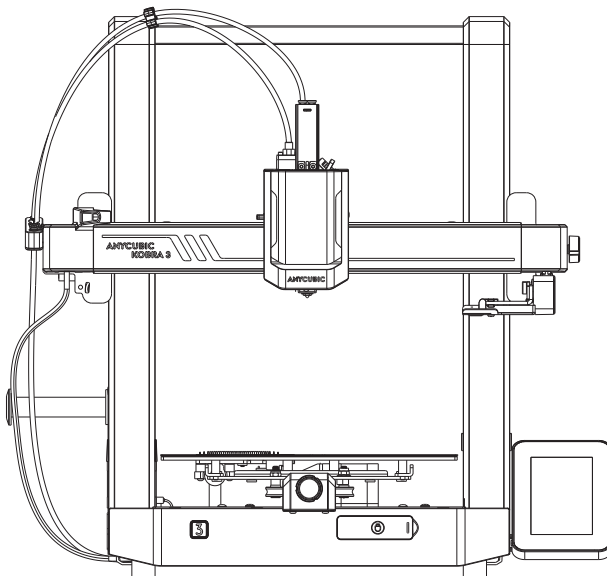




# Anycubic Kobra 3

## Instrukcja Obsługi



Zdjęcie produktu służy wyłącznie jako odniesienie. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym produktem.





Drogi kliencie,

Dziękujemy za wybór produktów ANYCUBIC.

Może jesteś zaznajomiony z technologią druku 3D lub wcześniej kupiłeś drukarki ANYCUBIC, ale nadal gorąco zalecamy dokładne przeczytanie tej instrukcji. Techniki instalacji i środki ostrożności zawarte w tej instrukcji mogą pomóc uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń lub frustracji.

Proszę odwiedzić <https://support.anycubic.com/>, aby skontaktować się z nami, jeśli masz jakiegokolwiek pytania. Możesz również uzyskać więcej informacji, takich jak oprogramowanie, filmy i modele z tej strony internetowej.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center



Instrukcja obsługi dla wielu krajów

Zespół ANYCUBIC

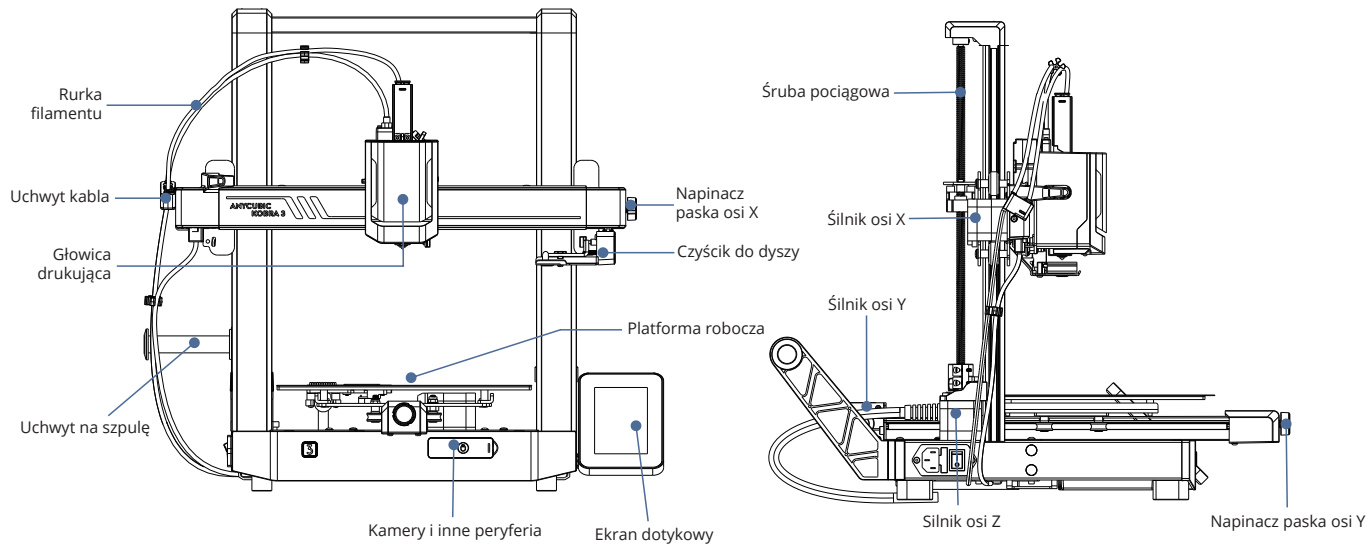
Prawa autorskie „Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd”, wszelkie prawa zastrzeżone.

# Zawartość

---

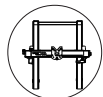
<b>1</b>	<b>Przegląd produktu</b>	1	<b>3</b>	<b>Instrukcja włączania</b>	15
<b>2</b>	<b>Montaż maszyny</b>	3	<b>4</b>	<b>Powiązanie drukarki</b>	17
	Montaż ramki	3		Aplikacja	17
	Podłącz kabel głowicy drukującej	5		Anycubic Slicer	18
	Podłącz głowicę drukującą	6	<b>5</b>	<b>Drukowanie modelu</b>	21
	Montaż ekranu	7	<b>6</b>	<b>Opis innych funkcji</b>	22
	Podłącz kabel silnika osi X	8	<b>7</b>	<b>Zalecenia dotyczące konserwacji</b>	24
	Montaż uchwyty kabla	9	<b>8</b>	<b>Uwagi</b>	27
	Montaż wycieraczki	10			
	Podłącz rurkę filamentu	11			
	Montaż uchwyty szpuli	12			
	Sprawdź przed użyciem	13			

# Przegląd produktu



# Zawartość opakowania

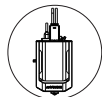
Poniższe zdjęcia mają charakter poglądowy. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym przedmiotem.



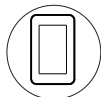
Rama drukarki



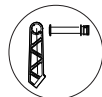
Obudowa podstawy



Głowica drukująca



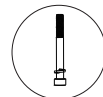
Ekran dotykowy



Uchwyt na szpulę



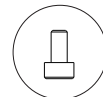
Uchwyt na kabel



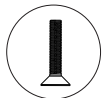
Worek nr. 1  
M5\*45 (4 szt.)



Worek nr. 2  
M2\*14 (2 szt.)



Worek nr. 3  
M3\*6 (4 szt.)



Worek nr. 4  
M4\*16 (2 szt.)



Worek nr. 5  
M3\*10 (1 szt.)  
M3\*8 (1 szt.)



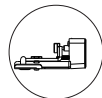
Dysk U  
(1 szt.)



Przewód zasilający  
(1 szt.)



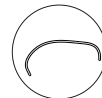
Organizer kabli  
(2 szt.)



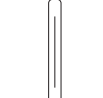
Wycieraczka



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Rurka do filamentu  
(1 szt.)



Czyścił do dyszy



Klucze  
(1 zestaw)



Filament



Smar

## Specyfikacja techniczna

### Drukowanie

Technologia: FDM (Fused Deposition Modeling)

Rozmiar wydruku: 250 mm (dł.) x 250 mm (szer.) x 260 mm (wys.)

Grubość warstwy: 0,08 - 0,28 mm

Dokładność pozycjonowania: X/Y/Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0025 mm

Ilość wytłaczarek: pojedyncza

Średnica dyszy: 0,4 mm

Obsługiwane materiały: PLA/TPU/PETG/ABS itp.

### Temperatura

Temperatura otoczenia podczas pracy: 8 °C - 40 °C

Temperatura pracy ekstrudera: maks. 300 °C

Temperatura robocza stołu drukującego: maks. 110 °C

### Oprogramowanie

Oprogramowanie do cięcia: AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca

Formaty wejściowe oprogramowania: .STL/.OBJ

Formaty wyjściowe oprogramowania: GCode

Łączność: U-DISK, AC Cloud, AnycubicSlicer

### Elektryka

Wejście zasilania: 110 V/220 V AC, 50/60 Hz

Moc znamionowa: 400 W

### Wymiary fizyczne

Wymiary drukarki: 452,9 mm (dł.) x 504,7 mm (szer.) x 483 mm (wys.)

Wymiary największej drukarki: 525,8 mm (dł.) x 521 mm (szer.) x 483 mm (wys.)

Waga netto: ~9,2 kg

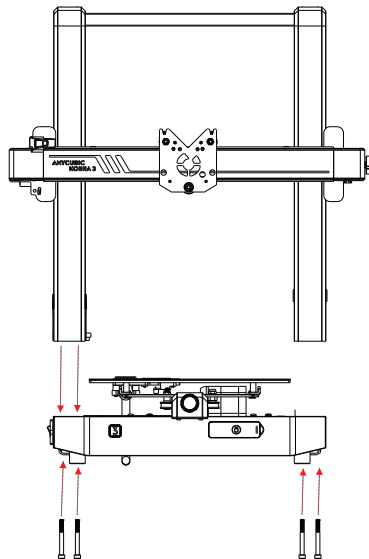
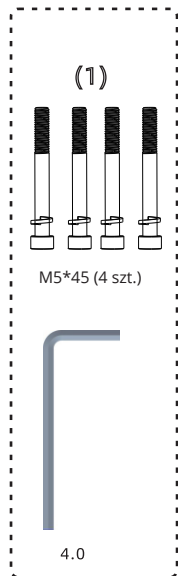
# Montaż maszyny

Aby uzyskać film instruktażowy dotyczący montażu, zeskanuj kod QR po prawej stronie



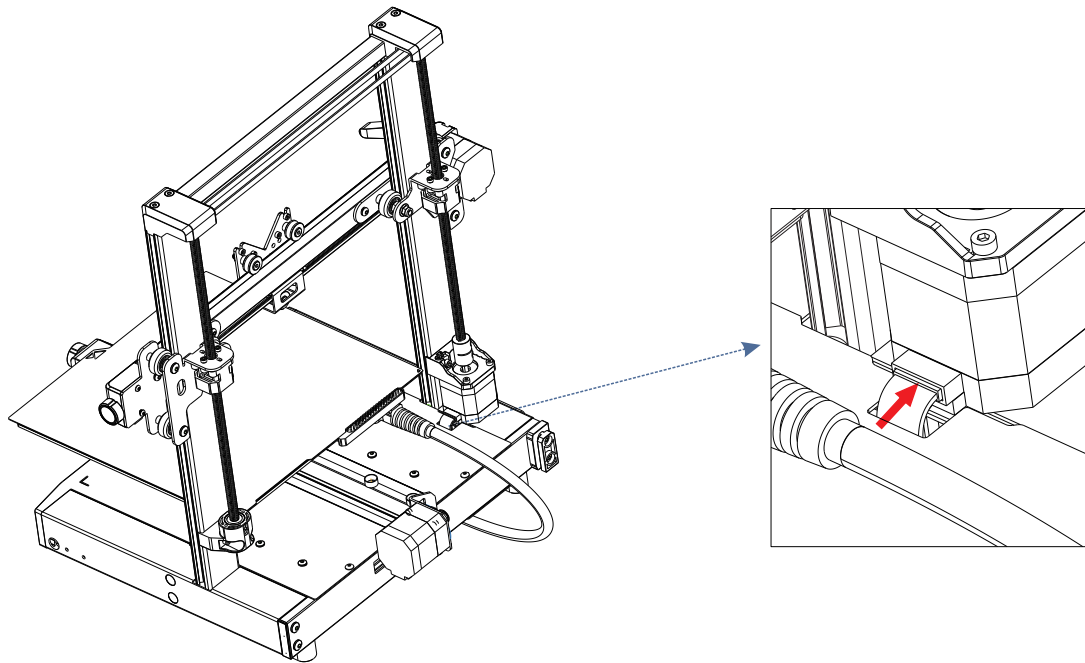
## 01 Podłącz kabel głowicy drukującej

1. Naciśnij kabel głowicy drukującej (pomarańczowy kabel typu C) w dół i włóż go w rowek nad głowicą drukującą.
2. Użyj śruby z worka nr 1, aby zabezpieczyć kabel.



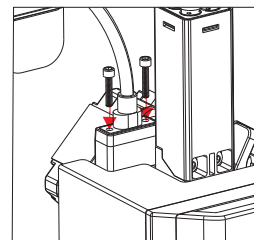
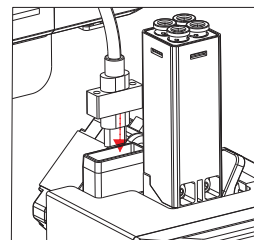
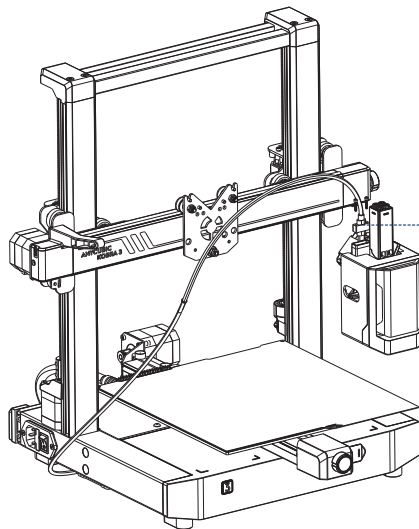
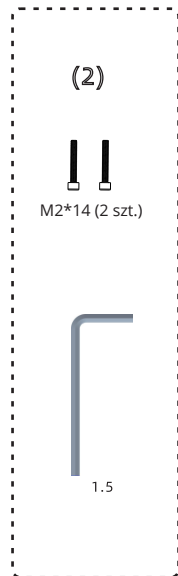
## 01 Zamontuj ramę

Włóż przewód silnika osi Z do otworu z tyłu drukarki i zabezpiecz go.



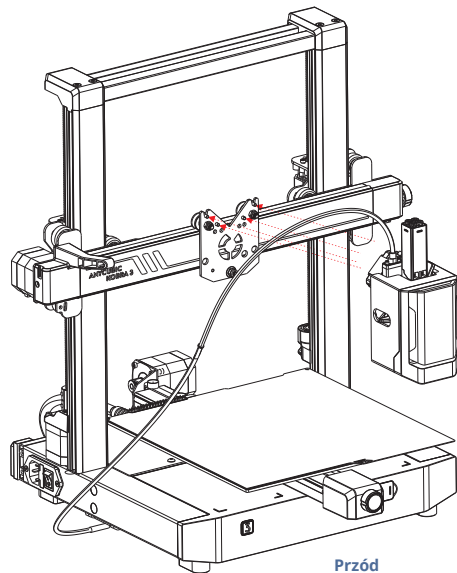
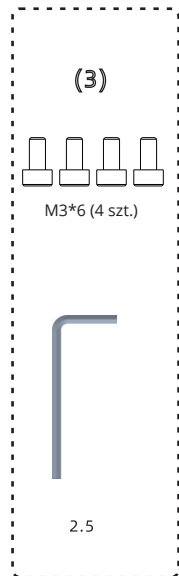
## 02 Podłącz kabel głowicy drukującej

1. Naciśnij kabel głowicy drukującej (pomarańczowy długi kabel typu C) i włóż go do gniazda nad głowicą drukującą.
2. Zabezpiecz kabel za pomocą śrub z torby nr 2.

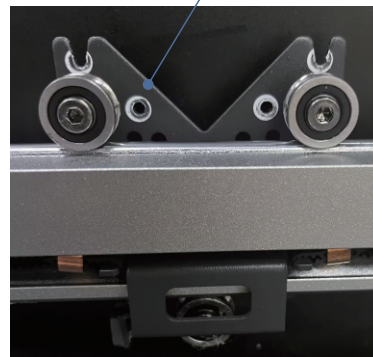


### 03 Montaż głowicy drukującej

Zainstaluj głowicę drukującą od tyłu drukarki. Za pomocą wkrętów do torebek nr 3 zamocuj głowicę drukującą, obracając ją w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara w pozycji pokazanej na rysunku. Zaleca się dokręcenie najpierw dwóch śrub na górze, a następnie śrub na dole.



Uwaga: Śruby należy wkręcać w otwory zaznaczone na biało.

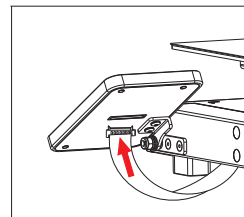
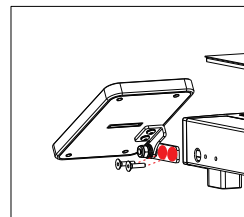
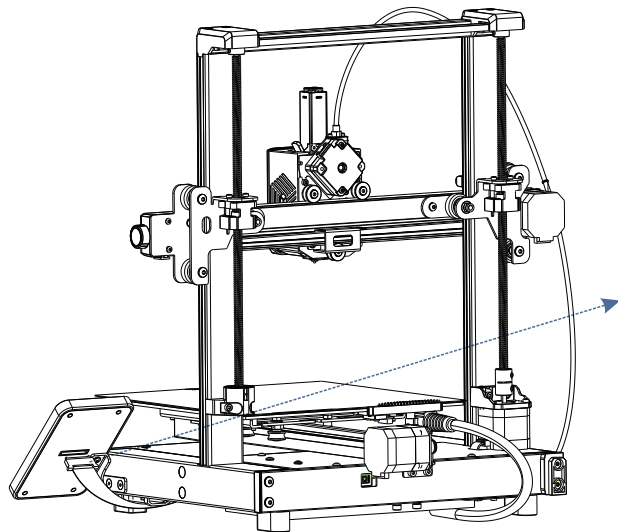
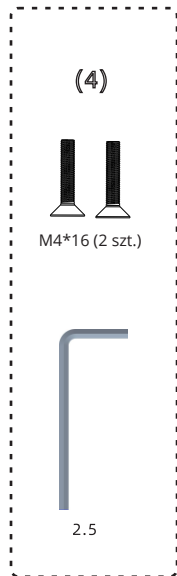


Tył



## 04 Zamontuj ekran

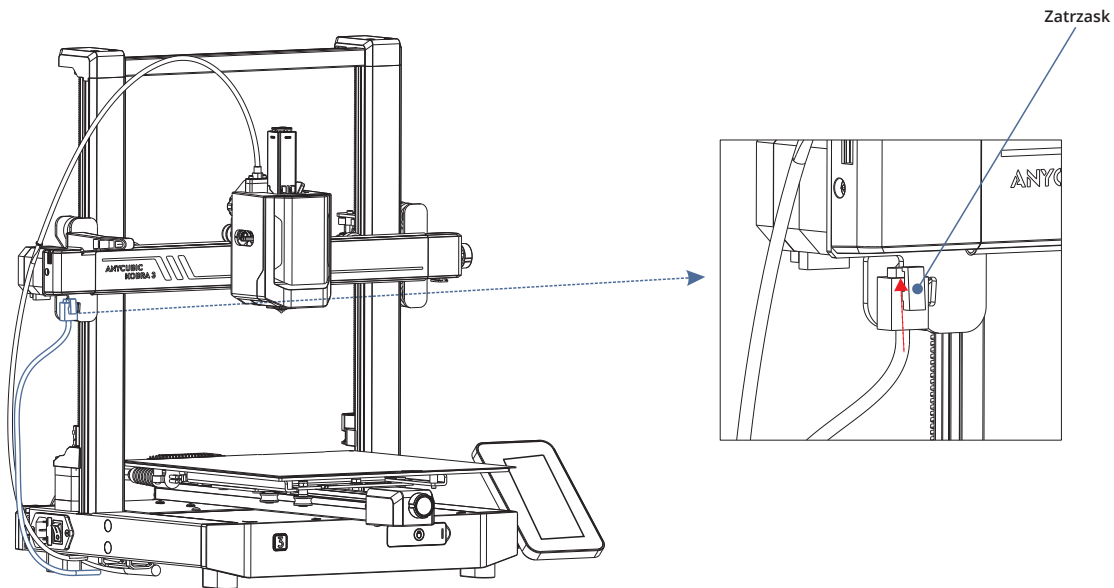
1. Użyj śrub z worka nr 4, aby zamontować ekran.
2. Podłącz kabel FPC do portu za ekranem, naciskając terminal.



Uwaga: Podczas instalacji kabla FPC, upewnij się, że ta strona jest skierowana do góry.

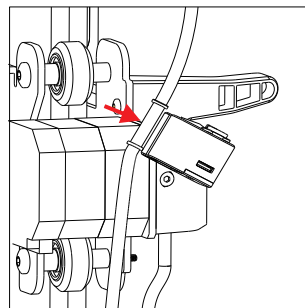
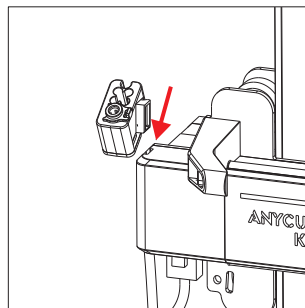
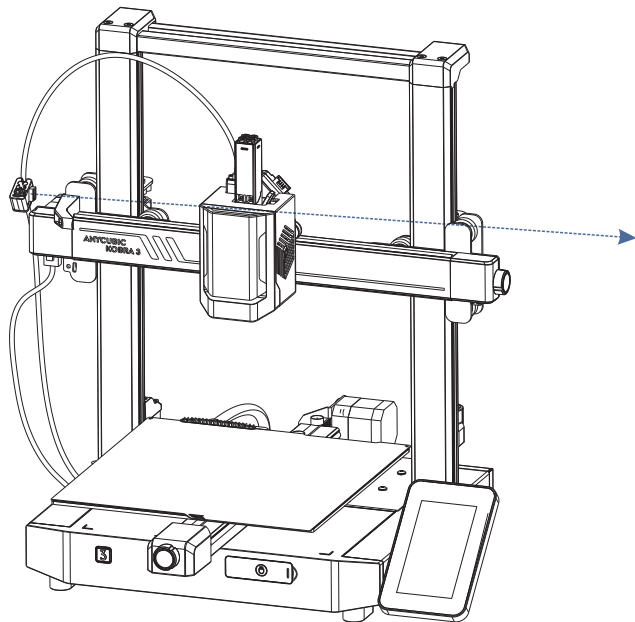
## 05 Podłącz kabel silnika osi X

Włóż kabel silnika (pomarańczowy 6-pinowy krótki kabel) do górnej części rowka po lewej stronie osi X, aby go dokręcić. Zwróć uwagę, że zatrzask kabla jest skierowany do przodu.



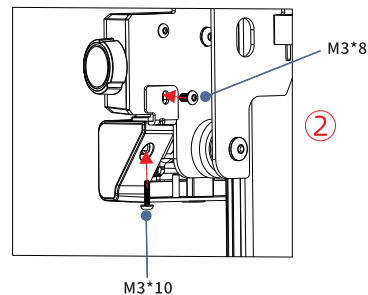
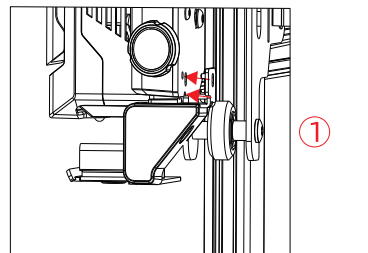
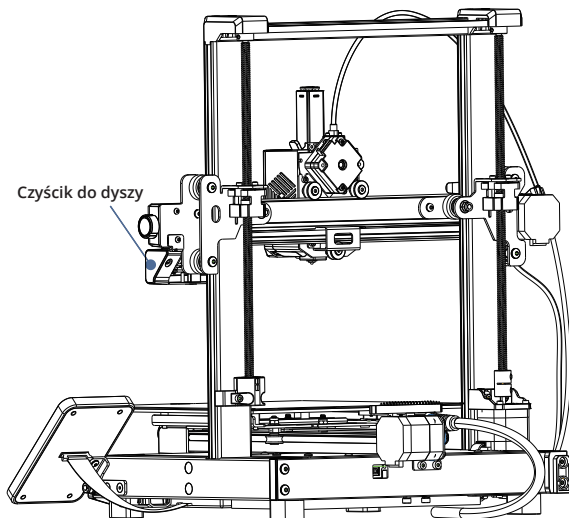
## 06 Zamontuj uchwyt kabla

1. Naciśnij uchwyt kabla, aby przymocować go do rowka po lewej stronie osi X.
2. Włóż kabel głowicy drukującej do uchwyту kabla.



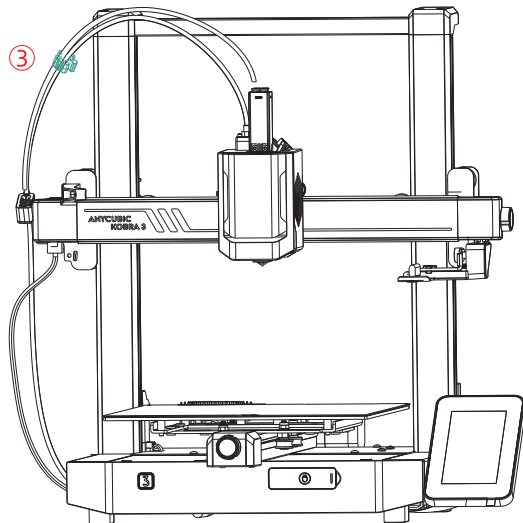
## 07 Zamontuj czyścik do dyszy

1. Przesuń wycieraczkę oczyszczającą od tyłu do przodu w rowek na tylnej stronie osi X.
2. Użyj śruby z torby nr 5, aby przymocować wycieraczkę oczyszczającą od tyłu i dołu osi X.

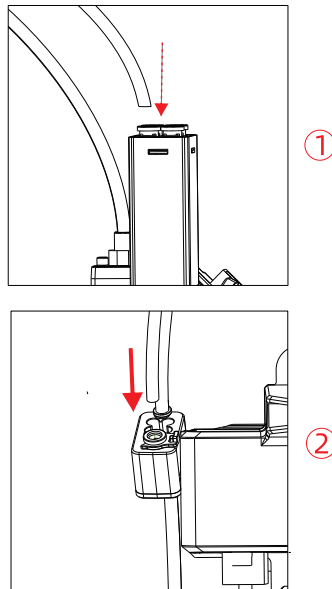


## 08 Zamontuj rurkę filamentu

1. Włóż jeden koniec indywidualnie zapakowanej krótkiej rurki filamentu do otworu nad głowicą drukującą, a drugi koniec do uchwyty kabla.
2. Zatrzaśnij rurkę filamentu i kabel głowicy drukującej w organizatorze kabli.

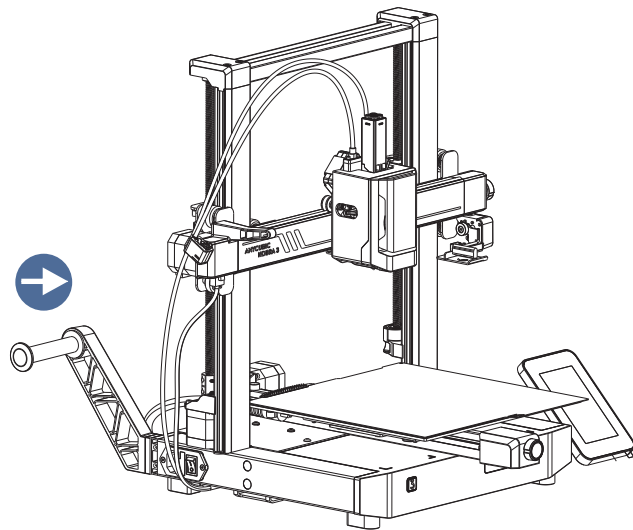
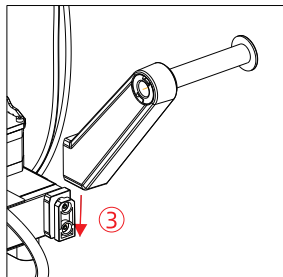
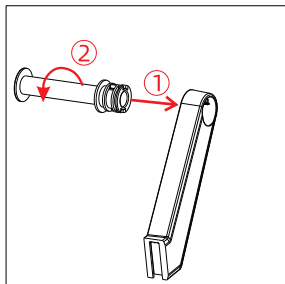


**Uwaga:**  
Jeśli rurka filamentu nie może zostać pomyślnie włożona do uchwyty kabla, możesz najpierw usunąć niebieskie zatrzaśki z uchwyty kabla, włożyć rurkę filamentu, a następnie umieścić niebieskie zatrzaśki z powrotem na swoje miejsce.



## 09 Zamontuj uchwyt szpuli

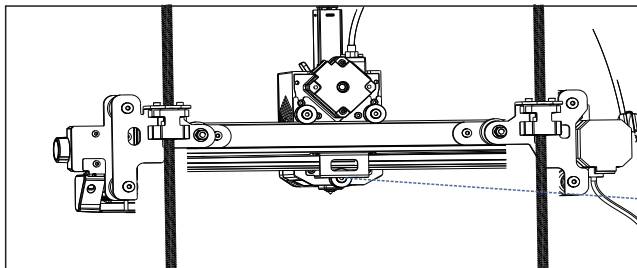
1. Włóż cylindryczny uchwyt do otworu uchwyty szpuli, a następnie obróć go pod pewnym kątem, aby go zamocować.
2. Naciśnij uchwyt szpuli w dół i włóż go do rowka za podstawą drukarki.



# Sprawdź przed użyciem

## 1. Regulacja elastyczności kółek

Sprawdź, czy głowica drukująca się trzęsie. Jeśli tak, wyreguluj sześciokątną kolumnę izolacyjną znajdującą się pod głowicą drukującą, aż będzie się przesuwać płynnie i bez drgań.

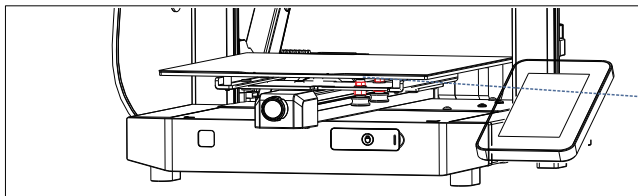


Głowica drukująca



Wyreguluj sześciokątny dystans za kołem D

Sprawdź, czy stół roboczy się trzęsie. Jeśli tak, wyreguluj sześciokątną kolumnę izolacyjną znajdującą się pod stołem roboczym, aż będzie się przesuwać płynnie i bez drgań.



Platforma robocza

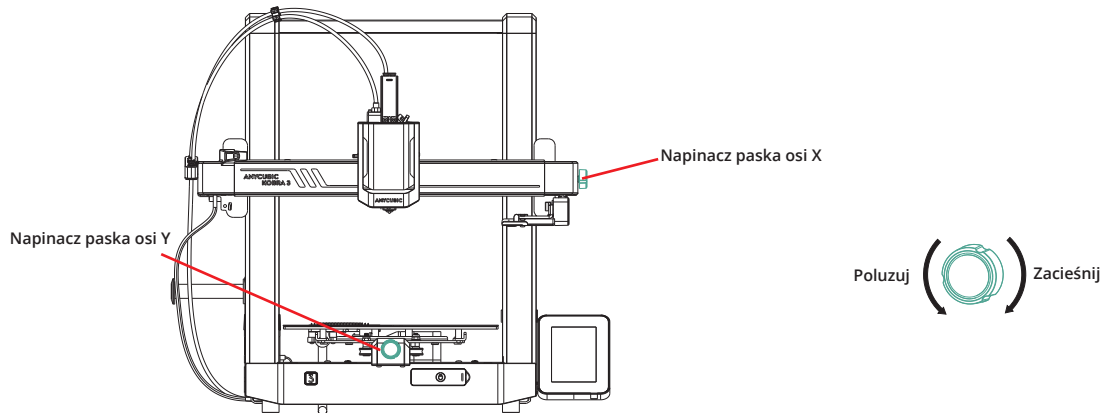
Wyreguluj sześciokątny dystans na osi Y

Podobnie można wyregulować kółka po obu stronach ramy bramy.



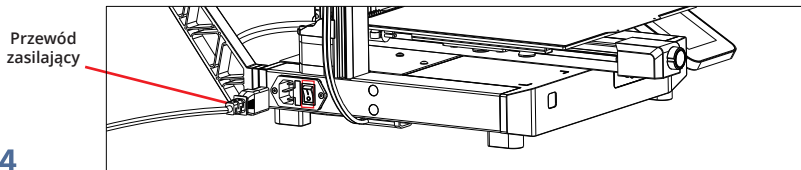
## 2. Paski

Proszę ręcznie przesunąć głowicę drukującą i platformę drukującą. Jeśli podczas ruchu występują trudności lub nienormalne dźwięki, wyreguluj napinacz, aby zapewnić płynne przesuwanie głowicy drukującej lub platformy.



## 3. Podłączenie do zasilania

Podłącz drukarkę i ACE Pro do gniazdka za pomocą kabla zasilającego, a następnie włącz drukarkę.



Uwaga:

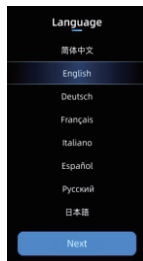
1. Podczas podłączania przewodu zasilającego, unikaj jego krzyżowania z kablem głowicy drukującej, aby zapobiec zakłóceniom.
2. Przed włączeniem zasilania sprawdź, czy poziom mocy drukarki odpowiada lokalnemu napięciu.



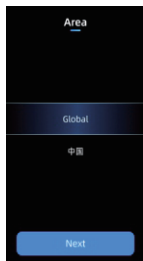


# Instrukcja włączania (gdy ACE Pro nie jest podłączone)

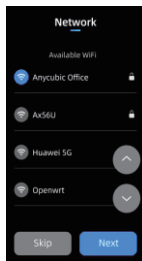
## ① Język



## ② Lokalizacja



## ③ Sieć



## ④ Chmura



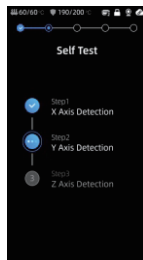
## ⑤ Zakończ konfigurację



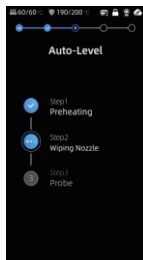
## ⑥ Włóż U - Dysk



## ⑦ Auto-test



## ⑧ Auto-poziomowanie



## ⑨ Załaduj filament



## ⑩ Kompensacja wibracji



## ⑪ Drukuj model



Uwaga: Aktualny interfejs jest tylko do celów informacyjnych. Ze względu na trwające aktualizacje funkcji, prosimy o zapoznanie się z interfejsem użytkownika najnowszej wersji oprogramowania układowego w celu uzyskania dokładnych informacji.

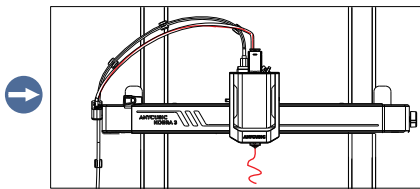
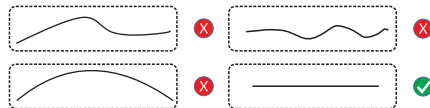
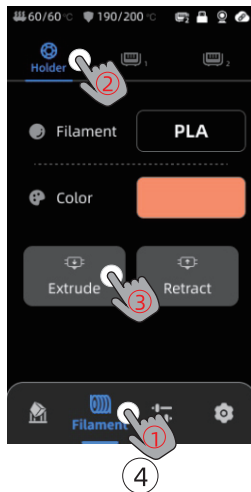
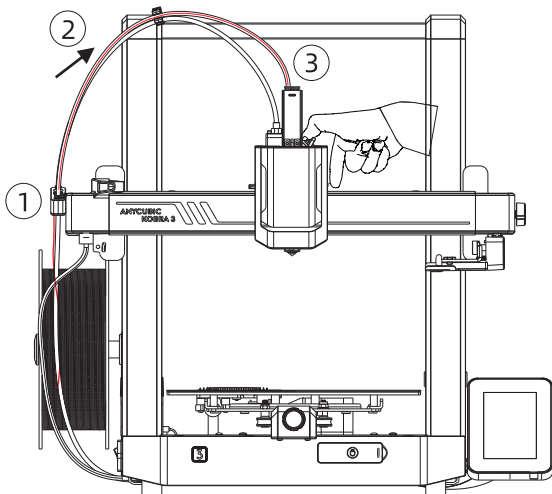


# Ładowanie filamentu

1. Umieść filament na uchwycie szpuli.
2. Włóż filament do ekstrudera, aż poczujesz opór. W tym czasie naciśnij i przytrzymaj przycisk na górze ekstrudera.
3. Naciśnij "Filament" - "Holder" - "Extrude" i poczekaj, aż filament zostanie wyciągnięty z dyszy.

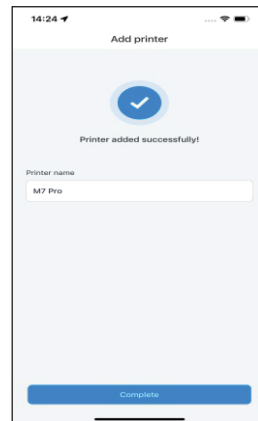
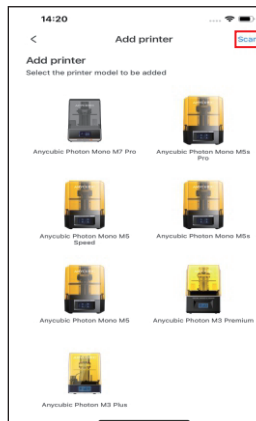
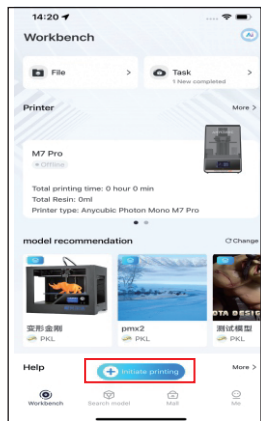
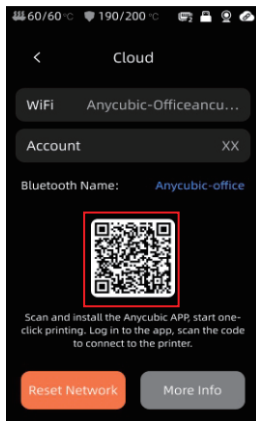
Uwaga:

Przed włożeniem filamentu do ekstrudera należy wyprostować jego koniec.



# Powiązanie drukarki

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



# Instalacja i powiązanie oprogramowania

## 1. Procedura instalacji oprogramowania

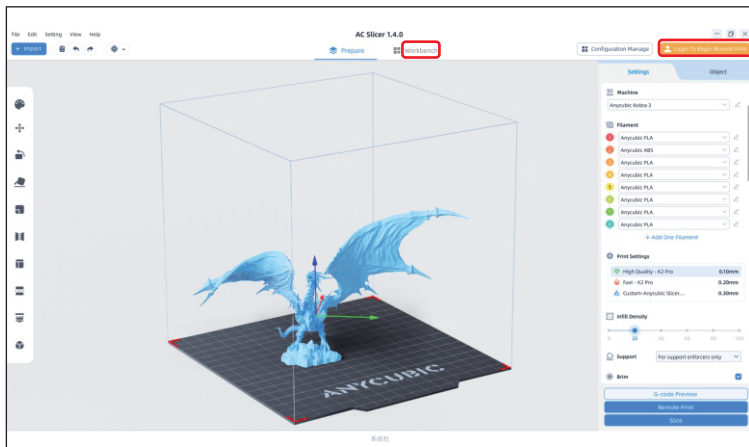
Otwórz dołączony napęd USB i przejdź do ścieżki: \ Files\_English\_Anyubic Kobra 3 combo \ Anyubic Slicer, wybierz Windows / Mac, aby zainstalować odpowiednią wersję, kliknij dwukrotnie aplikację Anyubic Slicer, aby rozpocząć instalację.

2. Proszę podłączyć drukarkę do sieci przed wykonaniem poniższych operacji.

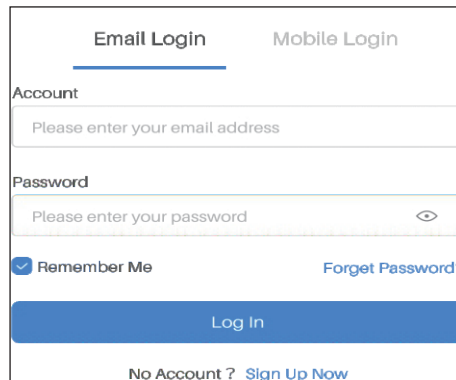
3. Instrukcja użytkownika Anyubic Slicer:

Otwórz dołączony napęd USB i przejdź do ścieżki: \ Files\_English\_Anyubic Kobra 3 combo \ Anyubic Slicer \ Anyubic Slicer\_Usage Instructions

① Po zakończeniu instalacji oprogramowania, przejdź do głównego interfejsu [ Workbench ] lub [ Log in to begin remote printing ]

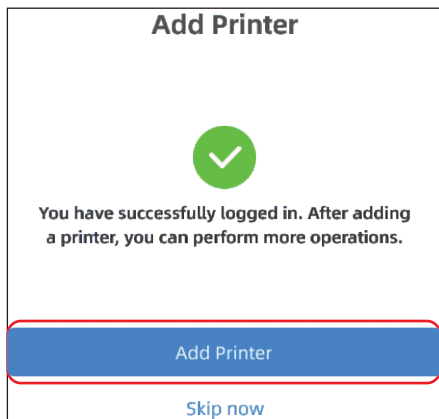


② Jeśli masz już konto w aplikacji, możesz kliknąć bezpośrednio wprowadź swoje konto i hasło, aby się zalogować. Jeśli nie, kliknij [ Sign Up Now ].

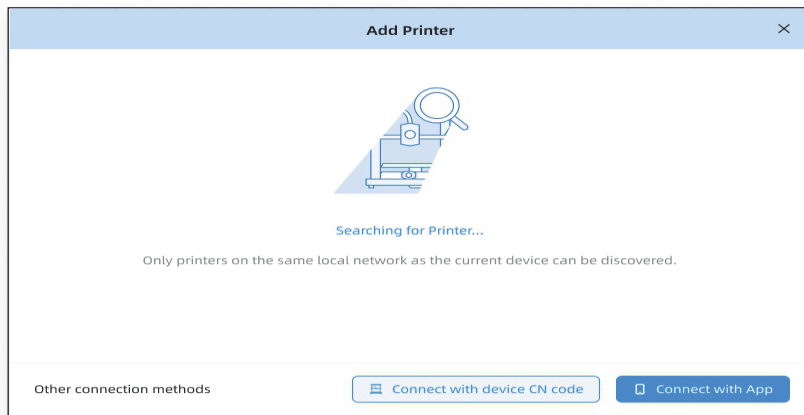


# Instalacja i powiązanie oprogramowania

③ Kliknij [ Add Printer ]

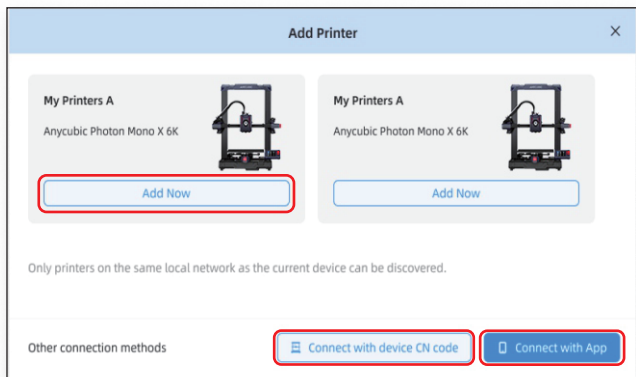


④ Automatycznie znajdź drukarki w tej samej sieci LAN co bieżące urządzenie. Jeśli aplikacja została powiązana z maszyną i zalogowana na to samo konto, informacje zostaną automatycznie zsynchronizowane

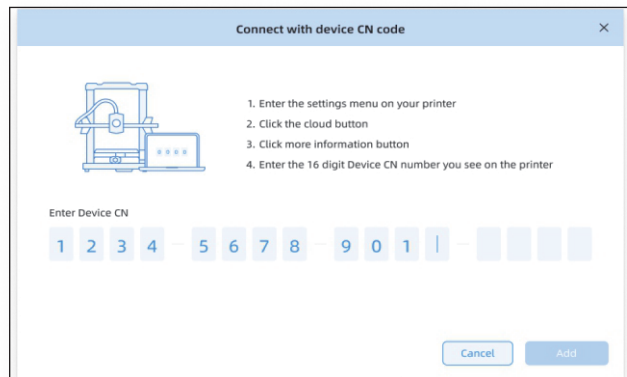


## Instalacja i powiązanie oprogramowania

- ⑤ Wybierz maszynę, którą chcesz powiązać w wynikach automatycznego wyszukiwania i kliknij [ Add Now ]  
Można połączyć wiele drukarek; jeśli wyszukiwanie nie powiedzie się, kliknij [ Connect with device CN code ] lub [ connect with APP ]



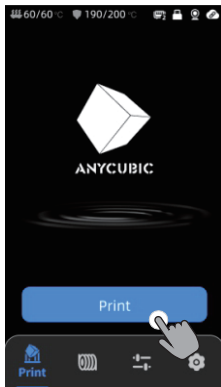
- ⑥ Jeśli wyszukiwanie się nie powiedzie, wprowadź kod CN urządzenia, aby się połączyć. Znajdź ścieżkę kodu CN: Wybierz [ Settings-Cloud Platform-More Information ] na drukarce.  
Możesz zobaczyć kod CN.



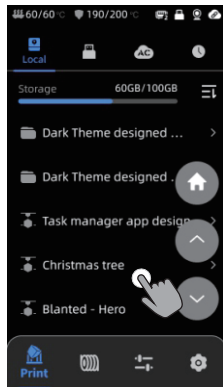
# Pierwszy druk

- 1) Wybierz model z lokalnego lub U-DYSKU i rozpocznij drukowanie.  
\* Zalecamy użycie jednego z wstępnie załadowanych plików jako pierwszego testowego wydruku.

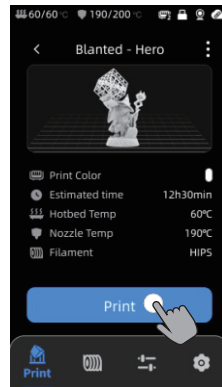
Kod QR Makeronline: Modele można pobrać za pośrednictwem Makeronline



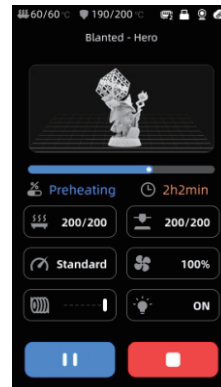
Wybierz model z lokalnej pamięci lub U - Disk




Drukuj



Wybierz kolor, naciśnij „Print”



Drukowanie w toku

Uwaga:  
Wbudowany model zależy od rzeczywistości 

## Opis innych funkcji

---

**Kompensacja wibracji:** Aby uzyskać lepsze wyniki drukowania, zaleca się przeprowadzenie kontroli kompensacji wibracji po ponad 300 godzinach drukowania lub po przemieszczeniu maszyny. Ta funkcja pomaga zmniejszyć występowanie pasmowania podczas drukowania z dużą prędkością. Regularne kontrole kompensacji wibracji pomagają utrzymać stabilność i dokładność drukarki, co poprawia jakość wydruków.

Naciśnij " Narzędzia " - " Kontrola " - " Kompensacja wibracji " i poczekaj, aż maszyna zakończy kalibrację. Proszę nie dotykać maszyny podczas procesu kalibracji.

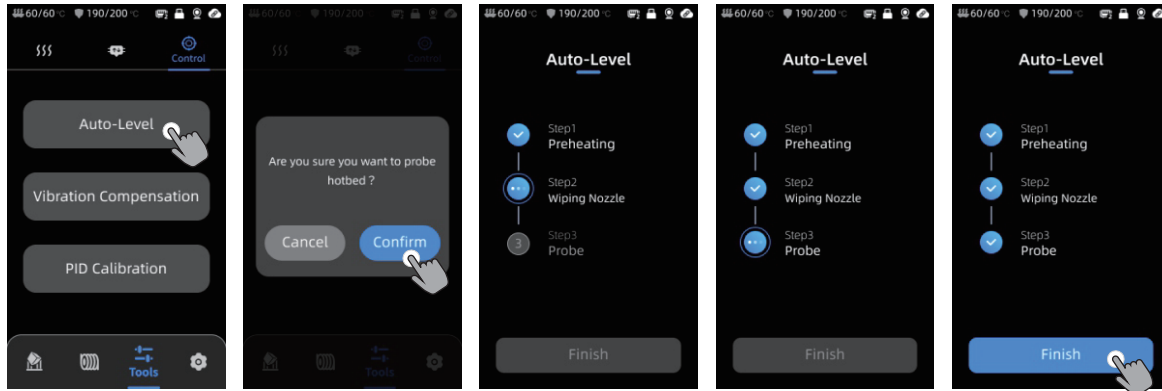
**Wykrywanie końca filamentu :** Ta funkcja ma na celu zapobieganie niepowodzeniom drukowania, gdy filament kończy się w trakcie drukowania. Ostrzeżenie użytkownika o konieczności wymiany filamentu przed kontynuowaniem drukowania, skutecznie zapobiegając marnowaniu wydruków z powodu braku filamentu.

**Wznowienie po utracie zasilania:** podczas drukowania przy użyciu uchwytu na filament, w przypadku nagłej przerwy w zasilaniu lub przypadkowego wyłączenia maszyny, ta funkcja nie wymaga ręcznej konfiguracji. Wystarczy ponownie podłączyć zasilanie i włączyć maszynę. Następnie możesz wznowić drukowanie.



## Poziomowanie

Naciśnij "Tools" - "Control" - "Auto Level". Poczekaj, aż maszyna zakończy proces poziromowania.



**Uwaga:**  
Przed poziromowaniem sprawdź, czy zainstalowana jest magnetyczna sprężynowa płyta PEI.



# Zalecenia dotyczące konserwacji

## Śruby prowadzące osi Z

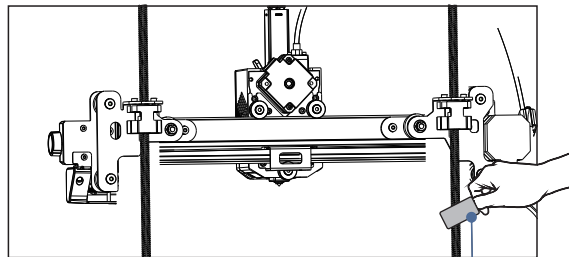
\* Śruba pociągowa osi Z wymaga regularnego smarowania, ponieważ odpowiednie smarowanie zapewnia płynny ruch. Zaleca się przeprowadzanie konserwacji co trzy miesiące.

Przed nałożeniem smaru na śruby pociągowe osi Z, ważne jest, aby dokładnie je wyczyścić, usuwając wszelkie zanieczyszczenia lub cząstki plastiku. Następnie, używając kontroli ruchu osi, przesuń głowicę drukującą na wyższą pozycję. Nałóż cienką warstwę smaru na śruby pociągowe osi Z, a następnie ponownie ustaw drukarkę w pozycji domowej. Możesz powtórzyć ten proces ruchu kilka razy, aby upewnić się, że smar jest równomiernie rozprowadzony po śrubach pociągowych osi Z. Po zakończeniu, wyczyść nadmiar smaru, który mógł się zgromadzić w pobliżu nakrętek śrub pociągowych.

## Podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y

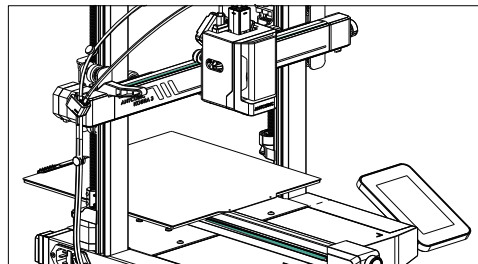
\* Podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y wymagają regularnego smarowania, ponieważ odpowiednie smarowanie zapewnia płynny ruch. Zaleca się przeprowadzanie konserwacji raz w miesiącu.

Przed nałożeniem smaru na podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y, ważne jest, aby dokładnie je wyczyścić, usuwając wszelkie zanieczyszczenia lub cząstki plastiku. Następnie nałóż cienką warstwę smaru na podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y i ustaw drukarkę w pozycji domowej. Możesz powtórzyć proces ruchu kilka razy, aby upewnić się, że smar jest równomiernie rozprowadzony po podwójnych metalowych wrzecionach osi X / Y.



Śruby prowadzące osi Z

Smar



Podwójne metalowe wrzeciona osi X / Y



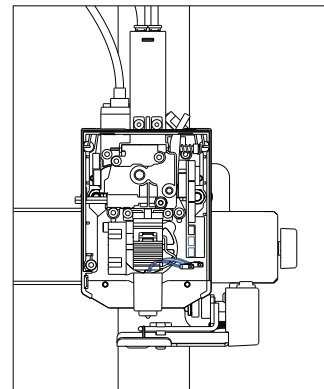
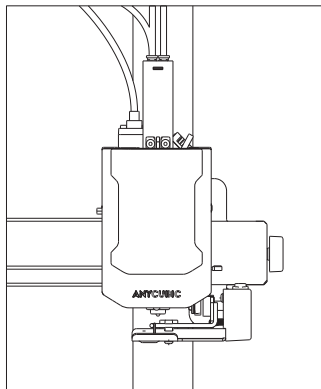
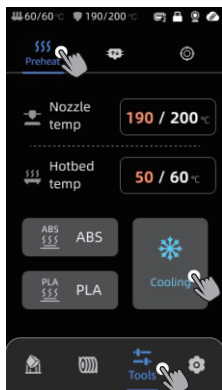
# Zalecenia dotyczące konserwacji

## Przewodnik wymiany hotendu



### Wymiana hotendu

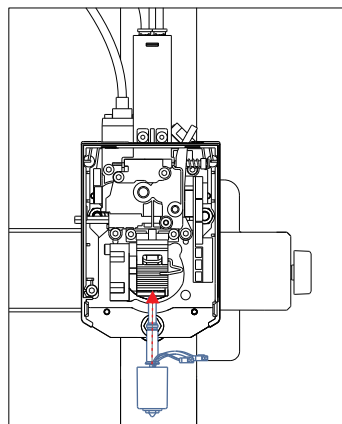
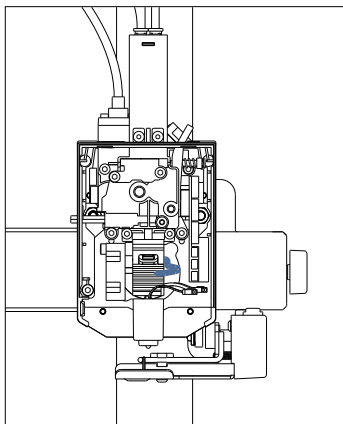
1. Przed wymianą hotendu, proszę najpierw schłodzić dyszę, kliknij [Tools] - [Preheat] - [Cooling], poczekaj, aż temperatura dyszy spadnie poniżej 40 stopni, i wyłącz drukarkę.
2. Lekko naciśnij obie strony głowicy drukującej i pociągnij przednią osłonę głowicy drukującej do przodu, aby ją zdjąć.
3. Delikatnie pociągnij dolne czarne i białe przewody do przodu, aby je usunąć.



## Zalecenia dotyczące konserwacji

### Wymiana hotendu

4. Pociągnij sprężynę zabezpieczającą do przodu, aby poluzować hotend.
5. Włóż nową głowicę drukującą do samego dołu, zwracając uwagę, że biały przewód jest z przodu.
6. Naciśnij sprężynę mocującą, aby zamocować głowicę drukującą.
7. Podłącz z powrotem dwa przewody do ich pierwotnych pozycji, zwracając uwagę, że czarny przewód jest na dole.
8. Po zakończeniu powyższych operacji zamknij przednią pokrywę, aby zakończyć wymianę głowicy drukującej.



## Uwagi

---

1. Drukarka 3D Anycubic generuje wysoką temperaturę. NIE sięgaj do wnętrza drukarki podczas pracy. Kontakt z wytłaczanymi materiałami może powodować oparzenia.
2. Używaj rękawic odpornych na wysoką temperaturę podczas obsługi produktu.
3. To urządzenie nie jest odpowiednie do używania w miejscach, gdzie mogą przebywać dzieci.
4. Wartość bezpiecznika dla drukarki wynosi 250V 10A. Nigdy nie zastępuj bezpiecznika o wyższym amperażu, ponieważ może to spowodować pożar.
5. Gniazdo powinno być łatwo dostępne.

Jeśli powyższe problemy nie mogą zostać rozwiązane, prosimy o rozpoczęcie konsultacji w naszym systemie obsługi posprzedażowej, a nasi inżynierowie odpowiedzą na Twoje zapytanie w formie e-maila w ciągu jednego dnia roboczego.

(<https://support.anycubic.com/>)



Wskazówki:

1. Wypełnij informacje na podstawie SN odpowiedniego modelu. Elementy z czerwonymi kropkami są obowiązkowe.
2. Jeśli zamówienie się powiedzie, wkrótce otrzymasz odpowiedź z systemu obsługi posprzedażnej na swoją skrzynkę pocztową.
3. Jeśli pomyślnie złożysz zamówienie, ale nie otrzymasz e-maila, sprawdź folder spam.
4. Jeśli utworzenie zamówienia się powiedzie, zwróć uwagę na wyskakujące przypomnienie na stronie internetowej.

## UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D Anycubic Kobra 3 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, Budynek 11, ul. Yuanshan, Dystrykt Longgang, Shenzhen, Chiny

Częstotliwość radiowa: 2.400 GHz ~ 2.4835 GHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej: 16 dBm

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.

ul. Rudzka 65c

44-200 Rybnik, Polska

tel. +48 533 234 303

[hurt@innpro.pl](mailto:hurt@innpro.pl)



Producent: Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd

Adres: Yinhai Industrial Park, Budynek 11, ul. Yuanshan, Dystrykt Longgang, Shenzhen, Chiny

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

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

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmienność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmienności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmienności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

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