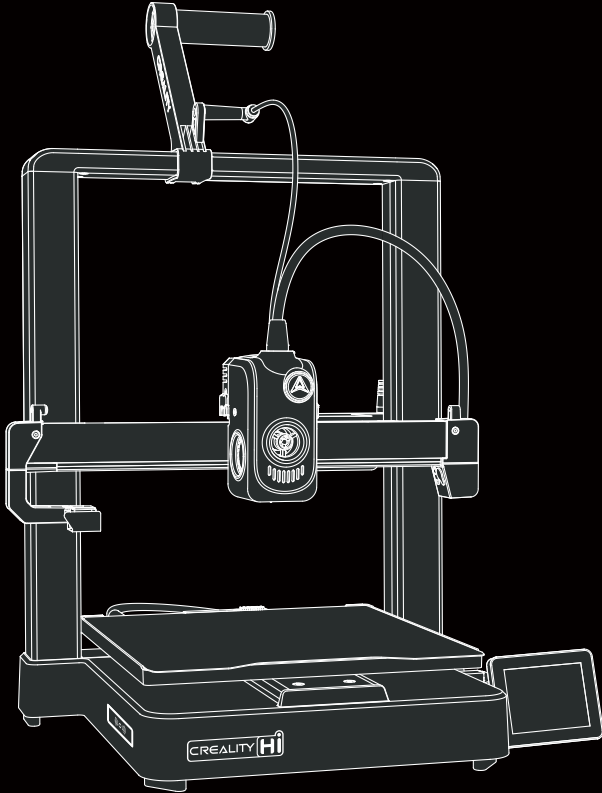




Creality Hi

KULLANIM KILAVUZU

Creality Hi 3D Yazıcı

V1.1_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.

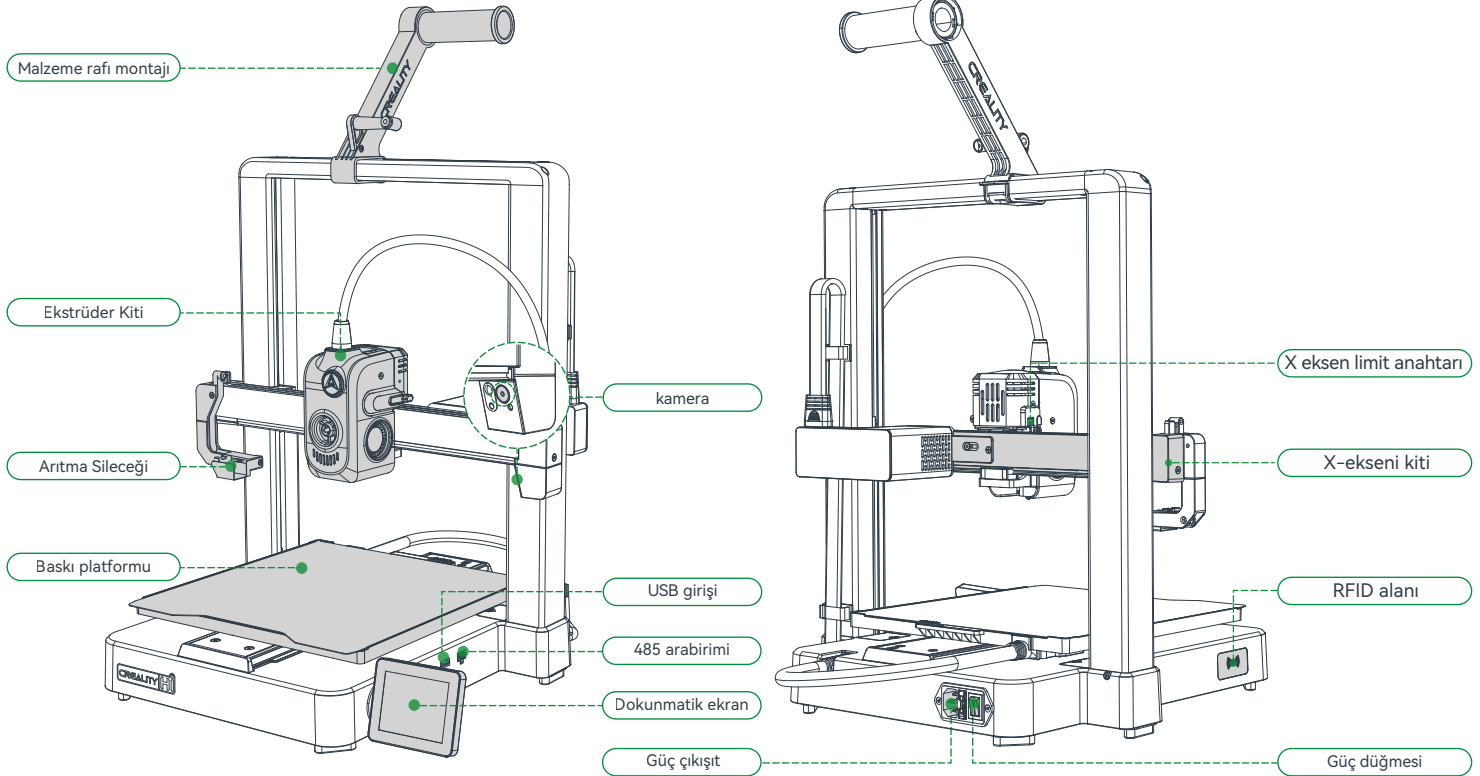


Creality Wiki

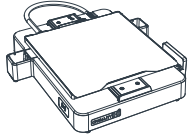
1. Bu yazıcıyı bu kılavuzda açıklanmayan yöntemlerle veya işlemlerle kullanmayın, aksi takdirde yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilir.
2. Bu yazıcıyı yanıcı ve patlayıcı maddelerin içine veya yüksek ısı kaynaklarının yakınına yerleştirmeyin. Lütfen bu yazıcıyı havalandırılmış, serin ve az tozlu 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 kablосunu 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	04-09
3.1 Portal Çerçeve Tertibatının Kurulumu	04-04
3.2 Portal Çerçeve Motor Kablolaması	05-05
3.3 Makara Tutucu Montajını ve Ekranın Dönmesini Yapın	06-06
3.4 Ekipman Kablolama	07-07
3.5 CFS Bağlantısı	08-08
3.6 Kullanım İçin Birden Fazla CFS Bağlantısı	09-09
4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında	10-14
4.1 Güç açma kılavuzu	10-10
4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında	11-14
5. İlk Yazdırma	15-21
5.1 Makara Tutucu Filament Düzenleme/Yükleme	15-15
5.2 CFS Filament Düzenleme/Yükleme	16-16
5.3 LAN Üzerinden Yazdırma	17-18
5.4 Creality Cloud Baskı	19-20
5.5 USB Flash Disk Yazdırma	21-21
6. Fonksiyonel Özellikler	22-24
6.1 RFID Filament Tanıma	22-22
6.2 CFS Filament Yönetimi/Yükleme/Boşaltma	23-23
6.3 Otomatik geri çekilme	24-24
7. Ekipman Bakımı	25-26
7.1 Platform levhası çıkarma ve bakımın yapılması	25-25
7.2 Optik eksen bakımı	25-25
7.3 X eksen kayışı gerginliği ayarlama	25-25
7.4 Teflon Tüp Değişimi	26-26
8. Ekipman Parametreleri	27-27

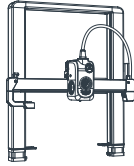
1. Yazıcı Hakkında



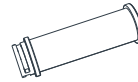
2. Parçaların listesi



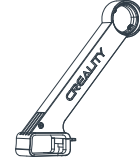
1 Temel Bileşen



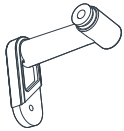
2 Gezer Çerçeve Düzeneği



3 Filaman borusu



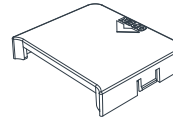
4 Makara tutucu



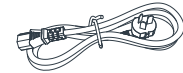
5 Dolaşma önleyici
makara tutucu



6 PTFE tüp



7 Z eksen motor kapağı x2



8 Güç Kablosu

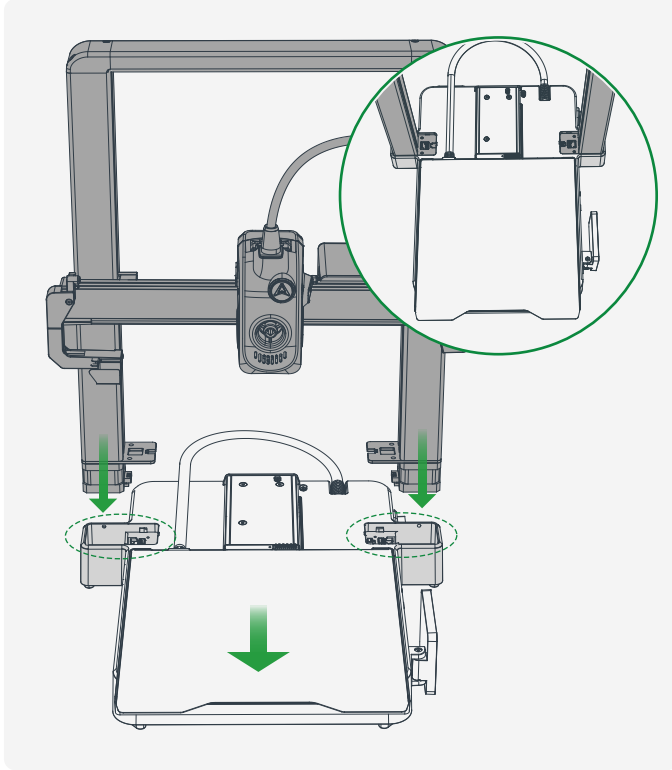
2. Parçaların listesi

Aksesuar kiti

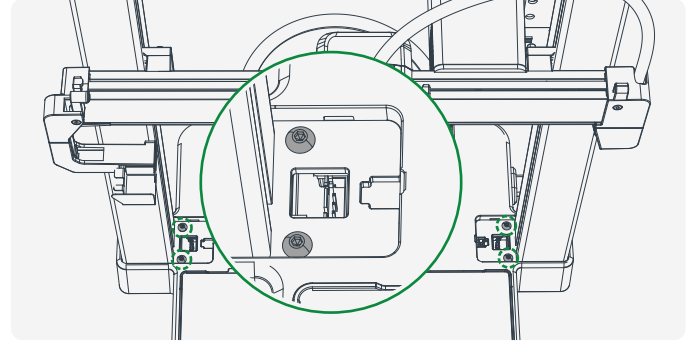
 1 M4*8 Altıköşe soket düğmeli baş vidalar × 4	 2 İçten altı köşe silindirik başlı vida M3*8 ×2	 3 M3*5 Düz baş kendinden dış açan vida × 1	 4 Altıgen anahtar	 5 Soket anahtarı
 6 Filament	 7 Kesici Pense	 8 Nozül Temizleyici	 9 Hızlı başlangıç kılavuzu	 10 Satış sonrası hizmet kartı
İpuçları: Yukarıdaki aksesuarlar sadece referans içindir. Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın.				

3. Montaj Prosedürü

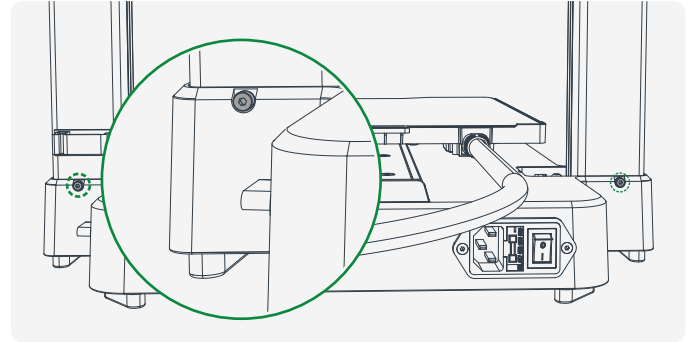
3.1 Portal Çerçeve Tertibatının Kurulumu



- ① Yan yuvaları ortaya çıkarmak için platform plakasını ileriye doğru itin, ardından köprü çerçevesini taban yuvalarına yerleştirin;



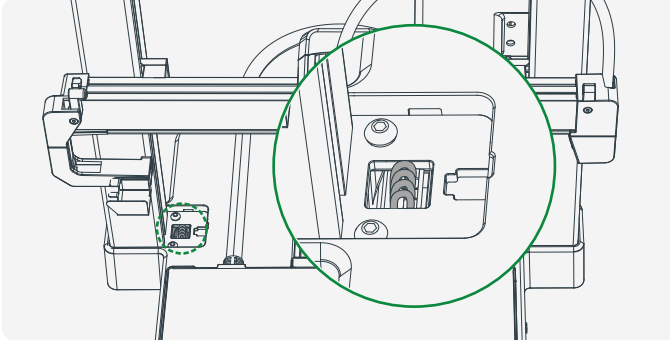
- ② Köprü çerçevesini taban delikleriyle hizalayın ve dört M4*8 vida ile sıkın;



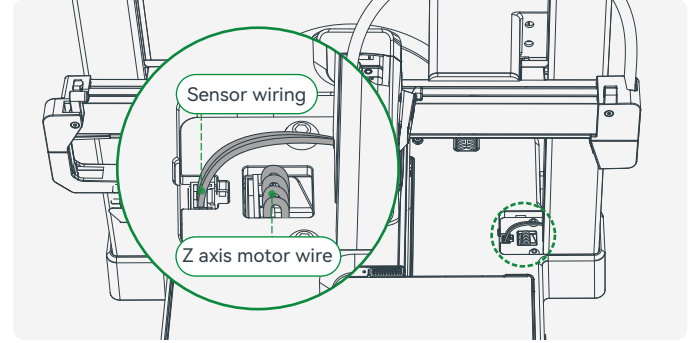
- ③ Tabanın arkasındaki delikleri sabitlemek için iki M3*8 vida kullanın.

3. Montaj Prosedürü

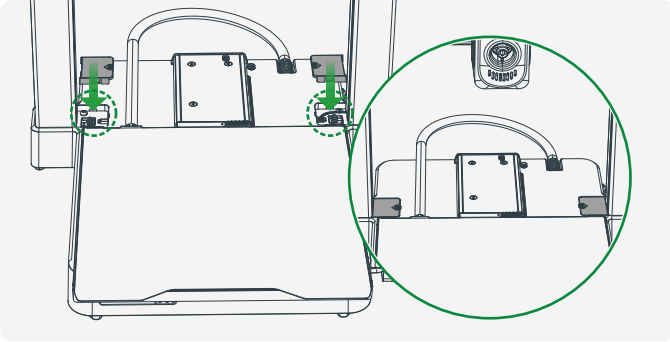
3.2 Portal Çerçeve Motor Kabloları



1 Sol Z eksen motor telini bağlayın;



2 Sağ Z eksen motor teli ve sensör telini bağlayın;



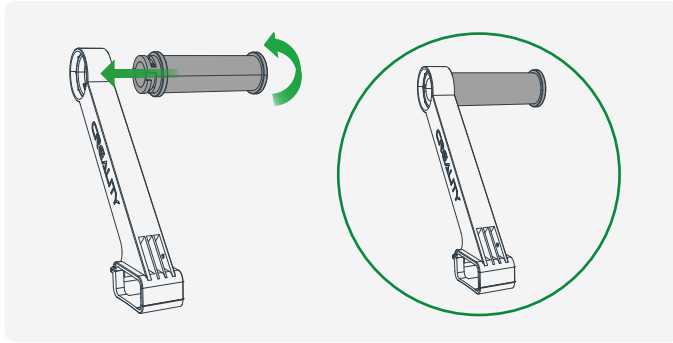
3 Z eksen motor kapaklarını takın.



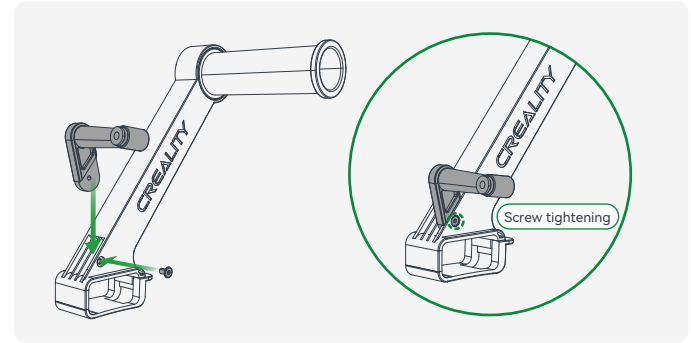
Z eksen motor kapaklarını takarken, motor kapaklarının kabloları sıkıştığını önlemek için kabloların tel kanalının altına doğru itilmiş olduğundan emin olun.

3. Montaj Prosedürü

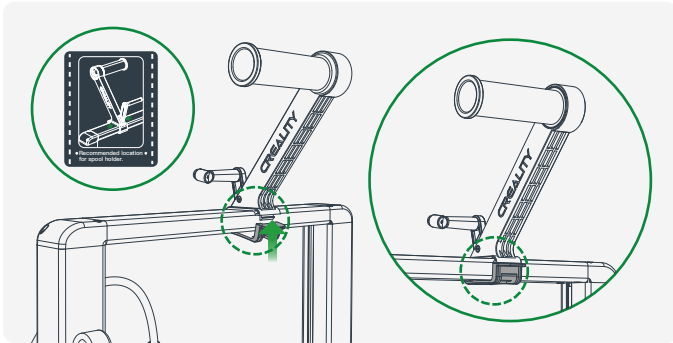
3.3 Makara Tutucu Montajını ve Ekranın Dönmesini Yapın



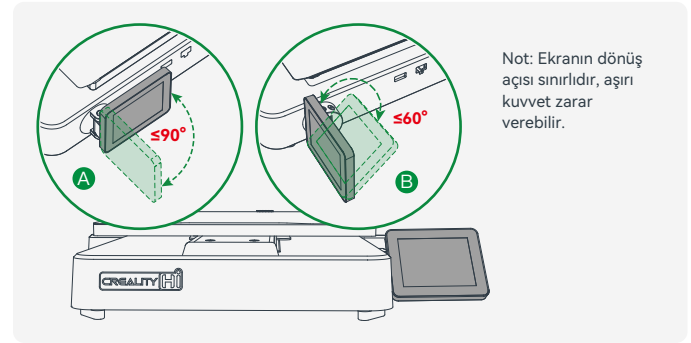
- 1 Makara tutucuyu ve makara varilini diyagrama göre kurun;



- 2 Önce diyagrama göre dolanma önleyici makara tutucuyu montajına sabitleyin, sonra bir M3*5 vida ile sıkın;



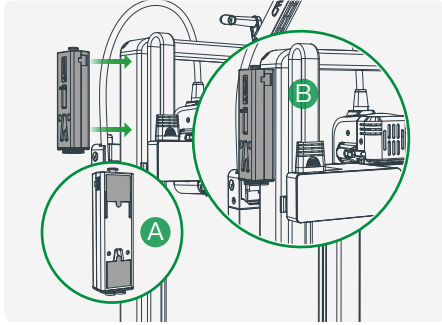
- 3 "Recommended location for spool holder" olarak işaretlenmiş portal çerçevesindeki etikete göre, makara tutucu montajını portalın üstüne sabitleyin;



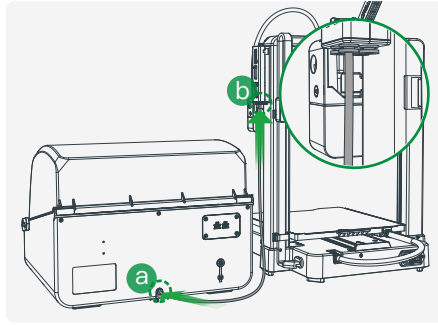
- 4 Diyagrama göre ekranı öne döndürün.

3. Montaj Prosedürü

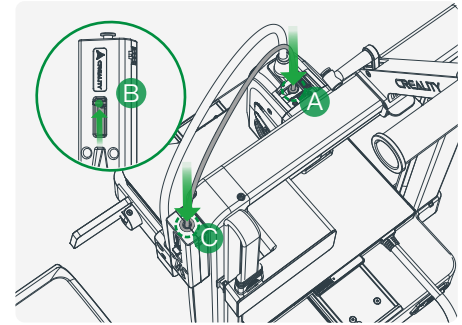
3.5 CFS Bağlantısı



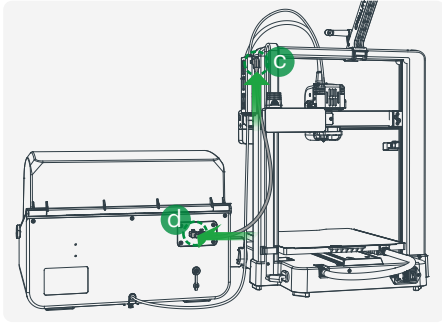
- 1 Diyagrama göre: A. Önce bandı çıkarıp tampon üzerine yapıştırın; B. Sonra tamponu portal üzerinde montajlayın (tampon yönüne dikkat edin).



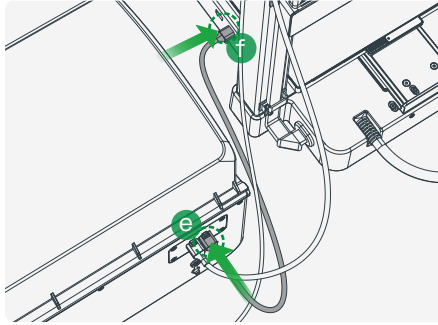
- 2 Önce, 60 cm PTFE tüpünden bir parça kesin. Ardından, PTFE tüpünün bir ucunu CFS sarf malzemesi çıkışına (pozisyon a) takın; diğer ucunu ise amortisöre (pozisyon b, dört delikten herhangi birine takılabilir) yerleştirin.



- 3 Önce, 65 cm PTFE tüpü kesin, ardından buffer ve Creativity Hi'i bağlamak için A, B ve C adımlarını izleyin.



- 4 CFS'i Buffer 485 İletişim Hattına Bağlama: Not, bükülmüş konektörü buffer üzerindeki C konumuna ve düz konektörü CFS üzerindeki D konumuna yerleştirin (CFS üzerindeki iki 485 portundan herhangi biri kullanılabilir).



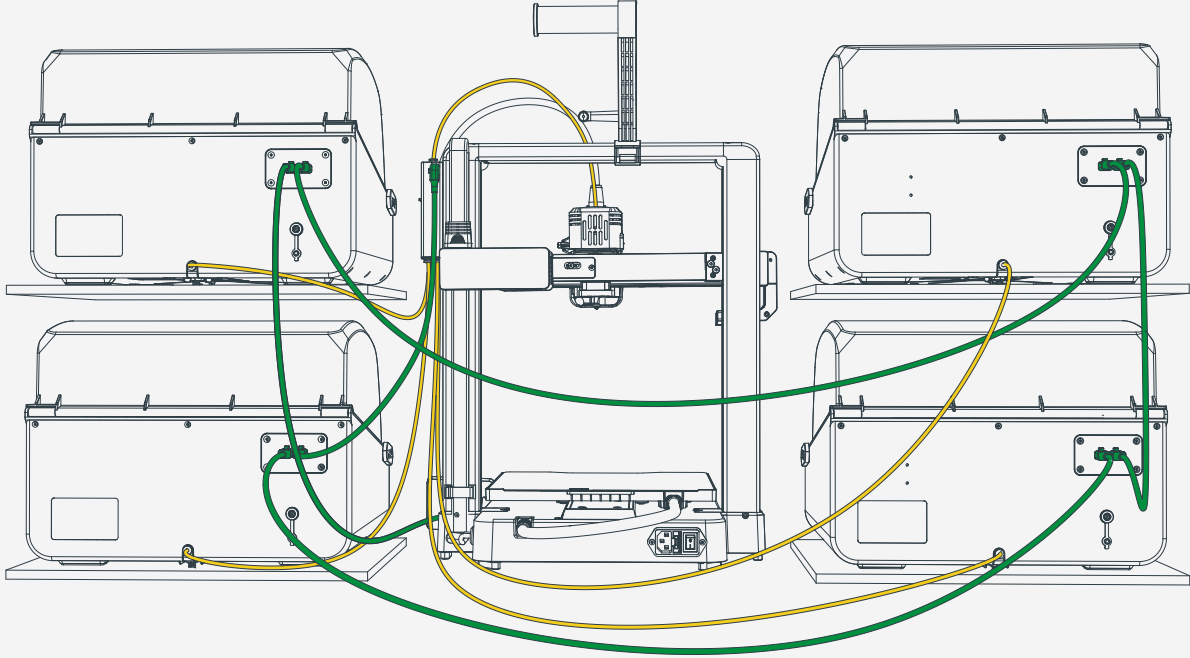
- 5 CFS ve Creativity Hi 485 arasındaki iletişim kablosunu bağlamak: Bu kablo, her iki ucunda da önde ve arkada ayırım olmadan, 6-pin düz konektörlere sahiptir. Bir ucu CFS'deki e konumuna, diğer ucu ise makine arayüzündeki f konumuna takılmalıdır.



- (1) Yukarıda belirtilen Teflon tüpün kesme boyutları, CFS ve Creativity Hi arasındaki 15-20 cm'lik optimal mesafeye göre hesaplanmış olup, sadece referans olarak verilmiştir;
(2) Kesilen Teflon tüpün uçları deforme olmuşsa, bunlar elle yuvarlak bir şekle geri getirilmelidir, aksi halde kolayca tıkanmalara yol açabilir.

3. Montaj Prosedürü

3.6 Kullanım için Birden Fazla CFS'yi Bağlama



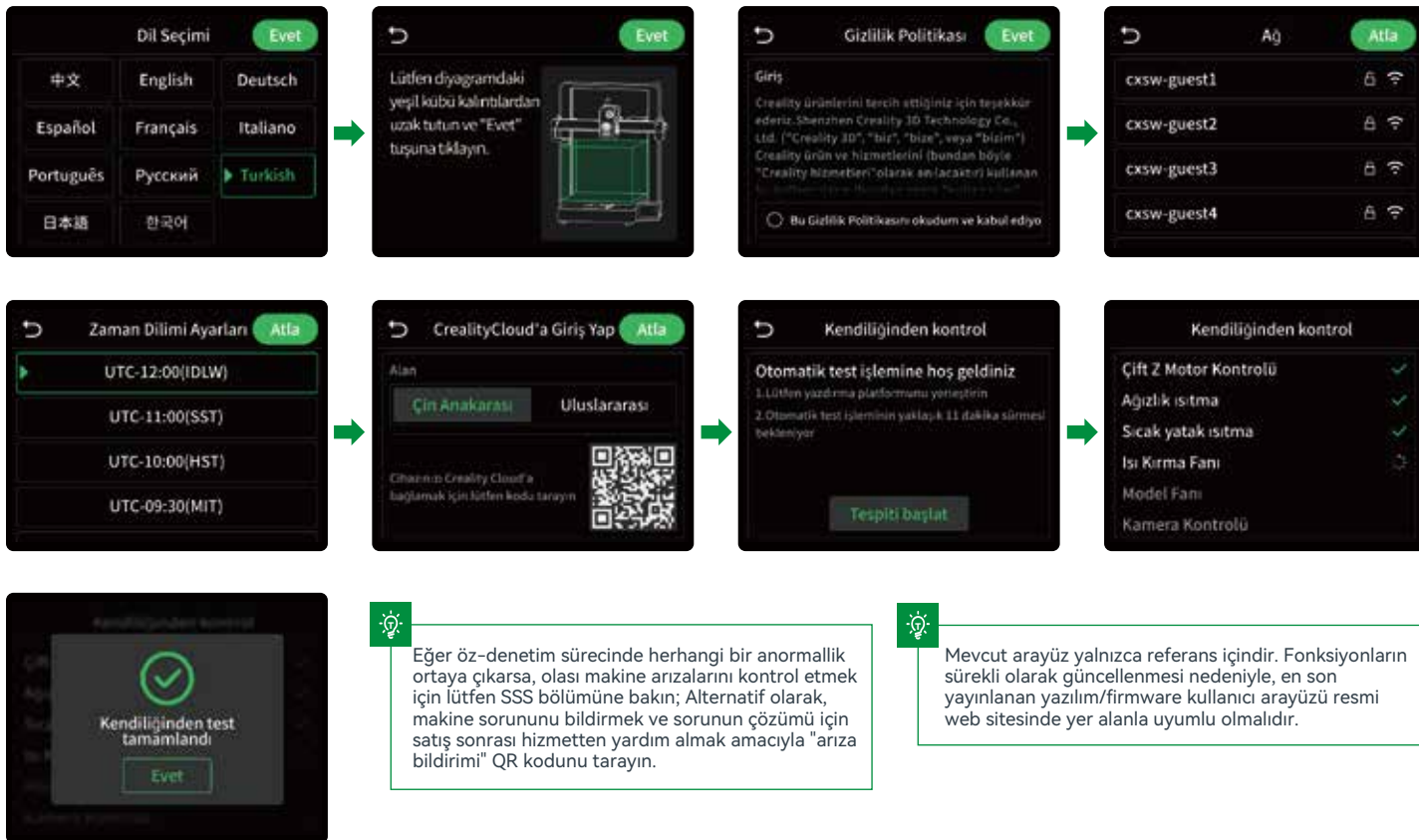
İki veya daha fazla CFS birimini bağlamak için, herhangi bir CFS bağlantı noktasına takılabilecek ekstra bir güç adaptörü kullanılması önerilir.

● Yeşil, 485 kablodur

● Sarı, PTFE tüpüdür

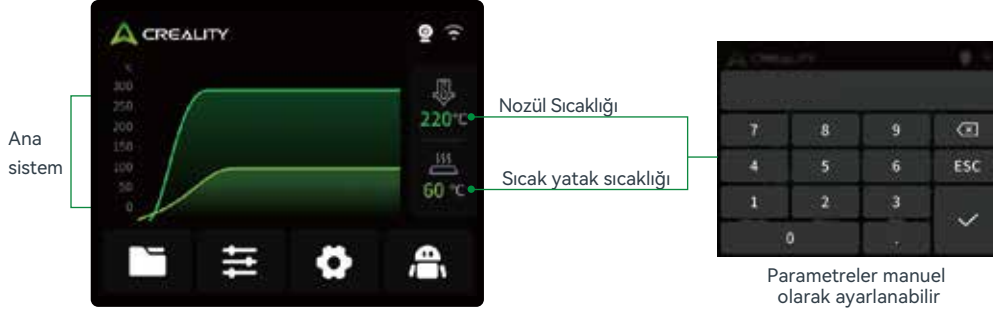
4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

4.1 Güç verme rehberi



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 hareketi, filaman düzenleme/ekstrüzyon/geri çekme, soğutma vb. işlevler ayarlanabilir.



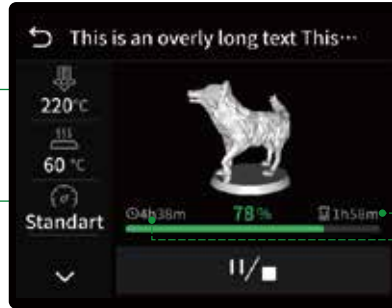
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

Yazdırma dosyası önizlemesi



Yazdırma arayüzü



Kalan süre
Basım zamanı

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

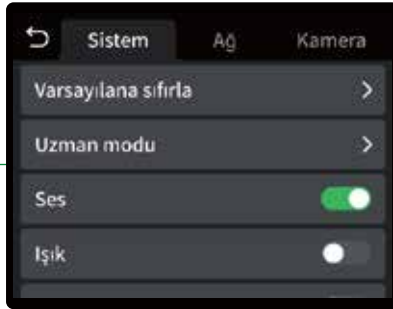


Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında



Ayarlama

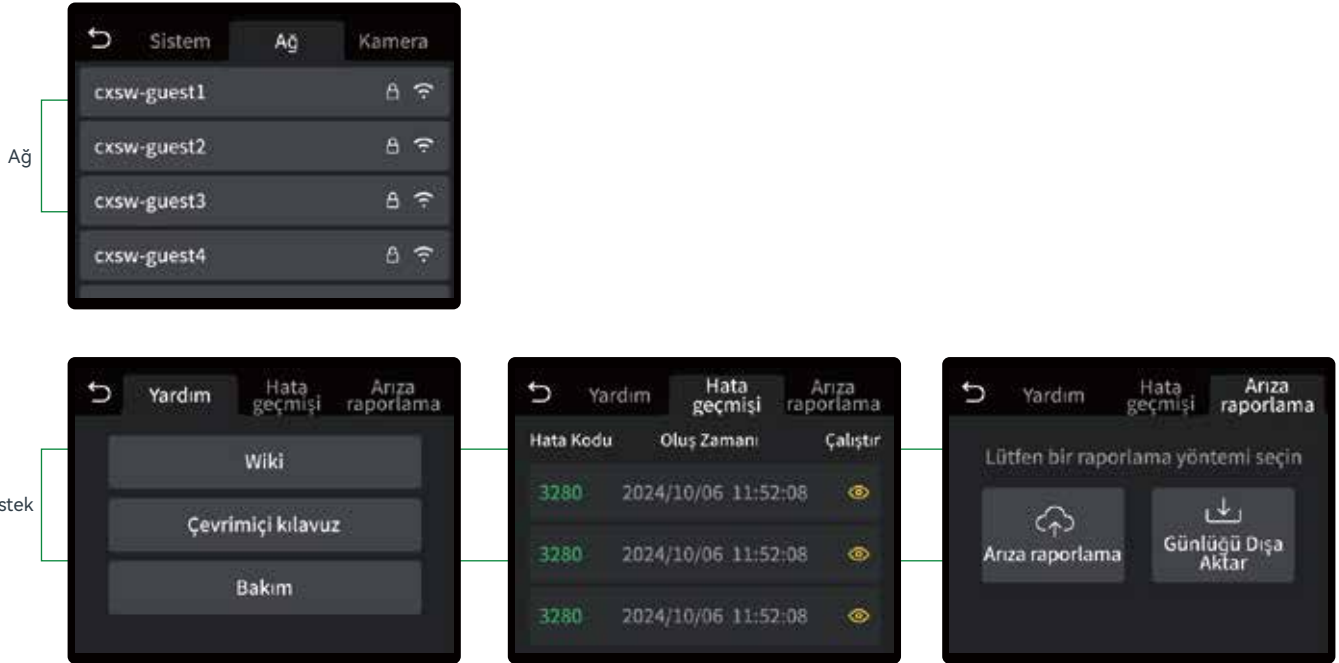


* Sistem işlevleri ayarlanabilir ve makine bilgilerine ayarlar arayüzü aracılığıyla erişilebilir.



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



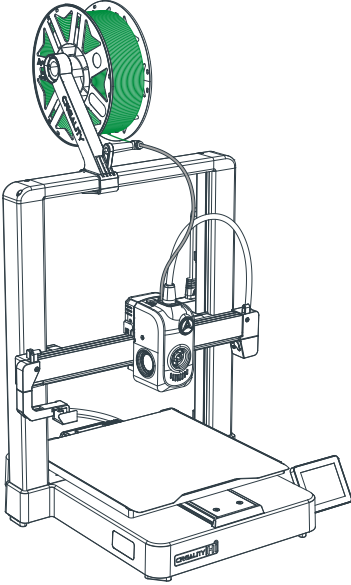
* Sıkça Sorulan Sorular kılavuzlar, hata geçmişi, yükleme günlükleri vb. müşteri hizmetleri arayüzü üzerinden görüntülenebilir.



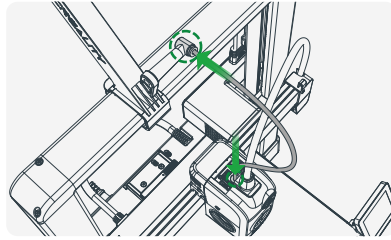
Şu anda gösterilen arayüz yalnızca referans amaçlıdır.Devam eden yetenek geliştirmelerinin bir sonucu olarak, kullanıcı arayüzü, resmi web sitesinde bulunan yazılımın veya aygıt yazılımının en son sürümüne uygun olmalıdır.

5. İlk Yazdırma

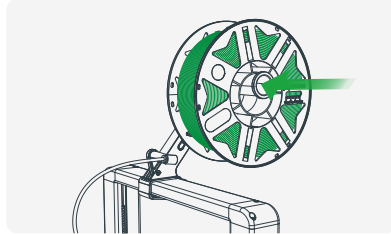
5.1 Makara Tutacağı Filament Düzenleme/Yükleme



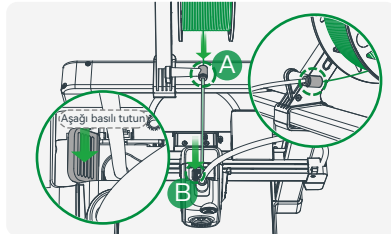
Besleme düğmesine tıklamadan önce malzemeyi biraz dışarı çekin, eğer malzeme çıkmıyorsa, bu dişlinin malzemeyi tuttuğunu gösterir. Ekrandaki besleme düğmesine tıklayarak normal şekilde malzeme yükleyin. Eğer malzeme çıkıyorsa, adım ③'ü tekrar edin.



① PTFE tüpünü takın.



② Filamenti makara tutucu montajına asın.



③ A. Sarf malzemelerini dolaşmayı önleyen malzeme rafından geçirin; B. Sarf malzemesini PTFE tüpüne mümkün olduğu kadar derine sokarken ekstrüder anahtarını basılı tutun, ardından bırakın.



"Filament" → "Edit" üzerine tıklayın, ardından filament markasını, türünü, adını ve rengini ayarlayın ve ayarları kaydetmek için son olarak Tamam'a tıklayın; (RFID malzemeler üzerinde düzenleme yapılması gerekmez).



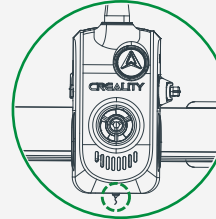
"Çıkar"ı tıklayın.



Ekstrüzyon sürecinin tamamlanmasını bekliyorum.



Ekstrüzyon tamamlandı.



Nozul'den filament ekstrüzyonu başarılı ekstrüzyonu gösterir.

5. İlk Yazdırma

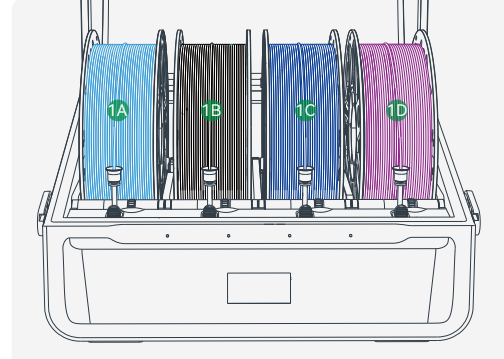
5.2 CFS Filament Düzenleme/Yükleme



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



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

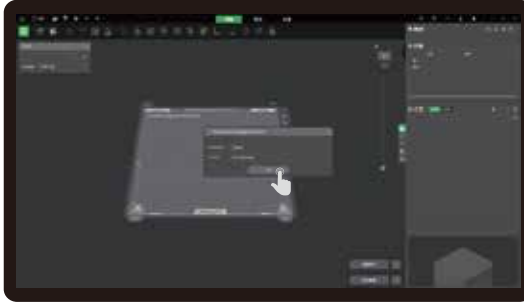
5.3 LAN Üzerinden Yazdırma



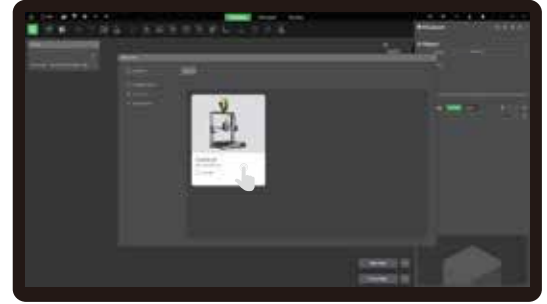
- 1 En son dilimleme yazılımını indirmek için aşağıdaki QR kodunu tarayın



İpuçları:
Bilgisayar ve yazıcı aynı LAN'a bağlı olmalıdır.



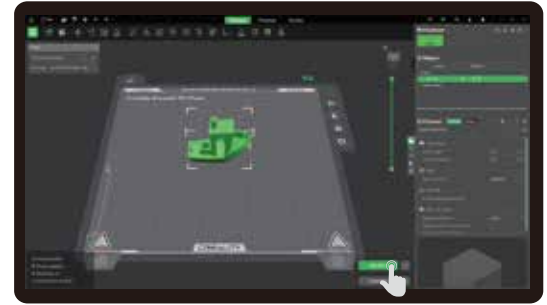
- 2 Bir dil ve bölge seçin.



- 3 Bir model seç



- 4 Bir model dosyasını içe aktar

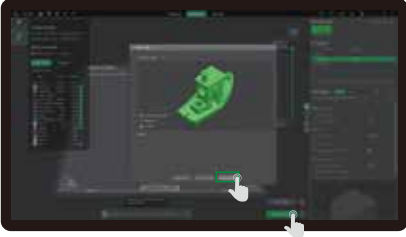


- 5 Modeli aç ve "Dilimi Plakası" üzerine tıkla.

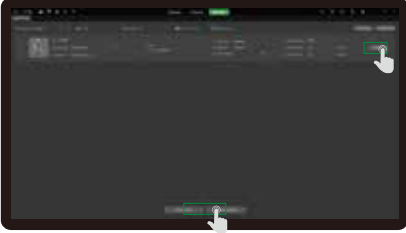


İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en güncel yazılım kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

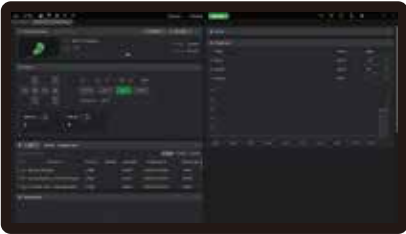
5. İlk Yazdırma



6 "LAN Printing" → "Makine Kontrolü Çoklu"



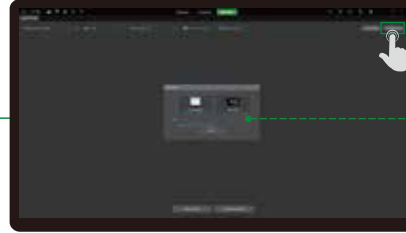
8 Cihazı seçtikten sonra, "Tek Tıkla Yazdır" → "Detaylar" seçeneğine tıklayın.



9 Cihaz detayları.



7 "Bir cihaz ekle: a. 'Taratarak Ekle' → 'Cihazı Seç'



7 Bir cihaz ekleyin: b. IP adresini elle girerek bir cihaz ekleyin.



İpucu: Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların devamlı bir şekilde yükseltilmesi nedeniyle resmi web sitesinde yayınlanan en güncel firmware kullanıcı arayüzüne tabi olacaktır.

5. İlk Yazdırma

5.4 Creality Bulut Baskı



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



- 2 Hesap oluřtur

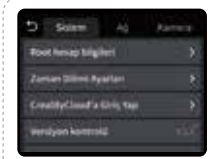


- 3 Giriş yap

5. İlk Yazdırma



4 Yeni cihaz ekle



Ayarları Seç → Creativity Cloud'u bağla



Kare kodu tara



5 Başarıyla eklendi



6 Ana sayfada model seç



7 Dilim



8 Yazdır



9 Cihaz seç



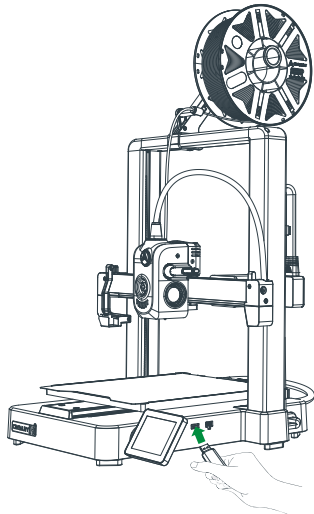
10 Yazdırma...



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



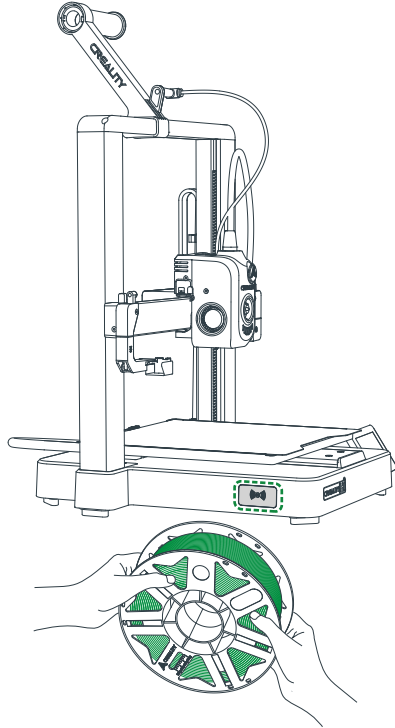
③ "Print" üzerine tıklayın



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 RFID Filament Tanıma

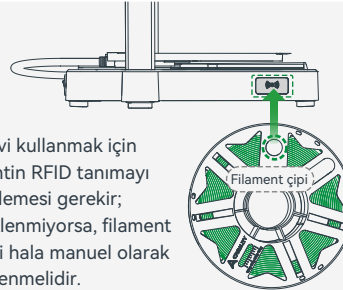


Bu işlevi kullanmak için filamentin RFID tanımayı desteklemesi gerekir; Desteklenmiyorsa, filament bilgileri hala manuel olarak düzenlenmelidir.

Yongayı taramak ve filament bilgilerini otomatik olarak okumak için çipi makinedeki RFID tanıma alanıyla hizalayın.



- ① Makine baskı yapmadığında lütfen RFID tarama işlevini kullanın, çünkü baskı sırasında filament bilgileri otomatik olarak kaydedilmez;
- ② Başarılı filament bilgi okuma, bir "bip" sesiyle belirtilir;
- ③ RFID ile taranmış filament bilgileri ekranda görüntülenir. Kullanıcı düzenlemek için tıklayabilir ve düzenleme sonrası "Tamam" tuşuna basarak filament bilgilerini kaydedebilir. Bu aşamada, kullanıcı eski filamentleri çıkarabilir ve yenisiyle değiştirebilir.



Filament bilgisi başarıyla okundu.

6. Fonksiyonel Özellikler

6.2 CFS Filament Yönetimi/Yükleme/Boşaltma

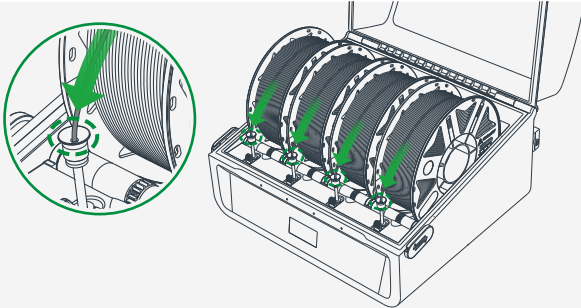


Filament makarası sıkışmasını önlemek için, işlenmemiş kenarlara sahip karton makaralar veya tamamı bozulmuş karton makaralar kullanmayın.

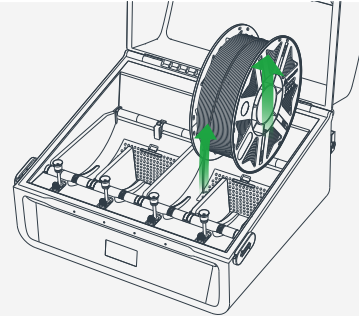


- a Filamenti okumak için kullanılabilen RFID Yenileme düğmesidir. Okuma başarılı olursa, kalan filament ve filament rengi görüntülenir. Okuma başarısız olursa, filament düzenleme düğmesi görüntülenir ve filament "?" olarak görüntülenir;
- b Boş yuva durumu, "/" olarak görüntülenir ve düzenleme desteklenmez;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

- 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.



Filamenti yükleme: Filamenti CFS'ye koyun, filamentin ucunu ilgili silonun Teflon borusuyla hizalayın, nazıkçe iterek çekme kuvvetini hissettikten sonra bırakın. Filament otomatik olarak yüklenecektir.



Filamenti 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 dönmesini bekleyin ve ardından filament çıkarın.

- 2 Filamenti yükleyin/boşaltın.

6. Fonksiyonel Özellikler

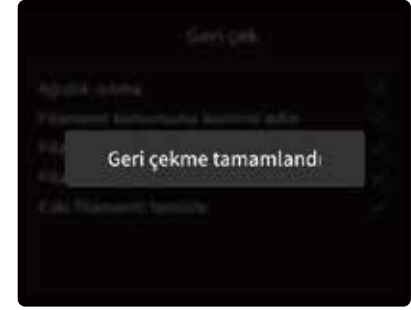
6.3 Otomatik Geri Çekme



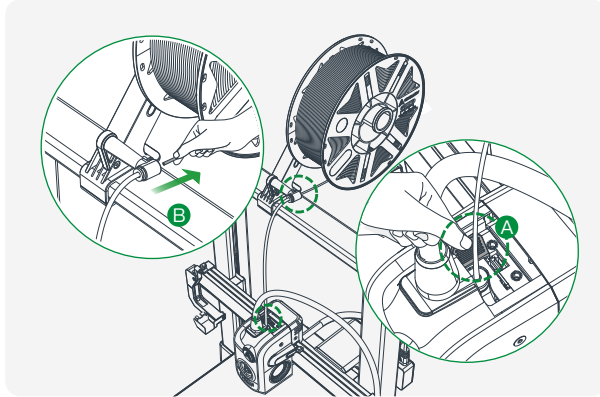
1 "Geri çek" üzerine tıklayın;



2 Yayılmanın tamamlanmasını bekleyin.



3 Geri çekme tamamlandı



4 A. Anahtarın üzerine bastırın; B. Filamenti çıkarın



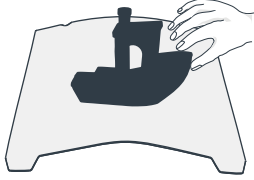
Filamenti elle çıkarmayın. Filamenti elle çekmek, ekstrüder içinde kalıntı bırakabilir ve tıkanıklığa neden olabilir!



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 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.



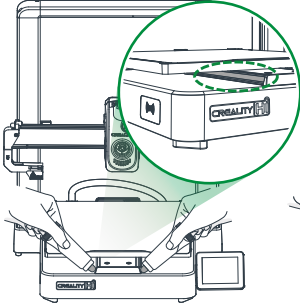
2. Eğer platform plakasında artık filamentler bulunuyorsa, bunları bir bıçak yardımıyla hafifçe kazıyın ve daha sonra yeniden yazdırın.



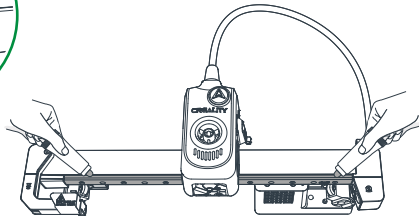
1. Düzenli kullanım sırasında baskı platformunu aşırı bükmeden kaçınmanız önerilir, çünkü bu deformasyona ve kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.
2. Baskı platformu tüketilebilir bir bileşen olarak kabul edilir ve modelin ilk katının uygun yapışmasını sağlamak için periyodik olarak değiştirilmesi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

7.2 2 Optik eksen bakımı

Optik eksen ve kılavuz ray bölgelerinin periyodik yağlama bakımı için yağlama gresinin satın alınması tavsiye edilir.



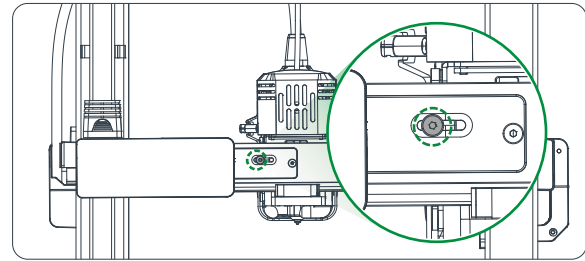
Y-ekseni optik eksen alanı



X-ekseni kılavuz rayı alanı

7.3 X-ekseni Kemer Gerginliği Ayarı

Eğer kesici, filament boyunca kesim yapamazsa, X-ekseni kayışı gerginliğini ayarlayın; Kayış gerginliğini otomatik olarak serbest bırakmak için diyagramda gösterildiği gibi vidaları gevşetin, sonra vidaları sıkın.



7. Ekipman Bakımı

7.4 Teflon Tüp Değişimi

Çok renkli yazdırma sırasında, aşınmış bir teflon tüp besleme sorunlarına yol açabilir. Kullanıcıların teflon tüpün durumunu haftalık olarak kontrol etmelerini öneririz. Herhangi bir aşınma tespit edilirse, normal yazdırmayı etkilemesini önlemek için lütfen tüpü derhal değiştirin.

<https://wiki.creality.com/en/cr-series/creality-hi>



Daha ayrıntılı bakım ve onarım kılavuzu için lütfen Creality resmi wiki'sini ziyaret edin.

8. Ekipman Parametreleri

Ekipman Parametreleri	
Modeli	Crealiti Hi
Modelleme Teknolojisi	FFF
Modelleme Ebatları	260*260*300mm
Düzleştirme Metodu	Otomatik Seviyelendirme
Ağızlıkların sayısı	1parça
Ekstrüder Çapı	0,4mm
Dilim kalınlığı	0,1-0,35mm
Nozül Sıcaklığı	≤300°C
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C
Filamentler	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
Anma gücü	1150W
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	Crealiti Print
İşletim Sistemleri	Windows/MAC OS
Dil	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

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 214-240556

