



3D Tlačiareň Návod na použitie

V1.0

Úvod

Ďakujeme, že ste si vybrali výrobok od značky Creality. Pred začatím používania si prečítajte tento návod na použitie.

Pre viac informácií o používaní tlačiarne môžete použiť USB flash disk, ktorý bol dodaný s tlačiarňou, alebo navštíviť našu webovú stránku <https://www.creality.com>.

Aktualizácia softvéru

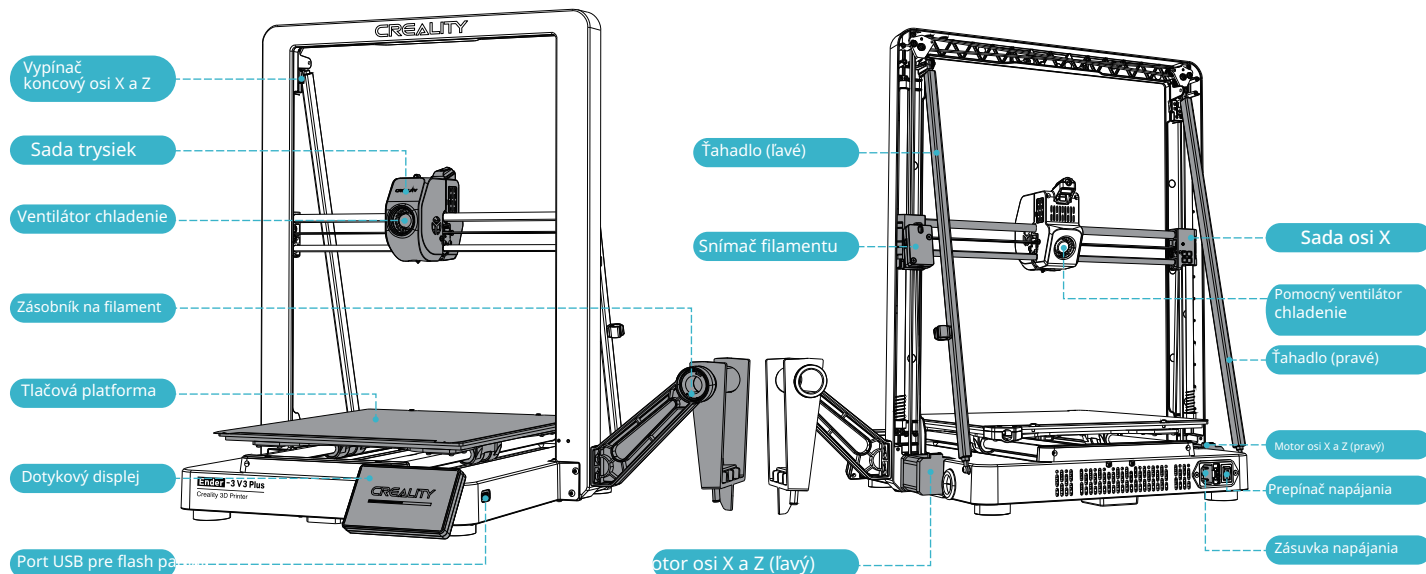
1. Softvér je možné aktualizovať priamo na obrazovke zariadenia;
2. Softvér je možné aktualizovať cez Creality Cloud OTA;
3. Navštívte špeciálnu webovú stránku <https://www.creality.com>, kliknite na Servisné centrum → Hardvérový softvér/Stiahnuť softvér → Stiahnite požadovaný softvér, nainštalujte ho a začnite ho používať.

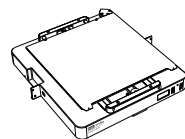
Videá ukazujúce fungovanie výrobkov a popredajnú obsluhu

1. Navštívte stránku <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknite na „Produkty“ a vyberte príslušný model, potom kliknite na „Súvisiace“, aby ste videli návody na popredajnú obsluhu;
2. Môžete tiež kontaktovať naše centrum popredajnej obsluhy na čísle +86 755 3396 5666 alebo poslať e-mail na adresu cs@creality.com.

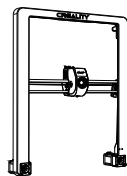
1. Nepoužívajte tlačiareň iným spôsobom, ako je opísané v tomto návode, aby ste predišli zraneniam alebo poškodeniu majetku;
2. Nedávajte tlačiareň blízko zdrojov tepla alebo horľavých alebo výbušných predmetov. Odporúčame umiestniť tlačiareň na dobre vetrané, chladné a bezprašné miesto;
3. Nevystavujte tlačiareň náhlym vibráciám alebo iným nestabilným prostrediam, pretože to môže spôsobiť nízku kvalitu tlače;
4. Používajte odporúčané filamente, aby ste predišli ucpaniu trysky a poškodeniu zariadenia;
5. Pri inštalácii nepoužívajte napájací kábel iných výrobcov. Vždy používajte uzemnenú trojžilovú zásuvku, ktorá je súčasťou tlačiarne;
6. Nedotýkajte sa trysky a vyhrievanej podložky počas prevádzky, aby ste predišli popáleninám alebo zraneniam;
7. Pri obsluhu zariadenia nezakladajte rukavice ani obvazy, aby ste predišli uväzneniu pohyblivých častí, ktoré by mohli spôsobiť zranenie alebo odrezanie časti tela;
8. Používajte dodané nástroje na čistenie filamentu z extrudéra v správnom čase, využívajte zvyškovú teplotu po tlači. Pri čistení sa nedotýkajte extrudéra priamo, pretože by to mohlo spôsobiť popáleniny;
9. Pravidelne čistite tlačiareň. Pravidelne utierajte telo tlačiarne suchou handrou po zapnutí napájania tlačiarne, odstráňte prach, prilepený filament a cudzie predmety na vodičoch;
10. Deti mladšie ako 10 rokov by nemali používať tlačiareň bez dozoru, pretože by to mohlo spôsobiť zranenia;
11. Používatelia by mali dodržiavať zákony a predpisy príslušných krajín a regiónov, v ktorých je zariadenie umiestnené (používané), dodržiavať profesijnú etiku, venovať pozornosť bezpečnostným povinnostiam a prísne zakazovať používanie našich produktov alebo zariadení na akékoľvek nelegálne účely; Creality nezodpovedá za žiadne právne porušenia v žiadnych okolnostiach;
12. Tip: Nepripájajte alebo nepripájajte káble za napätia.

1. Vzhľad tlačiarne

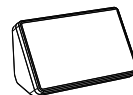




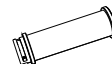
1 Základ



2 Súprava rámovej konštrukcie



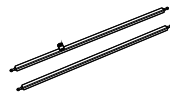
3 Dotykový displej



4 Trubička s filamentom



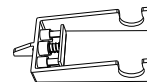
5 Stojan na filament



6 Ťahadlo



7 Napájací kábel



8 Stojan na materiál na zabránenie zamotaniu



Súprava príslušenstva



9 Skrutka s plochou šesthrannou hlavou M4*8 x12



10 Sada náradia



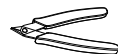
13 Filament



17 Prostriedok na čistenie trysiek



21 Servisná karta po predaji



14 Strihačka



18 Krytka extrudera



11 Nasadový kľúč



15 Čierne viazací pásky x5



19 USB flash pamäť



12 Teflónová trubica



16 Držiak na kábel x3

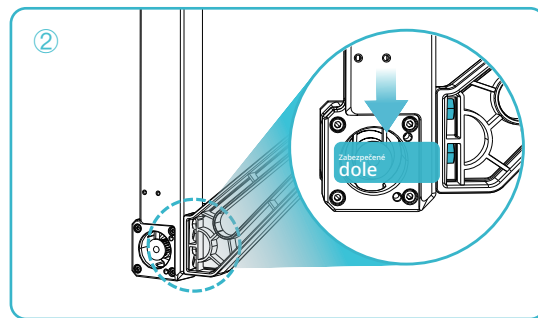
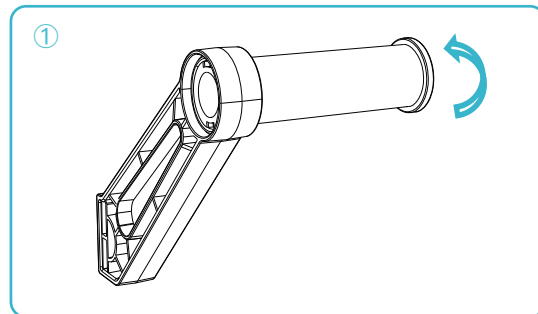
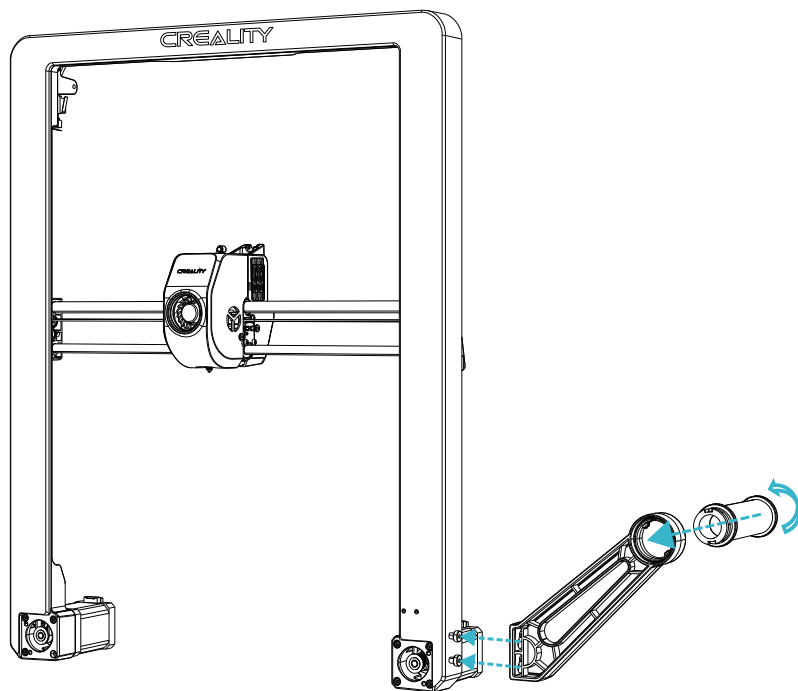


20 Krátky inštalčný návod

Poznámky: Uvedené príslušenstvo slúži len na ilustráciu. Je potrebné sa odkazovať na skutočné príslušenstvo.

3.1 Inštalácia stojana na materiály

- 1. Inštalujte stojan na materiál a nádobu na materiál podľa schémy;
- 2. Zarovnajte diery nainštalovaných komponentov stojana na materiál s pozíciami blokácie na pravej strane rámu posuvníka a pevne ich upevnite smerom nadol.



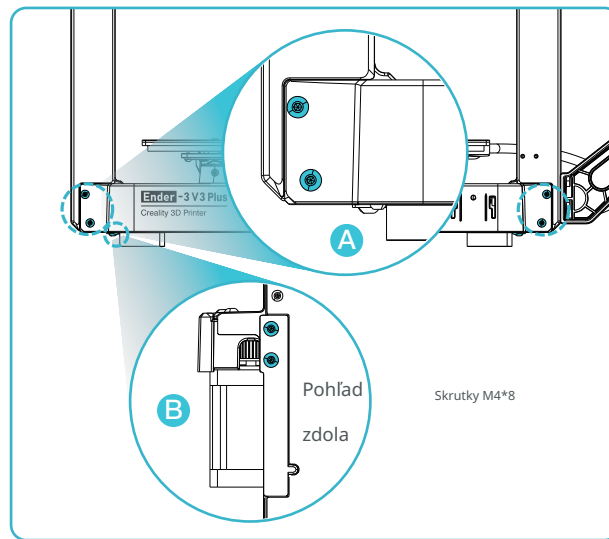
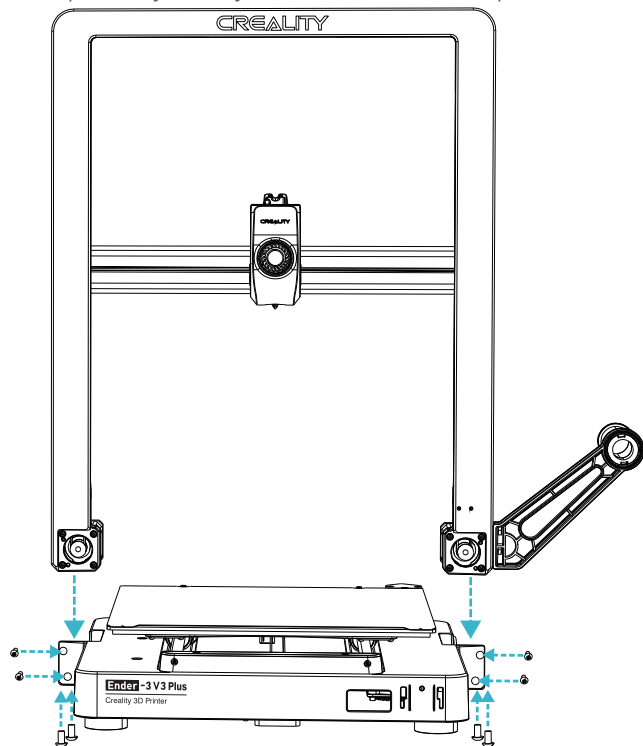
3. Inštalácia

3.2 Montáž rámového zariadenia

Umístíte rámové zariadenie do drážek základne:

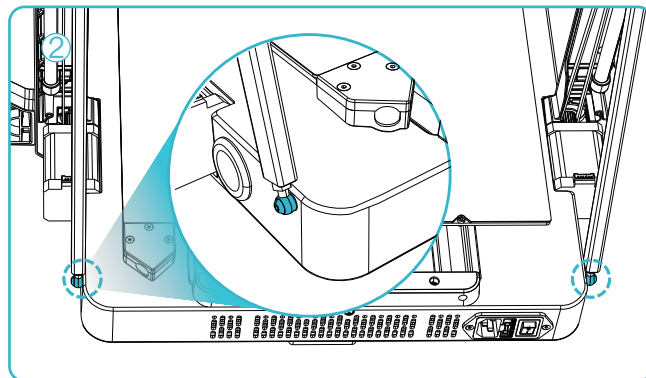
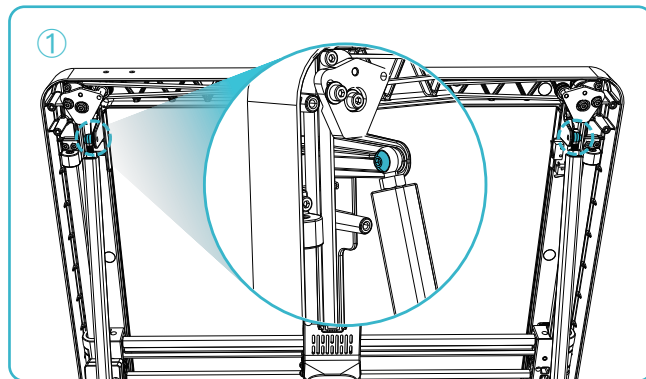
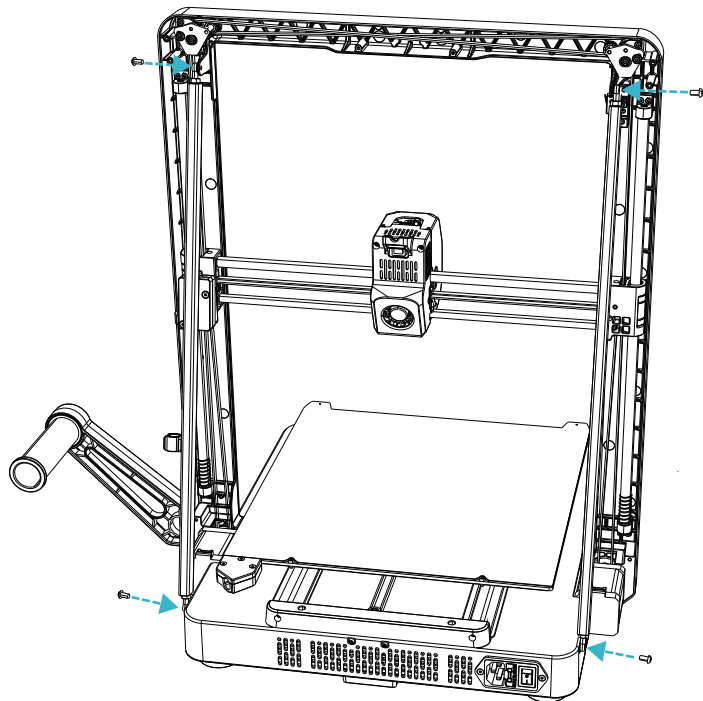
A. Najprv použite štyri skrutky M4*8 na zarovnanie a zabezpečenie ľavého a pravého otvoru na skrutky v základni;

B. Potom použite štyri skrutky M4*8 na zarovnanie a zabezpečenie otvorov na skrutky v dolnej časti základne.



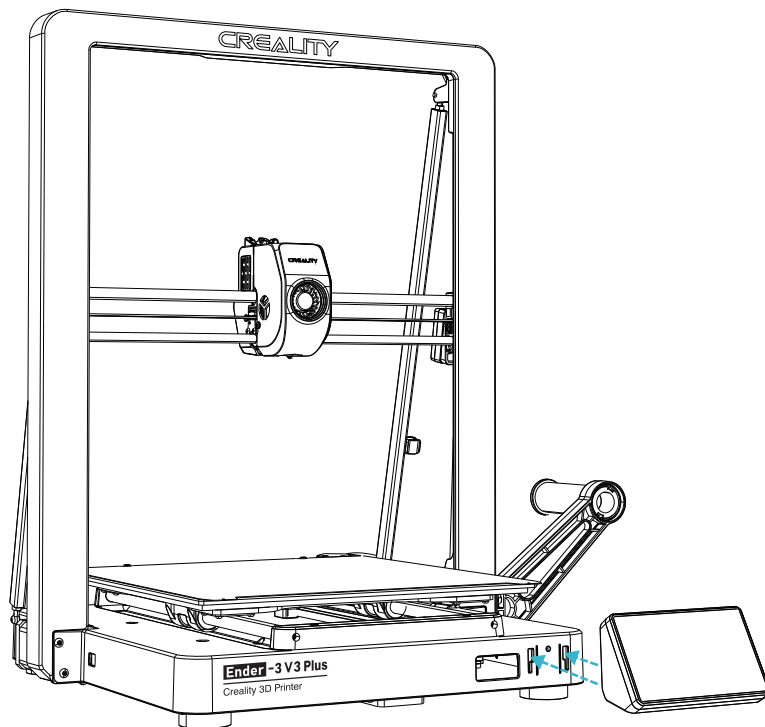
3.3 Inštalácia ťahacieho tyča

- 1. Najprv použite dve skrutky M4 × 10 na zarovnanie otvorov na vrchu sušičky a zablokovanie skrutiek;
- 2. Potom použite dve skrutky M4 × 10 na zarovnanie otvorov v základni a zablokovanie všetkých.

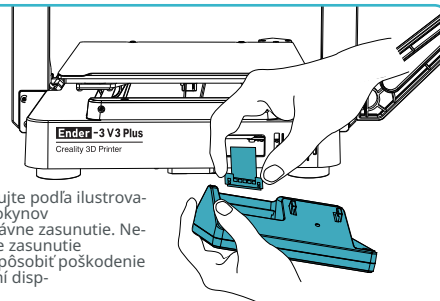


3.4 Montáž dotykového displeja

- 1. Pripojte dotkový displej k základnému displeju pomocou plochého elastického kábla;
- 2. Zatlačte západku na zadnej strane dotkového displeja do otvorov v základni.

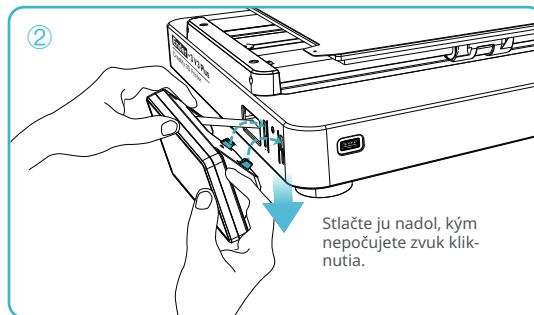


①



Postupujte podľa ilustrovaných pokynov pre správne zasunutie. Nesprávne zasunutie môže spôsobiť poškodenie rozhraní displeja.

②



Stlačte ju nadol, kým nepočujete zvuk kliknutia.

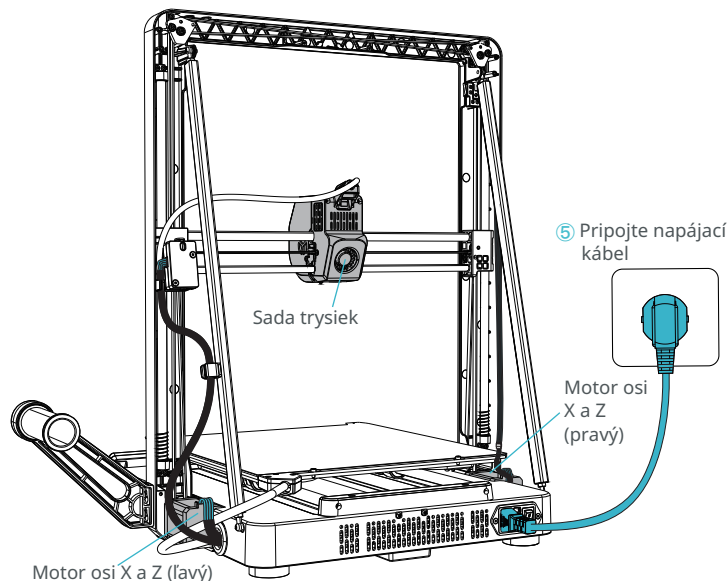


Tipy

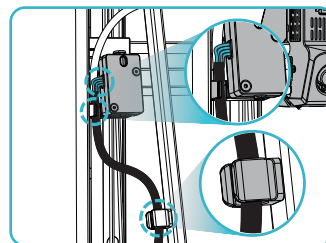
- ① Nepoužívajte zariadenie, keď je dotkový displej pripojený alebo odpojený od pripojovacieho kábla;
- ② Jemne ťahajte za elastický kábel základného displeja, dbajte na to, aby ste ho nerozbili.

3. Inštalácia

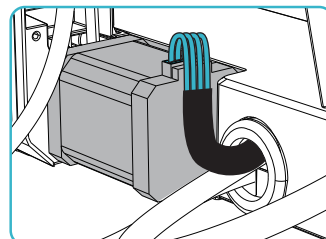
3.5 Pripojenie zariadenia



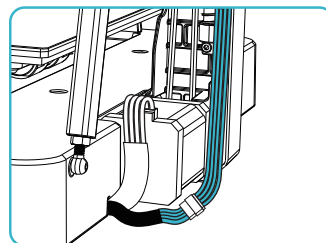
- Pred pripojením napájania sa uistite, že prepínač napájania a sieť sú v správnej polohe, aby ste predišli poškodeniu zariadenia.
- Ak napätie v sieti je od 100V do 120V, vyberte 115V pre prepínač napájania.
- Ak napätie v sieti je od 200V do 240V, vyberte 230V pre prepínač napájania (predvolené 230V).



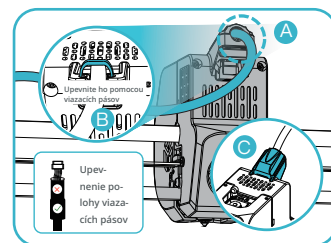
- 1 Najprv pripojte kábel k svorkovnici a potom pripojte kábel senzora výstupu filamentu;



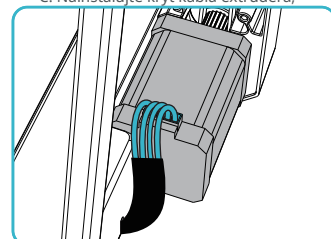
- 3 Pripojte motory osí X a Z (vľavo);



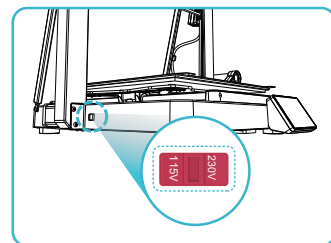
- 5 Pripojte kábel spínača koncového;



- 2 A. Najprv pripojte extrudér; B. Pripojte kábel extrudéra pomocou viazacích pásov; C. Nainštalujte kryt kábla extrudéra;



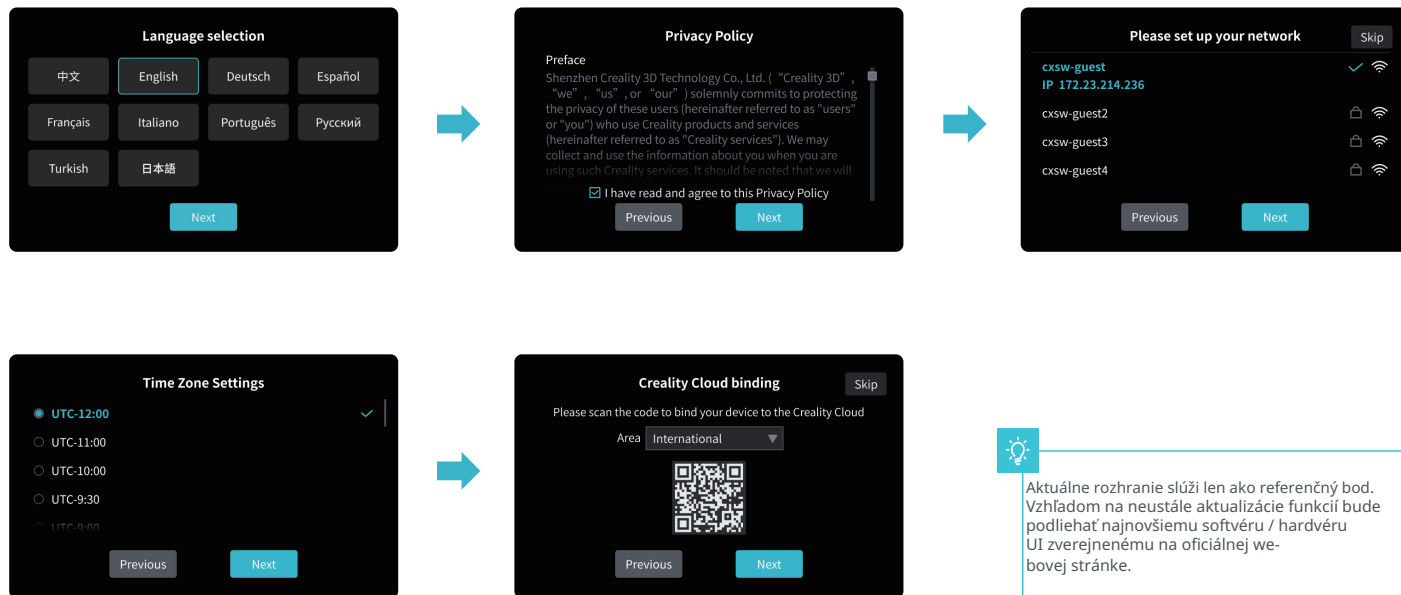
- 4 Pripojte motory osí X a Z (vpravo);

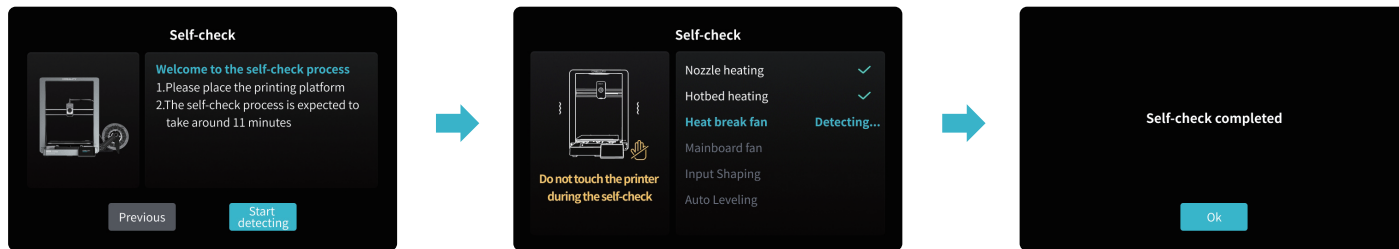


- 6 Vyberte vhodný napäťový režim na základe miestneho napätia elektrickej siete.

4. Informácie o spínači a užívateľskom rozhraní

4.1 Návod na zapnutie napájania





Tipy

Ak počas procesu samokontroly zistíte akékoľvek nezrovnalosti, prečítajte si časť s otázkami a odpoveďami, aby ste zistili možné problémy s prístrojom ; Alternatívne, naskenujte QR kód na „nahlásenie poruchy“, aby ste nahlásili problém s prístrojom a požiadali o pomoc servisné oddelenie na riešenie problému.



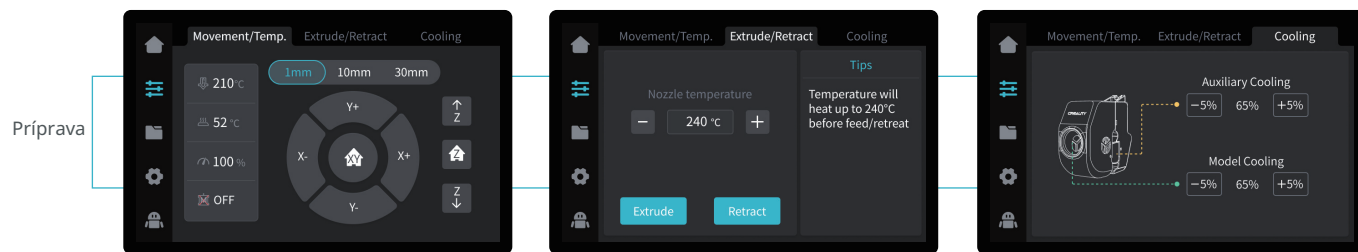
Aktuálny rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / hardvéru rozhrania uverejneného na oficiálnej webovej stránke.

4. Informácie o spínači a užívateľskom rozhraní

4.2 Informácie o používateľskom rozhraní



* Funkcie ako teplota extrudéra a teplota vyhrievanej dosky môžete konfigurovať cez domovskú stránku;



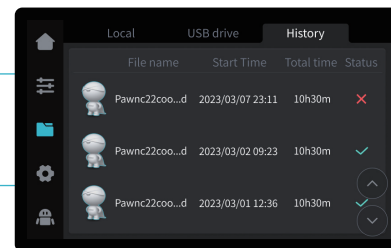
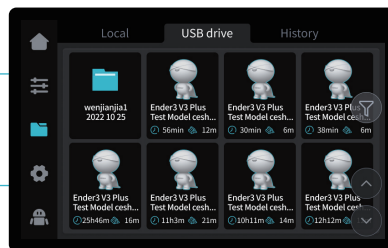
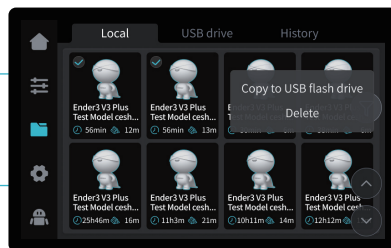
* Pomocou prípravného rozhrania môžete konfigurovať funkcie ako pohyb osí/teplotná kontrola, extrúzia/vytiahnutie a chladenie ventilátora.



Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

4. Informácie o spínači a užívateľskom rozhraní

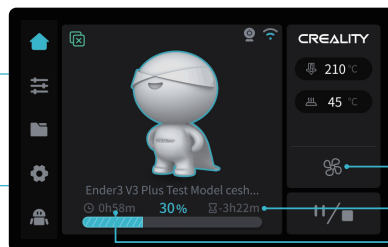
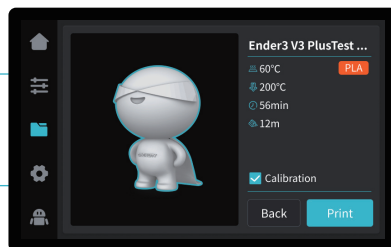
Náhľad
súboru
vytlačiť



* Stlačením a podržaním modelu môžete vybrať viacero modelov a skopírovať ich na USB disk.

* Súborný modelov z lokálneho úložiska a z USB disku môžete spravovať pomocou rozhrania prehliadania súborov tlačie.

Tlačové
rozhranie



chladenie ventilátorom

Zostávajúci čas do ukončenia

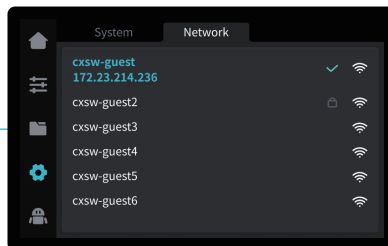
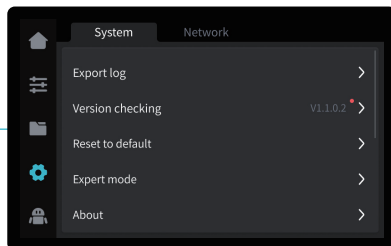
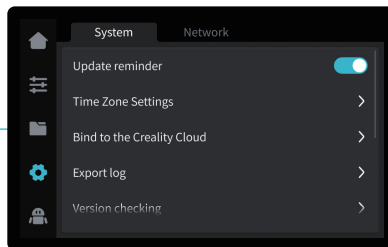
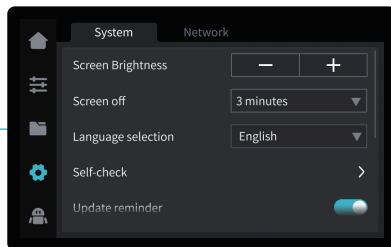
Čas tlače

* Kliknutím na súbor modelu získate prístup k jeho detailom

* Označenie možnosti "Kalibrácia" môže zlepšiť kvalitu tlače

4. Informácie o spínači a užívateľskom rozhraní

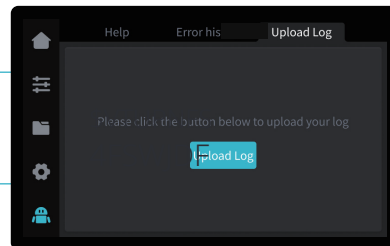
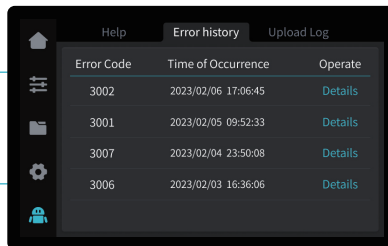
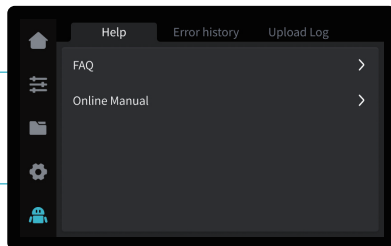
Nastavenia



Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

* S pomocou rozhrania nastavení môžete konfigurovať funkcie ako systémové a sieťové nastavenia.

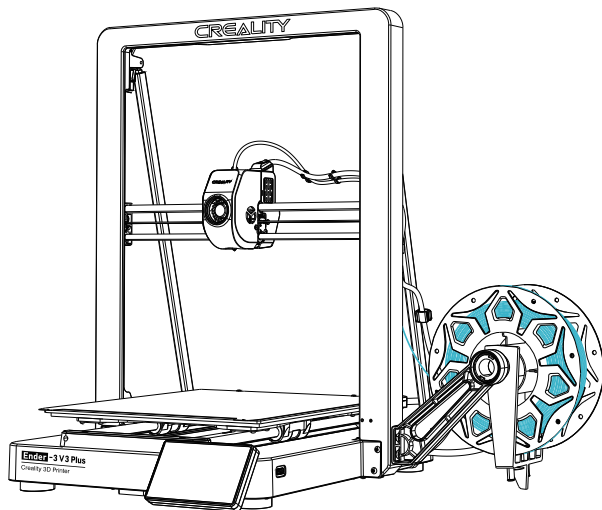
Zákaznícka podpora



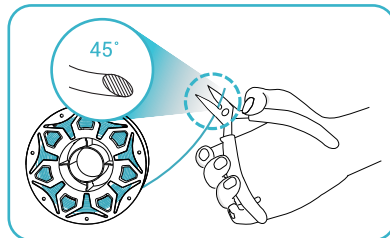
* Môžete prehliadať sekciu FAQ, návody na použitie, históriu chýb a posilať logy cez rozhranie zákazníckej podpory.

5. Prvý tlač

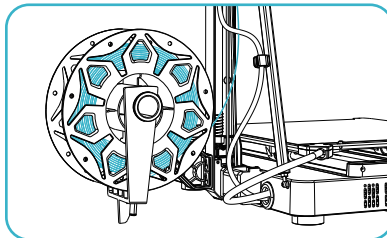
5.1 Upevnenie filamentu



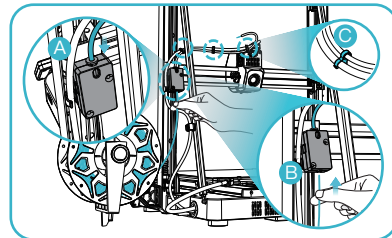
① Zadajte teplotu trysky na obrazovke a pokračajte, kým sa nezohreje na cieľovú teplotu;



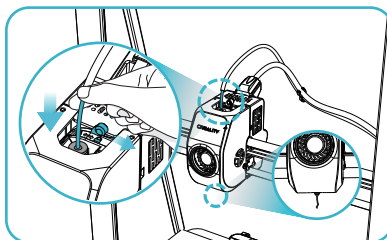
② Odrežte predný filament pod uhlom 45° a odtrhnite ho.



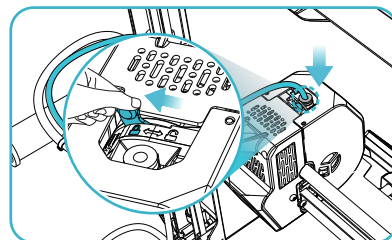
③ Uložte filamety podľa obrázku a nainštalujte stojan na materiál, aby ste predišli zamotaniu;



④ A. Pripojte telefónovú rúčku k senzoru výstupu filamentu; B. Pretahujte filament cez port detekcie filamentu, až prejde cez telefónovú rúčku; C. Pripojte telefónovú rúčku k extrudérovému káblu pomocou káblových zipsov,



⑤ Odomknite prepínač DIP a zasuňte filament do extrudérového zariadenia, až sa filament vytiahne z trysky.

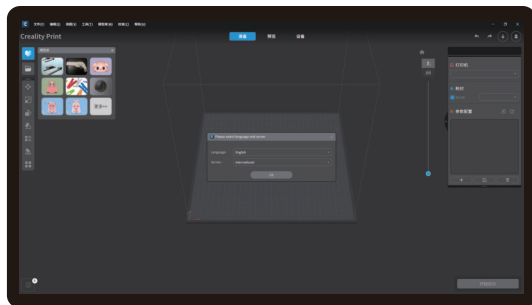


⑥ Zamknite prepínač DIP a vložte telefónovú rúčku do horného konektora extrudéra.

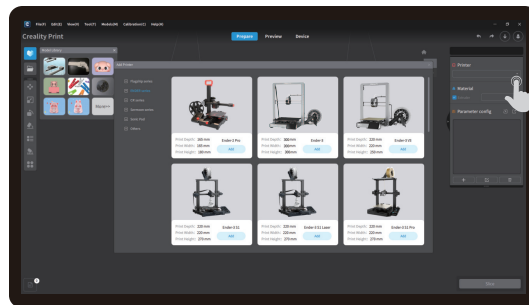
5.Prvý tlač

5.2 Tlač cez LAN sieť

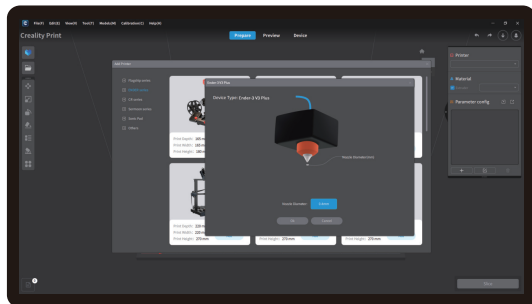
- ※ Inštalujte softvér na rezanie Creality Print otvorením náhodných údajov na USB kľúči.
- ※ Prihláste sa na špeciálnu webovú stránku a stiahnite si inštalačný súbor: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



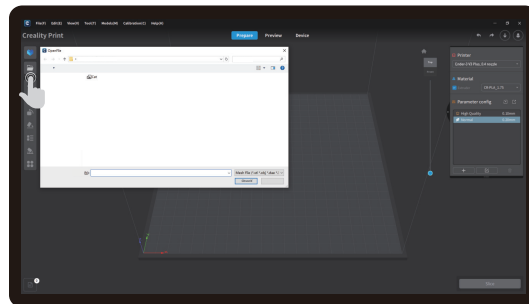
① Vyberte možnosť "Jazyk" a "Server"



② Pridať tlačiareň



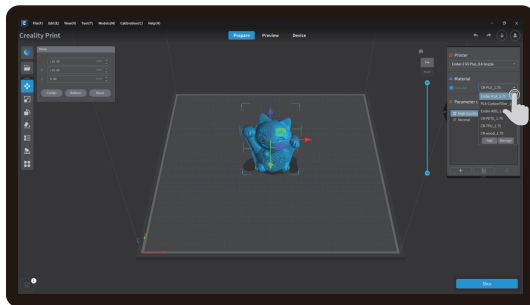
③ Nastaviť priemer trysky



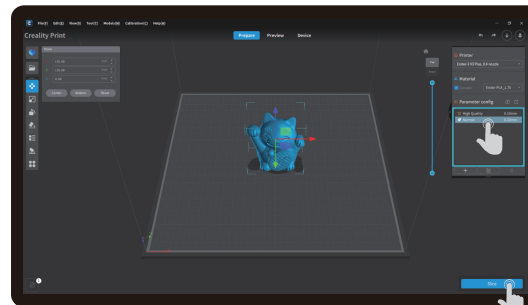
④ Importovať súbory modelov



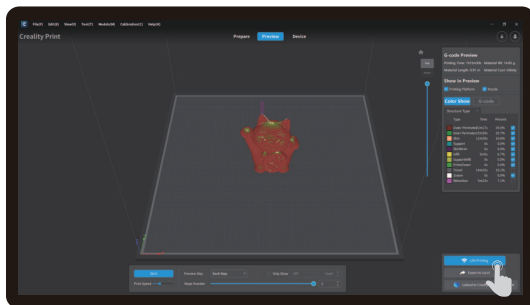
Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.



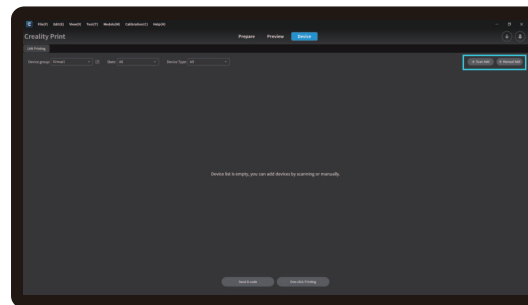
⑤ Nastaviť typ materiálu



⑥ Nastavte výšku vrstvy tlače a kliknite na tlačidlo "Slice".



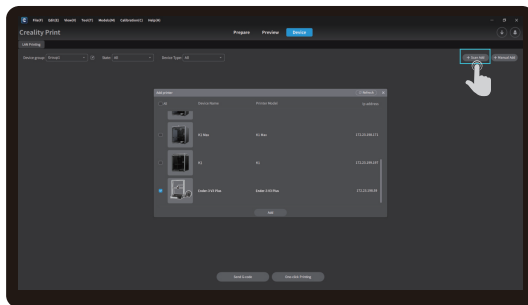
⑦ Po dokončení rezu kliknite na "Tlač LAN".



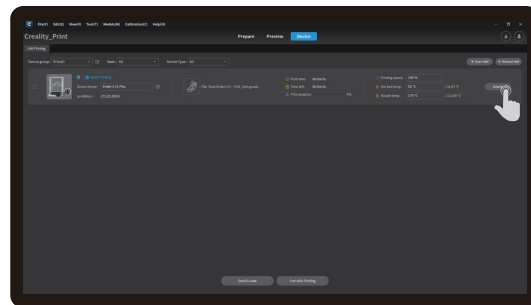
⑧ Pridať zariadenie: môžete pridať pomocou funkcie "Skenovať pridať" alebo "Pridať manuálne".



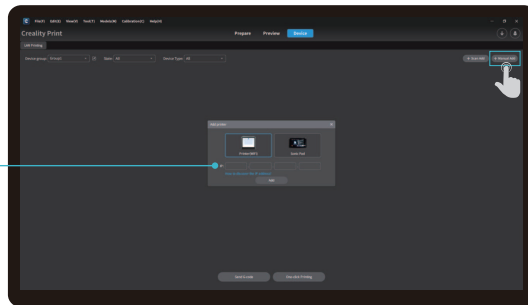
Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.



⑧ Pridať zariadenie: a. Pridať skenovaním → Vyberte zariadenie



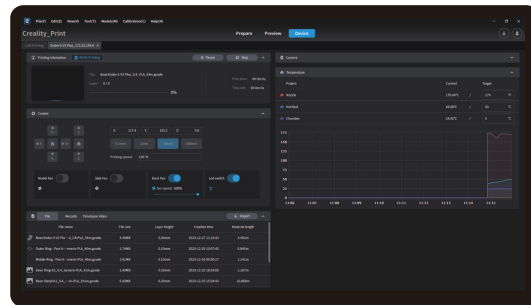
⑨ Zoznam zariadení



⑧ Pridať zariadenie: b. Pridať zariadenie manuálne zadávaním IP adresy



Kliknite na „Nastavenia“ → „Sieť“, aby zobrazil IP adresu.



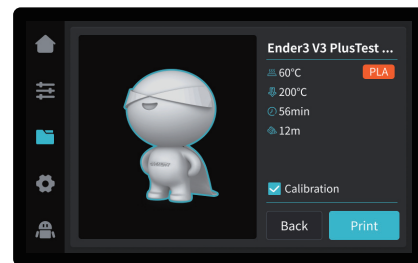
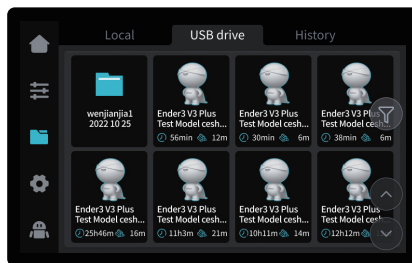
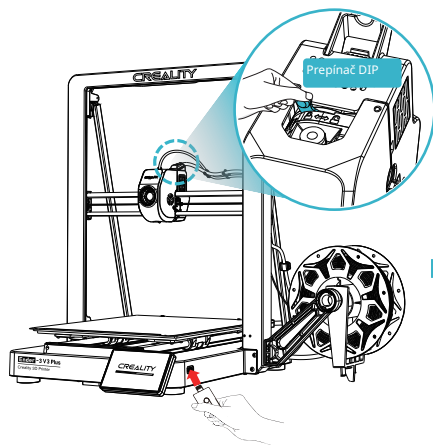
⑩ Podrobné informácie o tlačiarni



Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

5. Prvý tlač

5.3 Tlač z USB flash disku



② Vyberte model z USB flash disku

③ Kliknite na „Tlačiť“

① Vložte USB flash disk do USB portu



Tipy

- ① Pred tlačou je potrebné zablokovať prepínač DIP.
- ② Podrobné informácie o používaní softvéru nájdete v príručke krojového softvéru na USB disku.
- ③ Uložené súbory musia byť umiestnené v hlavnom adresári (nie v podadresári) USB disku.
- ④ Odporúča sa používať latinské písmená, čísla a bežné znaky v názvoch súborov.

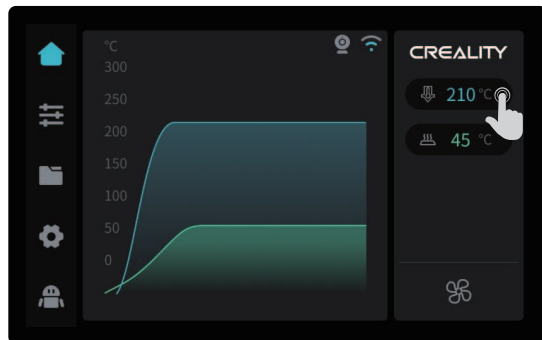


Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

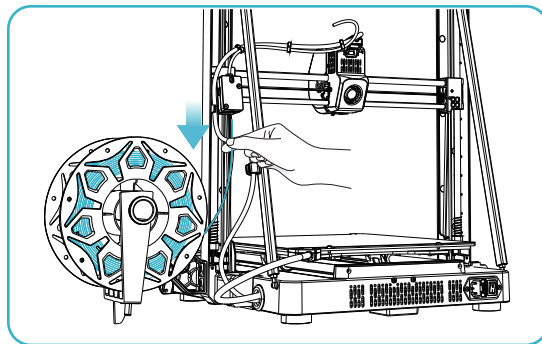
6.Špecifikácia funkcií

6.1 Vytiahnutie filamentu

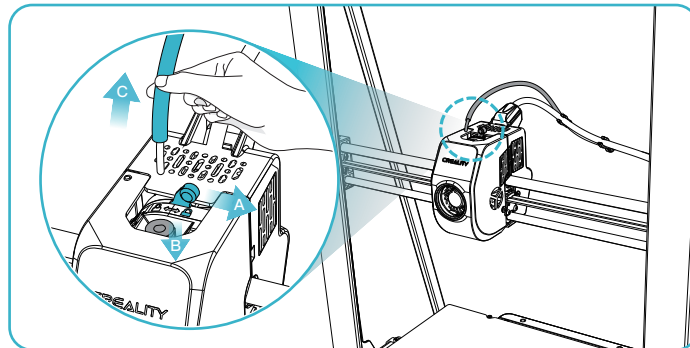
Metóda 1: Ručné vytiahnutie



① Zadajte teplotu trysky na obrazovke a počkajte, kým sa zohreje na cieľovú teplotu;



③ Vyberte starý filament, vytiahnutím ho z zadnej časti zariadenia, aby ste ho nahradili novým.

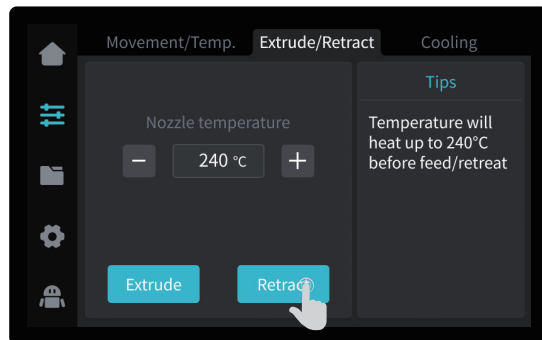


② a. Odblokujte prepínač DIP; b. Držte konektor teflónovej rúrky nad extruderom; c. Vytiahnite teflónovú rúrku;

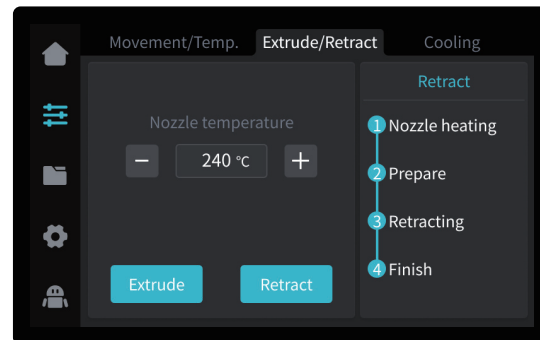


Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

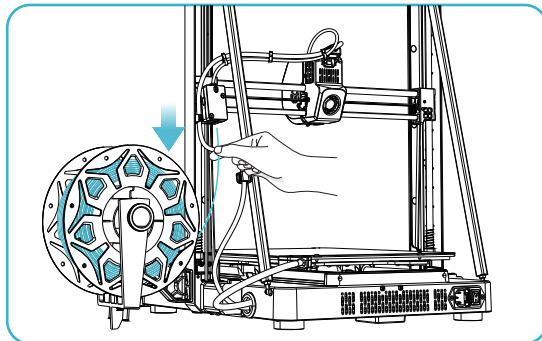
Metóda 2: Automatické vysúvanie



① Kliknite na “Retract”;



② Počkajte na ukončenie procesu vysúvania;



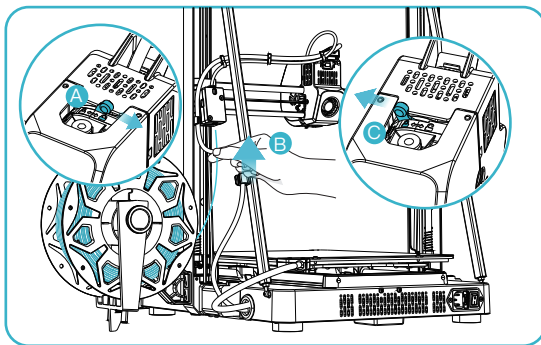
③ Vyberte starý filament, vytiahnutím ho z zadnej časti zariadenia, aby ste ho nahradili novým.



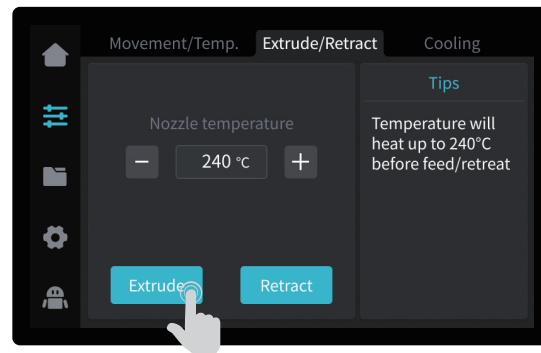
Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

6.Špecifikácia funkcií

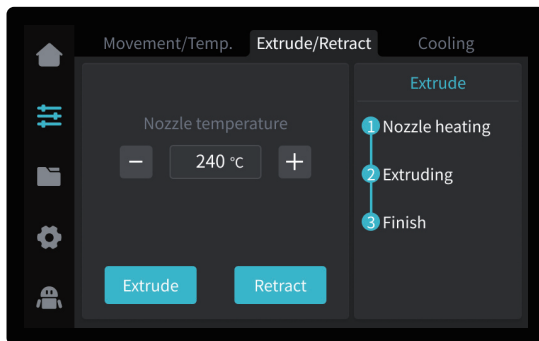
6.2 Automatické extrudovanie



- ① A. Odomknite prepínač DIP; B. Vložte filament do najhlbšej časti teflónovej rúrky, kým ho už nebudete môcť posunúť; C. Zamknite prepínač DIP.



- ② Kliknite na možnosť "Extrude";



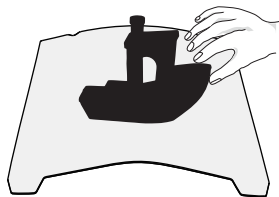
- ③ Počkajte na ukončenie procesu vytlačovania.



Aktuálne rozhranie slúži len ako referenčný bod. Vzhľadom na neustále aktualizácie funkcií bude podliehať najnovšiemu softvéru / softvéru UI zverejnenému na špeciálnej webovej stránke.

7. Údržba tlačiarne

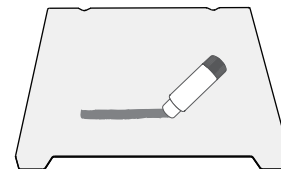
7.1 Demontáž a údržba platformy



1.a.Po zakončení tlače počkajte, kým sa podložka ochladí, predtým než ju odstránite
b.Jemne ohnite podložku oboma rukami, aby ste oddelili model od podložky.



2.Ak sú na doske tlačovej platformy zvyšky filamentu, jemne ich zškrabnite nožom a znovu vytlačte.



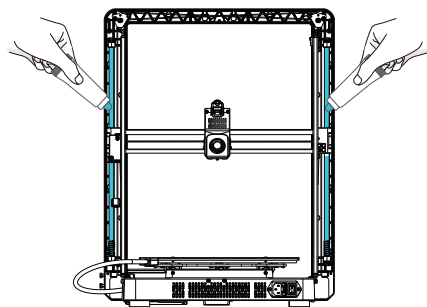
3.Ak prvá vrstva modelu nie je správne prilepená, odporúča sa rovnomerne naniesť trvalý lepidlo na povrch dosky tlačovej platformy pred predhriatím na tlač.



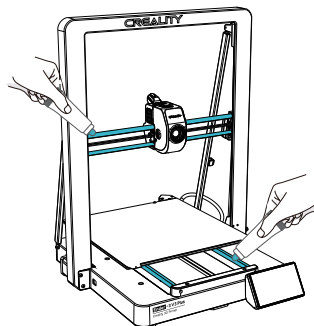
Tipy: 1. Nepreťažujte pri bežnom používaní, aby ste predišli deformácii a nepoužiteľnosti;
2. Tlačová platforma je opotrebovateľnou súčasťou a odporúča sa pravidelná výmena, aby sa zabezpečilo správne priliehanie prvej vrstvy modelu.

7.2 Údržba optických osí

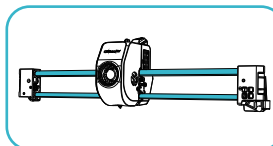
Odporúča sa zakúpiť mazivo na pravidelnú údržbu oblasti optických osí.



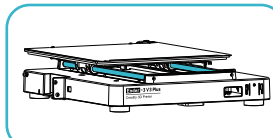
Oblasť optického osi Z



Oblasť optického osi X a Y



Oblasť optického osi X

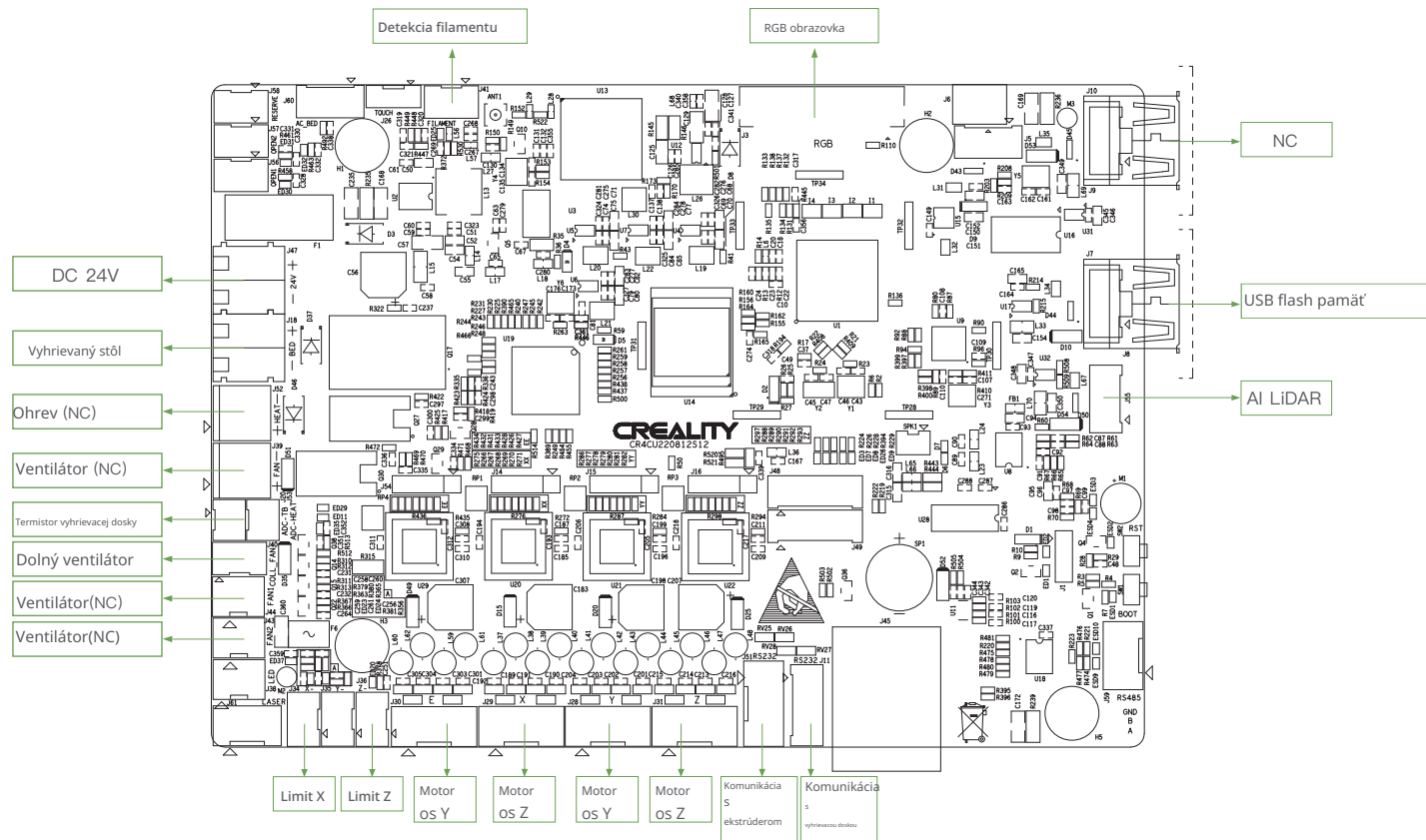


Oblasť optického osi Y

Parametre zariadenia	
Model	Ender-3 V3 Plus
Technológia tlače	FDM
Rozmery tlače	300*300*300mm
Metóda nivelácie	Automatické nivelačné
Počet trysiek	1ks
Priemer extrudéra	0.4mm
Hrúbka rezu	0.1–0.35mm
Presnosť	±0.2mm
Teplota trysky	≤300°C
Teplota vyhrievanej dosky	≤110°C
Filamenty	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-uhlík
Nominálny výkon	350W
Vstupné napätie	100–120V~, 200–240V~, 50/60Hz
FDetekcia filametnu	Áno
Obnovenie práce*	Áno
Spôsob tlače	Tlač USB / Tlač LAN / Tlač v cloude
Formát súboru tlače	G-kód
Softvér	Creality Print
Podporované systémy	Windows/MAC OS
Jazyk	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語

*Obnovenie práce po výpadku napájania.

9. Schéma vnútorného pripojenia



Vzhľadom na rozdiely medzi rôznymi modelmi zariadení sa skutočné produkty a obrázky môžu líšiť. Prosím, pozrite sa na skutočné zariadenie. Právo na konečné vysvetlenie si vyhradzuje spoločnosť Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd..

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.



Výrobca: SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO, LTD.

Adresa: 18. poschodie, budova JinXiuHongDu, ulica Meilong, komunita Xinniu
Minzhi Street, Longhua District, mesto Shenzhen, Čína.

Oficiálna webová stránka: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240016



Bezpečnostné opatrenia:

1. Pred nabíjaním skontrolujte, či sú kontakty zariadenia čisté
2. Nikdy nenechávajte zariadenie počas používania a nabíjania bez dozoru.
3. Uistite sa, že v prípade núdze môžete zariadenie rýchlo odpojiť zdroja napájania.
4. Nikdy nevystavujte zariadenie vysokým teplotám
5. Zariadenie nabíjajte na suchom a dobre vetranom mieste mimo horľavých materiálov, dodržiavajte vzdialenosť minimálne 1 m od iných predmetov.
6. Počas nabíjania zariadenie nikdy nezakrývajte. 7. Nikdy nezakrývajte zariadenie.
7. Nikdy nepoužívajte napájacie adaptéry, nabíjacie stanice, káble atď. bez odporúčania a schválenia výrobcu.
8. Dbajte na svoj majetok, zariadenie je vybavené článkami, ktoré ťažko hasia, vybavte sa hasiacou látkou.

Ochrana životného prostredia



Elektronický odpad označený v súlade so smernicou Európskej únie sa nesmie miešať s iným komunálnym odpadom. Musí sa zbierať oddelene a recyklovať na určených zberných miestach. Správnou likvidáciou predídete možným negatívnym dôsledkom na životné prostredie a ľudské zdravie.

Systém zberu použitých zariadení je v súlade s miestnymi predpismi o ochrane životného prostredia. Podrobnejšie informácie získate na obecnom úrade, v čistiacej stanici alebo v obchode, kde ste výrobok zakúpili. Výrobok spĺňa požiadavky tzv. smerníc nového prístupu



Európskej únie (EÚ) v oblasti bezpečnosti, zdravia a životného prostredia, ktoré špecifikujú nebezpečenstvá, ktoré sa majú zistiť a odstrániť.

Tento dokument je prekladom pôvodného návodu na použitie od výrobcu.

Zariadenie je vybavené dobíjateľnou batériou, ktorá vďaka svojej finalistickej a chemickej štruktúre časom a používaním starne. Výrobca udáva maximálny čas prevádzky v laboratórnych podmienkach, kde sú optimálne prevádzkové podmienky pre zariadenie a samotná batéria je nová a plne nabitá. Prevádzkový čas sa môže v skutočnosti líšiť od času deklarovaného v ponuke a nie je chybou zariadenia, ale vlastnosťou výrobku.

Výrobok musí pravidelne udržiavať (čistiť) sám používateľ alebo špecializované servisné strediská na náklady používateľa. Ak v návode na obsluhu nie sú uvedené informácie o potrebnej cyklickej údržbe alebo servisných úkonoch, musí sa pravidelne, najmenej raz týždenne, posudzovať odchýlka fyzického stavu výrobku od fyzicky nového výrobku. Ak sa zistí alebo nájde akákoľvek odchýlka, musia sa urýchlene vykonať údržbové (čistiace) alebo servisné opatrenia. Ak sa nevykoná správna údržba (čistenie) a nereaguje sa na zistený stav odlišnosti, môže to viesť k trvalému poškodeniu výrobku. Garant nezodpovedá za škody vzniknuté v dôsledku nedbalosti.

Batéria LI-ION

Zariadenie je vybavené batériou LI ION (lítium-iónová), ktorá v dôsledku svojej fyzikálnej a chemickej štruktúry časom a používaním starne. Výrobca uvádza maximálny čas prevádzky zariadenia v laboratórnych podmienkach, pričom optimálne prevádzkové podmienky pre zariadenia a samotnej batérie je nová a plne nabitá. Prevádzkový čas v skutočnosti sa môže líšiť od času deklarovaného v ponuke, pričom nejde o chybu zariadenia, ale o vlastnosť výrobku. V záujme zachovania maximálnej životnosti batérie sa neodporúča vybiť batériu na menej ako 3,18 V alebo 15 % celkovej kapacity. Nižšie hodnoty, ako napríklad 2,5 V pre článok, ho trvalo poškodia a na to sa nevzťahuje záruka. Ak batériu alebo celé zariadenie nepoužívate dlhšie ako jeden mesiac nabite batériu na 50 % a pravidelne každé dva mesiace kontrolujte úroveň jej nabitia. Batériu a zariadenie skladujte na suchom mieste, mimo dosahu slnka a mínusových teplôt.

Batéria LIPO Zariadenie je vybavené batériou LI PO (lítiový polymér), ktorá v dôsledku svojej fyzikálnej a chemickej štruktúry časom a používaním starne. Výrobca uvádza maximálny čas prevádzky zariadenia v laboratórnych podmienkach, pričom optimálne prevádzkové podmienky pre zariadenia a samotnej batérie je nová a plne nabitá. Prevádzkový čas v skutočnosti sa môže líšiť od času deklarovaného v ponuke, pričom nejde o chybu zariadenia, ale o vlastnosť výrobku. V záujme zachovania maximálnej životnosti batérie sa neodporúča vybiť batériu na menej ako 3,5 V alebo 5 % celkovej kapacity. Nižšie hodnoty, ako napríklad 3,2 V pre článok, ho trvalo poškodia a na to sa nevzťahuje záruka. Ak batériu alebo celé zariadenie nepoužívate dlhšie ako jeden mesiac, nabite batériu na 50% a pravidelne každé dva mesiace kontrolujte úroveň jej nabitia. Batériu a zariadenie skladujte v suchom mieste, mimo dosahu slnka a mínusových teplôt.