

M220

User Manual



MOMENT

Catch the moment, fill your ideas

Contents

1. 일반 정보

1) Specification	03
2) 주의 사항	04
3) 구성품	04

2. 작동

1) 장비 설치 및 전원 켜기	05
2) 종료 및 전원 끄기	07
3) 필라멘트 삽입/제거	
3)-(1) 삽입	08
3)-(2) 제거	09

3. 심플리파이 설치 10

4. 네트워크 연결

1) WIFI	13
2) LAN Cable	14

5. 출력

1) 3D 프린팅 프로세스	15
2) USB 메모리 출력	15
3) Repetier 출력	16
4) 출력 중 필라멘트 교체	18
5) 출력물 제거	19

6. 인터페이스 설명 22

7. 유지보수

1) 레벨링 확인	23
-----------	----

- 제품 사용 전에 안전을 위해 반드시 참고하여 사용 하시길 바랍니다.
- 모멘트 220 3D 프린터는 출력 상태를 테스트 후 포장됩니다. 포장 개봉 시에 노즐 및 베드에 사용 흔적이 있을 수 있습니다 이는 테스트 흔적이니 안심하시길 바랍니다.

1. 일반 정보

1-1) Specification

제품 사이즈	460mm x 454mm x 597mm
제품 무게	26KG
제품 본체 재질	알루미늄, PVC
박스 포함 총 무게	35KG
Input	AC 100~240V, 4.0A(50~60Hz)
Output	DC 24V / 13.4A
출력 방식	Fused Filament Fabrication (FFF)
출력 사이즈	220mm(L) x 220mm(W) x 220mm(H)
노즐 직경	0.4mm
필라멘트 직경	1.75mm
출력 속도	30~150mm/sec (full speed 300mm/sec)
출력 퀄리티	0.05~0.3mm
레벨링	Moment Special 레벨링 시스템
베드판	히트베드 / 유리 (Up to 120C)
익스트루더	싱글 익스트루더 (Up to 250C)
냉각 시스템	Moment Special 쿨링 시스템
필라멘트	PLA / ABS / Flexible(TPU) / Wood / etc.
권장 사용 환경 온도	15C ~ 25C
보관 온도	0~ 38C
기본 소프트웨어	Full license Moment Simplify3D & Repetier Server
연결 방식	Wifi, Ethernet, USB Memory
LCD / 컨트롤	5Inch Full color Touch Screen
소프트웨어 호환	Windows 7 이상 / Mac OS X 10.6 이상 / Ubuntu Linux 12.10 이상 / OpenGL 2.0 capable system
파일 포맷	G-code, stl, obj

1-2) 주의 사항

	⚠ WARNING	⚠ 注意	⚠ 경고
	BURN HAZARD. Contact may cause burn.	火傷注意 やけどをする恐れがあります。	화상위험 표면온도에 의한 화상위험.
	⚠ WARNING	⚠ 注意	⚠ 경고
	Moving parts can crush. Keep hands Clear.	稼働部位 稼働中ベルトや滑車に接触禁止。	협착/말림 위험 운전 중 타이밍벨트 및 플리에 접촉금지. 안전 가드 개방 중 작동금지.

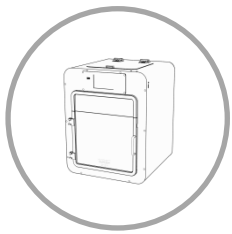
고온주의

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.

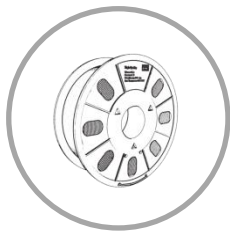
손 끼임 주의

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

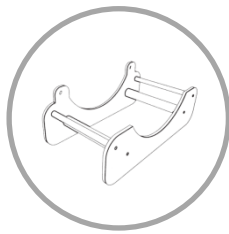
3) 구성품



Moment 220
3D 프린터



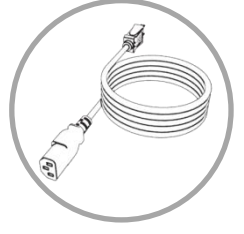
필라멘트



필라멘트
거치대



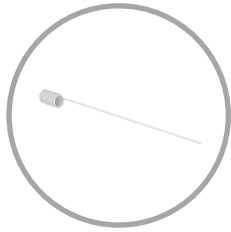
USB 메모리



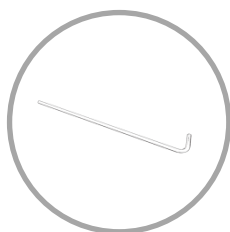
파워 케이블



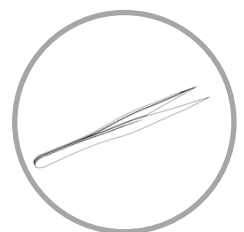
이더넷
케이블



노즐침



렌치
2.5mm / 2mm

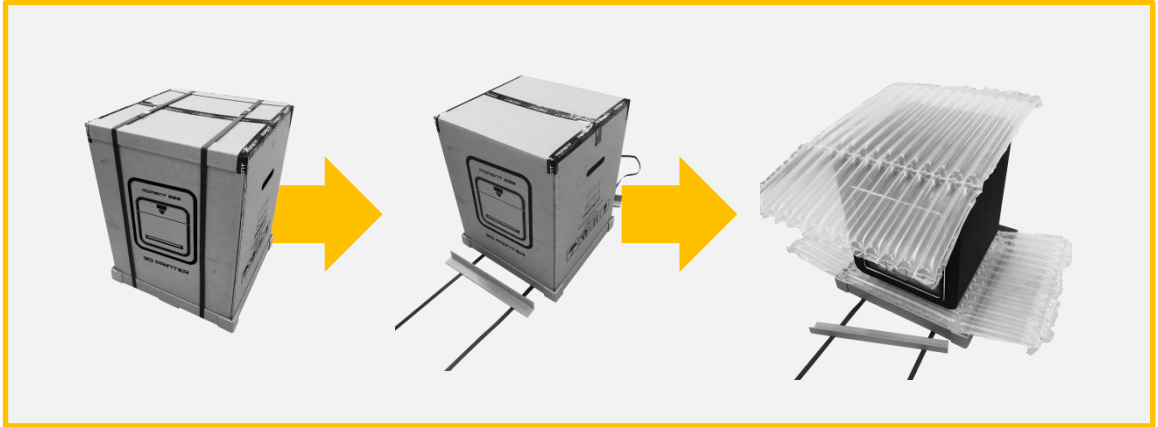


핀셋

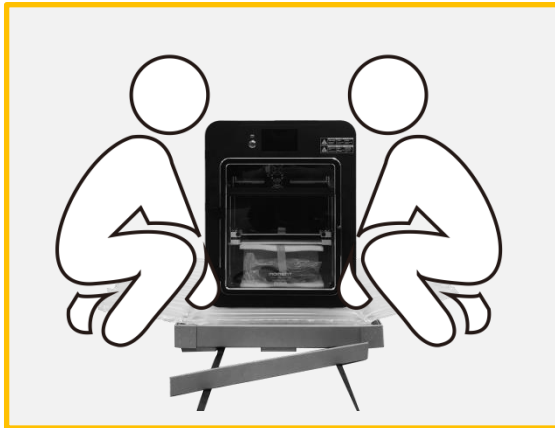
당사가 공급하는 필라멘트를 사용하지 않을 경우 제품에 손상이 있을 수 있습니다. 이로 인해 발생하는 기계 문제는 유상 AS로 진행되오니 당사에서 제공하는 정품을 사용하시길 바랍니다.

2. 작동

2-1) 장비 설치 및 전원 켜기

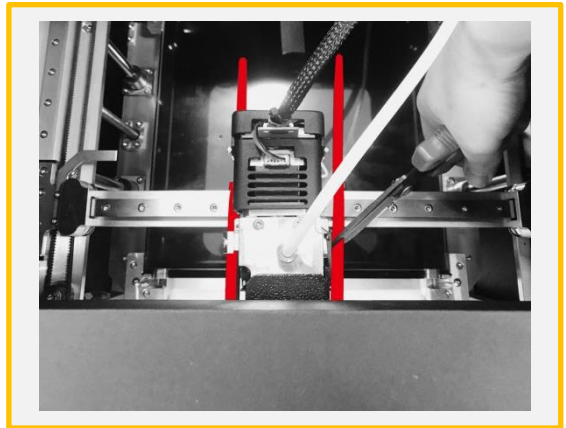


1. 밴딩, 박스, 에어셀, 비닐봉지 순으로 제거 합니다.



2. 설치 장소로 제품을 운반합니다.

*2명 이상 인원



3. 고정된 헤드를 가위 등으로 제거 합니다.

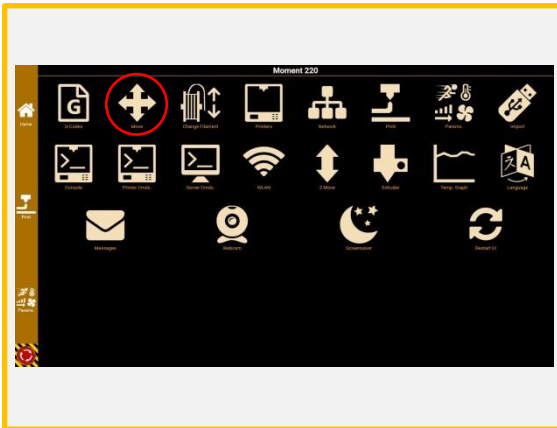


4. 도어를 열어 유리를 고정하는 테이프를 제거 및 파워케이블을 꺼낸 후, 콘센트를 꽂고 전원 스위치를 ON에 놓습니다.

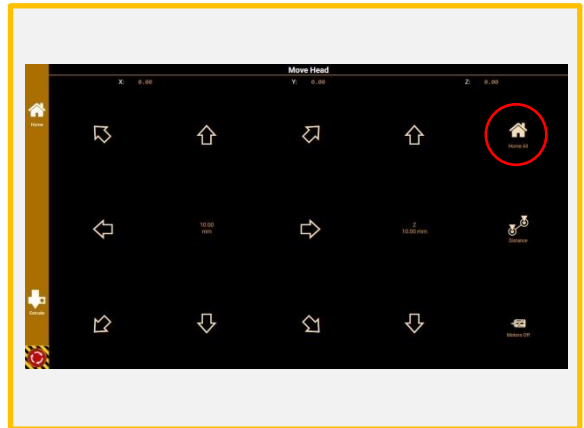
*[ON] (|), [OFF] (O)



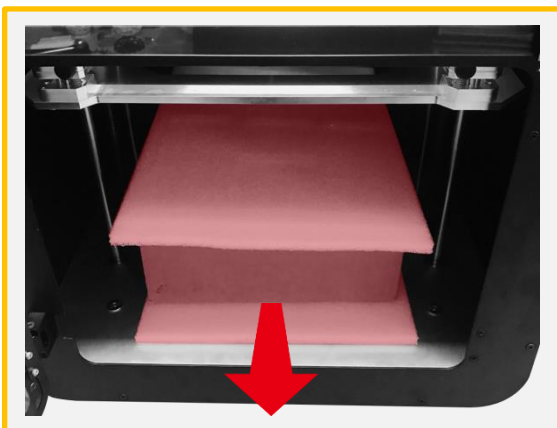
5. 전면에 위치한 스위치를 5초간 눌러 프린터를 실행합니다.



6. MOVE를 터치 실행합니다.



7. 그림과 같이 Home All을 눌러 베드플레이트를 상단으로 이동시킵니다.

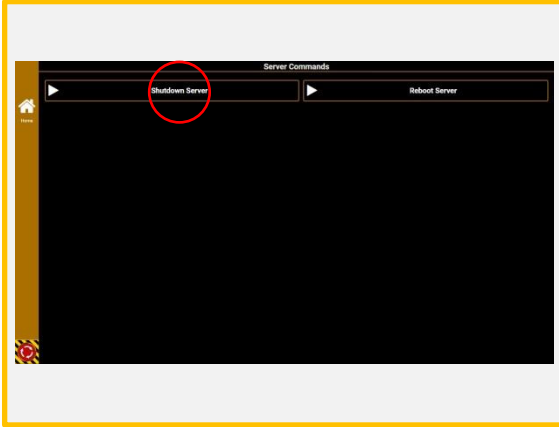


8. 기계 내부에 위치한 구성품 박스, 보호 스펀지를 꺼냅니다.



9. 구성품 박스에서 거치대를 꺼내어 준비된 렌치와 볼트를 이용하여 장비 뒷면에 장착을 합니다.
***오른쪽으로 돌려 체결합니다.**

2-2) 종료 및 전원 끄기



10. 메인 메뉴에서 Server Cmds를 터치하여 Shut Down Server를 터치합니다.



11. Display가 종료 된 후 전면 스위치를 3초간 눌러줍니다.

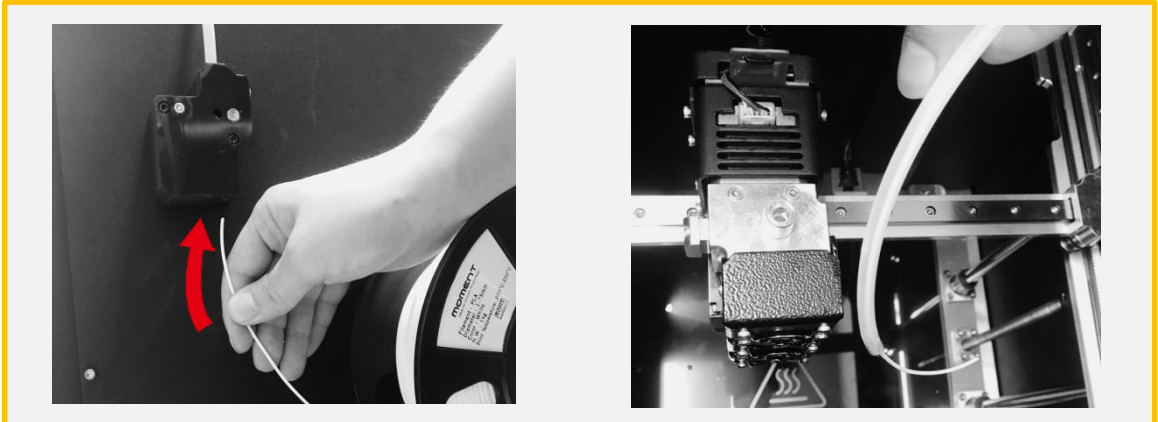


12. 뒤에 위치한 메인 전원 스위치를 OFF 합니다.

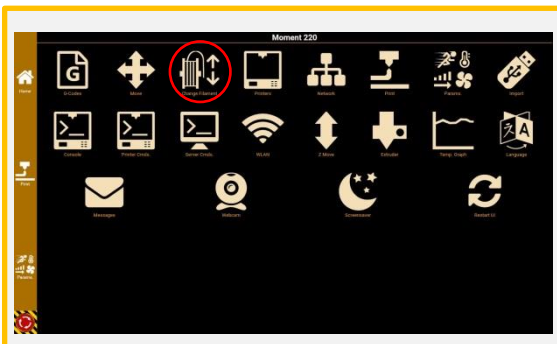
*【ON】(|), 【OFF】(O)

2-3) 필라멘트 삽입/제거

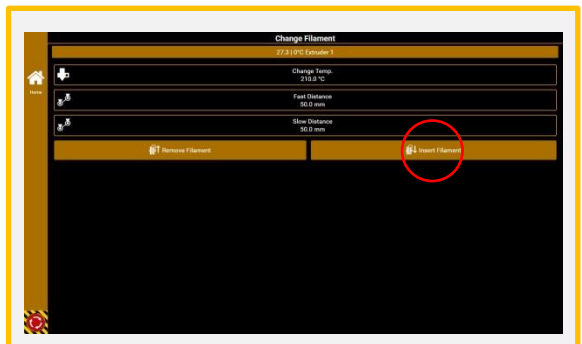
2-3)-(1) 삽입



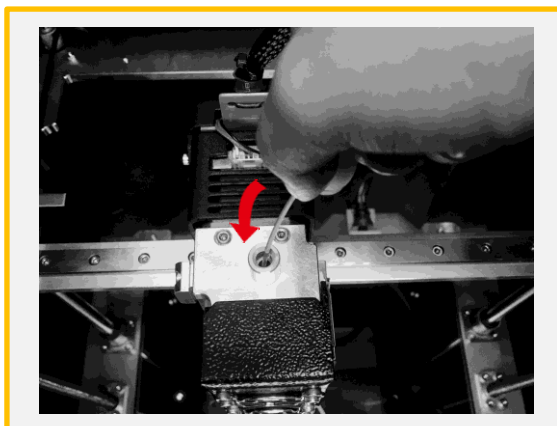
1. 익스트루더를 가운데로 위치 시켜준 후에 준비된 [필라멘트]를 그림과 같이 [필라멘트 센서]에 넣어 장비 내부 [가이드 튜브] 밖으로 관통합니다.



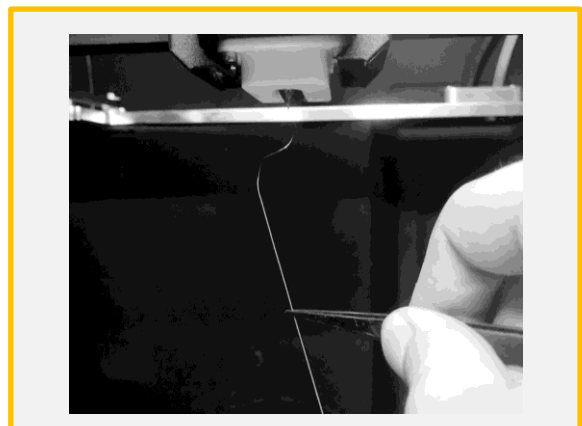
2. Change Filament를 터치 실행합니다.



3. Change Temp: 사용할 필라멘트 온도
Fast Distance: 20mm
Slow Distance: 120mm
위와 같이 설정값을 변경 한 후에
[Insert Filament]를 터치 실행합니다.



4. 온도가 목표에 올라간 후에 [Start]를 누른 후에 필라멘트를 그림과 같이 넣어줍니다.

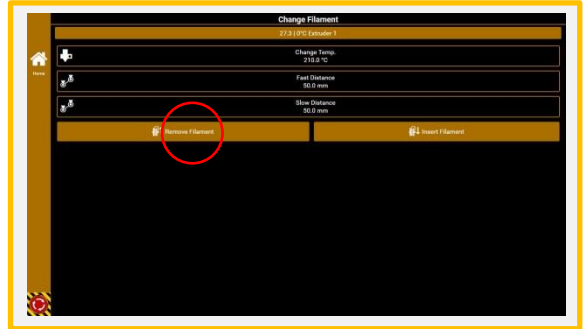


5. 노즐에서 필라멘트의 압출이 완료되면 Finished를 누른 후에 그림과 같이 핀셋으로 잔여 물을 제거 합니다.

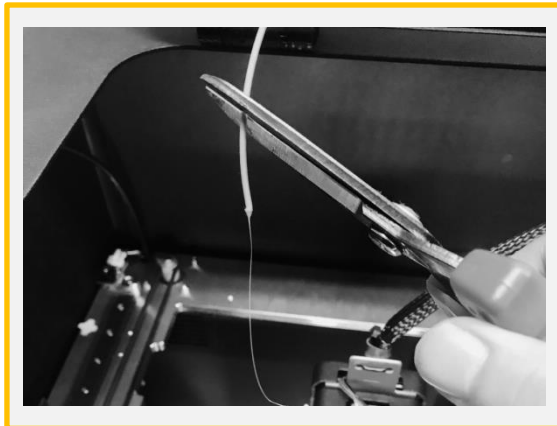
2-3)-(2) 제거



1. Change Filament를 터치 실행합니다.



2. Change Temp: 사용할 필라멘트 온도
Fast Distance: 50mm
Slow Distance: 0mm
위와 같이 설정값을 변경 한 후에
[Remove Filament]를 터치 실행합니다.



3. 온도가 목표에 올라간 후에 [Start]를 누르면
필라멘트가 빠지게 됩니다.
변형된 필라멘트 끝 부분을 가위로 자릅니다.



4. 장비 뒷면에서 필라멘트를 제거합니다.

소재별 온도

PLA: 225

ABS: 245

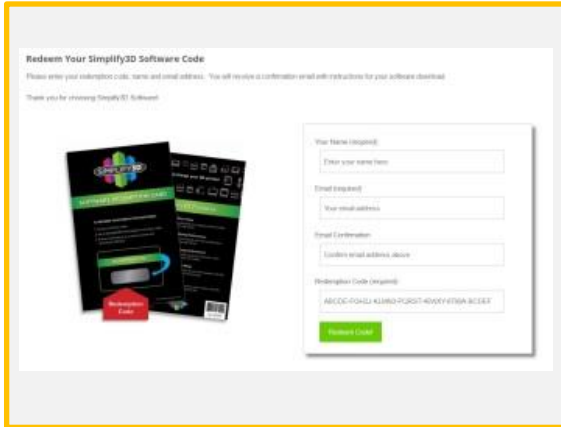
Flexible: 240

3. 심플리파이 설치



Simplify3D를 설치하는 PC에서 www.simplify3d.com/redeem에 접속을 합니다.

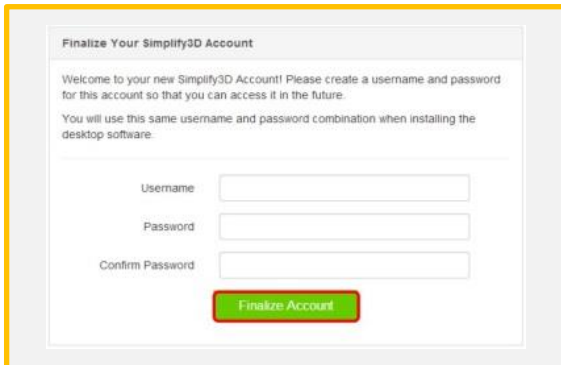
* FFF파일은 USB 메모리에 들어 있습니다.



1. 이름, 이메일 주소, 이메일 주소 (재확인)



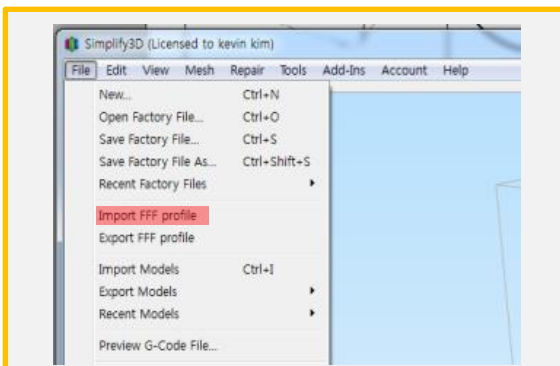
2. Simplify3D에서 등록한 메일 주소로 확인 메일이 도착합니다. 받지 못한 경우 스팸 메일 등의 필터가 걸려 있지 않은지 확인하시기 바랍니다.



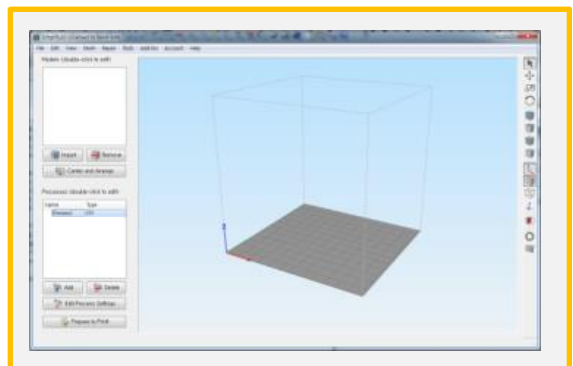
3. 사용자 이름과 암호를 등록합니다. "Username" 상자에 원하는 사용자 이름 "Password" "Confirm Password"란에 임의의 암호를 입력합니다. ※ 비밀번호는 8 자릿수 이상이어야 합니다. 입력이 완료 되면 "Finalize Account" 버튼을 누릅니다.



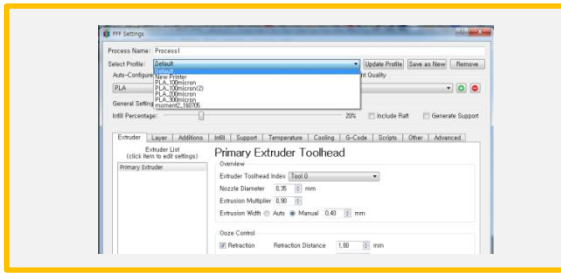
4. 사용자 계정 화면 왼쪽 "Download"를 선택합니다. "Operating System"란의 풀다운 메뉴에서 사용할 PC의 OS를 선택하고 "Download Software Installer"버튼을 눌러 설치를 시작합니다.



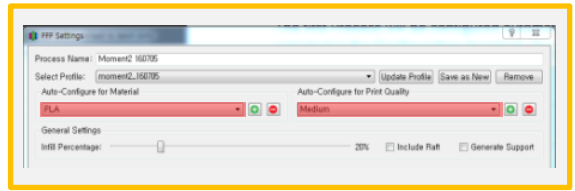
5. [파일] > [fff 프로파일 가져 오기]를 선택하고 Moment2.FFF 파일을 지정하고 [열기]를 실행합니다.



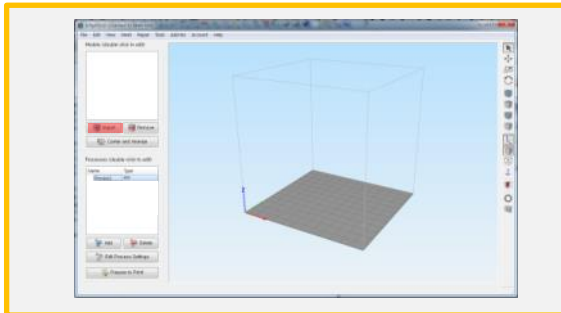
6. 화면 왼쪽 아래에있는 Process1를 더블클릭합니다.



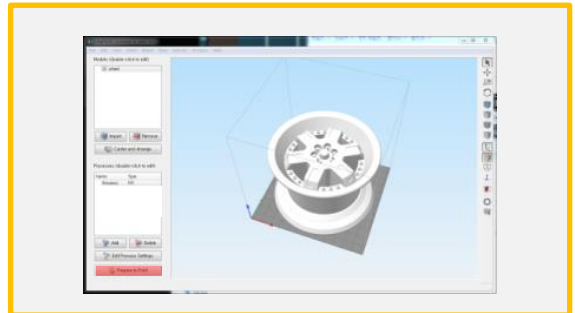
7. 프로파일 선택을 클릭하고 메뉴에서 (Moment 220)을 선택합니다.
*USB 메모리 또는 홈페이지에서 다운로드 한 최신 프로파일을 사용하세요.



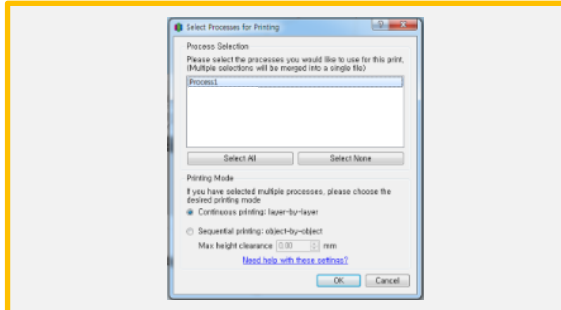
8. 필라멘트 및 적층의 두께를 설정합니다.
Fast : 300 μ m
Medium : 200 μ m
High : 100 μ m
필요에 따라 고급보기]에서 각종 세부 항목이 설정 가능합니다.



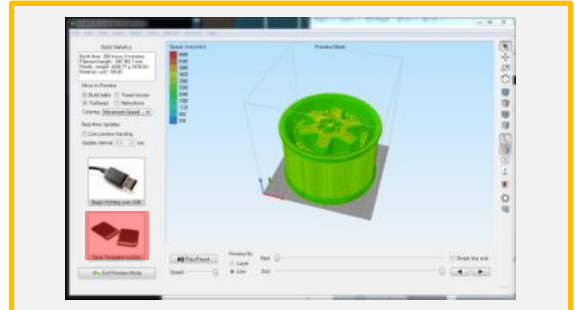
9. Import를 클릭하여 3D 모델링 데이터를 불러옵니다.



10. [Prepare to Print!]를 눌러 Gcode를 생성합니다.

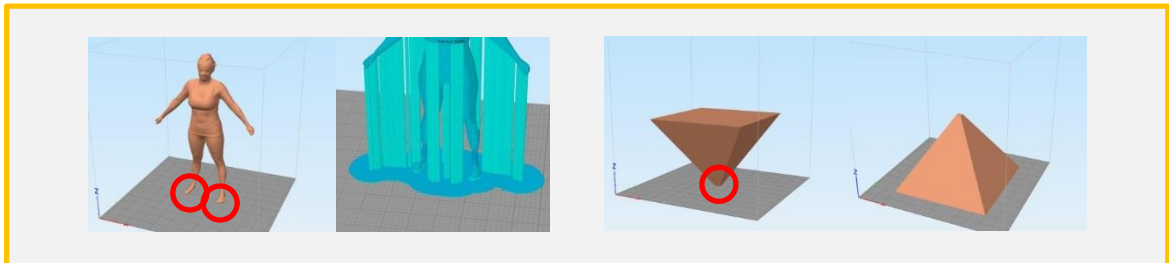


11. 여러 Process 중 필요한 Process만 선택합니다.



12. [Save Toolpaths to Disk]를 클릭하고 USB 메모리에 저장합니다.

히팅베드와 3D모델링과 접촉 면적이 좁으면 출력중 떨어질 가능성이 높습니다.



라프트와 브림을 추가하여 접촉 면적을 늘립니다.

가능하면 모델링의 방향을 변경하여 접촉면의 넓은 부분이 히팅베드와 접촉하도록 조정합니다.

Don't Have an Account Yet? - Start Here.

If you purchased Simplify3D before June 2015 and have not upgraded your software since then, you will first need to setup your Simplify3D account. This account allows you to manage your license details and gain access to the latest Simplify3D content such as future software releases and updated printer profiles.

Click the link below to begin the setup process. You will need to enter your original email address and product key, so please have that ready.

[Create New Account](#)

Login to Your Account

Username

Password

Remember Me

[Login](#) [Forgot Password?](#)

① <https://cloud.simplify3d.com/account/login>에 접속합니다. User name과 Password를 입력하고 Login 하세요.

The screenshot shows the user's account dashboard. On the left is a navigation menu with options: Dashboard, Account Settings, Download Software, **Software Installations** (highlighted in red), and Logout. The main content area is titled "Software Installations" and includes a "Buy Licenses" button. Below the title is explanatory text about license management and a red warning message: "You have reached the installation limit for this license (2 computers). To purchase additional capacity, please Click Here." A table lists two installations, both on Windows, with "Deactivate" links circled in red.

Installation Date	Operating System	Actions
2017-01-31 23:47:50	Windows	Deactivate
2017-07-31 03:52:58	Windows	Deactivate

② Software Installations를 클릭하고 중지할 PC의 라이센스 Deactivate를 클릭하세요.

③ 새로운 PC부터 다시 <https://cloud.simplify3d.com/account/login>에 접속하고 username과 password를 입력하고 login 하세요

The screenshot shows the "Download Options" page. It features a dropdown menu for "Operating System" set to "Windows 64-bit" and a prominent "Download Software Installer" button. Below the button is a link to "View latest release notes". At the bottom, there are "Windows Installation Instructions" with a note about running the installer as administrator.

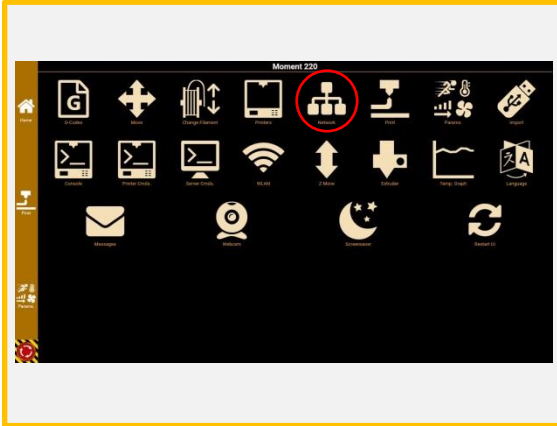
Windows Installation Instructions

- Unzip the .zip file and double-click the .exe file to install.
- **Note:** You may need to right-click and choose "Run as administrator" depending on your security settings.

③ 새로운 PC에 SIMPLIFY3D를 다운로드, 설치하세요

4. 네트워크 연결

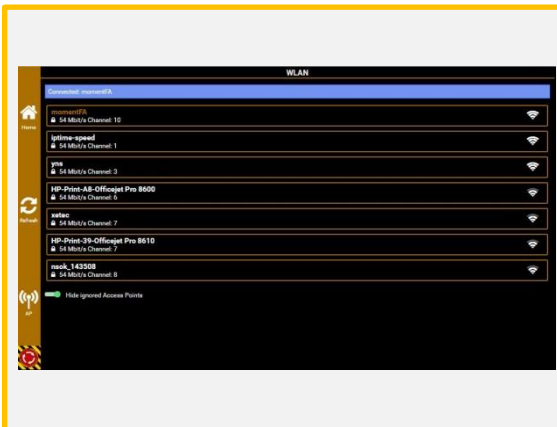
4-1) WIFI



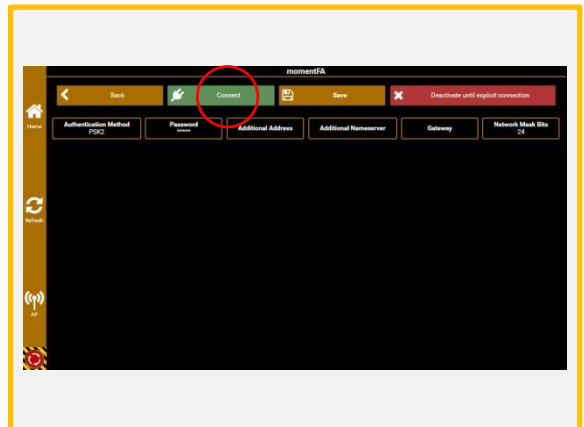
1. 프린터의 메인화면에서 Network를 선택합니다.



2. Network를 누른 후 왼쪽 하단의 WLAN을 누릅니다.
Network에 있는 IP 주소를 기록해 놓습니다.



3. List 중에서 프린터와 함께 사용할 수 있는 범위의 Wifi를 선택해줍니다.
***5G는 지원하지 않습니다.**

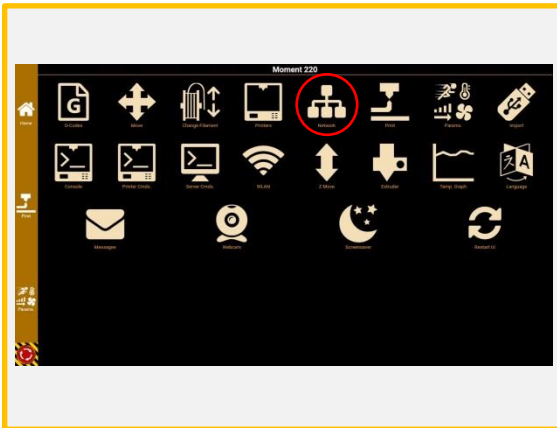


4. Wifi 비밀번호 입력 후 Connect를 누릅니다.

4-2) LAN Cable



1. 프린터의 좌측면의 LAN 포트에 케이블을 꽂습니다..



2. 프린터의 메인화면에서 Network를 선택합니다.



3. Network를 누른 후 왼쪽 하단의 WLAN을 누릅니다. Network에 있는 IP 주소로 접속합니다.

LAN케이블과 Repetier AP가 모두 연결되어 있는 경우 위처럼 표시됩니다. LAN이나 WiFi의 한쪽만 접속되어 있는 경우는 1개의 IP주소밖에 표시되지 않습니다.

상부 표시되고 있는 IP주소/QR코드는 LAN접속시의 표시아래 표시되고 있는 IP주소/QR코드는 Repetier AP접속시의 표시

5. 출력

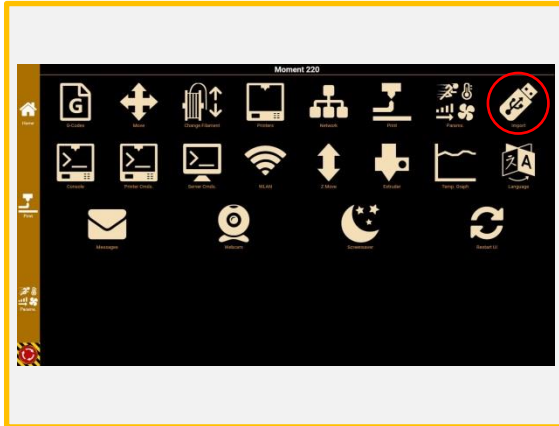
5-1) 3D 프린팅 프로세스



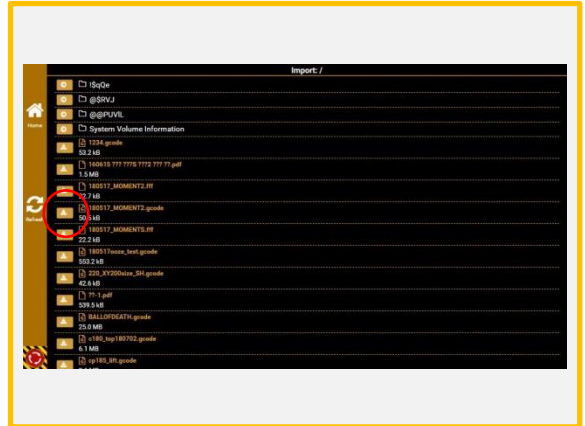
5-2) USB 메모리 출력

* M220 모델의 경우 USB 케이블 출력을 지원하지 않습니다.

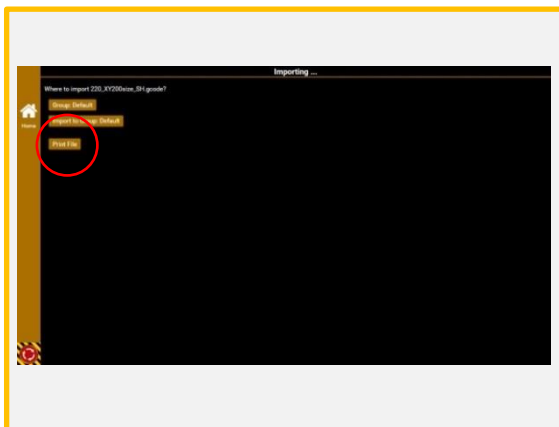
PLA로 3D프린팅을 하실 때 반드시 프린터의 상단 커버를 연 상태에서 사용을 하십시오. 커버를 닫은 상태에서 조형하면, 노즐 막힘을 일으킬 수 있으므로 주의하시기 바랍니다.



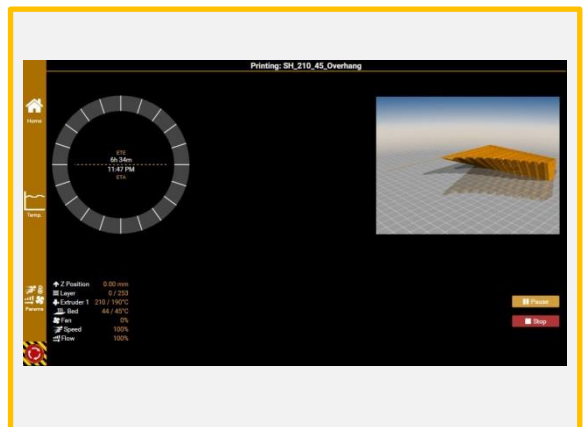
1. USB를 꾀은 후에 Import를 클릭합니다.



2. 출력하고자 하는 파일의 화살표를 터치 합니다.



3. Print file을 터치합니다.



4. 히트베드 및 노즐 온도가 올라가면 자동으로 출력을 시작합니다.

*Import to Group의 경우 프린터 내부 하드디스크에 저장됩니다. 메인화면 - Gcode에서 출력 할 수 있습니다.

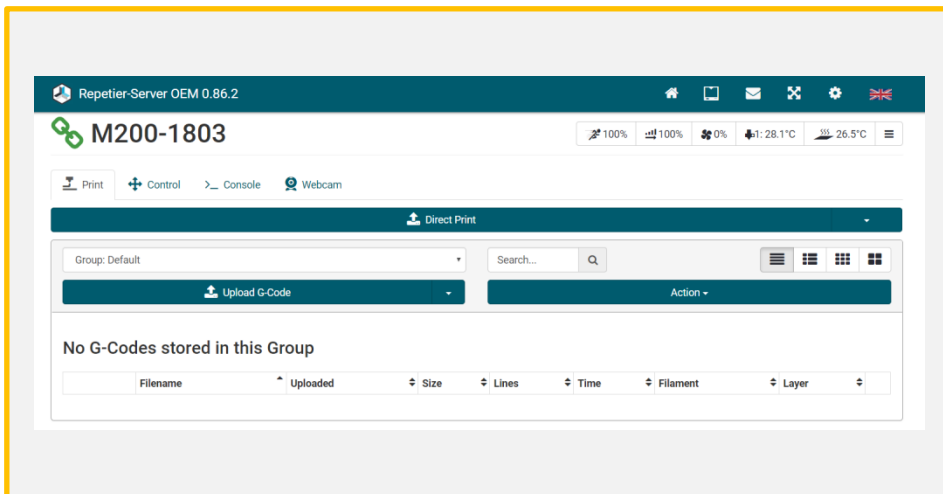
- *ETE : 예상 출력 소요 시간
- *ETA : 예상 출력 완료 시각
- *Pause : 일시 정지
- *Stop : 출력 취소

5-3) Repetier 출력

- 포트 포워딩을 하지 않은 상태에서는 컴퓨터와 프린터가 동일한 네트워크에서만 Repetier 출력을 사용할 수 있습니다.
- 포트 포워딩을 통해 외부에서도 프린터로 접속하실 수 있습니다.

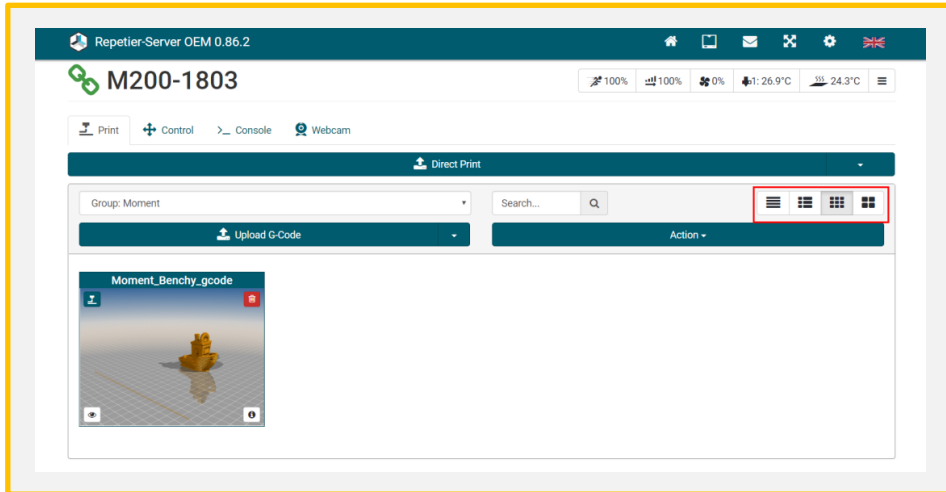


1. Network를 누른 후 화면에 표시된 주소를 컴퓨터로 접속합니다.
(크롬에서 가장 안정적인 사용 가능합니다)



2. 컴퓨터/모바일 접속 시 위와 같은 화면 나타납니다.

- (1) Direct Print : 컴퓨터에서 바로 인쇄
- (2) Upload G-code : 프린터 내부 하드에 G-code 파일 저장
- (3) Action : 그룹 폴더 생성/삭제



3. Upload G-code를 누른 후 프린터 내부에 G-code를 저장하시면 위 그림과 같이 보여지게 됩니다. 빨간색으로 표시 된 아이콘을 누르시면 원하는 크기에 맞는 화면으로 G-code를 볼 수 있습니다.

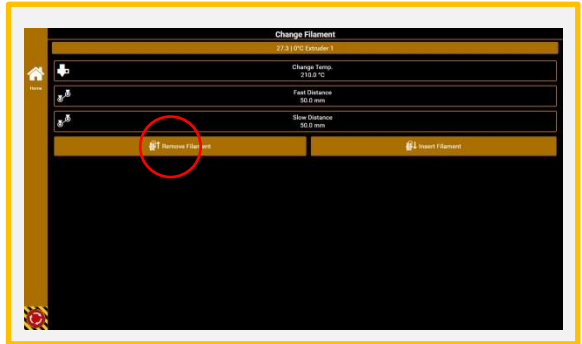
5-4) 출력 중 필라멘트 교체



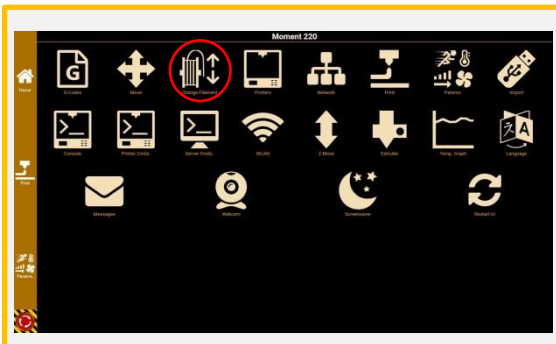
1. 출력 중 필라멘트가 소진되면 베드플레이트는 아래 방향으로, 익스트루더는 가운데로 이동을 하며 출력은 자동으로 멈춰지게 됩니다.



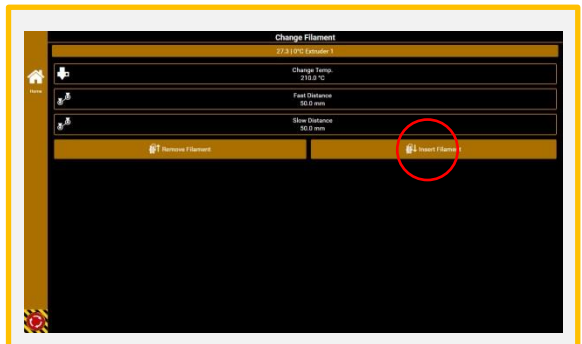
2. Home 화면을 눌러 메인화면으로 돌아갑니다. Change Filament를 누릅니다.



3. Change Temp: 사용할 필라멘트 온도
Fast Distance: 50mm
Slow Distance: 0mm
위와 같이 설정값을 변경 한 후에 [Remove Filament]를 터치 실행합니다.
*** 필라멘트 제거 파트 참조**



4. Home 화면을 눌러 메인화면으로 돌아갑니다. Printer Comds를 누릅니다.



5. Change Temp: 사용할 필라멘트 온도
Fast Distance: 30mm
Slow Distance: 120mm
위와 같이 설정값을 변경 한 후에 [Insert Filament]를 터치 실행합니다.
*** 필라멘트 삽입 파트 참조**

5-5) 출력물 제거

M220프린터에서는 출력이 끝난 후 10분 정도 지나면 손으로 쉽게 제거할 수 있습니다. 출력물 제거가 쉽게 되지 않을 시 아래 그림 및 설명을 참고하십시오.



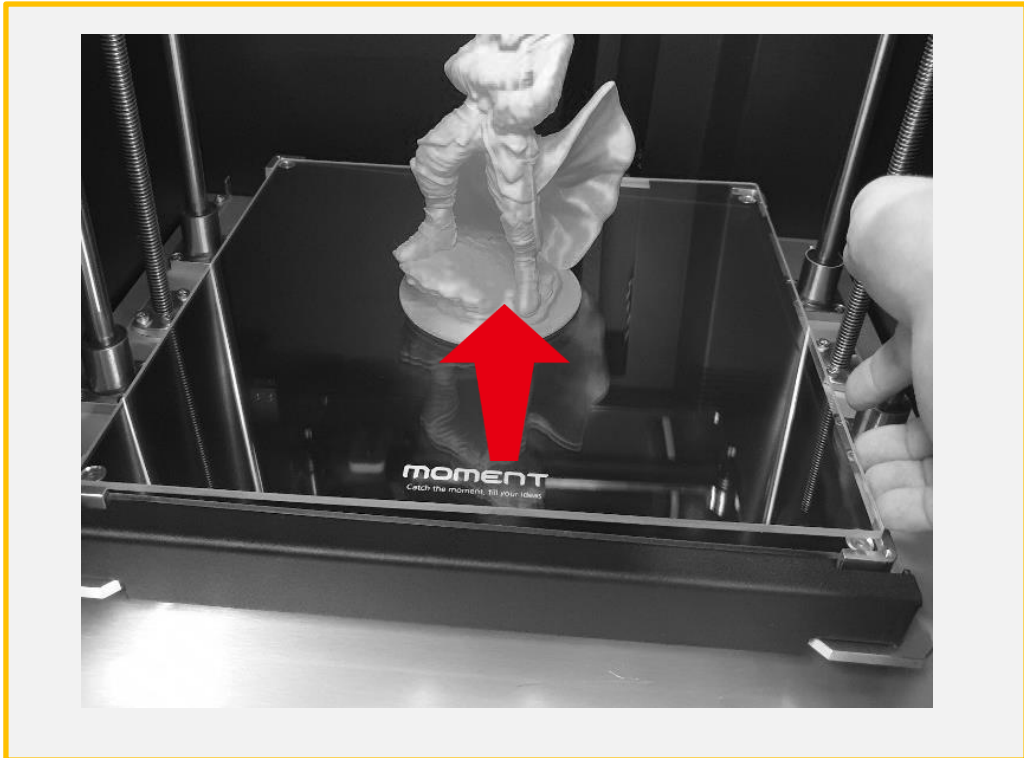
- (1) 출력물 밑 부분에 소량의 물을 떨어 뜨린 후 날카로운 칼/스크래퍼로 긁어 냅니다.

(2). (1)의 방법으로 제거가 안될 시 아래 그림의 순서대로 유리를 분리합니다.



① 그림과 표시된 4개의 손잡이 볼트를 왼쪽으로 돌려 풀어줍니다.

* 출력 직 후에는 매우 뜨거울 수 있으니 꼭 20분 이상 식히고 난 후 실행해 주십시오.



② 유리를 화살표 방향으로 당겨 올립니다.

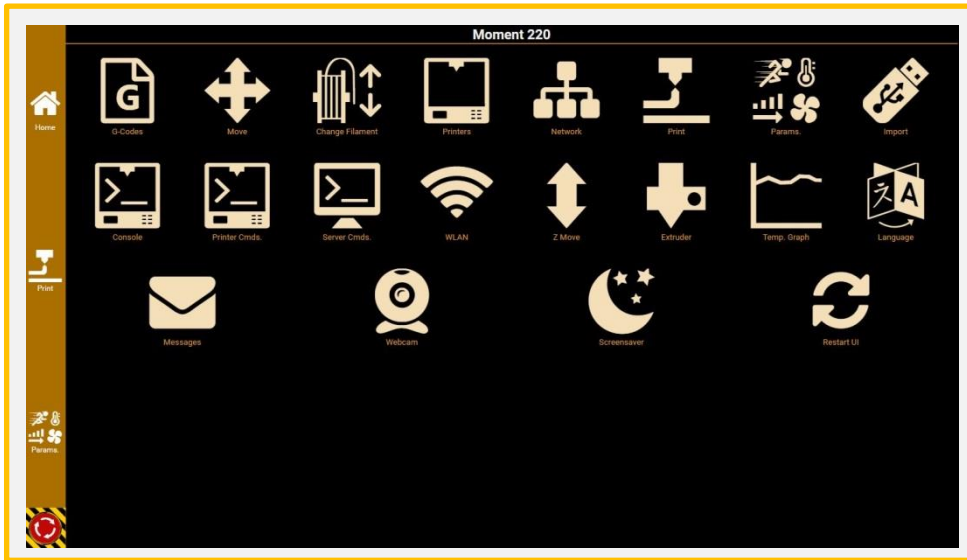


③ 출력물 주변에 소량의 물을 묻히고 1~2분 기다린 후에 출력물을 떼어냅니다.

유리 장착 시 주의사항

*유리 밑면에 이물질이 있을 경우 레벨링이 달라질 수 있으므로 유리를 깨끗히 닦은 후에 역순으로 장착을 합니다.

6. 인터페이스 설명



G-codes

저장된 Gcode로
3D 출력



Move

헤드와 Z축 이동



Change Filament

필라멘트 삽입/제거



Printers

프린터 상태 표시



Network

네트워크 연결



Print

3D 출력 정보



Params.

출력 중 설정 변경



Import

USB를 통한
Gcode 저장 및 3D 출력



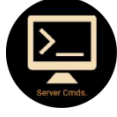
Console

코드 값 상태 정보



Printer Cmds.

저장된 Gcode 값



Server Cmds.

프린터 종료



WLAN

WIFI/LAN 사용



Z Move

Z축 이동



Extruder

필라멘트 압출 및 제거



Temp Graph

노즐 / 히트베드
온도 그래프



Language

언어 선택



Messages

출력 완료 등 메시지



Webcam

카메라



Screensaver

화면 꺼짐



Restart UI

화면 새로고침



Print Queue

출력 대기

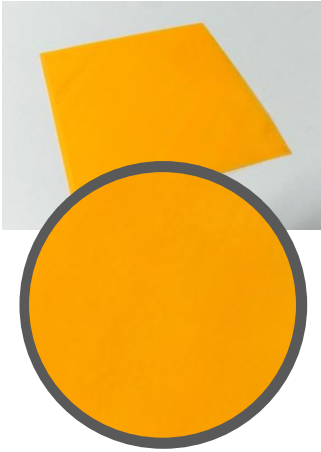
7. 유지관리

7-1) 레벨링 확인

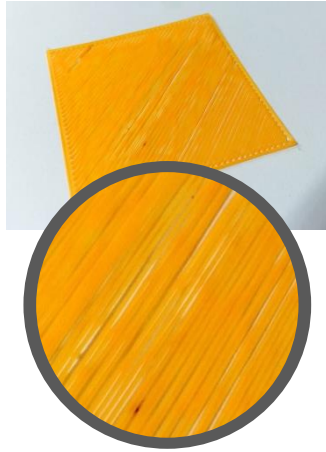
아래의 상황이 발생하면 Leveling Gcode를 출력하여 출력물 상태를 체크해 주세요

- (1) 첫 면 출력 시 바닥에 붙지 않을 경우
- (2) 첫 면 출력 시 압출이 되지 않는 경우

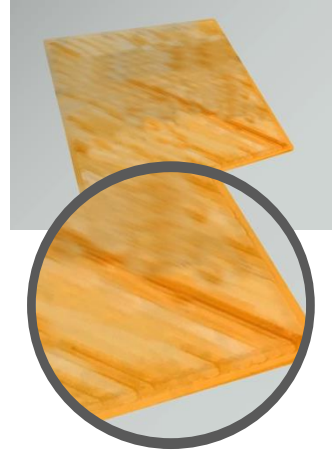
*레벨링의 경우 세팅 후 특별한 상황(외부 충격/이동 등)이 없는 경우 잘 변경되지 않습니다.



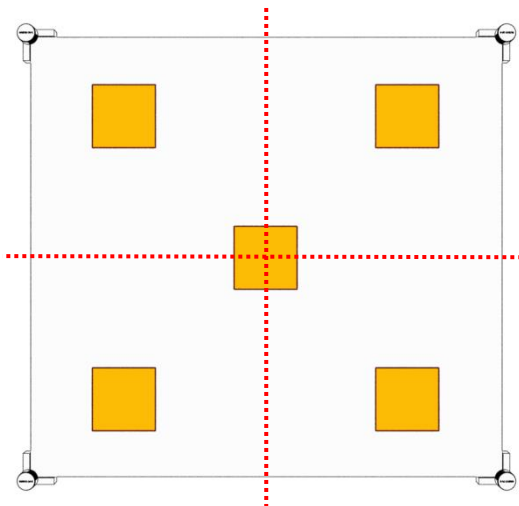
좋은 레벨링의 예



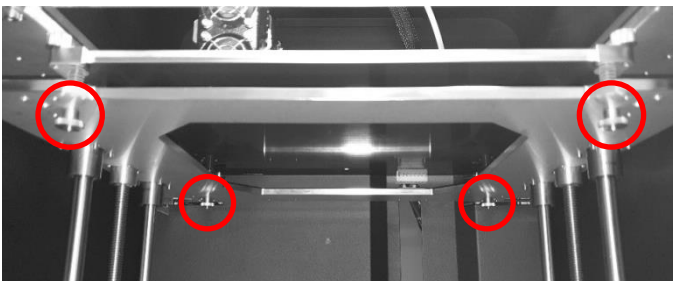
노즐과 베드의 간격이 가까울 경우



노즐과 베드의 간격이 멀 경우



가깝게 하기 (노즐과 베드 간격)



멀게하기 (노즐과 베드 간격)

MOMENT

Catch the moment, fill your ideas

Moment Co., Ltd.

www.moment.co.kr

Technical Support :
moment@moment.co.kr

Made in Korea