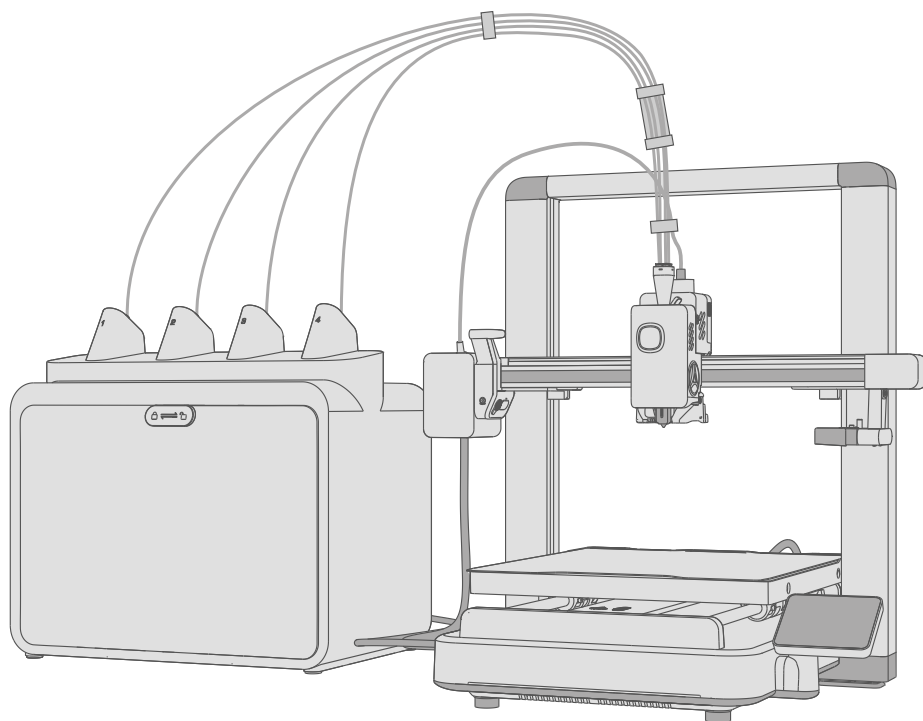


Skrócona instrukcja obsługi

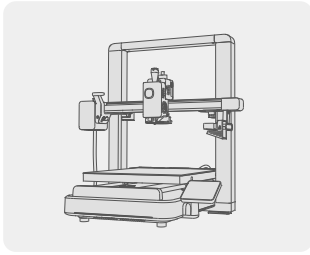
i7 Color Combo



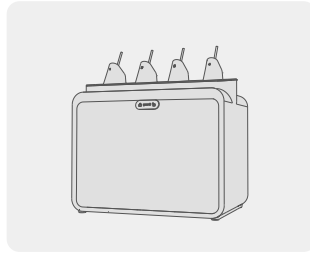
Przed rozpoczęciem użytkowania produktu należy uważnie zapoznać się z niniejszą instrukcją.

Uwaga: Nie włączać drukarki przed zakończeniem instalacji.

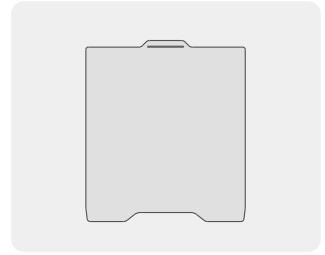
1 / Zawartość opakowania



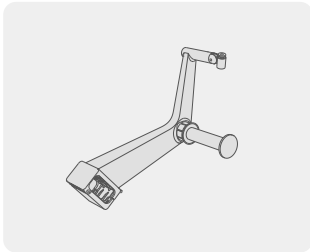
1 i7



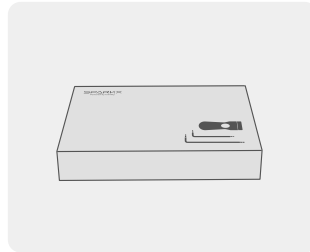
2 CFS lite



3 Platforma drukująca



4 Uchwyt szpuli

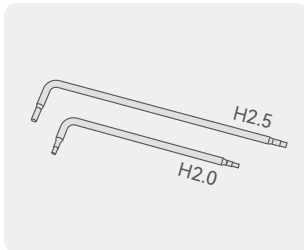


5 Pudełko z akcesoriami 1

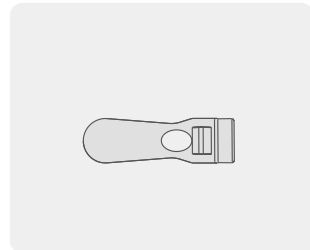


6 Pudełko z akcesoriami 2

* Zawartość pudełka z akcesoriami 1

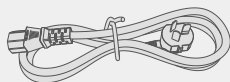


1 Klucz imbusowy

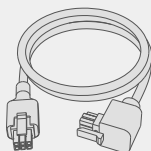


2 Skrobak

* Zawartość pudełka z akcesoriami 2



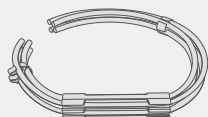
1 Kabel zasilający



2 6-pinowy kabel 485



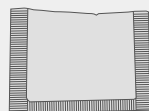
3 Próbką filamentu



4 Rurka PTFE
(do CFS lite)



5 Rurka PTFE
(do uchwytu szpuli i7)



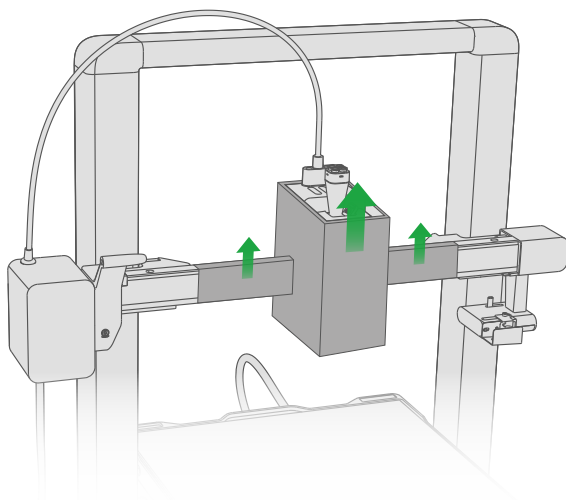
6 Środek osuszający

* Powyższa lista ma charakter wyłącznie informacyjny. Proszę kierować się rzeczywistym stanem otrzymanych produktów.

2 / Odblokuj i zainstaluj drukarkę

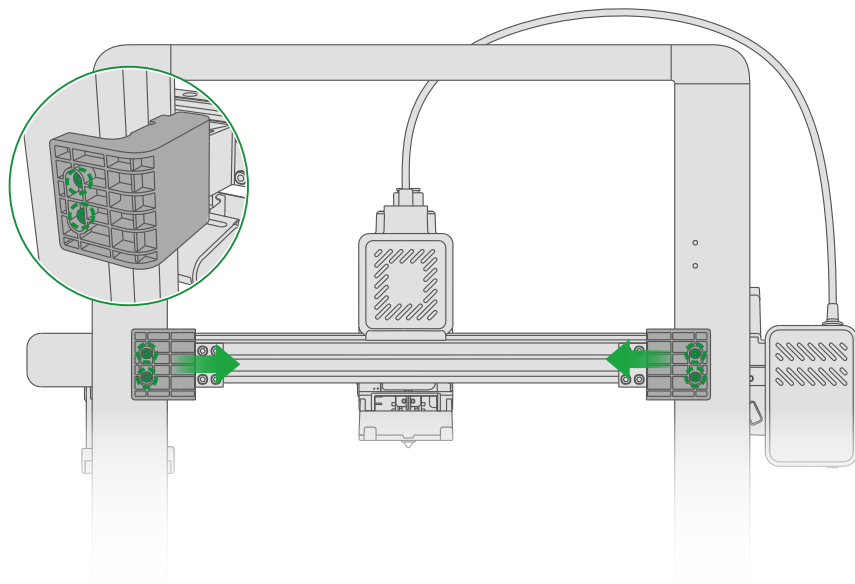
2.1 Usuń wszystkie zewnętrzne opakowania z korpusu drukarki

- 1 Zdejmij tekturową osłonę z osi X i głowicy narzędziowej.



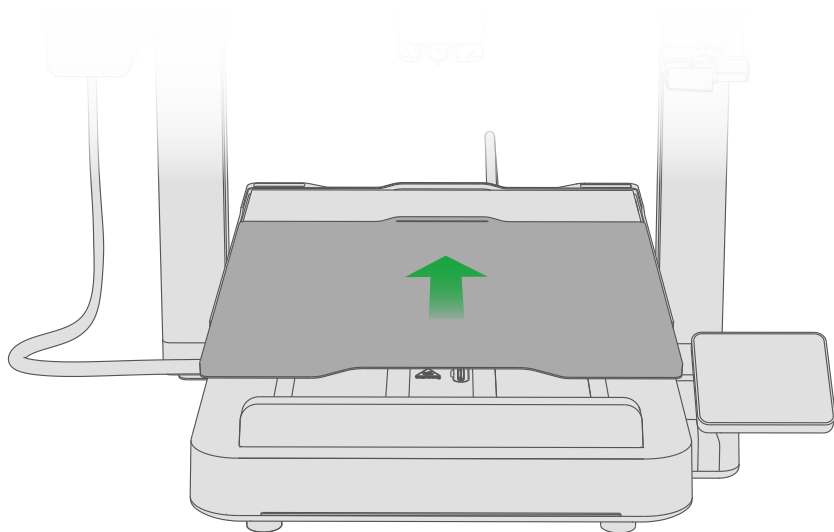
2.2 Odblokuj oś X

- 1 Odkręć i zdejmij wspornik blokady osi X znajdujący się z tyłu urządzenia, aby zwolnić oś X.



2.3 Zainstaluj platformę drukującą

- 1 Umieść platformę drukującą w drukarce i upewnij się, że jest ustawiona we właściwym kierunku.

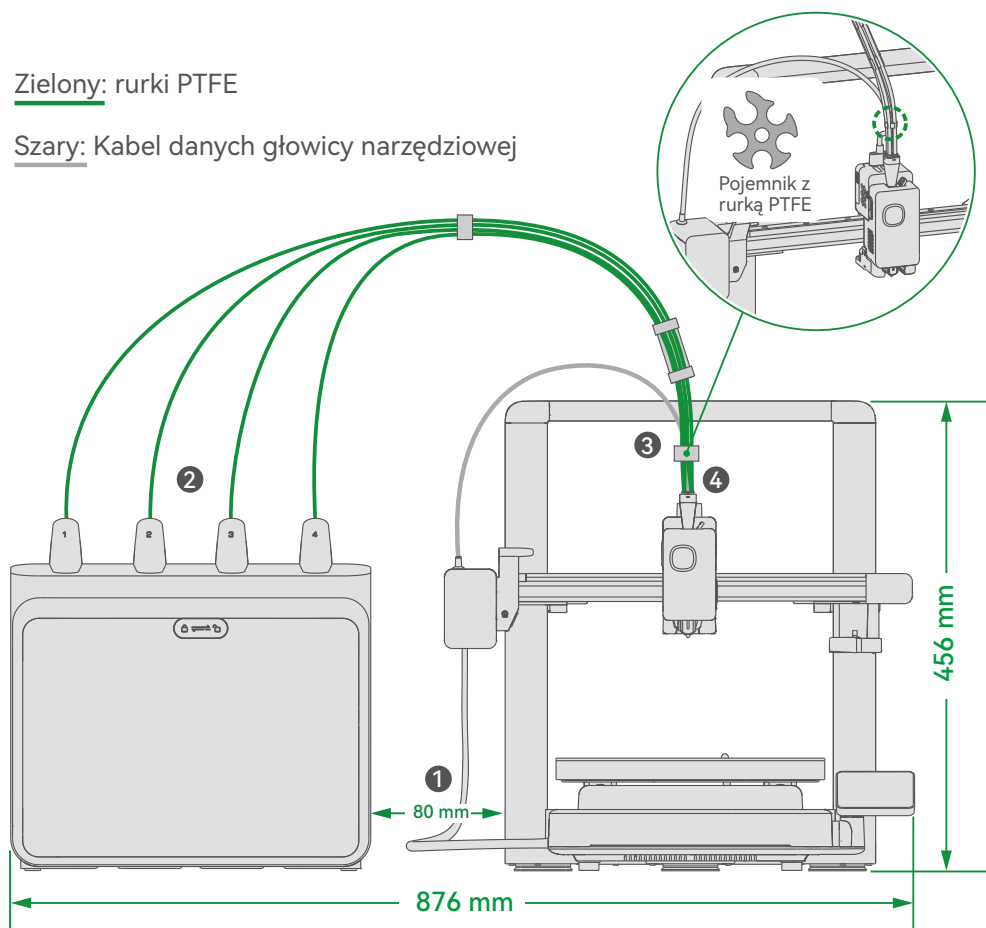


2.4 Podłącz drukarkę i CFS lite

- ❶ Umieść CFS lite po lewej stronie i7. Zalecana odległość między CFS lite a i7 wynosi 80 mm, jak pokazano na rysunku.
- ❷ Jak pokazano na ilustracji, włóż cztery rurki PTFE do czterech portów urządzenia CFS lite. Upewnij się, że są one całkowicie włożone.
- ❸ Podłącz kabel danych głowicy narzędziowej do koncentratora rurki.
- ❹ Włóż pozostałe końce czterech rurek PTFE do piasty filamentu głowicy narzędziowej.

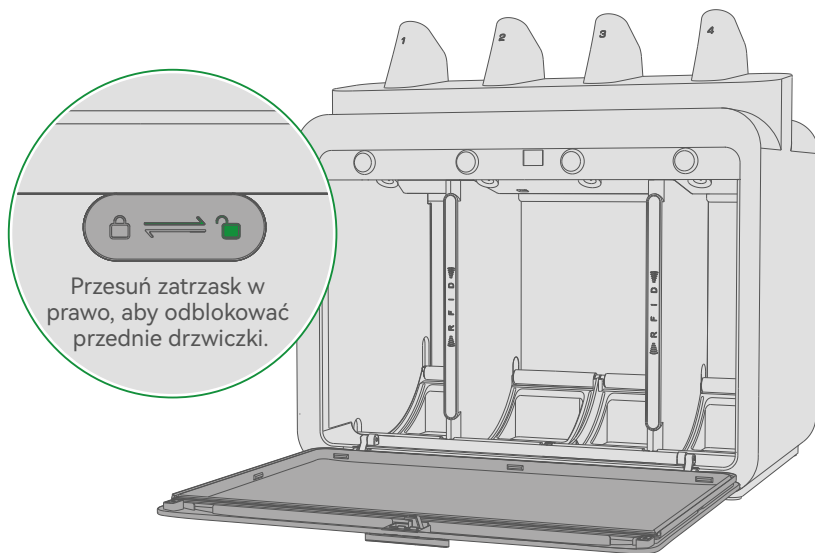
Zielony: rurki PTFE

Szary: Kabel danych głowicy narzędziowej

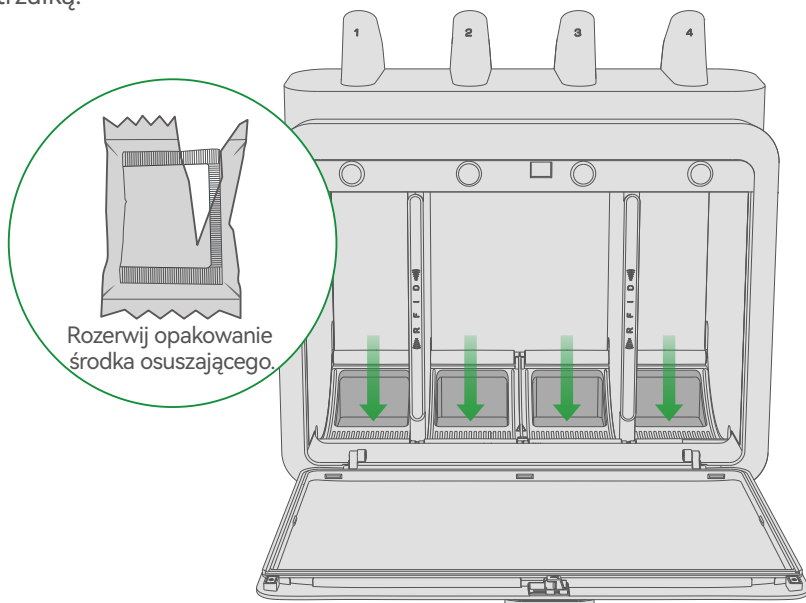


2.5 Umieść środek osuszający

- 1 Odblokuj zatrzask drzwiczek przednich i otwórz drzwiczki przednie CFS lite do przodu.

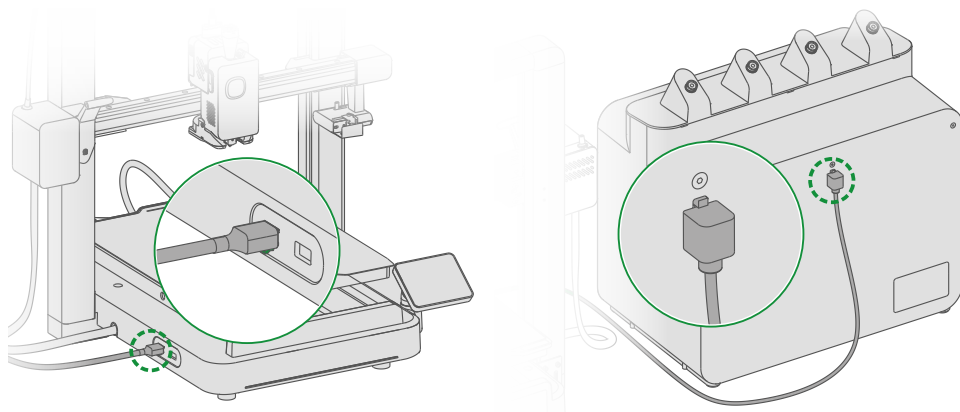


- 2 Rozerwij opakowanie środka osuszającego i umieść go w miejscu wskazanym strzałką.

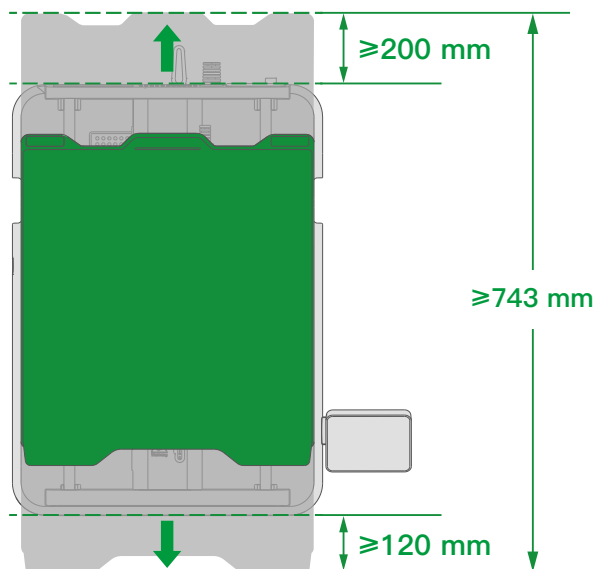


2.6 Włącz zasilanie

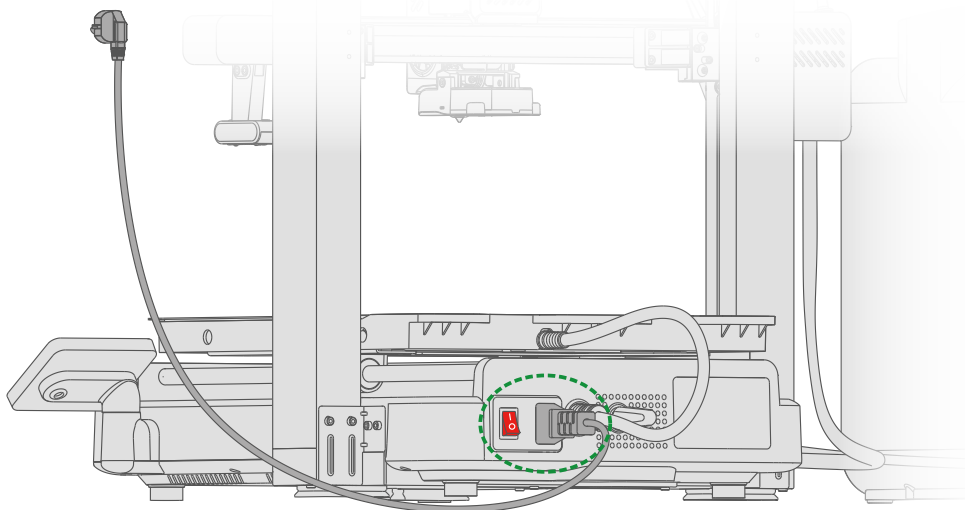
- 1 Użyj 6-pinowego kabla połączeniowego 485, aby podłączyć i7 i CFS lite.



- 2 Proszę pozostawić wystarczającą ilość miejsca, aby uniknąć kolizji z hotbedem.

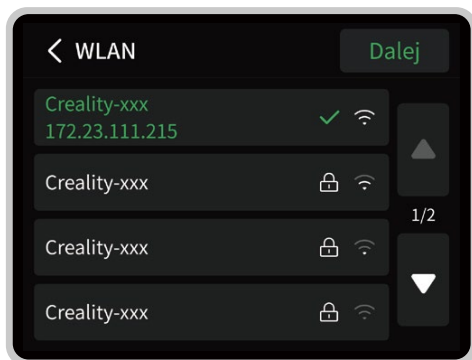
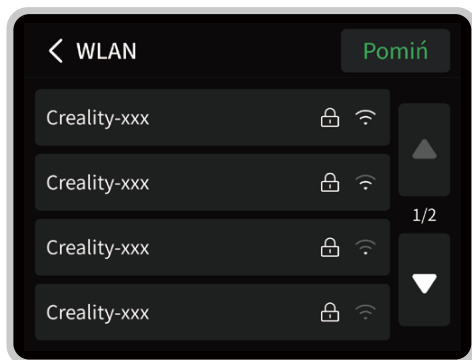


- 3 Podłącz kabel zasilający i naciśnij przycisk zasilania z tyłu urządzenia.



3 / Uruchomienie

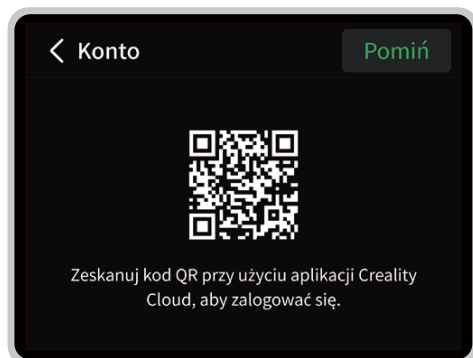
- 1 Połącz się z siecią



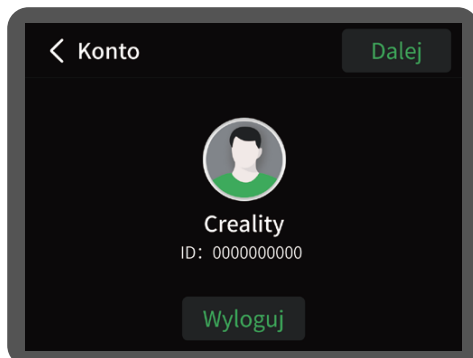
a. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aż dojdiesz do tej strony, a następnie wybierz sieć, z którą chcesz się połączyć.

b. Po nawiązaniu połączenia możesz korzystać z większej liczby usług online.

2 Zaloguj się do konta

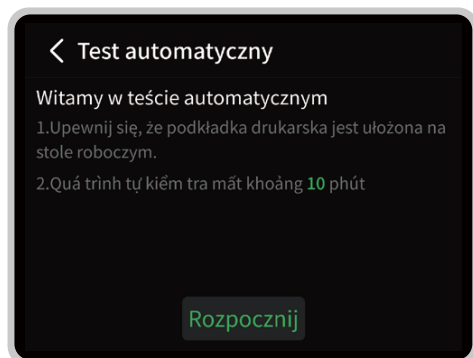


a. Zeskanuj kod QR na ekranie drukarki, aby pobrać aplikację Creality Cloud.

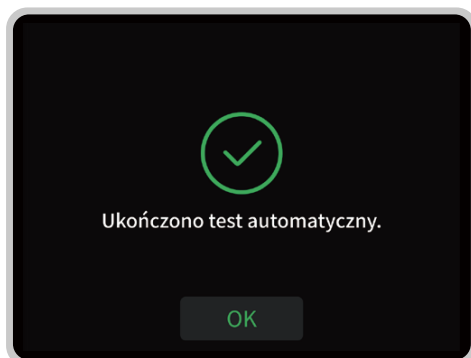


b. Użyj aplikacji Creality Cloud, aby zeskanować kod QR na ekranie drukarki, a następnie postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi w aplikacji, aby zakończyć logowanie do konta.

3 Autotest drukarki



a. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby rozpocząć autotest urządzenia.



b. Poczekaj cierpliwie, aż zakończy się autotest, po tym czasie możesz zacząć korzystać z drukarki.

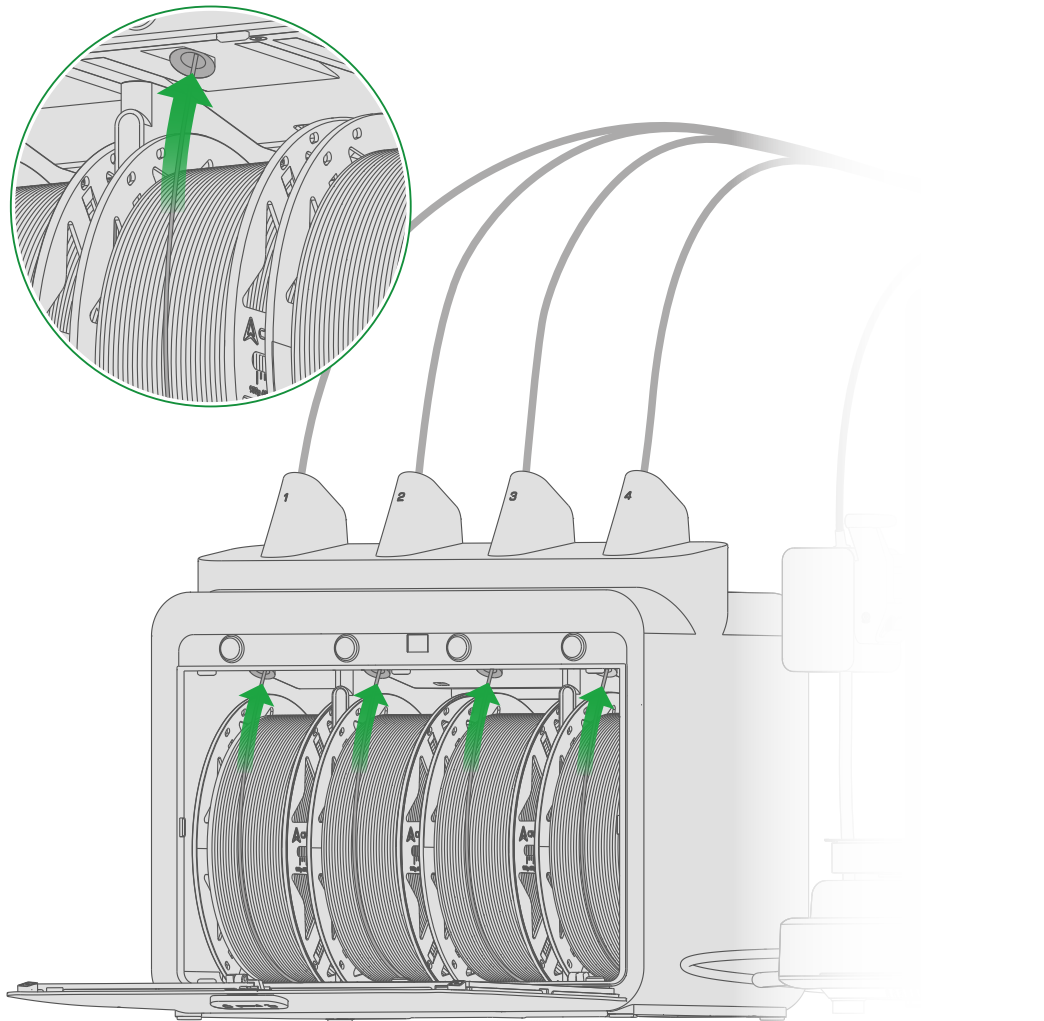


Podczas autotestu drgania i hałas są zjawiskami normalnymi.

4 / Pierwsze doświadczenie z drukowaniem

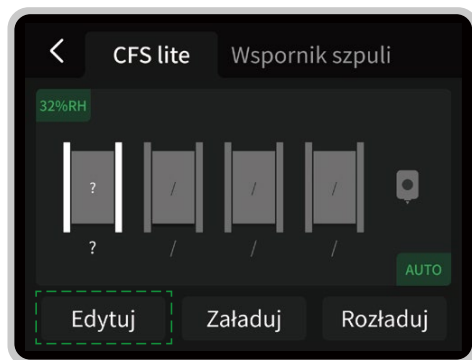
4.1 Drukowanie za pomocą CFS lite

- 1 Włóż filament do portu podającego CFS lite, a zostanie on automatycznie załadowany.

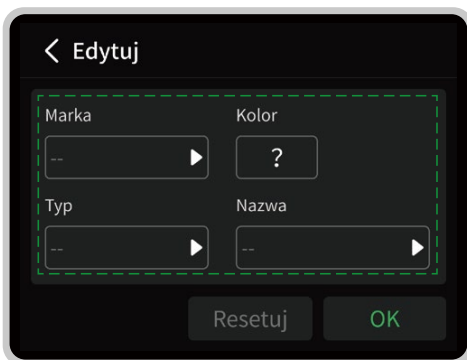


2 Przejdź do strony Filament i naciśnij przycisk Edytuj, aby zmodyfikować informacje o filamencie.

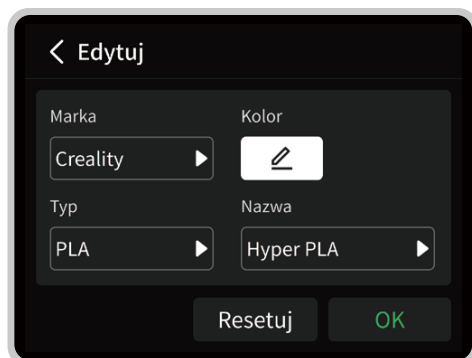
* W przypadku stosowania filamentu bez RFID należy ręcznie ustawić parametry.



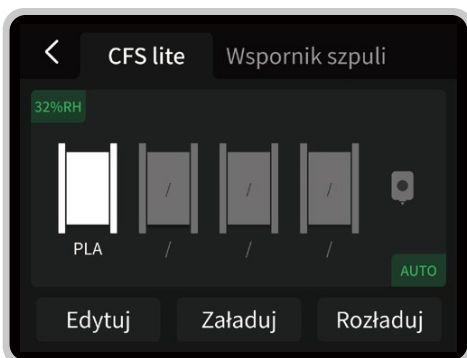
a. Gdy filament wyświetla znak zapytania, naciśnij Edytuj.



b. Ustaw markę – kolor – typ – nazwę filamentu.

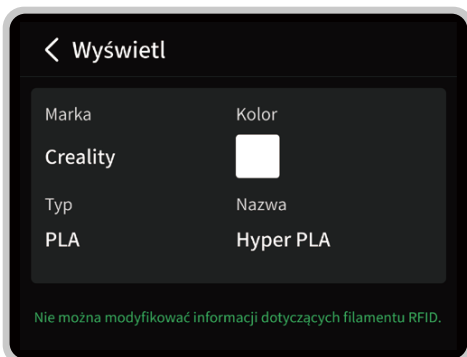
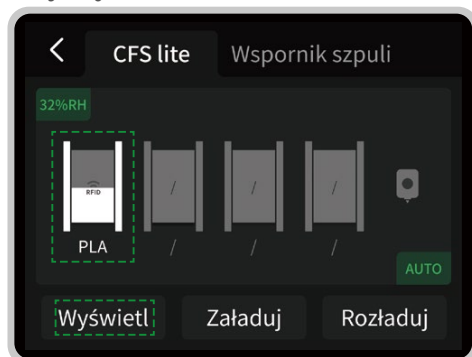


c. Po zakończeniu konfiguracji informacji o filamencie kliknij przycisk Potwierdź.



d. Parametry filamentu są teraz ustawione.

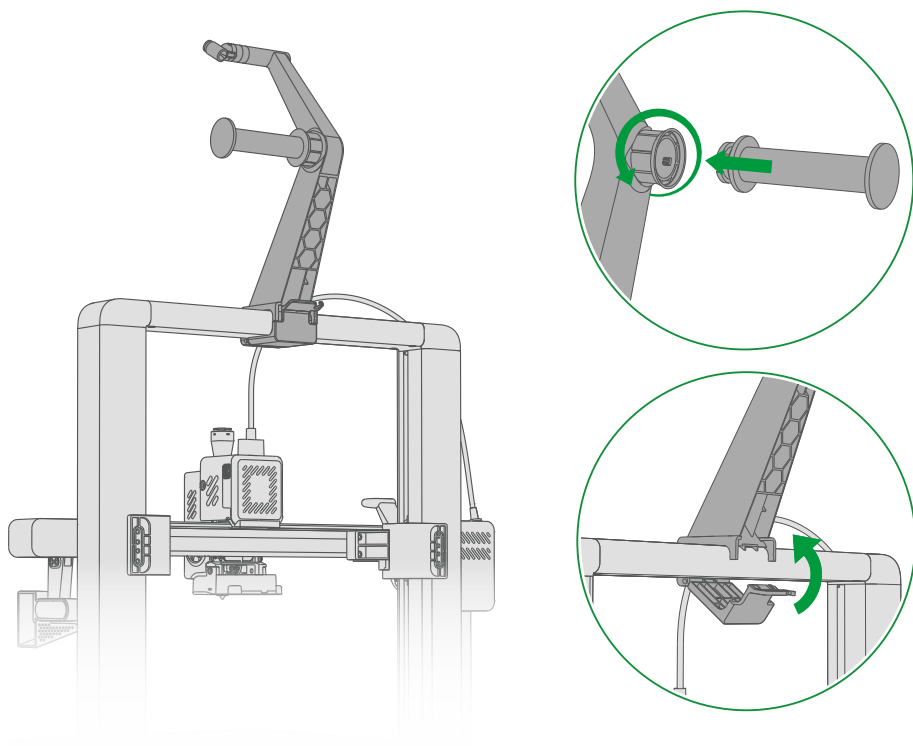
* W przypadku korzystania z filamentu RFID, CFS lite automatycznie rozpozna informacje o filamencie. Naciśnij przycisk „Wyświetl”, aby sprawdzić szczegóły dotyczące filamentu.



4.2 Drukowanie z uchwytem szpuli

4.2.1 Zainstaluj uchwyt szpuli i załaduj filament.

- 1 Zmontuj uchwyt szpuli.

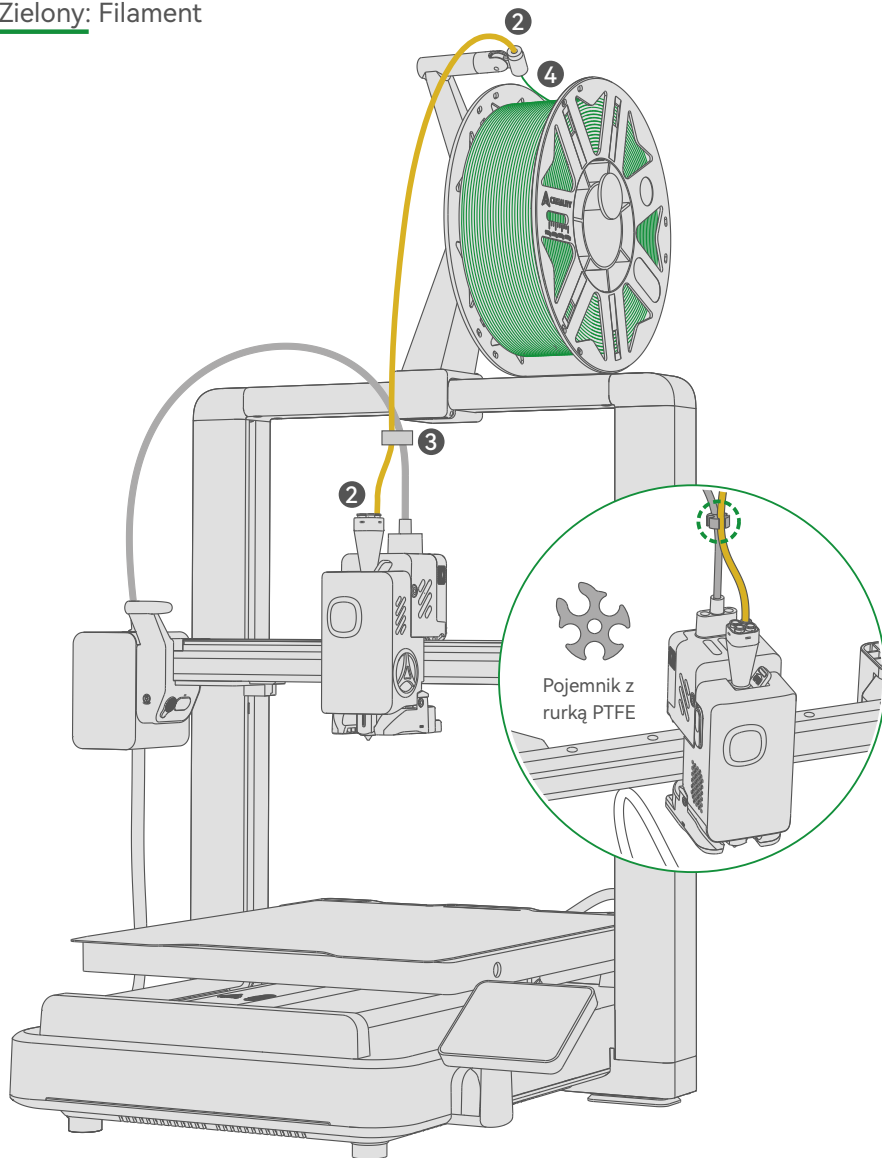


- 2 Jak pokazano, podłącz rurkę PTFE między uchwytem szpuli a dowolnym portem piasty filamentu głowicy narzędziowej.
- 3 Podłącz kabel danych głowicy narzędziowej i rurkę PTFE do złącza rurki PTFE. Uwaga: Nie pomijaj tego kroku, aby uniknąć uszkodzeń podczas użytkowania.
- 4 Zawieś filament na uchwycie szpuli, a następnie włóż go do głowicy narzędziowej przez rurkę PTFE.

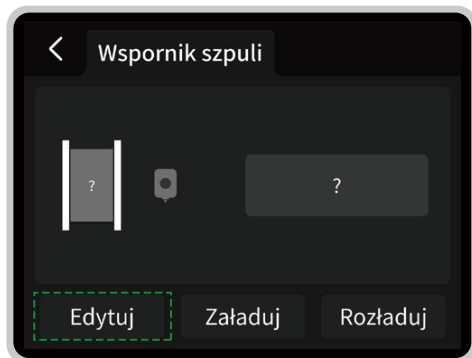
Żółty: Rurka PTFE

Szary: Kabel danych głowicy narzędziowej

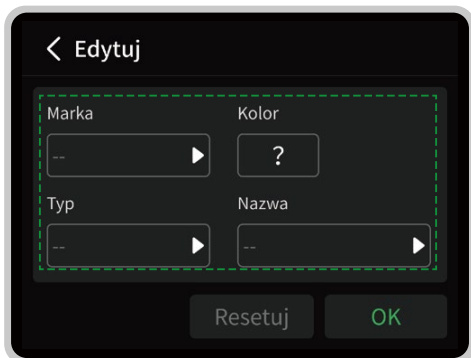
Zielony: Filament



5 Edytuj informacje o filamencie uchwytu szpuli

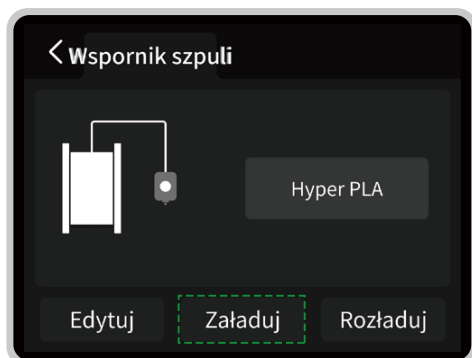


a. Gdy filament wyświetla znak zapytania, naciśnij Edytuj.

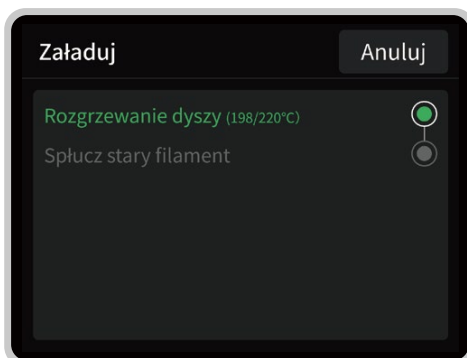


b. Ustaw markę – kolor – typ – nazwę, a następnie dotknij przycisku Potwierdź.

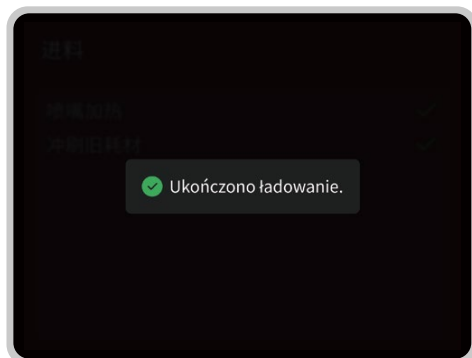
6 Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć ładowanie filamentu



a. Naciśnij „Load”.



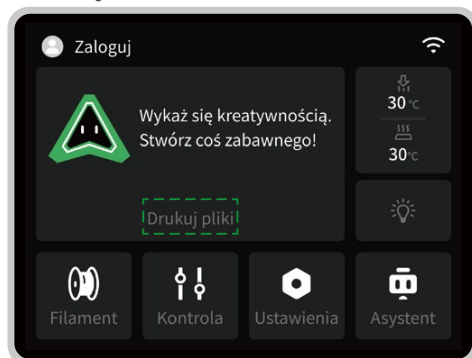
b. Poczekaj, aż zakończy się ładowanie.



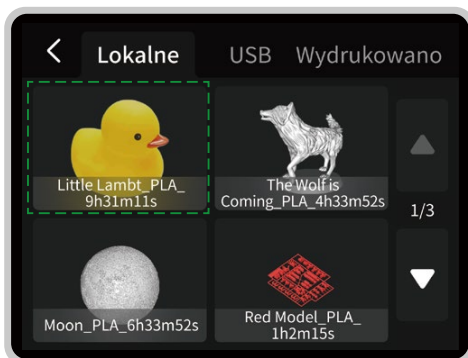
c. Załadowanie filamentu zakończone.

4.3 Rozpoczęcie drukowania

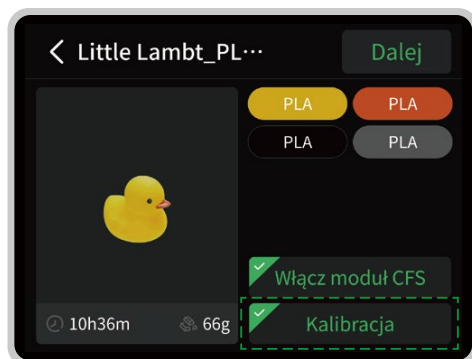
* Przed drukowaniem upewnij się, że platforma drukująca jest płaska i wolna od zanieczyszczeń.



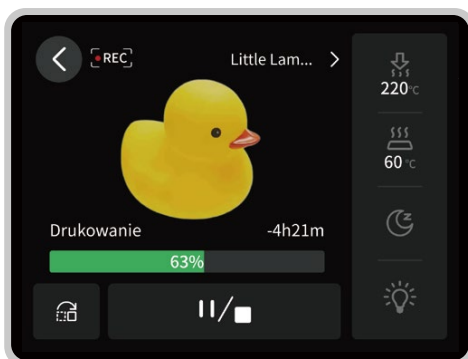
1 Na stronie głównej wybierz opcję Drukuj plik.



2 Wybierz model, który chcesz wydrukować.



3 Naciśnij Drukuj (zaleca się włączenie opcji Kalibracja drukowania).



4 Czekaj cierpliwie na zakończenie drukowania. (Po zakończeniu drukowania poczekaj, aż platforma robocza całkowicie ostygnie, zanim wyciągniesz model).

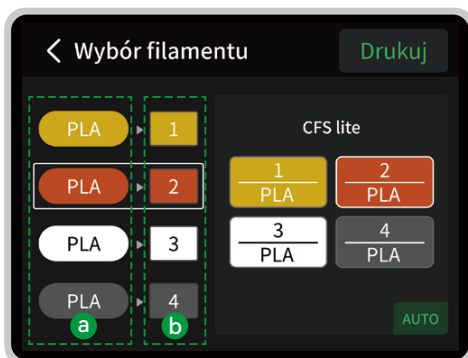
4.4 Instrukcje dotyczące mapowania filamentów CFS lite

W przypadku drukowania wielokolorowego należy przyporządkować rzeczywisty filament do filamentu ustawionego w pliku drukowania.

- a Reprezentuje zestaw filamentów w pliku wydruku.
- b Reprezentuje rzeczywisty filament używany w danym momencie.



Zaleca się stosowanie kolorów filamentu jak najbardziej zbliżonych do tych określonych w pliku wydruku, w przeciwnym razie może to wpłynąć na wyniki czyszczenia.



5 / Specyfikacje techniczne

5.1 Specyfikacje techniczne i7

Pozycja		Specyfikacje
Podstawowe informacje		i7
		SPARKX
		FFF
		Metal, plastik
	Moc znamionowa i napięcie wejściowe	100-120 V~, 400 W, 50/60 Hz 200-240 V~, 700 W, 50/60 Hz
		470×423×456 mm ³
		9,28 kg
		260×260×255 mm ³
	Wyświetlacz	Ekran dotykowy IPS o przekątnej 2,85 cala (640 × 480)
		720p z dodatkowym oświetleniem LED
		Creality 485 (6-pinowe), USB
		eMMC de 8 Go
Prędkość		300 mm/s
		10 000 mm/s ²
		500 mm/s
		10 000 mm/s ²
Obsługiwane filamenty	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Polecane
Kształtowanie sygnału wejściowego (optymalizacja drgań)		Obsługiwane
		Obsługiwane
		Obsługiwane
	Monitor AI	Obsługiwane funkcje, w tym wykrywanie plateau, wykrywanie „spaghetti” i inne funkcje
		Obsługiwane

	Wykrywanie stanu noża	Obsługiwane
	Inteligentny wskaźnik stanu	Obsługiwane, RGB
	Sygnaly dźwiękowe	Obsługiwane
Głowica narzędzia	Liczba elementów grzewczych	1
	Wytłaczarka	Wytłaczarka z napędem bezpośrednim
	Głowica grzewcza z systemem szybkiego demontażu	Montaż i szybki demontaż bez użycia narzędzi
	Nóż	Stal nierdzewna
	Maksymalna temperatura głowicy grzewczej	300°C
	Średnica dyszy	0,4 mm (w zestawie), 0,2/ 0,6/ 0,8 mm (opcjonalnie)
	Materiał głowicy grzewczej	Stal hartowana
	Wentylator chłodzący modelu	Cichy wentylator
	Wentylator chłodzący głowicę grzewczą	Cichy wentylator
	Maksymalny przepływ głowicy grzewczej	23 mm ³ /s (Creality Hyper PLA, 220°C)
Hotbed	Maksymalna temperatura	100°C
	Moc płyty grzewczej	600 W à 220 V / 300 W à 110 V
	Plateau d'impression	Dwustronna płyta PEI o złotej fakturze
Oprogramowanie	Slicer	Creality Print 6.2 or later
	Aplikacja Creality Cloud	Obsługiwane
Wi-Fi	Zakres częstotliwości	2,4 Ghz (2 400~2 483,5 MHz)
	Moc nadawcza (EIRP)	≤ 20 dBm
	Protokół	IEEE 802.11 b/g/n/ax

5.2 Specyfikacje techniczne CFS lite

	Article	Spécifications
Podstawowe informacje	Modèle	CFS lite
	Materiał obudowy	Plastik
	Moc znamionowa	10 W
	Napięcie wejściowe	CC 24 V
	Wymiary fizyczne (szer. × gł. × wys.)	362×227×364 mm ³
	Waga netto	3,44 kg
	Porty	Creality 485 6-pinowa
	Kompatybilne modele	SPARKX i7
Obsługiwane filamenty	Wymiary szpul filamentu	Średnica zewnętrzna: 197–202 mm - Grubość: 42–68 mm
	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Obsługiwane
Konfiguracja funkcji	Wielobarwny druk	Obsługiwane
	Automatyczne podawanie / cofanie	Obsługiwane
	Automatyczna zmiana filamentu	Obsługiwane
	Detekcja filamentu za pomocą RFID	Obsługa, identyfikacja filamentów RFID Creality

Zastrzeżenie

Dziękujemy za wybór produktów SPARKX!

Przed pierwszym użyciem należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję i wszystkie materiały towarzyszące, aby zapewnić prawidłowe i bezpieczne działanie tego produktu. Nieprzestrzeganie instrukcji lub ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji może spowodować obrażenia ciała, utratę mienia lub uszkodzenie produktu. Korzystając z tego produktu, użytkownik potwierdza, że w pełni rozumie i akceptuje wszystkie warunki niniejszego oświadczenia, zgadza się ponosić pełną odpowiedzialność za wszelkie konsekwencje wynikające z użytkowania produktu i będzie go używać wyłącznie do celów zgodnych z prawem i właściwych, zgodnie z zasadami i wytycznymi SPARKX. Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty spowodowane niewłaściwym użytkowaniem, nieprzestrzeganiem instrukcji lub niezrozumieniem treści.

Pomimo starannej korekty niniejszej instrukcji mogą w niej wystąpić błędy lub pominięcia. Firma zastrzega sobie prawo do aktualizacji lub modyfikacji treści, funkcji produktu lub oprogramowania bez uprzedniego powiadomienia. Niniejsza instrukcja ma na celu wyłącznie pomóc użytkownikom w prawidłowej obsłudze produktu i nie zawiera szczegółowych informacji dotyczących konfiguracji oprogramowania lub sprzętu. Informacje dotyczące konfiguracji można znaleźć w umowie, liście przewozowym lub uzyskać od sprzedawcy. Przedstawione zdjęcia mają charakter wyłącznie poglądowy; rzeczywiste produkty mogą się różnić.

Niniejsza instrukcja jest chroniona prawem autorskim. Żadna jej część, w tym treść, obrazy lub układ, nie może być reprodukowana, tłumaczona, rozpowszechniana ani modyfikowana bez uprzedniej pisemnej zgody firmy. Firma SPARKX nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty wynikające z nieprzestrzegania wytycznych dotyczących bezpieczeństwa, skróconej instrukcji obsługi lub innych powiązanych dokumentów, ani z nieprzestrzegania lokalnych przepisów i regulacji.

SPARKX jest znakiem towarowym firmy Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. i jej podmiotów powiązanych. Inne wymienione nazwy produktów i marek są znakami towarowymi lub zastrzeżonymi znakami towarowymi odpowiednich właścicieli.

Aby uzyskać najnowsze aktualizacje dotyczące produktu oraz dokumentacji, odwiedź: wiki.creality.com

Informacja o użytkowaniu produktu

Dla własnego wygody, przed użyciem tego produktu przeczytaj uważnie poniższe dokumenty, żeby mieć pewność, że drukarka 3D SPARKX i7 działa poprawnie i bezpiecznie, a także żeby zrozumieć swoje prawa i obowiązki:

Drukarka 3D SPARKX i7 – skrócona instrukcja obsługi

Drukarka 3D SPARKX i7 – zastrzeżenia i wytyczne dotyczące bezpieczeństwa

Zespół Creality jest zawsze gotowy zapewnić wysoką jakość usług. W razie jakichkolwiek problemów podczas użytkowania prosimy o kontakt.

Wytyczne dotyczące bezpieczeństwa

1. Produkt jest przeznaczony wyłącznie do użytku w pomieszczeniach i powinien być umieszczony w suchym, dobrze wentylowanym i wolnym od kurzu miejscu.
2. Produkt należy użytkować w temperaturze od 10°C do 30°C i wilgotności względnej poniżej 85%.
3. Produkt należy trzymać z dala od źródeł ciepła, bezpośredniego światła słonecznego, materiałów łatwopalnych lub wybuchowych.
4. Drukarkę należy umieścić na czystej, stabilnej i wolnej od wibracji powierzchni.
5. Należy używać dostarczonego kabla zasilającego i upewnić się, że gniazdko elektryczne jest prawidłowo uziemione i posiada trzy bolce.
6. Nie należy używać wielokrotnych adapterów wtyczek ani przedłużaczy, aby uniknąć przeciążenia lub wycieku prądu.
7. Nie dotykaj dyszy, podgrzewanego stołu ani elementów wewnętrznych podczas pracy, aby zapobiec poparzeniom lub urazom mechanicznym.
8. Nigdy nie demontuj ani nie dotykaj elementów wewnętrznych podczas pracy drukarki.
9. Unikaj dotykania przełącznika zasilania lub urządzenia mokrymi rękami lub bosymi stopami. 10. Przed instalacją, konserwacją lub czyszczeniem należy zawsze upewnić się, że urządzenie jest całkowicie wyłączone. Takie czynności powinny być wykonywane przez przeszkolony lub wykwalifikowany personel zgodnie z lokalnymi przepisami bezpieczeństwa.
11. Drukarka powinna być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolonych lub doświadczonych użytkowników.
12. Dzieci nie mogą używać urządzenia ani zbliżać się do niego bez stałego nadzoru osoby dorosłej.
13. Użytkownicy muszą przestrzegać lokalnych przepisów i zasad bezpieczeństwa i nie mogą używać urządzenia do celów niezgodnych z prawem."

UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

SHENZHEN (REALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D Creality SparkX i7 Aufofill Combo jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE.

Adres producenta: Meilong Boulevard JinXiuHongDu1 Bf
518131 Shenzhen Chiny

Częstotliwość radiowa: 2400MHz-2483,5MHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej: <20dBm

Ostrzeżenia i informacje dotyczące bezpieczeństwa

Wszelkie informacje dotyczące użytkowania produktu znajdują się w instrukcji obsługi. Zanim zaczniesz z niego korzystać, zapoznaj się z jej treścią i stosuj się do zawartych w niej wskazówek.

Przed użyciem zapoznaj się również z poniższymi informacjami:

Ostrzeżenia dotyczące użytkowania

Ryzyko poparzenia i przegrzania:

- Niektóre elementy produktu mogą osiągać bardzo wysokie temperatury.
- Nie dotykaj nagrzewających się elementów produktu podczas pracy ani bezpośrednio po jej zakończeniu.
- Podczas konserwacji stosuj środki ochronne, takie jak rękawice termiczne.

Ryzyko kontaktu z chemikaliami:

- Niektóre substancje używane w drukarkach 3D są toksyczne i wymagają specjalnego traktowania. Pracuj w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, używając rękawic ochronnych, okularów i masek.
- Chemikalia używane w procesie druku są toksyczne i mogą powodować poważne reakcje alergiczne lub zatrucia, jeśli zostaną połknięte lub wchłonięte przez skórę.

- Unikaj kontaktu toksycznych substancji z oczami, ustami oraz skórą.
- W przypadku kontaktu z chemikaliami natychmiast przepłucz narażone miejsce dużą ilością wody i skonsultuj się z lekarzem.

Zagrożenie dla dzieci i zwierząt:

- Produkt nie jest przeznaczony dla dzieci i nie służy do zabawy.
- Zapewnij dostęp do urządzeń tylko osobom dorosłym, świadomym ryzyka związanego z ich użytkowaniem.
- Drukarki 3D, filamenty, żywice oraz akcesoria, takie jak suszarki i urządzenia do mycia wydruków, zawierają elementy mogące stanowić ryzyko zadławienia, skażenia lub kontaktu z niebezpiecznymi substancjami.
- Przechowuj produkt w miejscu niedostępnym dla dzieci, aby zapobiec połknięciu drobnych elementów, kontaktowi z niebezpiecznymi substancjami lub skażeniu. Ryzyko porażenia prądem:
- Wszystkie urządzenia muszą być podłączone do gniazdka z odpowiednim uziemieniem.
- Regularnie sprawdzaj stan przewodów, wtyczek i zasilaczy. W razie uszkodzeń natychmiast przestań korzystać z urządzenia i skontaktuj się z serwisem.

- Unikaj dotykania urządzenia mokrymi rękami, nawet jeśli jest odłączone od zasilania.

Ryzyko pożaru:

- Przechowuj chemikalia z dala od źródeł ciepła i otwartego ognia.
- Upewnij się, że urządzenia pracują w miejscach dobrze wentylowanych, z dala od materiałów łatwopalnych.
- Nigdy nie pozostawiaj urządzeń pracujących bez nadzoru.

Ryzyko hałasu i wibracji:

- Urządzenie może generować hałas i wibracje podczas pracy. Ustaw je na stabilnej, wyciszonej powierzchni, aby zminimalizować te efekty.
- W przypadku pracy w pobliżu urządzenia przez dłuższy czas, rozważ użycie środków ochrony słuchu, szczególnie w małych pomieszczeniach.

Ryzyko uszkodzenia produktu:

- Korzystaj wyłącznie z materiałów eksploatacyjnych (filamentów, żywic) zgodnych z zaleceniami producenta drukarki. Używanie niekompatybilnych materiałów może prowadzić do uszkodzenia dysz, platformy grzewczej lub innych elementów urządzenia.
- Regularnie sprawdzaj stan głowicy drukującej, pasów napędowych i przewodnic. Ich zanieczyszczenie lub zużycie może wpłynąć na precyzję wydruków oraz trwałość urządzenia.
- Nie przekraczaj maksymalnej temperatury suszenia zalecanej dla danego rodzaju filamentu – nadmierne ciepło może spowodować deformację materiału i uszkodzenie suszarki.
- Upewnij się, że żywice i inne materiały chemiczne są myte oraz suszone zgodnie z instrukcjami producenta.
- Nigdy nie używaj drukarki, suszarki ani urządzenia do mycia wydruków w warunkach dużej wilgotności, blisko wody lub w miejscach narażonych na wibracje.
- Ustaw urządzenia na stabilnej, równej powierzchni, aby zapobiec ich przesunięciu lub uszkodzeniu mechanizmu ruchu.
- Unikaj stosowania nadmiernej siły podczas montażu lub konserwacji urządzeń – delikatne komponenty, takie jak dysza, pojemniki na żywicę czy pasy napędowe, mogą ulec trwałemu uszkodzeniu.

Łączność bezprzewodowa

Ochrona danych:

- Jeśli urządzenie oferuje funkcję łączności Wi-Fi, Bluetooth lub integracji z chmurą, upewnij się, zabezpiecz je silnym hasłem, a jeśli to możliwe, korzystaj z szyfrowania połączeń.
- Nie udostępniaj danych logowania osobom nieupoważnionym. Zmieniając hasło, używaj unikalnych kombinacji, które trudno odgadnąć.

Zarządzanie dostępem:

- Monitoruj listę urządzeń połączonych z drukarką, szczególnie jeśli korzysta ona z sieci lokalnej. Usuń urządzenia, które nie są już potrzebne.
- Ogranicz zdalny dostęp do urządzeń sterujących drukiem tylko do zaufanych użytkowników.

Informacje dotyczące prawidłowego użytkowania

Montaż i konfiguracja:

- Przed pierwszym uruchomieniem upewnij się, że wszystkie elementy urządzenia zostały poprawnie zamontowane i skonfiguruj je zgodnie z zaleceniami producenta.
- Regularnie kalibruj platformę drukującą, aby zapobiec deformacjom wydruków.
- W przypadku suszarek do filamentu upewnij się, że urządzenie działa w odpowiedniej temperaturze, aby zapobiec uszkodzeniu materiałów.

Konserwacja, przechowywanie i czyszczenie:

- Czyść dysze drukujące po każdym dłuższym użyciu, aby uniknąć zapychania się filamentu.
- Regularnie wymieniaj żywice w drukarkach SLA i myj pojemniki zgodnie z zaleceniami producenta.
- Filamenty należy przechowywać w suchych, szczelnych pojemnikach, najlepiej z osuszaczami, aby zapobiec ich wilgotnieniu i utracie właściwości mechanicznych.
- Przechowuj produkty w suchych miejscach, z dala od wilgoci, źródeł ciepła i skrajnych temperatur.

Bezpieczeństwo podczas pracy:

- Nigdy nie ingeruj w działające urządzenie. Przed próbą usunięcia problemów technicznych lub innych czynności zatrzymaj jego pracę i odłącz je od zasilania.

● Jeśli zauważysz iskrzenie, zapach spalenizny lub nieprawidłowe działanie urządzenia, natychmiast odłącz je od zasilania i skontaktuj się z serwisem.

Dodatkowe środki ostrożności

Serwis i naprawy:

- Jeśli produkt przestanie działać prawidłowo lub zostanie uszkodzony, skontaktuj się z autoryzowanym serwisem.
- Nie próbuj samodzielnie naprawiać elementów elektrycznych ani mechanicznych ☒ może to prowadzić do trwałych uszkodzeń oraz utraty gwarancji.

Bezpieczna utylizacja:

- Zużyte produkty należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi odpadów chemicznych i elektronicznych.
- Nie wyrzucaj urządzeń ani substancji chemicznych do odpadów komunalnych.
- Nie wylewaj resztek chemikaliów do kanalizacji ani na ziemię ☒ zutylizuj je zgodnie z przepisami dotyczącymi odpadów chemicznych.

Producent

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD

Mellong Boulevard JInKiuHongDu18f

518131 Shenzhen

Chiny

csecreality.com

Podmiot odpowiedzialny

CREALITY 3D TECHNOLOGY(EUROPE) GMBH

Wandsbeker Allee 77

22041 Hamburg

Niemcy

service.eu@creallty.com

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.



Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

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

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmiennosć stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmiennosć należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmiennosć może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Importer: **INNPRO**

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.

ul. Rudzka 65c

44-200 Rybnik, Polska

tel. +48 533 234 303

hurt@innpro.pl

www.innpro.pl

SPARKX
Powered by Creality