

Ender-3 V3 Plus

# INSTRUKCJA OBSŁUGI

V 1.2\_PL

Drukarka 3D Ender-3 V3 Plus FDM

## Do naszych drogich użytkowników

Dziękujemy za wybranie Creality. Dla wygody prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia.

uważnie przeczytać dostarczone instrukcje.

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.

Można również odwiedzić naszą stronę internetową oficjalną (<https://www.creality.com>), aby znaleźć informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, dane kontaktowe, instrukcje dotyczące urządzeń, informacje o gwarancji na urządzenia i inne.

## Aktualizacja oprogramowania sprzętowego

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

## Informacje dotyczące obsługi produktu i obsługi posprzedażnej

1. Możesz zalogować się do Creality Oficjal Wiki (<https://wiki.creality.com>), aby zapoznać się z bardziej szczegółowymi samouczkami dotyczącymi 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](mailto:cs@creality.com).

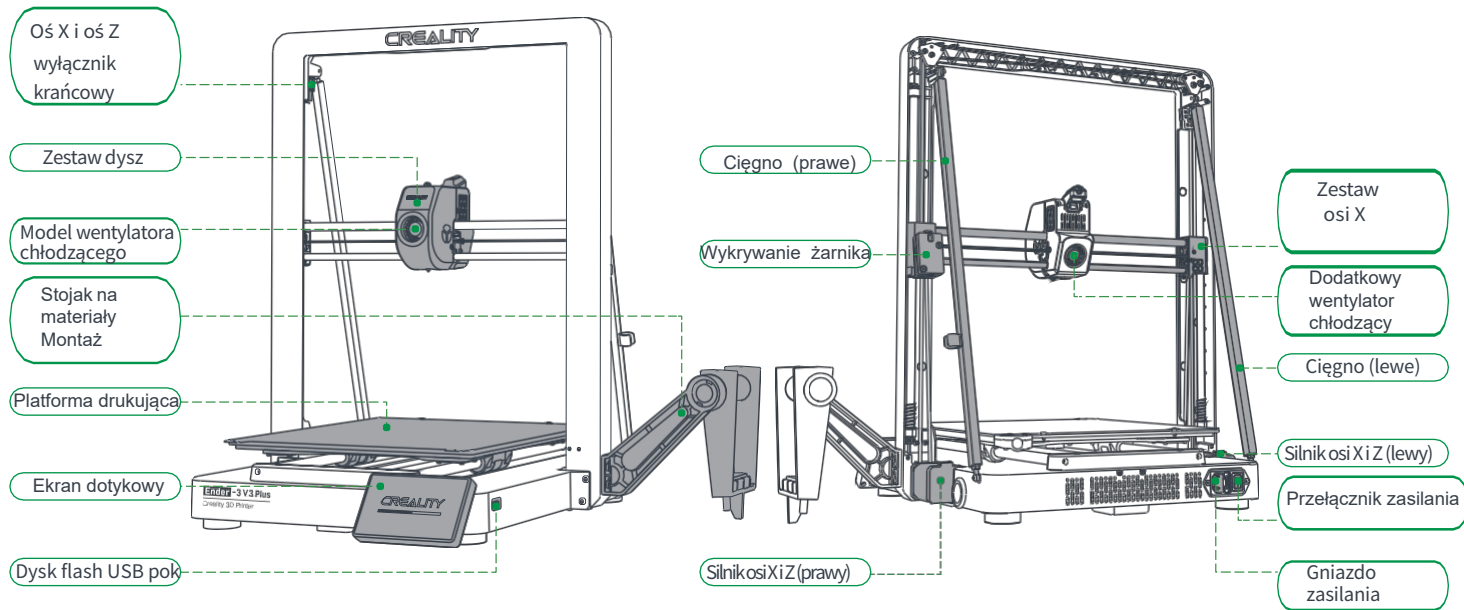


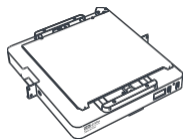
Creality Wiki

1. Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu;
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie jej w dobrze wentylowanym, chłodnym i bezpyłowym miejscu;
3. Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub inne niestabilne środowisko, ponieważ może to spowodować słabe wydruki.  
jakość;
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 maszyny nie należy nosić rękawic ani owijek, aby zapobiec uwięzieniu ruchomych pakietów, co mogłoby spowodować zmiżdżenie lub przecięcie pakietów;
8. Użyj dostarczonych narzędzi, aby wyczyścić filament z ekstrudera w odpowiednim czasie, wykorzystując temperaturę resztkową 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.

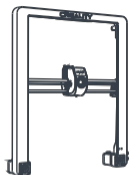
1. Informacje o drukarce	01-01
<b>2. Lista Paks</b>	02-03
3. Procedura montażu	04-08
3.1 Montaż stojaka na materiały	04-04
3.2 Montaż zespołu ramy bramowej	05-05
3.3 Instalacja ciągną	06-06
3.4 Instalacja ekranu dotykowego	07-07
3.5 Okablowanie urządzeń	08-08
<b>4. Informacje o podręczniku włączania i interfejsie użytkownika</b>	09-13
4.1 Instrukcja włączania	09-10
4.2 Informacje o interfejsie użytkownika	11-13
5. Pierwszy druk	14-18
5.1 Ładowanie żarnika	14-14
5.2 Drukowanie LAN	15-17
5.3 Dysk flash USB Drukowanie	18-18
<b>6. Specyfikacja funkcjonalna</b>	19-21
6.1 Filament Retreat	19-20
6.2 Automatyczne wyciskanie	21-21
7. Konserwacja sprzętu	22-22
7.1 Demontaż i konserwacja płyty platformy	22-22
7.2 Konserwacja osi optycznej	22-22
8. Parametry sprzętu	23-23
9. Okablowanie obwodu	24-24

# 1. Informacje o drukarce





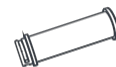
1 Składnik podstawowy



2 Zespół ramy bramowej



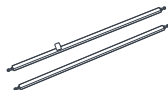
3 Ekran dotykowy



4 Rurka żarnika



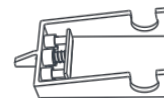
Stojak na materiały



6 Ciężno



Kabel zasilający



Stojak z materiału  
zapobiegającego splątaniu

### Zestaw akcesoriów

 <b>1</b> Sześciokątny Płaski Okrągły Śruba z łbem M4*8 ×12	 <b>2</b> Zestaw narzędzi	 <b>3</b> Klucz nasadowy	 <b>4</b> Żarnik
 <b>5</b> Szczypce tnące	 <b>6</b> Czarny krawat ×5	 <b>7</b> Klipsy druciany ×3	 <b>8</b> Osłona kabla ekstrudera
 <b>9</b> Środek do czyszczenia dysz	 <b>10</b> Pamięć flash USB	 <b>11</b> Skrócona instrukcja instalacji	 <b>12</b> Karta usług posprzedażnych

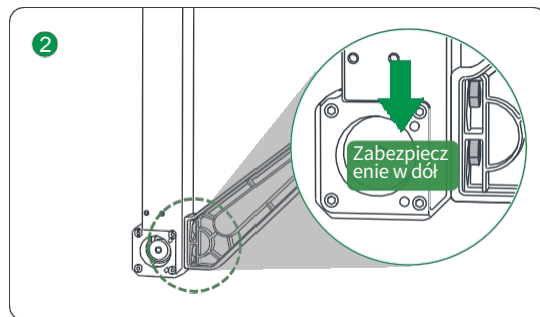
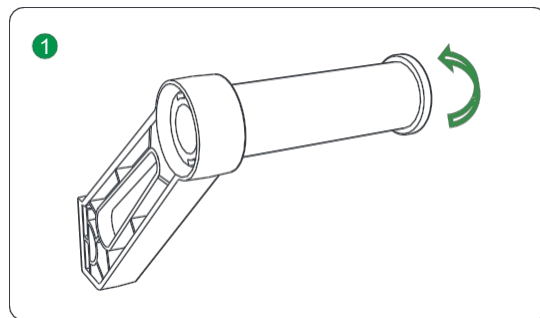
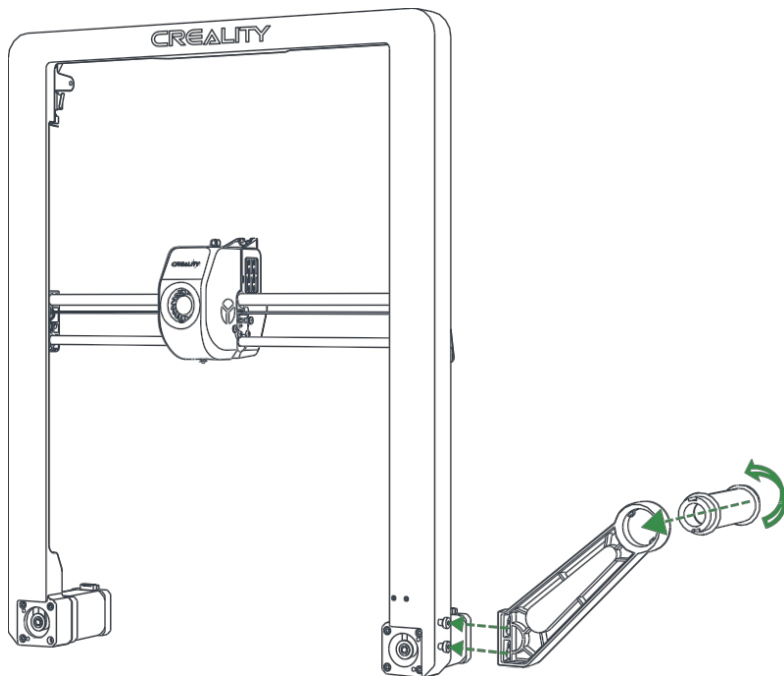
Wskazówki: powyższe akcesoria mają jedynie charakter informacyjny. Prosimy o zapoznanie się z fizycznymi akcesoriami.



## 3. Procedura montażu

### 3.1 Montaż stojaka na materiały Instalacja

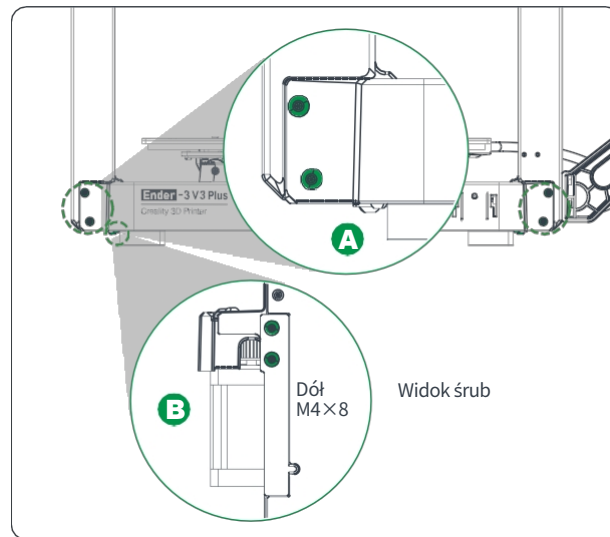
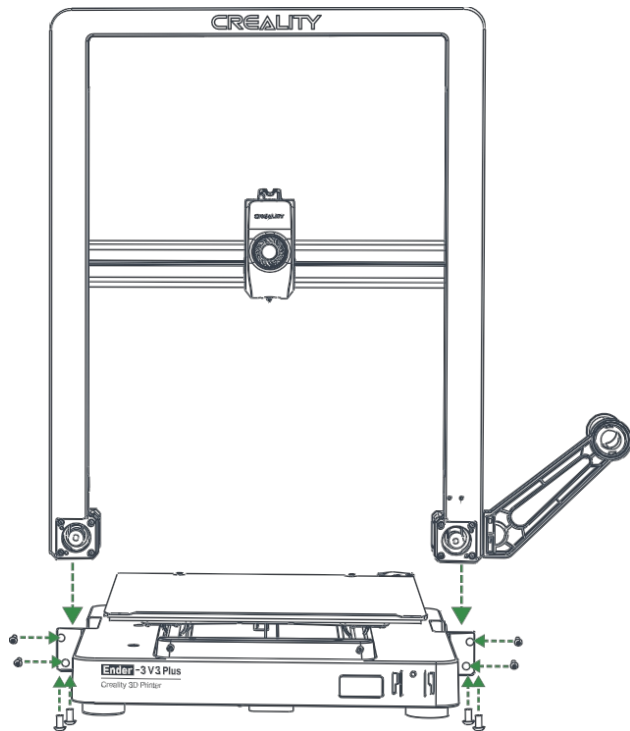
- 1 Zamontuj stojak na materiał i pojemnik na materiał zgodnie ze schematem;
- 2 Wyrównaj otwory zainstalowanych komponentów regału materiałowego z pozycjami blokady po prawej stronie ramy bramy i zabezpiecz je płynnie w dół.



### 3. Procedura montażu

#### 3.2 Zespół ramy bramy Instalacja

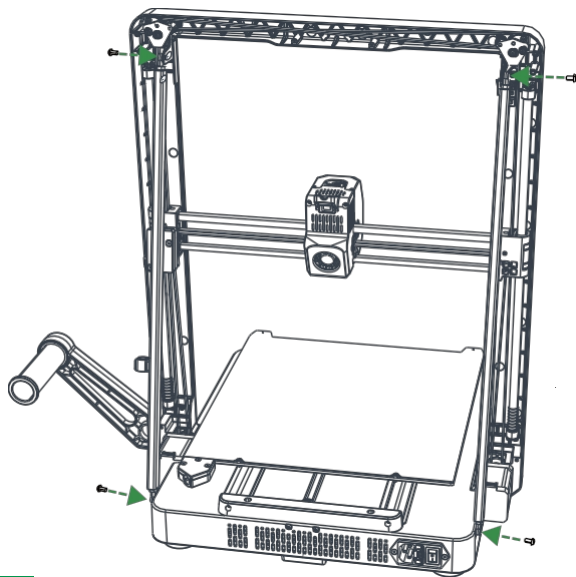
Umieść zespół ramy gantry w szczelinach podstawy: A. Najpierw użyj czterech śrub M4\*8, aby wyrównać i zabezpieczyć lewy i prawy otwór na śruby w podstawie; B. Następnie użyj czterech śrub M4\*8, aby wyrównać i zabezpieczyć otwory na śruby w dolnej części podstawy.



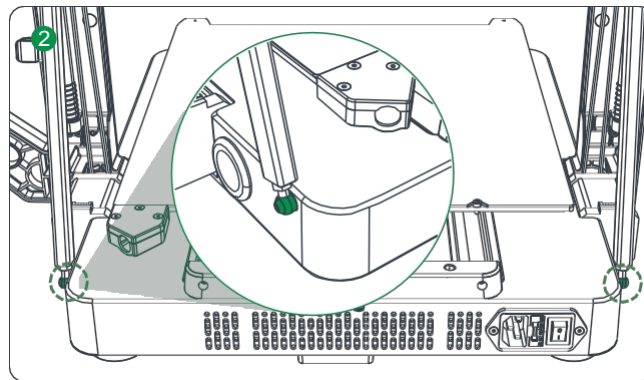
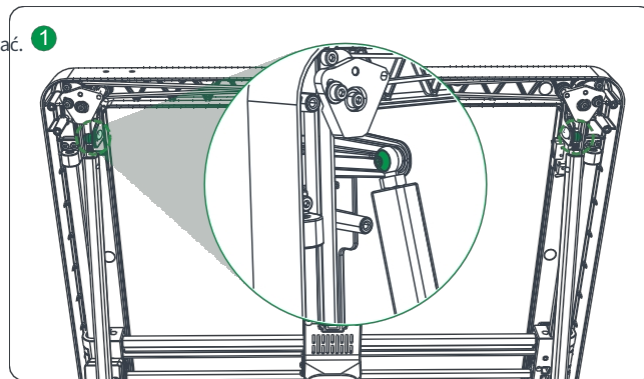
## 3. Procedura montażu

### 3.3 Instalacja cięgna

- 1 Najpierw użyj dwóch śrub M4\*8, aby wyrównać otwory w górnej części bramy i zablokuj śruby;
- 2 Następnie użyj dwóch śrub M4\*8, aby wyrównać otwory w podstawie i zablokować wszystkie.



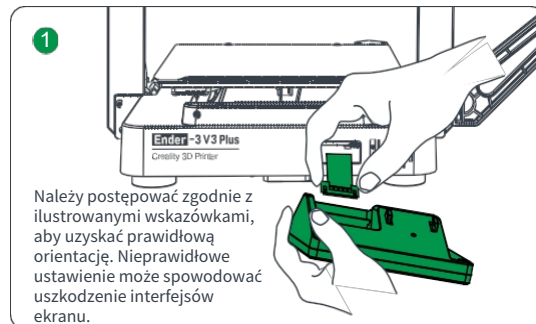
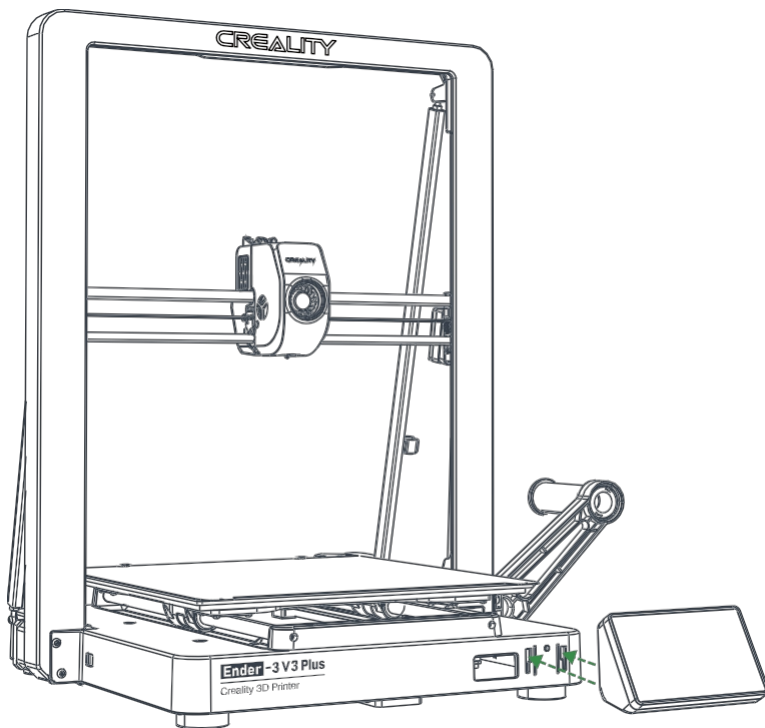
Zamontuj pakiety, dopasowując do i do zarówno na dźwigni, jak i na suwnicy, zgodnie z oznaczeniami i .



### 3. Procedura montażu

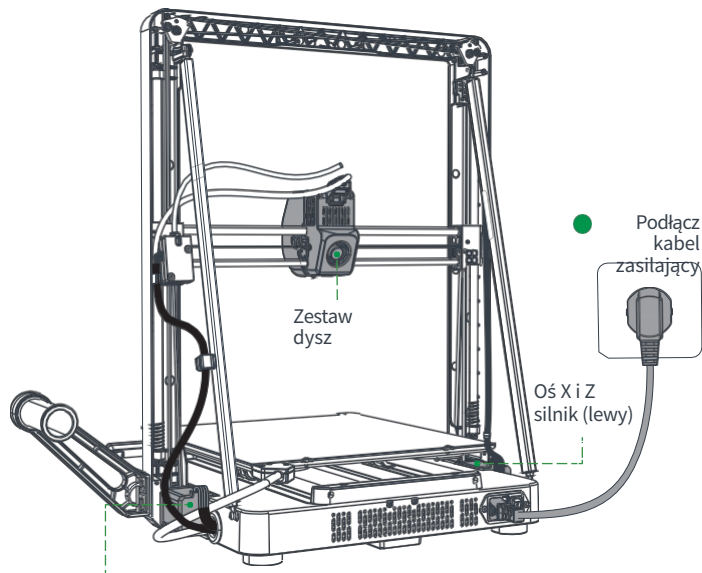
#### 3.4 Ekran dotykowy Instalacja

- 1 Podłącz ekran dotykowy do ekranu bazowego za pomocą elastycznego płaskiego kabla; zatrzaśnij klamrę z tyłu ekranu dotykowego w szczelinie w podstawie.
- 2



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

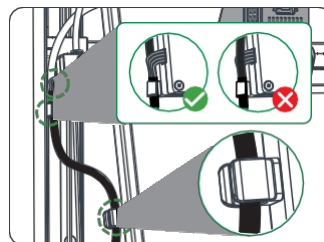
### 3.5 Sprzęt Okablowanie



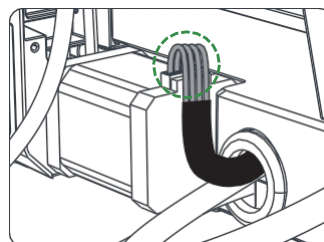
Silnik osi X i Z (prawy)

#### **Uwaga**

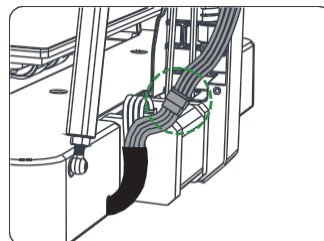
- Należy upewnić się, że przełącznik zasilania i zasilacz sieciowy znajdują się w prawidłowej pozycji.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 100 V do 120 V, należy wybrać 115 V dla przełącznika zasilania.
- Jeśli napięcie w sieci wynosi od 200 V do 240 V, należy wybrać 230 V dla przełącznika zasilania (domyślnie 230 V).



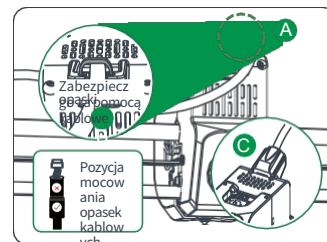
- 1 Najpierw należy włożyć przewód do zacisku przewodu, a następnie podłączyć przewód wykrzywiania żarnika.



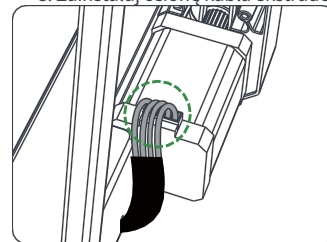
- 3 Podłącz silnik osi X i Z (po prawej);



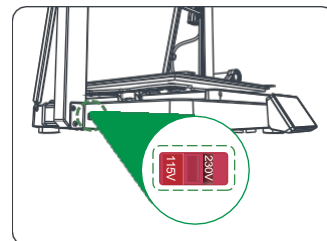
- 5 Podłącz kabel wyłącznika krańcowego;



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



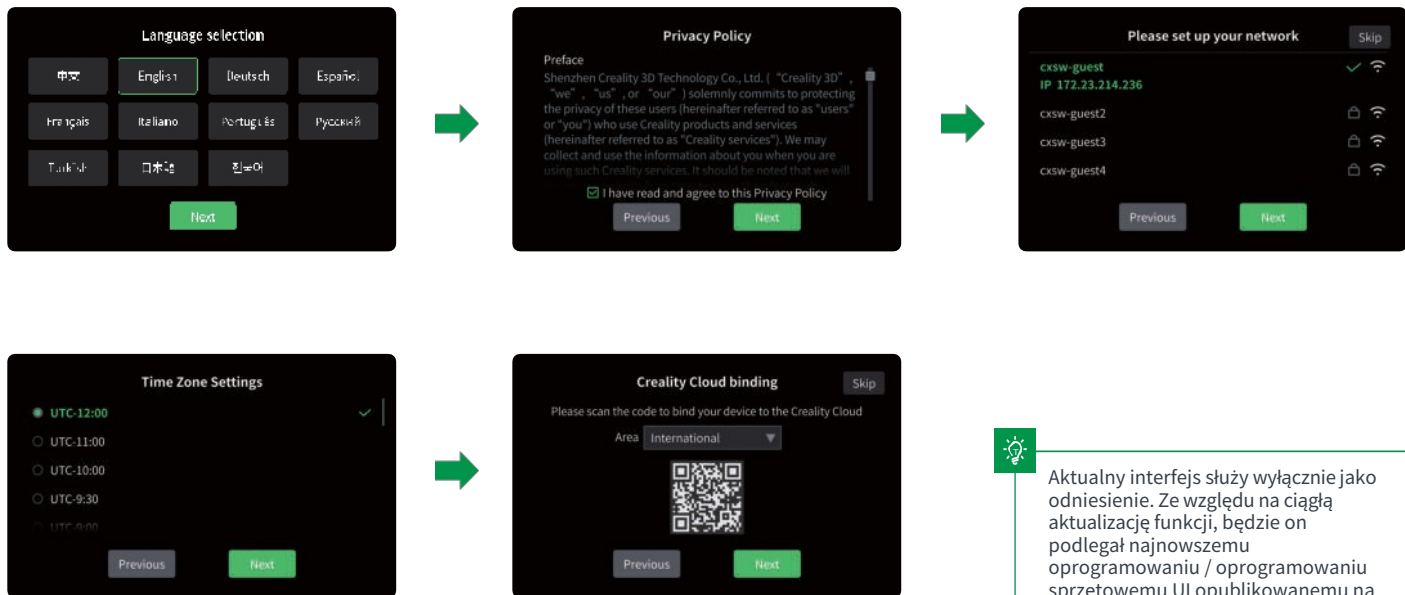
- 4 Podłącz silnik osi X i Z (lewy);



- 6 Wybierz odpowiedni tryb napięcia w oparciu o lokalne napięcie sieci energetycznej.

## 4. Informacje o podręczniku włączania

### 4.1 Przewodnik po włączaniu



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

## 4. Informacje o podręczniku włączania i



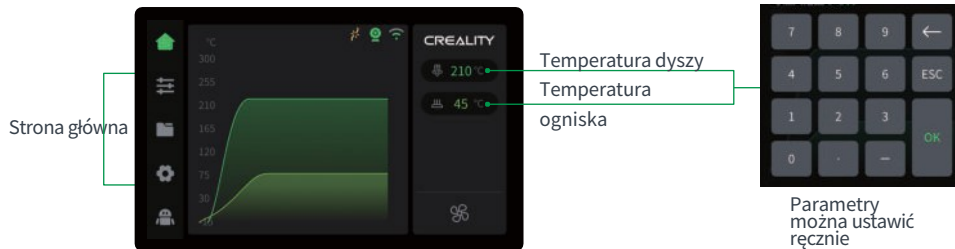
Jeśli podczas procesu samokontroli wystąpią jakiegokolwiek nieprawidłowości, należy zapoznać się z często zadawanymi pytaniami (FAQ), aby sprawdzić możliwe usterki urządzenia; Alternatywnie można zeskanować kod QR w celu "zgłoszenia usterki", aby zgłosić problem z urządzeniem i zwrócić się o pomoc do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



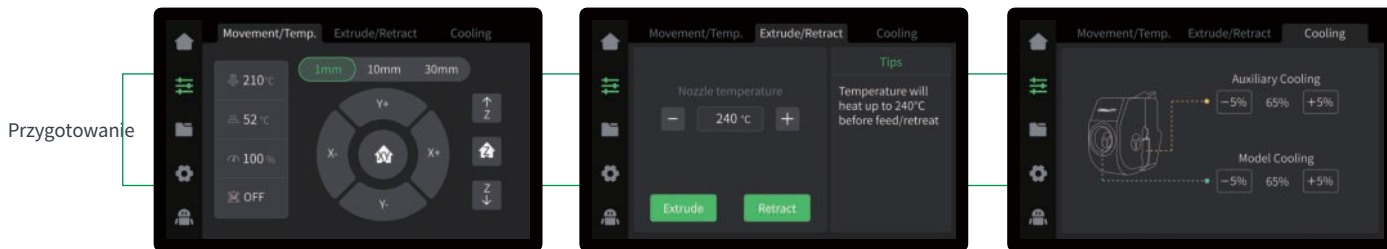
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.

## 4. Informacje o podręczniku włączania

### 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, wyłaczanie/wyciąganie i chłodzenie wentylatora.



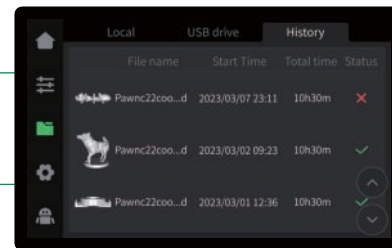
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.



## 4. Informacje o podręczniku włączania



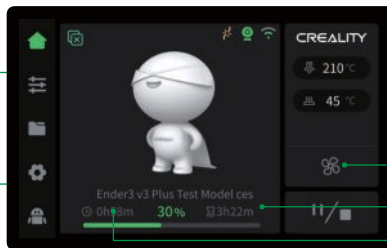
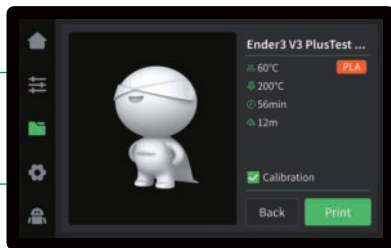
Podgląd  
pliku  
wydruk  
u



\* 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

Drukuj  
interfejs



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 stronie internetowej.

## 4. Informacje o podręczniku włączania



Zestaw

Klient Usługa

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

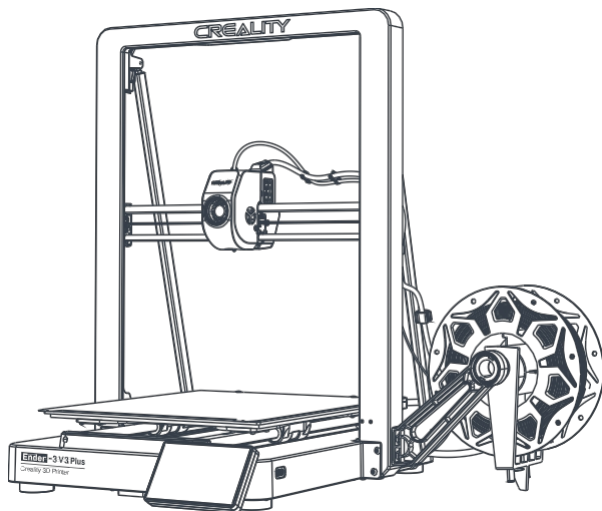
\* Za pomocą interfejsu ustawień można skonfigurować takie funkcje, jak ustawienia systemowe i sieciowe.

Error Code	Time of Occurrence	Operate
3002	2023/02/06 17:06:45	Details
3001	2023/02/05 09:52:33	Details
3007	2023/02/04 23:50:08	Details
3006	2023/02/03 16:36:06	Details

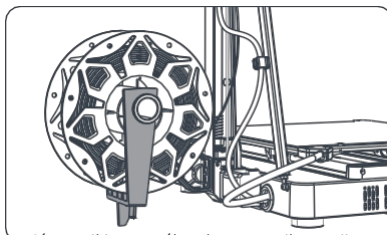
\* Możesz przeglądać często zadawane pytania, podręczniki, historię błędów i przysyłać logi za pośrednictwem interfejsu obsługi klienta.

## 5. Pierwszy druk

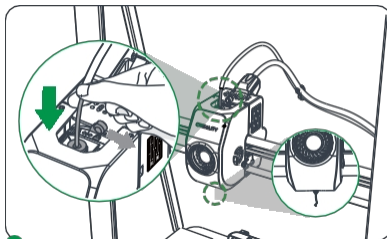
### 5.1 Żarnik ładowanie



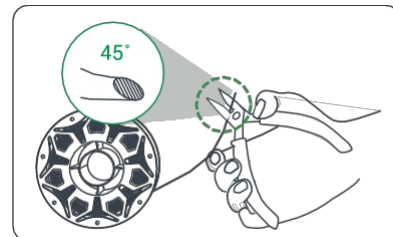
- 1 Wprowadź temperaturę dyszy na ekranie i poczekaj, aż nagrzej się ona do temperatury docelowej;



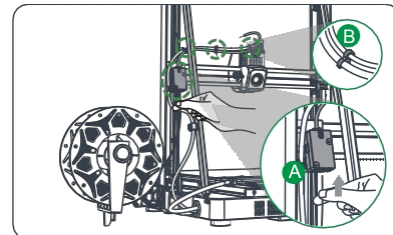
- 2 Ułóż żarniki w sposób pokazany na ilustracji, a następnie zainstaluj stojak na materiał zapobiegający splątaniu;



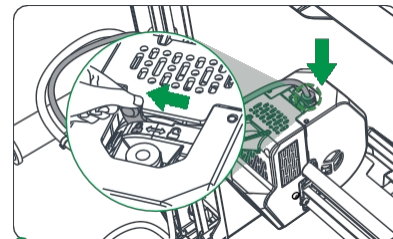
- 3 Odblokuj przełącznik DIP i wkręć filament w zestaw ekstrudera, aż filament zacznie wypływać z dyszy;



- 4 Odetnij przód filamentu pod kątem 45° i odłam go prosto;



- 5 A. Przewlec filament przez pokrętko wykrzywiania filamentu, aż przejdzie przez rurkę teflonową; B. Zamocuj rurkę teflonową z kablem ekstrudera za pomocą zacisków kablowych,



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

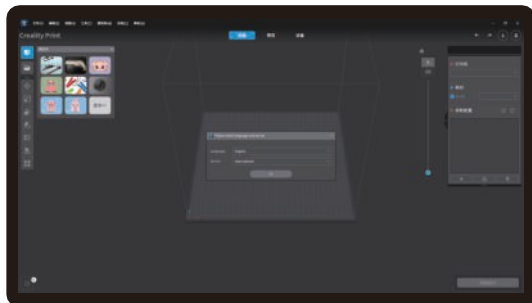
## 5. Pierwszy druk



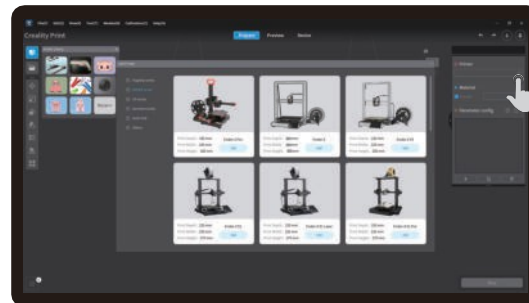
### 5.2 Drukowanie w sieci LAN

※ Zainstaluj oprogramowanie do krojenia Creality Print, otwierając losowe dane na dysku flash USB.

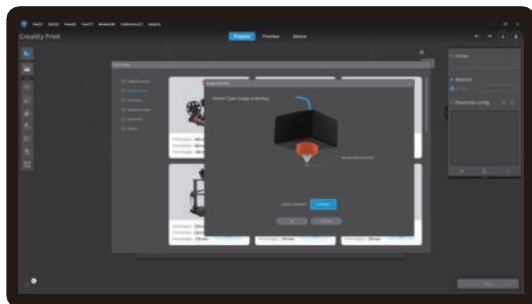
※ Zaloguj się na oficjalnej stronie internetowej, aby pobrać plik do instalacji: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



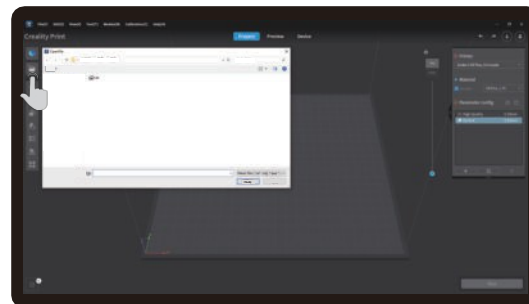
1 Wybierz "Język" i "Serwer "



2 Dodaj drukarkę



3 Pótwierdź średnicą

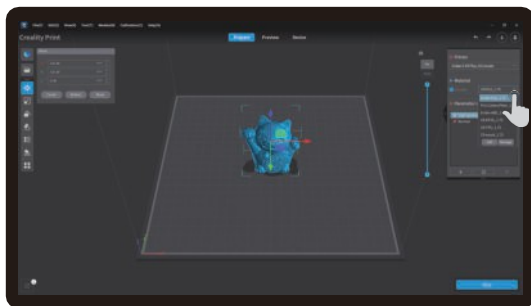


4 dyszylmpokuj pliki modelu

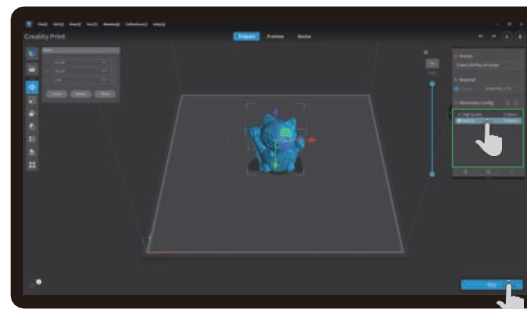


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.

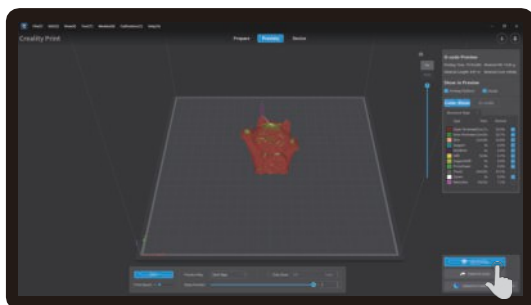
## 5. Pierwszy druk



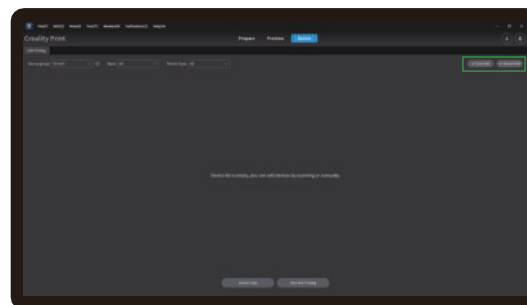
5 Konfiguracja typu materiału



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



7 Po zakończeniu krojenia kliknij "Drukowanie LAN"

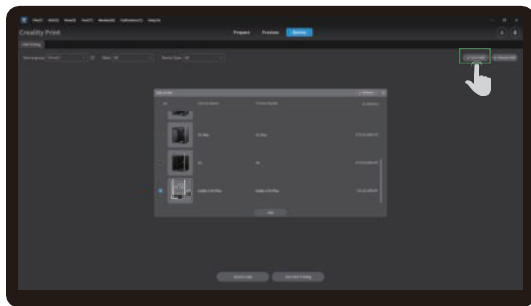


8 Dodawanie sprzętu: można dodać za pomocą funkcji "Dodaj skanowanie" lub "Dodaj ręcznie".

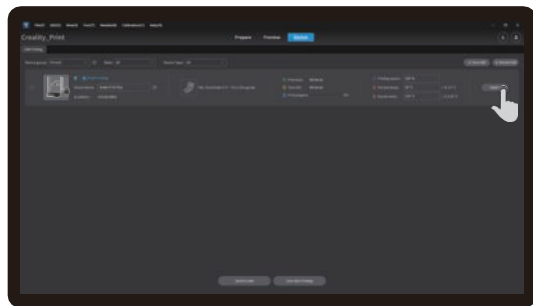


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.

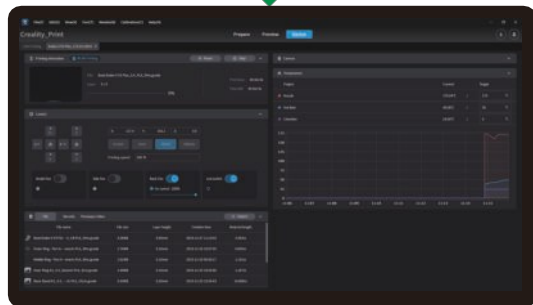
## 5. Pierwszy druk



8 Dodaj urządzenie: a. Dodaj przez skanowanie → Wybierz urządzenie z listy



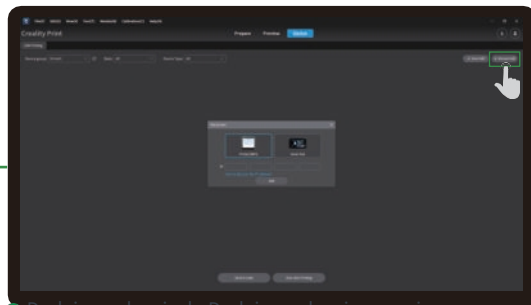
9 urządzeń



10 Szczegółowe informacje dotyczące drukowania sprzętu



Kliknij "Ustawienia" → "Sieć", aby wyświetlić adres IP.



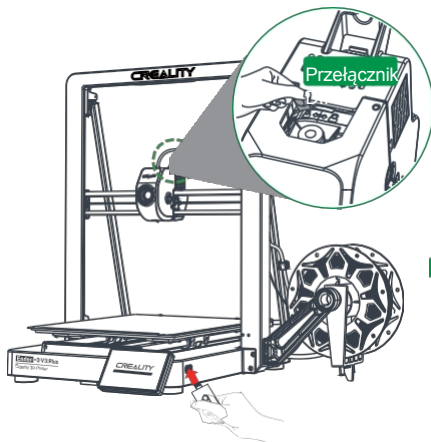
8 Dodaj urządzenie: b. Dodaj urządzenie, ręcznie wprowadzając adres IP



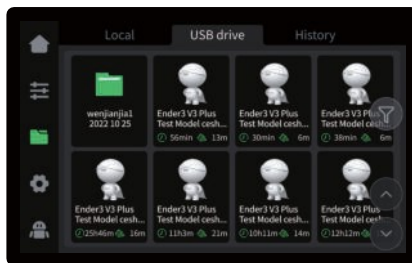
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.

## 5. Pierwszy druk

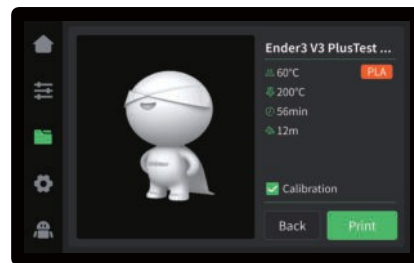
### 5.3 Pamięć flash USB Drukowanie



1 Włóż dysk flash USB do portu USB.



2 Wybierz model z dysku flash USB



3 Kliknij "Drukuj"



- 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 łacińskiego, cyfr i popularnych znaków dla pliku nazwy.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on p o d l e g a ł najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.

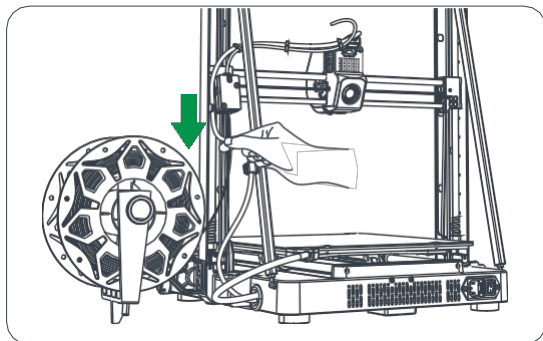
## 6. Specyfikacja

### 6.1 Filament Retreat

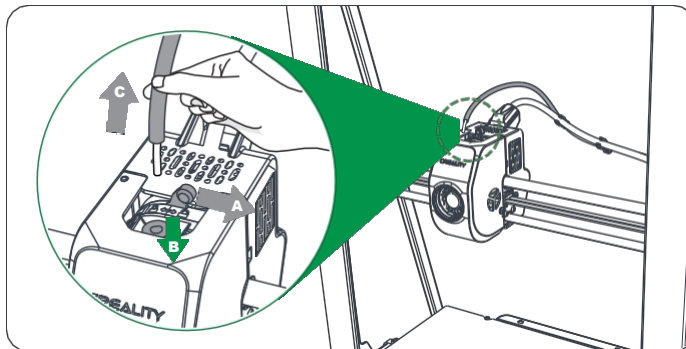
Metoda 1: Ręczne zwijanie



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



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



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

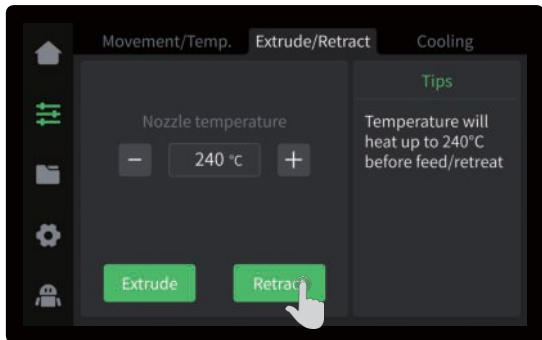


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on p o d l e g a ł najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej.

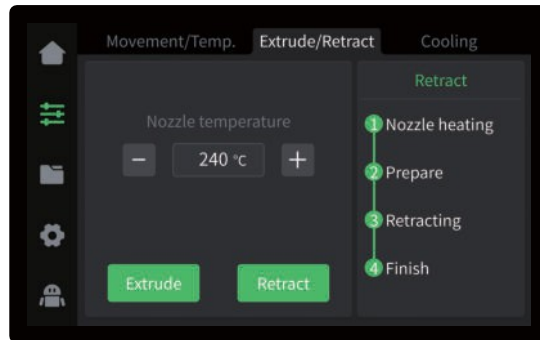


## 6. Specyfikacja

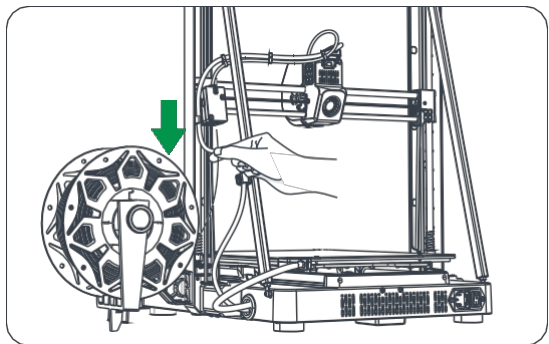
Metoda 2: Automatyczne zwijanie



1 Kliknij "Wycofaj",



2 czekając na zakończenie procesu wycofywania;



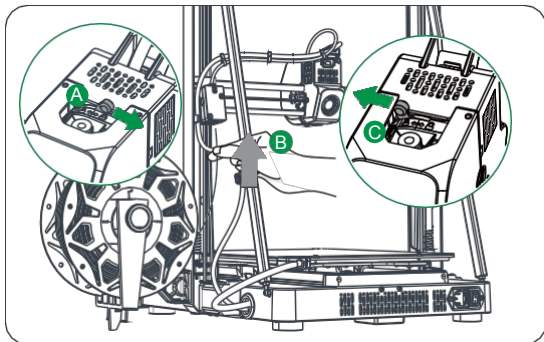
3 Wyjmij stare żarniki, wyciągając je z tyłu urządzenia, aby zastąpić je nowymi.



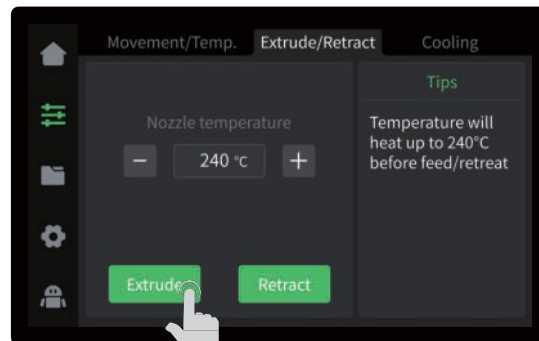
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on p o d l e g a ł najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej!

## 6. Specyfikacja

### 6.2 Automatyczne wytłaczanie



- 1 A. Odblokuj przełącznik DIP; B. Włóż żarnik do najgłębszej części rurki teflonowej, aż nie będzie można go przesunąć; C. Zablokuj przełącznik DIP.



- 2 Kliknij "Extrude";



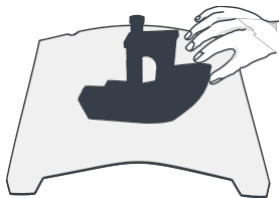
- 3 Oczekiwanie na zakończenie procesu wytłaczania.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on p o d l e g a ł najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na stronie internetowej!

## 7. 设备维护与保养 Konserwacja

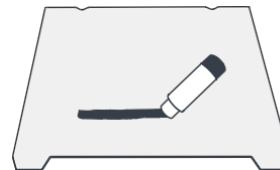
### 7.1 Demontaż płyty platformy i konserwacja



- 1 A. Po zakończeniu drukowania poczekaj, aż płyta platformy ostygnie, a następnie zdejmij platformę drukującą z zamontowanym modelem;  
B. Lekko zegnij platformę obiema rękami, aby oddzielić model z platformy.



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



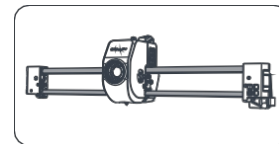
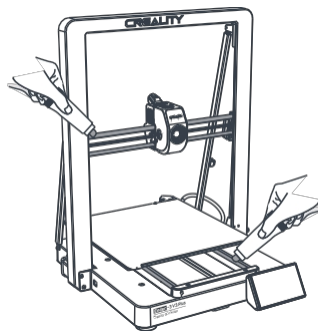
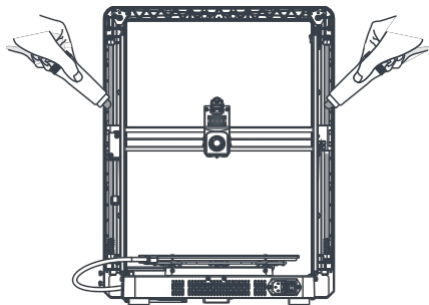
- 3 Jeśli pierwsza warstwa modelu nie jest prawidłowo przyklejona, zaleca się nałożenie stałego kleju równomiernie na powierzchnię płyty platformy przed wstępnym podgrzaniem do drukowania.



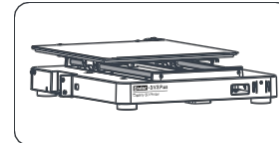
1. Nie zginaj zbyt mocno podczas codziennego użytkowania, aby zapobiec deformacji i bezużyteczności;
2. Platforma drukująca jest nietrwałym opakowaniem i zaleca się jej regularną wymianę, aby zapewnić prawidłowe przyklejenie pierwszej warstwy modelu.

### 7.2 Oś optyczna konserwacja

Zaleca się zakup smaru do regularnej konserwacji obszaru osi optycznej.



Obszar osi optycznej w kierunku X



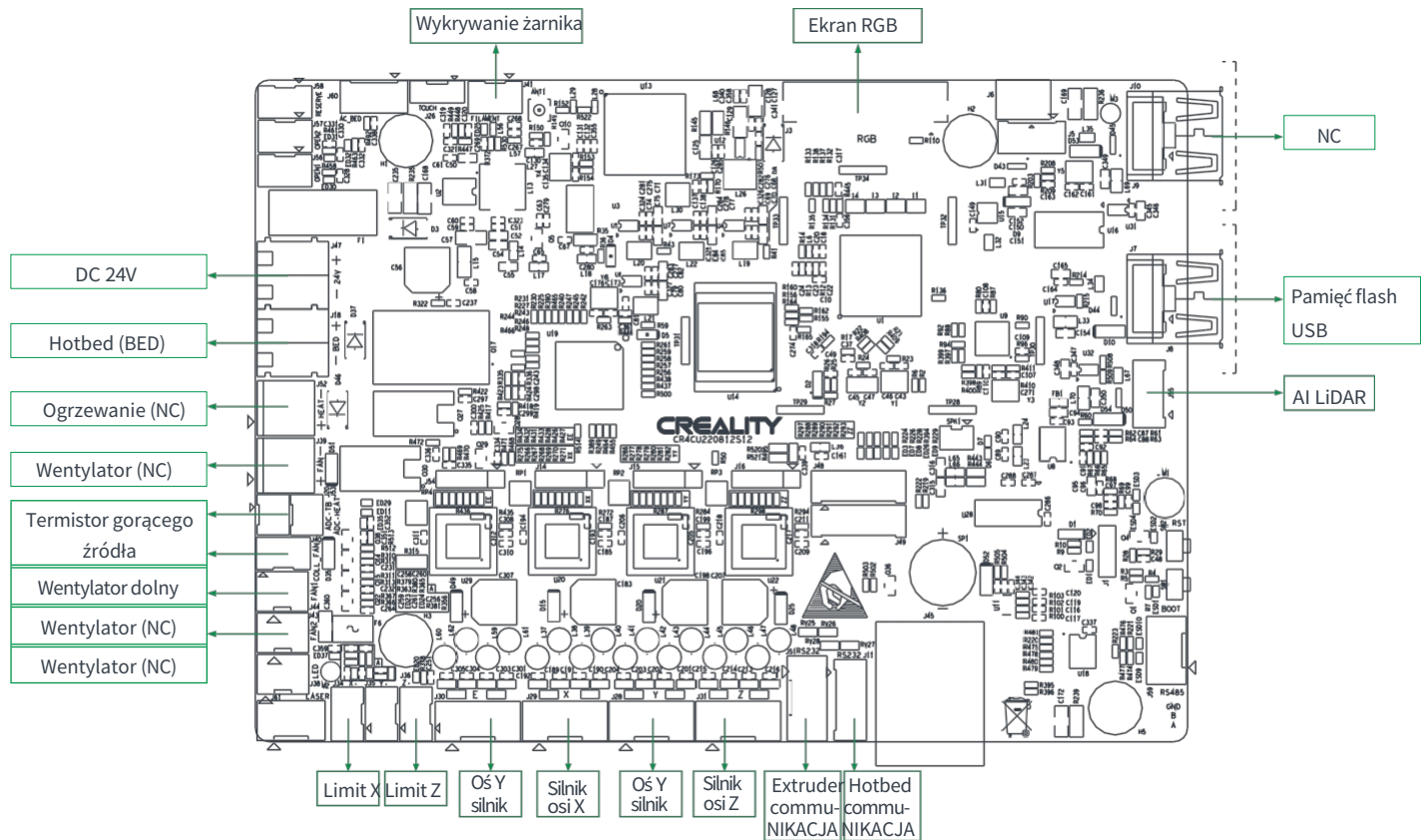
Obszar osi optycznej w kierunku Y

## 8. Parametry sprzętu



Parametry sprzętu	
Model	Ender-3 V3 Plus
Technologia modelowania	FDM
Wymiary modelowania	300*300*330mm
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	≤100°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/усский/ Pokuguês/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

## 9. Okablowanie obwodu



## 09. Rozwiązywanie problemów

Komputer z systemem Win nie może połączyć się ze skanerem.

W przypadku korzystania z komputera stacjonarnego zaleca się podłączenie do portu USB 3.0 z tyłu jednostki głównej (porty USB 3.0 i nowsze są zwykle niebieskie lub czerwone). Upewnij się, że używany system to Windows 10/11 64-bit.

Pełne ścieżki instalacji oprogramowania skanera Creality Scan muszą być w języku angielskim.

Co zrobić, jeśli podgląd nie jest widoczny w aplikacji w systemie Windows?

Użyj dostarczonego kabla ładującego do podłączenia do ładowarki, aby zapewnić normalne zasilanie skanera.

Otwórz Menedżera urządzeń systemu Windows i sprawdź, czy w sekcji "Kamery" znajduje się kamera powiązana z "CR-Scan Otter...".

Otwórz Ustawienia Windows-Prywatność-Kamera, sprawdź, czy uprawnienie kamery systemowej jest włączone i upewnij się, że aplikacje komputerowe mają uprawnienia dostępu do kamery.

Co zrobić, jeśli podgląd nie jest widoczny w aplikacji na komputerze Mac?

Użyj dostarczonego kabla ładującego do podłączenia do ładowarki, aby zapewnić normalne zasilanie skanera.

Zaktualizuj skaner do najnowszej wersji oprogramowania sprzętowego.

Użyj samodzielnego adaptera (skaner jest dostarczany z adapterem USB-A do USB-C) i unikaj używania wielofunkcyjnych adapterów USB, gdy tylko jest to możliwe.

Zainstaluj Creality Scan bezpośrednio w katalogu Aplikacje na komputerze. Należy unikać instalacji w podkatalogach katalogu Aplikacje.

Jak poradzić sobie z interfejsem USB 3.0 rozpoznawanym jako USB 2.0 w systemie Windows?

Można spróbować szybko ponownie włożyć kabel USB lub najpierw podłączyć interfejs USB 3.0, a następnie podłączyć interfejs USB-C skanera.

W przypadku dalszych pytań, prosimy o zapoznanie się z linkiem wiki skanera:

<https://wiki.creality.com/en/3d-scanner/cr-scan-otter>

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

### SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Business Tel: +86 755-8523 4565 E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

Company Address: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road,  
Xinni Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Społeczność Facebook,  
udostępnianie i  
rozwiązywanie problemów

Samouczki



## 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.



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

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora / producenta dostępne na stronie internetowej <https://serwis.innpro.pl/gwarancja>

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 odmierność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmierności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmierności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Importer:

**ARTLINE**

Move Center sp. z o.o.  
ul. Szyszkowa 56C, Warszawa, Polska  
tel. +48 22 378 44 40  
info@artline.eu  
www.artline.eu

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..



**SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.**

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

Oficjalna strona internetowa:

[www.creality.com](http://www.creality.com) Tel: +86 755-8523

4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)



R

214-240016

