

MOMENT 2

START GUIDE



MOMENT
Catch the moment, fill your ideas

Contents

주의	• • • • •	4
구성품	• • • • • • • • • •	5
필라멘트 거치대 조립법	• • • • •	6
소프트웨어	• • • • •	7 ~ 8

Operation

전원 켜기, 끄기	• • • • • • • • • •	9
필라멘트 삽입	• • • • • • • • • •	10 ~ 11
3D출력	• • • • • • • • • • • • • • • •	12 ~ 13
필라멘트 교체	• • • • • • • • • •	14 ~ 16
필라멘트 제거	• • • • • • • • • •	18 ~ 19
와이파이 카메라	• • • • • • • • • •	20

Maintenance

익스트루더 헤드 분해법	• • • • • • • • • •	21
유리 탈/부착	• • • • • • • • • •	22
레벨링 따라하기	• • • • • • • • • • • • • • • •	24 ~ 25
제품사양	• • • • • • • • • • • • • • • •	26
품질보증서	• • • • • • • • • • • • • • • •	27



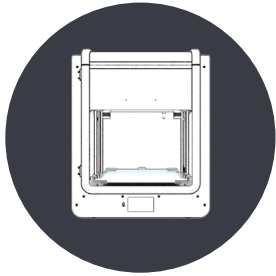
고온주의

출력 도중 프린터 내부로 손을 넣는 경우, 200도 이상으로 가열된 노즐에 화상을 입을 위험이 있으므로 출력 중에는 절대 내부에 손을 넣지 마십시오. 출력이 완료된 후에도 노즐의 온도가 충분히 내려간 후에 출력물을 분리하시기 바랍니다.



손 끼임 주의

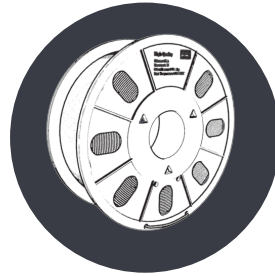
출력 중 내부에 손을 넣게 되면 작동 중인 쿨링 팬에 손가락이 끼일 위험이 있습니다. 움직이는 팬의 날개에 손가락이 닿을 경우, 살갓에 상처를 입거나 팬의 날개가 파손될 수 있으니, 출력 도중에는 절대 내부에 손을 넣지 마시기 바랍니다.



Moment 2
3D 프린터



필라멘트
거치대



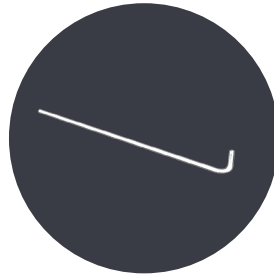
필라멘트



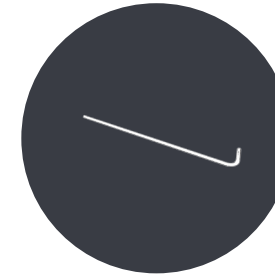
파워 케이블



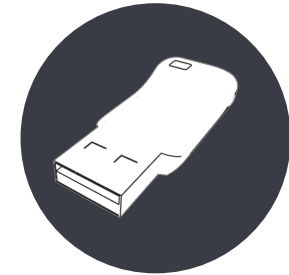
핀셋



2.5mm 렌치

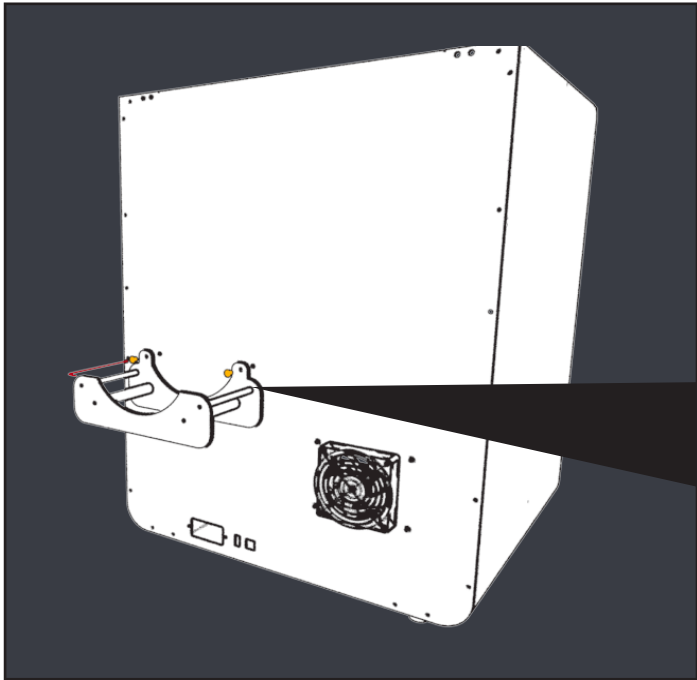


2mm 렌치



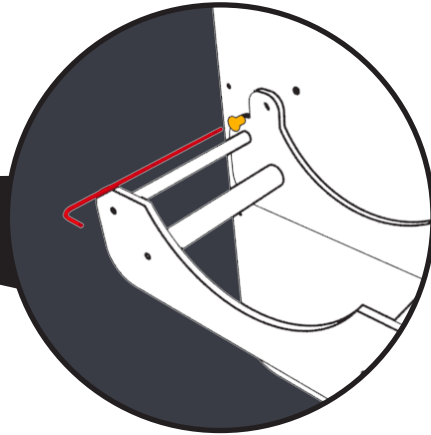
USB 메모리

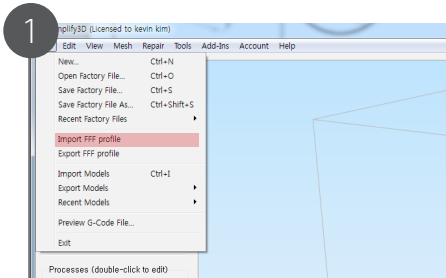
필라멘트 거치대 조립법



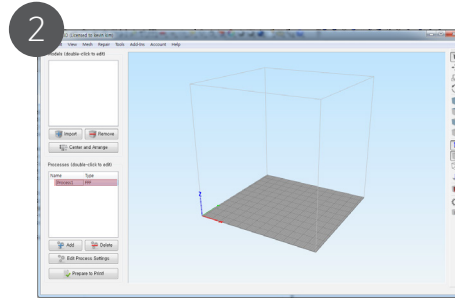
필라멘트 거치대 조립

제품에 동봉 된 거치대와 2개의 볼트를 2.5mm 렌치로 고정시킵니다.

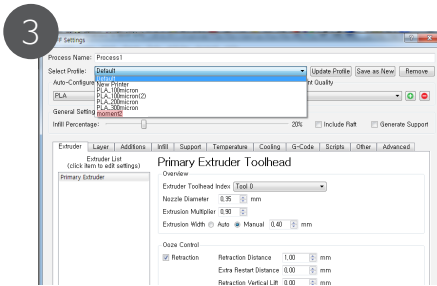




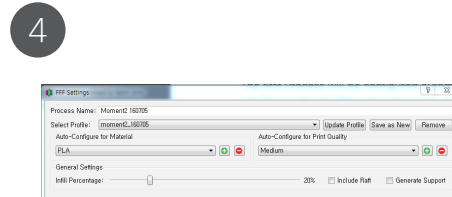
좌측 상단 [File] - [Import FFF profile]을 차례로 누른 후 USB 메모리에 있는 Moment 2 fff 파일을 선택합니다.



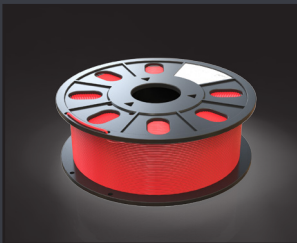
좌측에 있는 [Process 1]을 클릭하여 더블 클릭합니다.



[Select Profile]을 선택하여 Moment 2 파일을 선택합니다.

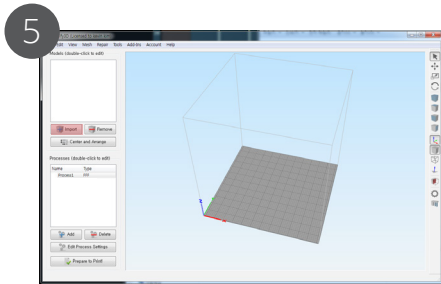


출력 할 재료, 퀄리티를 선택하고 필요한 경우 [Support] 혹은 [Raft]를 선택합니다.

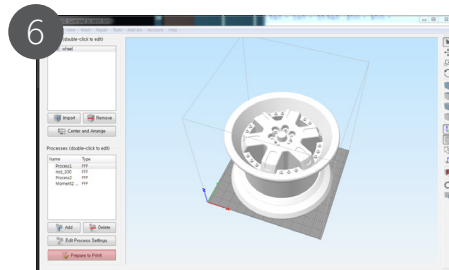


Filament Temperature

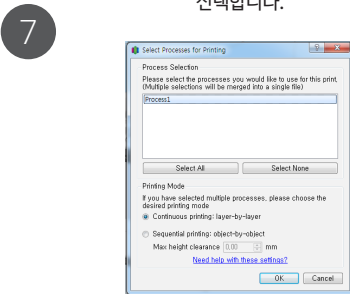
1. PLA [Nozzle 210°C] [Bed 55°C]
2. ABS [Nozzle 240°C] [Bed 100°C]
3. Flexible [Nozzle 245°C] [Bed 60°C]



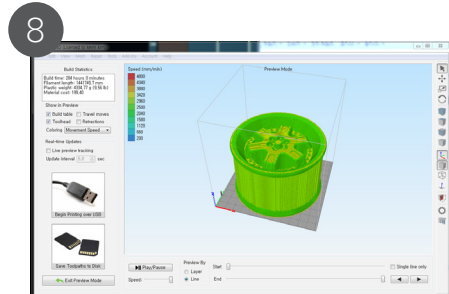
[Import]를 클릭하여 출력하고자 하는 STL파일을 선택합니다.



[Prepare to print]를 클릭합니다.



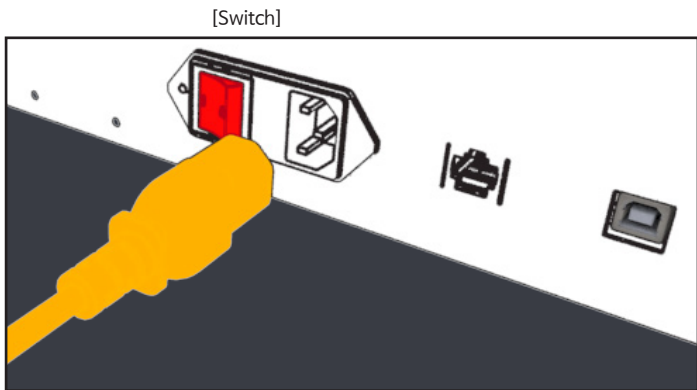
사용 할 FFF Process를 선택해 줍니다.
(설정 한 Process를 선택해야합니다.)



시뮬레이션 화면이 나온 후 좌측하단에 [Save Toolpaths to Disk]를 눌러 USB 메모리에 저장합니다.

자세한 내용은 소프트웨어 매뉴얼을 참조하시거나 Simplify3d.com에서 확인 바랍니다.

전원 켜기 / 끄기

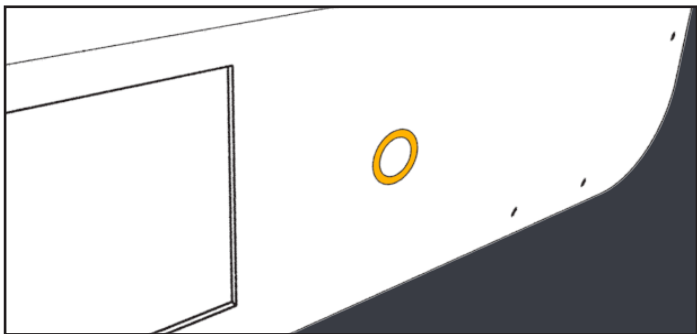


파워 케이블

전원선을 플러그에 꽂은 후 스위치를 켭니다.



[켜기] [끄기]

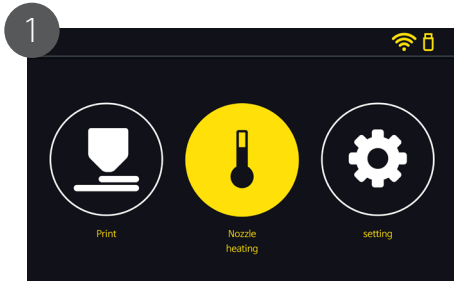


전원 켜기 / 끄기

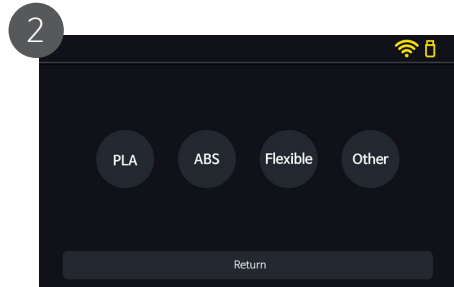
켜기: 앞 쪽 스위치를 3초간 눌러 줍니다.

끄기: 앞 쪽 스위치를 3초간 누릅니다. 3~4회 깜빡인 후 전원이 꺼집니다.

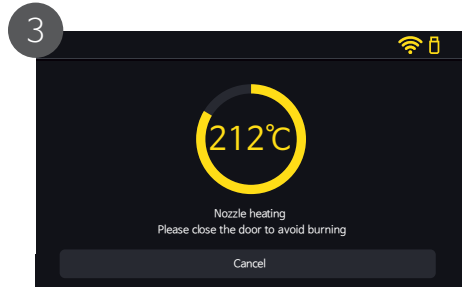
필라멘트 삽입



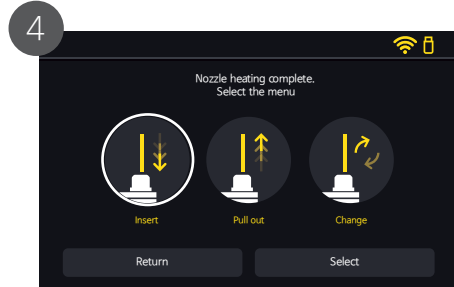
노즐 히팅 버튼을 선택합니다.



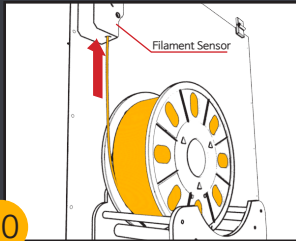
재료를 선택합니다.



노즐 히팅



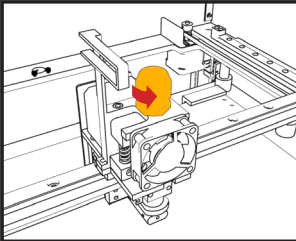
삽입 버튼을 선택 한 후 [Select] 버튼을 선택합니다.



5번 참조 그림

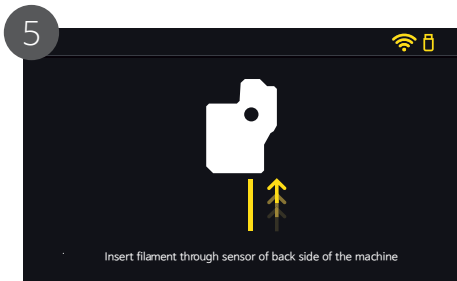
1. 필라멘트를 뒤쪽 거치대에 놓습니다.
2. 필라멘트 센서를 통과 시킵니다.
3. 가이드튜브 끝까지 필라멘트를 공급합니다.

가이드튜브란?
필라멘트의 경로를 가이드 해주는 반투명 호스입니다.

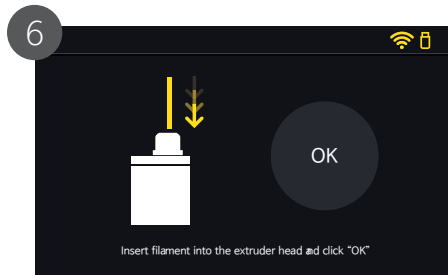


피팅 풀기

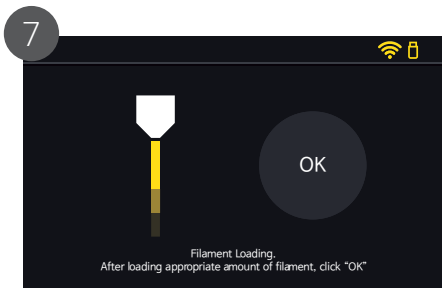
1. 반시계 방향으로 돌려 피팅을 풀 후 가이드 튜브를 삽입합니다.



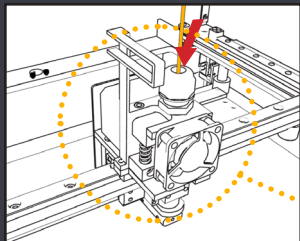
제품 뒷면에 있는 센서에 필라멘트를 통과시킵니다.



필라멘트를 익스트루더 헤드까지 위치 시킨 후 OK 버튼을 선택합니다.



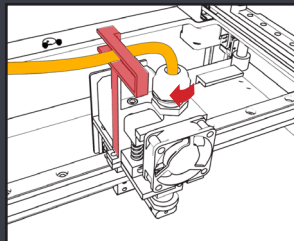
필라멘트가 로딩 됩니다. 30~60초 가량 필라멘트가 나오는 것을 확인한 후 필라멘트를 로딩 후 OK 버튼을 선택합니다.



6번 참조 그림

1. 필라멘트가 공급되는 것을 느낄 수 있습니다.
2. 만약 공급되는 느낌이 없다면, 필라멘트를 조금 눌러 줍니다

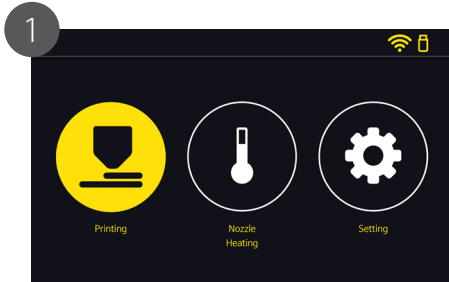
..... 익스트루더 헤드



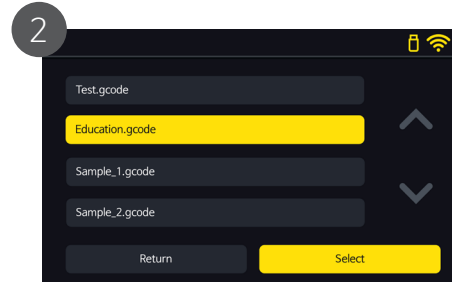
피팅 조이기

1. 필라멘트가 공급 되었다면 피팅을 시계 방향으로 조여줍니다.
2. 가이드튜브를 홀의 안쪽까지 위치 시킵니다. (빨간그림)

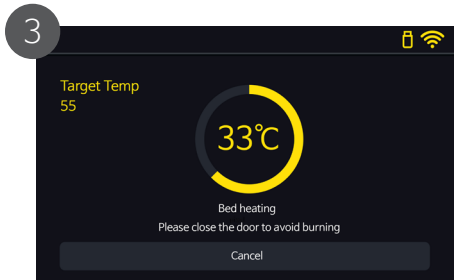
3D 출력



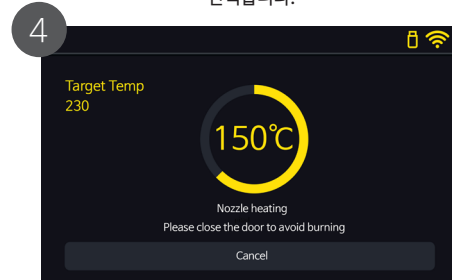
[프린트] 버튼을 선택합니다



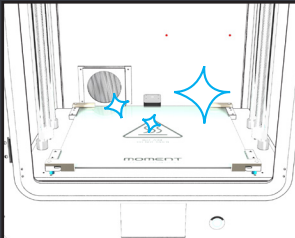
출력 할 gcode 파일을 선택 후 [Select] 버튼을 선택합니다.



히트베드 히팅 중



노즐 히팅 중

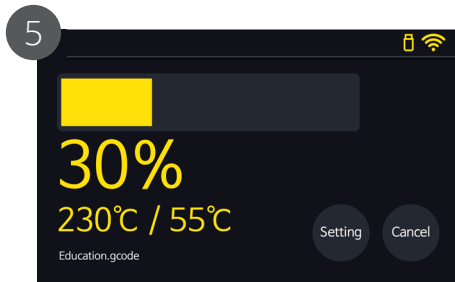


출력 전 주의사항

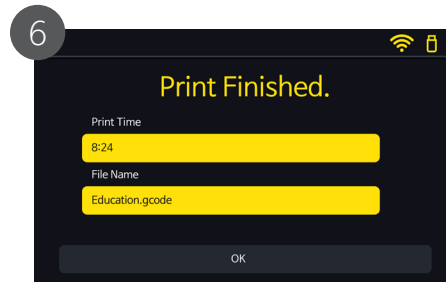
1. 베드 부분의 유리를 항상 청결하게 유지시켜 주세요.
2. 유리를 닦을 때에는, 젖은 휴지나 수건을 사용해 베드를 닦으신 후 물기를 제거해 주세요.

주의!

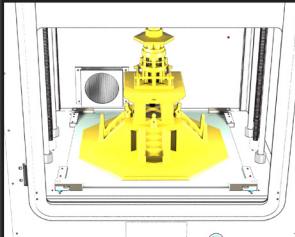
1. 유리에 이물질이 있을 경우 출력 실패의 요인이 됩니다.
2. 물티슈를 사용할 경우 베드에 남은 화학물질로 인해 출력 퀄리티가 낮아질 수 있습니다



프린팅



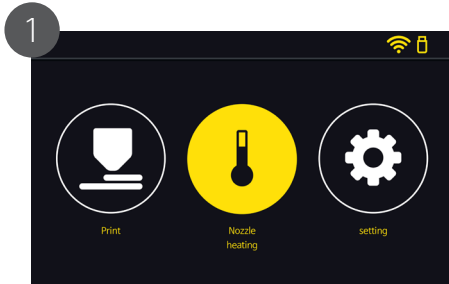
프린팅 종료



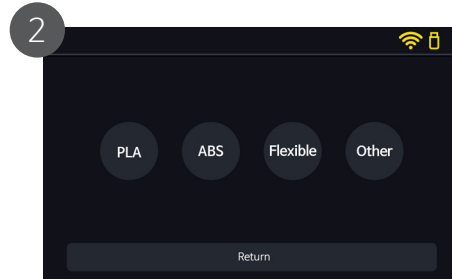
손쉽게 출력물 제거하기

출력이 끝난 후 열이 식을 때까지(10~20분 권장) 기다리시면 손쉽게 출력물을 제거 할 수 있습니다.

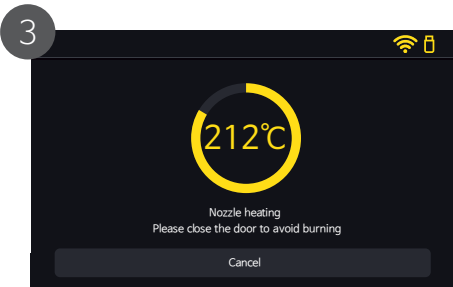
How to Change 필라멘트 교체



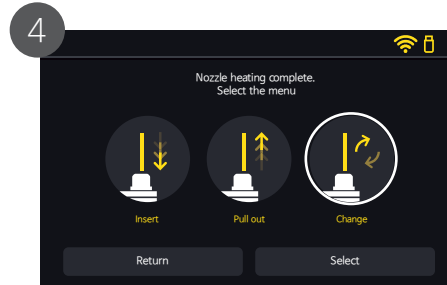
노즐 히팅 버튼을 선택합니다.



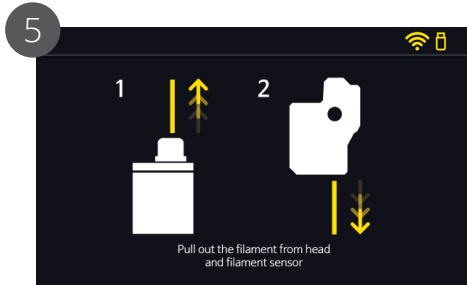
제거하고자 하는 필라멘트의 소재를 선택합니다.



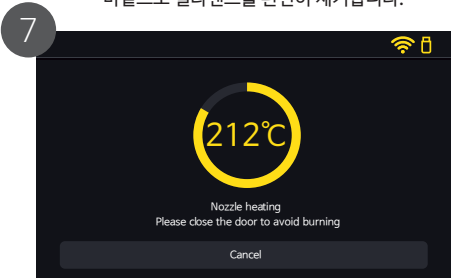
노즐 히팅 중
(화상주의)



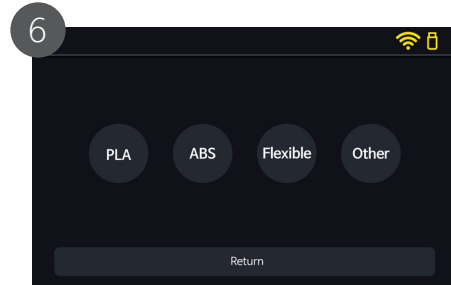
교체를 누른 후 [Select]를 선택합니다.



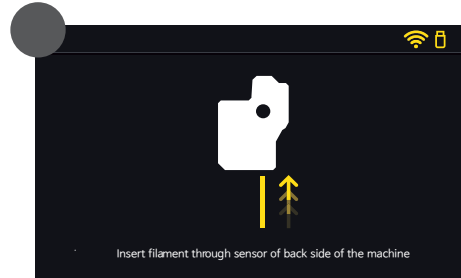
헤드에서 필라멘트를 분한 후 기기 뒷면의 센서
바깥으로 필라멘트를 완전히 제거합니다.



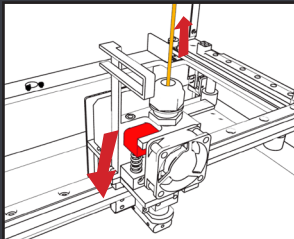
노즐 히팅 중



새로 사용할 필라멘트의 재료를 선택합니다.



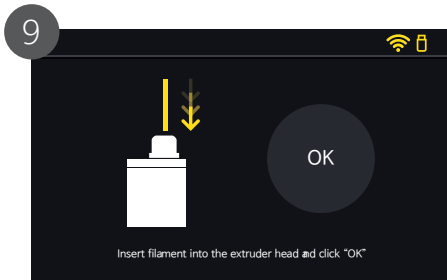
제품 뒷면의 센서에 필라멘트를 통과시킵니다.



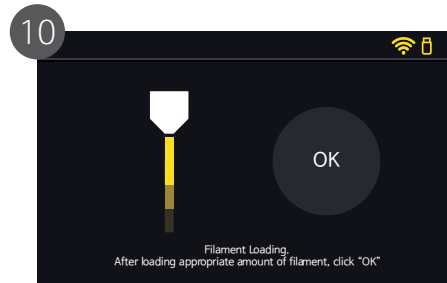
5번 참조 그림

중요

스프링 블록(빨간 색 부품)을 누른 상태에서 필라멘트를 위로 당깁니다.



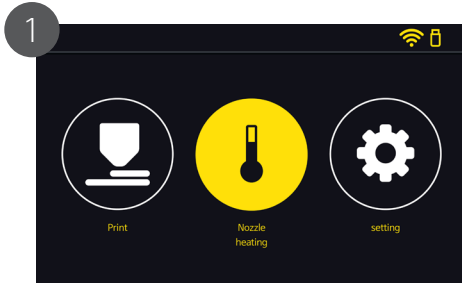
필라멘트를 익스트루더 헤드까지 위치 시킨 후
OK 버튼을 선택합니다.



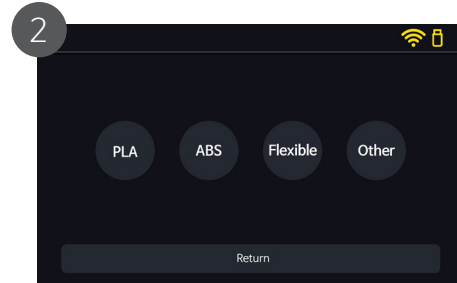
필라멘트가 로딩 됩니다. 적정량의 필라멘트를
로딩 후 OK 버튼을 선택합니다.

필라멘트 삽입 참조

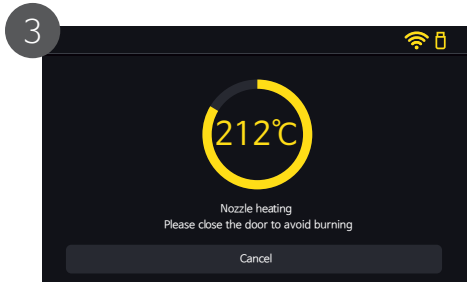
필라멘트 제거



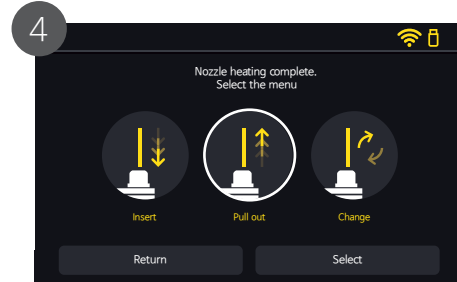
노즐 히팅 버튼을 선택합니다.



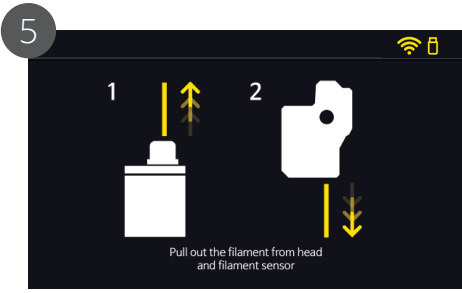
헤드 부분에 남아있는 재료를 선택합니다.



노즐 히팅 중



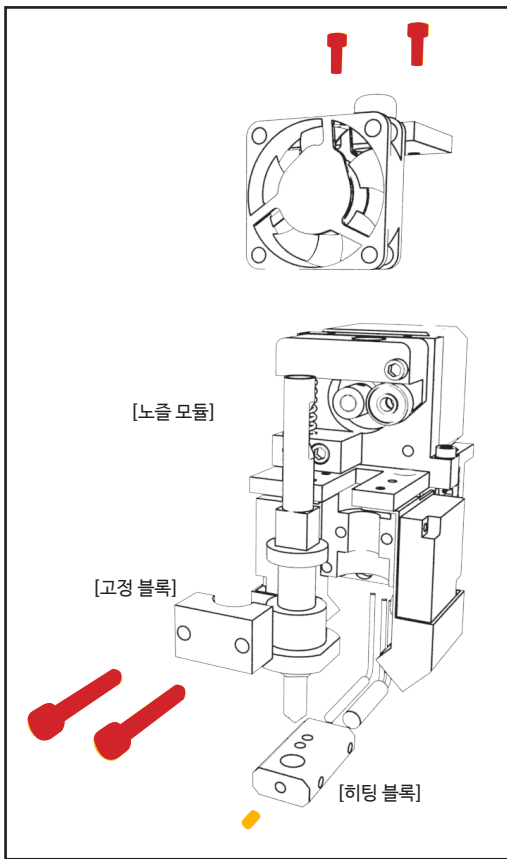
제거를 선택한 후 [Select]를 누릅니다.



헤드에서 필라멘트를 분한 후 기기 뒷 면의 센서
바깥으로 필라멘트를 완전히 제거합니다.

To be updated...

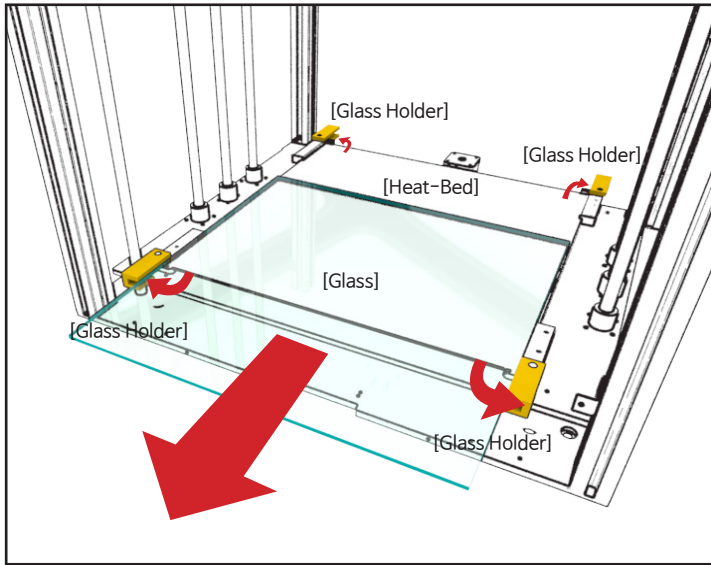
익스트루더 헤드 분해법



익스트루더 헤드 분해 방법

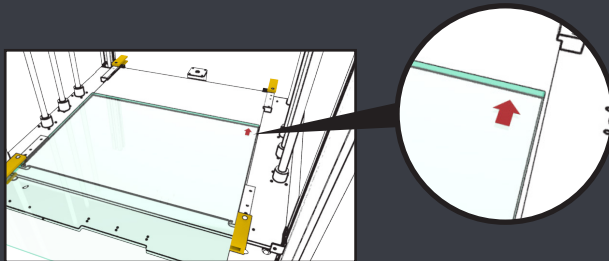
1. 그림에 나와 있는 4개의 볼트를 풀어줍니다. (렌치 2.5mm)
2. [히팅 블록] 정면에 위치한 볼트 1개를 풀어줍니다. (렌치 2mm)
3. [고정 블록]을 제거해줍니다.
4. [노즐 모듈]을 꺼냅니다.

유리 탈/부착



Glass removal

1. 4 곳에 위치한 홀더를 화살표 방향으로 돌립니다.
2. 큰 화살표 방향으로 유리를 꺼내 줍니다.
3. 부착 시 반대로 진행합니다.



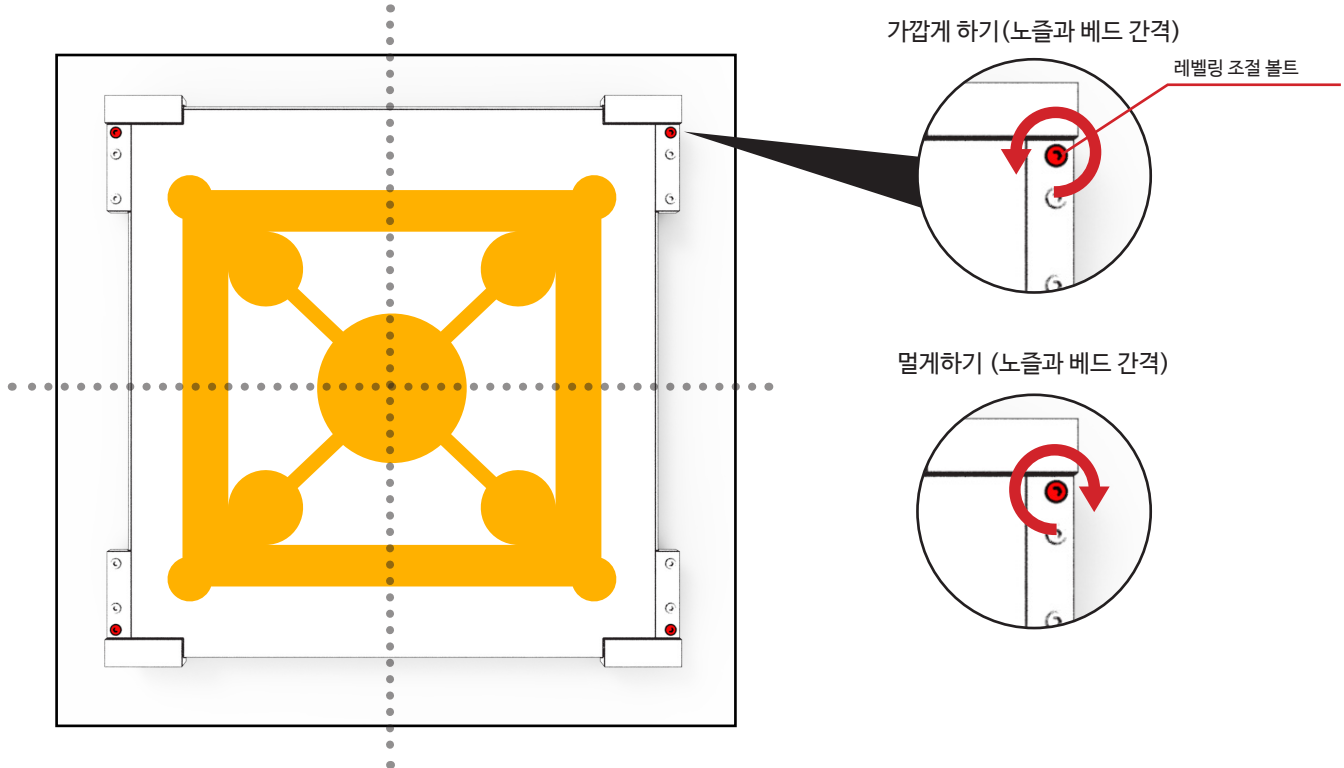
주의

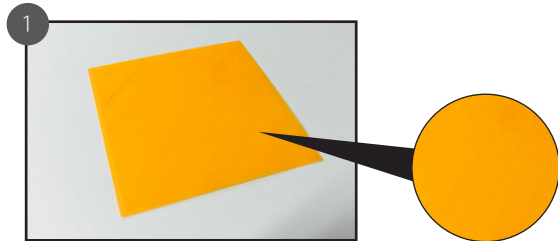
1. 유리 뒤 쪽에 위치한 표식(화살표)이 후면 우측에 위치 되도록 놓아주세요.
2. 유리가 뜨거운 상태에서는 화상 위험이 있으니 충분히 식은 후 작업하세요.

Leveling

적층 방식의 3D 프린터에서는 적절한 간격의 레벨링을 설정하는 것이 굉장히 중요합니다.

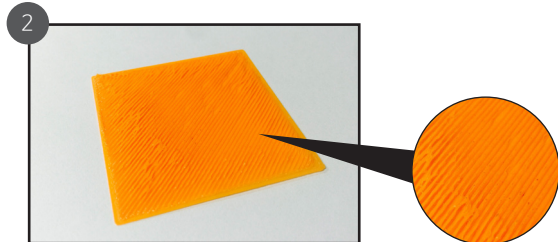
기본적으로 Moment 제품은 기기 출고 시 레벨링이 고정되어 별도로 레벨링을 조정할 필요가 없으나, 무리한 외부 충격이 가해지거나 노즐을 교체한 경우, 레벨링 수정이 필요할 수 있습니다. 이러한 경우 아래 그림을 따라 베드의 높낮이를 조정해 주십시오.





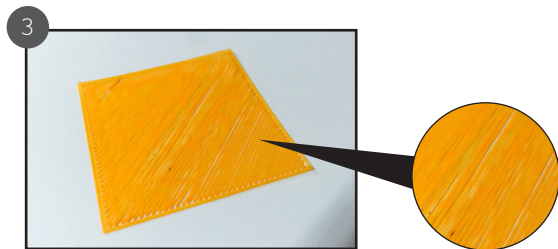
최적의 첫번째 레이어

1. 올바른 레벨링 모습.



노즐과 베드의 간격이 가까울 경우

2. 노즐과 베드의 간격이 가까울 경우, 익스트루더 헤드에서 "틱-틱"하는 소리가 발생하거나 오른쪽 사진과 같이 출력됩니다. 이러한 경우 베드 각 모서리 4개의 레벨링 조절 나사 중, 레이어의 모습이 불규칙한 모서리의 나사를 시계 방향으로 돌려 베드의 높낮이를 조정합니다.
(정도에 따라 45도, 90도 등)



노즐과 베드의 간격이 멀 경우

3. 노즐과 베드의 간격이 멀 경우, 출력물의 가장자리가 위 쪽으로 휘어 베드로부터 떨어지거나, 필라멘트가 전체적으로 안착되지 않을 수 있습니다. 이러한 경우 베드 각 모서리 4개의 레벨링 조절 나사 중 레이어의 모습이 불규칙한 방향의 나사를 시계 반대 방향으로 돌려 베드의 높낮이를 조정합니다.

레벨링 테스트는 [USB메모리]에 저장된 'leveling'파일을 출력하여 실행할 수 있습니다.

제품사양

출력 방식	Fused Filament Fabrication (FFF)
출력 사이즈	310mm x 295mm x 320mm
노즐 직경	0.4mm / 0.6mm
필라멘트 직경	1.75mm
출력 속도	30~150mm/sec (full speed 300mm/sec)
출력 퀄리티	0.05~0.3mm (0.6 노즐 사용시 0.1mm~0.5mm)
프린터 정확도	12 micron in X,Y 0.625 micron in Z
레벨링	Moment Special 레벨링 시스템
베드판	히트베드 / 유리 (Up to 110C)
익스트루더	싱글 익스트루더 (Up to 260C)
냉각 시스템	Moment Special 쿨링 시스템
필라멘트	PLA / ABS / Flexible / Wood / etc.
사용 환경 온도	10C ~ 25C
보관 온도	0~ 38C

제품 사이즈	535mm x 530mm x 690mm
제품 무게	34KG
제품 본체 재질	알루미늄, PVC, PA66
박스 포함 총 무게	43KG

Input	AC 100~240V, 8A (50 ~ 60Hz)
Output	DC 24V / 25A
기본 소프트웨어	Full license Moment Simplify3D
연결 방식	Wifi, Ethernet, USB Memory, USB Cable
카메라	Web 카메라 탑재
LCD / 컨트롤	5Inch Full color Touch Screen
소프트웨어 호환	Windows XP 이상 / Mac OS X 10.6 이상 / Ubuntu Linux 12.10 이상 / OpenGL 2.0 capable system
파일 포맷	G-code, stl, obj

품질보증서

무상서비스

□□□W		보상 내역	
		보증 기간 이내	보증 기간 이후
보증 기간 내 정상적인 사용조건에 상응. 기능상의 고장 발생시	구입 10일 이내에 중요 부품에 수리 를 요하는 경우	제품 교환 또는 구입가 환불	유상수리
	구입 1개월 이내에 중요 부품에 수 리를 요하는 경우	제품 교환 또는 무상수리	
	교환된 제품이 1개월 이내에 중요 한 수리를 요하는 경우	구입가 환불	
	교환 불가능시		
	수리 가능한 하자 발생시	무상수리	유상수리
	수리 가능한 동일 하자에 대하여 수 리 하였으나 고장이 재발된 경우 (3회째)		유상수리
	수리 가능한 여러 부위의 고장으로 총4회 수리 받았으나 고장이 재발 된 경우 (5회째)	제품교환, 또는 구입가 환불	유상수리
	수리 불가능 시		정액 감가상각한 금액에 구입가 5%를 가산하여 환불
	수리용 부품을 보유하고 있지 않아 수리가 불가능한 경우		정액 감가상각한 금액에 구입가 10%를 가산하여 환불
	소비자가 수리 의뢰한 제품을 사업 자가 분실한 경우		
소비자의 고의, 과실에 의한 성능, 기능상의 고장	제품 구입시 운송과정 및 제품 설치 중 발생된 피해	제품교환	해당없음
	수리가 가능한 경우	유상수리	유상수리
	수리가 불가능한 경우	유상수리에 해당 하는 금액 징수 후 제품교환	별도 정하는 당사 기준에 준함

유상서비스

1. 고장이 아닌 경우

- 사용 설명 및 제품을 분해하지 않은 간단한 조정시
- 타사 소프트웨어, 타사 하드웨어로 인한 BIOS 설정값 조정시
- 제품 이전 설치 요청 시
- 불법 복제 프로그램을 설치하여 오류 발생 시

2. 소비자의 과실로 고장 난 경우

- LCD, Case 등이 외부 충격에 의한 파손될 시
- 먼지, 음료수 침투로 인한 오 동작 발생시
- 사용자가 제품을 임의로 분해, 개조하여 고장이 발생시
- 사용전압을 오(誤)인가하여 제품 고장 발생 시

3. 그 밖의 경우

- 전채지번(화재, 염해, 가스, 지진, 풍수해 등)에 의해 고장이 발생하였을 경우
- 사용전원의 이상 및 접속기기의 불량으로 인하여 고장이 발생하였을 경우
- 사용상 정상 마모되는 소모성 부품을 교환하는 경우
- 기타제품 자체의 하자가 아닌 외부 원인으로 인한 경우
- 모멘트 대리점이나 수리기사가 아닌 사람이 수리 또는 개조하여 고장이 발생하였을 경우

<p>품질 보증 기간 1년 외관 케이스, 모터, 메인보드, 로드 (X,Y,Z축), 스틸 부품, 플러, 벨트, 팬, 카트리지 히터, 튜브, 등 보증기간 1년 (노즐, 필라멘트 등 소모성은 제외)</p>

제품명	
모델명	
구입일	
구매처	

MOMENT

MOMENT

Catch the moment, fill your ideas

Made in Korea

www.moment.co.kr

Technical Support : moment@moment.co.kr