

K2 SE

MANUAL DO UTILIZADOR

Impressora 3D K1 SE

V 1.1_PT-BR

Caros Usuários

Obrigado por escolher os produtos da Creality. Este guia rápido apresenta os passos para despacotamento, instalação e depuração. Por favor, leia-o cuidadosamente antes de utilizar.

Para obter instruções mais detalhadas, vídeos de despacotamento e tutoriais de serviço pós-venda, visite a plataforma Creality Wiki.

A equipe da Creality está sempre pronta para lhe fornecer um serviço de qualidade. Se encontrar algum problema durante o uso, entre em contato conosco através do número de telefone e e-mail fornecidos no final deste guia rápido.

**Comprou um produto mas
não sabe como usá-lo?
Não se preocupe, todas as
suas dúvidas serão
resolvidas!**



Creality Wiki oficial

<https://wiki.creality.com>



- Compreensão abrangente do novo produto, exploração imersiva de suas funcionalidades.
- Guias detalhados de operação para ajudá-lo a começar facilmente.
- Plataforma de suporte profissional pós-venda oferecendo soluções eficientes.

**Creality Cloud – Seu Universo
de Impressão 3D Espera
por Você!
Descubra a plataforma de
impressão 3D tudo-em-um
projetada para todos os
entusiastas.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- Acesse uma vasta biblioteca de modelos de alta qualidade.
- Ajustes de fatiação na nuvem e de Impressão integrados tornam a impressão mais fácil do que nunca.
- Controle remotamente e imprima com apenas um clique, a qualquer hora, em qualquer lugar.

1. Não use esta impressora por métodos ou operações que não estejam descritos neste manual, caso contrário, pode resultar em ferimentos accidentais ou danos materiais.
2. Não instale esta impressora perto de materiais inflamáveis ou explosivos, nem de fontes excessivas de calor. instale esta impressora ra em um ambiente ventilado, refrigerado e livre de poeira.
3. Não instale esta impressora em um ambiente com vibração ou instável, pois a qualidade da impressão será comprometida quando a impressora for balançada.
4. Use o filamento recomendado pelo fabricante, caso contrário, o bico pode entupir ou a impressora pode ser danificada.
5. Use o cabo de alimentação fornecido com a impressora e não o de outros produtos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada de três pinos com aterramento.
6. Não toque no bico ou na mesa aquecida enquanto a impressora estiver em funcionamento, caso contrário, você pode se queimar.
7. Não use luvas ou acessórios ao operar a impressora, caso contrário, as partes móveis podem causar ferimentos accidentais,incluindo cortes e lacerações.
8. Após a conclusão do processo de impressão, use ferramentas para limpar o filamento no bico enquanto ele ainda está quente. Não toque no bico com as mãos durante a limpeza, caso contrário, você pode se queimar.
9. Limpe regularmente o corpo da impressora com um pano seco enquanto a alimentação estiver desligada e limpe a poeira, materiais de impressão pegajosos e objetos estranhos nos trilhos da guia.
10. As crianças devem estar acompanhadas por um adulto o tempo todo ao usar ou estar perto da impressora.
11. Os usuários devem cumprir as leis e os regulamentos do país e da região correspondentes onde o equipamento está localizado (local de instalação), seguir a ética profissional e prestar atenção as obrigações de segurança. O uso de nossos produtos e equipamentos para qualquer finalidade ilegal é estritamente proibido. Nossa empresa não assumirá nenhuma responsabilidade legal relevante de nenhuma pessoa que violar a lei.
12. Dica: Não conecte ou desconecte os cabos em uma base carregada.



Hot parts!

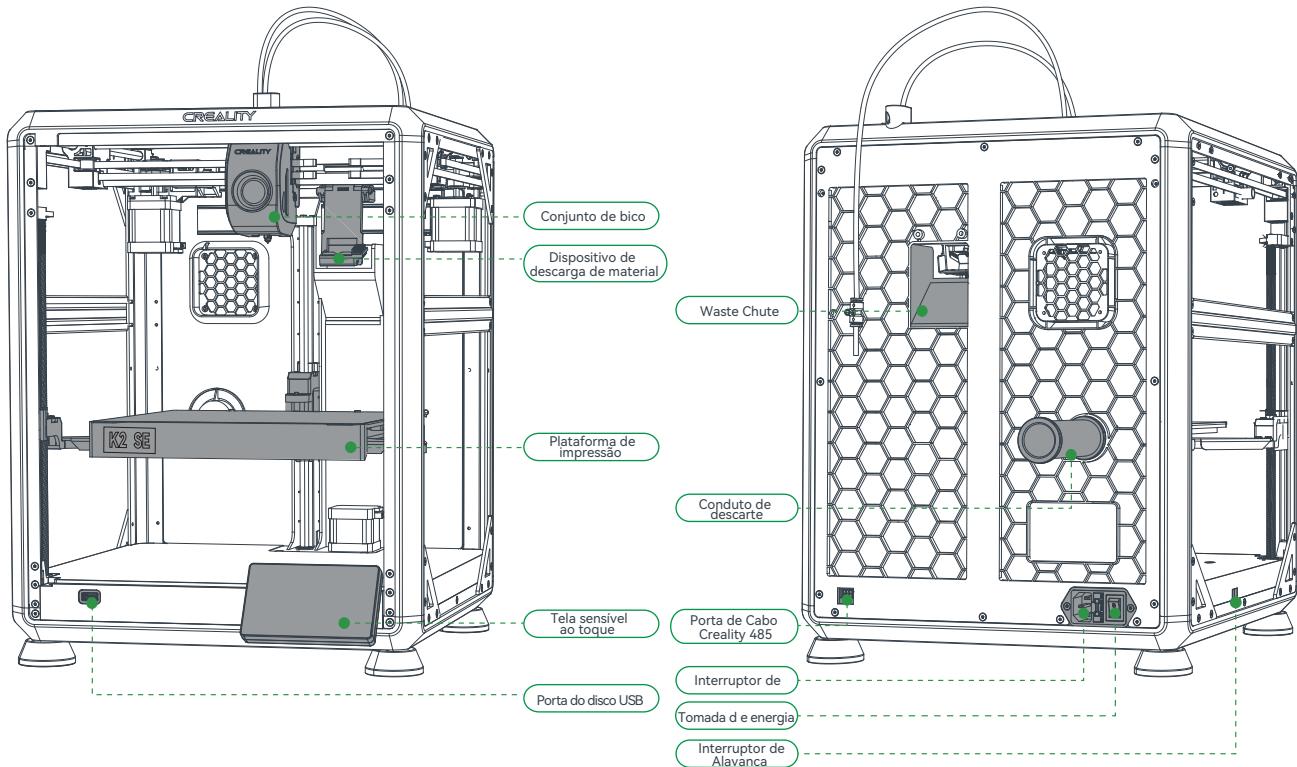
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Sobre o Dispositivo	01-03
1.1 Sobre a Impressorar	01-01
1.2 Especificagões do Dispositivo	02-02
1.3 Lista da Embalagem	03-03
2. Desempacotando	04-06
2.1 Instalar o Produto	04-05
2.2 Guia de ativação	06-06
3. Uso do Produto	07-10
3.1 Interface do Usuário	07-07
3.2 Carregar Filamento do Suporte de Bobina	08-09
3.3 Impressão por USB	10-10
4. Conexão e uso de CFS	11-16
4.1 Os passos para se conectar ao CFS	11-12
4.2 Conectar Múltiplos CFSs para Uso	13-13
4.3 Carregar Filamento do CFS	14-14
4.4 Configuração do Filamento	15-15
4.5 Mapeamento de consumíveis de impressão	16-16
5. Impressão em rede	17-20
5.1 Impressão LAN	17-18
5.2 Creality Cloud Online	19-20
6. Dicas e Rotina de Manutenção	21-24
6.1 Itens de Manutenção	21-21
6.2 Cuidados de impressão	22-24

1. Sobre o Dispositivo

1.1 Sobre a Impressora



1. Sobre o Dispositivo

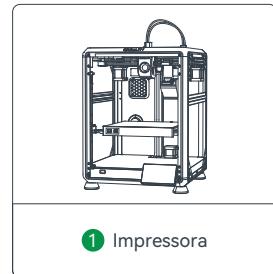


1.2 Especificações do Dispositivo

Parâmetros Básicos	
Modelo do Produto	K2 SE
Dimensões	355*355*482mm
Peso da Máquina	10,58kg
Dimensões Máx. da Construção	220*215*245mm
Tecnologia de Impressão	FFF
Tensão Nominal	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Alimentação Nominal	350W
Temperatura ambiente	10°C-35°C
Extrusora	Unidade Direta Sprite
Filamento Suportado	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Temperatura Máx. da Placa Aquecida	100°C
Temperatura Máx. do Bico	300°C
Tela	Tela sensível ao toque
Método de Impressão	Pendrive USB/Impressão LAN/Creativity Cloud Online
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Detecção de Filamento	Sim
Autonivelamento	Sim

1. Sobre o Dispositivo

1.3 Lista da Embalagem



1 Impressora



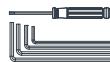
2 Tela sensível ao toque



3 Filamento



Lista da Caixa de Ferramentas



1 Chave de fenda e chave de parafusos ×1



2 Filaman borusu ×1



3 Alicate de Corte ×1



4 1.2mm Limpador da Extrusora ×1



5 Cabo de Alimentação ×1



6 M6 Chave sextavada ×1



7 Conector duplo e parafuso ×1



8 Guia Rápido ×1



9 Cartão de servigo de pós-vendas x1

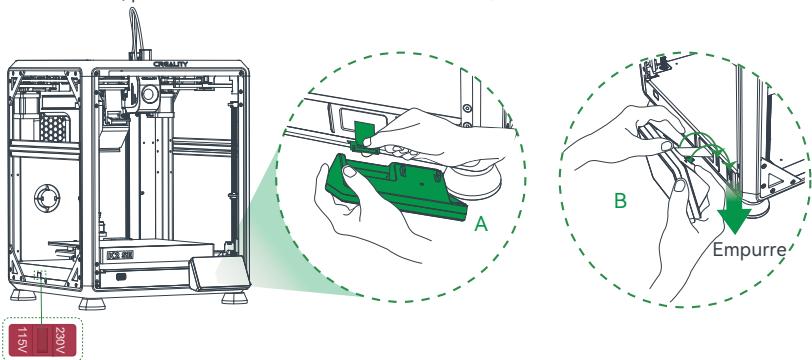
Dicas: os acessórios acima são somente para referência.
Consulte os acessórios físicos!

2. Desempacotando



2.1 Instalar o Produto

- 1 Retire a tela sensível ao toque da caixa de ferramentas e conecte-a ao cabo chato estendido desde abase, de acordo com a Figura A. Em seguida, fixe a tela sensível ao toque na entrada da placa de base, como mostrado na Figura B. (Conecte na direção indicada na figura; caso contrário, poderão ocorrer danos à interface da tela.)

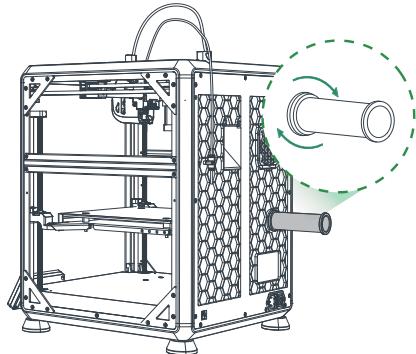


- ① Não ative a máquina enquanto estiver conectando ou desconectando a tela sensível ao toque.
- ② O cabo chato flexível da base é puxado ligeiramente e rompido cuidadosamente.

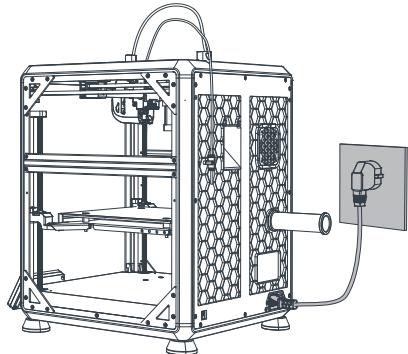
⚠️ Atenção

- Certifique-se de que a posição do interruptor de energia local está correta antes de conectar a energia, para evitar danos ao dispositivo.
- Caso a tensão da rede elétrica local esteja entre 100 V-120 V, defina a entrada de alimentação da máquina para 115 V com uma chave de fenda reta;
- Caso a tensão da rede elétrica local esteja entre 200 V-240 V, defina a entrada de alimentação da máquina para 230 V (230 V por padrão) com uma chave de fenda reta.

- 2 Instale o barril de material.



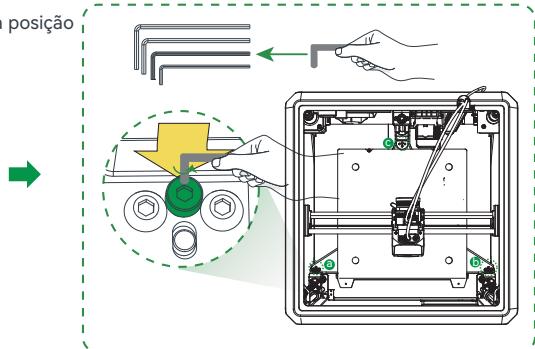
- 3 Conexão e ativação.



2.Desempacotando

>>>

- 4 Seleciona um idioma e clique em "Próximo", Retire os três parafusos, a, b e c, de acordo com a posição indicada pela seta amarela.em seguida, clique em "Próximo" na tela.



- 5 Mantenha o cubo verde no diagrama sem detritos e clique em "Próximo".

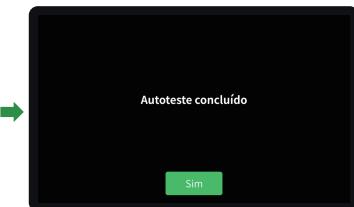


A interface atual é somente para referência.Devido à atualização contínua das funções,ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

2.Desempacotando



2.2 Guia de ativação



Lembrete: Quando o tempo de impressão ultrapassar 300 horas ou se a plataforma de impressão ou bicos forem trocados, a distância entre a plataforma e os bicos pode mudar, o que faz com que a primeira camada do modelo possa não se prender com firmeza, resultando assim em falhas na impressão. Calibre a plataforma com regularidade.



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

3. Uso do Produto

3.1 Interface do Usuário



Os parâmetros podem ser
configurados manualmente.

O lado esquerdo é a barra de navegação:

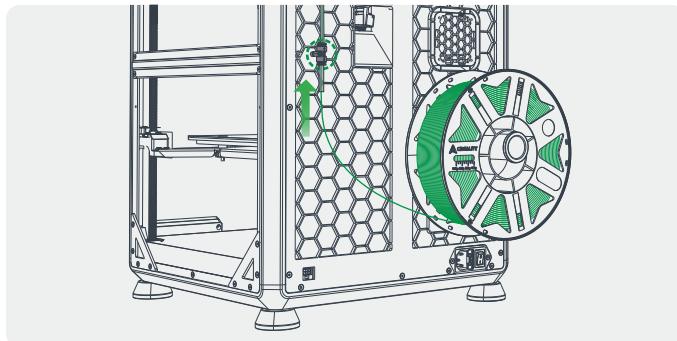
- ① Início: No estado inativo, você pode visualizar a temperatura de cada parte da máquina; durante a impressão, você pode ver o progresso da impressão do modelo e outras informações nesta interface.
- ② Página de Ajuste: Nesta página, você pode operar a máquina para mover, carregar filamentos, etc.
- ③ Página de Arquivos: Nesta página, você pode escolher arquivos para imprimir e operar a impressão.
- ④ Página de Configurações de Função: Você pode configurar rede, câmera e outras funções; também pode ver informações da máquina.
- ⑤ Página de Ajuda: Você pode exportar logs ou ver o wiki da máquina.



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

3. Uso do Produto

3.2 Carregar Filamento do Suporte de Bobina



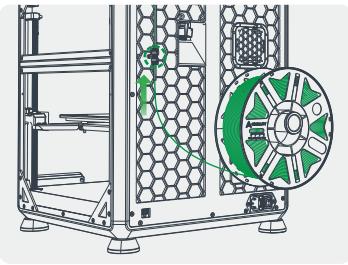
- 1 Pendure o filamento no suporte e insira-o no tubo de PTFE, empurrando suavemente até não poder mais.

The screenshots illustrate the filament setup process:

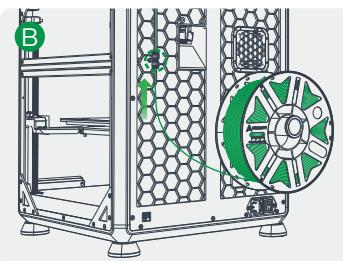
- Screenshot 1:** Shows the "Filamento" tab selected. It displays a filament spool icon and a note: "Use o Sistema de Filamentos Creatly (CFS) para gestão fácil de filamentos, incluindo o reabastecimento automático, impressão multicolorida e impressão de suporte." Below the note, it says: "Selecione uma entrada, depois clique no botão "Extrusão" / "Retrair"." At the bottom are "Extrusão" and "Retract" buttons.
- Screenshot 2:** Shows the "Filamento" tab with a detailed configuration screen. It includes fields for "Marca" (set to "Creatly"), "Nome", "Cor", "Temperatura do bico" (set to 200°C), "240°C", "Avanço de pressão" (set to 0.04), and "Back", "Redefinir", and "Sim" buttons. The "Sim" button is highlighted with a green arrow pointing to it.
- Screenshot 3:** Shows the "Filamento" tab again, with the configuration saved. The spool icon now shows "PLA" and has a checkmark. The note and "Extrusão" / "Retract" buttons are also present.

- 2 Toque manualmente na tela para definir as informações do filamento: Página de ajuste → Filamento → Editar (conforme mostrado abaixo do rack de material). Defina a marca, o tipo, o nome e a cor do filamento e, por fim, clique em "Sim" para salvar as configurações.

3. Uso do Produto



- ③ Extrusão: Empurre o filamento suavemente com a mão e clique em “Extrusão” na interface do filamento. A máquina irá configurar automaticamente a temperatura atual do filamento e, após o aquecimento ser concluído, irá extrudir o filamento automaticamente.



- ④ Retract: A. Clique em Afastar na página de gestão do filamento, e o extrusor se moverá automaticamente para a frente esquerda para cortar o filamento para retração.
B. Aguarde o término da retração e extraia o filamento do tubo de Teflon atrás da máquina.



Durante a extrusão, você pode observar se há filamento saindo do bico. Se não houver fluxo, você pode empurrar suavemente o filamento em direção ao extrusor no tubo de Teflon atrás da máquina e, em seguida, clicar novamente em “Extrude”.

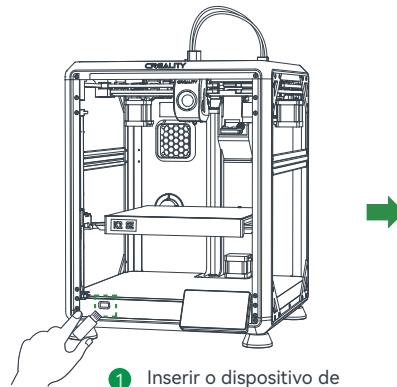
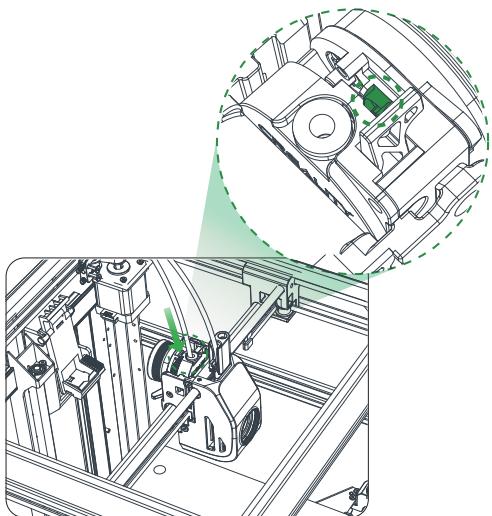


A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

3. Uso do Produto



3.3 Impressão por USB



1 Inserir o dispositivo de armazenamento



2 Modelo de unidade USB



3 Selecionar para imprimir



4 Imprimir

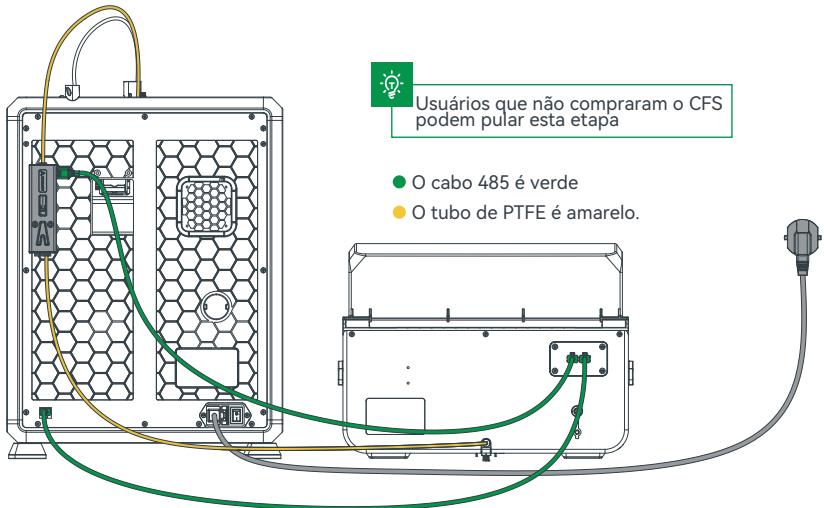
Nota: Insira os consumíveis e prossiga com a operação de alimentação assim que a luz de detecção de falta de material estiver acesa.

Warm prompt: Selecting print calibration can improve print quality.

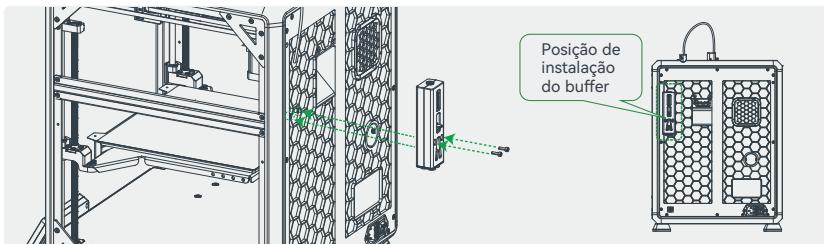
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Conexão e uso de CFS

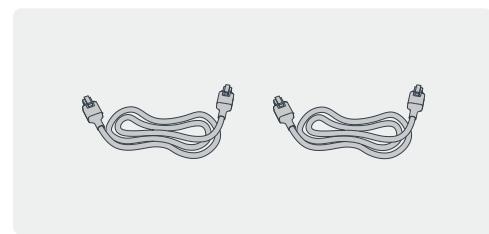
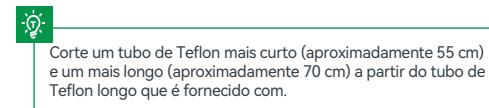
4.1 Os passos para se conectar ao CFS



- O cabo 485 é verde
- O tubo de PTFE é amarelo.



- 1 Instale o buffer de filamento na parte traseira da impressora e aperte-o com dois parafusos buffer; preste atenção à direção do buffer, não o instale na direção errada;

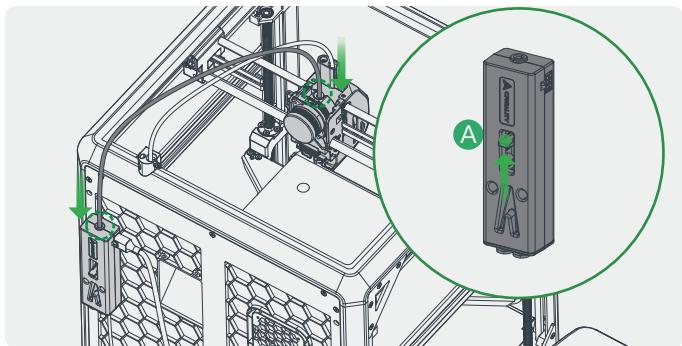


4. Conexão e uso de CFS

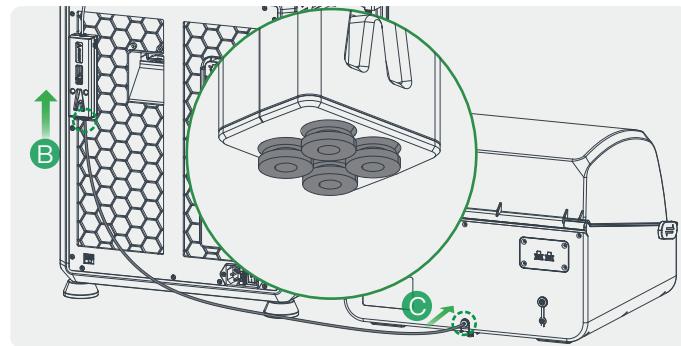
4.1 Os passos para se conectar ao CFS



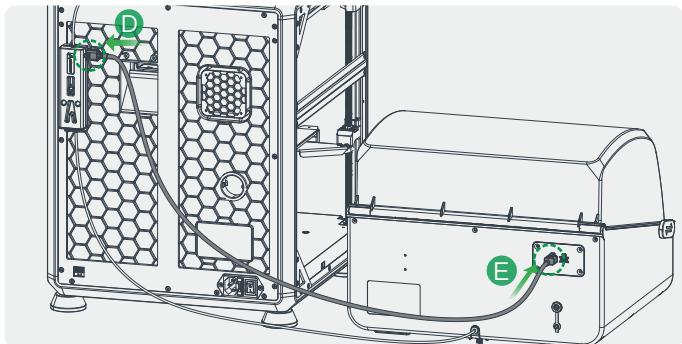
Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.



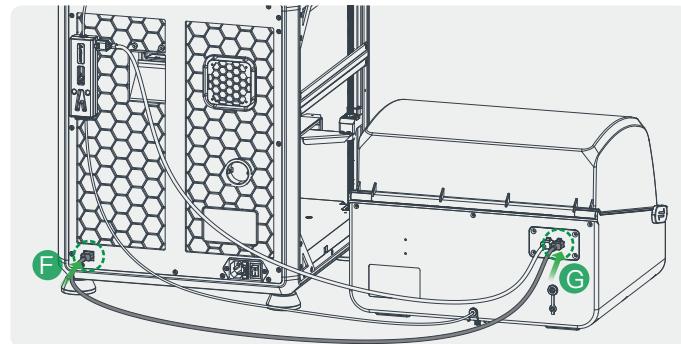
- 1 No passo A, mova a alavanca para a posição superior e insira o tubo de Teflon mais curto (aproximadamente 55cm) para conectar o amortecedor ao extrusor.



- 2 Conectando o CFS ao buffer: Insira uma extremidade do tubo de PTFE mais longo no buffer (Passo B, qualquer um dos quatro furos disponíveis será suficiente); insira a outra extremidade na saída de filamentoCFS (Passo C).



- 3 Conectar CFS e Buffer: Siga as etapas D e E para conectar o cabo 485 à máquina e ao CFS (qualquer uma das duas portas 485 no CFS pode ser usada).



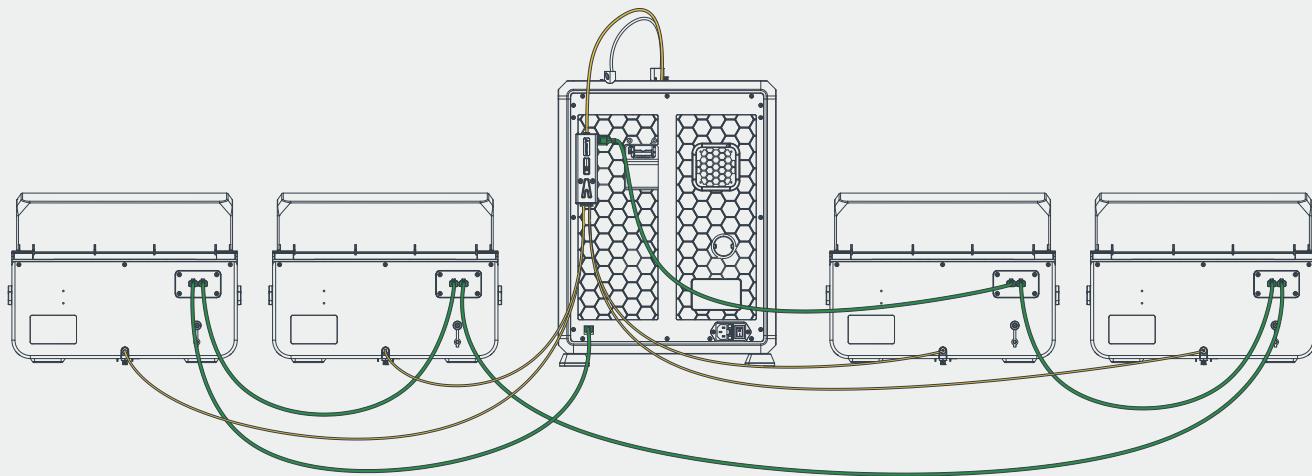
- 4 Conectar o CFS à máquina: Siga os passos F e G para conectar a linha de comunicação 485 à máquina e ao CFS.

4. Conexão e uso de CFS

4.2 Conectar Múltiplos CFSs para Uso



Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa.



- O cabo 485 é verde
- O tubo de PTFE é amarelo.

4. Conexão e uso de CFS

4.3 Carregar Filamento do CFS



Usuários que não compraram o CFS podem pular esta etapa

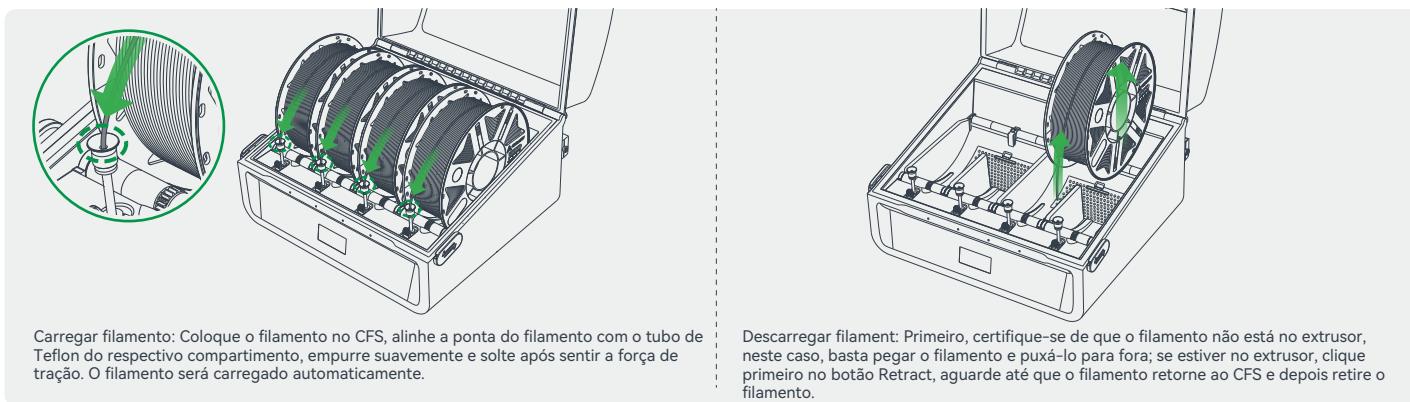


Para evitar que o carretel de filamento fique preso, não utilize carretel de papelão com bordas não tratadas ou que estejam deformados como um todo.



- a** É o botão Atualizar RFID, que pode ser usado para ler o filamento. Se a leitura for bem-sucedida, o filamento restante e a cor do filamento serão exibidos. Se a leitura falhar, o botão de edição de filamento será exibido, e o filamento será exibido como "?"
- b** é o estado de slot vazio, exibido como "/", e a edição não é suportada;
- c** Significa que o filamento RFID foi lido, o ícone do olho serve para visualizar as informações do filamento, o filamento RFID só suporta visualização; se este for RFID e você quiser usar um não RFID da próxima vez, clique no botão de pré-carregamento, espere a leitura finalizar e depois clique no botão de edição do filamento
- d** é filamento comum, que suporta edição;
- e** é o estado onde o RFID não é lido, o display do filamento fica com "?". Nesse momento, você precisa clicar no botão de editar para editar manualmente as informações do filamento;
- f** é o status de umidade do CFS. Verde significa que a umidade está apropriada, laranja significa que a umidade está ligeiramente alta e vermelho significa que a umidade está muito alta. O dessecante pode precisar ser substituído.

- 1 Introdução à interface de gestão de filamentos: A página de gestão de filamentos está dividida em duas partes: o suporte de bobina [esquerda] e o CFS [direita]. O código acima do filamento no CFS, como 1A, indica o número do slot;



Carregar filamento: Coloque o filamento no CFS, alinhe a ponta do filamento com o tubo de Teflon do respectivo compartimento, empurre suavemente e solte após sentir a força de tração. O filamento será carregado automaticamente.

Descarregar filamento: Primeiro, certifique-se de que o filamento não está no extrusor, neste caso, basta pegar o filamento e puxá-lo para fora; se estiver no extrusor, clique primeiro no botão Retract, aguarde até que o filamento retorne ao CFS e depois retire o filamento.

- 2 Carregar/descarregar filamento.

4. Conexão e uso de CFS

4.4 Configuração do Filamento



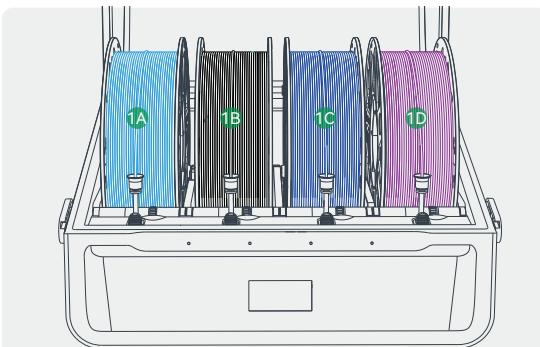
- 1 Insira o filamento e aguarde o aperto (o filamento RFID não precisa ser editado, em caso de filamento não RFID, "?" será exibido após a leitura, e o filamento precisará ser editado manualmente).



Users who have not purchased CFS can skip this step.



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.



- 2 Verifique se as informações do filamento exibidas na tela correspondem ao filamento no CFS.

4. Conexão e uso de CFS

4.5 Mapeamento de consumíveis de impressão



- A área **a** é a cor e o tipo de material contido no arquivo de impressão. Por exemplo, o PLA verde no fundo da figura indica que é necessário PLA verde;
- A área **b** é o estado após a conclusão do mapeamento do arquivo de impressão para o compartimento de filamento. Por exemplo, não há PLA verde no compartimento de filamento, e o PLA azul é selecionado automaticamente;
- Quando o mapeamento falha, '--' será exibido, e o usuário precisa selecionar o material manualmente;
- Permitir CFS significa imprimir com filamento CFS, caso contrário, o filamento do rack de material será usado para impressão, e o arquivo multicolorido será considerado como um arquivo de cor única;
- Verifique a Calibração de Impressão para ativar a função de nivelamento automático.

1 Clique no arquivo na tela, confirme o status do mapeamento do filamento e clique em Imprimir.



2 Imprimindo...



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5.Impressão em rede

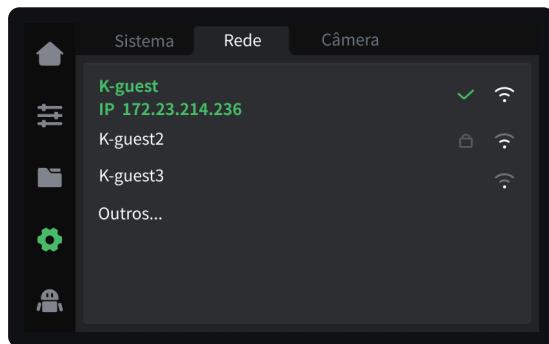
5.1 Impressão LAN

5.1.1 Download e Instalação de Software

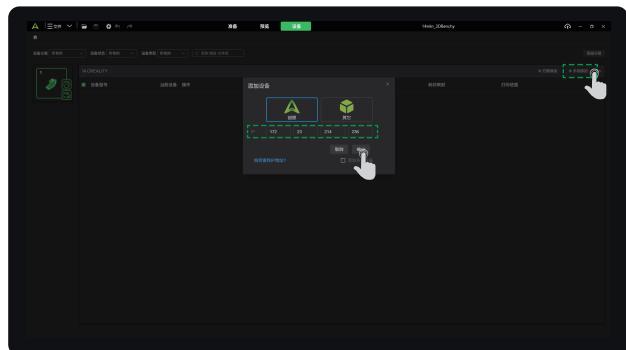


Faça login no site da Creality Cloud para baixar o mais recente software de fatiamento Creality Print:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 Conectar Máquina à LAN



- ① Verifique o IP da máquina na tela da máquina: Configurações
→ Rede;



- ② Insira o IP da máquina no software de corte para a vinculação:
Adicionar manualmente → Inserir IP.

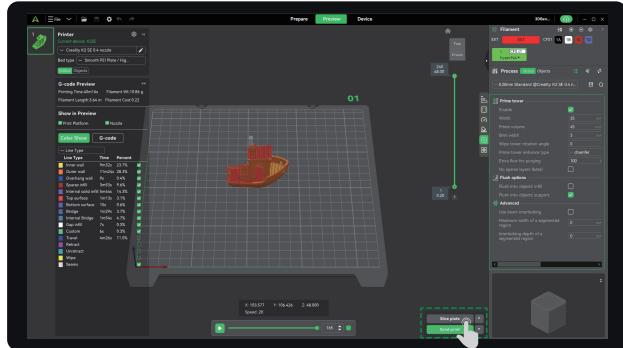


A interface atual é apenas para referência. Consulte a UI mais recente do software/firmware no site oficial para atualizações.

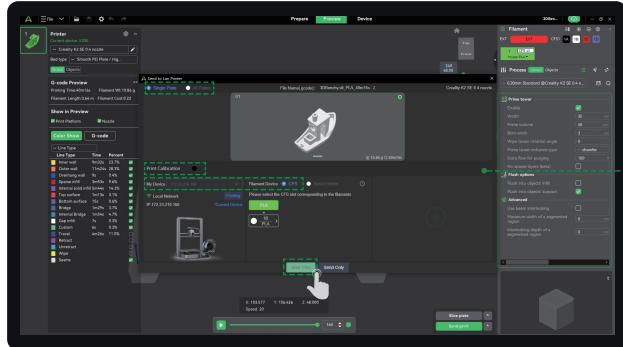
5.Impressão em rede



5.1.3 Cortar e Enviar para Impressão



- 1 Clique em "Slice Single Disk" e, após a conclusão do corte, clique em "Send to Print".



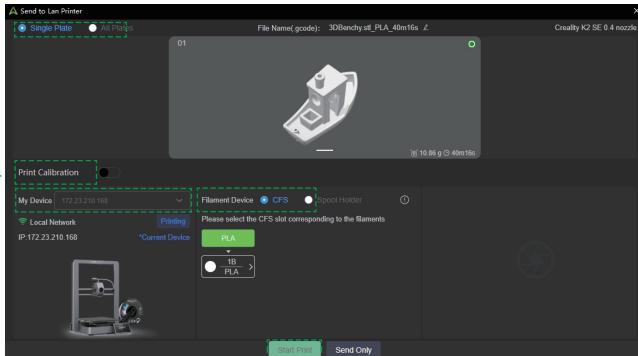
- 2 Verifique a informação da máquina e dos consumíveis, e clique em "Iniciar Impressão."



Para obter tutoriais mais detalhados sobre o uso do software de fatiamento, por favor, acesse o Wiki oficial da Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.



5.Impressão em rede



5.2 Creality Cloud Online

5.2.1 Baixar e instalar software

1. Método 1: Escaneie o código QR abaixo para baixar e instalar o aplicativo Chuangxiangyun.

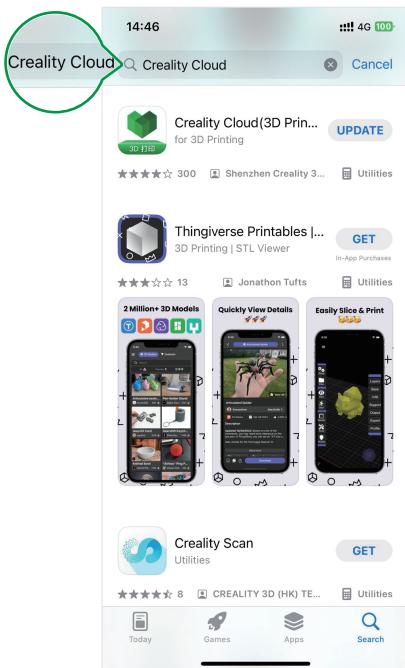
<https://www.crealitycloud.cn>



- Acesse uma vasta biblioteca de modelos de alta qualidade.
- Ajustes de fatiação na nuvem e de Impressão integrados tornam a impressão mais fácil do que nunca.
- Controle remotamente e imprima com apenas um clique, a qualquer hora, em qualquer lugar.



2. Método 2: Procure "Creality Cloud" na App Store, faça o download e instale.

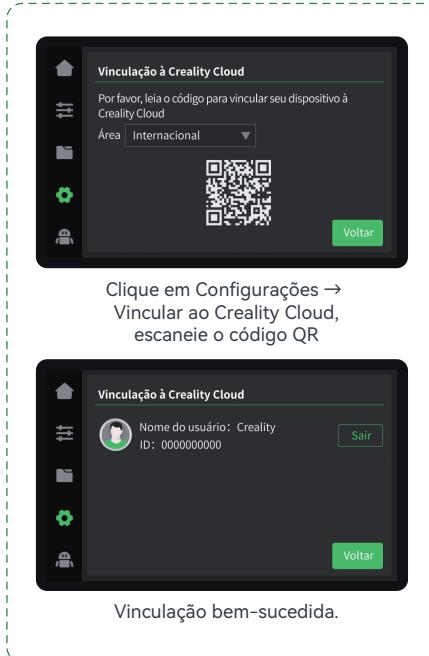
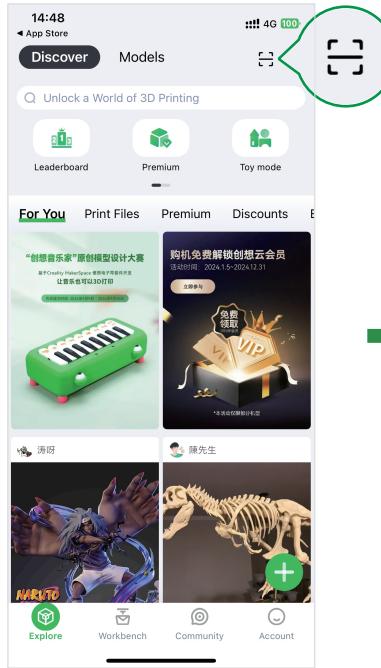


5. Impressão em rede



5.2.2 Vincular e adicionar dispositivo

Use o aplicativo móvel Creative Cloud App para escanear o código QR na tela da impressora e vincular a impressora à sua conta.



6. Dicas e Rotina de Manutenção



6.1 Itens de Manutenção

Instruções de manutenção		
Limpeza da máquina	Limpe os detritos dentro da máquina para garantir que sua operação não seja afetada.	Antes de cada impressão
Extremidade quente	Solução para bloqueio da extrusora: Depois de pré-aquecer e retirar os filamentos, aumente a temperatura da extrusora e toque na extrusora de cima para usando um limpador de extrusora até que os filamentos bloqueados sejam removidos.	Após o bloqueio da extrusora
	Troque o bico.	Tempo acumulado de impressão por 500 horas
	Verifique se a saída do cabo está normal, caso contrário, verifique se a extrusora está bloqueada.	Após cada troca de filamentos
	Verifique se há resíduos de filamentos no bico, se houver, aqueça o bico e remova-os com uma ferramenta.	Antes de cada impressão
Plataforma de impressão	Verifique se há resíduos de filamentos e cola na superfície da plataforma, se houver, limpe a superfície da plataforma.	Antes de cada impressão
Mecanismo de movimento	Lubrificação do eixo óptico XYZ.	Tempo acumulado de impressão por 500 horas
Auto-inspeção	Movimento do eixo	Tempo acumulado de impressão por 300 horas
	Otimização das veias de vibração	
	Autonivelamento	
Troca de filamento	Troca de filamentos do mesmo tipo: siga o processo normal de Retração - Alimentação.	/
	Troca de filamentos diferentes: Aqueça o bico previamente para alcançar a temperatura desejada do filamento atual, em seguida, retraia, troque pelo filamento desejado e aqueça previamente o bico até uma temperatura maior de extrusão de filamento dos dois filamentos, alimente por 30s até que o filamento seja totalmente extrudado e, finalmente, defina a temperatura do bico até a temperatura do bico do filamento atual.	

Se os problemas acima não puderem ser resolvidos:

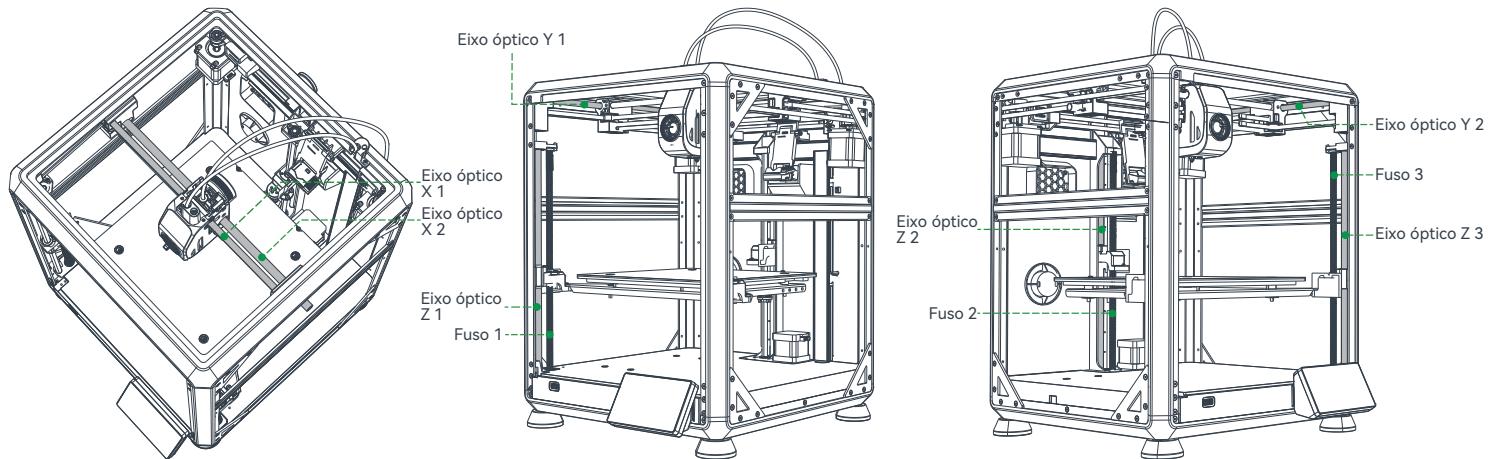
- ① Acesse o Wiki oficial da Creality (<https://wiki.creality.com/>) para explorar mais tutoriais detalhados de serviço pós-venda;
- ② Ou entre em contato com a nossa central de atendimento pós-vendas pelo número +86 755 3396 5666 ou envie um e-mail para cs@creality.com.

6. Dicas e Rotina de Manutenção



6.2 Cuidados de impressão

6.2.1 Lubrificação e Manutengão

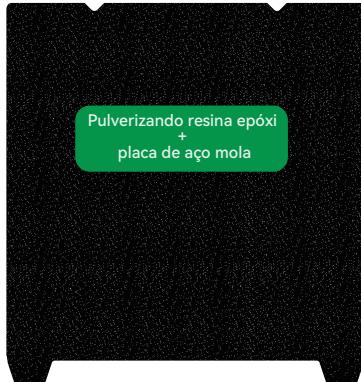


Dicas: engraxe e lubrifique as áreas designadas regularmente (como mostrado na imagem)
(Os usuários podem comprar a graxa por conta própria para a manutenção da máquina.)

6. Dicas e Rotina de Manutenção



6.2.2 Uso e manutenção da plataforma flexível



Características

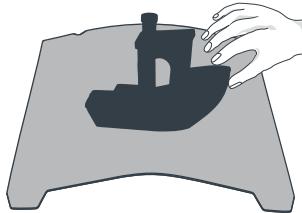
- Adesão forte do modelo, fácil de remover o modelo após a impressão.
- Revestimento em resina epóxi em ambos os lados, ambos os lados podem ser usados para impressão.
- O revestimento em resina epóxi não forma bolhas, a superfície texturizada é fácil de limpar.

Precauções para uso

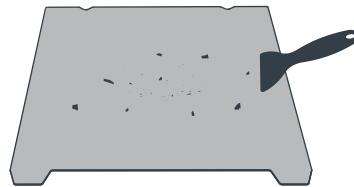
- Se a temperatura da mesa aquecida estiver muito baixa durante a impressão, pode ocorrer má adesão.
- Se houver óleo ou suor das mãos na superfície da plataforma, pode ocorrer má adesão.
- Pressão excessiva do bico ou remoção forçada do modelo com uma espátula de metal pode danificar facilmente o revestimento de epóxi.



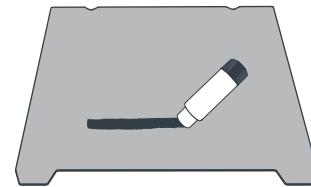
Se você precisar comprar a plataforma flexível acima, você pode entrar no shopping <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> Faça uma compra.



1 Junto com a plataforma flexível, depois do modelo impresso ter resfriado, retire a plataforma do dispositivo e dobre parcialmente e levemente a plataforma para separar o modelo dela. (Não dobre a plataforma em demasia para evitar que fique deformada e inutilizável)



2 Os resíduos dos filamentos da plataforma podem ser limpos usando uma lâmina. Tenha cuidado com a segurança durante o uso.



3 Quando a primeira camada do modelo não estiver corretamente colada, recomenda-se aplicar cola bastão uniformemente sobre a superfície da plataforma.

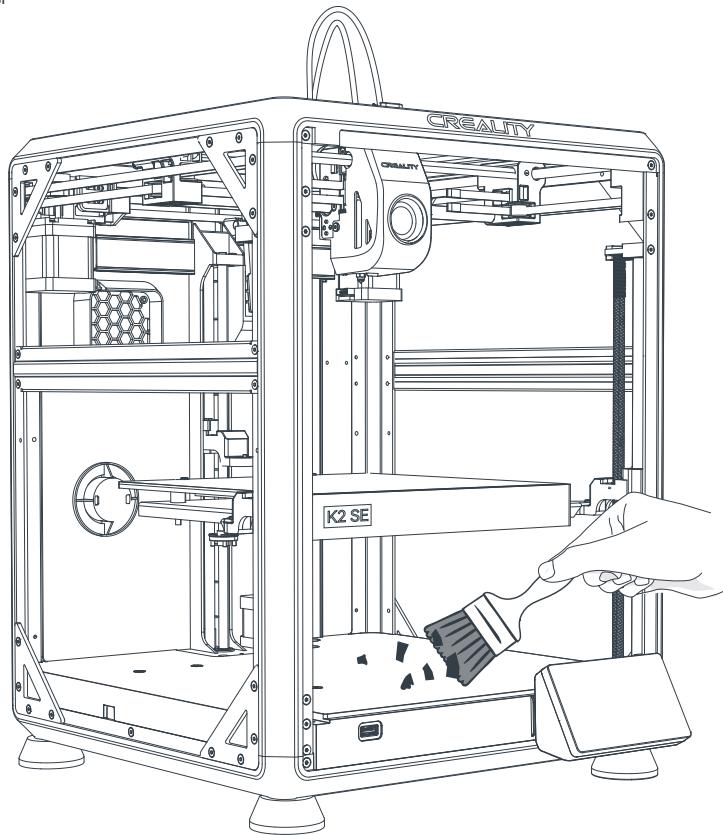


Lembrete: Logo que a plataforma de impressão é de desgaste rápido, recomenda-se trocá-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo seja adherida.

6. Dicas e Rotina de Manutenção



6.2.3 Limpeza de detritos dentro do chassi



Como cada modelo é diferente, o produto real pode ser diferente da ilustração. Consulte o produto real.
Os direitos finais de interpretação pertencem 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

