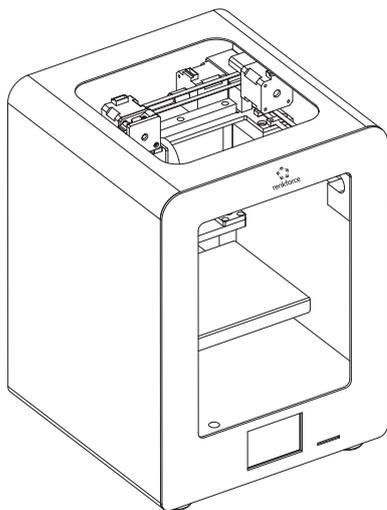




renkforce

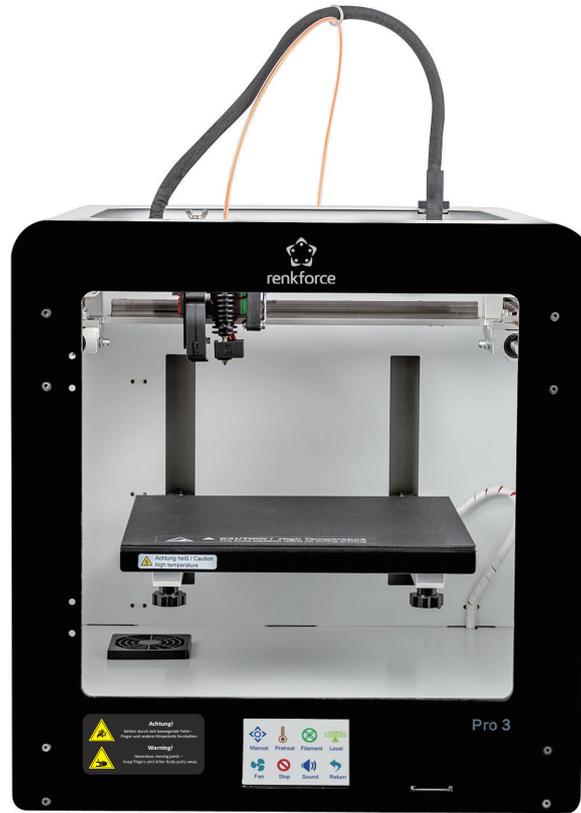


Guide d'utilisation

Imprimante 3D Pro 3

Solution facile de création de modèles 3D

☆ Veuillez lire le mode d'emploi avant d'utiliser l'appareil.



Pro 3

Catalogue

a) Informations importantes	
1.1 Avertissement	1
1.2 Consommable	1
1.3 Conditions environnementales	1
b) Présentation du produit	
2.1 Présentation de l'apparence	2
2.2 Présentation de l'extrudeuse	3
2.3 Présentation de la plateforme de construction	3
2.4 Liste d'accessoires	4
2.5 Spécifications techniques	5
c) Préparation avant l'impression	
3.1 Aperçu du menu	6
3.2 L'étalonnage de la plateforme de construction	14
3.3 Chargement/déchargement des consommables	16
3.3.1 Installation du support de bobine	16
3.3.2 Chargement des consommables	17
3.3.3 Déchargement des consommables	18
3.4 Imprimer à partir du logiciel « Cura »	19
3.4.1 Configuration du logiciel Windows®	19
3.4.2 Démarrage du logiciel- Windows® & Mac 2	1
3.4.3 Paramètre du logiciel- Windows® & Mac	22
3.4.4 Fichier de configuration de la charge - Windows	24
3.5 Imprimer à partir de « renkforce 3D setup »	25
d) Impression de modèles 3D	
4.1 L'impression	26
4.2 Retrait des imprimés finis	27

a) Informations importantes

1.1 Avertissement

- ① Pendant ou dès la fin de l' impression, la température la plus élevée de la buse est de 260 ° C, et la température la plus élevée de la plateforme de construction est de à 100 ° C, pour garantir votre sécurité, ne touchez pas aux impressions finies en 3D / à la buse / au lit d' impression pendant le processus d' impression ou de refroidissement.
- ② Nous utilisons le câble d' alimentation d' origine fourni par nos soins pour éviter tout dommage aux pièces électriques.

1.2 Filament

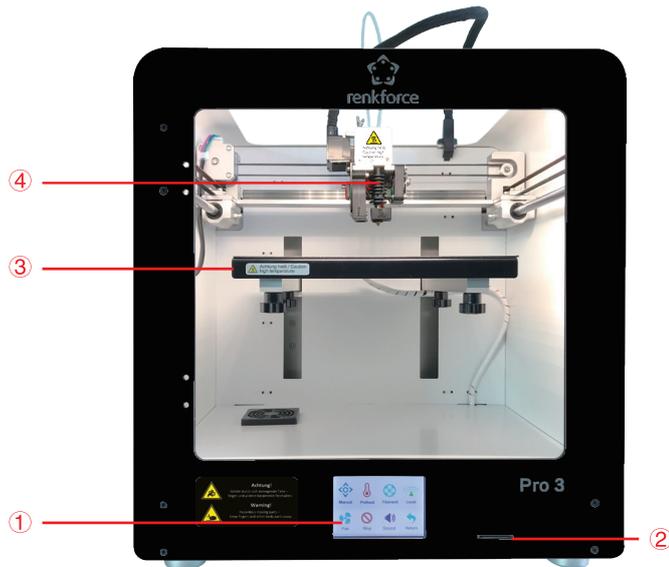
Les imprimantes Renkforce peuvent être utilisées avec une large gamme de filaments. Toutefois, pour obtenir les meilleurs résultats d' impression, nous vous recommandons d' utiliser le filament de bonne qualité, étant donné que le filament de mauvaise qualité boucherait l' extrudeuse et l' endommagerait avec le moteur.

1.3 Conditions environnementales

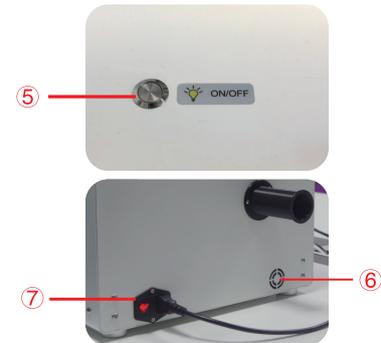
Les imprimantes 3D peuvent fonctionner normalement avec une température comprise entre +15 ° C et +45 ° C, et avec une humidité ambiante comprise entre 30 % et 90 %. La qualité d' impression est réduite lorsque la température et l' humidité ambiantes sont hors limites. Il convient de garder le filament bien scellé lorsqu' il est ouvert et inutilisé pendant une longue période. Le filament absorbe l' humidité et la poussière lorsqu' il est exposé à l' air pendant une longue période, ce qui affecte la qualité d' impression.

b) Présentation du produit

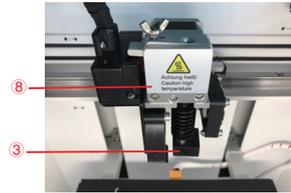
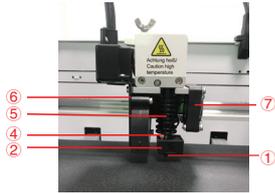
2.1 Présentation de l' apparence



- ① Écran tactile
- ② Logement pour carte SD
- ③ Lit d'impression
- ④ L'extrudeuse
- ⑤ Commutateur d'éclairage
- ⑥ Ventilateur de refroidissement de la carte mère
- ⑦ Prise de courant et interrupteur



2.2 Présentation de l' extrudeuse



- ① Buse ③ dispositif de chauffage et NTC ⑤ Dissipateur thermique ⑦ Ventilateur d'extrudeuse ⑨ Le levier
② Bloc thermique ④ Tube de filament ⑥ Ventilateur de l'objet ⑧ Couvercle de l'extrudeuse

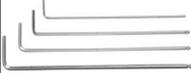
2.3 Présentation de la plate-forme de construction



- ① Lit d'impression ② Support magnétique ③ Vis à oreilles pour la mise à niveau (4pcs) ④ Panneau chauffant

PS : Il est possible de retirer le support d'impression, qui est également séparé par la surface d'impression.

2.4 Liste d' accessoires

Image	Nnom	Qté.	Article
	Cordon d'alimentation	1	pc
	Carte SD (contient le mode d'emploi et le logiciel de découpe)	1	pc
	Support magnétique	1	pc
	Plateforme de construction métallique complète	1	pc
	Tige d'éjection 1,8*150 mm	1	pc
	Clé hexagonale de 6 mm de diamètre.	1	pc
	Clé hexagonale d'un diamètre de 1,5/2//2,5/3 mm	4	pc
	Support de bobine	1	pc
	Petite aiguille 0,3*75 mm	2	pc
	Brucelles	1	pc
	Pince coupe latérale	1	pc
	Filament	1	pc

PS : Les images sont fournies à titre de référence uniquement, et la distribution réelle est la norme.

2.5 Spécifications techniques

Tension de fonctionnement :	100 - 240 V/CA, 50/60 Hz
Consommation électrique :	320 W max.
Fusible :	F10AL, 250 V
Processus de production 250 V :	Fabrication de filaments fondus (FFF)
Taille du modèle (L*H*P) :	200*200*150 mm max.
Résolution de la couche d'impression :	0,05 - 0,3 mm
Vitesse d'impression :	20 - 300 mm/s
Format d'impression :	GCODE
Buse (φ) :	0,2 mm/0,4 mm/0,6 mm/0,8 mm ; 0,2 mm/0,6 mm/0,8 mm est facultatif, il n'est pas fourni avec l'appareil.
Filament (φ) :	1,75 mm
Matériau de filament approprié :	PLA, ABS, PETG, TPU, Wood, HIPS, ePA (Nylon), ePA-CF (20 % Fibre de carbone),
Température de l'extrudeuse :	Bronze, Cuivre, Acier, Perle, Aluminium +160 à +260° C
Température du lit chauffant :	+40 à +100° C
Interfaces :	Carte SD
Configuration système requise :	Windows 7 ou supérieur, Mac OS 10.6.8 ou supérieur
Logiciel de découpe :	Cura
Conditions de fonctionnement :	+15 à + 35 °C, 30 à 90 % d'humidité relative (sans condensation)
Conditions de rangement :	+15 à + 35 °C, 30 à 90 % d'humidité relative (sans condensation)
Dimension (L*H*P) :	395*400*425 mm
Poids :	21,5 kg

C) Préparation avant l'impression

3.1 Aperçu du menu

Système/outil/impression



- L'écran tactile est allumé lorsque l'alimentation électrique est connectée et l'appareil s'allume.
- Vous pouvez toucher l'écran pour le fonctionnement.
- Ne touchez pas l'écran avec les objets pointus.



L'utilisateur peut vérifier l'état de l'impression, les informations sur l'équipement, les paramètres d'usine et l'étalonnage de l'écran en touchant l'icône du système.



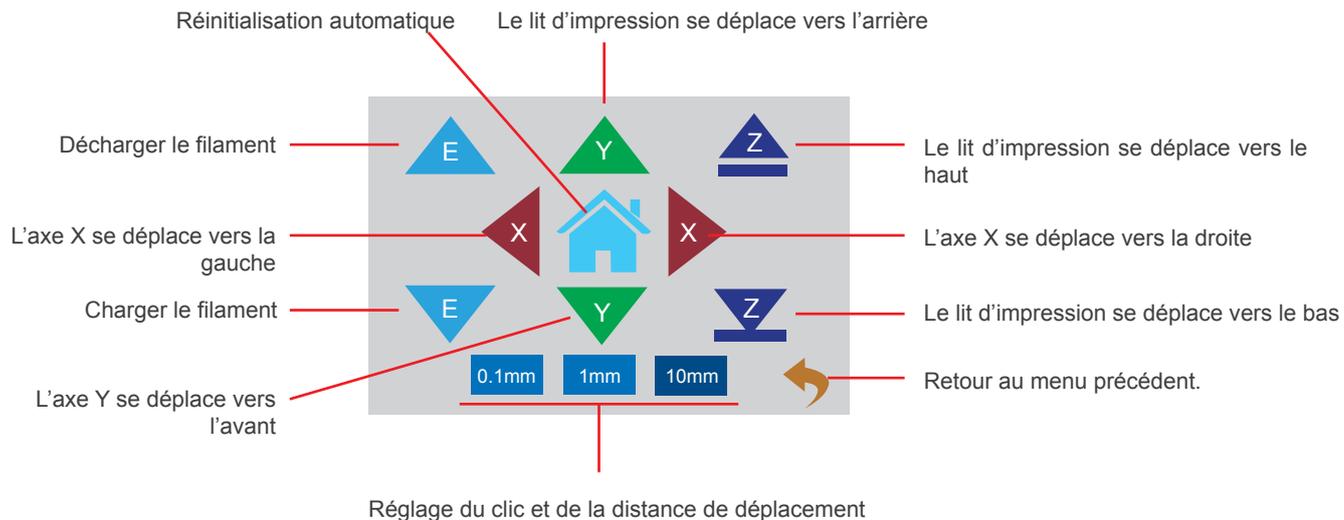
L'utilisateur peut effectuer le contrôle manuel, le préchauffage, le contrôle manuel du filament, la mise à niveau, le réglage du volume d'air, l'arrêt d'urgence en touchant l'icône de l'outil.



Interface outil/manuel



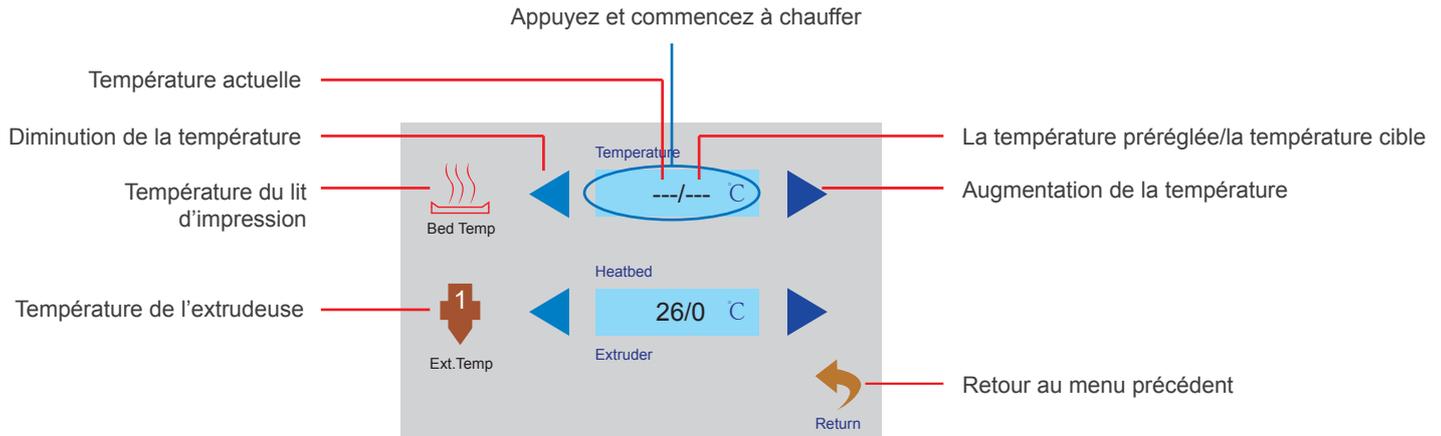
L'utilisateur peut réinitialiser ou régler manuellement la position du lit d'impression et de l'extrudeuse.



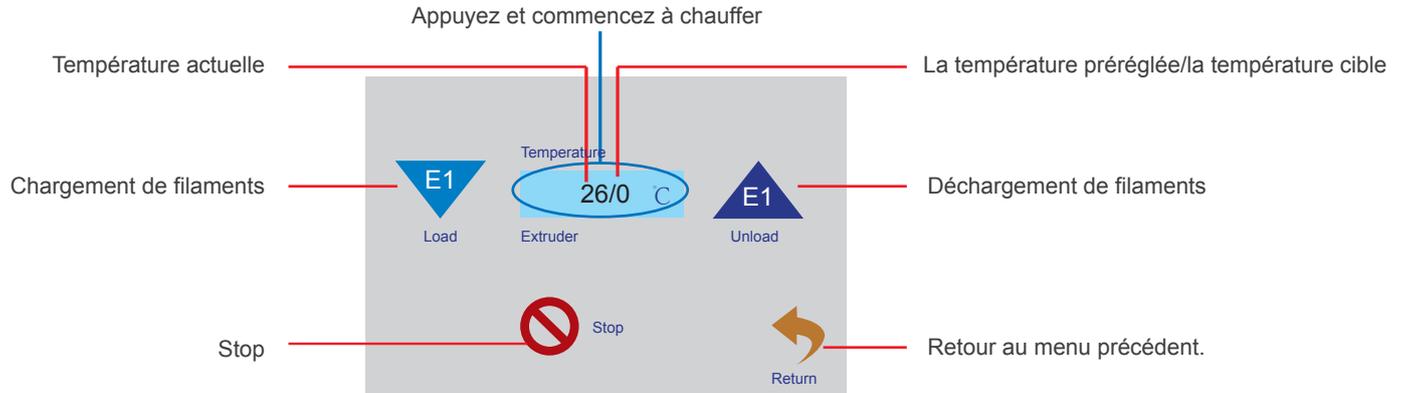
Interface outil/préchauffage



L'utilisateur peut contrôler la température de l'extrudeuse et du lit d'impression en touchant l'icône de préchauffage.



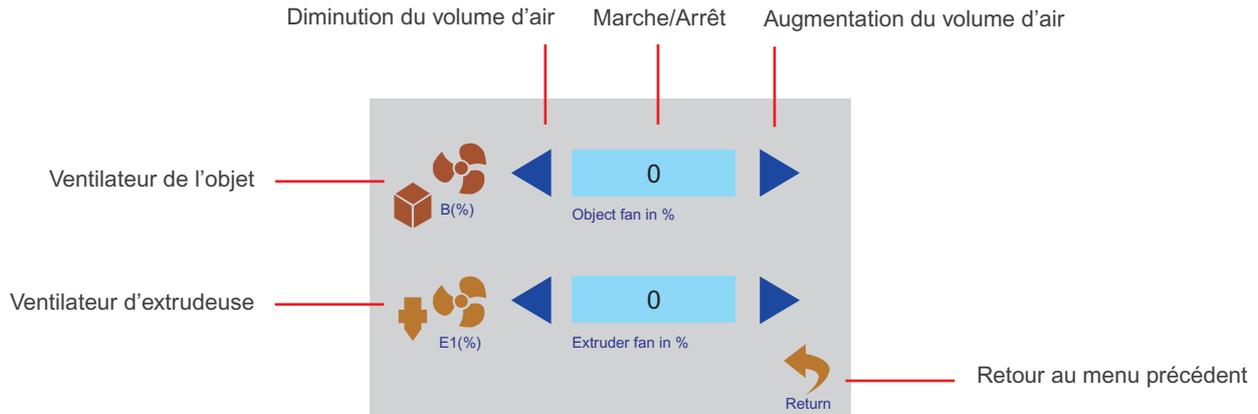
Chargement/déchargement des outils/filaments



Outil/ventilateur d'air



L'utilisateur peut contrôler la marche/l'arrêt du ventilateur de refroidissement, ainsi que le volume d'air du ventilateur de l'extrudeuse et du ventilateur de l'objet.



Outil/mise à niveau



L'utilisateur peut étalonner le lit d'impression par le menu de niveau.
Voir le point 3.2 pour des instructions détaillées.



L'utilisateur peut cliquer sur l'icône d'arrêt d'urgence pour éteindre tous les moteurs en cas d'urgence.

Menu d'impression



Sélectionnez le fichier pour lancer l'impression.

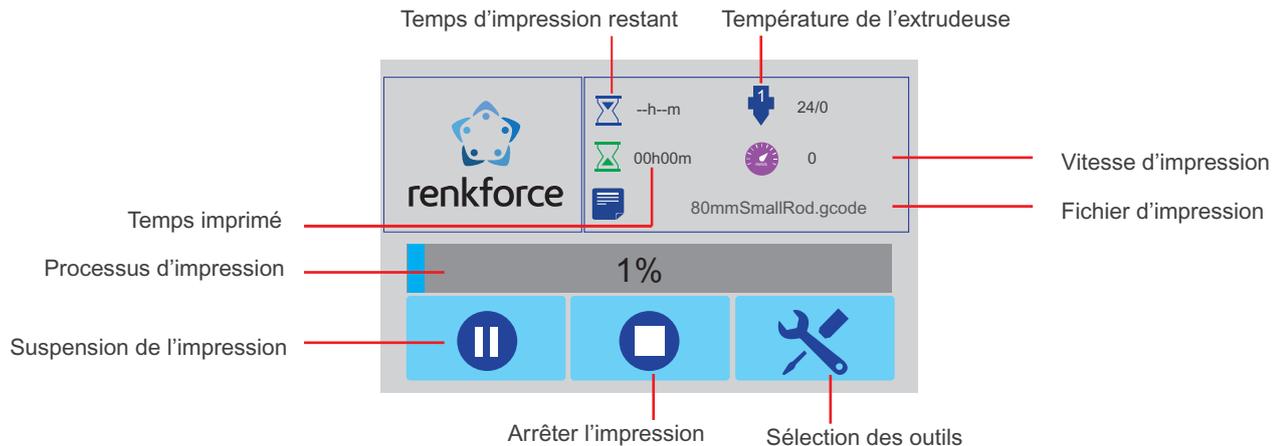
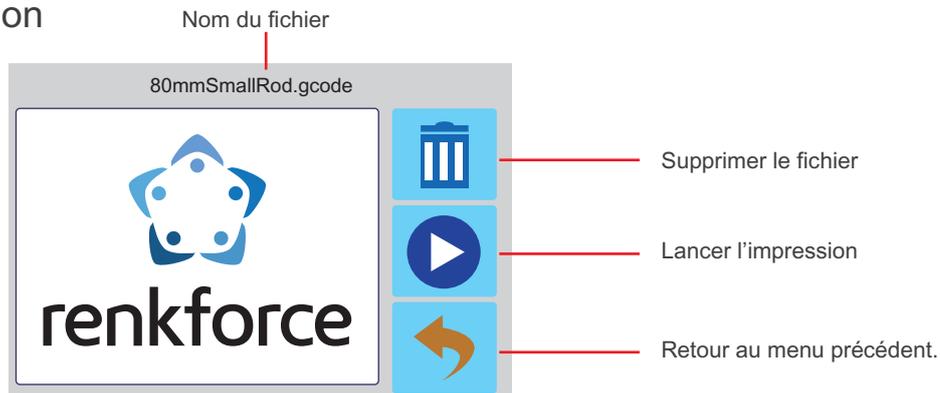
Sélectionnez le fichier pour accéder à l'interface
d'impression



Page haut et bas

Retour au menu précédent.

Menu d'impression





L'utilisateur peut régler le paramètre d'impression par le menu outil.

Pourcentage de la vitesse d'impression		(%): 100		E1(%): 100	Ventilateur de l'objet
Température du lit d'impression		(°C): 50		(°C): 190	Température de la buse
Compensation des flux		(%): 100			Retour au menu précédent.

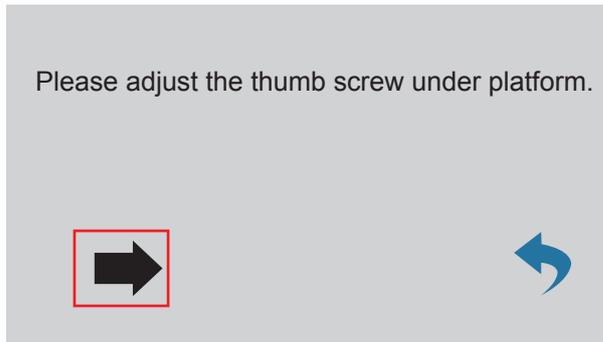
3.2 L' étalonnage du lit d' impression

Le lit d'impression a été étalonné et correctement nivelée à la sortie de l'usine, mais une certaine déviation se produira pendant le transport, il est donc préférable que l'utilisateur puisse effectuer la mise à niveau du lit d'impression avant l'impression.



Remarque : Il est indispensable de préchauffer la plateforme de construction avant de procéder à la mise à niveau, dans le cas contraire, l'expansion du support magnétique après le chauffage aura un impact important sur les résultats de la mise à niveau et les résultats de l'impression.

1. Placez un papier A4 entre la buse et la plateforme de construction, accédez à l'icône de niveau sous le menu outil, et cliquez sur la flèche (comme indiqué ci-dessous), la plateforme de construction se déplace vers le haut tandis que la tête d'impression se déplace vers la droite derrière la partie avant du BuildMat.



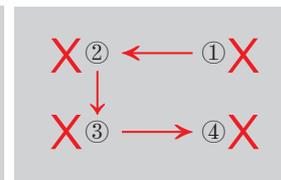
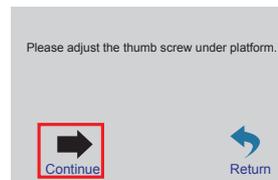
2. Bouton d'étalonnage

- ☆ Faites glisser le papier d'avant en arrière entre la buse et le support magnétique. Si le papier peut être glissé facilement entre la buse et le support magnétique, vous pouvez faire tourner la vis à oreilles dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il y ait une légère résistance.
- ☆ Si le papier ne peut pas être déplacé, vous pouvez tourner la vis à oreilles dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il y ait une légère résistance.



Attention : Ne laissez pas la plateforme de construction monter très haut, sinon vous risquez d'endommager la plateforme de montage ou la tête d'impression.

3. Cliquez sur l'étape suivante (comme indiqué à droite), la tête d'impression se déplace vers la gauche derrière la partie avant du support magnétique, faites-le en tant que 2e étape.
4. Cliquez sur l'étape suivante (comme indiqué à droite), la tête d'impression se déplace vers la gauche devant le support magnétique, faites-le en tant que 2e étape.
5. Cliquez sur l'étape suivante (comme indiqué à droite), la tête d'impression se déplace vers la droite devant le support magnétique, faites-le en tant que 2e étape.
6. Une fois que vous avez terminé les 4 étapes, l'étalonnage de la plateforme de construction est effectué.



PS : Si vous ne pouvez pas sans heurts ou si les impressions ne semblent pas très bonnes, la plateforme de construction n'est probablement pas correctement mise à niveau, il vaut mieux refaire l'étalonnage de la plateforme de construction.

3.3 Chargement/déchargement du filament

3.3.1 Installation du support de bobine et du tube de filament.

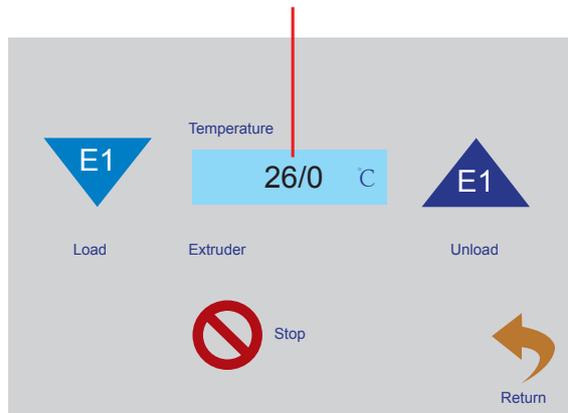


3.3.2 Chargement du filament de l' extrudeuse



1. Entrez dans le menu de l'outil et cliquez sur l'icône du filament.

① Cliquez sur la température pour préchauffer l'extrudeuse.

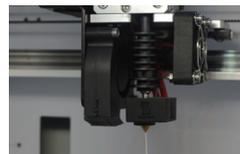


- Coupez le filament en formant un angle et chargez-le dans l'entrée d'alimentation de l'extrudeuse, qui s'alimente automatiquement.



- Lorsqu'il s'agit de la température pré-réglée, cliquez sur E1, l'utilisateur peut charger le filament dans l'entrée d'alimentation, qui s'alimente automatiquement.

- Une fois que le filament a fondu et est sorti en douceur de la buse, cliquez sur l'icône d'arrêt.

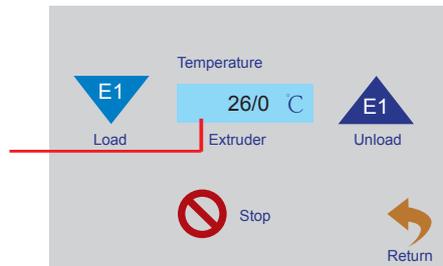


3.3.3 Déchargement du filament de l' extrudeuse

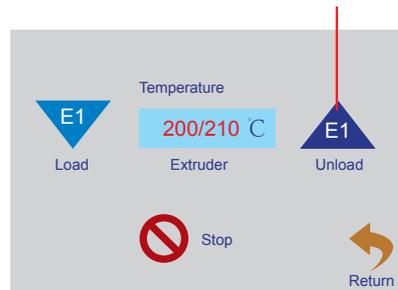


Entrez dans le menu de l'outil et cliquez sur l'icône du filament

- Cliquez sur la température pour préchauffer la tête d'impression.

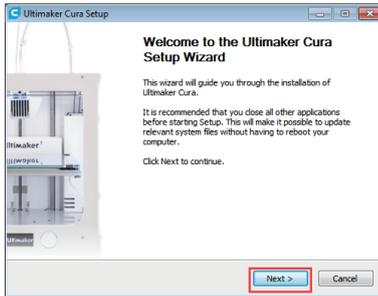


- Lorsqu'elle atteint la température pré-réglée, cliquez sur E1, le moteur d'alimentation commence à se décharger automatiquement et l'utilisateur peut retirer le filament.



3.4 Imprimer à partir du logiciel « Cura »

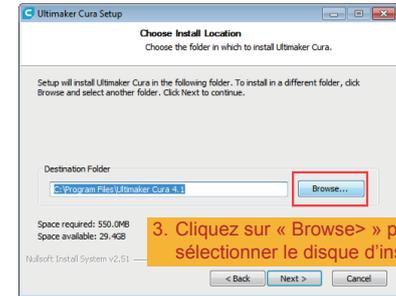
3.4.1 a) Configuration du logiciel Windows



1. Cliquez sur « Next > ».

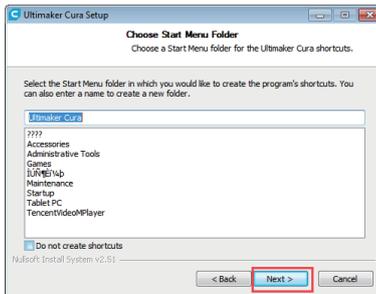


2. Cliquez sur « I agree »

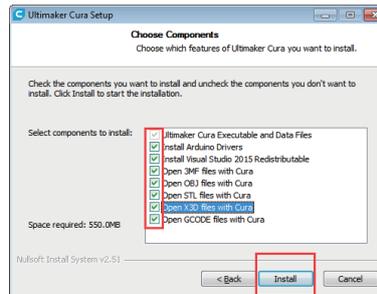


3. Cliquez sur « Browse » pour sélectionner le disque d'installation

4. Cliquez sur « Next > ».



5. Cliquez sur « Next > ».

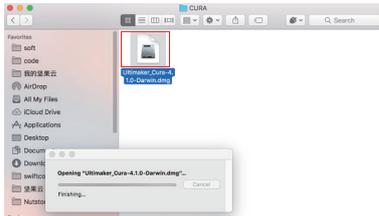


6. Cliquez sur « install > ».



7. Cliquez sur « finish > ».

b) Configuration du logiciel Mac



1. Double-cliquez sur l'icône.



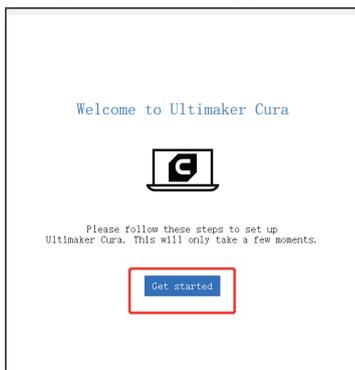
2. Double-cliquez sur l'icône.



3. Traitement des logiciels.

3.4.2 Démarrage du logiciel - Windows® et Mac

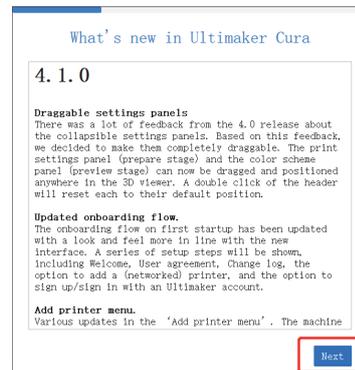
Après l'installation, l'« Configuration Wizard », qui vous guidera à travers le processus d'installation de l'imprimante 3D, apparaît



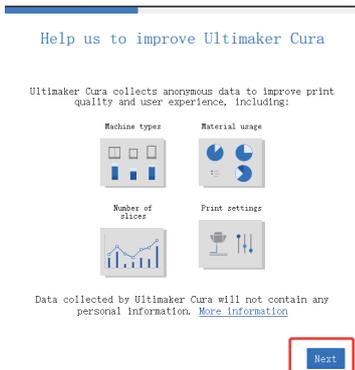
1. Cliquez sur « Get started ».



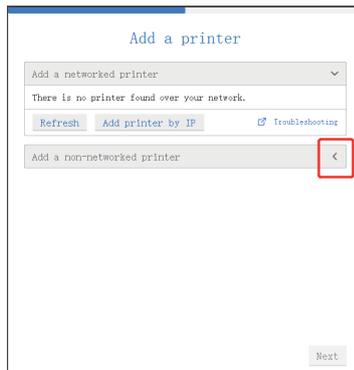
2. Cliquez sur « Agree ».



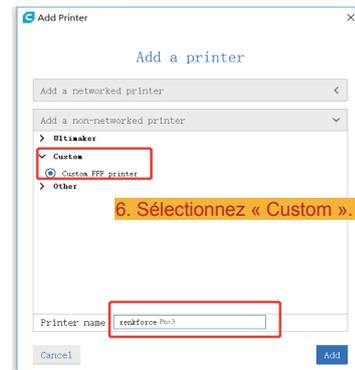
3. Cliquez sur « Next ».



4. Cliquez sur « Next ».



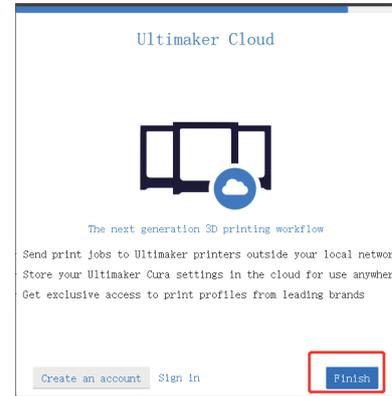
5. Cliquez sur « < ».



7. Entrez le nom de l'imprimante « renforce Pro 3 ».

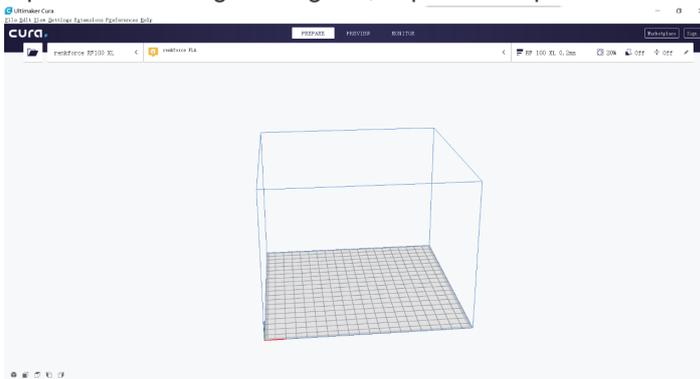
8. Entrez les paramètres tel qu'indiqué

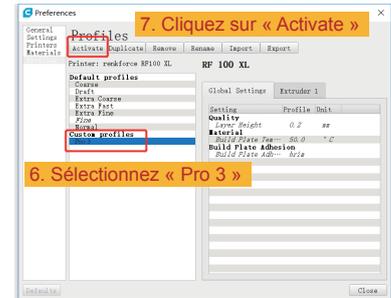
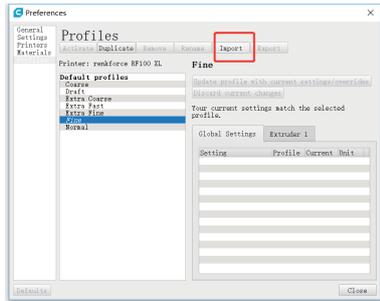
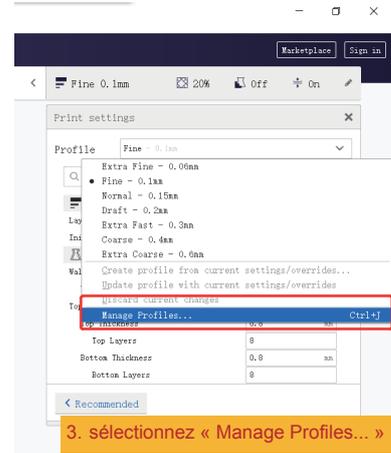
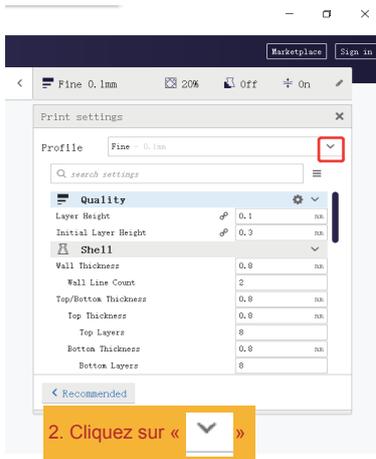
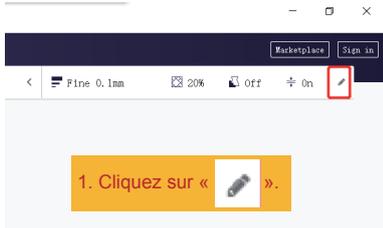
9. Terminer



3.4.3 Paramètres du logiciel - Windows® et Mac

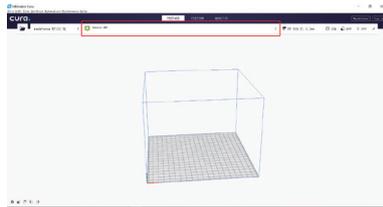
Après le démarrage du logiciel, importez les paramètres de l'imprimante





3.4.4 Fichier de configuration du matériel - Windows

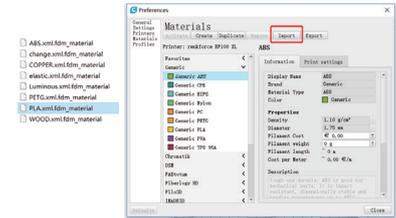
Afin de faciliter le processus de paramétrage des différents matériaux (Bois/Élastique/Cuivre/PLA), vous pouvez charger des fichiers de configuration de matériaux pré-configurés depuis de la carte SD.



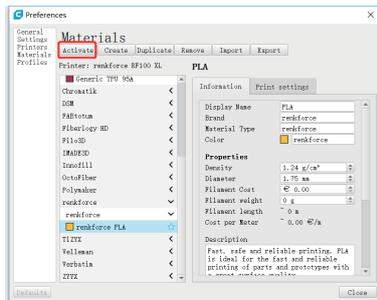
1. Cliquez sur « < »



2. sélectionnez « Manage Materials... »

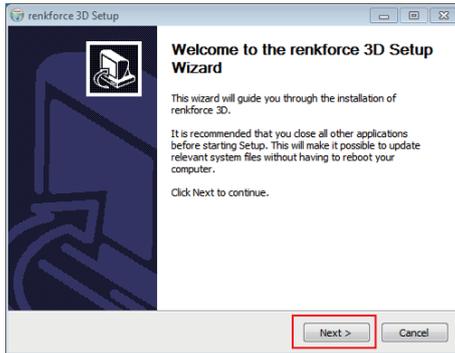


3. Cliquez sur « Import », sélectionnez le fichier dans la carte SD (Sélectionnez un fichier de configuration de filament utilisé par vos soins dans la fenêtre de sélection et confirmez votre sélection)



4. Cliquez sur « Activate »

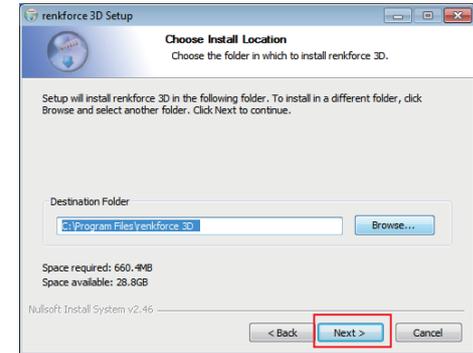
3.5 Imprimer à partir de « renkforce 3D setup ».



1. Cliquez sur « Next > ».



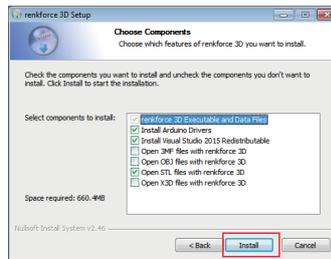
2. Cliquez sur « I Agree ».



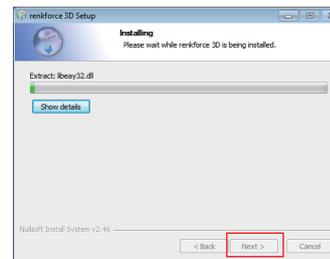
3. Cliquez sur « Next > ».



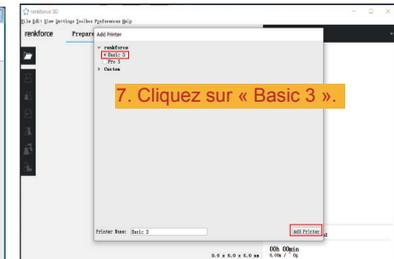
4. Cliquez sur « Next > ».



5. Cliquez sur « install ».



6. Cliquez sur « Next > ».

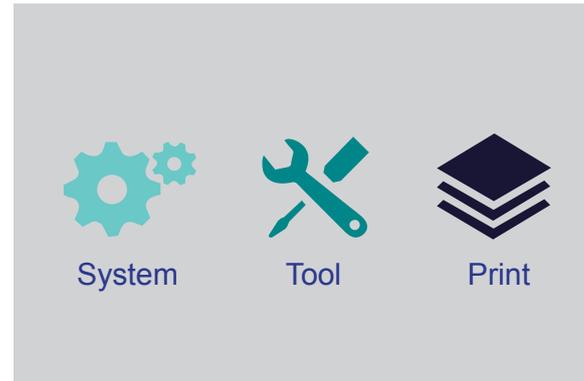


7. Cliquez sur « Add Printer ».

d) Imprimer le modèle 3D

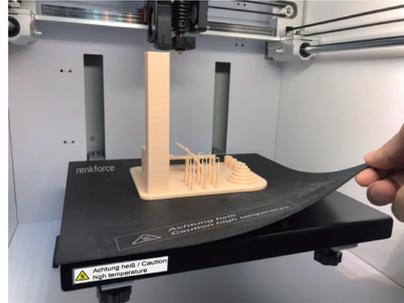
4.1 Impression

1. Enregistrez les fichiers « .gcode » sur la carte Micro SD.
2. Insérez la carte SD dans l'imprimante et sélectionnez les fichiers à imprimer
3. Les imprimantes impriment automatiquement le modèle 3D, une alarme vocale retentit lorsque l'impression est terminée et l'appareil passe en mode « veille ».

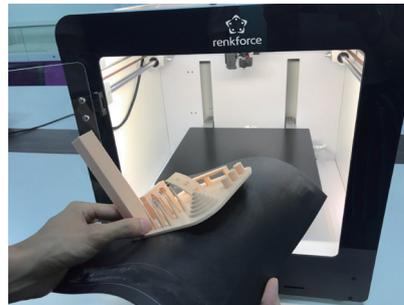


4.2 Retrait des imprimés finis

1. Lorsque l'impression est terminée, l'utilisateur peut retirer le support magnétique pendant que la plateforme de construction refroidit.



2. Retirez à la main les imprimés finis du support magnétique, sans aucun outil, et l'utilisateur peut maintenant terminer l'impression et obtenir ce qu'il veut.



Nettoyage et entretien



N'utilisez jamais de détergents agressifs, d'alcool isopropylique ou toute autre solution chimique, car ils peuvent endommager le boîtier ou affecter le fonctionnement du produit.

N'immergez jamais le produit dans l'eau.



Risques de brûlures ! Ne touchez pas directement la buse chaude à mains nues.

a) Nettoyage de l'appareil

- Utilisez un chiffon sec et doux ou une brosse pour nettoyer l'extérieur de l'imprimante 3D.

b) Nettoyage de la buse

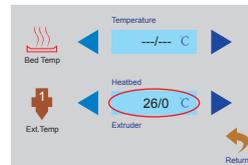
Nettoyage de l'extérieur de la buse

- Utilisez un chiffon sec et doux ou similaire pour essuyer soigneusement la buse après chaque impression ; s'il reste encore des résidus dans la buse, versez un peu d'alcool anhydre sur le chiffon pour essuyer les résidus.
→ Pour ce faire, la buse doit être encore chaude. Si ce n'est pas le cas, chauffez d'abord la buse de l'extrudeuse.

Nettoyage de l'intérieur de la buse

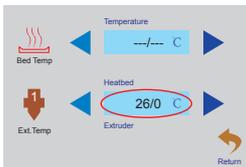
- Chauffez la buse, puis chargez et déchargez le filament à plusieurs reprises jusqu'à ce que le flux de filament soit celui prévu.

Si la buse continue à ne pas extruder suffisamment de matière après cette procédure, déchargez le filament et utilisez la petite aiguille pour nettoyer la buse. Poussez la petite aiguille à travers la buse, puis poussez de haut en bas à plusieurs reprises jusqu'à ce que la buse soit propre et qu'il n'y ait plus d'impuretés à l'intérieur.



c) Nettoyage de l'intérieur de l'extrudeuse

Chauffez la buse à la température préréglée, appuyez sur le levier du filament et poussez la tige d'éjection vers le bas à travers le radiateur, puis tirez plusieurs fois du haut vers le bas jusqu'à ce que le radiateur et le tube métallique soient propres et que les impuretés sortent.



d) Nettoyage du support magnétique

Grattez doucement le résidu sur le support magnétique avec un couteau. →



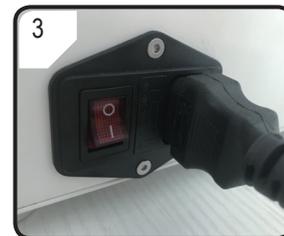
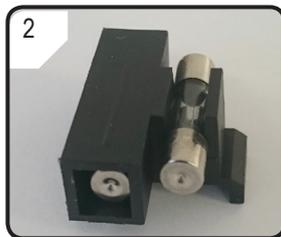
e) Remplacer le fusible



Éteignez l'imprimante et débranchez le câble d'alimentation avant de remplacer le fusible et laissez l'imprimante refroidir.

Ne jamais réparer les fusibles ou ponter le porte-fusible.

- Placez l'interrupteur sur la position O et débranchez l'imprimante du secteur.
- Un fusible de rechange est stocké dans le compartiment à fusibles entre la prise d'alimentation et l'interrupteur.
- Pour le remplacement, assurez-vous d'utiliser uniquement les fusibles du type et du courant nominal spécifiés (voir « Données techniques »).



- Utilisez un tournevis approprié pour ouvrir avec précaution le support du fusible hors du compartiment des fusibles.

- Retirez le fusible défectueux et remplacez-le par un nouveau.
- Repoussez avec précaution le support du fusible portant le nouveau fusible dans le compartiment à fusibles.

- Reconnectez l'appareil à la tension du réseau et mettez-le en service.

f) Décharger le filament

- Veillez à ce que la température de la buse atteigne 170 °C ou plus.



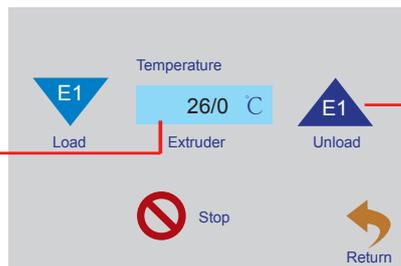
Tool



Filament

Entrez dans le menu de l'outil et cliquez sur l'icône du filament

- ① Cliquez sur la température pour préchauffer la tête d'impression.



- ② Lorsqu'elle atteint la température pré réglée, cliquez sur E1, le moteur d'alimentation commence à se décharger automatiquement et l'utilisateur peut retirer le filament.

→ Si le matériau du filament est en bois ou en métal, coupez-le et remplacez-le au préalable par un filament PLA comme décrit dans la section « d) Changer/remplacer le filament » à la page 24, puis déchargez le filament PLA. Le filament PLA élimine les éventuels résidus laissés par le filament de bois ou de métal.

g) Stockage de l'imprimante 3D

- Déchargez le filament.
- Déplacez l'interrupteur sur la position O et débranchez l'imprimante du secteur. Laissez l'imprimante refroidir à température ambiante.
- Nettoyez l'imprimante si vous ne comptez pas l'utiliser pendant une longue période.
- Stockez-le dans un endroit sec et dépourvu de poussière, hors de portée des enfants.

Dépannage

Problème	Solution possible
L'imprimante 3D ne fonctionne pas après la mise en marche. L'écran reste sombre.	Vérifiez le branchement de la ligne d'alimentation.
	Vérifiez la prise de courant. Est-elle correctement alimentée ?
	Vérifiez le fusible du secteur (pour plus de détails, voir la section e) « Remplacer le fusible » à la page 29.
La carte SD ne peut pas être lue par l'imprimante 3D	Retirez la carte SD et insérez-la à nouveau.
	Éteignez et rallumez l'imprimante 3D.
L'objet imprimé présente des défauts.	Réinsérer une autre carte SD
	Vérifiez les réglages de température de la buse. Elles doivent correspondre au matériau du filament et à l'objet imprimé. Expérimentez les réglages de la température.
	Ne commencez à imprimer que lorsque la buse a atteint la température appropriée.
	Maintenez une distance raisonnable entre le lit d'impression et la buse, pas trop proche ni trop éloignée.
	Retirez tout filament excessif sur la buse avant chaque impression.
L'alimentation en filaments est interrompue ou il n'y a pas assez de filaments fournis.	Vérifiez la bobine du filament. Elle doit tourner facilement.
	Vérifiez si le filament est piégé quelque part sur son chemin de la bobine à l'extrudeuse.
	Vérifiez si le filament est correctement inséré dans le tube de filament.
	Vérifiez si la température de la buse est trop basse pour le matériau de filament utilisé.
	Vérifiez si l'extrudeuse est bouchée. Nettoyer l'extrudeuse, pour plus de détails, voir la section « c) Nettoyer l'extrudeuse » à la page 29.
Vérifiez si la buse est bouchée. Nettoyez la buse (pour plus de détails, voir la section « b) Nettoyer la buse » à la page 28).	

Problème	Solution possible
L'impression s'arrête pendant le fonctionnement.	Données des fichiers « .gcode » erronées. Mauvaise connexion entre la carte SD et l'imprimante 3D.
L'objet imprimé n'adhère pas au lit de construction.	<p>La température de la buse est trop basse. Augmentez la température de la buse.</p> <p>Des résidus sur le lit d'impression empêchent l'adhérence de l'objet. Nettoyez le lit d'impression (pour plus de détails, voir la section d) « Nettoyage du support magnétique » à la page 29).</p> <p>La vitesse d'impression est peut-être trop élevée. Diminuez la vitesse.</p> <p>La buse est trop éloignée du lit d'impression, étalonnez à nouveau le lit d'impression.</p> <p>Ajoutez le radeau à l'objet imprimé.</p>
L'objet imprimé ne peut pas être retiré du lit de construction.	<p>Attendez que l'objet imprimé et le support magnétique se refroidissent.</p> <p>Inclinez doucement l'objet à l'aide d'un couteau et retirez-le avec vos mains. Ensuite, augmentez la distance entre le lit de construction et la buse. Voir le chapitre 3.2 « L'étalonnage du lit d'impression » à la page 14.</p>
L'écran LCD affiche un contenu indéchiffrable ou reste vide.	Redémarrez l'imprimante 3D.
La buse se refroidit inopinément.	Sélectionnez < Preheat > pour réchauffer la buse et effectuer d'autres actions dans les 5 minutes qui suivent, par exemple charger/décharger le filament, imprimer, etc.
La trajectoire de la buse est bloquée.	Retirez toujours tout filament excessif sur la buse avant chaque impression.
La buse est bouchée.	<p>Nettoyez l'intérieur de la buse, pour plus de détails, reportez-vous à la section « b) Nettoyer la buse » à la page 28.</p> <p>Nettoyer l'extrudeuse, pour plus de détails, voir « c) Nettoyer l'intérieur de l'extrudeuse » à la page 29.</p> <p>Remplacez l'unité d'extrusion (disponible sous la référence 2269325).</p>

Problème	Solution possible
L'extrudeuse prend la mauvaise direction pendant l'impression.	Vérifiez si la bobine de filament se déplace en douceur sur son support.
Le filament reste coincé pendant le déchargement.	Charger et décharger le filament.
L'extrudeuse ne chauffe pas ou n'arrête pas de chauffer.	<p>Redémarrez l'imprimante 3D. Sélectionnez < Preheat > et attendez 2 minutes, puis vérifiez s'il y a un changement de température.</p> <p>Le thermistor et le dispositif de chauffage fonctionnent mal. Remplacez le thermistor et le dispositif de chauffage (disponible sous les références 2269451 & 2269452).</p>
« Temp sensor error or not enough power » s'affiche à l'écran, l'écran tactile et l'imprimante 3D ne fonctionnent pas.	<p>Éteignez l'imprimante 3D. Desserrez légèrement les 4 vis du couvercle de l'écran LCD et vérifiez si le problème est résolu.</p> <p>Le thermistor et le dispositif de chauffage fonctionnent mal et ne peuvent pas détecter correctement la température de l'extrudeuse. Remplacez le thermistor et le dispositif de chauffage (disponible sous les références 2269451 & 2269452).</p>

Élimination des déchets



Les appareils électroniques sont des objets recyclables et ne doivent pas être éliminés avec les ordures ménagères. En fin de vie, éliminez l'appareil conformément aux dispositions légales en vigueur.





Achtung heiß / Caution
high temperature

Ne touchez pas le lit d'impression pendant le préchauffage ou l'impression.



Achtung heiß/
Caution high
temperature

Ne touchez pas la tête d'impression pendant le préchauffage ou l'impression.



Achtung!
Gefahr durch sich bewegende Teile –
Finger und andere Körperteile fernhalten.



Warning!
Hazardous moving parts –
keep fingers and other body parts away.

Ne mettez pas les mains à l'intérieur de la machine pendant le fonctionnement.

Ce document est une publication de Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Strasse 1, D-92240 Hirschau - Allemagne (www.conrad.com).

Tous droits réservés y compris la traduction. La reproduction par n'importe quel moyen, p. ex. photocopie, microfilm ou saisie dans des systèmes de traitement électronique des données, nécessite l'autorisation préalable par écrit de l'éditeur. La réimpression, même en partie, est interdite. Cette publication représente l'état technique au moment de l'impression.

Copyright 2020 by Conrad Electronic SE.

2159185_v1_1120_02_mxs_m_fr