



lumi pocket™

MANUALE D'USO



lumi industries™
3D SOLUTIONS

Sommario

1. DISPOSIZIONI GENERALI.....	2
1.1 ISTRUZIONI DI SICUREZZA:.....	3
1.2 CONVENZIONI	3
1.3 ALIMENTAZIONE ELETTRICA	3
1.4 ISTRUZIONI ALL'USO	3
1.5 SMALTIMENTO DELL'IMBALLAGGIO E DELL'APPARECCHIO	4
1.6 SMALTIMENTO DELLA RESINA	4
2. INIZIAMO!.....	5
2.1 DESTINAZIONE D'USO	5
2.2 CARATTERISTICHE DI LUMIPOCKET	5
3. LA TUA STAMPANTE 3D LUMIPOCKET	7
3.1 Contenuto della confezione.....	7
3.2 LUMIPOCKET Diagramma	9
4. SETUP DI LUMIPOCKET.....	11
4.1 Download e installazione del Software	11
4.2 Installare il carrello e il barattolo su LUMIPOCKET	11
4.3 Installazione del proiettore DLP	12
4.4 Connessione di LUMIPOCKET	13
5. INIZIAMO A STAMPARE:	13
5.1 fase 1: CARICAMENTO DEL FILE E AFFETTAMENTO	13
5.2 Messa a livello del piattello di stampa	14
5.3 Fase 2 CALIBRAZIONE	15
5.4 Fase 3: Stampa.....	16
6. FINITURA DEGLI OGGETTI STAMPATI.....	18
7. RIPARAZIONE GUASTI, DIAGNOSTICA; MANUTENZIONE.....	19
7.1 Riparazione dei guasti.....	19
7.2 Manutenzione.....	19
8. COMPANY INFORMATION	20

1. DISPOSIZIONI GENERALI

Il presente manuale descrive la stampante 3D DLP LumiPocket e fornisce informazioni generali e norme di sicurezza. Include informazioni sul trasporto e l'installazione assieme a tutti i dettagli necessari al suo funzionamento. Questo manuale è parte integrante di LumiPocket.

Le descrizioni ed illustrazioni, fornite in questa pubblicazione, si intendono non impegnative, la ditta Lumi Industries S.r.l. si riserva il diritto di apportare le modifiche che riterrà convenienti a scopo di miglioramento, senza impegnarsi ad aggiornare questa documentazione.

Le illustrazioni e le immagini contenute nel presente manuale sono intese unicamente come esempi e possono differire dalle situazioni pratiche.

1.1 ISTRUZIONI DI SICUREZZA:



Leggere attentamente il manuale delle istruzioni prima di procedere a qualsiasi tipo di intervento d'uso o manutenzione sulla macchina.

Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose dovuti all'inosservanza delle norme di sicurezza. Leggere attentamente le direttive e le avvertenze contenute in questo opuscolo in quanto forniscono informazioni essenziali per il primo utilizzo e per un uso sicuro continuato del dispositivo e per la sua manutenzione.

Conservare questo opuscolo per qualsiasi necessaria consultazione futura.

IL PRODUTTORE DECLINA OGNI RESPONSABILITA' NEL CASO DI USO NON CONFORME ALLE ISTRUZIONI DELL'APPARECCHIO.

La rimozione o manomissione di dispositivi di sicurezza è una violazione delle leggi dell'Unione Europea in materia di sicurezza.

1.2 CONVENZIONI

Nell'ambito di questo manuale sono state adottate le seguenti convenzioni grafiche e linguistiche:

ATTENZIONE! Prima di determinate procedure può apparire questo messaggio. La sua inosservanza può provocare danni all'apparecchiatura.

AVVERTENZA! Prima di determinate procedure può apparire questo messaggio. La sua inosservanza può provocare danni all'operatore e all'apparecchiatura.

1.3 ALIMENTAZIONE ELETTRICA

- Controllare che il voltaggio del Vostro apparecchio corrisponda a quello del vostro impianto elettrico
- Qualsiasi connessione non corretta invalida la garanzia.
- Non immergere l'apparecchio, il cavo di alimentazione o la spina in acqua o altri liquidi.
- Non lasciare il cavo di alimentazione alla portata di bambini o in contatto con parti calde dell'apparecchio, vicino ad una fonte di calore o a spigoli vivi.
- Non usare l'apparecchio se la spina o il cavo di alimentazione sono danneggiati.

1.4 ISTRUZIONI ALL'USO

- Questo dispositivo deve essere utilizzato solo per gli scopi per il quale è stato espressamente concepito. Qualsiasi altro utilizzo è considerato improprio e pericoloso. Il produttore non può essere ritenuto responsabile per danni derivanti da uso improprio, erraneo o incoerente. La

mancata installazione, funzionamento e manutenzione dell'apparecchio in conformità con questo manuale compromettere la sicurezza, le prestazioni, la durata dei componenti, e la copertura della garanzia.

- Questo apparecchio non deve essere utilizzato da persone di età inferiore ai 16 anni.
- Questo apparecchio non può essere utilizzato da parte di persone con ridotte capacità fisiche, mentali e sensoriali, a meno che non siano controllati o istruiti all'uso dell'apparecchio da una persona responsabile della loro sicurezza.
- Raccomandiamo di non eseguire alcun intervento non indicato nel presente manuale
- **AVVERTENZA!** Non inserire le mani nelle aperture del plexiglass. Pericolo di schiacciamento.
- Non introdurre le mani od altro in prossimità o all'interno di organi in movimento.
- Non abbandonare mai la macchina, lasciandola incustodita quando è in funzione.
- In caso di soste protratte, scollegare l'alimentazione elettrica.
- Non guardare direttamente sorgenti di luce UV, come proiettori a altre sorgenti di luce UV.
- Le resine possono essere pericolose, leggere sempre la scheda di sicurezza fornita.
- Indossare sempre guanti protettivi in nitrile quando si utilizzano le resine e utilizzare degli occhiali per proteggere gli occhi dal diretto contatto con le resine.
- Se si verifica un contatto con gli occhi, recarsi all'ospedale con la scheda di sicurezza della resina.
- Non inalare resine o qualsiasi tipo di alcool
- Usare la stampante in un luogo ben areato.

1.5 SMALTIMENTO DELL'IMBALLAGGIO E DELL'APPARECCHIO

Il materiale d'imballaggio deve essere smaltito in conformità alle normative di riciclaggio in vigore nel Paese dell'utente.

Nel caso in cui decida di non utilizzare più questo apparecchio, si raccomanda di renderlo inutilizzabile scollegando l'alimentatore dalla presa.



Questo apparecchio è composto da diversi materiali che possono essere riciclati.

Per una corretta salvaguardia dell'ambiente consegnare la macchina, ormai fuori uso, ad una discarica autorizzata al recupero dei materiali riciclabili e non.

1.6 SMALTIMENTO DELLA RESINA



Mantenere il prodotto lontano da corsi d'acqua e bacini idrici perché può danneggiare la vita acquatica.

Smaltire in conformità con le normative applicabili a livello federale, statale e locale.

Contattare un servizio di smaltimento rifiuti autorizzato per disporre di questa miscela. Come per tutte le sostanze estranee, non versare nei sistemi di drenaggio o fognari. Non disperdere nell'ambiente.

Contenitori contaminati: smaltire come prodotto inutilizzato. Esporre il contenitore svuotato alla luce, prima smaltirlo.

2. INIZIAMO!

2.1 DESTINAZIONE D'USO

LumiPocket è un apparecchio creato per produrre stampe tridimensionali di oggetti nei limiti descritti nel paragrafo “specifiche tecniche”. Qualsiasi altro uso è proibito.

LumiPocket usa un proiettore DLP esterno che solidifica la resina fotosensibile contenuta nel barattolo. Il solido originato è il risultato di un numero predefinito di fette parallele, a seconda della risoluzione scelta dall'utente. Ogni fetta diventa un'immagine che viene proiettata nel barattolo dal proiettore DLP. La resina inizierà il processo di solidificazione appena colpita dalla luce. Il processo è ripetuto fetta per fetta finché l'oggetto non viene creato.

AVVERTENZA: l'apparecchio può essere usato solo da persone a partire dai sedici anni di età.

2.2 CARATTERISTICHE DI LUMIPOCKET

Congratulazioni per aver acquistato LumiPocket, una stampante 3D DLP di alta qualità, facile da usare ed affidabile.

LUMIPOCKET Specifiche tecniche

Tecnologia	Stereolitografia (DLP)		
Dimensioni stampante	della	8 x 8 x 28 cm	
Area di stampa	100mm Diametro x 100 mm max.)		
Tempo medio esposizione per fetta	di	0.8 - 8 s (a seconda della resina utilizzata)	
Risoluzione assi X, Y	Fino a 37 micron (a seconda del proiettore utilizzato)		
Risoluzione asse Z	50/100 micron		
Elettronica	Scheda compatibile Arduino Micro su PCB personalizzato.		

Caratteristiche tipiche Proiettore DLP (il proiettore non è incluso delle versioni Basic, Deluxe e Custom)

Requisiti Minimi	2500+ lumen, 1024x768, fonte di luce NON a LED
Requisiti consigliati	3000+ lumen, 1280x720 o oltre, fonte di luce NON a LED
Testati	Optoma DX325, Acer x1260, Acer x1240, Acer 6510bd, Acer P1283, Acer P1500 (consigliato)

Software

Input File	STL (Standard Tessellation Language)
Features	STL Slicer (cavo o pieno) Strutture di supporto opzionali Gestione del processo di stampa

Supported OS (OpenGL 3.2 richiesto)

Windows	XP, Vista, Windows 7, Windows 8
Mac	Lion, Mountain Lion, Mavericks (retina display supported), Yosemite
Linux	Disponibile come pacchetto binario

3. LA TUA STAMPANTE 3D LUMIPOCKET

3.1 Contenuto della confezione

LUMIPOCKET Basic version:

 <p>Stampante Lumipocket 3D</p>	 <p>1 barattolo per la resina</p>	 <p>1 carrello</p>	 <p>1 USB Cable</p>
 <p>1 alimentatore</p>	 <p>1 spatola</p>	 <p>1 paio di guanti protettivi in nitrile</p>	

DELUXE version: come la versione basic, ma in più:

 <p>1 spatola grande</p>	 <p>1 paio di occhiali protettivi</p>	 <p>1 vassoio per la rifinitura</p>
---	--	---

Versione Custom: come la basic e in più:

Corpo in plexiglass personalizzato.

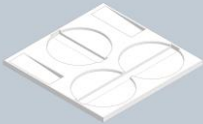

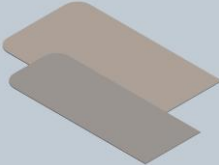


LUMIPOCKET – FULL HD KIT: come la versione basic con in più:



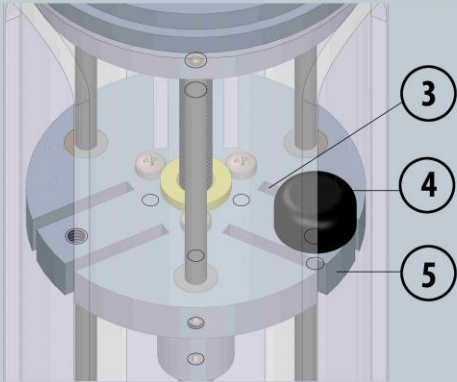
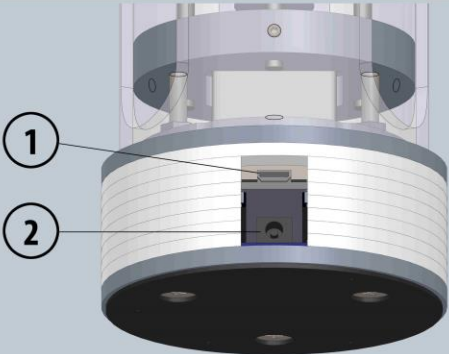
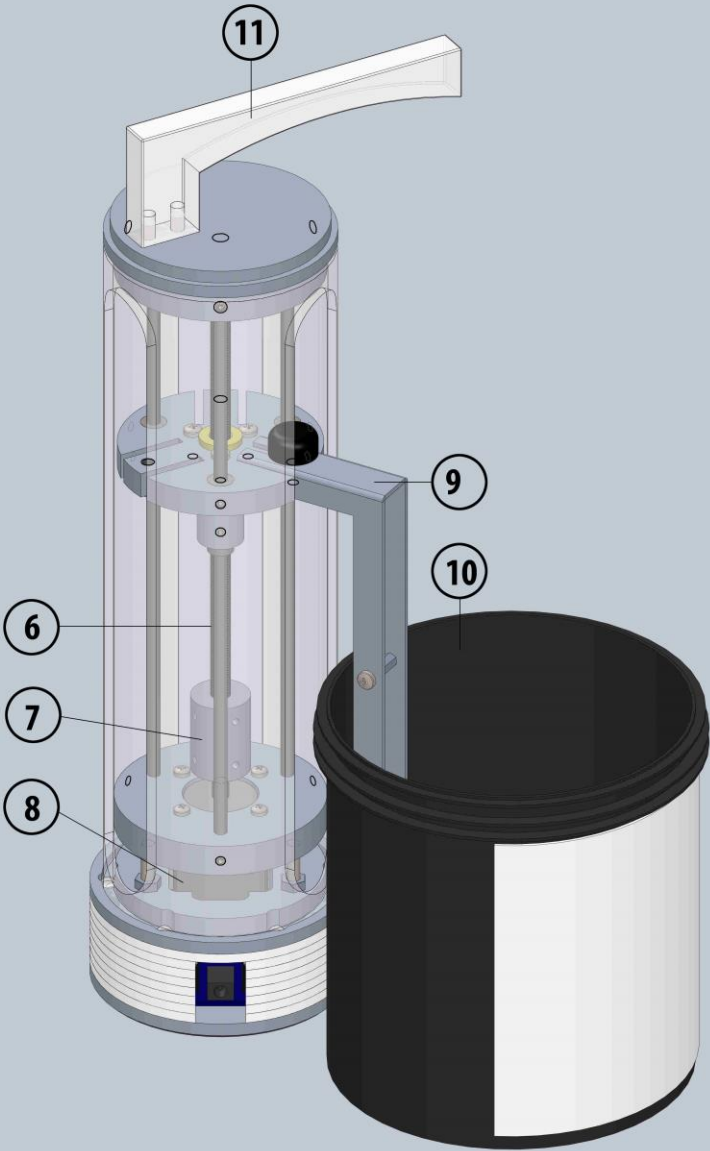
LUMIPOCKET – PROJECTOR KIT: come la versione basic con in più:



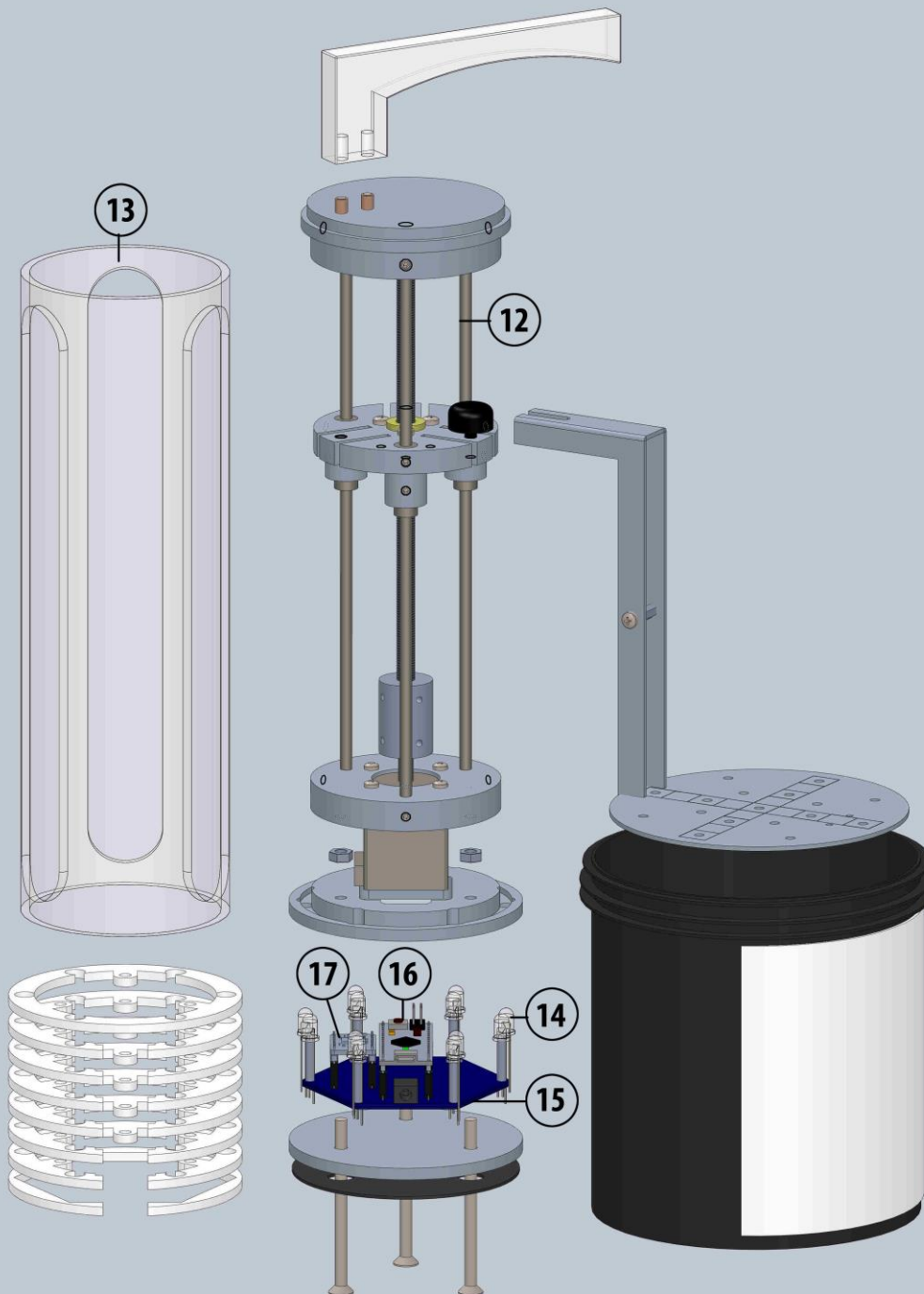
LUMIKIT:

 <p>1 vassoio di rifinitura</p>	 <p>1 paio di pinzette</p>	 <p>2 spatole</p>	 <p>1 paio di guanti protettivi in nitrile</p>	 <p>1 paio di occhiali protettivi</p>
--	---	--	--	--

3.2 LUMIPOCKET Diagramma



LUMIPOCKET Vista esplosa*



1. Presa USB
2. Presa alimentazione DC
3. Alloggiamento del carrello di stampa
4. Manopola
5. Base mobile
6. Barra filettata
7. Accoppiatore
8. Motore
9. Carrello

10. Barattolo nero per la resina
11. Maniglia
12. *barre lisce di precisione
13. *corpo in plexiglass
14. *Led UV
15. *PCB
16. *Microcontrollore
17. *Scheda motore

4. SETUP DI LUMIPOCKET

IMPORTANTE: LumiPocket deve essere installata

- Su una superficie piatta e solida parallela al pavimento.
- In una zona ben ventilata in quanto la resina ha un odore che può causare nausea o emicrania.
- Lontano dalla luce diretta del sole o di altra fonte di luce che possa far solidificare la resina in modo improprio!

4.1 Download e installazione del Software

- Installare Arduino Ide e drivers da questo link: <http://www.arduino.cc/en/Main/Software>
- Visitare la pagina web seguente <http://www.lumindustries.com/software-downloads>
- Scaricare il software di LumiPocket (LumiCreator) sul computer.
- Estrarre il software in una cartella a scelta.

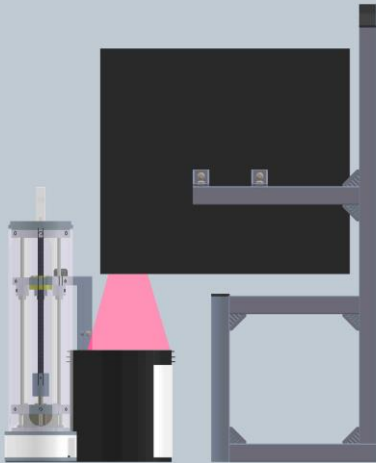
4.2 Installare il carrello e il barattolo su LUMIPOCKET



- Inserire il carrello (9) nell'alloggiamento corrispondente sulla base mobile (3)
- Avvitare la manopola (4) finché non sia perfettamente stretta,
- Mettere il carrello all'interno del barattolo nero per la resina (10).

AVVERTENZA: non inserire mai le dita nel corpo in plexiglass della stampante. Pericolo di schiacciamento.

4.3 Installazione del proiettore DLP



- Installare il proiettore in maniera verticale su un treppiedi o sul nostro stand così che le lenti del proiettore siano posizionate verso il basso. Ogni proiettore dovrebbe avere un foro filettato nella parte inferiore dove è possibile avvitare il treppiedi. Alcuni modelli possono richiedere un ulteriore adattatore per treppiedi perché il proiettore sia installato in maniera adeguata.
- Inserire il capo del cavo di alimentazione con la spina nella presa elettrica e l'altro capo nella presa presente nel proiettore.
- Inserire un capo del cavo video (VGA or HDMI) al computer e l'altro capo al proiettore.
- Entrare nelle impostazioni dello schermo del proprio computer, per impostare la proiezione su un secondo schermo. Selezionare Estensione dello schermo.
- Lanciare il programma LumiCreator.
- Accendere il proiettore (attraverso il bottone di avvio sull'apparecchio o attraverso il telecomando, se disponibile)

ATTENZIONE: Alcuni proiettori, emettono un lampo di luce al momento dell'accensione che potrebbe solidificare la resina senza volerlo. Pertanto, non posizionare il proiettore sopra il barattolo pieno di resina prima di aver proceduto al processo di calibrazione guidato dal nostro software.

4.4 Connessione di LUMIPOCKET

- Connettere LumiPocket alla porta USB del proprio computer attraverso il cavo USB fornito.
- Inserire un capo del cavo di alimentazione nel connettore DC di LumiPocket (2) e l'altro capo nella presa elettrica.

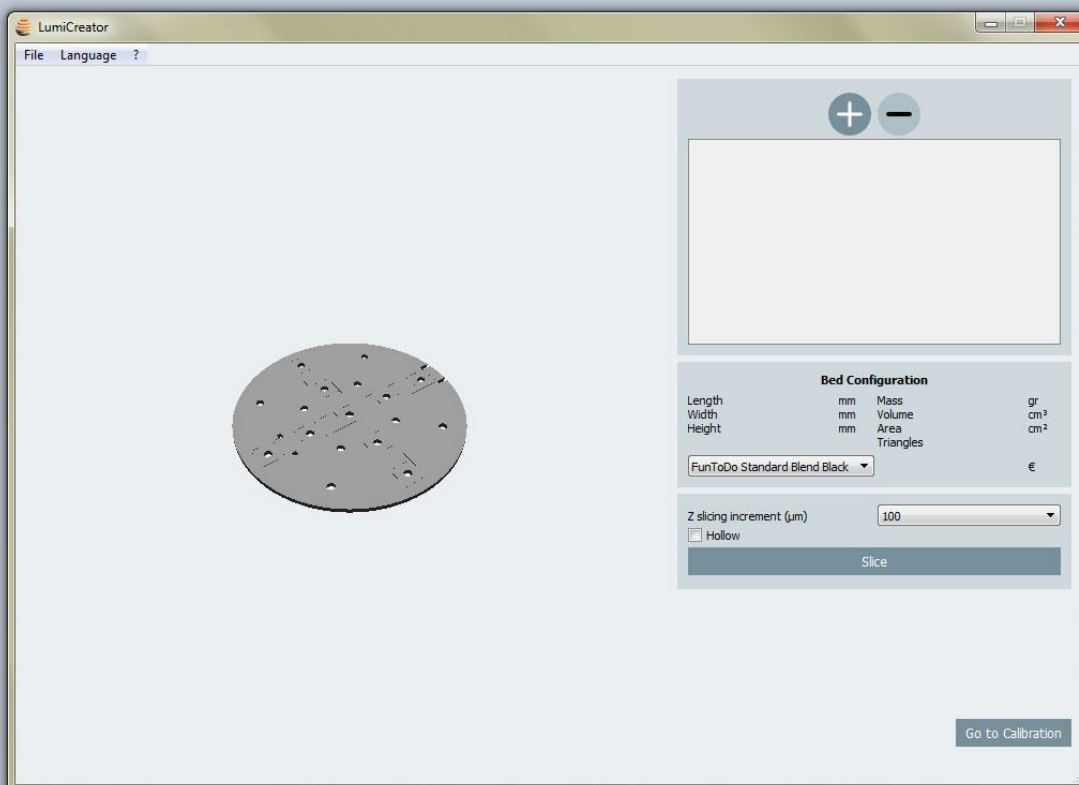
ATTENZIONE: Siccome il processo di stampa potrebbe richiedere un lungo periodo di funzionamento del computer, assicuratevi che non rimanga a corto di batteria (se utilizzate un laptop) per evitare che si spenga durante il processo di stampa. Per la stessa ragione assicuratevi anche che nelle impostazioni del vostro sistema operativo riguardanti il consumo di energia, le opzioni di attivazione screen saver e la disattivazione del monitor siano disattivate.

5. INIZIAMO A STAMPARE:

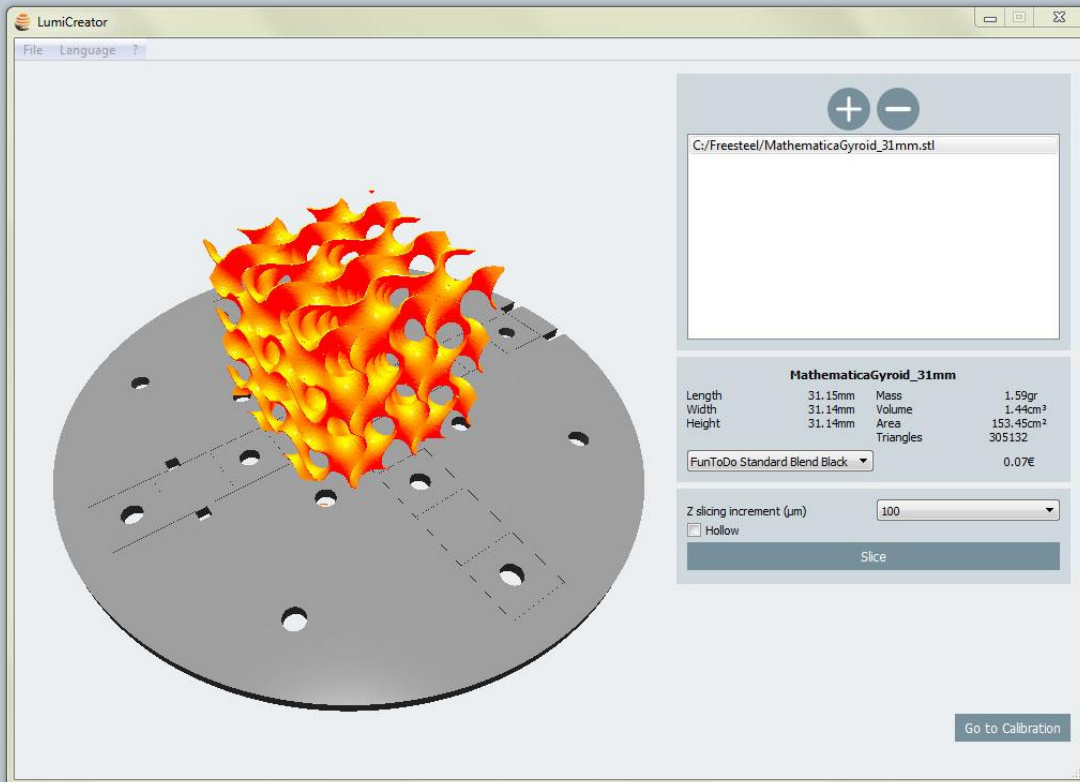
5.1 fase 1: CARICAMENTO DEL FILE E AFFETTAMENTO

- Prima di tutto, eseguire il programma LumiCreator.
- Cliccando sul tasto (+) a destra in alto è possibile caricare un file .Stl (formato per la stereolitografia) dell'oggetto che si vuole stampare con LumiPocket.

ATTENZIONE: Il file dell'oggetto 3D che si vuole caricare deve essere in formato. Stl



- dopo aver caricato il modello 3D, verrà mostrata un'anteprima della base carrello di stampa e dell'oggetto che si andrà a stampare. In questa fase è possibile cancellare il file caricato premendo (-) e caricare un nuovo file.
- In "configurazione del piattello di stampa" sono indicate le informazioni sul modello 3D caricato.



- scegliere la risoluzione di affettamento (100 o 50 micron)
- Cliccare su "affetta", il software affetterà il file .Stl, ed è possibile procedere alla fase successiva.

5.2 Messa a livello del piattello di stampa

- Riempire il barattolo nero con resina così che il livello sia più alto dell'oggetto che si vuole stampare.

AVVERTENZA: indossare sempre guanti e occhiali protettivi quando si utilizza la resina. Può causare irritazione alla pelle, agli occhi e al sistema respiratorio oltre a sensibilizzazione o reazioni allergiche a causa del contatto sulla pelle.

ATTENZIONE: I pigmenti fotosensibili tendono a depositarsi dopo un po', mescolare bene sempre prima di ogni sessione di stampa per evitare la carenza di colore.

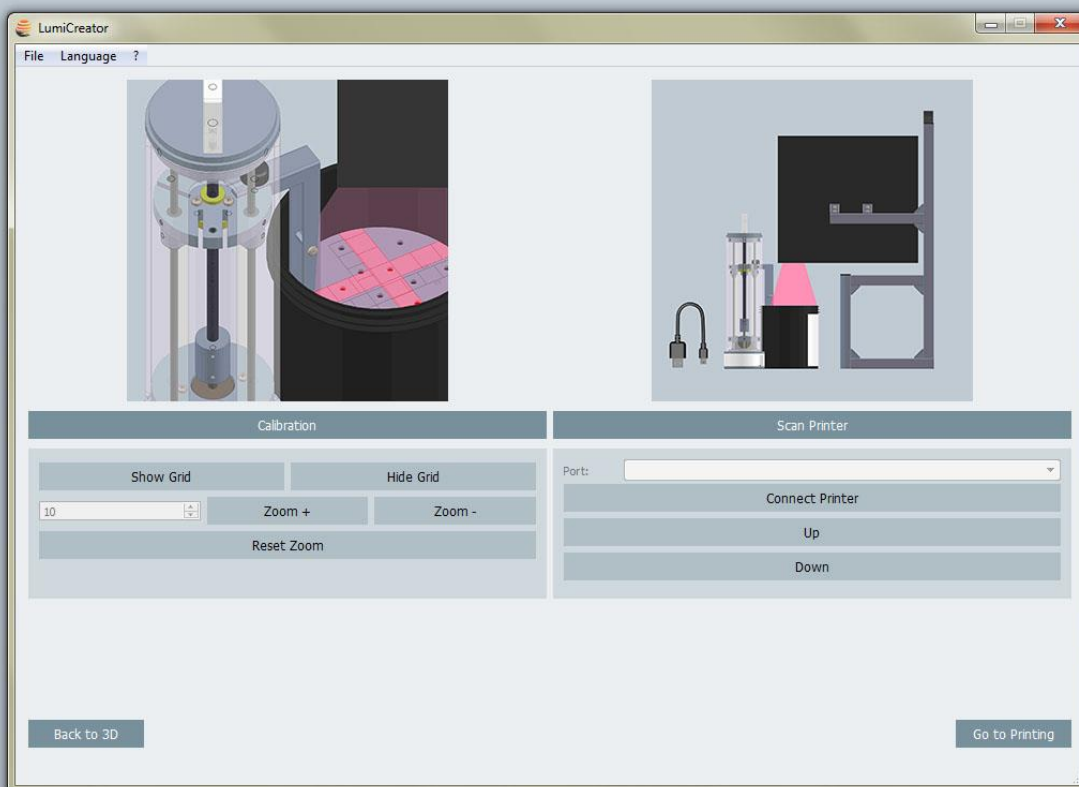
IMPORTANTE: il livello della resina DEVE ESSERE almeno 1 cm più alto dell'altezza dell'oggetto che si sta per stampare.

Perché l'oggetto da stampare aderisca perfettamente al piattello di stampa, seguire la seguente procedura:



- immergere il piattello nel barattolo di resina (immagine a sinistra). Inclinare LumiPocket in modo che la resina in eccesso venga eliminata (immagine centrale), lasciando solo un piccolo strato di resina sulla superficie del piattello (immagine a destra)

5.3 Fase 2 CALIBRAZIONE



- Assicurarsi che il piattello di LumiPocket sia all'interno del barattolo nella posizione iniziale (vedi Punto 4.2). Cliccare su "Vai alla calibrazione" in basso a destra,
 - E' ora possibile spostare il proiettore sopra il barattolo contenente la resina. Fate attenzione che spostando il proiettore prima di averlo acceso potrebbe causare un involontario indurimento della resina.

ATTENZIONE: il proiettore deve essere perfettamente perpendicolare al carrello e al barattolo contenete la resina e posizionato il più vicino possibile al barattolo, per velocizzare il processo di stampa.

- Cliccare su “mostra griglia” che apparirà nella Fase 2 di LumiCreator: una griglia rossa viene proiettata sul l’area di stampa.
- Mettere a fuoco il proiettore così che la griglia rossa sia completamente nitida seguendo le istruzioni del proiettore per la messa a fuoco.

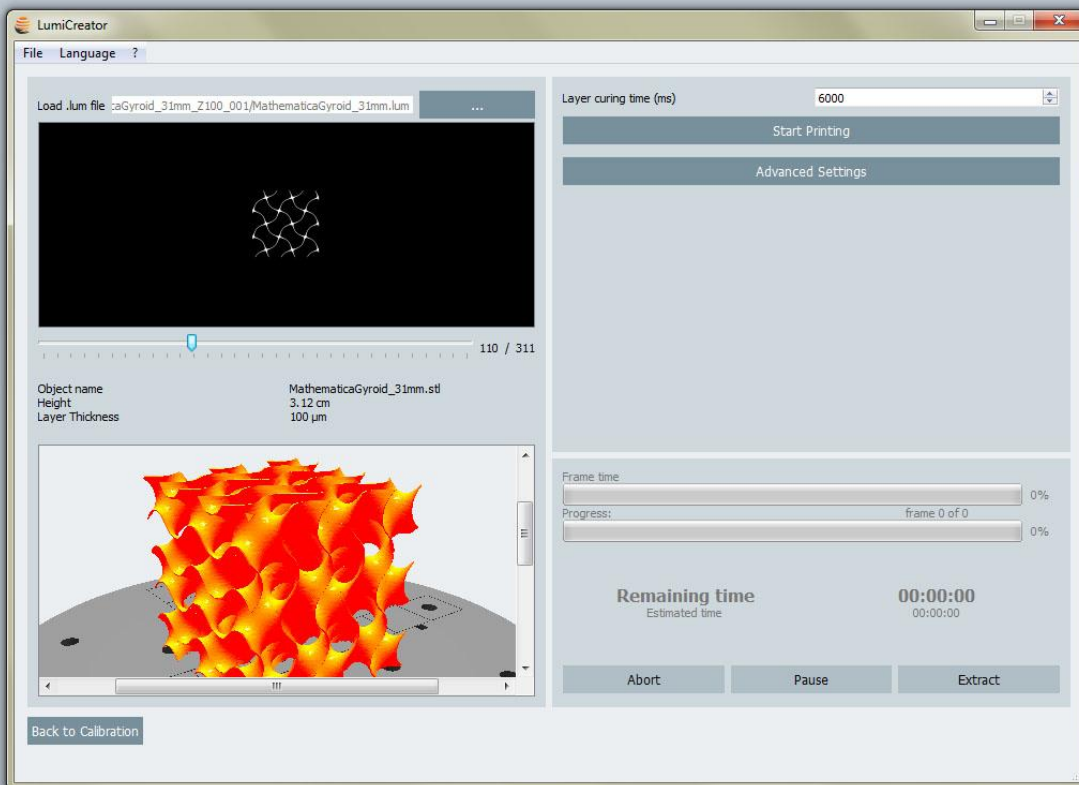
ATTENZIONE: In caso non fosse possibile una corretta messa a fuoco dell’immagine proiettata, significa che il proiettore usato ha bisogno di essere posizionato più lontano. Muovere lentamente il proiettore verso l’alto, aggiustando manualmente la messa a fuoco e la grandezza della griglia finché non combaci perfettamente con la griglia incisa sul piattello.

- Adesso sarà possibile ingrandire o ridurre la griglia utilizzando i tasti “+” e “-”
- Allineare la griglia proiettata alla griglia incisa sul piattello utilizzando i tasti menzionati sopra “+” e “-”.
- Una volta che la griglia rossa proiettata sia completamente allineata alla griglia incisa, la calibrazione è completata.
- Usare i tasti SU/GIU nella fase 2 del software per posizionare il carrello appena sopra il livello della resina. Questa è la cosiddetta POSIZIONE DI PARTENZA.

ATTENZIONE: se I tasti SU/GIU non sono automaticamente abilitati, cliccare sul tasto Cerca Stampante. Il software procederà alla ricerca manuale della stampante.

AVVERTENZA: mentre si muove il carrello su o giù, NON ANDARE MAI OLTRE IL LIMITE imposto dagli Intagli verticali presenti ne corpo cilindrico della stampante. Può causare un guasto del motorino stepper.

5.4 Fase 3: STAMPA



- Cliccare sul tasto “Vai alla fase di stampa” in basso a destra.

- Regolare il tempo di esposizione per ogni fetta (in millisecondi).

ATTENZIONE: il tempo di esposizione varia a seconda del tipo di resina utilizzato, dalla Potenza della luce del proiettore e dalla sua distanza dalla posizione di partenza.

Utilizzare la tavola seguente come riferimento

	FunToDo Industrial Nera	FunToDo Industrial Rossa	LumiReact Arancio	LumiReact Grigio	LumiReact Ottanio
Acer P1500	0.8-4s	2-6s	0.8-6s	0.8-4s	3-6s
Optoma Dx325, Acer 1341, Acer 1240/60	5-10s	10-25s	Non consigliata	2-10s	Non consigliata

Impostazioni avanzate (da modificare solo se si è pienamente coscienti di come possano influenzare il processo di stampa)

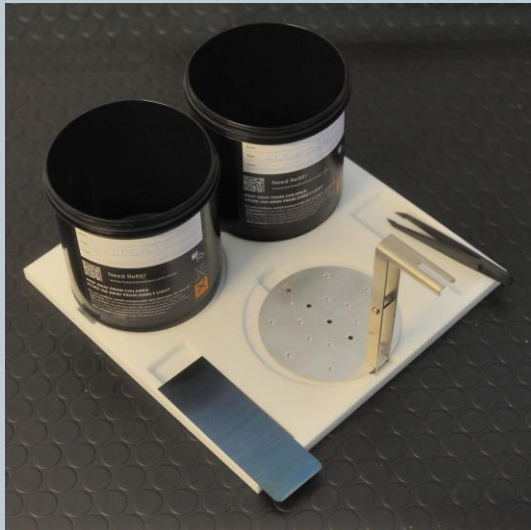
- Spuntare l'opzione 3 fette*3 tempi se si vuole esporre le prime tre fette ad un tempo triplo rispetto al tempo normale di esposizione selezionato.
- Spuntare l'opzione di movimento Su/Giù se si vuole che il carrello si immerga ulteriormente nella resina prima di tornare alla posizione corretta. Questo movimento è caldamente raccomandato in caso di stampa di oggetti pieni, in quanto consente una migliore risalita della resina.
- **Cliccare su AVVIA STAMPA e LumiPocket inizierà il processo di stampa!**

L'area inferiore indicherà il progresso della stampa in termini di quantità di fette completate e tempo trascorso. Esiste anche una stima del tempo residuo perché LumiPocket completi il processo che viene calcolato nel momento in cui si è premuto il tasto di avvio.

ATTENZIONE: EVITARE QUALSIASI MOVIMENTO ALLA SUPERFICIE SULLA QUALE LUMIPOCKET STA LAVORANDO. LE VIBRAZIONI POSSONO ROVINARE IL PROCESSO DI STAMPA 3D. STAMPARE SEMPRE IN SITUAZIONI DI PENOMBRA PER EVITARE LA SOLIDIFICAZIONE INVOLONTARIA DELLA RESINA.

6. FINITURA DEGLI OGGETTI STAMPATI

Per semplificare il processo di finitura degli oggetti, raccomandiamo l'uso del vassoio di finitura (disponibile nello store on-line) con due barattoli vuoti, uno per l'alcool e l'altro per i supporti rimossi dall'oggetto stampato in 3D.



- Una volta che stampa sia completata, il carrello riale automaticamente e viene emesso un suono (se le opzioni audio sono abilitate) che avvisa del complemento del processo di stampa.
- Rimuove il carrello svitando la manopola

AVVERTENZA: indossare sempre guanti e occhiali protettivi quando si utilizza la resina. Può causare irritazione alla pelle, agli occhi e al sistema respiratorio oltre a sensibilizzazione o reazioni allergiche a causa del contatto sulla pelle.



- Usare la spatola fornita assieme a LumiPocket per rimuovere l'oggetto dal carrello (A) senza fare troppa pressione per evitare che si rompa.

AVVERTENZA: fare attenzione nell'usare la spatola, ha angoli taglienti che possono ferire la pelle.

- Usare delle pinzette, immergere (B) e lavare l'oggetto stampato in alcool normale o isopropilico (anche conosciuto come IPA)
- Rimuovere delicatamente i supporti usando le pinzette (C)

AVVERTENZA: leggere attentamente le istruzioni di sicurezza riportate sul barattolo dell'alcool per evitare lesioni.

- Rimuovere l'oggetto stampato dall'alcool e pulirlo usando un fazzoletto di carta(D)

IMPORTANTE: Assicurarsi che tutta la resina in eccesso si stia rimossa prima di completare il processo di solidificazione.

- Facoltativo: mettere l'oggetto davanti ad una fonte di luce UV(E), come il sole o una lampada UV, per almeno 3-4 minuti.

L'oggetto è ultimato!

7. RIPARAZIONE GUASTI, DIAGNOSTICA; MANUTENZIONE

7.1 Riparazione dei guasti

A – Nel caso in cui la stampante non fosse rilevata dal software nella fase 2:

1. Assicurarsi che il cavo USB e il cavo di alimentazione siano correttamente collegati alla stampante
2. Scollegare i cavi
3. Ricollegarli
4. Cliccare su “Ricerca Stampante” di nuovo. Se non dovesse funzionare, riavviare il software e riprovare.

B- Nel caso in cui il proiettore non estenda automaticamente l'area di proiezione:

1. Assicurarsi che il cavo VGA o HDMI e il cavo di alimentazione siano correttamente inseriti.

C- Se la stampante si surriscalda dopo un uso prolungato, scollegarla dalla presa di alimentazione.

D- Quando si muove il carrello su e giù, MAI ANDARE OLTRE IL LIMITE. Può causare un danneggiamento del motore stepper.

In caso di danno, il motore dovrà essere sostituito. Contattare il nostro centro per ricevere assistenza e informazioni su come procurarsi i pezzi di ricambio.

E- Evitare che resina o altri liquidi entrino in contatto con la base di LumiPocket. Contiene componenti elettronici.

In caso di danno, i componenti elettronici dovranno essere sostituiti. Contattare il nostro centro per ricevere assistenza e informazioni su come procurarsi i pezzi di ricambio.

7.2 Manutenzione

- Scollegare sempre LumiPocket dall'alimentazione elettrica dopo l'uso.
- Non utilizzare alcool per pulire il corpo in plexiglass: la vernice UV verrà rimossa.
- Non usare Alcool o altri detergenti per pulire tutte le parti in plexiglass (corpo, base, maniglia), può rovinarne la superficie;
- Usare solo un panno umido e morbido per pulire il corpo della stampante:
- Dopo circa 100 ore di stampa, è consigliato lubrificare la barra filettata usando del grasso PTFE.
- Quando la stampa è completata, coprire il barattolo contenente la resina e riporlo in un luogo secco e lontano da sbalzi di temperatura.
- Per precauzione, evitare il contatto diretto con qualsiasi fonte di luce.

8. COMPANY INFORMATION

LumiPocket è un prodotto sviluppato da Lumi Industries S.r.l.

Lumi Industries S.r.l.

Via Sile 41

31056 Roncade (Treviso)

Italy

P.I. 04684500269

www.lumindustries.com

contact: info@lumindustries.com

assistance: support@lumindustries.com