



K1 시리즈 CFS 업그레이드 액세서리 키트

사용자 설명서

K1 시리즈 CFS 업그레이드 액세서리 키트

V 1.1_KR

고객님께 드리는 말씀

Creality를 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.

Creality는 항상 여러분에게 최고의 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다.

본 제품에 대한 문의사항은 A/S 콜센터를 이용해주시기 바랍니다.

또한 Creality 공식 웹사이트(www.creality.com)에 로그인하여 소프트웨어 및 하드웨어, 연락처, 장치 지침, 장치 보증 정보 등에 관한 정보를 찾을 수 있습니다.

펌웨어 업그레이드

1. 디바이스 화면을 통해 직접 펌웨어를 업그레이드할 수 있습니다.
2. Creality Cloud OTA를 통해 펌웨어를 업그레이드할 수 있습니다.
3. 공식 웹사이트 <https://www.creality.com>에 방문하여 "Support → Download Center"를 클릭한 후, 해당 모델을 선택하여 필요한 펌웨어를 다운로드합니다 (또는 "Creality Cloud → Downloads → Firmware"를 클릭). 설치가 완료된 후에는 사용할 수 있습니다.

제품 운영 및 애프터 서비스 정보

1. 크리얼리티 공식 위키(<https://wiki.creality.com>)에 로그인하여 더욱 자세한 애프터 서비스 튜토리얼을 확인할 수 있습니다.
2. 또는 +86 755 3396 5666으로 애프터서비스 센터에 문의하거나 이메일을 보내십시오
cs@creality.com .



Creality Wiki

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. Creality에서 권장하는 소모품을 사용하십시오. 그렇지 않으면 압출 헤드가 막히거나 기계가 손상될 수 있습니다.
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. 제품 유지 관리를 자주 하고, 정기적으로 전원을 차단한 상태에서 프린터의 외부를 건조한 천으로 청소하여 먼지와 접착된 출력물, 이물질을 제거하십시오.
10. 10세 미만의 어린이는 보호자의 감독 없이 이 장치를 작동하지 마십시오.
11. 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.
12. 팁: 충전 중에는 선을 꽂거나 뽑지 마십시오.

1. 장비 정보	01-02
1.1 포장 목록	01-01
1.2 장비 사양	02-02
2. 조립 절차	03-11
2.1 익스트루더 끝에서 PTFE 투브를 제거하고 익스트루더의 앞 덮개를 제거하십시오	03-03
2.2 압출기 모터 커버와 정지 위치 압출기 모터 어셈블리를 제거하십시오	03-03
2.3 익스트루더를 교체하세요	04-04
2.4 커터 감지선과 필라멘트 파단 감지선을 연결하십시오	04-04
2.5 팬 전선을 연결하고, 노즐 앞 커버와 압출기 모터 커버를 조립하세요	05-05
2.6 (K1 시리즈) 절단 블록을 설치하고 벨트 장력을 조정하십시오	06-06
2.7 (K1 시리즈) PTFE 투브를 제거하고 요철형 체인 마운팅 플레이트를 설치하며 필라멘트 단선 감지를 수행합니다	07-07
2.8 (K1 시리즈) 새 케이블 체인 장착 플레이트, Y-연결, PTFE 투브 및 리드 스크류 쉴드(왼쪽 및 오른쪽)를 설치하세요	08-08
2.9 (K1 시리즈) 리드 스크류 쉴드, Z 축 모터 커버 및 호퍼 어셈블리를 설치하세요	09-09
2.6 (K1Max) 커터 블록을 설치하고 벨트 장력을 조절하십시오	10-10
2.7 (K1Max) 필라멘트 단선 감지 시스템과 오래된 PTFE 투브를 제거하십시오	11-11
2.8 (K1Max) Y-커넥터, 새로운 PTFE 투브, 리드 스크류 실드(왼쪽 및 오른쪽)를 설치하십시오	11-11
2.9 (K1Max) 리드스크류 실드, Z축 모터 커버 및 호퍼 조립체를 설치하십시오	12-12
3. 펌웨어 업그레이드 및 노즐 좌표 설정	12-12
3.1 펌웨어 업그레이드	13-13
3.2 노즐 좌표 설정	13-14
4. 연결 CFS (연결 CFS)	15-20
4.1 (K1 시리즈) CFS 연결 단계	15-17
4.1 (K1Max) CFS 연결 단계	18-20

1. 장비 정보



1.1 포장 목록

A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	③ 노즐 와이퍼 & 나사 & 스프링	④ Z-축 모터 커버 및 나사	⑤ 익스트루더 모터 커버	⑥ 케이블 체인 장착 시트 금속 및 나사
A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	⑦ 리드 스크류 커버	⑧ 익스트루더 키트 및 나사	⑨ 나사 로드 커버 (왼쪽 및 오른쪽)	⑩ 냅킨 조각	
⑪ 양꼴 피팅 및 나사	⑫ 드라이버	⑬ USB 플래시 디스크	⑭ PTFE 튜브	⑮ USB에서 485로 케이블	⑯ USB 케이블 장착 브래킷
⑰ 전원 어댑터	⑱ 버퍼 뒷면의 접착제	⑲ 빠른 설치 가이드			

Note: ① A와 B로 표시된 부품은 다른 모델에 사용됩니다: A는 K1, K1C, K1 SE와 호환되며, B는 K1 Max와 호환됩니다.
② 위의 액세서리는 참고용입니다. 실제 제품을 참조하십시오.

1. 장비 정보

1.2 장비 사양

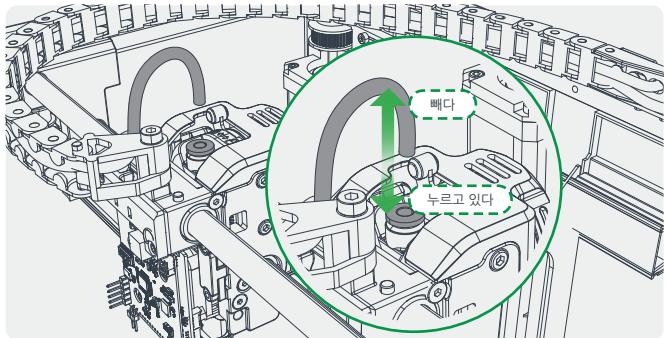
장비 사양	
순중량	0.77kg
패키지 치수	394*116*68mm
전원 어댑터	42w
소모품 직경	1.75mm
CFS와 호환됨	예
지원되는 제품 모델	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
인쇄 크기	모노크롬 인쇄 크기는 개조된 원래 기계에 기반하며, 수정 후 다색 인쇄를 위한 Y축 크기가 5mm 줄어듭니다.
슬라이싱 소프트웨어	Creality Print 5.1 슬라이싱 소프트웨어 그 이상
485 데이터 라인 길이	1.5m

2. 조립 절차

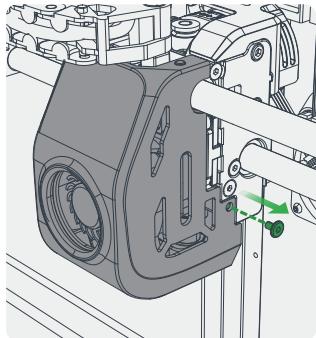
>>>

* 2.1~2.5 단계는 K1 시리즈 및 K1 Max의 일반적인 설치 단계입니다

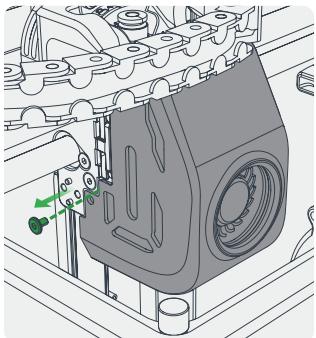
2.1 익스트루더 끝에서 PTFE 투브를 제거하고 익스트루더의 앞 덮개를 제거하십시오



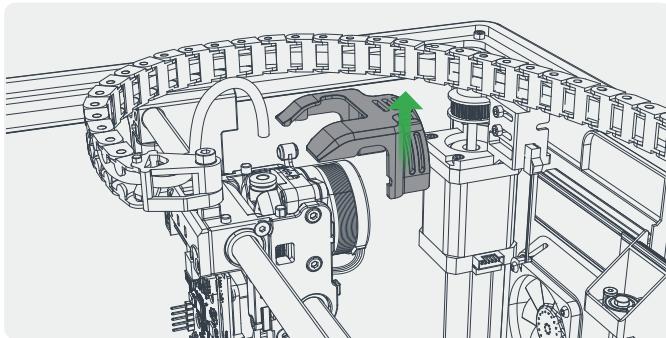
- ① 공압 조인트를 누르고 있는 상태에서 테프론 투브를 빼십시오 (참고: 소모품이 보드된 경우 우선 배출해 주십시오)



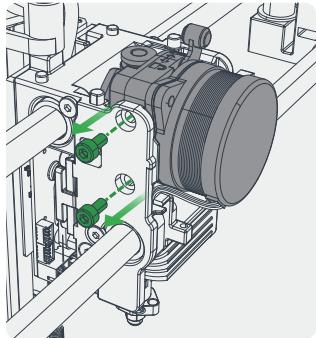
- ② 고정 노즐 덮개의 양쪽과 앞 쉘의 나사를 제거하십시오. 노즐 덮개를 제거할 때는 냉각 팬 전선을 분리하십시오;



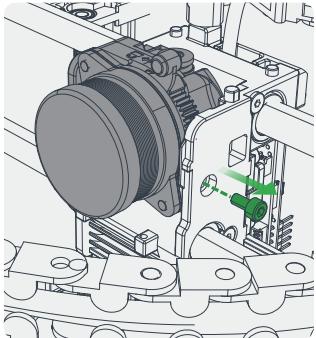
2.2 압출기 모터 커버와 정지 위치 압출기 모터 어셈블리를 제거하십시오



- ① 압출기 커버를 제거하려면 위로 들어 올리십시오;



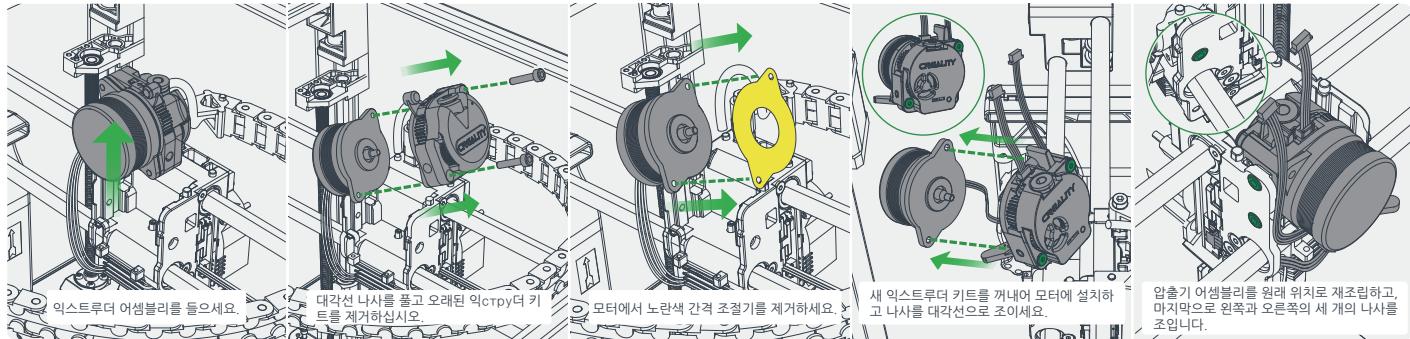
- ② 위 그림과 같이 양쪽의 나사 3개를 풀어주세요.



2. 조립 절차

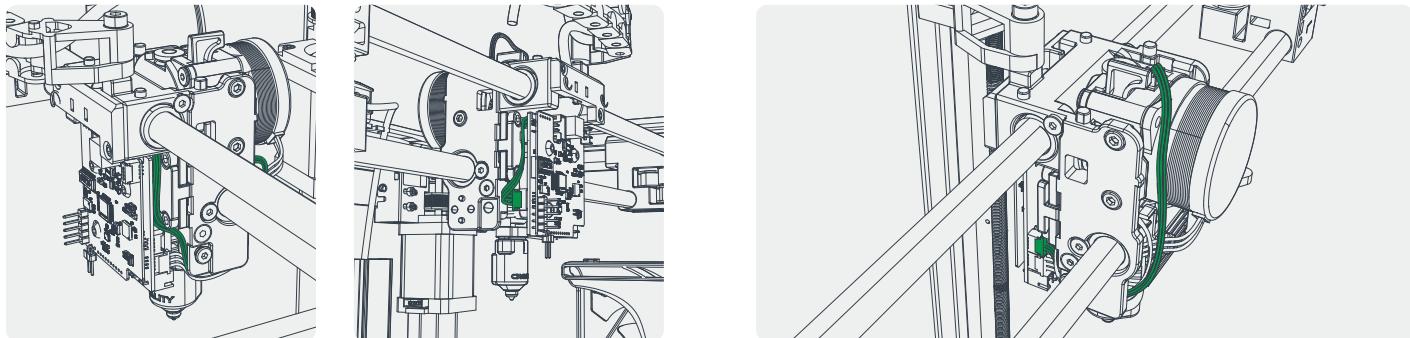


2.3 엑스트루더를 교체하세요



- 1 압출기 어셈블리를 들어 올리고, 오래된 압출기 키트를 제거하고, 업그레이드 패키지의 압출기 키트를 설치하고 고정하십시오.

2.4 커터 감지선과 필라멘트 파단 감지선을 연결하십시오



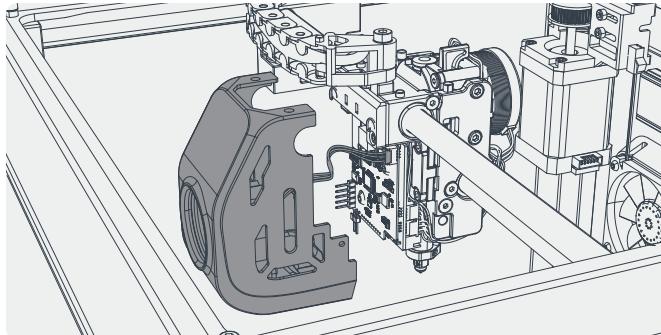
- 1 원쪽 그림에 표시된 위치를 통해 절단기 감지 와이어를 통과시키고 오른쪽 그림에 표시된 대로 회로 기판의 와이어 슬롯에 삽입하십시오.

- 2 위의 이미지에 표시된 경로를 따라 필라멘트 감지 와이어를 라우팅하고 위의 이미지에 표시된 대로 회로 보드의 와이어 슬롯에 연결하십시오.

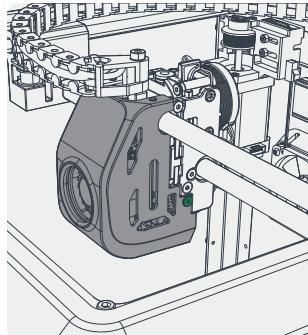
2. 조립 절차



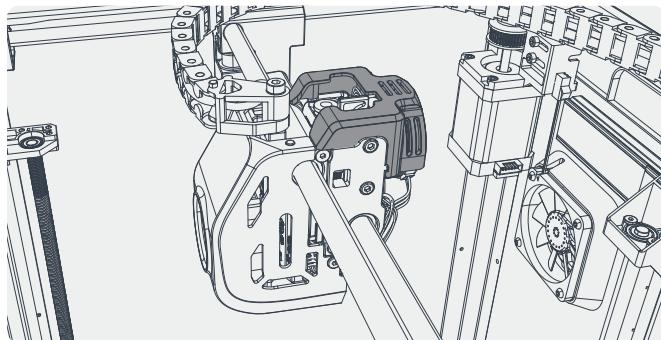
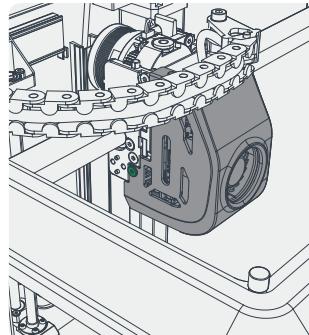
2.5 팬 전선을 연결하고, 노즐 앞 커버와 압출기 모터 커버를 조립하세요.



① 도면에 표시된 대로 노즐 커버의 팬 와이어를 회로 기판의 와이어 홈에 연결하십시오;



② 도면에 표시된 대로 노즐 커버를 나사로 고정하십시오;



③ 업그레이드 키트의 익스트루더 모터 덮개를 익스트루더 모터에 끼워주세요.

2. 조립 절차

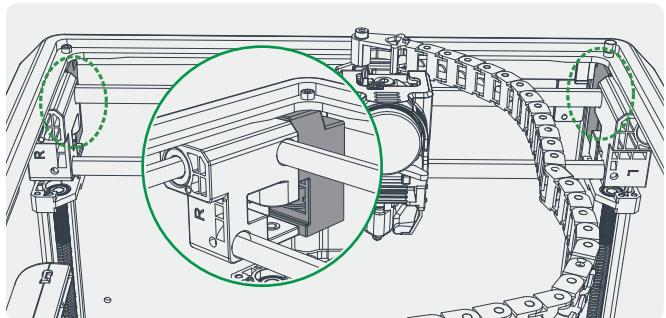
>>>

* K1 시리즈

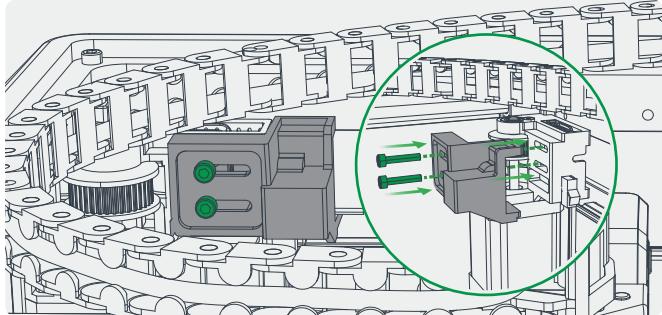
2.6 (K1 시리즈) 절단 블록을 설치하고 벨트 장력을 조정하십시오



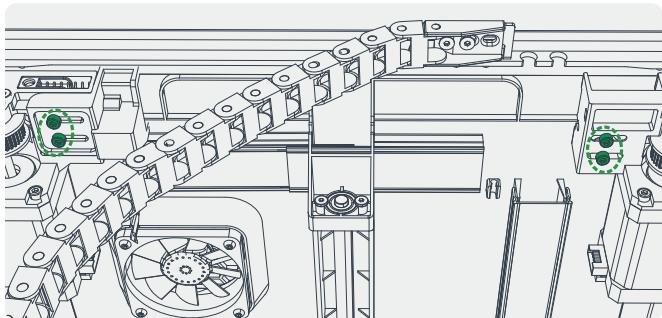
- 1 A. 원쪽 벨트 텐션 블록에서 나사 2개를 제거하십시오 (나중에 사용할 수 있도록 보관하세요);
B. 오른쪽 벨트 텐션 블록의 나사 2개를 풀어 주세요 (주의: 제거하지 마세요).



- 3 벨트 장력 조정: A. X축 끝부분이 고정된 홈 위치에 맞도록 X축을 정면 문쪽으로 이동합니다.



- 2 업그레이드 패키지에서 K1 시리즈에 호환되는 커터 블록을 선택하고 표시된 대로 설치하십시오. 제거한 나사로 고정하십시오. (커터 블록 A는 K1, K1C, K1 SE에 맞고; B는 K1 Max에 맞습니다.).

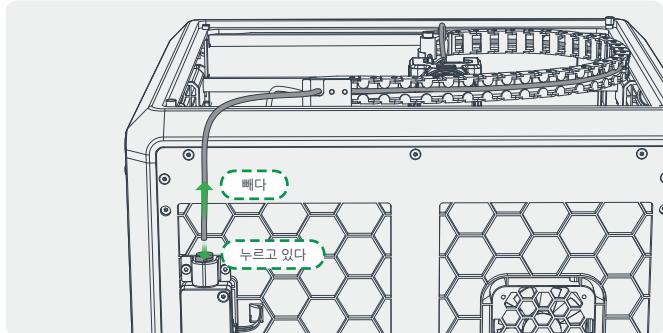


- 4 벨트 장력 조정: 벨트 양쪽의 텐션 블록 나사 4개를 조입니다.

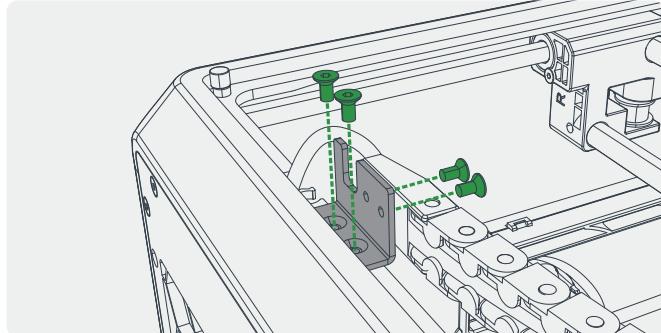
2. 조립 절차

>>>

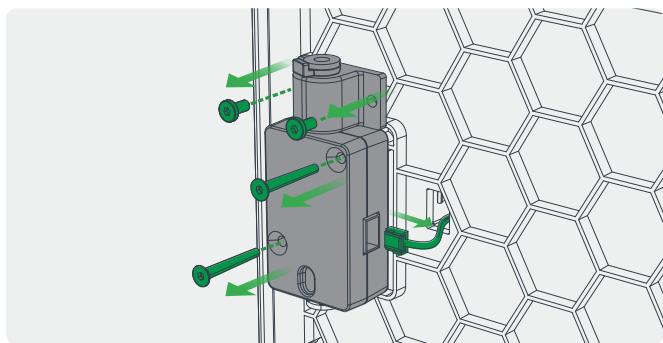
2.7 PTFE 튜브를 제거하고 요철형 체인 마운팅 플레이트를 설치하여 필라멘트 단선 감지를 수행합니다



- 1 테플론 튜브를 제거하십시오: 공압 커넥터를 누르면서 테플론 튜브를 당겨 완전히 빼냅니다.



- 2 드래그 체인 장착 브래킷 제거: 그림에 표시된 대로 드래그 체인 장착 브래킷의 네 개의 나사를 제거한 다음 드래그 체인 장착 브래킷을 제거하십시오.

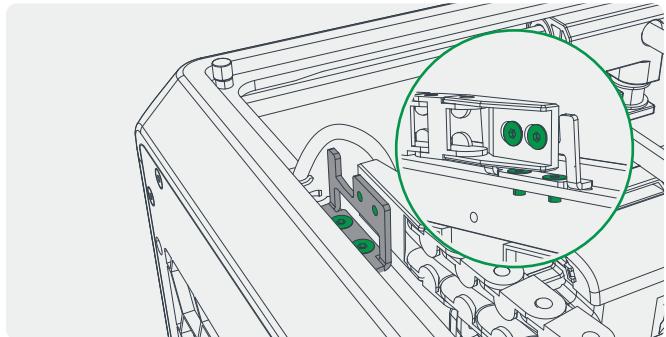


- 3 재료 파손 감지를 제거하십시오: 그림과 같이 4개의 나사를 풀고, 재료 파손 감지 라인의 플러그를 뽑은 다음, 재료 파손 감지를 제거하십시오.

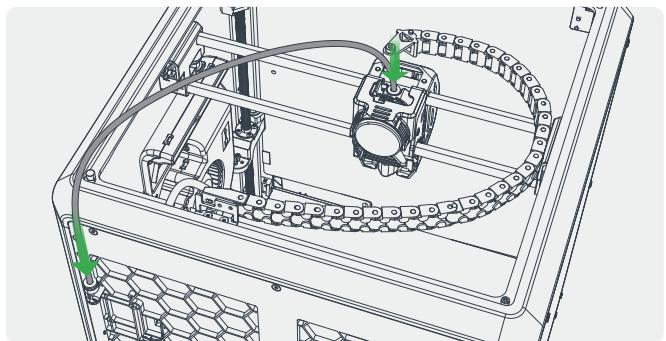
2. 조립 절차

>>>

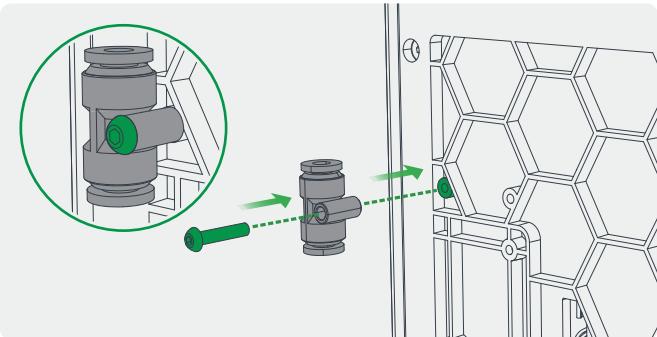
2.8 새 케이블 체인 장착 플레이트, Y-연결, PTFE튜브 및 리드 스크류 쉴드(왼쪽 및 오른쪽)를 설치하세요



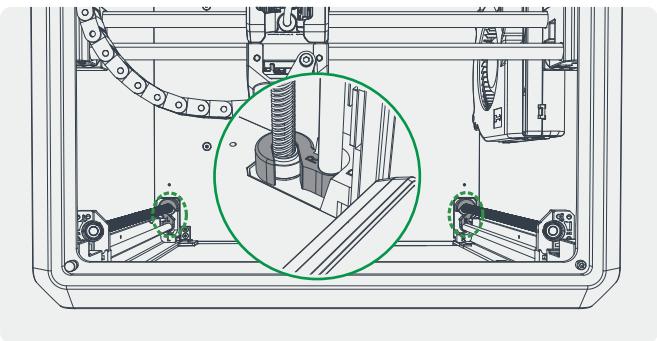
- ① 새로운 드래그 체인 장착 시트 금속을 설치하십시오: 업그레이드 패키지에서 제공하는 새로운 드래그 체인 장착 시트 금속을 다이어그램에 표시된 위치에 설치하고, 4개의 맞는 나사로 단단히 고정하십시오.



- ③ 새 테플론 튜브(얇은 테플론 튜브)을 설치하세요;



- ② 새 이중 연결 장치를 설치하십시오: 도면에 표시된 위치에 이중 연결 장치를 설치하고 자동 조립 나사(얇은 나사)로 고정하십시오.

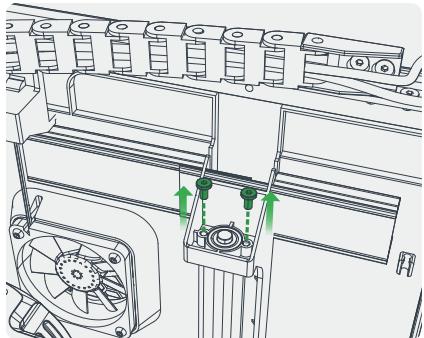


- ④ 리드 스크류 차폐판(왼쪽 및 오른쪽)을 설치하십시오: 도면에 따라, 전면 도어 측의 리드 스크류에 리드 스크류 차폐판(왼쪽 및 오른쪽)을 설치하십시오.

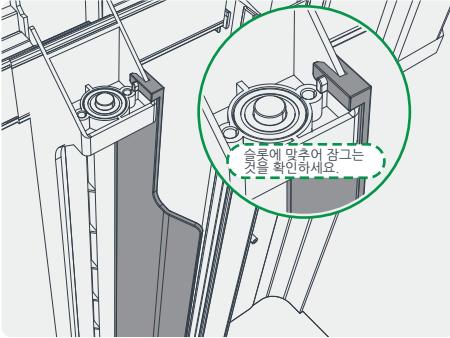
2. 조립 절차

>>>

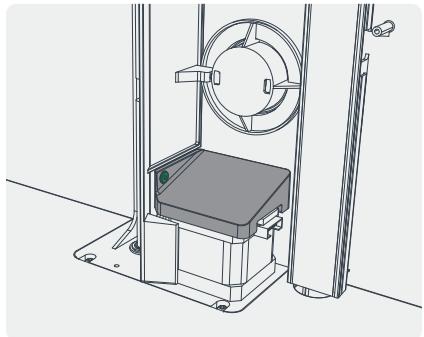
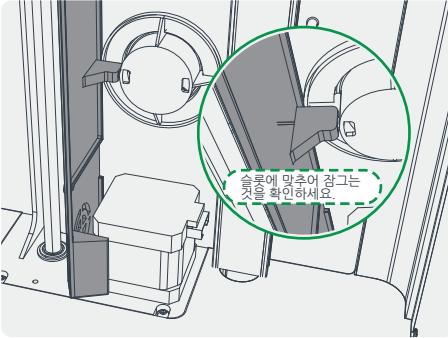
2.9 리드 스크류 쉴드, Z 축 모터 커버 및 호퍼 어셈블리를 설치하세요



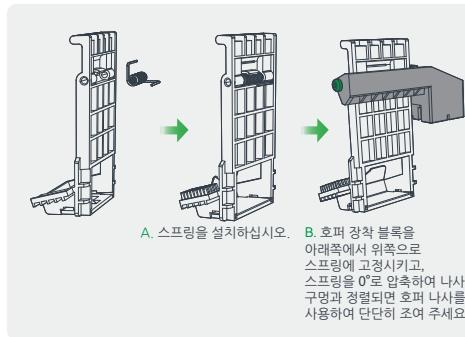
① 스크류 로드 브래킷에서 나사 두 개를 제거하세요 ;



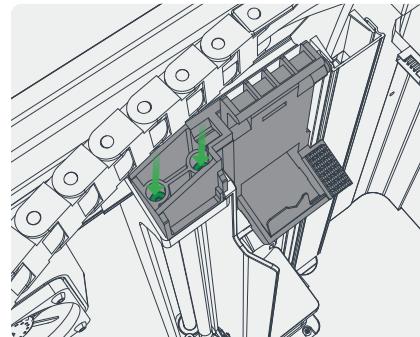
② 위의 이미지에 표시된 것처럼 리드 스크류 커버를 설치하고 고정 슬롯에 맞추십시오 (적절한 리드 스크류 커버를 선택하십시오; A는 K1 & K1C & K1 SE에 적합합니다. B는 K1 Max에 적합합니다).



③ Z축 모터 커버를 설치하십시오;



④ 호퍼 키트를 조립하십시오 (적절한 호퍼 마운트 블록에 선택하십시오: K1 & K1C & K1 SE용 A, K1 Max용 B).



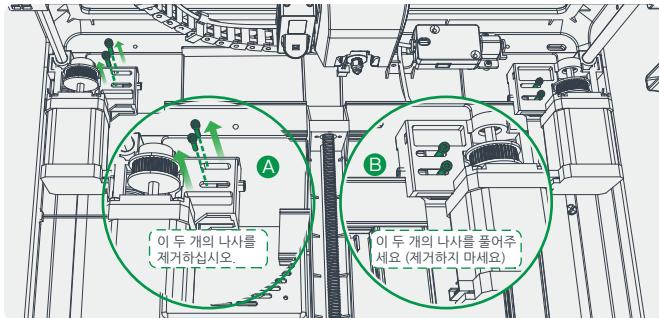
⑤ ④에서 조립한 호퍼 키트를 다이어그램에 따라 리드스크류 마운트 블록에 부착하고, 호퍼 마운트 블록 나사로 고정하십시오. 슬롯에 정확히 맞춰 잠그도록 하십시오.

2. 조립 절차

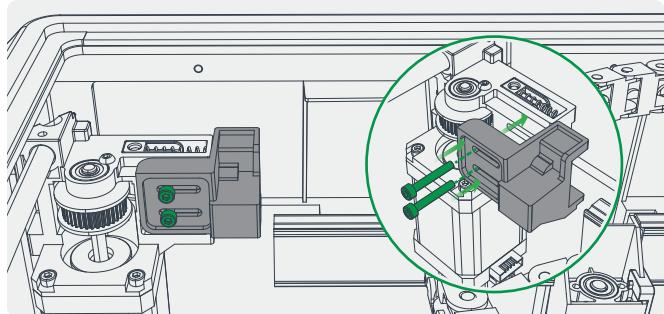
>>>

* K1 Max

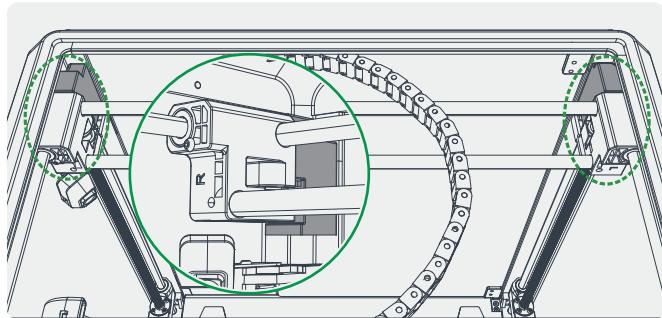
2.6 (K1 Max) 커터 블록을 설치하고 벨트 장력을 조절하십시오



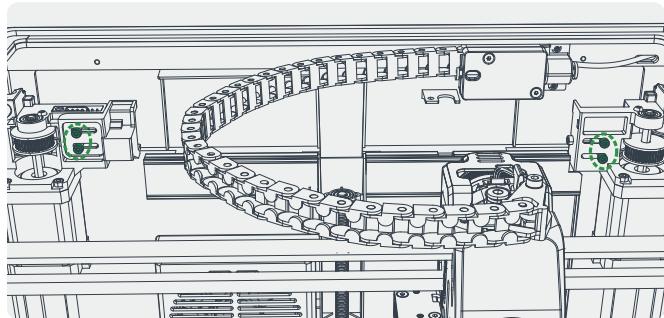
- 1 A. 왼쪽 벨트 텐션 블록에서 나사 2개를 제거하십시오 (나중에 사용할 수 있도록 보관하세요);
B. 오른쪽 벨트 텐션 블록의 나사 2개를 풀어 주세요 (주의: 제거하지 마세요).



- 2 업그레이드 패키지에서 K1 시리즈에 포함되는 커터 블록을 선택하고 표시된 대로 설치하십시오. 제거한 나사로 고정하십시오. (커터 블록 A는 K1, K1C, K1 SE에 맞고; B는 K1 Max에 맞습니다).



- 3 벨트 장력 조정: A. X축 끝부분이 고정된 홈 위치에 맞도록 X축을 정면 문쪽으로 이동합니다.

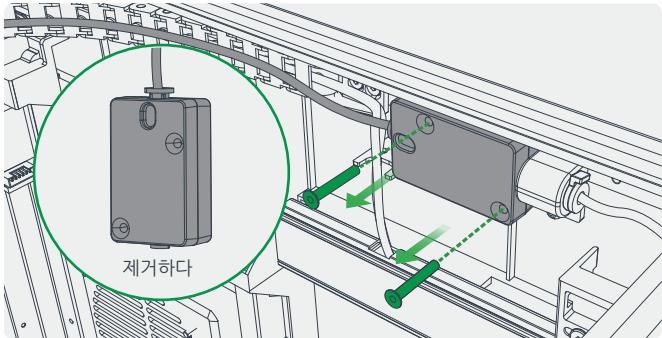


- 4 벨트 장력 조정: 벨트 양쪽의 텐션 블록 나사 4개를 조입니다.

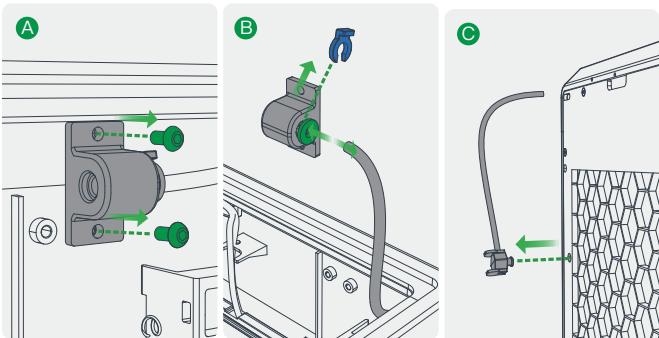
2. 조립 절차

>>>

2.7 (K1 Max) 필라멘트 단선 감지 시스템과 오래된 PTFE 투브를 제거하십시오

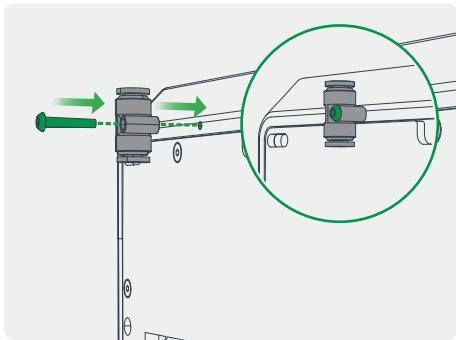


- 1 재료 파단 감지기 및 좌측 PTFE 투브를 제거하십시오: 다이어그램에 표시된 대로 파단 감지기의 나사 2개를 끌고 나서, 파단 감지기와 PTFE 투브를 함께 제거하십시오.

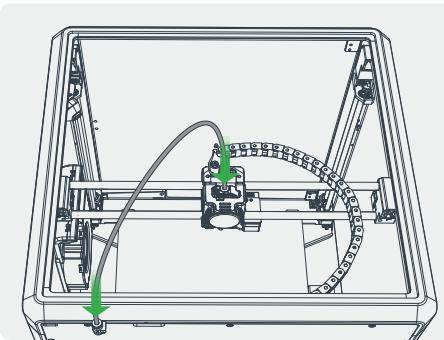


- 2 공압 조인트 어셈블리와 오른쪽 PTFE 투브 제거:
A. 도면에 표시된 대로 휴지탐지기 부품의 나사 2개를 풀니다;
B. 파란색 클립을 제거하고 공압 조인트를 눌러 공압 조인트 어셈블리를 제거합니다;
C. 뒷판에 PTFE 투브를 고정하고 있는 클램프를 제거하고 PTFE 투브를 제거합니다.

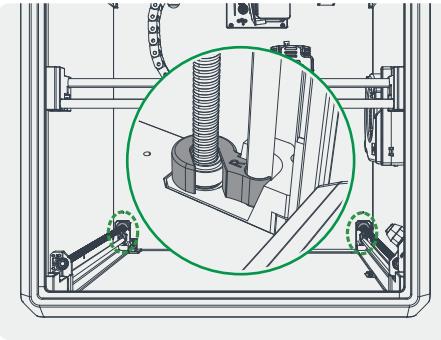
2.8 (K1 Max) Y-커넥터, 새로운 PTFE 투브, 리드 스크루 실드(왼쪽 및 오른쪽)를 설치하십시오



- 1 더블 유니온 조인트를 설치하세요: 다이어그램에 표시된 위치에 더블 유니온 조인트를 설치하고 기계 나사 (긴 것)로 고정하세요;



- 2 새로운 PTFE 투브를 설치하세요 (짧은 것);

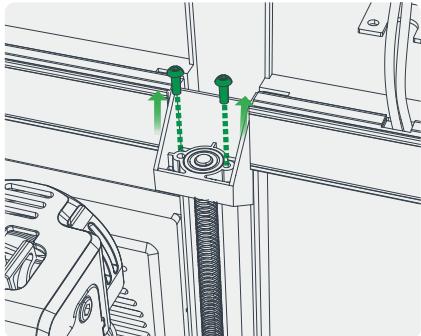


- 3 스크류 로드 커버(왼쪽 및 오른쪽)를 설치하십시오:
그림에 표시된 대로, 전면 도어를 향해 스크류 로드에
스크류 로드 커버(왼쪽 및 오른쪽)를 설치하십시오.

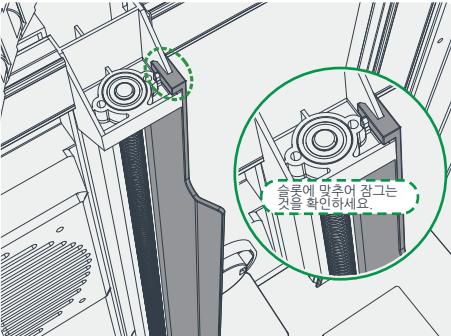
2. 조립 절차

>>>

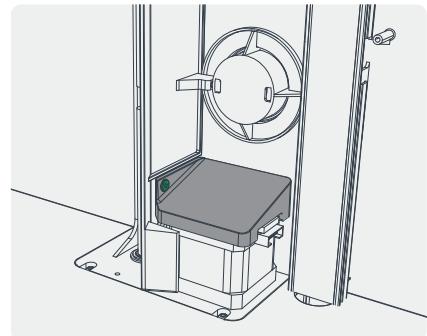
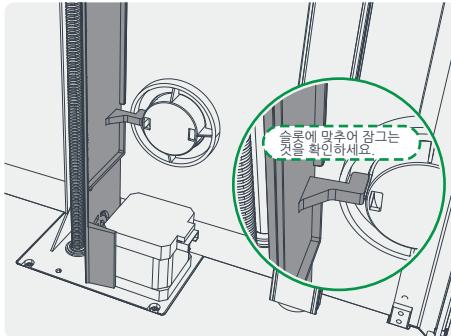
2.9 (K1 Max) 리드스크류 실드, Z축 모터 커버 및 호퍼 조립체를 설치하십시오



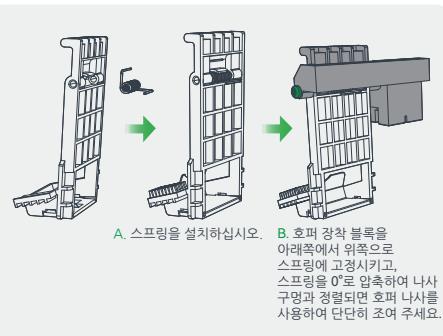
① 스크류 로드 브래킷에서 나사 두 개를 제거하세요 ;



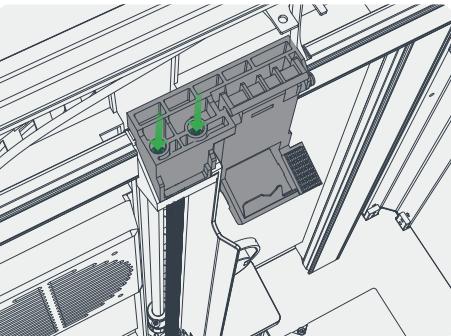
② 위의 이미지에 표시된 것처럼 리드 스크류 커버를 설치하고 고정 슬롯에 맞추십시오 (적절한 리드 스크류 커버를 선택하십시오; A는 K1 & K1C & K1 SE에 적합합니다. B는 K1 Max에 적합합니다).



③ Z축 모터 커버를 설치하십시오;



④ 호퍼 키트를 조립하세요 (적절한 호퍼 마운트 블록을 선택하십시오: K1 & K1C & K1 SE용 A, K1 Max용 B).



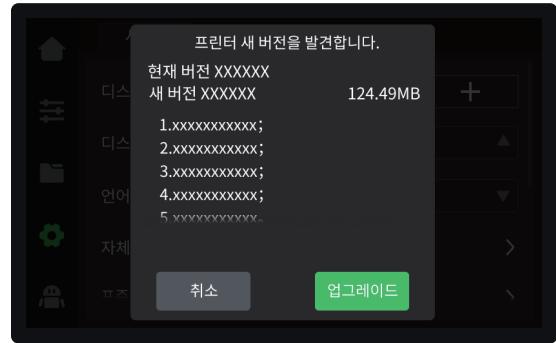
⑤ Step ④에서 조립한 호퍼 키트를 다이어그램에 따라 리드스크류 마운트 블록에 부착하고, 호퍼 마운트 블록 나사로 고정하십시오. 슬롯에 정확히 맞춰 잡그는 것을 확인하세요.

3. 펌웨어 업그레이드 및 노즐 좌표 설정

3.1 펌웨어 업그레이드



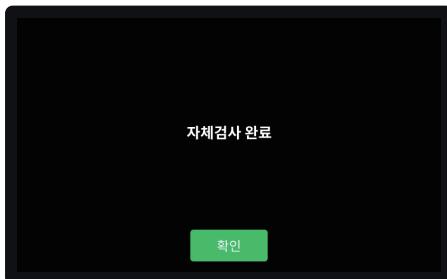
① 장치를 켜고 USB 드라이브를 삽입하세요;



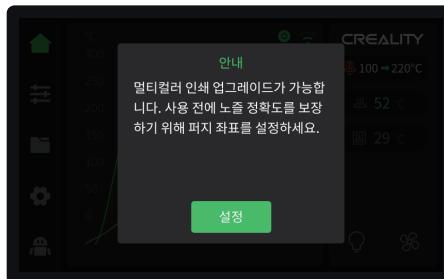
② 펌웨어 업그레이드 프롬프트가 화면에 자동으로 나타납니다. 지시에 따라 펌웨어 업그레이드를 완료하면 기기가 자동으로 재시작됩니다. 재시작 후에는 기기 자체 점검 프로세스에 들어갑니다.

3.2 노즐 좌표 설정

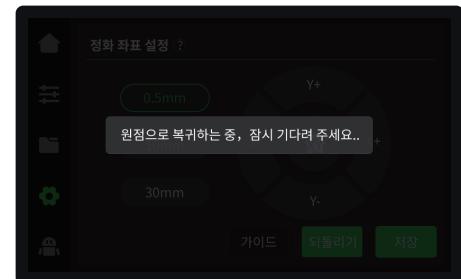
자가 점검이 완료되면 노즐 디스펜싱 위치 설정을 위한 알림이 자동으로 팝업됩니다. "설정"을 클릭하고 지침에 따라 디스펜싱 위치 설정을 완료하십시오.



① 자가 점검이 완료된 후, "OK"를 클릭하십시오;

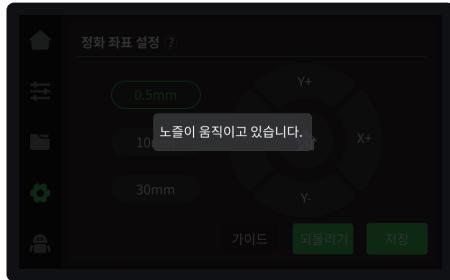


② "설정"을 클릭하십시오;

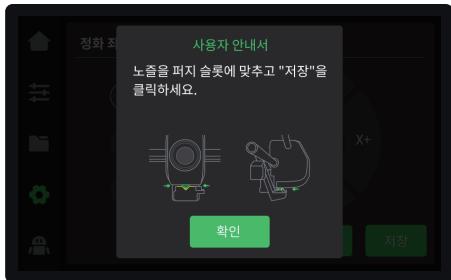


③ 장치가 자동으로 홈 위치로 돌아갑니다;

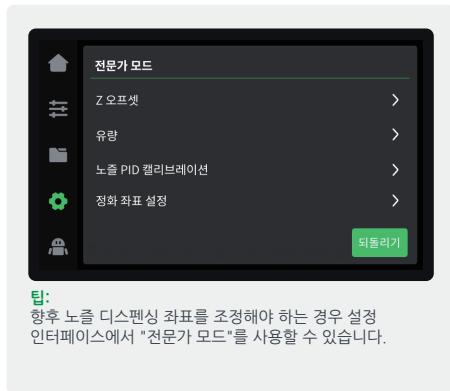
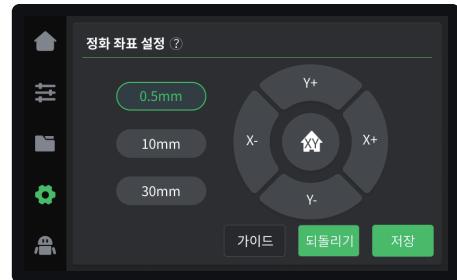
3. 펌웨어 업그레이드 및 노즐 좌표 설정



- ④ 훔 위치로 돌아간 후, 노즐은 자동으로 사전 지정된 위치(배출 슬롯 근처)로 이동합니다;

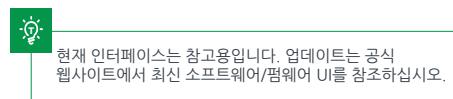


- ⑤ "OK"를 클릭하여 노즐 축 조정 인터페이스에 들어갑니다 ; ⑥ 이 인터페이스를 사용하여 노즐을 분배 슬롯에 맞게 이동한 다음 저장을 클릭하세요.



팁:

향후 노즐 디스펜싱 좌표를 조정해야 하는 경우 설정 인터페이스에서 "전문가 모드"를 사용할 수 있습니다.

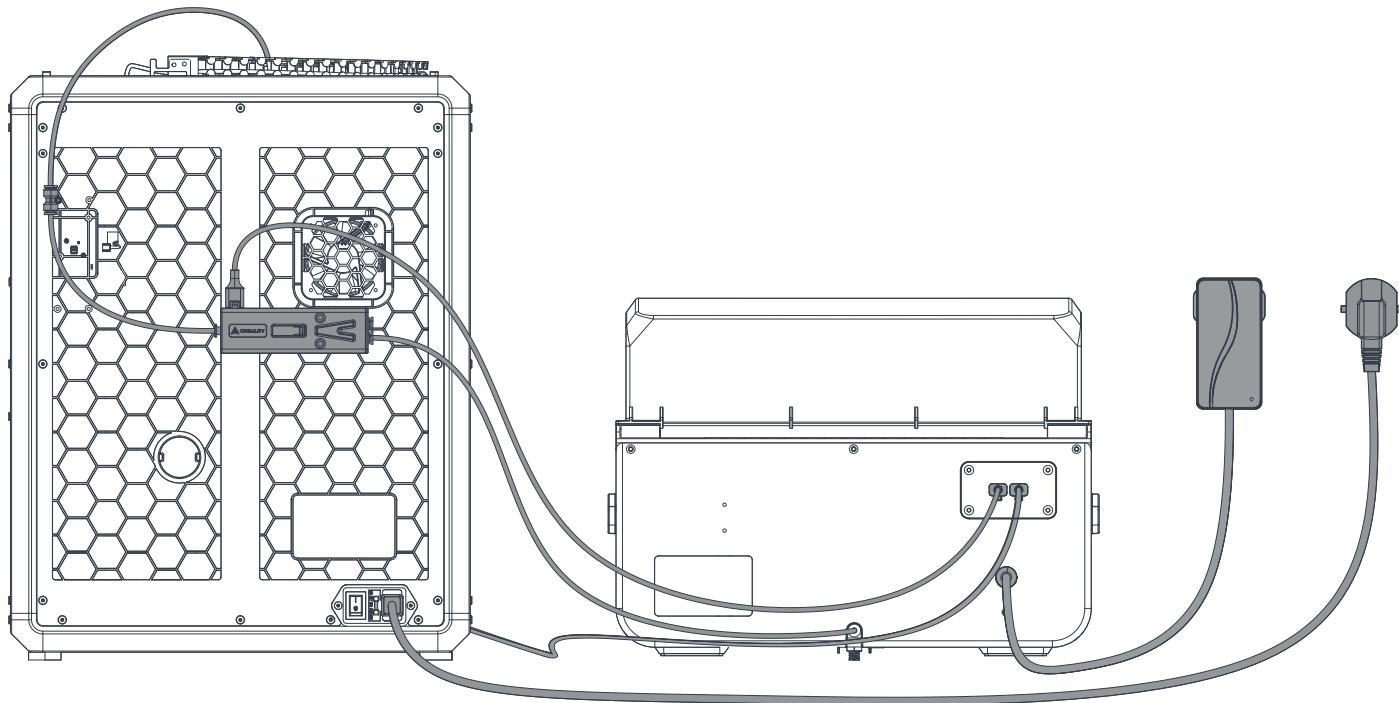


4. 연결 CFS



* K1 시리즈

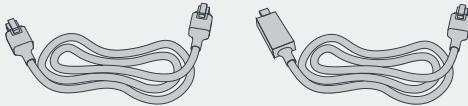
4.1 (K1 시리즈) CFS 연결 단계



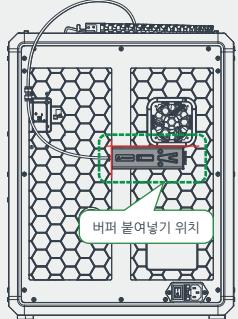
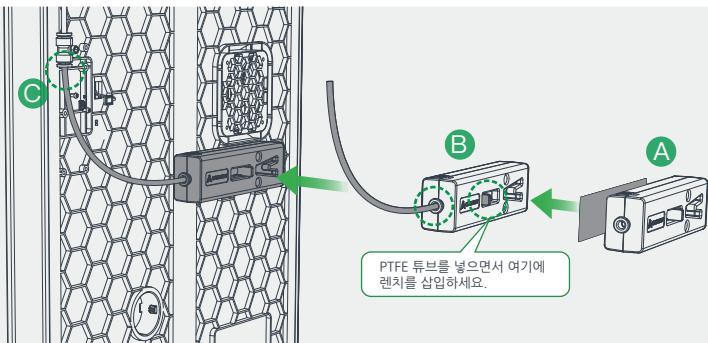
4. 연결 CFS



- 긴 테프론 투브(업그레이드 키트에 포함된 0.8m PTFE 투브)는 CFS 오방향 커넥터와 버퍼를 연결하는데 사용됩니다.
짧은 테프론 투브(카트리지와 함께 제공되는 0.23m PTFE 투브)는 CFS 버퍼와 양방향 커넥터를 연결하는데 사용됩니다.

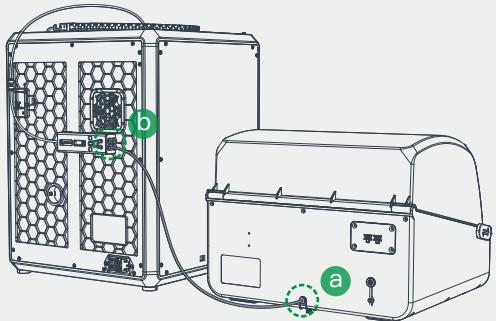


- 485 통신 케이블(재료 카트리지 포함)은 CFS와 버퍼를 연결합니다;
USB에서 485로의 통신 케이블(업그레이드 키트 포함)은 CFS와 프린터를 연결합니다.

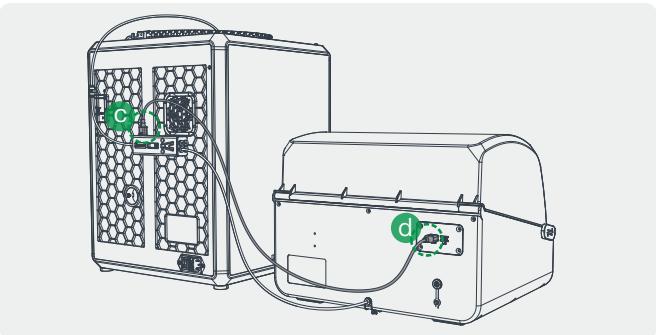


- A. 업그레이드 키트의 양면 테이프 뒷종이를 떼어내고 버퍼의 뒷면에 붙입니다;
B. 그런 다음 CFS에 포함된 0.23m PTFE 투브의 한쪽 끝을 버퍼에 연결하고, 버퍼의 양면 테이프의 뒷종이를 떼어내어 기계의 뒷쪽에 붙입니다. 정확한 위치는 왼쪽 상단 이미지를 참고하세요 (버퍼의 방향에 유의하시고, 역방향 장착을 하지 마세요);
C. 마지막으로, 테프론 투브의 다른 쪽 끝을 양방향 커넥터에 연결합니다.

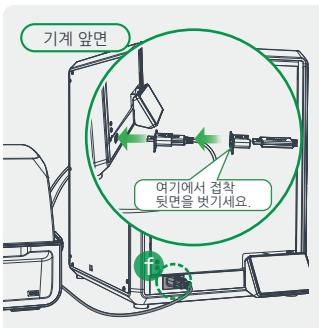
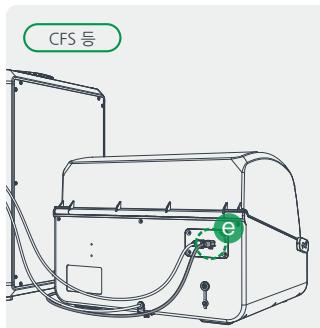
4. 연결 CFS



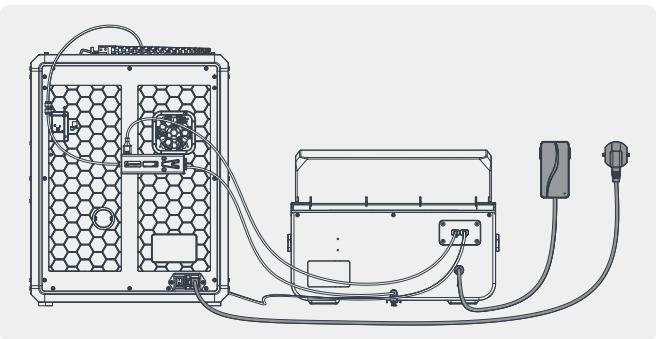
- ② CFS 오방 피팅을 버퍼에 연결: 업그레이드 키트에 제공된 0.8m PTFE 튜브의 한 쪽 끝을 CFS 물질 출구(위치 a)에 삽입하고 다른 쪽 끝을 버퍼(위치 b, 네 개의 구멍 중 하나)에 삽입하십시오;



- ③ CFS를 버퍼에 연결하기: CFS에 제공된 485 통신 케이블의 한쪽 끝을 버퍼의 c 위치에 삽입하고, 다른 한쪽 끝을 CFS의 d 위치에 삽입합니다(CFS의 두 개의 485 포트 중 하나를 사용할 수 있습니다);



- ④ CFS를 기계의 USB에서 485 통신 케이블로 연결하기: 6핀 직선 끝을 방향에 상관없이 CFS의 e 위치에 삽입합니다. USB 브레이켓의 접착 뒷면을 벗겨서 로고가 위를 향하게 USB 플러그 위에 놓고, 그다음 USB 플러그를 기계 앞면 인터페이스의 f 위치에 꽂습니다;



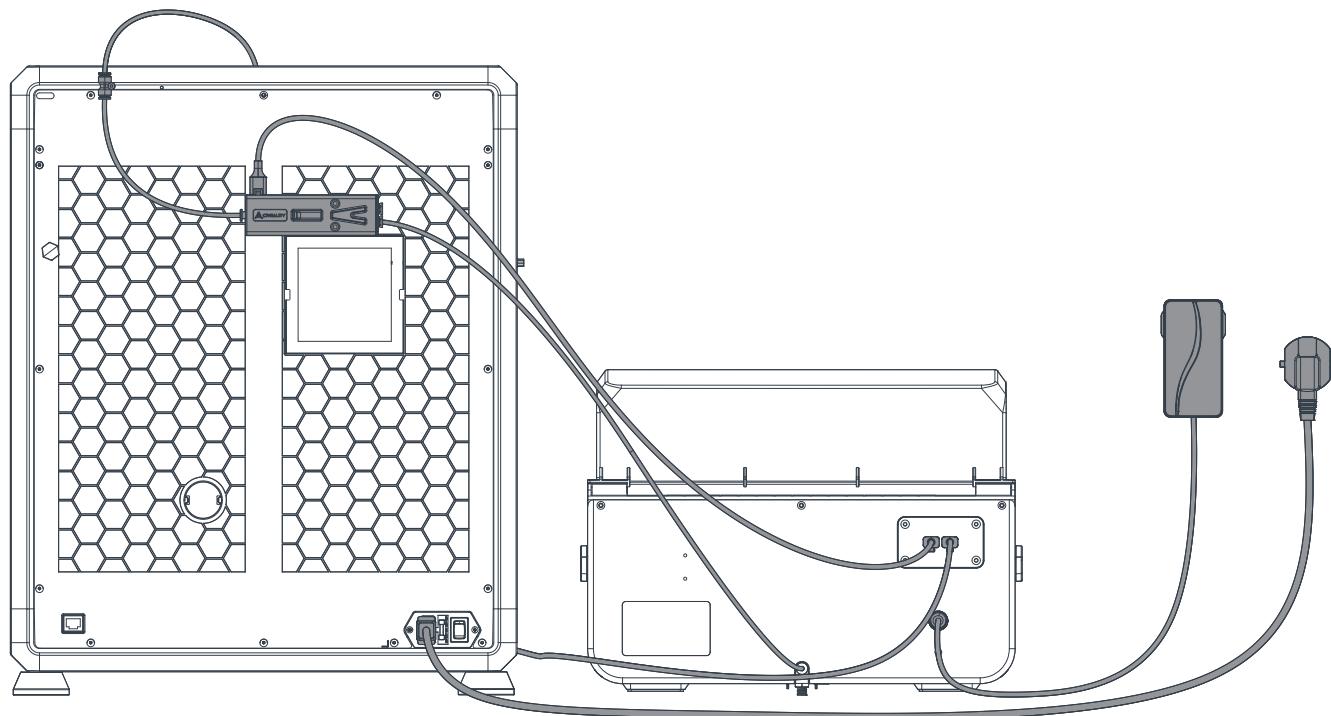
- ⑤ 전원을 각각 기계와 CFS에 연결하십시오.

4. 연결 CFS



* K1 Max

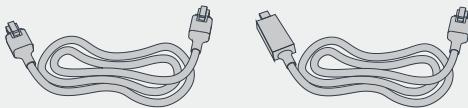
4.1 (K1 Max) CFS 연결 단계



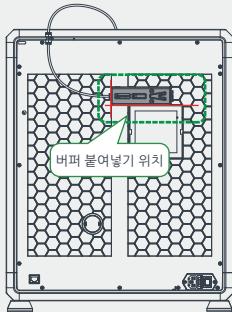
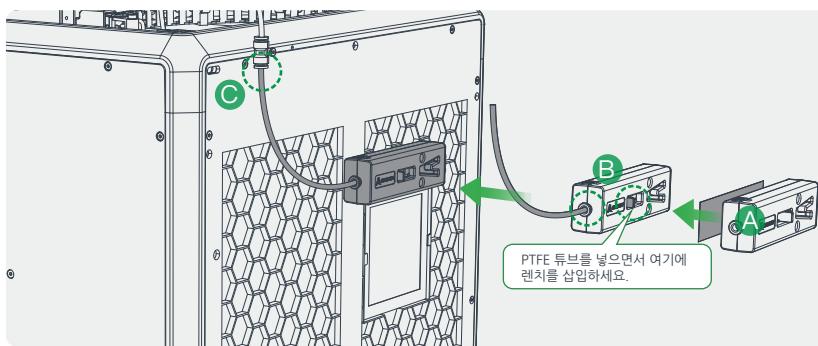
4. 연결 CFS



- 긴 테프론 투브(업그레이드 키트에 포함된 0.8m PTFE 투브)는 CFS 오방향 커넥터와 버퍼를 연결하는 데 사용됩니다.
짧은 테프론 투브(카트리지와 함께 제공되는 0.23m PTFE 투브)는 CFS 버퍼와 양방향 커넥터를 연결하는 데 사용됩니다.

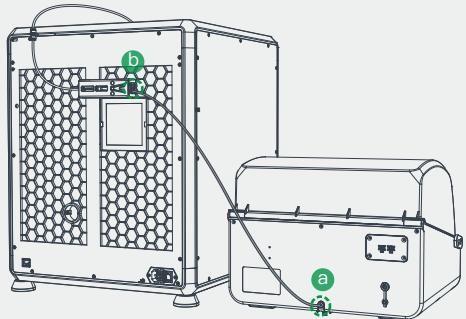


- 485 통신 케이블(재료 카트리지 포함)은 CFS와 버퍼를 연결합니다;
USB에서 485로의 통신 케이블(업그레이드 키트 포함)은 CFS와 프린터를 연결합니다.

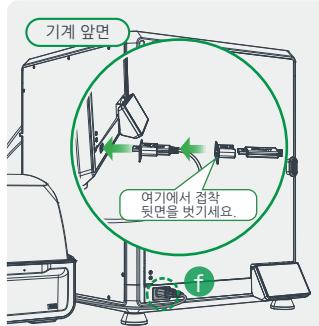
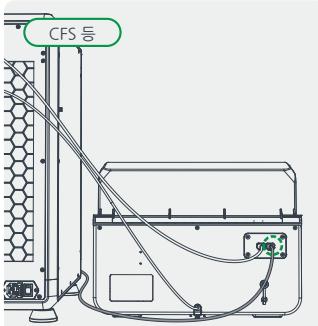


- A. 업그레이드 키트의 양면 테이프 뒷종이를 떼어내고 버퍼의 뒷면에 붙입니다;
B. 그런 다음 CFS에 포함된 0.23m PTFE 투브의 한쪽 끝을 버퍼에 연결하고, 버퍼의 양면 테이프의 뒷종이를 떼어내어 기계의 뒤쪽에 붙입니다. 정확한 위치는 왼쪽 상단 이미지를 참고하세요(버퍼의 방향에 유의하시고, 역방향 장착을 하지 마세요);
C. 마지막으로, 테프론 투브의 다른 쪽 끝을 양방향 커넥터에 연결합니다.

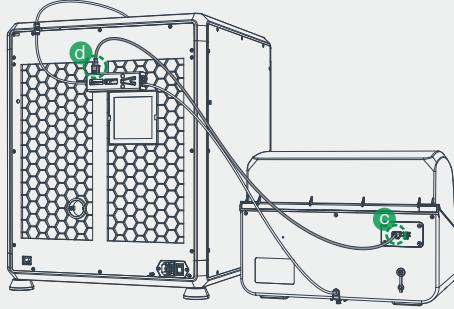
4. 연결 CFS



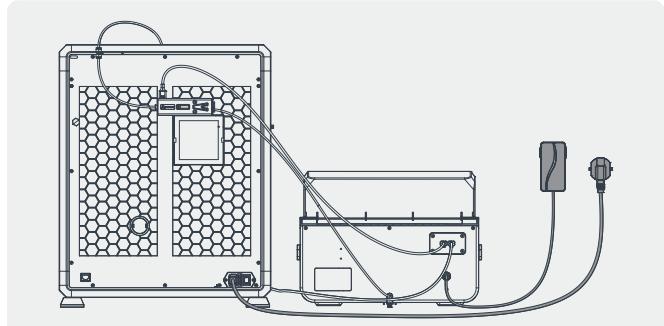
- ② CFS 오방 피팅을 버퍼에 연결: 업그레이드 키트에 제공된 0.8m PTFE 튜브의 한 쪽 끝을 CFS 물질 출구(위치 a)에 삽입하고 다른 쪽 끝을 버퍼(위치 b, 네 개의 구멍 중 하나)에 삽입하십시오;



- ④ CFS를 기계의 USB에서 485 통신 케이블로 연결하기: 6핀 직선 끝을 방향에 상관없이 CFS의 e 위치에 삽입합니다. USB 브래킷의 접착 뒷면을 벗겨서 로고가 위를 향하게 USB 플러그 위에 놓고, 그다음 USB 플러그를 기계 앞면 인터페이스의 f 위치에 꽂습니다;



- ③ CFS를 버퍼에 연결하기: CFS에 제공된 485 통신 케이블의 한쪽 끝을 버퍼의 c 위치에 삽입하고, 다른 한쪽 끝을 CFS의 d 위치에 삽입합니다(CFS의 두 개의 485 포트 중 하나를 사용할 수 있습니다);



- ⑤ 전원을 각각 기계와 CFS에 연결하십시오.

다른 프린터 모델간에 차이로 인해 실제 제품과 이미지가 다를 수 있습니다. 최종 설명 권한은 Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.에 있습니다.



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

