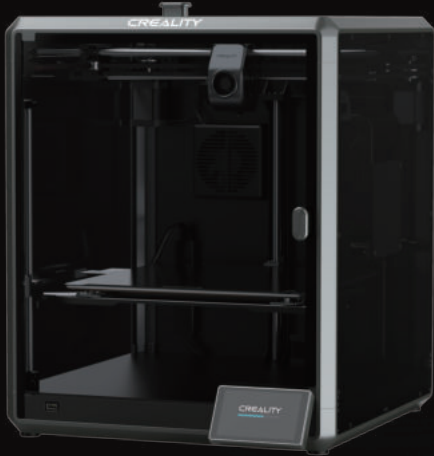


CREALITY

Create reality, achieve dreams

K1 Max

K1 Max



Uživatelská příručka k 3D tiskárně

V1.6

děkujeme, že jste si vybrali právě náš produkt. Pro dosažení co nejlepších zkušeností si prosím pečlivě přečtete tuto uživatelskou příručku a důsledně dodržujte pokyny k ovládání tiskárny. V případě jakéhokoliv problému s tiskárnou kontaktujte prosím náš záruční servis prostřednictvím vyplnění formuláře na internetové stránce <https://reklamace.beryko.cz/>. Pro získání více informací ohledně používání našich produktů se také můžete naučit používat tiskárnu následujícími způsoby:

Doprovodné pokyny: příslušné pokyny a videa můžete najít na USB flash drive.

Navštivte oficiální internetové stránky (<https://www.creality.com/>), kde najdete informace týkající se softwaru, hardwaru, kontaktní informace, návod k použití zařízení, informace o záruce a další. Můžete také navštívit internetové stránky <https://www.crealitycloud.com/>, kde po registraci získáte další možnosti využití produktu.

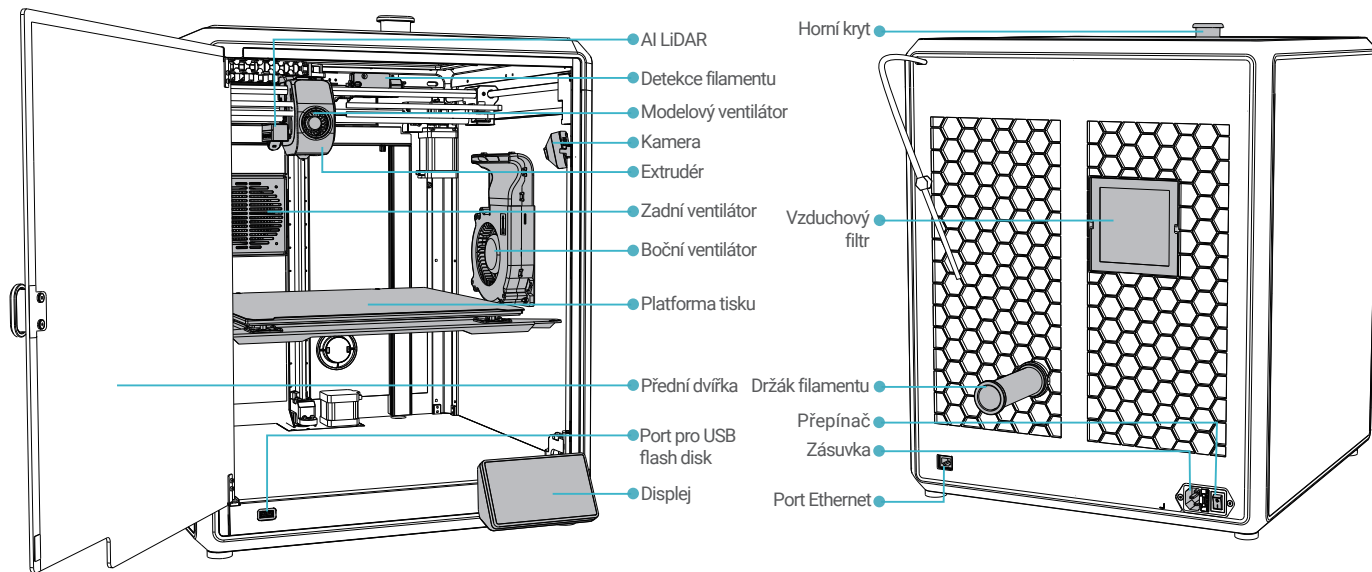
POZNÁMKY

- 1 Tiskárnu nepoužívejte jiným způsobem, než je popsáno v tomto dokumentu, abyste zabránili zranění osob nebo poškození majetku;
- 2 Tiskárnu neumísťte blízko zdrojů tepla nebo hořlavých či výbušných předmětů. Doporučujeme ji umístit do dobře větraného, chladného prostředí bez výskytu prachu;
- 3 Nevystavujte tiskárnu silným vibracím ani jinému nestabilnímu prostředí, protože to může způsobit zhoršení kvality tisku;
- 4 Používejte doporučené filtry, aby nedošlo k ucpání vytlačovací hlavy a poškození zařízení;
- 5 Při instalaci nepoužívejte napájecí kabel od jiných výrobců. Vždy používejte uzemněnou tříkolíkovou zásuvku, která je součástí balení tiskárny;
- 6 Během provozu se nedotýkejte trysky a vyhřívané podložky, aby nedošlo k popálení nebo zranění osob;
- 7 Při práci se zařízením nepoužívejte rukavice ani návlky, aby nedošlo k zachycení pohyblivých částí, které by mohly způsobit rozdrocení a pořezání částí těla;
- 8 Pomocí dodaných nástrojů včas vyčistěte filtr z extruderu s využitím zbytkové teploty po tisku. Při čištění se extruderu přímo nedotýkejte, jinak může dojít k popálení;
- 9 Tiskárnu pravidelně čistěte. Po zapnutí tiskárny pravidelně čistěte její tělo suchým hadříkem, otřete prach, přilepené tiskové filmy a cizí předměty na vodicích lištách;
- 10 Děti mladší 10 let by neměly tiskárnu používat bez dozoru, jinak by mohlo dojít ke zranění;
- 11 Uživatelé by měli dodržovat zákony a předpisy příslušné země a oblasti, kde zařízení používají, dodržovat profesní etiku, dbát na bezpečnostní opatření, a přísně zakázat používání našich produktů nebo zařízení k nezákonným účelům; společnost Creality za žádných okolností nenese odpovědnost za právní odpovědnost osob, které toto nařízení porušily;
- 12 Tip: Nezapojujte ani neodpojujte kabely během nabíjení.

1. O zařízení	01–03
1.1 O tiskárně	01–01
1.2 Specifikace zařízení	02–02
1.3 Obsah balení	03–03
2. Rozbalování	04–07
2.1 Postup rozbalování	04–04
2.2 Instalace produktu	05–06
2.3 Průvodce zapnutím	07–07
3. Informace o uživatelském rozhraní	08–10
3.1 Hlavní nabídka, ladění	08–08
3.2 Soubory	09–09
3.3 Nastavení, podpora	10–10
4. První tisk	11–15
4.1 Tisk z lokálního úložiště	11–11
4.2 LAN tisk	12–13
4.3 CrealityCloud tisk	14–15
5. Specifikace funkcí	16–22
5.1 Retrakce filamentu (Filament Retreat)	16–17
5.2 Výměna filamentu	18–19
5.3 Kalibrace	20–20
5.4 AI funkce	21–21
5.5 Automatická diagnostika (Self-check)	21–21
5.6 Nastavení sítě	22–22
6. Tipy a pravidelná údržba	23–26
6.1 Bezpečnostní opatření při tisku	23–24
6.2 Položky týkající se údržby	25–25
6.3 Instalace tlumicích podložek	26–26

1. O zařízení

1.1 O tiskárně



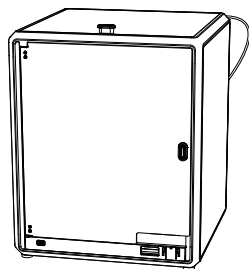
1. O zařízení

1.2 Specifikace zařízení

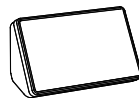
Základní parametry	
Model produktu	K1 Max
Rozměry	435 x 462 x 526 mm
Max. rozměry konstrukce	300 x 300 x 300 mm
Technologie tisku	FDM
Jmenovité napětí	100-240 V~, 50/60 Hz
Jmenovitý výkon	1 000 W
Teplota prostředí	10 °C - 30 °C / 50 °F - 86 °F
Extrudér	Sprite Direct Drive
Podporovaný filament	PLA/ABS/Carbon/PETG/PET/TPU95A
Max. teplota trysky	300 °C
Displej	4,3" dotykový displej
Metoda tisku	USB flash disk/LAN/Creality cloud
Připojení	USB flash disk/WIFI/Ethernet
Obnova při výpadku napájení	Ano
Detekce filamentu	Ano
Automatické vyrovnávání	Ano
Kamera	Ano
AI LiDAR	Ano

1. O zařízení

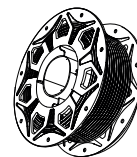
1.3 Obsah balení



1 Tiskárna



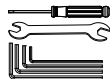
2 Displej



3 Filament



Sada příslušenství



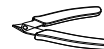
4 Klíč a šroubovák ×1



5 Špachtle ×1



6 Držák filamentu ×1



7 Štípací kleště ×1



8 1,2mm čistič trysky ×1



9 USB flash disk ×1



10 Napájecí kabel ×1



11 Nástrčný klíč M6 ×1



12 Tlumicí podložky ×4



13 Šroub pro napínání řemenu M3x12 x2



14 Stručný průvodce ×1



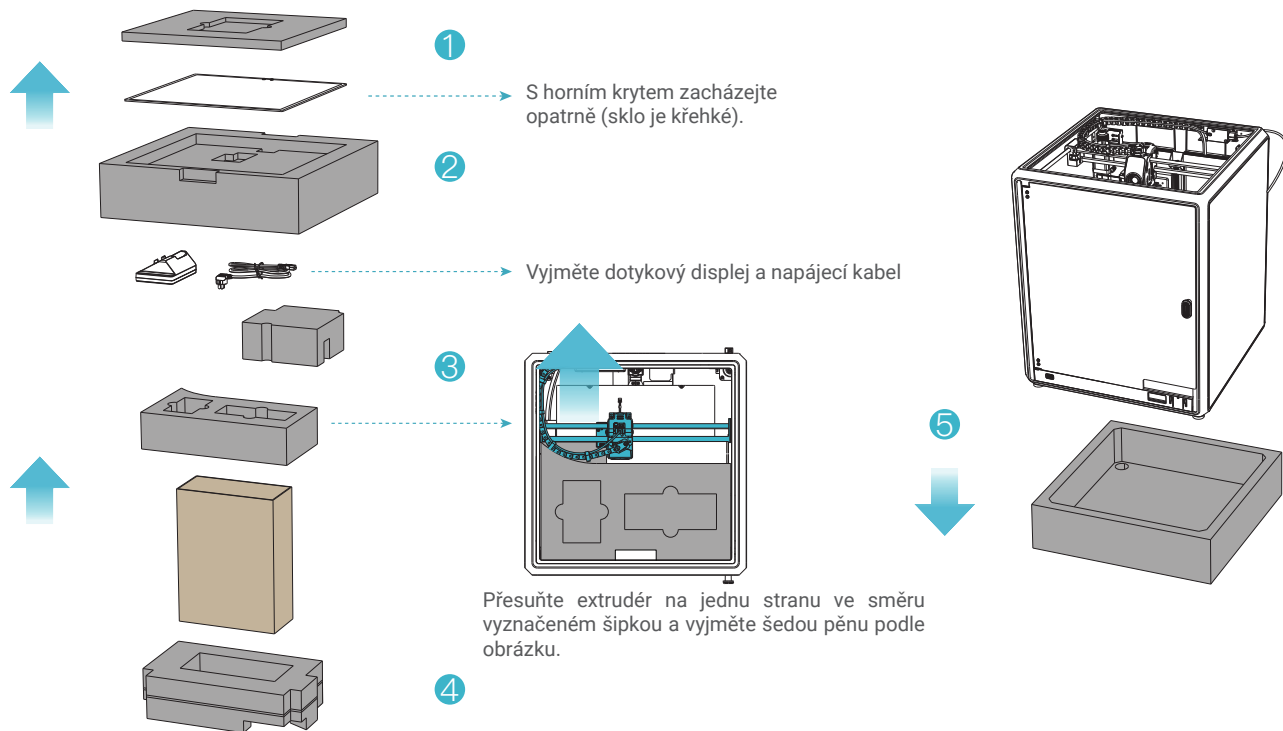
15 Karta záručního servisu ×1

* Tip: výše uvedené příslušenství je pouze orientační. Podívejte se prosím na skutečné příslušenství!

2. Rozbalování

2.1 Postup rozbalování

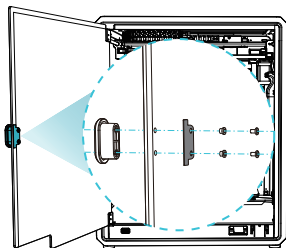
Vymějte balicí vatu a nářadí v pořadí zobrazeném na obrázku.



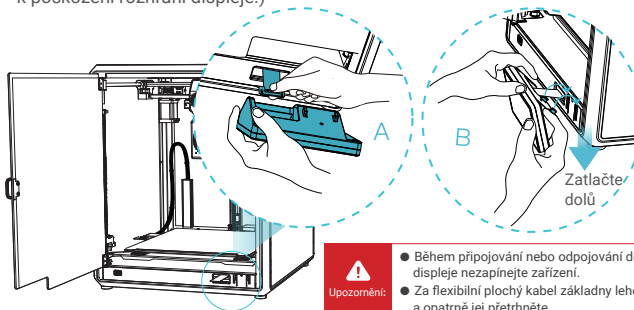
2. Rozbalování

2.2 Instalace produktu

① Nainstalujte madlo na přední dvířka podle obrázku.



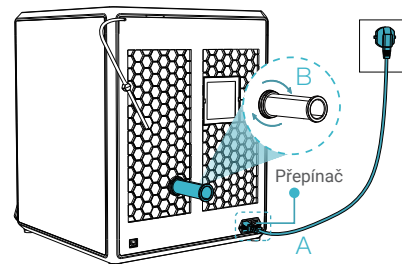
② Připojte dotykový displej k plochému kabelu vytaženému ze základny podle obrázku A. Poté zacvakněte dotykový displej do slotu v základní desce, jak je znázorněno na obrázku B. (Směr musí odpovídat znázornění na obrázku, jinak by mohlo dojít k poškození rozhraní displeje.)



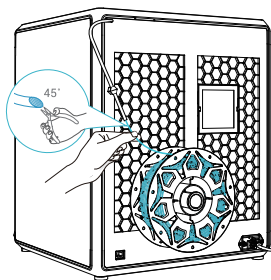
Upozornění:

- Během připojování nebo odpojování dotykového displeje nezapínajte zařízení.
- Za flexibilní plochý kabel základny lehce zatáhněte a opatrně jej přetřhněte.

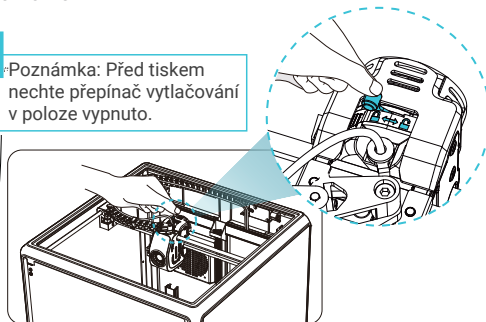
③ A: Připojení a zapnutí.
B: Nainstalujte válec na materiál.



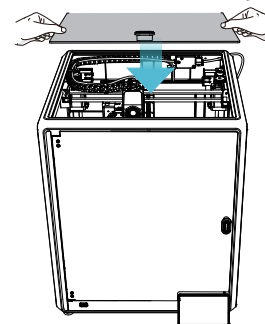
④ Vložte filameny. (Vložte filameny do nejhlubší části teflonové trubice, dokud s nimi nebude možné pohnout.)



Poznámka: Před tiskem nechte přepínač vytačený v poloze vypnuto.



⑤ Nainstalujte horní kryt. (Opatrně nasadte horní kryt na horní část zařízení.)



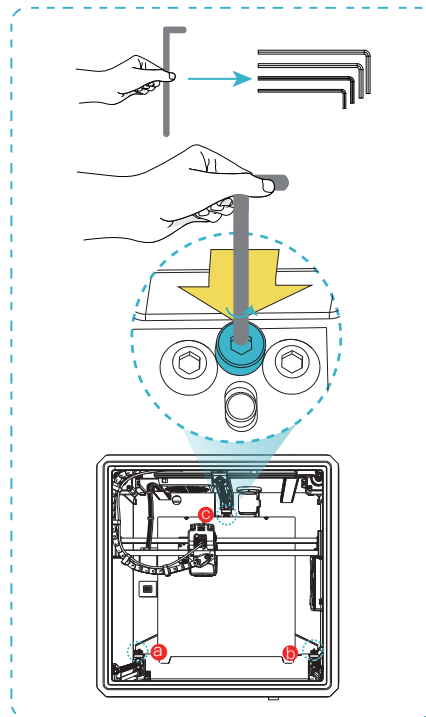
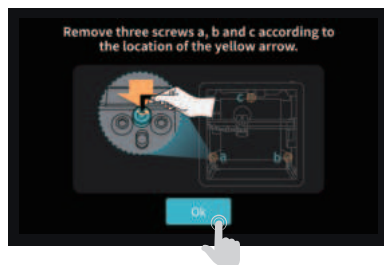
Upozornění:

1. Při tisku s nízkoteplotními filameny, jako jsou například PLA a flexibilní filameny, sundejte průhledný horní kryt, pokud teplota v místnosti přesáhne 30 °C.
2. Při tisku s filameny s vysokým bodem tání, jako jsou například non-PLA a neflexibilní filameny, dbejte na to, abyste zachovali teplotu ve formovací komoře s uzavřeným průhledným horním krytem, aby nedošlo k prasknutí formy.

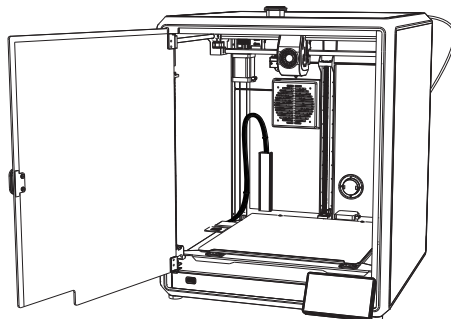
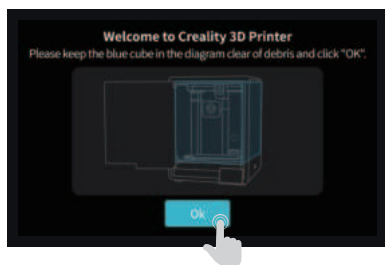
2. Rozbalování

2.2 Instalace produktu

⑥ Vyberte jazyk a klikněte na "Next" ("Další"), odstraňte tři šrouby a, b a c podle polohy označené žlutou šipkou. Na displeji klikněte na "OK".

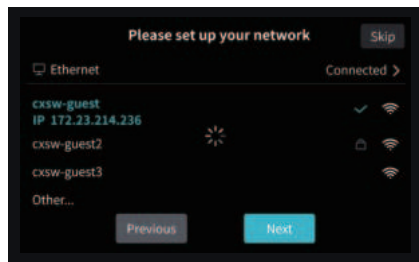


⑦ Udržte modrou kostku zobrazenou na obrázku bez nečistot a poté klikněte na tlačítko "OK".

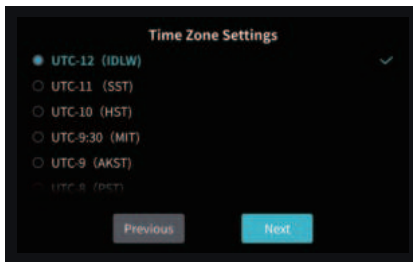


2. Rozbalování

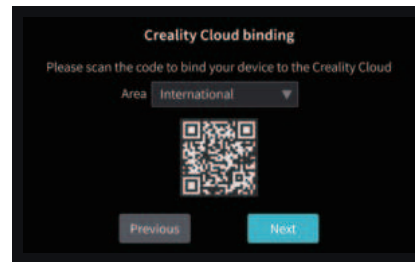
2.3 Průvodce zapnutím



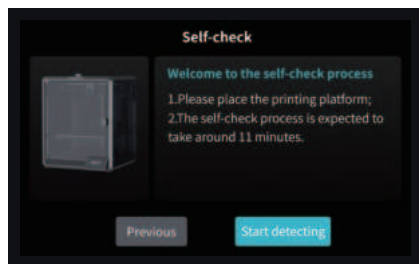
① Nastavení sítě



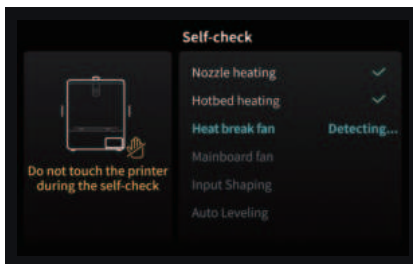
② Nastavení časového pásma



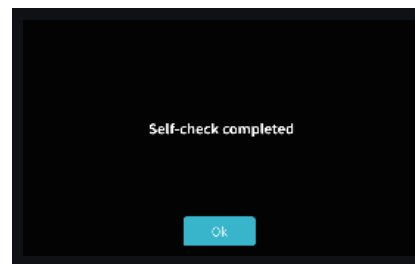
③ Creality Cloud připojení



④ Automatická diagnostika (Self-check)



⑤ Provádění automatické diagnostiky (Self-checking)



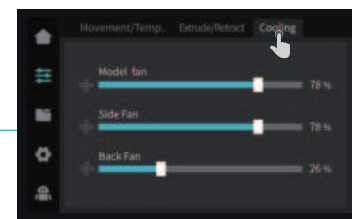
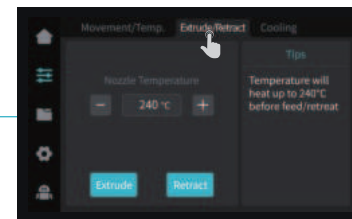
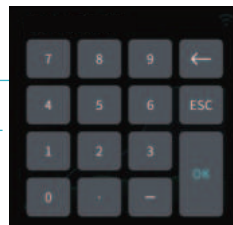
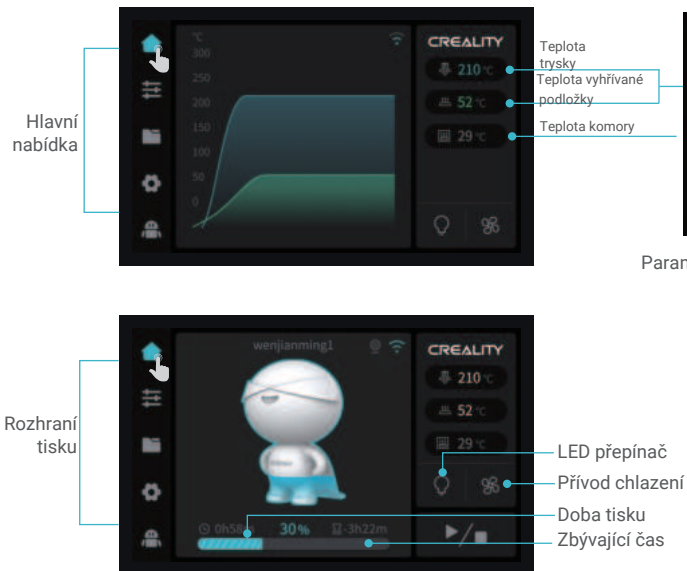
⑥ Automatická diagnostika (Self-check) je dokončena



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

3. Informace o uživatelském rozhraní

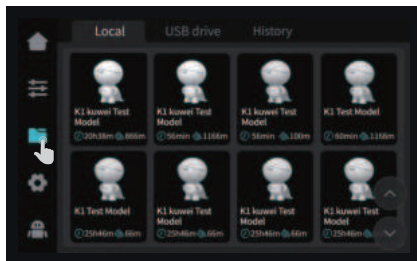
3.1 Hlavní nabídka, ladění



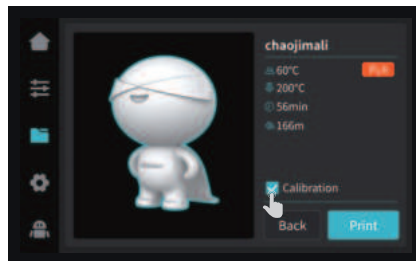
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

3. Informace o uživatelském rozhraní

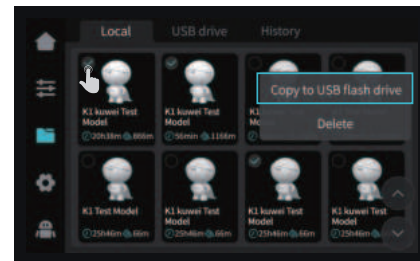
3.2 Soubor



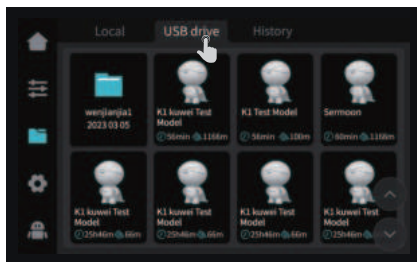
① Soubor z lokálního úložiště



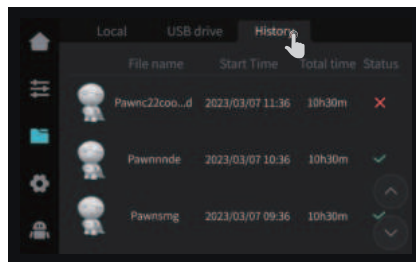
② Tisk




③ Stisknutím a podržením tlačítka na modelu provedete vícenásobný výběr a zkopírujete jej na USB flash drive.



④ Soubor USB flash drive

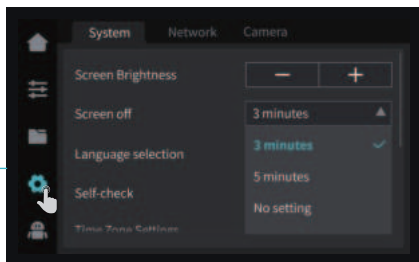


⑤ Historie

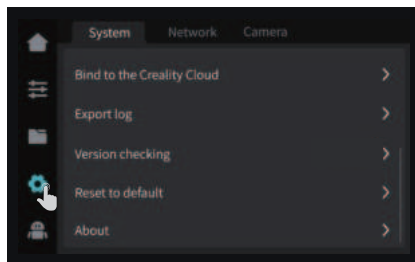
 Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

3. Informace o uživatelském rozhraní

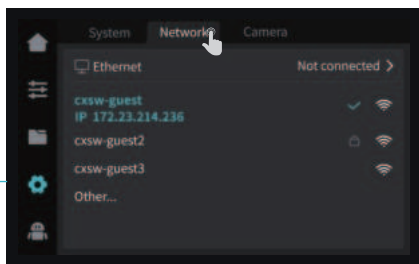
3.3 Nastavení, podpora



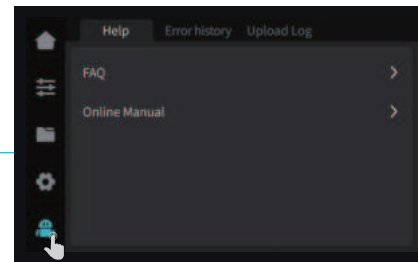
Nastavení systému



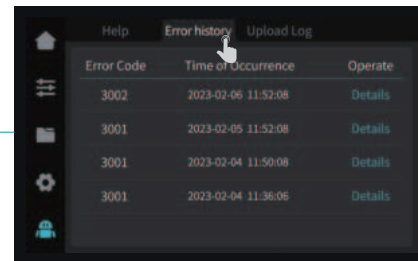
Nastavení systému



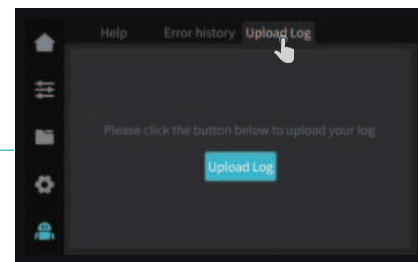
Nastavení sítě



Nápověda



Historie chyb



Nahrát záznam

Nastavení

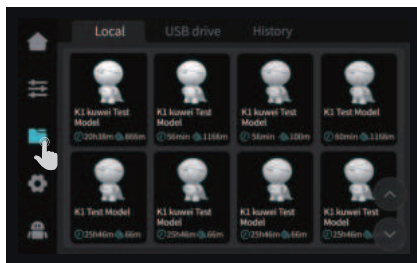
Podpora



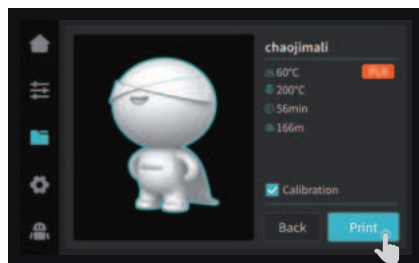
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

4. První tisk

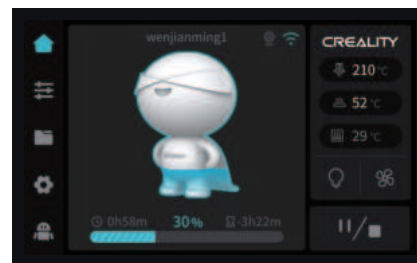
4.1 Tisk z lokálního úložiště



① Tisk modelu z lokálního úložiště



② Vyberte možnost tisk



③ Probíhání tisku



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

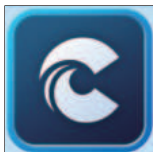


Poznámka: Před zahájením tisku nechte přepínač vytlačování v poloze vypnuto.

4. První tisk

4.2 LAN tisk

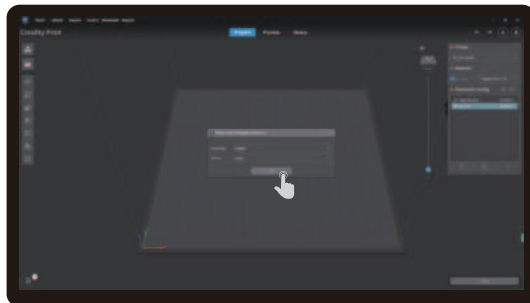
Creality Print



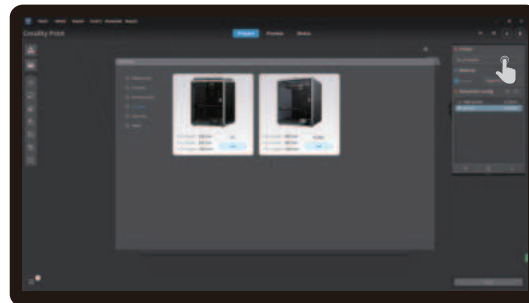
① Ke stažení na www.crealitycloud.com nebo si software stáhněte na USB flash drive a nainstalujte jej.



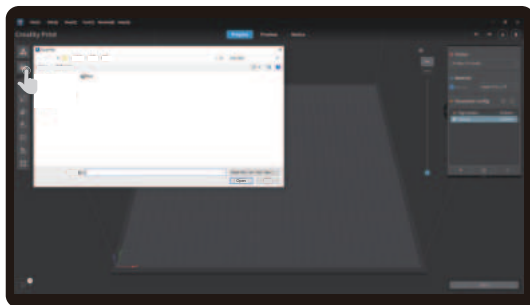
Tipy: počítač musí být ve stejné místní síti jako tiskárna.



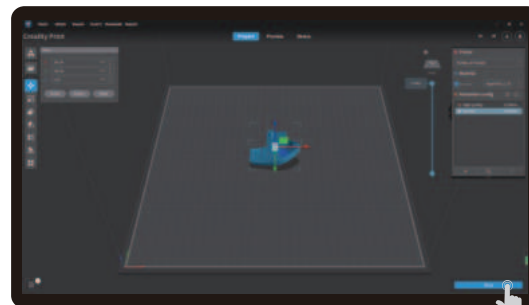
② Zvolte jazyk a oblast



③ Zvolte tiskárnu



④ Klikněte na "Import model" ("Importovat model") a vyberte požadovaný soubor modelu



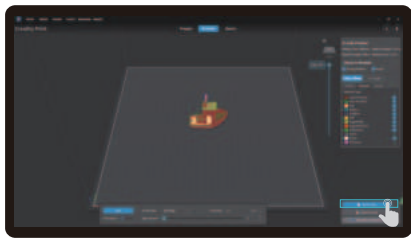
⑤ Otevřete model a klikněte na "Slice" ("Slicovat").



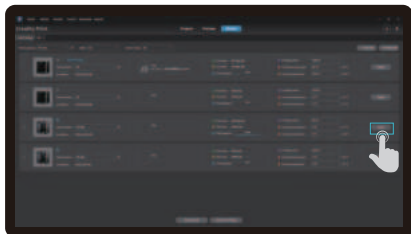
Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

4. První tisk

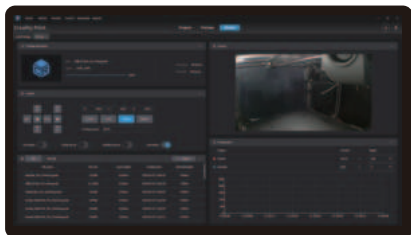
4.2 LAN tisk



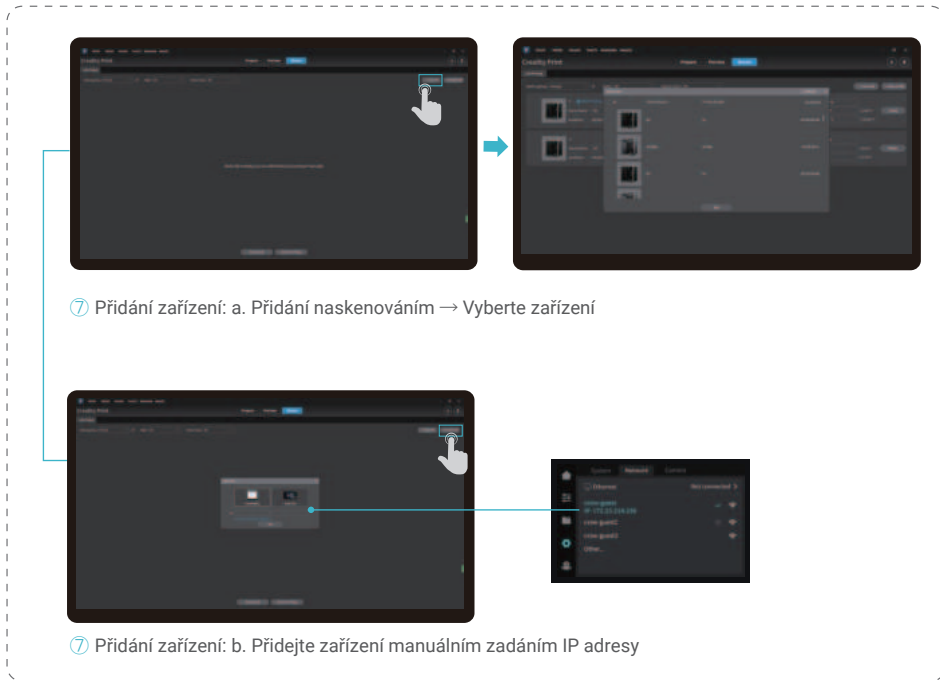
⑥ Výběr LAN tisku



⑧ Seznam zařízení



⑨ Podrobnosti o zařízení



4. První tisk

4.3 CrealityCloud tisk

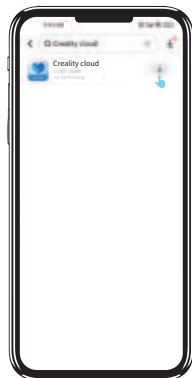


Android

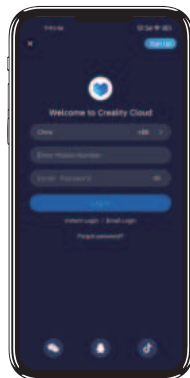


iOS

1. Naskenujte QR kód a stáhněte si aplikaci



2. Stáhněte



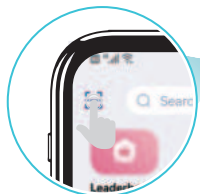
3. Zaregistrujte se



4. Přihlaste se

4. První tisk

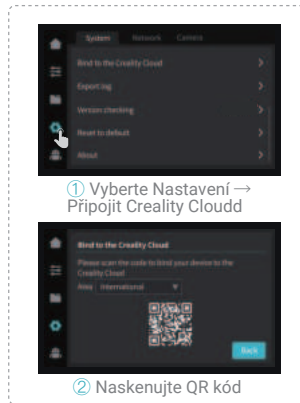
4.3 CreativityCloud tisk



5. Přidejte nové zařízení

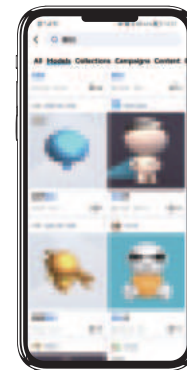


6. Přidejte zařízení



① Vyberte Nastavení → Připojit Creativity Cloud

② Naskenujte QR kód



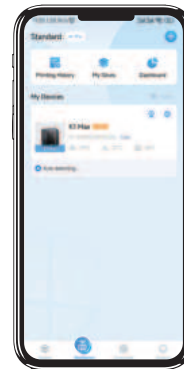
7. Zvolte model na domovské stránce



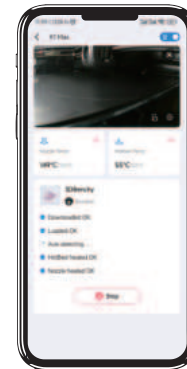
8. Slice (Slicovat)



9. Tisk



10. Vyberte zařízení



11. Tisk

5. Specifikace funkcí

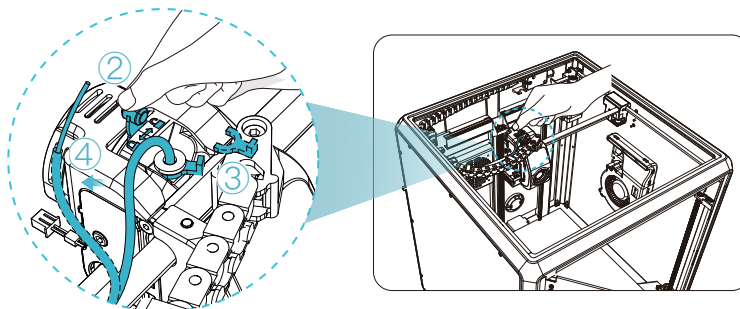
5.1 Retrakce filamentu (Filament Retreat)

Metoda 1:

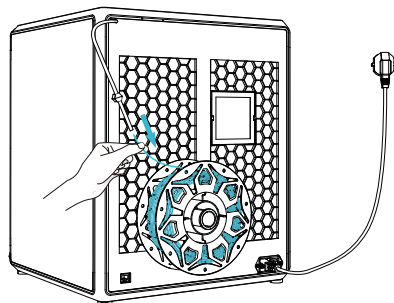
① Na displeji zadejte požadovanou teplotu trysky a počkejte, až se zahřeje na cílovou teplotu.



- ② Odjistěte spínač vytlačování. ③ Vyměte filament z extrudéru.
④ Odstraňte PTFE trubičku z horní části extrudéru.



⑤ Vyměte filament z vnější části tiskárny.



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

5. Specifikace funkcí

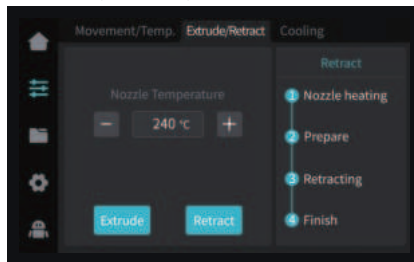
5.1 Retrakce filamentu (Filament Retreat)

Metoda 2:

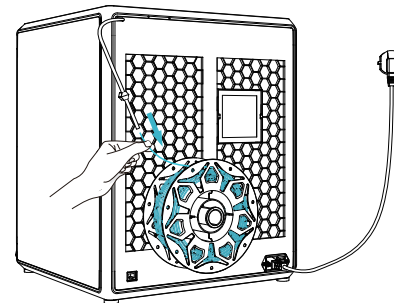
① Klikněte na "Retract" ("Retrahotvat").



② Počkejte, až se na displeji zobrazí "Finish" ("Dokončit").



③ Vjměte filament z vnější části tiskárny.

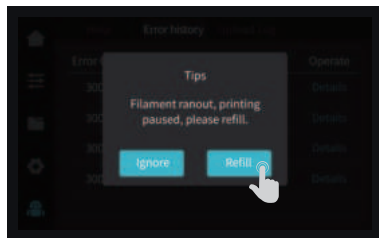


Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze referenční. Vzhledem k průběžné modernizaci funkcí se prosím řiďte nejnovějším uživatelským rozhraním firmwaru zveřejněným na oficiálních internetových stránkách.

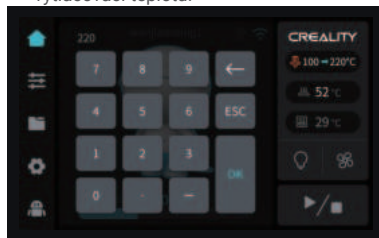
5. Specifikace funkcí

5.2 Výměna filamentu

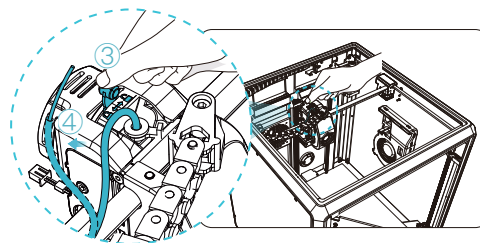
- ① Spusťte senzor docházení filamentu, klikněte na tlačítko "refill" ("doplnit").



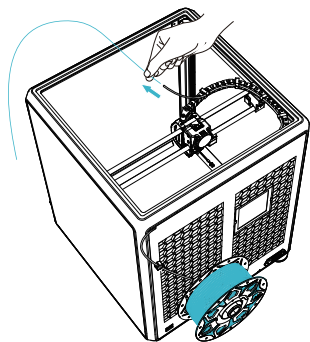
- ② Vraťte se do rozhraní tisku a nechte znovu zahřát trysku na požadovanou vytlačovací teplotu.



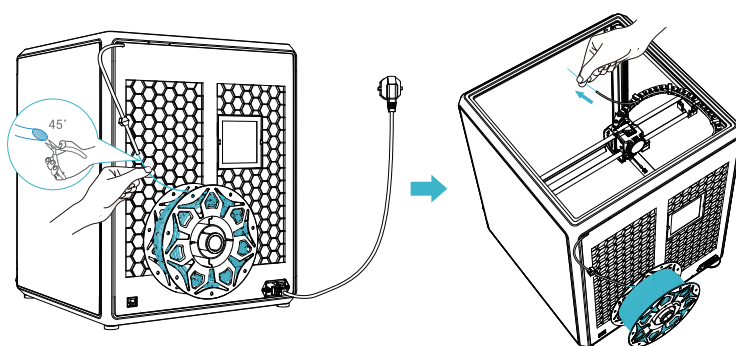
- ③ Odjistěte spínač vytačování.
④ Odstraňte PTFE trubičku z horní části extrudéru.



- ⑤ Z PTFE trubičky zcela vyjměte filament.



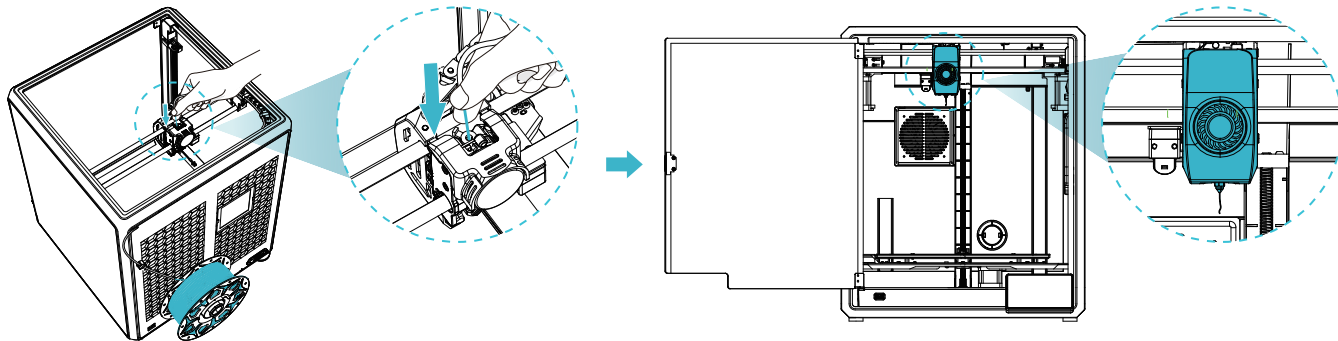
- ⑥ Vložte filament z vnější strany, dokud se neobjeví druhý konec PTFE trubičky.



5. Specifikace funkcí

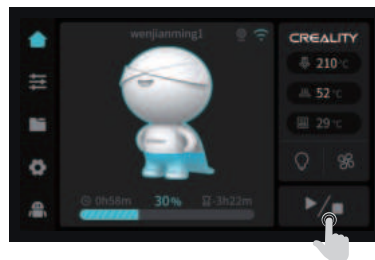
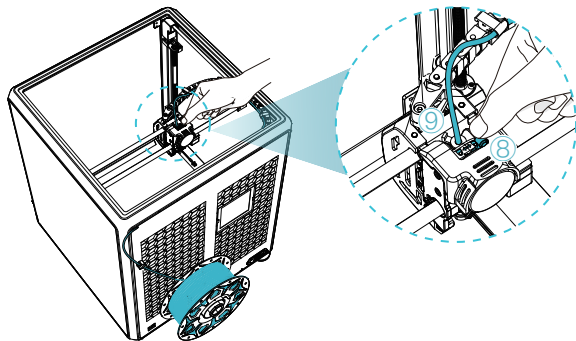
5.2 Výměna filamentu

⑦ Vkládejte filament směrem shora, dokud z trysky nebude část filamentu vyčnívat.



⑧ Zajistěte spínač vytačování. ⑨ Vraťte PTFE trubičku do původní polohy.

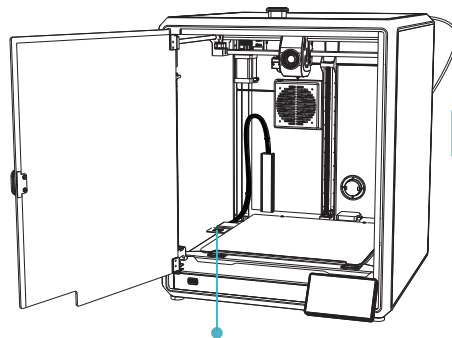
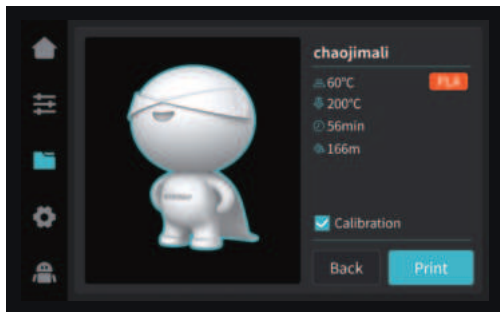
⑩ Pokračujte v tisku.



5. Specifikace funkcí

5.3 Kalibrace

Pokud zvolíte možnost Kalibrace, tiskárna se před zahájením tisku modelu vyrovná.



Nálepka kalibrační desky



Poznámky:

1. Zkontrolujte, zda je nálepka kalibrační desky čistá a nepoškozená.
2. Když je aktivován laser, nedívejte se přímo do něj.

Detekce tisku první vrstvy:

Pomocí AI Lidar a algoritmu pro detekci tisku první vrstvy zkontrolujete první vrstvu modelu určeného k tisku a nahlaste do systému jakýkoliv zjištěný problém s kvalitou první vrstvy, abyste předešli selhání tisku v důsledku problémů s tiskem první vrstvy a zabránili tak plýtvání spoustou času a materiálu.

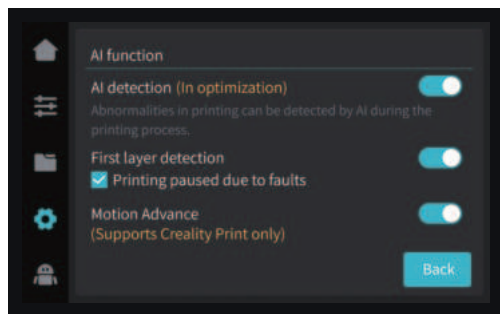
AI LiDAR:

- ① Skládá se z laseru a senzoru. Laser slouží k detekci povrchu měřeného objektu;
- ② Senzor se používá k zaznamenávání změn a generování bodových dat z cloudu pro řídicí systém, který je vyvolává a zpracovává;
- ③ Je k dispozici pro detekci tisku první vrstvy.

5. Specifikace funkcí

5.4 AI funkce

- 1 Když je zapnuta AI detekce, kamera v komoře bude sledovat proces tisku. Pokud se během tisku objeví nějaká závada, zobrazí se upozorňující dialogové okno.
- 2 Když zaškrtnete možnost Push Pause Printing (Vynucené pozastavení tisku), tisk se pozastaví, pokud se vyskytne nějaká tisková vada.

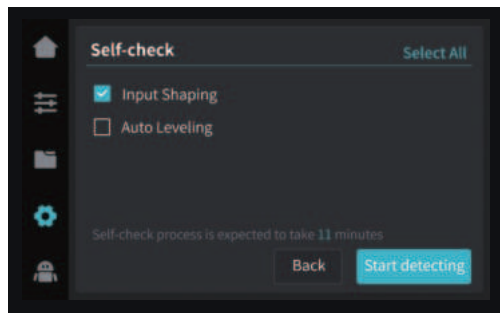


Motion advance: Motion advance se využívá ke zlepšení kvality tisku kompenzací zpoždění mechanické odezvy systému při změnách směru tisku. Předvídáním pohybu vytlačovacího zařízení tiskárny zajišťuje motion advance přesné zarovnání vytlačování do zamýšlené dráhy, což snižuje výskyt nedokonalostí, jako jsou například kapky nebo mezery ve vytištěném modelu. Tato funkce upravuje rychlost vytlačování na základě pohybu tiskárny, což vede k zajištění hladších a přesnějších výtisků.

Pokud se po zahájení tisku na plošně nacházejí cizí předměty nebo není odstraněn předchozí vytištěný model, tiskárna pozastaví tisk a vydá upozornění. (Aby nedošlo k poškození extrudéru) Po vypnutí funkce detekce první vrstvy se během kalibrace nebude tato funkce provádět.

Poznámka: Pokud je detekce jakékoli poruchy účinná jak pro detekci AI, tak pro detekci první vrstvy, stiskněte tlačítko Push Pause Printing (Vynucené pozastavení tisku).

5.5 Automatická diagnostika (Self-check)



Input Shaping:

Zvlnění označuje nerovnosti na povrchu modelu, které mohou být způsobeny rezonancí stroje nebo působením vnějších sil během procesu tisku. K řešení tohoto problému se používá vstupní senzor tvarování, který aktivně získává rezonanční frekvenci 3D tiskárny, a ke korekci tohoto stavu se používá algoritmus, aby se dosáhlo účelu eliminace ořepů modelu. Použitím Input Shaping lze účinně potlačit vibrace stroje a zlepšit tak kvalitu tisku modelu a dosáhnout hladkého povrchu modelu.

5. Specifikace funkcí

5.6 Nastavení sítě

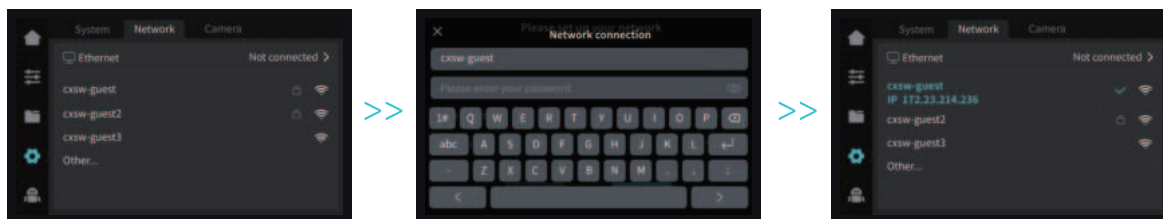
5.6.1 Kabelové připojení

Když je tiskárna připojena k síťovému kabelu, můžete kliknutím na Settings (Nastavení) → Local Network (Místní síť) na displeji zkontrolovat, zda je připojena.



5.6.2 WiFi připojení

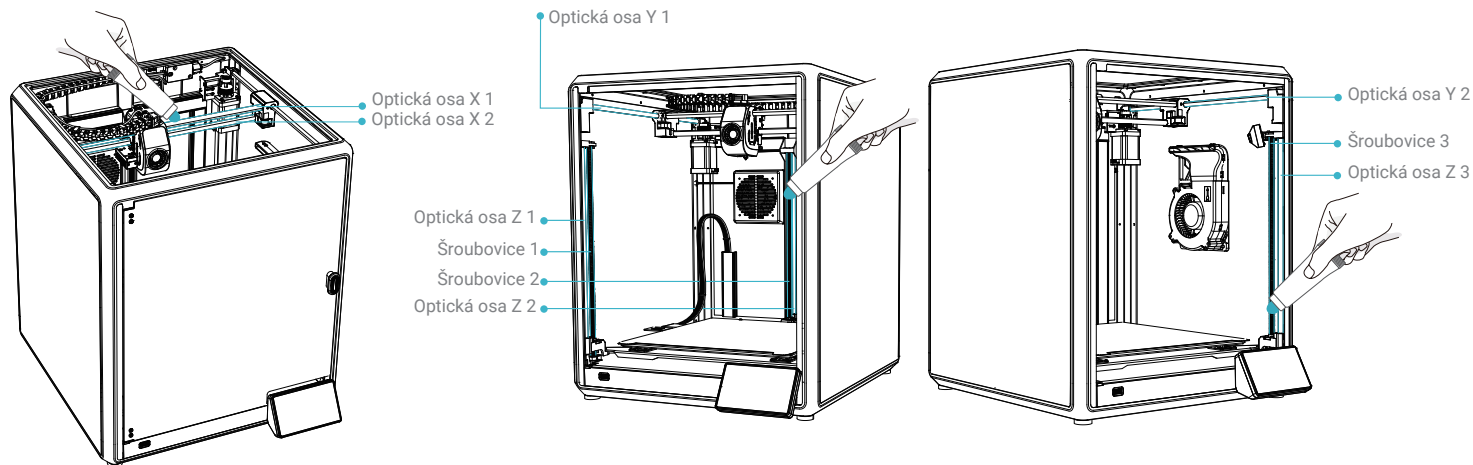
Na displeji klikněte na Settings (Nastavení) → Network (Síť) → Connect WiFi (Připojit WiFi), vyberte příslušnou WiFi, zadejte heslo a dokončete připojení k bezdrátové síti. (podporuje pouze 2,4GHz pásmo).



6. Tipy a pravidelná údržba

6.1 Bezpečnostní opatření při tisku

6.1.1 Promazávání a údržba

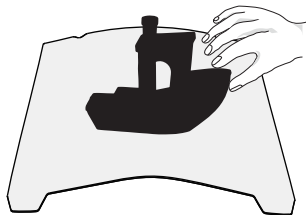


Pravidelná údržba po 300 hodinách provozu: V rámci údržby pravidelně promazávejte modrou oblast zobrazenou na obrázku olejem. Mazivo naneste pouze na střední část, poté se automaticky a rovnoměrně rozetře pohybem. (Uživatelé si mohou mazivo pro údržbu stroje zakoupit sami.)

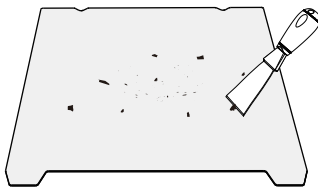
6. Tipy a pravidelná údržba

6.1 Bezpečnostní opatření při tisku

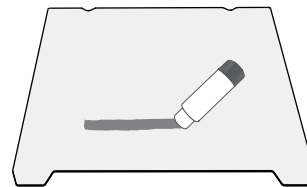
6.1.2 Používání a údržba flexibilní platformy



① Spolu s flexibilní platformou po vychladnutí vytištěného modelu vyjměte ze zařízení a částečně nahněte platformu, abyste mohli model od platformy oddělit (platforma se nesmí příliš nahýbat, aby nedošlo k její deformaci a následné nepoužitelnosti).

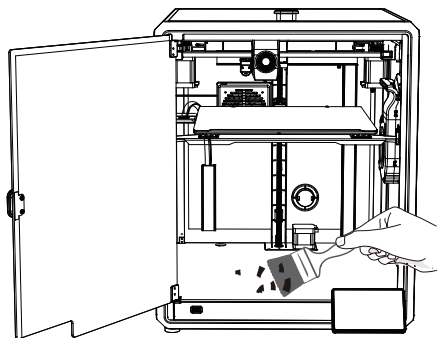


② Zbytky filamentů z platformy je možné odstranit špachtlí. Při používání buďte opatrní a dbejte na dodržování bezpečnostních opatření.



③ Pokud není první vrstva modelu přilepená, doporučujeme rovnoměrně nanést tyčinkové lepidlo na povrch platformy. Zbytky tuhého lepidla, které zůstaly po tisku, je možné odstranit čistou vodou.

6.1.3 Čištění nečistot ve vnitřním prostoru zařízení



Připomenutí: Pokud doba tisku zařízení přesáhne 300 hodin nebo pokud byla vyměněna platforma tisku nebo trysky, může dojít ke změně vzdálenosti mezi platformou a tryskami, což může způsobit, že první vrstva modelu nemusí pevně přilnout, což vede k selhání tisku. Provádějte pravidelnou kalibraci platformy.



Připomenutí: Protože se platforma tisku rychle opotřebovává, doporučujeme ji pravidelně vyměňovat, aby bylo zajištěno přilnutí první vrstvy modelu.

6. Tipy a pravidelná údržba

V případě, že se vyskytne některý z uvedených problémů a nepodaří se jej odstranit:

- 1 Navštivte prosím <https://www.crealitycloud.com/product>, klikněte na "Products" (Produkty), vyberte správný model a poté klikněte na "Related" (Související), abyste si mohli prohlédnout pokyny k záručnímu servisu;
- 2 nebo kontaktujte náš záruční servis prostřednictvím vyplnění formuláře na internetové stránce <https://reklamace.beryko.cz/>.

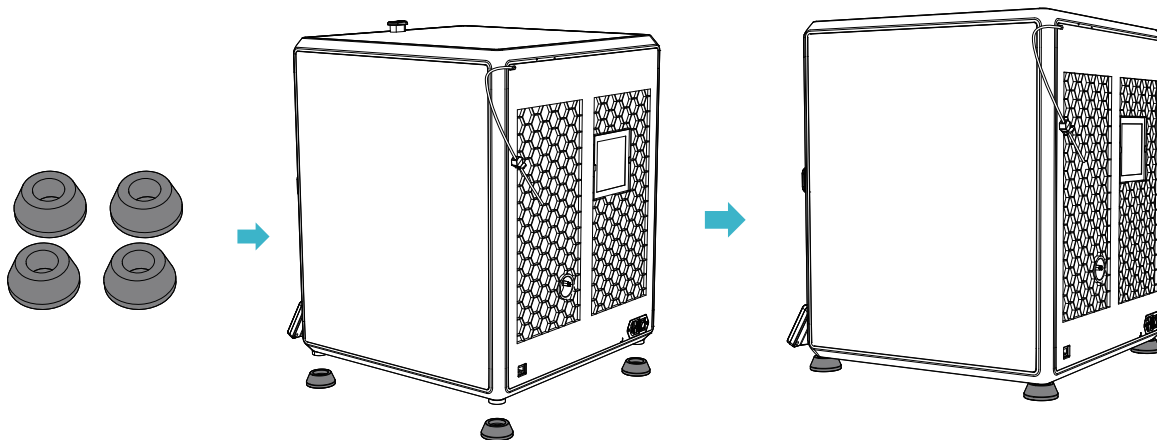
6.2 Položky týkající se údržby

	Pokyny k údržbě	
Čištění zařízení	Vyčistěte nečistoty uvnitř zařízení, aby nedošlo k narušení jeho provozu.	Před každým tiskem
Hot end	Zkontrolujte, zda je výstup drátu normální, pokud ne, zkontrolujte, zda není extrudér zablokován.	Po každé výměně filamentů
Platforma pro tisk	Zkontrolujte, zda na povrchu platformy nejsou zbytky filamentů a lepidla, a pokud ano, povrch platformy očistěte.	Před každým tiskem
Pohybový mechanismus	Promazání optické osy XYZ.	Kumulativní doba tisku za 300 hodin
Vzduchová filtrace	Vyměňte vzduchovou filtrační kazetu.	Kumulativní doba tisku za 300 hodin
Automatická diagnostika zařízení (self-test)	Optimalizace vibračních kanálů.	Kumulativní doba tisku za 300 hodin
	Automatické vyrovnavání.	
Výměna filamentu	Výměna filamentů stejného druhu: postupujte podle běžného postupu Retreat - Feed.	/
	Výměna odlišných filamentů: Předehřejte trysku tak, aby dosáhla cílové teploty aktuálního filamentu; poté ji stáhněte, vložte příslušný filament a předehřejte trysku na vyšší teplotu vytlačování obou filamentů; podávejte po dobu 30 s, dokud nebude filament zcela vytlačen, a nakonec nastavte teplotu trysky na teplotu trysky aktuálního filamentu.	

6. Tipy a pravidelná údržba

6.3 Instalace tlumicích podložek

Tlumicí podložky mohou zlepšit stabilitu tiskárny během tisku. Specifický způsob instalace je uveden na obrázku níže:



Upozornění FCC:

Jakékoli změny nebo úpravy, které nejsou výslovně schváleny stranou odpovědnou za shodu, mohou vést ke ztrátě oprávnění uživatele k používání zařízení.

Toto zařízení splňuje požadavky části 15 pravidel FCC. Provoz podléhá následujícím dvěma podmínkám: (1) Toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení a (2) toto zařízení musí akceptovat veškeré přijaté rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:

Poznámka: Toto zařízení bylo testováno a vyhovuje limitům pro digitální zařízení třídy B podle části 15 pravidel FCC. Tyto limity jsou navrženy tak, aby poskytovaly přiměřenou ochranu proti škodlivému rušení v domácnostech. Toto zařízení generuje, využívá a může vyzařovat vysokofrekvenční energii, a pokud není instalováno a používáno v souladu s pokyny, může způsobit škodlivé rušení rádiových komunikací. Neexistuje však žádná záruka, že v konkrétní instalaci k rušení nedojde. Pokud toto zařízení způsobuje škodlivé rušení rozhlasového nebo televizního příjmu, což je možné zjistit zapnutím a vypnutím zařízení; doporučujeme uživateli, aby se pokusil rušení odstranit jedním nebo více z následujících opatření:

- Přesměrovat nebo přemístit přijímací anténu.
- Zvětšit vzdálenost mezi zařízením a přijímačem.
- Zapojit zařízení do zásuvky v jiném obvodu, než ke kterému je připojen přijímač.
- Poradit se s prodejcem nebo zkušeným rozhlasovým/televizním technikem.

Prohlášení FCC o vystavení záření:

Toto zařízení splňuje limity FCC pro vystavení záření stanovené pro nekontrolované prostředí.

Toto zařízení by mělo být instalováno a používáno v minimální vzdálenosti 20 cm mezi zářičem a vaším tělem.

Vzhledem k tomu, že je každý model jiný, může se skutečný výrobek lišit od obrázku. Podívejte se prosím na skutečný výrobek. Autorské právo na interpretaci náleží společnosti Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.

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



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Adresa: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu
Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.
Oficiální internetové stránky: www.creality.com
Telefon: +86 755-8523 4565
E-mail: cs@creality.com



R 214-230089