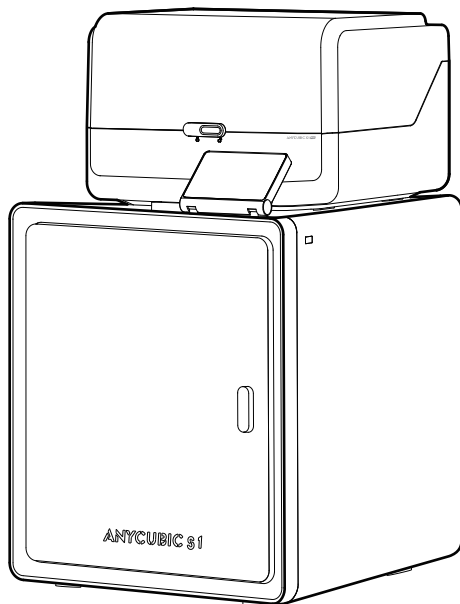




Anycubic Kobra S1 Combo

Instrukcja obsługi



Film montażowy

Ilustracja produktu ma charakter poglądowy. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym produktem.

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za wybranie produktów ANYCUBIC.

Być może jesteś zaznajomiony z technologią druku 3D lub kupiłeś już wcześniej drukarki ANYCUBIC, ale nadal zalecamy uważne przeczytanie tej instrukcji. Techniki instalacji i środki ostrożności zawarte w tej instrukcji mogą pomóc uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń lub niepotrzebnych problemów.

W razie jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt pod adresem <https://support.anycubic.com/>. Na stronie internetowej można również uzyskać więcej informacji, na temat oprogramowania, filmów i modeli.



ANYCUBIC APLIKACJA



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Centrum wsparcia



Instrukcja obsługi dla wielu krajów

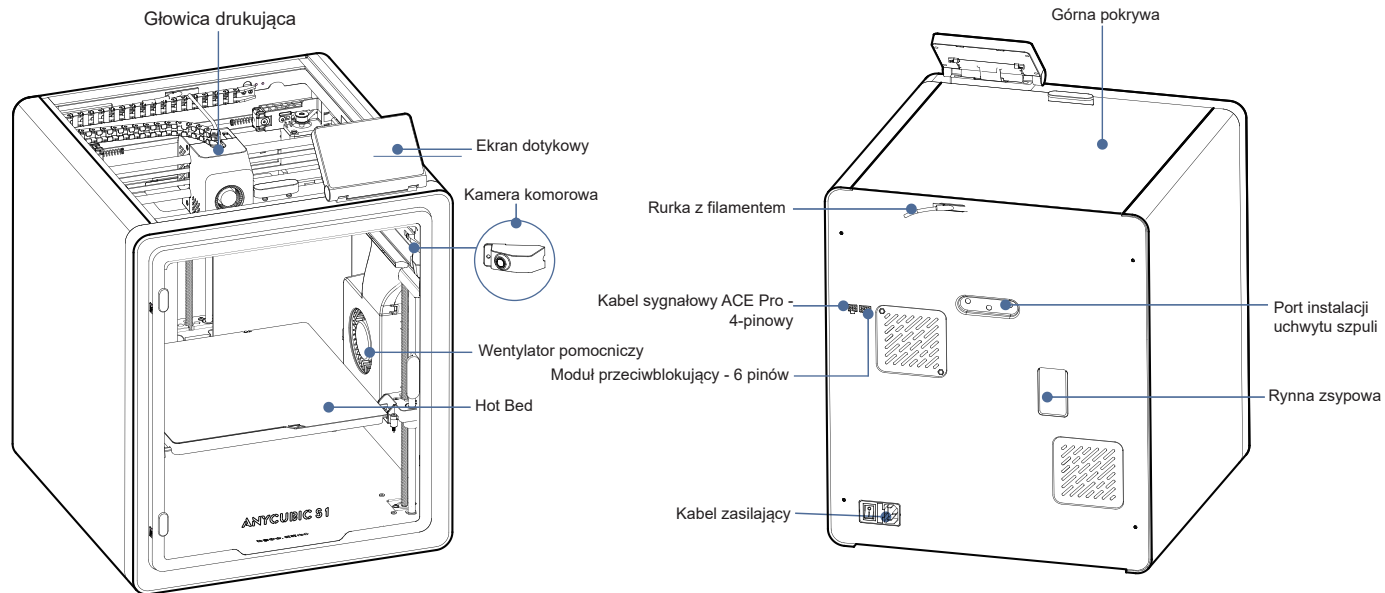
Team ANYCUBIC

Copyrighted by "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", all rights reserved.

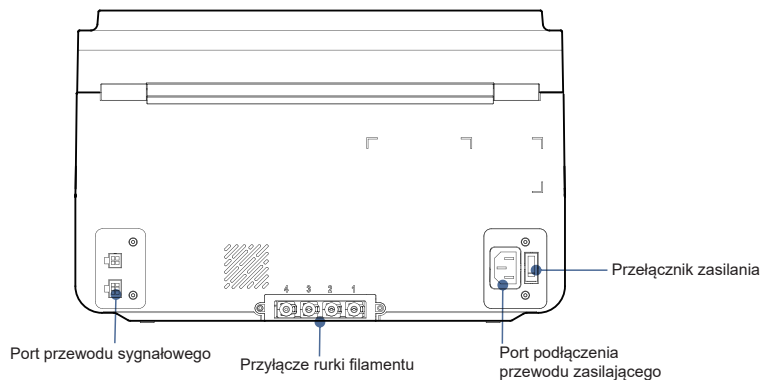
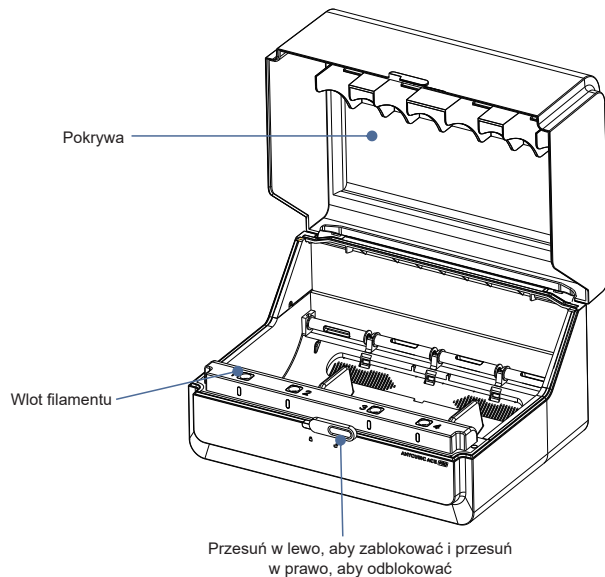
Spis treści

1 Wygląd produktu	1	4 Pierwszy druk	13
2 Zasady instalacji	4	5 Łączenie drukarki z siecią	14
Odblokowanie ACE Pro	4	Aplikacja	14
Odblokowanie głowicy drukującej	6	Anycubic Slicer	15
Odblokowanie Hot Bed	6		
Montaż uchwytu szpuli	7	6 Opis pozostałych funkcji	18
Instalacja ACE Pro	8		
Instalacja węgla aktywnego	10	7 Uwagi	20
3 Zasady uruchamiania	11		

Wygląd produktu



Wygląd produktu



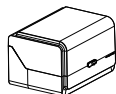
Unikaj używania ACE Pro do drukowania elastycznych materiałów, w tym TPU, TPE lub chłonnego PVA, unikaj używania materiałów, które są zbyt twarde (zbyt wysoki moduł) lub zbyt kruche (niewystarczająca wytrzymałość), użyj zewnętrznego uchwytu szpuli do drukowania tych filamentów.

Zawartość opakowania

Poniższe ilustracje mają charakter poglądowy. Prosimy o odniesienie się do rzeczywistego produktu.



Drukarka Kobra S1



Anycubic Color Engine Pro
(ACE Pro)



Uchwyt szpuli



Przewód sygnałowy
(1szt)



Rurka filamentu
(4szt)



Kabel zasilający
(2 szt.)



Moduł przeciwblokujący



Śruby
M2.5*25 (2szt)



Śruby M3*6
(2 szt.)



Dysk U
(1 szt.)



2.5/2.0/1.5



Próbka filamentu



Środek do
czyszczenia dysz



Smar



Węgiel aktywny
(1szt)



Moduł czyszczenia
dyszy (1 szt.)



Silikonowa część
dyszy (1 szt.)



Organizer kabli
(2 szt.)

Specyfikacja techniczna

Drukowanie

Technologia: FDM (Fused Deposition Modeling)
Rozmiar wydruku: 250 mm (dł.) x 250 mm (szer.) x 250 mm (wys.)
Grubość warstwy: 0,08 - 0,28 mm
Dokładność pozycjonowania: X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 mm
Ilość wytlaczarek: Pojedyncza
Średnica dyszy: 0,4 mm
Obsługiwane materiały: PLA/TPU/PETG/ABS/ASA.

Oprogramowanie

Wspierane programy slicer: Anycubic Slicer Next/Orcs Slicer
Formaty wejściowe oprogramowania: .STL/.OBJ/.3mf
Formaty wyjściowe oprogramowania: GCode
Łączność: U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Zasilanie elektryczne

Wejście zasilania: 100-120V~ /200-240V~
Moc znamionowa: 325 W/1300 W

Wi-Fi

Pasma częstotliwości: 2.4G (2.400-2.4835GHz)
Tryb pracy: STA

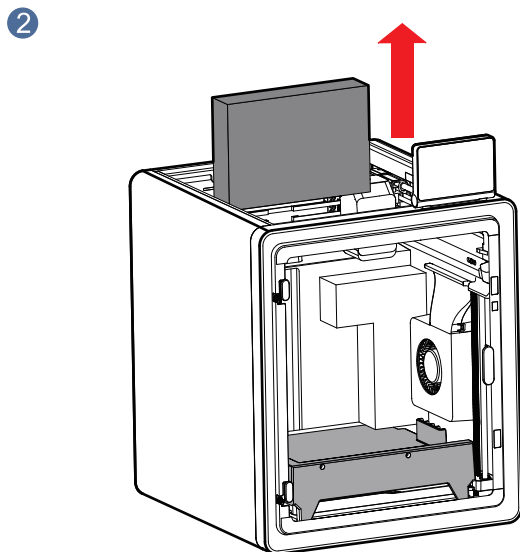
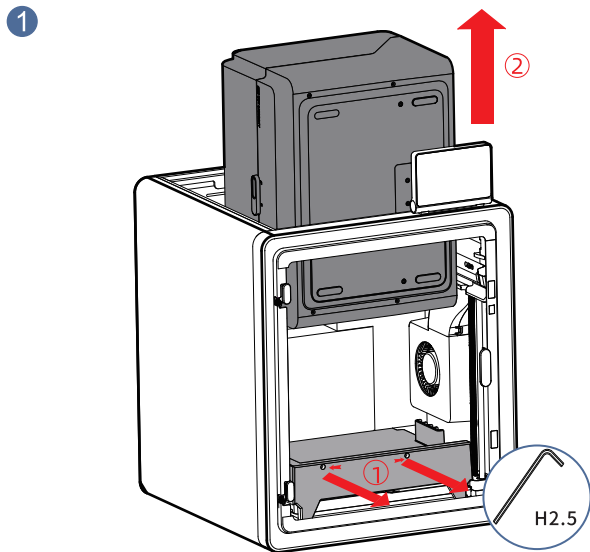
Wymiary fizyczne

Wymiary drukarki: 400 mm (dł.) x 410 mm (szer.) x 490 mm (wys.)
Waga netto: ~18 kg
Wymiary ACE Pro: 365,9mm (dł.) X 282,8mm (szer.) X 234,5 mm (wys.)
Waga netto ACE Pro: ~4,6 kg
Wymiary drukarki i podstawy ACE Pro: 420 mm (dł.) 530 mm (szer.) x 710 mm (wys.)

Zasady instalacji

Odblokowanie ACE Pro

Aby obejrzeć film z instrukcją instalacji,
zeskanuj kod QR po prawej stronie.



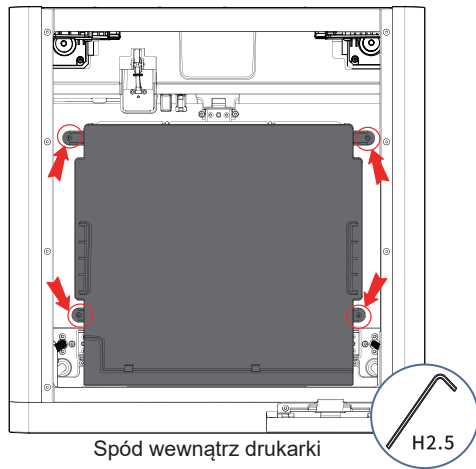
1. Otwórz pokrywę drukarki i użyj klucza imbusowego H2.5, aby wykręcić dwie śruby zaznaczone na czerwono, jak pokazano na ilustracji.

2. Po wykonaniu powyższych czynności, wyjmij ACE Pro od góry.

*Wystarczy poluzować śruby do pewnego stopnia, nie ma potrzeby ich całkowitego wykręcania.

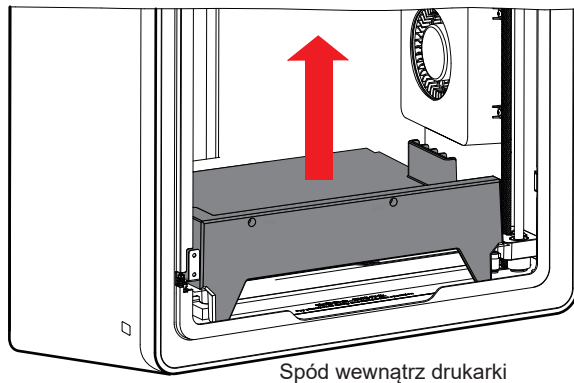
Wyjmij pudełko z akcesoriami, wysuwając je przez górną część.

3



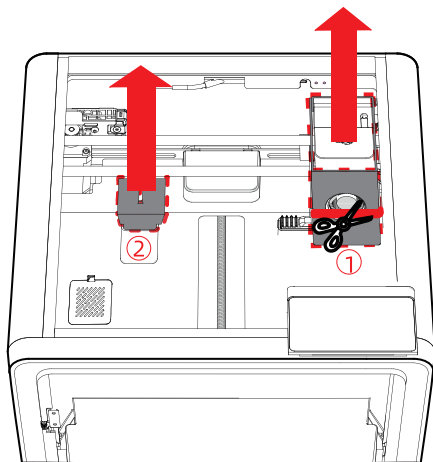
Jak pokazano strzałkami, użyj klucza imbusowego H2.5, aby odkręcić cztery śruby zaznaczone czerwonymi kółkami.
*Wystarczy poluzować śruby do pewnego stopnia, nie ma potrzeby ich całkowitego odkręcania.

4



Wymij amortyzację ACE Pro.

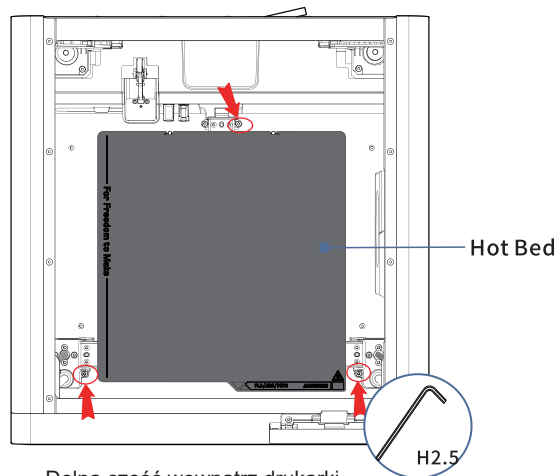
Odblokowanie głowicy drukującej



Górna część drukarki

1. Rozetnij opaskę zabezpieczającą głowicę drukującą, Usuń karton z głowicy drukującej.
2. Usuń piankę z rynny.

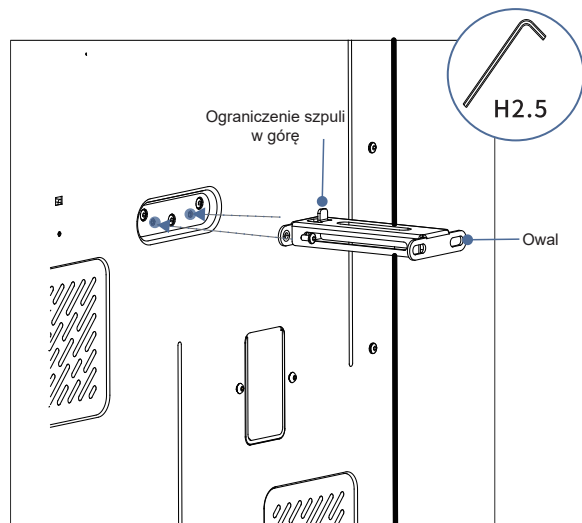
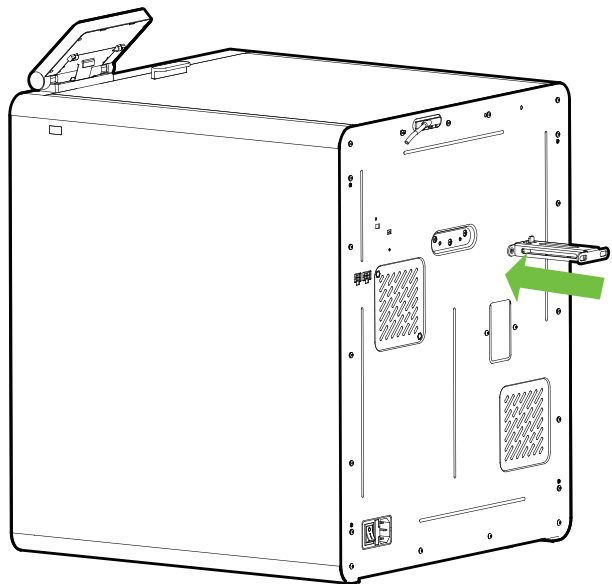
Odblokowanie Hot Bed



Dolna część wewnątrz drukarki

Jak pokazano strzałkami, użyj klucza imbusowego H2.5, aby wykręcić trzy śruby zaznaczone czerwonymi kółkami.

Montaż uchwyty szpuli



Przymocuj uchwyt szpuli za pomocą śrub M3*6 z pudełka akcesoriów.

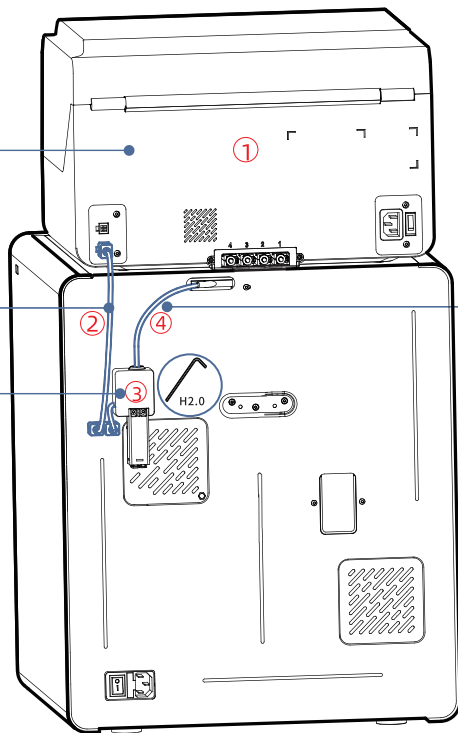
Montaż ACE Pro

1. Umieść ACE Pro na górze drukarki Kobra S1.

2. Włóż 4-pinowy koniec kabla sygnałowego do drukarki i włóż 6-pinowy koniec do otworu w lewym rogu ACE Pro.

3. Użyj śrub M2.5*25, aby przymocować moduł koncentratora filamentu z tyłu drukarki i włóż kabel do portu (użyj klucza imbusowego H2.0).

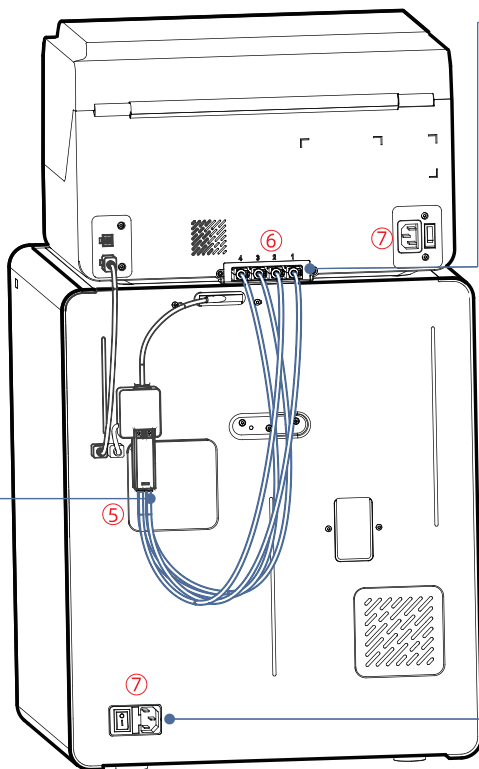
4. Włóż podwieszoną rurkę filamentu do portu.



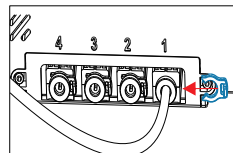
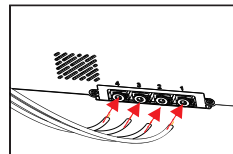
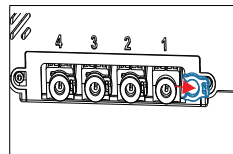
Montaż ACE Pro

5. Włóż wszystkie cztery rurki teflonowe do koncentratora filamentu.

Uwaga: Należy wprowadzić rurkę teflonową do końca.



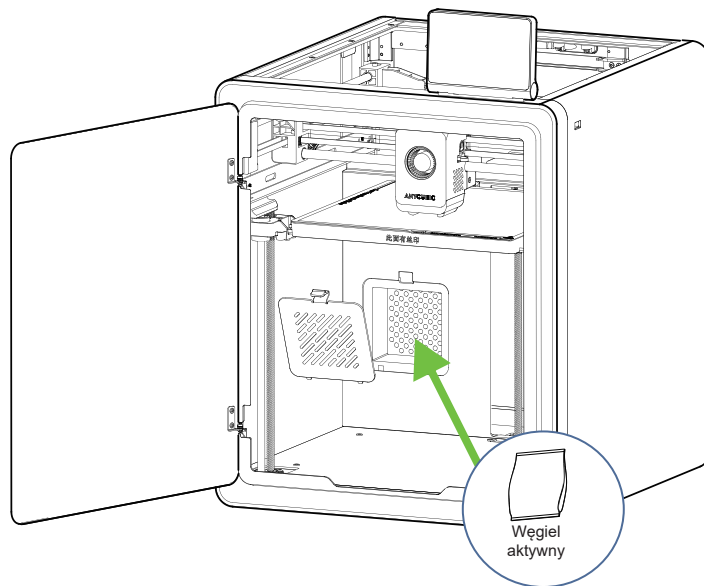
6. Najpierw usuń cztery niebieskie zaciski z portów połączeniowych rurek teflonowych. Włóż rurki teflonowe do portów, a następnie ponownie zainstaluj cztery niebieskie klipsy w ich pierwotnych pozycjach (Uwaga: rurki teflonowe są dopasowywane w dowolnej kolejności).



7. Po wykonaniu powyższych czynności, użyj przewodu zasilającego do zasilania drukarki i ACE Pro.

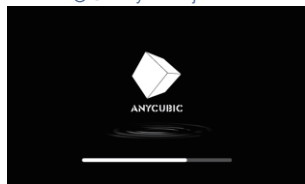
Instalacja węgla aktywnego

Wyjmij węgiel aktywny z pudełka z akcesoriami i oderwij opakowanie próżniowe, a następnie umieść go w pudełku z filtrem wewnątrz drukarki.

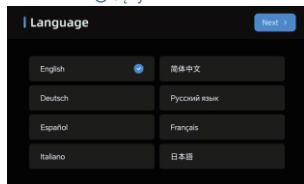


Zasady uruchamiania

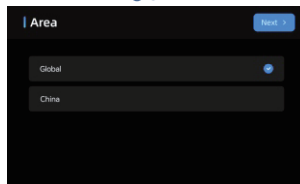
① Główny interfejs



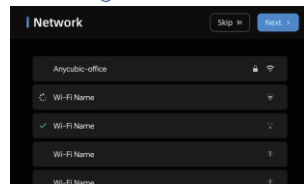
② Język



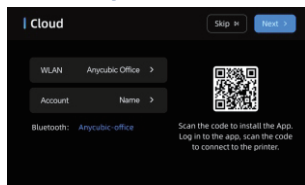
③ Obszar



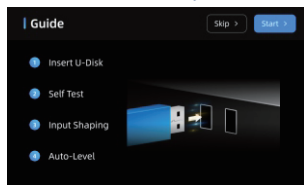
④ Sieć



⑤ Chmura



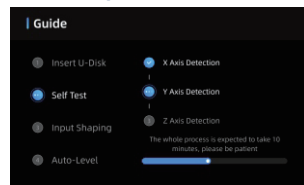
⑥ Przewodnik użytkownika



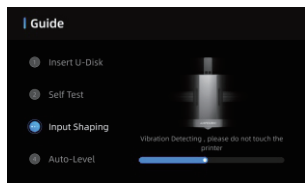
⑦ Włóż dysk U-Disk



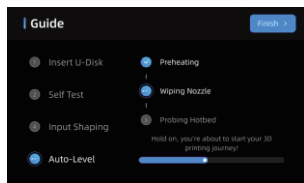
⑧ Autotest



⑨ Automatyczne poziomowanie



⑩ Kompensacja wibracji

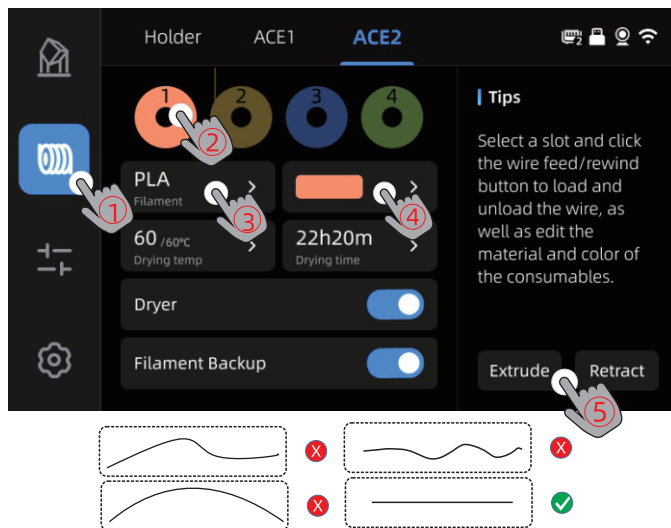
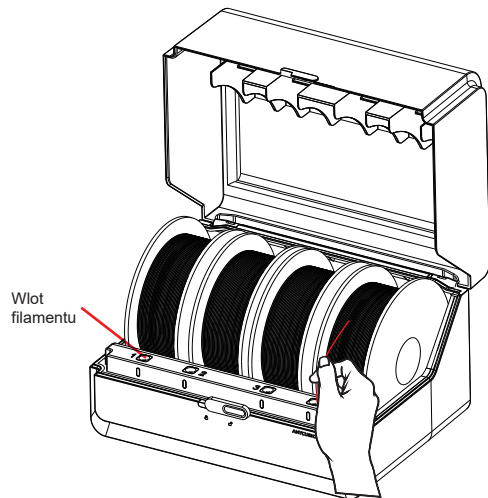


Uwaga: Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji, dokładne informacje można znaleźć w interfejsie użytkownika najnowszej wersji oprogramowania układowego.



Ładowanie filamentu

1. Umieścić co najmniej jedną rolkę filamentu w ACE Pro. 2. Włożyć filament do wlotu filamentu, a ACE Pro automatycznie załaduje wstępnie filament po jego wykryciu.
3. Naciśnij interfejs [Filament], kliknij, aby wybrać filament, wybierz odpowiedni materiał i kolor. Jeśli używasz żarnika Anycubic RFID, kolor i materiał żarnika zostaną automatycznie zidentyfikowane
4. Po wykonaniu powyższych czynności, kliknij [Extrude], poczekaj aż dysza nagrzeje się do ustawionej temperatury, a filament zostanie wyciągnięty z dyszy.

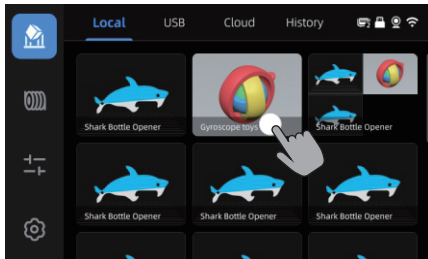
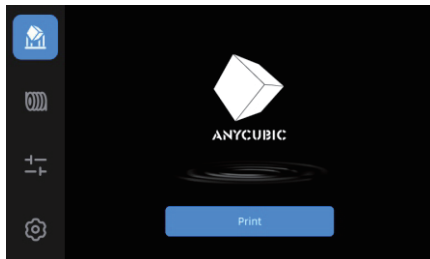


Pierwszy druk

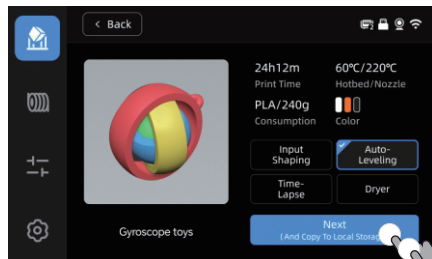
1) Wybierz model z dysku lokalnego lub z dysku U i rozpocznij drukowanie.

*Zalecamy użycie jednego z fabrycznie załadowanych plików jako pierwszego wydruku testowego.

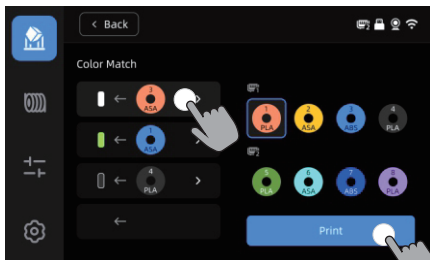
Kod QR Makeronline: Modele można pobrać za pośrednictwem Makeronline



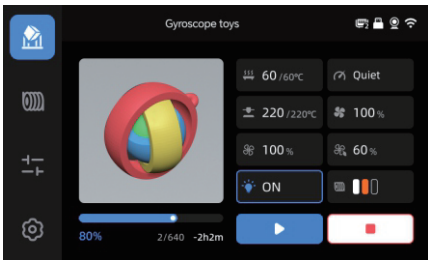
Wybierz model z pamięci lokalnej lub dysku U.



Drukuj



Wybierz kolor i naciśnij przycisk "Print".
Color Match (Dopasowanie kolorów):
mapuje rzeczywiste filamenty do
wstępnie ustawionych filamentów w pliku
wydruku.



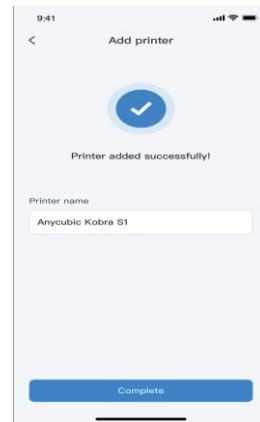
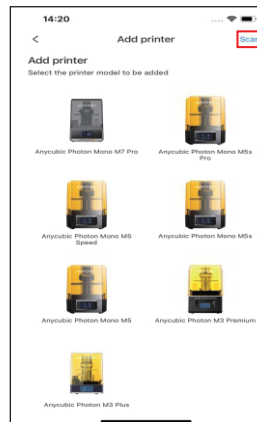
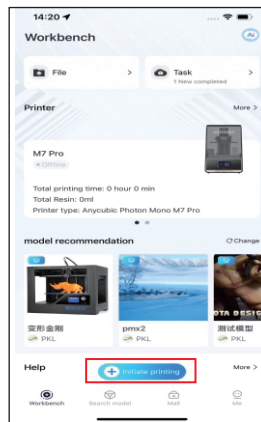
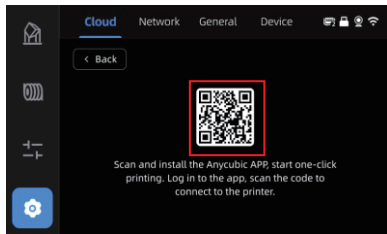
Drukowanie w toku

Uwaga: 1. Wbudowany model jest zgodny z rzeczywistością.
2. Podczas pracy drukarka generuje wysokie temperatury. Nie należy dotykać hot bedu i dysz rękami.
3. Należy użyć podobnych kolorów, aby dopasować ustawienia wstępne, w przeciwnym razie ustawienie splukiwania może być niedokładne.



Łączenie drukarki z siecią

1. Najpierw podłącz drukarkę do sieci.
2. Zeskanuj kod QR na ekranie drukarki, ścieżka kodu QR: [Settings] - [Network] - [Account], pobierz aplikację ANYCUBIC , zarejestruj się i zaloguj na konto ANYCUBIC.
3. Otwórz aplikację ANYCUBIC, kliknij [+intiate printing], kliknij [Scan] i zeskanuj kod QR na ekranie drukarki, aby powiązać konto ANYCUBIC.



Instalacja oprogramowania i łączenie

1.Procedura instalacji oprogramowania

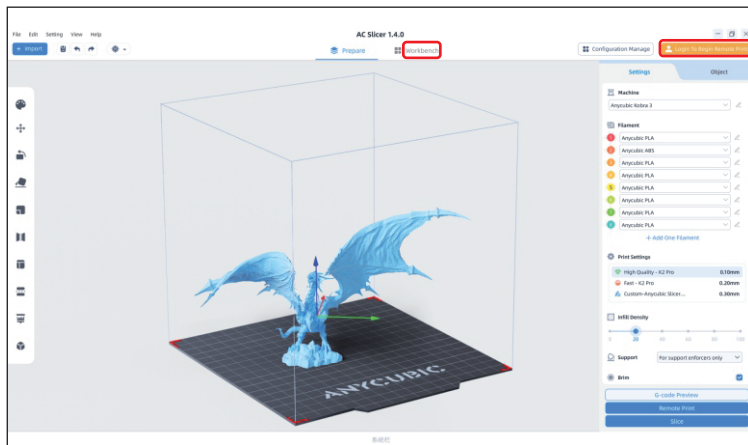
Otwórz dołączony dysk USB i przejdź do ścieżki: \Files_English_Ancubic Kobra S1\Ancubic Slicer, wybierz opcję Windows /Mac, aby zainstalować odpowiednią wersję, kliknij dwukrotnie aplikację Anyubic Slicer, aby rozpocząć instalację.

2. Przed wykonaniem poniższych czynności należy podłączyć drukarkę do sieci.

3.Instrukcja korzystania z aplikacji Anyubic Slicer:

Otwórz podłączony dysk USB i przejdź do ścieżki: \Files_English_Ancubic Kobra S1\Ancubic Slicer \Ancubic Slicer_Usage Instructions

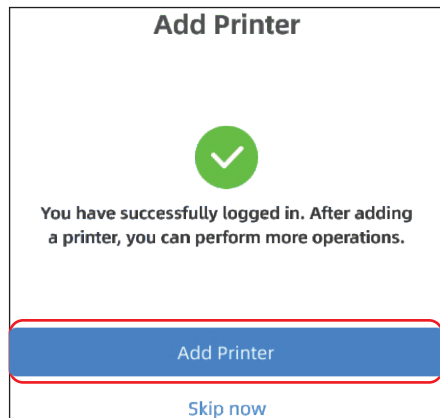
① Po zakończeniu instalacji oprogramowania wejdź do głównego interfejsu i kliknij [Workbench] lub [Login to begin remote print].



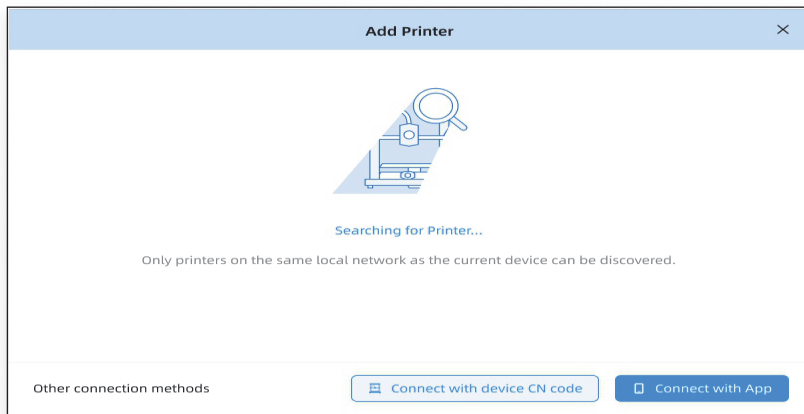
② Jeśli masz już konto w aplikacji, możesz bezpośrednio wprowadzić swoje konto i hasło, aby się zalogować. Jeśli nie, kliknij [„Sign Up Now”].

Instalacja oprogramowania i łączenie

- ③ Kliknij przycisk [Add Printer] (Dodaj drukarkę).

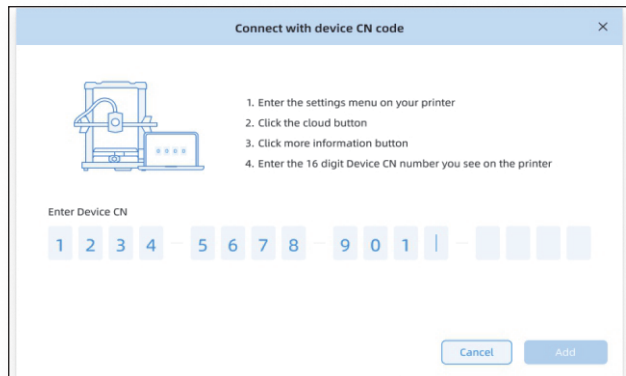
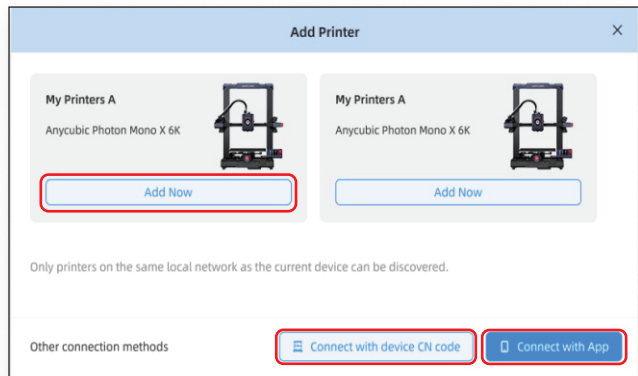


- ④ Automatycznie wyszukuje drukarki w tej samej sieci LAN co bieżące urządzenie. Jeśli aplikacja została powiązana z urządzeniem i użytkownik zalogował się na to samo konto, informacje zostaną automatycznie zsynchronizowane.



Instalacja oprogramowania i łączenie

- ⑤ Wybierz urządzenie, które ma zostać powiązane w wynikach automatycznego wyszukiwania i kliknij przycisk [Add Now] (Dodaj teraz). Można podłączyć wiele drukarek; jeśli wyszukiwanie nie powiedzie się, kliknij [Connect with device CN code] lub [Connect with APP].
- ⑥ Jeśli wyszukiwanie nie powiedzie się, wprowadź kod CN urządzenia, z którym chcesz się połączyć. Znajdź ścieżkę kodu CN: wybierz [Settings-Cloud Platform -Device Information-CN Code] na drukarce.



Uwaga:
Interfejs oprogramowania jest zgodny z najnowszą wersją.



Opisy pozostałych funkcji

Kompensacja wibracji: Aby uzyskać lepsze wyniki drukowania, zaleca się przeprowadzenie kontroli kompensacji wibracji po drukowaniu przez ponad 300 godzin lub po przeniesieniu urządzenia. Funkcja ta pomaga ograniczyć występowanie pasm podczas drukowania z dużą prędkością. Regularne kontrole kompensacji drgań pomagają utrzymać stabilność i dokładność drukarki, poprawiając tym samym jakość druku.

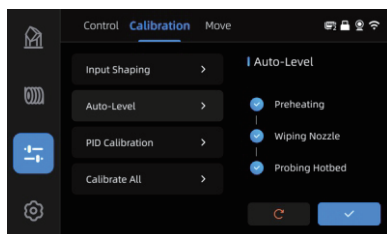
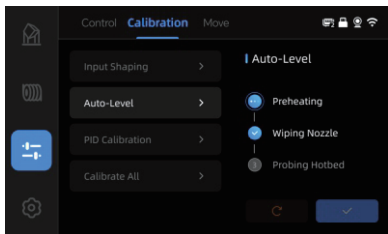
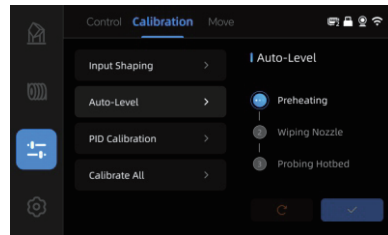
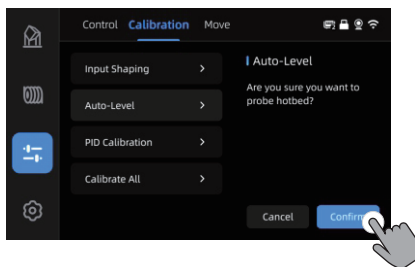
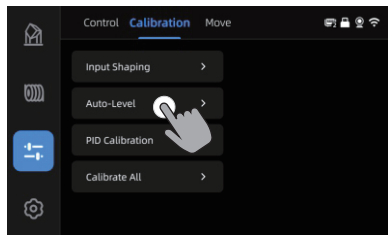
Naciśnij "Tools" (Narzędzia) - "Calibration" (Kalibracja) - "Vibration Compensation" (Kompensacja drgań) i poczekaj, aż urządzenie zakończy kalibrację. Nie dotykaj urządzenia podczas procesu kalibracji.

Wykrywanie zużycia filamentu: Funkcja ta ma na celu zapobieganie awariom drukowania, gdy filament skończy się w trakcie drukowania. Ostrzega ona użytkownika o konieczności wymiany filamentu przed kontynuowaniem drukowania, skutecznie zapobiegając marnowaniu wydruków z powodu braku filamentu.

Wznowienie po utracie zasilania: Podczas drukowania przy użyciu uchwyty filamentu, w przypadku nagłego zaniku zasilania lub przypadkowego wyłączenia urządzenia, funkcja ta nie wymaga ręcznej konfiguracji. Wystarczy ponownie podłączyć zasilanie i włączyć urządzenie. Następnie można wznowić drukowanie.

Poziomowanie

Naciśnij "Tools" (Narzędzia) - "Calibration" (Kalibracja) - "Auto Level" (Automatyczny poziomowanie). Poczekaj, aż urządzenie zakończy proces poziomowania.



Uwaga:
Przed wypoziomowaniem należy sprawdzić, czy magnetyczna płyta sprężynowa PEI jest zainstalowana.



Uwagi

1. Drukarka Anycubic 3D generuje wysoką temperaturę. NIE WOLNO sięgać do wnętrza drukarki podczas pracy. Kontakt z wytłaczanymi materiałami może spowodować oparzenia.
2. Podczas obsługi produktu należy używać rękawic odpornych na wysokie temperatury.
3. Urządzenie nie nadaje się do użytku w miejscach, w których mogą przebywać dzieci.
4. Bezpiecznik znamionowy drukarki wynosi 250V 10A. Nigdy nie należy wymieniać bezpiecznika na bezpiecznik o wyższym natężeniu, ponieważ może to spowodować pożar.
5. Gniazdo zasilania powinno być łatwo dostępne.



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 ochrony, 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 skażeniom.

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 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 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.

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.

UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Shenzhen Anycubic Technology Co.,Ltd niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka Anycubic KS1C-IP-O jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym: <https://files.innpro.pl/anycubic>

Adres producenta:Yinhai Industrial Park 11, Ulica Yuanshan, Dystrykt Longgang, Shenzhen, Chiny

Częstotliwość radiowa:Tryb 2.4G: 2400MHz-2483,5MHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej:2,4 G- 14-16dBm

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 usunięcie, 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



Przedstawiciel w UE:

Nazwa:Apex CE Specialists GmbH

Adres:Habichtweg 1 41468 Neuss Niemcy

Kontakt:Wells Yan

Tel:+353212066339

E-Mail:Info@apex-ce.com



Przedstawiciel w UK:Nazwa:APEX CE
SPECIALISTS LIMITED

Adres:89 Princess Street, Manchester, M1 4HT,
Wielka Brytania

Kontakt:Wells

Tel:+ 441616371080

E-Mail:info@apex-ce.com

FC C E RoHS



M02010079