



US

# Przewodnik dla da Vinci 1.0 Pro

- ▶ Charakterystyka produktu
- ▶ Działanie
- ▶ Wydruk
- ▶ Charakterystyka parametrów
- ▶ Informacje dodatkowe



Model produktu:  
da Vinci 1.0 Professional



HD23F1AW011

# Charakterystyka produktu

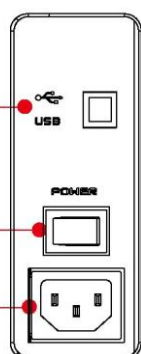
## Krótki opis produktu



Automatyczny system ładowania

Port USB

Wyłącznik zasilania  
Gniazdo elektryczne



Otwór na wkład drukujący

Klawisz funkcyjny  
Panel sterowania  
Moduł ekstrudera

Stół roboczy



**Wypoziomowanie stołu roboczego podczas transportu może być narażone na drgania, co może wpływać na jakość wydruku. Przed drukowaniem wyreguluj stół roboczy zgodnie z Print Bed Adjustment.**

## Lista Akcesoriów



• Przewodnik,  
Karta gwarancyjna



• Filamentowy wkład  
drukujący



• Blokada wkładu  
drukującego



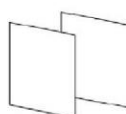
• Kabel USB



• Oprogramowanie  
na CD



• Nakładka  
boczna x2



• Papier samoprzylepny na stół roboczy 3 szt.  
Papier jest wielokrotnego użytku i można go wymienić, gdy jest zniszczony.



• Przewód  
zasilający

### Narzędzia do konserwacji



• Szczoteczka  
do czyszczenia



• Szczoteczka  
miedziana



• Szpachelka



• Druk do  
czyszczenia x 5

# Działanie

## Otwórz pudło

Uwaga: Aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia, przed włączeniem drukarki, usuń wszystkie przymocowane materiały.

 <p><b>1</b> Otwórz pudło i wyjmij wszystkie elementy dodatkowe i poduszkę zabezpieczającą.</p>	 <p><b>2</b> Użyj uchwytów, aby wyciągnąć urządzenie.</p>	 <p><b>3</b> Usuń wszystkie taśmy zabezpieczające i worek opakowaniowy.</p>
 <p><b>4</b> Otwórz górną pokrywę i usuń wyżej wymienione elementy zabezpieczające</p> <div data-bbox="175 1164 542 1411">  <p>Podpora x2 Taśma x 2 Opaska kablowa x 1</p> </div> <p><b>Uwaga:</b> Zwróć szczególną uwagę na dokładne usunięcie wyżej wymienionych elementów zabezpieczających.</p>	 <p><b>5</b> Usuń 2 pianki znajdujące się z tyłu kartonu.</p>	
 <p><b>9</b> Zwróć szczególną uwagę na dokładne usunięcie wyżej wymienionych elementów zabezpieczających.</p>	 <p><b>6</b> Usuń styropian zabezpieczający obok stołu roboczego.</p>	 <p><b>7</b> Wyjmij karton zabezpieczający</p>  <p><b>8</b> Usuń dolną śrubę i śrubę mocującą na dole stołu roboczego.</p>
 <p><b>10</b> Włóż do komputera dołączoną płytę CD i zainstaluj oprogramowanie druku zgodnie z instrukcją.</p>		 <p><b>11</b> Użyj kabla USB, aby podłączyć drukarkę do PC. Podłącz przewód zasilający do drukarki, a następnie włącz wyłącznik zasilania.</p> <p>„Uwaga: Użyj przewodu zasilającego dostarczonego przez XYZprinting.”</p>

## WAŻNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA



- Nie używaj drukarki w miejscach zakurzonych, o dużej wilgotności ani na zewnątrz.
- Nie używaj drukarki umieszczonej na miękkich blatach ani na stołach z regulowanym nachyleniem blatu, aby zapobiec jej spadnięciu, wynikiem czego może być uszkodzenie albo obrażenie ciała.
- Nie wkładaj ręki do urządzenia w trakcie pracy, aby uniknąć zagrożenia zderzenia z uwagi na ruch urządzenia, albo poparzenia z uwagi na wysoką temperaturę.

# Działanie

## Zainstaluj i załaduj filament UTILITIES > CHANGE CART > LOAD FILAMENT

- Zainstaluj filamentowy wkład drukujący od XYZprinting

- Zainstaluj kompatybilny filament



**Samodzielnie ustaw  
szpulę filamentu**

♦ Usuń zatyczkę i taśmę filamentu i włóż filamentowy wkład drukujący w pusty otwór.

♦ Umieść i przyciśnij wkład drukujący aż usłyszysz kliknięcie

- ♦ Wprowadzaj filament do otworu przewodnicy dopóki drukarka nie zacznie ładować filamentu.
- ♦ Zwolnij docisk filamentu, aby umożliwić wymianę i instalację filamentu
- ♦ Następnie, **aktywuj na drukarce funkcję LOAD FILAMENT**



**Na panelu sterowania aktywuj funkcję LOAD FILAMENT**

CHANGE CARTRIDGE  
>LOAD FILAMENT

• Jeżeli wybierasz filament XYZprinting i ustawianie preferencji, wybierz „YES”

USE XYZPRINTING  
CARTRIDGE NOW?  
> YES

**A. Zaczekaj aż ekstruder się rozgrzeje**

**B. W momencie, gdy temperatura osiągnie ustawienie robocze, drukarka automatycznie załaduje filament, i ładowanie filamentu jest zakończone**

**C. Sprawdź czy filament wypływa z dyszy. Jeżeli tak, naciśnij „OK”.**

• Jeżeli ustawiasz preferencje ręcznie, wybierz „NO”

USE XYZPRINTING  
CARTRIDGE NOW?  
> NO

Po wybraniu „USER FILAMENT” i naciśnięciu „OK”, ustawione odpowiednio mogą zostać temperatury robocze procedur rozgrzewania. Po dostosowaniu do odpowiednich temperatur, wróć do poprzedniej strony i wybierz „APPLY SETTING”, aby zapisać ustawienia, w ten sposób zastosowane będą mogły zostać zmodyfikowane temperatury

Uwagi: Ustawienie temperatury w tej procedurze ma zastosowanie wyłącznie do oprogramowania aplikacji 3D Builder stworzonej przez Microsoft. Aby uzyskać więcej informacji na temat 3D Builder, odwiedź stronę internetową Microsoft

**♦ Ładowanie filamentu jest zakończone**

Uwaga : Przed wprowadzeniem filamentu do otworu przewodnicy, odetnij końcówkę filamentu pod kątem 45°

# Działanie

## Usuwanie filamentu



- UTILITIES > CHANGE CART > UNLOAD FILAMENT

W usuwaniu filamentu, po aktywowaniu funkcji usuwania filamentu na panelu sterowania drukarki

1. Zaczekaj aż ekstruder osiągnie temperaturę roboczą i usuń filament.
2. W momencie wyświetlenia na ekranie „PULLOUT FILAMENT”, otwórz docisk filamentu i wyciągnij filament.



## Ustawienie temperatury

- SETTINGS > USER FILAMENT

Użytkownik może modyfikować temperaturę dyszy, temperaturę stołu roboczego i temperaturę usuwania filamentu zgodnie z wymaganiami różnych filamentów i celami projektowymi:

### 1 A Dysza



Naciśnij „OK”, aby wprowadzić ustawienie temperatury dla dyszy

### B Stół roboczy



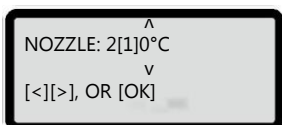
Naciśnij „OK”, aby wprowadzić ustawienie temperatury dla stołu roboczego

### C Usuwanie filamentu



Naciśnij „OK”, aby wprowadzić ustawienie temperatury dla usuwania filamentu

- ### 2 Modyfikacja temperatury:



- Użyj „klawisza lewego”, „klawisza prawego”, aby wybrać cyfrę (jedności, dziesiątki, setki) w celu dostosowania temperatury.
- Użyj „klawisza górnego”, „klawisza dolnego”, aby dostosować wartość. Klawisz górny służy do zwiększania wartości, natomiast klawisz dolny do jej zmniejszania.  
Naciśnij „OK”, aby zastosować ustawienie.
- Jeżeli zmodyfikowana wartość temperatury przekracza dozwolony zakres nastawy, naciśnij „OK” i wyświetlony zostanie alarm zakresu nastawy.

### 3 Ograniczenia zakresu modyfikowanej temperatury

<b>DYSZA</b>	<b>Zakres podwyższenia temperatury w trakcie ładowania i drukowania: 170°C ~ 240°C</b>
<b>STÓŁ ROBOCZY</b>	<b>Zakres podwyższenia temperatury stołu roboczego: 0°C ~110°C</b>
<b>USUWANIE</b>	<b>Zakres podwyższenia temperatury ekstrudera w trakcie usuwania: 170°C ~240°C</b>

Uwagi: Ustawienie temperatury w tej procedurze ma zastosowanie wyłącznie do oprogramowania aplikacji 3D Builder stworzonej przez Microsoft. Aby uzyskać więcej informacji na temat 3D Builder, odwiedź stronę internetową Microsoft



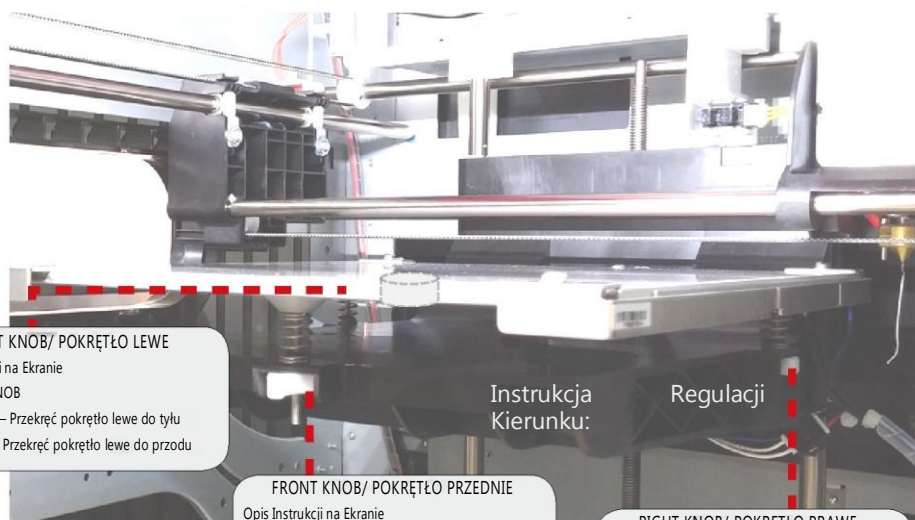
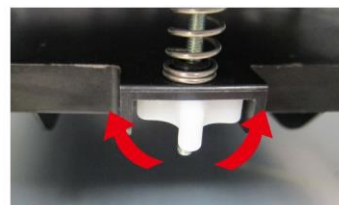
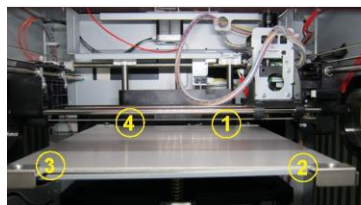
# Działanie

## Regulacja stołu roboczego

UTILITIES  
► CALIBRATE

We wstępnym drukowaniu, dokonaj kalibracji stołu roboczego, aby zapewnić właściwe wypoziomowanie stołu roboczego dla drukowania.

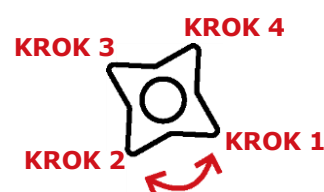
- UTILITIES > CALIBRATE  
Po rozgrzaniu drukarki do odpowiedniej temperatury, odległości między punktami pomiarowymi na krawędzi stołu ①, ②, ③, ④ a sondami są mierzone automatycznie, aby określić wypoziomowanie stołu roboczego.
- Instrukcja Kalibrowania



LEFT KNOB/ POKRĘTŁO LEWE  
Opis Instrukcji na Ekranie  
TURN LEFT KNOB  
BACKWARDS – Przekręć pokrętło lewe do tyłu  
FORWARDS – Przekręć pokrętło lewe do przodu

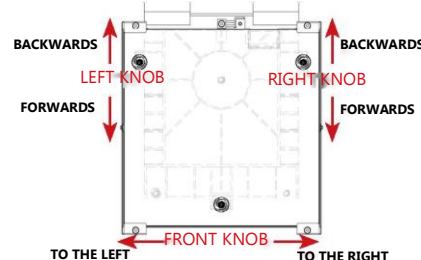
FRONT KNOB/ POKRĘTŁO PRZEDNIE  
Opis Instrukcji na Ekranie  
TURN FRONT KNOB  
TO THE RIGHT – Przekręć pokrętło przednie w prawo  
TO THE LEFT – Przekręć pokrętło przednie w lewo

RIGHT KNOB/ POKRĘTŁO PRAWE  
Opis Instrukcji na Ekranie  
TURN RIGHT KNOB  
BACKWARDS – Przekręć pokrętło prawe do tyłu  
FORWARDS – Przekręć pokrętło prawe do przodu



(Pod stołem roboczym znajdują się trzy białe pokrętła 4-krokowe. Każdy krok obrotu wskazuje 90 stopni ruchu obrotowego, a 4 kroki pstryknięcia wskazują całe okrążenie ruchu obrotowego pokrętła.)

Umiejscowienie Pokręteł i Kierunek Regulacji



- Jeżeli w ramach funkcji automatycznego wykrywania określone zostanie, że nie zachodzi potrzeba regulacji wypoziomowania stołu roboczego, na ekranie wyświetlona zostanie wiadomość „PERFECT”. W tym momencie kliknij „OK”, aby wyjść. Jeżeli w wyniku funkcji automatycznego wykrywania wyświetlona zostanie informacja, że stół roboczy należy wyregulować, wyświetlone zostanie okno regulacji.
- Pod stołem roboczym znajdują się trzy białe pokrętła 4-krokowe. Każdy krok obrotu wskazuje 90 stopni ruchu obrotowego, a 4 kroki pstryknięcia wskazują całe okrążenie ruchu obrotowego pokrętła zgodnie z komunikatami na ekranie. Naciśnij „OK”, aby kontynuować przeglądanie instrukcji regulacji.

PERFECT  
ADJUST MORE ?  
> YES  
NO

TIPS FOR TURNING  
1 STEP=90 DEGREE  
4 STEPS=1 CIRCLE  
[OK] TO CONTINUE

Pokrętła odpowiadające tej procedurze-----

Kierunek obracania -----

Liczba kroków obrotu (każdy krok wskazuje 1 tyknięcie/90 stopni ruchu obrotowego)-----

Po przekręceniu pokrętła zgodnie z oknem, naciśnij „OK”, aby kontynuować-----

TURN FRONT KNOB  
TO THE RIGHT:  
8.7 STEPS  
[OK] TO NEXT

Po przekręceniu każdego pokrętła zgodnie z instrukcją, drukarka ponownie wykryje wypoziomowanie stołu roboczego. W momencie wyświetlania w wyniku wykrywania komunikatu „PERFECT”, można rozpocząć drukowanie.

# Działanie

## Czyszczenie

UTILITIES  
► CLEAN NOZZLE

### • UTILITIES > CLEAN NOZZLE

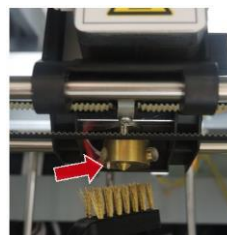
Regularne czyszczenie dyszy drukarki umożliwia nie tylko wydłużenie okresu użytkowania drukarki, ale również poprawę jakości wydruku.

Aktywuj funkcję „CLEAN NOZZLE” (nozzle cleaning). Wyczyść dyszę w momencie, gdy dysza została rozgrzana, stół roboczy obniżony, ekstruder przesunięty do przedniej krawędzi, a na ekranie wyświetlany jest komunikat „READY FOR CLEAN”.

# 1

Wyczyść sworzeń wykrywający używając Szczoteczki miedzianej

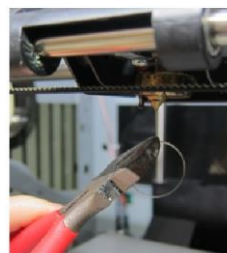
Osad filamentowy powstały podczas drukowania może osiąść na dyszy i kole zębatym modułu drukującego i wpływać na jakość wydruku, pracę drukarki oraz wynik pomiaru stołu roboczego. W przypadku takiej sytuacji, użyj szczoteczki miedzianej, aby wyczyścić moduł drukujący szyszczając osad i zanieczyszczenia na sworzniu wykrywającym.



# 2

Wyczyść Dyszę używając Druku do czyszczenia dyszy

Przy zwiększonej częstotliwości wydruku, nagromadzenie węgla i zanieczyszczenia w dyszy mogą mieć wpływ na jakość wydruku. Dlatego też zalecamy czyszczenie dyszy po każdych 25 godzinach drukowania. Druk do czyszczenia dyszy chwyć szczypcami półokrągłymi i ostrożnie wprowadź go do osłki dyszy w celu jej wyczyszczenia.



# 3

Wytrzyj Punkty pomiarowe

Po obniżeniu stołu roboczego, odłącz zasilanie, aby schłodzić stół, a następnie wytrzyj 3 punkty pomiarowe wilgotną ściereczką



## Wydruk

Przed drukowaniem, naklej na stół roboczy papier samoprzylepny, a następnie aktywuj drukowanie w jeden z następujących sposobów:

\* Papier samoprzylepny na stół roboczy jest wielokrotnego użytku. Gdy się zniszczy, wymień go na nowy.

## Wydrukuj wbudowany model demonstracyjny

UTILITIES  
► BUILD SAMPLE

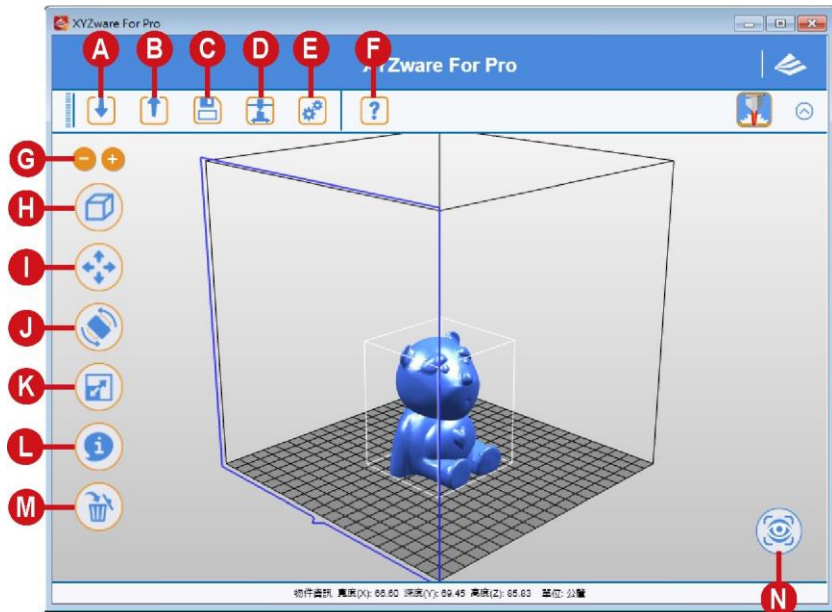
### • UTILITIES > BUILD SAMPLE

Z wbudowanych modeli demonstracyjnych, wybierz model do wydrukowania, a następnie naciśnij „OK”, aby rozpocząć drukowanie.

## Charakterystyka parametrów

### Przenieś plik drukowania za pomocą oprogramowania komputerowego XYZware for Pro

Podłącz drukarkę do komputera kablem USB i zainstaluj XYZware for Pro na komputerze, aby przenieść plik drukowania.



- A** — Importuj pliki .stl, .3w
- B** — Konwertuj na plik .3w
- C** — Zapisz plik .stl
- D** — Ustaw preferencje wydruku, przenieś plik drukowania
- E** — Ustaw język oprogramowania, kolor podglądu
- F** — Pytanie, uaktualnij wersje oprogramowania i oprogramowania układowego, otwórz łącze do oficjalnej strony internetowej
- G** — Dostosuj skalę wyświetlania
- H** — Szybko zmień kąt podglądu
- I** — Zmień położenie modelu
- J** — Zmień kąt modelu
- K** — Dostosuj rozmiar modelu
- L** — Wyświetl informacje o modelu
- M** — Usuń model z platformy wirtualnej
- N** — Sprawdź temperaturę drukarki, informacje na temat filamentu i postęp wydruku

XYZware for Pro działa w systemach operacyjnych Windows 7 bądź nowszym oraz Mac OS 10.8 bądź nowszym. Program mogą Państwo zainstalować z dołączonej płyty CD pierwotnego sprzedawcy albo pobrać go z oficjalnej strony internetowej XYZprinting.

Aby uzyskać więcej informacji, odwiedź oficjalną stronę internetową: <http://www.xyzprinting.com/>

#### • Podstawowy przepływ operacyjny

Po otwarciu oprogramowania, kliknij „Import”, aby wybrać plik modelu, który chcesz wydrukować i wczytaj go. Użytkownik może zmienić odpowiednie ustawienia używając funkcji „File Conversion”, aby spełnić wymagania regulacyjne w zakresie prędkości i skutku wydruku.

W momencie zakończenia edytowania i regulowania, można kliknąć „Print”, aby wyeksportować obiekt i rozpocząć drukowanie po poddaniu pliku procesowi rozcinania

Aby uzyskać więcej szczegółowych informacji na temat wiadomości o uaktualnieniach wersji, instrukcjach obsługi i wsparcia technicznego, odwiedź oficjalną stronę internetową XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com/>



# Charakterystyka parametrów

## Połączenie Wi-Fi

Drukarka obsługuje drukowanie przez połączenie Wi-Fi.

Zainstaluj XYZware for Pro i aktywuj ustawienie Wi-Fi drukarki zgodnie z poniższą instrukcją, aby przełączyć drukarkę w tryb sterowania bezprzewodowego, w ten sposób plik drukowania można później przenieść bezprzewodowo.

### • Przygotowanie przed ustawieniem

1. Funkcja wydruku sieciowego została zapewniona głównie do zastosowania w sieci wewnętrznej. Ustaw drukarkę i komputer w tej samej domenie, tj. podłącz je do tej samej bezprzewodowej stacji bazowej (Access Point [Punkt Dostępu])
2. Przed podłączeniem drukarki, ustawienia będą dostosowane do podłączonej bezprzewodowej stacji bazowej. Aby poznać szczegółowy sposób ustawienia, patrz instrukcja obsługi produktu albo odpowiednie informacje pierwotnego sprzedawcy.
3. Dla korzystania z funkcji wydruku bezprzewodowego, szerokość kanału można ustawić na **20 MHz**. Aby zrozumieć sposób regulacji, patrz instrukcja obsługi bezprzewodowej stacji bazowej pierwotnego sprzedawcy.
4. Utrzymuj funkcję sieci bezprzewodowej w stanie on [wł.]
5. Urządzenie obsługuje następujące tryby bezpiecznego połączenia. Ustawiając połączenie drukarki, zostaną Państwo poproszeni o wprowadzenie publicznych informacji kluczowych

◆ WEP ◆ WPA ◆ WPA2



### • Ustawienia Wi-Fi

1

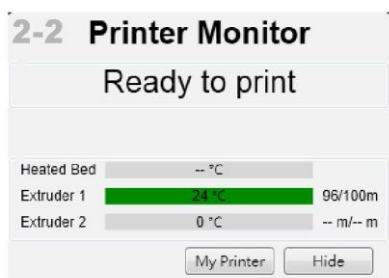
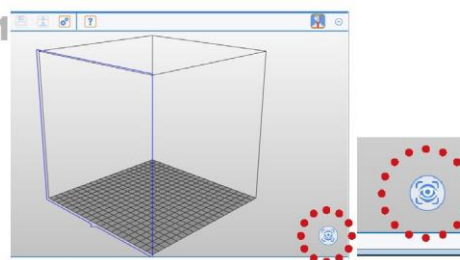
Użyj kabla USB, aby połączyć komputer i drukarkę, i otwórz XYZware for Pro.



2

Kliknij ikonę funkcji „Printer Monitoring” w prawym dolnym rogu na ekranie, otwórz okno „Printer Monitoring”, kliknij „My Printer” > „Scan”, aby wejść na stronę wyszukiwania drukarek i kliknij „Wireless Network Settings”, aby wejść na stronę ustawień wydruku bezprzewodowego.

2-1



## Charakterystyka parametrów

### Połączenie Wi-Fi

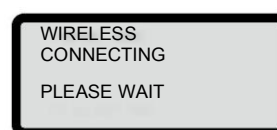
3

Wprowadź nazwę drukarki (albo w języku angielskim, albo nazwa numeryczna), naciśnij funkcję „Scan”, aby uzyskać informacje o bezprzewodowej stacji bazowej używając menu rozwijanego i wybierz nazwę sieci bezprzewodowej, z którą chcesz się połączyć.



4

Po pomyślnym podłączeniu, nazwa Wi-Fi zostanie wyświetlona na ekranie drukarki.



5

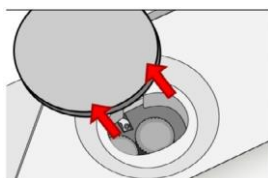
W tym momencie można odłączyć kabel USB, aby kontynuować proces wydruku

6

Jeżeli połączenie ma zostać rozłączone, z powrotem połącz komputer i drukarkę używając kabla USB i ponownie otwórz XYZware for Pro

### Rozpoczęcie czyszczenia systemu automatycznego ładowania

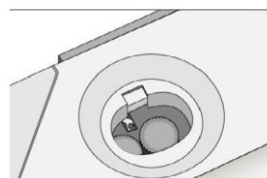
(zalecamy czyszczenie dyszy po każdych 25 godzinach drukowania.)



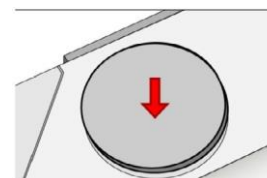
**1** Zdejmij pokrywę górną nad systemem automatycznego ładowania.



**2** Gdy koła zębate się obracają...użyj szczoteczki czyszczącej, poruszając nią do przodu i do tyłu, aby wyczyścić pozostałości i cząstki w kołach zębatych.



**3** Po czyszczeniu, naciśnij Next, aby zakończyć albo Retry, aby ponownie obrócić koła w celu dalszego czyszczenia.



**4** Po zakończeniu czyszczenia, wymień górną pokrywę na drukarce. Naciśnij OK, aby powrócić do ekranu Maintenance.

## Specyfikacja Produktu

Technologia wydruku	Fuse Filament Fabrication (FFF)	Waga	26 KG
Wymiar wydruku	20 x 20 x 20 cm	Rodzaj materiału	ABS/PLA
Rozdzielczość wydruku	0,1 / 0,2 / 0,3 / 0,4 mm	Średnica filamentu	1,75 mm
Ekran monitora	2,6 cala LCM	Średnica dyszy	0,4 mm
Sposób podłączenia	USB 2.0 / Wi-Fi	System operacyjny	Win 7 bądź nowszy Mac OSX 10.8 bądź nowszy
Oprogramowanie druku	XYZware for Pro	Typy plików	3w / stl

## Informacje dodatkowe

W przypadku, gdy wystąpią jakiegokolwiek problemy, patrz poniższa instrukcja wykrywania i usuwania usterek, aby je naprawić. Jeżeli usterki nie można usunąć, skontaktuj się z centrum obsługi klienta.

Błąd	Działanie
Printer is busy [Drukarka jest zajęta]	Spróbuj ponownie po zakończeniu bieżącego zadania i obserwuj informacje wyświetlane na ekranie drukarki
Firmware of the printer cannot be updated [Nie można uaktualnić oprogramowania układowego drukarki]	Sprawdź połączenie z Internetem / Uaktualnij później
Filament is clogged [Filament jest zablokowany]	Usuń filament i ponownie go załaduj i wyczyść dyszę
Filament cannot be loaded [Nie można załadować filamentu]	Usuń filament i ponownie go załaduj
NO CARTRIDGE [BRAK WKŁADU DRUKUJĄCEGO] Filament is not installed correctly [Filament nie został poprawnie zainstalowany]	Załaduj ponownie filament albo go wymień
CARTRIDGE EMPTY [WKŁAD DRUKUJĄCY PUSTY] There is no residual filament prior to print: remain 0% [Nie ma pozostałego filamentu przed wydrukiem: pozostało 0%]	Natychmiast wymień filament
FILAMENT LOW [NISKI POZIOM FILAMENTU] Filament residual is low: remain 30% [Niski poziom pozostałego filamentu: pozostało 30%]	Wymień filament, gdy wymagane
FILAMENT END [KONIEC FILAMENTU] There is not filament residual in printing: remain 0% [Nie ma pozostałego filamentu w trakcie drukowania: pozostało 0%]	Natychmiast wymień filament

## Uwagi i opis używania narzędzi do konserwacji



- Poniższych narzędzi można używać wyłącznie w obecności i stosując się do wskazówek osoby dorosłej albo pod jej nadzorem. Aby uniknąć niebezpieczeństwa, zabrania się dzieciom używania narzędzi do konserwacji w nieznanych okolicznościach.



- Upewnij się, że prace konserwacyjne są prowadzone przy schłodzonym stole roboczym.

- W momencie, gdy wydruk został zakończony, a stół roboczy schłodzony do temperatury pokojowej, wydrukowany obiekt można zdjąć używając Szpachelki.



- Aby zabezpieczyć jakość wydruku przed wpływami pozostałego i nagromadzonego filamentu, czego wynikiem jest słaba jakość wypływania, po długotrwałym używaniu dyszy drukującej, zaleca się uruchamianie funkcji „CLEAN NOZZLE” (nozzle cleaning) drukarki po każdych 25 godzinach drukowania, aby wyczyścić osad używając drutu do czyszczenia dyszy.



- Osad filamentowy powstały podczas druku może się również osadzać na dyszy i kole zębatym modułu drukującego i wpływać na jakość wydruku, pracę drukarki oraz wynik pomiaru stołu roboczego. W takich sytuacjach używaj szczoteczki miedzianej, aby wyczyścić moduł drukujący.

### • Konserwacja i obsługa

W przypadku, gdy w trakcie okresu gwarancyjnego drukarka zostanie przekazana do naprawy, przed transportem zaleca się zapakować urządzenie w oryginalne materiały do pakowania. Dlatego też, wskazane jest zachowanie oryginalnych materiałów do pakowania. W przypadku użycia innych materiałów, drukarka może zostać uszkodzona podczas procesu wydruku. W takiej sytuacji XYZprinting prawo do naliczenia opłaty za naprawę.