

Twórz rzeczywistość, spełniaj marzenia

Ender-3 V3



Instrukcja Obsługi Drukarki 3D

V1.0

Ender-3 V3

Dziękujemy za wybór Creality. Dla Twojej wygody, proszę przeczytaj tę Instrukcję Obsługi przed rozpoczęciem i śledź dokładnie podane instrukcje.

Creality zawsze jest gotowe zapewnić Ci wysokiej jakości usługi. Jeśli napotkasz jakiegokolwiek problemy lub masz pytania dotyczące korzystania z naszych produktów, proszę skorzystaj z informacji kontaktowych na końcu tej instrukcji, aby się z nami skontaktować. Aby dalej poprawić swoje doświadczenie użytkownika, możesz znaleźć więcej informacji o naszych urządzeniach za pomocą następujących metod:

Instrukcja obsługi: Instrukcje i filmy instruktażowe znajdziesz na dostarczonym z drukarką dysku USB.

Możesz również odwiedzić naszą oficjalną stronę internetową (<https://www.creality.com>), aby znaleźć informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, informacje kontaktowe, instrukcje dotyczące urządzenia, informacje o gwarancji urządzenia i wiele więcej.

Aktualizacja firmware'u

- Możesz bezpośrednio zaktualizować oprogramowanie urządzenia za pomocą ekranu;
- Możesz zaktualizować oprogramowanie urządzenia za pomocą Creality Cloud OTA;
- Proszę odwiedzić oficjalną stronę internetową <https://www.creality.com>, kliknąć na Centrum Obsługi Pobieranie oprogramowania/firmware'u Pobierz wymagane oprogramowanie, zainstaluj i używaj.

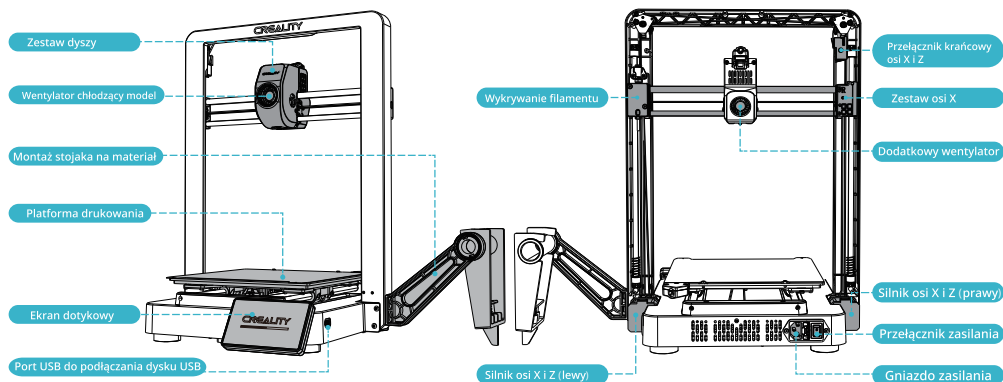
Filmy pokazujące obsługę produktów i serwis gwarancyjny

- Proszę odwiedzić <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknąć „Produkty” i wybrać odpowiedni model, a następnie kliknąć „Powiązane” aby zobaczyć poradniki dotyczące serwisu gwarancyjnego;
- Lub skontaktuj się z naszym centrum obsługi gwarancyjnej pod numerem +86 755 3396 5666 lub wyślij e-mail na adres cs@creality.com.

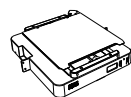
UWAGI

- Nie używaj drukarki w sposób inny niż opisany tutaj, aby uniknąć obrażeń osobistych lub uszkodzenia mienia;
- Nie umieszczaj drukarki w pobliżu żadnego źródła ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Sugerujemy umieszczenie jej w dobrze wentylowanym, chłodnym i bezpyłowym środowisku;
- Nie wystawiaj drukarki na silne wibracje ani na inne niestabilne środowisko, ponieważ może to prowadzić do złej jakości druku;
- Prosimy używać zalecanych filamentów, aby uniknąć zatkania głowicy ekstrudera i uszkodzenia maszyny;
- Nie używaj kabla zasilającego innych produktów podczas instalacji. Zawsze korzystaj z uziemionego gniazdka z trzema bolcami, które towarzyszy drukarce;
- Nie dotykaj dyszy i podgrzewanego stołu podczas pracy, aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała;
- Nie nosić rękawic ani opasek podczas obsługi maszyny, aby zapobiec uwięzieniu ruchomych części, co może prowadzić do zgniecenia i przecięcia części ciała;
- Użyj dostarczonych narzędzi, aby w odpowiednim czasie oczyścić filament z ekstrudera, korzystając z pozostałej temperatury po drukowaniu. Nie dotykaj bezpośrednio ekstrudera podczas czyszczenia, w przeciwnym razie może to spowodować poparzenia;
- Często czyść drukarkę. Regularnie czyść korpus drukarki suchą szmatką po wyłączeniu zasilania, usuń kurz, przylegający filament do druku i obce przedmioty na prowadnicach;
- Dzieci poniżej 1 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru, w przeciwnym razie może to spowodować obrażenia osobiste;
- Użytkownicy powinni przestrzegać praw i regulacji odpowiednich krajów i regionów, w których znajduje się (używana) drukarka, zachować etykę zawodową, zwracać uwagę na obowiązki związane z bezpieczeństwem i surowo zabraniać korzystania z naszych produktów lub urządzeń w celach nielegalnych; Creality nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek naruszenie odpowiedzialności prawnej przez osoby naruszające przepisy w żadnych okolicznościach; Wskazówka: Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodów w trakcie ładowania.

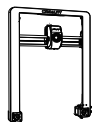
1. O drukarce



2. Lista części



1 Podstawa



2 Montaż ramy gantry



3 Ekran dotykowy



4 Rurka filamentowa



5 Stojak na materiał



6 Kabel zasilający



7 Stojak na materiał przeciwdziałający splątaniu



Zestaw akcesoriów



8 Śruba sześciokątna płaska z okrągłą głowicą M4*8 ×8



9 Zestaw narzędzi



10 Klucz nasadowy



11 Rurka teflonowa



12 Filament



13 Obcinaczki



14 Czarny krawat ×5



15 Zacisk przewodów ×3



16 Pokrywa kabla ekstrudera



17 Czyszczący dyszę



18 Pamięć USB



19 Szybki przewodnik instalacji



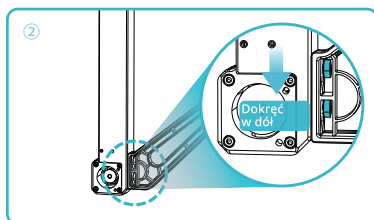
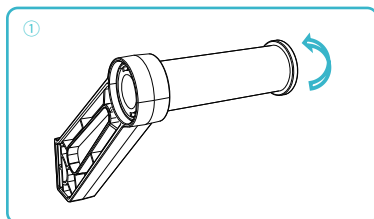
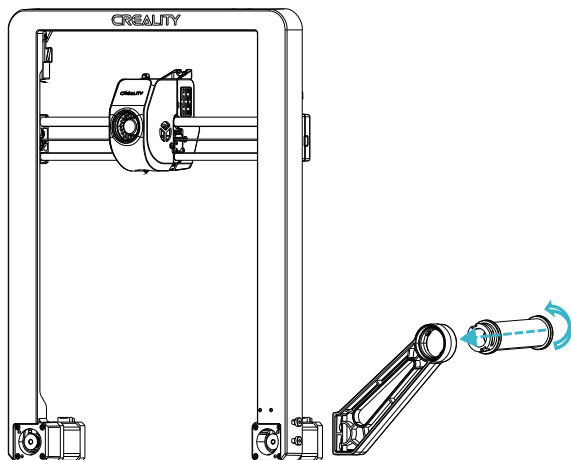
20 Karta serwisowa posprzedażowa

Wskazówki: powyższe akcesoria są tylko w celach informacyjnych. Proszę odnieść się do fizycznych akcesoriów

3.Procedura montażu

3.1 Montaż stojaka na materiał

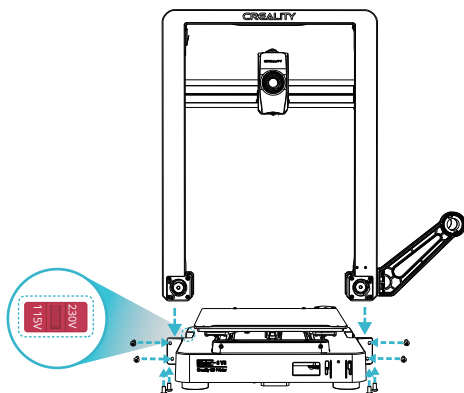
- ① Zamontuj stojak na materiał i beczkę z materiałem zgodnie z diagramem;
- ② Dopasuj zamocowane otwory komponentu stojaka na materiał do pozycji blokady bezpośrednio po prawej stronie ramy bramowej i dokręć je w dół gładko.



3.Procedura montażu

3.2 Montaż ramy bramowej

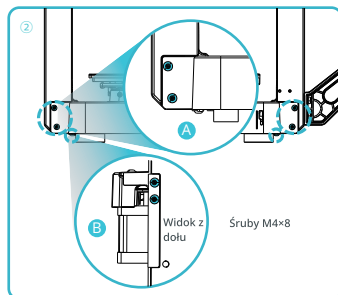
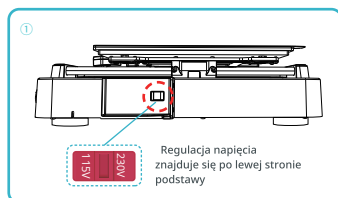
- ① Wybierz odpowiedni tryb napięcia na podstawie lokalnego napięcia sieciowego;
- ② Umieść złożoną ramę bramki w szczelinach na podstawie: A. Najpierw użyj czterech śrub M4×8 do wyrównania i zabezpieczenia lewych i prawych otworów na podstawie; B. Następnie użyj czterech śrub M4×8 do wyrównania i zabezpieczenia otworów na spodzie podstawy.



Proszę upewnić się, że przełącznik zasilania i sieciowy są w prawidłowej pozycji przed podłączeniem zasilania, aby uniknąć uszkodzenia urządzenia.

Jeśli napięcie sieciowe wynosi od 100V do 120V, proszę wybrać 115V na przełączniku zasilania.

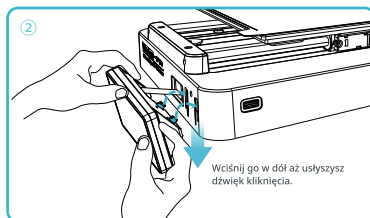
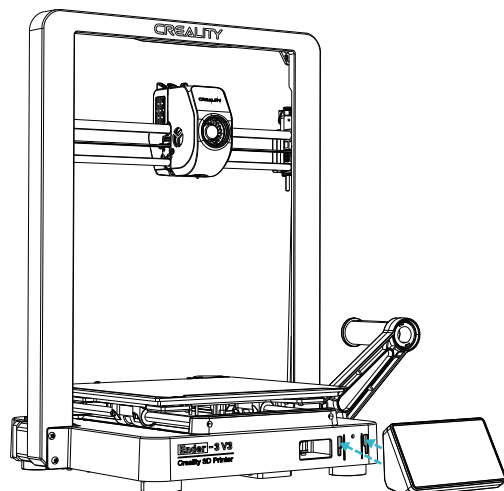
Jeśli napięcie sieciowe wynosi od 200V do 240V, proszę wybrać 230V na przełączniku zasilania (domyślnie jest to 230V).



3.Procedura montażu

3.3 Instalacja ekranu dotykowego

- ① Podłącz ekran dotykowy do ekranu podstawowego za pomocą elastycznego płaskiego kabla;
- ② Włóż zatrzask na tylnej części ekranu dotykowego do otworów na podstawie.

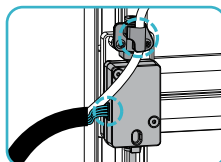
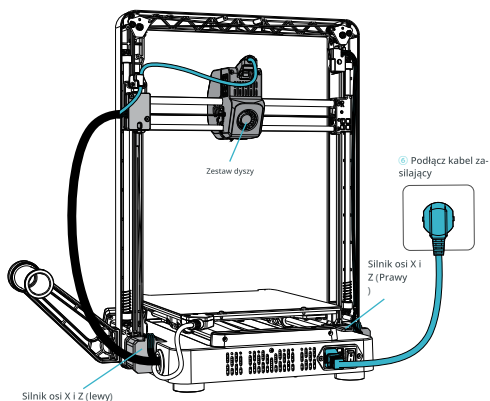


Wskazówki:

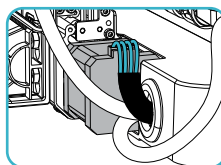
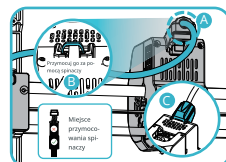
- ① Nie włączaj urządzenia, gdy ekran dotykowy jest podłączony lub odłączony od kabla połączeniowego;
- ② Delikatnie wyciągnij elastyczny płaski kabel z ekranu podstawowego, bądź ostrożnie, aby go nie złamać.

3.Procedura montażu

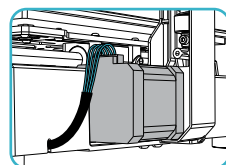
3.4 Podłączanie urządzenia



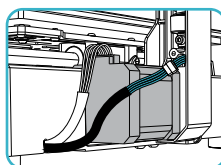
- ① Najpierw podłącz linie wykrywania filamentu, a następnie przytnij linie dyszy do klipsu powyżej linii wykrywania filamentu.



- ③ Podłącz silnik osi X i Z (lewy);



- ④ Podłącz silnik osi X i Z (prawy);



- ⑤ Podłącz kabel przełącznika ogranicznika.

4.1 Przewodnik włączania zasilania



Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

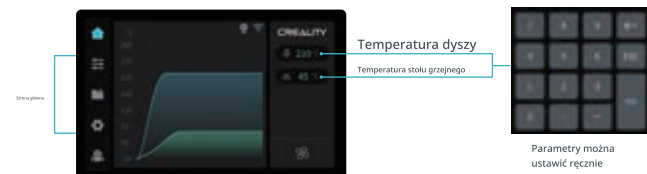
**Wskazówki:**

Jeśli wystąpią jakiegokolwiek nieprawidłowości podczas procesu samokontroli, proszę sprawdzić FAQ w celu sprawdzenia możliwych awarii maszyny. Alternatywnie, zeskanuj kod QR dla „zgłaszania usterek”, aby zgłosić problem z maszyną i uzyskać pomoc od serwisu posprzedażowego w celu rozwiązania problemu.



Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem /interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

4.2 O interfejsie użytkownika



* Możesz skonfigurować funkcje takie jak temperatura ekstrudera i temperatura stołu grzejnego za pomocą strony głównej;



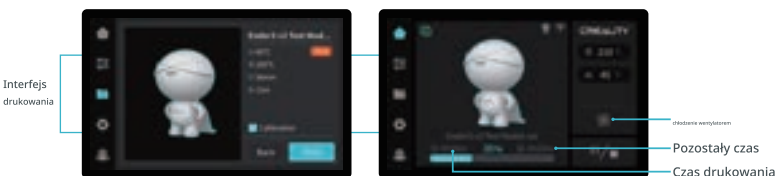
* Możesz konfigurować funkcje takie jak ruch osi/sterowanie temperaturą, wyciskanie/wycyfowanie i chłodzenie wentylatorem za pomocą interfejsu przygotowania.



Obecny interfejs ma charakter informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, aktualizacje oprogramowania/-firmware UI są dostępne na oficjalnej stronie internetowej.



* Przytrzymaj model, aby wybrać wiele modeli i skopiować je na dysk USB * Pliki modeli lokalne i na dysku USB można zarządzać za pomocą interfejsu podglądu drukowania.



* Kliknij na plik modelu, aby uzyskać do niego dostęp * Sprawdzanie „Kalibracja” może poprawić jakość druku



Obecny interfejs ma charakter informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, aktualizacje oprogramowania/-firmware UI są dostępne na oficjalnej stronie internetowej.

Ustaw



Obsługa Klienta



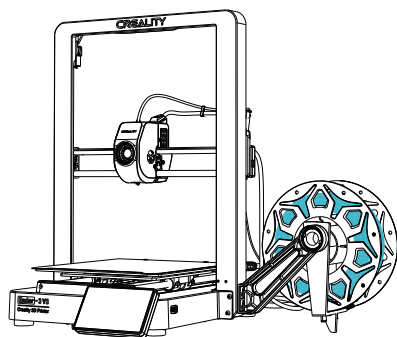
 Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

* Możesz skonfigurować funkcje takie jak ustawienia systemowe i sieciowe za pomocą interfejsu ustawień.

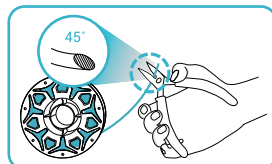
* Możesz przeglądać FAQ, instrukcje obsługi, historię błędów i przysyłać logi za pomocą interfejsu obsługi klienta.

5. Pierwsze drukowanie

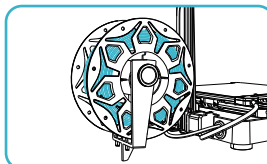
5.1 Wczytywanie filamentu



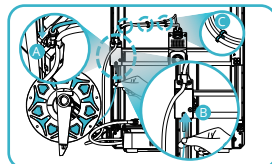
① Wprowadź temperaturę dyszy na ekranie i poczekaj, aż osiągnie docelową temperaturę;



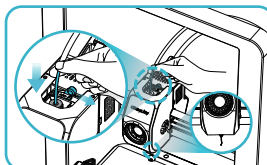
② Przyciąć przód filamentu pod kątem 45° i złamać go prosto;



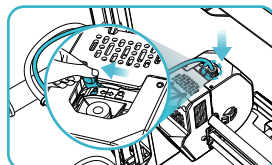
③ Ukłóć filamenty jak pokazano na zdjęciu, a następnie zainstaluj stojak na antyplątanie;



④ A. Podłącz rurkę teflonową do czujnika braku filamentu; B. Przekłóć filament przez port wykrywania filamentu, aż przejdzie przez rurkę teflonową; C. Przymocuj rurkę teflonową do kabla ekstrudera za pomocą klipsów kablowych.



⑤ Odblokuj przełącznik DIP i przewlec filament do zestawu ekstrudera, aż filament zostanie wypchnięty przez dyszę;

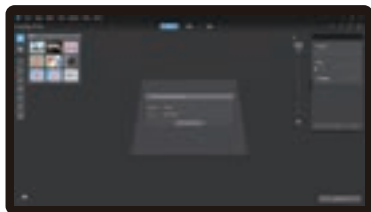


⑥ Zablokuj przełącznik DIP i włóż rurkę teflonową do górnego złącza zestawu ekstrudera.

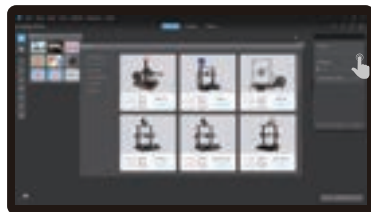
5.2 Drukowanie przez sieć LAN

Zainstaluj oprogramowanie do krojenia Creativity Print, otwierając losowe dane na dysku USB.

Zaloguj się na oficjalną stronę internetową, aby pobrać oprogramowanie do instalacji: <https://www.creativitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



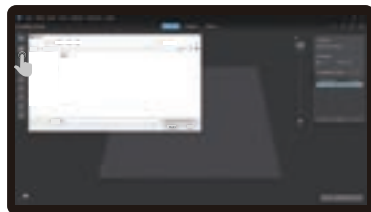
① Wybierz „Język” i „Server”



② Dodaj drukarkę



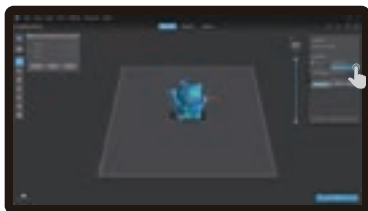
③ Potwierdź średnicę dysku



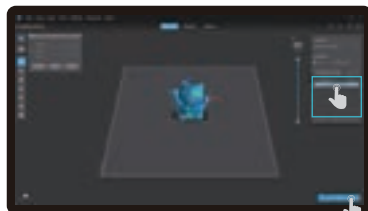
④ Importuj pliki modeli



Obecny interfejs ma charakter informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, aktualizacje oprogramowania/-firmware UI są dostępne na oficjalnej stronie internetowej.



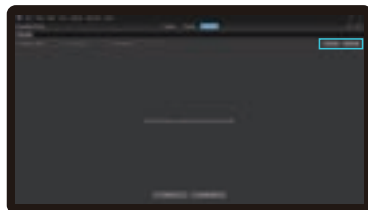
⑤ Skonfiguruj rodzaj materiału



⑥ Ustaw wysokość warstwy druku i kliknij „Krojenie”



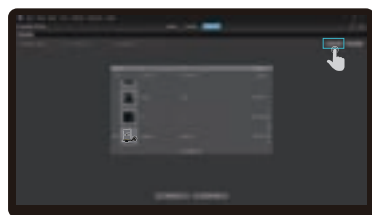
⑦ Po zakończeniu krojenia, kliknij „Drukowanie przez sieć LAN”



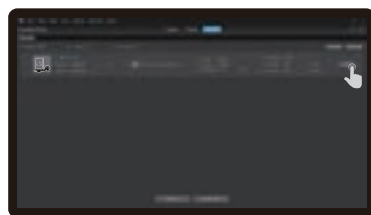
⑧ Dodaj urządzenie: można dodać je albo przez „Dodaj skanując” albo „Dodaj ręcznie”.



Obecny interfejs ma charakter informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, aktualizacje oprogramowania/-firmware UI są dostępne na oficjalnej stronie internetowej.



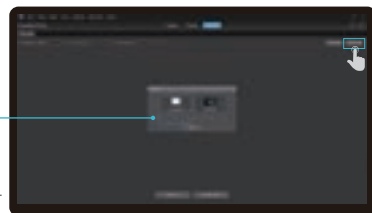
8 Dodaj urządzenie: a. Dodaj skanując Wybierz urządzenie



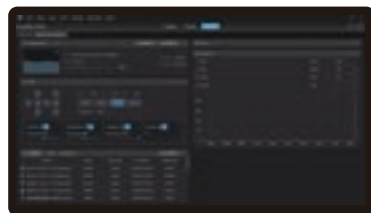
9 Lista urządzeń



Kliknij „Ustawienia”
„Sieć”, aby wyświetlić ad-
res IP



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

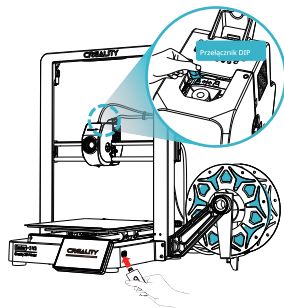


10 Szczegóły informacji o drukowaniu urządzenia

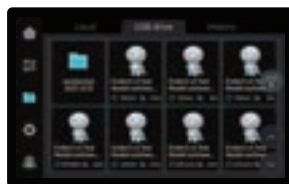


Obecny interfejs ma charakter informacyjny. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji, aktualizacje oprogramowania/-firmware UI są dostępne na oficjalnej stronie internetowej.

5.3 Drukowanie z dysku USB



1 Włóż pendrive USB do portu USB



2 Wybierz model z pendrive'a USB



3 Kliknij „Drukuj”



Wskazówki:

- 1 Przed drukowaniem należy zablokować przełącznik DIP.
- 2 Szczegółowe informacje dotyczące korzystania z oprogramowania znajdują się w instrukcji obsługi oprogramowania do krojenia na pendrive'ie USB.
- 3 Zapisane pliki muszą być umieszczone w głównym katalogu (nie w podkatalogu) pendrive'a USB.
- 4 Zaleca się używanie alfabetu łacińskiego, cyfr i wspólnych znaków w nazwach plików.



Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

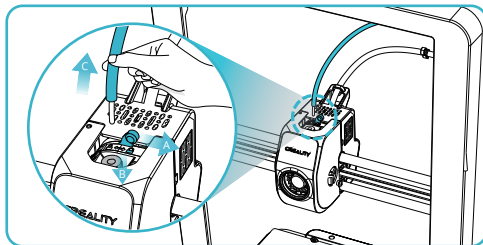
6. Specyfikacja funkcjonalna

6.1 Wycyfowanie filamentu

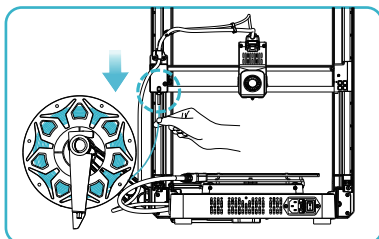
Metoda 1: Ręczne wycyfowanie



① Wprowadź temperaturę dyszy na ekranie i poczekaj, aż osiągnie docelową temperaturę;



② A. Odblokuj przełącznik DIP; B. Trzymaj konektor rurki Teflonowej nad ekstruderem; C. Wyjmij rurkę Teflonową;



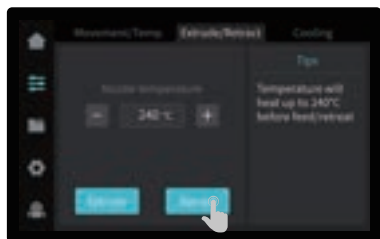
③ Usuń stare filamenty, wyciągając je z tyłu urządzenia, aby je zastąpić nowymi.



Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

6. Specyfikacja funkcjonalna

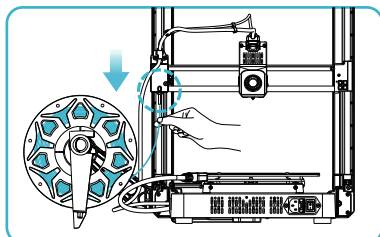
Metoda 2: Automatyczne wycyfowanie



① Kliknij „Wycofaj”;



② Poczekaj, aż proces wycyfowania zostanie zakończony;



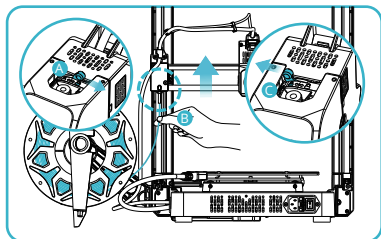
③ Usuń stare filamenty, wyciągając je z tyłu urządzenia, aby je zastąpić nowymi.



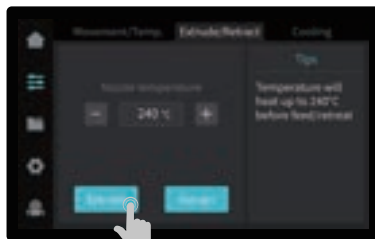
Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

6. Specyfikacja funkcjonalna

6.2 Automatische wyciskanie



① Odblokuj przełącznik DIP; B. Włóż filament w najgłębszą część rurki Teflonowej, aż nie będzie można go przesunąć; C. Zablokuj przełącznik DIP.



② Kliknij „Wyciśnij”;



③ Poczekaj, aż proces wyciskania zostanie zakończony.



Aktualny interfejs służy tylko do celów informacyjnych. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, należy kierować się najnowszym oprogramowaniem/interfejsem UI opublikowanym na oficjalnej stronie internetowej.

7. Konserwacja urządzenia

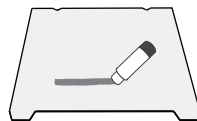
7.1 Demontaż i konserwacja płyty platformy



① a. Po zakończeniu drukowania poczekaj, aż platforma się ostygnie, zanim usuniesz platformę z modelem; b. Lekko zginił platformę obiema rękami, aby oddzielić model od platformy.



② Jeśli na płycie platformy pozostaną resztki filamentów, delikatnie je zeszkrob je nożem i ponownie rozpocznij drukowanie.



③ Jeśli pierwsza warstwa modelu nie jest prawidłowo przyklejona, zaleca się nałożenie równomiernie stałego kleju na powierzchnię platformy przed jej rozgrzaniem do drukowania.

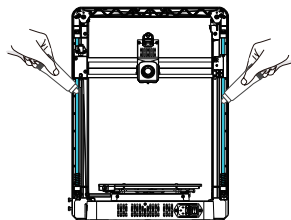


Wskazówki: 1. Nie zginaj zbyt mocno podczas codziennego użytkowania, aby zapobiec deformacji i niemożliwości użycia;

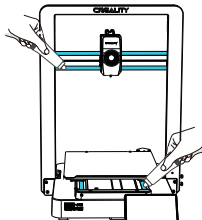
2. Platforma drukowania to część podatna na zużycie, zaleca się regularną jej wymianę, aby zapewnić prawidłowe przyleganie pierwszej warstwy modelu.

7.2 Konserwacja osi optycznej

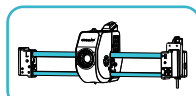
Zaleca się zakup smaru do regularnej konserwacji obszaru osi optycznej.



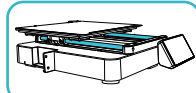
Obszar osi optycznej w kierunku Z



Obszar osi optycznej w kierunku X i Y



Obszar osi optycznej w kierunku X

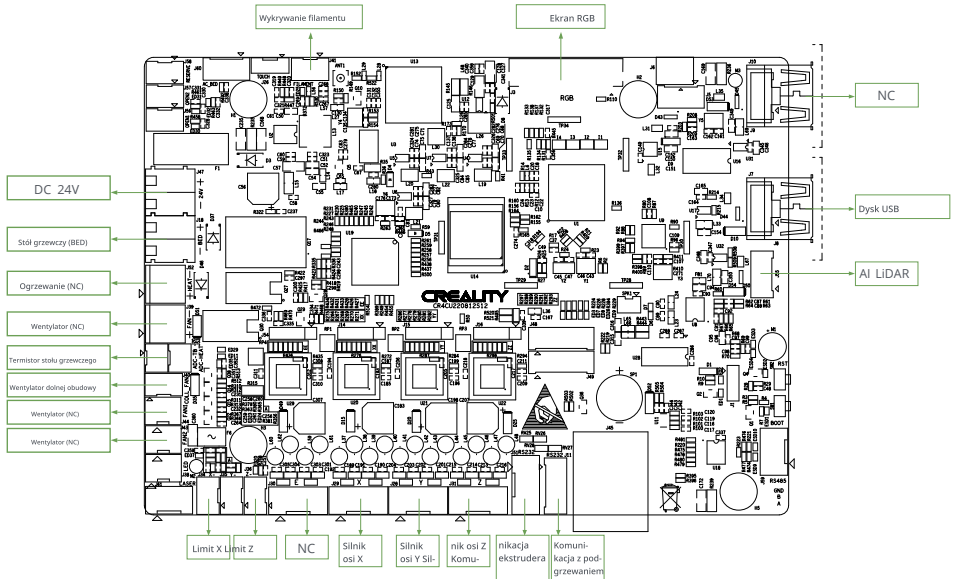


Obszar osi optycznej w kierunku Y

8.Parametry urządzenia

Parametry urządzenia	
Model	Ender-3 V3
Technologia modelowania	FDM
Wymiary modelowania	220*220*250mm
Metoda poziomowania	Automatyczny wykrywanie poziomu
Liczba dysz	1 szt.
Średnica ekstrudera	0,4 mm
Grubość warstwy	0,1-0,35 mm
Precyzja	±0,2 mm
Temperatura dyszy	≤300
Temperatura podłoża	≤110
Filamenty	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Moc znamionowa	350W
Napięcie wejściowe	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Wykrywanie filamentu	TAK
Odzyskiwanie zasilania	TAK
Metoda drukowania	Drukowanie z dysku USB / Drukowanie przez sieć LAN / Drukowanie w chmurze
Format pliku drukowania	Gcode
Oprogramowanie do wycinania	Creativity Print
Systemy operacyjne	Windows/MAC OS
Język	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. Podłączenie obwodów



OSTRZEŻENIE FCC

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 zasad FCC. Praca podlega dwóm następującym warunkom:

(1) to urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń, i (2) to urządzenie musi akceptować wszelkie otrzymane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądaną pracę.

Jakiegolwiek zmiany lub modyfikacji, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez odpowiedzialną stronę za zgodność, mogą unieważnić uprawnienia użytkownika do korzystania z urządzenia.

UWAGA: To urządzenie zostało przetestowane i stwierdzono, że spełnia limity dla cyfrowego urządzenia klasy B, zgodnie z częścią 15 zasad FCC. Te limity są przeznaczone do zapewnienia rozsądnego zabezpieczenia przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacji mieszkalnej. To urządzenie generuje, używa i może emitować energię radiową częstotliwości, która może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej, jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcjami.

Jednak nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w określonej instalacji.

Jeśli to urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radiowym lub telewizyjnym, co można stwierdzić, wyłączając i włączając urządzenie, użytkownik jest zachęcany do próby usunięcia zakłóceń za pomocą jednego lub więcej z następujących środków:

- Zmiana orientacji lub przeniesienie anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość między urządzeniem a odbiornikiem.
- Podłącz urządzenie do gniazdka na innym obwodzie niż odbiornik.
- Skonsultuj się z dealerem lub doświadczonym technikiem radio/TV.

Aby zachować zgodność z wytycznymi FCC dotyczącymi ekspozycji na promieniowanie RF, to urządzenie powinno być instalowane i obsługiwane z minimalną odległością 20 cm od ciała: Używaj tylko dostarczonej anteny.

Ze względu na różnice między różnymi modelami maszyn, rzeczywiste obiekty i obrazy mogą się różnić. Prosimy odwołać się do rzeczywistej maszyny. Ostateczne prawa do wyjaśnień zastrzega Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

18. piętro, budynek JinXiuHongDu, ulica Meilong, społeczność Xinniu, dzielnica Minzhi, miasto Shenzhen, Chiny. Oficjalna strona internetowa: www.creality.com
Tel: +86 755-8523 45
E-mail: cs@creality.com



R 214-230341



Uproszczona deklaracja zgodności

Producent: SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

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

(18 piętro, budynek JinXiuHongDu, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, dystrykt Longhua, miasto Shenzhen, Chiny.)

Produkt: Drukarka 3D

Model: Ender-3 V3-SM-001

Częstotliwość radiowa: 2400-2480 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://files.innpro.pl/Creality>

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.

ul. Rudzka 65c

44-200 Rybnik, Polska

tel. +48 533 234 303

hurt@innpro.pl



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. 1m 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 ugastenia, wyposaż się w płachtę gaśniczą.

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.

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 odmiennność 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.

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

Akumulator LI-ION

Urządzenie wyposażone jest w akumulator LI ION (litowo-jonowy), który z uwagi na swoją fizyczną i chemiczną budowę starzeje się z biegiem czasu i użytkowania. Producent określa maksymalny czas pracy urządzenia w warunkach laboratoryjnych, gdzie występują optymalne warunki pracy dla urządzenia, a sam akumulator jest nowy i w pełni naładowany. Czas pracy w rzeczywistości może się różnić od deklarowanego w ofercie i nie jest to wada urządzenia a cecha produktu. Aby zachować maksymalną żywotność akumulatora, nie zaleca się go rozładowywać do poziomu poniżej 3,18V lub 15% ogólnej pojemności. Niższe wartości, jak np. 2,5V dla ogniwa uszkadzają je trwale i nie jest to objęte gwarancją. W przypadku zaniechania używania akumulatora lub całego urządzenia przez czas dłuższy niż jeden miesiąc należy akumulator naładować do 50% i sprawdzać cyklicznie co dwa miesiące poziom jego naładowania. Przechowuj akumulator i urządzenie w miejscu suchym, z dala od słońca i ujemnych temperatur.

Akumulator LIPO

Urządzenie wyposażone jest w akumulator LI PO (litowo-polimerowy), który z uwagi na swoją fizyczną i chemiczną budowę starzeje się z biegiem czasu i użytkowania. Producent określa maksymalny czas pracy urządzenia w warunkach laboratoryjnych, gdzie występują optymalne warunki pracy dla urządzenia, a sam akumulator jest nowy i w pełni naładowany. Czas pracy w rzeczywistości może się różnić od deklarowanego w ofercie i nie jest to wada urządzenia a cecha produktu. Aby zachować maksymalną żywotność akumulatora, nie zaleca się go rozładowywać do poziomu poniżej 3,5V lub 5% ogólnej pojemności. Niższe wartości, jak np 3,2V dla ogniwa uszkadzają je trwale i nie jest to objęte gwarancją. W przypadku zaniechania używania akumulatora lub całego urządzenia przez czas dłuższy niż jeden miesiąc należy akumulator naładować do 50% i sprawdzać cyklicznie co dwa miesiące poziom jego naładowania. Przechowuj akumulator i urządzenie w miejscu suchym, z dala od słońca i ujemnych temperatur.