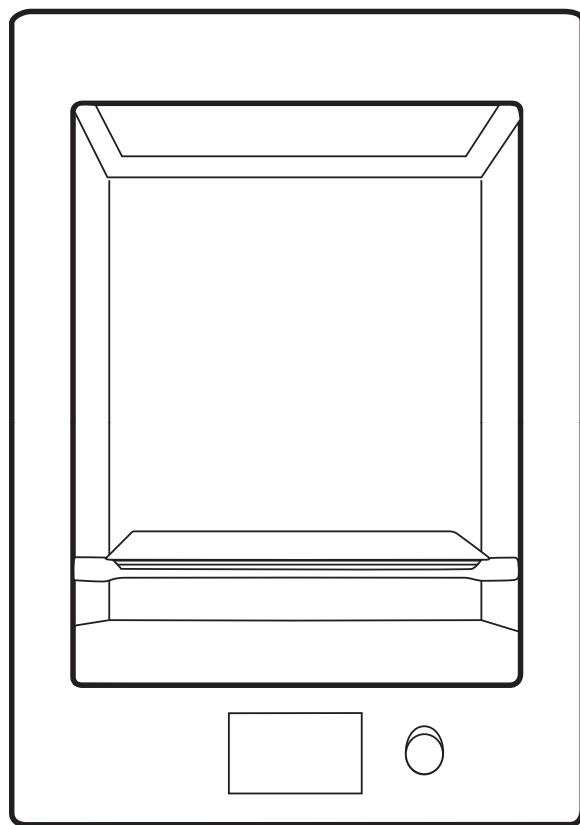
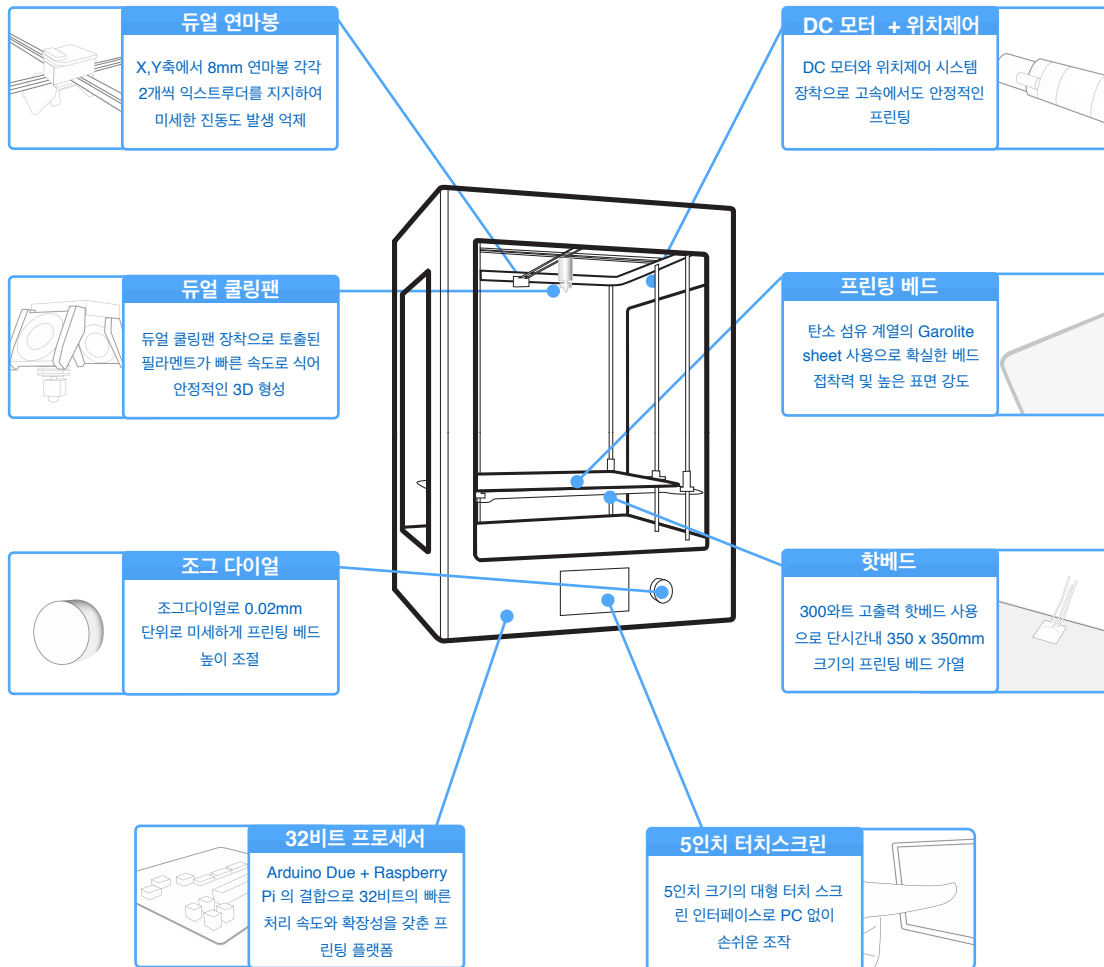




스텔라무브 3D프린터

설치/사용 도움말

주식회사 스텔라무브



제품의 외관 및 내부 디자인은 성능 향상을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.

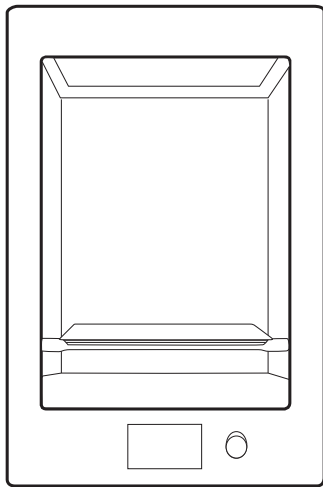
설치 및 사용법

CONTENTS

1. 패키지 내용물
2. 안전 및 주의 사항
3. 제품 설치 및 사용 준비
4. 프린팅
5. 문제 해결

1. 패키지 내용물

1.1. 패키지 내용물



본체



퍼터



USB 코드



파워코드



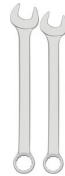
렌치



교체용 노즐



핀셋



렌치

2. 안전 및 주의 사항

2.1.

3D프린터는 정밀한 기계이오니 주의깊게 다루어야 합니다.

직사광선이 없는 바닥이 평평한 곳에서 사용하시기 바랍니다.

사용하지 않고 장시간 방치할 경우 오동작 또는 고장의 원인이 될 수 있습니다.

보관시에는 직사광선과 열기를 피하시고, 먼지가 쌓이지 않도록 주의 하시기 바랍니다.

기계를 임의로 분해 및 조립하지 마세요.

노즐 온도는 최고 250도까지 상승하므로 매우 뜨겁습니다. 절대 손으로 만지지 마세요.

프린팅 핫 베드는 90도까지 가열되므로 매우 뜨겁습니다. 고온에 주의 바랍니다.

프린팅 종료 후 전원이 꺼져도 핫베드 온도는 쉽게 낮아지지 않아 뜨거울 수 있으니 주의 바랍니다.

기계가 동작 중일 경우에는 기계 근처에서 반드시 작업 상황을 확인해 주세요.

작업을 마친 후에는 항상 정리 및 청소를 해 주세요.

알림

생산과정에서 부품별 편차가 있을 수 있으니 상품 수령 후 문제 발생시 즉시 당사로 연락바랍니다.

2.2. 3D 프린터 사용이 처음이세요?

3D 프린터를 사용하려면 먼저 프린팅할 대상의 3차원 데이터가 필요합니다. 이 데이터는 모델링 프로그램을 이용해 직접 제작할 수도 있으며 인터넷을 통해 다운받을 수도 있습니다. (프린팅 가능한 파일 종류 및 사용법은 SUPPORT 참고)

3. 제품 설치 및 사용 준비

3.1. 설치

※자세한 사항은 홈페이지 SUPPORT 참고

1. 박스 포장 제거 후 본체의 보호 비닐을 떼어냅니다.
2. 동봉된 필라멘트 걸이 부속품을 기기 뒷면에 결합합니다.
3. 필라멘트 걸이에 사용할 필라멘트를 장착합니다.
4. 필라멘트를 보우덴을 통해 노즐에 공급합니다. (프린팅 소프트웨어 사용)
5. 사용자 소프트웨어(MARZ)를 PC에 설치합니다.
6. 컴퓨터와 3D프린터를 연결합니다. (전원 먼저, 그 다음 USB케이블 연결 권장)

권장 프린팅 설정

온도 설정

PLA : 200 ~ 210도 (핫베드 70도)

ABS: 245도 (핫베드 90도)

※ **0.2mm 적층&프린팅 속도 빠를 경우** 토출되는 필라멘트양이 많으므로 노즐 온도를 충분히 높이기 위해 노즐 온도를 **10~20도 높게 설정**하는 것이 좋을 수 있음

※ 노즐 온도 설정은 필라멘트 종류와 프린팅 세팅에 따라 달라질 수 있음

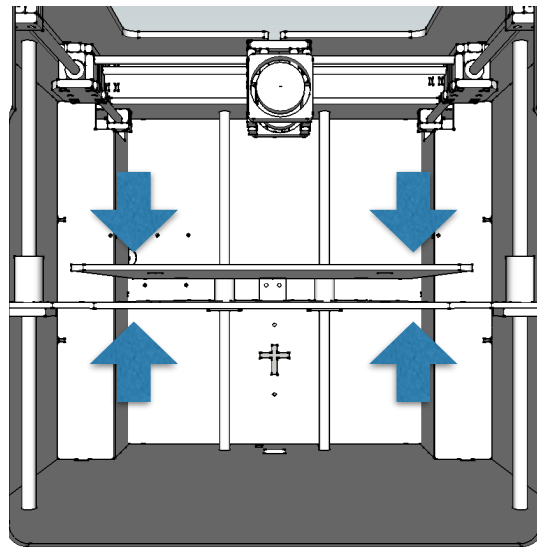
3.2. 프린팅 베드 수평 맞추기

본 제품은 오토레벨링을 지원합니다.

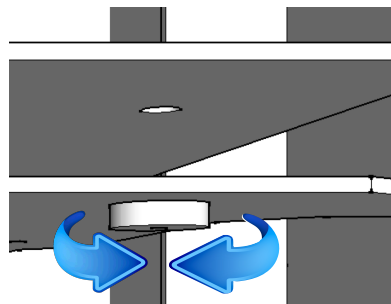
제품 수령 후 **최초 프린팅시에는** 프린팅 베드의 수평을 수동으로 맞춰주어야 합니다.

프린팅 베드는 Z축 금속 연마봉과 연결된 4개의 축에서 충격에 의해 각각 미세하게 흔들릴 수 있습니다.

장비를 다른 위치로 이동하거나 장시간 프린팅 이후에는 프린팅 베드가 정확히 수평을 맞추었는지 수동으로 레벨링 확인을 해 주어야 합니다.



수평 맞추기



Z축 플레이트 하단의 레버(4개)를 돌려 프린팅 베드의 수평을 맞춘다.

3.2. 사용자 소프트웨어 설치

기기가 필요로하는 소프트웨어는 두 가지 입니다.

1. 펌웨어

기기가 사용하는 소프트웨어로 출고시 최신 버전으로 기계에 저장하여 출고

2. 사용자 소프트웨어(MARZ)

사용자가 프린팅을 위해 다루는 소프트웨어로 PC에 설치.

제품 수령 후 www.stellamove.com/support에서 다운받아 3D프린터를 사용하는 컴퓨터에 설치

4. 프린팅

4.1. 처음 프린팅

처음 프린팅

기기를 처음 설치하여 프린팅시에는 프린팅 베드 상단 **Garolite Sheet** 표면이 매끈하여 첫 레이어가 바닥에 잘 붙지 않을 수 있습니다.

4.2. 첫 레이어 붙이기

첫번째 레이어 프린팅

문구용 액체 풀(고체형 딱풀 비권장)을 프린팅 시작전 프린팅 베드에 발라두면 바닥면 고정에 도움이 됩니다.

바닥면 밀착

프린팅 시작 후 두번째 레이어까지 다이얼(오른쪽으로 돌리면 z축 하강, 왼쪽으로 돌리면 상승)로 z축 높이 조절이 가능하여 바닥면 밀착을 보다 쉽게 할 수 있습니다.

4.3. 프린팅 팁

필라멘트 특성

필라멘트의 원재료는 비슷하나 제조사별 사용하는 도료와 제조 공정의 차이로 인해 필라멘트의 특성(점도, 표면의 표현, 리트랙션)이 다르게 나타납니다. 이런 경우 익스트루딩의 온도와 프린팅 속도를 조절하면서 보다 적절한 세팅 값을 적용하는 것이 중요합니다. 일반적으로 점도가 높을수록 낮은 온도에서 프린팅하는 것이 좋습니다.

뽀족한 형상 프린팅

가늘고 뽀족한 형상 프린팅 시 토출된 필라멘트가 충분히 식지않아 형상이 제대로 출력되지 않을 수 있습니다. 이경우를 보완하기 위해 프린팅 속도가 느려지고 온도가 다소 떨어지게 설계되어 있으니 참고바랍니다

5. 문제해결

5.1. 익스트루더 모터는 회전하는데 필라멘트 토출이 되지 않는 경우

Check

- 익스트루더 온도가 190도 이상인가요?
- 보우덴에서 필라멘트 드라이브 기어 부분에서 필라멘트가 갈려서 가늘어 졌나요?

원인

- 필라멘트를 익스트루더 기어와 베어링으로 고정하는 부분이 헐거워졌거나 필라멘트의 굽기가 가늘어서 발생할 수 있습니다.

Solution

- ➡ 뒷면 보우덴의 볼트를 반바퀴 또는 한바퀴 돌려 조여줍니다.
- ➡ 익스트루더 온도를 230도로 설정한 뒤 필라멘트를 압출하면서 뒤쪽에서 손으로 밀어줍니다.

기술 지원



기술 지원 관련 문의는 이메일 support@stellamove.com 또는 전화 031-935-5688로 연락 바랍니다.

