



Drukarka 3D Instrukcja obsługi

V1.0

Wstęp

Dziękujemy za zakup drukarki naszej marki. Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

Aby lepiej korzystać z naszego produktu, można również uzyskać dostęp do instrukcji obsługi drukarki w następujący sposób:

Wyświetl dołączone instrukcje i filmy na dysku U.

Odwiedź naszą oficjalną stronę internetową www.creality.com, aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu/sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji.

Pobieranie i aktualizacja oprogramowania

Drukarka obsługuje już następujące oprogramowanie do cięcia, a kolejne funkcje znajdują się w planie rozwoju.



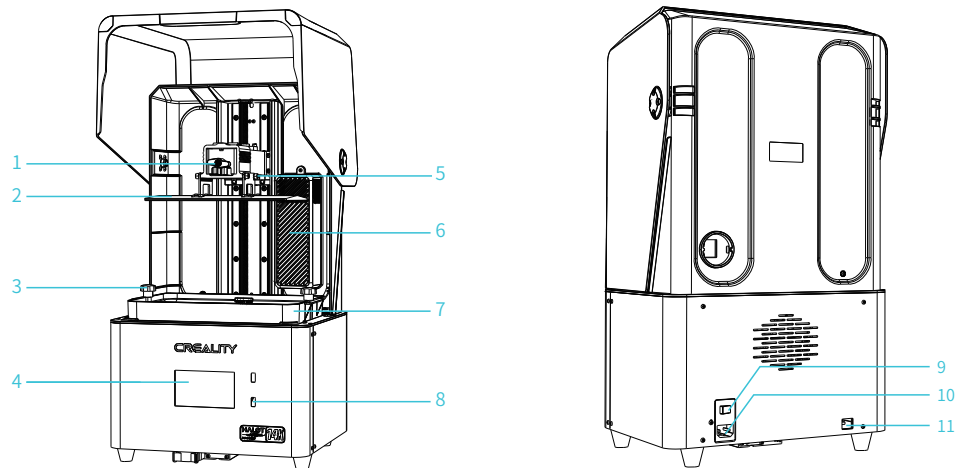
Pobierz oprogramowanie i oprogramowanie do cięcia HALOT BOX ze strony: <https://www.creality.com>



Pobierz oprogramowanie do cięcia CHITUBOX ze strony: <https://www.chitubox.com>

- ❶ Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.
- ❷ Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie drukarki w dobrze wentylowanym miejscu o niskim poziomie zapylenia.
- ❸ Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub niestabilne środowisko, ponieważ może to spowodować niską jakość druku.
- ❹ W przypadku uszkodzenia urządzenia należy użyć zalecanego materiału.
- ❺ Nie należy używać żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Należy zawsze używać uziemionego gniazda zasilania z trzema bolcami.
- ❻ Nie należy otwierać plastikowej pokrywki podczas użytkowania, w przeciwnym razie drukowanie zostanie przerwane.
- ❼ Podczas obsługi drukarki nie należy nosić bawełnianych rękawiczek. Takie rękawiczki mogą zaplątać się w ruchome części drukarki, powodując oparzenia, obrażenia ciała lub uszkodzenie drukarki.
- ❽ Po zakończeniu drukowania należy poczekać. Do wyjmowania narzędzi drukujących należy zakładać rękawiczki.
- ❾ Drukarkę należy często czyścić. Podczas czyszczenia należy zawsze wyłączać zasilanie i przecierać suchą ściereczką w celu usunięcia kurzu, przyklejonych tworzyw sztucznych lub innych materiałów z ramy, prowadnic lub kółek. Do czyszczenia powierzchni druku należy używać płynu do mycia szyb lub alkoholu izopropylowego.
- ❿ Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
- ⓫ Nie podłączaj ani nie odłączaj przewodu zasilającego, gdy urządzenie jest włączone.
- ⓫ Użytkownicy powinni przestrzegać przepisów ustawowych i wykonawczych odpowiednich krajów i regionów, w których sprzęt jest zlokalizowany (używany), przestrzegać etyki zawodowej, zwracać uwagę na obowiązki w zakresie bezpieczeństwa i surowo zabraniać używania naszych produktów lub sprzętu do jakichkolwiek nielegalnych celów. Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia.

1. Wygląd produktu



1 Śruba motylkowa

2 Platforma formująca

3 Śruba z gniazdem sześciokątnym

4 Ekran dotykowy

5 Śruba poziomująca

6 Filtr powietrza

7 Miejsce na filament

8 Port USB

9 Przełącznik zasilania

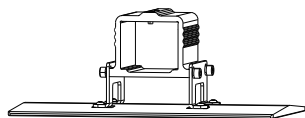
10 Port zasilania

11 Złącze RJ45

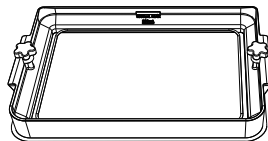
Podstawowe parametry

Model	HALOT-MAGE S
Rozmiary druku	223*126*230mm (długość*szerokość*wysokość)
Rozdzielczość ekranu	13320*5120
Rozmiar pikseli	16.8*24.8μm
Prędkość druku	45 mm/h (grubość warstwy 0,05 mm)
Grubość warstwy	0.05-0.2mm
Ekran drukowania	10.1"
Typ źródła światła	Zintegrowane źródło światła LCD 3. generacji
Napięcie znamionowe	100-240V~, 50/60Hz
Moc znamionowa	100W
Metoda drukowania	Dysk USB, Aplikacja Creality Cloud, Creality Cloud Online, WiFi Print
Języki obsługi	中文(简/繁)/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/Nederlands/PolSKI/日本語/한국어
System operacyjny oprogramowania do cięcia	64-bitowe systemy operacyjne Windows 7 i nowsze oraz systemy Mac
Kompatybilne filamenty	Filamenty o długości fali 405 nm, takie jak żywice o dużej prędkości, normalne twarde filamenty, filamenty standardowe, filamenty elastyczne, filamenty o wysokiej twardości, filamenty o wysokiej wytrzymałości, filamenty lane dentystyczne.

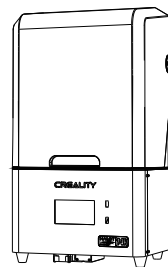
3. Zawartość opakowania



1 Platforma drukująca ×1



2 Zbiornika na żywicę ×1



3 Drukarka 3D ×1



Lista narzędzi



1 Dysk U ×1



2 Zestaw wkrętaków ×1



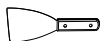
3 Kabel zasilający ×1



4 Lejek papierowy



5 Plastikowe
ostrze ×1



6 Metalowe ostrze ×1



7 Zdejmowalna
folia ×1



8 Karta
kalibracyjna ×1



9 Rura
wentylacyjna ×1



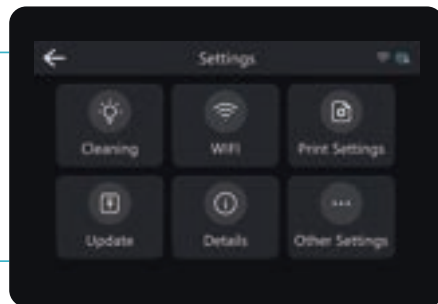
10 Smar ×1

Wskazówki: powyższe akcesoria mają charakter wyłącznie poglądowy. Należy odnieść się do rzeczywistych akcesoriów.

Strona główna



Interfejs systemu



Interfejs druku



Cleaning: kliknij, aby wyczyścić rynnę;

WLAN: kliknij, aby ustawić opcję WLAN;

Print Settings: kliknij, aby ustawić parametry drukowania, ruch w osi Z, sterowanie drukarką, tryb drukowania, system oczyszczania, system podawania itd;

Update: kliknij, aby zaktualizować wersję oprogramowania (aktualizacja lokalna i online);

Details: kliknij, aby połączyć się z Creality Cloud i wyświetlić informacje o urządzeniu;

Other Settings: Kliknij, aby ustawić język i ustawienia regionalne, niestandardowe skórki, przywrócić ustawienia fabryczne, ustawienia zdjęć poklatkowych, ustawienia konserwacji urządzenia i inne ustawienia funkcjonalne.

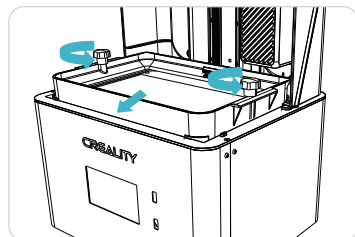


Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

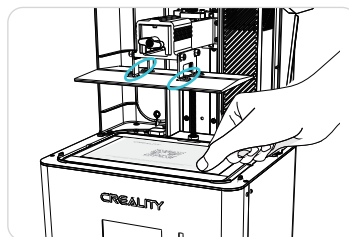


Uwaga: Sprawdź, czy źródło światła działa prawidłowo.

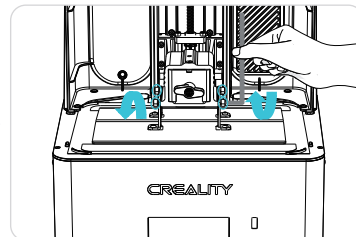
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.



1. Podnieś platformę, poluzuj gumowe śruby po lewej i prawej stronie miejsca na filament i wyjmij go.



2. Poluzuj cztery śruby na płycie platformy formującej, załóż kartę kalibracyjną na ekranie drukowania, naciśnij Settings >Print Settings Z axis movement Leveling. Sprawdź, czy platforma równo przylega do papieru, wykonując czynności opisane na stronie 7.



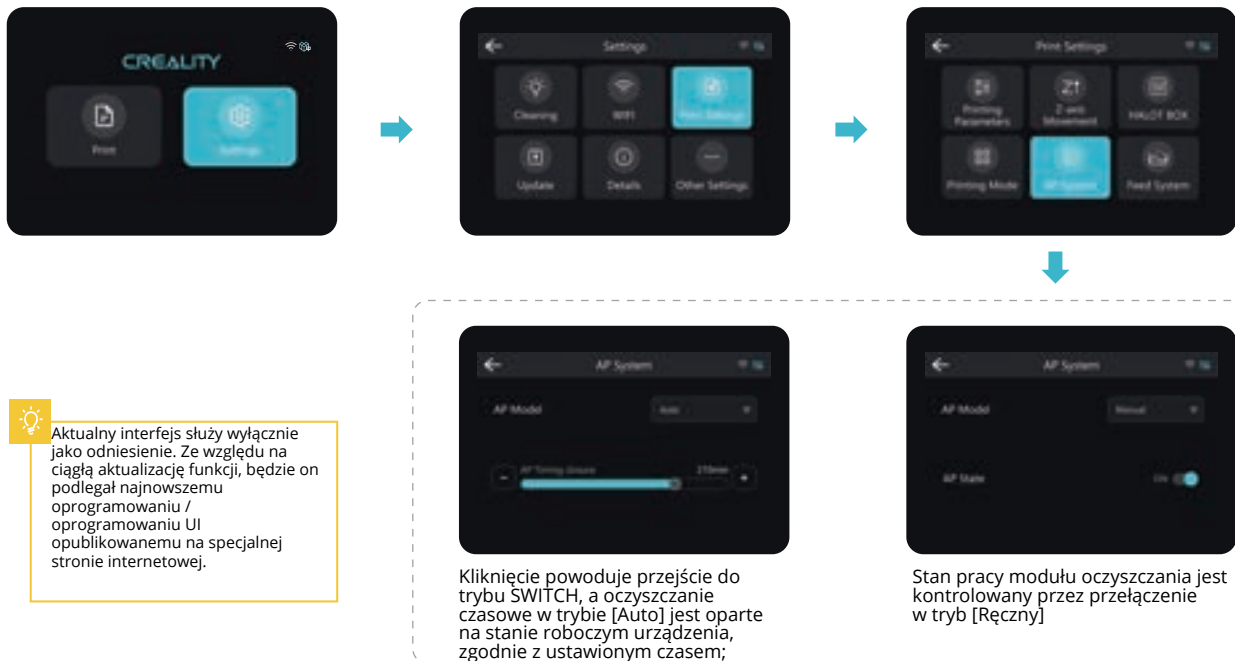
3. Po upewnieniu się, że karta kalibracyjna jest równomiernie dopasowana, zablokuj cztery śruby platformy.



Uwaga: Platforma została fabrycznie wypoziomowana. Jeśli wymaga ona wypoziomowania z powodu transportu lub innych przyczyn, należy wykonać poniższe czynności w celu wyregulowania platformy drukującej.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.



8. Zasady korzystania z trybu Dynax (tryb wysokiej prędkości)



[Normalny] Opis: Ten tryb ogranicza prędkość drukowania urządzenia i niektóre ustawienia parametrów;

Opis trybu Dynax:

- 1.[Buffer Layer] Opis parametru: ograniczenie prędkości urządzenia w ramach tego ustawienia i zapobieganie rozpryskiwaniu żywicy;
2. Gdy tryb nie jest odblokowany, plik plastra jest wykonywany tylko w maksymalnej wartości trybu normalnego przy użyciu parametru dużej prędkości;
3. [Tryb normalny] jest domyślny dla nowych urządzeń i resetów urządzeń.
4. Tryb [Dynax+]: Po włączeniu tego trybu prędkość drukowania zostanie zwiększona do maksimum. Jednak powierzchnia drukowanego modelu może nie być tak delikatna, jak w innych trybach.

[Dynax] Opis: W tym trybie zwiększany jest górny limit prędkości drukowania urządzenia i odblokowywane są niektóre ustawienia parametrów.



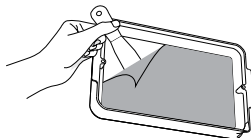
Uwaga: Istnieją pewne wymagania dotyczące obsługi trybu Dynax przez użytkownika. W przypadku jakichkolwiek pytań podczas użytkowania należy skontaktować się ze specjalnym działem obsługi klienta.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

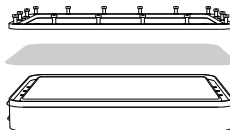
9. Wymiana folii antyadhezyjnej (FEP)

1



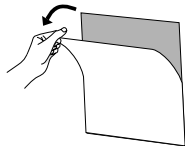
Przelej żywicę ze zbiornika z żywicą z powrotem do oryginalnej butelki, a następnie wyczyść. (Uwaga: Upewnij się, że wewnątrz zbiornika nie pozostały żadne pozostałości).

2



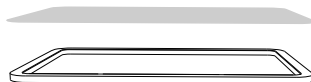
Odkręć wszystkie śruby na dnie zbiornika z żywicą, wyjmij płytkę mocującą i folię zwalniającą. (Uwaga: Płytkę mocującą i dno zbiornika muszą zostać wyczyszczone).

3



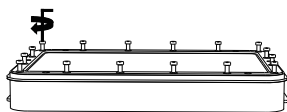
Rozerwij folię ochronną.

4



Umieść folię i płytkę mocującą (Uwaga: Podczas instalacji należy rozróżnić przód i tył folii zgodnie z instrukcjami na etykiecie na folii).

5



Wciśnij do dna zbiornika żywicy i dokręć śruby po przekątnej jedna po drugiej. (Uwaga: Upewnij się, że między płytką mocującą a folią nie ma żadnych zanieczyszczeń).

6



Upewnij się, że po instalacji folia jest dobrze dokręcona (Uwaga: Jeśli nie jest dobrze dokręcona lub luźna, sprawdź, czy śruby są zablokowane lub czy folia jest nieprawidłowa).

Parametry



Rozmiar 286x198mm

THK

Grubość: 0,3 mm



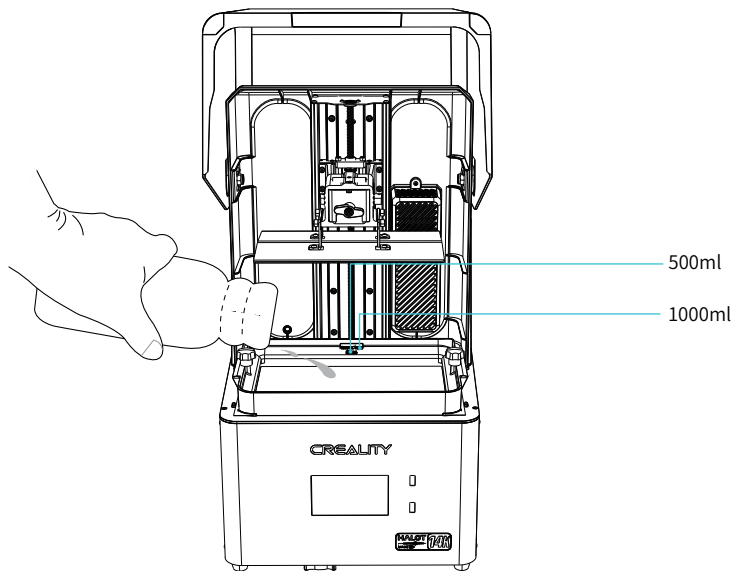
Przepuszczalność
światła 92%

Wskazówki ① Schemat jest odniesieniem do procedury wymiany folii, należy odnieść się do fizycznego produktu; jeśli po instalacji folii występują nadmiarowe krawędzie, należy je przyciąć.

② Zaleca się wymianę folii antyadhezyjnej, gdy była ona używana przez ponad 200 godzin.

10. Wlewanie żywicy

Wlej żywicę światłoczułą UV do zbiornika na żywicę. Pojemność szczeliny wynosi 500ml/1000ml.



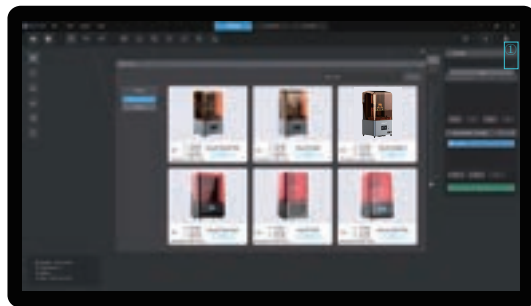
Wskazówki: Jak wymienić żywicę?
Powoli wyjmij zbiornik na żywicę, wylej pozostałą żywicę do pojemnika, wyczyść zbiornik na żywicę, wlej nową żywicę, a następnie zainstaluj zbiornik na żywicę w urządzeniu.



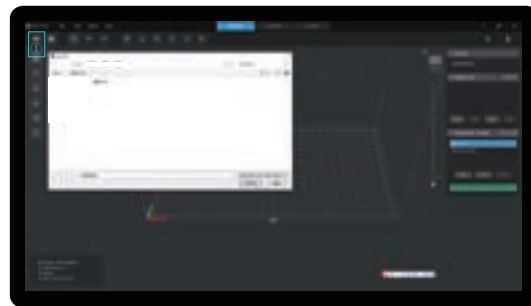
Uwaga

- ① Żywica może powodować podrażnienie lub reakcję alergiczną skóry. Przed użyciem należy założyć rękawiczki, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu ze skórą.
- ② Nie należy przekraczać maksymalnej pojemności tacy podczas wlewania żywicy, aby zapobiec jej przelaniu podczas procesu drukowania.

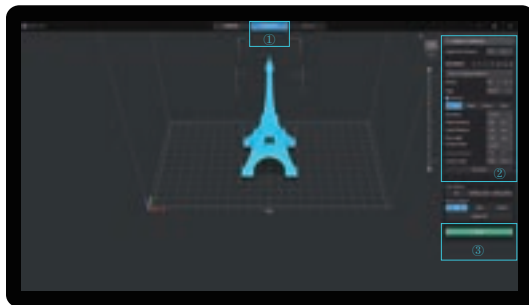
1. Cięcie



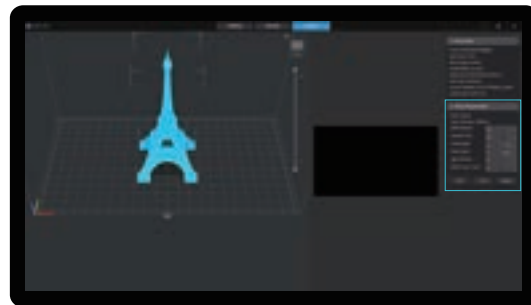
1. Otwórz oprogramowanie HALOT BOX, kliknij ikonę ① w prawym górnym rogu, aby dodać drukarkę;



2. Kliknij ikonę ① w lewym górnym rogu, aby otworzyć plik modelu;



3. Jeśli do modelu ma zostać dodana podpora, kliknij ikonę ① powyżej i ustaw odpowiednie parametry ②. Następnie kliknij "Slice" ③, aby rozpocząć cięcie;

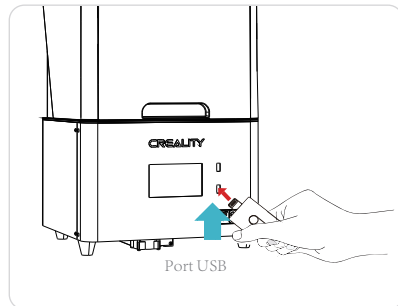
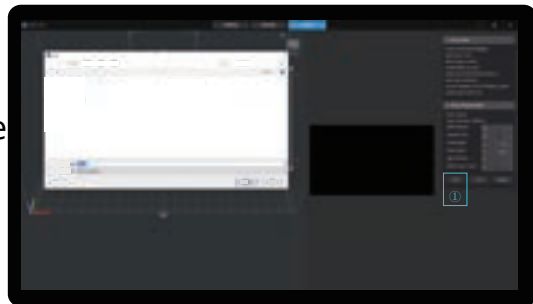


4. Po zakończeniu cięcia parametry drukowania można ustawić zgodnie z wymaganiami modelu.



Uwaga: W przypadku interfejsów HALOT BOX i CHITUBOX obowiązują opublikowane interfejsy użytkownika oprogramowania do cięcia.

2. Drukowanie



1. Kliknij przycisk Zapisz ①, aby zapisać wygenerowany plik typu cxdlp na dysku USB.

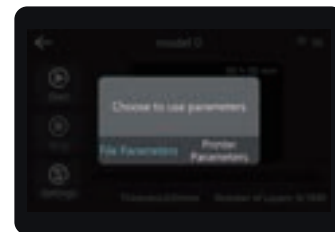
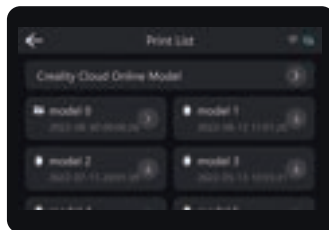
2. Włóż dysk flash USB, który można wyciągnąć po zakończeniu importowania pliku.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

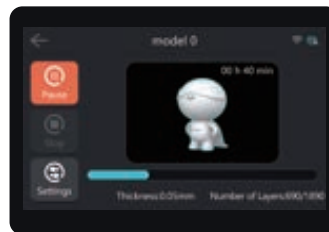
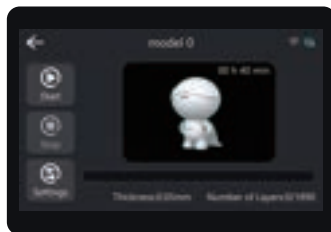


Ostrzeżenie: Podczas procesu drukowania nie należy postrząsać drukarką, aby nie wpłynąć na jakość druku.



1. Wybierz pliki z dysku USB;

2. Wybierz opcję użycia parametrów;



3. Kliknij w opcję "Start";

4. Drukowanie rozpoczyna się



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

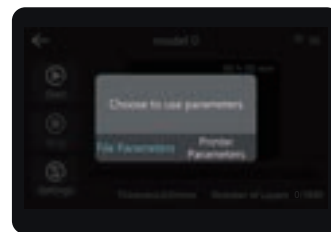
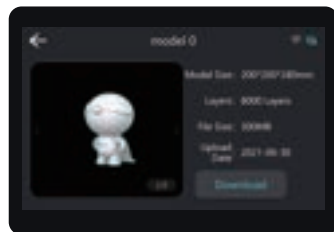
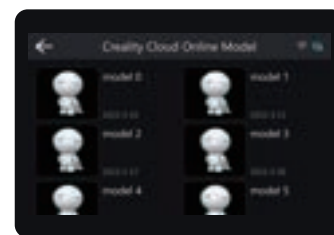
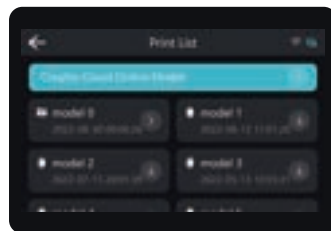
12. Creality Cloud Online

Przed rozpoczęciem drukowania online należy upewnić się, że drukarka jest prawidłowo połączona do sieci Wi-Fi

Kroki: Ustawienia → Wi-Fi → Wybierz odpowiednie Wi-Fi.

Wskazówki: ① Drukarka 3D może korzystać wyłącznie z sieci Wi-Fi 2,4 GHz i nie można jej podłączyć do routerów Wi-Fi 5 GHz;

② Do drukarki 3D ma zastosowanie tylko protokół bezpieczeństwa WPA-PSK/WPA2-PSK, a inne protokoły mogą spowodować nieprawidłowe połączenie drukarki z siecią Wi-Fi. Aby zmienić protokół zabezpieczeń, użytkownicy mogą zmienić go w interfejsie ustawień routera.



1. Kliknij model online Creality Cloud;

2. Wybierz model;

3. Pobierz model;

4. Wybierz, odpowiednie parametry

5. Kliknij "Start", aby rozpocząć drukowanie.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

13. Drukowanie z aplikacji Creality Cloud



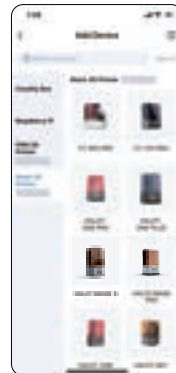
1. Pobierz aplikację



2. Zarejestruj konto w aplikacji.



3. Dodaj drukarkę



4. Zeskanuj kod QR
Ustawienia → Szczegóły →
Połącz z Creality Cloud → Kod QR



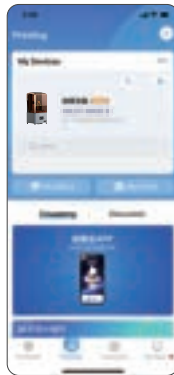
5. Wprowadź nazwę drukarki



6. Wybierz model, ustaw drukarkę i parametry, a następnie kliknij "Slice".



7. Po zakończeniu cięcia kliknij przycisk "Drukarka".



8. Wybierz urządzenie



9. Postęp drukowania



Uwagi

1. Kroki dodawania urządzeń różnią się w zależności od systemu operacyjnego telefonu komórkowego;
2. Ustaw prawidłowy obszar w "Ustawienia - Inne ustawienia - Język i obszar".
3. Przed rozpoczęciem drukowania online należy upewnić się, że sieć Wi-Fi jest prawidłowo podłączona.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.

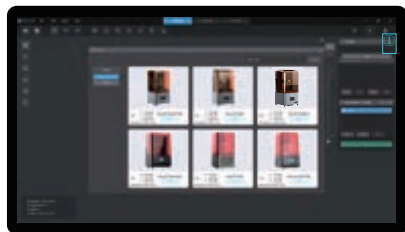
14. Drukowanie Wi-Fi

1. Przed drukowaniem upewnij się, że HALOT BOX i drukarka są podłączone do tej samej sieci Wi-Fi.
2. Wprowadź hasło przed przesłaniem pliku, musi być zgodne z hasłem ustawionym na drukarce. (Kliknij "Ustawienia drukowania → HALOT BOX → Hasło")

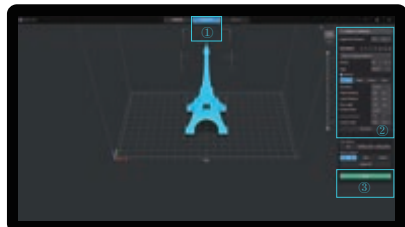
1. Cięcie



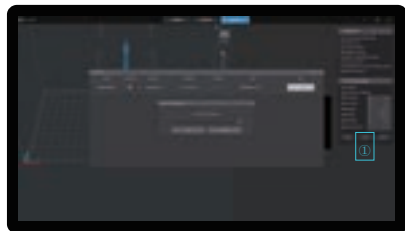
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.



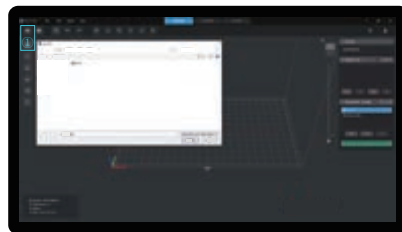
1. Otwórz oprogramowanie HALOT BOX, kliknij ikonę ① w prawym górnym rogu, aby dodać drukarkę;



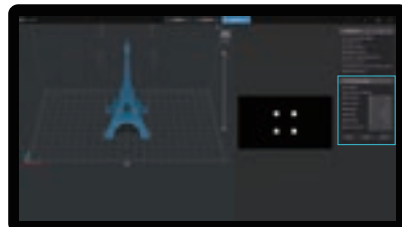
3. Jeśli do modelu ma zostać dodana podpora, kliknij ikonę ① powyżej i ustaw odpowiednie parametry ②. Następnie kliknij "Slice" ③, aby rozpocząć cięcie;



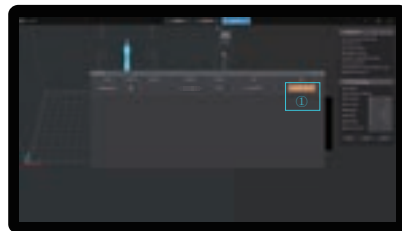
5. Kliknij Print ①, wprowadź hasło i kliknij Start Transfer.



2. Kliknij ikonę ① w lewym górnym rogu, aby otworzyć plik modelu;



4. Po zakończeniu cięcia można ustawić parametry drukowania zgodnie z wymaganiami modelu.

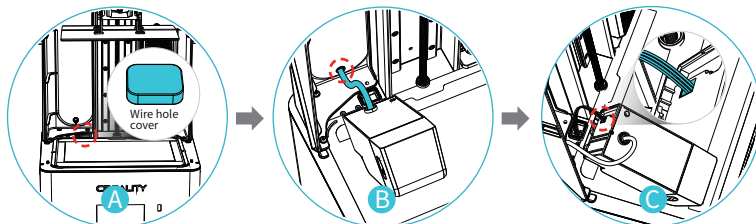


6. Po zakończeniu transmisji wybierz plik na urządzeniu, aby rozpocząć drukowanie.

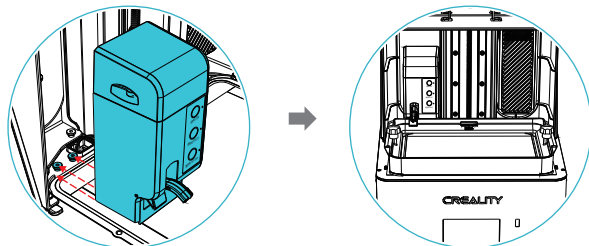
15. Opis funkcji

1. Wskazówki dotyczące korzystania z systemu/modułu zasilania (funkcja opcjonalna):

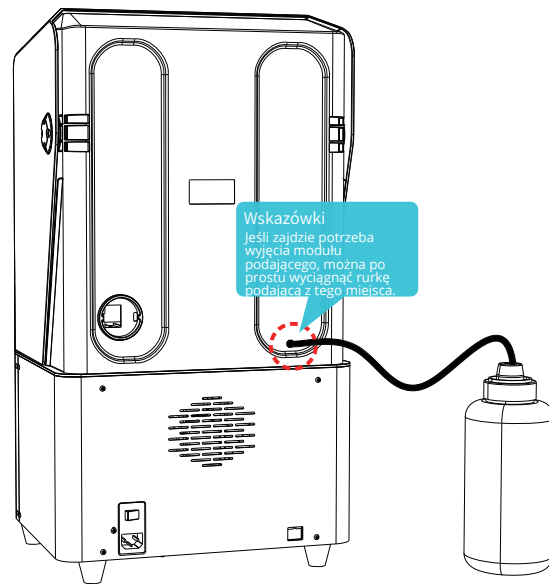
① Etapy instalacji:



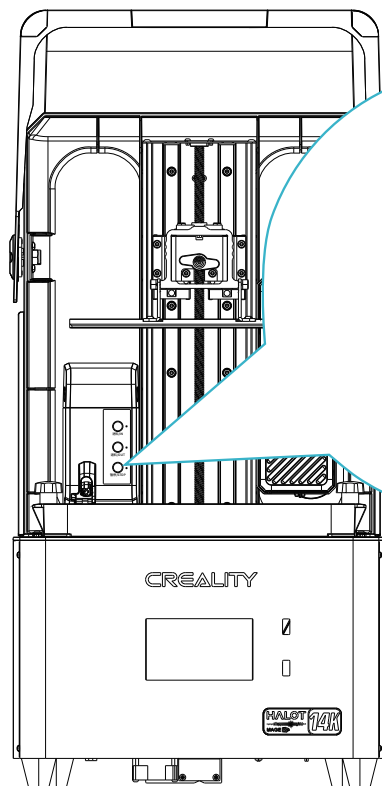
Krok 1: A. Najpierw zdejmij zbiornika na żywicę i pokrywę otworu na drut.
B. Następnie przeprowadź rurę podającą modułu podającego przez tylny otwór rury urządzenia.
C. Następnie podłącz przewód modułu podającego, jak pokazano na rysunku.



Krok 2: Na koniec wyrównaj moduł podający ze stałymi śrubami płyty środkowej w kierunku wskazanym strzałkami i wepchnij go, aby go zabezpieczyć. Po zainstalowaniu i zabezpieczeniu modułu podającego, ponownie zainstaluj zbiornika na żywicę.



Krok 3: Na koniec podłącz rurkę podającą z tyłu urządzenia do butelki z żywicą.



② Opis interfejsów

- 【进料/IN】： kliknij, aby zassać żywicę, a następnie zatrzymaj, gdy poziom żywicy wzrośnie do wysokości wykrywania; kliknij ponownie, aby zatrzymać;
- 【退料/OUT】： kliknij, aby wykonać ekstrakcję żywicy i kliknij ponownie, aby zatrzymać.
- 【暂停/STOP】： kliknij, aby zatrzymać działanie modułu;

③ Statusy diody LED:

1. Dioda LED jest zawsze włączona, aby wskazać, że funkcja jest aktywna;
2. Dioda LED3 jest zawsze włączona, aby wskazać, że moduł nie działa;
3. Trzy migające diody LED wskazują, że moduł jest w trybie [Auto Mode].



Uwaga:

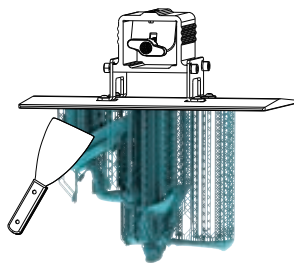
- ① Przed otwarciem [Auto Mode] należy upewnić się, że poziom żywicy w butli i zbiorniku jest prawidłowy.
- ② Jeśli po kliknięciu przycisku [退料/OUT] nie nastąpi żadna reakcja, należy kliknąć przycisk ponownie, aby zatrzymać.

15. Opis funkcji

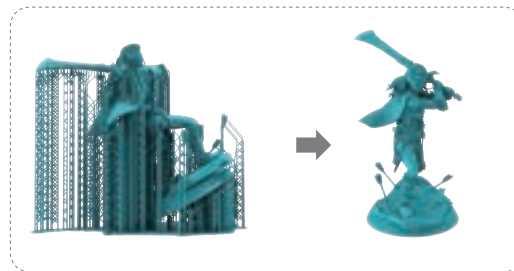
④ **Zasada obsługi:** Inteligentne sterowanie jest możliwe po kliknięciu modułu funkcyjnego Halot OS.



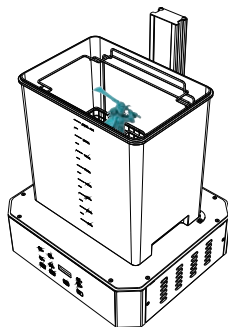
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłą aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu / oprogramowaniu UI opublikowanemu na specjalnej stronie internetowej.



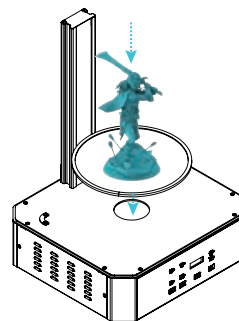
1. Usunąć wydrukowany model za pomocą ostrza;



2. Usunąć wspornik z powierzchni modelu;



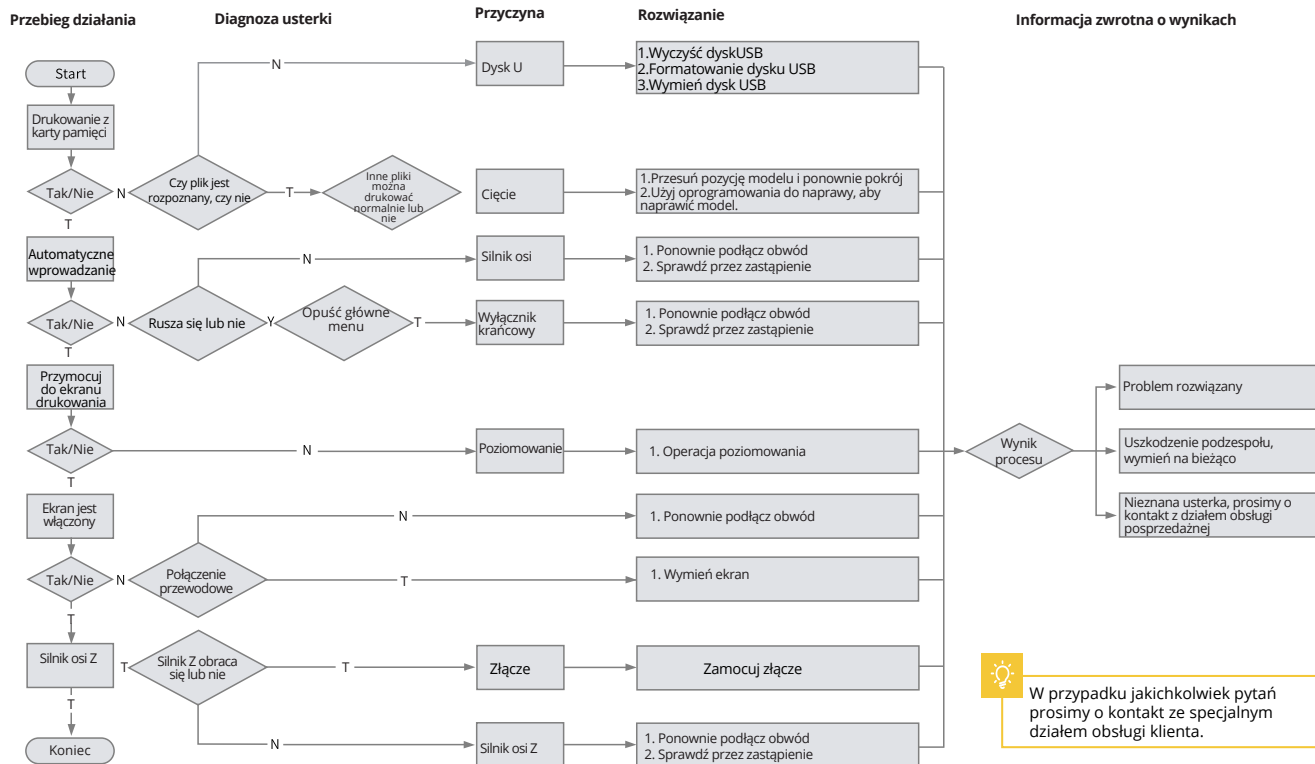
3. Wyczyścić model;

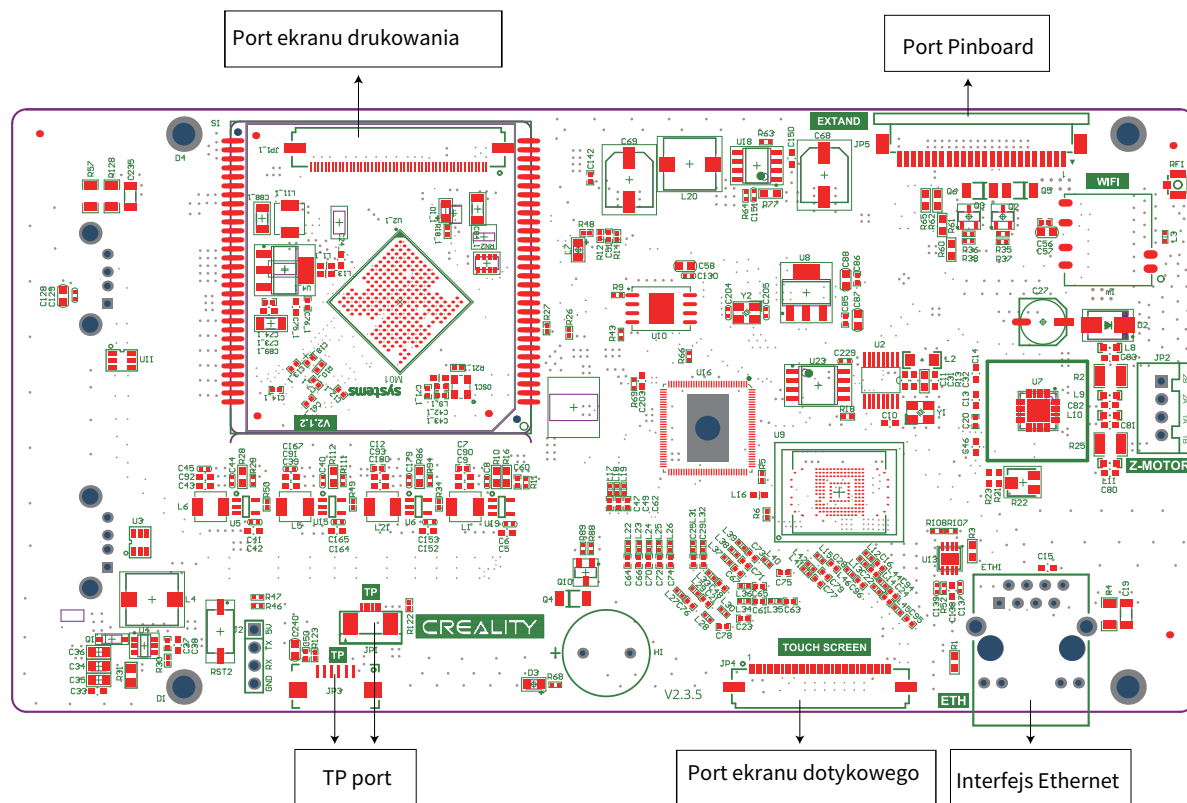


4. Utwardzić model;



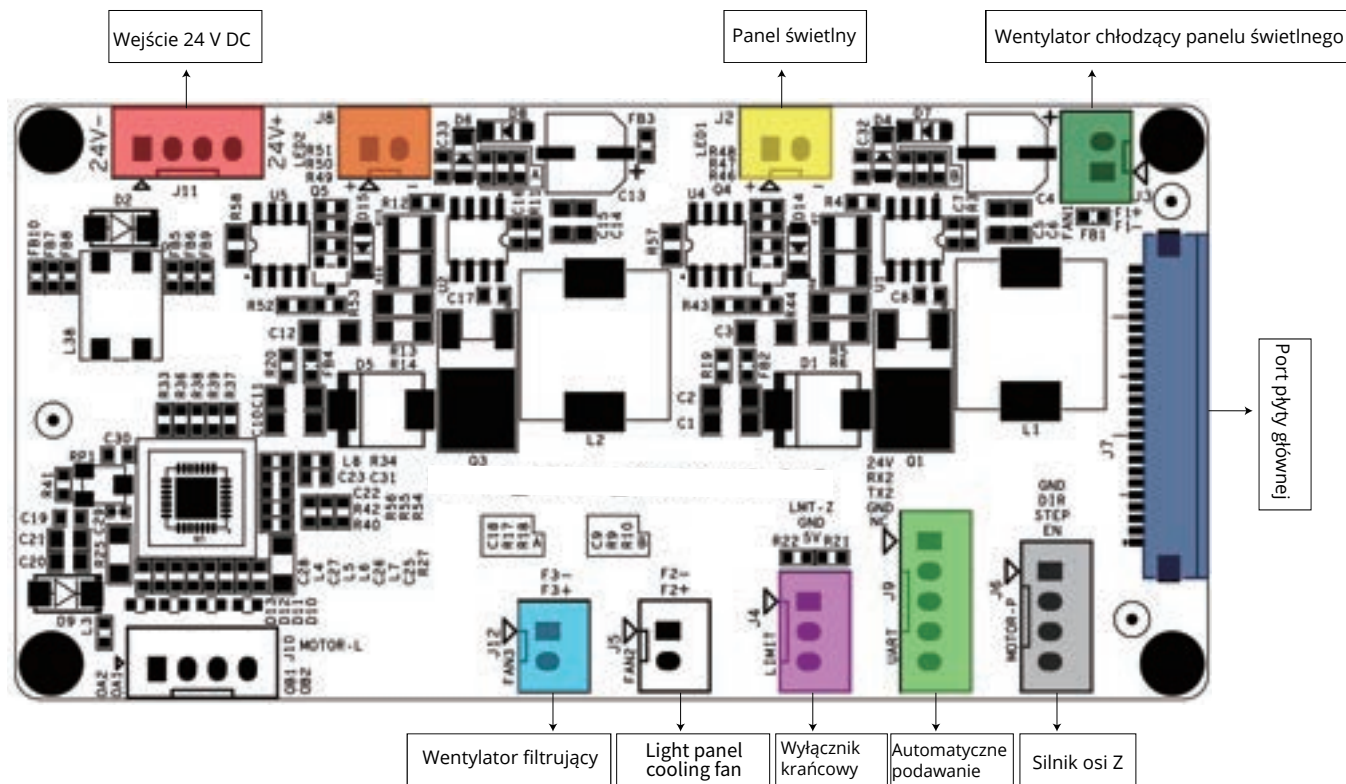
Zdemontuj model zgodnie z tym procesem. W razie jakichkolwiek pytań skontaktuj się z działem obsługi klienta.





Schemat okablowania obwodu płyty głównej

18. Schemat połączeń płytki drukowanej



Schemat połączeń obwodu płytki drukowanej

Ze względu na różnice między różnymi modelami urządzeń, rzeczywiste produkty i obrazy mogą się różnić. Należy odnieść się do rzeczywistego urządzenia. Prawa do ostatecznych wyjaśnień są zastrzeżone przez Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

Adres: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, Chiny.

Oficjalna strona internetowa: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240122



UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego :Drukarka 3D jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym:<https://files.innpro.pl/Creality>

Adres producenta: 18th Piętro, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, Chiny.

Częstotliwość radiowa: 2400MHz-2483,5MHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej: 802.11b /11Mbps : 16 dBm + 1,5 dB

802.11g /54Mbps : 15 dBm + 1,5 dB

802.11n /65Mbps : 14 dBm + 1,5 dB

Importer: INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.
ul. Rudzka 65c 44-200 Rybnik, Polska
www.innpro.pl



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 użytkowania, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

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

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 odmiennność 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.

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