



CREALITY

Yeni Bir Gerçeklik Yaratın, Hayalleri Gerçekleştirin

K1C 2025

K1C 2025

3D Yazıcı Kullanım Kılavuzu

V1.3

Sayın Kullanıcımız

Creality'i tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Ürünlerimizi daha kolay kullanabilmek için başlamadan önce lütfen bu Kullanım Kılavuzunu okuyun ve verilen talimatları dikkatlice takip edin.

Creality size yüksek kaliteli hizmetler sunmaya kendini adanmıştır. Ürünlerimizi kullanırken herhangi bir sorunla karşılaşırsanız veya herhangi bir sorunuz varsa lütfen bizimle iletişime geçmek için bu kılavuzun sonundaki iletişim bilgilerini kullanın. Daha gelişmiş bir kullanım deneyimi için aşağıdaki yöntemlerle cihazlarımız hakkında daha fazla bilgi edinebilirsiniz:

Kullanım kılavuzu: Talimatları ve videoları yazıcınızla birlikte verilen hafıza kartında bulabilirsiniz. Yazılım, donanım, iletişim bilgileri, cihaz talimatları, cihaz garanti bilgisi ve daha fazlası hakkında bilgi edinmek için resmi web sitemizi de (www.creality.com) ziyaret edebilirsiniz.

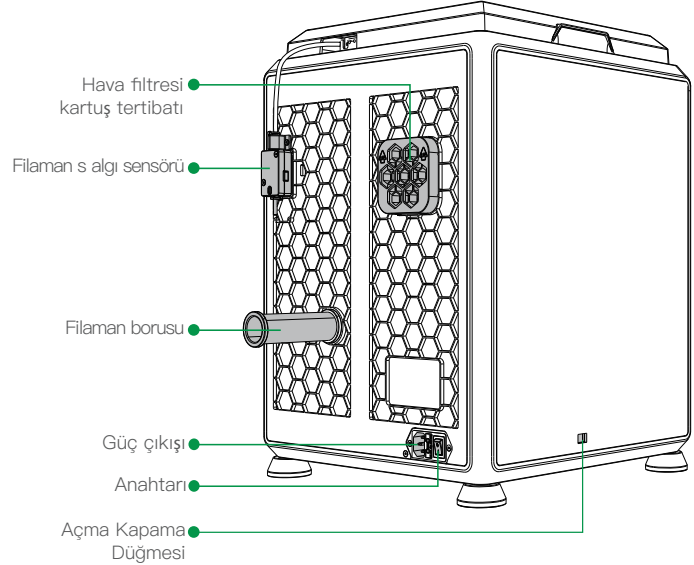
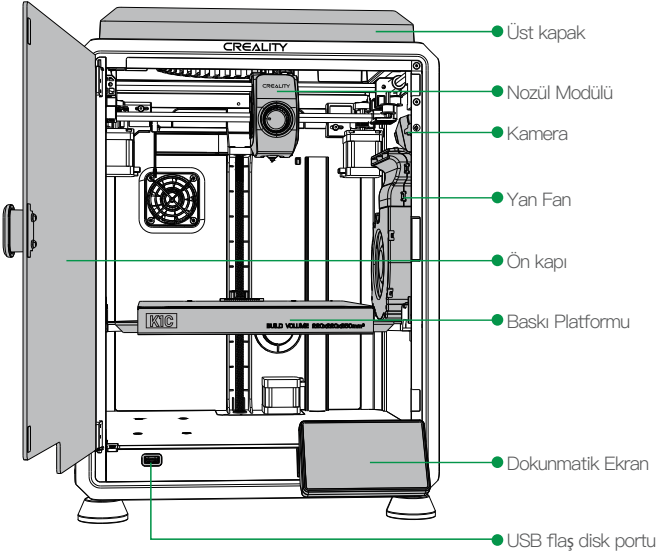
Kullanım Talimatları

- 1 Bu yazıcıyı bu kılavuzda açıklanmayan yöntemlerle veya işlemlerle kullanmayın, aksi takdirde yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilir.
- 2 Bu yazıcıyı yanıcı ve patlayıcı maddelerin içine veya yüksek ısı kaynaklarının yakınına yerleştirmeyin. Lütfen bu yazıcıyı havalandırılmış, serin ve az tozlu bir ortama yerleştirin.
- 3 Yazıcı sarsıldığında baskı kalitesi düşeceğinden, bu yazıcıyı sarsıntılı veya dengesiz bir ortama koymayın.
- 4 Lütfen üreticinin önerdiği filamanı kullanın, aksi takdirde nozül tıkanabilir veya yazıcı hasar görebilir.
- 5 Lütfen yazıcıyla birlikte verilen güç kablosunu kullanın ve başka ürünlere ait güç kabloları kullanmayın. Elektrik fişinin üç delikli topraklı bir prize takılması gerekir.
- 6 Yazıcı çalışırken nozüle veya sıcak yatağa dokunmayın, aksi takdirde yanabilirsiniz.
- 7 Yazıcıyı çalıştırırken eldiven veya aksesuar takmayın, aksi takdirde hareketli parçalar kesik ve yırtık gibi yaralanmalara neden olabilir.
- 8 Baskı işlemi tamamlandıktan sonra, nozül üzerinde kalan filamanı nozül hala sıcakken temizlemek için lütfen alet kullanın. Temizlik sırasında nozüle elinizle dokunmayın, aksi takdirde eliniz yanabilir.
- 9 Lütfen cihaz kapalıyken yazıcının gövdesini kuru bir bezle düzenli olarak silin ve kılavuz raylardaki tozu, yapışkan baskı malzemelerini ve yabancı nesneleri temizleyin.
- 10 Kaza sonucu yaralanmaların önüne geçmek için 10 yaşından küçük çocuklar bu yazıcıyı yetişkin gözetimi olmadan kullanmamalıdır.
- 11 Kullanıcılar, ekipmanın bulunduğu (kullanım yeri) ilgili ülkenin ve bölgenin yasa ve yönetmeliklerine, mesleki etik kurallara uymalı ve güvenlik yükümlülüklerine dikkat etmelidir. Ürünlerimizin veya ekipmanlarımızın yasa dışı amaçlar için kullanılması kesinlikle yasaktır. Yasaları ihlal eden kişilerle ilgili yasal yükümlülüklerden şirketimiz sorumlu değildir.
- 12 İpucu: Şarj durumundayken kabloları takmayın veya çıkarmayın.

1. Cihaz Hakkında	01–03
1.1 Yazıcı Hakkında	01–01
1.2 Cihaz Özellikleri	02–02
1.3 Ambalaj Listesi.....	03–03
2. kutudan çıkarma	04–09
2.1 Kutudan Çıkarma Adımları	04–05
2.2 Ürünü Kurun	06–08
2.3 Güç verme rehberi	09–09
3. Kullanıcı Arayüzü Hakkında	10–12
3.1 Ana、Hazırla	10–10
3.2 Dosyalar	11–11
3.3 Ayarlama、Destek	12–12
4. İlk Yazdırma	13–18
4.1 Çıkar、Geri çek	13–13
4.2 Crealty Print Dilimleme	14–14
4.3 Dilimle ve Yazdır	15–15
4.4 Crealty Bulut Online	16–17
4.5 USB flaş diskle yazdırma	18–18
5. İpuçları ve Rutin Bakım	19–22
5.1 Bakım İçerikleri	19–19
5.2 Yazdırma önlemleri	20–22

1. Cihaz Hakkında

1.1 Yazıcı Hakkında



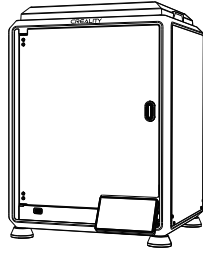
1. Cihaz Hakkında

1.2 Cihaz Özellikleri

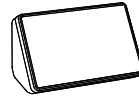
Temel Parametreler	
Ürün Modeli	K1C 2025
Ebatlar	355*355*482mm
Makine Ağırlığı	12.4kg
Maks. Yapı Ebatları	220*220*250mm
Baskı Teknolojisi	FDM
Anma Voltajı	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Anma Gücü	350W
Ortam sıcaklığı	10°C–35°C / 50°F–86°F
Ekstrüder	Sprite Direkt Sürücü
Desteklenen Filament	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Maks. Isıtmalı Yatak Sıcaklığı	100°C
Maks. Ağzılık Sıcaklığı	300°C
Ekran	4,3 inç dokunmatik ekran
Bastırma Yöntemi	USB Flash Disk/LAN Üzerinden Yazdırma/Creality Bulut Online
Güç Kaybı İyileştirme	Evet
Filament Algılama	Evet
Otomatik düzleştirme	Evet
Kamera	Evet

1. Cihaz Hakkında

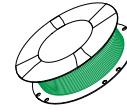
1.3 Ambalaj Listesi



1 Yazıcı

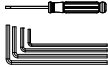


2 Dokunmatik Ekran



3 Filaman

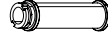
Araç Kutusu Listesi



4 Anahtar ve
Tornavida x1



5 Bıçak x1



6 Filaman borusu x1



7 Kesme Pensesi x1



8 1,2mm Ekstrüder
Temizleyici x1



9 USB Flaş Disk x1



10 Güç Kablosu x1



11 M6 Soket
Anahtarı x1



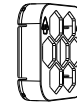
12 Kapı kolu tertibatı



13 Hızlı Kılavuz x1



14 Satış sonrası servis
kartı x1



15 Hava filtresi kartuş
tertibatı x1



16 Malzeme raf
vidaları M3*18 x3

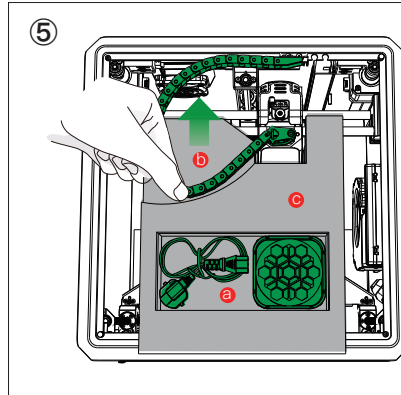
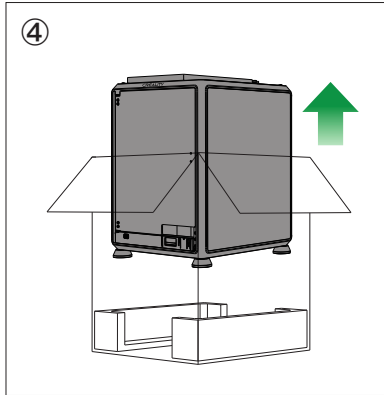
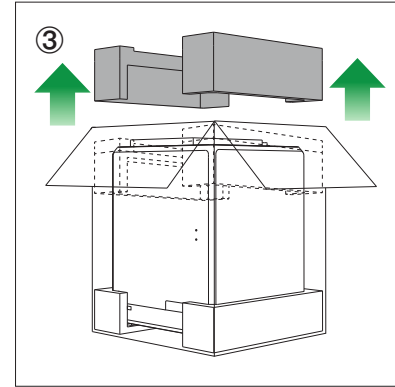
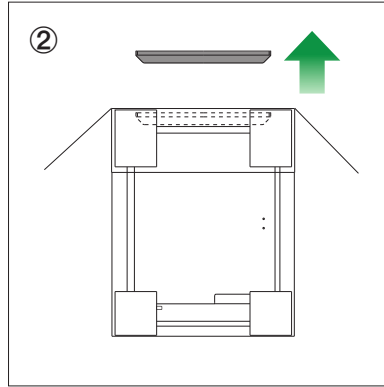
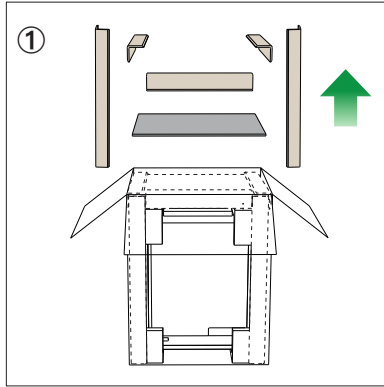


17 Malzeme raf
vidaları M3*12 x1

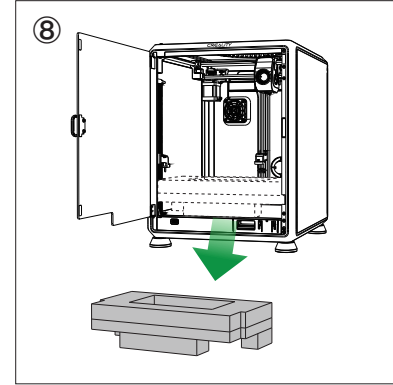
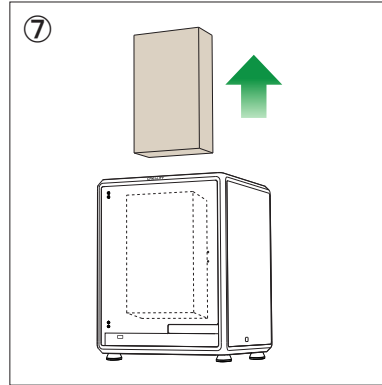
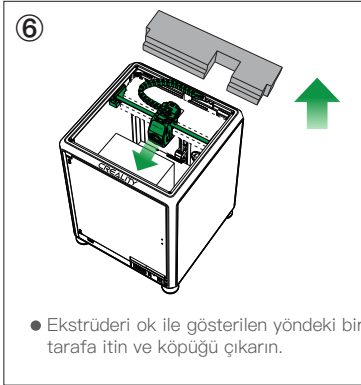
* İpuçları: yukarıdaki aksesuarlar yalnızca referans amaçlıdır. Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın!

2. kutudan çıkarma

2.1 Kutudan Çıkarma Adımları



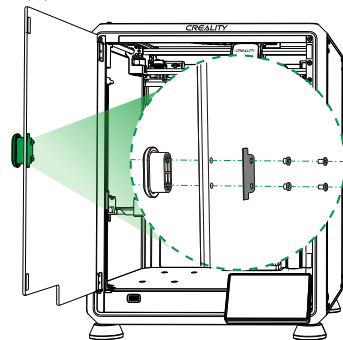
- Ⓐ Güç kablosunu ve hava filtresi kartuş tertibatını çıkarın;
- Ⓑ Zinciri ok ile gösterilen yöndeki bir tarafa doğru taşıyın;
- Ⓒ Son olarak şekilde gösterildiği gibi gri köpüğü alın.



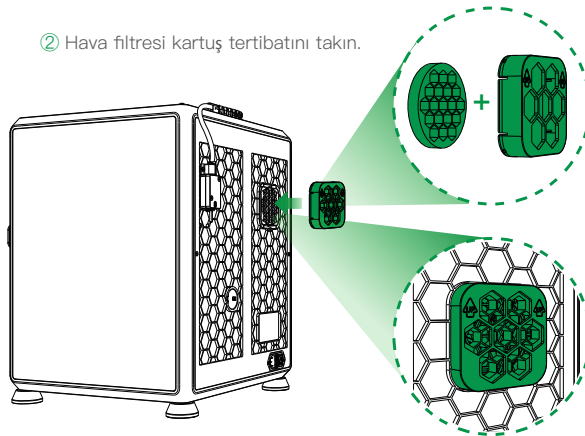
2. kutudan çıkarma

2.2 Ürünü Kurun

① Resimde gösterildiği gibi kapı kolu ön kapağı takılmalıdır.



② Hava filtresi kartuş tertibatını takın.



③ Dokunmatik ekranı alet kutusundan çıkarın ve Şekil A'ya göre tabandan uzatılan düz kablo ile dokunmatik ekranı bağlayın. Ardından dokunmatik ekranı Şekil B'de gösterildiği şekilde taban plakasında yer alan yuvanın içine oturtun. (Yön şekilde gösterildiği gibidir; aksi taktirde, ekran arayüzü hasar görebilir.)



⚠ Uyarı:

- Cihaza zarar vermemek için lütfen adaptörü bağlamadan önce güç adaptörü anahtarının ve şebekenin doğru konumunda olduğundan emin olun.
- Eğer yerel elektrik şebekesi voltajı 100–120 V içerisindeyse, lütfen makinenin güç girişini düz bir tornavidayla 115 V olarak ayarlayın;
- Eğer yerel elektrik şebekesi voltajı 200 V–240 V içerisindeyse, lütfen makinenin güç girişini düz bir tornavidayla 230 V (varsayılan 230 V) olarak ayarlayın.

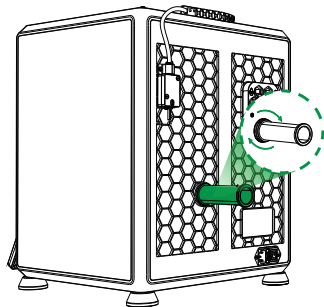


Uyarı:

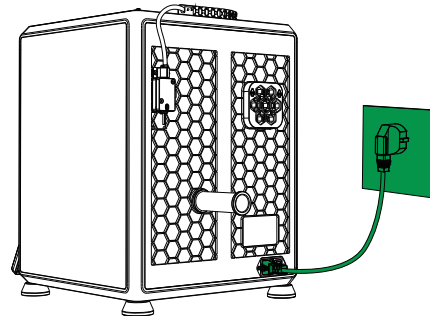
- Dokunmatik ekran bağlantısını yaparken ya da keserken makineye güç vermeyin.
- Tabandaki esnek düz kablo hafifçe çekilir ve dikkatlice kırılır.

2. kutudan çıkarma

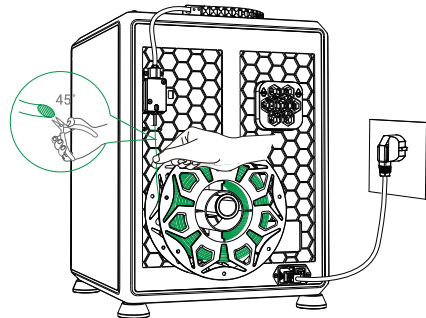
④ Malzeme varilini takın.



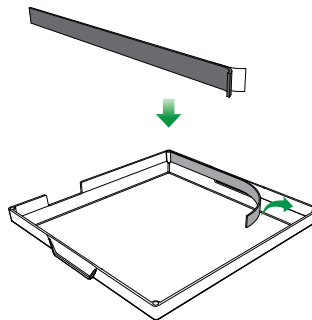
⑤ Bağlayın ve gücü açın.



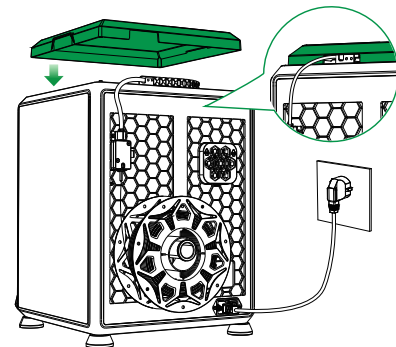
⑥ Filamanları yükleyin.(Filamanları hareket edemeyecek duruma gelene kadar Teflon tüpün en derin noktasına kadar sokun.)



⑦ Üst kapağın iç kenarına tampon bandını ekleyin.



⑧ Üst kapağı takın.

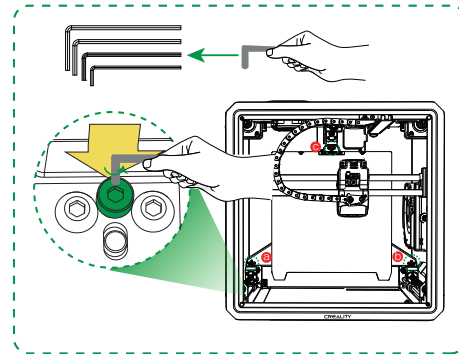
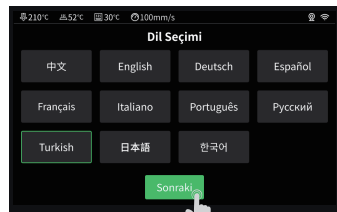


Uyarı:

1. PLA ve esnek filamanlar gibi düşük erime noktalı filamanlarla yazdırma işlemi gerçekleştirilirken eğer oda sıcaklığı 35 °C'den yüksekse, lütfen şeffaf kapağı çıkarın.
2. PLA dışı filamanlar ile esnek olmayan filamanlar gibi yüksek erime-noktalı filamanları yazdırırken, kalıbın çatlamasını önlemek için temiz üst kapak kapalı olacak şekilde şekillendirme bölümünün sıcaklığını orduğunuzdan emin olun.

2. kutudan çıkarma

⑨ Bir dil seçin ve "Sonraki" tuşuna tıklayın, Sarı ok ile gösterilen pozisyona göre a, b ve c olmak üzere üç vidayı çıkarın. ardından ekran üzerindeki "Sonraki".



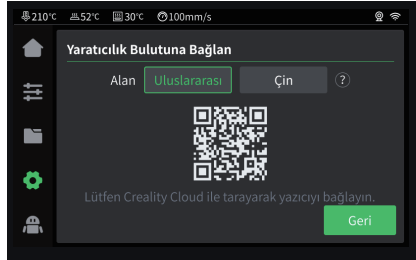
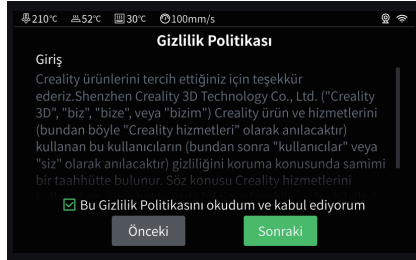
⑩ Lütfen diyagramdaki yeşil kübü kalıntılardan uzak tutun ve "Sonraki" tuşuna tıklayın.



İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

2. kutudan çıkarma

2.3 Güç verme rehberi



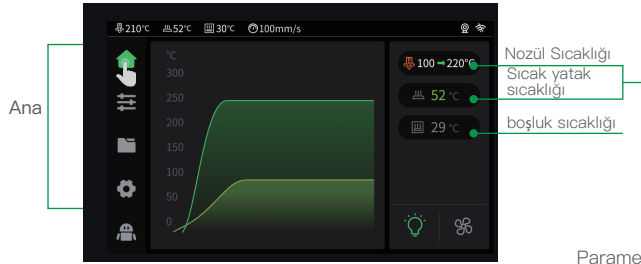
Anımsatıcı: Cihazın yazdırma süresi 300 saati aştığında ya da yazdırma platformu veya ağızlıklar değiştirildiğinde, platform ile ağızlıklar arasındaki mesafe değişerek modelin ilk katmanının sıkıca yapışmamasına ve yazdırma hatalarının olmasına neden olabilir. Lütfen platformu düzenli olarak kalibre edin.



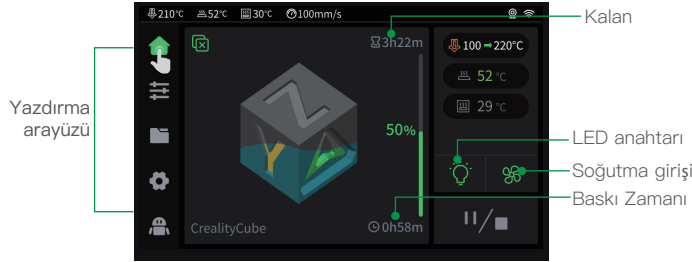
İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

3. Kullanıcı Arayüzü Hakkında

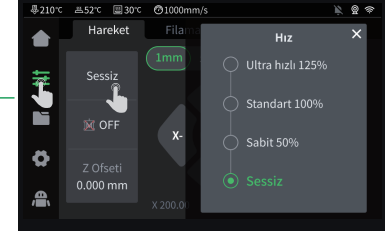
3.1 Ayarlama, Destek



Parametreler manuel olarak ayarlanabilir

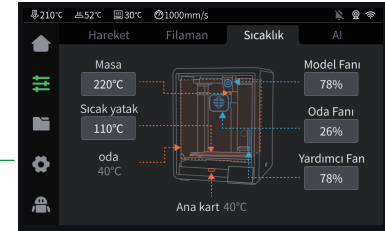


İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.



Bu ekranda Sessiz Modunu seçerek makinenin çalışırken çıkardığı ses seviyesini düşürebilirsiniz.

Hazırla

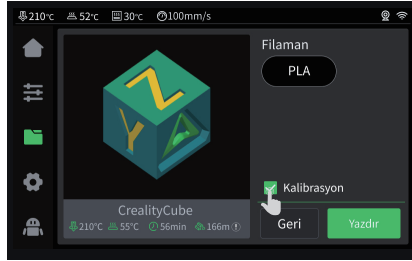


3. Kullanıcı Arayüzü Hakkında

3.2 Dosyalar



① Yerel model



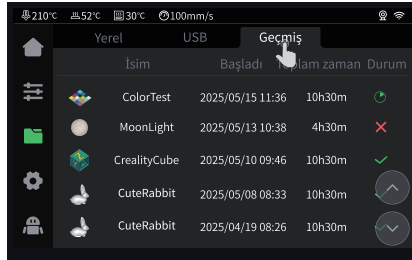
İpuçları: Baskı kalibrasyonu seçimi baskı kalitesini artırabilir



② Çoklu seçim yapmak ve USB belleğe kopyalamak için modele basın ve basılı tutun



③ USB bellek modeli



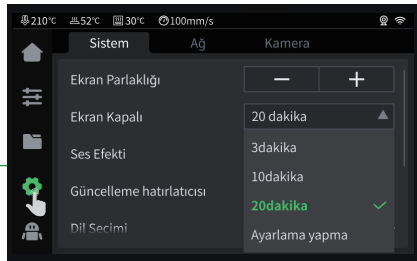
④ Geçmiş



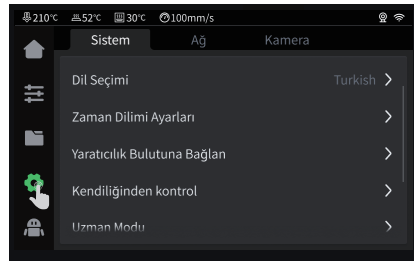
İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

3. Kullanıcı Arayüzü Hakkında

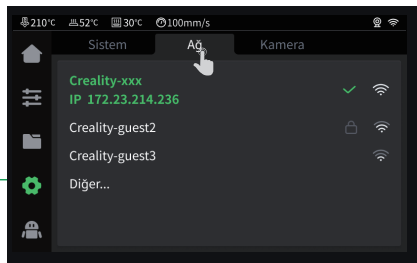
3.3 Ayarlama, FAQ



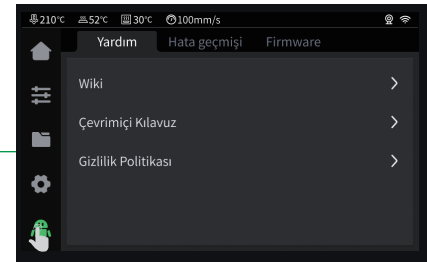
Sistem



Sistem



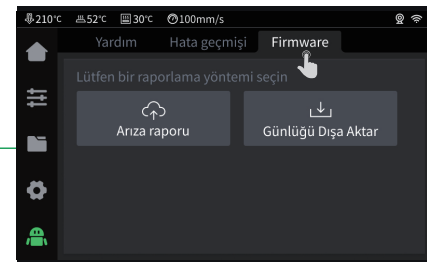
Ağ



Yardım



Hata geçmişi



Firmware

Ayarlama

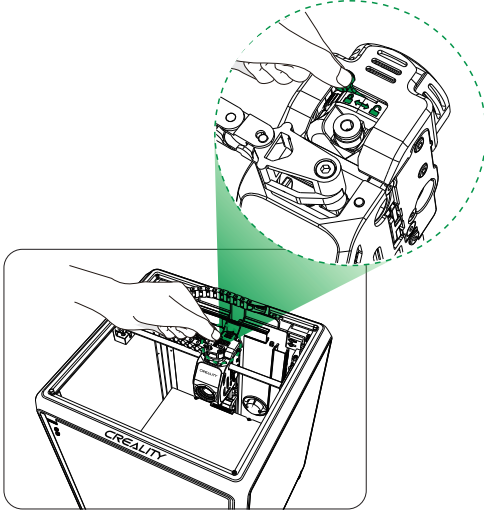
Destek



İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

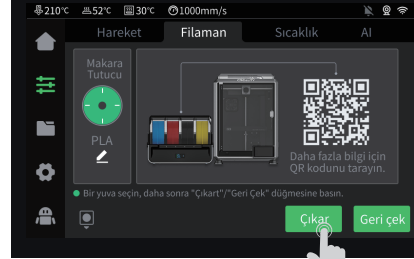
4. İlk Yazdırma

4.1 Çıkar, Geri çek



İpucu: Yazdırmadan önce Ekstrüzyonu anahtarını kapalı tutun.

Çıkar



Geri çek



İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

4. İlk Yazdırma

4.2 Creality Print Dilimleme

4.2.1 Yazılım İndirme ve Kurulum

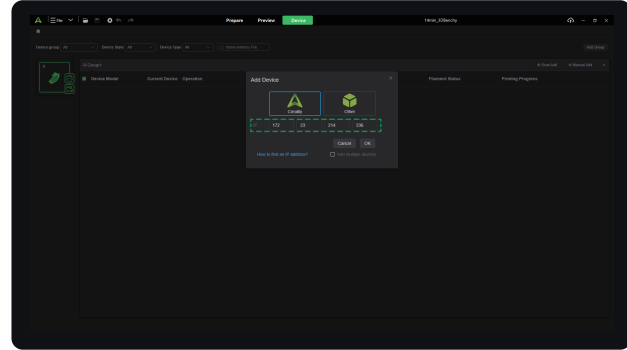


En son Creality Print dilimleme yazılımını indirmek için Creality Cloud web sitesine giriş yapın:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

4.2.2 Makineyi LAN'a Bağlayın



1 Makine ekranında IP adresini kontrol edin: Ayarlar → Ağ;



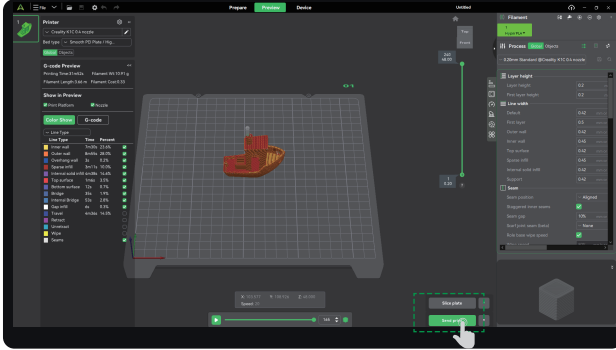
2 Dilme yazılımında IP adresini girerek makineyi bağlayın: Manuel ekle → IP'yi girin.



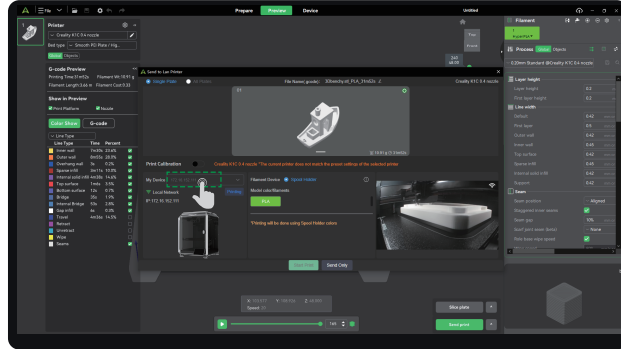
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4. İlk Yazdırma

4.3 Dilimle ve Yazdır



- 1 "Plakayı Dilimle" ye tıklayın, dilimleme tamamlandığında "Yazdırmayı Gönder" e tıklayın.



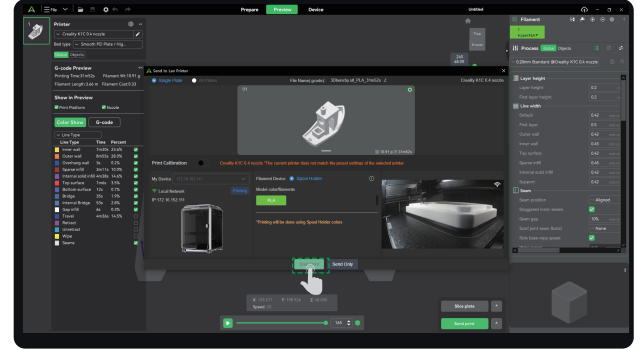
- 2 Bağlı olan yazıcıyı seçin.



Dilimleme yazılımı kullanımına dair daha detaylı bilgiler için Creality 3D resmi Wikisine giriş yapın:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.



- 3 Makine ve filaman bilgilerini kontrol edin, sonra "Yazdırmaya Başla" düğmesine tıklayın.

4. İlk Yazdırma

4.4 Creality Bulut Online

4.4.1 Yazılım İndirme ve Kurulum

1. **Yöntem 1:** Creality Cloud uygulamasını indirmek ve kurmak için aşağıdaki QR kodunu tarayın.

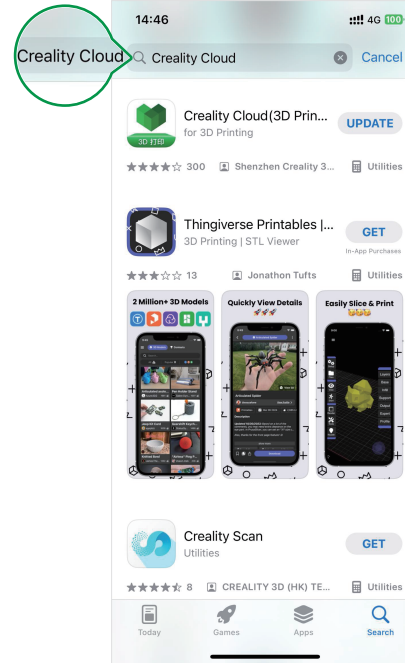
<https://www.crealitycloud.com>

- ✓ Geniş bir yüksek kaliteli model kütüphanesine erişin.
- ✓ Yerleşik bulut dilimleme ve Baskı Ayarları, baskıyı her zamankinden daha kolay hale getiriyor.
- ✓ Uzaktan kontrol edin ve her yerde, her zaman sadece bir tıklamayla baskıya başlayın.



Creality Cloud App

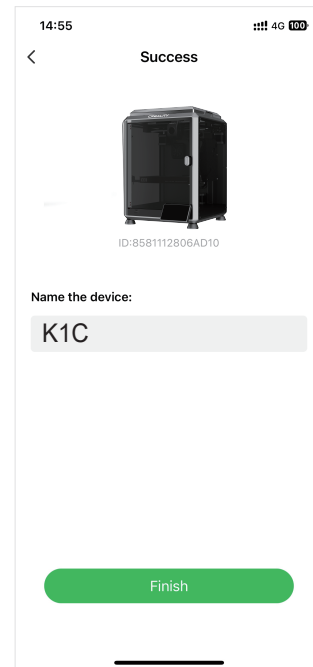
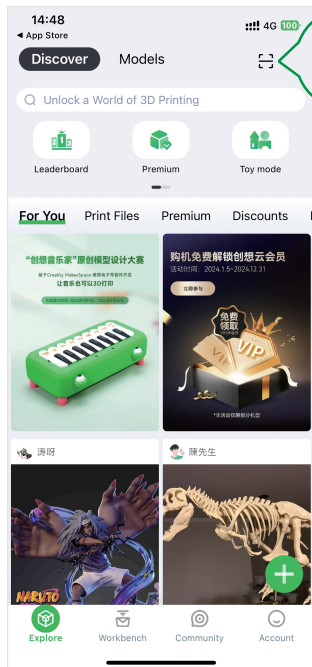
2. **Yöntem 2:** İndirmek ve yüklemek için uygulama mağazasında "Creality Cloud"u arayın.



4. İlk Yazdırma

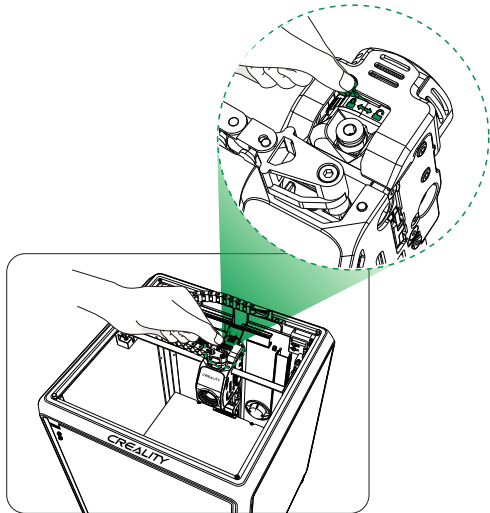
4.4.2 Cihazla başla ve ekle

Creativity Cloud uygulamasını cep telefonunuzda kullanarak yazıcı ekranındaki QR kodunu taratın ve yazıcıyı hesabınıza bağlayın.

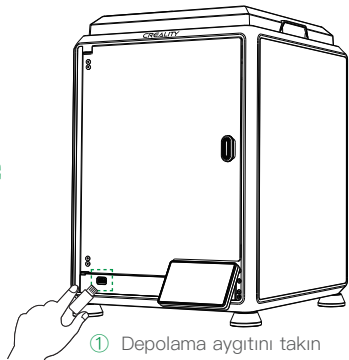


4. İk Yazdırma

4.5 USB flaş diskle yazdırma



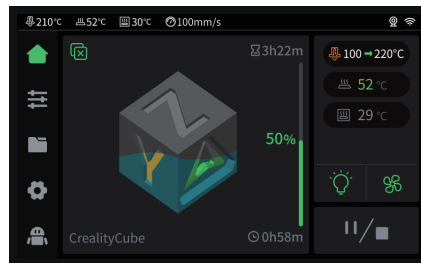
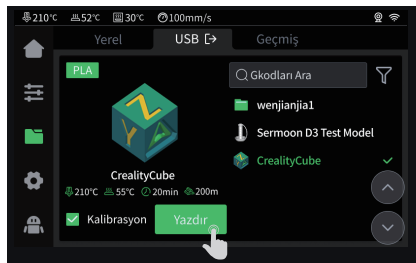
İpucu: Yazdırmadan önce Ekstrüzyonu anahtarını kapalı tutun.



③ Yazdırmak için seçin



② USB bellek modeli



④ Yazdırılıyor



İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

5. İpuçları ve Rutin Bakım

Yukarıdaki problemlerden herhangi birinin yaşanması ve çözülmemesi durumunda:

- ① Lütfen <https://www.crealitycloud.com/product> adresini ziyaret edin, “Ürünler” bölümüne tıklayın ve doğru modeli seçin ve ardından satış sonrası hizmetlerle ilgili öğreticiyi görüntülemek için “İlgililer” bölümüne tıklayın;
- ② Ya da +86 755 3396 5666 numaralı telefondan satış sonrası hizmet merkezimizi arayın veya cs@creality.com adresi üzerinden e-posta gönderin.

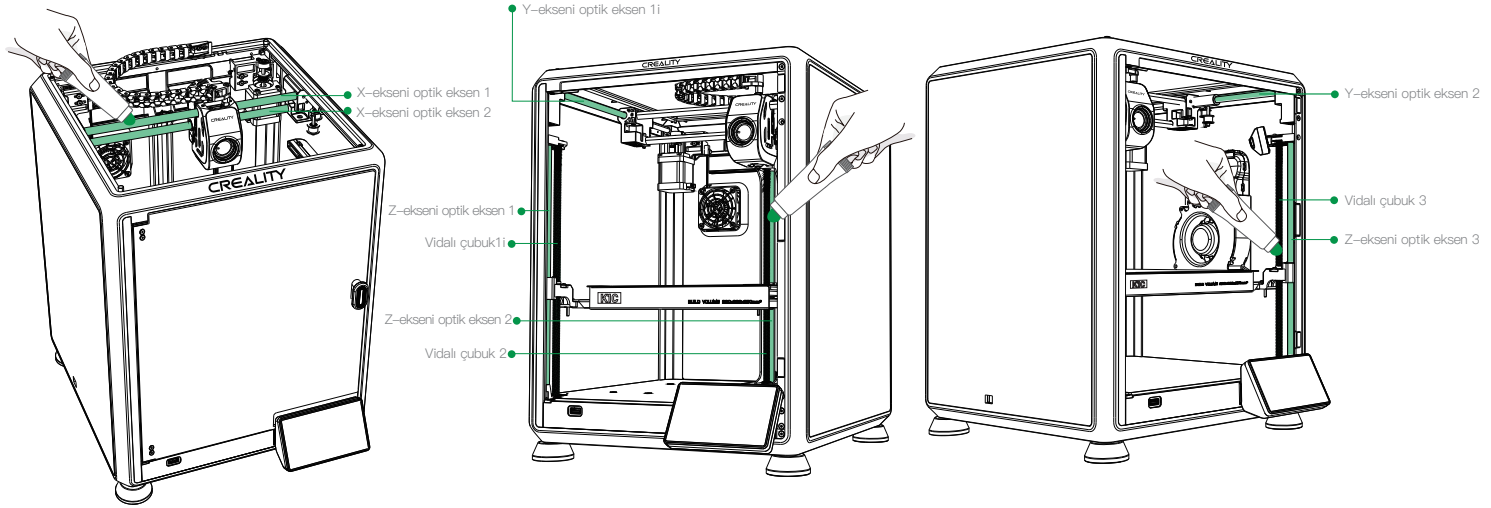
5.1 Bakım İçerikleri

	Bakım talimatları	
Makine temizliği	Çalışma süreçlerinin etkilenmemesini sağlamak için makine içerisindeki tortuları temizleyin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Sıcak uç	Ekstrüder tıkanıklığına çözüm: Filamanların ön ısıtılmasından ve çıkarılmasından sonra, ekstrüderin sıcaklığını artırın ve bir ekstrüder temizleyici kullanarak, tıkanmış durumdaki filamanlar açılana kadar ekstrüdere yukarıdan aşağıya doğru itirme işlemi uygulayın.	Ekstrüder tıkanıklığından sonra
	Ağızlığı değiştirin.	500 saat başına kümülatif baskı süresi
	Kablo çıkışının normal olup olmadığını kontrol edin, eğer normal değilse lütfen ekstrüderin tıkanık olup olmadığını kontrol edin.	Her filaman değişiminden sonra
	Ağızlıkta filaman kalıntısı olup olmadığını kontrol edin, eğer kalıntı var ise, ağızlığı ısıtın ve bir araç yardımıyla çıkarın.	Her bir yazdırma işleminden önce
Yazdırma platformu	Platformun yüzeyinde artık filamanlar ve yapıştırıcı olup olmadığını kontrol edin, eğer artık var ise, platformun yüzeyini temizleyin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Hareket mekanizması	XYZ optik eksen yağlaması.	500 saat başına kümülatif baskı süresi
Kendiliğinden kontrol	Eksen hareketi	300 saat başına kümülatif baskı süresi
	Titreşim venlerinin optimizasyonu	
	Otomatik Düzleştirme	
Filaman değişimi	Aynı türden filamanların değiştirilmesi: normal Çekme – Besleme sürecini takip edin.	/
	Farklı filamanların değiştirilmesi: Mevcut filamanın hedef sıcaklığına ulaşmak için ağızlığı önceden ısıtın; ardından geri çekin, hedef filamanla değiştirin ve ağızlığı iki filamanın daha yüksek filaman ekstrüde etme sıcaklığına kadar önceden ısıtın; filaman tamamen ekstrüde edilene kadar 30 saniye besleme yapın ve son olarak ağızlık sıcaklığını mevcut filaman ağızlığının sıcaklığı olacak şekilde ayarlayın.	

5. İpuçları ve Rutin Bakım

5.2 Yazdırma önlemleri

5.2.1 Yağlama ve Bakım



İpucu: Lütfen belirtilmiş olan alanları düzenli bir şekilde gresleyin ve yağlayın (resimde gösterildiği gibi).
(Kullanıcılar makine bakımı için gresi kendileri satın alabilirler.)

5. İpuçları ve Rutin Bakım

5.2.2 Esnek platformun kullanımı ve bakımı



Özellikler

- Enerji verimliliği için 45 °C'de PLA'yla yazdırma gibi düşük sıcaklıkta sıcak yatak yazdırma için uygundur.
- PLA/ABS/TPU/PETG ve daha fazlası dahil olmak üzere çeşitli filamanlarla uyumlu.
- Pürüzsüz alt yüzey.
- Esnek, kolay çıkartılabilir ve çıkartma için bükülebilir.

Kullanım önlemleri:

- Yüzey A, yağa veya el terine dayanıklı değildir; yazdırma işlemi öncesinde temizlenmesi veya yapıştırıcı ile kaplanması gerekir.
- PEI etiketleri hasara eğilimlidir; yüksek nozul sıcaklıkları ve zorla model çıkartma işlemi, eğilmeye neden olabilir. Metal bıçaklar PEI etiket tabakasına zarar verebilir.
- ABS gibi mühendislik malzemeleri ile yazdırma işlemi gerçekleştirilirken yapıştırıcı gereklidir. LALDC/maigoo gibi özel 3D yazdırma yapıştırıcılarının kullanılması önerilir.



Özellikler

- Yüksek sıcaklık direnci, daha uzun kullanım ömrü.
- PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA ve daha fazlası dahil olmak üzere çeşitli filamanlarla uyumlu.
- Alt yüzey dokulu bir cilaya sahiptir.
- Esnek, kolay çıkartılabilir ve çıkartma için bükülebilir.

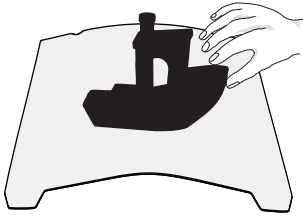
Kullanım önlemleri:

- Yazdırma işlemi sırasında sıcak yatak sıcaklığını 10 °C artırın.
- ABS gibi mühendislik malzemeleri ile yazdırma işlemi gerçekleştirilirken yapıştırıcı gereklidir. LALDC/maigoo gibi özel 3D yazdırma yapıştırıcılarının kullanılması önerilir.



Yukarıdaki esnek platformu satın almak isterseniz alışveriş merkezine girebilirsiniz. Satın almak için <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105>.

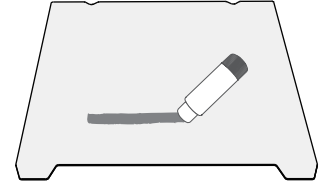
5. İpuçları ve Rutin Bakım



① Yazdırılan model soğuduktan sonra modeli esnek platformla birlikte cihazdan çıkarın ve modeli platformdan ayırmak için platformu kısmen bükün.(Deforme olmasını ve kullanılamaz hale gelmesini önlemek için platformu aşırı bükmeyin)

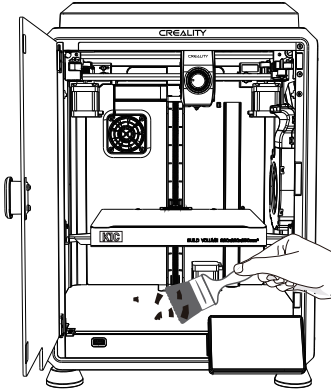


② Platform filamanlarının kalıntıları bir bıçak ile kazınarak temizlenebilir.Güvenliği sağlamak için kullanırken dikkatli olun.



③ Modelin ilk katmanı yapışmadığında, platform yüzeyine eşit miktarda yapıştırıcı uygulanması önerilir.

5.2.3 Şasi içerisindeki kalıntıların temizlenmesi



Anımsatıcı: Yazdırma platformu hızlı aşındığı için modelin ilk katmanının yapışmasını sağlamak için yazdırma platformunun düzenli olarak değiştirilmesi önerilir.

Her model farklı olduğu için gerçek ürün resimdekinden farklı olabilir. Lütfen gerçek ürünü dikkate alın.
Nihai yorum hakkı Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.'ye aittir.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add: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



214-126408

