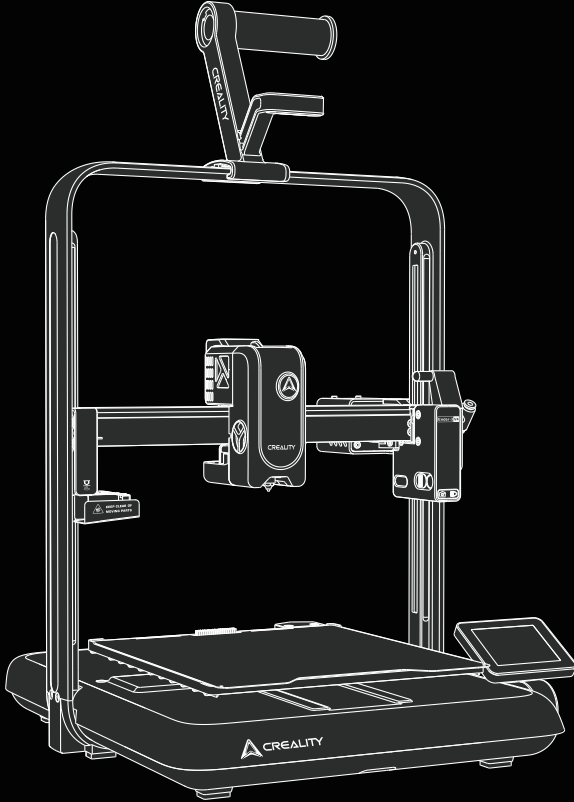




Ender-3 V4

KULLANIM KILAVUZU

Ender-3 V4 3D Yazıcı

V 1.1_TR

Sayın **Kullanıcılar**

Creality ürünlerini tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Bu hızlı kılavuz, kutudan çıkarma, kurulum ve hata ayıklama adımlarını tanıtmaktadır. Lütfen kullanmadan önce dikkatlice okuyunuz.

Daha ayrıntılı talimatlar, kutudan çıkarma videoları ve satış sonrası hizmet eğitimleri için lütfen Creality Wiki platformunu ziyaret edin.

Creality ekibi, size her zaman kaliteli hizmet sunmaya hazırdır. Kullanım sırasında herhangi bir sorunla karşılaşırsanız, bu hızlı kılavuzun sonunda sağlanan telefon numarası ve e-posta adresi aracılığıyla bizimle iletişime geçin.

Bir ürün satın aldınız ama nasıl kullanacağınızı bilmiyor musunuz?

Endişelenmeyin, tüm kafanızdaki sorular çözülecektir!



Creality resmi Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ Yeni ürünü kapsamlı bir şekilde anlayın, özelliklerini derinlemesine keşfedin.
- ✓ Kolayca başlamanızı sağlayacak detaylı kullanım kılavuzları.
- ✓ Profesyonel satış sonrası destek platformumuz verimli çözüm önerileri sunmaktadır.

Creality Cloud – 3D Baskı Dünyası Sizi Bekliyor! Tüm meraklılar için tasarlanmış hepsi bir arada 3D baskı platformunu keşfedin.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ Geniş bir yüksek kaliteli model kütüphanesine erişin.
- ✓ Yerleşik bulut dilimleme ve Baskı Ayarları, baskıyı her zamankinden daha kolay hale getiriyor.
- ✓ Uzaktan kontrol edin ve her yerde, her zaman sadece bir tıklamayla baskıya başlayın.

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. Çocuklar, yazıcıyı kullanırken veya yazıcının yakınında bulunduklarında her zaman bir yetişkin eşliğinde olmalıdır.
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.



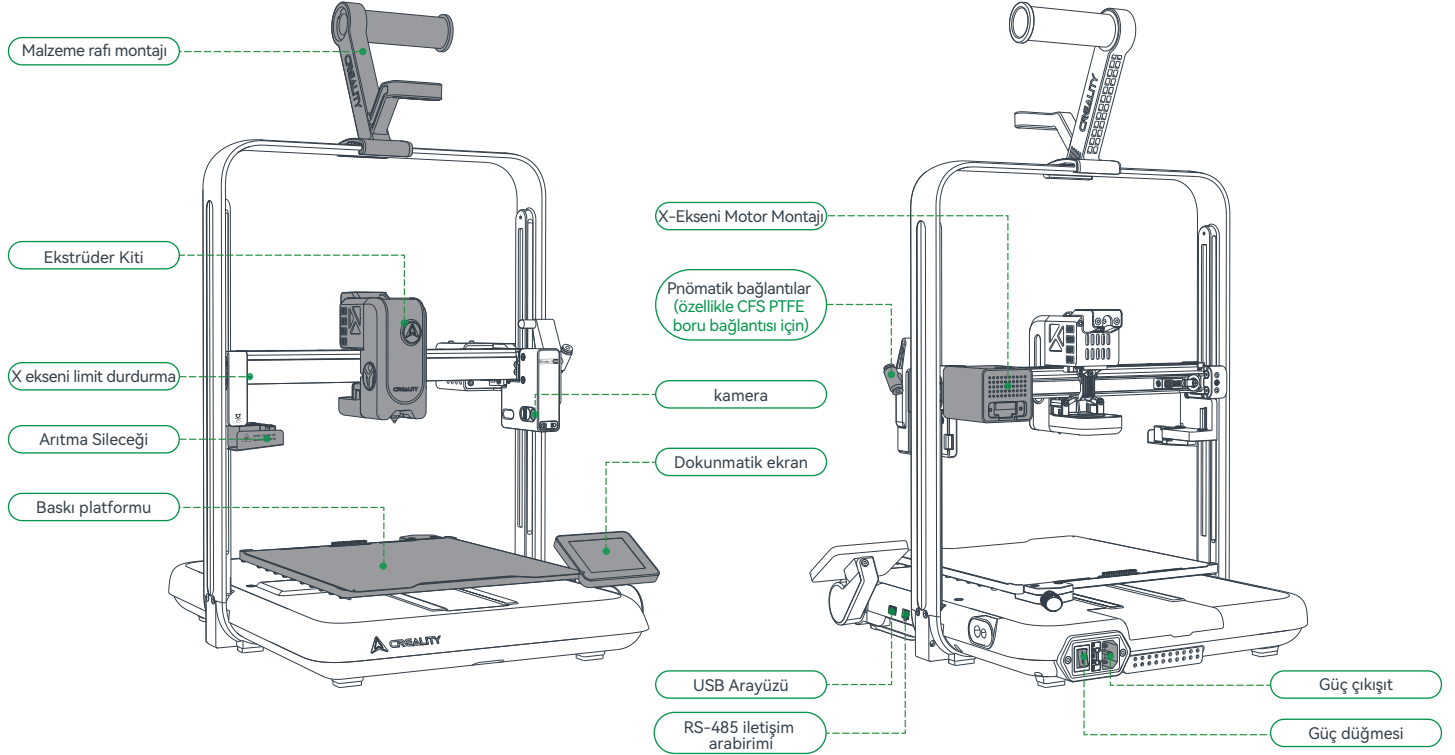
Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

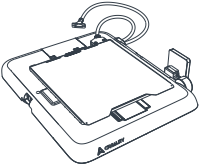
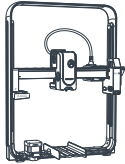
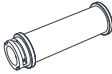
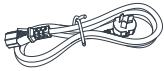
Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Yazıcı Hakkında	01-01
2. Parçaların listesi	02-02
3. Montaj Prosedürü	03-09
3.1 Kızak çerçevesinin kurulumu	03-04
3.2 Makara Tutucu Montajını ve Ekranın Dönmesini Yapın	05-05
3.3 Ekipman Kabloalama	06-06
3.4 CFS Bağlantısı	07-08
3.5 Birden Çok CFS'yi Bağlama	09-09
4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında	10-11
4.1 Güç açma kılavuzu	10-10
4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında	11-11
5. İlk Yazdırma	12-19
5.1 Filament Makara Tutucu - Düzenleme/Yükleme	12-13
5.2 CFS Filament Düzenleme/Yükleme	14-14
5.3 LAN Yazdırma	15-16
5.4 Creality Cloud Baskı	17-18
5.5 USB Flash Disk Yazdırma	19-19
6. Fonksiyonel Özellikler	20-21
6.1 CFS Filament Yönetimi/Yükleme/Boşaltma	20-20
6.2 Otomatik geri çekilme	21-21
7. Ekipman Bakımı	22-23
7.1 Platform levhası çıkarma ve bakımın yapılması	22-22
7.2 Kılavuz ray ve kurşun vida bakımı	22-22
7.3 X Eksen, Y Eksen ve Z Eksen için Kayış Gerginliği Ayarı	23-23
7.4 PTFE borusu değişimi	24-24
8. Ekipman Parametreleri	25-25

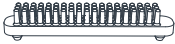
1. Yazıcı Hakkında



2. Parçaların listesi

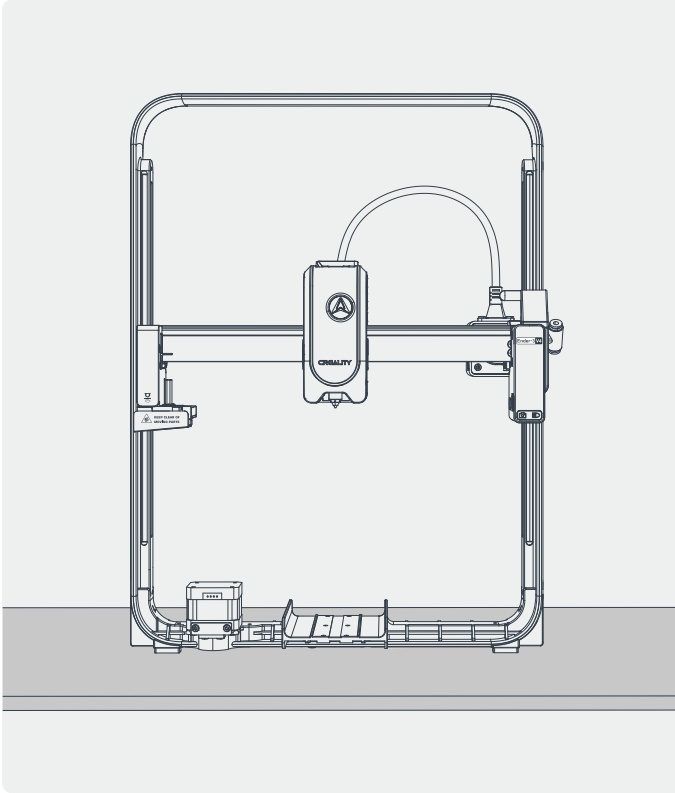
				
1 Temel Bileşen	2 Portal Çerçevesi	3 Makara tutucu	4 Filaman borusu	5 Güç Kablosu

Aksesuar kiti

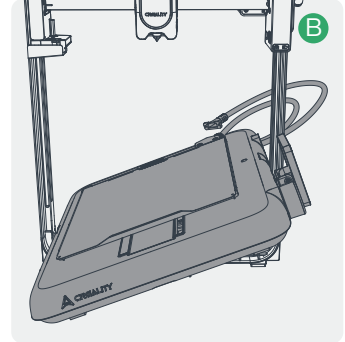
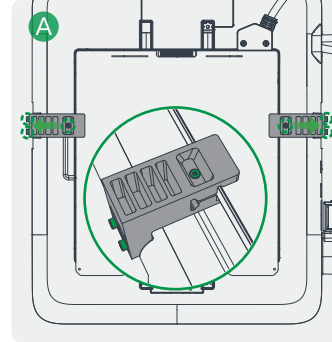
				
1 M3*25 Alın Tapa taşı de civata ×2	2 M3*8 Altıköşe Yassı Başlı Kendi Kendine Dış Açan Vidalar ×2	3 M4*10 içten Altıgen Başlı Düz Vidalar ×6	4 Altıgen anahtar	5 Filament
				
6 Ağızlık temizleyici	7 Silikon tıpa ×2	8 Meme silme şeridi	9 Kesme pensesi	10 Hızlı Kurulum Kılavuzu
	İpuçları: Yukarıdaki aksesuarlar sadece referans içindir. Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın.			
11 Satış sonrası hizmet kartı				

3. Montaj Prosedürü

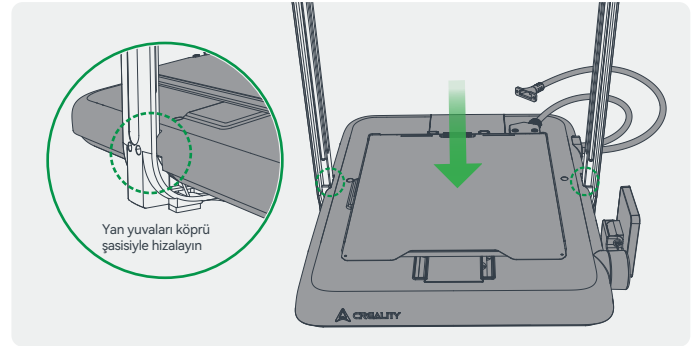
3.1 Kızak çerçevesinin kurulumu



1 Babın masa üstüne yerleştirildi.

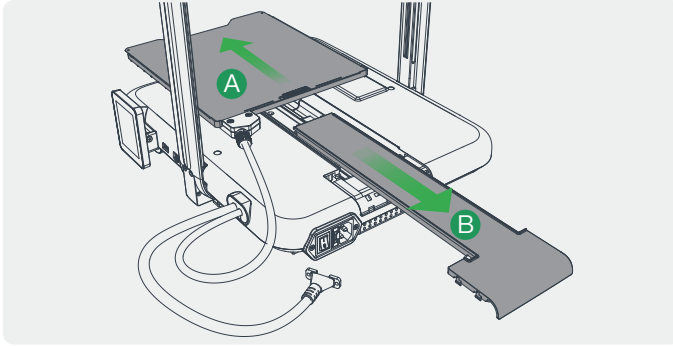


2 Tabanın her iki ucundaki kelepçe vidalarını çıkarın ve kelepçeleri çıkarın. (Not: Çıkardıktan sonra M3*25 vidalarını yanlarda tutun, adım 7'de kullanılacaklar) B. Tabanı yaklaşık 45 derece eğin ve portalden geçirin.

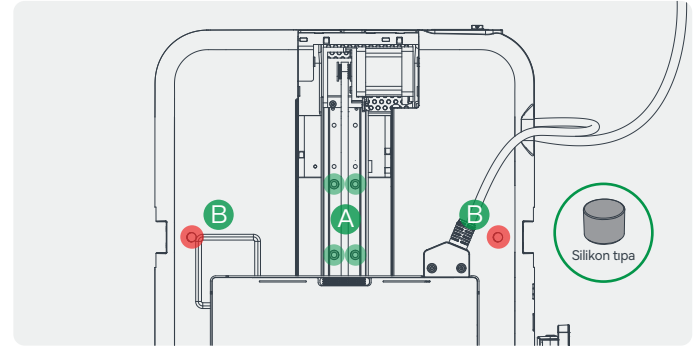


3 Tabanın yan yuvalarını gantri çerçevesiyle hizalayın, ardından yavaşça gantri çerçevesiyle hizalanana kadar indirin.

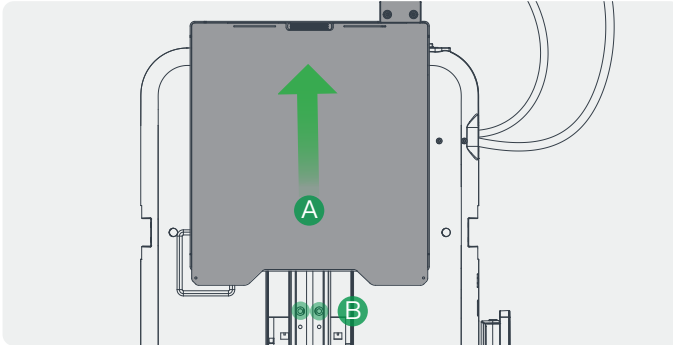
3. Montaj Prosedürü



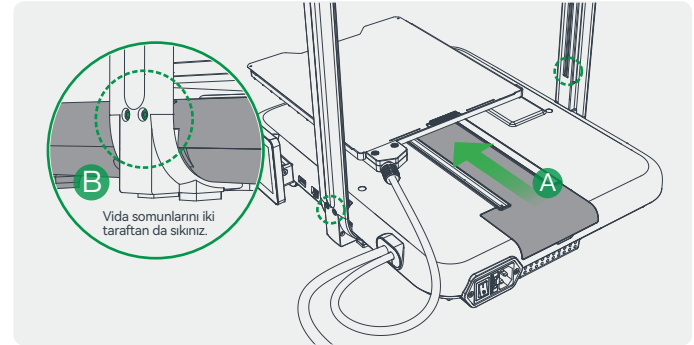
- 4 A. Isıtmalı yatağı ekrana doğru sonuna kadar itin.
B. Y eksenini kapağını çıkarın.



- 5 A. Tabanın Y eksenindeki vidalı delik konumlarına (yeşille vurgulanmış) 4 adet **M4*10** vidayı yerleştirin.
B. Tabanın her iki ucundaki vida deliği pozisyonlarına 2 adet **M3*25** vida (kırmızı ile vurgulanmış) monte edin ve silikon tıpaları takın.



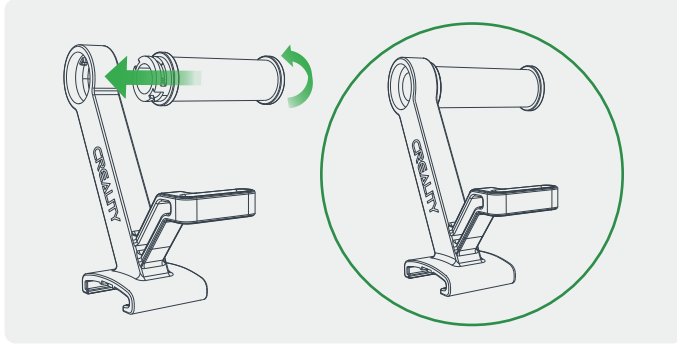
- 6 A. Isıtıcı yatağı diğer uca itin.
B. Tabanın Y eksenini kılavuz rayındaki vida deliği pozisyonlarına 2 adet **M4*10** vida (yeşil ile vurgulanmış) monte edin.



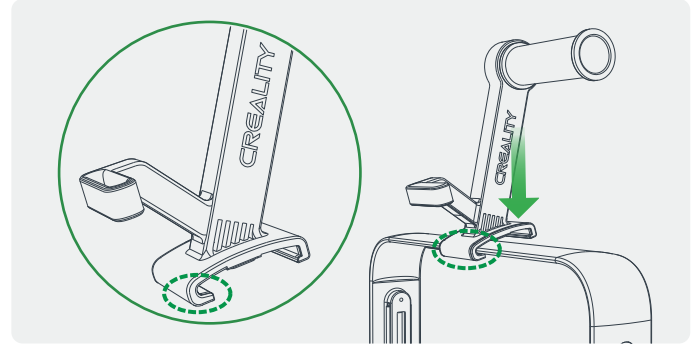
- 7 A. Y eksenini kapağını yeniden monte edin.
B. Adım 2'de çıkarılan dört **M3*25** vidayı kullanarak portalın sol ve sağ tarafındaki vida deliklerini hizalayın ve sıkın.

3. Montaj Prosedürü

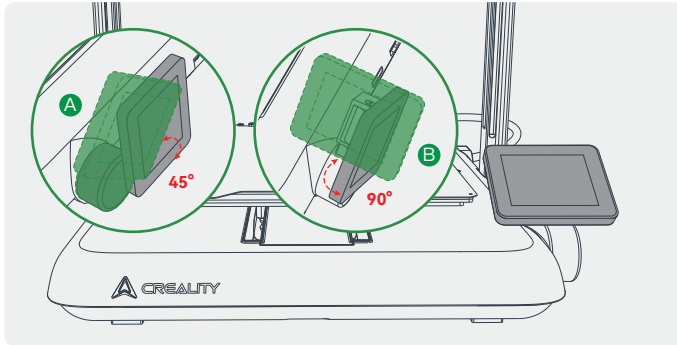
3.2 Makara Tutucu Montajını ve Ekranın Dönmesini Yapın



1 Makarayı ve makara tutucusunu takın.



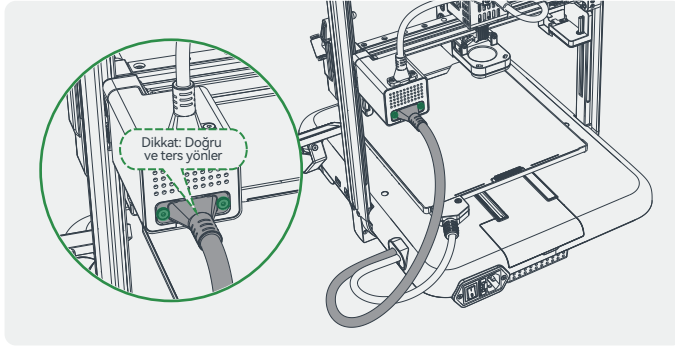
2 Makara tutucusunu portal çerçevesinin üstüne kısırtın: İlk önce, makara tutucusunun tabanının uzun tarafını portal çerçeveye takın, sonra diğer tarafı sabitlemek için aşağı doğru bastırın (makara tutucusunun yönüne dikkat edin).



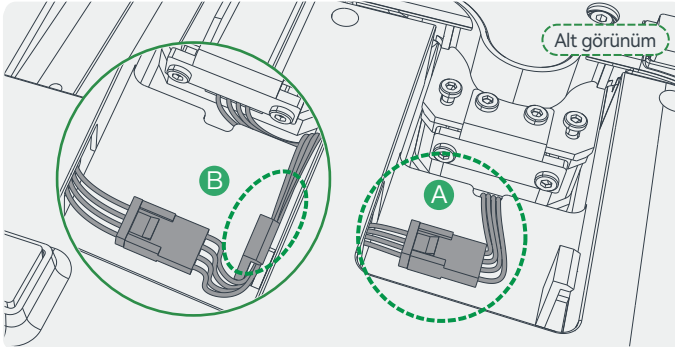
3 Ekranı öne döndürün.

3. Montaj Prosedürü

3.3 Ekipman Kablolama



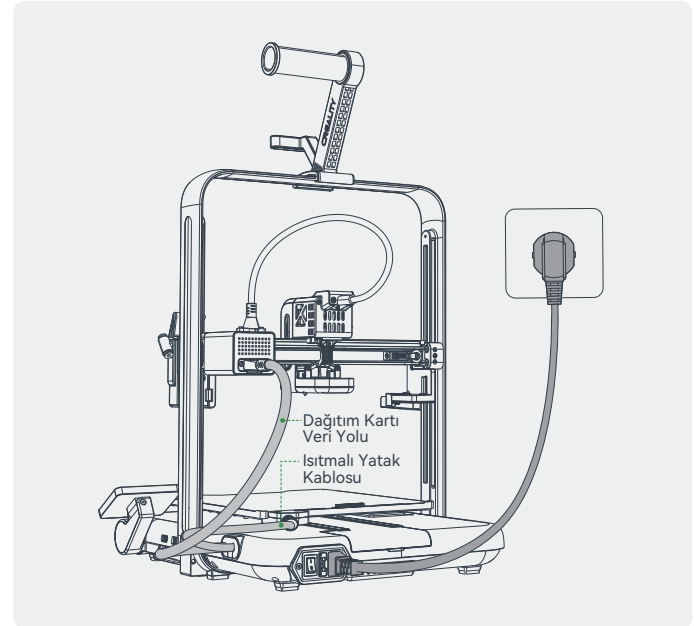
- 1 Adaptör kartı otobüsünü bağlama: Öncelikle adaptör kartı otobüsünü karşılık gelen yuvaya yerleştirin (bir tıklama sesi güvenli bağlantıyı işaret eder), sonra 2 adet **M3*8** vida ile bunu sıkın (yeşil ile vurgulanmıştır).



- 2 Z eksen motor adaptör kablosunun bağlanması: A. Makineyi altını ortaya çıkaracak şekilde çevirin ve ardından Z eksen adaptör kablosunu bağlayın. B. Görüntüde gösterildiği gibi, bağlı Z eksen motor adaptör kablosunu sabitlemek için kablo klipsine yerleştirin.



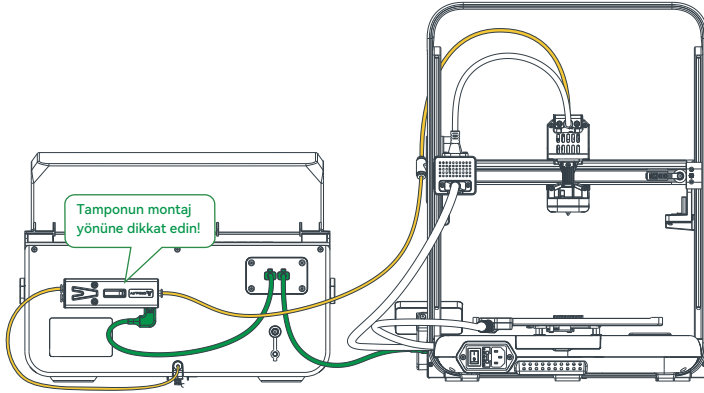
Lütfen breakout kartı yolu ile ısıtılmalı yatak kablolarının düzenli olup olmadığından ve birbirine dolanmadığından ya da kesişmediğinden emin olun.



- 3 Güç kablosunu bağlayın.

3. Montaj Prosedürü

3.4 CFS Bağlantısı



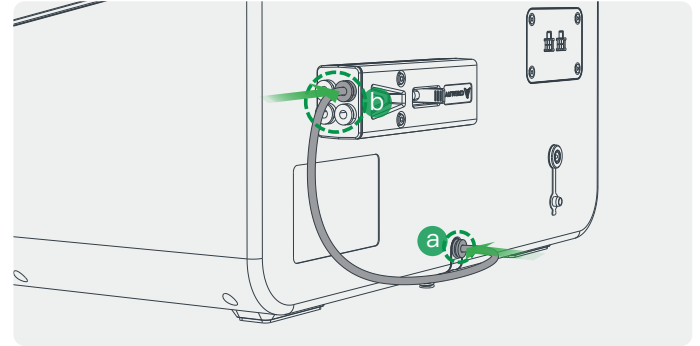
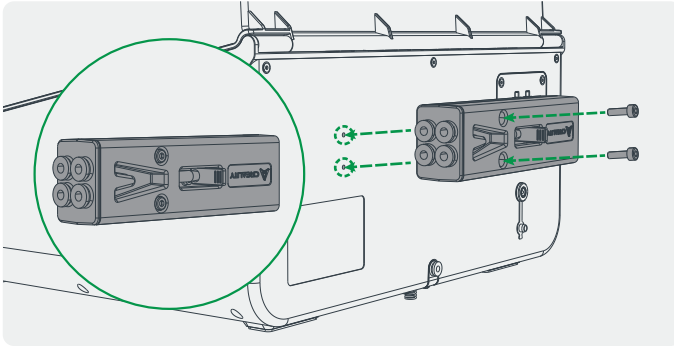
- 485 kablosu yeşildir
- PTFE tüpü sarıdır



CFS satın almamış kullanıcılar bu adımı atlayabilir.



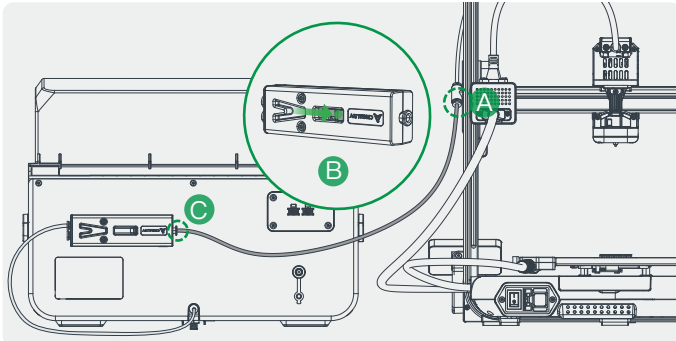
- (1) Aşağıdaki üç PTFE tüpü aynı uzunluktadır. Bu optimum uzunluk, CFS ile 3D yazıcı arasındaki minimum mesafe olan 15-20 cm'yi koruyacak şekilde hesaplanmış olup, yalnızca referans olarak verilmiştir.
- (2) Eğer PTFE tüpünün uçları deforme olmuşsa, elle yuvarlak şekline getirilmelidir; aksi takdirde filament tıkanması meydana gelebilir.



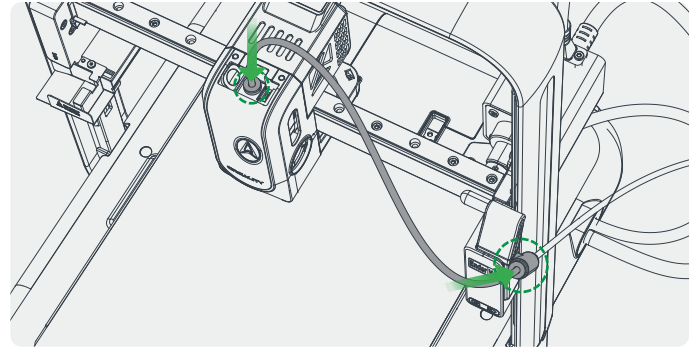
- 1 Diyagrama göre: Tamponu CFS'ye takın (tamponun yönüne dikkat edin) ve vidalarla sabitleyin.

- 2 İlk olarak, PTFE tüpünün bir ucunu CFS filament çıkışına (pozisyon A) takın; diğer ucunu ise tampon cihazına (pozisyon B, dört delikten herhangi biri kullanılabilir) takın.

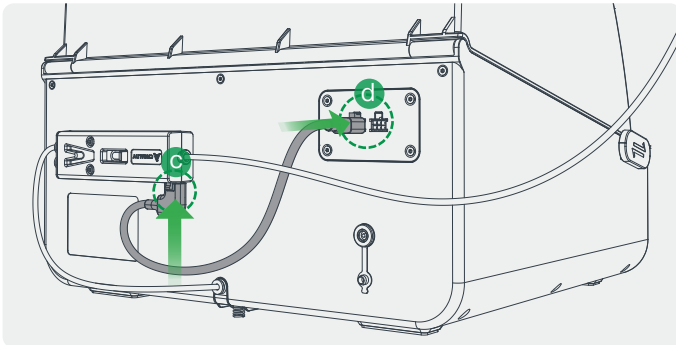
3. Montaj Prosedürü



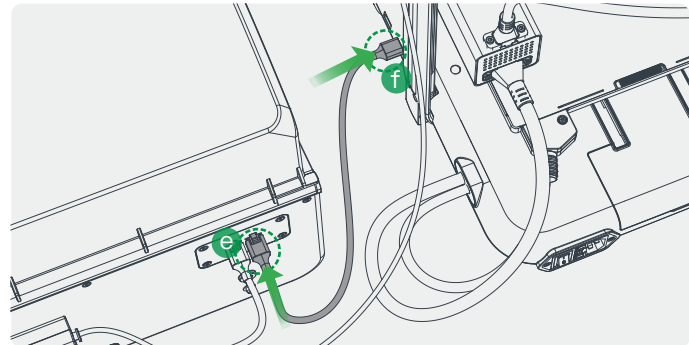
- 3 Sonrasında, tampon cihazını yazıcının pnömatik bağlantı alt ucuna A, B ve C adımlarını izleyerek bağlayın.



- 4 PTFE tüpünü, şekilde gösterildiği gibi, pnömatik bağlantı üst ucuna ve yazıcı başlığına bağlayın.



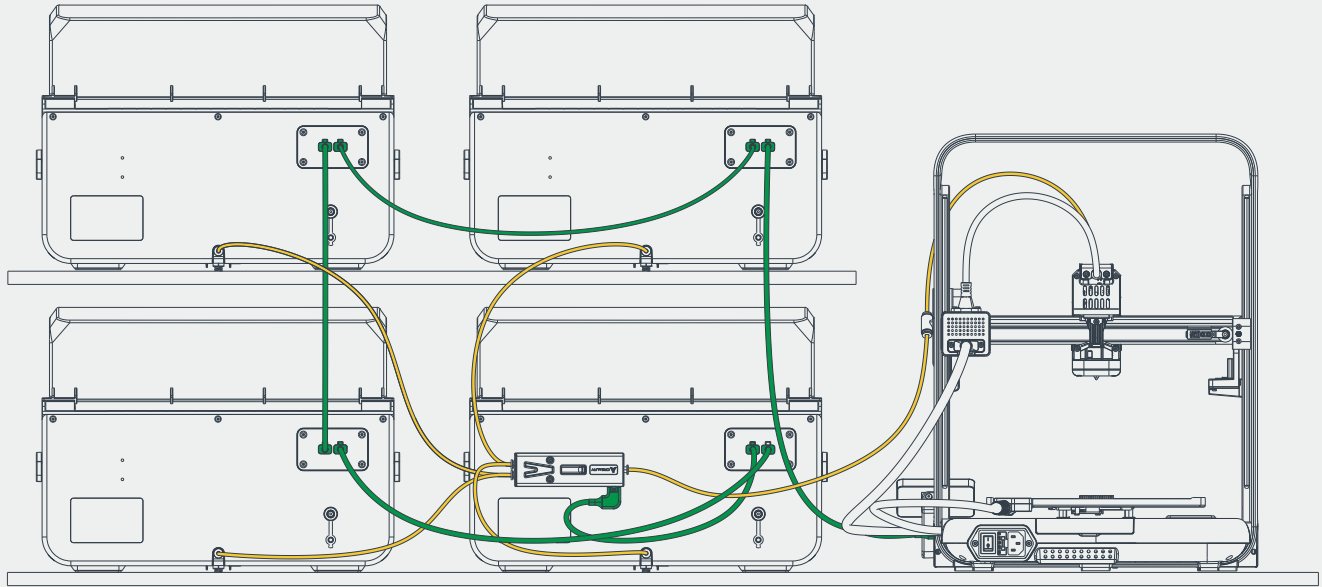
- 5 CFS'yi tampon 485 iletişim kablosuna bağlayın: Not, dirseği izin tampon pozisyonu c'ye ve düz konektörü CFS pozisyonu d'ye (CFS 6'daki iki 485 yuvasından herhangi biri kullanılabilir);



- 6 CFS'i 3D yazıcı 485 iletişim kablosuna bağlayın: Bu kablunun her iki ucu da 6 pimli düz konektördür, ön ve arka ayrımı yoktur, bir ucu e konumundaki CFS soketine, diğer ucu f konumundaki yazıcı soketine takın.

3. Montaj Prosedürü

3.4 Birden Çok CFS'yi Bağlama



CFS satın almadıysanız kullanıcılar bu adımı atlayabilir.

- 485 kablosu yeşildir
- PTFE tüpü sarıdır

4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

4.1 Güç açma kılavuzu



4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında



Alt gezinme çubuğu:

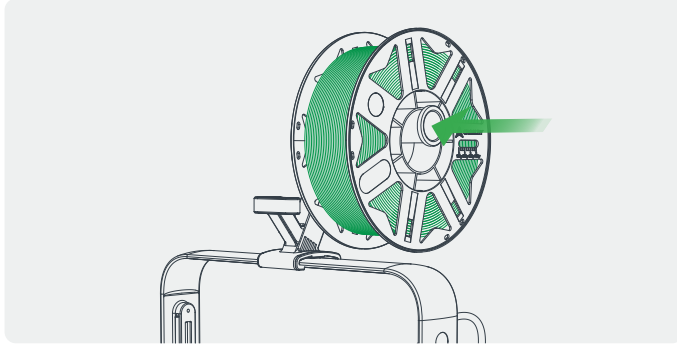
- 1 Ana Sayfa: Makinenin çeşitli parçalarının sıcaklıklarını kontrol edin; baskı sırasında model baskı ilerlemesini izleyin.
- 2 Dosya Sayfası: Bu sayfada dosyaları seçin ve yazdırın.
- 3 Filament Yönetimi Sayfası: Bu sayfada, filament düzenleme, besleme ve geri çekme gibi işlemleri yapabilirsiniz.
- 4 Kontrol Sayfası: Bu sayfada, nozul ve ısıtmalı yatak sıcaklığını ayarlayabilir, XYZ eksenlerini hareket ettirebilir ve baskı ayarlarını yapabilirsiniz.
- 5 Ayarlar Sayfası: Ağ, kamera ve diğer fonksiyonları yapılandırın ve makine bilgilerini görüntüleyin.
- 6 Yardım Sayfası: Biçimleme yazılımını indirin, günlükleri dışa aktarın ve makine wikisini görüntüleyin.



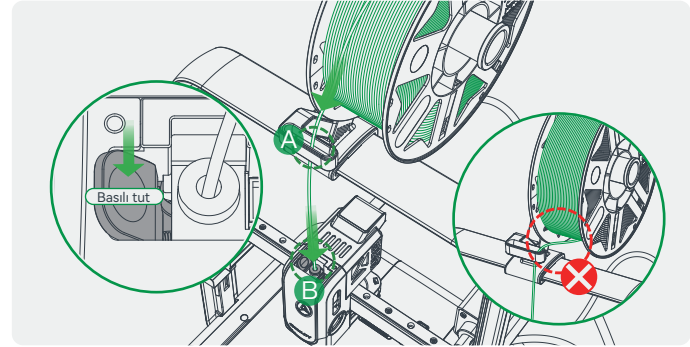
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5. İlk Yazdırma

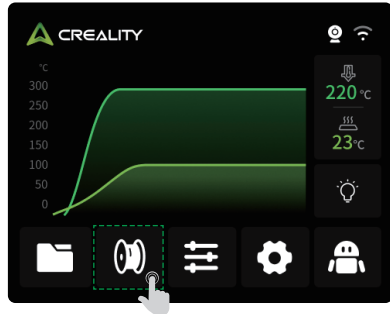
5.1 Filament Makara Tutucu - Düzenleme/Yükleme



1 Filamenti makara tutucusuna asın.

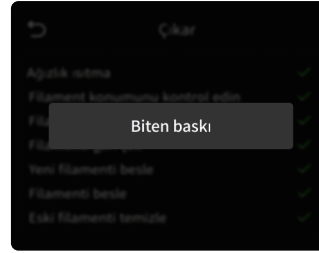


2 A. Sarf malzemesini dolanma önleyici standın içinden geçirin (sarf malzemenin yükleme yönüne dikkat edin).
B. Ekstruder kolunu bastırın ve filamenti PTFE tüpünün en derin kısmına itebildiğiniz kadar itip bırakmayacağınız yere kadar itin, ardından kolu bırakın.



3 Sarf bilgilerini ayarlamak için ekrana manuel olarak tıklayın: Filament → Düzenle, ardından sarf malzemelerinin marka, tür, ad ve rengini ayrı ayrı ayarlayın ve ayarları kaydetmek için son olarak Tamam'a tıklayın.

5. İlk Yazdırma



4 "Çıkar"ye tıklayın: Tüketim bilgileri ayarlandıktan sonra, "Çıkar"ye tıklamak, otomatik besleme sürecini tamamlayacaktır.



Beslemeye başlamadan önce, filamenti hafifçe dışarı çekebilirsiniz. Filamenti çekemezseniz, dişlerin filamenti zaten kavradığını gösterir; normal beslemeyi başlatmak için ekrandaki B besleme düğmesine tıklayın. Filamenti çekebiliyorsanız, adım 2'yi tekrarlamamız gerekir.



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 CFS Filament Düzenleme/Yükleme



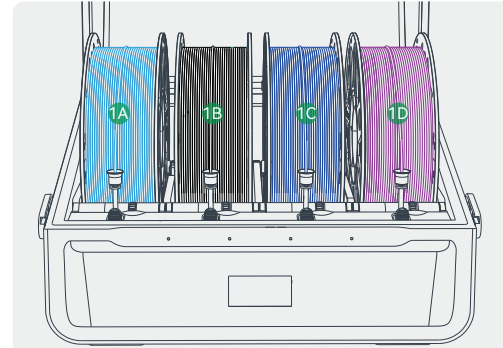
- 1 Filamenti yerleştirin ve sıkılaşmasını bekleyin (RFID filamenti düzenlenmeye gerek yoktur, RFID olmayan filament durumunda, okuduktan sonra "?" görüntülenir ve filamenti manuel olarak düzenlenmesi gerekir).



CFS satın almamış kullanıcılar bu adımı atlayabilir.



Mevcut arayüz yalnızca referans içindir. Fonksiyonların sürekli olarak güncellenmesi nedeniyle, en son yayınlanan yazılım/firmware kullanıcı arayüzü resmi web sitesinde yer alanla uyumlu olmalıdır.



- 2 Ekranda görüntülenen filament bilgilerinin CFS'deki filamentle eşleşip eşleşmediğini kontrol edin.

5. İlk Yazdırma

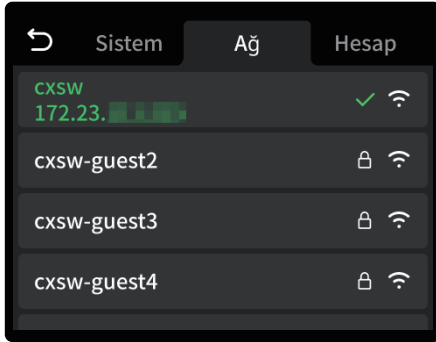
5.3 LAN Yazdırma

5.3.1 Yazılım İndirme ve Kurulum

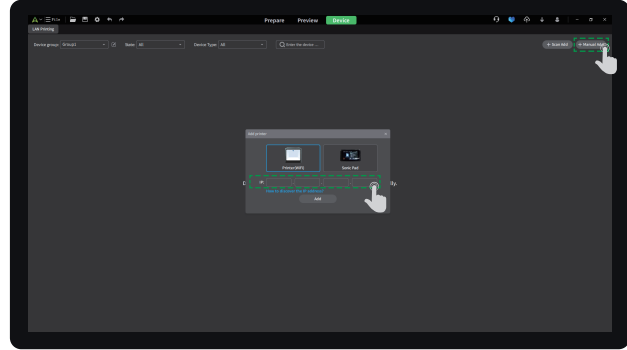


Creality Print dilimleme yazılımının en son sürümünü indirmek için CrealityCloud web sitesinde oturum açın:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

5.3.2 Makineyi LAN'a Bağlayın



- 1 Makine ekranında IP adresini kontrol edin:
Ayarlar → Ağ;



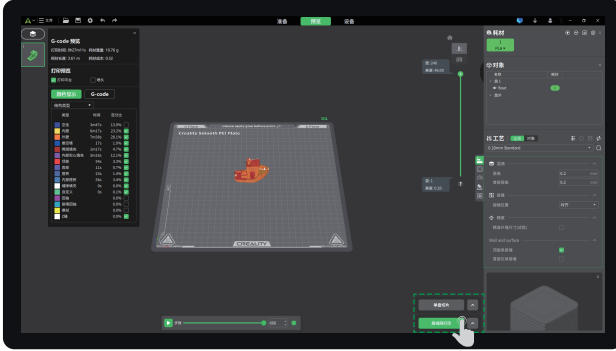
- 2 Dilme yazılımında IP adresini girerek makineyi bağlayın: Manuel ekle
→ IP'yi girin.



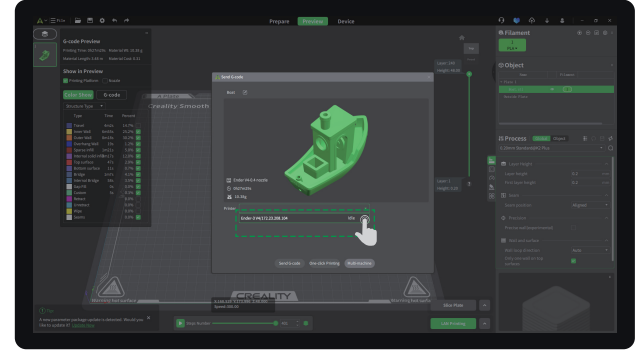
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5. İlk Yazdırma

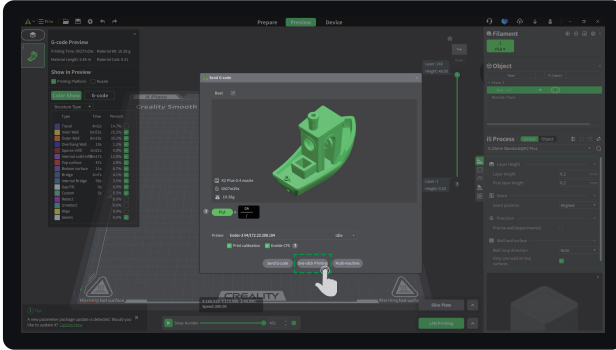
5.3.3 Dilimle ve Yazdır



1 "Dilimle"ye tıklayın ve dilimleme tamamlandıktan sonra "LAN Yazdırma"ya tıklayın.



2 Bağlı yazıcıyı seçin.



3 Makine ve filament bilgilerini kontrol edin ve "Yazdırmak için Tıklayın"ı tıklayın.



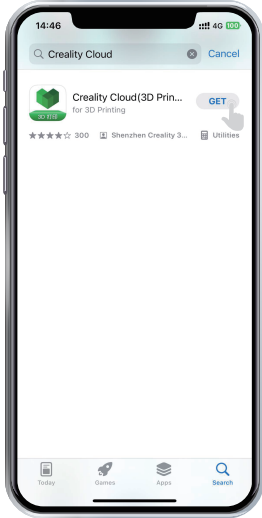
Dilimleme yazılımı kullanımına dair daha detaylı bilgiler için Creaform 3D resmi Wikisine giriş yapın:
<https://wiki.creaform.com/en/software/update-released>



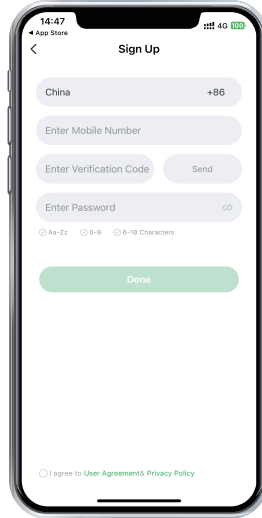
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak,kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5. İlk Yazdırma

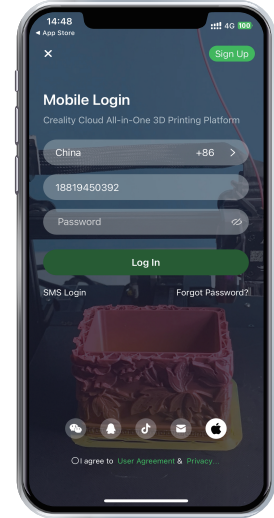
5.4 Creality Cloud Baskı



- 1 "Creality Cloud" için arama yapın App Store'dan indirin ve kurun.

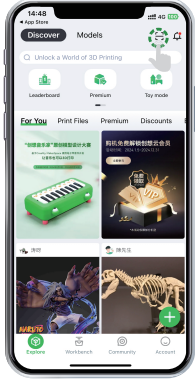


- 2 Hesap oluşturun



- 3 Giriş yap

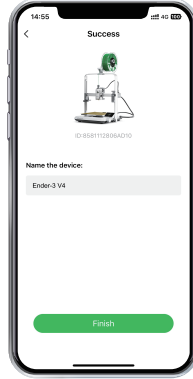
5. İlk Yazdırma



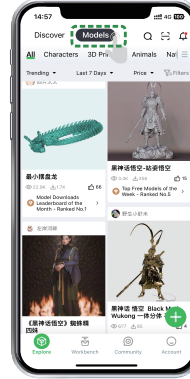
4 Yeni cihaz ekle



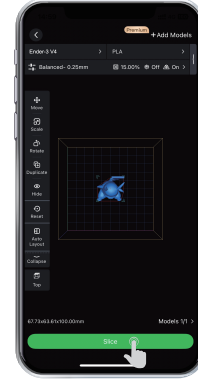
Hesap → QR Kodunu Tara



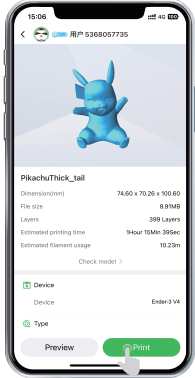
5 Başarıyla eklendi



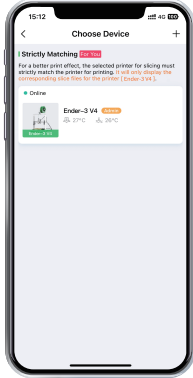
6 Ana sayfada model seç



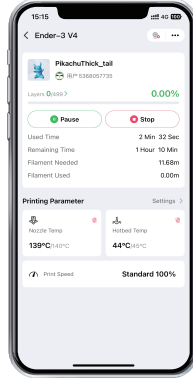
7 Dilim



8 Yazdır



9 Cihaz seç



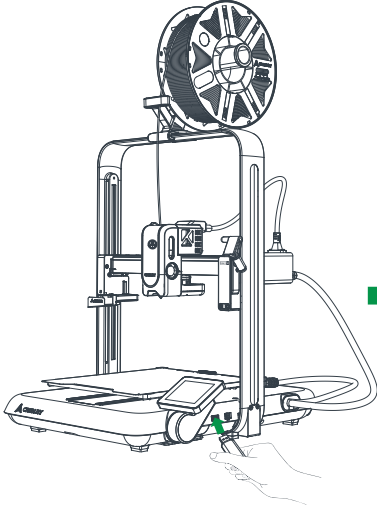
10 Yazdırma...



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

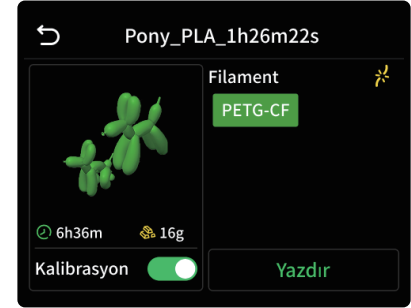
5.5 USB Flash Disk Yazdırma



1 USB Flash Disk Baskısı



2 USB flaş diskten modeli seç



3 "Print" 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.

6. Fonksiyonel Özellikler

6.1 CFS Filament Yönetimi/Yükleme/Boşaltma



- a Filamenti okumak için kullanılabilen RFID Yenileme düğmesidir. Okuma başarılı olursa, kalan filament ve filament rengi görüntülenir. Okuma başarısız olursa, filament düzenleme düğmesi görüntülenir ve filament "?" olarak görüntülenir;
- b Boş yuva durumu, "/" olarak görüntülenir ve düzenleme desteklenmez;
- c RFID'in okunmadığı durumu belirtir, filament ekranı "?" gösterir. Bu anda, filament bilgilerini manuel olarak düzenlemek için düzenleme düğmesine tıklamanız gerekir;



CFS satın almadığınız kullanıcılar bu adımı atlayabilir.

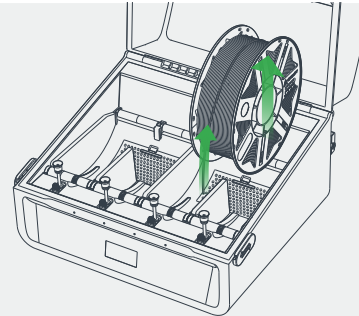


Filament makarası sıkışmasını önlemek için, işlenmemiş kenarlara sahip karton makaralar veya tamamı bozulmuş karton makaralar kullanmayın.

- 1 Filament yönetim arayüzüne giriş: Filament yönetim sayfası iki kısma ayrılmıştır: makara tutucu [sol] ve CFS [sağ]. CFS'deki filamanın üzerindeki kod, örneğin 1A, yuva numarasını gösterir.



Filamentü yüklemek: Filamentü CFS'ye koyun, filamentin ucunu ilgili silonun Teflon borusuyla hizalayın, nazikçe itererek çekme kuvvetini hissettikten sonra bırakın. Filament otomatik olarak yüklenecektir.



Filamentü çıkarmak: Öncelikle filamentin ekstrüderde olmadığından emin olun, bu durumda filament alıp çıkarın; eğer filament ekstrüderde ise, önce Geri Çek butonuna tıklayın, filamentin CFS'ye geri dönmelerini bekleyin ve ardından filament çıkarın.

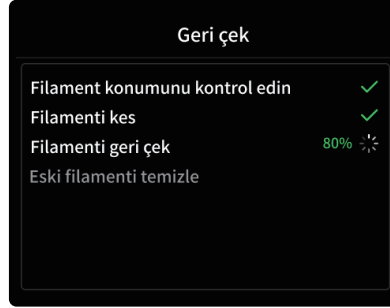
- 2 Filamentü yükleyin/boşaltın.

6. Fonksiyonel Özellikler

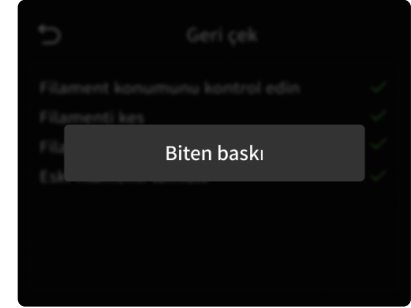
6.2 Otomatik geri çekilme



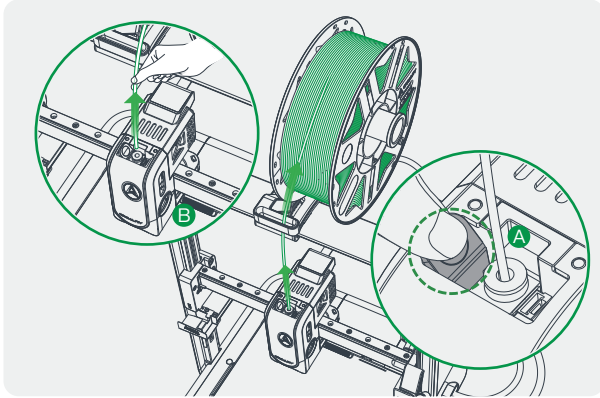
1 "Geri çek" üzerine tıklayın;



2 Yayılmanın tamamlanmasını bekleyin.



3 Biten baskı.



4 A. Anahtarı aşağı bastırın. B. Filamenti çıkarın;



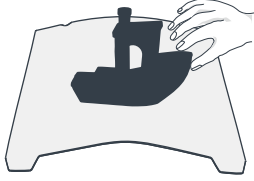
Filamenti elle çıkarmayın. Filamenti elle çekmek, ekstrüder içinde kalıntı bırakabilir ve tıkanıklığa neden olabilir!



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



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



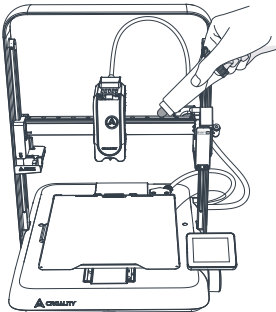
2. Eğer platform plakasında artık filamentler bulunuyorsa, bunları bir bıçak yardımıyla hafifçe kazıyın ve daha sonra yeniden yazdırın.



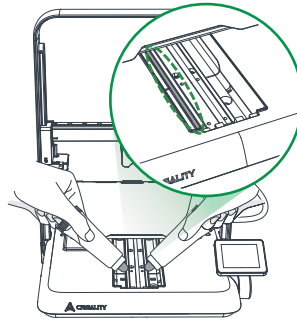
1. Düzenli kullanım sırasında baskı platformunu aşırı bükmeden kaçınmanız önerilir, çünkü bu deformasyona ve kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.
2. Baskı platformu tüketilebilir bir bileşen olarak kabul edilir ve modelin ilk katının uygun yapışmasını sağlamak için periyodik olarak değiştirilmesi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

7.2 Kılavuz ray ve kurşun vida bakımı

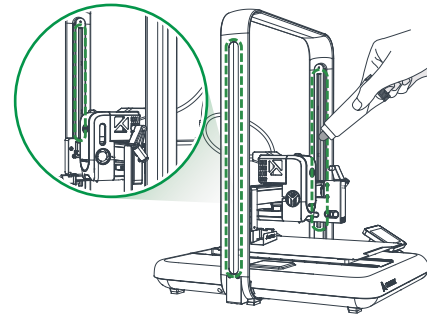
Kızaklar ve vida milleri üzerinde düzenli yağlama bakımı yapmanız ve gres satın almanız önerilir (Gres uygulaması orta seviyede olmalı, aşırı uygulama toz kirlenmesine neden olabilir).



X-eksen kılavuz rayı alanı



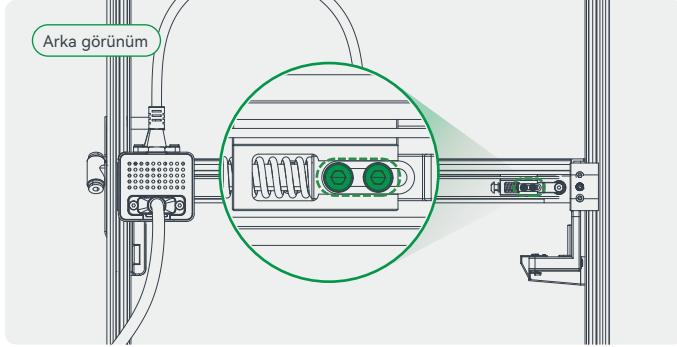
Y eksen (sol, sağ) kılavuz rayı alanı



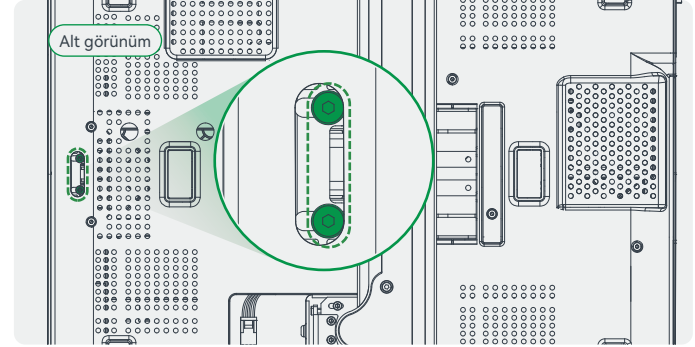
Z eksen (sol, sağ) vidalı mil bölgesi

7. Ekipman Bakımı

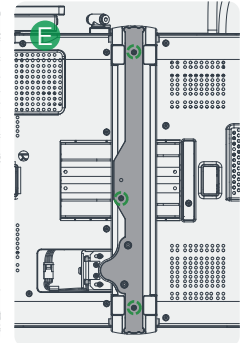
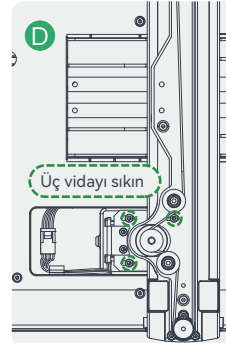
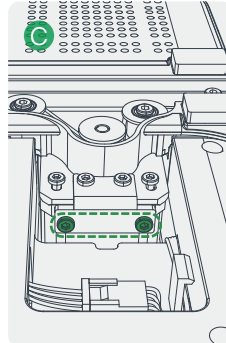
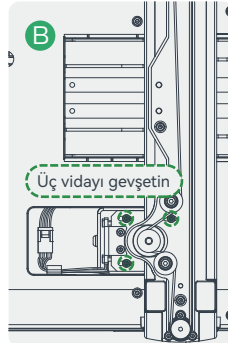
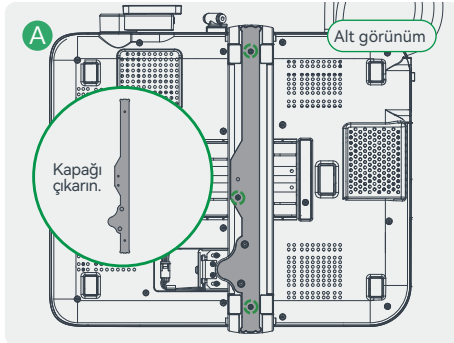
7.3 X Eksen, Y Eksen ve Z Eksen için Kayış Gerginliği Ayarı



X eksenli kayış gerginlik ayarı: Şemada gösterilen iki vidayı gevşetin, kayış otomatik olarak gerilecektir, ardından vidaları sıkın.

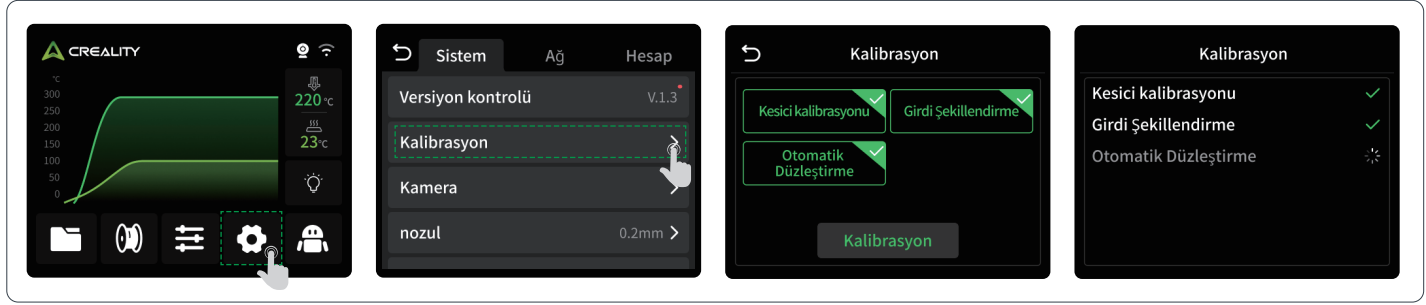


Y-eksen kayış gerilimi ayarı: Şemada gösterilen iki vidayı gevşetin, kayış otomatik olarak gerilecektir, ardından vidaları sıkın.



Z Eksenli Kayış Gerginliği Ayarı: A. Görselde gösterilen 3 vidayı gevşetin ve kapak plakasını çıkarın; B. Görselde gösterilen 3 vidayı gevşetin; C. Kayışı germek için görselde gösterilen 2 vidayı sıkın (tersine, kayışı gevşetmek için 2 vidayı gevşetin); D. B adımımda gevşetilen 3 vidayı tekrar sıkın; E. A adımımda çıkarılan kapak plakasını yeniden takın.

7. Ekipman Bakımı



Kalibrasyon: Kayış gerilimini ayarladıktan sonra kalibrasyon için lütfen ekrana tıklayın.



Kesici testi sırasında yazıcı başlığında filament bulunmamalıdır. Lütfen kalibrasyona başlamadan önce filamenti çıkarın.

7.4 PTFE borusu değişimi

Çok renkli baskı sırasında, aşınmış bir PTFE tüpü besleme sorunlarına neden olabilir. Kullanıcıların PTFE tüpünün durumunu haftalık olarak kontrol etmelerini öneririz. Aşınma tespit edilirse, normal baskıyı etkilememek için lütfen hemen değiştirin.

<https://wiki.creality.com/en/ender-series/ender-3-v4>



Daha ayrıntılı bakım ve onarım rehberi için
lütfen Creality resmi vikisini ziyaret edin.

8. Ekipman Parametreleri



Ekipman Parametreleri	
Modeli	Ender-3 V4
Modelleme Ebatları	220*220*235mm
Düzleştirme Metodu	Otomatik Seviyelendirme
Ekstruder sayısı	1parça
Ekstrüder Çapı	0,4mm
Dilim kalınlığı	0,1-0,35mm
Hassasiyet	100±0,1mm
Nozül Sıcaklığı	≤300°C
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C
Filamentler	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
Anma gücü	900W
Giriş voltajı	100-240V~, 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/Linux

Her model farklı olduğu için gerçek ürün resimdekiinden farklı olabilir. Lütfen gerçek ürünü dikkate alın.
Nihai yorum hakkı Shenzhen Crealıty 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.crealıty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240720

