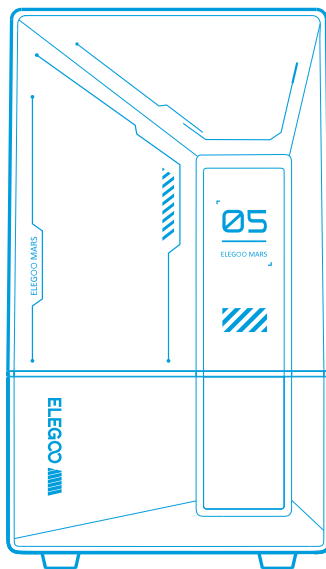


**ELEGOO**

● **Mars 5 Ultra  
Drukarka 3D**



**Instrukcja Obsługi**

Po otrzymaniu produktu należy sprawdzić, czy sprzęt jest nienaruszony i czy akcesoria są kompletne. W przypadku jakichkolwiek uszkodzeń lub braków prosimy o terminowy kontakt pod adresem [3dp@elegoo.com](mailto:3dp@elegoo.com). (Aby zapewnić wydajność każdego produktu, każdy produkt przechodzi rygorystyczne testy drukowania przed opuszczeniem fabryki. Po otrzymaniu produktu mogą wystąpić niewielkie zadrapania, co jest normalne, prosimy o spokojne użytkowanie).

## Uwaga:

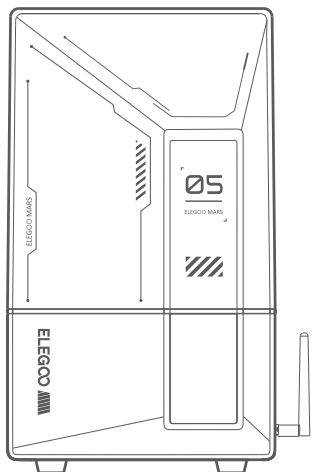
---

- Drukarkę 3D i jej akcesoria należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.
- Zbiornik z żywicą należy napełniać nie mniej niż do 1/3 jego objętości, ale nie przekraczając linii MAX.
- Drukarkę należy umieścić w suchym miejscu i chronić przed deszczem i wilgocią.
- W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej podczas użytkowania, należy najpierw wyłączyć zasilanie drukarki 3D.
- Używaj drukarki w pomieszczeniach zamkniętych, unikaj bezpośredniego światła słonecznego i zakurzonego środowiska.
- Prosimy o zachowanie oryginalnego opakowania przez 30 dni w celu zwrotu/wymiany (akceptowane są tylko oryginalne opakowania ELEGOO).
- Jeśli drukowanie nie powiedzie się, należy wyczyścić nadmiar utwardzonej żywicy w zbiorniku żywicy i wymienić żywicę, w przeciwnym razie może to spowodować uszkodzenie drukarki.
- Podczas obsługi drukarki 3D należy nosić maskę i rękawice, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu skóry z żywicą fotopolimerową.
- Jeśli folia antyadhezyjna w zbiorniku żywicy jest zabielona, porysowana lub nie jest elastyczna, wskaźnik niepowodzenia drukowania jest wysoki, należy wymienić folię antyadhezyjną na czas.
- Do mycia modelu używaj 95% (lub więcej) alkoholu etylowego lub izopropylowego, chyba że używasz żywicy zmywalnej wodą.
- Należy pamiętać, że taśma Mylar otaczająca ekran nie jest całkowicie szczelna. W przypadku kapania żywicy podczas użytkowania, ważne jest, aby szybko je wyczyścić, aby zapobiec infiltracji żywicy i potencjalnemu uszkodzeniu ekranu.
- Aby zachować czystość, trwałość i ochronę ekranu LCD, konieczna jest terminowa wymiana części w następujących warunkach: starzejąca się lub uszkodzona taśma, uszkodzenia korozyjne i uszkodzona folia oddzielająca.
- W przypadku jakichkolwiek problemów z drukarką prosimy o kontakt pod adresem [3dp@elegoo.com](mailto:3dp@elegoo.com). Nie demontuj ani nie modyfikuj drukarek 3D ELEGOO samodzielnie, w przeciwnym razie gwarancja wygaśnie, a uszkodzenia spowodowane przez osobiste błędy obsługi będą wymagały pokrycia kosztów naprawy.

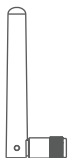
## Spis treści

---

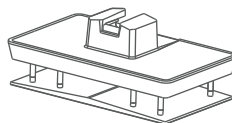
Zawartość .....	01
Wprowadzenie do drukarki .....	02
Specyfikacja techniczna drukarki 3D .....	04
Autodiagnostyka urządzenia .....	05
Drukowanie testowe .....	06
Instalacja i konfiguracja oprogramowania .....	07
Centrum zarządzania siecią .....	09
Kamera AI .....	10
Kalibracja żywicy .....	11
Aktualizacja oprogramowania sprzętowego .....	13
Często zadawane pytania .....	14
Konserwacja urządzenia .....	16
Oświadczenie gwarancyjne .....	17



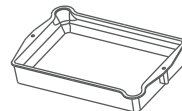
Drukarka 3D Mars 5 Ultra



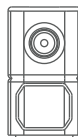
Antena Wi-Fi



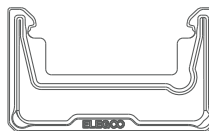
Płyta montażowa



Zbiornik na żywicę



Kamera AI



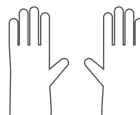
Taca na żywicę



Dysk Flash USB



Maska



Rękawice



Lejek



Śruby  
zapasowe



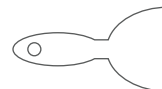
Instrukcja  
Obsługi



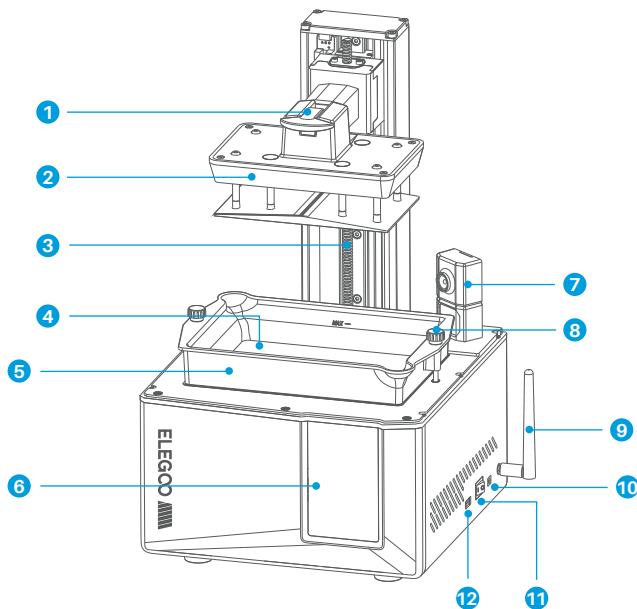
Adapter



Zestaw narzędzi



Skrobak



**1**  
Uchwyt

**2**  
Płyta montażowa

**3**  
Os Z

**4**  
Ekran wyświetlacza  
LCD

**5**  
Zbiornik żywicy

**6**  
Ekran dotykowy

**7**  
Kamera AI

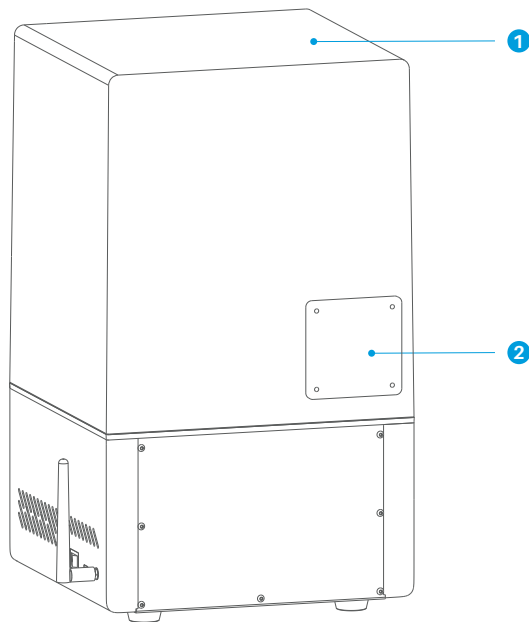
**8**  
Śruba Pokrętko

**9**  
Antena Wi-Fi

**10**  
Gniazdo DC

**11**  
Przełącznik

**12**  
Interfejs USB



**1**  
Osłona anti-UV

**2**  
Port rozszerzeń (umożliwia podłączenie urządzeń peryferyjnych, takich jak minigrzałka i inne kompatybilne akcesoria drukarki)

### Parametr drukowania

- System: EL3D-4.0
- Obsługa: 4,0-calowy pojemnościowy ekran dotykowy
- Oprogramowanie krajalnicy: CHITUBOX
- Łączność: Interfejs USB i WiFi
- Kamera AI: Wbudowana rozdzielczość 1920\*1080

### Specyfikacja sprzętu

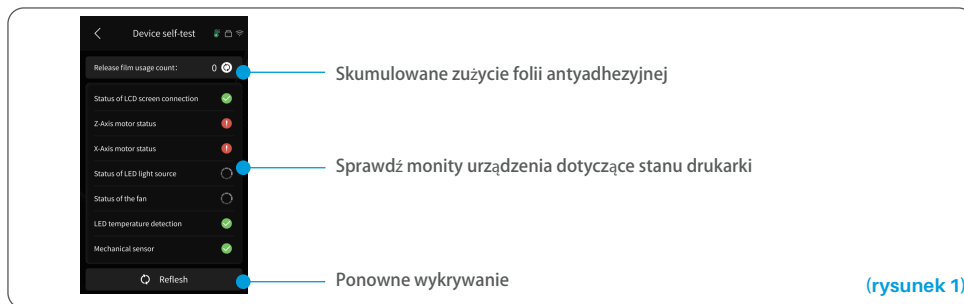
- Wymiary: 260 mm (dł.) \* 268 mm (szer.) \* 451,5 mm (wys.)
- Objętość obudowy: 153,36 mm (dł.) \* 77,76 mm (szer.) \* 165 mm (wys.)
- Rozmiar opakowania: 555 mm (dł.) \* 340 mm (szer.) \* 370 mm (wys.)
- Waga brutto: 10,8 kg
- Waga netto: 8,8 kg

### Specyfikacja drukowania

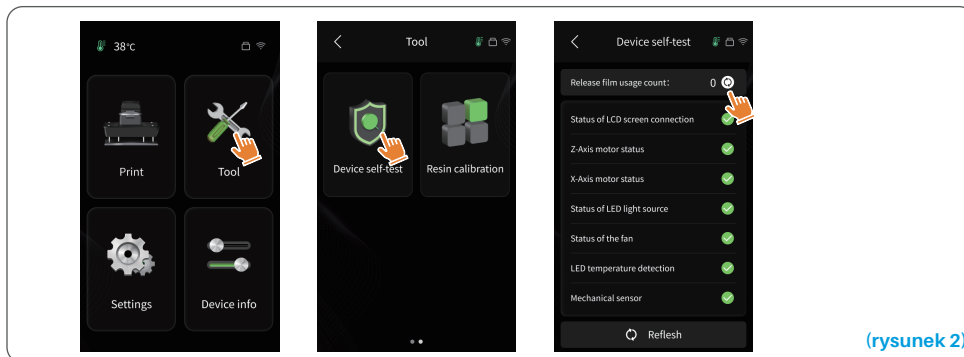
- Technologia: Stereolitografia MSLA
- Źródło światła: Źródło światła COB (długość fali 405nm)
- Rozdzielczość XY: 18\*18um(8520\*4320)
- Dokładność osi Z: 0,02 mm
- Grubość warstwy: 0,01-0,2 mm
- Prędkość druku: MAX 150mm/H
- Wymagania dotyczące zasilania: 100-240V 50/60 Hz 24V 3A



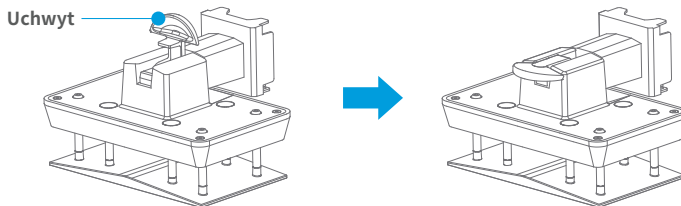
**Uwaga:** Po uruchomieniu drukarka przeprowadza autodiagnostykę kluczowych komponentów sprzętowych, aby zapobiec awariom drukowania spowodowanym wadliwym działaniem sprzętu. Aby rozwiązać problemy z drukarką, należy zapoznać się z komunikatami o błędach wyświetlanymi na urządzeniu. Nie należy dotykać drukarki podczas procesu autodiagnostyki. (Patrz rysunek 1)



Gdy łączne zużycie folii antyadhezyjnej zbliży się do 60 000 razy, urządzenie wyświetli przypomnienie o konieczności szybkiej wymiany folii antyadhezyjnej. Kliknij przycisk odświeżania na stronie autodiagnostyki urządzenia, aby ręcznie zresetować licznik. (Patrz rysunek 2)



Po włożeniu płyty montażowej do bloku łączącego, naciśnij uchwyt, aby przymocować płytę montażową do bloku łączącego (płyta montażowa jest zdolna do samopoziomowania i gotowa do użycia zaraz po wyjęciu z pudełka).

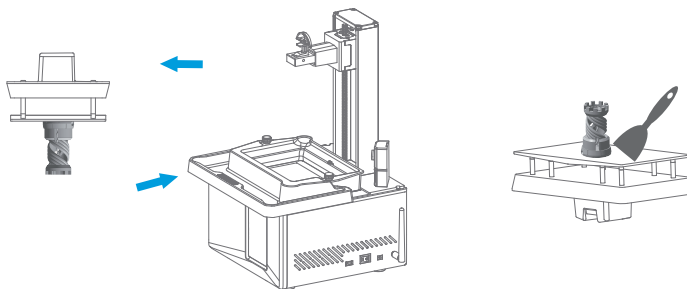


### 1. Drukowanie modelu

Powoli dodaj żywicę do zbiornika żywicy (poziom żywicy nie może być mniejszy niż 1/3 objętości zbiornika i nie może przekraczać linii MAX). Przed rozpoczęciem drukowania urządzenie przeprowadzi samokontrolę i nie należy dotykać urządzenia podczas samokontroli). Zakryj pokrywę anti-UV drukarki, a następnie wybierz model testowy do drukowania.

### 2. Przetwarzanie modelu

Po zakończeniu drukowania włóż tackę ociekową równoległą do zbiornika z żywicą, dokręć pokrętła po obu stronach i zainstaluj tackę ociekową na drukarce. Tacka zapobiega kapaniu żywicy na urządzenie podczas zdejmowania płyty roboczej. Następnie podnieś uchwyt, aby wyjąć płytę roboczą i użyj skrobaka, aby usunąć model. Do dalszej obróbki modelu można użyć urządzenia do czyszczenia i utwardzania ELEGOO.



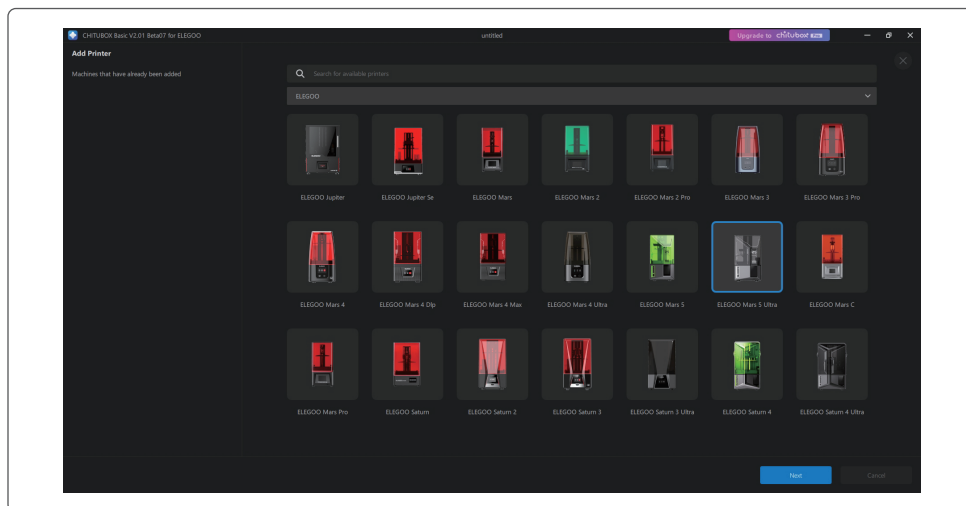
Drukarka obsługuje pakiet instalacyjny ChituBox z dysku flash USB.

### 1. Zainstaluj ChituBox

Wybierz z pamięci flash USB lub przejdź do oficjalnej strony ChituBox ([www.chitubox.com](http://www.chitubox.com)), aby pobrać odpowiednią wersję oprogramowania do krojenia i zainstalować ją na komputerze.

### 2. Jak korzystać z ChituBox (patrz rysunek 3)

Po zakończeniu instalacji uruchom oprogramowanie ChituBox. Wybierz ELEGOO Mars 5 Ultra jako domyślną drukarkę i kliknij „Dalej”, aby przejść do strony „Ustawienia drukarki”.



(rysunek 3)

## 3. USTAWIENIA CHITUBOX

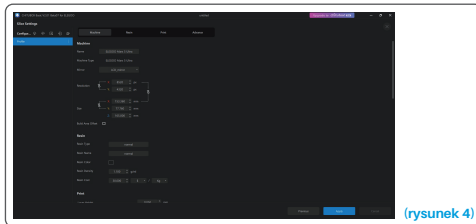
### 3.1 Parametry konfiguracji maszyny

Przejdź do strony „Ustawienia krojenia”. Nie trzeba zmieniać domyślnych parametrów urządzenia (patrz [rysunek 4](#)), a X oznacza maksymalny rozmiar wydruku w kierunku osi X itd.

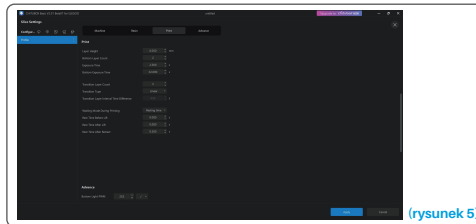
### 3.2 Parametr żywicy (patrz rysunek 4)

Gęstość żywicy: 1,1 g/ml

**Koszt żywicy:** Możesz wprowadzić rzeczywistą cenę zakupionej żywicy, a oprogramowanie do krojenia może obliczyć koszty żywicy dla każdego drukowanego modelu.



(rysunek 4)



(rysunek 5)

### 3.3 Parametry (patrz rysunek 5)

**Wysokość warstwy:** Grubość każdej drukowanej warstwy, zalecana wysokość to 0,05 mm, ale można ją ustawić w zakresie 0,01-0,2 mm. Im wyższa ustawiona grubość, tym dłuższy czas ekspozycji będzie wymagany dla każdej warstwy.

**Ilość warstw dolnych:** Ustawienie liczby początkowych warstw drukowania. Jeśli liczba dolnych warstw wynosi n, czas naświetlania pierwszych n warstw jest czasem naświetlania dolnej warstwy. Ustawienie domyślne to 2 warstwy.

**Czas naświetlania:** Czas naświetlania dla normalnych warstw drukowania. Domyślny czas naświetlania wynosi 2,5 sekundy, a im grubsza warstwa druku, tym dłuższy będzie czas naświetlania.

**Czas naświetlania dolnej warstwy:** Ustawienie czasu naświetlania dolnej warstwy. Odpowiednie wydłużenie czasu ekspozycji dolnej warstwy może pomóc zwiększyć przyczepność między drukowanym modelem a platformą drukującą, a domyślne ustawienie to 32 sekundy.

**Liczba warstw przejściowych:** Liczba warstw przejściowych po warstwach dolnych w celu zapewnienia ściślejszego połączenia między warstwami. Z wyjątkiem czasu naświetlania, inne parametry warstw przejściowych są takie same jak normalnych warstw.

**Typ przejścia:** Ustawienie typu przejścia czasu ekspozycji przy przejściu z warstw dolnych do normalnych warstw, domyślnym ustawieniem jest przejście liniowe.

**Czas odpoczynku przed zwolnieniem:** Odstęp czasu między zakończeniem naświetlania a zwolnieniem drukarki. Ustawienie domyślne to 0 sekund.

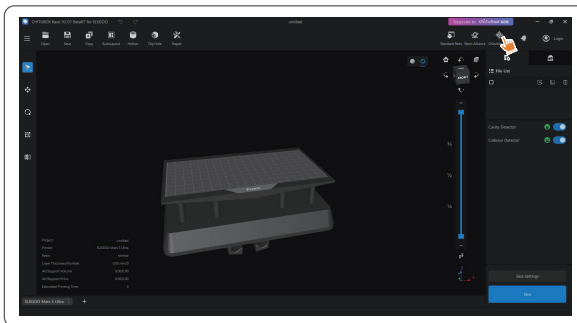
**Czas odpoczynku po zwolnieniu:** Odstęp czasu między zakończeniem odblokowywania drukarki a zainicjowaniem jej powrotu. Ustawienie domyślne to 0 sekund.

**Czas odpoczynku po wycofaniu:** Odstęp między zakończeniem powrotu drukarki a rozpoczęciem ekspozycji. Ustawienie domyślne to 0,5 sekundy.

**Uwaga: 1.** To urządzenie wykorzystuje do drukowania metodę zwalniania pochylenia i nie wymaga dodatkowych ustawień parametrów ruchu w osi Z. Tryby szybkiego i wolnego drukowania można przełączać w ustawieniach wewnętrznych urządzenia.

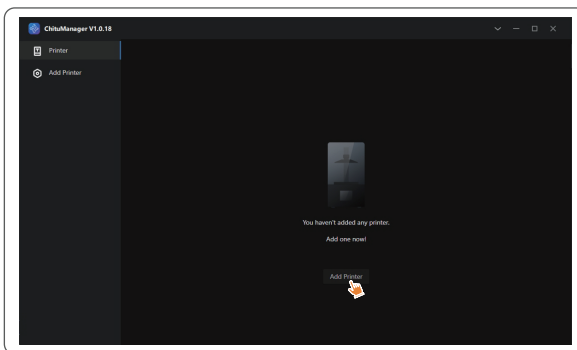
**2.** Parametry drukowania wymienione w niniejszej instrukcji służą wyłącznie jako odniesienie. W rzeczywistych zastosowaniach należy skontaktować się z oficjalnym wsparciem technicznym w celu potwierdzenia parametrów w oparciu o kompleksowe czynniki, takie jak model maszyny i żywica (w tym typ i kolor) używane przez daną osobę.

1. Otwórz oprogramowanie do cięcia na plasterki i kliknij  w prawym górnym rogu, aby wejść do „Centrum zarządzania siecią” (musisz pobrać i zainstalować ChituManager przy pierwszym użyciu) ([patrz rysunek 6](#))



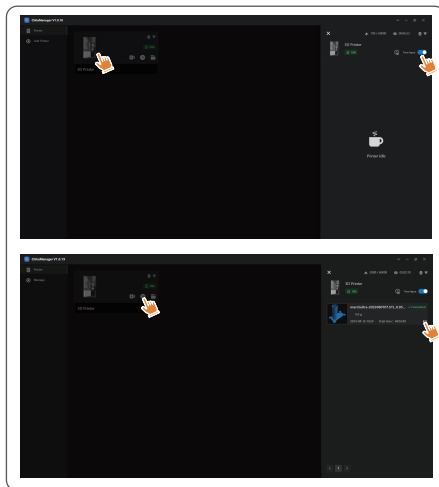
(rysunek 6)

2. Po wejściu do Centrum zarządzania siecią kliknij „Dodaj drukarkę”, aby powiązać drukarkę (upewnij się, że komputer i drukarka znajdują się w tej samej sieci LAN). Po skojarzeniu urządzenia można zdalnie sterować nim za pomocą oprogramowania. ([Patrz rysunek 7](#))



(rysunek 7)

1. W interfejsie zarządzania drukarką można włączyć kamerę AI, aby obserwować sytuację drukowania w czasie rzeczywistym. Można również wybrać, czy przed rozpoczęciem drukowania ma zostać włączona funkcja zdjęć poklatkowych. Wygenerowane filmy poklatkowe można zapisywać w rekordach historii. (Patrz rysunek 8)

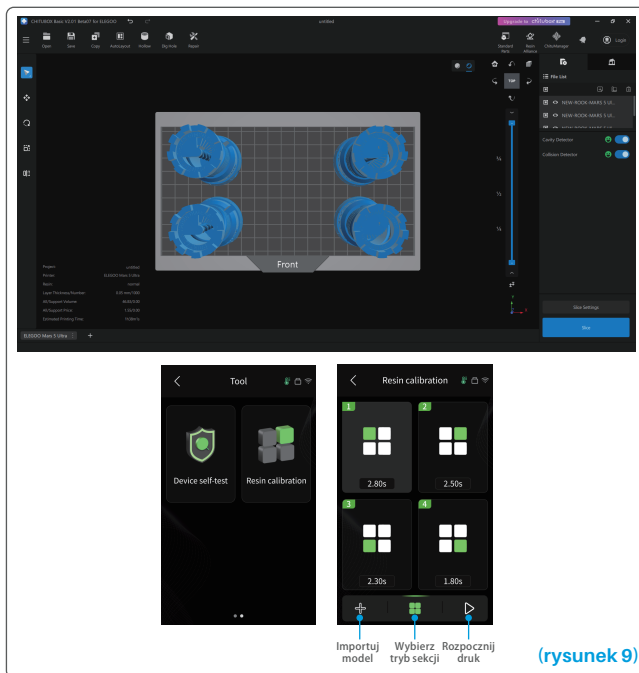


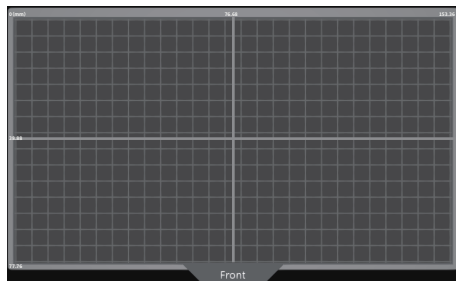
(rysunek 8)

**Uwagi:**

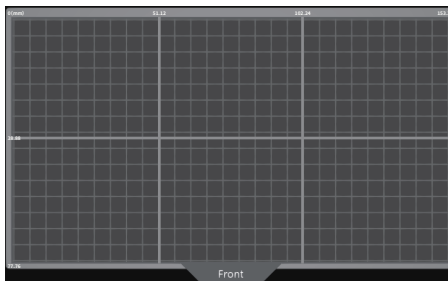
1. Jakość zdjęć wykonywanych przez kamerę AI może ulec pogorszeniu w warunkach słabego oświetlenia.
2. Zdjęcia poklatkowe mogą być wykonywane tylko wtedy, gdy wysokość modelu przekracza 50 mm. Nagrywanie poklatkowe rozpoczyna się od wysokości 30 mm i wymaga dodatkowego czasu przetwarzania po zakończeniu drukowania w celu wygenerowania filmów poklatkowych. Czas przetwarzania jest wprost proporcjonalny do wysokości modelu.
3. Urządzenie może przechowywać do 20 filmów poklatkowych. Po zapelnieniu pamięci filmy zostaną automatycznie zastąpione w kolejności, w jakiej zostały wygenerowane. W związku z tym prosimy o szybkie pobieranie filmów poklatkowych.
4. Tylko gdy wysokość modelu przekracza 90 mm, kamera AI wykryje nieprawidłowe warunki, takie jak anomalie na płycie konstrukcyjnej lub wypaczone krawędzie.
5. Dzięki ciągłemu głębokiemu uczeniu się, wykrywanie i ocena anomalii przez kamerę AI będzie coraz dokładniejsza. Należy zwrócić uwagę na informacje o aktualizacji kamery, aby pomóc w bardziej efektywnym wykonywaniu zadań drukowania.

Wybierz odpowiedni tryb sekcji dla modelu (obszar ekspozycji ekranu zostanie podzielony na 4, 6 lub 8 równych sekcji w zależności od wybranego trybu). Kliknij przycisk „+”, aby zaimportować pocięty model (upewnij się, że model nie jest umieszczony na granicach sekcji, patrz rysunek 10, aby zapoznać się z pozycjami sekcji). Ustaw czas ekspozycji dla każdej sekcji, zaczynając od strefy 1 (czasy ekspozycji dla każdej sekcji powinny być ustawione w sposób malejący lub równy). Kliknij „Start”, aby rozpocząć drukowanie. Na podstawie wyników drukowania można określić optymalne parametry ekspozycji żywicy. Poniższy przykład demonstruje użycie trybu 4-sekcyjnego. (Patrz rysunek 9)

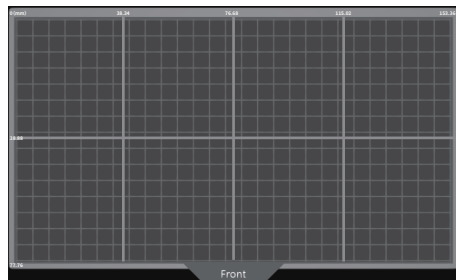




(Tryb 4-sekcyjny)



(Tryb 6-sekcyjny)



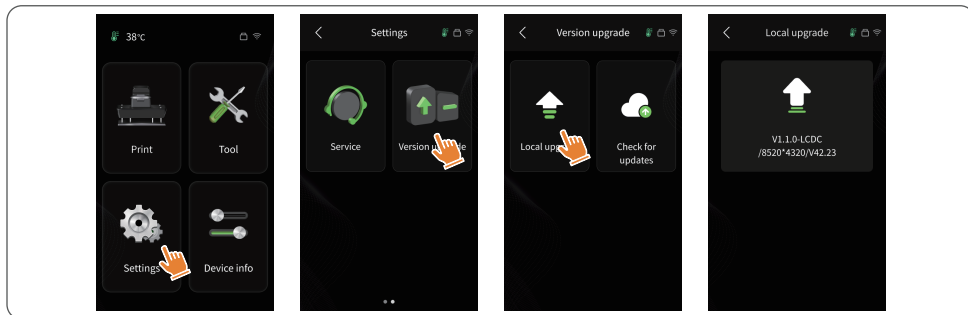
(Tryb 8-sekcyjny)

(rysunek 10)



## 1. Aktualizacja lokalna

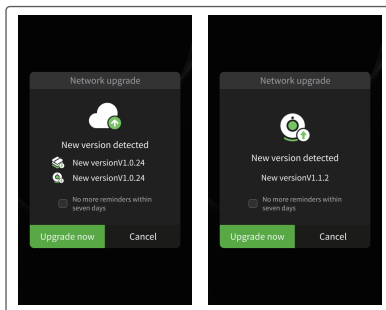
Pobierz wcześniej plik pakietu oprogramowania sprzętowego aktualizacji lokalnej na pamięć flash USB. Włóż pamięć flash USB do drukarki, kliknij „Ustawienia”, następnie kliknij „Aktualizacja wersji” i wybierz „Aktualizacja lokalna”. Wybierz wersję do aktualizacji i kliknij „Potwierdź”, aby rozpocząć aktualizację. (Patrz rysunek 11)



(rysunek 11)

## 2. Aktualizacja sieciowa

Gdy drukarka jest podłączona do sieci po uruchomieniu, pojawi się wyskakujące okienko z pytaniem, czy dostępne są aktualizacje oprogramowania sprzętowego. Można wybrać aktualizację oprogramowania sprzętowego drukarki lub kamery w trybie online. (Patrz rysunek 12)



(rysunek 12)

### 1. Model nie przylega do płyty roboczej

Czas ekspozycji dolnej warstwy jest zbyt krótki, wydłuż go.

Spód modelu ma bardzo mały kontakt z płytą roboczą, dodaj więcej dolnych warstw.

### 2. Uszkodzenie warstwy modelu

Drukarka trzęsie się podczas drukowania.

Folia antyadhezyjna jest bardzo luźna z powodu długotrwałego użytkowania i należy ją wymienić.

Płyta robocza lub zbiornik żywicy nie są zamocowane.

### 3. Nieprawidłowa ekspozycja ekranu

Jeśli drukarka nie działa, prosimy o kontakt pod adresem [3dp@elegoo.com](mailto:3dp@elegoo.com).

Aby lepiej pomóc i rozwiązać problemy, prosimy o dodanie ID zamówienia w wiadomości e-mail.

### 4. Błąd drukowania

Jeśli model nie został całkowicie wydrukowany lub nie powiódł się, w żywicy mogą pozostać pewne pozostałości, które można odfiltrować za pomocą lejka, gdy pozostała żywica zostanie ponownie umieszczona w zamkniętej butelce.

Jeśli nie odfiltrujesz pozostałości, płyta robocza może spowodować uszkodzenie ekranu LCD podczas następnego drukowania.

Jeśli chodzi o pozostałości żywicy na płycie roboczej i zbiorniku, można je wyczyścić i wytrzeć chusteczkami.

### 5. Dlaczego otrzymuję komunikat o błędzie wykrywania pozostałości podczas rozpoczęcia drukowania?

Najpierw sprawdź, czy zbiornik z żywicą i płyta robocza są prawidłowo zamocowane. Następnie spróbuj wydrukować ponownie. Unikaj dotykania lub powodowania wibracji urządzenia podczas procesu samokontroli przed drukowaniem, aby zapobiec problemom z kalibracją czujnika. Jeśli błąd nie ustąpi, wyczyść zbiornik z żywicy lub przefiltruj żywicę pod kątem drobnych ciał obcych.

### 6. Dlaczego podczas rozpoczynania drukowania pojawia się błąd niewystarczającej ilości żywicy lub przekroczenia maksymalnej objętości?

Na początku drukowania czujnik mechaniczny wykrywa pozostałą ilość żywicy w zbiorniku. Aby zapewnić płynne drukowanie, poziom żywicy musi przekraczać jedną trzecią objętości zbiornika. Ponadto poziom żywicy nie powinien przekraczać linii MAX, aby zapobiec wyciekom. Jeśli wymagana ilość żywicy dla danego modelu przekracza bieżący poziom żywicy w zbiorniku, pojawi się wyskakujący komunikat z prośbą o uzupełnienie żywicy. Jeśli napotkasz nieprawidłowe błędy, ponownie skalibruj urządzenie za pomocą procesu samokontroli. Pamiętaj, aby nie dotykać ani nie wibrować urządzenia podczas samokontroli, aby uniknąć wpływu na kalibrację czujnika.

### 7. Jak dostosować prędkość drukowania?

Prędkość zwalniania drukarki jest stała i dostępne są dwa tryby: szybki i wolny. Jednak niezależnie od trybu, pierwsze 50 warstw jest zawsze drukowanych z mniejszą prędkością, aby zapewnić wyższy wskaźnik powodzenia. Rzeczywista prędkość drukowania na warstwę zależy również od ustawień parametrów krojenia, takich jak grubość warstwy, czas ekspozycji i czas oczekiwania. Zmiana tych parametrów spowoduje zmianę rzeczywistej prędkości drukowania.

### 8. Co należy zrobić, jeśli żywica wycieknie do urządzenia?

Ze względu na charakter przechylonego ruchu zwalnającego nie jest możliwe uzyskanie całkowicie uszczelnionego obszaru drukowania. Aby temu zaradzić, wdrożyliśmy kilka środków ochronnych. Gdy czujnik wykryje żywicę przekraczającą linię MAX, drukowanie zostanie zatrzymane, a jako ostrzeżenie pojawi się wyskakujące okienko. Pod płytą roboczą znajduje się rowek, do którego może spłynąć niewielka ilość wyciekającej żywicy bez wpływu na maszynę. Jeśli jednak dojdzie do wycieku znacznej ilości żywicy, należy natychmiast odłączyć zasilanie i otworzyć przedni panel urządzenia w celu wyczyszczenia.

- Nie używaj ostrych lub spiczastych narzędzi do skrobania zbiornika z żywicą, aby uniknąć uszkodzenia folii antyadhezyjnej.
- Przed wymianą żywicy na inny kolor należy wyczyścić zbiornik z żywicą.
- Przed i po drukowaniu wyczyść płytę roboczą ręcznikami papierowymi lub alkoholem, aby upewnić się, że nie ma na niej żadnych nierówności ani zadziorów.
- Przed każdym drukowaniem należy codziennie sprawdzać wygląd zewnętrzny urządzenia i wszystkich części mechanicznych pod kątem widocznych uszkodzeń, wad lub nieprawidłowości.
- Podczas drukowania należy utrzymywać temperaturę otoczenia na poziomie 25-30 stopni Celsjusza i w miarę możliwości wietrzyć pomieszczenie, aby ułatwić odprowadzanie ciepła z urządzenia i ułatwienie się zapachu żywicy.
- Jeśli oś Z wydaje odgłosy tarcia, należy dodać trochę smaru do śruby pociągowej. Smar należy sprawdzać i nakładać co najmniej raz na 2-3 miesiące i zwiększać częstotliwość nakładania wraz ze wzrostem częstotliwości drukowania.
- Jeśli drukarka nie będzie używana przez następne 48 godzin, należy włączyć pozostałą żywicę ze zbiornika z żywicą z powrotem do butelki z żywicą i dobrze ją uszczelnić. Jeśli pozostaną jakieś resztki, użyj filtra, aby je odfiltrować.
- Folia antyadhezyjna jest częścią zużywającą się, należy ją regularnie wymieniać zgodnie z instrukcjami urządzenia, aby zapewnić powodzenie drukowania.
- Należy zachować ostrożność podczas zdejmowania platformy drukującej, aby zapobiec uszkodzeniu ekranu LCD. Żywotność ekranu wynosi około 2000+ godzin i zmniejsza się wraz ze wzrostem częstotliwości drukowania. Należy wykonywać codzienne czyszczenie ekranu i odłączać urządzenie w odpowiednim czasie po zakończeniu drukowania. Jeśli występuje problem z ekspozycją ekranu lub żywotność ma poważny wpływ na jakość druku, należy wymienić ekran na czas.

- Od daty zakupu drukarka ELEGOO jest objęta rocznym bezpłatnym serwisem gwarancyjnym, z wyjątkiem materiałów eksploatacyjnych ekranu LCD i folii antyadhezyjnej.
- Ekran LCD objęty jest 6-miesięcznym bezpłatnym serwisem gwarancyjnym.
- Bezpłatna gwarancja NIE obejmuje problemów spowodowanych samodzielnym demontażem i niewłaściwym użytkowaniem oraz zużyciem obudowy urządzenia itp.

## UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

HONGKONG ELEGOO TECHNOLOGY LIMITED niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D Mars 5 Ultra jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym: <https://files.innpro.pl/Elegoo>

Adres producenta: FLAT/RM 313 3/F WELLBORNE COMMERCIAL CENTRE 8 JAVA ROAD NORTH POINT HK

Częstotliwość radiowa: 2.4-2.4835Ghz (2.4G), 5.15-5.85Ghz (5G)

Maksymalna moc częstotliwości radiowej: 14-16dBm (2.4G), 10-12dBm (5G)

- Nr. Tel.--0755-21005141
- Mailbox--3dp@elegoo.com
- Strona internetowa--www.ELEGOO.com
- Adres--101, No.30 Dahe Industrial Park, Guan Cheng Community, Guanhu Street, Longhua District, Shenzhen, China

**ELEGOO**

## 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.

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 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.

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