



Uživatelská příručka k 3D tiskárně

V1.0

Vážení uživatelé,

děkujeme, že jste si vybrali právě náš produkt. Pro dosažení co nejlepších zkušeností si prosím pečlivě přečtete tuto uživatelskou příručku a důsledně dodržujte pokyny k ovládání tiskárny. V případě jakéhokoliv problému s tiskárnou kontaktujte prosím náš záruční servis prostřednictvím vyplnění formuláře na internetové stránce <https://reklamace.beryko.cz/>. Pro získání více informací ohledně používání našich produktů se také můžete naučit používat tiskárnu následujícími způsoby:

Doprovodné pokyny: příslušné pokyny a videa můžete najít na USB flash drive.

Navštivte oficiální internetové stránky (<https://www.creality.com/>), kde najdete informace týkající se softwaru, hardwaru, kontaktní informace, návod k použití zařízení, informace o záruce a další. Můžete také navštívit internetové stránky <https://www.crealitycloud.com/>, kde po registraci získáte další možnosti využití produktu.

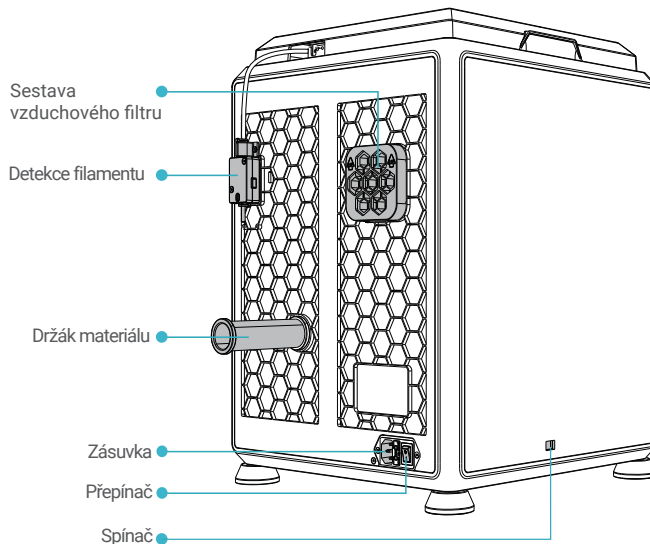
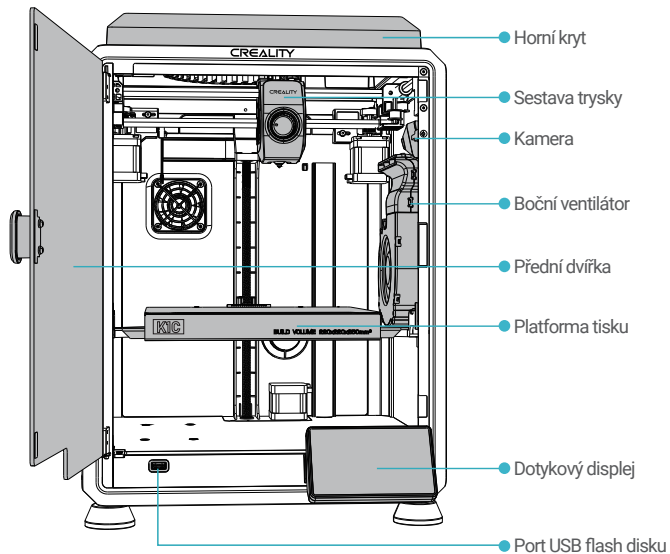
POZNÁMKY

- 1 Tiskárnu nepoužívejte jiným způsobem, než je popsáno v tomto dokumentu, abyste zabránili zranění osob nebo poškození majetku;
- 2 Tiskárnu neumísťte blízko zdrojů tepla nebo hořlavých či výbušných předmětů. Doporučujeme ji umístit do dobře větraného, chladného prostředí bez výskytu prachu;
- 3 Nevystavujte tiskárnu silným vibracím ani jinému nestabilnímu prostředí, protože to může způsobit zhoršení kvality tisku;
- 4 Používejte doporučené filtry, aby nedošlo k ucpání vytlačovací hlavy a poškození zařízení;
- 5 Při instalaci nepoužívejte napájecí kabel od jiných výrobců. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku, která je součástí balení tiskárny;
- 6 Během provozu se nedotýkejte trysky a vyhřívaného lůžka, aby nedošlo k popálení nebo zranění osob;
- 7 Při práci se zařízením nepoužívejte rukavice ani návleky, aby nedošlo k zachycení pohyblivých částí, které by mohly způsobit rozdrácení a pořezání částí těla;
- 8 Pomocí dodaných nástrojů včas vyčistěte filtr z extrudéru s využitím zbytkové teploty po tisku. Při čištění se extrudéru přímo nedotýkejte, jinak může dojít k popálení;
- 9 Tiskárnu pravidelně čistěte. Po zapnutí tiskárny pravidelně čistěte její tělo suchým hadříkem, otřete prach, přilepené tiskové filmy a cizí předměty na vodicích lištách;
- 10 Děti mladší 10 let by neměly tiskárnu používat bez dozoru, jinak by mohlo dojít ke zranění;
- 11 Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy příslušné země a oblasti, kde zařízení používají, dodržovat profesní etiku, dbát na bezpečnostní opatření, a přísně zakázat používání našich produktů nebo zařízení k nezákonným účelům; společnost Creality za žádných okolností nenesे odpovědnost za právní odpovědnost osob, které toto nařízení porušily;
- 12 Tip: Nezapojujte ani neodpojujte kabely během nabíjení.

1. O zařízení	01–03
1.1 O tiskárně	01–01
1.2 Specifikace zařízení	02–02
1.3 Obsah balení	03–03
2. Rozbalování	04–09
2.1 Postup rozbalování	04–05
2.2 Instalace produktu	06–08
2.3 Průvodce zapnutím	09–09
3. Informace o uživatelském rozhraní	10–12
3.1 Ladění, příprava	10–10
3.2 Soubory	11–11
3.3 Ladění, podpora	12–12
4. První tisk	13–17
4.1 Tisk z USB flash disku	13–13
4.2 LAN tisk	14–15
4.3 Crealty Cloud tisk	16–17
5. Specifikace funkcí	18–21
5.1 Vytlačování (Extrude), Retrakce filamentu (Filament Retreat)	18–18
5.2 AI kamera	19–21
6. Tipy a pravidelná údržba	22–25
6.1 Položky týkající se údržby	22–22
6.2 Bezpečnostní opatření při tisku	23–25

1. O zařízení

1.1 O tiskárně



1. O zařízení

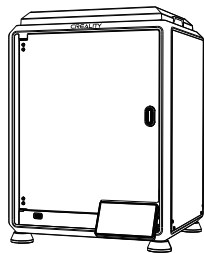


1.2 Specifikace zařízení

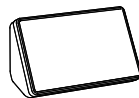
Základní parametry	
Model produktu	K1C
Rozměry	355 x 355 x 482 mm
Hmotnost zařízení	12,4 kg
Max. rozměry konstrukce	220 x 220 x 250 mm
Technologie tisku	FDM
Jmenovité napětí	100-120 V~/200-240 V~, 50/60 Hz
Jmenovitý výkon	350 W
Teplota prostředí	10 °C - 35 °C / 50 °F - 86 °F
Extrudér	Sprite Direct Drive
Podporovaný filament	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Max. teplota vyhřívání podložky	100 °C
Max. teplota trysky	300 °C
Uživatelské rozhraní	4,3" dotykový displej
Rozhraní tisku	USB Flash Disk/LAN tisk/Creativity Cloud tisk
Obnova při výpadku napájení	Ano
Detekce filamentu	Ano
Automatické vyrovnávání	Ano
Kamera	Ano

1. O zařízení

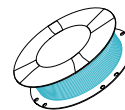
1.3 Obsah balení



1 Tiskárna



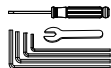
2 Dotykový displej



3 Filament



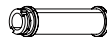
Sada příslušenství



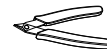
4 Klíč a šroubovák ×1



5 Špachtle ×1



6 Držák filamentu ×1



7 Štípací kleště ×1



8 1,2mm čistič trysky ×1



9 USB flash disk ×1



10 Napájecí kabel ×1



11 Nástrčný klíč M6 ×1



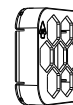
12 Sestava madla dvířek ×1



13 Stručný průvodce ×1



14 Karta záručního servisu ×1



15 Sestava vzduchového filtru ×1



16 Šrouby držáku materiálu M3×18 x3

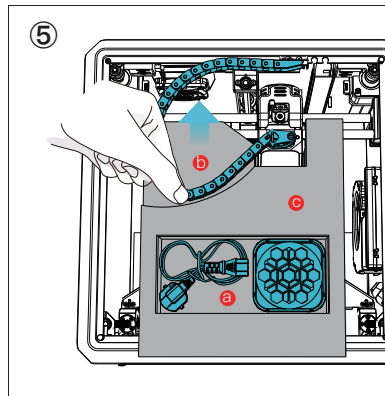
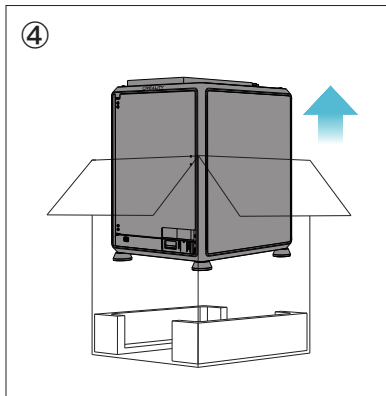
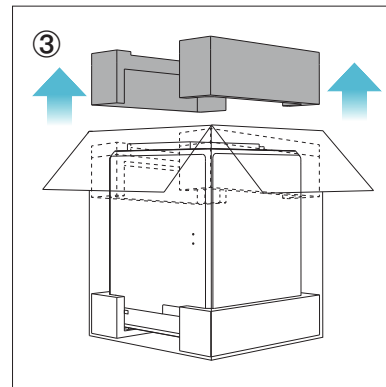
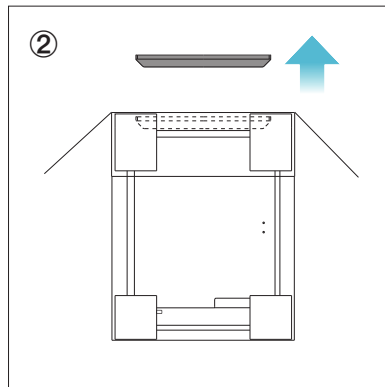
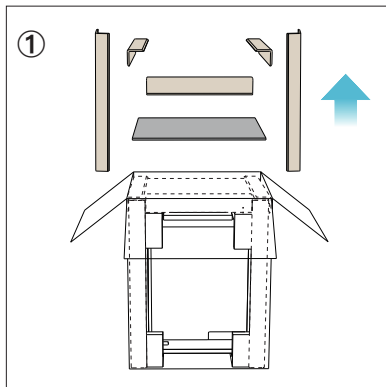


17 Šrouby držáku materiálu M3×12 x1

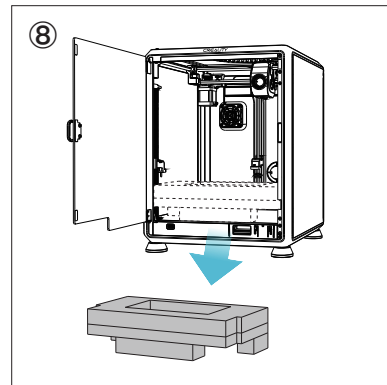
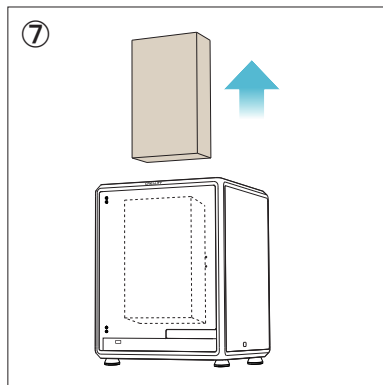
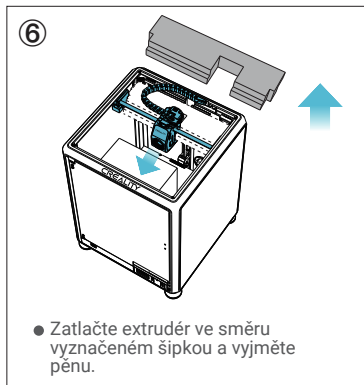
* Tip: výše uvedené příslušenství je pouze orientační. Podívejte se prosím na skutečné příslušenství!

2. Rozbalování

2.1 Postup rozbalování



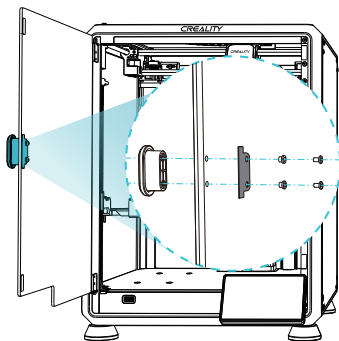
- Vjměte napájecí kabel a sestavu vzduchového filtru;
- Přesuňte řetěz na jednu stranu ve směru označeném šipkou;
- Nakonec vyjměte šedou pěnu podle obrázku.



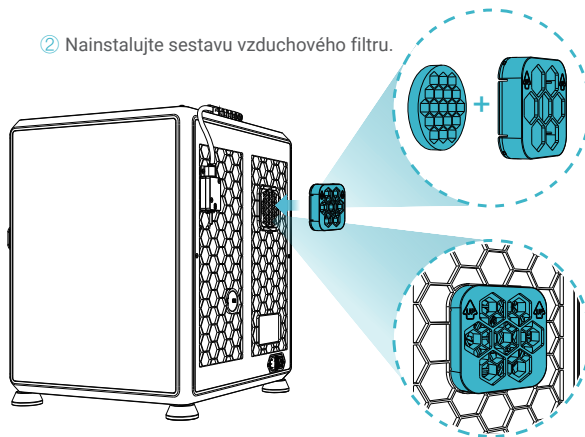
2. Rozbalování

2.2 Instalace produktu

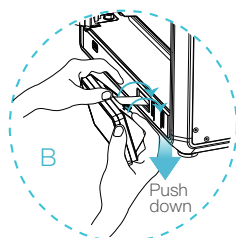
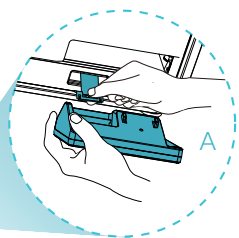
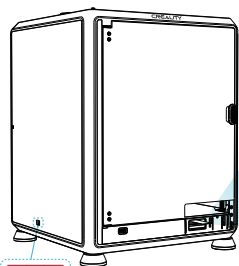
① Nainstalujte madlo na přední dveře podle obrázku.



② Nainstalujte sestavu vzduchového filtru.



③ Vyměňte dotykový displej z krabice s nástroji a připojte jej k plochému kabelu vytaženému ze základny podle obrázku A. Poté zacvakněte dotykový displej do slotu v základní desce, jak je znázorněno na obrázku B. (Směr je znázorněn na obrázku, jinak by mohlo dojít k poškození rozhraní displeje.)



⚠ Upozornění:

- Před připojením k napájení zajištěte správnou polohu vypínače napájení a sítě, aby nedošlo k poškození zařízení.
- Pokud se síť pohybuje mezi 100 V a 120 V, zvolte pro přepínač napájení 115 V pomocí rovného šroubováku.
- Pokud se síť pohybuje mezi 200 V a 240 V, zvolte pro přepínač napájení 230 V (výchozí hodnota je 230 V) pomocí rovného šroubováku.

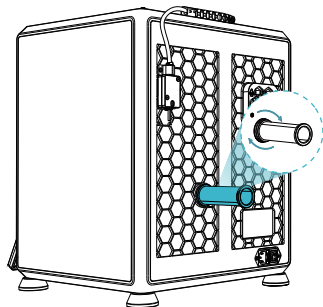


Upozornění:

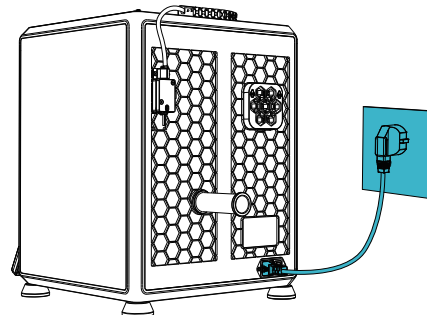
- Během připojování nebo odpojování dotykového displeje nezapínejte zařízení.
- Za flexibilní plochý kabel základny lehce zatáhněte a opatrně jej přetřhněte.

2. Rozbalování

④ Nainstalujte držák materiálu.

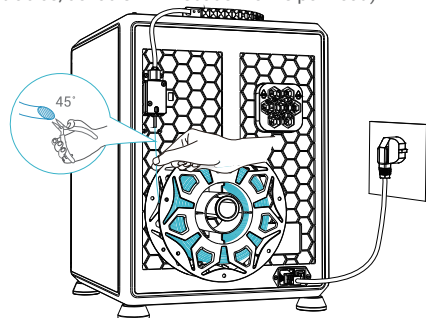


⑤ Připojte a zapněte.

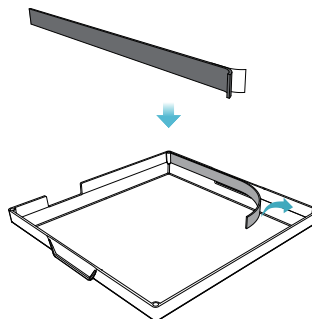


⑥ Vložte filamenty.

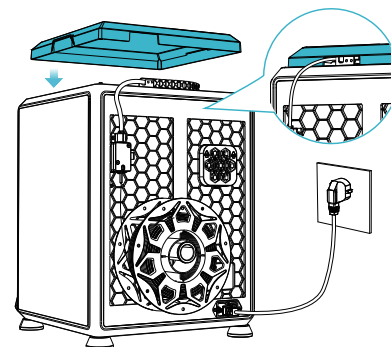
(Vložte filament do nejhlubší části teflonové trubice, dokud s ním nebude možné pohnout.)



⑦ Připevněte ochrannou lištu k vnitřnímu okraji horního krytu.



⑧ Nainstalujte horní kryt.

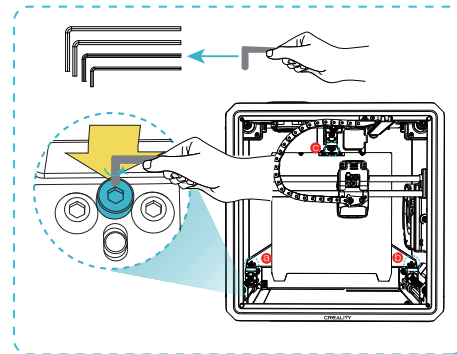
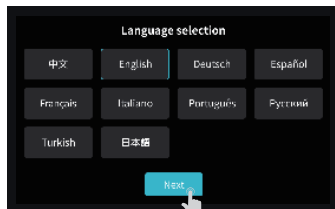


Upozornění

1. Při tisku s filamenti s nízkým bodem tání, jako je například PLA a flexibilní filamenti, pokud teplota v komoře překročí 35 °C, sundejte průhledný kryt.
2. Při tisku s filamenti s vysokým bodem tání, jako jsou filamenti non-PLA a neřflexibilní filamenti, nezapomeňte udržovat teplotu ve formovací komoře se zavřeným průhledným horním krytem, aby nedošlo k prasknutí formy.

2. Rozbalování

9 Vyberte jazyk a klikněte na tlačítko "Next" ("Další"), Odstraňte tři šrouby a, b a c podle polohy označené žlutou šipkou. Na displeji klikněte na tlačítko "OK".



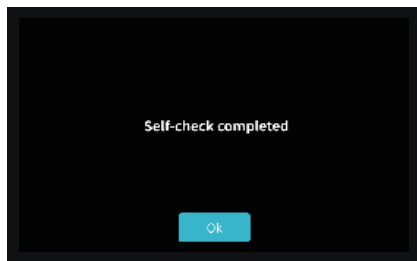
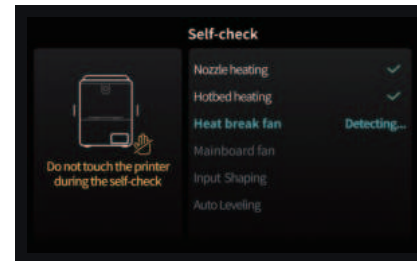
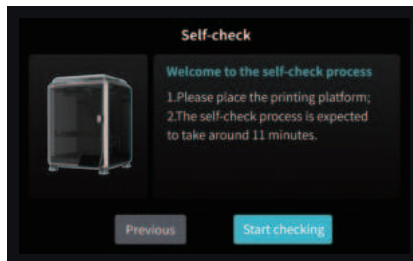
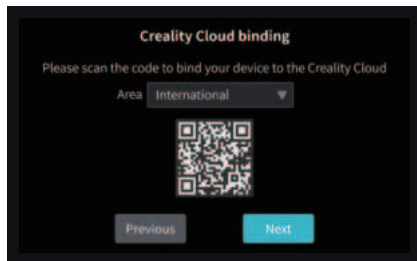
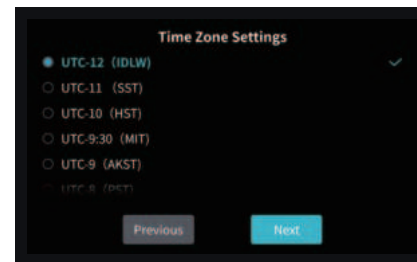
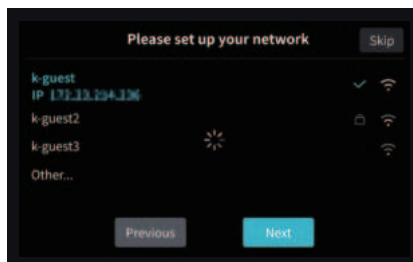
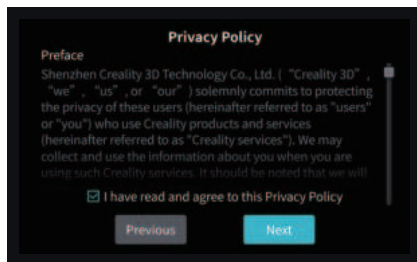
10 Udržujte modrou kostku zobrazenou na obrázku bez nečistot a poté klikněte na tlačítko "OK".



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

2. Rozbalování

2.3 Průvodce zapnutím



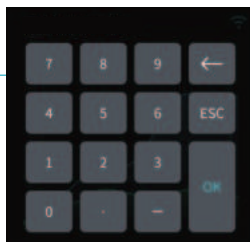
Připomínáme: Pokud doba tisku zařízení přesáhne 300 hodin nebo pokud byla vyměněna platforma tisku nebo trysky, může dojít ke změně vzdálenosti mezi platformou a tryskami, což způsobí, že první vrstva modelu nemusí pevně přilnout, a tím dojde k selhání tisku. Provádějte pravidelnou kalibraci platformy.



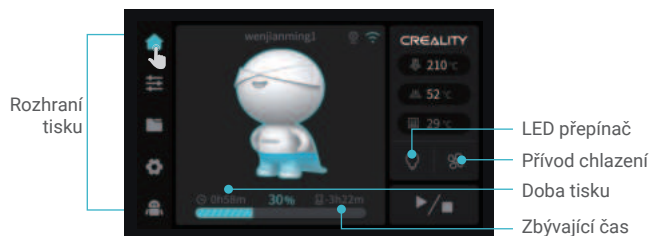
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

3. Informace o uživatelském rozhraní

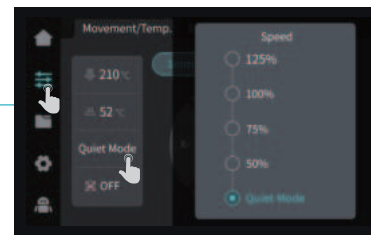
3.1 Ladění, příprava



Parametry je možné nastavit manuálně

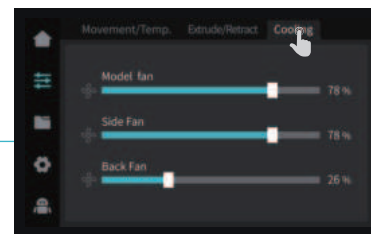


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.



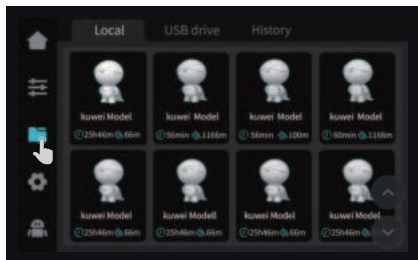
Tato obrazovka umožňuje snížit hlasitost zařízení výběrem režimu ztlumení zvuku.

Příprava

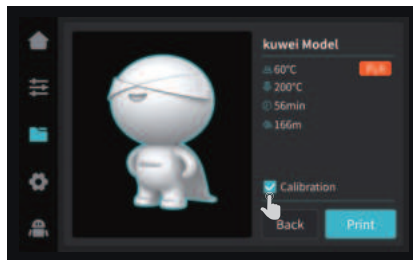




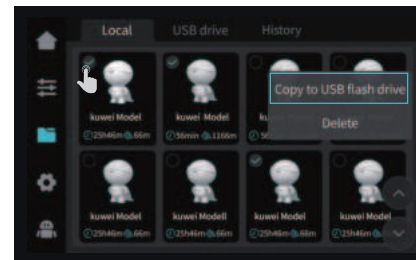
3.2 Soubory



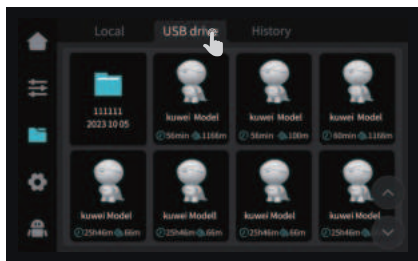
① Soubor z lokálního úložiště



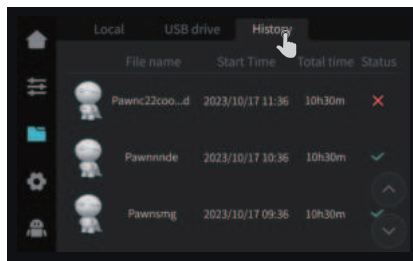
Tip: Výběrem kalibrace tisku se může zlepšit kvalita tisku




② Stisknutím a podržením tlačítka na modelu provedete vícenásobný výběr a zkopírujete jej na USB flash drive.



③ Soubor USB flash drive

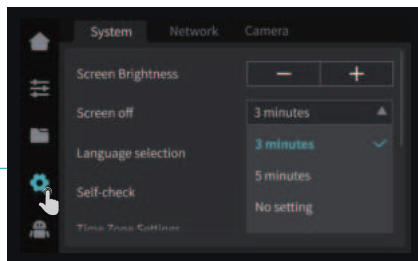


④ Historie

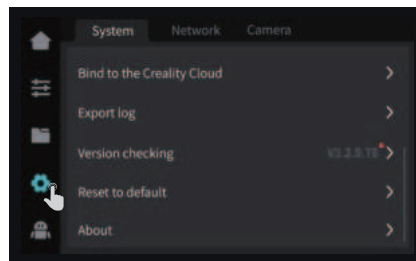
 Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

3. Informace o uživatelském rozhraní

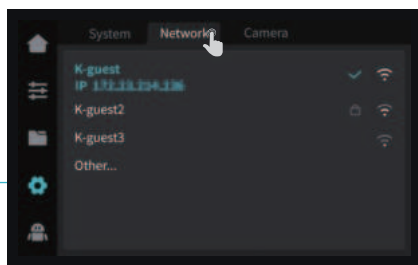
3.3 Ladění, podpora



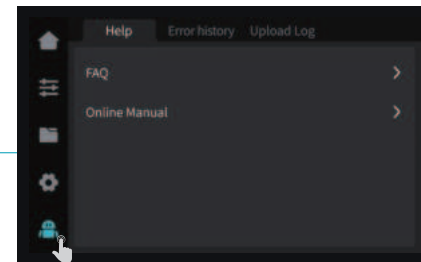
Systém



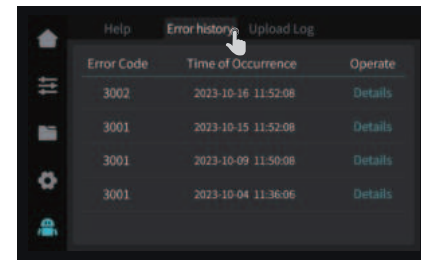
Systém



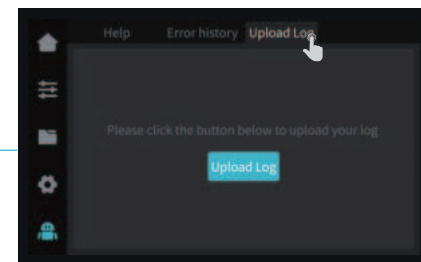
Síť



Nápověda



Historie chyb



Nahrát záznam

Ladění

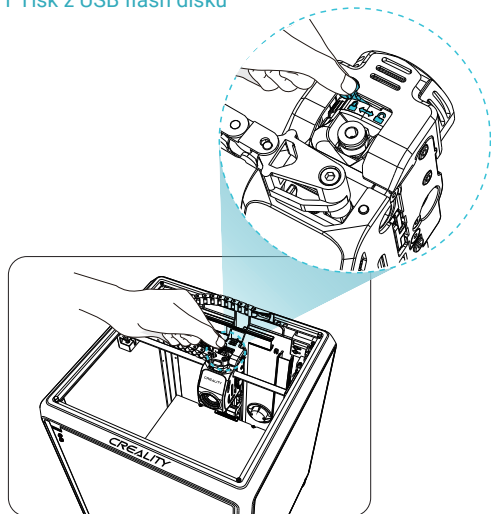
Podpora



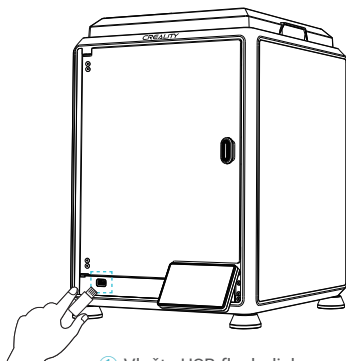
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

4. První tisk

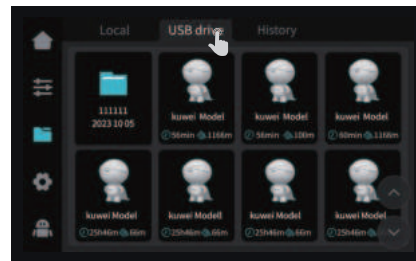
4.1 Tisk z USB flash disku



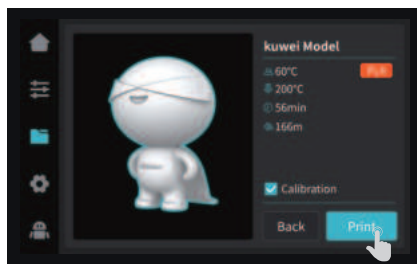
Poznámka: Před zahájením tisku nechte přepínač vytlačování v poloze vypnuto.



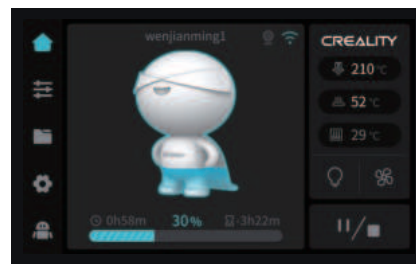
① Vložte USB flash disk



② Vyberte soubor z USB flash drive



③ Vyberte možnost tisk



④ Probíhání tisku

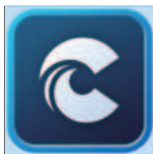


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

4. První tisk

4.2 LAN tisk

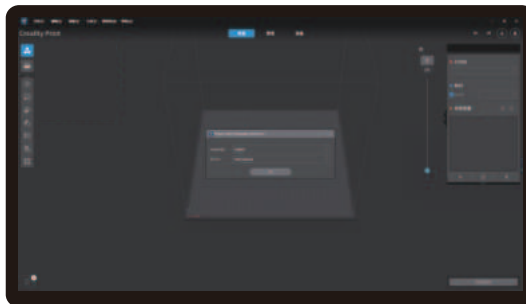
Creality Print



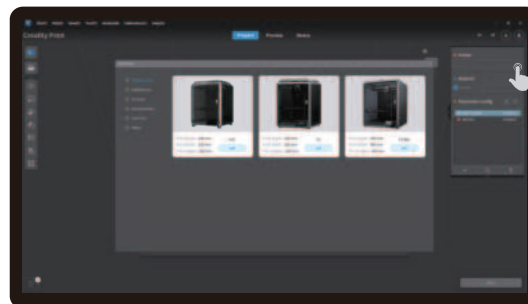
① Ke stažení na www.crealitycloud.com nebo si software stáhněte na USB flash drive a nainstalujte jej.



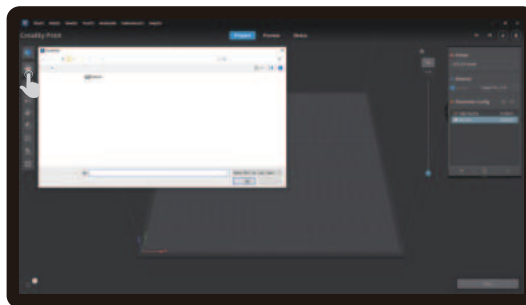
Tipy: počítač musí být ve stejné místní síti jako tiskárna.



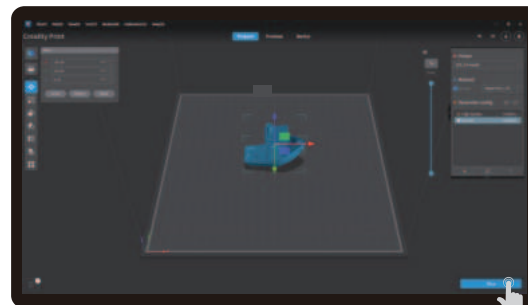
② Zvolte jazyk a oblast



③ Zvolte tiskárnu



④ Importujte soubory modelu

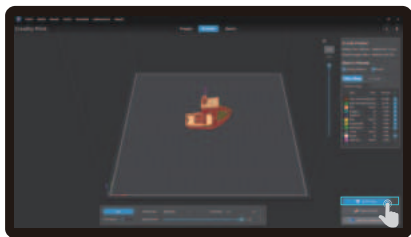


⑤ Otevřete model a klikněte na "Slice" ("Slicovat").

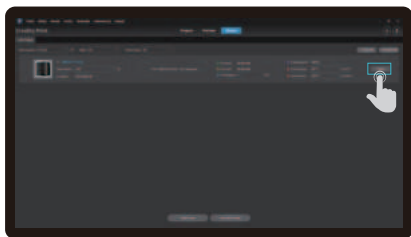


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

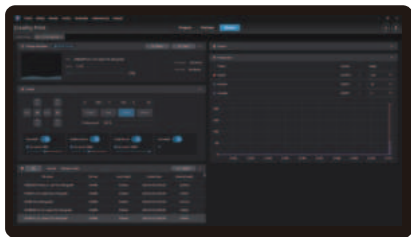
4. První tisk



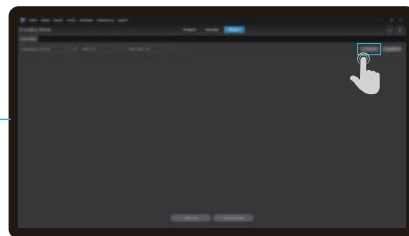
⑥ Výběr LAN tisku



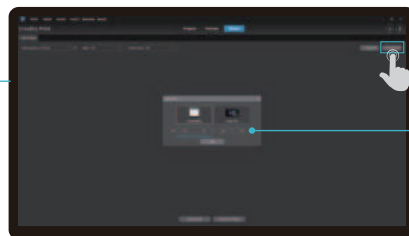
⑧ Seznam zařízení ↓



⑨ Podrobnosti o zařízení



⑦ Přidání zařízení: a. Přidání naskenováním → Vyberte zařízení



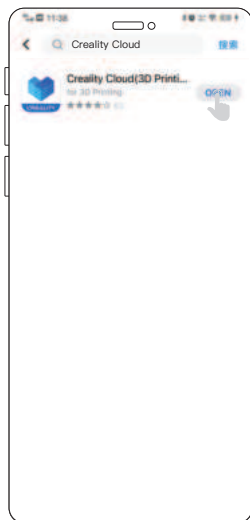
⑦ Přidání zařízení: b. Přidejte zařízení manuálním zadáním IP adresy



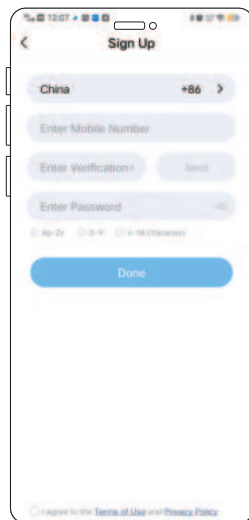
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

4. První tisk

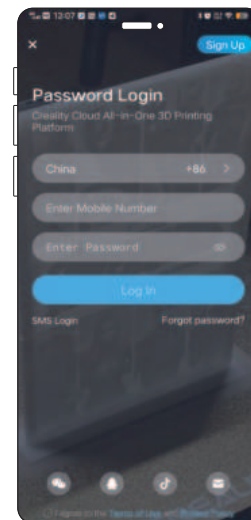
4.3 Creality Cloud tisk



① Vyhledejte v obchodě s aplikacemi aplikaci "Creality Cloud", stáhněte a nainstalujte si ji.



② Zaregistrujte se

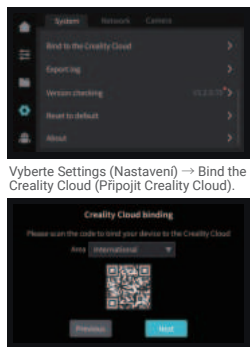


③ Přihlaste se

4. První tisk



④ Přidejte nové zařízení

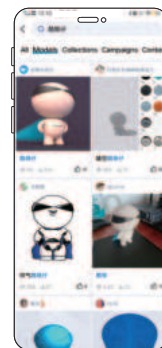


Vyberte Settings (Nastavení) → Bind the Creality Cloud (Připojit Creality Cloud).

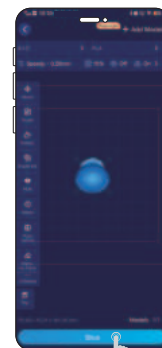
Naskenujte QR kód



⑤ Úspěšně přidáno



⑥ Vyberte model na domovské stránce



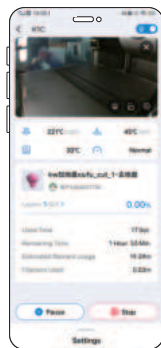
⑦ Slice (Slicovat)



⑧ Print (Tisk)



⑨ Vyberte zařízení



⑩ Probíhání tisku...

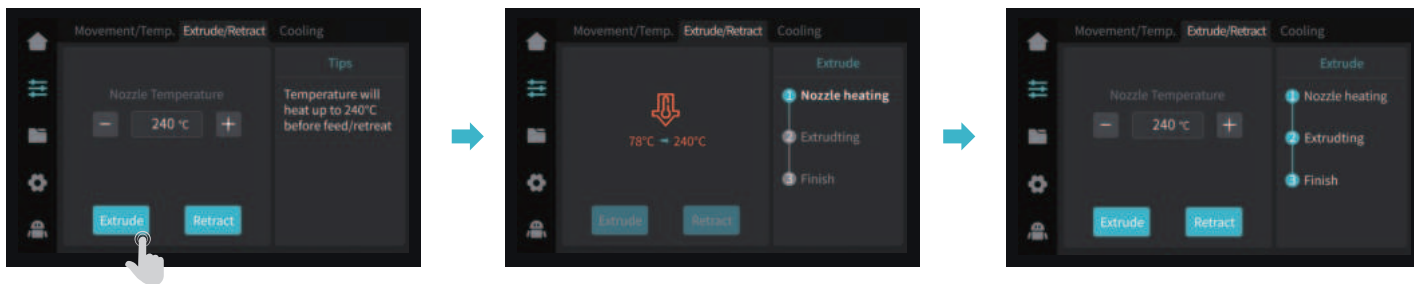


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

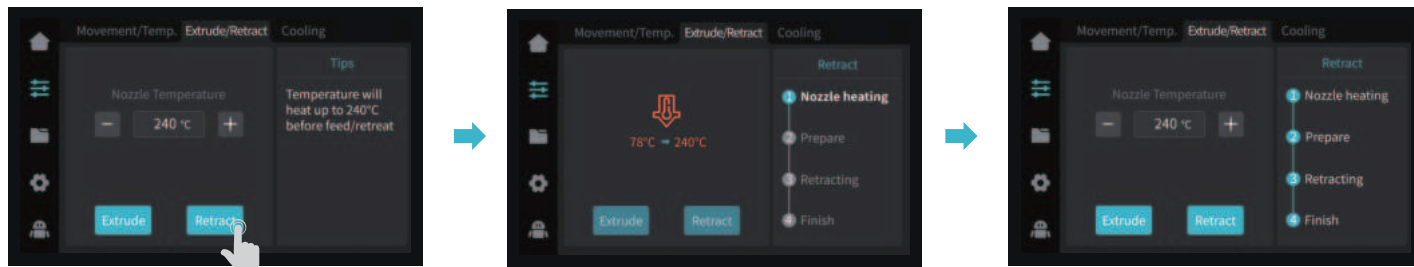
5. Specifikace funkcí

5.1 Vytlačování (Extrude), Retrakce filamentu (Filament Retreat)

Vytlačování (Extrude)



Retrakce filamentu (Filament Retreat)



POZNÁMKA: Teplota trysky musí být nastavena podle vlastností příslušného filamentu.

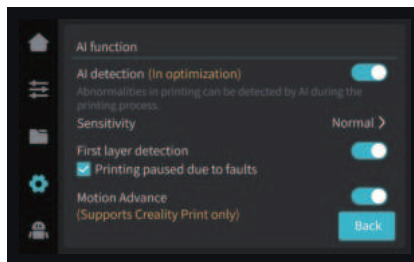
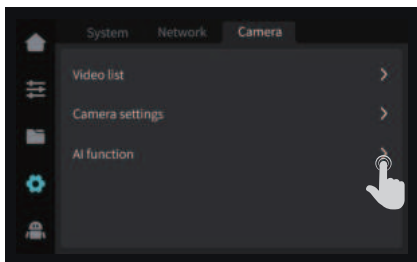


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

5. Specifikace funkcí

5.2 AI kamera

5.2.1 Podívejte se na zobrazení z AI kamery pomocí aplikace Crealty Print nebo Crealty Cloud App. (AI kamera monitoruje proces tisku a pořizuje časoběrné fotografie. Umělá inteligence detekuje cizí předměty na platformě před tiskem a zjišťuje abnormality tisku během jeho průběhu).

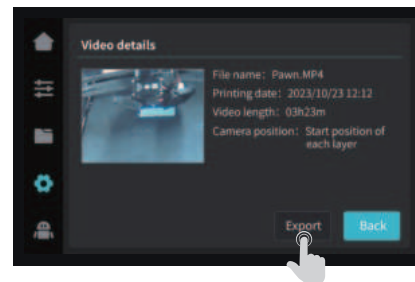
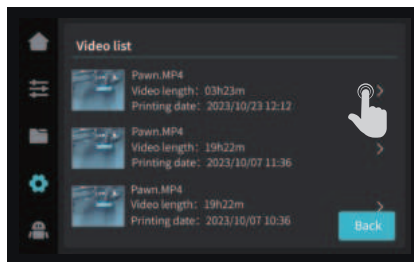
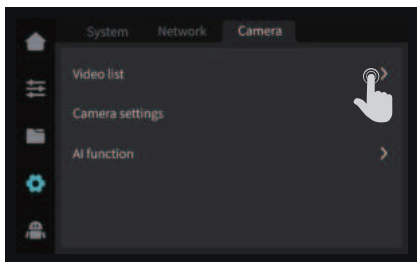


Uživatelé mají možnost aktivovat AI funkce podle svých specifických požadavků.

5.2.2 Zobrazení časoběrné fotografie

Metoda 1:

Klikněte na "System Settings" ("Nastavení systému") - "Camera" ("Kamera") - "Video List" ("Seznam videí") - "Export to USB flash disk" ("Exportovat na USB flash disk").



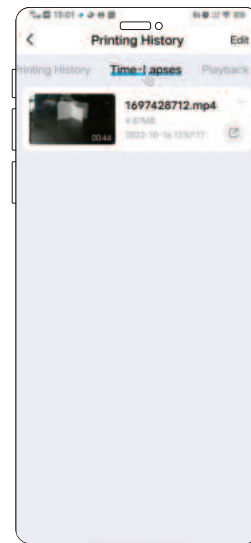
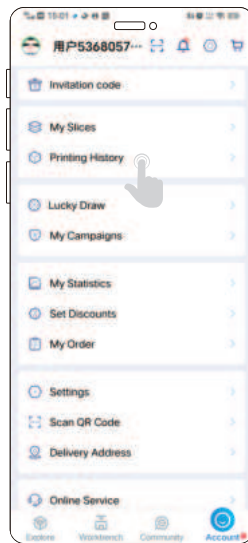
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

5. Specifikace funkcí

Metoda 2:

Otevřete "Creality Cloud", klikněte na "Account" ("Účet") - "Print Records" ("Záznamy tisku") - "Time-lapse Photography" ("Časosběrné fotografie")

(Poznámka: Creality Cloud musí být nejprve propojen se zařízením).

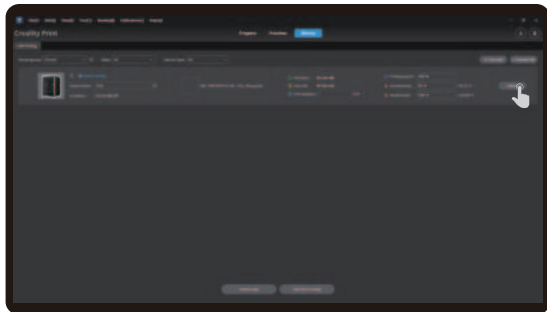


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

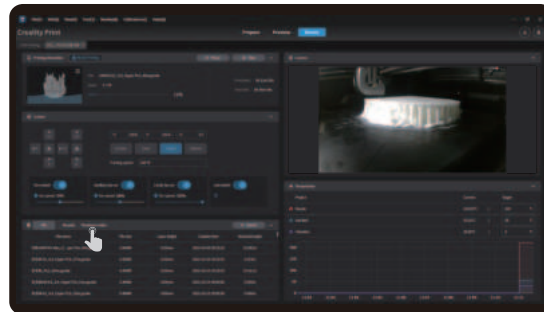
5. Specifikace funkcí



Metoda 3:



1. Klikněte na "Details" ("Podrobnosti")



2. Vyberte možnost "Time-lapse Photography" ("Časoběrná fotografie")



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

6. Tipy a pravidelná údržba

V případě, že se vyskytne některý z uvedených problémů a nepodaří se jej odstranit:

- 1 Navštivte prosím <https://www.crealitycloud.com/product>, klikněte na "Products" (Produkty), vyberte správný model a poté klikněte na "Related" (Související), abyste si mohli prohlédnout pokyny k záručnímu servisu;
- 2 nebo kontaktujte náš záruční servis prostřednictvím vyplnění formuláře na internetové stránce <https://reklamace.beryko.cz/>.

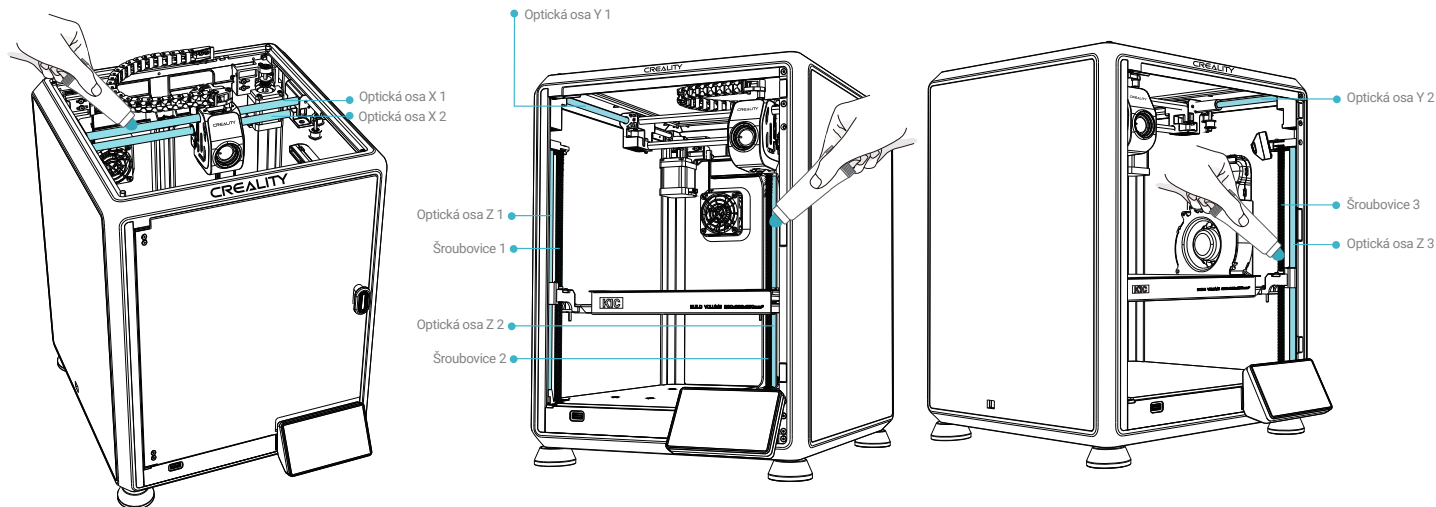
6.1 Položky týkající se údržby

	Pokyny k údržbě	
Čištění zařízení	Vyčistěte nečistoty uvnitř zařízení, aby nedošlo k narušení jeho provozu.	Před každým tiskem
Hotend	Řešení ucpání extrudéru: Po přehřátí a vyjmutí filamentů zvýšte teplotu extrudéru a směrem shora dolů jej vyčistěte čističem extrudéru, dokud nebudou zaseknuté filameny odstraněny.	Po zablokování extrudéru
	Vyměňte trysku.	Kumulativní doba tisku za 500 hodin
	Zkontrolujte, zda je výstup drátu normální, pokud ne, zkontrolujte, zda není extrudér zablokován.	Po každé výměně filamentu
	Zkontrolujte, zda na trysce nezástaly zbytky filamentů, pokud ano, zahřejte trysku a odstraňte je pomocí vhodného nástroje.	Před každým tiskem
Platforma pro tisk	Zkontrolujte, zda na povrchu platformy nejsou zbytky filamentů a lepidla, a pokud ano, povrch platformy očistěte.	Před každým tiskem
Pohybový mechanismus	Promazání optické osy XYZ.	Kumulativní doba tisku za 500 hodin
Automatická diagnostika zařízení (self-test)	Pohyb osy.	Kumulativní doba tisku za 300 hodin
	Optimalizace vibračních kanálů.	
	Automatické vyrovnávání.	
Výměna filamentu	Výměna filamentů stejného druhu: postupujte podle běžného postupu Retreat - Feed.	/
	Výměna odlišných filamentů: Přehřejte trysku tak, aby dosáhla cílové teploty aktuálního filamentu; poté ji stáhněte, vložte příslušný filament a přehřejte trysku na vyšší teplotu vytlačování obou filamentů; podávejte po dobu 30 s, dokud nebude filament zcela vytlačen, a nakonec nastavte teplotu trysky na teplotu trysky aktuálního filamentu.	

6. Tipy a pravidelná údržba

6.2 Bezpečnostní opatření při tisku

6.2.1 Promazávání a údržba



Tip: Pravidelně mažte a promazávejte určená místa (podle obrázku). (Mazivo pro údržbu zařízení si uživatelé mohou zakoupit sami.)

6. Tipy a pravidelná údržba

6.2.2 Bezpečnostní opatření při tisku

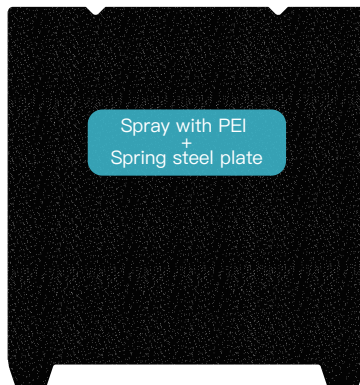


Funkce

- Vhodné pro tisk při nízkých teplotách, např. tisk při 45 °C z PLA, aby se snížila spotřeba energie.
- Kompatibilní s různými filamenti, včetně PLA/ABS/TPU/PETG a dalších.
- Hladký spodní povrch
- Flexibilní, snadno se odlupuje a lze jej při odlupování ohýbat

Bezpečnostní opatření při používání

- Povrch A není odolný vůči oleji nebo potu; před tiskem je třeba jej očistit nebo natřít lepidlem.
- Lepiva PEI jsou náchylná k poškození; vysoké teploty trysky a příliš rychlé odstranění modelu mohou způsobit deformace. Kovové špachtle mohou poškodit lepicí vrstvu PEI.
- Při tisku s technickými materiály, jako je například ABS, je nutné použít lepidlo. Doporučujeme použít přiloženou gumovou tyčinku nebo zakoupit specializovaná lepidla pro 3D tisk, například LALDC/maigoo.



Funkce

- Vysoká odolnost vůči teplotám, delší životnost.
- Kompatibilní s různými filamenti, včetně PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA a dalších.
- Spodní povrch má strukturovaný vzhled
- Flexibilní, snadno se odlupuje a lze jej při odlupování ohýbat

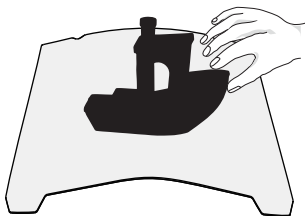
Bezpečnostní opatření při používání

- Během tisku zvýšte teplotu vyhřívané podložky o 10 °C.
- Při tisku s technickými materiály, jako je například ABS, je nutné použít lepidlo. Doporučujeme použít přiloženou gumovou tyčinku nebo zakoupit specializovaná lepidla pro 3D tisk, například LALDC/maigoo.

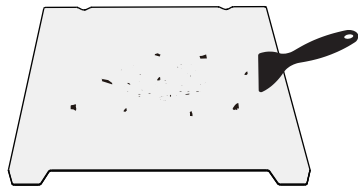


Pokud máte zájem o koupi výše uvedené flexibilní platformy, navštivte internetové stránky <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105>.

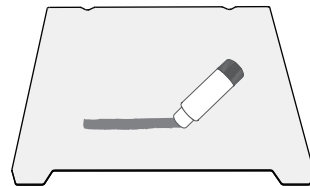
6. Tipy a pravidelná údržba



① Spolu s flexibilní platformou po vychladnutí vytištěného modelu vyjměte ze zařízení a částečně nahněte platformu, abyste mohli model od platformy oddělit (platforma se nesmí příliš nahýbat, aby nedošlo k její deformaci a následné nepoužitelnosti).

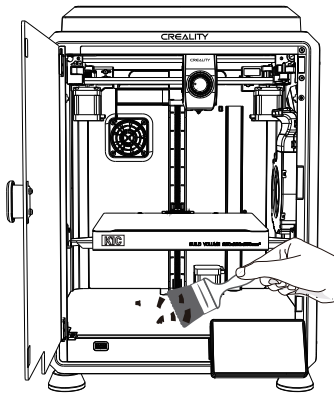


② Zbytky filamentů z platformy je možné odstranit špachtlí. Při používání buďte opatrní a dbejte na dodržování bezpečnostních opatření.



③ Pokud není první vrstva modelu přilepená, doporučujeme rovnoměrně nanést tyčinkové lepidlo na povrch platformy.

6.2.3 Čištění nečistot ve vnitřním prostoru zařízení



Připomenutí: Protože se platforma tisku rychle opotřebovává, doporučujeme ji pravidelně vyměňovat, aby bylo zajištěno přilnutí první vrstvy modelu.

Vzhledem k tomu, že je každý model jiný, může se skutečný výrobek lišit od obrázku. Podívejte se prosím na skutečný výrobek. Autorské právo na interpretaci náleží společnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Dovozce:
Beryko s.r.o.
Pod Vínicemi 931/2, 301 00 Plzeň
www.beryko.cz



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Oficiální internetové stránky: www.creality.com

Telefon: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-126408

