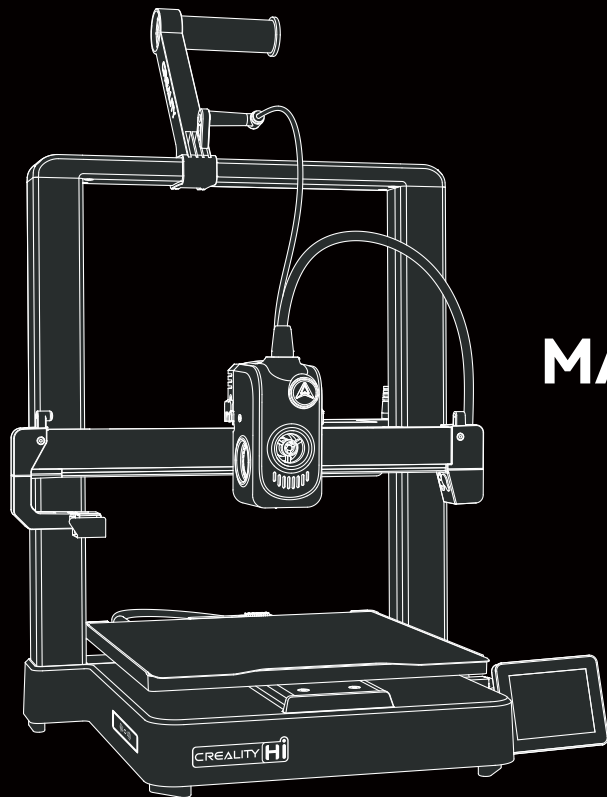




Creality Hi

MANUEL D'UTILISATION

Imprimante 3D Creality Hi

V1.1_FR

À nos chers utilisateurs

Merci d'avoir choisi Creality. Pour votre commodité, veuillez lire ce manuel d'utilisation avant de commencer et suivez attentivement les instructions fournies.

Creality est toujours prêt à vous fournir des services de haute qualité. Si vous rencontrez des problèmes ou avez des questions lors de l'utilisation de nos produits, veuillez utiliser Pour améliorer encore votre expérience utilisateur, vous pouvez utiliser les coordonnées à la fin de ce manuel pour nous contacter. En savoir plus sur nos appareils via les méthodes suivantes : Visitez notre site Web officiel (www.creality.com) pour trouver des informations concernant les logiciels, le matériel, les coordonnées de contact, les instructions de l'appareil, les informations de garantie de l'appareil, etc.

Mise à jour du micrologiciel

1. Vous pouvez mettre à niveau le micrologiciel directement via l'écran de l'appareil ;
2. Vous pouvez actualiser le micrologiciel via le OTA du Creality Cloud ;
3. Visitez le site officiel <https://www.creality.com>, cliquez sur "Support → Download Center", sélectionnez le modèle correspondant pour télécharger le firmware requis, (ou cliquez sur "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), après avoir terminé l'installation, vous pouvez l'utiliser.

Documentation de l'utilisation du produit et service après-vente

1. Vous pouvez vous connecter au Wiki officiel de Creality (<https://wiki.creality.com/>) pour explorer plus de tutoriels détaillés sur le service après-vente ;
2. Ou adressez-vous à notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un courriel à cs@creality.com.

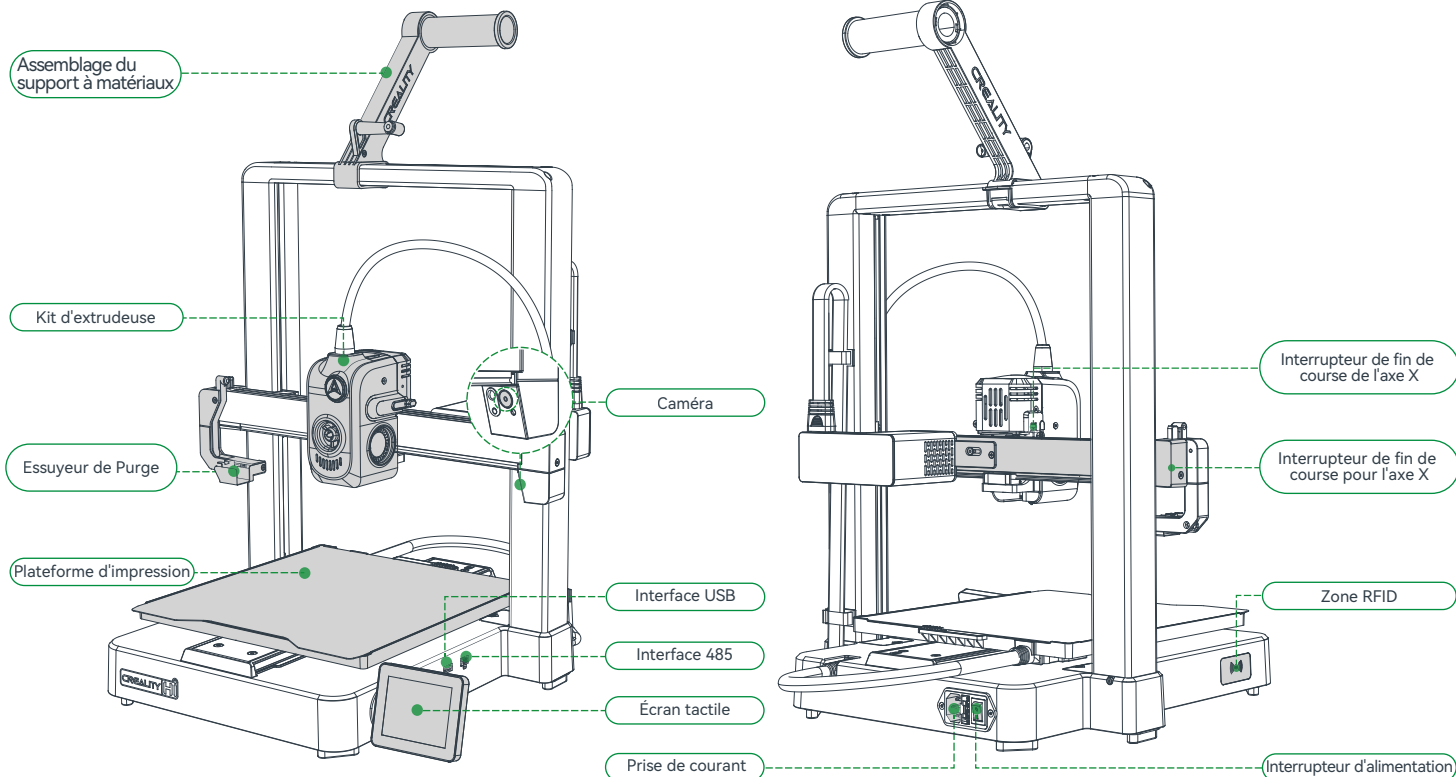


Creality Wiki

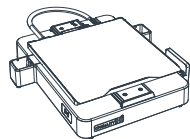
1. N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
2. Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur.
Veuillez
placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
3. Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
4. Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
5. Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise à trois trous avec un fil de terre.
6. Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
7. Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacérations.
8. Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
9. Veuillez nettoyer régulièrement le corps de l'imprimante avec un chiffon sec lorsque l'alimentation est coupée et éliminez la poussière, les matériaux d'impression collés et les corps étrangers sur les rails de guidage.
10. Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser cette imprimante sans la surveillance d'un adulte afin d'éviter les blessures accidentelles.
11. Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.
12. Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.

1. À propos de l'imprimante	01-01
2. Liste des Pièces	02-03
3. Procédure d'Assemblage	04-09
3.1 Installation du cadre du portique	04-04
3.2 Câblage moteur du portique	05-05
3.3 Installer l'assemblage du support de bobine et faire pivoter l'écran	06-06
3.4 Câblage de l'équipement	07-07
3.5 Connexion du CFS	08-08
3.6 Connexion de plusieurs CFS pour utilisation	09-09
4. À propos du Guide de démarrage et de l'interface utilisateur	10-14
4.1 Guide de mise sous tension	10-10
4.2 A propos de l'interface utilisateur	11-14
5. Première impression	15-21
5.1 Support de bobine Chargement/Modification de filament	15-15
5.2 CFS Édition/Chargement de Filaments	16-16
5.3 Impression en réseau local	17-18
5.4 Creality Cloud en ligne	19-20
5.5 Impression de disques flash USB	21-21
6. Spécification fonctionnelle	22-24
6.1 Reconnaissance de Filament RFID	22-22
6.2 Gestion du filament CFS / Chargement / Déchargement	23-23
6.3 Rétraction Automatique	24-24
7. Entretien de l'Équipement	25-26
7.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme	25-25
7.2 Entretien de l'axe optique	25-25
7.3 Réglage de la tension de la courroie de l'axe X	25-25
7.4 Remplacement du tube en téflon	26-26
8. Paramètres de l'Équipement	27-27

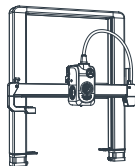
1. À propos de l'imprimante



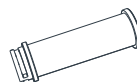
2. Liste des Pièces



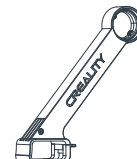
① Composant de base



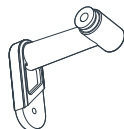
② Assemblage du cadre du portique



③ Tube à filament



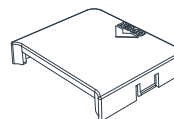
④ Porte-bobine



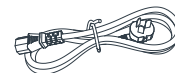
⑤ Support de bobine anti-enchevêtrement



⑥ Tube PTFE



⑦ Cache-moteur de l'axe Z ×2



⑧ Cordon d'alimentation

2. Liste des Pièces



Kit d'accessoires



- ① Vis à tête cylindrique
bombée à six pans
creux M4*8 × 4



- ② Vis à tête cylindrique
à six pans creux
M3*8 × 2



- ③ Vis autotaraudeuse
à tête plate M3*5
× 1



- ④ Clé hexagonale



- ⑤ Clé à douille



- ⑥ Filament



- ⑦ Pince coupante



- ⑧ Nettoyeur de buse



- ⑨ Guide rapide

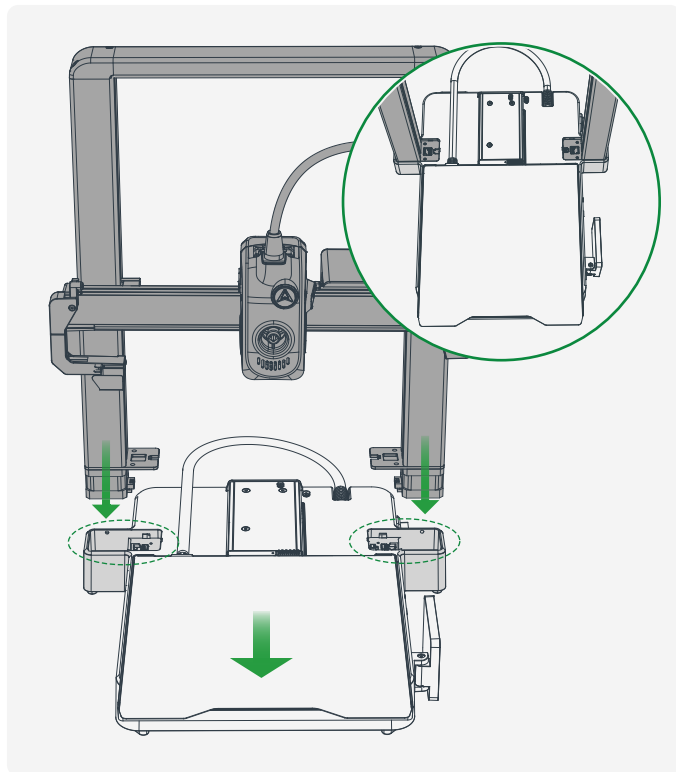


- ⑩ Carte de service
après-vente

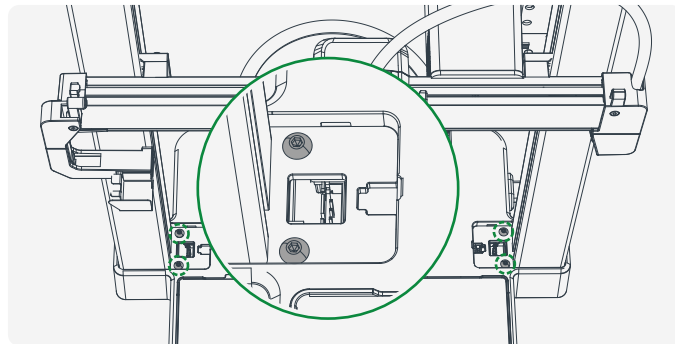
Conseils : les accessoires ci-dessus ne sont fournis qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires réels.

3. Procédure d'Assemblage

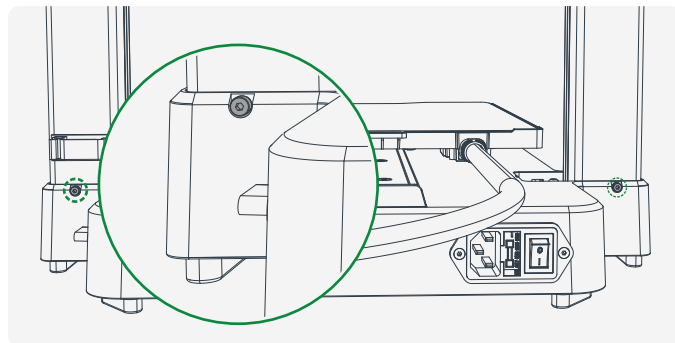
3.1 Installation du cadre du portique



- ① Poussez la plaque de la plate-forme vers l'avant pour exposer les fentes latérales, puis placez le cadre du portique dans les fentes de la base ;



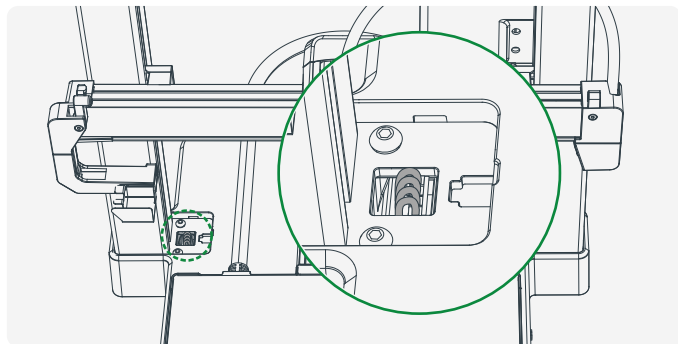
- ② Alignez le cadre du portique avec les trous de la base et serrez avec quatre vis M4*8 ;



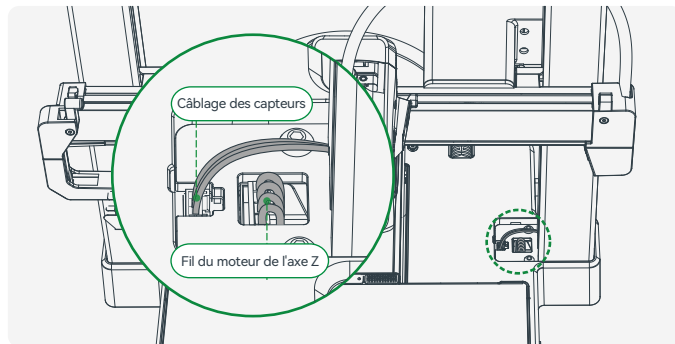
- ③ Utilisez deux vis M3*8 pour verrouiller les trous sur le dos de la base.

3. Procédure d'Assemblage

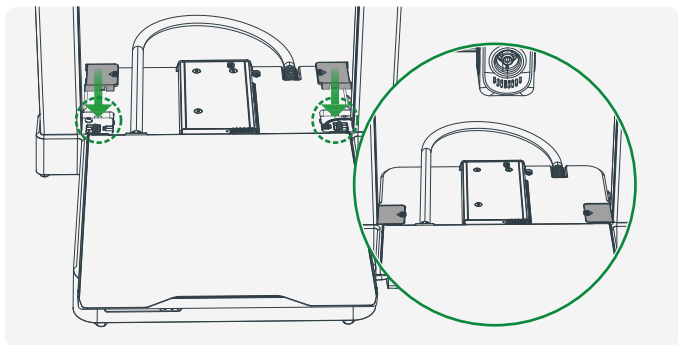
3.2 Câblage moteur du portique



1 Connecter le fil du moteur de l'axe Z gauche ;



2 Connecter le fil du moteur de l'axe Z droit et le fil du capteur ;



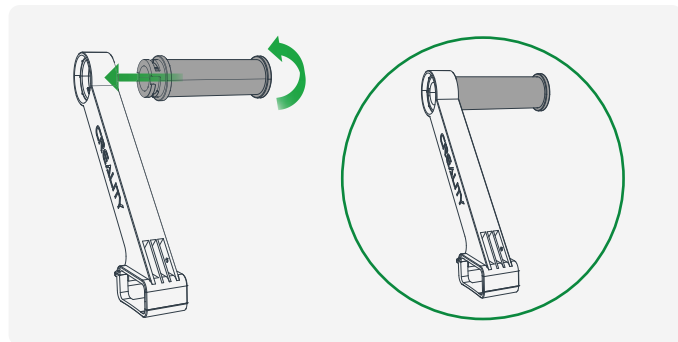
3 Installer les couvercles des moteurs de l'axe Z ;



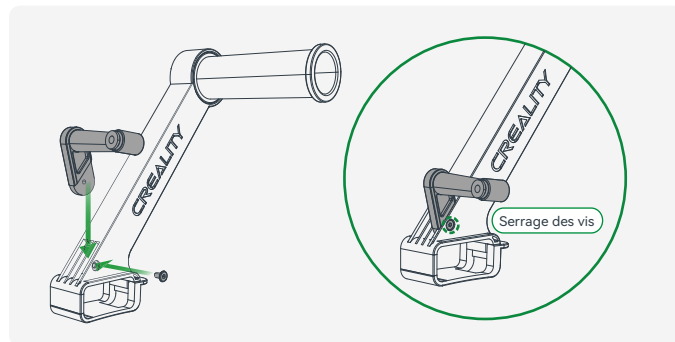
Lors de l'installation des couvercles des moteurs de l'axe Z, assurez-vous que les fils sont bien pressés au fond de la canalisation pour éviter que les couvercles n'écrasent les fils.

3. Procédure d'Assemblage

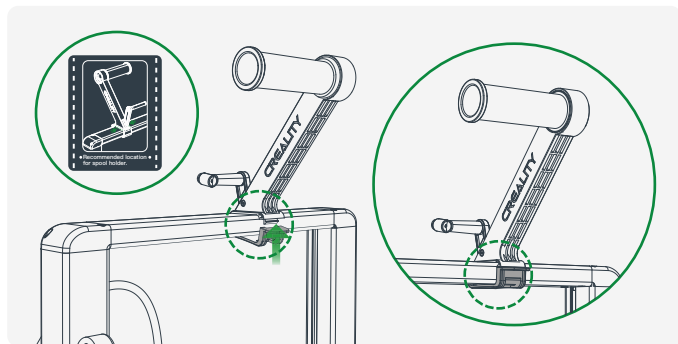
3.3 Installer l'assemblage du support de bobine et faire pivoter l'écran



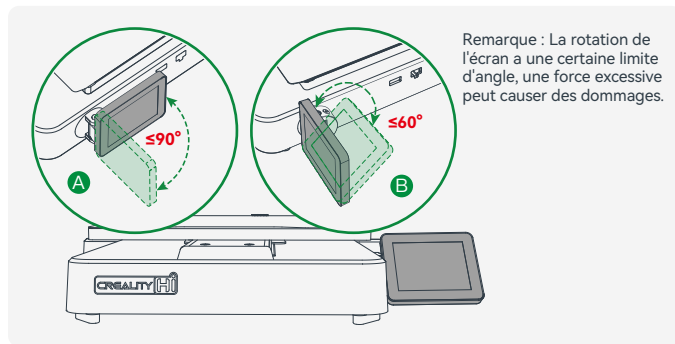
- ❶ Installez le support de bobine et le barillet de bobine selon le schéma;



- ❷ Fixez d'abord le support de bobine anti-enchevêtrement à son assemblage selon le schéma, puis serrez-le avec une vis M3*5;



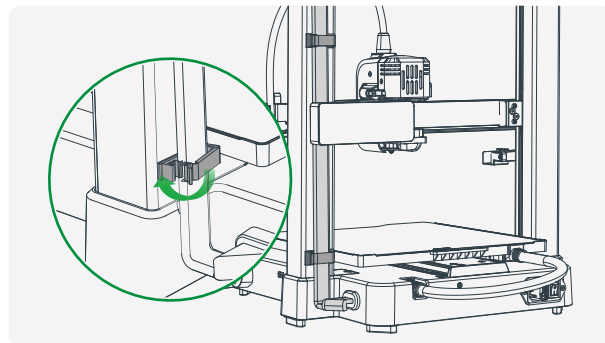
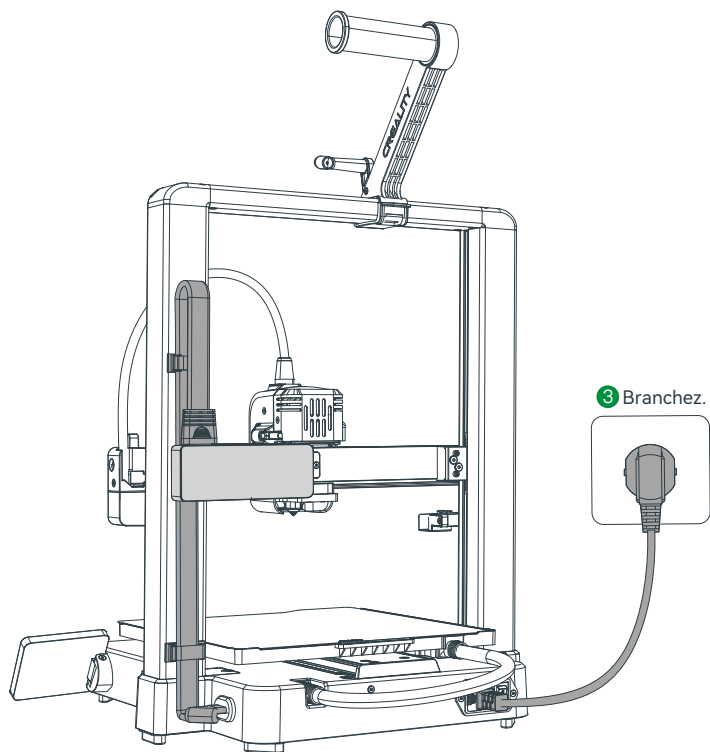
- ❸ Comme indiqué par l'étiquette sur le cadre du portique marquant "Recommended location for spool holder", fixez l'assemblage du support de bobine au sommet du portique;



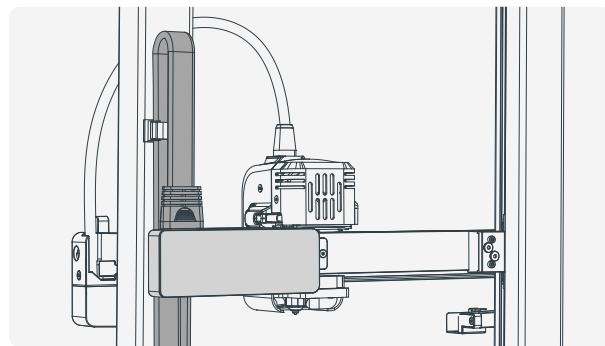
- ❹ Faites pivoter l'écran vers l'avant selon le schéma.

3. Procédure d'Assemblage

3.4 Câblage de l'équipement



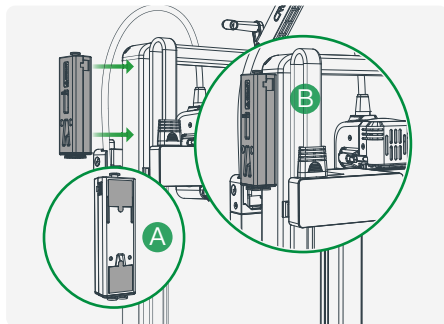
1 Fixez les cordons de raccordement dans la pince ;



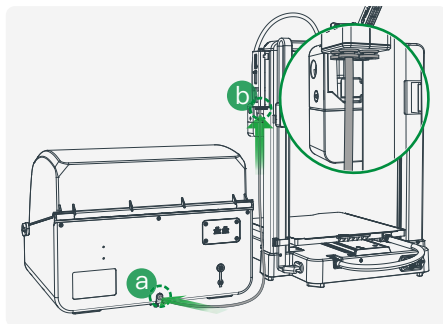
2 Connectez les cordons de raccordement au moteur de l'axe X ;

3. Procédure d'Assemblage

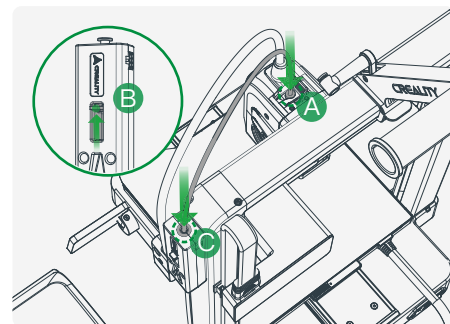
3.5 Connexion du CFS



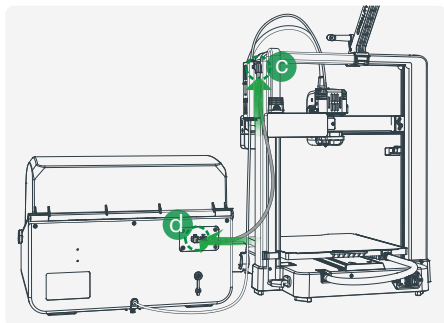
- 1 Selon le schéma : A. Retirez d'abord l'autocollant et collez-le sur le tampon ; B. Puis, installez le tampon sur le portique (faites attention à l'orientation du tampon) ;



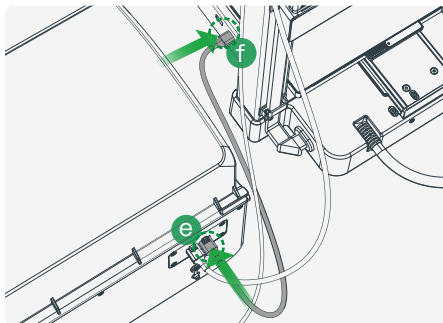
- 2 Tout d'abord, coupez un morceau de tube PTFE de 60 cm. Insérez ensuite une extrémité du tube PTFE dans la sortie de consommable CFS (position a) ; insérez l'autre extrémité dans le buffer (position b, elle peut être insérée dans l'un des quatre trous).



- 3 Tout d'abord, coupez un tube PTFE de 65 cm, puis suivez les étapes A, B et C pour connecter le buffer et le Creativity Hi.



- 4 Connecter le CFS à la ligne de communication Buffer 485 : Notez qu'il faut insérer le connecteur courbé en position C sur le buffer et le connecteur droit en position D sur le CFS (soit l'un des deux ports 485 sur le CFS peut être utilisé).



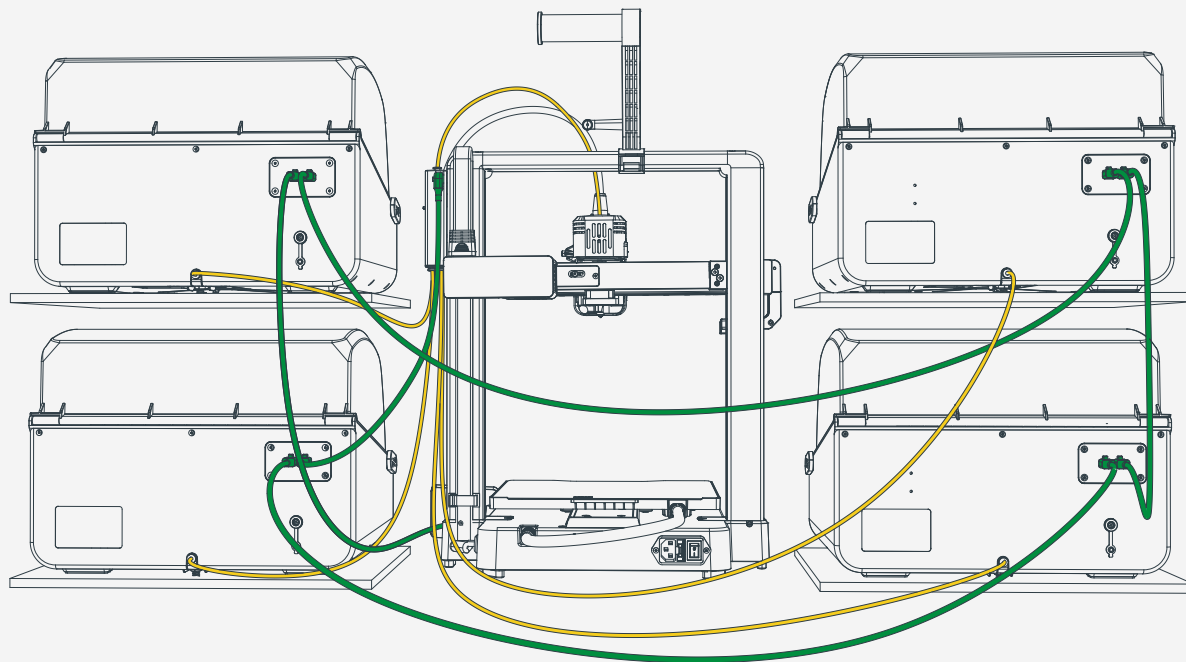
- 5 Connectez le câble de communication entre le CFS et le Creativity Hi 485 : ce câble possède des connecteurs droits à 6 broches à chaque extrémité, sans distinction entre l'avant et l'arrière. Une extrémité doit être branchée à la position e sur le CFS, et l'autre extrémité doit être branchée à la position f sur l'interface de la machine.



- (1) Les dimensions de coupe du tube en Téflon ci-dessus sont calculées en fonction de la distance optimale de 15 à 20 cm qui doit être maintenue entre le CFS et le Creativity Hi, et sont fournies à titre de référence uniquement ;
(2) Si les extrémités de la coupe du tube en Téflon sont déformées, elles doivent être restaurées manuellement à une forme circulaire, sinon, cela pourrait facilement provoquer un blocage.

3. Procédure d'Assemblage

3.6 Connexion de plusieurs CFS pour utilisation



Il est recommandé d'utiliser un adaptateur secteur supplémentaire pour connecter deux unités CFS ou plus. Cet adaptateur peut être branché à n'importe quelle interface d'alimentation des unités CFS.

● Le câble vert est le câble 485

● Le jaune est le tube PTFE

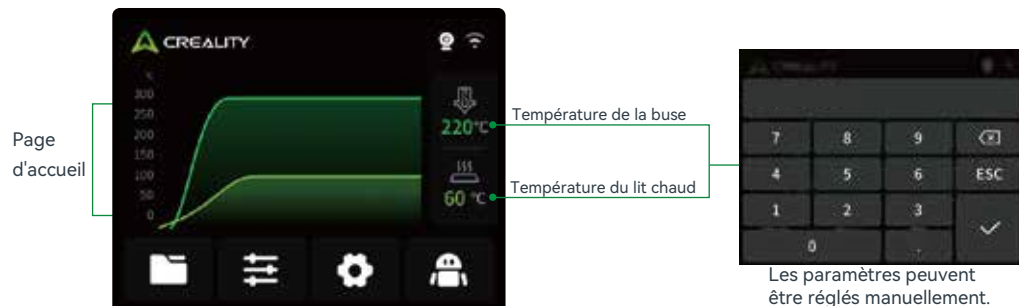
4. À propos du Guide de mise sous tension et de l'interface utilisateur

4.1 Guide de mise sous tension



4. À propos du Guide de mise sous tension et de l'interface utilisateur

4.2 A propos de l'interface utilisateur



* Vous pouvez configurer des fonctions telles que la température de l'extrudeuse et la température du foyer via la page d'accueil ;



*Les fonctions telles que le mouvement des axes, l'édition/extrusion/rétraction du filament, le refroidissement, etc., peuvent être définies via l'interface de préparation.



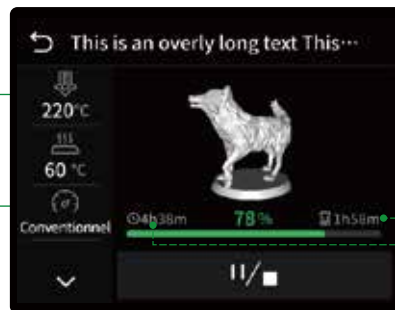
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. À propos du Guide de mise sous tension et de l'interface utilisateur

Prévisualisation
du fichier
d'impression



Interface
d'impression



Temps restant

Durée d'impression

- * Cliquez sur le fichier du modèle pour accéder à ses détails
- * Cocher l'option « Calibrage » peut améliorer la qualité d'impression

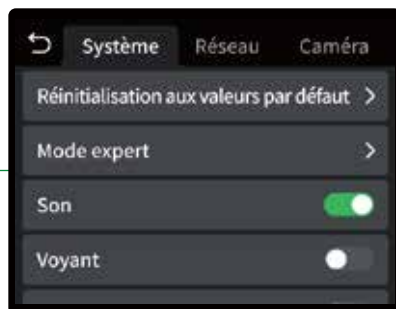
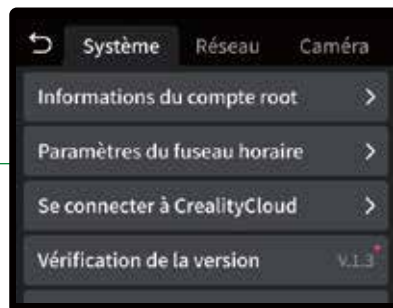
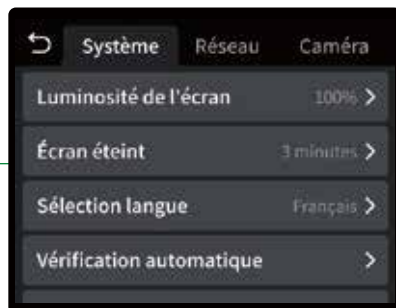


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. À propos du Guide de mise sous tension et de l'interface utilisateur



Accorder

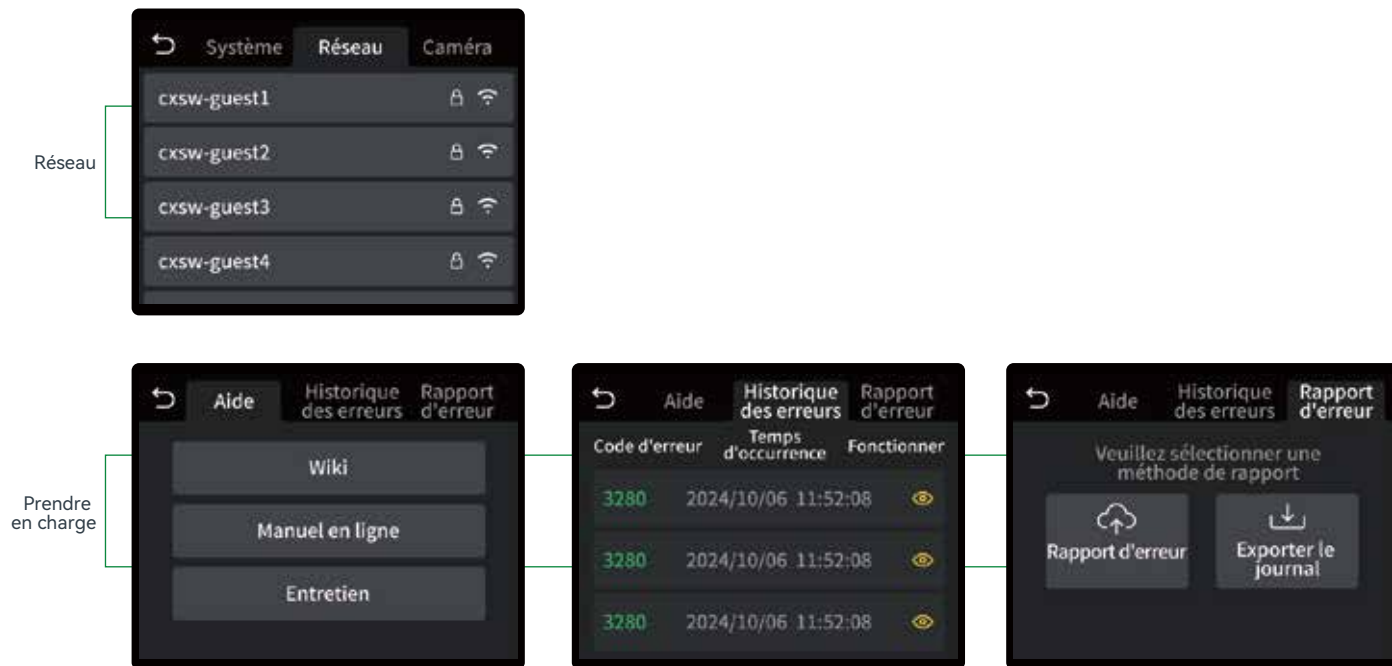


* Les fonctions du système peuvent être définies et les informations de la machine peuvent être consultées via l'interface des paramètres.



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

4. À propos du Guide de mise sous tension et de l'interface utilisateur



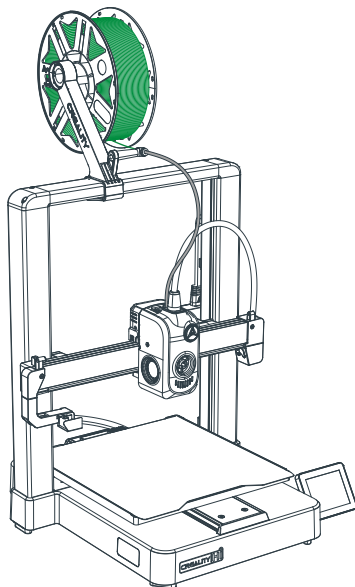
* Vous pouvez consulter les FAQ, les manuels, l'historique des erreurs et télécharger le journal via l'interface du service client.



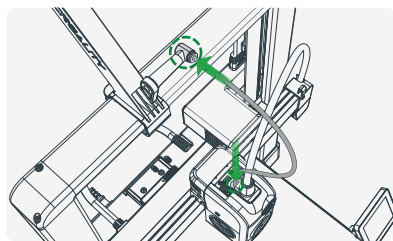
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

5. Première Impression

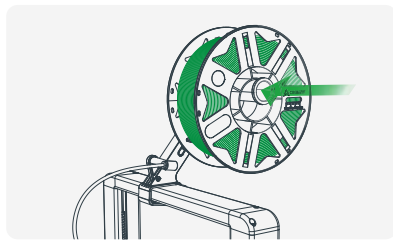
5.1 Support de bobine Chargement/Modification de filament



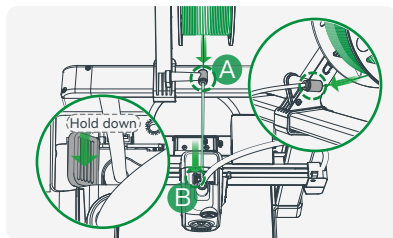
Avant de cliquer pour alimenter le matériel, vous pouvez tirer doucement le matériau vers l'extérieur. Si vous ne pouvez pas tirer le matériau, cela signifie que l'engrenage a déjà saisi le matériau, alors cliquez sur le bouton d'alimentation à l'écran pour continuer normalement. Si vous pouvez tirer le matériau, vous devrez répéter l'étape ③.



① Installez le tube PTFE :



② Hang the filament onto the spool holder assembly;



③ A. Faites passer le consommable à travers le support de matériau anti-emmêlement; B. Maintenez la clé de l'extrudeuse en position en insérant le consommable aussi profondément que possible dans le tube PTFE, puis relâchez.



Cliquez sur "Filament" → "Modifier", puis définissez la marque, le type, le nom et la couleur du filament, et enfin cliquez sur OK pour enregistrer les paramètres; (Les consommables RFID n'ont pas besoin d'être modifiés).



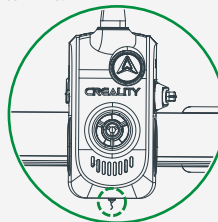
Cliquez sur "Extruder"



En attente que le processus d'extrusion se termine.



Extrusion terminée.



L'extrusion de filament par la buse indique une extrusion réussie.

④ Affichez les informations sur le filament à l'écran, cliquez sur "Extruder" pour terminer l'extrusion automatique.

5. Première Impression

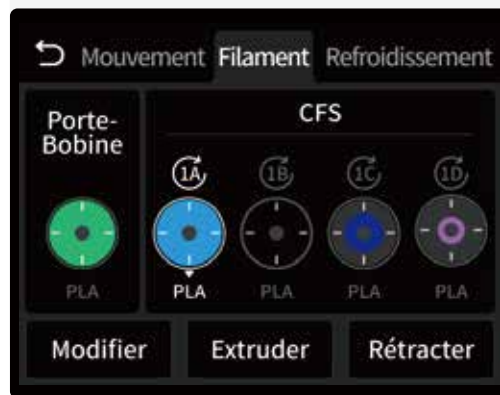
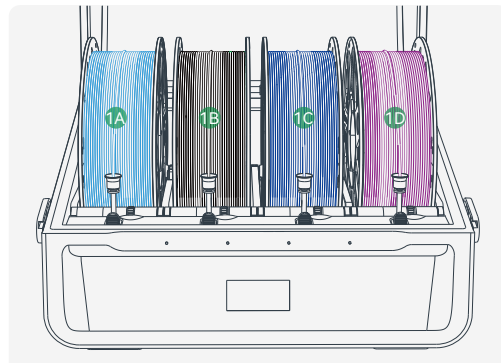
5.2 CFS Édition/Chargement de Filaments



- 1 Insérez le filament et attendez le serrage (le filament RFID n'a pas besoin d'être modifié, en cas de filament non RFID, "?" s'affichera après la lecture et le filament devra être modifié manuellement).



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.



- 2 Vérifiez si les informations sur le filament affichées à l'écran correspondent au filament dans le CFS.

5. Première impression

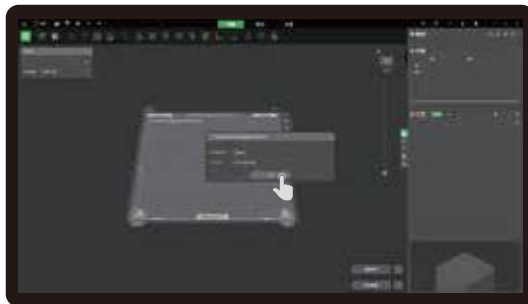
5.3 Impression en réseau local



- 1 Scannez le code QR ci-dessous pour télécharger le dernier logiciel de découpe.



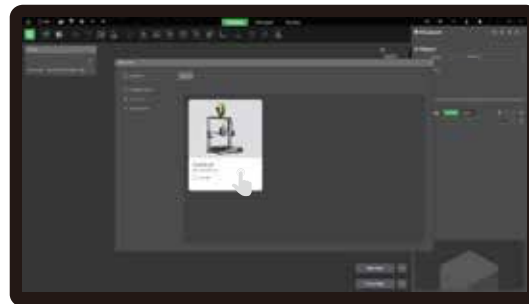
Conseils:
L'ordinateur et
l'imprimante
doivent être
connectés au
même réseau
local.



- 2 Choisissez une langue et une région.



- 4 Importer les fichiers de modèle



- 3 Choisissez une imprimante

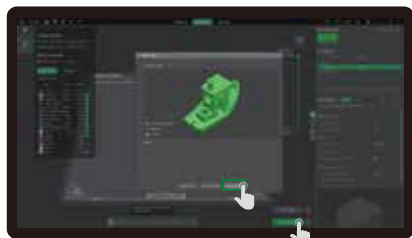


- 5 Ouvrez le modèle et cliquez sur "Slice Plate"

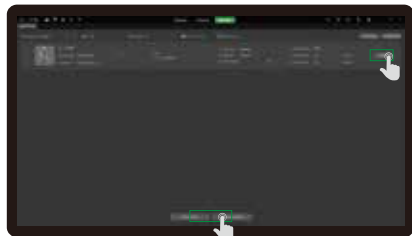


L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

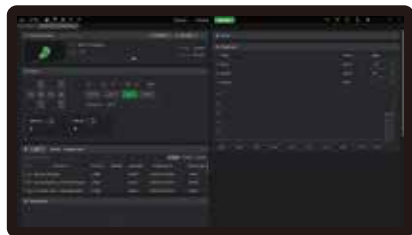
5. Première impression



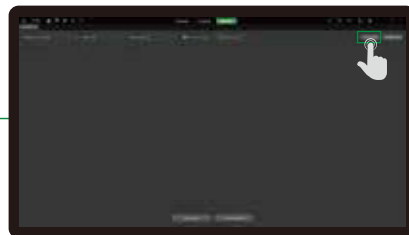
6 Sélectionnez "LAN Printing" → "Multi-machine"



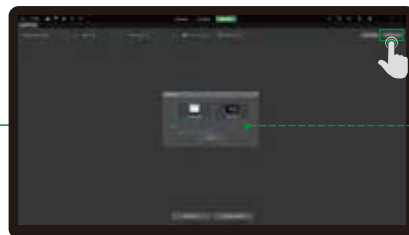
8 Après avoir sélectionné l'appareil, cliquez sur "One-click Printing" → "Details"



9 Détails de l'appareil



7 Ajouter un appareil: a. Ajouter en numérisant → Sélectionner un



7 Ajouter un appareil : b. Ajouter un appareil en saisissant manuellement l'adresse IP



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

5. Première impression

5.4 Creality Cloud en ligne



- 1 Résultats de recherche pour "Creality Cloud" dans l'App Store, téléchargez et installez-le



- 2 S'inscrire pour obtenir un compte.

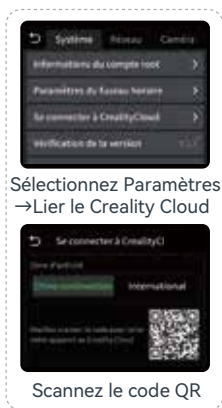


- 3 Se connecter.

5. Première impression



4 Ajouter un nouvel appareil.



Sélectionnez Paramètres
→ Lier le CREALITY Cloud

Scannez le code QR



5 Ajouté avec succès



6 Sélectionnez le modèle sur la page d'accueil



7 Tranche



8 Impression



9 Sélectionner le dispositif



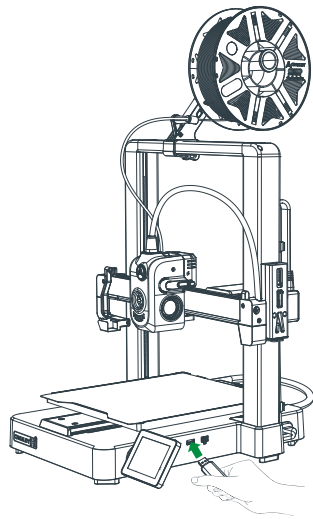
9 Impression...



L'interface actuelle est uniquement à titre de référence.
En raison de la mise à niveau continue des fonctions,
elle sera sujette à la dernière UI de logiciel/firmware
publiée sur le site officiel.

5. Première impression

5.5 Impression de disques flash USB



- ❶ Insérez la clé USB dans n'importe quel port USB



- ❷ Sélectionnez le modèle à partir de la clé USB.



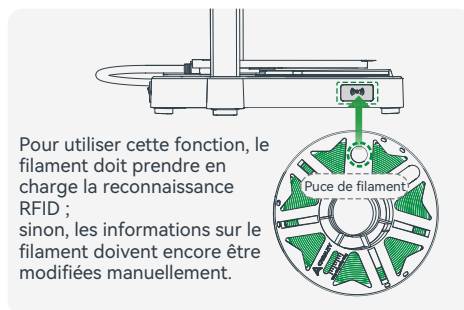
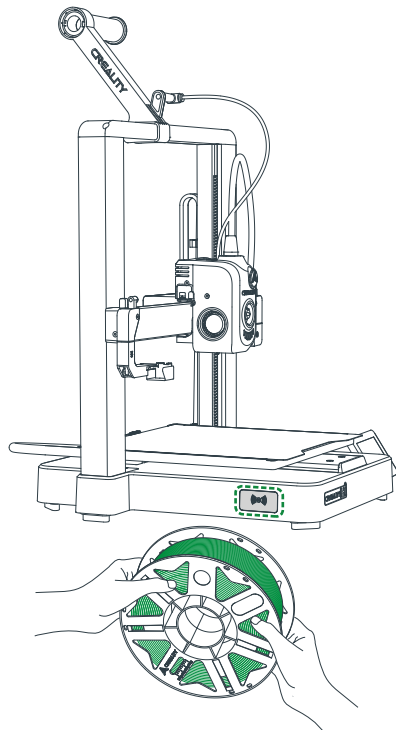
- ❸ Cliquez sur « Impression »



L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

6. Spécification fonctionnelle

6.1 Reconnaissance de Filament RFID



Alignez la puce du filament avec la zone de reconnaissance RFID sur la machine pour scanner et lire automatiquement les informations du filament.



Informations sur le filament lues avec succès.



- ① Veuillez utiliser la fonction de scan RFID lorsque la machine n'imprime pas, car les informations sur le filament ne seront pas automatiquement enregistrées pendant l'impression;
- ② Un « bip » indique que la lecture des informations sur le filament a été effectuée avec succès;
- ③ Les informations du filament scanné par RFID apparaissent sur l'écran d'affichage. L'utilisateur peut cliquer pour éditer, et après édition, cliquer sur "OK" pour sauvegarder les informations du filament. À ce stade, l'utilisateur peut retirer l'ancien filament et le remplacer par un nouveau.

6. Spécification Fonctionnelle

6.2 Gestion du filament CFS / Chargement / Déchargement

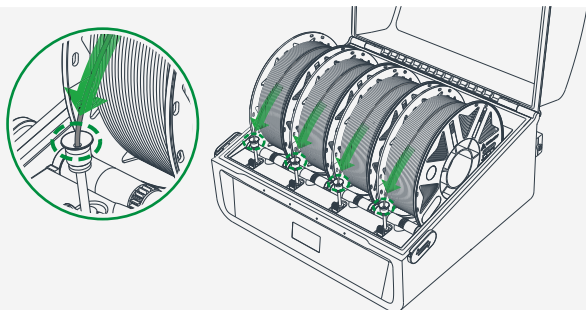


Pour éviter que la bobine de filament ne se bloque, n'utilisez pas de bobine en carton avec des bords non traités ou une bobine en carton déformée dans son ensemble.

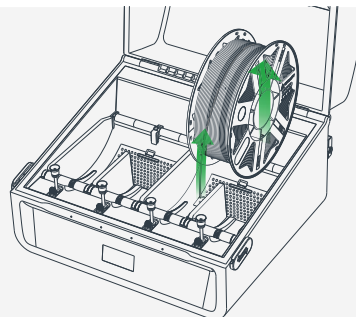


- a c'est le bouton Refresh RFID, qui peut être utilisé pour lire le filament. Si la lecture est réussie, le filament restant et la couleur du filament seront affichés. Si la lecture échoue, le bouton d'édition du filament sera affiché, et le filament sera affiché comme "?";
- b c'est l'état de slot vide, affiché comme "/", et l'édition n'est pas prise en charge ;
- c c'est l'état où le RFID n'est pas lu, l'affichage du filament est "?". À ce moment, vous devez cliquer sur le bouton d'édition pour éditer manuellement les informations du filament ;

- 1 Introduction à l'interface de gestion des filaments : La page de gestion des filaments est divisée en deux parties : le support de bobine [à gauche] et le CFS [à droite]. Le code au-dessus du filament dans le CFS, tel que 1A, indique le numéro de slot ;



Chargement du filament : Mettez le filament dans le CFS, alignez la tête du filament avec le tube Téflon du silo correspondant, poussez-le doucement et lâchez prise après avoir ressenti la force de traction. Le filament sera chargé automatiquement.



Déchargement du filament : D'abord, assurez-vous que le filament n'est pas dans l'extrudeuse, dans ce cas, il suffit de prendre le filament et de le retirer ; s'il est dans l'extrudeuse, cliquez d'abord sur le bouton Rétracter, attendez que le filament retourne au CFS, puis retirez le filament.

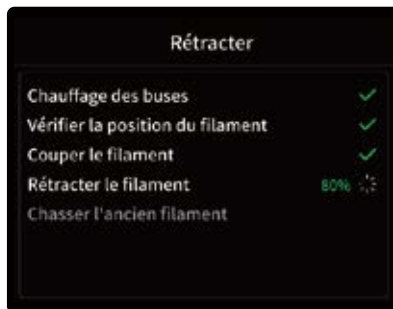
- 2 Charger/décharger du filament.

6. Spécification Fonctionnelle

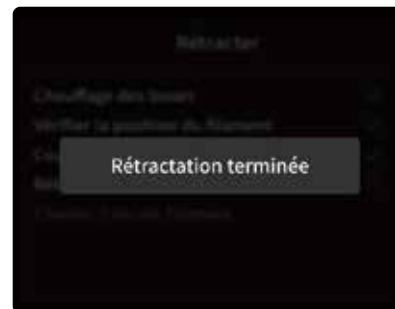
6.3 Rétraction Automatique



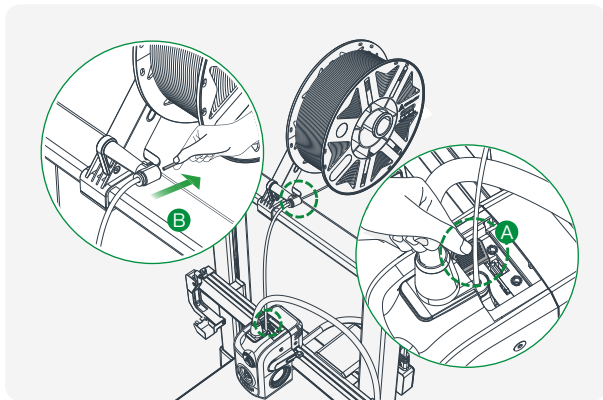
1 Cliquez sur « Rétracter » ;



2 En attente de la fin du processus de rétraction ;



3 Rétractation terminée.



4 A. Appuyez sur la clé ; B. Retirez le filament.



Ne rétractez pas manuellement le filament. Retirer le filament manuellement peut laisser des résidus à l'intérieur de l'extrudeur et provoquer un blocage !



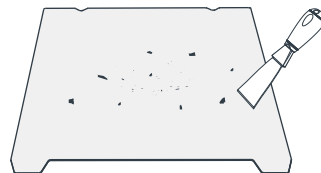
L'interface actuelle est présentée à titre de référence uniquement. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise à la dernière interface utilisateur du logiciel/micrologiciel publiée sur le site officiel.

7. Entretien de l'Équipement

7.1 Dépose et entretien de la plaque de la plate-forme



- ① A. Lorsque l'impression est terminée, attendre que la plaque de la plate-forme refroidisse avant de retirer la plate-forme d'impression avec le modèle attaché;
B. Pliez légèrement la plate-forme avec les deux mains pour séparer le modèle de la plate-forme.



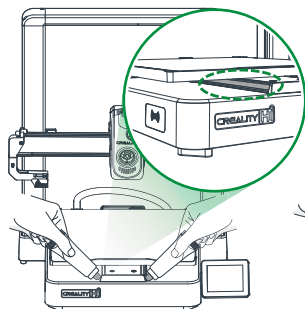
- ② En cas de présence de filaments résiduels sur la plaque de plate-forme, grattez-les légèrement avec une lame et imprimez à nouveau.



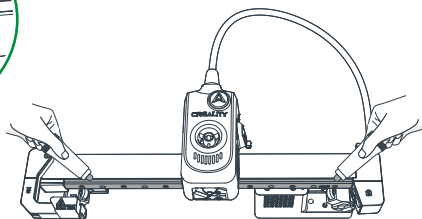
1. La plate-forme d'impression n'est pas facile à plier de manière trop importante dans le cadre d'une utilisation quotidienne, et il est impossible d'empêcher la déformation d'être inutilisable ;
2. La plate-forme d'impression est une pièce périssable, et il est recommandé de la remplacer régulièrement pour s'assurer que la première couche du modèle adhère correctement.

7.2 Maintenance de l'axe optique

Il est recommandé d'acheter de la graisse lubrifiante pour l'entretien périodique de la lubrification de l'axe optique et des zones de rail de guidage.



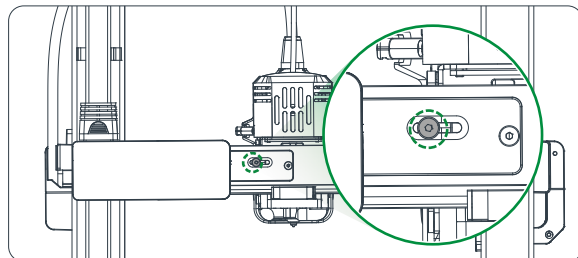
Zone de l'axe optique de l'axe Y



Zone de rail de guidage de l'axe X

7.3 Ajustement de la tension de la courroie de l'axe X

Si la découpeuse ne parvient pas à couper le filament, ajustez la tension de la courroie de l'axe X ;
desserrez les vis comme indiqué sur le schéma pour détendre automatiquement la tension de la courroie, puis resserrez les vis.



7. Entretien de l'Équipement

7.4 Remplacement du tube en téflon

Lors de l'impression multicolore, un tube en téflon usé peut entraîner des problèmes d'alimentation. Nous recommandons aux utilisateurs de vérifier l'état du tube en téflon toutes les semaines. En cas d'usure, veuillez le remplacer rapidement pour éviter d'affecter l'impression normale.

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



Pour des conseils plus détaillés sur l'entretien et la réparation, veuillez visiter le wiki officiel de Creality.

8. Paramètres de l'Équipement



Paramètres de l'Équipement	
Modèle	Crealty Hi
Technologie de modélisation	FFF
Dimensions de la modélisation	260*260*300mm
Méthode de mise à niveau	Nivellement automatique
Nombre de buses	1pièce
Diamètre de l'extrudeuse	0,4mm
Épaisseur de la tranche	0,1-0,35mm
Température de la buse	≤300°C
Température du lit chaud	≤100°C
Filaments	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
Puissance nominale	1150W
Tension d'entrée	100-240V~, 50/60Hz
Détection de filament	Oui
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Méthode d'impression	Impression sur clé USB / Impression sur réseau local / Impression dans les nuages
Format du fichier d'impression	Gcode
Logiciel de découpage	Crealty Print
Systèmes d'exploitation	Windows/MAC OS
Langue	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel.
Le droit d'interprétation final appartient à Shenzhen Crealty 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.crealty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

