



Užívateľská príručka k 3D tlačiarňi

V1.0

Vážení užívateľia,

ďakujeme, že ste si vybrali práve náš produkt. Pre dosiahnutie čo najlepších skúseností si prosím pozorne prečítajte túto používateľskú príručku a dôsledne dodržujte pokyny na ovládanie tlačiarne. V prípade akéhokoľvek problému s tlačiarňou kontaktujte prosím náš záručný servis prostredníctvom vyplnenia formulára na internetovej stránke <https://reklamace.beryko.cz/>. Pre získanie viac informácií ohľadom používania našich produktov sa tiež môžete naučiť používať tlačiareň nasledujúcimi spôsobmi: Sprievodné pokyny: príslušné pokyny a videá môžete nájsť na USB flash drive.

Navštívte oficiálne internetové stránky (<https://www.creality.com/>), kde nájdete informácie týkajúce sa softvéru, hardvéru, kontaktné informácie, návod na použitie zariadenia, informácie o záruke a ďalšie. Môžete tiež navštíviť internetové stránky <https://www.crealitycloud.com/>, kde po registrácii získate ďalšie možnosti využitia produktu.

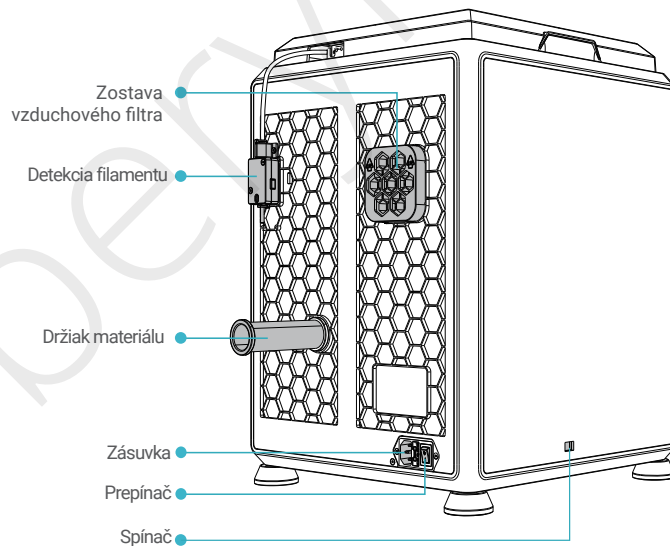
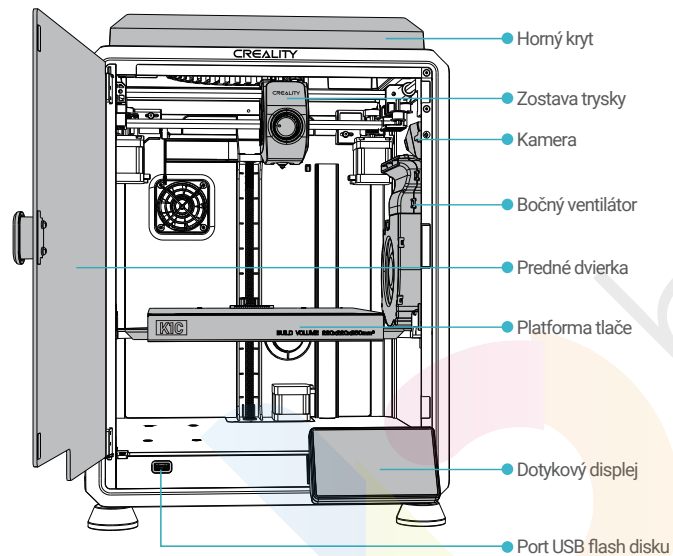
POZNÁMKY

- 1 Tlačiareň nepoužívajte iným spôsobom, než je popísané v tomto dokumente, aby ste zabránili zraneniu osôb alebo poškodeniu majetku;
- 2 Tlačiareň neumiestňujte blízko zdrojov tepla alebo horľavých či výbušných predmetov. Odporúčame ju umiestniť do dobre vetraného, chladného prostredia bez výskytu prachu;
- 3 Nevystavujte tlačiareň silným vibráciám ani inému nestabilnému prostrediu, pretože to môže spôsobiť zhoršenie kvality tlače;
- 4 Používajte odporúčané filtre, aby nedošlo k upchatiu vytlačacej hlavy a poškodeniu zariadenia;
- 5 Pri inštalácii nepoužívajte napájací kábel od iných výrobkov. Vždy používajte uzemnenú trojkoľíkovú zásuvku, ktorá je súčasťou balenia tlačiarne;
- 6 Počas prevádzky sa nedotýkajte trysky a vyhrievaného lôžka, aby nedošlo k popáleniu alebo zraneniu osôb;
- 7 Pri práci so zariadením nepoužívajte rukavice ani návlky, aby nedošlo k zachyteniu pohyblivých častí, ktoré by mohli spôsobiť rozdrvenie a porezanie častí tela;
- 8 Pomocou dodaných nástrojov včas vyčistite filter z extrudéra s využitím zvyškovej teploty po tlači. Pri čistení sa extrudéra priamo nedotýkajte, inak môže dôjsť k popáleniu.
- 9 Tlačiareň pravidelne čistite. Po zapnutí tlačiarne pravidelne čistite jej telo suchou handričkou, utierajte prach, prilepené tlačové filmy a cudzie predmety na vodiacich lištách;
- 10 Deti mladšie ako 10 rokov by nemali tlačiareň používať bez dozoru, inak by mohlo dôjsť k zraneniu;
- 11 Používatelia by mali dodržiavať zákony a predpisy príslušnej krajiny a oblasti, kde zariadenia používajú, dodržiavať profesijnú etiku, dbať na bezpečnostné opatrenia, a prísne zakázať používanie našich produktov alebo zariadení na nezákonné účely; spoločnosť Creality za žiadnych okolností nenesie zodpovednosť za právnu zodpovednosť osôb, ktoré toto nariadenie porušili;
- 12 Tip: Nezapájajte ani neodpájajte káble počas nabíjania.
- 13 Aby sa predišlo poškodeniu tlačiarne či úniku filamentu skontrolujte pred každou tlačou dotiahnutie trysky. Trysku doťahujte pri plánovanej tlačovej teplote s ťahovacím momentom 0,5–0,7 Nm za použitia momentového kľúča.

1. O zariadení	01–03
1.1 O tlačiarňi	01–01
1.2 Špecifikácia zariadenia	02–02
1.3 Obsah balenia	03–03
2. Rozbaľovanie	04–09
2.1 Postup rozbaľovania	04–05
2.2 Inštalácia produktu	06–08
2.3 Sprievodca zapnutím	09–09
3. Informácie o užívateľskom rozhraní	10–12
3.1 Ladenie, príprava	10–10
3.2 Súborý	11–11
3.3 Ladenie, podpora	12–12
4. Prvá tlač	13–17
4.1 Tlač z USB flash disku	13–13
4.2 LAN tlač	14–15
4.3 Creality Cloud tlač	16–17
5. Špecifikácie funkcií	18–21
5.1 Vytlačanie (Extrude), Retrakcia filamentu (Filament Retreat)	18–18
5.2 AI kamera	19–21
6. Tipy a pravidelná údržba	22–25
6.1 Položky týkajúce sa údržby	22–22
6.2 Bezpečnostné opatrenia pri tlači	23–25

1. O zariadení

1.1 O tlačiarňi



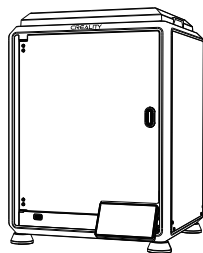
1. O zariadení

1.2 Špecifikácie zariadení

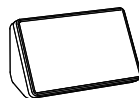
Základné parametre	
Model produktu	K1C
Rozmery	355 x 355 x 482 mm
Hmotnosť zariadenia	12,4 kg
Max. rozmery konštrukcie	220 x 220 x 250 mm
Technológia tlače	FDM
Menovité napätie	100-120 V~/200-240 V~, 50/60 Hz
Menovitý výkon	350 W
Teplota prostredia	10 °C - 35 °C / 50 °F - 86 °F
Extrudér	Sprite Direct Drive
Podporovaný filament	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Max. teplota vyhrievanej podložky	100 °C
Max. teplota trysky	300 °C
Užívateľské rozhranie	4,3" dotykový displej
Rozhranie tlače	USB Flash Disk/LAN tlač/Creality Cloud tlač
Obnova pri výpadku napájania	Áno
Detekcia filamentu	Áno
Automatické vyrovňovanie	Áno
Kamera	Áno

1. O zariadení

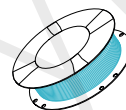
1.3 Obsah balenia



1 Tlačiareň



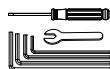
2 Dotykový displej



3 Filament



Súprava príslušenstva



4 Kľúč a skrutkovač ×1



5 Špachtľa ×1



6 Držiak filamentu ×1



7 Štiepacie kliešte ×1



8 1,2mm čistič trysky ×1



9 USB flash disk ×1



10 Napájací kábel ×1



11 Nástrčný kľúč M6 ×1



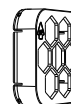
12 Zostava madla dvierok ×1



13 Stručný sprievodca ×1



14 Karta záručného servisu ×1



15 Zostava vzduchového filtra ×1



16 Skrutky držiaka materiálu M3×18 x3

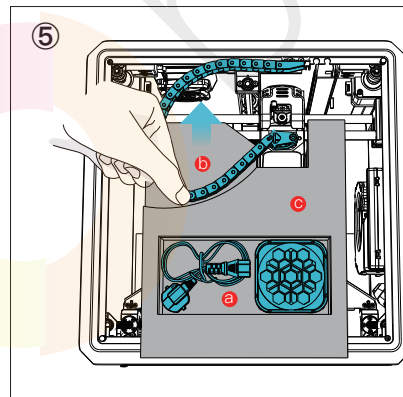
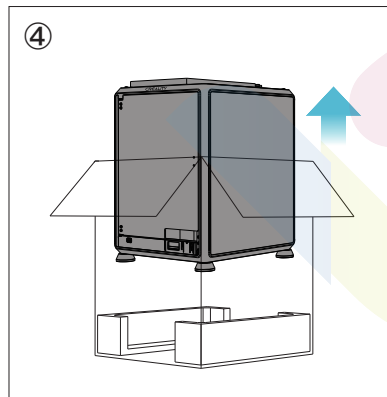
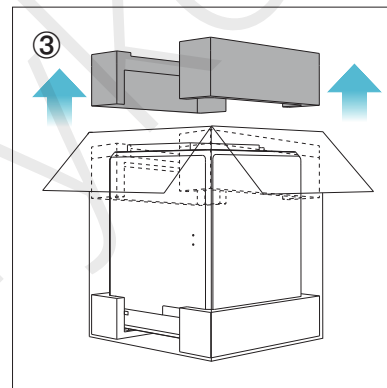
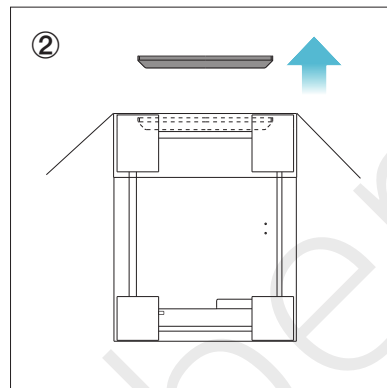
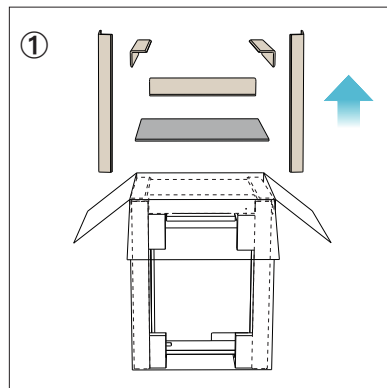


17 Skrutky držiaka materiálu M3×12 x1

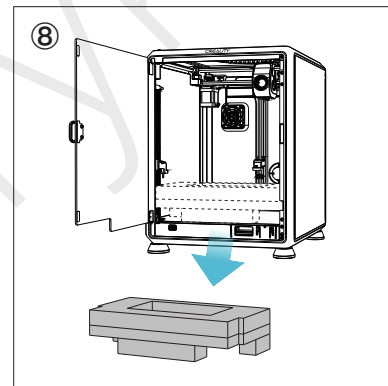
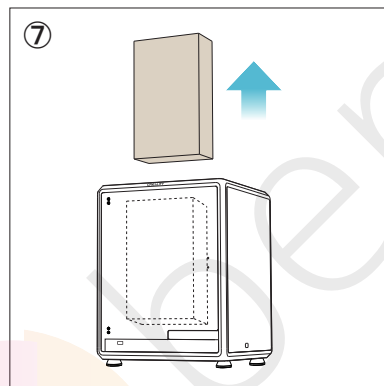
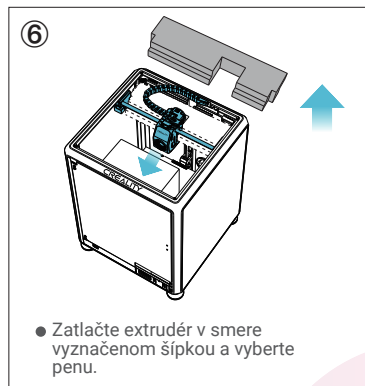
* Tip: vyššie uvedené príslušenstvo je iba orientačné. Pozrite sa prosím na skutočné príslušenstvo!

2. Rozbaľovanie

2.1 Postup rozbaľovania



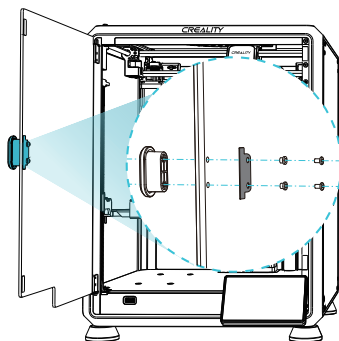
- Vyberte napájací kábel a zostavu vzduchového filtra;
- Presuňte reťaz na jednu stranu v smere označenom šípkou;
- Nakoniec vyberte šedú penu podľa obrázku.



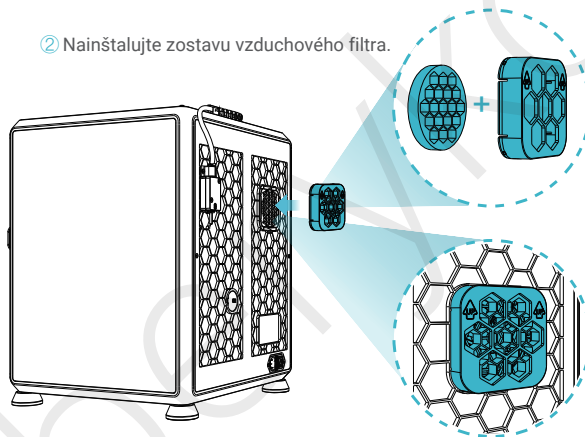
2. Rozbaľovanie

2.2 Inštalácia produktu

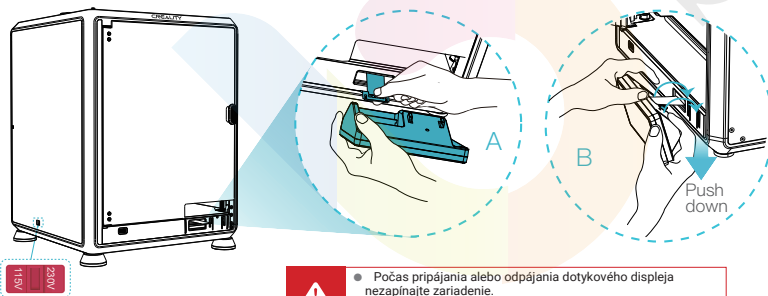
① Nainštalujte madlo na predné dvere podľa obrázku.



② Nainštalujte zostavu vzduchového filtra.



③ Vyberte dotykový displej z krabice s nástrojmi a pripojte ho k plochému káblu vytiahnutému zo základne podľa obrázku A. Potom zacvaknite dotykový displej do slotu v základnej doske, ako je znázornené na obrázku B. (Smer je znázornený na obrázku, inak by mohlo dôjsť k poškodeniu rozhranie displeja.)



! Upozornenie:

- Pred pripojením k napájaniu zaistite správnu polohu vypínača napájania a siete, aby nedošlo k poškodeniu zariadenia.
- Ak sa sieť pohybuje medzi 100 V a 120 V, zvolte pre prepínač napájania 115 V pomocou rovného skrutkovača.
- Ak sa sieť pohybuje medzi 200 V a 240 V, zvolte pre prepínač napájania 230 V (predvolená hodnota je 230 V) pomocou rovného skrutkovača.

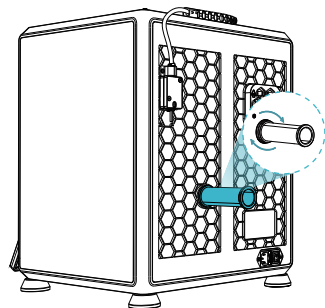


Upozornenie

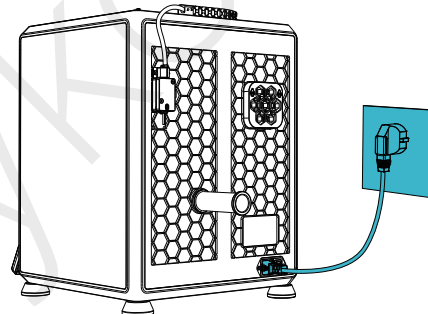
- Počas pripájania alebo odpájania dotykového displeja nezapínajte zariadenie.
- Za flexibilný plochý kábel základne zľahka zatiahnite a opatrne ho pretrhnite.

2. Rozbaľovanie

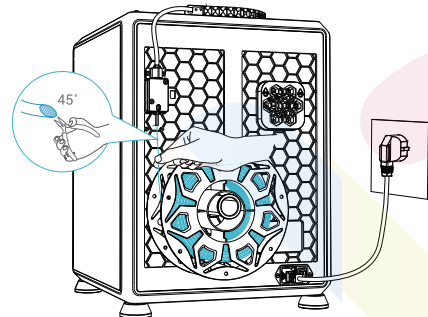
④ Nainštalujte držiak materiálu.



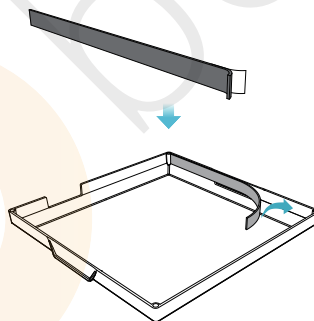
⑤ Pripojte a zapnite.



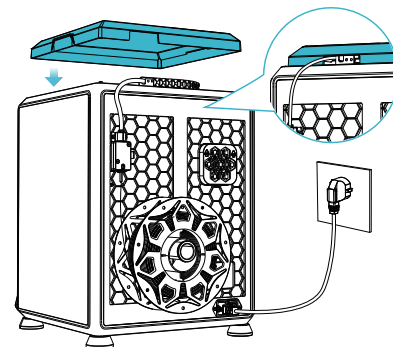
⑥ Vložte filamenty. (Vložte filament do najhlbšej časti tefónovej trubice, pokiaľ s ním nebude možné pohnúť.)



⑦ Pripevnite ochrannú lištu k vnútornému okraju horného krytu.



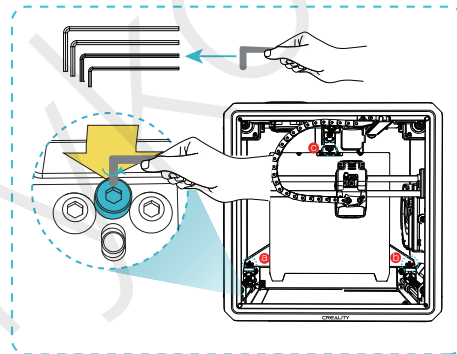
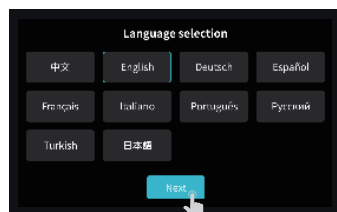
⑧ Nainštalujte horný kryt.



1. Pri tlači s filamentmi s nízkym bodom topenia, ako je napríklad PLA a flexibilné filamenty, pokiaľ teplota v komore prekročí 35 °C, zložte priehľadný kryt. 2. Pri tlači s filamentmi s vysokým bodom topenia, ako sú filamenty non-PLA a neflexibilné filamenty, nezabudnite udržiavať teplotu vo formovacej komore so zavretým priehľadným horným krytom, aby nedošlo k prasknutiu formy.

2. Rozbaľovanie

⑨ Vyberte jazyk a kliknite na tlačidlo "Next" ("Ďalej"). Odstráňte tri skrutky a, b a c podľa polohy označenej žltou šípkou. Na displeji kliknite na tlačidlo "OK".



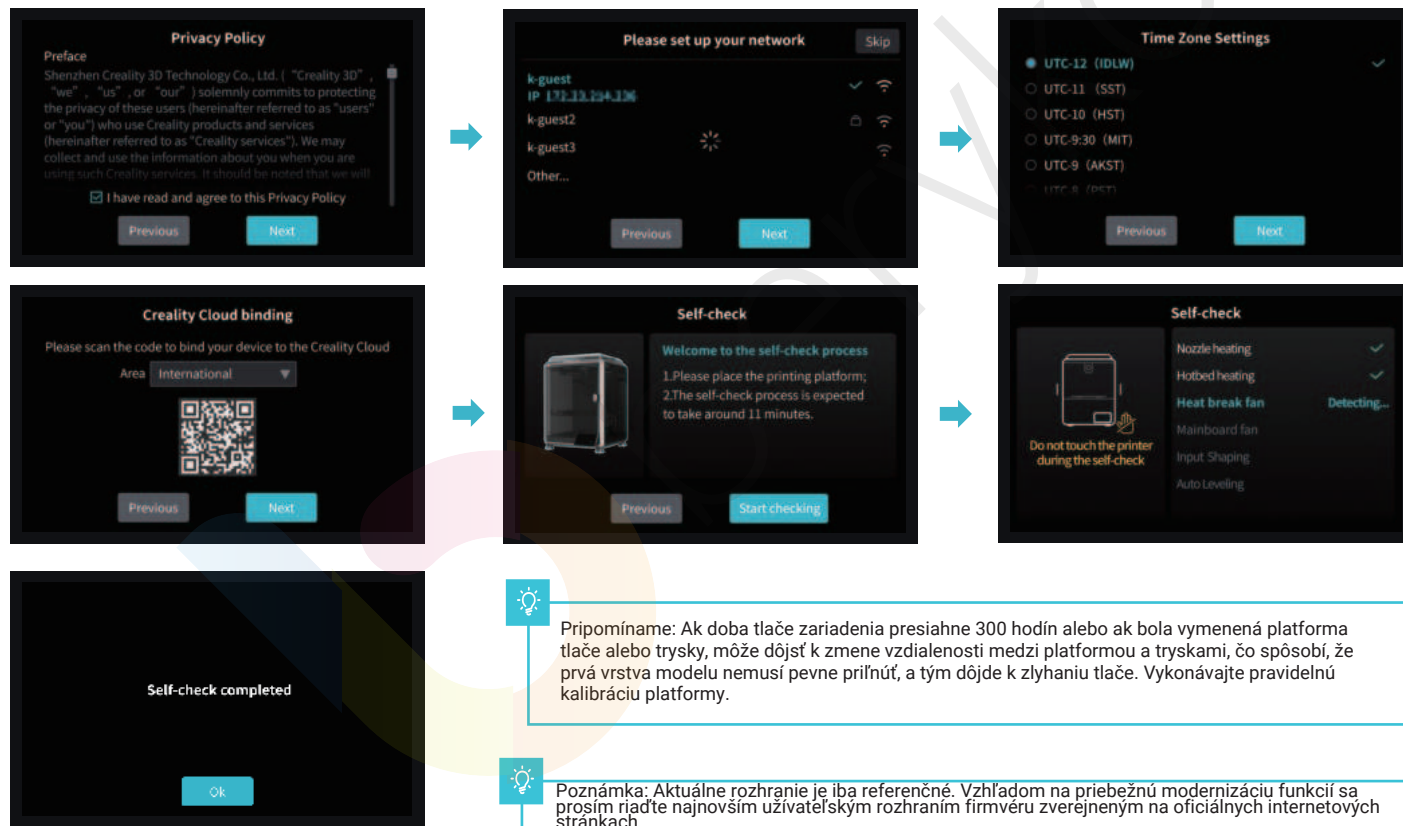
⑩ Udržujte modrú kocku zobrazenú na obrázku bez nečistôt a potom kliknite na tlačidlo "OK".



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

2. Rozbaľovanie

2.3 Průvodce zapnutím



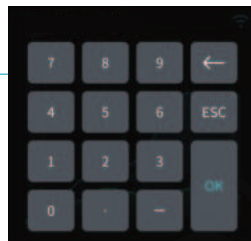
3. Informácie o užívateľskom rozhraní

3.1 Ladenie, príprava

Hlavná ponuka

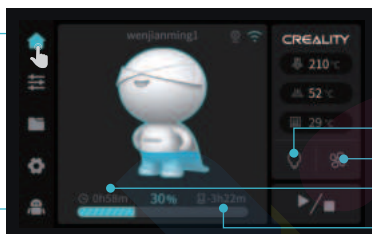


Teplota trysky
Teplota vyhrievanej podložky
Teplota komory



Parametre je možné nastaviť manuálne

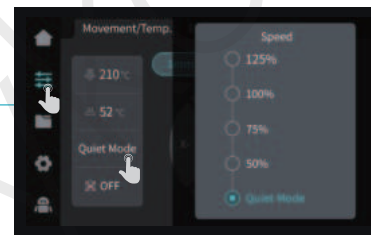
Rozhranie tlačie



LED prepínač
Prívod chladenia
Dĺžka tlačie
Zostávajúci čas

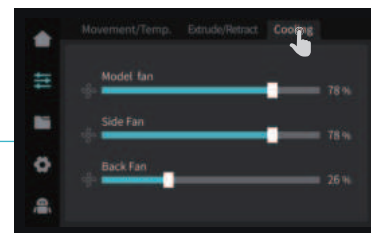
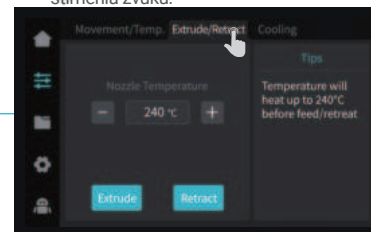


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.



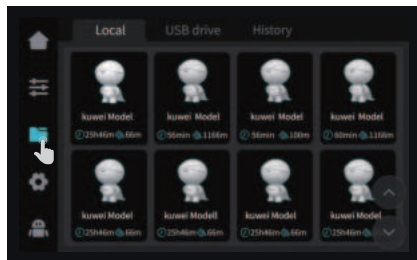
Táto obrazovka umožňuje znížiť hlasitosť zariadenia výberom režimu stlmenia zvuku.

Príprava

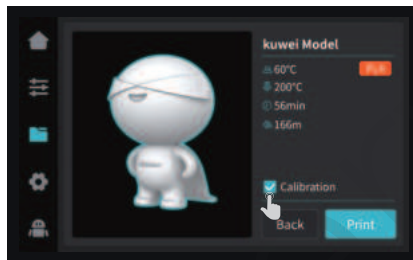


3. Informácie o užívateľskom rozhraní

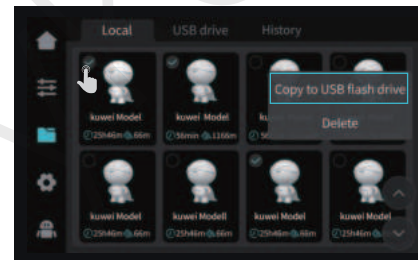
3.2 Súbor



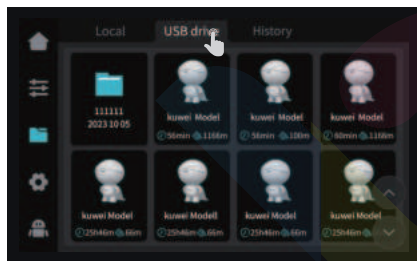
① Súbor z lokálneho úložiska



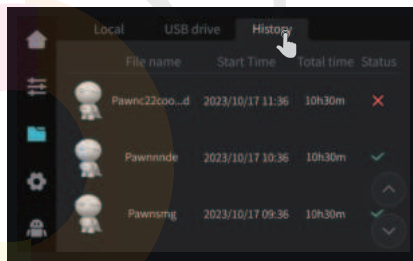
Tip: Výberom kalibrácie tlače sa môže zlepšiť kvalita tlače



② Stlačením a podržaním tlačidla na modeli vykonáte viacsobný výber a skopírujete ho na USB flash drive.



③ Súbor USB flash drive

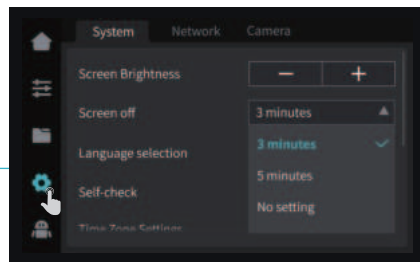


④ História

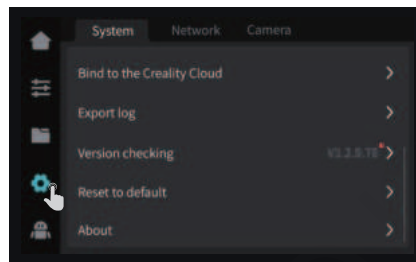
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

3. Informácie o užívateľskom rozhraní

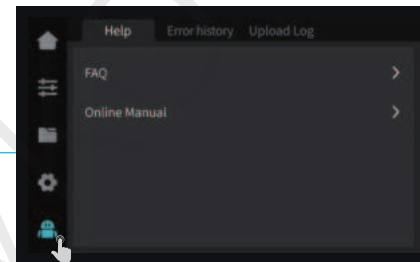
3.3 Ladenie, podpora



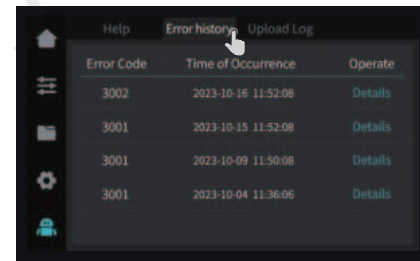
Systém



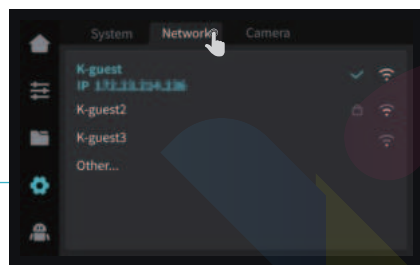
Systém



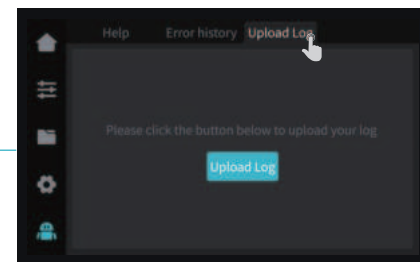
Nápoveda



História chýb



Sieť



Nahráť záznam

Ladenie

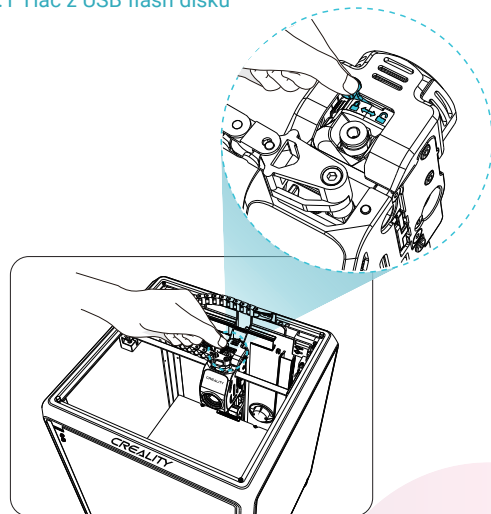
Podpora



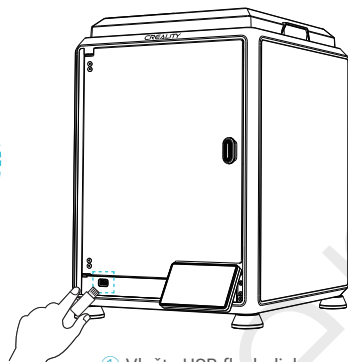
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

4. Prvá tlač

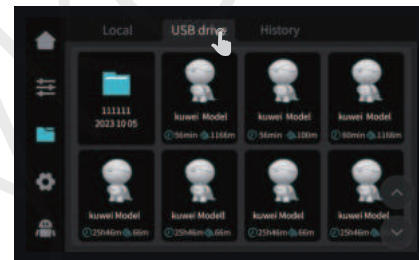
4.1 Tlač z USB flash disku



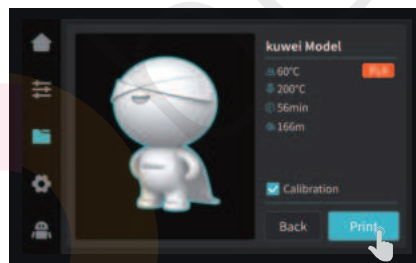
Poznámka: Pred zahájením tlače nechajte prepínač vytlačania v polohe vypnuté.



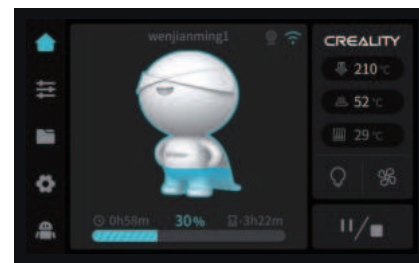
① Vložte USB flash disk



② Vyberte súbor z USB flash drive



③ Vyberte možnosť tlač



④ Prebiehanie tlače



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

4. Prvá tlač

4.2 LAN tlač

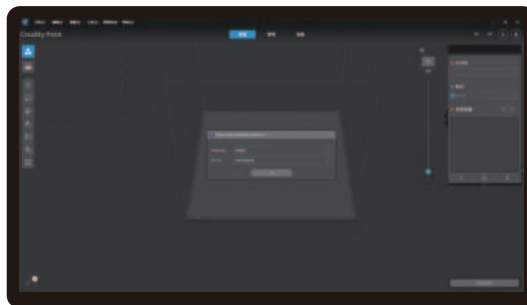
Creality Print



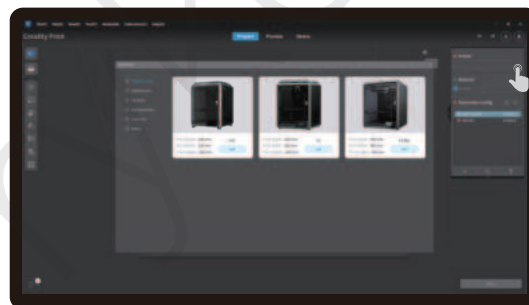
① Na stiahnutie na www.crealitycloud.com alebo si softvér stiahnite na USB flash drive a nainštalujte ho.



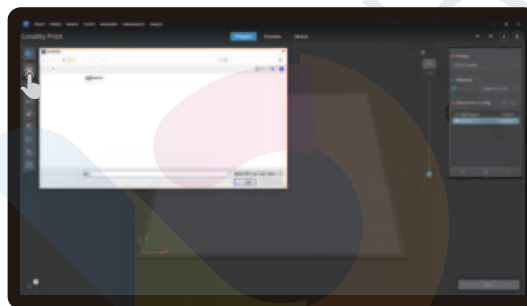
Tipy: počítač musí byť v rovnakej miestnej sieti ako tlačiareň.



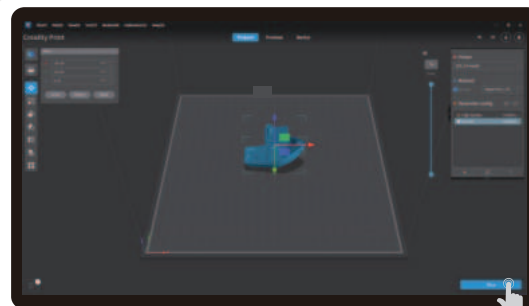
② Vyberte jazyk a oblasť



③ Zvoľte tlačiareň



④ Importujte súbor modelu

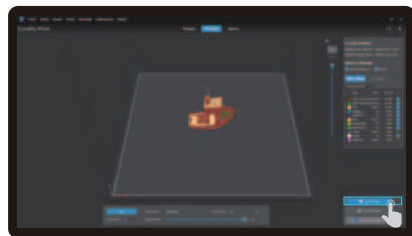


⑤ Otvorte model a kliknite na "Slice" ("Slicovať").

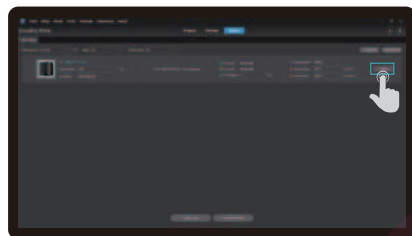


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

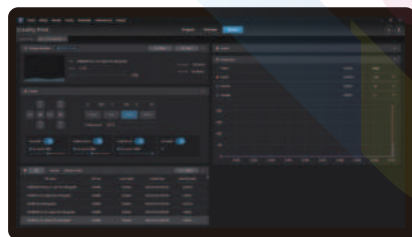
4. Prvá tlač



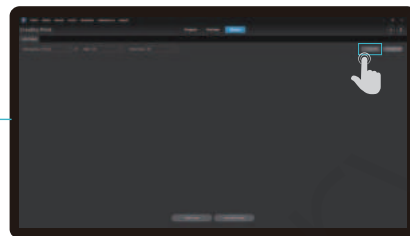
⑥ Výber LAN tlač



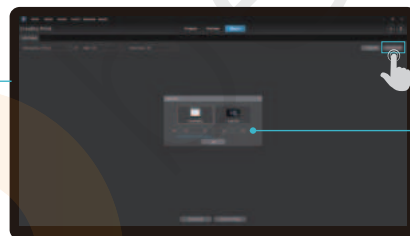
⑧ Zoznam zariadení



⑨ Podrobnosti o zariadení



⑦ Pridanie zariadenia: a. Pridanie naskenovaním → Vyberte zariadenie



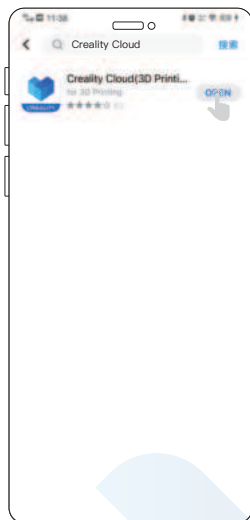
⑦ Pridanie zariadenia: b. Pridajte zariadenie manuálnym zadaním IP adresy



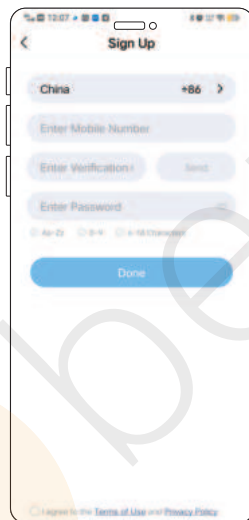
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

4. Prvá tlač

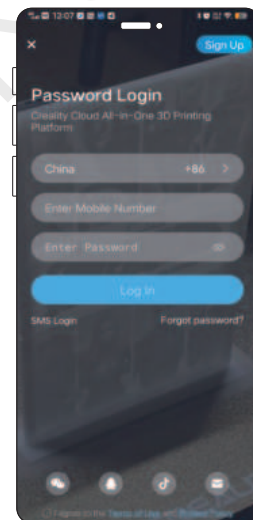
4.3 Creality Cloud tlač



① Vyhľadajte v obchode s aplikáciami aplikáciu "Creality Cloud", stiahnite a nainštalujte si ju.



② Zaregistrujte sa

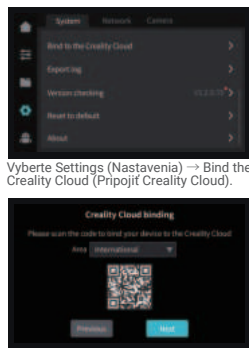


③ Prihláste sa

4. Prv X P E ^



④ 4VMHENXI RSZ£ ^EVMEHIRMJ

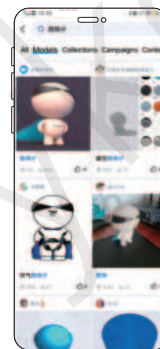


Vyberte Settings (Nastavenia) → Bind the Creativity Cloud (Pripojiť Creativity Cloud).

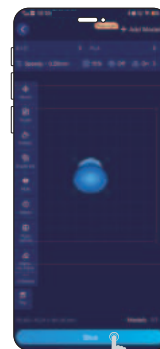
2EWOIRYNXI 56 O < H



⑤ Úspešne pridané



⑥ Vyberte model na domovskej stránke



⑦ Slice (Slicovať)



⑧ Print (Tlač)



⑨ Vyberte zariadenie



⑩ Prebiehanie tlače...

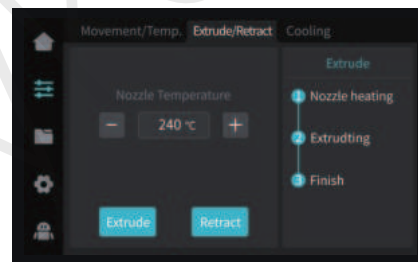
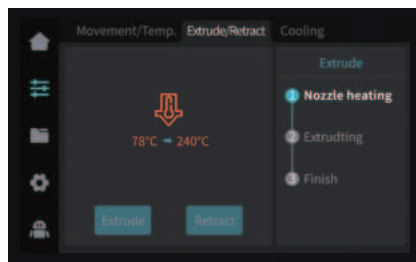
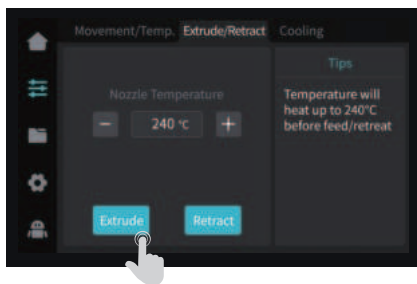


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

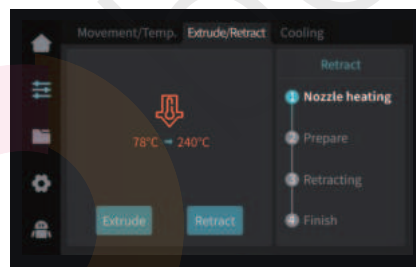
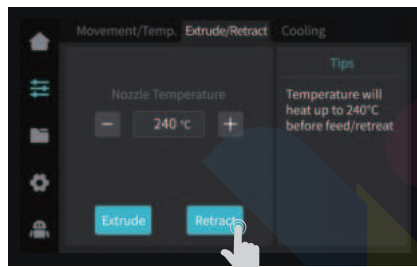
5. Špecifikácie funkcií

5.1 Vytlačanie (Extrude), Retrakcia filamentu (Filament Retreat)

Vytlačanie (Extrude)



Retrakcia filamentu (Filament Retreat)



POZNÁMKA: Teplota trysky musí byť nastavená podľa vlastností príslušného filamentu.

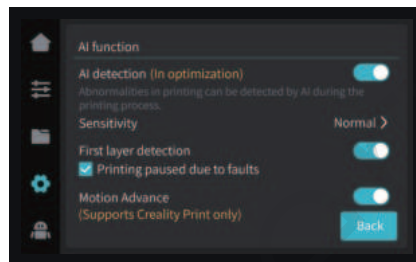
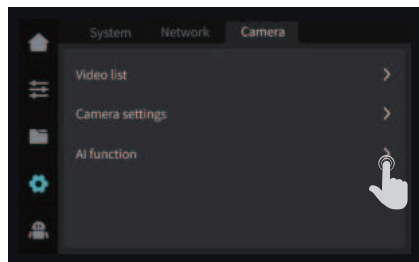


Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

5. Špecifikácie funkcií

5.2 AI kamera

5.2.1 Pozrite sa na zobrazenie z AI kamery pomocou aplikácie Creality Print alebo Creality Cloud App. (AI kamera monitoruje proces tlače a vytvára časozberné fotografie. Umelá inteligencia detekuje cudzie predmety na platforme pred tlačou a zisťuje abnormality tlače počas jeho priebehu).

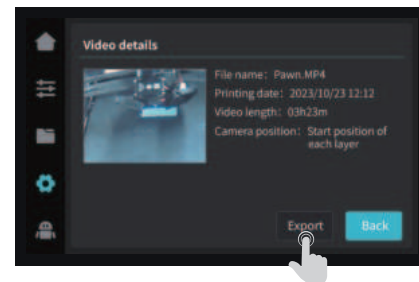
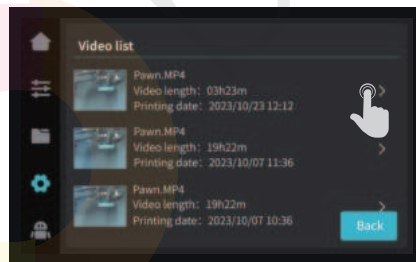
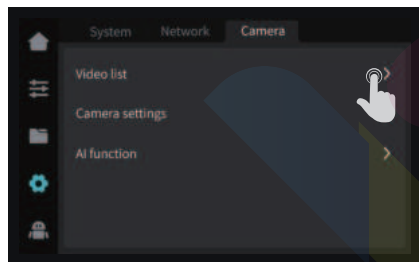


Užívateľia majú možnosť aktivovať AI funkcie podľa svojich špecifických požiadaviek.

5.2.2 Zobrazenie časozbernej fotografie

Metóda 1:

Kliknite na "System Settings" ("Nastavenie systému") - "Camera" ("Kamera") - "Video List" ("Zoznam videí") - "Exportovať USB flash disk" ("Exportovať na USB flash disk").



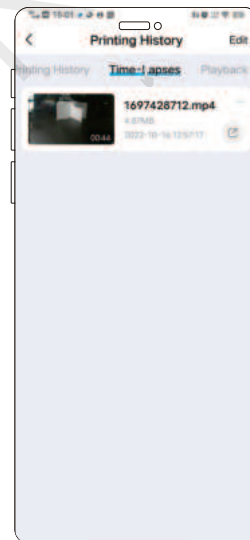
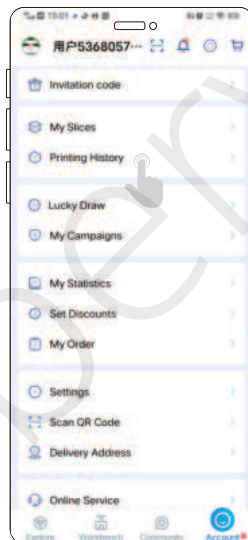
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

5. Špecifikácie funkcií

Metóda 2:

Otvorte "Creality Cloud", kliknite na "Account" ("Účet") - "Print Records" ("Záznamy tlače") - "Time-lapse Photography" ("Časozberné fotografie")

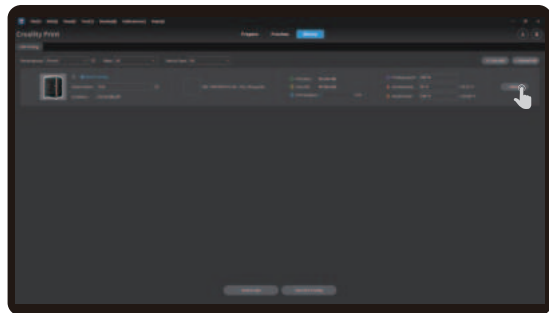
(Poznámka: Creality Cloud musí byť najprv prepojený so zariadením).



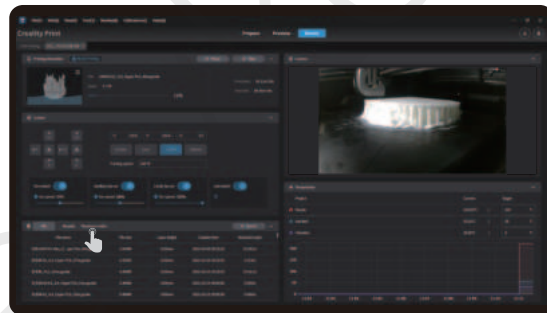
Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

5. Špecifikácie funkcií

Metóda 3:



1. Kliknite na "Details" ("Podrobnosti")



2. Vyberte možnosť "Time-lapse Photography" ("Časozberná fotografia")



Poznámka: Aktuálne rozhranie je iba referenčné. Vzhľadom na priebežnú modernizáciu funkcií sa prosím riadte najnovším užívateľským rozhraním firmvéru zverejneným na oficiálnych internetových stránkach.

6. Tipy a pravidelná údržba

V prípade, že sa vyskytne niektorý z uvedených problémov a nepodarí sa ho odstrániť:

- 1) Navštívte prosím <https://www.crealitycloud.com/product>, kliknite na "Products" (Produkty), vyberte správny model a potom kliknite na "Related" (Súvisiaci), aby ste si mohli prezrieť pokyny k záručnému servisu;
- 2) alebo kontaktujte náš záručný servis prostredníctvom vyplnenia formulára na internetovej stránke <https://reklamace.beryko.cz/>.

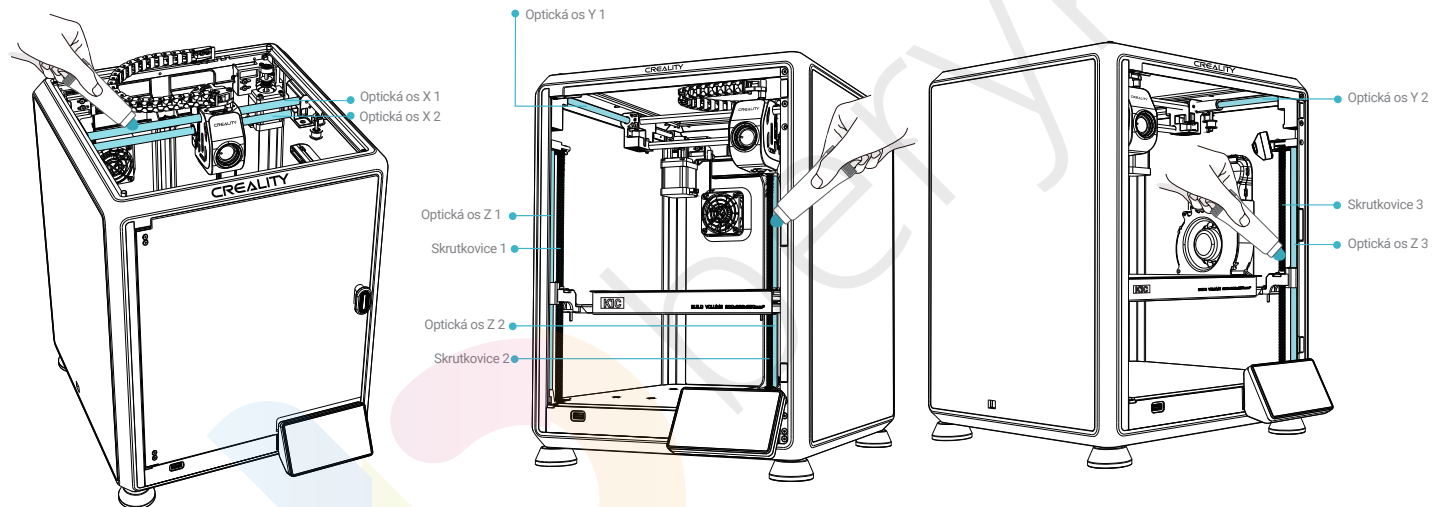
6.1 Položky týkajúce sa údržby

	Pokyny k údržbe	
Čistenie zariadenia	Vyčistite nečistoty vo vnútri zariadenia, aby nedošlo k narušeniu jeho prevádzky.	Pred každým tlačením
Hotend	Riešenie upchatia extrudéra: Po predhriatí a vybratí filamentov zvýšte teplotu extrudéra a smerom zhora nadol ho vyčistite čističom extrudéra, kým nebudú zaseknuté filaments odstránené.	Po zablokovaní extrudéra
	Vyměňte trysku.	Kumulatívna doba tlače za 500 hodín
	Skontrolujte, či je výstup drôtu normálny, pokiaľ nie, skontrolujte, či nie je extrudér zablokovaný.	Po každej výmene filamentu
	Skontrolujte, či na tryske nezostali zvyšky filamentov, ak áno, zahrejte trysku a odstráňte ich pomocou vhodného nástroja.	Pred každým tlačením
Platforma pre tlač	Skontrolujte, či na povrchu platformy nie sú zvyšky filamentov a lepidla, a ak áno, povrch platformy očistite.	Pred každým tlačením
Pohybový mechanizmus	Premazanie optickej osi XYZ.	Kumulatívna doba tlače za 500 hodín
Automatická diagnostika zariadenia (self-test)	Pohyb osi.	Kumulatívna doba tlače za 300 hodín
	Optimalizace vibračních kanálů.	
	Automatické vyrovnávanie.	
Výmena filamentu	Výmena filamentov rovnakého druhu: postupujte podľa bežného postupu Retreat - Feed.	/
	Výmena odlišných filamentov: Predhrejte trysku tak, aby dosiahla cieľovú teplotu aktuálneho filamentu; potom ju stiahnite, vložte príslušný filament a predhrejte trysku na vyššiu teplotu vytlačania oboch filamentov; podávajte po dobu 30 s, kým nebude filament úplne vytlačený, a nakoniec nastavte teplotu trysky na teplotu trysky aktuálneho filamentu.	

6. Tipy a pravidelná údržba

6.2 Bezpečnostné opatrenia pri tlači

6.2.1 Premazávanie a údržba



Tip: Pravidelne mažte a promazávejte určená miesta (podle obrázku). (Mazivo pro údržbu zařízení si uživatelé mohou zakoupit sami.)

6. Tipy a pravidelná údržba

6.2.2 Bezpečnostné opatrenia pri tlači

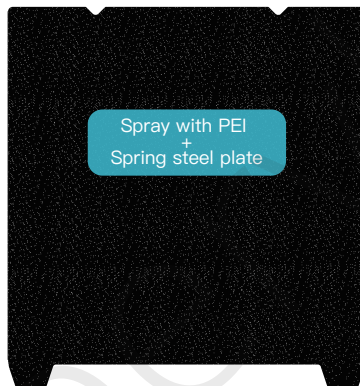


Funkcie

- Vhodné pre tlač pri nízkych teplotách, napr. tlač pri 45 °C z PLA, aby sa znížila spotreba energie.
- Kompatibilný s rôznymi filamentmi, vrátane PLA/ABS/TPU/PETG a ďalších.
- Hladký spodný povrch
- Flexibilné, ľahko sa odlupuje a je možné ho pri odlupovaní ohýbať

Bezpečnostné opatrenia pri používaní

- Povrch A nie je odolný voči oleju alebo potu; pred tlačou je potrebné ho očistiť alebo natrieť lepidlom.
- Lepivá PEI sú náchylné na poškodenie; vysoké teploty trysky a príliš rýchle odstránenie modelu môžu spôsobiť deformácie. Kovové špachtle môžu poškodiť lepiacu vrstvu PEI.
- Pri tlači s technickými materiálmi, ako je napríklad ABS, je nutné použiť lepidlo. Odporúčame použiť priloženú gumovú tyčinku alebo zakúpiť špecializované lepidlá na 3D tlač, napríklad LALDC/maigoo.



Funkcie

- Vysoká odolnosť voči teplotám, dlhšia životnosť.
- Kompatibilný s rôznymi filamentmi, vrátane PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA a ďalších.
- Spodný povrch má štruktúrovaný vzhľad
- Flexibilné, ľahko sa odlupuje a je možné ho pri odlupovaní ohýbať

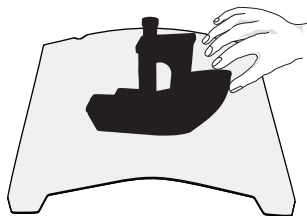
Bezpečnostné opatrenia pri používaní

- Počas tlače zvýšte teplotu vyhrievanej podložky o 10 °C.
- Pri tlači s technickými materiálmi, ako je napríklad ABS, je nutné použiť lepidlo. Odporúčame použiť priloženú gumovú tyčinku alebo zakúpiť špecializované lepidlá na 3D tlač, napríklad LALDC/maigoo.

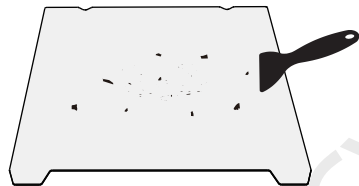


Pokiaľ máte záujem o kúpu vyššie uvedenej flexibilnej platformy, navštívte internetové stránky <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105>.

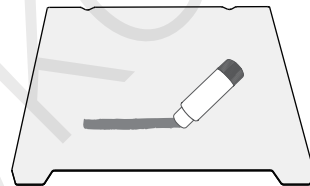
6. Tipy a pravidelná údržba



① Spolu s flexibilnou platformou po vychladnutí vytlačeného modelu vyberte zo zariadenia a čiastočne nahnite platformu, aby ste mohli model od platformy oddeliť (platforma sa nesmie príliš nahýbať, aby nedošlo k jej deformácii a následnej nepoužiteľnosti).

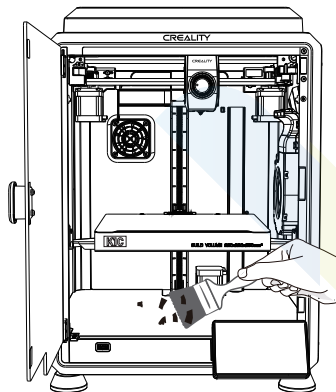


② Zvyšky filamentov z platformy je možné odstrániť špachtľou. Pri používaní buďte opatrní a dbajte na dodržiavanie bezpečnostných opatrení.



③ Pokiaľ nie je prvá vrstva modelu prilepená, odporúčame rovnomerne naniesť tyčinkové lepidlo na povrch platformy.

6.2.3 Čistenie nečistôt vo vnútornom priestore zariadenia



Pripomenutie: Pretože sa platforma tlačie rýchlo opotrebovávajú, odporúčame ju pravidelne vymieňať, aby bolo zaistené priľnutie prvej vrstvy modelu.

Vzhľadom na to, že je každý model iný, môže sa skutočný výrobok líšiť od obrázku. Pozrite sa prosím na skutočný výrobok. Autorské právo na interpretáciu patrí spoločnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

Dovozca:
Beryko s.r.o.
Pod Vínicemi 931/2, 301 00 Plzeň
www.beryko.cz



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Oficiálne internetové stránky: www.creality.com

Telefón: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-126408

