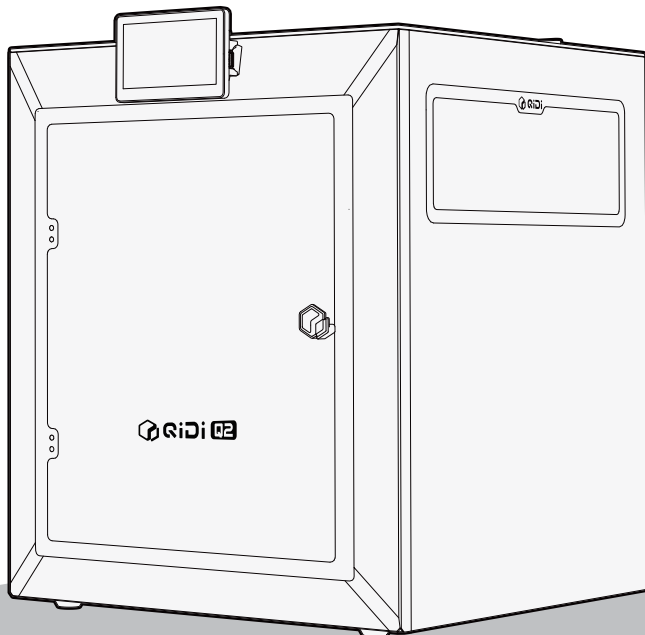


Q2

Skrócona instrukcja obsługi

Przed użyciem produktu należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję.

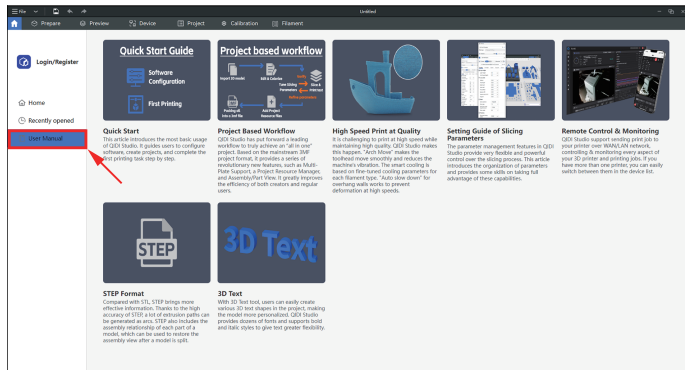


Informacja o użytkowaniu

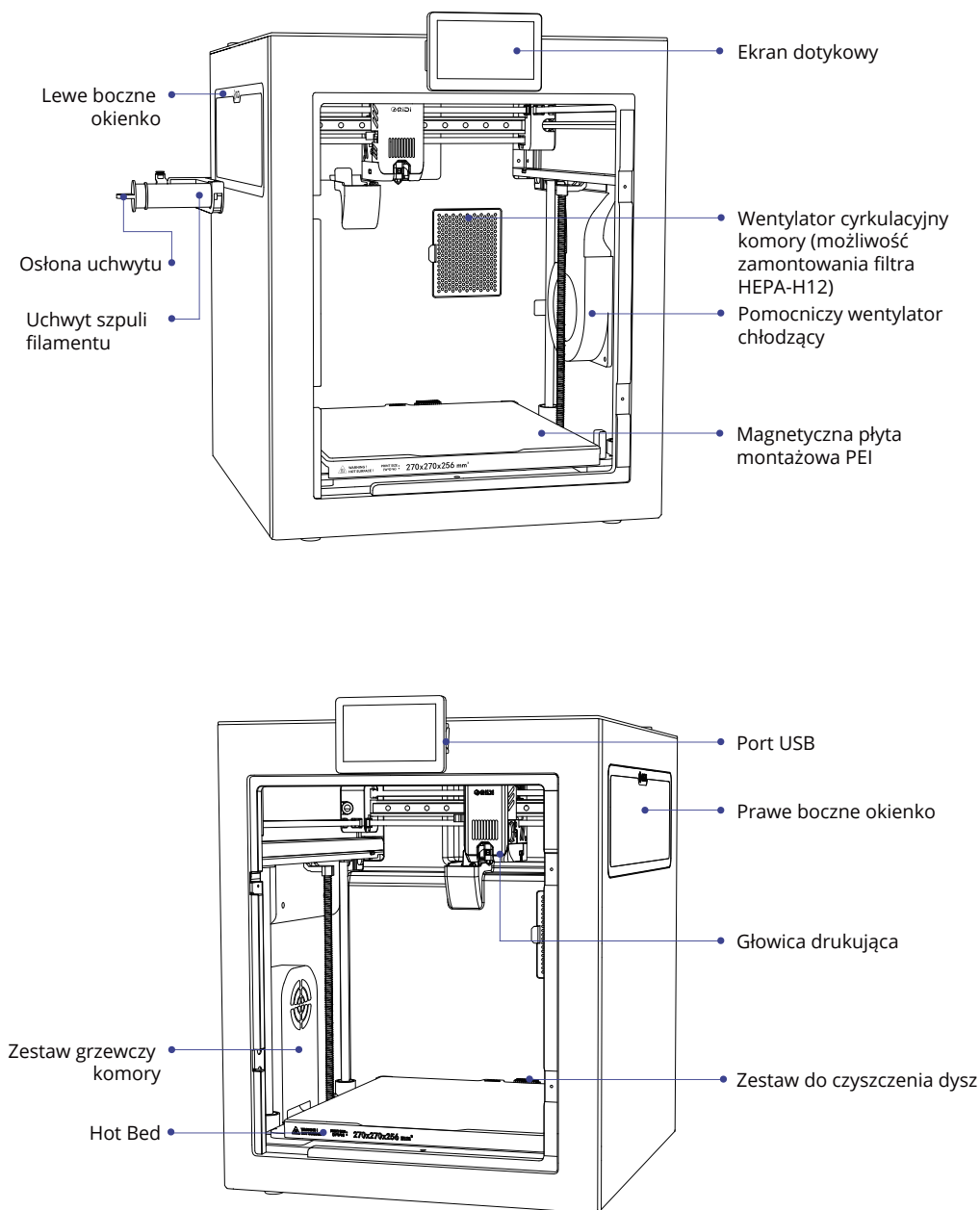
- Nie należy umieszczać urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych lub wybuchowych ani źródeł wysokiej temperatury.
Urządzenie należy umieścić w wentylowanym, chłodnym i mało zapyłonym miejscu.
- Przed przystąpieniem do konserwacji lub modyfikacji należy upewnić się, że urządzenie jest wyłączone (odłączyć przewód zasilający).
- Przed podłączeniem urządzenia do zasilania należy sprawdzić, czy napięcie jest prawidłowe.
- Nigdy nie sięgaj do wnętrza drukarek QIDI podczas ich pracy.
- Podczas korzystania z produktów QIDI dzieci powinny znajdować się pod stałą opieką dorosłych.
- Drukarka zawiera szybko poruszające się części, dlatego należy uważać, aby nie przytrzasnąć sobie ręk.
- Istnieje potencjalne ryzyko poparzeń: głowica drukująca drukarek QIDI może osiągać temperaturę powyżej 300°C, a hotbed może osiągać temperaturę powyżej 100°C. Nie należy dotykać żadnej z tych części gołymi rękami.
- Nie należy umieszczać drukarki w miejscu narażonym na wibracje lub inne czynniki powodujące niestabilność. W przeciwnym razie drgania urządzenia będą miały negatywny wpływ na jakość wydruku.
- Po zakończeniu drukowania należy wykorzystać temperaturę resztkową głowicy drukującej do oczyszczenia filamentu wokół dyszy za pomocą dedykowanych narzędzi. Nie należy dotykać żadnej z tych części gołymi rękami.
- Regularna konserwacja drukarki jest niezbędna. Po wyłączeniu drukarki należy użyć suchej ściereczki do wyczyszczenia obudowy drukarki, usuwając kurz, pozostałości filamentów i ciała obce z osi optycznych. Prowadnice liniowe i śruby pociągowe osi Z wymagają okresowego czyszczenia i smarowania.
- Jeśli urządzenie pozostaje w trybie czuwania przez dłuższy czas, należy odłączyć je od zasilania.
- Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy zadbać o ochronę drukarki przed kurzem i wilgocią.
- Na pendrive'ie USB znajdują się instrukcje obsługi, oprogramowanie do cięcia oraz inne powiązane informacje.
(Informacje na pendrive'ie USB mogą nie być aktualne. Najnowsze informacje można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi posprzedażowej podanym na końcu).
- Modyfikowanie plików systemowych lub instalowanie nieoficjalnych wtyczek stanowi dobrowolną rezygnację z oficjalnego wsparcia technicznego. Użytkownicy ponoszą wszelkie ryzyko związane z takimi działaniami, w tym nieprawidłowym działaniem oprogramowania układowego, awariami systemu lub innymi problemami, które są wyraźnie wyłączone z zakresu gwarancji. Aby przywrócić pierwotny stan systemu, należy wykonać „przywrócenie ustawień fabrycznych” za pośrednictwem interfejsu ustawień.

QIDI Studio

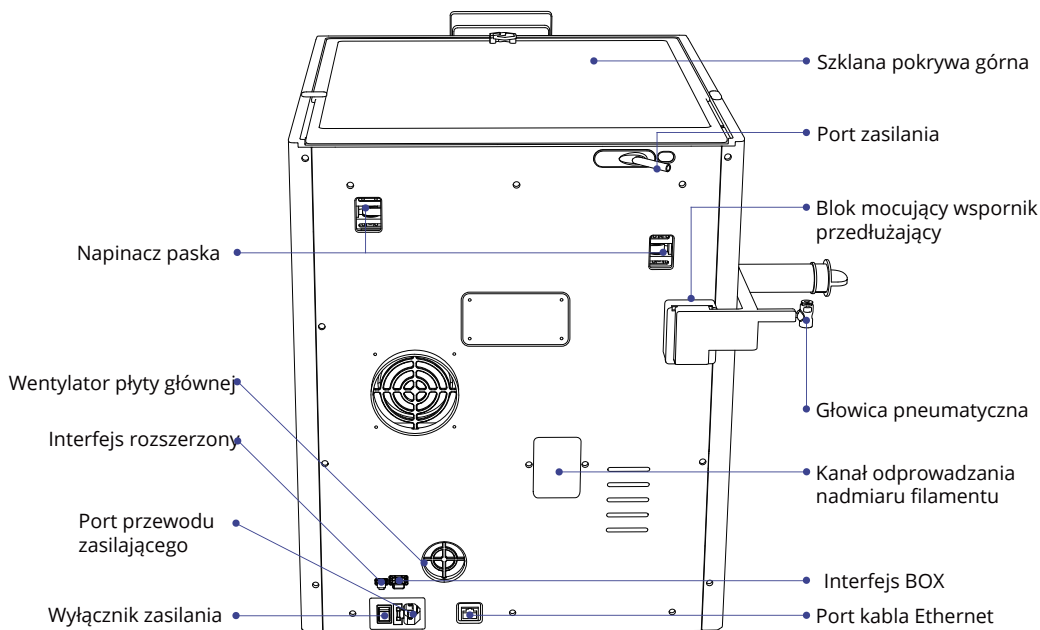
Na pendrive'ie USB znajduje się oprogramowanie do cięcia QIDI Studio. Po zainstalowaniu i uruchomieniu oprogramowania można zapoznać się z instrukcją obsługi, aby dowiedzieć się, jak z niego korzystać.



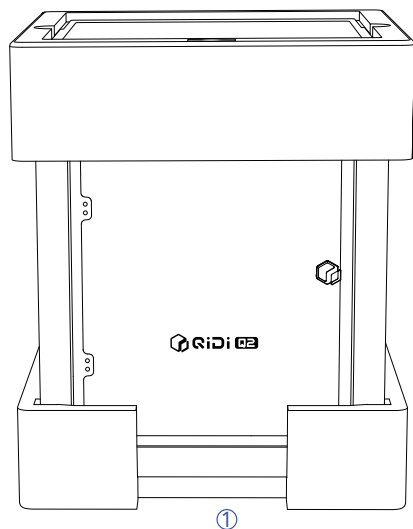
Zaznaczona opcja „User Manual” w menu bocznym programu, wskazana czerwoną strzałką.



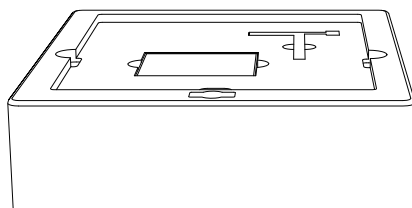
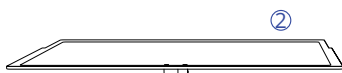
Ilustracja przedstawia schemat budowy drukarki 3D z oznaczeniem kluczowych elementów, takich jak ekran dotykowy, wentylatory, głowica drukująca, hot bed, port USB oraz boczne okienka.



Zawartość opakowania

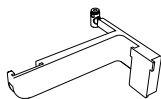


- ① Pudełko na akcesoria
- ② Szklana górna pokrywa
- ③ Stojak na przedłużki filamentu i głowica pneumatyczna
- ④ Ekran dotykowy

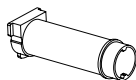


Ilustracja przedstawia drukarkę 3D oraz oznaczone elementy zestawu: pudełko na akcesoria, szklaną górną pokrywę, stojak na przedłużki filamentu z głowicą pneumatyczną oraz ekran dotykowy.

Akcesoria



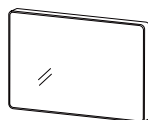
Stojak na przedłużki filamentu i głowica pneumatyczna



Uchwyt szpuli filamentu



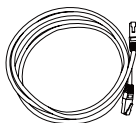
Osłona uchwytu



Ekran dotykowy



Przewód zasilający



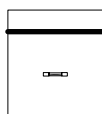
Kabel Ethernet



Pamięć flash USB 2.0



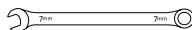
Skrobaczka do silikonu



Zestaw części zamiennych



Olej smarny



Klucz 7 mm



Skrobak



Śrubokręt płaski

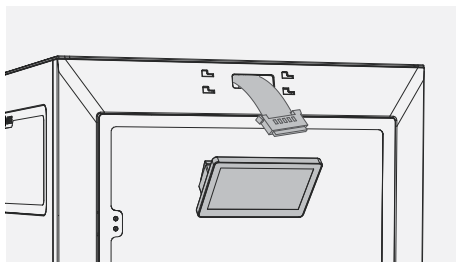


Klej w sztyfcie

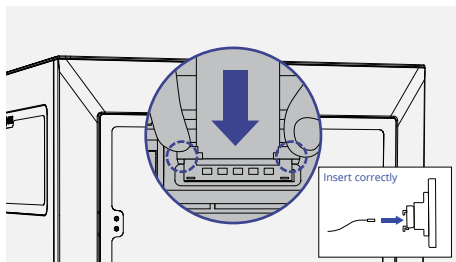


Klucz imbusowy
(H1.27, H1.5, H2, H2.5, H3)

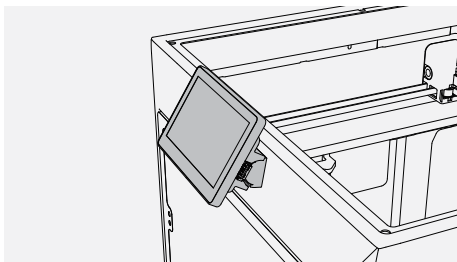
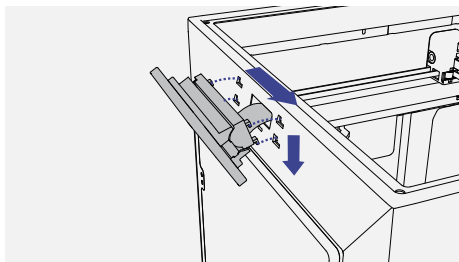
Montaż ekranu wyświetlacza



Wyciągnij kabel na około 50 mm.



Przytrzymaj zaciski po obu stronach i podłącz płaski kabel do interfejsu kabla ekranowego.

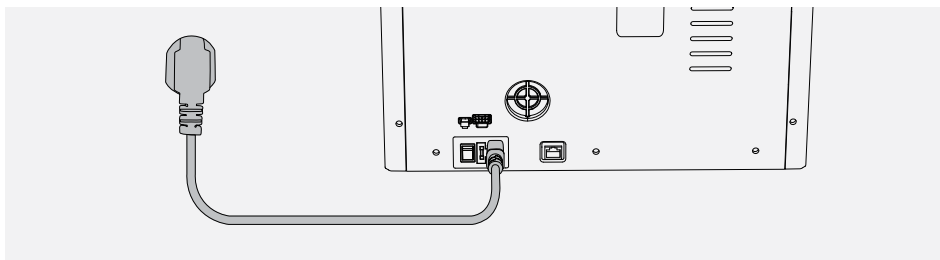


Włóż ekran z powrotem do szczeliny drukarki. Najpierw naciśnij go w dół, a następnie przesun ekran w prawo, aby go zablokować.

Instalacja monitora została zakończona.

Uwaga: Podczas instalacji ekranu nadmiar kabla należy schować w zagłębieniu przedniej pokrywy drukarki.

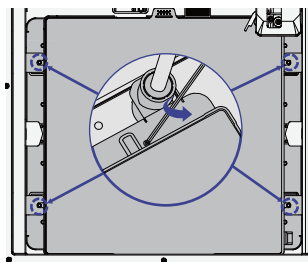
Podłączenie zasilania i instrukcje dotyczące napięcia



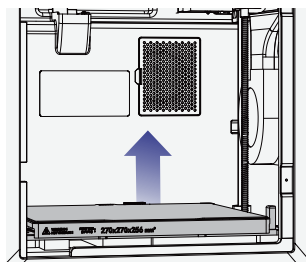
Podłącz przewód zasilający.

Region	Chiny kontynentalne (Hongkong i Makau)	Tajwan, Chiny	Europa	Ameryka Północna	Brazylia
Napięcie	220-240VAC	110-120VAC	220-240VAC	110-120VAC	100-230VAC

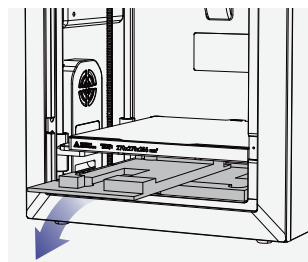
Odblokuj platformę



Odkręć cztery śruby mocujące hotbed

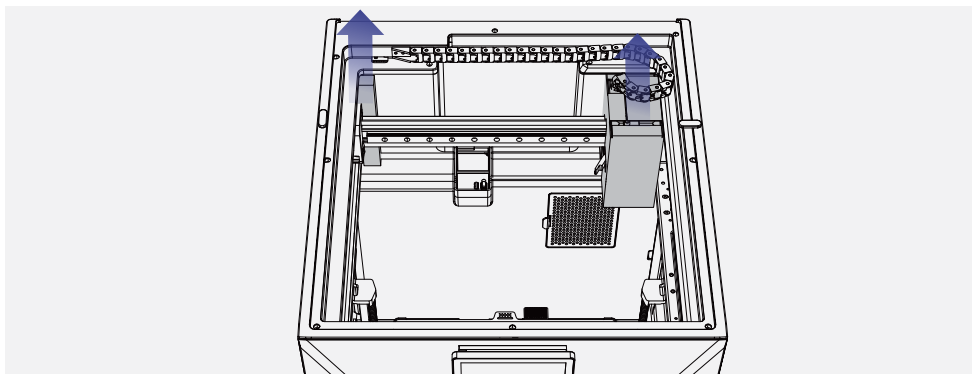


Zaczekaj, aż platforma się podniesie.



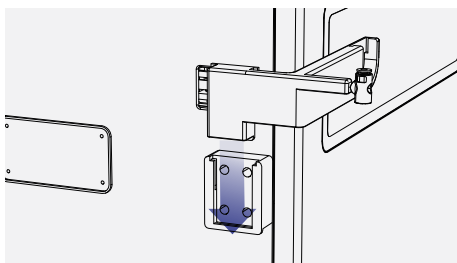
Wyjmij piankową podkładkę spod platformy.

Odblokuj dyszę

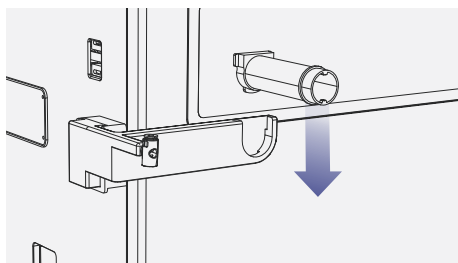


Zdejmij papierowe opakowanie i piankową bawełnę z dyszy.

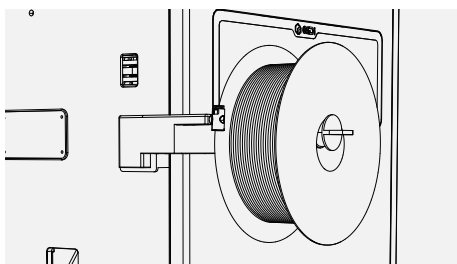
Załaduj filament



Zamontuj przedłużkę wspornika na uchwycie.

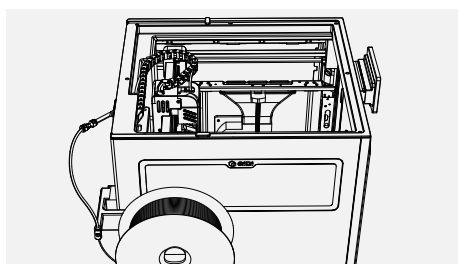


Zamontuj wspornik filamentu na przedłużce wspornika.



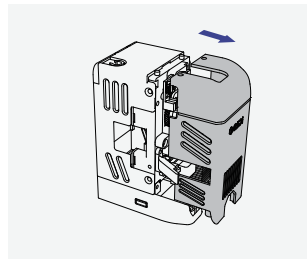
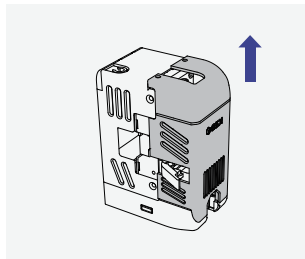
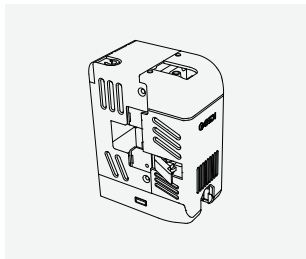
Umieść filament na uchwycie filamentu.

Uwaga: Zalecamy zamontowanie osłony uchwytu filamentu, aby zapobiec jego wypadaniu.



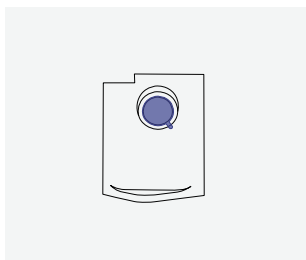
Weź rurkę PTFE i podłącz jeden koniec do głowicy pneumatycznej przedłużacza filamentu, a drugi koniec do portu podającego. Wciśnij filament przez głowicę pneumatyczną, aż dotrze do dyszy drukarki.

Jak zdjąć przednią pokrywę głowicy drukującej



Przednia pokrywa głowicy drukującej posiada zapięcie na górze. Nie należy jej zdejmować bezpośrednio. Najpierw należy ją odblokować, podnosząc ją do góry, a następnie zdjąć przednią pokrywę głowicy drukującej na zewnątrz i w bok.

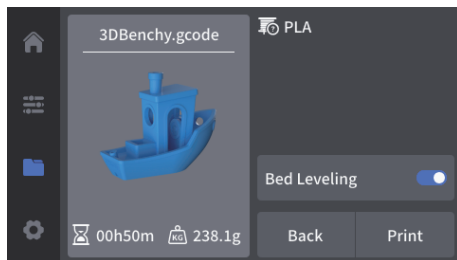
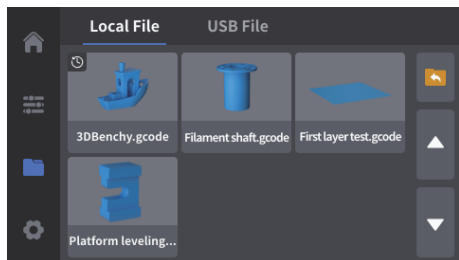
Konserwacja kamery



Usuń folię ochronną z kamery, aby poprawić jakość obrazu.

Czyszczenie: Do wycierania obiektywu kamery należy używać wacika lub ściereczki z mikrofibry zamoczonej w alkoholu.

Pierwszy wydruk



Kliknij przycisk, aby rozpocząć drukowanie.

Uwaga: Wstępnie zapisane pliki modeli domyślnie wykorzystują filament PLA Rapido.

Wskazówki

1. Niektóre inne marki filamentów ABS są mniej odporne na wysoką temperaturę i zaleca się ustawienie temperatury komory na nie więcej niż 55 stopni Celsjusza. W przeciwnym razie filamenty mogą ulec przedwczesnemu zmiękczeniu i spowodować zatkanie.
2. Jeśli filamenty nie przylegają do platformy drukowania:
 - 1) Sprawdź, czy dysza nie znajduje się zbyt daleko od płyty drukującej. Możesz podnieść platformę za pomocą funkcji regulacji przesunięcia osi Z.
 - 2) Ze względu na różne temperatury otoczenia w różnych regionach, temperaturę hotbedu można odpowiednio podwyższyć, aby zwiększyć przyczepność włókien.
 - 3) Jeśli powyższe rozwiązania nie przyniosą oczekiwanych rezultatów, prosimy o kontakt z działem obsługi posprzedażowej w celu uzyskania pomocy.

Przewodnik po filamentach dla początkujących

QIDI Filament 1		ABS Rapido	PLA Rapido	PETG-Tough	UltraPA
Przygotowanie	Konieczność suszenia	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	✓
	Jak suszyć	70 °C 8 h	55 °C 8 h	65 °C 8 h	60 °C 4-6 h
	Materiał dyszy	Dysza bimetalowa /węglik wolframu	Dysza bimetalowa /węglik wolframu	Dysza bimetalowa /węglik wolframu	Dysza bimetalowa /węglik wolframu
	Rozmiar dyszy	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	0.4/0.6/0.8 mm
	Dry Box	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Należy utrzymywać wilgotność ≤15%.
	Druk z załącznikiem	✓	✗	✗	✓
Parametr slicer	Szybkość drukowania	260 mm/s	260 mm/s	180 mm/s	80 mm/s
	Temperatura komory	50 °C	/	/	/
	Temperatura dyszy	250-280 °C	200-230 °C	240-270 °C	280-300 °C
	Temperatura płyty roboczej	100 °C	60 °C	80 °C	80 °C
	Wentylator chłodzący	30 %	100 %	60 %	20 %
Obróbka końcowa	Potrzeby związane z wyżarzaniem	80-90 °C 6-8 h	✗	✗	70-90 °C 6-8 h
QIDI Filament 2		ABS-GF25	PA12-CF	PAHT-CF	PET-CF
Przygotowanie	Konieczność suszenia	✓	✓	✓	✓
	Jak suszyć	70 °C 4-6 h	100-120 °C 4-6 h	100-120 °C 4-6 h	100 °C 4-6 h
	Materiał dyszy	Dysza bimetalowa /węglik wolframu	Dysza bimetalowa /węglik wolframu	Dysza bimetalowa /węglik wolframu	Dysza bimetalowa /węglik wolframu
	Rozmiar dyszy	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm
	Dry Box	Należy utrzymywać wilgotność ≤15%.	Należy utrzymywać wilgotność ≤15%.	Należy utrzymywać wilgotność ≤15%.	Należy utrzymywać wilgotność ≤15%.
	Druk z załącznikiem	✓	✓	✓	✓
Parametr slicer	Szybkość drukowania	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
	Temperatura komory	45 °C	/	/	/
	Temperatura dyszy	250-270 °C	280-300 °C	280-320 °C	280-320 °C
	Temperatura płyty roboczej	100 °C	80 °C	80 °C	80 °C
	Wentylator chłodzący	20 %	15 %	15 %	10 %
Obróbka końcowa	Potrzeby związane z wyżarzaniem	80-90 °C 6-8 h	80-100 °C 6-8 h	90-130 °C 6-8 h	90-130 °C 6-8 h

Filament ogólny		ABS	PETG	PLA	TPU 95A
Przygotowanie	Konieczność suszenia	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie
	Jak suszyć	70 °C 8 h	65 °C 8 h	55 °C 8 h	70 °C 8 h
	Materiał dyszy	Dysza bimetalowa /węglík wólframu	Dysza bimetalowa /węglík wólframu	Dysza bimetalowa /węglík wólframu	Dysza bimetalowa /węglík wólframu
	Rozmiar dyszy	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	0.4/0.6/0.8 mm
	Dry Box	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie
	Druk z złącznikiem	✓	✗	✗	✗
Parametr slicer	Szybkość drukowania	220 mm/s	120 mm/s	200 mm/s	60 mm/s
	Temperatura komory	45 °C	/	/	/
	Temperatura dyszy	240-280 °C	240-270 °C	200-230 °C	220-260 °C
	Temperatura płyty roboczej	100 °C	80 °C	60 °C	60 °C
	Wentylator chłodzący	30 %	60 %	100 %	100 %
Obróbka końcowa	Potrzeby związane z wyżarzaniem	80-90 °C 6-8 h	✗	✗	✗

Specyfikacja

Nazwa produktu		Q 2
Korpus	Rozmiar wydruku	270*270*256mm
	Wymiary drukarki	402*438*494mm
	Wymiary opakowania	480*520*585mm
	Waga brutto	23.5kg
	Waga netto	18.1kg
	Struktura XY	CoreXY
	Oś X	Szyna prowadząca liniowa o wysokiej twardości
	Oś Z	Podwójne niezależne silniki śrubowe Wały liniowe i śruby 10 mm
Głowica drukująca	Temperatura głowicy drukującej	≤370°C
	Przekładnia ekstrudera	Extruder z bezpośrednim napędem Podwójne koła zębate ze stali hartowanej
	Hot End	Ceramiczne płyty grzewcze, wielometalowe
	Dysza	Dysza bimetaliczna
	Średnica dyszy	0.4mm (0.2/0.6/0.8mm Opcjonalnie)
	Średnica filamentu	1.75mm

Hot Bed	Platforma drukująca	Aluminiowa podstawa grzewcza
	Płyta drukująca	Dwustronna teksturowana płyta PEI
	Temperatura hotbedu	≤120°C
Szybkość	Max prędkość głowicy narzędziowej	600mm/s
	Przyspieszenie	≤20000mm/s^2
Wentylator	Filtr powietrza z węglem aktywnym	Filtr powietrza 3 w 1: filtr wstępny G3 + filtr HEPA H12 + węgiel aktywny z łupin orzechów kokosowych
	Wentylator hotendu	4-pinowy wentylator PWM z informacją zwrotną o prędkości obrotowej
	Wentylator chłodzący części	4-pinowy wentylator PWM z informacją zwrotną o prędkości obrotowej
	Pomocniczy wentylator	4-pinowy wentylator PWM z informacją zwrotną o prędkości obrotowej
	Wentylator płyty głównej	Regulacja w pętli zamkniętej
	Wentylator komorowy	Regulacja w pętli zamkniętej
	Temperatura komory (grzałka PTC)	2. generacja Do 60°C Niezależne ogrzewanie komory
Filament	Obsługiwane filamenty	PLA, ABS, ASA, PETG, TPU, PA, PC, Polimer wzmocniony włóknem węglowym/szklanym itp.
	Obcinacz filamentu	Tak
Czujnik	Wykrywanie zatorów filamentu	Tak (do użytku z QIDI BOX)
	Wykrywanie kamery AI	Tak
	Kompensacja rezonansu	Tak
	Wykrywanie splątania filamentu	Tak (do użytku z QIDI BOX)
	Czujnik braku filamentu	Tak
	Automatyczne poziomowanie	Czujnik Loadcell zintegrowany z głowicą grzewczą
	Odzyskiwanie po utracie zasilania	Tak
Moc	Napięcie	110V/240VAC, 50/60Hz (Dostępne modele dostosowane do konkretnych regionów)
	Moc znamionowa	350 W + 280 W (ogrzewanie komory)
Elektronika	Ekran wyświetlacza	4,3 calowy ekran dotykowy 480*272
	Pamięć	Pamięć 32 GB EMMC i pamięć flash USB 2.0
	Kamera	Kamera o niskiej częstotliwości klatek (do 1080P) Obsługa trybu poklatkowego
Sygnał	Łączność	Wi-Fi: 2.4GHz/Ethernet/USB
Oprogramowanie	Slicer	QIDI Studio i inne oprogramowanie innych producentów, takie jak Orca, PrusaSlicer itp.
	Formaty plików do cięcia	STL, OBJ, 3MF, STEP (.stp/.step), etc.
	System operacyjny	Windows, MacOS, Linux



Facebook



Reddit



YouTube



Twitter

Zeskanuj kod QR, aby otrzymywać najnowsze informacje o naszych produktach i aktualności.

Oficjalna strona internetowa: www.qidi3d.com

Jeśli potrzebujesz pomocy, skontaktuj się z nami:

Adres e-mail: Q2support@qidi3d.com
Q2support02@qidi3d.com



Więcej informacji na temat użytkowania i konserwacji urządzenia można znaleźć na oficjalnej stronie Wiki firmy QIDI Tech.
<https://wiki.qidi3d.com/en/home>

UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

ZHEJIANG QIDI TECHNOLOGY CO.,LTD niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D QiDi Q2C Combo jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym: <https://files.innpro.pl/qidi>

Adres producenta: No.29 Building ,No.178 ,East 2 road,Gexiang New Area,Ruian Economic Development Zone,Ruian , Zhejiang Province,Chiny

Częstotliwość radiowa: 2400MHz-2183,5MHz
Maksymalna moc częstotliwości radiowej: <20dBm

Dane producenta: ZHEJIANG QIDI TECHNOLOGY CO.,LTD
No.29 Building ,No.178 ,East 2 road,Gexiang New Area,Ruian Economic Development Zone,Ruian , Zhejiang Province,Chiny

Przedstawiciel: SUCCESS COURIER SL , CALLE RIO TORMES NUM.1, PLANTA 1, DERECHA OFICINA 3, Fuenlabrada, Madryt, 28947 Hiszpania

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 dyrektywy 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 odmienność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmienności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmienności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Importer:

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

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, żywicy) 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 dysze, 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 ją 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 skonfigurowane 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 spaleniowy 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.
- Jeśli potrzebujesz dodatkowych informacji dotyczących produktu, skontaktuj się z działem obsługi klienta (e-mail: hurt@innpro.pl, strona internetowa: <https://innpro.pl/>) lub z innym specjalistą.