



reddot winner 2025



# K2 Pro

## MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D K2 Pro

V 1.0\_FR

# Chers utilisateurs

Merci d'avoir choisi les produits Creality. Ce guide rapide présente les étapes de déballage, d'installation et de dépannage. Veuillez le lire attentivement avant utilisation.

Pour des instructions plus détaillées, des vidéos de déballage et des tutoriels de service après-vente, veuillez visiter la plateforme Creality Wiki.

L'équipe Creality est toujours prête à vous fournir un service de qualité. Si vous rencontrez des problèmes pendant l'utilisation, veuillez nous contacter via le numéro de téléphone et l'email fournis à la fin de ce guide rapide.

**Acheté un produit mais vous  
ne savez pas comment  
l'utiliser ?  
Ne vous inquiétez pas, toutes  
vos confusions seront  
résolues !**



Wiki officiel Creality

<https://wiki.creality.com>



- Une compréhension complète du nouveau produit, une exploration immersive de ses fonctionnalités.
- Des guides de fonctionnement détaillés pour vous aider à démarrer en toute simplicité.
- Une plateforme professionnelle de support après-vente offrant des solutions efficaces.

**Creality Cloud – Votre univers  
d'impression 3D vous attend !  
Découvrez la plateforme  
d'impression 3D tout-en-un  
conçue pour tous les  
passionnés.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- Accédez à une vaste bibliothèque de modèles de haute qualité.
- La découpe en nuage intégrée et les paramètres d'impression rendent l'impression plus facile que jamais.
- Contrôlez à distance et imprimez en un clic, à tout moment, n'importe où.

1. N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur. Veuillez placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
3. Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
4. Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
5. Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise avec trois trous avec un fil de terre.
6. Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
7. Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacerations.
8. Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
9. Veuillez effectuer régulièrement l'entretien du produit. Nettoyez le boîtier de l'imprimante de la poussière et des matériaux imprimés collés ainsi que d'autres débris à l'aide d'un chiffon sec lorsque l'imprimante est hors tension.
10. Les enfants doivent être accompagnés d'un adulte en tout temps lorsqu'ils utilisent ou se trouvent près de l'imprimante.
11. Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.
12. Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

# Table des matières

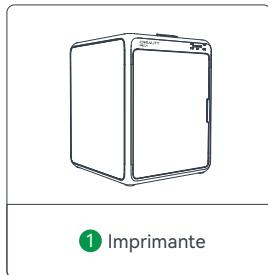


<b>1. À propos de l'appareil</b>	<b>01-06</b>
1.1 Contenu de l'emballage	01-02
1.2 À propos de l'imprimante	03-04
1.3 Spécifications de l'équipement	05-05
1.4 Taille de l'équipement	06-06
<b>2. Déballage</b>	<b>07-12</b>
2.1 Retirez les vis de verrouillage du lit chauffant	07-07
2.2 Installation des accessoires	07-08
2.3 Connexion du CFS	09-10
2.4 Connexion de plusieurs CFS	11-11
2.5 Guide de mise sous tension	12-12
<b>3. Utilisation du produit</b>	<b>13-16</b>
3.1 Interface utilisateur	13-13
3.2 Chargement du filament à partir du support de bobine	14-15
3.3 Chargement du filament à partir du CFS	16-16
<b>4. Première utilisation</b>	<b>17-20</b>
4.1 Réglage du filament	17-17
4.2 Imprimer	18-18
4.3 Slicing avec Creality Print	19-20
<b>5. Conseils et entretien courant</b>	<b>21-23</b>
5.1 Consignes d'impression	21-22
5.2 Éléments d'entretien	23-23

# 1. À propos de l'appareil



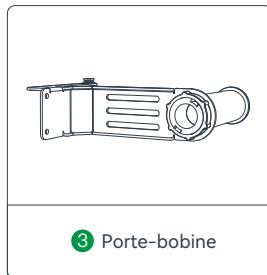
## 1.1 Contenu de l'emballage



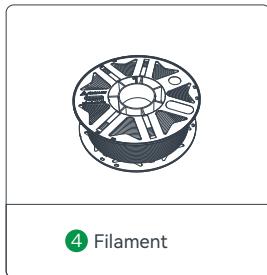
1 Imprimante



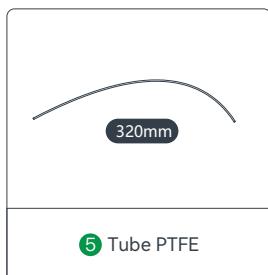
2 Écran tactile



3 Porte-bobine

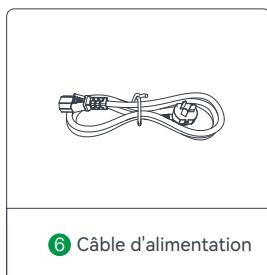


4 Filament

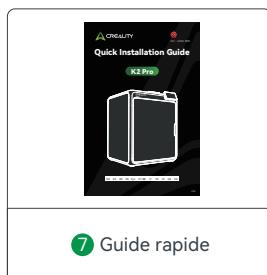


320mm

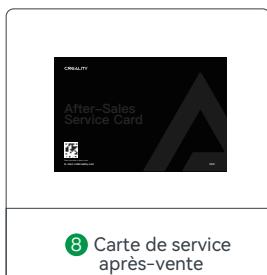
5 Tube PTFE



6 Câble d'alimentation



7 Guide rapide



8 Carte de service après-vente

### Boîte à outils



1 Clé hexagonale



2 Pince coupante



3 Clé à douille

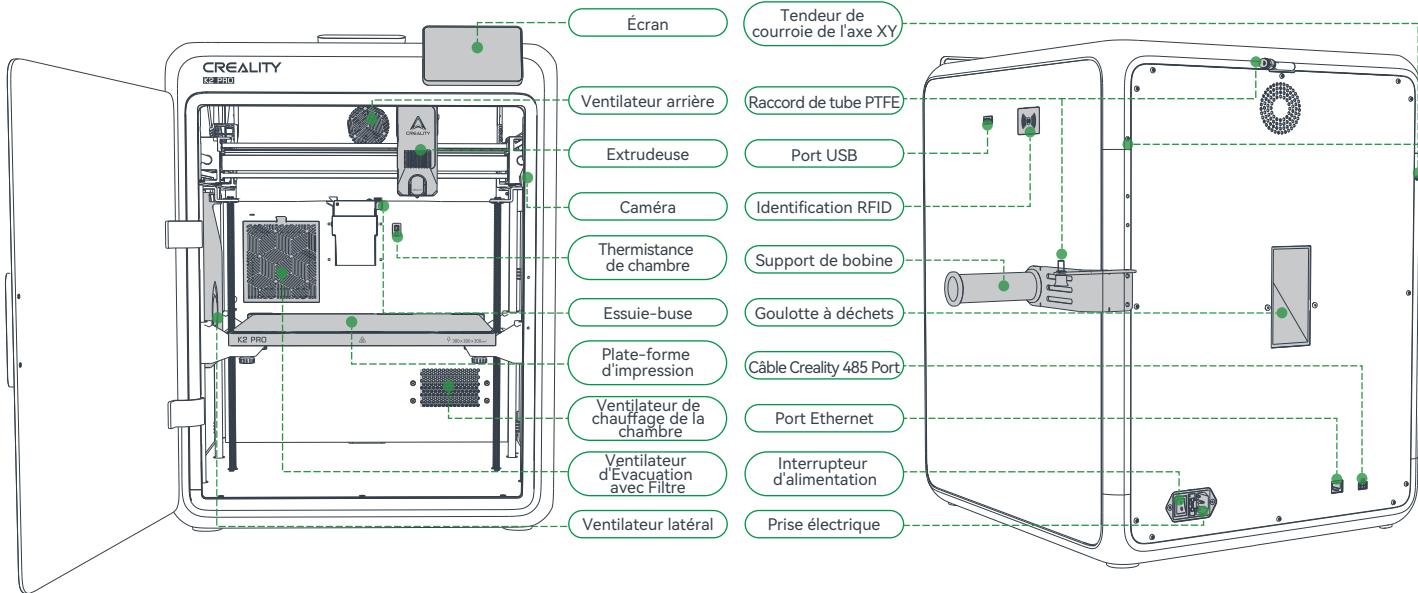


4 Nettoyeur de buse

Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont fournis qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires réels.

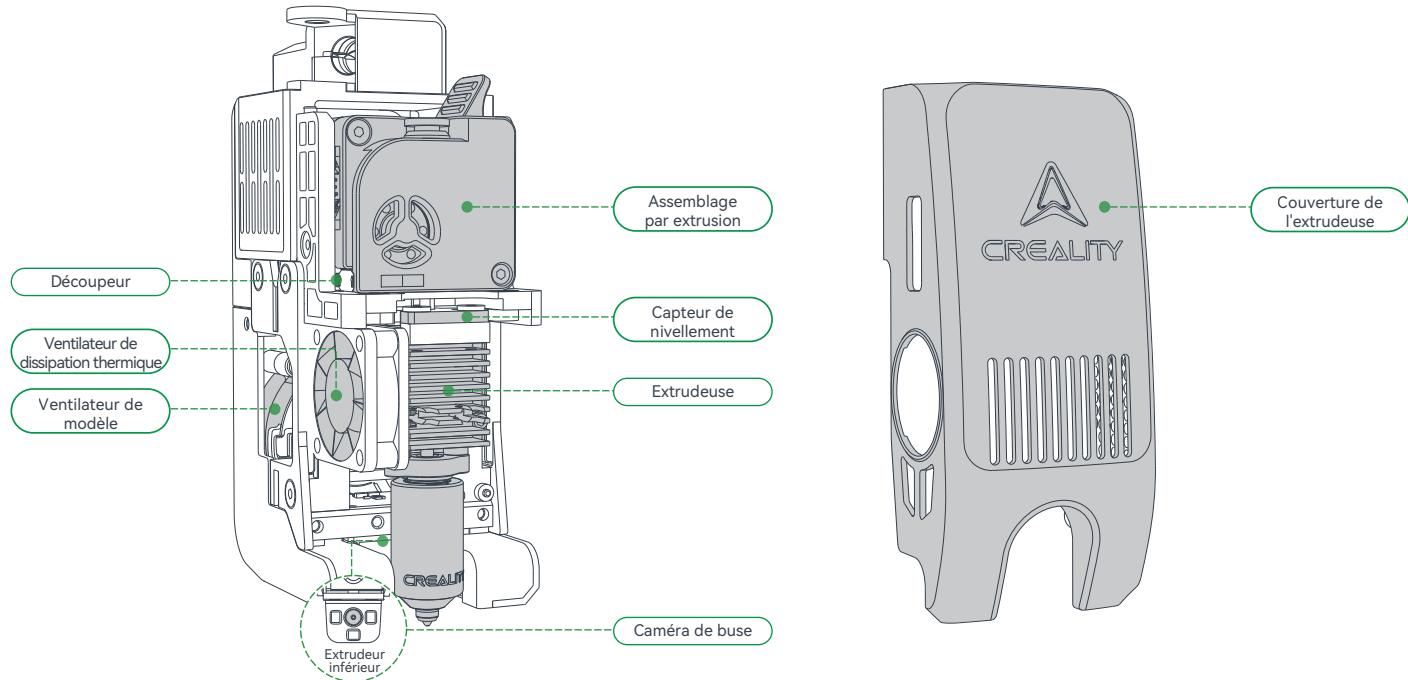
# 1. À propos de l'appareil

## 1.2 À propos de l'imprimante



## 1. À propos de l'appareil

>>>



# 1. À propos de l'appareil

>>>

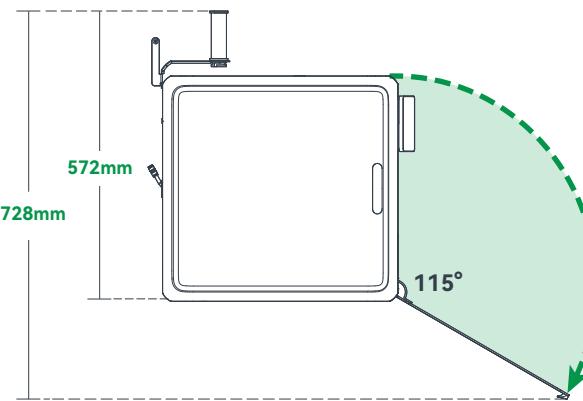
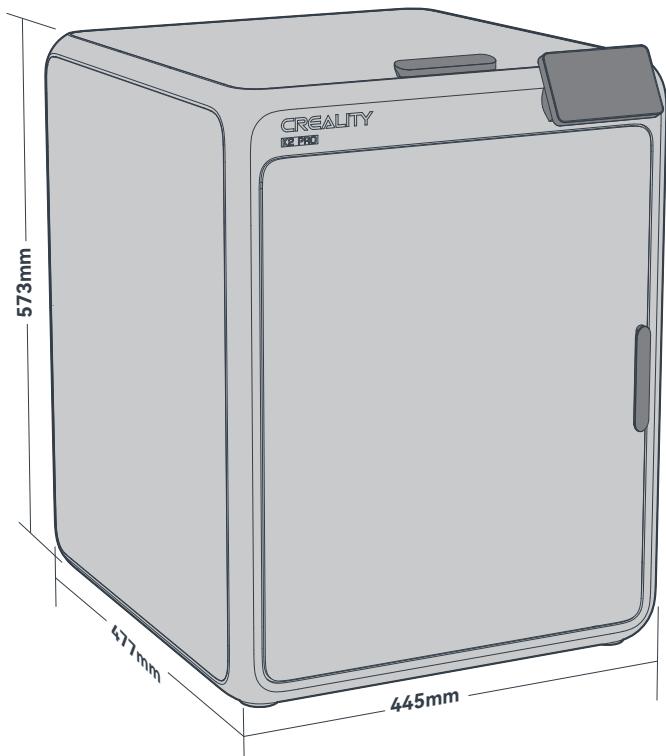
## 1.3 Spécifications de l'équipement

Paramètres	
Modèle	K2 Pro
Taille d'impression	300*300*300mm <sup>3</sup>
Taille de l'imprimante	445*477*573mm <sup>3</sup>
Poids net d'un seul ensemble	23,7kg
Filaments pris en charge	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Type d'extrudeuse	Extrudeuse à double engrenage proximal
Vitesse d'impression	≤600mm/s
Accélération	≤20000mm/s <sup>2</sup>
Diamètre de la buse	0,4mm (standard)
Température de la buse	≤300°C
Température du lit chaud	≤110°C
Puissance Nominale	1300W
Tension nominale	100-240V~, 50/60Hz
Écran	Écran couleur tactile de 4 pouces
Caméra IA	Oui
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Détection de filament	Oui
Détection de débit	Oui
Logiciel de découpage	Creality Print 6,0 et supérieur
Mode d'utilisation	Clé USB /Ethernet/Wi-Fi
Plate-forme d'impression	PEI plaque de base en acier à ressort
Méthode de mise à niveau	Mise à niveau automatique
Température ambiante	5°C~35°C

# 1. À propos de l'appareil

>>>

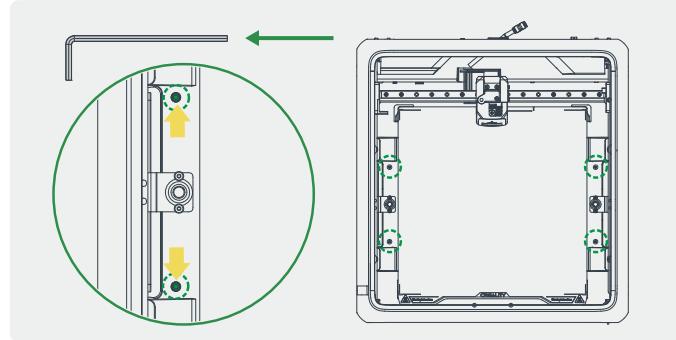
## 1.4 Taille de l'équipement



Dimensions globales de la machine (445 x 477 x 573), y compris la poignée du couvercle supérieur, la poignée de la porte avant et les patins de pied. Veuillez vous assurer qu'il y a au moins 10 cm de distance entre la machine et le mur.

## 2. Déballage

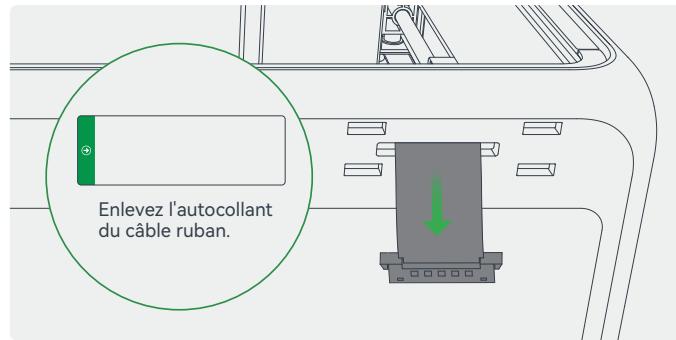
### 2.1 Retirez les vis de verrouillage du lit chauffant



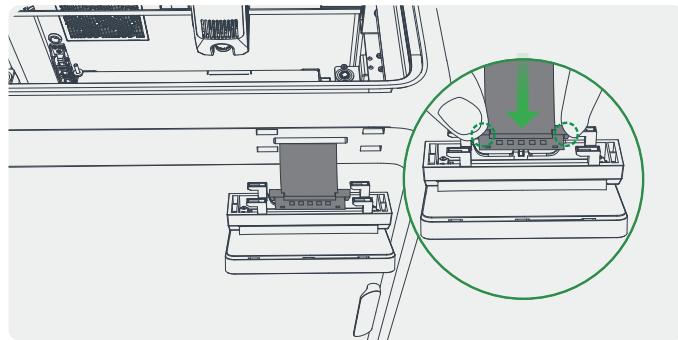
- 1 Utilisez une clé hexagonale pour retirer les quatre vis de verrouillage du lit chauffant indiquées par les étiquettes jaunes.

### 2.2 Installation des accessoires

#### 2.2.1 Installez l'écran de l'imprimante

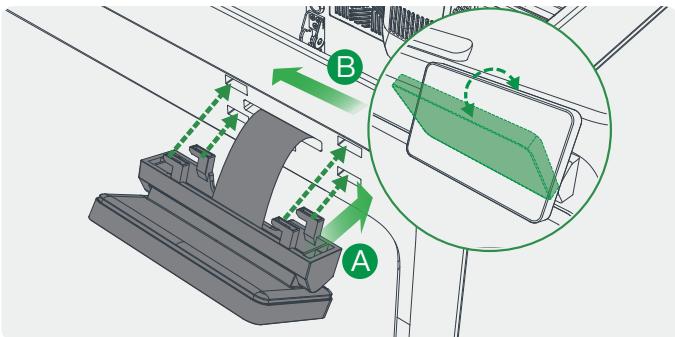


- 1 Retirez l'autocollant du câble ruban à l'intérieur et en haut de la machine, puis faites passer le câble ruban de l'écran à travers la fente de l'écran située en haut de la machine.

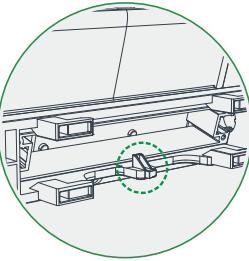


- 2 Branchez le câble de l'écran : soyez attentif au sens indiqué sur la figure et appuyez pour établir le branchement.

## 2. Déballage

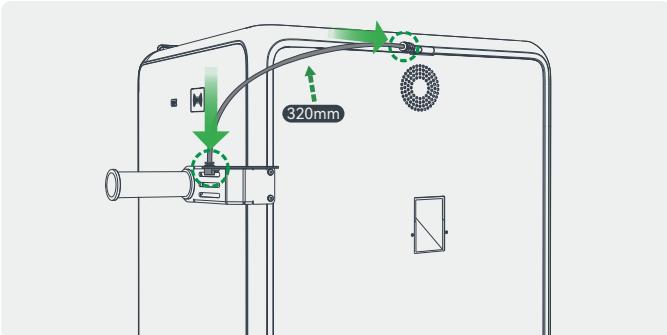
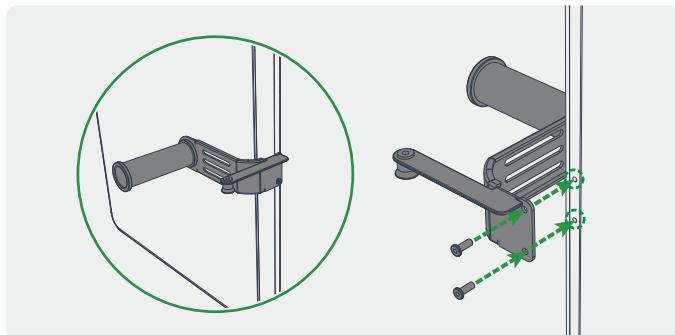


Lors du retrait de l'écran, appuyez simultanément sur la position du clip au centre du bas avec votre main pour retirer facilement l'écran. Évitez de le retirer de force pour éviter d'endommager les A clips, ce qui pourrait empêcher l'écran de se verrouiller correctement.



- 3 Insérez l'écran dans la machine :A. Alignez le crochet de l'écran avec la fente de l'écran sur la machine.  
B. Poussez doucement vers la gauche pour le verrouiller en place.

### 2.2.2 Installez le porte-bobine et le tube PTFE



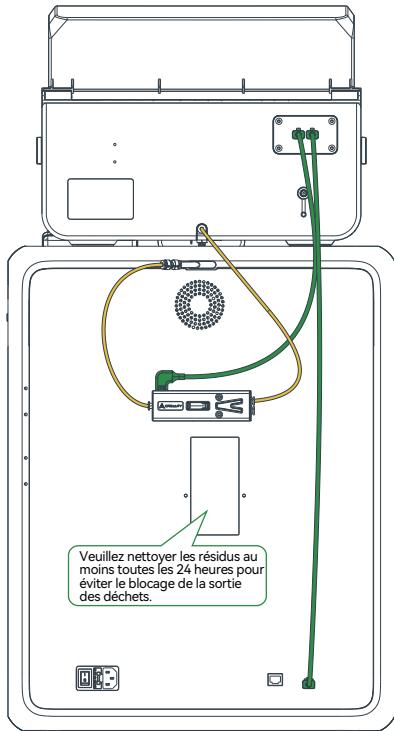
- 1 Alignez le support de matériel sur son emplacement à l'arrière de la machine, puis fixez-le à l'aide des deux vis du support de matériel, comme indiqué sur la figure ;



Conseil : Tout d'abord, retirez les vis de la position du support de bobine, puis installez le support de bobine de la machine en suivant les étapes d'installation.

## 2. Déballage

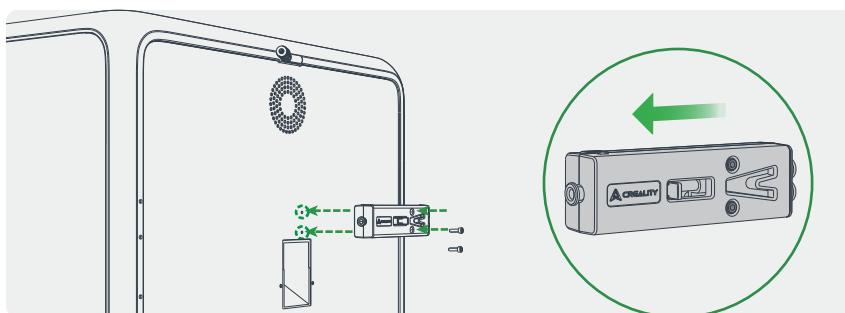
### 2.3 Connexion du CFS



● Le câble 485 est vert.

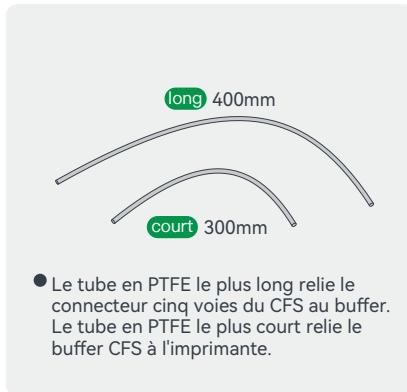
● Le tube en PTFE est jaune.

#### 2.3.1 Installer le buffer de filament

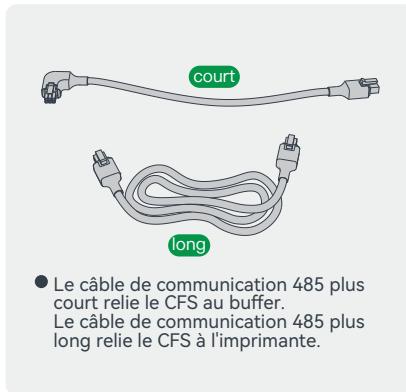


1 Installez le buffer de filament à l'arrière de l'imprimante et fixez-le avec deux vis de buffer . faites attention au sens du buffer, ne l'installez pas dans le mauvais sens.

#### 2.3.2 Connecter le tube PTFE et le câble 485

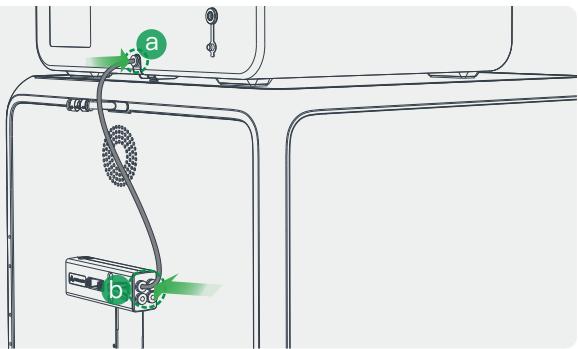


● Le tube en PTFE le plus long relie le connecteur cinq voies du CFS au buffer. Le tube en PTFE le plus court relie le buffer CFS à l'imprimante.

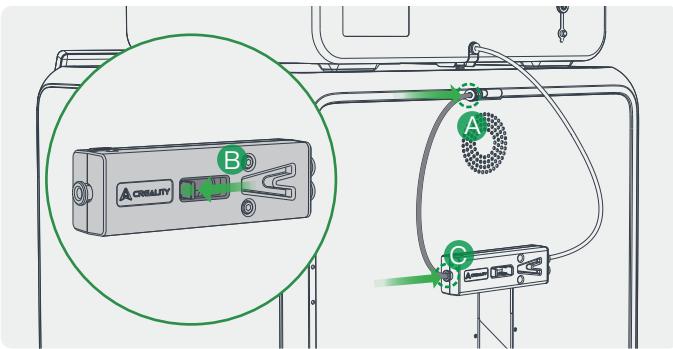


● Le câble de communication 485 plus court relie le CFS au buffer. Le câble de communication 485 plus long relie le CFS à l'imprimante.

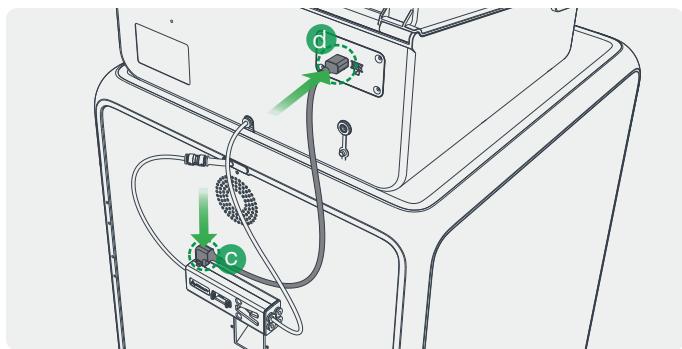
## 2. Déballage



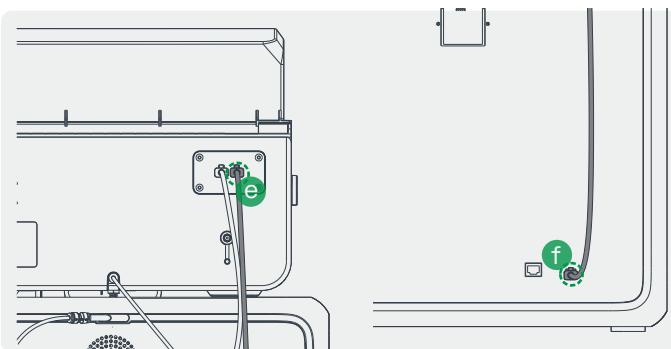
- 1 Connectez la sortie du hub CFS et le tampon : insérez une extrémité du tube PTFE plus long dans la sortie du hub CFS (position a) ; insérez l'autre extrémité dans le tampon (position b, n'importe lequel des quatre trous).



- 2 Connectez le tampon à l'imprimante en suivant les étapes A, B et C.



- 3 Connectez le câble Creality 485 du CFS et du tampon : notez que le coude est inséré dans la position c du tampon, et la tête droite est insérée dans la position d du CFS (l'un des deux sockets 485 du CFS) .

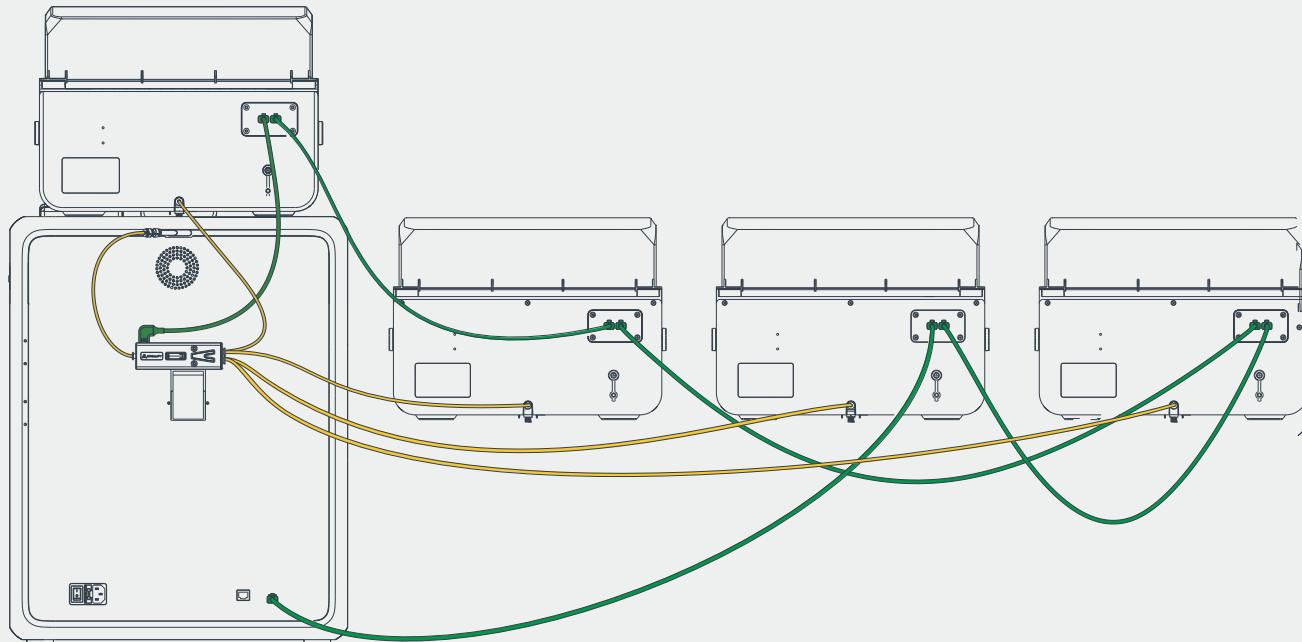


- 4 Connectez le CFS à l'imprimante en utilisant le câble de communication 485 : Ce câble a des connecteurs droits de 6 broches à chaque extrémité sans orientation spécifique. Insérez une extrémité dans la position e sur le CFS et l'autre extrémité dans la position f sur l'interface de la machine.

## 2. Déballage



### 2.4 Connexion de plusieurs CFS

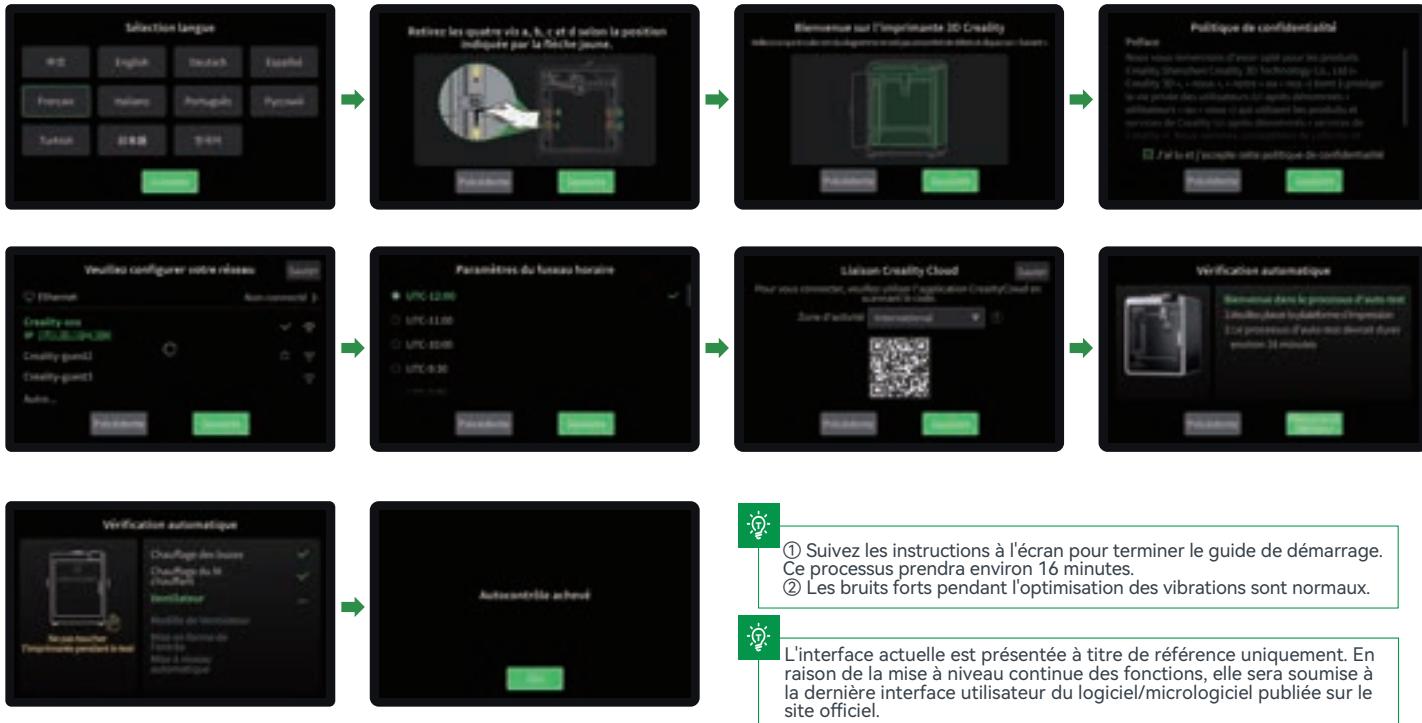


Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

- Le câble 485 est vert.
- Le tube en PTFE est jaune.

## 2. Déballage

### 2.5 Guide de mise sous tension



### 3. Utilisation du produit

#### 3.1 Interface utilisateur



Les paramètres peuvent être réglés manuellement

Le côté gauche est la barre de navigation:

- ① Accueil : À l'état d'inactivité, vous pouvez voir la température de chaque partie de la machine ; pendant l'impression, vous pouvez voir l'avancement de l'impression du modèle et d'autres informations sur cette interface.
- ② Page de réglage : Sur cette page, vous pouvez actionner la machine pour déplacer, charger les filaments, etc.
- ③ Page des fichiers : Sur cette page, vous pouvez choisir d'imprimer des fichiers et lancer l'impression.
- ④ Page des réglages de fonctionnalités : Vous pouvez configurer le réseau, la caméra et d'autres fonctionnalités ; vous pouvez également consulter les informations sur la machine.
- ⑤ Page d'aide : Vous pouvez exporter des journaux ou consulter le wiki de la machine.



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

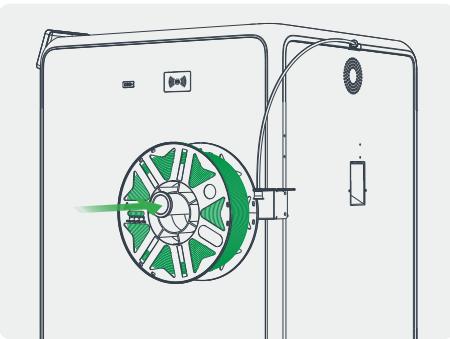
### 3. Utilisation du produit



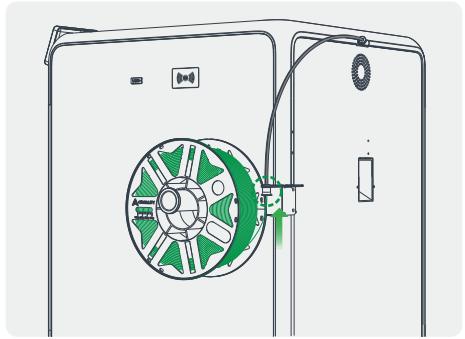
#### 3.2 Loading Filament From Spool Holder



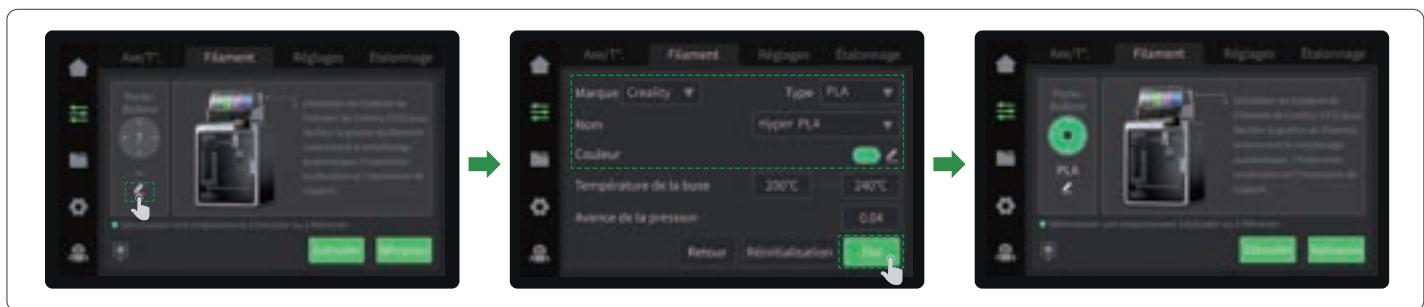
1 Si les filaments prennent en charge la reconnaissance RFID, reconnaissance RFID du corps de la machine pour scanner les filaments, et les informations sur les filaments peuvent être automatiquement configurées;



2 Accrochez le filament sur le support de bobine.



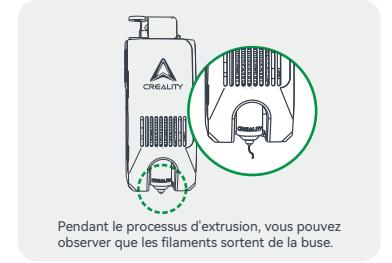
3 Insérez les filaments dans le tube en Téflon et poussez doucement jusqu'à ce qu'ils ne puissent plus être poussés.



4 Si les filaments ne prennent pas en charge la reconnaissance RFID, vous devez cliquer manuellement sur l'écran pour définir les informations des filaments : Page d'ajustement → Filaments → Éditer (comme indiqué sous le support de matériau), définissez respectivement la marque-type-nom-couleur du filament, et enfin cliquez sur OK pour enregistrer les paramètres.

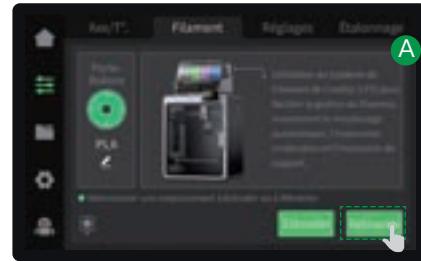
### 3. Utilisation du produit

>>>



Pendant le processus d'extrusion, vous pouvez observer que les filaments sortent de la buse.

- 5 Extruder : Poussez doucement le filament à la main, et cliquez sur "Extruder" sur l'interface des filaments. La machine configurera automatiquement la température actuelle du filament et extrudera automatiquement le filament une fois le chauffage terminé.



Pendant l'extrusion, vous pouvez observer s'il y a du filament qui coule de la buse. S'il n'y en a pas, vous pouvez pousser doucement le filament vers l'extrudeuse au niveau du tube en Téflon à l'arrière de la machine, puis cliquez à nouveau sur "Extruder".



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

- 6 Rétracter : A. Cliquez sur Rétracter sur la page de gestion du filament, et l'extrudeuse se déplacera automatiquement vers l'avant gauche pour couper le filament pour la rétraction.  
B. Attendez la fin de la rétraction, et retirez le filament du tube en Téflon à l'arrière de la machine.

### 3. Utilisation du produit

#### 3.3 Chargement du filament à partir du CFS



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.

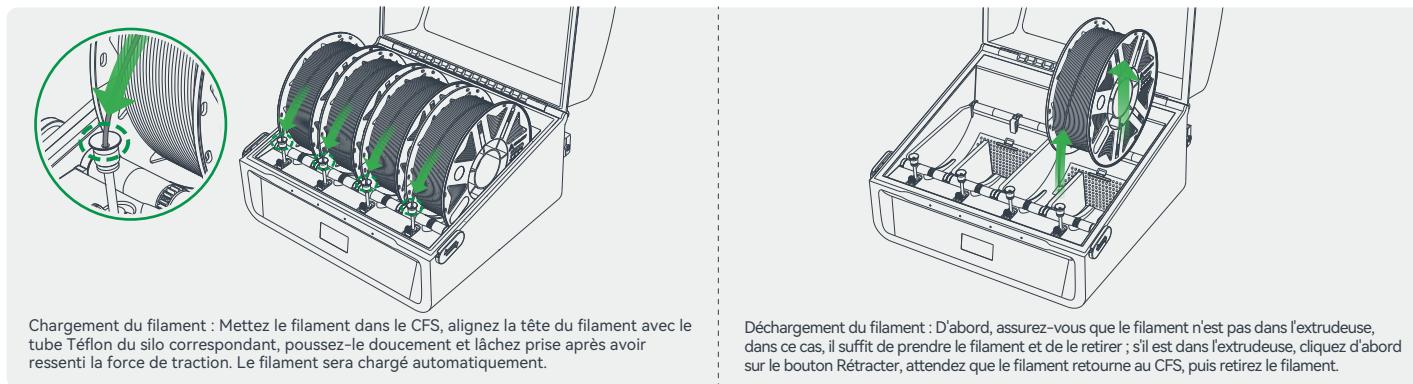


Pour éviter que la bobine de filament ne se bloque, n'utilisez pas de bobine en carton avec des bords non traités ou une bobine en carton déformée dans son ensemble.



- a c'est le bouton Refresh RFID, qui peut être utilisé pour lire le filament. Si la lecture est réussie, le filament restant et la couleur du filament seront affichés. Si la lecture échoue, le bouton d'édition du filament sera affiché, et le filament sera affiché comme "?".
- b c'est l'état de slot vide, affiché comme "/", et l'édition n'est pas prise en charge.
- c cela signifie que le filament RFID est lu, l'icône œil est pour voir les informations du filament, le filament RFID ne supporte que la visualisation ; si c'est du RFID et que vous souhaitez utiliser du non-RFID la prochaine fois, cliquez sur le bouton de pré-chargement, attendez que la lecture soit terminée, puis cliquez sur le bouton d'édition du filament.
- d c'est du filament ordinaire, qui prend en charge l'édition.
- e c'est l'état où le RFID n'est pas lu, l'affichage du filament est "?". À ce moment, vous devez cliquer sur le bouton d'édition pour éditer manuellement les informations du filament.
- f c'est l'état d'humidité CFS. Le vert signifie que l'humidité est appropriée, l'orange signifie que l'humidité est légèrement élevée, et le rouge signifie que l'humidité est très élevée. Il peut être nécessaire de remplacer le dessicant.

- 1 Introduction à l'interface de gestion des filaments : La page de gestion des filaments est divisée en deux parties : le support de bobine [à gauche] et le CFS [à droite]. Le code au-dessus du filament dans le CFS, tel que 1A, indique le numéro de slot.



Chargement du filament : Mettez le filament dans le CFS, alignez la tête du filament avec le tube Téflon du silo correspondant, poussez-le doucement et lâchez prise après avoir ressenti la force de traction. Le filament sera chargé automatiquement.

Déchargement du filament : D'abord, assurez-vous que le filament n'est pas dans l'extrudeuse, dans ce cas, il suffit de prendre le filament et de le retirer ; s'il est dans l'extrudeuse, cliquez d'abord sur le bouton Rétracter, attendez que le filament retourne au CFS, puis retirez le filament.

- 2 Charger/décharger du filament.

## 4. Première utilisation

### 4.1 Réglage du filament



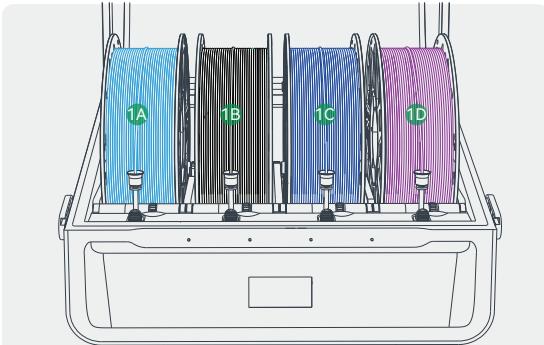
- 1 Insérez le filament et attendez le serrage (le filament RFID n'a pas besoin d'être édité, en cas de filament non-RFID, "?" s'affichera après la lecture, et le filament devra être édité manuellement).



Les utilisateurs qui n'ont pas acheté CFS peuvent ignorer cette étape.



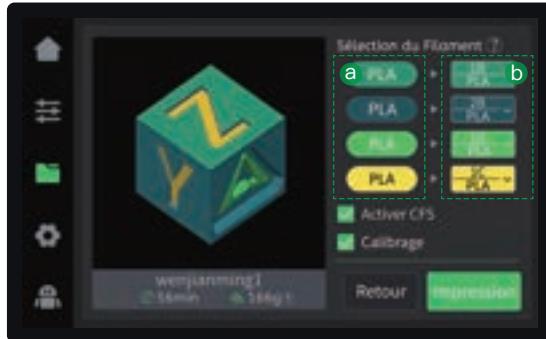
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.



- 2 Vérifiez si les informations du filament affichées à l'écran correspondent au filament dans le CFS.

## 4. Première utilisation

### 4.2 Imprimer



- La zone **a** est la couleur et le type de matériau contenus dans le fichier d'impression. Par exemple, le PLA vert sur fond vert dans la figure indique que le PLA vert est nécessaire.
- La zone **b** est l'état après le mappage du fichier d'impression au bac de filament. Par exemple, il n'y a pas de PLA vert dans le bac de filament, et le PLA bleu est automatiquement sélectionné.
- Lorsque le mappage échoue, '---' sera affiché, et l'utilisateur doit sélectionner manuellement le matériau.
- Activer le CFS signifie imprimer avec du filament CFS, sinon le filament du support de matériau sera utilisé pour l'impression, et le fichier multicolore sera considéré comme un fichier monochrome.
- Vérifier la calibration de l'impression effectuera le nivellation automatique, la calibration AI et d'autres-fonctions.

- 1 Cliquez sur le fichier à l'écran, confirmez l'état du mappage du filament, et cliquez sur Imprimer.



- 2 Impression...



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

## 4. Première utilisation

>>>

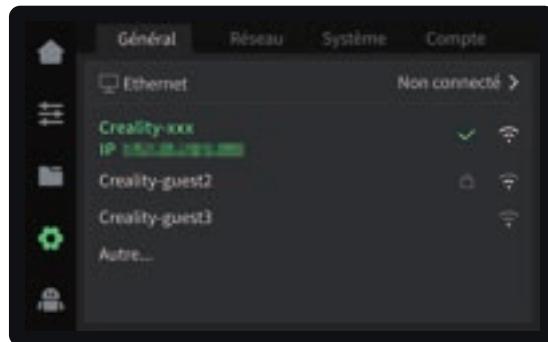
### 4.3 Slicing avec Creality Print

#### 4.3.1 Téléchargement et installation du logiciel

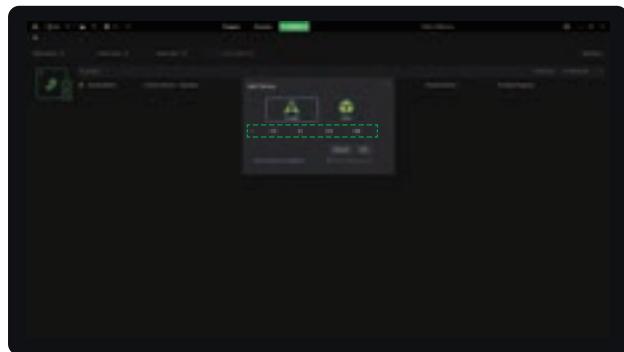


Connectez-vous au site Web de Creality Cloud pour télécharger le dernier logiciel de découpe Creality Print:  
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

#### 4.3.2 Lier la machine au LAN



- 1 Vérifiez l'IP de la machine sur l'écran de la machine:  
Paramètres → Réseau.



- 2 Entrez l'IP de la machine dans le logiciel de découpe pour lier : Ajouter manuellement → Entrer l'IP.



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

## 4. Première utilisation

### 4.3.3 Découpe et envoi à l'impression



- 1 Cliquez sur "Couper la plaque", et après la découpe, cliquez sur "Envoyer à imprimer".



- 2 Vérifiez les informations sur la machine et le filament, puis cliquez sur "Commencer l'impression".



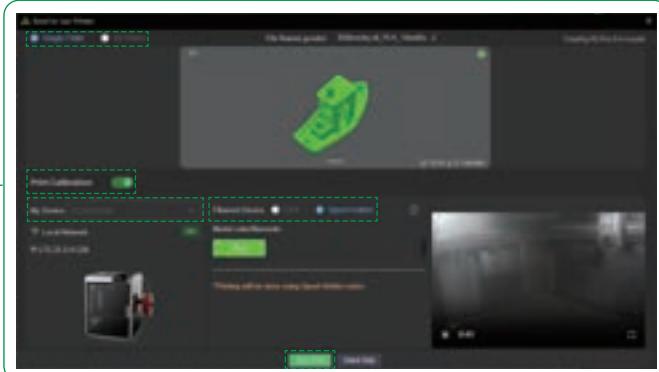
Pour plus de tutoriels détaillés sur l'utilisation du logiciel de découpe, veuillez vous connecter au Wiki officiel de Creality 3D : <https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.



Précautions pour l'impression de filament TPU :  
1. Supporte uniquement l'impression de filaments TPU avec un support de bobine externe sur cette machine, nécessitant une dureté de TPU95 ou plus.  
2. Retirez le couvercle supérieur pendant l'impression et insérez le filament directement dans l'extrudeuse par le haut.



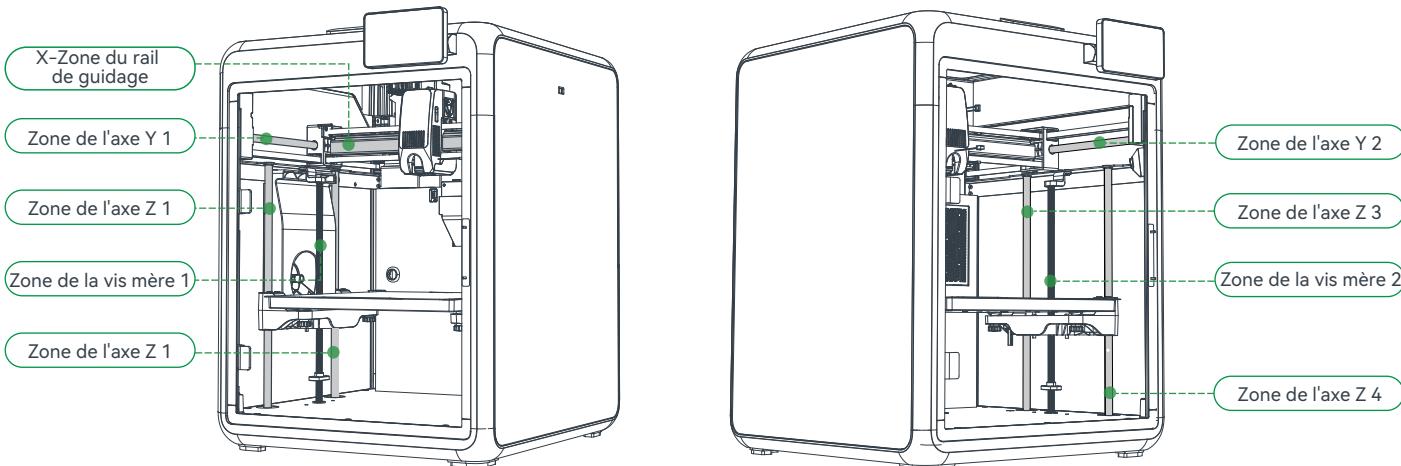
## 5. Conseils et entretien courant



### 5.1 Consignes d'impression

5.1.1 Lorsque la tension de fonctionnement est de 110V et que la température ambiante est inférieure à 15°C, la fonction de chauffage de la chambre du produit peut prendre plus de temps pour atteindre la température cible. Pour s'assurer que les filaments comme l'ABS peuvent être imprimés correctement, il est recommandé d'ajouter des mesures d'isolation appropriées à l'extérieur de la machine.

### 5.1.2 Lubrification et entretien

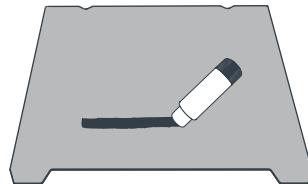
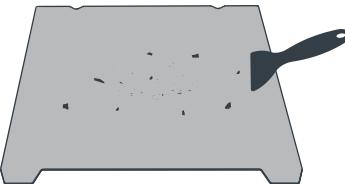
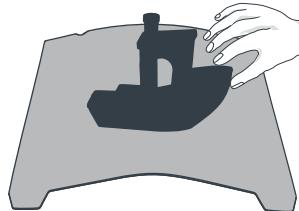


Entretien régulier toutes les 300 heures : Veuillez appliquer régulièrement de la graisse sur les zones indiquées dans le schéma. Seule une petite quantité de graisse est nécessaire au centre, elle se répartira uniformément grâce au mouvement automatique. (Les utilisateurs peuvent acheter de la graisse eux-mêmes pour entretenir la machine.)

## 5. Conseils et entretien courant



### 5.1.3 Utilisation et Entretien d'une Plateforme en Acier Ressort

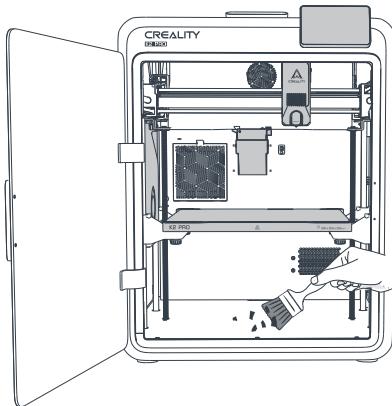


① Une fois que le modèle imprimé a refroidi, retirez-le ainsi que la plateforme en acier ressort de l'appareil. Pliez légèrement la plateforme pour détacher délicatement le modèle. (Faites attention à ne pas trop plier la plateforme, car cela pourrait entraîner une déformation permanente qui la rendrait inutilisable.)

② Le matériel résiduel sur la plateforme peut être retiré à l'aide d'un couteau à mastic. Faites preuve de prudence pour assurer la sécurité lors de cette opération.

③ Si la première couche du modèle ne colle pas correctement, il est recommandé d'appliquer uniformément de la colle solide sur la surface de la plateforme. Après l'impression, la colle solide résiduelle peut être rincée à l'eau.

### 5.1.4 Nettoyage des débris à l'intérieur du châssis



Rappel amical : Lorsque l'appareil a imprimé pendant plus de 300 heures ou après avoir remplacé la plateforme d'impression ou la buse, la distance entre la plateforme et la buse peut changer, ce qui pourrait entraîner une mauvaise adhésion de la première couche et conduire à un échec d'impression. Veuillez effectuer régulièrement l'étalonnage de la plateforme.



Rappel amical : La plateforme d'impression est une pièce consommable ; il est recommandé de la remplacer régulièrement pour assurer une adhésion correcte de la première couche du modèle.

## 5. Conseils et entretien courant



### 5.2 Éléments d'entretien

Instructions d'entretien		
Nettoyage de la machine	Nettoyez les débris à l'intérieur de la machine pour ne pas gêner son fonctionnement.	Avant chaque impression
Extrémité chaude	Vérifiez si la sortie du fil est normale, sinon, veuillez vérifiez si l'extrudeuse est bloquée.	Après chaque changement de filaments
Plate-forme d'impression	Vérifiez la surface de la plate-forme pour détecter les résidus de filaments et de colle, si c'est le cas, nettoyez la surface de la plate-forme.	Avant chaque impression
Mécanisme de mouvement	Lubrification de l'axe XYZ et de la vis mère.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Filtration de l'air	Remplacez la cartouche du filtre à air.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Vérification automatique	Optimisation des veines de vibration.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
	Mise à niveau automatique.	
Remplacement des filaments	Remplacement de filaments du même type : suivez le processus normal Retraite - Alimentation.	/
	Remplacement de filaments différents : faites un préchauffage de la buse pour atteindre la température cible du filament actuel ; puis retirez-le, remplacez-le par le filament cible, et préchauffez la buse à la température d'extrusion du filament la plus élevée des deux filaments ; alimentez pendant 30s jusqu'à ce que le filament ait été complètement extrudé, et finalement réglez la température de la buse sur celle du filament actuel.	

Si les problèmes ci-dessus ne peuvent pas être résolus :

- 1 Veuillez scanner le code QR de K2 Pro Wiki pour voir plus de tutoriels de service après-vente détaillés (vous pouvez également voir les étapes détaillées du déballage du produit, des guides vidéo, les instructions d'utilisation et l'installation de l'équipement CFS).
- 2 Ou adressez-vous à notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un courriel à [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).



K2 Pro Wiki

Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel.  
Le droit d'interprétation final appartient à Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



**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](http://www.creality.com)  
Tel: +86 755-8523 4565  
E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



R 214-250173

