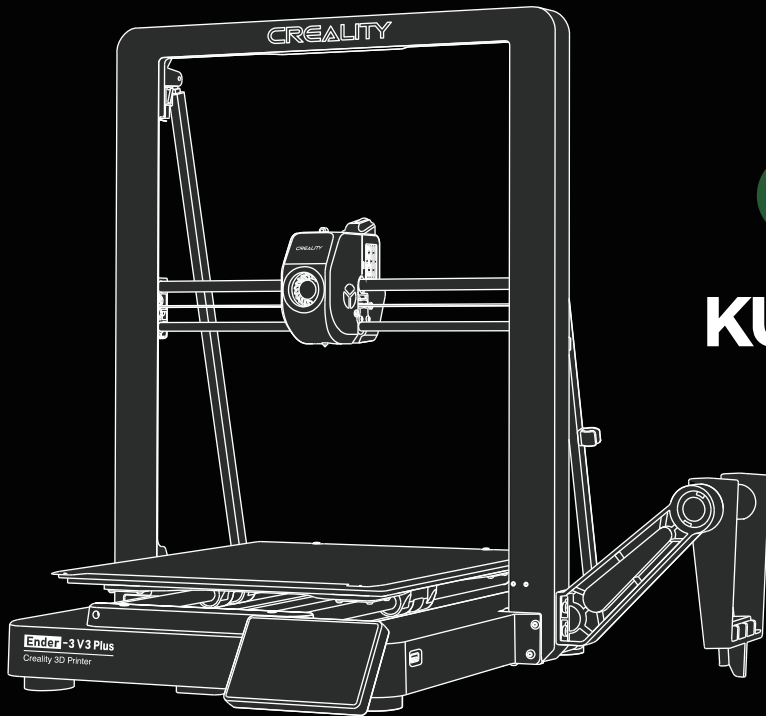




Ender-3 V3 Plus

KULLANIM KILAVUZU

Ender-3 V3 Plus 3D Yazıcı

V 1.3_TR

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. Cihaz ekranı üzerinden yazılımı doğrudan güncelleyebilirsiniz;
2. Creality Cloud OTA üzerinden yazılımı güncelleyebilirsiniz;
3. Resmi web sitesini ziyaret edin: <https://www.creality.com>, "Support → Download Center " ne tıklayın, gerekli yazılımı indirmek için ilgili modeli seçin, (veya "Creality Cloud → Downloads → Firmware" düğmesine tıklayın), kurulum tamamlandıktan sonra kullanabilirsiniz.

Ürün kullanım ve satış sonrası hizmet bilgileri

1. Daha ayrıntılı satış sonrası hizmet eğitimlerini keşfetmek için Creality Resmi Wiki'ye (<https://wiki.creality.com>) giriş yapabilirsiniz;
2. Veya +86 755 3396 5666 numaralı telefondan satış sonrası hizmet merkezimizle iletişime geçin veya cs@creality.com adresine e-posta gönderin.

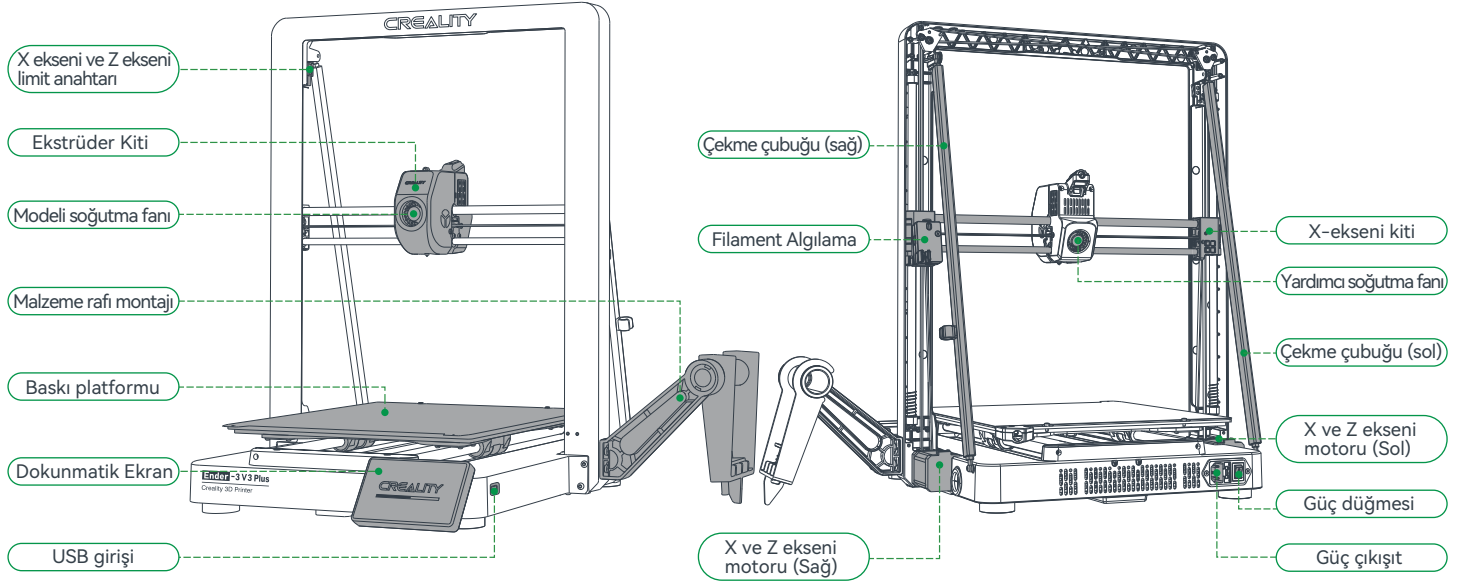


Creality Wiki

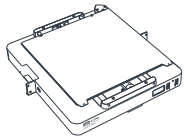
1. Bu yazıcıyı bu kılavuzda açıklanmayan yöntemlerle veya işlemlerle kullanmayın, aksi takdirde yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilir.
2. Bu yazıcıyı yanıcı ve patlayıcı maddelerin içine veya yüksek ısı kaynaklarının yakınına yerleştirmeyin. Lütfen bu yazıcıyı havalandırılmış, serin ve az tozlu 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. 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.
12. İpucu: Şarj durumundayken kabloları takmayın veya çıkarmayın.

1. Yazıcı Hakkında	01-01
2. Parçaların listesi	02-03
3. Montaj Prosedürü	04-08
3.1 Malzeme Raf Montajı Montajı	04-04
3.2 Portal Çerçeve Tertibatının Kurulumu	05-05
3.3 Çekme çubuğu kurulumu	06-06
3.4 Dokunmatik ekranın takılması	07-07
3.5 Ekipman Kablolama	08-08
4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında	09-13
4.1 Güç açma kılavuzu	09-10
4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında	11-13
5. İlk Yazdırma	14-17
5.1 Filaman Yükleme	14-14
5.2 LAN Üzerinden Yazdırma	15-16
5.3 USB Flash Disk Yazdırma	17-17
6. Fonksiyonel Özellikler	18-20
6.1 Filament Geri Çekme	18-19
6.2 Otomatik besleme	20-20
7. Ekipman Bakımı	21-21
7.1 Platform levhası çıkarma ve bakımın yapılması	21-21
7.2 Optik eksen bakımı	21-21
8. Ekipman Parametreleri	22-22
9. Devre Kablolama	23-23

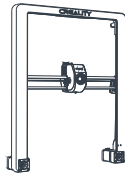
1. Yazıcı Hakkında



2. Parçaların listesi



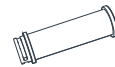
1 Temel Bileşen



2 Gezer Çerçeve Düzeneği



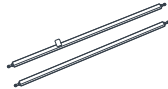
3 Dokunmatik Ekran



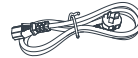
4 Filaman borusu



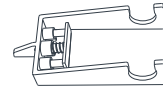
5 Malzeme Rafi



6 Çekme çubuğu



7 Güç Kablosu



8 Sarma Önleyici Malzeme Rafi

2. Parçaların listesi



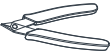
Aksesuar kiti

- 
1 Altıgen Düz Yuvarlak
Başlı Vida M4*8 ×8

- 
2 Araç Kiti

- 
3 Soket Anahtarı

- 
4 Filament

- 
5 Kesici Pense

- 
6 Siyah travers ×5

- 
7 Tel Kelepçe ×3

- 
8 Nuzel Kablo Kapak

- 
9 Nozül Temizleyici

- 
10 USB Flaş Disk

- 
11 Hızlı Kurulum Kılavuzu

- 
12 Satış Sonrası Servis Kartı

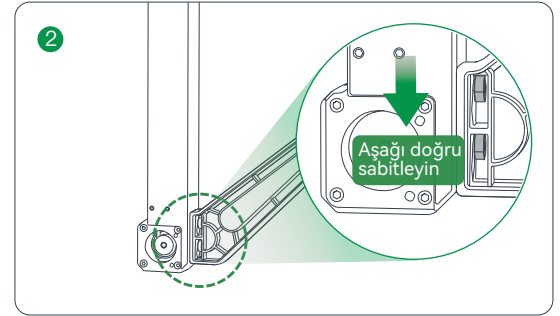
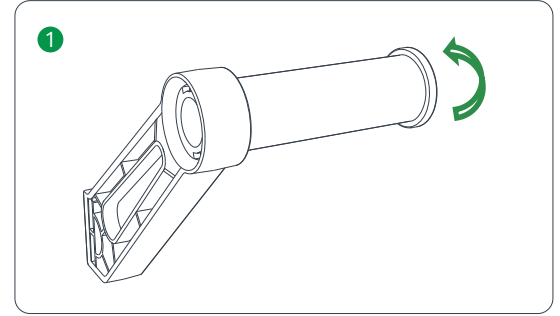
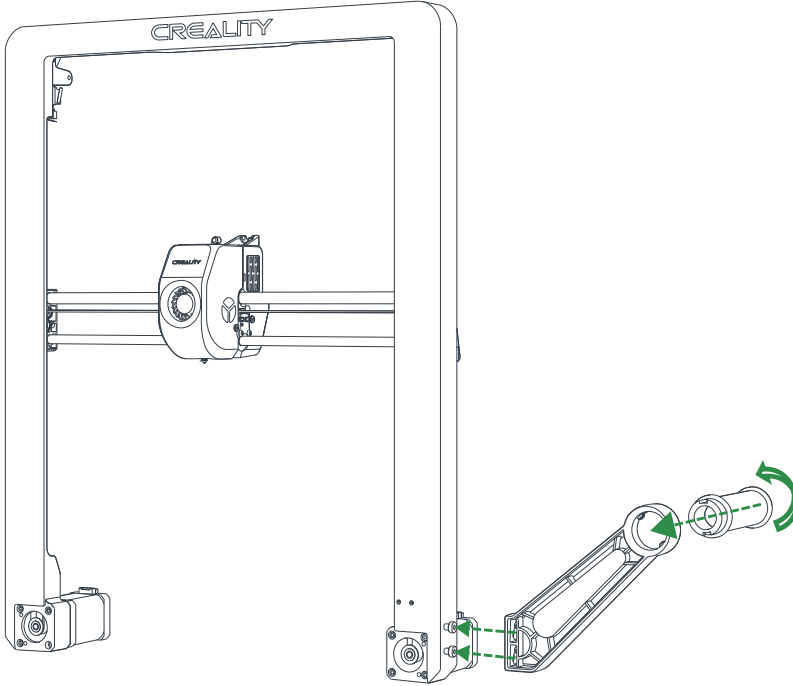
- 
13 Altıgen Düz Yuvarlak
Başlı Vida M4*10 ×4

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

3. Montaj Prosedürü

3.1 Malzeme Raf Montajı Montajı

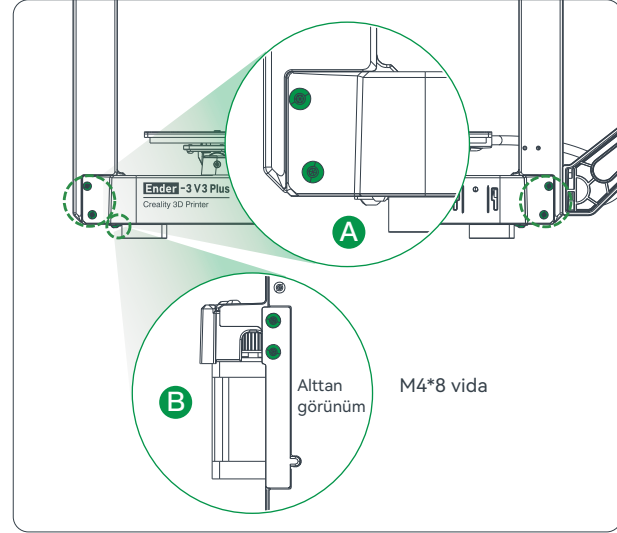
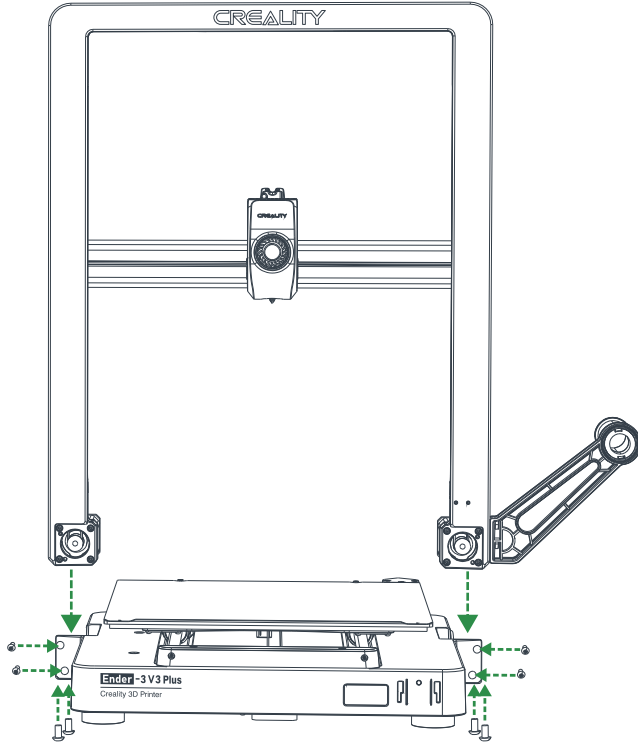
- 1 Şemaya göre malzeme rafını ve malzeme varilini kurun;
- 2 Kurulu malzeme rafı bileşen deliklerini, portallı çerçevenin hemen sağında bulunan kilitleme pozisyonları ile hizalayın ve bunları düzgün bir şekilde aşağıya doğru sabitleyin.



3. Montaj Prosedürü

3.2 Portal Çerçeve Tertibatının Kurulumu

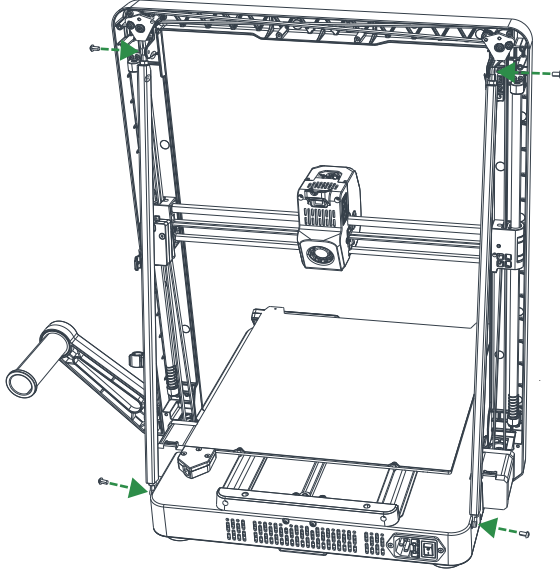
Portal çerçeve montajını tabandaki yuvalara yerleştirin: A. İlk olarak, tabandaki sol ve sağ vida deliklerini hizalamak ve sabitlemek için dört adet M4*8 vida kullanın; B. Ardından, tabanın altındaki vida deliklerini hizalamak ve sabitlemek için dört adet M4*8 vida kullanın.



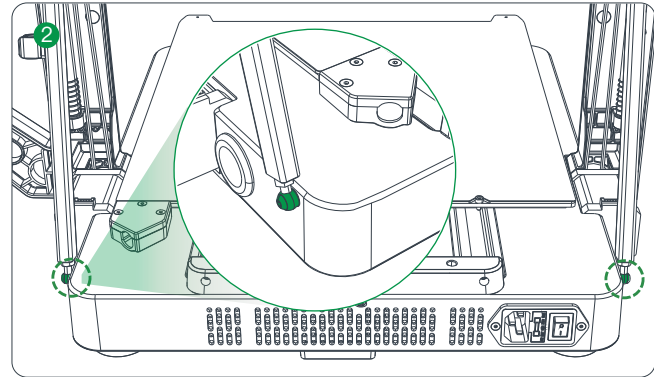
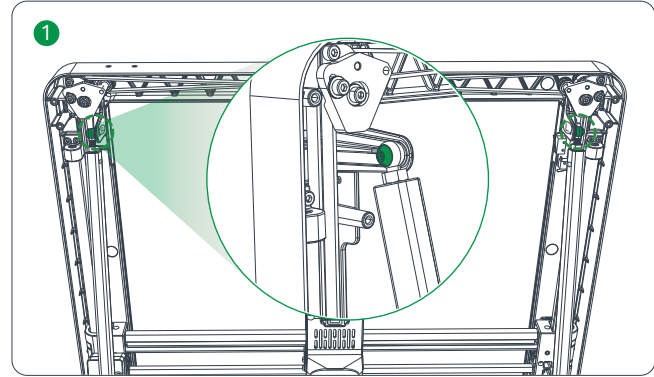
3. Montaj Prosedürü

3.3 Çekme çubuğu kurulumu

- 1 İlk olarak, üst kısımdaki iskeletin üzerindeki delikleri hizalamak için iki adet M4*10 vida kullanın ve vidaları kilitleyin;
- 2 Ardından, tabandaki delikleri hizalamak için iki adet M4*10 vidakullanın ve hepsini kilitleyin.



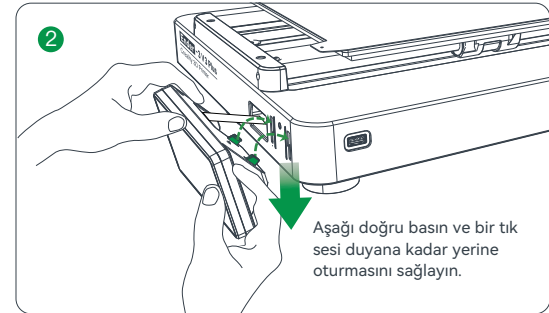
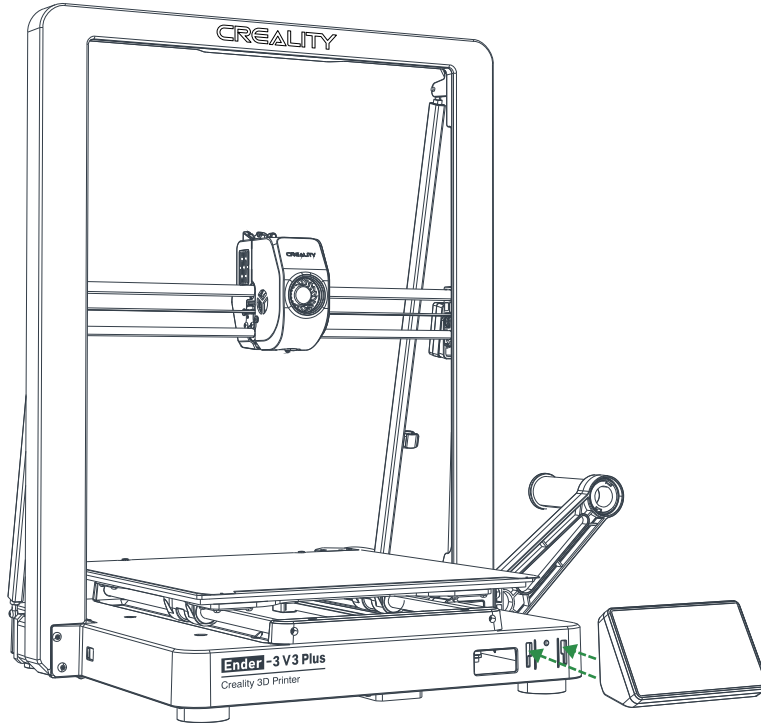
Kol ve kızak üzerindeki **L** ve **R** işaretleriyle eşleştirerek parçaları, **L**'yi **L** ile ve **R**'yi **R** ile eşleştirecek şekilde monte edin.



3. Montaj Prosedürü

3.4 Dokunmatik ekranın takılması

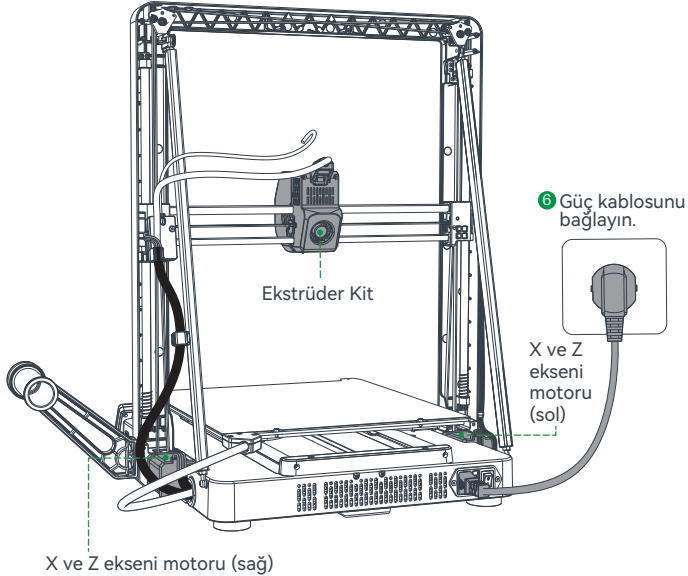
- 1 Dokunmatik ekranı esnek düz kablo kullanarak taban ekranla bağlayın;
- 2 Arkadaki tokayı dokunmatik ekranın üzerindeki yuvaya yerleştirin ve kilitleyin.



- 1 Dokunmatik ekran bağlantı veya bağlantıyı kesme işlemi sırasında cihazın güç kaynağı kapalı olmalıdır;
- 2 Taban ekranı kablolarını nazikçe çekip, kırılmamasına dikkat edin.

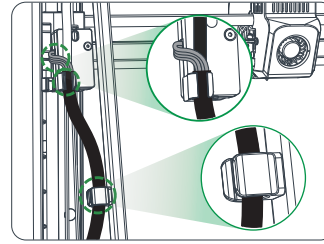
3. Montaj Prosedürü

3.5 Ekipman Kablolama

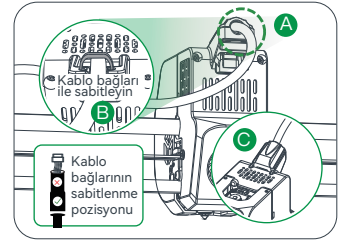


⚠ Dikkat

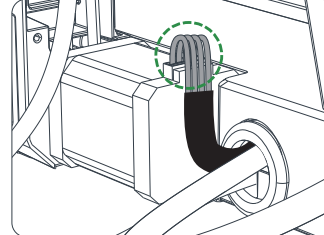
- Cihaza zarar vermemek için lütfen besleme bağlantısından önce güç kaynağı anahtarının ve şebekenin doğru konumda olduğundan emin olun.
- Şebeke 100V ile 120V arasındaysa, güç kaynağı anahtarı için lütfen 115V'u seçin.
- Şebeke 200V ile 240V arasındaysa, güç kaynağı anahtarı için lütfen 230V'u seçin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



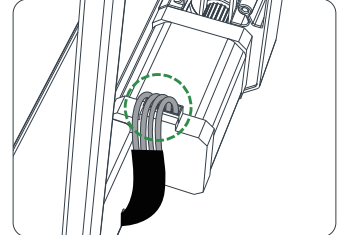
- 1 İlk olarak teli tel kelepçesine takmalı, ardından filament algılama hattını bağlamalısınız.



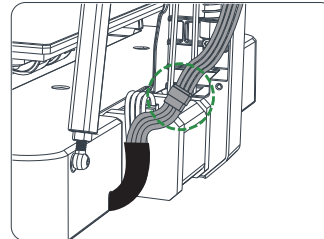
- 2 A. İlk olarak nuzul kiti bağlayın; B. Nuzul kablosunu kablo bağları ile sabitleyin; C. Nuzul kablosu kapağını takın.



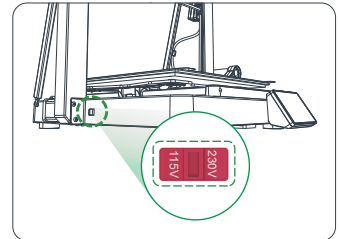
- 3 X ve Z eksen motorunu (sağ) bağlayın.



- 4 X ve Z eksen motorunu (sol) bağlayın.



- 5 Limit anahtar kablolarını bağlayın.



- 6 Yerel elektrik şebekesi voltajına dayalı doğru voltaj modunu seçin.

4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

4.1 Güç açma kılavuzu



4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında



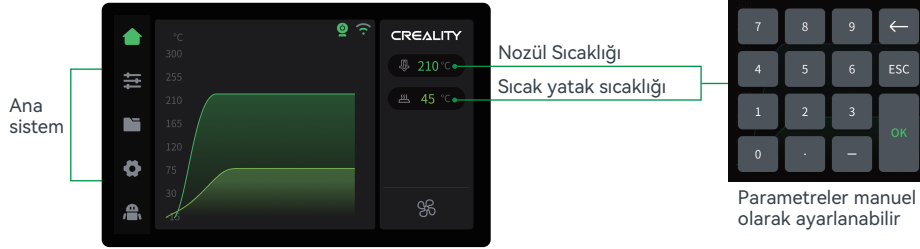
Öz-teşhis prosedürü sırasında tespit edilen herhangi bir anormallik durumunda, olası ekipman arızalarını tanımlamak için Lütfen Sıkça Sorulan Sorular (SSS) bölümüne başvurun. Alternatif olarak, "arıza bildirimi" olarak etiketlenen makine sorununu rapor etmek ve sorunu çözmek için satış sonrası hizmet ekibinden destek talep etmek için QR kod tarama işlevini kullanabilirsiniz.



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. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında



* Ana sayfa üzerinden nozul sıcaklığı ve yatak sıcaklığı gibi işlevleri ayarlayabilirsiniz;



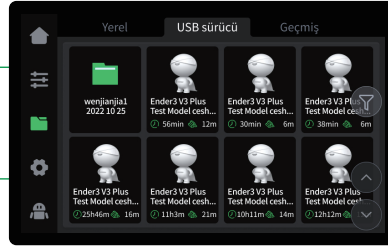
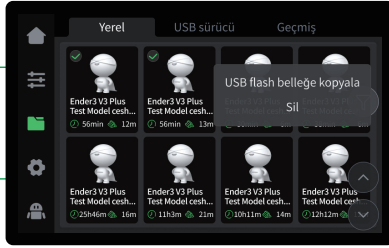
* Hazırlık arayüzü üzerinden eksen hareket/sıcaklık kontrolü, malzeme çıkarma/geri çekme ve fan soğutma gibi işlevleri ayarlayabilirsiniz.



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.

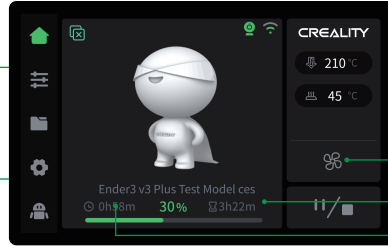
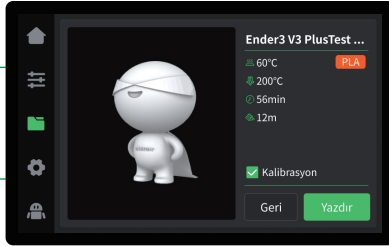
4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

Yazdırma
dosyası
önizlemesi



- * Modeli seçmek için üzerine basılı tutun ve birden fazla modeli seçerek onları USB flash diske kopyalayın
- * Yerel ve USB flash diski model dosyaları, yazdırma dosyası önizleme arayüzü üzerinden yönetilebilir.

Yazdırma
arayüzü



Fan soğutma

Kalan süre

Basım zamanı

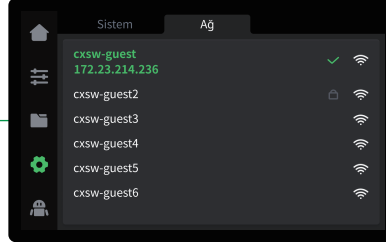
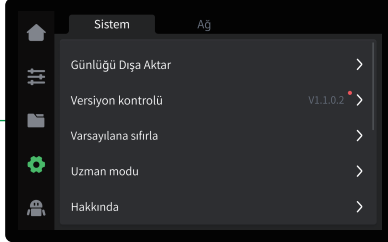
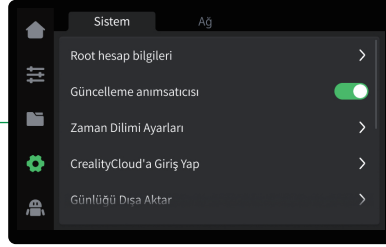
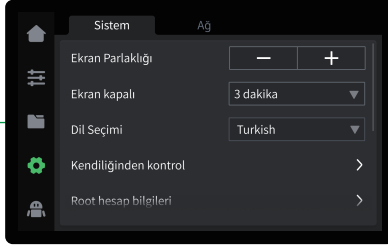
- * Model dosyasını tıkladığınızda ayrıntılarına erişin
- * "Kalibrasyon" bölümünü işaretlemek, baskı kalitesini artırabilir



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. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

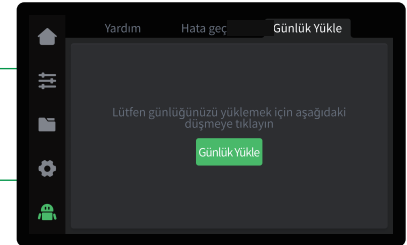
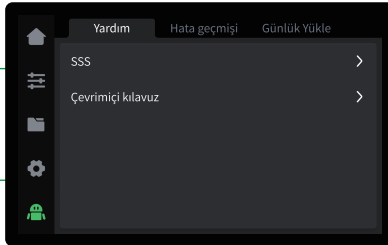
Ayarlama



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.

* Sistem, ağ vb. işlevleri ayarlamak için ayarlar ekranını kullanabilirsiniz.

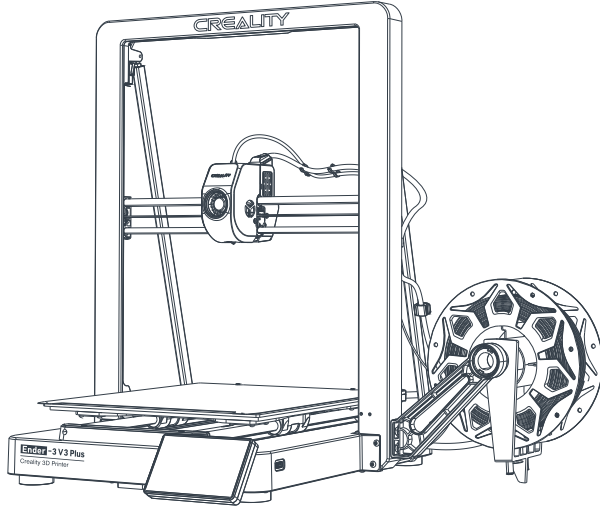
Destek



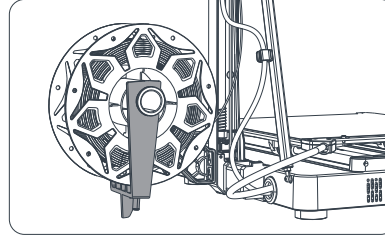
* Müşteri hizmetleri arayüzü üzerinden SSS'leri, kılavuzları, hata geçmişi inceleyebilir ve günlük dosyası yükleyebilirsiniz.

5. İlk Yazdırma

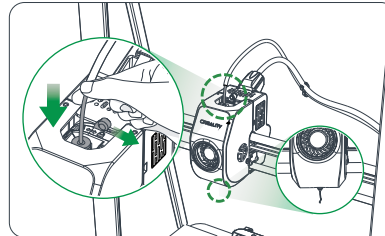
5.1 Filaman Yükleme



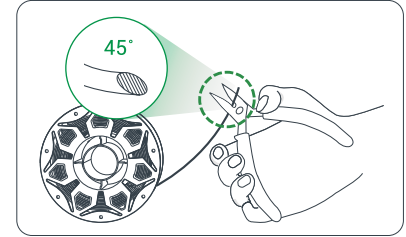
- 1 Ekran üzerinden nozul sıcaklığını girin ve hedef sıcaklığa ulaşana kadar ısıtılmasını bekleyin;



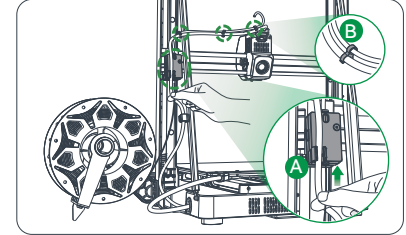
- 3 Filamentleri şemada gösterildiği gibi düzenleyin ve ardından sarma önleyici filament rafını kurun;



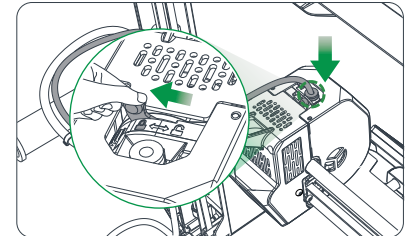
- 5 Dip anahtar kilitini açın ve filamentleri nozul kiti içine geçirin, filamentler nozoldan çıkana kadar devam edin;



- 2 Filamentin önünü 45° açıyla kesin ve düz bir şekilde koparın;



- 4 A. Ve filamenti Teflon tüp üzerinden geçene kadar filament algılama portuna geçirin; B. Teflon tüpü ekstruder kabloyla kablo klipsleri ile sabitleyin.



- 6 Dip anahtarını kapatın ve ardından Teflon tüpünü nozul kiti üzerindeki bağlayıcıya yerleştirin.

5. İlk Yazdırma

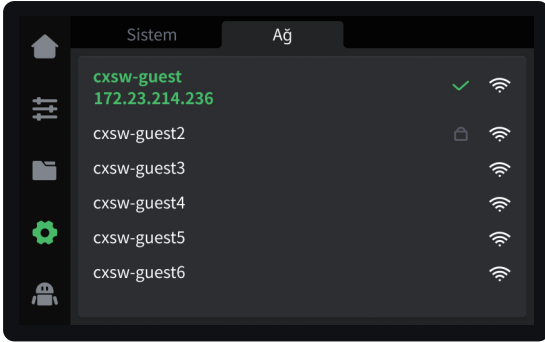
5.2 Creality Print

5.2.1 Yazılım indirmesi ve kurulumu

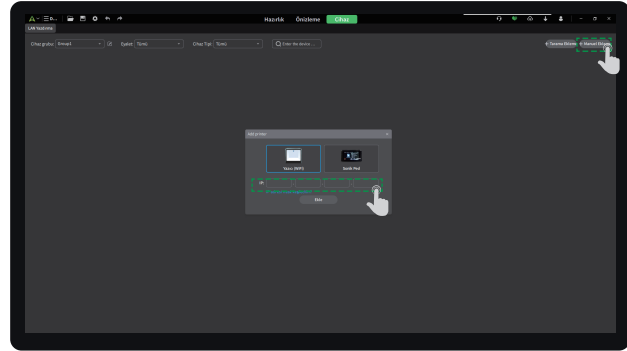


Creality Printing 5.0 veya daha yüksek parçaları indirmek için web sitesine girin:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 LAN bağlama makinesi



1 Makine ekranındaki makine IP'i görüntüle: Ayarlar → Ağ;



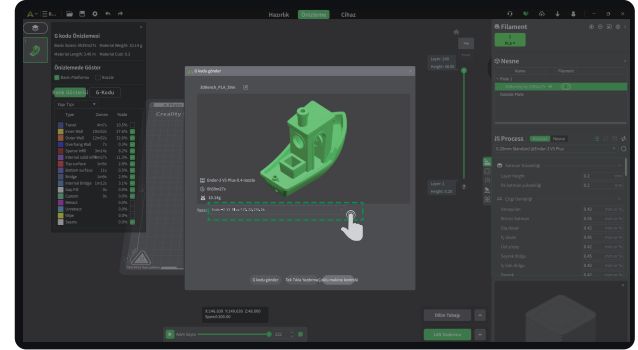
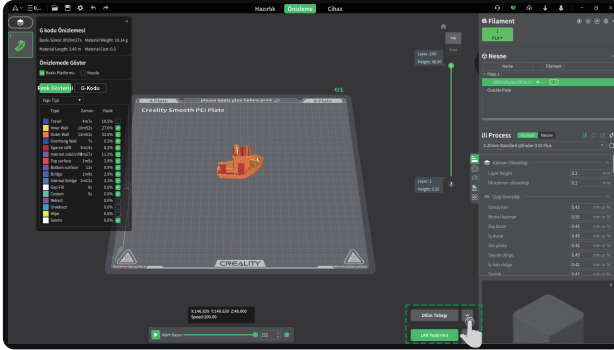
2 Yazılımlarda makine IP bağlaması girin: Manuel Ekleme → Ekle;



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.

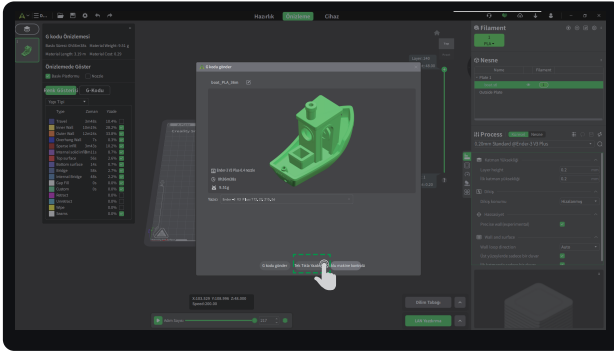
5. İlk Yazdırma

5.2.3 Bastırmak için parça ve gönder



③ "Dilim Tabanğı" üzerine tıklayın ve parçalama tamamlandıktan sonra tıklayın"LAN Yazdırma";

④ Bağlı yazıcıyı seç;



⑤ Makineyi kontrol et ve bilgi kullanabilir ve "Tek Tıkla Yazdırma" üzerine tıklayın.



Şıçrama yazılımını kullanarak daha detaylı öğretim keşfetmek için lütfen Resmi Wiki'ye girin:

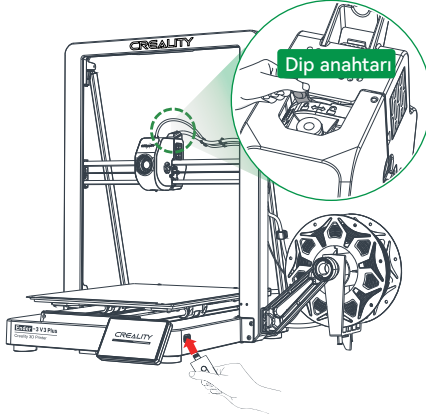
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



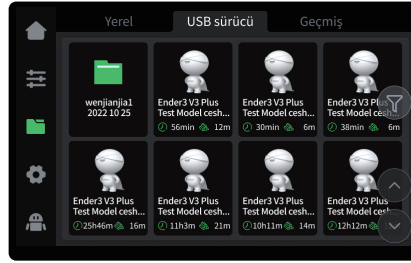
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5. İlk Yazdırma

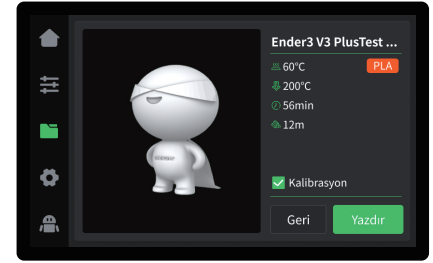
5.3 USB Flash Disk Yazdırma



① USB flaş sürücüyü USB bağlayıcısına takın



② USB flaş diskinde modeli seçin



③ “Yazdır” tuşuna tıklayın



- ① Baskı yapmadan önce dip anahtarını kilitli tutun.
- ② Yazılımın kullanımıyla ilgili ayrıntılar için USB flaş diskindeki dilimleme yazılımı kullanıcı kılavuzuna bakın.
- ③ Kaydedilen dosyalar USB flaş diskin kök dizinine (alt dizin değil) yerleştirilmelidir.
- ④ Dosyaları Latin alfabesi, sayılar ve yaygın karakterlerle adlandırmanız önerilir.

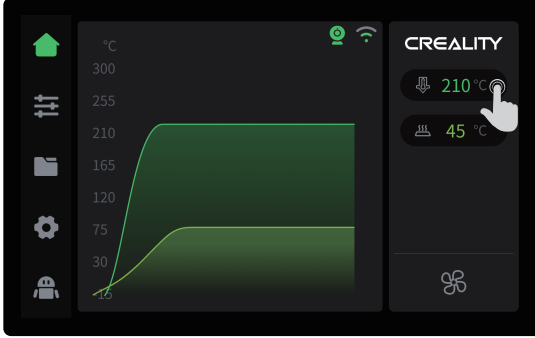


Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

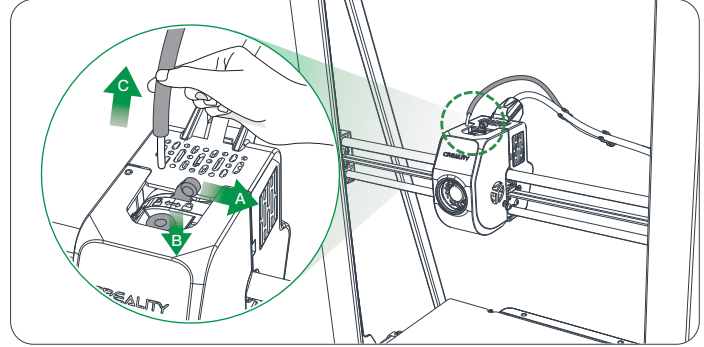
6. Fonksiyonel Özellikler

6.1 Filament Geri Çekilmesi

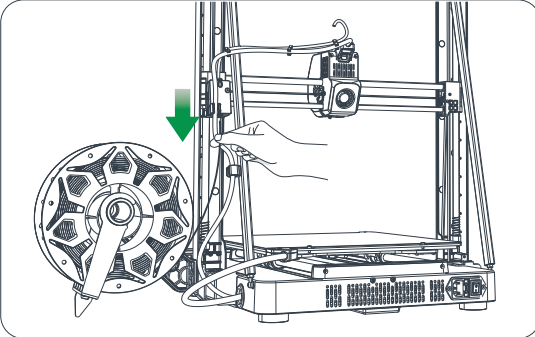
Yöntem 1: Manuel geri çekme



- 1 Ekran üzerinde nozul sıcaklığını girin ve hedef sıcaklığa ulaşmasını bekleyin.



- 2 A. Dip anahtarını açın; B. Ekstrüderin üstündeki Teflon tüp bağlayıcısını basılı tutun; C. Teflon tüpü çekin.



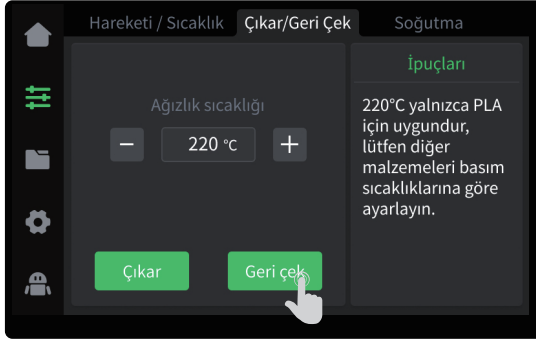
- 3 Eski filamentleri makinenin arka kısmından çekerek çıkarın ve yerine yeni olanlarla değiştirin.



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. Fonksiyonel Özellikler

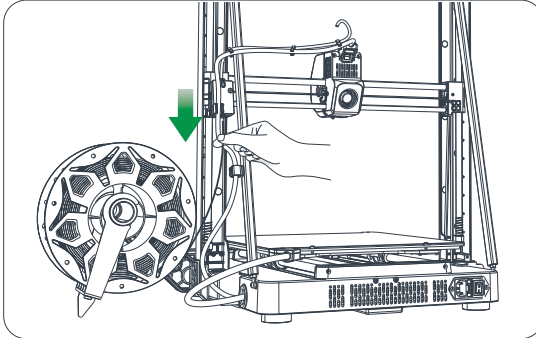
Yöntem 2: Otomatik geri çekme



1 "Geri çek" üzerine tıklayın;



2 Geri çekme işleminin tamamlanmasını bekleyin;



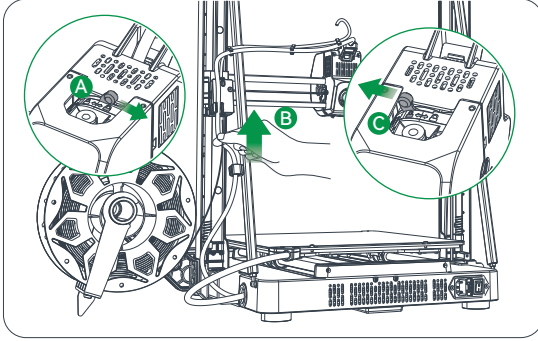
3 Eski filamentleri makinenin arka kısmından çekerek çıkarın ve yerine yeni olanlarla değiştirin.



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. Fonksiyonel Özellikler

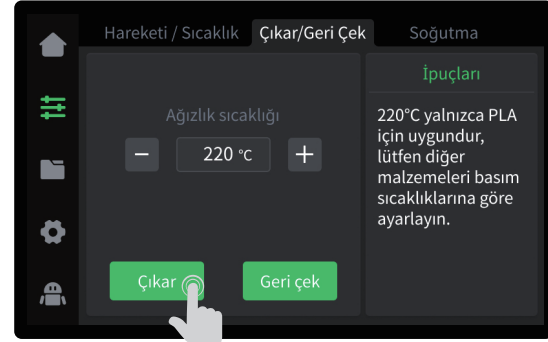
6.2 Otomatik besleme



- 1 A. Dip anahtarını açın; B.Filamenti Teflon tüpün en derin kısmına hareket edemeyecek hale gelene kadar yerleştirin; C.Dip anahtarını kapatın.



- 3 Yükleme işleminin tamamlanmasını bekleyin.



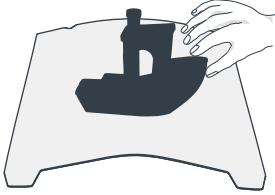
- 2 "Çıkar" üzerine tıklayın;



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.

7. Ekipman Bakımı

7.1 Platform levhası çıkarma ve bakımın yapılması



- ❶ A. Baskı tamamlandığında, modelin takılı olduğu baskı platformunu çıkarmadan önce platform levhasının soğumasını bekleyin;
B. İki elinizle platformu hafifçe bükerek modeli platform-dan ayırın.



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



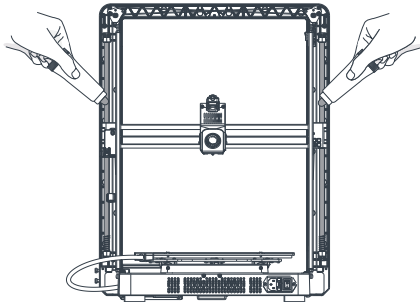
- ❸ Eğer modelin ilk katmanı düzgün yapıştırılmamışsa, baskı için ön ısıtma işlemi gerçekleştirilmeden önce platform plakasının yüzeyine eşit miktarda katı yapıştırıcının uygulanması önerilmektedir.



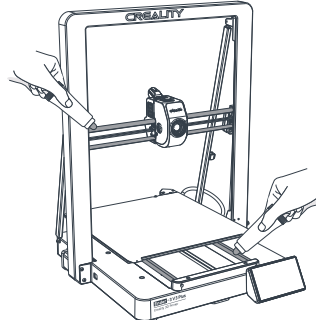
1. Düzenli kullanım sırasında baskı platformunu aşırı bükmeden kaçınmanız önerilir, çünkü bu deformasyona ve kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.
2. Baskı platformu tüketilebilir bir bileşen olarak kabul edilir ve modelin ilk katının uygun yapışmasını sağlamak için periyodik olarak değiştirilmesi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

7.2 Optik eksen bakımı

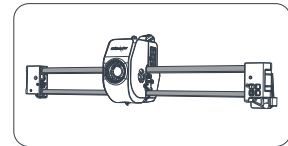
Optik eksen alanının düzenli bakımı için yağlayıcı yağ satın almanız önerilir.



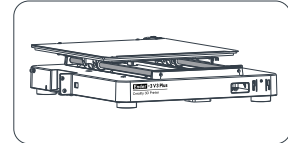
Z yönlü optik eksen alanı



X ve Y yönlü optik eksen alanı



X yönlü optik eksen alanı



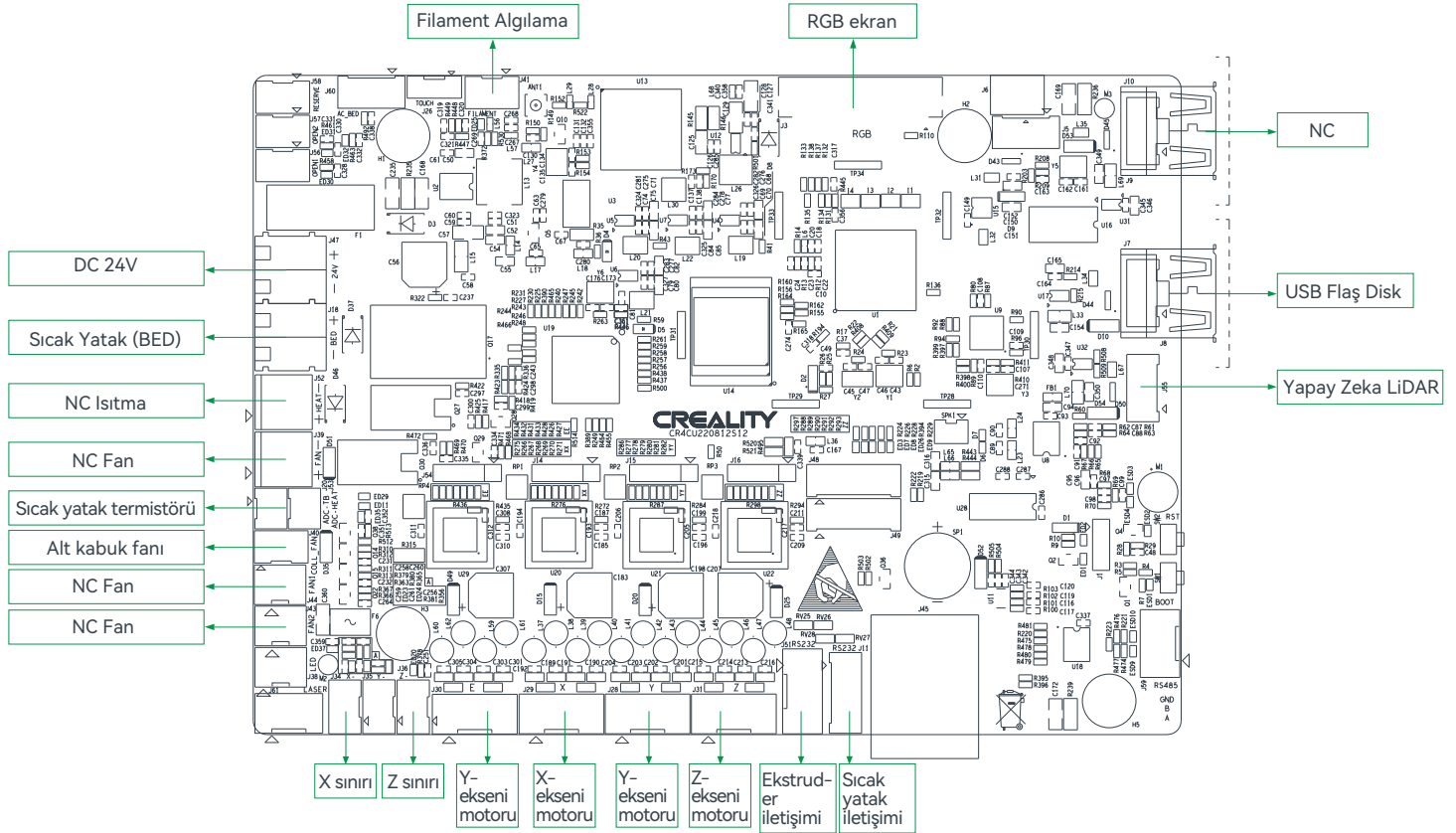
Y yönlü optik eksen alanı

8. Ekipman Parametreleri



Ekipman Parametreleri	
Modeli	Ender-3 V3 Plus
Modelleme Teknolojisi	FFF
Modelleme Ebatları	300*300*330mm
Düzleştirme Metodu	Otomatik Seviyelendirme
Ağızlıkların sayısı	1 parça
Ekstrüder Çapı	0,4mm
Dilim kalınlığı	0,1-0,35mm
Kesinlik	±0,2mm
Nozül Sıcaklığı	≤300°C
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C
Filamentler	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Anma gücü	350W
Giriş voltajı	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Filament Algılama	Evet
Güç Kaybı İyileştirme	Evet
Yazdırma Yöntemi	USB flash bellek baskı/LAN baskı /Bulut baskı
Yazdırma dosya formatı	Gcode
Dilimleme Yazılımı	Creality Print
İşletim Sistemleri	Windows/MAC OS
Dil	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. 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 TECHNOLOGY 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



R

214-240016

