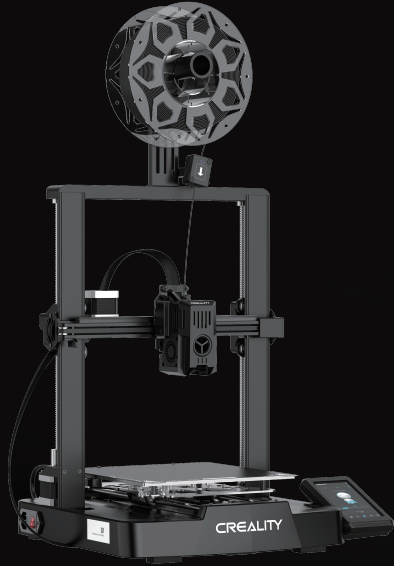




CREALITY

Yeni Bir Gerçeklik Yaratın, Hayalleri Gerçekleştirin

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

3D Yazıcı Kullanım Kılavuzu

V1.6

Sayın Kullanıcımız

Creality'i tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Ürünlerimizi daha kolay kullanabilmek için başlamadan önce lütfen bu Kullanım Kılavuzunu okuyun ve verilen talimatları dikkatlice takip edin.Creality size yüksek kaliteli hizmetler sunmaya kendini adanmıştır. Ürünlerimizi kullanırken herhangi bir sorunla karşılaşırsanız veya herhangi bir sorunuz varsa lütfen bizimle iletişime geçmek için bu kılavuzun sonundaki iletişim bilgilerini kullanın. Daha gelişmiş bir kullanım deneyimi için aşağıdaki yöntemlerle cihazlarımız hakkında daha fazla bilgi edinebilirsiniz:

Kullanım Kılavuzu: Yazıcıyla birlikte gelen USB flash sürücüde talimatlar ve videolar bulabilirsiniz.

Yazılım, donanım, iletişim bilgileri, cihaz talimatları, cihaz garanti bilgisi ve daha fazlası hakkında bilgi edinmek için resmi web sitemizi de (www.creality.com) ziyaret edebilirsiniz.

Cihaz Yazılımı Güncellemesi

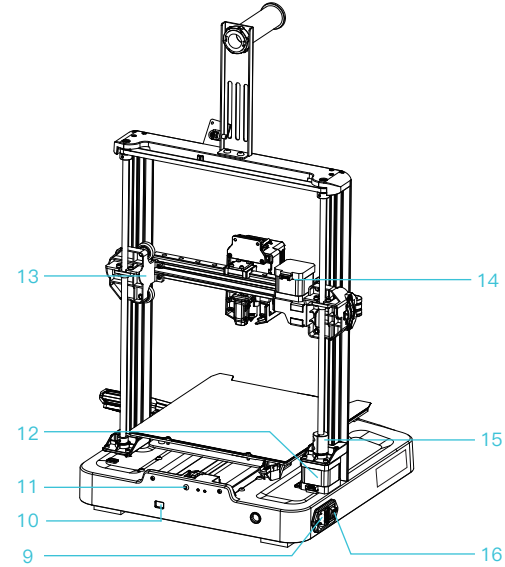
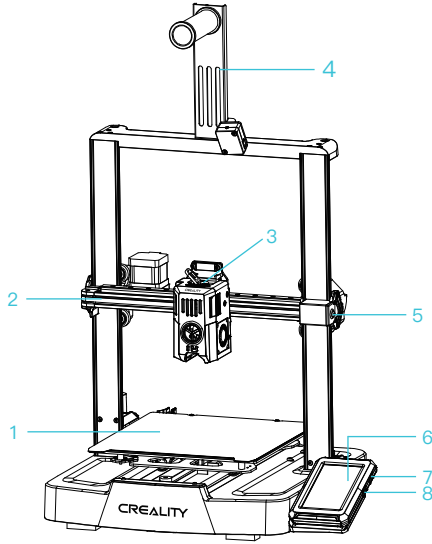
1. WiFi yazılımını güncelleme konusuna değinirsek, WiFi yazılımını Creality Cloud OTA üzerinden güncelleyebilirsiniz;
2. Ekipman yazılımını güncellemek için, <https://www.creality.com> adresini ziyaret edebilir, Hizmet Merkezi → Firm-ware/Yazılım İndir → Gerekli yazılımı indir bölümüne tıklayarak kurabilir ve kullanabilirsiniz.

Ürünlerin çalışmasını ve satış sonrası servisi gösteren videolar

1. Lütfen <https://www.crealitycloud.com/product> adresini ziyaret edin, “Ürünler” bölümüne tıklayın ve doğru modeli seçin ve daha sonra satış sonrası hizmetlerle ilgili öğreticileri görüntülemek için “İlgili” bölümüne tıklayın;
2. Veya +86 755 3396 5666 numaralı telefondan satış sonrası hizmet merkezimizle iletişime geçin veya cs@creality.com adresine e-posta gönderin.

1. Bu yazıcıyı bu kılavuzda açıklanmayan yöntemlerle veya işlemlerle kullanmayın, aksi takdirde yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilir.
2. Bu yazıcıyı yanıcı ve patlayıcı maddelerin içine veya yüksek ısı kaynaklarının yakınına yerleştirmeyin. Lütfen bu yazıcıyı havalandırılmış, serin ve az tozlu bir ortama yerleştirin.
3. Yazıcı sarsıldığında baskı kalitesi düşeceğinden, bu yazıcıyı sarsıntılı veya dengesiz bir ortama koymayın.
4. Lütfen üreticinin önerdiği filamanı kullanın, aksi takdirde nozül tıkanabilir veya yazıcı hasar görebilir.
5. Lütfen yazıcıyla birlikte verilen güç kablosunu kullanın ve başka ürünlere ait güç kabloları kullanmayın. Elektrik fişinin üç delikli topraklı bir prize takılması gerekir.
6. Yazıcı çalışırken nozüle veya sıcak yatağa dokunmayın, aksi takdirde yanabilirsiniz.
7. Yazıcıyı çalıştırırken eldiven veya aksesuar takmayın, aksi takdirde hareketli parçalar kesik ve yırtık gibi yaralanmalara neden olabilir.
8. Baskı işlemi tamamlandıktan sonra, nozül üzerinde kalan filamanı nozül hala sıcakken temizlemek için lütfen alet kullanın. Temizlik sırasında nozüle elinizle dokunmayın, aksi takdirde eliniz yanabilir.
9. Lütfen cihaz kapalıyken yazıcının gövdesini kuru bir bezle düzenli olarak silin ve kılavuz raylardaki tozu, yapışkan baskı malzemelerini ve yabancı nesneleri temizleyin.
10. Kaza sonucu yaralanmaların önüne geçmek için 10 yaşından küçük çocuklar bu yazıcıyı yetişkin gözetimi olmadan kullanmamalıdır.
11. Bu yazıcının bir güvenlik koruma mekanizması vardır. Lütfen yazıcı açıkken nozülü veya baskı platformunu elinizle hızlıca hareket ettirmeyin, aksi takdirde yazıcı kendini korumak için otomatik olarak kapanacaktır.
12. Kullanıcılar, ekipmanın bulunduğu (kullanım yeri) ilgili ülkenin ve bölgenin yasa ve yönetmeliklerine, mesleki etik kurallara uymalı ve güvenlik yükümlülüklerine dikkat etmelidir. Ürünlerimizin veya ekipmanlarımızın yasa dışı amaçlar için kullanılması kesinlikle yasaktır. Yasaları ihlal eden kişilerle ilgili yasal yükümlülüklerden şirketimiz sorumlu değildir.

1. Yazıcı Hakkında	01-01
2. Parçaların listesi	02-02
3. Montaj Prosedürü	03-08
3.1 Köprü Çerçeve	03-03
3.2 Görüntü ekranı	04-04
3.3 Malzeme Rafı ve Filaman Algılama Bileşeni	05-05
3.4 Ekipman Kablolama	06-06
4. Yazıcı Otomatik Kılavuz	09-11
4.1 Otomatik Kılavuz	07-07
4.2 Otomatik Algılama	08-08
4.3 Kullanıcı Arayüzü Hakkında	09-11
5. İlk Yazdırma	12-17
5.1 Filaman Yükleme	12-13
5.2 LAN Üzerinden Yazdırma	14-16
5.3 USB Flash Disk Yazdırma	17-17
6. Ekipman Bakımı	18-19
6.1 Platform levhası çıkarma ve bakımın yapılması	18-18
6.2 Vida çubuk, optik eksen ve kılavuz ray bakımı	18-18
6.3 Nozulun Değiştirilmesi	19-19
7. Ekipman Parametreleri	20-20
8. Devre Kablolama	21-21



1 Baskı platformu

2 X-ekseni kiti

3 Ekstrüder Kiti

4 Malzeme Rafı ve
Filaman Algılama
Bileşeni

5 X-ekseni gergi
mekanizması

6 Görüntü ekranı

7 USB girişi 1

8 USB girişi 2

9 Güç çıkışı

10 Voltaj regülasyon dişlisi

11 Y-ekseni gergi
mekanizması

12 Z-ekseni motoru

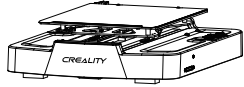
13 X-ekseni desteği

14 X-ekseni motoru

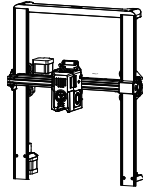
15 Kaplin

16 Güç düğmesi

2.Parçaların listesi



1 Temel Bileşen



2 Köprü Çerçeve



3 Görüntü Ekranı
Komponenti



4 Malzeme Rafı ve Filaman
Algılama Bileşeni



5 Filaman borusu



Aksesuar kiti



6 Altıköşe Mercimek
Başlı Yaylı Pullu Cıvata
M3*14 x 6



7 Altıgen soket başlı
düğme vida
M4*10 x 3



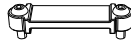
8 Altıgen soket başlı
düğme vida
M5*8 x 2



9 Altıgen soket başlığı
vida M3*8 x 2



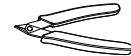
10 Araç kiti



11 FFC Sabitleme
Klipsi Montajı



12 Güç Kablosu



13 Kesici Pense



14 Filament (20 m)



15 Ağızlık temizleyici



16 Ağızlık

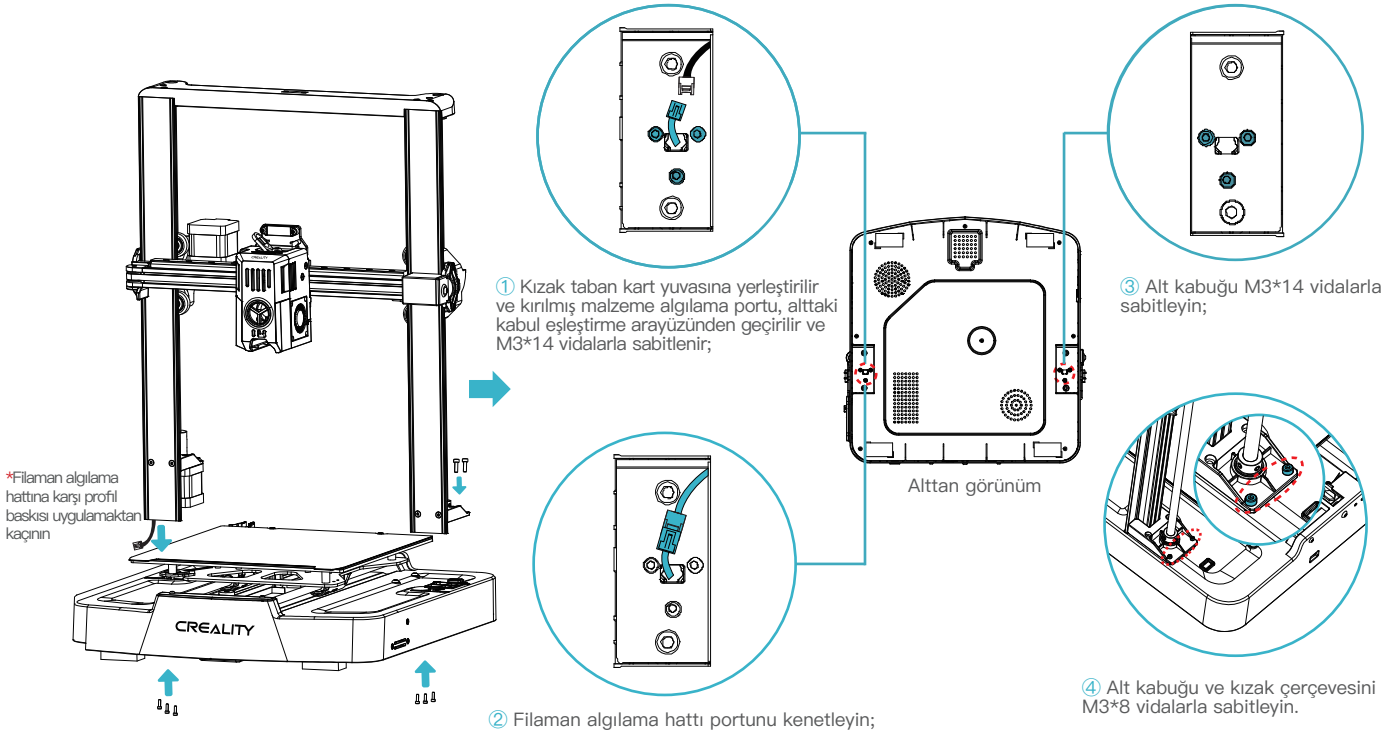


17 USB Flaş Disk

İpuçları: Yukarıdaki aksesuarlar sadece referans içindir.Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın.

3.Montaj Prosedürü

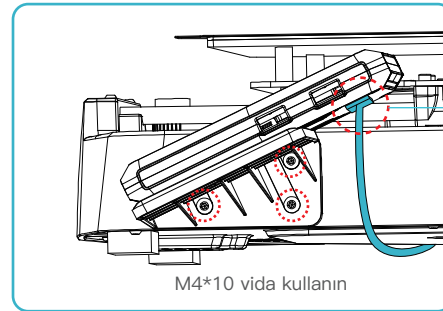
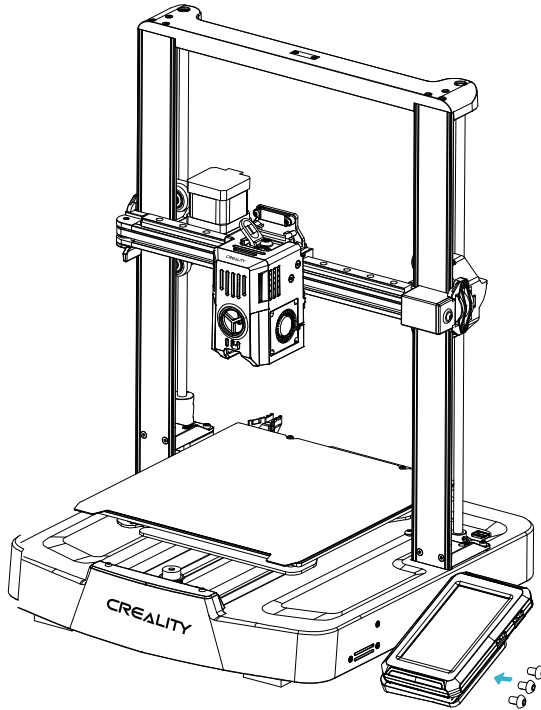
3.1 Köprü Çerçeve



3.Montaj Prosedürü

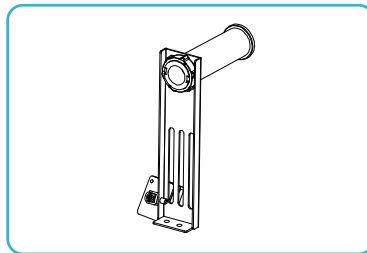
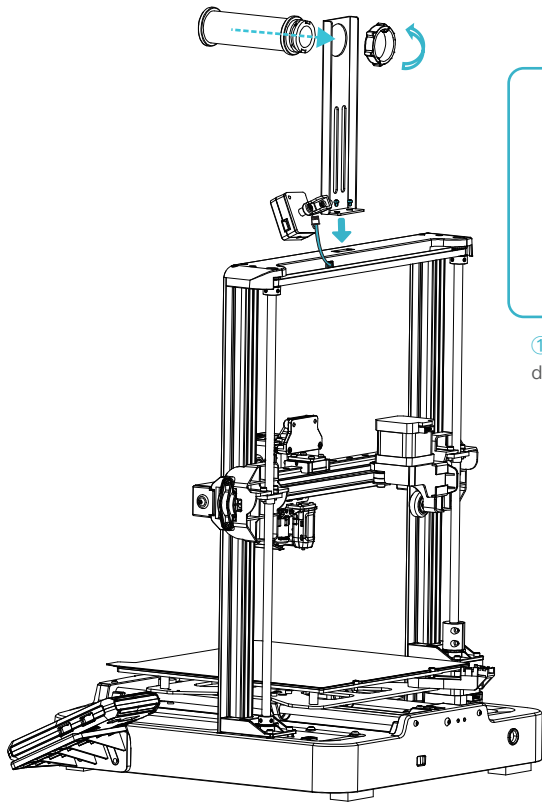
3.2 Görüntü ekranı

Görüntü ekranını alt tertibatın sağ tarafına konumlandırın, vida deliklerinin hizalanmasını sağlayın ve M4*10 vidaları kullanarak sabitleyin. Ardından, ekran kablolarının bağlantısını kurun.

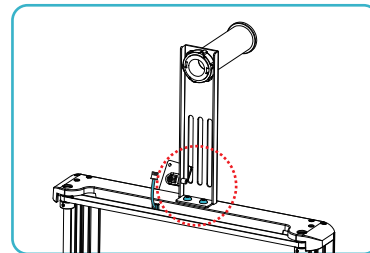


3.Montaj Prosedürü

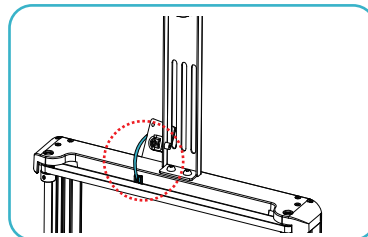
3.3 Malzeme Rafı ve Filaman Algılama Bileşeni



① Malzeme rafını ve malzeme varilini diyagrama göre kurun;



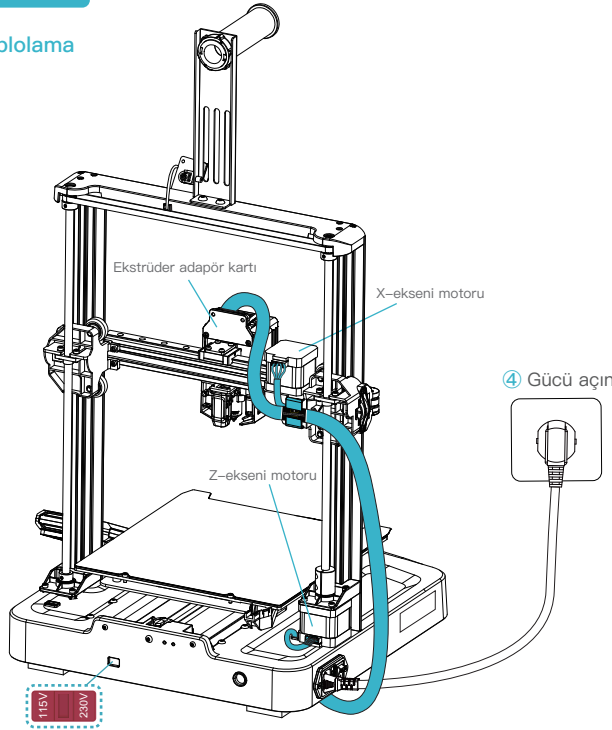
② Malzeme rafını ve filaman algılama düzeneğini kızak çerçevesi üzerine sabitleyin, vida delikleriyle hizalayın ve M5*8 vidalarla kilitleyin;



③ Filaman algılama anahtarını bağlayın.

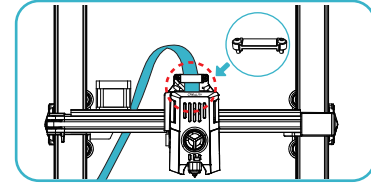
3.Montaj Prosedürü

3.4 Ekipman Kablolama

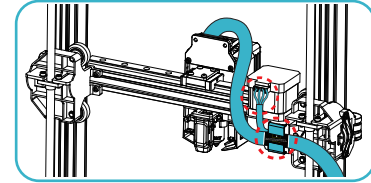


Dikkat

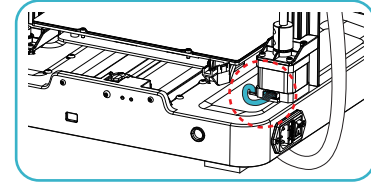
- Cihaza zarar vermemek için lütfen besleme bağlantısından önce güç kaynağı anahtarının ve şebekenin doğru konumda olduğundan emin olun.
- Şebeke 100V ile 120V arasındaysa, güç kaynağı anahtarı için lütfen 115V'u seçin.
- Şebeke 200V ile 240V arasındaysa, güç kaynağı anahtarı için lütfen 230V'u seçin (varsayılan 230V'dir).



① Öncelikle ağızlık telini ağızlık adaptör plakasına takın, ardından FFC sabitleme klipsi düzeneğini takın ve sabitlemek ve kilitlemek için M3*8 vida kullanın;



② Tel etiketi talimatlarını takip ederek öncelikle ekstrüder hattını kablo kelepçesine takın ve ardından X-ekseni motorunu bağlayın;



③ Z eksenli motoru arasında bir bağlantı kurun.

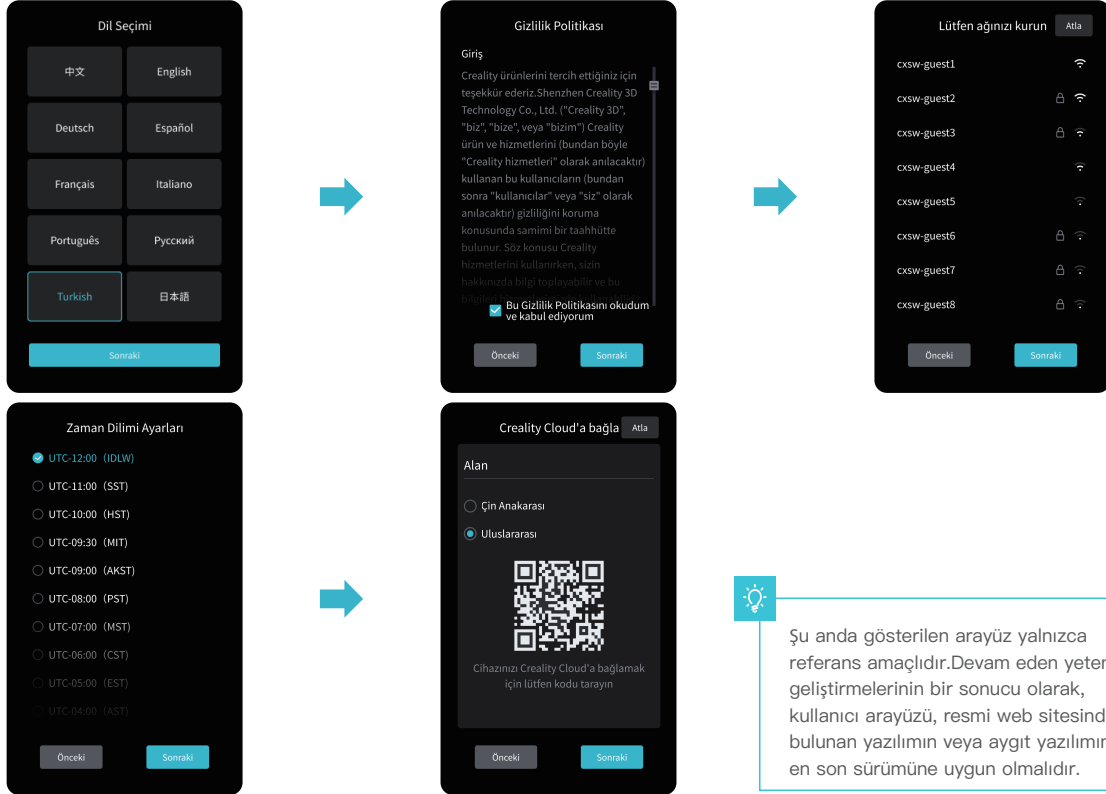


İpuçları:

Lütfen sağlanan şemaya göre doğru kablo hizalamasını sağlayın ve baskı düzensizliklerine neden olabileceğinden ekstrüder kablosunun aşırı bükülmesinden kaçının.

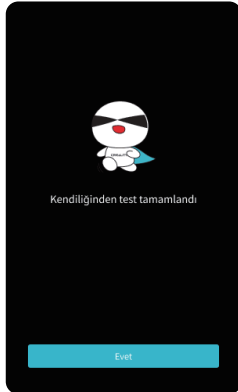
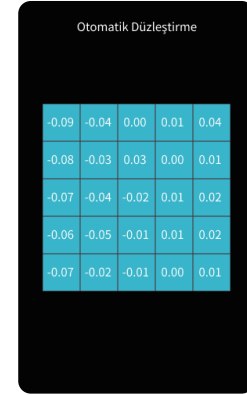
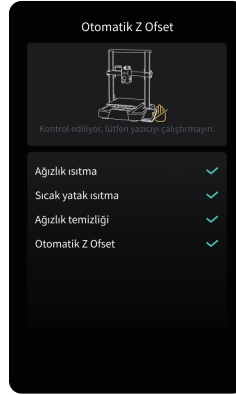
4.Yazıcı Otomatik Kılavuz

4.1 Otomatik Kılavuz



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4.2 Otomatik Algılama



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4.Yazıcı Otomatik Kılavuz

4.3 Kullanıcı Arayüzü Hakkında

Ana sistem

Sıcak yatak sıcaklığı

Nozül Sıcaklığı

Parametreler manuel olarak ayarlanabilir

Hazırla

Hareketi / Sıcaklık

Çıkar/Geri Çek

Ayarla

25 °C

25 °C

1mm 10mm 30mm

İpuçları

Sıcaklık değeri besleme/geri çekme işleminden önce 240°C'ye ulaşacaktır

Uzunluk

Ağırlık sıcaklığı

240 °C

Çıkar

Geri çek

Model fanı

100 %

Z eks. Komp.

0.01mm

Hız

100 %

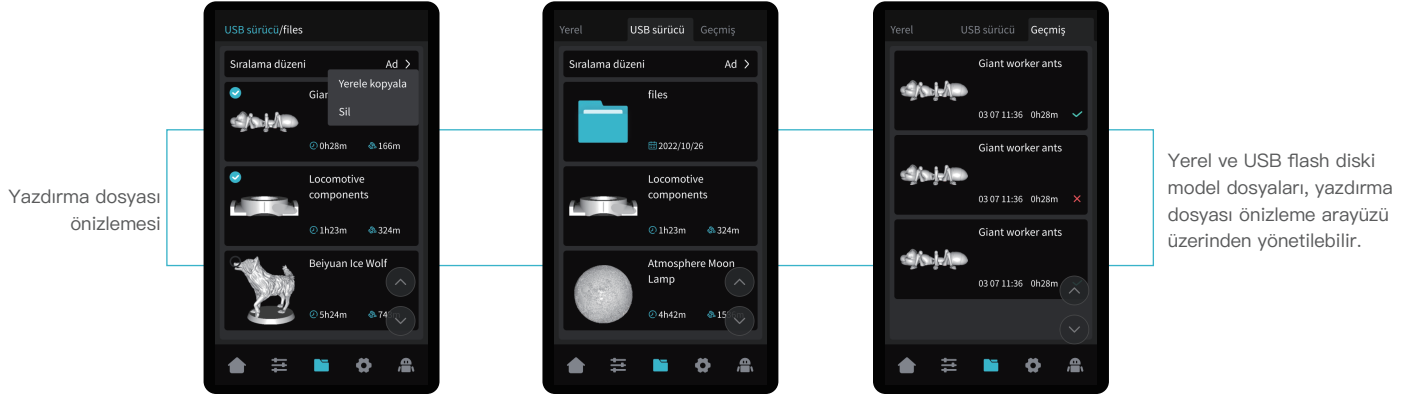
Trafik

100 %

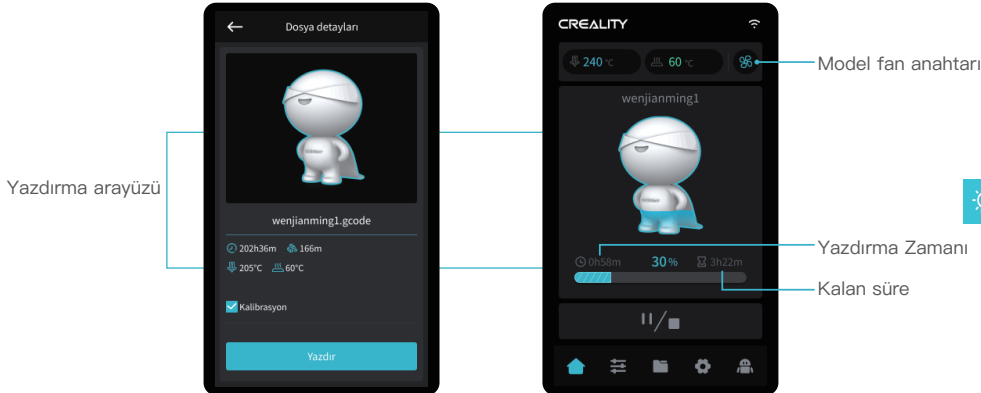
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

Hazırlık arayüzünü kullanarak eksen hareketi, filaman dışarı/geri çekme için sıcaklık kontrolü ve model fan gibi işlevleri ayarlayabilirsiniz.

4.Yazıcı Otomatik Kılavuz



Birden fazla seçenek seçmek ve yerel olarak kopyalamak için model üzerine uzun basın
*En fazla 3 model kopyalanabilir

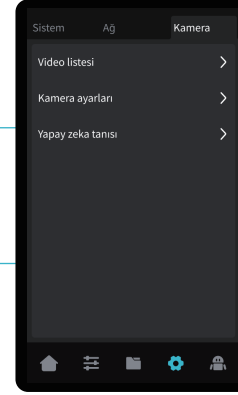
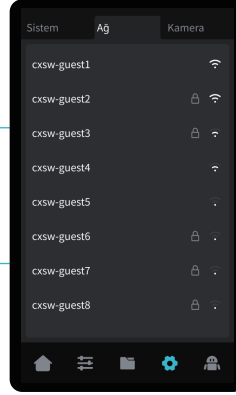
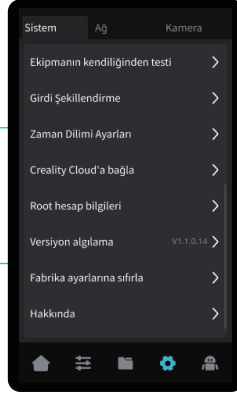
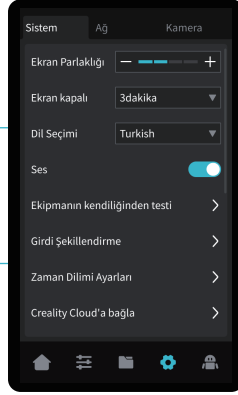


Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek gelişmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

Model dosyasını tıkladığınızda ayrıntılarına erişin

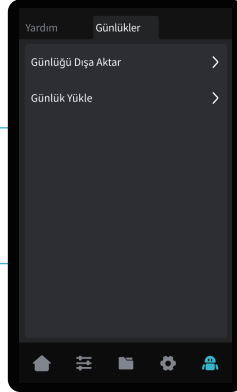
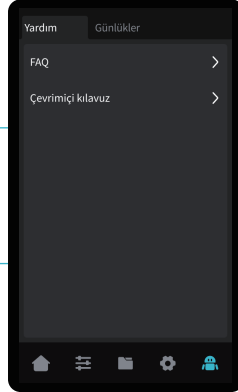
*"Kalibrasyon" bölümünü işaretlemek, baskı kalitesini artırabilir

Ayarlama



Makine sistemi, ağ ve kamera ayarları, ayarlar arayüzü üzerinden yapılandırılabilir.

Destek



Müşteri hizmetleri arayüzüne erişim sağlayarak SSS'leri, kılavuzları ve günlüğü görüntüleyebilirsiniz.

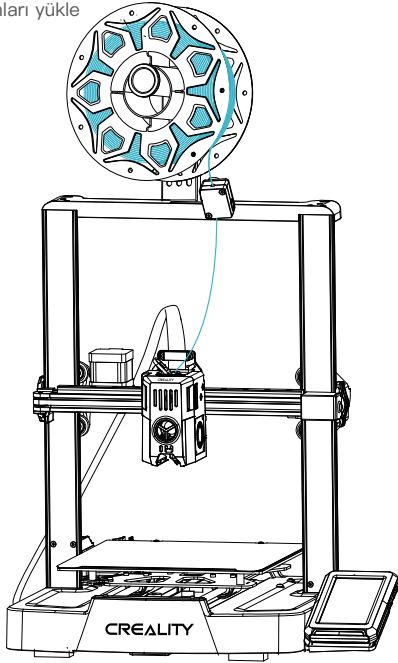


Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5. İlk Yazdırma

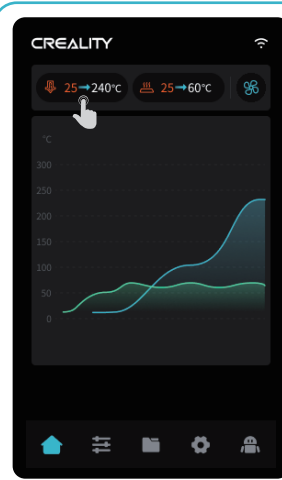
5.1 Filaman Yükleme

5.1.1 Filamanları yükle



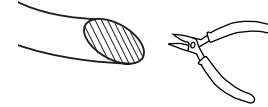
Filament Nasıl Değiştirilir?

Filamentleri hızlı bir şekilde geri çekin ve nozul ön ısıtma işleminden geçirildikten ve filamentler biraz ileri doğru itirildikten sonra yeni filamentleri besleyin.

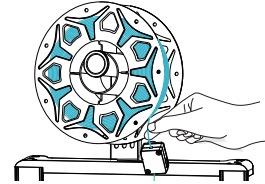


① Nozulu önceden ısıtın;

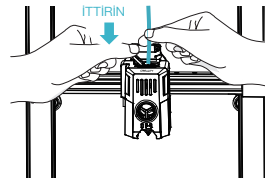
45°



② İlk yazdırma işleminden sonra filamanın önünü 45°'lik açıyla kesin ve düz bir şekilde kesin;

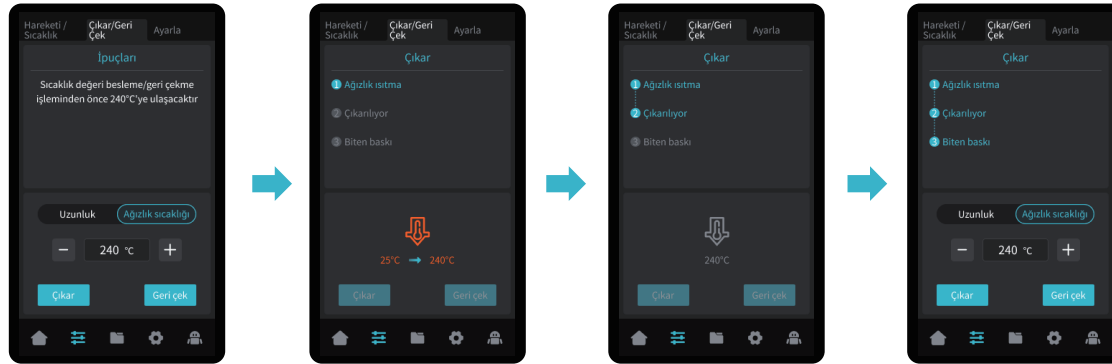


③ Düzleştirilmiş filamanları filaman algılama anahtarından geçirin;

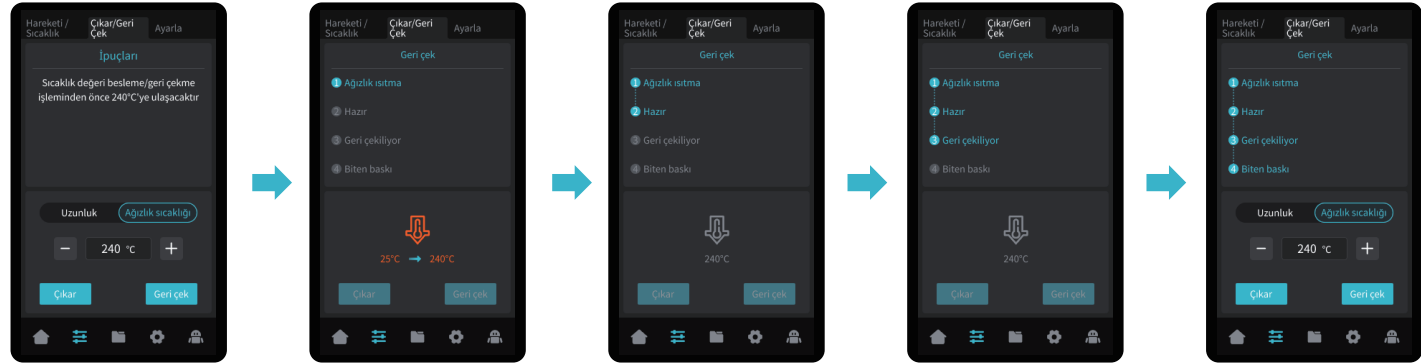


④ Ekstrüzyon kelepçesine hafifçe bastırın ve filaman algılama anahtarından geçen filamanları delikten geçirerek ağızlıktan çıkıntı yapan fazla filaman oluşana kadar ısıtılmanın alt bölümüne doğru ittirin.

5.3.2 Otomatik besleme



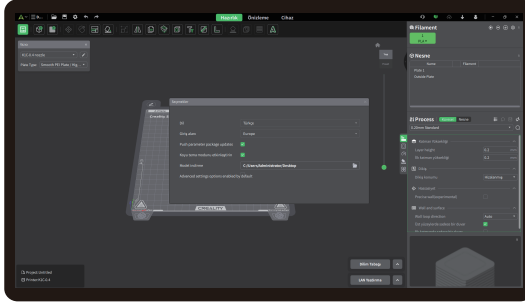
3.5.3 Otomatik geri çekme



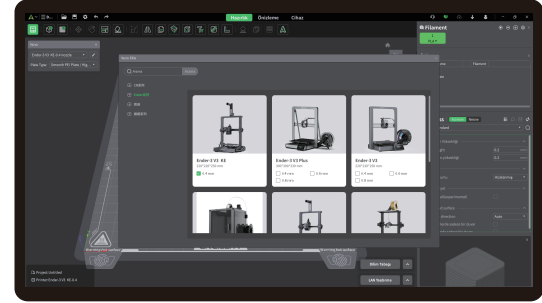
5. İlk Yazdırma

5.1 LAN Üzerinden Yazdırma

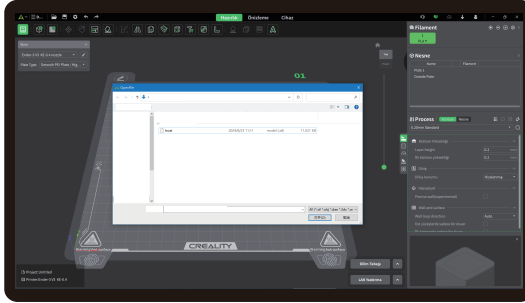
- ✳ USB flash sürücüdeki rastgele verileri açarak Creality Print dilimleme yazılımını yükleyin.
- ✳ İndirmek ve yüklemek için web sitesinde oturum açın: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



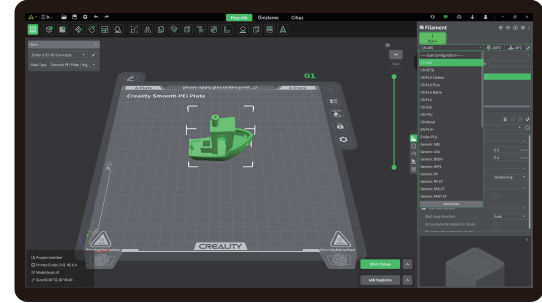
① “Language” ve “Server” seçin



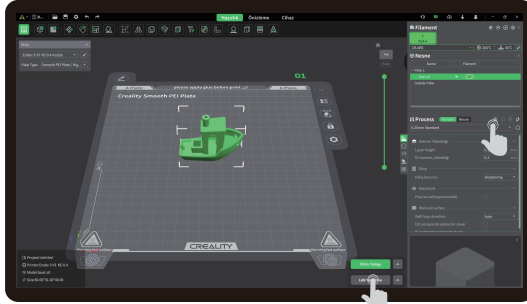
② Yazıcı ekleyin Nozul çapını onaylayın



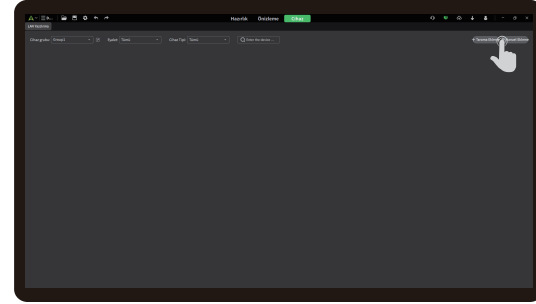
③ Model dosyalarını içe aktarın



④ Filaman türünü ayarla



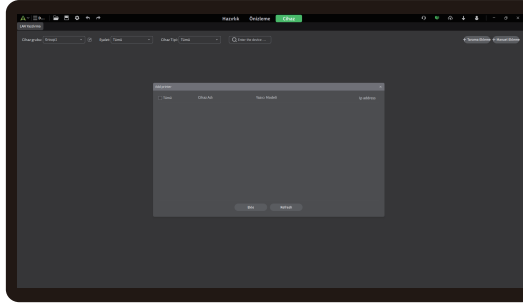
⑤ Tabaka yüksekliğini ayarla, LAN yazdırmayı tıkla.



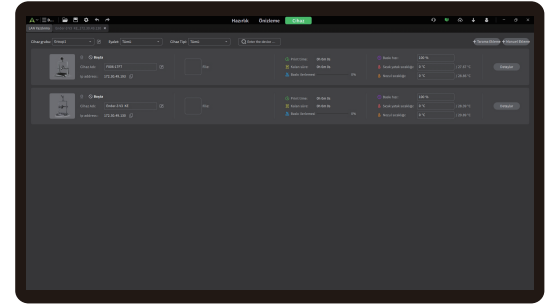
⑥ Ekipman ekleme: “Scan Add” veya “Manual Add” ile yapılabilir.



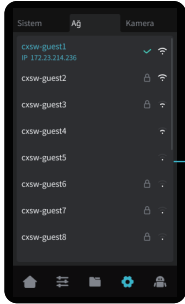
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.



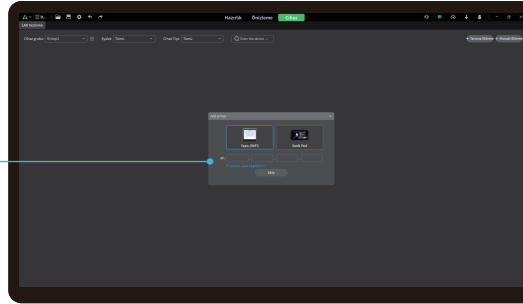
⑥ Bir cihaz ekleyin: a. Tarayarak ekleyin → Bir cihaz seçin



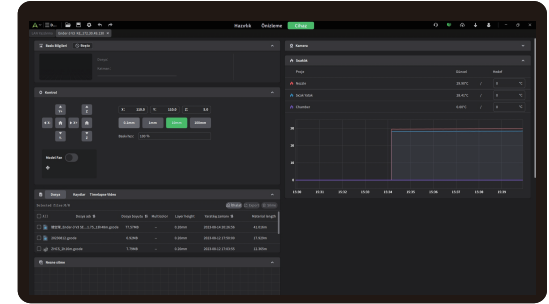
⑦ Cihaz Listesi



"Ayarlar" → "Ağ"
üzerine tıklayarak IP
adresini görüntüleyin



⑥ Bir cihaz ekleyin: b. IP adresini manuel girerek cihaz ekleyin

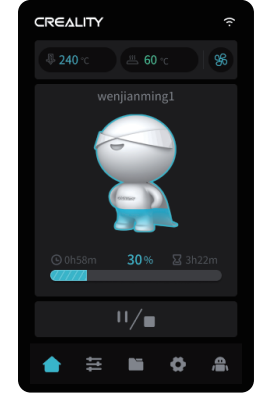
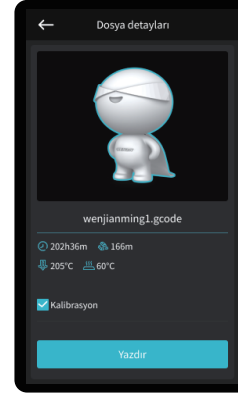
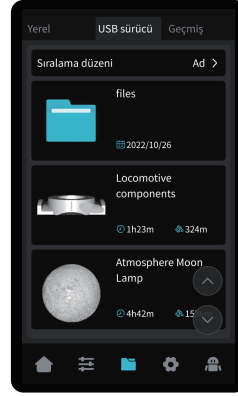
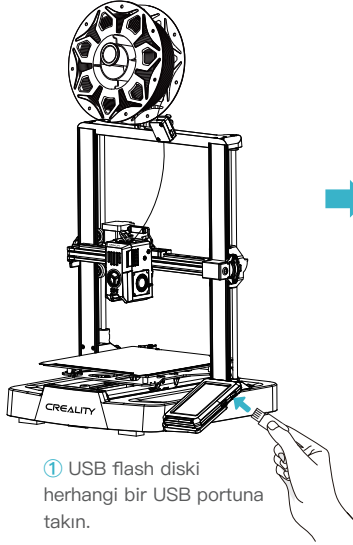


⑧ Ekipman yazdırma bilgisi detayları



Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5.2 USB Flash Disk Yazdırma

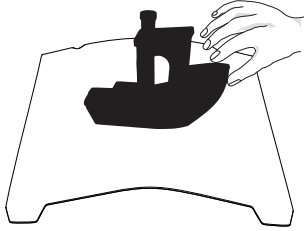


İpuçları:

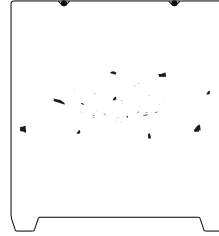
1. Yazılımın kullanımıyla ilgili ayrıntılar için USB flash diskindeki dilimleme yazılımı kullanıcı kılavuzuna bakın.
2. Kaydedilen dosyalar USB flash diskın kök dizinine (alt dizin değil) yerleştirilmelidir.
3. Dosyaları Latin alfabesi, sayılar ve yaygın karakterlerle adlandırmanız önerilir.
4. Yazdırma işlemi sırasında USB flash diskini takmayın veya çıkarmayın.

6.Ekipman Bakımı

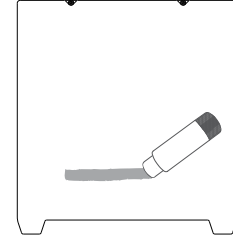
6.1 Platform levhası çıkarma ve bakımın yapılması



- ① a. Baskı tamamlandığında, modelin takılı olduğu baskı platformunu çıkarmadan önce platform levhasının soğumasını bekleyin;
b. İki elinizle platformu hafifçe bükerek modeli platformdan ayırın.



- ② Eğer platform plakasında artık filamentler bulunuyorsa, bunları bir bıçak yardımıyla hafifçe kazıyın ve daha sonra yeniden yazdırın.



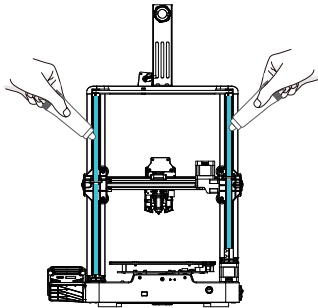
- ③ Eğer modelin ilk katmanı düzgün yapıştırılmamışsa, baskı için ön ısıtma işlemi gerçekleştirmeden önce platform plakasının yüzeyine eşit miktarda katı yapıştırıcının uygulanması önerilmektedir.



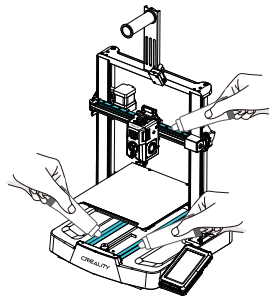
İpuçları: 1. Düzenli kullanım sırasında baskı platformunu aşırı bükmeden kaçınmanız önerilir, çünkü bu deformasyona ve kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.
2. Baskı platformu tüketilebilir bir bileşen olarak kabul edilir ve modelin ilk katının uygun yapışmasını sağlamak için periyodik olarak değiştirilmesi önerilir.

6.2 Vida çubuk, optik eksen ve kılavuz ray bakımı

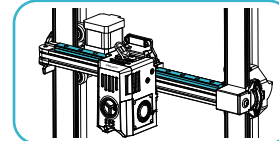
Yağlama yağı satın alınması ve vida çubuk, optik shaft ve kılavuz rayı alanlarına düzenli yağlama yağı bakımı yapılması önerilir.



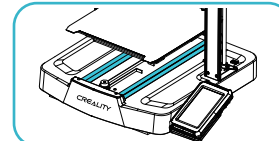
Vida çubuk alanı



Optik eksen ve kılavuz ray alanı

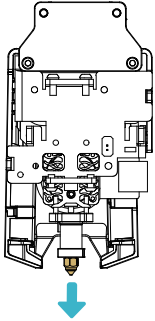


Kılavuz ray alanı

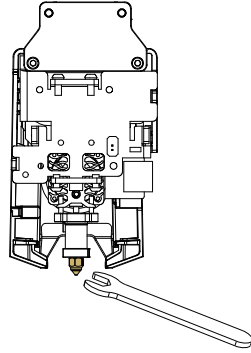


Optik eksen alanı

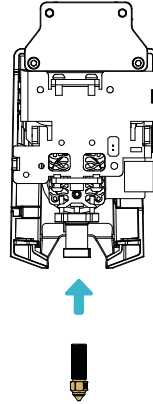
6.3 Nozulun Değiştirilmesi



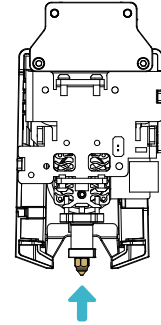
① Silikon koruyucu kapağı çıkarın;



② Eski nozulu çıkarın;



③ Yeni bir nozul takın;



④ Silikon koruyucu kapağı takın.

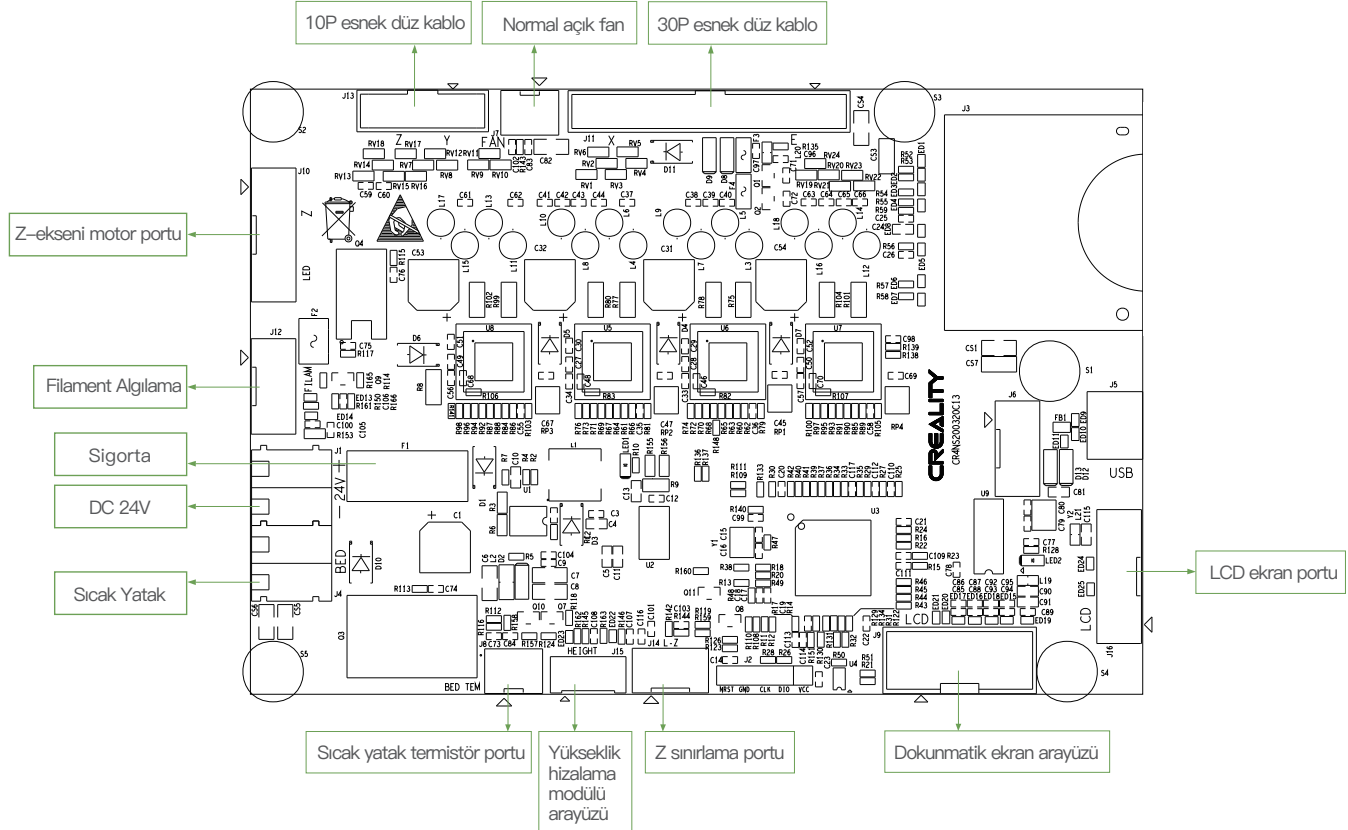


Uyarılar:

1. Nozul değişimi öncesinde, nozul için ön ısıtma sürecini başlatmak gereklidir;
2. Sıcak durumdaki nozulları değiştirirken hasarlanma yaşanmasını engelleyin;
3. Bileşenlere zarar vermemek için nozulu çıkarırken ısıtma bloğunu yerinde tutabilmek amacıyla bir alet kullanın.

Ekipman Parametreleri	
Modeli	Ender-3 V3 KE
Modelleme Teknolojisi	FDM
Modelleme Ebatları	220*220*240mm
Düzleştirme Metodu	CR-Touch ile otomatik-düzleştirme
Ağızlıkların sayısı	1 parça
Ekstrüder Çapı	0,4 mm (standart)
Dilim kalınlığı	0,1-0,35mm
Kesinlik	±0,1mm
Tipik yazdırma hızı	300mm/s
Maksimum yazdırma hız	500mm/s
Maksimum hızlanma	8000mm/s ²
Nozül Sıcaklığı	≤300°C
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C
Ortam Sıcaklığı	5°C~35°C
Filamentler	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Anma gücü	350W
Giriş voltajı	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Güç Kaybı İyileştirme	Evet
Filament Algılama	Evet
Yazdırma Yöntemi	LAN baskı/USB flash bellek baskı/APP baskı
Desteklenen dilimleme formatı	STL/OBJ/3MF/AMF
Dilimleme Yazılımı	Creality print/Cura 5 ve sonrası/Simplify3D
İşletim Sistemleri	Windows/Mac OS/Linux
Dil	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

8. Devre Kablolama



Her model farklı olduğu için gerçek ürün resimdekinden farklı olabilir. Lütfen gerçek ürünü dikkate alın.Nihai yorum hakkı Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.'ye aittir.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,

Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

