



reddot winner 2025



K2 Pro

Benutzerhandbuch

K2 Pro 3D-Drucker

V 1.0_DE

Sehr geehrte **Benutzer**

Vielen Dank, dass Sie sich für Crealty-Produkte entschieden haben. Diese schnelle Anleitung stellt die Schritte zum Auspacken, zur Installation und zur Fehlerbehebung vor. Bitte lesen Sie sie vor der Benutzung sorgfältig durch.

Für detailliertere Anweisungen, Auspackvideos und Anleitungen zum Kundendienst besuchen Sie bitte die Crealty Wiki-Plattform.

Das Crealty-Team steht Ihnen jederzeit bereit, um Ihnen qualitativ hochwertigen Service zu bieten. Wenn Sie während der Nutzung auf Probleme stoßen, kontaktieren Sie uns bitte über die am Ende dieser Schnellstartanleitung bereitgestellte Telefonnummer und E-Mail-Adresse.

**Ein Produkt gekauft, aber
wissen nicht, wie man es
benutzt?
Keine Sorge, alle Ihre
Unsicherheiten werden
gelöst!**



Offizielles Crealty Wiki

<https://wiki.crealty.com>



- ✓ Umfassendes Verständnis des neuen Produkts, eintauchen in seine Funktionen.
- ✓ Detaillierte Bedienungsanleitungen, die Ihnen den Einstieg mühelos erleichtern.
- ✓ Professionelle Kundendienstplattform bietet effiziente Lösungen.

**Crealty Cloud – Ihr
3D-Druck-Universum
erwartet Sie!
Entdecken Sie die
All-in-One-3D-Druckplattfor
m für alle Enthusiasten.**



Crealty Cloud App

<https://www.crealtycloud.com>



- ✓ Greifen Sie auf eine riesige Bibliothek hochwertiger Modelle zu.
- ✓ Integriertes Cloud-Slicing und Druckeinstellungen machen das Drucken einfacher als je zuvor.
- ✓ Steuern Sie aus der Ferne und drucken Sie mit nur einem Klick, jederzeit und überall.

1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
3. Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
4. Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, andernfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
5. Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
6. Berühren Sie die Düse oder das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, andernfalls können Sie sich verbrennen.
7. Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, andernfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
8. Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, andernfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
9. Regelmäßig Wartung von Produkten durchführen, das Gehäuse eines Druckers im stromlosen Zustand mit einem trockenen Tuch reinigen, Staub und haftende Druckmaterialien sowie Fremdkörper entfernen.
10. Kinder müssen stets von einem Erwachsenen begleitet werden, wenn sie den Drucker benutzen oder sich in dessen Nähe aufhalten.
11. Bei der Verwendung des Geräts in dem Land oder der Region, in dem es eingesetzt wird (Einsatzort), müssen die jeweiligen Gesetze und Vorschriften eingehalten, die Berufsethik beachtet und die Sicherheitsbestimmungen befolgt werden. Die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist ausdrücklich verboten. Unser Unternehmen übernimmt keine rechtliche Haftung für etwaige Verstöße.
12. Tipp: Stecken Sie keine Stecker ein oder trennen Sie keine Drähte, während sie geladen sind.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Druckerinformationen	01-06
1.1 Packliste	01-02
1.2 Über den Drucker	03-04
1.3 Gerätespezifikationen	05-05
1.4 Ausrüstungsgröße	06-06
2. Auspacken	07-12
2.1 Entfernen Sie die Verriegelungsschrauben des beheizten Betts	07-07
2.2 Installieren Sie das Zubehör	07-08
2.3 CFS anschließen	09-10
2.4 Mehrere CFSs verbinden	11-11
2.5 Anleitung zum Einschalten	12-12
3. Produktverwendung	13-16
3.1 Benutzeroberfläche	13-13
3.2 Filament vom Spulenhalter laden	14-15
3.3 Filament aus CFS laden	16-16
4. Erste Verwendung	17-20
4.1 Filamenteinrichtung	17-17
4.2 Drucken	18-18
4.3 Creality Druckschneiden	19-20
5. Tipps und Routinewartung	21-23
5.1 Hinweise drucken	21-22
5.2 Wartungsartikel	23-23

1. Druckerinformationen

1.1 Packliste



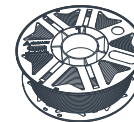
1 Drucker



2 Berührungsbildschirm



3 Spulenhalter



4 Filament



5 PTFE-Schlauch



6 Stromkabel



7 Kurzanleitung



8 Kundendienst-Karte



Werkzeugkasten



1 Sechskantschlüssel



2 Seitenschneider



3 Steckschlüssel

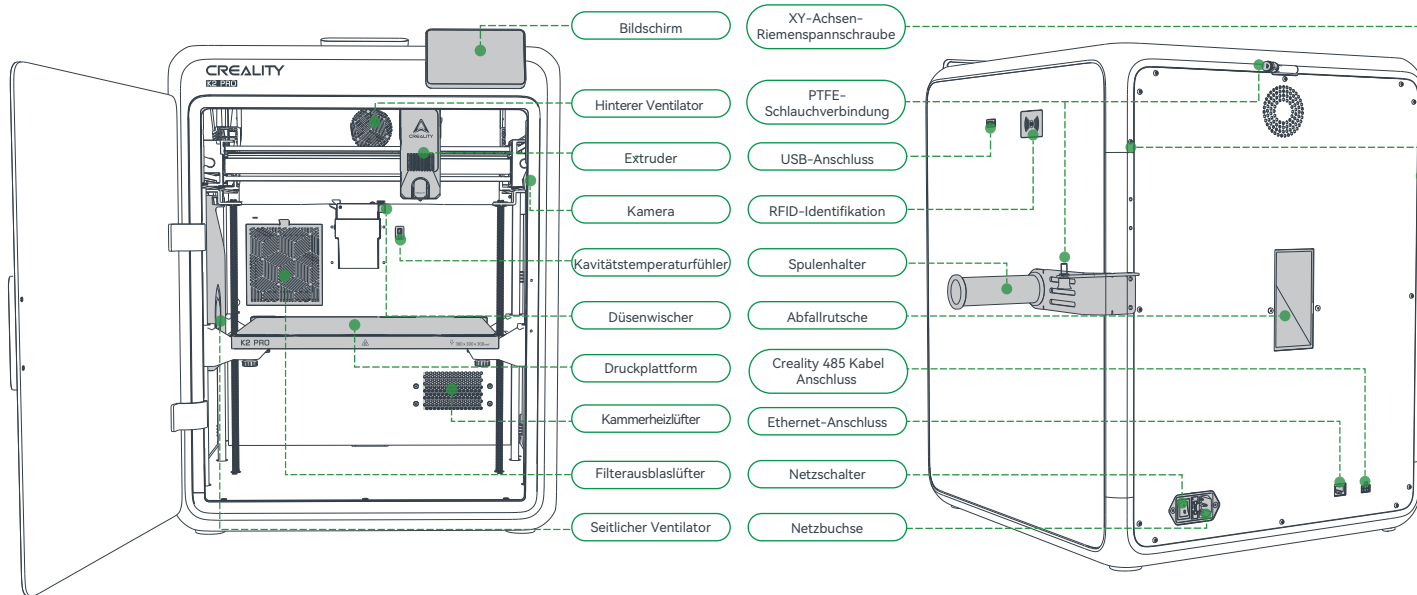


4 Düsenreiniger

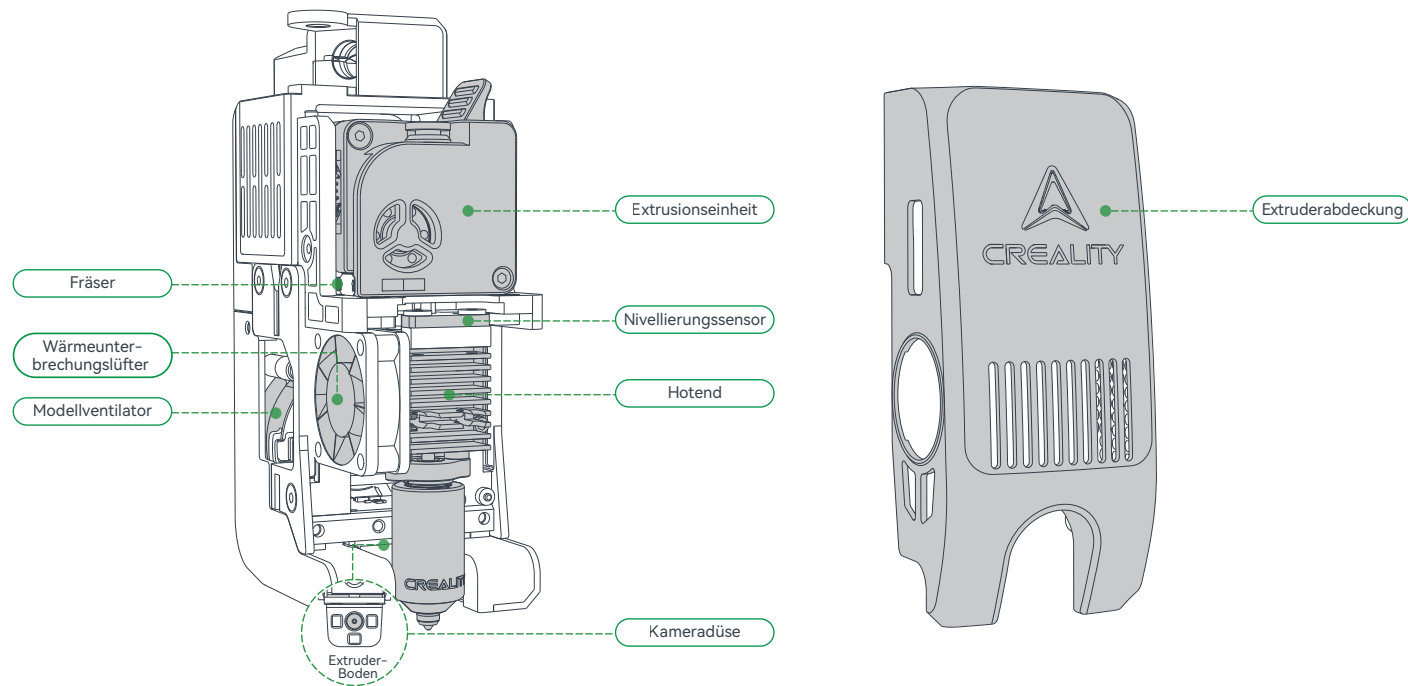
Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Zubehör.

1. Druckerinformationen

1.2 Über den Drucker



1. Druckerinformationen



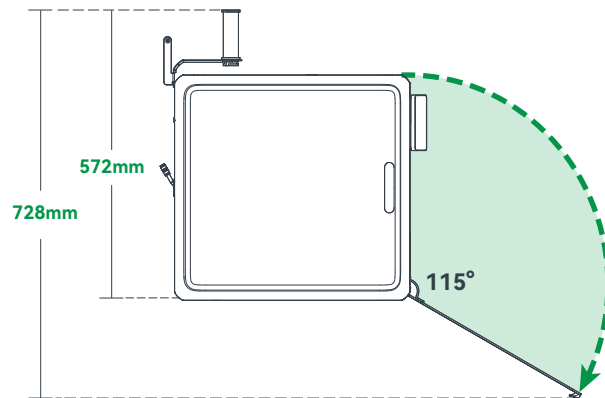
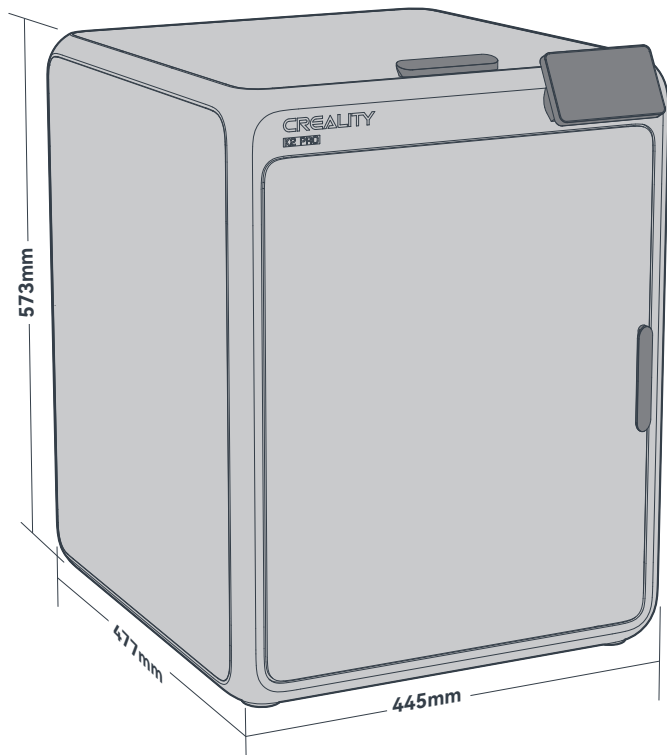
1. Druckerinformationen

1.3 Gerätespezifikationen

Parameter	
Modell	K2 Pro
Druckgröße	300*300*300mm ³
Druckergröße	445*477*573mm ³
Nettogewicht des einzelnen Satzes	23,7kg
Unterstützte Filamente	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Extrudertyp	Proximaler Doppelzahnrad-Extruder
Druckgeschwindigkeit	≤600mm/s
Geschwindigkeit	≤20000mm/s ²
Düsen-Durchmesser	0.4mm (Standard)
Düsentemperatur	≤300°C
Heizbetttemperatur	≤110°C
Nennleistung	1300W
Nennspannung	100-240V~, 50/60Hz
Bildschirm	4-Zoll-Farb-Touchscreen
KI-Kamera	Ja
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Erkennung des Filaments	Ja
Fluss-Erkennung	Ja
Schneidesoftware	Crealty Print 6,0 und höher
Betriebsmodus	USB-Stick/Ethernet/WLAN
Druckplattform	PEI Federstahl-Bauplatte
Nivellierungsmethode	Automatische Nivellierung
Umgebungstemperatur	5°C~35°C

1. Druckerinformationen

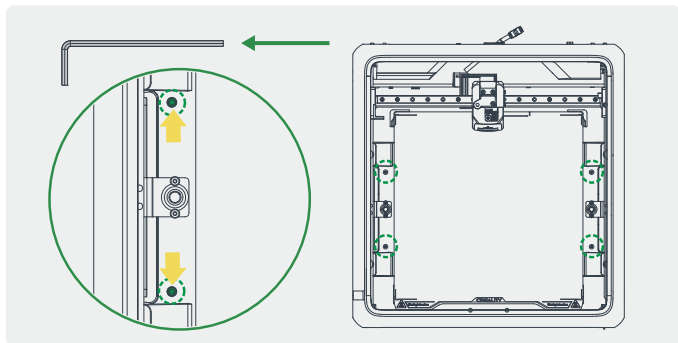
1.4 Ausrüstungsgröße



Gesamtmaße der Maschine (445 × 477 × 573), einschließlich des oberen Griffdeckels, des vorderen Türgriffs und der Standfüße. Bitte stellen Sie sicher, dass die Maschine mindestens 10 cm Abstand zur Wand hat.

2. Auspacken

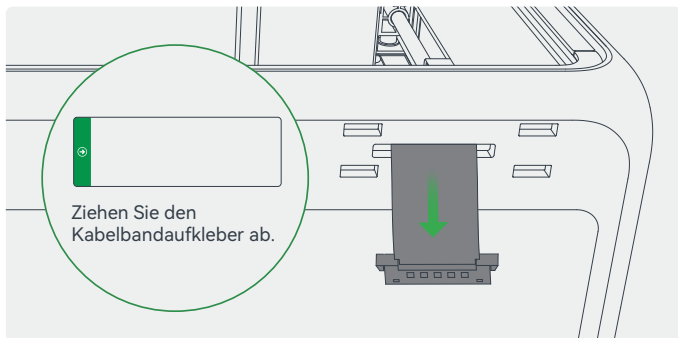
2.1 2.1 Entfernen Sie die Feststellschrauben des beheizten Bettes



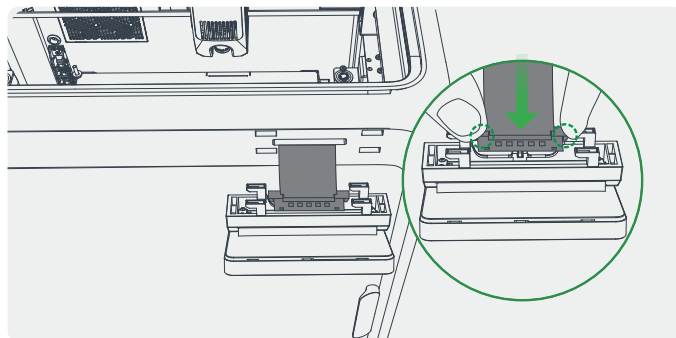
- 1 Benutzen Sie einen Inbusschlüssel, um die vier Arretierschrauben des beheizten Betts zu entfernen, die durch die gelben Markierungen angegeben sind.

2.2 Installieren Sie das Zubehör

2.2.1 Installieren Sie den Drucker-Bildschirm

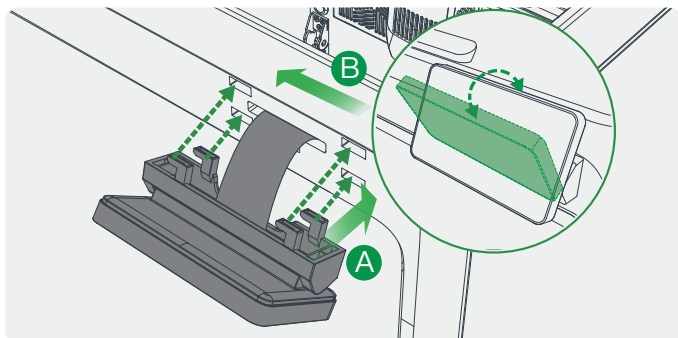


- 1 Entfernen Sie den Aufkleber des Flachbandkabels an der Oberseite im Inneren der Maschine und ziehen Sie das Bildschirm-Flachbandkabel durch den Bildschirm-schlitz oben an der Maschine.



- 2 Schließen Sie das Kabel des Bildschirms an: Achten Sie auf die in der Abbildung gezeigte Richtung und drücken Sie, um anzuschließen.

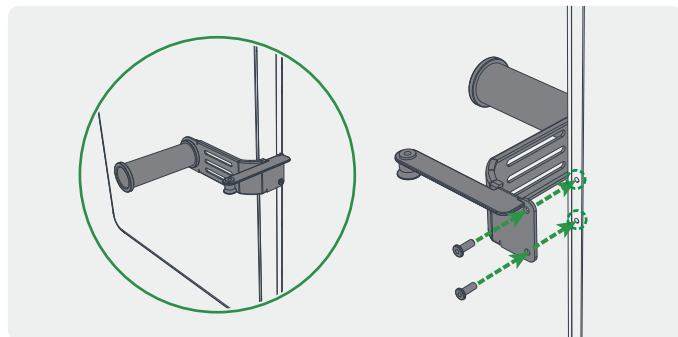
2. Auspacken



3 Setzen Sie den Bildschirm in die Maschine ein:

A. Richten Sie den Bildschirmverschluss mit dem Bildschirmsschlitz an der Maschine aus. B. Drücken Sie sanft nach links, um ihn zu arretieren.

2.2.2 Installieren Sie den Spulenhalter und den PTFE-Schlauch



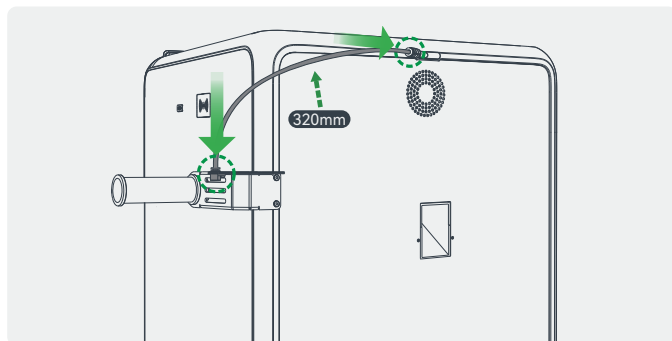
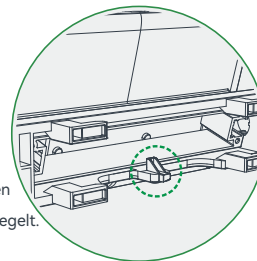
1 Richten Sie den Materialständer wie in der Abbildung gezeigt ander Öffnung auf der Rückseite der Maschine aus und ziehen Sie ihn mit zwei Materialständer-schrauben fest;



Tipp: Entfernen Sie zuerst die Schrauben von der Position des Spulenhalters und installieren Sie dann den Spulenhalter der Maschine gemäß den Montageschritten.



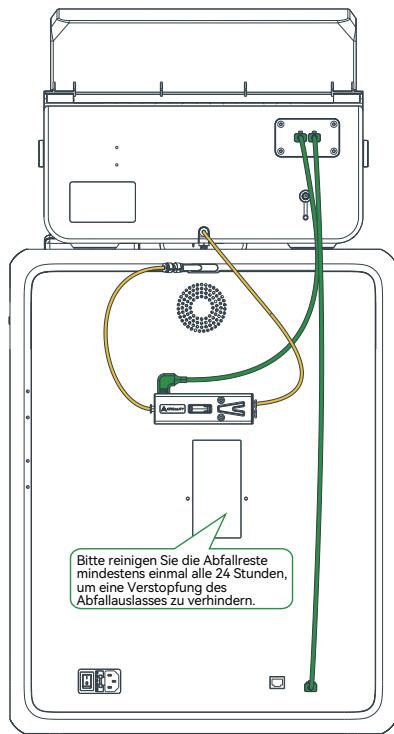
Wenn Sie den Bildschirm herausnehmen, drücken Sie gleichzeitig die Clip-Position in der Mitte unten mit der Hand, um den Bildschirm leicht zu entnehmen. Vermeiden Sie es, ihn mit Gewalt zu entfernen, um die Clips nicht zu A beschädigen, was dazu führen könnte, dass der Bildschirm nicht sicher verriegelt.



2 Verbinden Sie das PTFE-Rohr: Wie auf dem Bild gezeigt, verbinden Sie beide Enden des PTFE-Rohrs mit den pneumatischen Anschlüssen am Materialgestell und der Maschine.

2. Auspacken

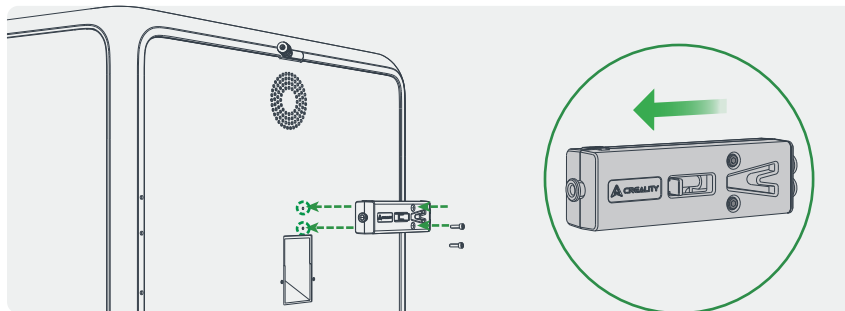
2.3 CFS anschließen



● Das 485-Kabel ist grün.

● Das PTFE-Rohr ist gelb.

2.3.1 Installieren des Filament-Puffers

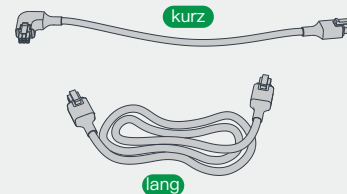


- 1 Installieren Sie den Filament-Puffer an der Rückseite des Druckers und befestigen Sie ihn mit zwei Puffer-Schrauben; achten Sie auf die Ausrichtung des Puffers, um eine falsche Installation zu vermeiden.

2.3.2 Verbinden Sie das PTFE-Rohr und das 485-Kabel

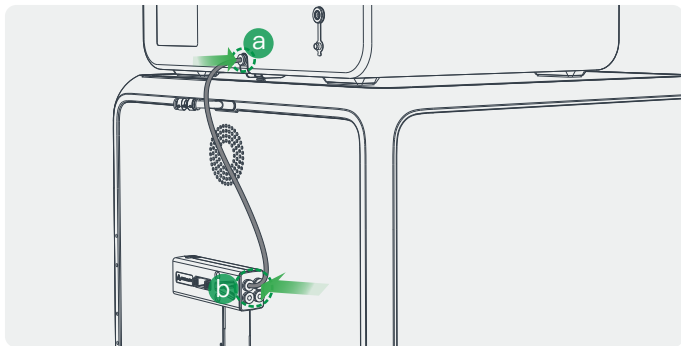


- Das längere PTFE-Rohr verbindet den CFS-Fünf-Wege-Verbinder mit dem Puffer. Das kürzere PTFE-Rohr verbindet den CFS-Puffer mit dem Drucker.

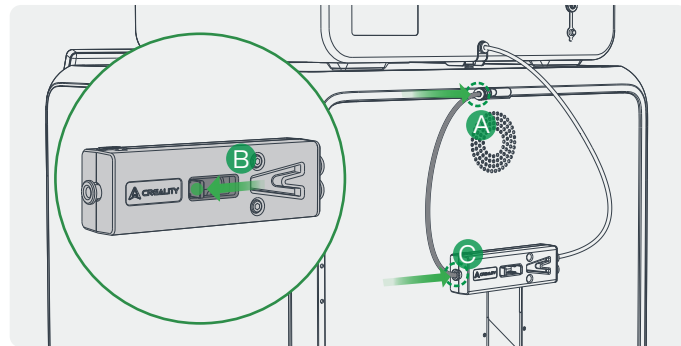


- Das kürzere 485-Kommunikationskabel verbindet das CFS mit dem Puffer. Das längere 485-Kommunikationskabel verbindet das CFS mit dem Drucker.

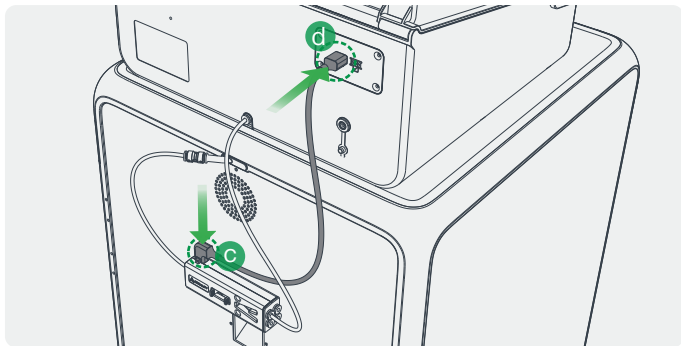
2. Auspacken



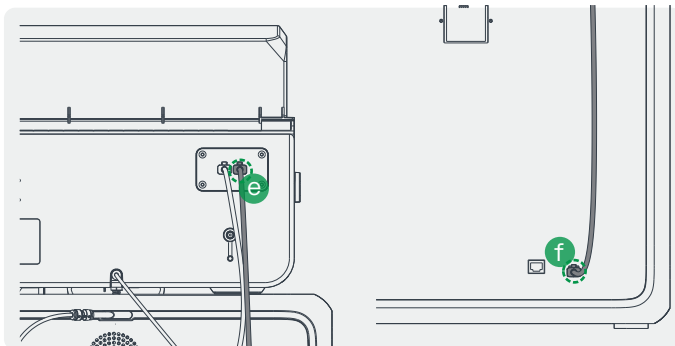
- 1 Verbinden Sie den CFS-Hub-Ausgang und den Puffer: Stecken Sie ein Ende des längeren PTFE-Schlauchs in den CFS-Hub-Ausgang (Position a); Stecken Sie das andere Ende in den Puffer (Position b, eines der vier Löcher);



- 2 Verbinden Sie den Puffer mit dem Drucker gemäß den Schritten A, B und C.



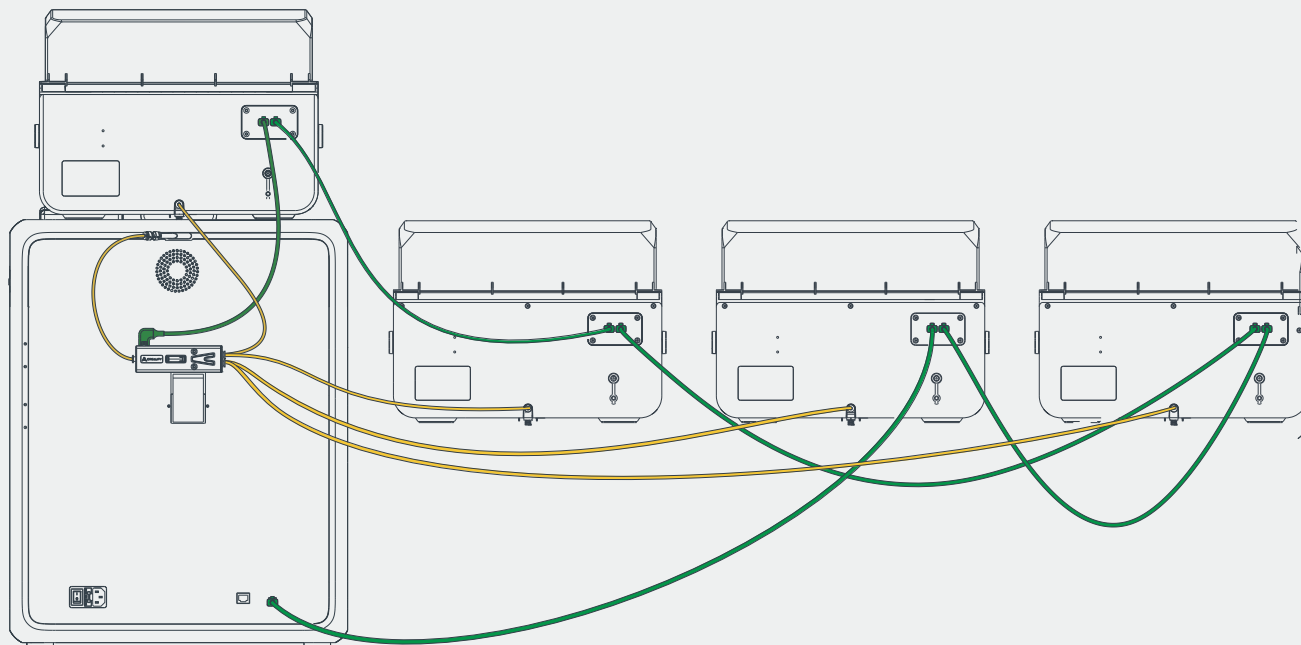
- 3 Verbinden Sie das CFS- und das Buffer-Kabel von Creality 485: Beachten Sie, dass der abgewinkelte Stecker in die Buffer-Position c und der gerade Stecker in die CFS-Position d (einer der beiden 485-Anschlüsse von CFS) eingesteckt wird;



- 4 Verbinden Sie das CFS mit dem Drucker über das 485-Kommunikationskabel: Dieses Kabel hat an beiden Enden 6-polige gerade Steckverbinder ohne spezifische Orientierung. Stecken Sie ein Ende in den Position e am CFS und das andere Ende in den Position f an der Maschinen-Schnittstelle ein.

2. Auspacken

2.4 Mehrere CFSs verbinden



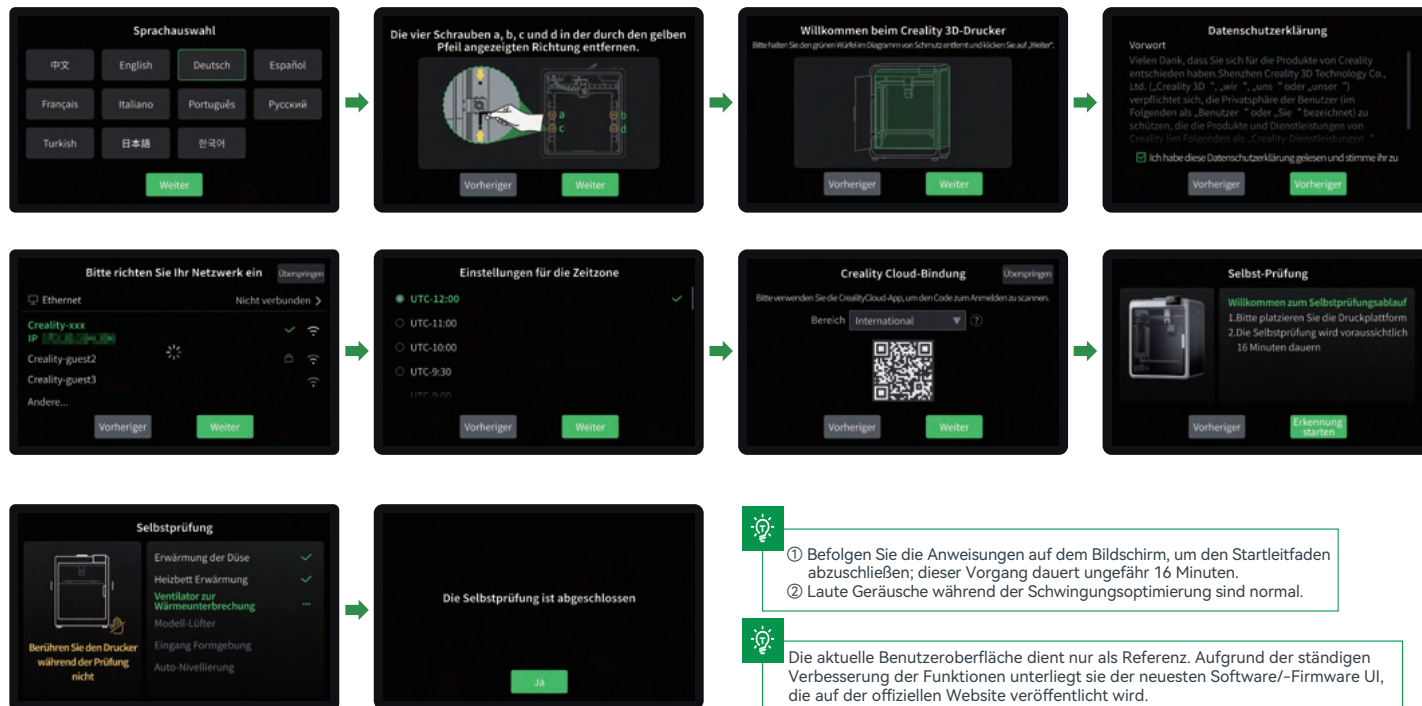
Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.

● Das 485-Kabel ist grün.

● Das PTFE-Rohr ist gelb.

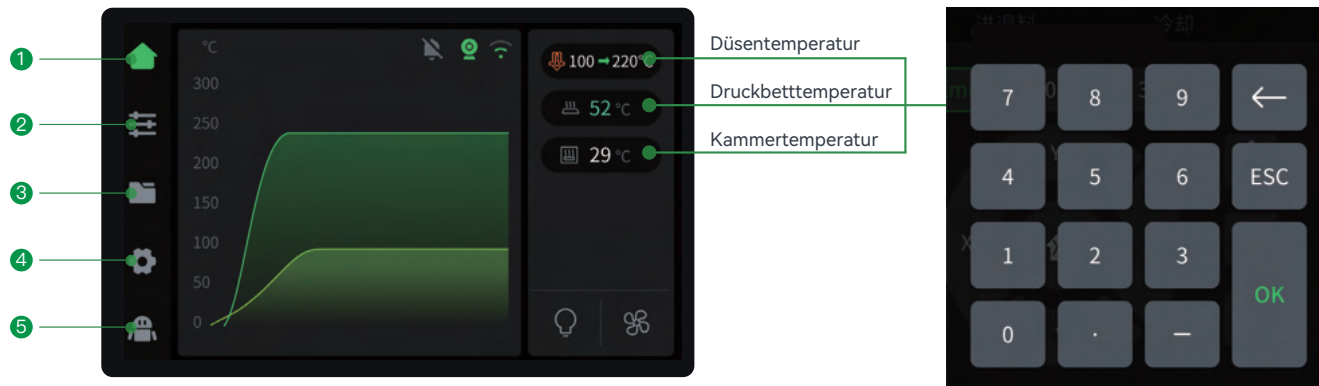
2. Auspacken

2.5 Anleitung zum Einschalten



3. Produktverwendung

3.1 Benutzeroberfläche



Die linke Seite ist die Navigationsleiste:

- 1 Home: Im Leerlaufzustand können Sie die Temperatur der einzelnen Teile der Maschine anzeigen; während des Druckens können Sie auf dieser Oberfläche den Fortschritt des Modells und andere Informationen anzeigen.
- 2 Einstellungsseite: Auf dieser Seite können Sie die Maschine bewegen, Filamente laden usw.
- 3 Dateiseite: Auf dieser Seite können Sie Dateien zum Drucken auswählen und den Druckvorgang steuern.
- 4 Funktionsseiteneinstellungen: Sie können Netzwerke, Kameras und andere Funktionen einstellen; Sie können auch Maschineninformationen anzeigen.
- 5 Hilfeseite: Sie können Protokolle exportieren oder das Maschinen-Wiki anzeigen.

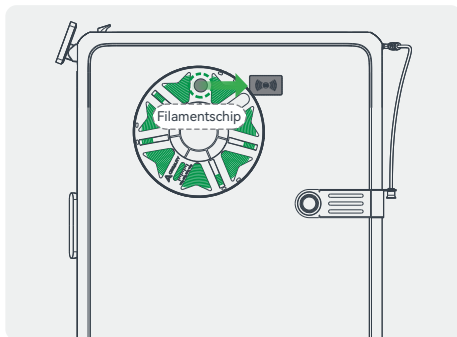


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

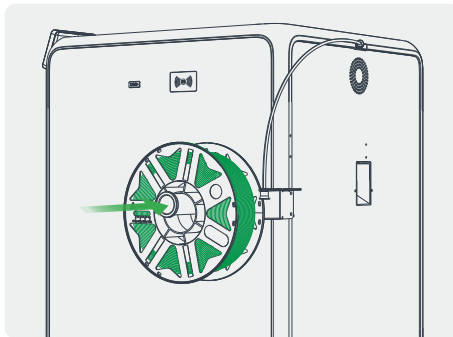
Parameter können manuell
eingestellt werden

3. Produktverwendung

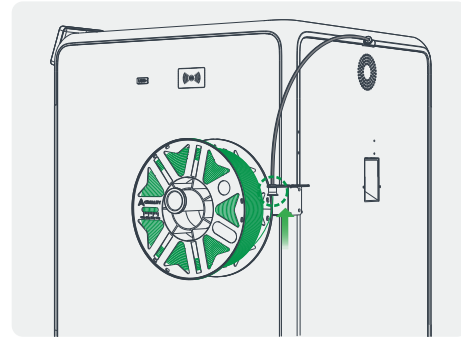
3.2 Filament vom Spulenhalter laden



- 1 Wenn die Filamente RFID-Erkennung unterstützen, richten Sie den Chip auf den Filamenten an der RFID-Erkennungsoberfläche des Maschinenkörpers aus, um die Filamente zuscannen, und die Filamentinformationen können automatisch eingestellt werden;



- 2 Hängen Sie das Filament auf den Spulenhalter.

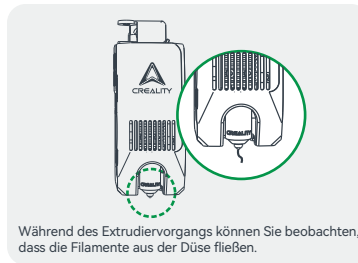
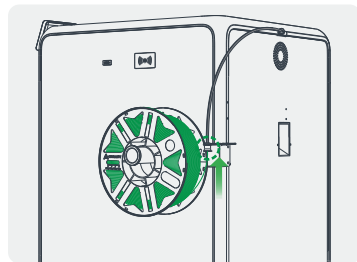


- 3 Fädeln Sie das Filament in das Teflonrohr und schieben Sie es vorsichtig, bis es nicht mehr weitergeht.



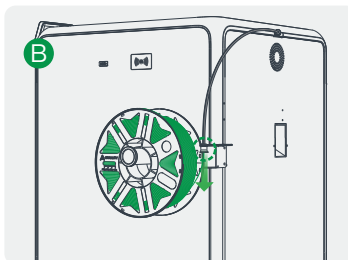
- 4 Wenn die Filamente die RFID-Erkennung nicht unterstützen, müssen Sie die Filamentinformationen manuell auf dem Bildschirm einstellen: Anpassungsseite → Filamente → Bearbeiten (siehe unten am Materialhalter), geben Sie die jeweiligen Filamentmarke-Typ-Name-Farbe ein und klicken Sie schließlich auf OK, um die Einstellungen zu speichern;

3. Produktverwendung



Während des Extrudiervorgangs können Sie beobachten, dass die Filamente aus der Düse fließen.

- 5 Extrudieren: Drücken Sie das Filament vorsichtig mit der Hand und klicken Sie auf dem Filament-Interface auf „Extrudieren“. Die Maschine stellt automatisch die aktuelle Filamenttemperatur ein und extrudiert das Filament automatisch, sobald die Erwärmung abgeschlossen ist.



Während des Extrudierens können Sie beobachten, ob Filament aus der Düse fließt. Wenn kein Filamentfluss beobachtet wird, können Sie das Filament vorsichtig in Richtung Extruder am Teflonschlauch hinter der Maschine schieben und dann erneut auf “Extrudieren” klicken.



Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

- 6 Rückziehen : A. Klicken Sie auf der Filamentverwaltungsseite auf „Rückziehen“, und der Extruder bewegt sich automatisch nach vorne links, um das Filament für den Rückzug abzuschneiden.
B. Warten Sie, bis der Rückzug beendet ist, und ziehen Sie das Filament aus dem Teflonschlauch hinter der Maschine heraus.

3. Produktverwendung

3.3 Filament aus CFS laden



Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.

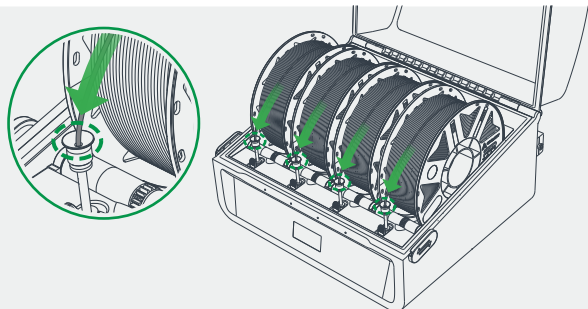


Um zu vermeiden, dass die Filamentspule stecken bleibt, verwenden Sie keine Pappspulen mit unbehandelten Kanten oder deformierte Pappspulen.

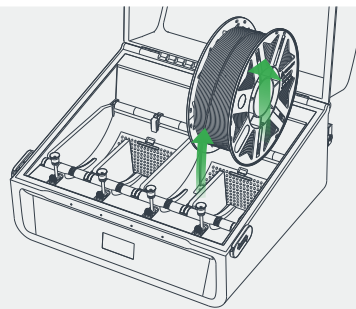


- a ist der RFID-Aktualisierungsknopf, welcher zum Lesen des Filaments verwendet werden kann. Bei erfolgreichem Lesen werden das verbleibende Filament und die Filamentfarbe angezeigt. Bei fehlgeschlagenem Lesen wird der Filamentbearbeitungsknopf angezeigt und das Filament als "?" dargestellt.
- b ist der Zustand des leeren Slots und wird als "/" angezeigt; Bearbeitung wird nicht unterstützt.
- c bedeutet, dass das RFID-Filament gelesen wurde, das Augen-Symbol dient zur Anzeige der Filamentinformationen, das RFID-Filament unterstützt nur die Ansicht; wenn dies RFID ist und Sie das nächste Mal nicht-RFID verwenden möchten, klicken Sie auf den Vorlade-Knopf, warten Sie, bis der Lesevorgang abgeschlossen ist, und klicken Sie dann auf den Filamentbearbeitungsknopf.
- d ist normales Filament, welches die Bearbeitung unterstützt.
- e ist der Zustand, in dem RFID nicht gelesen wurde und das Filament mit "?" angezeigt wird. In diesem Moment müssen Sie auf den Bearbeitungsknopf klicken, um die Filamentinformationen manuell zu bearbeiten.
- f ist der Feuchtigkeitsstatus des CFS. Grün bedeutet, dass die Feuchtigkeit angemessen ist, Orange bedeutet, dass die Feuchtigkeit leicht erhöht ist, und Rot bedeutet, dass die Feuchtigkeit sehr hoch ist. Möglicherweise muss das Trocknungsmittel ersetzt werden.

- 1 Einführung in die Filamentverwaltungsoberfläche: Die Filamentverwaltungsseite ist in zwei Teile unterteilt: den Spulenhalter [links] und die CFS [rechts]. Der Code über dem Filament in der CFS, wie z. B. 1A, gibt die Slotnummer an.



Filament laden: Legen Sie das Filament in das CFS, richten Sie das Filamentende mit dem Teflonschlauch des entsprechenden Silos aus, drücken Sie es sanft hinein und lassen Sie es los, nachdem Sie die Zugkraft gespürt haben. Das Filament wird automatisch geladen.



Filament entladen: Stellen Sie zunächst sicher, dass sich das Filament nicht im Extruder befindet. In diesem Fall nehmen Sie einfach das Filament auf und ziehen es heraus; befindet es sich im Extruder, klicken Sie zuerst auf die Rückzieh-Taste, warten Sie, bis das Filament zum CFS zurückgekehrt ist, und entnehmen Sie dann das Filament.

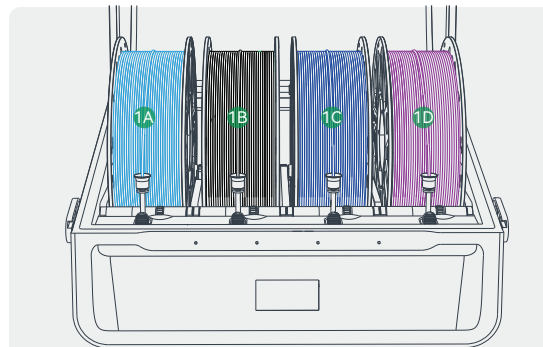
- 2 Filament laden/entladen.

4. Erste Verwendung

4.1 Filamenteinrichtung



- 1 Legen Sie das Filament ein und warten Sie auf das Festziehen (RFID-Filament muss nicht bearbeitet werden; im Fall von Nicht-RFID-Filament wird nach dem Lesen "?" angezeigt, und das Filament muss manuell bearbeitet werden);



- 2 Überprüfen Sie, ob die auf dem Bildschirm angezeigten Filamentinformationen dem Filament im CFS entsprechen.



Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.



Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erste Verwendung

4.2 Drucken



- Der Bereich **a** ist die Farbe und der Typ des im Druckauftrag enthaltenen Materials. Zum Beispiel deutet der grüne Hintergrund PLA in der Abbildung darauf hin, dass grünes PLA benötigt wird.
- Der Bereich **b** zeigt den Status nach der Zuordnung der Druckdatei zum Filamentbehälter an. Zum Beispiel, wenn kein grünes PLA im Filamentbehälter vorhanden ist, wird automatisch das blaue PLA ausgewählt.
- Wenn die Zuordnung fehlschlägt, wird '-' angezeigt und der Benutzer muss das Material manuell auswählen.
- Das Aktivieren von CFS bedeutet, dass mit CFS-Filament gedruckt wird, andernfalls wird das Filament des Materialregals verwendet und die mehrfarbige Datei wird als einfarbiger Druck betrachtet.
- Durch das Überprüfen der Druckkalibrierung werden Funktionen wie automatische Nivellierung und AI-Kalibrierung ausgeführt

- 1 Klicken Sie auf die Datei auf dem Bildschirm, bestätigen Sie den Filamentzuordnungsstatus und klicken Sie auf Drucken.



- 2 Drucken...



Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erste Verwendung

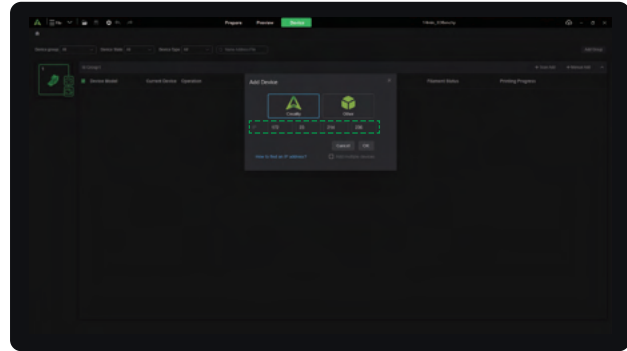
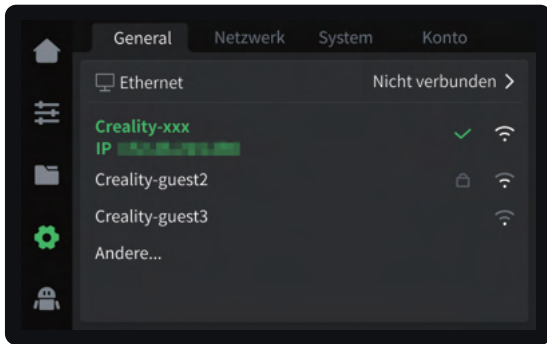
4.3 Creality Druckschneiden

4.3.1 Software-Download und Installation



Melden Sie sich auf der Creality Cloud-Website an, um die neueste Creality Print-Slicing-Software herunterzuladen:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print>;

4.3.2 Maschine an LAN binden



1 Überprüfen Sie die Maschinen-IP auf dem Maschinenbildschirm: Einstellungen → Netzwerk.

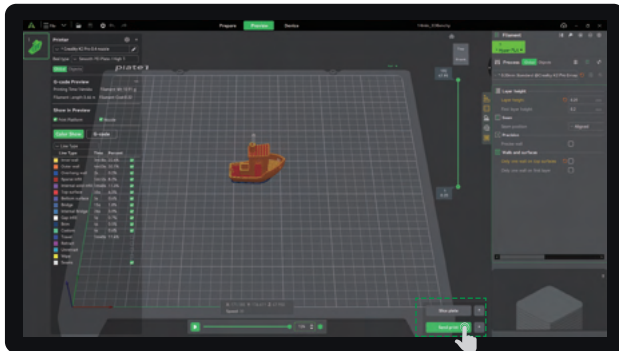
2 Geben Sie die Maschinen-IP in die Slicing-Software ein, um eine Verbindung herzustellen: Manuell hinzufügen → IP eingeben.



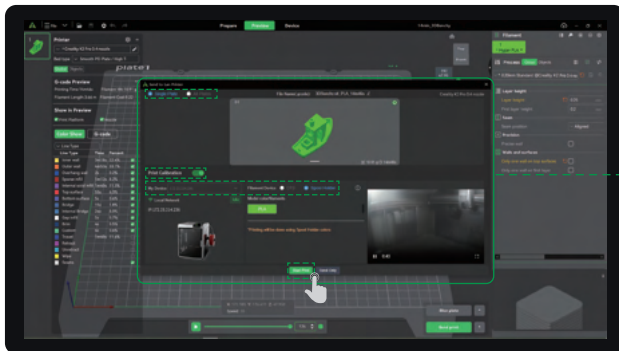
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erste Verwendung

4.3.3 Schneiden und zum Druck schicken



- 1 Klicken Sie auf "Platte schneiden", und nach dem Schneiden klicken Sie auf "Druck senden".



- 2 Überprüfen Sie die Maschinen- und Filamentinformationen und klicken Sie dann auf "Druck starten".



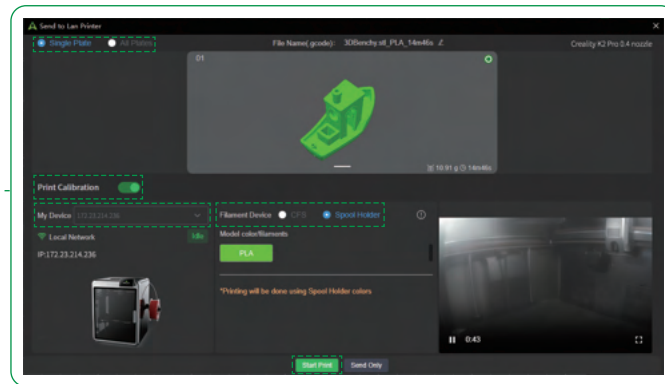
Für detailliertere Tutorials zur Verwendung der Slicing-Software besuchen Sie bitte das offizielle Wiki von Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.



Vorbeugemaßnahmen für das Drucken von TPU-Filament:
1. Auf dieser Maschine ist nur das Drucken von TPU-Filamenten mit einem externen Spulenhalter möglich, wobei eine Härte von TPU95 oder höher erforderlich ist.
2. Entferne die obere Abdeckung während des Druckens und führe das Filament direkt von oben in den Extruder ein.

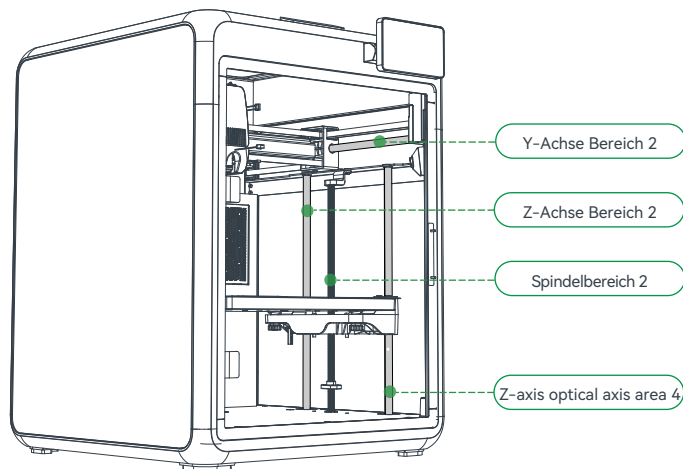
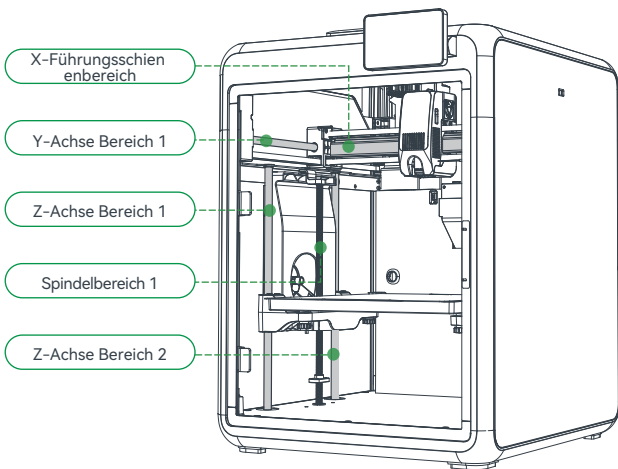


5. Tipps und Routinewartung

5.1 Hinweise drucken

5.1.1 Wenn die Betriebsspannung 110V beträgt und die Umgebungstemperatur unter 15°C liegt, kann es bei der Heizfunktion der Kammer des Produkts länger dauern, bis die Zieltemperatur erreicht ist. Um sicherzustellen, dass Filamente wie ABS ordnungsgemäß gedruckt werden können, wird empfohlen, geeignete Isolationsmaßnahmen an der Außenseite der Maschine anzubringen.

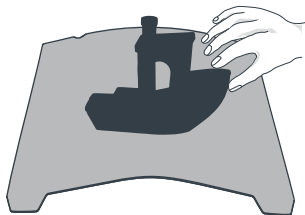
5.1.2 Schmierung und Wartung



Regelmäßige Wartung alle 300 Stunden: Bitte tragen Sie regelmäßige Schmierfett auf die im Diagramm gezeigten Bereiche auf. Eine kleine Menge Schmierfett im Zentrum reicht aus, und es wird sich durch die automatische Bewegung gleichmäßig verteilen. (Benutzer können das Schmierfett selbst kaufen und die Maschine warten.)

5. Tipps und Routinewartung

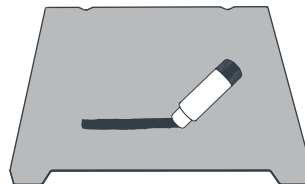
5.1.3 Verwendung und Wartung einer Federstahlplattform



- ❶ Nachdem das gedruckte Modell abgekühlt ist, entfernen Sie es zusammen mit der Federstahlplatte vom Gerät. Biegen Sie die Platte vorsichtig leicht, um das Modell davon zu lösen. (Achten Sie darauf, die Platte nicht zu stark zu biegen, da dies zu einer dauerhaften Verformung führen könnte, die sie unbrauchbar macht.)

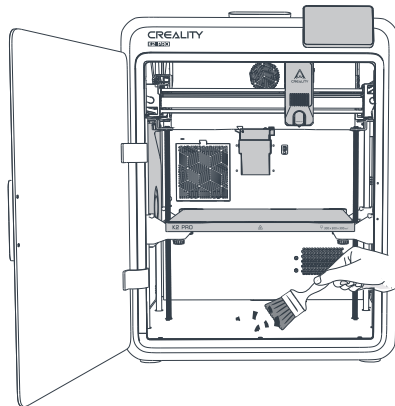


- ❷ Restmaterial auf der Plattform kann mit einem Spachtel abgekratzt werden. Üben Sie beim Ausführen dieser Tätigkeit Vorsicht, um die Sicherheit zu gewährleisten.



- ❸ Falls die erste Schicht des Modells nicht richtig haftet, wird empfohlen, gleichmäßig festen Kleber auf die Oberfläche der Plattform aufzutragen. Nach dem Drucken kann der restliche feste Kleber mit Wasser abgespült werden.

5.1.4 Reinigung von Schmutz im Inneren des Gehäuses



Freundliche Erinnerung: Wenn das Gerät mehr als 300 Stunden gedruckt hat oder nach dem Austausch der Druckplattform oder der Düse, kann sich der Abstand zwischen Plattform und Düse ändern, was zu schlechter Haftung der ersten Schicht und Druckfehlschlägen führen kann. Bitte führen Sie regelmäßig eine Plattformkalibrierung durch.



Freundliche Erinnerung: Die Druckplattform ist ein Verbrauchsteil; regelmäßiger Austausch wird empfohlen, um eine ordnungsgemäße Haftung der ersten Schicht des Modells zu gewährleisten.

5. Tipps und Routinewartung

5.2 Wartungsartikel

Anweisungen zur Wartung		
Reinigung der Maschine	Säubern Sie das Innere des Geräts von Schmutz, um sicherzustellen, dass der Betrieb nicht beeinträchtigt wird.	Vor jedem Druck.
Hot end	Prüfen Sie, ob die Drahtausgabe normal ist, wenn nicht, prüfen Sie, ob der Extruder blockiert ist.	Nach jedem Wechsel des Filaments
Druckplattform	Prüfen Sie die Oberfläche der Plattform auf Rückstände von Etiketten und Kleber, falls ja, sauber Sie die Oberfläche der Plattform.	Vor jedem Druck.
Bewegungsmechanismus	Schmierung der XYZ-Achse und der Leitspindel.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
Filtração de ar	Substitua o cartucho do filtro de ar.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
Selbstprüfung	Optimierung der Vibrationsadern.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
	Auto-Nivellierung.	
Ersetzen des Filaments	Ersetzen von Filamenten der gleichen Art: Folgen Sie dem normalen Rückführung – Zuführungprozess.	/
	Ersetzen von verschiedenen Filamenten: Heizen Sie die Düse vor, bis die Zietemperatur des aktuellen Filaments erreicht ist; ziehen Sie es dann zurück, ersetzen Sie es durch das Zielfilament und heizen Sie die Düse auf die höhere Filament-Extrusionstemperatur der beiden Filamente vor; ziehen Sie während 30 Sekunden ein, bis das Filament vollständig extrudiert ist, und stellen Sie schließlich die Düsentemperatur auf die Temperatur der aktuellen Filament-Düse ein.	

Falls die obigen Probleme nicht gelöst werden können:

- 1 Bitte scannen Sie den K2 Pro Wiki QR-Code, um weitere ausführliche Anleitungen zur Nachbetreuung zu sehen (Sie können auch detaillierte Schritte zum Auspacken des Produkts, Videoanleitungen, Gebrauchsanweisungen und die Installation des CFS-Geräts einsehen).
- 2 Oder kontaktieren Sie unser Kundendienstzentrum unter +86 755 3396 5666 oder senden Sie eine E-Mail an cs@creality.com.



K2 Pro Wiki

Aufgrund der unterschiedlichen Modelle kann das tatsächliche Produkt von der Abbildung abweichen. Bitte beachten Sie die jeweiligen Produktinformationen.
Shenzhen Creality 3D Technology Co. Ltd. behält sich das Recht auf endgültige Auslegung vor.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



214-250173

