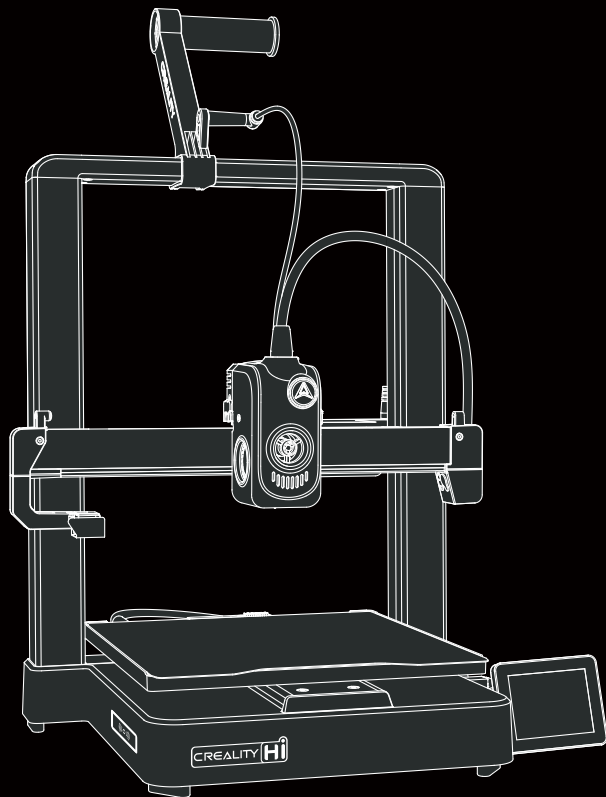




Creality Hi

사용자 설명서

Creality Hi 3D 프린터

V1.1_KR

고객님께 드리는 말씀

Creality를 선택해 주셔서 감사합니다. 사용자의 편의를 위해 시작하기 전에 이 사용자 매뉴얼을 충분히 읽고 제공된 지침을 주의깊게 따라 주세요.

Creality는 항상 여러분께 고품질 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다. 제품 사용 중 문제가 발생하거나 질문사항이 있으시면 이 매뉴얼 끝부분에 기재된 연락처 정보를 통해 저희에게 연락해 주십시오. 사용자 경험을 더욱 향상시키기 위해 다음의 방법을 통해 장치에 대해 더 많은 정보를 얻을 수 있습니다:

공식 웹사이트(<https://www.creality.com>)에 방문하시어 소프트웨어, 하드웨어, 연락처 정보, 장치 설명서, 장치 보증 정보 등을 확인하실 수 있습니다.

펌웨어 업그레이드

1. 디바이스 화면을 통해 직접 펌웨어를 업그레이드할 수 있습니다.
2. Creality Cloud OTA를 통해 펌웨어를 업그레이드할 수 있습니다.
3. 공식 웹사이트 <https://www.creality.com>에 방문하여 "Support → Download Center"를 클릭한 후, 해당 모델을 선택하여 필요한 펌웨어를 다운로드합니다 (또는 "Creality Cloud → Downloads → Firmware"를 클릭). 설치가 완료된 후에는 사용할 수 있습니다.

제품 운영 및 애프터 서비스 정보

1. 크리얼리티 공식 위키(<https://wiki.creality.com>)에 로그인하여 더욱 자세한 애프터 서비스 튜토리얼을 확인할 수 있습니다.
2. 또는 +86 755 3396 5666으로 애프터서비스 센터에 문의하거나 이메일을 보내십시오 cs@creality.com.

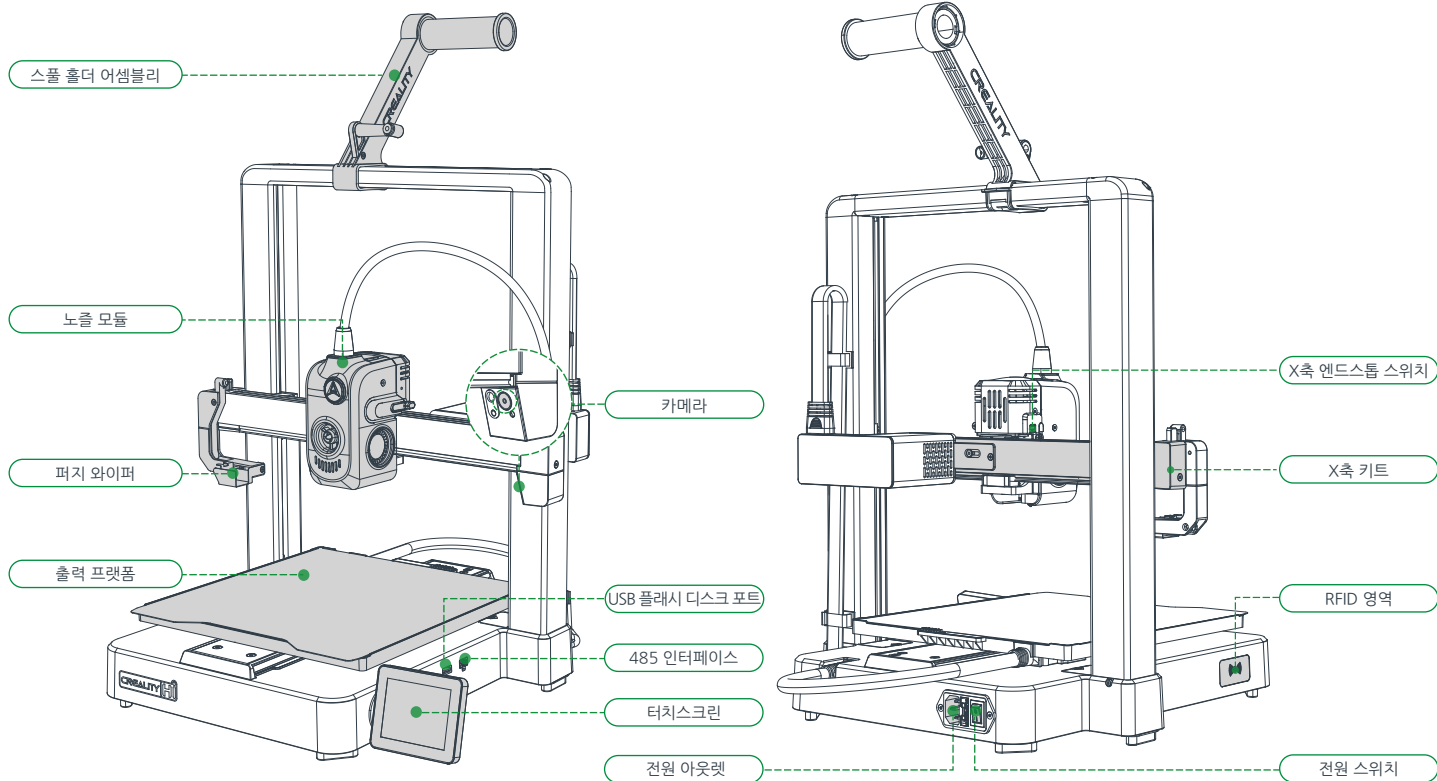


Creality Wiki

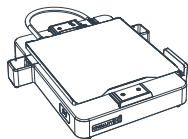
1. 상해 및 재산 피해를 방지하기 위해 본 설명서에 설명되지 않은 방법으로 장치를 사용하지 마십시오.
2. 장치를 가연성 및 폭발성 물질 또는 고온의 장소에 두지 마십시오. 장치를 통풍이 잘되고 먼지가 적은 서늘한 곳에 두십시오.
3. 진동이 있거나 기타 불안정한 환경에 프린터를 두지 마십시오. 작동시 기기의 흔들림은 프린터의 인쇄 품질에 영향을 미칩니다.
4. Creality에서 권장하는 소모품을 사용하십시오. 그렇지 않으면 압출 헤드가 막히거나 기계가 손상될 수 있습니다.
5. 설치 과정에서 다른 제품의 전원 케이블로 대체해 사용하지 마십시오. 기기와 함께 제공된 전원 케이블을 사용하십시오. 반드시 접지된 환경에서 사용하여야 하며 전원 플러그는 접지된 콘센트에 연결하십시오.
6. 화상을 방지하기 위해 작동시 프린터의 노즐 및 핫베드를 만지지 마십시오.
7. 프린터 사용 시 장갑이나 액세서리를 착용하지 마십시오. 프린터의 손상 또는 상해가 발생할 수 있습니다.
8. 출력 완료 후 노즐이 식기 전에 공구를 이용해 노즐의 필라멘트를 청소하십시오. 화상을 방지하기 위해 청소 시 노즐을 손으로 만지지 마십시오.
9. 제품 유지 관리를 자주 하고, 정기적으로 전원을 차단한 상태에서 프린터의 외부를 건조한 천으로 청소하여 먼지와 접촉된 출력물, 이물질을 제거하십시오.
10. 10세 미만의 어린이는 보호자의 감독 없이 이 장치를 작동하지 마십시오.
11. 사용자는 장비 작동시 해당 국가 및 지역(사용 장소)의 법규를 준수하고, 직업윤리를 준수하고, 안전 의무에 유의해야 합니다. 불법적인 목적으로 당사 제품또는 장비를 사용하는 것은 엄격히 금지됩니다. 당사는 위반자의 관련 법적 책임에 대해 책임을 지지 않습니다.
12. 팁: 충전 중에는 선을 꽂거나 뽑지 마십시오.

1. 본품 구성	01-01
2. 부품 명세서	02-03
3. 설치 절차	04-09
3.1 갠트리 어셈블리의 설치	04-04
3.2 갠트리 프레임 모터 배선	05-05
3.3 스펀 홀더 어셈블리 설치 및 화면 회전	06-06
3.4 설비 케이블의 연결	07-07
3.5 CFS 연결 방법	08-08
3.6 여러 CFS 연결 방법	09-09
4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스	10-14
4.1 전원 켜기 가이드	10-10
4.2 사용자 인터페이스 소개	11-14
5. 첫 인쇄	15-21
5.1 스펀 홀더 필라멘트 수정/로딩	15-15
5.2 CFS 필라멘트 수정/로딩	16-16
5.3 LAN 인쇄	17-18
5.4 Creality Cloud 출력	19-20
5.5 USB 플래시 디스크 인쇄	21-21
6. 기능 사양	22-24
6.1 RFID 필라멘트 인식	22-22
6.2 CFS 필라멘트 관리/로딩/언로딩	23-23
6.3 자동 트레이서너	24-24
7. 장비 유지보수	25-26
7.1 플랫폼 판 제거 및 유지보수	25-25
7.2 광축 유지보수	25-25
7.3 X축 벨트 장력 조정	25-25
7.4 테플론 튜브 교체	26-26
8. 장비 매개변수	27-27

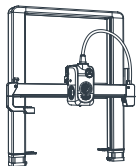
1. 본품 구성



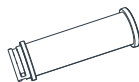
2. 부품 명세서



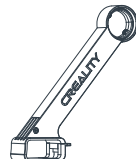
① 베이스 어셈블리



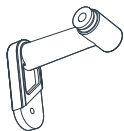
② 겐트리 어셈블리



③ 재료 파이프



④ 스펴 홀더



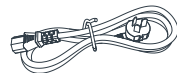
⑤ 엉킴 방지 스펴 홀더



⑥ PTFE 튜브



⑦ Z축 모터 커버 ×2



⑧ 전원 케이블

2. 부품 명세서

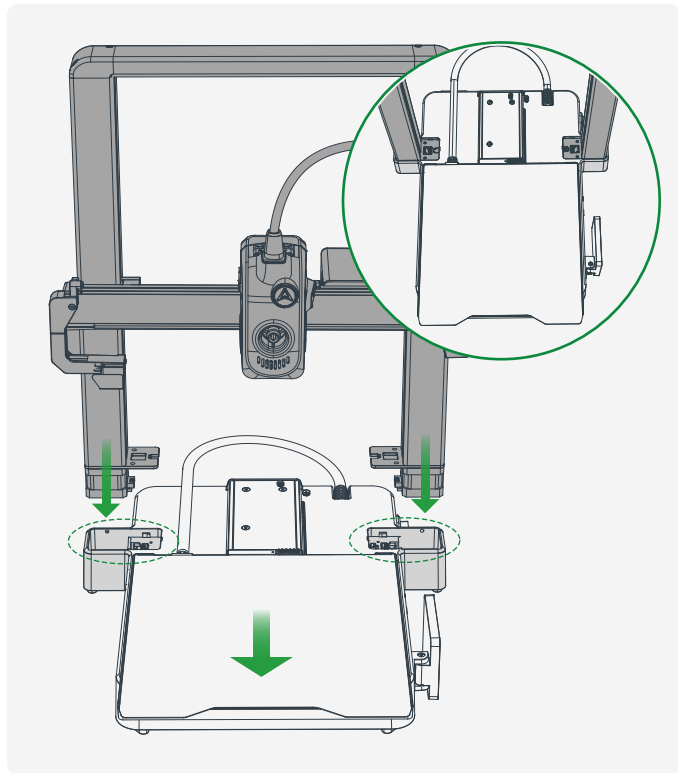
부속품 백

 ① M4*8 육각 소켓 버튼 헤드 스크류 × 4	 ② 육각렌치 볼트 M3*8 × 2	 ③ M3*5 겹시머리 자가탭핑 스크류 × 1	 ④ 육각 렌치	 ⑤ 소켓 렌치
 ⑥ 소모재	 ⑦ 와이어 커터	 ⑧ 노즐 클리너	 ⑨ 퀵 가이드	 ⑩ 판매 후 서비스 카드

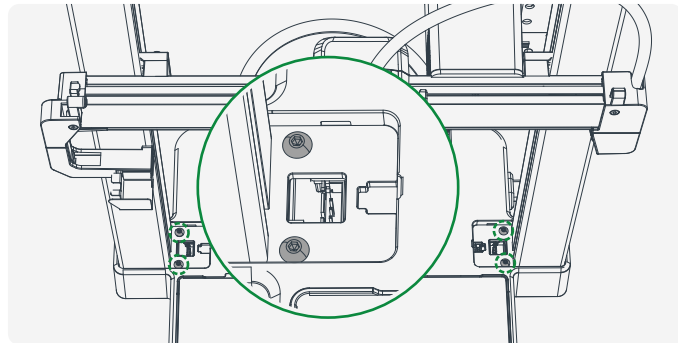
팁: 위의 액세서리는 참고용으로만 제공됩니다. 실제 액세서리를 참조하세요.

3. 설치 절차

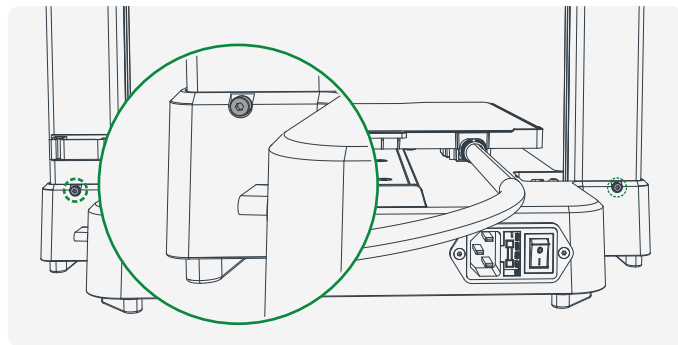
3.1 겐트리 어셈블리의 설치



- ① 플랫폼 플레이트를 앞으로 밀어 옆 슬롯을 노출시킨 후, 겐트리 프레임의 베이스 슬롯에 배치하십시오;



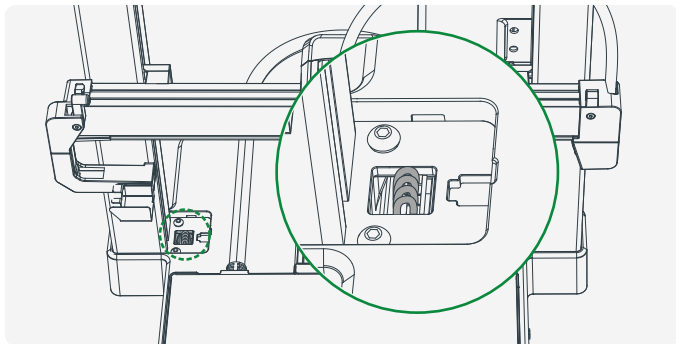
- ② 겐트리 프레임을 베이스 구멍에 맞추고 네 개의 M4*8 나사를 사용하여 조이십시오;



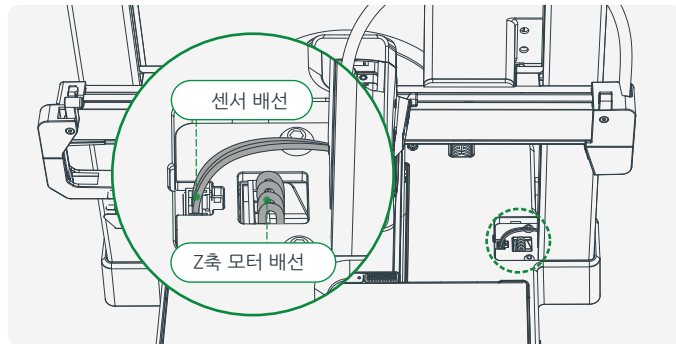
- ③ 두 개의 M3*8 나사를 사용하여 베이스 뒷면의 구멍에 고정하십시오.

3. 설치 절차

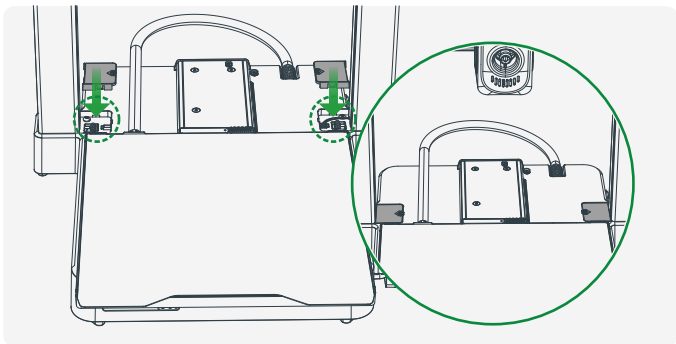
3.2 갠트리 프레임 모터 배선



① 왼쪽 Z축 모터 배선을 연결하세요.



② 오른쪽 Z축 모터 배선과 센서 배선을 연결하세요.



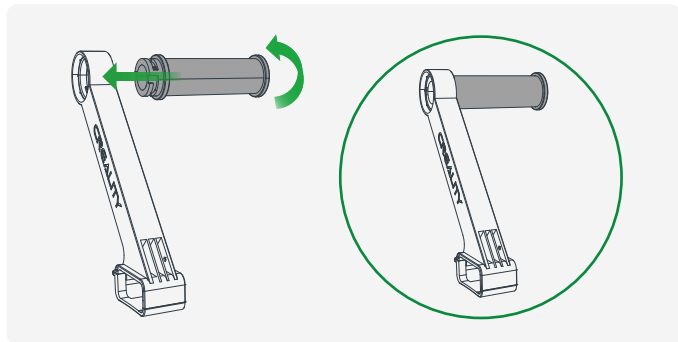
③ Z축 모터 커버를 설치하세요.



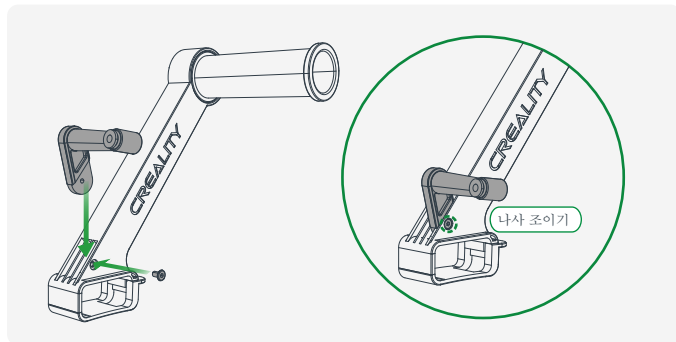
Z축 모터 커버를 설치할 때, 배선이 커버에 끼이지 않도록 배선을 배선 채널 하단에 눌러 넣어주세요.

3. 설치 절차

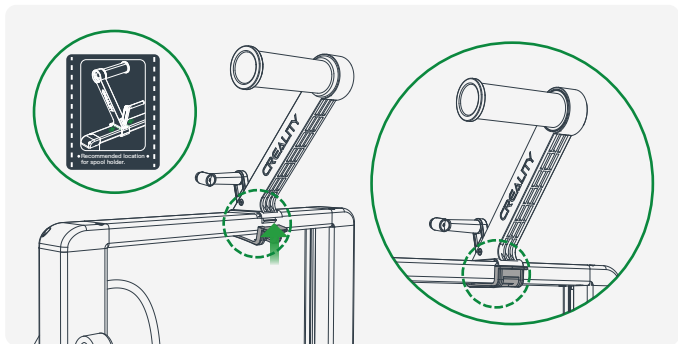
3.3 스폴 홀더 어셈블리 설치 및 화면 회전



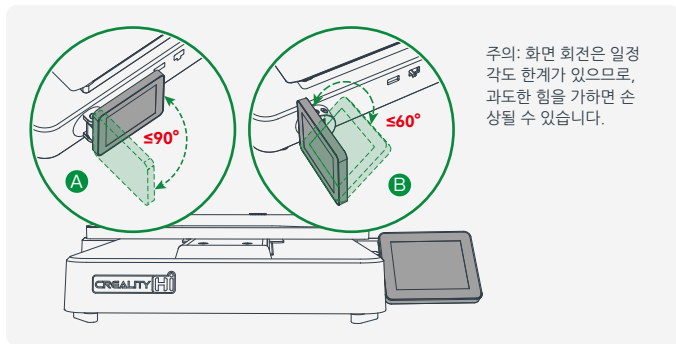
- ① 다이어그램에 따라 스폴 홀더와 스폴 배럴을 설치하십시오;



- ② 먼저 다이어그램에 따라 영킹 방지 스폴 홀더를 어셈블리에 고정된 후 M3*5 나사로 조여주세요;



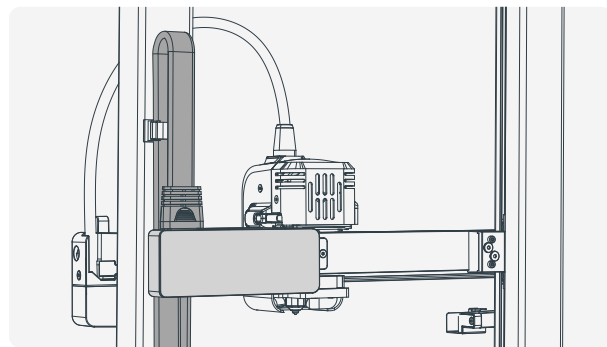
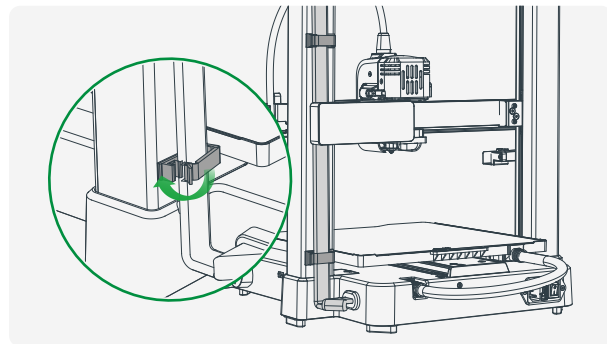
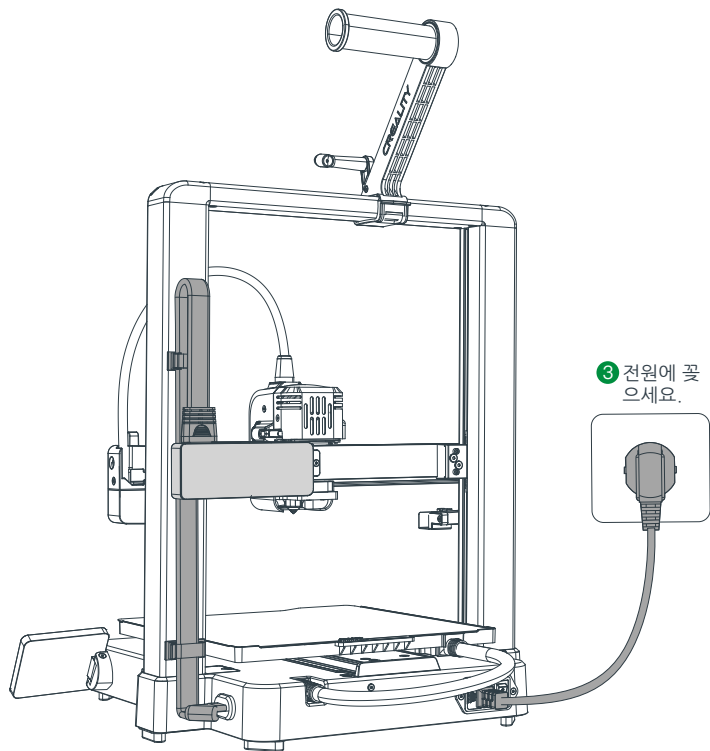
- ③ 가이드 프레임에 표시된 "Recommended location for spool holder" 라벨에 따라, 가이드 상단에 스폴홀더 어셈블리를 부착합니다;



- ④ 다이어그램에 따라 화면을 정면으로 회전시킵니다.

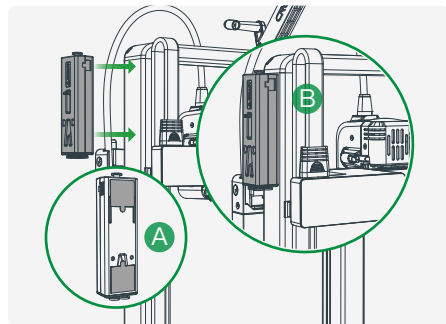
3. 설치 절차

3.4 설비 케이블의 연결

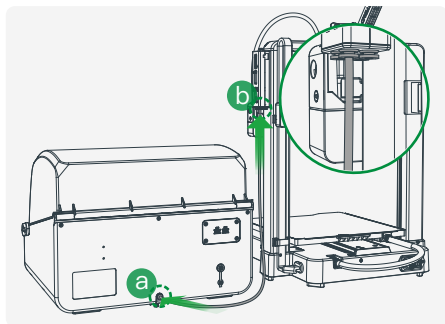


3. 설치 절차

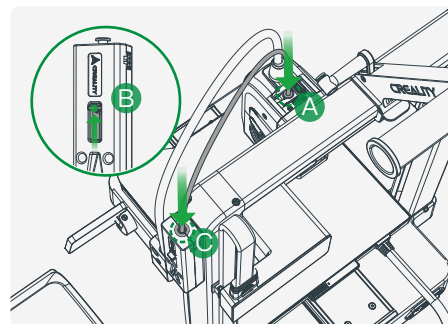
3.5 CFS 연결 방법



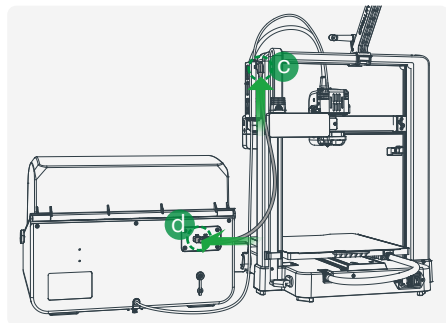
- ① 도면에 따라: A. 먼저 테이프를 떼어내어 완충 장치에 붙입니다; B. 그런 다음 완충 장치를 캐트리에 설치합니다(완충 장치의 방향에 주의하십시오).



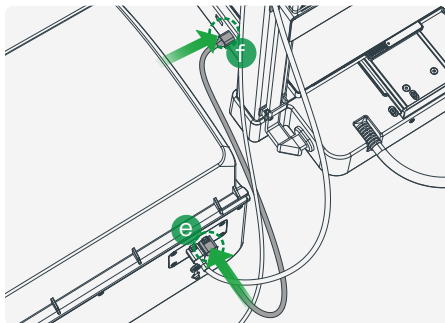
- ② 먼저 PTFE 튜브를 60cm 길이로 자릅니다. 그 다음 PTFE 튜브 한 쪽 끝을 CFS 소모품 배출구(위치 a)에 삽입하고 다른 끝을 버퍼(위치 b, 네 개의 구멍 중 아무 곳이나 삽입 가능)에 끼웁니다.



- ③ 먼저 PTFE 튜브를 65cm로 자른 후, 버퍼와 Creality Hi를 연결하기 위해 A, B, C 단계를 따르세요.



- ④ CFS와 버퍼 간 485 통신선 연결: 주의, 구부러진 쪽은 버퍼 위치 c에 꽂고, 직선 쪽은 CFS 위치 d에 꽂습니다(CFS의 두 485 포트 중 하나에 꽂으면 됩니다).



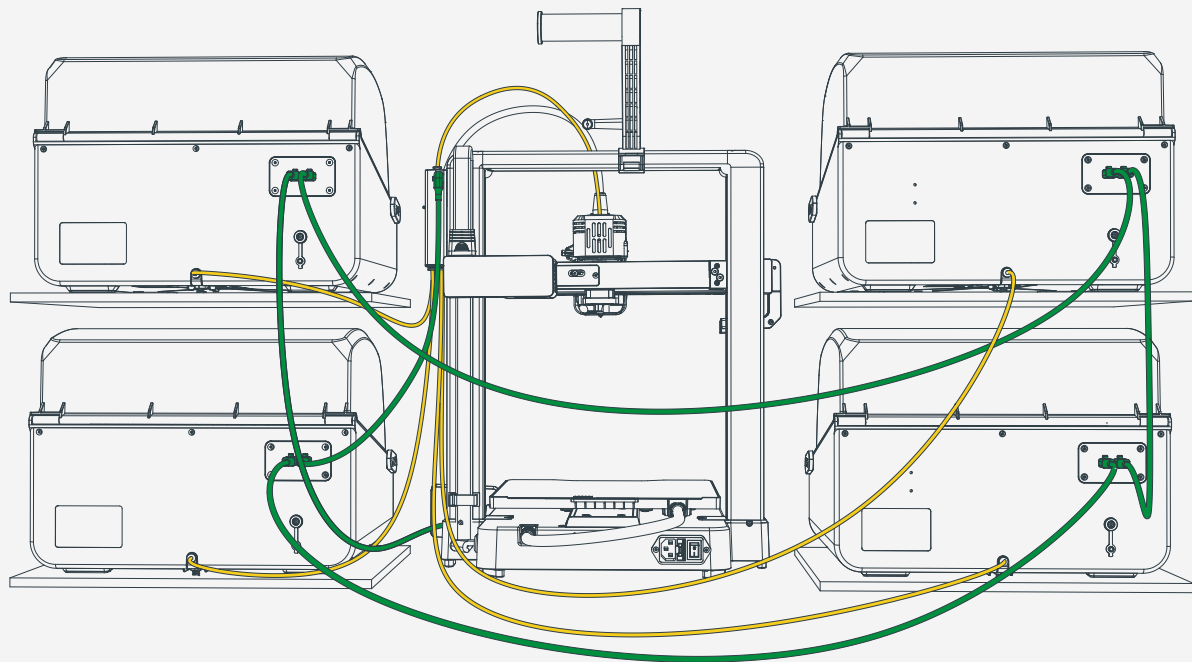
- ⑤ CFS와 Creality Hi 485 통신선을 연결하기: 이 선의 양쪽 끝은 6핀 스트레이트 플러그이며, 방향에 상관없이 사용 가능합니다. 한 쪽 끝은 CFS 위치 e에 연결하고, 다른 쪽 끝은 기계 인터페이스 위치 f에 연결합니다.



- (1) 위의 테플론 튜브 절단 치수는 CFS와 Creality Hi 사이에 유지해야 하는 최적 거리 15-20cm를 기준으로 계산된 참조값입니다;
(2) 절단된 테플론 튜브 끝이 변형되면 원형으로 손으로 복원해야 하며, 그렇지 않으면 쉽게 걸림이 발생할 수 있습니다.

3. 설치 절차

3.6 여러 CFS 연결 방법



두 개 이상의 CFS 유닛을 연결할 때는 추가 전원 어댑터를 사용하는 것이 권장됩니다.
이 어댑터는 CFS 유닛 중 어느 전원 인터페이스에나 연결할 수 있습니다.

● 초록색은 485 케이블

● 노란색은 PTFE 튜브

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

4.1 전원 켜기 가이드

언어 선택 **확인**

초록색으로 표시된 공간에 이물질 제거 후 "확인" 버튼을 클릭해 주세요.

개인정보처리방침 **확인**

네트워크 **전나뛰기**

표준 시간대 설정 **전나뛰기**

CrealityCloud에 로그인 **전나뛰기**

자재검사

자재검사를 진행합니다

자재검사 완료

자재검사

듀얼 Z 모터 점검
노즐 허핑
베드 허핑
필로 인체 고정난 편
팬 모델
카메라 점검

자재검사 완료

확인



만약 자가 점검 과정에서 이상이 발생하면, 자주 묻는 질문(FAQ)을 참조하여 가능한 기계 고장을 확인하십시오. 또는 문제 해결을 위해 "고장 신고"를 위한 QR코드를 스캔하여 고장을 보고하고 사후 서비스 지원을 받으십시오.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기 위해 실제는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

4.2 사용자 인터페이스 소개



* 홈페이지를 통해 압출기 온도 및 핫베드 온도 같은 기능을 설정할 수 있습니다;

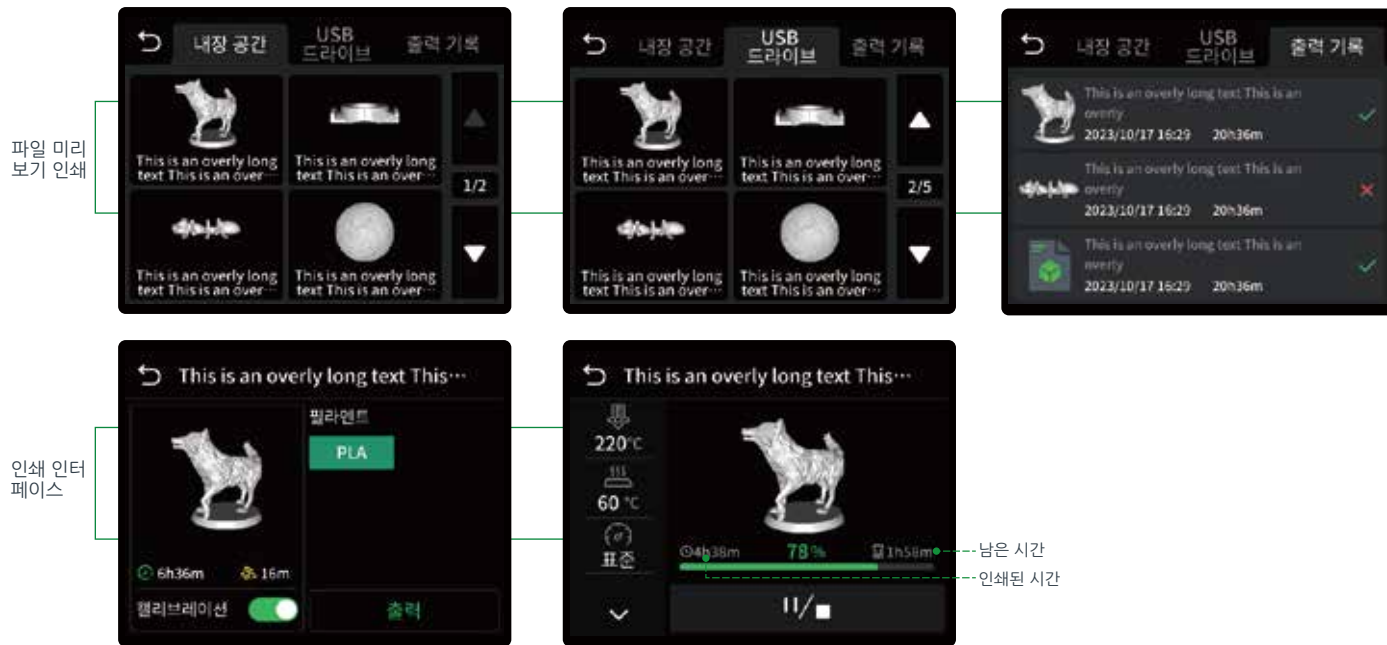


* 축 이동, 필라멘트 편집/압출/철수, 냉각 등의 기능은 준비 인터페이스를 통해 설정할 수 있습니다.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실재는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스



- * 모델 파일을 클릭하여 세부 정보에 접근합니다
- * "캘리브레이션"을 확인하면 인쇄 품질이 향상될 수 있습니다



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스



* 시스템 기능을 설정하고 설정 인터페이스를 통해 기계 정보를 확인할 수 있습니다.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스



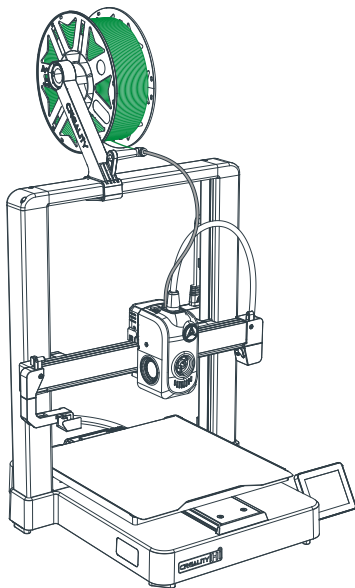
* 고객 서비스 인터페이스를 통해 FAQ, 메뉴얼, 오류 기록을 확인하고 로그를 업로드할 수 있습니다



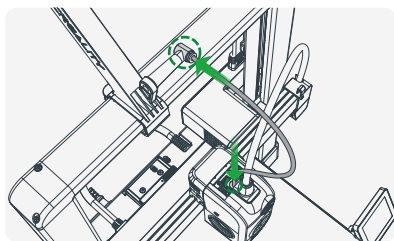
주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실재는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 비를 기준으로 합니다.

5. 첫 인쇄

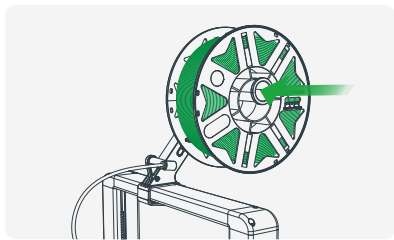
5.1 스펀 홀더 필라멘트 수정/로딩



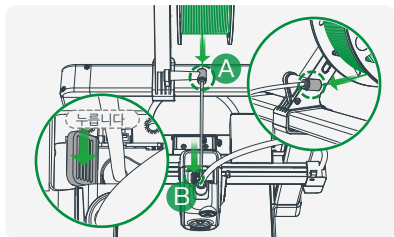
재료 투입을 누르기 전에 재료를 살짝 당겨보세요. 재료를 당길 수 없으면 기어가 이미 재료를 잡고 있는 것이므로 화면의 투입 버튼을 눌러 정상적으로 진행합니다. 재료를 당길 수 있다면 ③ 단계를 반복해야 합니다.



① PTFE 튜브 설치 방법:



② 필라멘트를 스펀 홀더 어셈블리에 걸어놓습니다:



③ A. 소모품을 꼬이지 않도록 재료 겹이에 넣습니다;
B. 추출기 렌치를 누르면서 소모품을 PTFE 튜브 끝까지 깊숙이 넣고, 그런 다음 렌치를 놓아줍니다.



화면에서 "필라멘트" → "편집"을 클릭한 다음 필라멘트 브랜드, 종류, 이름, 색상을 설정하고 마지막으로 확인을 클릭하여 설정을 저장합니다; (RFID 재료는 편집이 필요 없습니다)



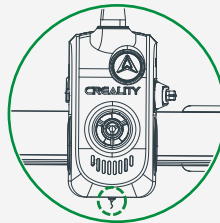
"삽입"을 클릭합니다;



출력 과정이 완료될 때까지 기다립니다;



출출 완료



노즐에서 필라멘트가 나오는 것을 확인하면 출력이 성공적으로 완료된 것입니다;

④ 화면에 필라멘트 정보를 설정한 후 "삽입"을 클릭하여 자동 출력 과정을 완료합니다.

5. 첫 인쇄

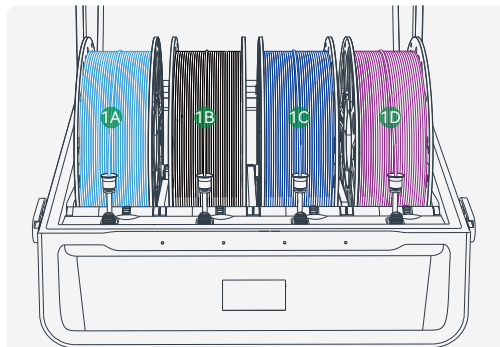
5.2 CFS 필라멘트 수정/로딩



- ① 필라멘트를 삽입하고 조여질 때까지 기다리십시오(RFID 필라멘트는 편집할 필요가 없으며, 비 RFID 필라멘트의 경우 읽기 후에 "?"가 표시되며, 필라멘트를 수동으로 편집해야 합니다);



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.



- ② 화면에 표시된 필라멘트 정보가 CFS의 필라멘트와 일치하는지 확인하세요.

5. 첫 인쇄

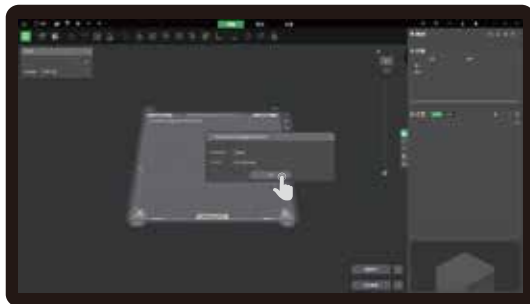
5.3 LAN 인쇄



- ① 스캔 코드 네이버
사로운 슬라이싱
소프트웨어!



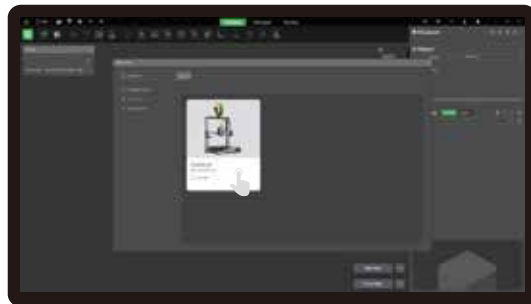
주의: 컴퓨터와
프린터가 동일한
로컬 네트워크에
있어야 합니다.



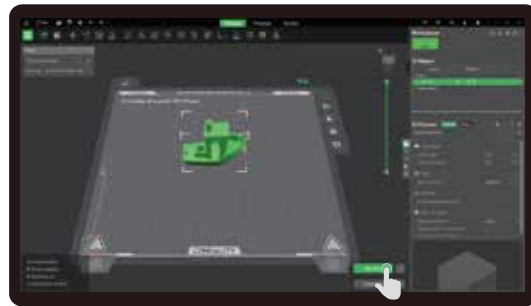
- ② 언어와 지역 선택



- ④ 출력할 모델 파일 가져오기



- ③ 프린터 선택

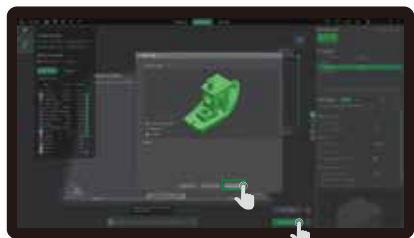


- ⑤ 모델 가져온 후에 "Slice Plate"를 클릭하여 슬라이싱 시작

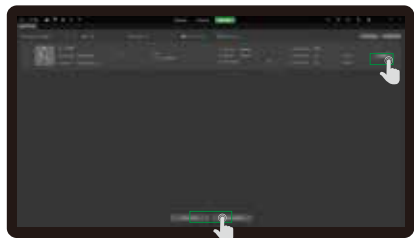


현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

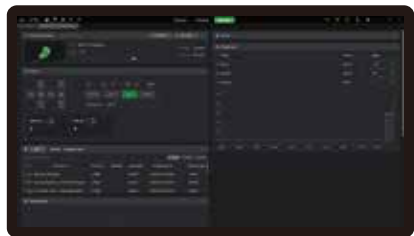
5. 첫 인쇄



⑥ "LAN Printing" → "Multi-machine"



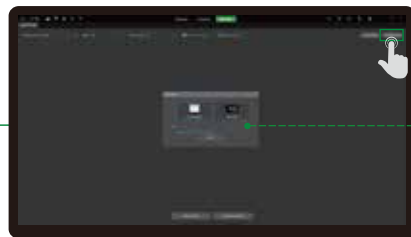
⑧ 장치를 선택한 후, "One-click Printing" → "Details"를 클릭하십시오



⑨ 프린터 세부사항



⑦ 프린터 추가: a. 스캔 후 → 프린터 선택



⑦ 프린터 추가: b. IP 주소를 수동으로 입력하여 프린터 추가



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 비를 따릅니다.

5. 첫 인쇄

5.4 Creality Cloud 출력



- ① App Store 에서 “Creality Cloud”를 검색하여 다운로드 후에 실행합니다.



- ② 계정 가입

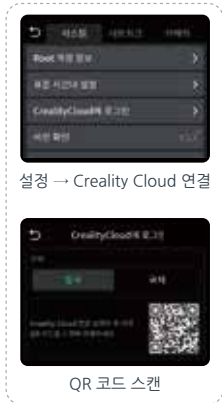


- ③ 로그인

5. 첫 인쇄



4 새 프린터 추가



설정 → Creality Cloud 연결

QR 코드 스캔



5 추가 성공



6 홈페이지에서 모델 선택



7 슬라이딩



8 출력



9 프린터 선택



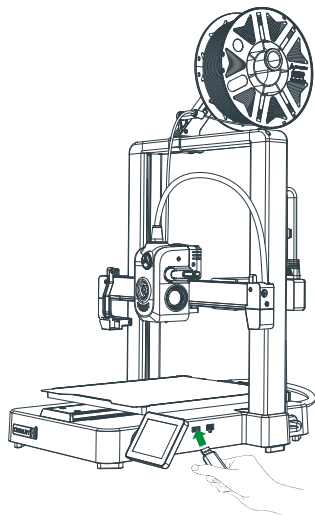
9 출력 중...



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 비를 따릅니다.

5. 첫 인쇄

5.5 USB 플래시 디스크 인쇄



① USB를 USB 포트에 삽입합니다.



② USB 모형을 선택합니다.



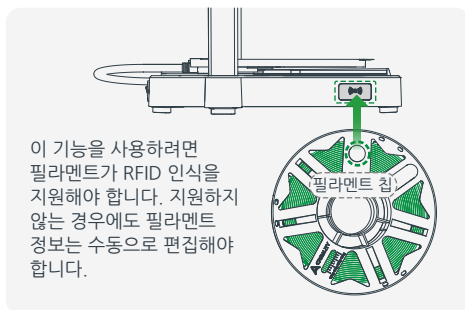
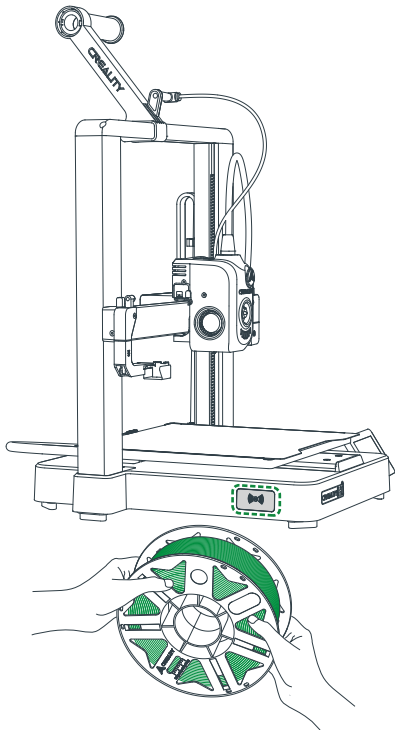
③ “출력”을 클릭합니다.



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

6. 기능 사양

6.1 RFID 필라멘트 인식



필라멘트의 칩을 기계의 RFID 인식 영역에 맞춰 스캔하고, 필라멘트 정보를 자동으로 읽습니다.



필라멘트 정보가 성공적으로 읽혔습니다.



- ① 프린터가 인쇄 중이지 않을 때 RFID 스캐닝 기능을 사용해 주세요. 인쇄 중에는 필라멘트 정보가 자동으로 기록되지 않습니다.
- ② "삐" 소리는 필라멘트 정보가 성공적으로 읽혔음을 나타냅니다.
- ③ RFID로 스캔된 필라멘트 정보가 디스플레이 화면에 나타납니다. 사용자는 편집을 클릭한 후, 편집이 끝나면 "확인"을 클릭하여 필라멘트 정보를 저장할 수 있습니다. 이 시점에서 사용자는 오래된 필라멘트를 제거하고 새로운 필라멘트로 교체할 수 있습니다.

6. 기능 사양

6.2 CFS 필라멘트 관리/로딩/언로딩

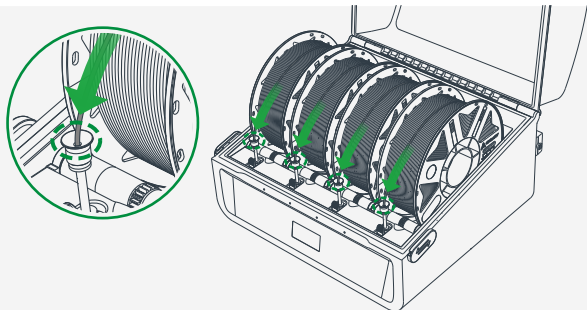


필라멘트 릴이 걸리는 것을 방지하려면, 처리되지 않은 가장자리 또는 변형된 총체적으로 변형된 종이 릴을 사용하지 마세요.

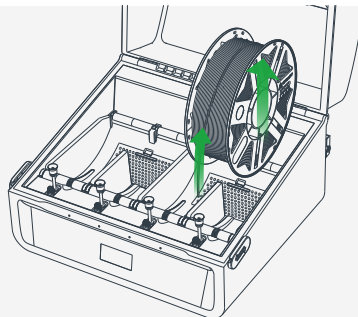


- a 리프레시 RFID 버튼은 필라멘트를 읽는데 사용됩니다. 읽기가 성공하면 남은 필라멘트와 필라멘트 색상이 표시됩니다. 읽기 실패 시 필라멘트 수정 버튼이 표시되고, 필라멘트는 "?"로 표시됩니다.
- b 빈 슬롯 상태는 "/"로 표시되며, 편집이 지원되지 않습니다.
- c RFID가 읽히지 않은 상태로, 필라멘트가 "?"로 표시됩니다. 이 경우 수정 버튼을 클릭하여 필라멘트 정보를 수동으로 수정해야 합니다.

1 필라멘트 관리 인터페이스 소개: 필라멘트 관리 페이지는 스펀 홀더(왼쪽)와 CFS(오른쪽) 두 부분으로 나뉩니다. CFS 내 필라멘트 코드 예: 1A는 슬롯 번호를 나타냅니다.



필라멘트 로딩: 필라멘트를 CFS에 넣고, 필라멘트 헤드를 해당 사일로의 테플론 튜브와 맞춘 다음 부드럽게 밀어 넣고 당겨지는 힘을 느낀 뒤 놓으면 자동으로 로딩됩니다.



필라멘트 언로딩: 먼저 필라멘트가 익스트루더에 없는지 확인하고, 필라멘트가 없다면 그냥 필라멘트를 잡아 뽑아줍니다. 그게 아니라면 후퇴 버튼을 클릭하여 필라멘트가 CFS로 돌아올 때까지 기다린 후 필라멘트를 꺼냅니다.

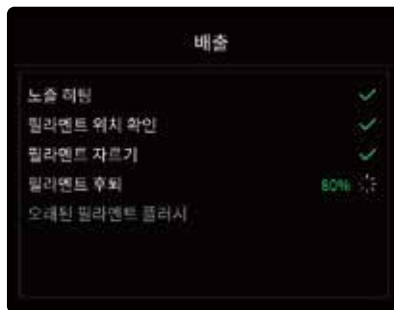
2 필라멘트 로드/언로드.

6. 기능 사양

6.3 자동 트레서너



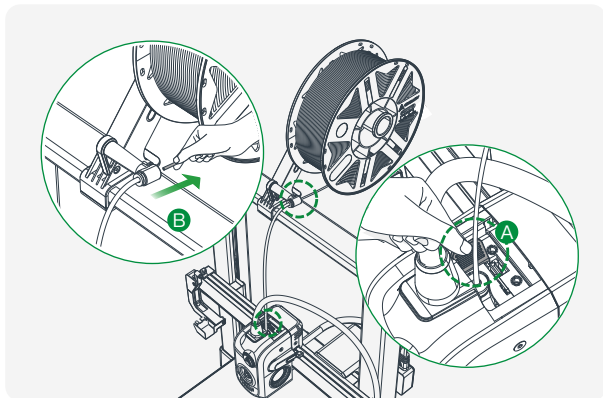
① "배출"을 클릭합니다;



② 철수 프로세스가 완료될 때까지 기다립니다;



③ 후퇴 완료;



④ A. 렌치를 누르세요; B. 필라멘트를 제거하세요;



직접 필라멘트를 당겨서 회수하지 마세요. 필라멘트를 직접 당겨서 빼면 압출기 내부에 잔여물이 남아 막힐 수 있습니다!



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

7. 장비 유지보수

7.1 플랫폼 판 제거 및 유지보수



- ① A. 프린팅이 완료되면, 모델이 부착된 프린팅 플랫폼을 제거하기전에 플랫폼 플레이트가 식을 때까지 기다리십시오;
B. 양손으로 플랫폼을 약간 구부려 모델을 플랫폼에서 분리하십시오.



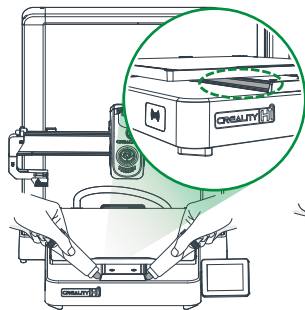
- ② 플랫폼 플레이트에 남은 필라멘트가 있으면, 날로 가볍게 긁어내고 다시 인쇄하십시오.



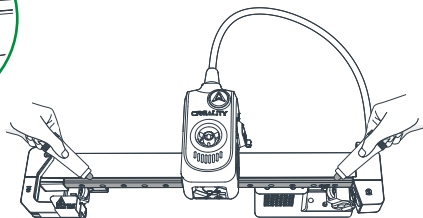
1. 일상 사용시 너무 많이 구부리지 않도록 주의하여 변형되거나 사용할 수 없게 되는 것을 방지하십시오;
2. 프린팅 플랫폼은 소모품이며, 모델의 첫 번째 층이 제대로 붙도록 하기 위해 정기적으로 교체할 것을 권장합니다.

7.2 광축 유지보수

광축 및 가이드 레일 영역의 주기적인 윤활 유지보수를 위해 윤활 그리스를 구입하는 것이 권장됩니다.



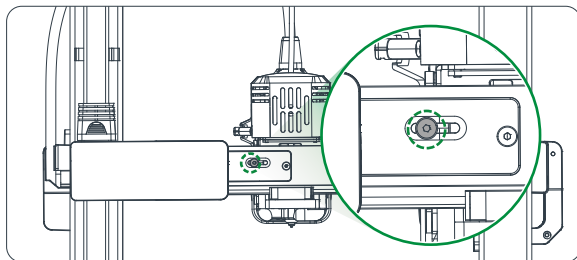
Y축 광축 영역



X축 가이드 레일 영역

7.3 X축 벨트 장력 조정

커터가 필라멘트를 절단하지 못할 경우 X축 벨트 장력을 조정하십시오. 다이어그램에 표시된 대로 나사를 풀면 벨트 장력이 자동



7. 장비 유지보수

7.4 테플론 튜브 교체

다색 인쇄 중에 닳은 테플론 튜브는 공급 문제를 야기할 수 있습니다. 사용자에게 매주 테플론 튜브의 상태를 확인할 것을 권장합니다. 마모가 발견되면, 정상적인 인쇄에 영향을 미치지 않도록 즉시 교체해 주십시오.

<https://wiki.creality.com/en/cr-series/creality-hi>



더욱 자세한 유지보수 및 수리 지침은
Creality 공식 wiki를 참조해 주십시오.

8. 설비 파라미터



설비 파라미터	
제품 모델명	Crealty Hi
성형 기술	FFF
성형 사이즈	260*260*300mm
레벨링 방식	자동 레벨링
노즐 수량	1개
노즐 직경	0.4mm
절편 층 두께	0.1-0.35mm
노즐 온도	≤300℃
핫베드 온도	≤100℃
소모재 유형	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
정격 파워	1150W
입력 전압	100-240V~, 50/60Hz
자재 파단 측정	지원
정전 프린트	지원
프린트 방식	USB 프린트 / LAN 프린트 / 클라우드 프린트
프린트 파일 포맷	Gcode
절편 소프트웨어	Crealty Print
운영 시스템	Windows/MAC OS
지원 언어	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어

다른 프린터 모델간에 차이로 인해 실제 제품과 이미지가 다를 수 있습니다. 최종 설명 권한은 Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.에 있습니다.



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



R 214-240556

