



## 3D 프린터 사용자 메뉴얼

V1.3



## 드리는 말씀

Creativity를 선택해 주셔서 감사합니다. 고객님의 편의를 위해 본 가이드를 읽고 숙지하신 후 안내사항에 따라 사용하시기 바랍니다.  
 제품 사용 전 QR코드를 스캔하거나 SD카드를 통해 관련 설명서와 동영상을 확인할 수 있으며 이를 꼭 확인해주세요.  
 Creativity는 항상 여러분에게 최고의 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다.  
 본 제품에 대한 문의사항은 A/S 콜센터를 이용해주시기 바랍니다.  
 또한 Creativity 공식 웹사이트(www.creativity.com)에 로그인하여 소프트웨어 및 하드웨어, 연락처, 장치 지침, 장치 보증 정보 등에 관한 정보를 찾을 수 있습니다.

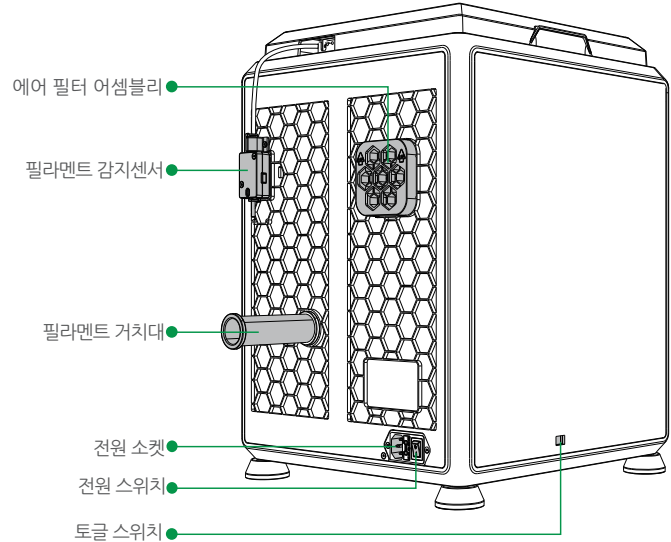
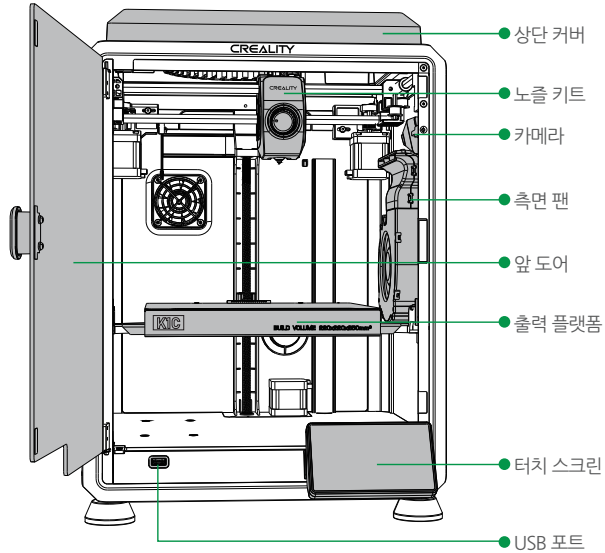
## 주의사항

- ① 상해 및 재산 피해를 방지하기 위해 본 설명서에 설명되지 않은 방법으로 장치를 사용하지 마십시오.
- ② 장치를 가연성 및 폭발성 물질 또는 고온의 장소에 두지 마십시오. 장치를 통풍이 잘되고 먼지가 적은 서늘한 곳에 두십시오.
- ③ 진동이 있거나 기타 불안정한 환경에 프린터를 두지 마십시오. 작동시 기기의 흔들림은 프린터의 인쇄 품질에 영향을 미칩니다.
- ④ 장치 손상을 방지하려면 제조 업체에서 권장하는 필라멘트를 사용하는 것이 좋습니다.
- ⑤ 설치 과정에서 다른 제품의 전원 케이블로 대체해 사용하지 마십시오. 기기와 함께 제공된 전원 케이블을 사용하십시오. 반드시 접지된 환경에서 사용하여야 하며 전원 플러그는 접지된 콘센트에 연결하십시오.
- ⑥ 화상을 방지하기 위해 작동시 프린터의 노즐 및 핫베드를 만지지 마십시오.
- ⑦ 프린터 사용 시 장갑이나 액세서리를 착용하지 마십시오. 프린터의 손상 또는 상해가 발생할 수 있습니다.
- ⑧ 출력 완료 후 노즐이 식기 전에 공구를 이용해 노즐의 필라멘트를 청소하십시오. 화상을 방지하기 위해 청소 시 노즐을 손으로 만지지 마십시오.
- ⑨ 기기를 자주 관리해 주십시오. 장치의 플러그를 뽑고나서 마른 천으로 프린터를 청소하고 필라멘트 상자의 잔여물을 청소하고 벨트와 엔드스톱 스위치에 이물질이 있는지 확인하십시오.
- ⑩ 14세 미만의 어린이는 보호자의 감독 없이 이 장치를 작동하지 마십시오.
- ⑪ 기기 조작 시 면장갑을 사용하십시오. 장갑이 기기로 밀려 들어가 상해의 위험이 있습니다.
- ⑫ 사용자는 장비 작동시 해당 국가 및 지역(사용 장소)의 법규를 준수하고, 직업윤리를 준수하고, 안전 의무에 유의해야 합니다. 불법적인 목적으로 당사 제품 또는 장비를 사용하는 것은 엄격히 금지됩니다. 당사는 위반자의 관련 법적 책임에 대해 책임을 지지 않습니다.

<b>1. 3D 프린터 정보</b> .....	<b>01-03</b>
1.1 본품 구성 .....	01-01
1.2 제품 사양 .....	02-02
1.3 부속품 구성 .....	03-03
<b>2. 언박싱</b> .....	<b>04-09</b>
2.1 언박싱 순서 .....	04-05
2.2 제품 설치하기 .....	06-08
2.3 전원 켜기 .....	09-09
<b>3. 사용자 인터페이스</b> .....	<b>10-12</b>
3.1 메인,준비 .....	10-10
3.2 파일 .....	11-11
3.3 설정,AS지원 .....	12-12
<b>4. 첫 출력</b> .....	<b>13-18</b>
4.1 필라멘트 삽입/배출 .....	13-13
4.2 Creality Print 슬라이싱 .....	14-14
4.3 슬라이스하고 인쇄로 전송하기 .....	15-15
4.4 Creality Cloud 출력 .....	16-17
4.5 USB로 출력 .....	18-18
<b>5. 주의사항 및 유지보수</b> .....	<b>19-22</b>
5.1 유지보수 항목 .....	19-19
5.2 출력 시 주의사항 .....	20-22

# 1. 3D 프린터 정보

## 1.1 본품 구성



## 1. 3D 프린터 정보

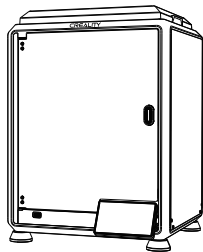


### 1.2 제품 사양

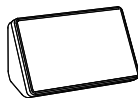
기본 사양	
모델명	K1C 2025
제품 크기	355*355*482mm
제품 무게	12.4kg
출력 사이즈	220*220*250mm
출력 방식	FDM
전격 사양	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
소비 전력	350W
사용 시 환경 온도	10°C-35°C / 50°F-86°F
익스트루더	직결식
사용 재료	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
히팅 베드 온도	100°C
노즐 온도	300°C
사용자 인터페이스	4.3 인치 터치 스크린
입력 방식	USB /LAN 출력/Creality Cloud 출력
정전 출력 재개	지원
필라멘트 감지센서	지원
오토 레벨링	지원
카메라	지원

# 1. 3D 프린터 정보

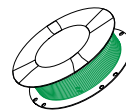
## 1.3 부속품 구성



1 프린터

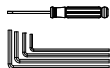


2 터치 스크린



3 필라멘트

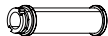
### Tool Box List



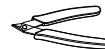
4 렌치 및 크라이버 ×1



5 블레이드 ×1



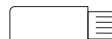
6 필라멘트 거치대 ×1



7 니퍼 ×1



8 1.2mm 노즐 클리너 ×1



9 USB ×1



10 전원 코드 ×1



11 M6 소켓 렌치 ×1



12 도어 손잡이 어셈블리 ×1



13 퀵가이드 ×1



14 애프터서비스 카드 ×1



15 에어 필터 어셈블리 ×1



16 필라멘트 거치대 스크류 M3\*18 ×3

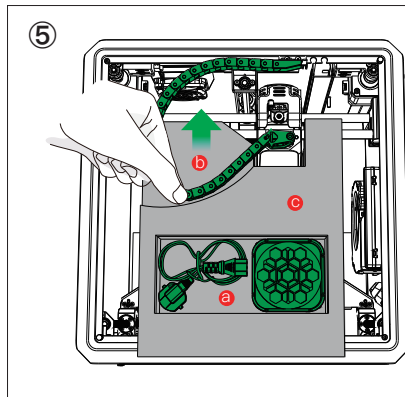
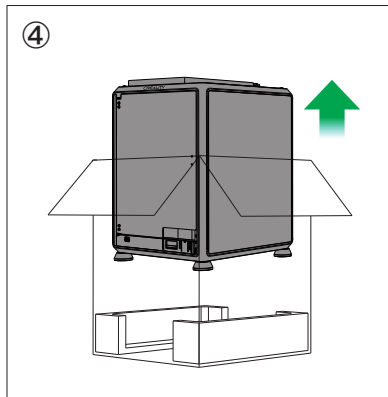
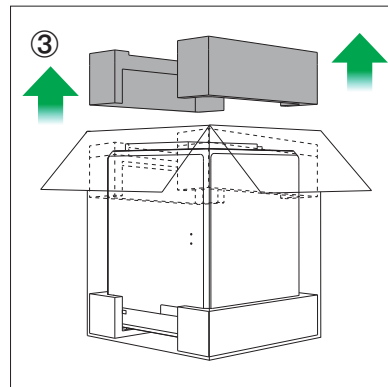
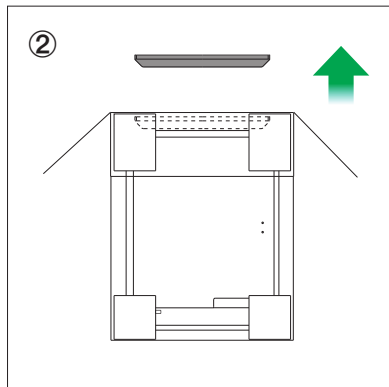
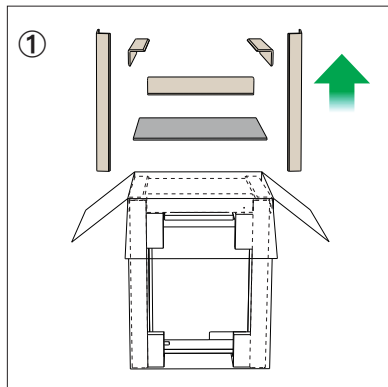


17 필라멘트 거치대 스크류 M3\*12 ×1

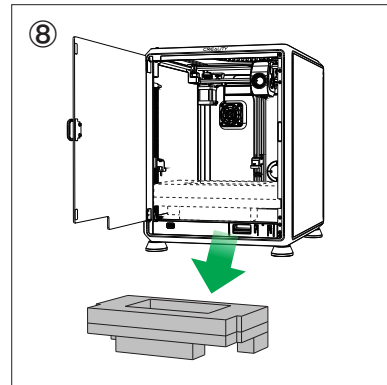
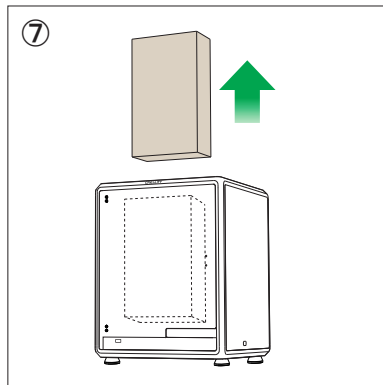
주의: 위 구성품은 참고용입니다. 실제 제품은 다를 수 있습니다!

## 2. 언박싱

### 2.1 언박싱 순서



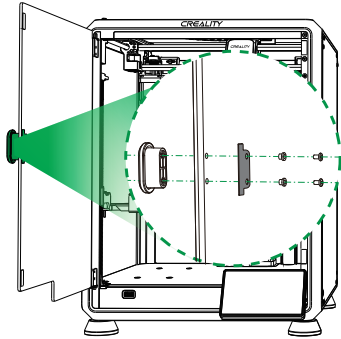
- ❶ 전원 코드 및 에어 필터 어셈블리를 꺼내줍니다;
- ❷ 체인을 화살표로 표시된 한쪽으로 이동합니다;
- ❸ 마지막으로 그림과 같이 회색 포장재를 제거합니다.



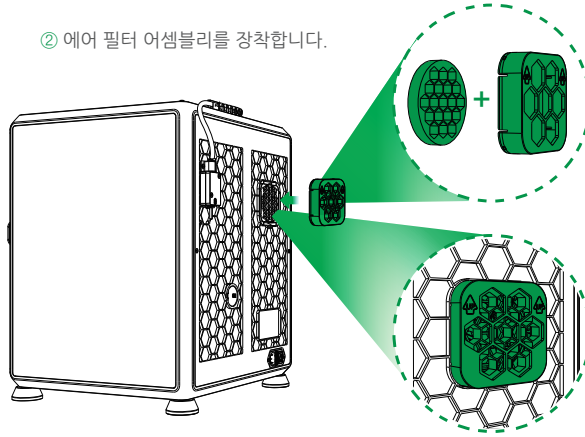
## 2. 언박싱

### 2.2 제품 설치하기

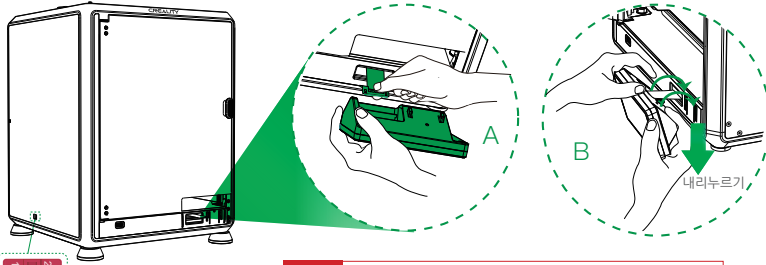
① 그림과 같이 앞면에 도어 손잡이를 설치합니다.



② 에어 필터 어셈블리를 장착합니다.



③ 공구 상자에서 터치 스크린을 꺼내 그림 A와 같이 베이스에서 연장된 플랫 케이블에 터치 스크린을 연결합니다. 그런 다음 그림 B와 같이 터치 스크린을 베이스 플레이트의 슬롯에 연결합니다. (방향은 그림과 같으며 잘못된 방향의 경우 인터페이스가 손상될 수 있습니다.)



#### ⚠ 주의

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

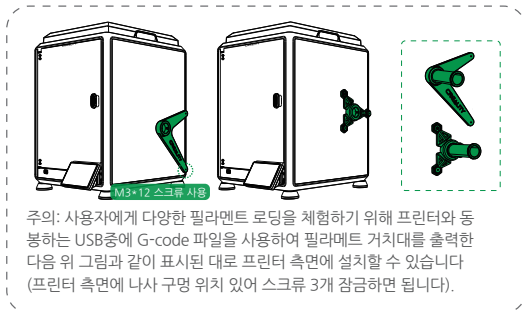
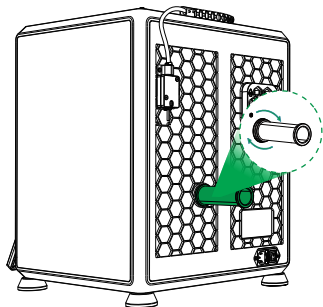


주의

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

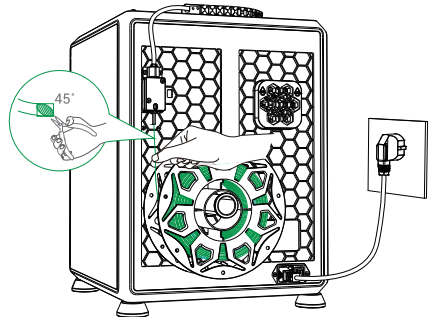
## 2. 언박싱

### ④ 필라멘트 거치대 설치하기

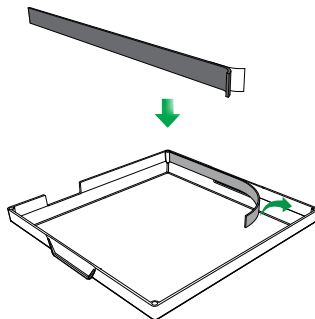


주의: 사용자에게 다양한 필라멘트 로딩을 체험하기 위해 프린터와 동봉하는 USB중에 G-code 파일을 사용하여 필라멘트 거치대를 출력한 다음 위 그림과 같이 표시된 대로 프린터 측면에 설치할 수 있습니다 (프린터 측면에 나사 구멍 위치 있어 스크류 3개 잠금하면 됩니다).

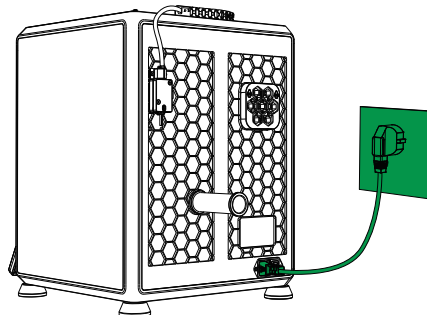
### ⑥ 필라멘트를 로드합니다. (필라멘트를 테프론 튜브를 통과해 더 이상 들어가지 않을 정도로 삽입합니다.)



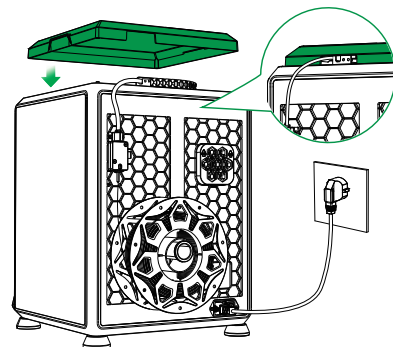
### ⑦ 상단 커버의 안쪽 가장자리에 완충대를 부착합니다.



### ⑤ 전원을 연결하고 프린터를 작동합니다.



### ⑧ 상단 커버를 덮습니다.

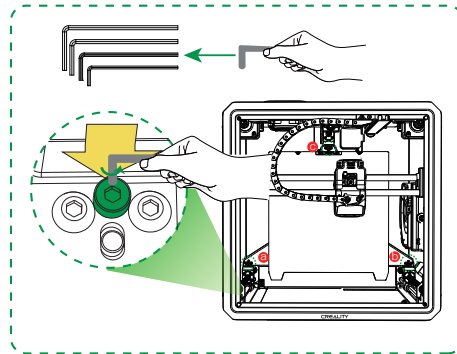
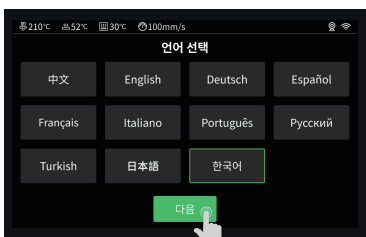


주의

1. PLA 및 Flexible 필라멘트와 같은 저온 필라멘트를 출력할 때 실내온도가 30°C를 초과하면 상단 커버를 제거합니다.
2. Non-PLA 및 Non-Flexible 필라멘트와 같은 고온 필라멘트를 출력할 때는 균열 발생을 방지하기 위해 상단커버를 덮어 챔버 온도를 유지합니다.

## 2. 언박싱

⑨ 언어를 선택하고 “다음”을 클릭한 후, 노란색 화살표가 가리키는 위치에 따라 3개의 나사 a, b, c를 제거하고 화면에서 “다음”을 클릭합니다.



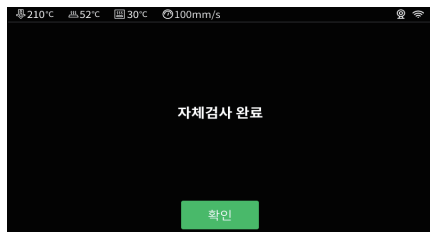
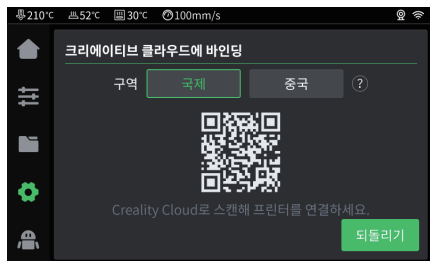
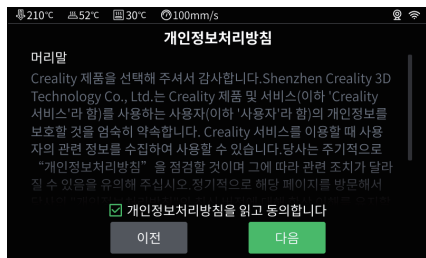
⑩ 아래 그림의 녹색 표시된 큐브에 이물질이 없는지 확인 후 “다음”을 클릭합니다.



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

## 2. 언박싱

### 2.3 전원 켜기



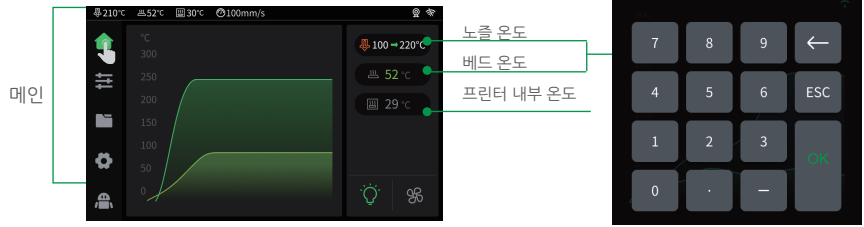
주의:프린터 출력 시간은 300시간을 초과하거나 플랫폼 또는 노즐을 교체한 경우 플랫폼과 노즐 사이의 거리가 변경되어 출력 시 쉷 레이어가 단단히 달라 붙지 않아 출력 오류 가 발생할 수 있습니다. 정기적으로 플랫폼을 캘리브레이션 해야 합니다.



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

### 3. 사용자 인터페이스

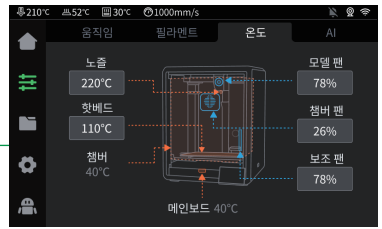
#### 3.1 메인,준비



**!** 주의: 현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 비를 따릅니다.



이 화면에서 저소음 모드를 선택하여 프린터 작업 시 생길 소음을 줄일 수 있습니다.



### 3. 사용자 인터페이스

#### 3.2 파일



① 내장 공간 모델



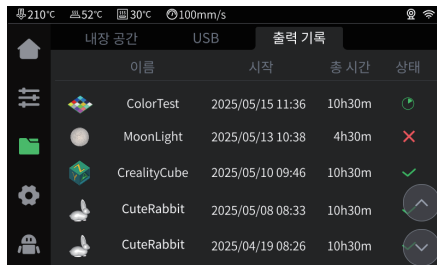
주의: 캘리브레이션을 선택하면 출력 품질이 향상될 수 있습니다.



모델을 길게 눌러 여러개를 선택하고 USB 플래시 드라이브에 복사합니다.



③ USB 플래시 드라이브 모델



④ 출력 기록



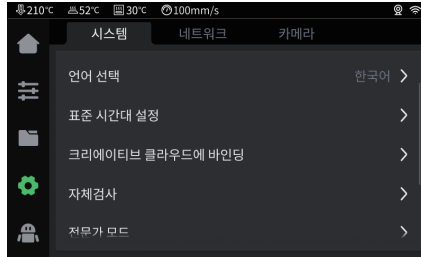
주의: 현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 버를 따릅니다.

### 3. 사용자 인터페이스

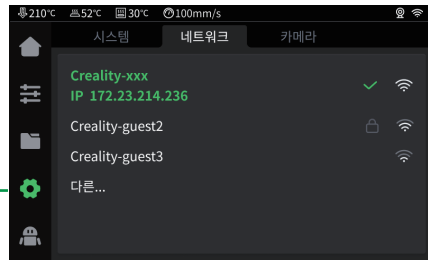
#### 3.3 설정, AS지원



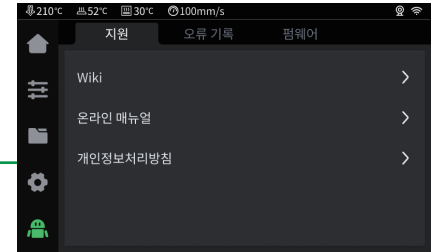
시스템



시스템



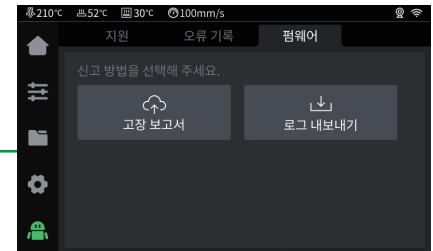
네트워크



지원



오류 기록



피웨어

설정

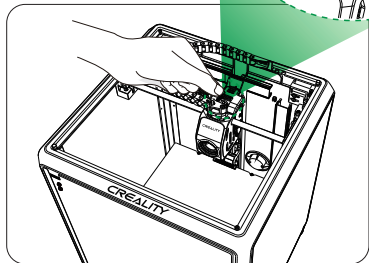
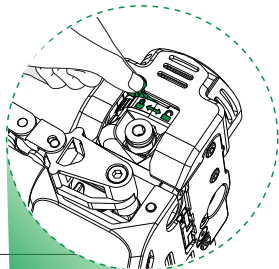
AS 지원



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

## 4. 첫 출력

### 4.1 필라멘트 삽입/배출



주의:출력하기 전에 압출기 스위치를 잠금으로 유지하십시오.

필라멘트 삽입



필라멘트 배출



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

## 4. 첫 출력

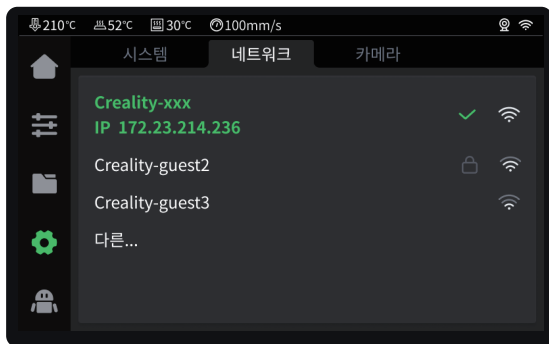
### 4.2 Creality Print 슬라이싱

#### 4.2.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

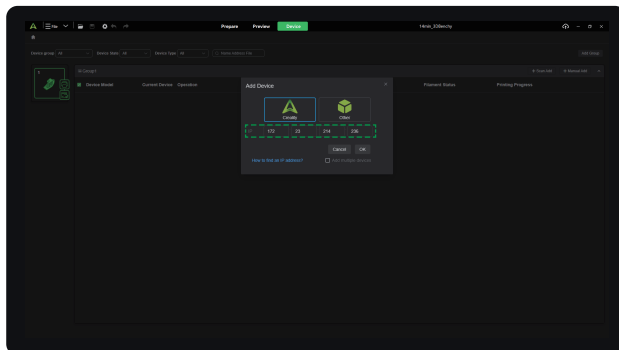


최신 Creality Print 슬라이싱 소프트웨어를 다운로드하려면 Creality Cloud 웹사이트에 로그인하세요 :  
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

#### 4.2.2 장비를 LAN에 연결하기



1 기기의 화면에서 IP를 확인하십시오: 설정 → 네트워크.



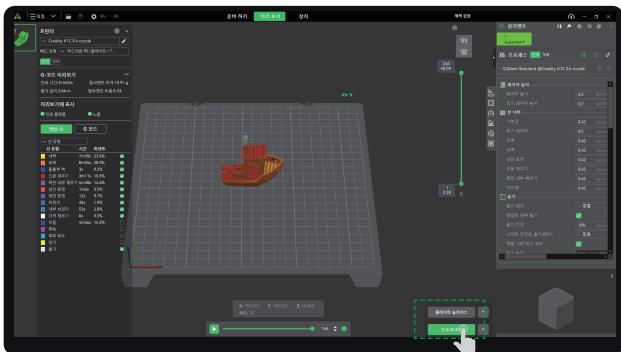
2 슬라이싱 소프트웨어에서 기기의 IP를 입력하여 연결하십시오: 수동 추가 → IP 입력.



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

## 4. 첫 출력

### 4.3 슬라이스하고 인쇄로 전송하기



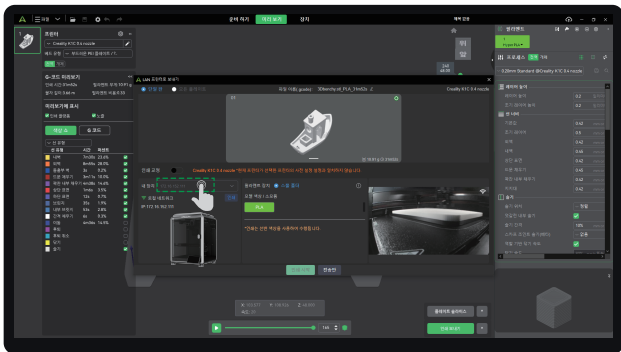
1 "플레이트 슬라이스"를 클릭하고 슬라이싱이 완료되면 "출력 보내기"를 클릭하십시오.



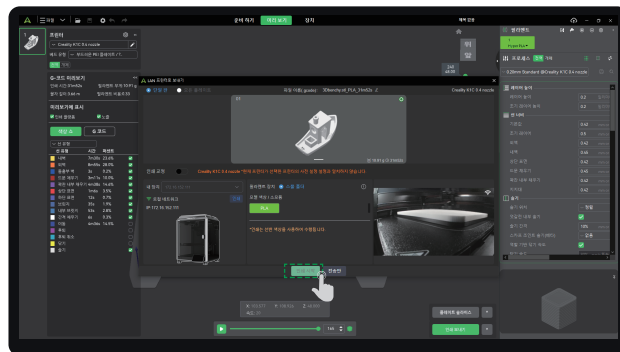
더 자세한 슬라이싱 소프트웨어 사용 튜토리얼은 CREALITY 3D 공식 위키에 로그인해 주세요:  
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



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



2 연결된 프린터 선택하기.



3 기계 및 필라멘트 정보를 확인한 다음 "출력 시작" 버튼을 클릭하십시오.

## 4. 첫 출력

### 4.4 Creality Cloud 출력

#### 4.4.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

1. 방법 1: 아래 QR 코드를 스캔하여 Creality Cloud 앱을 다운로드하고 설치하세요.

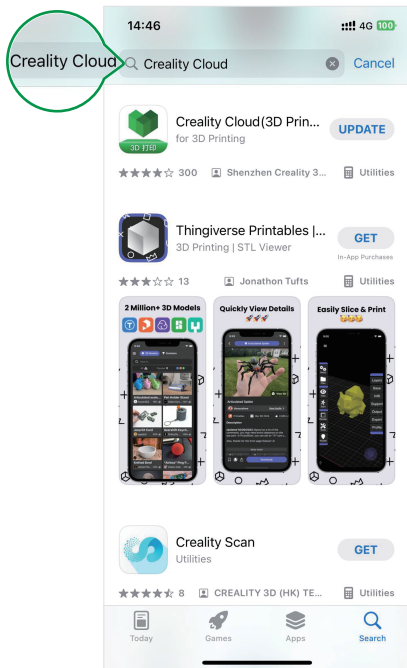
<https://www.crealitycloud.com>

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



Creality Cloud App

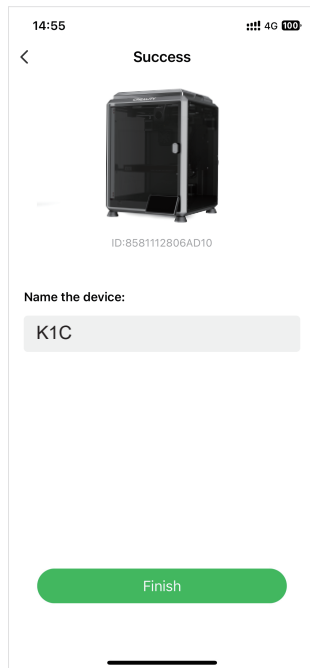
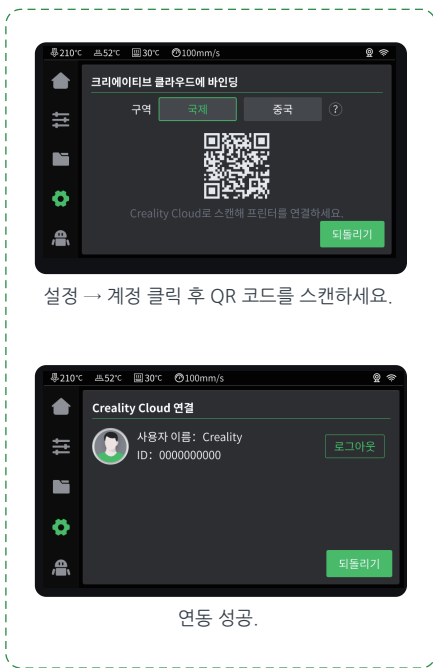
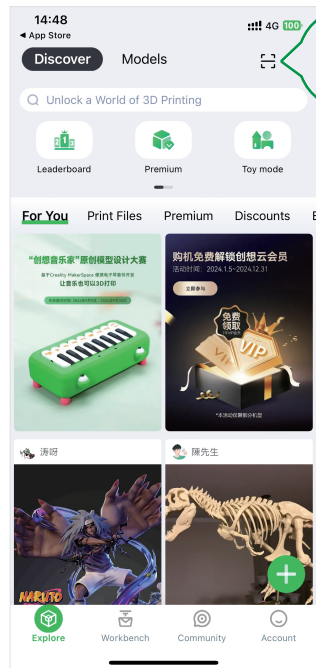
2. 방법 2: 방법 2: 앱 스토어에서 "Creality Cloud"를 검색하여 다운로드 및 설치합니다.



## 4. 첫 출력

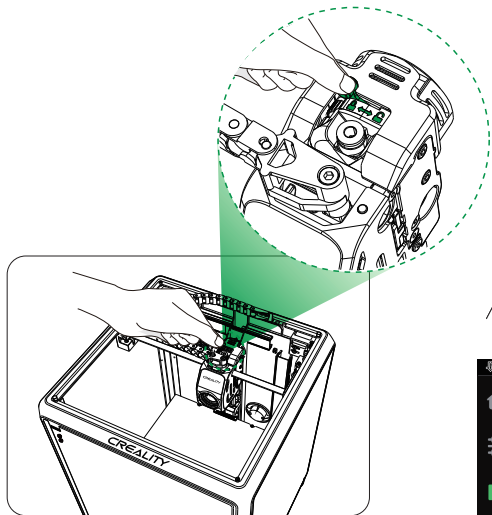
### 4.4.2 장치를 연결 및 추가

휴대폰에서 Crealty Cloud 앱을 사용하여 프린터 화면의 QR 코드를 스캔하고 프린터를 계정에 연결하세요.

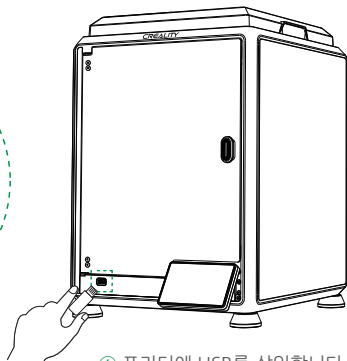


## 4. 첫 출력

### 4.5 USB로 출력



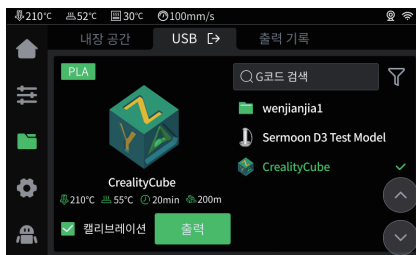
주의:출력하기 전에 압출기 스위치를 잠금으로 유지하십시오.



① 프린터에 USB를 삽입합니다.



② USB 플래시 드라이브 모델



③ 출력 선택



④ 출력 중



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

## 5. 주의사항 및 유지보수

아래 문제가 발생하여 해결할 수 없는 경우:

- ① <https://www.creativitycloud.com/product>를 방문하여 “product”를 클릭하고 문제가 발생한 프린터를 선택합니다. 그런 다음 “Related”를 클릭하여 AS 서비스에 대한 내용을 확인합니다.
- ② 또는 당사 AS센터 +86 755 3396 5666 혹은 [cs@creativity.com](mailto:cs@creativity.com)으로 이메일을 보내주세요.

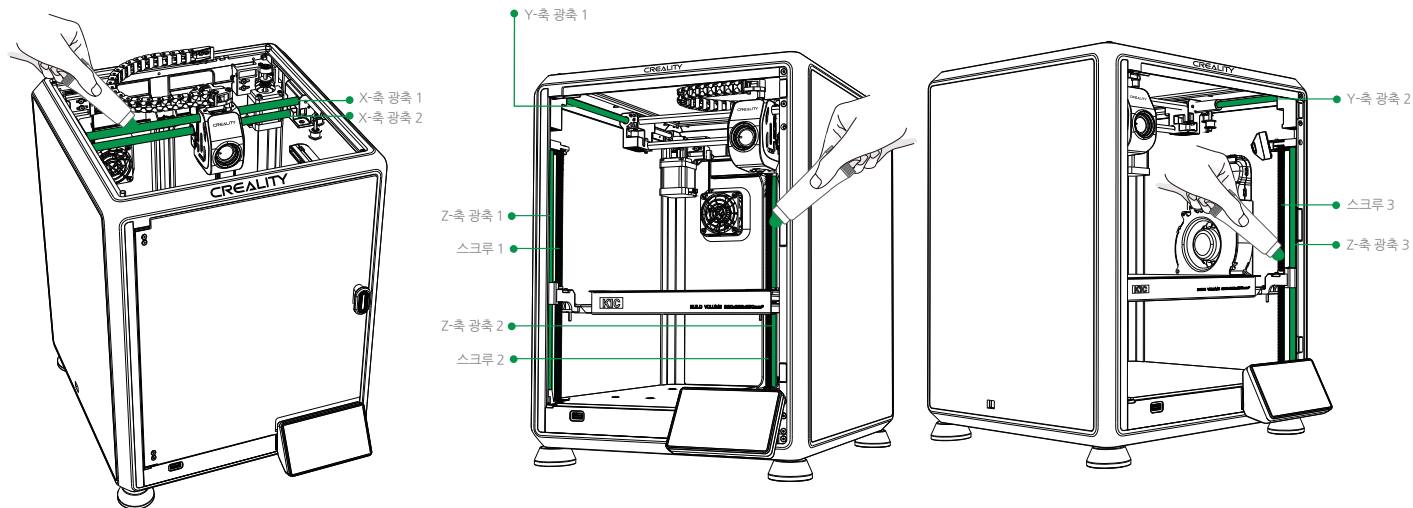
### 5.1 유지보수 항목

	유지보수 지침	
프린터 청소	프린터 작동에 영향을 미치지 않도록 프린터 내부의 이물질을 청소하십시오.	매번 출력 전
핫엔드	익스트루더 막힘 해결 방법: 예열하여 필라멘트 제거 후 익스트루더의 온도를 높이고 노즐 클리너를 사용하여 필라멘트가 노즐에서 나올 때까지 아래로 밀어줍니다.	익스트루더 막힌 후
	노즐 교체.	누적 출력 시간 500 시간 당
	필라멘트가 정상 출력되는지 확인하고 그렇지 않으면 익스트루더가 막혔는지 확인합니다.	매번 필라멘트 교체한 후
	노즐에 필라멘트가 꼭 막혔을 경우 노즐을 가열한 후 블레이드를 사용하여 제거합니다.	매번 출력 전
출력 플랫폼	플랫폼 표면에 필라멘트 및 접착제가 있는지 확인 후 청소하십시오.	매번 출력 전
모션 메커니즘	X,Y,Z축 윤활제 도포하십시오.	누적 출력 시간 500 시간 당
프린터 자체검사	축 이동	누적 출력 시간 300 시간 당
	진동 제어	
	오토 레벨링	
필라멘트 교체	같은 종류 필라멘트 교체 : 배출 - 삽입 과정을 따릅니다.	/
	다른 종류 필라멘트 교체 : 현재 필라멘트의 온도에 맞춰 노즐을 예열합니다. 그런 다음 언로드하고 다른 필라멘트로 교체 후 해당 필라멘트의 온도에 맞춰 노즐을 예열합니다. 필라멘트가 완전히 압출될 때까지 30초동안 로드하고 최종적으로 노즐 온도를 현재 필라멘트 노즐 온도로 설정합니다	

## 5. 주의사항 및 유지보수

### 5.2 출력 시 주의사항

#### 5.2.1 운할 및 유지보수



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

## 5. 주의사항 및 유지보수

### 5.2.2 플렉시블 플랫폼 사용 및 유지보수

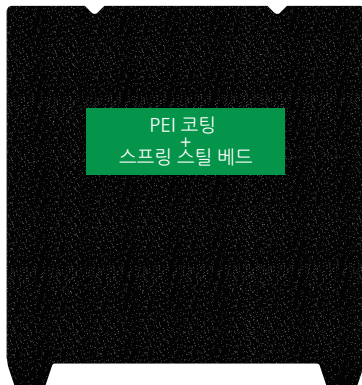


#### 특성

- 저온 핫베드로 출력을 가능합니다.(45도로 PLA를 출력 가능)
- PLA/ABS/TPU/PETG 등 다양한 필라멘트와 호환 가능합니다.
- 바닥면이 매끄러웁니다.
- 플렉시블한 플랫폼을 구부려 모델을 플랫폼에서 쉽게 분리합니다.

#### 사용 주의사항

- A면은 기름이나 손땀으로 쉽게 더러우지며 출력하기 전에 정소하거나 폴로 도포 필요합니다.
- PEI 스티커는 손상되기 쉽고 노출 온도가 높거나 모델을 강제로 제거하면 뒤틀림이 발생할 수 있습니다. 금속 블레이드가 PEI 스티커를 손상시킬 수 있습니다.
- ABS와 같은 엔지니어링 재료로 출력할 때는 폴로 도포 필요합니다. 프린터와 동봉하는 딱풀을 사용하거나 LALC/maigoo와 같은 3D 프린터 전용 풀을 구입하는 것이 좋습니다.



#### 특성

- 내열성 좋고 오래 사용할 수 있습니다.
- PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA 등 다양한 필라멘트를 호환 가능합니다.
- 바닥면에는 텍스처 있습니다.
- 플렉시블한 플랫폼을 구부려 모델을 플랫폼에서 쉽게 분리합니다.

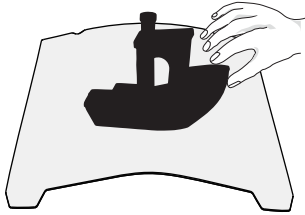
#### 사용 주의사항

- 출력하는 동안 핫베드의 온도를 10°C정도 높여야 합니다.
- ABS와 같은 엔지니어링 재료로 출력할 때는 폴로 도포 필요합니다. 프린터와 동봉하는 딱풀을 사용하거나 LALC/maigoo와 같은 3D 프린터 전용 풀을 구입하는 것이 좋습니다.

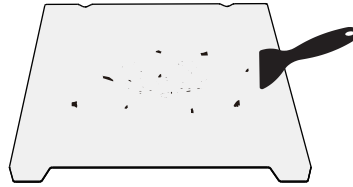


위 플렉시블 플랫폼을 구매하시려면 현지 있는 파트너사를 통해 구매하셔도 됩니다.

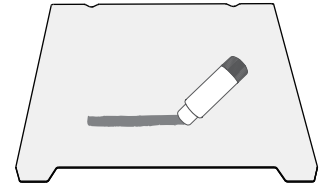
## 5. 주의사항 및 유지보수



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

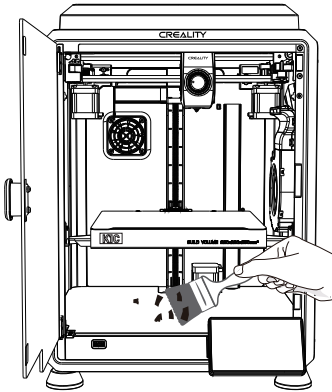


② 플랫폼에 묻은 필라멘트 잔여물은 블레이드로 긁어낼 수 있습니다. 사용 시 안전에 주의합니다.



③ 모델의 첫번째 레이어가 접착되지 않은 경우 플랫폼 표면에 딱풀을 고르게 도포하는 것이 좋습니다.

### 5.2.3 프린터 내부 이물질 청소



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

Since each model is different, the actual product may be different from the picture. Please refer to the actual product.  
The final interpretation right belongs to Shenzhen Crealty 3D Technology Co., Ltd.



**SHENZHEN CREALTY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.**

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

Official Website: [www.crealty.com](http://www.crealty.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



R 214-126408

