

# K2 SE

## ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

K2 SE 3D-принтер

V 1.1\_Рус.

# Уважаемые **ПОЛЬЗОВАТЕЛИ**

Благодарим вас за выбор продукции Creality. В этом кратком руководстве представлены шаги по распаковке, установке и отладке. Пожалуйста, внимательно прочитайте его перед использованием.

Для более детальных инструкций, видео о распаковке и руководств по послепродажному обслуживанию, пожалуйста, посетите платформу Creality Wiki. Команда Creality всегда готова предоставить вам качественное обслуживание. Если у вас возникнут какие-либо проблемы во время использования, свяжитесь с нами по телефону и электронной почте, указанным в конце этого краткого руководства.

**Купили продукт, но не знаете, как им пользоваться?  
Не волнуйтесь, все ваши сомнения будут разрешены!**



Официальная Wiki Creality

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Полное понимание нового продукта, погружение в его функции.
- ✓ Детальные руководства по эксплуатации помогут вам начать использовать его без труда.
- ✓ Платформа профессиональной поддержки после продажи, предлагающая эффективные решения.

**Creality Cloud – ваша вселенная 3D-печати ждет!  
Откройте для себя многофункциональную платформу 3D-печати, разработанную для всех энтузиастов.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Доступ к обширной библиотеке высококачественных моделей.
- ✓ Встроенная облачная резка и настройки печати делают процесс печати проще, чем когда-либо.
- ✓ Удаленное управление и печать в один клик, в любое время, в любом месте.



1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
3. Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
4. Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
5. Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
6. Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
7. Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
8. После завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
9. Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
10. Дети должны быть в сопровождении взрослого всё время, когда используют или находятся рядом с принтером.
11. Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование (место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. Использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. Наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.
12. Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.



Hot parts!

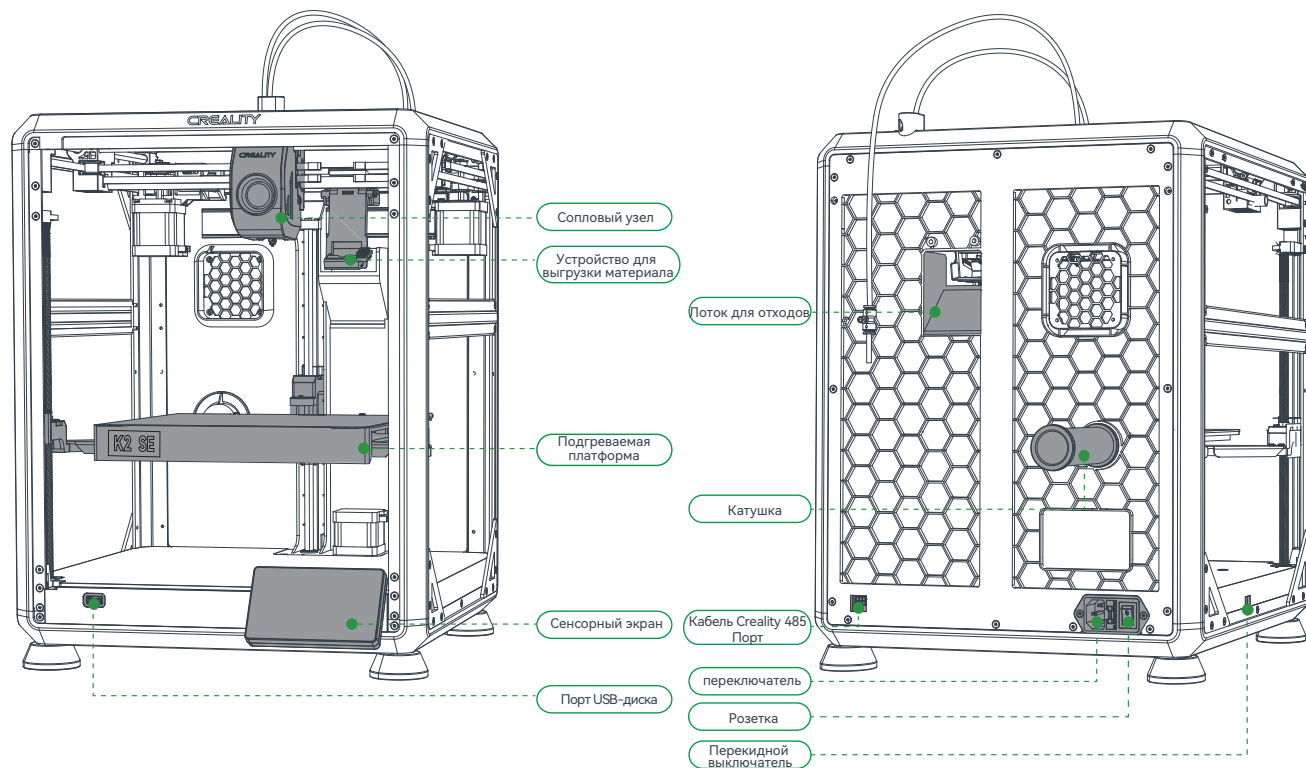
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

<b>1. Об устройстве</b>	<b>01-03</b>
1.1 О принтере	01-01
1.2 Технические характеристики устройства	02-02
1.3 Упаковочный лист	03-03
<b>2. Распаковка</b>	<b>04-06</b>
2.1 Установите устройство	04-05
2.2 Руководство по включению	06-06
<b>3. Использование продукта</b>	<b>07-10</b>
3.1 Пользовательский Интерфейс	07-07
3.2 Загрузка филамента с держателя катушки	08-09
3.3 Печать с USB-накопителя	10-10
<b>4. CFS подключение и использование</b>	<b>11-16</b>
4.1 Шаги для подключения к CFS	11-12
4.2 Подключение нескольких CFS для использования	13-13
4.3 Загрузка филамента из CFS	14-14
4.4 Настройка Филамента	15-15
4.5 Карточка расходных материалов для печати	16-16
<b>5. Сетевая печать</b>	<b>17-20</b>
5.1 Печать по локальной сети	17-18
5.2 Creality Cloud онлайн	19-20
<b>6. Советы и плановое обслуживание</b>	<b>21-24</b>
6.1 Пункты обслуживания	21-21
6.2 Меры предосторожности при печати	22-24

# 1. Об устройстве

## 1.1 О принтере

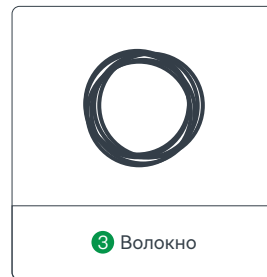
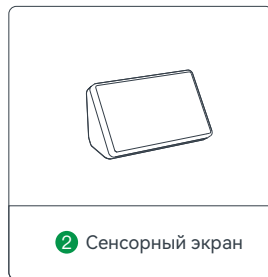
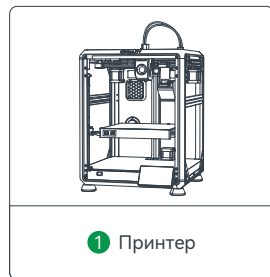


## 1.2 Технические характеристики устройства

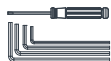
Основные параметры	
Модель продукта	K2 SE
Размеры	355*355*482mm
Вес устройства	10,58kg
Макс. размеры сборки	220*215*245mm
Технология печати	FFF
Номинальное напряжение	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Номинальная мощность	350W
Температура среды	10°C-35°C
Экструдер	Прямой привод Sprite
Поддерживаемая нить	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Макс. Температура подогревающейся платформы	100°C
Макс. Температура сопла	300°C
Экран	Сенсорный экран
Способ печати	USB-Накопитель/Печать по локальной сети/Creality Cloud онлайн
Восстановление после потери питания	Да
Обнаружение нити	Да
Автовывравнивание	Да

# 1. Об устройстве

## 1.3 Упаковочный лист



### Список ящиков для инструментов



1 Гаечный ключ и отвертка ×1



2 Держатель филаменты ×1



3 Кусачки ×1



4 1.2mm Очиститель  
экструдера ×1



5 Кабель питания×1



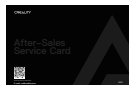
6 M6 Торцевой ключ×1



7 Двойной соединитель  
и винт ×1



8 Краткое руководство ×1



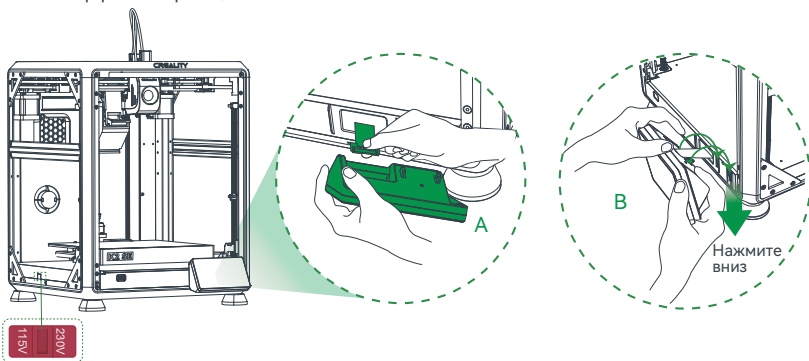
9 Карта послепродажного  
бслуживания ×1

Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справки. Руководствуйтесь физическими аксессуарами!

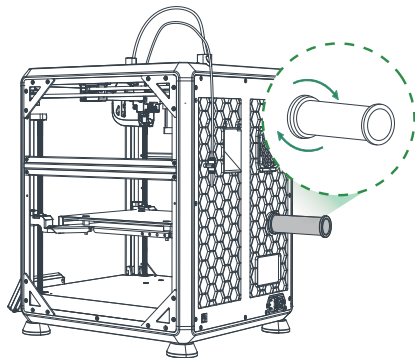
## 2. Распаковка

### 2.1 Установите устройство

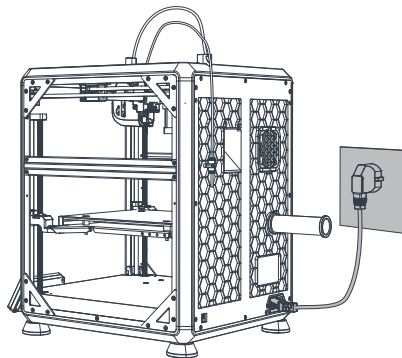
- ① Извлеките из ящика для инструментов сенсорный экран и подключите его к плоскому кабелю, выходящему из основания, в соответствии с Рис. А. Затем вставьте сенсорный экран в слот на опорной плите в соответствии с Рис. В. (Направление подключения должно соответствовать указанному на рисунке, иначе это может привести к повреждению интерфейса экрана.)



- ② Установите бочку с материалом.



- ③ Подключение и включение.



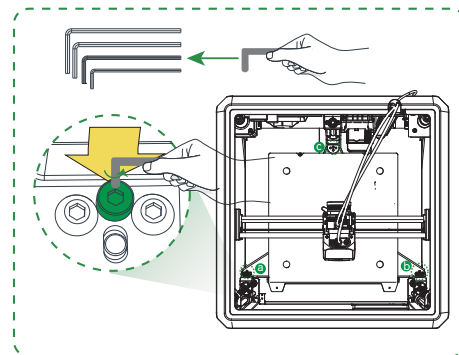
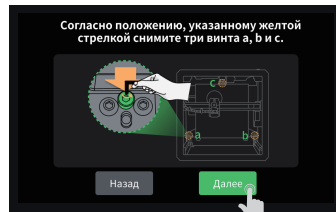
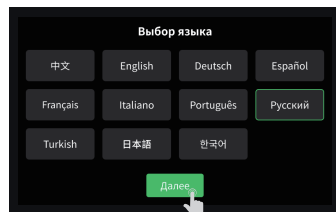
- ① Не включайте питание машины при подключении или отключении сенсорного экрана.  
② Гибкий плоский кабель основания немного натягивается и осторожно ломается.

#### **⚠ Внимание**

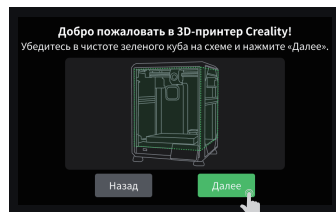
- Во избежание повреждения устройства убедитесь в правильном положении переключателя питания и сети перед подключением питания.
- Если напряжение локальной электросети находится в пределах 100–120 В, пожалуйста, установите входную мощность машины на 115 В, используя прямую отвертку.
- Если напряжение локальной электросети находится в пределах 200–240 В, пожалуйста, установите входную мощность машины на 230 В (по умолчанию – 230 В), используя прямую отвертку.

## 2. Распаковка

- 4 Выберите язык и нажмите «Далее», Согласно положению, указанному желтой стрелкой снимите три винта a, b и c. после чего нажмите «Далее» на экране.



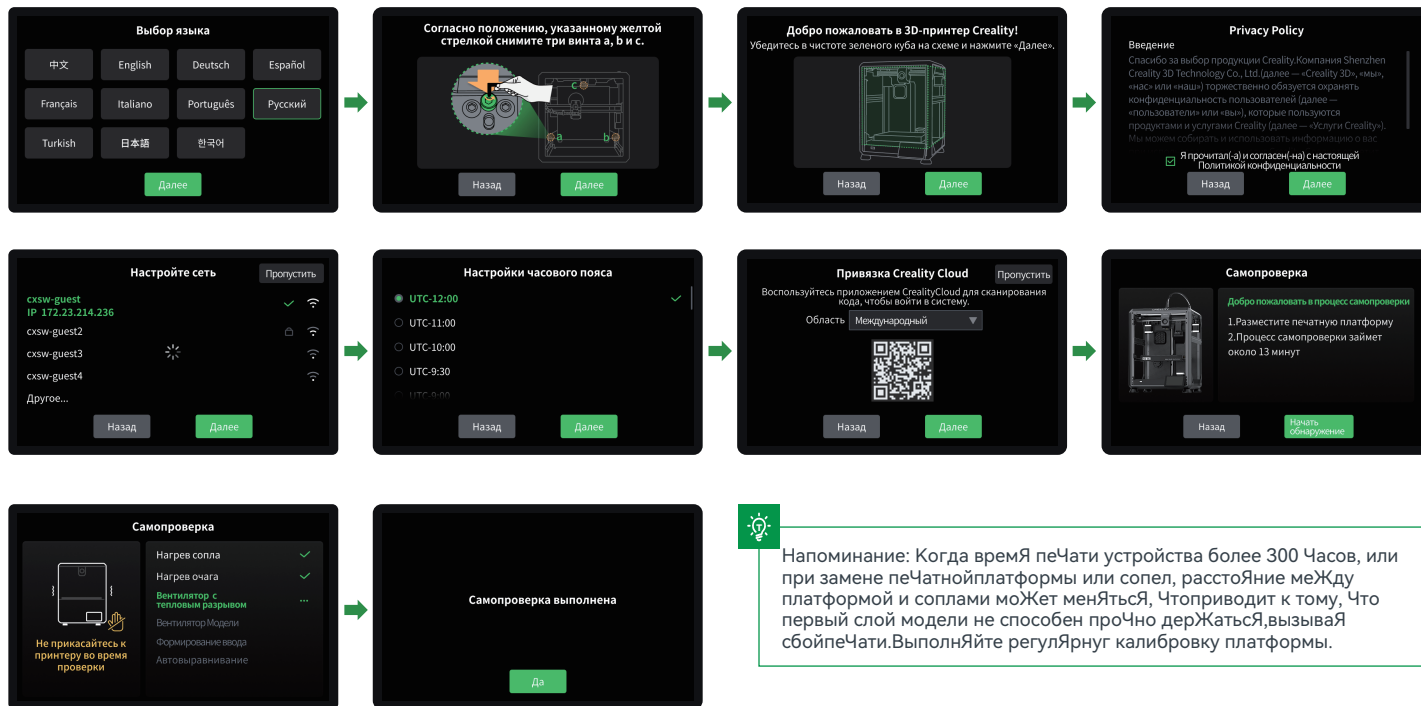
- 5 Убедитесь в чистоте зелёного куба на схеме и нажмите «Далее».



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

## 2. Распаковка

### 2.2 Руководство по включению



Напоминание: Когда время печати устройства более 300 часов, или при замене печатной платформы или сопел, расстояние между платформой и соплами может меняться, что приводит к тому, что первый слой модели не способен прочно держаться, вызывая сбой печати. Выполняйте регулярную калибровку платформы.

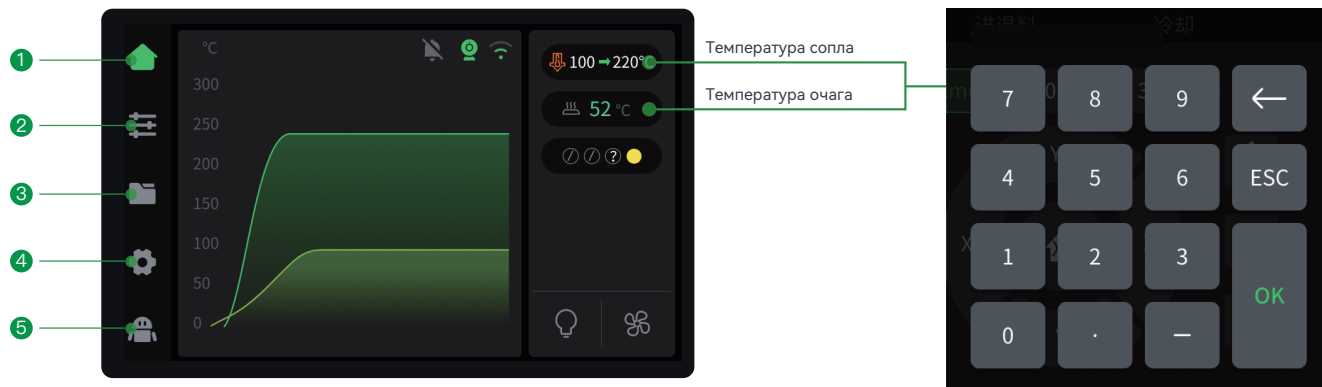


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



## 3. Использование продукта

### 3.1 Пользовательский Интерфейс



Параметры можно установить вручную

Левая сторона – это панель навигации:

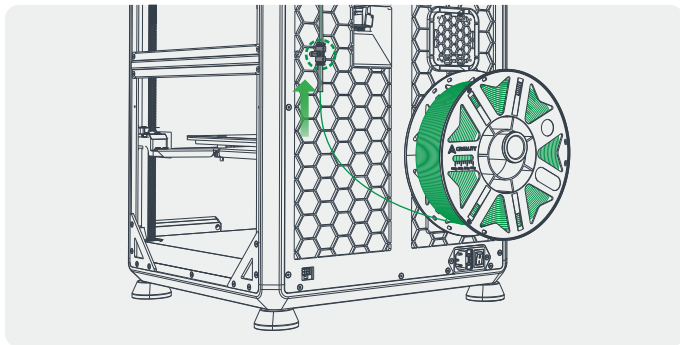
- 1 Главная страница: В режиме ожидания вы можете просматривать температуру каждой части машины; во время печати на этом интерфейсе можно видеть прогресс печати модели и другую информацию.
- 2 Страница настройки: На этой странице вы можете управлять машиной для перемещения, загрузки нитей и т. д.
- 3 Страница файлов: На этой странице вы можете выбирать файлы для печати и осуществлять печать.
- 4 Страница настроек функции: Вы можете настроить сеть, камеру и другие функции; также вы можете просматривать информацию о машине.
- 5 Страница помощи: Вы можете экспортировать журналы или просматривать вики машины.



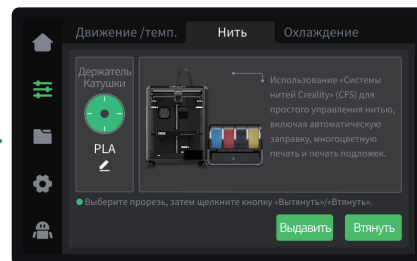
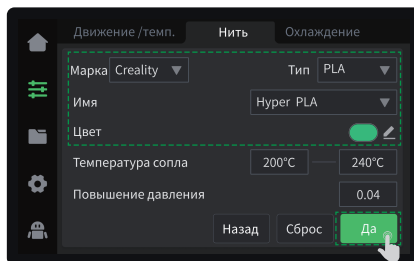
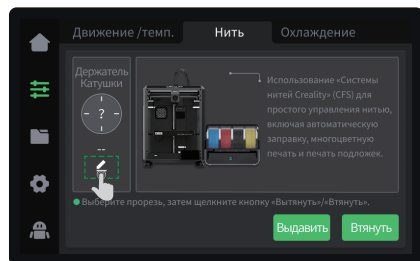
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

### 3. Использование продукта

#### 3.2 Загрузка филамента с держателя катушки

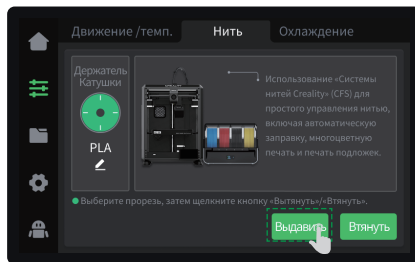
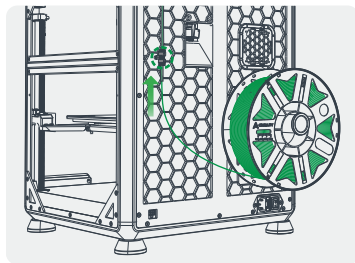


- 1 Повесьте филамент на стойку и вставьте в PTFE-трубку, плавно продвигая, пока не станет невозможно дальше толкать.

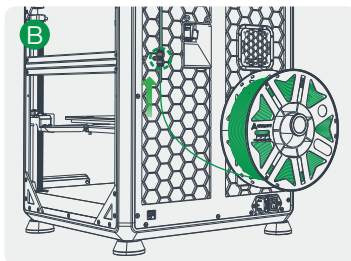
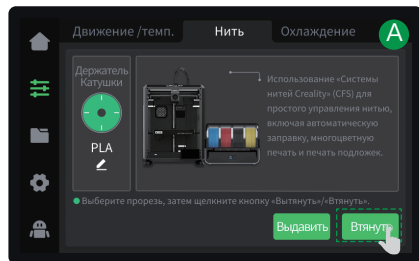


- 2 Вручную нажмите на экран, чтобы установить информацию о филаменте: Страница настройки → Филамент → Редактировать (как показано под стойкой с материалами). Установите бренд, тип, название и цвет филамента, и наконец, нажмите "Да", чтобы сохранить настройки.

### 3. Использование продукта



- 3 Выдавить: Осторожно подавите филамент вручную и нажмите «Выдавить» на интерфейсе филамента. Машина автоматически установит текущую температуру филамента и начнет экструзию после завершения нагрева.



- 4 Втянуть: А. Нажмите «Втянуть» на странице управления филаментом, экструдер автоматически переместится в левый передний угол, чтобы отрезать филамент для втягивания;  
В. Дождитесь окончания втягивания, и извлеките филамент из тефлоновой трубки позади машины.



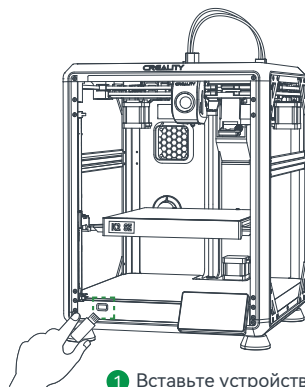
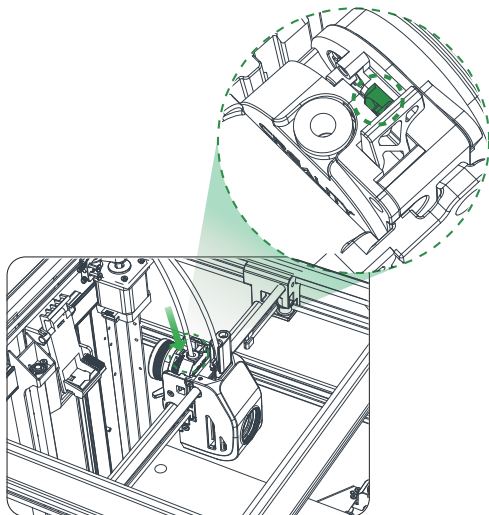
Во время экструзии вы можете наблюдать, выходит ли филамент из сопла. Если потока не наблюдается, вы можете осторожно подтолкнуть филамент к экструдеру через тефлоновую трубку за машиной, а затем снова нажать «Экструзия».



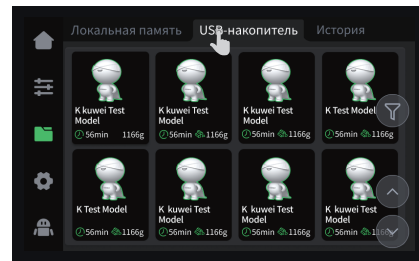
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

## 3. Использование продукта

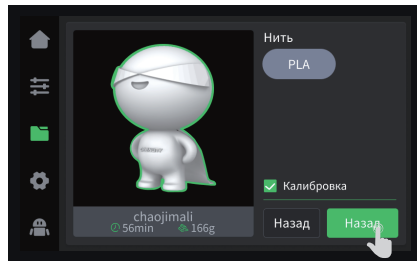
### 3.3 Печать с USB-накопителя



1 Вставьте устройство памяти

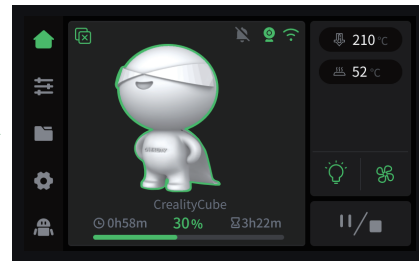


2 Модель флеш-накопителя USB



3 Выберите для печати

Тёплое напоминание: Выбор калибровки печати может улучшить качество печати.



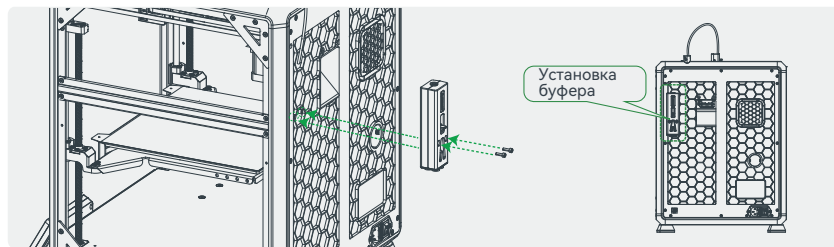
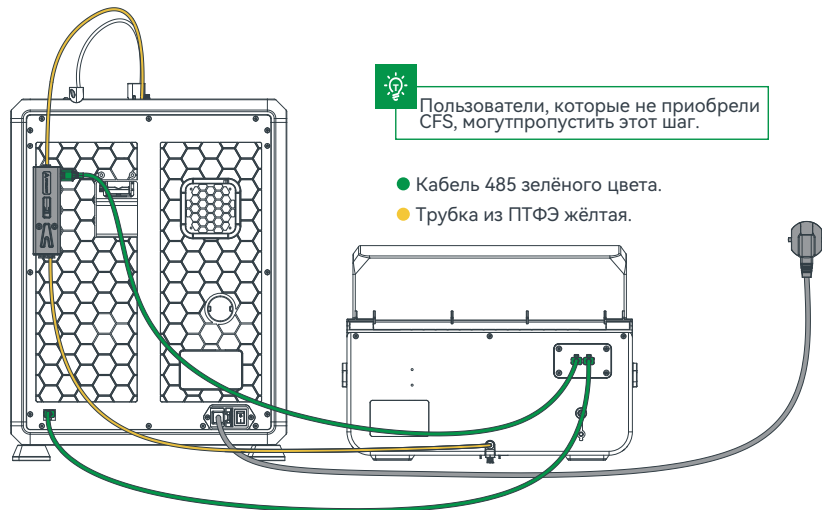
4 Печать



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

## 4. CFS подключение и использование

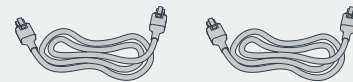
### 4.1 Шаги для подключения к CFS



- 1 Установите буфер нити сзади принтера изакрепите его двумя винтами для буфера; обратите внимание на направление буфера, не устанавливайте его в неверном направлении;



- Перетяните из длинной тефлоновой трубки (прилагается к комплекту CFS) две трубки разной длины: более короткую (около 55 см) и более длинную (около 70 см).



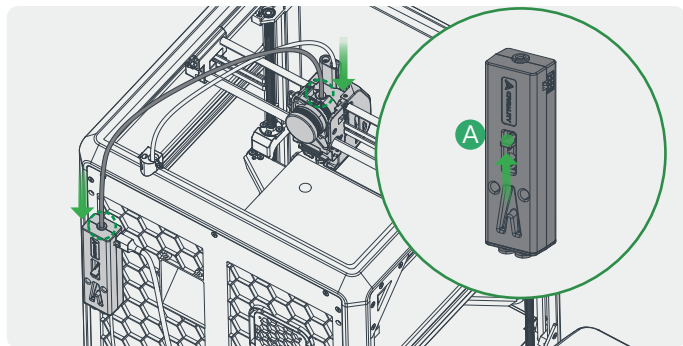
- Подключите 2 куса кабелей 485 (предоставленных с CFS) между CFS и буфером.

## 4. CFS подключение и использование

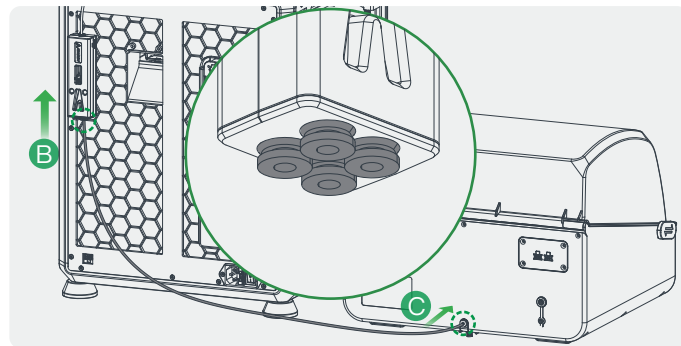
### 4.1 Шаги для подключения к CFS



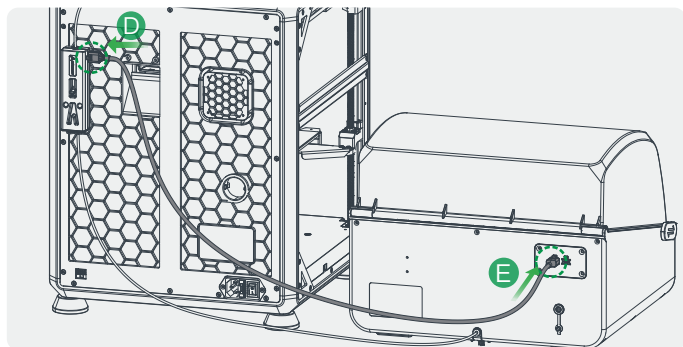
Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.



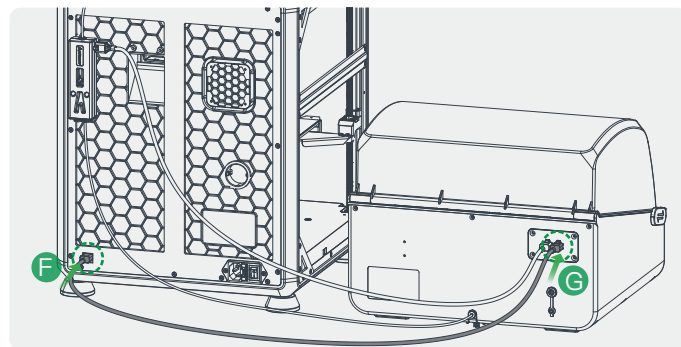
- 1 на Шаге A сдвиньте рычаг в верхнее положение и вставьте более короткую (около 55 см) тефлоновую трубку для соединения амортизатора с экструдером.



- 2 Подключение CFS к буферу: Вставьте один конец длинной PTFE трубки в буфер (Шаг B, любой из четырех доступных отверстий подойдет); вставьте другой конец в выходное отверстие нити CFS (Шаг C).



- 3 Подключите CFS и буфер: выполните шаги D и E, чтобы подключить кабель 485 к машине и CFS (можно использовать любой из двух портов 485 на CFS).



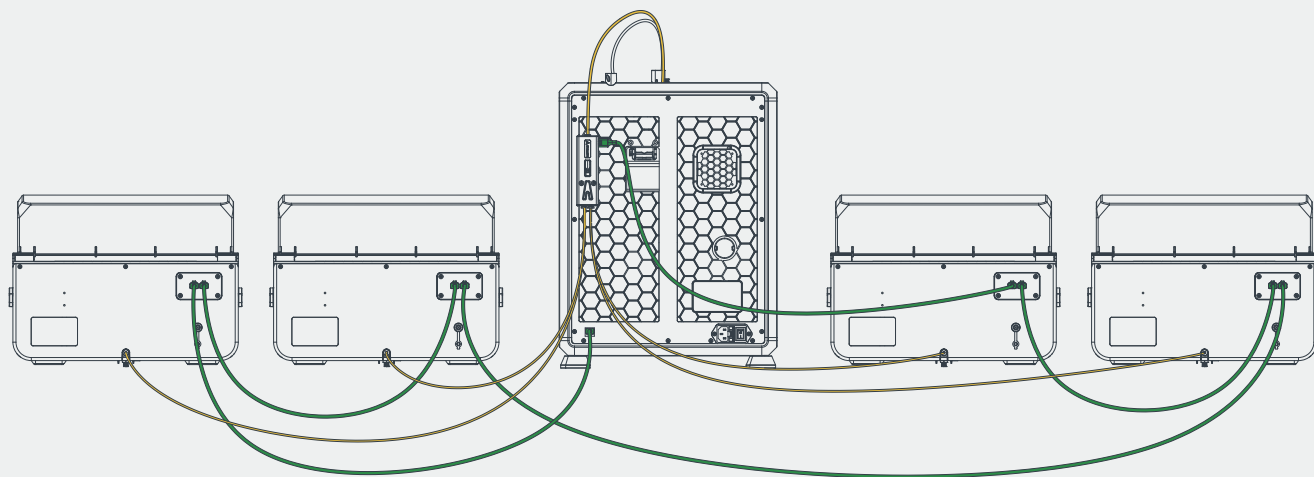
- 4 Подключение CFS к машине: Следуйте шагам F и G, чтобы подключить 485-коммуникационную линию к машине и CFS.

## 4. CFS подключение и использование

### 4.2 Подключение нескольких CFS для использования



Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.



● Кабель 485 зелёного цвета.

● Трубка из ПТФЭ жёлтая.

## 4. CFS подключение и использование

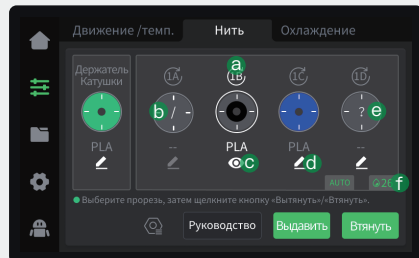
### 4.3 Загрузка филамента из CFS



Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.

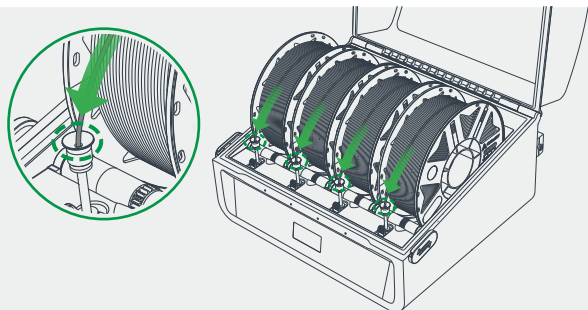


Чтобы избежать застревания катушки с нитью, не используйте картонные катушки с необработанными краями или катушки, которые деформированы в целом.

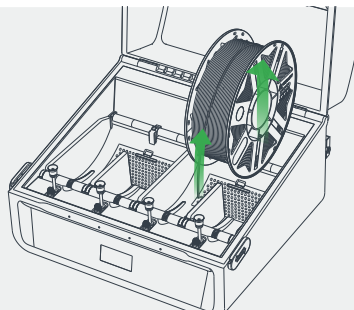


- a** это кнопка «Обновить RFID», которая может быть использована для считывания информации о нити. Если считывание проходит успешно, будет отображено оставшееся количество нити и её цвет. Если считывание не удастся, будет отображена кнопка редактирования нити, и нить будет обозначена как "?".
- b** это пустое состояние слота, отображаемое как "/", редактирование не поддерживается;
- c** означает, что RFID-волнование прочитано, значок глаза предназначен для просмотра информации о волновании, RFID-волнование поддерживает только просмотр; если это RFID и в следующий раз вы хотите использовать не RFID, нажмите кнопку предварительной загрузки, дождитесь завершения чтения, а затем нажмите кнопку редактирования волнования;
- d** обычная нить, поддерживающая редактирование;
- e** Это состояние, при котором RFID не считывается, а вместо этого отображается символ "?". В этом случае необходимо нажать кнопку редактирования, чтобы вручную ввести информацию о филаменте;
- f** Это статус влажности CFS. Зеленый цвет означает, что влажность в норме, оранжевый — что влажность несколько выше нормы, а красный — что влажность очень высокая. Возможно, необходимо заменить осушитель.

- 1** Введение в интерфейс управления нитью: Страница управления нитью разделена на две части: держатель катушки [слева] и CFS [справа]. Код над нитью в CFS, например, 1A, указывает номер слота.



Загрузка филамента: Вставьте филамент в CFS, выровняйте конец филамента с тefлоновой трубкой соответствующего слота, плавно вдавите его и отпустите после того, как почувствуете тяговую силу. Филамент будет загружен автоматически.



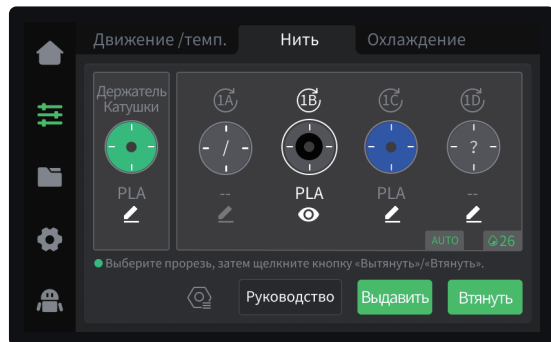
Выгрузка нити: Во-первых, убедитесь, что нить не находится в экструдере, в этом случае просто возьмите нить и вытяните её; если нить находится в экструдере, сначала нажмите кнопку "Retract", подождите, пока нить вернётся в CFS, а затем извлеките её.

- 2** Загрузить/разгрузить филамент.



## 4. CFS подключение и использование

### 4.4 Настройка Филамента



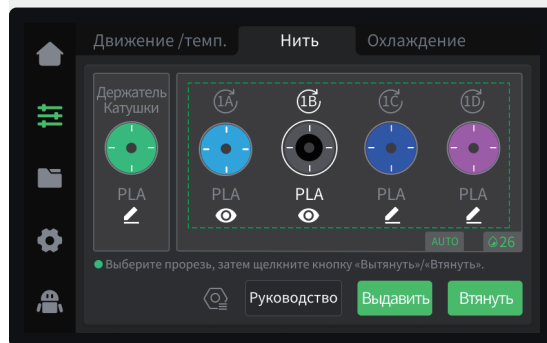
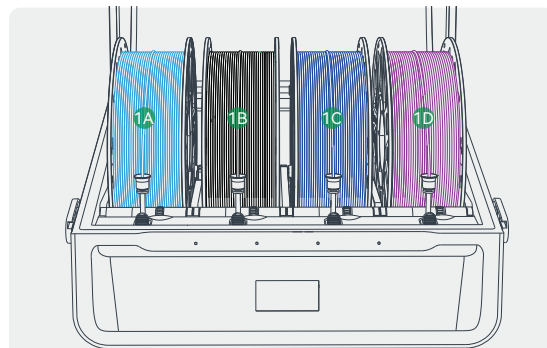
- 1 Вставьте филамент и дождитесь его натяжения (корректировка филамента с RFID не требуется, в случае использования филамента без RFID, после считывания отобразится "?", и филамент необходимо будет скорректировать вручную).



Пользователи, которые не приобрели CFS, могут пропустить этот шаг.



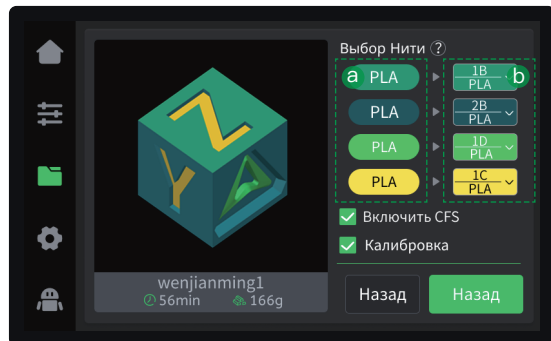
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



- 2 Проверьте, соответствует ли информация о нити, отображаемая на экране, нити в CFS.

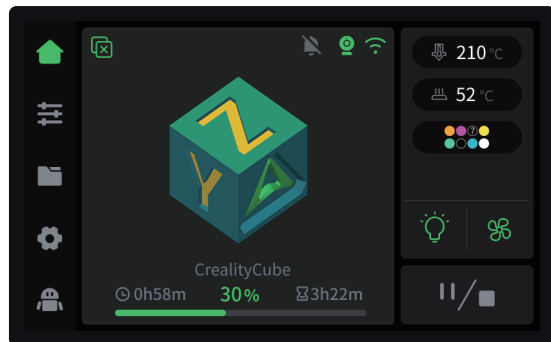
## 4. CFS подключение и использование

### 4.5 Карточка расходных материалов для печати



- Область **a** это цвет и тип материала, содержащегося в файле печати. Например, зеленый фон PLA на рисунке указывает на то, что требуется зеленый PLA;
- Область **b** это состояние после завершения привязки файла печати к нитке. Например, если в контейнере для ниток отсутствует зеленый PLA, автоматически выбирается синий PLA;
- Когда привязка не удастся, будет отображаться "--", и пользователю нужно вручную выбрать материал;
- Включение CFS означает печать ниткой CFS, в противном случае будет использоваться нитка из стойки с материалами, а многоцветный файл будет рассматриваться как одноцветный;
- Проверка калибровки печати выполнит автоматическое выравнивание, калибровку AI и другие функции.

- 1 Нажмите на файл на экране, подтвердите статус отображения нити и нажмите «Печать»;



- 2 Печать...



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

## 5.Сетевая печать

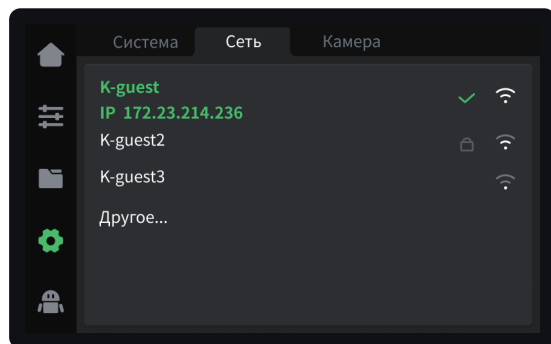
### 5.1 Печать по локальной сети

#### 5.1.1 Программное обеспечение: Загрузка и установка

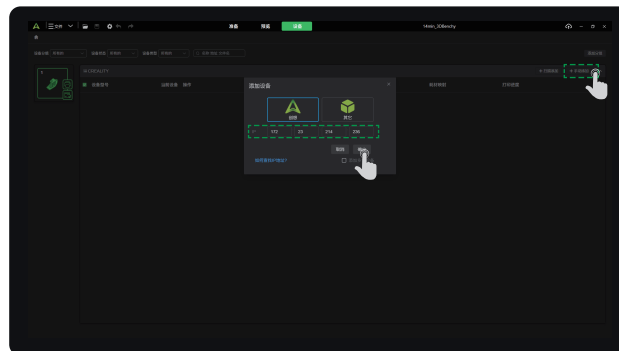


Войдите на сайт Creality Cloud, чтобы скачать последнюю версию программы для нарезки Creality Print:  
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

#### 5.1.2 Привязать машину к LAN



- 1 Проверьте IP-адрес машины на экране машины:  
Настройки → Сеть;



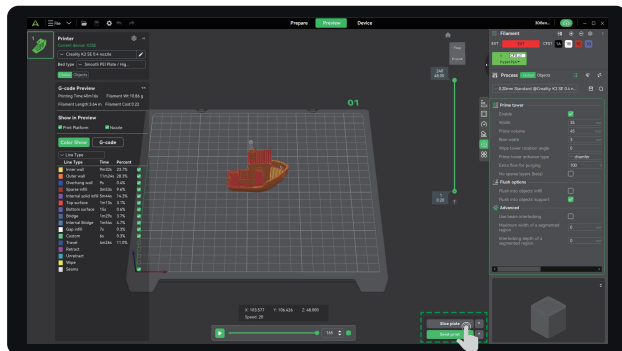
- 2 В slicing программе введите IP-адрес машины для привязки:  
Введите вручную → Введите IP.



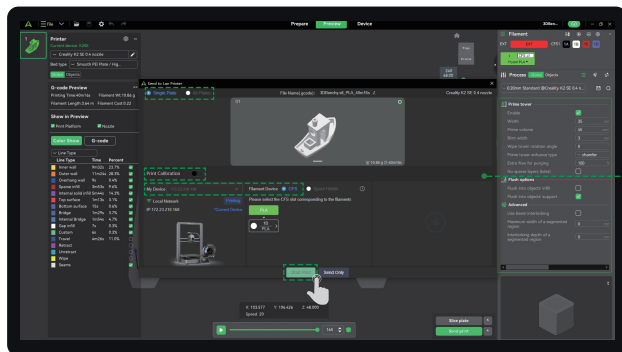
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

## 5. Сетевая печать

### 5.1.3 Нарезать и отправить на печать



- 1 Нажмите «Slice Single Disk», а после завершения нарезки нажмите «Send to Print».



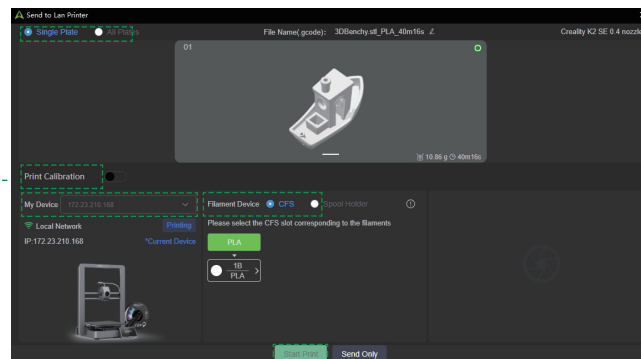
- 2 Проверьте информацию об устройстве и расходных материалах, затем нажмите «Начать печать».



Для более подробных руководств по использованию программного обеспечения для нарезки, пожалуйста, зайдите на официальный Wiki Creality 3D:  
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



## 5.Сетевая печать

### 5.2 Creality Cloud онлайн

#### 5.2.1 Программное обеспечение: Загрузка и установка

1. Метод 1: Сканируйте QR-код ниже, чтобы скачать и установить приложение Chuangxiangyun.

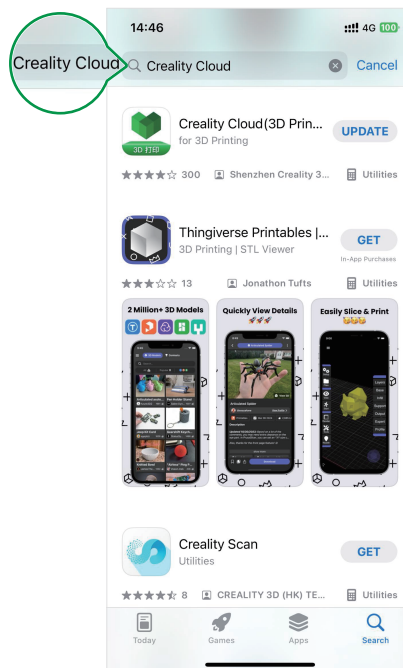
<https://www.crealitycloud.cn> 🔍

- ✓ Доступ к обширной библиотеке высококачественных моделей.
- ✓ Встроенная облачная резка и настройки печати делают процесс печати проще, чем когда-либо.
- ✓ Удаленное управление и печать в один клик, в любое время, в любом месте.



Creality Cloud App

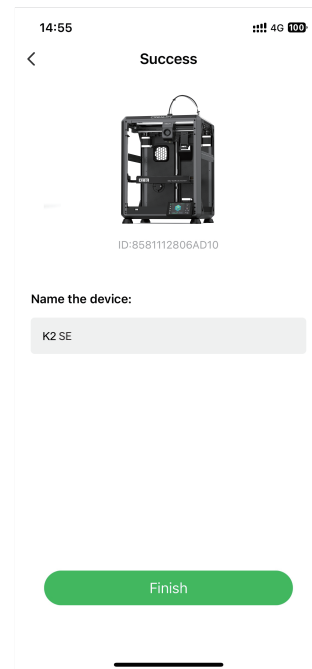
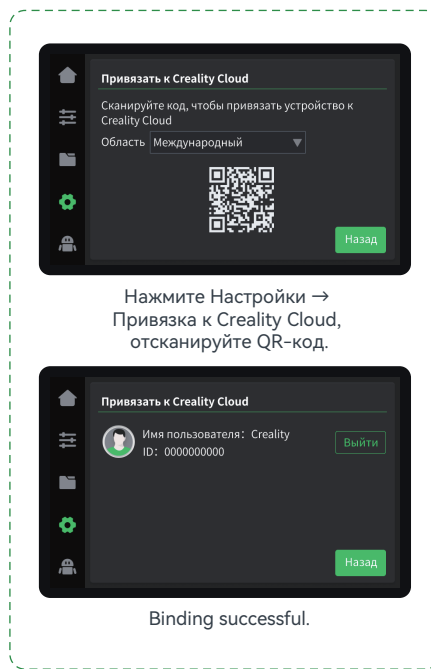
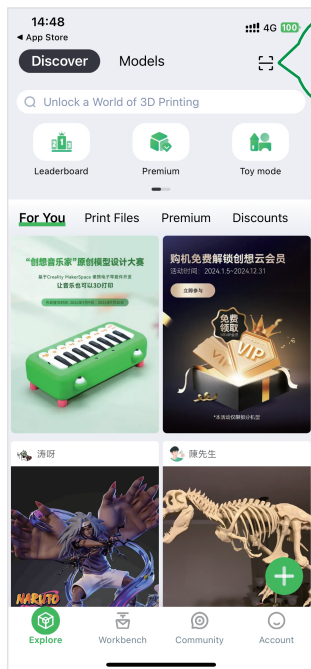
2. Метод2: Найдите «Creality Cloud» в App Store, скачайте и установите его.



## 5.Сетевая печать

### 5.2.2 Привяжите и добавьте устройство

Используйте мобильное приложение Creative Cloud App, чтобы отсканировать QR-код на экране принтера для привязки принтера к своему аккаунту.



## 6. Советы и плановое обслуживание

### 6.1 Пункты обслуживания

Инструкции по обслуживанию		
Очистка станка	Очистите мусор внутри станка для обеспечения беспрепятственной работы станка.	Перед каждой печатью
Стол	Решение проблемы засорения экструдера: после нагрева и удаления волокна поднимите температуру экструдера и пройдите очистителем внутри экструдера сверху вниз, пока заблокированное волокно не выйдет наружу.	После засорения экструдера
	Замена сопла	Общее время печати за 500 часов
	Проверьте, в норме ли выход провода, если нет, проверьте, не заблокирован ли экструдер.	После каждой смены волокна
	Проверьте сопло на наличие остатков волокна, в случае его наличия нагрейте сопло и удалите волокно с помощью инструмента.	Перед каждой печатью
Печатная платформа	Проверьте поверхность платформы на наличие остаточного волокна и клея. При их наличии, очистите поверхность платформы.	Перед каждой печатью
Механизм движения	Смазка оптической оси XYZ.	Общее время печати за 500 часов
Самопроверка	Движение оси.	Общее время печати за 300 часов
	Оптимизация следов вибрации.	
	Автовыравнивание.	
Замена волокна	Замена волокна того же типа: следуйте обычному процессу Возврата-возврата.	/
	Замена различного волокна: нагрейте сопло до достижения целевой температуры текущего волокна, затем верните его обратно, замените целевым волокном и нагрейте сопло до более высокой температуры экструзии волокна двух видов волокон, выполните подачу в течение 30 с, пока волокно не будет полностью экструдировано, и, наконец, установите температуру сопла на температуру сопла текущего волокна.	

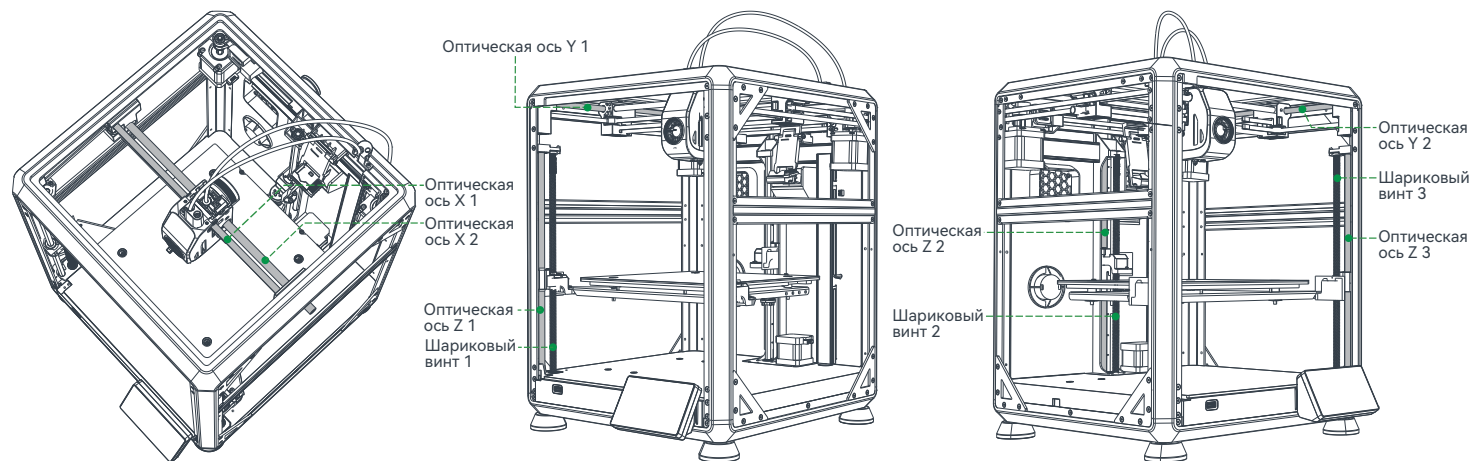
Если указанные выше проблемы не могут быть :

- 1 Вы можете зайти на официальный Wiki Creality (<https://wiki.creality.com>), чтобы узнать более подробные инструкции по послепродажному обслуживанию;
- 2 Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).

## 6. Советы и плановое обслуживание

### 6.2 Меры предосторожности при печати

#### 6.2.1 Смазка и обслуживание

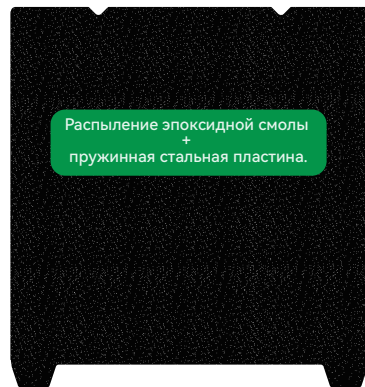


Советы: регулярно смазывайте обозначенные области (как показано на рисунке).  
(Для технического обслуживания прибора пользователи могут приобрести смазку самостоятельно).



## 6. Советы и плановое обслуживание

### 6.2.2 Меры предосторожности при печати



#### Особенности

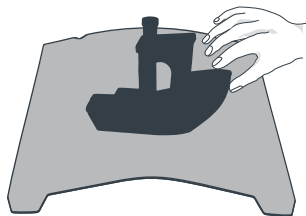
- Сильное прилегание модели, легко снять модель после печати.
- Двустороннее покрытие из эпоксидной смолы, обе стороны можно использовать для печати.
- Покрытие из эпоксидной смолы не образует пузырей, текстурированная поверхность легко очищается.

#### Меры предосторожности при использовании

- Если температура нагревательного стола слишком низкая во время печати, может возникнуть плохая адгезия.
- Если на поверхности платформы есть масло или пот от рук, может возникнуть плохая адгезия.
- Чрезмерное давление сопла или силовое удаление модели металлическим шпателем могут легко повредить эпоксидное покрытие.



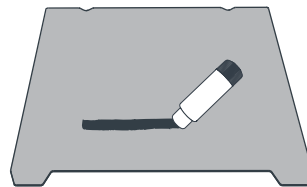
Если вы хотите купить вышеуказанную гибкую платформу, вы можете войти в торговый центр <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> для покупки.



- ❶ Вместе с гибкой платформой после того, как печатная модель была охлаждена, удалите с устройства и частично согните платформу, чтобы отделить модель от платформы. (без чрезмерного изгиба платформы во избежание ее деформации и непригодности для использования)



- ❷ Остатки нитей на платформе можно соскрести лопаткой. При использовании будьте осторожны и соблюдайте технику безопасности.



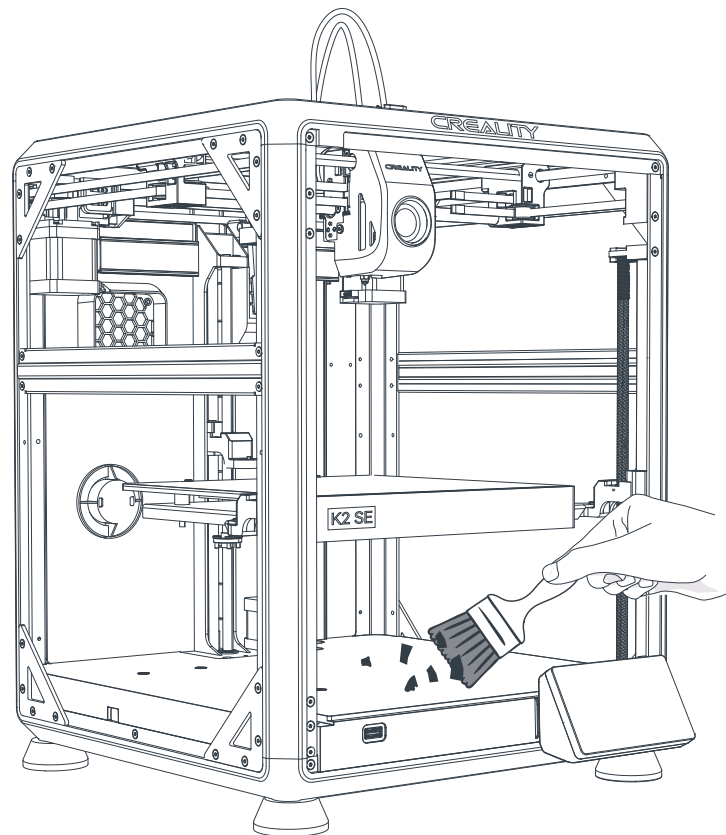
- ❸ Если не приклеен первый слой модели, рекомендуется равномерно нанести клей на поверхность платформы.



Напоминание: из-за того, что печатная платформа быстро изнашивается, рекомендуем регулярно менять печатную платформу, чтобы гарантировать приклеивание первого слоя модели.

## 6. Советы и плановое обслуживание

### 6.2.3 Очистка от мусора внутри шасси



поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen creality 3D Technology co., td.



**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](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

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

