



Kit de accesorios de actualización K1 Series CFS

MANUAL DEL USUARIO

Kit de accesorios de actualización K1 Series CFS

V 1.1_ES

Mensaje para el usuario

Gracias por confiar en Creality. Para su comodidad, lea detenidamente este Manual de Usuario antes de comenzar y siga correctamente las instrucciones.

Creality está siempre a su disposición para prestarle servicios de alta calidad. Si tiene cualquier problema o duda al utilizar nuestros productos, póngase en contacto con nosotros mediante la información de contacto que aparece al final de este manual. Para obtener una experiencia de uso óptima, emplee los siguientes métodos para conseguir más información sobre nuestros dispositivos:

Manual del usuario: Vea las instrucciones y videos acompañados en el disco U.

Para mayor información relacionada con el software, hardware, los datos de contacto, las instrucciones del dispositivo, la garantía y mucho más, visite nuestro sitio web oficial (www.creality.com)

Actualización del firmware

1. Puede actualizar el firmware directamente a través de la pantalla del dispositivo;
2. Puede actualizar el firmware a través de la OTA de Creality Cloud;
3. Visite el sitio web oficial <https://www.creality.com>, haga clic en "Support → Download Center", seleccione el modelo correspondiente para descargar el firmware necesario, (o haga clic en "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), después de completar la instalación, puede utilizarlo.

Documentación de operaciones del producto y servicio postventa

1. Puedes iniciar sesión en el Wiki Oficial de Creality (<https://wiki.creality.com>) para explorar tutoriales de servicio postventa más detallados ;
2. O póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a cs@creality.com.



Creality Wiki

1. No utilice la impresora con métodos y operaciones que no se hayan descrito en este manual; de lo contrario, podrían producirse lesiones accidentales o daños materiales.
2. No coloque la impresora cerca de materiales inflamables, materiales explosivos o fuentes de calor. Coloque la impresora en un entorno fresco, con poco polvo y buena ventilación.
3. No coloque la impresora en un entorno con vibraciones o que sea inestable de cualquier modo, ya que la calidad de impresión disminuye cuando la impresora vibra.
4. Utilice los filamentos recomendados por el fabricante; de lo contrario, es posible que la boquilla se obstruya o que la impresora sufra daños.
5. Utilice el cable de alimentación suministrado con la impresora y evite el uso de cables de alimentación de otros productos. El enchufe se debe conectar a una toma de pared de tres clavijas con un cable de conexión a tierra.
6. No toque la boquilla ni la base caliente cuando la impresora esté en funcionamiento; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
7. No utilice guantes ni accesorios al manipular la impresora; de lo contrario, las piezas móviles podrían provocar lesiones accidentales, como cortes o laceraciones.
8. Cuando finalice el proceso de impresión, utilice herramientas para limpiar los filamentos de la boquilla mientras que la boquilla aún esté caliente. No toque la boquilla con las manos al limpiarla; de lo contrario, podría sufrir quemaduras.
9. Limpie con regularidad el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar el polvo, los materiales de impresión pegajosos y los objetos extraños en los rieles guía. Asegúrese de apagar la impresora antes de proceder a la limpieza.
10. Para evitar lesiones accidentales, los niños menores de 10 años no deben utilizar la impresora sin la supervisión de un adulto.
11. Los usuarios deben cumplir con las leyes y normativas del país y la región correspondiente donde se encuentra el equipo (la ubicación de uso), respetar la ética profesional y prestar atención a las obligaciones de seguridad. El uso de nuestros productos o equipos para cualquier fin ilegal está estrictamente prohibido. La empresa no se hace cargo de las responsabilidades legales derivadas que los infractores deban asumir.
12. Consejo: No enchufe ni desenchufe los cables con carga.

Tabla de contenidos

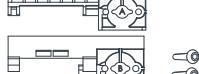
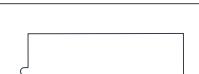


1. Información del equipo	01-02
1.1 Lista de Empaque	01-01
1.2 Especificaciones del equipo	02-02
2. Procedimiento de Ensamblaje	03-11
2.1 Retira el tubo de PTFE del extremo del extrusor y la cubierta frontal del extrusor	03-03
2.2 Retire la cubierta del motor del extrusor y el conjunto del motor del extrusor de la posición de parada	03-03
2.3 Sustituir el extrusor	04-04
2.4 Conecte el cable de detección del cortador y el cable de detección de rotura del filamento	04-04
2.5 Conecte el cable del ventilador, ensamble la cubierta frontal de la boquilla y la cubierta del motor del extrusor	05-05
2.6 (Serie K1) Instale el bloque de corte y ajuste la tensión de la correa	06-06
2.7 (Serie K1) Retire el tubo de PTFE, instale la placa de montaje de la cadena portacables y realice la detección de rotura de filamento ..	07-07
2.8 (Serie K1) Instale la nueva placa de montaje de la cadena de arrastre, los conectores en Y, el tubo de PTFE y la protección del tornillo de avance (izquierda y derecha)	08-08
2.9 (Serie K1) Instale el escudo del tornillo de avance, la cubierta del motor del eje Z y el conjunto de la tolva	09-09
2.6 (K1Max) Instala el bloque de corte y ajusta la tensión de la correa	10-10
2.7 (K1Max) Retira el sistema de detección de rotura de filamento y el viejo tubo de PTFE	11-11
2.8 (K1Max) Instale el conector en Y, el nuevo tubo de PTFE y el protector del tornillo de movimiento (izquierdo y derecho)	11-11
2.9 (K1Max) Instala el escudo de husillo, la cubierta del motor del eje Z y el conjunto de la tolva	12-12
3. Actualización de firmware y configuración de coordenadas de la boquilla	12-12
3.1 Actualización de firmware	13-13
3.2 Configuración de coordenadas de la boquilla	13-14
4. Conectar CFS	15-20
4.1 (Serie K1) Pasos para conectar CFS	15-17
4.1 (K1Max) Pasos para conectar CFS	18-20

1. Información del equipo



1.1 Lista de Empaque

 A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	 A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	 ③ Limpiador de boquillas, tornillo y resorte	 ④ Cubierta del motor del eje Z y tornillo	 ⑤ Cubierta del Motor del Extrusor	 ⑥ Chapa de montaje de cadena de cables y tornillo
 A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	 ⑦ Cubierta de Tornillo de Plomo	 ⑧ Kit de extrusora y tornillo	 ⑨ Cubierta de Varilla de Tornillo (Izquierda y Derecha)	 ⑩ tira de servilleta	
 ⑪ Accesorio de doble extremo y Tornillo	 ⑫ Destornillador	 ⑬ Unidad flash USB	 ⑭ Tubo de PTFE	 ⑮ Cable USB a 485	 ⑯ Soporte de montaje para cable USB
 ⑰ Adaptador de corriente	 ⑱ El adhesivo de respaldo del buffer	 ⑲ Guía de instalación rápida	Nota: ① Las piezas marcadas como A y B se utilizan para diferentes modelos: A es compatible con K1, K1C y K1SE, mientras que B es compatible con K1 Max. ② los accesorios mencionados arriba son solo de referencia. Por favor, consulte los artículos reales.		

1. Información del equipo

1.2 Especificaciones del equipo

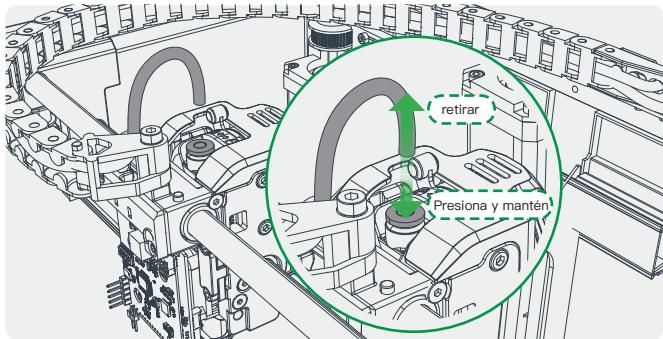
Especificaciones del equipo	
Peso Neto	0.77kg
Dimensiones del paquete	394*116*68mm
Adaptador de corriente	42w
Diámetro del consumible	1.75mm
Compatible con CFS	Sí
Modelos de Productos Soportados	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
Tamaño de impresión	El tamaño de impresión en monocromo se basa en la máquina original modificada, después de la modificación, el tamaño del eje Y para la impresión multicolor se reducirá en 5 mm.
Software de Corte	Creality Print 5.1 Software de Corte y superior
Longitud de la línea de datos	485 1.5m

2. Procedimiento de Ensamblaje

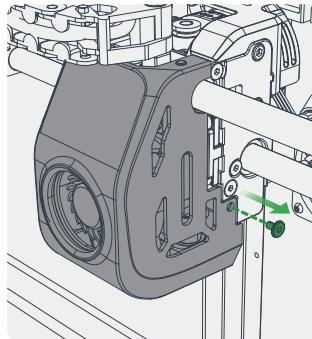


* Los pasos 2.1~2.5 son pasos comunes de instalación para la serie K1 y K1 Max.

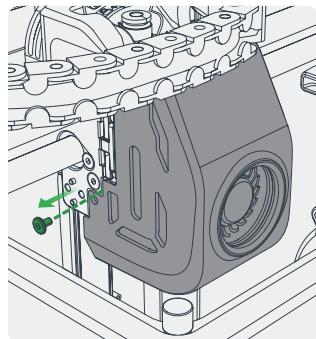
2.1 Retira el tubo de PTFE del extremo del extrusor y la cubierta frontal del extrusor



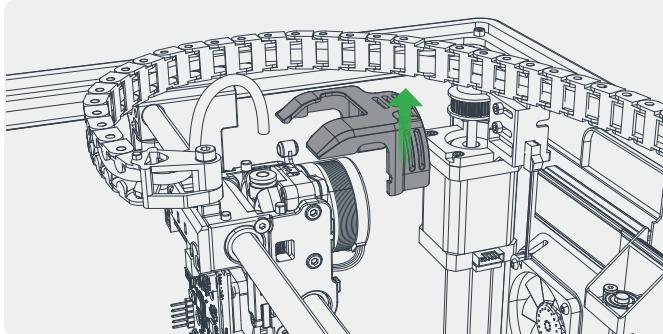
- 1 Mientras presiona y sostiene la conexión neumática, saque el tubo de teflón
(Nota: Si hay consumibles cargados, por favor, retírelos primero);



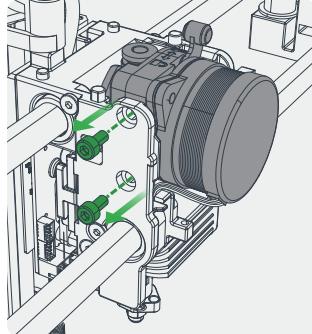
- 2 Retire los tornillos a ambos lados y la carcasa frontal de la cubierta de la tobera fija. Al quitar la cubierta de la tobera, desconecte el cable del ventilador de enfriamiento.



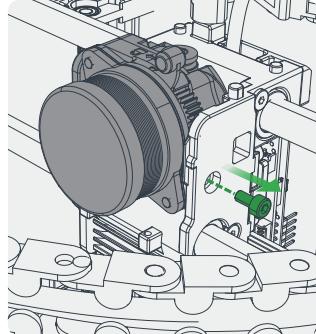
2.2 Retire la cubierta del motor del extrusor y el conjunto del motor del extrusor de la posición de parada



- 1 Levante para quitar la cubierta del extrusor;



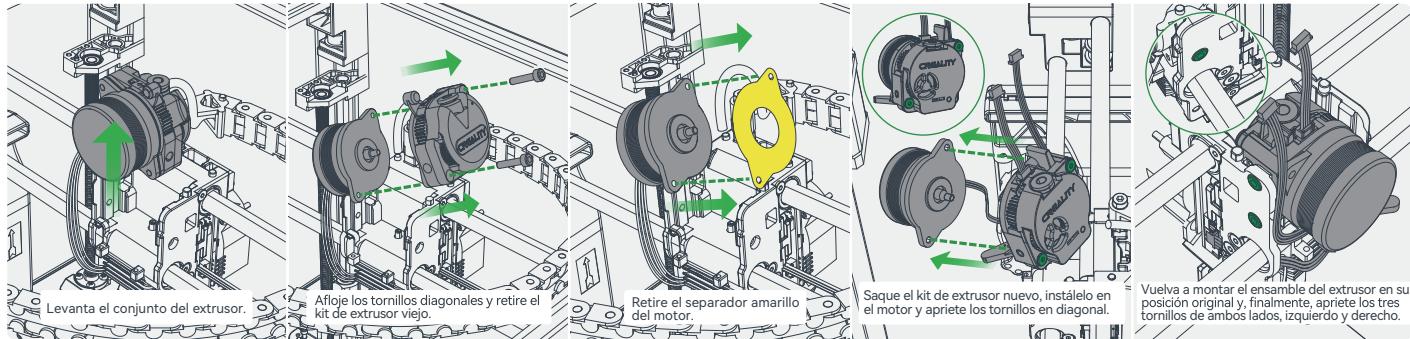
- 2 Afloje los 3 tornillos en ambos lados como se muestra en el diagrama anterior.



2. Procedimiento de Ensamblaje

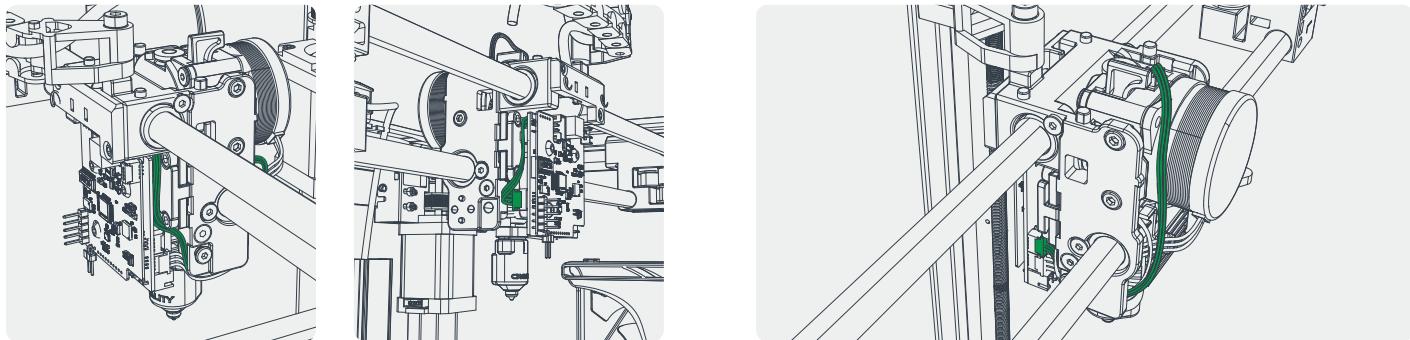
>>>

2.3 Sustituir el extrusor



- 1 Levanta el ensamblaje del extrusor, retira el kit de extrusor viejo y instala y asegura el kit de extrusor del paquete de actualización.

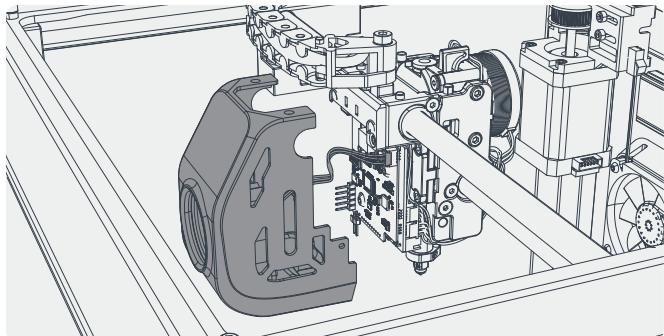
2.4 Conecte el cable de detección del cortador y el cable de detección de rotura del filamento



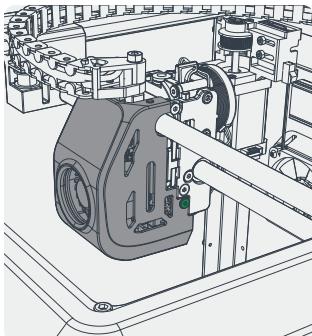
2. Procedimiento de Ensamblaje



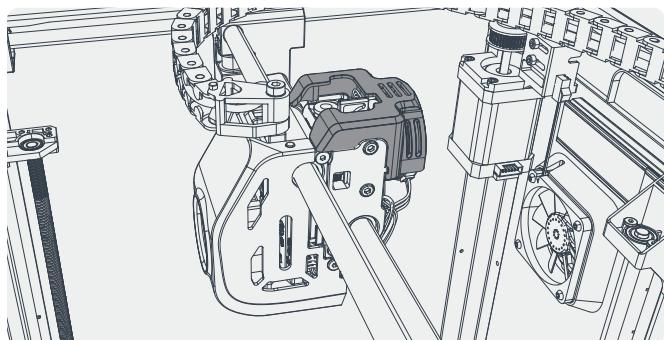
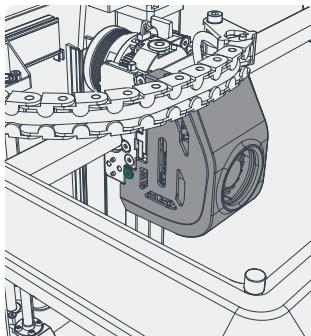
2.5 Conecte el cable del ventilador, ensamble la cubierta frontal de la boquilla y la cubierta del motor del extrusor



- 1 Conecta los cables del ventilador en la cubierta de la boquilla en la ranura para cables en la placa de circuito como se muestra en el diagrama;



- 2 Fija la cubierta de la boquilla con tornillos como se muestra en el diagrama;



- 3 Encage la cubierta del motor del extrusor del kit de actualización en el motor del extrusor.

2. Procedimiento de Ensamblaje

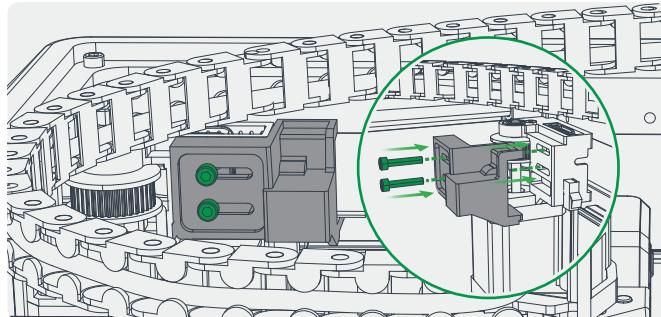


* Serie K1

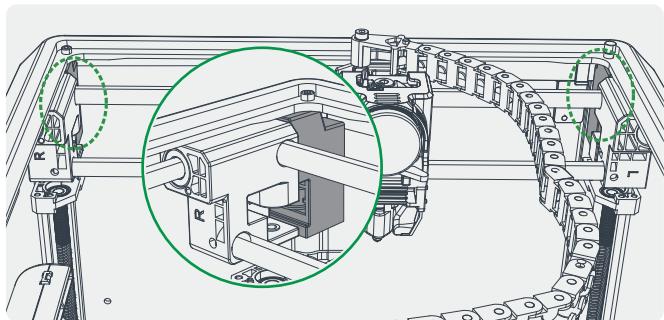
2.6 (Serie K1) Instale el bloque de corte y ajuste la tensión de la correa



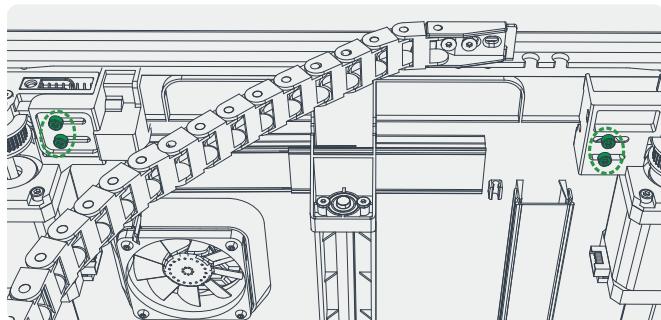
- 1 A. Retire los 2 tornillos del bloque tensor de la correa izquierda (guárdelos para uso posterior);
B. Afloje los 2 tornillos del bloque tensor de la correa derecha (nota: no los retire);



- 2 De la paquete de actualización, selecciona el bloque de corte compatible con la serie K1 e instálalo como se muestra. Asegúralo con los tornillos que acabas de quitar. (El bloque de corte A es compatible con K1, K1C y K1 SE; B es compatible con K1 Max);



- 3 Ajuste de la tensión de la correa: A. Mueve el eje X hacia la puerta frontal de manera que ambos extremos del eje X se alineen con la posición de inicio fija de la correa;

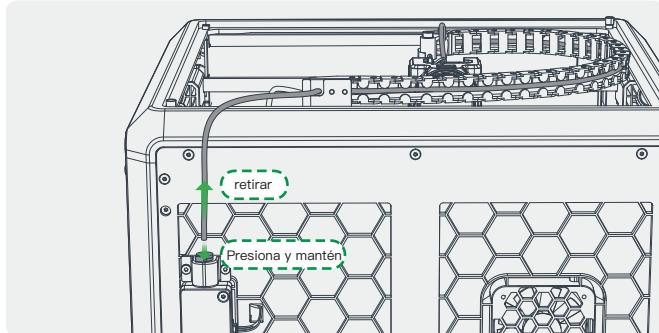


- 4 Ajuste de la tensión de la correa: Apriete los 4 tornillos del bloque de tensión en ambos lados de la correa.

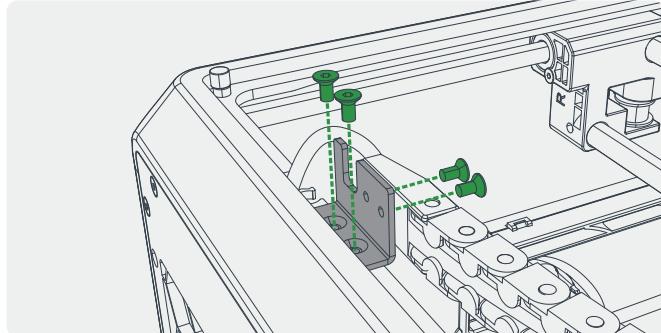
2. Procedimiento de Ensamblaje

>>>

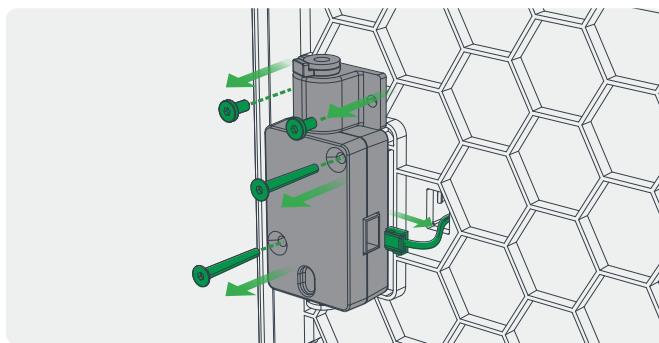
2.7 (Serie K1) Retire el tubo de PTFE, instale la placa de montaje de la cadena portacables y realice la detección de rotura de filamento



- 1 Retire el tubo de Teflón: Mientras presiona el conector neumático, tire del tubo de Teflón y extrágalo completamente;



- 2 Quite el soporte de montaje de la cadena de arrastre: Quite los cuatro tornillos del soporte de montaje de la cadena de arrastre como se muestra en la imagen, luego quite el soporte de montaje de la cadena de arrastre;

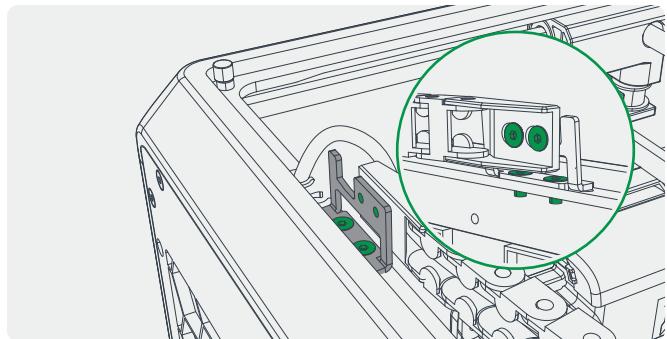


- 3 Quita el detector de rotura de material: Afloja los cuatro tornillos como se muestra en la imagen, desconecta la línea de detección de rotura de material y luego quita el detector de rotura de material.

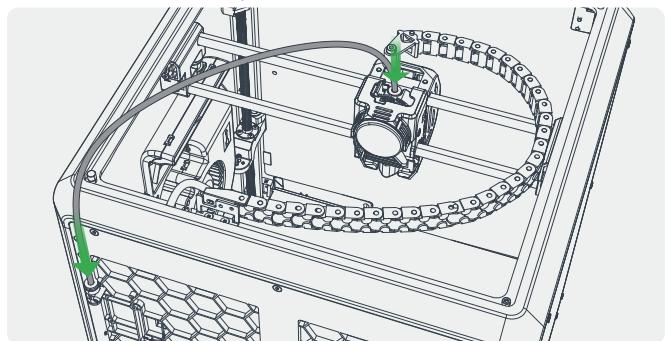
2. Procedimiento de Ensamblaje



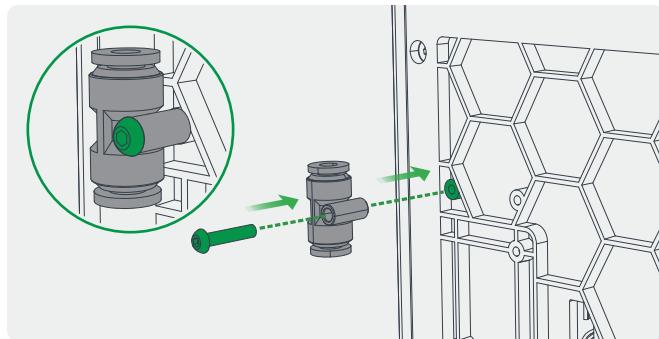
2.8 (Serie K1) Instale la nueva placa de montaje de la cadena de arrastre, los conectores en Y, el tubo de PTFE y la protección del tornillo de avance (izquierdo y derecho)



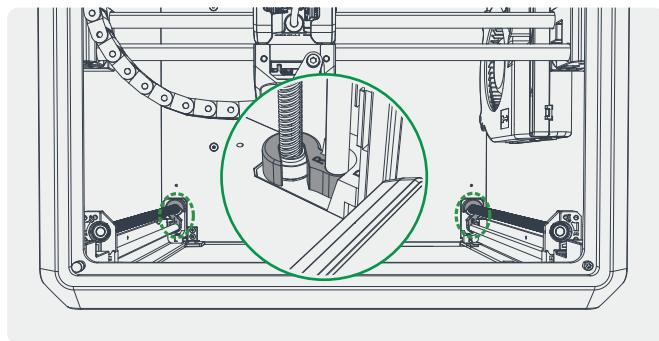
- 1 Instale la nueva chapa metálica de montaje de la cadena de arrastre: Instale la nueva chapa metálica de montaje de la cadena de arrastre del paquete de actualización en la posición indicada en el diagrama, y asegúrela firmemente con los 4 tornillos correspondientes;



- 3 Instala el nuevo tubo de teflón (el tubo de teflón más corto);



- 2 Instale el nuevo conector de doble vía: Instale el conector de doble vía en la posición mostrada en el diagrama y fíjelo con los tornillos autoperforantes (los tornillos más cortos);

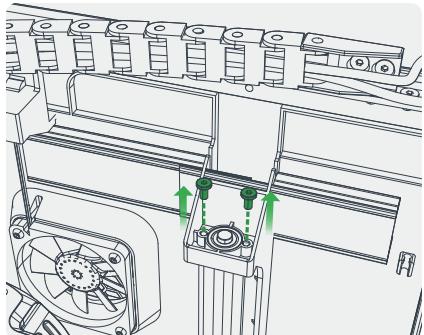


- 4 Instale los protectores de husillo (izquierdo y derecho): Según el diagrama, instale los protectores de husillo (izquierdo y derecho) en los husillos en el lado de la puerta delantera.

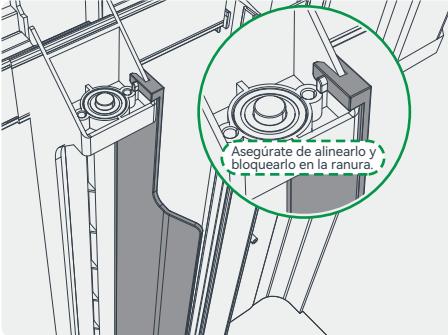
2. Procedimiento de Ensamblaje



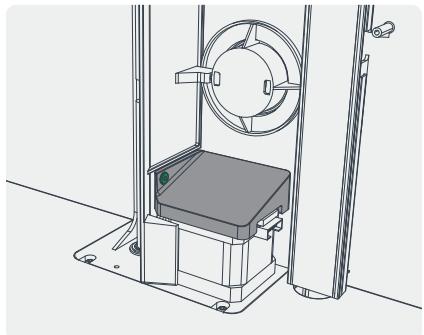
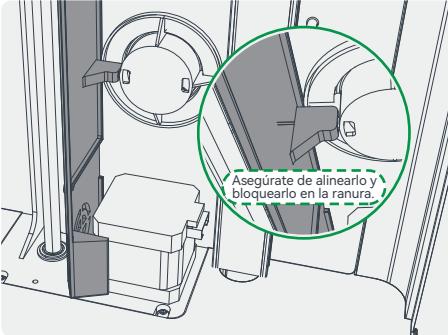
2.9 (Serie K1) Instale el escudo del tornillo de avance, la cubierta del motor del eje Z y el conjunto de la tolva



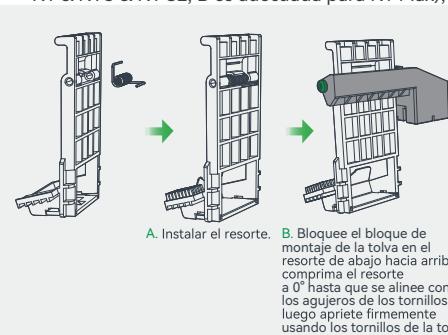
- ① Retira los dos tornillos del soporte de la varilla de tornillo;



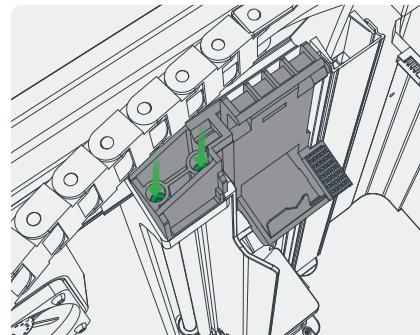
- ② Instale las cubiertas de los tornillos de avance como se muestra en la imagen de arriba y alinéelas con las ranuras para fijarlas (por favor, seleccione la cubierta de tornillo de avance adecuada; A es adecuada para K1 & K1C & K1 SE, B es adecuada para K1 Max);



- ③ Instala la cubierta del motor del eje Z;



- ④ Ensamble el kit de tolva (elija el bloque de montaje de tolva adecuado: A para K1 & K1C & K1 SE, B para K1 Max);



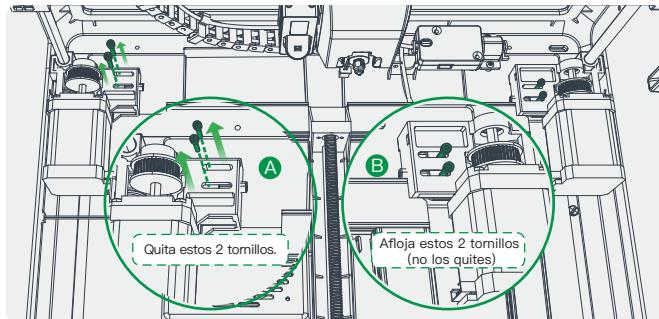
- ⑤ Adjunte el kit de tolva ensamblado del paso ④ al bloque de montaje del tornillo (como se muestra en el diagrama) y asegúrelo con los tornillos del bloque de montaje de la tolva. Asegúrese de alinear y bloquear en la ranura.

2. Procedimiento de Ensamblaje

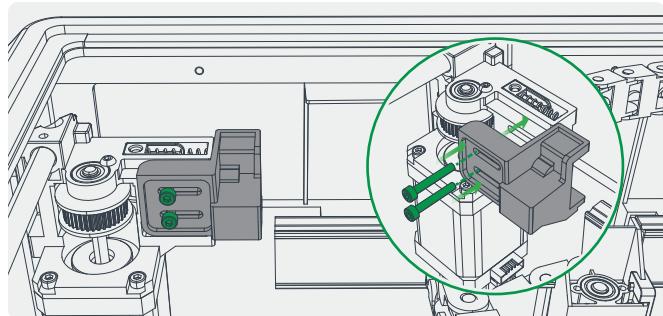


* K1 Max

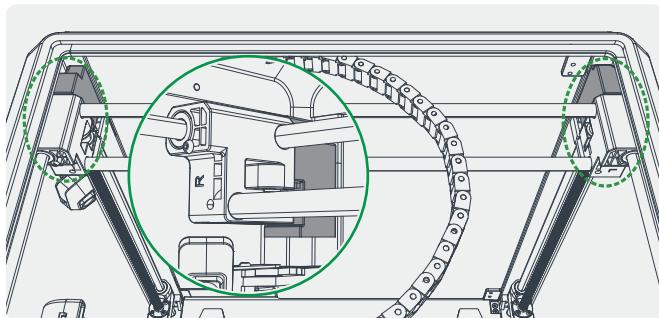
2.6 (K1Max) Instala el bloque de corte y ajusta la tensión de la correa



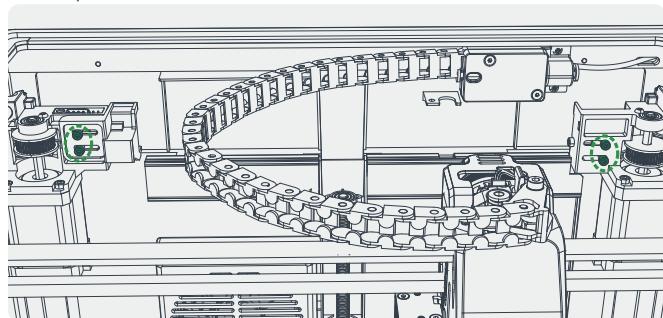
- 1 A. Retire los 2 tornillos del bloque tensor de la correa izquierda (guárdelos para uso posterior);
B. Afloje los 2 tornillos del bloque tensor de la correa derecha (nota: no los retire);



- 2 De la paquete de actualización, selecciona el bloque de corte compatible con la serie K1 e instálalo como se muestra. Asegúralo con los tornillos que acabas de quitar. (El bloque de corte A es compatible con K1, K1C y K1 SE; B es compatible con K1 Max);



- 3 Ajuste de la tensión de la correa: A. Mueva el eje X hacia la puerta frontal de manera que ambos extremos del eje X se alineen con la posición de inicio fija;

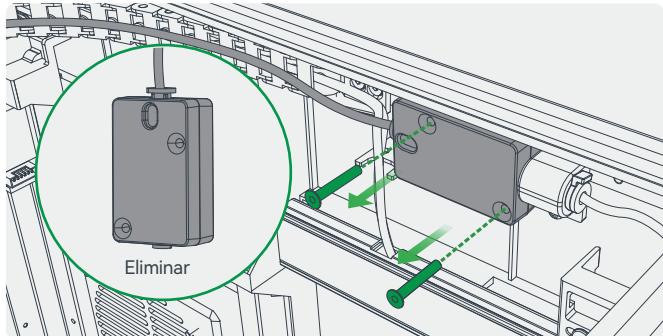


- 4 Ajuste de la tensión de la correa: Apriete los 4 tornillos del bloque de tensión en ambos lados de la correa.

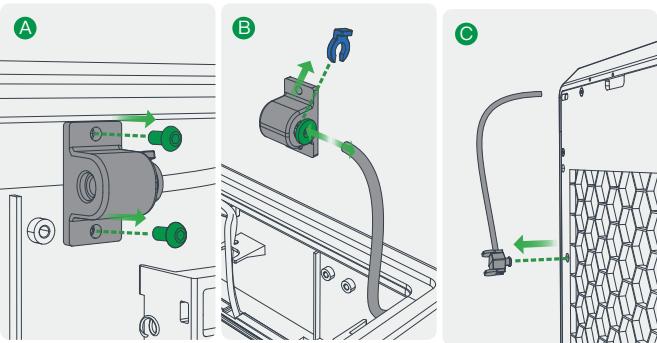
2. Procedimiento de Ensamblaje



2.7 (K1Max) Retira el sistema de detección de rotura de filamento y el viejo tubo de PTFE

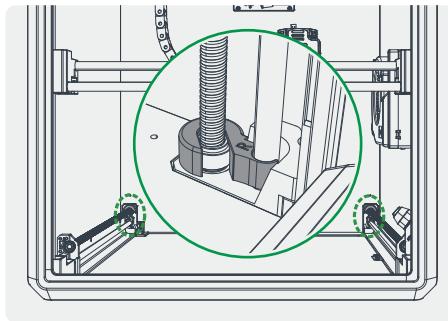
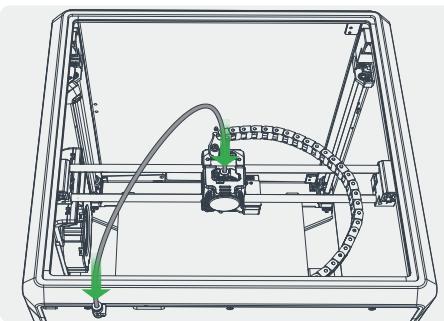
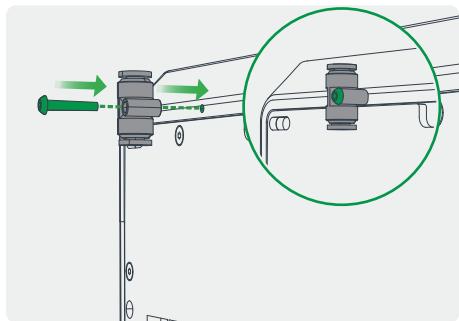


- 1 Retire el detector de rotura de material y el tubo de PTFE izquierdo: Desenrosque los 2 tornillos del detector de rotura como se muestra en el diagrama, y retire el detector de rotura junto con el tubo de PTFE;



- 2 Retire el conjunto de unión neumática y el tubo de PTFE derecho:
A. Desatornille los 2 tornillos del componente del detector de rotura como se muestra en el diagrama; B. Retire el clip azul, presione la unión neumática y retire el conjunto de unión neumática; C. Retire la abrazadera que asegura el tubo de PTFE en la placa trasera y retire el tubo de PTFE.

2.8 (K1Max) Instale el conector en Y, el nuevo tubo de PTFE y el protector del tornillo de movimiento (izquierdo y derecho)



- 1 Instale la unión doble: Instale la unión doble en la posición mostrada en el diagrama y fíjela con el tornillo de máquina (el más largo);

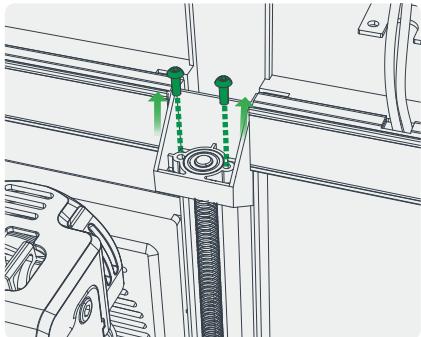
- 2 Instale el nuevo tubo de PTFE (el más corto);

- 3 Instale las cubiertas de la varilla de tornillo (izquierda y derecha): Como se muestra en el diagrama, instale las cubiertas de la varilla de tornillo (izquierda y derecha) en la varilla de tornillo hacia la puerta principal.

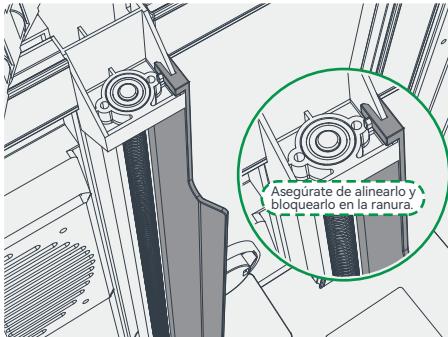
2. Procedimiento de Ensamblaje

>>>

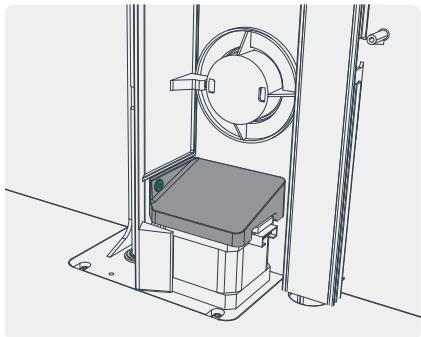
2.9 (K1Max) Instala el escudo de husillo, la cubierta del motor del eje Z y el conjunto de la tolva



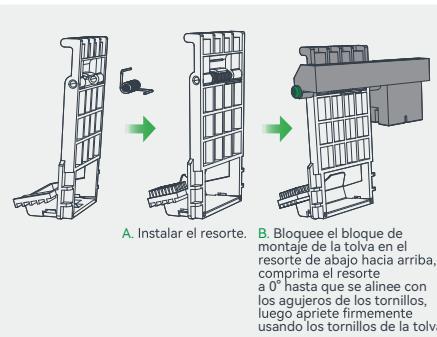
- 1 Retire los dos tornillos del soporte de la varilla roscada;



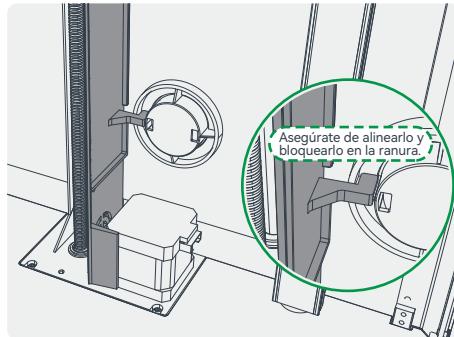
- 2 Instale las cubiertas del husillo como se muestra en la imagen anterior y alinéelas con las ranuras para fijarlas (por favor seleccione la cubierta del husillo apropiada; A es adecuada para K1 & K1C & K1 SE, B es adecuada para K1 Max);



- 3 Instala la cubierta del motor del eje Z;



- 4 Ensamble el kit de tolva (elija el bloque de montaje de tolva adecuado: A para K1 & K1C & K1 SE, B para K1 Max);



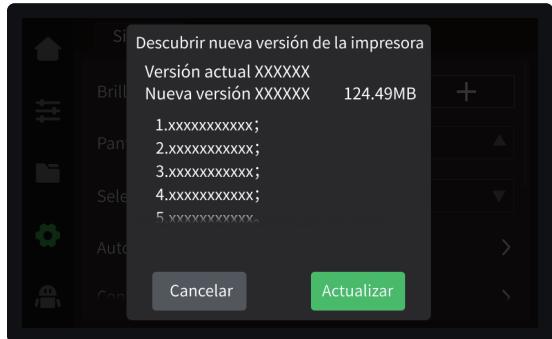
- 5 Adjunte el kit de tolva ensamblado del paso ④ al bloque de montaje del tornillo (como se muestra en el diagrama) y asegúrelo con los tornillos del bloque de montaje de la tolva. Asegúrese de alinear y bloquear en la ranura.

3. Actualización de firmware y configuración de coordenadas de la boquilla

3.1 Actualización de firmware



- ① Enciende el dispositivo e inserta la unidad USB;



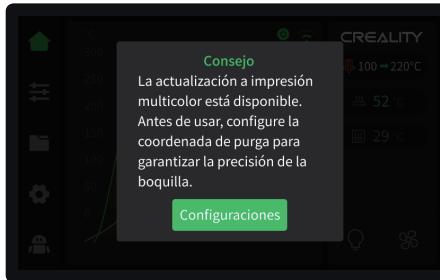
- ② Aparecerá automáticamente una notificación de actualización de firmware en la pantalla. Siga las instrucciones para completar la actualización de firmware, y la máquina se reiniciará automáticamente. Después de reiniciar, el dispositivo entrará en el proceso de autocomprobación.

3.2 Configuración de coordenadas de la boquilla

Después de que se complete la autocomprobación, aparecerá automáticamente una notificación para la configuración de la ubicación de dispensación de la boquilla. Haga clic en "Configurar" y siga las instrucciones para completar la configuración de la ubicación de dispensación.



- ① Despues de que se complete la autoverificación, haz clic en "OK";

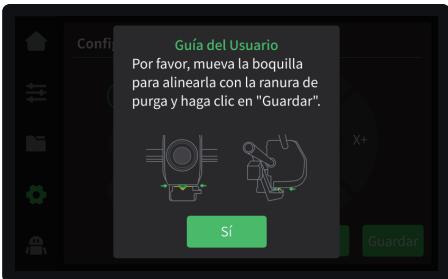


- ② Haga clic en "Configuración";



- ③ El dispositivo volverá automáticamente a la posición inicial;

3. Firmware upgrade and nozzle coordinates setting



④ Despues de regresar a la posición inicial, la boquilla se moverá automáticamente a la ubicación predeterminada (cerca de la ranura de dispensación);

⑤ Haga clic en "OK" para entrar en la interfaz de ajuste del eje de la boquilla;

⑥ Utilice esta interfaz para mover la boquilla hasta que esté alineada con la ranura de dispensación, luego haga clic en guardar.

Consejos:
Si necesitas ajustar las coordenadas de dispensación de la boquilla en el futuro, puedes usar el "Modo Experto" en la interfaz de configuración.

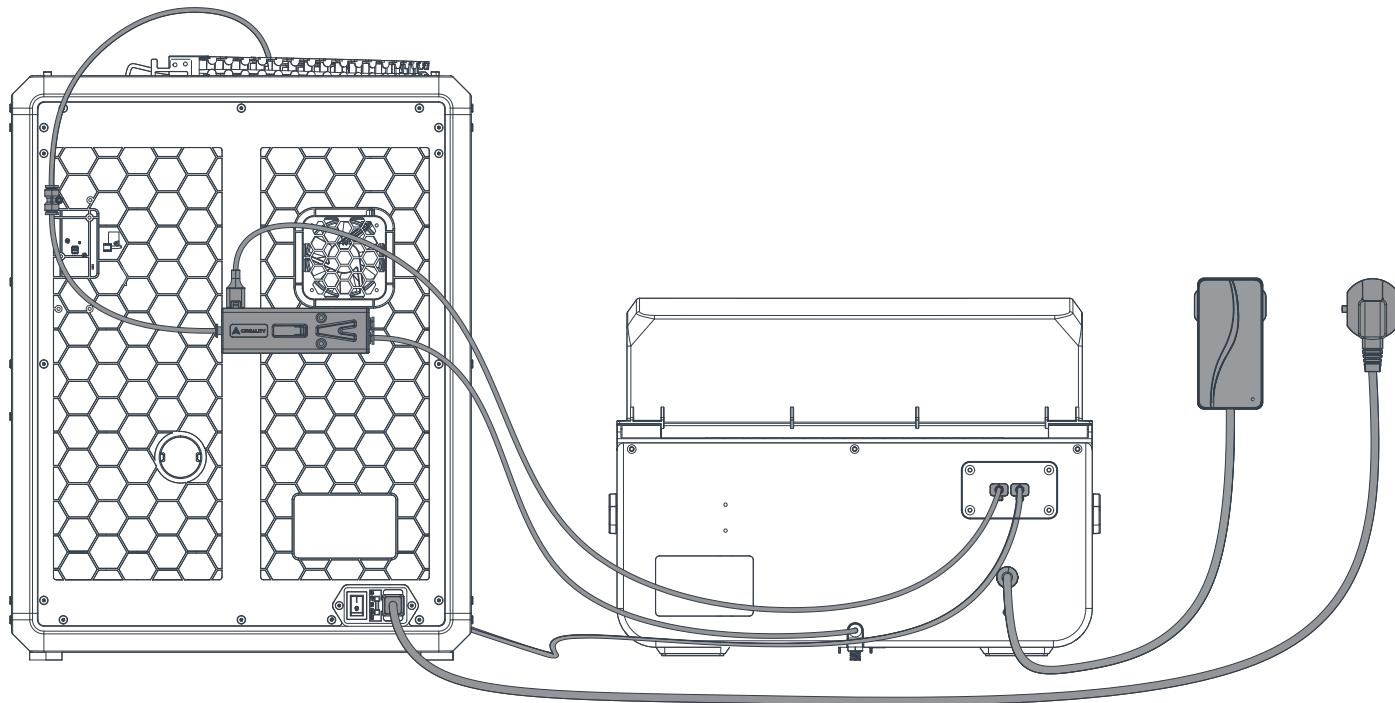
💡 La interfaz actual es solo para referencia. Consulte la última interfaz de usuario del software/firmware en el sitio web oficial para obtener actualizaciones.

4. Conectar CFS



* Serie K1

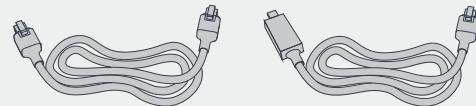
4.1 (Serie K1) Pasos para conectar CFS



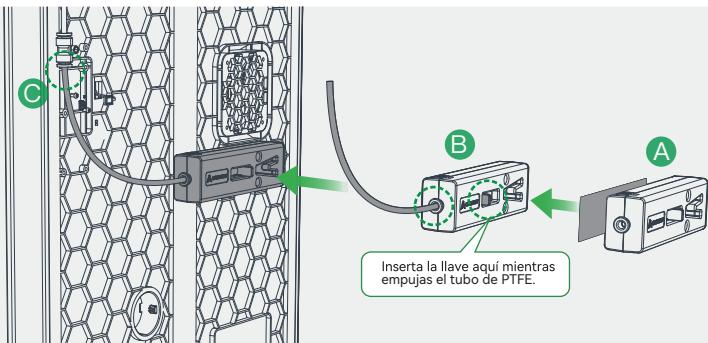
4. Conectar CFS



- Las tuberías más largas de Teflón (0,8 m para tubos de PTFE incluidas en el kit de actualización) se utilizan para conectar los conectores CFS de cinco vías y los buffer; Las tuberías más cortas de Teflón (0,23 m para tubos de PTFE incluidas con el cartucho de material) se utilizan para conectar los buffer del CFS y los conectores de dos vías.

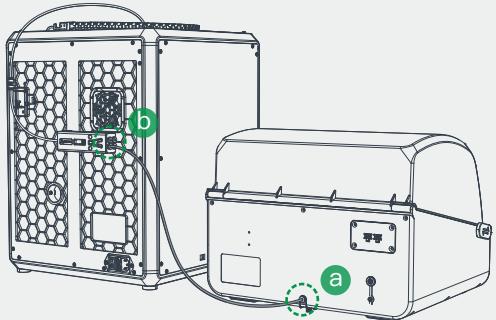


- El cable de comunicación 485 (incluido con el cartucho de material) conecta el CFS y el buffer;
El cable de comunicación USB a 485 (incluido en el kit de actualización) conecta el CFS y la impresora.

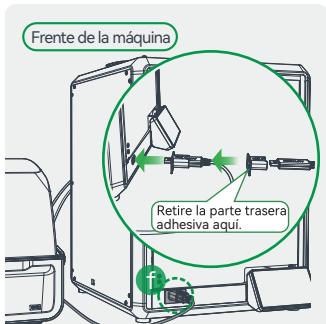
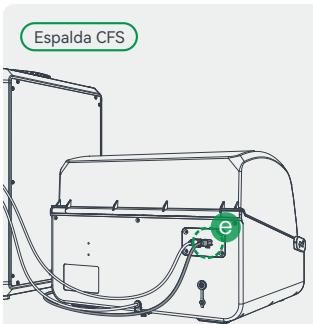


- 1 A. Quite el papel protector de la cinta adhesiva de doble cara del kit de actualización y pégala en la parte trasera del amortiguador;
B. Luego, conecte un extremo del tubo de PTFE de 0.23 m incluido en el CFS al amortiguador, luego quite el papel protector de la cinta adhesiva de doble cara del amortiguador y pégalos en la parte trasera de la máquina. Para la posición exacta, consulte la imagen superior izquierda (note la dirección del amortiguador, no lo monte al revés);
C. Finalmente, conecte el otro extremo del tubo de Teflón al conector de dos vías.

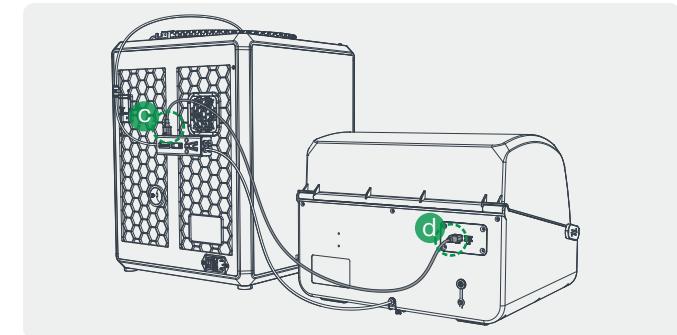
4. Conectar CFS



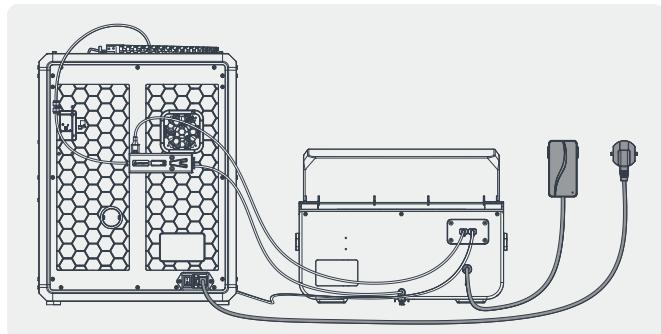
- 2 Conectar la conexión de cinco vías de CFS al búfer: Inserte un extremo del tubo de PTFE de 0.8 m proporcionado en el kit de actualización en la salida de material de CFS (posición a); el otro extremo en el búfer (posición b, insertar en cualquiera de los cuatro agujeros);



- 4 Conectar el CFS al cable de comunicación USB a 485 de la máquina: Inserte el extremo recto de 6 pines, independientemente de la orientación, en la posición e en el CFS. Despegue la parte trasera adhesiva del soporte USB, colóquelo sobre el conector USB con el logotipo hacia arriba y luego enchufe el conector USB en la interfaz en la parte frontal de la máquina en la posición f;



- 3 Conexión del CFS al buffer: Inserte cualquiera de los extremos del cable de comunicación 485 proporcionado con el CFS en la posición c en el buffer, y el otro extremo en la posición d en el CFS (puede usar cualquiera de los dos puertos 485 en el CFS);



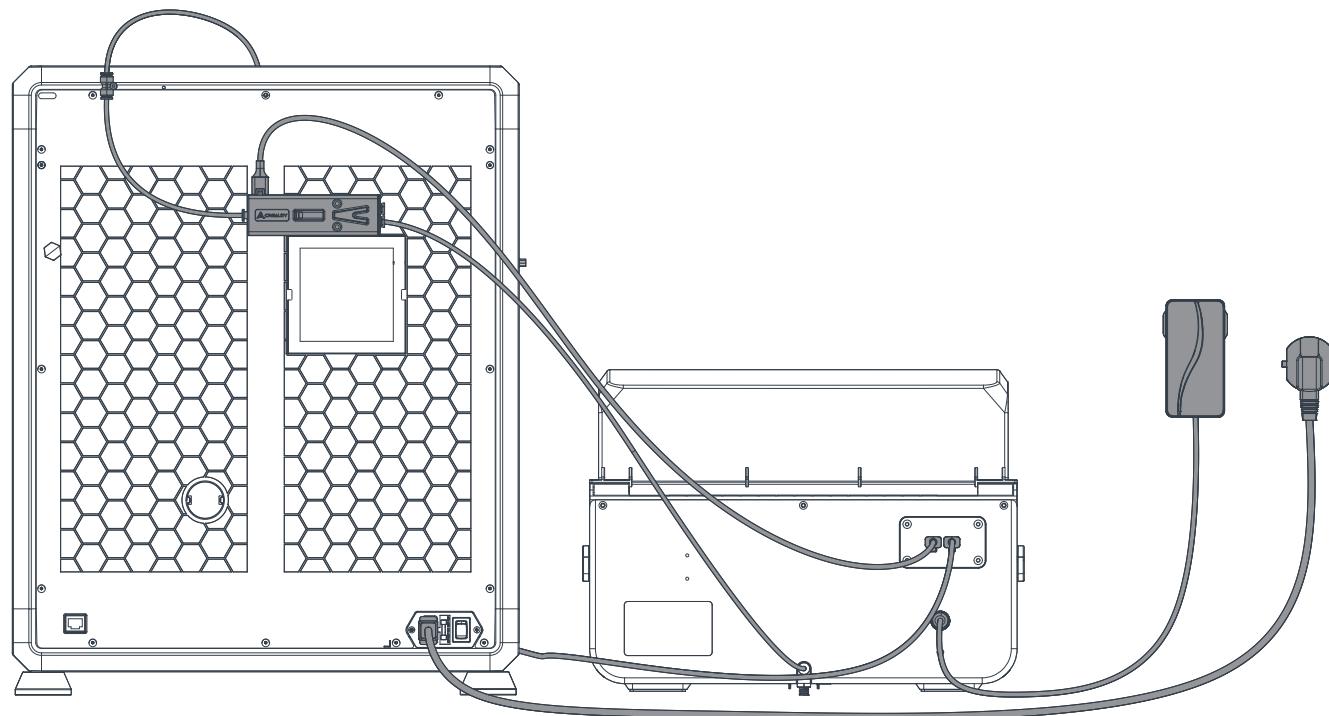
- 5 Conecte las fuentes de alimentación a la máquina y al CFS respectivamente.

4. Conectar CFS



* K1 Max

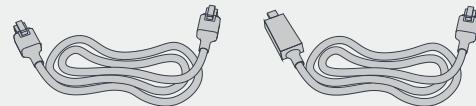
4.1 (K1 Max) Pasos para conectar CFS



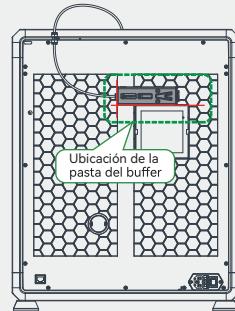
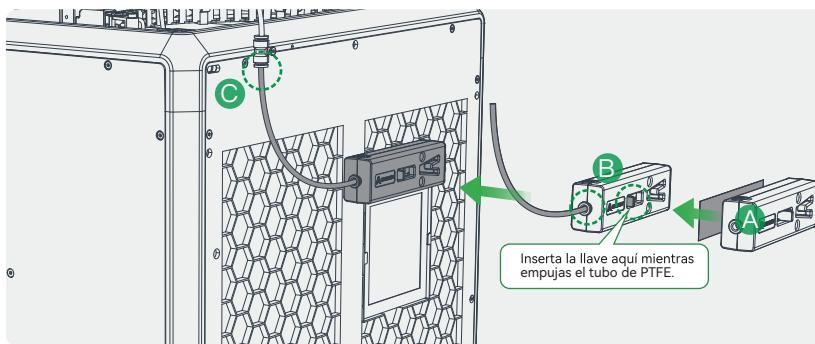
4. Conectar CFS



- Las tuberías más largas de Teflon (0,8 m para tubos de PTFE incluidas en el kit de actualización) se utilizan para conectar los conectores CFS de cinco vías y los buffer; Las tuberías más cortas de Teflon (0,23 m para tubos de PTFE incluidas con el cartucho de material) se utilizan para conectar los buffer del CFS y los conectores de dos vías.

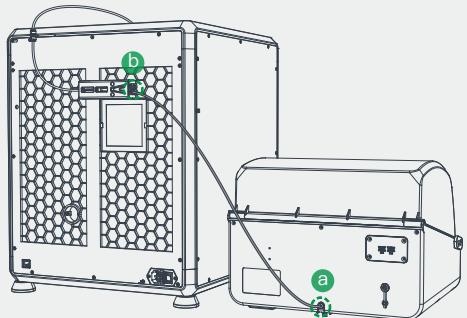


- El cable de comunicación 485 (incluido con el cartucho de material) conecta el CFS y el buffer;
El cable de comunicación USB a 485 (incluido en el kit de actualización) conecta el CFS y la impresora.

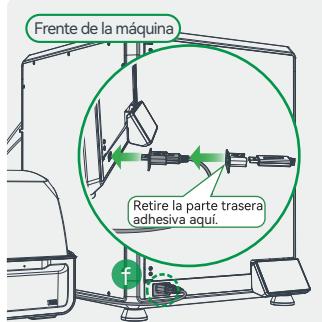
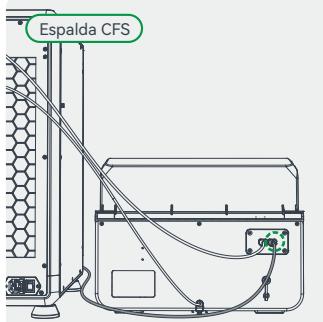


- ① A. Quite el papel protector de la cinta adhesiva de doble cara del kit de actualización y pégala en la parte trasera del amortiguador;
B. Luego, conecte un extremo del tubo de PTFE de 0.23 m incluido en el CFS al amortiguador, luego quite el papel protector de la cinta adhesiva de doble cara del amortiguador y pégalos en la parte trasera de la máquina. Para la posición exacta, consulte la imagen superior izquierda (note la dirección del amortiguador, no lo monte al revés);
C. Finalmente, conecte el otro extremo del tubo de Teflón al conector de dos vías.

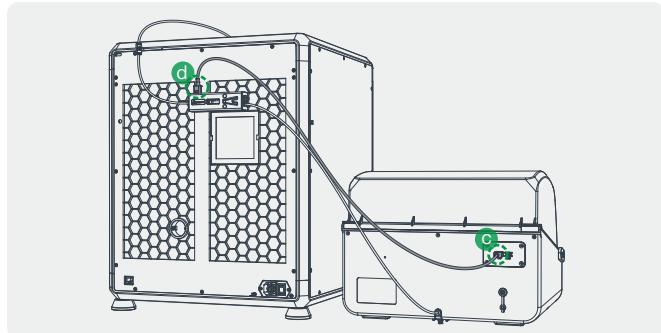
4. Conectar CFS



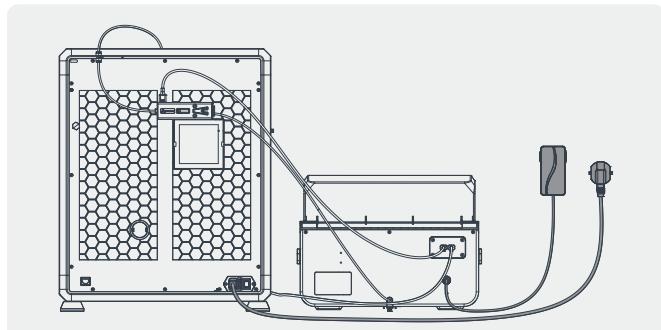
- 2 Conectar la conexión de cinco vías de CFS al búfer: Inserte un extremo del tubo de PTFE de 0.8 m proporcionado en el kit de actualización en la salida de material de CFS (posición a); el otro extremo en el búfer (posición b, insertar en cualquiera de los cuatro agujeros);



- 4 Conectar el CFS al cable de comunicación USB a 485 de la máquina: Inserte el extremo recto de 6 pines, independiente de la orientación, en la posición e en el CFS. Despegue la parte trasera adhesiva del soporte USB, colóquelo sobre el conector USB con el logotipo hacia arriba y luego enchufe el conector USB en la interfaz en la parte frontal de la máquina en la posición f;



- 3 Conexión del CFS al buffer: Inserte cualquiera de los extremos del cable de comunicación 485 proporcionado con el CFS en la posición c en el buffer, y el otro extremo en la posición d en el CFS (puede usar cualquiera de los dos puertos 485 en el CFS);



- 5 Conecte las fuentes de alimentación a la máquina y al CFS respectivamente.

Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real.
El derecho de interpretación final pertenece 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

