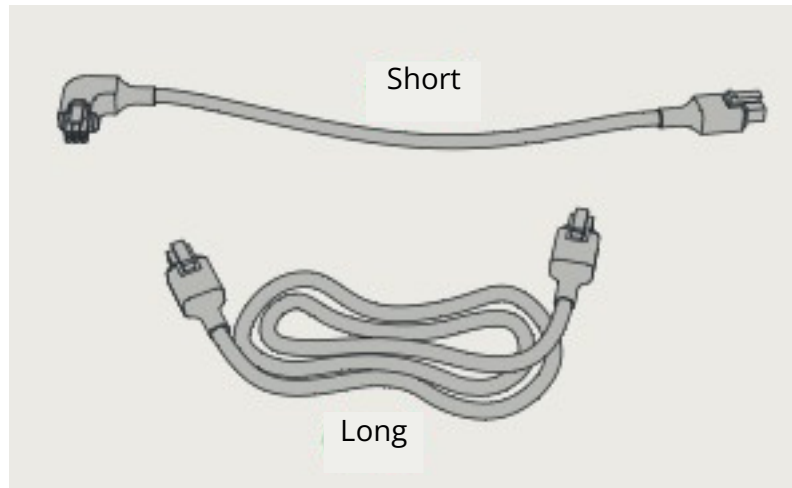


Connect the PTFE Tube and 485 Cable

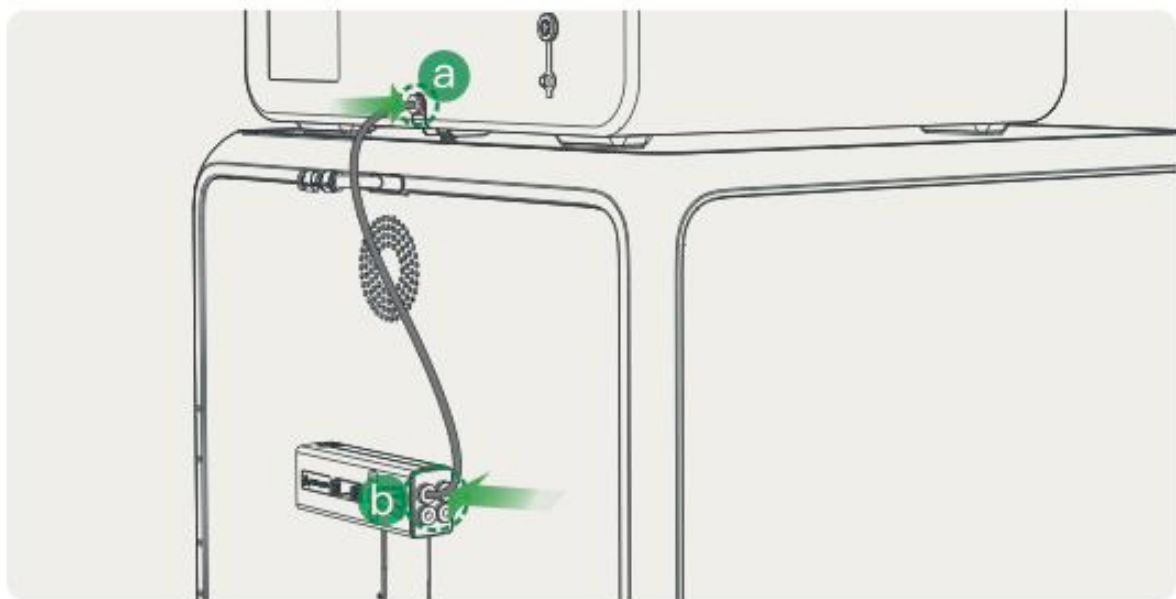
- PTFE Tubes:
 - o The longer PTFE tube (400 mm) connects the CFS five-way connector to the buffer.
 - o The shorter PTFE tube (300 mm) connects the CFS buffer to the printer.



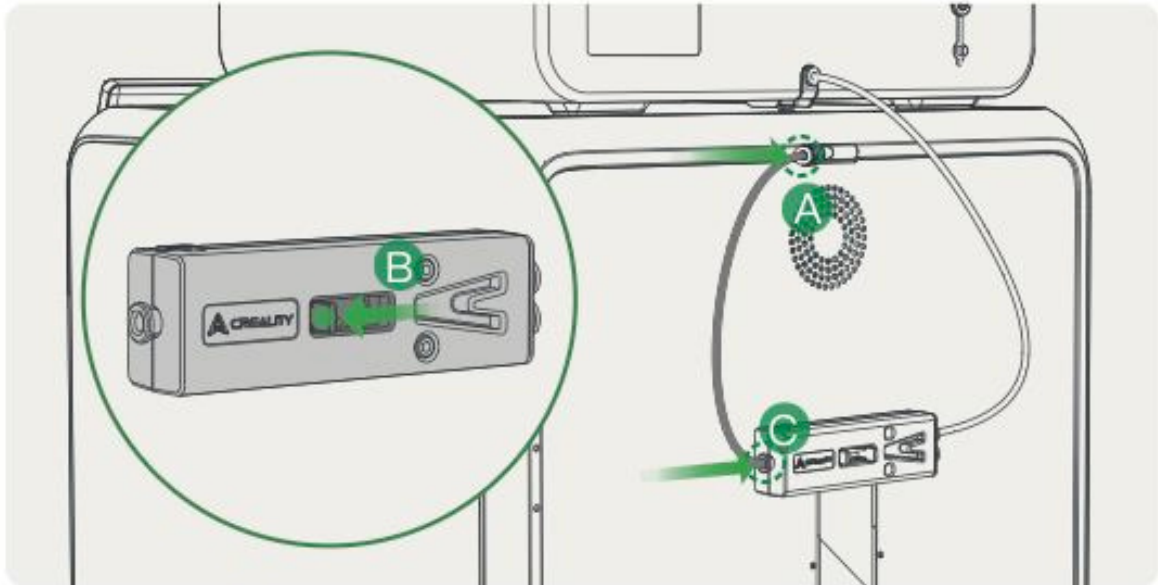
- 485 Communication Wires:
 - o The shorter 485 communication wire connects the CFS to the buffer.
 - o The longer 485 communication wire connects the CFS to the printer.



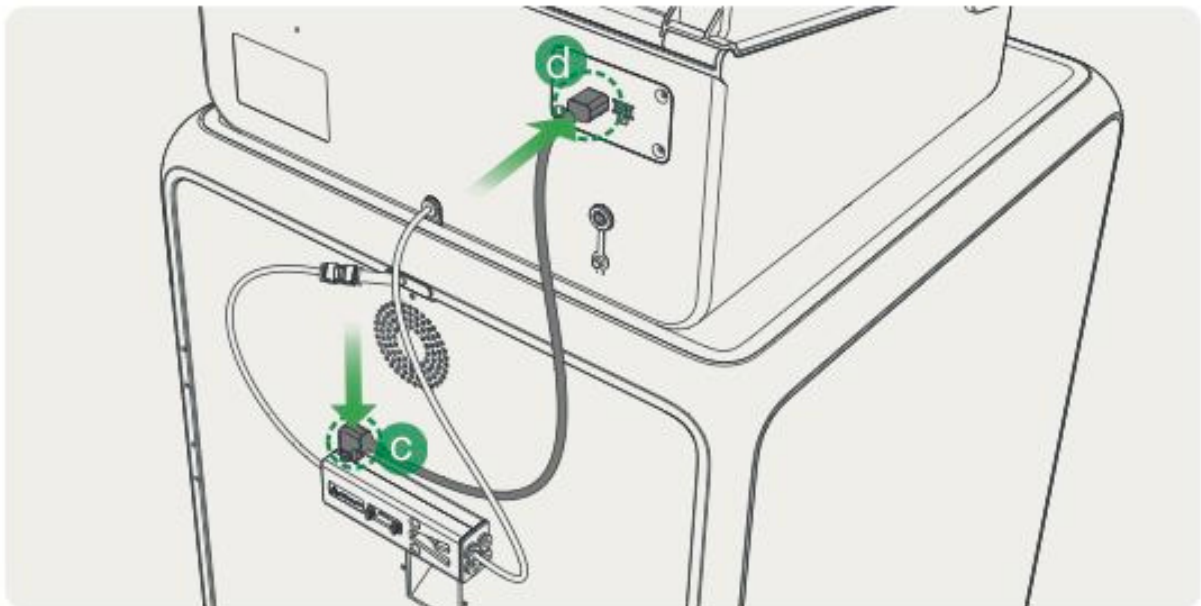
- Connect the longer PTFE tube from the CFS hub outlet to any of the four inlet ports on the buffer.



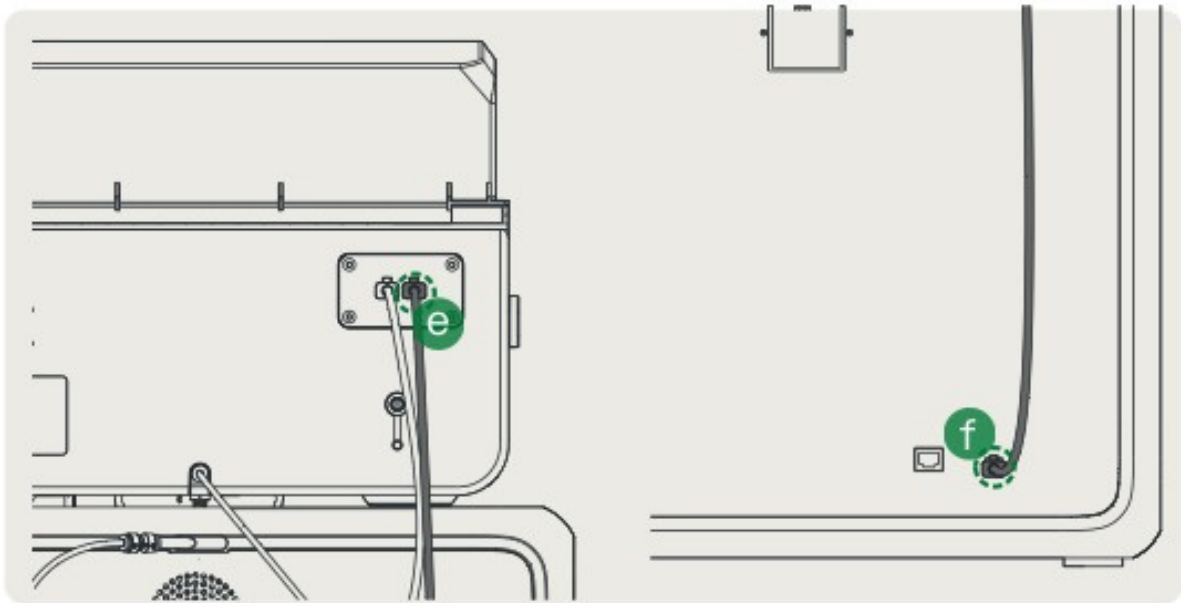
- Connect the shorter PTFE tube from the buffer outlet to the printer's filament inlet.



- Connect the shorter 485 cable (with the elbow connector) from the buffer to one of the two 485 ports on the CFS.



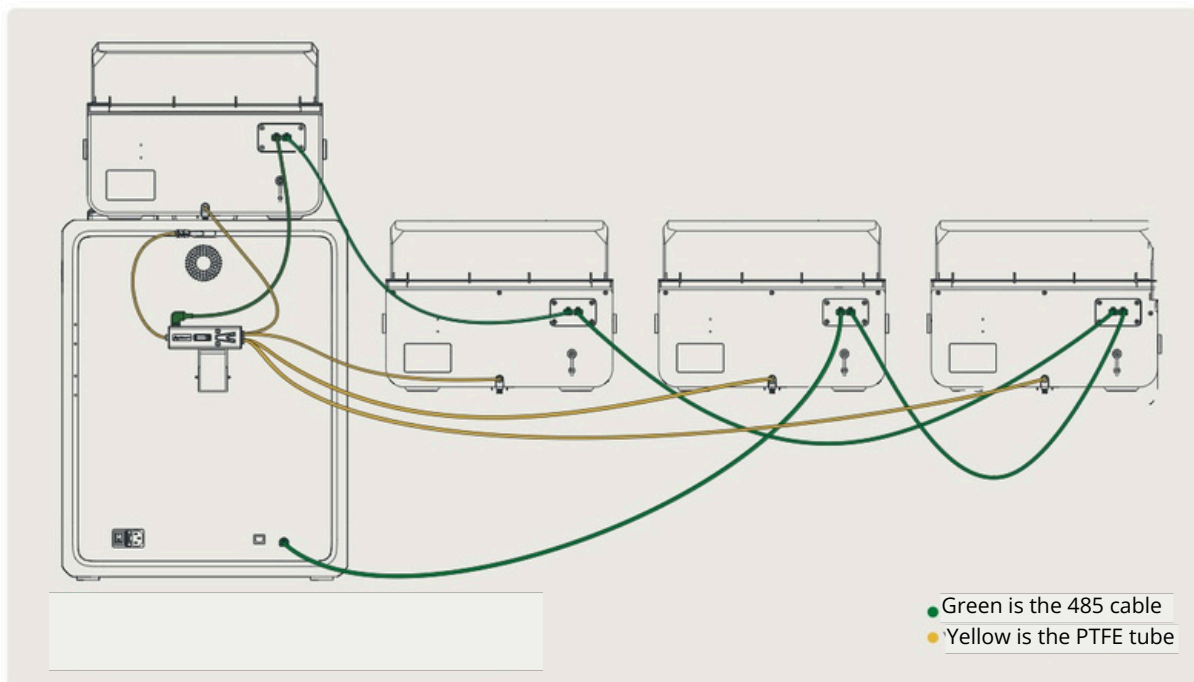
- Connect the longer 485 cable from the remaining 485 port on the CFS to the 485 port on the back of the printer.



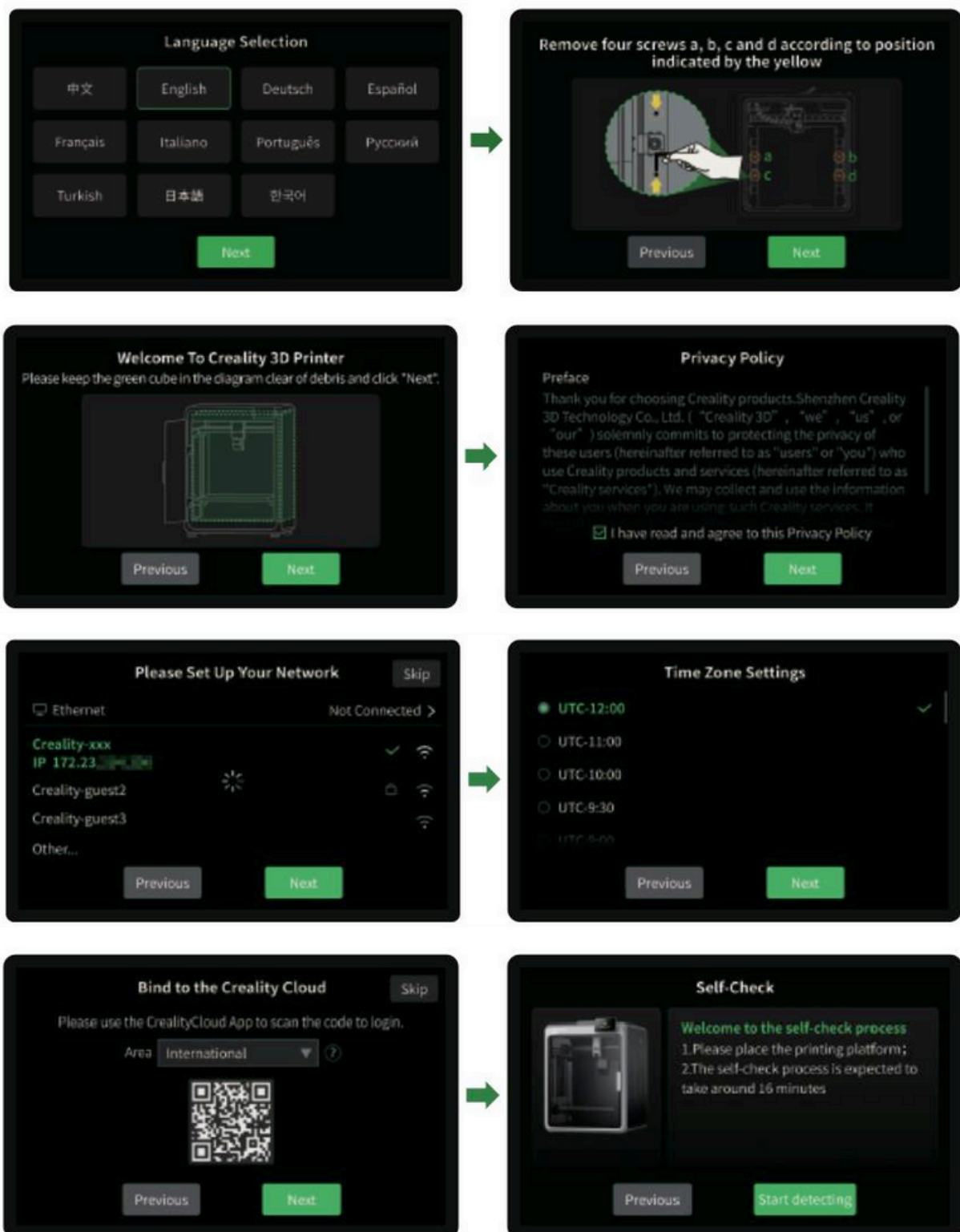
Connecting Multiple CFS

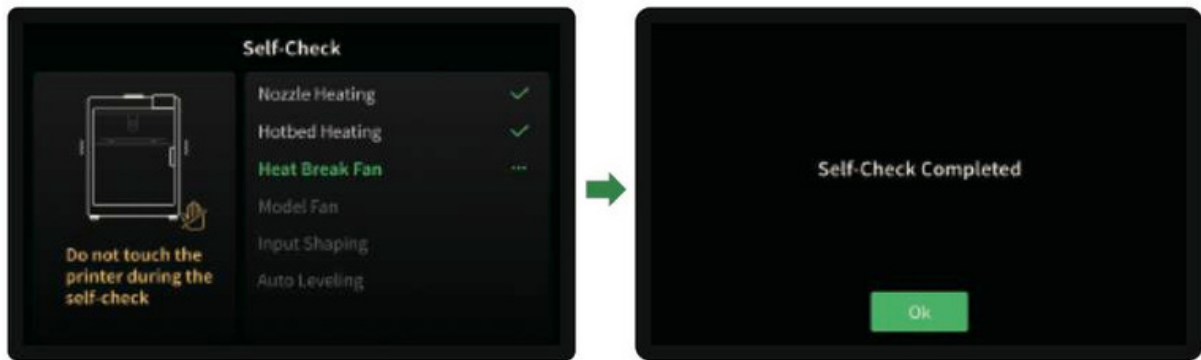
Note: This section is for users who have purchased multiple CFS units.

- Follow the diagram to daisy-chain the CFS units using the provided 485 communication cables (green) and PTFE tubes (yellow).



Power-On Guide

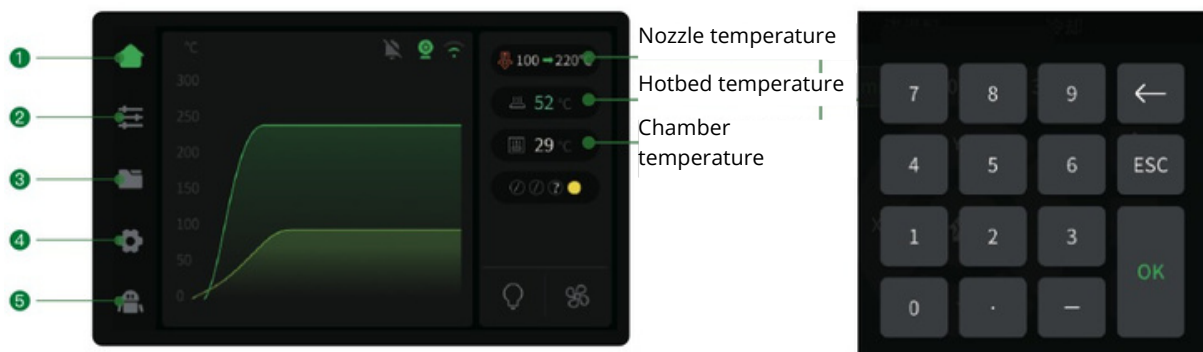




- Follow the on-screen instructions to complete the startup guide; this process will take approximately 16 minutes.
- Loud noises during vibration optimization are normal.
- The current interface is for reference only. Due to continuous upgrades, the appearance and functionality will be subject to the latest software/firmware UI available on the official website.

Product Usage

User Interface



Parameters can be manually set

Navigation Bar (Left Side)

- **Home:** View the temperature of machine components when idle. During a print, this screen shows the model printing progress and other information.
- **Adjustment Page:** Manually control machine movement, load/unload filaments, and more.
- **File Page:** Select files to print and manage the printing process.
- **Settings Page:** Configure network, camera, and other functions. You can also view machine information here.
- **Help Page:** Export logs or view the machine's wiki page.

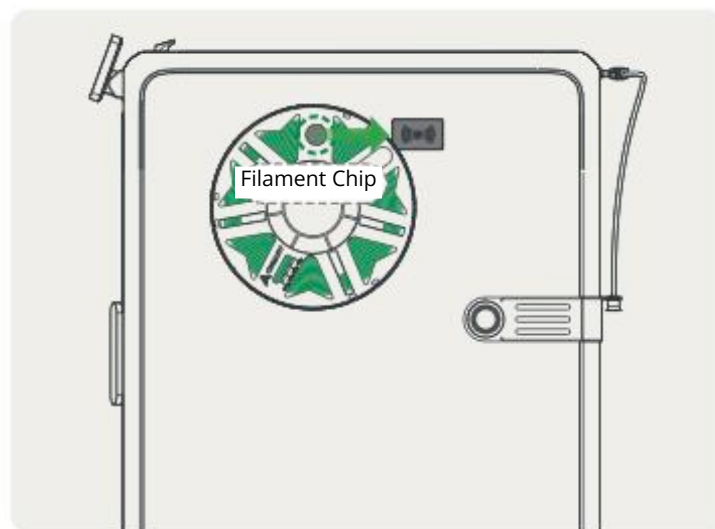
Main Screen

- Displays and allows manual setting of the Nozzle, Hotbed, and Chamber temperatures.

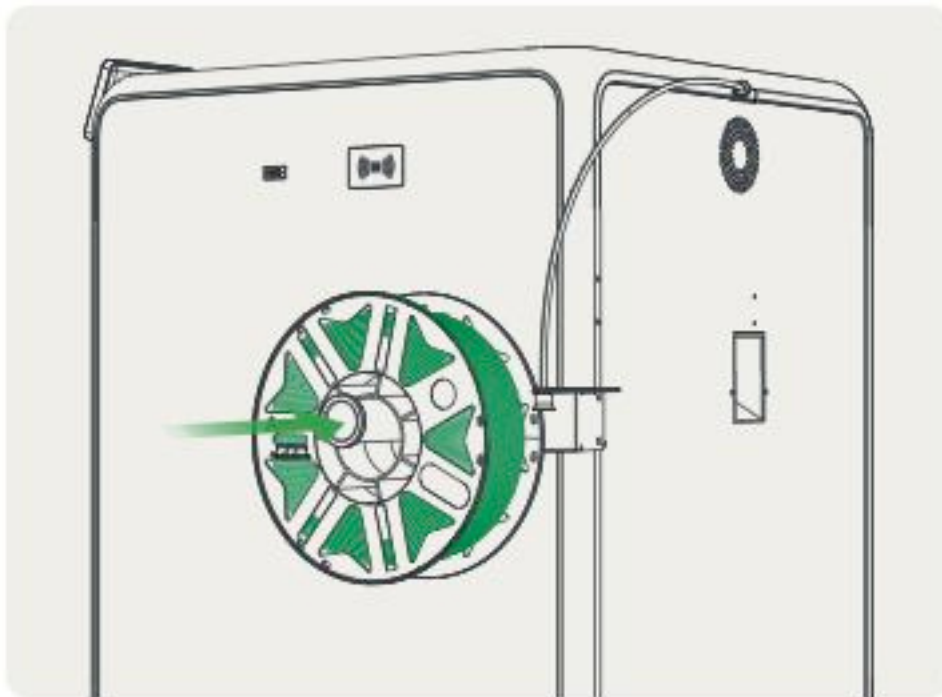
Note: The user interface shown is for reference only. Please refer to the latest UI published on the official website for updates.

Loading Filament From Spool Holder

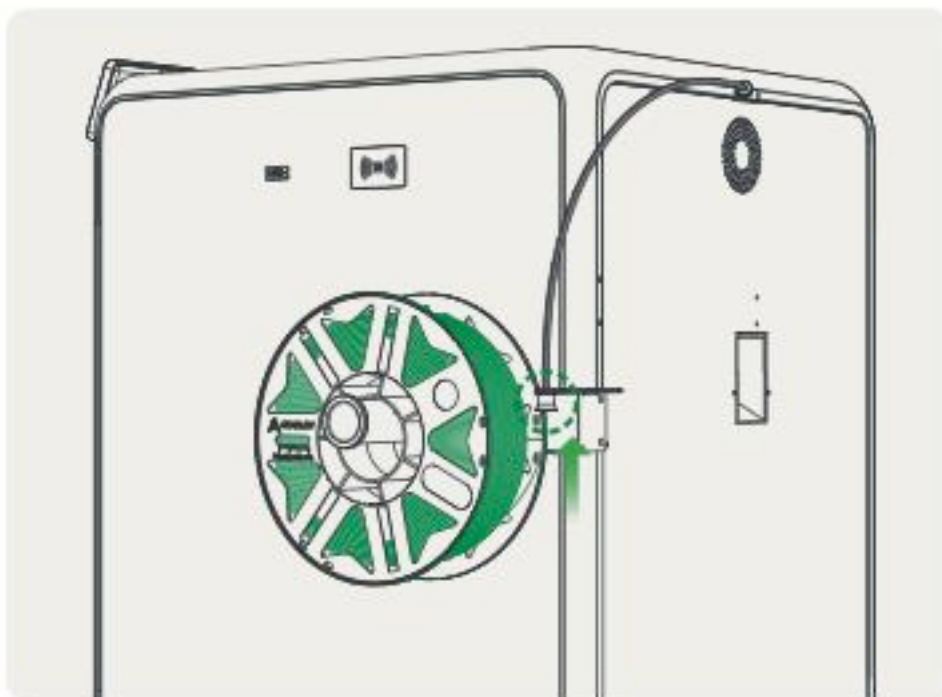
- If using Creality filament with an RFID chip, align the chip on the spool with the RFID reader on the machine body. The filament information will be set automatically.



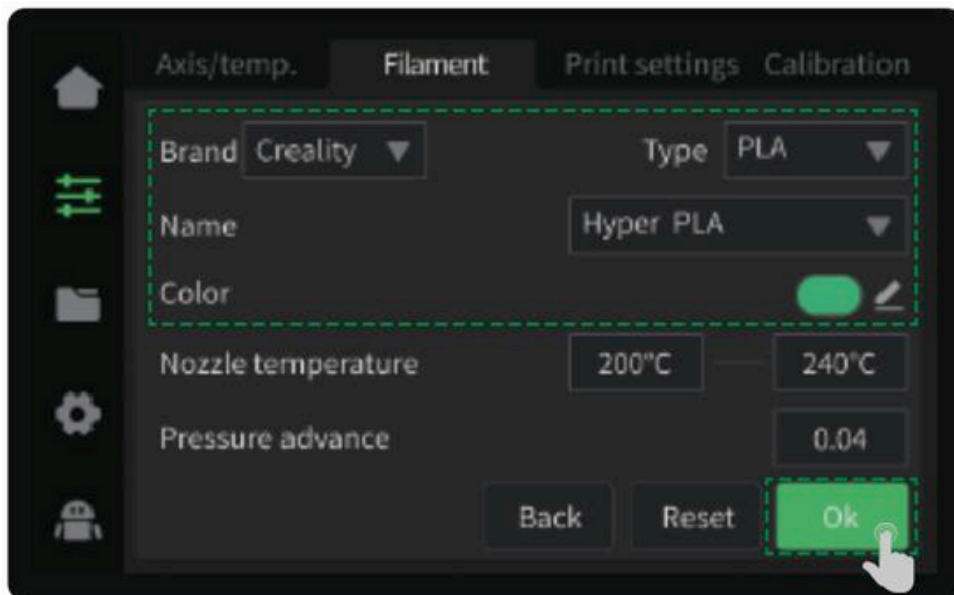
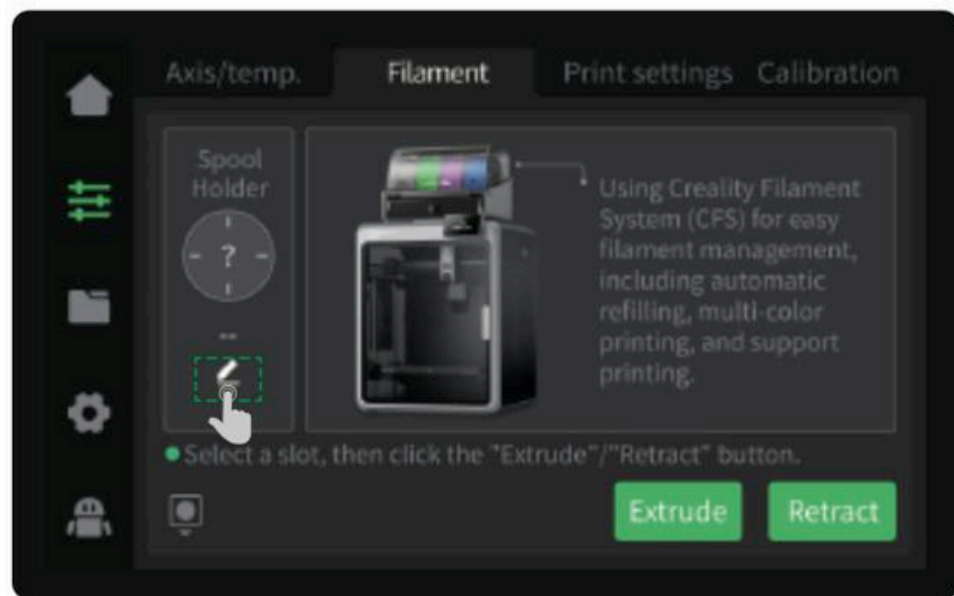
- Hang the filament spool on the spool holder.

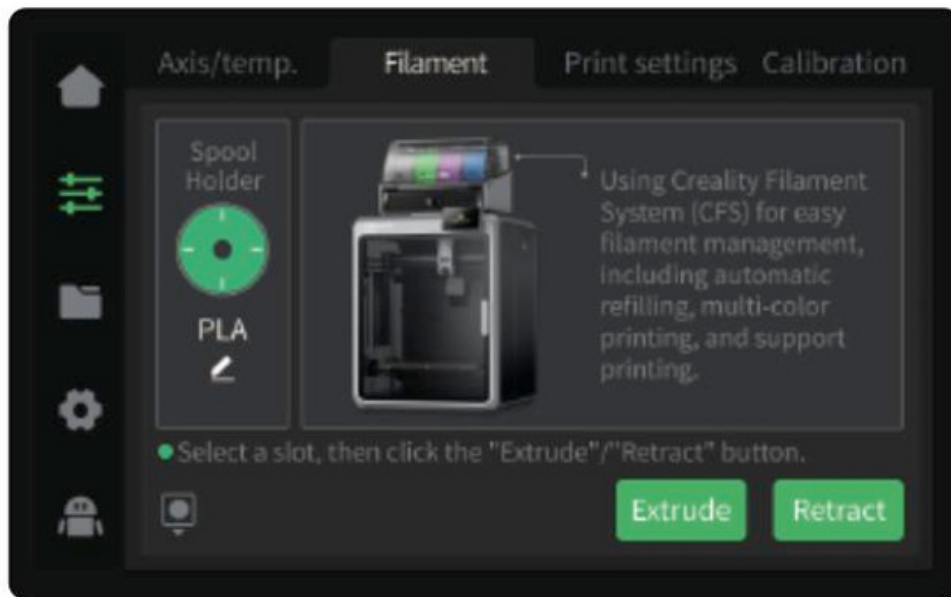


- Thread the end of the filament into the PTFE tube and push it gently until it stops.

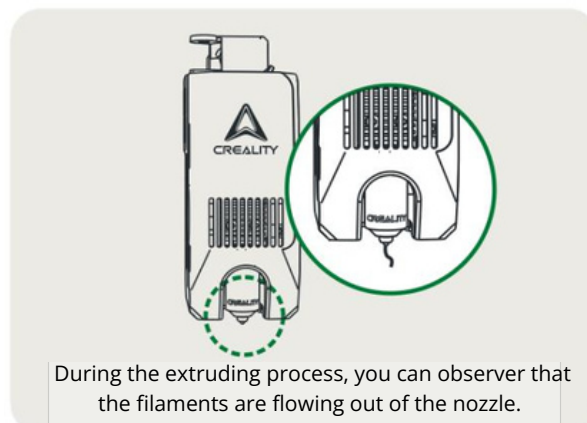
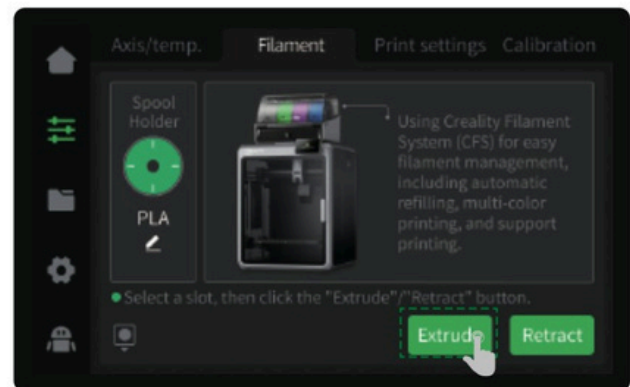
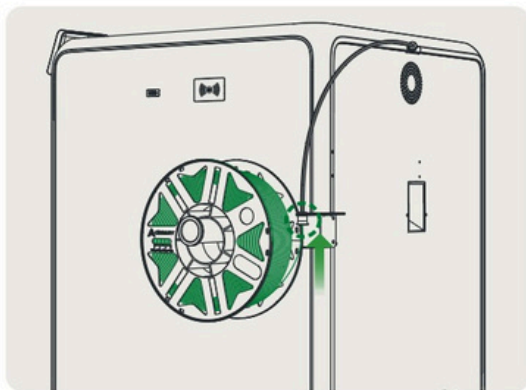


- If your filament does not have an RFID chip, you must set the information manually:
 - Navigate to: Adjustment Page → Filament → Select Spool Holder → Edit.
 - Set the filament Brand, Type, Name, and Color.
 - Click "OK" to save the settings.



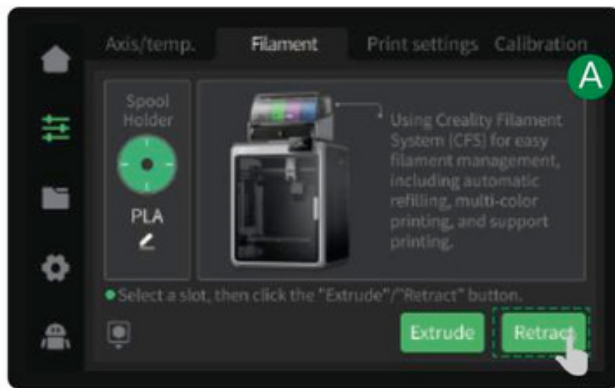


- On the filament interface, click "Extrude". The machine will automatically heat to the correct temperature and then feed the filament.
- Gently push the filament by hand while it begins to extrude.
- During the extruding process, observe the nozzle to confirm that filament is flowing out. If no filament appears, you can gently push it into the PTFE tube at the back of the machine and click "Extrude" again.



Unloading (Retracting) Filament

- On the Filament management page, click "Retract". The extruder will automatically move and cut the filament for retraction.
- Wait for the retraction process to finish, then pull the filament out from the PTFE tube at the back of the machine.



Loading Filament From CFS

Note: This section is for users who have purchased the CFS unit. To avoid jams, do not use cardboard spools with untreated or deformed edges.

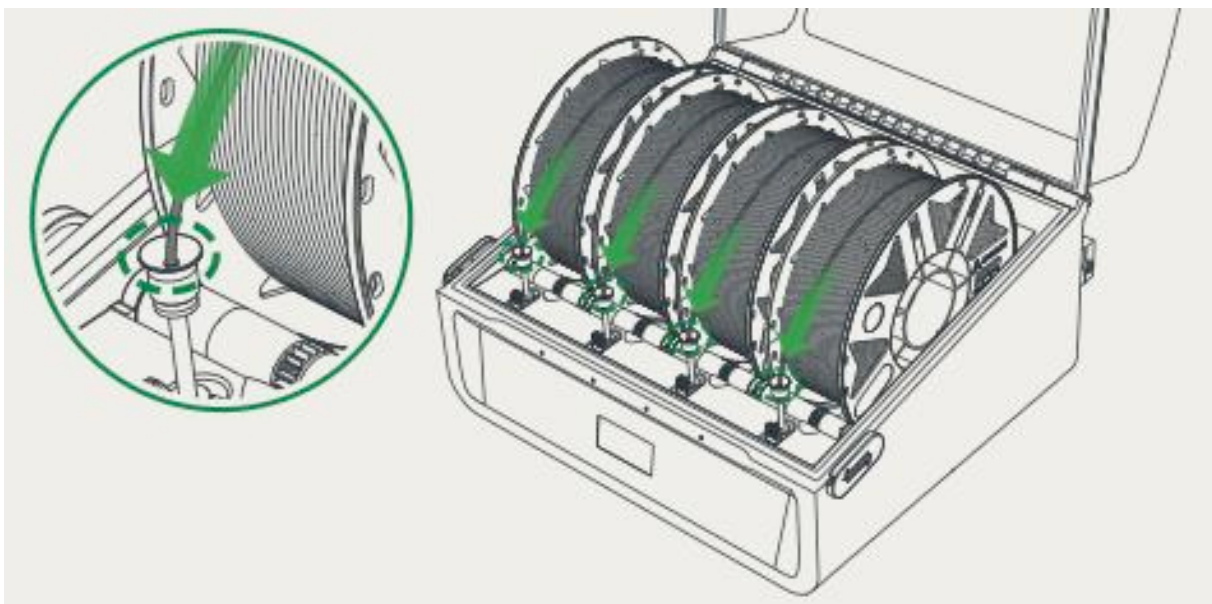


Filament Management Interface

- The filament management page is divided into two sections: Spool Holder (left) and CFS (right).
- **Refresh RFID:** This button reads the filament information. A successful read will display the remaining filament and color. A failed read will display "?" and an edit button.
- **Empty Slot:** An empty slot is displayed as "/".
- **RFID Filament:** Displays the filament type (e.g., PLA). The eye icon allows you to view information, but it cannot be edited.
- **Non-RFID Filament:** Displays the filament type and an edit icon, allowing for manual configuration.
- **CFS Humidity Status:** Indicates the humidity level inside the CFS.
 - o Green: Humidity is appropriate.
 - o Orange: Humidity is slightly high.
 - o Red: Humidity is very high. The desiccant may need to be replaced.

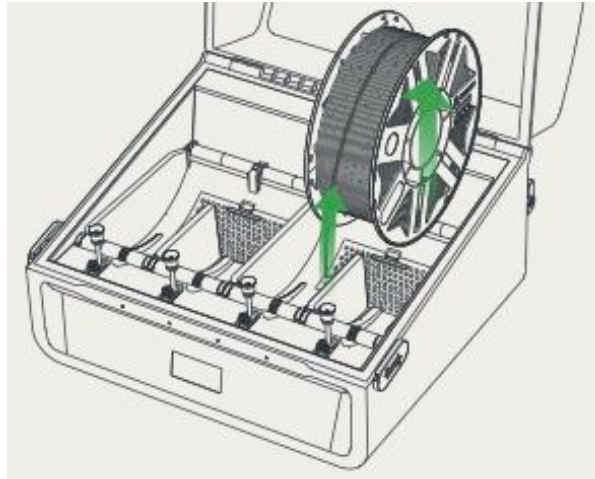
Loading and Unloading Filament

- **Loading:** Place a filament spool into an empty slot in the CFS. Align the filament end with the corresponding PTFE tube inlet and push it in gently. Once you feel the internal mechanism pull the filament, you can let go. It will be loaded automatically.



- **Unloading:**

- o If the filament is not currently loaded into the extruder, simply lift the spool and pull the filament out.
- o If the filament is currently in the extruder, you must first click the "Retract" button on the screen. Wait for the filament to return fully to the CFS, and then remove the spool.

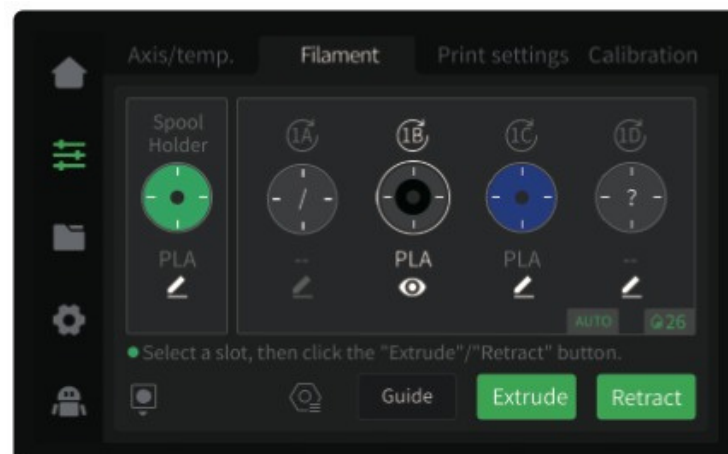


First Use

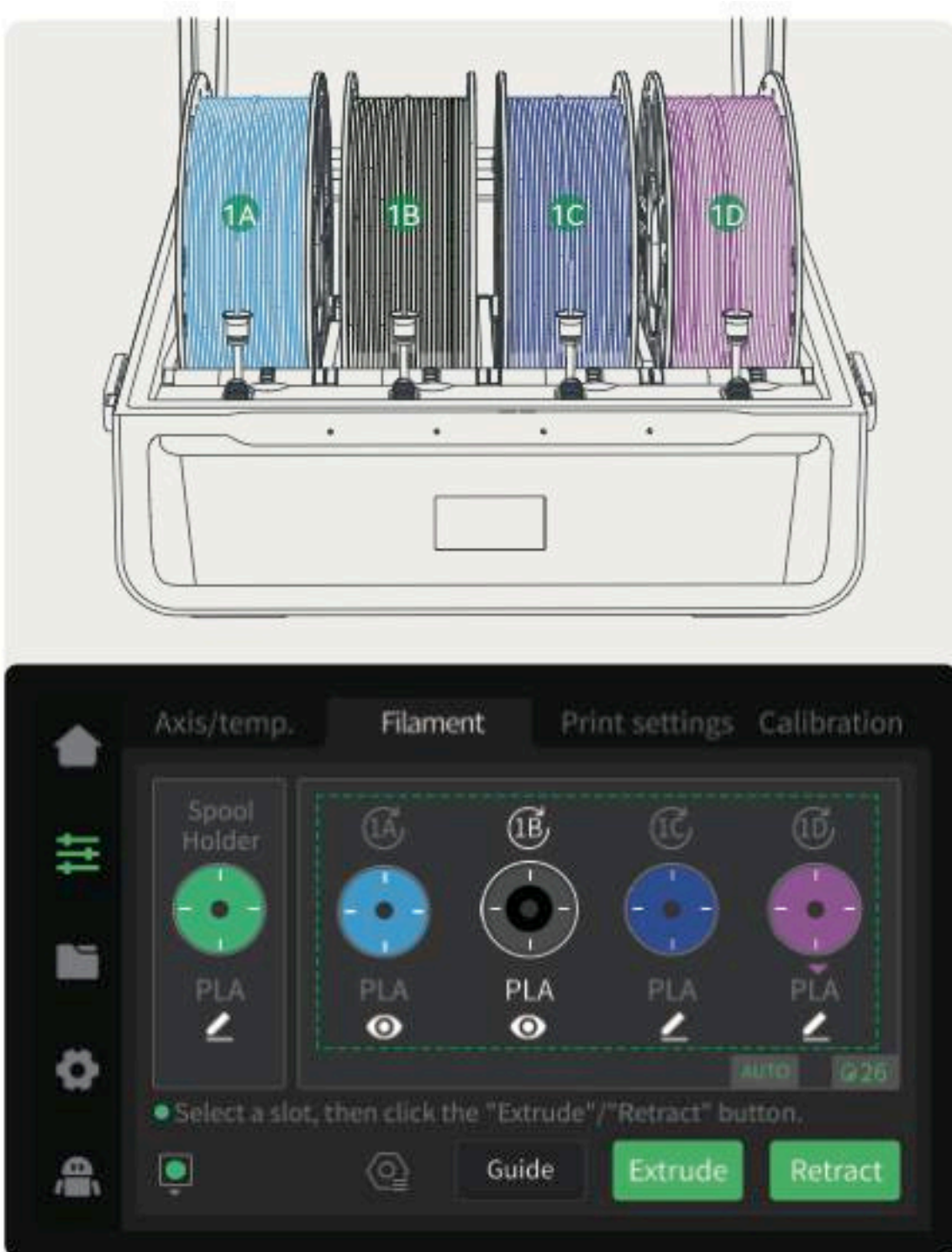
Filament Setup

Note: This section is primarily for users who have purchased the CFS unit.

- Place your filament spools into the CFS. The system will automatically attempt to read the RFID information for each spool.
- For any non-RFID spools, a "?" will be displayed. You must click the edit icon and manually enter the filament information.

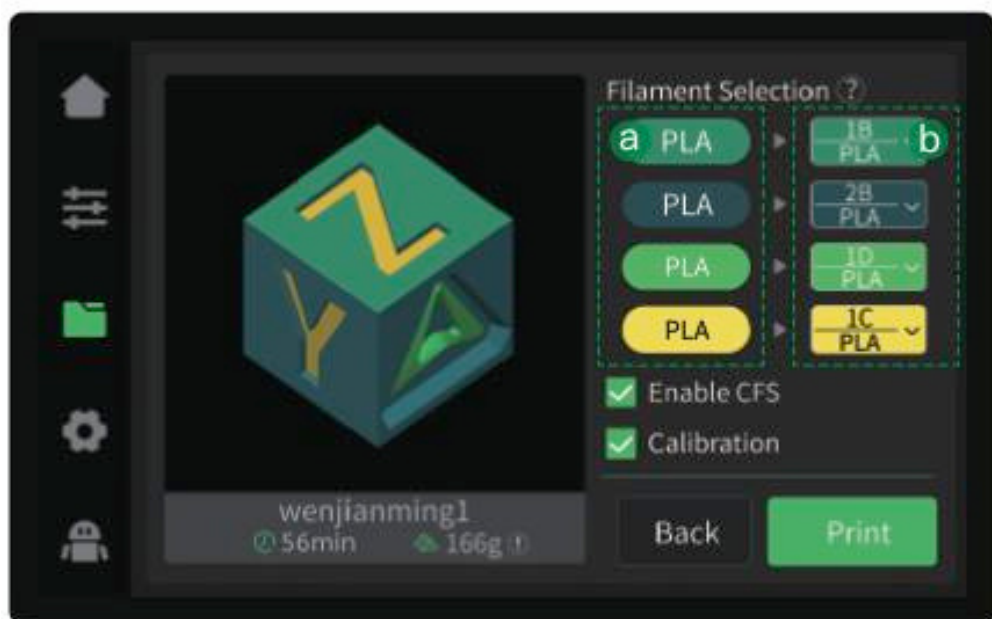


- Check the screen to ensure the displayed filament information for each slot corresponds to the actual filament you have loaded.



Print

- From the File Page, select the file you wish to print.
- A "Filament Selection" screen will appear.
 - o The left column shows the colors and material types required by the print file.
 - o The right column shows how the printer has mapped those requirements to the available filaments in your CFS.
 - o If a mapping fails (e.g., the required color is not available), "--" will be displayed, and you must manually select a replacement filament.
- Confirm your settings:
 - o **Enable CFS:** Check this box to print with filament from the CFS. If unchecked, the printer will use the filament on the external spool holder, and multi-color files will be treated as single-color.
 - o **Calibration:** Check this box to perform automatic leveling and other calibrations before the print starts.
- Review the filament mapping status and click "Print" to begin.



- The screen will switch to the Home page to display the printing progress.



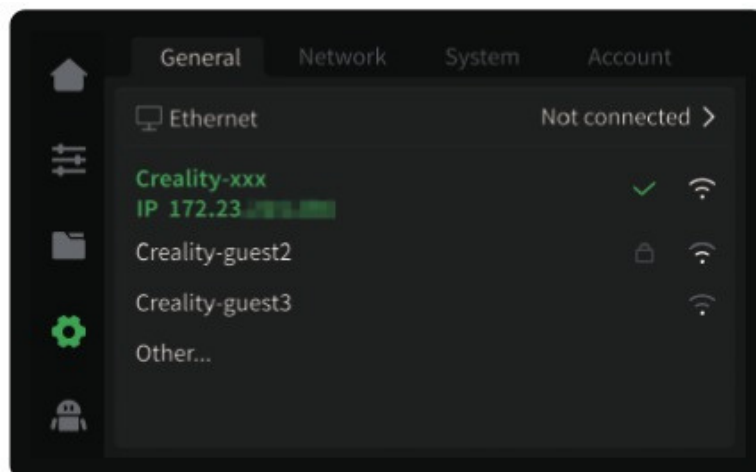
Creality Print Slicing

Software Download and Installation

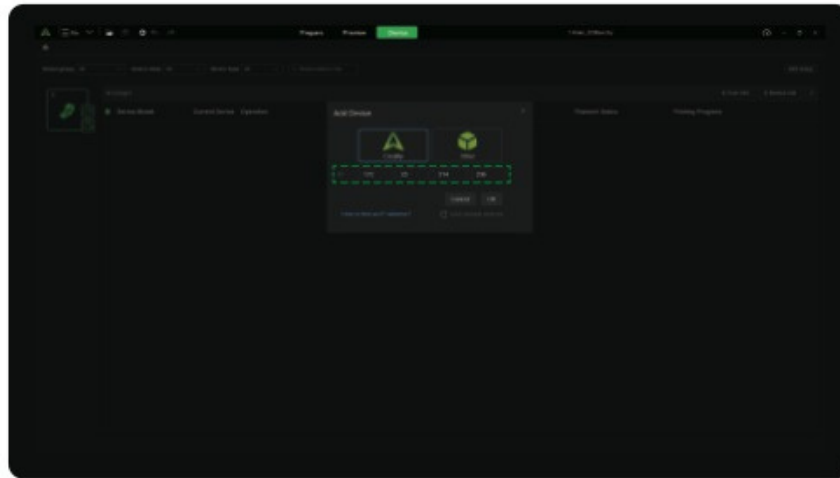
- Download the latest version of the Creality Print slicing software from the official Creality Cloud website: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

Bind Machine to LAN

- On the printer's touch screen, find the machine's IP address by navigating to: Settings → Network.

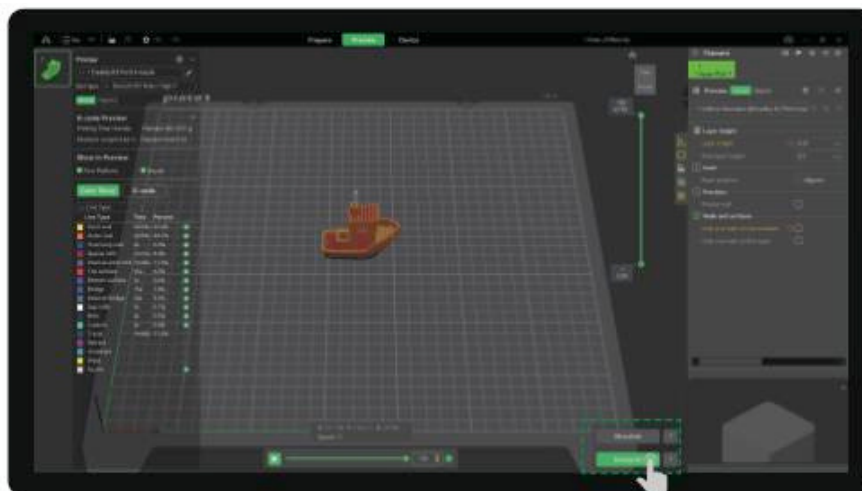


- In the Creality Print software on your computer, add the printer by selecting "Manually add" and entering the IP address.

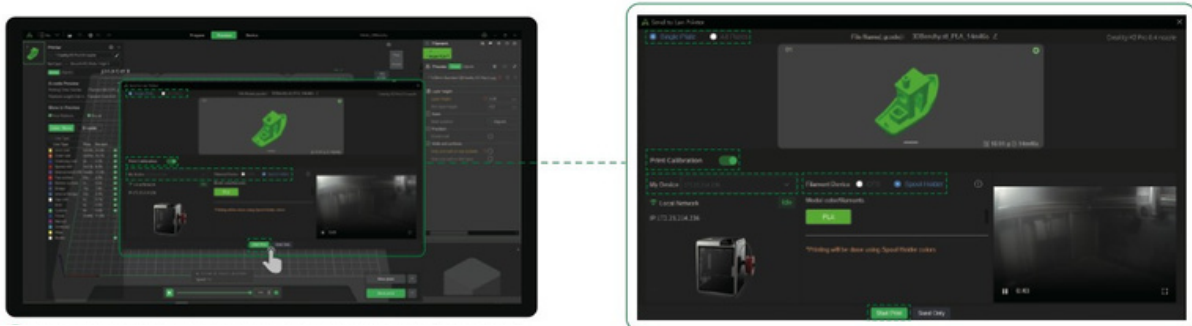


Slice and Send to Print

- After preparing your model in Creality Print, click "Slice Plate".
- Once slicing is complete, click "Send Print".



- In the pop-up window, confirm the machine and filament information, then click "Start Print" to send the file to the printer.
- For more detailed tutorials on using the slicing software, please visit the Crealty Wiki: <https://wiki.crealty.com/en/software/update-released>



Precautions for Printing TPU Filament

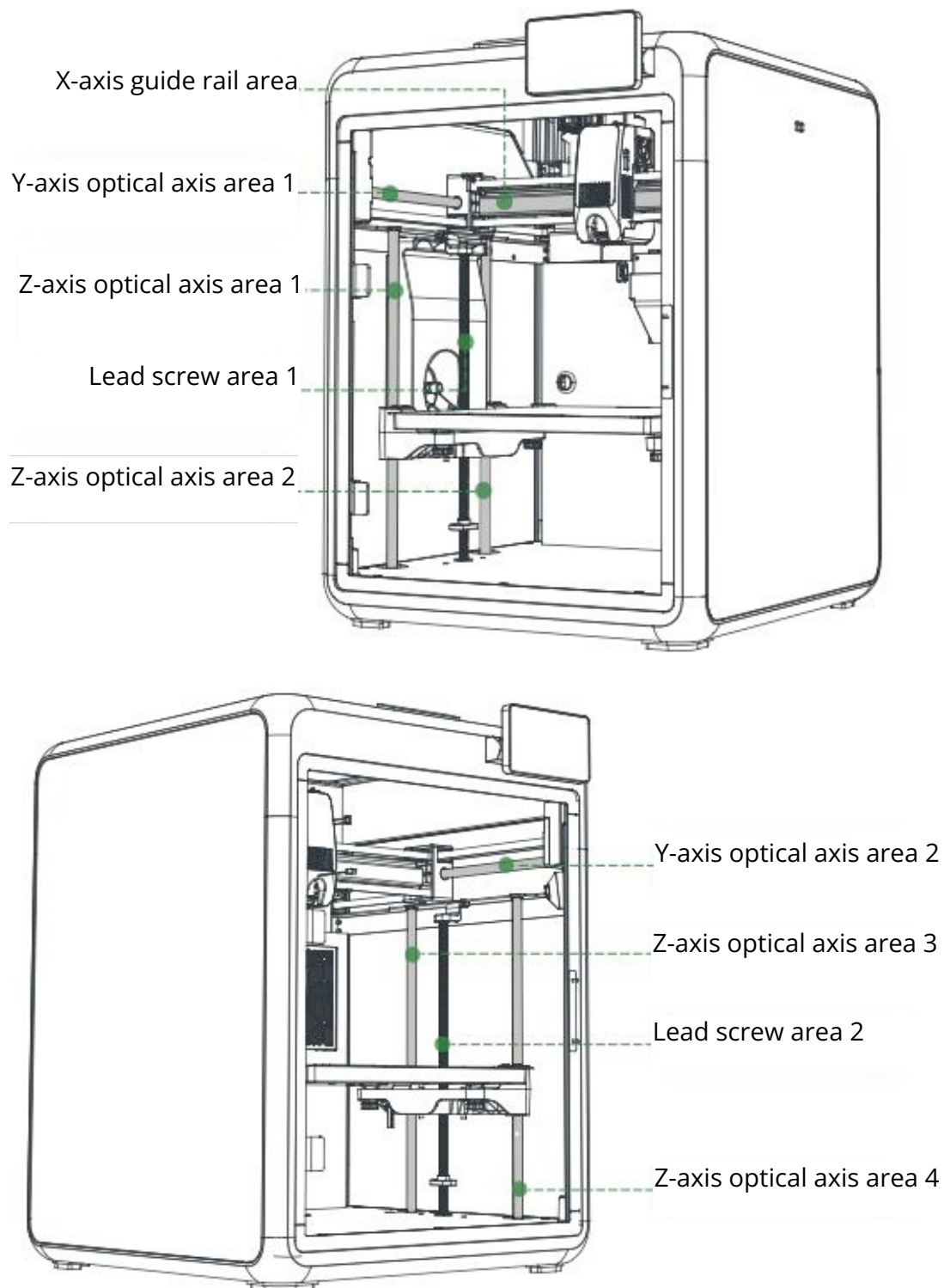
- This machine only supports printing TPU filament from the external spool holder.
- A TPU hardness of 95A or higher is required.
- Remove the top cover of the printer when printing with TPU.
- Insert the filament directly into the extruder from above.

Tips and Routine Maintenance

Printing Considerations

- When the operating voltage is 110 V and the ambient temperature is below 15°C (59°F), the chamber heating function may take longer to reach the target temperature. For printing materials like ABS, it is recommended to add appropriate insulation measures to the exterior of the machine.

Lubrication and Maintenance



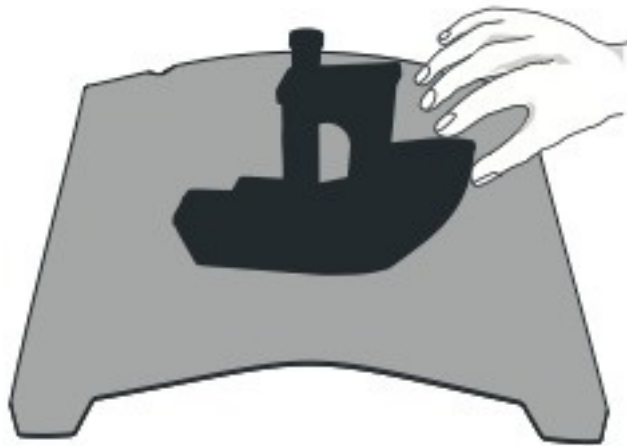
- **300-hour Routine Maintenance:** Please lubricate the indicated areas regularly with grease. Apply grease only to the central section of the rails and screws, and then move the axes through their full range of motion to distribute it evenly. (Users can purchase their own grease for maintenance.)

- **Lubrication Areas:**

- X-axis guide rail area
- Y-axis optical axis area 1 & 2
- Z-axis optical axis area 1, 2, 3, & 4
- Lead screw area 1 & 2

Using and Maintaining the Spring Steel Platform

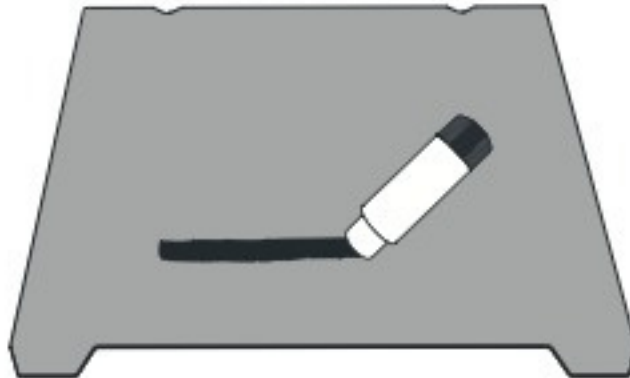
- After a print has finished and cooled, remove the magnetic spring steel platform from the machine.
- Gently bend the platform to separate the model. Be careful not to over-bend the platform, as this could cause permanent deformation.



- Use a scraper to carefully remove any residual material from the platform.

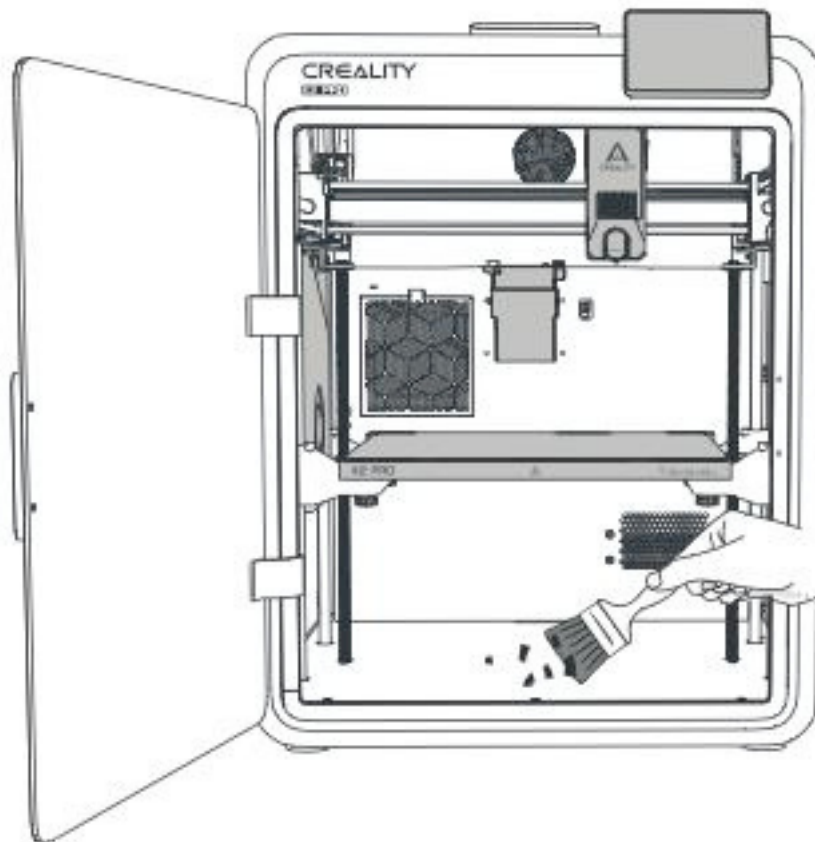


- If the first layer of a model does not adhere properly, it is recommended to apply a thin, even layer of solid glue (glue stick) to the platform surface. Residual glue can be washed off with water after printing.



- Friendly Reminder: The printing platform is a consumable part. Regular replacement is recommended to ensure proper first-layer adhesion.

Cleaning Debris Inside the Chassis



- Regularly clean any loose filament or debris from inside the printer's chassis using a brush or vacuum.

Friendly Reminder: After 300 hours of printing or after replacing the printing platform or nozzle, the distance between the platform and nozzle may change, which can cause poor first-layer adhesion. Please perform a platform calibration regularly.

Maintenance

Task	Instructions	Frequency
Machine Cleanup	Clean debris from inside the machine to ensure proper operation.	Before each print
Hot End Check	Check if filament extrudes normally. If not, check if the extruder is clogged.	After each filament change
	Check the platform surface for residual filament and glue; clean if necessary.	Before each print
Printing Platform	Lubricate the XYZ axes and lead screws.	
Motion Mechanism		Every 300 cumulative print hours
Air Filtration	Replace the air filter cartridge.	Every 300 cumulative print hours
Equipment Self-Test	Run the vibration optimization and auto-leveling functions.	Every 300 cumulative print hours

Filament Replacement	Same Filament Type: Follow the standard Retract and Extrude process. Different Filament Types: Preheat the nozzle to the target temperature of the current filament. Retract it. Load the new filament. Preheat the nozzle to the higher of the two filaments' extrusion temperatures. Extrude for 30 seconds until the new filament is fully purged. Finally, set the nozzle to the correct temperature for the new filament.	As needed
----------------------	--	-----------

If the above solutions do not resolve your issue:

- Please scan the K2 Pro Wiki QR code to view more detailed after-sales service tutorials.



Warranty Conditions

Warranty policies may vary by country or region. For specific details such as the warranty period and coverage, please refer to the after-sales policy provided by the sales channel from which you purchased the product. If you need to request after-sales service, please contact the sales channel or authorized dealer where the product was purchased. Be sure to provide valid proof of purchase, such as an invoice or order number, to confirm your eligibility for service.

EU Declaration of Conformity

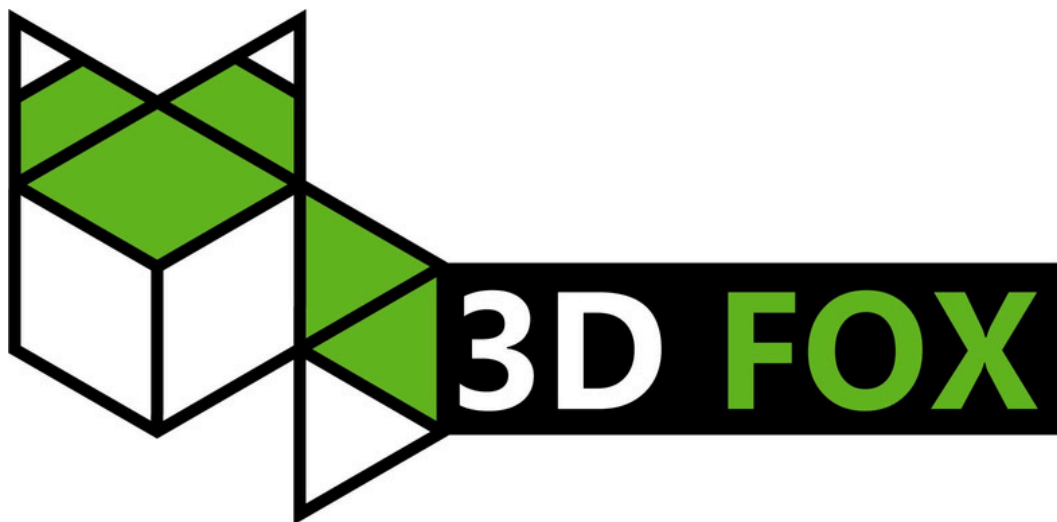
This equipment is in compliance with the essential requirements and other relevant provisions of EU directives.



WEEE

This product must not be disposed of as normal household waste in accordance with the EU Directive on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE - 2012/19/EU). Instead, it shall be returned to the place of purchase or handed over to a public collection point for the recyclable waste. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. Contact your local authority or the nearest collection point for further details. Improper disposal of this type of waste may result in fines in accordance with national regulations.





Creality Official Wiki

- Získejte komplexní přehled o svém novém produktu.
- Prozkoumejte podrobně jeho funkce.
- Získejte přístup k podrobným návodům k obsluze, které vám pomohou snadno začít.
- Najděte efektivní řešení na naší profesionální platformě poprodejní podpory.



Creality Cloud – váš svět 3D tisku na vás čeká!

- Získejte přístup k rozsáhlé knihovně vysoce kvalitních modelů.
- Využijte vestavěné cloudové řezání a nastavení tisku, díky kterým bude tisk snadnější než kdykoli předtím.
- Ovládejte svou tiskárnu na dálku a spusťte tisk jediným kliknutím, kdykoli a kdekoli.

<https://www.crealitycloud.com>



Bezpečnostní opatření

- Tiskárnu používejte pouze v souladu s pokyny v této příručce, abyste předešli zranění osob nebo poškození majetku.
- Neumísťujte tiskárnu do blízkosti zdrojů tepla, hořlavých materiálů nebo výbušných předmětů. Doporučuje se dobře větrané, chladné a málo zaprášené prostředí.
- Nevystavujte tiskárnu silným vibracím ani jinému nestabilnímu prostředí, protože by to mohlo ohrozit kvalitu tisku.
- Používejte doporučené filamenty, aby nedošlo k ucpání extruzní hlavy a poškození zařízení.
Nepoužívejte napájecí kabel od jiného produktu. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku a kabel dodaný s tiskárnou.
- Během provozu se nedotýkejte trysky ani vyhřívané podložky, abyste se vyhnuli popáleninám nebo zranění.
- Při obsluze zařízení nenoste rukavice ani volný oděv. Pohyblivé části mohou způsobit zachycení, což může vést k poranění tlakem nebo řezem.
- Po tisku ihned vyčistěte filament z extrudéru, využijte zbytkové teplo. Používejte dodané nástroje a nedotýkejte se extrudéru přímo, aby nedošlo k popálení.
- Tiskárnu často čistěte. Při vypnutí napájení pravidelně otírejte tělo tiskárny suchým hadříkem, abyste odstranili prach, přilnutý filament a cizí předměty na vodicích lištách.
- Děti musí být při používání tiskárny nebo v její blízkosti vždy v doprovodu dospělé osoby.
- Uživatelé musí dodržovat zákony a předpisy země a regionu, kde se zařízení nachází, dodržovat profesní etiku a dodržovat všechny bezpečnostní povinnosti.
- Používání našich produktů nebo zařízení k jakýmkoli nelegálním účelům je přísně zakázáno. Společnost Creality nenese za žádných okolností odpovědnost za jakékoli právní závazky vzniklé porušením těchto předpisů.

Tip: Nepřipojujte ani neodpojujte žádné kabely, když je tiskárna zapnutá.

•

Varování: Horké části. Abyste se vyhnuli popáleninám, počkejte po vypnutí tiskárny alespoň 30 minut, než začnete manipulovat s vnitřními součástmi.

Informace o tiskárně

Obsah balení

- Tiskárna – 1×
- Dotyková obrazovka – 1×
- Držák cívky – 1×
- Filament – 1×
- PTFE trubice (320 mm) – 1×
- Napájecí kabel – 1×
- Stručný návod – 1×
- Karta poprodejního servisu – 1×

Sada nářadí

- Sada šestihranných klíčů – 1×
- Kleště na stříhání – 1×
- Nástrčný klíč – 1×
- Čistič trysek – 1×

Poznámka: Výše uvedené příslušenství slouží pouze jako reference. Řiďte se prosím fyzickým obsahem balení.

Popis

Šroubpro napnutí řemene osy XY

PTFE trubková spojka

USB port

RFID identifikace

Držák cívky

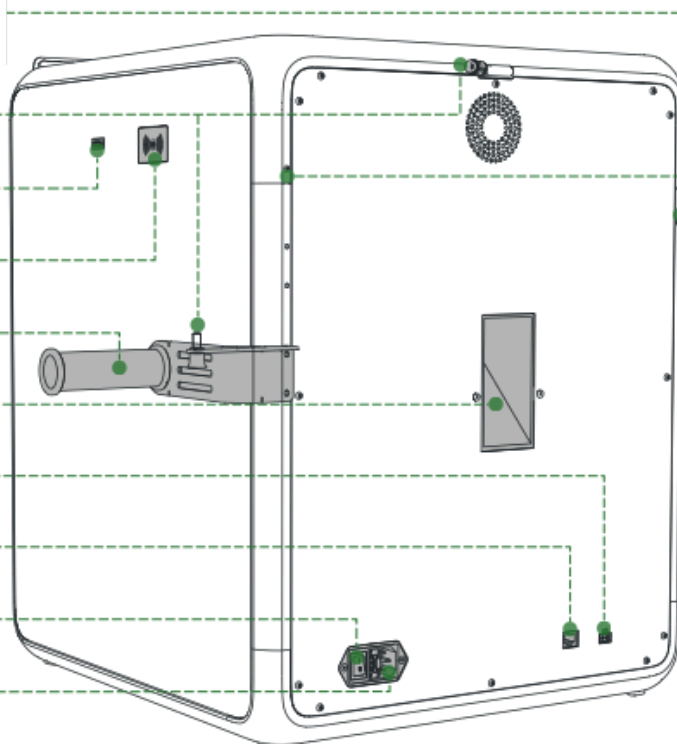
Odpadní šachta

Crealty 485 Kabelový port

Port Ethernet

Vypínač

Zásuvka



Obrazovka

Zadní ventilátor

Extrudér

Kamera

Termistor komory

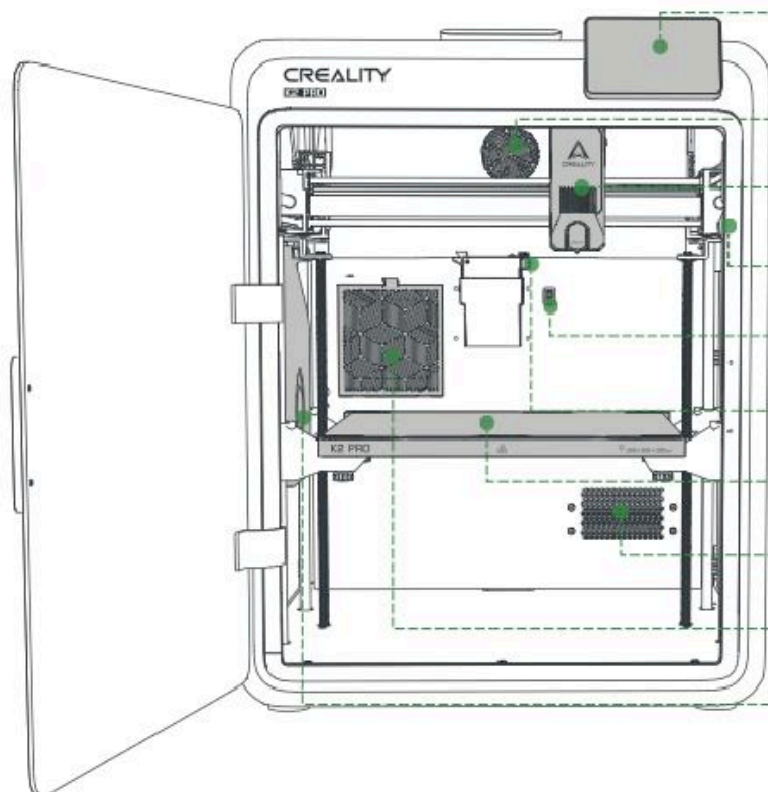
Stěrač trysky

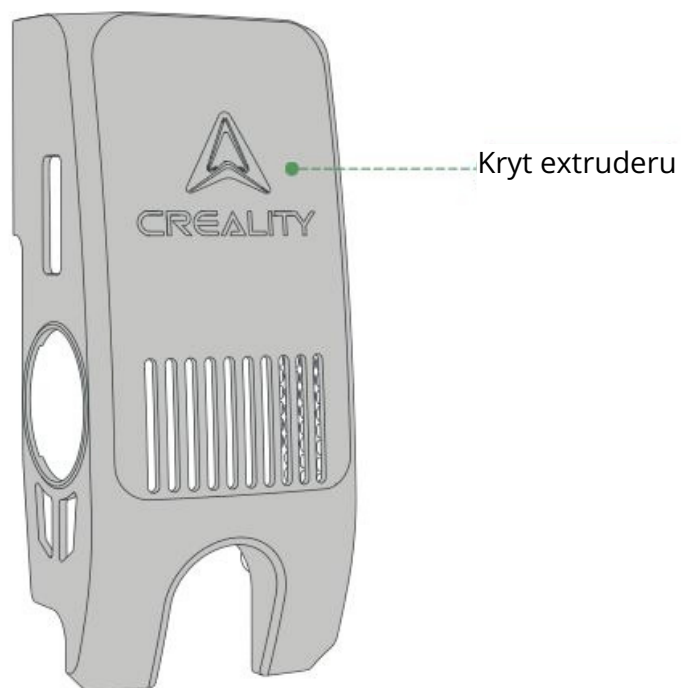
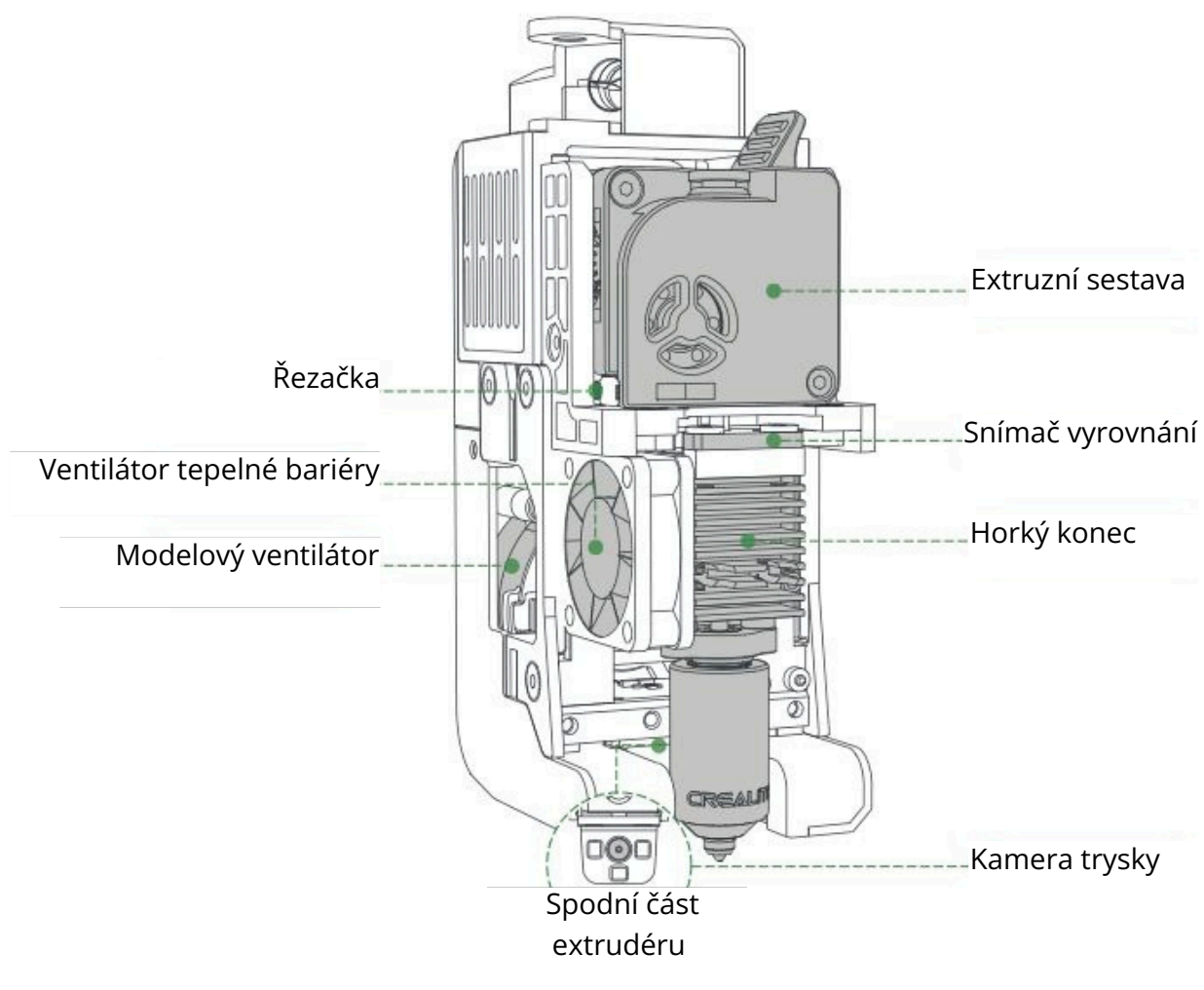
Tisková platforma

Modul pro ohřev komory

Filtr, odtahový ventilátor

Boční ventilátor

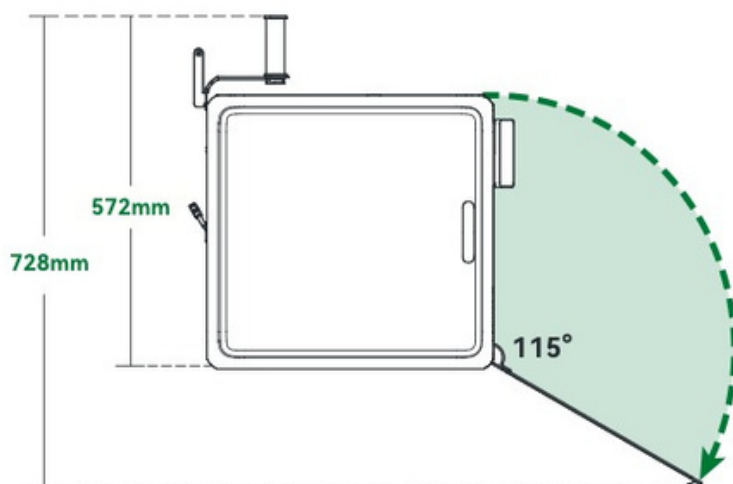
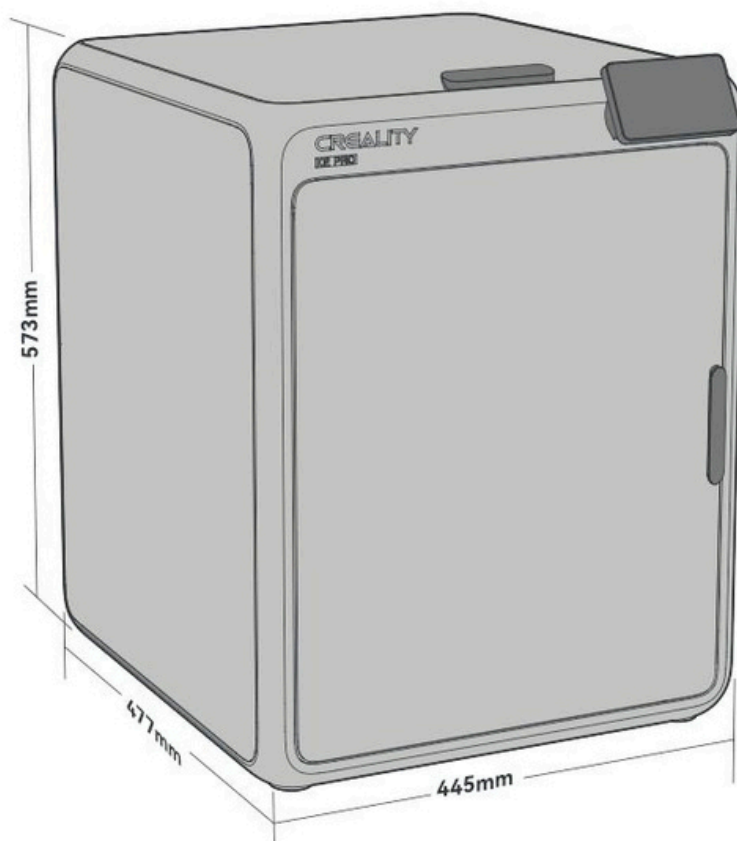




Specifikace zařízení

Model	K2 Pro 300 × 300 × 300 mm (11,8 × 11,8 × 11,8
Velikost tisku	palců) 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6
Rozměry tiskárny	palců) 23,7 kg PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-
Čistá hmotnost	CF/PET/ASA/PPA-CF Proximální dvoušnekový
Podporované filamenty	extruder ≤ 600 mm/s
Typ extruderu	≤ 20000 mm/s ²
Rychlost tisku	0,4 mm (standardní)
Zrychlení	≤ 300 °C (572 °F)
Průměr trysky	≤ 110 °C (230 °F)
Teplota trysky	
Teplota vyhřívání podložky	
Jmenovitý výkon	1300 W 10 0–240 V~, 50/60 Hz 10,16 cm (4
Jmenovité napětí	palce) barevný dotykový displej Ano Ano
Displej	
AI kamera	
Obnova po výpadku napájení	
Detekce filamentu	
Detekce průtoku	Ano Ano Creality Print 6.0 a
Software pro řezání	vyšší USB flash
Připojení	disk/Ethernet/Wi-Fi PEI deska
Tisková platforma	z pružinové oceli Automatické
Metoda vyrovnání	vyrovnání
Okolní teplota	5 °C až 35 °C (41 °F až 95 °F)

Rozměry zařízení

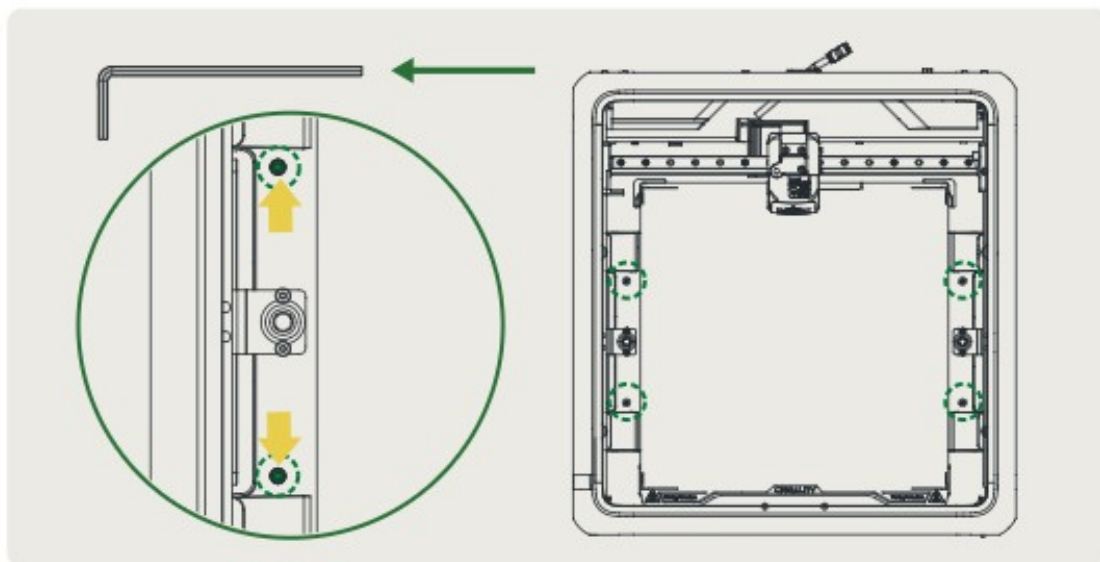


- **Rozměry tiskárny (Š × H × V):** 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 palců)
- Poznámka: Tyto rozměry zahrnují horní krycí rukojeť, přední dveřní rukojeť a podložky. Zajistěte, aby mezi zařízením a stěnami byl volný prostor alespoň 10 cm (4 palce).

Sestavení

Odstraňte zajišťovací šrouby vyhřívané podložky

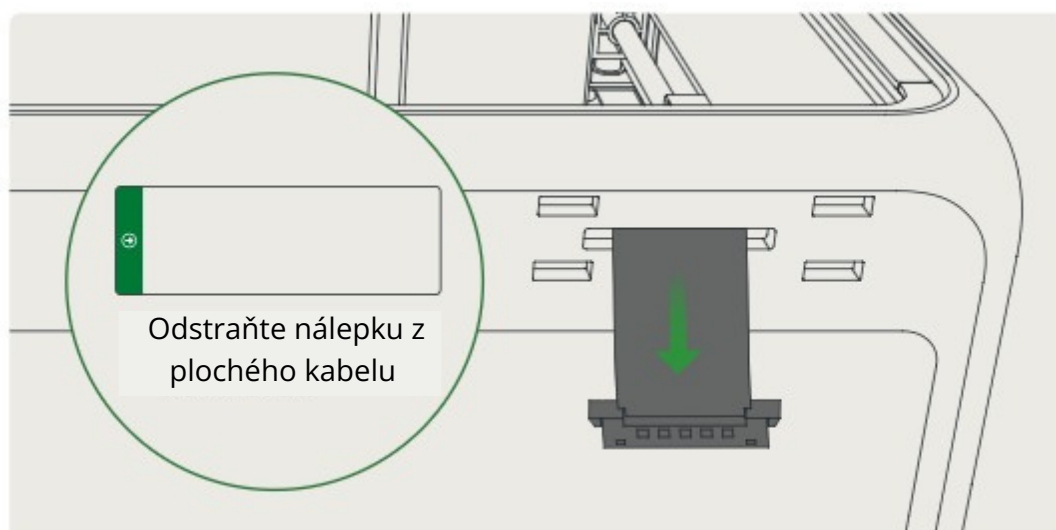
- Pomocí dodaného šestihranného klíče odstraňte čtyři šrouby pro upevnění vyhřívané podložky označené žlutými štítky.



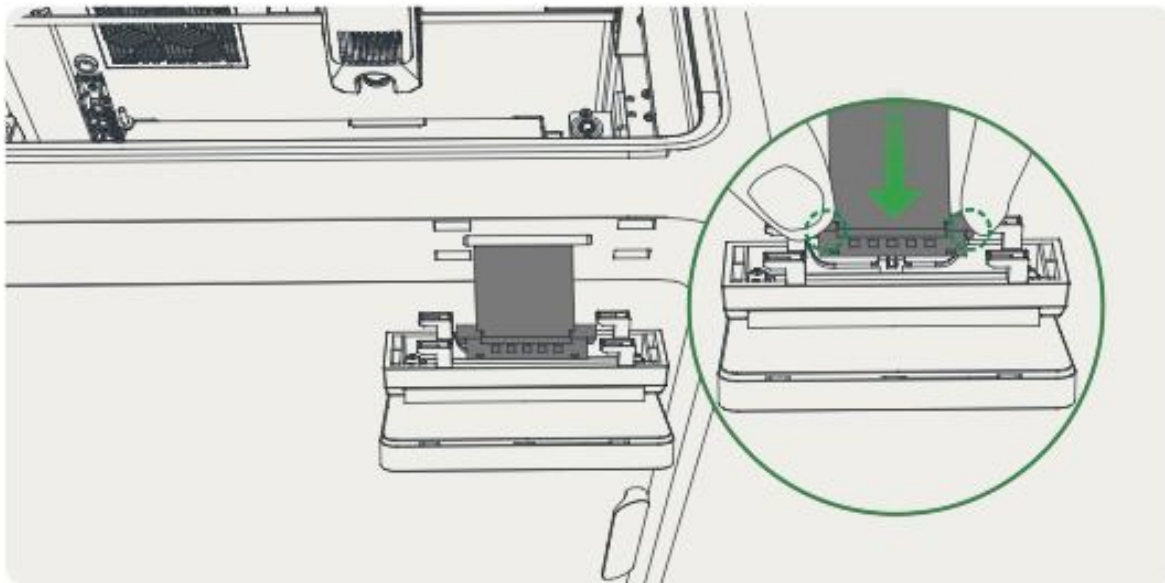
Instalace příslušenství

Namontujte kryt tiskárny

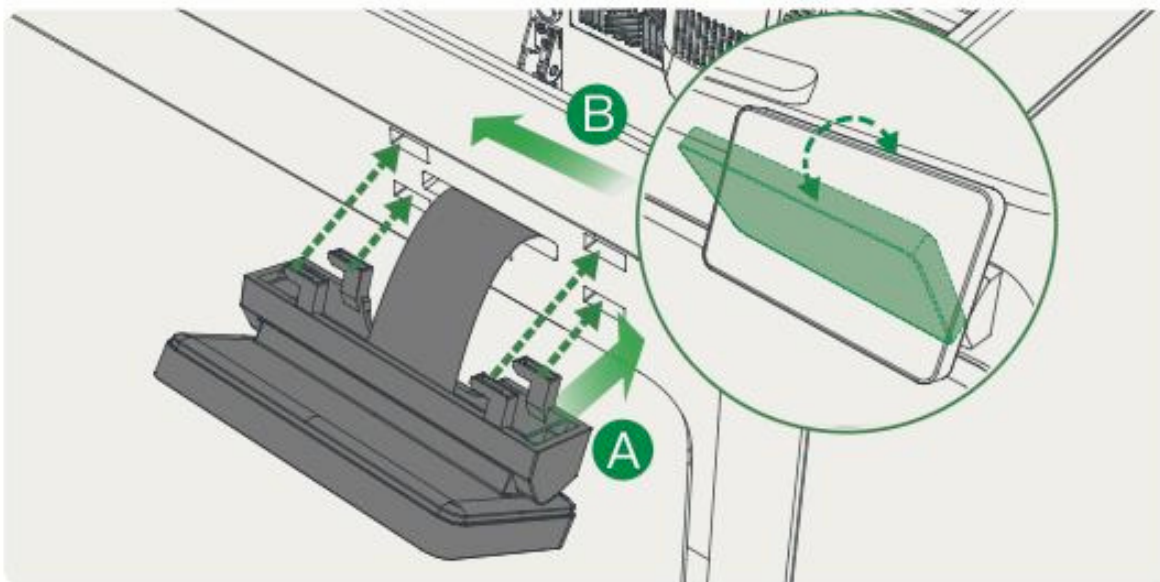
- Odstraňte nálepku z plochého kabelu v horní části stroje.
- Protáhněte plochý kabel obrazovky otvorem pro obrazovku v horní části zařízení.



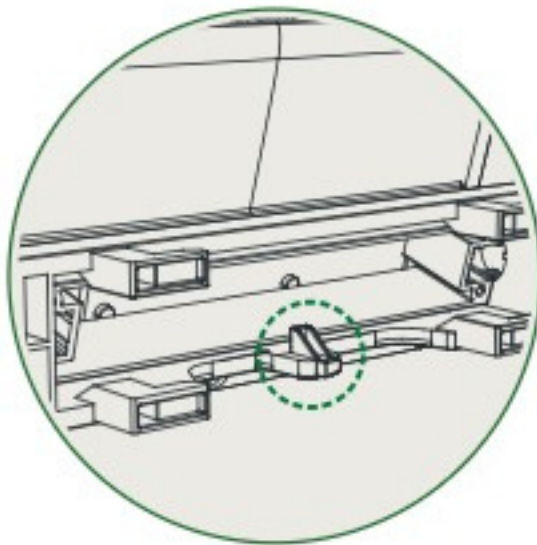
- Připojte plochý kabel obrazovky a ujistěte se, že je pevně zasunutý podle směru znázorněného na obrázku.



- Vložte obrazovku do zařízení:
 - o Srovnejte západku obrazovky se štěrbinou pro obrazovku na zařízení.
 - o Jemně zatlačte obrazovku doleva, aby zapadla na místo.

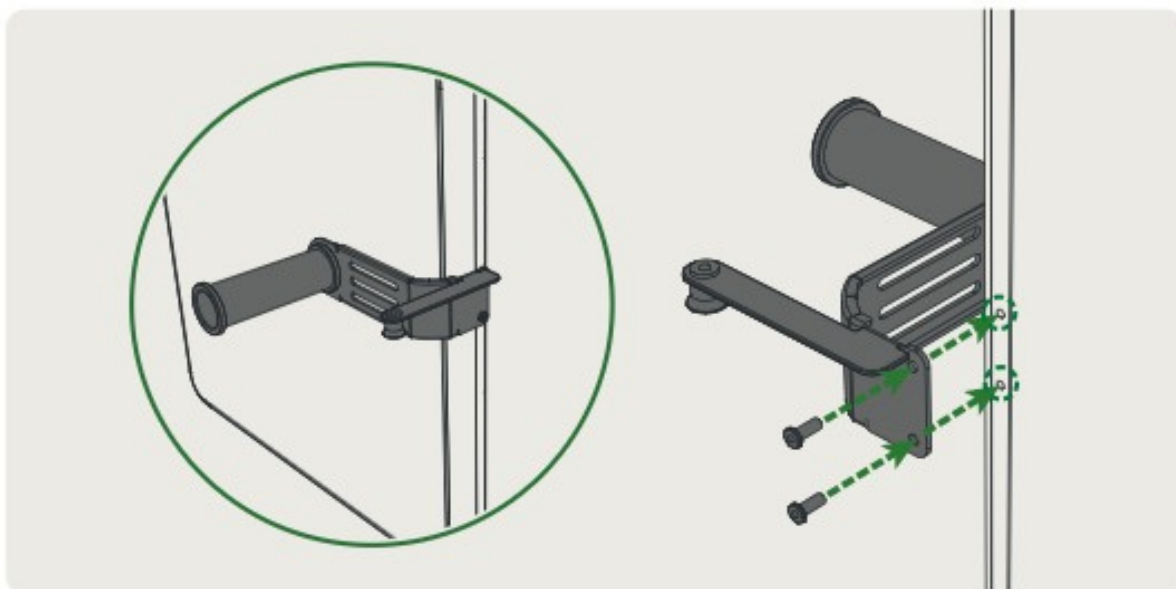


- Poznámka: Při vyjímání obrazovky současně stiskněte sponu uprostřed spodní části, aby se uvolnila. Nepoužívejte sílu, abyste nepoškodili spony.

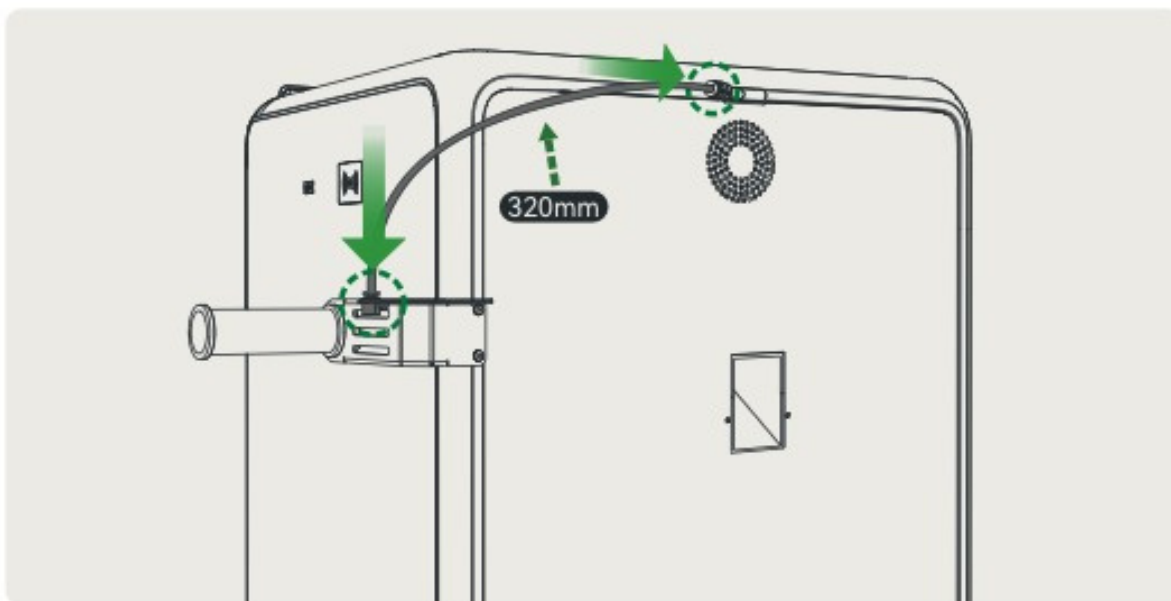


Namontujte držák cívky a PTFE trubici

- Tip: Nejprve odstraňte dva předem nainstalované šrouby z montážní pozice držáku cívky na zadní straně stroje.
- Srovnejte držák cívky s otvory na zadní straně stroje a utáhněte jej dvěma šrouby, které jste právě odstranili.

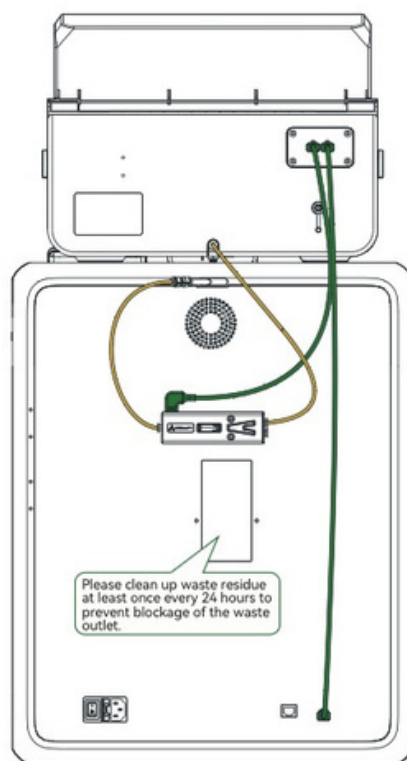


- Připojte 320 mm PTFE trubici mezi pneumatickou přípojkou na držáku cívky a vstupním otvorem pro filament na stroji.



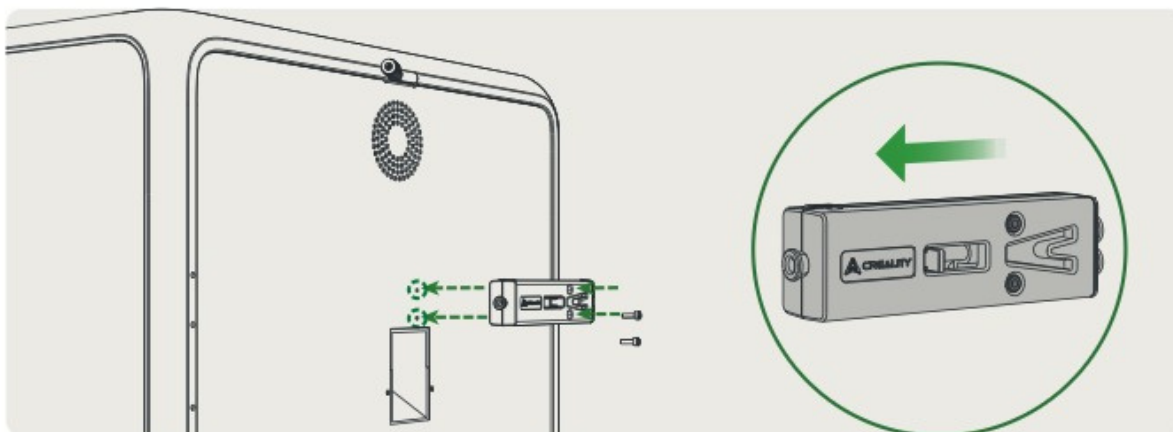
Připojení CFS

Poznámka: Tato část je určena pro uživatele, kteří si zakoupili systém Creality Filament System (CFS).



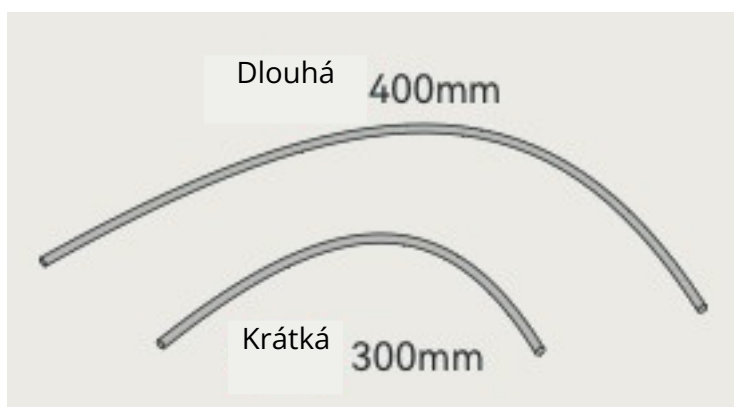
Instalace vyrovnávacího zásobníku filamentu

- Odšroubujte dva šrouby zásobníku na zadním panelu tiskárny. Nainstalujte
- zásobník na zadní stranu stroje pomocí šroubů, které jste právě odstranili. Ujistěte se, že je zásobník správně orientován a není nainstalován obráceně. Alespoň jednou za 24 hodin vyčistěte zbytky odpadu z odpadního
- žlabu, aby nedošlo k jeho ucpání.

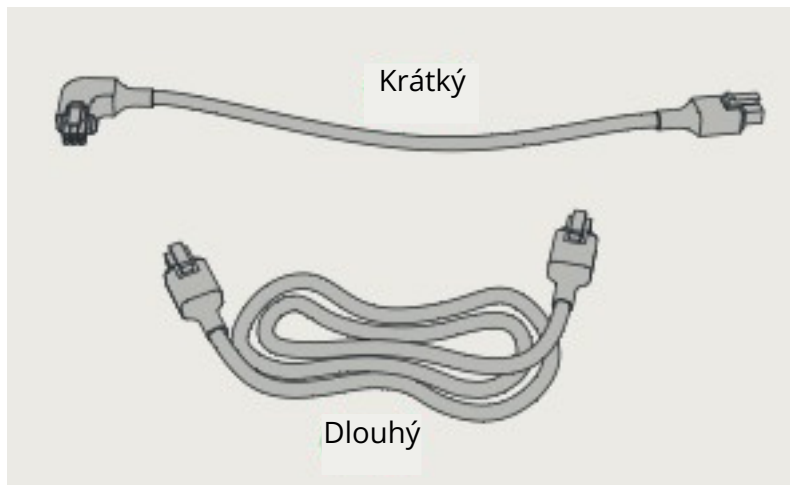


Připojte PTFE trubici a kabel 485

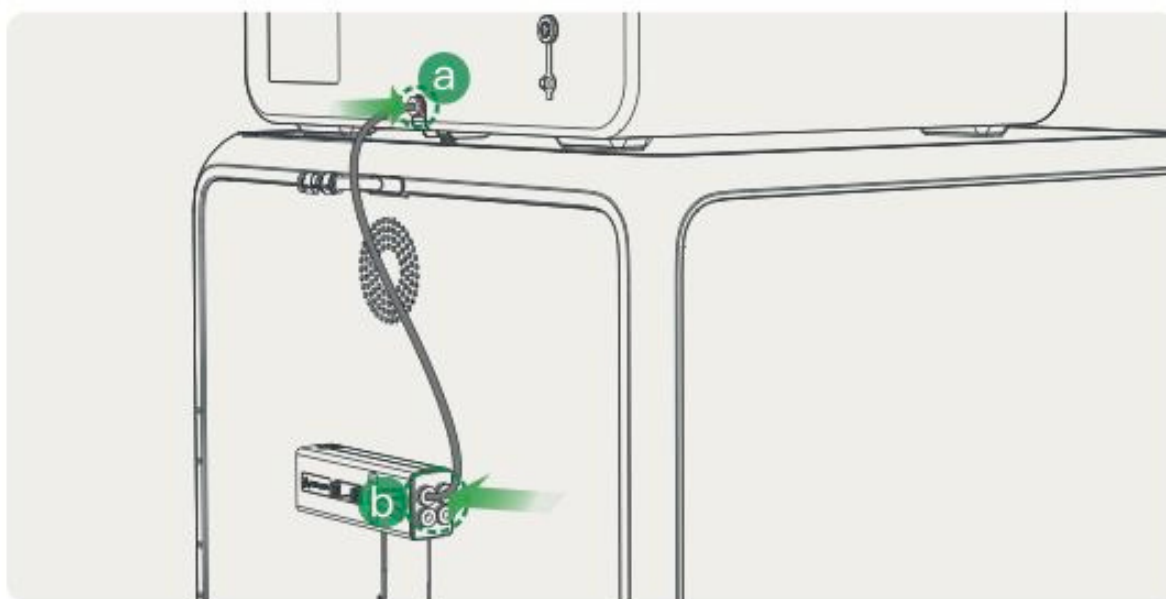
- PTFE trubice:
 - o Delší PTFE trubice (400 mm) spojuje pěticestný konektor CFS s vyrovnávací pamětí.
 - o Kratší PTFE trubice (300 mm) spojuje vyrovnávací paměť CFS s tiskárnou.



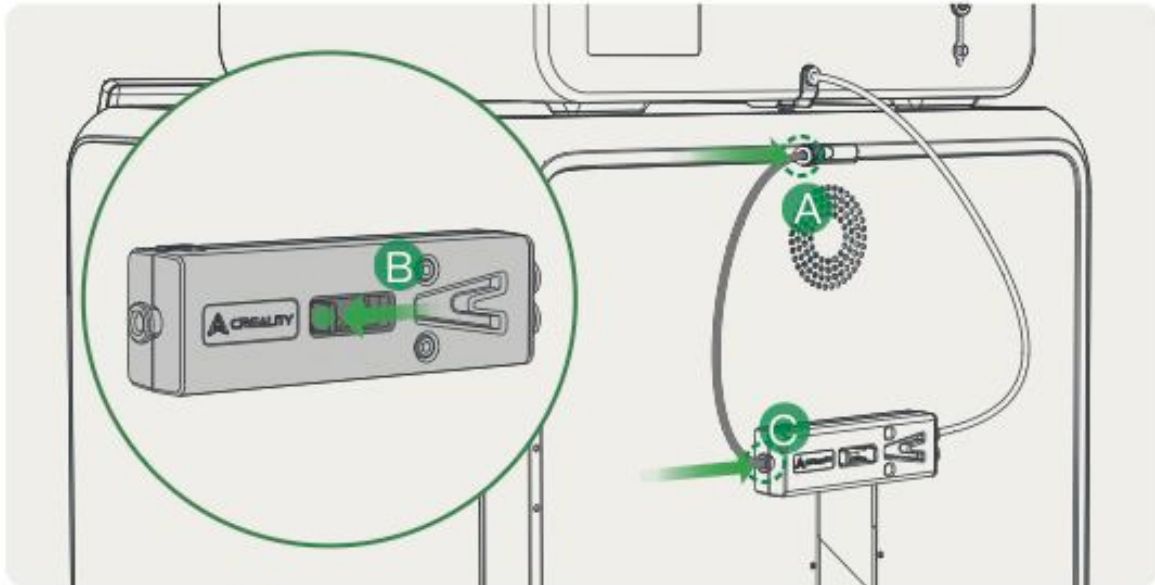
- Komunikační vodiče 485:
 - o Kratší komunikační vodič 485 spojuje CFS s vyrovnávací pamětí.
 - o Delší komunikační vodič 485 spojuje CFS s tiskárnou.



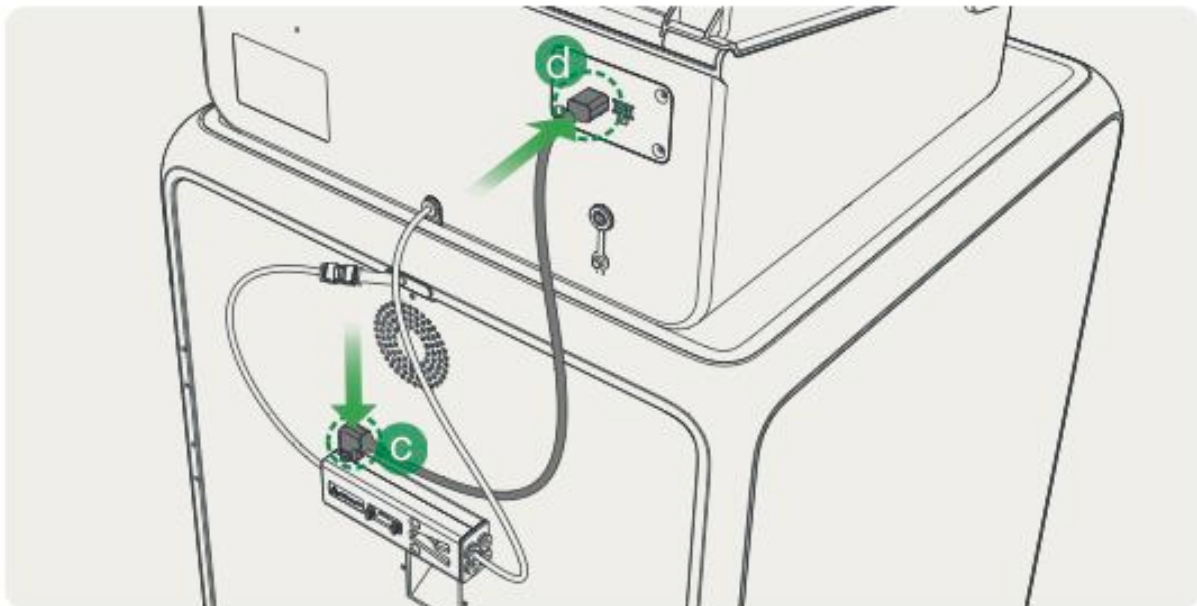
- Připojte delší PTFE trubici z výstupu rozbočovače CFS k libovolnému ze čtyř vstupních portů na vyrovnávací nádrži.



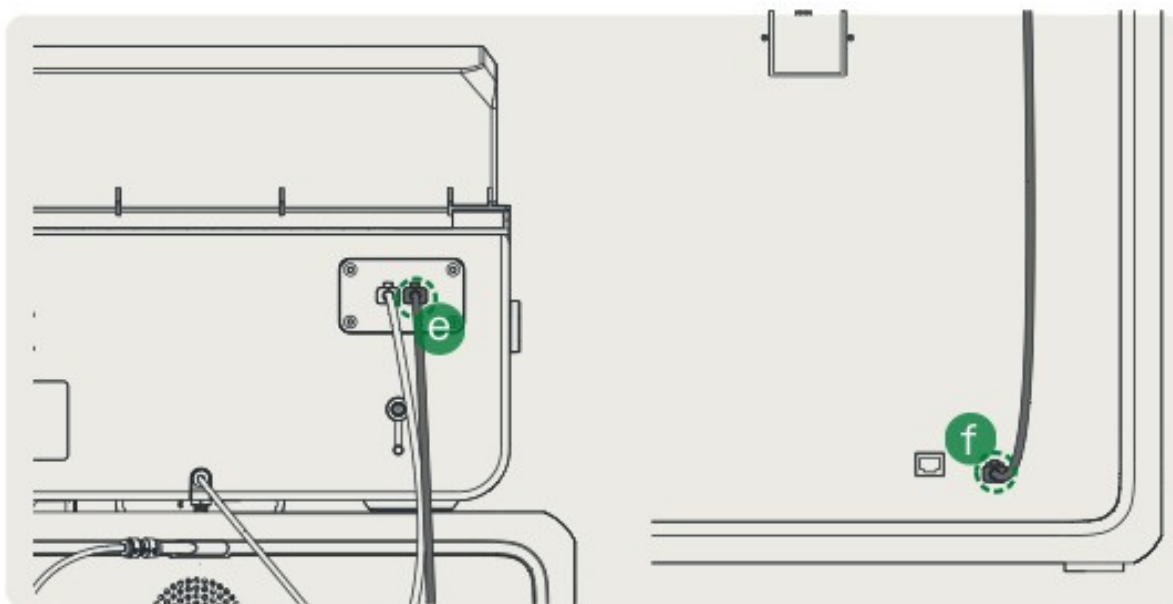
- Připojte kratší PTFE trubici z výstupu vyrovnávacího zařízení ke vstupu filamentu tiskárny.



- Připojte kratší kabel 485 (s kolenovým konektorem) z vyrovnávací paměti k jednomu ze dvou portů 485 na CFS.



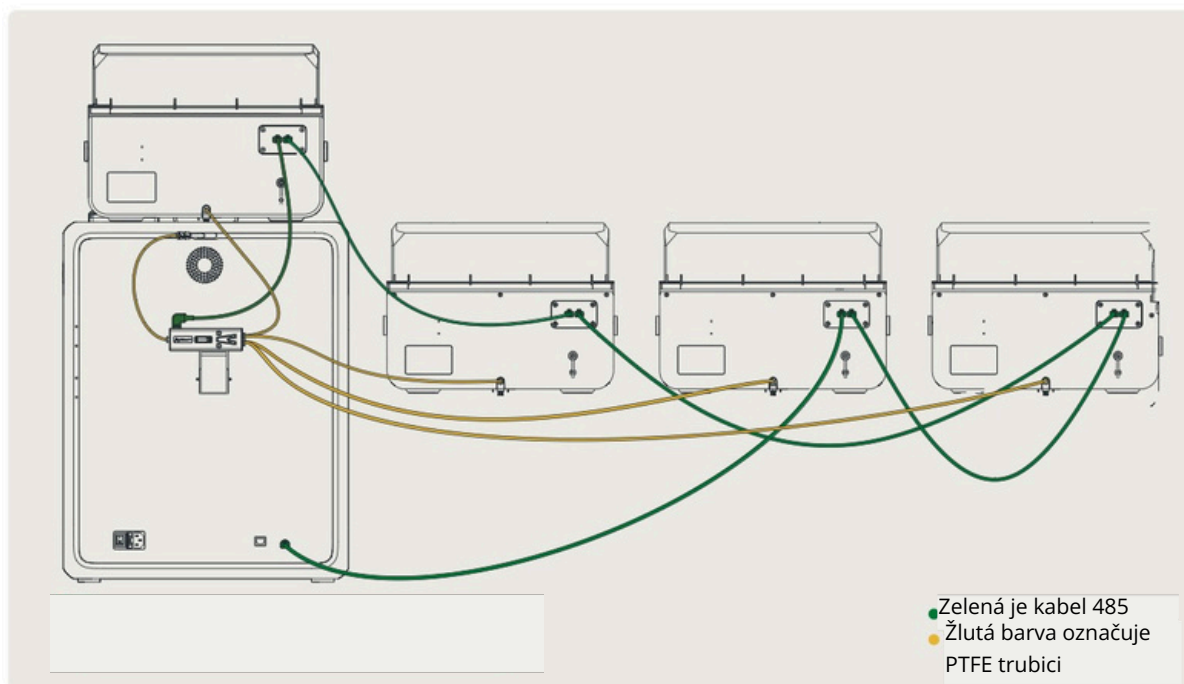
- Připojte delší kabel 485 ze zbývajících portů 485 na CFS k portu 485 na zadní straně tiskárny.



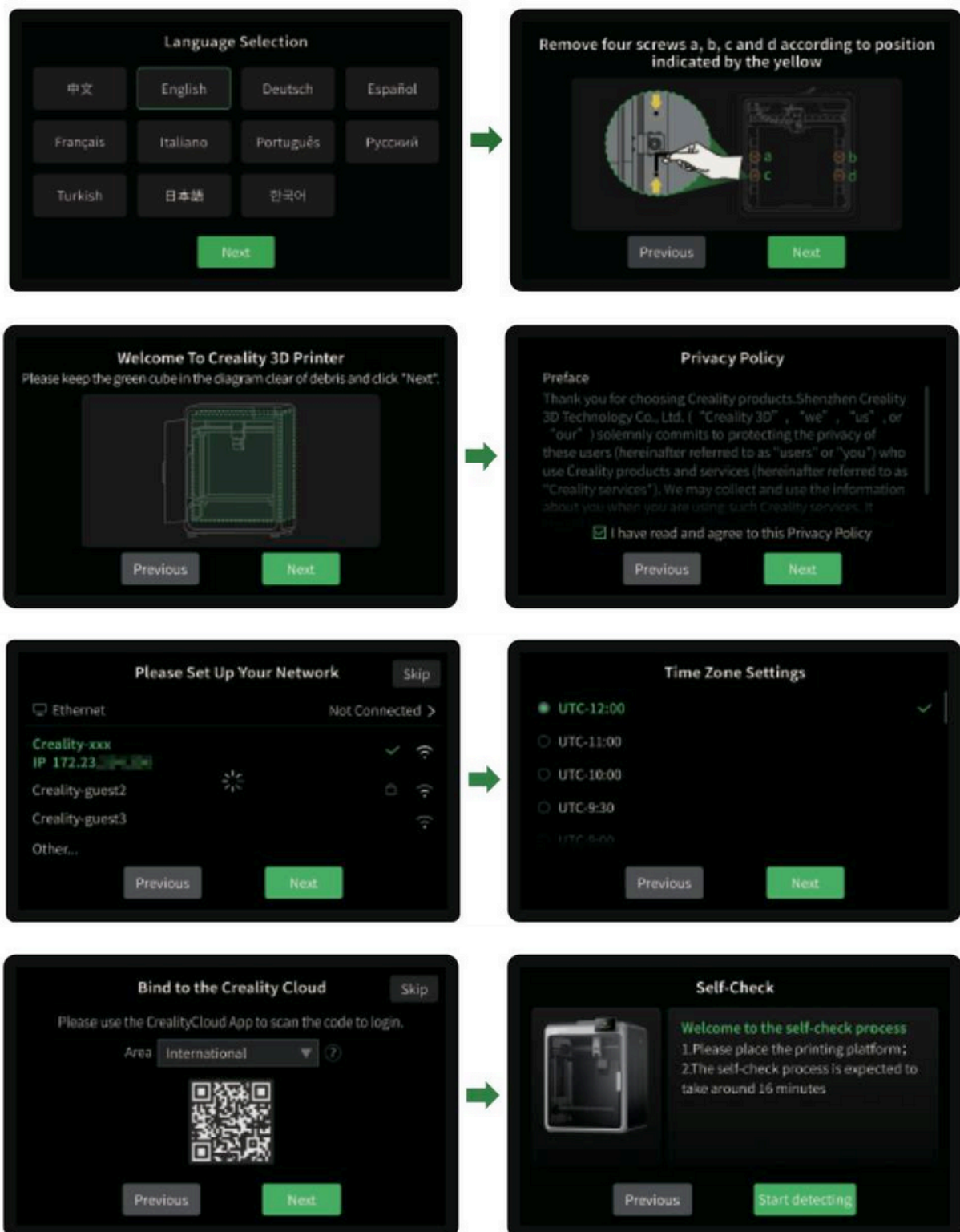
Připojení více CFS

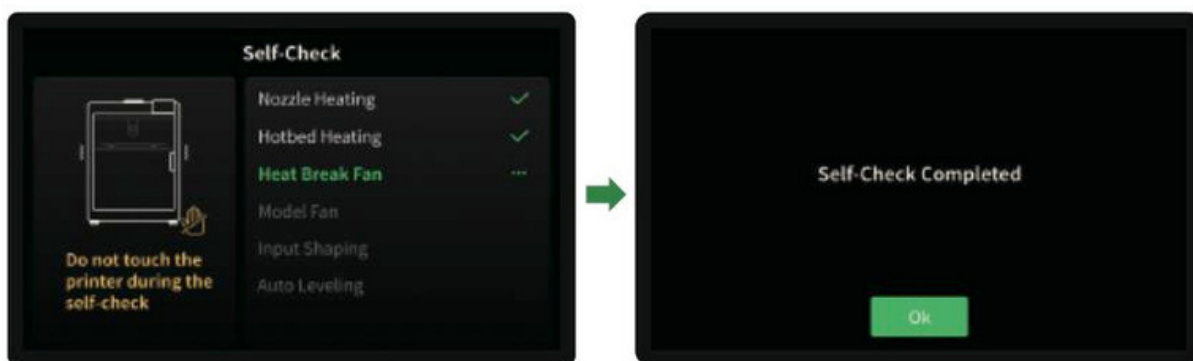
Poznámka: Tato část je určena pro uživatele, kteří zakoupili více jednotek CFS.

Postupujte podle schématu a propojte jednotky CFS pomocí dodaných komunikačních kabelů 485 (zelené) a PTFE trubiček (žluté).



Průvodce zapnutím

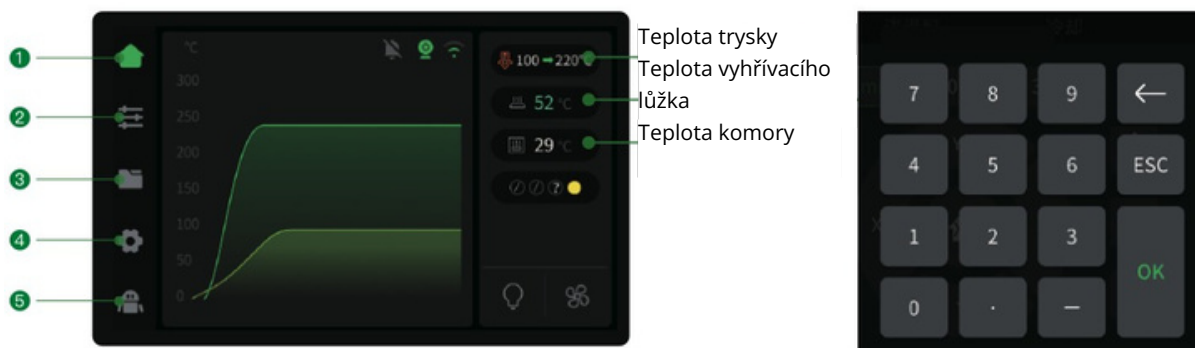




- Postupujte podle pokynů na obrazovce a dokončete průvodce spuštěním; tento proces trvá přibližně 16 minut.
- Hlasité zvuky během optimalizace vibrací jsou normální.
- Aktuální rozhraní slouží pouze pro informaci. Vzhledem k neustálým aktualizacím se vzhled a funkčnost budou řídit nejnovějším softwarem/firmwarem UI dostupným na oficiálních webových stránkách.

Použití produktu

Uživatelské rozhraní



Parametry lze nastavit ručně

Navigační lišta (levá strana)

- **Domů:** Zobrazuje teplotu součástí stroje v klidu. Během tisku tato obrazovka zobrazuje průběh tisku modelu a další informace.
- **Stránka nastavení:** Ruční ovládání pohybu stroje, vkládání/vyjímání filamentů a další.
Stránka souborů: Výběr souborů k tisku a správa procesu tisku.
- **Stránka nastavení:** Konfigurace sítě, kamery a dalších funkcí. Zde můžete také zobrazit informace o stroji.
- **Stránka nápovědy:** Exportujte protokoly nebo zobrazte wiki stránku zařízení.
-

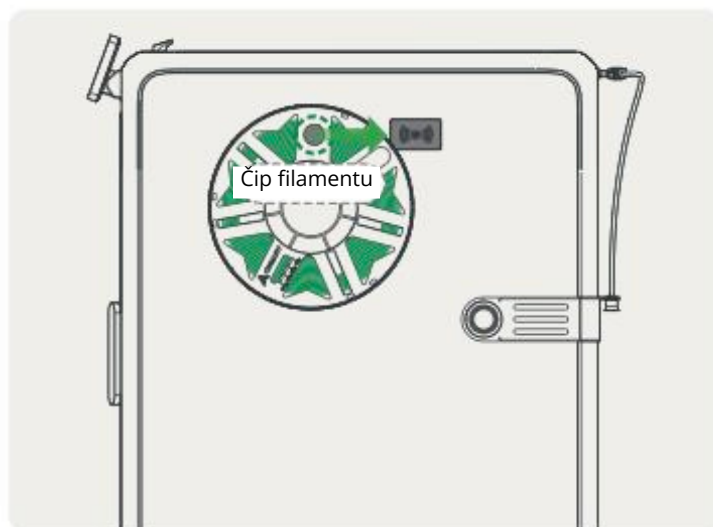
Hlavní obrazovka

- Zobrazuje a umožňuje ruční nastavení teplot trysky, vyhřívané podložky a komory.

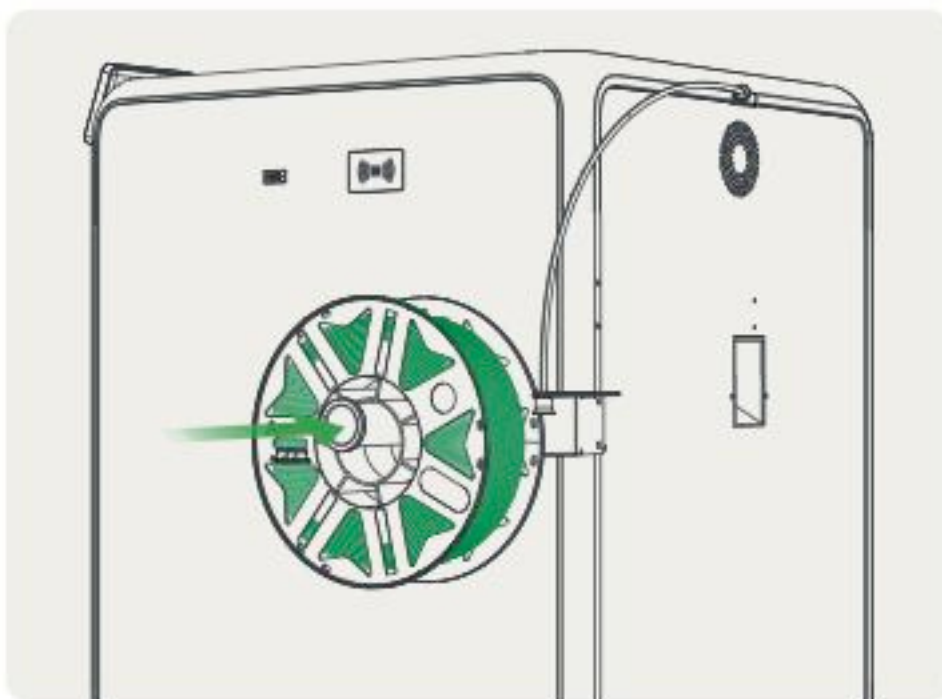
Poznámka: Zobrazené uživatelské rozhraní slouží pouze pro informaci. Aktuální informace najdete v nejnovější verzi uživatelského rozhraní zveřejněné na oficiálních webových stránkách.

Vkládání filamentu z držáku cívky

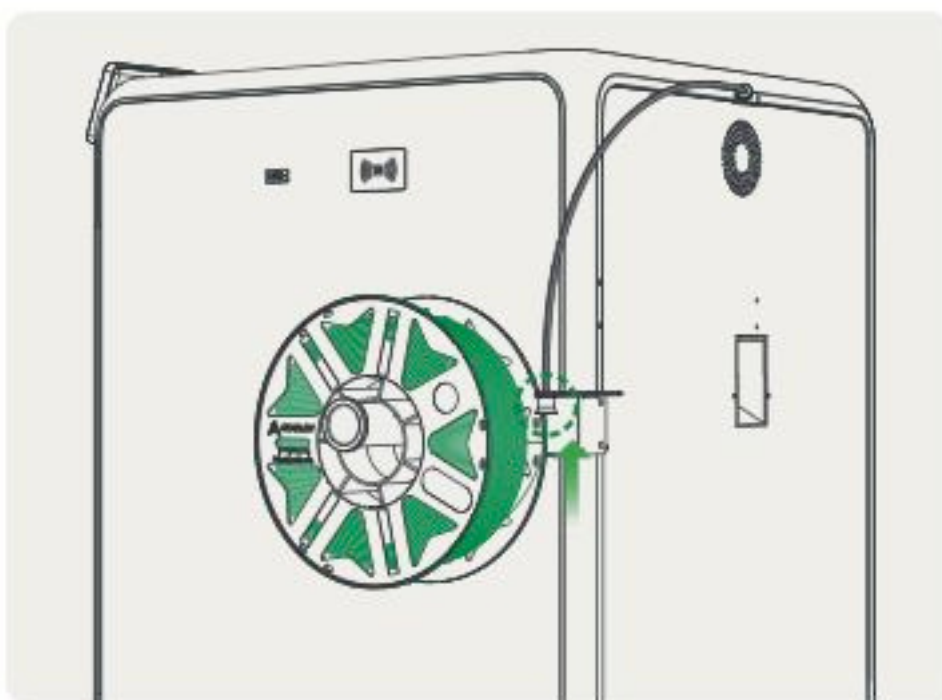
- Pokud používáte filament Creality s čipem RFID, vyrovnejte čip na cívce s čtečkou RFID na těle stroje. Informace o filamentu se nastaví automaticky.



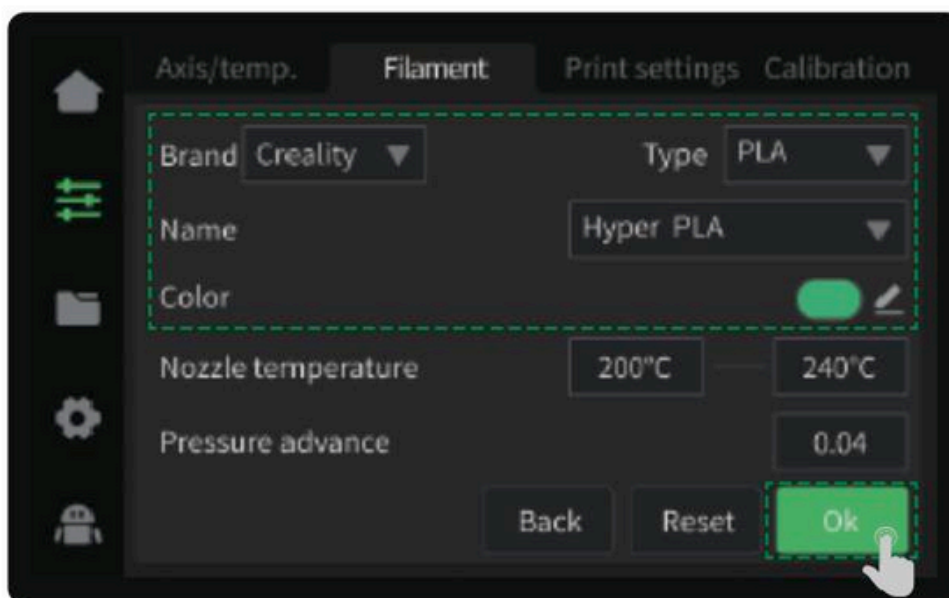
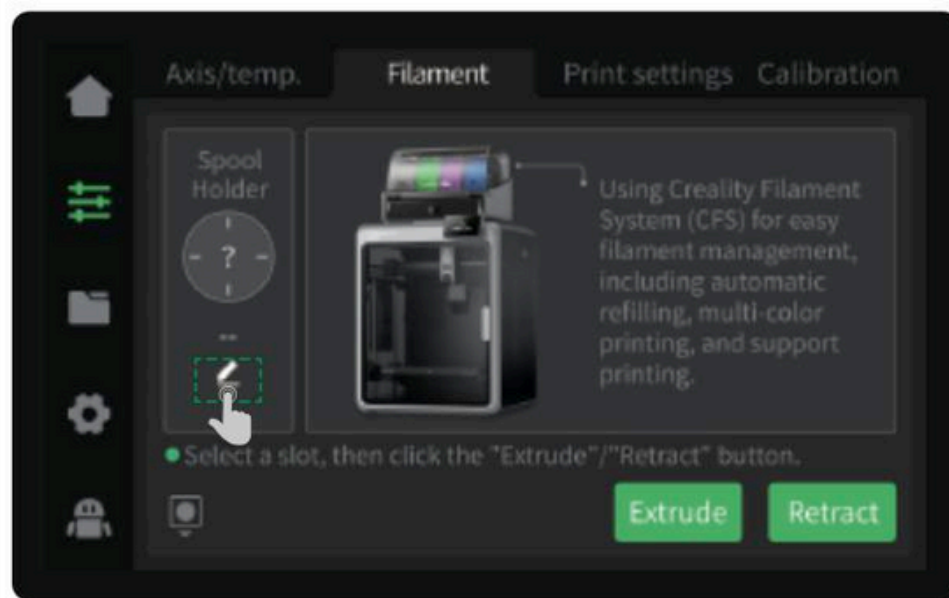
- Zavěste cívku filamentu na držák cívky.

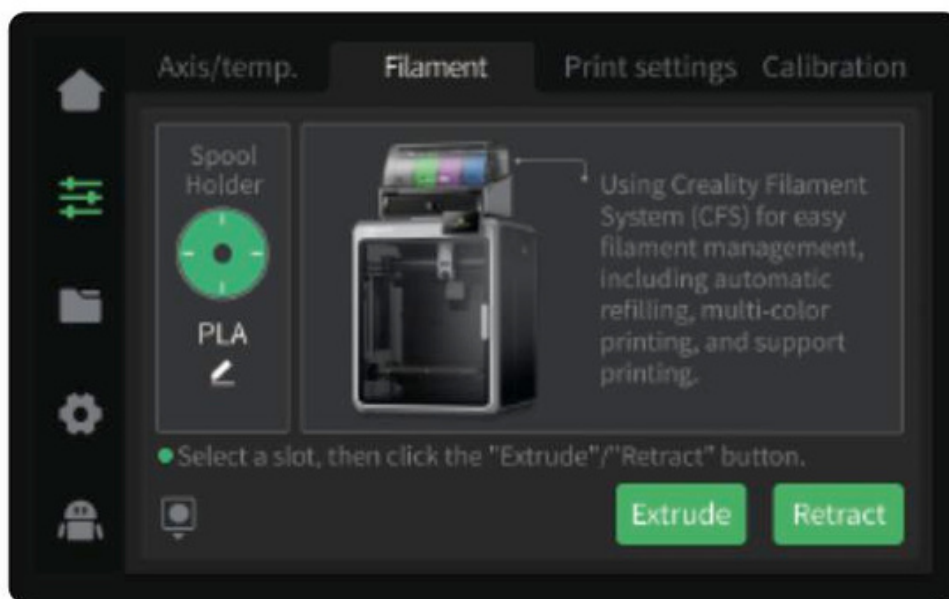


- Navlékněte konec filamentu do PTFE trubice a jemně jej zatlačte, až se zastaví.

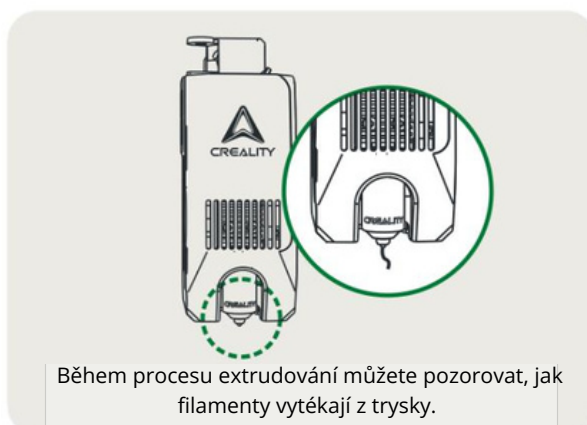
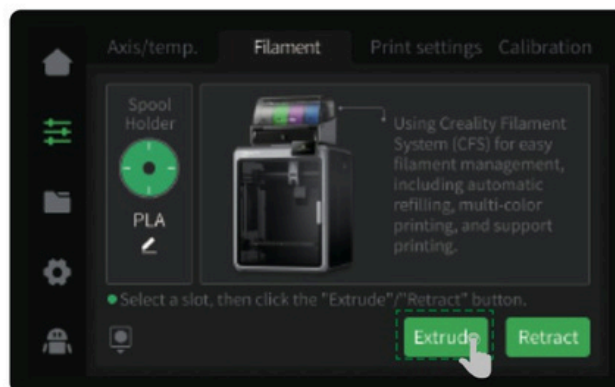
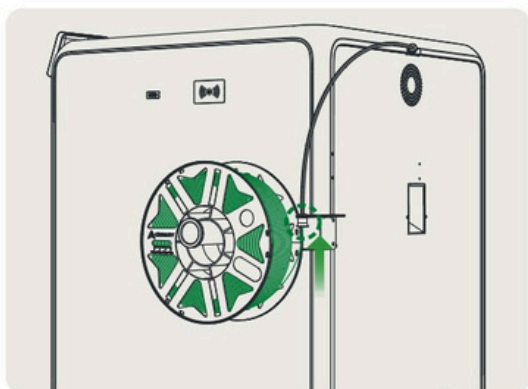


- Pokud vaše filameny nemají RFID čip, musíte informace nastavit ručně:
 - o Přejděte na: Stránka nastavení → Filament → Vyberte držák cívky → Upravit.
 - o Nastavte značku, typ, název a barvu filamentu.
 - o Klikněte na „OK“ pro uložení nastavení.



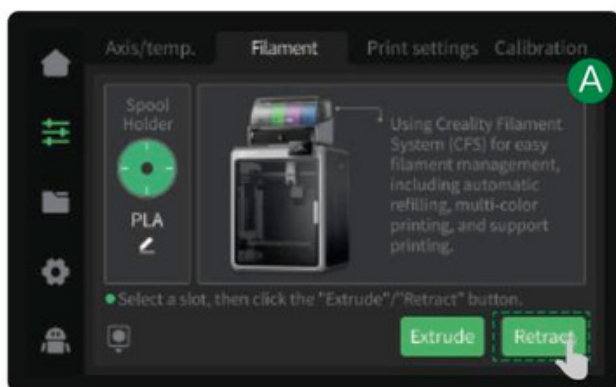


- V rozhraní filamentu klikněte na „Extrudovat“. Stroj se automaticky zahřeje na správnou teplotu a poté podá filament.
- Jakmile se filament začne vytlačovat, jemně jej zatlačte rukou.
- Během procesu extrudování sledujte trysku, abyste se ujistili, že filament vytéká. Pokud se filament neobjeví, můžete jej jemně zatlačit do PTFE trubice na zadní straně stroje a znovu kliknout na „Extrudovat“.



Vysunutí (vtažení) filamentu

- Na stránce Správa filamentu klikněte na „Retract“ (Vytáhnout). Extrudér se automaticky pohne a filament pro vytáhnutí odstřihne.
- Počkejte, až se proces zasunutí dokončí, a poté vytáhněte vlákno z PTFE trubice na zadní straně stroje.



Vkládání vlákna z CFS

Poznámka: Tato část je určena pro uživatele, kteří si zakoupili jednotku CFS. Aby nedocházelo k ucpávání, nepoužívejte kartonové cívky s neošetřenými nebo deformovanými okraji.

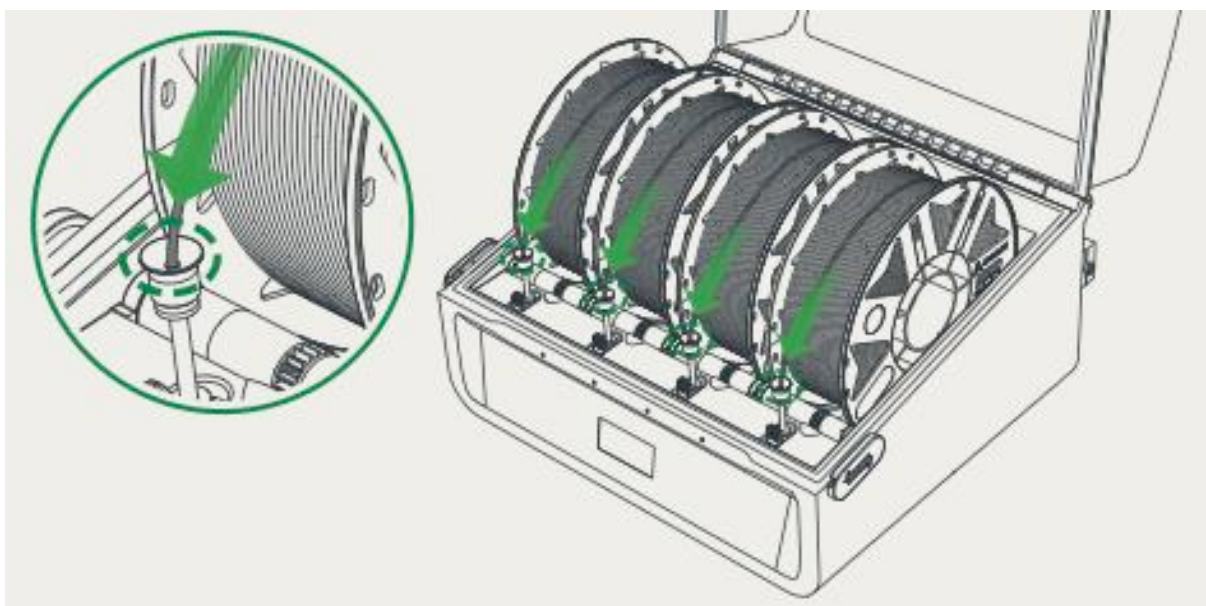


Rozhraní pro správu filamentu

- Stránka správy filamentu je rozdělena do dvou částí: Držák cívky (vlevo) a CFS (vpravo).
- **Obnovit RFID:** Toto tlačítko čte informace o filamentu. Po úspěšném načtení se zobrazí zbývající filament a barva. Po neúspěšném načtení se zobrazí „?“ a tlačítko pro úpravu.
- **Prázdný slot:** Prázdný slot se zobrazuje jako „/“.
- **RFID filament:** Zobrazuje typ filamentu (např. PLA). Ikona oka umožňuje zobrazit informace, ale nelze je upravovat.
- **Filament bez RFID:** Zobrazuje typ filamentu a ikonu pro úpravu, která umožňuje ruční konfiguraci.
- **Stav vlhkosti CFS:** Ukazuje úroveň vlhkosti uvnitř CFS.
 - o Zelená: Vlhkost je správná.
 - o Oranžová: Vlhkost je mírně vysoká.
 - o Červená: Vlhkost je velmi vysoká, možná bude nutné vyměnit vysoušedlo.

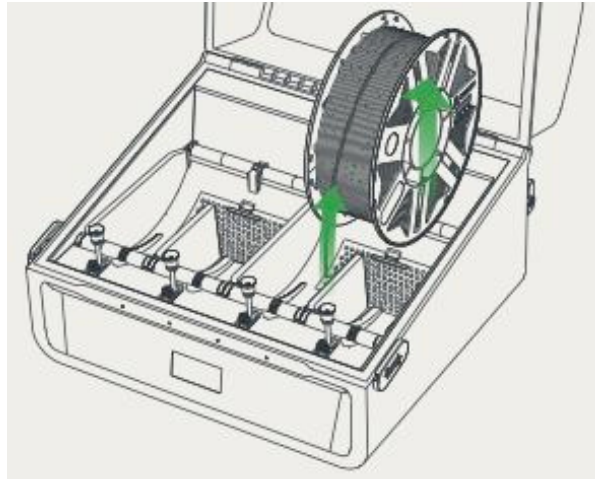
Vkládání a vyjímání filamentu

- **Vkládání:** Vložte cívku filamentu do prázdného slotu v CFS. Zarovnejte konec filamentu s odpovídajícím vstupem PTFE trubice a jemně jej zatlačte dovnitř. Jakmile ucítíte, že vnitřní mechanismus táhne filament, můžete jej pustit. Bude vložen automaticky.



- **Vkládání:**

- o Pokud filament není aktuálně vložen do extruderu, jednoduše zvedněte cívku a filament vytáhněte.
- o Pokud je filament aktuálně v extruderu, musíte nejprve kliknout na tlačítko „Retract“ (Vytáhnout) na obrazovce. Počkejte, až se filament zcela vrátí do CFS, a poté cívku vyjměte.

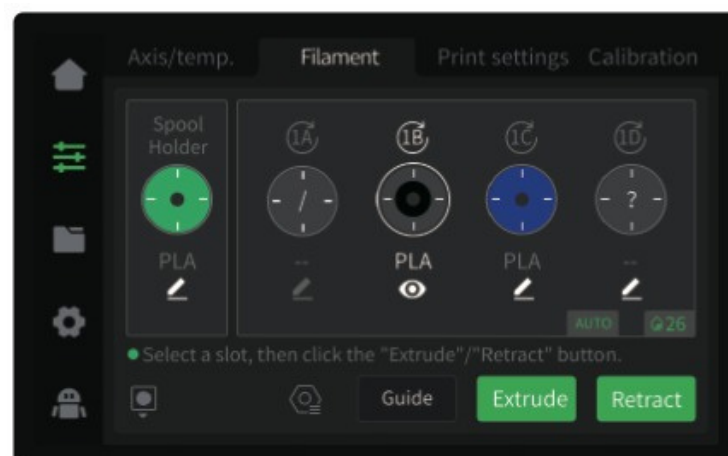


První použití

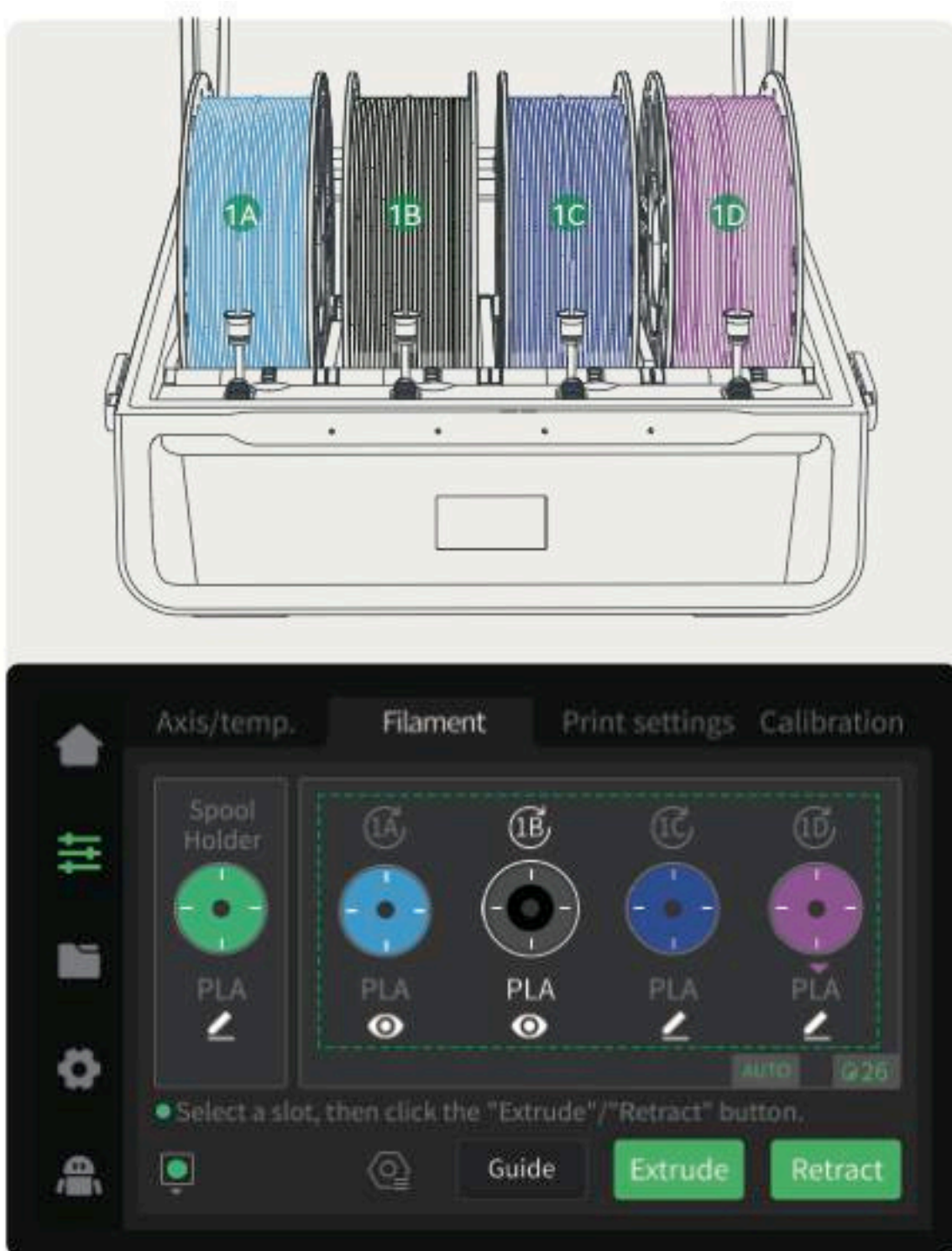
Nastavení filamentu

Poznámka: Tato část je určena především pro uživatele, kteří si zakoupili jednotku CFS.

- Vložte cívky filamentu do CFS. Systém se automaticky pokusí přečíst informace RFID pro každou cívku.
- U cívek bez RFID se zobrazí „?“. Musíte kliknout na ikonu úprav a ručně zadat informace o filamentu.

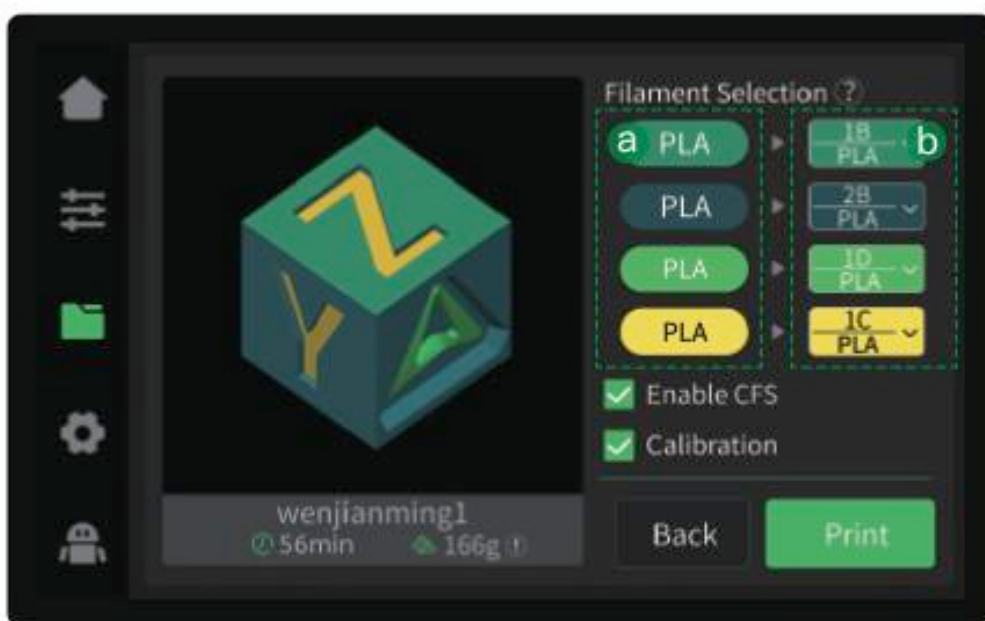


- Zkontrolujte na obrazovce, zda zobrazené informace o filamentu pro každý slot odpovídají skutečnému filamentu, který jste vložili.



Tisk

- Na stránce Soubor vyberte soubor, který chcete tisknout.
- Zobrazí se obrazovka „Výběr filamentu“.
 - Levý sloupec zobrazuje barvy a typy materiálů požadované tiskovým souborem.
 - Pravý sloupec zobrazuje, jak tiskárna přiřadila tyto požadavky k dostupným filamentům ve vašem CFS.
Pokud přiřazení selže (např. požadovaná barva není k dispozici), zobrazí se „--“ a musíte ručně vybrat náhradní filament.
- Potvrďte nastavení:
 - **Povolit CFS:** Zaškrtněte toto políčko, chcete-li tisknout s filamentem z CFS. Pokud není zaškrtnuto, tiskárna použije filament na externím držáku cívky a vícebarevné soubory budou zpracovány jako jednobarevné.
 - **Kalibrace:** Zaškrtněte toto políčko, chcete-li před zahájením tisku provést automatické vyrovnaní a další kalibrace.
- Zkontrolujte stav mapování filamentu a kliknutím na „Tisk“ spustíte tisk.



- Obrazovka se přepne na domovskou stránku, kde se zobrazí průběh tisku.



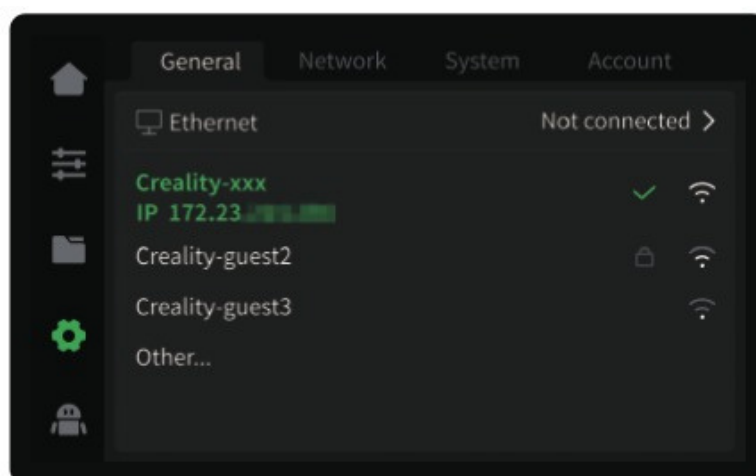
Creality Print Slicing

Stažení a instalace softwaru

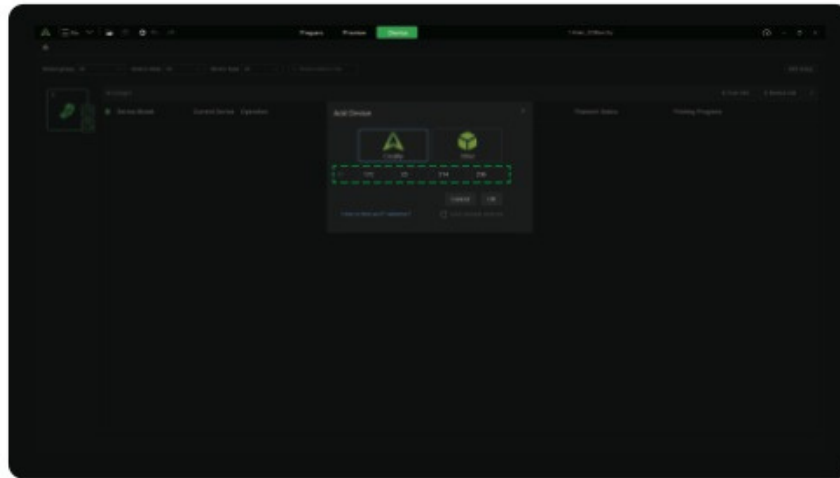
- Stáhněte si nejnovější verzi softwaru Creality Print slicing z oficiálních webových stránek Creality Cloud: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

Připojení zařízení k síti LAN

- Na dotykové obrazovce tiskárny najděte IP adresu zařízení v nabídce: Nastavení→ Síť.

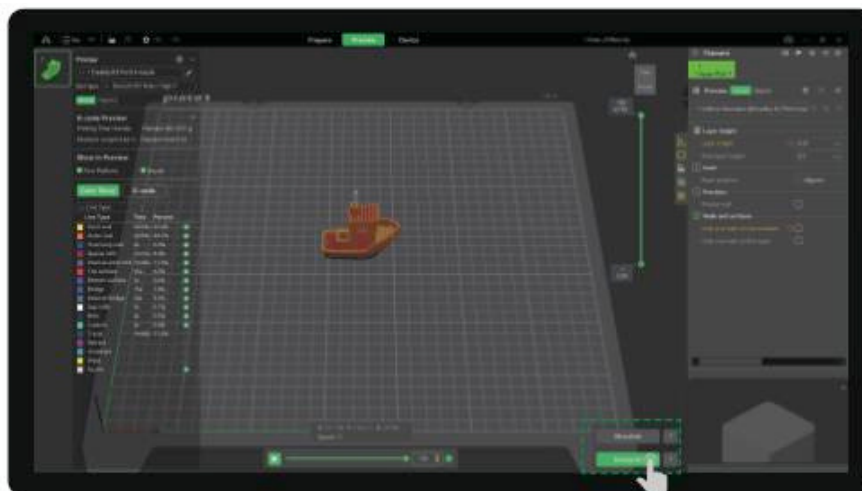


- V softwaru Creality Print na vašem počítači přidejte tiskárnu výběrem možnosti „Ručně přidat“ a zadáním IP adresy.

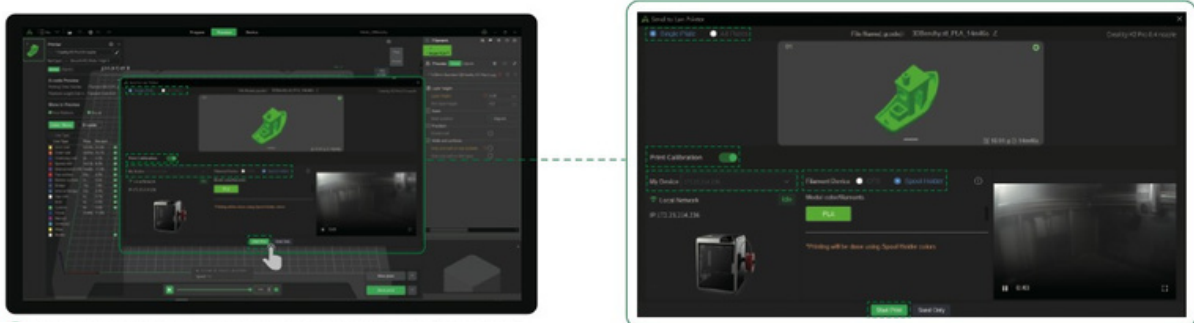


Řezání modelu a odeslání k tisku

- Po přípravě modelu v Creality Print klikněte na „Řezat desku“.
- Po dokončení rozřezání klikněte na „Odeslat k tisku“.



- V okně, které se otevře, potvrďte informace o zařízení a filamentu a poté klikněte na „Start Print“ (Spustit tisk), aby se soubor odeslal do tiskárny.
- Podrobnější návody k používání softwaru pro řezání najdete na stránkách Creality Wiki: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Bezpečnostní opatření pro tisk filamentu TPU

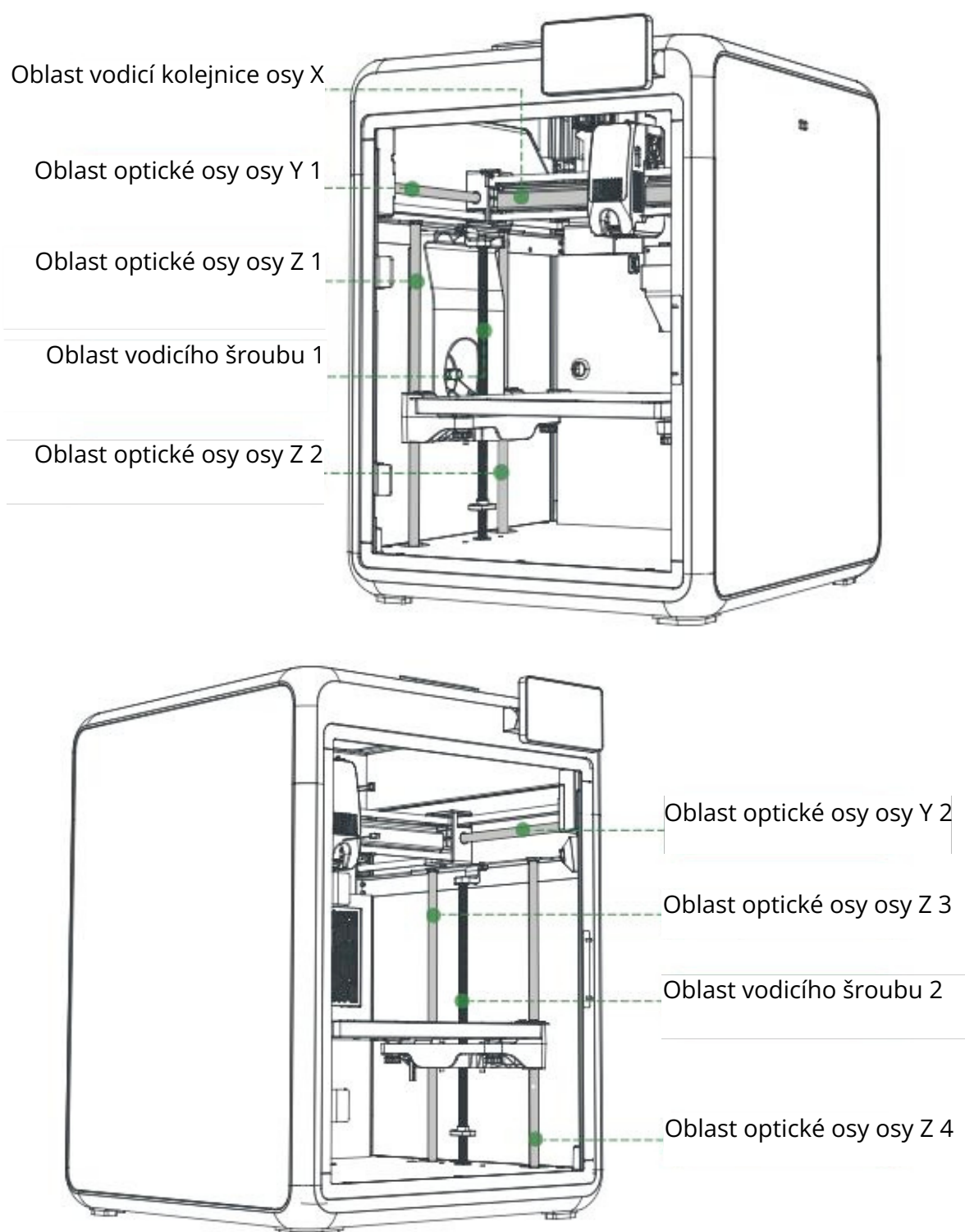
- Tento stroj podporuje pouze tisk filamentu TPU z externího držáku cívky.
- Je vyžadována tvrdost TPU 95A nebo vyšší.
- Při tisku s TPU sejměte horní kryt tiskárny.
- Vložte filament přímo do extruderu shora.

Tipy a běžná údržba

Body týkající se tisku

- Při provozním napětí 110 V a okolní teplotě pod 15 °C (59 °F) může funkce ohřevu komory trvat déle, než dosáhne cílové teploty. Pro tisk materiálů jako ABS se doporučuje přidat vhodná izolační opatření na vnější stranu stroje.

Mazání a údržba



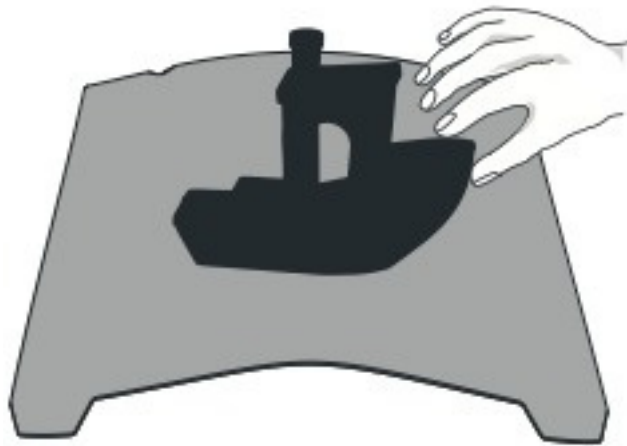
- **300hodinová rutinníúdržba:** Pravidelně promazávejte označené oblasti mazivem. Mazivonanášejte pouze na střední část kolejnic a šroubů a poté osy pohybujte v celémrozsahu pohybu, aby se mazivo rovnoměrně rozprostřelo. (Uživatelé si mohoumazivo pro údržbu zakoupit sami.)

- **Oblasti mazání:**

- Oblast vodicí kolejnice osy X
- Oblast optické osy Y 1 a 2
- Oblast optické osy Z 1, 2, 3 a 4
- Oblast vodicího šroubu 1 a 2

Používání a údržba pružinové ocelové platformy

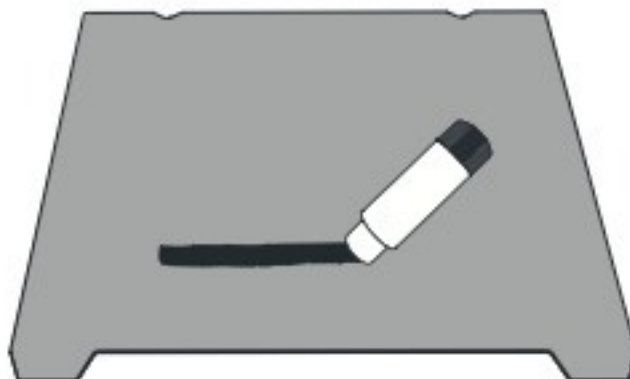
- Po dokončení tisku a vychladnutí vyjměte magnetickou pružinovou ocelovou platformu ze stroje.
- Platformu jemně ohněte, aby se model oddělil. Dávejte pozor, abyste platformu neohýbali příliš, protože by to mohlo způsobit trvalé deformace.



- Pomocí škrabky opatrně odstraňte z platformy veškeré zbytky materiálu.

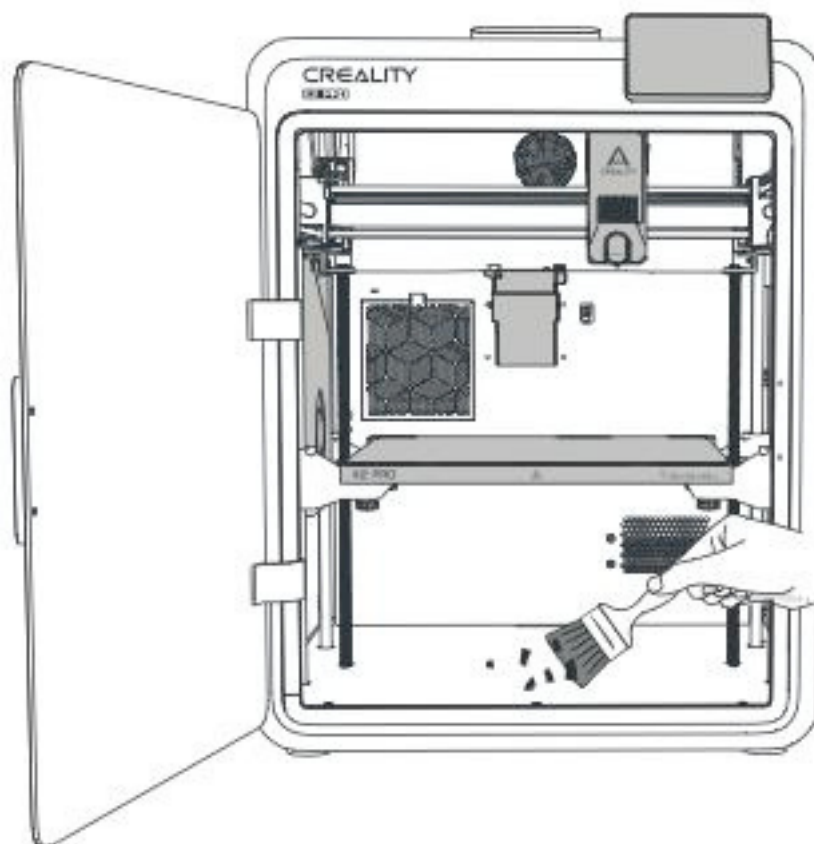


- Pokud první vrstva modelu nepřilne správně, doporučujeme nanést na povrch platformy tenkou, rovnoměrnou vrstvu pevného lepidla (lepicí tyčinky). Zbytky lepidla lze po tisku omýt vodou.



- Připomenutí: Tisková platforma je spotřební díl. Pro zajištění správné přilnavosti první vrstvy se doporučuje pravidelná výměna.

Čištění nečistot uvnitř šasi



- Pravidelně čistěte volná vlákna nebo nečistoty uvnitř skříně tiskárny pomocí kartáče nebo vysavače.

Připomenutí: Po 300 hodinách tisku nebo po výměně tiskové platformy nebo trysky se může změnit vzdálenost mezi platformou a tryskou, což může způsobit špatnou přilnavost první vrstvy. Pravidelně provádějte kalibraci platformy.

Údržba

Úkol	Pokyny	Frekvence
Čištění stroje	Odstraňte nečistoty z vnitřku stroje, aby byl zajištěn jeho správný provoz. Zkontrolujte, zda se filament vytlačuje normálně.	Před každým tiskem Po každé
Kontrola horkého konce	Pokud ne, zkontrolujte, zda není extruder ucpaný.	výměně filamentu
Tisková platforma	Zkontrolujte povrch platformy, zda na něm nejsou zbytky filamentu a lepidla; v případě potřeby jej očistěte.	Před každým tiskem
Pohybový mechanismus	Promažte osy XYZ a vodící šrouby.	Každých 300 kumulativních hodin tisku
Filtrace vzduchu	Vyměňte vzduchový filtr.	Každých 300 kumulativních tiskových hodin Každých 300 kumulativních
Autotest zařízení	Spustte funkce optimalizace vibrací a automatického vyrovnání.	hodin tisku

Stejný typ filamentu: Postupujte podle standardního procesu zpětného tahu a extruze.

Podle potřeby

Různé typy filamentů: Předehřejte trysku na cílovou teplotu aktuálního filamentu. Vytáhněte jej. Vložte nový filament. Předehřejte trysku na vyšší z obou teplot extruze filamentů. Extrudujte po dobu 30 sekund, dokud není nový filament zcela vyčištěn. Nakonec nastavte trysku na správnou teplotu pro nový filament.

Pokud výše uvedené řešení váš problém nevyřeší:

- Naskenujte QR kód K2 Pro Wiki a zobrazte podrobnější návody k poprodejnímu servisu.



Záruční podmínky

Záruční podmínky se mohou lišit podle země nebo regionu. Konkrétní podrobnosti, jako je záruční doba a rozsah záruky, najdete v poprodejních podmínkách poskytovaných prodejním kanálem, u kterého jste produkt zakoupili. Pokud potřebujete požádat o poprodejní servis, obraťte se na prodejní kanál nebo autorizovaného prodejce, u kterého jste produkt zakoupili. Nezapomeňte předložit platný doklad o nákupu, například fakturu nebo číslo objednávky, abyste potvrdili svůj nárok na servis.

Prohlášení o shodě EU

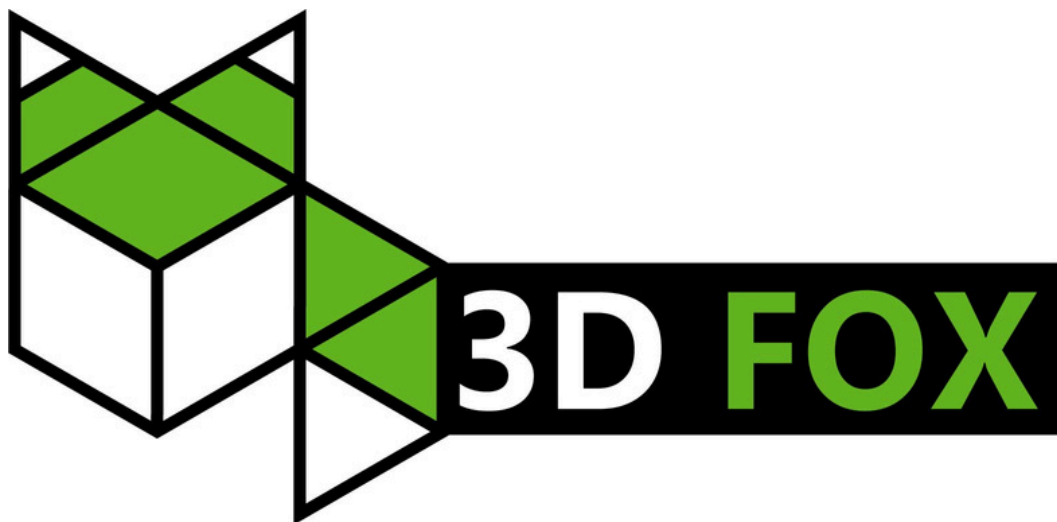
Toto zařízení je v souladu se základními požadavky a dalšími příslušnými ustanoveními směrnic EU.



OEEZ

Tento produkt nesmí být likvidován jako běžný domácí odpad v souladu se směrnicí EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE - 2012/19/EU). Místo toho musí být vrácen do místa nákupu nebo odevzdán do veřejného sběrného místa pro recyklovatelný odpad. Správným způsobem likvidace tohoto produktu pomůžete zabránit potenciálním negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví, které by jinak mohly být způsobeny nesprávným nakládáním s tímto produktem. Další podrobnosti získáte u místních úřadů nebo v nejbližším sběrném místě. Nesprávná likvidace tohoto typu odpadu může vést k pokutám v souladu s národními předpisy.





Oficiálna wiki Creality

- Získajte komplexné informácie o vašom novom produkte.
- Preskúmajte podrobne jeho funkcie.
- Využite podrobné návody na obsluhu, ktoré vám pomôžu ľahko začať.
- Nájdite efektívne riešenia na našej profesionálnej platforme popredajnej podpory.



Creality Cloud – váš svet 3D tlače čaká!

- Získajte prístup k rozsiahlej knižnici vysoko kvalitných modelov.
- Využite integrované nastavenia rezania a tlače v cloude, vďaka ktorým bude tlač jednoduchšia ako kedykoľvek predtým.
- Ovládajte svoju tlačiareň na diaľku a začnite tlačiť jedným kliknutím, kedykoľvek a kdekoľvek.

<https://www.crealitycloud.com>

- ---



Bezpečnostné opatrenia

- Tlačiareň používajte iba spôsobom popísaným v tejto príručke, aby nedošlo k zraneniu osôb alebo poškodeniu majetku.
- Tlačiareň neumiestňujte do blízkosti zdrojov tepla, horľavých materiálov alebo výbušných predmetov. Odporúča sa dobre vetrané, chladné a málo zaprášené prostredie.
- Nevystavujte tlačiareň silným vibráciám ani inému nestabilnému prostrediu, pretože to môže ovplyvniť kvalitu tlače.
- Používajte odporúčané vlákna, aby nedošlo k upchatiu extrudérovej hlavy a poškodeniu zariadenia.
Nepoužívajte napájací kábel z iného produktu. Vždy používajte uzemnenú
- trojkoľíkovú zásuvku a kábel, ktorý je súčasťou dodávky tlačiarne.
Počas prevádzky sa nedotýkajte dýzy ani vyhrievanej platne, aby ste sa nepopálili alebo nezranili.
- Počas prevádzky zariadenia nenoste rukavice ani voľný odev. Pohyblivé časti môžu spôsobiť zachytenie, čo môže viesť k poraneniu rozdrvením alebo rezom.
- Filament z extrudéra ihneď po tlačení vyčistite, pričom využite zvyškové teplo. Používajte priložené nástroje a nedotýkajte sa extrudéra priamo, aby nedošlo k popáleninám.
- Tlačiareň často čistite. Pri vypnutom napájaní pravidelne utierajte telo tlačiarne suchou handričkou, aby ste odstránili prach, prilepené vlákno a cudzie predmety na vodiacich lištách.
- Deti musia byť pri používaní tlačiarne alebo v jej blízkosti vždy v sprievode dospelého.
Používatelia musia dodržiavať zákony a predpisy krajiny a regiónu, kde sa zariadenie nachádza, dodržiavať profesijnú etiku a dodržiavať všetky bezpečnostné povinnosti. Používanie našich produktov alebo zariadení na akékoľvek nezákonné účely je prísne zakázané. Spoločnosť Creality nebude za žiadnych okolností zodpovedná za akúkoľvek právnu zodpovednosť, ktorú porušovatelia porušia.
- Tip: Nezapájajte ani neodpájajte žiadne káble, keď je tlačiareň zapnutá.

Upozornenie: Horúce časti. Aby ste sa nepopálili, po vypnutí tlačiarne počkajte aspoň 30 minút, než začnete manipulovať s vnútornými komponentmi.

Informácie o tlačiarňi

Zoznam balenia

- Tlačiareň – 1×
- Dotyková obrazovka – 1×
- Držiak cievky – 1×
- Filament – 1×
- PTFE trubica (320 mm) – 1×
- Napájací kábel – 1×
- Rýchly návod – 1×
- Karta popredajného servisu – 1×

Súprava náradia

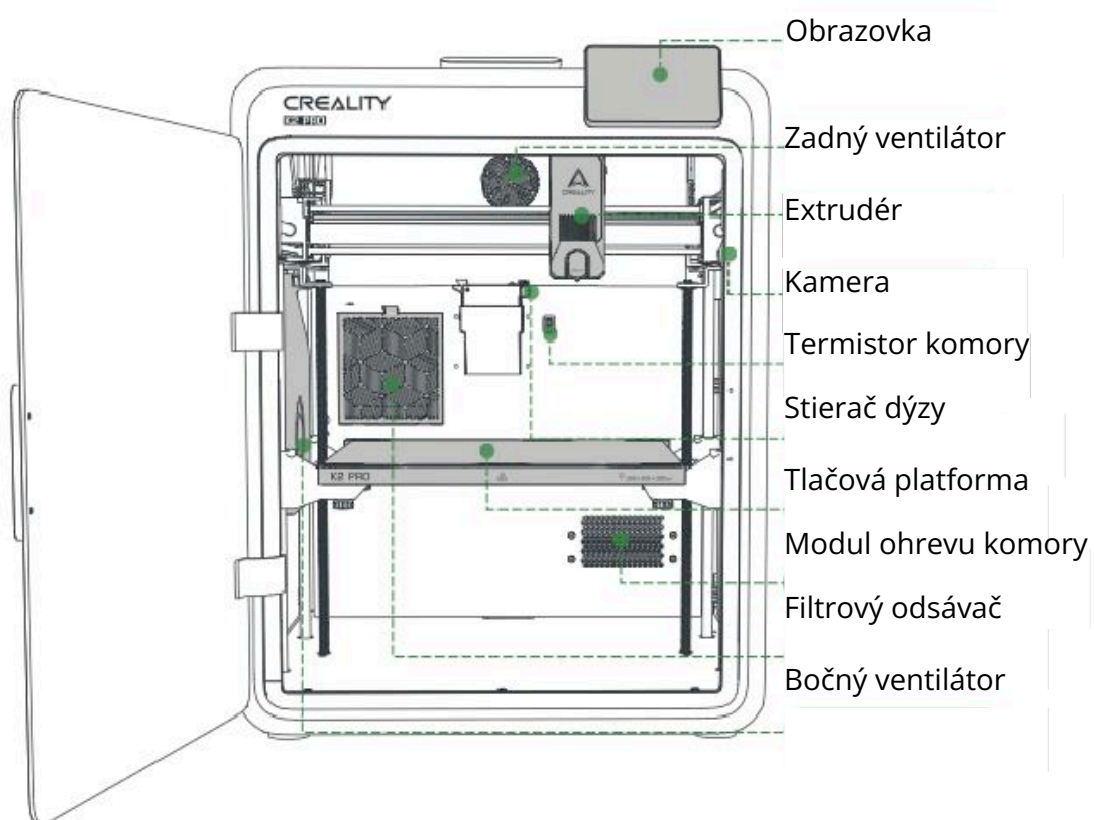
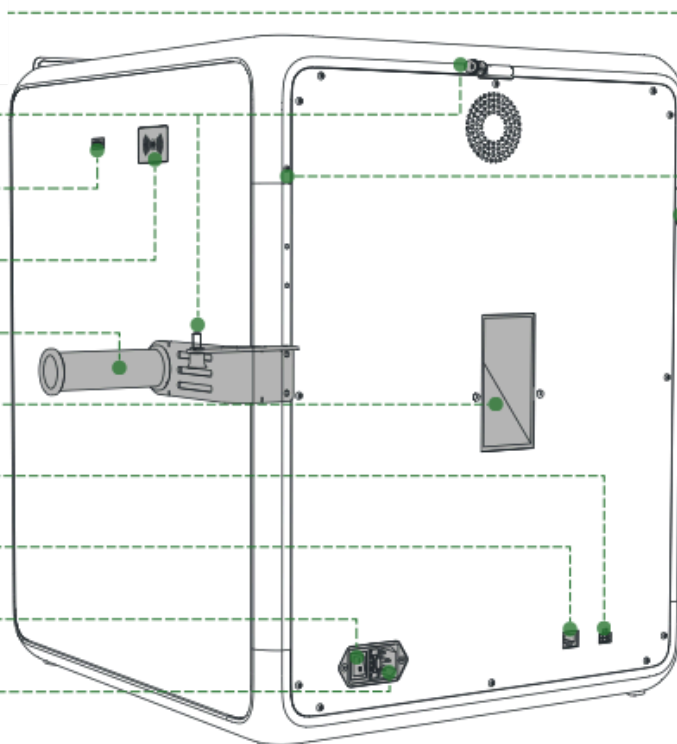
- Sada šesťhranných kľúčov – 1×
- Kliešte na rezanie – 1×
- Kľúč na nástrčné skrutky – 1×
- Čistič dýz – 1×

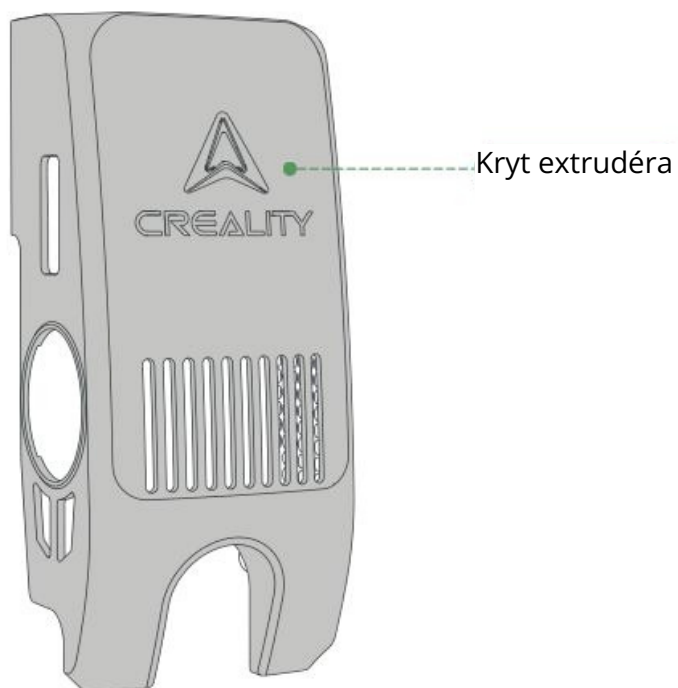
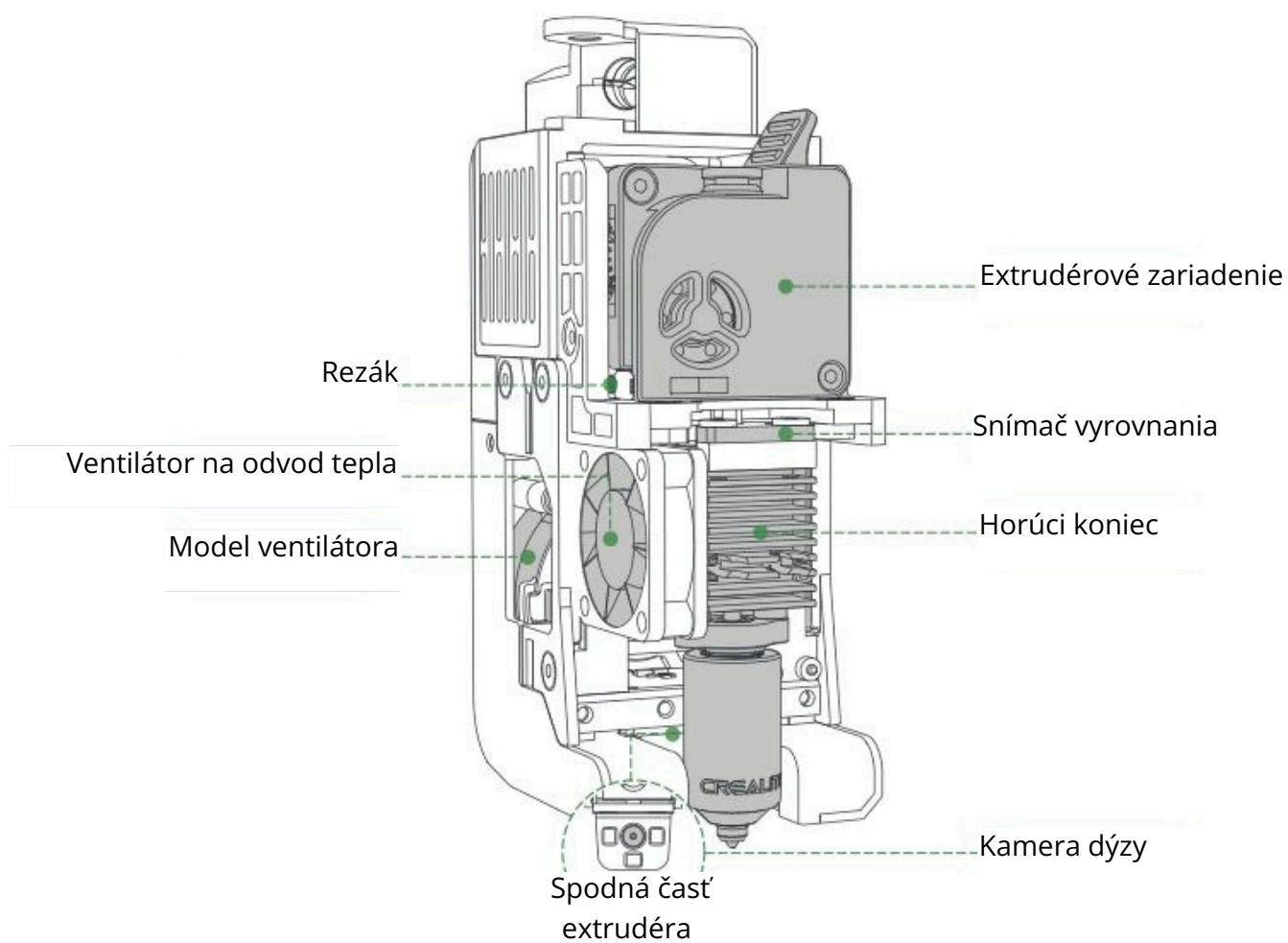
Poznámka: Vyššie uvedené príslušenstvo slúži len ako referenčné. Pozrite si prosím fyzické položky, ktoré sú súčasťou balenia.

Schéma

Skrutkova napínanie remeňa osi XY

- PTFE spojka
- USB port
- RFID identifikácia
- Držiak cievky
- Odpadkový žlab
- Creality 485 káblový port
- Port Ethernet
- Vypínač
- Zásuvka

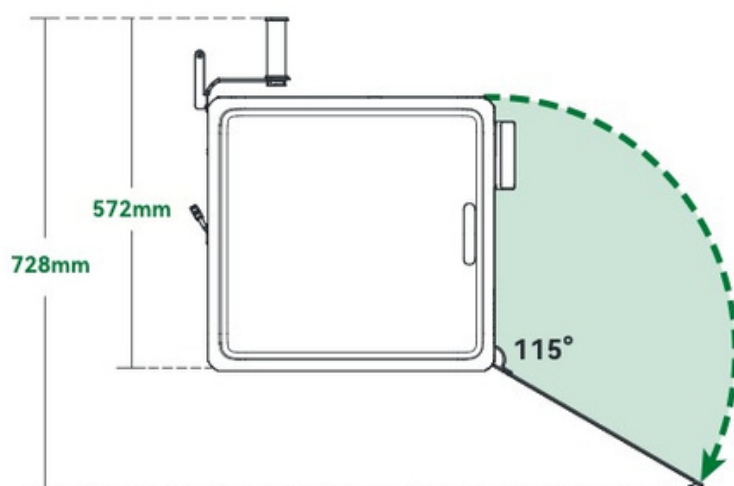
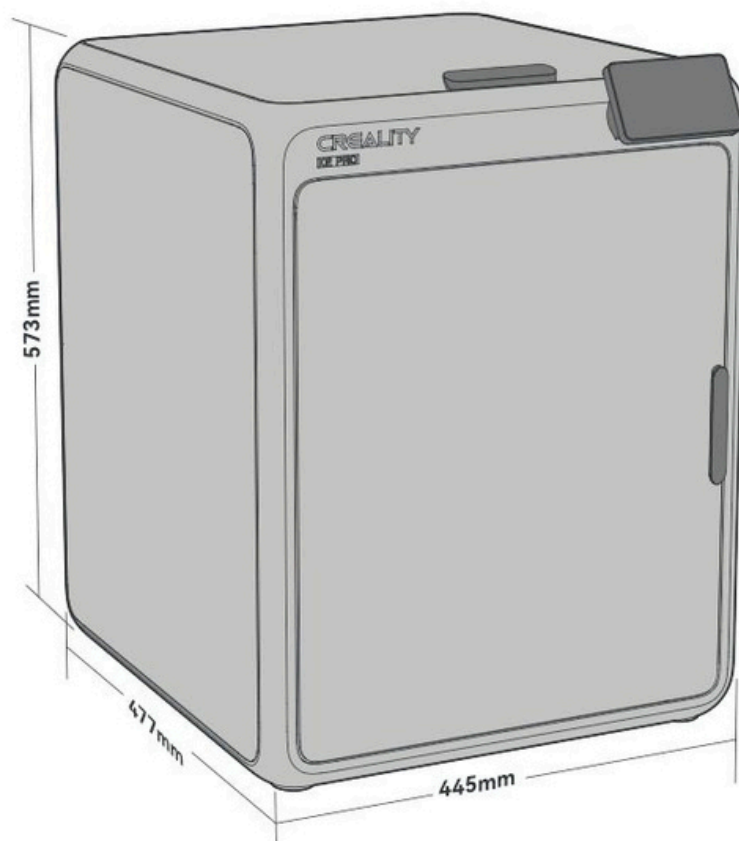




Špecifikácie zariadenia

Model	Velkosť tlače	K2 Pro 300 × 300 × 300 mm (11,8 × 11,8 × 11,8		
Rozmery tlačiarne	Čistá	palca) 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6		
hmotnosť	Podporované	palca) 23,7 kg PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-		
vlákna	Typ extrudéra	CF/PET/ASA/PPA-CF	Proximálny	dvojitý
Rýchlosť tlače	ozubený extrudér ≤ 600 mm/s			
Zrýchlenie	≤ 20000 mm/s ²			
Priemer dýzy	0,4 mm (štandardný)			
Teplota dýzy	≤ 300 °C (572 °F)			
Teplota horúceho lôžka	≤ 110 °C (230 °F)			
Menovitý výkon	1 300 W			
Menovité napätie	100 – 240 V~, 50/60 Hz			
Obrazovka	10,16 cm (4 palce) farebný dotykový displej			
AI kamera	Áno			
Obnova po výpadku napájania	Áno			
Detekcia vlákna				
Detekcia toku				
Softvér na rezanie				
Pripojenie	Áno	Áno	Creality Print 6.0 a	
Tlačová platforma	vyššie	USB	flash	
Metóda vyrovnávania	disk/Ethernet/WiFi Platforma z			
Okolité teplota	pružinovej ocele PEI Automatické			
	vyrovnávanie 5 °C až 35 °C (41 °F			
	až 95 °F)			

Rozmery zariadenia

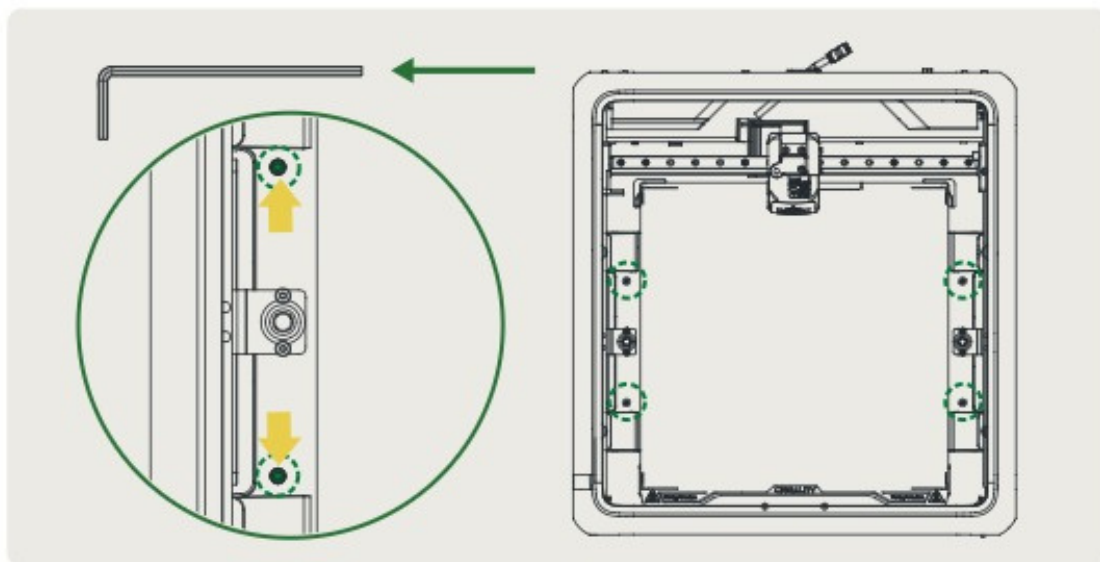


- **Rozmery tlačiarne (Š × H × V):** 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 palca)
- Poznámka: Tieto rozmery zahŕňajú rukoväť horného krytu, rukoväť predných dvierok a podložky pod nohy. Medzi zariadením a stenami zabezpečte voľný priestor minimálne 10 cm (4 palce).

Vybalenie

Odstráňte skrutky na upevnenie vyhrievanej podložky

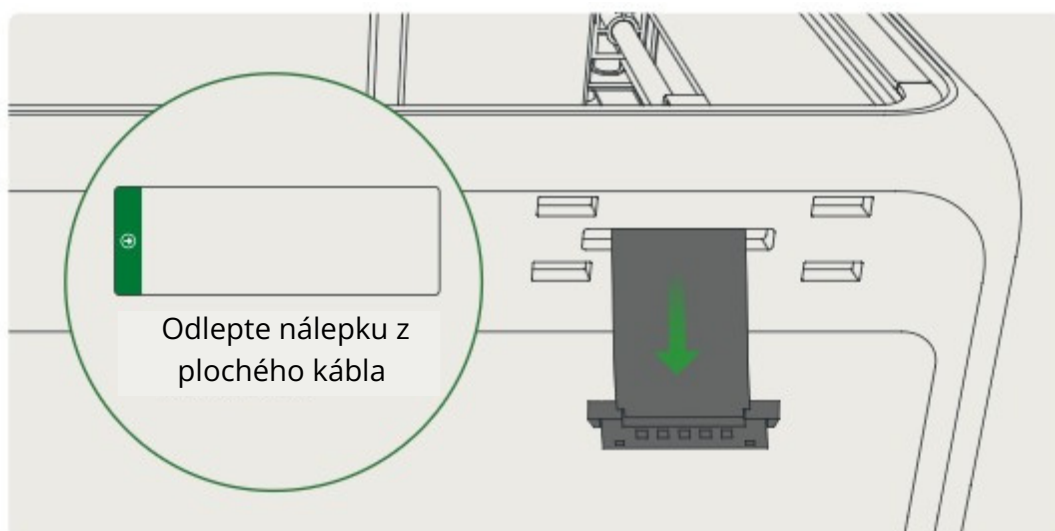
- Pomocou priloženého imbusového kľúča odstráňte štyri skrutky na upevnenie vyhrievanej dosky označené žltými štítkami.



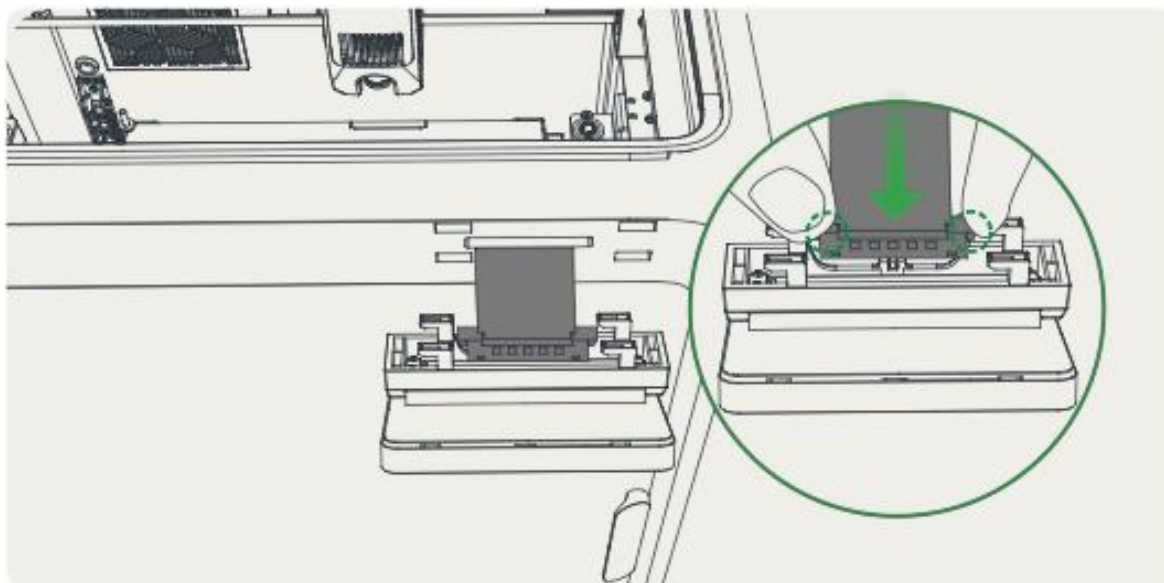
Inštalácia príslušenstva

Inštalácia obrazovky tlačiarne

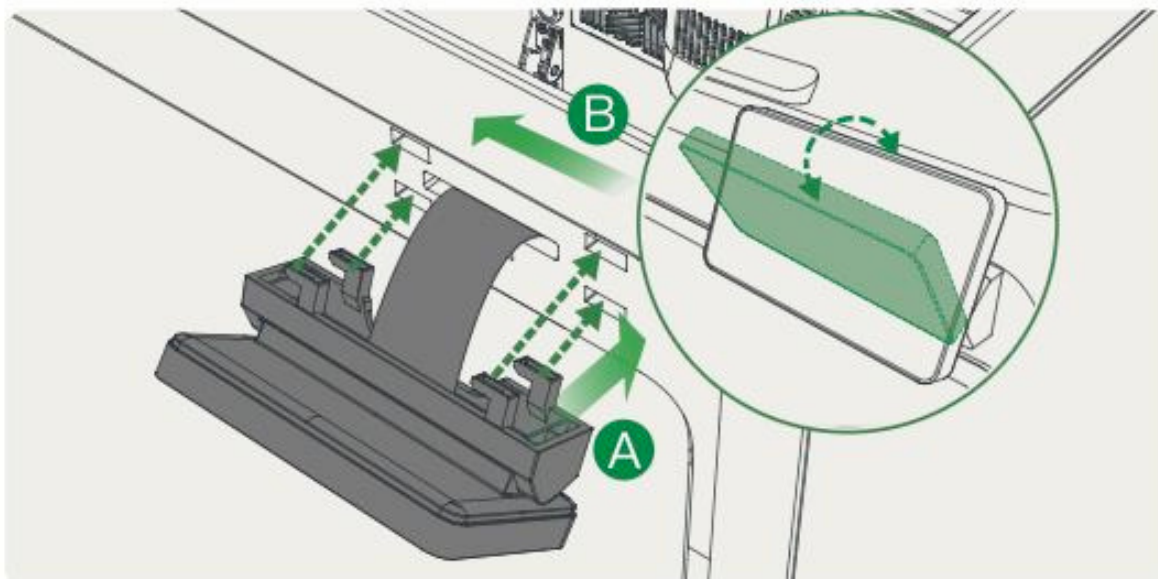
- Odlepte nálepku z plochého kábla v hornej časti vnútornej strany zariadenia.
- Pretiahnite plochý kábel obrazovky cez otvor pre obrazovku v hornej časti zariadenia.



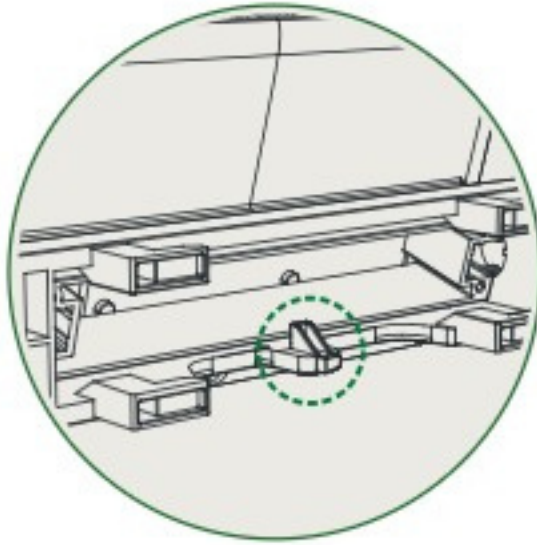
- Pripojte plochý kábel obrazovky a uistite sa, že je pevne zasunutý na miesto podľa smeru znázorneného na obrázku.



- Vložte obrazovku do zariadenia:
 - o Vyrovnajte západku obrazovky so štrbinou na stroji.
 - o jemne zatlačte obrazovku doľava, aby sa zaistila na mieste.

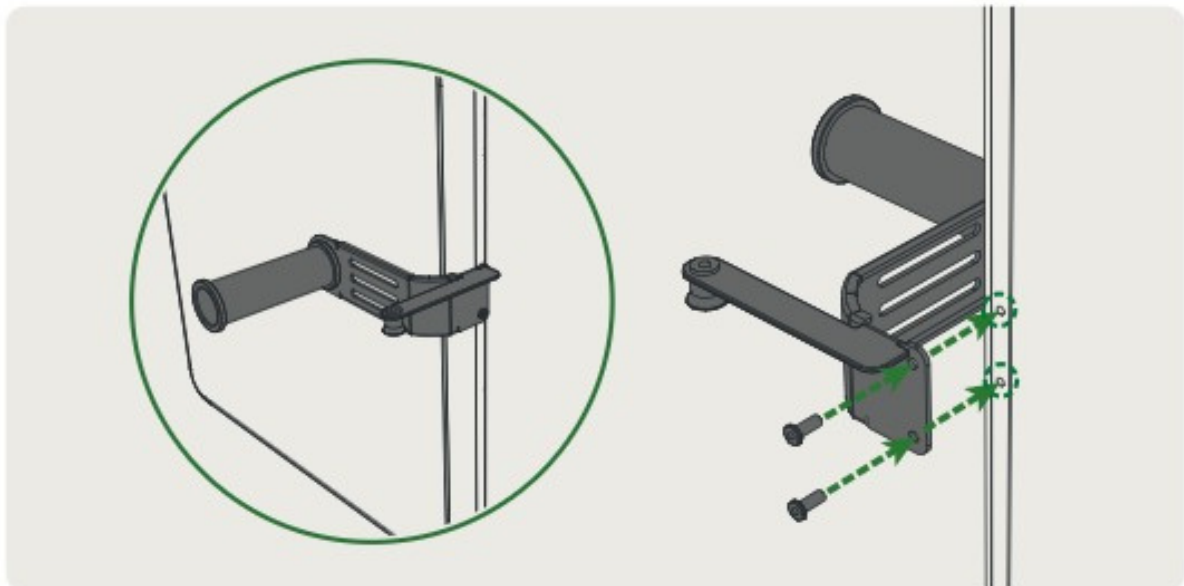


- Poznámka: Pri demontáži obrazovky súčasne stlačte sponu v strede spodnej časti, aby sa uvoľnila. Vyhnite sa použitiu sily, aby nedošlo k poškodeniu spôn.

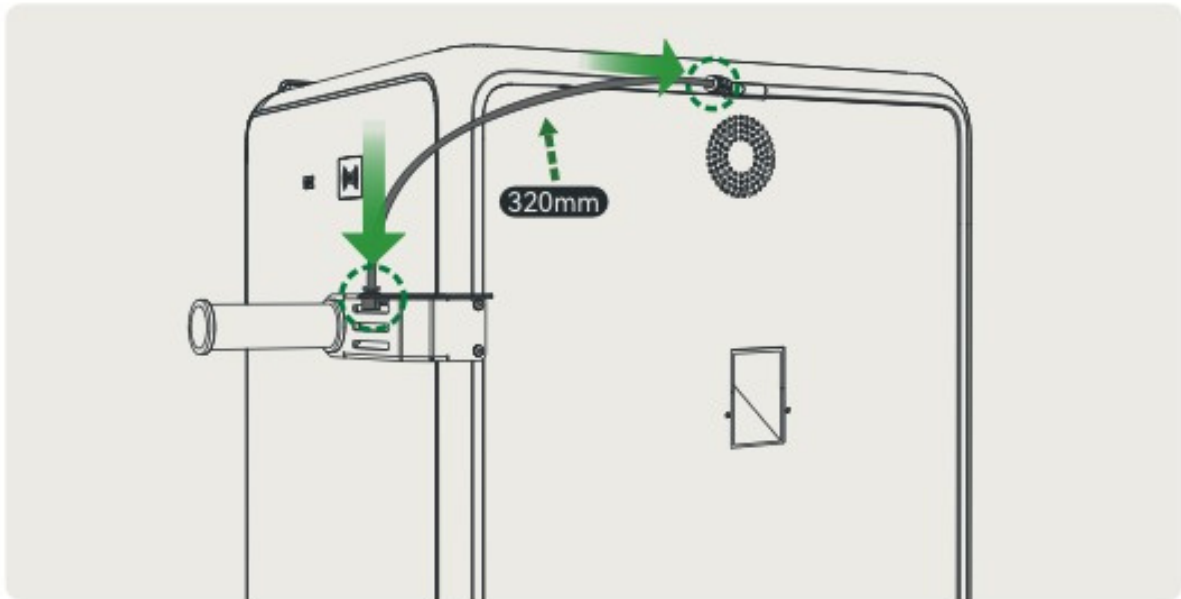


Inštalácia držiaka cievky a PTFE trubice

- Tip: Najskôr odstráňte dve nainštalované skrutky z montážnej pozície držiaka cievky na zadnej strane stroja.
- Vyrovnajte držiak cievky s otvormi na zadnej strane stroja a utiahnite ho dvoma skrutkami, ktoré ste práve odstránili.

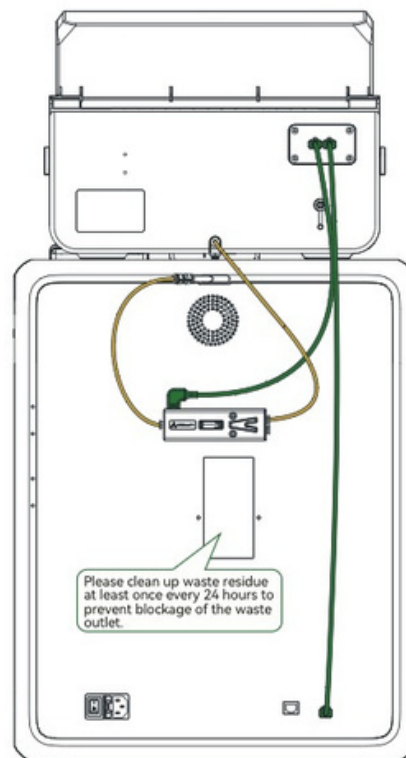


- Pripojte 320 mm PTFE hadicu medzi pneumatickou armatúrou na držiaku cievky a vstupným otvorom pre vlákno na stroji.



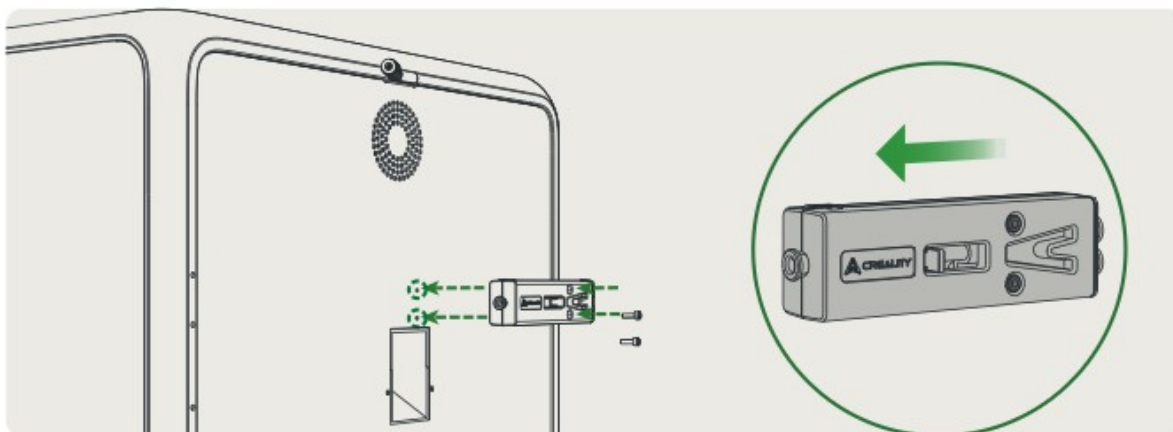
Pripojenie CFS

Poznámka: Táto časť je určená pre používateľov, ktorí si zakúpili systém Creality Filament System (CFS).



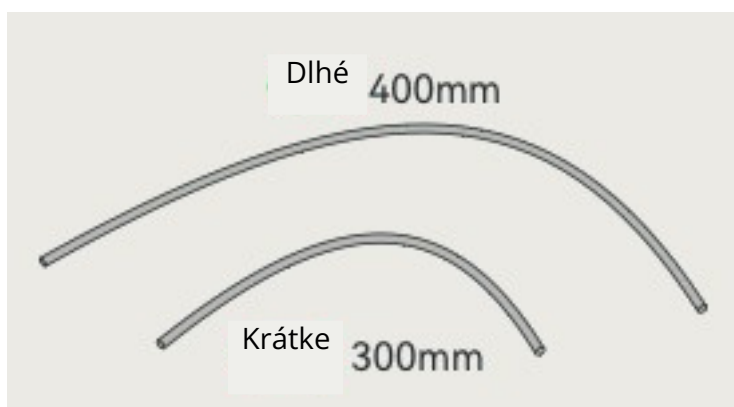
Inštalácia vyrovnávacej nádrže filamentu

- Odskrutkujte dve skrutky vyrovnávacej pamäte na zadnom paneli tlačiarne.
- Nainštalujte vyrovnávač na zadnú stranu stroja pomocou skrutiek, ktoré ste práve odstránili. Uistite sa, že vyrovnávač je správne orientovaný a nie je nainštalovaný naopak.
- Aspoň raz za 24 hodín vyčistite odpadový žľab od zvyškov odpadu, aby nedošlo k upchatiu.

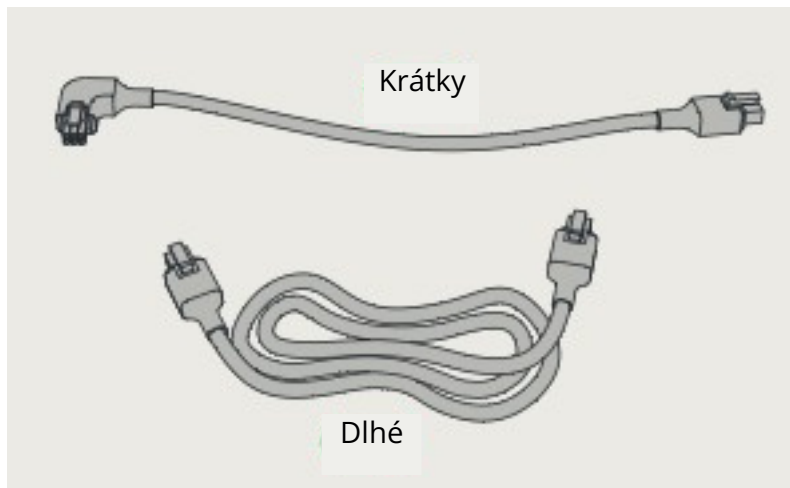


Pripojte PTFE hadicu a kábel 485

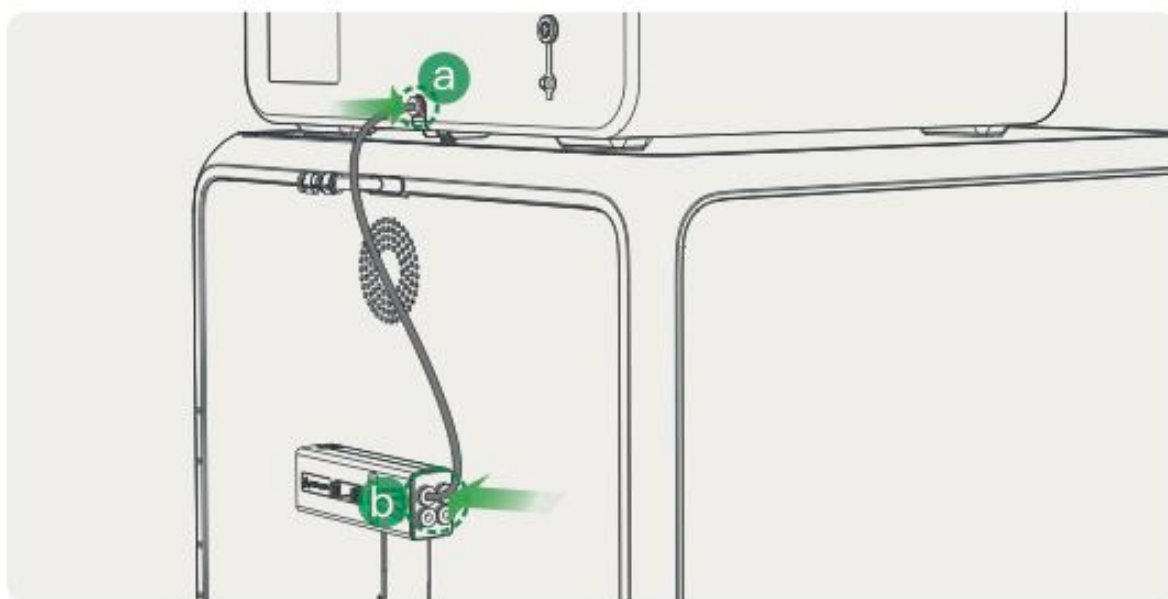
- PTFE hadice:
 - o Dlhšia PTFE hadica (400 mm) spája päťcestný konektor CFS s vyrovnávacou pamäťou.
 - o Kratšia PTFE hadica (300 mm) spája vyrovnávaciu nádrž CFS s tlačiarňou.



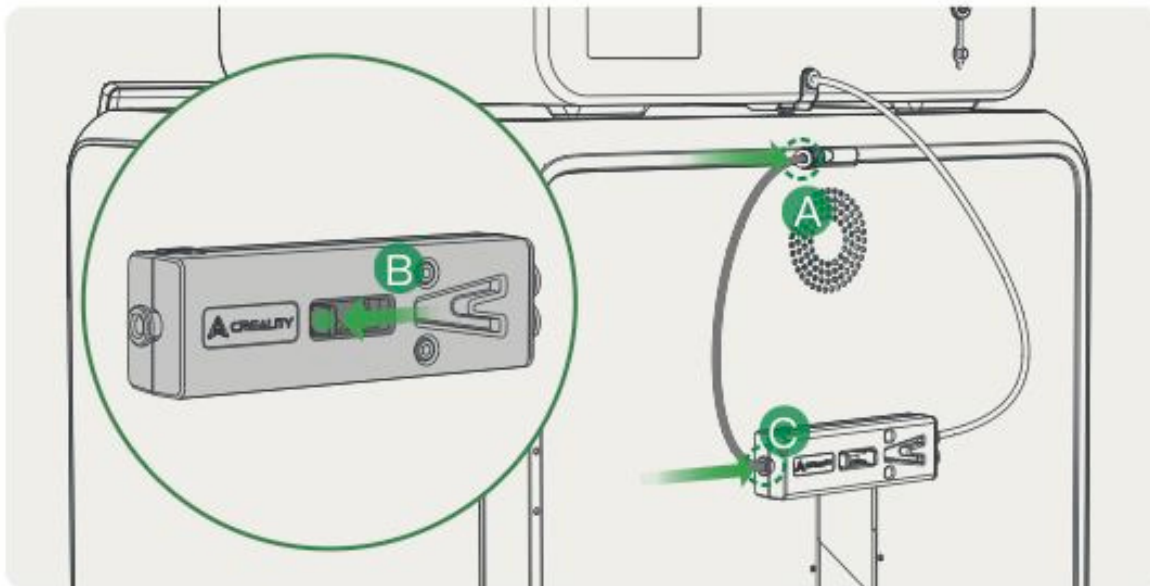
- 485 komunikačné vodiče:
 - o Kratší komunikačný kábel 485 spája CFS s vyrovnávacou pamäťou.
 - o Dlhší komunikačný kábel 485 spája CFS s tlačiarňou.



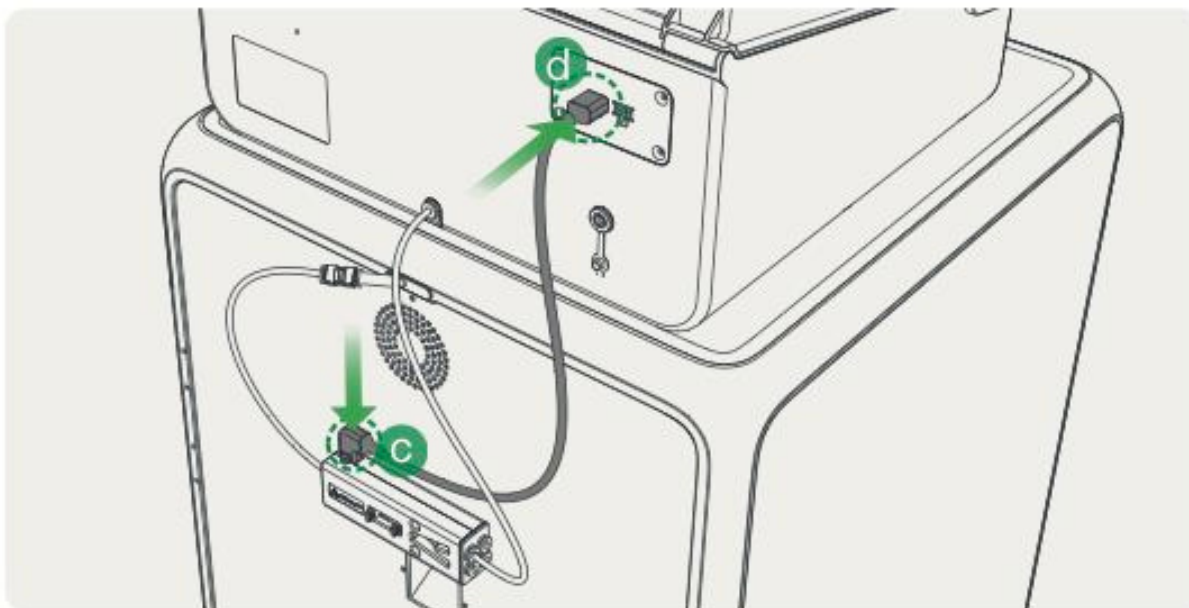
- Pripojte dlhšiu PTFE hadicu z výstupu rozbočovača CFS k ľubovoľnému zo štyroch vstupných portov na vyrovnávacom zásobníku.



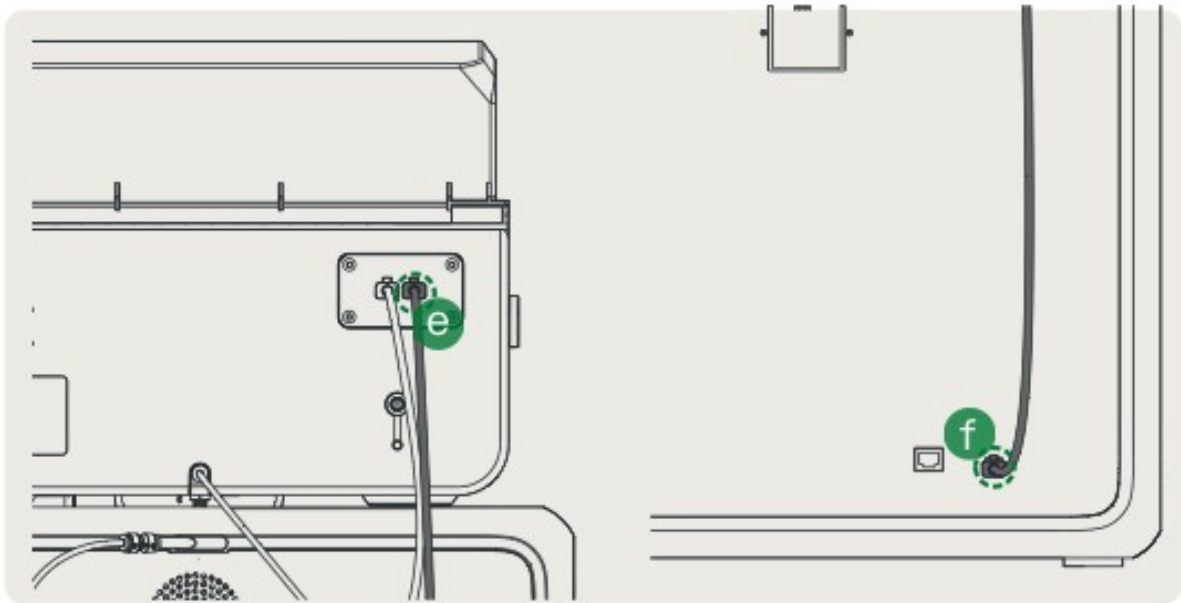
- Pripojte kratšiu PTFE hadicu z výstupu vyrovnávacej nádrže k vstupu vlákna tlačiarne.



- Pripojte kratší kábel 485 (s kolenovým konektorom) z vyrovnávacej pamäte k jednému z dvoch portov 485 na CFS.



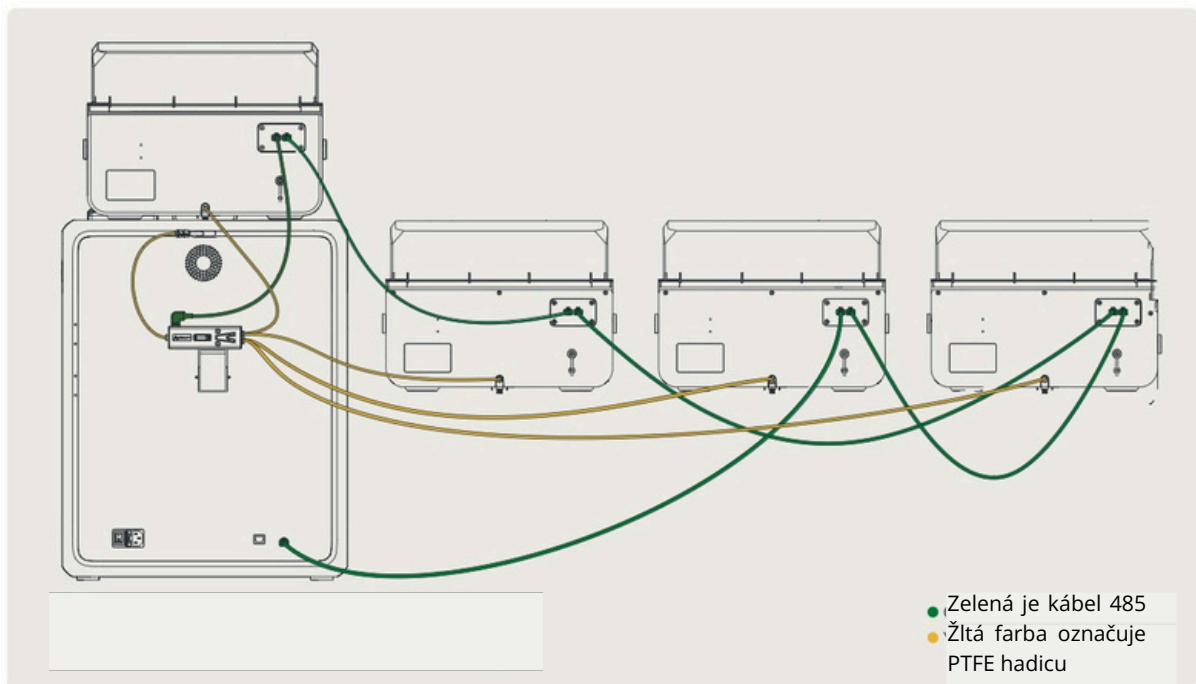
- Pripojte dlhší kábel 485 zo zostávajúceho portu 485 na CFS k portu 485 na zadnej strane tlačiarne.



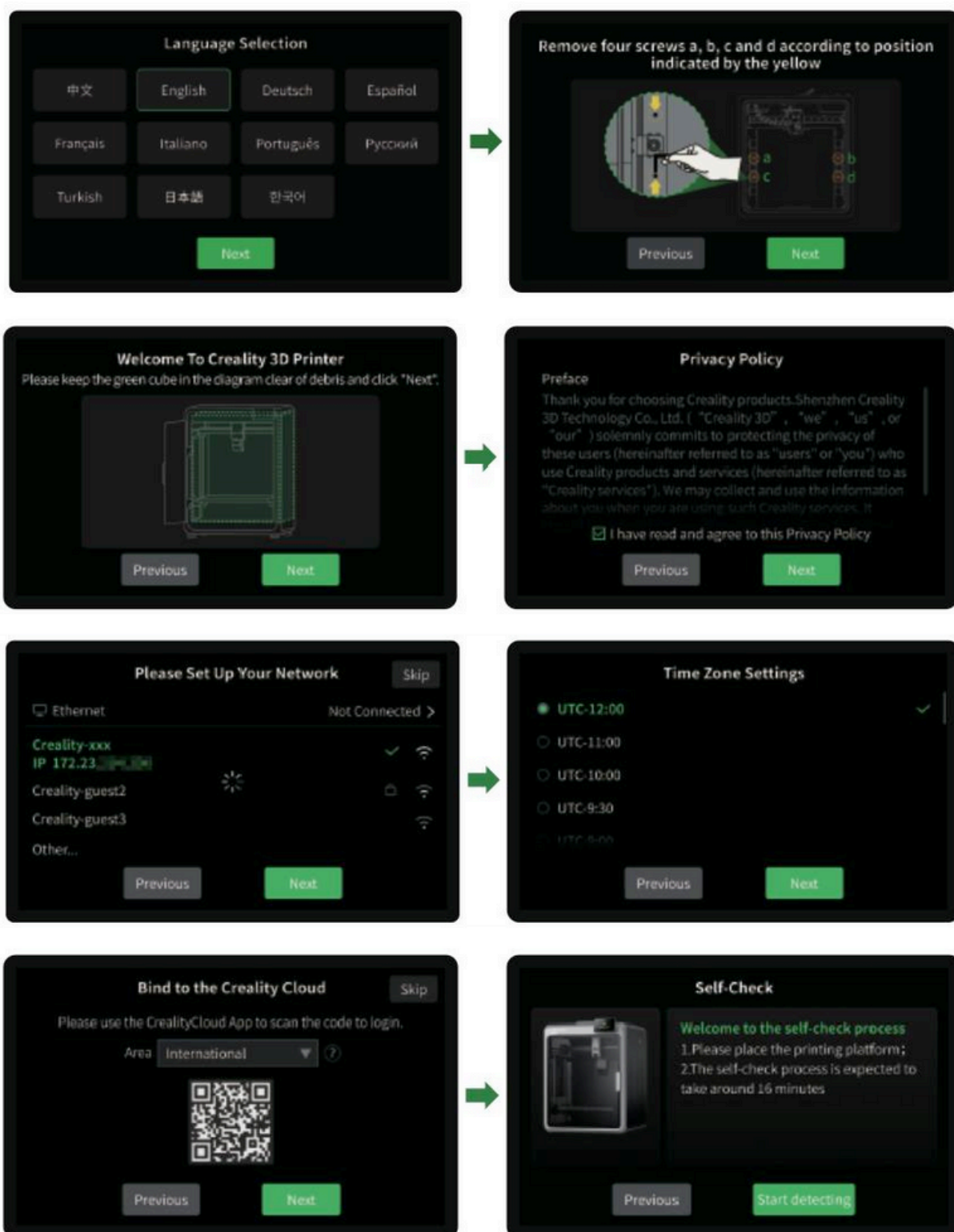
Pripojenie viacerých CFS

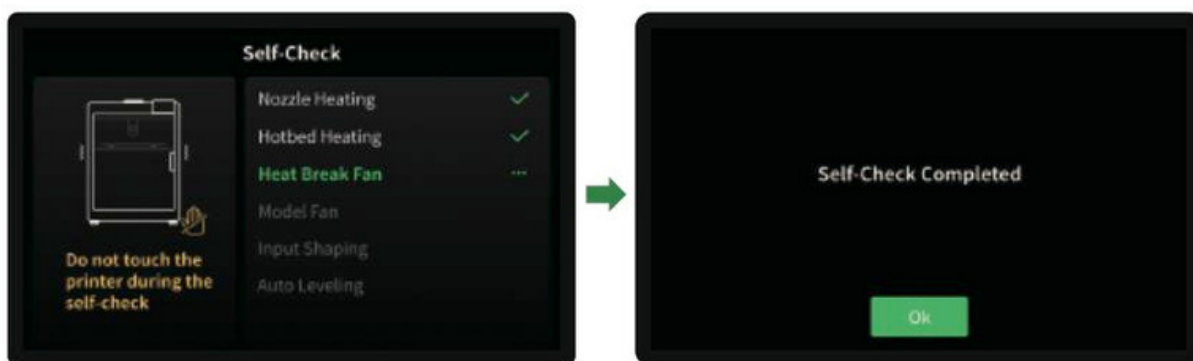
Poznámka: Táto časť je určená pre používateľov, ktorí zakúpili viacero jednotiek CFS.

- Postupujte podľa schémy a zapojte jednotky CFS do reťazca pomocou dodaných komunikačných káblov 485 (zelené) a PTFE hadičiek (žlté).



Sprievodca zapnutím

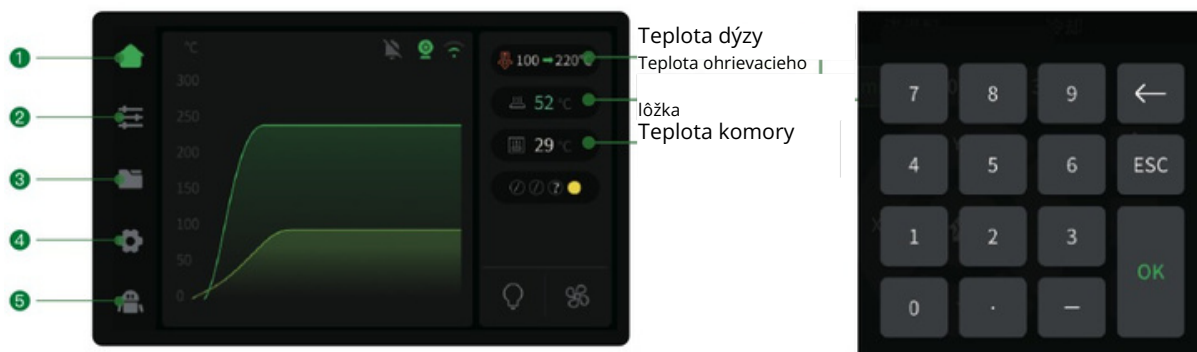




- Postupujte podľa pokynov na obrazovke a dokončite sprievodcu spustením; tento proces trvá približne 16 minút.
- Hlučné zvuky počas optimalizácie vibrácií sú normálne.
- Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčné. Vzhľadom na neustále aktualizácie sa vzhľad a funkčnosť budú riadiť najnovším softvérom/firmvérom UI dostupným na oficiálnej webovej stránke.

Používanie produktu

Používateľské rozhranie



Parametre je možné nastaviť manuálne

Navigačná lišta (vľavo)

- **Domovská stránka:** Zobrazenie teploty komponentov stroja v nečinnom stave. Počas tlače táto obrazovka zobrazuje priebeh tlače modelu a ďalšie informácie.
- **Stránka nastavenia:** Ručné ovládanie pohybu zariadenia, vkladanie/vyberanie vlákien a ďalšie funkcie.
Stránka súborov: Výber súborov na tlač a správa procesu tlače.
- **Stránka nastavení:** Konfigurácia siete, kamery a ďalších funkcií. Tu môžete tiež zobraziť informácie o zariadení.
- **Stránka Pomoc:** Exportujte protokoly alebo zobrazte wiki stránku zariadenia.

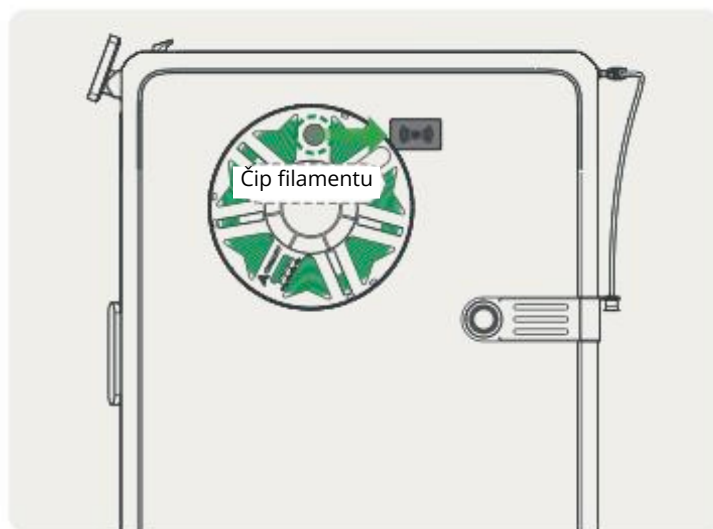
Hlavná obrazovka

- Zobrazuje a umožňuje manuálne nastavenie teplôt dýzy, horúcej platne a komory.

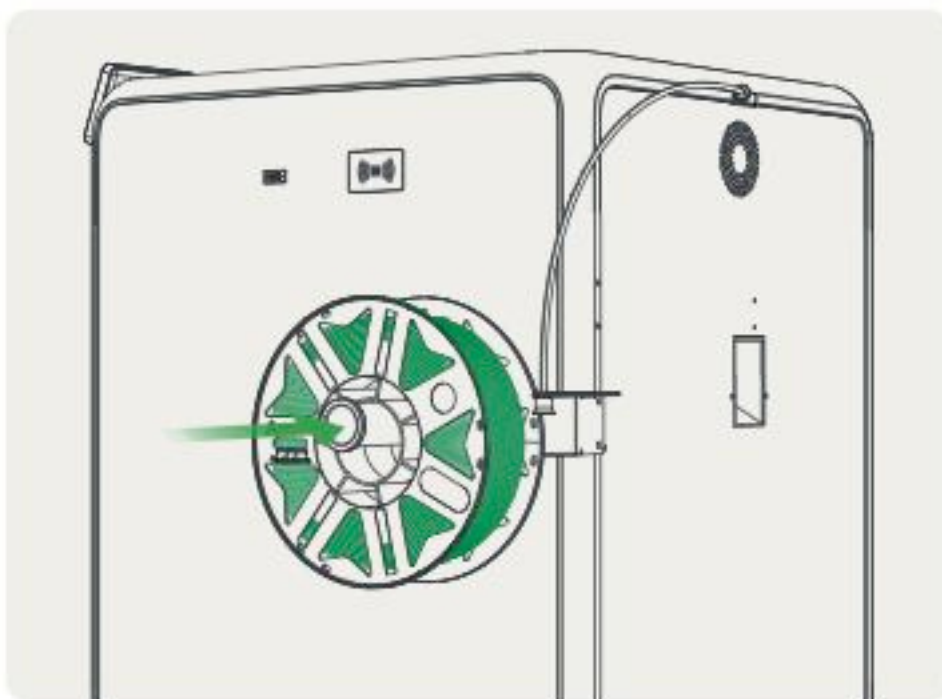
Poznámka: Zobrazené používateľské rozhranie slúži len ako referenčné. Aktualizácie nájdete v najnovšom používateľskom rozhraní uverejnenom na oficiálnej webovej stránke.

Vkladanie filamentu z držiaka cievky

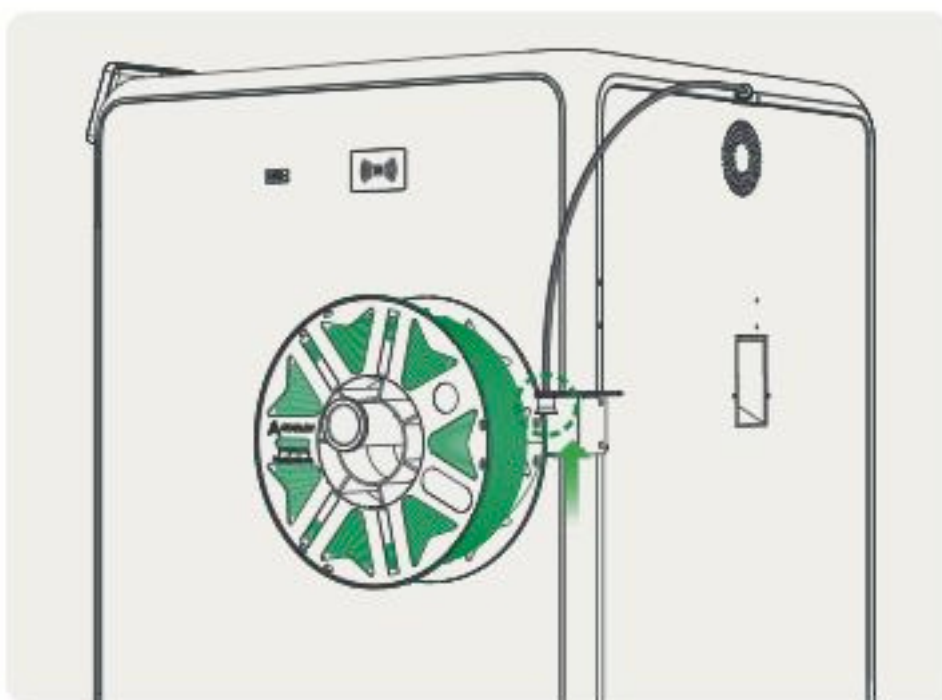
- Ak používate filament Creality s čipom RFID, zarovnajte čip na cievke s čítačkou RFID na tele zariadenia. Informácie o filamente sa nastaví automaticky.



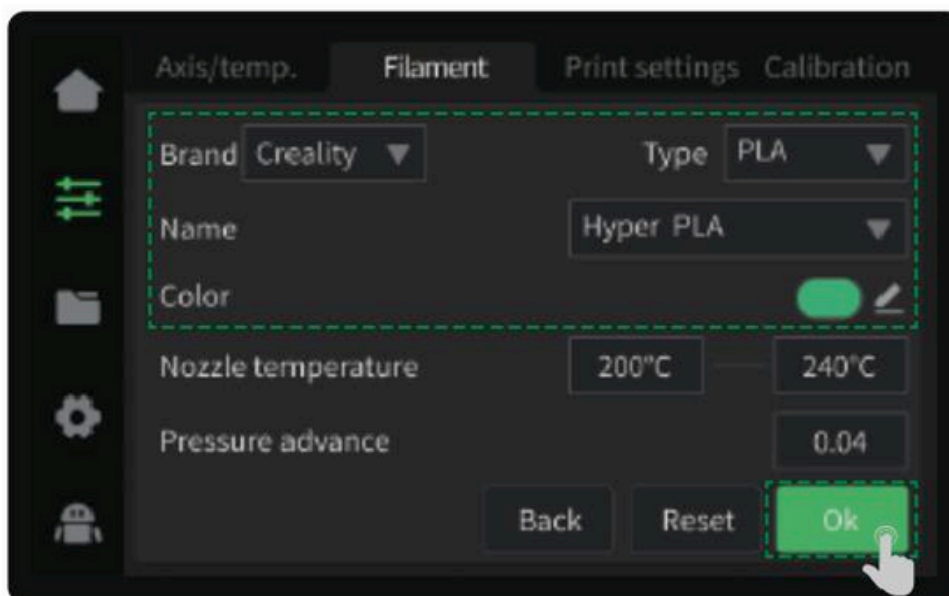
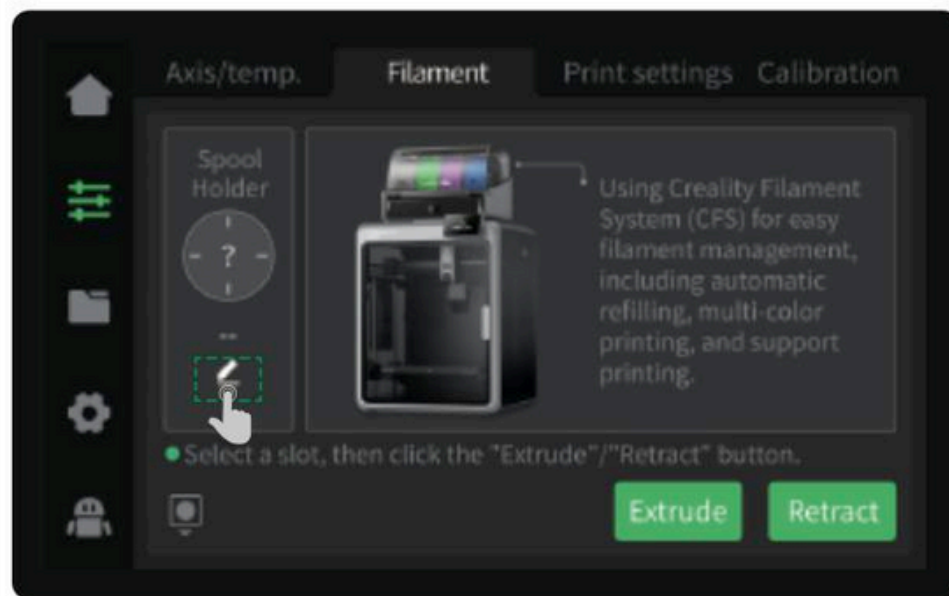
- Zaveste cievku s vláknom na držiak cievky.

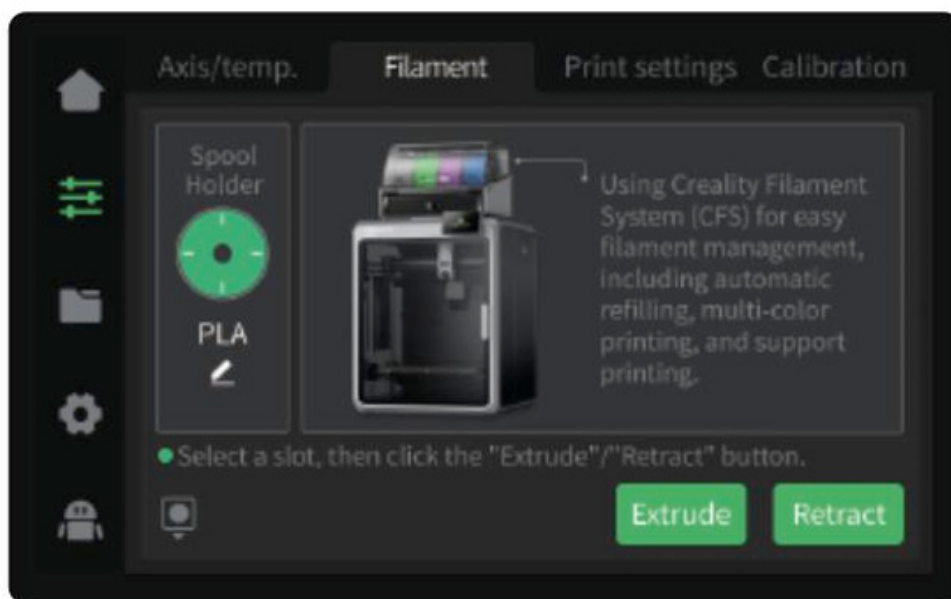


- Navlečte koniec filamentu do PTFE trubice a jemne ho zatlačte, kým sa nezastaví.

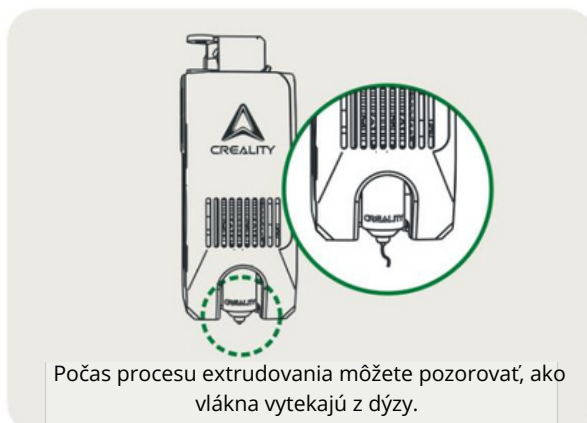
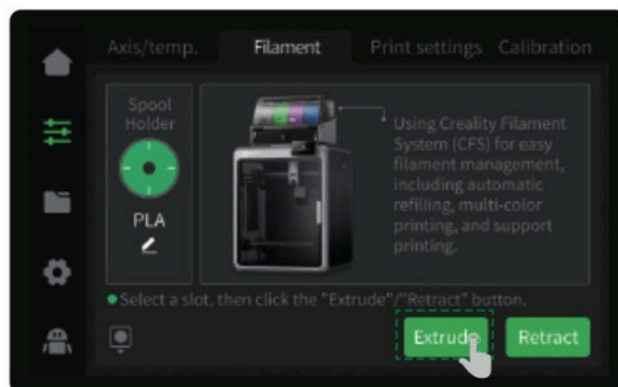
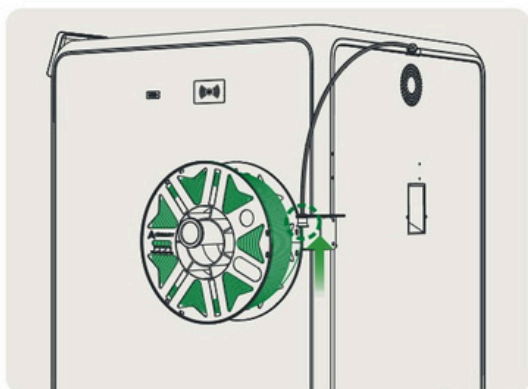


- Ak vaše vlákno nemá čip RFID, musíte informácie nastaviť ručne:
 - Prejdite na: Stránka nastavenia → Filament → Vyberte Držiak cievky → Upraviť.
 - Nastavte značku, typ, názov a farbu vlákna.
 - Kliknutím na „OK“ uložte nastavenia.



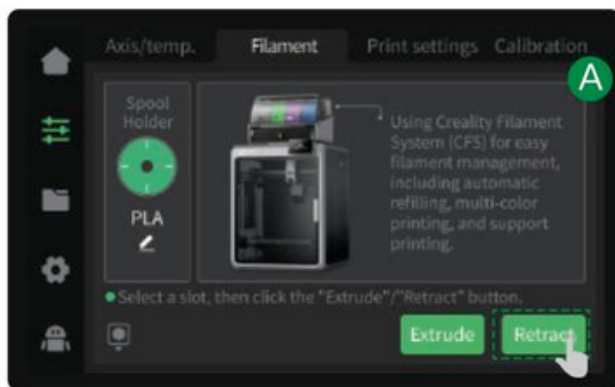


- V rozhraní vlákna klikněte na „Extrude“ (Extrudovat). Stroj sa automaticky zahreje na správnú teplotu a potom začne podávať vlákno.
- Keď sa vlákno začne vytláčať, jemne ho potlačte rukou.
- Počas procesu extrudovania sledujte dýzu, aby ste sa uistili, že vlákno vyteká. Ak sa vlákno neobjaví, môžete ho jemne zatlačiť do PTFE trubice v zadnej časti stroja a znovu kliknúť na „Extrude“ (Extrudovat).



Vyberanie (stiahnutie) vlákna

- Na stránke Správa vlákna kliknite na „Retract“ (Vytiahnuť). Extrudér sa automaticky pohne a odreže vlákno na vytiahnutie.
- Počkajte, kým sa proces stiahnutia dokončí, a potom vytiahnite vlákno z PTFE rúrky na zadnej strane stroja.



Vkladanie vlákna z CFS

Poznámka: Táto časť je určená pre používateľov, ktorí si zakúpili jednotku CFS. Aby ste predišli zaseknutiu, nepoužívajte kartónové cievky s neupravenými alebo deformovanými okrajmi.

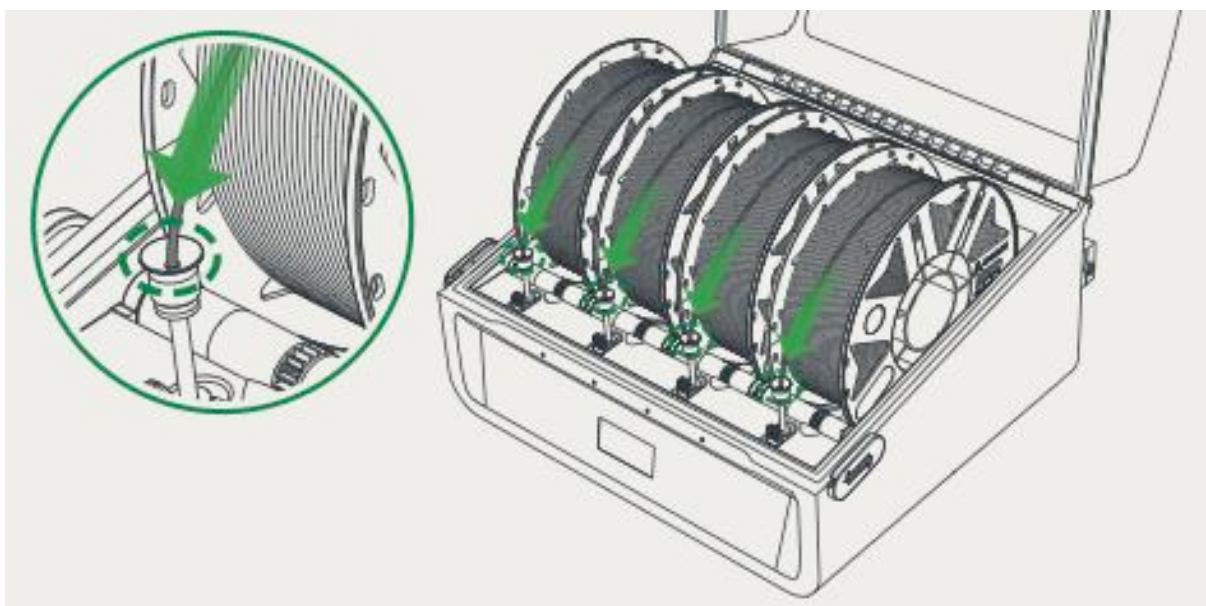


Rozhranie správy vlákna

- Stránka správy filamentu je rozdelená na dve časti: Držiak cievky (vľavo) a CFS (vpravo).
- **Obnoviť RFID:** Toto tlačidlo číta informácie o vlákne. Úspešné načítanie zobrazí zostávajúce vlákno a farbu. Neúspešné načítanie zobrazí „?“ a tlačidlo na úpravu.
- **Prázdny slot:** Prázdny slot sa zobrazuje ako „/“.
- **Filament RFID:** Zobrazuje typ filamentu (napr. PLA). Ikona oka umožňuje zobrazit' informácie, ale nie je možné ich upravovať.
- **Filament bez RFID:** Zobrazuje typ filamentu a ikonu na úpravu, čo umožňuje manuálnu konfiguráciu.
- **Stav vlhkosti CFS:** Ukazuje úroveň vlhkosti vo vnútri CFS.
 - o Zelená: Vlhkosť je primeraná.
 - o Oranžová: Vlhkosť je mierne vysoká.
 - o Červená: Vlhkosť je veľmi vysoká. Možno bude potrebné vymeniť vysúšadlo.

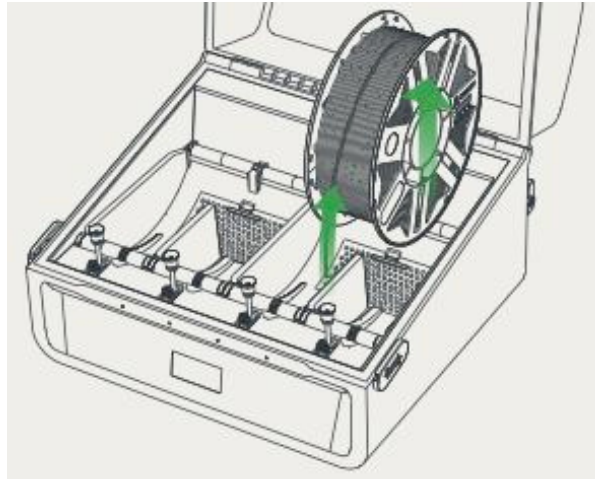
Vkladanie a vyberanie vlákna

- **Vkladanie:** Vložte cievku filamentu do prázdneho slotu v CFS. Zarovnajte koniec filamentu s príslušným vstupom PTFE trubice a jemne ho zatlačte. Keď pocítite, že vnútorný mechanizmus ťahá filament, môžete ho pustiť. Filament sa vloží automaticky.



- **Vkladanie:**

- o Ak vlákno nie je aktuálne vložené do extrudéra, jednoducho zdvihnite cievku a vytiahnite vlákno.
- o Ak je vlákno momentálne v extrudéri, musíte najskôr kliknúť na tlačidlo „Retract“ (Stiahnuť) na obrazovke. Počkajte, kým sa vlákno úplne nevráti do CFS, a potom odstráňte cievku.

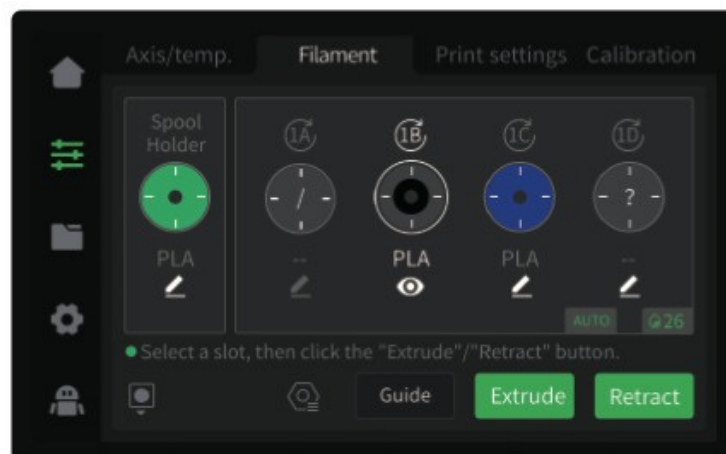


Prvé použitie

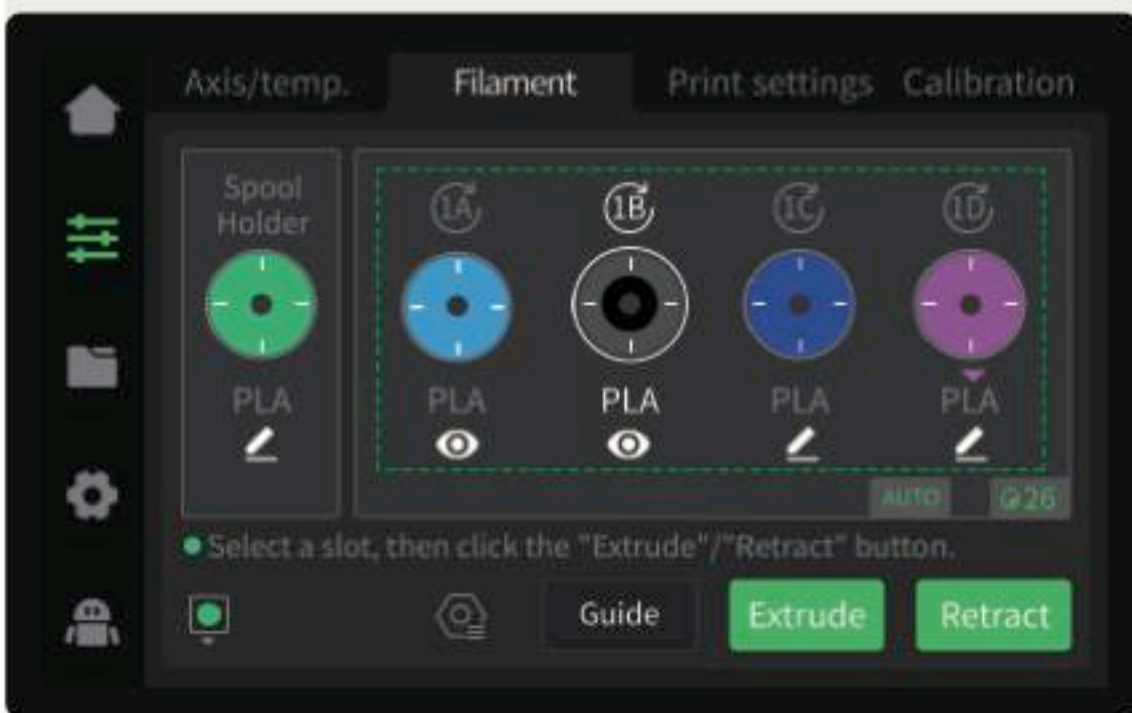
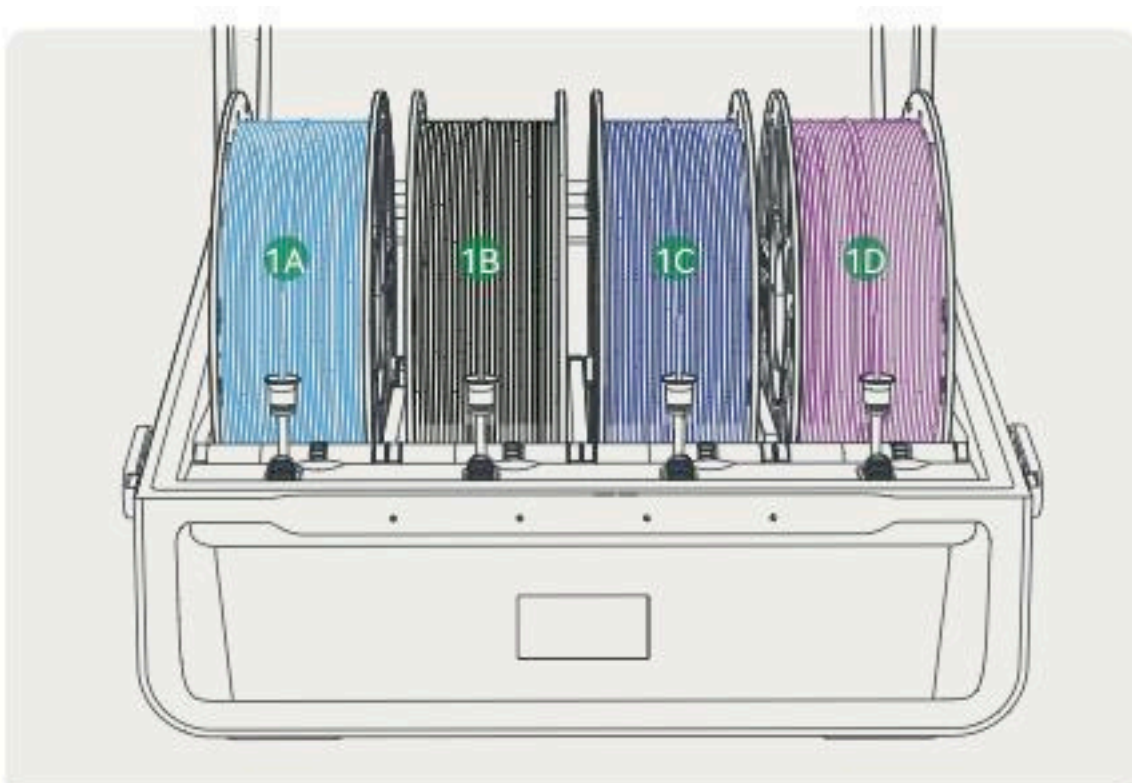
Nastavenie vlákna

Poznámka: Táto časť je určená predovšetkým pre používateľov, ktorí si zakúpili jednotku CFS.

- Vložte cievky vlákna do CFS. Systém sa automaticky pokúsi prečítať informácie RFID pre každú cievku.
 - V prípade cievok bez RFID sa zobrazí symbol „?“ . Musíte kliknúť na ikonu úpravy a ručne zadať informácie o vlákne.

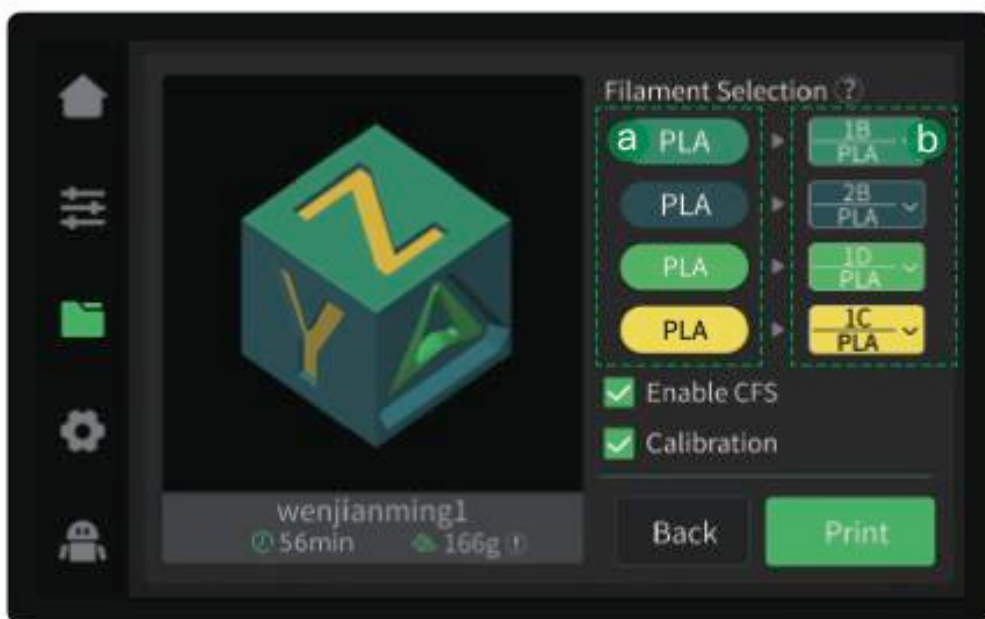


- Skontrolujte obrazovku, aby ste sa uistili, že zobrazené informácieofilamente pre každý slot zodpovedajú skutočnému filamentu, ktorý ste vložili.



Tlač

- Na stránke Súbor vyberte súbor, ktorý chcete tlačiť.
- Zobrazí sa obrazovka „Výber vlákna“.
 - o V ľavom stĺpci sa zobrazujú farby a typy materiálov požadované tlačovým súborom.
 - o V pravom stĺpci sa zobrazuje, ako tlačiareň priradila tieto požiadavky k dostupným vláknam vo vašom CFS.
 - o Ak sa priradenie nepodarí (napr. požadovaná farba nie je k dispozícii), zobrazí sa „--“ a musíte ručne vybrať náhradný filament.
- Potvrďte nastavenia:
 - o **Povoliť CFS:** Zaškrtnite toto políčko, ak chcete tlačiť s vláknom z CFS. Ak nie je zaškrtnuté, tlačiareň použije vlákno na externom držiaku cievky a viacfarebné súbory budú spracované ako jednofarebné.
 - o **Kalibrácia:** Zaškrtnite toto políčko, aby sa pred začatím tlače vykonalo automatické vyrovnanie a ďalšie kalibrácie.
- Skontrolujte stav mapovania vlákna a kliknite na „Tlačiť“ na začatie.



- Obrazovka prejde na domovskú stránku, kde sa zobrazí priebeh tlače.



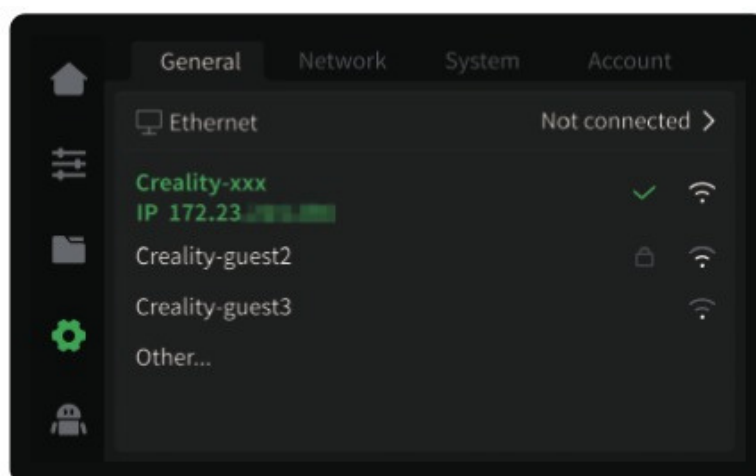
Creality Print Slicing

Stiahnutie a inštalácia softvéru

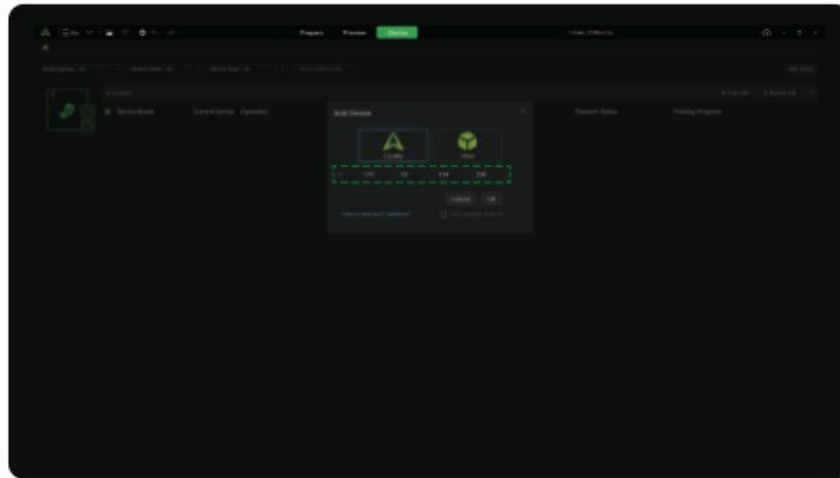
- Stiahnite si najnovšiu verziu softvéru Creality Print slicing z oficiálnej webovej stránky Creality Cloud: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

Pripojenie zariadenia k sieti LAN

- Na dotykovom displeji tlačiarne nájdite IP adresu zariadenia tak, že prejdite do: Nastavenia → Sieť.

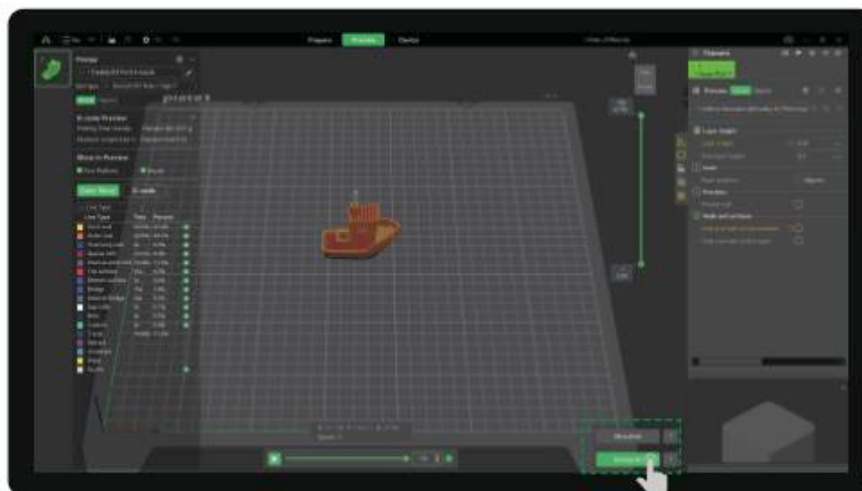


- V softvéri Creality Print na vašom počítači pridajte tlačiareň výberom možnosti „Ručné pridanie“ a zadajte IP adresu.

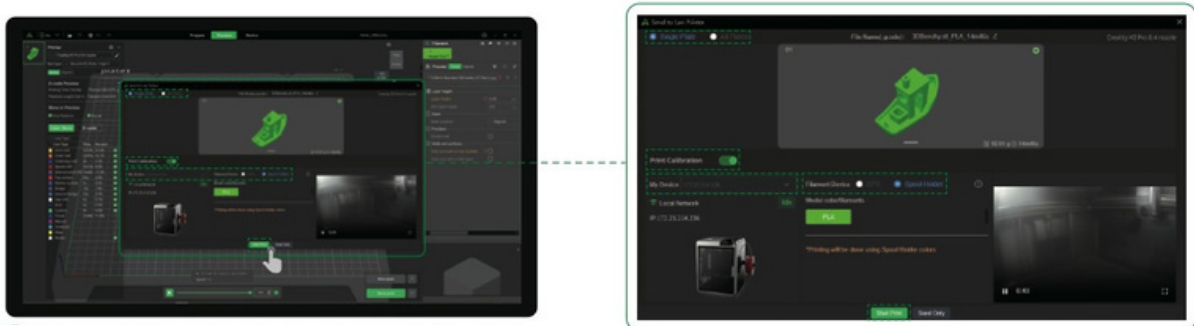


Rozrezanie a odoslanie na tlač

- Po príprave modelu v Creality Print kliknite na „Rozrezať dosku“.
- Po dokončení rozdelenia kliknite na „Odoslať na tlač“.



- V okne, ktoré sa otvorí, potvrďte informácie o zariadení a vlákne a potom kliknite na „Začať tlač“, aby sa súbor odoslal do tlačiarne.
- Podrobnejšie návody na používanie softvéru na rezanie nájdete na stránke Creality Wiki: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Bezpečnostné opatrenia pri tlačení filamentu TPU

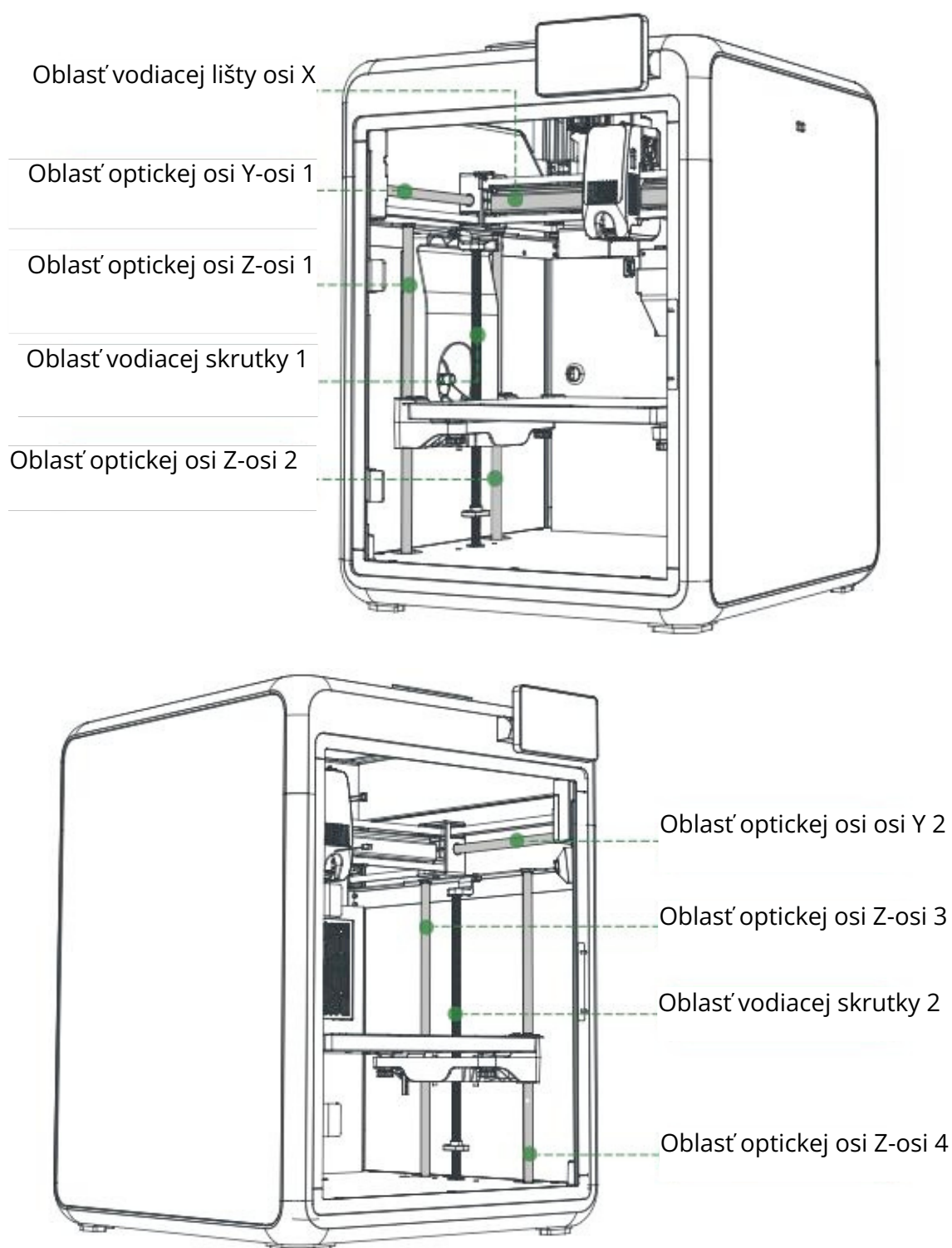
- Tento stroj podporuje iba tlač filamentu TPU z externého držiaka cievky.
- Je potrebná tvrdosť TPU 95A alebo vyššia.
- Pri tlačení s TPU odstráňte horný kryt tlačiarne.
- Filament vložte priamo do extrudéra zhora.

Tipy a bežná údržba

Pokyny týkajúce sa tlače

- Ak je prevádzkové napätie 110 V a teplota okolia je nižšia ako 15 °C (59 °F), funkcia ohrevu komory môže trvať dlhšie, kým dosiahne cieľovú teplotu. Pri tlačení materiálov ako ABS sa odporúča pridať vhodné izolačné opatrenia na vonkajšiu stranu zariadenia.

Mazanie a údržba



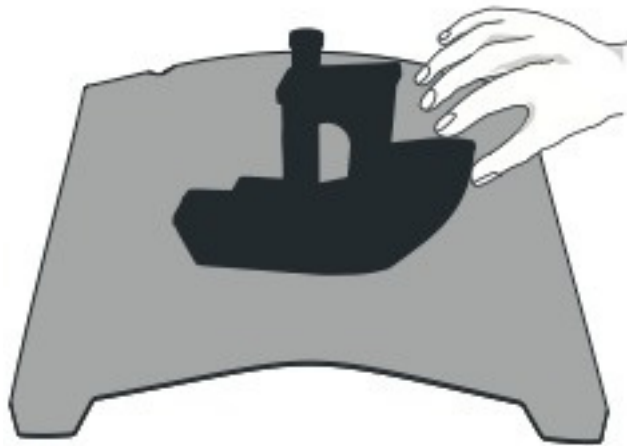
- **300-hodinová rutinná údržba:** Pravidelne mažte označené oblasti mazivom. Mazivo nanášajte iba na strednú časť koľajníc a skrutiek a potom pohybujte osami v celom rozsahu pohybu, aby sa mazivo rovnomerne rozložilo. (Používatelia si môžu zakúpiť vlastné mazivo na údržbu.)

- **Oblasti mazania:**

- Oblasť vodiacej koľajnice osi X
- Oblasť optickej osi Y 1 a 2
- Oblasť optickej osi Z 1, 2, 3 a 4
- Oblasť vodiacich skrutiek 1 a 2

Používanie a údržba platforme z pružinovej ocele

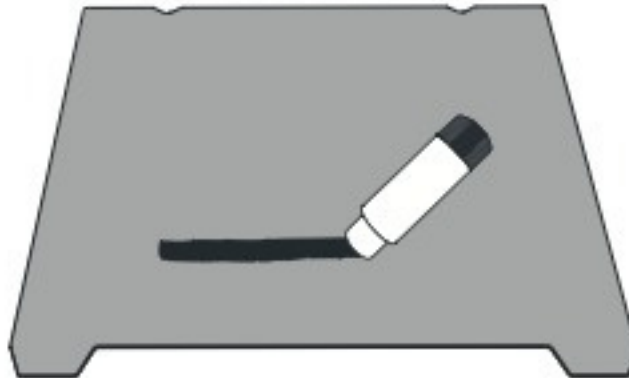
- Po dokončení tlače a vychladnutí vyberte magnetickú pružinovú oceľovú platformu zo zariadenia.
- Platformu jemne ohnite, aby sa model oddelil. Dávajte pozor, aby ste platformu neohli príliš, pretože by to mohlo spôsobiť trvalú deformáciu.



- Pomocou škrabky opatrne odstráňte všetky zvyšky materiálu z platformy.

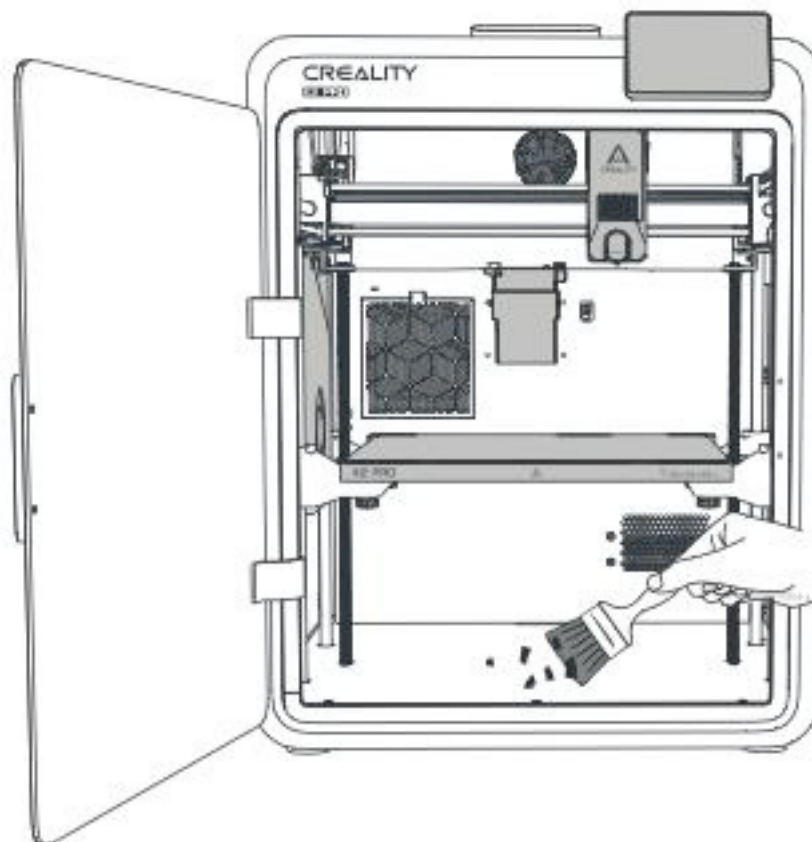


- Ak prvá vrstva modelu nedrží správne, odporúča sa naniesť na povrch platformy tenkú, rovnomernú vrstvu pevného lepidla (lepiaca tyčinka). Zvyšky lepidla možno po tlači zmyť vodou.



- Priateľská pripomienka: Tlačová platforma je spotrebný materiál. Odporúča sa jej pravidelná výmena, aby sa zabezpečilo správne priľnutie prvej vrstvy.

Čistenie nečistôt vnútri šasi



- Pravidelne čistite voľné vlákna alebo nečistoty z vnútornej časti šasi tlačiarne pomocou kefy alebo vysávača.

Pripomienka: Po 300 hodinách tlače alebo po výmene tlačovej platformy alebo dýzy sa môže zmeniť vzdialenosť medzi platformou a dýzou, čo môže spôsobiť zlé priľnutie prvej vrstvy. Pravidelne vykonávajte kalibráciu platformy.

Údržba

Úloha	Pokyny	Frekvencia
Čistenie stroja	Odstráňte nečistoty z vnútornej časti stroja, aby ste zaistili jeho správnu prevádzku.	Pred každou tlačou
Kontrola horúceho konca	Skontrolujte, či sa vlákno vytláča normálne. Ak nie, skontrolujte, či nie je extrudér upchaný.	Po každej výmene filamentu
Tlačová platforma	Skontrolujte povrch platformy, či na ňom nie sú zvyšky filamentu a lepidla; v prípade potreby ho očistite.	Pred každou tlačou
Pohybový mechanizmus	Namažte osi XYZ a vodiace skrutky.	Každých 300 kumulatívnych hodín tlače
Filtrácia vzduchu	Vymeňte kazetu vzduchového filtra.	Každých 300 kumulatívnych hodín tlače
Autotest zariadenia	Spustite funkcie optimalizácie vibrácií a automatického vyrovnávania.	Každých 300 kumulatívnych hodín tlače

Výmena vlákna	Rovnaký typ vlákna: Postupujte podľa štandardného postupu stiahnutia a extrudovania.	Podľa potreby
---------------	---	---------------

Rôzne typy vlákien: Predhrejte dýzu na cieľovú teplotu aktuálneho vlákna. Vytiahnite ju. Vložte nové vlákno. Predhrejte dýzu na vyššiu z dvoch teplôt extrudovania vlákien. Extrudujte 30 sekúnd, kým sa nové vlákno úplne nevyčistí. Nakoniec nastavte dýzu na správnu teplotu pre nové vlákno.

Ak vyššie uvedené riešenia nevyriešia váš problém:

- Naskenujte QR kód K2 Pro Wiki, aby ste si mohli prezrieť podrobnejšie návody na popredajný servis.



Záručné podmienky

Záručné podmienky sa môžu líšiť v závislosti od krajiny alebo regiónu. Konkrétne podrobnosti, ako je záručná doba a rozsah záruky, nájdete v podmienkach popredajného servisu, ktoré poskytuje predajný kanál, v ktorom ste produkt zakúpili. Ak potrebujete požiadať o popredajný servis, kontaktujte predajný kanál alebo autorizovaného predajcu, u ktorého ste produkt zakúpili. Nezabudnite poskytnúť platný doklad o kúpe, napríklad faktúru alebo číslo objednávky, aby ste potvrdili svoj nárok na servis.

Vyhlásenie o zhode EÚ

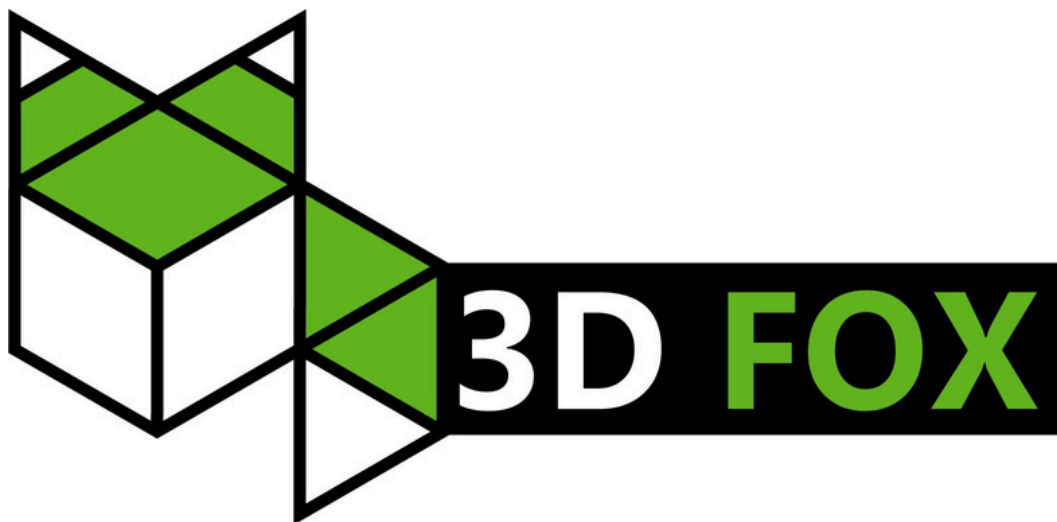
Toto zariadenie spĺňa základné požiadavky a ďalšie príslušné ustanovenia smerníc EÚ.



WEEE

Tento produkt sa nesmie likvidovať ako bežný domáci odpad v súlade so smernicou EÚ o odpade z elektrických a elektronických zariadení (WEEE – 2012/19/EÚ). Namiesto toho sa musí vrátiť na miesto nákupu alebo odovzdať na verejnom zbernom mieste pre recyklovateľný odpad. Zabezpečením správneho likvidovania tohto produktu pomôžete predísť potenciálnym negatívnym dôsledkom na životné prostredie a ľudské zdravie, ktoré by inak mohli byť spôsobené nesprávnym nakladaním s odpadom z tohto produktu. Ďalšie informácie získate od miestnych orgánov alebo v najbližšom zbernom mieste. Nesprávna likvidácia tohto typu odpadu môže viesť k pokutám v súlade s vnútroštátnymi predpismi.





Creality hivatalos wiki

- Ismerje meg új termékét alaposan.
- Fedezze fel alaposan a funkcióit.
- Hozzáférés részletes használati útmutatókhoz, amelyek segítségével könnyedén elindulhat.
- Találjon hatékony megoldásokat professzionális értékesítés utáni támogatási platformunkon.



Creality Cloud – A 3D nyomtatás világa várja Önt!

- Hozzáférés egy hatalmas, kiváló minőségű modellekből álló könyvtárhoz.
- Használja a beépített felhőalapú szeletelési és nyomtatási beállításokat, hogy a nyomtatás könnyebb legyen, mint valaha.
- Távolról vezérelheti a nyomtatót, és egyetlen kattintással elindíthatja a nyomtatást, bármikor és bárhol.

<https://www.crealitycloud.com>

- <https://www.crealitycloud.com>



Biztonsági óvintézkedések

- A személyi sérülések és anyagi károk elkerülése érdekében a nyomtatót kizárólag a kézikönyvben leírtak szerint használja.
- Ne helyezze a nyomtatót hőforrások, gyúlékony anyagok vagy robbanásveszélyes tárgyak közelében. Jól szellőző, hűvös és pormentes környezet ajánlott. Kerülje a nyomtató erőteljes rezgéseknek vagy más instabil környezetnek való kitétségét, mivel ez ronthatja a nyomtatási minőséget. Kérjük, használja az ajánlott filamenteket, hogy elkerülje az extrudálófej eltömődését és a készülék károsodását.
- Ne használjon más termékhez tartozó tápkábelt. Mindig a nyomtatóhoz mellékelt, földelt, hárompólusú konnektorral és kábellel dolgozzon.
- A működés közben ne érintse meg a fűvókát vagy a fűtött ágyat, hogy elkerülje az égési sérüléseket vagy a személyi sérüléseket.
- A gép működése közben ne viseljen kesztyűt vagy laza ruházatot. A mozgó alkatrészek beszorulást okozhatnak, ami zúzódáshoz és vágási sérülésekhez vezethet.
- A nyomtatás után azonnal tisztítsa meg az extrudert a filamenttől, kihasználva a maradék hőt. Használja a mellékelt eszközöket, és ne érintse meg közvetlenül az extrudert, hogy elkerülje az égési sérüléseket.
- Gyakran tisztítsa meg a nyomtatót. Kapcsolja ki a készüléket, és rendszeresen törölje le a nyomtató testét egy száraz ruhával, hogy eltávolítsa a port, a rászáradt filamentet és az idegen tárgyakat a vezető sínekről.
- Gyermek csak felnőtt kíséretében használhatja a nyomtatót, illetve tartózkodhatnak annak közelében.
- A felhasználóknak be kell tartaniuk a berendezés helye szerinti ország és régió törvényeit és előírásait, be kell tartaniuk a szakmai etikai szabályokat, és be kell tartaniuk az összes biztonsági kötelezettséget. Termékeink vagy berendezéseink illegális célokra történő használata szigorúan tilos. A Creality semmilyen körülmények között nem vállal felelősséget a jogsértők által okozott jogi felelősségért.
- Tipp: Ne csatlakoztasson vagy válasszon le vezetékeket, amíg a nyomtató be van kapcsolva.
-

Figyelem: Forró alkatrészek. Az égési sérülések elkerülése érdekében a nyomtató kikapcsolása után legalább 30 percet várjon, mielőtt a belső alkatrészeket megérinti.

Nyomtató információk

Csomagolási lista

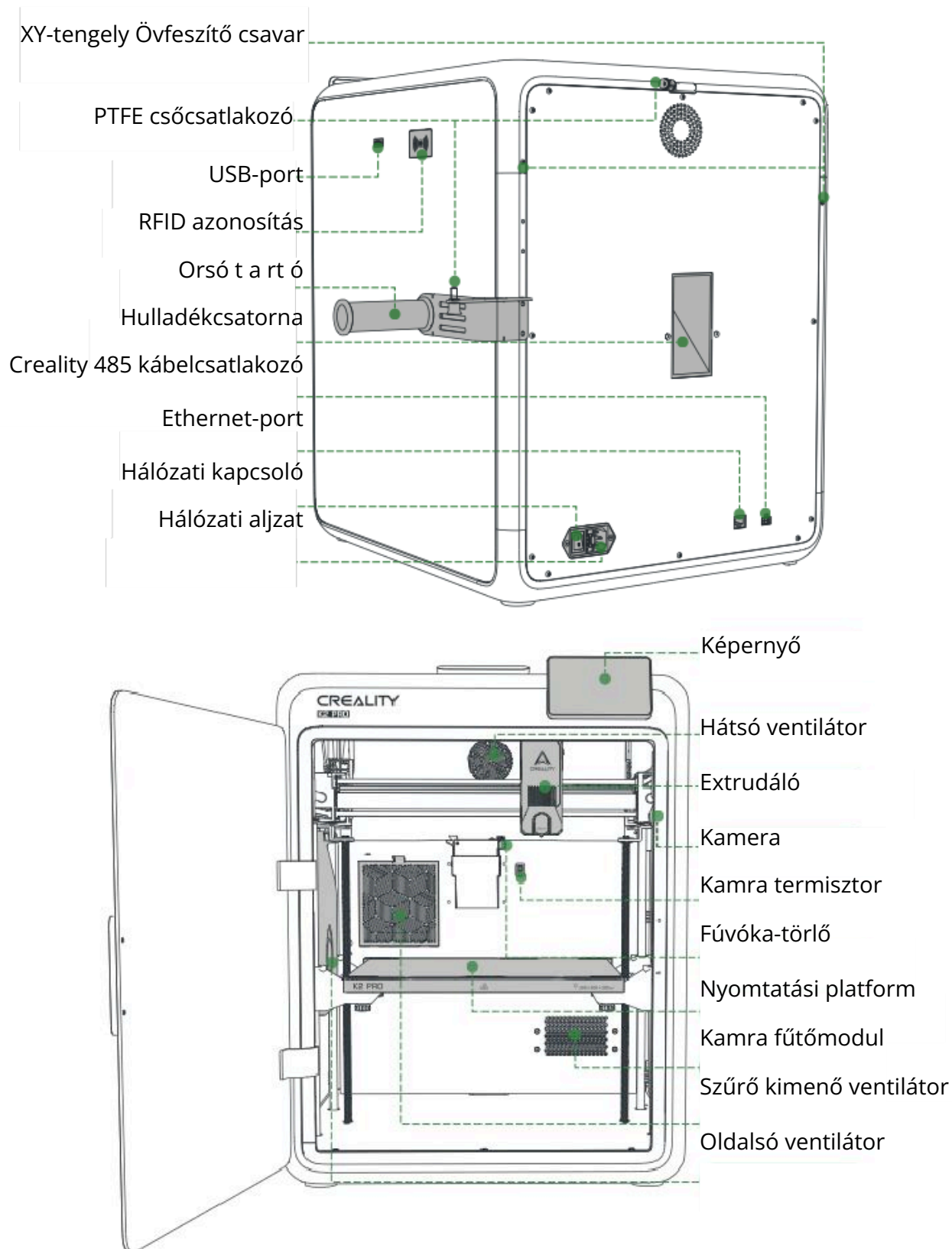
- Nyomtató – 1×
- Érintőképernyő – 1×
- Orsótartó – 1×
- Filament - 1×
- PTFE cső (320 mm) – 1×
- Tápkábel - 1×
- Gyors útmutató – 1×
- Vásárlás utáni szervizkártya - 1×

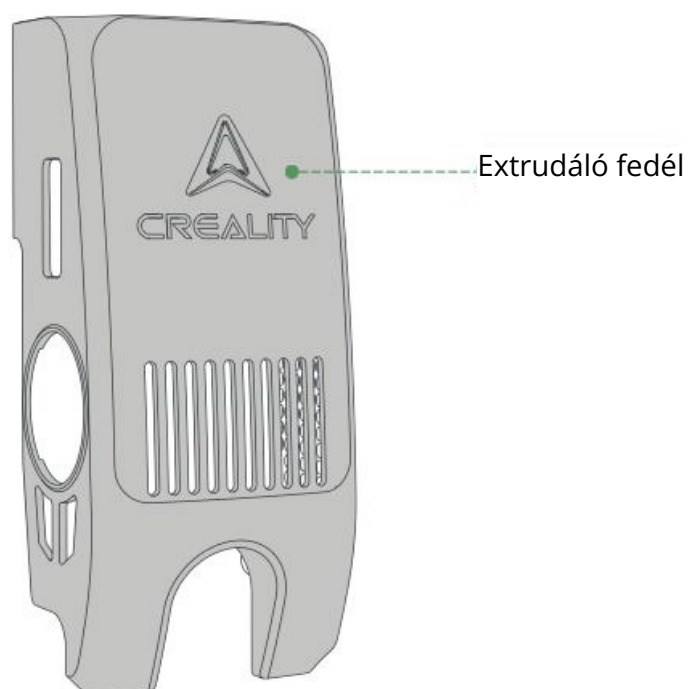
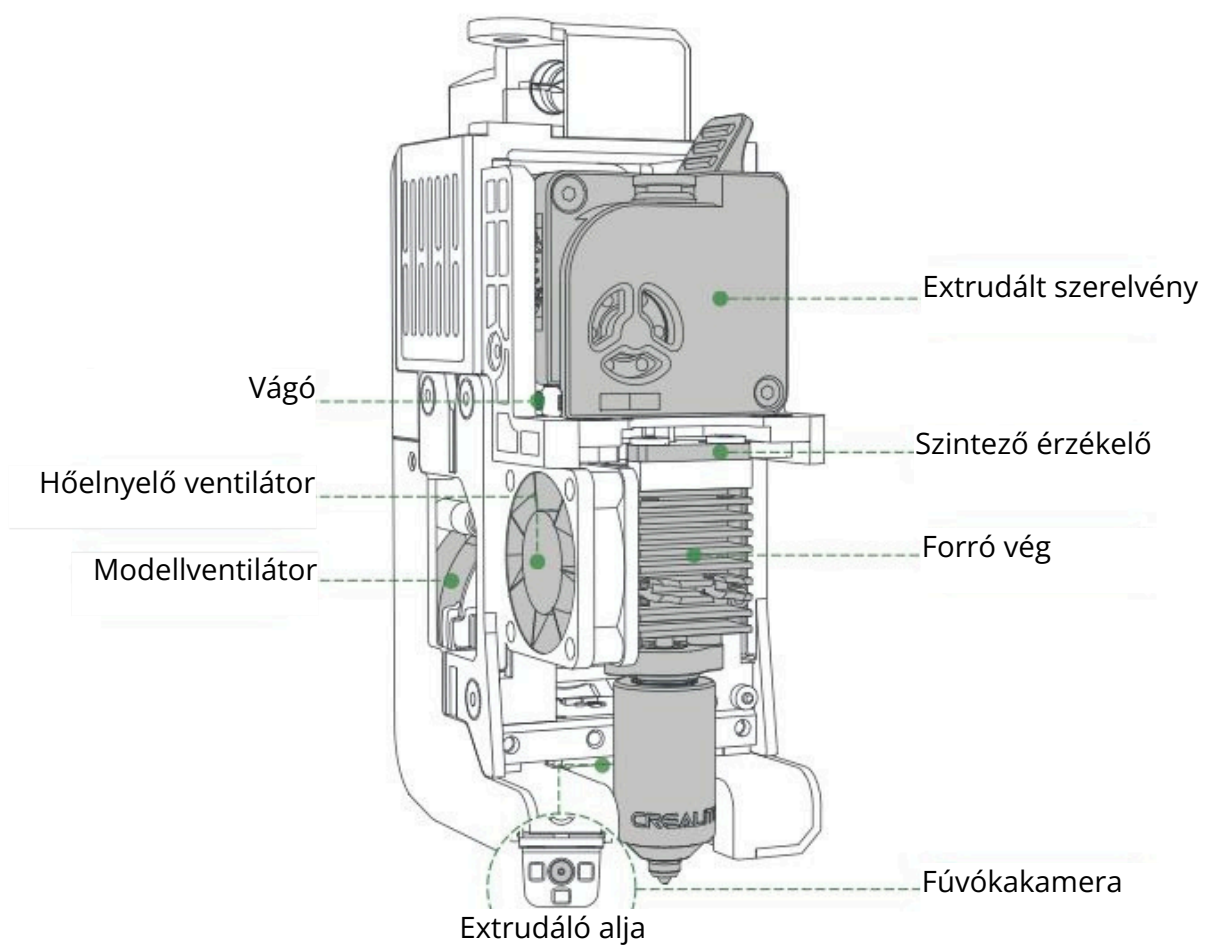
Szerszámosláda

- Hatszögletű csavarkulcs-készlet – 1×
- Vágófogó - 1×
- Dugókulcs - 1×
- Fúvókátisztító - 1×

Megjegyzés: A fent felsorolt kiegészítők csak tájékoztató jellegűek. Kérjük, vegye figyelembe a csomagban található tényleges termékeket.

Ábra

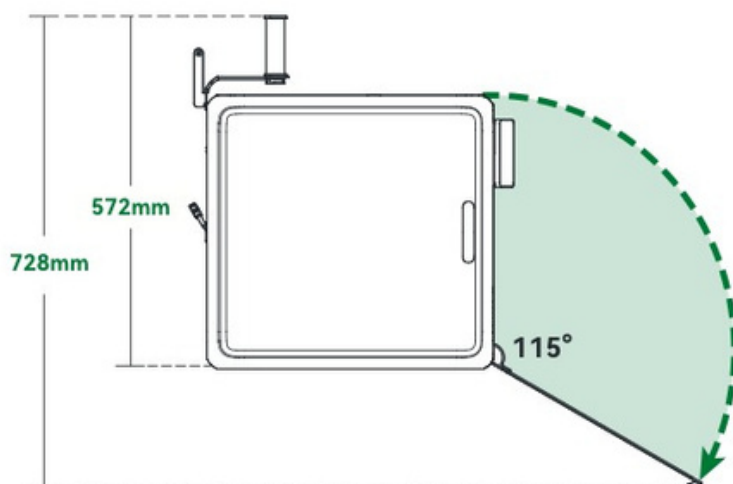
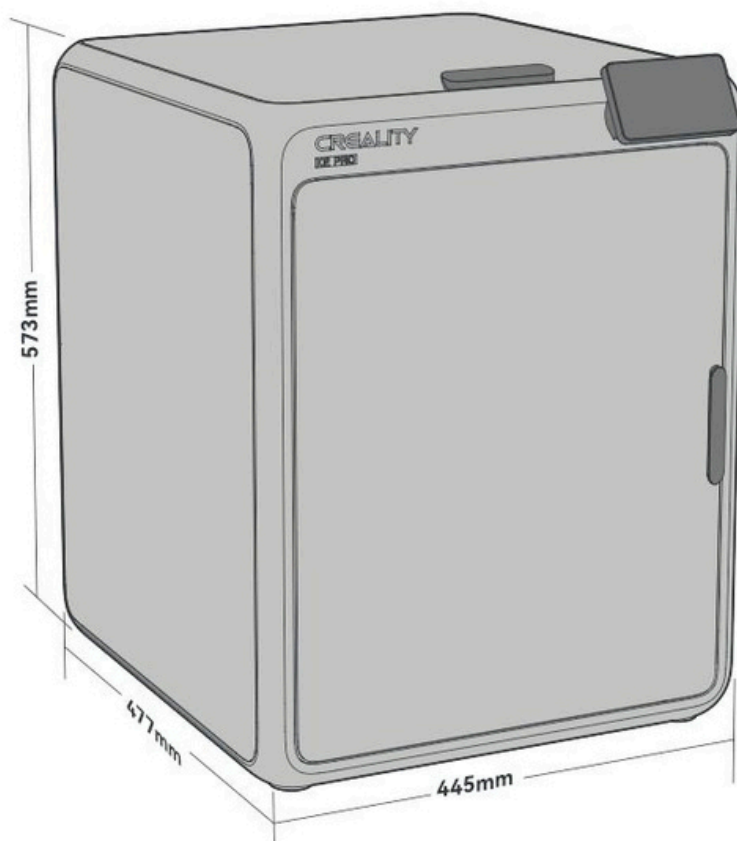




Berendezés műszaki adatok

Modell	Nyomtatási méret	K2 Pro 300 × 300 × 300 mm (11,8 × 11,8 × 11,8 hüvelyk)
Nyomtató mérete		445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 hüvelyk)
Nettó súly	Támogatott filamentek	23,7 kg PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF Proximális kettős fogaskerék
Extrudertípus		extrudáló ≤ 600 mm/s
Nyomtatási sebesség		≤ 20000 mm/s ²
Gyorsulás		0,4 mm (standard)
Fúvóka átmérő		≤ 300 °C (572 °F)
Fúvóka hőmérséklete		≤ 110 °C (230 °F)
Melegágó hőmérséklete		1300 W
Névleges teljesítmény		10 0–240 V~, 50/60 Hz
Névleges feszültség		10,16 cm (4 hüvelyk) színes érintőképernyő
Képernyő		Igen
AI kamera		Igen
Áramkimaradás utáni helyreállítás		
Filament érzékelés		
Áramlásérzékelés		
Szeletelő szoftver		Igen Igen Creality Print 6.0 és újabb verziók
Csatlakozási lehetőség		USB flash meghajtó/Ethernet/Wi-Fi PEI
Nyomtatási platform		rugós acél platformlemez Automatikus
Szintezési módszer		szintezés 5 °C és 35 °C között (41 °F és 95 °F között)
Környezeti hőmérséklet		

Berendezés mérete

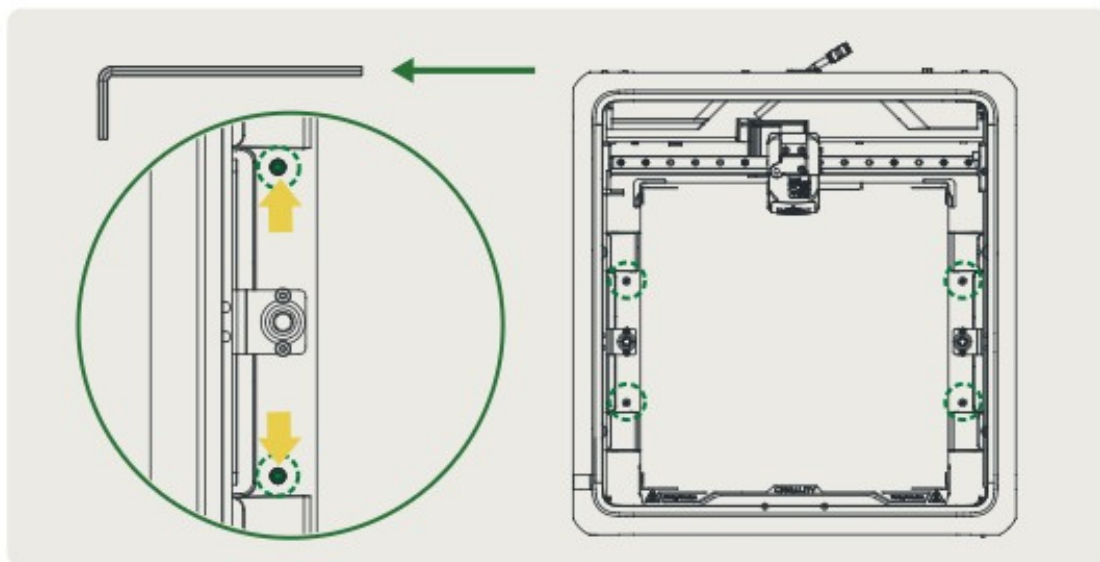


- **Nyomtató méretei (Sz×M×M):** 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 hüvelyk)
- Megjegyzés: Ezek a méretek tartalmazzák a felső fedél fogantyúját, az elülső ajtó fogantyúját és a talpbetéteket. Gondoskodjon arról, hogy a készüléke a falak között legalább 10 cm (4 hüvelyk) távolság legyen.

Kicsomagolás

Távolítsa el a fűtött ág rögzítőcsavarjait

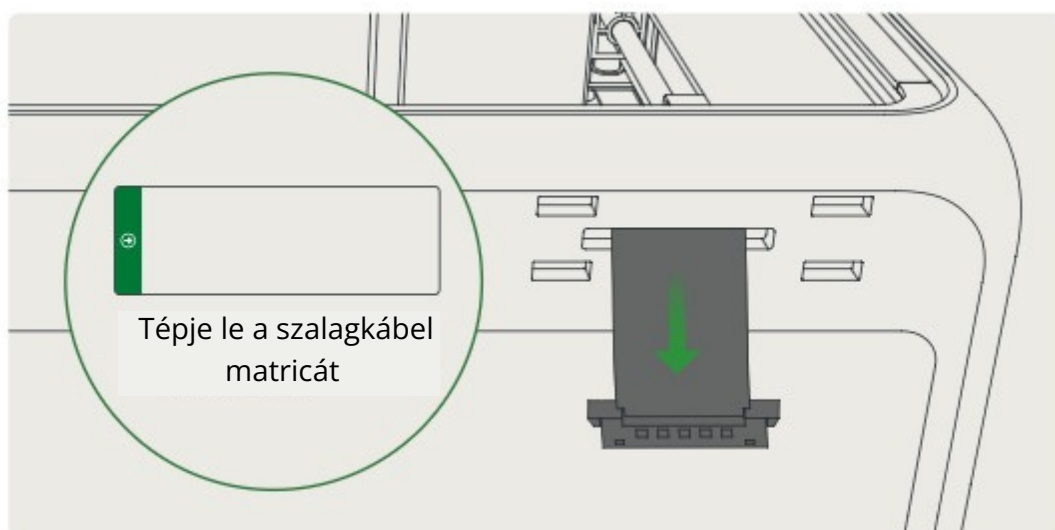
- A mellékelt hatlapú csavarkulccsal távolítsa el a sárga címkével jelölt négy fűtött ág rögzítőcsavart.



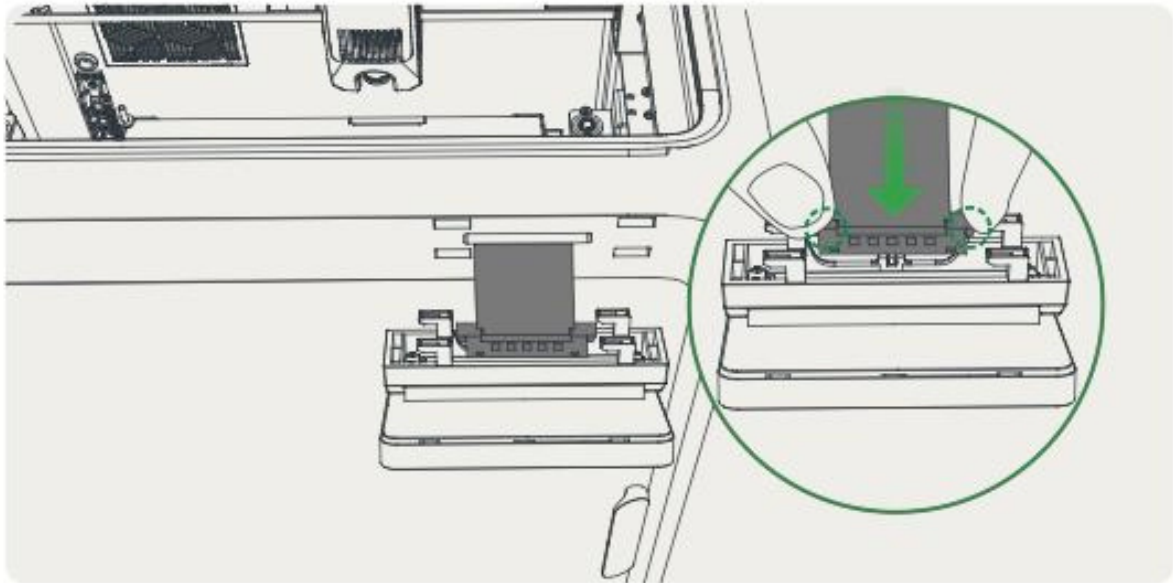
Szerelje be a kiegészítőket

Telepítse a nyomtató képernyőt

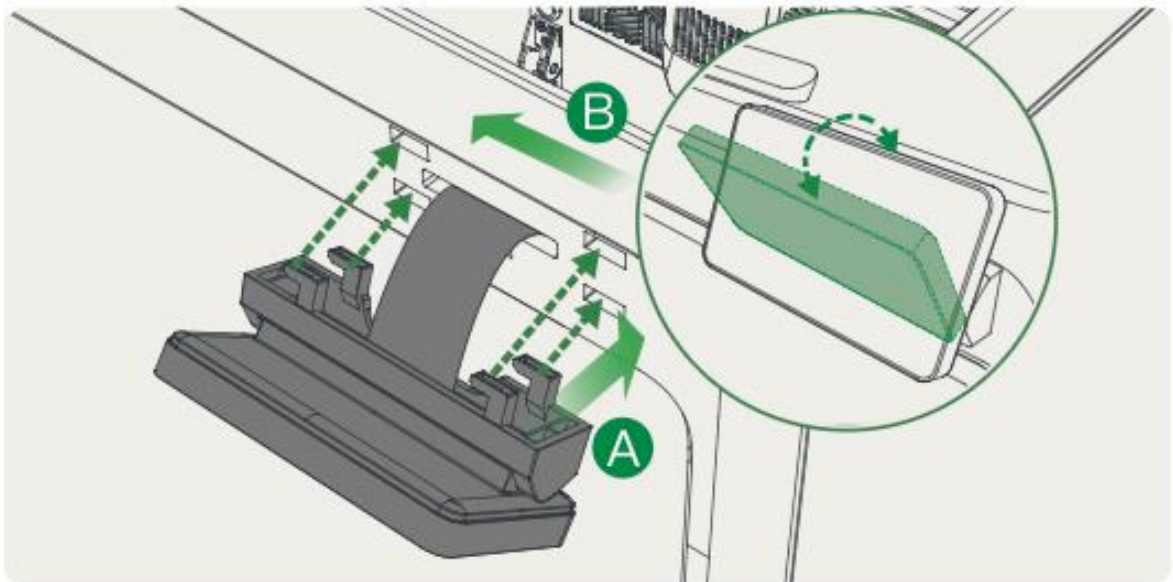
- Húzza le a gépen belül, a tetején található szalagkábel matricát.
- Húzza át a képernyő szalagkábelét a gép tetején található képernyőnyíláson.



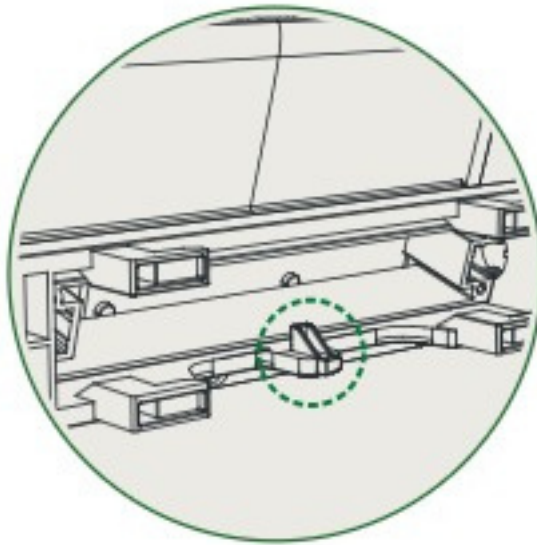
- Csatlakoztassa a képernyő szalagkábelét, ügyelve arra, hogy az ábra szerint szorosan a helyére legyen nyomva.



- Helyezze be a képernyőt a készülékbe:
 - o Igazítsa a képernyő reteszt a készülék képernyőnyílásához.
 - o Óvatosan nyomja balra a képernyőt, hogy a helyére rögzüljön.

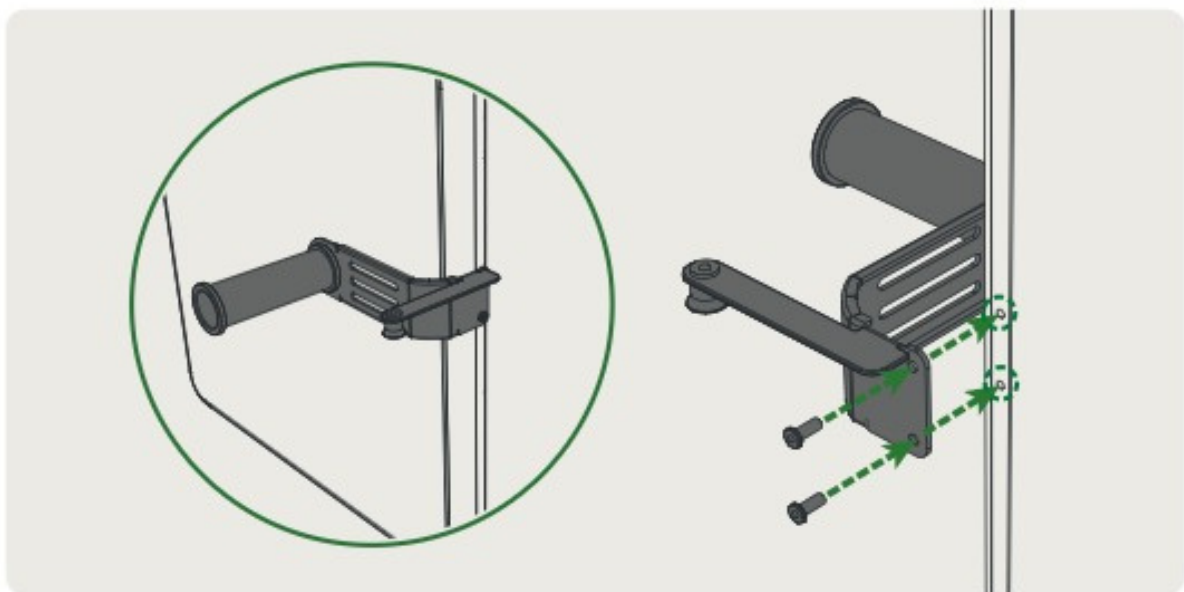


- Megjegyzés: A képernyő eltávolításakor egyidejűleg nyomja meg az alsó rész közepén található kapcsot, hogy kioldja. Ne alkalmazzon erőt, hogy ne sérüljenek a kapcsok.

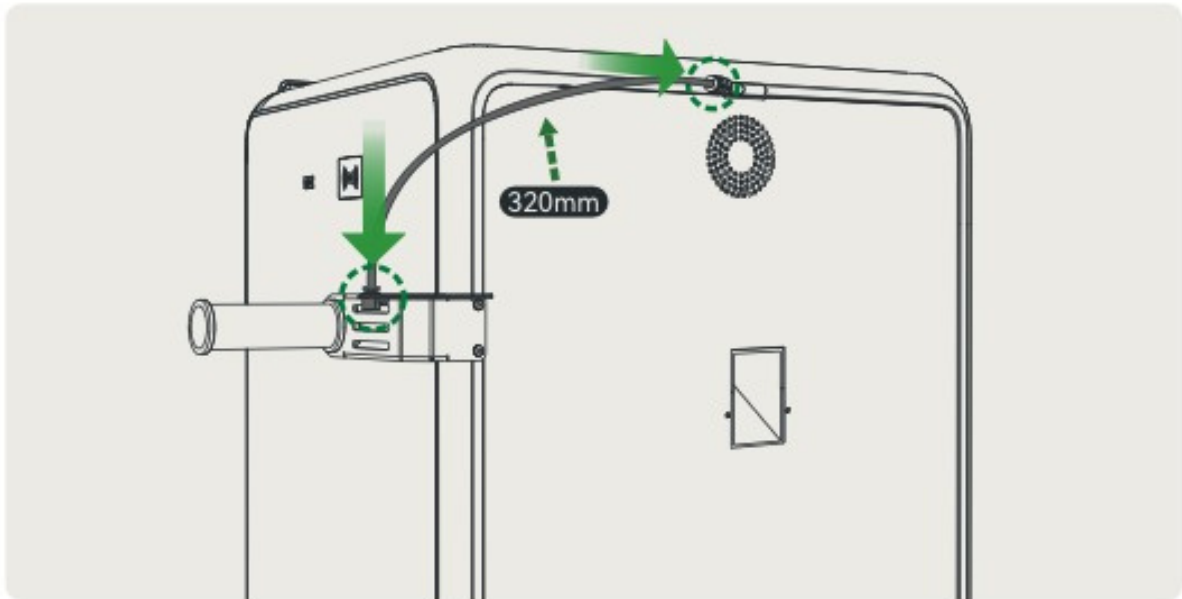


Telepítse a tekerstartót és a PTFE csövet

- Tipp: Először távolítsa el a két előre behelyezett csavart a tekerstartó rögzítési pontjáról a gép hátulján.
- Igazítsa a tekerstartót a gép hátulján található lyukakhoz, és rögzítse a két eltávolított csavarral.

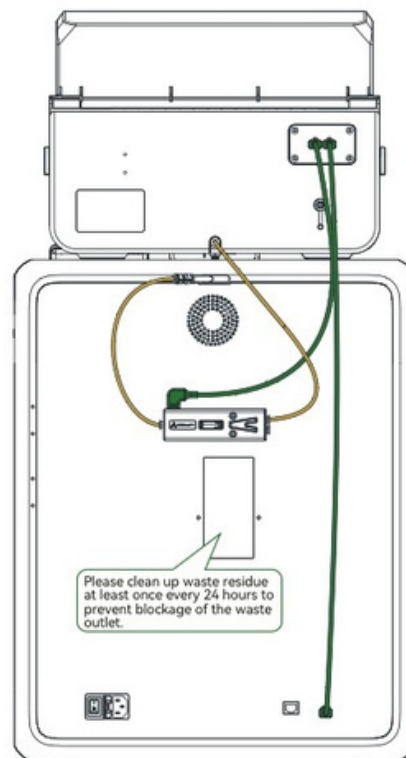


- Csatlakoztassa a 320 mm-es PTFE csövet a tekercstartó pneumatikus csatlakozójához és a gép filament bemeneti nyílásához.



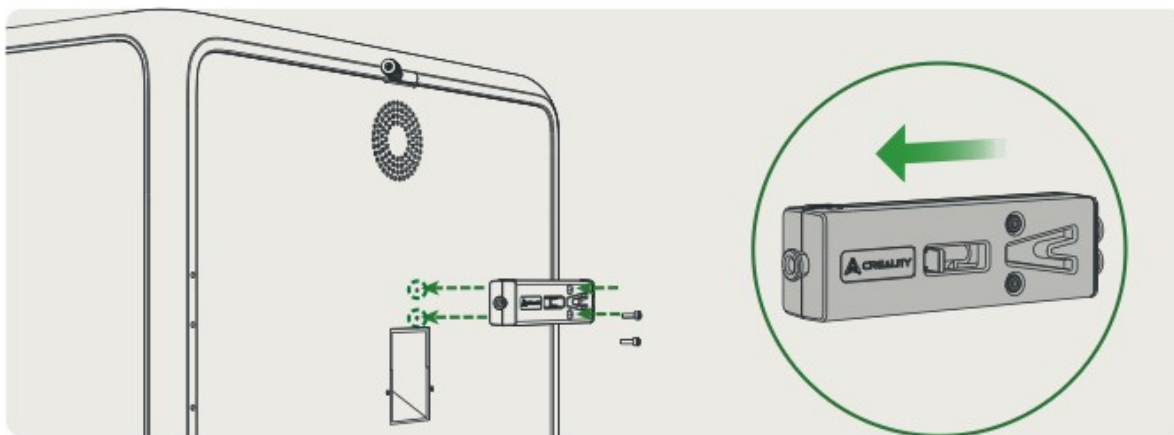
CFS csatlakoztatása

Megjegyzés: Ez a szakasz azoknak a felhasználóknak szól, akik megvásárolták a Creality Filament System (CFS) rendszert.



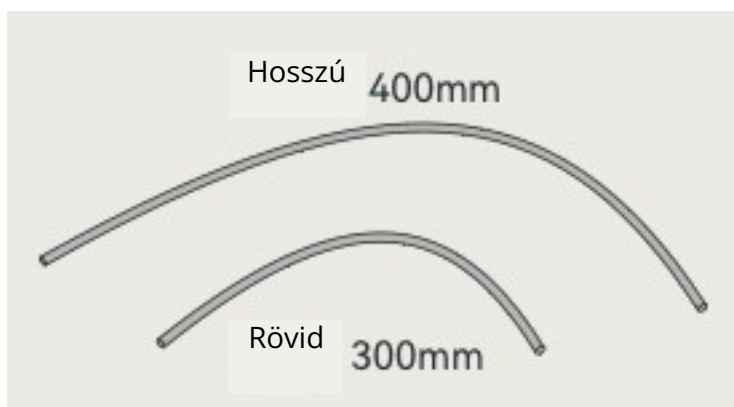
A filament puffert felszerelése

- Csavarja ki a nyomtató hátsó paneljén található két puffercsavart.
- Szerelje fel a puffert a gép hátuljára a korábban eltávolított csavarokkal. Győződjön meg arról, hogy a puffer helyesen van behelyezve, és nem fordítva.
- Legalább 24 óránként tisztítsa meg a hulladékcsatornát a hulladékmaradványoktól, hogy elkerülje az eltömődést.

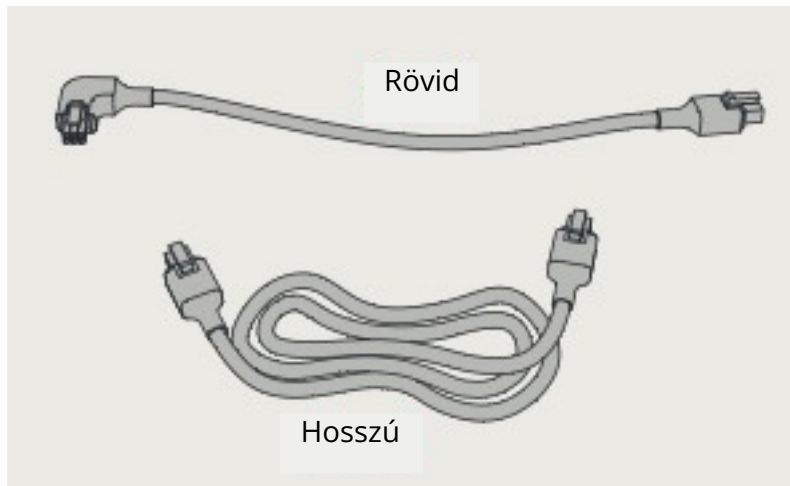


Csatlakoztassa a PTFE csövet és a 485 kábelt

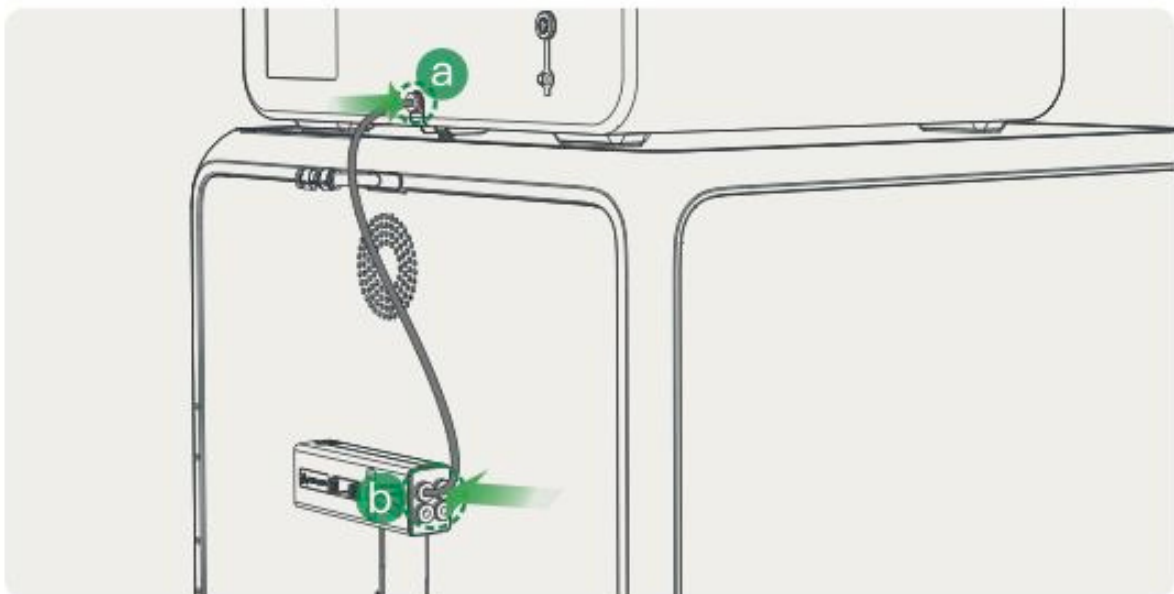
- PTFE csövek:
 - o A hosszabb PTFE cső (400 mm) köti össze a CFS ötutas csatlakozót a pufferral.
 - o A rövidebb PTFE cső (300 mm) a CFS puffert csatlakoztatja a nyomtatóhoz.



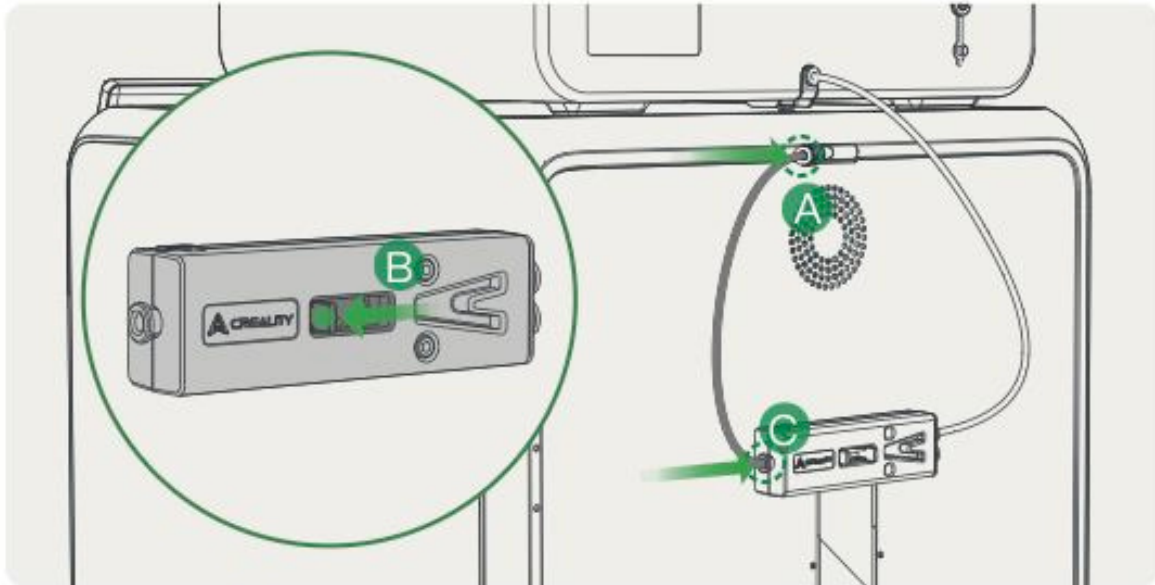
- 485 kommunikációs vezetékek:
 - o A rövidebb 485 kommunikációs vezeték csatlakoztatja a CFS-t a pufferhez.
 - o A hosszabb 485 kommunikációs vezeték a CFS-t a nyomtatóhoz csatlakoztatja.



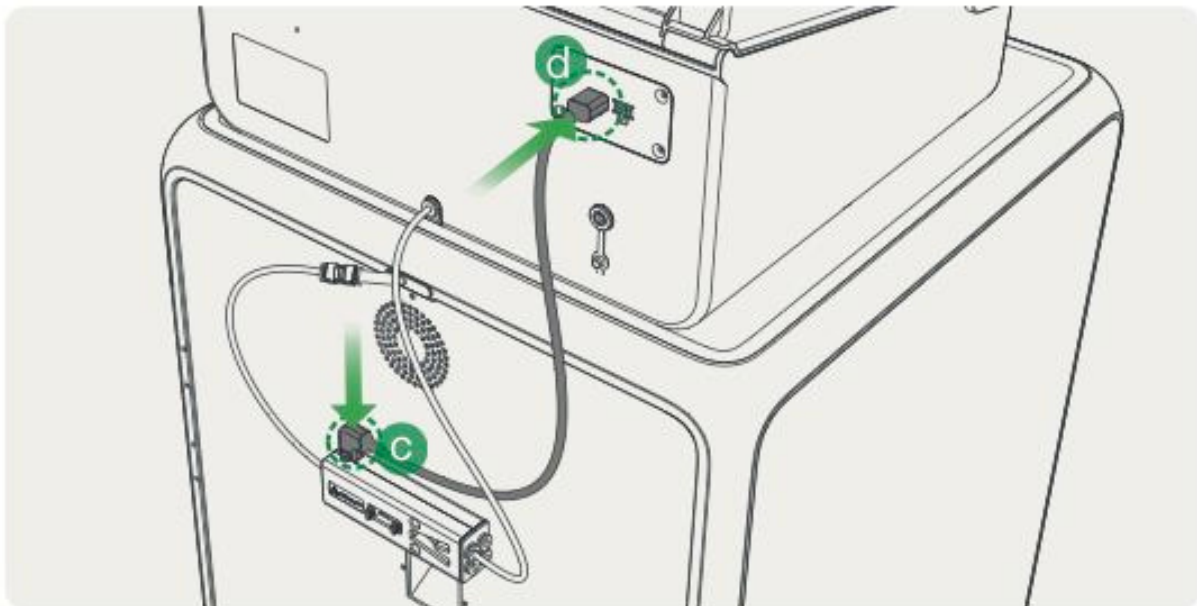
- Csatlakoztassa a hosszabb PTFE csövet a CFS hub kimenetéről a puffer négy bemeneti portjának bármelyikéhez.



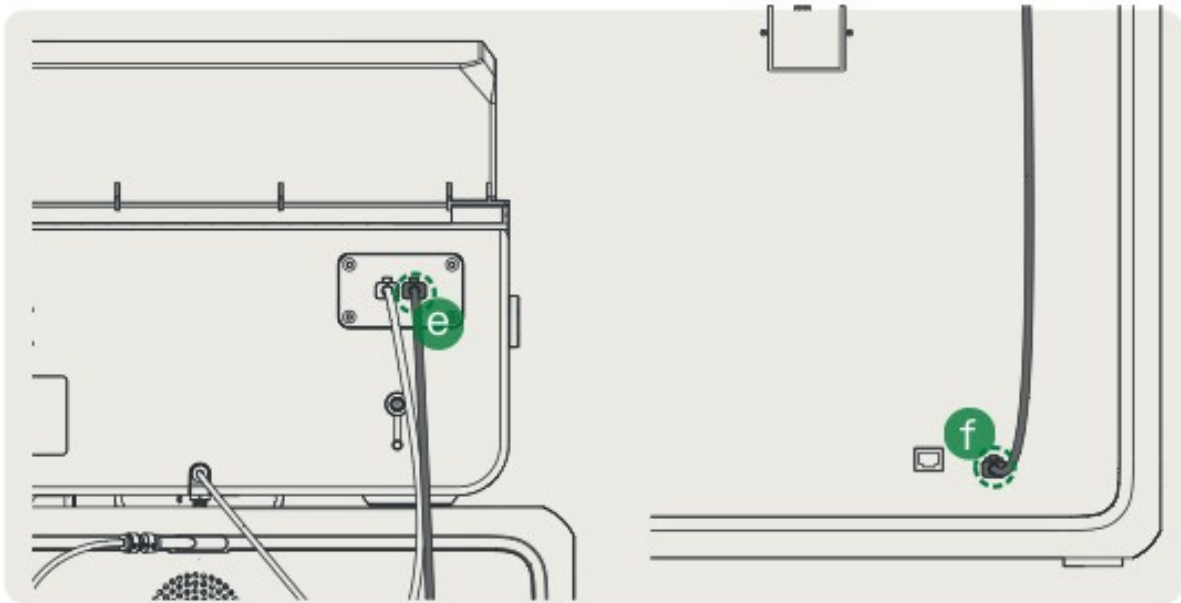
- Csatlakoztassa a rövidebb PTFE csövet a puffertől a nyomtató filament bemenetére.



- Csatlakoztassa a rövidebb 485-ös kábelt (a könyökcsatlakozóval) a pufferról a CFS két 485-ös portjának egyikéhez.



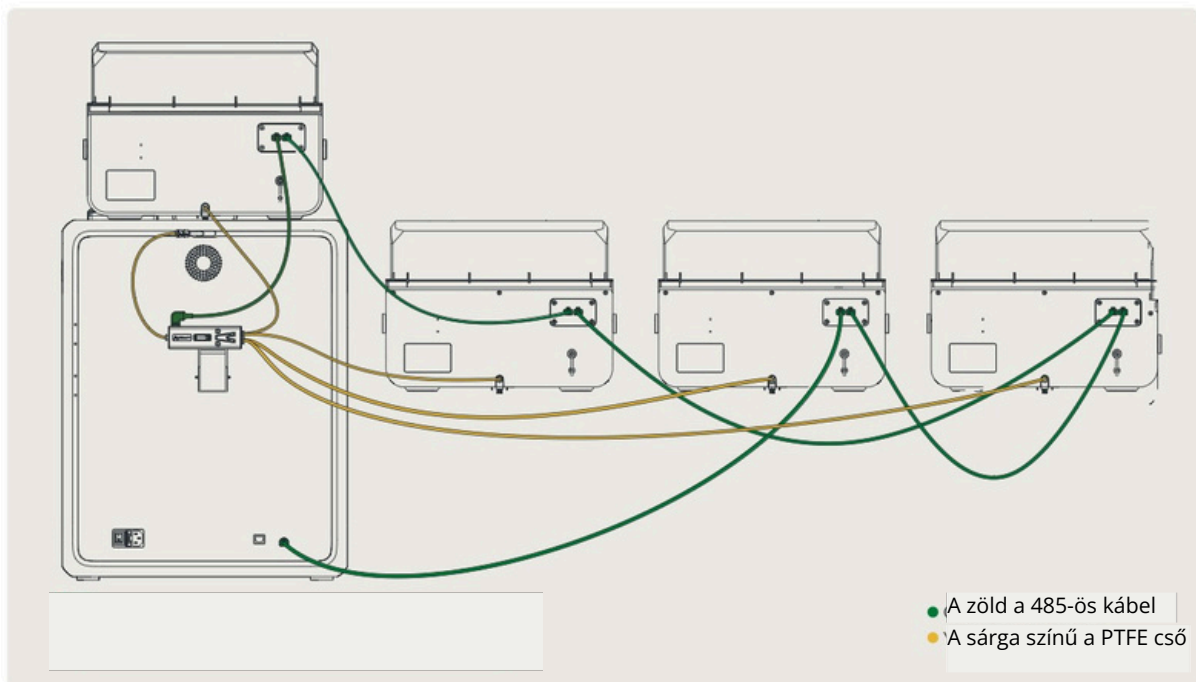
- Csatlakoztassa a hosszabb 485 kábelt a CFS maradék 485 portjáról a nyomtató hátulján található 485 porthoz.



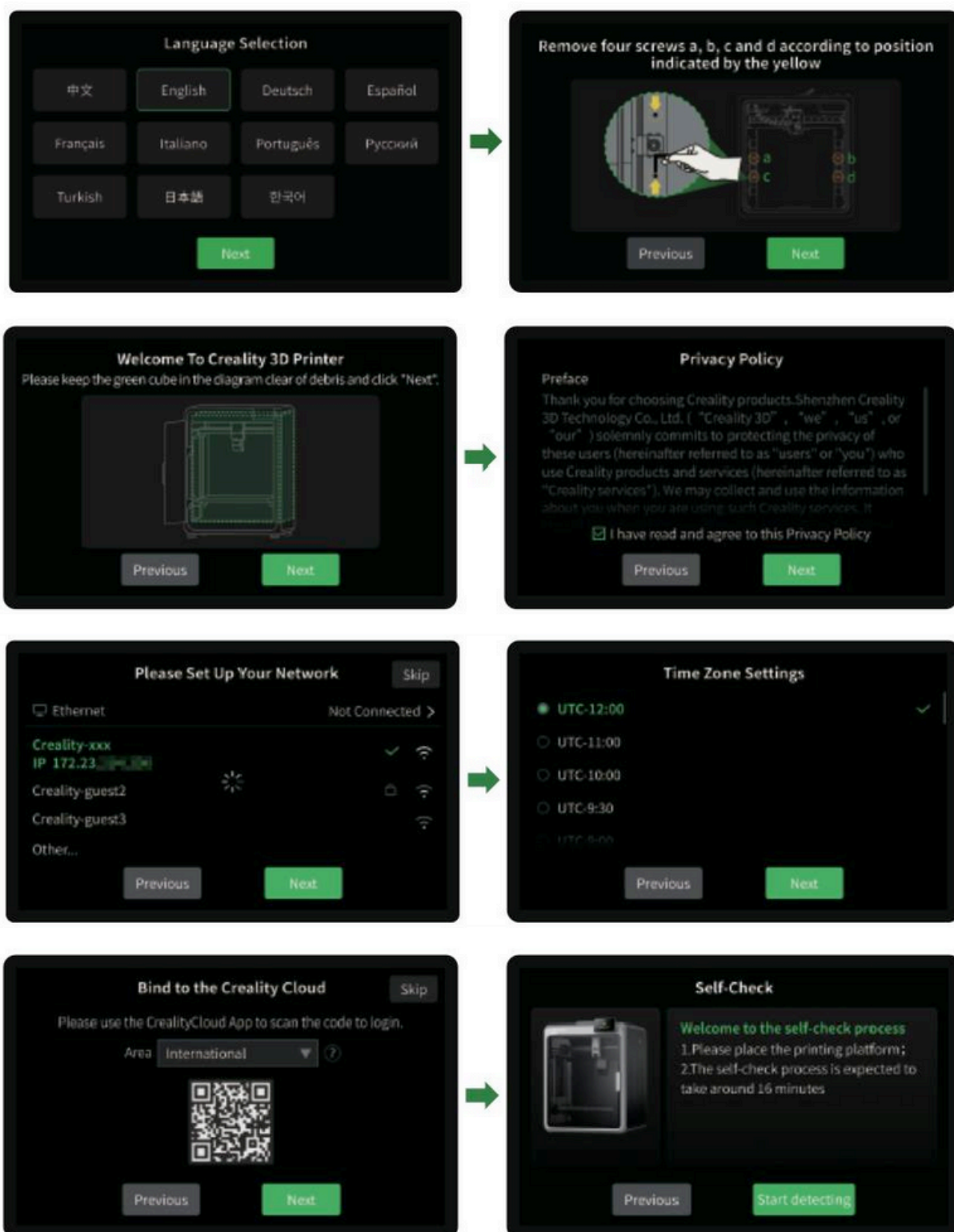
Több CFS csatlakoztatása

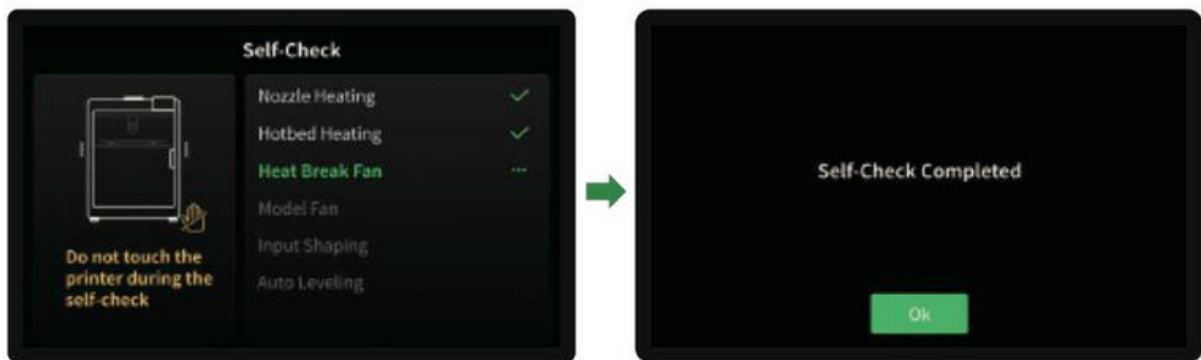
Megjegyzés: Ez a szakasz azoknak a felhasználóknak szól, akik több CFS egységet vásároltak.

- Kövesse az ábrát, és a mellékelt 485 kommunikációs kábelek (zöld) és PTFE csövek (sárga) segítségével sorba kösse a CFS egységeket.



Bekapcsolási útmutató

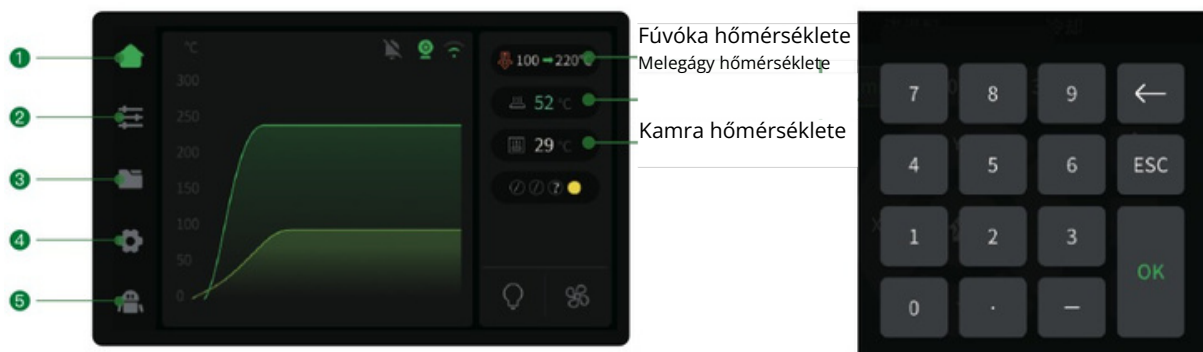




- Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat a bekapcsolási útmutató végrehajtásához; ez a folyamat körülbelül 16 percet vesz igénybe.
- A rezgés optimalizálás során hallható hangos zajok normálisak.
- A jelenlegi felület csak tájékoztató jellegű. A folyamatos frissítések miatt a megjelenés és a funkcionalitás a hivatalos weboldalon elérhető legújabb szoftver/firmware felhasználói felületnek megfelelően változik.

Termékhasználat

Felhasználói felület



A paraméterek manuálisan beállíthatók

Navigációs sáv (bal oldalon)

- **Főoldal:** A gép alkatrészeinek hőmérsékletének megtekintése üresjáratban. Nyomtatás közben ez a képernyő a modell nyomtatásának előrehaladását és egyéb információkat jelenít meg.
- **Beállítások oldal:** A gép mozgásának kézi vezérlése, filamentek betöltése/kivétele és egyebek.
- **Fájloldal:** Válassza ki a nyomtatni kívánt fájlokat, és kezelje a nyomtatási folyamatot.
- **Beállítások oldal:** Hálózat, kamera és egyéb funkciók konfigurálása. Itt megtekintheti a gép adatait is.
- **Súgó oldal:** Naplók exportálása vagy a gép wiki oldalának megtekintése.
-

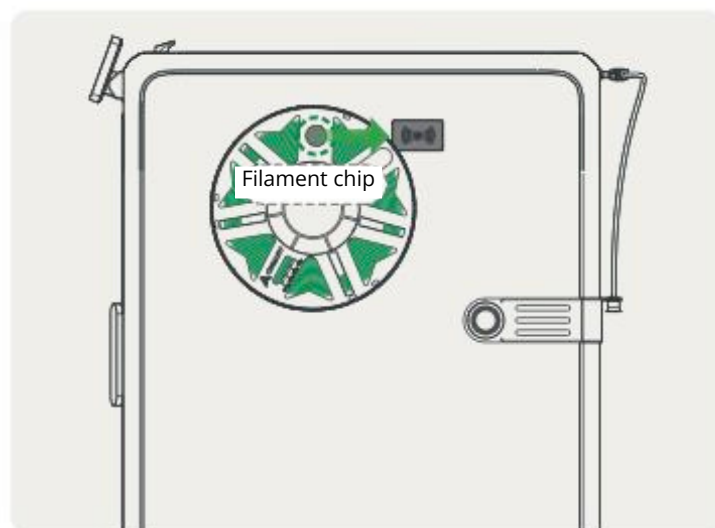
Főképernyő

- Megjeleníti és lehetővé teszi a fúvóka, a melegágy és a kamra hőmérsékletének kézi beállítását.

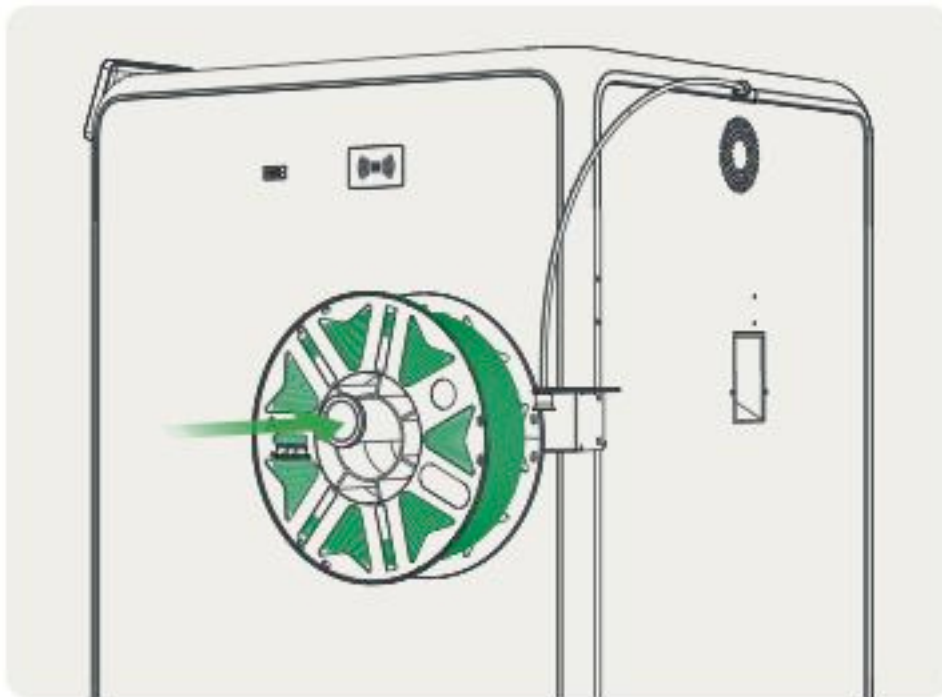
Megjegyzés: A bemutatott felhasználói felület csak tájékoztató jellegű. A frissítésekkel kapcsolatban kérjük, olvassa el a hivatalos weboldalon közzétett legújabb felhasználói felületet.

Filament betöltése a tekerstartóból

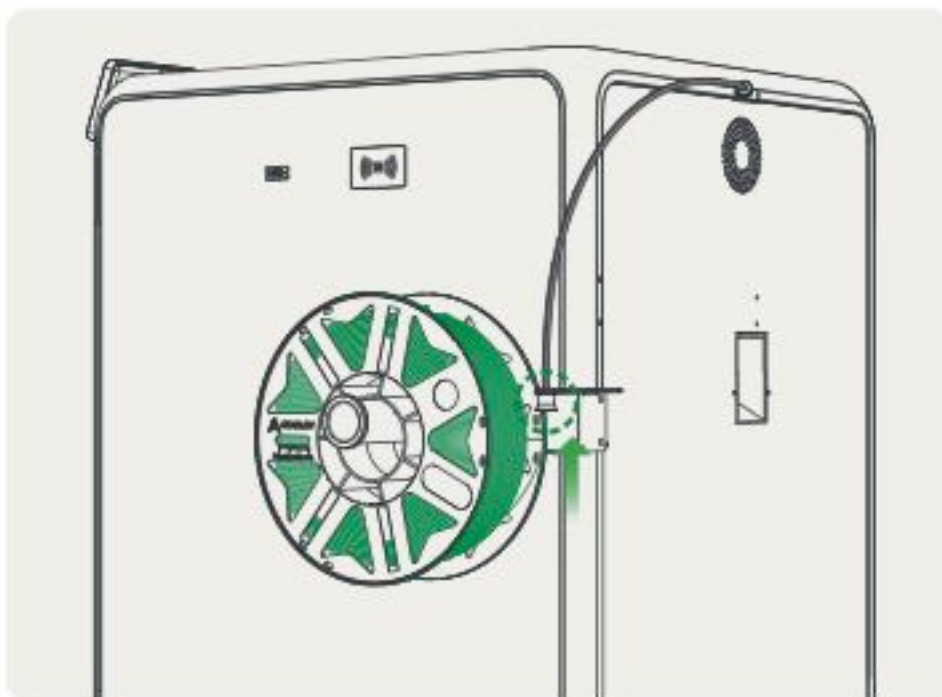
- Ha RFID chipes Creality filamentet használ, igazítsa a tekercsen lévő chipet a gép testén található RFID olvasóhoz. A filament információi automatikusan beállítódnak.



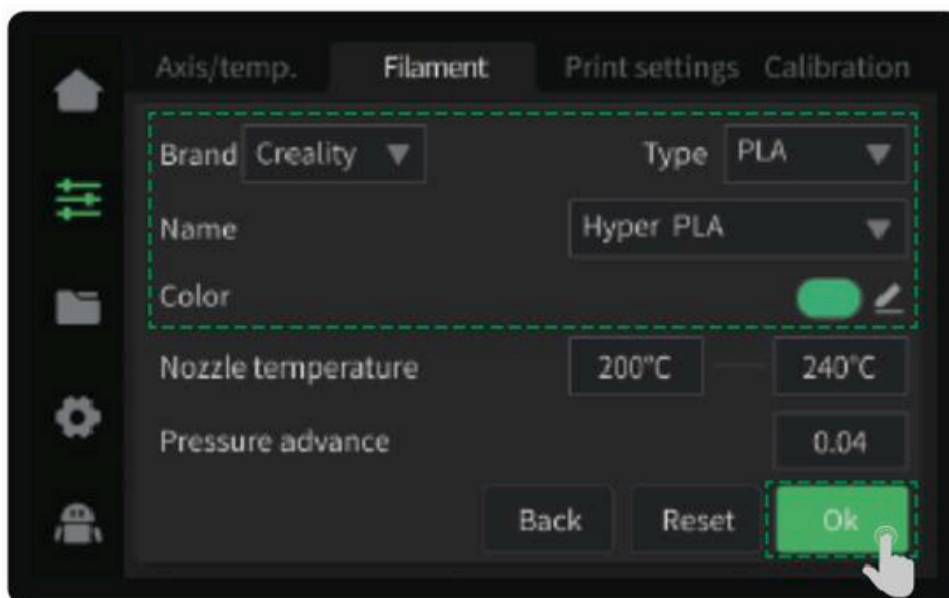
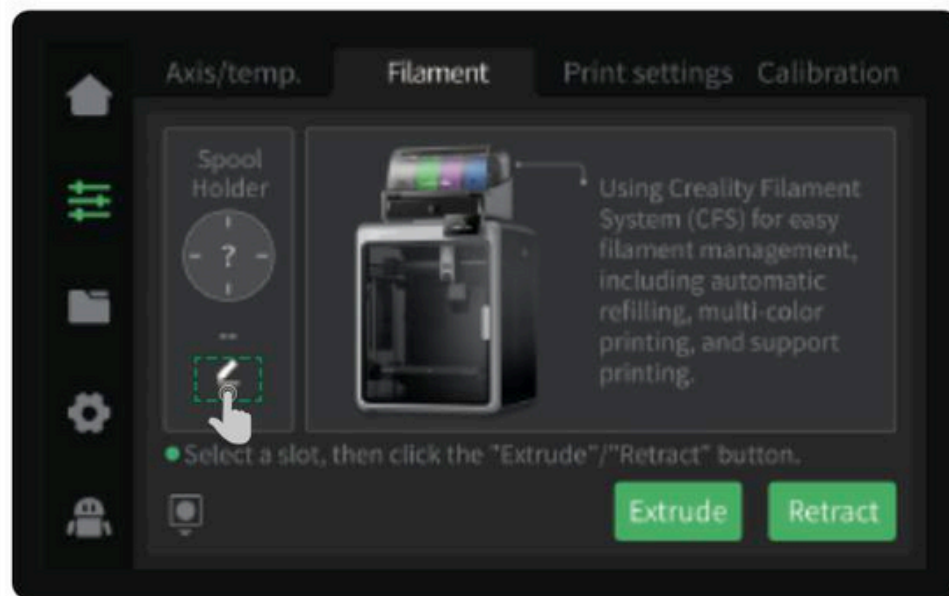
- Akassza fel a filament tekercset a tekercstartóra.

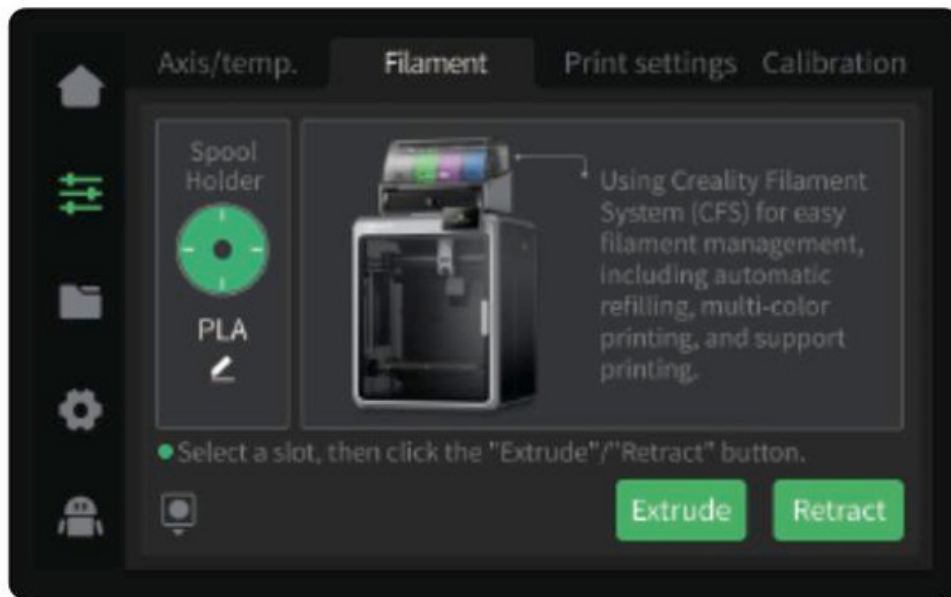


- Fűzze be a filament végét a PTFE csőbe, és óvatosan tolja be, amíg meg nem áll.

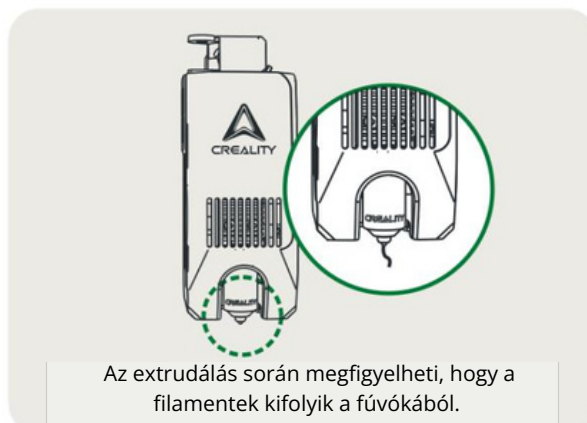
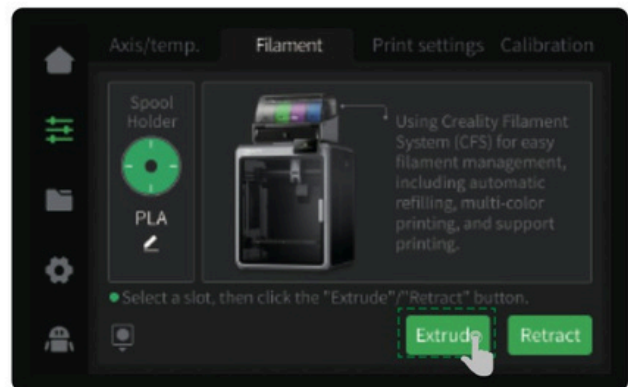
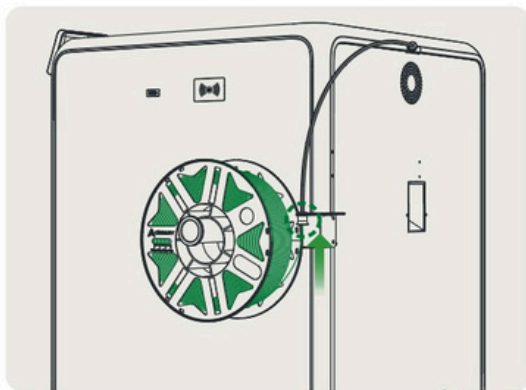


- Ha a filament nem rendelkezik RFID chip-pel, akkor az információkat manuálisan kell beállítania:
 - o Navigáljon a következőhöz: Beállítási oldal→ Filament→ Tekercstartó kiválasztása→ Szerkesztés.
 - o Állítsa be a filament márkáját, típusát, nevét és színét.
 - o Kattintson az „OK” gombra a beállítások mentéséhez.



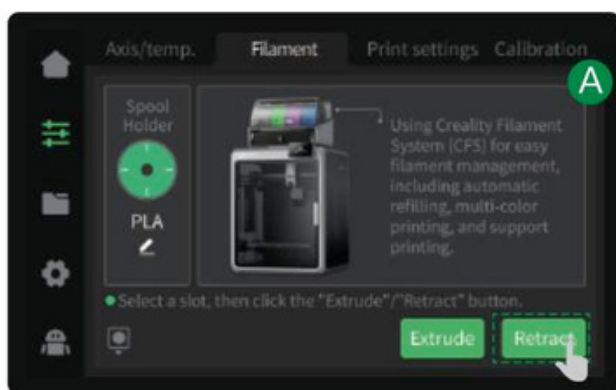


- A filament interfészen kattintson az „Extrude” gombra. A gép automatikusan felmelegszik a megfelelő hőmérsékletre, majd betölti a filamentet.
- Az extrudálás megkezdésekor óvatosan nyomja meg a filamentet a kezével.
- Az extrudálás során figyelje a fűvókát, hogy megbizonyosodjon arról, hogy a filament kifolyik. Ha nem jelenik meg filament, óvatosan nyomja be a gép hátulján található PTFE csőbe, majd kattintson újra az „Extrude” gombra.



Filament kiszedése (visszahúzása)

- A Filament management (Filamentkezelés) oldalon kattintson a „Retract” (Visszahúzás) gombra. Az extruder automatikusan elmozdul és levágja a filamentet a visszahúzáshoz.
- Várja meg, amíg a visszahúzási folyamat befejeződik, majd húzza ki a szálát a gép hátulján található PTFE csőből.



Filament betöltése a CFS-ből Megjegyzés: Ez a szakasz azoknak a felhasználóknak szól, akik CFS egységet vásároltak.
Az elakadások elkerülése érdekében ne használjon kezeletlen vagy deformált szélekkel rendelkező karton tekercseket.

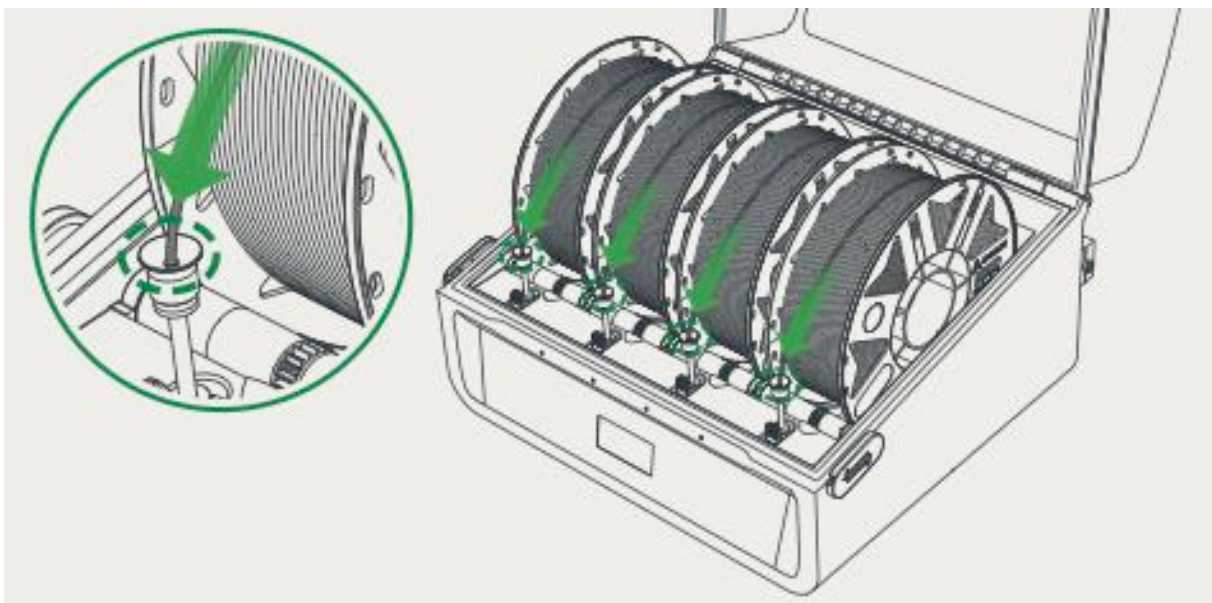


Filamentkezelő felület

- A filamentkezelő oldal két részre oszlik: tekercestartó (bal oldalon) és CFS (jobb oldalon).
- **RFID frissítése:** Ez a gomb olvassa be a filamentum adatait. Sikeres beolvasás esetén a maradék filamentum mennyisége és színe jelenik meg. Sikertelen beolvasás esetén „?” jel és egy szerkesztés gomb jelenik meg.
- **Üres hely:** Az üres hely „/” jelöléssel jelenik meg.
- **RFID filamentum:** Megjeleníti a filamentum típusát (pl. PLA). A szem ikon segítségével megtekintheti az információkat, de azok nem szerkeszthetők.
- **Non-RFID filament:** Megjeleníti a filament típusát és egy szerkesztés ikont, amely lehetővé teszi a kézi konfigurálást.
- **CFS páratartalom állapota:** A CFS belsejében uralkodó páratartalom szintjét jelzi.
 - o Zöld: A páratartalom megfelelő.
 - o Narancssárga: A páratartalom kissé magas.
 - o Piros: A páratartalom nagyon magas. Lehet, hogy a szárítószert ki kell cserélni.

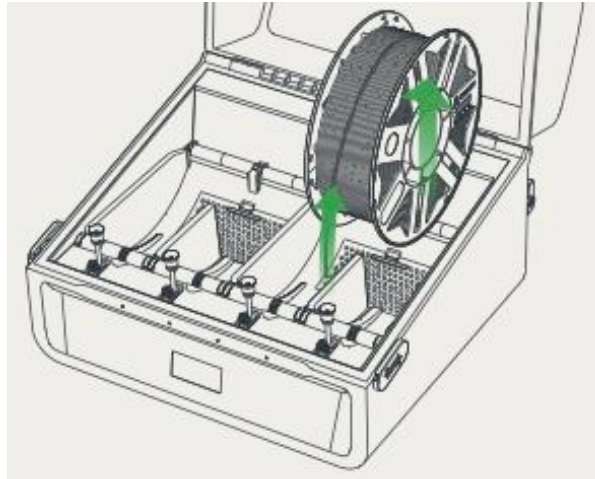
Filament betöltése és kivétele

- **Betöltés:** Helyezzen egy filament tekercset a CFS üres nyílásába. Igazítsa a filament végét a megfelelő PTFE cső bemenetéhez, és óvatosan nyomja be. Amint érezni kezdi, hogy a belső mechanizmus behúzza a filamentet, elengedheti. A betöltés automatikusan megtörténik.



- **Kivétel:**

- o Ha a filament jelenleg nincs betöltve az extruderbe, egyszerűen emelje fel a tekeracet, és húzza ki a filamentet.
- o Ha a filament jelenleg az extruderben van, először kattintson a képernyőn a „Retract” (Visszahúzás) gombra. Várja meg, amíg a filament teljesen visszatér a CFS-be, majd vegye ki a tekeracet.

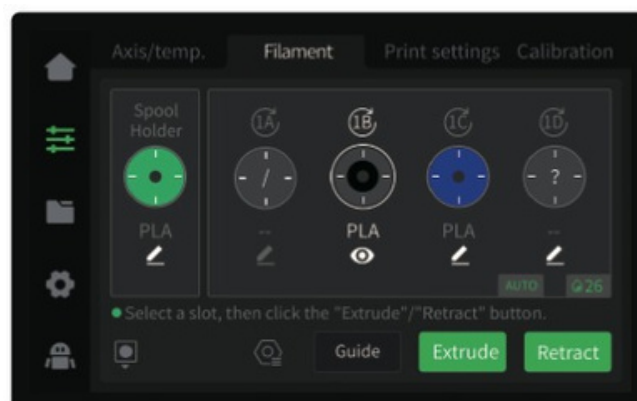


Első használat

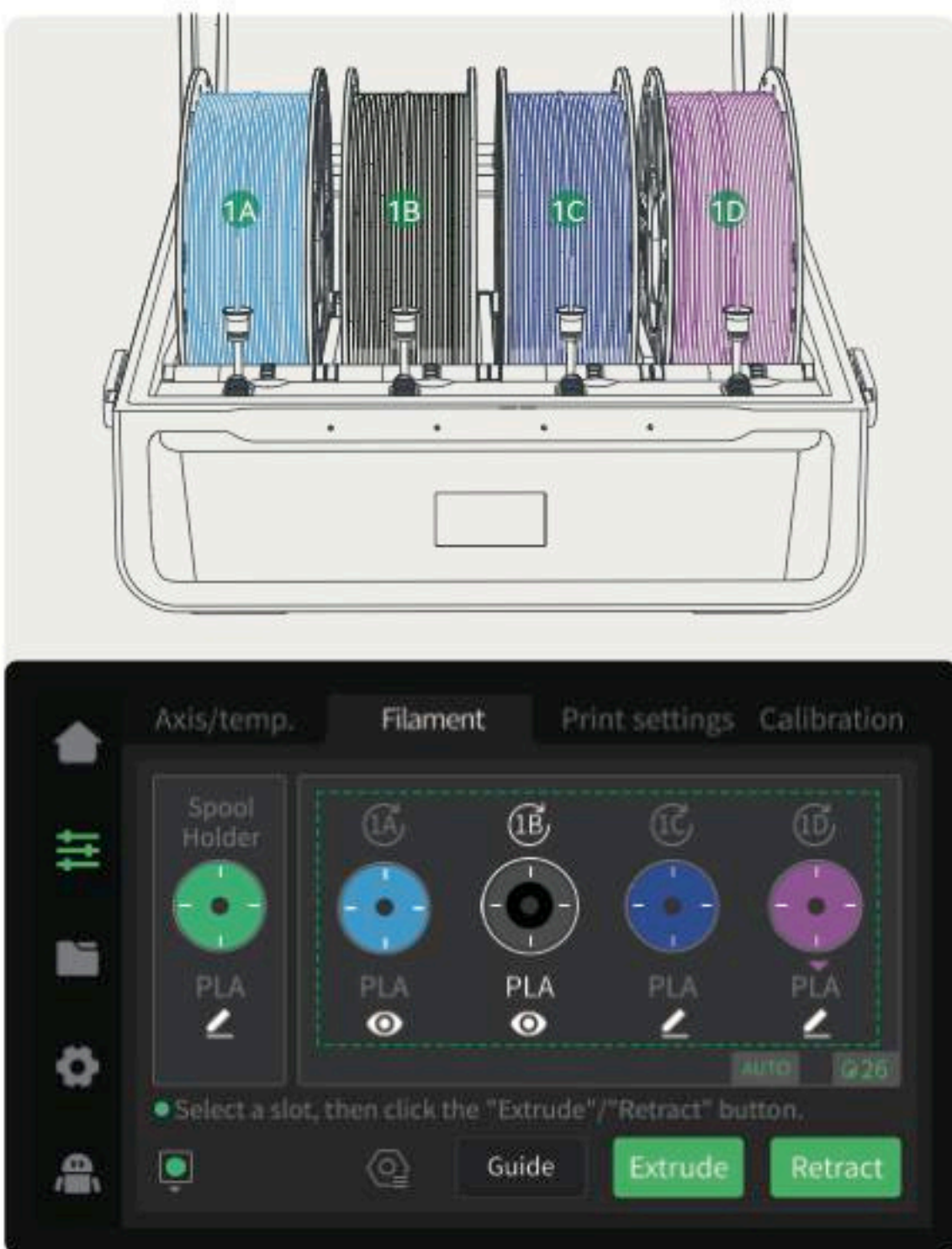
Filament beállítása

Megjegyzés: Ez a szakasz elsősorban azoknak a felhasználóknak szól, akik megvásárolták a CFS egységet.

- Helyezze a filament tekeracseit a CFS-be. A rendszer automatikusan megpróbálja beolvasni az egyes tekercek RFID-adatait.
- A nem RFID-kompatibilis tekercek esetében egy „?” jelzés jelenik meg. Kattintson a szerkesztés ikonra, és adja meg manuálisan a filamentum adatait.

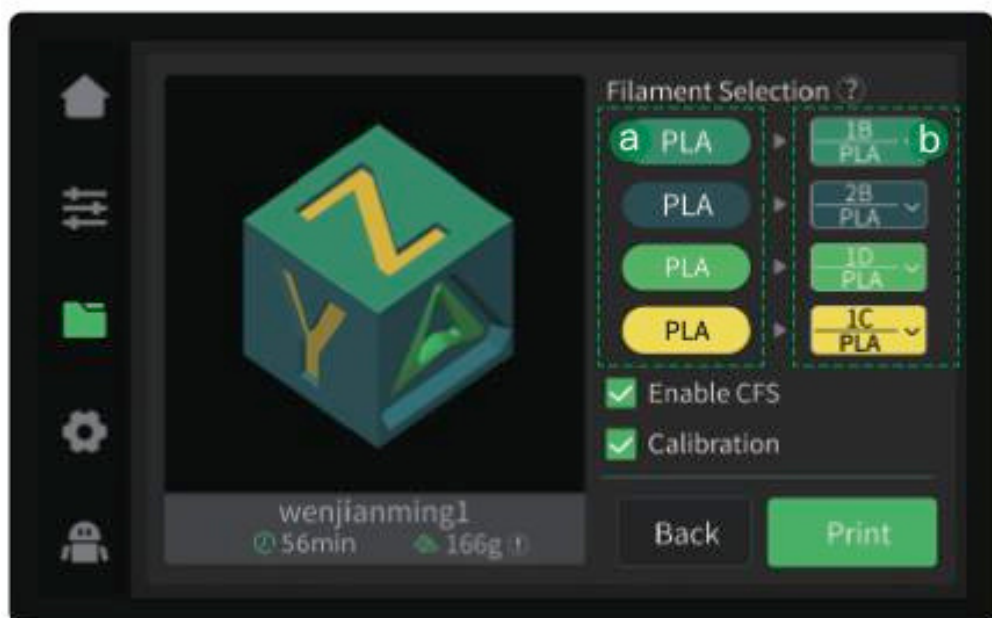


- Ellenőrizze a képernyőt, hogy az egyes helyekhez megjelenített filamentumadatok megfelelnek-e a ténylegesen betöltött filamentumnak.



Nyomtatás

- A Fájl oldalon válassza ki a nyomtatni kívánt fájlt.
- Megjelenik a „Filament Selection” (Filament kiválasztása) képernyő.
 - o A bal oldali oszlopban a nyomtatási fájlhoz szükséges színek és anyagok típusai láthatók.
 - o A jobb oldali oszlopban látható, hogy a nyomtató hogyan rendelte hozzá ezeket a követelményeket a CFS-ben rendelkezésre álló filamentekhez.
 - o Ha a leképezés sikertelen (pl. a szükséges szín nem áll rendelkezésre), akkor „--” jelenik meg, és manuálisan kell kiválasztania egy helyettesítő filamentet.
- Erősítse meg a beállításokat:
 - o **CFS engedélyezése:** Jelölje be ezt a négyzetet, ha a CFS-ből származó filamenttel szeretne nyomtatni. Ha nem jelöli be, a nyomtató a külső tekercestartón található filamentet fogja használni, és a többszínű fájlokat egyszínűként fogja kezelni.
 - o **Kalibrálás:** Jelölje be ezt a négyzetet, ha a nyomtatás megkezdése előtt automatikus szintezést és egyéb kalibrálásokat szeretne végrehajtani.
- Ellenőrizze a filament leképezés állapotát, majd kattintson a „Nyomtatás” gombra a nyomtatás megkezdéséhez.



- A képernyő a kezdőlapra vált, hogy megjelenítse a nyomtatás előrehaladását.



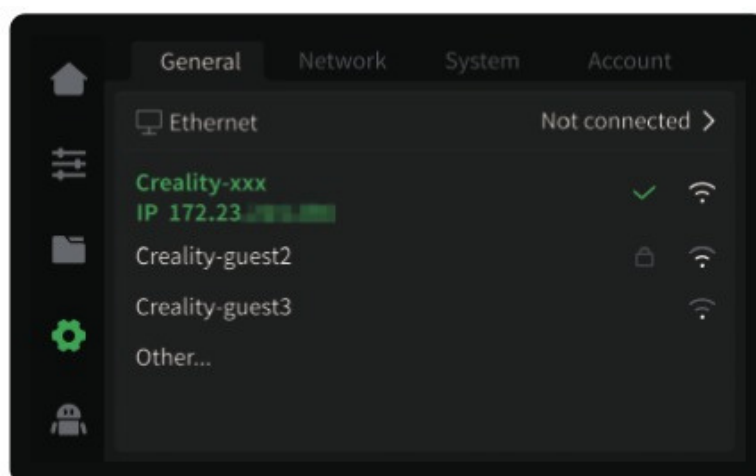
Creality Print Slicing

Szoftver letöltése és telepítése

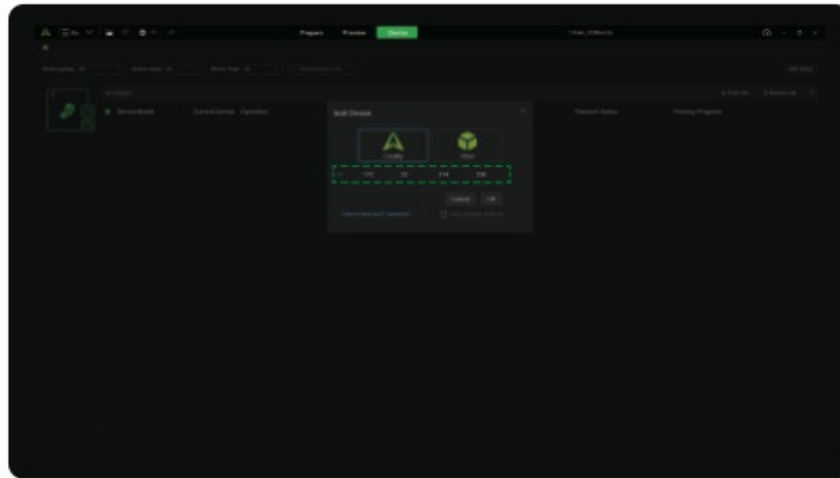
- Töltse le a Creality Print szeletelő szoftver legújabb verzióját a hivatalos Creality Cloud weboldalról: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

A gép LAN-hoz való csatlakoztatása

- A nyomtató érintőképernyőjén keresse meg a gép IP-címét a következő menüpontok között: Beállítások→ Hálózat.

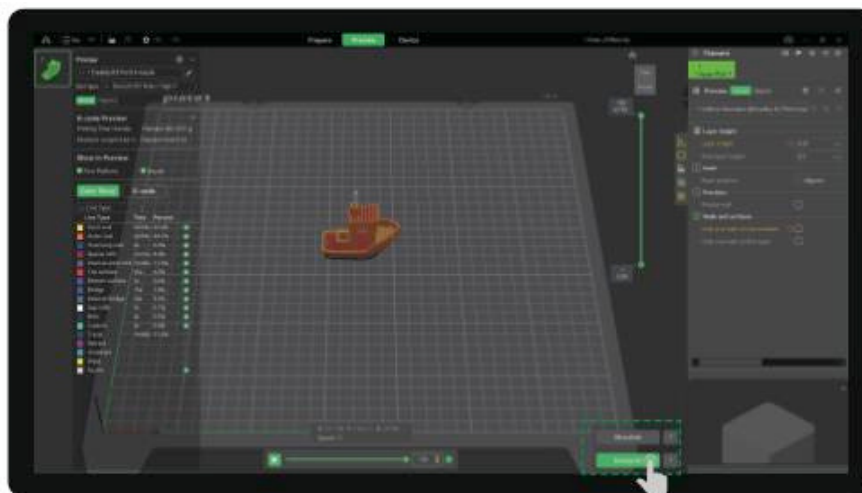


- A számítógépen található Creality Print szoftverben adja hozzá a nyomtatót a „Kézi hozzáadás” kiválasztásával és az IP-cím megadásával.

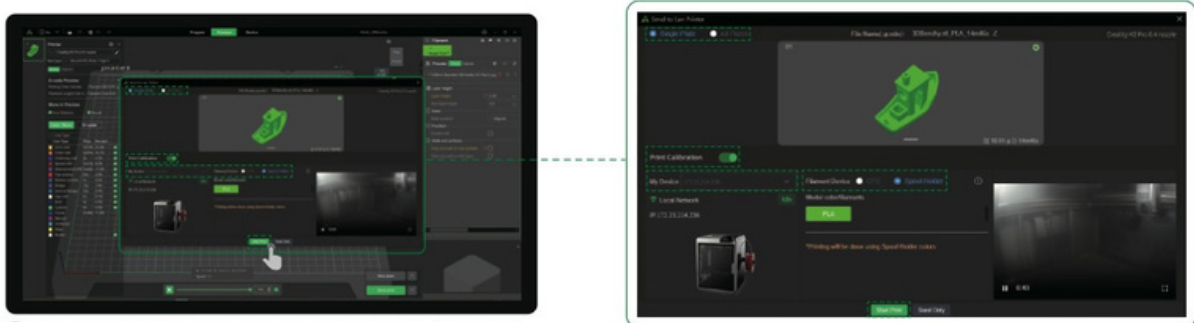


Vágás és nyomtatásra küldés

- Miután elkészítette a modellt a Creality Print programban, kattintson a „Slice Plate” (Lap szeletelése) gombra.
- A szeletelés befejezése után kattintson a „Nyomtatás elküldése” gombra.



- A felugró ablakban erősítse meg a gép és a filament információit, majd kattintson a „Start Print” (Nyomtatás indítása) gombra a fájl elküldéséhez a nyomtatóhoz.
- A szeletelő szoftver használatáról részletesebb útmutatókat a Creality Wiki oldalon talál: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Óvintézkedések a TPU filament nyomtatásához

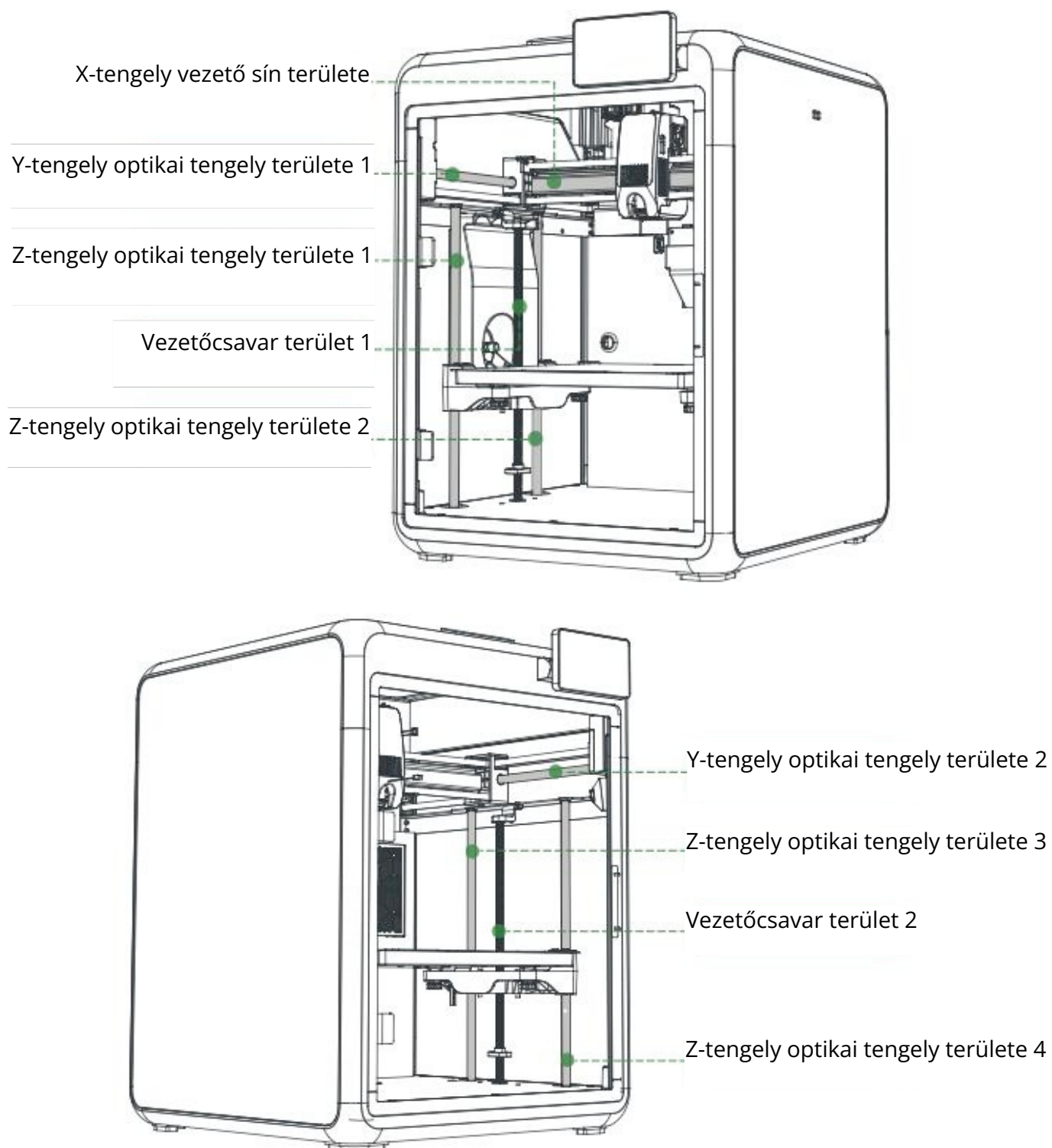
- Ez a gép csak a külső tekercstartóból történő TPU filament nyomtatást támogatja.
- 95A vagy annál nagyobb TPU keménység szükséges.
- TPU-val történő nyomtatáskor vegye le a nyomtató felső fedelét.
- Helyezze a filamentet közvetlenül felülről az extruderbe.

Tippek és rendszeres karbantartás

Nyomtatási szempontok

- Ha az üzemi feszültség 110 V és a környezeti hőmérséklet 15 °C (59 °F) alatt van, a kamra fűtési funkciója hosszabb időt vehet igénybe a célhőmérséklet eléréséhez. ABS-hez hasonló anyagok nyomtatásához ajánlott megfelelő szigetelést alkalmaznia gép külsején.

Kenés és karbantartás



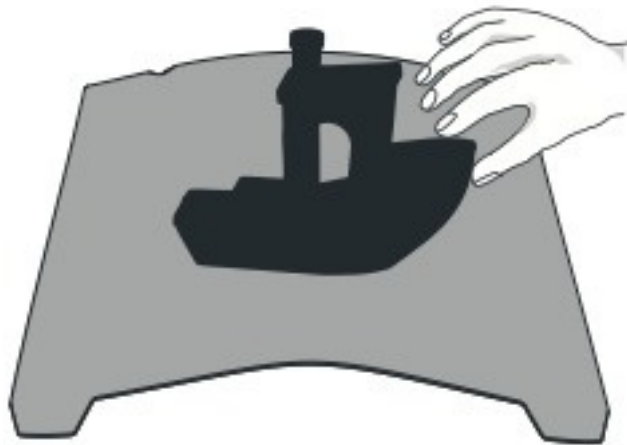
- **300 órás rutin karbantartás:** Kérjük, rendszeresen kenje meg a jelzett területeket zsírral. A zsírt csak a sínek és csavarok középső részére vigye fel, majd mozgassa a tengelyeket teljes mozgástartományukban, hogy egyenletesen eloszlassza. (A felhasználók saját zsírt vásárolhatnak a karbantartáshoz.)

- **Kenési területek:**

- X-tengely vezető sín területe
- Y-tengely optikai tengely területe 1 és 2
- Z-tengely optikai tengely területe 1, 2, 3 és 4
- Vezetőcsavar terület 1 és 2

A rugós acél platform használata és karbantartása

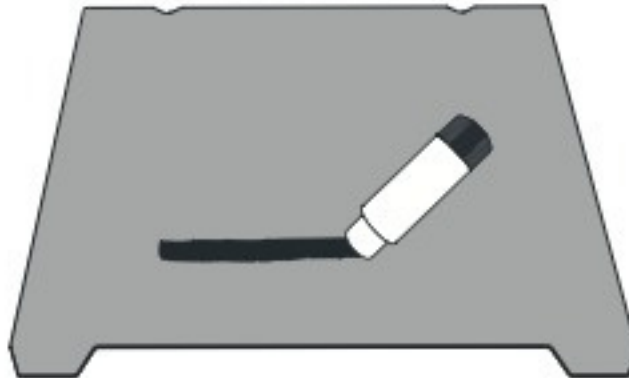
- A nyomtatás befejezése és lehűlése után vegye ki a mágneses rugós acél platformot a gépből.
- Óvatosan hajlítsa meg a platformot, hogy leválassza a modellt. Ügyeljen arra, hogy ne hajlítsa meg túlzottan a platformot, mert ez maradandó deformációt okozhat.



- Kaparóval óvatosan távolítsa el a platformról az esetleges maradék anyagokat.

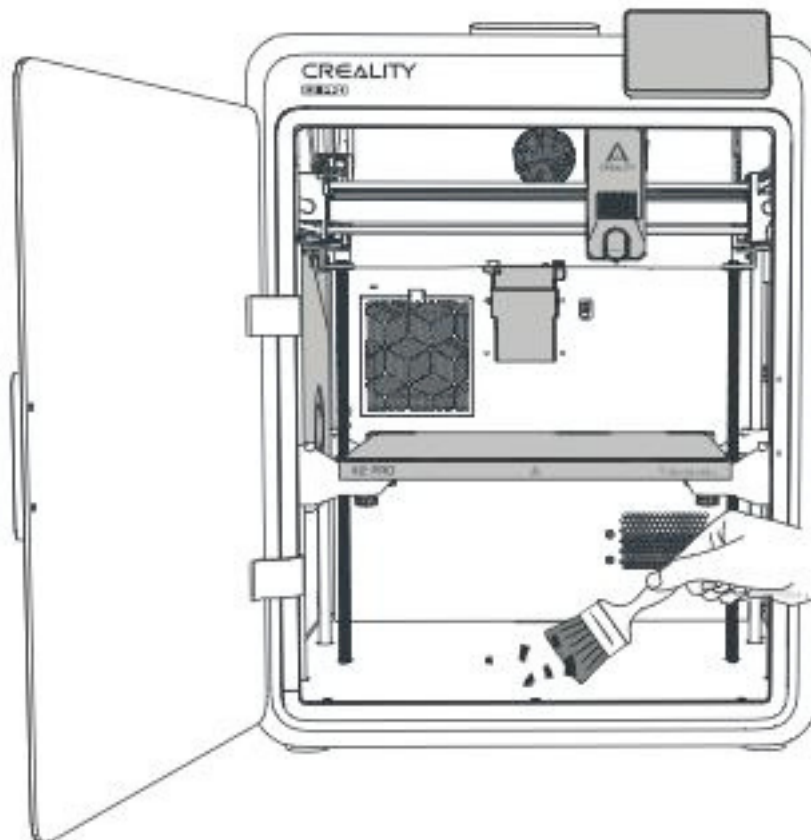


- Ha a modell első rétege nem tapad megfelelően, ajánlott egy vékony, egyenletes réteg szilárd ragasztót (ragasztószál) felvinni a platform felületére. A maradék ragasztó a nyomtatás után vízzel lemosható.



- Emlékeztető: A nyomtató platformja fogyóeszköz. A megfelelő első réteg tapadás biztosítása érdekében rendszeres cserét javaslunk.

A ház belsejében található szennyeződések tisztítása



- Rendszeresen tisztítsa meg a nyomtató házának belsejét a laza szálaktól és a szennyeződésektől egy kefével vagy porszívóval.

Emlékeztető: 300 óra nyomtatás után, vagy a nyomtató platform vagy fúvóka cseréje után a platform és a fúvóka közötti távolság megváltozhat, ami az első réteg rossz tapadását okozhatja. Kérjük, rendszeresen végezzen platform kalibrálást.

Karbantartás

Feladat	Utasítások	Gyakoriság
Gép tisztítása	Tisztítsa meg a gép belsejét a törmeléktől, hogy biztosítsa a megfelelő működést.	Minden nyomtatás előtt
Forró vég ellenőrzése	Ellenőrizze, hogy a filamentum normálisan extrudálódik-e. Ha nem, ellenőrizze, hogy az extruder nem eltömődött-e. Ellenőrizze, hogy a platform felületén	Minden filamentumcsere után
Nyomtatási platform	nincs-e maradék filament és ragasztó; ha szükséges, tisztítsa meg.	Minden nyomtatás előtt
Mozgásmechanizmus	Kenje meg az XYZ tengelyeket és a vezetőcsavarokat.	Minden 300 kumulatív nyomtatási óra után
Légszűrés	Cserélje ki a légszűrő patronját.	Minden 300 összesített nyomtatási óra után
Berendezés önellenőrzése	Futtassa a rezgésoptimalizálási és automatikus szintezési funkciókat.	Minden 300 kumulatív nyomtatási óra után

Filament
cseréje **Ugyanaz a filament típus:** Kövesse a szokásos visszahúzási és Szükség
extrudálási folyamatot. szerint

Különböző filament típusok: Melegítse elő a fűvókát az aktuális filament célhőmérsékletére. Húzza vissza. Töltse be az új filamentet. Melegítse elő a fűvókát a két filament extrudálási hőmérséklete közül a magasabbra. Extrudáljon 30 másodpercig, amíg az új filament teljesen ki nem ürül. Végül állítsa be a fűvókát az új filament megfelelő hőmérsékletére.

Ha a fenti megoldások nem oldják meg a problémát:

- Kérjük, olvassa be a K2 Pro Wiki QR-kódot, hogy megtekintse a részletesebb értékesítés utáni szerviz útmutatókat.



Garanciális feltételek

Ajótállási feltételek országonként vagy régióként eltérőek lehetnek. A jótállási időszak és a fedezet konkrét részleteiről kérjük, olvassa el az értékesítési csatorna által biztosított értékesítés utáni szolgáltatási feltételeket, amelytől a terméket vásárolta. Ha értékesítés utáni szolgáltatást szeretne igényelni, kérjük, vegye fel a kapcsolatot az értékesítési csatornával vagy a hivatalos kereskedővel, ahol a terméket vásárolta. A szolgáltatásra való jogosultságának igazolásához feltétlenül nyújtson be érvényes vásárlási bizonylatot, például számlát vagy rendelési számot.

EU megfelelési nyilatkozat

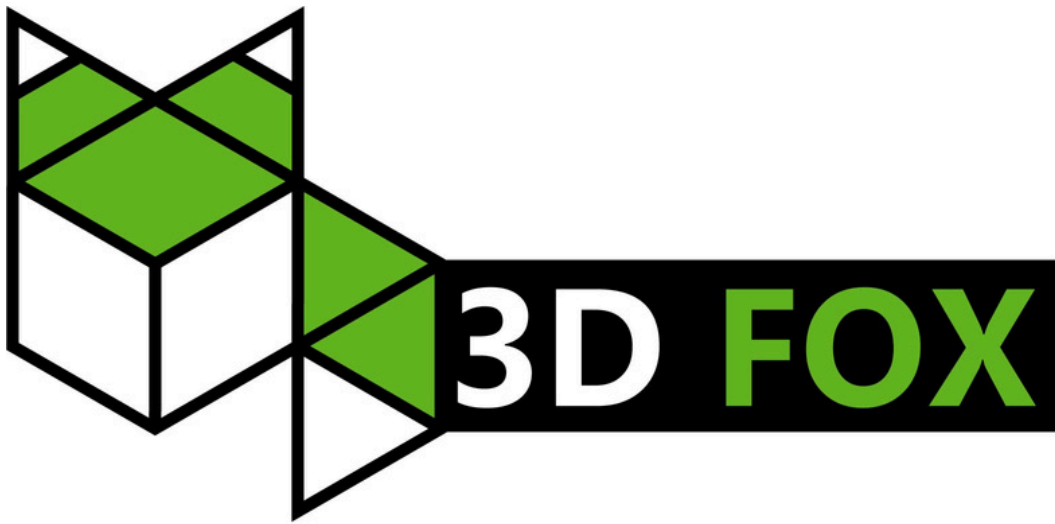
Ez a berendezés megfelel az EU irányelvek alapvető követelményeinek és egyéb vonatkozó rendelkezéseinek.



WEEE

Ezt a terméket nem szabad a szokásos háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló EU irányelv (WEEE – 2012/19/EU) szerint. Ehelyett vissza kell vinni a vásárlás helyére, vagy át kell adni egy nyilvános gyűjtőhelynek az újrahasznosítható hulladékok számára. A termék megfelelő ártalmatlanításával hozzájárul a környezetre és az emberi egészségre gyakorolt lehetséges negatív hatások megelőzéséhez, amelyek a termék nem megfelelő hulladékkezelése esetén jelentkezhetnek. További részletekért forduljon a helyi hatósághoz vagy a legközelebbi gyűjtőponthoz. Az ilyen típusú hulladékok nem megfelelő ártalmatlanítása a nemzeti szabályozásnak megfelelően bírsággal járhat.





Creality Official-Wiki

- Verschaffen Sie sich einen umfassenden Überblick über Ihr neues Produkt.
- Entdecken Sie seine Funktionen im Detail.
- Greifen Sie auf detaillierte Bedienungsanleitungen zu, die Ihnen den Einstieg erleichtern.
- Finden Sie effiziente Lösungen auf unserer professionellen After-Sales-Support-Plattform.



Creality Cloud – Ihr 3D-Druck-Universum erwartet Sie!

- Greifen Sie auf eine umfangreiche Bibliothek mit hochwertigen Modellen zu.
- Nutzen Sie die integrierten Cloud-Slicing- und Druckeinstellungen, um das Drucken einfacher denn je zu machen.
- Steuern Sie Ihren Drucker aus der Ferne und starten Sie den Druck mit einem einzigen Klick, jederzeit und überall.

<https://www.crealitycloud.com>

- ---



Sicherheitshinweise

- Verwenden Sie den Drucker nur wie in diesem Handbuch beschrieben, um Verletzungen oder Sachschäden zu vermeiden.
- Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von Wärmequellen, brennbaren Materialien oder explosiven Gegenständen auf. Eine gut belüftete, kühle und staubarme Umgebung wird empfohlen.
- Setzen Sie den Drucker keinen starken Vibrationen oder anderen instabilen Umgebungsbedingungen aus, da dies die Druckqualität beeinträchtigen kann.
- Verwenden Sie bitte die empfohlenen Filamente, um ein Verstopfen des Extruderkopfes und eine Beschädigung des Geräts zu vermeiden.
- Verwenden Sie kein Netzkabel von einem anderen Produkt. Verwenden Sie immer die geerdete, dreipolige Steckdose und das mit dem Drucker mitgelieferte Kabel.

Berühren Sie während des Betriebs weder die Düse noch das beheizte Bett, um

- Verbrennungen oder Verletzungen zu vermeiden.
- Tragen Sie während des Betriebs der Maschine keine Handschuhe oder lose Kleidung. Bewegliche Teile können zu Einklemmungen führen, die Quetsch- und Schnittverletzungen verursachen können.

Reinigen Sie das Filament nach dem Drucken umgehend aus dem Extruder und nutzen Sie dabei die Restwärme. Verwenden Sie die mitgelieferten Werkzeuge und berühren Sie den Extruder nicht direkt, um Verbrennungen zu vermeiden.

- Reinigen Sie den Drucker regelmäßig. Wischen Sie den Druckerkörper bei ausgeschaltetem Gerät regelmäßig mit einem trockenen Tuch ab, um Staub, anhaftendes Filament und Fremdkörper auf den Führungsschienen zu entfernen.

Kinder müssen bei der Benutzung des Druckers oder in dessen Nähe stets von einem Erwachsenen beaufsichtigt werden.

- Benutzer müssen die Gesetze und Vorschriften des Landes und der Region, in dem/der sich das Gerät befindet, einhalten, sich an die Berufsethik halten und alle Sicherheitsvorschriften beachten. Die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist strengstens untersagt. Creality übernimmt unter keinen Umständen die rechtliche Verantwortung für Verstöße.

Tipp: Schließen Sie keine Kabel an und trennen Sie keine Kabel, während der Drucker eingeschaltet ist.

-

Warnung: Heiße Teile. Um Verbrennungen zu vermeiden, warten Sie nach dem Ausschalten des Druckers mindestens 30 Minuten, bevor Sie interne Komponenten berühren.

Informationen zum Drucker

Packungsinhalt

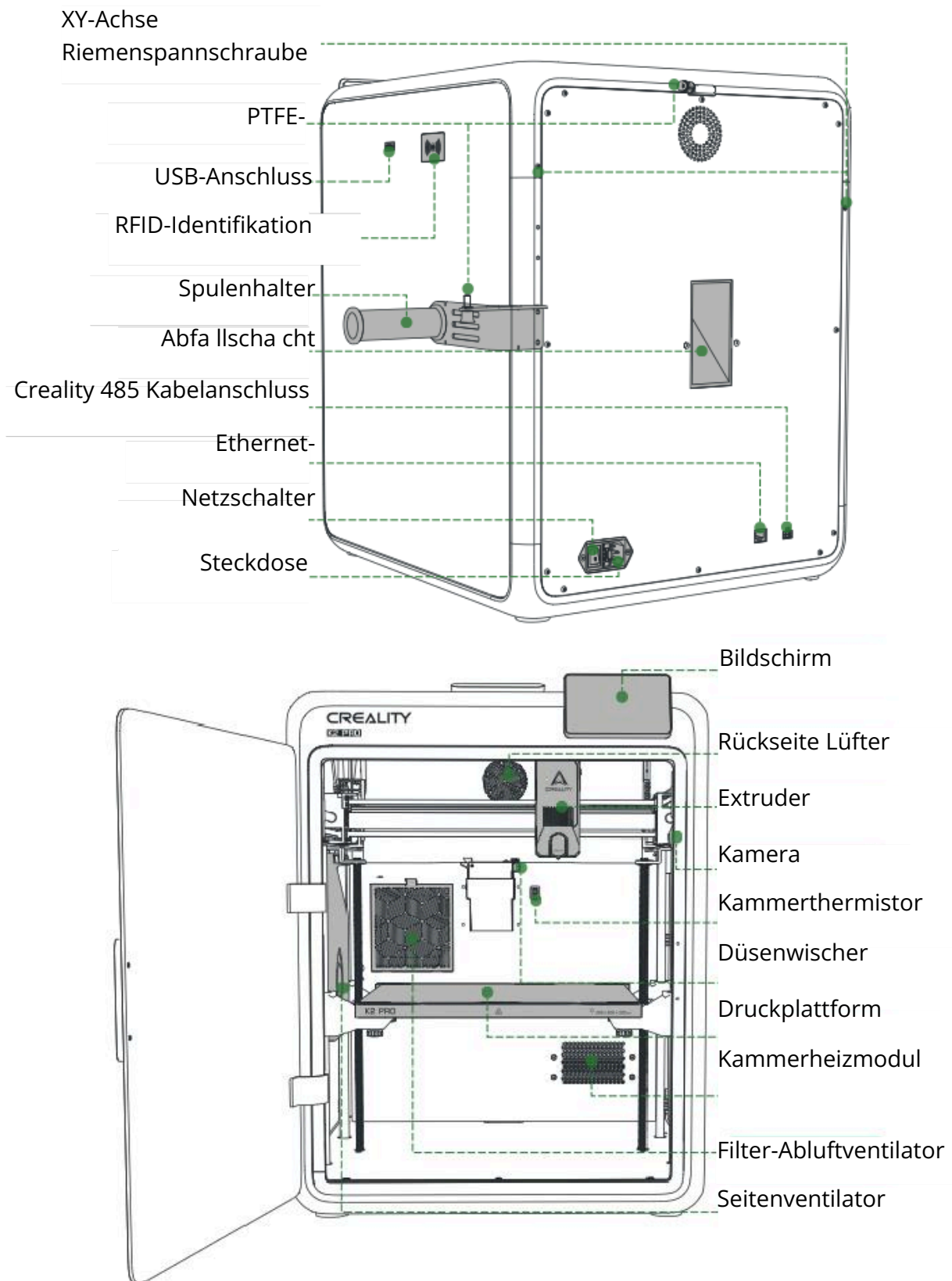
- Drucker – 1×
- Touchscreen – 1×
- Spulenhalter – 1×
- Filament – 1×
- PTFE-Schlauch (320 mm) – 1×
- Netzkabel – 1×
- Kurzanleitung – 1×
- Kundendienstkarte – 1×

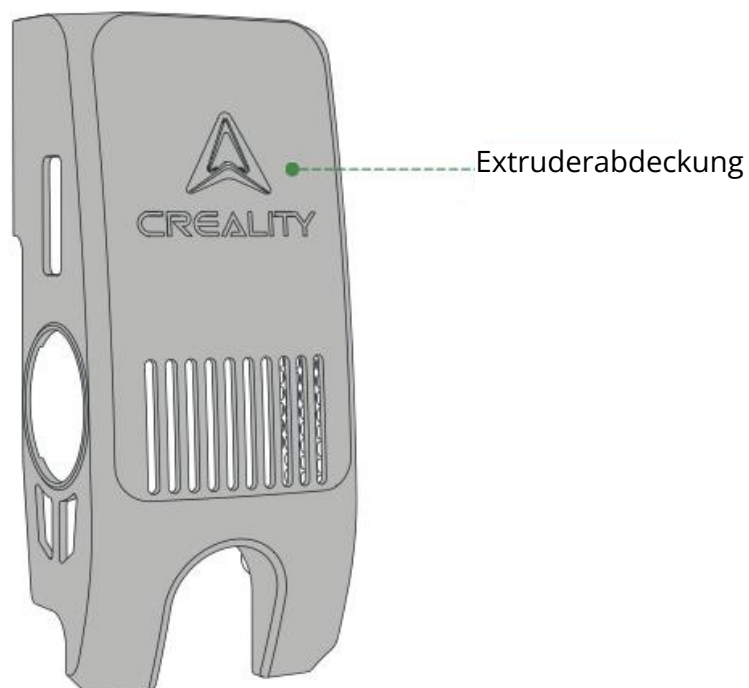
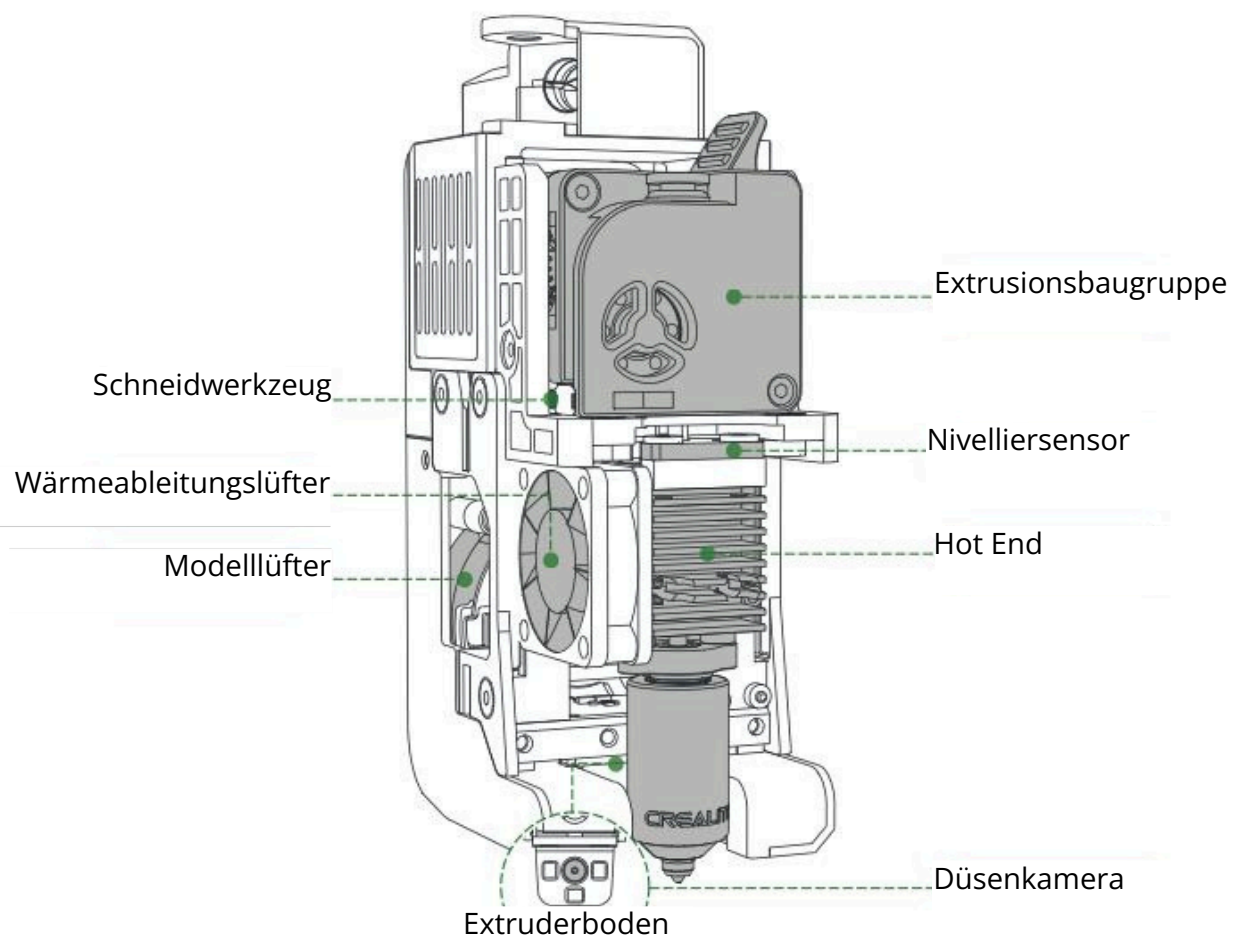
Werkzeugkasten

- Sechskantschlüsselsatz – 1×
- Schneidezange – 1×
- Steckschlüssel – 1×
- Düsenreiniger – 1×

Hinweis: Die oben aufgeführten Zubehörteile dienen nur als Referenz. Bitte beachten Sie die tatsächlich enthaltenen Artikel.

Diagramm

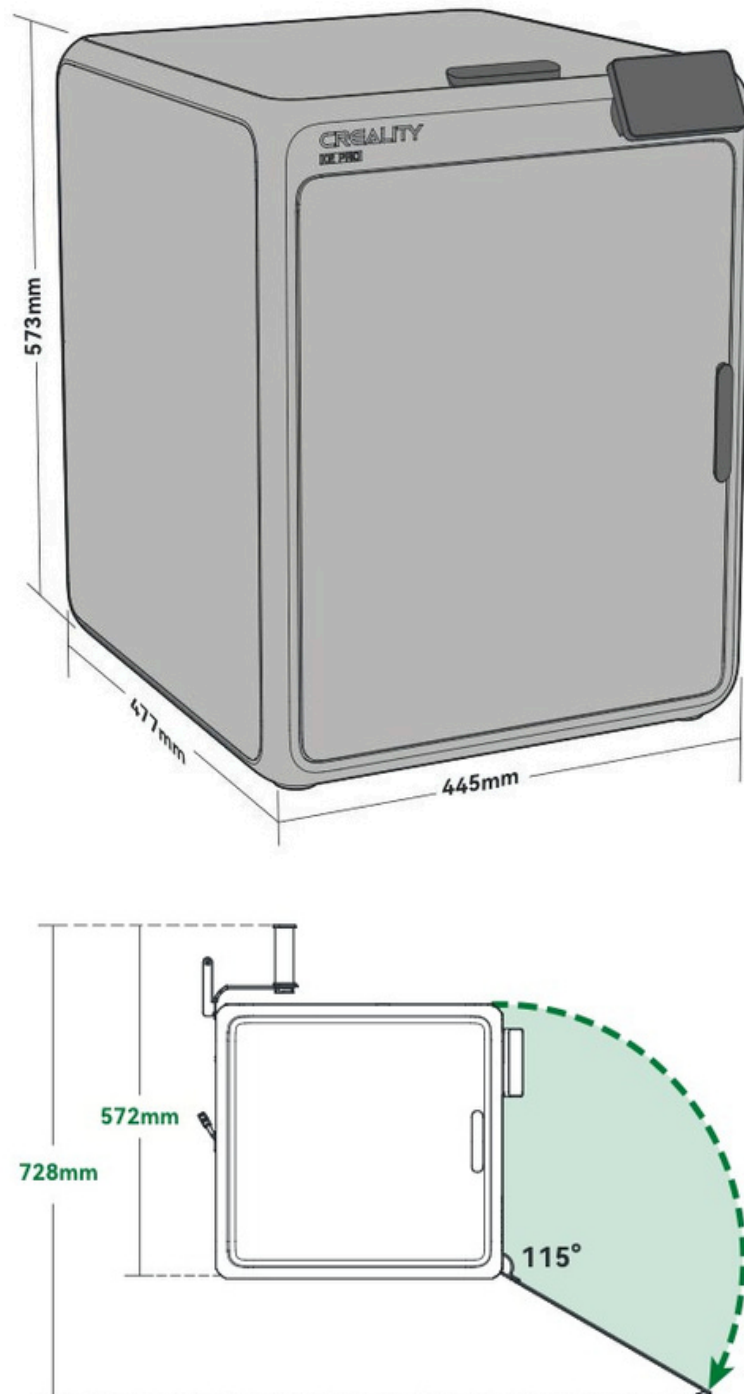




Spezifikationen

Modell	K2 Pro 300 × 300 × 300 mm (11,8 × 11,8 × 11,8
Druckgröße	Zoll) 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6
Druckergröße	Zoll) 23,7 kg PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-
Nettogewicht	CF/PET/ASA/PPA-CF Proximaler
Unterstützte Filamente	Doppelzahnrad-Extruder ≤ 600 mm/s
Extrudertyp	≤ 20000 mm/s ²
Druckgeschwindigkeit	0,4 mm (Standard)
Beschleunigung	≤ 300 °C (572 °F)
Düsen-Durchmesser	≤ 110 °C (230 °F)
Düsentemperatur	1300 W
Heizbetttemperatur	10 0–240 V~, 50/60 Hz
Nennleistung	10,16 cm (4 Zoll) Farb-Touchscreen
Nennspannung	Ja
Bildschirm	Ja
KI-Kamera	
Wiederherstellung nach Stromausfall	
Filamenterkennung	
Durchflusserkennung	Ja Ja Creality Print 6.0 und
Slicing-Software	höher USB-
Konnektivität	Stick/Ethernet/WLAN PEI-
Druckplattform	Federstahl-Plattformplatte
Nivellierungsmethode	Automatische Nivellierung 5 °C
Umgebungstemperatur	bis 35 °C (41 °F bis 95 °F)

Geräteabmessungen

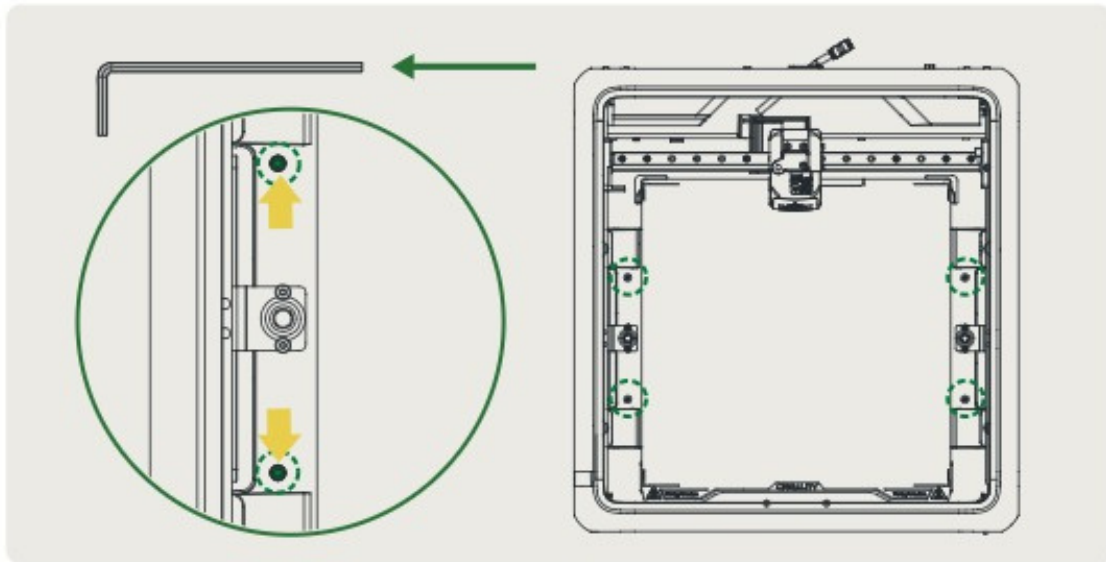


- **Abmessungen des Druckers (B × T × H):** 445 × 477 × 573 mm (17,5 × 18,8 × 22,6 Zoll)
- Hinweis: Diese Abmessungen umfassen den Griff der oberen Abdeckung, den Griff der Fronttür und die Fußpolster. Bitte sorgen Sie für einen Abstand von mindestens 10 cm zwischen dem Gerät und den Wänden.

Auspacken

Entfernen Sie die Befestigungsschrauben des beheizten Bettes

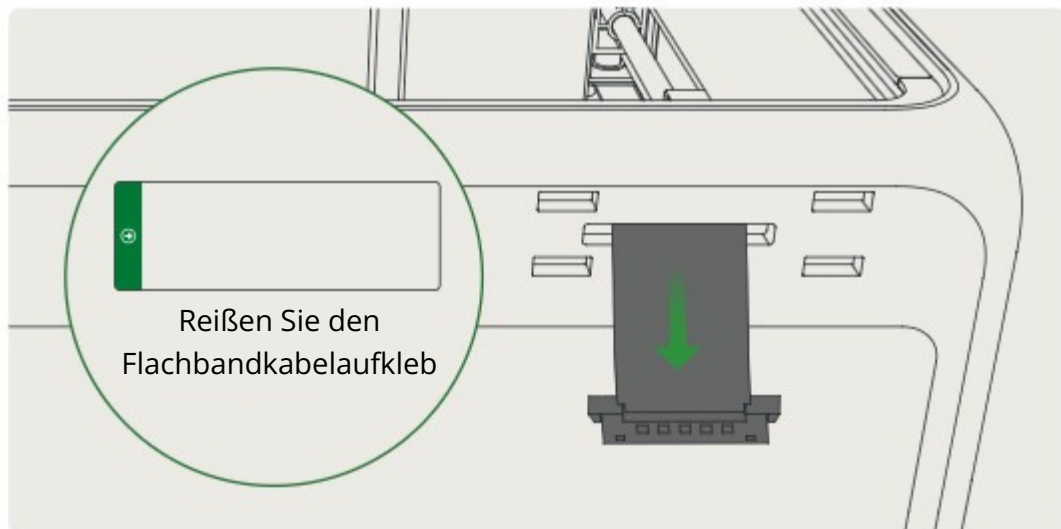
- Entfernen Sie mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel die vier Befestigungsschrauben des beheizten Bettes, die mit gelben Etiketten gekennzeichnet sind.



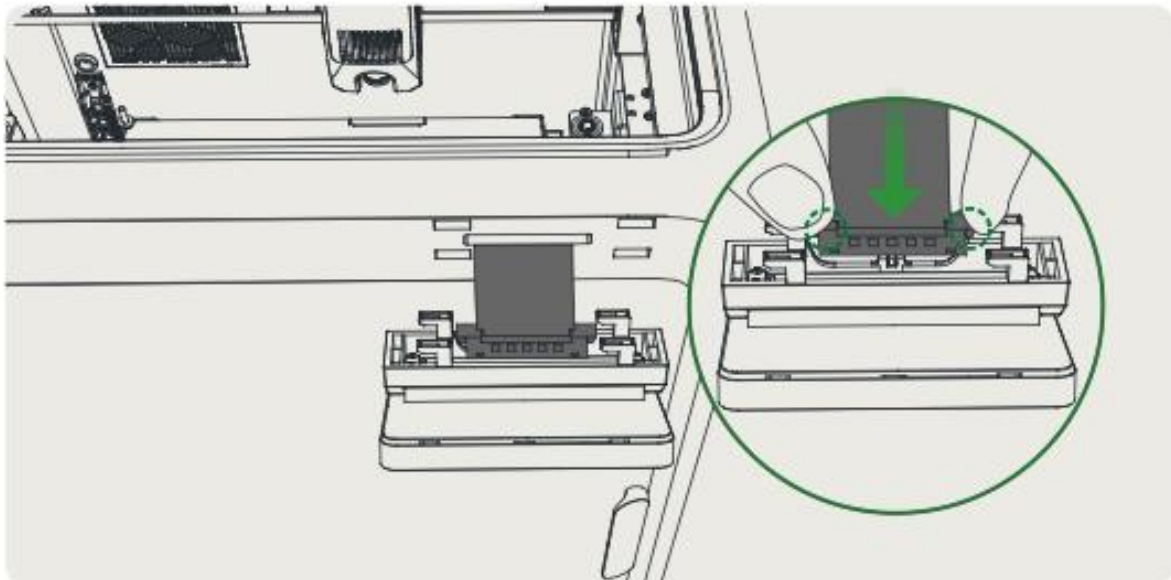
Zubehör installieren

Installieren Sie den Druckerschirm

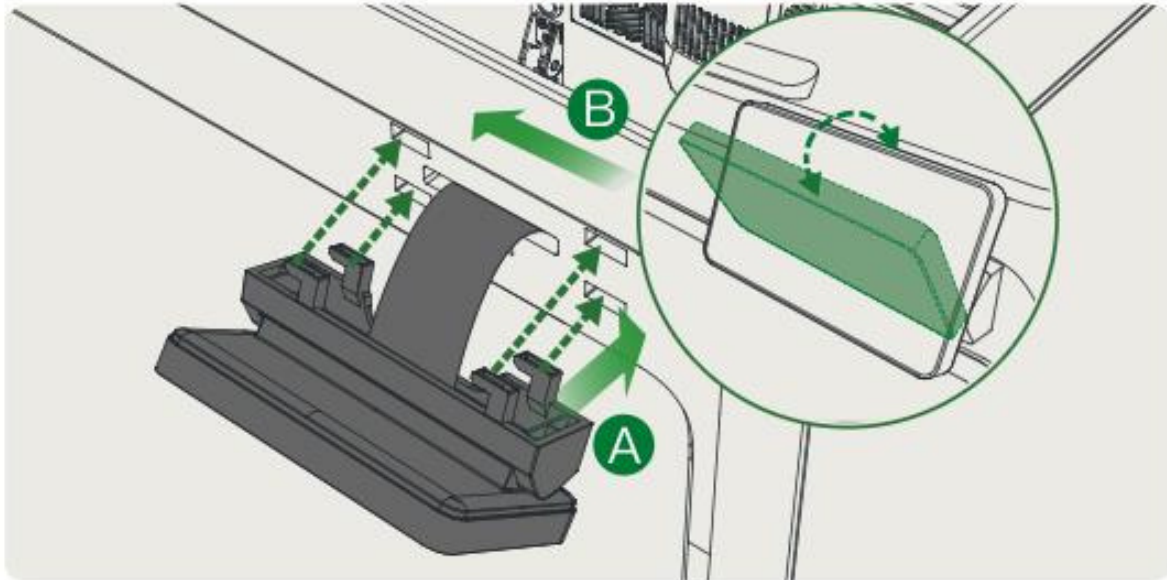
- Ziehen Sie den Aufkleber vom Flachbandkabel an der Oberseite im Inneren des Geräts ab.
- Ziehen Sie das Flachbandkabel des Bildschirms durch den Bildschirmschlitz an der Oberseite des Geräts.



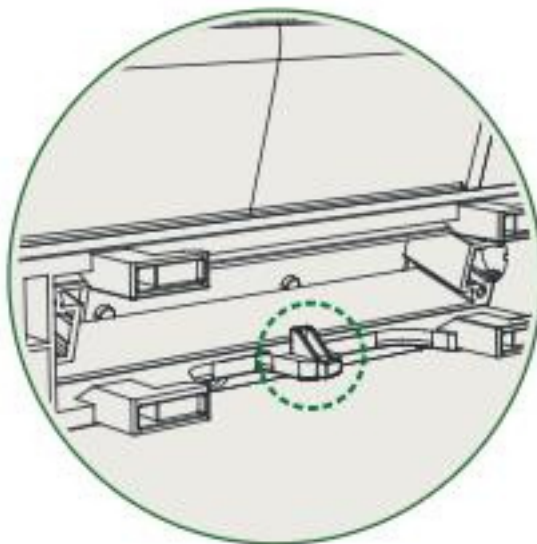
- Schließen Sie das Flachbandkabel des Bildschirms an und achten Sie darauf, dass es gemäß der in der Abbildung gezeigten Richtung fest an seinem Platz sitzt.



- Setzen Sie den Bildschirm in das Gerät ein:
 - o Richten Sie die Bildschirmverriegelung am Bildschirmschlitz des Geräts aus.
 - o Drücken Sie den Bildschirm vorsichtig nach links, um ihn zu arretieren.

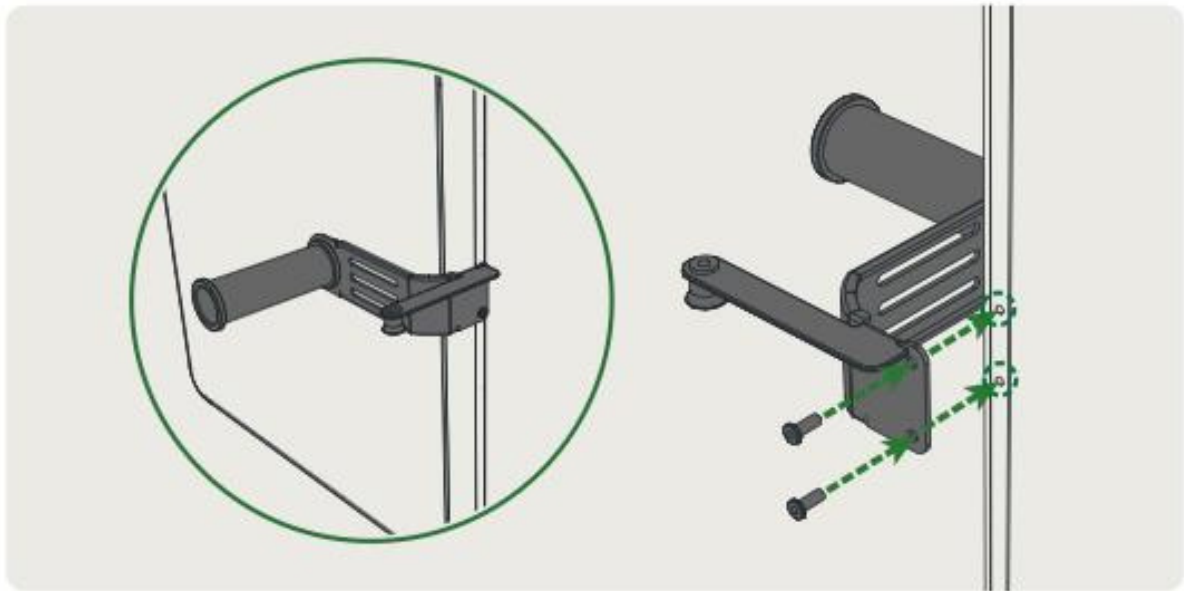


- Hinweis: Drücken Sie beim Entfernen des Bildschirms gleichzeitig auf den Clip in der Mitte der Unterseite, um ihn zu lösen. Wenden Sie keine Gewalt an, um eine Beschädigung der Clips zu vermeiden.

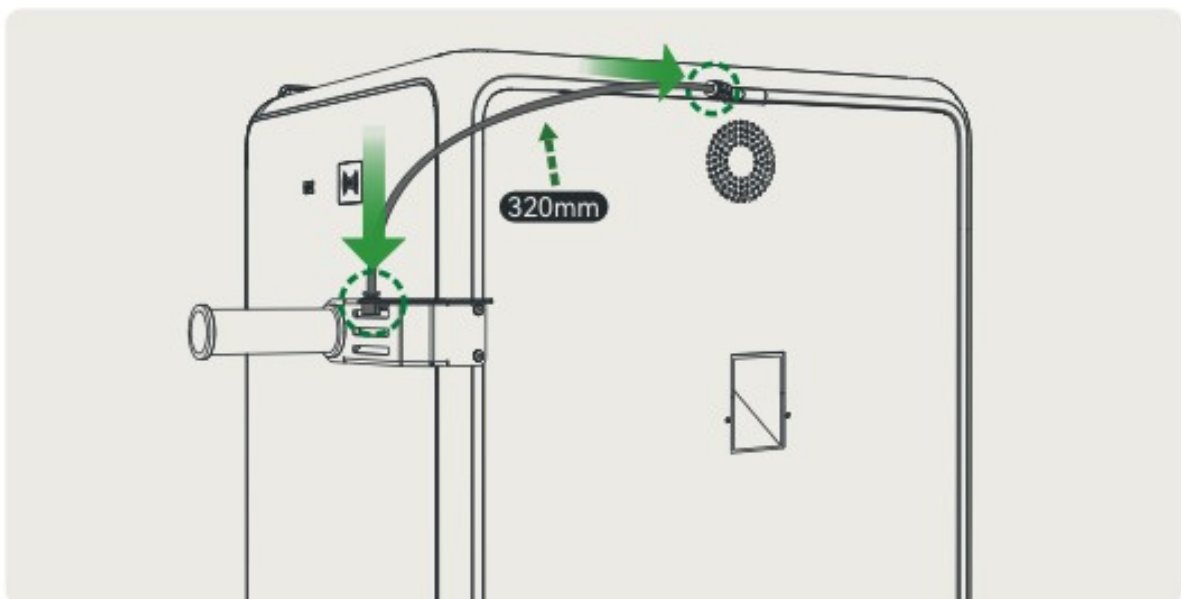


Spulenhalter und PTFE-Schlauch installieren

- Tipp: Entfernen Sie zunächst die beiden vorinstallierten Schrauben aus der Befestigungsposition des Spulenhalters auf der Rückseite der Maschine.
- Richten Sie den Spulenhalter an den Löchern auf der Rückseite der Maschine aus und befestigen Sie ihn mit den beiden Schrauben, die Sie gerade entfernt haben.

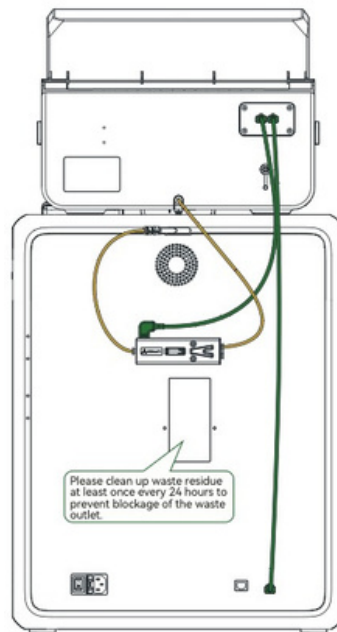


- Verbinden Sie den 320 mm langen PTFE-Schlauch zwischen der Pneumatikverschraubung am Spulenhalter und dem Filamenteinlassanschluss an der Maschine.



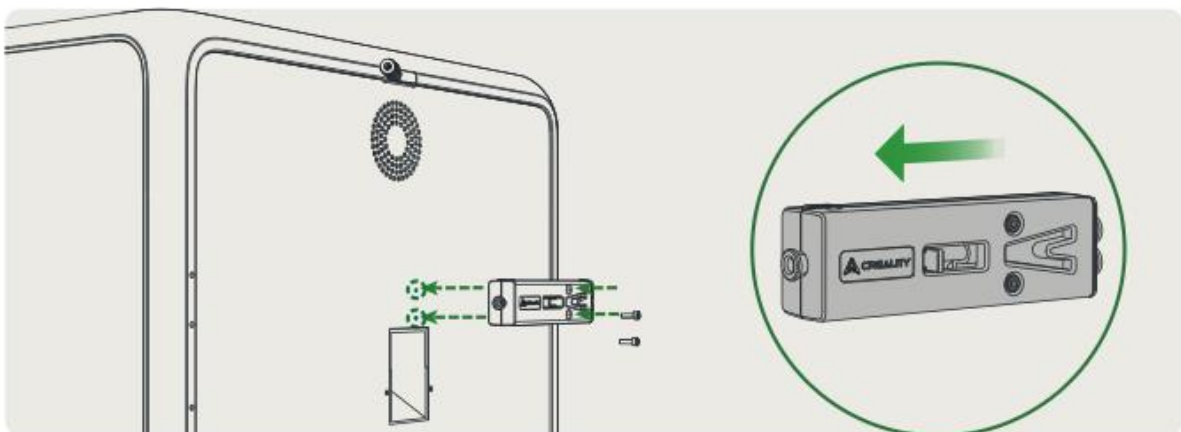
CFS anschließen

Hinweis: Dieser Abschnitt richtet sich an Benutzer, die das Creality Filament System (CFS) erworben haben.



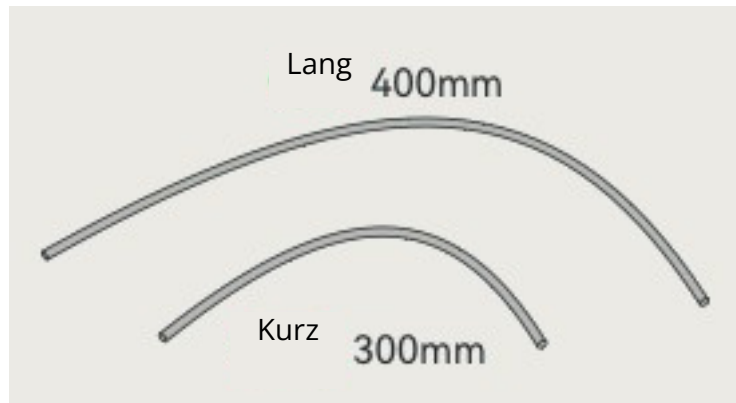
Installieren Sie den Filamentpuffer

- Lösen Sie die beiden Pufferschrauben auf der Rückseite des Druckers.
- Befestigen Sie den Puffer mit den soeben entfernten Schrauben an der Rückseite der Maschine. Achten Sie darauf, dass der Puffer richtig ausgerichtet und nicht verkehrt herum montiert ist.
- Entfernen Sie mindestens einmal alle 24 Stunden Rückstände aus dem Abfallschacht, um Verstopfungen zu vermeiden.

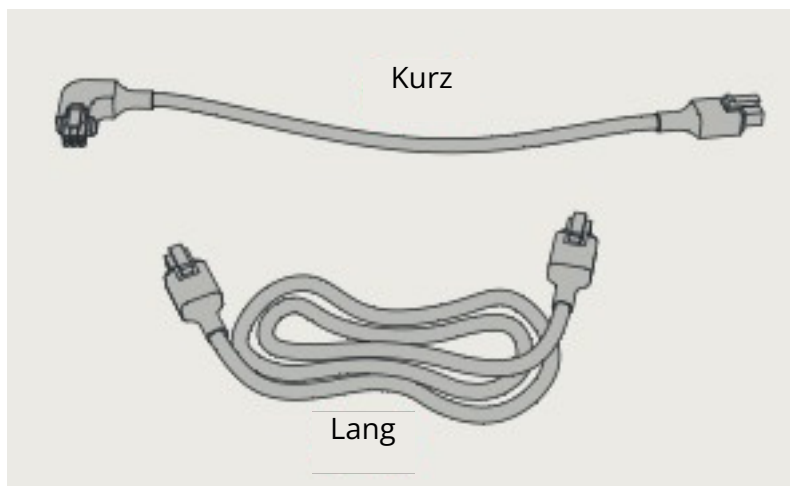


PTFE-Schlauch und 485-Kabel anschließen

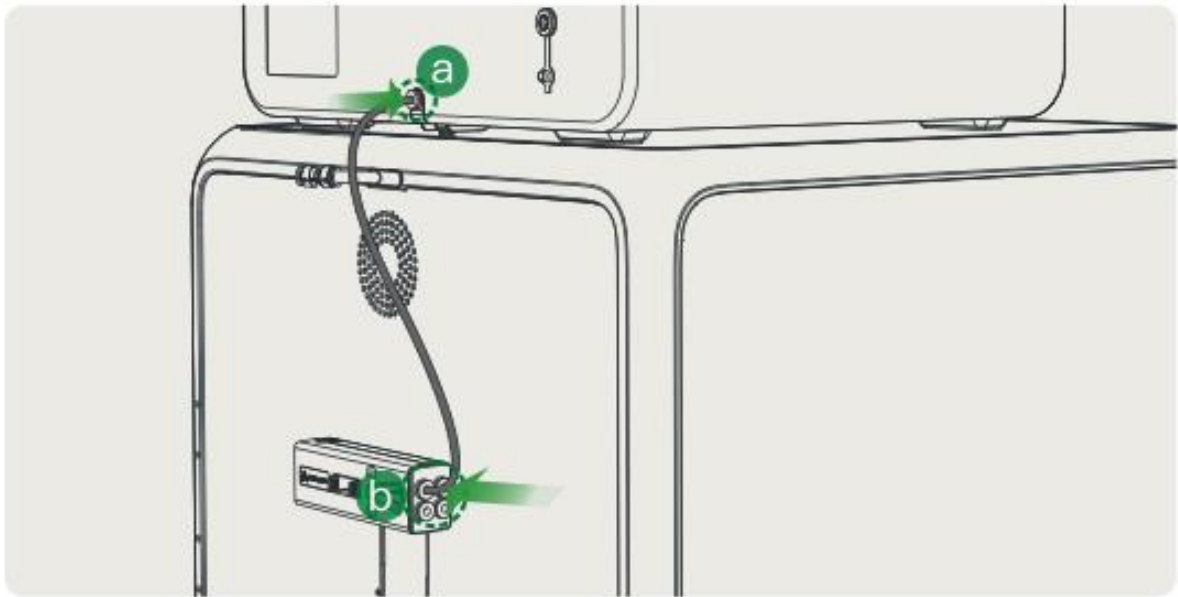
- PTFE-Schläuche:
 - o Der längere PTFE-Schlauch (400 mm) verbindet den CFS-Fünfwegestecker mit dem Puffer.
 - o Der kürzere PTFE-Schlauch (300 mm) verbindet den CFS-Puffer mit dem Drucker.



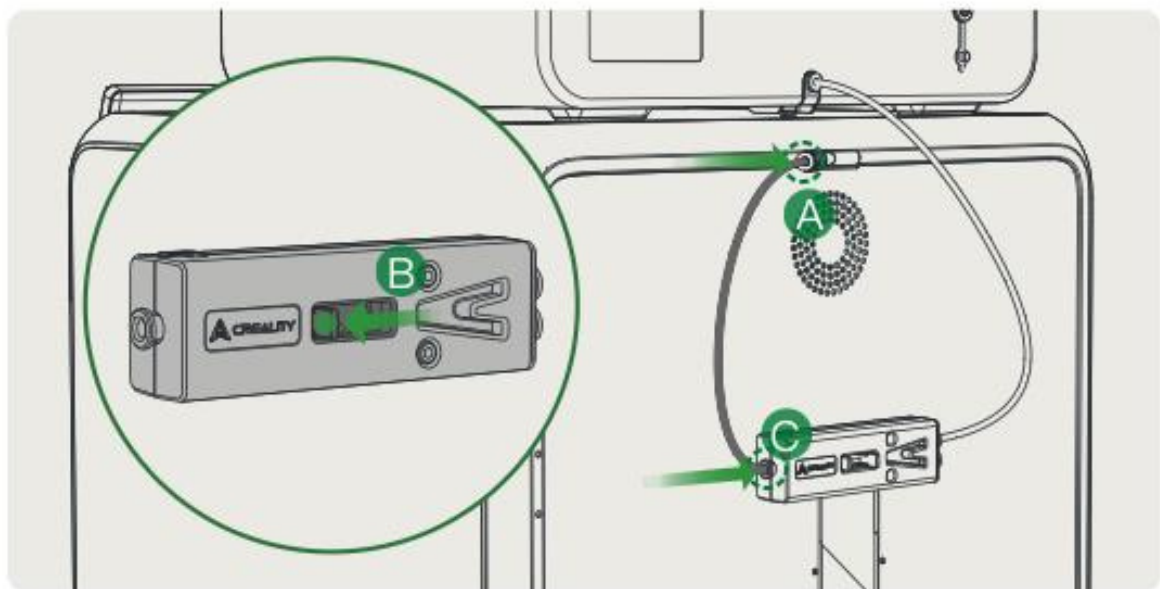
- 485-Kommunikationskabel:
 - o Das kürzere 485-Kommunikationskabel verbindet das CFS mit dem Puffer.
 - o Das längere 485-Kommunikationskabel verbindet das CFS mit dem Drucker.



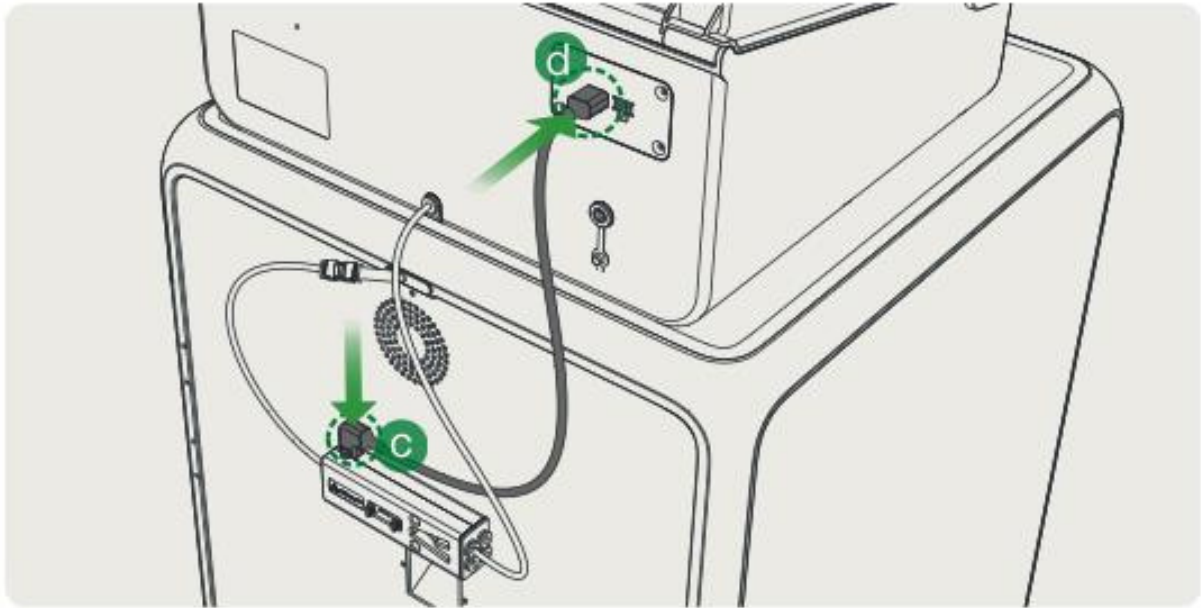
- Verbinden Sie den längeren PTFE-Schlauch vom CFS-Hub-Ausgang mit einem der vier Einlassanschlüsse am Puffer.



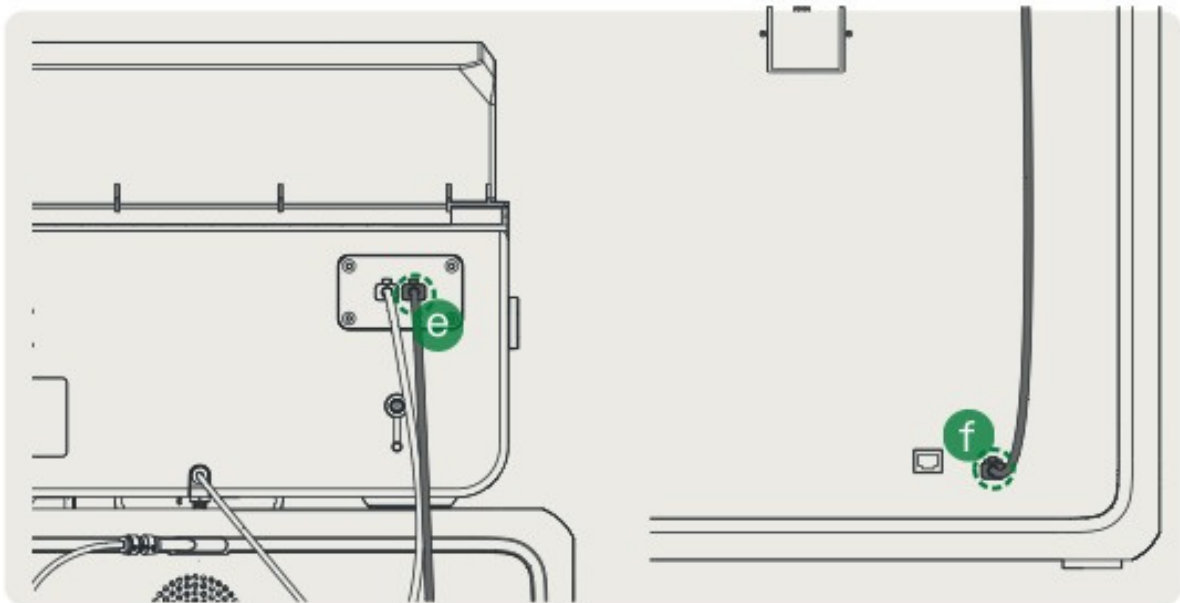
- Verbinden Sie den kürzeren PTFE-Schlauch vom Pufferausgang mit dem Filamenteinlass des Druckers.



- Verbinden Sie das kürzere 485-Kabel (mit dem Winkelstecker) vom Puffer mit einem der beiden 485-Anschlüsse am CFS.



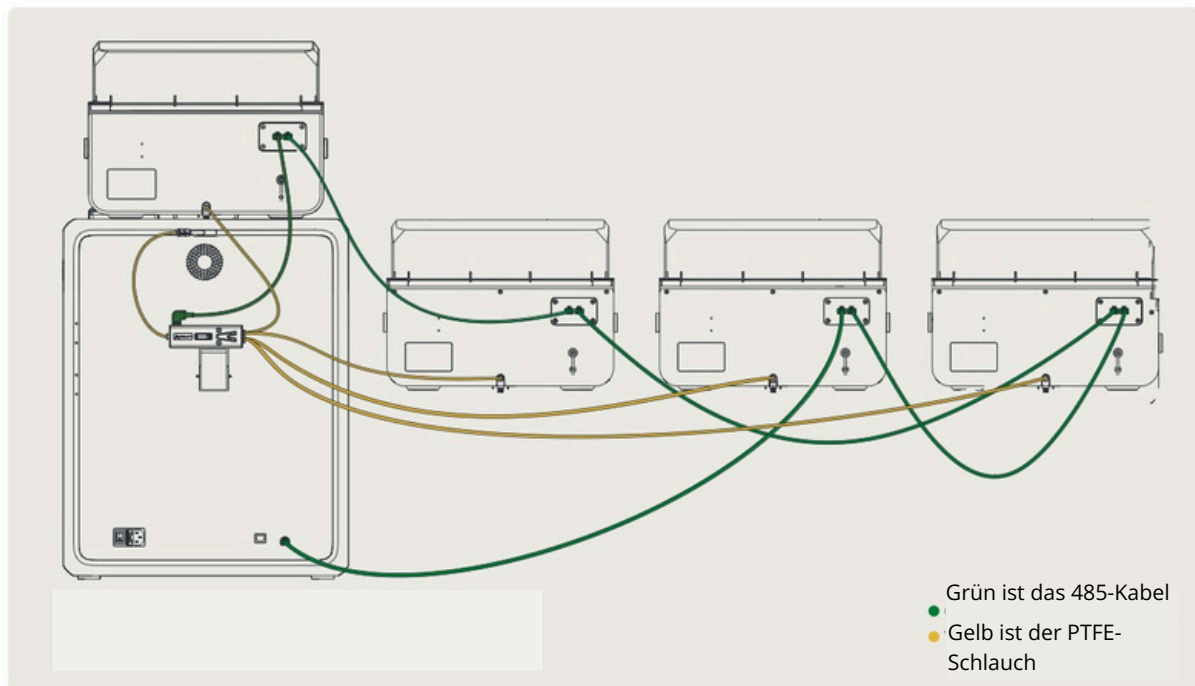
- Verbinden Sie das längere 485-Kabel vom verbleibenden 485-Anschluss am CFS mit dem 485-Anschluss auf der Rückseite des Druckers.



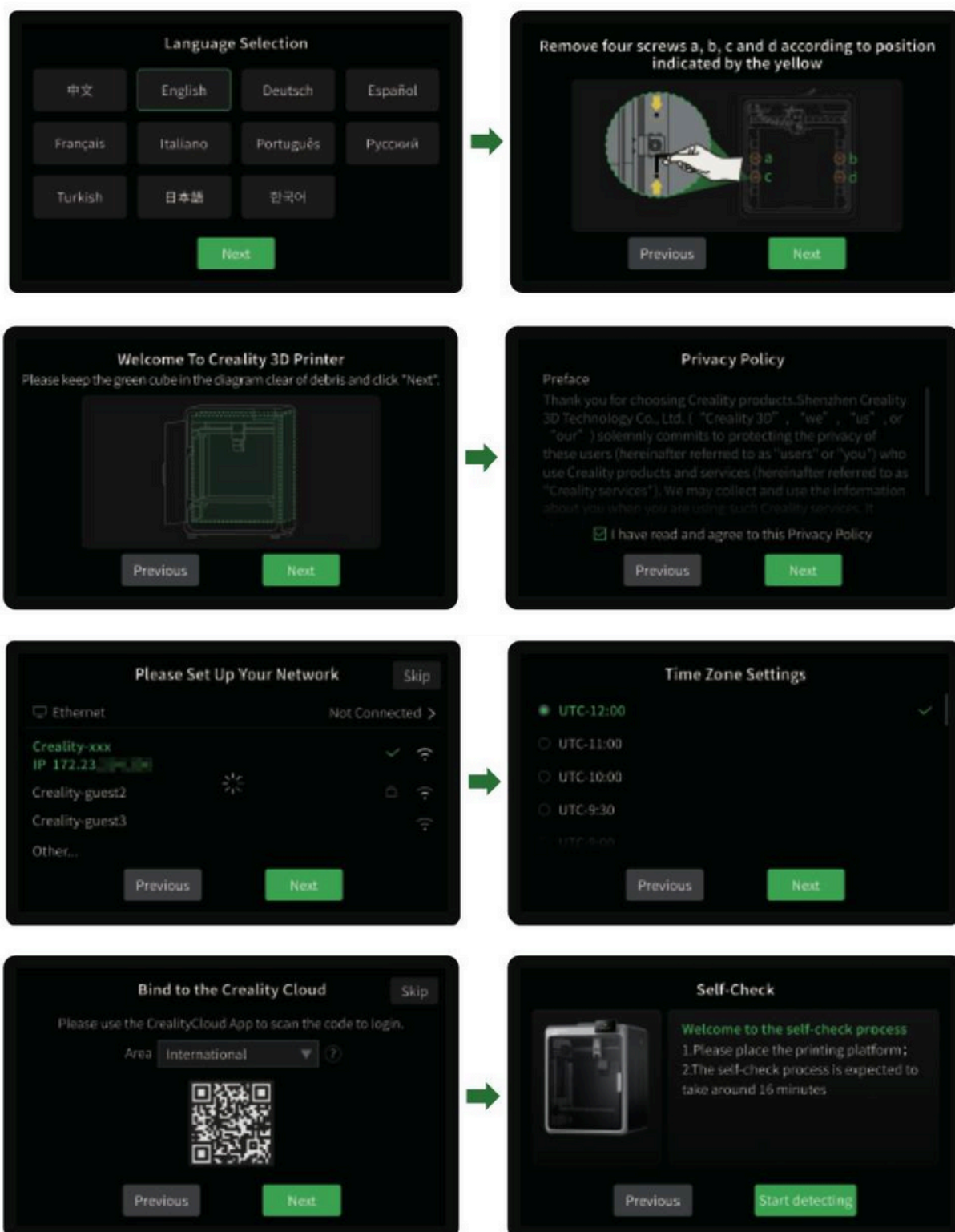
Anschluss mehrerer CFS

Hinweis: Dieser Abschnitt richtet sich an Benutzer, die mehrere CFS-Einheiten erworben haben.

- Befolgen Sie die Abbildung, um die CFS-Einheiten mit den mitgelieferten 485-Kommunikationskabeln (grün) und PTFE-Schläuchen (gelb) in Reihe zu schalten.



Anleitung zum Einschalten

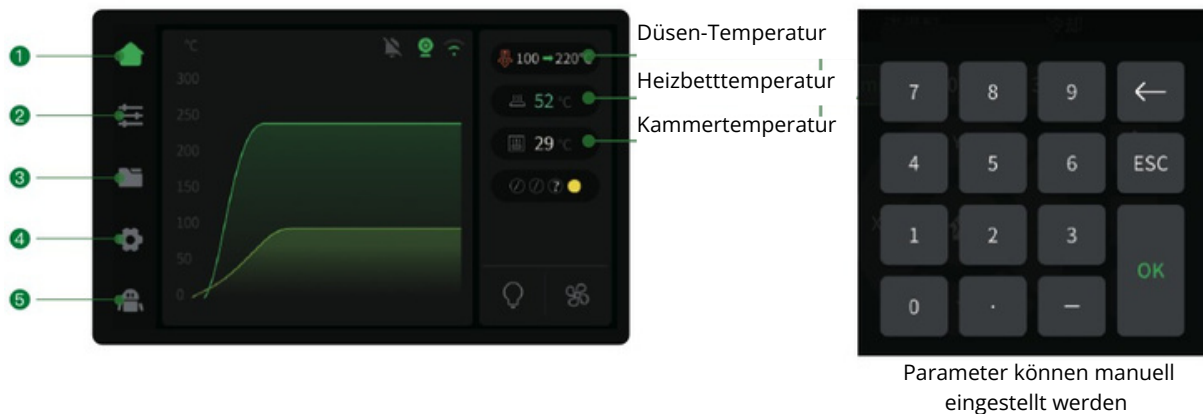




- Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Inbetriebnahmeanleitung abzuschließen. Dieser Vorgang dauert etwa 16 Minuten.
- Laute Geräusche während der Vibrationsoptimierung sind normal.
- Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund kontinuierlicher Aktualisierungen unterliegen das Erscheinungsbild und die Funktionalität der neuesten Software-/Firmware-Benutzeroberfläche, die auf der offiziellen Website verfügbar ist.

Produktverwendung

Benutzeroberfläche



Navigationsleiste (linke Seite)

- **Startseite:** Zeigt die Temperatur der Maschinenkomponenten im Leerlauf an. Während eines Druckvorgangs zeigt dieser Bildschirm den Fortschritt des Modelldrucks und andere Informationen an.
- **Einstellungsseite:** Manuelle Steuerung der Maschinenbewegung, Laden/Entladen von Filamenten und mehr.
- **Dateiseite:** Wählen Sie Dateien zum Drucken aus und verwalten Sie den Druckvorgang.
- **Einstellungsseite:** Konfigurieren Sie Netzwerk, Kamera und andere Funktionen. Hier können Sie auch Maschineninformationen anzeigen.
- **Hilfeseite:** Exportieren Sie Protokolle oder zeigen Sie die Wiki-Seite der Maschine an.

Hauptbildschirm

- Zeigt die Temperaturen von Düse, Heizbett und Kammer an und ermöglicht deren manuelle Einstellung.

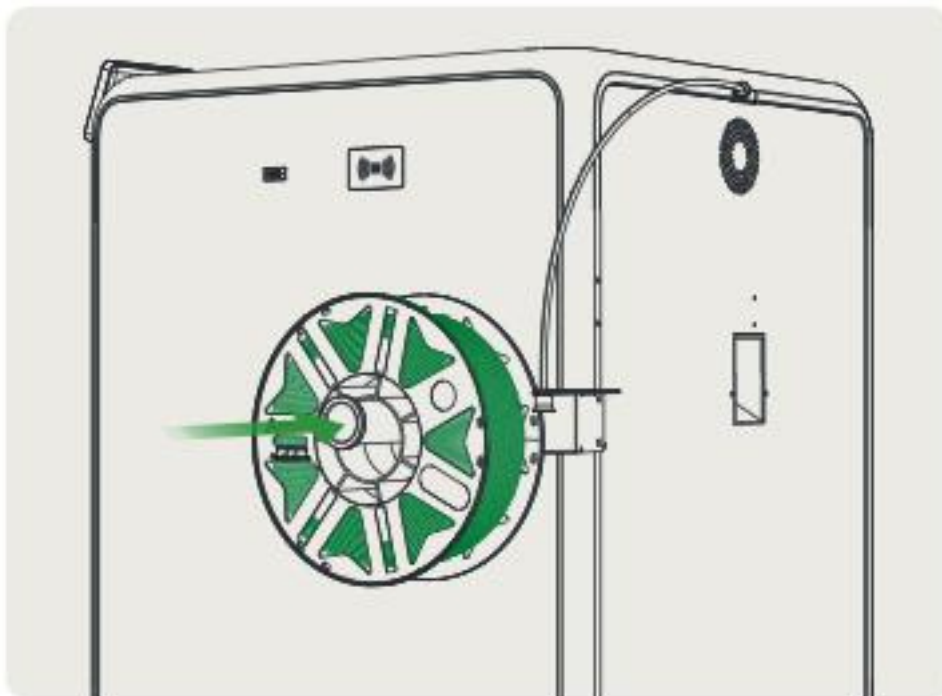
Hinweis: Die angezeigte Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aktuelle Informationen finden Sie in der neuesten Benutzeroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wurde.

Filament aus Spulenhalter laden

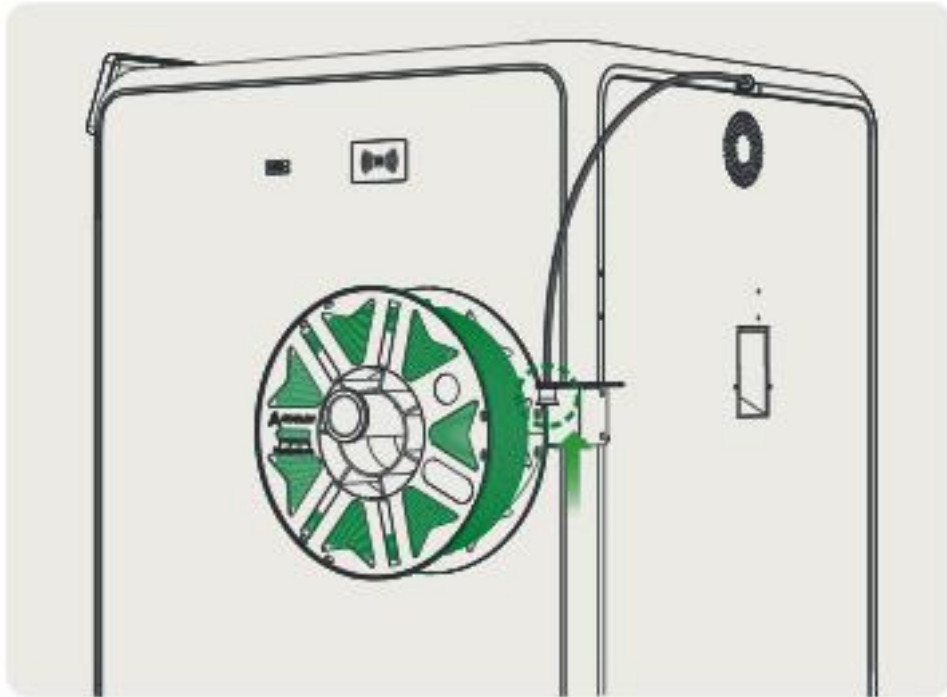
- Wenn Sie Creality-Filament mit einem RFID-Chip verwenden, richten Sie den Chip auf der Spule auf den RFID-Leser am Maschinenkörper aus. Die Filamentinformationen werden automatisch eingestellt.



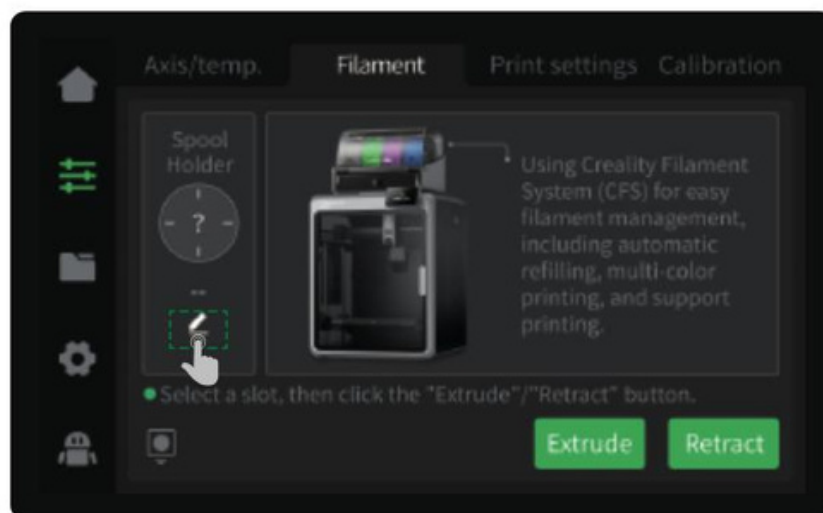
- Hängen Sie die Filamentspule an den Spulenhalter.

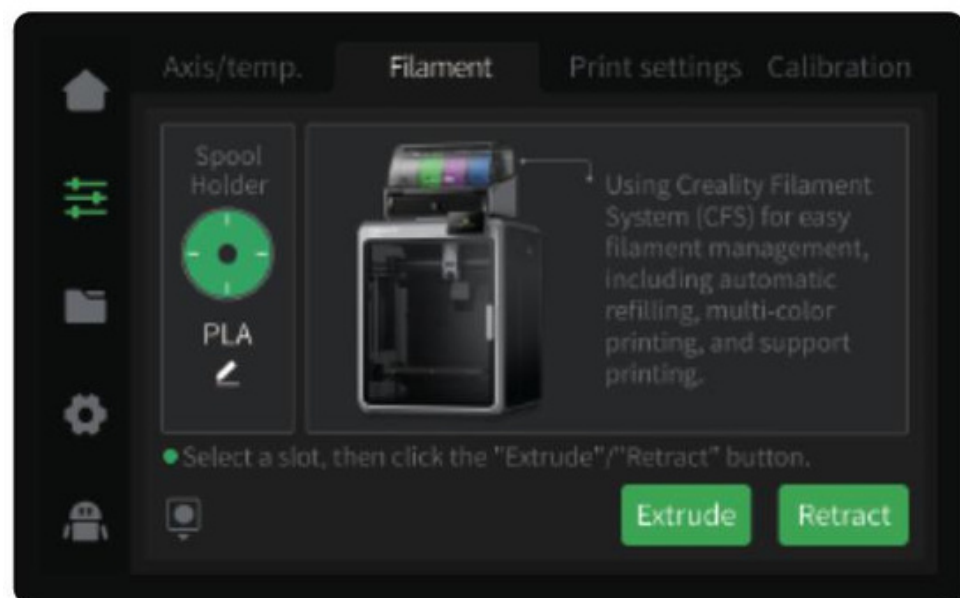
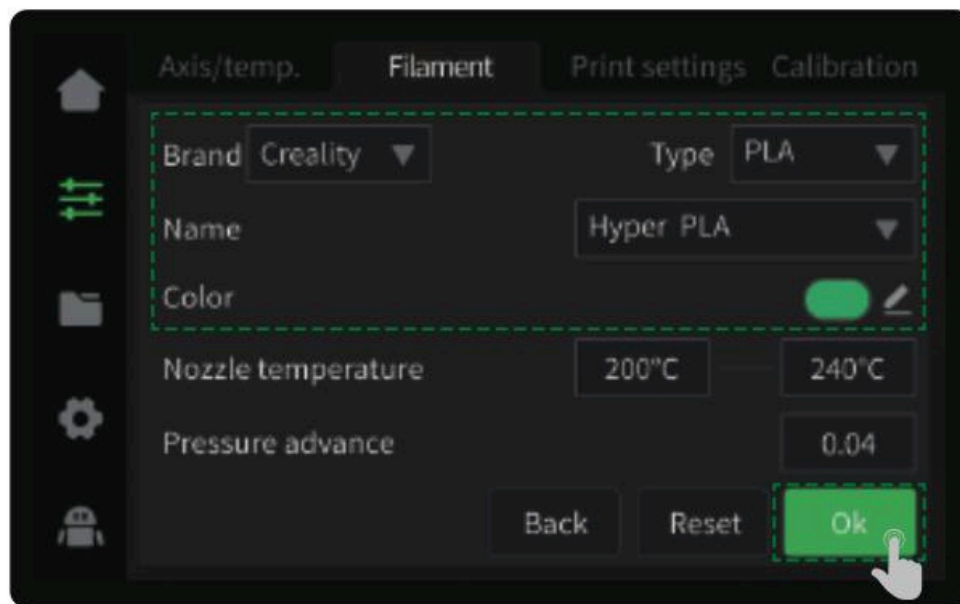


- Führen Sie das Ende des Filaments in das PTFE-Rohr ein und schieben Sie es vorsichtig bis zum Anschlag hinein.

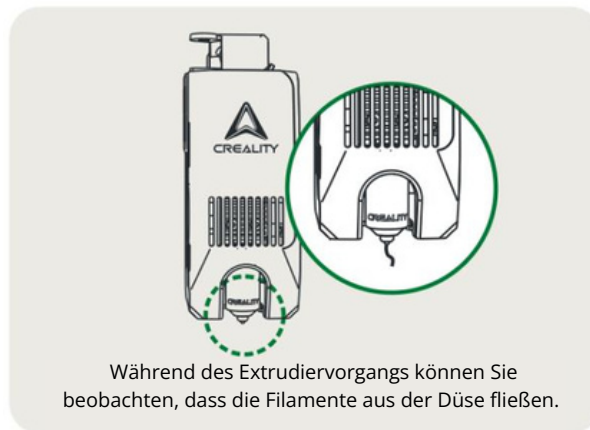
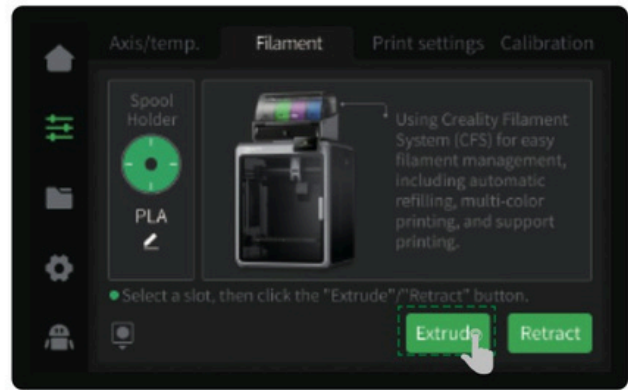


- Wenn Ihr Filament keinen RFID-Chip hat, müssen Sie die Informationen manuell einstellen:
 - o Navigieren Sie zu: Einstellungsseite → Filament → Spulenhalter auswählen → Bearbeiten.
 - o Legen Sie die Marke, den Typ, den Namen und die Farbe des Filaments fest.
 - o Klicken Sie auf „OK“, um die Einstellungen zu speichern.



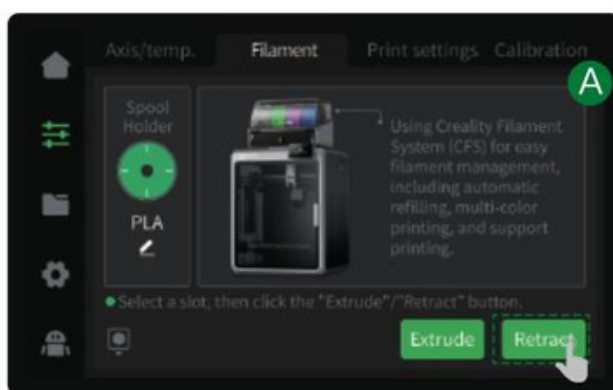


- Klicken Sie in der Filament-Oberfläche auf „Extrudieren“. Die Maschine heizt sich automatisch auf die richtige Temperatur auf und führt dann das Filament zu.
- Drücken Sie das Filament vorsichtig mit der Hand nach, während es zu extrudieren beginnt.
Beobachten Sie während des Extrudiervorgangs die Düse, um sicherzustellen,
- dass das Filament austritt. Wenn kein Filament austritt, können Sie es vorsichtig in das PTFE-Rohr auf der Rückseite des Geräts drücken und erneut auf „Extrudieren“ klicken.



Filament entladen (zurückziehen)

- Klicken Sie auf der Seite „Filamentverwaltung“ auf „Zurückziehen“. Der Extruder bewegt sich automatisch und schneidet das Filament zum Zurückziehen ab.
- Warten Sie, bis der Rückzugsprozess abgeschlossen ist, und ziehen Sie dann das Filament aus dem PTFE-Rohr auf der Rückseite der Maschine heraus.



Filament aus CFS laden

Hinweis: Dieser Abschnitt richtet sich an Benutzer, die die CFS-Einheit erworben haben. Um Verstopfungen zu vermeiden, verwenden Sie keine Kartonspulen mit unbehandelten oder verformten Kanten.

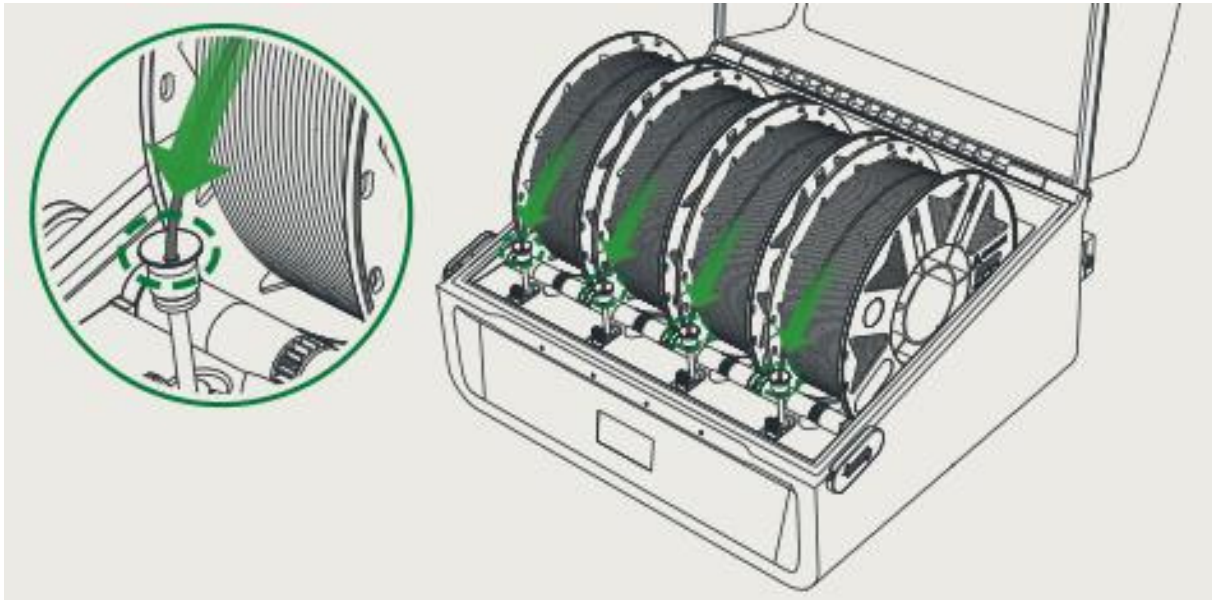


Filamentverwaltungs-Schnittstelle

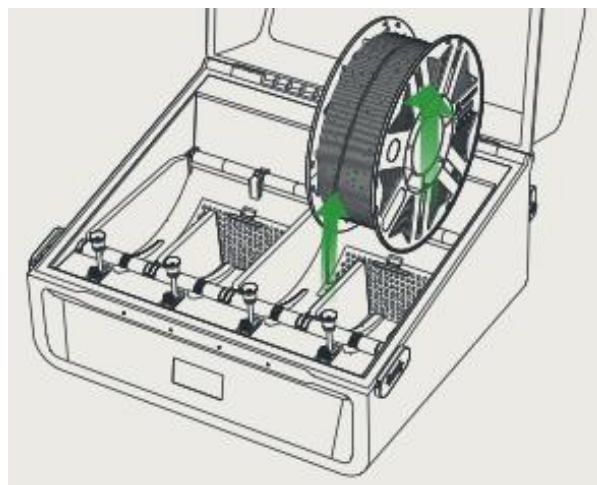
- Die Seite „Filamentverwaltung“ ist in zwei Bereiche unterteilt: Spulenhalter (links) und CFS (rechts).
- **RFID aktualisieren:** Diese Schaltfläche liest die Filamentinformationen. Bei erfolgreichem Lesevorgang werden die verbleibende Filamentmenge und die Farbe angezeigt. Bei fehlgeschlagenem Lesevorgang werden „?“ und eine Bearbeitungsschaltfläche angezeigt.
 - **Leerer Steckplatz:** Ein leerer Steckplatz wird als „/“ angezeigt.
- **RFID-Filament:** Zeigt den Filamenttyp an (z. B. PLA). Über das Augensymbol können Sie Informationen anzeigen, aber nicht bearbeiten.
- **Nicht-RFID-Filament:** Zeigt den Filamenttyp und ein Bearbeitungssymbol an, das eine manuelle Konfiguration ermöglicht.
- **CFS-Feuchtigkeitsstatus:** Zeigt den Feuchtigkeitsgrad im Inneren des CFS an.
 - Grün: Die Feuchtigkeit ist angemessen.
 - Orange: Die Luftfeuchtigkeit ist etwas zu hoch.
 - Rot: Die Luftfeuchtigkeit ist sehr hoch. Das Trockenmittel muss möglicherweise ausgetauscht werden.

Filament einlegen und entnehmen

- **Einlegen:** Legen Sie eine Filamentspule in einen leeren Steckplatz im CFS ein. Richten Sie das Filamentende am entsprechenden PTFE-Rohr-Einlass aus und schieben Sie es vorsichtig hinein. Sobald Sie spüren, dass der interne Mechanismus das Filament zieht, können Sie loslassen. Es wird automatisch eingelegt.



- **Entladen:**
 - o Wenn das Filament derzeit nicht in den Extruder geladen ist, heben Sie einfach die Spule an und ziehen Sie das Filament heraus.
 - o Befindet sich das Filament derzeit im Extruder, müssen Sie zunächst auf die Schaltfläche „Zurückziehen“ auf dem Bildschirm klicken. Warten Sie, bis das Filament vollständig in das CFS zurückgekehrt ist, und entfernen Sie dann die Spule.

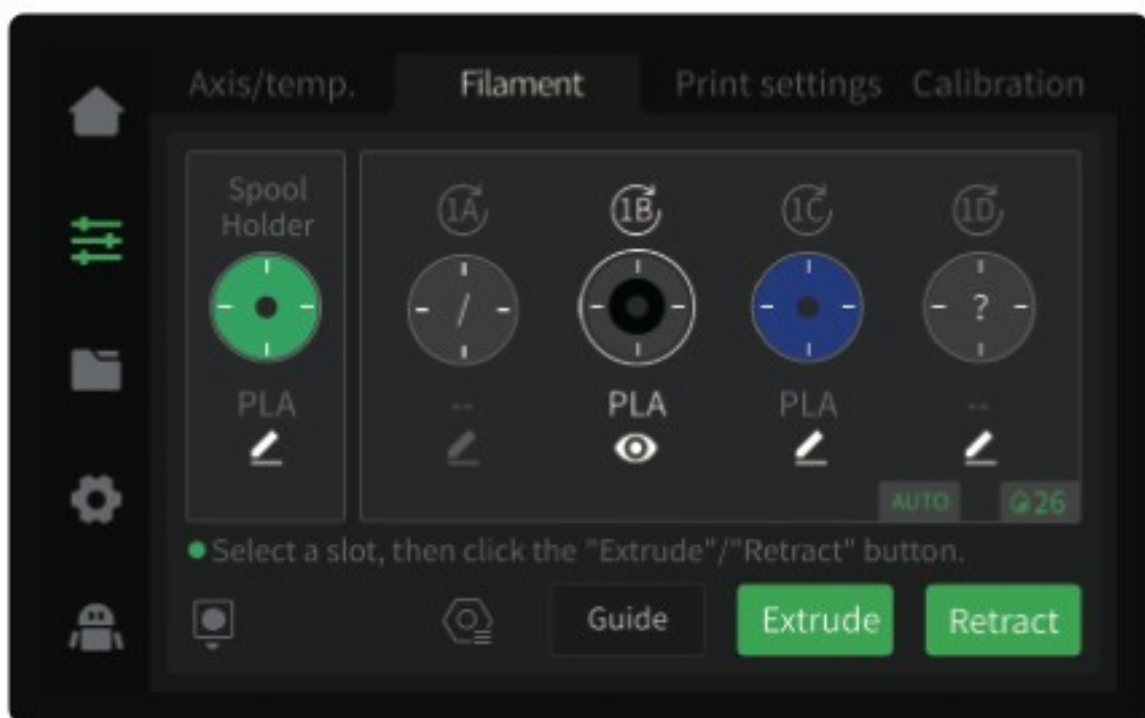


Erste Verwendung

Filament-Einrichtung

Hinweis: Dieser Abschnitt richtet sich in erster Linie an Benutzer, die das CFS-Gerät gekauft haben.

- Legen Sie Ihre Filamentspulen in das CFS ein. Das System versucht automatisch, die RFID-Informationen für jede Spule zu lesen.
- Bei Spulen ohne RFID wird ein „?“ angezeigt. Sie müssen auf das Bearbeitungssymbol klicken und die Filamentinformationen manuell eingeben.

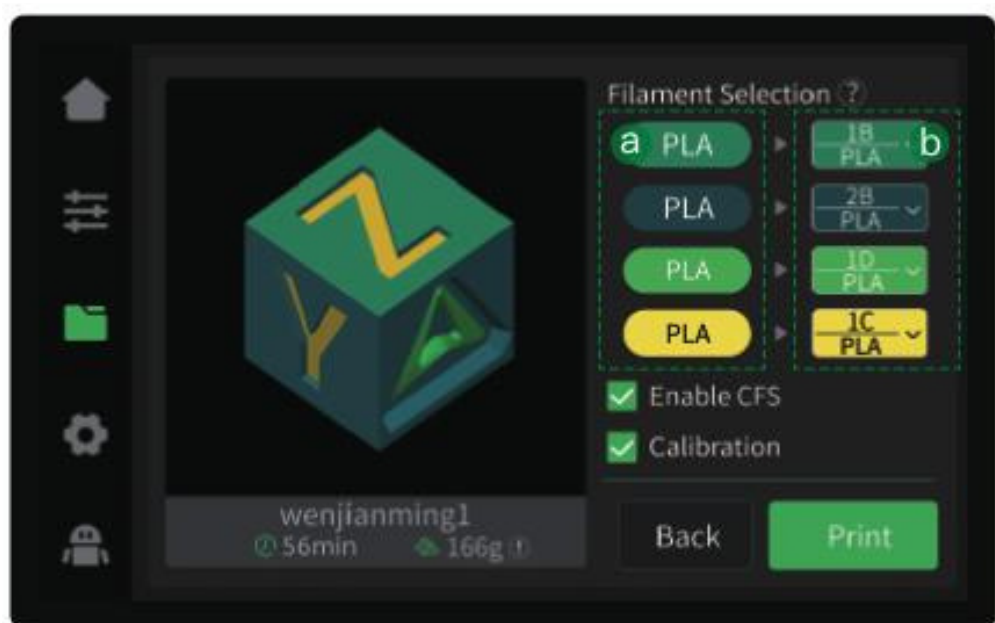


- Überprüfen Sie auf dem Bildschirm, ob die angezeigten Filamentinformationen für jeden Steckplatz mit dem tatsächlich eingelegten Filament übereinstimmen.

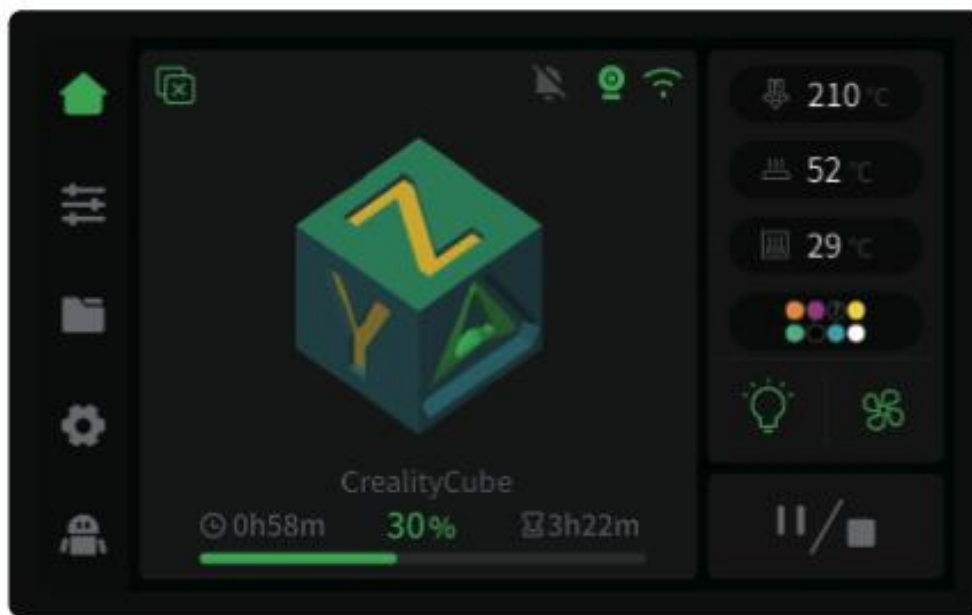


Drucken

- Wählen Sie auf der Dateiseite die Datei aus, die Sie drucken möchten.
- Ein Bildschirm „Filamentauswahl“ wird angezeigt.
 - In der linken Spalte werden die Farben und Materialtypen angezeigt, die für die Druckdatei erforderlich sind.
 - Die rechte Spalte zeigt, wie der Drucker diese Anforderungen den in Ihrem CFS verfügbaren Filamenten zugeordnet hat.
 - Wenn eine Zuordnung fehlschlägt (z. B. weil die erforderliche Farbe nicht verfügbar ist), wird „--“ angezeigt, und Sie müssen manuell ein Ersatzfilament auswählen.
- Bestätigen Sie Ihre Einstellungen:
 - **CFS aktivieren:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um mit Filament aus dem CFS zu drucken. Wenn dieses Kontrollkästchen nicht aktiviert ist, verwendet der Drucker das Filament auf dem externen Spulenhalter, und mehrfarbige Dateien werden als einfarbig behandelt.
 - **Kalibrierung:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um vor dem Druckstart eine automatische Nivellierung und andere Kalibrierungen durchzuführen.
- Überprüfen Sie den Status der Filamentzuordnung und klicken Sie auf „Drucken“, um zu beginnen.



- Der Bildschirm wechselt zur Startseite, um den Druckfortschritt anzuzeigen.



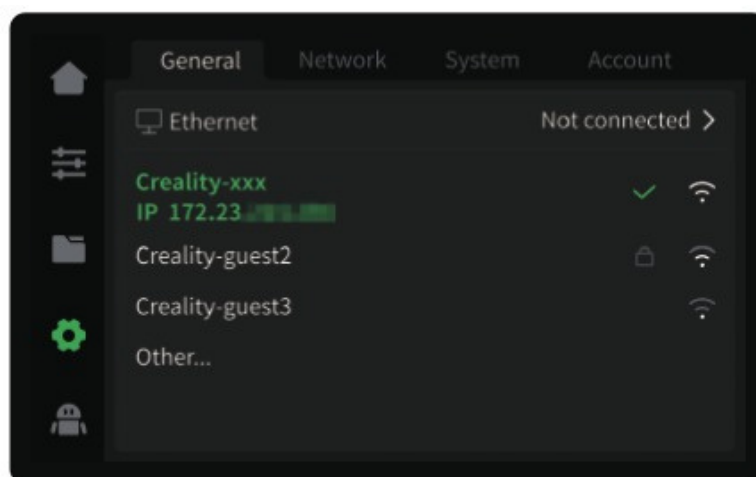
Creality Print Slicing

Software-Download und Installation

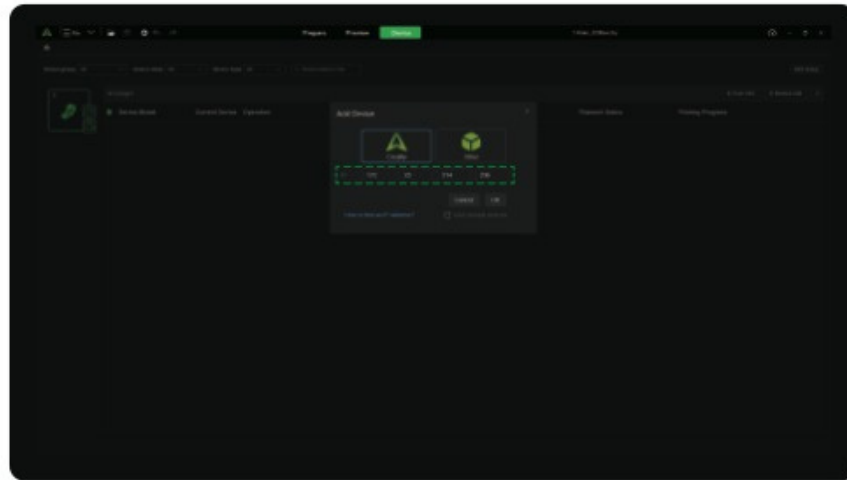
- Laden Sie die neueste Version der Creality Print Slicing-Software von der offiziellen Creality Cloud-Website herunter:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

Maschine mit LAN verbinden

- Suchen Sie auf dem Touchscreen des Druckers die IP-Adresse des Geräts, indem Sie zu „Einstellungen“ „→“ „Netzwerk“ navigieren.

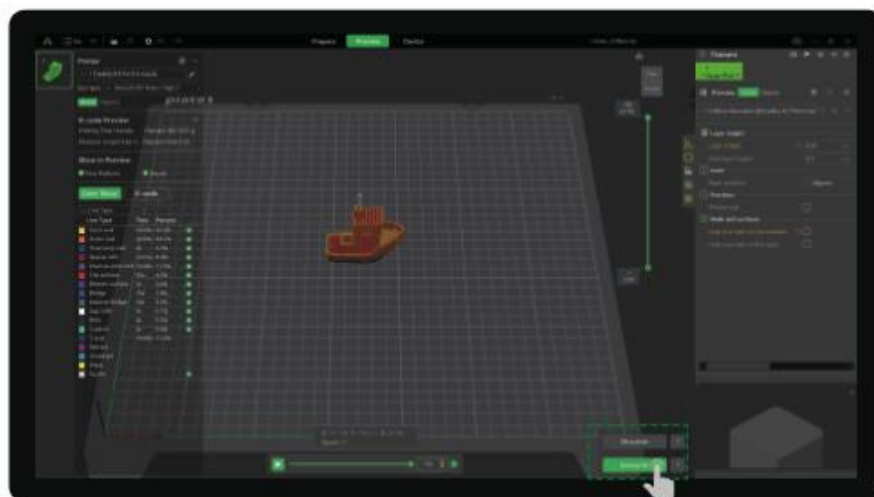


- Fügen Sie den Drucker in der Creality Print-Software auf Ihrem Computer hinzu, indem Sie „Manuell hinzufügen“ auswählen und die IP-Adresse eingeben.

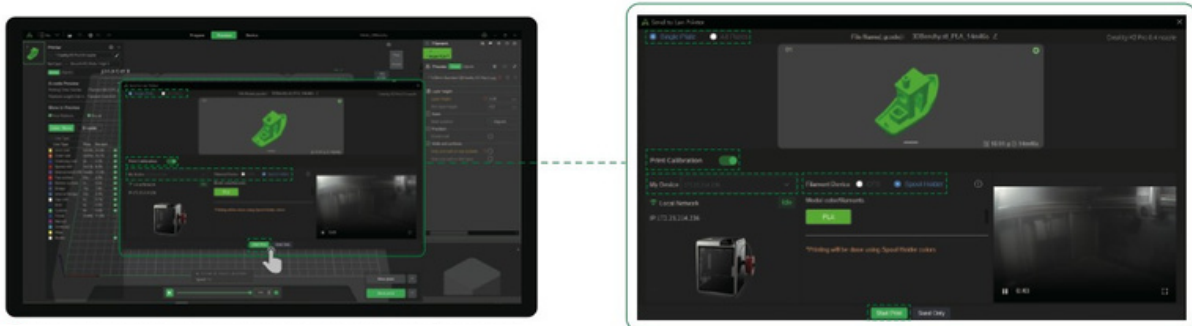


Schneiden und zum Drucken senden

- Nachdem Sie Ihr Modell in Creality Print vorbereitet haben, klicken Sie auf „Platte schneiden“.
- Sobald das Slicen abgeschlossen ist, klicken Sie auf „Send Print“ (Zum Drucken senden).



- Bestätigen Sie im Popup-Fenster die Informationen zum Gerät und zum Filament und klicken Sie dann auf „Druck starten“, um die Datei an den Drucker zu senden.
- Ausführlichere Anleitungen zur Verwendung der Slicing-Software finden Sie im Creality-Wiki: <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken mit TPU-Filament

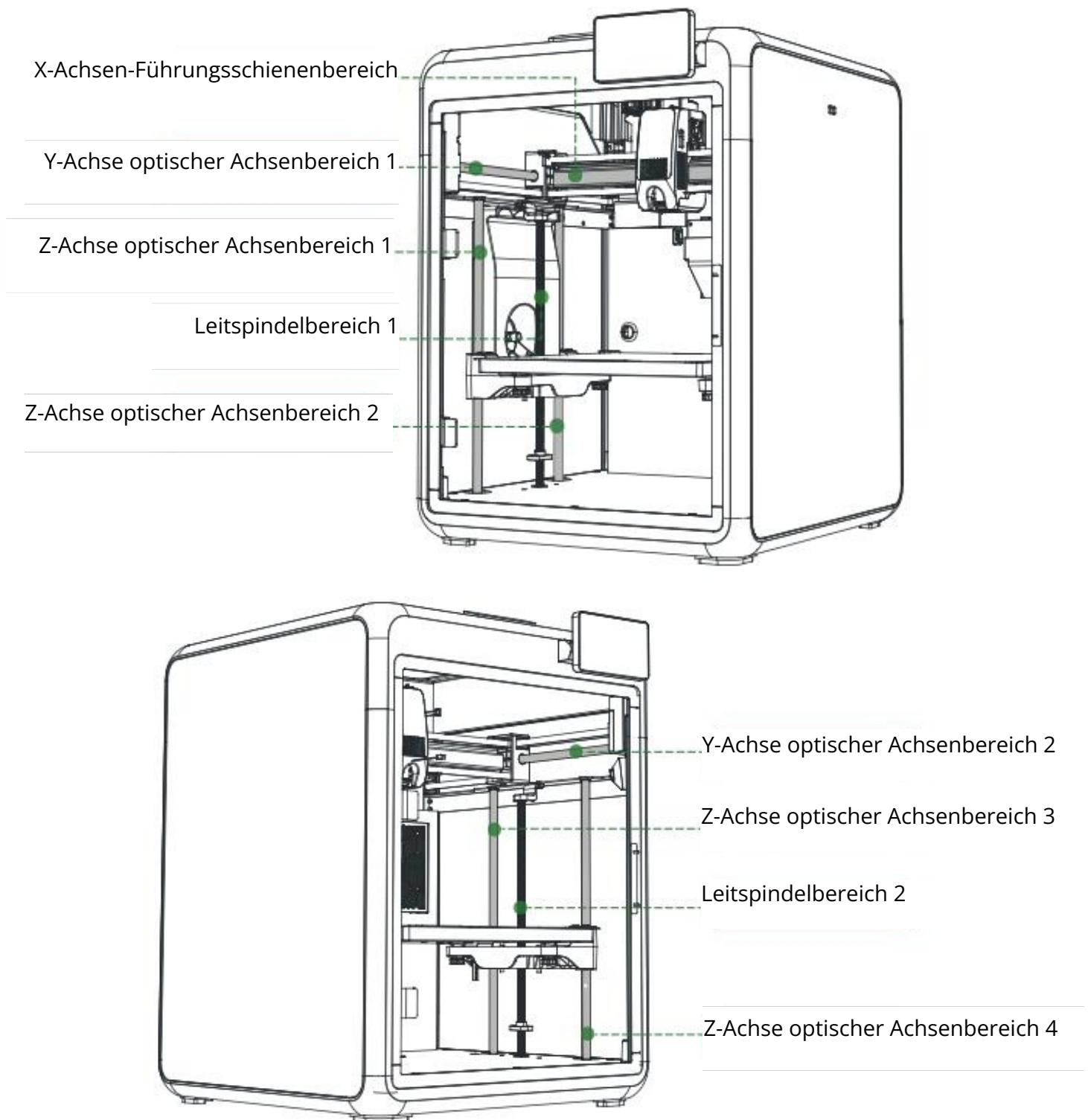
- Dieses Gerät unterstützt nur den Druck von TPU-Filamenten aus dem externen Spulenhalter.
- Eine TPU-Härte von 95A oder höher ist erforderlich.
- Entfernen Sie die obere Abdeckung des Druckers, wenn Sie mit TPU drucken.
- Führen Sie das Filament von oben direkt in den Extruder ein.

Tipps und routinemäßige Wartung

Hinweise zum Drucken

- Bei einer Betriebsspannung von 110 V und einer Umgebungstemperatur unter 15 °C (59 °F) kann es länger dauern, bis die Kammerheizfunktion die Zieltemperatur erreicht. Für den Druck von Materialien wie ABS wird empfohlen, die Außenseite des Geräts entsprechend zu isolieren.

Schmierung und Wartung



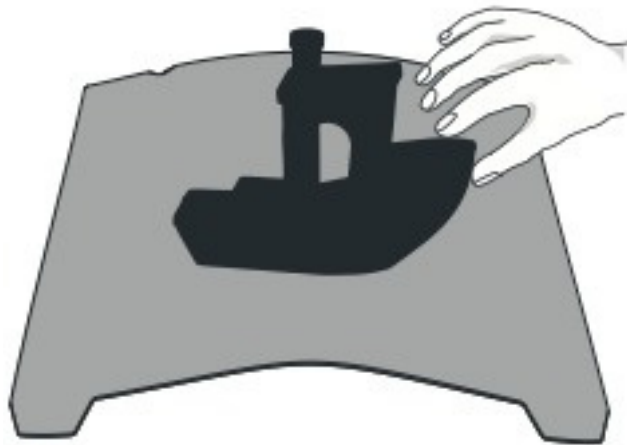
- **300-Stunden-Routinewartung:** Bitte schmieren Sie die angegebenen Bereiche regelmäßig mit Fett. Tragen Sie das Fett nur auf den mittleren Abschnitt der Schienen und Spindeln auf und bewegen Sie dann die Achsen über ihren gesamten Bewegungsbereich, um es gleichmäßig zu verteilen. (Benutzer können ihr eigenes Fett für die Wartung kaufen.)

- **Schmierbereiche:**

- X-Achse Führungsschienenbereich
- Y-Achse optischer Achsenbereich 1 & 2
- Z-Achse optischer Achsenbereich 1, 2, 3 und 4
- Leitspindelbereich 1 & 2

Verwendung und Wartung der Federstahlplattform

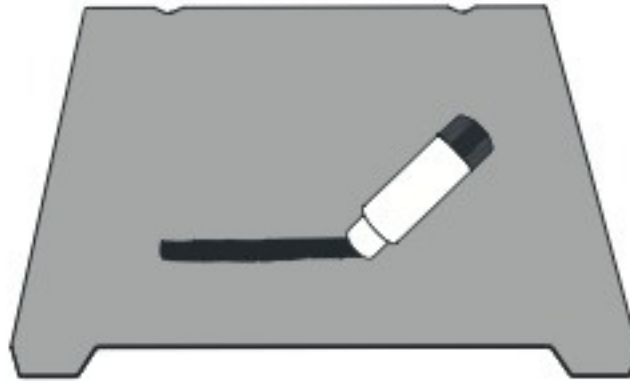
- Entfernen Sie die magnetische Federstahlplattform nach Abschluss und Abkühlung des Druckvorgangs aus dem Gerät.
- Biegen Sie die Plattform vorsichtig, um das Modell zu lösen. Achten Sie darauf, die Plattform nicht zu stark zu biegen, da dies zu einer dauerhaften Verformung führen kann.



- Entfernen Sie mit einem Schaber vorsichtig alle Materialreste von der Plattform.

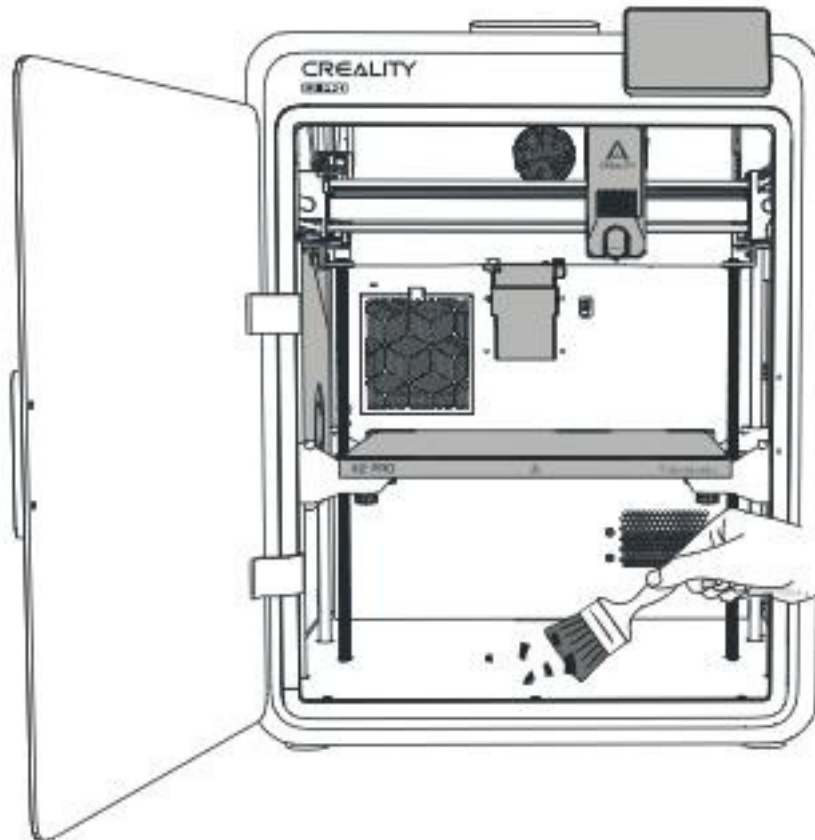


- Wenn die erste Schicht eines Modells nicht richtig haftet, empfiehlt es sich, eine dünne, gleichmäßige Schicht Festkleber (Klebestift) auf die Plattformoberfläche aufzutragen. Klebereste können nach dem Drucken mit Wasser abgewaschen werden.



- Wichtiger Hinweis: Die Druckplattform ist ein Verschleißteil. Es wird empfohlen, sie regelmäßig auszutauschen, um eine gute Haftung der ersten Schicht zu gewährleisten.

Reinigung von Rückständen im Gehäuse



- Entfernen Sie regelmäßig lose Filamente oder Rückstände aus dem Inneren des Druckergehäuses mit einer Bürste oder einem Staubsauger.

Freundliche Erinnerung: Nach 300 Druckstunden oder nach dem Austausch der Druckplattform oder der Düse kann sich der Abstand zwischen Plattform und Düse ändern, was zu einer schlechten Haftung der ersten Schicht führen kann. Bitte führen Sie regelmäßig eine Plattformkalibrierung durch.

Wartung

Aufgabe	Anweisungen	Häufigkeit
Reinigung der Maschine	Entfernen Sie Fremdkörper aus dem Inneren der Maschine, um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten.	Vor jedem Druck
Überprüfung des Hot-Ends	Überprüfen Sie, ob das Filament normal extrudiert. Ist dies nicht der Fall, überprüfen Sie, ob der Extruder verstopft ist.	Nach jedem Filamentwechsel
Druckplattform	Überprüfen Sie die Oberfläche der Plattform auf Filamentreste und Klebstoff; reinigen Sie sie gegebenenfalls.	Vor jedem Druck
Bewegungsmechanismus	Schmieren Sie die XYZ-Achsen und Gewindespindeln.	Alle 300 kumulierten Druckstunden
Luftfilter	Ersetzen Sie die Luftfilterpatrone.	Alle 300 kumulativen Druckstunden
Selbsttest des Geräts	Führen Sie die Funktionen zur Vibrationsoptimierung und automatischen Nivellierung aus.	Alle 300 kumulativen Druckstunden

Filament-
Wechsel

Gleicher Filamenttyp: Befolgen Sie den Nach Bedarf
Standardprozess zum Zurückziehen und
Extrudieren.

Unterschiedliche Filamenttypen: Heizen Sie die
Düse auf die Zieltemperatur des aktuellen
Filaments vor. Ziehen Sie es zurück. Legen Sie das
neue Filament ein. Heizen Sie die Düse auf die
höhere der beiden Extrusionstemperaturen der
Filamente vor. Extrudieren Sie 30 Sekunden lang,
bis das neue Filament vollständig gespült ist.
Stellen Sie schließlich die Düse auf die richtige
Temperatur für das neue Filament ein.

Wenn die oben genannten Lösungen Ihr Problem nicht beheben:

- Bitte scannen Sie den K2 Pro Wiki-QR-Code, um detailliertere Tutorials zum Kundendienst anzuzeigen.



Garantiebedingungen

Die Garantiebestimmungen können je nach Land oder Region variieren. Genaue Angaben zur Garantiedauer und zum Garantieuumfang entnehmen Sie bitte den After-Sales-Bestimmungen des Vertriebskanals, bei dem Sie das Produkt erworben haben.

Wenn Sie Serviceleistungen in Anspruch nehmen müssen, wenden Sie sich bitte an den Vertriebskanal oder den autorisierten Händler, bei dem das Produkt gekauft wurde. Halten Sie bitte einen gültigen Kaufnachweis (z. B. eine Rechnung oder Bestellnummer) bereit, um Ihren Serviceanspruch zu bestätigen.

EU-Konformitätserklärung

Dieses Gerät entspricht den grundlegenden Anforderungen und anderen relevanten Bestimmungen der EU-Richtlinien.



WEEE

Dieses Produkt darf gemäß der EU-Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE – 2012/19/EU) nicht als normaler Hausmüll entsorgt werden. Stattdessen muss es an den Ort des Kaufs zurückgebracht oder an einer öffentlichen Sammelstelle für recycelbare Abfälle abgegeben werden. Durch die ordnungsgemäße Entsorgung dieses Produkts tragen Sie dazu bei, mögliche negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden, die durch eine unsachgemäße Entsorgung dieses Produkts verursacht werden könnten. Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrer örtlichen Behörde oder der nächstgelegenen Sammelstelle. Die unsachgemäße Entsorgung dieser Art von Abfall kann gemäß den nationalen Vorschriften zu Geldstrafen führen.

