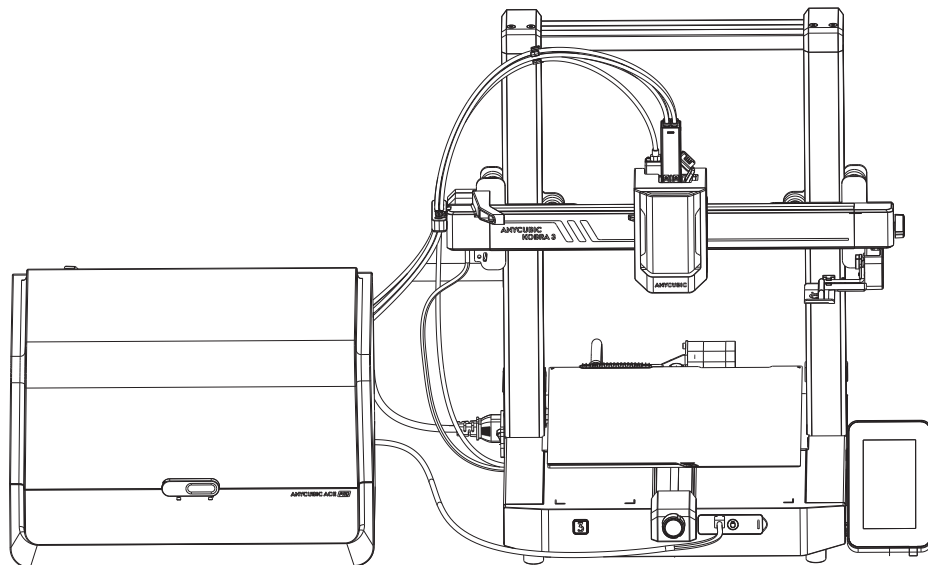




Anycubic Kobra 3 Combo

Instrukcja Obsługi



Zdjęcie produktu służy wyłącznie jako odniesienie. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym produktem.

Drogi kliencie,

Dziękujemy za wybór produktów ANYCUBIC.

Może jesteś zaznajomiony z technologią druku 3D lub wcześniej kupiłeś drukarki ANYCUBIC, ale nadal gorąco zalecamy dokładne przeczytanie tej instrukcji. Techniki instalacji i środki ostrożności zawarte w tej instrukcji mogą pomóc uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń lub frustracji.

Proszę odwiedzić <https://support.anycubic.com/>, aby skontaktować się z nami, jeśli masz jakiegokolwiek pytania. Możesz również uzyskać więcej informacji, takich jak oprogramowanie, filmy i modele z tej strony internetowej.



Aplikacja **ANYCUBIC**



ANYCUBIC Wiki



Centrum wsparcia **ANYCUBIC**



Instrukcja obsługi
dla wielu krajów

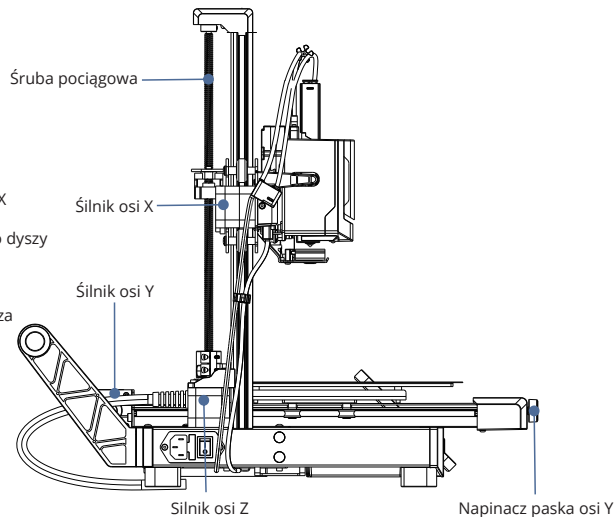
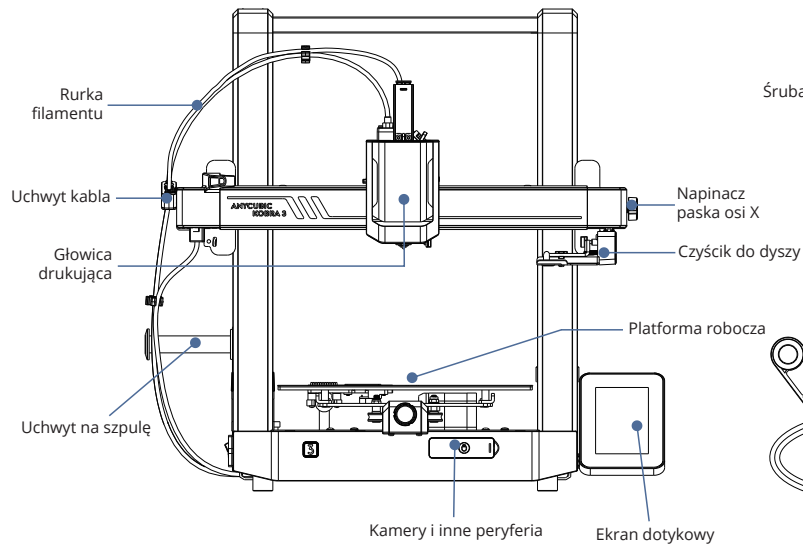
Zespół **ANYCUBIC**

Prawa autorskie „Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd”, wszelkie prawa zastrzeżone.

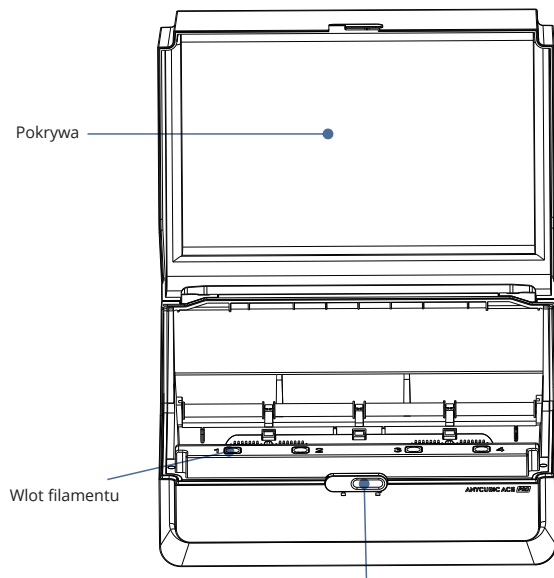
Zawartość

1	Przegląd produktu	1	3	Instrukcja włączania	16
2	Montaż maszyny	4	4	Powiązanie drukarki	19
	Podłącz kabel głowicy drukującej	4		Aplikacja	19
	Podłącz głowicę drukującą	5		Anycubic Slicer	20
	Zamontuj ekran	6	5	Drukowanie modelu	23
	Podłącz kabel silnika osi X	7	6	Opis innych funkcji	24
	Zamontuj uchwyt kabla	8	7	Zalecenia dotyczące konserwacji	26
	Zamontuj czyścik	9	8	Uwagi	29
	Podłącz rurkę filamentu	10			
	Zamontuj uchwyt szpuli	11			
	Zainstaluj ACE Pro	12			
	Sprawdź przed użyciem	14			

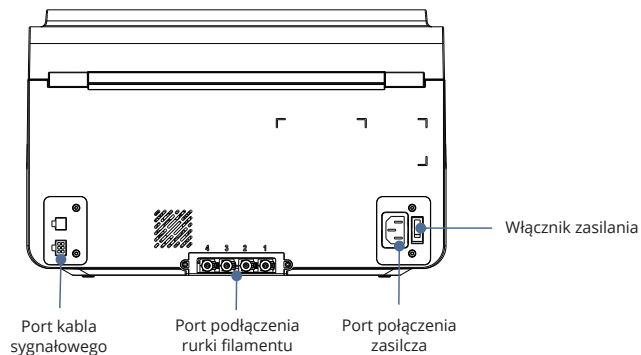
Przegląd produktu



Przegląd produktu

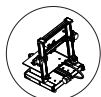


Przesuń w lewo, aby zablokować, i w prawo, aby odblokować



Zawartość opakowania

Poniższe zdjęcia mają charakter poglądowy. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym przedmiotem.



Drukarka Kobra 3



ANYCUBIC Color
Engine Pro
(ACE Pro)



Głowica drukująca



Ekran dotykowy



Uchwyt na szpulę



Uchwyt na kabel



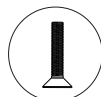
Czyśćik do dyszy



Worek nr. 1
M2*14 (2 szt.)



Worek nr. 2
M3*6 (4 szt.)



Worek nr. 3
M4*16 (2 szt.)



Worek nr. 4
M3*10 (1 szt.)
M3*8 (1 szt.)



Dysk U
(2 szt.)



Przewód zasilający
(2 szt.)



Kabel sygnałowy
(1 szt.)



Organizer kabli
(4 szt.)



Rurka do filamentu
(5 szt.)



Klucze
(1 zestaw)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Filament



Smar



Czyśćik do dyszy

Specyfikacja techniczna

Drukowanie

Technologia: FDM (Fused Deposition Modeling)

Rozmiar wydruku: 250 mm (dł.) x 250 mm (szer.) x 260 mm (wys.)

Grubość warstwy: 0,08 - 0,28 mm

Dokładność pozycjonowania: X/Y/Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0025 mm

Ilość wydruków: pojedynczo

Średnica dyszy: 0,4 mm

Obsługiwane materiały: PLA/TPU/PETG/ABS itp.

Temperatura

Temperatura otoczenia podczas pracy: 8 °C - 40 °C

Temperatura pracy ekstrudera: maks. 300 °C

Temperatura robocza stołu drukującego: maks. 110 °C

Oprogramowanie

Oprogramowanie do cięcia: AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca

Formaty wejściowe oprogramowania: STL/.OBJ

Formaty wyjściowe oprogramowania: GCode

Łączność: U-DISK, AC Cloud, AnycubicSlicer

Elektryka

Wejście zasilania: 110 V/220 V AC, 50/60 Hz

Moc znamionowa: 400 W

Wymiary fizyczne

Wymiary drukarki: 452,9 mm (dł.) x 504,7 mm (szer.) x 483 mm (wys.)

Wymiary największej drukarki: 525,8 mm (dł.) x 521 mm (szer.) x 483 mm (wys.)

Waga netto: ~9,2 kg

ACE Pro Wymiary: 365,94 mm (dł.) x 282,8 mm (szer.) x 234,5 mm (wys.)

ACE Pro Waga netto: ~4,5 kg

Montaż maszyny

Aby uzyskać film instruktażowy dotyczący montażu, zeskanuj kod QR po prawej stronie



01 Podłącz kabel głowicy drukującej

1. Naciśnij kabel głowicy drukującej (pomarańczowy kabel typu C) w dół i włóż go w rowek nad głowicą drukującą.
2. Użyj śruby z worka nr 1, aby zabezpieczyć kabel.

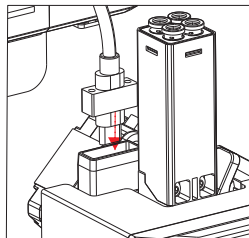
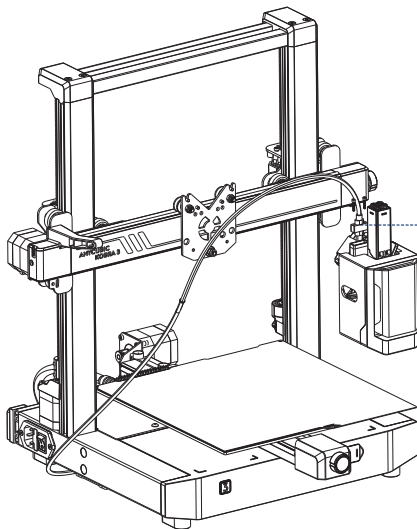
①



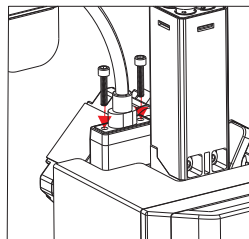
M2*14 (2 szt.)



1.5



①

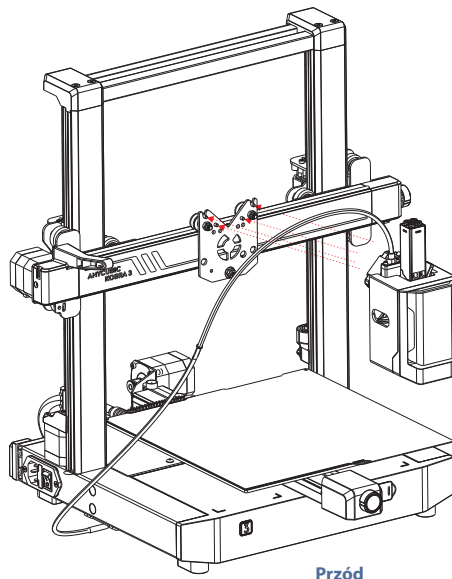
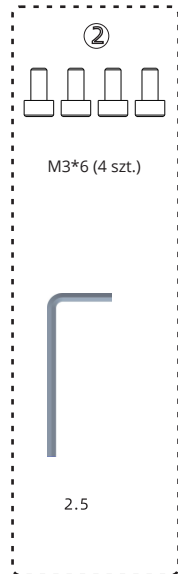


②

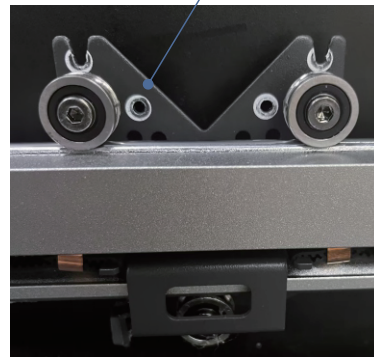
02 Zamontuj głowicę drukującą

Zainstaluj głowicę drukującą od tyłu drukarki. Użyj śrub z worka nr 2, aby zabezpieczyć głowicę drukującą, obracając ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara w pozycji pokazanej na rysunku.

Zaleca się najpierw zamocować dwie górne śruby, a następnie dolne śruby.



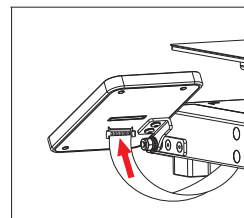
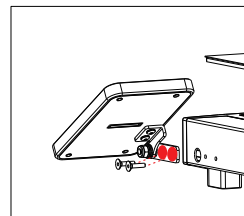
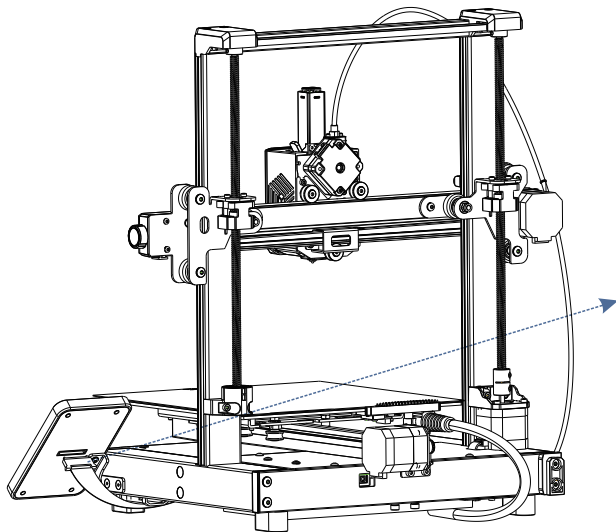
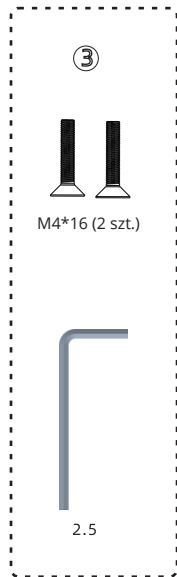
Uwaga: Proszę zamontować śruby w otworach zaznaczonych na biał.



Tył

03 Zamontuj ekran

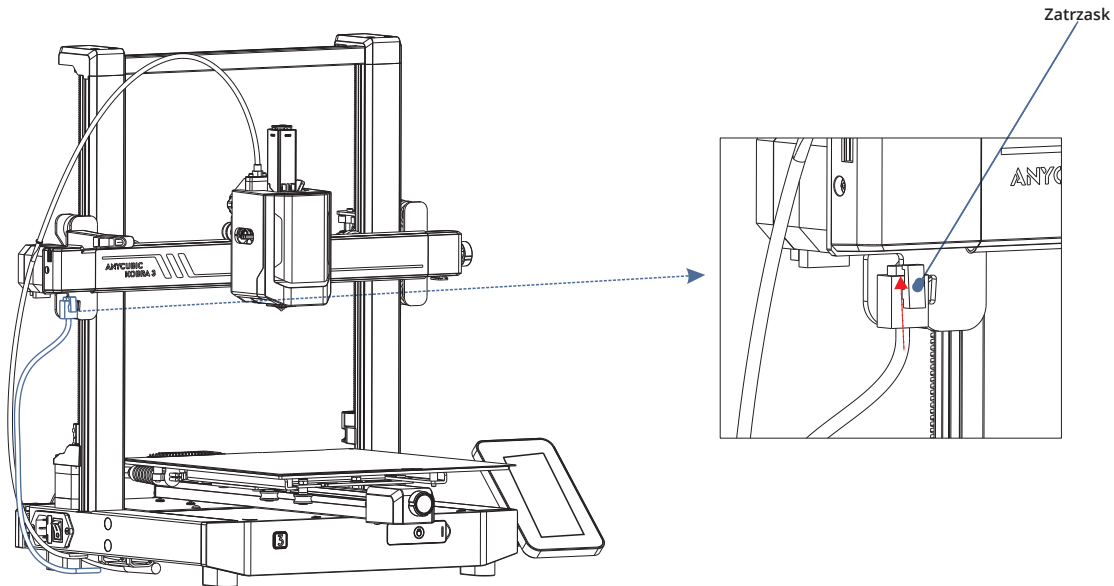
1. Użyj śrub z worka nr 3, aby zamontować ekran.
2. Podłącz kabel FPC do portu za ekranem, naciskając terminal.



Uwaga: Podczas instalacji kabla FPC, upewnij się, że ta strona jest skierowana do góry.

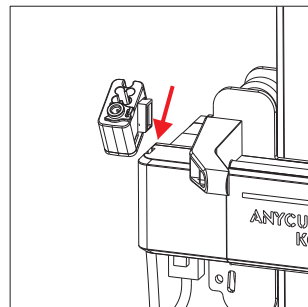
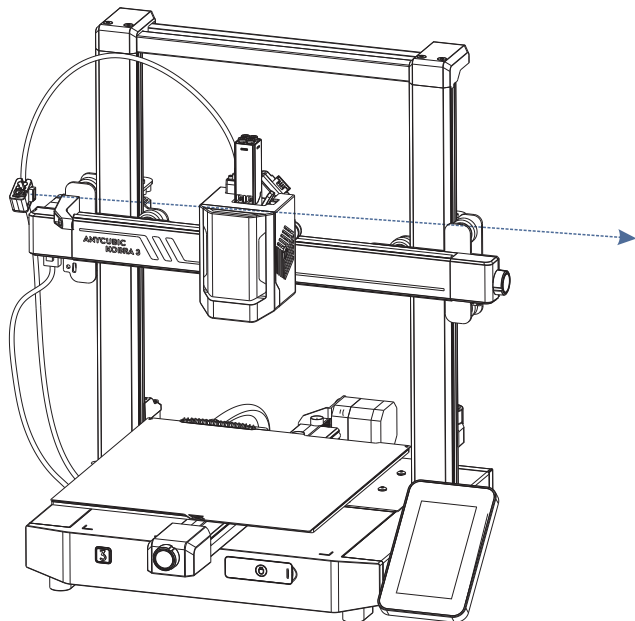
04 Podłącz kabel silnika osi X

Włóż kabel silnika (pomarańczowy 6-pinowy krótki kabel) do górnej części rowka po lewej stronie osi X, aby go dokręcić. Zwróć uwagę, że zatrzask kabla jest skierowany do przodu.

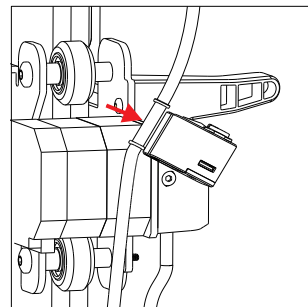


05 Zamontuj uchwyt kabla

1. Naciśnij uchwyt kabla, aby przymocować go do rowka po lewej stronie osi X.
2. Włóż kabel głowicy drukującej do uchwyty kabla.



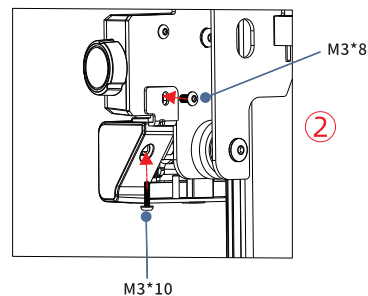
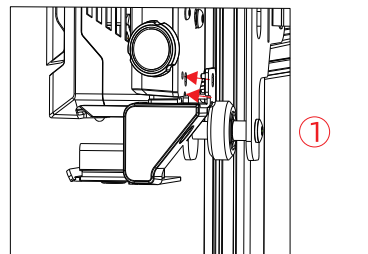
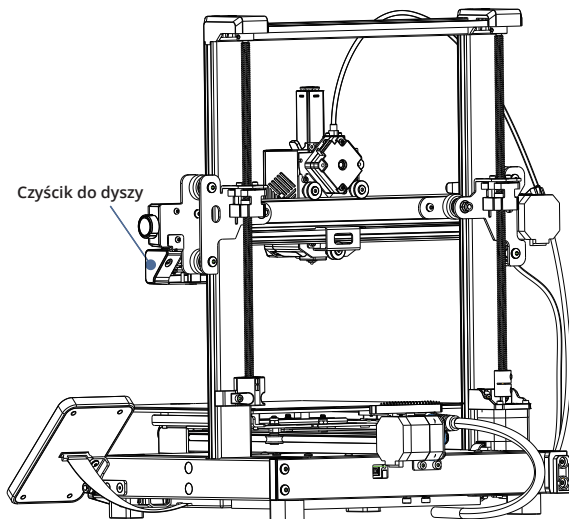
①



②

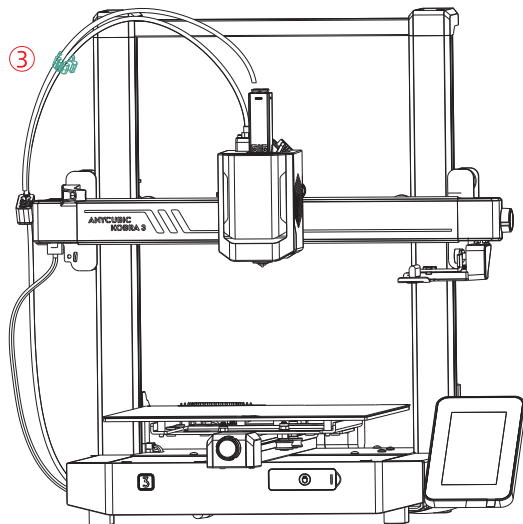
06 Zamontuj czyścik do dyszy

1. Przesuń wycieraczkę oczyszczającą od tyłu do przodu w rowek na tylnej stronie osi X.
2. Użyj śruby z torby nr 4, aby przymocować wycieraczkę oczyszczającą od tyłu i dołu osi X.



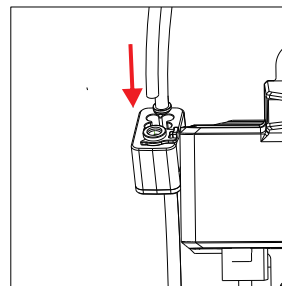
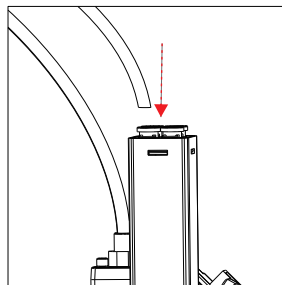
07 Zamontuj rurkę filamentu (pomiń ten krok, jeśli drukujesz w wielu kolorach)

1. Włóż jeden koniec indywidualnie zapakowanej krótkiej rurki filamentu do otworu nad głowicą drukującą, a drugi koniec do uchwytu kabla.
2. Zatrzaśnij rurkę filamentu i kabel głowicy drukującej w organizatorze kabli.



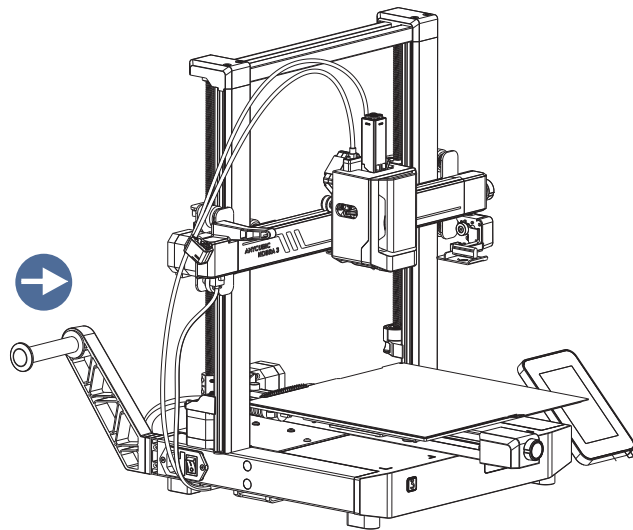
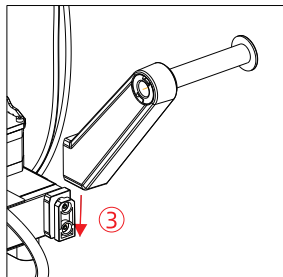
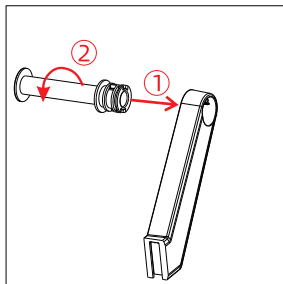
Uwaga:

Jeśli rurka filamentu nie może zostać pomyślnie włożona do uchwytu kabla, możesz najpierw usunąć niebieskie zatrzaśki z uchwytu kabla, włożyć rurkę filamentu, a następnie umieścić niebieskie zatrzaśki z powrotem na swoje miejsce.



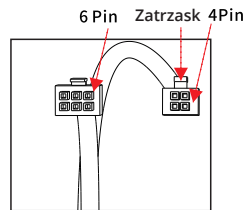
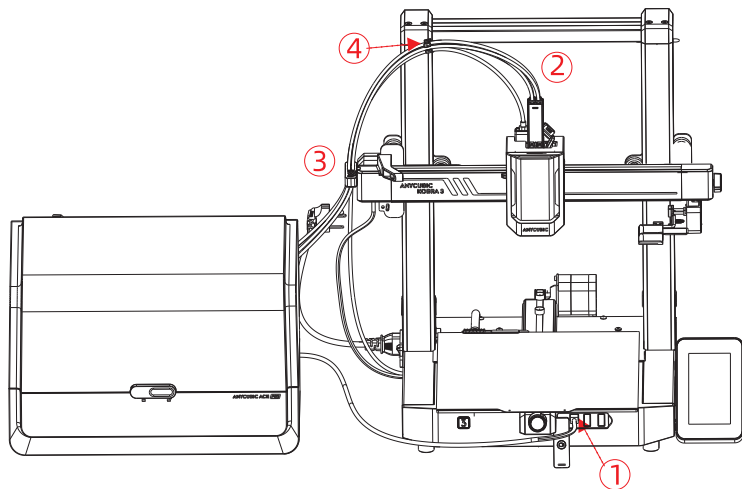
08 Zamontuj uchwyt szpuli (pomiń ten krok, jeśli drukujesz w wielu kolorach)

1. Włóż cylindryczny uchwyt do otworu uchwyty szpuli, a następnie obróć go pod pewnym kątem, aby go zamocować.
2. Naciśnij uchwyt szpuli w dół i włóż go do rowka za podstawą drukarki.

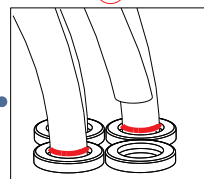
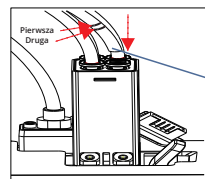
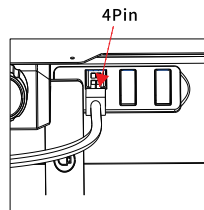


09 Zamontuj ACE Pro

1. Umieścić ACE Pro po lewej stronie drukarki Kobra 3, w odległości 10-15 cm.
2. Włożyć 4-pinowy koniec kabla do otworu po lewej stronie peryferiów, zwróć uwagę, że zatrzask kabla jest skierowany w dół.
3. Włożyć wszystkie cztery rurki filamentu do głowicy drukującej.
4. Przeprowadzić wszystkie cztery rurki filamentu przez uchwyt kabla.
5. Użyć organizera kabli, aby zabezpieczyć kabel.



Kabel sygnałowy



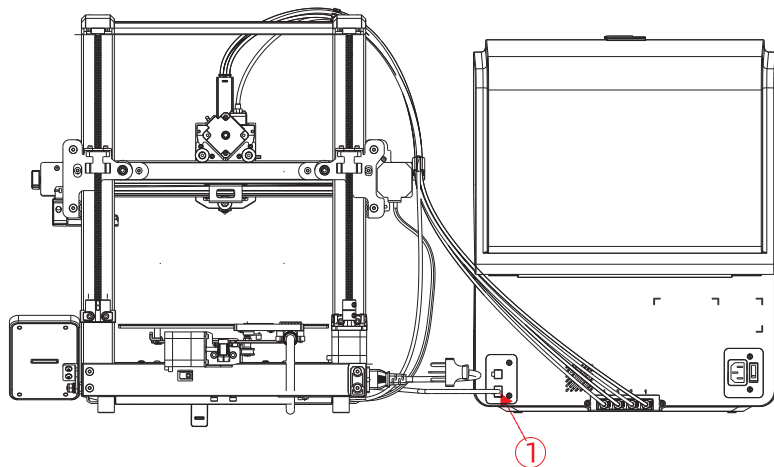
Instalacja jest uznawana za prawidłową, gdy druga czarna linia skali na rurce teflonowej jest włożona do momentu, gdy dokładnie zrówna się z górną powierzchnią portu zasilającego.

Proszę zwrócić uwagę, aby włożyć rurki filamentu do końca

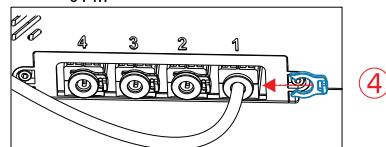
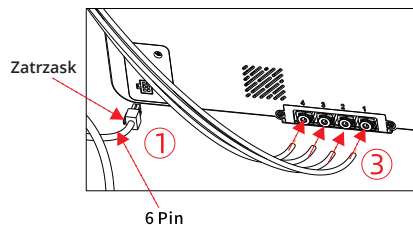
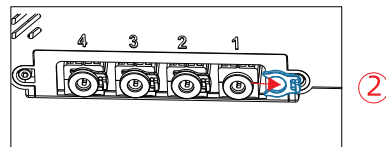


09 Zamontuj ACE Pro

1. Włóż 6-pinowy koniec kabla do otworu w lewym rogu ACE Pro, zwróć uwagę, że zatrzask kabla jest skierowany na zewnątrz.
2. Usuń cztery niebieskie zatrzaski przy porcie połączenia rurki filamentu.
3. Włóż wszystkie cztery rurki filamentu do portów połączenia rurki filamentu ACE Pro (Uwaga: rurki filamentu są dopasowane bez kolejności).
4. Po zakończeniu powyższych operacji, zainstaluj cztery niebieskie zatrzaski z powrotem na ich oryginalne pozycje.



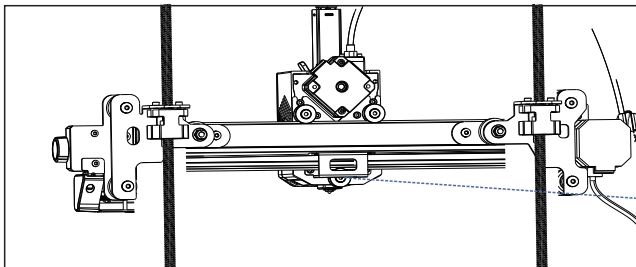
Proszę zwrócić uwagę, aby włożyć rurki filamentu do końca



Sprawdź przed użyciem

1. Regulacja elastyczności kółek

Sprawdź, czy głowica drukująca się trzęsie. Jeśli tak, wyreguluj sześciokątną kolumnę izolacyjną znajdującą się pod głowicą drukującą, aż będzie się przesuwać płynnie i bez drgań.

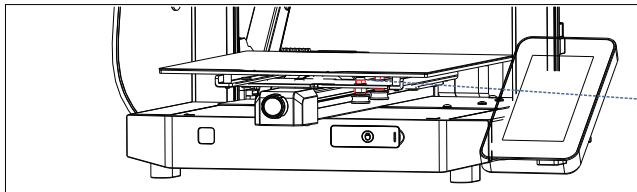


Głowica drukująca



Wyreguluj sześciokątny dystans za kołem D

Sprawdź, czy stół roboczy się trzęsie. Jeśli tak, wyreguluj sześciokątną kolumnę izolacyjną znajdującą się pod stołem roboczym, aż będzie się przesuwać płynnie i bez drgań.



Platforma robocza

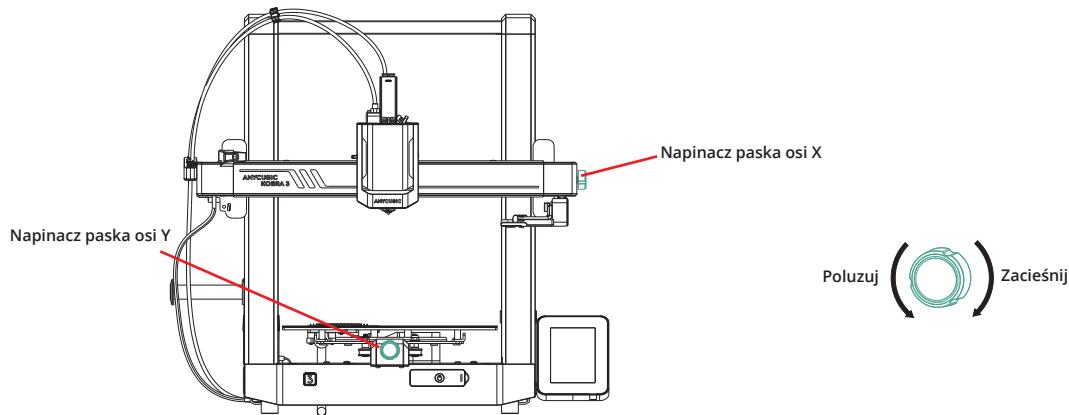
Wyreguluj sześciokątny dystans na osi Y

Podobnie można wyregulować kółka po obu stronach ramy bramy.



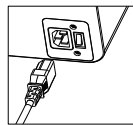
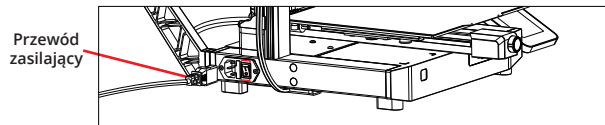
2. Paski

Proszę ręcznie przesunąć głowicę drukującą i platformę drukującą. Jeśli podczas ruchu występują trudności lub nienormalne dźwięki, wyreguluj napinacz, aby zapewnić płynne przesuwanie głowicy drukującej lub platformy.



3. Podłączanie do zasilania

Podłącz drukarkę i ACE Pro do gniazdka za pomocą kabla zasilającego, a następnie włącz drukarkę.



Tył ACE Pro

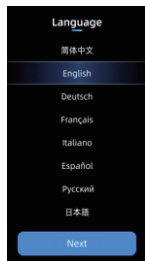
Uwaga:

1. Podczas podłączania przewodu zasilającego, unikaj jego krzyżowania z kablem głowicy drukującej, aby zapobiec zakłóceniom.
2. Przed włączeniem zasilania sprawdź, czy poziom mocy drukarki odpowiada lokalnemu napięciu.

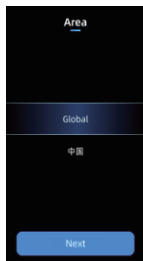


Instrukcja włączania (gdy ACE Pro nie jest podłączone)

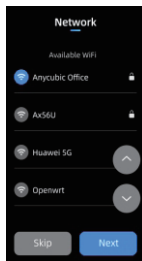
① Język



② Lokalizacja



③ Sieć



④ Chmura



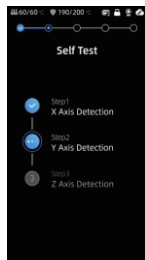
⑤ Zakończ konfigurację



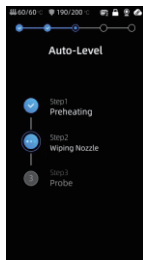
⑥ Włóż U - Dysk



⑦ Auto-test



⑧ Auto-poziomowanie



⑨ Załaduj filament



⑩ Kompensacja wibracji



⑪ Drukuj model

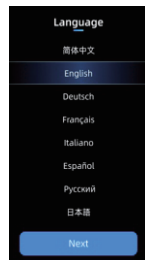


Uwaga: Aktualny interfejs jest tylko do celów informacyjnych. Ze względu na trwające aktualizacje funkcji, prosimy o zapoznanie się z interfejsem użytkownika najnowszej wersji oprogramowania układowego w celu uzyskania dokładnych informacji.

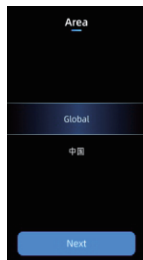


Instrukcja włączania (gdy ACE Pro jest podłączone)

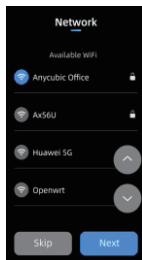
① Język



② Lokalizacja



③ Sieć



④ Chmura



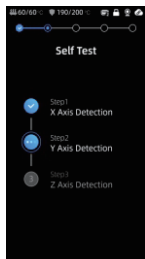
⑤ Zakończ konfigurację



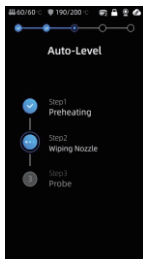
⑥ Włóż U - Dysk



⑦ Auto-test



⑧ Auto-poziomowanie



⑨ Załaduj filament



⑩ Kompensacja wibracji



⑪ Drukuj model

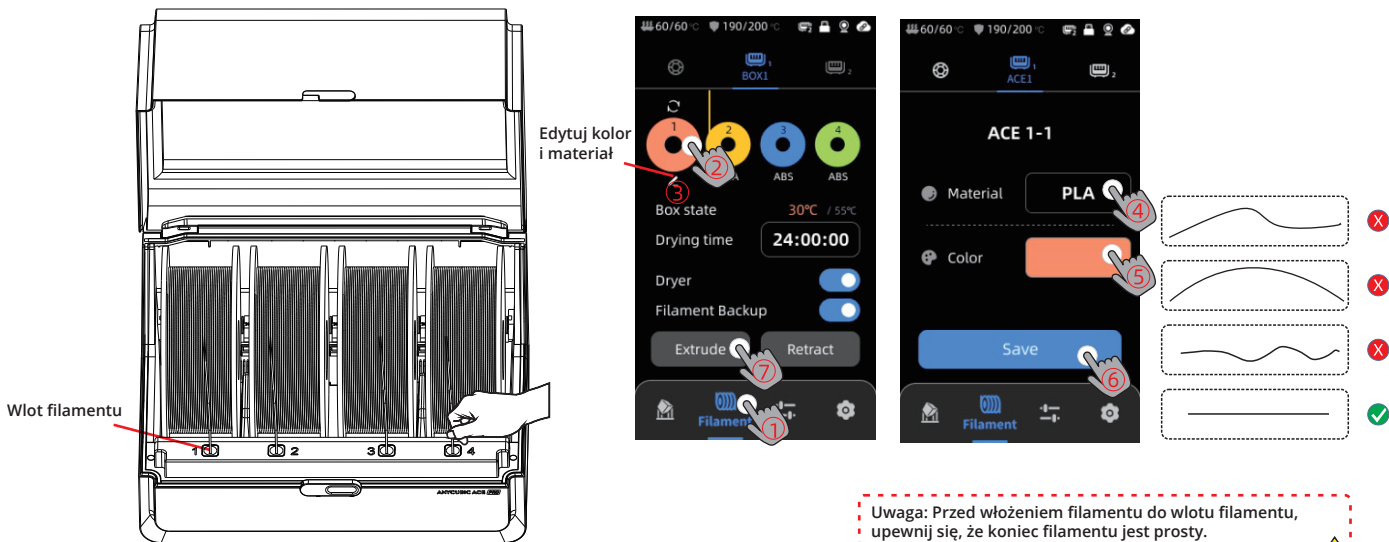


Uwaga: Aktualny interfejs jest tylko do celów informacyjnych. Ze względu na trwające aktualizacje funkcji, prosimy o zapoznanie się z interfejsem użytkownika najnowszej wersji oprogramowania układowego w celu uzyskania dokładnych informacji.



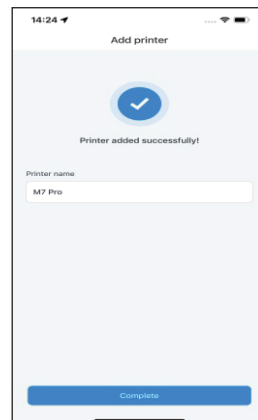
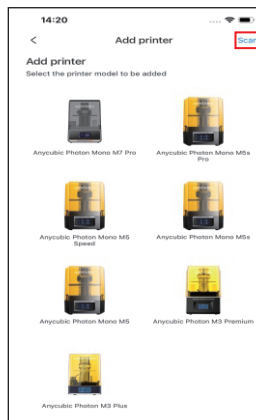
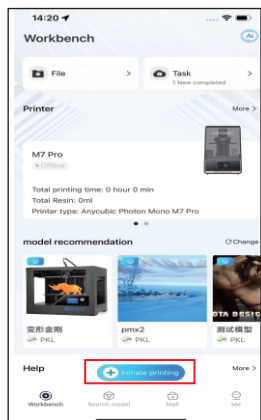
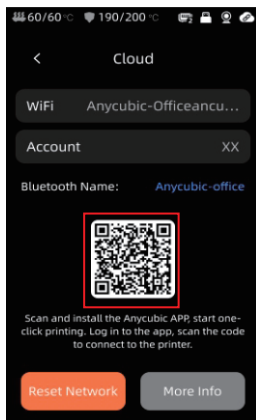
Ładowanie filamentu

1. Umieść co najmniej jedną rolkę filamentu w ACE Pro.
2. Włóż jeden koniec filamentu do wlotu filamentu, a ACE Pro automatycznie wstępnie załaduje filament po jego wykryciu.
3. Naciśnij interfejs [Filament], kliknij, aby wybrać filament, a następnie pojawi się edytowalny znacznik. Wybierz odpowiedni materiał i kolor, a następnie kliknij zapisz. Jeśli używasz filamentu Anycubic RFID, kolor i materiał filamentu zostaną automatycznie rozpoznane.
4. Po zakończeniu powyższych operacji kliknij [Extrude], poczekaj, aż dysza nagrzej się do ustawionej temperatury, a filament zostanie wyekstrudowany z dyszy.



Powiązanie drukarki

1. Najpierw podłącz drukarkę do sieci.
2. Zeskanuj kod QR na ekranie drukarki, ścieżka kodu QR: [Settings] - [Cloud], pobierz aplikację ANYCUBIC, zarejestruj się i zaloguj na konto ANYCUBIC.
3. Otwórz aplikację ANYCUBIC, kliknij [+ initiate printing], kliknij [Scan], i zeskanuj kod QR na ekranie drukarki, aby powiązać konto ANYCUBIC.



Instalacja i powiązanie oprogramowania

1. Procedura instalacji oprogramowania

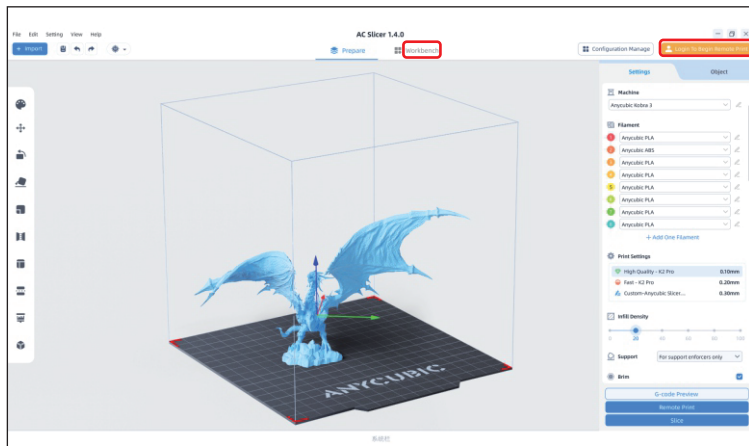
Otwórz dołączony napęd USB i przejdź do ścieżki: \ Files_English_Ancubic Kobra 3 combo \ Ancubic Slicer, wybierz Windows / Mac, aby zainstalować odpowiednią wersję, kliknij dwukrotnie aplikację Ancubic Slicer, aby rozpocząć instalację.

2. Proszę podłączyć drukarkę do sieci przed wykonaniem poniższych operacji.

3. Instrukcja użytkownika Anyubic Slicer:

Otwórz dołączony napęd USB i przejdź do ścieżki: \ Files_English_Ancubic Kobra 3 combo \ Ancubic Slicer \ Ancubic Slicer_Usage Instructions

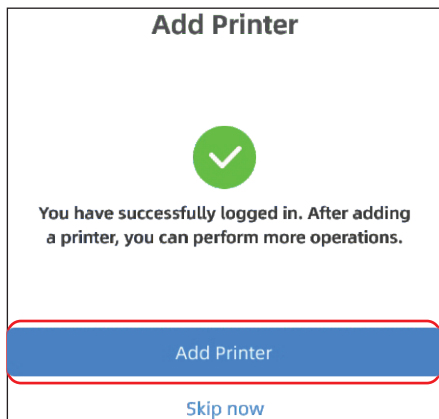
① Po zakończeniu instalacji oprogramowania, przejdź do głównego interfejsu [Workbench] lub [Log in to begin remote printing]



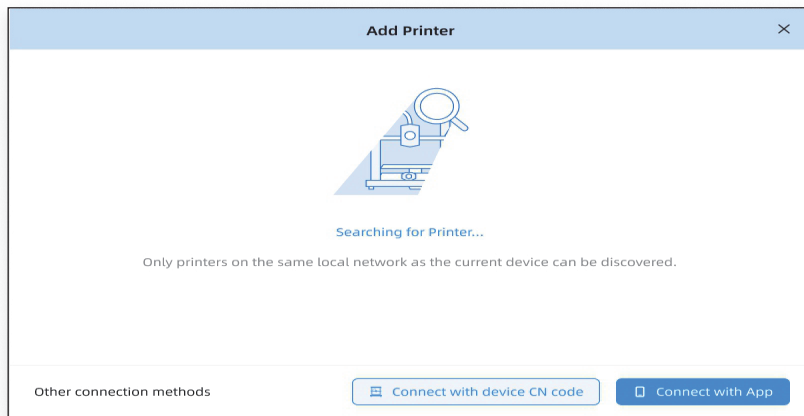
② Jeśli masz już konto w aplikacji, możesz kliknąć bezpośrednio wprowadź swoje konto i hasło, aby się zalogować. Jeśli nie, kliknij [Sign Up Now].

Instalacja i powiązanie oprogramowania

③ Kliknij [Add Printer]



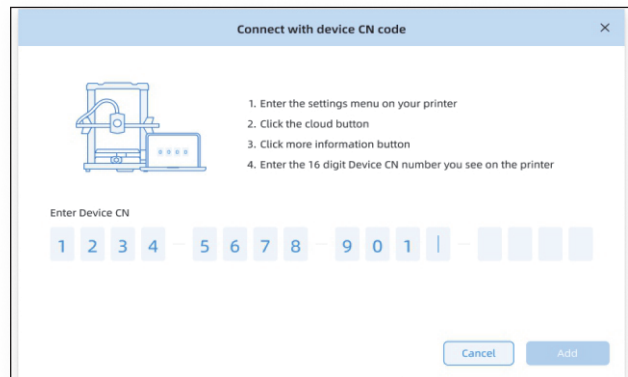
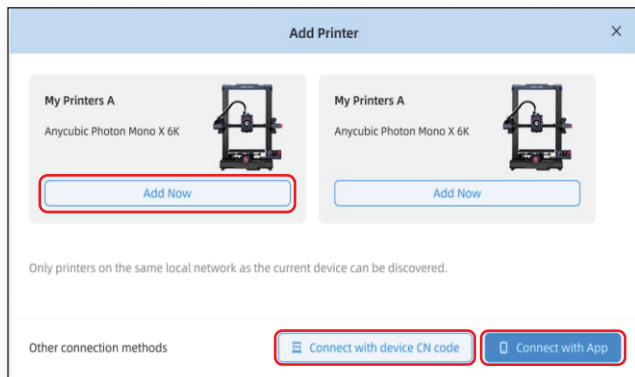
④ Automatycznie znajdź drukarki w tej samej sieci LAN co bieżące urządzenie. Jeśli aplikacja została powiązana z maszyną i zalogowana na to samo konto, informacje zostaną automatycznie zsynchronizowane



Instalacja i powiązanie oprogramowania

- ⑤ Wybierz maszynę, którą chcesz powiązać w wynikach automatycznego wyszukiwania i kliknij [Add Now]
Można połączyć wiele drukarek; jeśli wyszukiwanie nie powiedzie się, kliknij [Connect with device CN code] lub [connect with APP]

- ⑥ Jeśli wyszukiwanie się nie powiedzie, wprowadź kod CN urządzenia, aby się połączyć. Znajdź ścieżkę kodu CN: Wybierz [Settings-Cloud Platform-More Information] na drukarce.
Możesz zobaczyć kod CN.



Uwaga:
Interfejs oprogramowania jest zgodny z najnowszą wersją

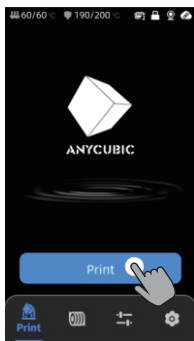


Pierwszy druk

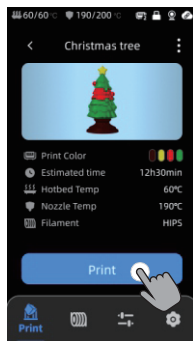
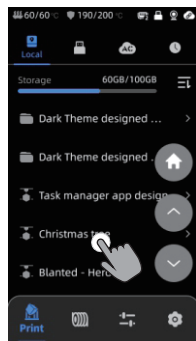
1) Wybierz model z lokalnego lub U-DYSKU i rozpocznij drukowanie.

* Zalecamy użycie jednego z wstępnie załadowanych plików jako pierwszego testowego wydruku.

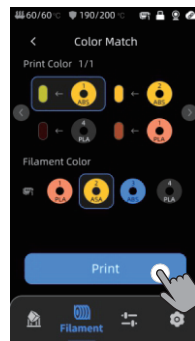
Kod QR Makeronline: Modele można pobrać za pośrednictwem Makeronline



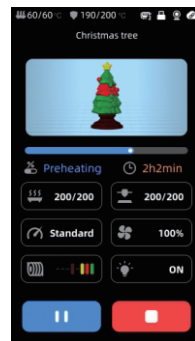
Wybierz model z lokalnej pamięci lub U - Disk



Drukuj



Wybierz kolor, naciśnij „Print”
Color Match (Dopasowanie kolorów):
mapuje rzeczywiste filamenty do wstępnie
ustawionych filamentów w pliku wydruku.



Drukowanie w toku

Uwaga:

1. Wbudowany model zależy od rzeczywistości.
2. Użyj podobnych kolorów, aby dopasować ustawienia wstępne, w przeciwnym razie ustawienie spłukiwania może być niedokładne.



Opis innych funkcji

Kompensacja wibracji: Aby uzyskać lepsze wyniki drukowania , zaleca się przeprowadzenie kontroli kompensacji wibracji po ponad 300 godzinach drukowania lub po przemieszczeniu maszyny . Ta funkcja pomaga zmniejszyć występowanie pasmowania podczas drukowania z dużą prędkością . Regularne kontrole kompensacji wibracji pomagają utrzymać stabilność i dokładność drukarki , co poprawia jakość wydruków.

Naciśnij " Narzędzia " - " Kontrola " - " Kompensacja wibracji " i poczekaj, aż maszyna zakończy kalibrację . Proszę nie dotykać maszyny podczas procesu kalibracji.

Wykrywanie końca filamentu : Ta funkcja ma na celu zapobieganie niepowodzeniom drukowania, gdy filament kończy się w trakcie drukowania. Ostrzega użytkownika o konieczności wymiany filamentu przed kontynuowaniem drukowania , skutecznie zapobiegając marnowaniu wydruków z powodu braku filamentu.

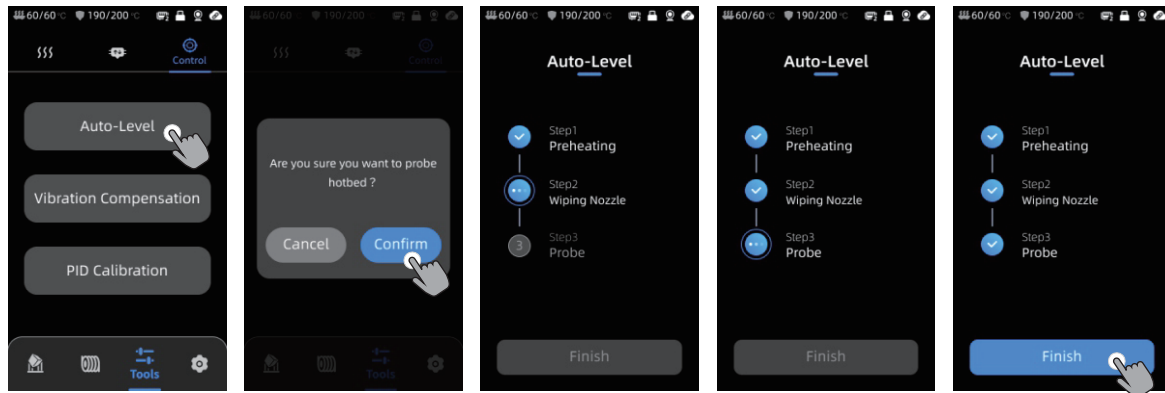
Wznowienie po utracie zasilania: podczas drukowania przy użyciu uchwytu na filament, w przypadku nagłej przerwy w zasilaniu lub przypadkowego wyłączenia maszyny, ta funkcja nie wymaga ręcznej konfiguracji. Wystarczy ponownie podłączyć zasilanie i włączyć maszynę. Następnie możesz wznowić drukowanie.

Uwaga:
ACE pro obecnie nie posiada funkcji wznowienia po utracie zasilania.



Poziomowanie

Naciśnij "Tools" - "Control" - "Auto Level". Poczekaj, aż maszyna zakończy proces poziomowania.



Uwaga:
przed poziomowaniem sprawdź, czy zainstalowana jest magnetyczna sprężynowa płyta PEI.



Zalecenia dotyczące konserwacji

Śruby prowadzące osi Z

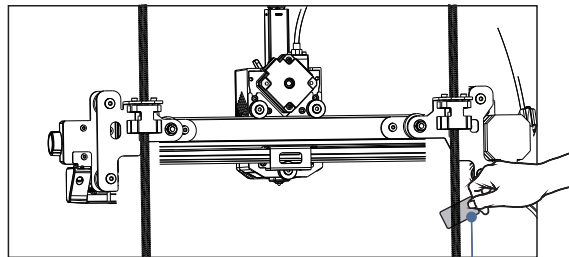
* Śruba pociągowa osi Z wymaga regularnego smarowania, ponieważ odpowiednie smarowanie zapewnia płynny ruch. Zaleca się przeprowadzanie konserwacji co trzy miesiące.

Przed nałożeniem smaru na śruby pociągowe osi Z, ważne jest, aby dokładnie je wyczyścić, usuwając wszelkie zanieczyszczenia lub cząstki plastiku. Następnie, używając kontroli ruchu osi, przesunąć głowicę drukującą na wyższą pozycję. Nałożyć cienką warstwę smaru na śruby pociągowe osi Z, a następnie ponownie ustawić drukarkę w pozycji domowej. Możesz powtórzyć ten proces ruchu kilka razy, aby upewnić się, że smar jest równomiernie rozprowadzony po śrubach pociągowych osi Z. Po zakończeniu, wyczyścić nadmiar smaru, który mógł się zgromadzić w pobliżu nakrętek śrub pociągowych.

Podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y

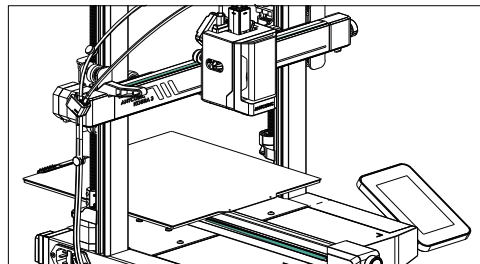
* Podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y wymagają regularnego smarowania, ponieważ odpowiednie smarowanie zapewnia płynny ruch. Zaleca się przeprowadzanie konserwacji raz w miesiącu.

Przed nałożeniem smaru na podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y, ważne jest, aby dokładnie je wyczyścić, usuwając wszelkie zanieczyszczenia lub cząstki plastiku. Następnie nałożyć cienką warstwę smaru na podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y i ustawić drukarkę w pozycji domowej. Możesz powtórzyć proces ruchu kilka razy, aby upewnić się, że smar jest równomiernie rozprowadzony po podwójnych metalowych wrzecionach osi X / Y.



Śruby prowadzące osi Z

Smar



Podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y



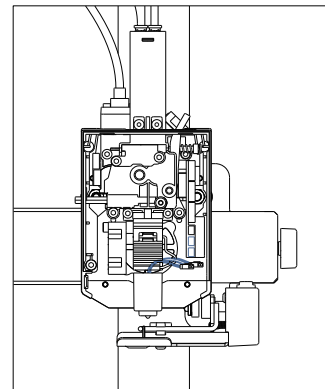
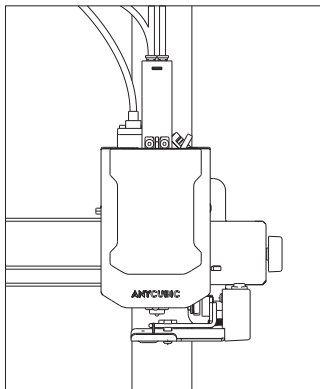
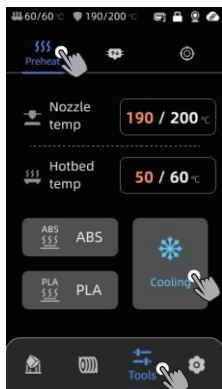
Zalecenia dotyczące konserwacji

Przewodnik wymiany hotendu



Wymiana hotendu

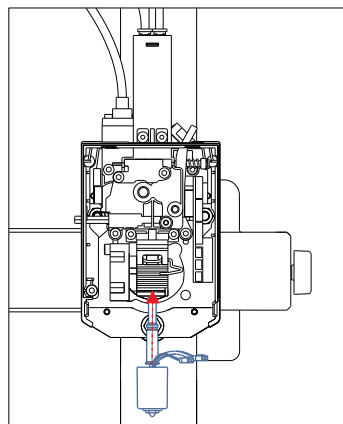
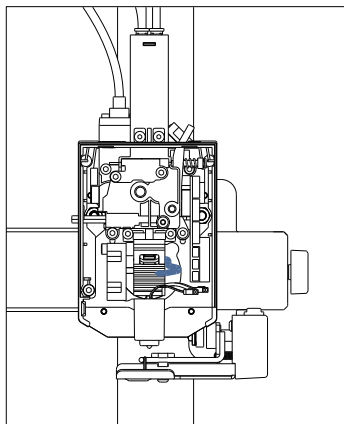
1. Przed wymianą hotendu, proszę najpierw schłodzić dyszę, kliknij [Tools] - [Preheat] - [Cooling], poczekaj, aż temperatura dyszy spadnie poniżej 40 stopni, i wyłącz drukarkę.
2. Lekko naciśnij obie strony głowicy drukującej i pociągnij przednią osłonę głowicy drukującej do przodu, aby ją zdjąć.
3. Delikatnie pociągnij dolne czarne i białe przewody do przodu, aby je usunąć.



Zalecenia dotyczące konserwacji

Wymiana hotendu

4. Pociągnij sprężynę zabezpieczającą do przodu, aby poluzować hotend.
5. Włóż nową głowicę drukującą do samego dołu, zwracając uwagę, że biały przewód jest z przodu.
6. Naciśnij sprężynę mocującą, aby zamocować głowicę drukującą.
7. Podłącz z powrotem dwa przewody do ich pierwotnych pozycji, zwracając uwagę, że czarny przewód jest na dole.
8. Po zakończeniu powyższych operacji zamknij przednią pokrywę, aby zakończyć wymianę głowicy drukującej.



Uwagi

1. Drukarka 3D Anycubic generuje wysoką temperaturę. NIE sięgaj do wnętrza drukarki podczas pracy. Kontakt z wytłaczanymi materiałami może powodować oparzenia.
2. Używaj rękawic odpornych na wysoką temperaturę podczas obsługi produktu.
3. To urządzenie nie jest odpowiednie do używania w miejscach, gdzie mogą przebywać dzieci.
4. Wartość bezpiecznika dla drukarki wynosi 250V 10A. Nigdy nie zastępuj bezpiecznika o wyższym amperażu, ponieważ może to spowodować pożar.
5. Gniazdo powinno być łatwo dostępne.

Jeśli powyższe problemy nie mogą zostać rozwiązane, prosimy o rozpoczęcie konsultacji w naszym systemie obsługi posprzedażowej, a nasi inżynierowie odpowiedzą na Twoje zapytanie w formie e-maila w ciągu jednego dnia roboczego.

(<https://support.anycubic.com/>)



Wskazówki:

1. Wypełnij informacje na podstawie SN odpowiedniego modelu. Elementy z czerwonymi kropkami są obowiązkowe.
2. Jeśli zamówienie się powiedzie, wkrótce otrzymasz odpowiedź z systemu obsługi posprzedażnej na swoją skrzynkę pocztową.
3. Jeśli pomyślnie złożysz zamówienie, ale nie otrzymasz e-maila, sprawdź folder spam.
4. Jeśli utworzenie zamówienia się nie powiedzie, zwróć uwagę na wyskakujące przypomnienie na stronie internetowej.

UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D Anycubic Kobra 3 Combo jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE.

Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym:

<https://files.innpro.pl/Anycubic>

Adres producenta: Yinhai Industrial Park, Budynek 11, ul. Yuanshan, Dystrykt Longgang, Shenzhen, Chiny

Częstotliwość radiowa: 2.400 GHz ~ 2.4835 GHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej: 16 dBm

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.

ul. Rudzka 65c

44-200 Rybnik, Polska

tel. +48 533 234 303

hurt@innpro.pl



Producent: Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd

Adres: Yinhai Industrial Park, Budynek 11, ul. Yuanshan, Dystrykt Longgang, Shenzhen, Chiny



M02010057

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>