



CREALITY

Realitäten erschaffen, Träume realisieren

K1C 2025

K1C 2025

3D-Drucker Benutzerhandbuch

V1.3

Vielen Dank, dass Sie sich für Creality entschieden haben. Bitte lesen Sie dieses Benutzerhandbuch durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen sorgfältig.

Creality wird Ihnen stets hochwertige Dienstleistungen erbringen. Wenn Sie bei der Verwendung unserer Produkte auf Probleme stoßen oder Fragen dazu haben, kontaktieren Sie uns bitte über die Kontaktinformationen am Ende dieses Handbuchs. Um Ihre Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren:

Benutzerhandbuch: Anleitungen und Videos finden Sie auf der Speicherkarte, die Ihrem Drucker beiliegt.

Darüber hinaus können Sie die offizielle Website von Creality (www.creality.com) besuchen, um Informationen über Software und Hardware, Ansprechpartner, Geräteanleitungen, Garantiebestimmungen und mehr zu erhalten.

Gebrauchsanweisung

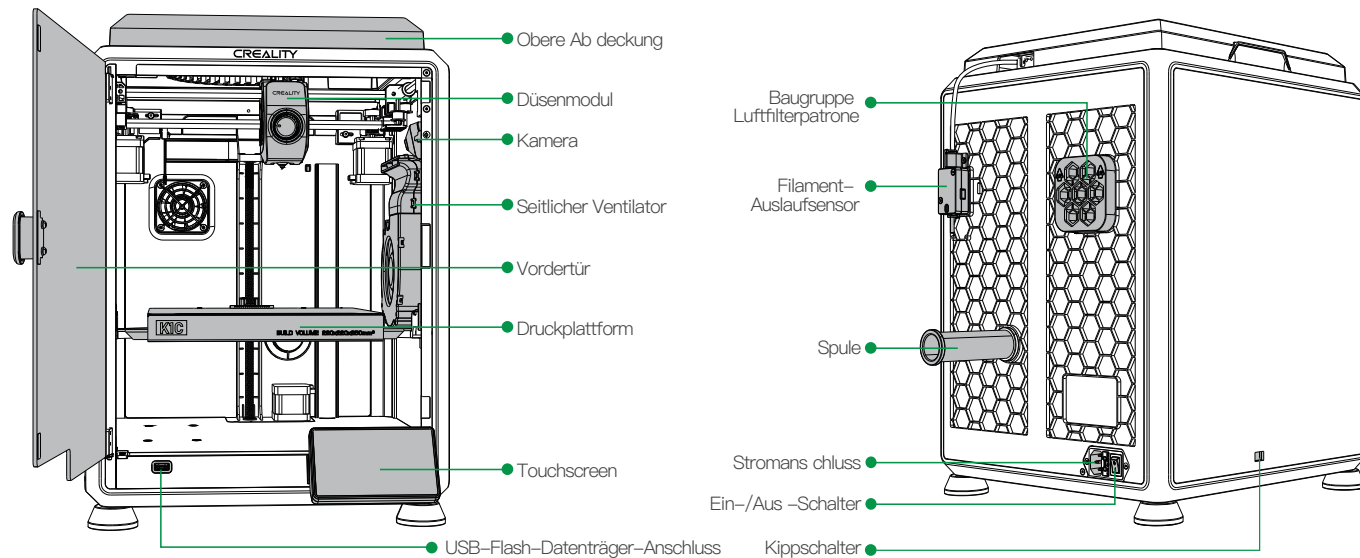
- 1 Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
- 2 Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
- 3 Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
- 4 Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, anderenfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
- 5 Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
- 6 Berühren Sie die Düse oder das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, anderenfalls können Sie sich verbrennen.
- 7 Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, anderenfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
- 8 Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, anderenfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
- 9 Reinigen Sie das Druckergehäuse regelmäßig mit einem trockenen Tuch, während der Drucker ausgeschaltet ist, und wischen Sie Staub, klebrige Druckmaterialien und Fremdkörper von den Führungsschienen ab.
- 10 Kinder unter 10 Jahren dürfen den Drucker nicht ohne Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
- 11 Bei der Verwendung des Geräts in dem Land oder der Region, in dem es eingesetzt wird (Einsatzort), müssen die jeweiligen Gesetze und Vorschriften eingehalten, die Berufsethik beachtet und die Sicherheitsbestimmungen befolgt werden. Die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist ausdrücklich verboten. Unser Unternehmen übernimmt keine rechtliche Haftung für etwaige Verstöße.
- 12 Tipp: Stecken Sie keine Stecker ein oder trennen Sie keine Drähte, während sie geladen sind.

1. Über das Gerät	01–03
1.1 Über den Drucker	01–01
1.2 Geräte-Spezifikationen	02–02
1.3 Packliste	03–03
2. Auspacken	04–09
2.1 Schritte zum Auspacken	04–05
2.2 Produkt einbauen	06–08
2.3 Anleitung zum Einschalten	09–09
3. Über die Benutzeroberfläche	10–12
3.1 Stromversorgung, Vorbereiten	10–10
3.2 Dateien	11–11
3.3 Kalibrieren, Kundendienst	12–12
4. Erster Druck	13–18
4.1 Einspeisung/Ausgabe	13–13
4.2 Crealty Druckschneiden	14–14
4.3 Schneiden und zum Druck schicken	15–15
4.4 Crealty Cloud Online	16–17
4.5 Drucken vom USB-Stick	18–18
5. Tipps und Routinewartung	19–22
5.1 Wartungspunkte	19–19
5.2 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken	20–22

1. Über das Gerät



1.1 Über den Drucker



1. Über das Gerät

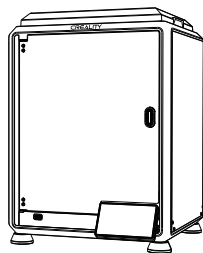


1.2 Geräte-Spezifikationen

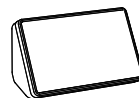
Grundlegende Parameter	
Gerätemodell	K1C 2025
Abmessungen	355*355*482mm
Gewicht der Maschine	12,4kg
Max. Abmessungen	220*220*250mm
Drucktechnologie	FDM
Nennspannung	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Nennleistung	350W
Umgebungstemperatur	10°C–35°C / 50°F–86°F
Extruder	Sprite Direktantrieb
Unterstütztes Filament	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Max. Temperatur des Heizbetts	100°C
Max. Düsentemperatur	300°C
Anzeige	4,3-Zoll-Touchscreen
Druckverfahren	USB-Flash-Disk/LAN-Drucken/Creality Cloud Online
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Erkennung des Filaments	Ja
Automatische Nivellierung	Ja
Kamera	Ja

1. Über das Gerät

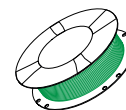
1.3 Packliste



1 Drucker



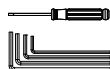
2 Touchscreen



3 Filament



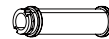
Werkzeugkiste Liste



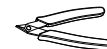
4 Schraubenschlüssel und Schraubendreher x1



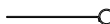
5 Klinge x1



6 Filamentschlauch x1



7 Seitenschneider x1



8 1.2mm Extruder-Reiniger x1



9 USB-Flash-Datenträger x1



10 Stromkabel x1



11 M6 Steckschlüssel x1



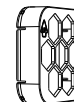
12 Montage des Türgriffs x1



13 Kurzanleitung x1



14 Kundendienst-Karte x1



15 Baugruppe Luftfilterpatrone x1



16 Schrauben der Materialablage M3*18 x3

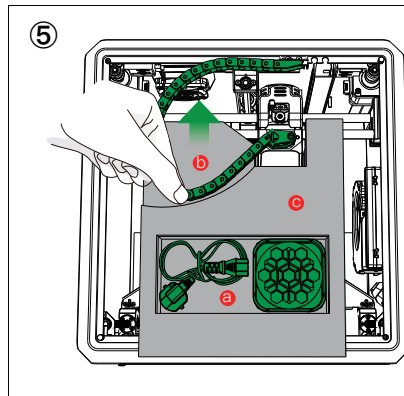
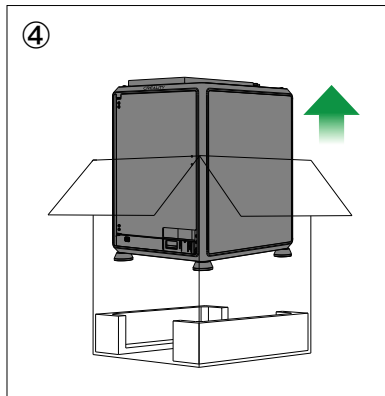
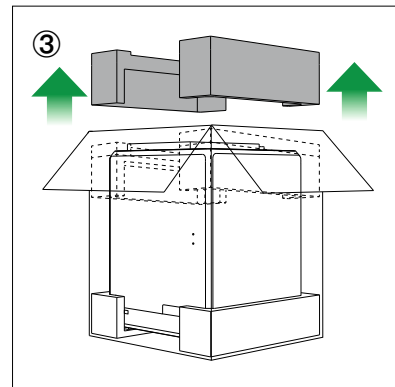
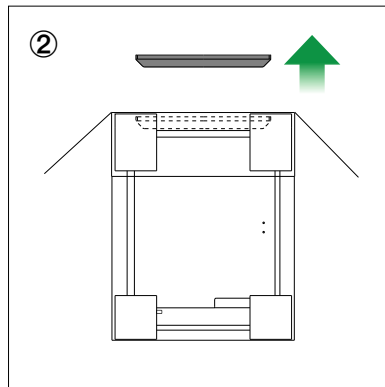
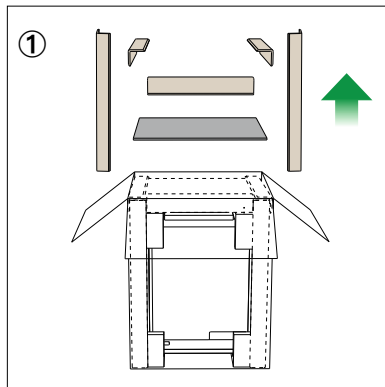


17 Schrauben der Materialablage M3*12 x1

Tipps: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beachten Sie das physische Zubehör!

2. Auspacken

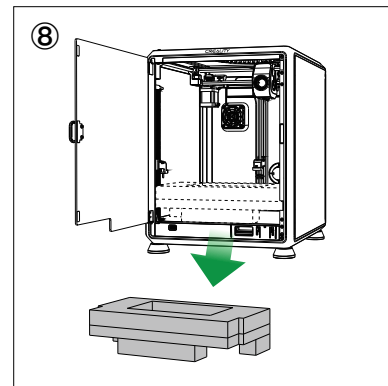
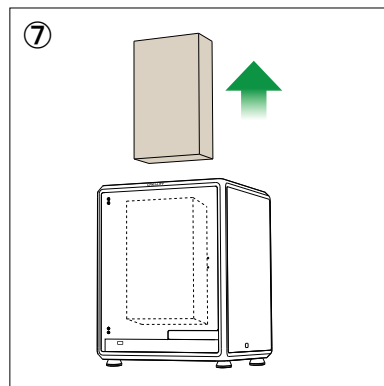
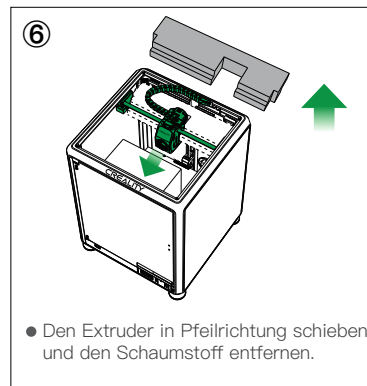
2.1 Schritte zum Auspacken



Ⓐ Entfernen Sie das Stromkabel und die Baugruppe der Luftfilterpatrone;

Ⓑ Die Kette in Pfeilrichtung zur Seite schieben;

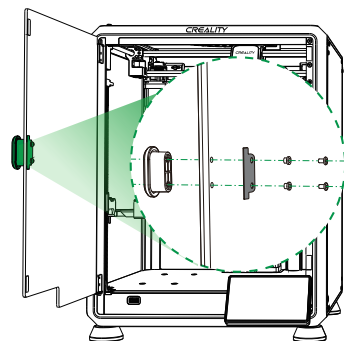
Ⓒ Schließlich den grauen Schaumstoff wie abgebildet entnehmen.



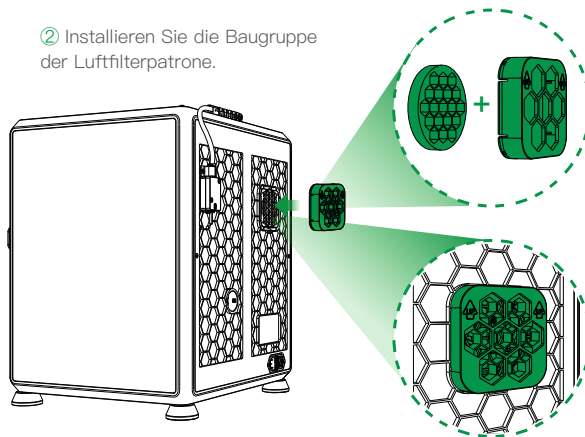
2. Auspacken

2.2 Produkt einbauen

① Installieren Sie den Türgriff gemäß der Abbildung an der Vordertür.



② Installieren Sie die Baugruppe der Luftfilterpatrone.



③ Nehmen Sie den Touchscreen aus dem Werkzeugkasten und verbinden Sie ihn mit dem Flachbandkabel, das aus dem Sockel kommt, wie in Abbildung A gezeigt. Stecken Sie dann den Touchscreen wie in Abbildung B gezeigt in den Steckplatz der Grundplatte. (Die Richtung entspricht der Abbildung; andernfalls kann die Bildschirmoberfläche beschädigt werden.)



Vorsicht:

- Bitte achten Sie vor dem Anschluss an die Stromversorgung auf die richtige Position von Netzschalter und Netzspannung, um Schäden am Gerät zu vermeiden;
- Wenn die örtliche Netzspannung zwischen 100 und 120 V liegt, stellen Sie den Eingang des Geräts mit einem Schlitzschraubendreher auf 115 V ein;
- Wenn die örtliche Netzspannung zwischen 200 und 240 V liegt, stellen Sie den Eingang des Geräts mit einem Schlitzschraubendreher auf 230 V ein (Standard 230 V).

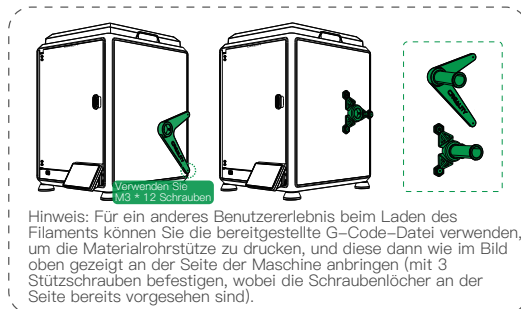
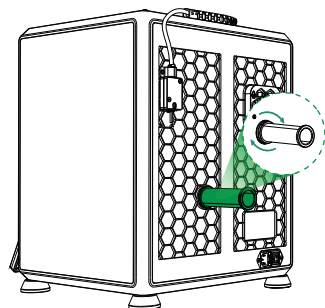


Vorsicht:

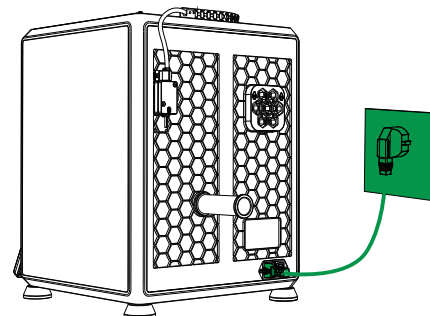
- Schalten Sie das Gerät nicht ein, während Sie den Touchscreen anschließen oder trennen.
- Ziehen Sie das flexible Flachkabel des Sockels leicht an und entfernen Sie es vorsichtig.

2. Auspacken

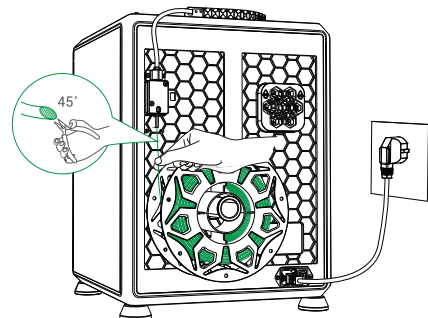
- ④ Installieren Sie den Materialzylinder.



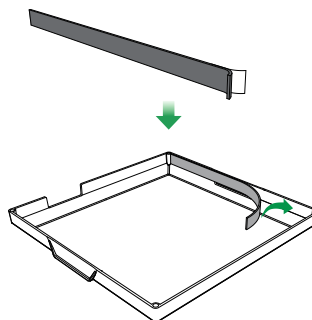
- ⑤ Gerät anschließen und einschalten.



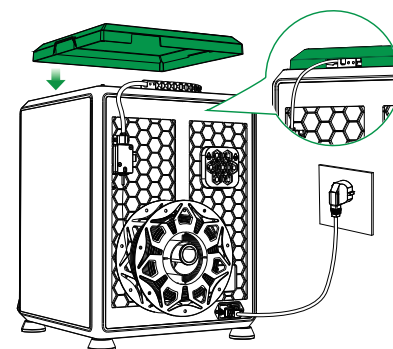
- ⑥ Legen Sie Filamente ein. (Stecken Sie die Filamente in den tiefsten Teil der Teflonröhre, bis sie sich nicht mehr bewegen können.)



- ⑦ Befestigen Sie den Pufferstreifen an der Innenkante der oberen Abdeckung.



- ⑧ Installieren Sie die obere Abdeckung.

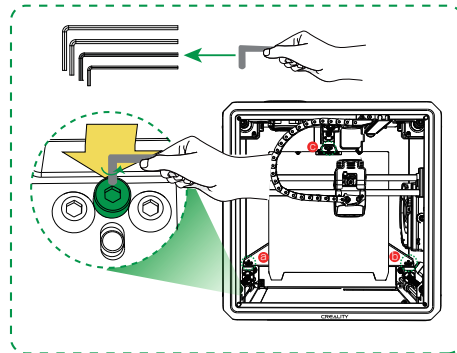
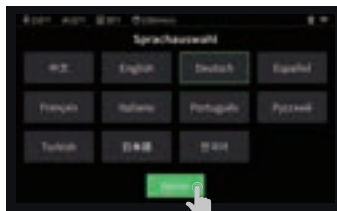


Vorsicht:

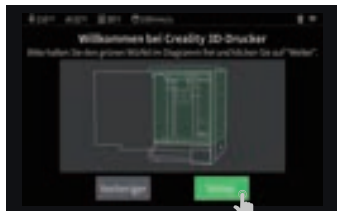
1. Wenn Sie mit Filamenten mit niedrigem Schmelzpunkt wie PLA und flexiblen Filamenten drucken, nehmen Sie bitte die transparente Abdeckung ab, wenn die Kammertemperatur 35 °C überschreitet.
2. Achten Sie beim Drucken von Filamenten mit hohem Schmelzpunkt, wie z.B. Nicht-PLA und nicht flexiblen Filamenten, darauf, dass Sie die Temperatur der Formkammer mit der klaren oberen geschlossenen Abdeckung halten, um Risse in der Form zu vermeiden.

2. Auspacken

- ⑨ Wählen Sie eine Sprache aus und klicken Sie auf „Weiter“. Die drei Schrauben a, b und c in der durch den gelben Pfeil angezeigten Richtung entfernen. Klicken Sie auf dem Bildschirm auf „Weiter“.



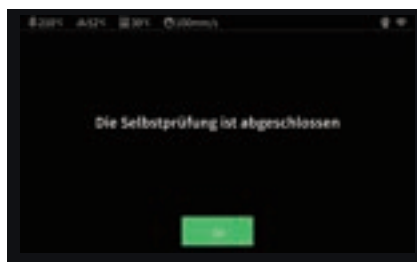
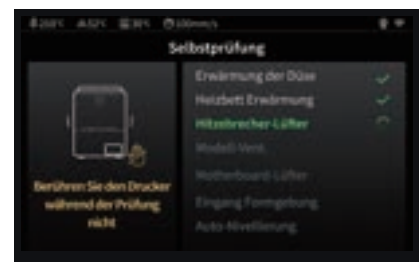
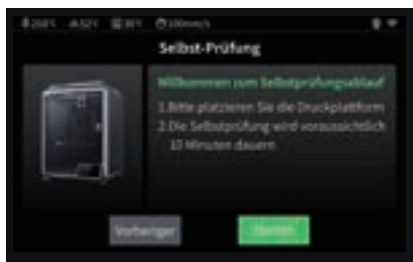
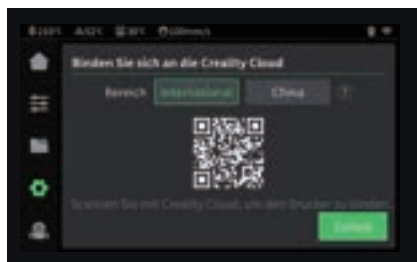
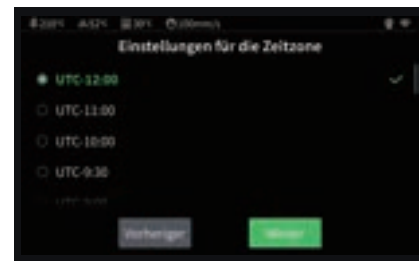
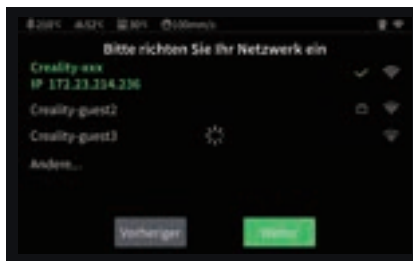
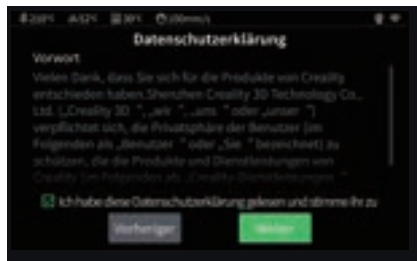
- ⑩ Bitte halten Sie den grünen Würfel im Diagramm von Schmutz entfernt und klicken Sie auf „Weiter“.



Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Benutzeroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

2. Auspacken

2.3 Anleitung zum Einschalten



Zur Erinnerung: Wenn die Druckzeit des Geräts 300 Stunden überschreitet oder wenn die Druckplattform oder die Düsen ausgetauscht wurden, kann sich der Abstand zwischen der Plattform und den Düsen ändern, was dazu führen kann, dass die erste Schicht des Modells nicht fest haftet, was zu einem Druckfehler führt. Bitte kalibrieren Sie die Plattform regelmäßig.

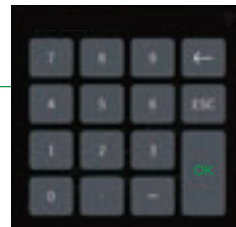
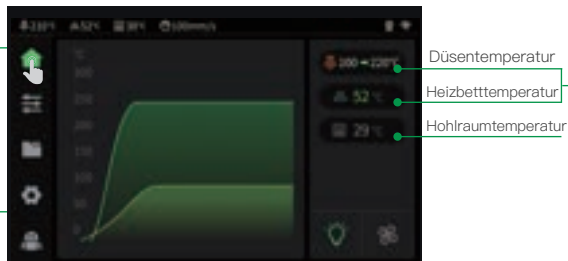


Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Benutzeroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

3. Über die Benutzeroberfläche

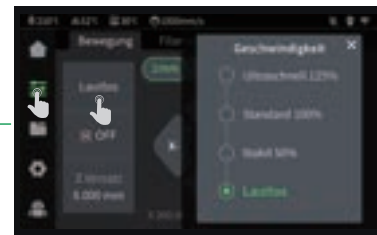
3.1 Stromversorgung, Vorbereiten

Stromversorgung



Manuelle Einstellung der Parameter

Druck–
Benutzeroberfläche



Dieser Bildschirm erlaubt es Ihnen, die Arbeitslautstärke des Geräts zu reduzieren, indem Sie den Stummschaltmodus auswählen

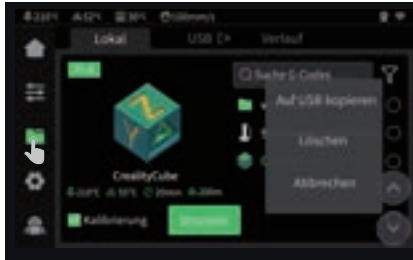
Vorbereiten



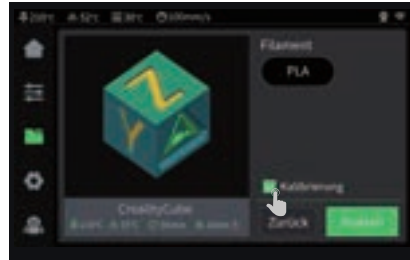
Tipp: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

3. Über die Benutzeroberfläche

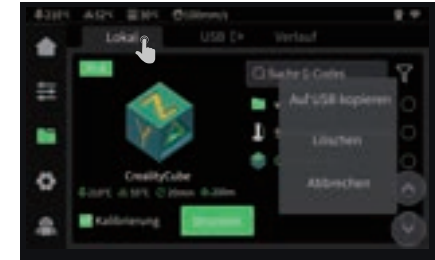
3.2 Dateien



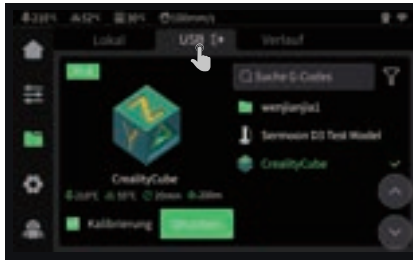
① Lokales Modell



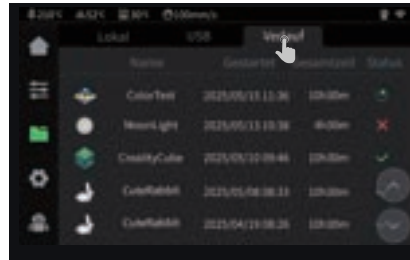
Tipps: Die Auswahl der Druckkalibrierung kann die Druckqualität verbessern



② Halten Sie das Modell gedrückt, um es mehrmals auszuwählen und auf einen USB-Stick zu kopieren



③ USB-Stick Modell



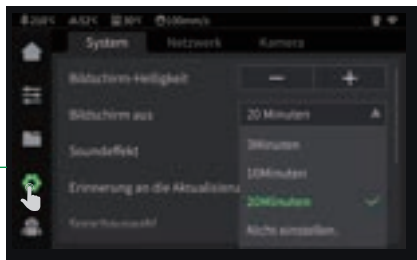
④ Verlauf



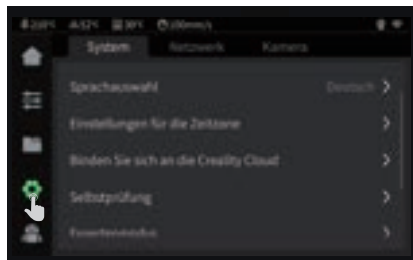
Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

3. Über die Benutzeroberfläche

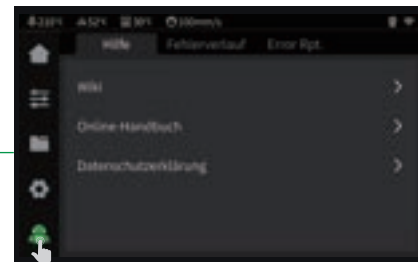
3.3 Kalibrieren, Kundendienst



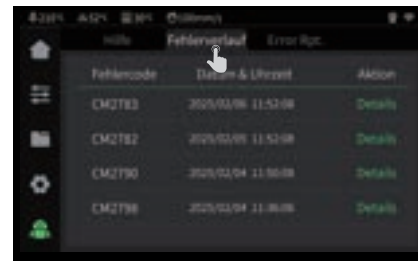
System



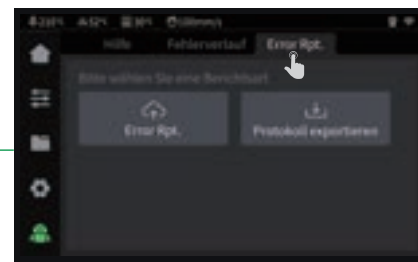
System



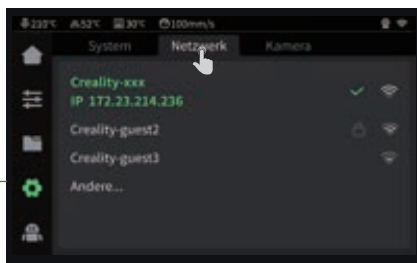
Hilfe



Fehlerverlauf



Error Rpt



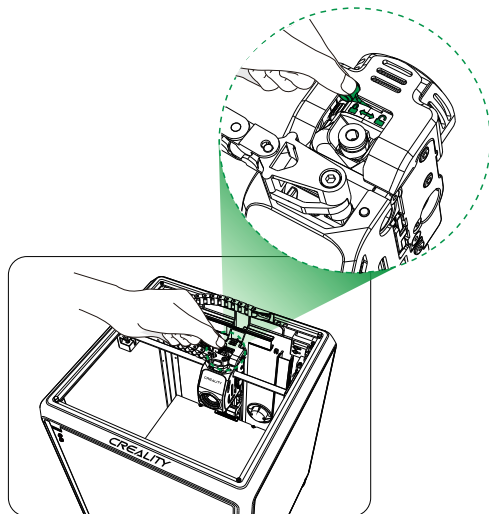
Netzwerk



Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

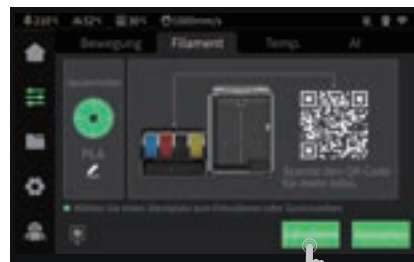
4. Erster Druck

4.1 Einspeisung/Ausgabe



Tipps: Halten Sie den Extrusionsschalter vor dem Drucken ausgeschaltet.

Extrudieren



Rückziehen



Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erster Druck

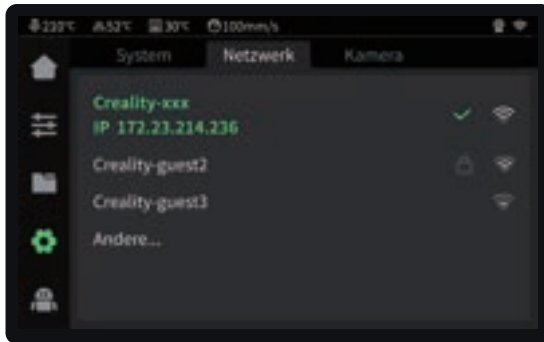
4.2 Creality Druckschneiden

4.2.1 Software-Download und Installation

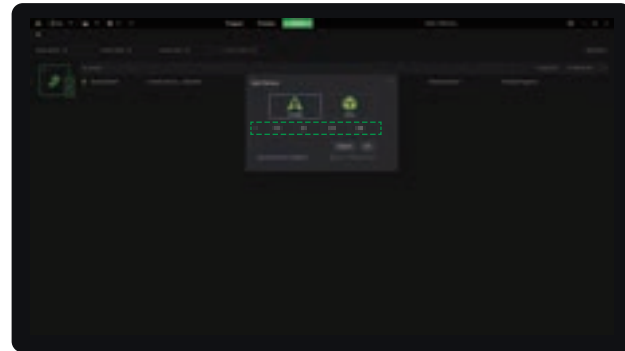


Melden Sie sich auf der Creality Cloud-Website an, um die neueste Creality Print-Slicing-Software herunterzuladen:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.2.2 Maschine an LAN binden



1 Überprüfen Sie die Maschinen-IP auf dem Maschinenbildschirm: Einstellungen → Netzwerk.



2 Geben Sie die Maschinen-IP in die Slicing-Software ein, um eine Verbindung herzustellen: Manuell hinzufügen → IP eingeben.



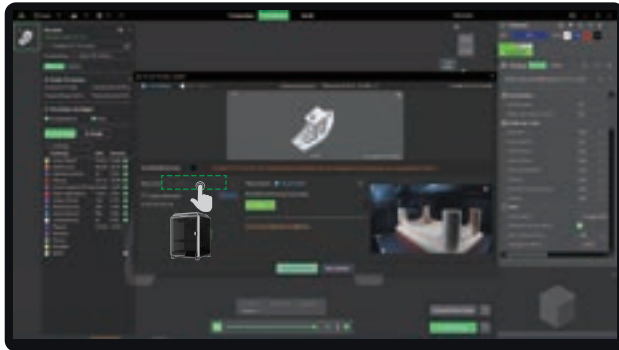
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erster Druck

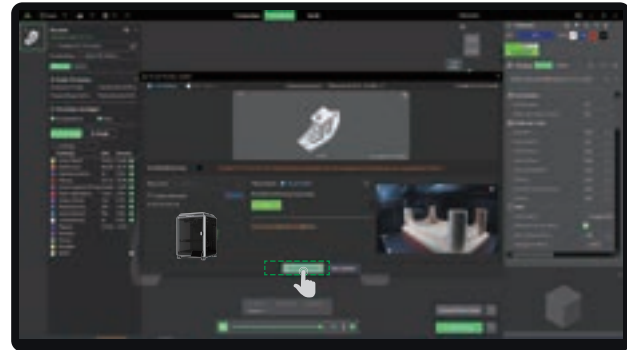
4.3 Schneiden und zum Druck schicken



- 1 Klicken Sie auf "Platte schneiden", und nach dem Schneiden klicken Sie auf "Druck senden".



- 2 Wählen Sie den verbundenen Drucker aus



- 3 Überprüfen Sie die Maschinen- und Filamentinformationen und klicken Sie dann auf "Druck starten".



Für detailliertere Tutorials zur Verwendung der Slicing-Software besuchen Sie bitte das offizielle Wiki von Creality 3D:

<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erster Druck

4.4 Creality Cloud Online

4.4.1 Software-Download und Installation

1. **Methode 1:** Scannen Sie den unten stehenden QR-Code, um die Creality Cloud-App herunterzuladen und zu installieren.

<https://www.crealitycloud.com>

- ✓ reifen Sie auf eine riesige Bibliothek hochwertiger Modelle zu.
- ✓ Integriertes Cloud-Slicing und Druckeinstellungen machen das Drucken einfacher als je zuvor.
- ✓ Steuern Sie aus der Ferne und drucken Sie mit nur einem Klick, jederzeit und überall.



Creality Cloud App

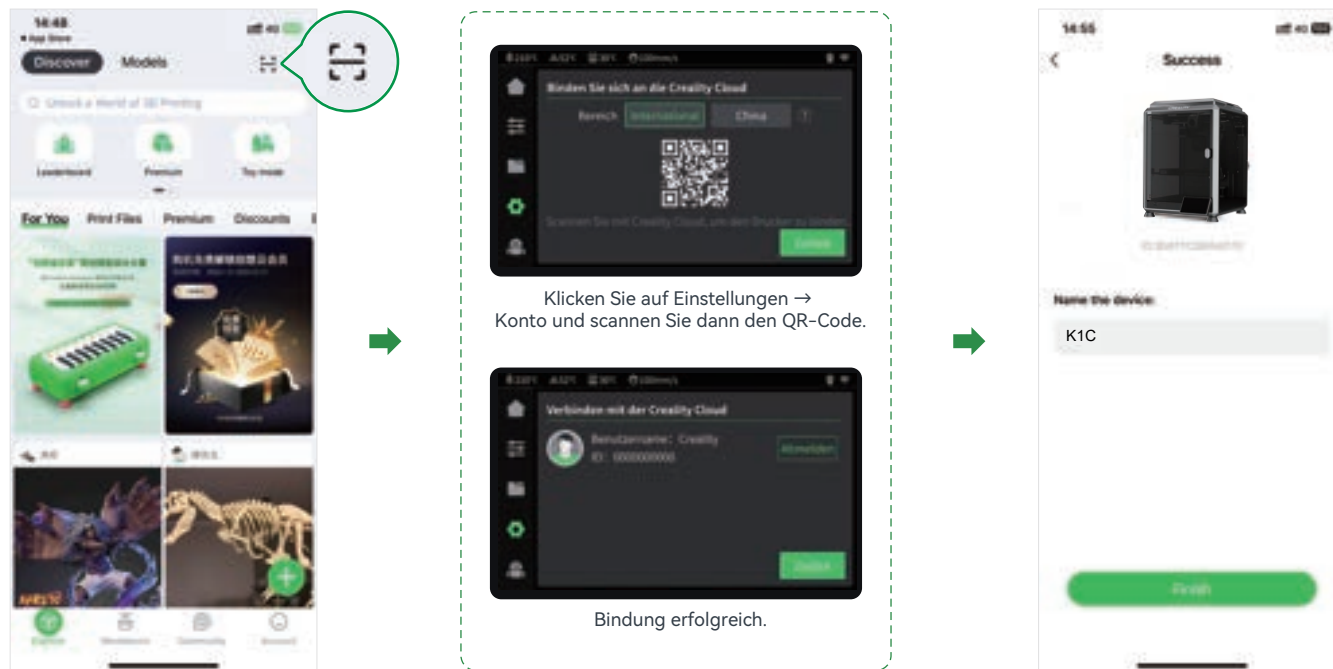
2. **Methode 2:** Suche im App Store nach "Creality Cloud", um es herunterzuladen und zu installieren.



4. Erster Druck

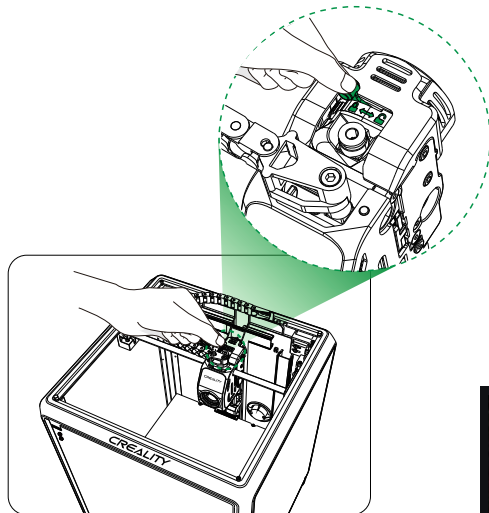
4.4.2 Vincular e adicionar um dispositivo

Verwenden Sie die Creality Cloud-App auf Ihrem Mobiltelefon, um den QR-Code auf dem Druckerbildschirm zu scannen und den Drucker mit Ihrem Konto zu verbinden.

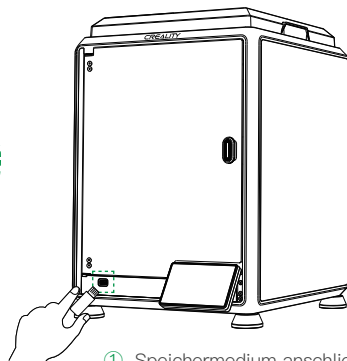


4. Erster Druck

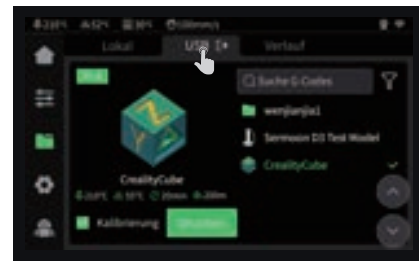
4.5 Drucken von USB-Flash-Laufwerken



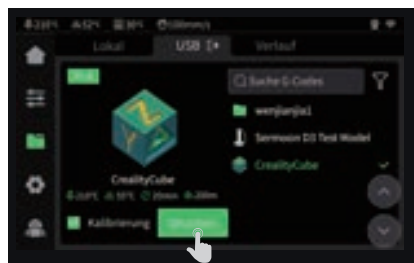
Tipps: Halten Sie den Extrusionsschalter vor dem Drucken ausgeschaltet.



① Speichermedium anschließen



② USB-Stick Modell



③ Zum Drucken auswählen



④ Drucken



Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Tipps und Routinewartung

Für den Fall, dass eines der oben genannten Probleme auftritt und nicht behoben werden kann:

- ① Besuchen Sie <https://www.crealitycloud.com/product>, klicken Sie auf „Produkte“ und wählen Sie das richtige Modell aus. Klicken Sie dann auf „Verwandte Themen“, um die Anleitungen zum Kundendienst zu sehen;
- ② Oder wenden Sie sich an unseren Kundendienst unter der Telefonnummer +86 755 3396 5666, oder senden Sie eine E-Mail an cs@creality.com.

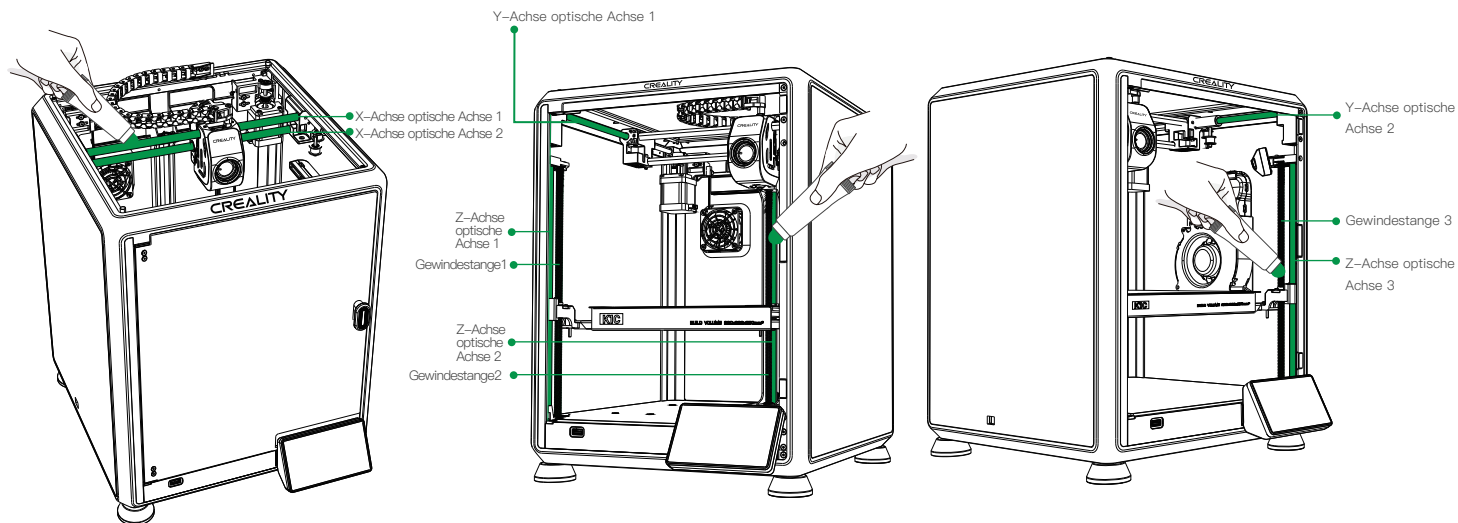
5.1 Wartungspunkte

	Anweisungen zur Wartung	
Reinigung der Maschine	Säubern Sie das Innere des Geräts von Schmutz, um sicherzustellen, dass der Betrieb nicht beeinträchtigt wird.	Vor jedem Druck.
Hot end	Lösung für die Verstopfung des Extruders: Erhöhen Sie nach dem Vorwärmen und Entfernen der Filamente die Temperatur des Extruders und stoßen Sie mit einem Extruderreiniger von oben nach unten in den Extruder, bis die blockierten Filamente herausgestoßen sind.	Nach einer Verstopfung des Extruders.
	Ersetzen Sie die Düse.	Kumulative Druckzeit pro 500 Stunden.
	Prüfen Sie, ob die Drahtausgabe normal ist, wenn nicht, prüfen Sie, ob der Extruder blockiert ist.	Nach jedem Wechsel des Filaments.
	Prüfen Sie die Düse auf Filamentrückstände, falls ja, erwärmen Sie die Düse und entfernen Sie sie mit einem Werkzeug.	Vor jedem Druck.
Druckplattform	Prüfen Sie die Oberfläche der Plattform auf Rückstände von Etiketten und Kleber, falls ja, säubern Sie die Oberfläche der Plattform.	Vor jedem Druck.
Bewegungsmechanismus	Schmierung der optischen XYZ-Achse.	Kumulative Druckzeit pro 500 Stunden.
Selbstprüfung	Achsenbewegung.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
	Optimierung der Vibrationsadern.	
	Auto-Nivellierung.	
Ersetzen des Filaments	Ersetzen von Filamenten der gleichen Art: Folgen Sie dem normalen Rückführung – Zuführungprozess.	/
	Ersetzen von verschiedenen Filamenten: Heizen Sie die Düse vor, bis die Zieltemperatur des aktuellen Filaments erreicht ist; ziehen Sie es dann zurück, ersetzen Sie es durch das Zielfilament und heizen Sie die Düse auf die höhere Filament-Extrusionstemperatur der beiden Filamente vor; ziehen Sie während 30 Sekunden ein, bis das Filament vollständig extrudiert ist, und stellen Sie schließlich die Düsensentemperatur auf die Temperatur der aktuellen Filament-Düse ein.	

5. Tipps und Routinewartung

5.2 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken

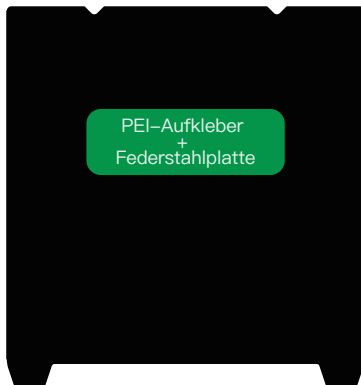
5.2.1 Schmierung und Wartung



Tipps: Bitte fetten und schmieren Sie die gekennzeichneten Bereiche regelmäßig (wie auf dem Bild gezeigt).
(Die Benutzer können das Fett für die Maschinenwartung selbst erwerben.)

5. Tipps und Routinewartung

5.2.2 Die Verwendung und Pflege der flexiblen Plattform

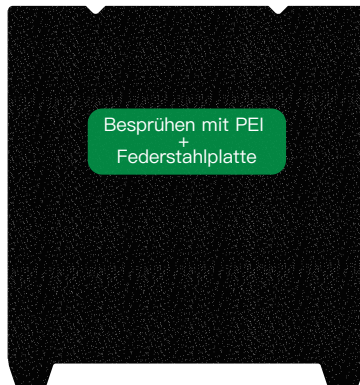


Eigenschaften

- Geeignet für den Druckvorgang bei niedrigen Temperaturen, z.B. für den Druckvorgang von PLA bei 45 °C zur Steigerung der Energieeffizienz
- Kompatibel mit verschiedenen Filamenten, einschließlich PLA/ABS/TPU/PETG, und mehr
- Glatte Unterseite
- Flexibel, leicht zu entformen und kann zum Entformen gebogen werden

Vorsichtsmaßnahmen für die Verwendung

- Die Oberfläche A ist nicht resistent gegen Öl oder Handschweiß; sie muss vor dem Druckvorgang gereinigt oder mit Klebstoff beschichtet werden.
- PEI-Aufkleber sind anfällig für Beschädigungen; hohe Düsentemperaturen und gewaltsames Entfernen des Modells können zu Verformungen führen. Metallklingen können die PEI-Aufkleberschicht beschädigen.
- Wenn Sie mit technischen Materialien wie ABS drucken, ist Klebstoff erforderlich. Wir empfehlen die Verwendung des beiliegenden Gummistifts oder den Kauf spezieller 3D-Druck-Klebstoffe wie LALDC/maigoo.



Eigenschaften

- Hohe Temperaturbeständigkeit, längere Lebensdauer.
- Kompatibel mit verschiedenen Filamenten, einschließlich PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA, und mehr
- Die Unterseite hat eine strukturierte Oberfläche
- Flexibel, leicht zu entformen und kann zum Entformen gebogen werden.

Vorsichtsmaßnahmen für die Verwendung

- Erhöhen Sie die Heizbetttemperatur während des Druckvorgangs um 10 °C.
- Wenn Sie mit technischen Materialien wie ABS drucken, ist Klebstoff erforderlich. Wir empfehlen die Verwendung des beiliegenden Gummistifts oder den Kauf spezieller 3D-Druck-Klebstoffe wie LALDC/maigoo.

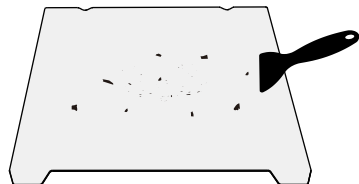


Wenn Sie die oben genannte flexible Plattform kaufen möchten, können Sie das Einkaufszentrum betreten <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> zum Kauf.

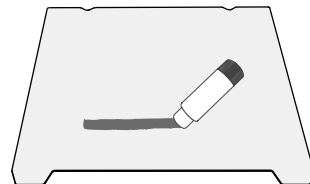
5. Tipps und Routinewartung



① Nach dem Abkühlen des gedruckten Modells die flexible Plattform vom Gerät entfernen und die Plattform teilweise leicht biegen, um das Modell von der Plattform zu trennen. (Die Plattform nicht zu stark biegen, damit sie sich nicht verformt und unbrauchbar wird)

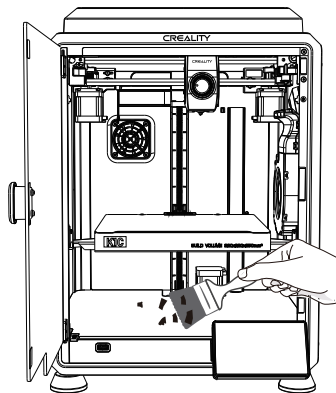


② Die Rückstände der Filamente auf der Plattform können mit einem Messer abgekratzt werden. Dabei ist auf die Sicherheit zu achten.



③ Wenn die erste Schicht des Modells nicht geklebt ist, wird empfohlen, den Klebestift gleichmäßig auf die Oberfläche der Plattform aufzutragen.

5.2.3 Reinigung des Schmutzes im Inneren des Chassis



Hinweis: Da sich die Druckplatte schnell abnutzt, empfiehlt es sich, die Druckplatte regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen, dass die erste Schicht des Modells haften bleibt.

Aufgrund der unterschiedlichen Modelle kann das tatsächliche Produkt von der Abbildung abweichen.
Bitte beachten Sie die jeweiligen Produktinformationen. Shenzhen Creality 3D Technology Co. Ltd. behält sich das Recht auf endgültige Auslegung vor.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



214-126408

