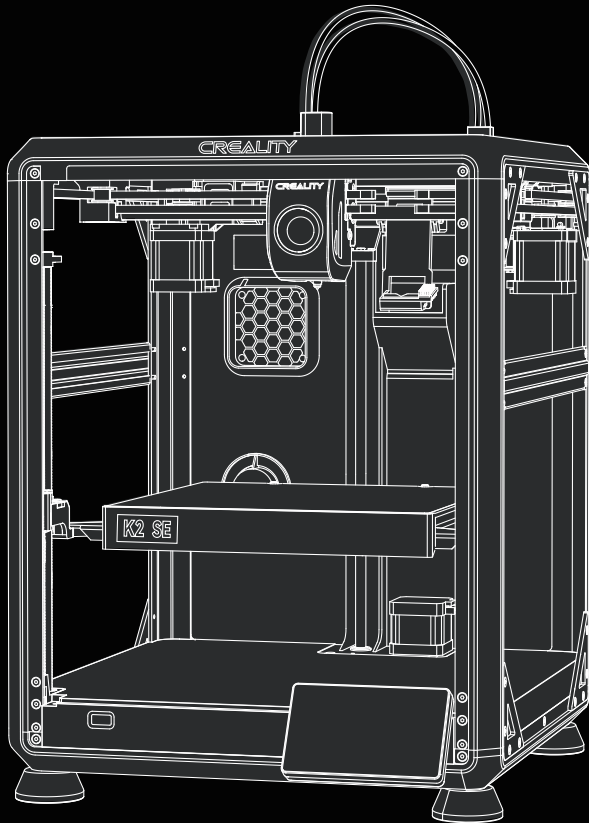




K2 SE

KULLANIM KILAVUZU

K2 SE 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!

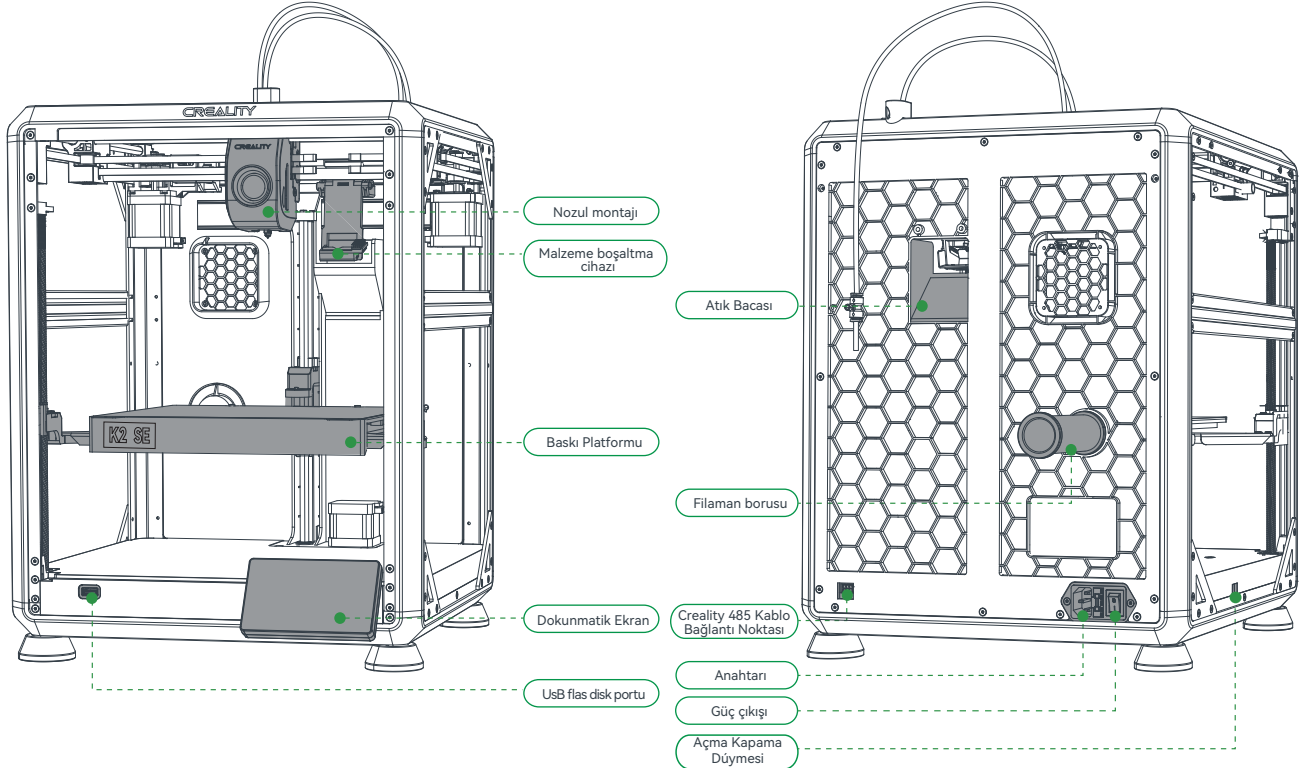
Burned fingers when handling the parts

Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Cihaz Hakkında	01-03
1.1 Yazıcı Hakkında	01-01
1.2 Cihaz Özellikleri	02-02
1.3 Ambalaj Listesi	03-03
2. kutudan çıkarma	04-06
2.1 Ürünü Kurun	04-05
2.2 Güç verme rehberi	06-06
3. Ürün Kullanımı	07-10
3.1 Kullanıcı Arayüzü	07-07
3.2 Filamenti Makara Tutucudan Yükleme	08-09
3.3 USB flas diskle yazdırma	10-10
4. CFS bağlantısı ve kullanımı	11-16
4.1 CFS'ye bağlanma adımları	11-12
4.2 Kullanım İçin Birden Fazla CFS Bağlantısı	13-13
4.3 Filamenti CFS'den Yükleme	14-14
4.4 Filament Ayarı	15-15
4.5 Yazıcı sarf malzemeleri eşleştirmesi	16-16
5. Ağ üzerinden yazdırma	17-20
5.1 LAN Üzerinden Yazdırma	17-18
5.2 Creality Bulut Online	19-20
6. İpuçları ve Rutin Bakım	21-24
6.1 Bakım İçerikleri	21-21
6.2 Yazdırma önlemleri	22-24

1. Cihaz Hakkında

1.1 Yazıcı Hakkında



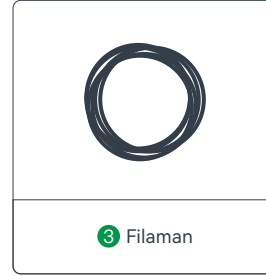
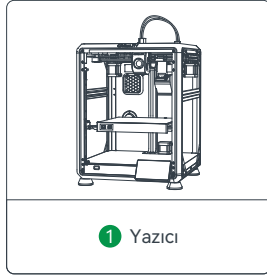
1. Cihaz Hakkında

1.2 Cihaz Özellikleri

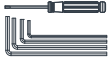
Temel Parametreler	
Ürün Modeli	K2 SE
Ebatlar	355*355*482mm
Makine Ağırlığı	10,58kg
Maks. Yapı Ebatları	220*215*245mm
Baskı Teknolojisi	FFF
Anma Voltajı	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Anma Gücü	350W
Ortam sıcaklığı	10°C-35°C
Ekstrüder	Sprite Direkt Sürücü
Desteklenen Filament	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Maks. Isıtmalı Yatak Sıcaklığı	100°C
Maks. Ağzılık Sıcaklığı	300°C
Ekran	dokunmatik ekran
Bastırma Yöntemi	USB Flash Disk/LAN Üzerinden Yazdırma/Crealty Bulut Online
Güç Kaybı İyileştirme	Evet
Filament Algılama	Evet
Otomatik düzleştirme	Evet

1. Cihaz Hakkında

1.3 Ambalaj Listesi



Araç Kutusu Listesi



1 Anahtar ve Tornavida ×1



2 Filaman borusu ×1



3 Kesme Pensesi ×1



4 1,2mm Ekstrüder
Temizleyici ×1



5 Güç Kablosu×1



6 M6 Soket Anahtarı ×1



7 Çift bağlantı & vida ×1



8 Hızlı Kılavuz ×1



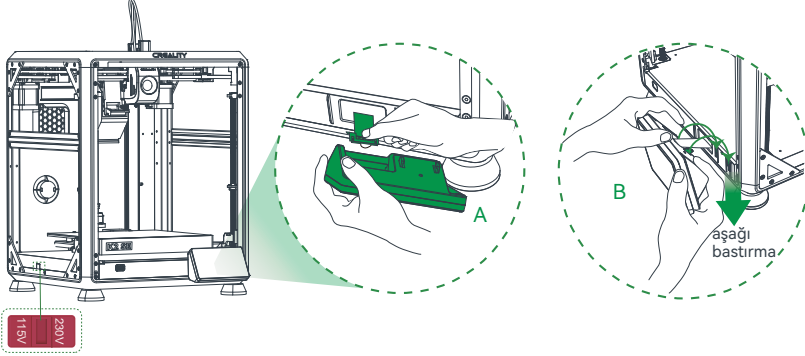
9 Satış sonrası servis kartı×1

İpuçları: yukarıdaki aksesuarlar yalnızca referans amaçlıdır.
Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın!

2. kutudan çıkarma

2.1 Ürünü Kurun

- 1 Dokunmatik ekranı alet kutusundan çıkarın ve Şekil A'ya göre tabandan uzatılan düz kablo ile dokunmatik ekranı bağlayın. Ardından dokunmatik ekranı Şekil B'de gösterildiği şekilde taban plakasında yer alan yuvanın içerisine oturtun. (Bağlantı yönünü lütfen görsel'e göre yapınız, aksi takdirde ekran bağlantısına zarar verebilirsiniz.)

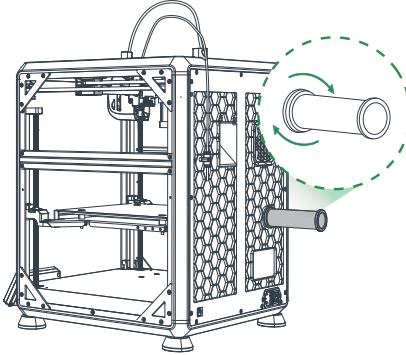


- 1 Dokunmatik ekran bağlantısını yaparken ya da keserken makineye güç vermeyin.
- 2 Tabandaki esnek düz kablo hafifçe çekilir ve dikkatlice kırılır.

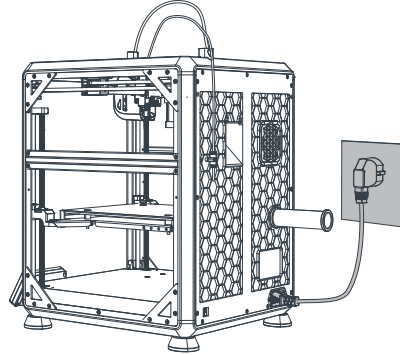
⚠ Uyarı

- Cihaza zarar vermemek için lütfen adaptörü bağlamadan önce güç adaptörü anahtarının ve şebekenin doğru konumda olduğundan emin olun.
- Eğer yerel elektrik şebekesi voltajı 100V-120 V içerisindeyse, lütfen makinenin güç girişini düz birtornavidayla 115 V olarak ayarlayın;
- Eğer yerel elektrik şebekesi voltajı 200 V-240 V içerisindeyse, lütfen makinenin güç girişini düz birtornavidayla 230 V (varsayılan 230 V) olarak ayarlayın.

- 2 Malzeme varilini takın.

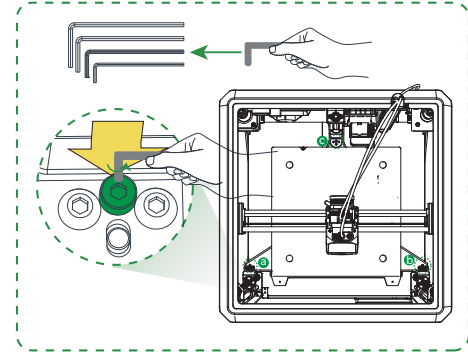


- 3 Bağlayın ve gücü açın.



2. kutudan çıkarma

- 4 Bir dil seçin ve "Sonraki" tusuna tıklayın, Sarı ok ile gösterilen pozisyona göre a, b ve c olmak üzere üç vidayı çıkarın. ardından ekran üzerindeki "Sonraki".



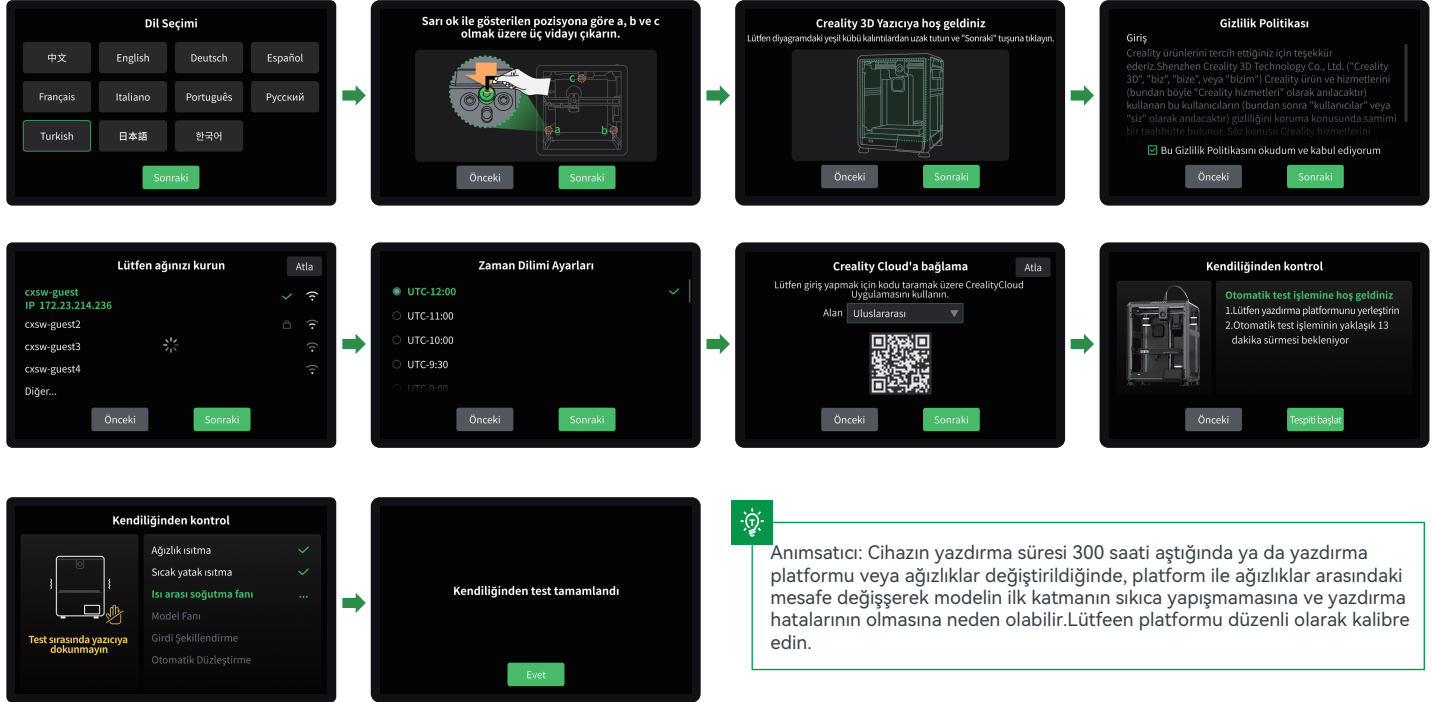
- 5 Lütfen diyagramdaki yeşil kübü kalıntılardan uzak tutun ve "Sonraki" tusuna tıklayın.



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.

2. kutudan çıkarma

2.2 Güç verme rehberi



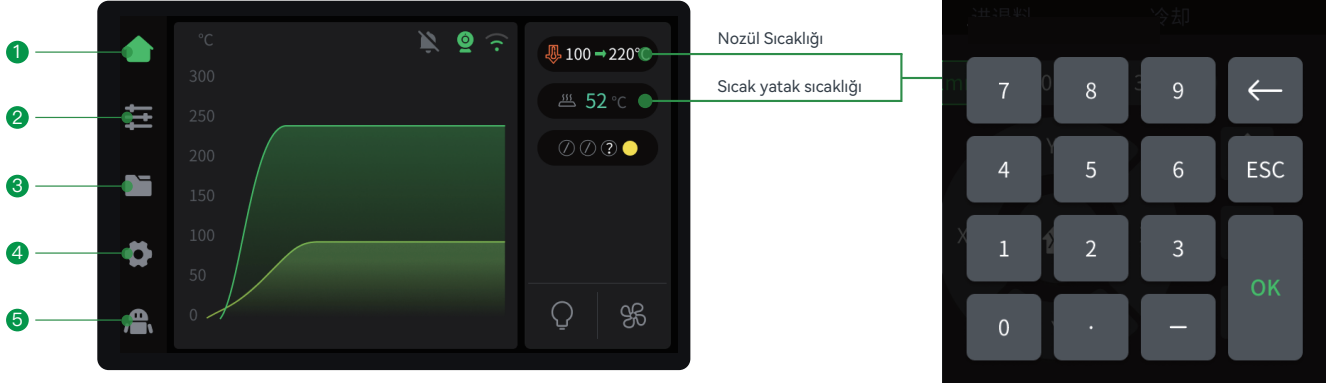
Anımsatıcı: Cihazın yazdırma süresi 300 saati aştığında ya da yazdırma platformu veya ağızlıklar değiştirildiğinde, platform ile ağızlıklar arasındaki mesafe değişerek modelin ilk katmanının sıkıca yapışmamasına ve yazdırma hatalarının olmasına neden olabilir. Lütfen platformu düzenli olarak kalibre edin.



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.

3. Ürün Kullanımı

3.1 Kullanıcı Arayüzü



Sol tarafta gezinme çubuğu bulunur:

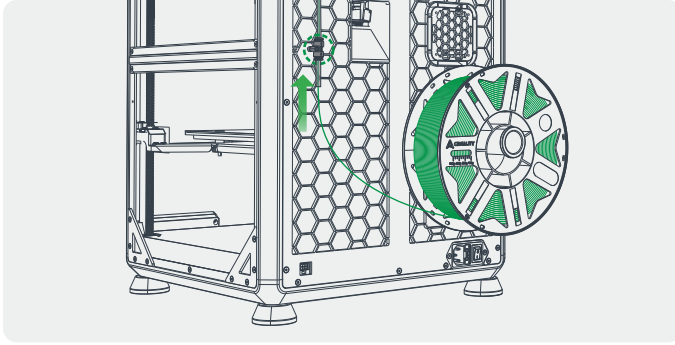
- 1 Ana Sayfa: Boşta iken, makinenin her bir bölümünün sıcaklığını görebilirsiniz; baskı sırasında, bu arayüzde modelin baskı ilerlemesini ve diğer bilgileri görüntüleyebilirsiniz.
- 2 Ayarlama sayfası: Bu sayfada makineyi hareket ettirme, filament yükleme vb. işlemler yapabilirsiniz.
- 3 Dosya sayfası: Bu sayfada baskı dosyalarını seçebilirsiniz ve baskı işlemleri yapabilirsiniz.
- 4 Fonksiyon ayarları sayfası: Ağ, kamera ve diğer fonksiyonları ayarlayabilirsiniz; ayrıca makine bilgileriniz görüntüleyebilirsiniz.
- 5 Yardım sayfası: Logları dışa aktarabilir veya makine wikisini görüntüleyebilirsiniz.



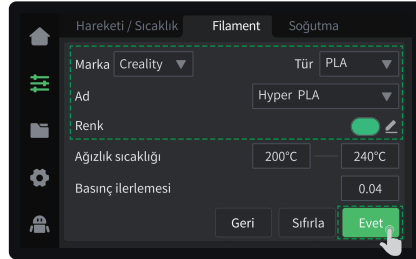
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

3. Ürün Kullanımı

3.2 Filamenti Makara Tutucudan Yükleme

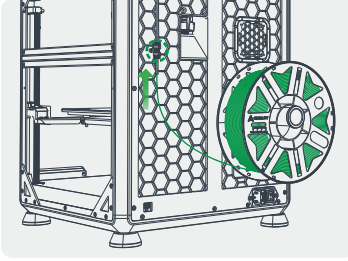


- 1 Hang the filament on the rack and feed it into the PTFE tube, gently pushing until you can't push anymore.

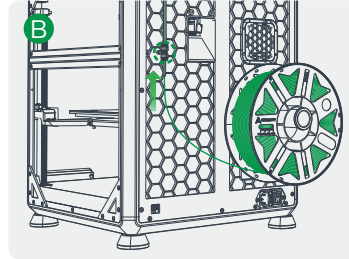


- 2 Filament bilgilerini ayarlamak için ekrana manuel olarak dokunun: Ayar sayfası → Filament → Düzenle (malzeme rafının altında gösterildiği gibi). Filament markasını, türünü, adını ve rengini ayarlayın ve son olarak ayarları kaydetmek için "Evet"ya tıklayın.

3. Ürün Kullanımı



- 3 Çıkar: Filamenti elle yavaşça ittirin ve filament arayüzünde "Çıkar" seçeneğine tıklayın. Makine, mevcut filament sıcaklığını otomatik olarak ayarlayacak ve ısınma tamamlandıktan sonra filament otomatik olarak ekstrüde edilecektir.



- 4 Geri çek: A. Filament yönetim sayfasında "Geri çek" seçeneğine tıklayın ve ekstruder, filament geri çekmek için otomatik olarak sol ön tarafa hareket edebilir;
B. Filamentin geri çekilmesi için bekleyin ve ardından filamentini makinenin arkasındaki Teflon tüpünden çıkarın.



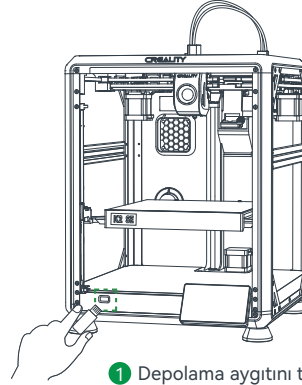
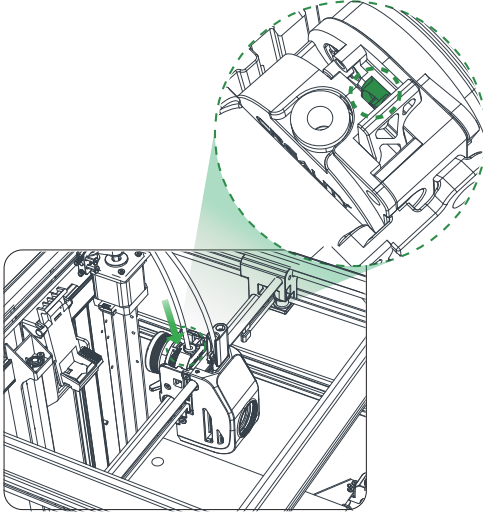
Ekstrüzyon sırasında, nozülünden filamentin akıp akmadığını gözlemleyebilirsiniz. Eğer akış gözlemlenmiyor sa, makinenin arkasındaki Teflon tüp üzerinden filament'i hafifçe ekstrüde doğru itebilir ve sonra tekrar "Extrude" tuşuna basabilirsiniz.



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

3. Ürün Kullanımı

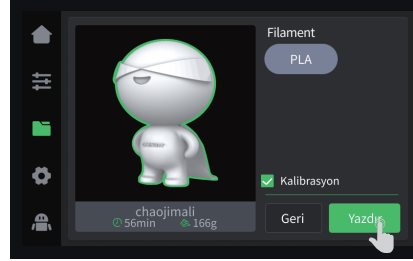
3.3 USB flas diskle yazdırma



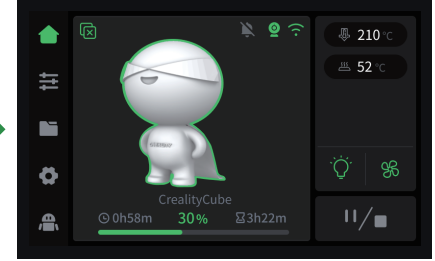
1 Depolama aygıtını takın



2 USB bellek modeli



3 Yazdırmak için seçin



4 Yazdırılıyor

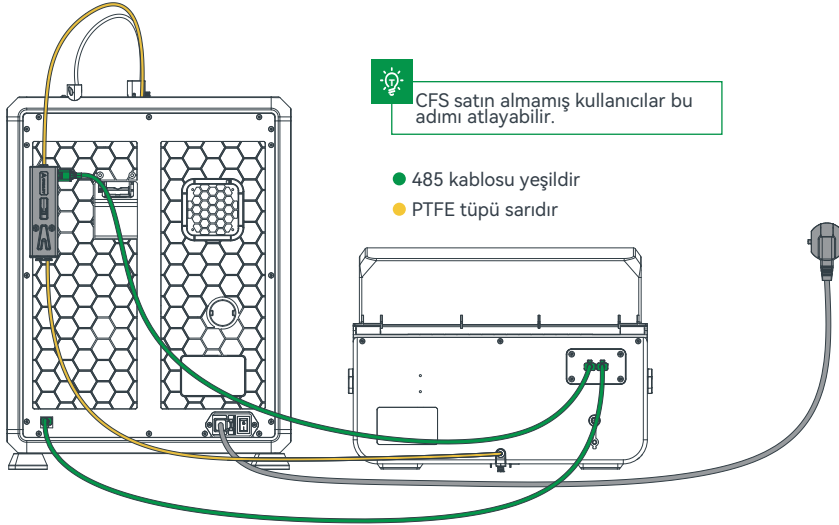
Sıcak uyarı: Baskı kalibrasyonunu seçmek baskı kalitesini iyileştirebilir.



Su 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.

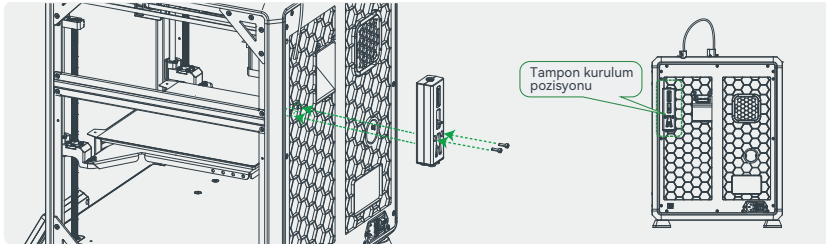
4. CFS bağlantısı ve kullanımı

4.1 CFS'ye bağlanma adımları



CFS satın almadığınız kullanıcılar bu adımı atlayabilir.

- 485 kablosu yeşildir
- PTFE tüpü sarıdır



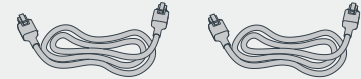
- 1 Filament tamponunu yazıcının arkasına takın ve iki tampon vidasıyla sıkın; tamponun yönüne dikkat edin, yanlış yönde takmayın;



CFS, 2,0 m uzunluğunda PTFE boru ile birlikte gelir.



Uzun teflon borusundan (CFS kutusuyla birlikte gelen) daha kısa (yaklaşık 55 cm) ve daha uzun (yaklaşık 70 cm) iki teflon borusu kesin.



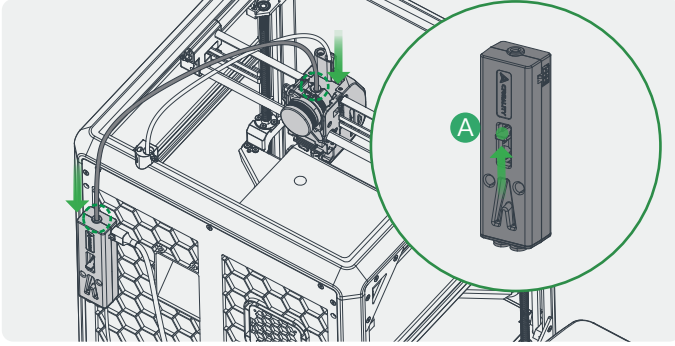
CFS ile birlikte verilen 2 adet 485 kablosunu CFS ile tampon arasında bağlayın

4. CFS bağlantısı ve kullanımı

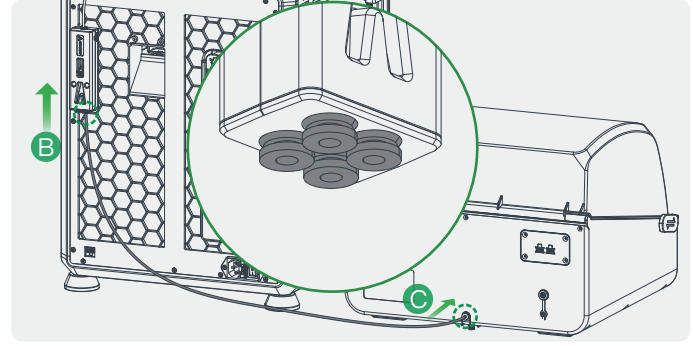
4.1 CFS'ye bağlanma adımları



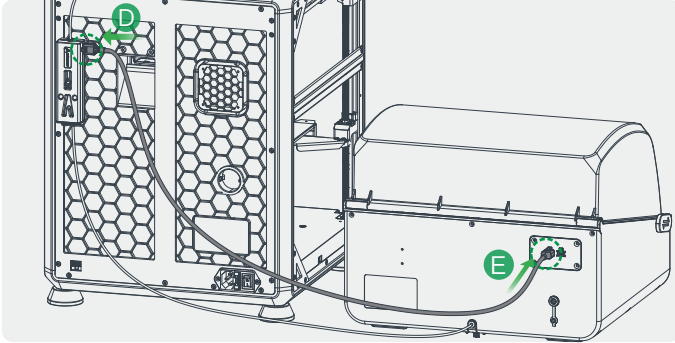
CFS satın almamış kullanıcılar bu adımı atlayabilir.



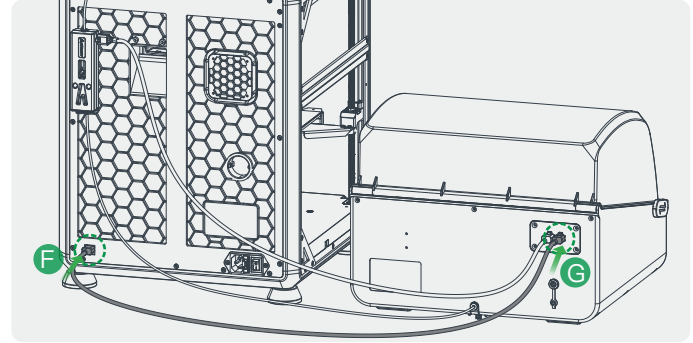
- ❶ Aşamasına göre levye kolunu yukarı doğru itin ve yaklaşık 55 cm uzunluğundaki daha kısa teflon tüpü amortisör ile ekstruder arasında bağlayın.



- ❷ CFS'yi tampona bağlama: Daha uzun olan PTFE tüpünün bir ucunu tampona yerleştirin (Adım B, mevcut dört delikten herhangi biri yeterlidir); diğer ucu CFS filament çıkışına yerleştirin (Adım C).



- ❸ CFS ve Buffer'ı Bağlayın: 485 kablосunu makineye ve CFS'ye bağlamak için adım D ve E'yi takip edin (CFS'deki iki 485 portundan biri kullanılabilir).



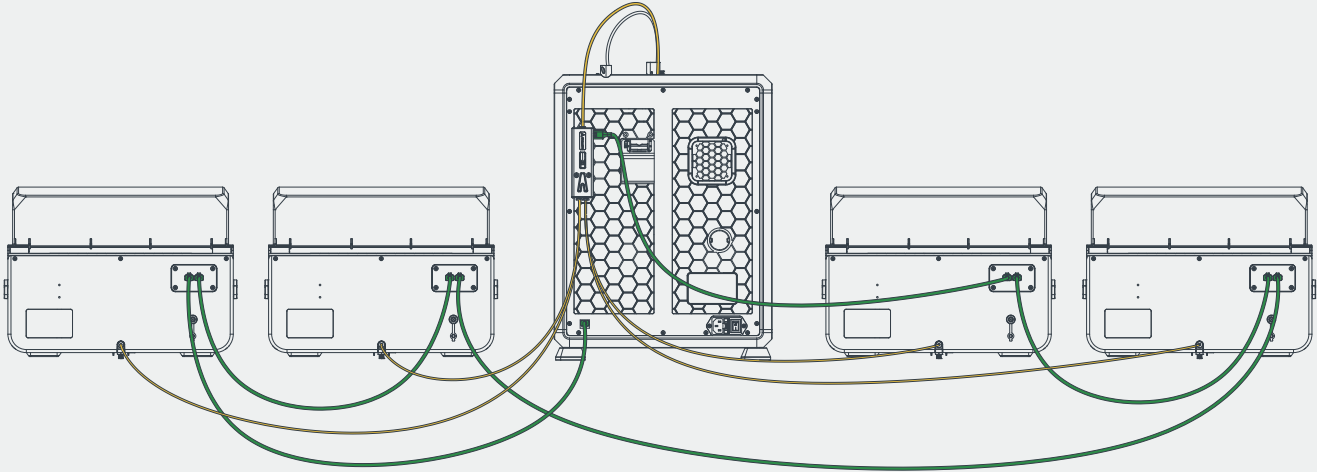
- ❹ CFS'yi makineye bağlayın: 485 iletişim hattını makineye ve CFS'ye bağlamak için F ve G adımlarını izleyin.

4. CFS bağlantısı ve kullanımı

4.2 Kullanım için Birden Fazla CFS Bağlantısı



CFS satın almamış kullanıcılar bu adımı atlayabilir.



● 485 kablosu yeşildir

● PTFE tüpü sarıdır

4. CFS bağlantısı ve kullanımı

4.3 Filamenti CFS'den Yükleme



CFS satın almadıysanız kullanıcılar bu adımı atlayabilir.

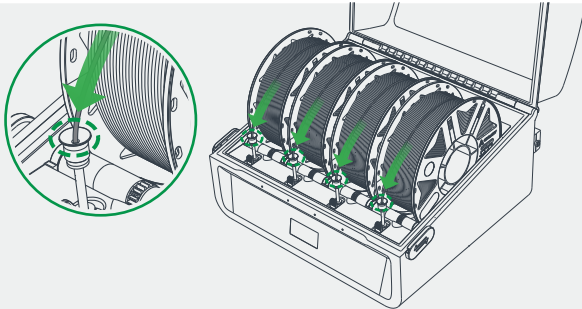


Filament makarasının sıkışmamasını sağlamak için, işlenmemiş kenarlara sahip karton makaraları veya tamamı deforme olan karton makaraları kullanmayın.

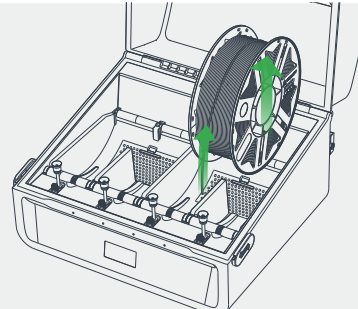


- Filamenti okumak için kullanılabilen RFID Yenileme düğmesidir. Okuma başarılı olursa, kalan filament ve filament rengi görüntülenir. Okuma başarısız olursa, filament düzenleme düğmesi görüntülenir ve filament "?" olarak görüntülenir;
- Boş yuva durumu, "/" olarak görüntülenir ve düzenleme desteklenmez;
- RFID filament okunduğunu gösterir, göz ikonu filament bilgisini görüntülemek için kullanılır, RFID filament sadece görüntülemeyi destekler; bu, bir RFID filamentini ise ve bir sonraki kullanımda RFID olmayan bir filament kullanmak istiyorsanız, ön yükleme düğmesine tıklayın, okumanın tamamlanmasını bekleyin ve ardından filament düzenleme düğmesine tıklayın;
- Düzenlemeyi destekleyen sıradan filamenttir;
- RFID'in okunmadığı durumu belirtir, filament ekranı "?" gösterir. Bu anda, filament bilgilerini manuel olarak düzenlemek için düzenleme düğmesine tıklamanız gerekir;
- CFS nem durumu anlamına gelir. Yeşil, nemin uygun olduğunu, turuncu, nemin biraz yüksek olduğunu ve kırmızı, nemin çok yüksek olduğunu belirtir. Kurutucunun değiştirilmesi gerekebilir.

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



Filament yükleme: Filamenti CFS'ye koyun, filament başını ilgili depo teflon tüpü ile hizalayın, nazıkçe itin ve çekme kuvvetini hissettikten sonra bırakın. Filament otomatik olarak yüklenecektir.



Filament boşaltma: İlk olarak, filamentin ekstrüderde olmadığından emin olun, bu durumda, filamentini kaldırın ve çekin; eğer ekstrüderde ise, önce Geri çek düğmesine tıklayın, filamentin CFS'ye dönmelerini bekleyin ve ardından filamentini çıkarın.

- Filament yükle/boşalt.

4. CFS bağlantısı ve kullanımı

4.4 Filament Ayarı



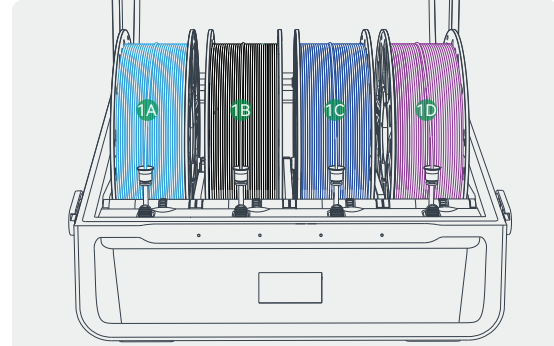
- 1 Filamenti yerleştirin ve sıkılması için bekleyin (RFID filamenti düzenlemeye gerek yoktur, RFID olmayan filamentte durumunda okunduktan sonra "?" görüntülenecektir ve filamentin elle düzenlenmesi gerekir);



CFS satın almamış kullanıcılar bu adımı atlayabilir.



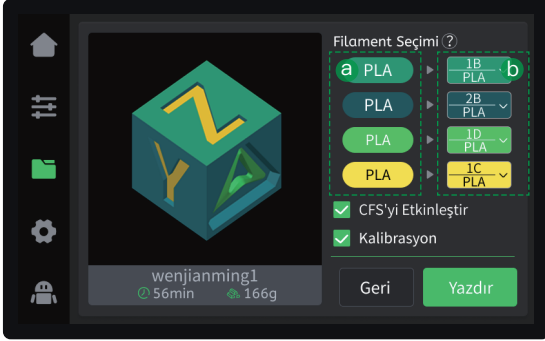
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.



- 2 Ekranda görüntülenen filament bilgileri ile CFS'teki filamentin uyumlu olup olmadığını kontrol edin.

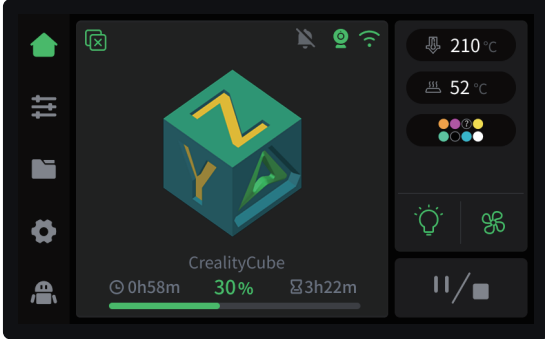
4. CFS bağlantısı ve kullanımı

4.5 Yazıcı sarf malzemeleri eşleştirmesi



- **a** alanı, baskı dosyasında bulunan malzemenin rengi ve türüdür. Örneğin, şekildeki yeşil arka planlı PLA, yeşil PLA gerektiğini gösterir;
- **b** alanı, baskı dosyasının filament haznesine haritalandıktan sonraki durumunu gösterir. Örneğin, filament haznesinde yeşil PLA bulunmaz ve mavi PLA otomatik olarak seçilir;
- Çiftleşme başarısız olduğunda "--" görüntülenir ve kullanıcı materyali manuel olarak seçmelidir;
- CFS'yi etkinleştirmek, CFS filament ile yazdırmayı sağlar, aksi takdirde malzeme rafı filament kullanılır ve çok renkli dosya tek renkli dosya olarak kabul edilir;
- Oto-düzleme işlevini etkinleştirmek için Yazdırma Kalibrasyonu nu kontrol edin.

- 1 Ekrandaki dosyaya tıklayın, filament eşleme durumunu onaylayın ve Yazdır'a tıklayın;



- 2 Yazdırılıyor...



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.Ağ üzerinden yazdırma

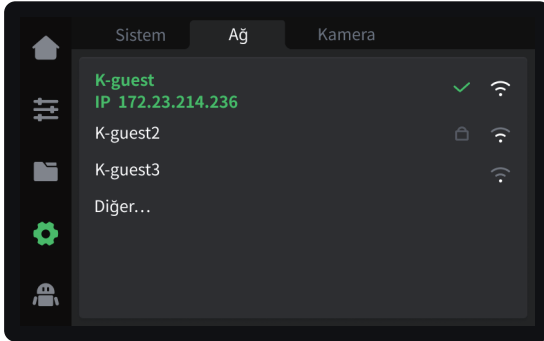
5.1 LAN Üzerinden Yazdırma

5.1.1 Yazılım İndirme ve Kurulum

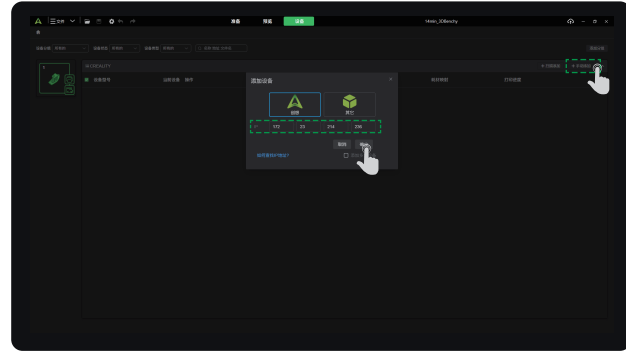


En son Creality Print dilimleme yazılımını indirmek için Creality Cloud web sitesine giriş yapın:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.1.2 Makineyi LAN'a Bağlayın



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



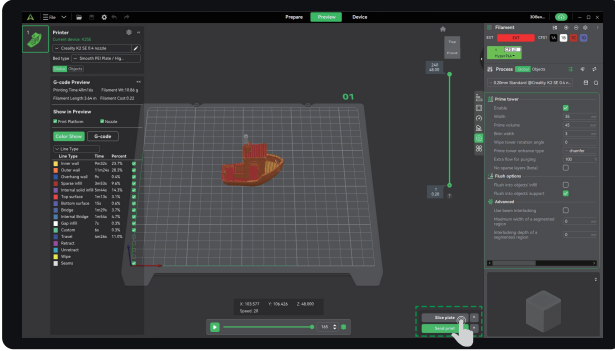
2 Dilme yazılımında IP adresini girerek makineyi bağlayın: Manuel ekle → IP'yi girin.



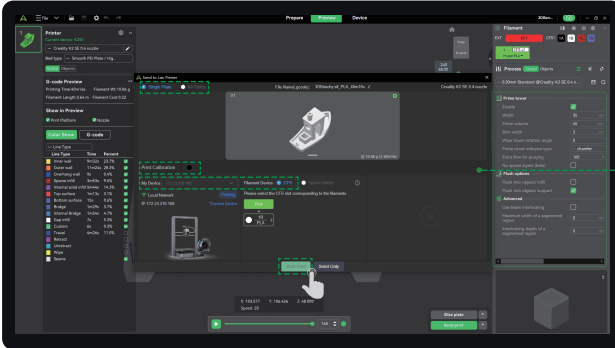
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5.Ağ üzerinden yazdırma

5.1.3 Dilimle ve Yazdır



- 1 "Tek Disk Dilimle" ye tıklayın ve dilimleme tamamlandıktan sonra "Yazdırmak için Gönder" e tıklayın.



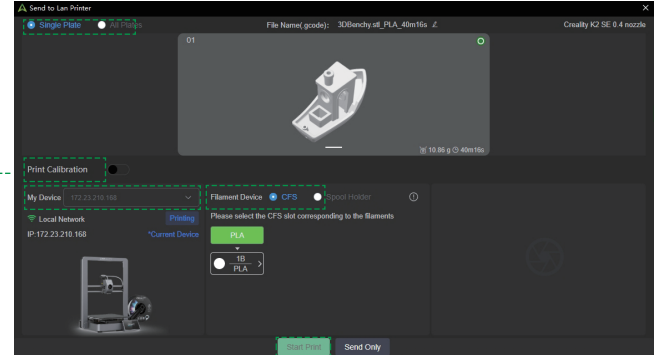
- 2 Makine ve sarf malzemeleri bilgilerini kontrol edin ve "Baskıya Başla"ya tıklayın.



Dilimleme yazılımı kullanımına dair daha detaylı bilgiler için Creality 3D resmi Wikisine giriş yapın:
<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.Ağ üzerinden yazdırma

5.2 Creality Bulut Online

5.2.1 Yazılımı indir ve yükle

1. Metot 1: Aşağıdaki QR kodunu tarayarak Chuangxiangyun Uygulaması'nın indirilip yüklenmesini sağlayabilirsiniz.

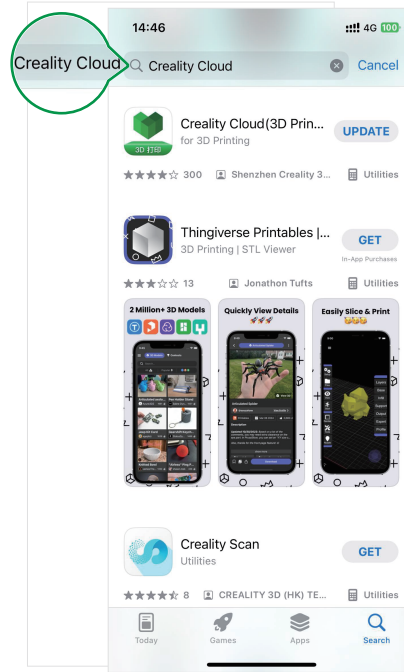
<https://www.crealitycloud.cn>

- ✓ 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.



Creality Cloud App

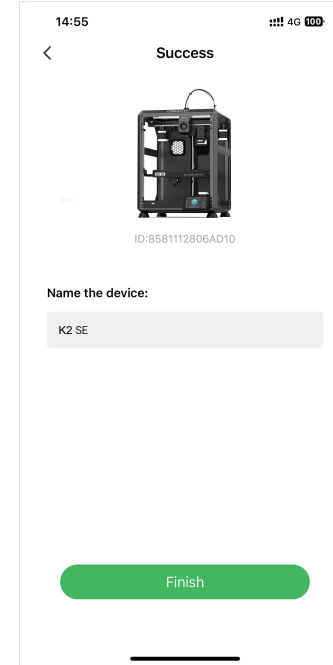
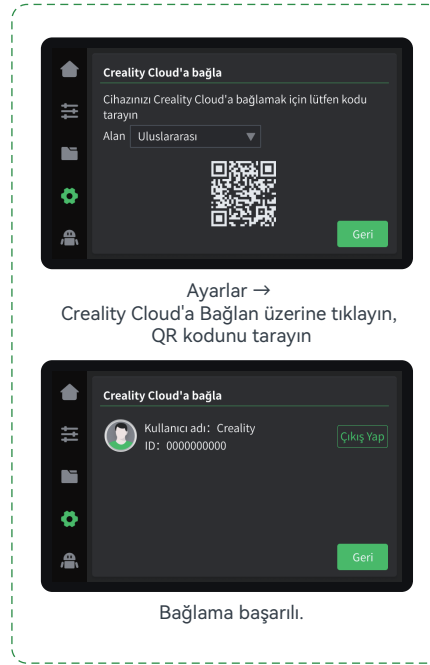
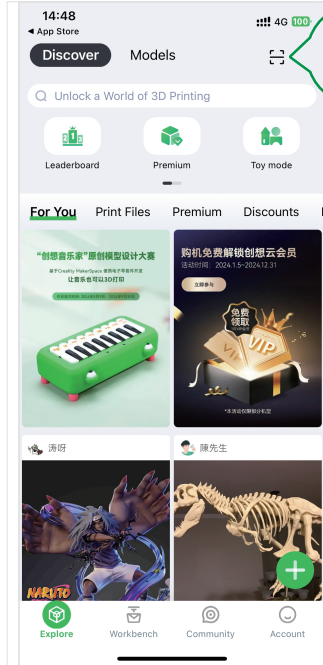
2. v 2: App Store'da "Creality Cloud" arayın, indirin ve yükleyin.



5.Ağ üzerinden yazdırma

5.2.2 Cihazı bağlayın ve ekleyin

Yazıcıyı hesabınıza bağlamak için yazıcı ekranındaki QR kodunu taramak üzere Creative Cloud App mobil uygulamasını kullanın.



6. Ipuçları ve Rutin Bakım

6.1 Bakım İçerikleri

Bakım talimatları		
Makine temizliği	Çalışma süreçlerinin etkilenmemesini sağlamak için makine içerisindeki tortuları temizleyin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Sıcak uç	Ekstrüder tıkanıklığına çözüm: Filamanların ön ısıtılmasından ve çıkarılmasından sonra, ekstrüderin sıcaklığını artırın ve bir ekstrüder temizleyici kullanarak, tıkanmış durumdaki filamanlar açılana kadar ekstrüdere yukarıdan aşağıya doğru itirme işlemi uygulayın.	Ekstrüder tıkanıklığından sonra
	Ağızlığı değiştirin.	500 saat başına kümülatif baskı süresi
	Kablo çıkışının normal olup olmadığını kontrol edin, eğer normal değilse lütfen ekstrüderin tıkanık olup olmadığını kontrol edin.	Her filaman değişiminden sonra
	Ağızlıkta filaman kalıntısı olup olmadığını kontrol edin, eğer kalıntı var ise, ağızlığı ısıtın ve bir araç yardımıyla çıkarın.	Her bir yazdırma işleminden önce
Yazdırma platformu	Platformun yüzeyinde artık filamanlar ve yapıştırıcı olup olmadığını kontrol edin, eğer artık var ise, platformun yüzeyini temizleyin.	Her bir yazdırma işleminden önce
Hareket mekanizması	XYZ optik eksen yağlaması.	500 saat başına kümülatif baskı süresi
Kendiliğinden kontrol	Eksen hareketi	300 saat başına kümülatif baskı süresi
	Titreşim venlerinin optimizasyonu	
	Otomatik Düzleştirme	
Filaman değişimi	Aynı türden filamanların değiştirilmesi: normal Çekme - Besleme sürecini takip edin.	/
	Farklı filamanların değiştirilmesi: Mevcut filamanın hedef sıcaklığına ulaşmak için ağızlığı önceden ısıtın; ardından geri çekin, hedef filamanla değiştirin ve ağızlığı iki filamanın daha yüksek filaman ekstrüde etme sıcaklığına kadar önceden ısıtın; filaman tamamen ekstrüde edilene kadar 30 saniye besleme yapın ve son olarak ağızlık sıcaklığını mevcut filaman ağızlığının sıcaklığı olacak şekilde ayarlayın.	

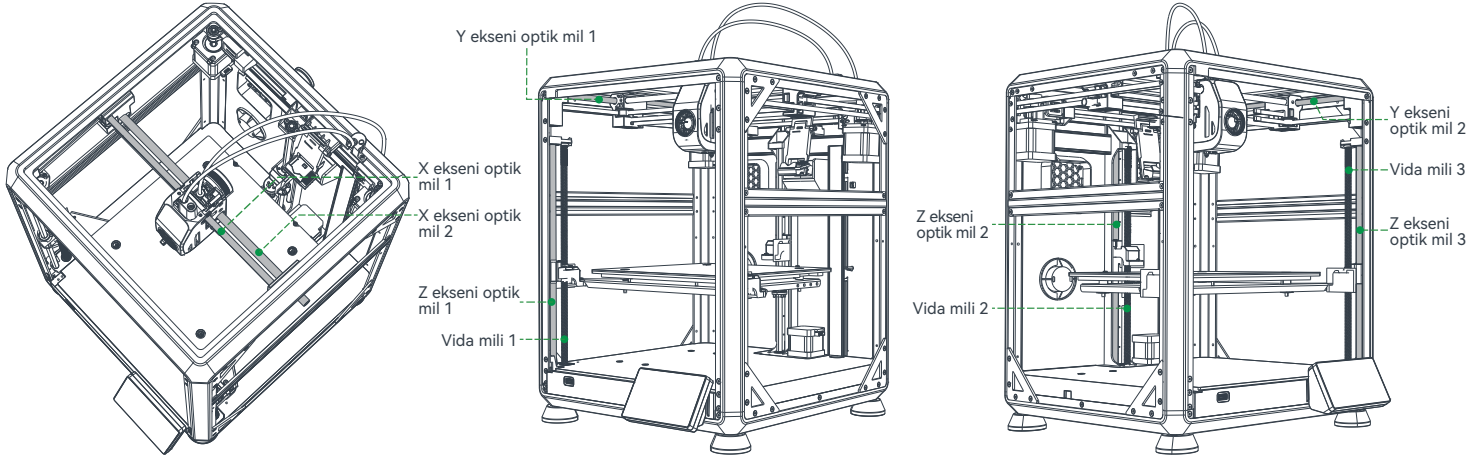
Eğer yukarıdaki sorunlar çözülemezse:

- 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.

6. İpuçları ve Rutin Bakım

6.2 Yazdırma önlemleri

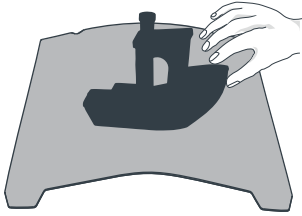
6.2.1 Yağlama ve Bakım



Kullanıcılar makine bakımı için gresi kendileri satın alabilirler.)
ipucu: lütfen belirtilmiş olan alanlar düzenli bir şekilde gresleyin ve yağlayın (resimde gösterildiği gibi)

6. İpuçları ve Rutin Bakım

6.2.2 Esnek platformun kullanımı ve bakımı



- 1 Yazdırılan model soğuduktan sonra modeli esnek platformla birlikte cihazdan çıkarın ve modeli platformdan ayırmak için platformu kısmen bükün. (Deforme olmasını ve kullanılamaz hale gelmesini önlemek için platformu aşırı bükmeyin)

Özellikler

- Daha güçlü model yapışması, baskı sonrası modeli kolayca çıkarma.
- Çift taraflı epoksi reçine kaplama, her iki taraf da baskı için kullanılabilir.
- Epoksi reçine kaplama kabarcık yapmaz, dokulu yüzey temizlemesi kolaydır.

Kullanım Önlemleri

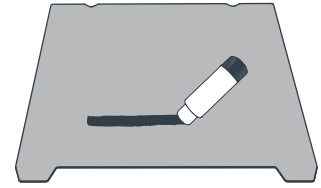
- Baskı sırasında ısıtmalı yatak sıcaklığı çok düşükse, kötü yapışma meydana gelebilir.
- Platform yüzeyinde yağ veya el teri varsa, kötü yapışma meydana gelebilir.
- Aşırı nozül basıncı veya modeli metal spatula ile zorla çıkarma, epoksi kaplamayı kolayca zarar verebilir.



Yukarıdaki esnek platformu satın almak isterseniz alışveriş merkezine girebilirsiniz
Satın almak için <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105>.



- 2 Platform filamanlarının kalıntıları bir bıçak ile kazınarak temizlenebilir. Güvenliği sağlamak için kullanırken dikkatli olun.



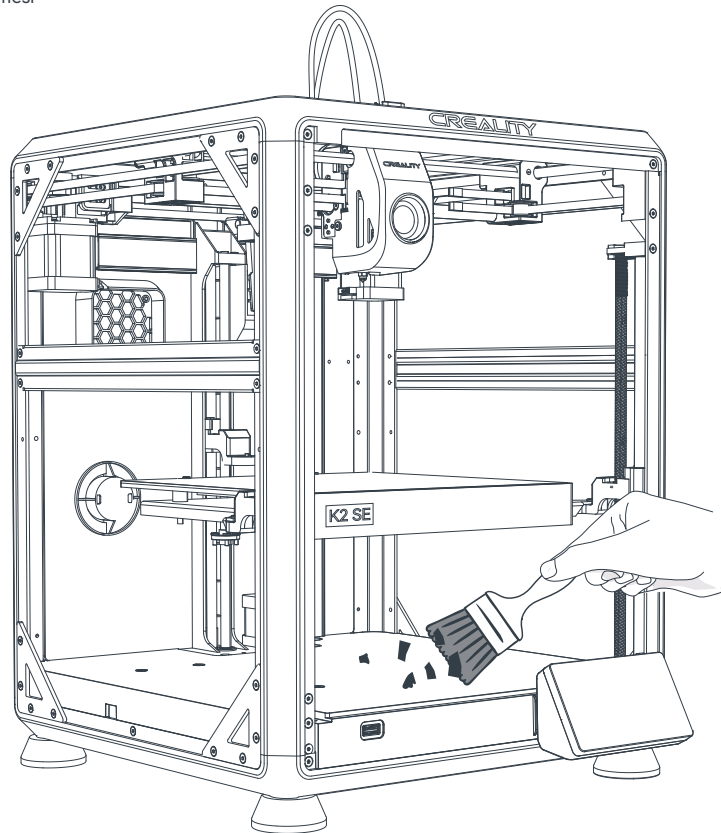
- 3 Modelin ilk katmanı yapışmadığında, platform yüzeyine eşit miktarda yapıştırıcı uygulanması önerilir.



Anımsatıcı: Yazdırma platformu hızlı aşındığı için modelin ilk katmanının yapışmasını sağlamak için yazdırma platformunun düzenli olarak değiştirilmesi önerilir.

6. İpuçları ve Rutin Bakım

6.2.3 Şasi içerisindeki kalıntıların temizlenmesi



Her model farklı olduğu için gerçek ürün resimdekinden 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

