



CREALITY

Twórz rzeczywistość, realizuj
marzenia

Ender-3 V3

Ender-3 V3

Instrukcja obsługi

V1.0

drukarki 3D

Dziękujemy za wybranie Creality. Dla wygody użytkownika prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem pracy i dokładne przestrzeganie zawartych w niej wskazówek.

Creality jest zawsze gotowa do świadczenia wysokiej jakości usług. Jeśli napotkasz jakiegokolwiek problemy lub masz jakiegokolwiek pytania podczas korzystania z naszych produktów, skorzystaj z informacji kontaktowych na końcu niniejszej instrukcji, aby się z nami skontaktować. Aby jeszcze bardziej poprawić komfort użytkowania, możesz dowiedzieć się więcej o naszych urządzeniach za pomocą następujących metod:

Instrukcja obsługi: Instrukcje i filmy można znaleźć na dysku flash USB dołączonym do drukarki.

Możesz również odwiedzić naszą oficjalną stronę internetową (<https://www.creality.com>), aby znaleźć informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, danych kontaktowych, instrukcji obsługi urządzenia, informacji o gwarancji na urządzenie i nie tylko.

Aktualizacja oprogramowania sprzetowego

1. Oprogramowanie sprzętowe można zaktualizować bezpośrednio na ekranie urządzenia;
2. Oprogramowanie sprzętowe można zaktualizować za pośrednictwem Creality Cloud OTA;
3. Odwiedź specjalną stronę internetową <https://www.creality.com>, kliknij Centrum serwisowe → Oprogramowanie sprzętowe/Pobieranie oprogramowania → Pobierz wymagane oprogramowanie sprzętowe, zainstaluj je i używaj.

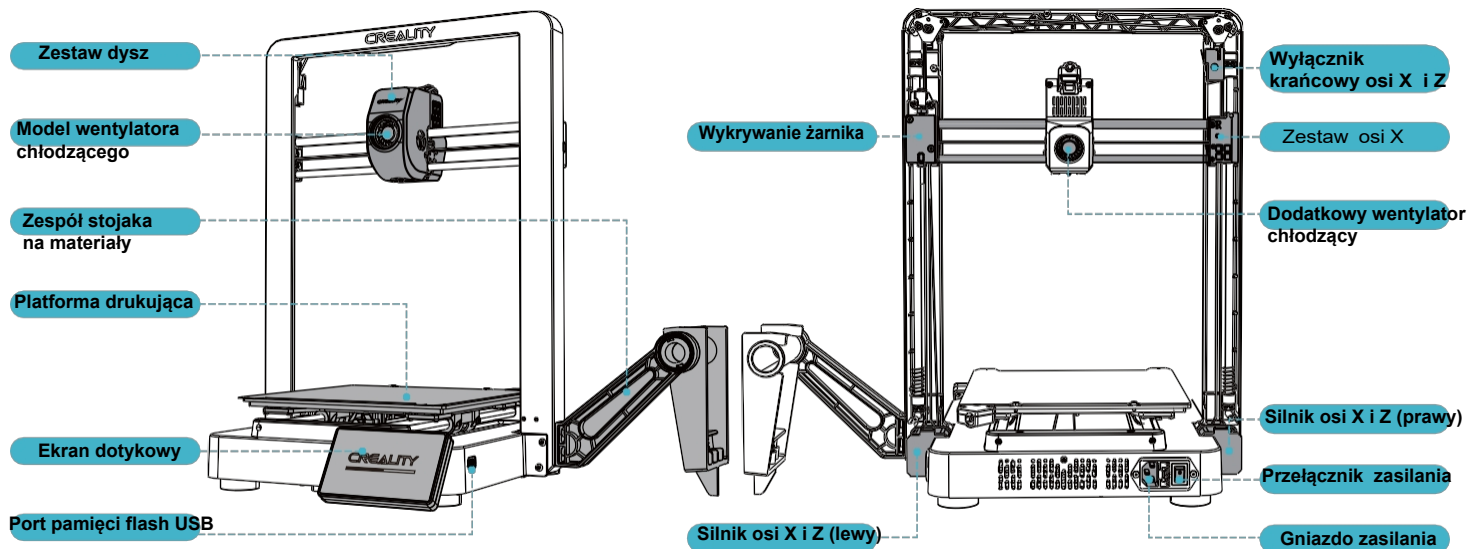
Filmy pokazujące działanie produktów i obsługę posprzedażną

1. Odwiedź stronę <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknij "Produkty" i wybierz odpowiedni model, a następnie kliknij "Powiązane", aby wyświetlić samouczki dotyczące obsługi posprzedażnej;
2. Możesz też skontaktować się z naszym centrum obsługi posprzedażnej pod numerem +86 755 3396 5666 lub wysłać wiadomość e-mail na adres cs@creality.com.

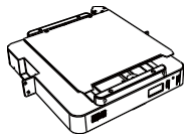
1. Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia;
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie drukarki w dobrze wentylowanym, chłodnym i bezpyłowym miejscu;
3. Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub inne niestabilne środowisko, ponieważ może to spowodować niską jakość druku;
4. Należy używać zalecanych filamentów, aby uniknąć zatkania głowicy wytłaczającej i uszkodzenia urządzenia;
5. Podczas instalacji nie należy używać kabla zasilającego innych produktów. Należy zawsze używać uziemionego trójbolcowego gniazda zasilania, które jest dołączone do drukarki;
6. Aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała, nie wolno dotykać dyszy ani podgrzewanego łoża podczas pracy urządzenia;
7. Podczas obsługi urządzenia nie należy nosić rękawic ani owijek, aby zapobiec zakleszczeniu ruchomych części, które mogłyby spowodować zmiążdżenie lub przecięcie części ciała;
8. Użyj dostarczonych narzędzi, aby wyczyścić filament z ekstrudera w odpowiednim czasie, wykorzystując pozostałą temperaturę po drukowaniu. Podczas czyszczenia nie należy bezpośrednio dotykać ekstrudera, ponieważ może to spowodować oparzenia;
9. Należy często czyścić drukarkę. Korpus drukarki należy czyścić suchą szmatką regularnie po wyłączeniu drukarki, usuwając kurz, związany filament i ciała obce znajdujące się na prowadnicach;
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru, gdyż może to spowodować obrażenia ciała;
11. Użytkownicy powinni przestrzegać przepisów ustawowych i wykonawczych odpowiednich krajów i regionów, w których sprzęt jest zlokalizowany (używany), przestrzegać etyki zawodowej, zwracać uwagę na obowiązki w zakresie bezpieczeństwa i surowo zabraniać korzystania z naszych produktów lub sprzętu do jakichkolwiek nielegalnych celów; Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia w żadnych okolicznościach;
12. Wskazówka: Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodów naładowanych.

1. Informacje o drukarce	01-01
2. Lista części	02-02
3. Procedura montażu	03-06
3.1 Montaż stojaka na materiały	03-03
3.2 Montaż zespołu ramy bramowej	04-04
3.3 Instalacja ekranu dotykowego	05-05
3.4 Okablowanie sprzętu	06-06
4. Informacje o przewodniku włączania i interfejsie użytkownika	07-11
4.1 Instrukcja włączania	07-08
4.2 Informacje o interfejsie użytkownika	09-11
5. Pierwszy druk	12-16
5.1 Ładowanie żarnika	12-12
5.2 Drukowanie LAN	13-15
5.3 Dysk flash USB Drukowanie	16-16
6. Specyfikacja funkcjonalna	17-19
6.1 Filament Retreat	17-18
6.2 Automatyczne wytłaczanie	19-19
7. Konserwacja sprzętu	20-20
7.1 Demontaż i konserwacja płyty platformy	20-20
7.2 Konserwacja osi optycznej	20-20
8. Parametry sprzętu	21-21
9. Okablowanie obwodu	22-22

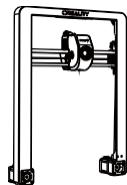
1. Informacje o drukarce



2. lista części



1 Składnik podstawowy



2 Zespół ramy bramowej



3 Ekran dotykowy



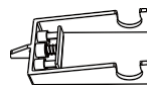
4 Rurka z żarnikiem



5 Stojak na materiały



6 Kabel zasilający



7 Stojak z materiału zapobiegającego splątaniu

Wskazówki: powyższe akcesoria mają jedynie charakter informacyjny. Prosimy o zapoznanie się z fizycznymi akcesoriami.



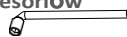
8 Śruba z łbem sześciokątnym płaskim M4*8 × 8



9 Zestaw narzędzi



Zestaw akcesoriów



10 Klucz nasadowy



12 Żarnik



13 Szczypce tnące



14 Czarny krawat × 5



11 Rurka teflonowa



15 Spinacz × 3



16 Osłona kabla ekstrudera



17 Środek do czyszczenia dysz



18 Pamięć flash USB



19 Skrócona instrukcja instalacji

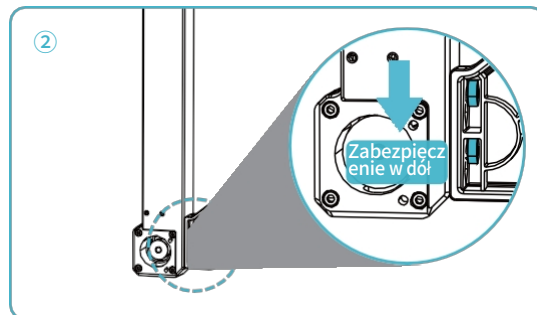
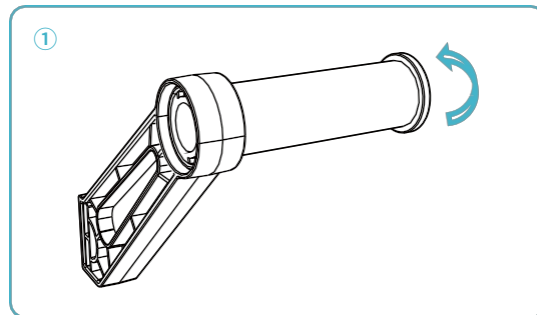
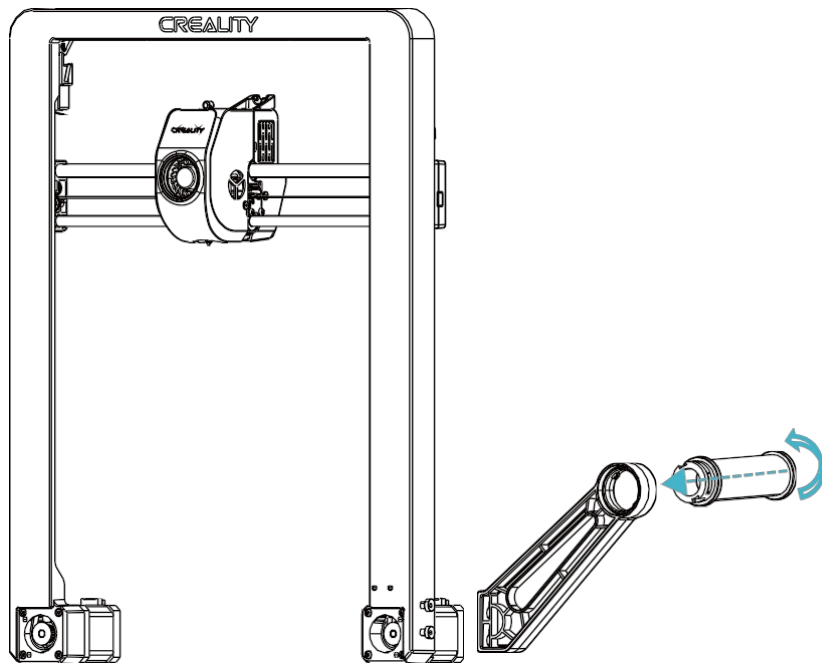


20 Karta usług posprzedażnych

3.Procedura montażu

3.1 Montaż stojaka na materiały Instalacja

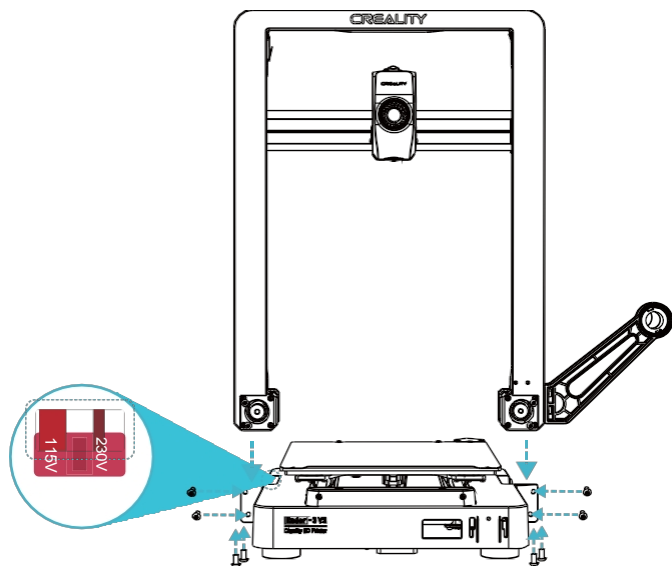
- 1 Zamontować stojak na materiał i pojemnik na materiał zgodnie ze schematem;
- 2 Wyrównaj otwory zainstalowanych komponentów stelaża materiałowego z pozycjami blokującymi po prawej stronie ramy bramy i zabezpiecz je płynnie w dół.



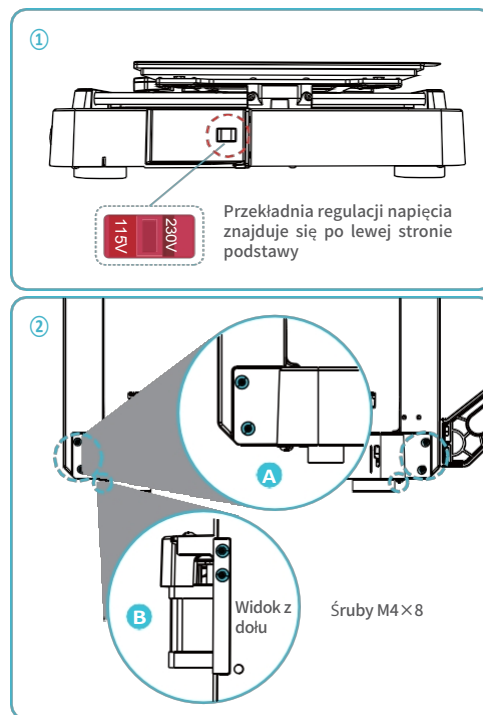
3.Procedura montażu

3.2 Zespół ramy bramy Instalacja

- 1 Wybór odpowiedniego trybu napięcia w oparciu o lokalne napięcie sieci energetycznej;
- 2 Umieścić zespół ramy gantry w szczelinach podstawy: A. Najpierw użyj czterech śrub M4×8, aby wyrównać i zabezpieczyć lewy i prawy otwór na śruby w podstawie; B. Następnie użyj czterech śrub M4×8, aby wyrównać i zabezpieczyć otwory na śruby w dolnej części podstawy.



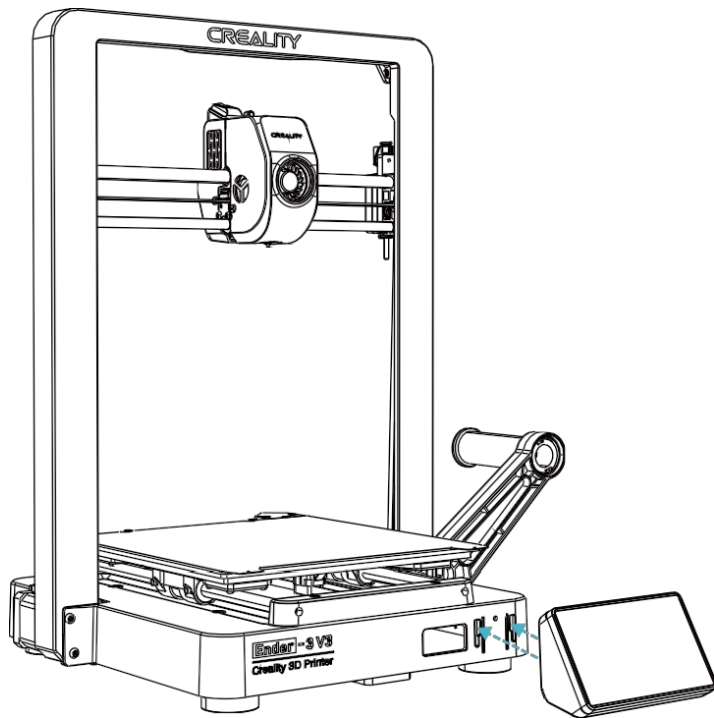
- Aby uniknąć uszkodzenia urządzenia, przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, że przełącznik zasilania i sieć są w prawidłowej pozycji.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 100 V do 120 V, należy wybrać 115 V dla przełącznika zasilania.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 200V do 240V, należy wybrać 230V dla przełącznika zasilania (domyślnie 230V).



3. Procedura montażu

3.3 Ekran dotykowy Instalacja

- ① Podłącz ekran dotykowy do ekranu podstawowego za pomocą elastycznego płaskiego przewodu;
- ② Zatrzaśnij klamrę z tyłu ekranu dotykowego w otworach w podstawie.

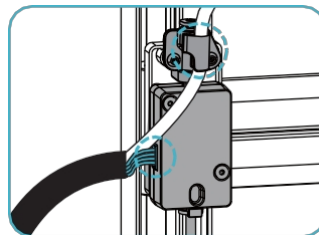
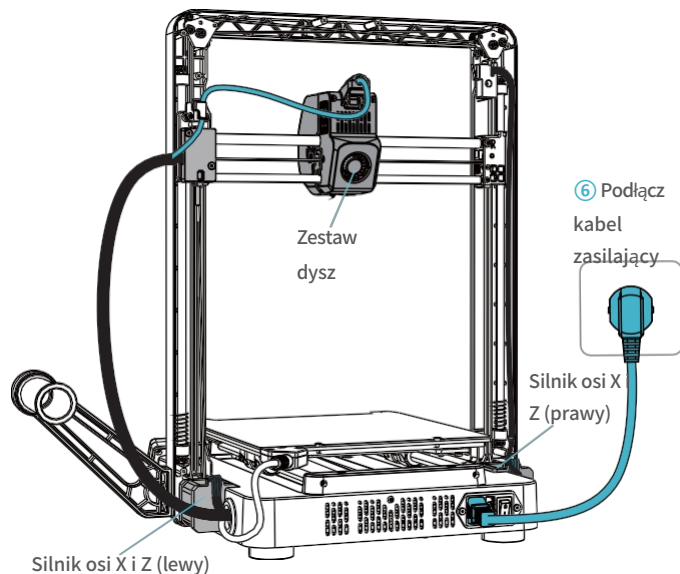


Wskazówki:

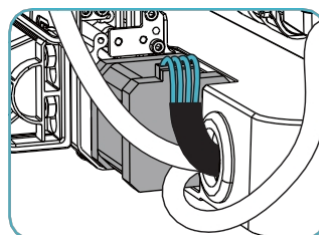
- ① Nie włączaj urządzenia, gdy ekran dotykowy jest podłączony lub odłączony od kabla połączeniowego;
- ② Delikatnie pociągnij elastyczny płaski przewód ekranu bazowego, zachowując ostrożność, aby go nie złamać.

3. Procedura montażu

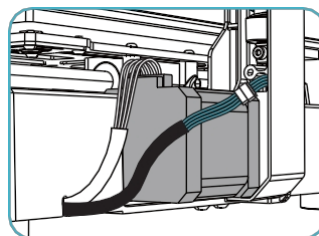
3.4 Sprzęt Okablowanie



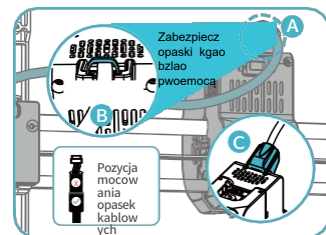
1 Najpierw podłącz przewód wykrywania żarnika, a następnie przypnij przewód dyszy do zacisku drutu nad wykrywaniem żarnika.



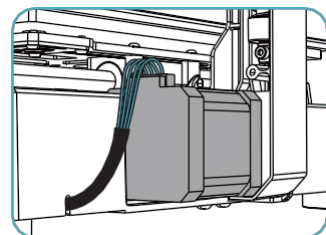
3 Podłącz silnik osi X i Z (po lewej);



5 Podłącz kabel wyłącznika

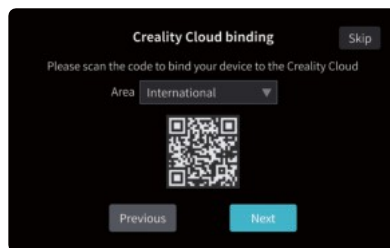
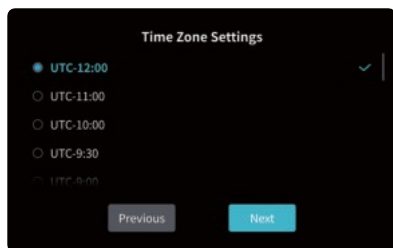
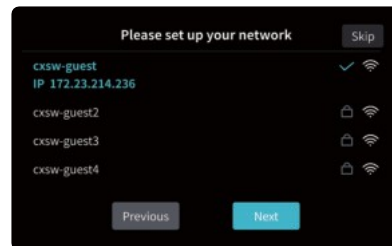
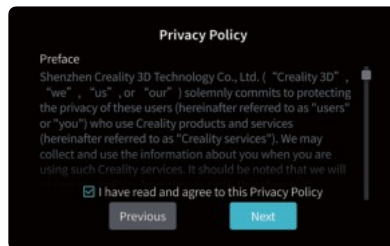


2 A. Najpierw podłącz zestaw ekstrudera; B. Przymocuj kabel ekstrudera za pomocą opasek kablowych; C. Zainstaluj pokrywę kabla ekstrudera;



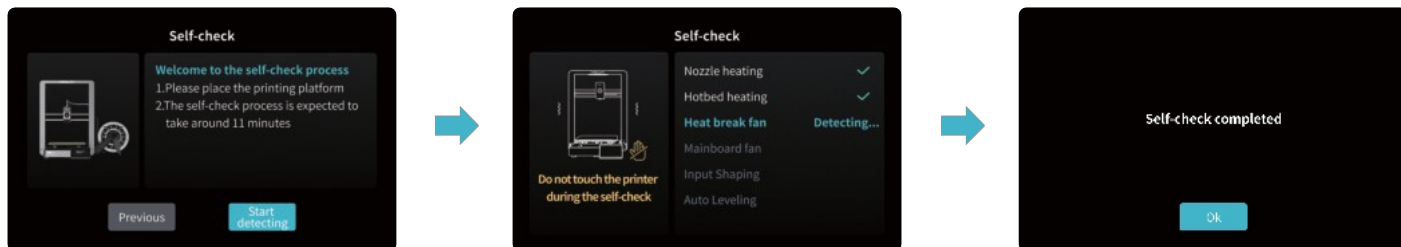
4 Podłącz silnik osi X i Z (prawy);

4.1 Przewodnik po włączeniu



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika



Wskazówki:

Jeśli podczas procesu samokontroli wystąpią jakiegokolwiek nieprawidłowości, należy zapoznać się z często zadawanymi pytaniami (FAQ), aby sprawdzić możliwe usterki urządzenia; Alternatywnie można zeskanować kod QR w celu "zgłoszenia usterki", aby zgłosić problem z urządzeniem i uzyskać pomoc od serwisu posprzedażowego w celu rozwiązania problemu.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

4.2 Informacje o interfejsie użytkownika



* Na stronie głównej można skonfigurować takie funkcje jak temperatura ekstrudera i temperatura stołu roboczego;



* Za pomocą interfejsu przygotowawczego można skonfigurować takie funkcje, jak ruch osi/sterowanie temperaturą, wytłaczanie/wyciąganie i chłodzenie wentylatora.

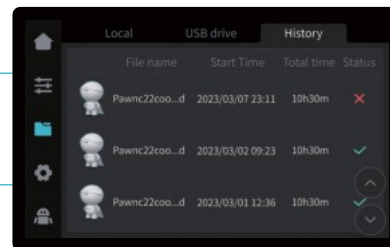
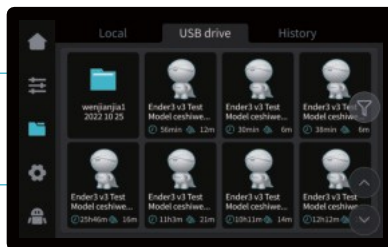
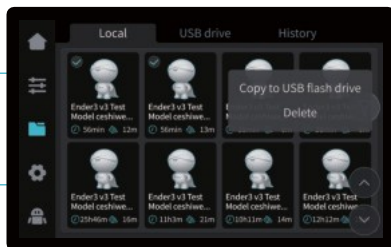


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

4. Informacje o instrukcji włączania i interfejsie użytkownika



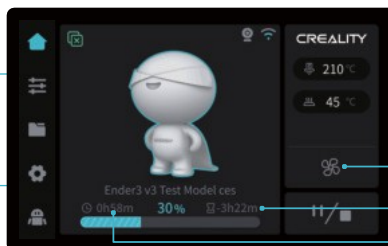
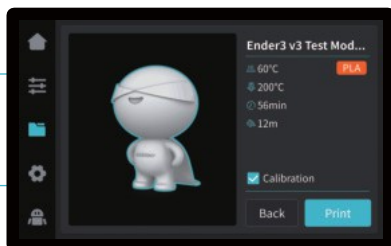
Podgląd
pliku
wydruku



* Naciśnij i przytrzymaj model, aby wybrać wiele modeli i skopiować je na dysk flash USB

* Plikami modeli lokalnych i z dysku flash USB można zarządzać za pomocą interfejsu podglądu pliku wydruku.

Interfejs
drukow
ania



Chłodzenie
wentylatorem
Pozostały czas
Czas wydruku

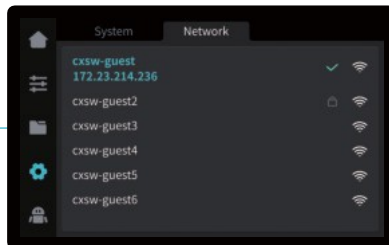
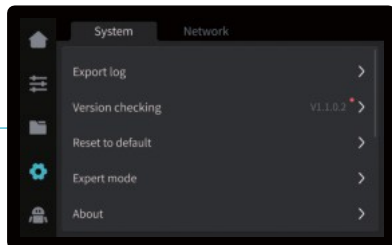
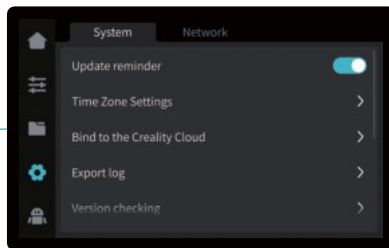
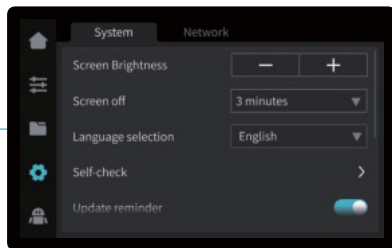
* Kliknij plik modelu, aby uzyskać dostęp do jego szczegółów

* Zaznaczenie opcji "Kalibracja" może poprawić jakość druku

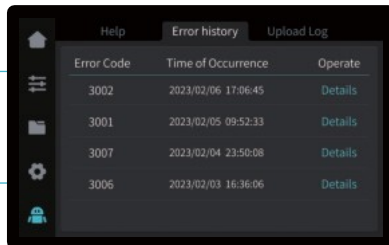
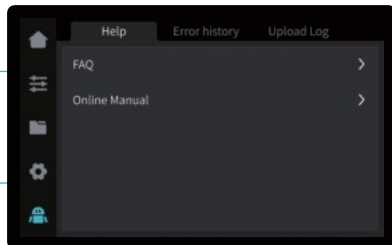


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

Zestaw

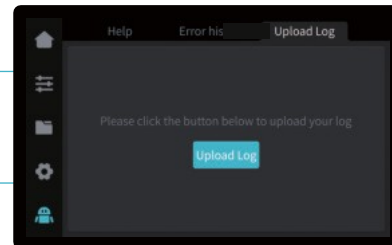


Obsługa klienta



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

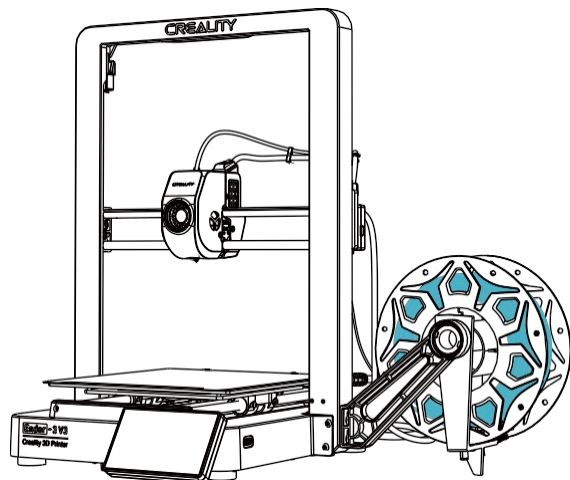
* Za pomocą interfejsu ustawień można skonfigurować takie funkcje, jak ustawienia systemowe i sieciowe.



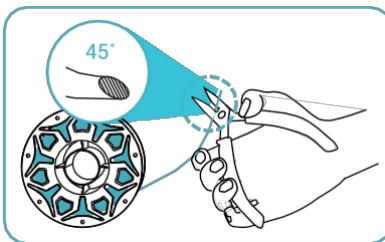
* Możesz przeglądać często zadawane pytania, podręczniki, historię błędów i przysyłać logi za pośrednictwem interfejsu obsługi klienta.

5. Pierwszy druk

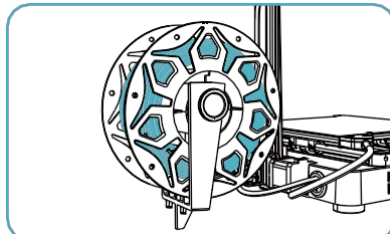
5.1 Żarnik ładowanie



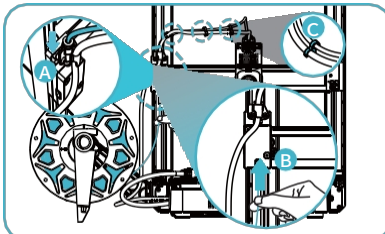
① Wprowadź temperaturę dyszy na ekranie i poczekaj, aż nagrzej się do temperatury docelowej;



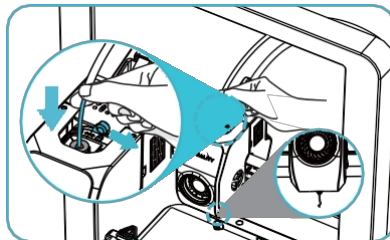
② Odetnij przód żarnika pod kątem 45° i o d ł a m go prosto;



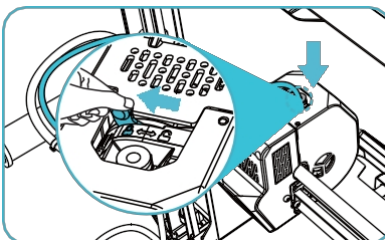
③ Ułóż filamenty w sposób pokazany na ilustracji, a następnie zainstaluj stojak na materiał zapobiegający splątaniu;



A. Podłącz rurkę teflonową do czujnika bicia filamentu; B. Przewlecź filament do portu wykrywania filamentu, aż przejdzie przez rurkę teflonową; C. Przyjmuj rurkę teflonową do kabla ekstrudera za pomocą zacisków kablowych.



⑤ Odblokuj przełącznik DIP i wkręć filament w zestaw ekstrudera, aż filament będzie wyciągany z dyszy;

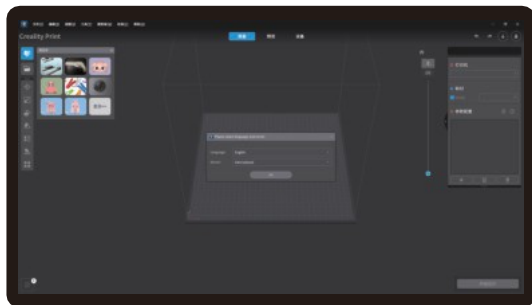


⑥ Zablokować przełącznik DIP i włożyć rurkę teflonową do górnego złącza zestawu ekstrudera.

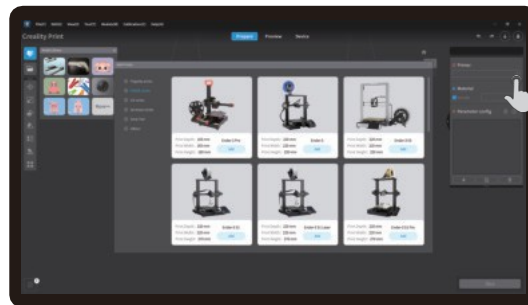
5. Pierwszy druk

5.2 Drukowanie w sieci LAN

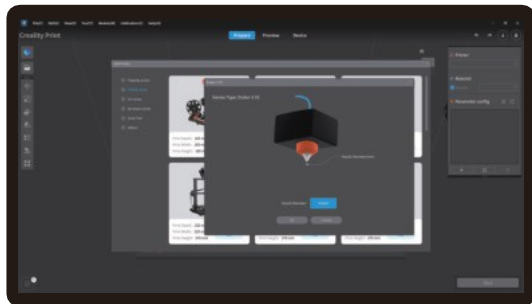
- ❖ Zainstaluj oprogramowanie do krojenia Creadity Print, otwierając losowe dane na dysku flash USB.
- ❖ Załoguj się na specjalnej stronie internetowej, aby pobrać plik do instalacji: <https://www.creaditycloud.com/software-firmware/software?type=7>



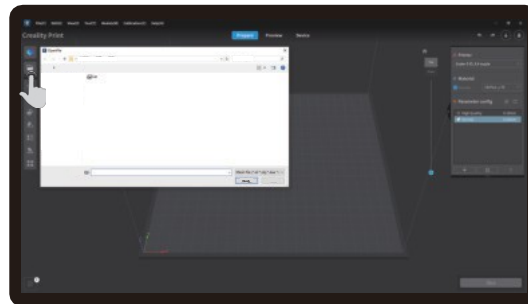
① Wybierz "Język" i "Serwer".



② Dodaj drukarkę



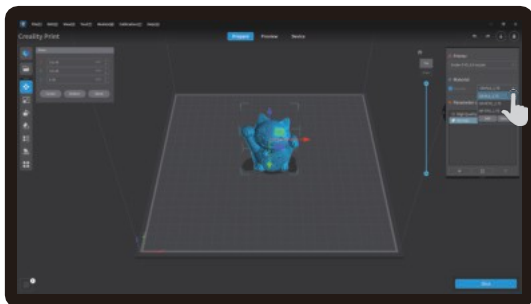
③ Potwierdzenie średnicy dyski



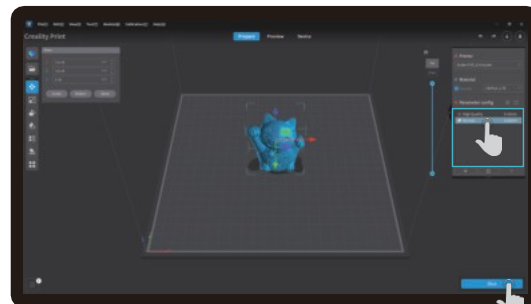
④ Importowanie plików modeli



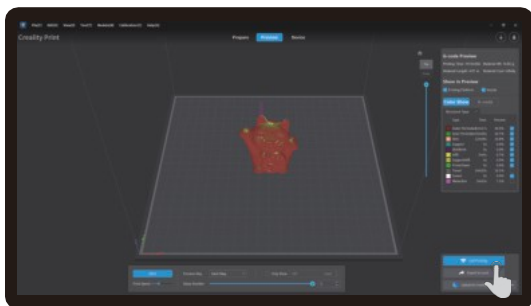
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.



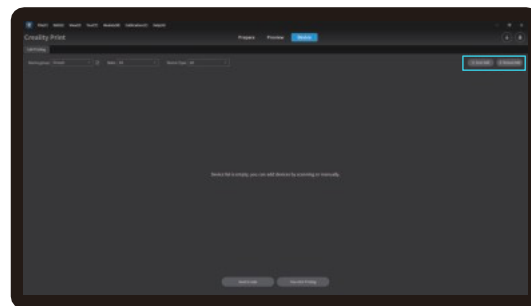
⑤ Ustaw typ materiału



⑥ Ustaw wysokość warstwy wydruku i kliknij przycisk "Slice".



⑦ Po zakończeniu krojenia kliknij "Drukowanie LAN".

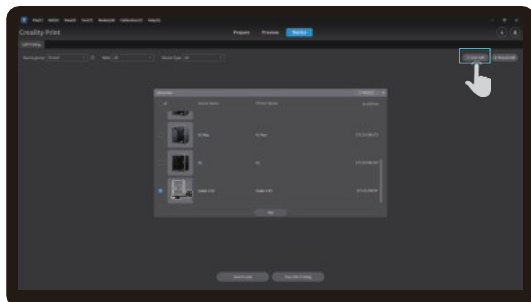


Dodaj sprzęt: może być dodany przez "Skanuj dodaj" lub "Dodaj ręcznie".

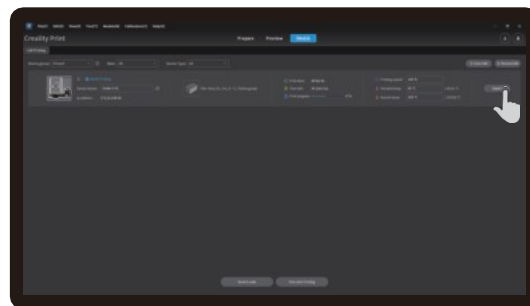


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

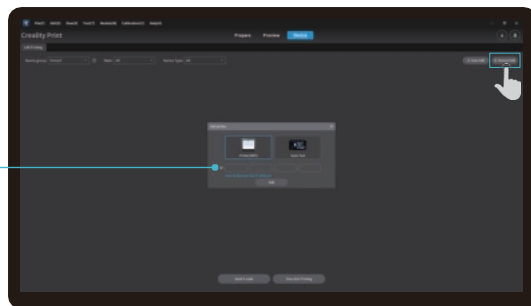
5. Pierwszy druk



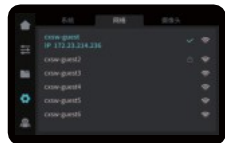
Dodaj urządzenie: a. Dodaj przez skanowanie → Wybierz urządzenie



9 Lista urządzeń

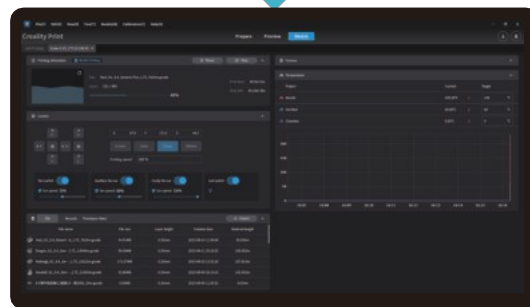


Dodaj urządzenie: b. Dodaj urządzenie, ręcznie wprowadzając adres IP



Kliknij "Ustawienia" →

"Sieć", aby wyświetlić adres IP.



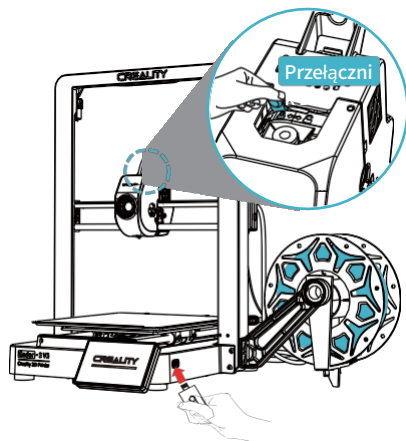
10 Szczegółowe informacje dotyczące drukowania urządzeń



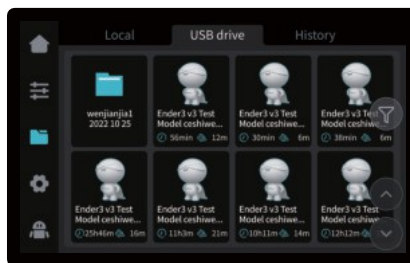
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

5. Pierwszy

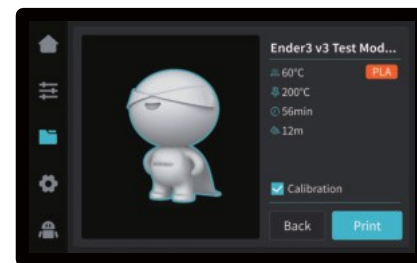
5.3 Pamięć flash USB Drukowanie



① Włóż dysk flash USB do portu USB.



② Wybierz model z dysku flash USB.



③ Kliknij przycisk "Drukuj".



Wskazówki:

- ① Przed rozpoczęciem drukowania należy zablokować przełącznik DIP.
- ② Szczegółowe informacje na temat korzystania z oprogramowania można znaleźć w instrukcji obsługi oprogramowania do krojenia na dysku flash USB.
- ③ Zapisane pliki muszą być umieszczone w katalogu głównym (nie w podkatalogu) pamięci flash USB.
- ④ Zaleca się używanie alfabetu łańciskiego, cyfr i popularnych znaków w nazwach plików.

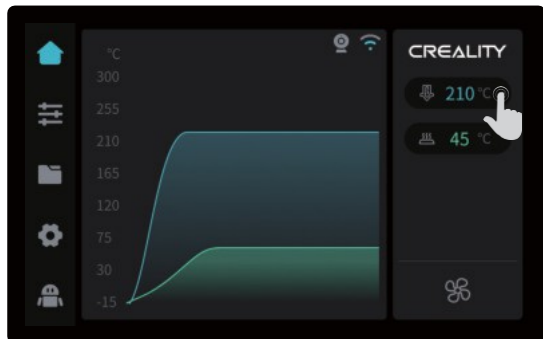


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

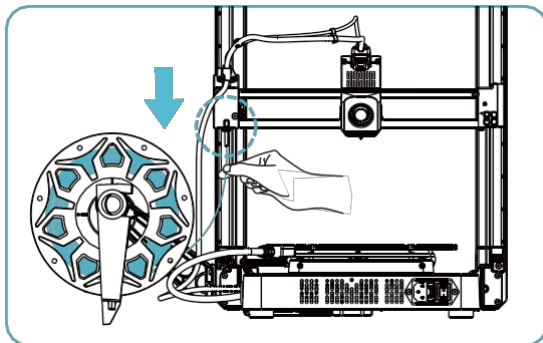
6. Specyfikacja

6.1 Filament Retreat

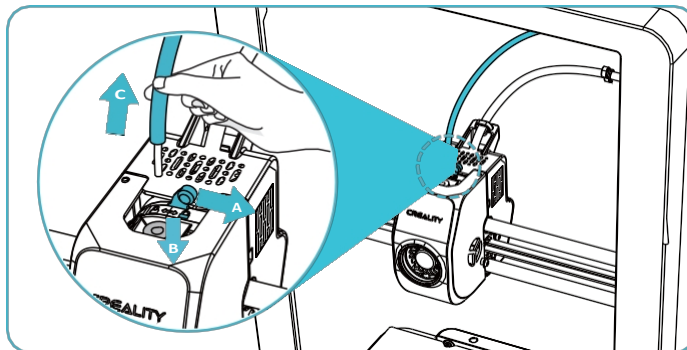
Metoda 1: Ręczne zwijanie



① Wprowadź temperaturę dyszy na ekranie i poczekaj, aż nagrzej się do temperatury docelowej;



③ Wyjmij stare żarniki, wyciągając je z tyłu urządzenia, aby zastąpić je nowymi.



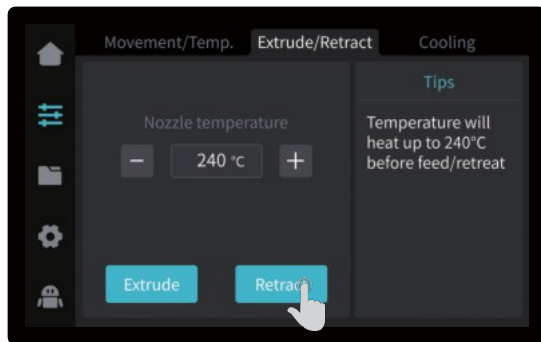
② A. Odblokować przełącznik DIP; B. Przytrzymać złącze rurki teflonowej nad ekstruderem; C. Wyciągnąć rurkę teflonową;



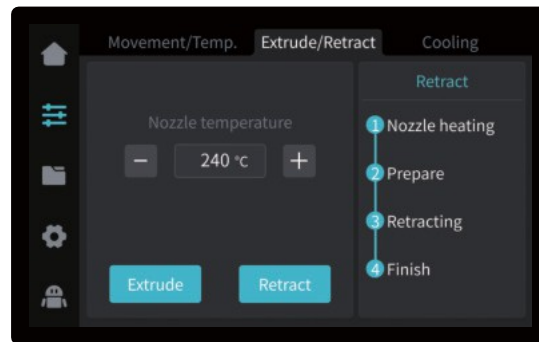
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

6.Specyfikacja

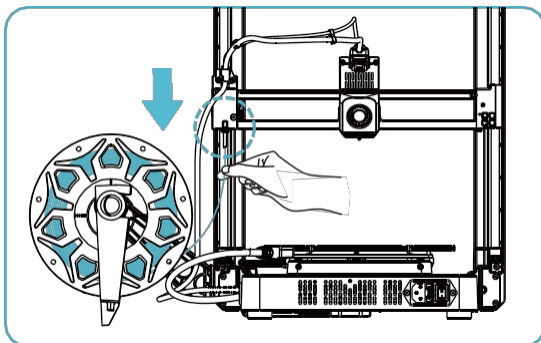
Metoda 2: Automatyczne zwijanie



① Kliknij "Wycofaj";



② Oczekiwanie na zakończenie procesu wycofywania;

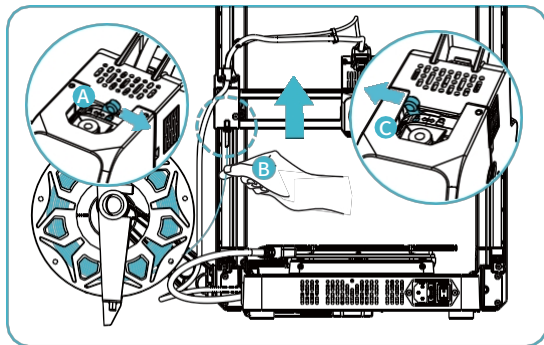


③ Wyjmij stare żarniki, wyciągając je z tyłu urządzenia, aby zastąpić je nowymi.

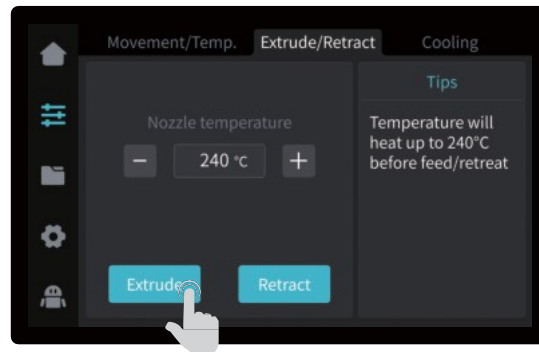


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

6.2 Automacyjne wytłaczanie



- 1 A. Odblokuj przełącznik DIP; B. Włóż żarnik do najgłębszego gniazda.
- C. Zablokować przełącznik DIP.



- 2 Kliknij przycisk "Extrude";



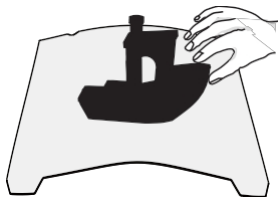
- 3 Oczekiwanie na zakończenie procesu wytłaczania.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

7. Konserwacja sprzętu

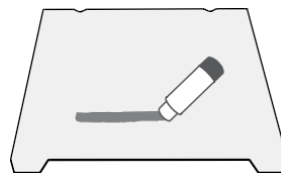
7.1 Demontaż płyty platformy i konserwacja



- 1 a. Po zakończeniu drukowania poczekaj, aż płyta platformy ostygnie, zanim zdejmiesz platformę drukującą z dołączonym modelem;
b. Lekko zegnij platformę obiema rękami, aby oddzielić model od platformy.



- 2 Jeśli na płycie platformy pozostaną resztki filamentu, należy je lekko zeskrobać ostrzem i wydrukować ponownie.



- 3 Jeśli pierwsza warstwa modelu nie jest prawidłowo przyklejona, zaleca się nałożenie stałego kleju równomiernie na powierzchnię płyty platformy przed wstępnym podgrzaniem do drukowania.

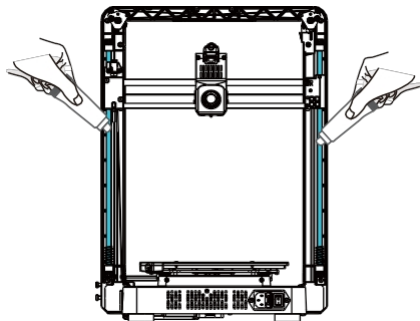


Wskazówki: 1. Nie zginaj zbyt mocno podczas codziennego użytkowania, aby zapobiec deformacji i bezużyteczności;

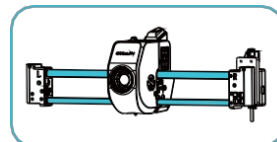
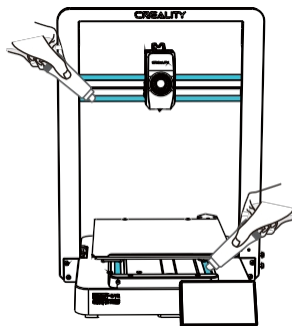
2. Platforma drukująca jest nietrwałą częścią i zaleca się jej regularną wymianę, aby zapewnić prawidłowe przyleganie pierwszej warstwy modelu.

7.2 Oś optyczna konserwacja

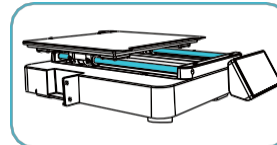
Zaleca się zakup smaru do regularnej konserwacji obszaru osi optycznej.



Obszar osi optycznej w kierunku Z Obszar osi optycznej w kierunku X i Y



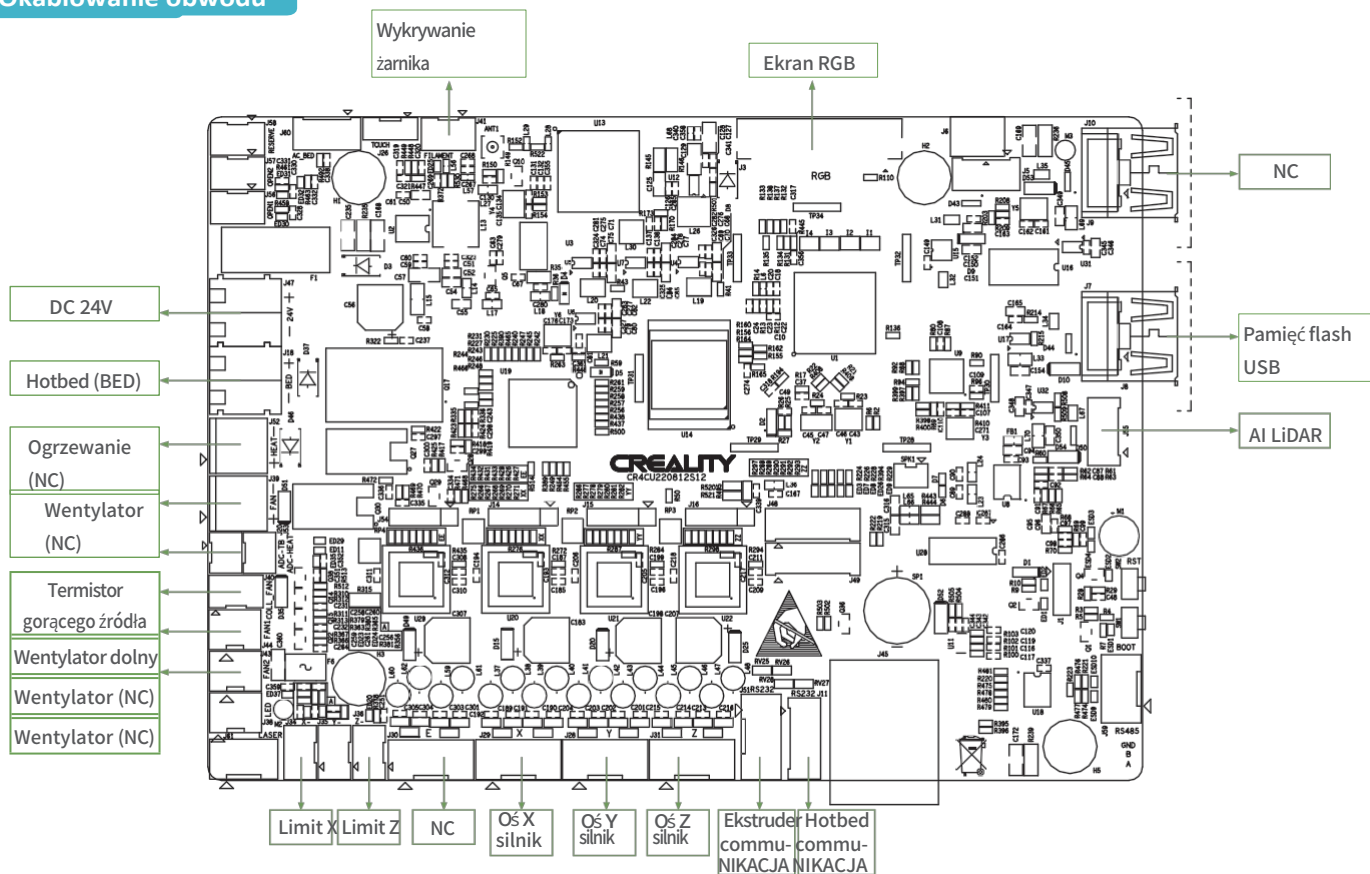
Obszar osi optycznej w kierunku X



Obszar osi optycznej w kierunku Y

Parametry sprzętu	
Model	Ender-3 V3
Technologia modelowania	FDM
Wymiary modelowania	220*220*250mm
Metoda poziomowania	Automatyczne poziomowanie
Liczba dysz	1szt.
Średnica wylączarki	0,4 mm
Grubość plastra	0,1-0,35 mm
Precyzja	±0,2 mm
Temperatura dyszy	≤300°C
Temperatura gorącego źródła	≤110°C
Włókna	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-węgiel
Moc znamionowa	350W
Napięcie wejściowe	100-120 V~, 200-240 V~, 50/60 Hz
Wykrywanie żarnika	TAK
Odzyskiwanie utraconego zasilania	TAK
Metoda drukowania	Pamięć flash USB Drukowanie / Drukowanie w sieci LAN / Drukowanie w chmurze
Format pliku wydruku	Gcode
Oprogramowanie do krojenia	Creality Print
Systemy operacyjne	Windows/MAC OS
Język	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

9. Okablowanie obwodu



OSTRZEŻENIE FCC

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom:

(1) niniejsze urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) niniejsze urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działania.

Wszelkie zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą unieważnić prawo użytkownika do korzystania z urządzenia.

UWAGA: To urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC.

Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. To urządzenie generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcjami, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej.

Nie ma jednak gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji.

Jeśli to urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radiowym lub telewizyjnym, co można stwierdzić poprzez wyłączenie i włączenie urządzenia, użytkownik jest zobowiązany do

zachęca się do podjęcia próby usunięcia zakłóceń za pomocą jednego lub kilku z poniższych środków:

- Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.
- Zwiększenie odległości między urządzeniem a odbiornikiem.
- Podłącz urządzenie do gniazda w obwodzie innym niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.
- Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

Aby zachować zgodność z wytycznymi FCC dotyczącymi ekspozycji na fale radiowe, to urządzenie powinno być zainstalowane i obsługiwane w minimalnej odległości 20 cm od promiennika: Należy używać wyłącznie dostarczonej anteny.

Środki ostrożności

1. Przed przystąpieniem do ładowania sprawdź, czy styki urządzenia są czyste.
2. Nigdy nie pozostawiaj urządzenia podczas użytkowania i ładowania bez nadzoru.
3. Zadbaj o to, aby w sytuacji awaryjnej móc szybko odłączyć urządzenie od źródła zasilania.
4. Nigdy nie wystawiaj urządzenia na działanie wysokiej temperatury.
5. Ładuj urządzenie w miejscu suchym i dobrze wentylowanym z dala od materiałów łatwopalnych, zachowaj wolną przestrzeń min. 1 m od innych obiektów.
6. Nigdy nie zakrywaj urządzenia podczas ładowania.
7. Nigdy nie używaj zasilacza, stacji ładowania, kabli itp. bez rekomendacji i atestu producenta.
8. Zadbaj o swoje mienie, urządzenie wyposażone jest w ogniwa, które są trudne do ugaszenia, wyposaż się w płachtę gaśniczą.

Uproszczona deklaracja zgodności

Producent: Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Adres: 18F. JinXiuHongDu Building. Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen. China 518131

Produkt: Drukarka 3D

Model: Ender-3 V3 CoreXZ - 1001020546

Częstotliwość radiowa: 2412-2472 MHz

Maks. moc częstotliwości radiowej: <20 dBm

Wyrób jest zgodny z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/53/UE z dnia 16 kwietnia 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich dotyczących udostępniania na rynku urządzeń radiowych i uchylającą dyrektywę 1999/5/WE.

Deklaracja zgodności dostępna na stronie internetowej:

<https://artline.eu/product/drukarka-3d-creality-ender-3-v3-corexz-1001020546>

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmienność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmienności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmienności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.



Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Ze względu na różnice między różnymi modelami maszyn, rzeczywiste obiekty i obrazy mogą się różnić. Należy odnieść się do rzeczywistego urządzenia. Ostateczne prawa do wyjaśnień są zastrzeżone przez Shenzhen Creality 3D Technology Co, Ltd..

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora /
producenta dostępne na stronie internetowej
<https://artline.eu/guarantee>



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

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

Oficjalna strona internetowa: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R

214-230341

