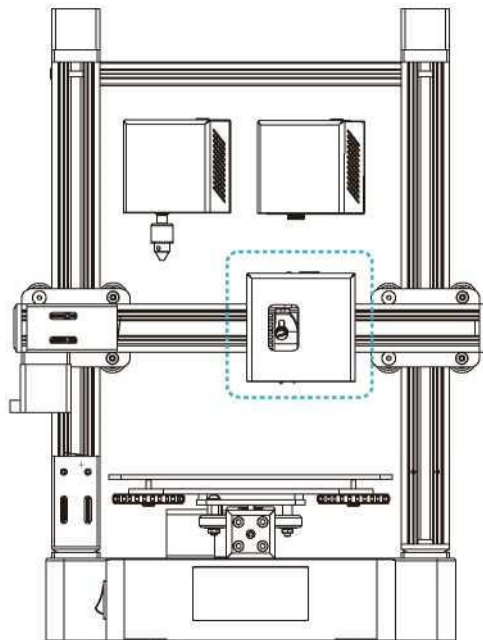


CREALITY

Instrukcja obsługi do wielofunkcyjnego urządzenia CP-01

多功能模组机使用说明书

CP-01



V2.3

Zawartość

Szanowni klienci

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. By zapewnić jak najlepsze efekty użytkowania urządzenia, prosimy o przeczytanie instrukcji przed uruchomieniem drukarki. Nasz zespół dokłada wszelkich starań by świadczyć usługi jak najwyższej jakości. Jeśli napotkasz jakikolwiek problem z drukarką 3D, możesz się z nami skontaktować za pośrednictwem numeru telefonu lub adresu e-mail podanego na końcu instrukcji.

Aby uzyskać lepsze efekty korzystania z naszego produktu, możesz również skorzystać ze wskazówek zawartych w następujących źródłach:

- instrukcje i filmy na dysku U (pendrive)
- odwiedź naszą oficjalną stronę internetową www.creality.com, aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu / sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji

A

Uwagi

B

Składanie drukarki 3D

C

Korzystanie z drukarki 3D

Poziomowanie stołu grzewczego

Ładowanie filamentu

Rozpoczęcie drukowania

D

Używanie grawera laserowego

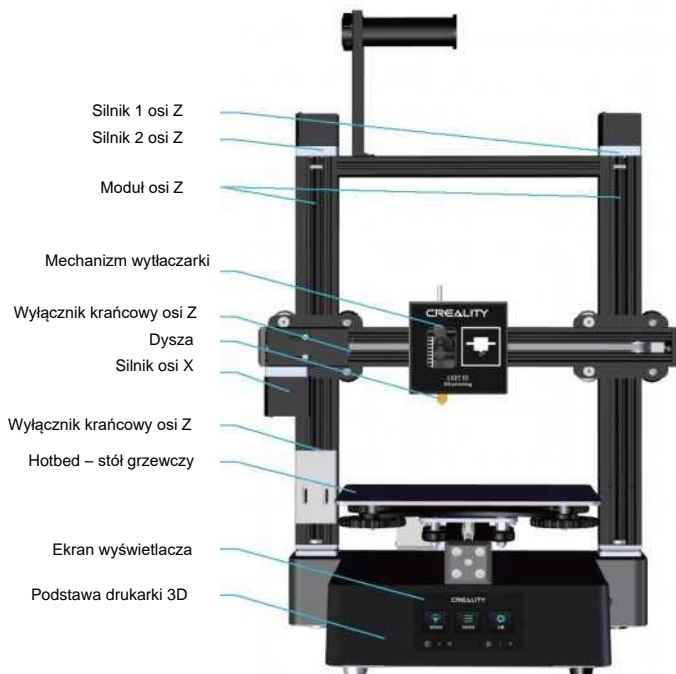
E

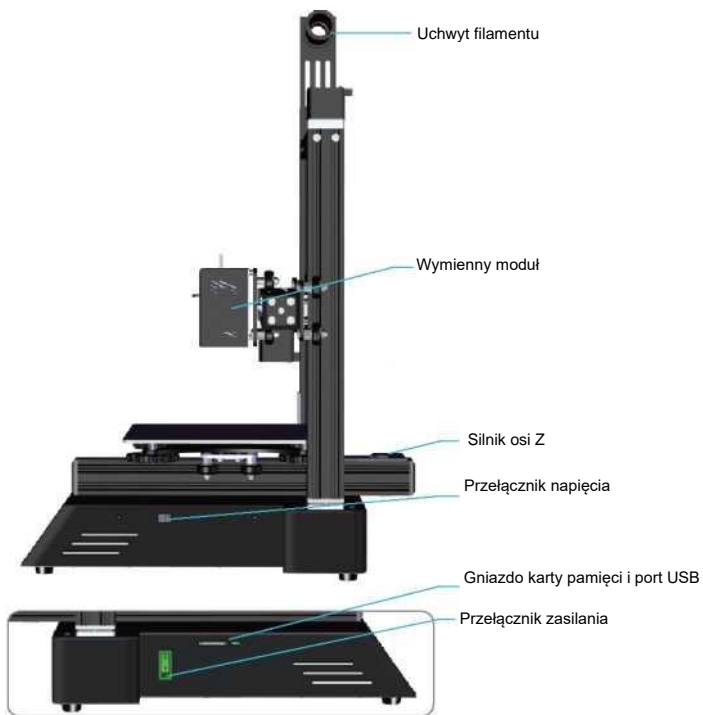
Używanie grawera CNC

UWAGI

1. Nie używaj drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszej instrukcji w celu uniknięcia obrażeń ciała lub szkód majątkowych.
2. Nie umieszczaj drukarki w pobliżu źródła ciepła ani przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych. Sugerujemy umieszczenie urządzenia w dobrze wentylowanym, niskopylowym otoczeniu.
3. Nie wystawiaj drukarki na działanie gwałtownych wibracji ani niestabilnego środowiska, ponieważ może to spowodować niską jakość wydruku.
4. Przed użyciem eksperymentalnych lub nietypowych termoplastów, sugerujemy użycie standardowych filamentów, takich jak ABS lub PLA, do kalibracji i przetestowania urządzenia.
5. Nie używaj żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Zawsze używaj uziemionego gniazdka elektrycznego z trzema bolcami.
6. Nie dotykaj dyszy ani powierzchni stołu grzewczego podczas pracy, ponieważ mogą być gorące. Trzymaj ręce z dala od urządzenia podczas jego użytkowania, aby uniknąć oparzeń lub obrażeń ciała.
7. Nie należy nosić rękawiczek ani luźnej odzieży podczas obsługi drukarki. Takie tkaniny mogą zaplątać się w ruchome części drukarek, co prowadzi do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
8. Podczas czyszczenia zanieczyszczeń z hotendu drukarki zawsze używaj dostarczonych narzędzi. Nie dotykaj dyszy bezpośrednio po podgrzaniu. Może to spowodować obrażenia ciała.
9. Często czyść drukarkę. Zawsze wyłączaj zasilanie urządzenia podczas czyszczenia i używaj suchej szmatki, aby usunąć kurz, przyklejone tworzywa sztuczne do drukowania lub inny materiał z ramy, szyn prowadzących lub kół. Użyj środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego, aby wyczyścić powierzchnię stołu roboczego przed każdym wydrukiem.
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
11. Urządzenie jest wyposażone w mechanizm zabezpieczający. Nie przesuwaj ręcznie dyszy i mechanizmu platformy drukującej podczas uruchamiania, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie wyłączy się.
12. Użytkownicy powinni przestrzegać praw, przepisów i zasad obowiązujących w danym kraju i regionie, w którym urządzenie lub wydruki przez nie wytwarzane są używane. Użytkownicy naszego produktu nie powinni używać wyżej wymienionych produktów do drukowania produktów końcowego użytku, przedmiotów, części lub komponentów, ani żadnych innych wydruków fizycznych, które naruszają krajowe lub regionalne prawa, przepisy i kodeksy w miejscach, w których znajduje się niniejszy produkt lub wydruki.

Wprowadzenie





Parametry

Podstawowe parametry druku 3D

Model	CP-01
Rozmiar wydruku	200*200*200mm
Technologia formowania	FDM
Ilość dysz	1
Grubość warstw	0.1mm-0.4mm
Średnica dyszy	Standardowa: 0.4 mm
Dokładność	±0.1 mm
Filament	1.75mm PLA
Format pliku	STL/OBJ/AMF
Tryb pracy	Online / karta pamięci (offline)
Oprogramowanie Slicer	CrealitySlicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Zasilacz	Wejście: AC 115/230 V 50/60HZ
Napięcie wyjściowe	24V
Całkowita moc	350W
Temperatura stołu grzewczego	<100°C
Temperatura dyszy	<250°C
Wznawianie drukowania	Tak
Czujnik filamentu	Nie
Podwójna oś Z	Tak
Wybór języka	Tak
System operacyjny	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux
Szybkość drukowania	<180 mm/s, standardowa: 30-60mm/s

Podstawowe parametry trybu grawerowania laserowego

Rozmiar grawerowania	200*200 mm
Obsługiwane materiały	Drewno, papier, plastik, skóra itp.
Format pliku	JPG
Oprogramowanie Slicer	CrealityWorkshop

Podstawowe parametry trybu grawerowania CNC

Rozmiar grawerowania	200*200mm
Prędkość obrotowa wrzeciona	Maksymalnie 4800 rpm
Obsługiwane materiały	drewno, papier, PCB, plastik itp.
Standardowy rozmiar frezu	HRC55 Frez do stali wolframowej 4F 4*1
Format pliku	JPG
Zakres mocowania uchwytu wiertła	0.3-0.4mm
Oprogramowanie Slicer	CrealityWorkshop

Lista części



1 Podstawa x1



2 Rama pionowa x1



3 Platforma rzeźbiarska x1



4 Głowica drukująca 3D x1



5 Głowica laserowa x1



6 Głowica CNC x1



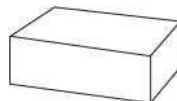
7 Arkusz akrylowy x1



8 Deska x1



9 Filament (200g) x1



10 Skrzynka narzędziowa x1



11 Przewód zasilający x1

Tool list



12 Klucz i śrubokręt x1



13 Karta pamięci i czytnik kart x1



14 Szpachelka x1



15 Szczypce



16 Czyszcik do dyszy x1



17 M4*8 nakrętka x10



18 M4*8 śruby z gniazdem sześciokątnym x6



19 M4*8 Śruby z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym x6



20 M4T-Nakrętka x6



21 Uchwyt filamentu x1



22 Rurka z uchwytem filamentu z



23 M4*50 Śruba z łbem stożkowym sześciokątnym x4



24 A&B Code x4



25 Okulary ochronne CNC x1



26 Rurka teflonowa x1



27 Dysza zamienna x1



28 Śruba SEMS M5*40 x12



29 Uniwersalny klucz x1



30 M3*10 śruby x6



31 okulary ochronne do lasera x1



32 Zacisk typu R x2



33 Narzędzia do grawerowania x1



34 M4 nakrętka motylkowa x4

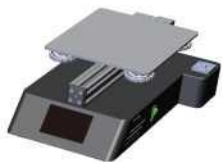


35 Opaski do przewodów x 1

1

Montaż ramy pionowej

Umieść suwnicę na podstawie, dokręć i przymocuj ją za pomocą 8 śrub M5 * 40



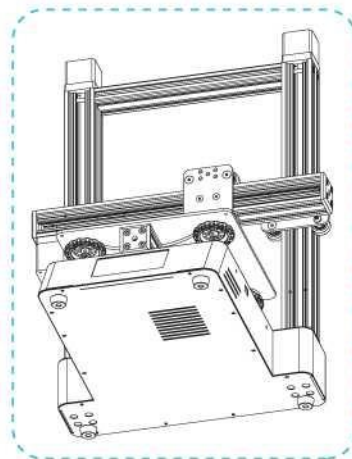
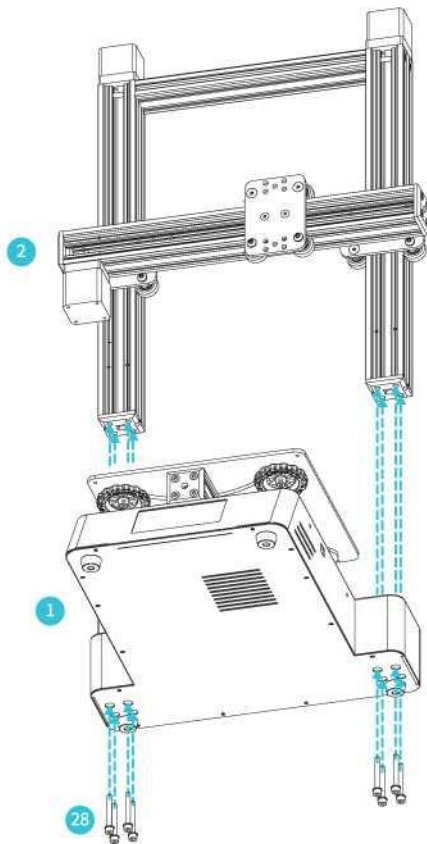
1 Podstawa drukarki 3D x1



2 Rama pionowa x1



28 M5*40 Śruba Sems x8



2

Zainstaluj głowicę druku 3D

Zainstaluj głowicę maszyny i przymocuj ją za pomocą 3 nakrętek M4*8 lub 3 śrub nasadowych M4*8 sześciokątnych



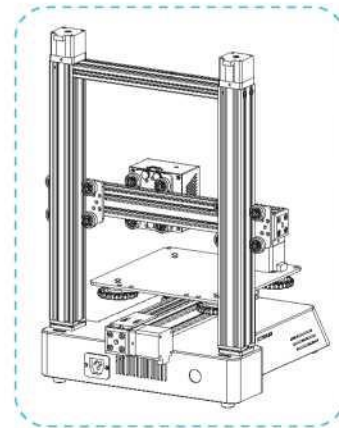
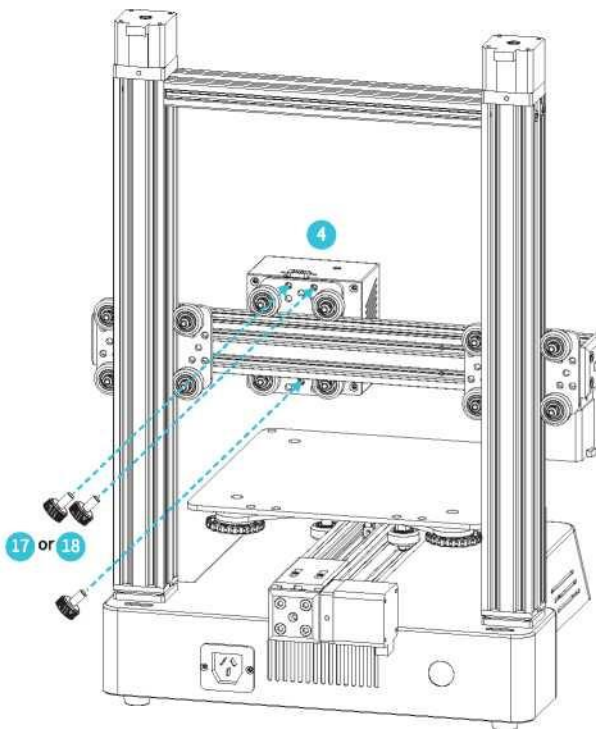
4 Głowica drukująca 3D x1



17 M4*8 Nakrętka x3



18 M4*8 śruby z gniazdem sześciokątnym x3



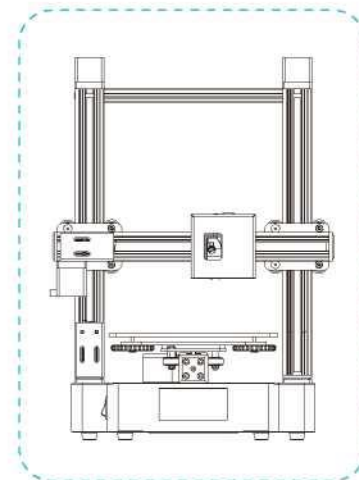
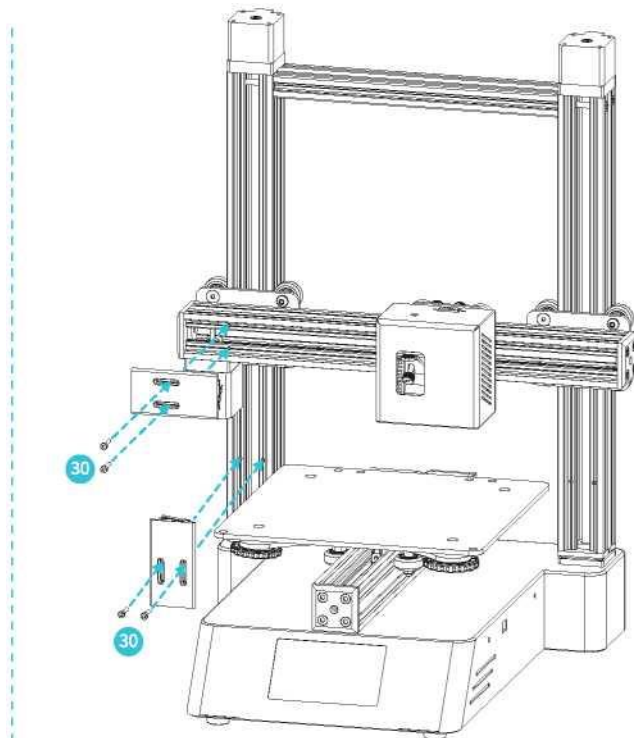
3

Zainstaluj wyłącznik krańcowy dla osi Z i osi X

Zamocuj wyłącznik krańcowy dla osi Z i osi X za pomocą 2 śrub z cylindrycznym łbem M3 * 10



30 M3X10 Śruby x4



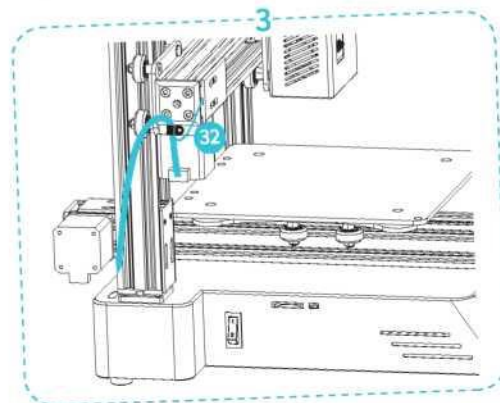
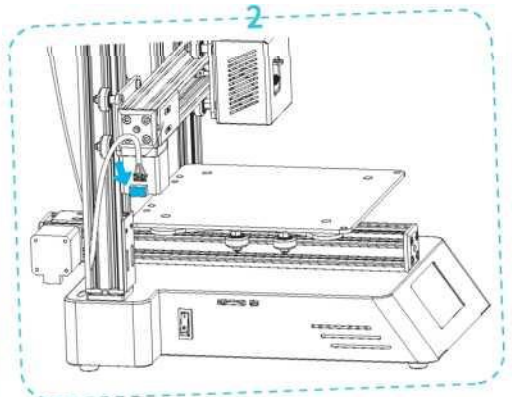
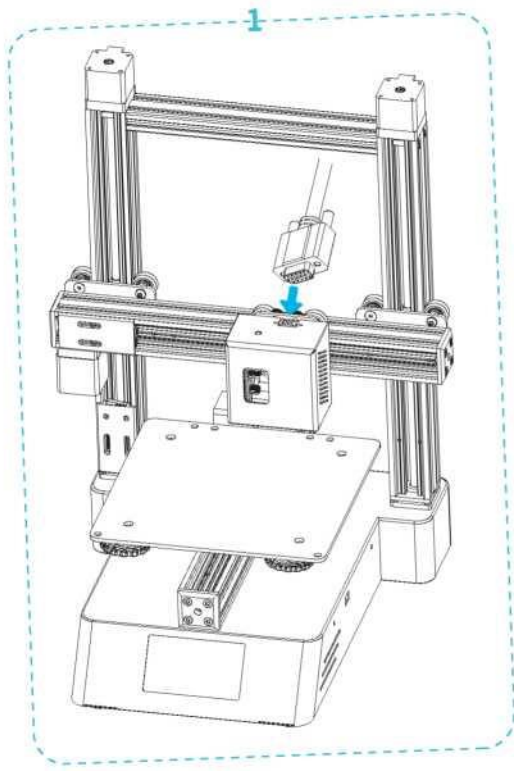
4

Podłączenie przewodów

1. Włóż przewód sygnałowy do głowicy
2. Podłącz silnik osi X
3. Zamocuj przewód wyłącznika krańcowego osi X i silnika osi X za pomocą klipsa typu R



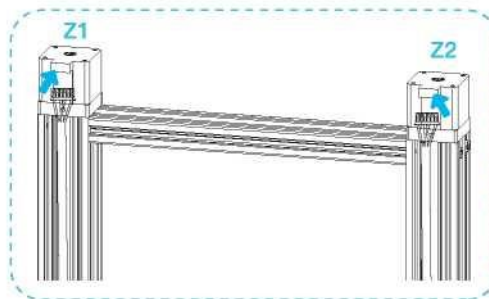
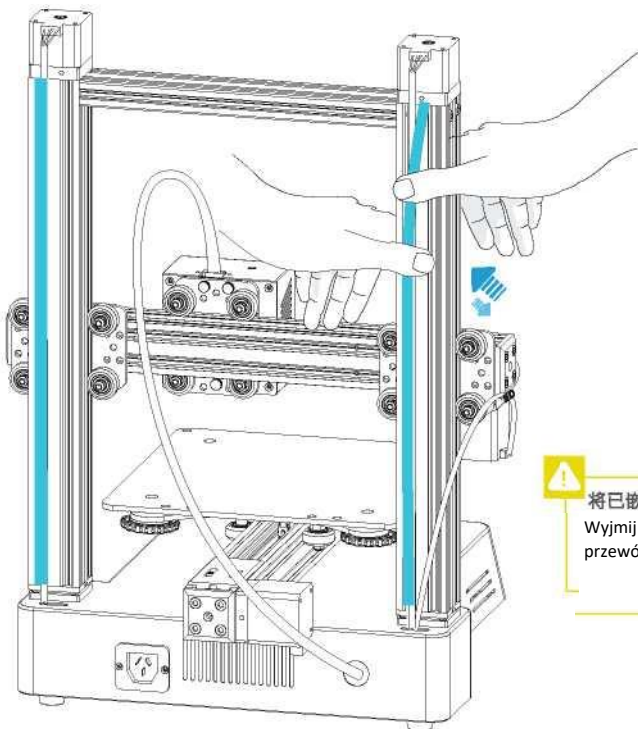
32 Zacisk typu R x1



5

Podłączenie przewodów

4. Podłącz oba silniki osi Z 5. Zainstaluj dekoracyjny pasek, przypnij przewód silnika osi Z do szczeliny profilu dla osi Z.



将已嵌入Z轴型材槽里的装饰带取出，将Z轴电机线嵌入型材槽后装上装饰带
Wymnij taśmę dekoracyjną, która została włożona do rowka profilu osi Z, włóż przewód silnikowy osi Z do rowka profilu i przymocuj taśmę dekoracyjną.

6

Podłączenie przewodów

6. Fix the cable with R clamp, M4*8 Hexagon Socket Button Head Screws, M4T nut 7. Power connection



11 Przewód zasilający x1



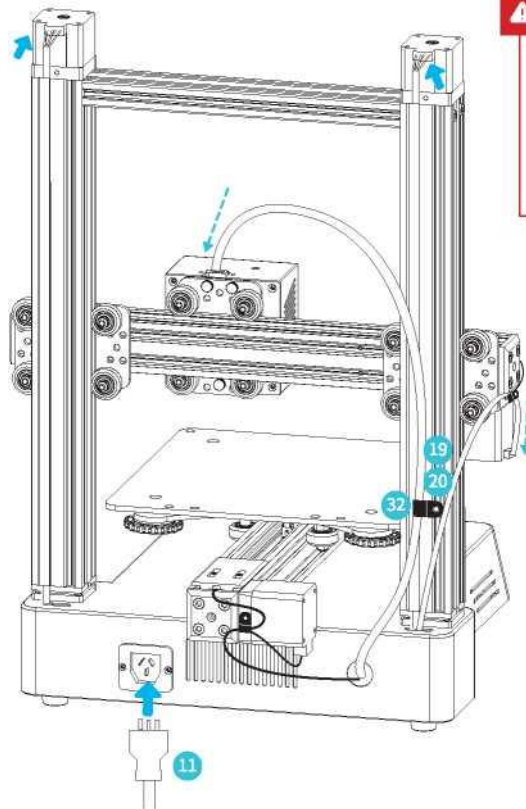
19 M4*8 Śruby z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym x1



20 M4T Nakrętka x1

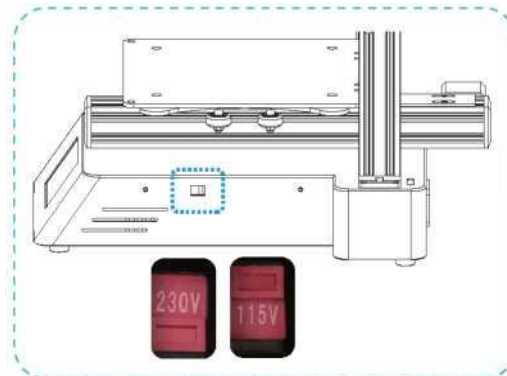


32 Zacisk typu R x1



UWAGA!

- Wybierz odpowiednie napięcie wejściowe (115/230V)
- Jeśli zostanie wybrane niewłaściwe napięcie może dojść do uszkodzeń
- Podłącz przewód zasilający i przełącz włącznik zasilania na pozycję 1.
- Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodów, gdy urządzenie jest włączone.
- 选择正确的输入电压以匹配您的本地电源 (115/230V)
- 如果电压设置不正确, 可能会造成损坏。
- 连接电源线并将电源开关拨至1档即可开机
- 当机器通电时, 请勿连接或断开连接线。



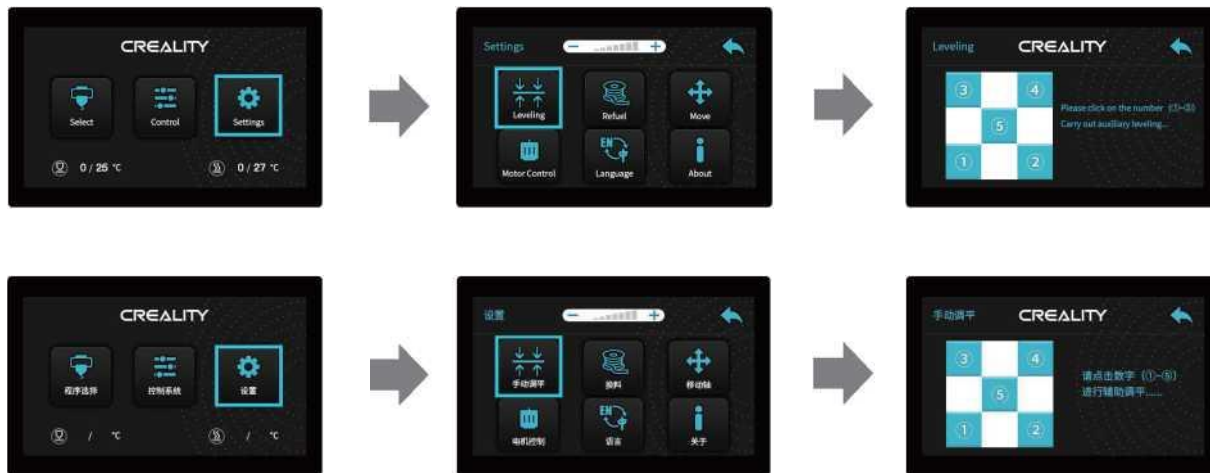
7

Poziomowanie stołu roboczego

1. Dokręć cztery nakrętki poziomujące na dnie platformy przed rozpoczęciem poziomowania. 2. Wybierz "Settings" →

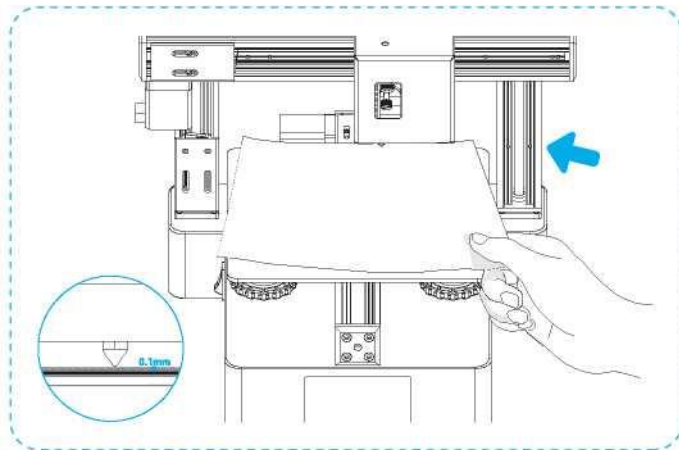
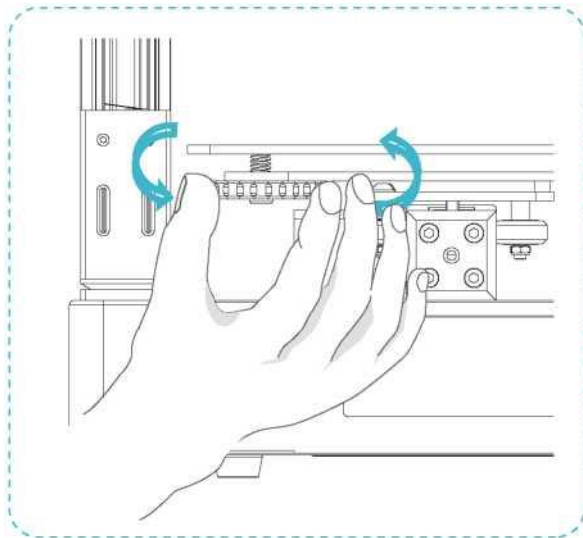
„Leveling”, kliknij numer







1/2/3/4/5



8

3. Przesuń dyszę do przodu i w lewo. Dostosuj wysokość platformy, obracając pokrętko pod spodem (na grubość kawałka papieru A4).
4. Użyj kawałka papieru A4 (standardowy papier do drukarki), aby ułatwić sobie regulację wysokości. Upewnij się, że dysza lekko zarysowuje papier. Wykonaj regulację na wszystkich 4 rogach. W razie potrzeby powtórz powyższe kroki 1-2 razy. Kontynuuj poziomowanie, aż papier A4 z dyszy napotka niewielki opór.
1. Kliknij liczbę, aby sprawdzić, czy wysokość platformy jest właściwa. Powtórz powyższe kroki raz lub dwa razy, jeśli to konieczne.



		<p>⊗</p> <p>Dysza znajduje się zbyt daleko od platformy, więc materiały eksploatacyjne nie mogą przylegać do stołu. 喷嘴离平台太远, 耗材无法粘附在平台上。</p>
		<p>✓</p> <p>Filament jest wylaczany równomiernie, przylekają się do stołu. 耗材挤出均匀, 刚好黏在平台上。</p>
		<p>!</p> <p>Dysza znajduje się zbyt blisko platformy. Filament nie jest odpowiednio wylaczany. Dysza trze o stół. 喷嘴离平台太近, 耗材挤出不足, 甚至刮坏平台。</p>

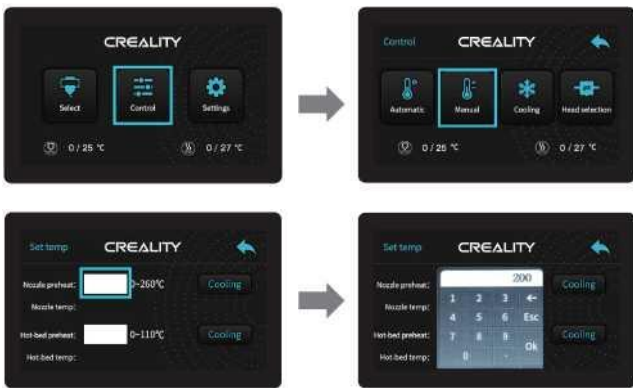
9

Podgrzewanie

Metoda 1



Metoda 2



方法1



方法2



10

Montaż stojaka

Przymocuj wspornik za pomocą dwóch śrub z gniazdem sześciokątnym M4*8 i dwóch nakrętek M4T, dołącz uchwyt szpuli z nakrętką. Czekając na wzrost temperatury, zawieś filament nad uchwytem filamentu.



9 Filament (200g) x1



21 Uchwyt filamentu x1



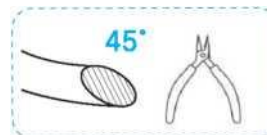
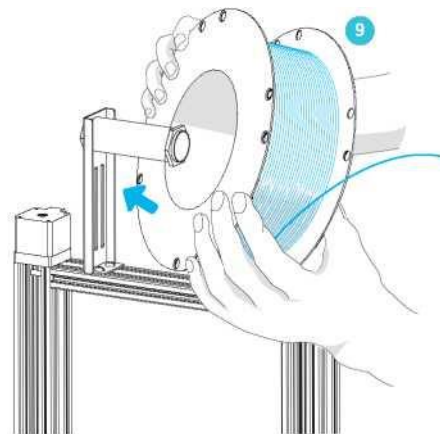
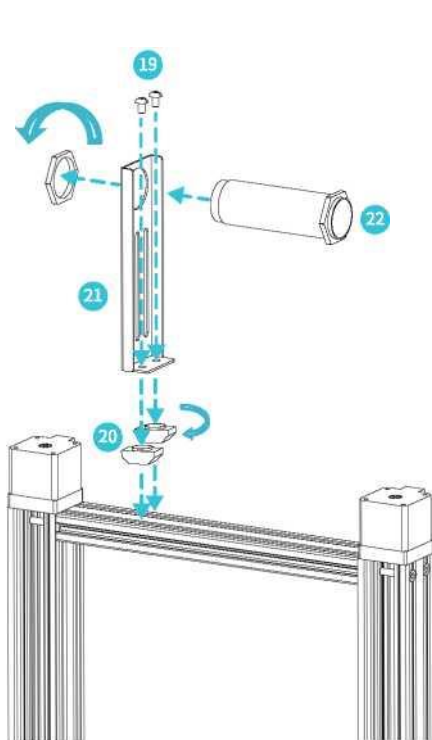
22 Rurka z uchwytem filamentu z




19 M4*8 Śruby z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym x2



20 M4T-Nakrętka x2

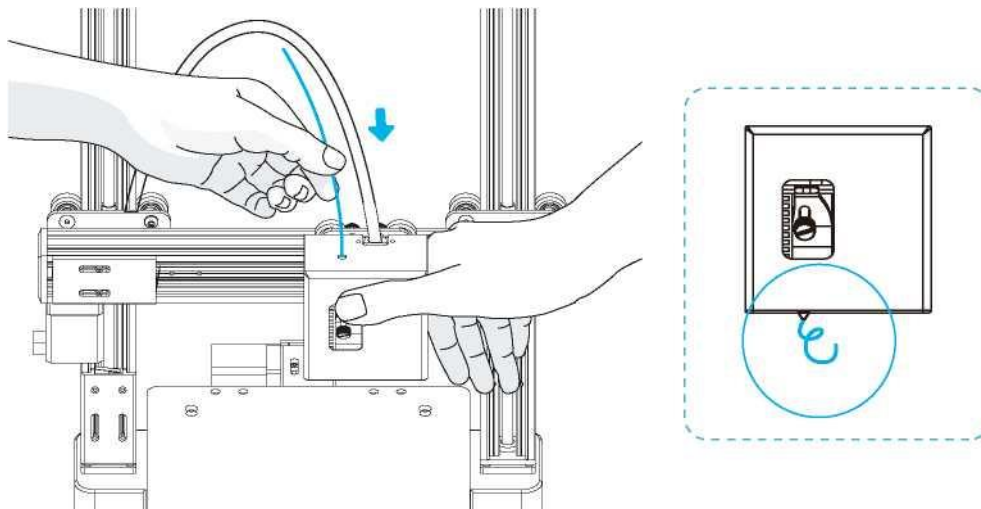


 Aby uzyskać płynniejszy druk, koniec filamentu należy uciąć jak w sposób pokazany powyżej.

11

Ładowanie filamentu

Włóż rurkę teflonową do złącza pneumatycznego. Gdy temperatura osiągnie temperaturę docelową, naciśnij i przytrzymaj sprężynę modułu wytłaczającego i przesuń włókno filamentu do dyszy. Czekaj, aż zobaczysz roztopiony filament wychodzący z dyszy.



Wskazówka: Jak wymienić filament?

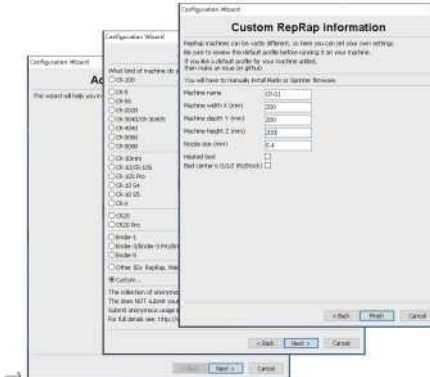
1. Przetnij filament w pobliżu Extruder i powoli podawaj nowe włókno dopóki nie będzie widoczne.
2. Wycofaj szybko filament i podaj nowe włókno po podgrzaniu dyszy. Filament można delikatnie popchnąć.

12

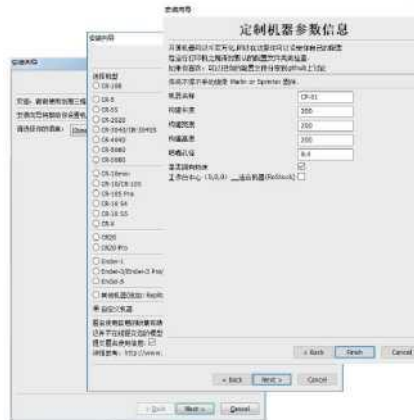
Rozpoczęcie druku



1. Kliknij dwukrotnie, aby zainstalować oprogramowanie.
2. Kliknij dwukrotnie, aby otworzyć oprogramowanie.



3. Wybierz język -> Następnie wybierz model drukarki 3D -> kliknij przycisk „Finish”



3. 依次选择语言 -> Next -> 选择对应机型 -> Next -> Finish, 完成设置.

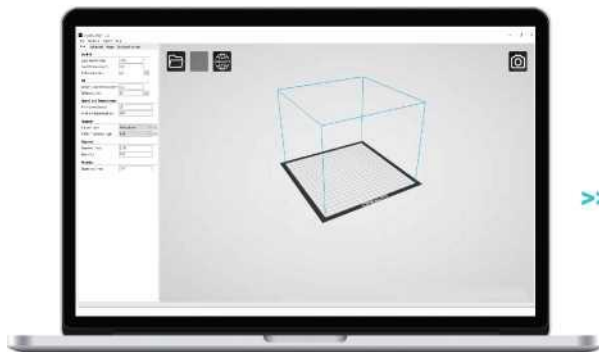


4. Open the software -> Load -> Select the file -> Wait for slicing to finish

13

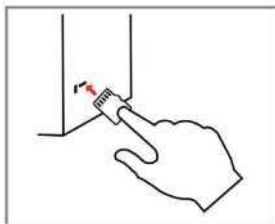
Start Printing

开始打印



5. Generate G-code, and save the geode file to TF card.

生成 G 代码→保存



6.1 Insert the Storage Card -> Select "Procedure Selection" -> Select file in the Storage card Print

插入存储卡→程序选择→存储卡的文件→开始打印



File names must be Latin letters or numbers, not Chinese characters or other special symbols
文件名需为拉丁字母或数字, 不能为汉字或其他特殊符号



For more details on the software instructions, please refer to the slicing software manual in the memory card!
温馨提示: 软件使用说明详情, 请见存储卡内切片软件使用手册!

14

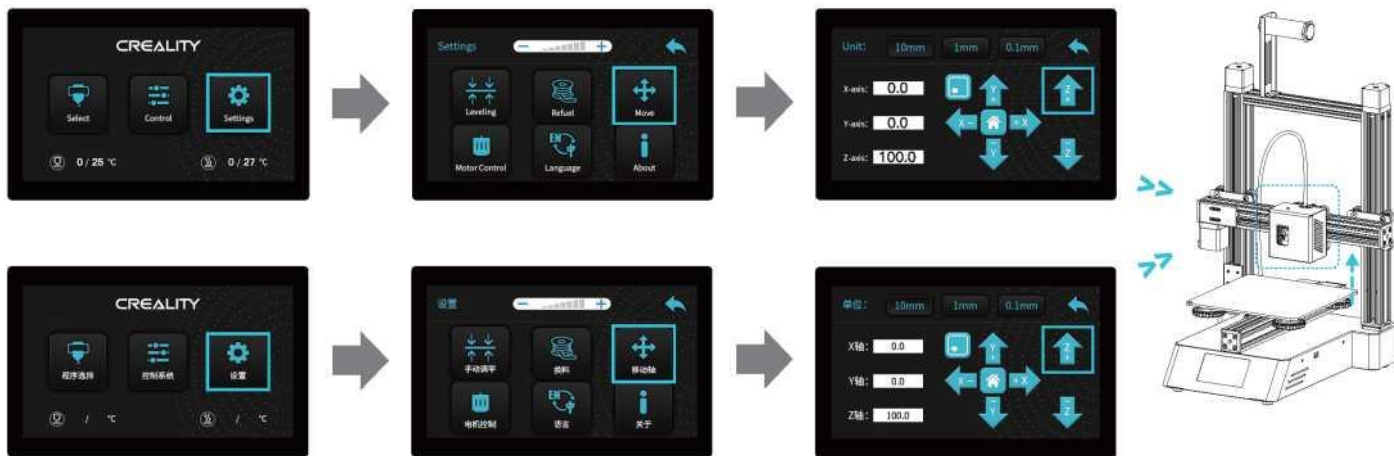
Transform into a Laser Engraver 改装成激光雕刻机

I. Use to (jog mode) move the 3D Printing Module to the illustrated position.

1. 使用(点动模式)将3D打印模组移动到图示位置。

Click "Setting" -> "Move" -> Click "Z + /Z-" to move the Z axis, with a gap of 60-80mm between machine head and the upper surface of workpiece

点击“设置”→“移动轴”→点击“Z+/Z-”使Z轴移动，机头距离平台表面60-80mm



15

Transform into a Laser Engraver 改装成激光雕刻机

2. Pull out the signal cable, remove the 3 screws, replace the laser engraving head, fix the laser module to the X axis and insert the signal cable.

2. 拔出信号线, 拆下3颗螺丝, 更换激光雕刻头, 将激光模组固定到 X 轴并插入信号线。



5 Laser Machine Head x1

激光雕刻头



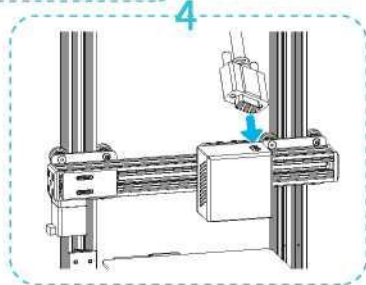
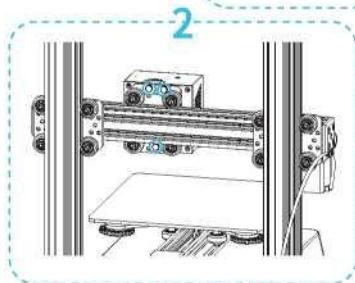
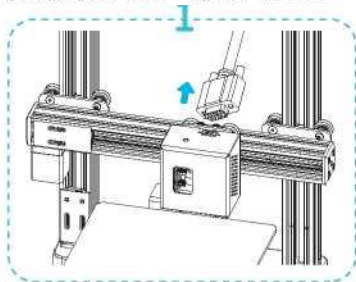
17 M4*8 Hand Twist Nut x3

M4*8 手拧螺丝



18 M4*8 Hexagon Socket x3
CapScrews

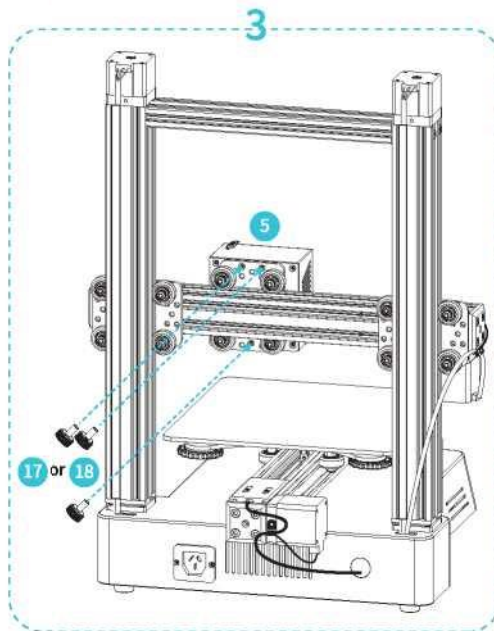
M4×8内六角圆柱头螺丝



Caution

Please turn off the power and disconnect the power before operation.

操作前请先关机, 并断开电源



16

Transform into a Laser Engraver 改装成激光雕刻机

3. Click "Control" → Click "Machine head selection" → Select laser machine head (no need to return to home)

3. 点击“控制系统” → 点击“机头选择” → 选择激光机头 (不需要回原点)



Click "Z+/Z-" to move the Z axis, with a gap of 60-80mm between machine head and the upper surface of workpiece
 点击“Z+/Z-”使Z轴移动, 机头距离工件上表面60-80mm

17

Transform into a Laser Engraver 改装成激光雕刻机

4. Place the material , Immobilize the material

4. 放置材料, 固定材料



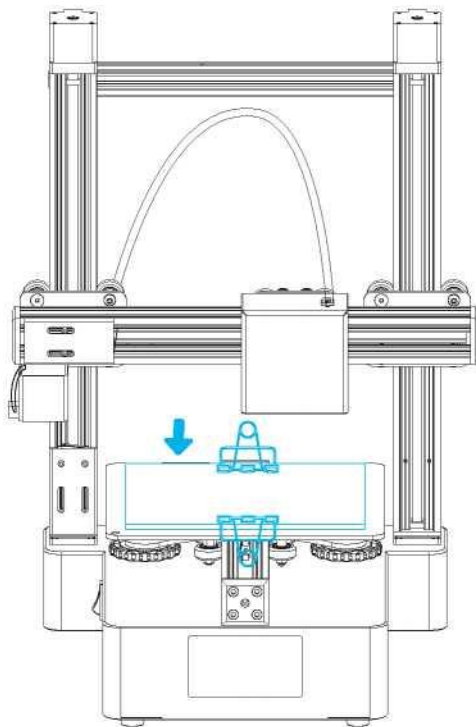
Board x1

木板



Non-standard

非标配



Tips: Please make sure to take safety precautions against accidents

2. Make sure the fixtures and binder clips don't impede the movement of the linear modules.

温馨提示: 1. 请务必做好安全防护措施, 以免造成意外
2. 确保压块不会妨碍直线模組的运动

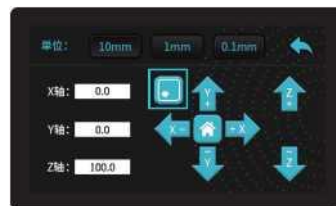
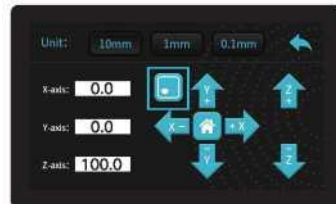
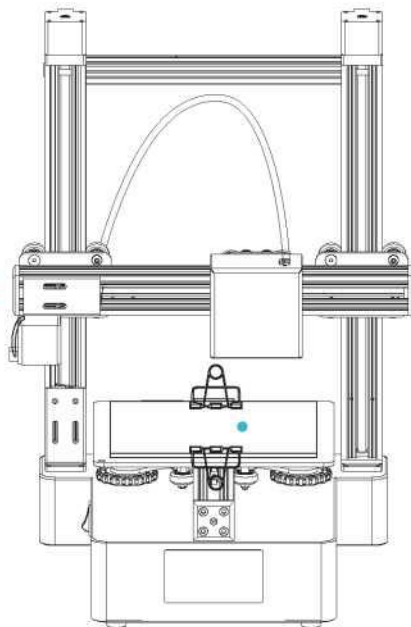
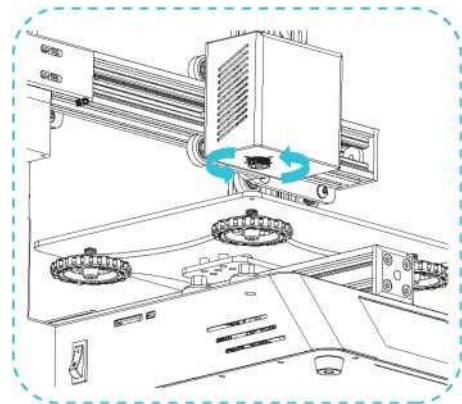
18

Laser Head Focusing 激光头对焦

Turn the knob to adjust focal length until a focal point appears on the wood plate

旋转旋钮调整焦距，直至木板上的焦点聚拢→双击进行定位

Double click  to position



31 Laser Safety Goggles x1
激光防护眼镜



Time

- 温馨提示
1. Please wear laser goggles in advance to protect yourself from laser damage during your operation.
 2. Please operate safely, to prevent yourself from touching the running laser printing head and laser irradiation range to get injured.

1操作过程中，提前戴好激光护目镜，避免激光伤害

2请安全操作，避免触碰工作中的激光打印头及激光照射范围，以免受伤。

19

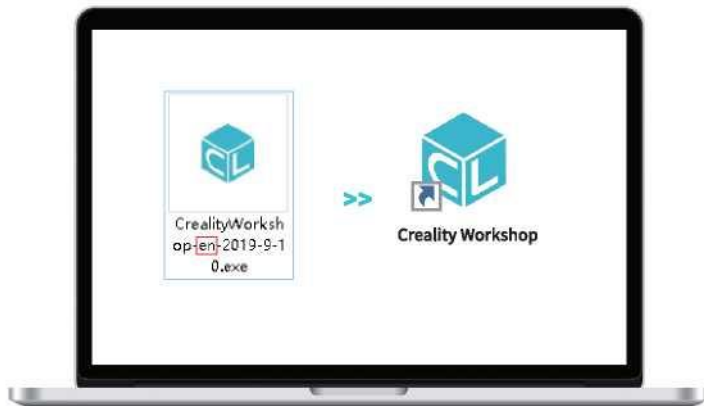
Start Laser Engraving 开始激光雕刻

1. Double click to install the software.

| 安装软件

2. Double click to open the software.

| 打开软件



Notes: For details on the software instructions, please refer to the slicing software manual in the memory card!

温馨提示: 软件使用说明详情, 请见存储卡内切片软件使用手册!

20

Start Laser Engraving 开始激光雕刻

Open CreativityWorkshop -> Select Laser Engraving-* Insert image -> Generate bool -> Save into Storage Card.



1. Select the print mode and click "Open".



2. Select the file you want to print, and "Open".



3. Adjust the binary value to your satisfied size, and click "Finish".



4. Adjust the width and height within printer's printing size, click "Export Geode" to export the printing file.

21

Start Laser Engraving 开始激光雕刻

打开CrealityWorkshop软件→选择“激光”切片,插入图像→生成刀路→保存(保存到存储卡)



1.选择打印模式,单击“选取文件”。



2.选择需要打印的文件,并“打开”。



3.把二值化数值调整到满意的大小,点击“完成”。



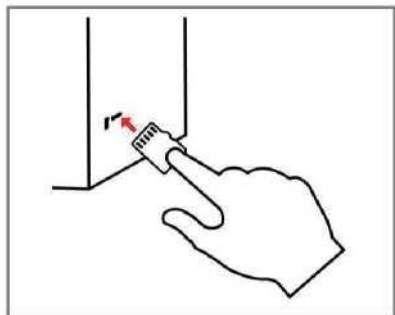
4.把“图片宽”、“图片高”调整打印机打印范围内,点击“导出Gcode”,导出打印文件。

22

Start Laser Engraving 开始激光雕刻

6. Insert the Storage Card -> Select "Procedure Selection" -> Select file in the TF card -> Start Laser Engraving

插入存储卡→程序选择→存储卡的文件→开始激光雕刻



23

Transform into a CNC Engraver 改装成CNC雕刻机

I. Pull out the signal cable, remove the 3 screws, replace the CNC engraving head, fix the laser module to the X axis and insert the signal cable.

1. 拔出信号线, 拆下3颗螺丝, 更换CNC雕刻头, 将激光模组固定到 X 轴并插入信号线。



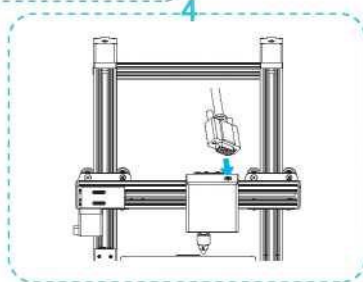
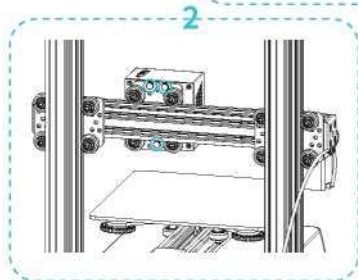
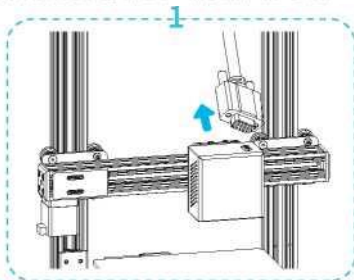
6 CNC Machine Head x1
CNC雕刻头



17 M4*8 Hand Twist Nut x3
M4*8 手拧螺丝

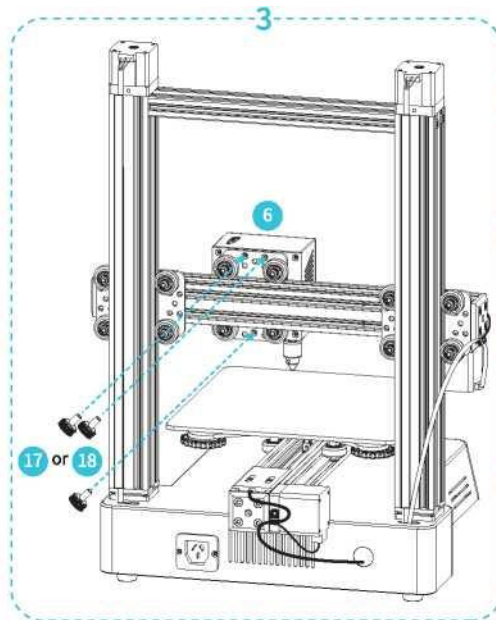


18 M4*8 Hexagon Socket CapScrews x3
M4*8 内六角圆柱头螺丝



Caution

Please turn off the power and disconnect the power before operation.
操作前请先关机, 并断开电源



24

Transform into a CNC Engraver 改装成CNC雕刻机

2. Click "Control" -> Click "Machine head selection" -> Select CNC machine head (no need to return to home)

2. 点击“控制系统”→点击“机头选择”→选择CNC机头(不需要回原点)



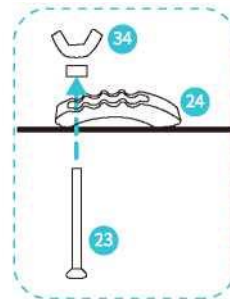
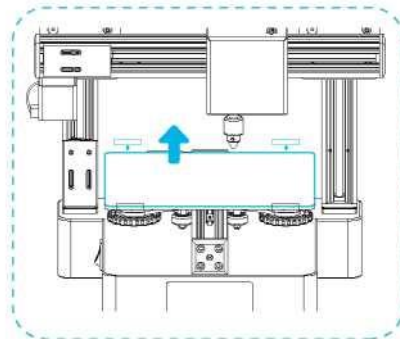
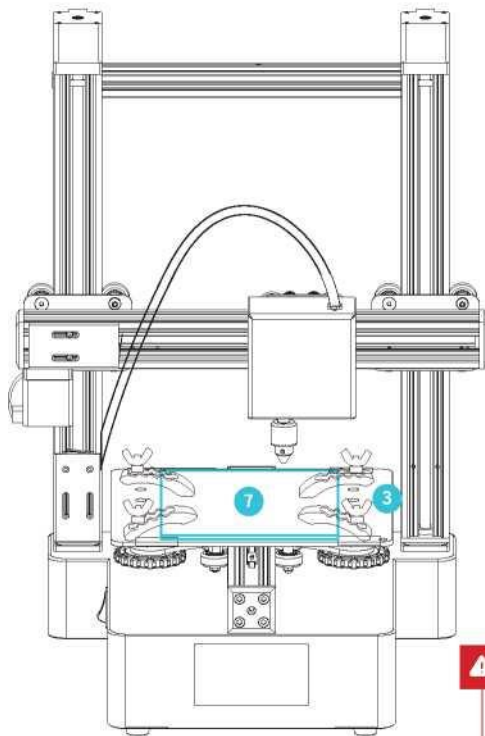
25

Transform into a CNC Engraver 改装成CNC雕刻机

3.Remove the silicon carbon crystal glass on the platform ^Installation of engraving platform 5.Place the material,Immobilize the material

3.将平台上硅碳晶玻璃拆下 4.安装雕刻平台 5.放置材料,固定材料

-  3 Carving Platform x1
雕刻平台
-  7 Acrylic sheet x1
亚克力板
-  24 A&BCode x4
A、B码仔
-  23 M4*50 Hexagon x4
Countersunk Head Screw
M4*50内六角沉头螺丝
-  34 M4 butterfly nut x4
M4蝶型螺母



Tip: After you install four code pieces, the actual printing volume will be smaller than the maximum size.

2. Please make sure to take safety precautions against accidents
温馨提示: 1. 安装四个码仔之后, 实际雕刻尺寸达不到最大尺寸
2. 请务必做好安全防护措施, 以免造成意外

改装成CNC雕刻机

6. Attach the CNC Engraving Tools, Move Z axis downward in 10mm, 1mm and 0.1mm until the drill just touches the platform, double click

6. 固定铣刀到CNC模组上, 向下移动Z轴, 依次用10mm, 1mm, 0.1mm进行移动, 使钻头刚好接触到平台, 双击

to position



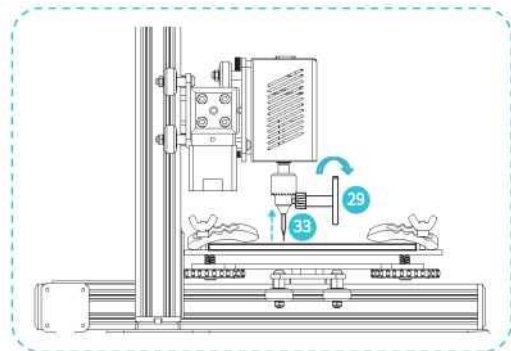
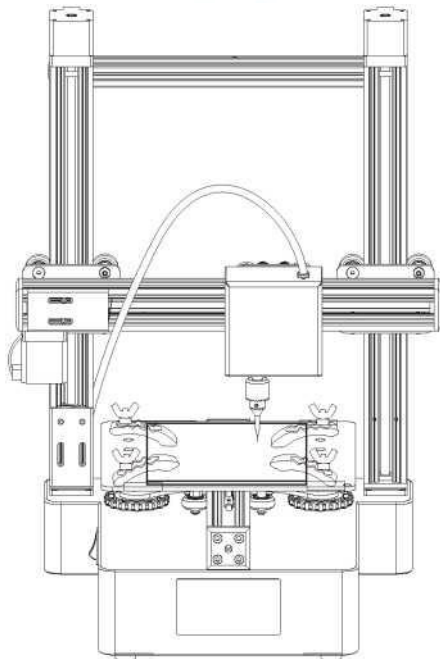
29 Versatile Wrench x1
多功能小扳手



33 Engraving Tools x1
铣刀



25 CNC Safety Goggles x1
CNC防护眼镜



height to avoid the occurrence of the drill damaging machine parts.

2. Please wear CNC goggles to protect yourself from injury during your operation

3. Please use a multi-function wrench to fix the cutter to avoid falling off during printing

温馨提示: 1. 选择CNC机头后钻头会高速旋转, 请务必先将Z轴抬起适当高度, 避免钻头损坏机器部件

2. 操作过程中, 请戴好CNC护目镜, 做好安全防护, 以免造成意外

3. 请使用多功能小扳手固定好铣刀, 避免打印过程中脱落

27

Start CNC Engraving 开始CNC雕刻

Open CreativityWorkshop -> Select CNC Engraving -> Insert image -> Generate bool -> Save into Storage Card.



1.Click“Open”.



2.Select the file you want to print, and “Open”.



3.Adjust the binary value to yoursatisfied size, and click “Finish”.



4. Adjust the width and height within printer's printing size, click

28

Start CNC Engraving 开始CNC雕刻

打开CrealityWorkshop软件→选择“CNC”切片,插入图像→生成刀路→保存(保存到存储卡)



1.单击“选取文件”。



2.选择需要打印的文件,并“打开”。



3.把二值化数值调整到满意的大小,点击“完成”。



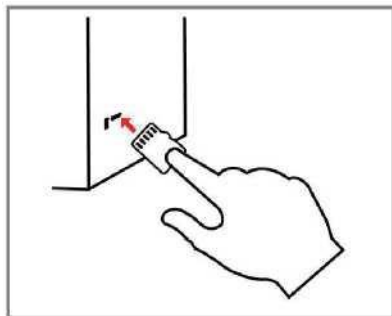
4.把“图片宽”、“图片高”调整打印机打印范围内,点击“导出Gcode”,导出打印文件。

29

Start CNC Engraving 开始CNC雕刻

6.1 insert the Storage Card -> Select "Procedure Selection" -> Select file in the Storage card Start CNC Engraving

插入存储卡→程序选择→存储卡的文件→开始CNC雕刻

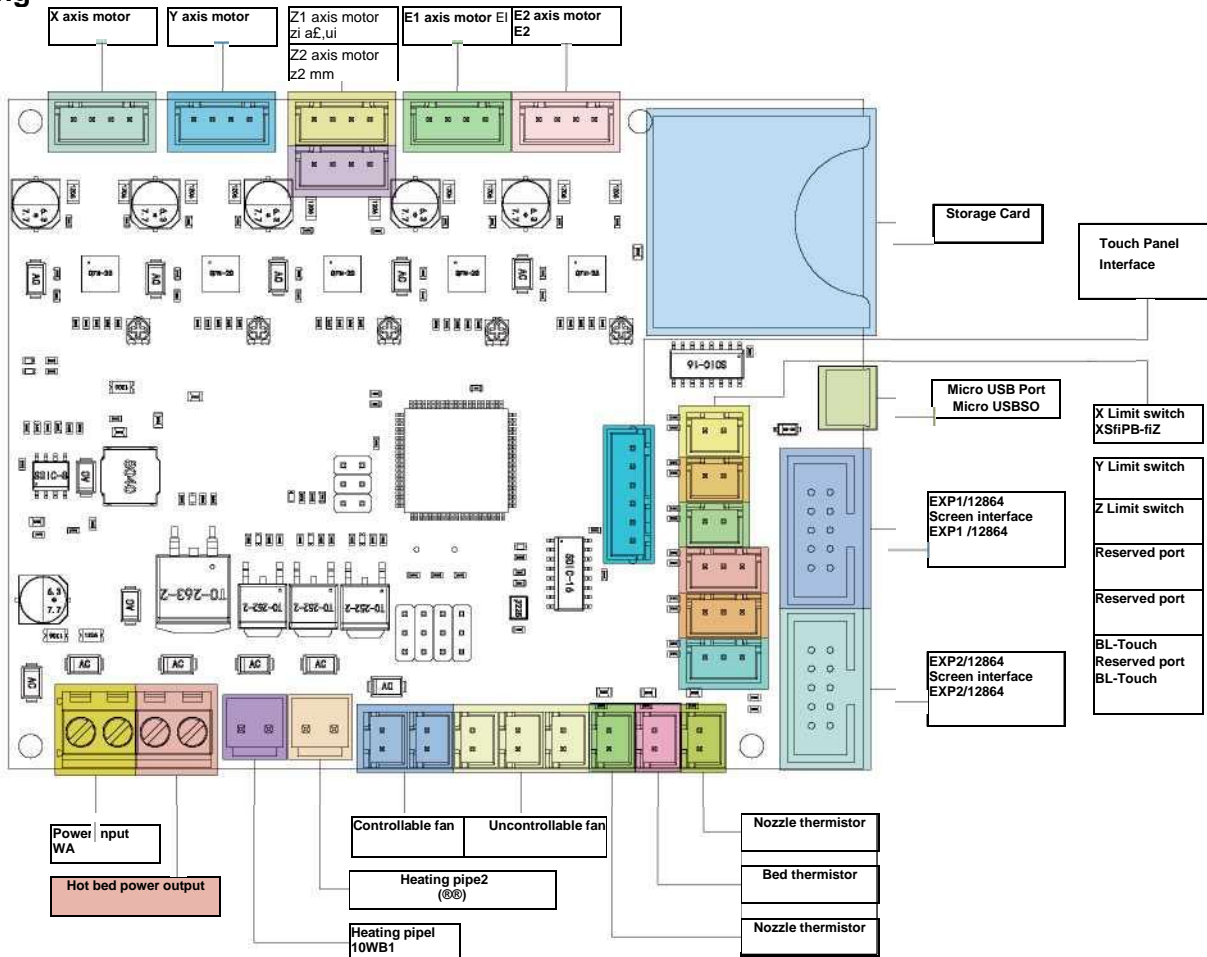


height to avoid the occurrence of the drill damaging machine parts. 2. Please wear CNC goggles to protect yourself from injury during your operation

温馨提示: 1.选择CNC机头后钻头会高速旋转, 请务必先将Z轴抬起适当高度, 避免钻头损坏机器部件 2.操作过程中, 戴好CNC护目镜, 做好安全防护, 以免造成意外

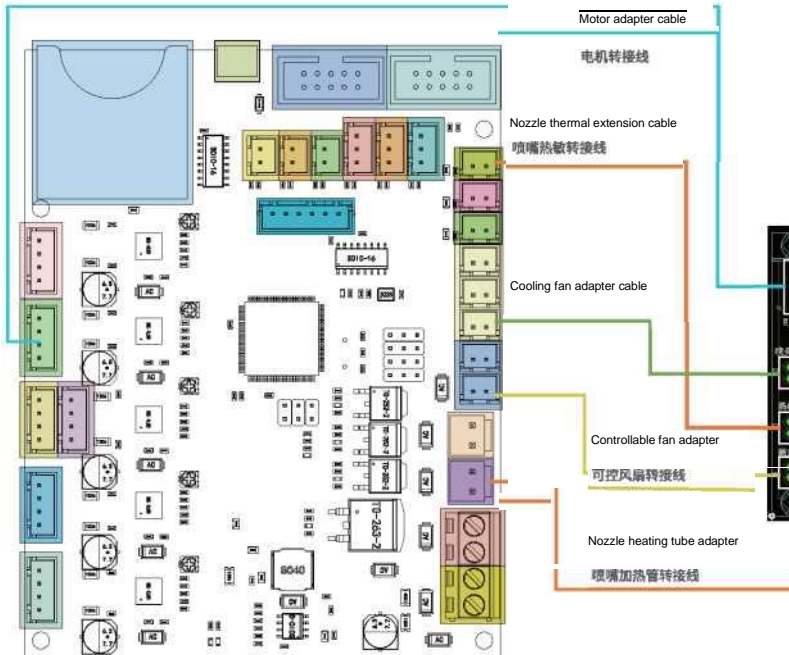
Circuit Wiring

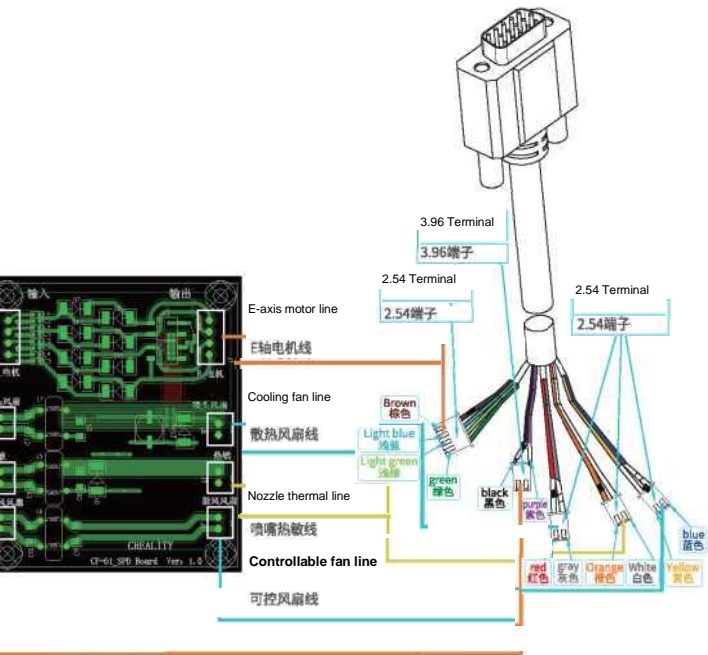
电路接线



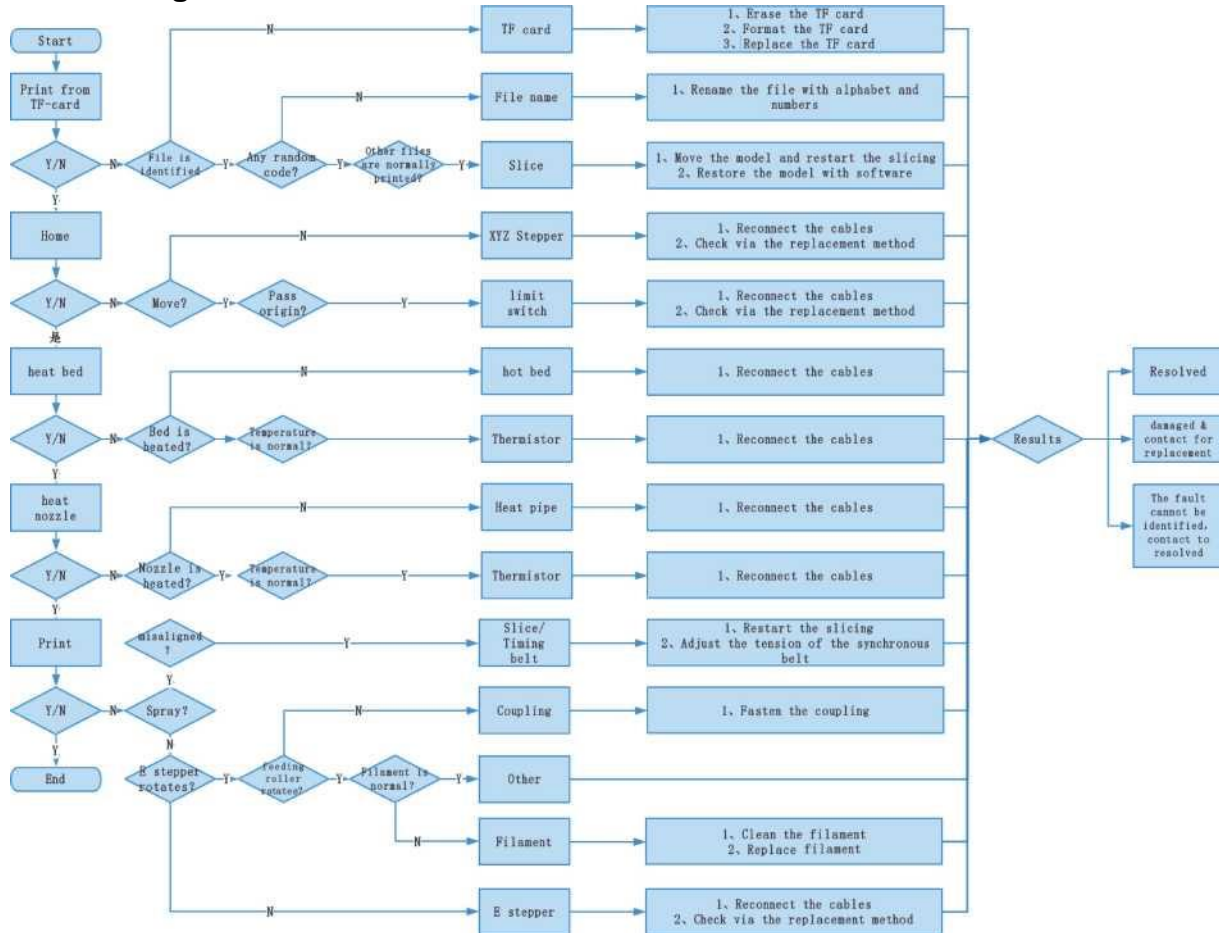
Hot Swap Adapter Plate Circuit Wiring

热拔插转接板电路接线

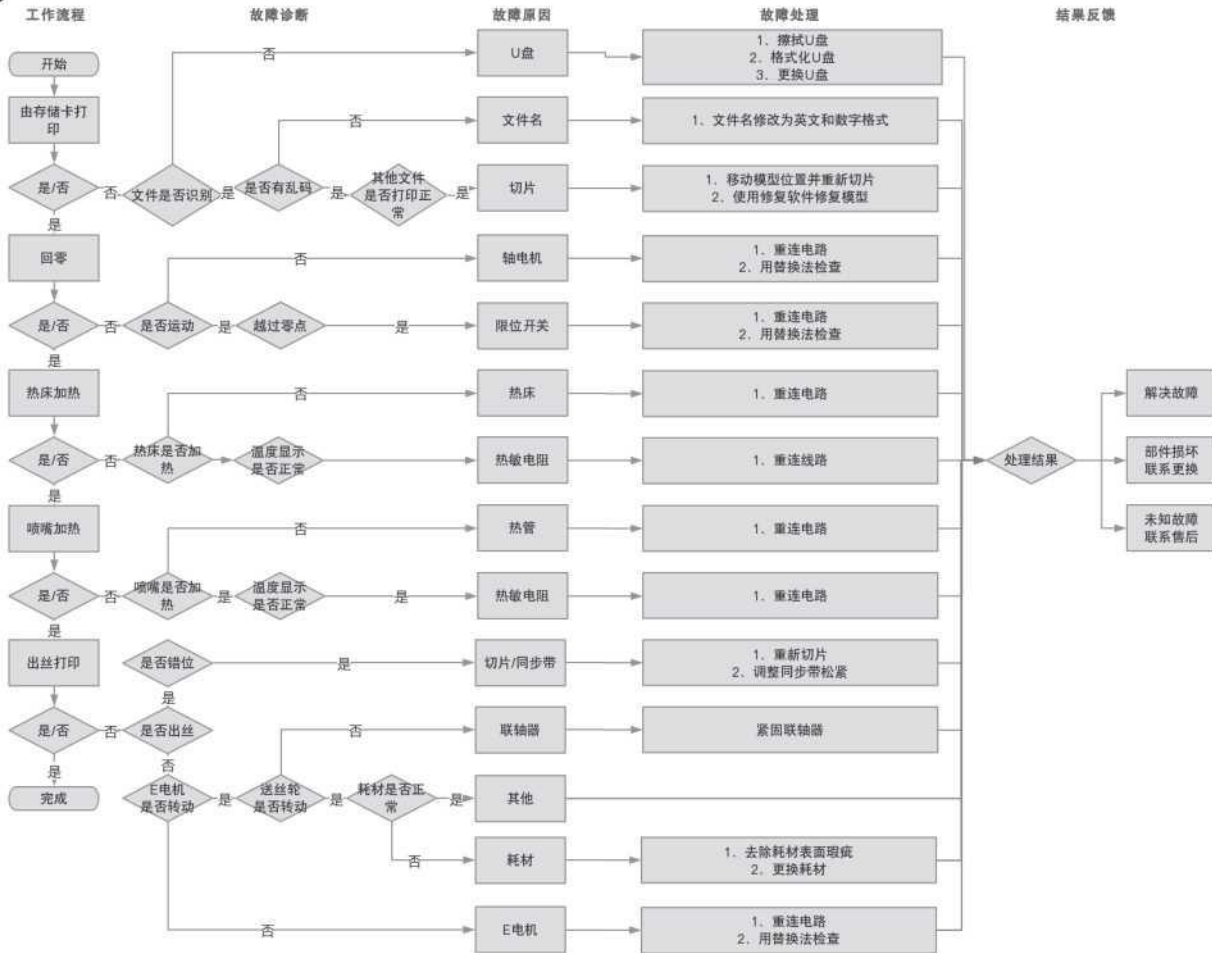




Trouble-Shooting



故障检修



Due to the differences between different machine models, the physical objects and the final images can differ. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

因每款机型不同,实物与图可能有所差异,请以实物为准,最终解释归深圳市创想三维科技有限公司所有。



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,
Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565



深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城工业园第三栋1201、11层

公司网站: www.cxsw3d.com

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565

