



K2 Plus

Instrukcja obsługi

V 1.6_EN

Drukarka 3D K2 Plus

Wstęp

Dziękujemy za wybranie Creality. Dla wygody użytkownika prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania i dokładne przestrzeganie zawartych w niej wytycznych.

Aby jeszcze bardziej poprawić komfort użytkowania, możesz dowiedzieć się więcej o naszych urządzeniach za pomocą następujących metod:

Instrukcja obsługi: Instrukcje i filmy można znaleźć na dysku flash USB dostarczonym z drukarką.

Można również odwiedzić naszą oficjalną stronę internetową (<https://www.creality.com>), aby znaleźć informacje dotyczące oprogramowania, sprzętu, dane kontaktowe, instrukcje obsługi urządzenia, informacje o gwarancji na urządzenie i inne.

Aktualizacja oprogramowania

- 1.Oprogramowanie można zaktualizować bezpośrednio na ekranie urządzenia;
- 2.Oprogramowanie można zaktualizować za pośrednictwem Creality Cloud OTA;
- 3.Odwiedź oficjalną stronę <https://www.creality.com>, kliknij „Wsparcie → Centrum pobierania”, wybierz odpowiedni model, aby pobrać wymagane oprogramowanie układowe (lub kliknij „Creality Cloud → Pobieranie → Oprogramowanie układowe”), po zakończeniu instalacji możesz z niego korzystać.

Informacje dotyczące obsługi produktu i obsługi posprzedażnej

- 1.Możesz zalogować się do oficjalnej Wiki Creality (<https://wiki.creality.com>), aby zapoznać się z bardziej szczegółowymi samouczkami dotyczącymi obsługi posprzedażnej.
- 2.Możesz też skontaktować się z naszym centrum obsługi posprzedażnej pod numerem +86 755 3396 5666 lub wysłać wiadomość e-mail na adres cs@creality.com.



Creality Wiki

1. Nie należy używać drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia;
2. Nie należy umieszczać drukarki w pobliżu źródeł ciepła ani łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Zalecamy umieszczenie drukarki w dobrze wentylowanym, chłodnym i wolnym od kurzu miejscu;
3. Nie należy narażać drukarki na gwałtowne wibracje lub inne niestabilne środowisko, ponieważ może to spowodować niską jakość druku;
4. Należy używać zalecanych filamentów, aby uniknąć zatkania głowicy wytłaczającej i uszkodzenia urządzenia;
5. Nie używaj kabla zasilającego innych produktów podczas instalacji. Należy zawsze używać uziemionego trójbolcowego gniazda zasilania, które jest dołączone do drukarki;
6. Nie dotykać dyszy i podgrzewanego stołu podczas pracy, aby uniknąć poparzeń lub obrażeń ciała;
7. Nie nosić rękawic ani opasek podczas obsługi urządzenia, aby zapobiec uwięzieniu ruchomych części, które mogłyby spowodować zmiżdżenie lub przecięcie części ciała;
8. Używaj dostarczonych narzędzi do czyszczenia filamentu z ekstrudera w odpowiednim czasie, wykorzystując temperaturę resztkową po drukowaniu. Podczas czyszczenia nie należy bezpośrednio dotykać ekstrudera, gdyż może to spowodować oparzenia;
9. Często czyść drukarkę. Regularnie czyść korpus drukarki suchą ściereczką po wyłączeniu drukarki, usuń kurz, związany filament i ciała obce na prowadnicach;
10. Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny używać drukarki bez nadzoru, gdyż może to spowodować obrażenia ciała;
11. Użytkownicy powinni przestrzegać praw i przepisów odpowiednich krajów i regionów, w których znajduje się (jest używany) sprzęt, 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 w żadnych okolicznościach;
12. Wskazówka: Nie należy podłączać ani odłączać przewodów naładowanych.

1. Informacje o drukarce

1.1 Zawartość opakowania



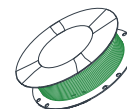
1 Drukarka



2 Ekran dotykowy



3 Uchwyt szpuli



4 Filament



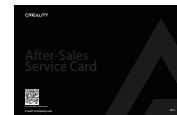
5 Rurka PTFE



6 Skrzynka z narzędziami



7 Skrócona instrukcja obsługi



8 Karta obsługi posprzedażnej



SKRZYŃKA Z NARZĘDZIAMI



1 Środek do czyszczenia dysz



2 Szczypce do cięcia



3 Skrobak



4 Pamięć flash USB



5 Zestaw końcówek do wkręta



6 Uniwersalny uchwyt



7 Klucz imbusowy



8 Klucz nasadowy



9 Środek smarujący



10 Klej w sztyfcie

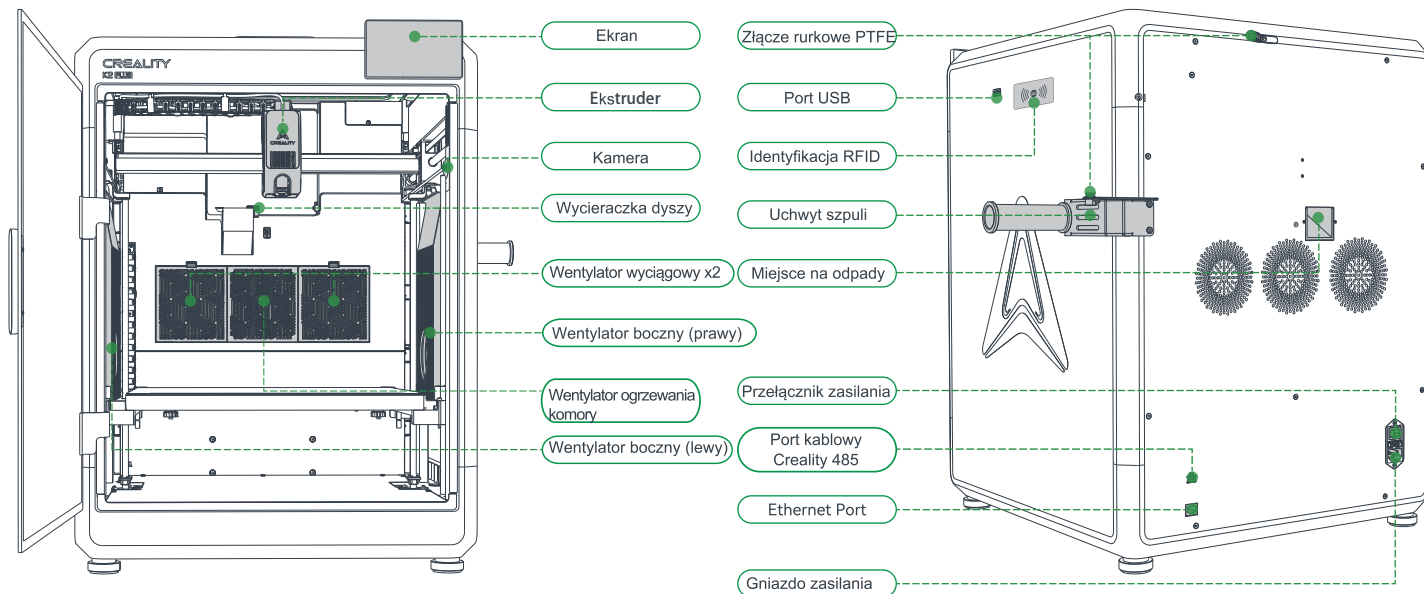


11 Klucz do rozpakowania

Wskazówki: powyższe akcesoria służą wyłącznie jako odniesienie. Należy zapoznać się z rzeczywistymi akcesoriami.

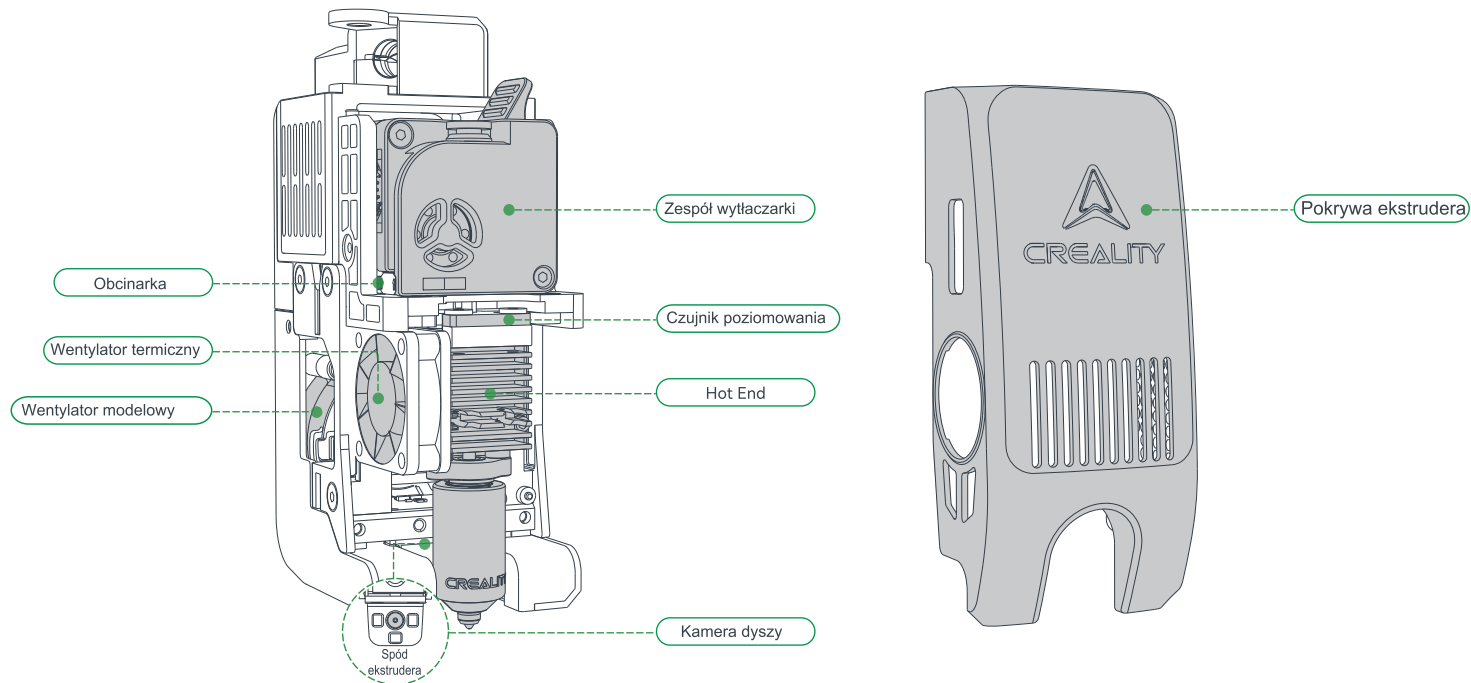
1. Informacje o drukarce

1.2 Wygląd drukarki



1. Informacje o drukarce

1.2 Wygląd drukarki



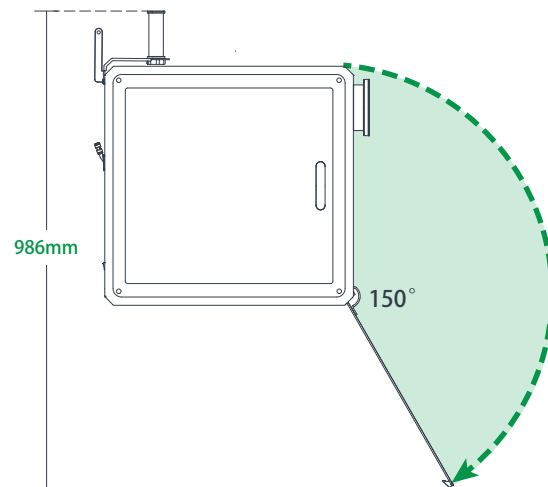
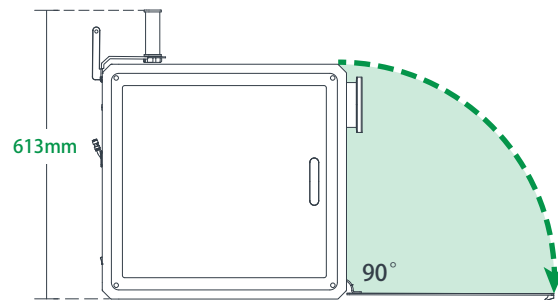
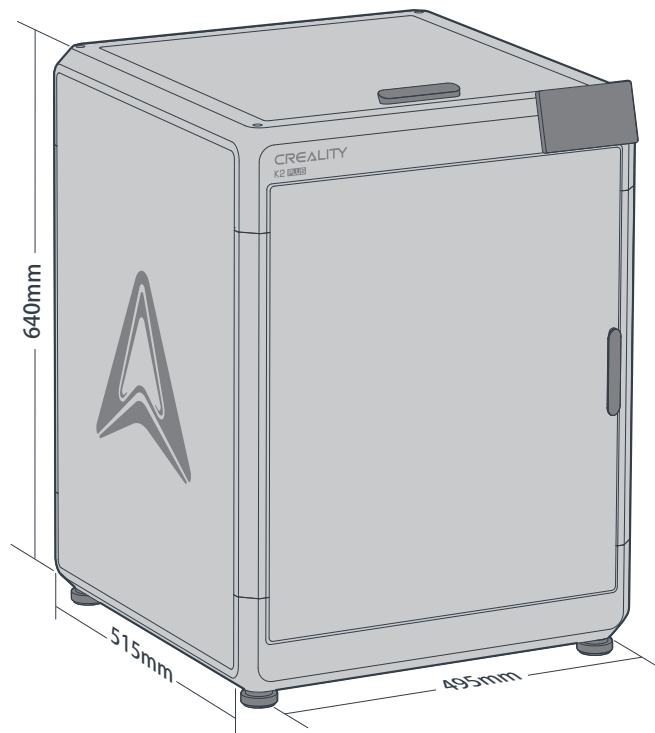
1. Informacje o drukarce

1.3 Specyfikacja urządzenia

Parametry	
Model	K2 Plus
Rozmiar wydruku	350*350*350mm
Wymiary drukarki	495*515*640mm
Waga netto pojedynczego zestawu	34.76kg
Obsługiwane filamenty	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Rodzaj ekstrudera	Bezpośredni ekstruder z podwójnym napędem zębatym
Prędkość drukowania	≤600mm/s
Przyspieszenie	≤30000mm/s ²
Średnica dyszy	0.4mm
Temperatura dyszy	≤350°C
Temperatura hotbedu	≤120°C
Temperatura komory	≤60°C
Napięcie znamionowe	100-240V~, 50/60Hz
Ekran	4,3-calowy kolorowy ekran dotykowy
Kamera komory	Tak
Kamera dyszy	Tak
Odzyskiwanie utraconego zasilania	Tak
Automatyczne uzupełnianie	Tak
Lampka oświetleniowa	Tak
Filtr powietrza	Tak
Aktywne ogrzewanie komory	Tak
Oprogramowanie do cięcia	Creality Print 5.0 lub nowsza wersja
Tryb roboczy	Pamięć flash USB /Ethernet/Wi-Fi
Platforma drukująca	Elastyczna płytka drukująca
Metoda poziomowania	Automatyczne poziomowanie

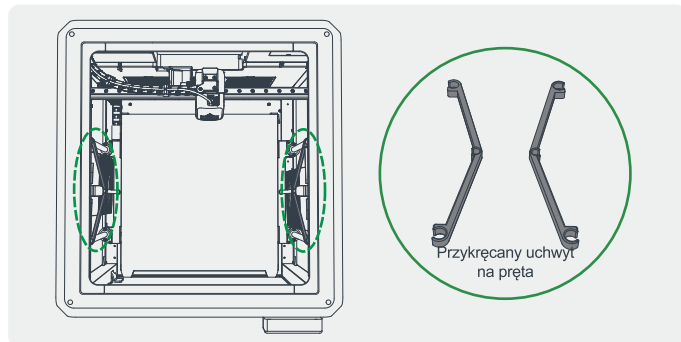
1. Informacje o drukarce

1.4 Wymiary

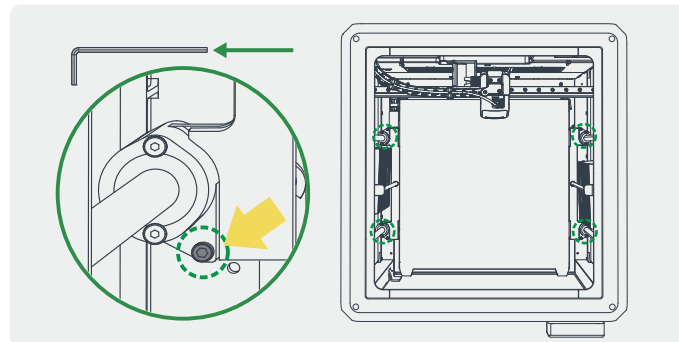


2. Rozpakowywanie

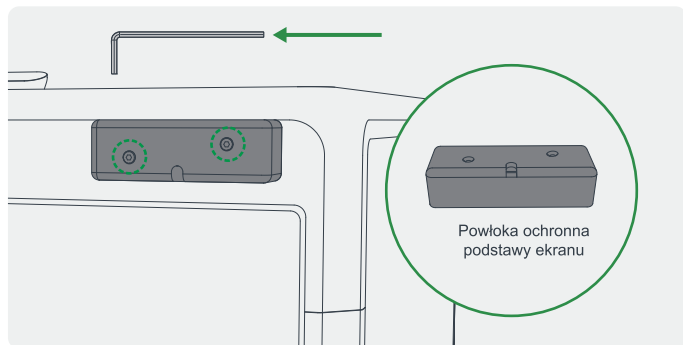
2.1 Usunąć uchwyt pręta, śruby blokujące hotbed i osłonę ochronną podstawy ekranu



❶ Zdejmij lewy i prawy uchwyt pręta.



❷ Za pomocą klucza w kształcie litery L wykręć cztery śruby blokujące hotbed oznaczone żółtą etykietą.

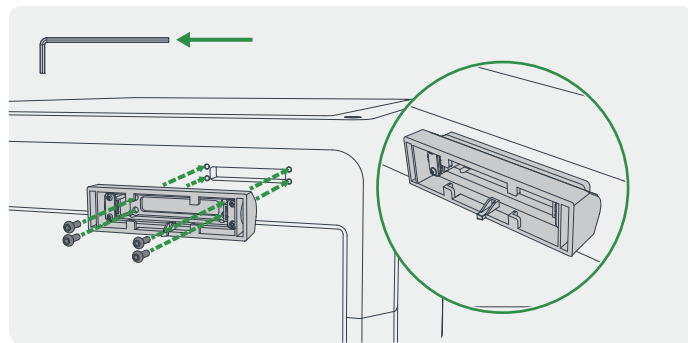


❸ Użyj klucza w kształcie litery L, aby zdjąć powłokę ochronną podstawy ekranu.

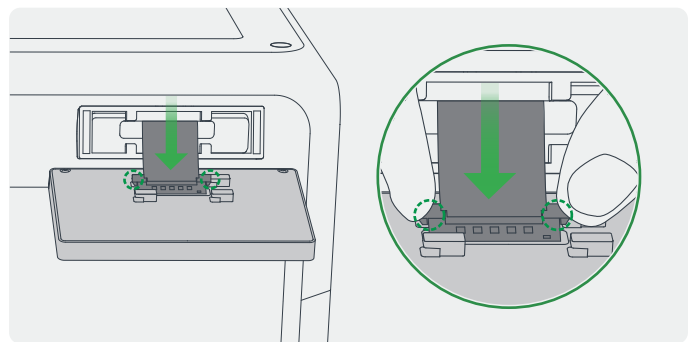
2. Rozpakowywanie

2.2 Instalacja akcesoriów

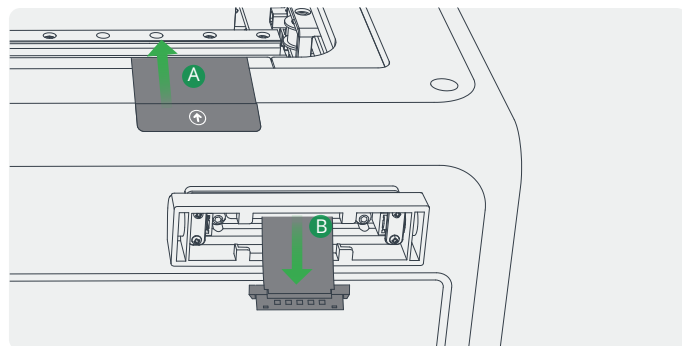
2.2.1 Instalacja ekranu



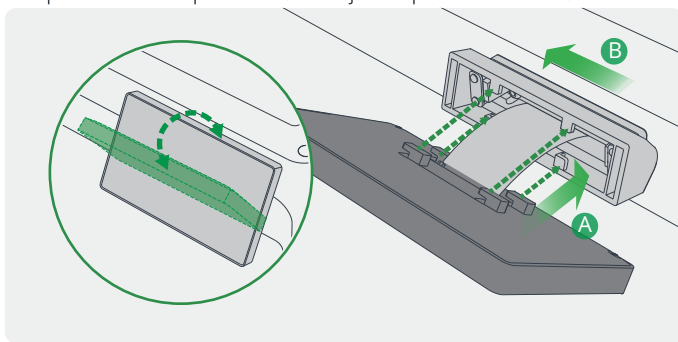
- 1 Zamontuj podstawę ekranu.



- 3 Podłącz kabel ekranu: Zwróć uwagę na kierunek pokazany na rysunku i naciśnij, aby podłączyć;



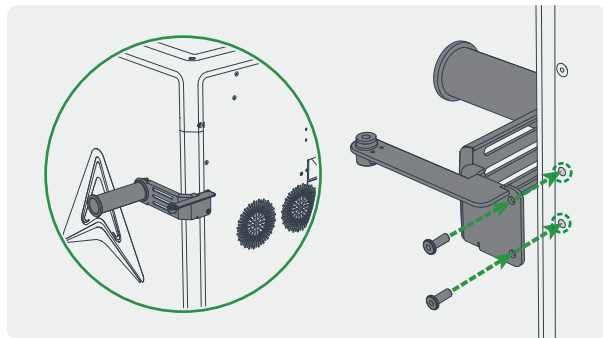
- 2 A. Oderwij naklejkę elastycznego przewodu ekranu; B. Przeciągnij elastyczny przewód ekranu przez dowolne wejście w podstawie ekranu.



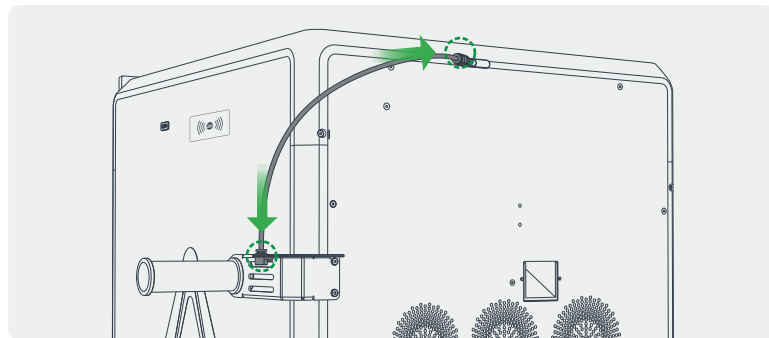
- 4 Zatrzaśnij ekran w podstawie ekranu: A. Wyrównaj pozycję zacisku ekranu ze szczeliną zacisku podstawy ekranu; B. Pchnij w lewo, aby zablokować.

2. Rozpakowywanie

2.2.2 Zainstaluj uchwyt szpuli i rurkę PTFE



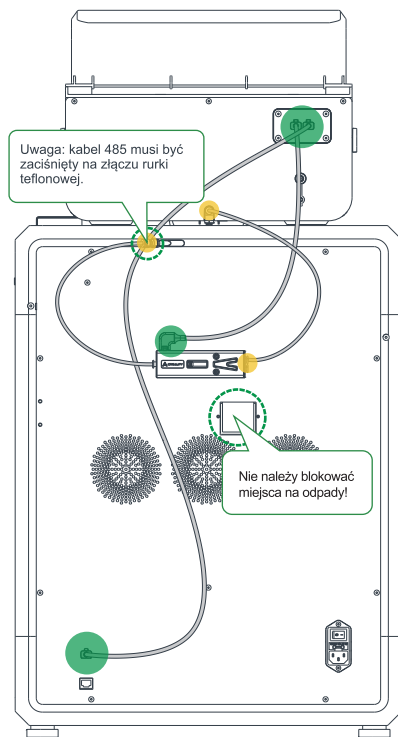
- 1 Jak pokazano na rysunku, wyrównaj stojak na materiał z otworem z tyłu urządzenia i dokręć go za pomocą dwóch śrub stojaka na materiał;



- 2 Podłącz rurkę teflonową: Jak pokazano na rysunku, podłącz dwa końce rurki teflonowej do złączy pneumatycznych na stojaku na materiał i urządzeniu.

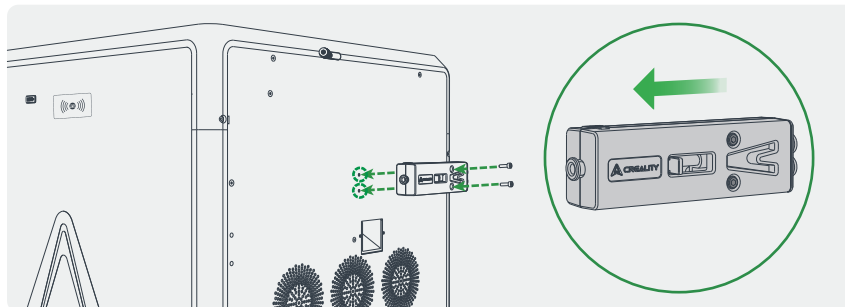
2. Rozpakowywanie

2.3 Podłączenie CFS



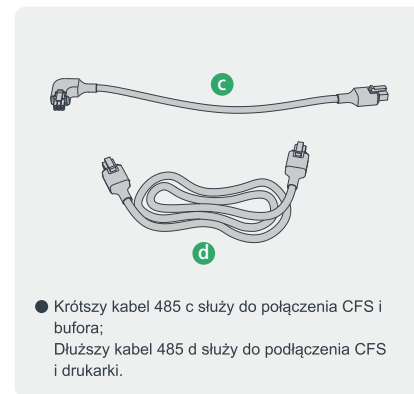
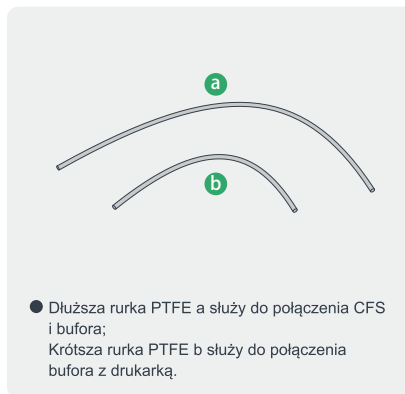
- Zielone kółko to punkt połączenia kabla 485;
- Żółte kółko to punkt połączenia rurki PTFE.

2.3.1 Zainstaluj bufor filamentu

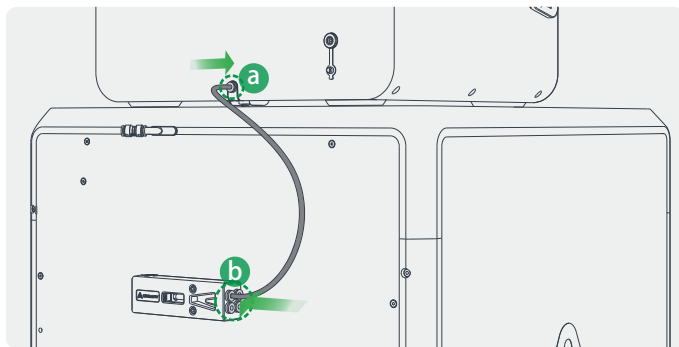


- 1 Zainstaluj bufor filamentu z tyłu drukarki i dokręć go za pomocą dwóch śrub bufora; zwróć uwagę na kierunek bufora, nie instaluj go w złym kierunku;

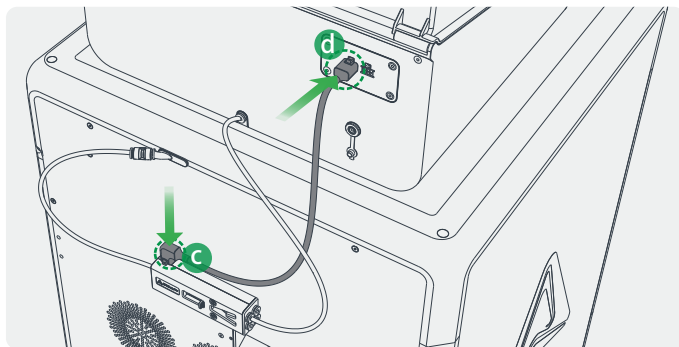
2.3.2 Podłącz rurkę PTFE i kabel 485



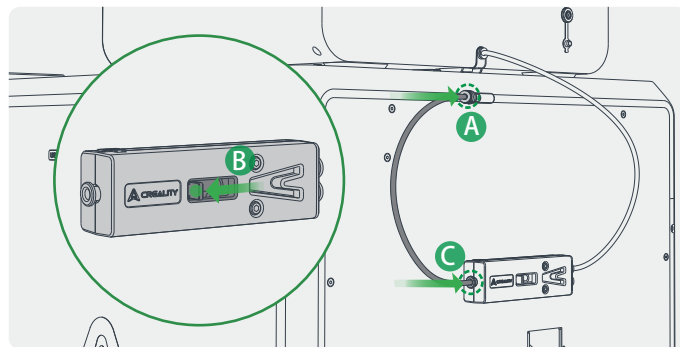
2. Rozpakowywanie



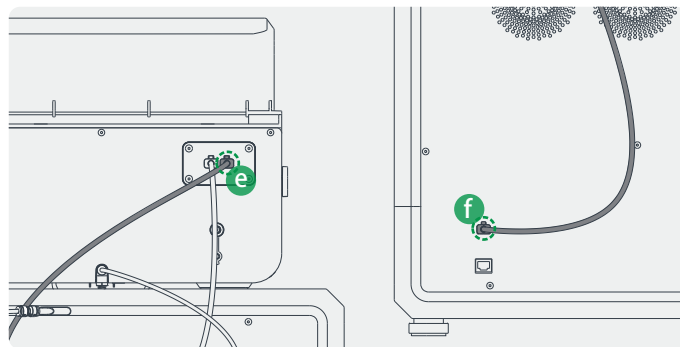
- 1 Podłącz wyjście huba CFS i bufor: włóż jeden koniec dłuższej rurki PTFE do wyjścia huba CFS (pozycja a); włóż drugi koniec do bufora (pozycja b, dowolny z czterech otworów);



- 3 Podłącz kabel CFS i bufor Creality 485: Należy pamiętać, że kolanko jest włożone do pozycji c bufora, a prosta głowica jest włożona do pozycji d CFS (jedno z dwóch gniazd 485 CFS);



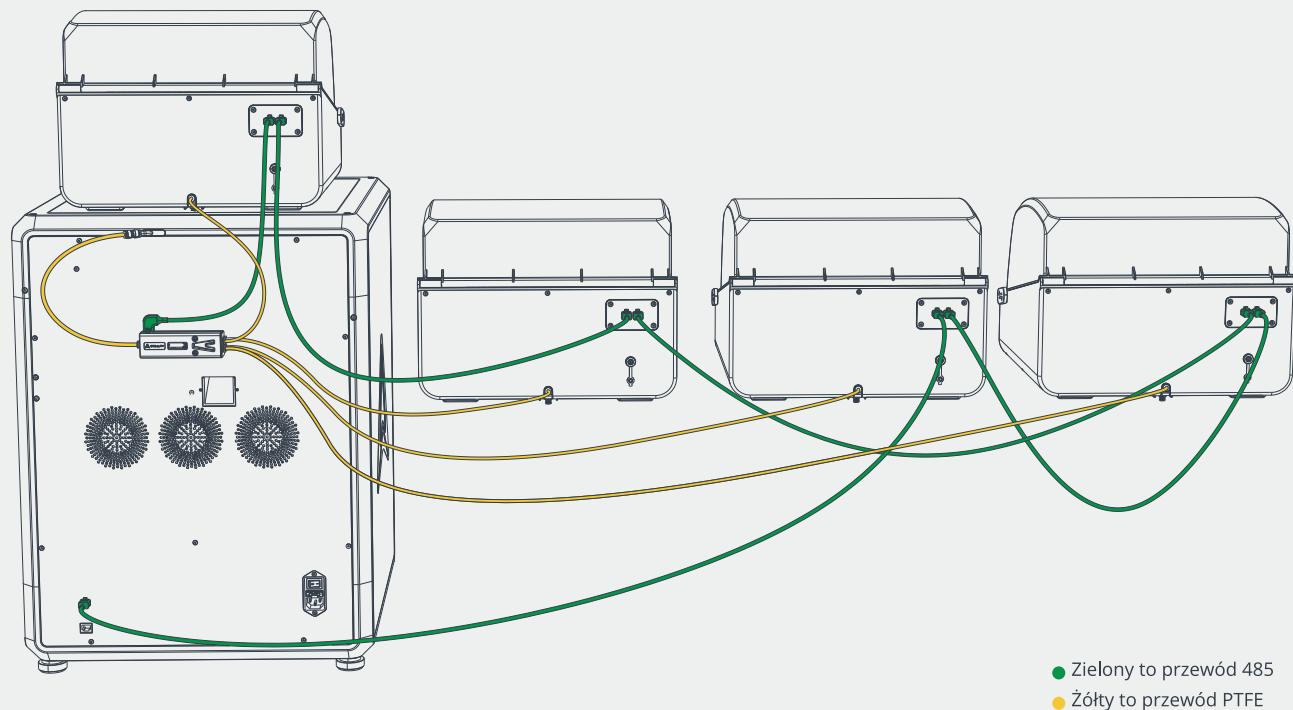
- 2 Podłącz bufor i K2 Plus zgodnie z krokami A, B i C;



- 4 Podłącz kabel CFS i K2 Plus Creality 485: Oba końce tego przewodu są 6-stykowymi prostymi głowicami, jeden koniec jest włożony do pozycji e CFS, a drugi koniec jest włożony do pozycji f interfejsu drukarki.

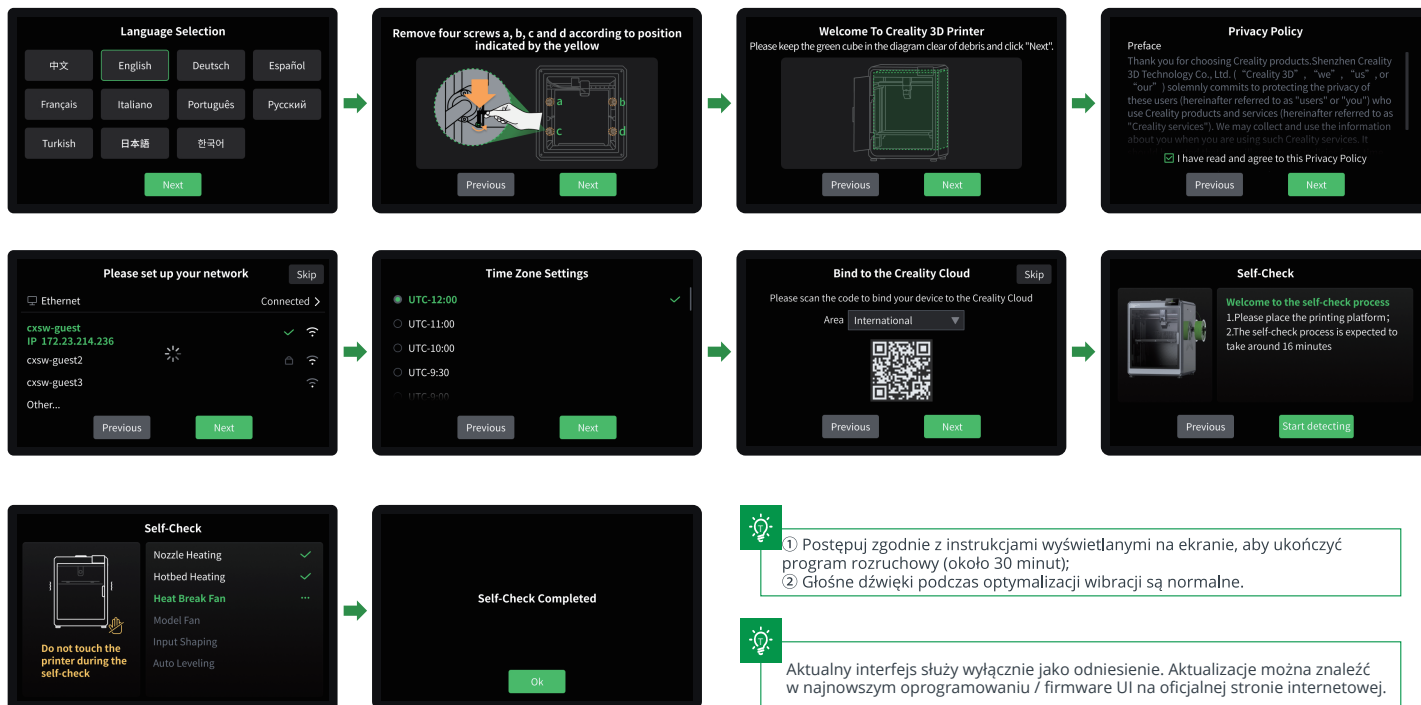
2. Rozpakowanie

2.4 Łączenie wielu CFS w celu ich użycia



2. Rozpakowywanie

2.5 Instrukcja włączenia zasilania



3. Zasady użytkowania

3.1 Interfejs użytkownika



Parametry można ustawić ręcznie

Po lewej stronie znajduje się pasek nawigacji:

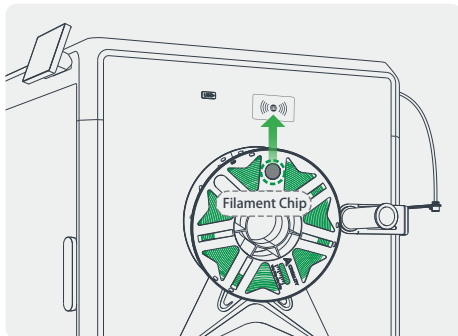
- 1 Home: W stanie bezczynności można wyświetlić temperaturę każdej części urządzenia; podczas drukowania można wyświetlić postęp drukowania modelu i inne informacje w tym interfejsie;
- 2 Strona regulacji: Na tej stronie można obsługiwać drukarkę w celu przesuwania, ładowania filamentów itp;
- 3 Strona pliku: Na tej stronie można wybrać drukowanie plików i obsługę drukowania, a także wyświetlić informacje o urządzeniu;
- 4 Strona ustawień funkcji: Można ustawić sieć, kamerę i inne funkcje;
- 5 Strona pomocy: Można wyeksportować logi lub wyświetlić wiki urządzenia.



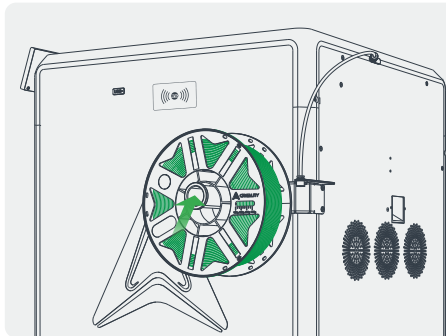
Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Aktualizacje można znaleźć w najnowszym interfejsie oprogramowania/oprogramowania sprzętowego na oficjalnej stronie internetowej.

3. Zasady użytkowania

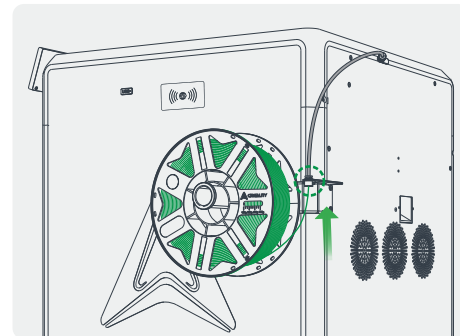
3.2 Ładowanie filamentu z uchwytu szpuli



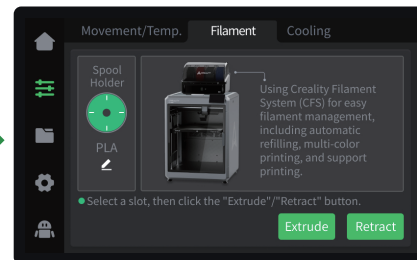
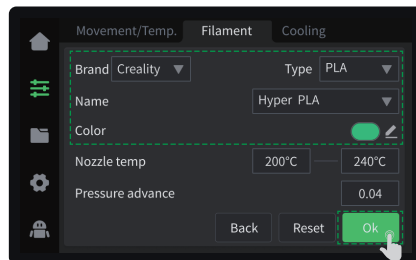
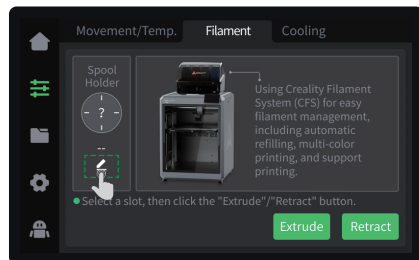
1 Jeśli filamenty obsługują rozpoznawanie RFID, należy wyrównać chip na filamencie z pozycją rozpoznawania RFID korpusu urządzenia, aby zeskanować filamenty, a informacje o filamencie mogą zostać automatycznie ustawione;



2 Zawieś filament na uchwycie szpuli;

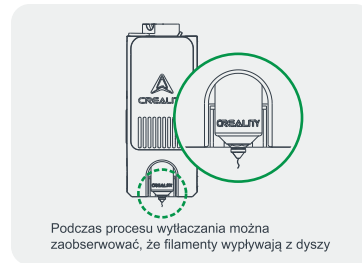
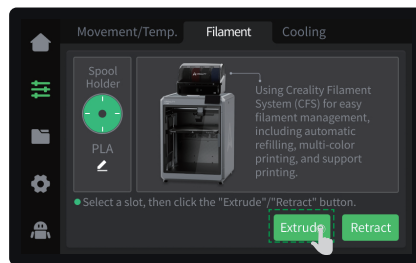
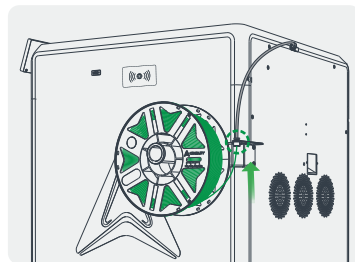


3 Wsuń filamenty do rurki teflonowej i delikatnie wciskaj, aż nie będzie można ich wcisnąć;

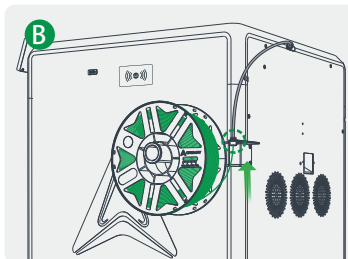
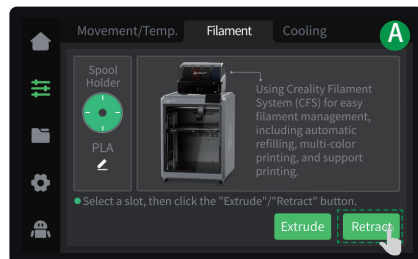


4 Jeśli filamenty nie obsługują rozpoznawania RFID, należy ręcznie kliknąć na ekranie, aby ustawić informacje o filamencie: Adjustment page - Filaments > Edit (jak pokazano poniżej stojaka na materiały), ustawić odpowiednio markę-typ/nazwę-kolor filamentu, a na koniec kliknąć OK, aby zapisać ustawienia;

3. Zasady użytkowania



- 5** Wytłaczanie: Delikatnie popchnij filament ręką i kliknij „Wytłaczaj” na interfejsie filamentu. Urządzenie automatycznie ustawi aktualną temperaturę filamentu i automatycznie wycisnie filament po zakończeniu nagrzewania;



Podczas wytłaczania można obserwować, czy z dyszy wypływa filament. Jeśli nie zaobserwowano wypływu, można delikatnie popchnąć filament w kierunku ekstrudera w teflonowej rurce za urządzeniem, a następnie ponownie kliknąć przycisk „Extrude”.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Aktualizacje można znaleźć w najnowszym interfejsie oprogramowania/oprogramowania sprzętowego na oficjalnej stronie internetowej.

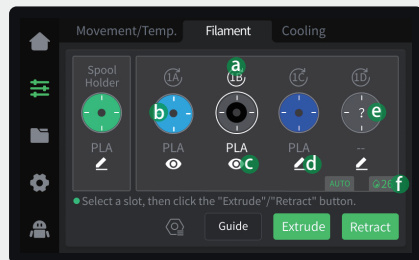
- 6** Cofnij: A. Kliknij przycisk Cofnij na stronie zarządzania filamentem, a ekstruder automatycznie przesunie się w lewo, aby odciąć filament w celu cofnięcia;
B. Poczekaj na zakończenie wycofywania i wyciągnij filament z teflonowej rurki za urządzeniem.

3. Zasady użytkowania

3.3 Ładowanie filamentu z CFS

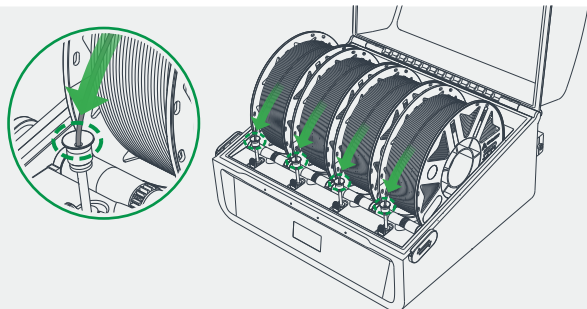


Aby uniknąć zakleszczenia szpuli z filamentem, nie należy używać szpuli kartonowej z nieobrobionymi krawędziami lub szpuli kartonowej, która jest zdeformowana w całości;

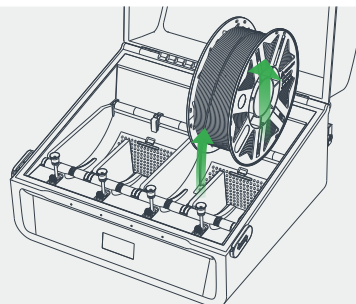


- a) to przycisk Refresh RFID, którego można użyć do odczytu filamentu. Jeśli odczyt się powiedzie, wyświetlona zostanie pozostała ilość filamentu i kolor filamentu. Jeśli odczyt nie powiedzie się, wyświetlony zostanie przycisk edycji filamentu, a filament zostanie wyświetlony jako „?”;
- b) to stan pustego slotu, wyświetlany jako „/”, a edycja nie jest obsługiwana;
- c) oznacza, że filament RFID jest odczytywany, ikona oka służy do przeglądania informacji o filamencie, filament RFID obsługuje tylko przeglądanie; jeśli jest to RFID i następnym razem chcesz użyć nie-RFID, kliknij przycisk wstępnego ładowania, poczekaj na zakończenie odczytu, a następnie kliknij przycisk edycji filamentu;
- d) to zwykły filament, który obsługuje edycję;
- e) jest stanem, w którym RFID nie jest odczytywany, filament wyświetla „?”. W tym momencie należy kliknąć przycisk edycji, aby ręcznie edytować informacje o filamencie;
- f) to stan wilgotności CFS. Kolor zielony oznacza, że wilgotność jest odpowiednia, kolor pomarańczowy oznacza, że wilgotność jest nieco wyższa, a kolor czerwony oznacza, że wilgotność jest bardzo wysoka. Środek osuszający może wymagać wymiany.

- 1 Wprowadzenie do interfejsu zarządzania filamentem: Strona zarządzania filamentem jest podzielona na dwie części: uchwyt szpuli [po lewej] i CFS [po prawej]. Kod nad filamentem w CFS, taki jak 1A, wskazuje numer gniazda;



Ładowanie filamentu: Włóż filament do CFS, wyrównaj głowicę filamentu z teflonową rurką odpowiedniego silosu, delikatnie wepchnij i puść po wyczuciu siły ciągnącej. Filament zostanie załadowany automatycznie.

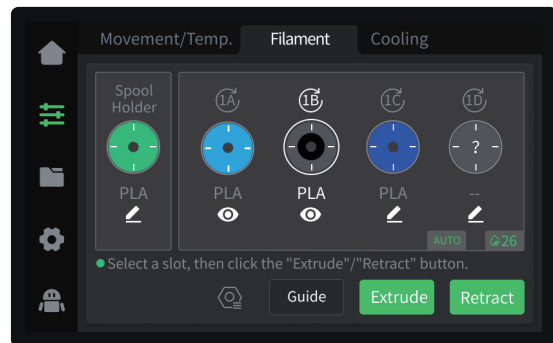


Rozładowywanie filamentu: Najpierw upewnij się, że filament nie znajduje się w ekstruderze, w tym przypadku po prostu podnieś filament i wyciągnij go; jeśli znajduje się w ekstruderze, najpierw kliknij przycisk Retract, poczekaj, aż filament powróci do CFS, a następnie wyjmij filament.

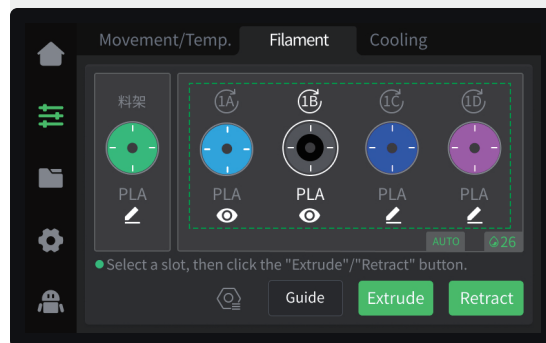
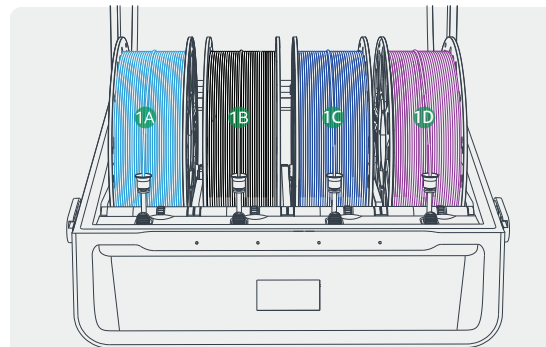
- 2 Ładowanie/usuwanie filamentu.

4. Pierwsze użycie

4.1 Konfiguracja filamentu



❶ Włóż filament i poczekaj na dokręcenie (filament RFID nie musi być edytowany, w przypadku filamentu innego niż RFID po odczycie zostanie wyświetlony komunikat „?”, a filament należy edytować ręcznie);



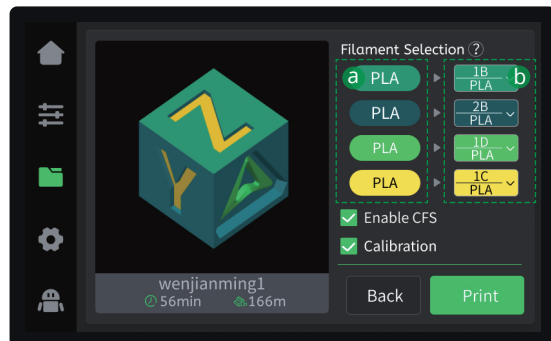
❷ Sprawdź, czy informacje o filamencie wyświetlane na ekranie odpowiadają filamentowi w CFS.



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Aktualizacje można znaleźć w najnowszym interfejsie oprogramowania/oprogramowania sprzętowego na oficjalnej stronie internetowej.

4. Pierwsze użycie

4.2 Drukowanie



- 1 Kliknij plik na ekranie, potwierdź status mapowania filamentu i kliknij "Print";

- Obszar **a** to kolor i typ materiału zawartego w pliku wydruku. Na przykład zielone tło PLA na rysunku wskazuje, że wymagany jest zielony PLA;
- Obszar **b** to stan po zakończeniu mapowania pliku wydruku do zasobnika filamentu. Na przykład, w pojemniku na filament nie ma zielonego PLA, a niebieski PLA jest wybierany automatycznie;
- Jeśli mapowanie nie powiedzie się, zostanie wyświetlony komunikat „--“, a użytkownik będzie musiał ręcznie wybrać materiał;
- Włączenie CFS oznacza drukowanie przy użyciu filamentu CFS, w przeciwnym razie do drukowania zostanie użyty filament ze stojaka materiałowego, a plik wielokolorowy będzie traktowany jako plik jednokolorowy;
- Sprawdzenie kalibracji druku spowoduje automatyczne wypoziomowanie, kalibrację AI i inne funkcje.



- 2 Drukowanie...



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Aktualizacje można znaleźć w najnowszym interfejsie oprogramowania na oficjalnej stronie internetowej.

4. Pierwsze użycie

4.3 Creality Print Slicing (oprogramowanie typu Slicer)

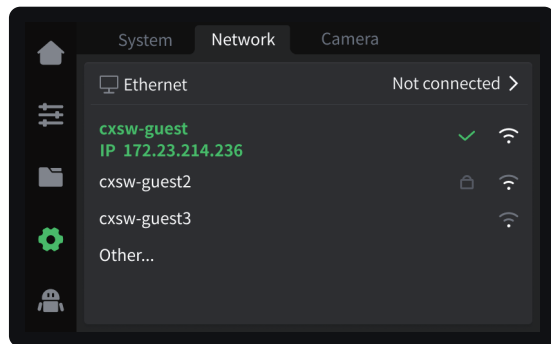
4.3.1 Pobieranie i instalacja oprogramowania



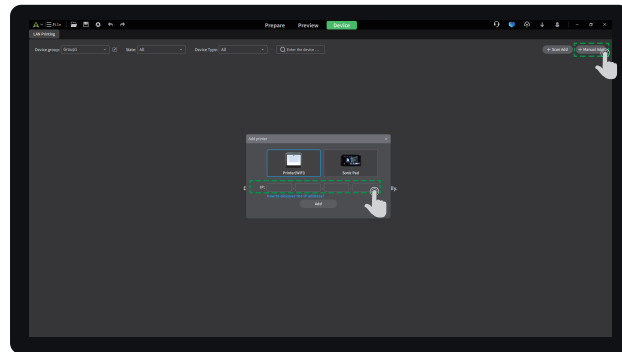
Zaloguj się do witryny Creality Cloud, aby pobrać oprogramowanie Creality Print 5.0 lub nowsze:

<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Powiązanie urządzenia z siecią LAN



1 Sprawdź adres IP urządzenia na ekranie urządzenia: Ustawienia > Sieć;

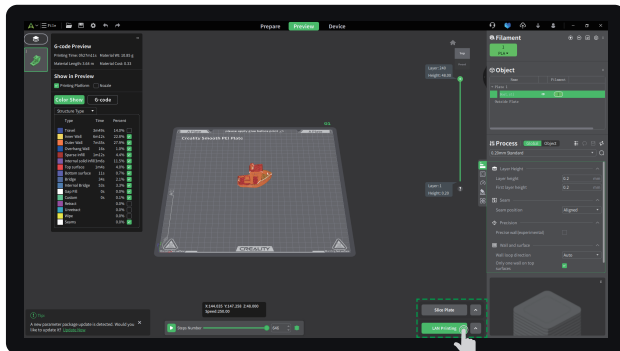


2 Wprowadź adres IP urządzenia w oprogramowaniu typu Slicer w celu powiązania: Dodaj ręcznie - Wprowadź IP;

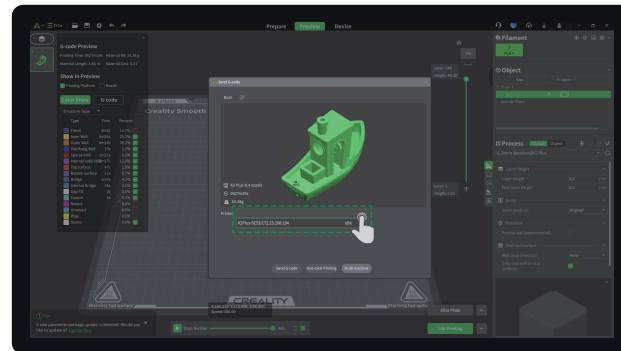
 Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Aktualizacje można znaleźć w najnowszym interfejsie oprogramowania /oprogramowania sprzętowego na oficjalnej stronie internetowej.

4. Pierwsze użycie

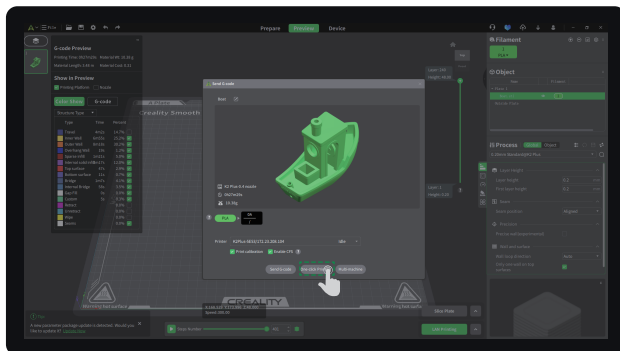
4.3.3 Krojenie i wysyłanie do druku



1 Kliknij „Slice Plate”, a po zakończeniu procesu kliknij „LAN Printing”;



2 Wybierz powiązaną drukarkę;



3 Sprawdź informacje o urządzeniu i filamencie, a następnie kliknij „Click to Print”.



Aby uzyskać bardziej szczegółowe samouczki dotyczące korzystania z oprogramowania typu slicer, załóż się na oficjalnej Wiki Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Aktualizacje można znaleźć w najnowszym interfejsie oprogramowania/oprogramowania sprzętowego na oficjalnej stronie internetowej.

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



SHE NZHEN CREA LITY 3D T ECHNOLOGY CO., L TD.

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

Oficjalna strona internetowa: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD. niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego :Drukarka 3D K2 Plus 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 Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.
(Adres:18 piętro, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, Chiny)

Częstotliwość radiowa:2412MHz-2472MHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej:15.84 dBm

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 wskazań.

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 pokłnięte 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, skaleczenia lub kontaktu z niebezpiecznymi substancjami.
- Przechowuj produkt w miejscu niedostępnym dla dzieci, aby zapobiec pokłnięciu drobnych elementów, kontaktowi z niebezpiecznymi substancjami lub skaleczeniu. **Ryzyko porażenia prądem:**
- Wszystkie urządzenia muszą być podłączone do gniazdka z odpowiednim uzziemieniem.
- 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 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 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 skonfigurowane zgodnie z zaleceniami producenta.
- Regularnie kalibruj platformę drukującą, aby zapobiec deformacjom wydruków.
- W przypadku suszarki 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 żywicę 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 – utylizuj 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.

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.

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 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.

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

Podmiot odpowiedzialny w UE
Nazwa: CREALITY 3D TECHNOLOGY(EUROPE) GMBH
Adres: WANDSBEKER ALLEE 77 HAMBURG 22041, Niemcy
e-mail: service.eu@creality.com