



reddot winner 2025



K2 Pro

MANUALE UTENTE

Stampante 3D K2 Pro

V 1.0_IT

Cari **utenti**

Grazie per aver scelto i prodotti Creality. Questa guida rapida introduce i passaggi per il disimballaggio, l'installazione e il debugging. Si prega di leggerla attentamente prima dell'uso.

Per istruzioni più dettagliate, video di disimballaggio e tutorial sul servizio post-vendita, si prega di visitare la piattaforma Wiki di Creality.

Il team di Creality è sempre pronto a fornirvi un servizio di qualità. Se doveste incontrare problemi durante l'uso, contattateci tramite il numero di telefono e l'email forniti alla fine di questa guida rapida.

**Hai acquistato un prodotto
ma non sai come usarlo?
Non preoccuparti, tutti i
tuoi dubbi saranno risolti!**



Wiki ufficiale di Creality

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Comprensione completa del nuovo prodotto, esplorazione immersiva delle sue funzionalità.
- ✓ Guide operative dettagliate per aiutarti a iniziare senza sforzo.
- ✓ Piattaforma di supporto post-vendita professionale che offre soluzioni efficienti.

**Creality Cloud – Il tuo
universo di stampa 3D ti
aspetta!
Scopri la piattaforma di
stampa 3D tutto-in-uno
progettata per tutti gli
appassionati.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Accedi a una vasta libreria di modelli di alta qualità.
- ✓ La funzione di slicing cloud e le impostazioni di stampa integrate rendono la stampa più facile che mai.
- ✓ Controlla a distanza e stampa con un solo clic, in qualsiasi momento e ovunque.

1. Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
2. Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
3. Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
4. Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
5. Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
6. Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciate.
7. Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
8. Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciate.
9. Si prega di effettuare regolarmente la manutenzione del prodotto. Durante l'interruzione dell'alimentazione, pulire periodicamente il corpo della stampante con un panno asciutto per rimuovere polvere, materiali di stampa aderenti e oggetti estranei.
10. I bambini devono essere accompagnati da un adulto in ogni momento quando usano o si trovano vicino alla stampante.
11. Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali e severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.
12. Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Informazioni sul dispositivo	01-06
1.1 Lista di imballaggio	01-02
1.2 Informazioni sulla stampante	03-04
1.3 Specifiche dell'apparecchiatura	05-05
1.4 Dimensioni dell'attrezzatura	06-06
2. Disimballaggio	07-12
2.1 Rimuovi le viti di bloccaggio del letto riscaldato	07-07
2.2 Installazione degli accessori	07-08
2.3 Collegamento alla CFS	09-10
2.4 Collegamento di più CFS	11-11
2.5 Guida all'accensione	12-12
3. Utilizzo del Prodotto	13-16
3.1 Interfaccia utente	13-13
3.2 Caricamento del filamento dal portabobina	14-15
3.3 Caricamento del filamento dal CFS	16-16
4. Primo Utilizzo	17-20
4.1 Impostazione del filamento	17-17
4.2 Stampa	18-18
4.3 Affettatura Creality Print	19-20
5. Suggerimenti e manutenzione ordinaria	21-23
5.1 Note di stampa	21-22
5.2 Elementi di manutenzione	23-23

1. Informazioni sul dispositivo

1.1 Lista di imballaggio



1 Stampante



2 Schermo touch



3 Supporto bobina



4 Filamento



5 Tubo in PTFE



6 Cavo di alimentazione



7 Guida rapida

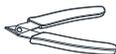


8 Scheda dei servizi post-vendita

Cassetta degli attrezzi



① Chiave esagonale



② Pinza da taglio



③ Chiave a bussola

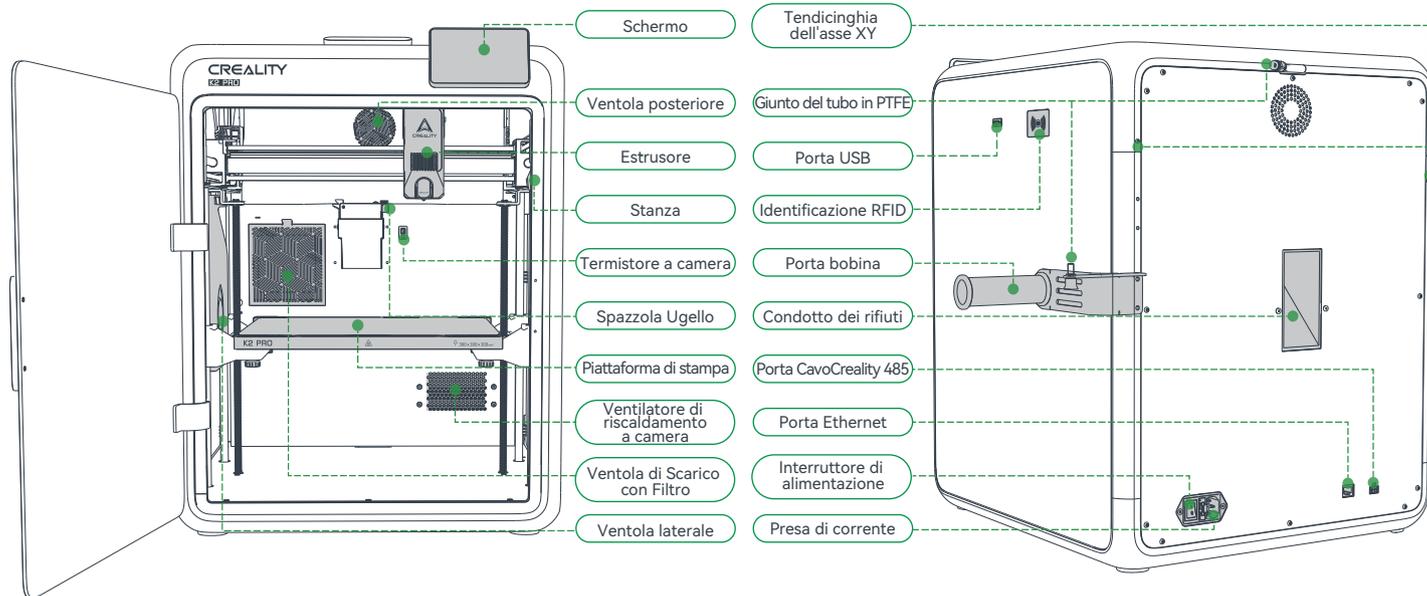


④ Detergente per ugelli

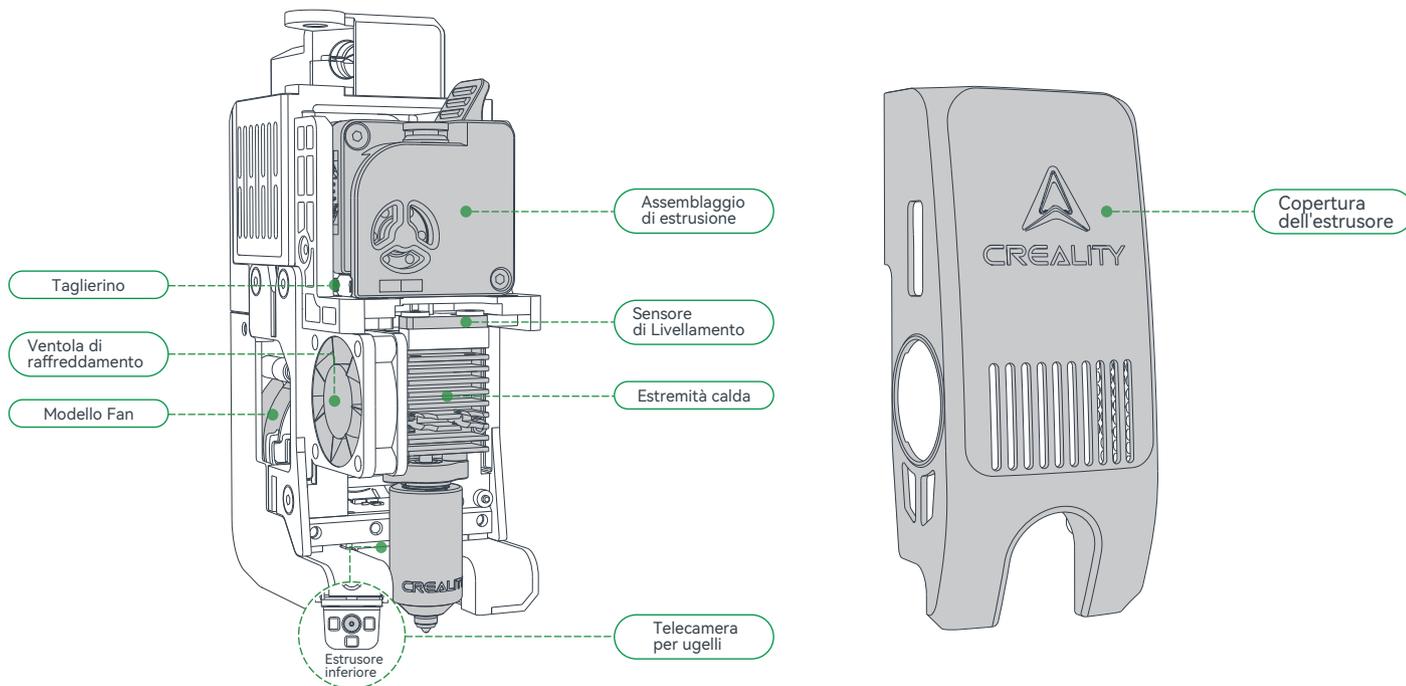
Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Fare riferimento agli accessori fisici.

1. Informazioni sul dispositivo

1.2 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo



1. Informazioni sul dispositivo

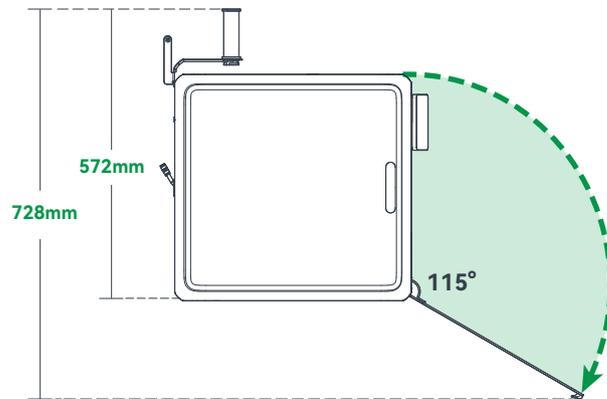
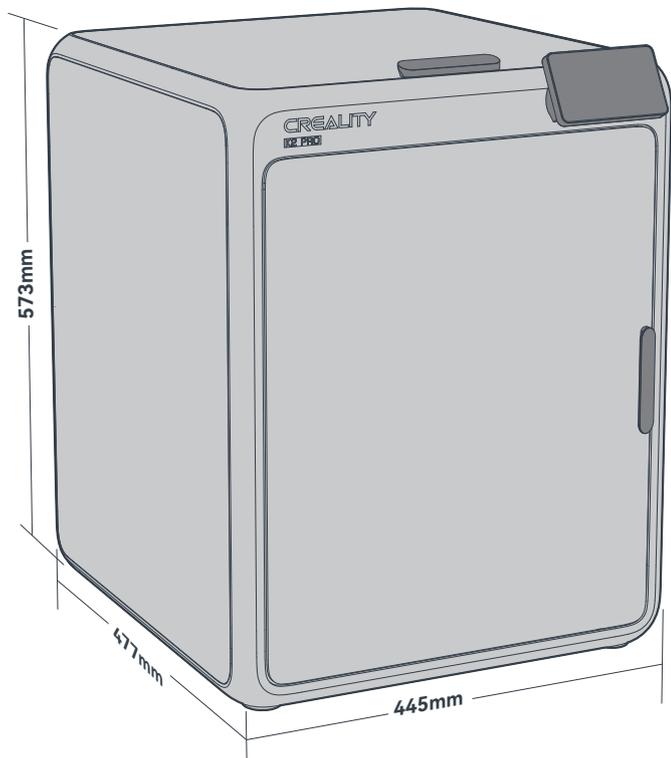


1.3 Specifiche dell'apparecchiatura

Parametri	
Modello	K2 Pro
Formato di stampa	300*300*300mm ³
Dimensioni della stampante	445*477*573mm ³
Peso netto del singolo set	23,7kg
Filamenti supportati	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Tipo di estrusore	Estrusore a doppio ingranaggio prossimale
Velocità di stampa	≤600mm/s
Accelerazione	≤20000mm/s ²
Diametro ugello	0,4mm (standard)
Temperatura dell'ugello	≤300°C
Temperatura del piano riscaldato	≤110°C
Potenza nominale	1300W
Tensione nominale	100-240V~, 50/60Hz
Schermo	schermo touch a colori da 4 pollici
Fotocamera AI	Sì
Recupero perdita di potenza	Sì
Rilevamento del filamento	Sì
Rilevamento del flusso	Sì
Software di Sezionamento	Creality Print 6,0 e superiore
Modalità di lavoro	Chiavetta USB /Ethernet/Wi-Fi
Piattaforma di stampa	Piastra di costruzione in acciaio a molla PEI
Metodo di livellamento	Livellamento automatico
Temperatura ambiente	5°C~35°C

1. Informazioni sul dispositivo

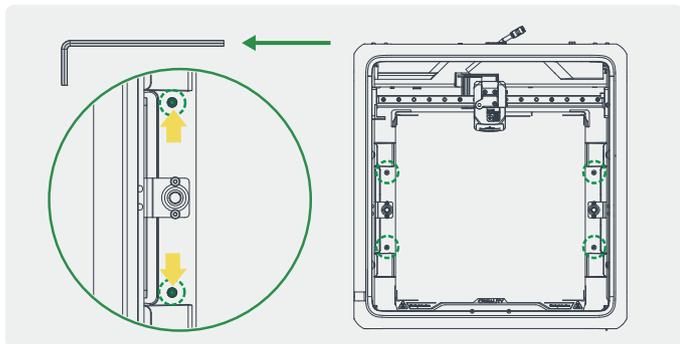
1.4 Dimensioni dell'attrezzatura



Dimensioni complessive della macchina (445 × 477 × 573), inclusa la maniglia del coperchio superiore, la maniglia della porta frontale e i piedini. Si prega di assicurarsi di mantenere almeno 10 cm di distanza tra la macchina e la parete.

2. Disimballaggio

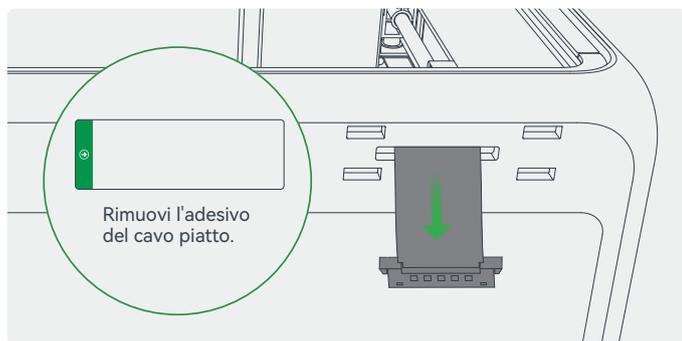
2.1 Rimuovere le viti di bloccaggio del letto riscaldato



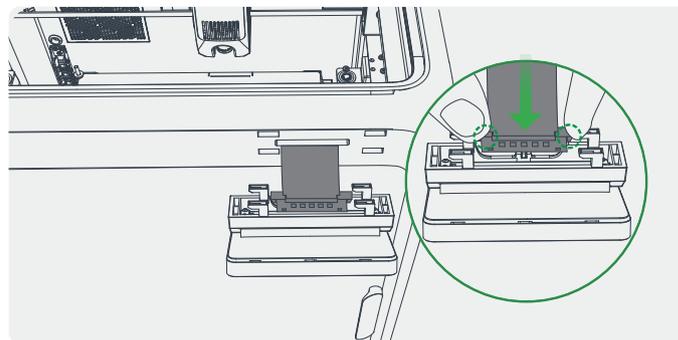
- 1 Utilizzare una chiave esagonale per rimuovere le quattro viti di bloccaggio del letto riscaldato indicate dalle etichette gialle.

2.2 Installazione degli accessori

2.2.1 Schermata di installazione della stampante

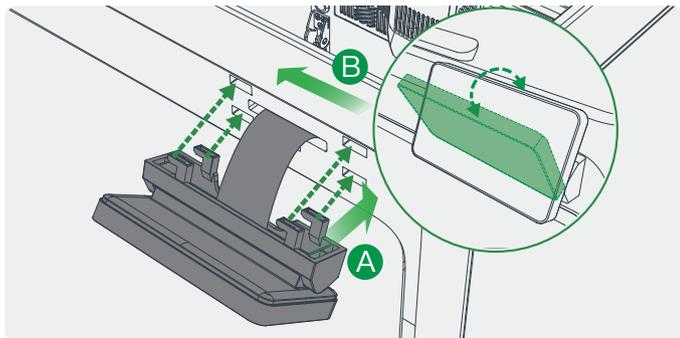


- 1 Staccare l'adesivo del cavo piatto nella parte superiore interna della macchina e far passare il cavo piatto dello schermo attraverso l'apposita fessura in cima alla macchina.



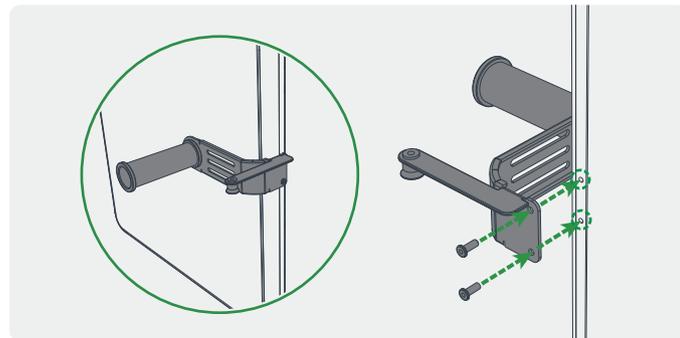
- 2 Collegare il cavo dello schermo: Prestare attenzione alla direzione mostrata in figura e premere per collegare.

2. Disimballaggio



- 3 Inserire lo schermo nella macchina: A. Allineare la chiusura dello schermo con la fessura dello schermo sulla macchina.
B. Spingere delicatamente a sinistra per bloccarlo in posizione.

2.2.2 Installare il supporto della bobina e il tubo in PTFE



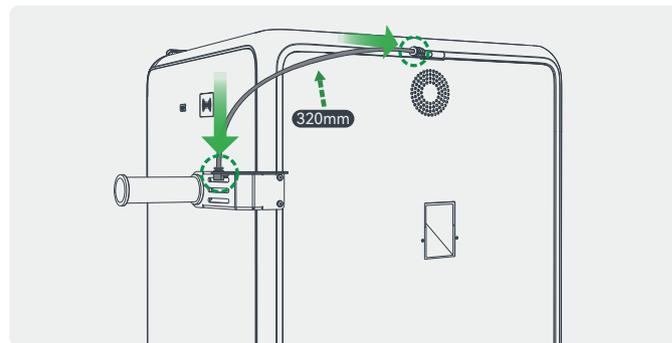
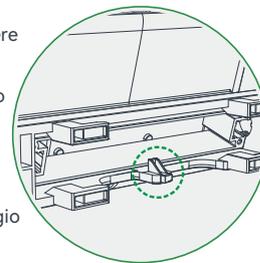
- 1 Come mostrato in figura, allineare il contenitore del materiale con il foro sul retro della macchina e serrarlo con due viti.



Suggerimento: per prima cosa, rimuovere le viti dalla posizione del supporto della bobina, quindi installare il supporto della bobina della macchina seguendo i passaggi di installazione.



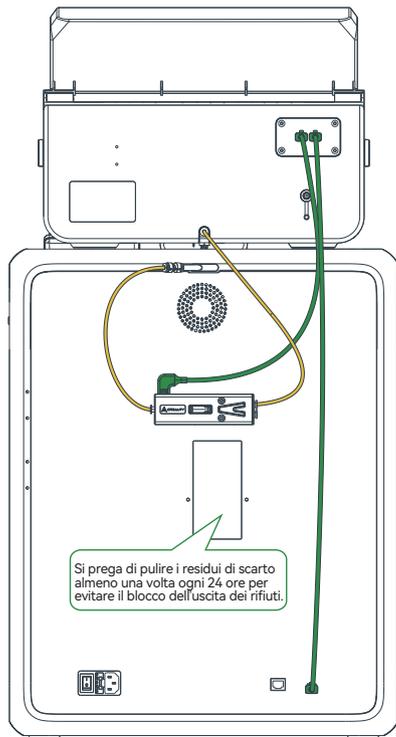
Quando si rimuove lo schermo, premere contemporaneamente con la mano la posizione della clip al centro del fondo per estrarre facilmente lo schermo. Evitare di rimuoverlo con forza per A non danneggiare le clip, il che potrebbe causare il mancato bloccaggio sicuro dello schermo.



- 2 Collegare il tubo di PTFE: Come mostrato nell'immagine, collegare entrambe le estremità del tubo di PTFE alle connessioni pneumatiche del supporto materiale e della macchina.

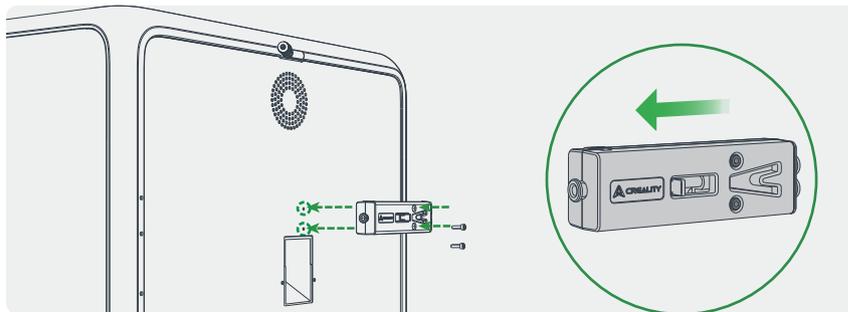
2. Disimballaggio

2.3 Collegamento alla CFS



- Il cavo 485 è verde.
- Il tubo in PTFE è giallo.

2.3.1 Installa il buffer del filamento.

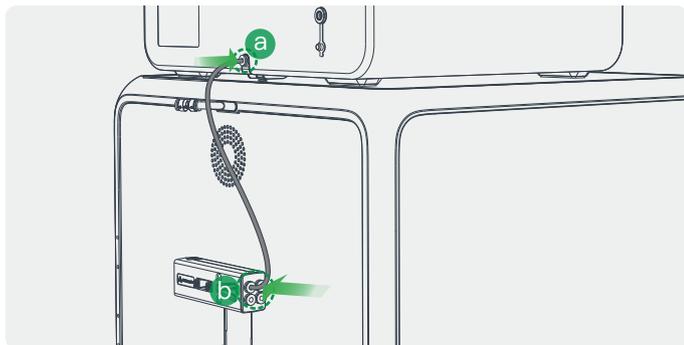


- 1 Installa il buffer del filamento sul retro della stampante e fissalo con due viti del buffer; fai attenzione alla direzione del buffer, non installarlo nella direzione sbagliata.

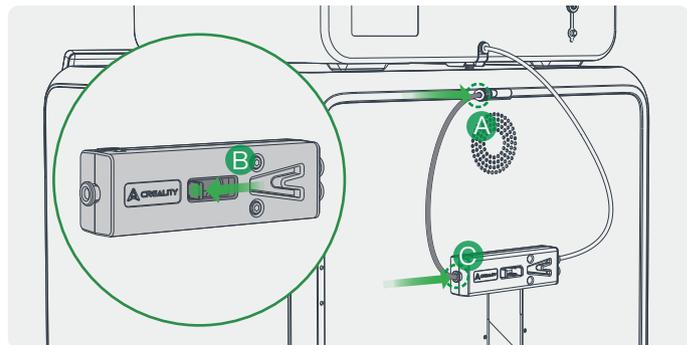
2.3.2 Collega il tubo PTFE e il cavo 485



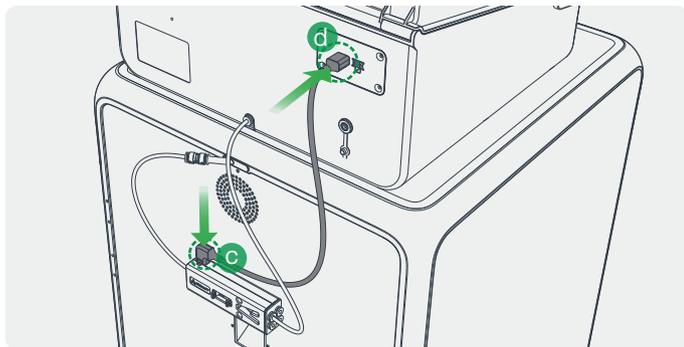
2. Disimballaggio



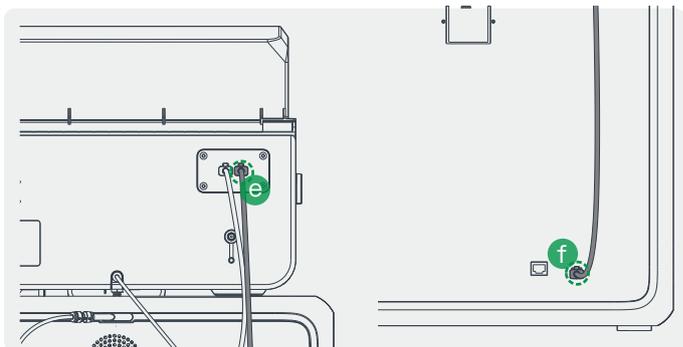
- 1 Collega l'uscita dell'hub CFS e il buffer: inserisci un'estremità del tubo in PTFE più lungo nell'uscita dell'hub CFS (posizione a); inserisci l'altra estremità nel buffer (posizione b, uno dei quattro fori).



- 2 Collegare il buffer alla stampante seguendo i passaggi A, B e C.



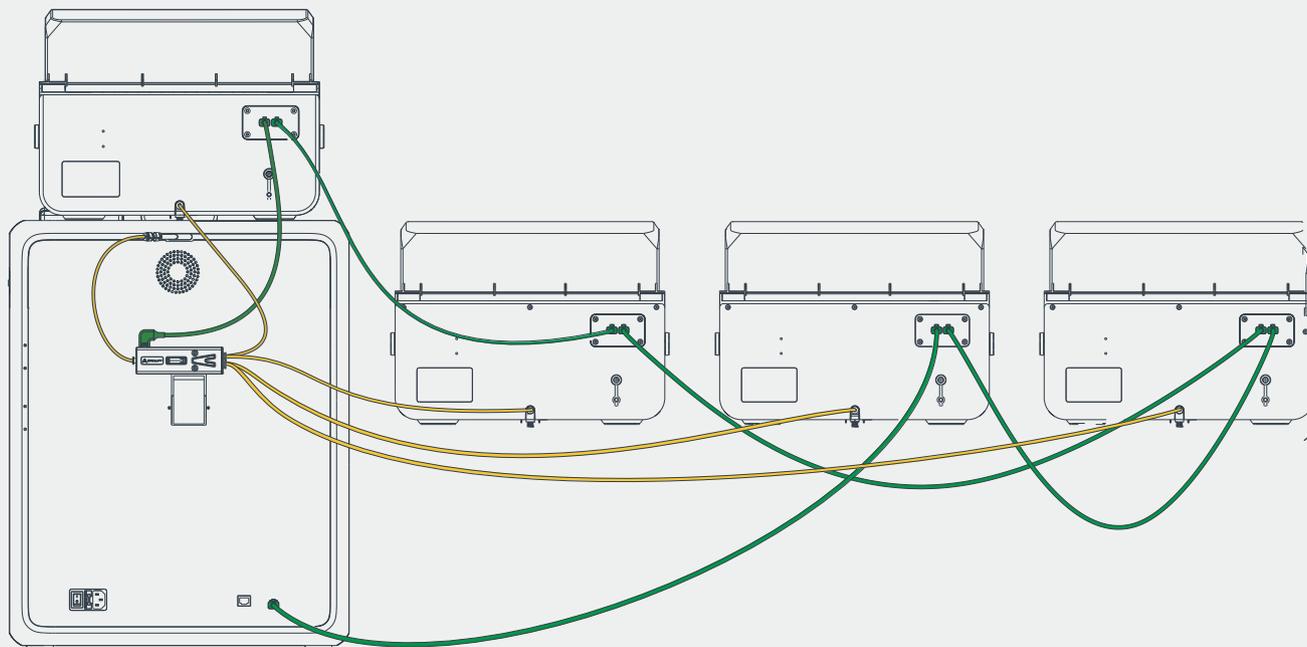
- 3 Collega il cavo Creality 485 a CFS e buffer: nota che il gomito è inserito nella posizione del buffer c, e la testa diritta è inserita nella posizione CFS d (una delle due prese 485 di CFS).



- 4 Collega il CFS alla stampante utilizzando il cavo di comunicazione 485: Questo cavo ha connettori dritti a 6 pin su entrambe le estremità senza un orientamento specifico. Inserire un'estremità nella posizione E sul CFS e l'altra estremità nella posizione F sull'interfaccia della macchina.

2. Disimballaggio

2.4 Collegamento di più CFS

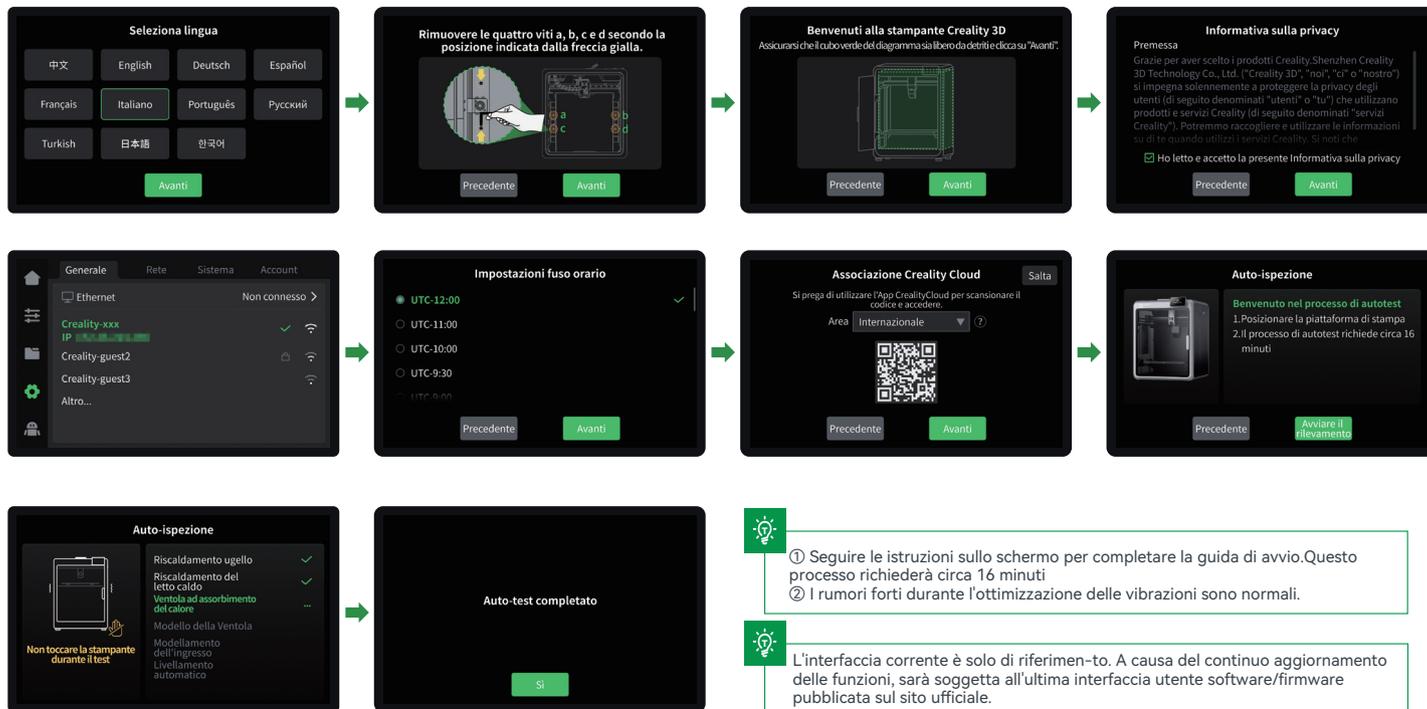


Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.

- Verde è il cavo 485
- Il tubo in PTFE è giallo

2. Disimballaggio

2.5 Guida all'accensione



3. Utilizzo del Prodotto

3.1 Interfaccia utente



A sinistra si trova la barra di navigazione:

- 1 Casa: In stato di inattività, è possibile visualizzare la temperatura di ogni parte della macchina; durante la stampa, è possibile visualizzare l'avanzamento della stampa del modello e altre informazioni su questa interfaccia.
- 2 Pagina di regolazione: In questa pagina, puoi utilizzare la macchina per spostare, caricare filamenti, ecc.
- 3 Pagina del file: Su questa pagina, puoi scegliere di stampare i file e gestire la stampa.
- 4 Pagina delle impostazioni delle funzioni: è possibile impostare la rete, la fotocamera e altre funzioni. È anche possibile visualizzare le informazioni della macchina.
- 5 Pagina di aiuto: Puoi esportare i log o visualizzare il wiki della macchina.



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

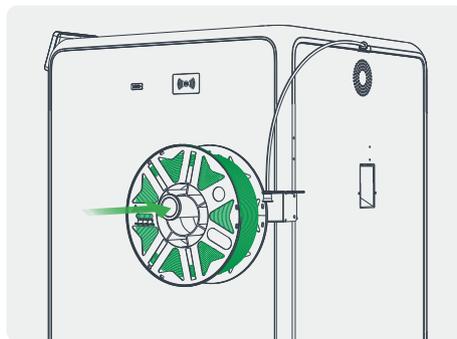
I parametri possono essere impostati manualmente

3. Utilizzo del Prodotto

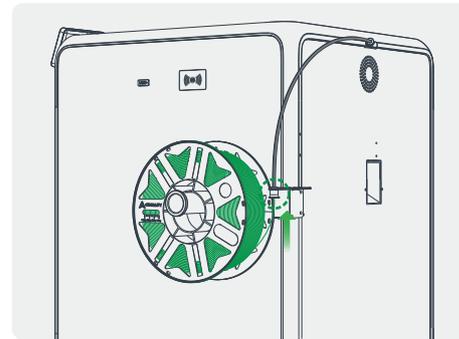
3.2 Caricamento del filamento dal portabobina



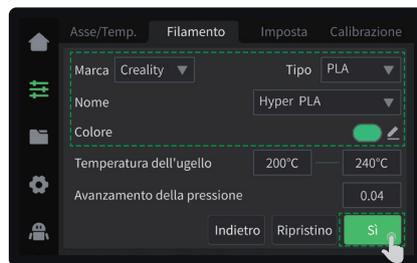
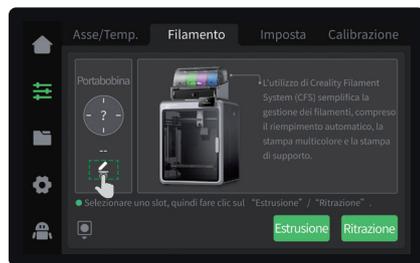
1 Se i filamenti supportano il riconoscimento RFID, allineare il chip sui filamenti con la posizione di riconoscimento RFID del corpo macchina per scansionare i filamenti e le informazioni sui filamenti verranno impostate automaticamente.



2 Appendi il filamento sul supporto della bobina.



3 Infila i filamenti nel tubo di Teflon e spingi delicatamente fino a quando non possono essere spinti ulteriormente.



4 Se i filamenti non supportano il riconoscimento RFID, Tocca manualmente lo schermo per impostare le informazioni del filamento: Pagina di regolazione → Filamento → Modifica (come mostrato sotto al portamateriali). Imposta il marchio, il tipo, il nome e il colore del filamento e infine clicca su "Si" per salvare le impostazioni.

3. Utilizzo del Prodotto



- 5 Estrusione: Spingi delicatamente il filamento a mano e clicca su "Estrusione" nell'interfaccia del filamento. La macchina imporrà automaticamente la temperatura corrente del filamento e estruderà automaticamente il filamento dopo il completamento del riscaldamento.



- 6 Ritrazione: A. Fai clic su Retract nella pagina di gestione del filamento e l'estrusore si sposterà automaticamente verso l'angolo sinistro anteriore per tagliare il filamento per la ritrazione; B. Attendi che la ritrazione finisca, quindi estrai il filamento dal tubo in Teflon dietro la macchina.



Durante l'estrusione, puoi osservare se c'è del filamento che fuoriesce dall'ugello. Se non osservi alcuna fuoriuscita, puoi spingere delicatamente il filamento verso l'estrusore nel tubo in Teflon dietro la macchina, quindi fare nuovamente clic su "Estrudi".



L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

3. Utilizzo del Prodotto

3.3 Caricamento del filamento dal CFS



Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.

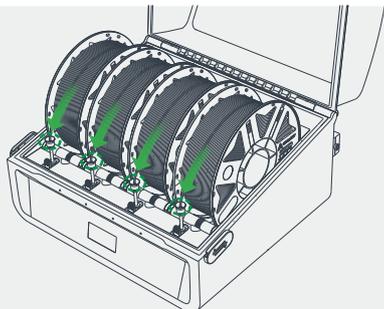


Per evitare che la bobina del filamento si inceppi, non utilizzare bobine di cartone con bordi non trattati o bobine di cartone deformate nel complesso.

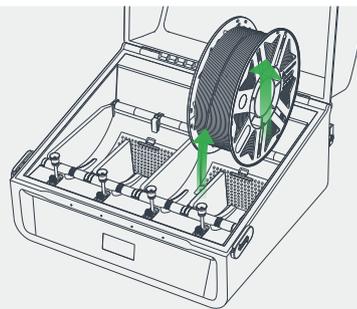


- Il pulsante Aggiorna RFID può essere utilizzato per leggere il filamento. Se la lettura ha successo, verrà visualizzata la quantità rimanente di filamento e il colore del filamento. Se la lettura fallisce, verrà visualizzato il pulsante di modifica del filamento e il filamento sarà mostrato come "?".
- È lo stato dello slot vuoto, visualizzato come "/", e la modifica non è supportata.
- Significa che il filamento RFID è letto, l'icona dell'occhio serve per visualizzare le informazioni sul filamento, il filamento RFID supporta solo la visualizzazione; Se questo è RFID e desideri utilizzare un filamento non RFID la prossima volta, fai clic sul pulsante di pre-caricamento, aspetta che la lettura sia completata, quindi fai clic sul pulsante di modifica del filamento.
- È un filo ordinario che supporta la modifica.
- Lo stato in cui l'RFID non viene letto, il display del filamento mostra "?". In questo momento, è necessario fare clic sul pulsante di modifica per modificare manualmente le informazioni del filamento.
- È lo stato di umidità del CFS. Verde significa che l'umidità è appropriata, arancione significa che l'umidità è leggermente più alta e rosso significa che l'umidità è molto alta. Potrebbe essere necessario sostituire il disidratante.

- Introduzione all'interfaccia di gestione del filamento: La pagina di gestione del filamento è divisa in due parti: il portabobina [sinistra] e il CFS [destra]. Il codice sopra il filamento nel CFS, come 1A, indica il numero dello slot.



Caricamento del filamento: Inserire il filamento nel CFS, allineare la testa del filamento con il tubo in teflon dei silos corrispondente, spingerlo delicatamente e rilasciarlo dopo aver sentito la forza di trazione. Il filamento si caricherà automaticamente.



Scaricamento del filamento: Per prima cosa, assicurarsi che il filamento non sia nell'estrusore; in tal caso, basta sollevare il filamento e tirarlo fuori. Se è nell'estrusore, fare clic prima sul pulsante Ritrazione, attendere che il filamento ritorni nel CFS, e poi estrarre il filamento.

- Caricare/scaricare il filamento.

4. Utilizzo del Prodotto

4.1 Impostazione del filamento



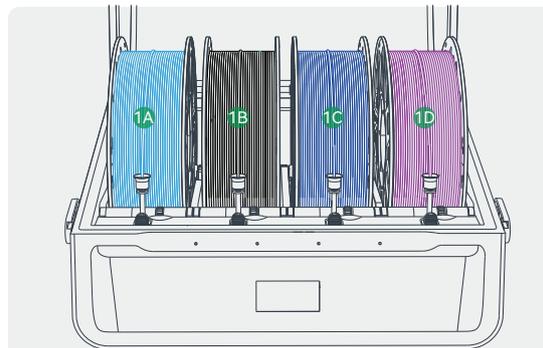
- 1 Inserire il filamento e attendere che si stringa (Il filamento RFID non deve essere modificato, nel caso di filamento non RFID, verrà visualizzato "?" dopo la lettura e il filamento dovrà essere modificato manualmente).



Gli utenti che non hanno acquistato CFS possono saltare questo passaggio.



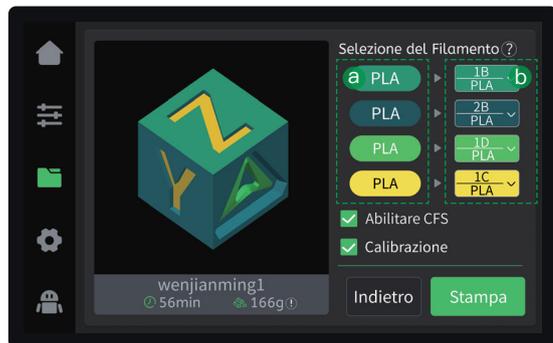
L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.



- 2 Verifica se le informazioni sul filamento visualizzate sullo schermo corrispondono al filamento nel CFS.

4. Utilizzo del Prodotto

4.2 Stampa



- L'area **a** è il colore e il tipo di materiale contenuto nel file di stampa. Ad esempio, il PLA di sfondo verde nella figura indica che è richiesto il PLA verde;
- L'area **b** è lo stato dopo il completamento della mappatura del file di stampa al contenitore del filamento. Ad esempio, non c'è PLA verde nel contenitore, e viene selezionato automaticamente il PLA blu;
- Quando la mappatura fallisce, verrà visualizzato "--" e l'utente dovrà selezionare manualmente il materiale;
- Abilitare CFS significa stampare con filamento CFS, altrimenti verrà utilizzato il rack materiale e il file multi-colore sarà considerato come file monocromatico.
- Controllare la calibrazione di stampa eseguirà il livellamento automatico, la calibrazione AI e altre funzioni

- 1 Clicca sul file sullo schermo, conferma lo stato della mappatura del filamento e clicca su Stampa.



- 2 Stampando...



L'interfaccia corrente è solo di riferimen-to. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

4. Utilizzo del Prodotto

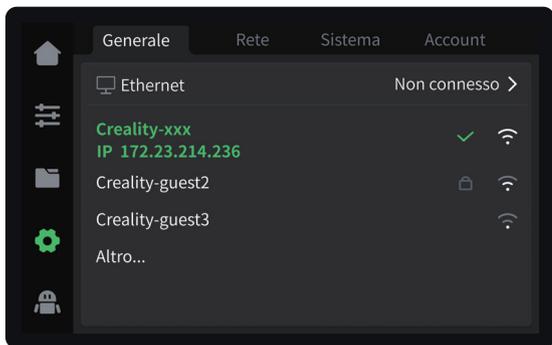
4.3 Affettatura Creality Print

4.3.1 Scaricamento e Installazione del Software

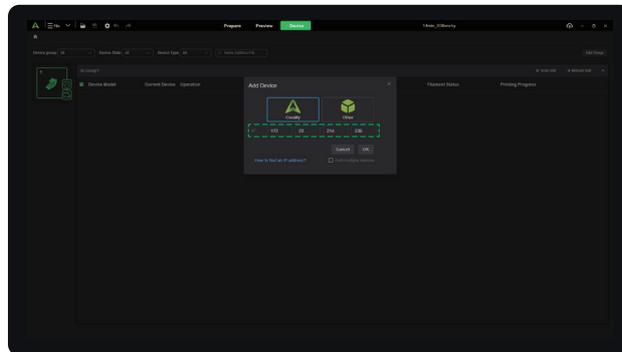


Accedi al sito web di Creality Cloud per scaricare l'ultima versione del software di slicing Creality Print.
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Affettatura Creality Print



- 1 Verifica l'IP della macchina sullo schermo della macchina:
Impostazioni → Rete.



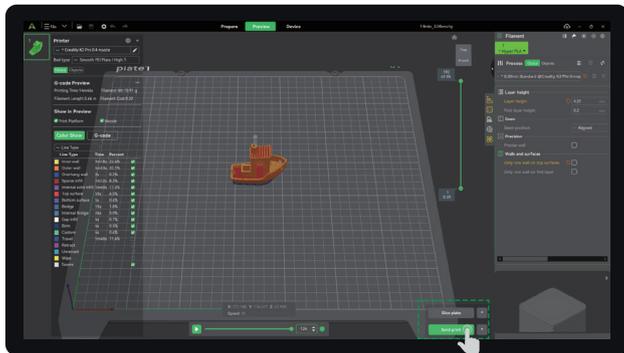
- 2 Nella sezione di binding del software di slicing, inserisci l'IP della macchina: Aggiungi manualmente → Inserisci IP.



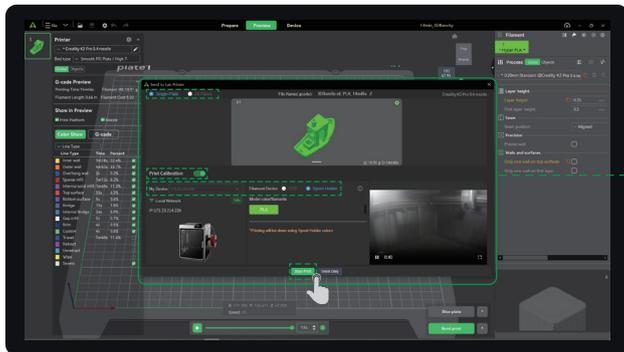
L'interfaccia corrente è solo di riferimen-to. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.

4. Utilizzo del Prodotto

4.3.3 Ripeti e invia alla stampa



1. Clicca su "Taglia Piastra", e dopo che il taglio è completo, clicca su "Invia Stampa".



2. Controlla le informazioni sulla macchina e sul filamento, quindi fai clic su "Avvia Stampa".



Per ulteriori tutorial dettagliati sull'uso del software di slicing, si prega di accedere al Wiki ufficiale di Crea 3D:
<https://wiki.crea.com/en/software/update-released>

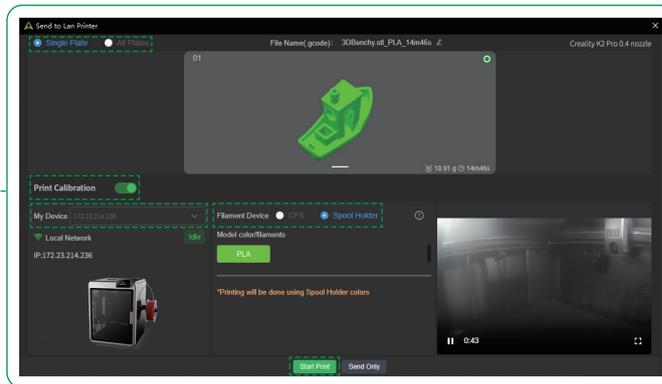


L'interfaccia corrente è solo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, sarà soggetta all'ultima interfaccia utente software/firmware pubblicata sul sito ufficiale.



Precauzioni per la stampa di filamenti TPU:

1. Supportare solo la stampa di filamenti TPU con un porta bobine esterno in questa macchina, richiedendo una durezza di TPU95 o superiore.
2. Rimuovere il coperchio superiore durante la stampa e inserire il filamento direttamente nell'estrusore dall'alto.

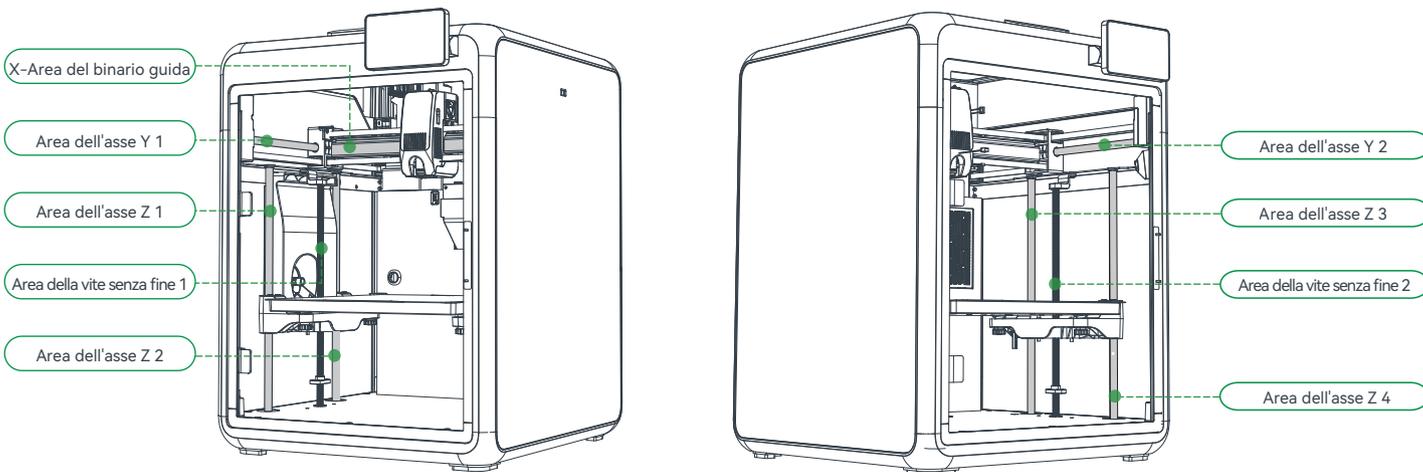


5. Suggerimenti e manutenzione ordinaria

5.1 Stampe Precauzioni

5.1.1 Quando la tensione di esercizio è di 110V e la temperatura ambiente è inferiore a 15°C, la funzione di riscaldamento della camera del prodotto potrebbe impiegare più tempo per raggiungere la temperatura desiderata. Per garantire che i filamenti come l'ABS possano essere stampati correttamente, si consiglia di aggiungere misure di isolamento adeguate all'esterno della macchina.

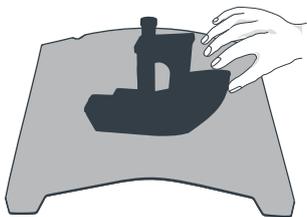
5.1.2 Lubrificazione e manutenzione



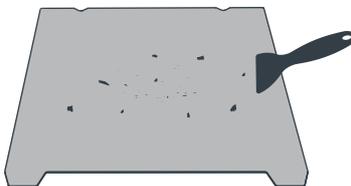
Manutenzione regolare ogni 300 ore: Si prega di applicare regolarmente il grasso nelle aree indicate nel diagramma. È necessaria solo una piccola quantità di grasso al centro, che si distribuirà uniformemente attraverso il movimento automatico. (Gli utenti possono acquistare il lubrificante autonomamente per mantenere la macchina.)

5. Suggerimenti e manutenzione ordinaria

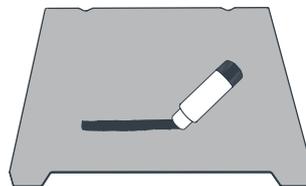
5.1.3 Utilizzo e manutenzione di una piattaforma in acciaio a molla



- 1 Dopo che il modello stampato si è raffreddato, rimuoverlo insieme alla piattaforma in acciaio a molla dal dispositivo. Piegare delicatamente la piattaforma per separare il modello. (Fare attenzione a non piegare eccessivamente la piattaforma, poiché ciò potrebbe causare una deformazione permanente che la renderebbe inutilizzabile.)

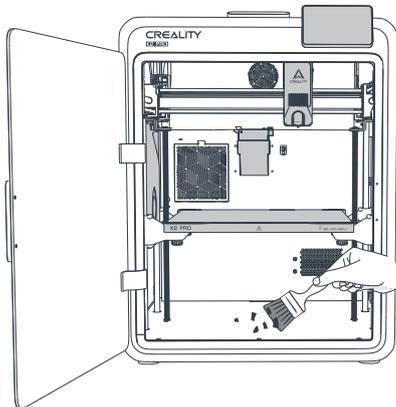


- 2 Il materiale residuo sulla piattaforma può essere raschiato con una spatola. Prestare attenzione per garantire la sicurezza durante questa operazione.



- 3 Se il primo strato del modello non aderisce correttamente, si consiglia di applicare adeguatamente colla solida sulla superficie della piattaforma. Dopo la stampa, è possibile risciacquare con acqua la colla solida residua.

5.1.4 Pulizia dei detriti all'interno del telaio



Promemoria Amichevole: Quando il dispositivo ha stampato per più di 300 ore o dopo aver sostituito la piattaforma di stampa o l'ugello, la distanza tra la piattaforma e l'ugello potrebbe cambiare, il che potrebbe causare una scarsa adesione del primo strato e portare al fallimento della stampa. Si prega di eseguire regolarmente la calibrazione della piattaforma.



Gentile promemoria: la piattaforma di stampa è una parte consumabile; si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire una corretta adesione del modello al primo strato.

5. Suggerimenti e manutenzione ordinaria

5.2 Elementi di manutenzione

Istruzioni di manutenzione		
Pulizia della macchina	Pulire l'interno della macchina per assicurarsi che il suo funzionamento non sia compromesso.	Prima di ogni stampa
Estremità calda	Controllare se l'uscita del filo è normale, in caso contrario, controllare se l'estrusore è bloccato.	Dopo ogni cambio di filamenti
Piattaforma di stampa	Controllare la superficie della piattaforma per verificare la presenza di residui di filamenti e colla, in tal caso, pulire la superficie della piattaforma.	Prima di ogni stampa
Meccanismo di movimento	Lubrificazione dell'asse XYZ e della vite conduttrice.	Tempo di stampa cumulativo per 300 ore
Filtrazione dell'aria	Sostituire la cartuccia del filtro dell'aria.	Tempo di stampa cumulativo per 300 ore
Auto-ispezione	Ottimizzazione delle vibrazioni dei filamenti.	Tempo di stampa cumulativo per 300 ore
	Livellamento automatico.	
Sostituzione del filamento	Sostituzione di filamenti dello stesso tipo: seguire il normale processo Arretra - Avanza.	/
	Sostituzione di diversi filamenti: Preriscaldare l'ugello per raggiungere la temperatura target del filamento corrente; quindi ritirarlo, sostituirlo con il filamento target e preriscaldare l'ugello alla temperatura di estrusione del più alta dei due filamenti; alimentare per 30 secondi fino a quando il filamento è stato completamente estruso e impostare definitivamente la temperatura dell'ugello del filamento corrente	

Se i suddetti problemi non possono essere risolti:

- 1 Si prega di scansionare il codice QR di K2 Pro Wiki per visualizzare altri tutorial dettagliati del servizio post-vendita (è inoltre possibile vedere i passaggi dettagliati per il disimballaggio del prodotto, le guide video, le istruzioni per l'uso e l'installazione dell'attrezzatura CFS).
- 2 Oppure contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 o inviare un'e-mail a cs@creality.com.



K2 Pro Wiki

Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.
Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo. Il diritto di interpretazione definitiva appartiene a 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

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

