

Ender-3 V4

사용자 설명서

Ender-3 V4 3D 프린터

V1.1_KR

존경하는 사용자

Creality 제품을 선택해 주셔서 감사합니다. 이 빠른 가이드에서는 개봉, 설치 및 디버깅 단계를 소개합니다. 사용 전에 주의 깊게 읽어 주시기 바랍니다.

더 자세한 지침, 개봉 비디오 및 애프터 서비스 튜토리얼은 Creality Wiki 플랫폼을 방문해 주십시오.

Creality 팀은 항상 여러분께 품질 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다. 사용 중 문제가 발생하면, 이 빠른 가이드 끝에 제공된 전화번호 및 이메일을 통해 저희에게 연락해 주십시오.

제품을 구매했지만 사용
방법을 모르시나요?
걱정하지 마십시오, 모든
의문이 해결될 것입니다!



Creality 공식 Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ 새 제품을 종합적으로 이해하고 기능을 몰입감 있게 탐구하세요.
- ✓ 간편하게 시작할 수 있도록 돕는 상세한 운영 가이드.
- ✓ 효율적인 해결책을 제공하는 전문 애프터 서비스 지원 플랫폼.

Creality Cloud - 여러분의
3D 프린팅 세계가 기다리고
있습니다!
모든 애호가를 위해 설계된
올인원 3D 프린팅 플랫폼을
발견하세요.



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.com>



- ✓ 고품질 모델의 방대한 라이브러리에 액세스하세요.
- ✓ 내장된 클라우드 슬라이싱 및 인쇄 설정으로 프린팅이 그 어느 때보다도 쉬워졌습니다.
- ✓ 언제 어디서나 원격으로 제어하고 원격클릭으로 인쇄하십시오.

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. 제품 유지 관리를 자주 하고, 정기적으로 전원을 차단한 상태에서 프린터의 외부를 건조한 천으로 청소하여 먼지와 접촉된 출력물, 이물질을 제거하십시오.
10. 어린이는 프린터를 사용하거나 프린터 근처에 있을 때 항상 성인이 동반해야 합니다.
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.



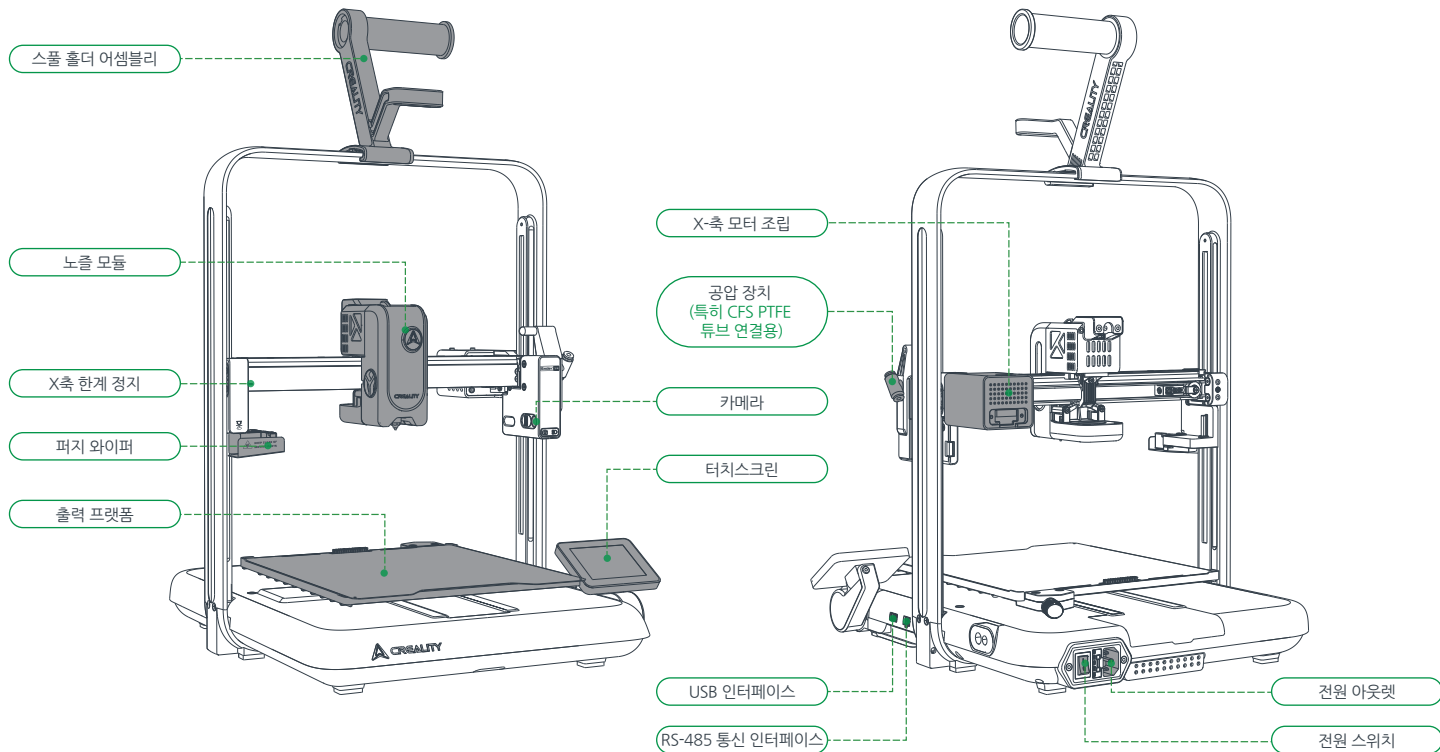
Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

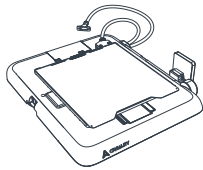
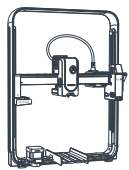
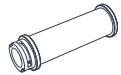
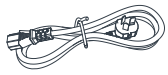
Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. 본품 구성	01-01
2. 부품 명세서	02-02
3. 설치 절차	03-09
3.1 갠트리 프레임 설치	03-04
3.2 스펀 홀더 어셈블리 설치 및 화면 회전	05-05
3.3 설비 케이블의 연결	06-06
3.4 CFS 연결 방법	07-08
3.5 여러 CFS 연결	09-09
4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스	10-11
4.1 전원 켜기 가이드	10-10
4.2 사용자 인터페이스 소개	11-11
5. 첫 인쇄	12-19
5.1 필라멘트 스펀 홀더 - 편집/로딩	12-13
5.2 CFS 필라멘트 편집/로딩	14-14
5.3 LAN 인쇄	15-16
5.4 Creality Cloud 출력	17-18
5.5 USB 플래시 디스크 인쇄	19-19
6. 기능 사양	20-21
6.1 CFS 필라멘트 관리/로딩/언로딩	20-20
6.2 자동 트레이서	21-21
7. 장비 유지보수	22-23
7.1 플랫폼 판 제거 및 유지보수	22-22
7.2 가이드 레일 및 리드 스크류 유지 보수	22-22
7.3 X축, Y축, Z축의 벨트 장력 조절	23-23
7.4 PTFE 튜브 교체	24-24
8. 장비 매개변수	25-25

1. 본품 구성



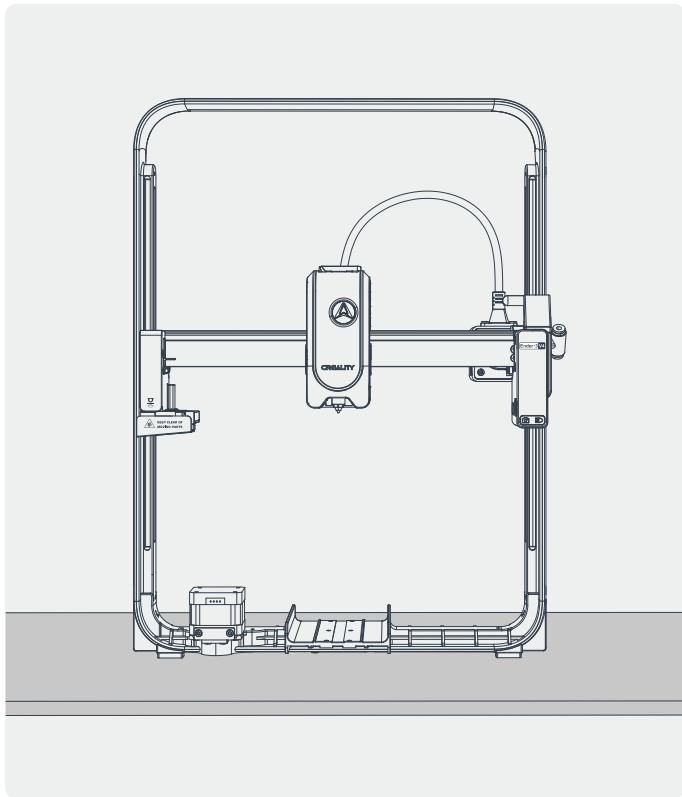
2. 부품 명세서

				
① 베이스 어셈블리	② 갠트리 프레임	③ 스펴 홀더	④ 재료 파이프	⑤ 전원 케이블

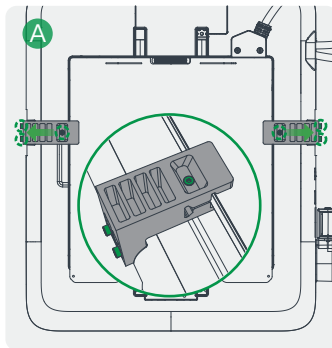
부속품 백				
				
① M3*25 육각 소켓 머리 볼트 ×2	② M3*8 육각 구멍 편형 자가탭핑 나사 ×2	③ M4*10 육각 구멍 납작 머리 나사 ×6	④ 육각 렌치	⑤ 필라멘트
				
⑥ 노즐 클리너	⑦ 실리콘 마개 ×2	⑧ 노즐 뒀는 스트립	⑨ 절단 플라이어	⑩ 빠른 설치 가이드
	<p>⑪ 판매 후 서비스 카드</p> <p>팁: 위의 액세서리는 참고용으로만 제공됩니다. 실제 액세서리를 참조하세요.</p>			

3. 설치 절차

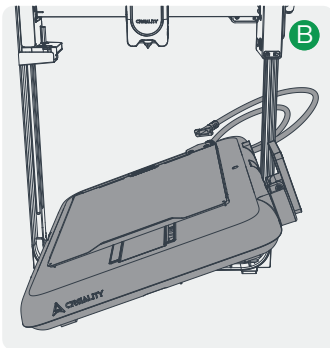
3.1 갠트리 프레임 설치



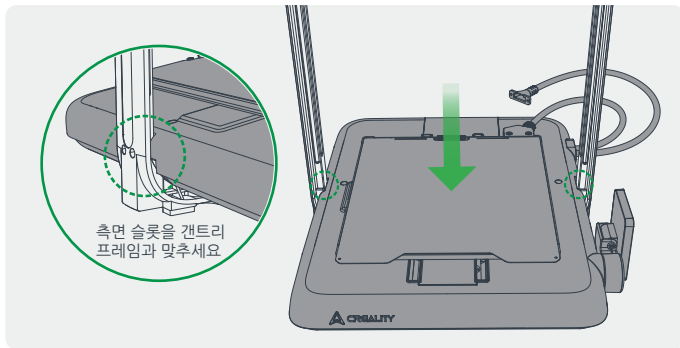
❶ 갠트리는 데스크톱에 배치됩니다.



❷ A. 베이스 양쪽 끝의 클램프 나사를 제거하고 클램프를 꺼내세요. (참고: 제거 후 측면의 M3*25 나사는 보관해주세요. 단계 ⑦에서 사용할 것입니다)



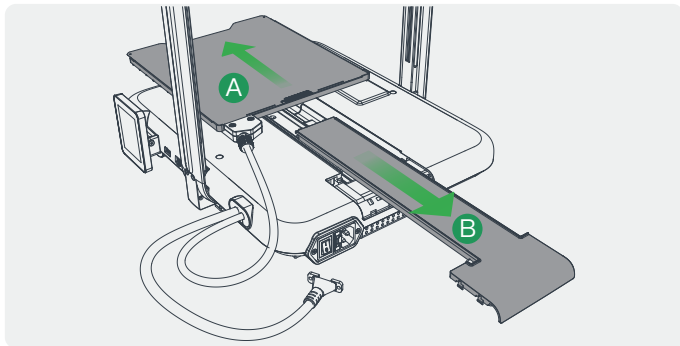
B. 베이스를 약 45도 기울여 양쪽 기둥 사이로 통과시키세요.



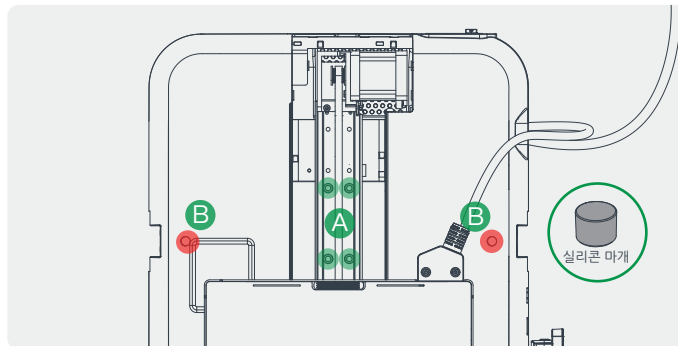
측면 슬롯을 갠트리 프레임과 맞추세요

❸ 베이스의 측면 슬롯을 갠트리 프레임에 맞추고 천천히 내리면서 갠트리 프레임과 평행이 되게 하세요.

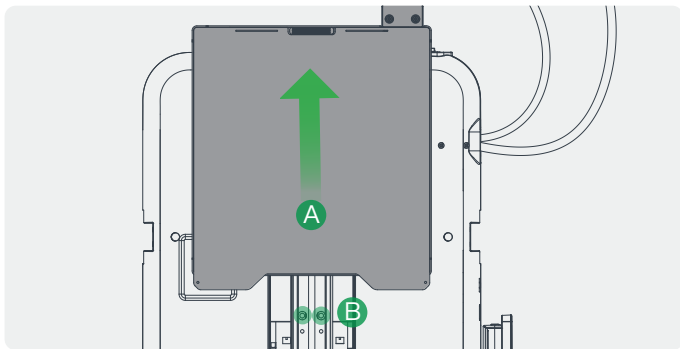
3. 설치 절차



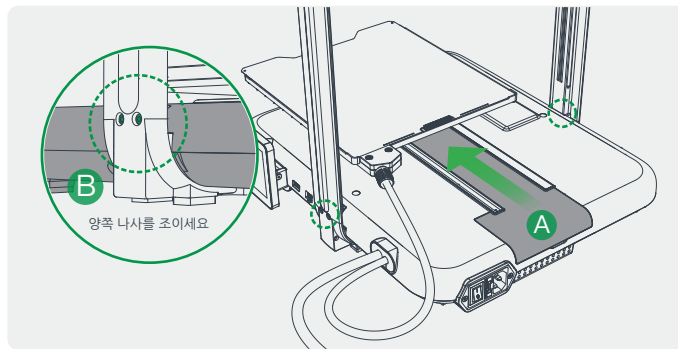
- ④ A. 가열된 침대를 화면 쪽 끝까지 밀어주십시오.
B. Y축 커버를 제거하십시오.



- 5 A. 베이스의 Y축 레일의 나사 구멍 위치에 **M4*10** 나사 4개(녹색으로 강조된 부분)를 설치하십시오.
B. 베이스 양 끝의 나사 구멍 위치에 **M3*25** 나사 2개(빨간색 하이라이트 부분)를 설치하고, 실리콘 스톱퍼를 설치합니다;



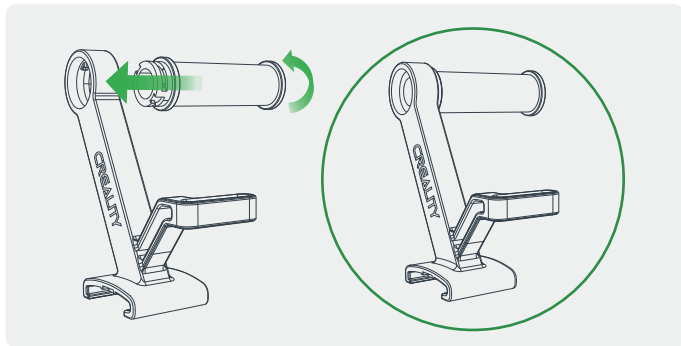
- 6 A. 히트 베드를 다른 쪽 끝으로 밀어넣습니다;
B. 베이스 Y축 가이드 레일의 나사 구멍 위치에 **M4*10** 나사 2개(초록색 하이라이트 부분)을 설치합니다;



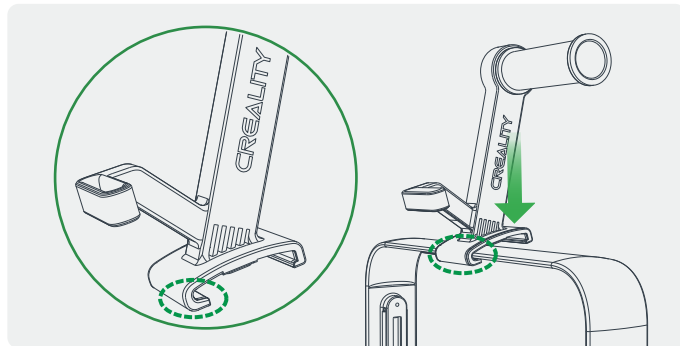
7. A. Y축 커버를 다시 설치하십시오;
B. 2번 단계에서 제거한 4개의 M3*25 나사를 사용하여 좌우 갠트리의 나사구멍을 맞추고 조여주십시오.

3. 설치 절차

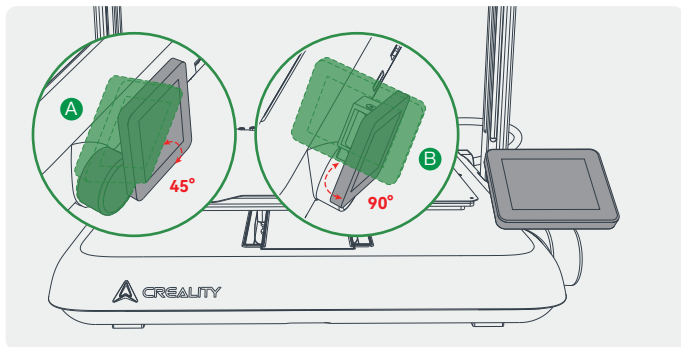
3.2 스폴 홀더 어셈블리 설치 및 화면 회전



① 스폴 홀더와 스폴 배럴을 설치하십시오.



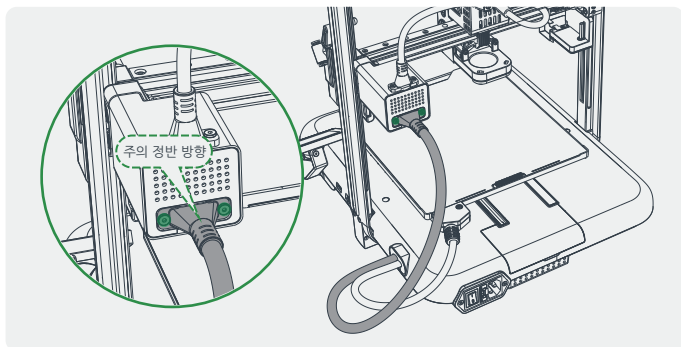
② 스폴 홀더를 갠트리 프레임 상단에 고정하세요: 먼저 스폴 홀더의 베이스 긴 쪽을 갠트리 프레임에 부착한 다음, 다른 쪽을 고정하기 위해 아래로 눌러주세요 (스폴 홀더의 방향에 유의하세요).



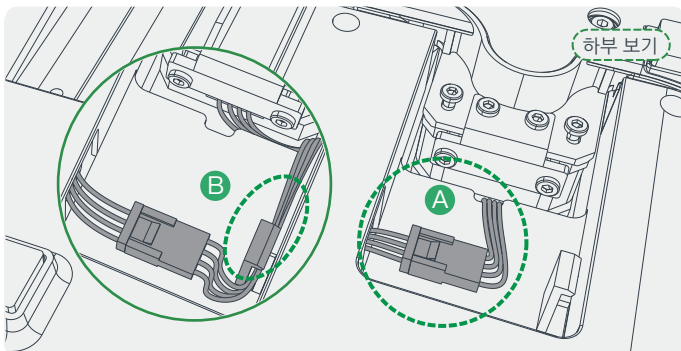
③ 화면을 앞으로 돌리세요.

3. 설치 절차

3.3 설비 케이블의 연결



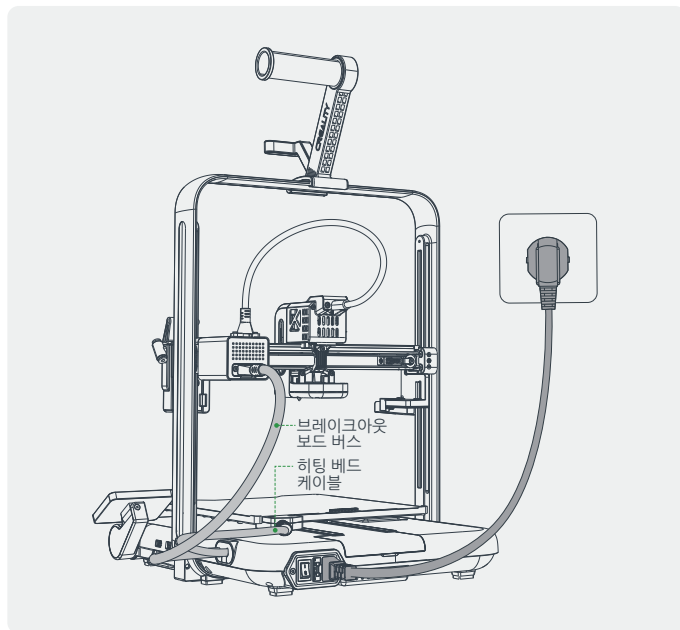
- ① 어댑터 보드 버스 연결: 먼저 어댑터 보드 버스를 해당 슬롯에 삽입합니다 (클릭 소리는 안전하게 연결되었음을 나타냅니다), 그 다음 2개의 **M3*8** 나사를 사용하여 고정합니다 (녹색으로 강조 표시됨)



- ② Z축 모터 어댑터 케이블 연결: A. 기계를 뒤집어 바닥을 노출시키고 Z축 어댑터 케이블을 연결합니다; B. 그림에 표시된 대로 연결된 Z축 모터 어댑터 케이블을 케이블 클립에 고정합니다.



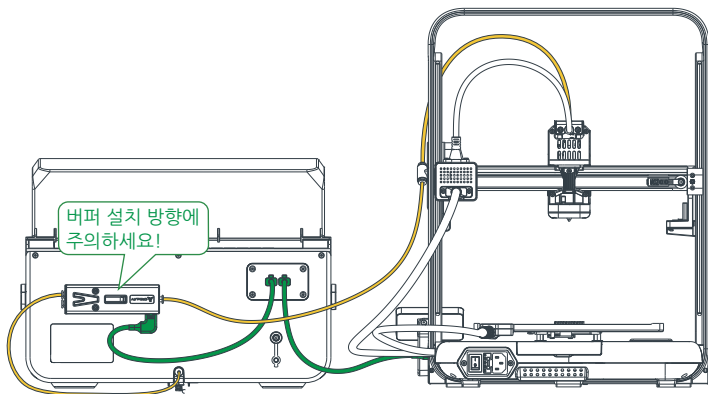
브레이크아웃 보드 버스와 히팅 베드 케이블이 정리 잘 되어 서로 엉키거나 교차되지 않았는지 확인해주세요.



- ③ 전원 케이블을 연결하세요.

3. 설치 절차

3.4 CFS 연결 방법



● 485 케이블은 초록색입니다

● PTFE 튜브는 노란색입니다

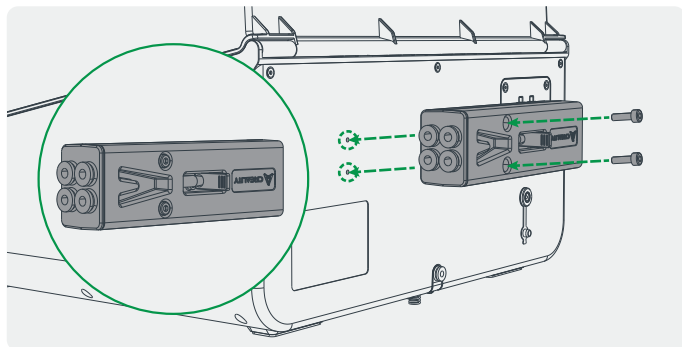


CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

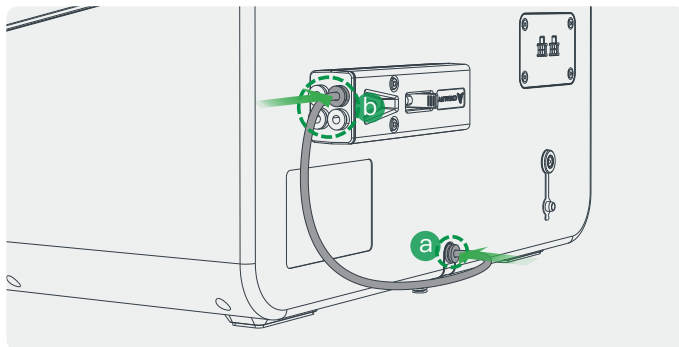


(1) 다음 세 개의 PTFE 튜브는 길이가 동일합니다. 이 최적의 길이는 CFS와 3D 프린터 사이의 최소 거리인 15~20cm를 유지하기 위해 계산된 값으로, 참고용으로 제공됩니다.

(2) PTFE 튜브 양 끝이 변형된 경우, 수동으로 원형으로 복원해야 합니다. 그렇지 않으면 필라멘트가 막힐 수 있습니다.

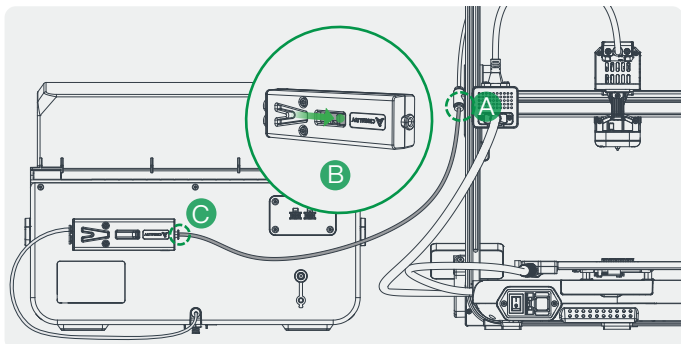


① 도표에 따라 버퍼를 CFS에 설치하고 (버퍼의 방향에 주의), 나사로 고정하십시오.

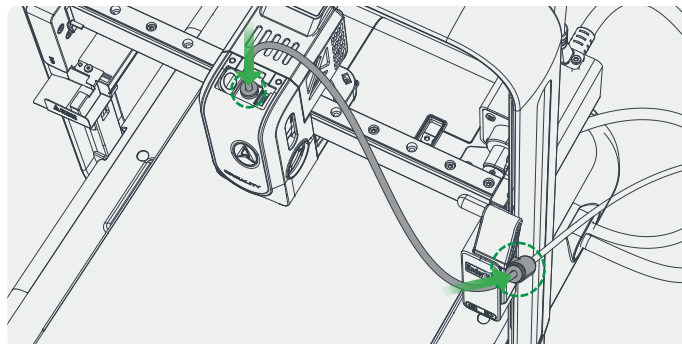


② 먼저, PTFE 튜브의 한쪽 끝을 CFS의 필라멘트 출구(위치 A)에 연결합니다; 다른 끝은 버퍼(위치 B)에 연결합니다(네 개의 구멍 중 아무 곳이나 연결 가능합니다).

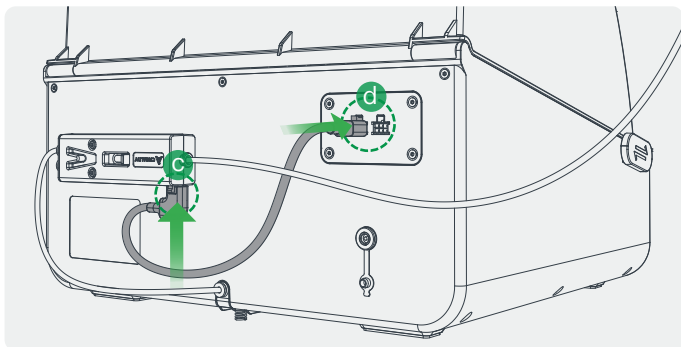
3. 설치 절차



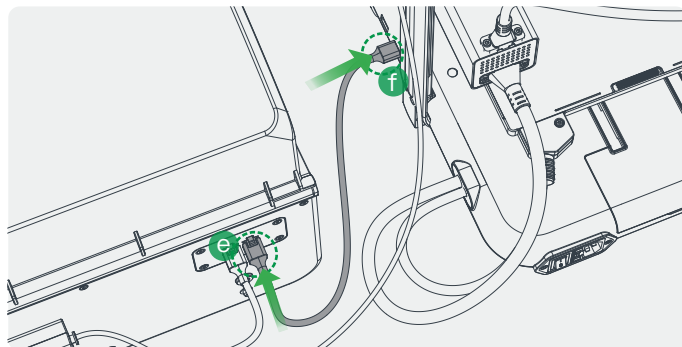
③ 그런 다음, A, B, C 단계를 따라 버퍼를 프린터의 기계적 연결부 하단에 연결합니다.



④ 도면과 같이 PTFE 튜브를 기계적 연결부 상단과 인쇄 헤드에 연결합니다.



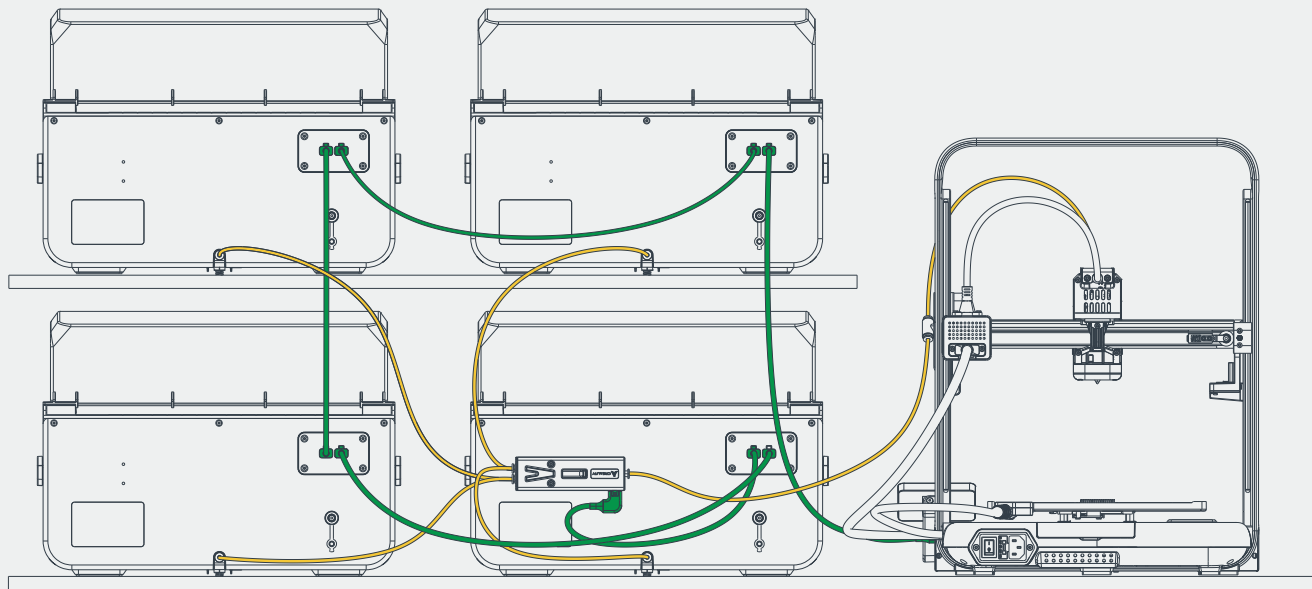
⑤ CFS를 버퍼 485 통신 케이블에 연결하십시오: 주의, 팔꿈치를 버퍼 위치 c에 삽입하고 직결커넥터를 CFS 위치 d에 삽입하십시오 (CFS 6의 두 485 소켓 중 하나를 사용할 수 있습니다).



⑥ CFS를 3D 프린터 485 통신 케이블에 연결하십시오: 이 케이블의 양쪽 끝은 6핀 직선 커넥터로, 앞뒤 구별이 없습니다. 한쪽 끝을 위치 e의 CFS 소켓에 삽입하고 다른 쪽 끝을 위치 f의 프린터 소켓에 삽입하십시오.

3. 설치 절차

3.4 여러 CFS 연결



CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

● 485 케이블은 초록색입니다

● PTFE 튜브는 노란색입니다

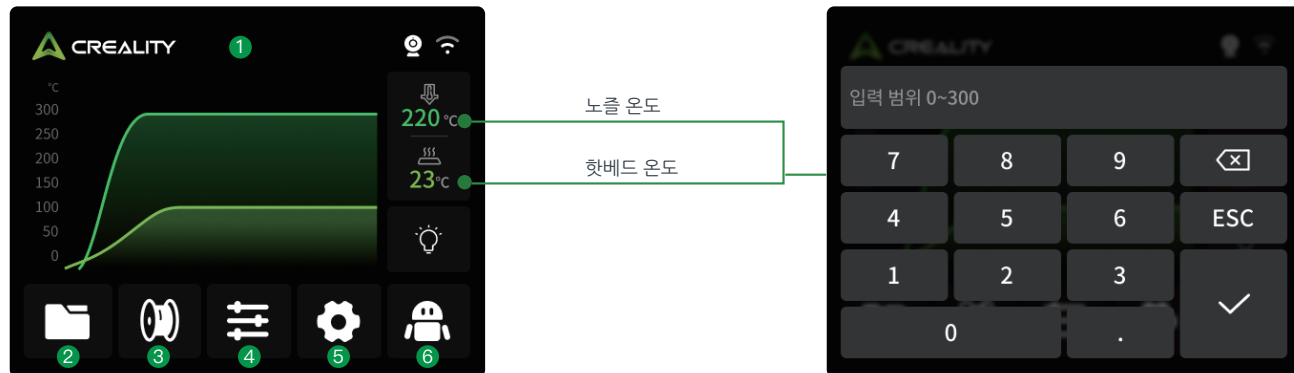
4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스

4.1 전원 켜기 가이드



4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스 >>>

4.2 사용자 인터페이스 소개



매뉴얼로 설정할 수 있는파라미터들

하단 탐색 막대:

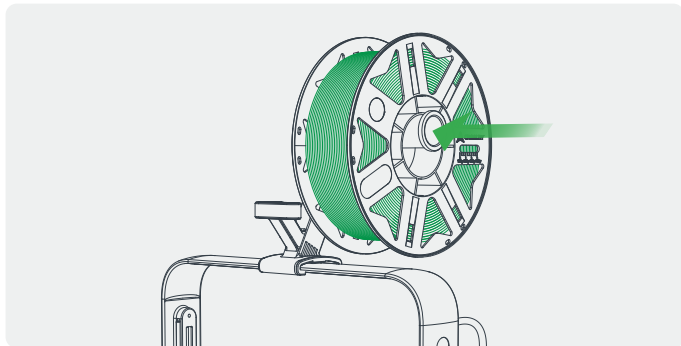
- 1 홈: 다양한 기계 부품의 온도를 확인하고 인쇄 중 모델 인쇄 진행 상황을 모니터링합니다.
- 2 파일 페이지: 이 페이지에서 파일을 선택하고 인쇄합니다.
- 3 필라멘트 관리 페이지: 이 페이지에서는 필라멘트 편집, 공급, 회수 등의 작업을 수행할 수 있습니다.
- 4 제어 페이지: 이 페이지에서는 노즐 및 히트베드 온도의 조정, XYZ 축 이동, 프린트 설정 등을 수행할 수 있습니다.
- 5 설정 페이지: 네트워크, 카메라 및 기타 기능을 구성하고 기계 정보를 확인합니다.
- 6 도움말 페이지: 슬라이싱 소프트웨어를 다운로드하고 로그를 내보내며 기계 위키를 확인하십시오.



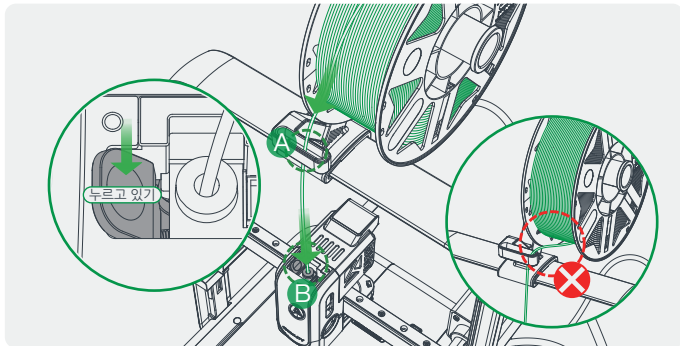
주의: 현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에
실제는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 버전을 기준으로 합니다.

5. 첫 인쇄

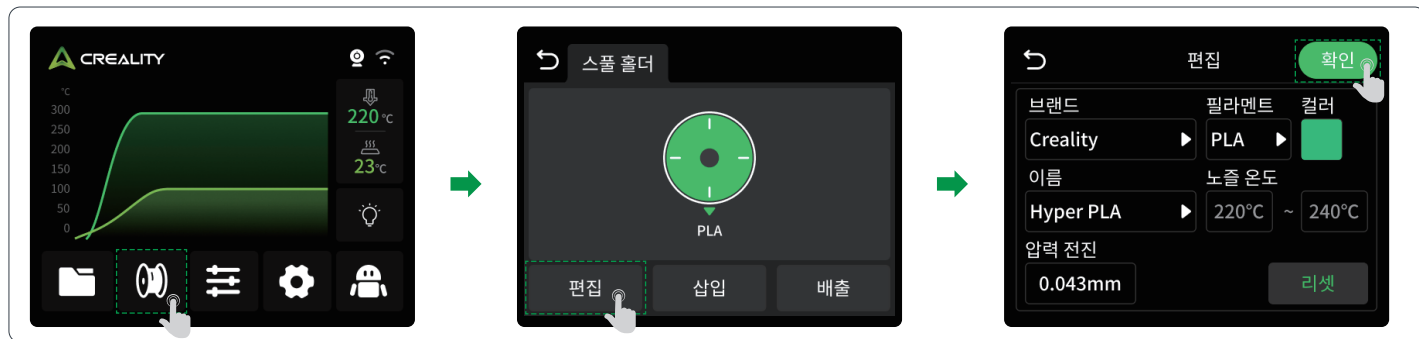
5.1 필라멘트 스푼 홀더 - 편집/로딩



① 필라멘트를 스푼 홀더에 걸어주세요.

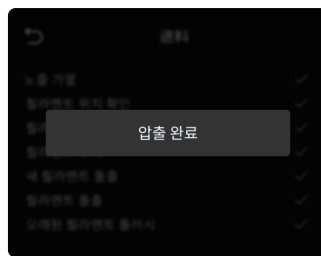
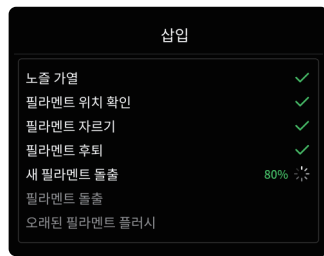
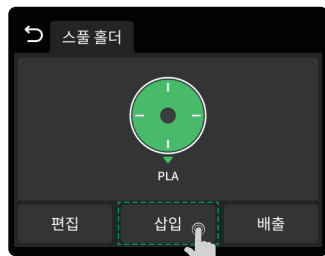


② A. 소모품을 영킹 방지 스탠드를 통해 끼우세요 (소모품 로딩 방향에 주의하세요).
B. 압출기 레버를 누른 상태에서 필라멘트를 PTFE 튜브의 가장 깊은 부분에 더 이상 밀 수 없을 때까지 삽입한 후 레버를 놓으세요.



③ 소모품 정보를 설정하려면 화면을 수동으로 클릭합니다: 소모품 → 수정, 그러면 소모품의 브랜드, 유형, 이름 및 색상을 각각 설정하고 마지막으로 확인을 눌러 설정을 저장합니다.

5. 첫 인쇄



④ "삽입"을 클릭하세요: 소모품 정보가 설정되면 "삽입"을 클릭하여 자동 급여 과정을 완료할 수 있습니다.



급여를 시작하기 전에 필라멘트를 약간 밖으로 당길 수 있습니다. 필라멘트를 당길 수 없다면, 이는 이미 이빨이 필라멘트를 잡았다는 것을 의미합니다; 화면에서 피드 B 버튼을 클릭하여 정상적인 급여를 시작하십시오. 필라멘트를 당길 수 있다면, 단계 ②를 반복해야 합니다.



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


5. 첫 인쇄

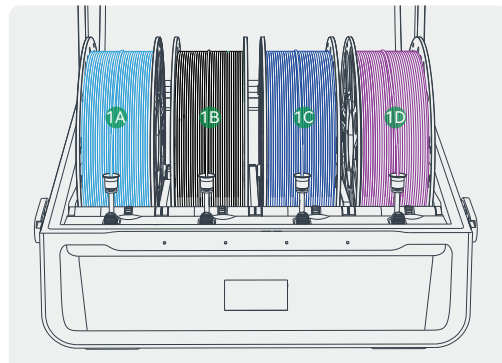
5.2 CFS 필라멘트 편집/로딩



- 1 필라멘트를 삽입하고 조여질 때까지 기다리십시오(RFID 필라멘트는 편집할 필요가 없으며, 비 RFID 필라멘트의 경우 읽기 후에 "?"가 표시되며, 필라멘트를 수동으로 편집해야 합니다);

 CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

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



- 2 화면에 표시된 필라멘트 정보가 CFS의 필라멘트와 일치하는지 확인하세요.

5. 첫 인쇄

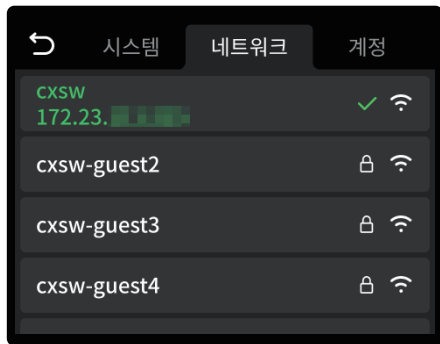
5.3 LAN 인쇄

5.3.1 소프트웨어 다운로드 및 설치

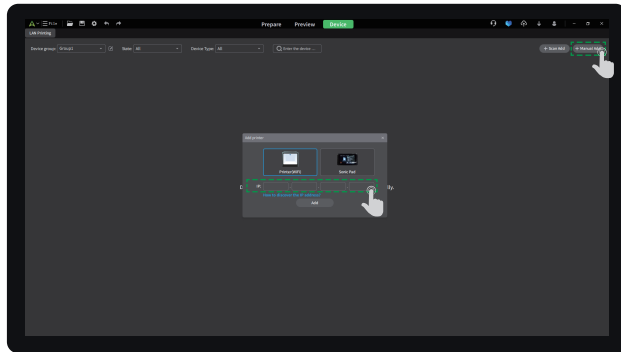


최신 버전의 Creality Print 슬라이싱 소프트웨어를 다운로드하려면 CrealityCloud 웹사이트에 로그인하세요:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

5.3.2 장치를 LAN에 연결하기



- 1 기기의 화면에서 IP를 확인하십시오: 설정 → 네트워크.



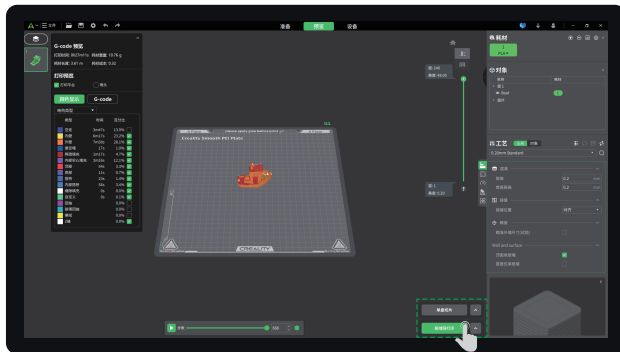
- 2 슬라이싱 소프트웨어에서 기기의 IP를 입력하여 연결하십시오: 수동 추가 → IP 입력;



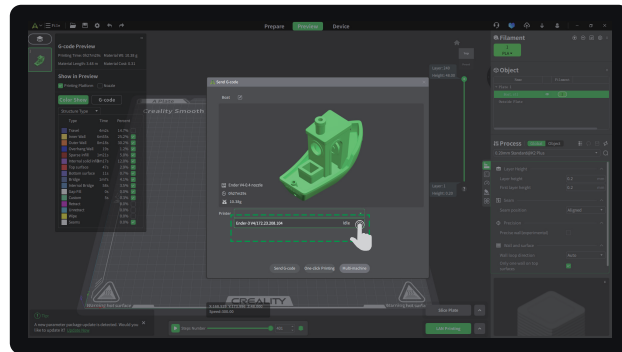
현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에 실제로는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 버전을 기준으로 합니다.

5. 첫 인쇄

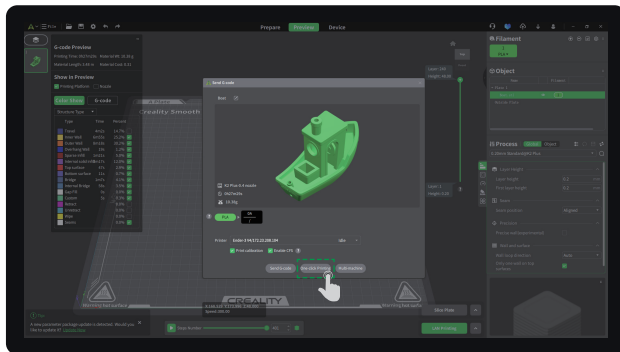
5.3.3 슬라이스하고 인쇄로 전송하기



① "슬라이스 플레이트"를 클릭하고 슬라이싱이 완료되면 "LAN 인쇄"를 클릭합니다.



② 바인딩된 프린터를 선택합니다.



③ 기계 및 필라멘트 정보를 확인하고 "클릭하여 인쇄"를 클릭합니다.



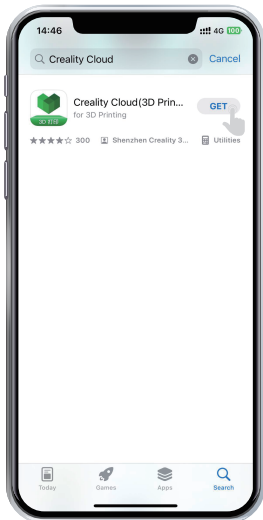
더 자세한 슬라이싱 소프트웨어 사용 튜토리얼은 Creality 3D 공식 위키에 로그인해 주세요:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



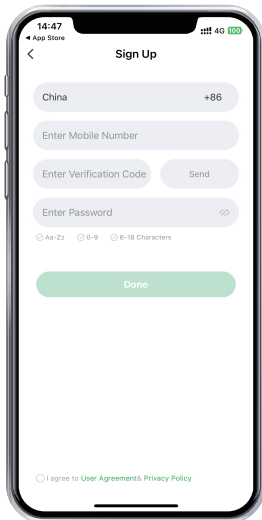
현재 화면은 참고용입니다. 기능을 지속적으로 업그레이드하기에
실제는 공식 사이트의 최신 소프트웨어 / 펌웨어 UI를 기준으로
합니다.

5. 첫 인쇄

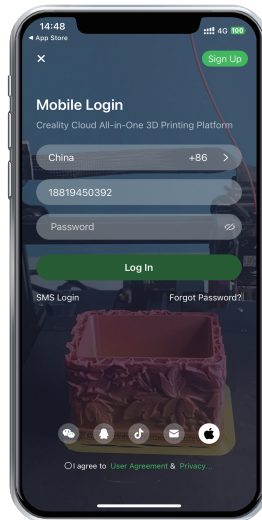
5.4 Creality Cloud 출력



- ① App Store에서 “Creality Cloud”를 검색하여 다운로드 후에 실행합니다.

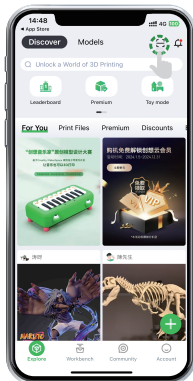


- ② 계정 가입

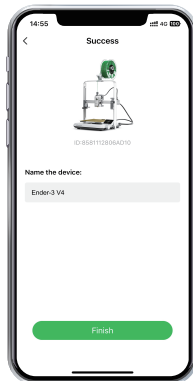


- ③ 로그인

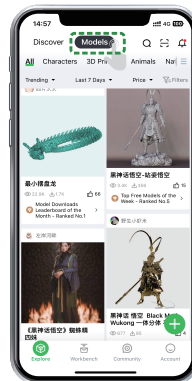
5. 첫 인쇄



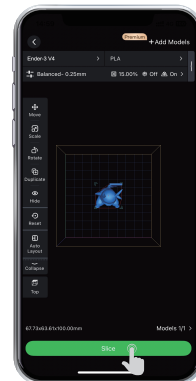
4 새 프린터 추가



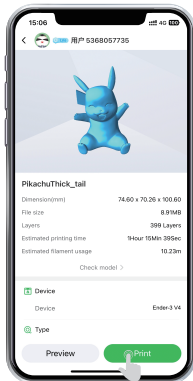
5 추가 성공



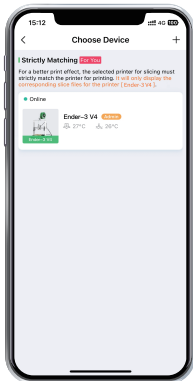
6 홈페이지에서 모델 선택



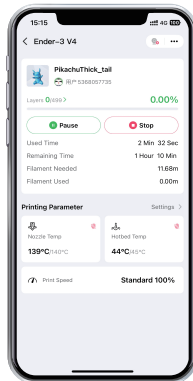
7 슬라이싱



8 출력



9 프린터 선택



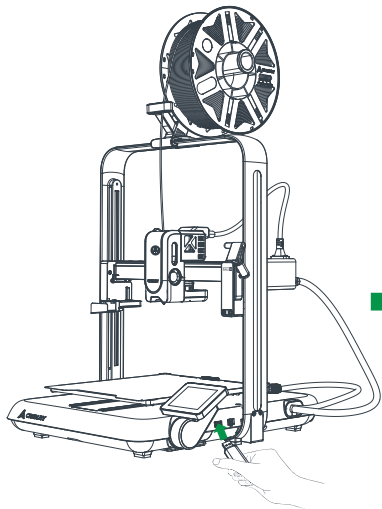
10 출력 중...



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

5. 첫 인쇄

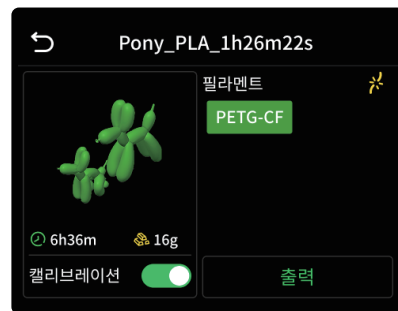
5.5 USB 플래시 디스크 인쇄



① USB를 USB 포트에 삽입합니다.



② USB 모형을 선택합니다.



③ “출력”을 클릭합니다.



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

6. 기능 사양

6.1 CFS 필라멘트 관리/로딩/언로딩



- a 리프레시 RFID 버튼은 필라멘트를 읽는데 사용됩니다. 읽기가 성공하면 남은 필라멘트와 필라멘트 색상이 표시됩니다. 읽기 실패 시 필라멘트 수정 버튼이 표시되고, 필라멘트는 "?"로 표시됩니다.
- b 빈 슬롯 상태는 "/"로 표시되며, 편집이 지원되지 않습니다.
- c RFID가 읽히지 않은 상태로, 필라멘트가 "?"로 표시됩니다. 이 경우 수정 버튼을 클릭하여 필라멘트 정보를 수동으로 수정해야 합니다.

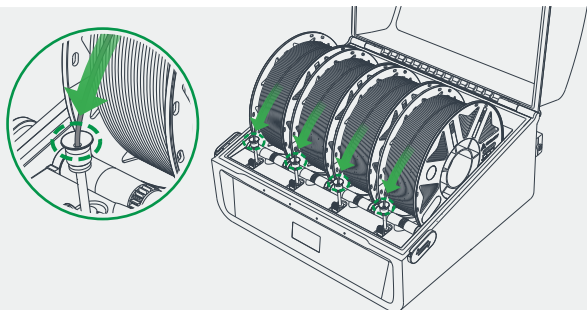


CFS를 구입하지 않은 사용자는 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.

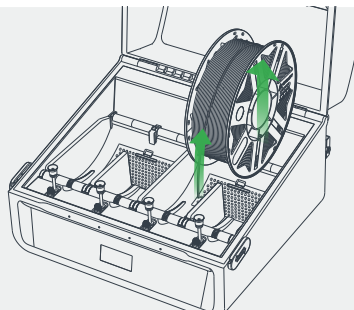


필라멘트 릴이 걸리는 것을 방지하려면, 처리되지 않은 가장자리 또는 변형된 총체적으로 변형된 종이 릴을 사용하지 마세요.

- 1 필라멘트 관리 인터페이스 소개: 필라멘트 관리 페이지는 스푼 홀더(왼쪽)와 CFS(오른쪽) 두 부분으로 나뉩니다. CFS 내 필라멘트 코드 예: 1A는 슬롯 번호를 나타냅니다.



필라멘트 로딩: 필라멘트를 CFS에 넣고, 필라멘트 헤드를 해당 사일로의 테플론 튜브와 맞춘 다음 부드럽게 밀어 넣고 당겨지는 힘을 느낀 뒤 놓으면 자동으로 로딩됩니다.

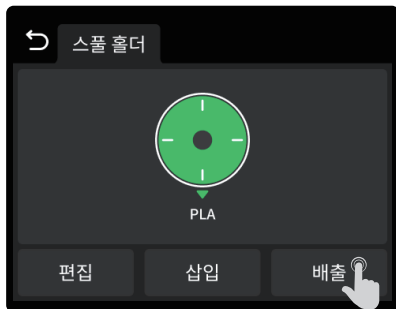


필라멘트 언로딩: 먼저 필라멘트가 익스트루더에 없는지 확인하고, 필라멘트가 없다면 그냥 필라멘트를 잡아 뽑아줍니다. 그게 아니라면 후퇴 버튼을 클릭하여 필라멘트가 CFS로 돌아올 때까지 기다린 후 필라멘트를 꺼냅니다.

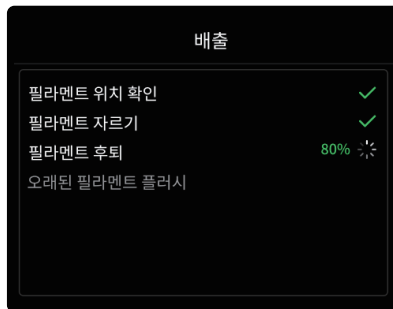
- 2 필라멘트 로드/언로드.

6. 기능 사양

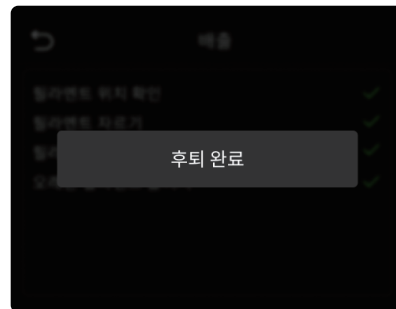
6.2 자동 트레셔너



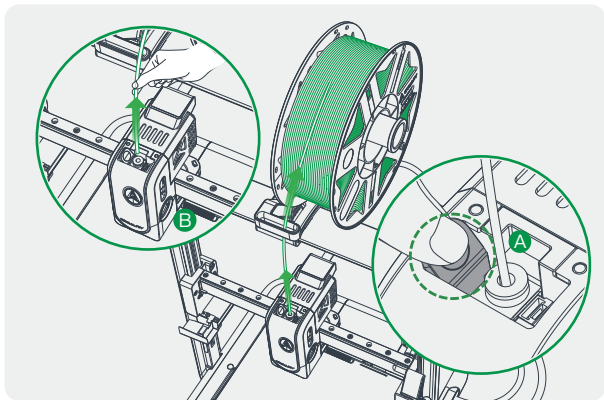
① "배출"을 클릭합니다.



② 철수 프로세스가 완료될 때까지 기다립니다.



③ 배출 완료



④ A. 렌치를 눌러주세요. B. 필라멘트를 제거하십시오.



직접 필라멘트를 당겨서 회수하지 마세요. 필라멘트를 직접 당겨서 빼면 압출기 내부에 잔여물이 남아 막힐 수 있습니다!



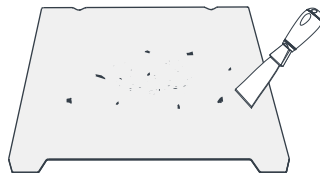
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

7. 장비 유지보수

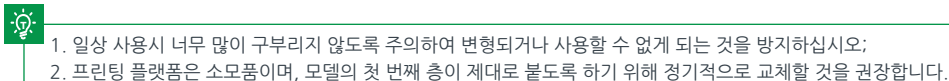
7.1 플랫폼 판 제거 및 유지보수



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

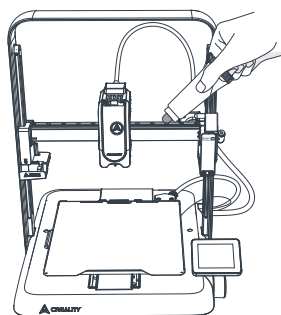


- 2 플랫폼 플레이트에 남은 필라멘트가 있으면, 날로 가볍게 긁어내고 다시 인쇄하십시오.

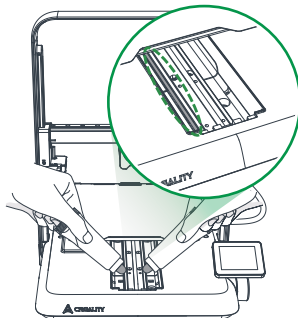
-  1. 일상 사용시 너무 많이 구부리지 않도록 주의하여 변형되거나 사용할 수 없게 되는 것을 방지하십시오;
2. 프린팅 플랫폼은 소모품이며, 모델의 첫 번째 층이 제대로 붙도록 하기 위해 정기적으로 교체할 것을 권장합니다.

7.2 가이드 레일 및 리드스크류 유지 보수

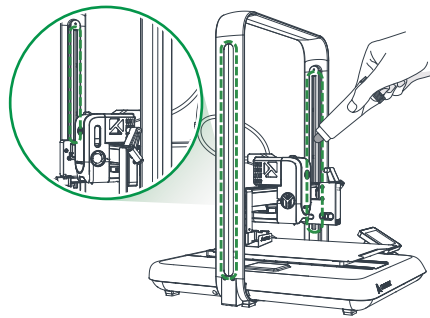
그리스를 구입하고 가이드 레일 및 스크류에 정기적으로 윤활 유지보수를 수행할 것을 권장합니다.
(그리스는 적절하게 도포해야 하며, 과도한 도포는 먼지 오염을 초래할 수 있습니다).



X축 가이드 레일 영역



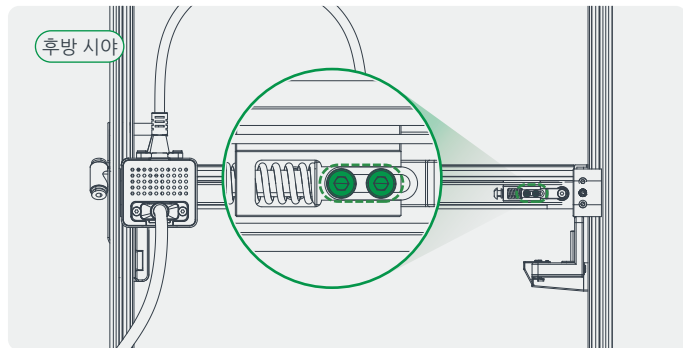
Y축 (왼쪽, 오른쪽) 가이드 레일 영역



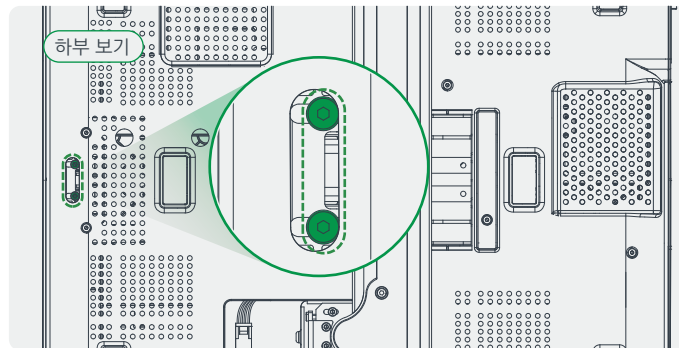
Z축 (왼쪽, 오른쪽) 나사 막대 영역

7. 장비 유지보수

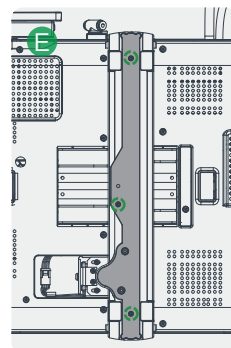
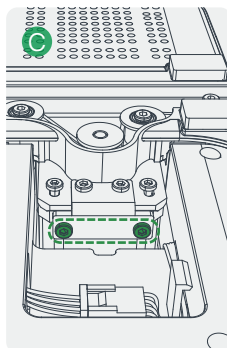
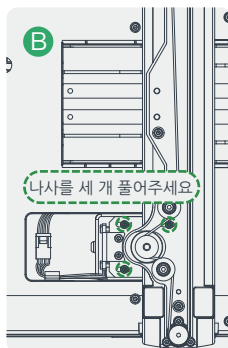
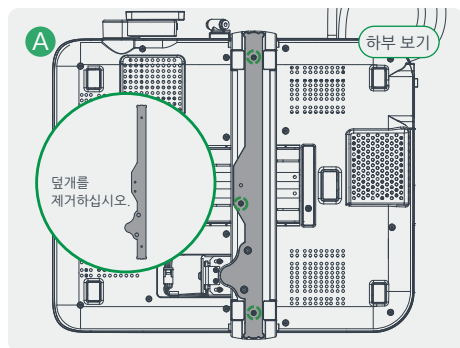
7.3 X축, Y축, Z축의 벨트 장력 조절



X축 벨트 장력 조정: 다이어그램에 표시된 두 나사를 느슨하게 하면 벨트가 자동으로 장력이 조정됩니다. 그런 다음 나사를 조입니다.

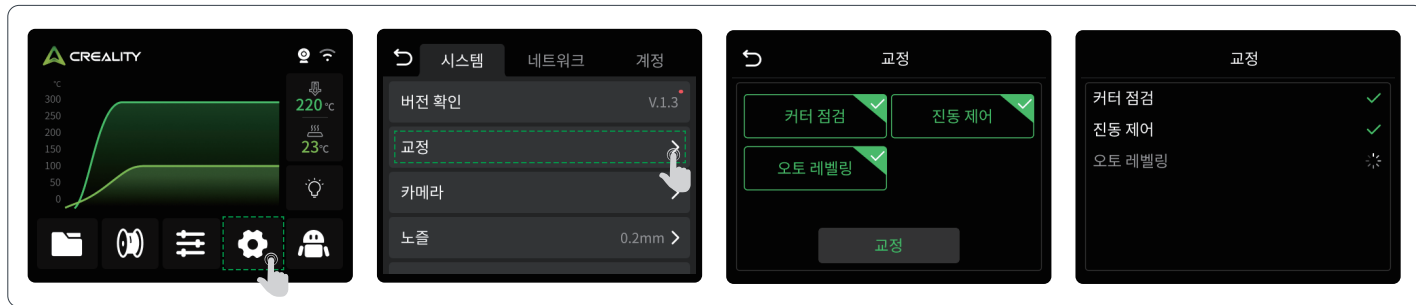


Y축 벨트 장력 조정: 다이어그램에 표시된 두 개의 나사를 풀면 벨트가 자동으로 장력이 조정됩니다. 그런 다음 나사를 조여주세요.



Z축 벨트 장력 조정 방법: A. 그림에 표시된 3개의 나사를 풀고 커버 플레이트를 제거합니다. B. 그림에 표시된 3개의 나사를 느슨하게 합니다. C. 벨트를 조이기 위해 그림에 표시된 2개의 나사를 조입니다(반대로, 벨트를 느슨하게 하기 위해 2개의 나사를 풉니다). D. B단계에서 느슨해진 3개의 나사를 다시 조입니다. E. A단계에서 제거한 커버 플레이트를 다시 설치합니다.

7. 장비 유지보수



자체검사: 벨트 장력 조절을 완료한 후 장비 자기 점검을 위해 화면을 클릭하십시오.



커터 테스트 중에는 노즐 안에 필라멘트가 없어야 합니다.
필라멘트를 미리 제거한 후, 캘리브레이션을 진행해 주세요.

7.4 PTFE 튜브 교체

다색 인쇄 중 마모된 PTFE 튜브는 공급 문제를 일으킬 수 있습니다. 사용자는 매주 PTFE 튜브 상태를 점검할 것을 권장합니다. 마모가 발견되면 정상 인쇄에 영향을 미치지 않도록 즉시 교체해 주세요.

<https://wiki.creality.com/en/ender-series/ender-3-v4>



더 상세한 유지 보수 및 수리
지침은 Creality 공식 위키를 방문하십시오.

8. 설비 파라미터



설비 파라미터	
제품 모델명	Ender-3 V4
성형 사이즈	220*220*235mm
레벨링 방식	자동 레벨링
압출기 수	1
노즐 직경	0.4mm
절편 층 두께	0.1-0.35mm
정밀도	100±0.1mm
노즐 온도	≤300℃
핫베드 온도	≤100℃
소모재 유형	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
정격 파워	900W
입력 전압	100-240V~, 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/Linux

다른 프린터 모델간에 차이로 인해 실제 제품과 이미지가 다를 수 있습니다. 최종 설명 권한은 Shenzhen Creality 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.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240720

