

3DFEEDY MANUEL D'INSTRUCTIONS

Version 1.0
29 Avril, 2021

3DBIZZ UG (haftungsbeschränkt)

Zur Au 8 | 85256 Vierkirchen | Germany
info@3dbizz.com | www.3dbizz.com

TABLE DES MATIÈRES

INFORMATIONS GÉNÉRALES	4
1. Lisez et conservez les instructions d'utilisation.....	4
2. Légende des symboles.....	4
SÉCURITÉ	5
1. Utilisation prévue	5
PRÉPARATION IMPRIMANTE 3D.....	6
1. Débranchez l'alimentation électrique.....	6
2. Débranchez le tube PTFE.....	6
3. Retirez l'extrudeuse	7
4. Retirez le pignon d'entraînement	7
5. Retirez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse.....	8
PRÉPARATION 3DFEEDY	9
1. Retirez le dispositif de réglage manuel	9
2. Retirez le cache du premier sélecteur.....	10
3. Retirez le deuxième cache du sélecteur	10
4. Retirez le cache du troisième sélecteur	11
5. Retirez le cache du quatrième sélecteur.....	11
6. Retirez les rainures de l'arbre de commande	12
7. Retirez le cache du pignon d'entraînement	12
ASSEMBLAGE 3DFEEDY.....	14
1. Connectez le pignon d'entraînement au moteur d'entraînement de l'extrudeuse.....	14
2. Connectez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse au cache de l'unité d'entraînement	15
2.1. Connectez d'autres tailles de moteur d'entraînement d'extrudeuse au cache de l'unité d'entraînement.....	16
3. Mariage : Connectez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse à 3Dfeedy.....	16
3.1. Mariage: Connectez d'autres tailles de moteur d'entraînement d'extrudeuse à 3Dfeedy	17
4. Insérez l'arbre du sélecteur.....	18
5. Insérez le quatrième cache du sélecteur	19
6. Insérez le troisième cache du sélecteur.....	19
7. Insérez le deuxième cache du sélecteur	20
8. Insérez le premier cache du sélecteur	20
9. Insérez le dispositif de réglage manuel.....	21

ASSEMBLAGE DE L'IMPRIMANTE 3D	22
1. Installez 3Dfeedy sur l'imprimante 3D.....	22
2. Insérez les tubes PTFE dans 3Dfeedy.....	22
3. Insérez les tubes PTFE dans le collecteur	23
4. Insérez le tube PTFE dans le collecteur	23
5. Calibrage de l'extrudeuse	24
6. Insérez le tube PTFE dans la tête d'impression	24
SERVICE ET MAINTENANCE	25
1. Problèmes typiques	25
2. Nettoyage et entretien	26
3. Gestion des déchets	26
4. Informations supplémentaires	26

INFORMATIONS GÉNÉRALES

1. Lisez et conservez les instructions d'utilisation

Ce mode d'emploi concerne le dévidoir multifilament de 3DBIZZ "3Dfeedy". Pour plus de clarté, l'alimentateur multifilament sera désigné par "3Dfeedy" dans la suite du texte. Lisez attentivement le mode d'emploi, en particulier les consignes de sécurité, avant d'utiliser 3Dfeedy. Le non-respect de ce mode d'emploi peut entraîner des blessures ou endommager le 3Dfeedy ou les imprimantes qui y sont connectées. La législation locale et nationale en vigueur concernant l'utilisation de ce produit doit être respectée. Conservez le mode d'emploi pour une utilisation ultérieure. Si vous transmettez le 3Dfeedy à des tiers, veillez à inclure ce mode d'emploi.

Pour les différentes langues et la version la plus récente de ce document, veuillez consulter le site suivant: www.3dbizz.com/manuals

2. Légende des symboles

Les symboles et mots de signalisation suivants sont utilisés dans ce manuel d'instruction:



Danger électrique.



Tenir hors de portée des enfants.



RISQUE D'ÉTOUFFEMENT - Les petites pièces ne sont pas destinées aux enfants de moins de 3 ans ou aux personnes qui ont tendance à mettre des objets non comestibles dans leur bouche.

 **Les avertissements requièrent votre attention. Le non-respect des instructions relatives à l'installation, à l'utilisation et à l'entretien de votre appareil peut accroître le risque de blessures graves, de décès ou de dommages matériels.**

-  Le symbole indique des informations supplémentaires pour le montage et d'autres conseils.
- Les couleurs dans la description de l'image correspondent à l'illustration pour une meilleure compréhension.
 - Les pièces pertinentes pour l'étape de travail respective sont colorées en vert dans l'illustration.

SÉCURITÉ

1. Utilisation prévue

3Dfeedy est conçu exclusivement pour l'utilisateur domestique dans le secteur des loisirs et du bricolage aux fins suivantes:

- Impression multi-filament.
- nombre de filaments dépendant du nombre d'unités Feedy ; 3Dfeedy prévu pour 3 filaments.
- Le filament compatible dépend de votre imprimante 3D.

Toutes les autres applications sont expressément exclues et sont considérées comme des utilisations non prévues. Le fabricant ou le revendeur n'accepte aucune responsabilité pour les blessures, pertes ou dommages causés par une utilisation non prévue ou incorrecte.

Voici des exemples possibles d'utilisation non prévue ou incorrecte:

- l'utilisation du 3Dfeedy à des fins autres que celles pour lesquelles il est prévu;
- le non-respect des consignes de sécurité et des avertissements, ainsi que des instructions de montage, d'utilisation, d'entretien et de nettoyage contenues dans ce manuel d'utilisation;
- le non-respect de toute réglementation en matière de prévention des accidents, de santé au travail ou de sécurité, spécifique et/ou généralement applicable à l'utilisation de l'équipement d'impression 3D;
- l'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange non destinés au 3Dfeedy;
- les modifications apportées à l'appareil 3Dfeedy;
- la réparation de la 3Dfeedy par une personne autre que le fabricant ou un spécialiste;
- utilisation commerciale, artisanale ou industrielle de 3Dfeedy;
- l'utilisation ou la maintenance de 3Dfeedy par des personnes qui ne sont pas familiarisées avec la manipulation de l'appareil et/ou qui ne comprennent pas les risques associés.

Malgré l'utilisation prévue, des risques résiduels non évidents ne peuvent être totalement exclus.

PRÉPARATION IMPRIMANTE 3D

Les étapes suivantes sont expliquées de manière générale, car elles sont applicables de la même manière à toutes les imprimantes 3D. Cependant, les images sont montrées à titre d'exemple sur l'Ultimaker 2+, ce qui fait que les étapes individuelles sont probablement légèrement différentes.

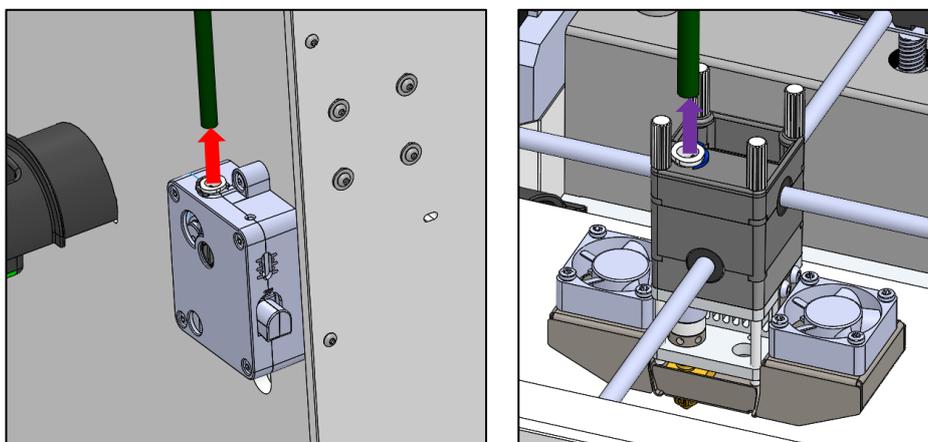
- ⚠ Nous ne pouvons donner aucune garantie pour votre imprimante 3D. Cependant, si vous suivez attentivement toutes les étapes et que vous prenez soin de vous et de votre imprimante, aucun dommage n'est à craindre.
- ⚠ Lorsque vous installez 3Dfeedy sur votre imprimante 3D, vous devez vous assurer que cette dernière dispose d'un certificat de conformité CE.

1. Débranchez l'alimentation électrique



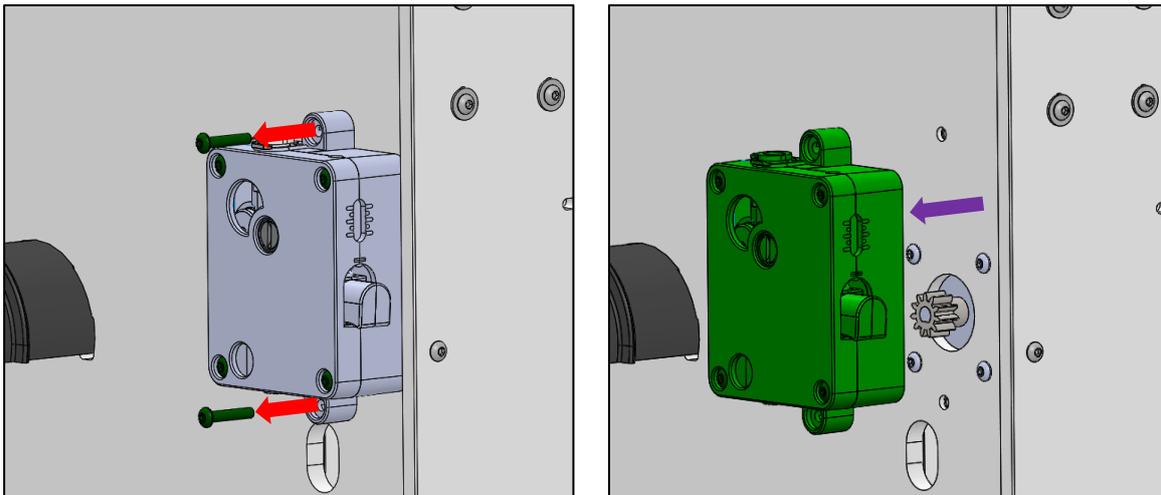
- ⚠ Débranchez votre imprimante 3D de l'alimentation électrique.
- ⚠ Le non-respect des instructions relatives à l'installation, à l'utilisation et à l'entretien de votre appareil peut accroître le risque de blessures graves, de décès ou de dommages matériels.

2. Débranchez le tube PTFE



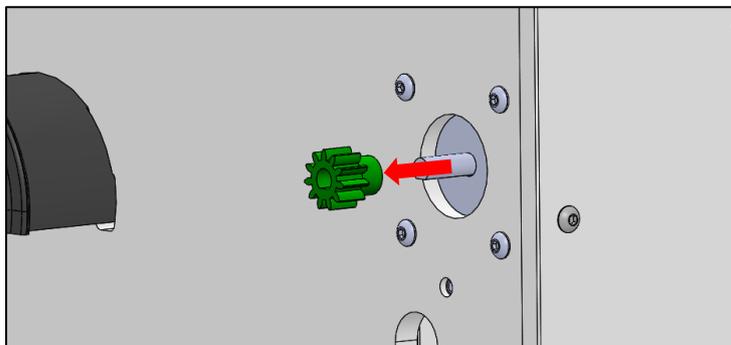
- Débranchez le tube PTFE de l'extrudeuse.
- Débranchez le tube PTFE de la tête d'impression.
- ⚠ Pour débrancher le tube PTFE, il faut généralement utiliser un bouton de déclenchement.

3. Retirez l'extrudeuse



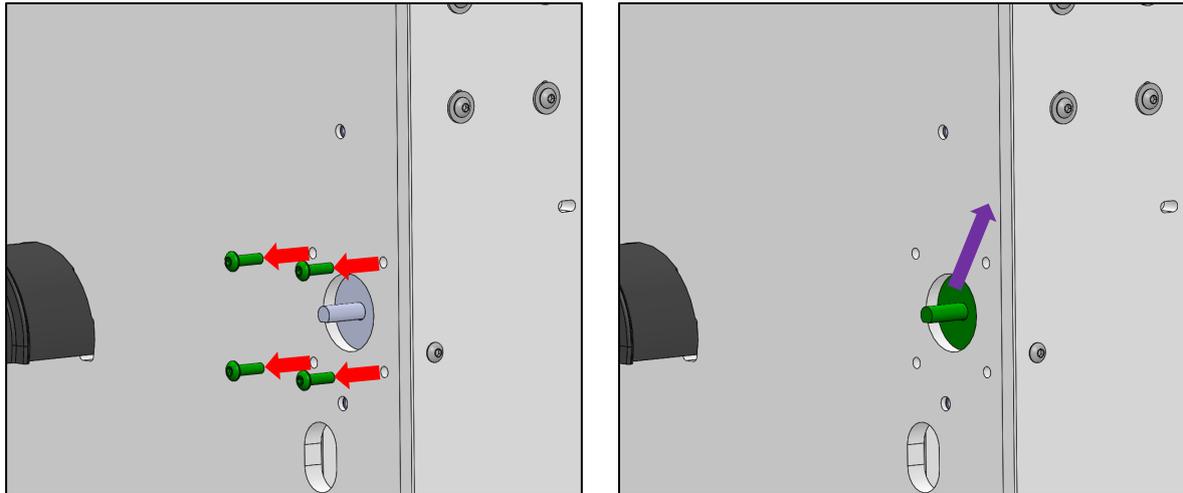
- Dévissez les vis de l'extrudeuse.
 - Retirez l'extrudeuse.
- ⓘ Avec votre imprimante 3D, la visualisation peut être différente de celle présentée ci-dessus.

4. Retirez le pignon d'entraînement



- Retirez le pignon d'entraînement du moteur d'entraînement de l'extrudeuse.
- ⚠ Dans certains cas, une vis supplémentaire doit être retirée ou desserrée.
- ⓘ Il se peut que votre imprimante 3D soit différente de la visualisation ci-dessus.
- ⓘ Parfois, le pignon d'entraînement s'adapte déjà à le pignon d'entraînement de 3Dfeedy (par exemple Ultimaker 2+), ce qui rend inutile de le changer. Vous pouvez vérifier cela en comparant le pignon d'entraînement supplémentaire de la boîte avec celui monté de votre imprimante 3D.
- ⚠ Si le pignon d'entraînement est bien ajusté au moteur d'entraînement de l'extrudeuse, n'endommagez pas le moteur d'entraînement de l'extrudeuse. Veuillez acheter un nouveau moteur d'entraînement de l'extrudeuse avec des réglages identiques à ceux du moteur d'entraînement de l'extrudeuse existant.

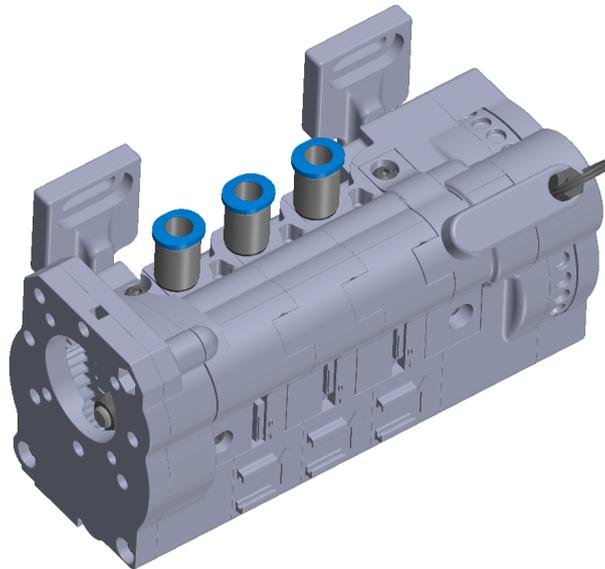
5. Retirez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse



- Dévissez les vis du moteur d'entraînement de l'extrudeuse.
 - Retirez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse.
- ① Avec votre imprimante 3D, la visualisation peut être différente de celle présentée ci-dessus.
-  **Assurez-vous que l'imprimante 3D est déconnectée de l'alimentation électrique.**
- ① S'il est nécessaire de démonter le moteur d'entraînement de l'extrudeuse, débranchez temporairement le câble du moteur d'entraînement de l'extrudeuse de la carte mère de votre imprimante 3D. N'oubliez pas la position de la fiche sur votre carte mère.

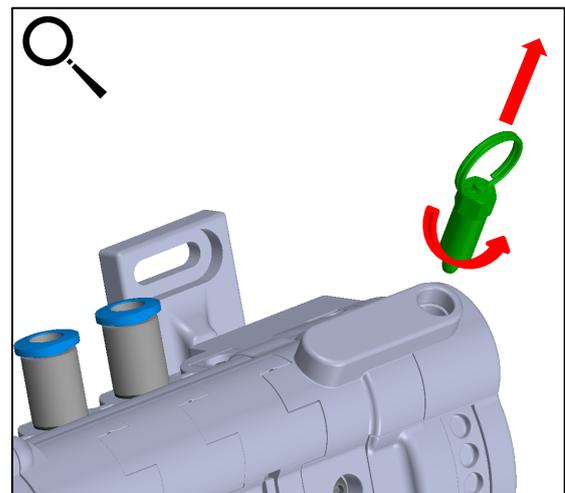
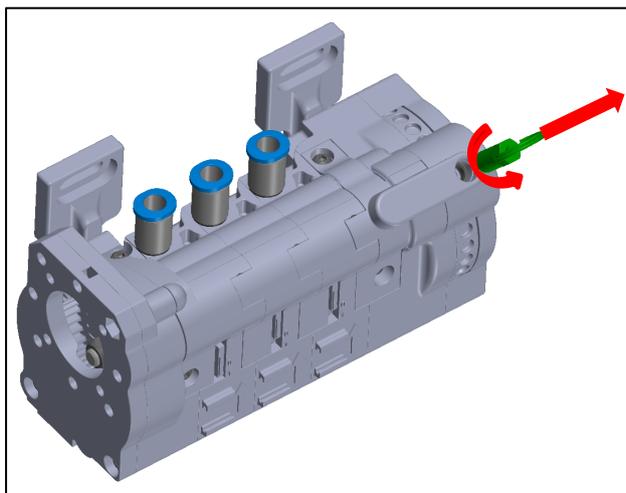
PRÉPARATION 3DFEEDY

Avant d'installer 3Dfeedy à votre 3D-printer, vous devez le préparer pour installer quelques composants de votre 3D-printer, comme 3Dfeedy est livré dans l'état entièrement assemblé pour le contrôle de qualité.



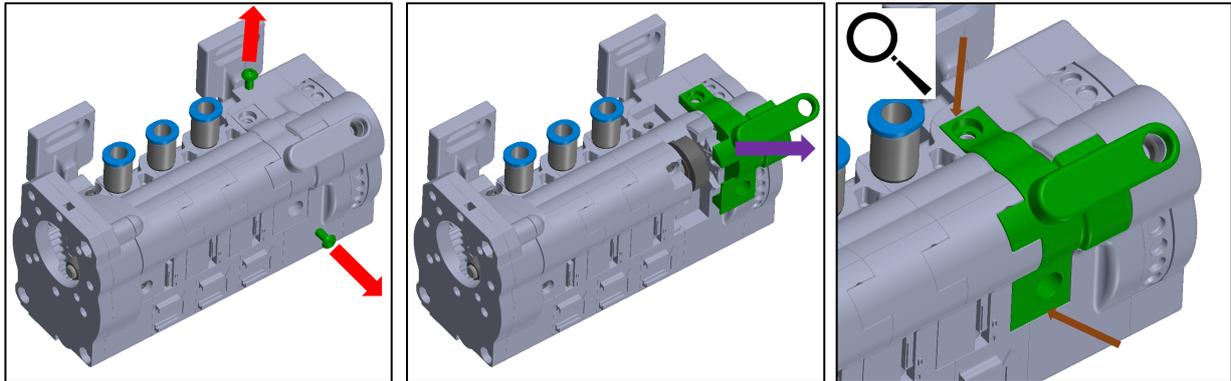
Voici la configuration initiale de 3Dfeedy dans la boîte.

1. Retirez le dispositif de réglage manuel



- Retirez le dispositif de réglage manuel en le dévissant à la main.

2. Retirez le cache du premier sélecteur

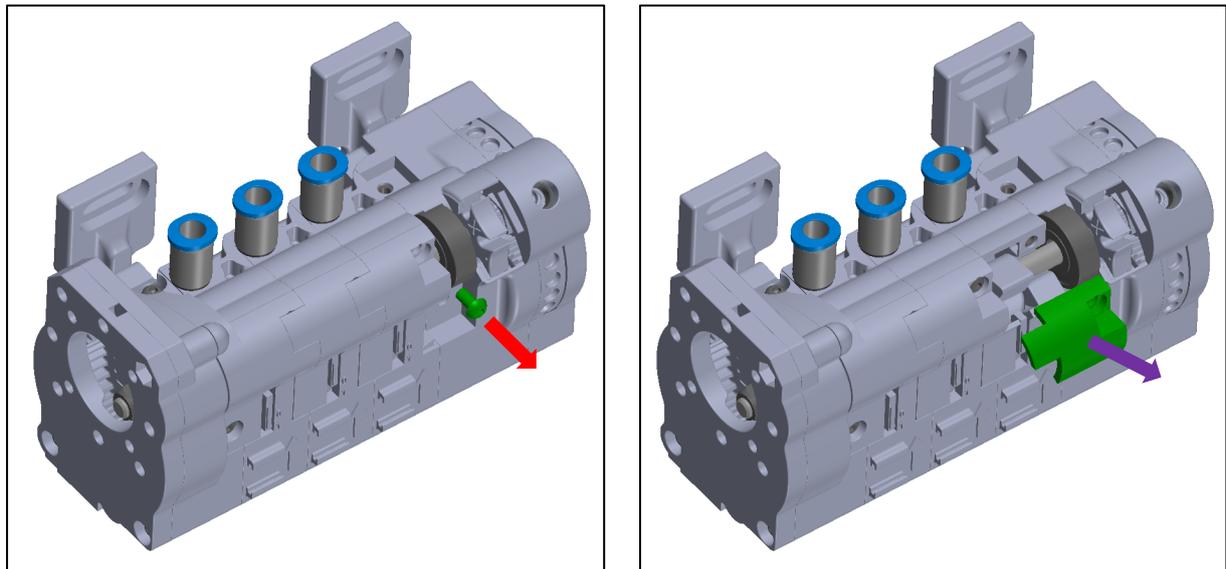


- Dévissez et retirez les deux vis à l'aide de la clé Allen.
- Retirez maintenant le cache du sélecteur de l'unité de transmission.

⚠ Faites attention en retirant le cache du sélecteur de l'unité de transmission pour ne pas le casser !

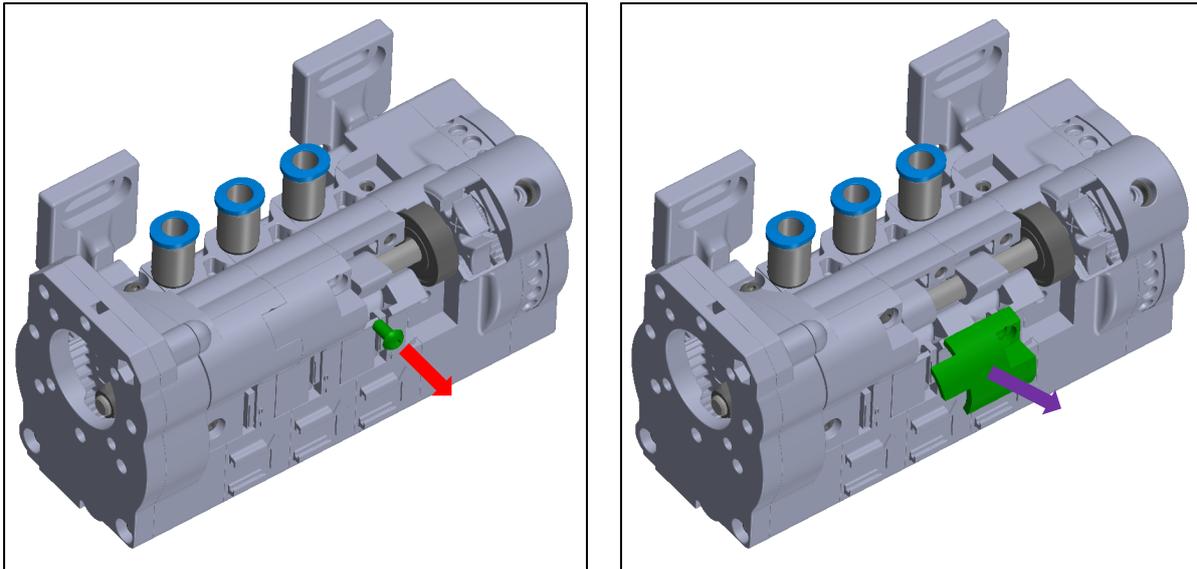
- Si le Cache du sélecteur de l'unité de transmission est bien ajusté, insérez délicatement un tournevis fin sur les bords marqués pour le sortir des rainures.

3. Retirez le deuxième cache du sélecteur



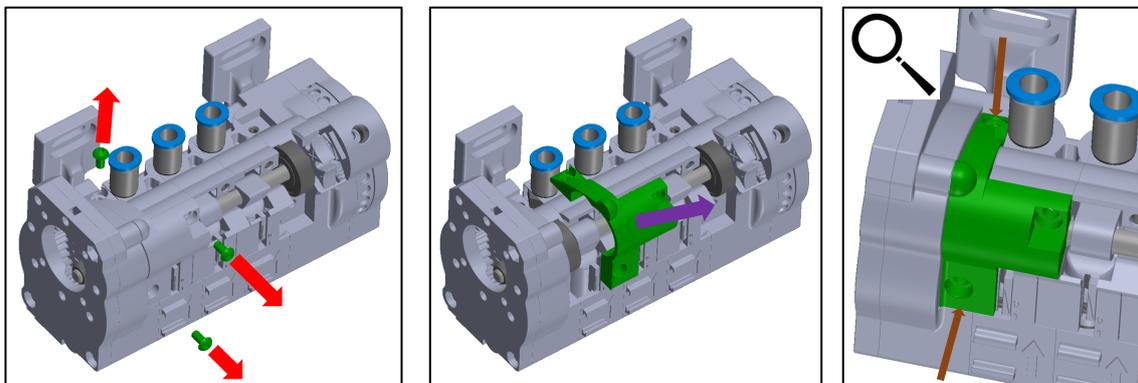
- Dévissez et retirez la vis à l'aide de la clé Allen.
- Retirez maintenant le cache de la première unité de répétition

4. Retirez le cache du troisième sélecteur



- Dévissez et retirez la vis à l'aide de la clé Allen.
- Retirez maintenant le cache de la deuxième unité de répétition.

5. Retirez le cache du quatrième sélecteur

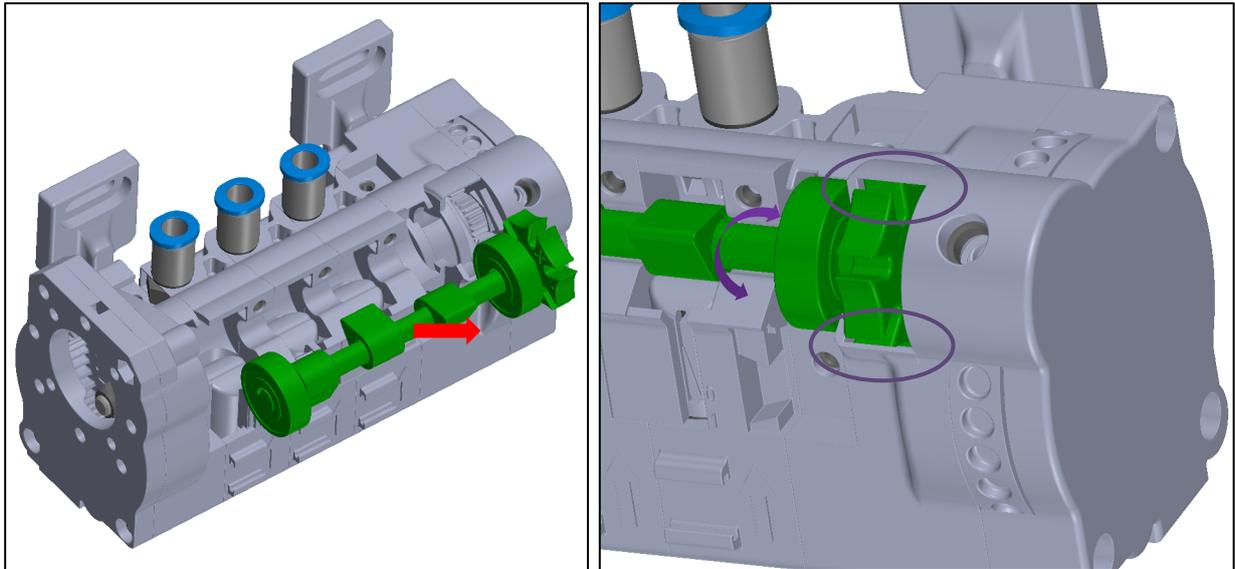


- Dévissez et retirez les trois vis à l'aide de la clé Allen.
- Retirez maintenant le cache du sélecteur de l'unité d'entraînement.

⚠ Faites attention en retirant le cache du sélecteur de l'unité d'entraînement pour ne pas le casser!

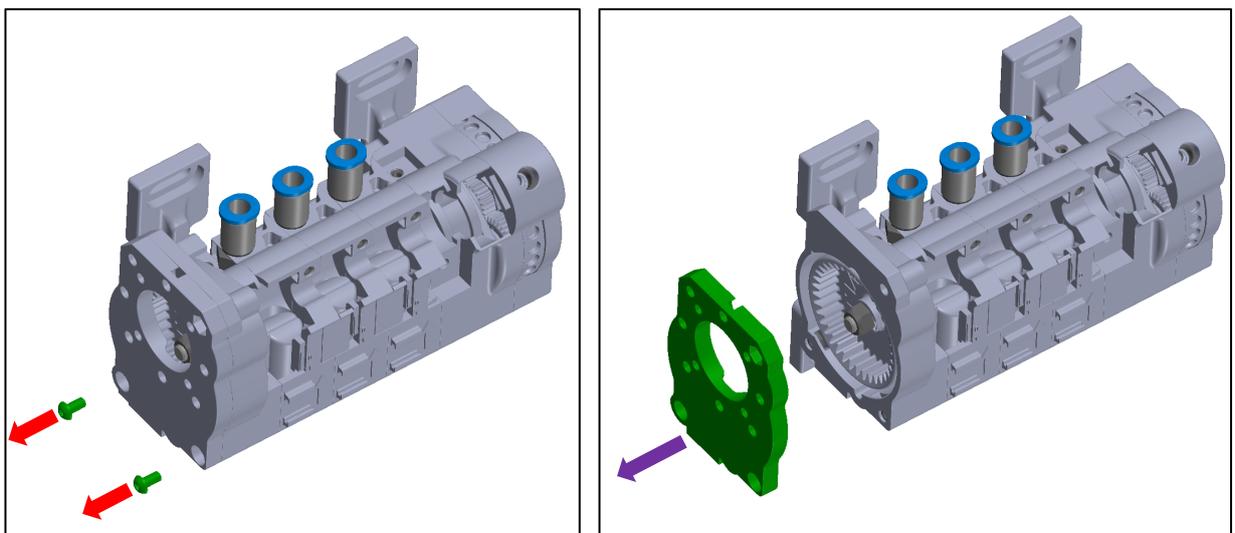
- Si le cache du sélecteur de l'unité d'entraînement est bien ajusté, insérez délicatement un tournevis fin sur les bords marqués pour le faire sortir des rainures.

6. Retirez les rainures de l'arbre de commande



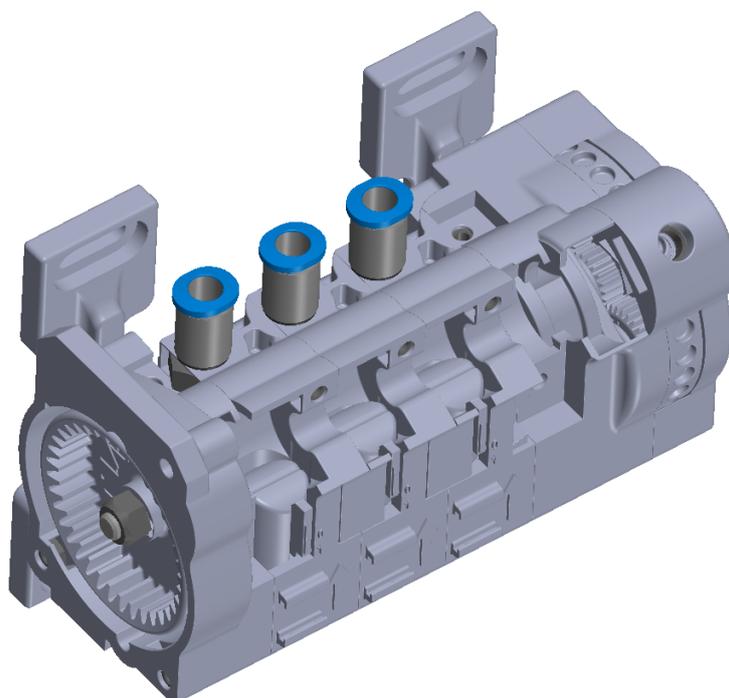
- Retirez l'arbre de commande du 3Dfeedy.
- ⚠ **Faites attention en retirant l'arbre de commande pour ne pas endommager le boîtier de l'unité de transmission!**
- Si l'arbre de commande se coince au niveau du boîtier de l'unité de transmission, faites tourner légèrement l'arbre avec précaution pour libérer l'engrenage du boîtier.

7. Retirez le cache du pignon d'entraînement



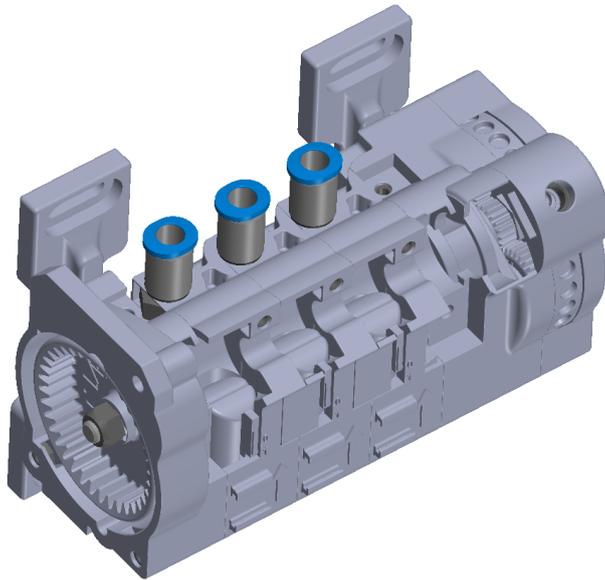
- Dévissez et retirez les deux vis à l'aide de la clé Allen.
- Retirez maintenant le cache de l'unité d'entraînement.

La préparation de 3Dfeedy pour l'installation des composants nécessaires de votre imprimante 3D ressemble à ceci:

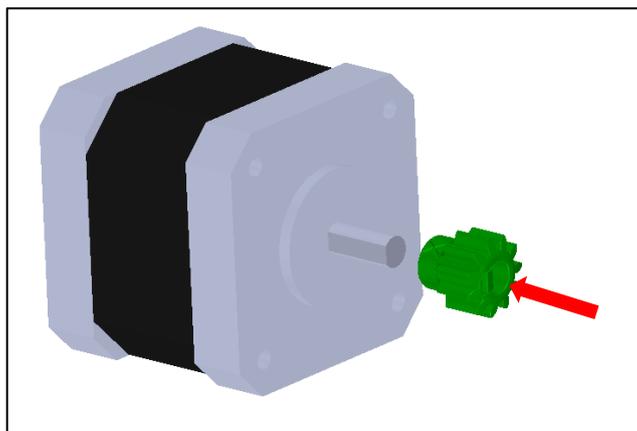


ASSEMBLAGE 3DFEEDY

Maintenant, 3Dfeedy est prêt pour le mariage:

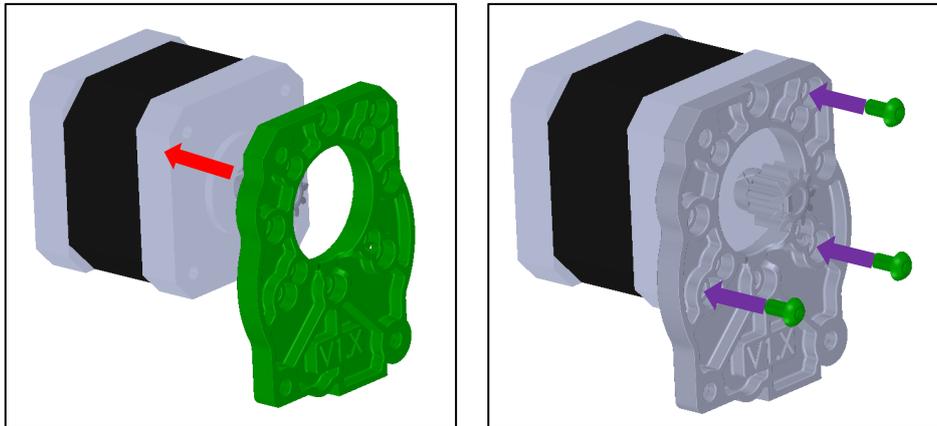


1. Connectez le pignon d'entraînement au moteur d'entraînement de l'extrudeuse



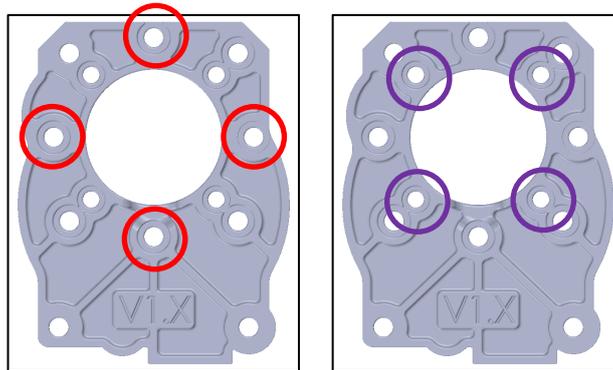
- ① Vous pouvez utiliser le moteur d'entraînement de l'extrudeuse de votre imprimante 3D désinstallée dans le chapitre "Préparation de l'imprimante 3D".
- ① Vous pouvez également acheter un nouveau moteur d'extrudeuse et l'utiliser pour les étapes suivantes.
- ⚠ Si vous achetez un nouveau moteur d'entraînement de l'extrudeuse, assurez-vous qu'il a les mêmes réglages que votre moteur d'entraînement de l'extrudeuse pour ne pas endommager la carte mère de votre imprimante 3D.
- Connectez le pignon d'entraînement de la boîte au moteur d'entraînement de l'extrudeuse en le poussant sur l'arbre si nécessaire.
- ① Examinez attentivement l'arbre plat du moteur d'entraînement de l'extrudeuse pour aligner et connectez correctement le pignon d'entraînement.

2. Connectez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse au cache de l'unité d'entraînement



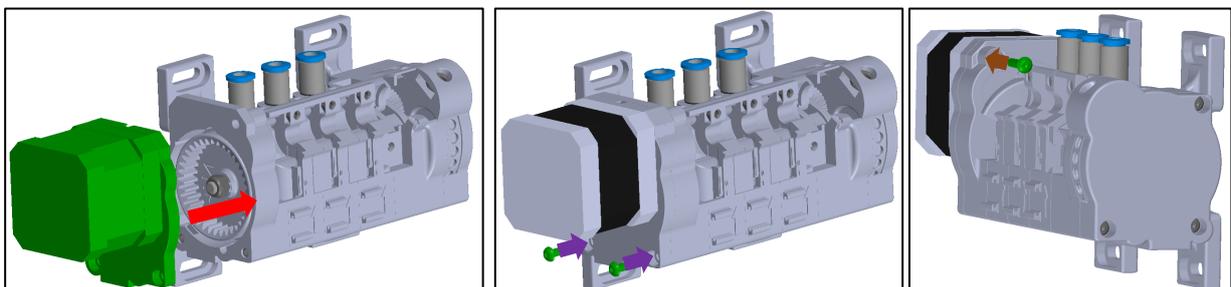
- Placez le cache de l'unité d'entraînement sur le moteur d'entraînement de l'extrudeuse.
- ① Si le moteur d'entraînement de l'extrudeuse est de la taille NEMA 14 ou NEMA 11, passez à l'étape 2.1 et regardez de plus près comment installer ces moteurs d'entraînement d'extrudeuse.
- ① Si le moteur d'entraînement de l'extrudeuse est d'une taille différente de NEMA 11, NEMA 14, NEMA 17, il est probable qu'un nouveau cache d'unité d'entraînement doit être préparé à l'avance.
- ① Si l'arbre du moteur est trop long, utilisez une entretoise entre le moteur d'entraînement de l'extrudeuse et le cache de l'unité d'entraînement. Ceci sera montré en détail dans l'instruction "3Dfeedy Spacer Instruction Manual".
- Pour NEMA 17, insérez et serrez à la main trois vis M3x6 avec la clé Allen pour fixer le moteur d'entraînement de l'extrudeuse au cache de l'unité d'entraînement.

2.1. Connectez d'autres tailles de moteur d'entraînement d'extrudeuse au cache de l'unité d'entraînement



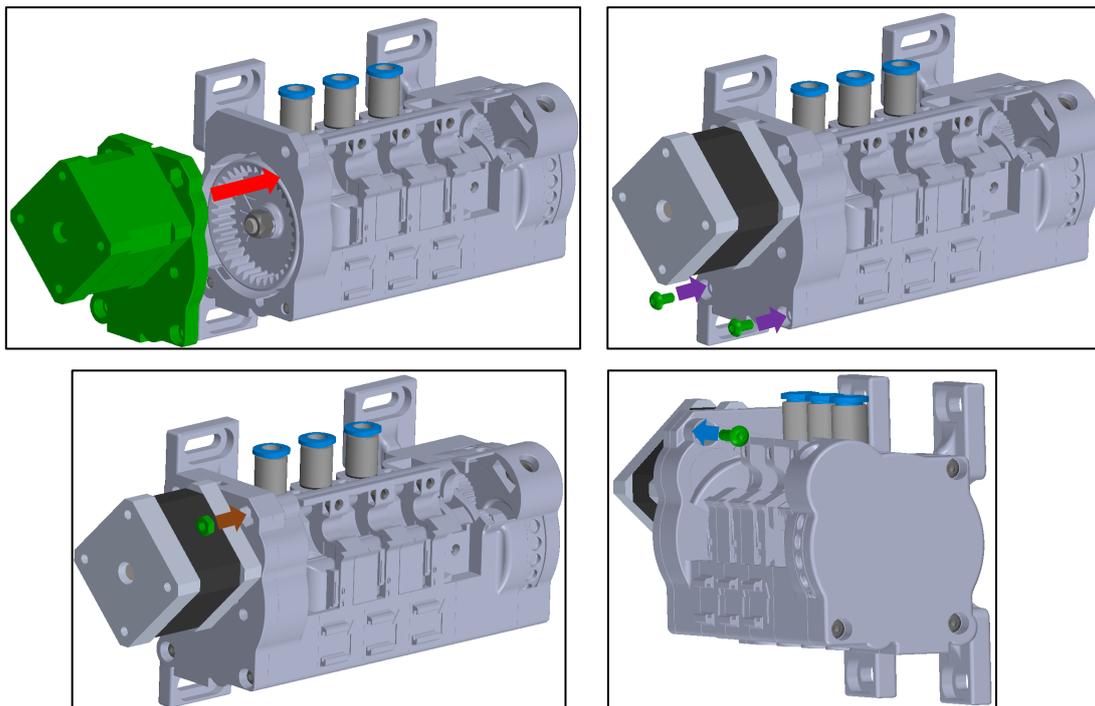
- Si le moteur d'entraînement de l'extrudeuse est de taille NEMA 14, utilisez les trous mis en évidence en rouge et fixez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse avec quatre vis M3x6 de la boîte serrées à la main avec la clé Allen.
 - Si le moteur d'entraînement de l'extrudeuse est de taille NEMA 11, utilisez les trous mis en évidence en violet et fixez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse avec quatre vis M2,5x6 de la boîte, serrées à la main.
- ① Si l'arbre du moteur est trop long, utilisez une entretoise entre le moteur d'entraînement de l'extrudeuse et le cache de l'unité d'entraînement. Ceci sera montré en détail dans l'instruction "3Dfeedy Spacer Instruction Manual".

3. Mariage: Connectez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse à 3Dfeedy



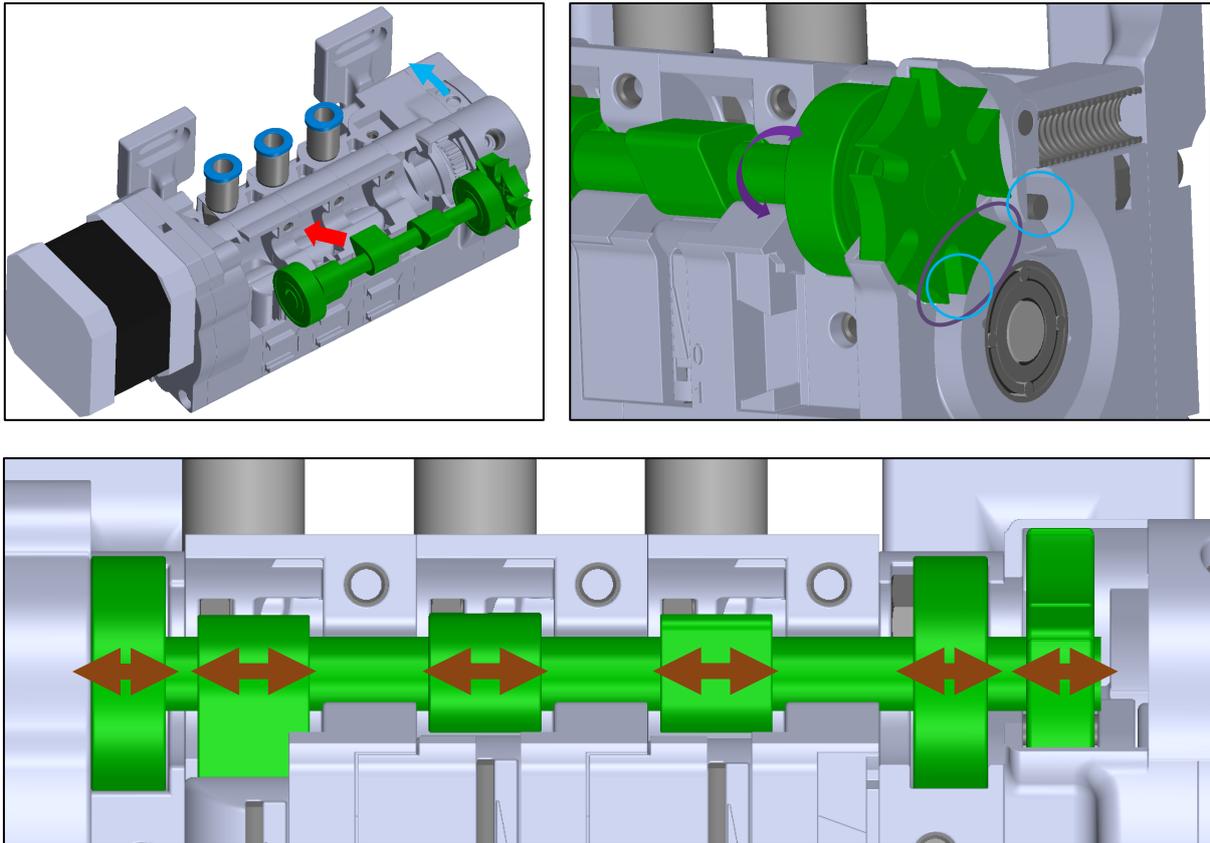
- Connectez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse avec le cache de l'unité d'entraînement à 3Dfeedy.
 - Insérez et serrez à la main deux vis M3x6 avec la clé Allen.
 - Insérez et serrez à la main la vis M3x12 de la boîte avec la clé Allen.
- ① Si le moteur d'entraînement de l'extrudeuse est de la taille NEMA 14 ou NEMA 11, suivez les étapes 3.1.

3.1. Mariage: Connectez d'autres tailles de moteur d'entraînement d'extrudeuse à 3Dfeedy



- Connectez le moteur d'entraînement de l'extrudeuse avec le cache de l'unité d'entraînement à 3Dfeedy.
 - Insérez et serrez à la main les deux vis M3x6 avec la clé Allen pour fixer le moteur d'entraînement de l'extrudeuse à 3Dfeedy.
 - Insérez un écrou hexagonal M3 de la boîte dans la rainure.
- ① Si les étapes du manuel "3DFeedy Spacer Instruction Manual" ont été suivies, l'écrou hexagonal est probablement déjà installé.
- Insérez et serrez à la main la vis M3x6 de la boîte avec la clé Allen.

4. Insérez l'arbre du sélecteur

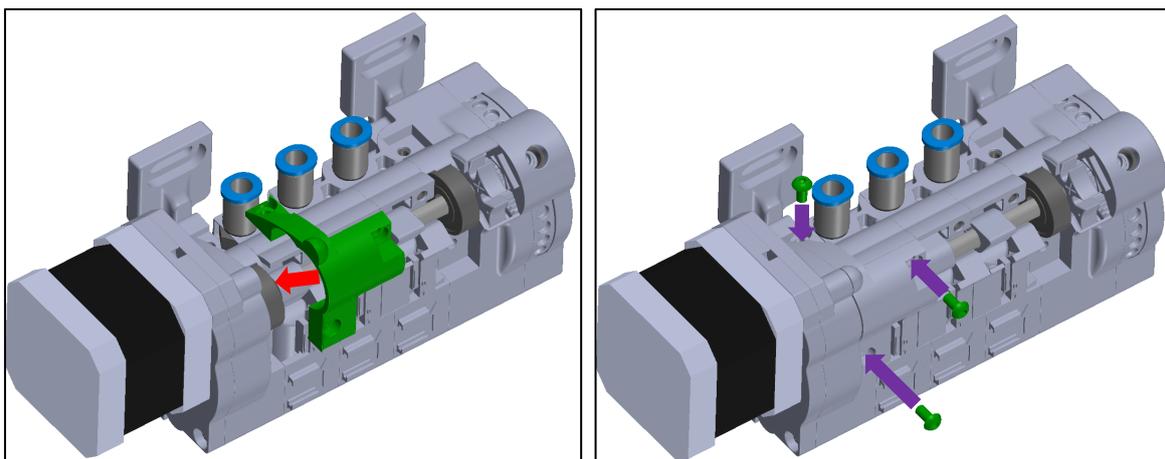


- Insérez l'arbre de commande dans le 3Dfeedy.

⚠ Soyez prudent lorsque vous insérez l'arbre de commande pour ne pas endommager le boîtier de l'unité de transmission!

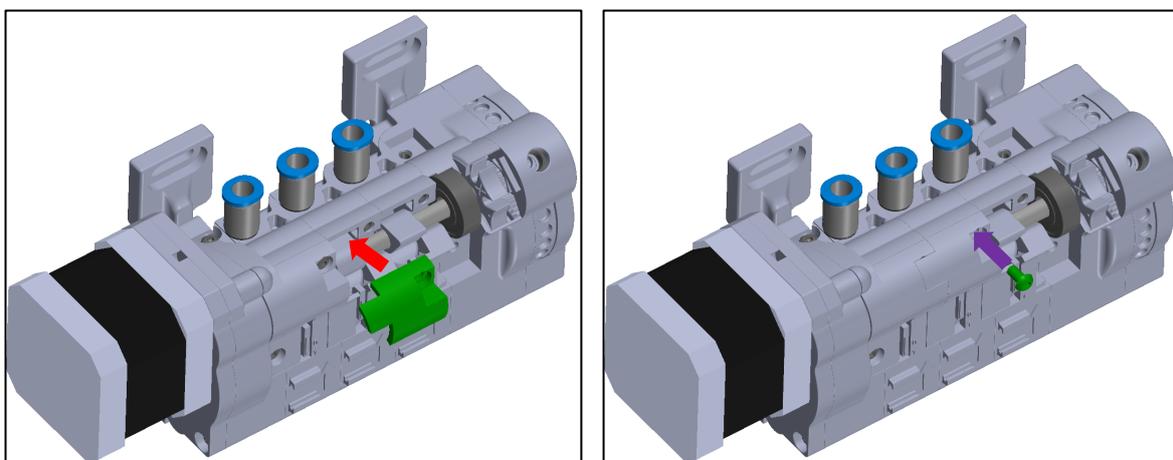
- Après avoir inséré l'arbre de commande, faites-le tourner légèrement pour adapter la zone en Sélectionnée de l'arbre de commande à le pignon d'entraînement.
 - S'il y a des collisions lors de l'insertion de l'arbre de commande, les composants sur l'arbre peuvent glisser et doivent être repositionnés pendant l'insertion.
 - Essayez de faire tourner le dispositif de réglage manuel jusqu'à ce que l'arbre de commande commence à tourner.
- ① Appuyez légèrement sur l'arbre de commande au niveau des roulements pour éviter qu'il ne sorte.
- ① Si l'arbre de commande commence à tourner, l'arbre de commande est correctement orienté.
- ① Si l'arbre de commande ne commence pas à tourner et que l'arbre de commande est poussé vers l'extérieur bien qu'il soit fixé avec vos mains, l'arbre de commande est probablement mal orienté et l'étape marquée en violet doit être répétée. En général, on peut également constater que le roulement ne s'adapte pas du tout à la rainure.

5. Insérez le quatrième cache du sélecteur



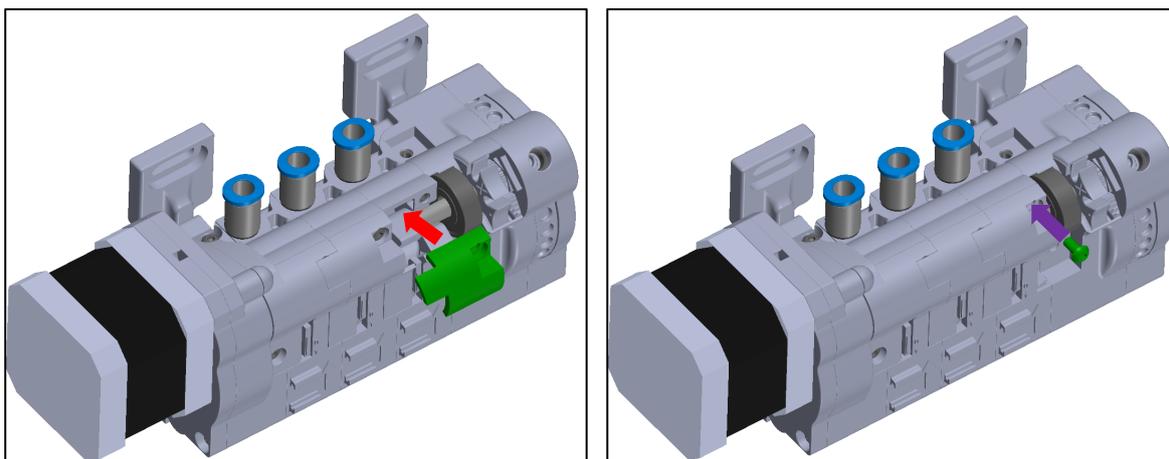
- Insérez le cache du sélecteur de l'unité d'entraînement.
- Insérez et serrez à la main trois vis M3x6 à l'aide de la clé Allen.

6. Insérez le troisième cache du sélecteur



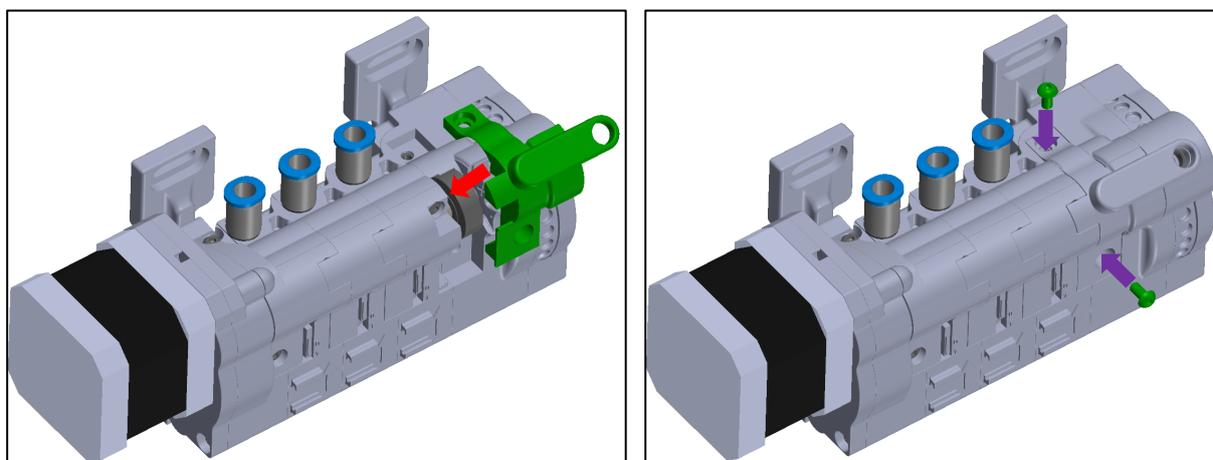
- Insérez le cache du sélecteur de la deuxième unité de répétition.
- Insérez et serrez à la main la vis M3x6 à l'aide de la clé Allen.

7. Insérez le deuxième cache du sélecteur



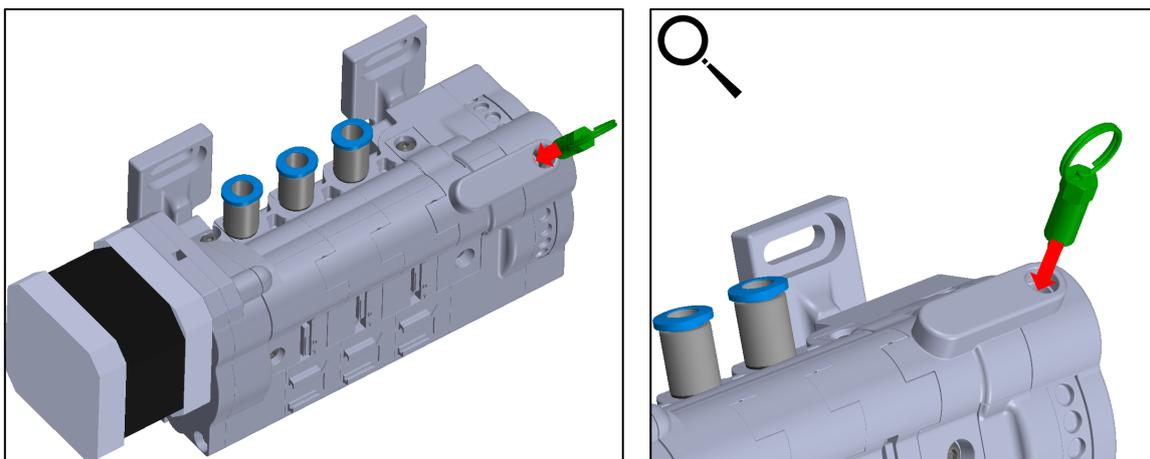
- Insérez le cache du sélecteur de la première unité de répétition.
- Insérez et serrez à la main la vis M3x6 à l'aide de la clé Allen.

8. Insérez le premier cache du sélecteur



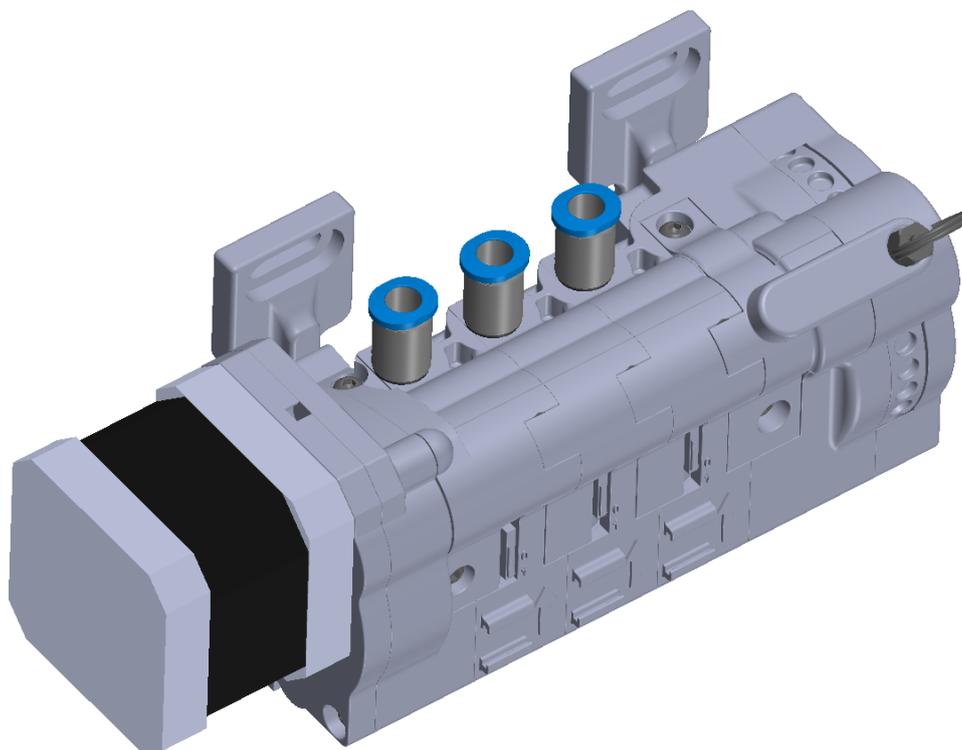
- Insérez le cache du sélecteur de l'unité de transmission.
- Insérez et serrez à la main deux vis M3x6 à l'aide de la clé Allen.

9. Insérez le dispositif de réglage manuel



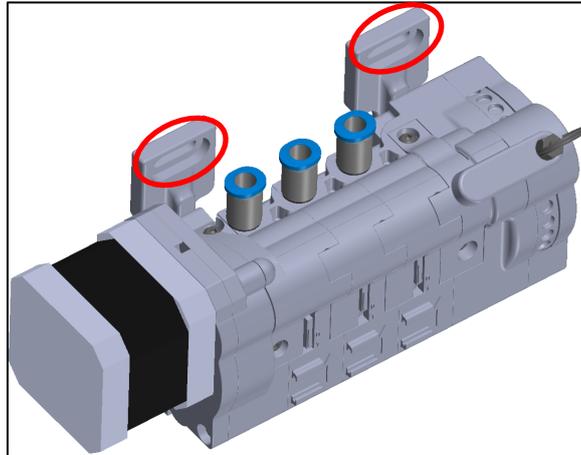
- Insérez et serrez à la main le dispositif de réglage manuel..

Le 3Dfeedy assemblé prêt à installer ressemble à ce qui suit:



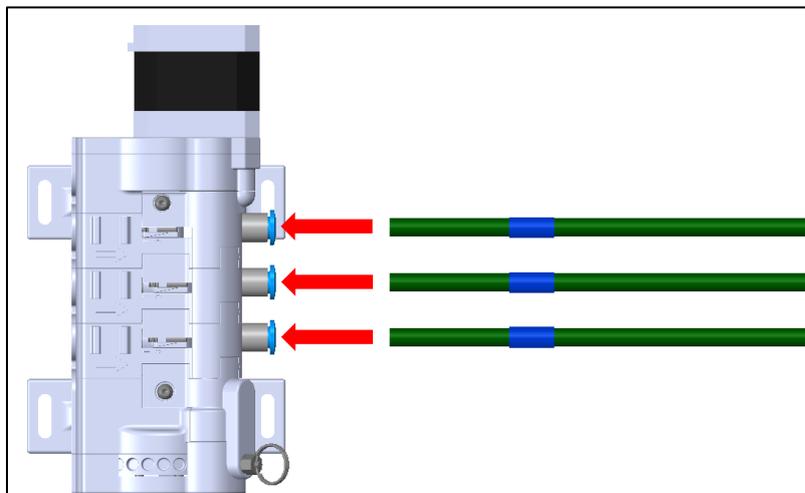
ASSEMBLAGE DE L'IMPRIMANTE 3D

1. Installez 3Dfeedy sur l'imprimante 3D



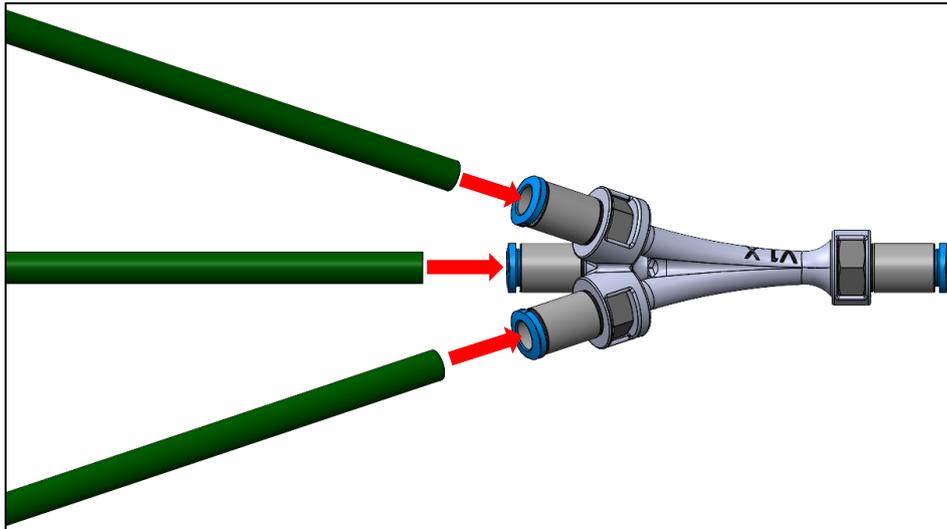
- Installez 3Dfeedy sur ou à côté de votre imprimante 3D, par exemple avec des vis ou des colliers de serrage (non incluses dans la boîte).
- ⚠ Assurez-vous que 3Dfeedy est monté à une distance suffisante de la tête d'impression, afin qu'il puisse se déplacer librement et atteindre n'importe quelle position sur le lit d'impression.
- ① Des options d'installation et des géométries supplémentaires seront fournies pour certaines imprimantes 3D.
- ① Les suggestions de la communauté sont les bienvenues pour tous les types d'imprimantes.

2. Insérez les tubes PTFE dans 3Dfeedy



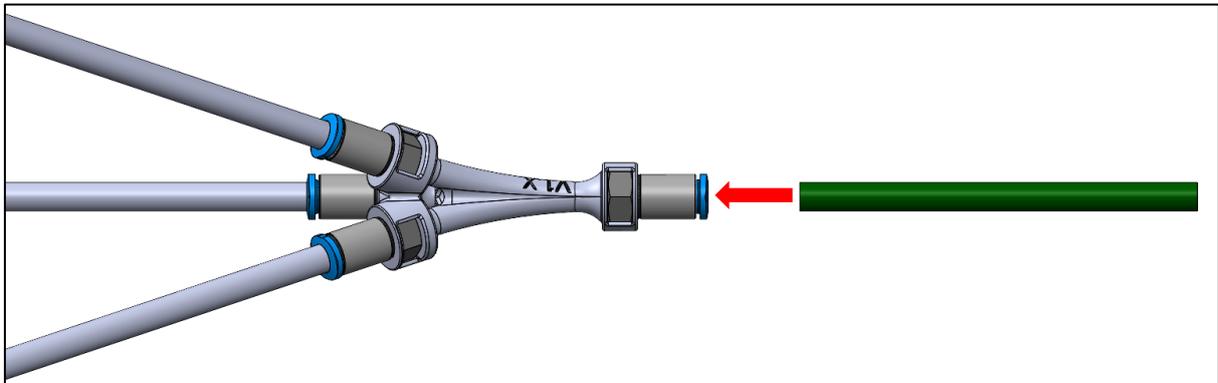
- Insérez les trois longs tubes PTFE de la boîte dans les connecteurs de tubes de 3Dfeedy.

3. Insérez les tubes PTFE dans le collecteur



- Insérez la deuxième extrémité des trois longs tubes PTFE dans les connecteurs de tubes du collecteur de tubes PTFE de la boîte.

4. Insérez le tube PTFE dans le collecteur

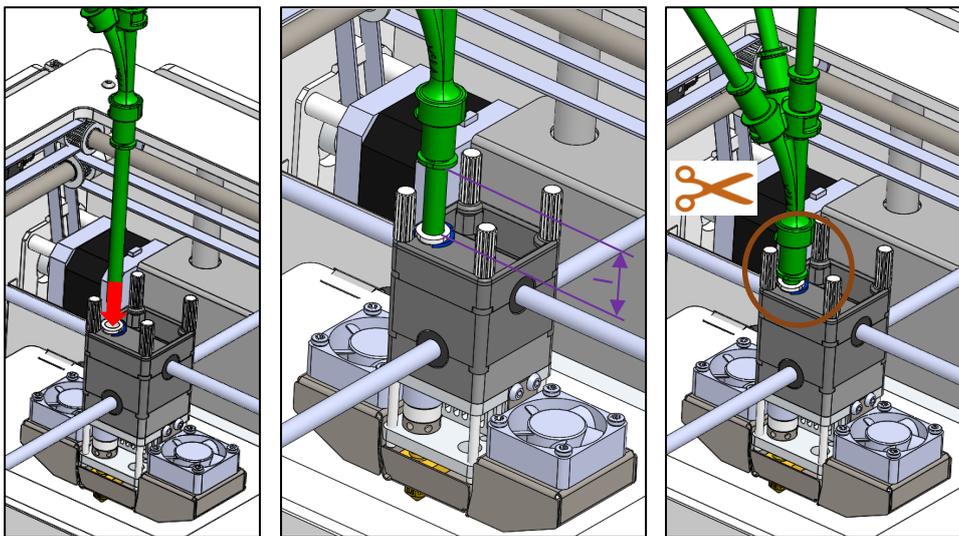


- Insérez le tube PTFE court de la boîte dans le connecteur de tube du collecteur de tubes PTFE.

5. Calibrage de l'extrudeuse

- Si vous avez débranché le câble du moteur d'entraînement de l'extrudeuse de la carte mère pour installer le moteur de l'extrudeuse, rebranchez-le à la carte mère.
- ⚠ **Assurez-vous que l'imprimante 3D est déconnectée de l'alimentation électrique.**
- ① Veillez à utiliser la bonne prise sur la carte mère.
 - Branchez l'imprimante 3D à l'alimentation électrique.
 - Calibrer les étapes de l'extrudeuse en utilisant le document "3Dfeedy Calibration Instruction Manual".
- ① Comme il existe de nombreuses options différentes pour les différentes imprimantes 3D, le document "3Dfeedy Calibration Instruction Manual" décrit différentes façons pour déterminer la valeur correcte des pas E, pour sauvegarder des réglages sur votre imprimante 3D ainsi que pour inverser le sens de rotation.
- ① Bien que nous ayons fait de notre mieux pour créer ce document, il y a une petite possibilité que votre configuration exacte ne soit pas couverte, alors veuillez nous le faire savoir et nous ferons de même pour ces cas.

6. Insérez le tube PTFE dans la tête d'impression



- Insérez la deuxième extrémité du tube PTFE court dans le connecteur de votre tête d'impression.
- Mesurez la distance la plus courte entre le connecteur de votre tête d'impression et le connecteur du tube PTFE.
- ⚠ **Assurez-vous que le tube PTFE est complètement inséré dans la tête d'impression.**
 - Retirez le tube PTFE de la tête d'impression.
- ⚠ **Pour débrancher le tube PTFE, il faut généralement utiliser un bouton de libération.**
 - Coupez la longueur mesurée sur le tube PTFE court et réinsérez le tube PTFE dans la tête d'impression.

SERVICE ET MAINTENANCE

1. Problèmes typiques

<i>Problème</i>	Solution possible
<p><i>L'unité de filament n'est pas changée lors de la rétraction du filament ou de la rotation dans le sens négatif.</i></p>	<p>Le sens de rotation du moteur pas à pas est incorrect, ce qui peut être déterminé si le sens de rotation est modifié et qu'un changement de l'unité de filament est ensuite effectué. Ce problème peut être résolu en changeant le sens de rotation de votre moteur pas à pas.</p>
	<p>L'arbre de commande est coincé, ce qui peut être déterminé en suivant les étapes de "Assemblage 3Dfeedy > 4. Insérez l'arbre de commande ". En suivant ces étapes, le problème peut également être résolu.</p>
	<p>Le "Retraction Gear Ratio" n'est pas sélectionné correctement dans le Feedy Converter, ce qui entraîne une distance de rétraction trop courte et le processus de commutation pour l'unité de filament n'est pas déclenché. Ceci peut être déterminé et résolu en diminuant le "Retraction Gear Ratio" dans le Feedy Converter et en refaisant l'impression. Le "Retraction Gear Ratio" par défaut dans l'état original est 1:4.</p>
<p><i>Le filament se coince lorsqu'on le retire de la tête d'impression et qu'on passe à l'unité de filament suivante.</i></p>	<p>Le tube PTFE court est trop long, ce qui entraîne une distance de rétraction trop courte avant de changer d'unité de filament. Vous pouvez résoudre ce problème en réduisant la longueur du tube PTFE court comme indiqué dans " Assemblage de l'imprimante 3D > 6. Insérez le tube PTFE dans la tête d'impression" ou en modifiant le rapport de transmission dans l'unité de transmission.</p>
	<p>L'extrémité du filament devient trop épaisse pour le rétracter à travers la tête d'impression et le tube PTFE. Ce problème peut être résolu en modifiant la température de la tête d'impression et/ou la vitesse de rétraction. Les réglages parfaits pour votre imprimante 3D doivent être évalués par des tests.</p>
	<p>Le filament s'enroule lors de sa rétraction de la tête d'impression et, par conséquent, le filament suivant se bloque lorsqu'il est inséré dans le tube PTFE court. Ce problème peut être résolu en modifiant la température de la tête d'impression et/ou la vitesse de rétraction. Les réglages parfaits pour votre imprimante 3D doivent être évalués par des tests.</p>

2. Nettoyage et entretien

- Graissez la boîte de vitesses chaque fois que vous graissez votre imprimante 3D, mais au moins une fois par an.
 - Nettoyez soigneusement l'imprimante 3D avec une brosse ou très soigneusement avec de l'air comprimé chaque fois qu'elle est sale.
-

3. Gestion des déchets



La durabilité nous tient à cœur. C'est pourquoi nous voulons rendre le recyclage aussi facile que possible pour aider à réduire les déchets. En le désassemblant en composants individuels, il est possible de se débarrasser de notre 3Dfeedy d'une manière respectueuse du recyclage. Toutes les pièces en plastique sont en PLA.

4. Informations supplémentaires

Pour des informations détaillées, veuillez consulter les liens suivants:

Feedy Converter	www.3dbizz.com/downloads
Tous les manuels (multilingues)	www.3dbizz.com/manuals
Tous les guides d'utilisation (multilingues)	www.3dbizz.com/guides
Questions fréquemment posées	www.3dbizz.com
Version PDF de tous les manuels et guides	www.3dbizz.com/downloads
Garantie	www.3dbizz.com/warranty

*Amusez-vous bien avec votre 3Dfeedy
et n'hésitez pas à nous contacter si vous avez des questions*

3DBIZZ UG (haftungsbeschränkt)

Zur Au 8 | 85256 Vierkirchen | Germany
info@3dbizz.com | www.3dbizz.com