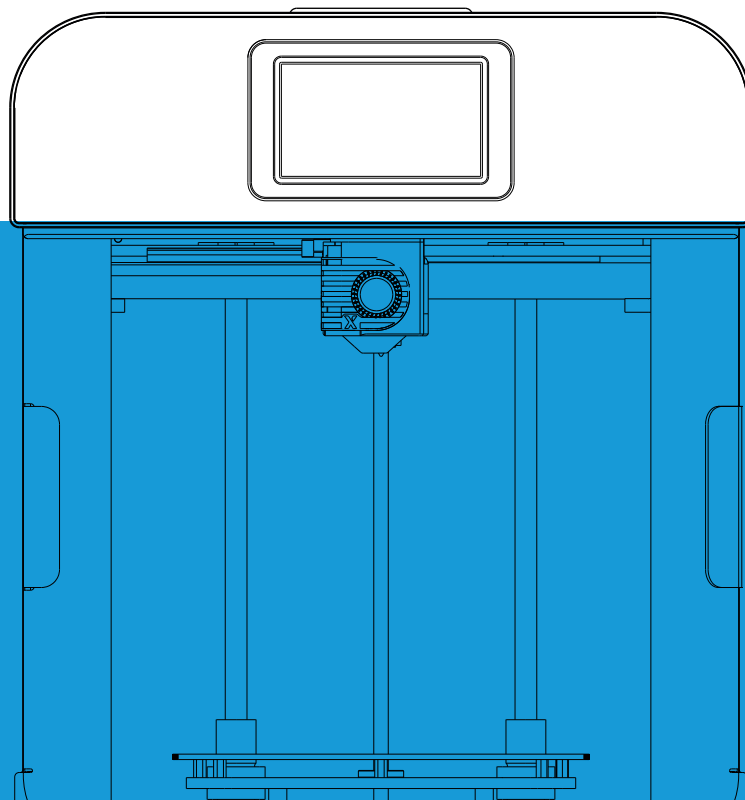


zaxe X3

User Manual



EN 1 - 26

TR 26 - 54

Dear User,

Thank you for choosing Zaxe 3D printers. Before using your product, please read the user manual. Read the instructions carefully. The user manual will give you basic information about your product, safety measures, maintenance and tips for your first print. Failure to follow these instructions may result in property damage and injuries. It may also cause malfunctions or poor quality printing results.

1. Part of the Product

Exterior View	5
Detailed View	6
Print Head Details	7

2. Inside the Box

8

3. Technical Information

8

4. Introduction

The Unboxing	9
Configuration	10
Plugging the Power Cord	10
Filament Loading	11
Calibration	14
Wi-Fi Connection	16
Pre-Printing	17
xDesktop Setup	18

5. Printing Process

Printer Selection and Uploading	19
Adjusting the Model	20
Slicing	22
Uploading via Wi-Fi	23
Uploading via USB	24
Removing the Print From the Bed	25

6. Support

26

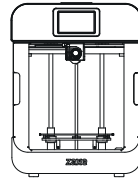
We recommend you set up a well-ventilated room that is dedicated only to 3D printing.

Please try not to stay in the same room with the devices for a long period of time. Vapors that are produced while printing does not pose a direct threat to your health but on the long run when it gets combined with the accumulated dust particles it might pose a threat.

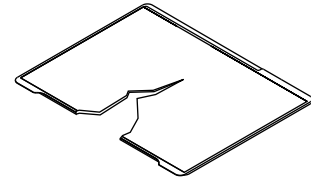
Tools in the starter kit box and accessories for the intended use should be used with special care. Wrong use can cause serious injuries. When you unplug the power cord, pull the plug instead of the cable. It will reduce the risk of damaging the plug or the AC outlet.



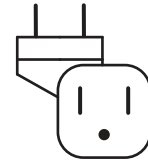
Hot surface! Wait for the table to cool down before touching.



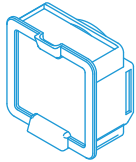
As it will affect the printing quality please set your printer on a flat and well balanced surface.



While placing the Magnetic PEI plate be careful not to damage the electronic traces. It might cause some serious harm to on your device.



Power Source should be 230 VAC/ 50 Hz(EU) or 110 VAC / 60 Hz(US); do not plug your printer to any other power sources then these as it may cause serious damage to your device



While printing with PLA, FLEX and PETG half-opening the HEPA filter according to the picture above will improve your printing quality. When printing ABS or ASA, Hepa Filter should always be closed



Always use protective gear while using your printer.



Do not put your hand between mechanical components.

 **Warning!**



Keep your 3D printer out of reach of your pet and children.

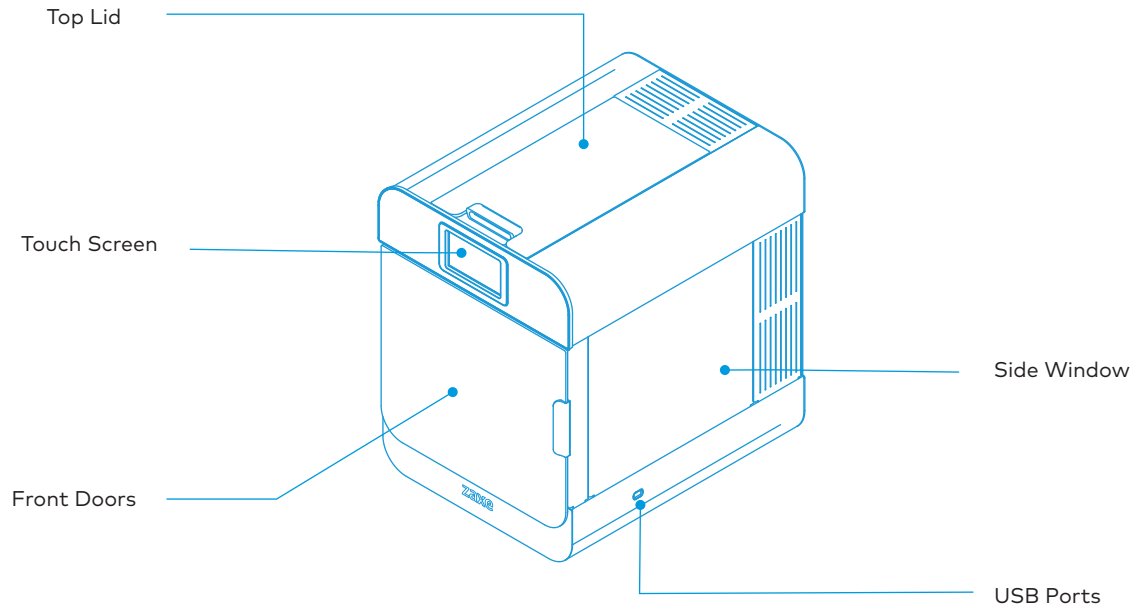


Do not operate your printer while there are flammable and volatile materials in the environment.

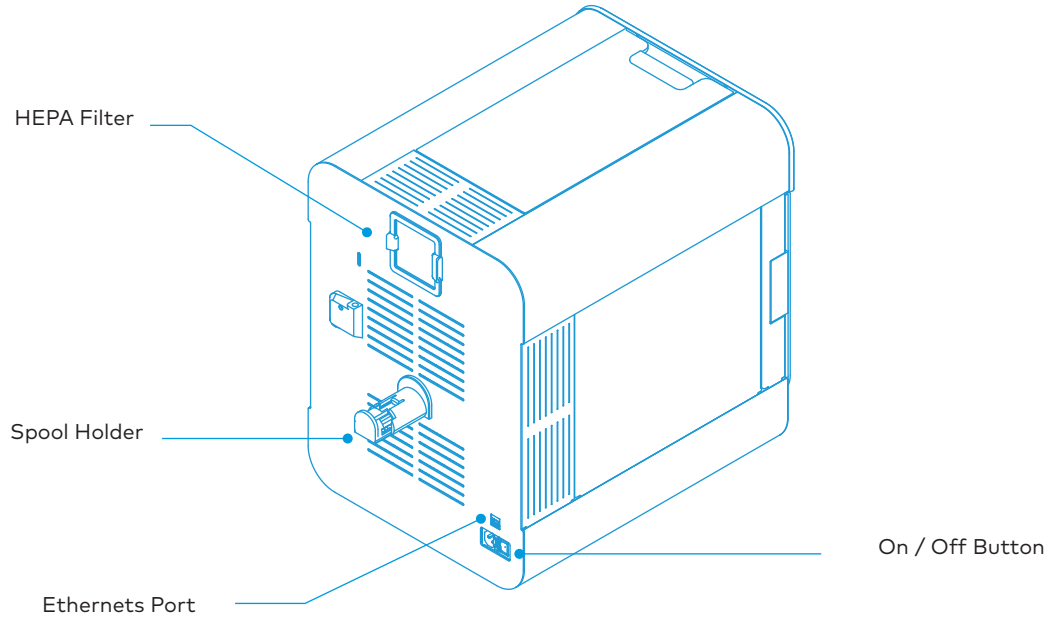


Device should be operated in temperatures between 20-30° C (68-86° F)

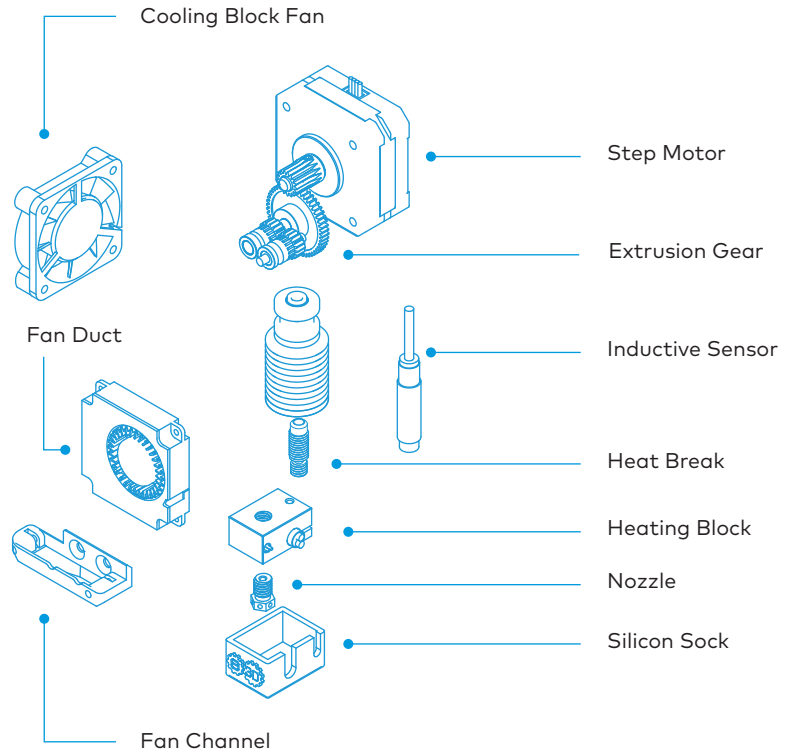
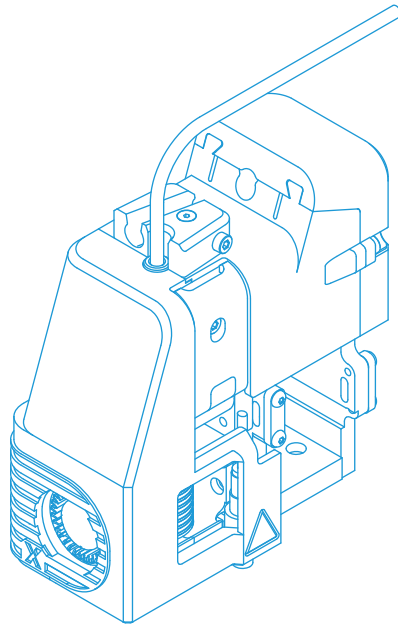
Exterior View



Detailed View

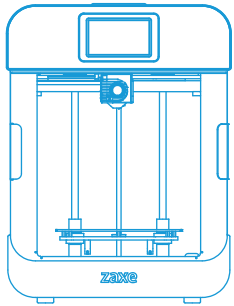


Printing Head



2. Inside the Box

zaxe X3



Printer



Filament



Allen Key



Power Cord



Side Cutter



Greasing Oil



Glue



Sample Print

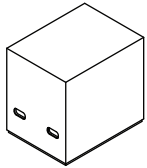


Warranty Certificate

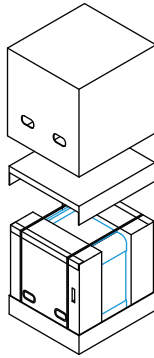
3. Technical Information

Layer Height	25-600 microns	Weight	28.3 KG
Printing Technology	Fused Filament Fabrication (FFF)	Software	xDesktop
Printing Area	220 X 230 X 250 mm	Screen	Touch Screen
Connection Type	Wifi, USB, Ethernet		
Device Dimensions	410 x 532 x 546 mm		
With Spool Holder	410 x 612 x 546 mm		

1

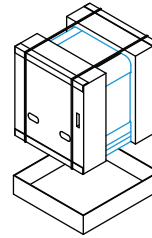


2



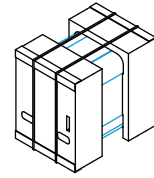
Lift the top cardboard box

3



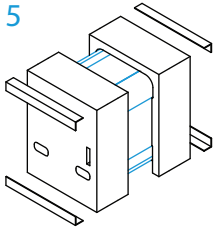
Lift the printer from handle spaces and put it on the dedicated spot for your printer.

4



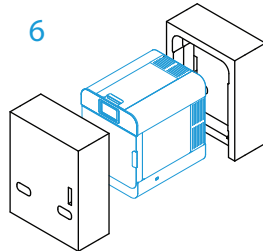
Cut the belts

5



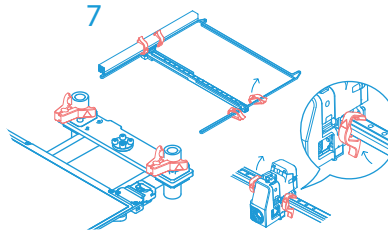
Remove the front protective foam first, then remove the one.

6



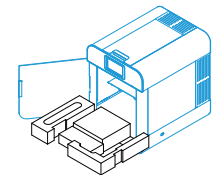
First remove the front protective foam than the rear one.

7



Remove the parts that locks the table and axes.

8



Lift the table upwards and remove the toolkit. Your printer is ready to use

4. Introduction

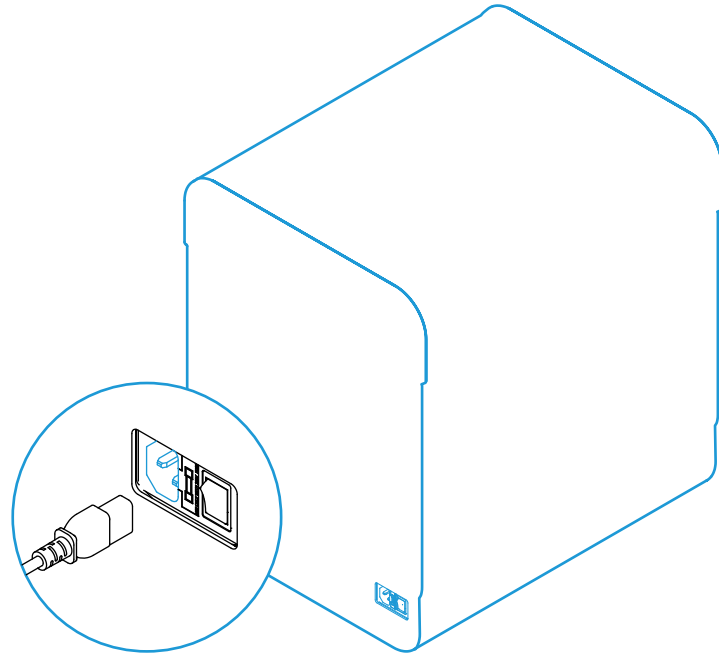
zaxe X3

Configuration

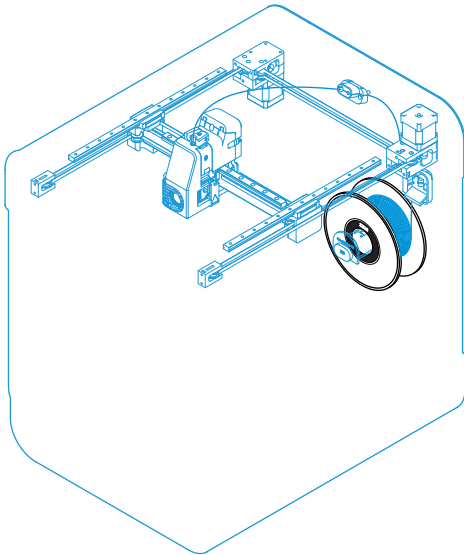
In this section, the installation of your 3D printer stages and your first print will be carried out. Set your device on a firm and well balanced surface. Concussions or uneven leveling can cause your print quality to decrease.

Plugging the Power Cord

Plug the cord into the socket shown in the image securely and make sure it is in place. Securely the power cord and make sure it is in place. Press the power button to power up your printer.



Filament Loading

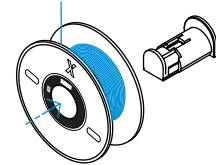


1



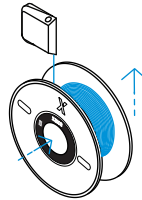
Take out the filament from it's sealed bag, cut the tip of your filament with an angle of 45 degrees.

2



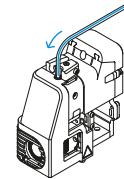
Extend your spool holder by gently pulling it and place your spool on the spool holder.

3



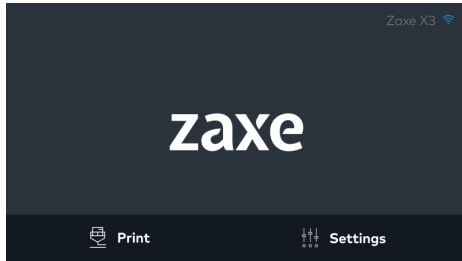
Load your filament from the filament entry point. (right under the filament sensor)

4

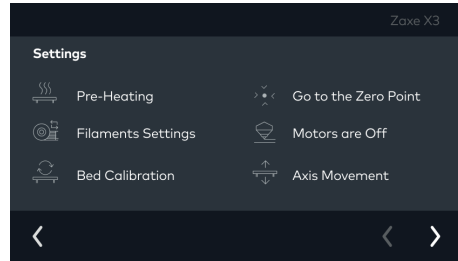


Load your filament till the end of protective tube.

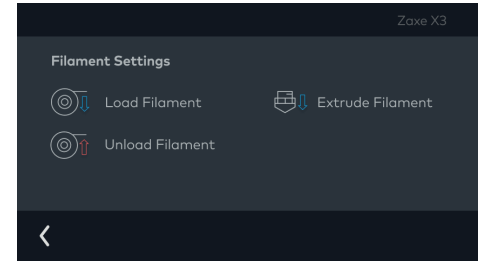
Filament Loading



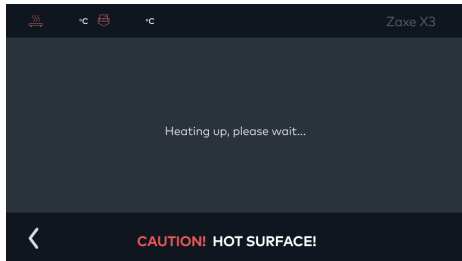
Press **Setting** from the main menu.



Go to the **Filament Settings**.



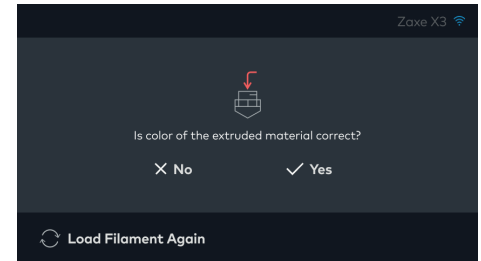
For your first installation choose the **Install Filament** option and follow the steps.



Print head will be heating up for the filament installation. Place your filament on the Spool Holder before the heating process is over and feed the filament to the print head.



Filament will be ready for installation after the print head is heated up. Follow the steps and wait for the filament installation.



If the installation was successful the filament will be exiting the nozzle. When the filament of the right color is installed, confirm the installation was successful to start the printing process.

Calibration

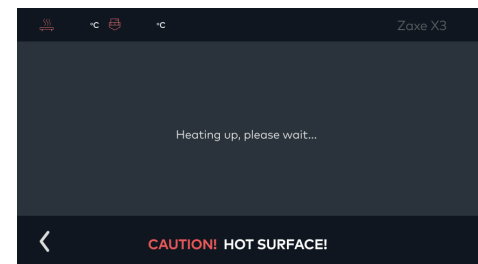
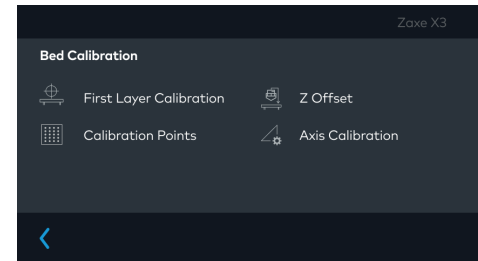
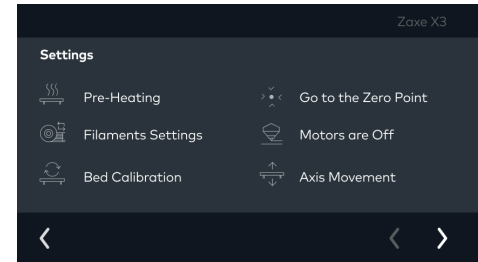
Table calibration should be done when you use your 3D printer for the first time. When you move it or when you use it for a long time. Bad table calibration can cause many problems and it may even cause your device to be out of service. Make sure your table calibration is correct.



If the print doesn't stick to the printing surface or if there isn't any extrusion on the first layer while it prints, it is generally because of bad table calibration. In case of such an event, please follow the instructions below.

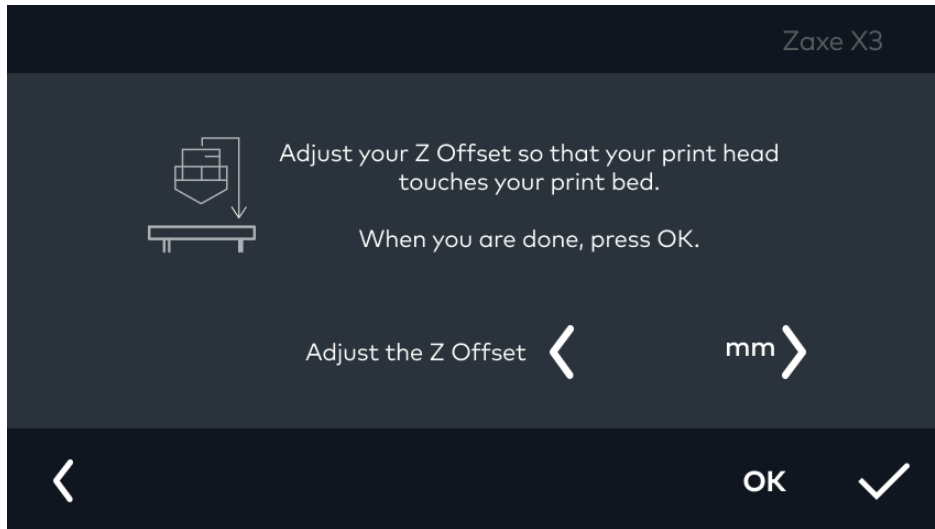
Choose Settings > Bed Calibration

When the calibration process starts, all axes will return to their starting positions. After the print head and table heats up, your 3D printer will automatically calibrate the print table in a couple of minutes.

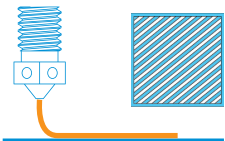


Calibration

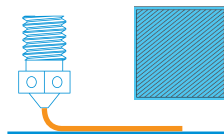
After the calibration, the print head will start to print straight lines. You can press the up and down arrows on screen to be sure that your print sticks to print bed according to the picture on screen. If you set the Z-offset too close or too far from the bed it will decrease your print quality.



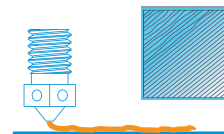
Print head is too far from the print surface



Print head is in ideal distance to the print surface



Print head too close to the print surface



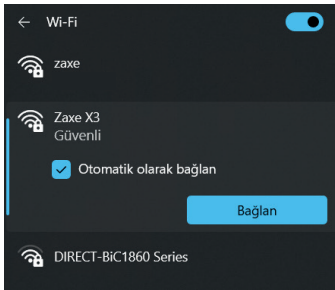
4. Introduction

zaxe X3

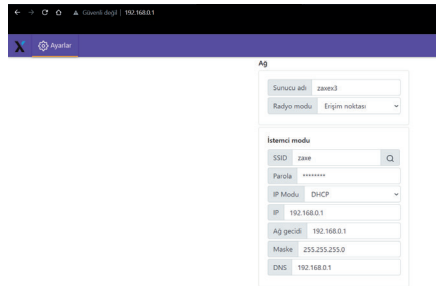
Wi-Fi Connection

Firstly, download the files of your X3 from the link below.

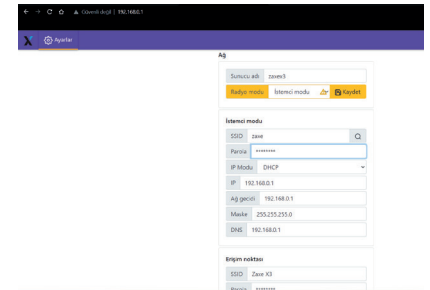
X3 File: <https://d.zaxe.com/x3>



To connect your device to Wi-Fi, go to the connections settings on your computer and connect to your X3



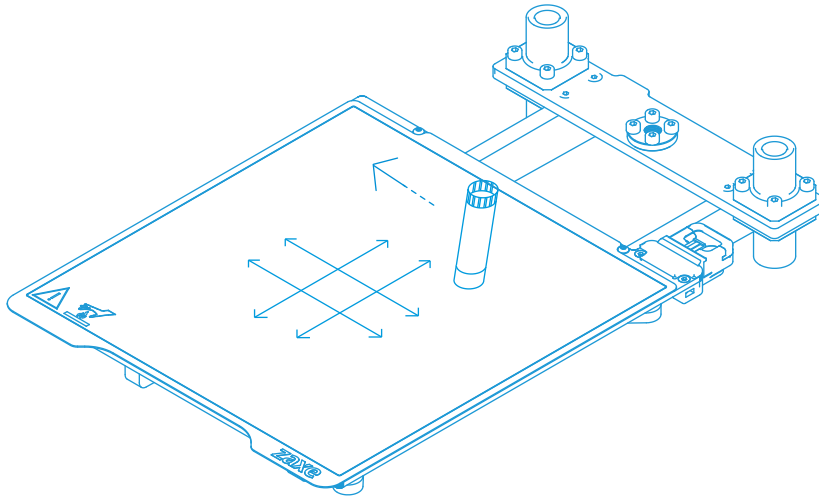
After the access point is connected, go to the 192.168.0.1 IP address on your browser. Change the Radio Mode setting to Client Mode in the Network Setting menu.



Under the Client Mode section, fill the SSID section with the name of your local Wi-Fi and enter your password in the Password section. As the last step, click on Restart.

Pre-Printing

Before printing with your device, applying glue stick to your print surface is crucial. This process ensures that your print will stick to the PEI Surface firmly.



This process should always be done while the print table is cold!

Apply 4-6 layers of glue stick to your PEI Surface in opposite directions.



Usage of glue sticks differs depending on the material. Usually for the PEI Surface there is no need to apply glue stick but, if there is an adhesion problem do not hesitate to apply it.

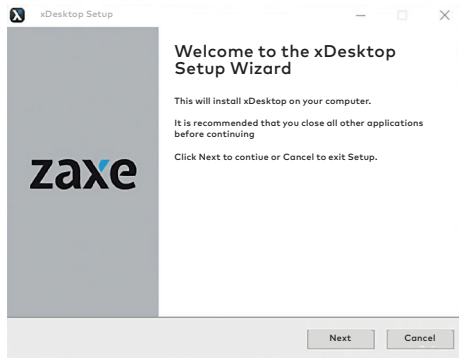
After a while, glue will lose it's function. Do not reapply it without cleaning the PEI Surface. You can clean the table with a damp towel then reapply the glue when it's dry.

4. Introduction

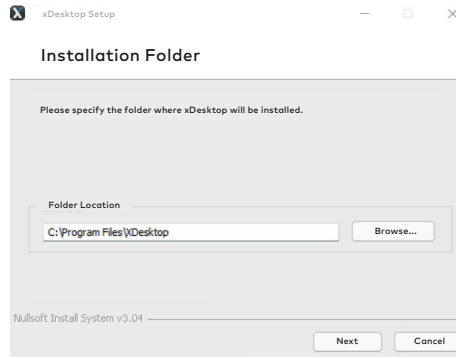
zaxe X3

xDesktop Setup

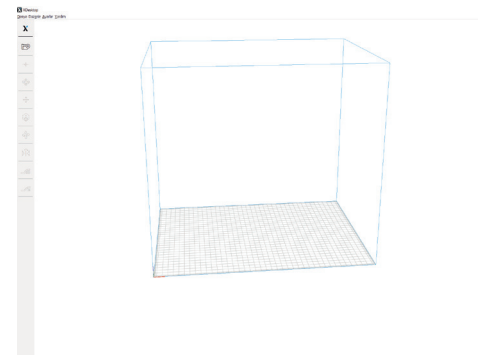
With Zaxe printers we suggest the usage of our own slicer xDesktop, which is available for free on www.zaxe.com./xdesktop.



Open the setup wizard and follow the instructions.



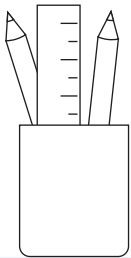
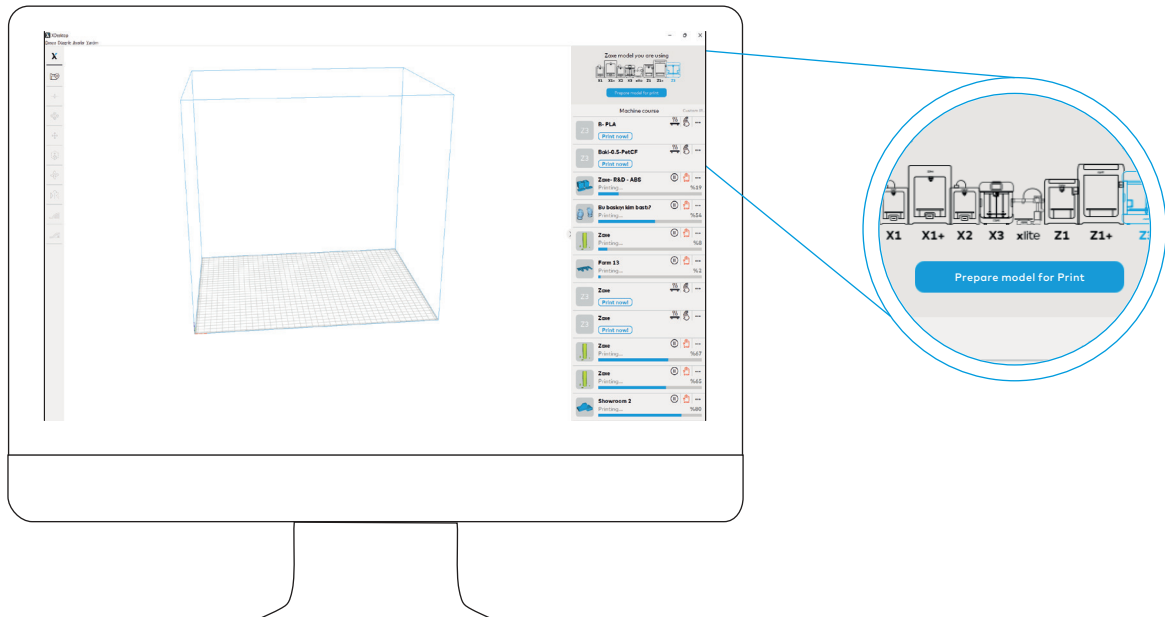
Choose your installation folder.



When the setup wizard is completed, you can start getting your first print.

Printer Selection and Uploading

Firstly choose X3 from the top right corner of the xDesktop. xDesktop is compatible with formats such as .stl , .obj and .amf. You can upload your 3D model by pressing the open model button at the top left side of the screen or you can simply drag and drop it.

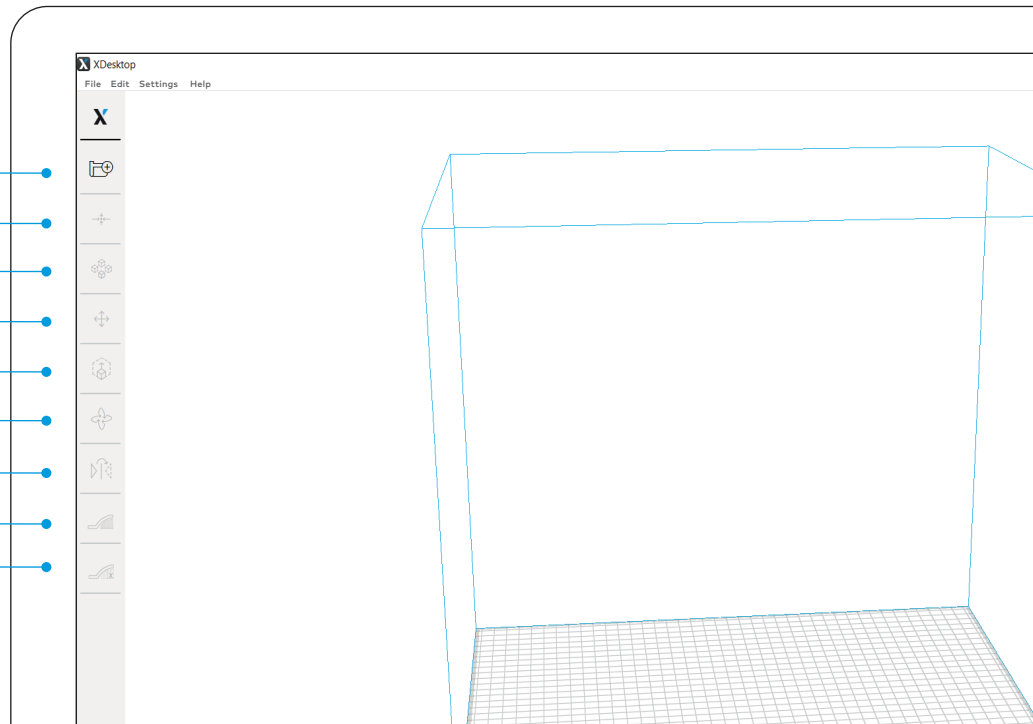


Adjusting the Model

You can make small adjustments to your model such as re-locating, duplicating, scaling, re-orientin, mirroring, adding and removing support manually from the menu at the left hand side.

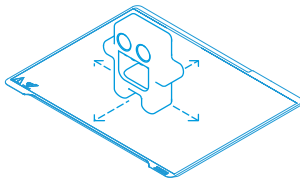
With xDesktop you are in full control!

- Open File
- Centering
- Multiplying
- Moving
- Scaling
- Rotating
- Mirroring
- Blocking Support Manually
- Adding Support Manually

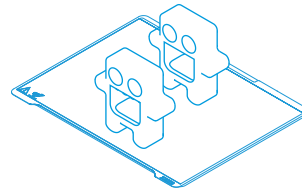


Adjusting the Model

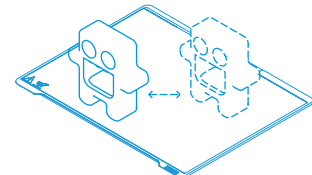
With the tools on the left hand side menu, you can easily make small adjustments to your model and speed up your printing preparation effectively.



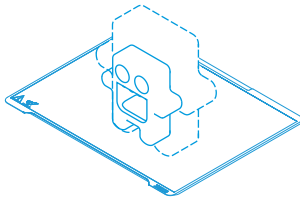
Centering



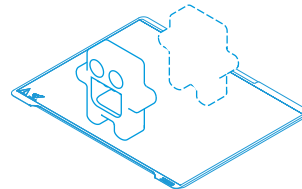
Duplicating



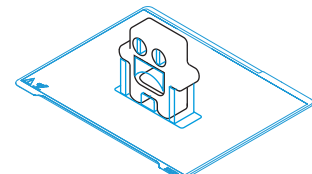
Moving



Scaling



Mirroring



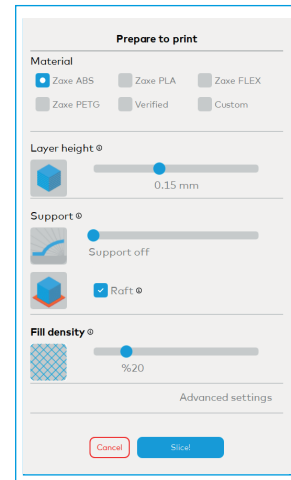
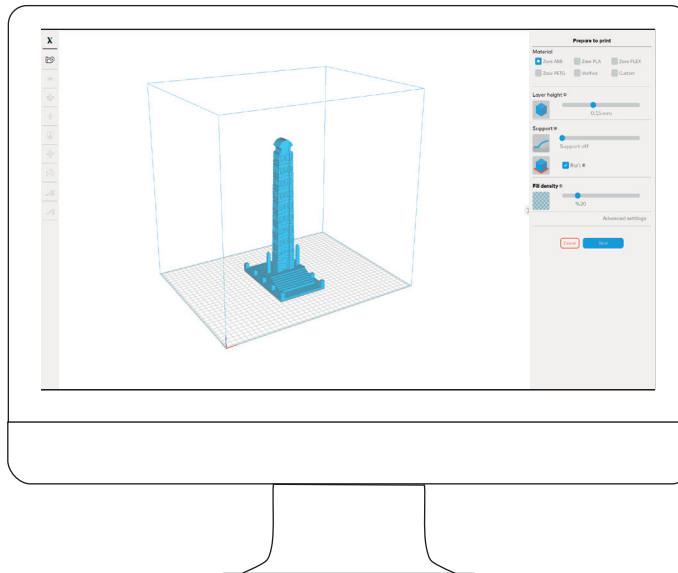
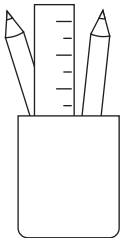
Editing

Slicing

After you complete your adjustments on the model, proceed to slicing via the menu on your right hand side. Select **"Prepare the Model"**

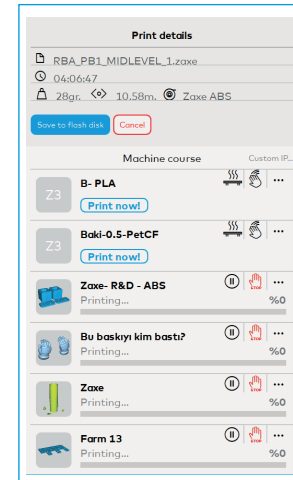
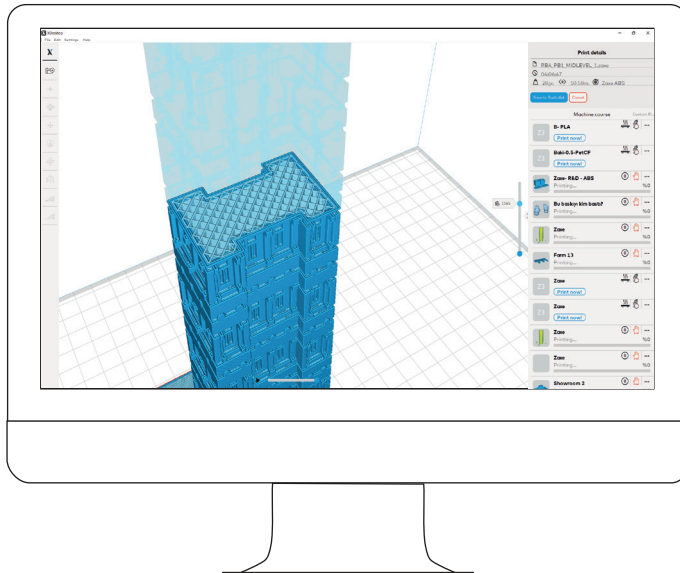
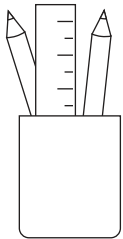
Choose your filament, layer height, support settings, infill and other parameters.

When you picked your parameters, proceed by clicking the **"Slice"** button



Uploading via Wi-Fi

If the xDesktop and your Zaxe X3 3D Printer are in the same network, you can upload your print simply by picking it from the right-hand side menu and selecting "Print".



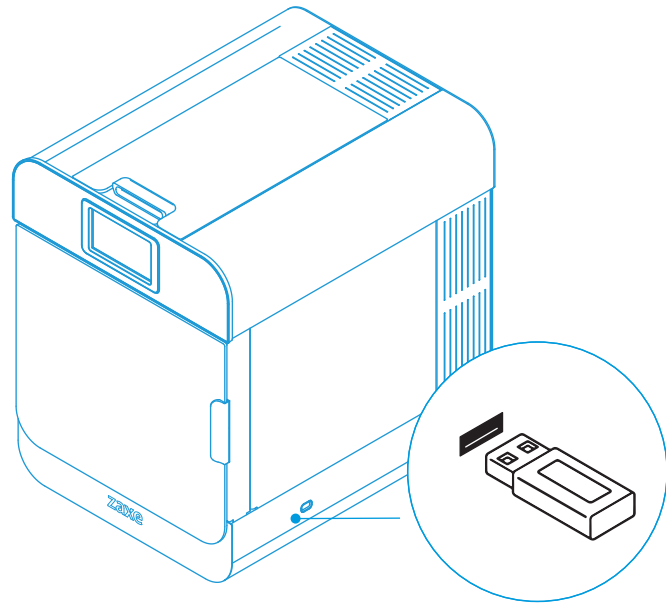
5. Printing Process

zaxe X3

Uploading via USB

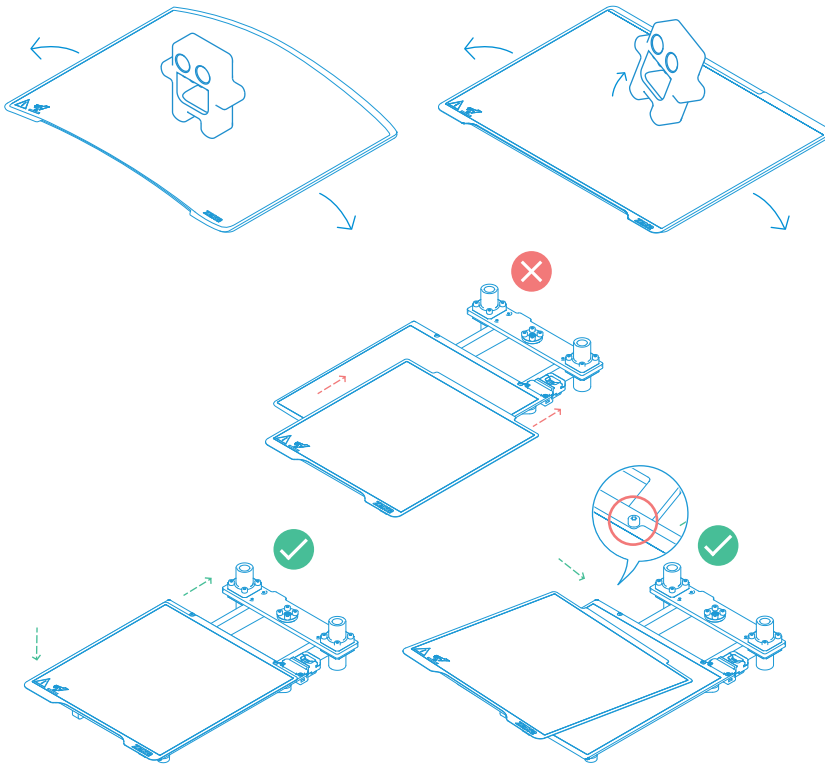
If the xDesktop and Zaxe X3 3D Printer aren't in the same network, you can proceed by selecting the **"Upload to Flash Disc"** button. It will automatically upload the sliced model to a plugged USB Disc on your computer.

Plug the USB Disc into your Zaxe X3 3D Printer. From **"Print Now"** select **"Disc"** and pick your model to start printing.



Removing the Print From the Flexible PEI Plate

Always wait for the print bed to cool down before getting your print. When the print bed is cooled down you can proceed to lift the PEI plate from your print bed. You can easily separate the model from the PEI plate by simply bending it.



While placing the flexible PEI plate to the bed, be careful not to damage the electronic traces. It might cause some serious harm on your device.

Please place the PEI plate properly between the screw heads on the print bed. The print bed has high temperature magnets to firmly hold the PEI plate. Be careful while placing the sheet and do not damage the electronic traces on the bed, it might cause some serious harm on your device.

6. Support

zaxe X3

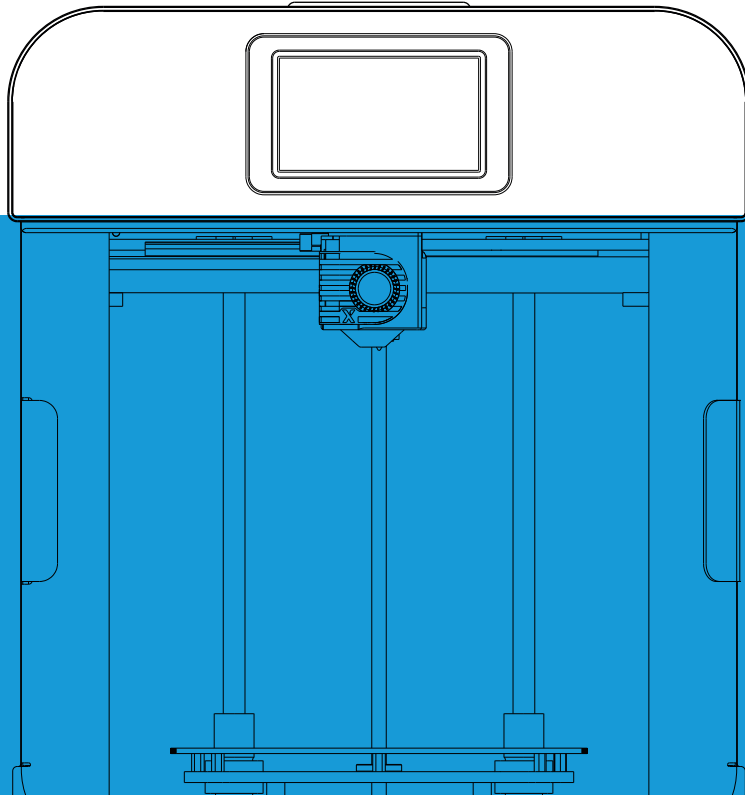
Technical Support

If you are having trouble while doing the setup of your Zaxe X3 3D Printer or if you are having a problem with it, you can always contact support.zaxe.com to get detailed information and get in contact with one of our technical support experts.



zaxe X3

Kullanım Kılavuzu



Merhaba,

Zaxe 3 boyutlu yazıcılarını seçtiğiniz için teşekkür ederiz. Ürününüzü kullanmadan önce lütfen kullanım kılavuzundaki yönergeleri dikkatli bir biçimde okuyunuz. Kullanım kılavuzu, size ürününüz hakkında temel bilgiler, güvenlik, ilk baskı ve temel bakım çalışmaları konusunda tavsiyeler içermektedir. Bu talimatlara uyulmaması maddi hasara, yaralanmalara, cihaz arızalarına veya kalitesiz baskı sonuçlarına neden olabilir.

1. Ürün Bölümleri

Dış Görünüş	31
Detalı Görünüş	32
Baskı Kafası Detayı	33

2. Kutu İçeriği

34

3. Teknik Bilgiler

34

4. Başlangıç

Kutu Açılışı	35
Kurulum	36
Güç Kablosunun Takılması	36
Filament Yükleme	37
Baskı Yüzeyi Kalibrasyonu	40
Wi-Fi Bağlantısı	42
Baskı Almadan Önce	43
xDesktop Kullanımı	44

5. Baskı Süreci

Cihaz Seçimi ve Model Yükleme	45
Modeli Düzenleme	46
Dilimleme	48
Wi-Fi ile Baskı Alma	49
USB ile Baskı Alma	50
Baskıyı Tabladan Kaldırma	51

6. Destek

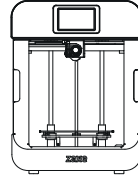
52

Yalnızca 3 boyutlu baskıya adanmış ve havalandırması olan bir oda kullanmanızı tavsiye ediyoruz. Aynı zamanda, cihazların bulunduğu odada kalmanızı önermiyoruz. Baskı işlemi sırasında açığa çıkan buharlar doğrudan tehlike oluşturmaz, ancak uzun vadede biriken toz parçacıkları ile birleştirildiğinde olumsuz etkileri olabilir.

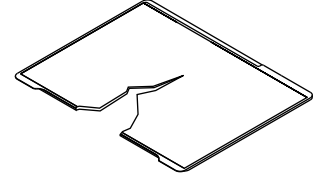
Başlangıç seti kutusunda ki aletler ve aksesuarlar, amaçlanan kullanım için dikkatle kullanılmalıdır. Yanlış kullanım ciddi yaralanmalara neden olabilir. Güç kablosunu prizden çıkardığınızda, kablo yerine fişi tutarak çekin. Fiş veya AC prizine zarar verme riskini azaltır.



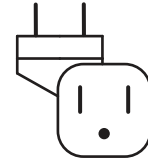
Sıcak yüzey. Dokunmadan önce soğumasını bekleyin.



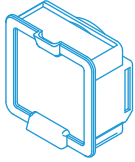
Baskı kalitesini etkileyebileceğinden yazıcının kesinlikle düz ve sabit bir yüzeye yerleştirilmesi gerekir.



Manyetik PEI plakasını yerleştirirken elektronik yolların zarar görmemesine dikkat ediniz. Cihazınıza ciddi zararlar verebilir.



Yazıcı kaynağı ev tipi elektrik prizi 230 VAC/ 50 Hz(TR-EU) veya 110 VAC / 60 Hz(US)'dir; asla yazıcıyı farklı bir güç kaynağına bağlamayın, cihazda arıza veya hasara neden olabilir.



PLA, FLEX, PETG filamentlerle baskı alırken hepa filtre şekilindeki gibi aralanması baskı kalitesinin artması için tavsiye edilir; ABS ve ASA baskı alırken hepa filtre yerine oturtulmalıdır.



Daima koruyucu eldiven ve gözlük giymeye özen gösteriniz!



Hareketli parçalardan elinizi uzak tutunuz!

⚠ Dikkat!



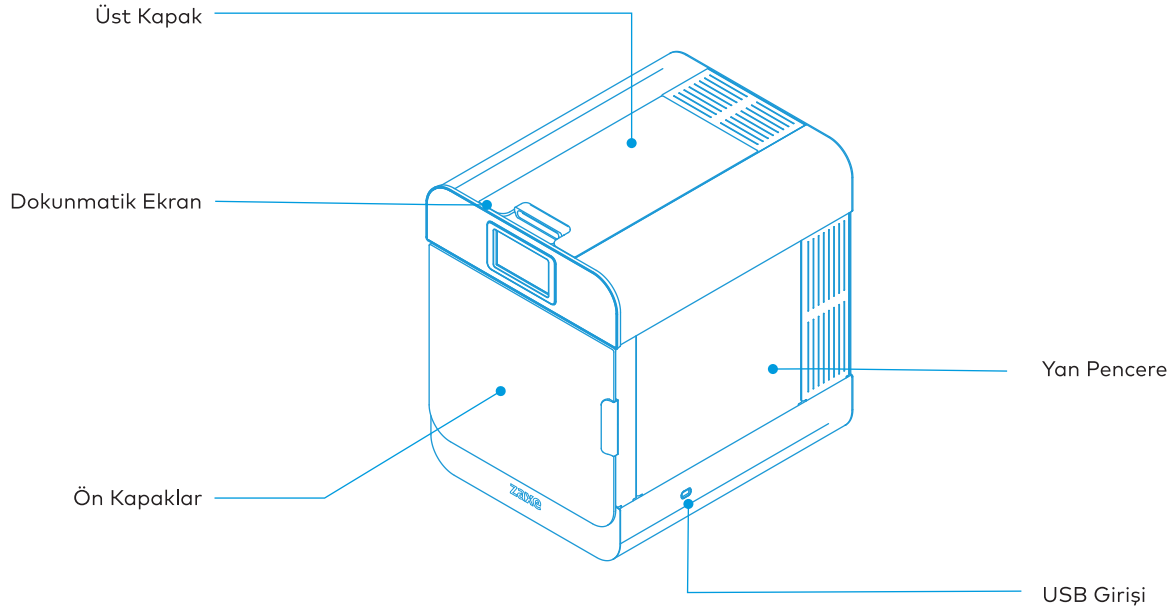
Çocuklarınızın ve evcil hayvanlarınızın erişimine izin vermeyiniz.



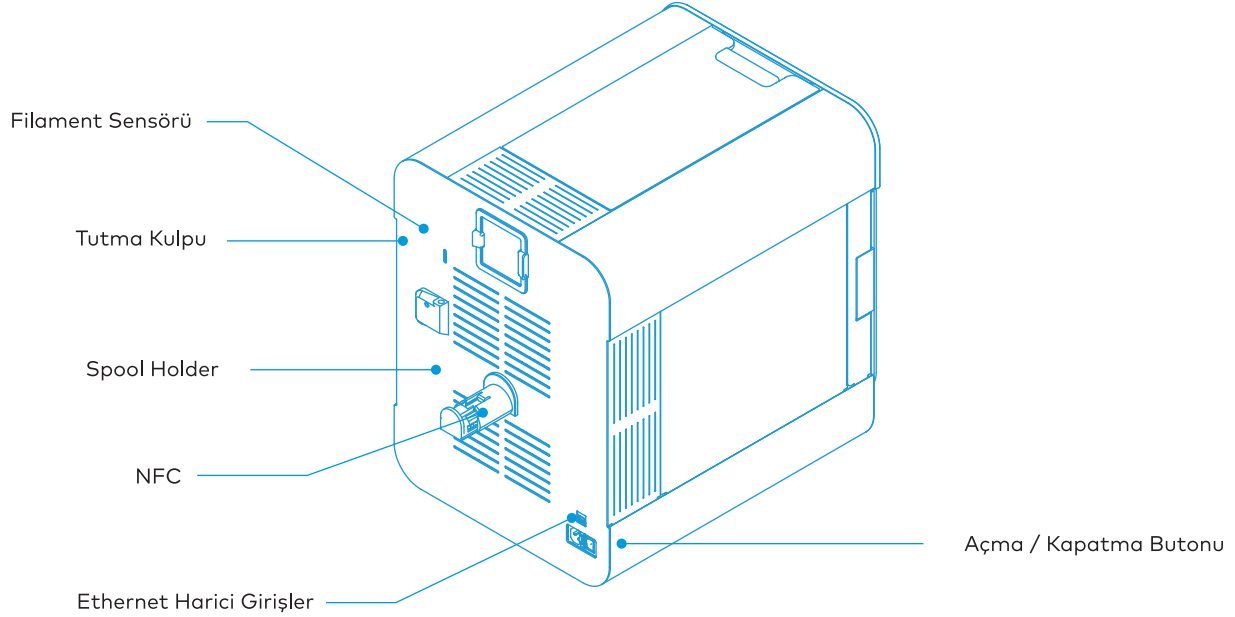
Cihazı yanıcı, uçucu maddelerin bulunduğu ortamlarda çalıştırmayınız!



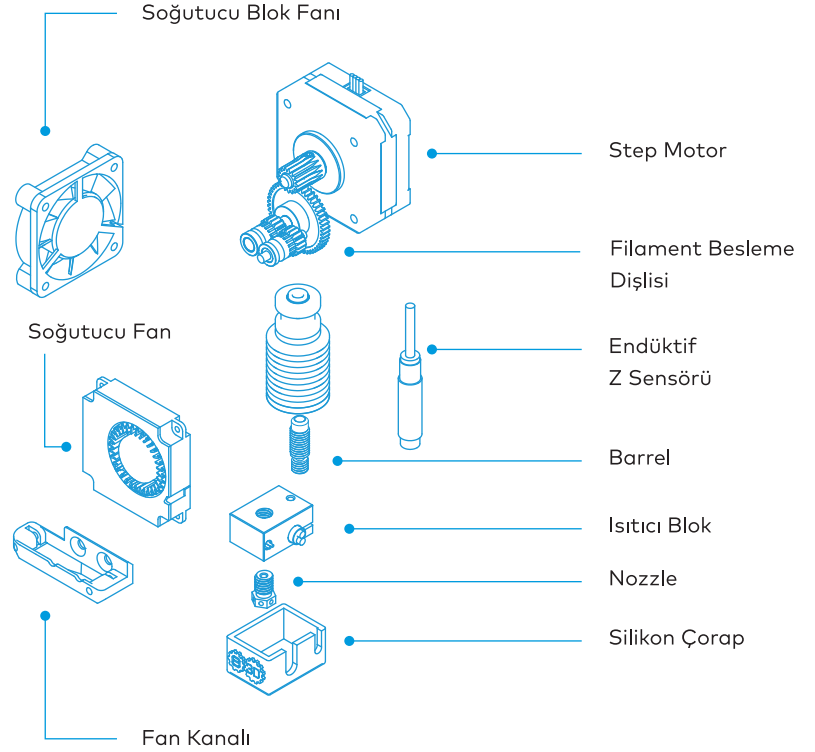
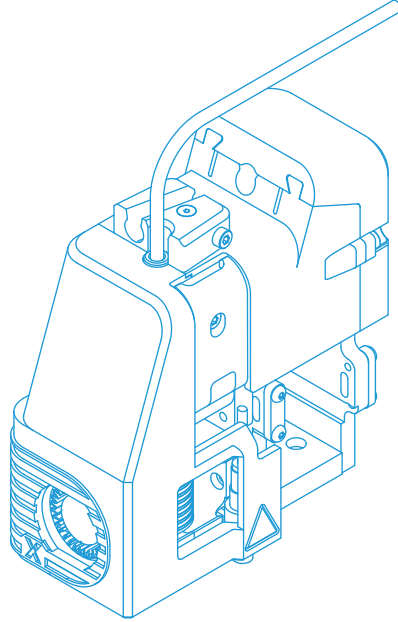
Cihazın çalıştığı ortamın sıcaklık aralıkları 20-30° C (68-86° F) olmalıdır.



Detaylı Görünüş

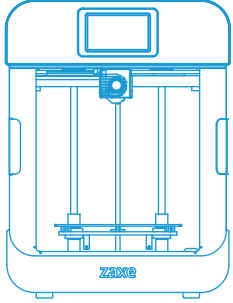


Baskı Kafası Detayı



2. Kutu İçeriği

zaxe X3



Printer



Filament



Kesme Pensesi



Örnek Baskı



Alyan



Yađ



Garanti Belgesi



Güç Kablosu



Uhu

3. Teknik Bilgiler

Katman Kalınlığı

25-600 microns

Baskı Teknolojisi

Fused Filament Fabrication (FFF)

Baskı Alanı

220 X 230 X 250 mm

Bađlantı Tipi

Wifi, USB, Ethernet

Boyutlar

410 x 532 x 530 mm

Spool Holder (Açık)

410 x 612 x 546 mm

Ağırlık

28.3 KG

Yazılım

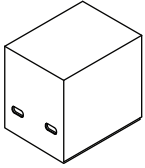
xDesktop

Ekran

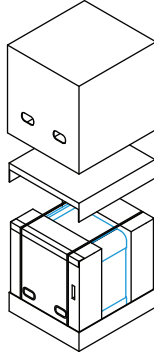
Dokunmatik Ekran

Kurulum / Kutu Açılışı

1

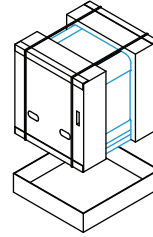


2



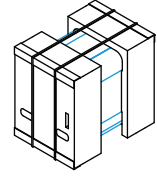
Önce üstteki karton yukarıya doğru kaldırılarak açılır.

3



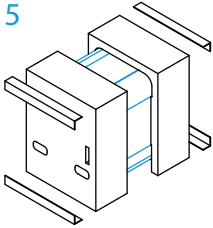
Ürün el yerlerinden tutarak kullanılması planlanan yere konulur.

4



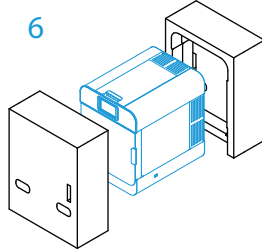
Kemerleri kesilir.

5



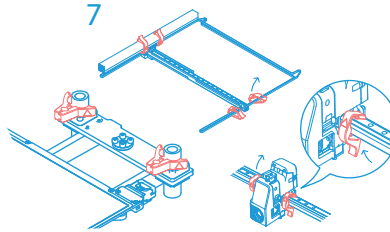
Köşebentlerin daha sonra taşımada kullanılmak üzere koli malzemeleri ile saklanması önerilir.

6



Ürünün köpükleri, önce öndeki sonra arkadaki olmak üzere sırası ile çıkarılır.

7



Tablayı ve eksenleri kilitleyen parçalar sökülür.

8

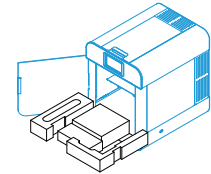


Tabla el ile yukarıya kaldırılarak altındaki gereçler çıkartılır ve ürün kurulumu hazır hale gelir.

4. Başlangıç

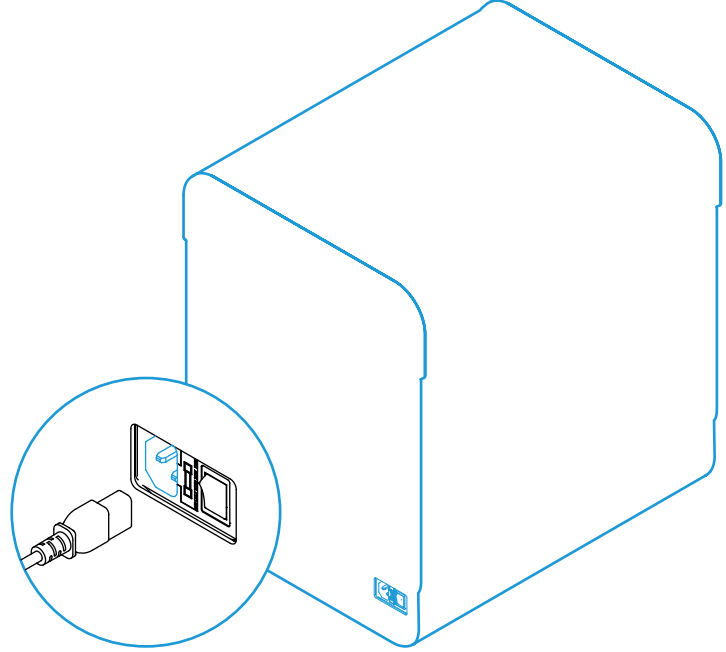
zaxe X3

Kurulum

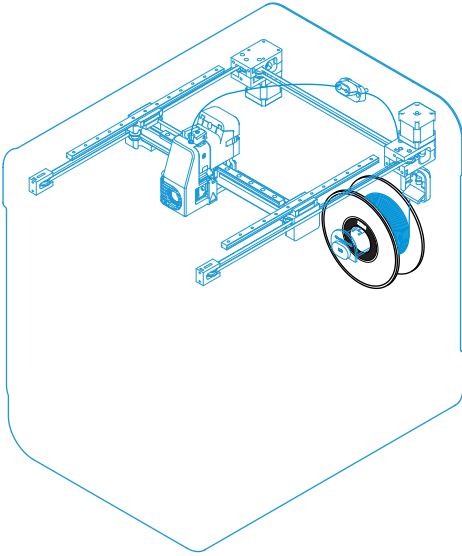
Bu bölümde 3 boyutlu yazıcınızın kurulum aşamaları ve ilk baskısı gerçekleştirilecektir. Cihazınızın sağlam, düz bir zeminde olduğundan emin olunuz. Sarsıntılar veya bozuk zemin baskı kalitenizin bozulmasına yol açar.

Güç Kablosunun Takılması

Güç kablosunu görselde gösterilen yere takınız. Güç kablosunun sağlam bir şekilde yerine yerleştiğinden emin olunuz. Güç düğmesine basarak 3 boyutlu yazıcınıza ilk elektriği veriniz.



Filament Yükleme

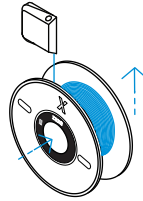


1



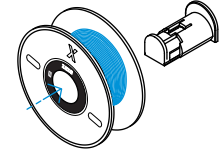
Filamenti vakumlu poşetinden çıkarınız. Uç kısmını 45 derece sivri bir şekilde kesiniz.

3



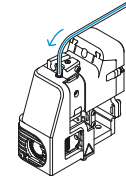
Filamenti NFC etiketi cihaza bakacak şekilde yerleştirip filamentin giriş noktasından takarak uç kısmı doğru ilerletiniz. Filamentin dolanmamasına dikkat ediniz.

2



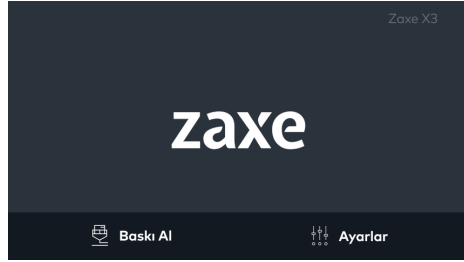
Filament tutucuyu cihaza takınız. Daha sonra kendinize çekerek ve en geniş pozisyona getirerek filamenti takınız.

4

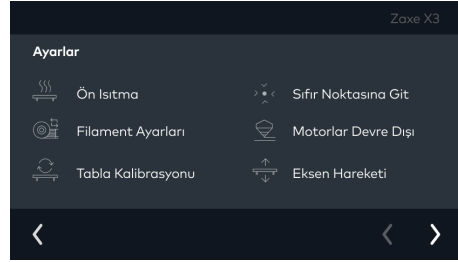


Filament koruyucu borunun uç kısmından çıktıktan sonra itirmeyi durdurunuz.

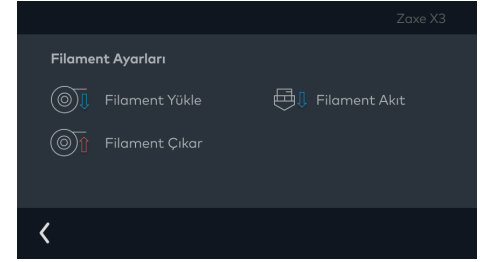
Filament Yükleme



Ana ekrandan Ayarlar menüsüne giriniz.



Menü içerisinde yer alan Filament Ayarlarına giriniz.



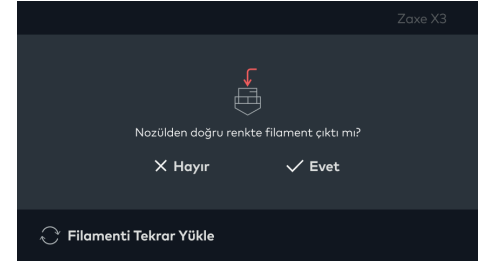
İlk yüklemde Filament Yükle menüsünü seçerek adımları takip ediniz.



Filament yüklemek için baskı kafası ısınmaya başlayacaktır. Isınma işlemi bitene kadar Spool Holder'a filamenti takarak yol boyunca kafaya getiriniz.



Baskı kafası ısındıktan sonra filamenti yüklemeye hazır hale gelecektir. Adımları takip ederek filament yüklenmesini bekleyiniz.



Filamentiniz başarılı bir şekilde yüklenmişse nozülünden çıkmaya başlayacaktır. Doğru renk ve doğru filament yükledikten sonra işlemi onaylayarak baskı almaya başlayabilirsiniz.

4. Başlangıç

zaxe X3

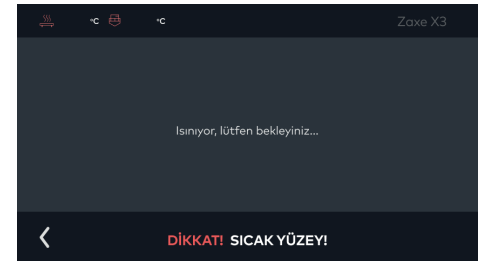
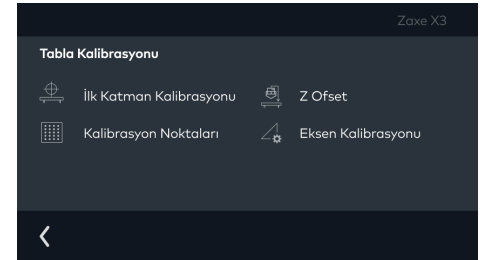
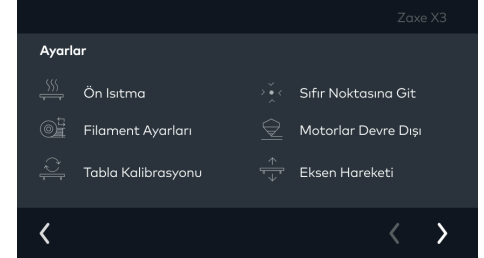
Baskı Yüzeyinin Kalibrasyonu

3 Boyutlu yazıcınızı ilk kullanımda, yer değiştirdiğinizde veya uzun süreli kullanımınızda tabla kalibrasyon işlemi yapılmalıdır. Bozuk tabla kalibrasyonu bir çok soruna hatta cihazın servis dışı kalmasına sebebiyet verebilir. Tabla kalibrasyonunuzun düzgün olduğundan mutlaka emin olunuz.



Baskıların baskı tablasına tutunamaması, baskı başladıktan bir süre sonra modelin baskı tablasından ayrılması veya baskı esnasında ilk katmanda filament akışının olmaması gibi durumlarda, sorunun kaynağı baskı tablasının kalibrasyon bozukluğu olabilmektedir. Bu tarz problemlerde mutlaka aşağıdaki yönergelere göre baskı tablanızı yeniden kalibre ediniz.

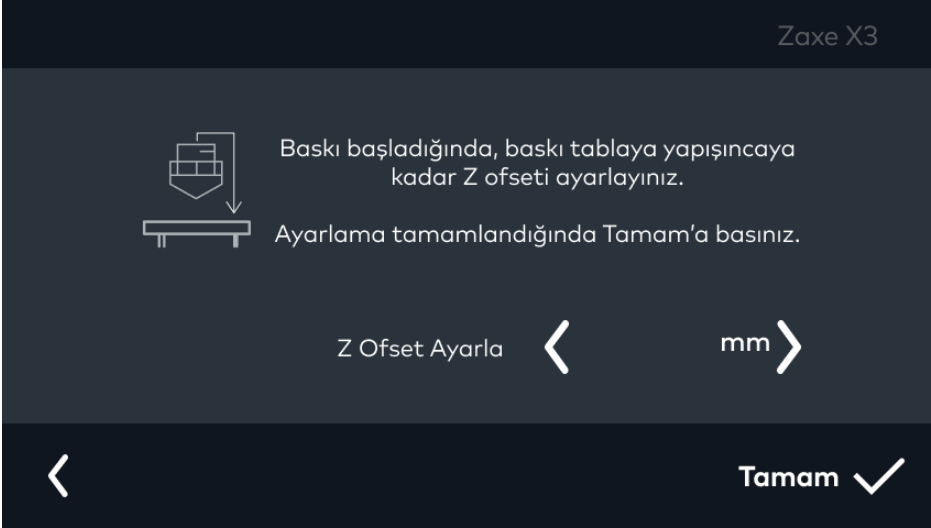
Ayarlar > Yatak Kalibrasyonu seçeneğini seçiniz. Yazıcınız ısınmaya başladıktan sonra tüm eksenlerini başlangıç noktasına götürecektir. Yazıcınızın baskı kafası ve tablası otomatik olarak ısıdıktan sonra baskı kafasında bulunan sensör sırasıyla 3 nokta kalibrasyonu (Z-Tilt) ve tabla kalibrasyonu için ölçüm alacaktır. İki okuma arasında yüksek hassasiyeti yakalayamaz ise aynı nokta üzerinden birden fazla okuma yapabilir.



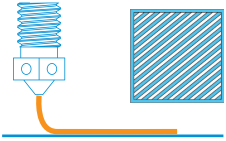
Baskı Yüzeyinin Kalibrasyonu

Okuma sonrasında cihaz baskı tablasına düz çizgiler çekmeye başlayacaktır. Baskı yatağını yukarı aşağı ok ile hareket ettirerek baskının düzgün bir şekilde tablaya yapışmasını görseldeki gibi sağlayınız.

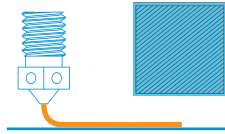
Çok yakın ya da çok uzak kalibrasyon yapmak cihazınızın baskı performansını etkilemekte hatta servis dışı kalmasına sebep olabilir. Bu yönergenin resimde görüldüğü gibi yapıldığından lütfen emin olunuz.



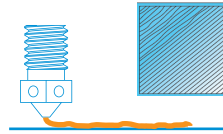
Baskı kafası baskı tablasına çok uzak.



Baskı kafası ideal yükseklikte.



Baskı kafası baskı tablasına çok yakın.



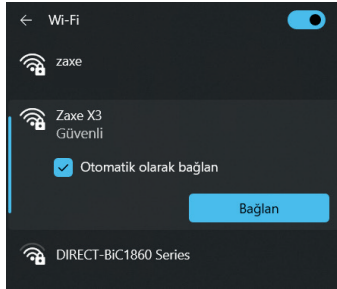
4. Başlangıç

zaxe X3

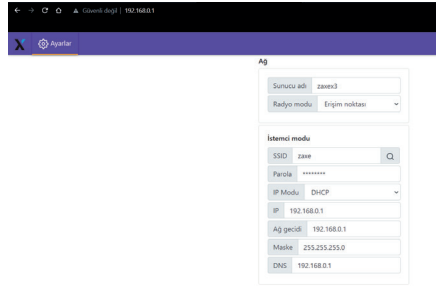
Wi-Fi Bağlantısı

Öncelikle sahip olduğunuz X3 cihaz dosyasının dosyalarını aşağıdaki linkten indirebilirsiniz.

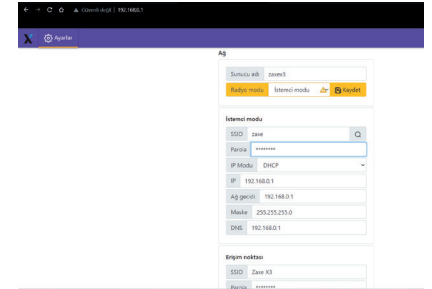
X3 dosyası: <https://d.zaxe.com/x3>



Cihazı Wifi'ye bağlamak için İnternet Erişimine gidin ve bilgisayarınızı orada bulunan Zaxe X3 erişim noktasına bağlayın.



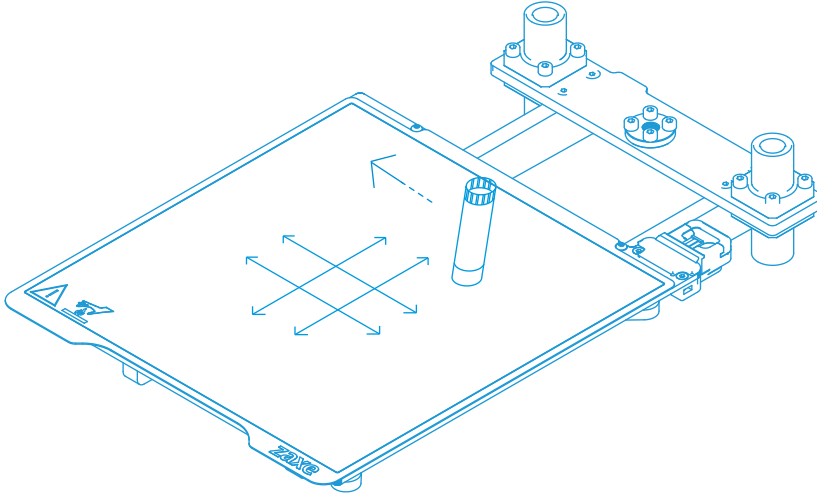
Erişim noktasına bağlandıktan sonra tarayıcı üzerinden 192.168.0.1 ip adresine gidin. Ağ bölümü altında **Radio Modu: İstemci Moduna** alınacak.



İstemci Modu altında **SSID : Ortamda ki Wi-Fi Ağı** ve **Şifre : Wi-Fi** şifresi olacak şekilde ayarlayınız. Son adım olarak en aşağıda yer alan **Yeniden Başlat** butonuna basınız.

Baskı Almadan Önce

Cihazınızla baskı almadan önce baskı yüzeyine cihazınızın içerisinde bulunan UHU STICK yapıştırıcısını sürmeniz gerekmektedir. Bu işlem baskınızın baskı yüzeyine yapışması için oldukça önemlidir.



Bu işlem, tabla soğukken uygulanmalıdır!



Uhu kullanımı malzemeye göre farklılık göstermektedir. PEI baskı yüzeyi için genellikle uhu kullanımına gerek bulunmaz ancak yapışma sorunları yaşıyorsanız mutlaka uhu kullanmalısınız. Bir süre sonra UHU işlevini yitirecektir. Kesinlikle tekrar üzerine uhu sürmeyiniz. Baskı yüzeyinizi nemli bir bez ile temizledikten sonra kurulayınız.

4. Başlangıç

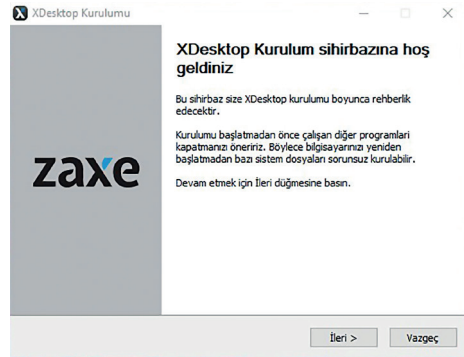
zaxe X3

xDesktop Kurulumu

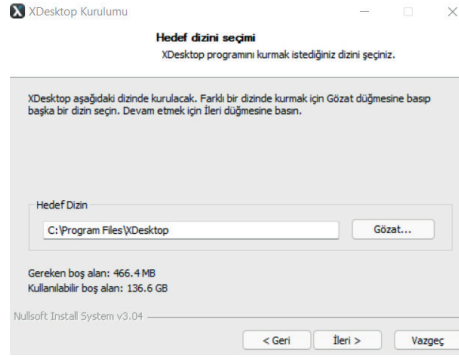
Zaxe yazıcıları xDesktop yazılımı ile birlikte çalışmaktadır. xDesktop yazılımı ücretsizdir.

www.zaxe.com/xdesktop adresinden indirebilirsiniz.

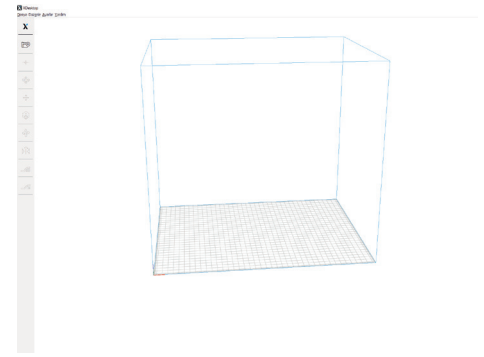
Yazılımı indirerek aşağıdaki yönergeler göre kurulumunu tamamlayınız.



Setup dosyasını açarak yönergeleri takip ediniz.



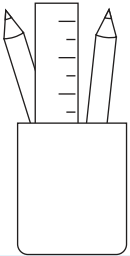
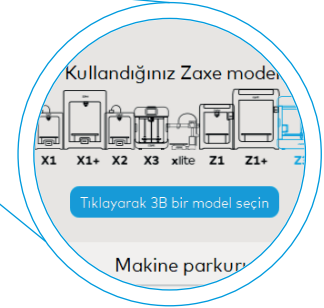
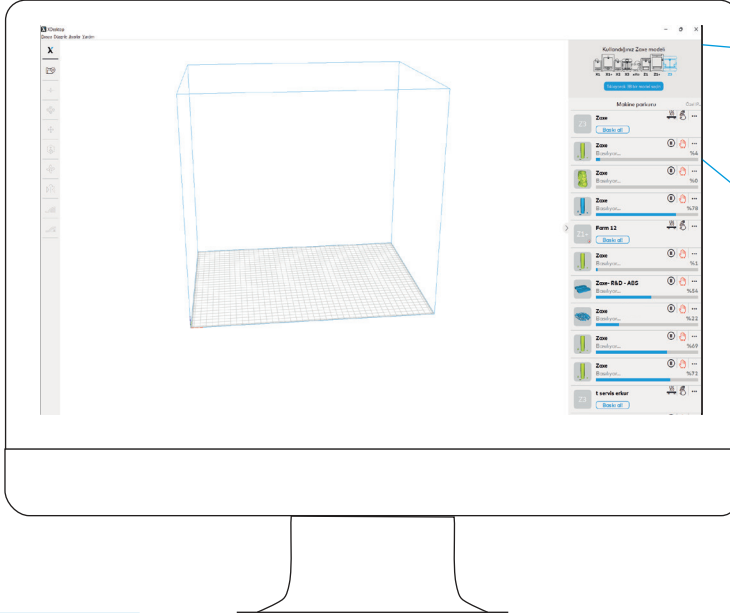
Kurulumu nereye yapacağını seçerek yükleme işlemine başlayınız.



Yükleme tamamlandıktan sonra artık Zaxe 3D yazıcınızı tanımlayarak baskı almaya başlayabilirsiniz.

Cihaz Seçimi ve Model Yükleme

Öncelikle xDesktop yazılımında sağ bölümde bulunan alandan X3 cihazınızı seçiniz. xDesktop yazılımı .st, .obj, .amf uzantıları ile çalışmaktadır. Sağ bölümde bulunan **"Tıklayarak 3B bir model seçin"** butonuna tıklayarak bu uzantılardan birisine sahip 3 boyutlu model dosyanızı açınız.



Modeli Düzenleme

Sol menüden modelinizi merkezleyebilir, çoğaltabilir, yerini değiştirebilir, ebatlarını düzenleyerek aynı görüntünü oluşturabilir veya support silme ayarlarını yapabilirsiniz.

xDesktop ile tüm kontrol sizde!

- Dosya Yükleme
- Merkezleme
- Çoğaltma
- Yer Değiştirme
- Büyütme
- Döndür / Çevir / Oryantasyon
- Aynalama
- Support
- Destek Silme

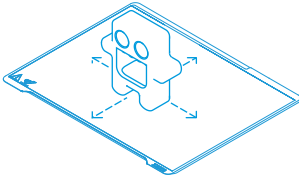
XDesktop
Dosya Düzenle Ayarlar Yardım

X

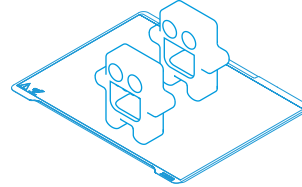


Modeli Düzenleme

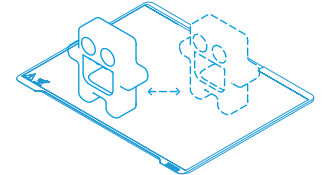
Sol menüdeki araçları kullanarak baskı öncesi modeliniz ile ilgili hazırlık aşamasının tamamını çok hızlı ve çok etkili bir şekilde yürütebilirsiniz.



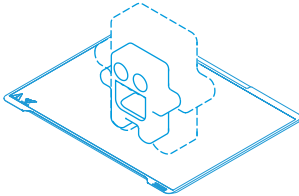
→☒ Merkezleme



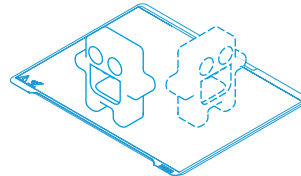
☒☒☒ Çoğaltma



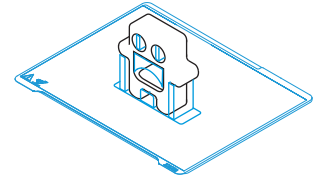
☒☒☒ Yer Değiştirme



☒☒☒ Büyütme



☒☒☒ Aynalama

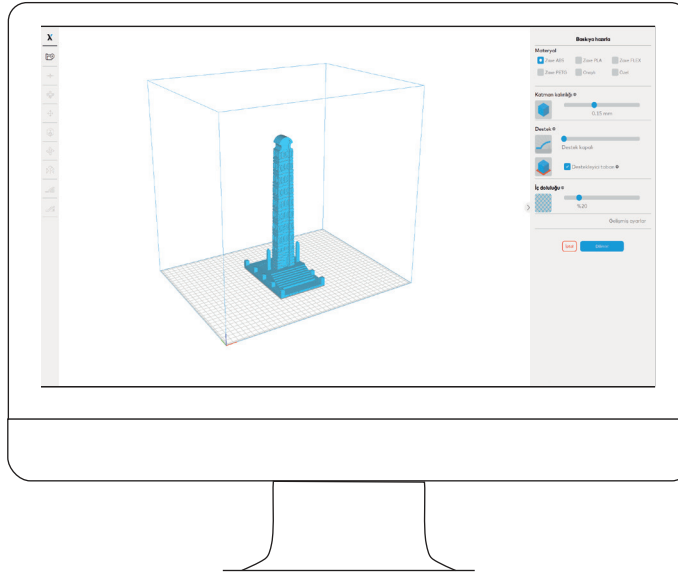


☒☒☒ Support Silme

Dilimleme

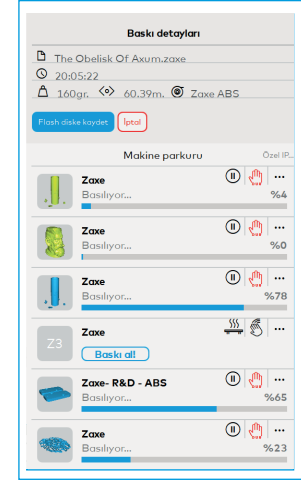
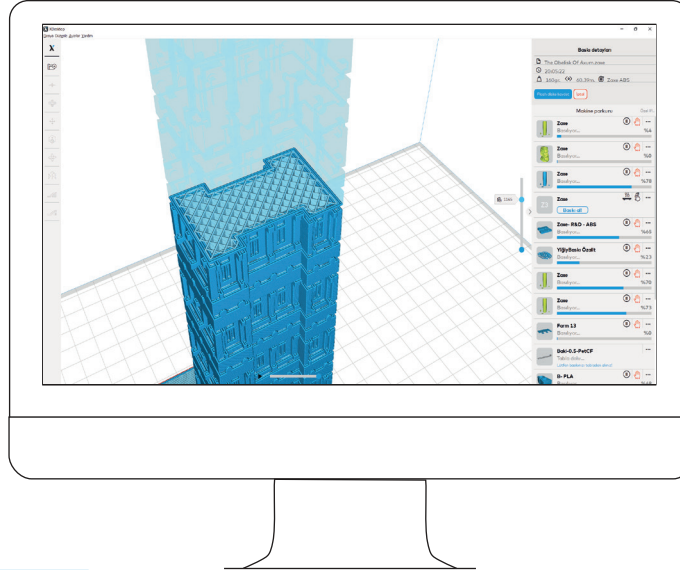
Sol menüden gerekli düzenlemeleri yaptıktan sonra sağ menüde bulunan **Modeli Baskıya Hazırla** butonuna tıklayınız.

Burada hangi materyalin (Filament) cihazda takılı olduğu, katman kalınlığı, destek, destekleyici taban durumu ve iç doluluk ayarlarını yaparak **Dilimle** düğmesine basınız.



Wi-Fi ile Baskı Alma

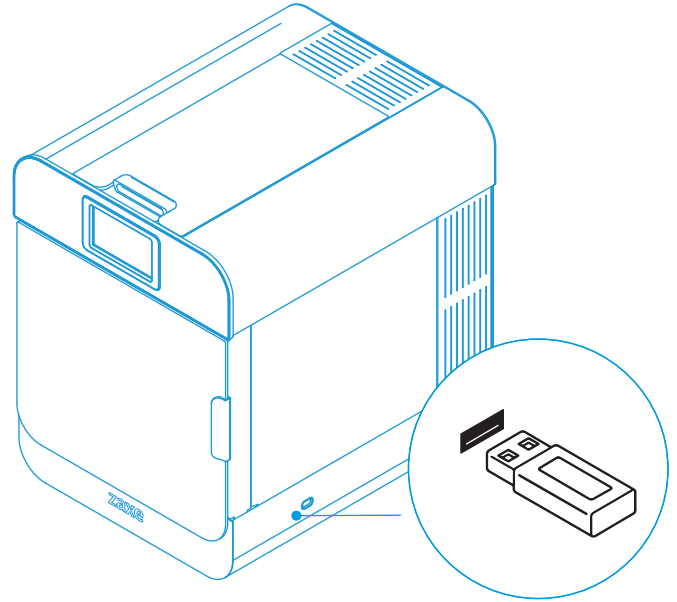
Eğer cihazınızın ağ bağlantısı var ise ilgili cihazı listeden seçerek baskı al butonuna basınız.



USB ile Baskı Alma

Flask Diske Kaydet butonuna tıklayınız. Cihazınızda takılı USB bellek var ise otomatik olarak ilgili flash belleğe kaydedecektir.

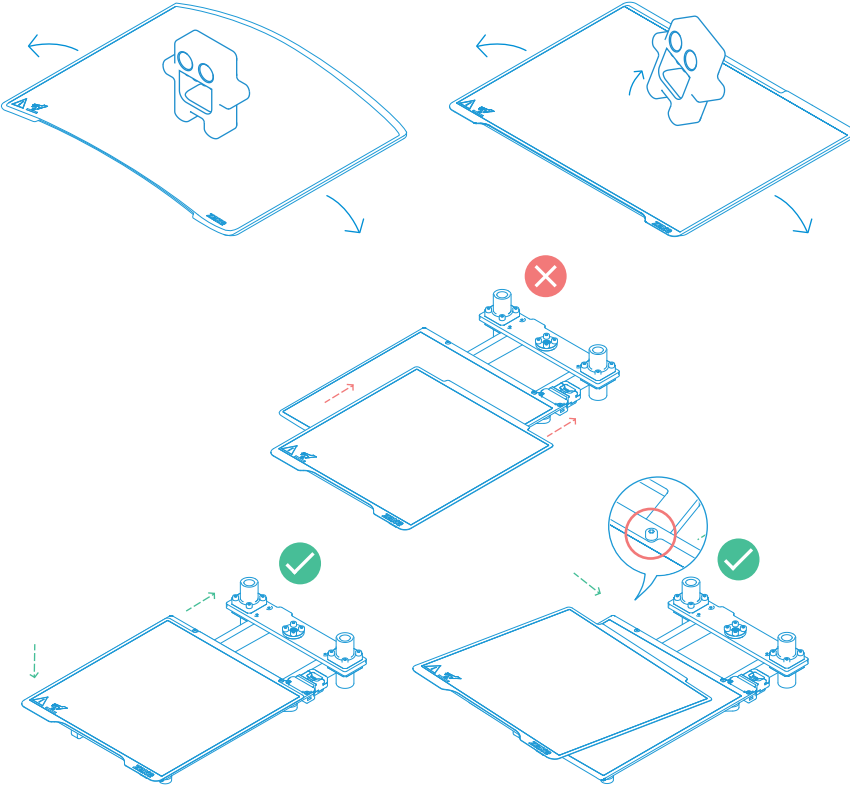
Flash belleği cihazınıza takınız. **Baskı Al > Flash Bellek** seçeneğini seçip ilgili dosyayı seçerek baskı almaya başlayabilirsiniz.



Baskıyı Tabladan Kaldırma

Baskı tamamlandığında baskınızı almak için mutlaka yüzeyin soğumasını bekleyiniz. Baskı yüzeyi soğuduktan sonra dikkatlice tabladan baskı yüzeyini alınız. Baskı yüzeyini bükerek modeli kolayca tabladan alabilirsiniz.

DİKKAT!: Baskı yüzeyini tekrar tablaya yerleştirirken tablada bulunan elektronik yollara zarar vermemeye çok dikkat ediniz. Zarar verilmesi durumunda cihazınız servis dışı kalabilir.



Teknik Destek

Eğer kurulum esnasında problem yaşıyor ya da cihazınız ile ilgili bir problem var ise, destek.zaxe.com adresinde giderek detaylı bilgi alabilir veya teknik destek uzmanlarımız ile iletişime geçebilirsiniz.



zaxe

**we produce
3D printers**
for people
who produce.

www.zaxe.com