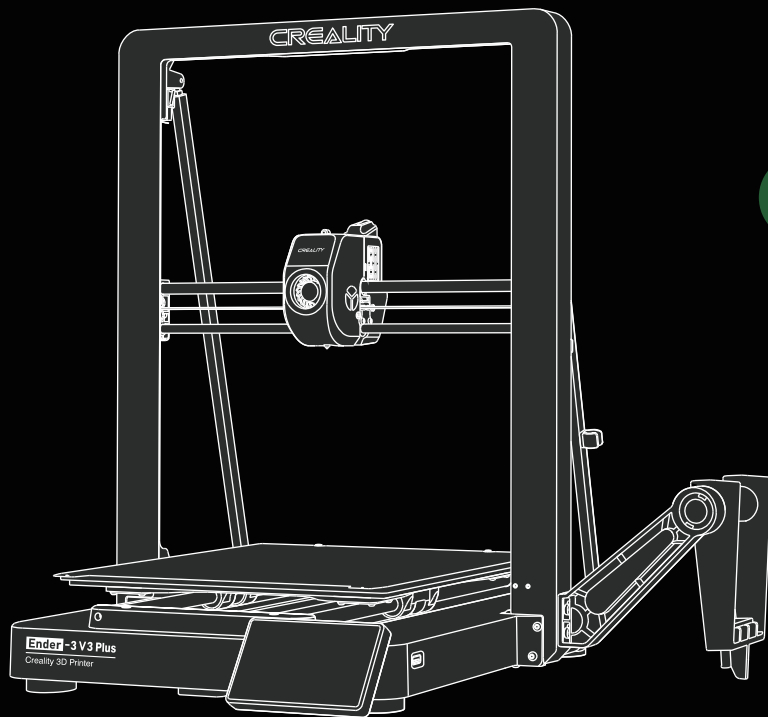




Ender-3 V3 Plus

사용자 설명서

Ender-3 V3 Plus 3D 프린터

V 1.3_KR

고객님께 드리는 말씀

Creality를 선택해 주셔서 감사합니다. 고객님의 편의를 위해 본 가이드를 읽고 숙지하신 후 안내사항에 따라 사용하시기 바랍니다.

제품 사용 전 QR코드를 스캔하거나 SD카드를 통해 관련 설명서와 동영상을 확인할 수 있으며 이를 꼭 확인해주세요.

Creality는 항상 여러분에게 최고의 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다.

본 제품에 대한 문의사항은 A/S 콜센터를 이용해주시기 바랍니다.

또한 Creality 공식 웹사이트(www.creality.com)에 로그인하여 소프트웨어 및 하드웨어, 연락처, 장치 지침, 장치 보증 정보 등에 관한정보를 찾을 수 있습니다.

펌웨어 업그레이드

1. 디바이스 화면을 통해 직접 펌웨어를 업그레이드할 수 있습니다.
2. Creality Cloud OTA를 통해 펌웨어를 업그레이드할 수 있습니다.
3. 공식 웹사이트 <https://www.creality.com>에 방문하여 "Support → Download Center"를 클릭한 후, 해당 모델을 선택하여 필요한 펌웨어를 다운로드합니다 (또는 "Creality Cloud → Downloads → Firmware"를 클릭). 설치가 완료된 후에는 사용할 수 있습니다.

제품 운영 및 애프터 서비스 정보

1. 크리얼리티 공식 위키(<https://wiki.creality.com>)에 로그인하여 더욱 자세한 애프터 서비스 튜토리얼을 확인할 수 있습니다.
2. 또는 +86 755 3396 5666으로 애프터서비스 센터에 문의하거나 이메일을 보내십시오 cs@creality.com.

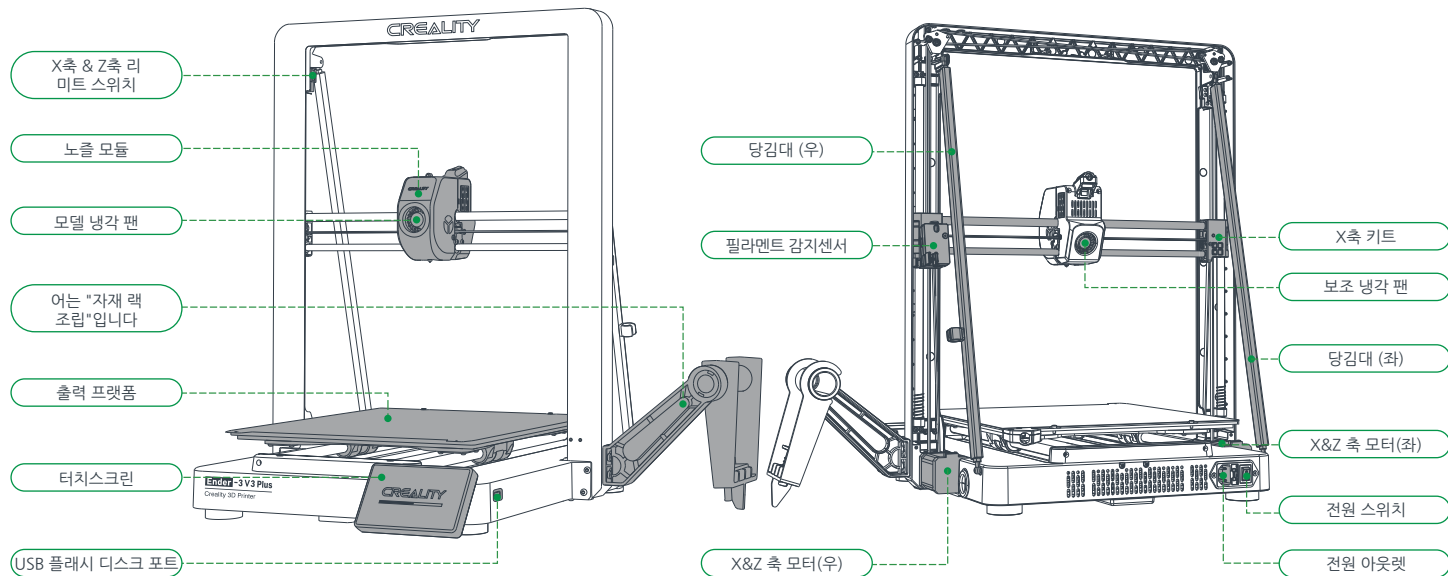


Creality Wiki

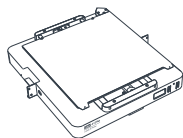
1. 상해 및 재산 피해를 방지하기 위해 본 설명서에 설명되지 않은 방법으로 장치를 사용하지 마십시오.
2. 장치를 가연성 및 폭발성 물질 또는 고온의 장소에 두지 마십시오. 장치를 통풍이 잘되고 먼지가 적은 서늘한 곳에 두십시오.
3. 진동이 있거나 기타 불안정한 환경에 프린터를 두지 마십시오. 작동시 기기의 흔들림은 프린터의 인쇄 품질에 영향을 미칩니다.
4. Creality에서 권장하는 소모품을 사용하십시오. 그렇지 않으면 압출 헤드가 막히거나 기계가 손상될 수 있습니다.
5. 설치 과정에서 다른 제품의 전원 케이블로 대체해 사용하지 마십시오. 기기와 함께 제공된 전원 케이블을 사용하십시오. 반드시 접지된 환경에서 사용하여야 하며 전원 플러그는 접지된 콘센트에 연결하십시오.
6. 화상을 방지하기 위해 작동시 프린터의 노즐 및 핫베드를 만지지 마십시오.
7. 프린터 사용 시 장갑이나 액세서리를 착용하지 마십시오. 프린터의 손상 또는 상해가 발생할 수 있습니다.
8. 출력 완료 후 노즐이 식기 전에 공구를 이용해 노즐의 필라멘트를 청소하십시오. 화상을 방지하기 위해 청소 시 노즐을 손으로 만지지 마십시오.
9. 기기를 자주 관리해 주십시오. 장치의 플러그를 뽑고나서 마른 천으로 프린터를 청소하고 필라멘트 상자의 잔여물을 청소하고 벨트와 엔드스톱스위치에이물질이 있는지 확인하십시오.
10. 10세 미만의 어린이는 보호자의 감독 없이 이 장치를 작동하지 마십시오.
11. 사용자는 장비 작동시 해당 국가 및 지역(사용 장소)의 법규를 준수하고, 직업윤리를 준수하고, 안전 의무에 유의해야 합니다. 불법적인 목적으로 당사 제품 또는 장비를 사용하는 것은 엄격히 금지됩니다. 당사는 위반자의 관련 법적 책임에 대해 책임을 지지 않습니다.
12. 팁: 충전 중에는 선을 꽂거나 뽑지 마십시오.

1. 본품 구성	01-01
2. 부품 명세서	02-03
3. 설치 절차	04-08
3.1 재료 랙 어셈블리의 설치	04-04
3.2 겐트리 어셈블리의 설치	05-05
3.3 당김대의 설치	06-06
3.4 터치 스크린의 설치	07-07
3.5 설비 케이블의 연결	08-08
4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스	09-13
4.1 전원 켜기 가이드	09-10
4.2 사용자 인터페이스 소개	11-13
5. 첫 인쇄	14-17
5.1 필라멘트 로딩	14-14
5.2 LAN 인쇄	15-16
5.3 USB 플래시 디스크 인쇄	17-17
6. 기능 사양	18-20
6.1 필라멘트 철수	18-19
6.2 자동 압출	20-20
7. 장비 유지보수	21-21
7.1 플랫폼 판 제거 및 유지보수	21-21
7.2 광축 유지보수	21-21
8. 장비 매개변수	22-22
9. 회로 배선	23-23

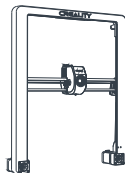
1. 본품 구성



2. 부품 명세서



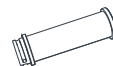
① 베이스 어셈블리



② 겐트리 어셈블리



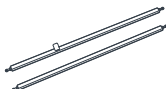
③ 터치 스크린



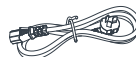
④ 재료 파이프



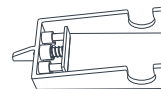
⑤ 재료 랙



⑥ 당김대



⑦ 전원 케이블



⑧ 꼬임 방지 재료 랙

2. 부품 명세서



부속품 백



① 육각 접시 머리
볼트 M4*8×8



② 도구 키트



③ 소켓 렌치



④ 소모재



⑤ 와이어 커터



⑥ 케이블 타이 ×5



⑦ 케이블 클램프 ×3



⑧ 노즐 와이어 커버



⑨ 니들



⑩ USB



⑪ 신속 설치 지침



⑫ A/S 카드



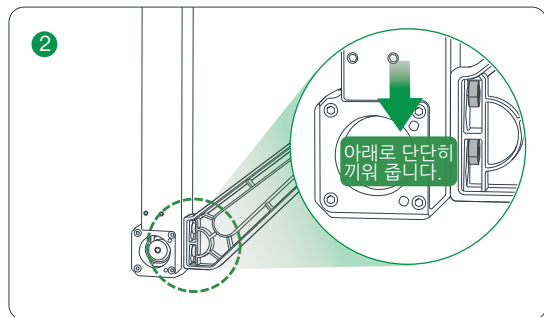
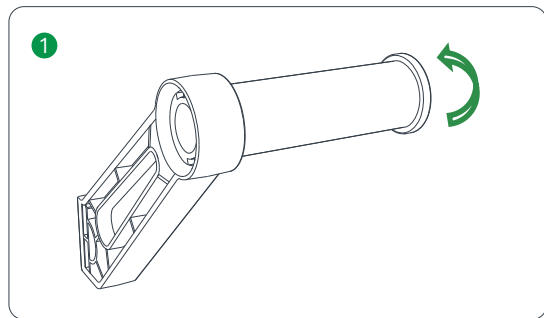
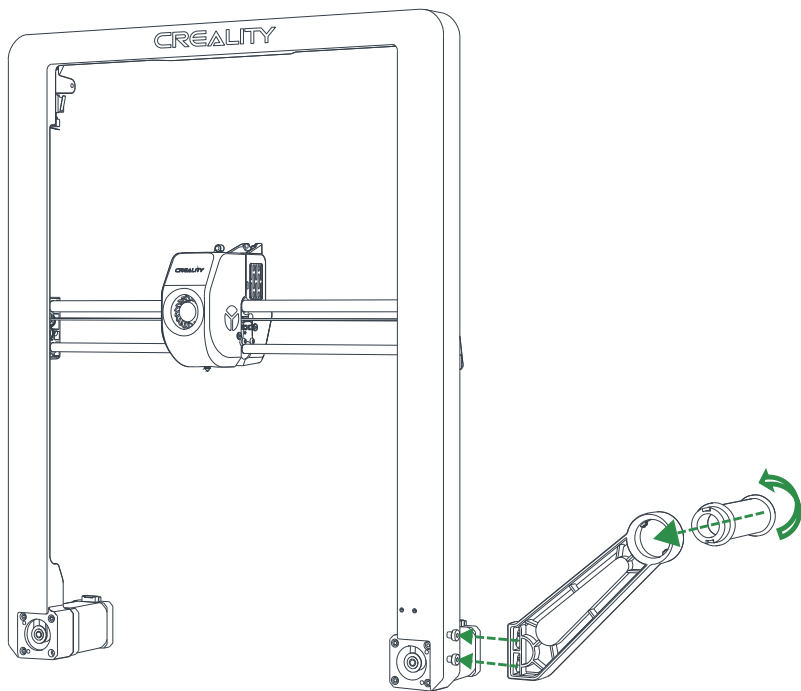
⑬ 육각 접시 머리
볼트 M4*10×4

주의: 상기 부속품은 참고용으로 실물을 기준으로 합니다!

3. 설치 절차

3.1 재료 랙 어셈블리의 설치

- 1 도시와 같이 재료 랙 및 재료 파이프를 설치합니다.
- 2 설치한 재료 랙 어셈블리의 구멍 위치를 겐트리 정면 우측의 버클 위치에 맞추고 아래로 눌러서 조여 줍니다.

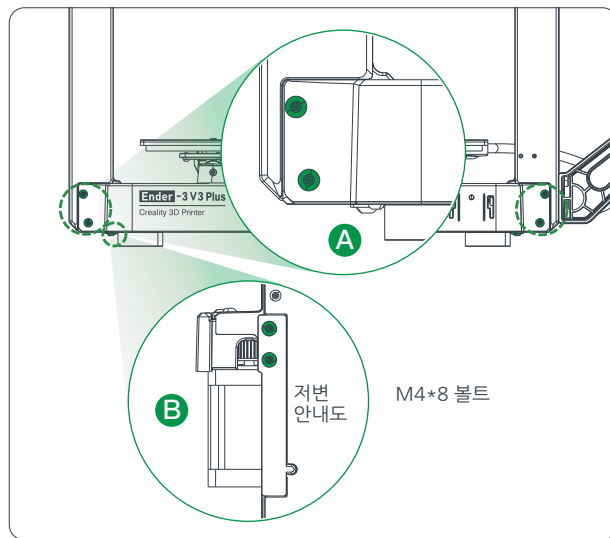
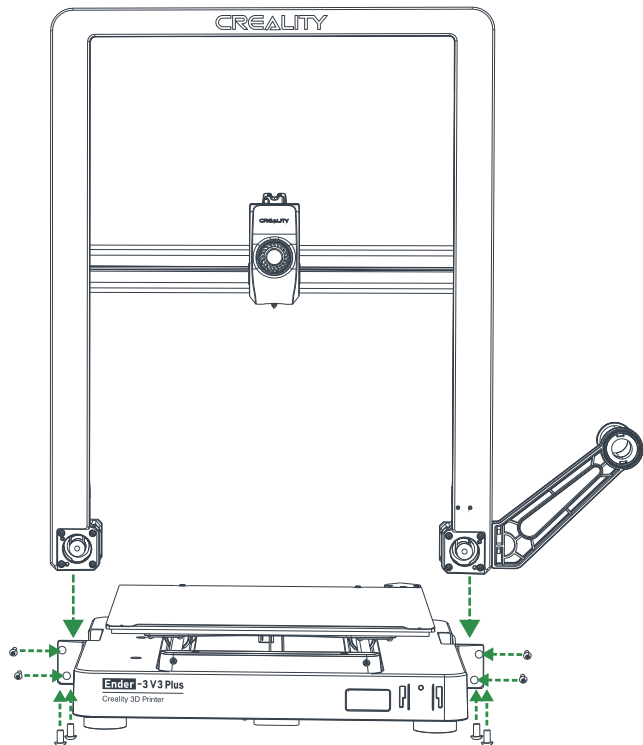


3. 설치 절차

3.2 겐트리 어셈블리의 설치

겐트리 어셈블리를 베이스 슬롯 위치에 방치합니다. A. 먼저 M4*8 볼트 4개를 사용하여 베이스 좌우 볼트 구멍 위치를 맞추고 조여 줍니다.

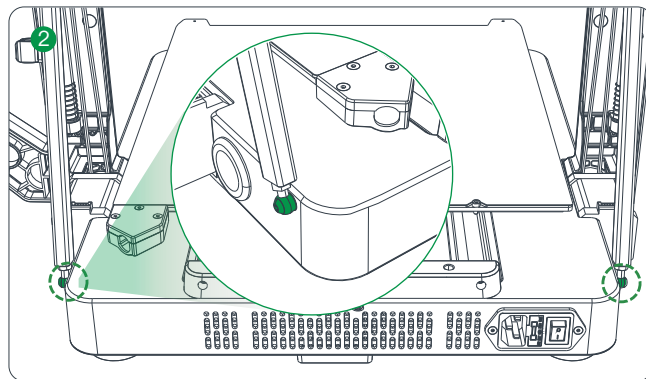
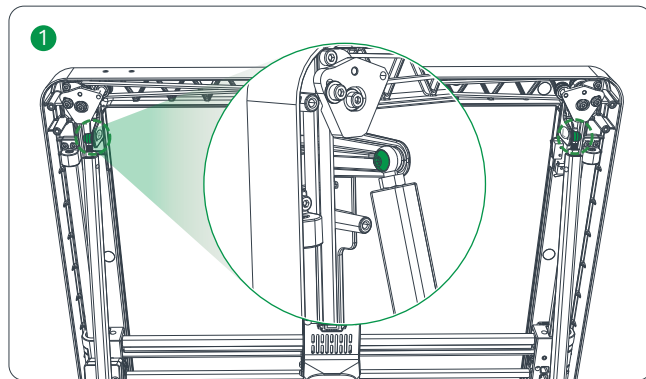
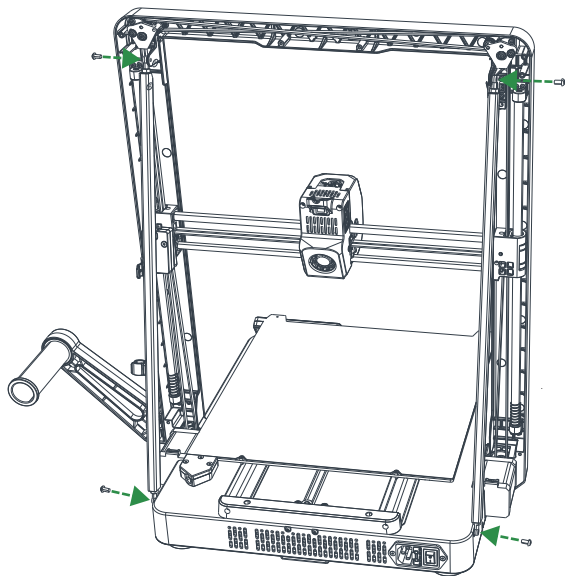
B. 다시 M4*8 볼트 4개를 사용하여 베이스 저변 좌우 볼트 구멍 위치를 맞추고 조여 줍니다.



3. 설치 절차

3.3 당김대의 설치

- ① 먼저 M4*10 볼트 2개를 사용하여 겐트리 탑 부위 구멍 위치를 맞추고 조여 줍니다.
- ② 다시 M4*10 볼트 2개를 사용하여 베이스 구멍 위치를 맞추고 조여 줍니다.

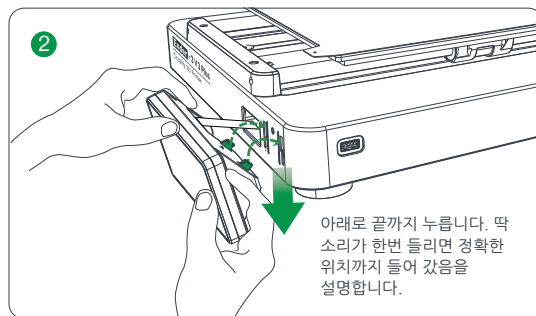
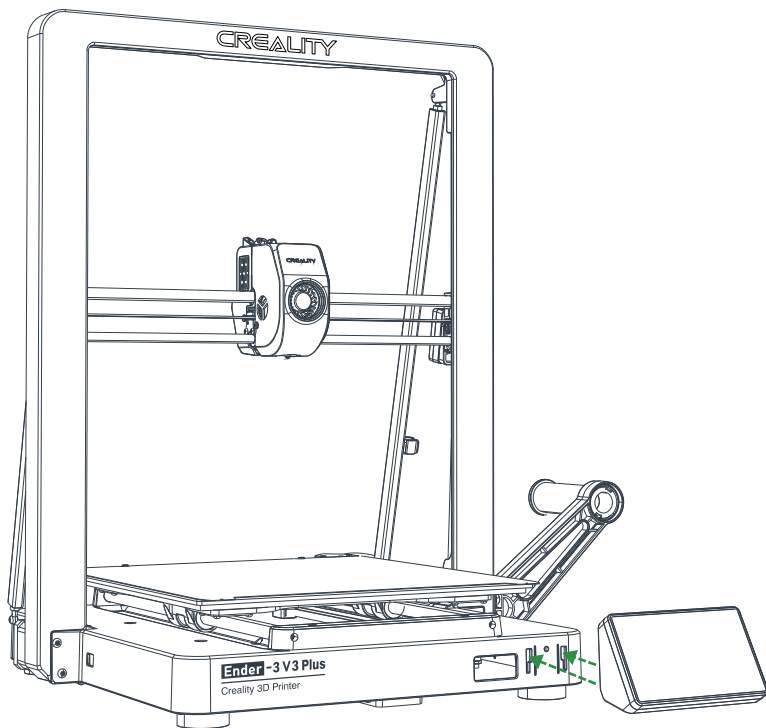


당김대와 겐트리에 모두 **L**, **R** 표시가 있습니다. 반드시 **L**는 **L**에 대응, **R**는 **R**에 대응하여 설치하십시오.

3. 설치 절차

3.4 터치 스크린의 설치

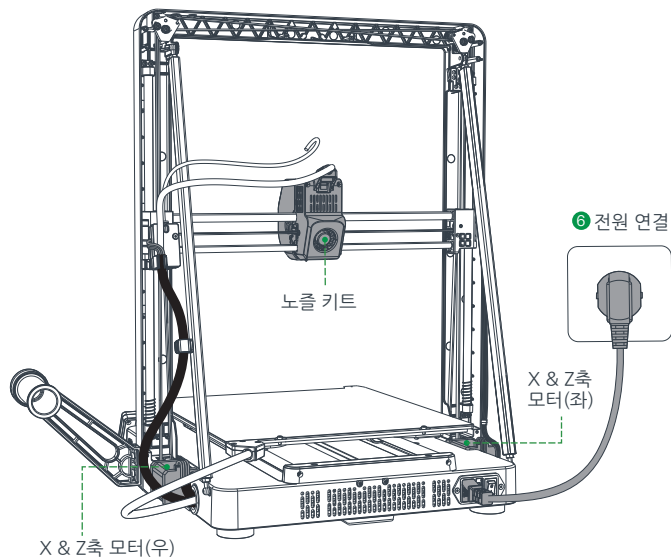
- ① 터치 스크린과 베이스 스크린의 케이블을 연결합니다.
- ② 터치 스크린 뒷면의 버클을 베이스 슬롯에 끼워 줍니다.



- ① 터치 스크린의 연결 케이블을 연결 혹은 차단시에 기기에 전기를 인가하지 마십시오.
- ② 베이스 스크린의 케이블을 가볍게 당깁니다. 끊어지지 않도록 조심하십시오.

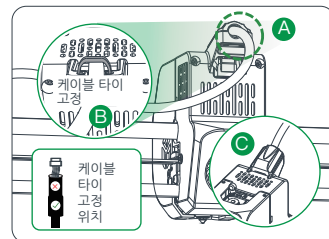
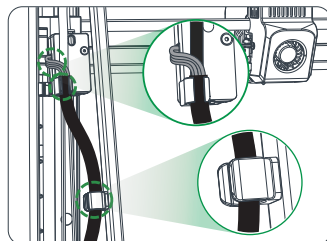
3. 설치 절차

3.5 설비 케이블의 연결



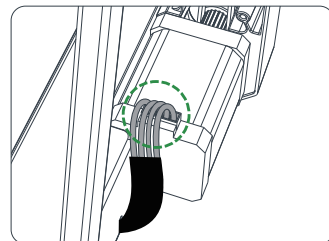
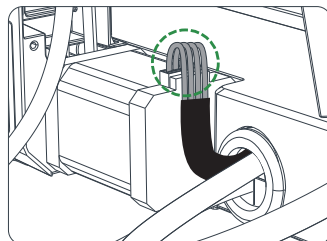
⚠ 주의

- 전원을 연결하기 전에 반드시 현지 전력망의 전압에 따라 정확한 전압 모드를 선택함으로써 전원의 소손을 방지하십시오.
- 만약 현지 전력망의 전압이 100-120V 범위이라면 기기의 전원 다이얼을 115V로 조절하십시오.
- 만약 현지 전력망의 전압이 200-240V 범위이라면 기기의 전원 다이얼을 230V로 조절하십시오.(디폴트는 230V 위치입니다.)



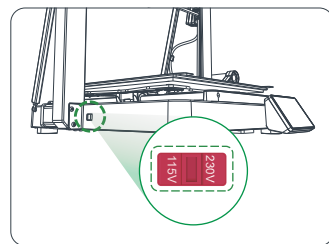
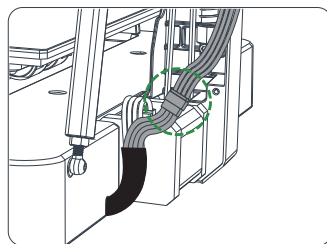
1 반드시 선재를 케이블 클램프 부위에 끼워 넣고 다시 자재 파단 측정 케이블을 연결합니다.

2 A. 먼저 노즐 키트를 연결합니다. B. 다시 케이블 타이틀을 사용하여 노즐 케이블을 고정합니다. C. 마지막으로 노즐 와이어 커버를 설치합니다.



3 X & Z축 모터를 연결합니다(우).

4 X & Z축 모터를 연결합니다(좌).

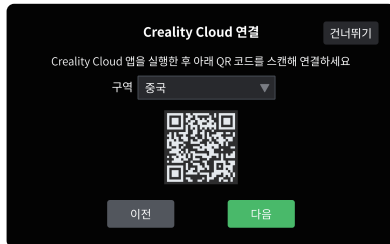
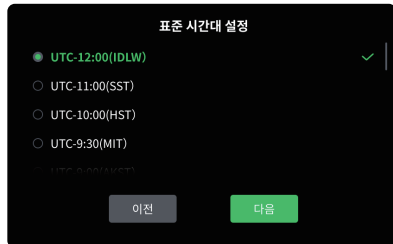
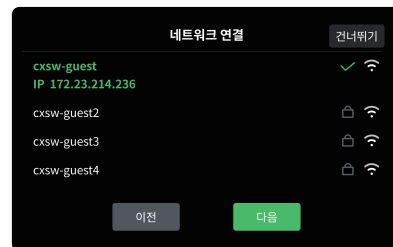
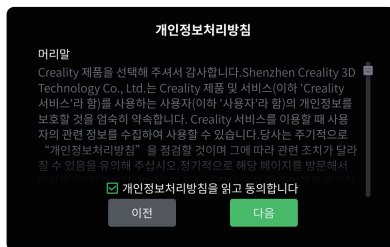
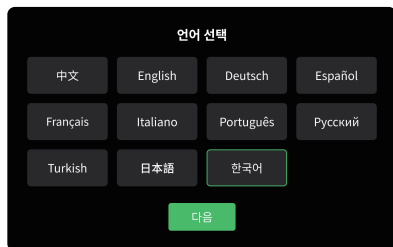


5 리미트 스위치 케이블을 연결합니다.

6 현지 전력망의 전압에 따라 정확한 전압 모드로 조절합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

4.1 전원 켜기 가이드



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 비를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스



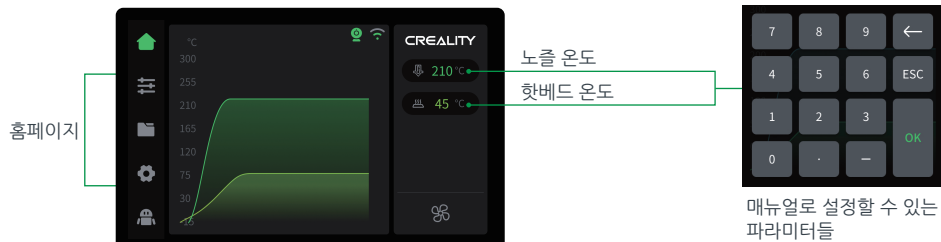
만약 자가 점검 과정에서 이상이 발생하면, 자주 묻는 질문(FAQ)을 참조하여 가능한 기계 고장을 확인하십시오. 또는 문제 해결을 위해 "고장 신고"를 위한 QR 코드를 스캔하여 고장을 보고하고 사후 서비스 지원을 받으십시오.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실체는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

4.2 사용자 인터페이스 소개



* 홈페이지를 통해 압출기 온도 및 하베드 온도 같은 기능을 설정할 수 있습니다;



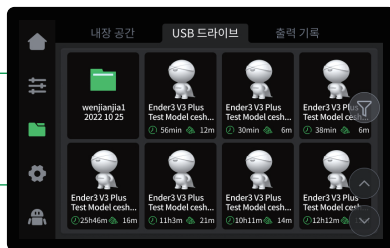
* 준비 인터페이스를 통해 축 이동/온도 조절, 압출/리트랙트, 그리고 팬 쿨링 같은 기능을 설정할 수 있습니다.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 비를 기준으로 합니다.

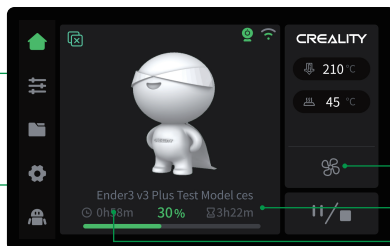
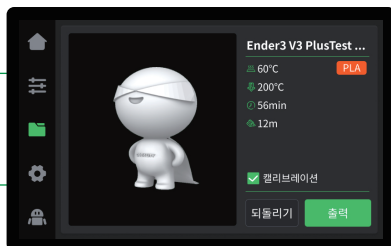
4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

파일 미리
보기 인쇄



- * 모델을 길게 눌러 여러 모델을 선택하고 USB 플래시 디스크에 복사합니다
- * 로컬 및 USB 플래시 디스크 모델 파일은 인쇄 파일 미리보기 인터페이스를 통해 관리할 수 있습니다

인쇄 인터
페이스



- * 모델 파일을 클릭하여 세부 정보에 접근합니다
- * "교정(Calibration)"을 확인하면 인쇄 품질이 향상될 수 있습니다



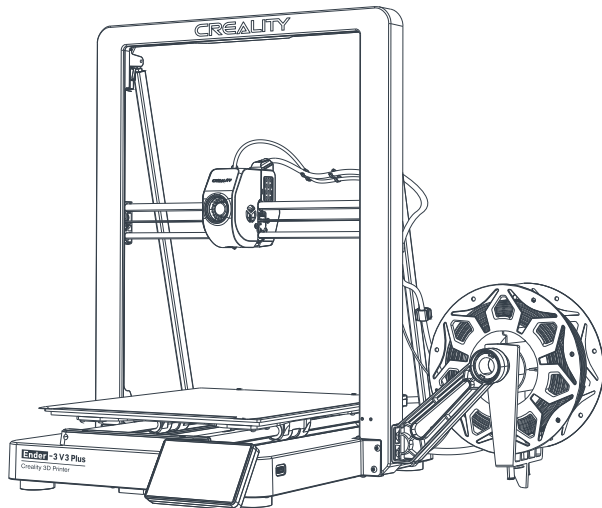
주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 비를 기준으로 합니다.

4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

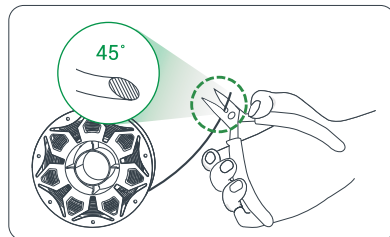


5. 최초 프린트

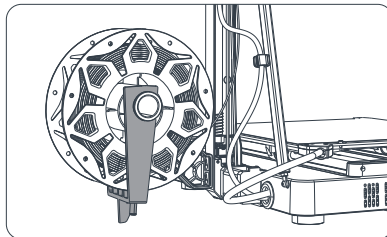
5.1 소모재 적재



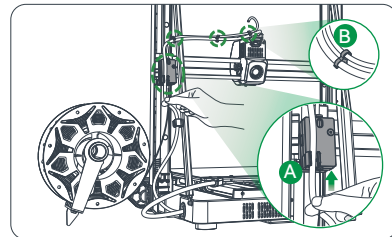
① 스크린 입력 노즐의 온도가 목표 온도까지 가열되기를 대기합니다.



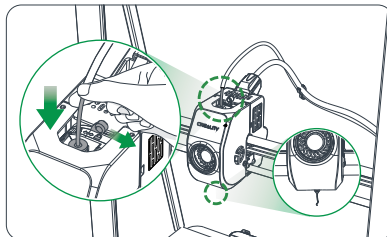
② 소모재의 앞끝을 45°각으로 자르고 수평으로 펴 줍니다.



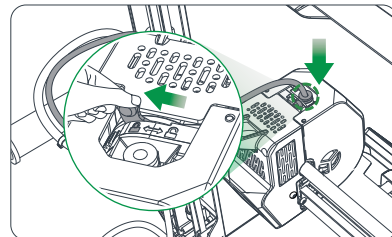
③ 도시에 따라 소모재를 정확하게 배치하고 다시 고정 방지 재로 랙을 설치합니다.



④ A. 소모재를 자재 파단 측정구를 관통시켜서 소모재가 테프론 튜브에서 나오게 합니다. B. 케이블 클램프를 사용하여 테프론 튜브와 노즐 케이블을 고정합니다.



⑤ 토글 스위치의 잠금을 해제하고 소모재를 노즐 키트를 관통시켜 노즐 부위로부터 소모재가 밀려 나오게 합니다.



⑥ 토글 스위치를 잠그고 다시 테프론 튜브를 노즐 키트 상부의 커넥터에 삽입합니다.

5. 최초 프린트

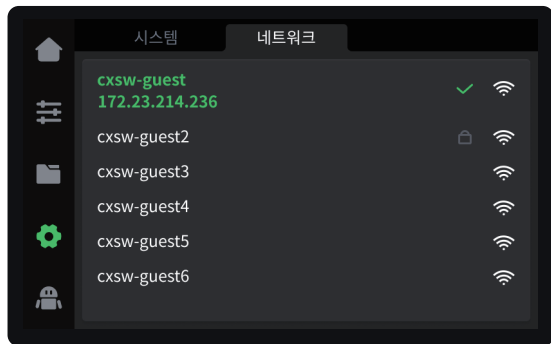
5.2 Creality Print

5.2.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

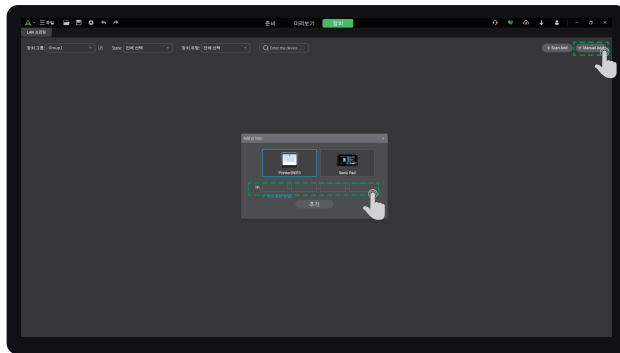


웹 사이트에 로그인하여 Creality Print 5.0 이상의 슬라이스 다운로드: <https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 LAN 바인더



① 컴퓨터 화면에서 컴퓨터 IP 보기: 설정 → 네트워크



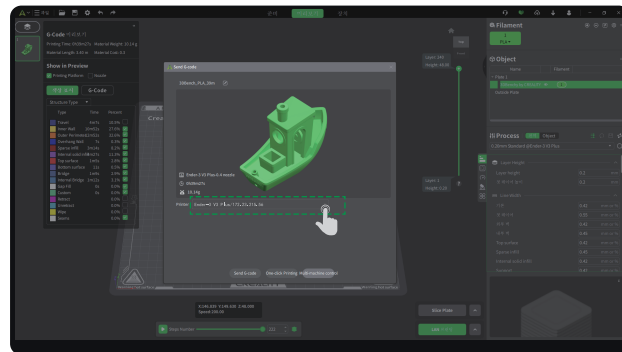
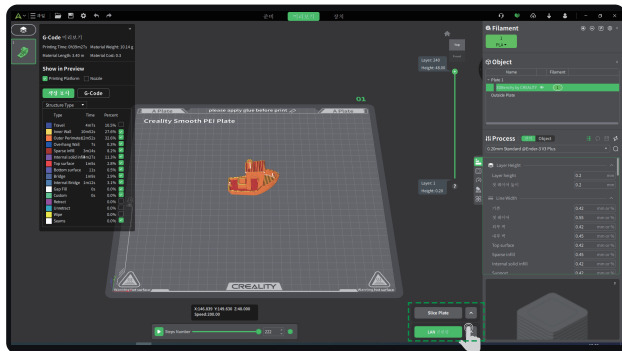
② 슬라이스 소프트웨어에 시스템 IP 바인딩 입력: Manual Add → 추가;



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

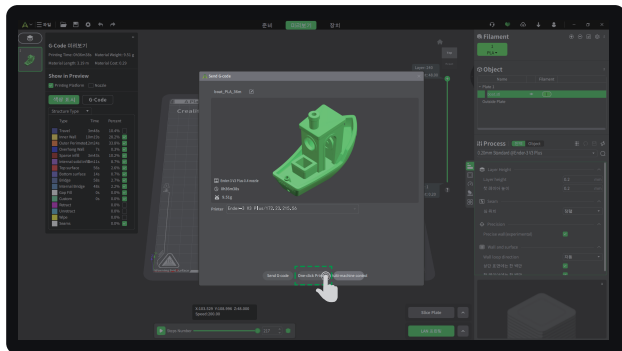
5. 최초 프린트

5.2.3 슬라이스 및 인쇄 전송



- ③ 슬라이스 플레이트를 클릭하고 슬라이스가 완료되면 클릭
LAN 인쇄 정보

- ④ 바인딩된 프린터 선택;



- ⑤ 기계 및 소모품 정보를 확인하고 'One-click Print'를 클릭합니다..



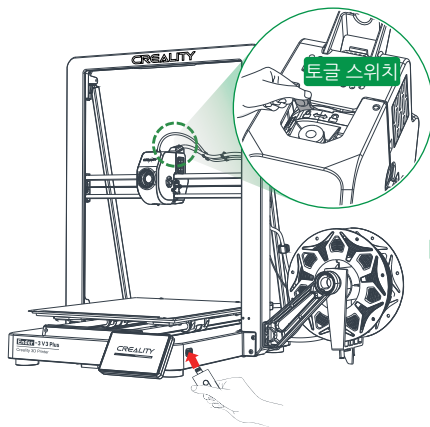
슬라이스 소프트웨어 사용에 대한 자세한 자습서를 보려면
공식 Wiki에 로그인하려면:
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식
웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

5. 최초 프린트

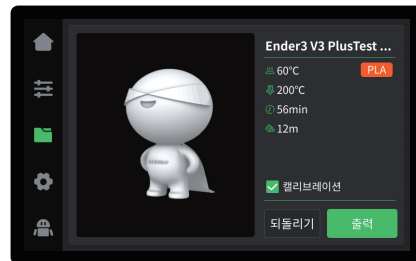
5.3 USB 프린트



① USB를 USB 포트에 삽입합니다.



② USB 모형을 선택합니다.



③ “출력”을 클릭합니다.



- ① 프린트하기 전에 토글 스위치의 잠금 상태를 유지합니다.
- ② 소프트웨어 사용 설명의 자세한 내용은 USB 내의 절편 소프트웨어 사용 설명서를 참조하십시오.
- ③ 저장한 파일은 USB 루트 디렉토리에만 복사할 수 있고 서브 폴더에 넣을 수 없습니다.
- ④ 파일명은 라틴 자모, 숫자, 일반 글자 부호를 사용할 것을 제한합니다.

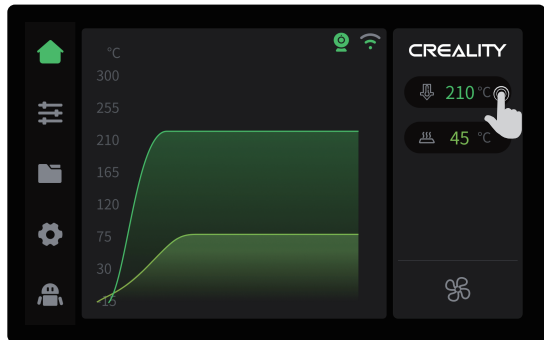


주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 비를 기준으로 합니다.

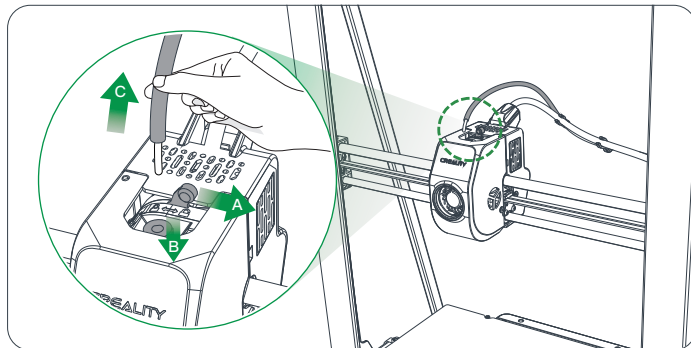
6. 기능 사양

6.1 필라멘트 철수

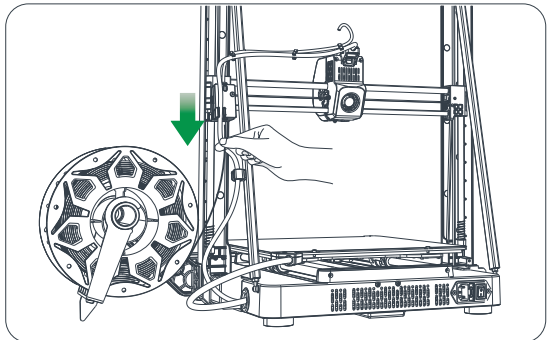
방법 1: 수동 리트랙트



① 화면에 노즐 온도를 입력하고 목표 온도까지 가열되기를 기다립니다;



② A. Dip 스위치의 잠금을 해제합니다; B. 압출기 위에 테프론 튜브 커넥터를 잡고; C. 테프론 튜브를 당겨 뺍니다;



③ 기계 뒤쪽에서 오래된 필라멘트를 당겨 내어 새 것으로 교체합니다.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에
실제는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

6. 기능 사양

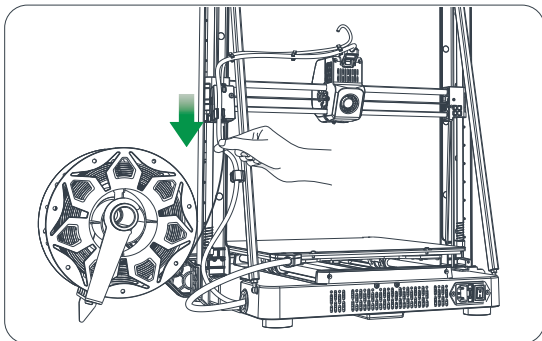
방법 2: 자동 철수



① "배출"을 클릭합니다;



② 철수 프로세스가 완료될 때까지 기다립니다;



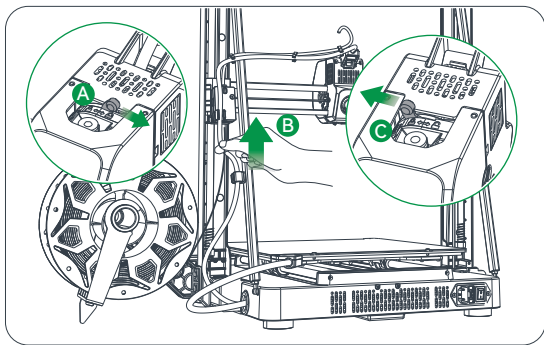
뒤쪽에서 기계로부터 오래된 필라멘트를 당겨내어 새것으로 교체합니다.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

6. 기능 사양

6.2 자동 압출



- ① A. DIP 스위치의 잠금을 해제합니다; B. 테플론 튜브의 가장 깊은 부분까지 필라멘트를 밀어 넣습니다. 더 이상 움직이지 않을 때까지; C. DIP 스위치를 잠급니다.



- ② “삽입”을 클릭합니다;



- ③ 압출 과정이 완료될 때까지 기다립니다.



주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로 합니다.

7. 장비 유지보수

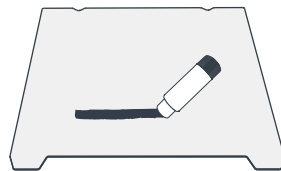
7.1 플랫폼 판 제거 및 유지보수



- ① a. 프린팅이 완료되면, 모델이 부착된 프린팅 플랫폼을 제거하기 전에 플랫폼 플레이트가 식을 때까지 기다리십시오; b. 양손으로 플랫폼을 약간 구부려 모델을 플랫폼에서 분리하십시오.



- ② 플랫폼 플레이트에 남은 필라멘트가 있으면, 날로 가볍게 긁어내고 다시 인쇄하십시오.



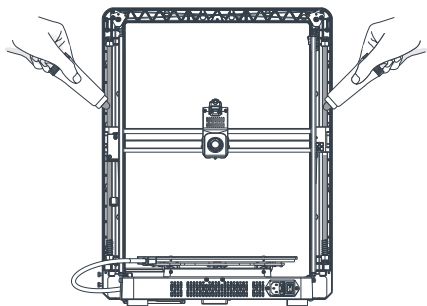
- ③ 모델의 첫 번째 층이 제대로 붙지 않는 경우, 인쇄 전에 예열을 위해 플랫폼 플레이트의 표면에 고체 접착제를 고르게 발라주는 것이 권장됩니다.



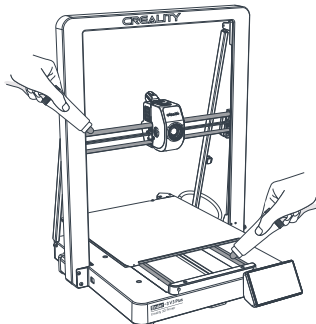
1. 일상 사용시 너무 많이 구부리지 않도록 주의하여 변형되거나 사용할 수 없게 되는 것을 방지하십시오;
2. 프린팅 플랫폼은 소모품이며, 모델의 첫 번째 층이 제대로 붙도록 하기 위해 정기적으로 교체할 것을 권장합니다.

7.2 광축 유지보수

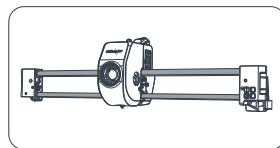
광축 영역의 정기적인 유지 보수를 위해 윤활 그리스 구매를 권장합니다.



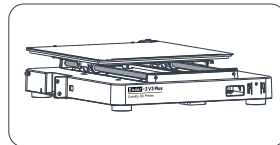
Z 방향 광축 영역



X 및 Y 방향 광축 영역



X 방향 광축 영역



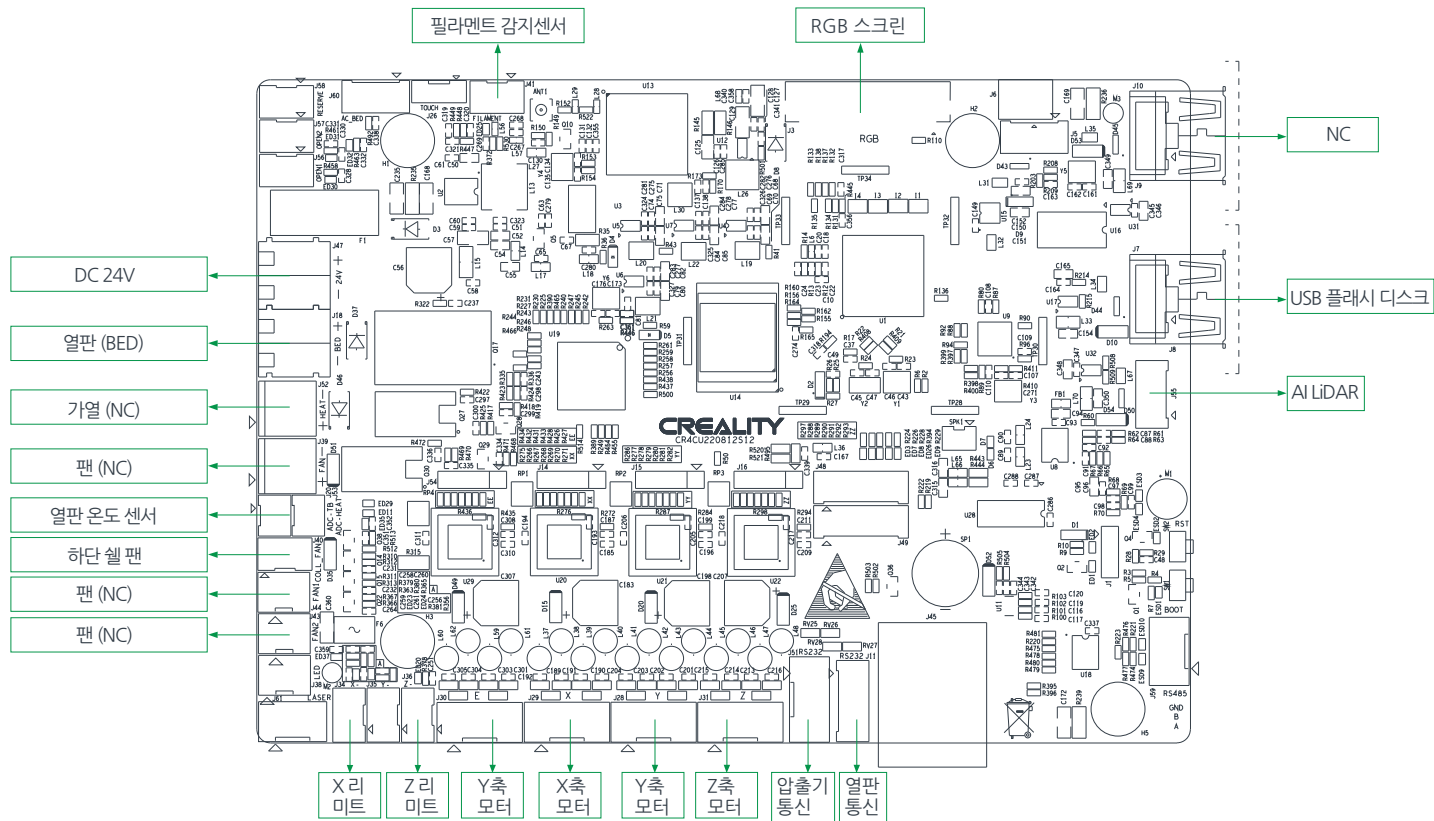
Y 방향 광축 영역

8. 설비 파라미터



설비 파라미터	
제품 모델명	Ender-3 V3 Plus
성형 기술	FFF
성형 사이즈	300*300*330mm
레벨링 방식	자동 레벨링
노즐 수량	1개
노즐 직경	0.4mm
절편 층 두께	0.1-0.35mm
프린트 정밀도	±0.2mm
노즐 온도	최고 300℃
핫베드 온도	최고 100℃
소모재 유형	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
정격 파워	350W
입력 전압	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
자재 파단 측정	지원
정전 프린트	지원
프린트 방식	USB 프린트 / LAN 프린트 / 클라우드 프린트
프린트 파일 포맷	Gcode
절편 소프트웨어	Creality Print
운영 시스템	Windows/MAC OS
지원 언어	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어

9. 회로 배선



다른 프린터 모델간에 차이로 인해 실제 제품과 이미지가 다를 수 있습니다.
최종 설명 권한은 Shenzhen Crealty 3D Technology Co., Ltd.에 있습니다..



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.crealty.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



214-240016

