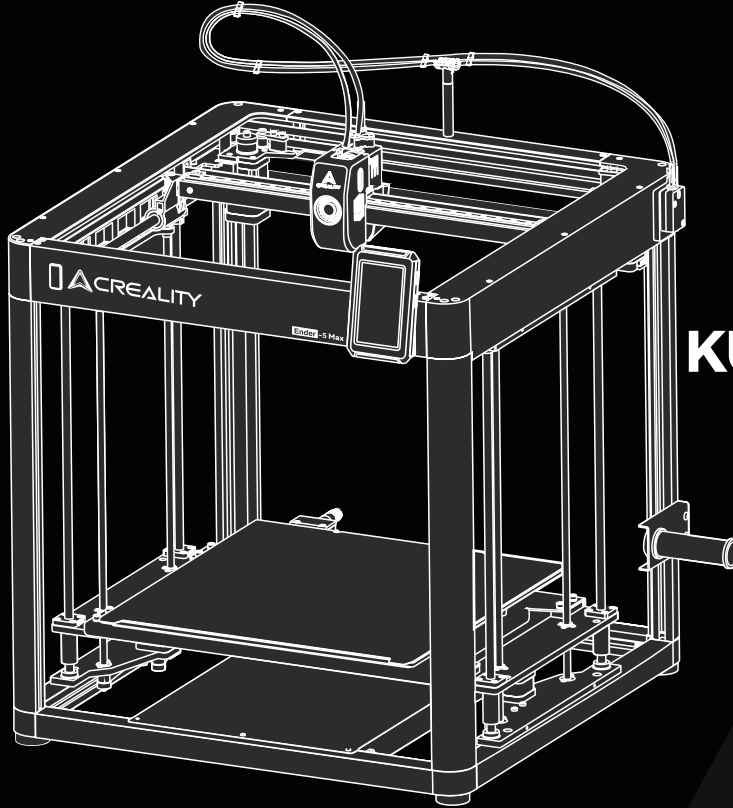




Ender-5 Max

KULLANIM KILAVUZU

Ender-5 Max 3D Yazıcı

V 1.0_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.

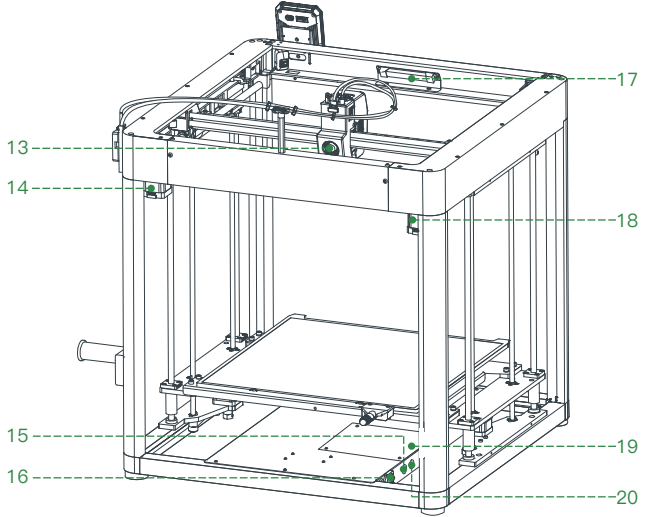
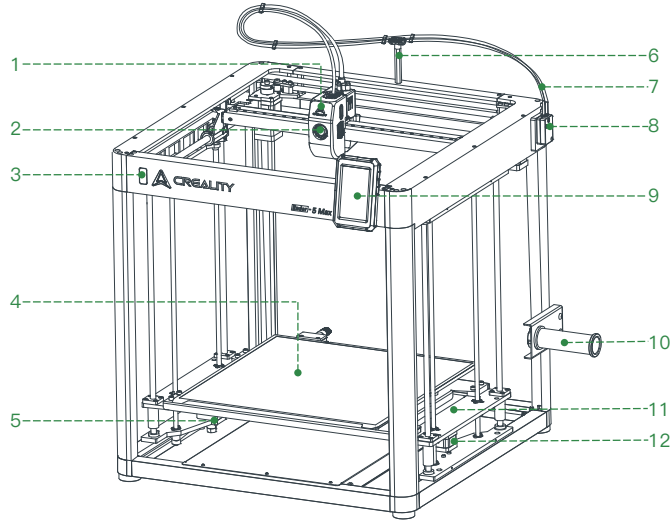


Creality Wiki

1. Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
2. Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
3. Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
4. Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
5. Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
6. Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
7. Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
8. Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
9. Pulire regolarmente il corpo della stampante con un panno asciutto ad alimentazione spenta, provvedendo a rimuovere la polvere, i materiali adesivi di stampa e gli eventuali corpi estranei depositatisi sulle guide.
10. Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali e severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.
11. Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.

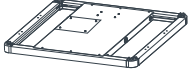
1. Yazıcı hakkında	01-01
2. Bölümler Listesi	02-03
3. Montaj Prosedürü	04-16
3.1 Profil Kurulumu	04-04
3.2 Ayak Pedi Kurulumu	05-05
3.3 En İyi Bileşen Kurulumu	06-06
3.4 Z ekseni Bileşen Kurulumu	07-08
3.5 Sıcak Yatak Bileşen Kurulumu	09-11
3.6 Ekran Kurulumu	12-12
3.7 Malzeme Raf Montajı Kurulumu	13-13
3.8 Evrensel destek kol tuğu montajı	14-14
3.9 Ekipman Kablolaması	15-16
4. Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında	17-21
4.1 Güç açma kılavuzu	17-18
4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında	19-21
5. İlk Baskı	22-26
5.1 Filament Yükleme	23-23
5.2 LAN Baskısı	24-25
5.3 USB flash disk Yazdırma	26-26
6. Filament Değişimi Talimatları	27-30
6.1 Filament İnzivası	27-28
6.2 Otomatik Ekstrüzyon	29-29

6.3 TPU Filamenti Yükle	30-30
7. Ekipman Bakımı	31-33
7.1 Durum LED gösterge şeması	31-31
7.2 Platform plakasının çıkarılması ve bakımı	31-31
7.3 Yağlama ve Bakım	31-32
7.4 Nozul Değişimi	32-33
8. Ekipman Parametreleri	33-34
9. Devre Kablolaması	34-35

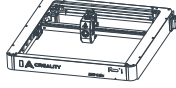


- | | | | | |
|------------------------|----------------------------|-------------------------------|---|------------------------------|
| 1 Nozul Takımı | 5 Z eksen motoru 1 | 9 Ekran | 13 Model soğutma fanı 2 | 17 Aydınlatma lambası |
| 2 Model soğutma fanı 1 | 6 Ünlversal destek oturağı | 10 Malzeme Raf Montajı | 14 Y eksen motoru | 18 X eksen motoru |
| 3 Durum LED göstergesi | 7 Ekstrüder basbarı | 11 Z eksen platform konektörü | 15 Sıcak yatak düzeltmesi için havacılık fişi | 19 Isıtmalı yatak güç örtüsü |
| 4 Baskı Platformu | 8 Filament Algılama | 12 Z eksen motoru 2 | 16 Güç Çıkışı | 20 Su geçirmez fiş |

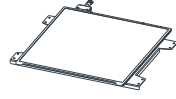
2.Bölümler Listesi



1 Temel bileşen



2 Üst bileşen



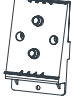
3 Baskı Platformu



4 Z eksenli bileşeni
x2



5 Ekran



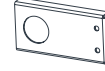
6 Ekran braketi



7 Kesme pensesi



8 Profillerx4



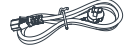
9 Malzeme Rafı



10 Filament tüpü



11 Evrensel koltuk
bileşeni



12 Güç kablosu



13 Aksesuar seti



14 Filament



Aksesuar seti

 1 M5×18 Yaylı pullu allen cıvata altı köşe başlı vida x8	 2 M4×12 Allen cıvata başlı vida + M4 büyük boy düz pul x4	 3 M4×6 Altı köşe mercimek başlı cıvata x3	 4 M5×22 Altı köşe mercimek başlı cıvata x4	 5 M5×12 Altı köşe mercimek başlı cıvata x4
 6 M5×30 Altı köşe mercimek başlı cıvata x2	 7 M5×12 Yaylı pullu allen cıvata altı köşe başlı vida x8	 8 M5×65 Allen cıvata başlı vida + M5 Yaylı pul x6	 9 M3×6 Allen cıvata başlı vida x3	 10 Ekstrüder (0,4 mm)
 11 Araç takımı	 12 Nozul temizleyici	 13 Ayak pedi x4	 14 Siyah kravat	 15 USB flaş disk
 16 TPU kullanımı için teflon tüp x2	 17 Hızlı Kurulum Kılavuzu	 18 Satış Sonrası Hizmetler Kartı	İpuçları: Yukarıdaki aksesuarlar yalnızca referans amaçlıdır. Lütfen fiziksel aksesuarlara bakın.	

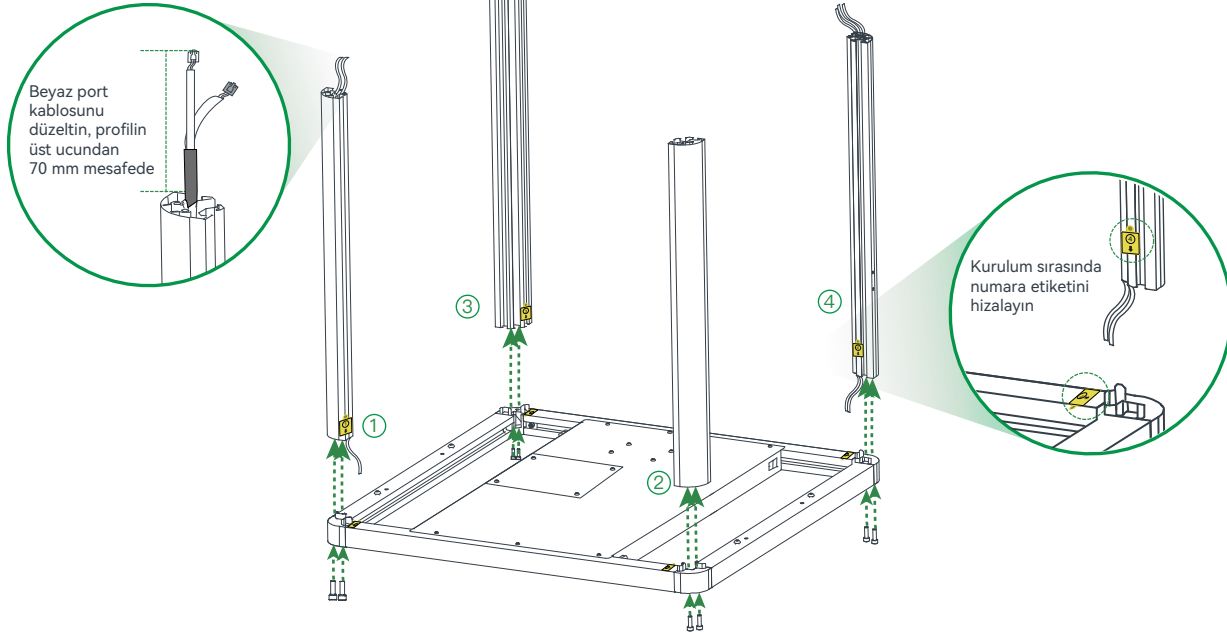
3.Montaj Prosedürü

3.1 Profil Kurulumu

Profilleri nümerik etiketler uyarınca taban bileşenindeki vida delikleri ile hizalayın, daha sonra sekiz adet M5×18 vidayla dört köşenin tümünü tamamen sabitleyin ve sıkın.

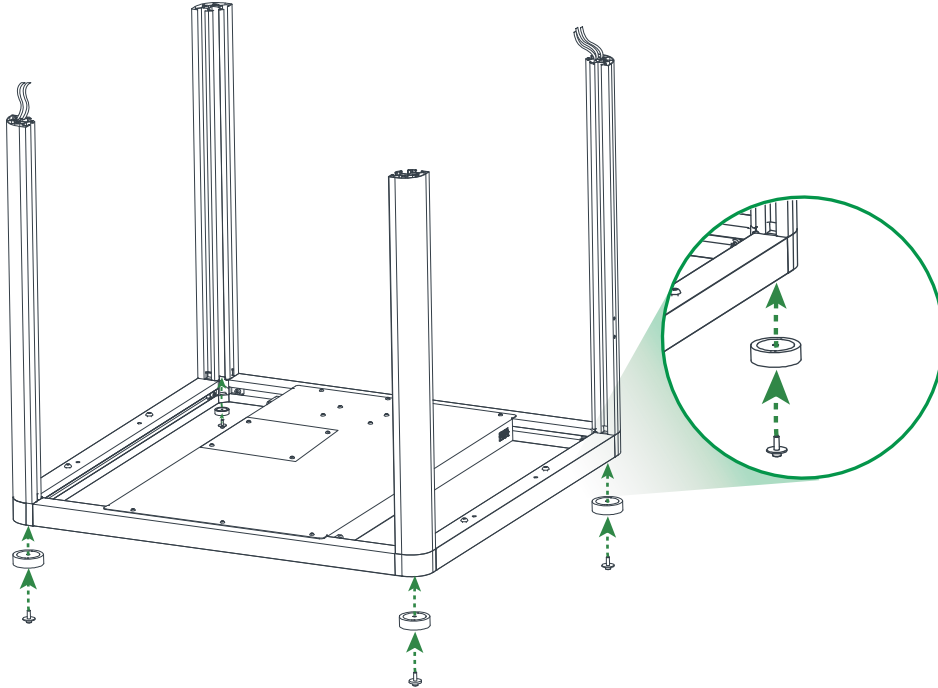


Not: Profilleri takarken alt bölümde kabloların sıkışmamasına dikkat edin.



3.2 Ayak Padi Kurulumu

Ayak pedlerini taban bileşenindeki vida delikleriyle hizalayın ve dört köşenin tümünü dört M4×12 vida ve M4 büyük boy düz pulla tamamen sabitleyin ve sıkın.



3.3 En İyi Bileşen Kurulumu

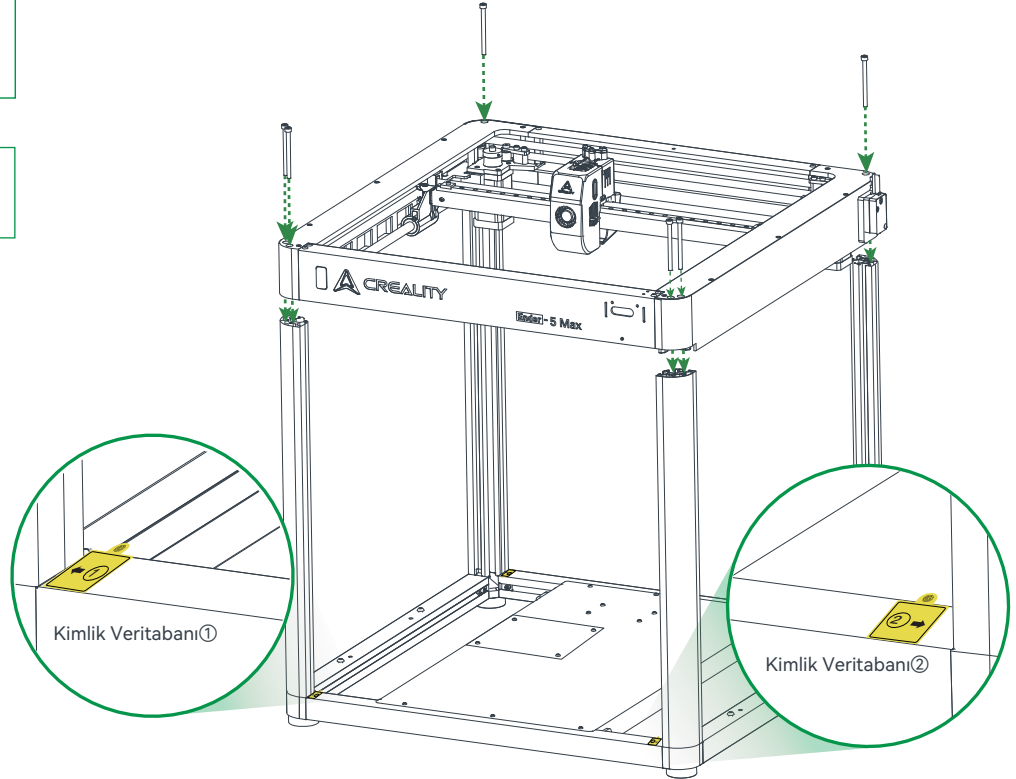
Üst bileşeni çıkarın ve profillerin üzerine yerleştirin.Dört köşenin tümünü altı adet M5×65 vida ve M5 yaylı pul vidayla sabitleyin ve sıkın.



Not: Üst bileşeni kurarken profillerin üst bölümünde herhangi bir kabloun sıkışm adığından emin olun.



Not: Üst bileşen simgesini alt bileşen logosu ① ve ② yönleriyle hizalayın.



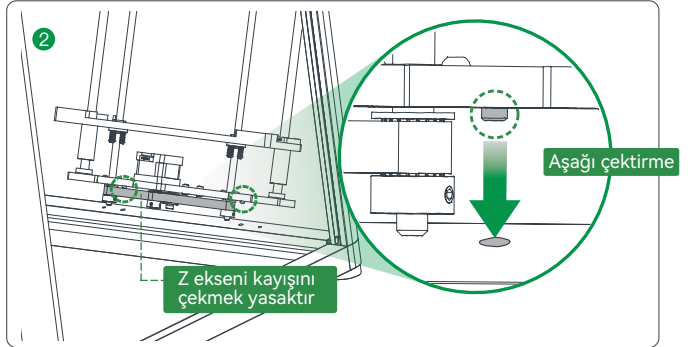
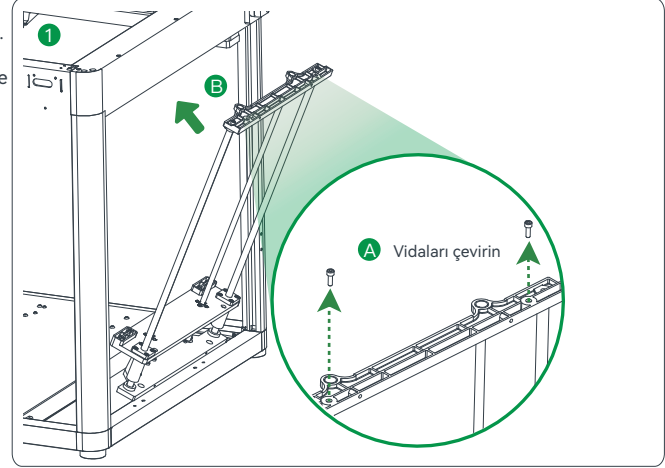
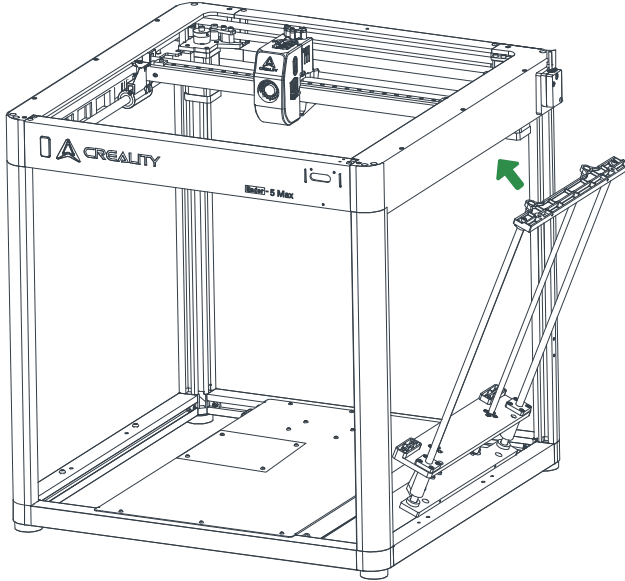
3.Montaj Prosedürü

3.4 Z eksenli Bileşen Kurulumu

- 1 A. Z eksenli bileşenin üst uçlarında yer alan iki vidayı çıkarın;
B. Daha sonra Z eksenli bileşenini ekipman çerçeve profillerinin içerisine yerleştirin.
- 2 Z eksenli bileşenin alt kısıntısını taban bileşeni üzerindeki konumlandırma deliğiyle hizalayın ve asayıl yönde sabitleyin.

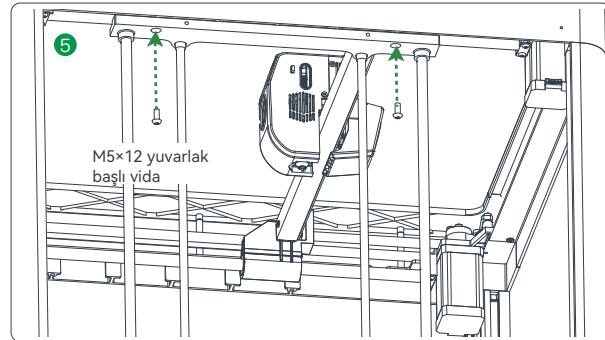
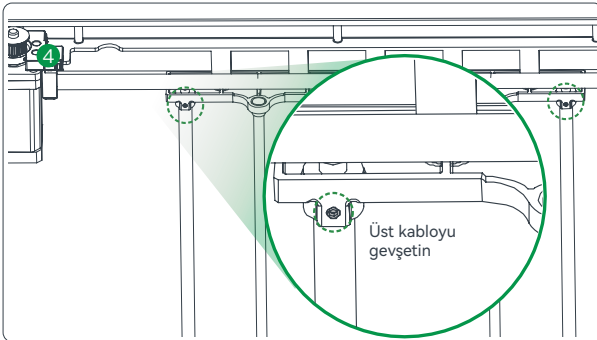
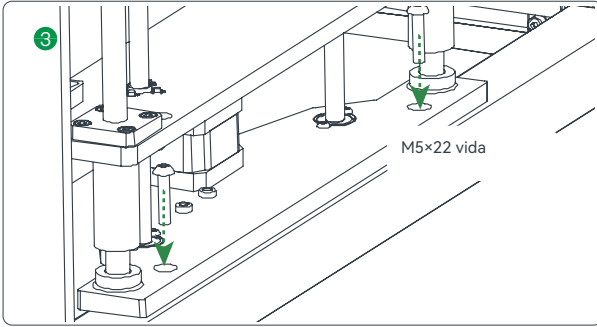
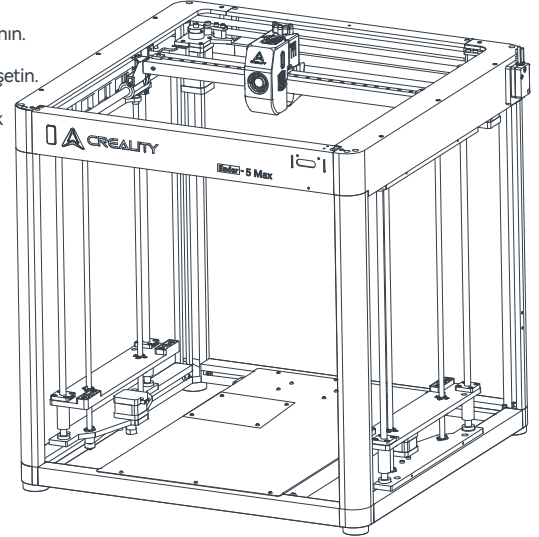


Not: Sol ve sağ Z eksenli bileşenlerinin kurulum yöntemi aynıdır.



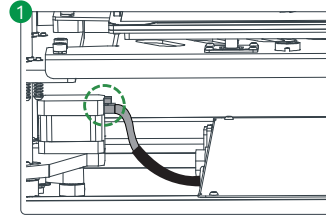
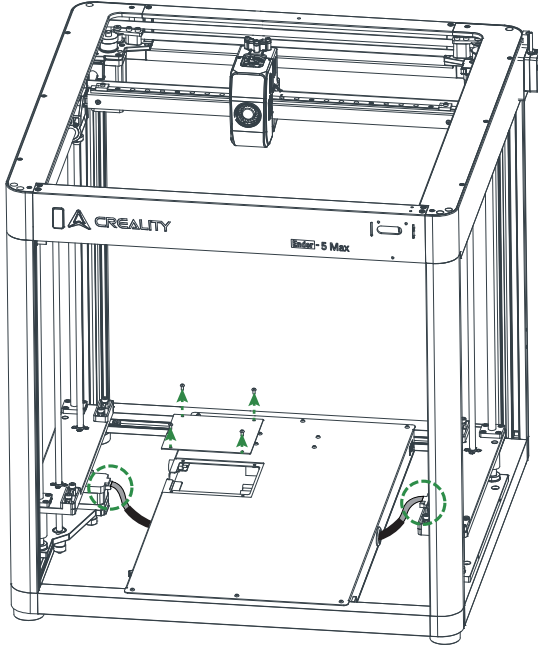
3.Montaj Prosedürü

- 3 Z eksenli bileşenin alt bölümünü taban bileşenine sabitlemek ve sıkmak için iki adet M5×22 vida kullanın.
- 4 Z eksenli bileşenin alt bölümünü taktıktan sonra üst bölümün her iki ucundaki saplama vidalarını gevşetin.
- 5 Z eksenli bileşenin üst bölümünü üst bileşene sabitlemek ve sıkmak için iki adet M5×12 yuvarlak başlı vida kullanın, daha sonra saplama vidalarını Şekil 4 içerisinde gösterildiği gibi sıkın.

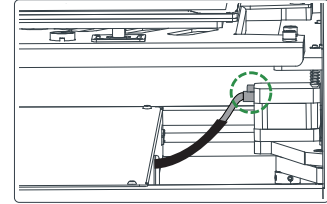


3.5 Sıcak Yatak Bileşen Kurulumu

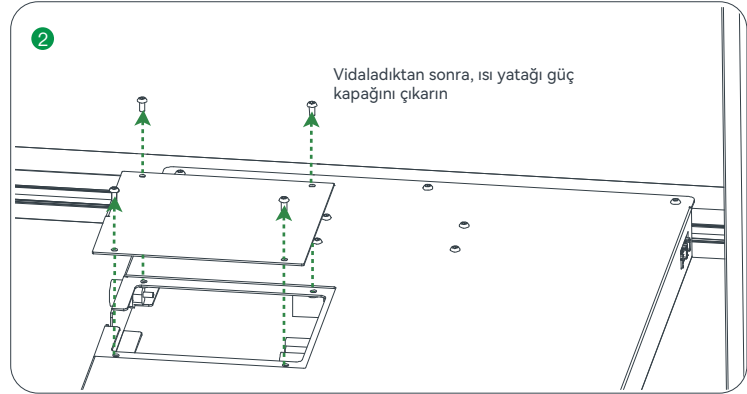
- 1 Z eksenli motor kablolarını Z eksenli motoruna (sol) ve Z eksenli motoruna (sağ) bağlayın.
- 2 Dört adet sıcak yatak güç kapağı vidasını taban tertibatından sökün ve sıcak yatak güç kapağını çıkarın.



Z eksenli motorunu (L) bağlayın.

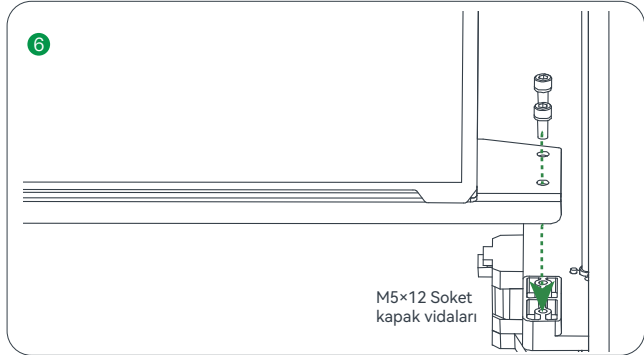
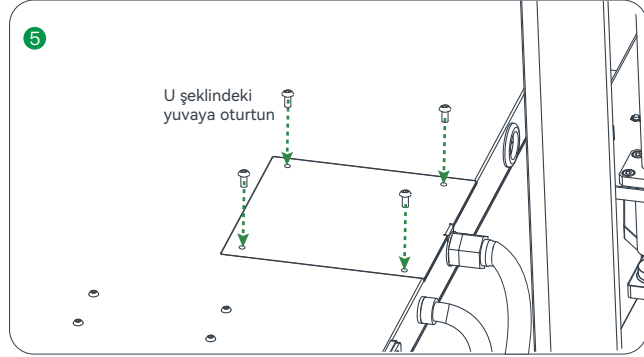
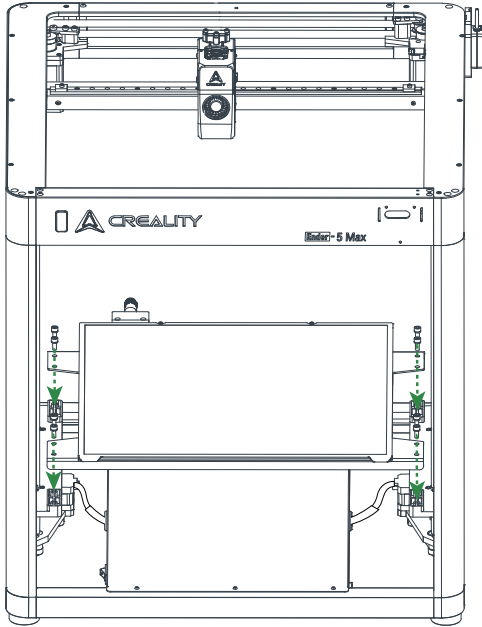


Z eksenli motorunu (R) bağlayın.

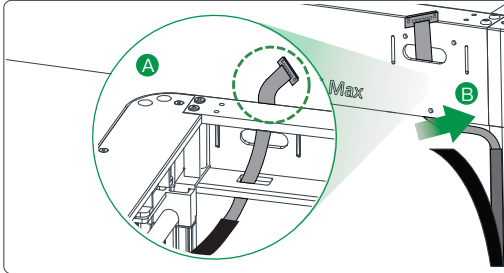


3.Montaj Prosedürü

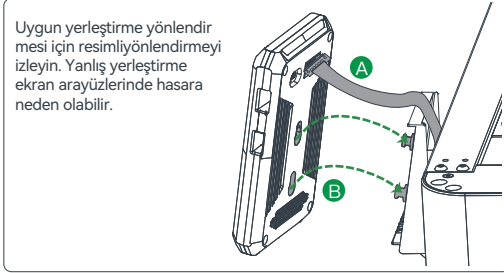
- 5 Daha önce çıkardığınız vidaları kullanarak ısıtma yatağının güç kapağını tekrar takın.
- 6 Isıtmalı yatak tertibatını Z ekseni bağlantı platformu tertibatının üzerine yerleştirin, vida deliklerini hizalayın ve ardından sekiz adet M5×12 Soket başlı vidayla sabitleyin.



3.6 Ekran Kurulumu



- 1 A. Ekran kablosunu, üst bileşenin ekran arayüzünden dışarı çıkana kadar profillerin alt bölümünden yukarıya doğru geçirin; B. Daha sonra profil contasını kullanarak kabloyu profilin içersine sabitleyin.

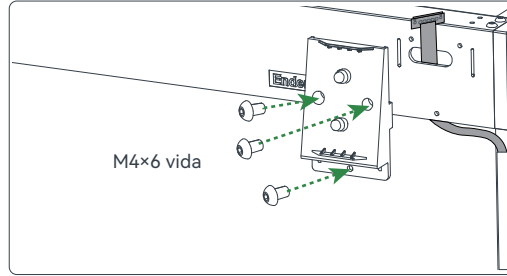


- 3 A. Ekranı ekranın esnek düz kablosuna bağlayın; B. Daha sonra ekranın arkasındaki klipsleri ekran braketini üzerindeki yuvalara takın.

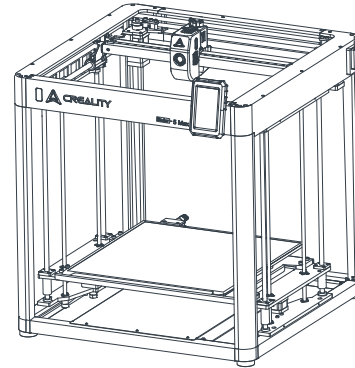


İpuçları:

- 1 Dokunmatik ekran bağlantı kablosuna bağlıyken veya bağlantısı kesilmişken makineyi çalıştırmayın;
2 Taban ekranının esnek düz kablosunu kırmamaya dikkat ederek yavaşça çekin.

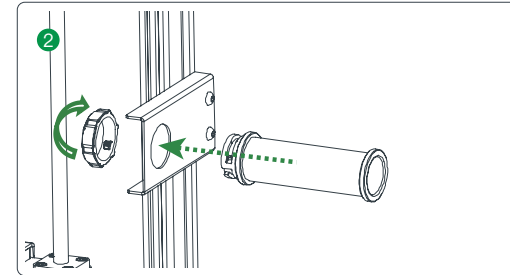
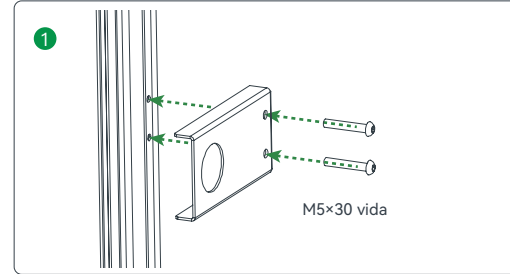
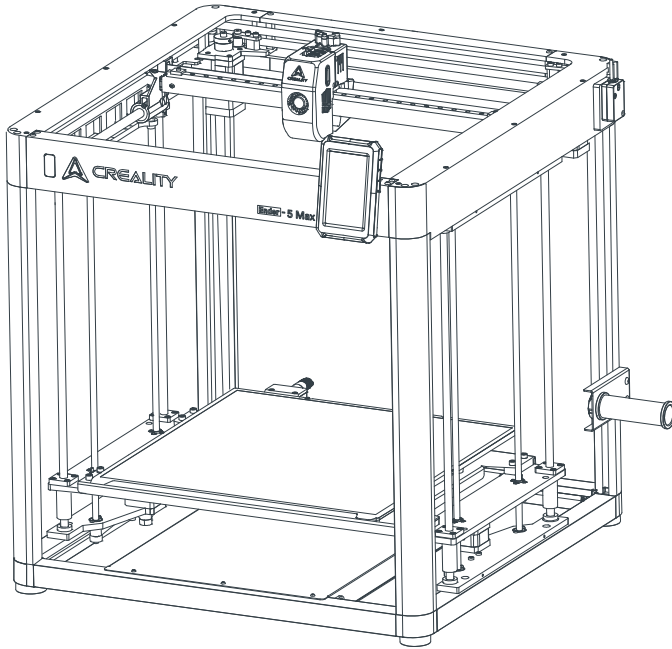


- 2 Ekran braketini vida delikleriyle hizalayın ve üç adet M4x6 vida kullanarak sabitleyin.



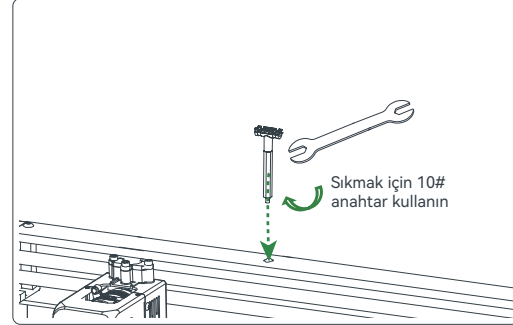
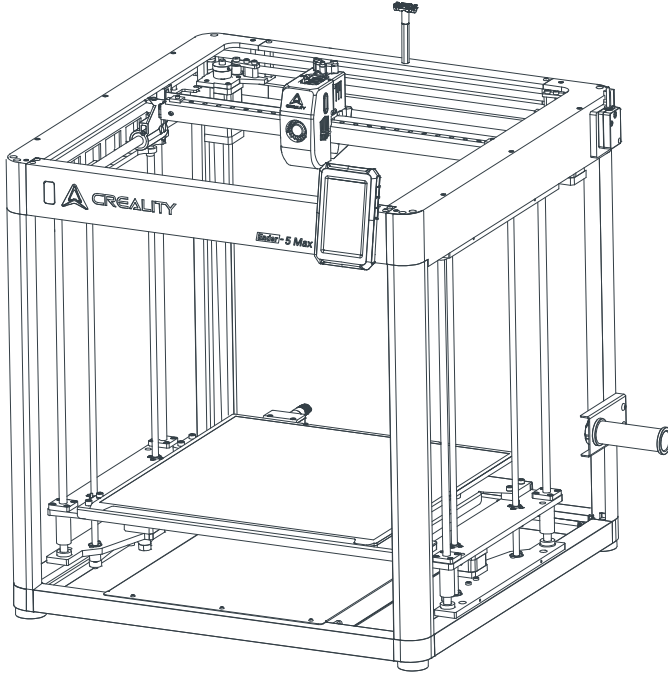
3.7 Malzeme Raf Montajı Kurulumu

- 1 Makara tutucusunu sağ profile sabitleyin, vida delikleriyle hizalayın ve iki adet M5×30 vida kullanarak sabitleyin.
- 2 Filament kılavuz tüpünü diyagramda gösterildiği gibi takın.

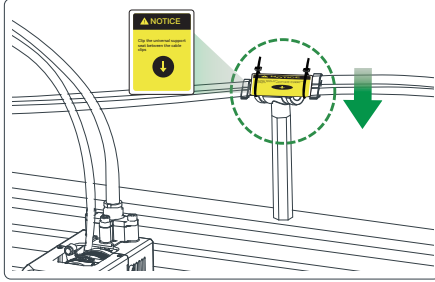


3.8 Evrensel destek koltuğu montajı

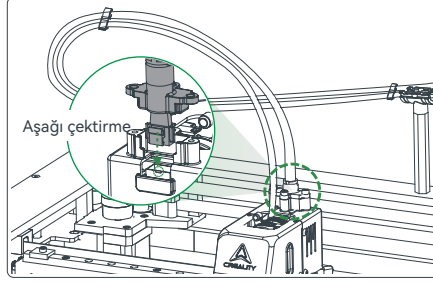
Üniversal destek oturmağı üst bileşendeki deliklerle hizalayın ve 10 numaralı anahtar kullanarak sıkın.



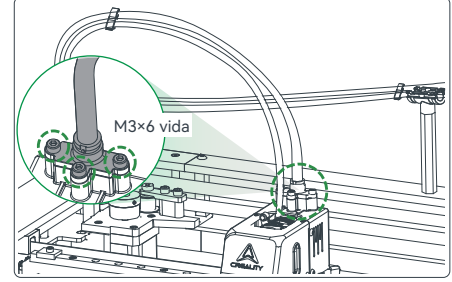
3.9 Ekipman Kablolaması



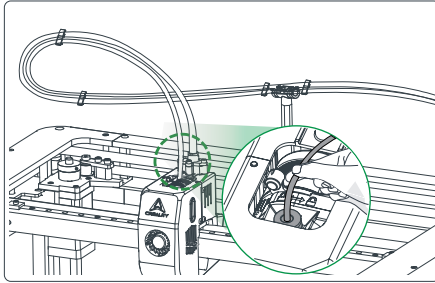
- ❶ Ekstrüder basbar kablosunun iki ucu arasındaki etiketi üniversal oturak bileşenine takın ve basbarı düzeltin Zip bağları ile tamir et.



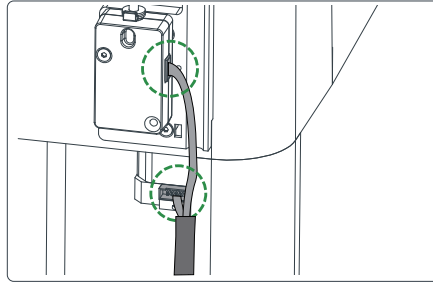
- ❷ Ekstrüder basbar konektörünü ekstrüderin ana kartına takın, daha sonra ana kartın üst bölümünde yer alan klipsle hizalayın ve aşağıya doğru sabitleyin.



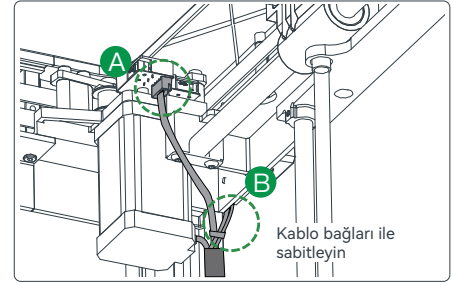
- ❸ Ekstrüder basbarını ve ekstrüderin ana kartını üç adet M3x6 vida kullanarak sabitleyin.



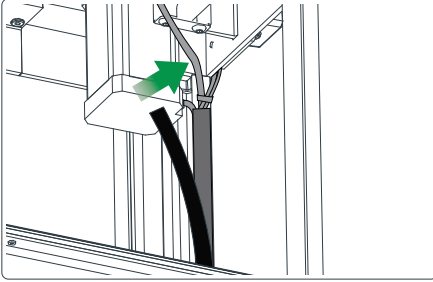
- ❹ Teflon tüpü ekstrüder bileşeninin üst bölümünde yer alan konektöre takın.



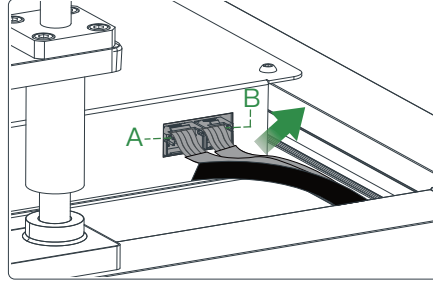
- ❺ Öncelikle filament tanı kablosunu bağlayın, daha sonra Y eksenli motor kablosunu bağlayın.



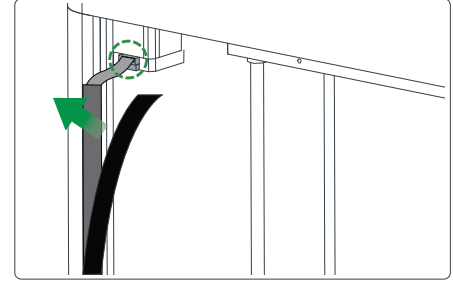
- ❻ A. XY eksenli sonlandırıcı sınırlama anahtarı kablosunu bağlayın;
B. Daha sonra kablo kelepçelerini kullanarak ekstrüder basbarı ve filament tanı kablosuyla sabitleyin.



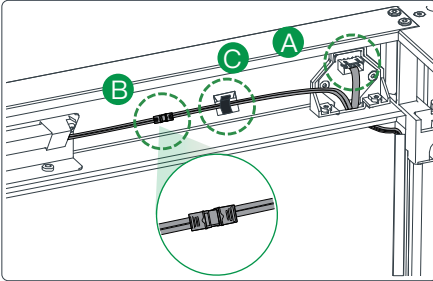
7 1. adımdan 6. adıma kadar tüm adımlar tamamlan-
dıktan sonra profil contasını kullanarak kabloyu
profilin içerisine sabitleyin.



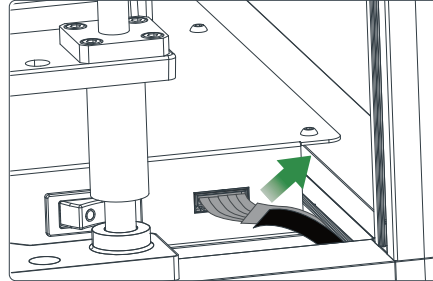
8 4 No'lu profilin altındaki malzeme kırılma algılama
hattını ve Y eksenli motor hattını, XY eksenli limit
anahtar hattını A arayüzüne ve baskı kafası
veriyolunu Binterface'e takın, kabloyu profil
contasını kullanarak profilin içine sabitleyin.



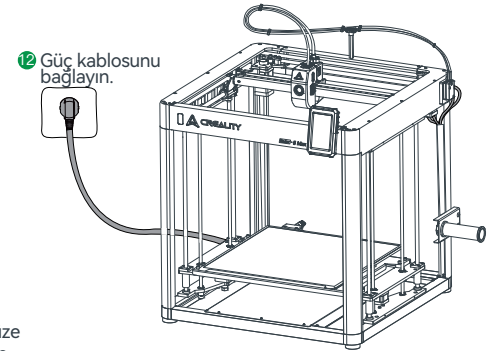
9 X eksenli motor kablosunu bağlayın, daha sonra
profil contasını kullanarak kabloyu profilin içerisine
sabitleyin.



10 A. Öncelikle durum LED kablosunu bağlayın;
B. Daha sonra aydınlatma kablosuna bağlayın;
C. Son olarak, ipliği kablo tokasına bağlayın.

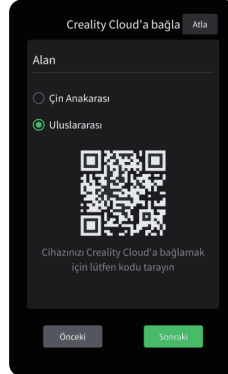
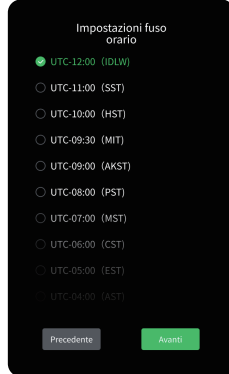
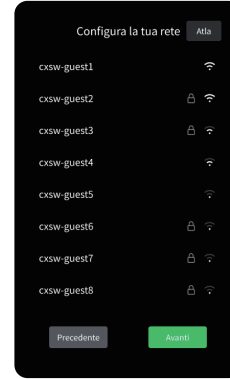
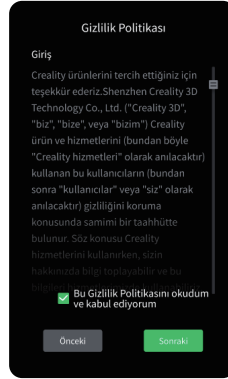
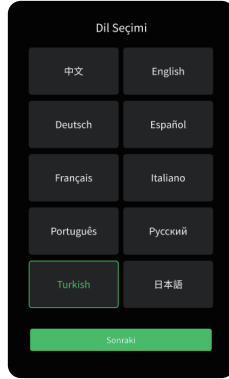


11 Profil 1'in altındaki durum göstere kablosunu arayüze
takın, profil contasını kullanarak kabloyu profilin içine
sabitleyin.

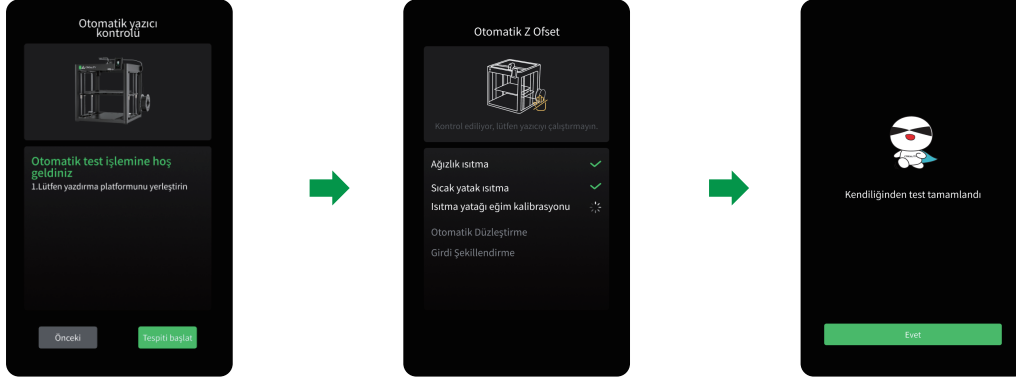


12 Güç kablosunu
bağlayın.

4.1 Güç açma kılavuzu



Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.



İpuçları:

Kendi kendine kontrol işlemi sırasında herhangi bir anormallik meydana gelirse, olası makine arızalarını kontrol etmek için lütfen SSS'ye bakın; Alternatif olarak, makine sorununu bildirmek ve sorun çözümü için satış sonrası servisinden yardım istemek için "arıza bildirimi" için QR kodunu tarayın.



Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım Ul'sine tabi olacaktır.

4.2 Kullanıcı Arayüzü Hakkında

Ev

Sıcak yatak sıcaklığı

Nozul sıcaklığı

Parametreler manuel olarak ayarlanabilir

* Ekstruder sıcaklığı ve sıcak yatak sıcaklığı gibi fonksiyonları ana sayfadan yapılandırabilirsiniz.

Hazırlanmak

* Eksen hareketi/sıcaklık kontrolü, ekstrüzyon/geri çekme ve fan soğutma gibi işlevleri hazırlık arayüzü aracılığıyla yapılandırabilirsiniz.

Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

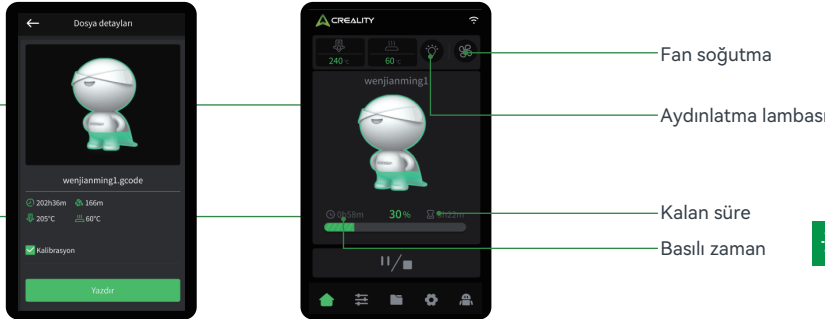
4.Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

Dosyayı yazdırı
önizleme



- * Birden fazla modeli seçmek ve bunları bir USB flash diske kopyalamak için modele basılı tutun
- * Yerel ve USB flash disk model dosyaları, yazdırma dosyası önizleme arayüzü aracılığıyla yönetilebilir

Yazdırma
arayüzü



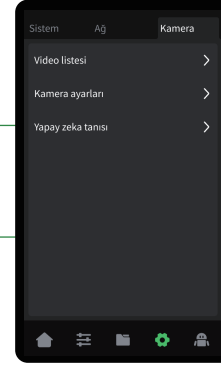
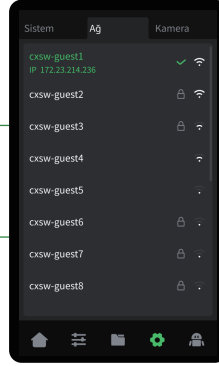
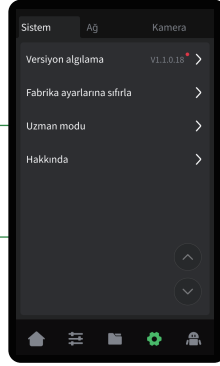
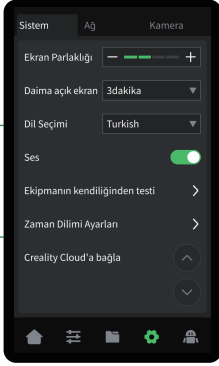
- * Ayrıntılarına erişmek için model dosyasına tıklayın
- * "Kalibrasyon"u kontrol etmek baskı kalitesini artırabilir



Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

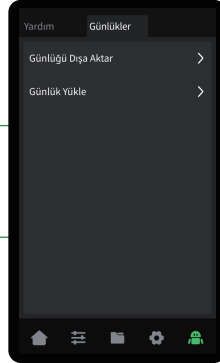
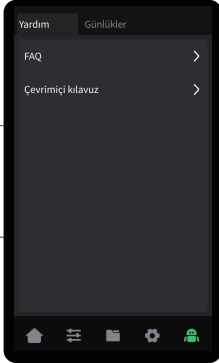
4.Güç Açma Kılavuzu ve Kullanıcı Arayüzü Hakkında

Ayarlamak



* Ayarlar arayüzü aracılığıyla sistem ve ağ ayarları gibi işlevleri yapılandırabilirsiniz.

Müşteri Hizmetleri

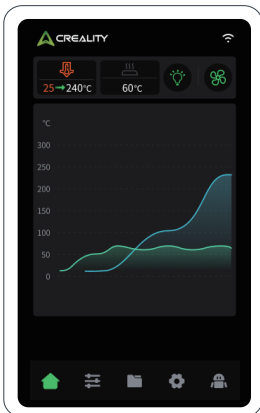


* Müşteri hizmetleri arayüzü aracılığıyla SSS'leri, kılavuzları, hata geçmişini görüntüleyebilir ve Günlüğü yükleyebilirsiniz.

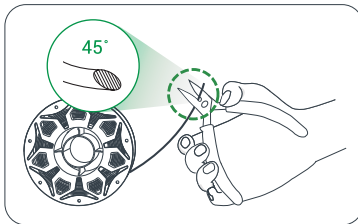


Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

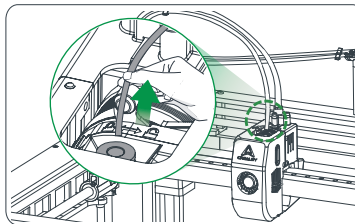
5.1 Filament Yükleme



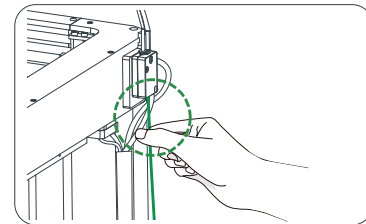
- 1 Ekranı nozul sıcaklığını girin ve hedef sıcaklığa ulaşmasını bekleyin;



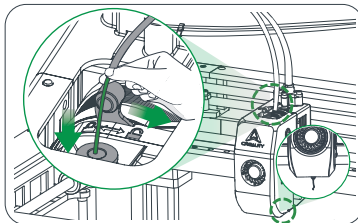
- 2 Filamentin ön kısmını 45° açıyla kesin ve düz bir şekilde koparın.



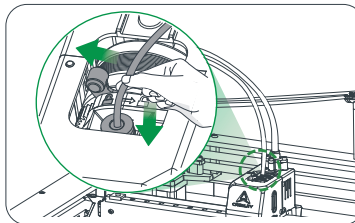
- 3 daha sonra Teflon tüpü çıkarın.



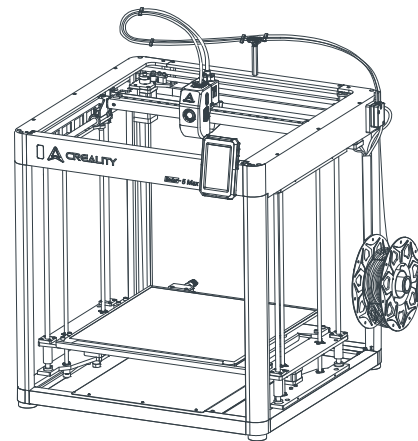
- 4 Filamenti, Teflon tüpten çıkana kadar filament tanı bağlantı noktasından geçirin.



- 5 DIP anahtarının kilidini açın ve filamentler ağızlıktan çıkana kadar filamentleri ağızlık kiti içerisinden geçirin.

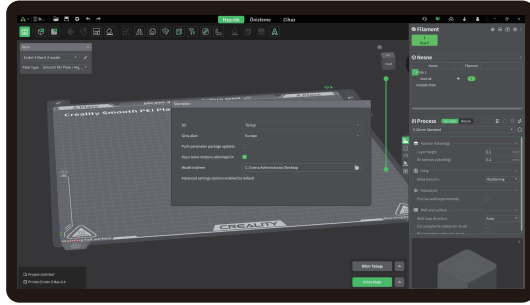


- 6 DIP anahtarını kilitleyin ve Teflon tüpü ekstrüder bileşeninin üst bölümündeki üst bağlantı içerisine yerleştirin.

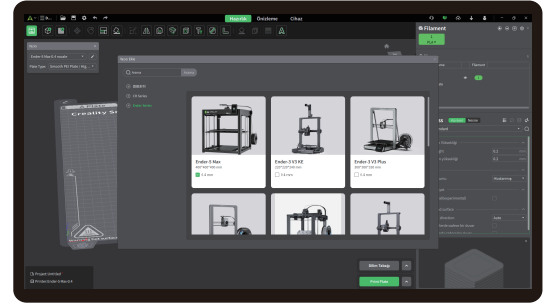


5.2 LAN yazdırma

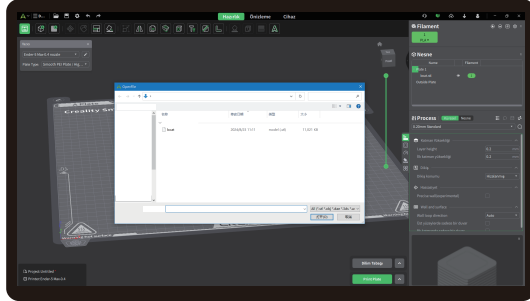
- ※ USB flash diskteki rastgele verileri açarak Creality Print dilimleme yazılımını yükleyin.
- ※ Kurulum için resmi web sitesine giriş yapın:<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



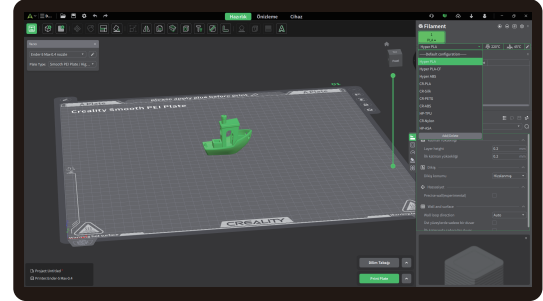
1 "Dil" ve "Bölge" seçimi yapın



2 Yazıcı ekleyin ve ağızlık çapını onaylayın



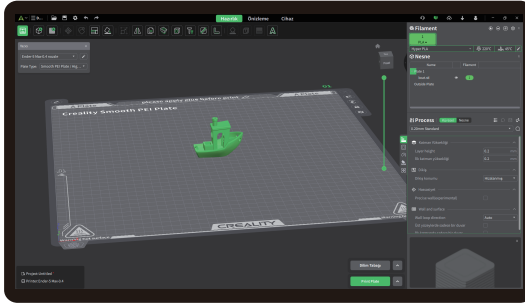
3 Model dosyalarını içe aktar



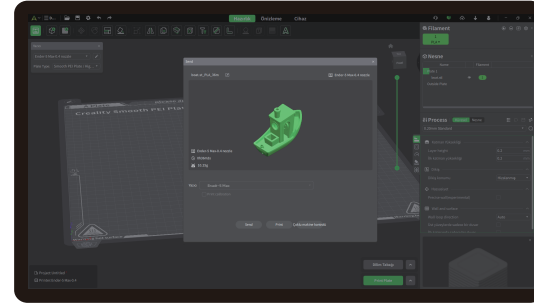
4 Malzeme türünü ayarlayın



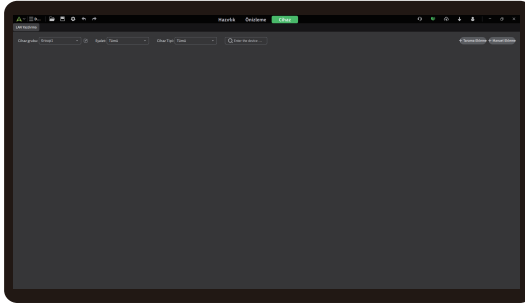
Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli güncellenmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım arayüzüne tabi olacaktır.



5 Baskı katman yüksekliğini ayarla, tek tabakalı dilimleme



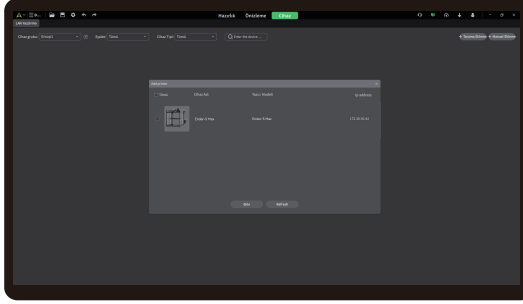
6 "Print Plate" öğesini tıkladıktan sonra "Print" seçeneğini seçin.



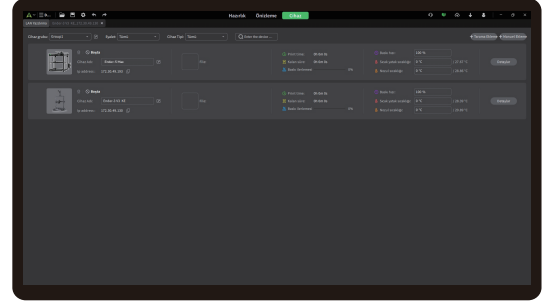
7 Ekipman ekle: "Tarama Ekle" veya "Manuel Ekle" ile eklenebilir.



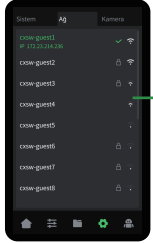
Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır.
Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi
nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan
en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.



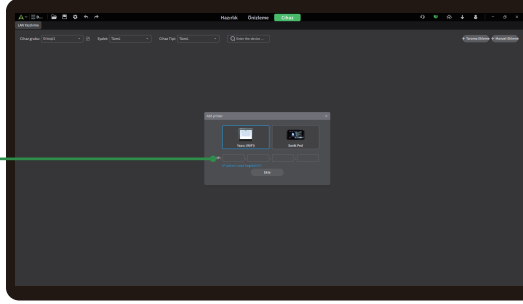
7 Bir cihaz ekleyin: a. Tarayarak ekleyin → Bir cihaz seçin



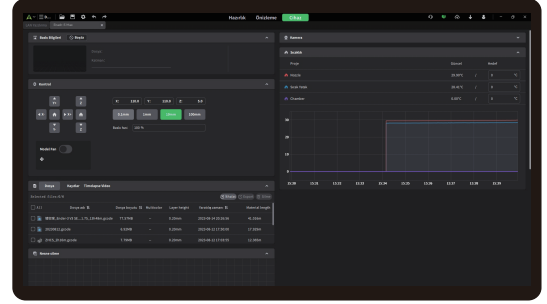
8 Cihaz Listesi



IP adresini görüntülemek için "Ayarlar" → "Ağ" a tıklayın



7 Bir cihaz ekleyin: b. IP adresini manuel olarak girerek bir cihaz ekleyin

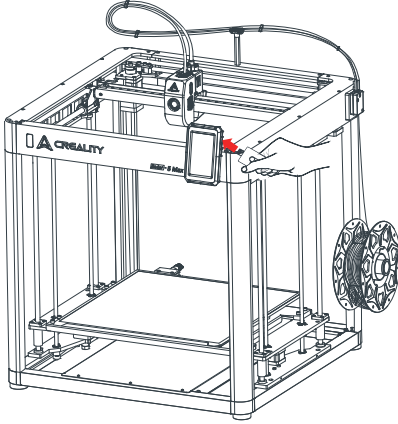


9 Ekipman baskı bilgisi detayları

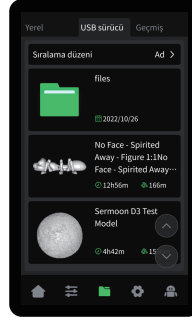


Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli güncellenmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım arayüzüne tabi olacaktır.

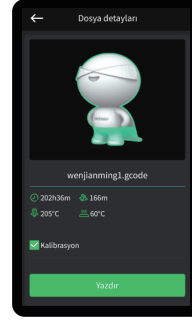
5.3 USB flash disk Yazdırma



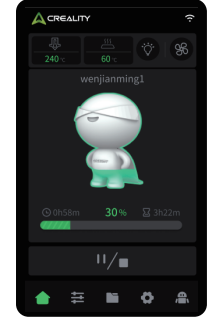
① USB flash diskini USB portuna takın



② USB flash diskten modeli seçin



③ "Yazdır"a tıklayın



④ Baskı...



İpuçları:

- ① Yazdırmadan önce dip anahtarını kilitli tutun.
- ② Yazılımın kullanımı hakkında detaylı bilgi için USB flash diskte bulunan dilimleme yazılımı kullanım kılavuzuna bakınız.
- ③ Kaydedilen dosyalar USB flash disk kök dizinine (alt dizinine değil) yerleştirilmelidir.
- ④ Dosya adlarında Latin alfabesi, rakamlar ve yaygın karakterlerin kullanılması önerilir.

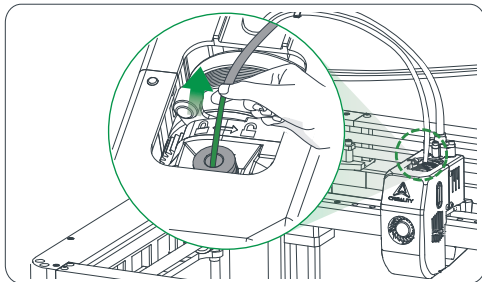


Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

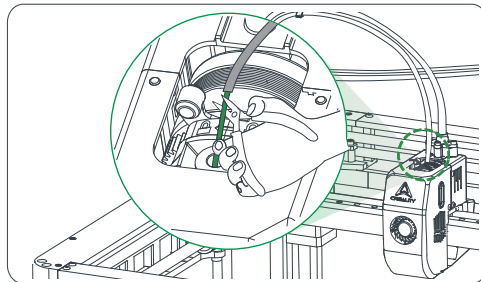
6.Filament Değişimi Talimatları

6.1 Filament İnzivası

Yöntem 1: Manuel geri çekme



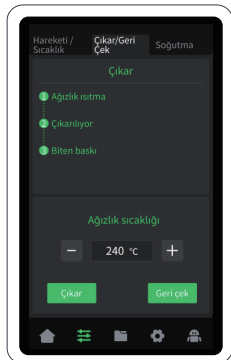
1 Teflon tüpünü çıkarın;



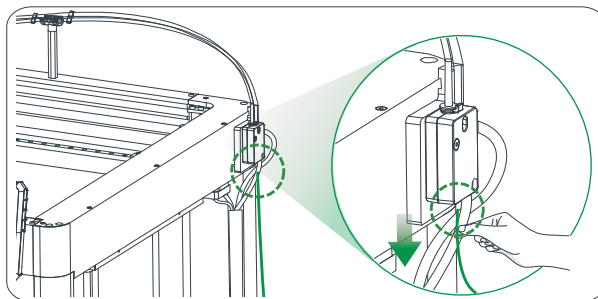
2 Sarf malzemelerini kesmek için kesme pensesi kullanın;



3 "Çıkart" a tıklayın;



4 Beslemenin tamamlanmasını bekleyin tüm sarf malzemeleri nozuldan taşana kadar;



5 Filament algılama portunun altından eski filamenti çıkarıp yerine yeni filament takın.



Not: Birelektrik kesintisi durumunda filamenti değiştirirken, filamentin Teflon borunun ön ucundan çıkarılması gerekir.



Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

6.Filament Değişimi Talimatları

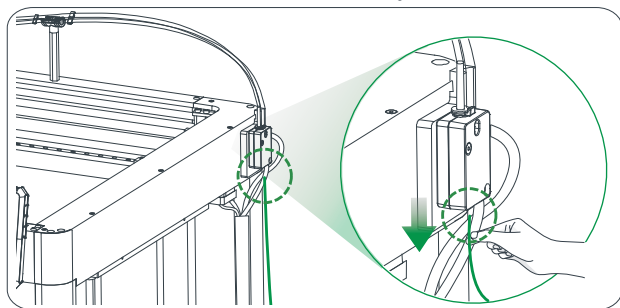
Yöntem 2: Otomatik geri çekme



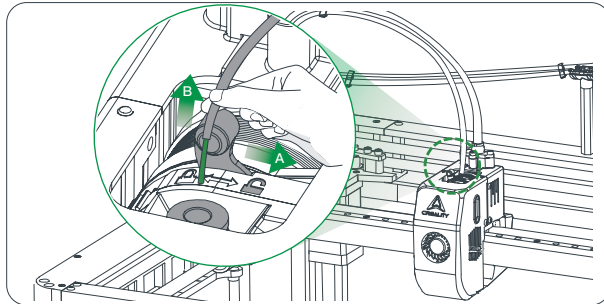
① “Geri Çek”’e tıklayın.



② Geri çekme işleminin tamamlanması bekleniyor.



④ Filament algılama portunun altından eski filamenti çıkarın ve yerine yeni filament takın.



③ A. DIP anahtarının kilidini açın; B. Teflon tüpü çıkarın.

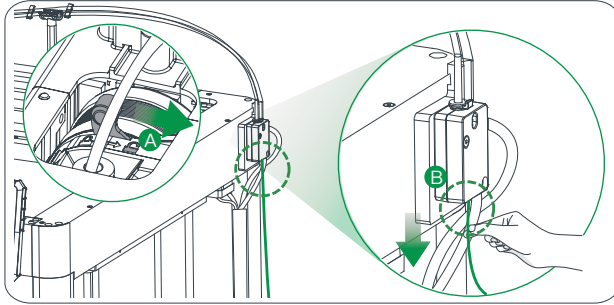


Not: Birelektrik kesintisi durumunda filamentı değiştirirken, filamentin Teflon borunun ön ucundan çıkarılması gerekir.

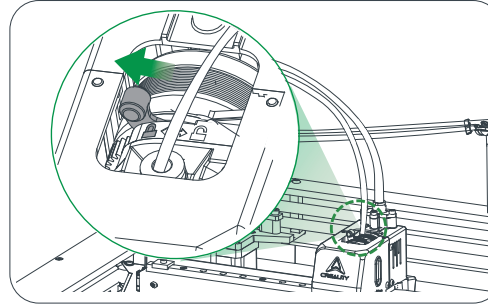


Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

6.2 Otomatik ekstrüzyon



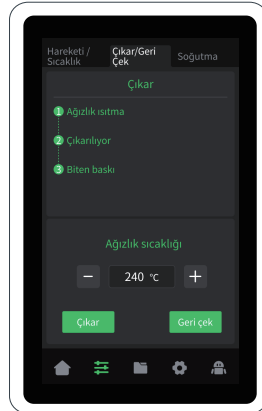
- 1 A.DIP anahtarını açın; B.Filamenti Teflon tüpün en derin noktasına hareket edemeyecek noktaya kadar sokun.



- 2 DIP anahtarını kilitleyin.



- 3 “Çıkart” a tıklayın.

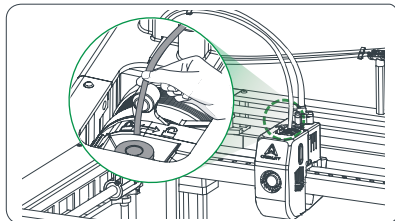


- 4 Ekstrüzyon işleminin tamamlanmasını bekliyoruz.

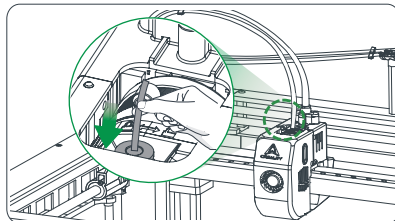


Mevcut arayüz yalnızca referans amaçlıdır. Fonksiyonların sürekli olarak yükseltilmesi nedeniyle, resmi web sitesinde yayınlanan en son yazılım/donanım UI'sine tabi olacaktır.

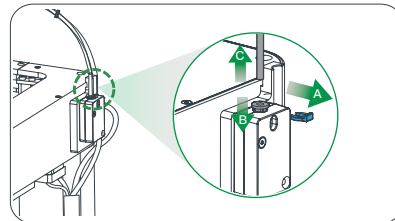
6.3 TPU Filamenti Yükle



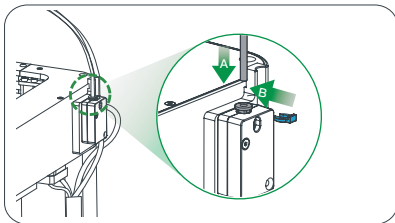
1 Teflon tüpü çıkarın.



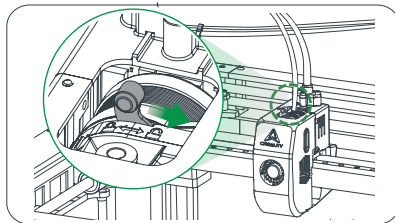
2 TPU Teflon tüpünü ekstrüder bileşeninin üzerindeki konektöre takın.



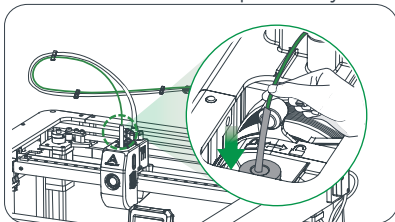
3 Filament tanı bağlantı noktasından mavi klipsi çıkarın, konektörüne basın ve Teflon tüpü dışarı çıkarın; daha sonra Teflon tüpün tamamını kablo klipsinden çıkarın.



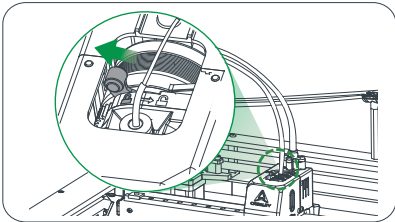
4 TPU Teflon tüpünü filament tanı bağlantı noktasına takın ve mavi klipsle sabitleyin.



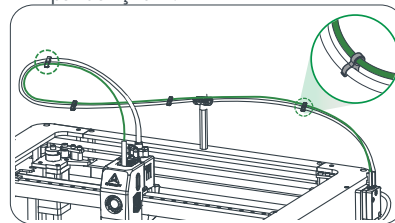
5 DIP anahtarını açın.



7 TPU filamentini teflon tüpe tamamen yerleşene ve daha fazla hareket edemeyene kadar devam edin.



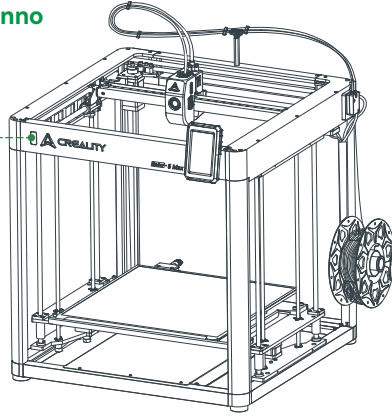
8 DIP anahtarını kilitleyin.



6 TPU filamentini filament tanı bağlantı noktasına besleyin ve ekstrüder basbar kablo klipsinin halkasından geçirin.

7.1 Spia a LED di stato cenno

Durum LED göstergesi



Yeşil ışık: İş anlamına gelir.

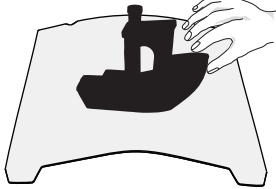


Sarı ışık: Bekleme durumunu gösterir.



Kırmızı ışık: Makine arızasını gösterir.

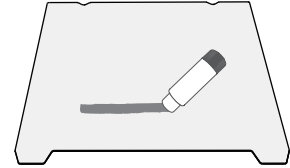
7.2 Platform plakasının çıkarılması ve bakımı



- ① a. Baskı bittiğinde, model takılıken baskı platformunu çıkarmadan önce platform plakasının soğumasını bekleyin; b. Modeli platformdan ayırmak için platformu iki elinizle hafifçe bükün.



- ② Platform plakasında kalan filamentler varsa, bunları bir bıçakla hafifçe kazıyın ve tekrar yazdırın.



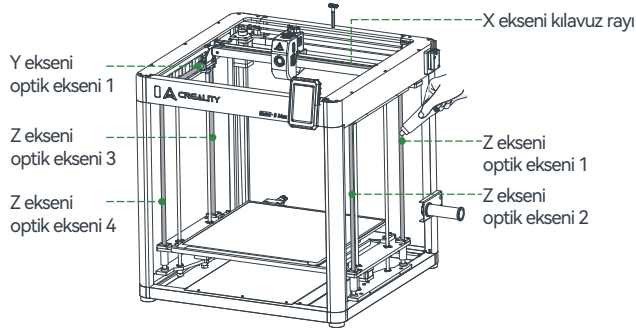
- ③ Platform plakasında kalan filamentler varsa, bunları bir bıçakla hafifçe kazıyın ve tekrar yazdırın.



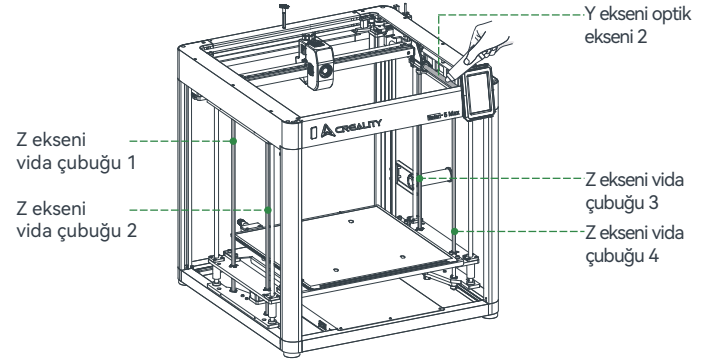
1. Günlük kullanımda çok fazla bükmeyin, deformasyon ve kullanılamaz hale gelmesini önleyin;
2. Baskı platformu bozulabilen bir parçadır ve modelin ilk katmanının düzgün yapışmasını sağlamak için düzenli olarak değiştirilmesi önerilir.

7.3 Yağlama ve Bakım

Optik eksen, vida çubuğu ve kılavuz rayı bölümlerinin periyodik yağlama bakım işlemleri için gres yağı satın alınması önerilir.

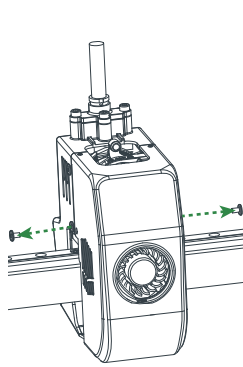


Optik eksen ve kılavuz rayı bölümleri

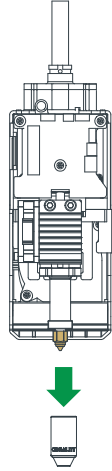


Optik eksen ve vida çubuğu bölümleri

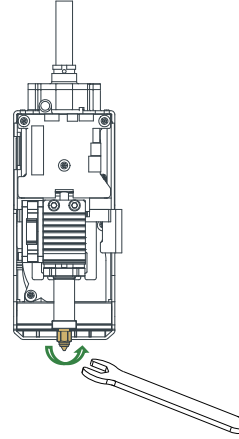
7.4 Nozul Değişimi



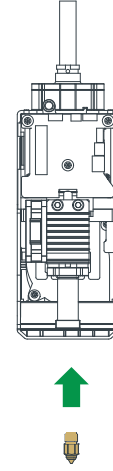
- ❶ Ekstrüderin her iki tarafında yer alan vidaları sökün, daha sonra ön kapağı çıkarın



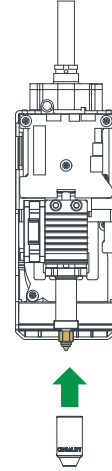
- ❷ Silikon koruyucu kapağı çıkar dıktan sonra ekstrüderi 200°C'ye önceden ısıtın



- ❸ Eski ağızlığı çıkarın



- ❹ Yeni ağızlığı takın

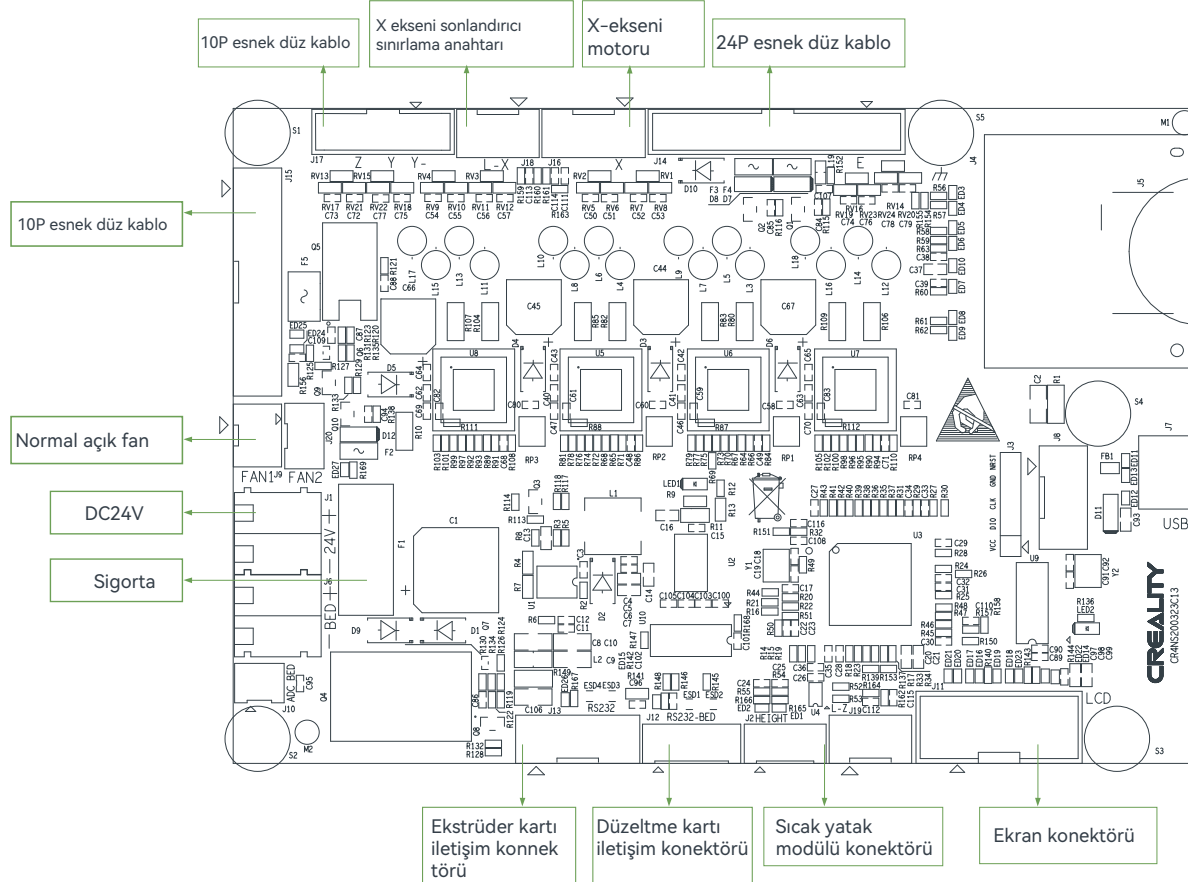


- ❺ Silikon koruyucu kapağı yeniden takın

⚠ Dikkat

- Değişirme işlemi sırasında ağızlık sıcaklığı yüksek olacaktır; lütfen yanık riskine karşı dikkatli olun.
- Ağızlığı çıkarırken, bileşenlere zarar vermektan kaçınmak için ısıtıcı bloğunun sabitlenmesi için bir alet kullanın.

Ekipman Parametreleri	
Modeli	Ender-5 Max
Modelleme Teknolojisi	Fused deposition modeling
Modelleme Ebatları	400*400*400mm
Düzleştirme Metodu	Otomatik Seviyelendirme
Ağızlıkların sayısı	1parça
Ekstrüder Çapı	0,4 mm (standart), 0,6 mm ve 0,8 mm ile uyumlu
Dilim kalınlığı	0.1-0.35mm
Kesinlik	±0.1mm/100mm
Nozül Sıcaklığı	≤300°C
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C
Filamentler	PLA/PETG/TPU95A/ABS/ASA/PLA-CF/PA/PLA-Silk
Anma gücü	1250W
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	Crealty Print
İşletim Sistemleri	Windows/MAC OS
Dil	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어



Warning

For pluggable equipment, the socket-outlet shall be easily accessible.
Pour l'équipement pluggable, la prise de prise doit être facilement accessible.

Do not use this apparatus near water.
Ne pas utiliser cet appareil à proximité des sources d'eau.

Clean only with dry cloth.
Nettoyer seulement avec un chiffon doux sec.

Only use attachment/accessories specified by the manufacturer.
N'utiliser que des accessoires recommandés par le fabricant.

Unplug this apparatus during lightning storms or when unused for long periods of time.
Débrancher l'appareil durant les orages ou lorsque non utilisé pendant de longues périodes.

Refer all servicing to qualified service personnel. Servicing is required when the apparatus has been damaged in any way, such as power-supply cord or plug is damaged, liquid has been spilled or objects have fallen into the apparatus, the apparatus has been exposed to rain or moisture, does not operate normally, or has been dropped.
Confier la réparation à du personnel technique qualifié. Faire réparer lorsque l'appareil est endommagé; lorsque le cable ou la fiche d'alimentation est endommagé, lorsqu'on a renversé du liquide ou si des objets sont tombés dans l'appareil, lorsque l'appareil a été exposé à de la pluie ou à de l'humidité, si l'appareil ne fonctionne pas normalement, ou lorsqu'il est tombé.

Internal/External Voltage Selectors : Internal or external voltage selector switches, if any, should only be reset and re-equipped with a proper plug for alternative voltage by a qualified service technician. Do not attempt to alter this yourself.
Sélecteurs de tension interne/externe : Les sélecteurs de tension interne ou externe, s'il y en a, doivent être réinitialisés et équipés avec une fiche adéquate par un technicien qualifié. Ne jamais tenter de modifier ceci vous-même.

Protective earthing terminal : The apparatus should be connected to a mains socket outlet with a protective earthing connection.
Borne de terre de protection : Par mesure de sécurité, l'appareil doit être branché à une prise decourant comprenant une borne de mise à la terre.

When moving or not using the appliance, secure the power cord (e.g., wrap it with a cable tie). Be careful not to damage the power cord. Before using it again, make sure the power cord has not been damaged. If the power cord has been damaged at all, bring the unit and cord to a qualified service technician for repair or replacement as specified by the manufacturer.
Veillez à toujours fixer le cable d'alimentation lors du déplacement de l'appareil ou lorsqu'il n'est pas utilisé. Veillez à ne pas endommager le cable d'alimentation. Vérifiez toujours le cable d'alimentation avant d'utiliser l'appareil. Si le cable d'alimentation est endommagé de quelque façon, faites vérifier l'appareil et le cable d'alimentation par un technicien qualifié recommandé par le fabricant afin de les faire réparer ou remplacer.

Disconnect power cord before servicing.
Déconnectez l'appareil avant le service.

Replace critical components only with factory parts or recommended equivalents.
Remplacez les composants seulement avec des composants de la fabrique ou avec des équivalents recommandés.

CAUTION: TO REDUCE THE RISK OF ELECTRIC SHOCK, DO NOT REMOVE ANY COVER. NO USER-SERVICEABLE PARTS INSIDE. REFER SERVICING TO QUALIFIED SERVICE PERSONNEL ONLY.
CAUTION: POUR REDUIRE LE RISQUE DE CHOQUE ELECTRIQUE N'ELOIGNEZ PAS LA COUVERTURE. PAS DE COMPONENTS UTILISABLES AU SERVICE A L'INTERIEUR. DEMANDEZ SERVICE SEULEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts
Wait one-half hour after switching off before handling parts

Her model farklı olduğu için gerek rn resimdekinden farklı olabilir. Ltfen gerek rn 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

