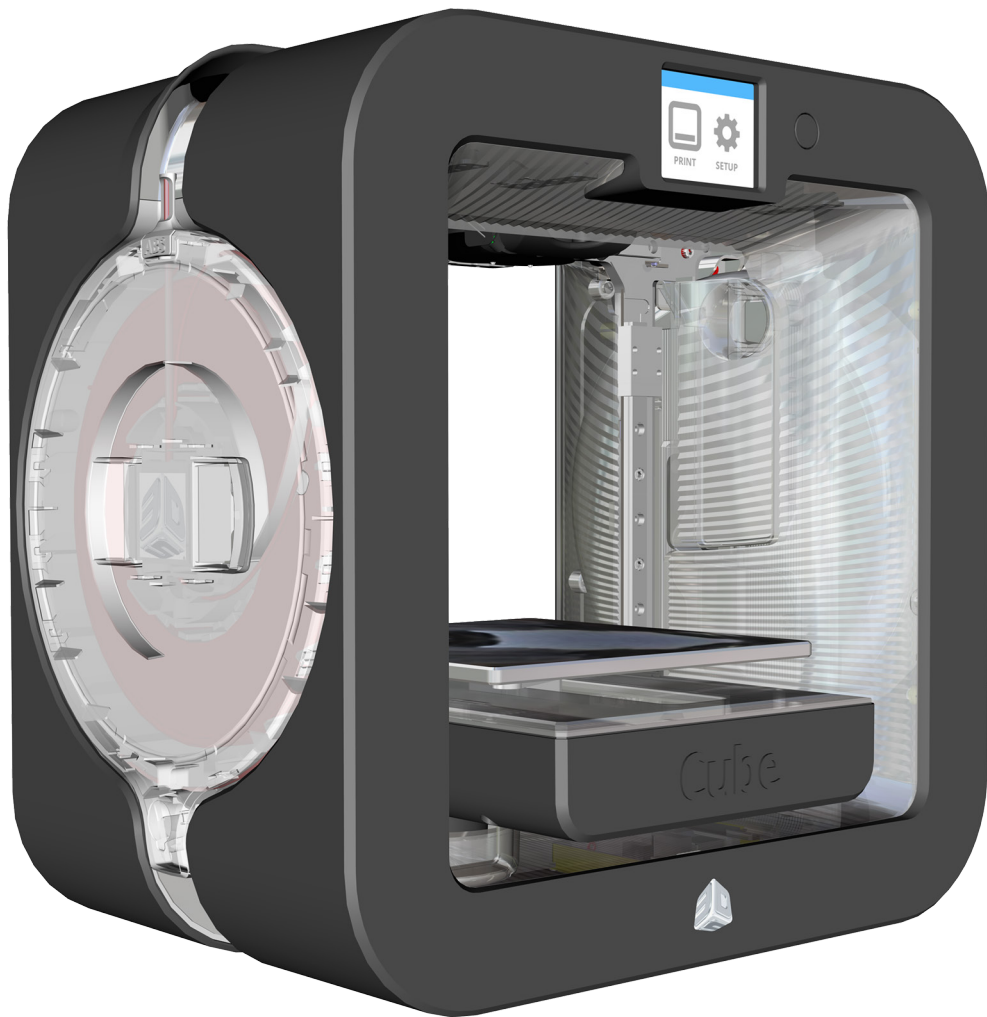


Cube®

3세대 Generation
개인용 3D 프린터



사용자 안내서

원본 지침

목차

1	소개.....	1
	저작권 정보.....	1
	FCC 공지 사항	1
	KCC	1
	준수 사항.....	1
	보증.....	2
	책임의 한계.....	2
2	중요 안전 정보.....	3
	안전 기호와 정의.....	3
	안전 지침.....	3
3	CUBE 3D 프린터 기능.....	4
	Cube 3D 프린터 기능	4
	Cube 3D 프린터 특성	4
4	한눈에 보기.....	5
5	사양과 요구 사항.....	6
	중량.....	6
	소프트웨어	6
	OpenGL 버전	6
	Windows 요구 사항	6
	Mac OS X 요구 사항.....	6
	Android	6
	iOS	6
	무선 옵션.....	6
	USB 대용량 저장 장치	6
	전기적 요구 사항.....	6
	재료 보관.....	6
	크기.....	7
6	CUBE 포장 해체 및 설정.....	8
	내용물	8
	Cube 포장 해체 및 설치	8
	Cube의 초기 설정.....	12
	메뉴 개요.....	23
	터치스크린 디스플레이	23
	프린트/설정	23
	탐색	23
	재료	23
	Print Plate Calibration(프린트 판 보정)	23
	프린터 보정	24
	네트워크	24
	시스템 1.....	24
	시스템 2.....	24

	시스템 3.....	24
	재료 카트리지 설치.....	25
7	제작 모델 프린트.....	27
	프린트 절차.....	27
8	제작 모델 마감 처리.....	31
	프린트 패드에서 제작 모델 제거.....	31
	래프트 제거	31
	지지물 제거	31
9	CUBIFY 소프트웨어	32
	Cubify 소프트웨어 설치	32
	IWindows용 Cubify 소프트웨어 설치	32
	Apple OS X용 Cubify 소프트웨어 설치	34
	Android용 Cubify 설치	35
	iOS용 Cubify 설치	37
	Cubify 소프트웨어 개요	38
	계정 설정	39
	DESIGN FEED(디자인 피드) 탭	40
	SHOP(쇼핑) 탭	41
	MY SHELF(내 셸프) 탭	44
	PRINT(프린트) 탭	46
	설정.....	47
	Print Settings(프린트 설정)	48
	프린트 설정 - 맞춤형	49
	프린트 설정 - 표준	50
	프린트 설정 - 프리미엄	51
	프린트 설정 - 드래프트	52
	프린터에 Cubify 연결.....	55
	수동으로 프린터에 Cubify 연결	55
	무선 연결을 통한 모델 프린트.....	63
	데스크톱 애플리케이션에서 프린트.....	63
	모바일 애플리케이션에서 프린트	66
	대용량 저장 장치에 모델 저장.....	70
	데스크톱 애플리케이션	70
10	작동 절차.....	72
	Cube 접착제 도포.....	72
	재료 카트리지 교체.....	73
	무선 연결 설정.....	75
	Wi-Fi 연결 설정	75
	임시 네트워크에 연결	77
11	CUBE 유지 보수	79
	일반적인 청소	79
	제트 와이퍼 제거함에서 폐기물 제거	79
	제트 와이퍼 교체.....	80
	절차	80

프린트 패드 보정	82
Auto Level(자동 레벨)	82
갭 확인.....	85
수동 갭 조정.....	86
프린트 패드 유지 보수	87
프린트 패드 청소.....	87
프린터 보정	88
TEST PRINT(시험 프린트)	96
CUBE NAME(Cube 이름)	97
Cube 펌웨어 업데이트	98
Wi-Fi를 사용하여 펌웨어 업데이트	98
USB를 사용하여 펌웨어 업데이트.....	101
프린터 재포장	103
지원 문의	105

12 CUBIFY 지속가능성 프로그램	106
-----------------------------------	------------

1 소개

Cube® 3D 프린터를 구입해 주셔서 감사합니다. 이 프린터는 전에 없는 방식으로 가족 모두의 창의성을 표현할 수 있도록 지원하며 플러그 앤 프린트 설계가 적용된 휴대용 프린터입니다. 선택 가능한 재료 색상이 다양하며 두 가지의 재료 유형이 있기 때문에 트루 컬러로 프린트하거나 여러 가지 색상을 혼합하여 프린트할 수 있습니다. Cube는 즉석 프린트 기술을 통해 상상하던 것을 새로운 차원으로 구현하고, 제작 모델을 Cubify.com의 Cubify 커뮤니티에서 다른 사람과 공유할 수 있게 해줍니다.

Cubify.com에서 할 수 있는 작업은 다음과 같습니다.

- 제작 모델 업로드
- 제작 모델 구입
- 자신의 제작 모델을 3D로 프린팅하고 배송 요청하여 받기
- 다른 창의적 파트너들과 연결
- Cube 3D 프린터, 프린트 카트리지 및 소모품 구입

저작권 정보

©2014 by 3D Systems, Inc. All rights reserved. 이 문서는 통지 없이 변경될 수 있습니다. 이 문서는 저작권으로 보호되며 3D Systems, Inc.의 재산인 소유 정보를 포함하고 있습니다. 3D Systems 로고, 3D Systems, Cube 및 Cubify는 3D Systems, Inc.의 등록 상표입니다. Cubify.com 웹 사이트를 이용하는 것은 본 서비스 약관 및 개인정보취급방침에 동의하는 것으로 간주됩니다.

FCC 공지 사항

이 장비는 FCC 규칙의 파트 15에 따라 테스트한 결과, B등급 디지털 장치에 대한 제한 사항을 준수하는 것으로 확인되었습니다. 이런 제한 사항은 주거용 설치에서 유해한 간섭으로부터 적절한 보호를 제공하기 위해 마련된 것입니다. 본 장비는 무선 주파수 에너지를 생성, 사용 및 방출할 수 있으며 지침에 따라 설치 및 사용하지 않을 경우 무선 통신에 유해한 간섭을 일으킬 수 있습니다. 그러나 특정 설치에서 간섭이 발생하지 않는다는 보장은 없습니다. 본 장비가 라디오나 텔레비전 신호 수신에 유해한 간섭을 일으키는 경우(장비를 켜다가 켜서 확인할 수 있음), 다음 조치 중 하나 이상을 수행하여 간섭을 교정하는 것이 좋습니다.

—수신 안테나의 방향을 조정하거나 재배치합니다.

—장비와 수신기 간의 분리 거리를 증가시킵니다.

—장비를 수신기가 연결된 콘센트와는 다른 회로 상의 콘센트에 연결합니다.

—판매 대리점 또는 경험을 갖춘 라디오/TV 기술자에게 문의하여 도움을 구합니다.



참고: 3D Systems에서 이 장비에 대해 명확하게 승인하지 않은 변경 또는 개조 작업을 할 경우 이 장비를 작동할 수 있는 사용자의 권한이 무효화될 수 있습니다.

KCC

이 기기는 가정용(B급) 전자파적합기기로서 주로 가정에서 사용하는 것을 목적으로 하며, 모든 지역에서 사용할 수 있습니다.

이 기기는 가정용(B급) 전자파적합기기로서 주로 가정에서 사용하는 것을 목적으로 하며, 모든 지역에서 사용할 수 있습니다.

준수 사항

본 장비는 International Electric Committee(IEC) 60950-1을 준수하고 해당 EC 지침을 충족합니다.



204-430022



CAN ICES-3 (B)/NMB-3(B)

본 장치는 캐나다 산업성(Industry Canada) 라이선스 면제 RSS 표준을 준수합니다. 작동은 다음과 같은 두 조건에서 이루어집니다: (1) 본 장치는 간섭을 일으키지 않으며 (2) 본 장치는 원치 않는 장치의 작동을 유발할 수 있는 간섭을 포함하여, 일체의 간섭을 감내해야 합니다.

Le présent appareil est conforme aux CNR d'industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes: (1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'utilisateur de l'appareil doit accepter tout brouillage radioélectrique subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

보증

3D Systems는 본 사용자 안내서를 포함하여 귀하에게 제공되는 문서에 설명되어 있는 정상적인 조건에서 Cube 3D 프린터를 사용할 때 해당 보증 기간 중에는 이 프린터에 재료와 제작상의 결함이 없을 것이라는 점을 보증합니다. 3D Systems는 보증 기간 내에 하자가 발생하지 않도록 필요할 경우 Cube 3D 프린터를 즉시 수리하거나 교체해 드립니다. i) 일반적인 소모품이나 소모 부품(예: 재료 카트리지, 프린트 패드, Cube 접착제), (ii) 보증 기간 중에 비정상적인 사용 또는 상황(예: 폭동, 홍수, 오용, 부주의 또는 3D Systems나 3D Systems 공인 서비스 공급자가 아닌 곳에서의 부적절한 서비스) 때문에 필요하게 된 수리, (iii) 보증 기간 중 통합 및 승인되지 않았거나 라이선스를 받지 않은 재료를 Cube 3D 프린터에 사용하여 발생하게 된 수리는 보증 대상에서 제외됩니다. Cube 3D 프린터의 보증 기간은 90일이고 Cube 3D 프린터가 활성화된 날짜에 시작됩니다. 거주 국가의 소비자 보호 법률 또는 규정의 보호를 받는 소비자의 경우 90일 보증 혜택은 해당 소비자 보호 법률 및 규정에 적시되어 있는 모든 권리와 구제 수단에 부가된 것으로, 이러한 권리 및 구제 수단과 동시에 행사할 수 있지만 이러한 권리에만 제한되지는 않습니다.

이 보증은 Cube 3D 프린터에 제공되는 유일한 보증입니다. 3D Systems는 법률에서 허용되는 최대 한도까지 Cube 3D 프린터와 각 구성 요소에 대한 다른 모든 보증을 명시적으로 부인하는 바이며, 이는 상품성 보증 및 의도한 목적이나 특정한 목적에 대한 적합성 보증을 포함한 명시적, 묵시적 또는 법령에 따른 보증 여부와 상관없습니다.

책임의 한계

3D Systems는 이유 여하를 불문하고 결과적, 징벌적 또는 간접적 손해(예: 수익 또는 직원의 근무 시간 손실)에 대해 책임지지 않습니다. 귀하 또는 다른 사용자가 본 장비를 구매, 임대, 사용권 부여 및/또는 사용함으로써 발생하는 3D Systems의 책임 및/또는 의무의 범위는 어떤 경우에도 Cube 3D 프린터 구매 가격을 초과하지 않습니다.

보증 관련 상담 미주 연락처

888-598-1440 (미국 내),
+1 678-338-3480 (미국 외), 미국 주중
정상 근무 시간 중 가능 또는 이메일
cubifysupport@cubify.com으로 문의.

보증 관련 상담 유럽 연락처

+44 1442 279 839 (영국),
+49 6151 357 499 (독일), 주중
정상 근무 시간 중 가능 또는 이메일
cubifysupport@cubify.com으로 문의.

보증 관련 상담 유럽 연락처

+44 1442 279 839 (영국),
+49 6151 357 499 (독일), 주중
정상 근무 시간 중 가능 또는 이메일
cubifysupport@cubify.com으로 문의.

2 중요 안전 정보

안전 기호와 정의



고온 표면 위험: 이 기호가 부착된 곳 부근이나 프린트 제트에서는 고온의 표면에 닿을 수 있습니다. 이런 영역에 닿지 않도록 주의하십시오. 고온의 표면으로 인해 심한 화상을 입을 수 있습니다.



주의: 데이터 손실, 장비 손상 또는 신체 부상을 일으킬 수 있는 일이 발생할 수 있음을 나타냅니다.



주의: 신체의 일부가 끼어 부상을 입을 위험이 있음을 나타냅니다.



감전 경고: 감전 위험 발생 가능성을 나타냅니다.

안전 지침

- 이 섹션의 모든 안전 규칙을 따르고 이 안내서의 모든 주의 및 경고 사항을 준수하십시오.
- 안전 기능을 수정하거나 Cube를 개조하지 마십시오. 이 행위는 금지되어 있으며 이에 따른 문제 발생 시 제조업체에서 보증 서비스를 받을 수 없습니다.
- 3D Systems의 프린터 재료와 정품 3D Systems 구성 요소 이외의 프린트 재료 또는 3D 프린트를 사용하면 보증 조건이 무효화될 수 있습니다.
- 성인의 감독이 필요합니다. 아동이 본 제품을 사용할 때에는 잠재적 안전 문제를 예방하고 Cube를 적절하게 사용하는지 확인하기 위해 아동을 면밀히 관찰하고 필요에 따라 개입하십시오. 소형 3D 프린트는 아동의 손이 닿지 않는 곳에 두십시오. 이러한 3D 프린트는 아동의 질식을 유발할 가능성이 있습니다.
- 프린팅 중에 재료 카트리지를 교환하지 마십시오. 교환하면 Cube가 손상될 수 있습니다.



고온 표면 위험: 설정 및 작동 중에 프린트 제트를 만지지 마십시오. 설정 및 작동 중에는 프린트 제트가 매우 뜨거워집니다.



주의: 프린트 제트가 뜨거운 상태에서는 전기 콘센트에서 CUBE를 분리하지 마십시오. 이렇게 하면 프린트 제트가 손상될 수 있으므로 프린트 제트의 황색 표시등이 꺼질 때까지 기다린 후에 분리하십시오.



주의: 프린터를 설정하기 전에 모든 지침을 읽고 준수하십시오.



감전 경고: 감전 위험이 있으므로 모든 내부 전자 소자와 접촉하지 않도록 하십시오.



경고: CUBE는 공인 서비스 기사에게만 정비를 받아야 합니다. 부품 교체 절차를 수행하기 전에 프린터 전원을 끄고 전원 콘센트에서 분리해야 합니다.



경고: 위험한 구동 부품이 있습니다. 손가락과 다른 신체 부위가 이 부품에 접근하지 않도록 하십시오.

안전을 위해, Cube 작동 시 충분한 주의를 기울이십시오. 본 사용자 안내서에 기술되어 있는 모든 안전 주의사항을 읽고 준수하십시오. Cube 3D 프린터 작동 시 올바르게 프린트될 수 있도록 주의하고, 고온 표면이 있음을 인지하고 여기에 닿지 않도록 하십시오.

3 CUBE 3D 프린터 기능

프린트 제트는 프린트 재료를 가열하여 용융된 플라스틱을 가는 줄기로 흘려보내 프린트 패드에 부착되는 층을 만듭니다. 각 층이 생성되면 프린트 패드가 더 아래쪽으로 이동하여 마지막으로 만들어진 층 위에 새 층을 쌓을 수 있도록 합니다. 제작 모델 맨 위쪽, 즉 마지막 층까지 이 과정이 계속됩니다.

CUBE 3D 프린터 기능

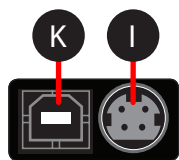
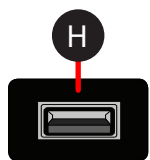
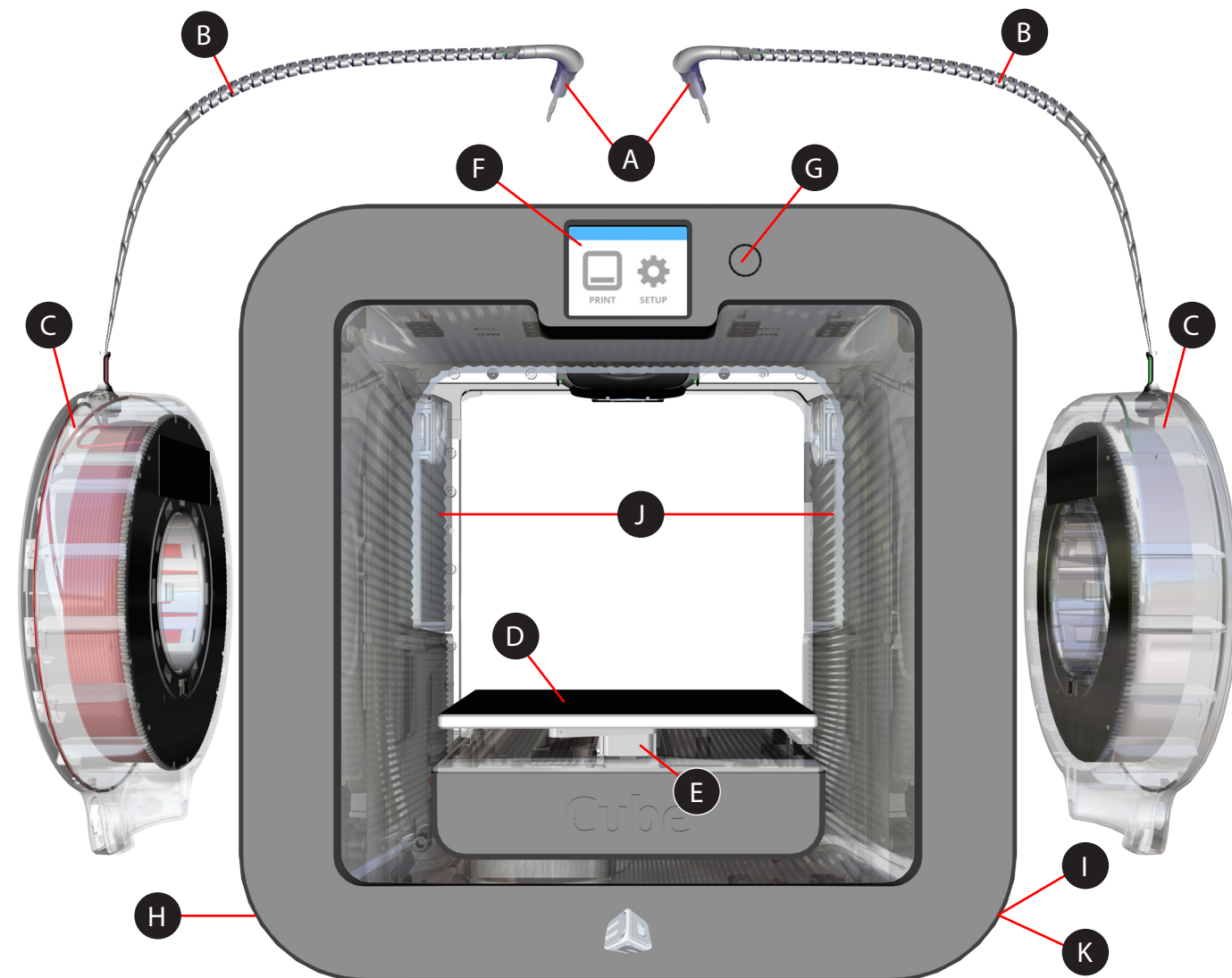
- 재료 카트리리지
- 25개의 무료 3D 프린트 제작 모델
- USB 입력 포트 및 Wi-Fi 연결

CUBE 3D 프린터 특성

기술:	플라스틱 제트 프린팅(PJP)
프린트 제트:	최대 2개의 제트*
최대 제작 모델 크기:	6인치 x 6인치 x 6인치(152.40mm x 152.40mm x 152.40mm)
재료:	단단하고 재활용 가능한 플라스틱
층 두께:	0.070mm(70미크론) 0.200mm(200미크론)
Supports(지지물):	완전 자동화, 박피 용이
카트리리지:	1개의 카트리리지로 13~14개의 중간 크기 제작 모델을 프린트할 수 있습니다. 카트리리지 용량은 최대 2개입니다.*
재료 색상:	선택 가능한 색상 목록은 www.cubify.com 을 참조하십시오.

*제트 수와 카트리리지 용량은 프린터 모델과 구성에 따라 다릅니다.

4 한눈에 보기



- A 프린트 제트
- B 프린트 제트 튜브
- C 재료 카트리지
- D 프린트 패드
- E 프린트 플랫폼
- F 터치스크린 디스플레이

- G 켜기/끄기 버튼
- H USB 입력 포트 (대용량 저장 장치)
- I 전원 입력
- J 폐기물함
- K USB B 포트 (향후 사용)

5 사양과 요구 사항

중량

Cube 최대 중량(카트리지 포함):	7.7kg (17lbs)
포장 상태 최대 중량:	10.43kg (23lbs)

소프트웨어

Windows 및 Mac OS X, iOS 및 Android 모바일 애플리케이션용 무료 Cubify 소프트웨어입니다. 이러한 애플리케이션은 프린터에서 프린트하기 위해 .cube3 파일을 생성합니다.

OPENGL 버전

- 모바일 플랫폼에서 OpenGL ES 2.0+
- Windows 및 Mac에서 OpenGL 3.0+(GLU의 3.2 라이브러리 사용)

WINDOWS 요구 사항

- Cubify 소프트웨어는 32비트 및 64비트 운영 체제에서 실행됩니다.
- Windows 7, 8 및 8.1
- 최소 화면 해상도: 1024 x 768
- 임시 Wi-Fi 프린트 작업을 진행하려면 Windows가 필요합니다.

MAC OS X 요구 사항

- OS X 10.8 및 10.9
- 최소 화면 해상도: 1400 x 900

ANDROID

- 4.0 ICS(태블릿 지원)

IOS

- 6.0+(iPhone 4 이상)
- 최소 화면 해상도: iPhone 4

무선 옵션

- 802.11b/g(WPS 인프라 사용)
- 임시 모드

USB 대용량 저장 장치

- USB 입력 포트를 사용하여 프린트 파일을 프린터로 전송하기 위한 USB 대용량 저장 장치(프린터와 함께 제공됨).

전기적 요구 사항

출력 요구 사항	100~240V, 50/60Hz
전기 등급:	24V DC, 5A

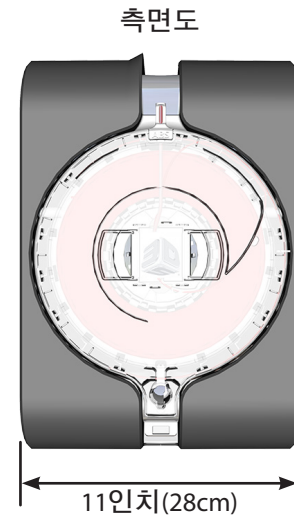
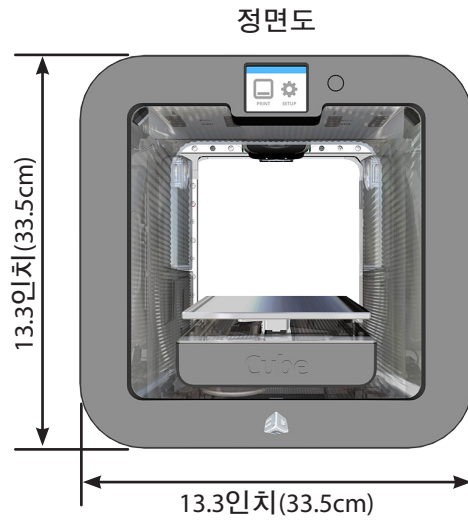
재료 보관

모든 폴리머는 시간이 흐르면서 품질이 저하됩니다. 재료가 좋은 품질을 유지하도록 하는 조건은 다음과 같습니다.

- 재료가 필요할 때까지는 카트리지의 포장을 제거하지 마십시오.
- 실온 보관: 16~29°C (60~85°F)
- 비응축 상대 습도: 5%~25%

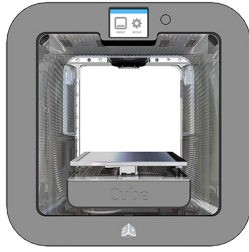
크기

13.3인치 H x 13.3인치 W x 11인치 D / 33.5 x 33.8 x 28cm

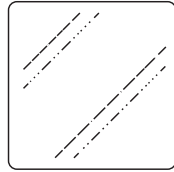


6 CUBE 포장 해체 및 설정

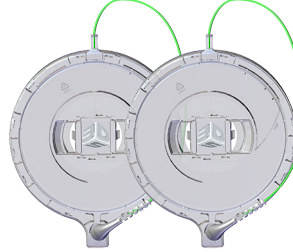
내용물



Cube



탈착형
프린트 패드



카트리지*



Cube 접착제



전원 공급 장치



전원 코드



플라이어

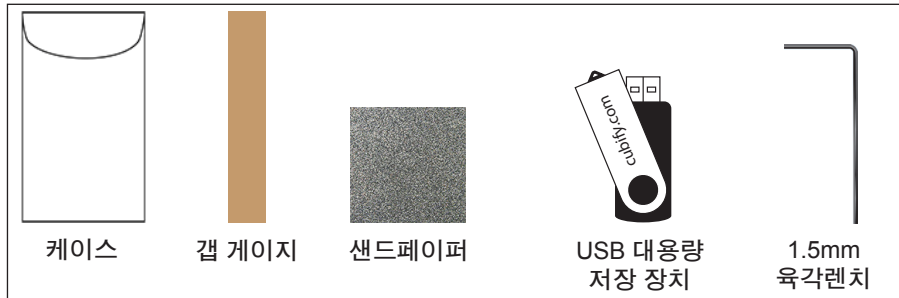


스크레이퍼



빠른 시작 안내서

케이스와 그 내용물



케이스

갭 게이지

샌드페이퍼

USB 대용량
저장 장치

1.5mm
육각렌치

*Cube 모델과 구성에 따라 최대 2개의 카트리지가 포함되어 있을 수 있습니다. 모든 프린터에 카트리지 2개가 동봉되는 것은 아닙니다.



참고: 샌드페이퍼는 터치스크린 디스플레이에 관련 지시 사항이 표시되면 프린트 패드를 가볍게 사포질할 때에만 사용해야 합니다. 부품 사포질에 사용해서는 안 됩니다. 자세한 내용은 프린트 패드 유지 보수 섹션을 참조하십시오.



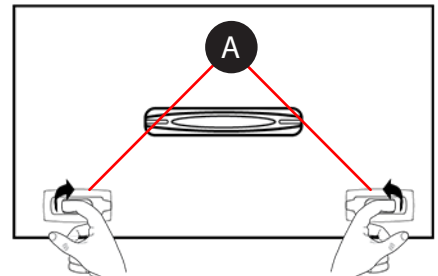
참고: 내용물의 실제 모양이 위 그림과 다를 수도 있습니다.

CUBE 포장 해체 및 설치

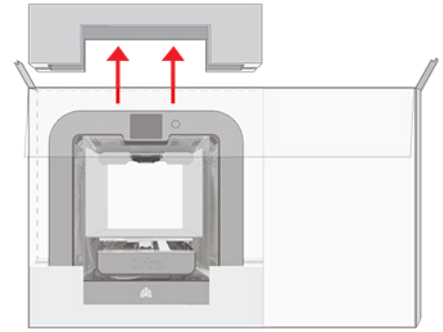


참고: 프린터를 운송할 필요가 있을 경우에 대비하여 모든 포장재를 잘 보관해 두십시오. 원래의 포장재를 사용하지 않고 프린터를 배송하면 프린터가 손상될 수 있고, 이럴 경우 제조업체의 보증 서비스를 받을 수 없게 됩니다.

1. 클립(A)을 당기고 프린터 상자의 위쪽에서 프린터를 꺼냅니다.



2. 상자를 엽니다.
3. 위쪽 폼 지지대를 제거합니다.



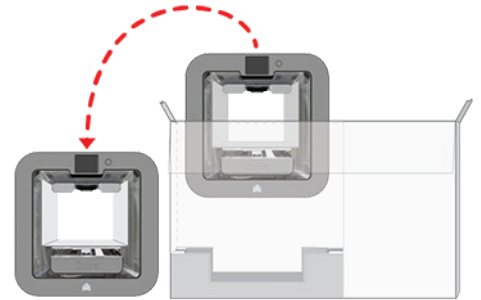
4. 상자에서 프린터를 꺼내고 프린터에서 보호용 가방을 분리합니다. 단단하고 평평한 베이스 위에 사용하려는 프린터를 놓습니다.



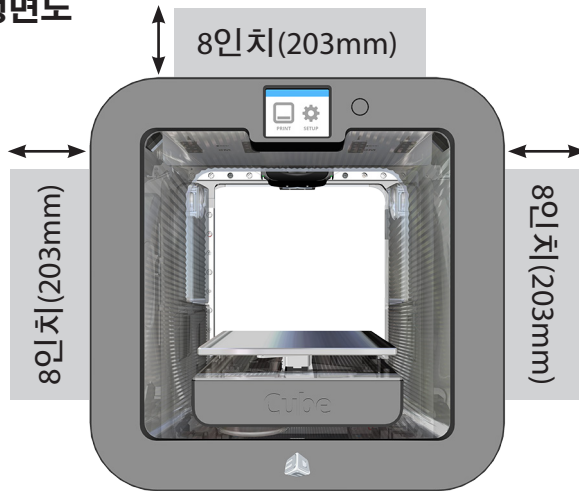
참고: 프린터를 설치할 때 프린터 상단과 양 측면에 최소 8인치(203mm)의 공간이 있어야 합니다.



참고: 프린터 앞쪽과 뒤쪽에는 최소 4인치(102mm)의 공간이 있어야 합니다.



정면도



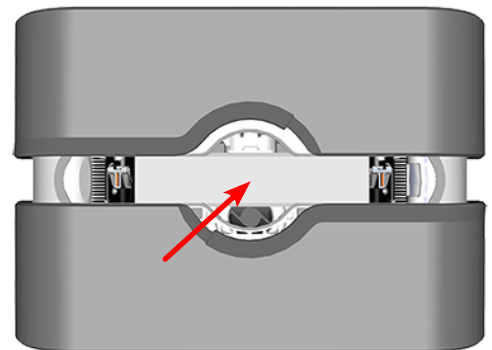
프린터 주변의 공간

평면도

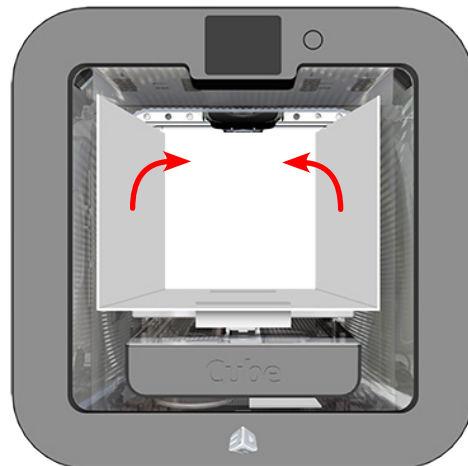


제작판 이동 영역

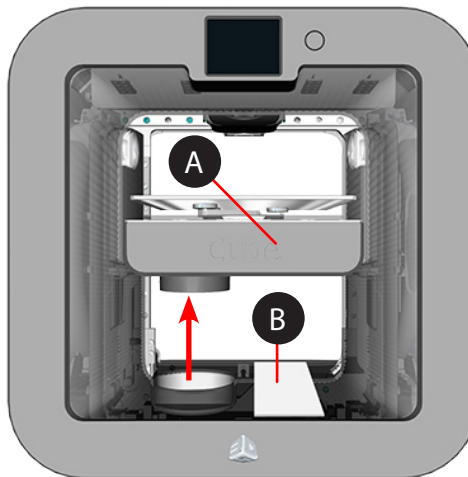
5. 상단 인서를 제거합니다.



6. 옆면을 안쪽으로 접고 프린터에서 하부 인서트를 제거합니다.



7. 프rint 플랫폼(A)을 수동으로 들어 올려 프린터에서 스페이서(B)를 제거합니다.



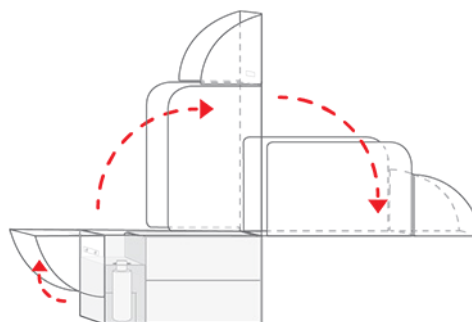
8. 액세서리 상자를 열고 재료 카트리지*, USB 대용량 저장 장치, 전원 공급 장치 및 코드, Cube 접착제 병의 포장을 뜯습니다.



참고: 나중에 다시 포장할 때 사용할 수 있도록 포장재는 모두 잘 보관 하십시오.



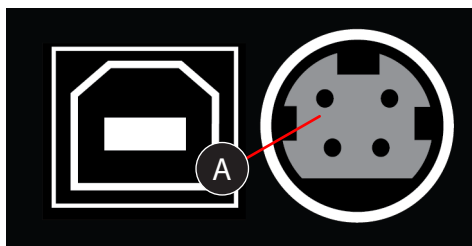
참고: *구성에 따라 프린터와 함께 1개 또는 2개의 카트리지를 받을 수 있습니다.



9. 전원 공급 케이블을 프린터의 전원 입력 포트(A)에 연결합니다.



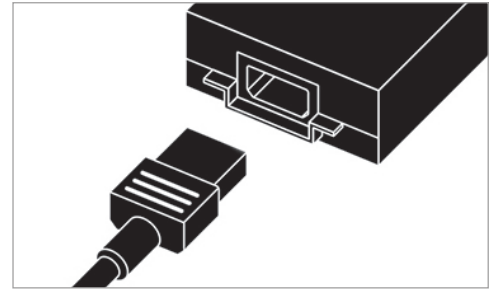
참고: 확실히 연결되었는지 확인하십시오. 케이블은 제자리에 잠겨 고정 되어야 합니다. 케이블을 분리하려면 바깥쪽 케이블 끝을 뒤로 당기고 조심스럽게 프린터에서 당겨 빼내십시오.



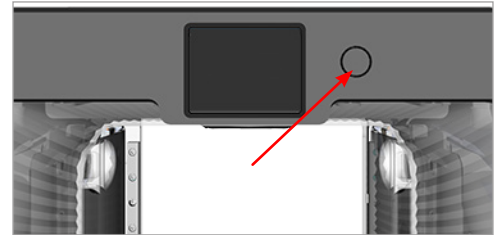
10. 전기 콘센트와 전원 공급 장치에 전원 코드를 연결합니다.



참고: 확실히 연결되었는지 확인하십시오.



11. 터치스크린 디스플레이 옆에 있는 버튼을 눌러 프린터 전원을 켭니다.



CUBE의 초기 설정

- 언어를 선택합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



참고: 선택 언어가 표시됩니다.

- 프린터의 이름을 입력합니다. 화면 양쪽에 있는 화살표 기호를 눌러 글자 간 스크롤할 수 있습니다. 글자를 선택하여 이름의 철자를 입력합니다. **확인 표시**를 선택하여 선택 사항을 확인합니다.



참고: 언제든지 프린터의 이름을 변경할 수 있습니다. System 1(시스템 1) 화면으로 이동하여 CUBE NAME(Cube 이름)을 선택한 다음 터치스크린 디스플레이에 표시된 지시를 따릅니다.



참고: abc 버튼을 선택하면 소문자, 대문자, 숫자 간 전환할 수 있습니다.



참고: 프린터에서 무선 네트워크 영역을 검색합니다.

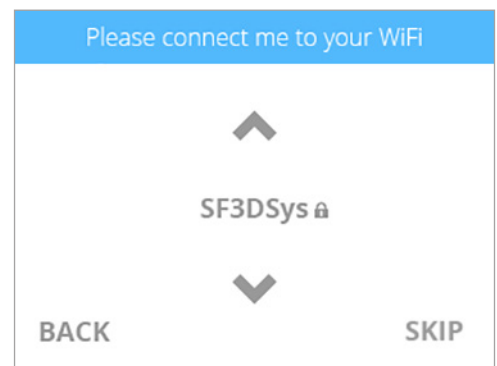
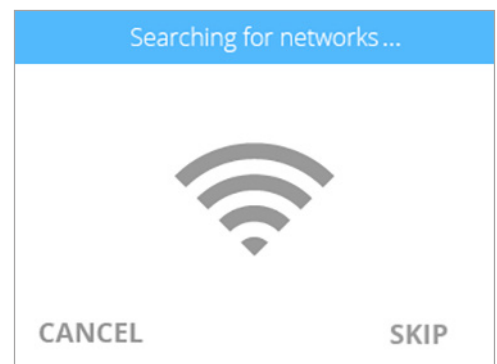
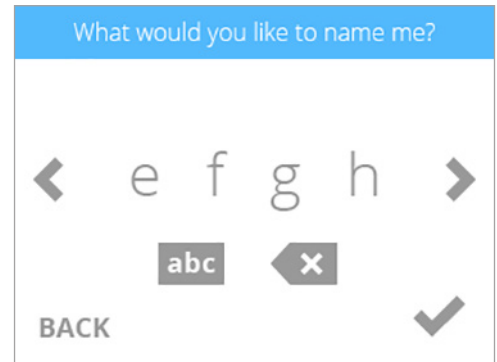
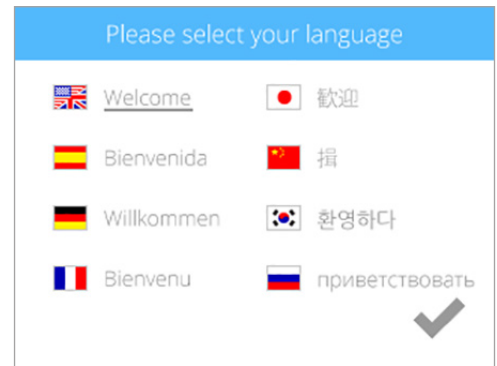
- 프린터를 무선 네트워크에 연결합니다. 위 또는 아래 화살표를 사용해 선택하려는 네트워크로 스크롤합니다. 원하는 네트워크 이름을 선택합니다. **SKIP(건너뛰기)**를 선택하면 이 단계를 건너뛸 수 있습니다.



참고: 언제든지 무선 네트워크에 연결할 수 있습니다. Network(네트워크) 화면으로 이동한 다음 WIFI를 선택하고 터치스크린 디스플레이에 표시되는 지시를 따릅니다.



참고: 프린터는 로컬 컴퓨터를 프린터에 직접 무선으로 연결하는 분산 네트워크인 임시 네트워크에도 연결할 수 있습니다. 컴퓨터에 임시 모드로 구성된 무선 어댑터가 있어야 합니다. 어댑터는 프린터에서 확인할 수 있는 동일한 SSID를 사용해야 합니다. 임시 네트워크 연결에 대한 내용은 [임시 네트워크 설정](#) 섹션에서 자세히 다룹니다.





참고: 프린터에서 네트워크로의 연결을 시도합니다.



참고: 네트워크가 비밀번호로 보호되고 있는 경우 프린터에 비밀번호를 입력해달라는 메시지가 표시됩니다. 비밀번호를 입력한 후 **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



참고: 네트워크에 연결되면 디스플레이에 표시됩니다.



참고: 비밀번호를 잘못 입력한 경우 비밀번호를 다시 입력해 달라는 메시지가 몇 초 후 표시됩니다.



참고: 프린터를 네트워크에 연결할 수 없는 경우 다른 네트워크를 선택해 달라는 메시지가 몇 초 후 표시됩니다.

Connecting to SF3DSys...



CANCEL

Enter password for SF3DSys

Dosequi_

< q r s t >

abc



BACK



Connected to SF3DSys!



Wrong password for SF3DSys!

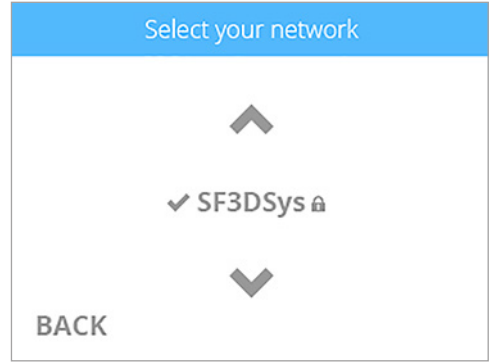


Could not connect to SF3DSys!

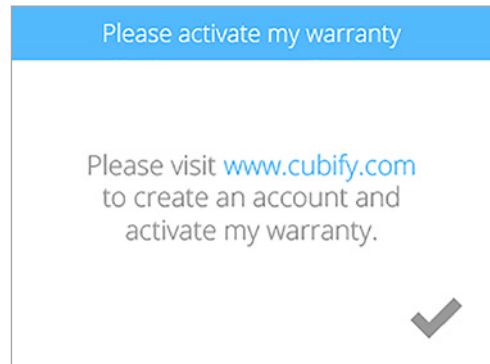




참고: 네트워크 연결은 네트워크 이름 왼쪽에 있는 확인 표시를 통해 확인할 수 있습니다. 네트워크가 안정적이면 자물쇠 아이콘이 네트워크 이름 오른쪽에 표시됩니다.



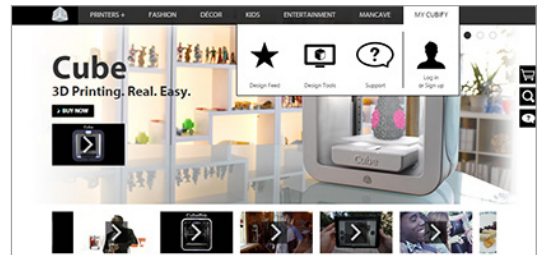
4. 등록 및 보증 활성화 과정을 진행하려면 **확인 표시**를 선택하십시오.



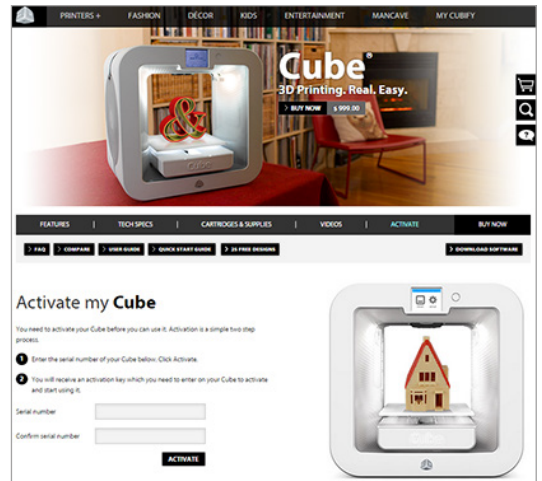
5. **Cubify.com**에 로그인합니다. **www.cubify.com**으로 이동한 다음 My Cubify(내 Cubify)를 선택해 계정으로 로그인합니다.



참고: 프린터를 활성화하려면 **www.cubify.com**에 로그인해야 합니다. 아직 계정을 활성화하지 않은 경우 **SIGN UP(등록)**을 선택한 다음 적절한 정보를 입력하십시오.



6. **www.cubify.com/activate**로 이동합니다.

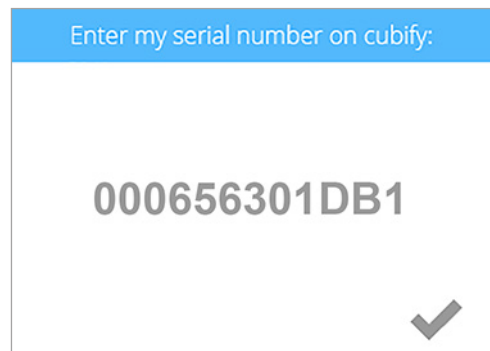


참고: 프린터의 일련번호는 프린터의 터치스크린 디스플레이에 표시됩니다. 일련번호를 메모해 두십시오. 프린터를 활성화할 때 필요합니다.

7. 계속하려면 **확인 표시**를 선택합니다.



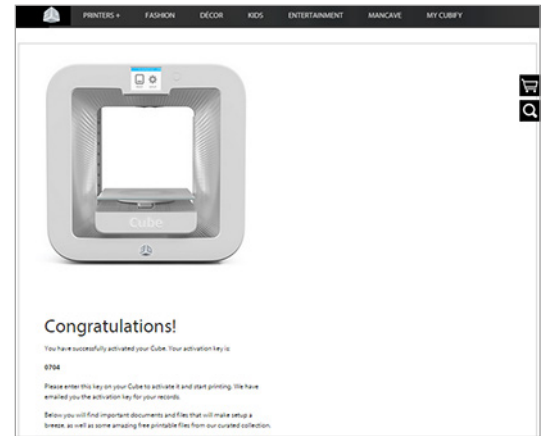
참고: 이 그림은 일련번호의 예입니다. 프린터를 활성화하는 데 이 번호를 사용하지 마십시오.



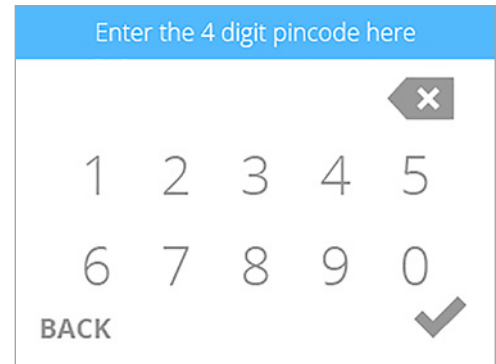
8. **일련번호**를 두 번 입력한 다음 **Activate(활성화)**를 선택합니다.



참고: 4자리 활성화 코드가 표시됩니다. 활성화 코드를 메모해 두십시오. 프린터를 활성화하기 위해 프린터의 터치스크린 디스플레이에 입력해야 합니다.



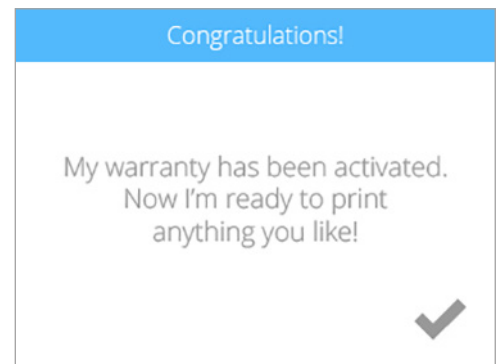
9. 4자리 **활성화 코드**를 프린터에 입력한 다음 **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



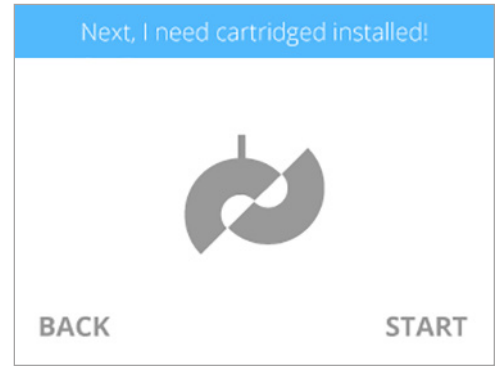
10. 등록 및 보증 활성화 과정을 완료하려면 **확인 표시**를 선택합니다.



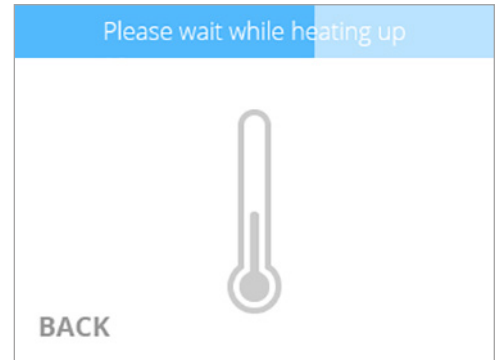
참고: 프린터가 활성화되면 터치스크린 옆에 있는 버튼을 눌렀다 떼어 주 메뉴로 돌아올 수 있습니다. 이렇게 하면 프린트 패드 보정 및 프린트 테스트 과정을 건너뛸 수 있습니다.



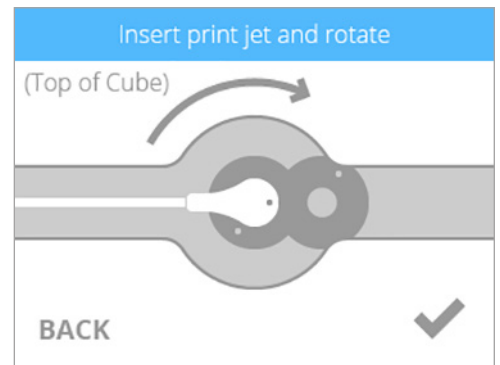
11. 카트리지를 장착하기 전에 카트리지 아이콘을 선택한 다음 **START(시작)**를 선택하여 프린트 카트리지 장착 과정을 시작합니다.



참고: 프린터가 가열되기 시작합니다. 프린터가 가열될 때까지 기다린 다음 터치스크린 메뉴의 사용자 지시를 따릅니다.



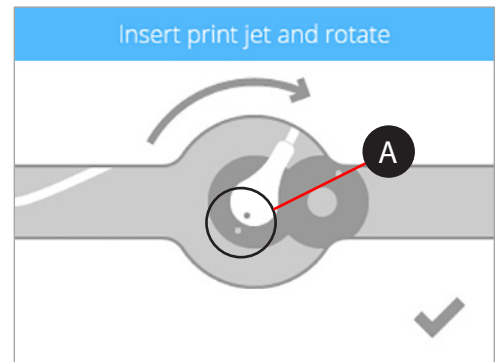
12. 프린터 왼쪽에 장착될 카트리지에 있는 프린트 제트를 프린터 상단에 있는 왼쪽 프린트 제트 구멍에 삽입합니다.



13. 점(A)이 정렬될 때까지 프린트 제트를 시계 방향으로 회전합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



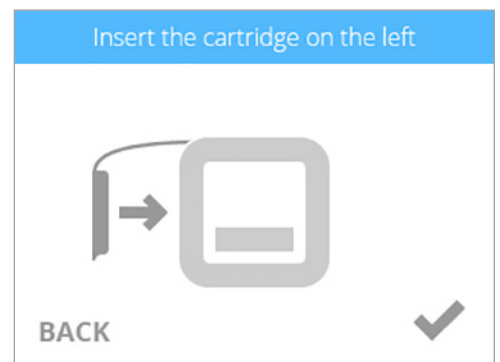
참고: 프린트 제트를 회전할 때는 프린트 제트 튜브가 프린터 커버 상단 아래 밀어넣어져 있는지 확인하십시오.



14. 카트리지를 프린터의 왼쪽에 장착한 다음 **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



참고: 올바른 장착을 위해 카트리지를 약간 회전해야 할 수 있습니다.





참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다. 프린트 제트가 적정 온도에 도달하면 프린터가 용융된 재료를 폐기물함으로 주입합니다.

15. 왼쪽 카트리지가 장착되었습니다. **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



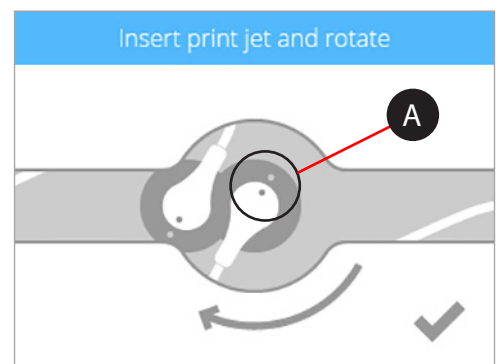
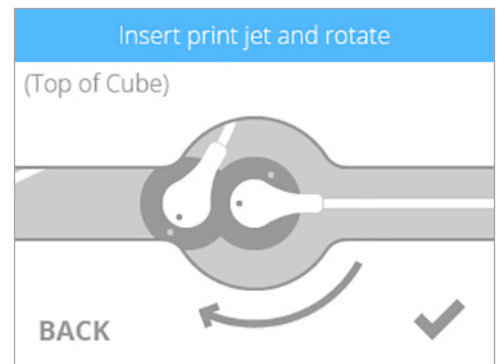
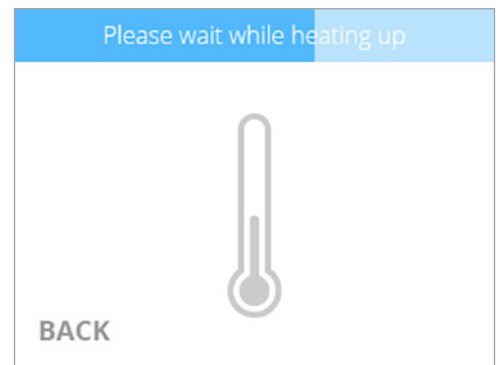
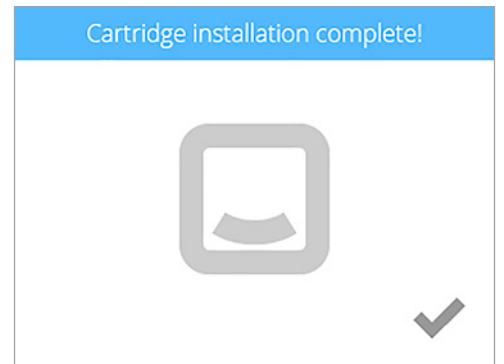
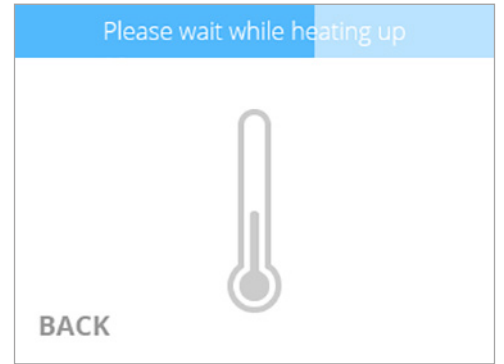
참고: 프린터가 가열되기 시작합니다. 프린터가 가열될 때까지 기다린 다음 터치스크린 메뉴의 사용자 지시를 따릅니다.

16. 프린터의 오른쪽에 장착될 카트리지에 있는 프린트 제트를 프린터 상단에 있는 오른쪽 프린트 제트 구멍에 삽입합니다.

17. 점이 정렬될 때까지 프린트 제트를 시계 방향으로 회전합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



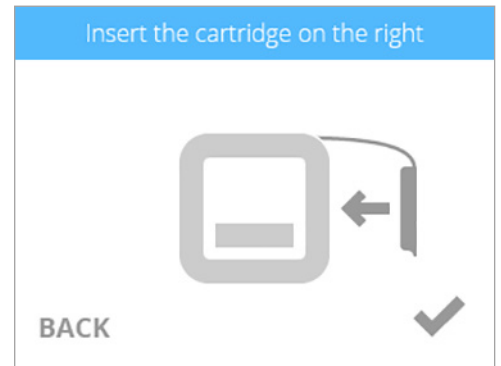
참고: 프린트 제트를 회전할 때는 프린트 제트 튜브가 프린터 커버 상단 아래 밀어넣어져 있는지 확인하십시오.



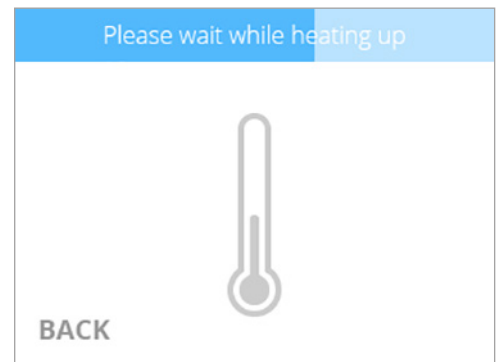
18. 프린터의 오른쪽에 카트리지를 장착하고 **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



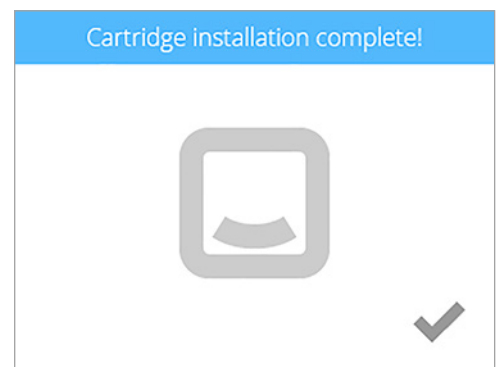
참고: 올바른 장착을 위해 카트리지를 약간 회전해야 할 수 있습니다.



참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다. 프린트 제트가 적정 온도에 도달하면 프린터가 용융된 재료를 폐기물함으로 주입합니다.



19. 오른쪽 카트리지가 장착되었습니다. **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



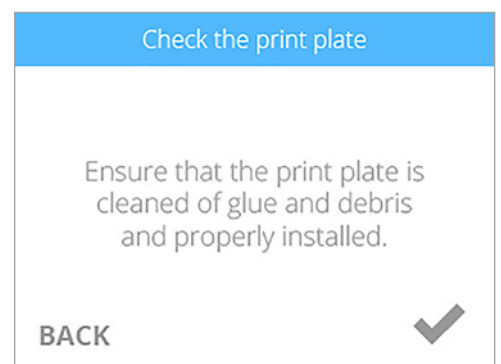
20. **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



21. 처음으로 프린트를 하기 전에 Auto Level(자동 레벨)을 수행하는 것이 좋습니다. 프린트 패드가 깨끗하며 올바르게 장착되어 있는지 확인한 다음 **확인 표시**를 선택하여 Auto Level(자동 레벨)을 계속합니다.



참고: 올바르게 설치되었다면 프린트 패드가 조정 노브에 자석으로 고정됩니다.





참고: 프린터에서 Auto Level(자동 레벨) 절차를 시작합니다. 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



참고: 프린트 패드의 수평이 맞지 않는 경우 프린트 패드를 분리하고 **확인 표시**를 선택하여 계속합니다. 프린트 패드는 조정 노브에 자석으로 부착됩니다. 프린트 패드 앞쪽을 잡고 들어 올려 프린터에서 프린트 패드를 제거합니다.



참고: 터치스크린 디스플레이에 표시된 지시를 따릅니다. 노브를 돌리기 전에 포함된 1.5mm 육각렌치를 사용하여 조정 노브를 브래킷에 고정하고 있는 잠금 나사를 풀니다. **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.



참고: 잠금 나사(1)는 조정 노브(2) 바로 아래에 있습니다. 프린터 앞쪽에서 조정 노브 B의 잠금 나사에 접근할 수 있습니다. 프린터 뒤쪽에서 조정 노브 A의 잠금 나사에 접근할 수 있습니다.



참고: 터치스크린 디스플레이에 표시된 지시를 따릅니다. 조정이 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 계속합니다.

Leveling plate

Please wait while
<Cubename>
levels the print plate.

CANCEL

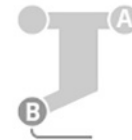
Sorry! Auto level was unsuccessful.

The print plate
is out of range.
Please remove it and
level manually.

RETRY

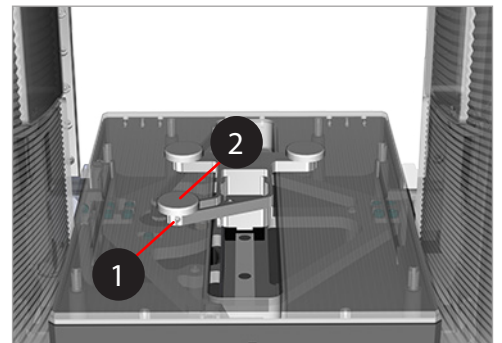


Leveling plate manually



Loosen knob B lock screw
with Allen key

BACK



Leveling plate manually



Rotate knob B 1/4 turn
to the right

BACK





참고: 메시지가 표시되면 조정 노브가 쉽게 돌아가지 않을 정도로 잠금 나사를 조입니다. 확인 표시를 선택하여 Auto Level(자동 라벨)을 다시 수행합니다.



주의: 잠금 나사를 과도하게 조이지 마십시오. 조정 노브가 손상되고 제조업체의 보증이 무효화될 수 있습니다.

22. 계속하려면 **확인 표시**를 선택합니다.

23. 프린트 패드를 장착한 다음 **확인 표시**를 선택하여 Auto Gap(자동 갭)을 수행합니다.



참고: 프린트 패드를 장착하려면 조정 노브 위에 두십시오. 프린트 패드가 올바르게 중앙 정렬되면 자석이 프린트 패드를 조정 노브에 고정합니다.



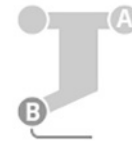
참고: 프린터에서 자동 갭 측정을 수행합니다.

24. 계속하려면 **확인 표시**를 선택합니다.



참고: 터치스크린 디스플레이에 표시되는 값은 프린트 패드의 절대 위치입니다. Manual Level(수동 라벨)을 수행할 때 이 값을 참조하십시오. 나타나는 숫자는 그림과 다를 수 있습니다.

Leveling plate manually



Tighten knob B lock screw with Allen key

BACK



Auto level

Auto level successful.



Manual leveling finished

Please install print plate and continue with auto level for the best results.

SKIP



Setting the Z-gap.

Please wait while <Cubename> sets the Z-gap.

CANCEL

Auto gap

Auto gap successful.
-3.562

ADJUST





참고: Auto Gap(자동 갭)이 성공적으로 완료되지 않은 경우 Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)을 다시 수행하는 것이 좋습니다. **Auto Level(자동 레벨)**을 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 두 번째 Auto Gap(자동 갭)도 성공적으로 완료되지 않은 경우에는 **PLATE MAINTENANCE(판 유지보수)**를 선택합니다. 자세한 내용은 프린트패드 유지보수 섹션을 참조하십시오. 판 유지보수 절차를 수행한 다음 Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)을 수행하십시오.



참고: Auto Gap(자동 갭)이 여전히 성공적으로 완료되지 않으면 **MANUAL GAP ADJUSTMENT(수동 갭 조정)**를 선택합니다. 자세한 내용은 수동 갭 조정 섹션을 참조하십시오. 수동 갭 조정 절차를 수행한 후에는 다음에 참조할 수 있도록 최종 판독값을 기록해 둡니다.

25. **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



참고: 이 프린터는 시작 메시지 시험 프린트 출력 과정을 진행합니다. **SKIP(건너뛰기)**를 선택하여 이 시험 프린트를 건너뛸 수 있습니다. 시험 프린트는 언제든지 프린트할 수 있습니다. System 1(시스템 1) 화면으로 이동한 다음 **TEST PRINT(시험 프린트)**를 선택하고 터치스크린 디스플레이에 표시되는 메시지를 따르십시오.



참고: 시험 프린트에 적용된 색상이 설치된 프린트 카트리지 중 하나의 색상과 일치하지 않는 경우 프린터는 설치된 카트리지 색상을 시험 프린트에 할당합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.

26. 병을 천천히 짜서 Cube 접착제를 프린트 패드에 얇은 두 개의 층으로 도포합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 프린트 패드에 접착제를 도포하는 자세한 내용은 Cube 접착제 도포 섹션을 참조하십시오.



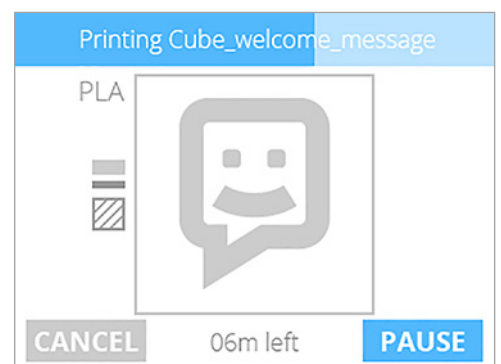
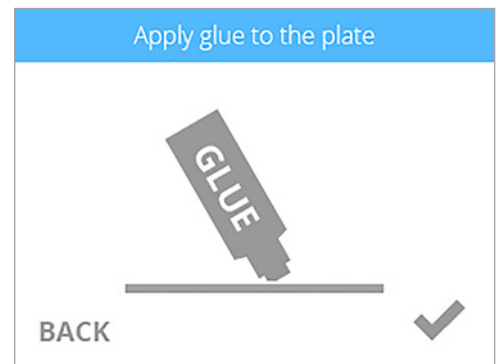
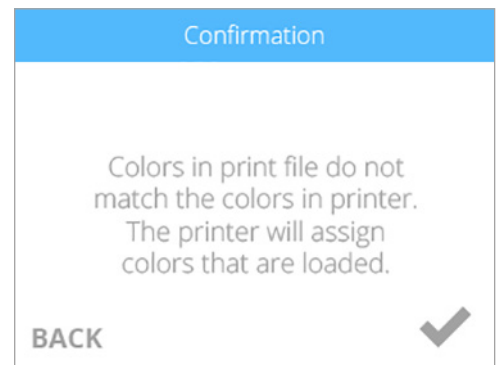
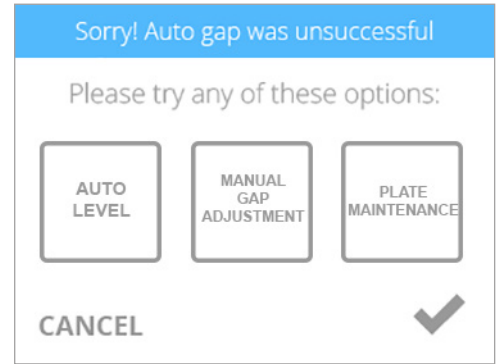
참고: 한 번이 5인치/15cm인 정사각형 영역을 덮을 정도로 접착제를 충분히 바르십시오.



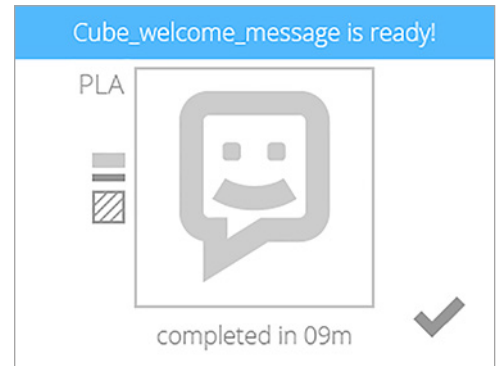
참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.



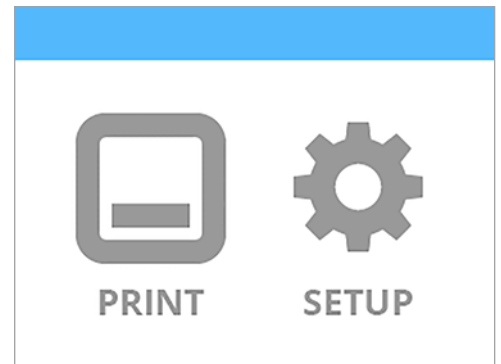
참고: 프린터가 가열된 후 시작 메시지 시험 프린트를 출력하기 시작합니다.



27. **확인 표시**를 선택하여 주 메뉴로 이동합니다.



참고: 터치스크린 디스플레이 옆에 있는 버튼을 눌렀다 떼도 주 메뉴로 돌아갈 수 있습니다.



메뉴 개요

터치스크린 디스플레이

프린터 전원을 켜 후 디스플레이를 터치하여 시작합니다.



주의: 터치스크린 디스플레이를 탐색할 때는 손가락으로 가볍게만 터치하여 메뉴를 선택하십시오. 날카로운 물체를 사용하면 터치스크린 디스플레이가 손상되며 이에 대한 제조업체의 보증 서비스를 받을 수 없습니다.



참고: 터치스크린 디스플레이 옆에 있는 버튼을 눌렀다 떼면 PRINT/SETUP (프린트/설정) 메뉴로 돌아갈 수 있습니다.

프린트/설정

PRINT(프린트)

PRINT(프린트)를 선택하면 USB 대용량 저장 장치에 저장되어 있는 제작 모델을 프린트하거나 Cubify 소프트웨어에서 직접 제작 모델을 프린트할 수 있습니다. www.Cubify.com에서 제공되는 Cubify Invent 소프트웨어를 사용해 직접 제작 모델을 만들 수 있습니다.

SETUP(설정)

SETUP(설정)을 선택하면 프린터를 구성하고, 무선 또는 임시 네트워크에 연결하고, 블루투스 장치에 연결하고, 카트리지를 설치하고, 프린터 상태를 확인할 수 있습니다.

탐색

오른쪽 또는 왼쪽 화살표를 누르면 화면 간 탐색이 수행됩니다.

재료

CARTRIDGE STATUS(카트리지 상태)

CARTRIDGE STATUS(카트리지 상태)에서는 설치된 재료의 유형과 색상을 볼 수 있습니다. 또한 카트리지에 남아 있는 재료의 양도 추정하여 표시합니다.

CHANGE CARTRIDGE(카트리지 교체)

CHANGE CARTRIDGE(카트리지 교체)를 선택하면 비어 있는 베이에 카트리지를 설치하거나 설치된 카트리지를 교체할 수 있습니다.

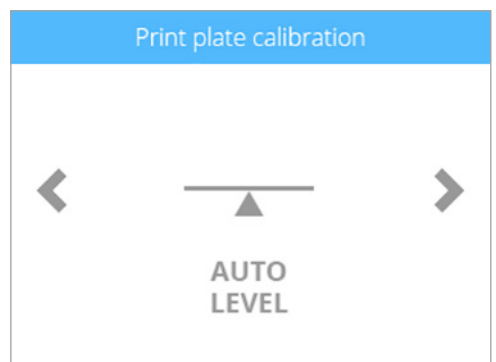
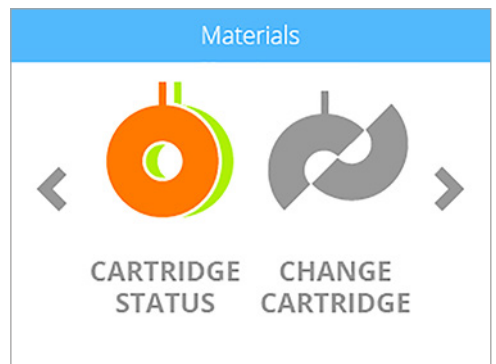
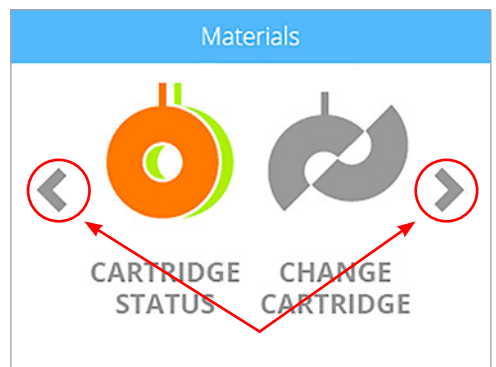
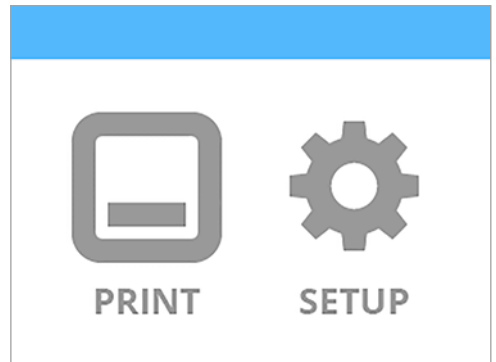
Print Plate Calibration(프린트 판 보정)

AUTO LEVEL(자동 레벨)

AUTO LEVEL(자동 레벨)은 프린트 패드의 수평 정도를 측정하는 자동 절차입니다. 프린트 패드가 사양에 맞지 않는 것으로 확인되면 터치스크린에 조정 나사를 사용하여 프린트 패드를 수평으로 조정하라는 메시지가 표시됩니다.

AUTO GAP(자동 갭)

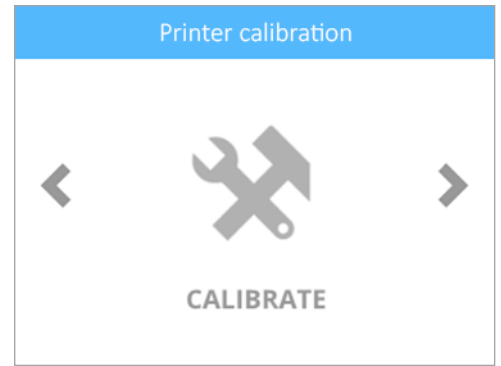
AUTO LEVEL(자동 레벨) 후 진행되는 **AUTO GAP(자동 갭)**은 프린트 패드와 프린트 제트 간 거리를 측정하는 자동 절차입니다. 갭이 사양에 맞지 않는 경우 사용자가 Manual Gap(수동 갭) 절차를 수행할 수 있습니다.



프린터 보정

CALIBRATE(보정)

CALIBRATE(보정)은 갭 설정을 미세 조정할 수 있도록 해주는 유틸리티입니다. Level Gap(라벨 갭), Auto Gap(자동 갭), Manual Gap(수동 갭) 절차가 성공적으로 이루어졌지만 프린트 출력물의 바닥 층이 지저분하고 서로 조밀하게 융합되지 않았다면 프린터 보정이 필요합니다.



네트워크

WIFI

Network(네트워크) 화면에는 프린터를 무선 네트워크에 연결하기 위한 유틸리티가 제공됩니다. 무선 연결에는 다음이 포함됩니다.

- Wi-Fi
- 임시



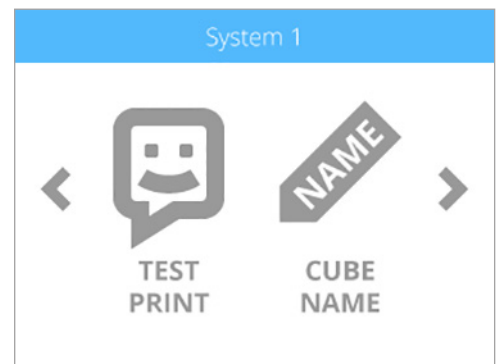
시스템 1

TEST PRINT(시험 프린트)

TEST PRINT(시험 프린트)는 프린터에 저장되어 있는 시험 프린트를 수행할 수 있는 기능입니다. 이 Test Print(시험 프린트)는 프린터를 처음 설정하고 활성화할 때 출력되는 것과 동일한 Welcome Message(시작 메시지) 시험 프린트입니다.

CUBE NAME(Cube 이름)

CUBE NAME(Cube 이름)은 프린터의 이름을 변경할 수 있는 유틸리티입니다.



시스템 2

SELECT LANGUAGE(언어 선택)

SELECT LANGUAGE(언어 선택)를 통해 프린터에 표시되는 언어를 원하는 언어로 바꿀 수 있습니다.

LIGHT(조명)

LIGHT(조명) 아이콘을 사용하여 시스템 LED를 켜거나 끌 수 있습니다.



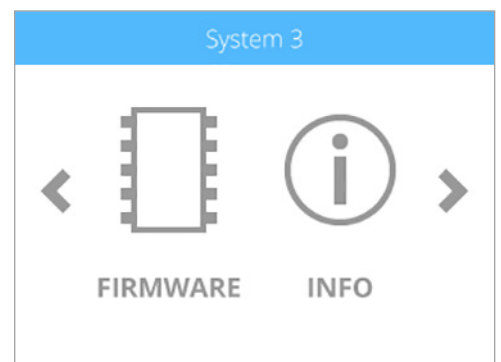
시스템 3

FIRMWARE(펌웨어)

FIRMWARE(펌웨어)를 선택하면 USB 대용량 저장 장치에 다운로드한 파일이나 무선 연결을 사용하여 프린터 펌웨어를 업데이트할 수 있습니다.

INFO(정보)

INFO(정보)를 선택하면 프린터에 프린터 상태가 표시됩니다.



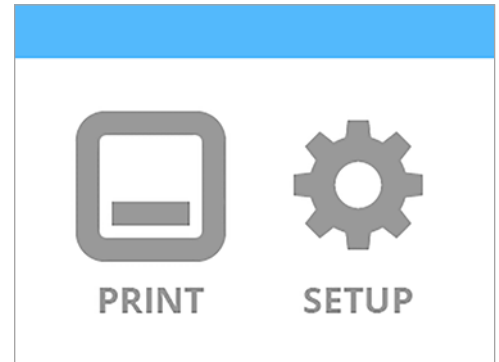
재료 카트리지 설치

프린터에서 제작 모델을 프린트하기 전에 적어도 1개의 카트리지가 설치되어 있어야 합니다. 카트리가 설치되어 있지 않은 상태에서 제작 모델을 프린트하려고 하면 디스플레이에 카트리를 설치해 달라는 메시지가 표시됩니다.

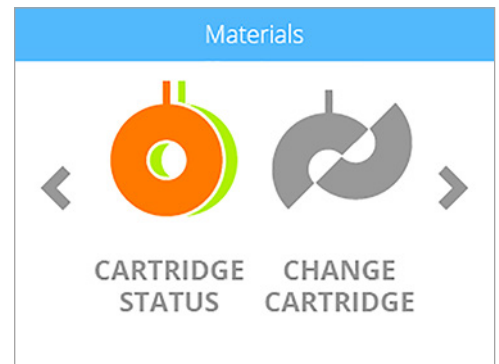


주의: 다음 절차에 따라서만 재료 카트리를 설치할 수 있습니다. 프린터 메뉴의 메시지에 따라 카트리를 설치하지 않는 경우 프린터와 프린트 제트가 손상될 수 있으며 제조업체의 보증 서비스를 받을 수 없습니다.

1. 카트리를 설치하려면 **SETUP(설정)**을 선택합니다.



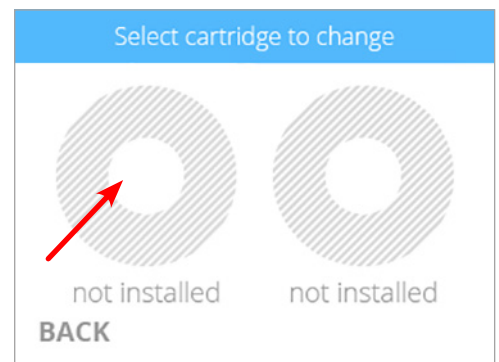
2. **CHANGE CARTRIDGE(카트리지 교체)**를 선택합니다.



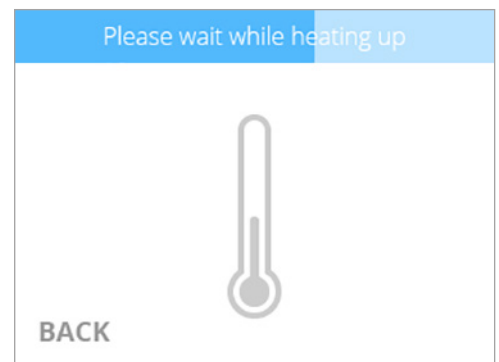
3. 왼쪽 카트리를 선택합니다.



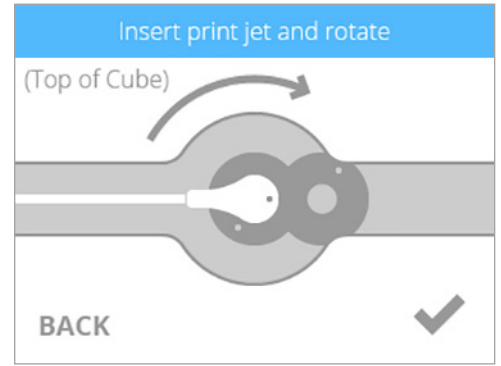
참고: 이 절차는 왼쪽 재료 카트리지를 교체를 설명합니다. 해당하는 경우 동일한 개념을 적용하여 오른쪽 재료 카트리를 교체합니다.



참고: 프린터가 가열되기 시작합니다. 프린터가 가열될 때까지 기다린 다음 터치스크린 메뉴에 나타나는 메시지를 따르십시오.



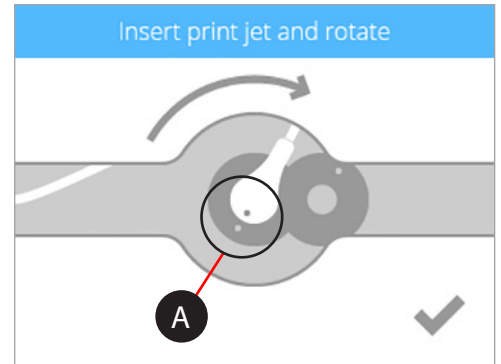
4. 프린터 왼쪽에 장착될 카트리지에 있는 프린트 제트를 프린터 상단에 있는 왼쪽 프린트 제트 구멍에 삽입합니다.



5. 점(A)이 정렬될 때까지 프린트 제트를 시계 방향으로 회전합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



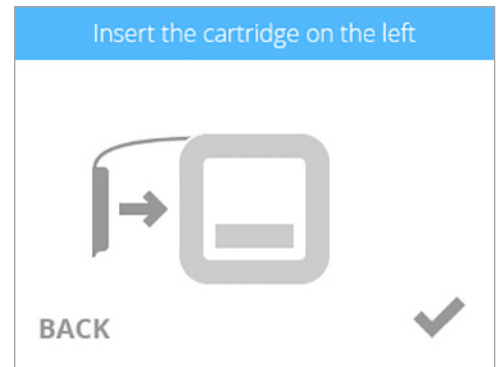
참고: 프린트 제트를 회전할 때는 프린트 제트 튜브가 프린터 커버 상단 아래 밀어넣어져 있는지 확인하십시오.



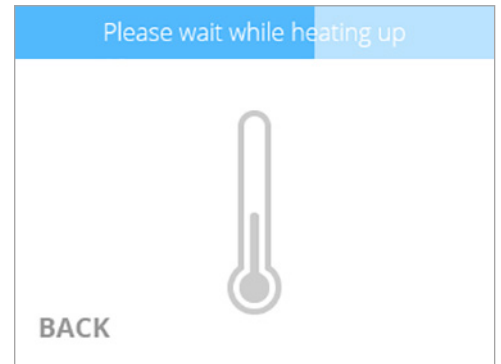
6. 카트리지를 프린터의 왼쪽에 장착합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 올바른 장착을 위해 카트리지를 약간 회전해야 할 수 있습니다.



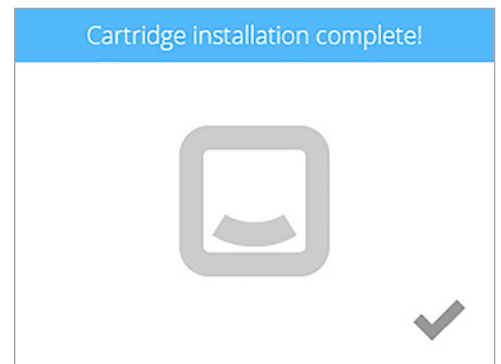
참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다. 프린트 제트가 작동 온도에 도달하면 프린터가 용융된 재료를 폐기물함으로 주입합니다.



7. 왼쪽 카트리지가 설치되었습니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 카트리지를 설치했으면 계속 진행하기 전에 프린트 제트를 식히십시오.



7 제작 모델 프린트

www.cubify.com에서 여러 가지 3D 제작 모델을 구할 수 있습니다. 또한, www.cubify.com에서 제공되는 Cubify Invent 및 Cubify Sculpt 소프트웨어를 사용해 직접 제작 모델을 만들 수도 있습니다. 이 프린터는 .cube3 파일만 프린트할 수 있습니다. .stl 같은 파일 포맷은 프린트 하기 전에 Cubify 소프트웨어를 통해 처리되어야 합니다.

다른 3D 파일을 .cube3 프린트 파일로 변환하는 자세한 내용은 [Cubify 소프트웨어](#) 섹션을 참조하십시오.

프린트 절차

다음 절차에서는 제작 모델의 프린트 방법을 보여줍니다.



주의: 프린트 전 프린트 패드가 깨끗한지 확인하십시오.

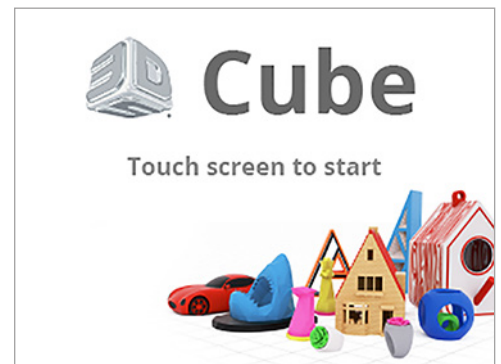


참고: 최상의 결과를 위해 첫 번째 프린트 전 Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행하십시오.



참고: 10회 프린트할 때마다 프린터에 Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행하라는 메시지가 표시됩니다.

1. 프린터 전원을 켜 후 [터치스크린](#)을 눌러 시작합니다.



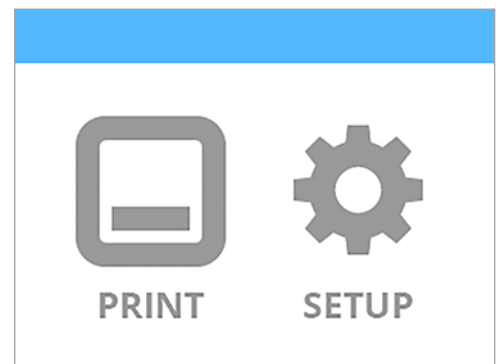
2. [PRINT\(프린트\)](#)를 선택합니다.



참고: 파일이 USB 대용량 저장 장치에 저장되어 있는 경우 프린터의 USB 입력 포트에 장치를 삽입하십시오.



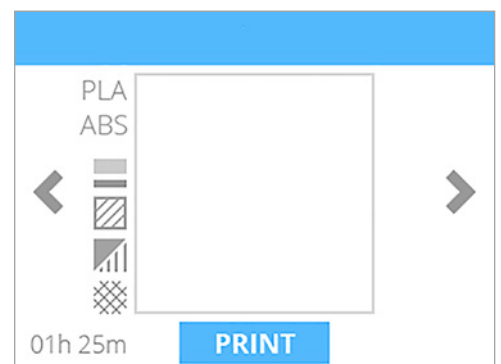
참고: 무선 연결을 사용하여 Cubify 소프트웨어에서 프린터로 파일을 보낼 수도 있습니다. 프린트 파일 무선 전송은 USB 대용량 저장 장치 전송보다 더 많은 시간이 소요됩니다.



3. 화살표를 사용하여 제작 모델의 파일 이름으로 이동한 다음 [PRINT\(프린트\)](#)를 선택합니다.



참고: 파일 이름은 디스플레이 상단에 나타납니다.





참고: 프린트 파일에 PLA 재료 및 ABS 재료 설치가 필요한 경우 프린터에 카트리지를 교체하라는 메시지가 표시됩니다. **CHANGE CARTRIDGE(카트리지를 교체)**를 선택한 다음 **재료 카트리지를 교체** 섹션에서 카트리지를 교체에 대한 지침을 참조하십시오.

This print requires PLA material!!



CHANGE
CARTRIDGE

BACK



참고: 프린트 파일에 ABS 재료 및 PLA 재료 설치가 필요한 경우 프린터에 카트리지를 교체하라는 메시지가 표시됩니다. **CHANGE CARTRIDGE(카트리지를 교체)**를 선택한 다음 **재료 카트리지를 교체** 섹션에서 카트리지를 교체에 대한 지침을 참조하십시오.

This print requires ABS material!!



CHANGE
CARTRIDGE

BACK



참고: 프린트를 완료하기에 카트리지의 재료가 충분하지 않은 경우 프린터에는 카트리를 교체하거나 프린트 재료가 고갈될 때까지 해당 카트리를 계속 사용하라는 메시지가 표시됩니다. 카트리를 교체하려면 **CHANGE CARTRIDGE(카트리를 교체)**를 선택한 다음 **재료 카트리를 교체** 섹션에서 카트리를 교체에 대한 지침을 참조하십시오. **SKIP(건너뛰기)**를 선택하면 카트리지에 남아 있는 재료를 계속 사용합니다. 재료가 다 고갈되면 카트리를 교체하라는 메시지가 표시됩니다.

Not enough material for this print



CHANGE
CARTRIDGE

BACK

SKIP



참고: 프린트를 완료하기에 재료가 충분하지 않지만 남아 있는 재료를 모두 사용하기를 원하는 경우 **확인 표시**를 선택하여 프린트를 계속 진행합니다.

Not enough material for this print

The printer
will use up the material
in the current cartridge.
A new cartridge needs to be
loaded during the print.

BACK



참고: 설치되어 있지 않은 색상으로 파일을 작성한 경우 프린터는 설치된 카트리지 중에서 재료 유형과 일치하는 카트리지의 색상을 할당합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.

Confirmation

Colors in print file do not
match the colors in printer.
The printer will assign
colors that are loaded.

BACK



4. 프린트 패드 중심에 Cube 접착제를 얇은 두 개의 층으로 도포합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 접착제를 바르는 영역이 제작 모델의 베이스 치수보다 커야 합니다.



참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.



참고: 프린터가 프린트 파일을 로드합니다.



참고: 추정 완료 시간은 화면 하단에 표시됩니다.



참고: 상단에 표시되는 파란색 막대는 로드 과정의 상태를 표시하는 진행률 표시줄입니다.



참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다.



주의: 프린트 제트가 실온으로 냉각될 때까지는 프린트 제트를 만지지 마십시오.



참고: 추정 완료 시간은 화면 하단에 표시됩니다.



참고: 파란색 막대는 프린트 제트 가열 과정의 상태를 표시하는 진행률 표시줄입니다.



참고: 파란색 막대는 프린트의 상태를 보여주는 진행률 표시줄입니다.



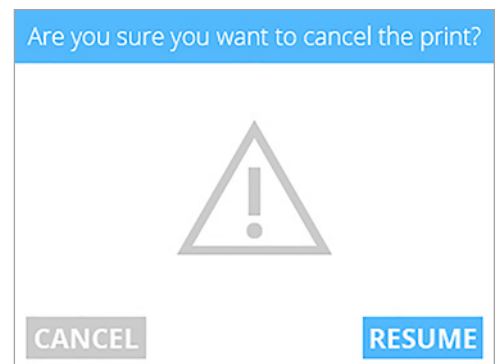
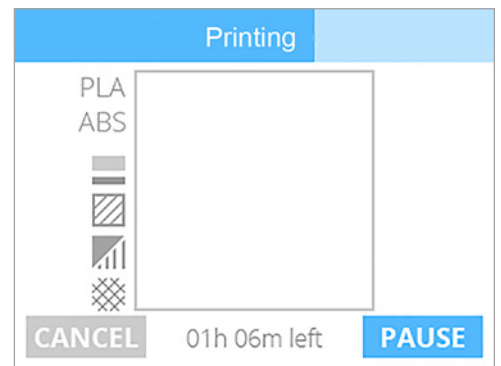
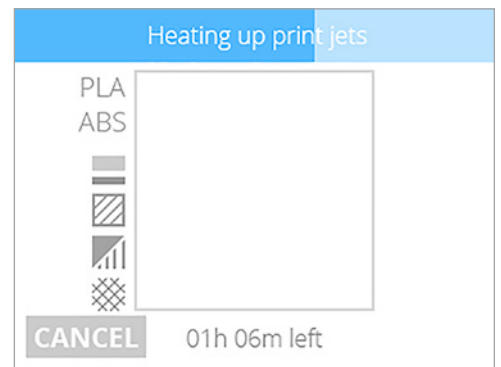
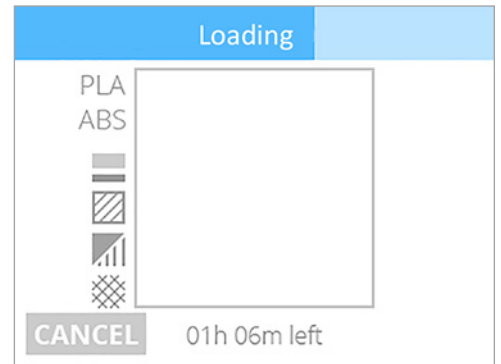
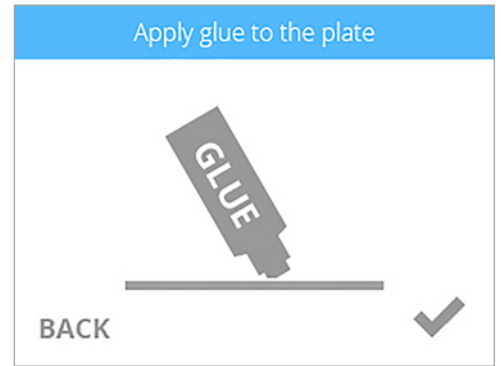
참고: **PAUSE(일시중지)**를 선택하여 잠시 프린트를 중단합니다. 프린트 작업을 취소하려는 경우 **CANCEL(취소)**를 선택합니다.



참고: 화면 하단의 시간을 누르면 완료 비율을 볼 수 있습니다. 다시 누르면 프린트된 층의 개수를 볼 수 있습니다. 몇 초 후에 기본 시간이 다시 나타납니다.



참고: 프린트 취소를 위해 **CANCEL(취소)**를 선택한 경우 **CANCEL(취소)**을 한 번 더 눌러 확인합니다. 취소하지 않으려면 **RESUME(다시 시작)**을 선택하여 프린트를 계속 진행합니다.



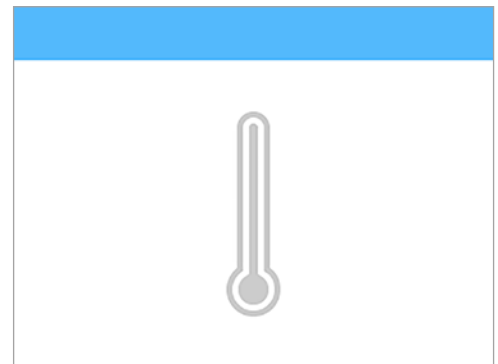
5. 프린트가 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 프린트가 완료되면 프린트 제트가 냉각되기 시작합니다.



주의: 프린트 제트가 실온으로 냉각될 때까지는 프린트 제트를 만지지 마십시오.



6. 프린트 패드에서 제작 모델 분리, 프린트 패드 및 부품 청소에 대한 자세한 내용은 **제작 모델 마감 처리** 섹션을 참조하십시오.

8 제작 모델 마감 처리

프린트 패드에서 제작 모델 제거



주의: 프린트 패드에서 제작 모델을 분리하기 전에 프린트가 완료되었는지 확인하십시오. 프린트가 완료되었으면 프린트 플랫폼과 프린트 패드가 프린터 하단으로 이동합니다.

1. 프린트 패드의 앞쪽을 잡고 위로 들어 올려 프린트 패드를 프린트 플랫폼에서 제거합니다.
2. 프린트 패드와 부품의 베이스를 온수에 10분간 담급니다.



참고: 프린트 패드에서 부품이 손쉽게 분리되지 않으면 부품을 더 오랫동안 담가 두십시오.



참고: 프린트 패드를 온수에 담글 수 없는 경우에는 부품의 베이스 위로 온수를 10분간 흘려주십시오. 10분 후에도 부품이 프린트 패드에서 쉽게 분리되지 않으면 부품 위로 온수를 계속 흘려 보내십시오.

3. 둥근 스크레이퍼를 사용하여 프린트 패드에서 제작 모델을 천천히 분리합니다.



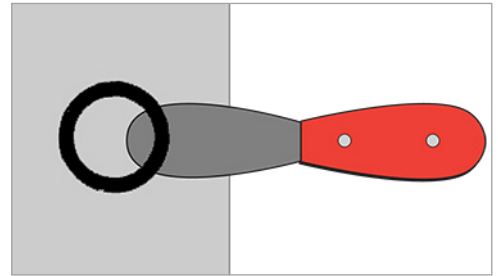
주의: 스크레이퍼는 항상 본체에서 바깥쪽으로 움직이십시오. 스크레이퍼를 올바르게 사용하지 않으면 부상을 당할 수 있습니다.



참고: 스크레이퍼의 모양이 그림과 다를 수도 있습니다.



주의: 부품을 분리하기 위해 도구를 사용할 때는 프린트 패드가 손상되거나 파이지 않도록 주의하십시오.



4. 모든 접착제가 제거될 때까지 온수로 제작 모델을 씻어냅니다.
5. 남은 접착제가 완전히 사라지도록 프린트 패드를 물로 씻어냅니다.
6. 프린트 패드를 완전히 말린 후 프린터에 다시 설치합니다.



주의: 프린트 패드를 프린터에 다시 설치하기 전에 완전히 말리지 않으면 민감한 전기 소자가 손상될 수 있으며, 이럴 경우 제조업체의 보증 서비스를 받을 수 없습니다.

래프트 제거

래프트는 .cube3 파일을 생성할 때 해당 옵션을 활성화한 경우에 제작 모델의 베이스에 부착되는 평평한 지지 구조물입니다. 래프트 없이 부품을 생성 및 프린트하는 것이 좋지만 크고 정교한 부품을 만들 때는 래프트가 하나 필요할 수 있습니다.

ABS 래프트/PLA 부품 • PLA 부품에서는 ABS 래프트를 벗겨낼 수 있습니다.

PLA 래프트/ABS 부품 • ABS 부품에서는 PLA 래프트를 당길 수 있습니다.

ABS 래프트/ABS 부품 • 플라이어를 사용하여 래프트를 최대한 많이 당겨서 빼냅니다. 그런 다음, 결이 거친 샌드페이퍼를 사용하여 남은 래프트 재료를 제거한 후 결이 고운 습식 및 건식 샌드페이퍼를 사용하여 더욱 부드럽게 마감 처리합니다.

PLA 래프트/PLA 부품 • 플라이어를 사용하여 래프트를 최대한 많이 당겨서 빼냅니다. 그런 다음, 결이 거친 샌드페이퍼를 사용하여 남은 래프트 재료를 제거한 후 결이 고운 습식 및 건식 샌드페이퍼를 사용하여 더욱 부드럽게 마감 처리합니다.

지지물 제거

지지물은 제대로 프린트하기 위해 지지 구조물이 필요한 제작 모델에 사용됩니다. 와이어 커터를 사용하여 제작 모델에서 지지 구조물을 잘라냅니다. 지지물을 잘라낸 후 결이 고운 샌드페이퍼(포함되어 있지 않음)를 사용하여 부품을 매끄럽게 마감 처리합니다.

9 CUBIFY 소프트웨어

Cubify 소프트웨어는 프린트 과정을 간소하게 해주며 사용이 간편한 도구입니다. Windows 또는 OS X용 소프트웨어는 www.cubify.com 계정에 로그인한 후에 사용할 수 있습니다. iOS 모바일 애플리케이션은 App Store에서, Android 모바일 애플리케이션은 Google Play Store에서 다운로드할 수 있습니다.

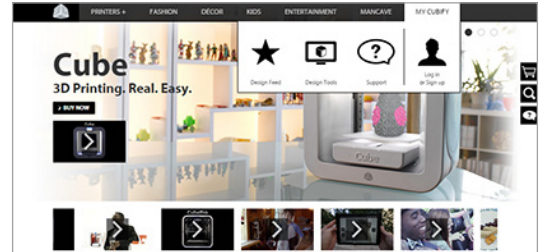
CUBIFY 소프트웨어 설치

Windows용 Cubify 소프트웨어 설치

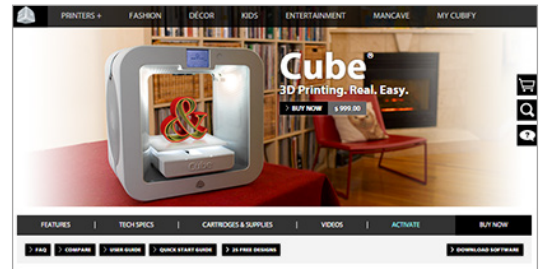


참고: Windows 컴퓨터는 동일한 무선 네트워크에 연결되어 있는 프린터 간에만 통신할 수 있습니다.

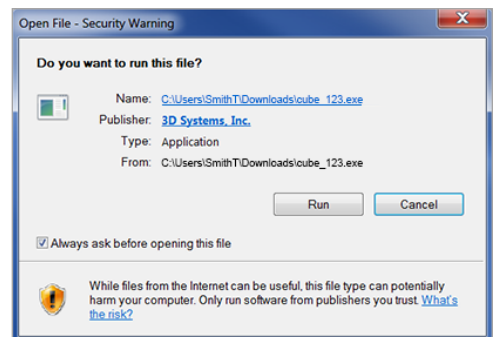
1. www.cubify.com 으로 이동한 다음 사용자 이름과 비밀번호로 로그인합니다.



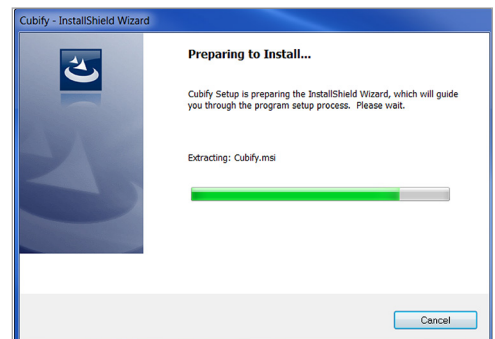
2. www.cubify.com/en/cube/activate로 이동한 다음 **WINDOWS**를 선택합니다.



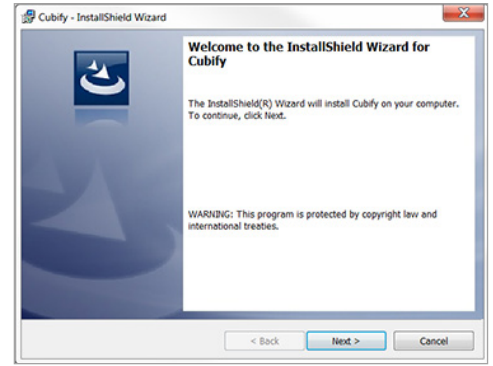
3. 다운로드 폴더로 이동합니다. Cube 설치 파일을 두 번 클릭한 다음 **Run(실행)**을 선택합니다.



참고: Cubify InstallShield 마법사가 설치되기 시작합니다.



4. **Next(다음)**를 선택하여 계속 진행합니다.



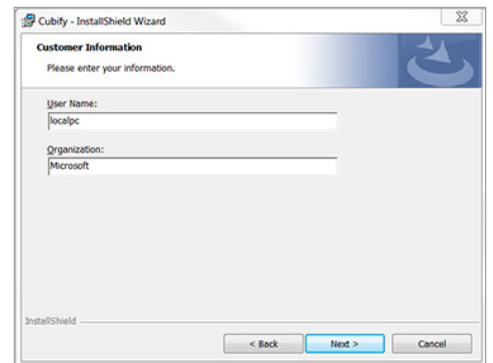
5. 소프트웨어를 설치하려면 라이선스 계약의 약관에 동의해야 합니다. 확인 상자를 선택하고 **Next(다음)**를 선택하여 계속 진행합니다.



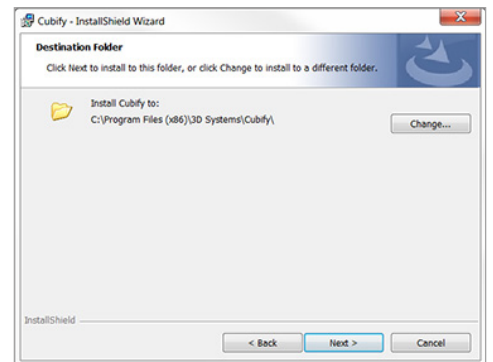
참고: 확인 상자를 선택하여 라이선스 이용 약관에 동의합니다.



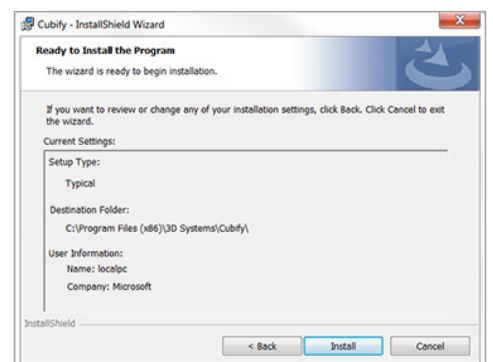
6. 제공된 필드에 **User Name(사용자 이름)** 및 **Organization(조직)**을 입력합니다. **Next(다음)**를 선택하여 계속 진행합니다.



7. **Next(다음)**를 선택하여 목록에 표시된 위치에 애플리케이션을 설치하거나 **Change(변경)**를 선택하여 다른 위치를 찾아봅니다.



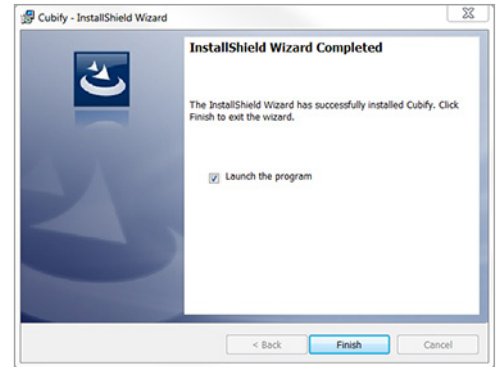
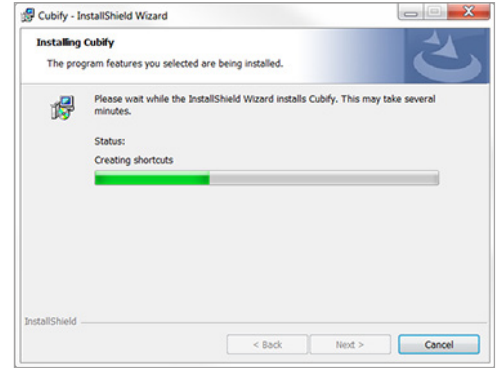
8. **Install(설치)**을 선택하여 계속 진행합니다.





참고: Cubify가 설치될 때까지 기다립니다.

9. **Finish(마침)**를 선택합니다.

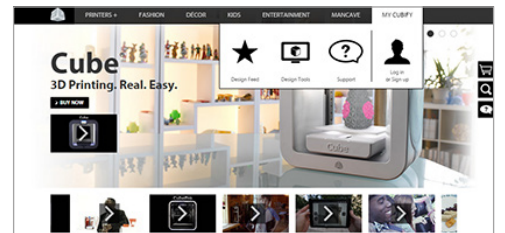


Apple OS X용 Cubify 소프트웨어 설치

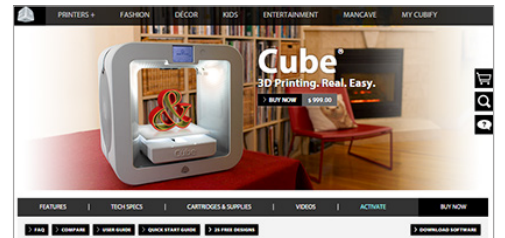


참고: Apple OS X 컴퓨터는 동일한 무선 네트워크에 연결되어 있는 프린터 간에만 통신할 수 있습니다.

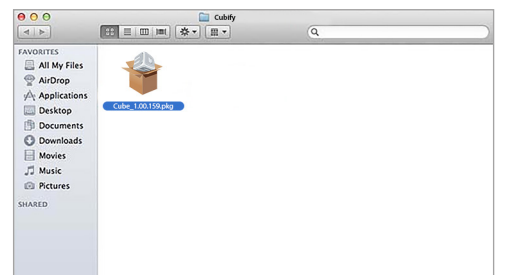
1. www.cubify.com 으로 이동한 다음 사용자 이름과 비밀번호로 로그인합니다.



2. www.cubify.com/en/cube/activate로 이동한 다음 **MAC**을 선택합니다.



3. Cube 소프트웨어 .dmg 설치 프로그램 파일을 두 번 클릭합니다.



4. Cubify 아이콘을 Applications(응용 프로그램) 폴더로 끌어옵니다.



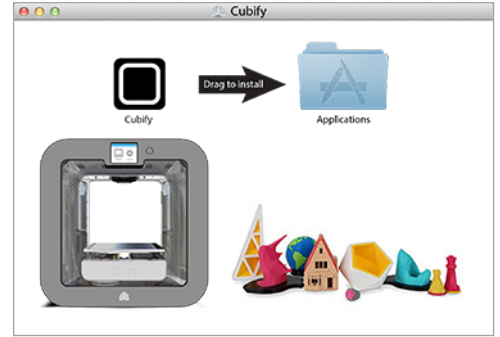
참고: Drag to Install(끌어서 설치) 창이 열리지 않으면 장치 패널에서 Cubify 드라이버를 찾습니다. Cubify를 선택하여 소프트웨어를 다운로드합니다.



참고: Safari 사용자는 .dmg 파일의 압축을 풀 필요가 없습니다. 다운로드 시 압축 해제됩니다.



참고: Applications(애플리케이션) 페이지로 이동하여 Cubify 아이콘을 두 번 클릭하면 Cubify를 열 수 있습니다.

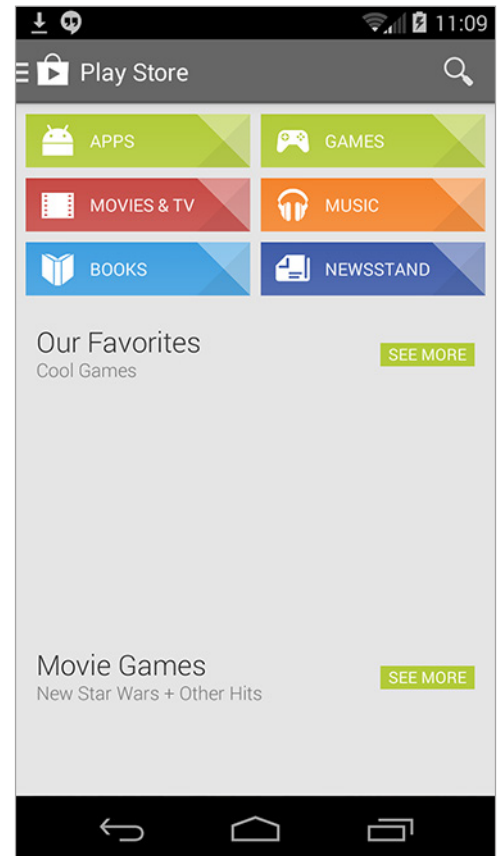


Android용 Cubify 설치

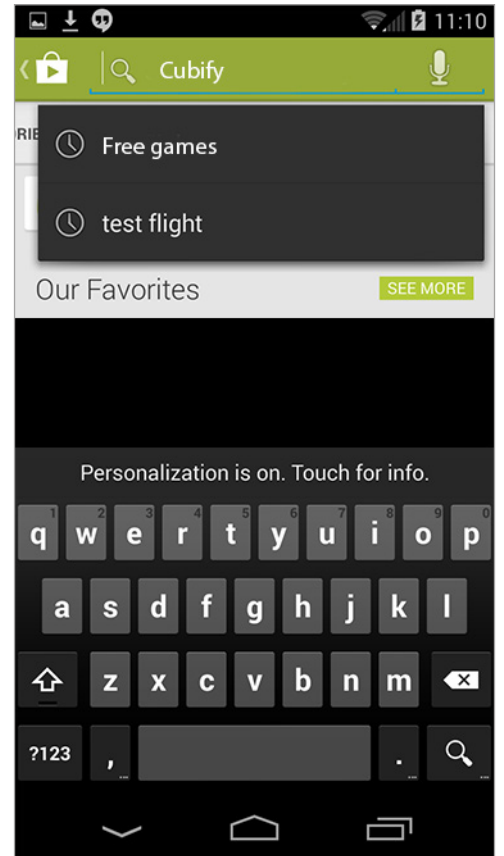


참고: Android 장치는 동일한 무선 네트워크에 연결되어 있는 프린터 간에만 통신할 수 있습니다.

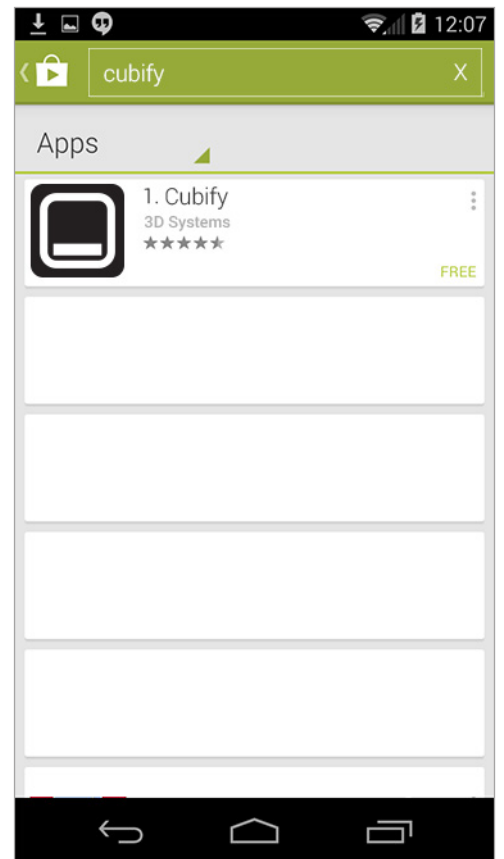
1. Android 브라우저에서 Play Store를 엽니다.
2. Search(검색) 아이콘을 선택합니다.



3. 검색 상자에 **Cubify**를 입력합니다.



4. **Cubify** 애플리케이션을 선택하여 설치합니다.

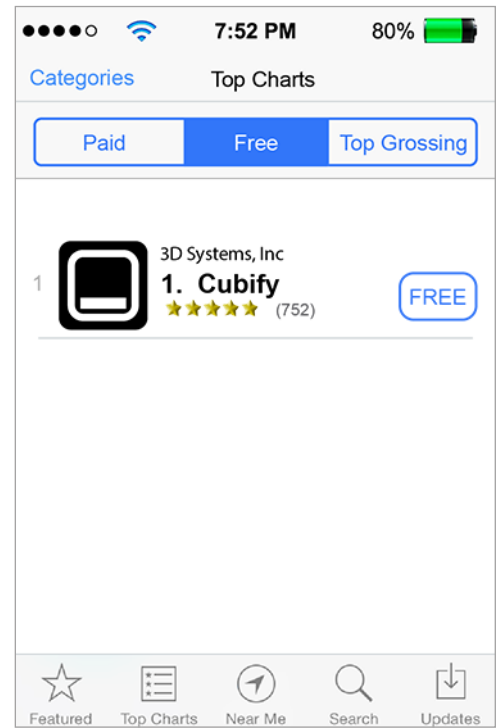


iOS용 Cubify 설치

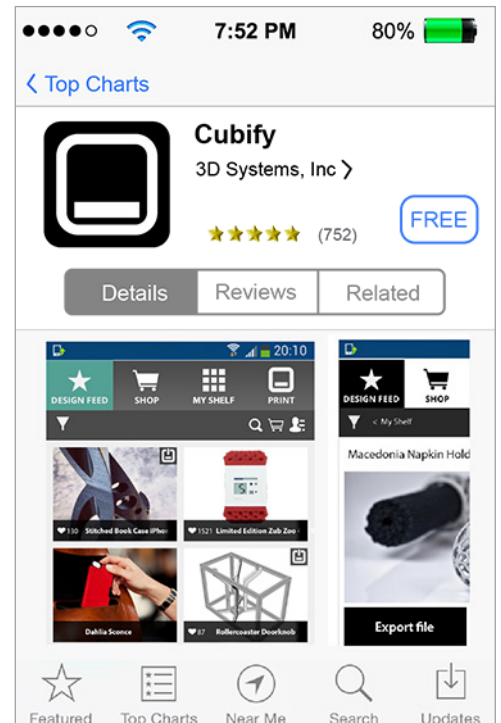


참고: iOS 장치는 동일한 무선 네트워크에 연결되어 있는 프린터 간에만 통신할 수 있습니다.

1. App Store에서 Cubify 애플리케이션을 찾아서 선택합니다.



2. 애플리케이션을 iOS 장치로 다운로드합니다.

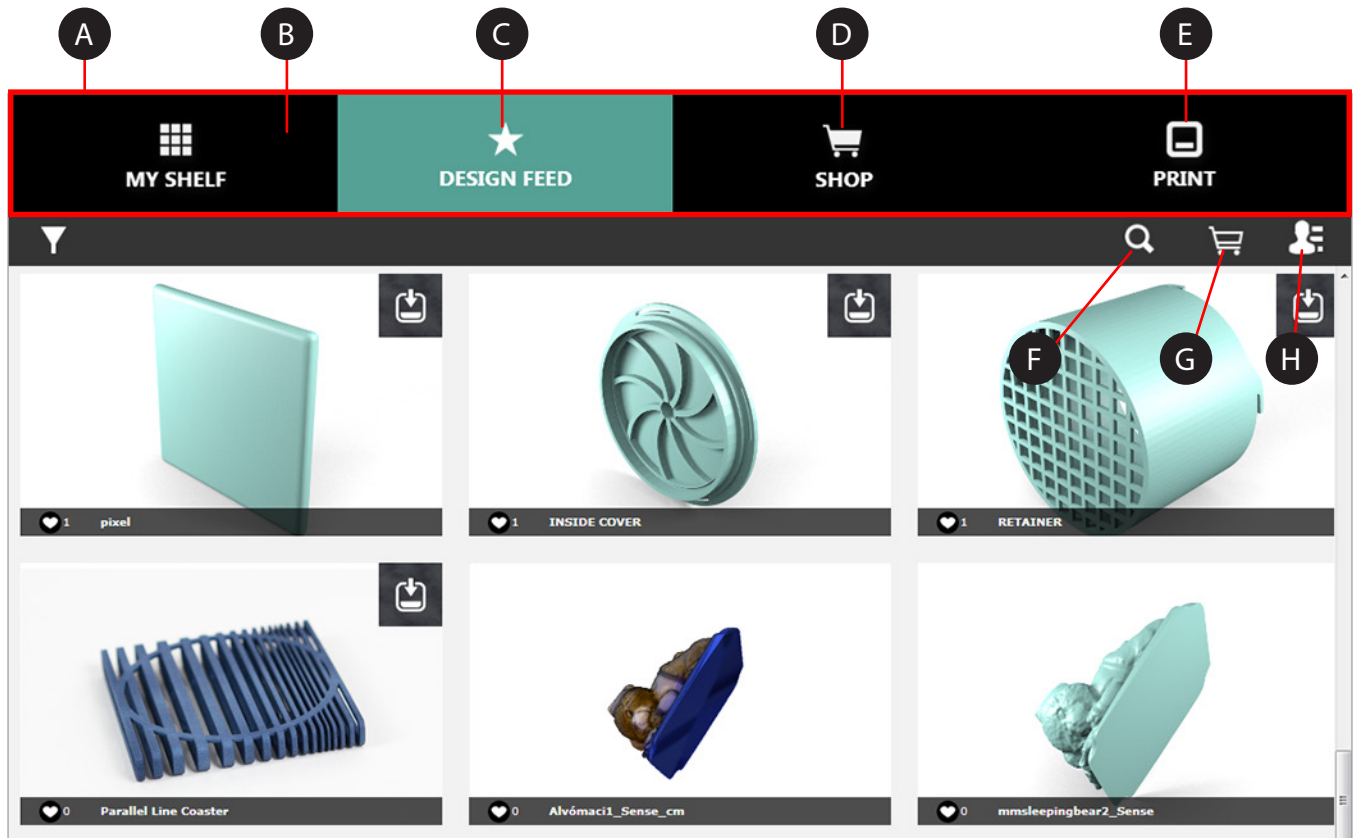


CUBIFY 소프트웨어 개요

www.cubify.com에서 다운로드 가능한 Cubify는 3D 프린트 라이프스타일의 모든 것을 위한 중심 허브입니다. Cubify는 개인적 취향을 반영한 패션, 데코레이션, 장난감 등을 중심으로 좋아하는 브랜드를 감안하여 적절히 구성된 쇼핑 환경을 통해 공동 제작 모델의 모든 것을 제공합니다.

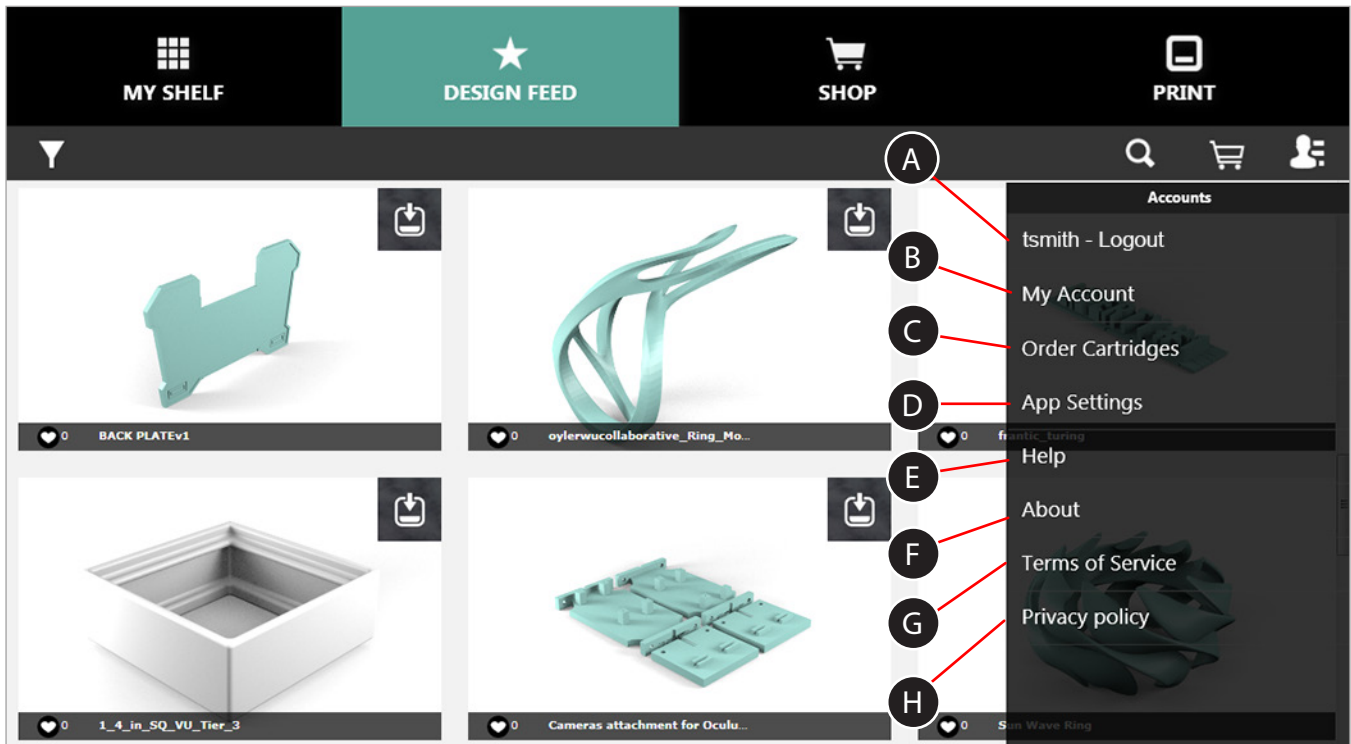
Cubify는 www.cubify.com 계정에 연결할 수 있는 Cube용 애플리케이션입니다. 사용자는 사용 가능한 많은 3D 모델 중에서 무료 제작 모델을 찾거나 다른 제작 모델을 구입할 수 있습니다. Cubify는 3D 콘텐츠 파일(예: .stl, .ply)을 가져와서 사용자 프린터에서 프린트할 수 있도록 준비합니다.

Cubify는 Windows® 및 OS X® 운영 체제뿐 아니라 Android® 및 iOS® 모바일 플랫폼에서도 사용할 수 있습니다. 데스크톱 애플리케이션은 모바일 애플리케이션보다 기능이 많지만, 각 버전 모두 3D 프린트 라이프스타일로 이어지는 강력한 채널을 제공합니다. 다음 개요에서는 데스크톱 애플리케이션을 설명합니다. 모바일 플랫폼에서는 일부 기능을 사용하지 못할 수도 있습니다.



- | | | | |
|--|--|--|--|
| <p>A 도구 리본</p> <p>B MY SHELF (내 셸프)</p> <p>C DESIGN FEED(디자인 피드)</p> <p>D SHOP(쇼핑)</p> | <p>www.cubify.com에서 프린트 파일에 접근하는 데 사용되는 도구입니다.</p> <p>구입하거나 다운로드한 파일을 Shelf(셸프)에 저장할 수 있습니다. 제작 모델의 맞춤형 구성을 저장할 수도 있습니다.</p> <p>프린트 제작 모델 파일을 구입하거나 무료 파일을 선택할 수 있는 위치입니다.</p> <p>온라인 Cubify 애플리케이션에서 모델을 구입하거나 자신만의 맞춤형 모델을 만듭니다.</p> | <p>E Print(프린트)</p> <p>F 검색</p> <p>G 카트</p> <p>H 계정 정보</p> | <p>프린터를 무선 네트워크에 연결하여 무선으로 프린트 파일을 전송하거나, 오프라인에서 프린터를 사용하고 USB 대용량 저장 장치를 사용해 프린트 파일을 전송할 수 있습니다. 프린트에 사용할 색상과 재료를 지정할 수도 있습니다.</p> <p>제작 모델을 검색합니다.</p> <p>카트에 저장된 항목을 검토합니다.</p> <p>계정 설정을 관리하고, 카트리지를 주문하고, 도움말 메뉴에 접근하고, 서비스 약관 및 개인정보취급방침을 검토합니다.</p> |
|--|--|--|--|

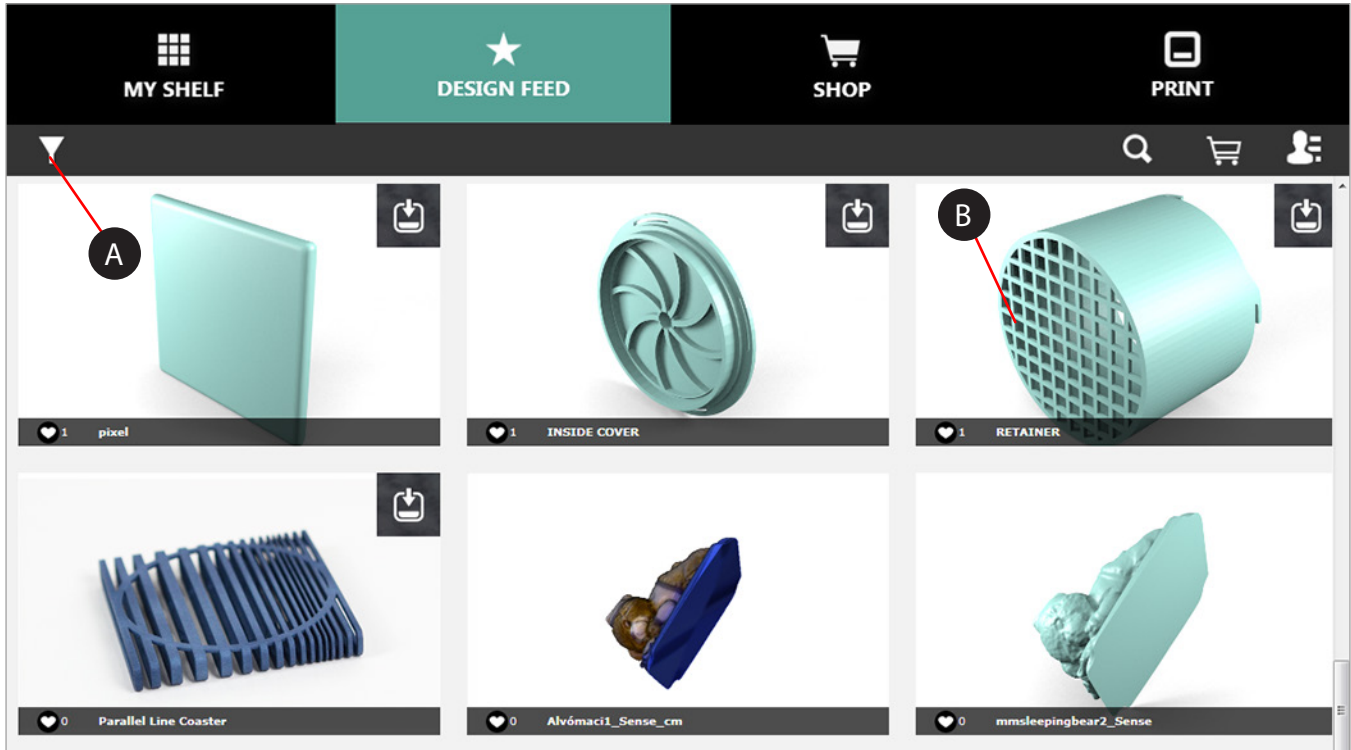
계정 설정



- | | | |
|---|---------------------------------------|--|
| A | Logout(로그아웃) | 애플리케이션에서 로그아웃하려면 Logout(로그아웃)을 선택합니다. |
| B | My Account
(내 계정) | Cubify.com에서 주문에 대한 정보를 찾을 수 있는 사용자 계정 페이지입니다. |
| C | Order Cartridges
(카트리지 주문) | Cubify 애플리케이션을 통해 Cubify.com에서 카트리지를 주문합니다. |
| D | App Settings
(앱 설정) | 측정 단위를 인치 또는 밀리미터 중 하나로 선택합니다. |
| E | Help(도움말) | 애플리케이션 설명서 |
| F | 정보 | 소프트웨어 버전 번호를 확인합니다. |
| G | Terms of Service
(서비스 약관) | 서비스 약관 읽기 |
| H | Privacy policy
(개인정보취급방침) | 개인정보취급방침 읽기 |

DESIGN FEED(디자인 피드) 탭

DESIGN FEED(디자인 피드)는 3D 프린팅 라이프스타일에 사용할 수 있는 매우 창의적인 모델에 연결하기 위한 리소스입니다.



- A 필터** 사용자의 기본 설정에 맞춰 선택 항목의 범위를 좁힙니다.
- B 선택** 항목을 선택하면 그 항목에 대한 자세한 내용을 보고 해당 항목을 다운로드할 수 있습니다.



참고: 위 그림에서 제작 모델(B)을 선택하면 이를 Shelf(셀프)에 저장할 수 있는 페이지로 이동합니다. 일부 제작 모델의 경우, Cubify에서 자동으로 제작 모델을 프린트하도록 하는 옵션을 선택할 수 있습니다. 자세한 내용은 www.cubify.com을 참조하십시오.



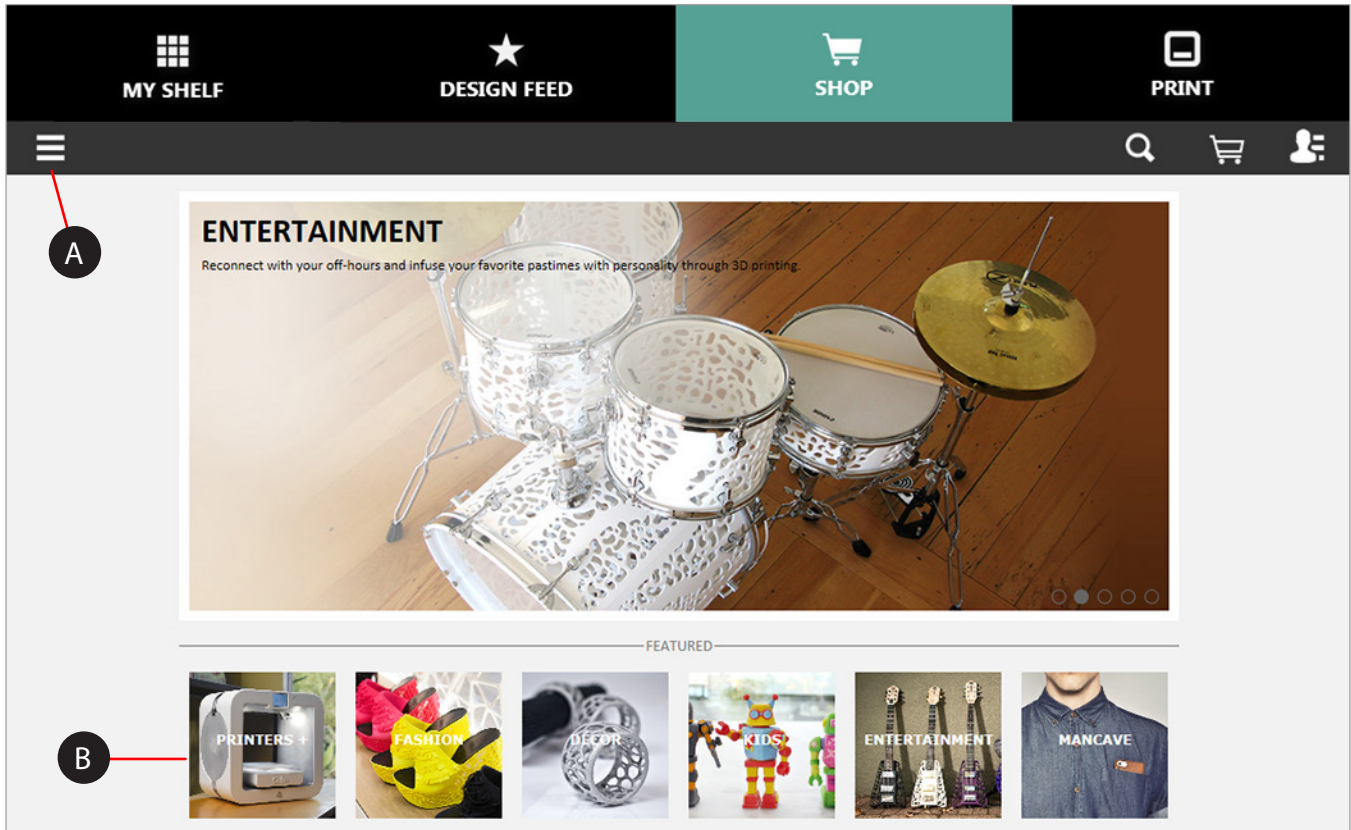
참고: Cube 아이콘이 없는 상태로 표시되는 항목은 Cube 프린터에서 프린트할 수 없습니다.



참고: 일부 모델은 구입 가능합니다. 제작 모델을 구입하려면 [add to the cart\(카트에 추가\)](#) 옵션을 선택합니다. 준비가 되면 거래를 완료하여 Shelf(셀프)로 해당 모델을 다운로드할 수 있습니다.

SHOP(쇼핑) 탭

스토어는 여러 가지 범주로 구성되어 있습니다. Shop(쇼핑) 메뉴에서 범주를 선택하면 사용 가능한 하위 범주를 볼 수 있습니다. 이를 통해 즐겨 찾는 디자인 유형에 더 빠르게 접근할 수 있습니다.

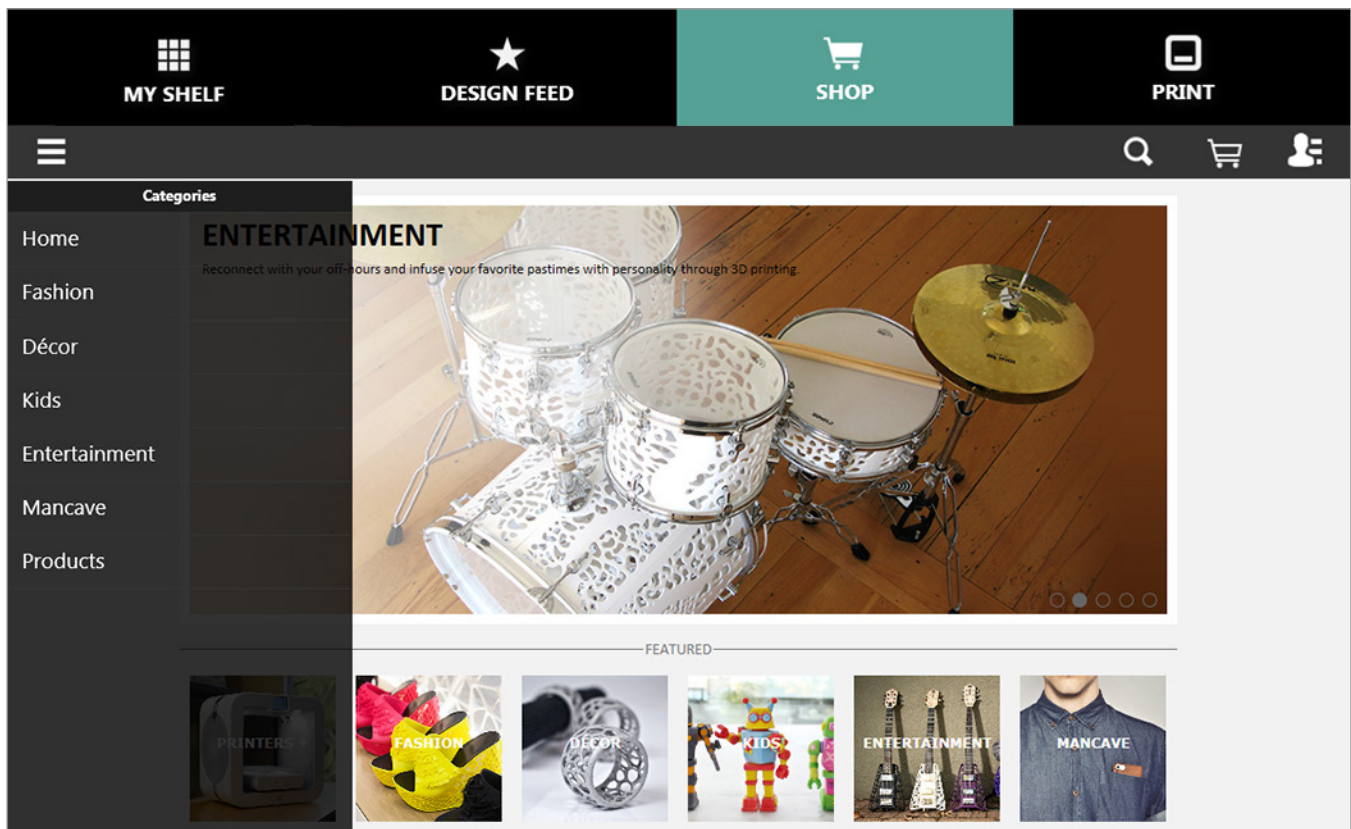


- A

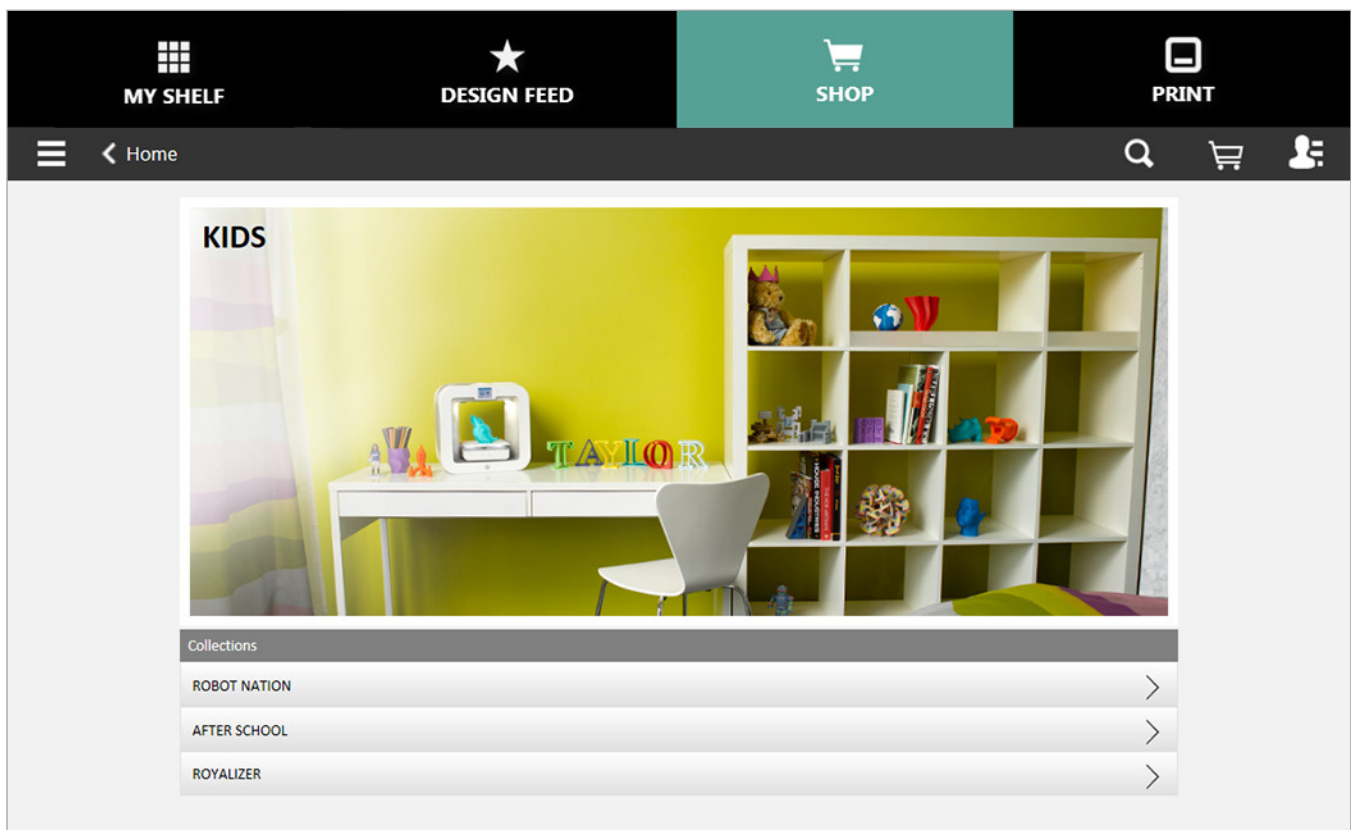
범주 드롭다운 드롭다운 목록에서 범주를 선택합니다.
- B

특징별 목록 목록에서 범주를 선택합니다.

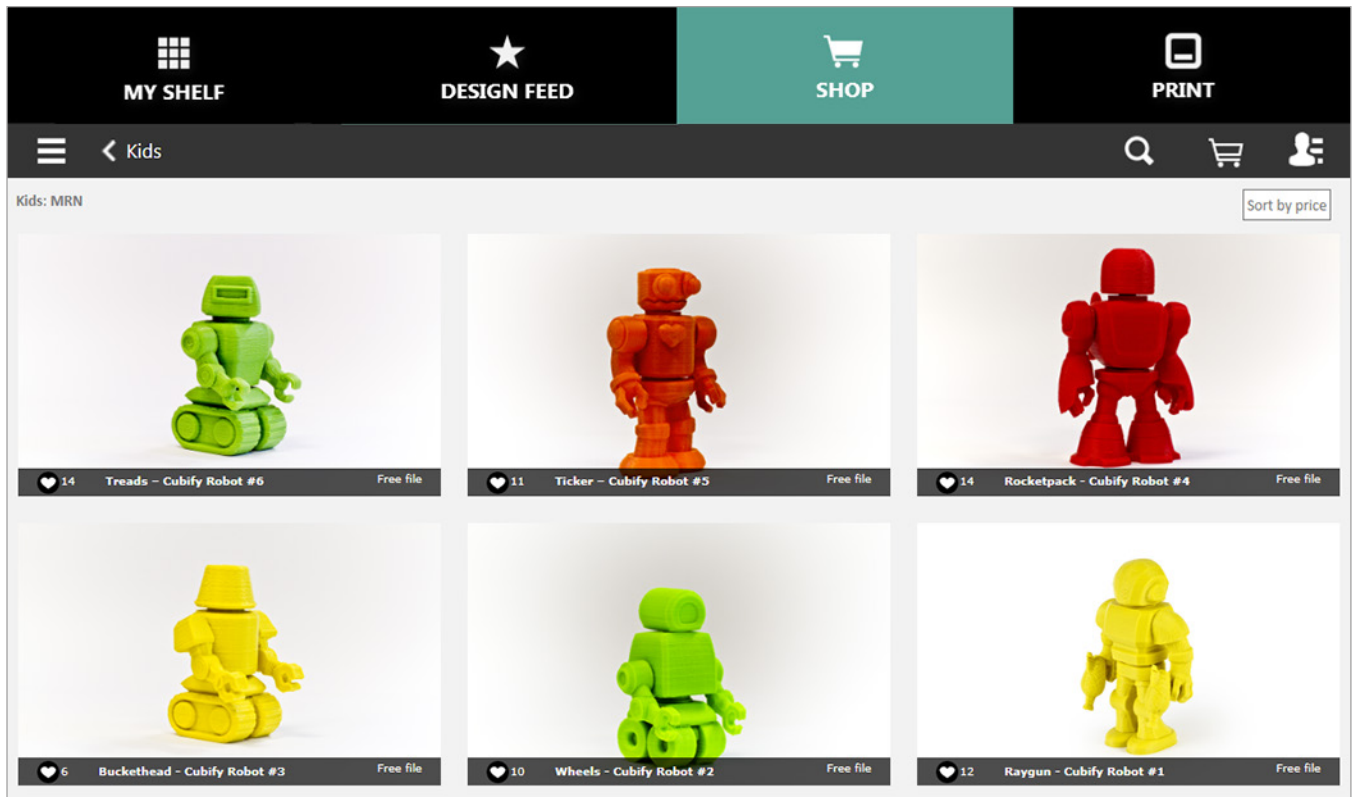
범주 드롭다운 목록을 선택하여 검색 범위를 좁힙니다. 범주는 제품 유형과 컬렉션으로 나뉩니다.



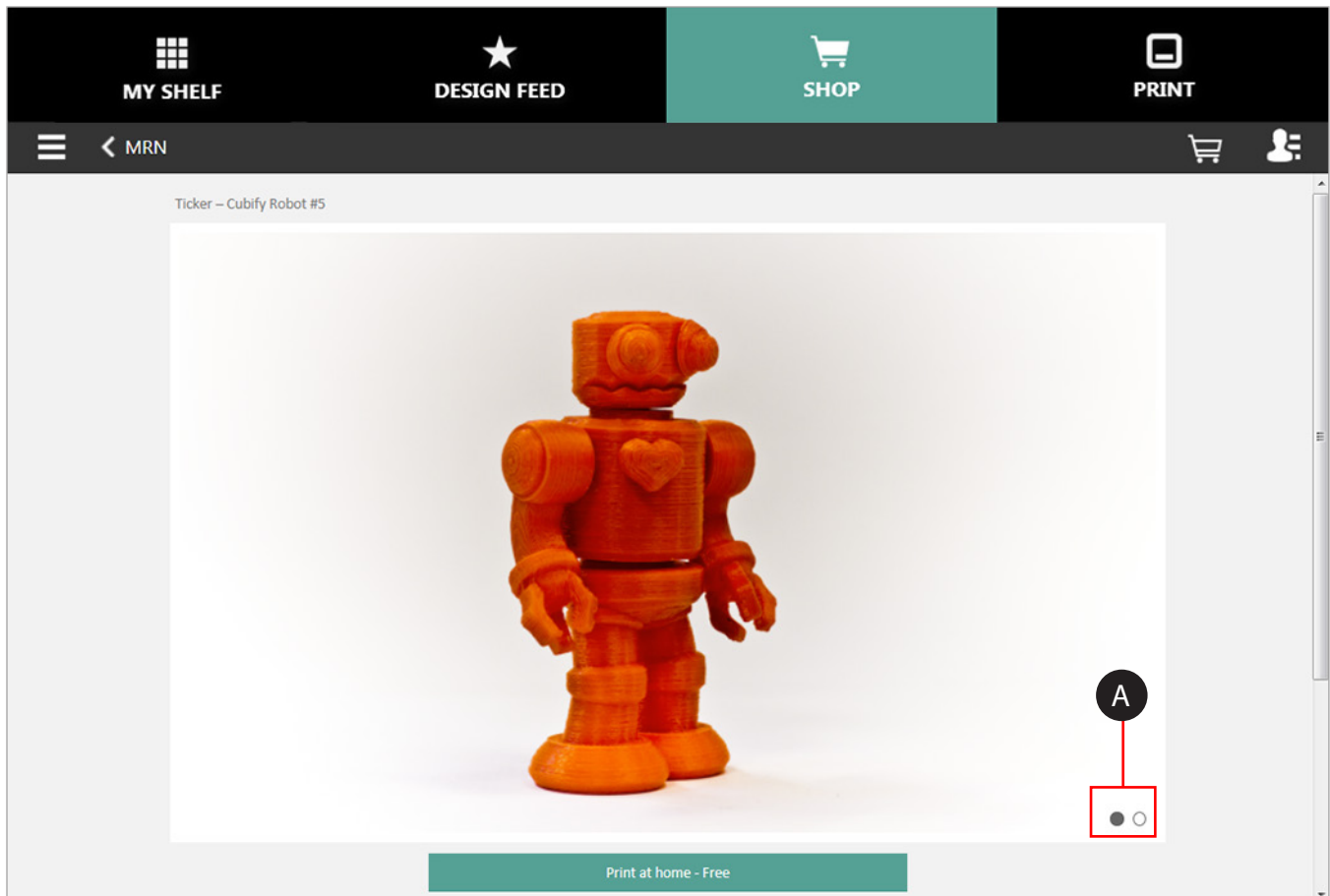
범주를 선택한 후 컬렉션 또는 유형을 선택할 수 있습니다.



컬렉션에서 제작 모델을 선택합니다.



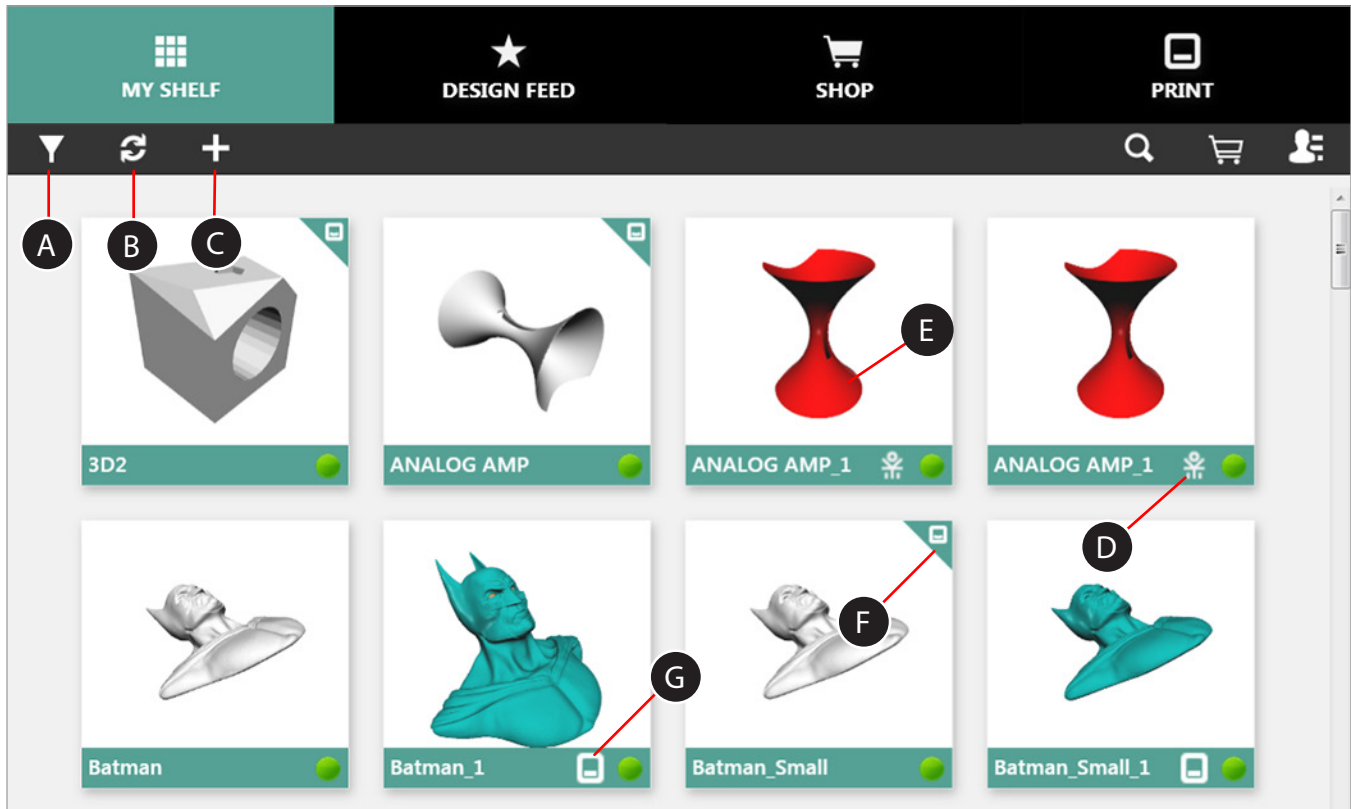
제작 모델을 선택한 후, 항목에 대한 추가 정보를 찾거나, 해당 항목을 구입하거나, 프린트하거나(무료 파일만 해당), 셀프로 추가할 수 있습니다. 일부 모델에는 여러 개의 뷰가 있습니다. 탐색 버튼(A)*을 선택하여 다른 뷰를 봅니다.



*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

MY SHELF(내 셸프) 탭

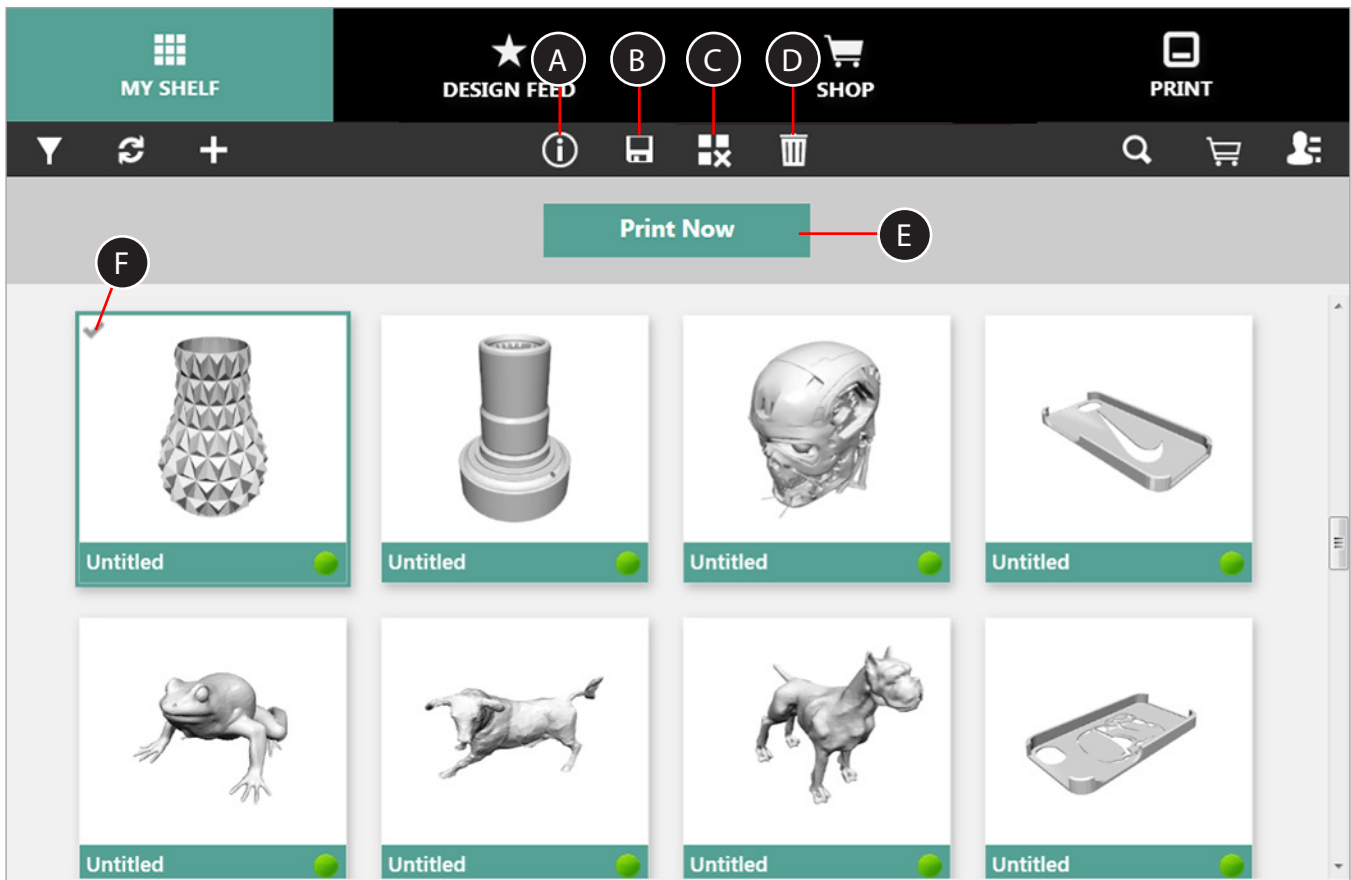
MY SHELF(내 셸프)는 Cubify.com에서 제작 모델을 관리할 수 있는 개인 저장 장소입니다.



- | | | |
|---|---------------------|--|
| A | 필터 | My Shelf(내 셸프)에 있는 항목을 이름 또는 날짜를 기준으로 정렬합니다. 파일 유형을 기준으로 항목을 필터링할 수도 있습니다. 3D 파일에는 .STL 파일이 포함됩니다. 프린트 파일은 프린트를 위해 최적화되어 준비된 .cube3 파일입니다. |
| B | 새로 고침* | 모든 콘텐츠가 최신 콘텐츠가 되도록 애플리케이션을 새로 고칩니다. |
| C | 파일 추가* | 셸프에 항목을 추가할 수 있습니다. |
| D | EKOCYCLE 아이콘 | EKOCYCLE 아이콘은 프린트 준비가 된 EKOCYCLE Cube 파일을 나타냅니다. |
| E | 항목 선택 | 프린팅할 항목을 선택할 수 있습니다. |
| F | Cube 파일 | Cube 아이콘은 프린트 가능하며 최적화된 .cube3 파일을 나타냅니다. |
| G | Cube 아이콘 | 이 Cube 아이콘은 프린트 준비가 된 .cube3 파일을 나타냅니다. |

*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

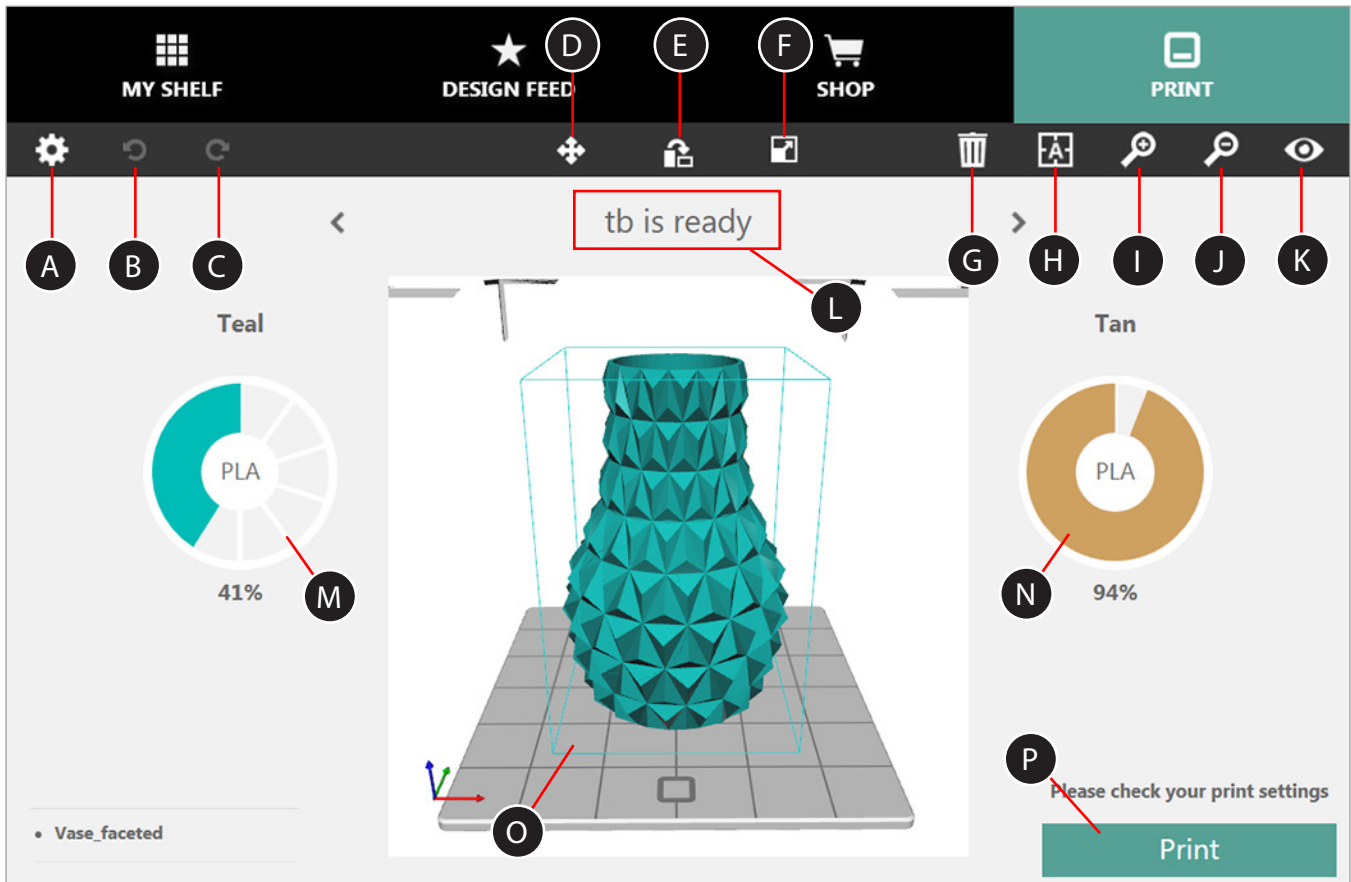
항목 선택



- A 정보* 선택한 항목에 대한 정보를 보려면 정보 버튼을 선택합니다.
- B 저장* 장치 저장소에 항목을 저장합니다.
- C 선택 취소* 선택한 항목을 선택 취소합니다.
- D 제거* MY SHELF(내 셸프)에서 항목을 제거합니다.
- E **Print Now**
(지금 프린트) 항목을 프린팅할 준비를 하려면 Print Now(지금 프린트)를 선택합니다.
- F 선택 항목 확인 표시는 해당 항목이 선택되었음을 나타냅니다.

*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

PRINT(프린트) 탭

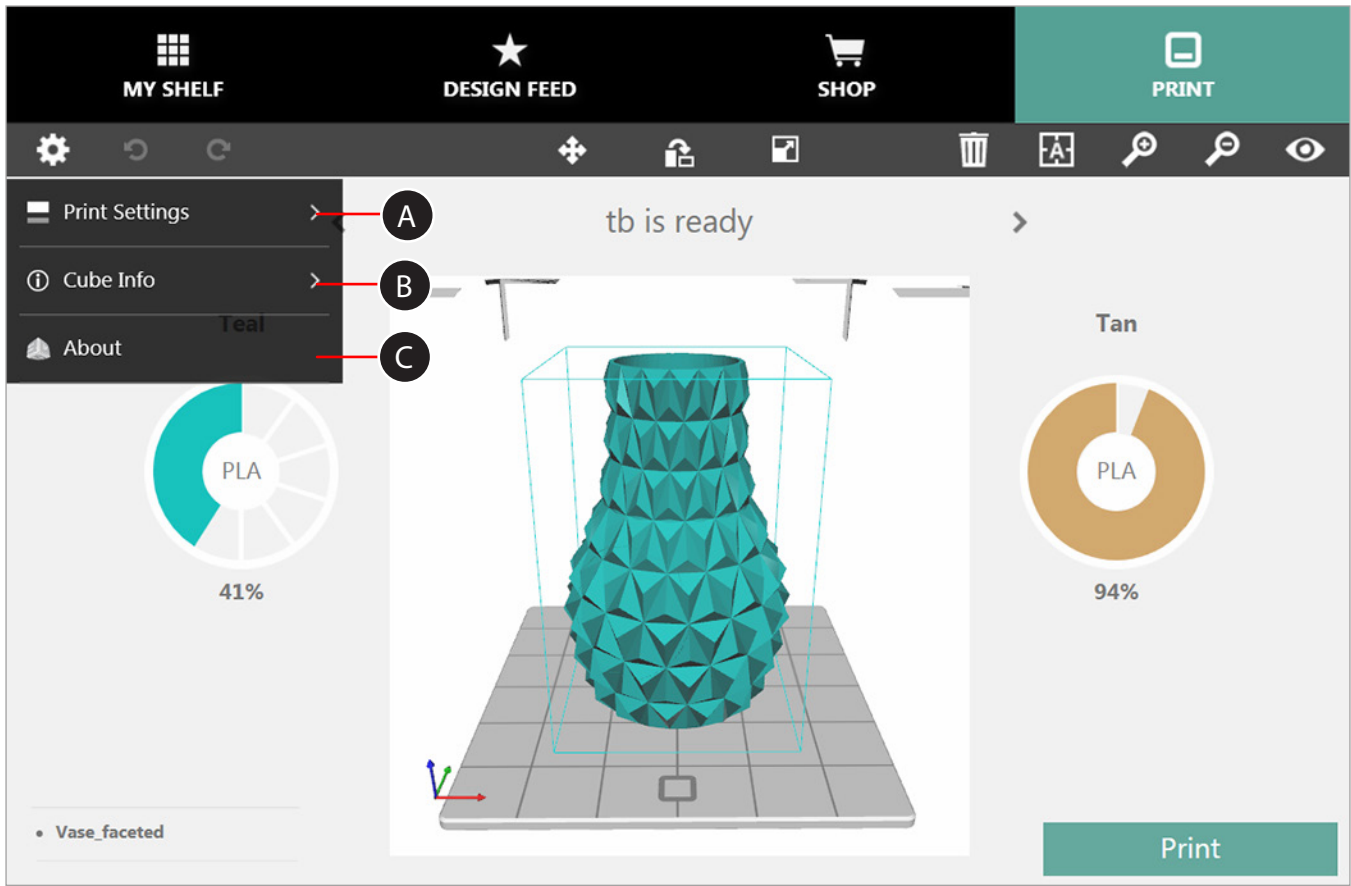


- | | | | |
|---------------------------|---------------------------|----------------------------|---|
| A 설정 | 프린트 설정을 변경하고 프린터 정보를 봅니다. | J 축소* | 모델을 축소합니다. |
| B 실행 취소* | 마지막 작업을 실행 취소합니다. | K 뷰 변경 | 모델의 뷰를 변경합니다. |
| C 다시 실행* | 마지막 작업을 다시 실행합니다. | L 프린터 이름 | 네트워크에 연결된 프린터의 이름입니다. 프린터가 무선 네트워크에 연결되어 있지 않은 경우 오프라인으로 간주됩니다. |
| D 이동* | 프린트 패드 위 모델을 이동합니다. | M 왼쪽 카트리지 | 네트워크로 연결되어 있지 않은 프린터의 왼쪽 카트리지 색상과 재료 유형을 변경합니다. |
| E 회전* | 프린트 패드 위 모델을 회전합니다. | N 오른쪽 카트리지 | 네트워크로 연결되어 있지 않은 프린터의 오른쪽 카트리지 색상과 재료 유형을 변경합니다. |
| F 축척* | 모델의 축척을 지정합니다. | O 프린트 패드 | 프린터의 프린트 패드를 나타냅니다. |
| G 모델 제거* | 모델을 제거합니다. | P Print(프린트) | 프린트 파일을 사용자 네트워크의 무선 연결을 사용하여 프린터로 전송합니다. |
| H 모델 중심 배치* | 모델을 프린트 패드 중앙에 놓습니다. | | |
| I 확대* | 모델을 확대합니다. | | |

*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

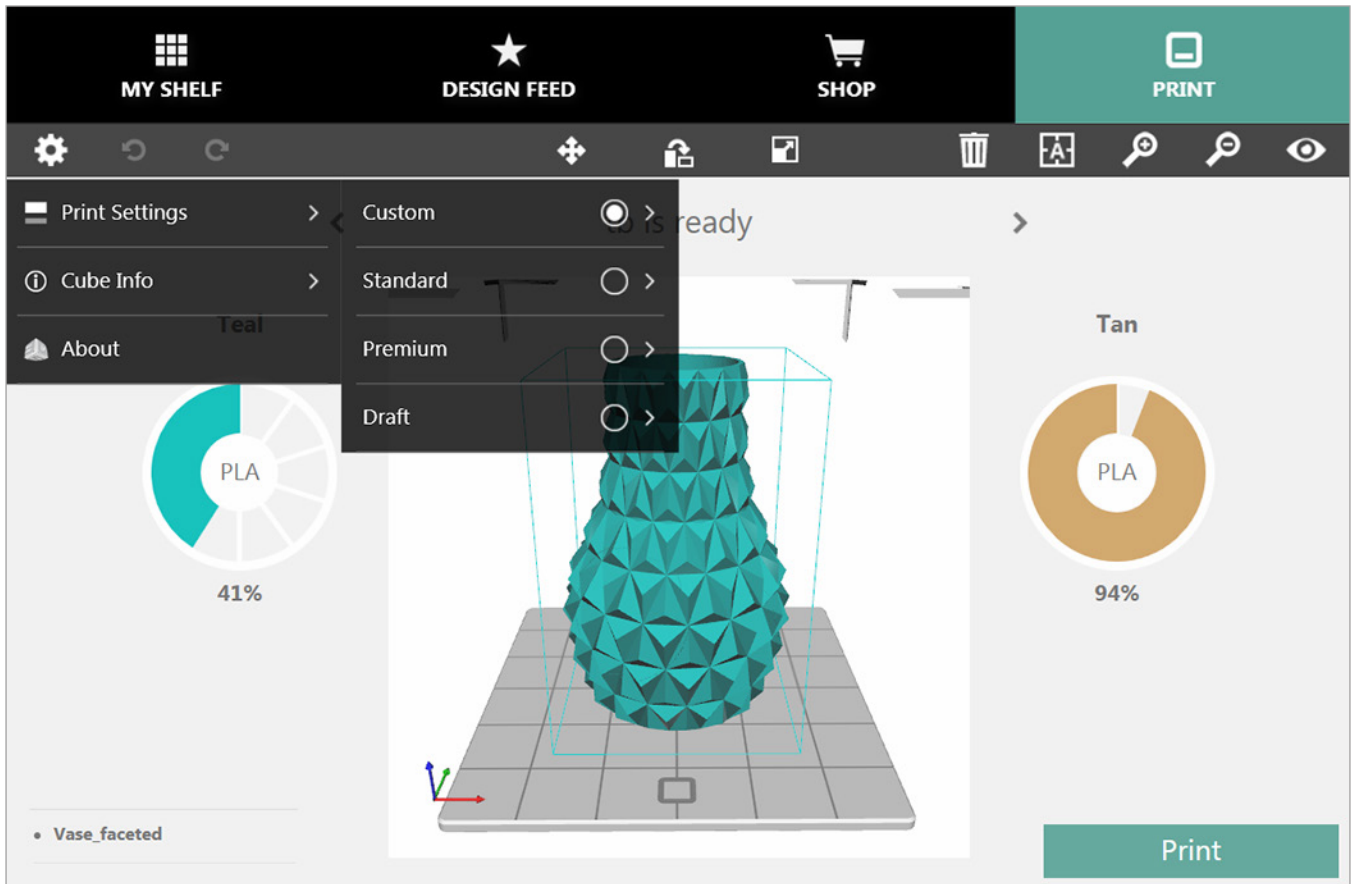
설정

Settings(설정)를 선택하여 프린트 설정을 변경하거나 Cube 정보를 봅니다.



- A **Print Settings (프린트 설정)** Custom(맞춤형), Standard(표준형), Premium(고급형), Draft(보급형) 제작 설정 중 선택합니다.
- B **Cube Info (Cube 정보)** 프린터 펌웨어를 업데이트하고 프린터 시스템 정보를 확인합니다.
- C **정보** 소프트웨어 버전 번호를 봅니다.

PRINT SETTINGS(프린트 설정)



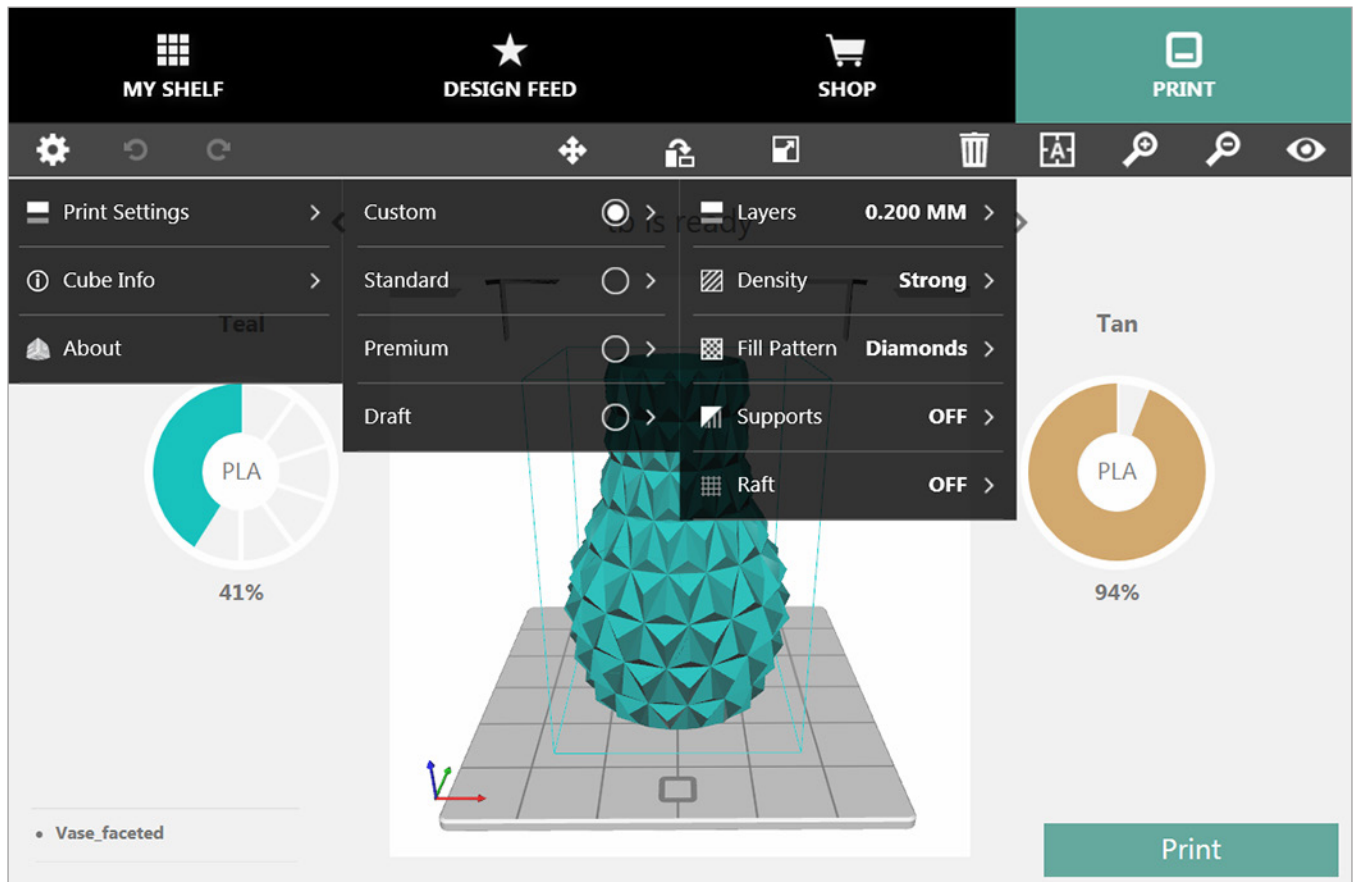
Print Settings(프린트 설정)를 통해 프린트의 파라미터를 설정하고 프린트 파일에 빌드할 수 있습니다. 프린트 파라미터 설정에는 4가지 옵션이 있습니다.

- Custom(맞춤설정):** 층의 두께, 밀도, 채우기 패턴을 설정할 수 있습니다. 지지물과 래프트를 활성화하거나 비활성화할 수도 있습니다.
- Standard(표준):** 미세한 세부 사항을 필요로 하지 않는 강한 프린트.
- Premium(프리미엄):** 미세한 세부 사항을 필요로 하는 강한 프린트.
- Draft(드래프트):** 강도 또는 미세한 세부 사항을 필요로 하지 않는 프린트.

Layers(층)		
	<ul style="list-style-type: none">• 0.070 MM• 0.200 MM	고품질 프린트 짧은 프린트 시간
Density(밀도)		
	<ul style="list-style-type: none">• Hollow(속이 빈)• Strong(강함)• Almost Solid(거의 참)	프린트 시간이 짧고 재료 사용량이 적음 강한 프린트 재료 사용량이 많고 속이 거의 찬 프린트
Fill Pattern(채우기 패턴)		
	<ul style="list-style-type: none">• Honeycomb(벌집 형태)• Diamonds(다이아몬드 형태)• Lines(선 형태)	강한 프린트에 사용됨 일반 프린트용 짧은 프린트 시간
Supports(지지물)		
	<ul style="list-style-type: none">• 지지물은 모델의 돌출부 아래 자동으로 출력되는 구조물입니다.	
래프트		
	<ul style="list-style-type: none">• 모델이 프린트 패드에 잘 부착되도록 처음 몇 개의 층이 진행되는 동안 래프트가 출력됩니다.	

프린트 설정 - 맞춤형

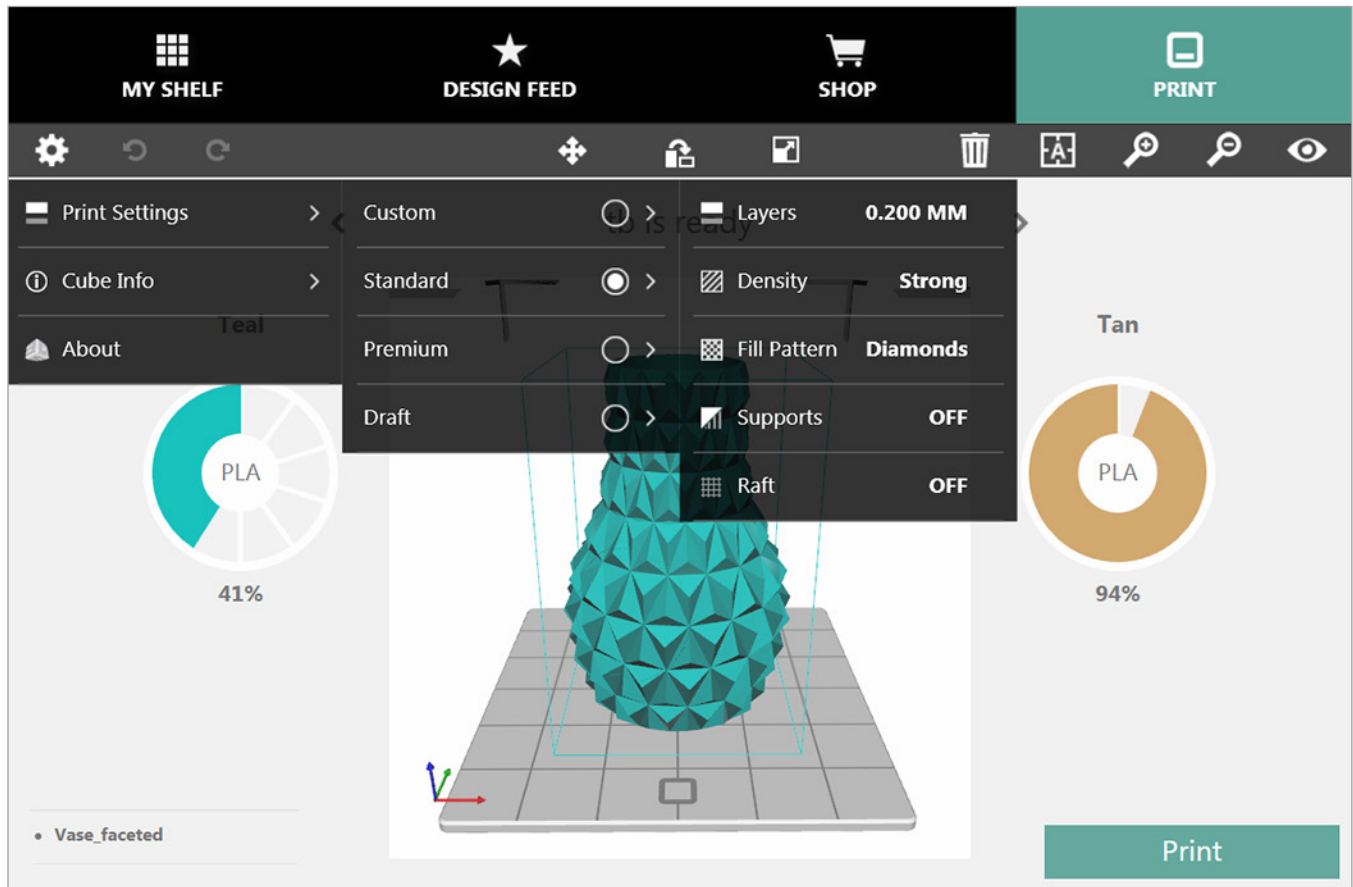
Custom(맞춤형)을 선택하여 현재 프린트 설정을 확인합니다. 범주를 선택하여 개인 설정할 수 있습니다. 그런 다음 화살표를 선택하여 옵션을 확장합니다.



Layers(층):	<ul style="list-style-type: none"> • 0.070 MM • 0.200 MM
Density (밀도):	<ul style="list-style-type: none"> • Hollow(속이 빈) • Strong(강함) • Almost Solid(거의 참)
Fill Pattern (채우기 패턴):	<ul style="list-style-type: none"> • Honeycomb(벌집 형태) • Diamonds(다이아몬드 형태) • Lines(선 형태)
Supports (지지물):	<ul style="list-style-type: none"> • ON(켜기) • OFF(끄기)
Rafts (래프트):	<ul style="list-style-type: none"> • ON(켜기) • OFF(끄기)

프린트 설정 - 표준

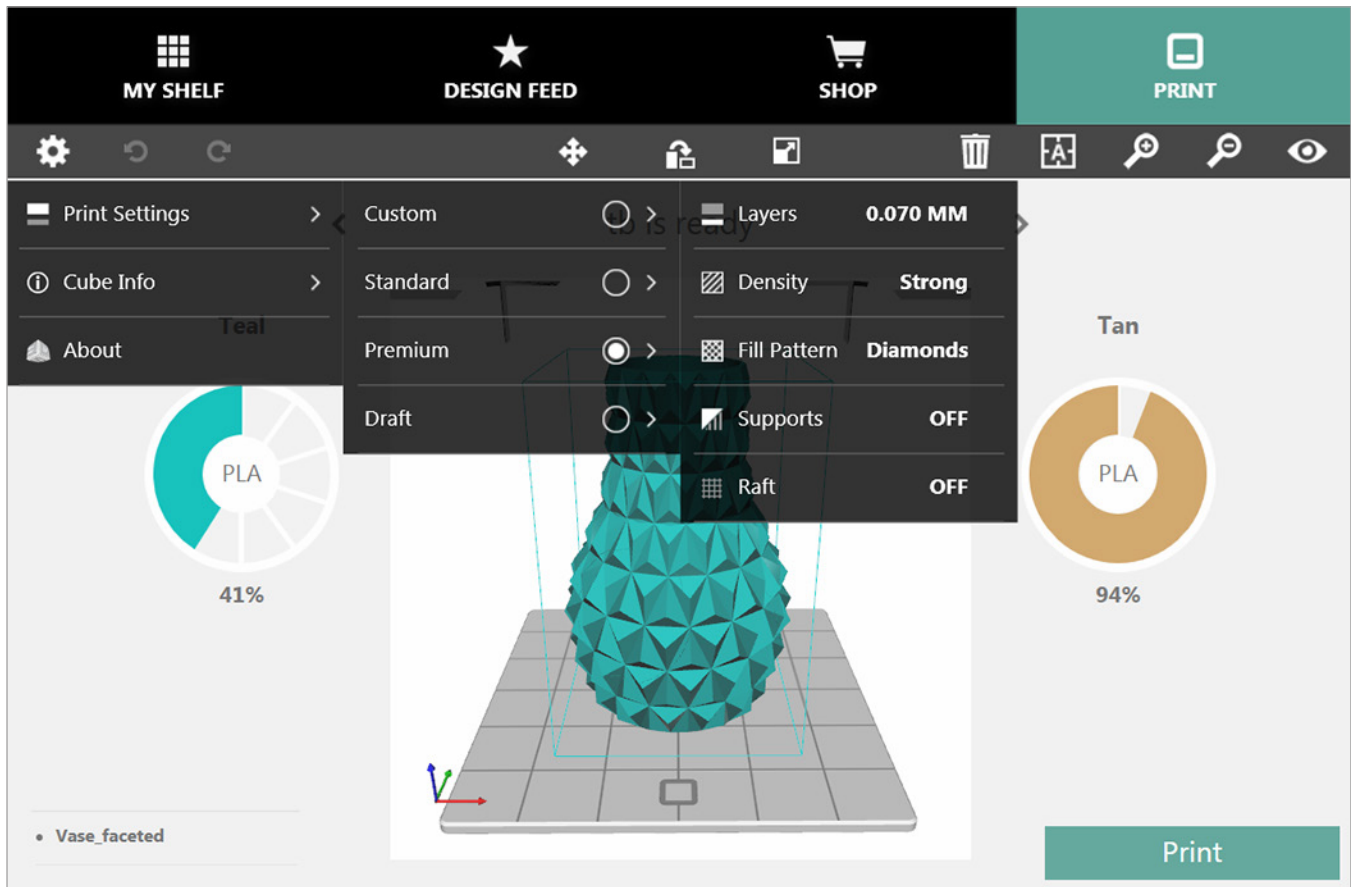
미세한 세부 묘사가 필요하지 않은 견고한 프린트에는 Standard(표준형)를 선택합니다.



Layers(층):	0.200 MM
Density(밀도):	Strong(강함)
Fill Pattern(채우기 패턴):	Diamonds(다이아몬드 형태)
Supports(지지물):	OFF(끄기)
Rafts(래프트):	OFF(끄기)

프린트 설정 - 프리미엄

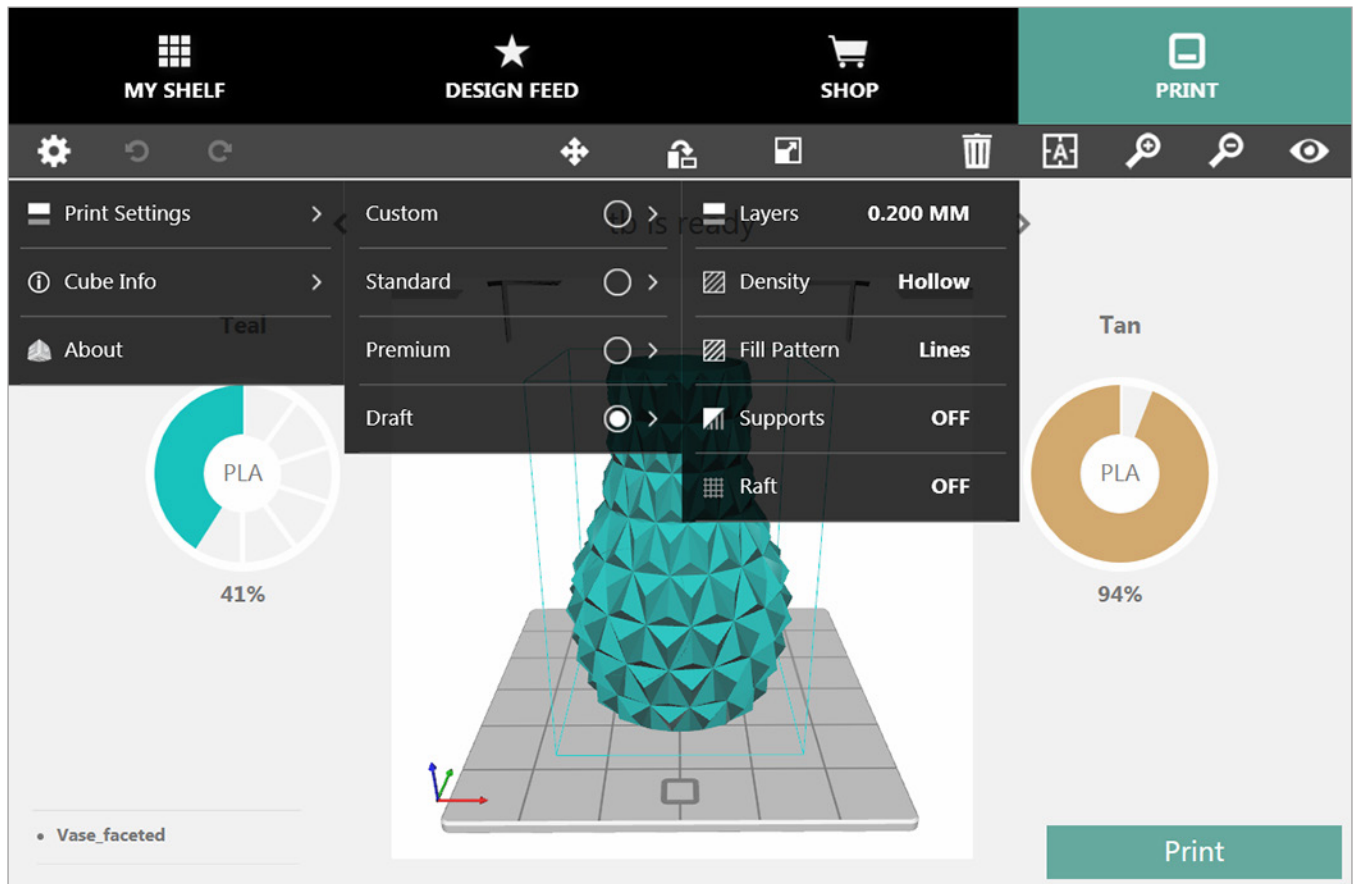
내구성과 미세한 세부 묘사가 필요한 프린트에는 Premium(고급형)을 선택합니다.



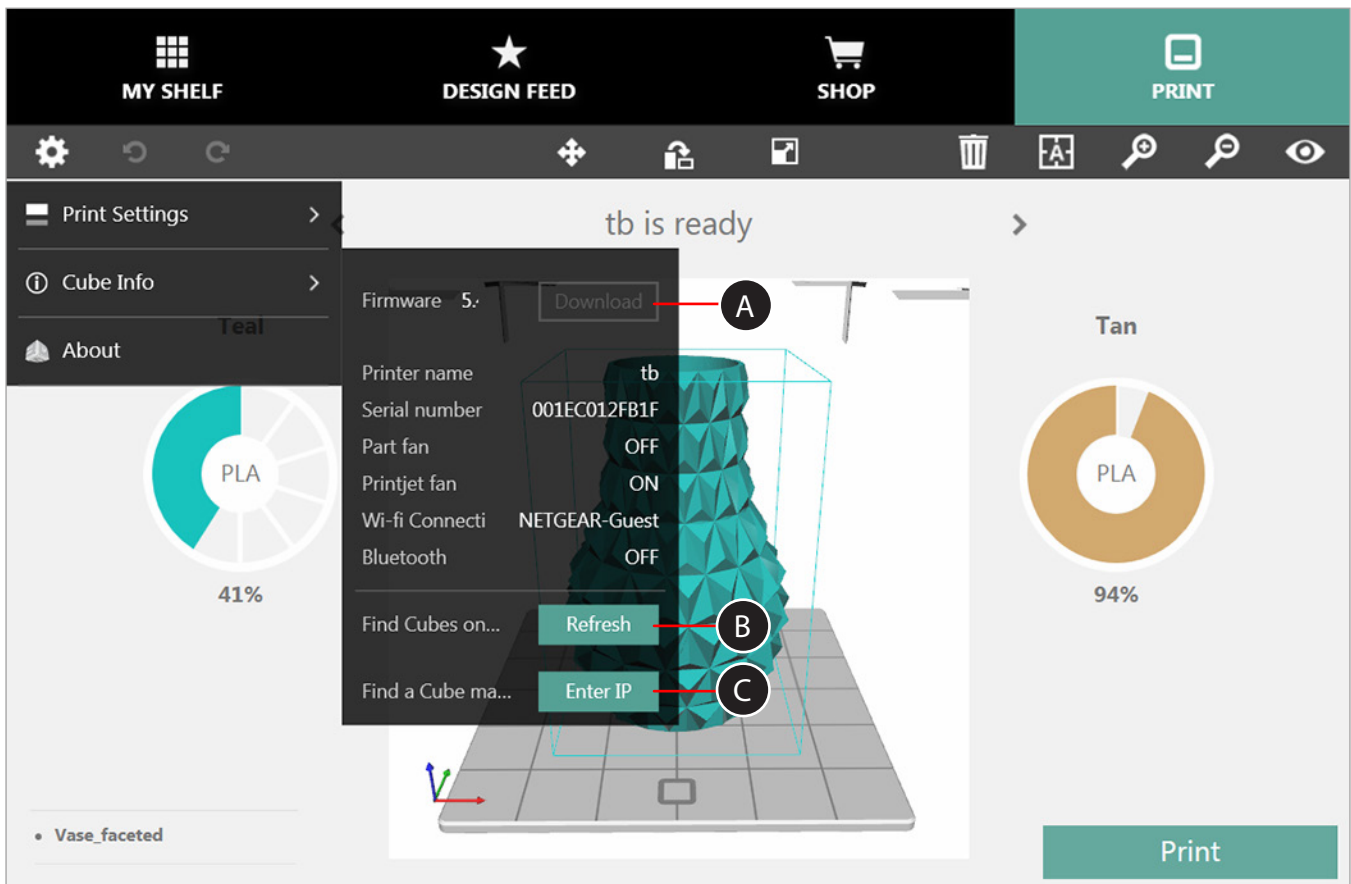
Layers(층):	0.070 MM
Density(밀도):	Strong(강함)
Fill Pattern(채우기 패턴):	Diamonds(다이아몬드 형태)
Supports(지지물):	OFF(끄기)
Rafts(래프트):	OFF(끄기)

프린트 설정 - 드래프트

내구성과 미세한 세부 묘사가 필요하지 않은 프린트에는 Draft(보급형)를 선택합니다.



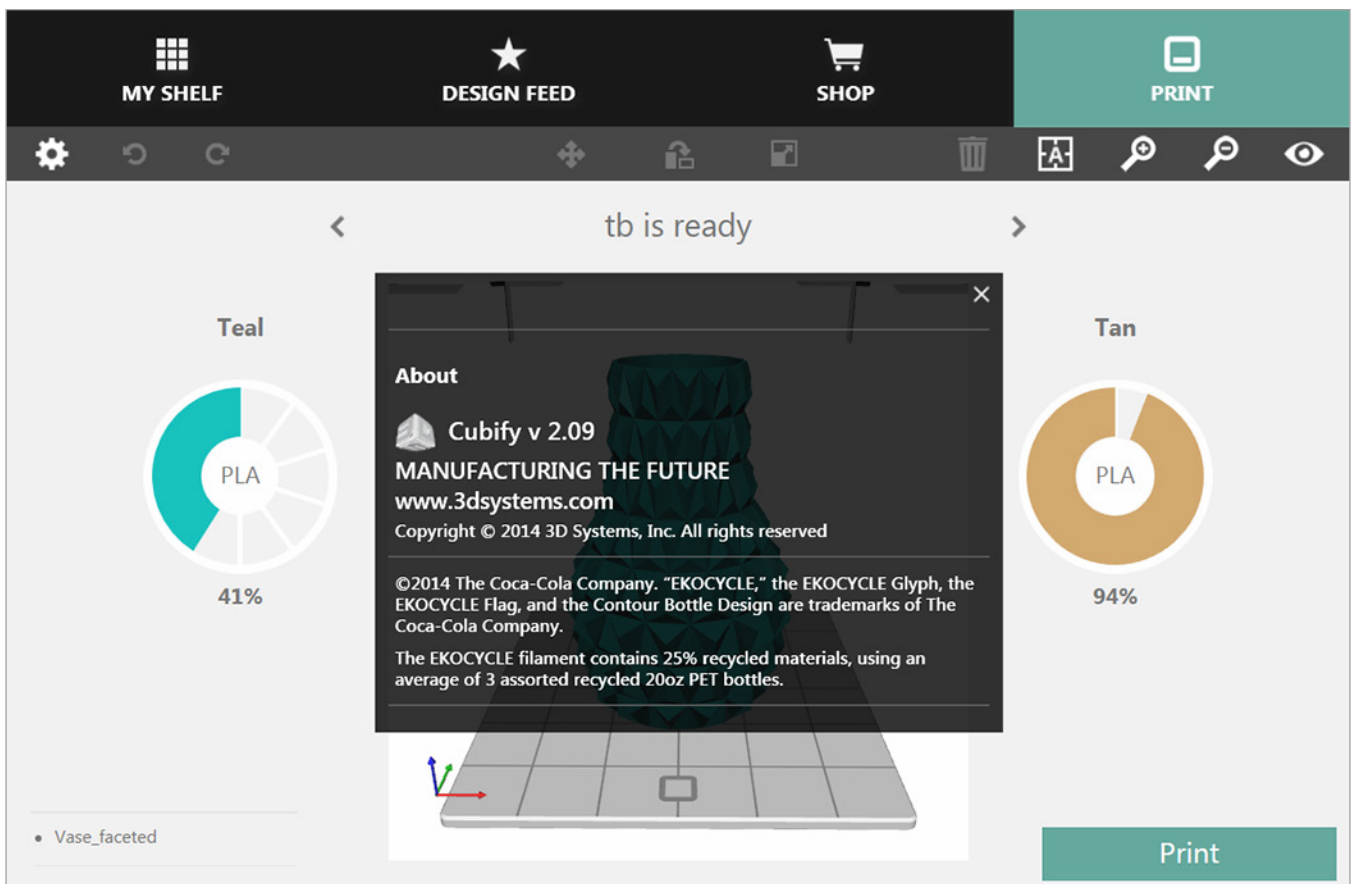
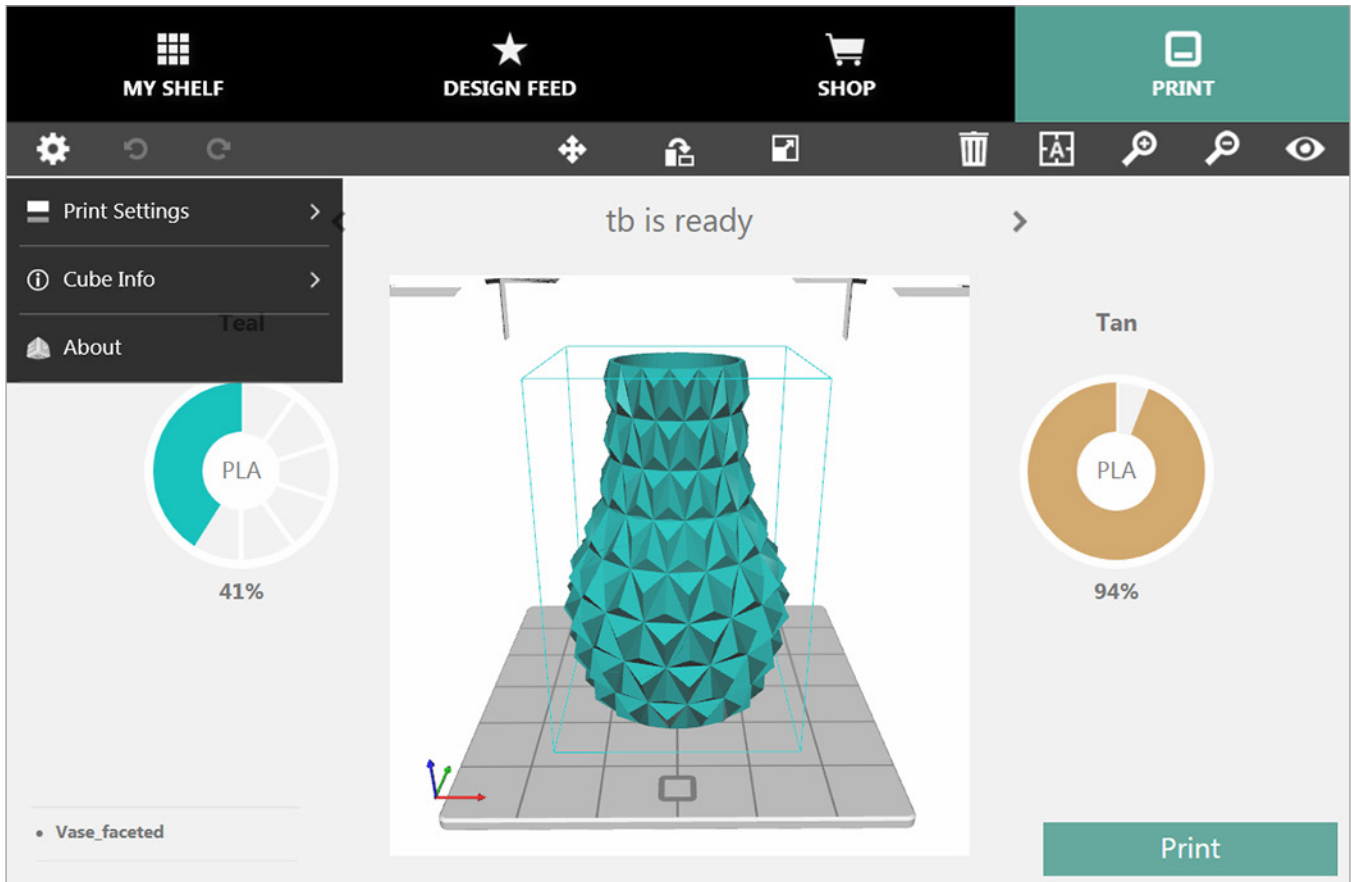
Layers(층):	0.200 MM
Density(밀도):	Hollow(속이 빈)
Fill Pattern(채우기 패턴):	Lines(선 형태)
Supports(지지물):	OFF(끄기)
Rafts(래프트):	OFF(끄기)



- A **다운로드** 연결된 프린터에 사용 가능한 새로운 펌웨어가 있는 경우 **Download(다운로드)**를 선택합니다.
- B **Refresh(새로 고침)** 네트워크의 다른 프린터를 찾습니다.
- C **Enter IP(IP 입력)** IP 주소를 입력하여 수동으로 프린터를 찾습니다.

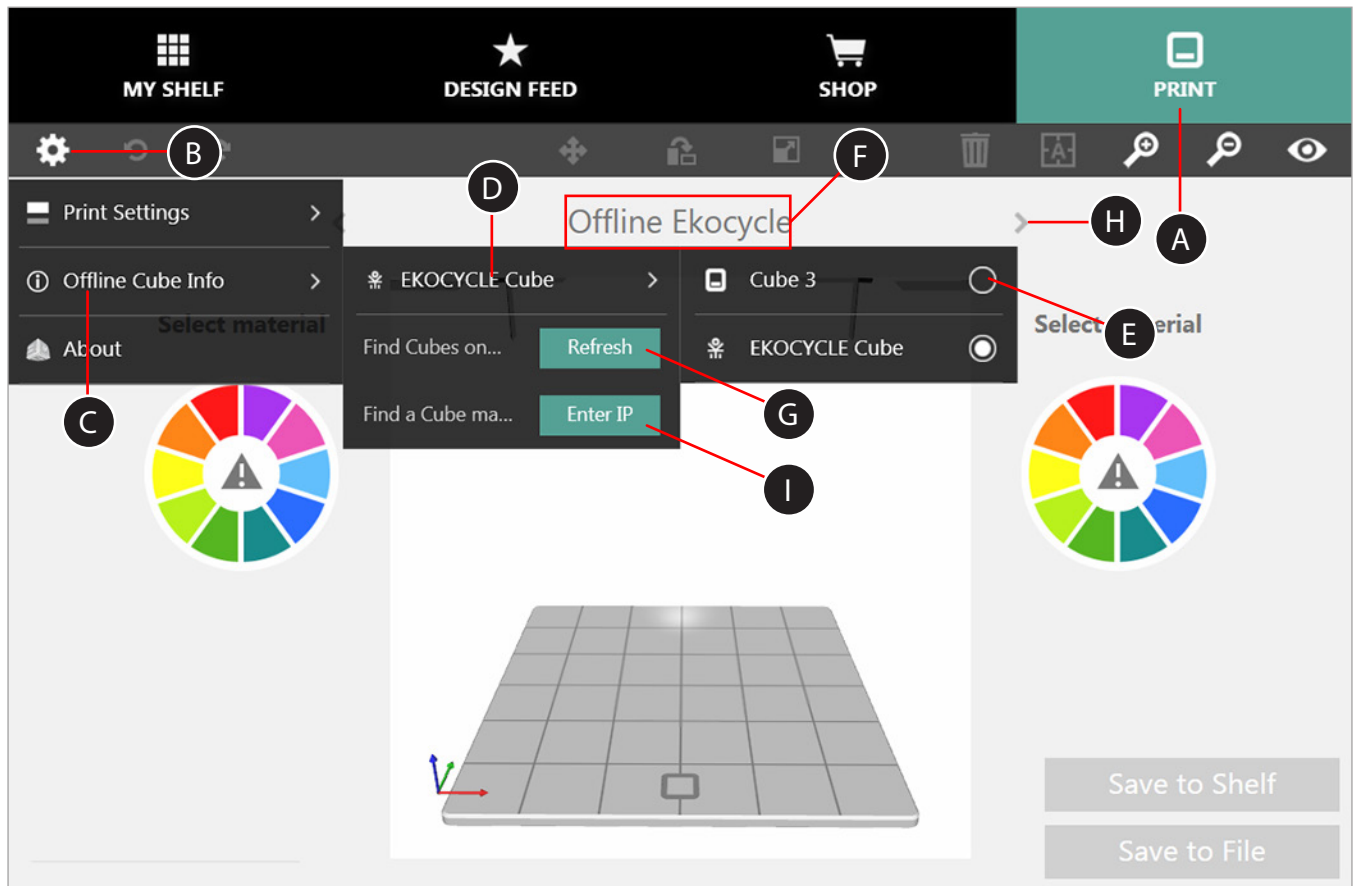
정보

About(정보)를 선택하여 현재 소프트웨어 버전을 확인합니다.



프린터에 Cubify 연결

프린트 파일을 무선으로 전송하거나 프린터 속성을 확인하려면 프린터가 컴퓨터 또는 모바일 장치와 동일한 무선 네트워크에 연결되어야 합니다.



1. **PRINT(프린트)** 탭(A)을 선택합니다.
2. **Settings(설정)** (B)를 선택합니다.
3. 팝업 메뉴에서 **Offline Cube Info(오프라인 Cube 정보)** (C)를 선택합니다.
4. Cube 3이 지정되어 있지 않은 경우 **EKOCYCLE Cube**를 선택합니다(D). 프린터 유형(D)이 Cube 3으로 되어 있는 경우 6단계로 진행합니다.
5. **Cube 3**을 선택합니다..
6. 프린터의 이름이 Printer Name(프린터 이름)(F) 영역에 나타나지 않으면 팝업 메뉴에서 **Refresh(새로 고침)** (G)를 선택합니다.



참고: 프린터의 이름이 Printer Name(프린터 이름) 위치(F)에 나타나야 합니다. 동일한 무선 네트워크에 여러 대의 프린터가 연결되어 있는 경우 화살표(H)를 사용하여 사용자 프린터 이름을 탐색합니다.

7. 프린터 이름이 나타나면(F) 해당 프린터에 연결된 것입니다.

수동으로 프린터에 Cubify 연결

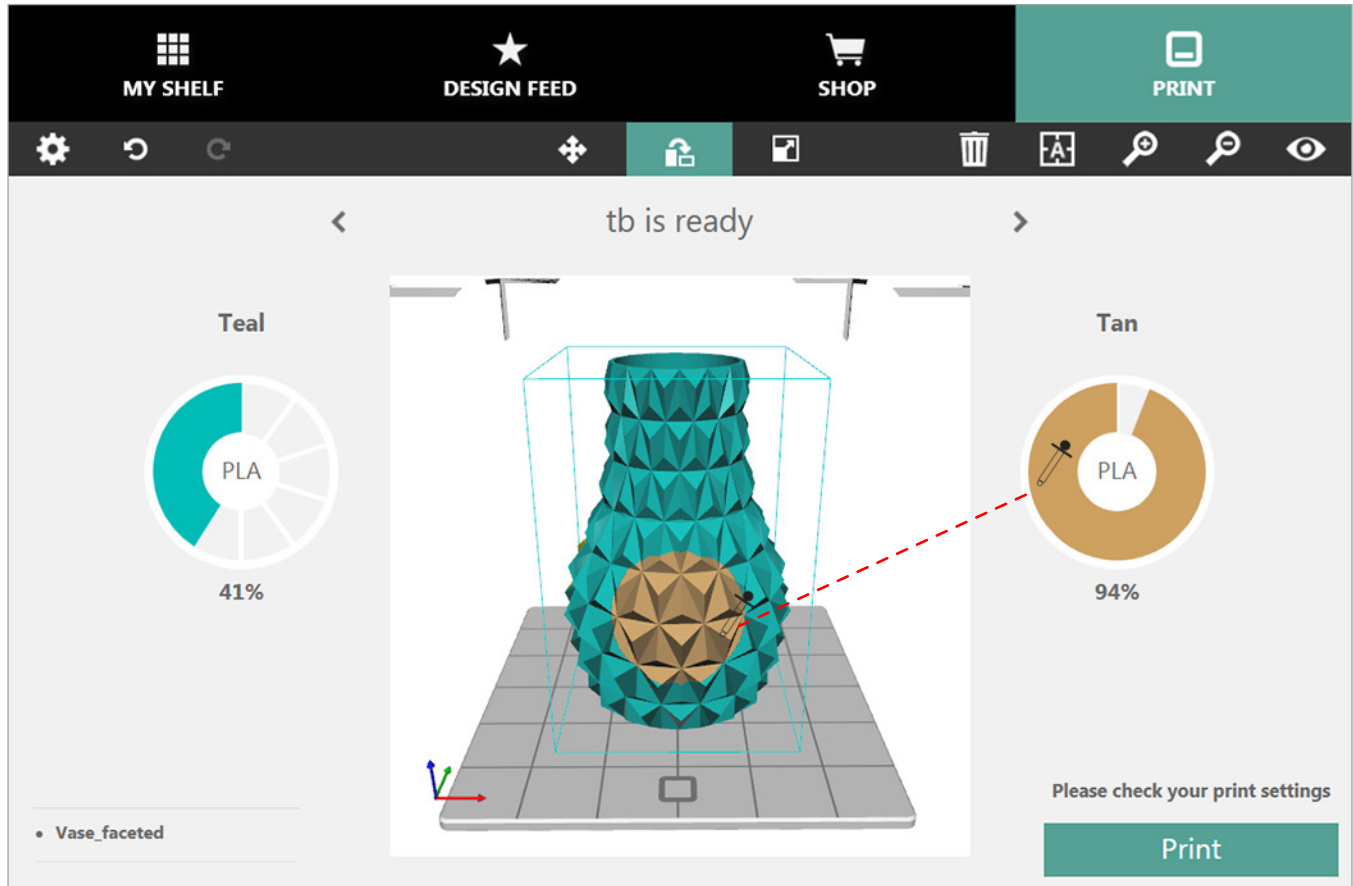
1. **PRINT(프린트)** 탭(A)를 선택합니다.
2. **Settings(설정)** (B)를 선택합니다.
3. 팝업 메뉴에서 **Offline Cube Info(오프라인 Cube 정보)** (C)를 선택합니다.
4. Cube 3이 목록에 없는 경우 **EKOCYCLE Cube**를 선택합니다(D). 프린터 유형(D)이 Cube 3으로 되어 있는 경우 6단계로 진행합니다.
5. **Cube 3** (E)을 선택합니다.
6. 프린터의 이름이 Printer Name(프린터 이름)(F) 영역에 나타나지 않으면 팝업 메뉴에서 **Enter IP(IP 입력)** (I)를 선택합니다.
7. 프린터에 대한 IP 주소를 입력한 다음 **Add(추가)**를 선택합니다. Printer Name(프린터 이름)(F)이 나타나야 합니다.



참고: 프린터의 IP 주소를 찾으려면 터치스크린 디스플레이에서 Network(네트워크) 화면으로 이동한 다음 WIFI를 선택합니다. 프린터가 네트워크에 연결되어 있다면 IP 주소가 디스플레이에 표시됩니다.

모델 색상 지정

모델의 색상은 쉽게 변경할 수 있습니다. 색상 휠을 선택하고 색상을 적용하려는 부분에 원하는 색상을 끌어서 놓습니다. 여러 부분으로 구성되는 모델의 경우 색상을 적용하려는 모델의 해당 부분으로 원하는 색상을 끌어서 놓습니다.



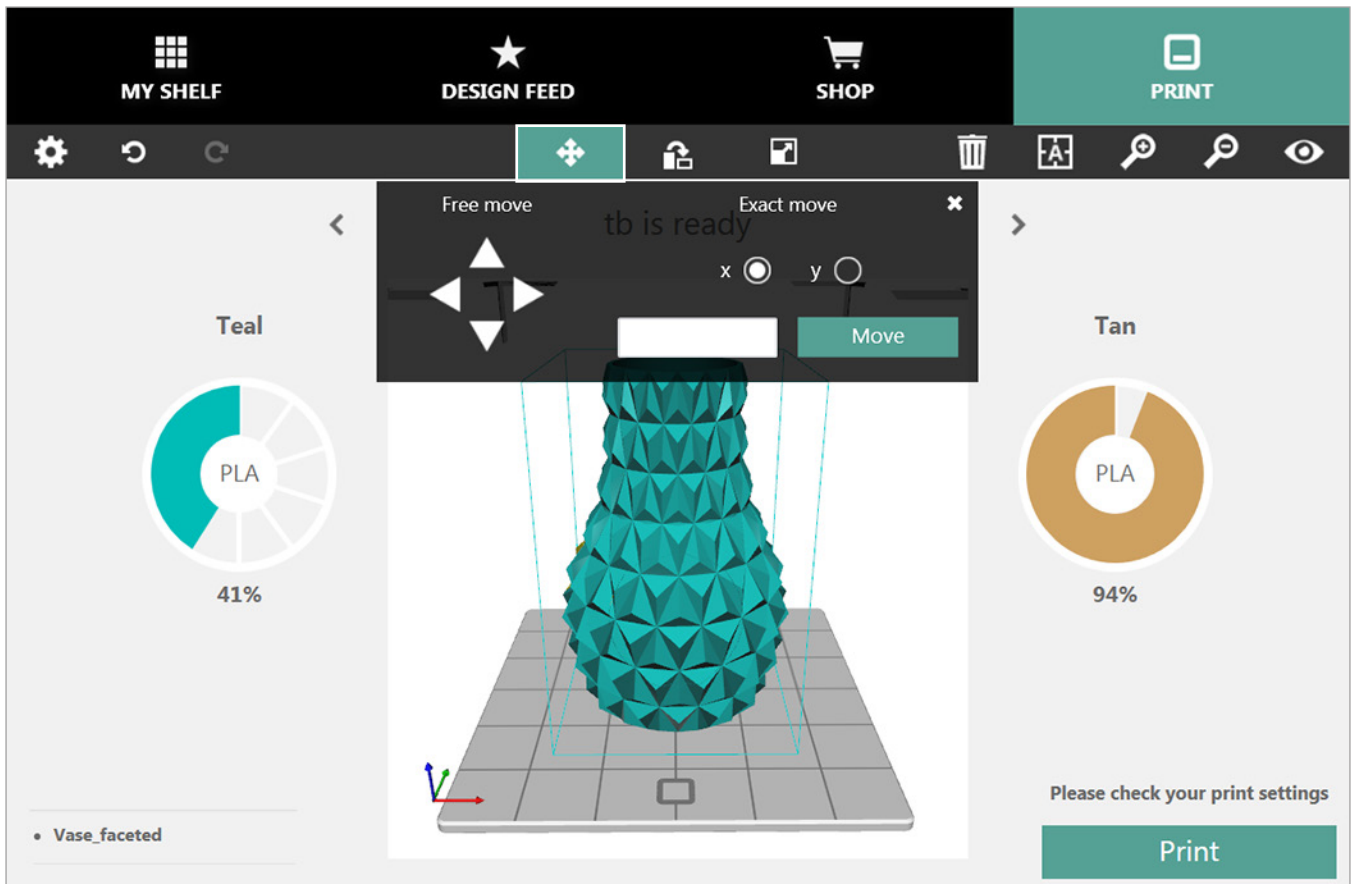
모바일 애플리케이션의 경우 색상 휠을 길게 누른 다음, 색상을 적용하려는 부분으로 끌어서 놓습니다. 여러 부분으로 구성되는 모델의 경우 색상 휠을 길게 누르고 색상을 적용하려는 모델의 해당 부분으로 끌어서 놓습니다.

Move(이동) 도구

Move(이동) 도구*를 사용하여 프린트 패드 위 모델을 원하는 위치에 놓을 수 있습니다. 두 개 이상의 모델을 프린트할 때 특히 유용합니다.

모델을 이동하려면 해당 모델을 선택한 다음 **Move(이동) 도구**를 선택합니다. 모델을 선택하고 프린트 패드 위 드래그하여 자유롭게 이동할 수 있습니다. Move(이동) 도구 모음의 Free Move(자유 이동) 섹션에서 화살표를 선택할 수도 있습니다. Exact Move(정밀 이동) 필드에 값을 입력하고 X축 또는 Y축을 선택한 다음 Move(이동)를 선택하여 정확한 자리로 이동할 수도 있습니다.

마쳤으면 Move(이동) 도구 모음을 닫고 Move(이동) 버튼을 눌러 선택 취소합니다.

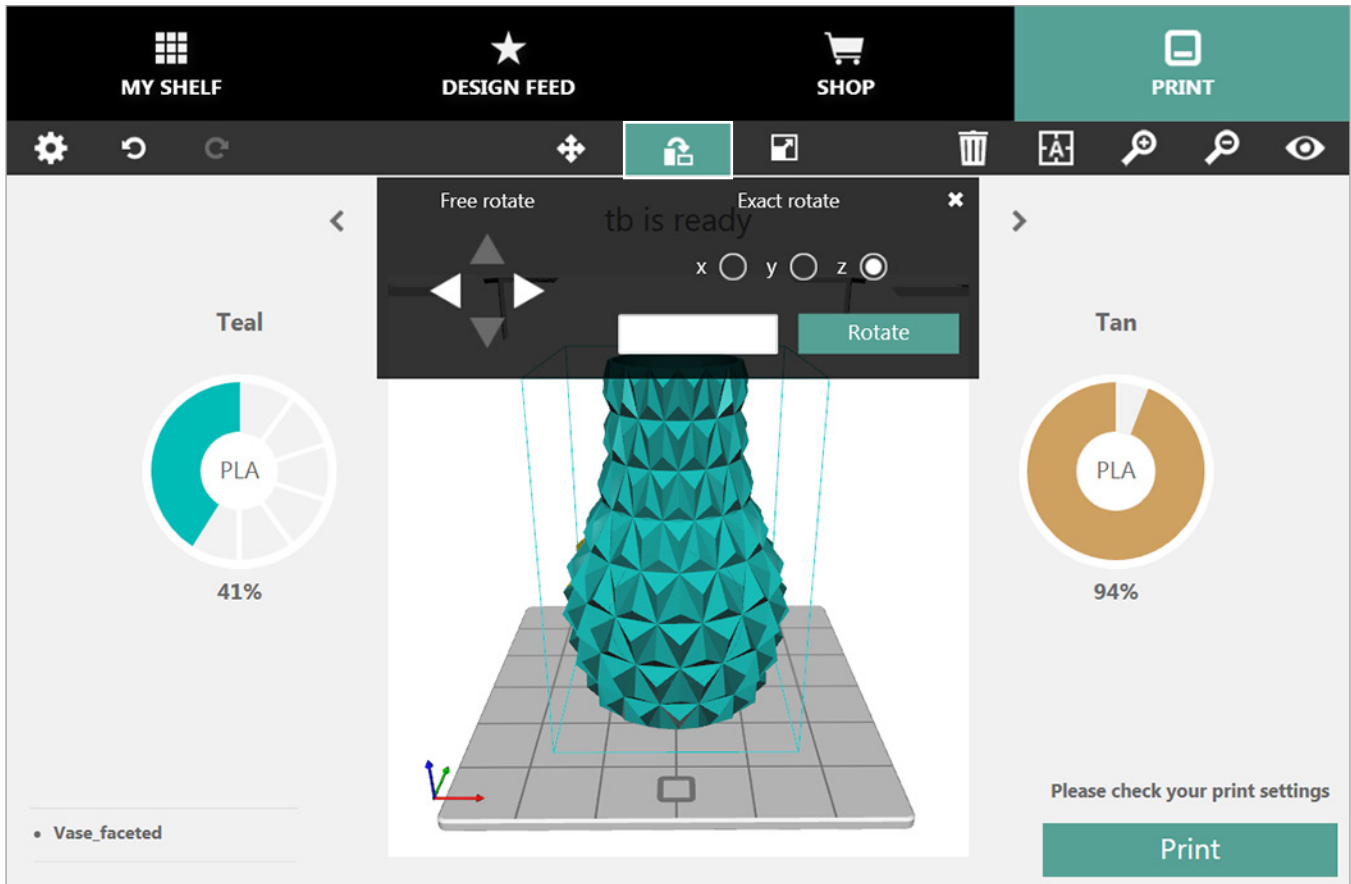


*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

Rotate(회전) 도구

프린트 패드 위 모델을 회전하려면 부품을 선택한 다음 **Rotate(회전) 도구***를 선택합니다. Free rotate(자유 회전) 옵션을 사용하려면 X축, Y축, Z축을 선택한 다음 오른쪽 또는 왼쪽 화살표를 선택합니다. 축을 선택한 다음 Exact Rotate(정밀 회전) 필드에 값을 입력하여 모델을 회전할 수도 있습니다. Rotate(회전)를 선택하여 지정한 수만큼 모델을 회전합니다.

마쳤으면 Rotate(회전) 도구를 닫고 Rotate(회전) 버튼을 눌러 선택 취소합니다.

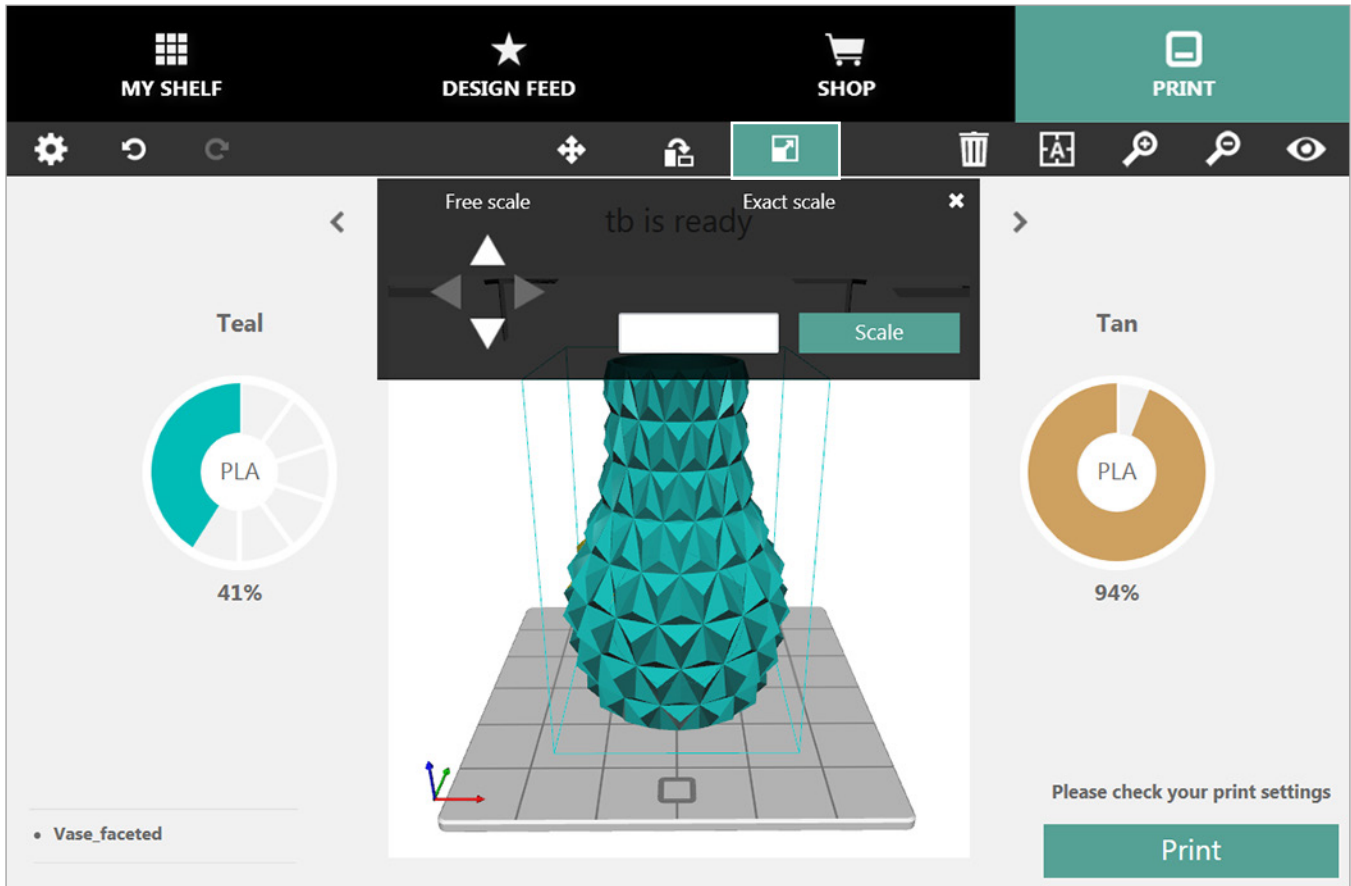


*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

Scale(축척) 도구

Scale(축척) 도구를 통해 프린트 패드 위 모델의 크기를 높이거나 줄일 수 있습니다. 모델의 축척을 지정하려면 모델을 선택하고 **Scale(축척) 도구**를 선택합니다. Free Scale(자유 축척)의 경우 위쪽 화살표를 선택하여 크기를 높이거나 아래쪽 화살표를 선택하여 크기를 줄입니다. Exact Scale(정확한 축척) 필드에 백분율 값을 입력한 다음 Scale(축척)을 선택할 수도 있습니다. 50을 입력하면 모델이 현재 크기의 반으로 줄어듭니다. 200을 입력하면 모델의 크기가 2배가 됩니다. 100을 입력하면 아무런 변화도 없습니다.

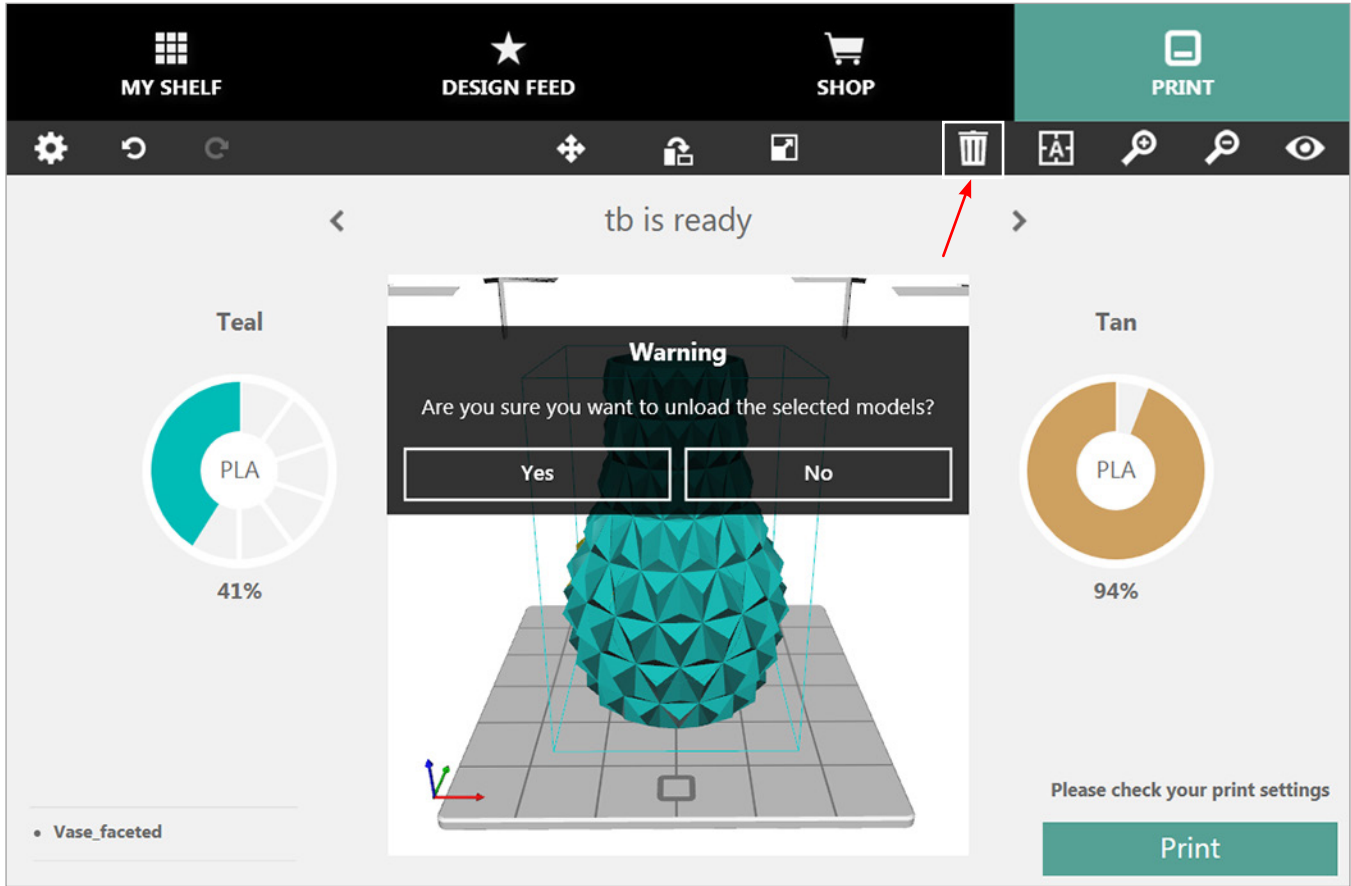
마쳤으면 Scale(축척) 도구를 닫고 Scale(축척) 버튼을 눌러 선택 취소합니다.



*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

Remove Model(모델 제거) 도구

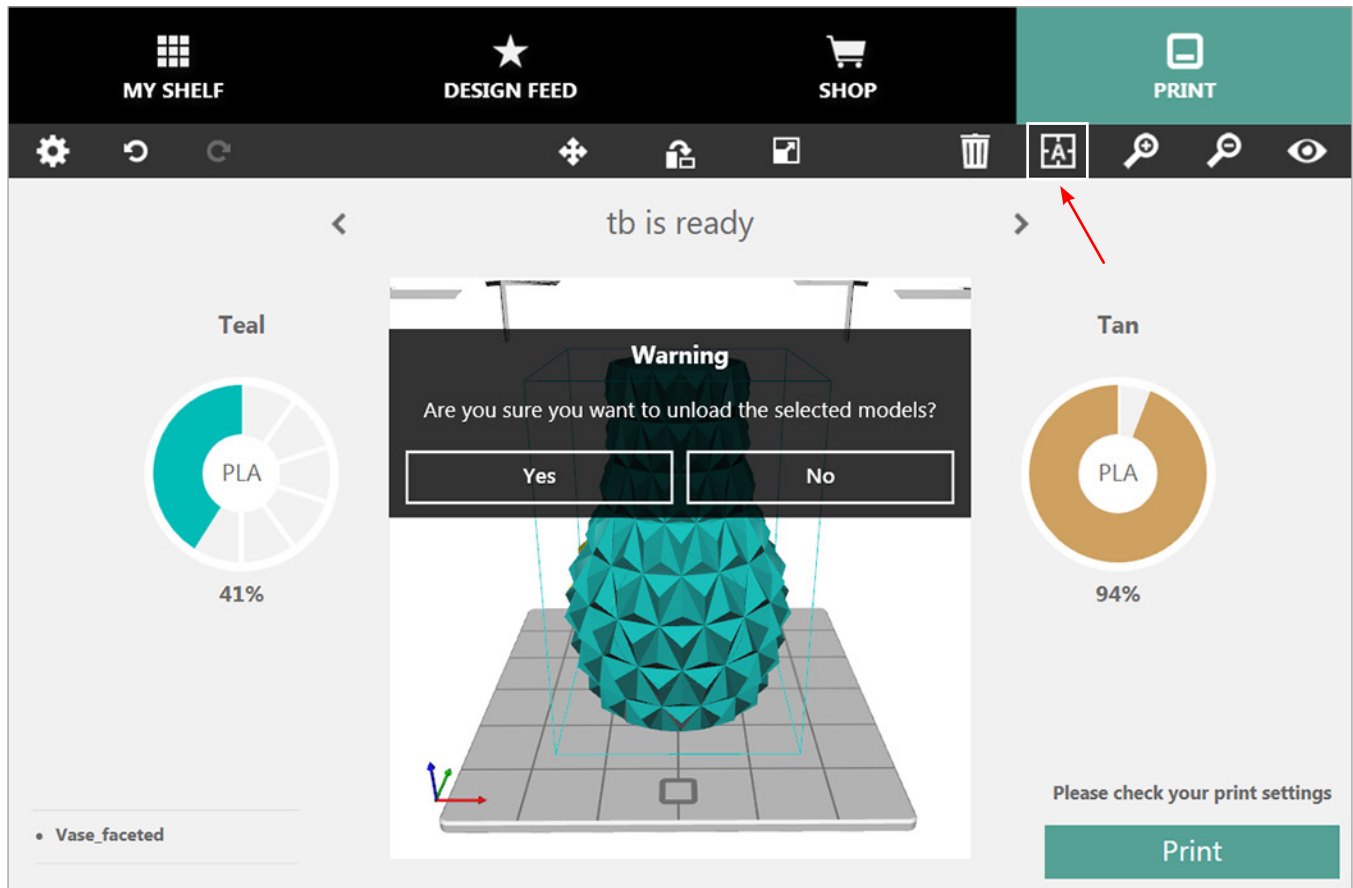
프린트 패드에서 모델을 제거하려면 **Remove Model(모델 제거)*** 버튼을 선택합니다. **Yes(예)**를 눌러 선택 사항을 확인합니다. **My Shlef (내 셸프)**를 선택하여 다시 모델을 찾을 수 있습니다.



*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

Center Model(모델 중심 배치) 도구

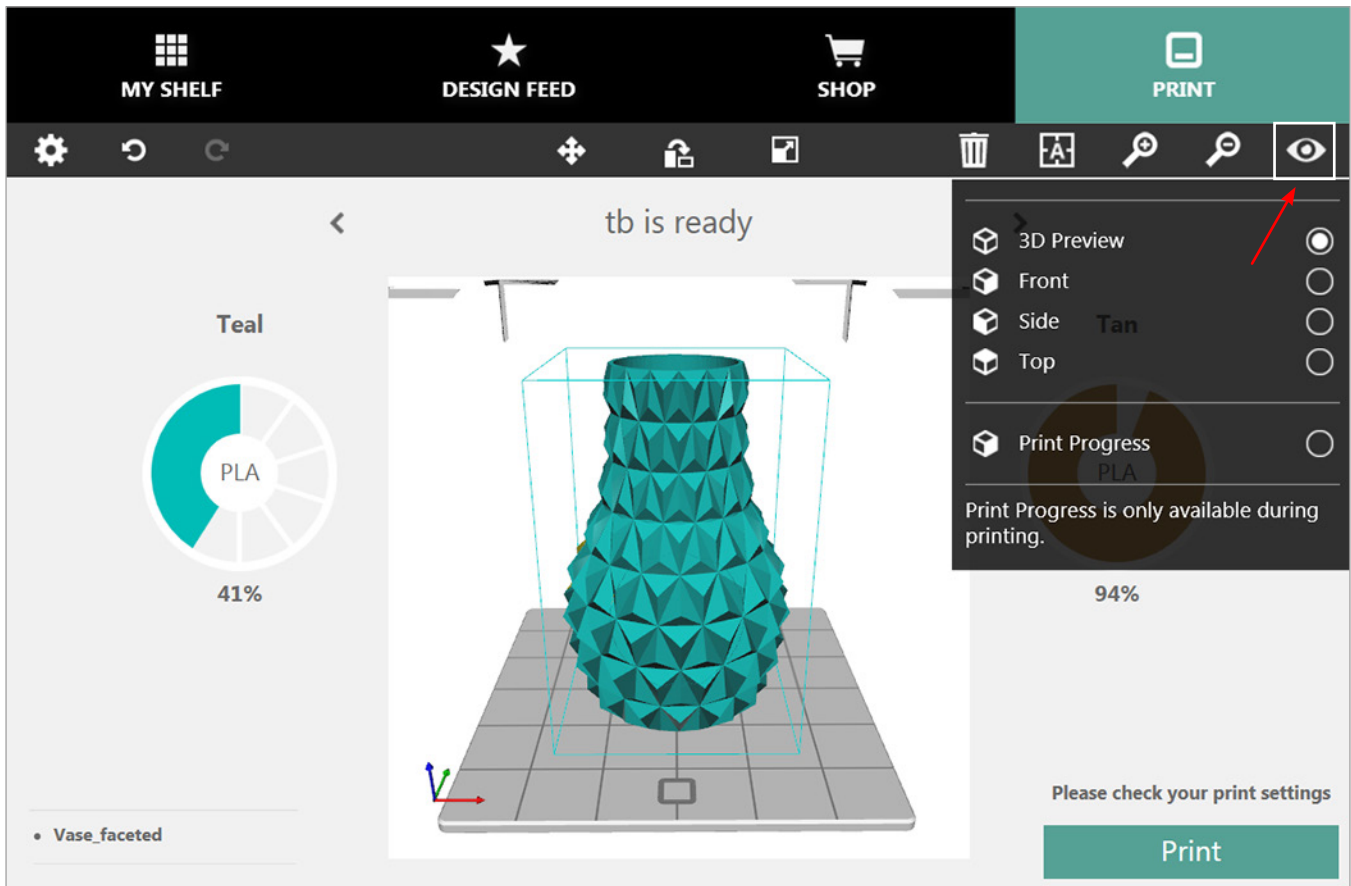
모델을 선택한 다음 **Center Model(모델 중심 배치)***을 선택하여 모델을 프린트 패드 위 중심에 배치합니다.



*모바일 애플리케이션용으로는 사용할 수 없는 기능입니다.

뷰 변경

Change Views(뷰 변경)를 선택한 다음 뷰 각도를 선택합니다.



무선 연결을 통한 모델 프린트

데스크톱 애플리케이션에서 프린트



참고: 파일을 프린트하려면 소프트웨어 애플리케이션과 프린터가 동일한 무선 네트워크를 통해 연결되어 있는지 확인하십시오.



참고: 무선 네트워크로 프린트 파일을 전송하는 것은 USB 대용량 저장 장치로 프린트 파일을 전송하는 것보다 더 오랜 시간이 소요됩니다.

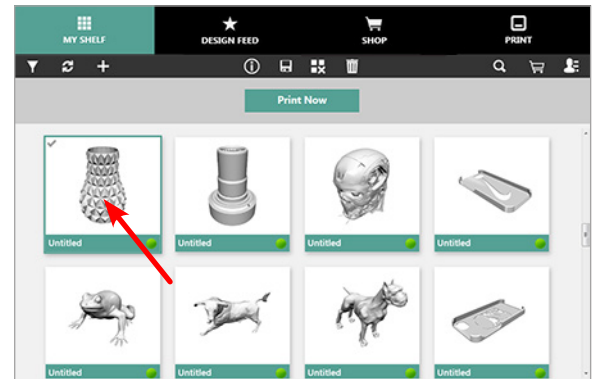
Cubefy 애플리케이션에는 제작 모델을 최적의 출력 위치에 배치하기 위한 유용한 도구가 포함됩니다. 마우스를 사용하여 모델을 이동하거나 회전할 수 있습니다.

확대/축소: 마우스 휠을 어느 한 방향으로 회전합니다.

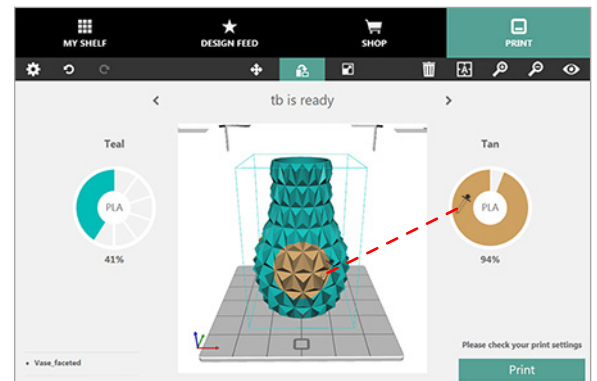
스테이지 이동: 마우스 휠을 길게 누르고 마우스를 끕니다.

스테이지 회전: 스테이지를 회전하려면 마우스 오른쪽 버튼을 클릭하고 마우스를 끕니다.

1. My Shelf(내 셸프)의 항목을 선택한 다음 **Print Now(지금 프린트)**를 선택합니다.



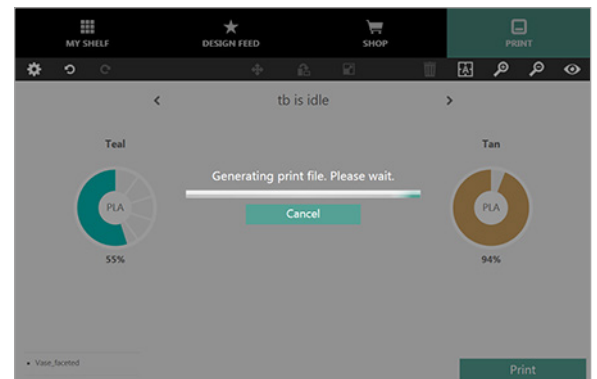
2. 색상 휠을 특정 부분에 색상을 적용하려는 모델로 끌어서 놓습니다.



3. 모델의 축척을 지정하고 위치를 지정한 후 **Print(프린트)**를 선택합니다.

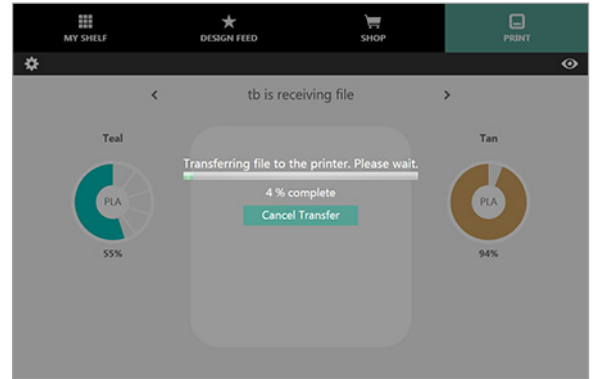


참고: Cubify가 프린트 파일을 생성합니다.

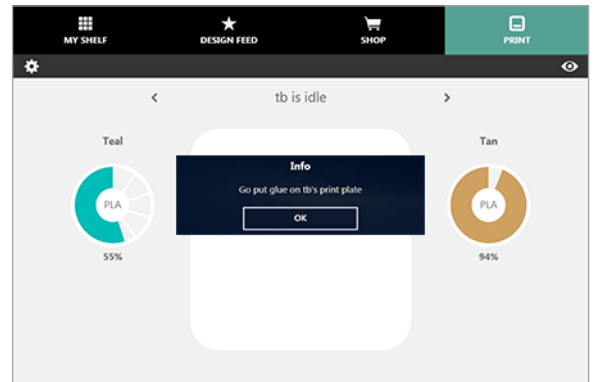




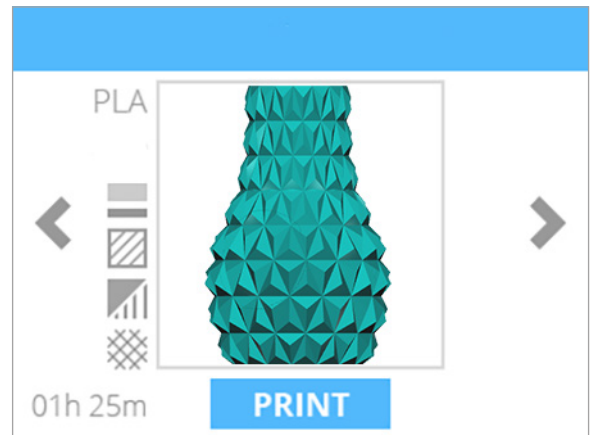
참고: Cubify가 파일을 프린터로 전송합니다.



4. 프린트 패드에 Cube 접착제를 2개의 얇은 층으로 바르고 **OK(확인)**를 선택합니다.



5. 프린터의 터치스크린 디스플레이에서 **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



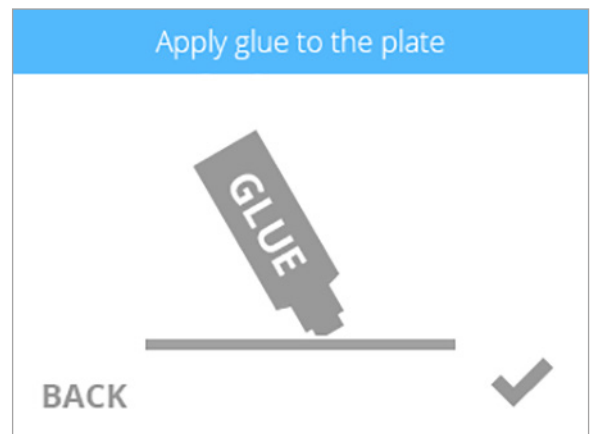
6. 계속하려면 **확인 표시**를 선택합니다.



참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.

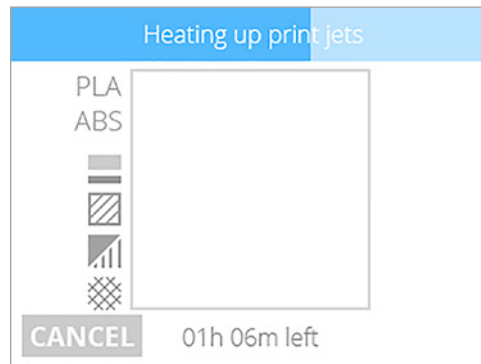


참고: 올바르게 접착시키려면 접착제를 바르는 영역이 프린트되는 제작 모델의 베이스보다 커야 합니다.

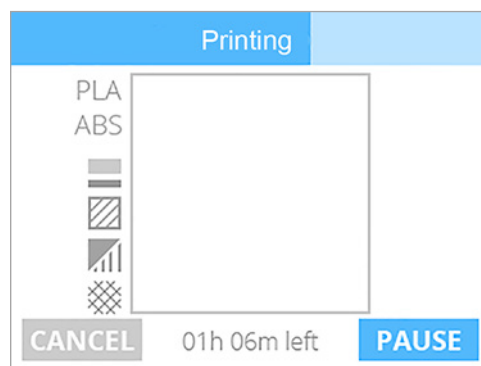




참고: 프린트 제트가 작동 온도에 도달할 때까지 가열되기 시작합니다.



참고: 프린터에서 프린트를 시작합니다.



7. 프린트가 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: **제작 모델 마감 처리** 섹션의 단계를 따르십시오.



모바일 애플리케이션에서 프린트

Android와 iOS는 둘 다 기능 면에서는 유사하지만 레이아웃이 조금 다를 수 있습니다.



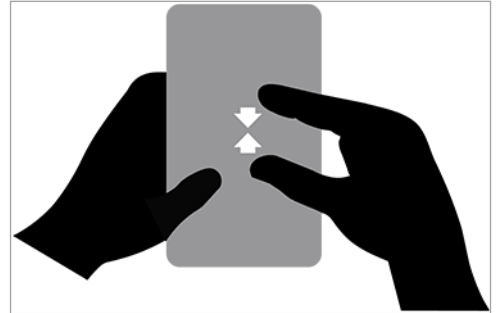
참고: 파일을 프린트하려면 모바일 장치와 프린터가 동일한 무선 네트워크에서 연결되어 있는지 확인하십시오.



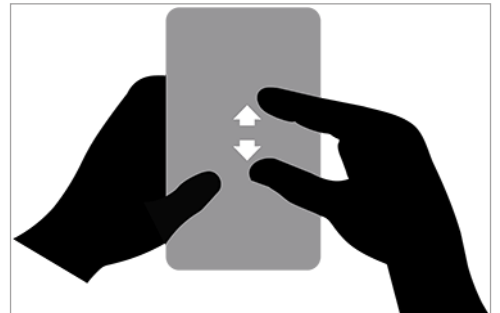
참고: 무선 네트워크로 프린트 파일을 전송하는 것은 USB 대용량 저장 장치로 프린트 파일을 전송하는 것보다 더 오랜 시간이 소요됩니다.

다음 동작으로 모델 뷰를 변경할 수 있습니다.

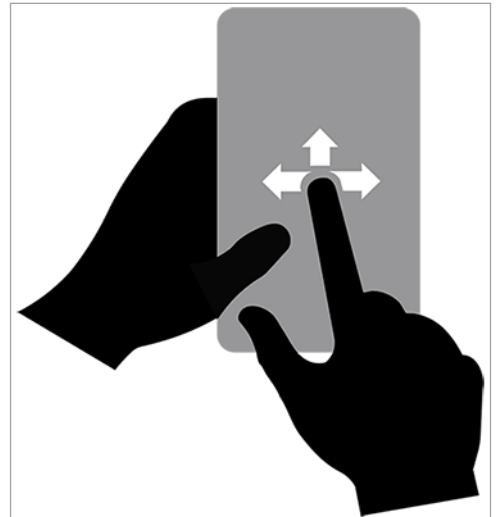
축소:



확대:



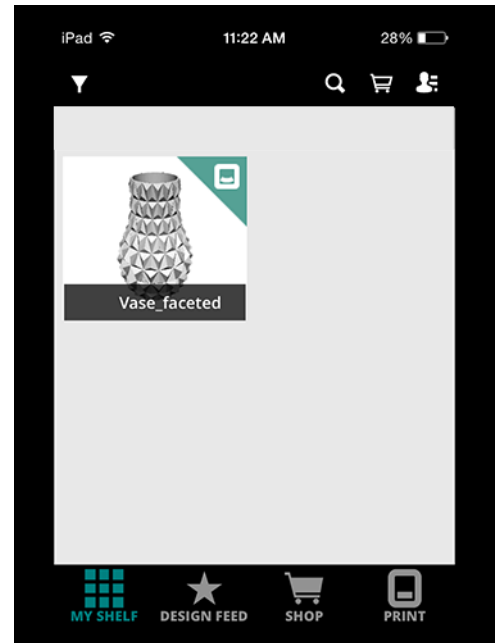
프린트 패드 회전:



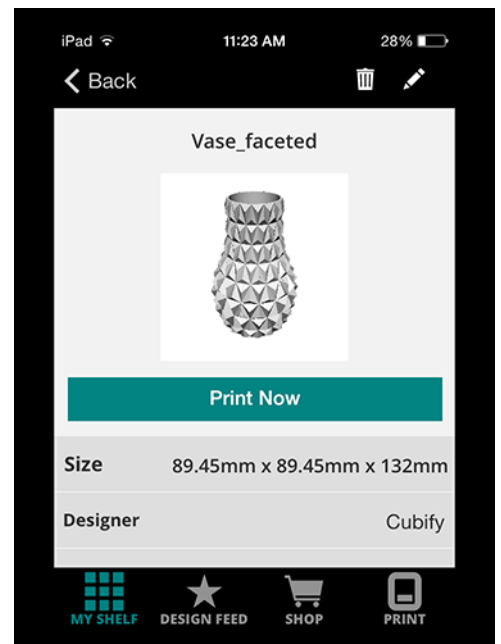
모델 이동:



1. MY SHELF(내 셸프)에서 항목을 선택합니다.



2. **Print Now(지금 프린트)**를 선택합니다.



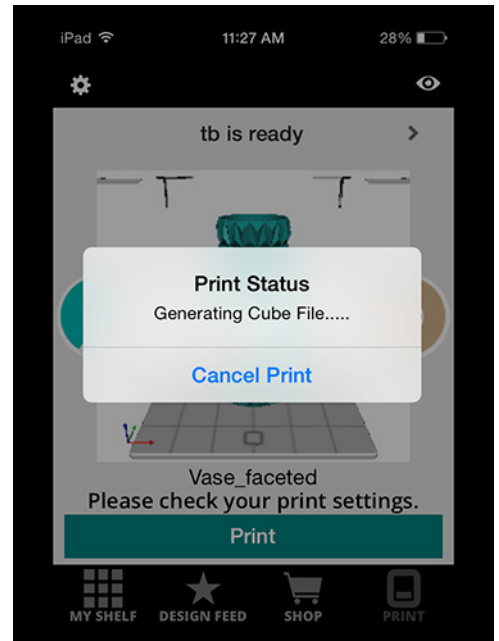
3. 색상 휠을 길게 누르고 색상을 변경하려는 모델로 끌어서 놓습니다.



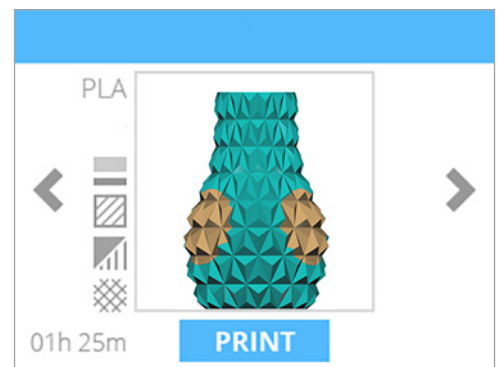
4. **Print(프린트)**를 선택합니다.



참고: 프린터에서는 .cube3 파일을 생성한 다음 무선 네트워크를 통해 프린터로 전송합니다.



5. 프린터의 터치스크린 디스플레이에서 **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



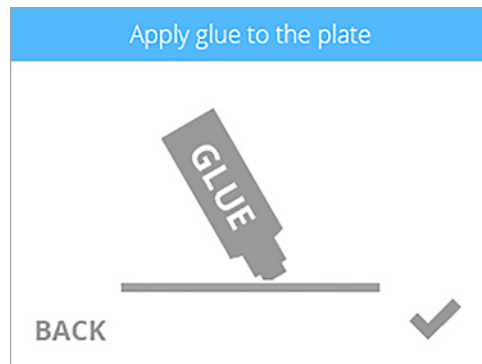
6. 프린트 패드 중심에 Cube 접착제를 2개의 얇은 층으로 도포합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



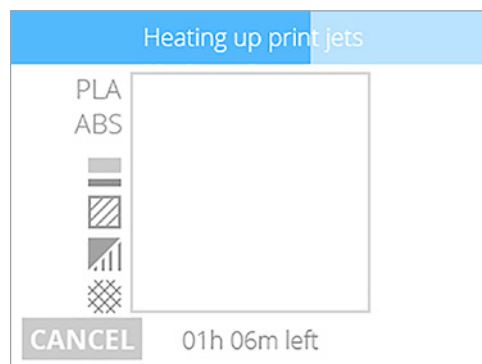
참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.



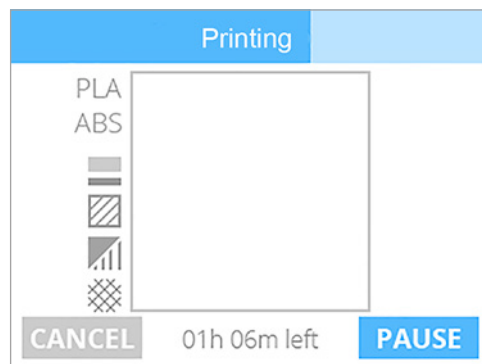
참고: 올바르게 접착시키려면 접착제를 바르는 영역이 프린트되는 제작 모델의 베이스보다 커야 합니다.



참고: 프린트 제트가 작동 온도에 도달할 때까지 가열되기 시작합니다.



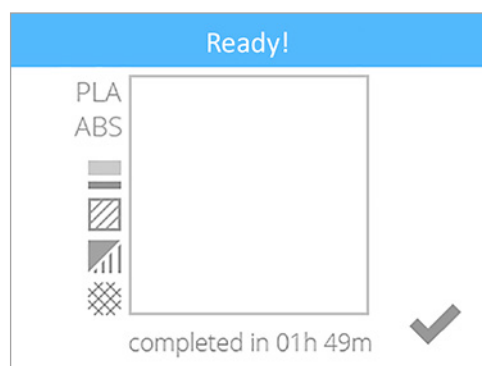
참고: 프린터에서 프린트를 시작합니다.



7. 프린트가 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 주 메뉴로 이동합니다.



참고: **제작 모델 마감 처리** 섹션의 단계를 따르십시오.



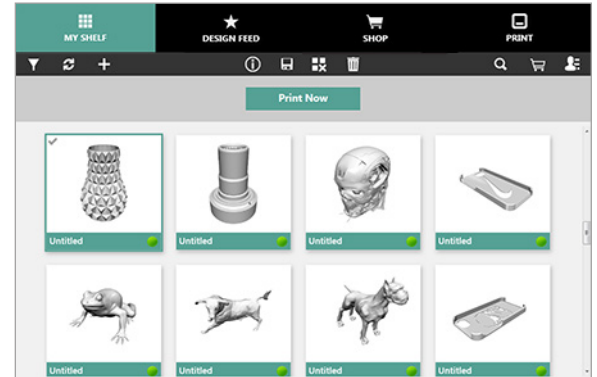
대용량 저장 장치에 모델 저장

데스크톱 애플리케이션

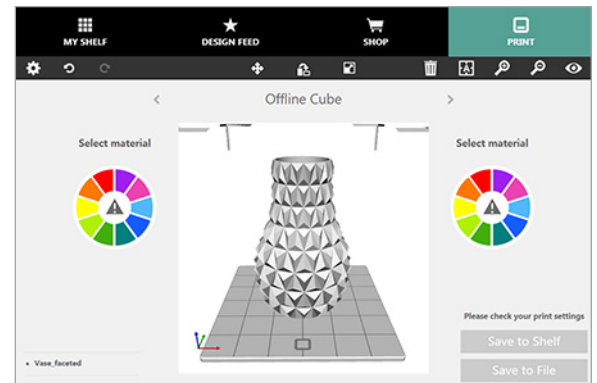
무선 네트워크에 연결되지 않은 프린터의 경우 Cubify 모델을 USB 대용량 저장 장치에 저장한 다음 프린터의 USB 포트에 해당 USB 대용량 저장 장치를 삽입하여 프린트 파일을 전송할 수 있습니다.

- 팬/확대/축소:** 마우스 휠을 어느 한 방향으로 회전합니다.
스테이지 이동: 마우스 휠을 길게 누르고 마우스를 끕니다.
스테이지 회전: 스테이지를 회전하려면 마우스 오른쪽 버튼을 클릭하고 마우스를 끕니다.

1. My Shelf(내 셸프)의 항목을 선택한 다음 **Print Now(지금 프린트)**를 선택합니다.



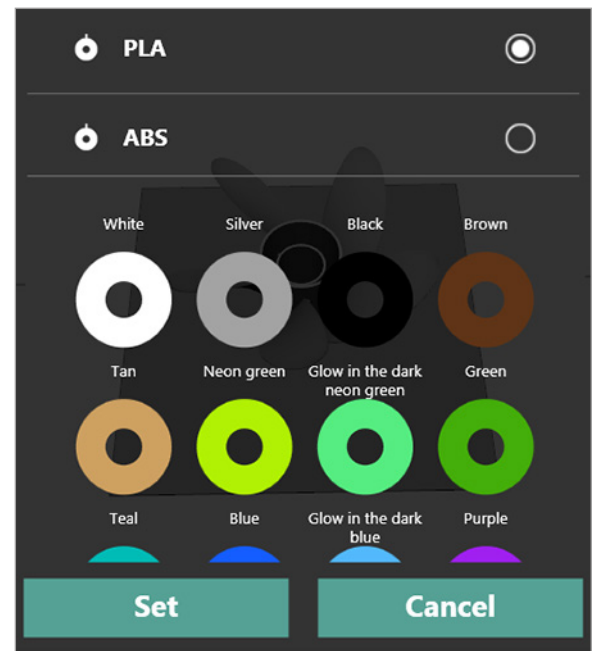
2. 색상 휠을 선택하여 모델의 색상을 설정합니다.



3. 색상을 선택한 다음 **Set(설정)**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 사용 가능한 색상과 재료 유형 목록은 www.cubify.com을 참조하십시오.

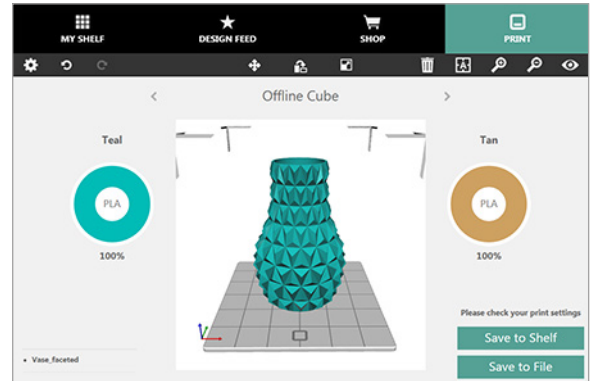


4. 프린트 패드 위 모델의 색상, 축척, 위치를 지정합니다.

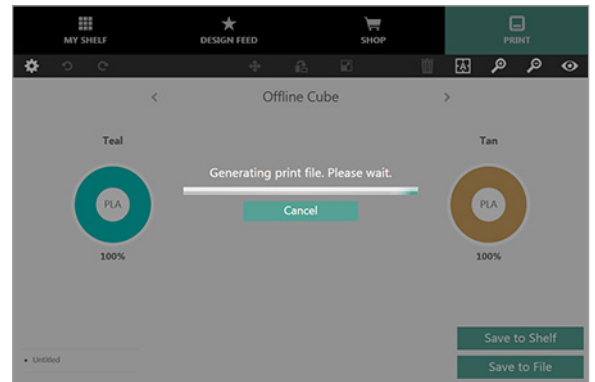
5. **Save to File(파일에 저장)**을 선택합니다.



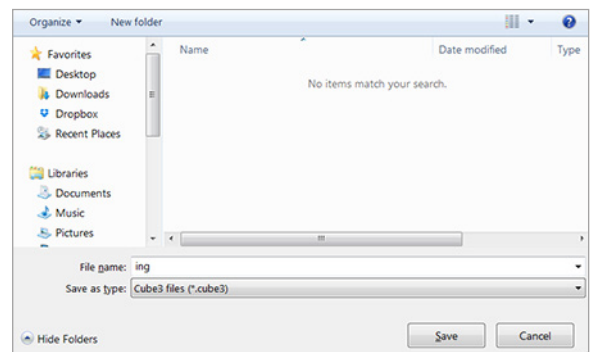
참고: Save to Shelf(셀프에 저장)를 선택하면 프린트 파일이 My Shelf(내 셀프)에 저장됩니다. 원본 3D 파일도 그대로 남습니다.



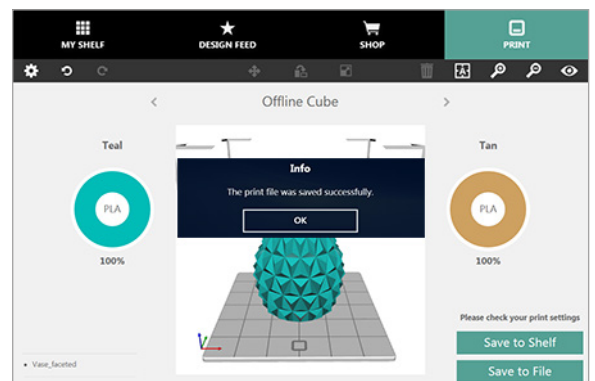
참고: Cubify가 프린트 파일을 생성합니다.



6. 파일이 생성되면 USB 대용량 저장 장치를 찾아 **Save(저장)**를 선택합니다.



7. **OK(확인)**를 선택합니다.



8. USB 대용량 저장 장치에서의 프린트에 대한 자세한 내용은 **제작 모델 프린트** 섹션을 참조하십시오.

10 작동 절차

CUBE 접착제 도포

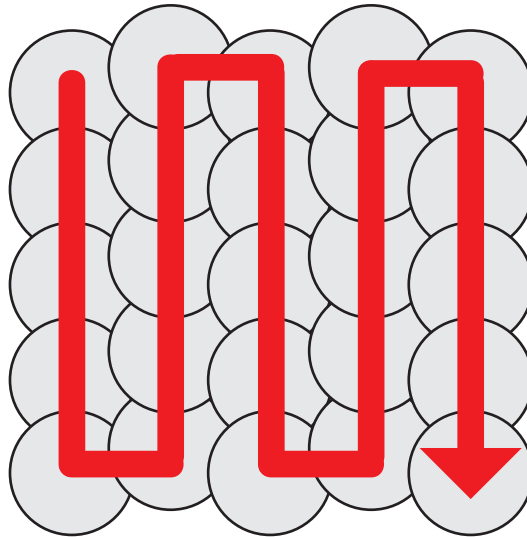
Cube 접착제에는 부품을 프린트 패드에 접착시키는 수용성 접착제가 함유되어 있습니다. 프린트 과정 중에 제작 모델이 움직이지 않도록 하기 위해 프린트를 시작하기 전에 프린트 패드에 접착제를 바르는 것이 중요합니다.

Cube 접착제에는 캡 아래에 폼 도포 기구가 포함되어 있습니다. 접착제를 바르기 전에 접착제가 도포 기구 내에 안정된 상태로 존재할 수 있도록 캡을 잠근 상태에서 병을 거꾸로 뒤집는 것이 좋습니다.

최상의 결과를 위해서는 터치스크린 디스플레이에 메시지가 표시될 때 천천히 원형을 그리듯 움직이며 프린트 패드 위 얇은 두 개의 층으로 접착제를 도포합니다. 덮어씌우는 방식으로 접착제를 도포하십시오. 접착제를 바르는 영역 크기는 프린트하려는 제작 모델의 크기보다 커야 합니다.

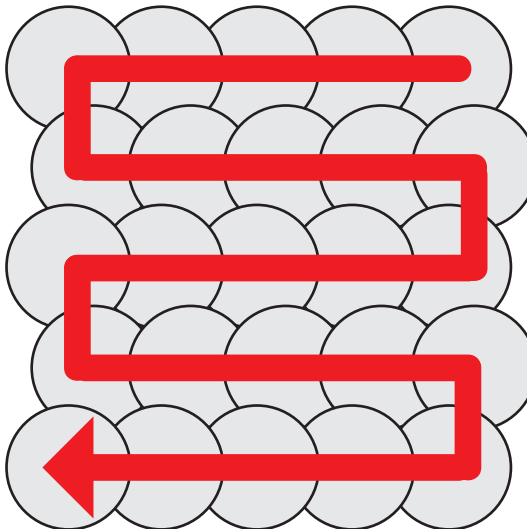
레이어 1

아래의 그림 설명에 따라 프린트 패드에 접착제를 **얇은** 층으로 도포합니다.



두 번째 층

아래의 그림 설명에 따라 프린트 패드에 **얇은** 두 번째 접착제 층을 도포합니다.



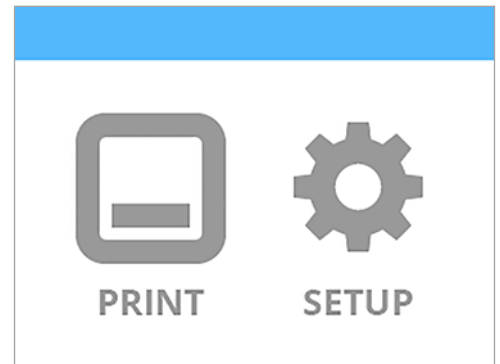
참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.

재료 카트리리지 교체

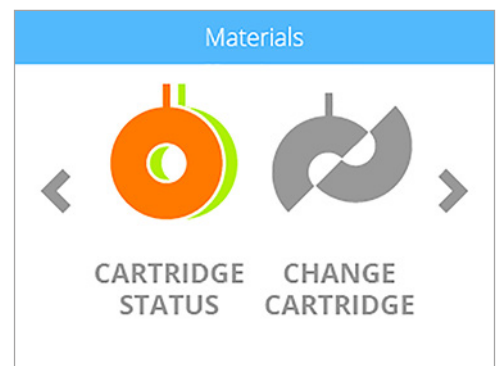


주의: 다음 절차에 따라서만 재료 카트리지를 교체할 수 있습니다. 프린터 메뉴를 사용하지 않고 카트리지를 교체하면 프린터와 프린터 제트가 손상될 수 있으며 제조업체의 보증 서비스를 받을 수 없습니다.

1. **SETUP(설정)**을 선택합니다.



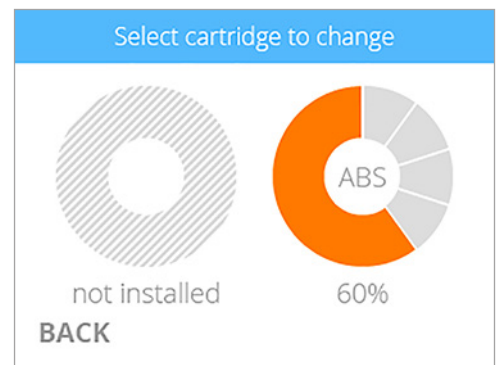
2. **CHANGE CARTRIDGE(카트리리지 교체)**를 선택합니다.



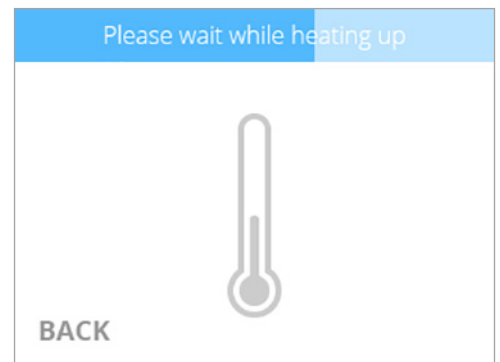
3. 교체할 재료 카트리지를 선택합니다.



참고: 이 절차는 오른쪽 카트리리지 교체 방법을 설명합니다. 왼쪽에도 같은 개념이 적용됩니다.



참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다.



4. 메시지가 표시되면 오른쪽 카트리지를 제거합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.

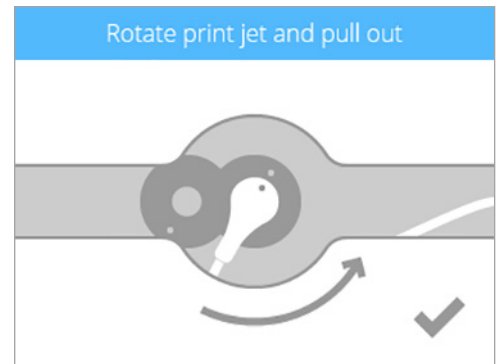
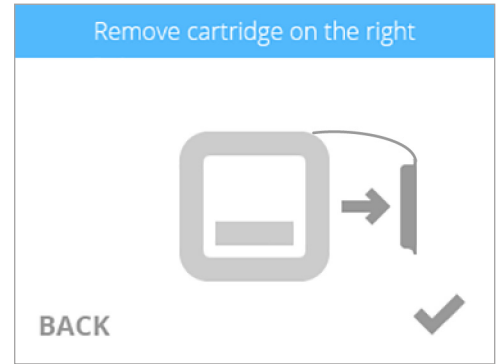


참고: 프린터에서 카트리지를 제거하려면 두 개의 카트리지 탭을 안쪽으로 누르십시오.

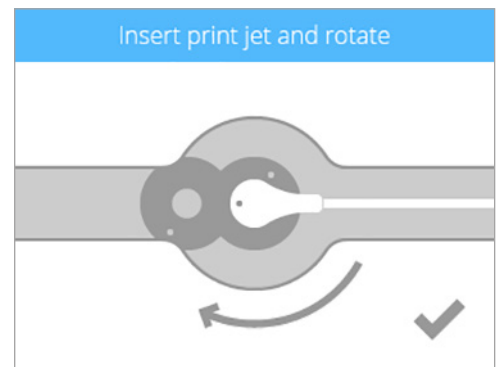


주의: 계속 진행하기 전에 카트리지에서 제거해야 합니다. 메시지가 표시되기 전에 프린트 제트를 제거하려고 하면 카트리가 손상됩니다.

5. 카트리지 프린트 제트를 시계 반대 방향으로 돌려 프린터에서 프린트 제트를 제거합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



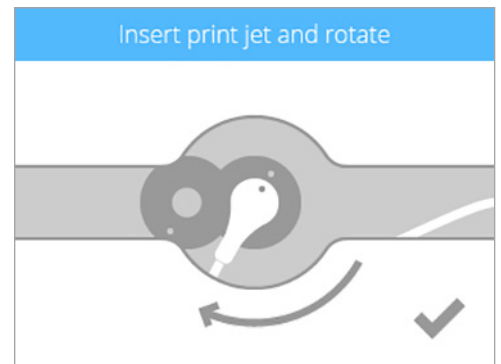
6. 교체용 카트리의 카트리지 프린트 제트를 프린터 상단의 프린트 제트 구멍에 삽입합니다.



7. 점(A)이 정렬될 때까지 케이블을 시계 방향으로 회전합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



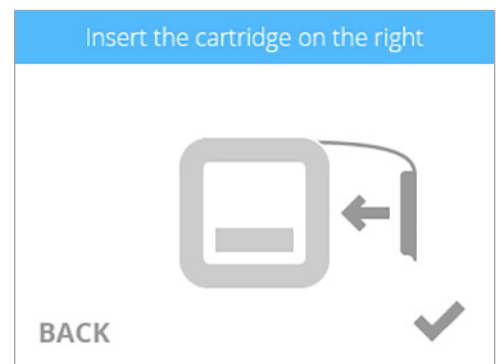
참고: 프린트 제트를 회전할 때는 프린트 제트 튜브가 프린터 커버 상단 아래 밀어넣어져 있는지 확인하십시오.



8. 새로운 카트리지를 프린터의 오른쪽에 장착합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.

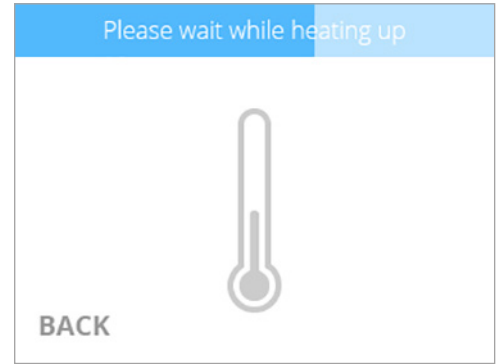


참고: 프린트 제트 튜브가 프린터 커버 상단 아래에 밀어넣어지도록 하십시오.

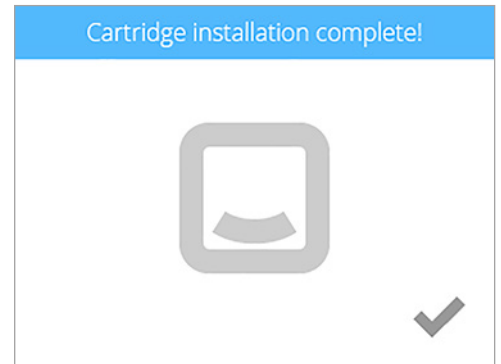




참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다. 프린트 제트가 적정 온도에 도달하면 프린터가 용융된 재료를 폐기물함으로 주입합니다.



9. 절차를 완료하려면 **확인 표시**를 선택합니다.

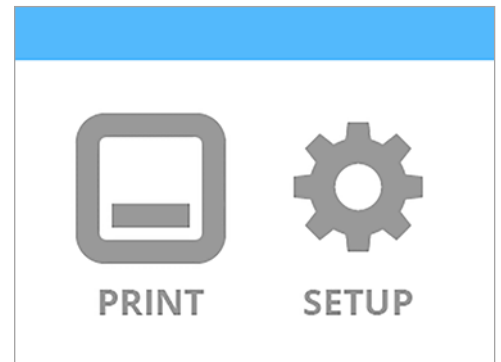


무선 연결 설정

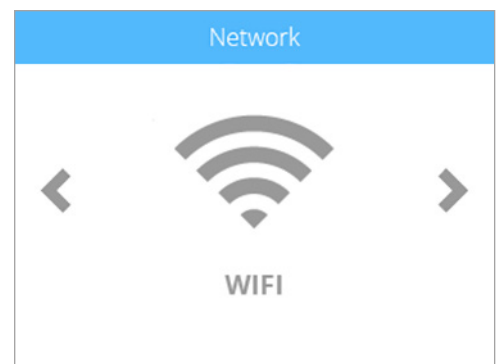
Wi-Fi 네트워크 또는 임시 네트워크로 무선으로 연결할 수 있습니다.

Wi-Fi 연결 설정

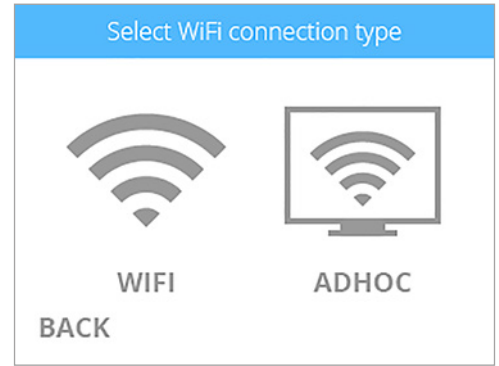
1. **SETUP(설정)**을 선택합니다..



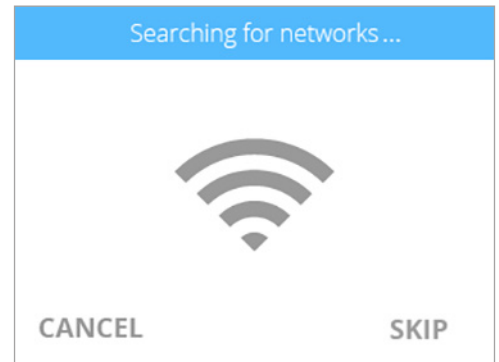
2. 네트워크 화면으로 이동한 다음 **WIFI**를 선택합니다.



3. **WIFI**를 선택합니다.



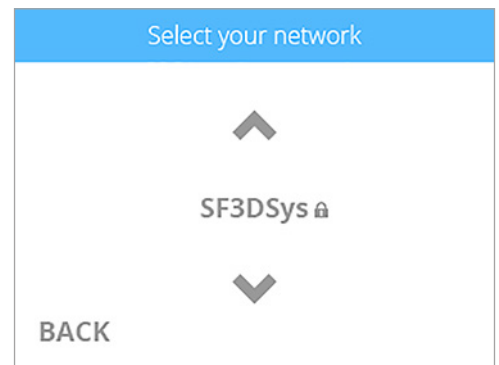
참고: 프린터가 영역 네트워크를 검색합니다.



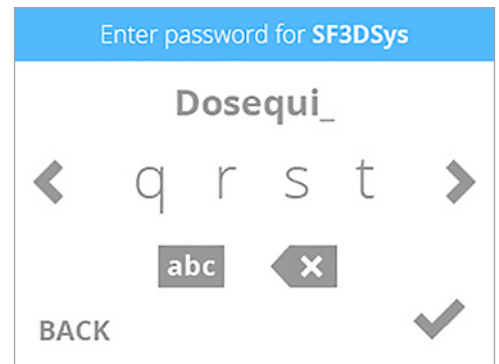
4. 위쪽 또는 아래쪽 화살표를 사용하여 네트워크 이름을 찾아서 선택합니다.



참고: 네트워크 연결은 네트워크 이름 왼쪽에 있는 확인 표시를 통해 확인할 수 있습니다. 네트워크 보안이 설정되어 있으면 네트워크 이름 오른쪽에 자물쇠 아이콘이 나타납니다.



참고: 네트워크에 비밀번호가 필요한 경우 탐색 화살표를 사용하여 비밀번호를 구성하는 문자를 찾아서 선택합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 프린터에서 네트워크로의 연결을 시도합니다.





참고: 프린터가 네트워크에 연결하지 못한 경우 비밀번호를 다시 입력하라는 메시지가 표시됩니다.

Wrong password for SF3DSys!



참고: 프린터가 네트워크에 연결하지 못한 경우 다른 네트워크에 연결하라는 메시지가 표시됩니다.

Could not connect to SF3DSys!



참고: 프린터가 네트워크 연결에 성공했다는 메시지가 표시됩니다.

Connected to SF3DSys!



임시 네트워크에 연결



참고: Windows XP에서는 임시 무선 연결을 만들 수 없습니다.

임시 네트워크는 컴퓨터 또는 장치와 프린터 간을 임시적이지만 직접적으로 연결하는 네트워크입니다. 이 네트워크는 라우터나 기지국을 통해 연결되지 않으므로 데이터 전송 속도는 표준 무선 네트워크의 전송 속도보다 느립니다. 임시로 프린터에 연결하려는 컴퓨터나 장치에는 임시 어댑터가 설치되어 있어야 합니다. 임시 네트워크는 사용자가 이 네트워크에서 연결을 끊었거나, 이 네트워크를 영구 네트워크로 만들지 않았는데 사용자가 네트워크 상에 있는 다른 장치의 범위를 벗어날 때 삭제됩니다.

1. **SETUP(설정)**을 선택합니다.



PRINT

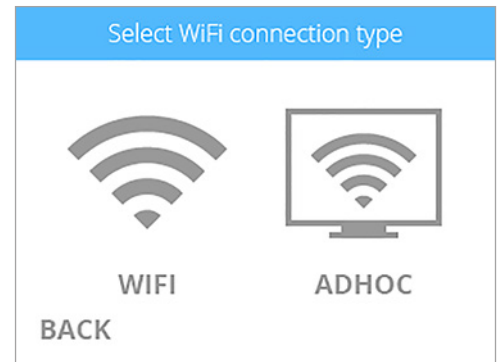


SETUP

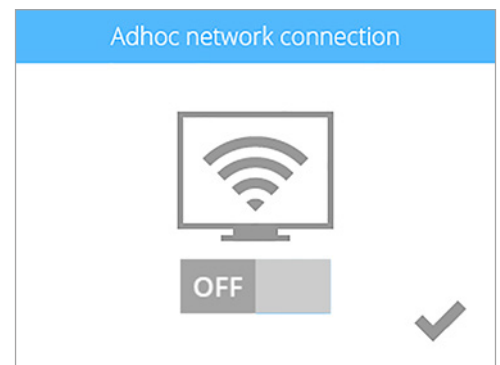
2. **WIFI**를 선택합니다.



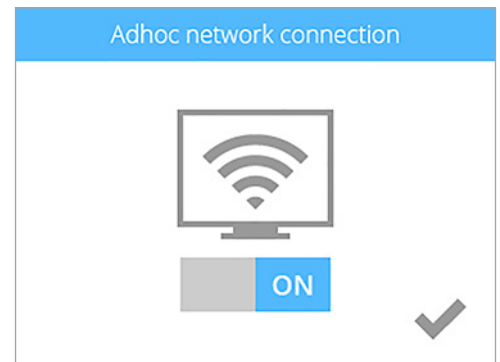
3. **ADHOC(임시)**를 선택합니다.



4. **켜기/끄기 버튼**을 선택하여 임시 연결을 켭니다.



5. 유틸리티를 종료하려면 **확인 표시**를 선택합니다.



6. Windows®의 경우 **시작 > 제어판**을 선택합니다.

7. 검색 상자에 **네트워크**를 입력합니다.

8. **네트워크 및 공유 센터**를 선택합니다.

9. **새 연결 또는 네트워크 설정**을 선택합니다.

10. **무선 애드혹(컴퓨터 간) 네트워크 설정**을 선택합니다.

11. **다음**을 선택합니다.

12. 마법사에서 안내하는 단계를 따릅니다.

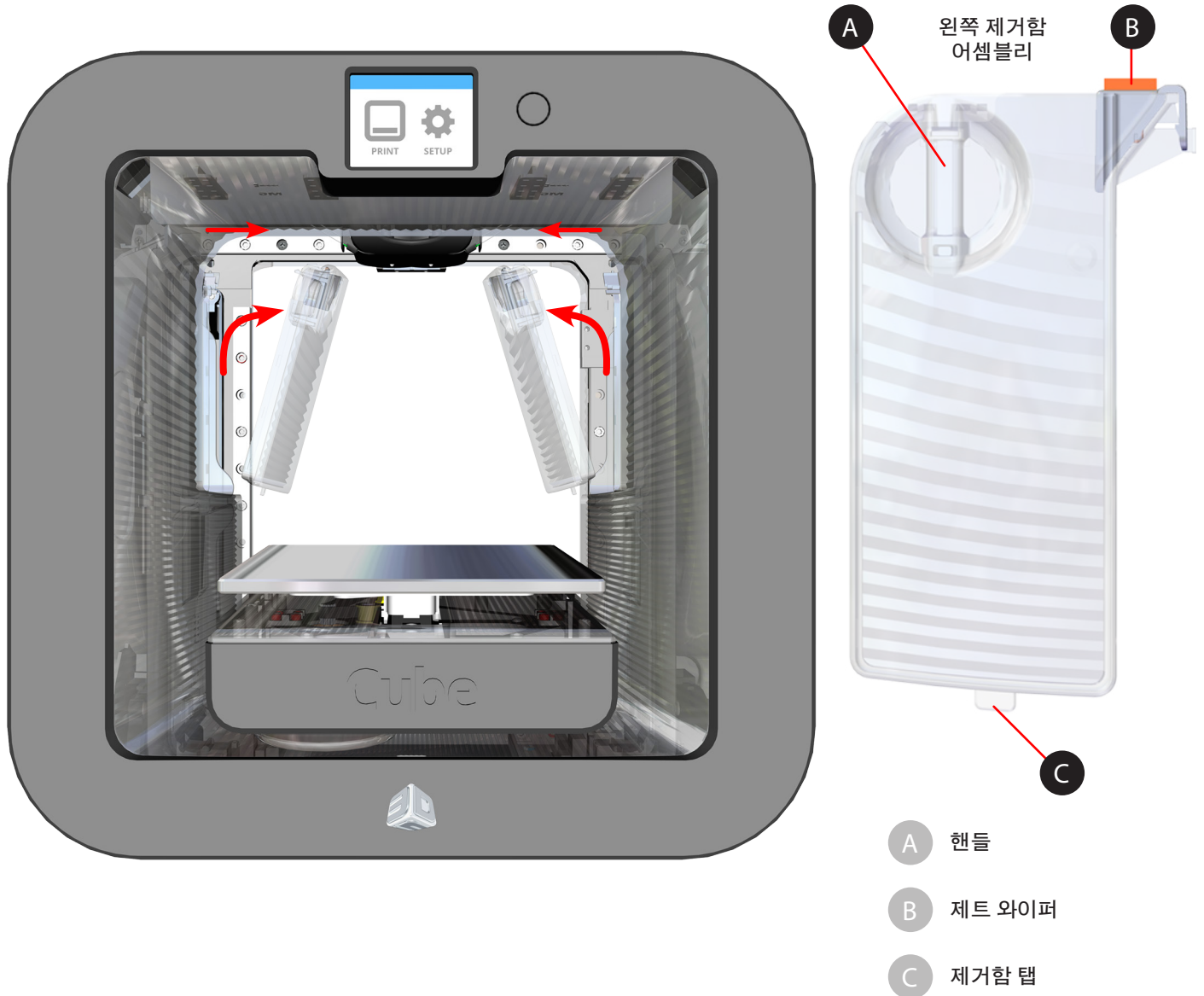
11 CUBE 유지 보수

일반적인 청소

프린트 과정에서 발생하는 폐기 재료가 프린터 내부에 축적될 수 있습니다. 약간 젖은 보풀 없는 천을 사용하여 프린트 패드 및 플라스틱 폐기 재료 조각이 있을 수 있는 다른 위치를 비롯해 Cube 내부를 닦습니다. 프린트 재료가 프린터 왼쪽의 벨트 영역 주변에 모여 있을 수도 있습니다. 이 영역은 주기적으로 점검하여 프린트 재료가 발견되면 깨끗이 제거해야 합니다.

제트 와이퍼 제거함에서 폐기물 제거

스크레이퍼로 프린트 제트 노즐을 청소하는 것 외에도, 제트 와이퍼 어셈블리는 프린트 제트를 통해 주입된 프린트 재료를 수거하는 제거함 역할도 합니다. 제거함 어셈블리가 차면 정기적으로 비워줘야 합니다.



핸들을 사용하여 제거함 어셈블리를 상단에서 안쪽으로 당긴 다음 위쪽으로 당겨 슬롯에서 하단 탭을 뽑니다.



참가: 제거함의 하단에 있는 탭에 주의하십시오. 이 탭은 올바른 설치를 위해 슬롯에 꼭 맞도록 설계되었습니다.



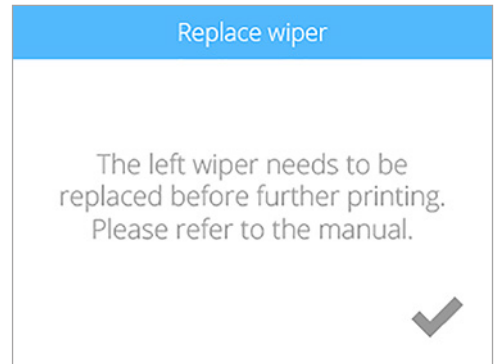
주의: 제거함 어셈블리를 제거하거나 설치할 때 하단 탭이 손상되지 않도록 주의하십시오. 프린터를 사용하기 전에 제거함 어셈블리가 올바르게 설치되어 있는지 확인하십시오.

제트 와이퍼 교체

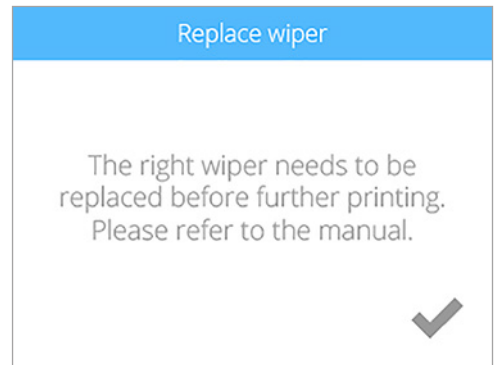
제트 와이퍼에 대해 미리 결정된 횟수만큼 프린트 제트 주기를 수행한 후, 또 다른 제작 모델을 프린팅하기 전에 디스플레이에 제트 와이퍼를 교체하라는 메시지가 표시됩니다.



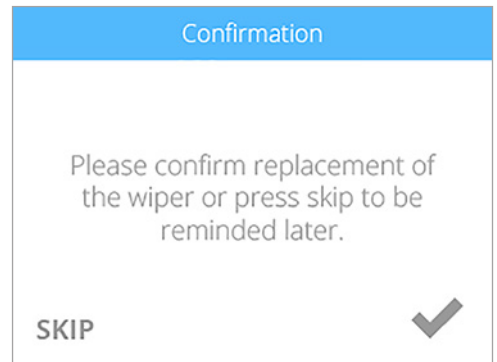
참고: 왼쪽 제트 와이퍼의 사용 수명이 끝나면 프린터에 교체하라는 메시지가 표시됩니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 오른쪽 제트 와이퍼의 사용 수명이 끝나면 프린터에 교체하라는 메시지가 표시됩니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.

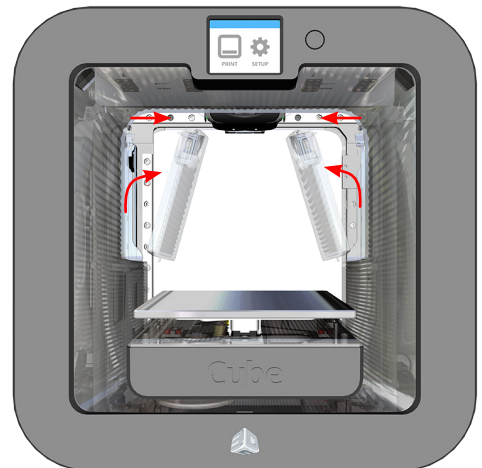


참고: 제트 와이퍼를 교체한 경우 **확인 표시**를 선택하여 프린터 카운트를 재설정합니다. **SKIP(건너뛰기)**를 누르면 나중에 알림을 받습니다.

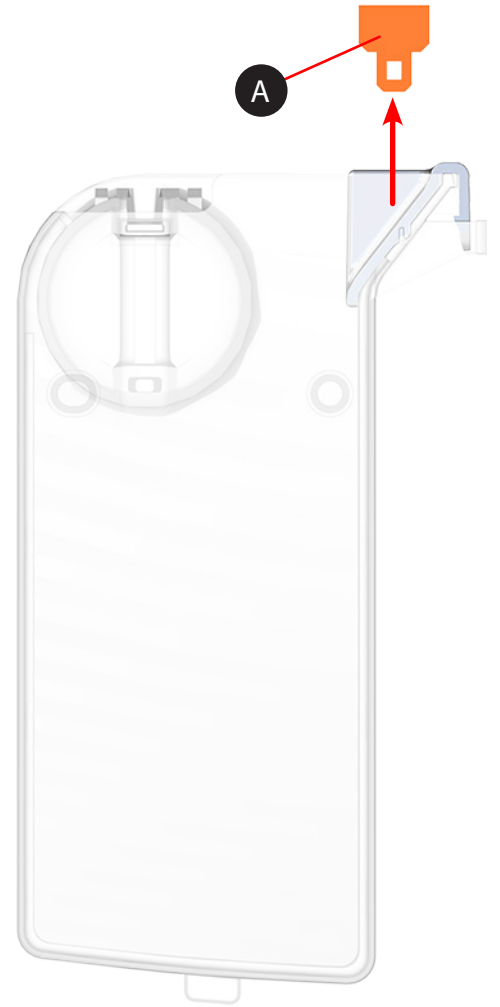


절차

1. 제거함 어셈블리를 프린터에서 분리합니다.



2. 제트 와이퍼(A)를 위쪽으로 당깁니다.



3. 새 제트 와이퍼를 제거함 위에 설치하고 제거함 어셈블리를 프린터에 다시 설치합니다.



참고: 제거함 어셈블리를 다시 설치하기 전에 제트 와이퍼가 제대로 장착되었는지 확인하십시오.

4. 제트 와이퍼 교체를 확인하려면 **확인 표시**를 선택합니다.

Confirmation	
Please confirm replacement of the wiper or press skip to be reminded later.	
SKIP	<input checked="" type="checkbox"/>

프린트 패드 보정

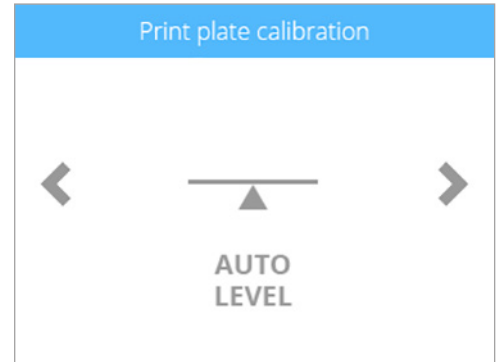
프린트 패드 보정은 공장에서 수행되지만 고품질의 프린트를 위해 정기적으로 수행해야 합니다. 프린터에서 가끔 Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행하라는 메시지가 표시될 수 있습니다. 제작 모델이 예상대로 출력되지 않으면 프린트 패드의 수평 정도를 확인하십시오. Auto Level(자동 레벨)이 완료되었으면 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행합니다.



참고: Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행하기 전에 항상 Auto Level(자동 레벨)을 수행해야 합니다.

Auto Level(자동 레벨)

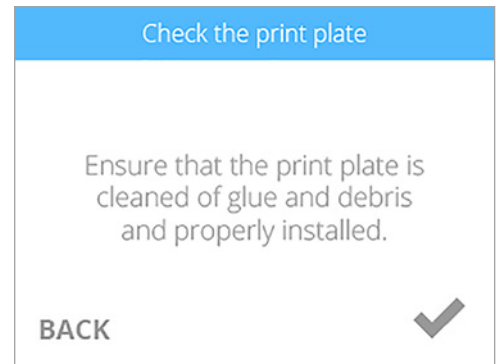
1. **프린트 판 보정** 화면으로 이동한 다음 **AUTO LEVEL(자동 레벨)**을 선택합니다.



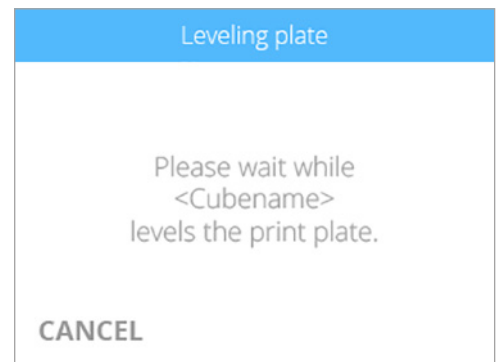
2. 프린트 패드를 꼼꼼히 청소하여 모든 접착제와 이물질을 제거합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



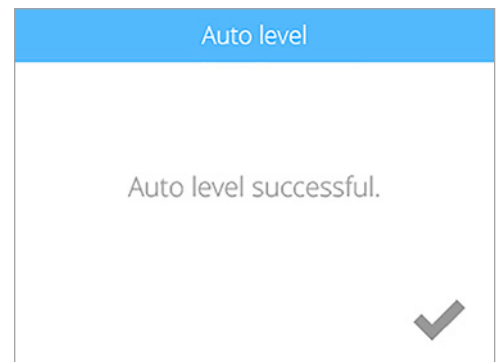
참고: 프린트 패드의 표면은 완벽히 깨끗한 상태여야 합니다.



참고: Auto Level(자동 레벨) 절차가 시작됩니다.



3. Auto Level(자동 레벨) 절차가 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 Z-갭을 확인합니다 (8단계). 프린트 패드가 범위를 벗어난 경우 해당 절차를 계속 진행합니다.





참고: 프린트 패드가 범위를 벗어난 경우 수동 조정을 수행해야 합니다.

4. 프린트 패드를 제거한 다음 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 제거하려면 프린트 패드 앞쪽을 들어 올린 다음 프린터 밖으로 당겨 빼내십시오. 프린트 패드가 조정 노브에 자석으로 부착됩니다.

5. 메시지가 표시되면 터치스크린 디스플레이에 표시된 잠금 나사를 풀니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 프린터에 포함되어 있는 1.5mm 육각렌치를 사용하십시오.



참고: 잠금 나사(1)는 조정 노브(2) 바로 아래에 있습니다. 프린터 앞쪽에서 조정 노브 B의 잠금 나사에 접근할 수 있습니다. 프린터 뒤쪽에서 조정 노브 A의 잠금 나사에 접근할 수 있습니다.

6. 터치스크린 디스플레이의 지침을 따르십시오. 조정한 다음 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.

7. 메시지가 표시되면 조정 노브가 손쉽게 돌아가지 않을 정도로 잠금 나사를 조이십시오. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



주의: 잠금 나사를 과도하게 조이지 마십시오. 조정 노브가 손상되고 제조업체의 보증이 무효화될 수 있습니다.

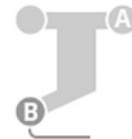
Sorry! Auto level was unsuccessful.

The print plate is out of range.
Please remove it and level manually.

RETRY

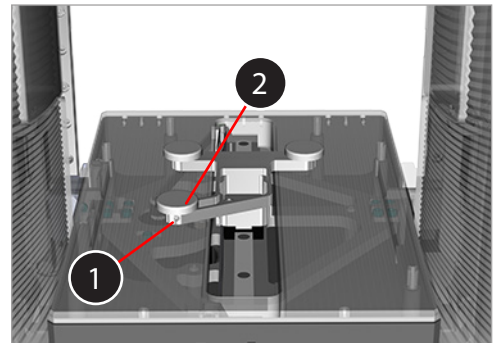


Leveling plate manually



Loosen knob B lock screw
with Allen key

BACK



Leveling plate manually

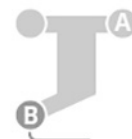


Rotate knob B 1/4 turn
to the right

BACK



Leveling plate manually



Tighten knob B lock screw
with Allen key

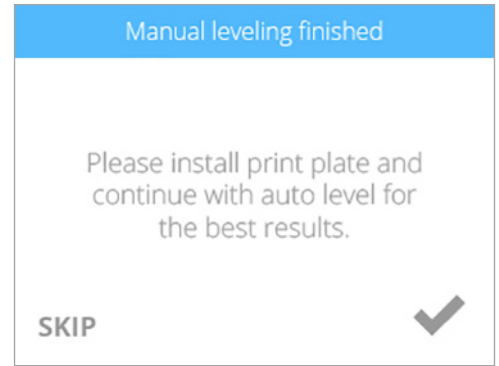
BACK



8. 프린트 패드를 다시 설치하고 **확인 표시**를 선택하여 Auto Level(자동 레벨) 절차를 다시 수행합니다.



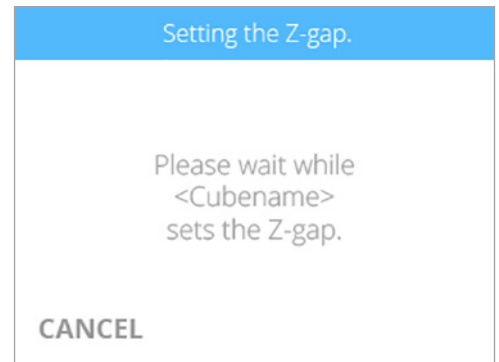
참고: **SKIP(건너뛰기)**를 선택하면 Auto Level(자동 레벨) 절차를 건너뛵니다. 하지만 Auto Level(자동 레벨) 절차를 다시 수행하는 것이 좋습니다.



9. Auto Level(자동 레벨)이 성공적으로 완료되면 프린터가 Z-갭을 확인합니다.



참고: 프린터에서 자동 갭 측정을 수행합니다. 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



10. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



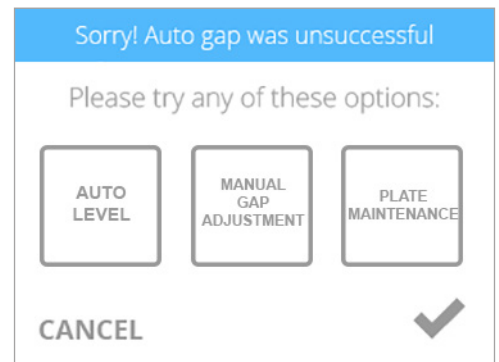
참고: Auto Gap(자동 갭)이 성공적으로 완료되지 않은 경우 Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)을 다시 수행하는 것이 좋습니다. **Auto Level(자동 레벨)**을 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 두 번째 Auto Gap(자동 갭)도 성공적으로 완료되지 않은 경우에는 **PLATE MAINTENANCE(판 유지보수)**를 선택합니다. 자세한 내용은 프린트 패드 유지보수 섹션을 참조하십시오. 판 유지보수 절차를 수행한 다음 Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)을 수행하십시오.



참고: Auto Gap(자동 갭)이 여전히 성공적으로 완료되지 않으면 **MANUAL GAP ADJUSTMENT(수동 갭 조정)**을 선택합니다. 자세한 내용은 수동 갭 조정 섹션을 참조하십시오. 수동 갭 조정 절차를 수행한 후에는 다음에 참조할 수 있도록 최종 판독값을 기록해 둡니다.

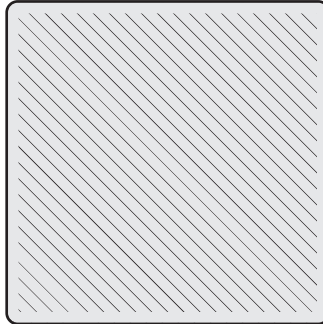


갭 확인

System 1(시스템 1) 메뉴에서 시험 프린트를 출력합니다. 프린트 패드에서 제거한 후 프린트의 첫 번째(바닥) 층을 육안으로 검사하여 품질을 확인합니다. 프린트의 위아래를 뒤집어 프린트 조직 상태를 검사합니다. 갭이 최적의 상태라면 프린트 바닥이 매끈하게 보이고 선이 매우 얇으며 함께 융합되어 있어야 합니다.

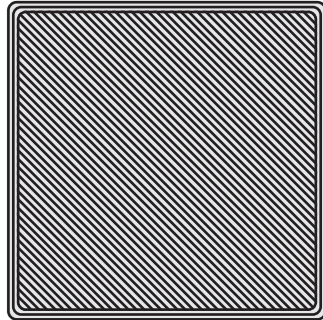
올바른 갭

프린트 바닥이 매끈하게 보이고 선이 조밀하게 융합되어 있으면 갭이 적당한 것입니다.



갭이 너무 큼

선이 좀 뚜렷하고(아래 그림 참조) 조밀하게 융합되어 있지 않으면 갭이 너무 큰 것입니다. Auto Level(자동 라벨) 및 Auto Gap(자동 갭)을 수행해야 합니다.



갭이 너무 크면 프린트 패드에서 프린트를 제거할 때 첫 번째 층이 흐트러질 수 있습니다.

갭이 너무 좁음

갭이 너무 좁을 때는 프린트 패드에서 부품을 제거하기 매우 어려울 수 있습니다. 그뿐만 아니라, 바닥 층을 분리하는 동안 바닥 층이 부서져 부품의 나머지 부분에서 떨어질 수 있습니다. 첫 번째 층의 바닥이 거의 선이 보이지 않는 상태에서 매우 매끈하고 윤이 나는 것으로 보입니다.



참고: 부품의 바닥에 윤이 나는 것처럼 보이면 접착제를 전부 제거한 후에 다시 검사해 보십시오.



주의: 갭이 너무 좁을 경우 프린트 패드가 손상될 수 있습니다.

수동 갭 조정

Auto Gap(자동 갭)에 실패하는 경우 부품의 첫 번째 층이 올바르게 프린팅되도록 하기 위해 수동 갭 조정을 수행할 수 있습니다.



참고: 프린트 패드는 깨끗하고 접착제나 프린트 재료가 없는 상태여야 합니다.

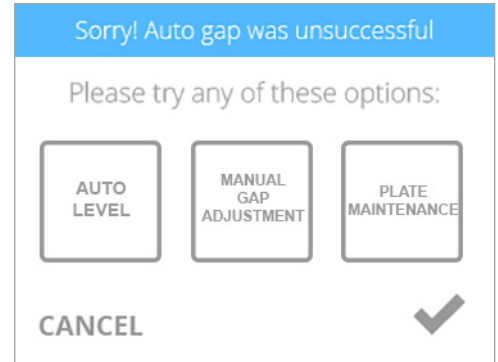


참고: 프린트 제트 노즐이 깨끗하고 프린트 재료가 없는지 확인하십시오. 보통 손가락으로 프린트 재료를 당겨 고집어내면 이런 상태로 만들 수 있습니다.



주의: 프린트 제트 노즐을 청소하기 전에 실온 상태인지 확인하십시오.

1. **MANUAL GAP ADJUSTMENT(수동 갭 조정)**을 선택합니다.



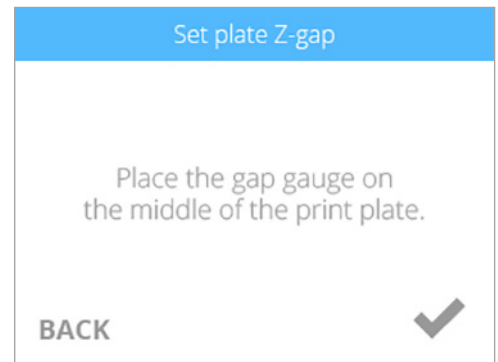
2. 왼쪽 프린트 제트 아래 프린트 패드 상단에 갭 게이지를 놓습니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 이 절차를 수행하기 전에 왼쪽 카트리지가 설치되어 있는지 확인하십시오.



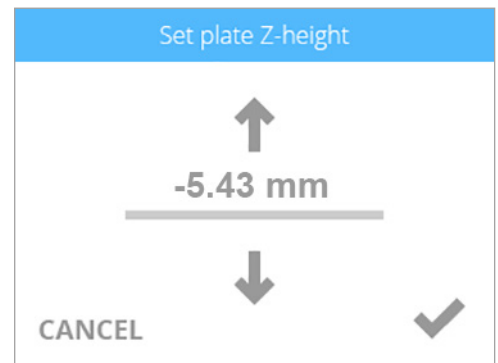
참고: 갭 게이지는 길이 약 8.5인치(216mm), 너비 약 1.5인치(38mm)의 얇은 폴리에스테르 스트립입니다.



3. 프린트 패드와 왼쪽 프린트 제트 사이에서 갭 게이지를 앞뒤로 천천히 밀니다. 화살표를 사용하여 게이지에 약한 저항이 느껴질 때까지 프린트 패드를 올리거나 낮춥니다. 적절한 저항이 느껴지면 **확인 표시**를 선택합니다.



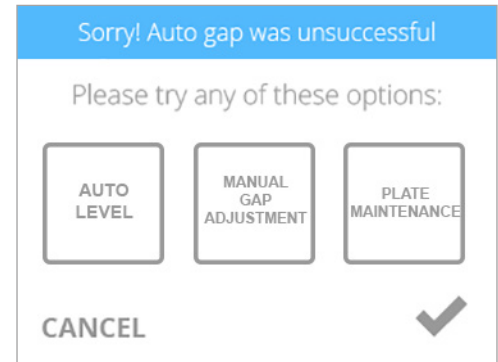
주의: 프린트 제트가 프린트 패드를 누르지 않도록 주의하십시오. 갭 게이지가 프린트 패드와 왼쪽 프린트 제트 사이에서 움직일 때 갭 게이지에서 약한 저항이 느껴지면 갭이 적당한 것입니다.



프린트 패드 유지 보수

Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)은 프린트 패드에 남아 있는 접착제나 프린트 재료의 영향을 받을 수 있습니다. 프린트 패드가 너무 윤이 날 때도 이 절차에 영향을 미칠 수 있습니다.

1. 두 번 연속으로 시도한 후에도 Auto Gap(자동 갭)에 성공하지 못한 경우 **PLATE MAINTENANCE(판 유지보수)**를 선택합니다.



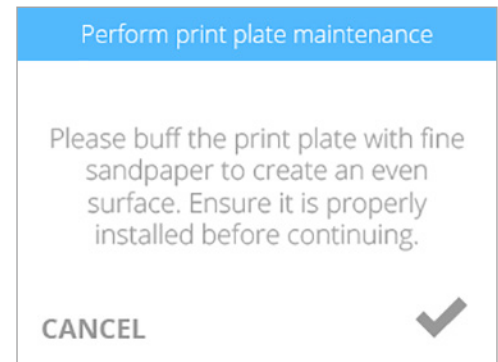
2. 프린터와 함께 포함된 곁이 고운 샌드페이퍼를 사용하여 프린트 패드를 연마합니다.



참고: 구체적인 지침은 프린트 패드 청소 섹션을 참조하십시오.



참고: 프린터에 프린트 패드를 설치하기 전에 프린트 패드가 깨끗하며 건조된 상태인지 확인하십시오.



3. 계속하려면 **확인 표시**를 선택합니다.
4. Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행합니다.

프린트 패드 청소

1. 프린트 패드를 프린터에서 분리합니다.
2. 온수로 프린트 패드에 묻은 모든 접착제와 프린트 재료를 깨끗이 씻어냅니다. 필요한 경우 부드러운 솔로 프린트 패드를 문지릅니다.
3. 프린트 패드를 완전히 말립니다.
4. 그래도 잔여 재료가 프린트 패드에 붙어 있으면 스크레이퍼를 조심스럽게 사용하여 제거합니다.
5. 프린트 패드의 부분만 빛나는 경우 포함된 샌드페이퍼를 사용하여 전체 프린트 패드가 적절히 처리될 때까지 프린트 패드를 왼쪽에서 오른쪽으로 5인치(12.7mm) 정도씩 소용돌이 모양으로 가볍게 사포질합니다.



참고: 프린트 패드 표면의 질감에 광택이 없어 보일 때까지 프린트 패드의 윤이 나는 영역을 전부 약하게 사포질하는 것이 가장 중요합니다.

6. 프린트 패드를 철저히 청소하고 완전히 말립니다.
7. 프린트 패드를 재설치합니다.
8. Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행합니다.

프린터 보정

프린트 보정은 원래 제조업체에서 수행됩니다. Level Gap(라벨 갭), Auto Gap(자동 갭), Manual Gap(수동 갭) 절차가 성공적으로 이루어졌지만 프린트 출력물의 바닥 층이 지저분하고 서로 긴밀하게 융합되지 않았다면 프린터 보정이 필요합니다.



참고: Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행하기 전에 항상 Auto Level(자동 라벨)을 수행해야 합니다.

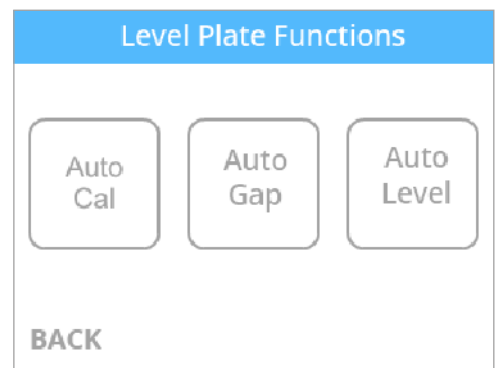
1. Printer Calibration(프린터 보정) 화면으로 이동한 다음 **CALIBRATE(보정)**를 선택합니다.



2. **Auto Cal(자동 보정)**을 선택합니다.



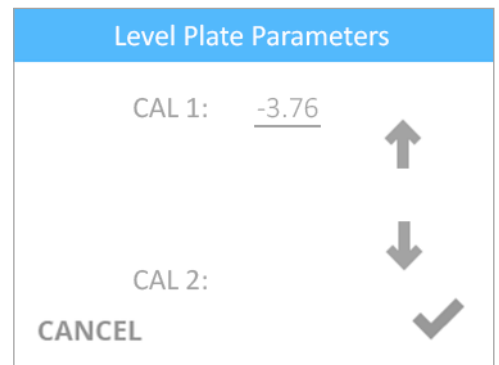
참고: 프린터는 프린트 패드가 중앙, 프린트 제트 노즐 아래 배치되도록 합니다.



3. 아래쪽 화살표를 사용하여 디스플레이에 표시된 값을 1.00씩 낮춥니다.



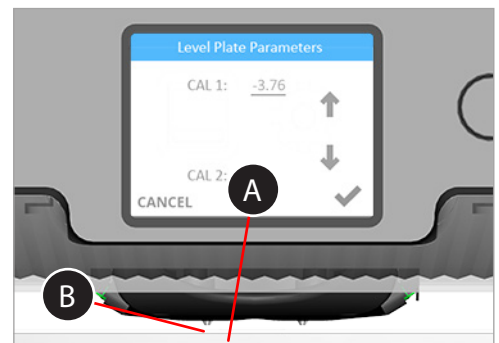
참고: 표시된 값은 그림과 다를 수 있습니다. 이 그림에 따르면 대상 값은 -4.76에 가까워야 합니다. 표시된 값이 6.23인 경우 대상 값은 5.23에 가깝습니다. 최종 조정 값은 대상 값과 가까워야 하지만 똑같은 필요는 없습니다.



4. 프린트 패드(A)와 왼쪽 프린트 제트 노즐(B) 사이 갭 게이지를 삽입합니다.



참고: 왼쪽 프린트 제트는 프린트 제트 1입니다.



- 위쪽 화살표를 한 번씩 눌러 프린트 패드를 천천히 올립니다. 프린트 패드를 위로 올리는 동안 왼쪽 프린트 제트 아래에서 갭 게이지를 앞뒤로 밀니다. 갭 게이지에 약간의 저항이 느껴지면 프린트 패드에서 갭 게이지를 제거합니다.
- 보정 2: 옆에 있는 빈 공간을 누릅니다.




참고: 이 그림은 눌러야 할 대상 영역을 보여줍니다.






참고: 프린터에서 보정을 시작합니다.

Level Plate Parameters

CAL 1: -3.76

CAL 2: 

CANCEL

- 보정 1:의 값을 기록합니다.



참고: 이 값은 이 절차에서 다시 사용됩니다.






참고: 프린터는 보정 2:에 대한 값을 표시합니다.

Level Plate Parameters

CAL 1: -3.76




CAL 2: -7.97

CANCEL

- Printer Calibration(프린터 보정) 화면으로 이동한 다음 **CALIBRATE(보정)**를 선택합니다.

Printer calibration

CALIBRATE

- Auto Gap(자동 갭)**을 선택합니다.

Level Plate Functions

Auto Cal

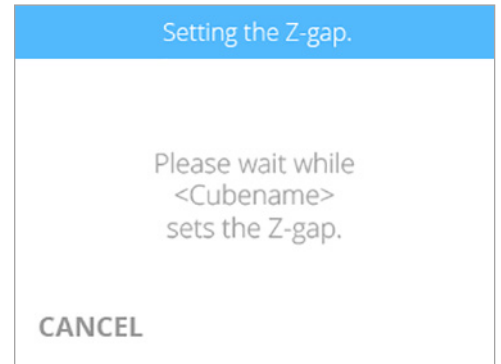
Auto Gap

Auto Level

BACK



참고: 프린터가 Auto Gap(자동 갭)을 설정합니다.



11. 기록한 보정 1: 값을 Auto Gap(자동 갭) 값과 비교합니다.



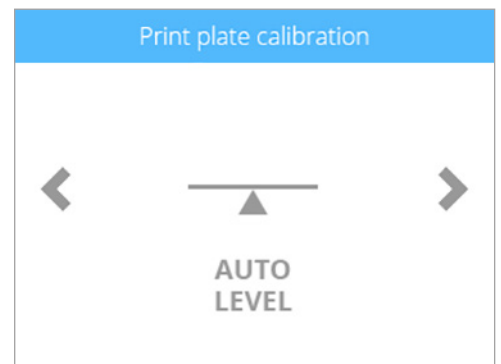
참고: 기록한 보정 1: 값이 Auto Gap(자동 갭) 성공 화면에 표시된 값과 +/-0.05 차이날 경우 터치스크린 디스플레이 옆에 있는 전원 버튼을 누른 다음 값을 저장하지 마십시오.



참고: 기록한 보정 1: 값이 표시된 값에 비해 +/-0.05보다 더 차이날 경우 확인 표시를 선택하여 이 값을 저장합니다.



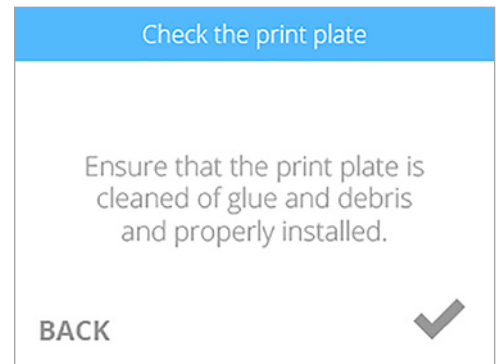
12. Print Plate Calibration(프린트 판 보정) 화면으로 이동한 다음 **AUTO LEVEL(자동 라벨)**을 선택합니다.



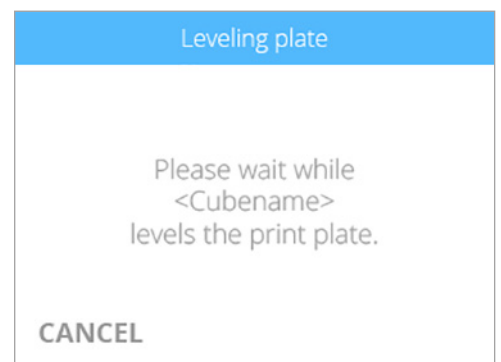
13. 프린트 패드를 꼼꼼히 청소하여 모든 접착제와 이물질을 제거합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



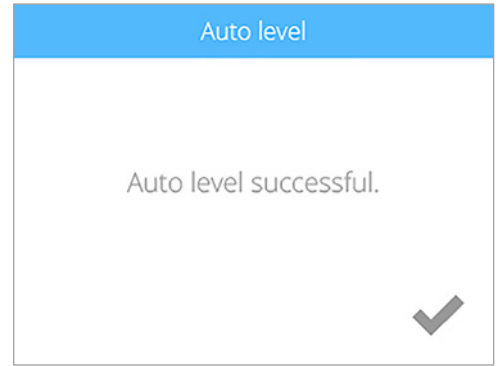
참고: 프린트 패드의 표면은 완벽히 깨끗한 상태여야 합니다.



참고: Auto Level(자동 라벨) 절차가 시작됩니다.



14. Auto Level(자동 라벨)이 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다. Auto Level(자동 라벨)이 성공적인 경우 20단계로 진행합니다.

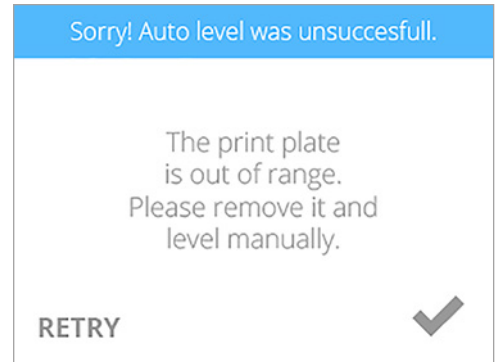


참고: 프린트 패드가 범위를 벗어난 경우 수동 조정을 수행해야 합니다.

15. 프린트 패드를 제거한 다음 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



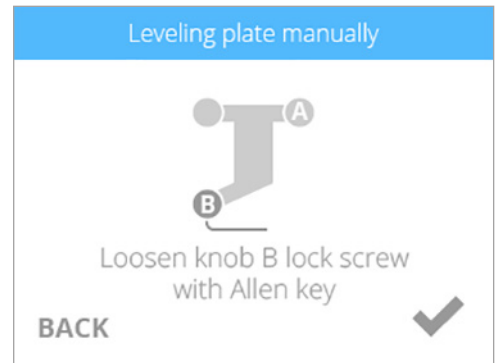
참고: 제거하려면 프린트 패드 앞쪽을 들어 올린 다음 프린터 밖으로 당겨 빼내십시오. 프린트 패드가 조정 노브에 자석으로 부착됩니다.



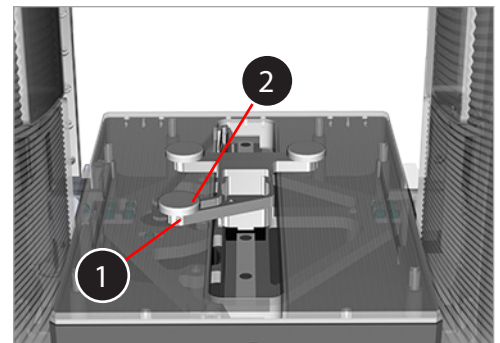
16. 메시지가 표시되면 터치스크린 디스플레이에 표시된 잠금 나사를 풀니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



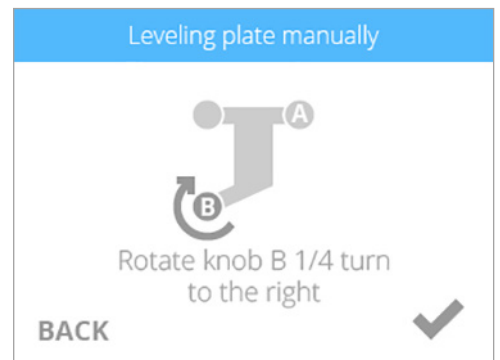
참고: 프린터에 포함되어 있는 1.5mm 육각렌치를 사용하십시오.



참고: 잠금 나사(1)는 조정 노브(2) 바로 아래에 있습니다. 프린터 앞쪽에서 조정 노브 B의 잠금 나사에 접근할 수 있습니다. 프린터 뒤쪽에서 조정 노브 A의 잠금 나사에 접근할 수 있습니다.



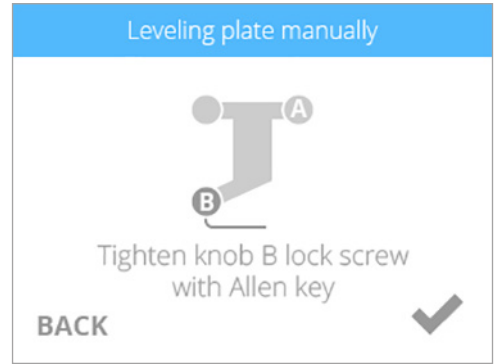
17. 터치스크린 디스플레이의 지침을 따르십시오. 조정한 다음 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



18. 메시지가 표시되면 조정 노브가 손쉽게 돌아가지 않을 정도로 잠금 나사를 조이십시오. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



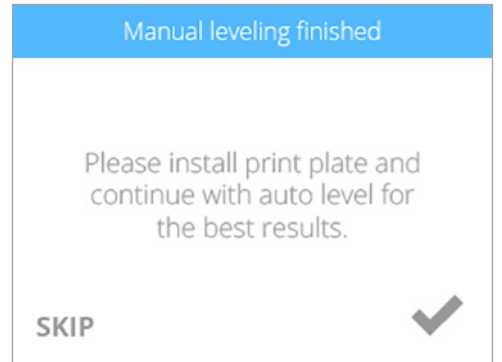
주의: 잠금 나사를 과도하게 조이지 마십시오. 조정 노브가 손상되고 제조업체의 보증이 무효화될 수 있습니다.



19. 프린트 패드를 다시 설치하고 **확인 표시**를 선택하여 Auto Level(자동 레벨) 절차를 다시 수행합니다.



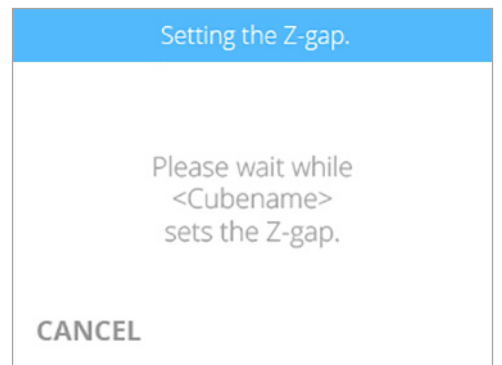
참고: SKIP(건너뛰기)을 선택하면 Auto Level(자동 레벨) 절차를 건너뛸 수 있습니다. 하지만 Auto Level(자동 레벨) 절차를 다시 수행하는 것이 좋습니다.



20. Auto Level(자동 레벨)이 성공적으로 완료되면 프린터가 Z-갭을 확인합니다.



참고: 프린터에서 자동 갭 측정을 수행합니다. 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



21. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



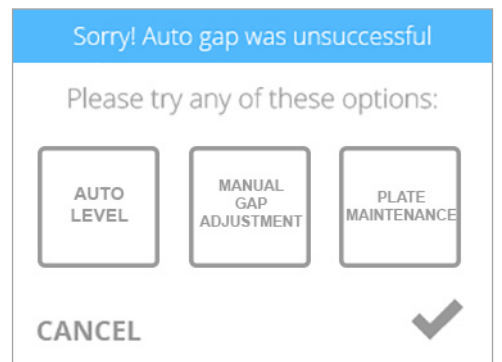
참고: Auto Gap(자동 갭)이 성공적으로 완료되지 않은 경우 Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)을 다시 수행하는 것이 좋습니다. Auto Level(자동 레벨)을 선택하여 계속 진행합니다.



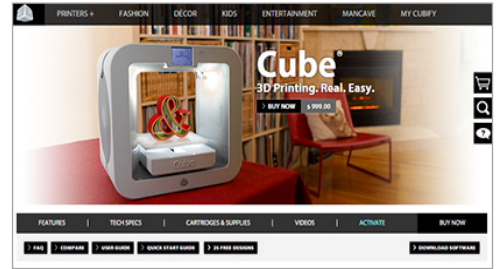
참고: 두 번째 Auto Gap(자동 갭)도 성공적으로 완료되지 않은 경우에는 PLATE MAINTENANCE(판 유지보수)를 선택합니다. 자세한 내용은 프린트 패드 유지보수 섹션을 참조하십시오. 판 유지보수 절차를 수행한 다음 Auto Level(자동 레벨)과 Auto Gap(자동 갭)을 수행하십시오.



참고: Auto Gap(자동 갭)이 여전히 성공적으로 완료되지 않으면 MANUAL GAP ADJUSTMENT(수동 갭 조정)을 선택합니다. 자세한 내용은 수동 갭 조정 섹션을 참조하십시오. 수동 갭 조정 절차를 수행한 후에는 다음에 참조할 수 있도록 최종 판독값을 기록해 둡니다.



22. <http://cubify.com/en/Cube/Activate>로 이동합니다. **CALIBRATION FILES(보정 파일)**를 선택합니다.

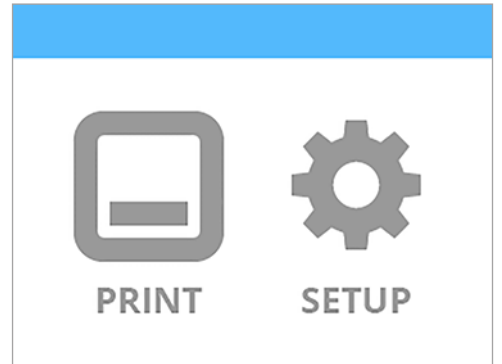


23. 컴퓨터에서 파일을 추출합니다.
24. 해당 파일을 찾아 USB 대용량 저장 장치의 루트 디렉토리(파일 구조의 최상위 레벨)에 저장합니다.



참고: 프린트 파일은 현재 프린터에 설치된 재료 유형(PLA, ABS 등)과 일치해야 합니다.

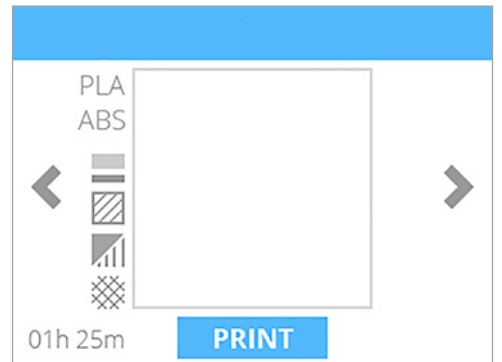
25. USB 대용량 저장 장치를 프린터의 USB 입력 포트에 삽입합니다. **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



26. 화살표를 사용하여 보정 파일 이름으로 이동합니다. **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



참고: 파일 이름은 디스플레이 상단에 나타납니다.



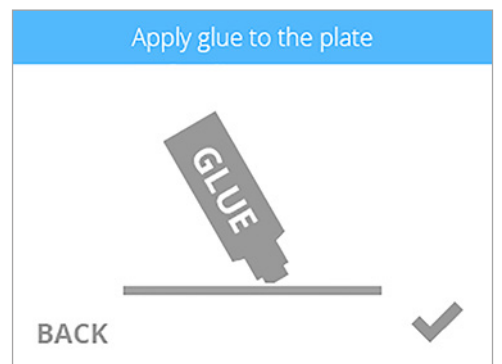
27. 프린트 패드 중심에 Cube 접착제를 얇은 두 개의 층으로 도포합니다. **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 한 변이 3인치(8cm)인 정사각형 영역을 덮을 정도로 접착제를 충분히 도포하십시오.



참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.





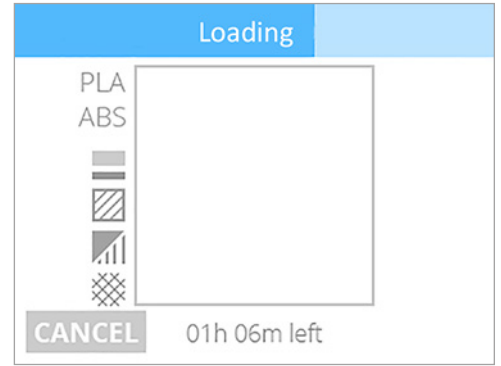
참고: 프린터가 프린트 파일을 로드합니다.



참고: 추정 완료 시간은 화면 하단에 표시됩니다.



참고: 상단에 표시되는 파란색 막대는 로드 과정의 상태를 표시하는 진행률 표시줄입니다.



참고: 프린트 제트가 가열되기 시작합니다.



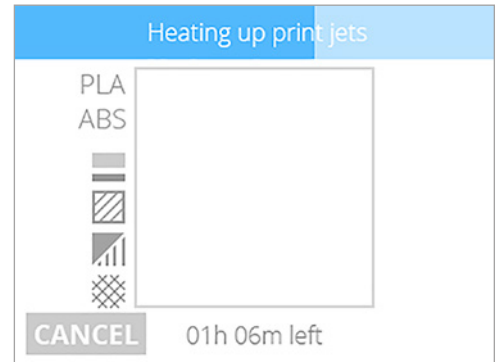
주의: 프린트 제트가 실온으로 냉각될 때까지는 프린트 제트를 만지지 마십시오.



참고: 추정 완료 시간은 화면 하단에 표시됩니다.



참고: 파란색 막대는 프린트 제트 가열 과정의 상태를 표시하는 진행률 표시줄입니다.



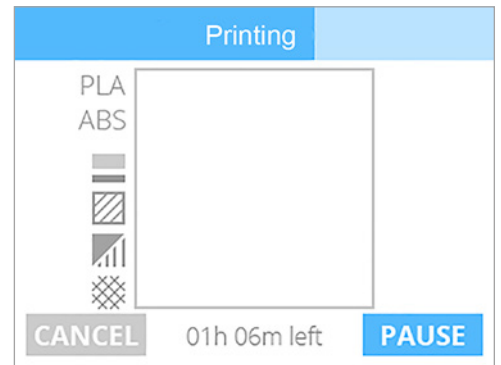
참고: 파란색 막대는 프린트의 상태를 보여주는 진행률 표시줄입니다.



참고: **PAUSE(일시중지)**를 선택하여 잠시 프린트를 중단합니다. 프린트 작업을 취소하려는 경우 **CANCEL(취소)**를 선택합니다.



참고: 화면 하단의 시간을 누르면 완료 비율을 볼 수 있습니다. 다시 누르면 프린트된 층의 개수를 볼 수 있습니다. 몇 초 후에 기본 시간이 다시 나타납니다.



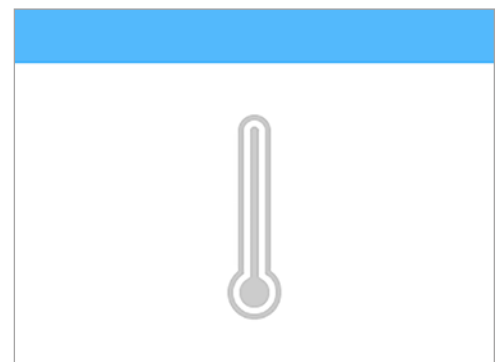
28. 프린트가 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 프린트가 완료되면 프린트 제트가 냉각되기 시작합니다.



주의: 프린트 제트가 실온으로 냉각될 때까지는 프린트 제트를 만지지 마십시오.



29. 프린트 패드에서 시험 프린트를 제거합니다.

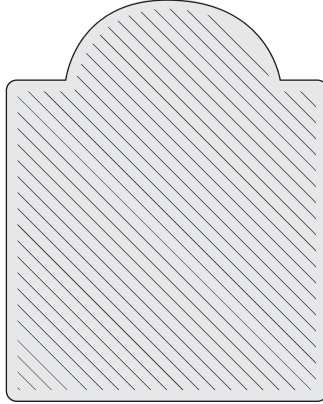


참고: 자세한 내용은 [제작 모델 마감 처리](#) 섹션을 참조하십시오.

30. 시험 프린트를 거꾸로 뒤집어 첫 번째(바닥) 층의 프린트 조직 상태를 검사합니다. 갭이 최적의 상태라면 프린트 바닥이 매끈하게 보이고 선이 매우 연하며 조밀하게 융합되어 있어야 합니다.

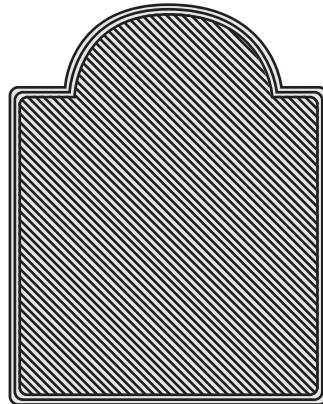
올바른 갭

프린트 바닥이 매끈하게 보이고 선이 조밀하게 융합되어 있으면 갭이 적당한 것입니다.



갭이 너무 큼

선이 좀 뚜렷하고(아래 그림 참조) 조밀하게 융합되어 있지 않으면 갭이 너무 큰 것입니다. 프린터를 다시 보정하십시오.



갭이 너무 크면 프린트 패드에서 프린트를 제거할 때 첫 번째 층이 흐트러질 수 있습니다.

갭이 너무 좁음

갭이 너무 좁을 때는 프린트 패드에서 부품을 제거하기 매우 어려울 수 있습니다. 그뿐만 아니라, 바닥 층을 분리하는 동안 바닥 층이 부서져 부품의 나머지 부분에서 떨어질 수 있습니다. 첫 번째 층의 바닥이 거의 선이 보이지 않는 상태에서 매우 매끈하고 윤이 나는 것으로 보입니다.

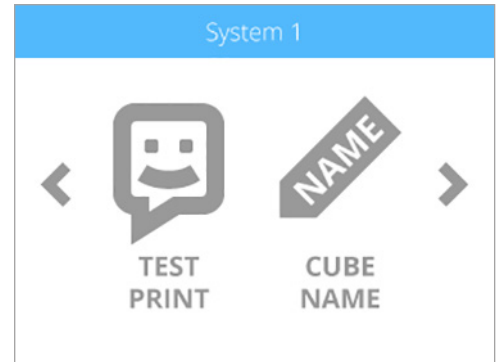


참고: 부품의 바닥에 윤이 나는 것처럼 보이면 접착제를 전부 제거한 후에 다시 검사해 보십시오.

TEST PRINT(시험 프린트)

시험 프린트를 하면 프린터를 처음 설정하는 동안에 출력되는 것과 동일한 시작 메시지를 출력할 수 있습니다. 시험 프린트를 해보는 것은 왼쪽 프린트 제트와 프린트 패드 사이의 갭이 적당한지 확인하는 데 매우 유용합니다.

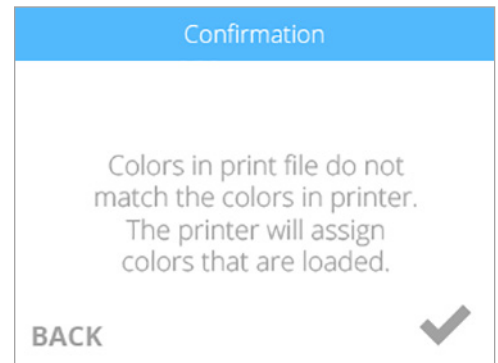
1. **TEST PRINT(시험 프린트)**를 선택합니다.



2. **PRINT(프린트)**를 선택합니다.



참고: 시험 프린트에 적용된 색상이 설치된 프린트 카트리지 중 하나의 색상과 일치하지 않는 경우 프린터는 설치된 카트리지 색상을 시험 프린트에 할당합니다.



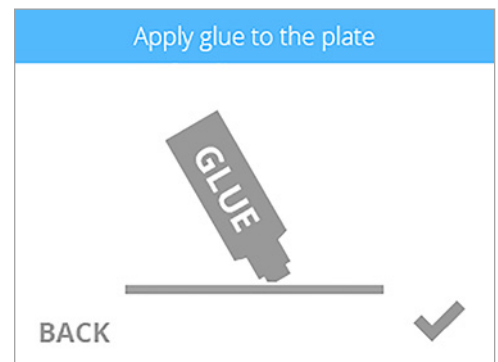
3. 프린트 패드에 Cube 접착제를 얇은 두 개의 층으로 도포합니다. 확인 표시를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 한 번이 5인치/15cm인 정사각형 영역을 덮을 정도로 접착제를 충분히 바르십시오.



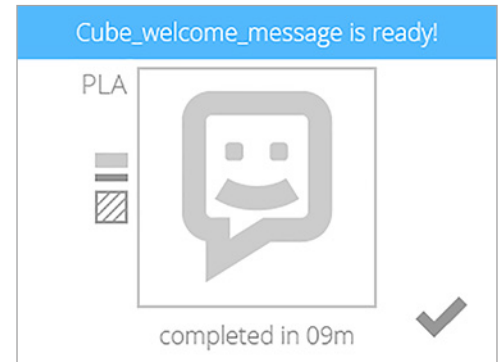
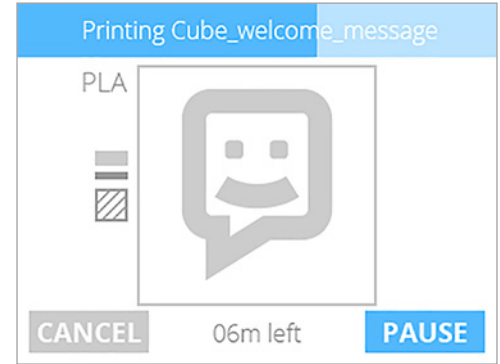
참고: 최상의 결과를 위해, 프린트하기 전에 접착제가 모두 마를 수 있도록 하십시오.





참고: 프린터가 가열된 후 시험 프린트를 출력하기 시작합니다.

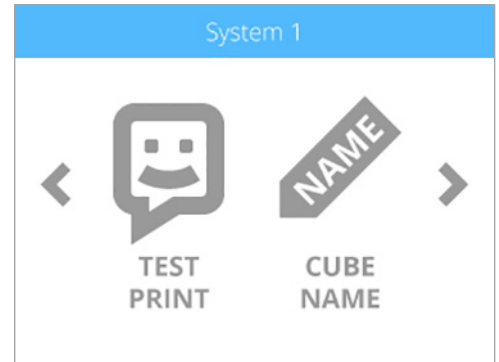
4. 프린트가 완료되면 **확인 표시**를 선택하여 주 메뉴로 돌아갑니다.



CUBE NAME(CUBE 이름)

Cube 이름으로는 프린터 이름을 변경할 수 있습니다.

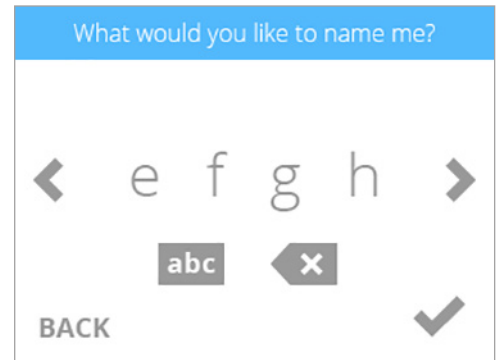
1. **CUBE NAME(CUBE 이름)**을 선택합니다.



2. 프린터의 이름을 입력합니다. 화면 양쪽에 있는 화살표 기호를 눌러 글자 간 스크롤할 수 있습니다. 글자를 선택하여 이름의 철자를 입력합니다. **확인 표시**를 선택하여 선택 사항을 확인합니다.



참고: abc 버튼을 선택하면 소문자, 대문자, 숫자 간 전환할 수 있습니다.



CUBE 펌웨어 업데이트

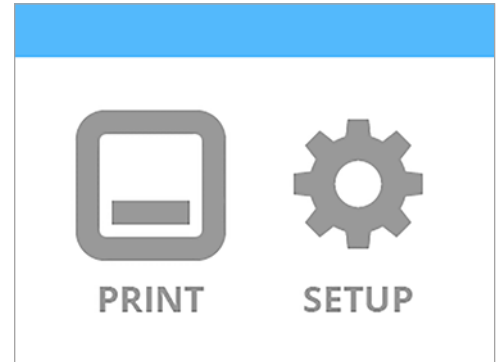
프린터 펌웨어는 무선 연결을 통하거나 USB 대용량 저장 장치를 사용하여 업데이트할 수 있습니다.



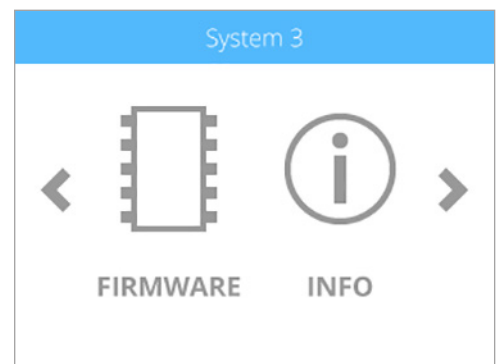
참고: 펌웨어 업데이트가 수행될 때마다 Auto Level(자동 라벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행해야 합니다.

Wi-Fi를 사용하여 펌웨어 업데이트

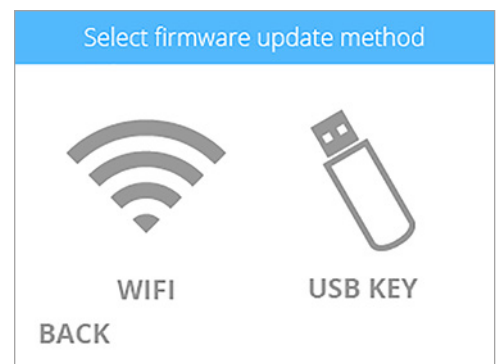
1. **SETUP(설정)**을 선택합니다.



2. **System 3(시스템 3)** 화면으로 이동한 다음 **FIRMWARE(펌웨어)**를 선택합니다.



3. **WIFI**를 선택합니다.

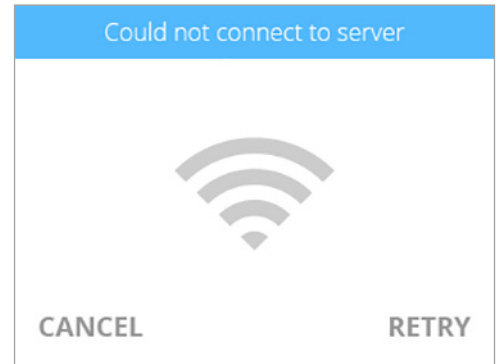


참고: 프린터에서 서버로의 연결을 시도합니다.

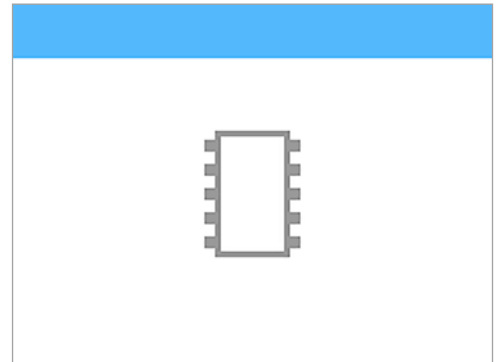




참고: 프린터에서 서버에 연결할 수 없는 경우 **RETRY(재시도)**를 선택하여 서버에 연결합니다. 펌웨어 업데이트를 원치 않는 경우 **CANCEL(취소)**을 선택합니다.



참고: 프린터에서 펌웨어 업데이트를 확인합니다.



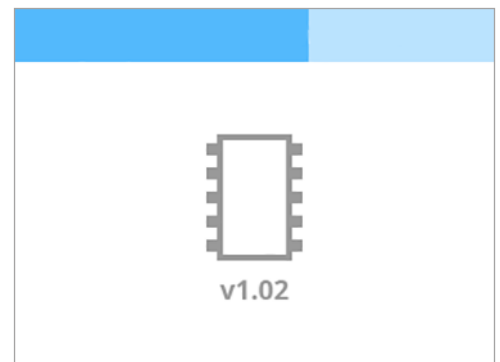
참고: 프린터에서 새로운 펌웨어를 다운로드하기 시작합니다. 파란색 막대는 진행을 표시합니다.



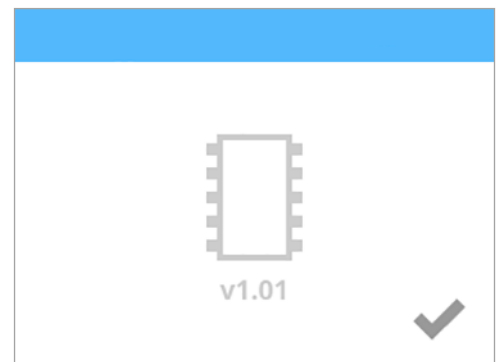
참고: 다운로드에 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



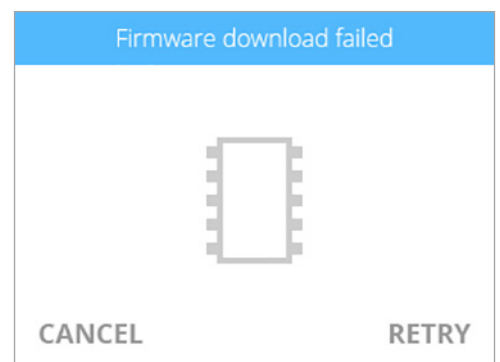
경고: 업데이트 과정 중에 프린터 전원을 끄거나 전원 콘센트에서 프린터를 분리하지 마십시오.



참고: 사용 가능한 새로운 펌웨어가 없는 경우 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 펌웨어 다운로드에 실패한 경우 **RETRY(재시도)**를 선택하여 다운로드를 다시 시작합니다. 펌웨어 업데이트를 원치 않는 경우 **CANCEL(취소)**을 선택합니다.





참고: 펌웨어가 설치되기 시작합니다. 파란색 막대는 진행률 표시줄입니다.



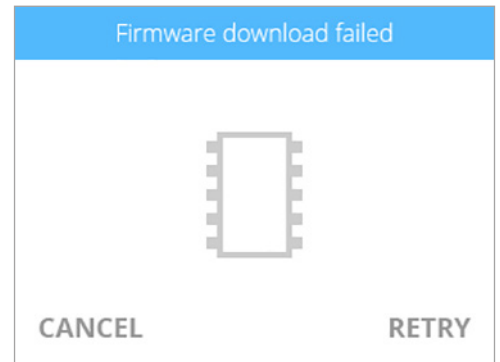
참고: 설치에 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



경고: 업데이트 과정 중에 프린터 전원을 끄거나 전원 콘센트에서 프린터를 분리하지 마십시오.



참고: 펌웨어 업데이트에 실패한 경우 **RETRY(재시도)**를 선택하여 펌웨어 설치를 다시 시도합니다. 펌웨어 업데이트를 원치 않는 경우 **CANCEL(취소)**를 선택합니다.



4. 메시지가 표시되면 **전원 버튼을** 눌렀다 땀 다음 디스플레이가 켜질 때까지 기다립니다.



참고: 디스플레이가 켜지기까지 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



5. Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행합니다.

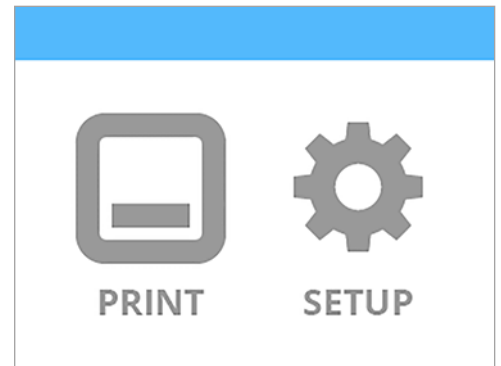


참고: 자세한 내용은 **프린트 패드 보정** 섹션을 참조하십시오.

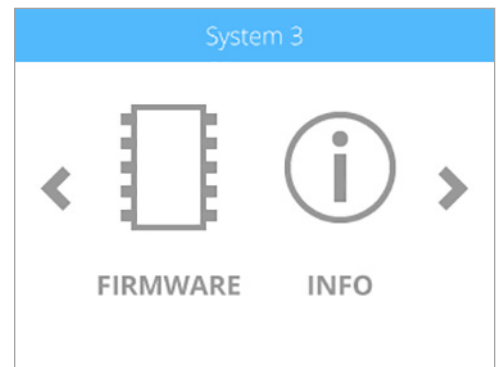
USB를 사용하여 펌웨어 업데이트

펌웨어 업데이트에 USB 대용량 저장 장치를 사용하는 경우 www.cubify.com 계정에 로그인한 다음 최신 펌웨어를 USB 대용량 저장 장치에 다운로드합니다.

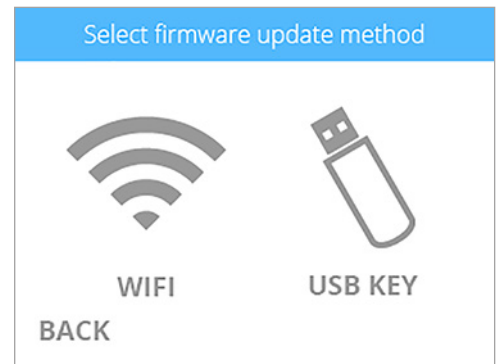
1. **SETUP(설정)**을 선택합니다.



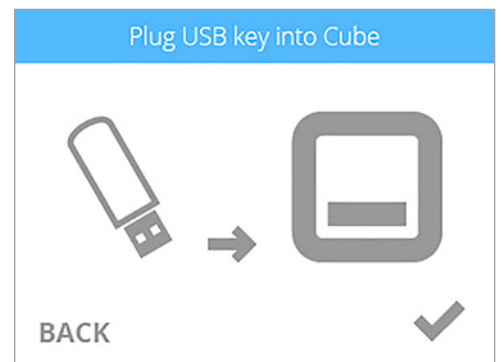
2. **System 3(시스템 3)** 화면으로 이동한 다음 **FIRMWARE(펌웨어)**를 선택합니다.



3. **USB KEY(USB 키)**를 선택합니다.



4. USB 대용량 저장 장치를 프린터에 삽입하고 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.





참고: 프린터에서 펌웨어 업데이트를 확인합니다.



참고: 프린터에서 새 펌웨어를 전송하기 시작합니다. 파란색 막대는 진행을 표시줍니다.



참고: 전송에 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.



경고: 업데이트 과정 중에 프린터 전원을 끄거나 전원 콘센트에서 프린터를 분리하지 마십시오.



참고: 사용 가능한 새로운 펌웨어가 없는 경우 **확인 표시**를 선택하여 계속 진행합니다.



참고: 펌웨어 전송에 실패하는 경우 **RETRY(재시도)**를 선택하여 다운로드를 다시 시작하십시오. 펌웨어 업데이트를 원치 않는 경우 **CANCEL(취소)**를 선택하십시오.



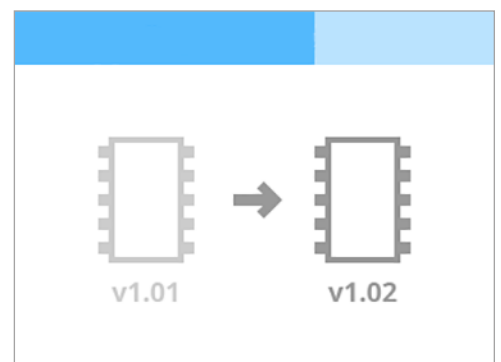
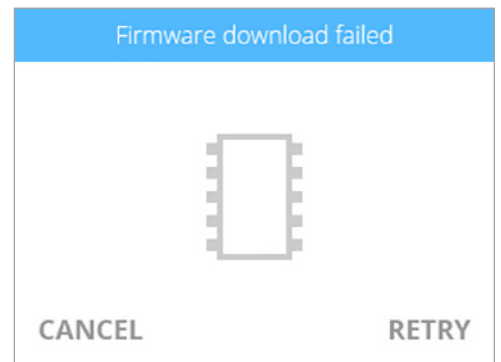
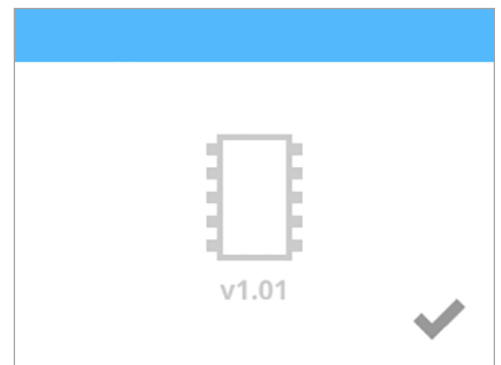
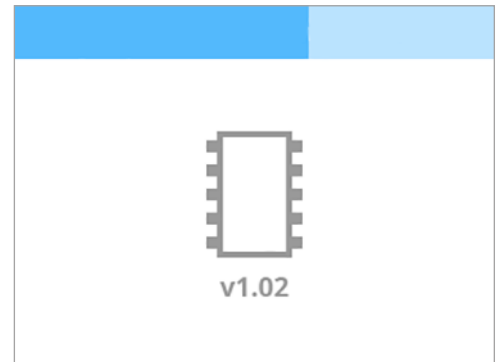
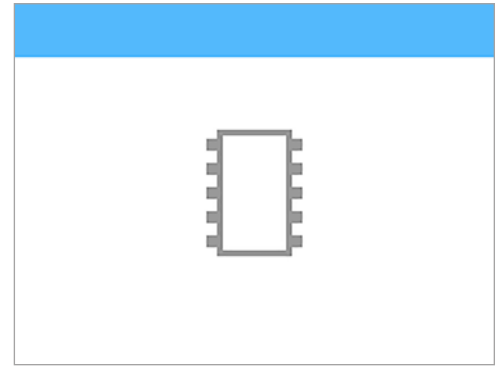
참고: 펌웨어가 설치되기 시작합니다. 파란색 막대는 진행을 표시줍니다.



참고: 설치에 몇 분 정도 소요될 수 있습니다.

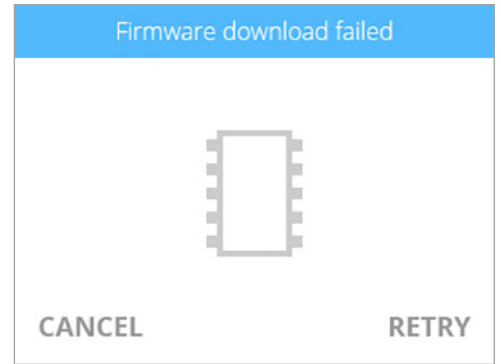


경고: 업데이트 과정 중에 프린터 전원을 끄거나 전원 콘센트에서 프린터를 분리하지 마십시오.





참고: 펌웨어 업데이트에 실패할 경우, **RETRY(재시도)**를 선택하여 펌웨어를 다시 설치해 봅니다. 펌웨어를 업데이트하지 않으려면 **CANCEL(취소)**을 선택합니다.



5. 메시지가 표시되면 **전원 버튼**을 눌렀다가 놓고 디스플레이가 켜질 때까지 기다립니다.



참고: 디스플레이가 켜질 때까지 1분 정도 걸릴 수 있습니다.



6. Auto Level(자동 레벨) 및 Auto Gap(자동 갭) 절차를 수행합니다.

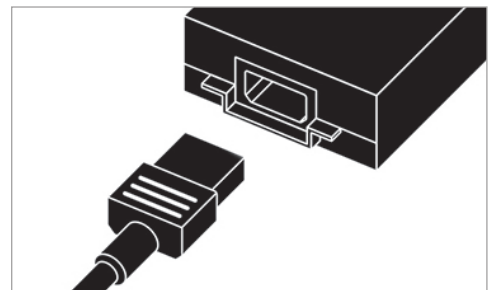


참고: 자세한 내용은 **프린트 패드 보정** 섹션을 참조하십시오.

프린터 재포장

프린터를 운송할 필요가 있을 경우 원래의 포장재를 사용하여 프린터를 올바르게 재포장해야 합니다. 원래의 포장재가 없으면 cubifysupport@cubify.com으로 연락하여 적절한 포장재를 구해서 포장하십시오.

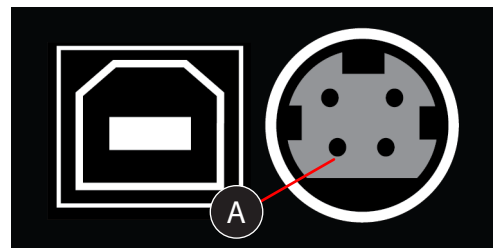
1. 터치스크린 디스플레이 옆에 있는 버튼을 길게 눌러 프린터 전원을 끕니다.
2. 전기 콘센트와 전원 공급 장치에서 전원 코드를 분리합니다.



3. 프린터의 전원 입력 포트(A)에서 전원 공급 케이블을 분리합니다.



참고: 전원 공급 케이블은 제자리에 잠기도록 설계되어 있습니다. 케이블을 분리하려면 바깥쪽 슬리브를 뒤로 당겨서 폰 다음에 프린터에서 케이블을 계속 당깁니다.

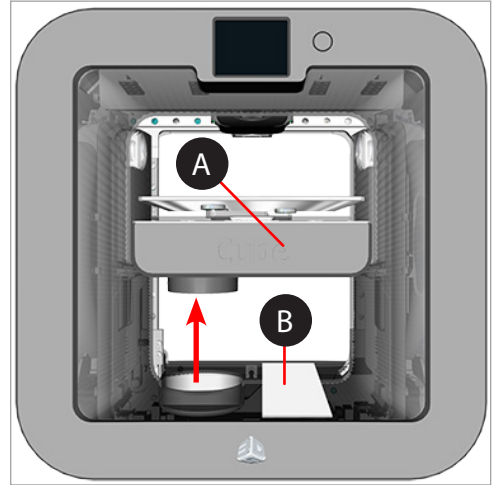


4. 모든 액세서리를 액세서리 상자에 확실하게 재포장합니다.

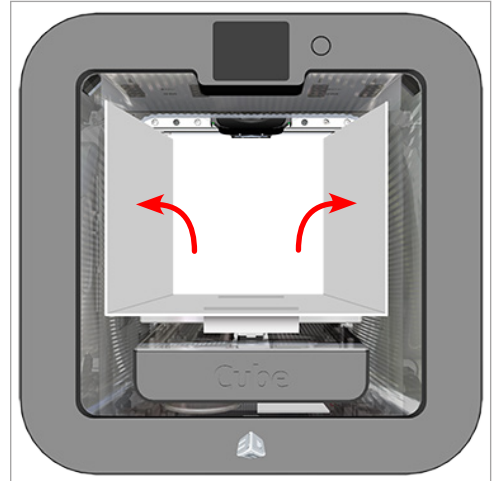


참고: Cube 포장 해체 및 설정 섹션의 내용을 목록을 참조하십시오.

5. 프린트 플랫폼(A)을 조심스럽게 들어 올리고 그림에 표시된 위치에서 스페이서(B)를 프린터에 테이프로 부착합니다.



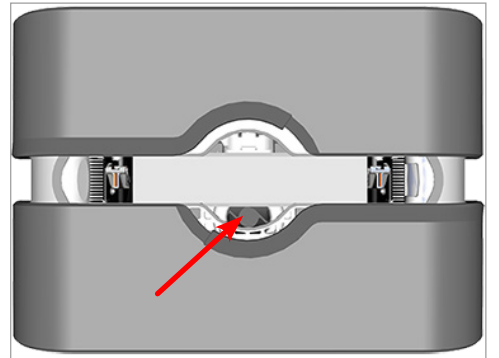
6. 프린트 패드 위에 하단 인서트를 놓고 측면을 바깥쪽으로 접습니다.



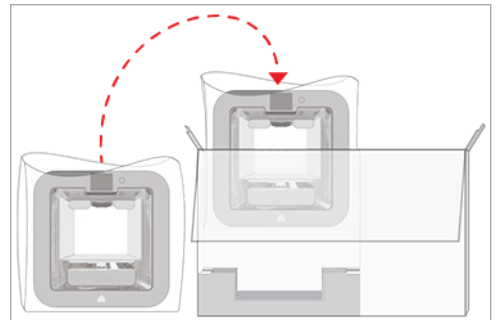
7. 프린트 제트 마운트를 프린터 중앙으로 이동하고 상단 인서트를 마운트 위에 놓습니다.



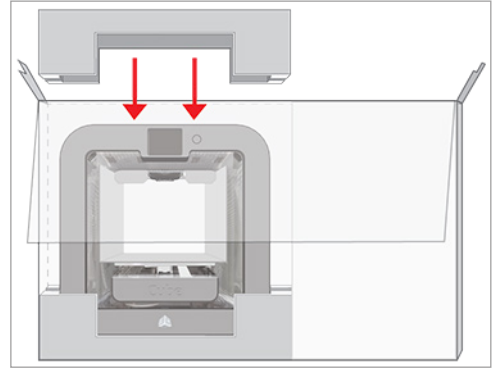
참고: 상단 인서트는 하단 인서트의 측면이 바깥쪽으로 눌러진 채로 유지하도록 설계되어 있습니다.



8. 프린터를 보호용 가방에 넣은 다음, 이 가방을 상자 아래쪽의 스티로폼 지지대 안에 넣습니다.



9. 프린터 위에 상부 스티로폼 지지대를 놓습니다.



10. 상자를 닫고 상자 위쪽의 절단부에 클립을 설치합니다.

11. 프린터 상자를 외측 상자 안에 넣고 외측 상자를 밀봉합니다.

지원 문의

Cube 지원 부서 연락처는 cubifysupport@cubify.com입니다.

12 CUBIFY 지속가능성 프로그램

3D 프린팅의 다양한 특성은 에너지 효율성 공정으로 재료를 한 번에 한 층씩 낭비 없이 필요한 만큼만 사용하여 적당한 가격으로 제품을 만들 수 있는 지속가능한 3D Systems 프린터 기술입니다.

Cube 3D 프린터는 책임감을 가지고 재활용이나 용도변경 또는 퇴비 활용이 가능하도록 한 친환경 플라스틱을 사용합니다. 3D Systems는 다음과 같이 모든 Cube 및 Cubify 고객 여러분이 Cubify 지속가능성 프로그램에 참여하여 부품 하나를 인쇄할 때마다 더 깨끗한 세상을 만드는 일에 동참해 주시기를 부탁드립니다.

- **카트리지 재활용:** 빈 Cube 카트리지를 3D Systems 미국 또는 독일 사무소로 보내 주십시오. 재활용하려는 각 카트리지에 반드시 주소 라벨을 부착하십시오.
- **플라스틱 재활용:** 사용한 PLA 및 ABS 프린트 부품을 3D Systems 미국 또는 독일 사무소로 보내 주십시오. 당사는 수거된 플라스틱을 재생 에너지원으로 하여 새 카트리지를 만드는 데 재활용, 재사용하거나 퇴비로 만들어 원료 소비와 낭비 저감에 기여합니다.

3D Systems는 3D 프린트 제품의 지속가능성을 지속적으로 향상시키는데 전념하고 있습니다. 질문, 피드백 및 제안 사항이 있는 경우 cubify@cubify.com으로 문의해 주십시오.

카트리지와 플라스틱 보내실 곳:

3D Systems Corporation
333 Three D Systems Circle
Rock Hill, SC 29730
USA

3D Systems Cartridge Recycling Centre
c/o UPS SCS GmbH & Co. OHG
Biberweg 12
53842 Troisdorf
Germany



자세한 내용은 <http://cubify.com/en/Info/Sustainability>를 참조하십시오.



경고: CUBE 프린터를 사용하면서 발생하는 모든 쓰레기와 폐기물을 책임감 있게 모든 현지 법률과 법규에 따라 안전하고 합법적으로 폐기할 책임은 사용자에게 있습니다.



3D Systems, Inc.

333 Three D Systems Circle | Rock Hill, SC 29730 | **USA**

www.Cubify.com | www.3dsystems.com

©2014 3D Systems, Inc. All rights reserved.

PN: 390184-00 Rev. E | FW: v1.08A