

CREALITY

Skab virkelighed, opnå drømme

K1 Maks

K1 Maks



Brugermanual til 3D-printer

V1.3

Tak, fordi du har valgt vores produkter. For at få den bedste oplevelse, bedes du læse denne brugermanual omhyggeligt og nøje følge instruktionerne for at betjene printeren.

Vores teams vil altid være klar til at yde dig den bedste service. Kontakt os venligst via telefonnummeret eller e-mailadressen, der er angivet i slutningen af denne brugermanual.

Brugsanvisningen, når du støder på problemer med printeren. For at få en bedre oplevelse med vores produkter kan du også lære, hvordan du bruger printeren på følgende måder: **Medfølgende instruktioner:**

Du kan finde de relevante instruktioner og videoer på USB-flashdrevet.

Du kan også besøge vores officielle hjemmeside (<https://www.creality.com>) for at finde oplysninger om software, hardware, kontaktoplysninger, enhedsvejledninger, enheds garantioplysninger og mere.

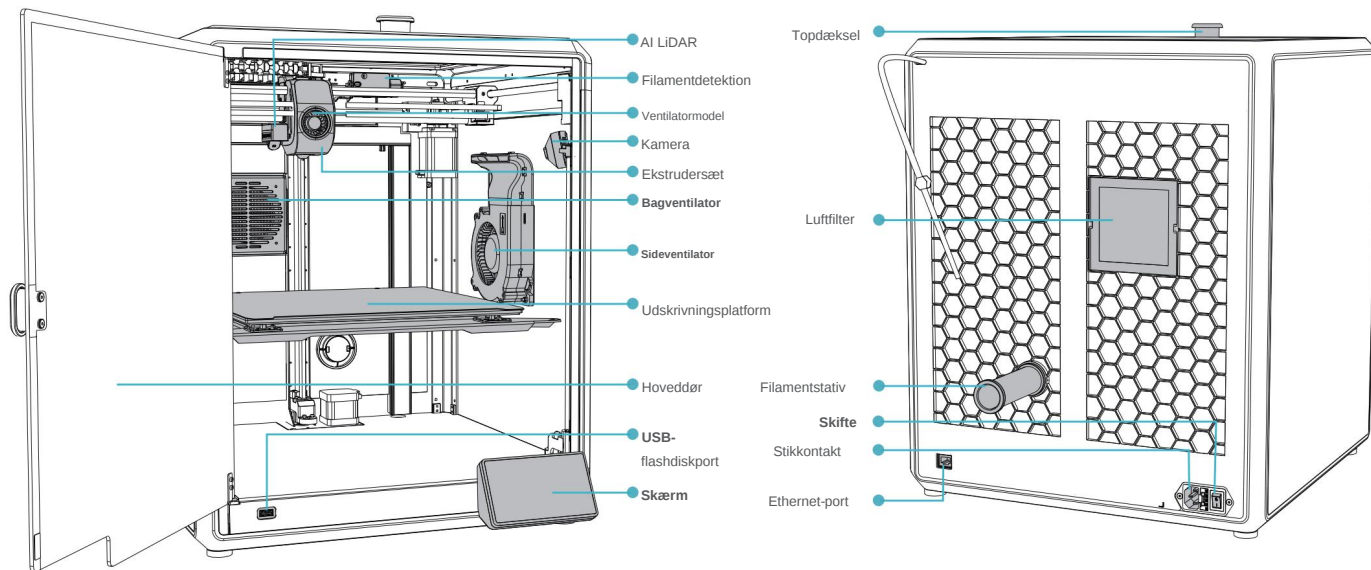
NOTER

- 1 Brug ikke printeren på nogen anden måde end beskrevet heri for at undgå personskaade eller materielle skader;
- 2 Placer ikke printeren i nærheden af varmekilder eller brandfarlige eller eksplosive genstande. Vi anbefaler at placere den i et godt ventileret, køligt og støvfrit miljø;
- 3 Udsæt ikke printeren for voldsomme vibrationer eller andre ustabile omgivelser, da dette kan forårsage dårlig udskriftskvalitet;
- 4 Brug venligst de anbefalede filamentter for at undgå tilstopning af ekstruderingshovedet og beskadigelse af maskinen;
- 5 Brug ikke strømkablet fra andre produkter under installationen. Brug altid en jordnet stikkontakt med tre ben, som følger med printeren;
- 6 Rør ikke ved dysen og varmelejet under drift for at undgå forbrændinger eller personskaade;
- 7 Brug ikke handsker eller omslag under betjening af maskinen for at forhindre fastklemning af bevægelige dele, der kan forårsage knusnings- og snitskader på kropsdele;
- 8 Brug de medfølgende værktøjer til at rense filamentet fra ekstruderen i tide, og udnyt den resterende temperatur efter udskrivning. Rør ikke direkte ved ekstruderen under rengøring, da det kan forårsage forbrændinger.
- 9 Rengør printeren ofte. Rengør printerhuset regelmæssigt med en tør klud efter at have slukket printeren, og tør støv, bonded print filament og fremmedlegemer af genstande på føringsskinne;
- 10 Børn under 10 år bør ikke bruge printeren uden opsyn, da det ellers kan forårsage personskaade;
- 11 Brugere skal overholde love og regler i de respektive lande og regioner, hvor udstyret er placeret (bruges), og følge professionelle anvisninger etik, være opmærksomme på sikkerhedsforpligtelser og strengt forbyde brugen af vores produkter eller udstyr til ulovlige formål; Creality er under ingen omstændigheder ansvarlig for overtræderes juridiske ansvar;
- 12 Tip: Undgå at tilslutte eller frakoble ledninger, mens batteriet er opladet.

1. Om enheden	01-03
1.1 Om printeren	01-01 1.2
Enhedsspecifikationer	02-02 1.3 Pakkeliste
	03-03
2. Udpakning	04-07 2.1 Udpakningstrin 2.2 Installer produktet
	04-04
	05-06
2.3 Tændingsvejledning	07-07
3. Om brugergrænsefladen	08-10
3.1 Hovedmenu,	08-08
Forberedelse	09-09
3.2 Filer 3.3 Justering, Support	10-10
4 Første udskrivning	11-15 4.1 Lokal udskrivning 4.2 LAN-udskrivning 4.3
CreativityCloud-	11-11
	12-13
udskrivning	14-15
5. Funktionelle specifikationer	16-22 5.1 Træk tilbage 5.2 Skift
	16-17
filament	18-19 5.3
Kalibrering	20-20 5.4 AI-
funktion	21-21 5.5 Selvinspektion 5.6
	21-21
Netværksindstillinger	22-22
6. Tips og rutinemæssig vedligeholdelse	23-26 6.1 Forholdsregler ved udskrivning 6.2
Vedligeholdelsespunkter 6.3 Installation	23-24
af	25-25
dæmpningspuder	26-26

1. Om enheden

1.1 Om printeren



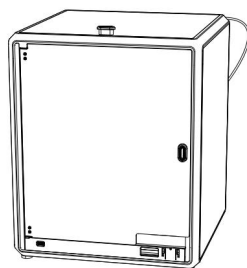
1. Om enheden

1.2 Enhedsspecifikationer

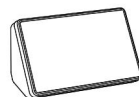
Grundlæggende parametre	
Produktmodel	K1 Maks
Dimensioner	435*462*526 mm
Maks. byggemål	300*300*300mm
Printteknologi	FDM
Nominel spænding	100-240V~, 50/60Hz
Nominel effekt	1000W
Omgivelsestemperatur	10ÿ-30ÿ / 10°F-29°F
Ekstruder	Sprite Direct Drive
Understøttet filament	PLA/ABS/Kulstof/PETG/PET/TPU95A
Maks. dysetemperatur	300 ÿ
Skærm	4,3 tommer berøringsskærm
Udskrivningsmetode	USB-flashdisk/LAN-udskrivning/Creality Cloud-udskrivning
Forbindelse	USB-flashdisk/WIFI/Ethernet
Gendannelse af strømtab	Ja
Filamentdetektion	Ja
Automatisk nivellering	Ja
Kamera	Ja
AI LiDAR	Ja

1. Om enheden

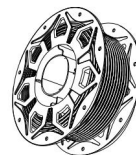
1.3 Pakkeliste



1 printer



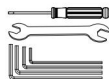
2 skærme



3 filament



Værktøjskasseliste



4 Skruenøgle og
Skrutrækker x1



8 1,2 mm dyse
rengøringsmiddel x1



12 dæmpningspuder x4



5 blade x1



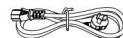
9 USB-flash
disk x1



13 Remstrammerskrue
M3x12 x2



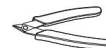
6 filamentstativ x1



10 strømkabel x1



14 Hurtigguide x1



7 afskæringstang x1



11 M6-fatning
skruenøgle x1



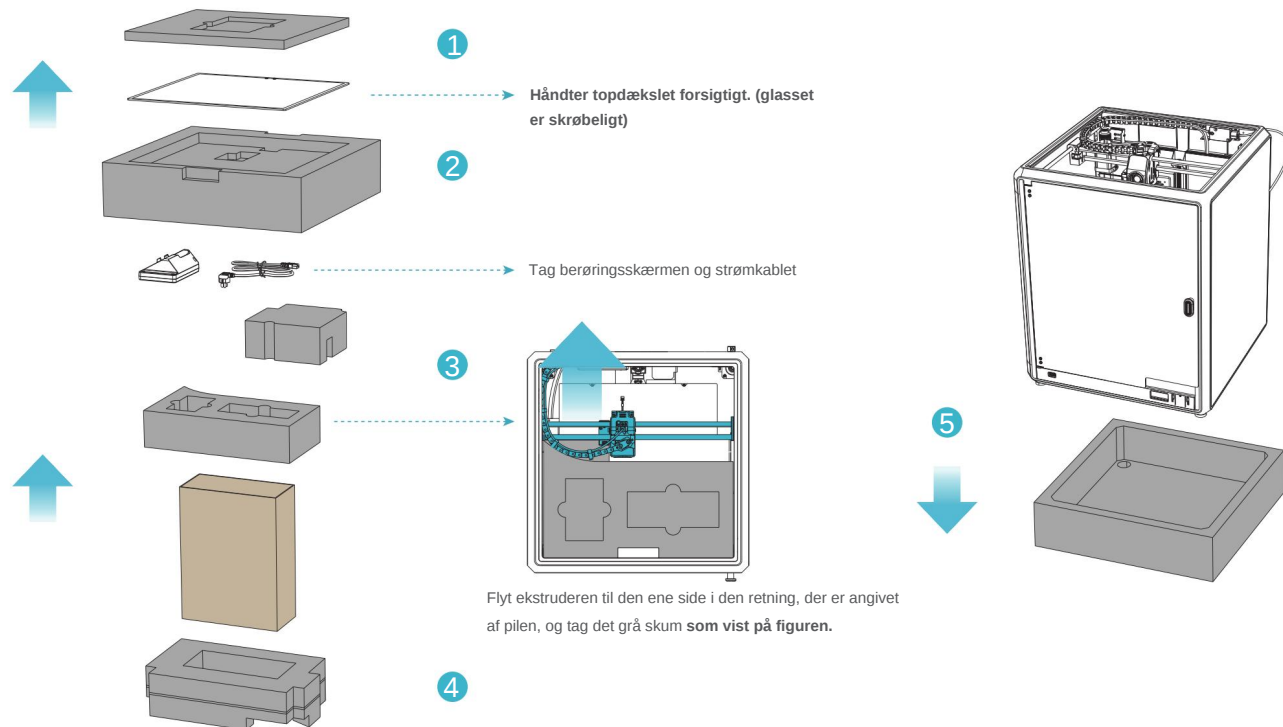
15 Eftersalgsservice
Kort x1

* Tip: Ovenstående tilbehør er kun til reference. Se venligst det fysiske tilbehør!

2. Udpakning

2.1 Udpakningstrin

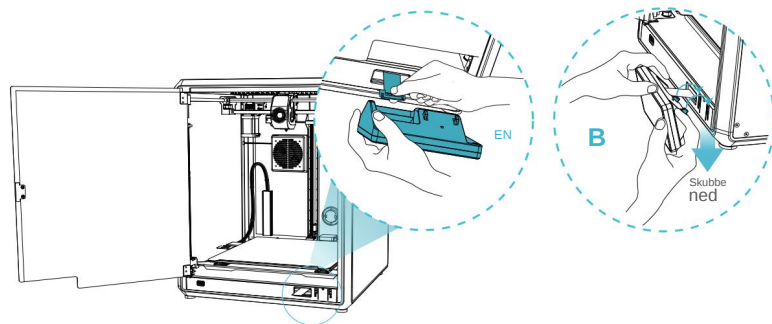
Tag pakkevattet og værktøjet i den rækkefølge, der er vist på figuren.



2. Udpakning

2.2 Installer produktet

⚡ Tilslut berøringsskærmen til det flade kabel, der er forlænget fra basen, i henhold til figur A. Klik derefter berøringsskærmen ind i rillen i bundpladen, som vist i figur B. (Retningen er som vist på figuren; ellers kan skærmgrænsefladen blive beskadiget.)



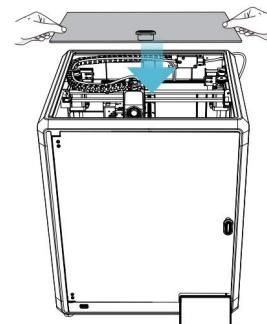
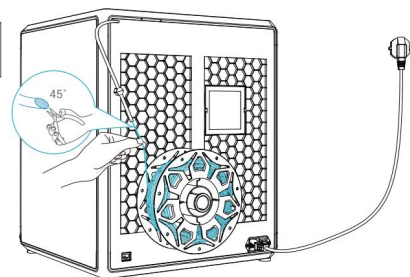
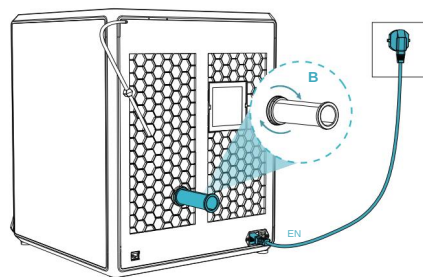
Forsigtighed:

- Tænd ikke maskinen, mens du er i gang tilslutning eller frakobling af berøringsskærmen.
- Det fleksible, flade kabel på basen trækkes let og brækkes forsigtigt.

⚡ A: Tilslutning og tænding.
B: Installer materialecyklinderen.

⚡ Ilæg filamenter. (Indsæt filamenterne i den dybeste del af teflonrøret, indtil det ikke kan flyttes.)

⚡ Installer topdækslet. (Sæt topdækslet forsigtigt oven på maskinen.)



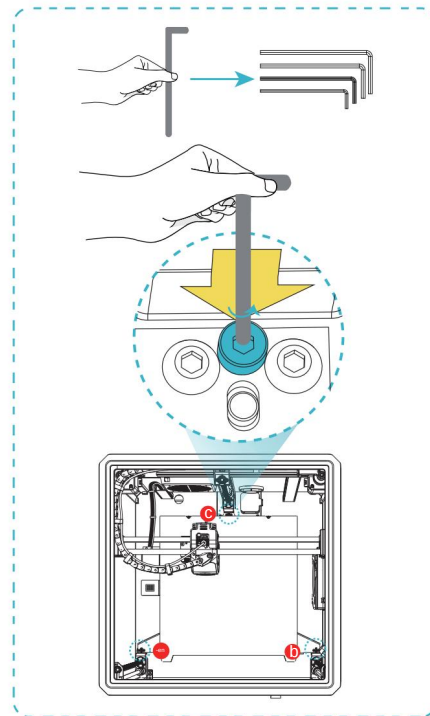
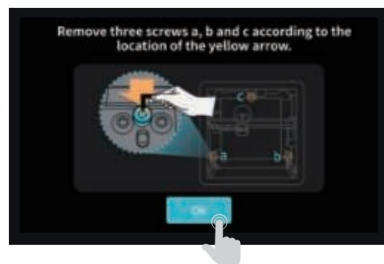
Forsigtighed:

1. Når du printer på lavtemperaturfilamenter såsom PLA og fleksible filamenter, skal du fjerne det klare topdæksel, hvis rumtemperaturen overstiger 30 °C.
2. Når du printer filamenter med højt smeltepunkt, såsom ikke-PLA og ikke-fleksible filamenter, skal du sørge for at holde temperaturen i formkammeret med det klare topdæksel lukket for at undgå revner i formen.

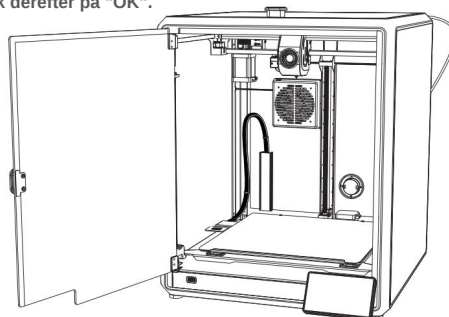
2. Udpakning

2.2 Installer produktet

👉 Vælg et sprog, og klik på "Næste". Fjern de tre skruer a, b og c i henhold til den gule pils position. Klik på "OK" på skærmen.

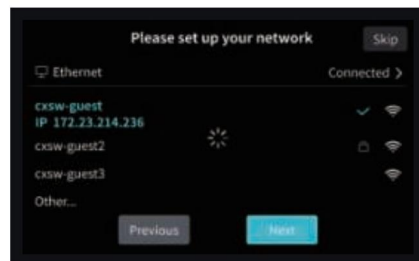


👉 Hold den blå terning i figuren ren for snavs, og klik derefter på "OK".

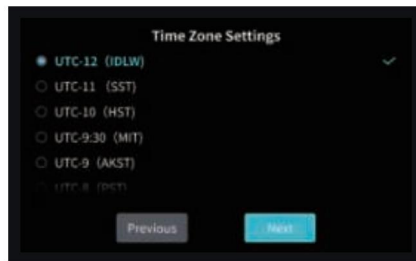


2. Udpakning

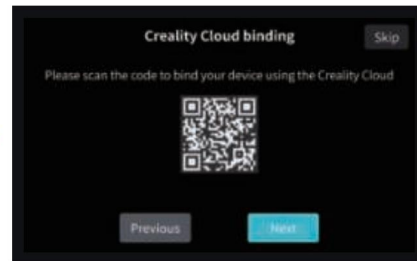
2.3 Tændingsvejledning



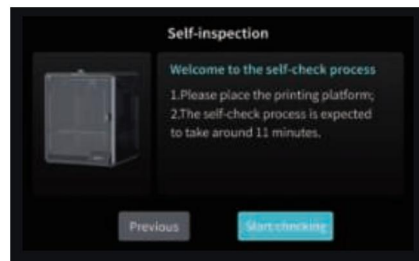
Netværksindstillinger



Tidszoneindstillinger



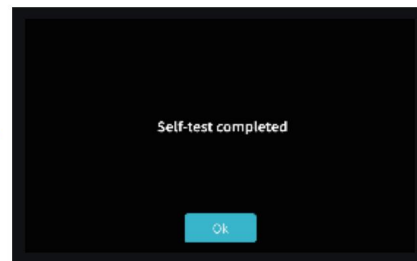
Creality Cloud-binding



Selvkontrol



Selvtestning



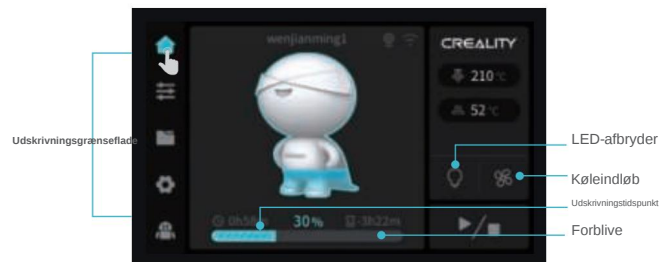
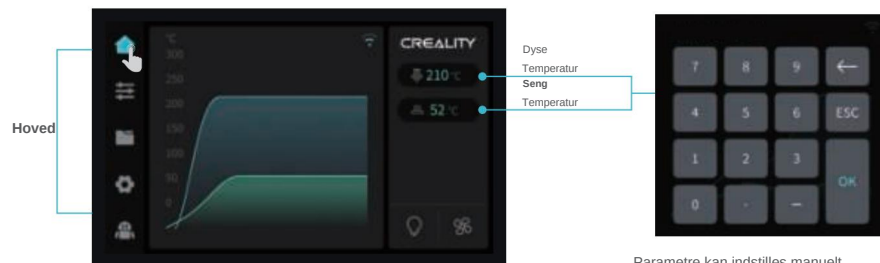
Selvtest udført



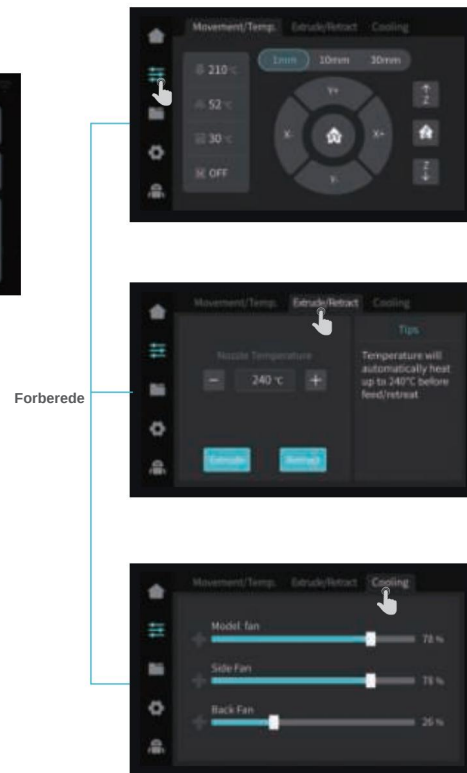
Bemærk: Den nuværende grænseflade er kun til reference. På grund af den kontinuerlige Opgradering af funktioner skal være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.

3. Om brugergrænsefladen

3.1 Indstilling, Forberedelse



Bemærk: Den nuværende brugerflade er kun til reference. På grund af løbende **opgradering** af funktioner vil den være underlagt den **nyeste firmware-brugergrænseflade**, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.

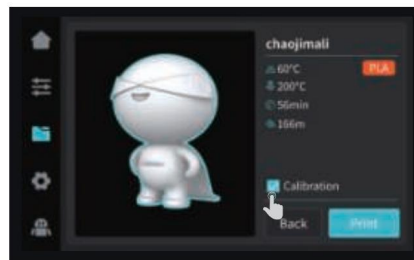


3. Om brugergrænsefladen

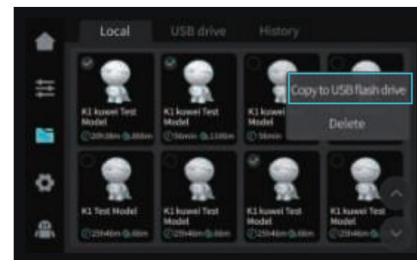
3.2 Filer



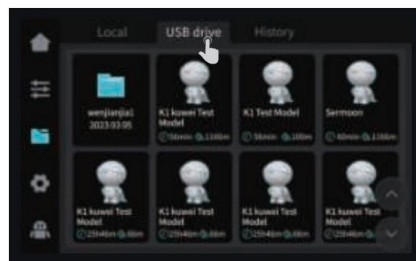
👉 Lokal model



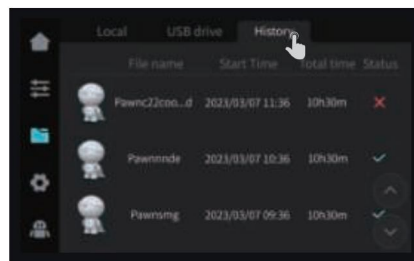
👉 Udskrivning



👉 Tryk og hold på modellen for at vælge flere og kopiere den til et USB-flashdrev



👉 USB-flashdrevmodel



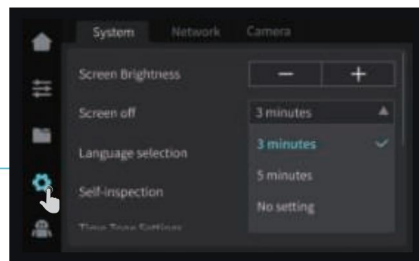
👉 Historie



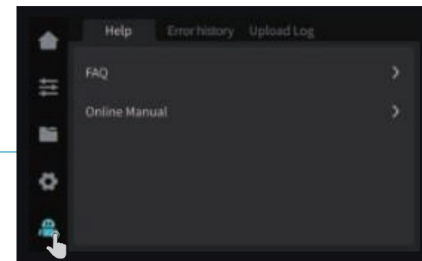
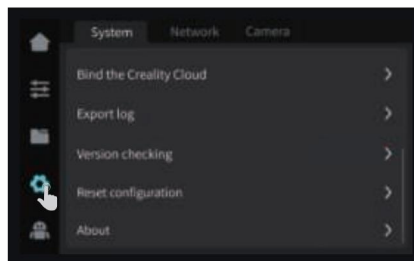
Bemærk: Den nuværende grænseflade er kun til reference. På grund af den løbende opgradering af funktioner **vil den være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade**. offentliggjort på den officielle hjemmeside.

3. Om brugergrænsefladen

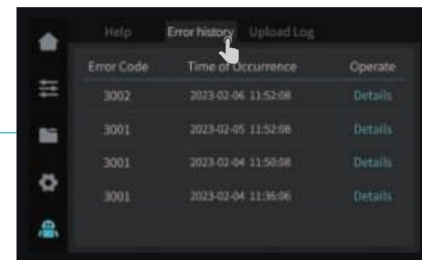
3.3 Indstilling, support



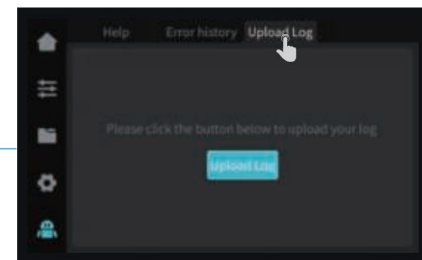
SystemSystem



Hjælp



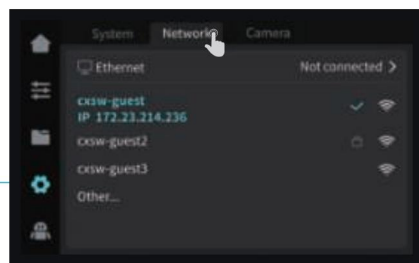
Fejlhistorik



Uploadlog

Tune

Støtte



Netværk



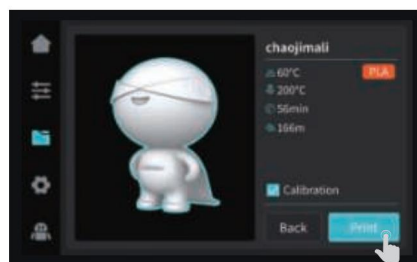
Bemærk: Den nuværende brugerflade er kun til reference. På grund af løbende **opgradering** af funktioner vil den være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.

4. Første oplag

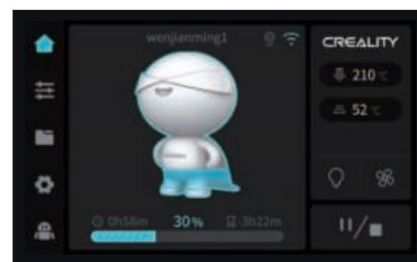
4.1 Lokal udskrivning



γ Lokal model



γ Vælg at udskrive



γ Udskrivning



Bemærk: Den nuværende brugerflade er kun til reference. På grund af løbende opgradering af funktioner vil den være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.



Bemærk: Hold ekstruderingsknappen slukket før udskrivning.

4. Første oplag

4.2 LAN-udskrivning

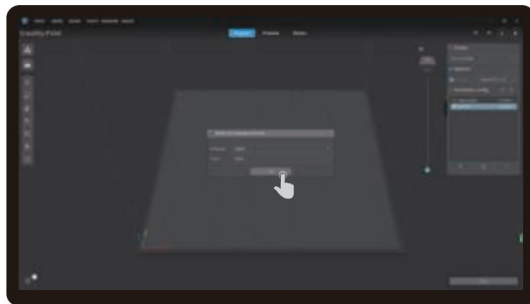
Kreativitetsprint



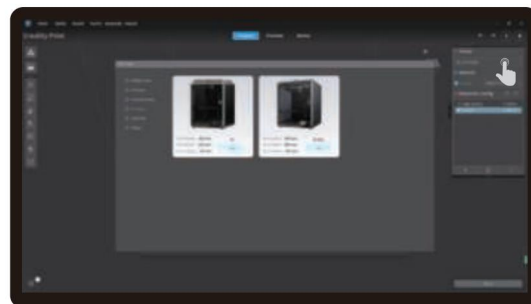
Download på
(www.creativitycloud.com)
eller find softwaren
på et USB-flashdrev
og installer det.



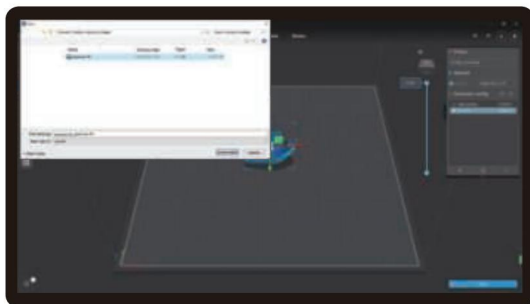
Tip: Computeren skal
være på samme lokale
netværk som printeren



Vælg et sprog og en region



Vælg en printer



Klik på "Importer model" og vælg modelfilen



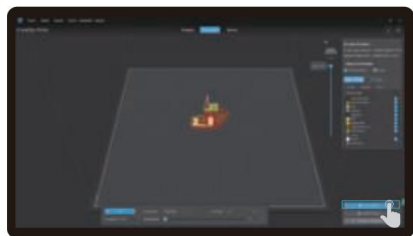
Åbn modellen og klik på "Start udskæring"



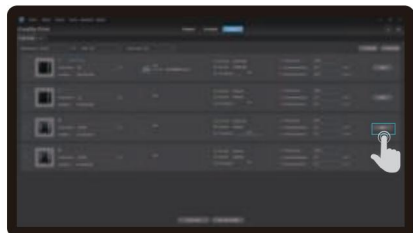
Bemærk: Den nuværende brugerflade er kun til reference. På grund af løbende opgradering af **funktioner**
vil den være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.

4. Første oplag

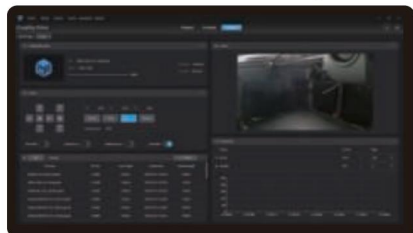
4.2 LAN-udskrivning



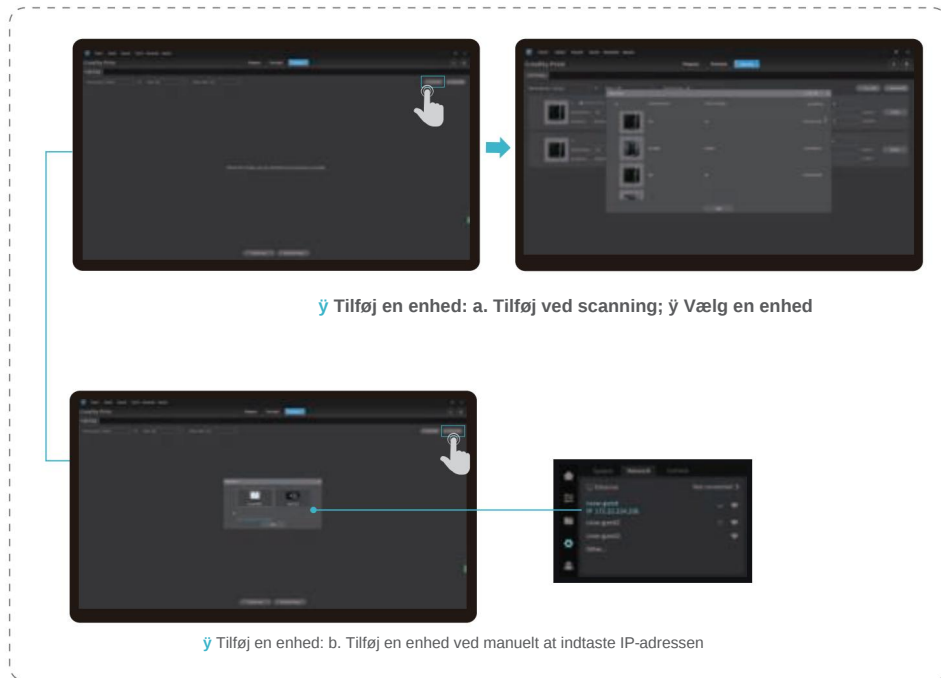
Valg af LAN-udskrivning



Enhedsliste



Enhedsoplysninger

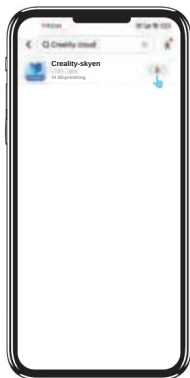


4. Første oplag

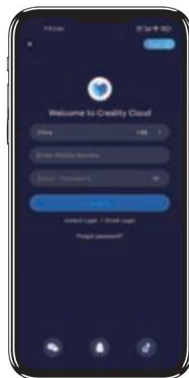
4.3 CrealityCloud-udskrivning



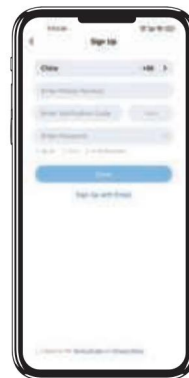
1. Scan QR-koden og download appen



2. Download



3. Opret en konto



4. Log ind

4. Første oplag

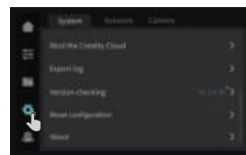
4.3 CrealityCloud-udskrivning



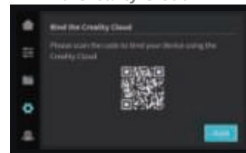
5. Tilføj en ny enhed



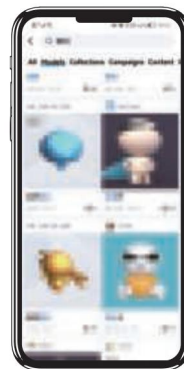
6. Tilføj en enhed



γ Vælg Indstillinger γ
Bind Creality Cloud



γ Scan QR-koden



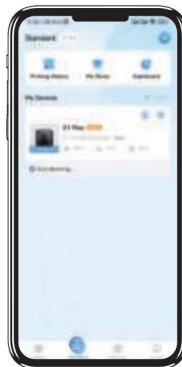
7. Vælg model på hjemmesiden



8. Udskæring



9. Udskriv



10. Vælg en enhed



11. Trykning

5. Funktionel specifikation

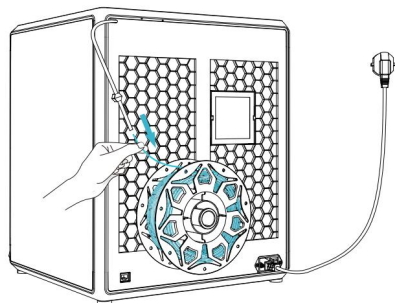
5.1 Filamenttilbagetrækning

Metode 1:

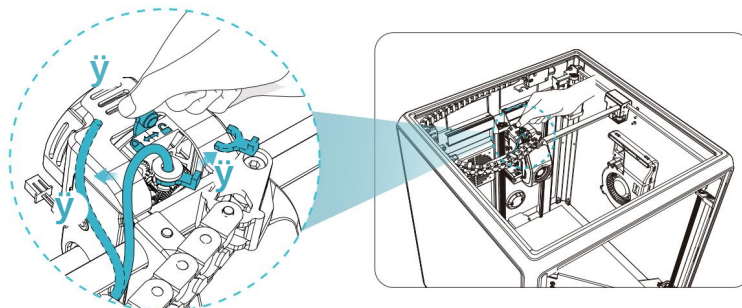
Indtast dysetemperaturen på skærmen, og vent på, at den varmes op til den ønskede temperatur.



Tag filamentet ud af printerens yderside.



Lås ekstruderingskontakten op. Fjern filamentet fra ekstruderen. Fjern PTFE-røret fra toppen af ekstruderen.



Bemærk: Den nuværende brugerflade er kun til reference. På grund af løbende opgradering af funktioner vil den være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.

5. Funktiel specifikation

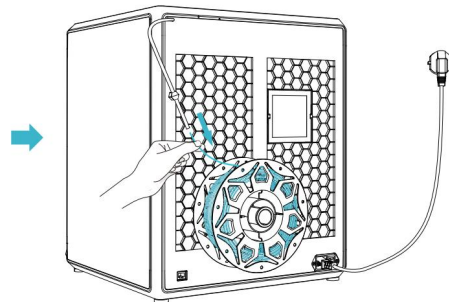
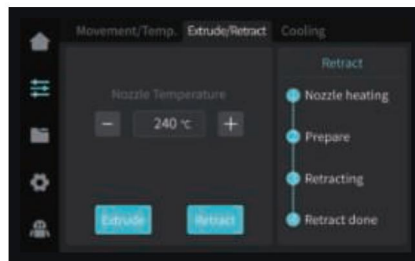
5.1 Filamenttilbagetrækning

Metode 2:

1 Klik på knappen "Tilbagetræk".



2 Vent på, at skærmen viser "Tilbagetrækning udført". 3 Træk filamentet ud af printerens yderside.

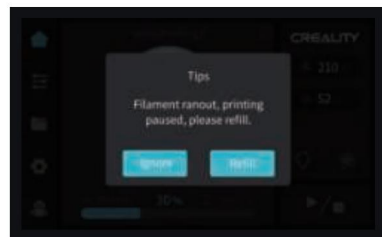


Bemærk: Den nuværende brugerflade er kun til reference. På grund af løbende opgradering af funktioner vil den være underlagt den nyeste firmware-brugergrænseflade, der er offentliggjort på den officielle hjemmeside.

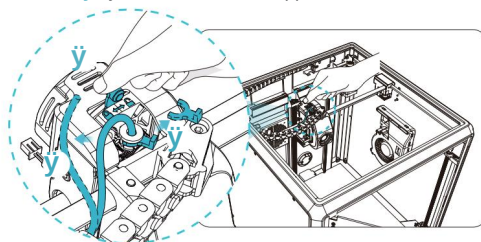
5. Funktionel specifikation

5.2 Skift glødetråd

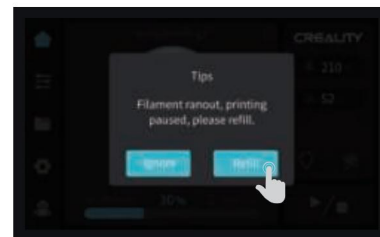
• Udløs filamentudløbssensoren.



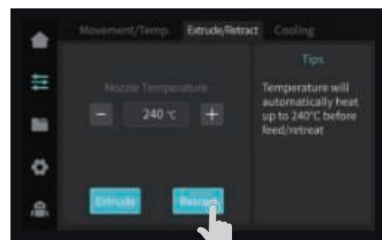
• Lås ekstruderingskontakten op. • Fjern filamentet fra ekstruderen. • Fjern PTFE-røret fra toppen af ekstruderen.



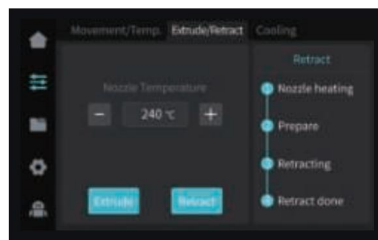
• Klik på skærmen for at skifte filament.



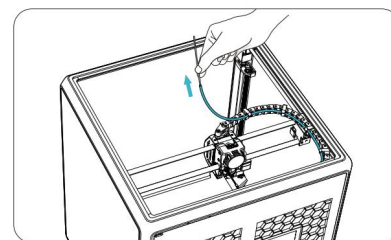
• Klik på knappen "Tilbagetræk".



• Vent på, at skærmen viser "Tilbagetrækning udført".



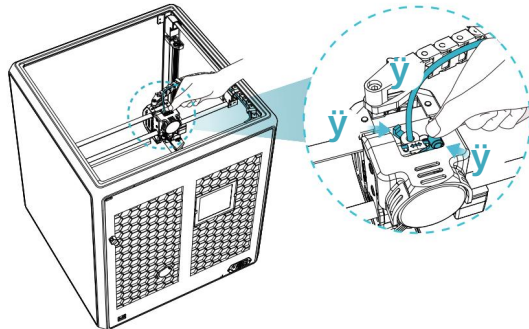
• Tag filamentet ud af det fjernede PTFE-rør.



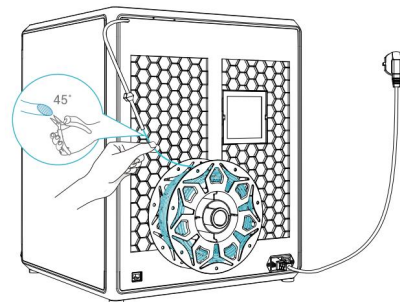
5. Funktionel specifikation

5.2 Skift glødetråd

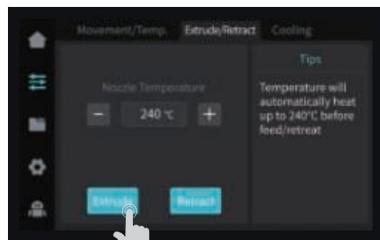
☞ Sæt PTFE-røret tilbage i ekstruderen. ☞ **Monter filamentfremføringsmekanismen.** ☞ Lås ekstruderingskontakten.



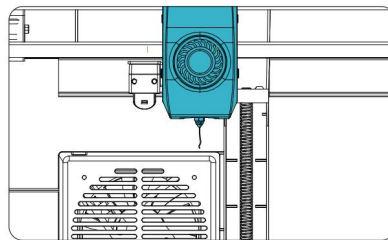
☞ Isæt filamentet fra printerens yderside.



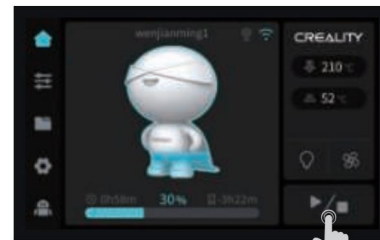
☞ Klik på knappen "Feed".



☞ Vent på, at filamentet begynder at flyde ud af dysen. Fremføringsprocessen er færdig.



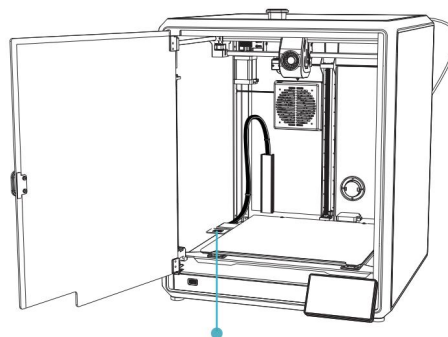
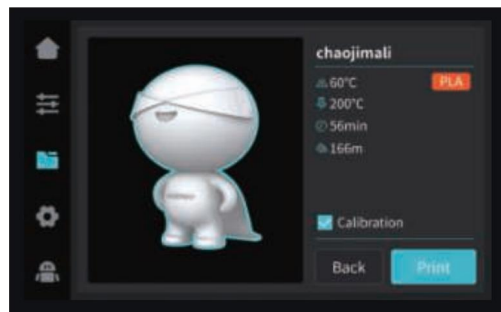
☞ Gå tilbage til udskrivningssiden, og klik på knappen "Genoptag udskrivning".



5. Funktionel specifikation

5.3 Kalibrering

Hvis du vælger kalibreringsindstillingen, kan maskinen udføre sengenivellering, før udskrivningen starter.



Kalibreringsplade-mærkat



Note:

1. Sørg for, at kalibreringspladens mærkat er rent og ubeskadiget.
2. Se ikke direkte ind i laseren, når den er aktiveret.

Første lagsdetektion af trykning:

Brug AI Lidar og algoritmen til detektion af det første lag til at kontrollere det første lag af modellen, der skal udskrives, og rapporter eventuelle problemer med kvaliteten af det første lag til systemet, for at forhindre trykfejl på grund af problemer med det første lag og for at undgå at spille en masse tid og materialer.

AI LiDAR:

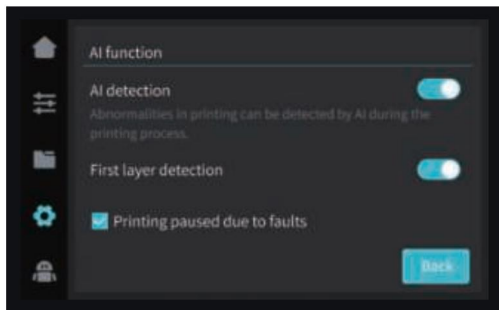
Den består af en laser og en sensor. Laseren bruges til at detektere overfladen af det målte objekt; Den bruges til at registrere ændringerne og generere punktskydata, som styresystemet kan kalde og behandle; Den kan anvendes til detektion af print på første lag.

5. Funktionel specifikation

5.4 AI-funktion

1 Når AI-detektion er aktiveret, overvåger kammerkameraet udskrivningsprocessen. Hvis der findes en fejl under udskrivningen, vises et vindue for at minde dig om det.

2 Når du markerer Push Pause Printing, vil udskrivningen sættes på pause, hvis der er en udskrivningsfejl.

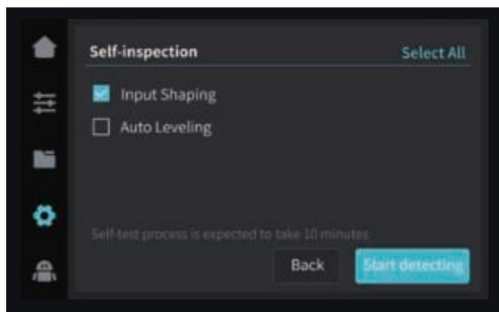


Bevægelsesfremføring: Bevægelsesfremføring bruges til at forbedre udskriftskvaliteten ved at kompensere for forsinkelsen i det mekaniske systemrespons under ændringer i udskriftsretningen. Ved at forudse bevægelsen af printerens ekstruder sikrer bevægelsesfremføring, at ekstruderingen er nøjagtigt justeret med den tilsigtede bane, hvilket reducerer forekomsten af ufuldkommenheder såsom klatter eller huller i den udskrevne model. Denne funktion justerer ekstruderingshastigheden baseret på printerens bevægelse, hvilket resulterer i jævne og mere præcise udskrifter.

Hvis der er fremmedlegemer på platformen, eller den forrige udskrevne model er beskadiget, efter udskrivningen er startet, ikke fjernes, vil printerens udskrivning sættes på pause og give en påmindelse. (For at undgå at beskadige ekstruderen) Efter deaktivering af detektion af første lag, udføres detektion af første lag ikke under kalibrering.

Bemærk: Tryk på Pause udskrivning, hvis Enhver fejl er aktiv for både AI-detektion og detektion af første lag.

5.5 Egenkontrol



Inputformning:

Ringning refererer til den korrigerede ujævnhed på modellens overflade, der kan være forårsaget af maskinens resonans eller påvirkning af eksterne kræfter under trykprocessen.

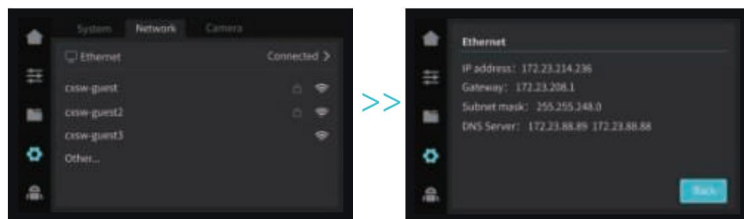
For at løse dette problem bruges input shaping-sensoren til aktivt at bestemme 3D-printerens resonansfrekvens, og en algoritme anvendes til at korrigere denne tilstand for at eliminere modellens vibrationsmærker. Brug af input shaping kan effektivt undertrykke maskinens vibrationer og forbedre modellens udskriftskvalitet for at opnå en glat modeloverflade.

5. Funktionel specifikation

5.6 Netværksindstillinger

5.6.1 Kabelbaseret forbindelse

Når printeren er tilsluttet netværkskablet, kan du klikke på Indstillinger i Lokalt netværk på skærmen for at kontrollere, om den er tilsluttet.



5.6.2 WIFI-forbindelse

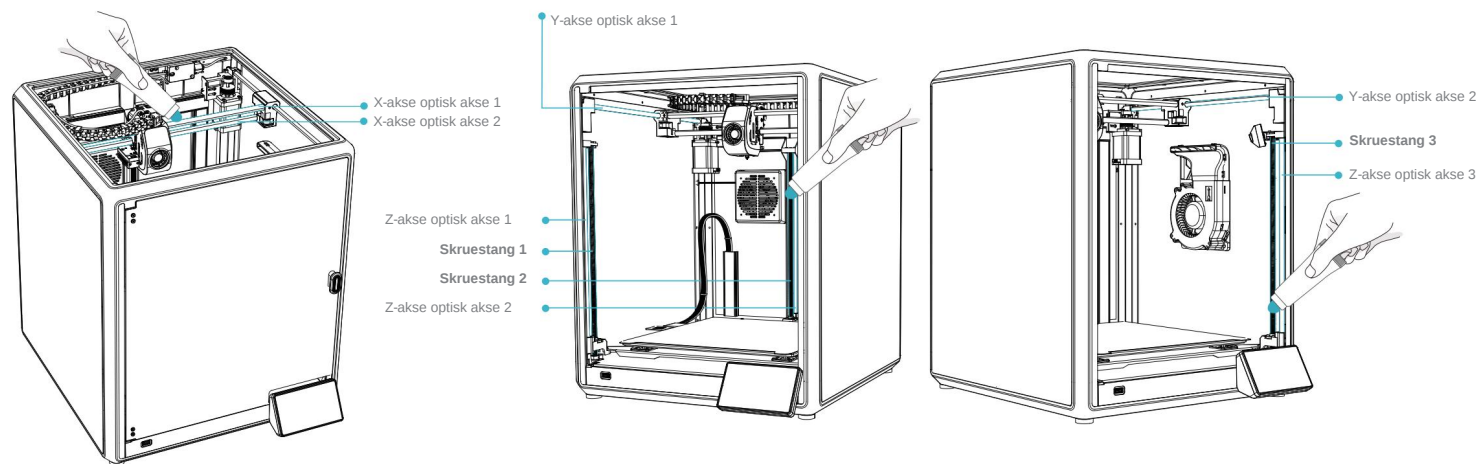
Klik på Indstillinger i Netværk i WIFI-forbindelse på skærmen, vælg det tilsvarende WIFI, og indtast adgangskoden for at afslutte WIFI-forbindelsen. (understøtter kun 2,4 GHz).



6. Tips og rutinemæssig vedligeholdelse

6.1 Forholdsregler ved udskrivning

6.1.1 Smøring og vedligeholdelse



Regelmæssig vedligeholdelse i 300 timer: Vedligehold de blå områder i figuren ved at smøre dem med jævne mellemrum.

Fedt bør kun påføres den midterste del ved at dosere og derefter påføres automatisk og jævnt ved bevægelse.

(Brugere kan selv købe fedtet til maskinvedligeholdelse.)

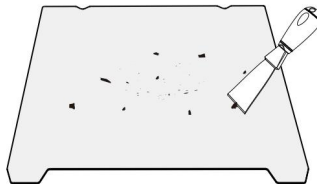
6. Tips og rutinemæssig vedligeholdelse

6.1 Forholdsregler ved udskrivning

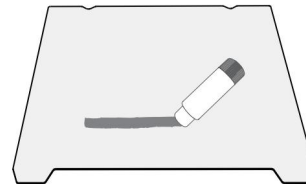
6.1.2 Brug og vedligeholdelse af fleksibel platform



γ Fjern platformen fra enheden sammen med den fleksible platform, efter at den printede model er afkølet, og bøj den delvist let for at adskille modellen fra platformen. (Undgå at bøj platformen for meget, da dette kan forhindre, at den deformeres og bliver ubrugelig)



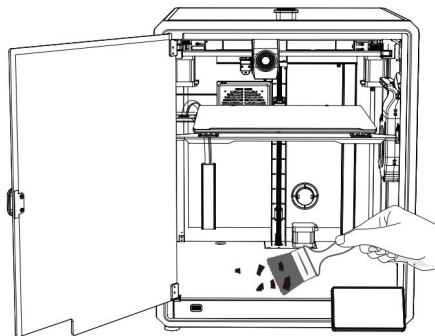
γ Rester af platformfilamenter kan skrubes af med en kniv. Vær forsigtig med sikkerheden under brug.



γ Når det første lag af modellen ikke er limet, anbefales det at påføre limstift jævnt på platformens overflade.

Den resterende faste lim efter trykningen kan rengøres med rent vand.

6.1.3 Rengøring af snavs inde i chassiset



Påmindelse: Når enhedens udskrivningstid overstiger 300 timer, eller hvis udskrivningsplatformen eller dyserne er blevet udskiftet, kan afstanden mellem platformen og dyserne **ændre sig, hvilket kan medføre, at det første lag af modellen ikke klæber ordentligt fast, hvilket resulterer i udskrivningsfejl.** Kalibrer platformen regelmæssigt.



Påmindelse: Da printplatformen slides hurtigt, anbefales det at udskifte den regelmæssigt for at sikre, at modellens første lag sidder fast.

6. Tips og rutinemæssig vedligeholdelse

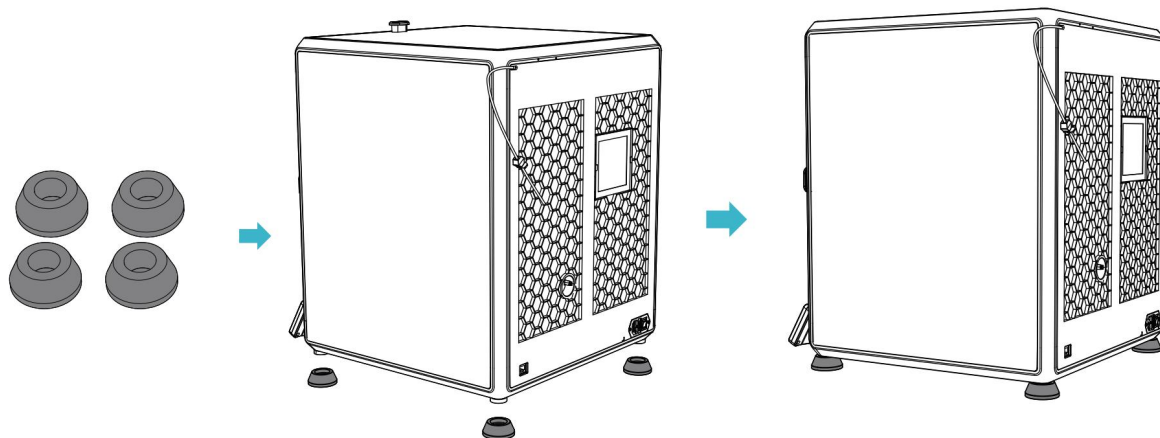
Hvis et af ovenstående problemer opstår og ikke kan løses: **Ø Besøg venligst <https://www.crealitycloud.com/product>, klik på "Produkter", vælg den rigtige model og klik derefter på "Relateret" for at se vejledningerne til eftersalgsservice; Ø Eller kontakt vores eftersalgsservicecenter på +86 755 3396 5666, eller send en e-mail til cs@creality.com.**

6.2 Vedligeholdelsespunkter

	Vedligeholdelsesinstruktioner	
Maskinrensning	Rengør maskinens affald for at sikre, at dens funktion ikke påvirkes.	Før hvert print
Varm ende	Kontroller om ledningsudgangen er normal. Hvis ikke, så kontroller om ekstruderen er blokeret.	Efter hvert skift af filamenter
Udskrivningsplatform	Kontroller platformens overflade for resterende filamenter og lim. Rengør hvis det er tilfældet overfladen.	Før hvert print
Bevægelsesmekanisme	Smøring af XYZ optisk akse.	Kumulativ udskrivningstid pr. 500 timer
Luftfiltrering	Udskift luftfilterpatronen.	Samlet udskrivningstid pr. 300 timer
Selvtest af udstyr	Optimering af vibrationsvener. Automatisk nivellering.	Samlet udskrivningstid pr. 300 timer
Udskiftning af filament	Udskiftning af filamenter af samme slags: følg den normale tilbagetræknings-tilførselsproces.	/
	Udskiftning af forskellige filamenter: Forvarm dysen for at nå den ønskede temperatur for den aktuelle filament; fjern den derefter, udskift den med den ønskede filament, og forvarm dysen til den højere ekstruderings-temperatur for de to filamenter; fremfør i 30 sekunder, indtil filamentet er fuldstændig ekstruderet, og indstil til sidst dysetemperaturen til den aktuelle filamentdyses temperatur.	

6.3 Montering af dæmpningspuder

Dæmpningspuderne kan forbedre printerens stabilitet under udskrivning. Den specifikke installationsmetode er vist på figuren nedenfor:



FCC-advarsel:

Enhver ændring eller modifikation, der ikke udtrykkeligt er godkendt af den part, der er ansvarlig for overholdelse af reglerne, kan ugyldiggøre brugerens ret til at betjene udstyret.

Denne enhed overholder del 15 af FCC-reglerne. Brug er underlagt følgende to betingelser: (1) Denne enhed må ikke forårsage skadelig interferens, og (2) denne enhed skal acceptere enhver modtaget interferens, herunder interferens, der kan forårsage uønsket drift.

VIGTIG BEMÆRKNING:

Bemærk: Dette udstyr er blevet testet og fundet i overensstemmelse med grænserne for en digital enhed i klasse B i henhold til del 15 af FCC-reglerne. Disse grænser er udarbejdet for at yde rimelig beskyttelse mod skadelig interferens i en boliginstallation. Dette udstyr genererer, bruger og kan udsende radiofrekvensenergi, og hvis det ikke installeres og bruges i overensstemmelse med instruktionerne, kan det forårsage skadelig interferens i radiokommunikation. Der er dog ingen garanti for, at der ikke vil forekomme interferens i en bestemt installation. Hvis dette udstyr forårsager skadelig interferens i radio- eller tv-modtagelse, hvilket kan bestemmes ved at slukke og tænde udstyret, opfordres brugeren til at forsøge at korrigere interferensen ved hjælp af en eller flere af følgende foranstaltninger:

- Omorienter eller flyt modtagerantennen.
- Øg afstanden mellem udstyret og modtageren.
- Tilslut udstyret til en stikkontakt på et andet kredsløb end det, som modtageren er tilsluttet.
- Kontakt forhandleren eller en erfaren radio-/tv-tekniker for at få hjælp.

FCC-erklæring om strålingseksponering:

Dette udstyr overholder FCC's strålingseksponeringsgrænser, der er fastsat for et ukontrolleret miljø.

Dette udstyr skal installeres og betjenes med en minimumsafstand på 20 cm mellem radiatoren og din krop.

Da hver model er forskellig, kan det faktiske produkt afvige fra billedet. Se venligst det faktiske produkt.
Den endelige fortolkningsret tilhører Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Tilføj: 18. etage, JinXiuHongDu-bygningen, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street,
Longhua District, Shenzhen City, Kina.

Officiel hjemmeside: www.creality.com Tlf.:

+86 755-8523 4565 E-mail:

cs@creality.com



R 214-230089

EU-overensstemmelseserklæring (DoC)

Vi

Firmanavn: SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.
Postadresse: 18F, Jinxiuhongdu Tower, Longhua District, Shenzhen, Kina
Postnummer: 518131
Shenzhen
By: 0755-85234565
Telefonnummer: info@creality.com
E-mailadresse:

erklærer, at Overensstemmelseserklæringen er udstedt på vores eget ansvar og tilhører følgende produkt:

Apparatmodel/Produkt: 3D-printer
Type: FDM, LCD
Parti: Parti
Serienummer: Ender-3, UW-02, CL-60, CR-10 Smart, Sermoon V1, Sermoon V1 Pro, Ender-7, CR-10 Smart Pro, CR-6 SE, Ender-3 V2, Ender-3 Neo, Ender-3 V2 Neo, Ender-5 S1, CR-M4, Ender-3 V3 SE, Ender-3 V3 KE, Ender-3 V3, Ender-3 V3 Plus, K1, K1C, K1 SE, K1 Max, CR-10 SE, K2 Plus, K2 Plus Combo

KREALITY, Ender

CREALITY



Erklæringens genstand (identifikation af apparat, der muliggør sporbarhed; den kan omfatte et farvebillede af tilstrækkelig klarhed, hvor det er nødvendigt for at identificere apparatet):

Genstanden for den ovenfor beskrevne erklæring er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning:

EMC-direktiv 2014/30/EU

Lavspændingsdirektivet (LVD) 2014/35/EF

RoHS-direktiv 2011/65/EU

...

...

Følgende harmoniserede standarder og tekniske specifikationer er blevet anvendt:

Titel, dato for standard/specifikation:

EN 55032:2015	EN 61000-3-3:2013
EN 61000-3-2:2014	EN 55024: 2010+A1:2015
EN 55035:2017	...
...	...

Bemyndiget organ (hvor relevant):

HUAK-TESTNING

4-cifret nummer på bemyndiget organ:

HUAK180814788

HUAK180814788-1ER

Yderligere oplysninger:

Underskrevet for og på vegne af:

SHENZHEN

2024-4-15

Loyar Ho, salgschef



Loyar Ho

