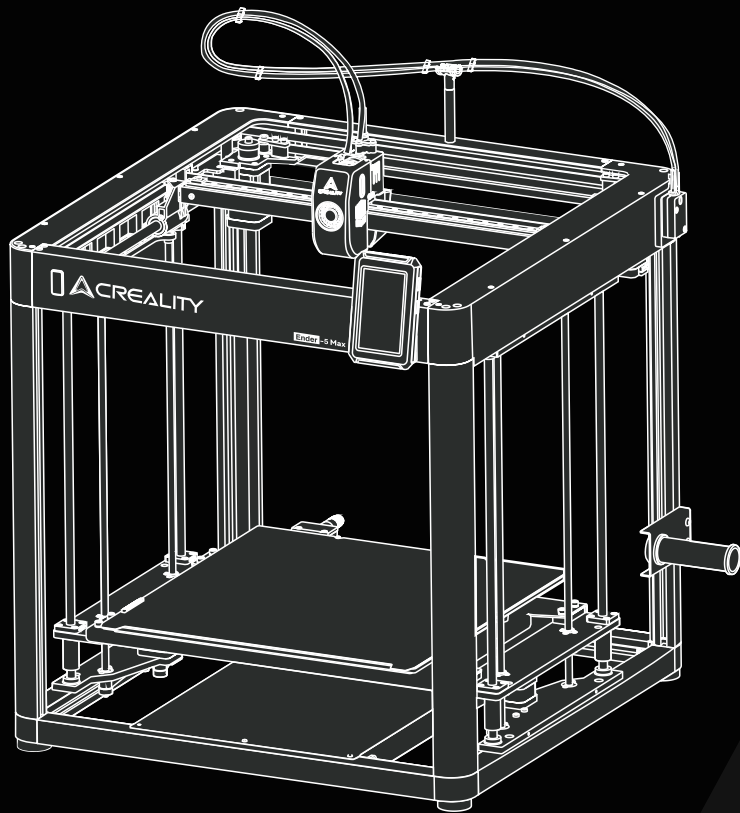




Ender-5 Max

사용자 설명서

Ender-5 Max 3D 프린터

V 1.0_KR

고객님께 드리는 말씀

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

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

Creality는 항상 여러분에게 최고의 서비스를 제공할 준비가 되어 있습니다.

본 제품에 대한 문의사항은 A/S 콜센터를 이용해주시기 바랍니다.

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

펌웨어 업그레이드

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

제품 운영 및 애프터 서비스 정보

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

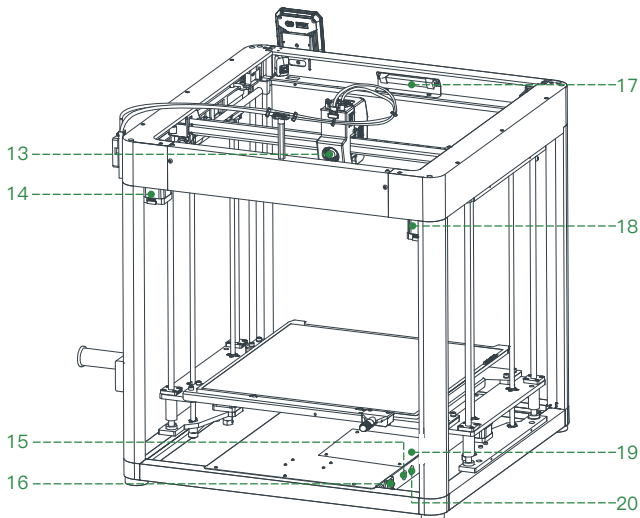
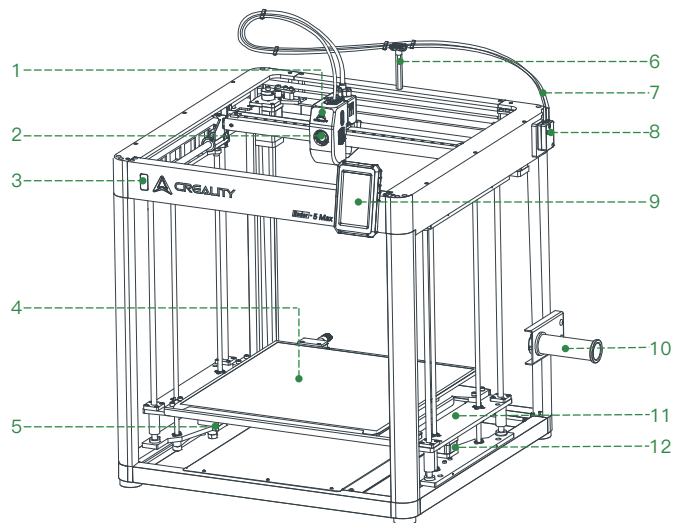


Creality Wiki

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

1. 3D 프린터 정보	01-01
2. 부속품 구성	02-03
3. 프린터 설치하기	04-16
3.1 프로파일 설치	04-04
3.2 발 패드 설치	05-05
3.3 주요 부품 설치	06-06
3.4 Z축 컴포넌트 설치	07-08
3.5 화물상 수족 설치	09-11
3.6 스크린 설치	12-12
3.7 자재 랙 조립 설치	13-13
3.8 범용 지원 시트 설치	14-14
3.9 장비 배선	15-16
4. 전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스에 대해	17-21
4.1 전원 켜기 안내	17-18
4.2 사용자 인터페이스 관련	19-21
5. 첫 인쇄	22-26
5.1 필라멘트 로딩	23-23
5.2 LAN 인쇄	24-25
5.3 USB 플래시 디스크 인쇄	26-26
6. 필라멘트 교체 지침	27-30
6.1 필라멘트 후퇴	27-28
6.2 자동 압출	29-29

6.3 TPU 필라멘트 로드	30-30
7. 프린터 유지보수	31-33
7.1 상태 LED 표시기 다이어그램	31-31
7.2 플랫폼 플레이트 모델 제거 및 유지 관리	31-31
7.3 광축 유지 관리	32-32
7.4 노즐 교체	33-33
8. 기본 사양	34-34
9. 회로 배선도	35-35



① 노즐 키트

⑤ Z-축 모터 1

⑨ 스크린

⑬ 모델 냉각팬 2

⑰ 조명 램프

② 모델 냉각팬 1

⑥ 유니버설 서포트 시트

⑩ 자재 선반 조립

⑭ Y-축 모터

⑱ X-축 모터

③ 상태 LED 표시기

⑦ 압출기 버스

⑪ Z축 플랫폼 커넥터

⑮ 핫베드 레벨링용
항공 플러그

⑲ 히트드 베드 전원 커버

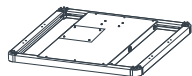
④ 프린팅 플랫폼

⑧ 필라멘트 감지

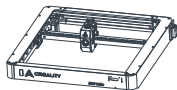
⑫ Z-축 모터 2

⑯ 전원 콘센트

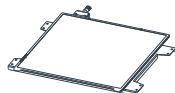
⑳ 방수 플러그



① 기본 구성 요소



② 상단 구성 요소



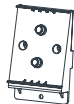
③ 프린팅 플랫폼



④ Z축 구성품 ×2



⑤ 스크린



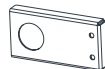
⑥ 스크린 브래킷



⑦ 절단 펜치



⑧ 프로파일 ×4



⑨ 자재 선반



⑩ 필라멘트 튜브



⑪ 범용 시트 구성품



⑫ 전원 케이블



⑬ 액세서리 키트



⑭ 필라멘트



액세서리 키트

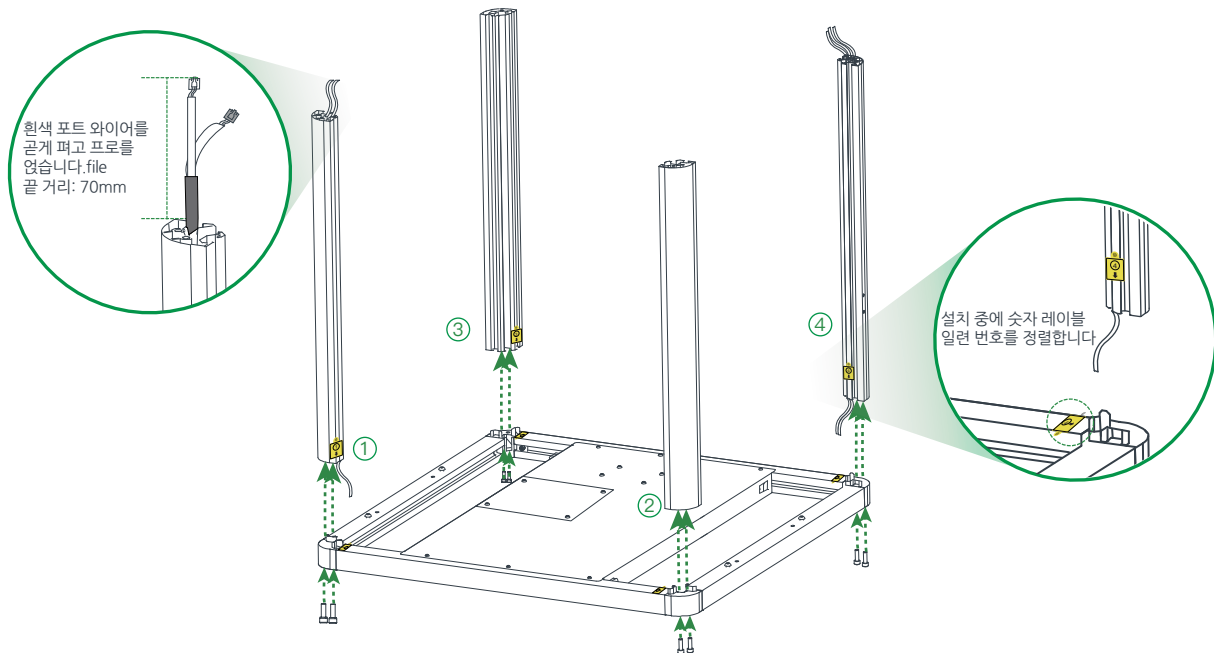
 ① M5×18 육각 소켓 헤드 캡 나사(스프링 워셔 포함) ×8	 ② M4×12 육각 소켓 캡 나사 + M4 특대형 평 워셔 ×4	 ③ M4×6 육각 소켓 버튼 헤드 나사 ×3	 ④ M5×22 육각 소켓 버튼 헤드 나사 ×4	 ⑤ M5×12 육각 소켓 버튼 헤드 나사 ×4
 ⑥ M5×30 육각 소켓 버튼 헤드 나사 ×2	 ⑦ M5×12 육각 소켓 헤드 캡 나사(스프링 워셔 포함) ×8	 ⑧ M5×65 육각 소켓 캡 나사 + M5 스프링 워셔 ×6	 ⑨ M3×6 육각 소켓 캡 나사 ×3	 ⑩ 압출기(0.4mm)
 ⑪ 공구 세트	 ⑫ 노즐 청소기	 ⑬ 풋 패드 ×4	 ⑭ 블랙 타이	 ⑮ USB 플래시 디스크
 ⑯ TPU용 테프론 튜브 ×2	 ⑰ 간편 설치 가이드	 ⑱ A/S 카드	위 액세서리는 참고용입니다. 실제 액세서를 참조하십시오.	

3.1 프로파일 설치

숫자 라벨에 따라 프로파일을 베이스 구성품의 나사 구멍에 정렬한 다음 M5×18 나사 8개를 사용하여 네 모서리를 모두 완전히 고정하고 조입니다.

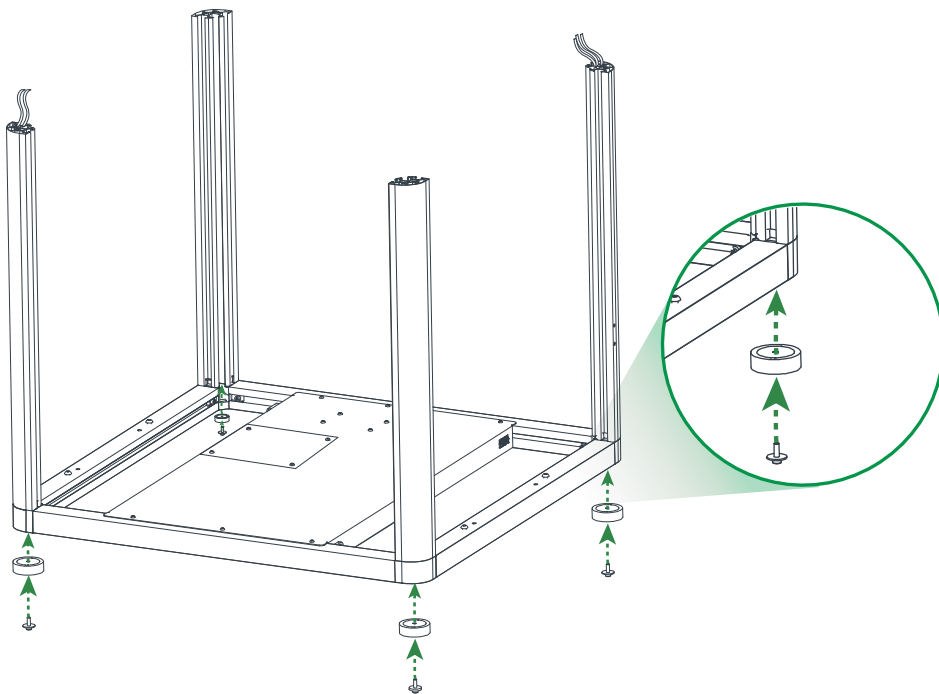


참고: 프로파일을 설치할 때 하단에 전선이 끼지 않도록 하세요.



3.2 발 패드 설치

풋 패드를 베이스 구성품의 나사 구멍에 맞추고 M4×12 나사 4개와 M4 대형 평 워셔로 네 모서리를 모두 완전히 고정하고 조입니다.



3.프린터 설치하기

3.3 주요 부품 설치

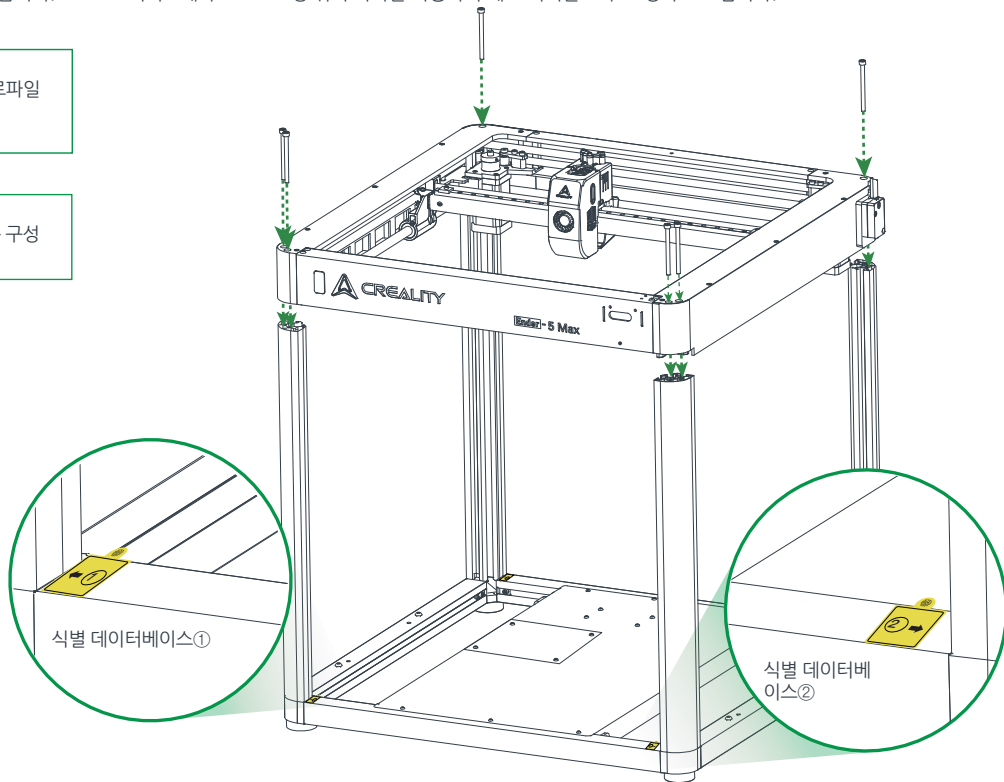
상단 구성품을 꺼내서 프로파일 상단에 놓습니다. M5×65 나사 6개와 M5 스프링 워셔 나사를 사용하여 네 모서리를 모두 고정하고 조입니다.



참고: 상단 구성 요소를 설치할 때 프로파일 상단에 전선이 끼지 않도록 하세요.



참고: 위쪽 구성 요소 아이콘을 아래쪽 구성 요소 로고 ① 및 ② 방향에 맞춥니다.



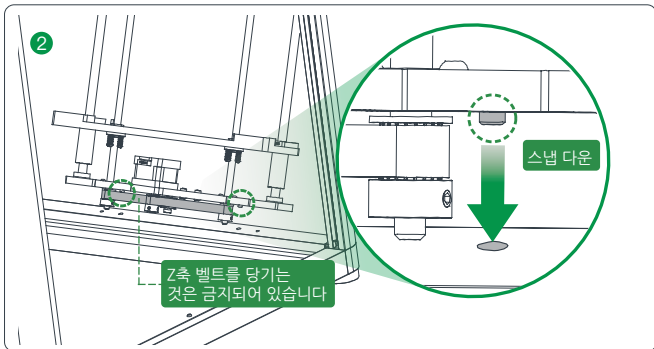
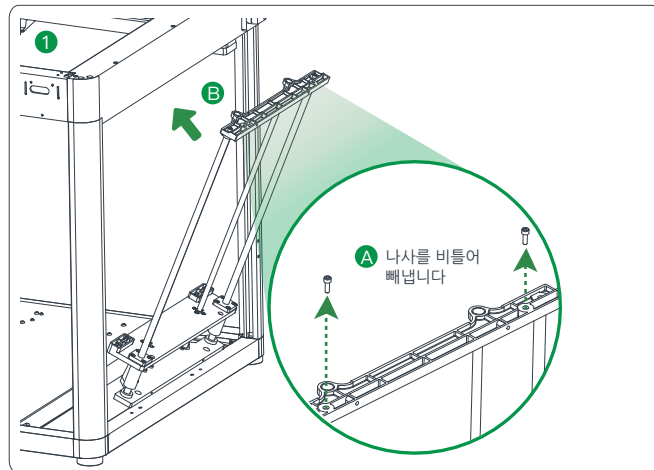
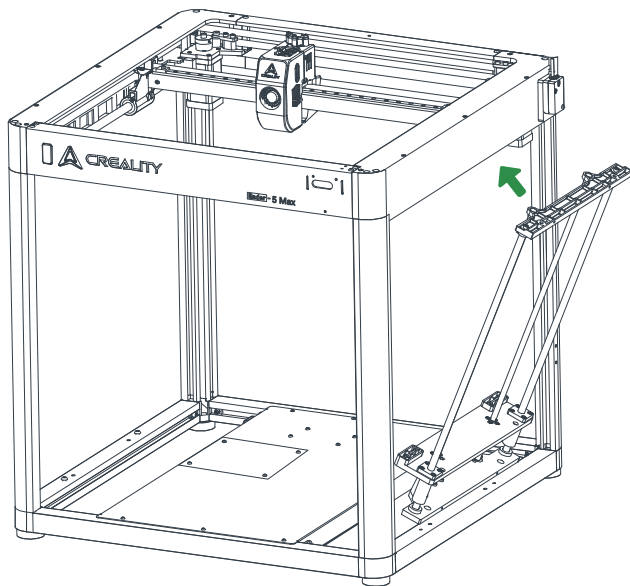
3. 프린터 설치하기

3.4 Z축 컴포넌트 설치

- 1 A. Z축 구성품의 상단 끝에서 나사 2개를 제거한 다음;
B. Z축 구성품을 장비 프레임 프로파일 내부에 놓습니다.
- 2 조립하기 전에 Z축 플랫폼 커넥터의 위치가 Z축 하단에 있는지 확인하고 조립 과정에서 Z축 벨트를 당기는 것은 금지되어 있습니다.

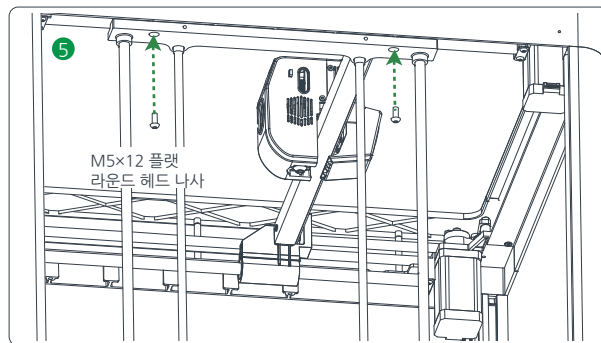
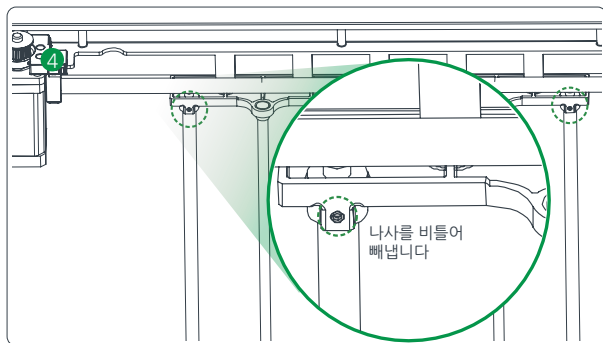
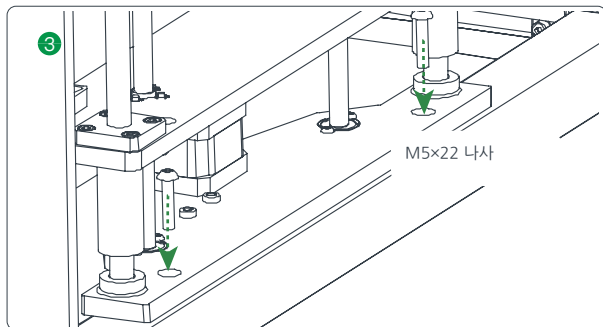
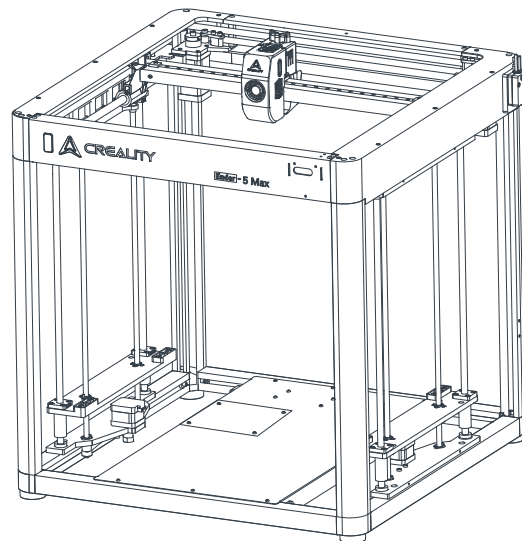


참고: 왼쪽 및 오른쪽 Z축 구성품의 설치 방법은 동일합니다.



3.프린터 설치하기

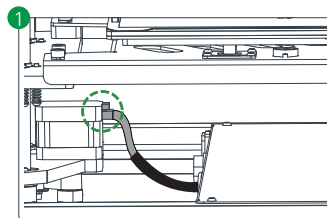
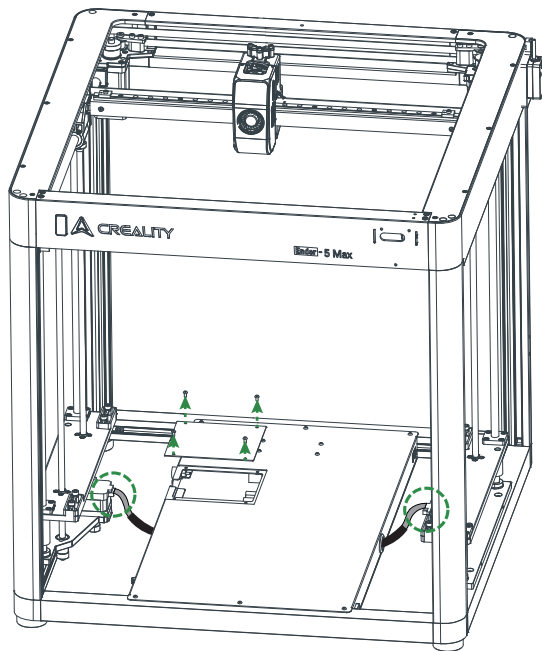
- ③ M5×22 나사 2개를 사용하여 Z축 구성품의 하단을 베이스 구성품에 고정하고 조입니다.
- ④ Z축 구성품의 하단을 설치한 후 상단의 양쪽 끝에 있는 그립 나사를 풀니다.
- ⑤ M5×12 버튼 헤드 나사 2개를 사용하여 Z축 구성품의 상단을 상단 구성품에 고정하고 조인 다음 그림 ④와 같이 그립 나사를 다시 조입니다.



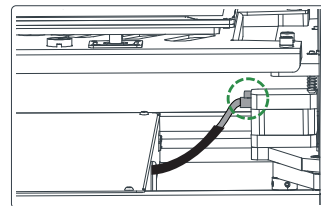
3.프린터 설치하기

3.5 화를상 수족 설치

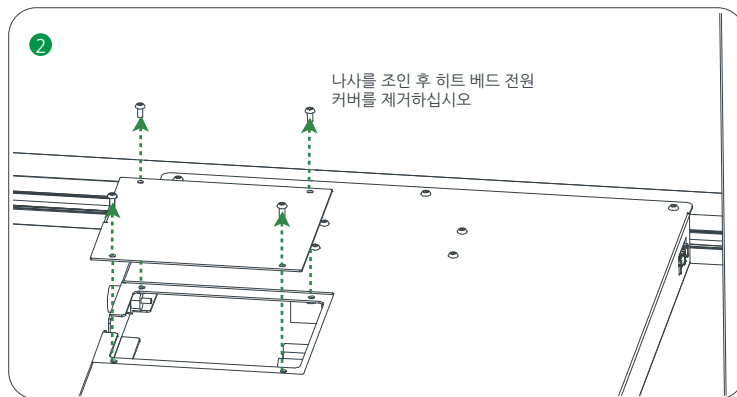
- 1 Z축 모터 와이어를 Z축 모터(왼쪽)와 Z축 모터(오른쪽)에 연결하세요.
- 2 기본 조립체에서 히터 전원 덮개의 나사 4개를 풀고 히터 전원 덮개를 제거합니다.



Z축 모터(L)를 연결합니다.



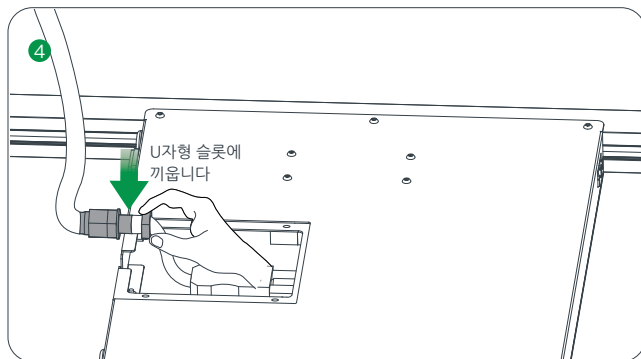
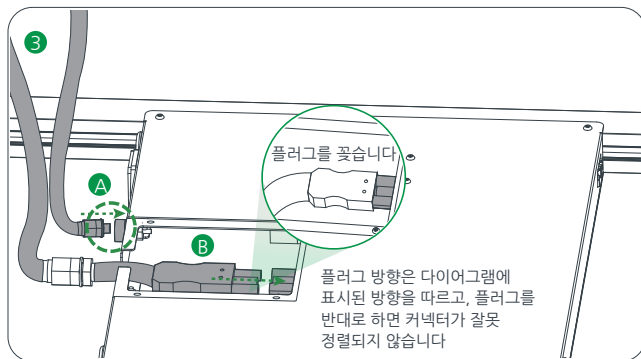
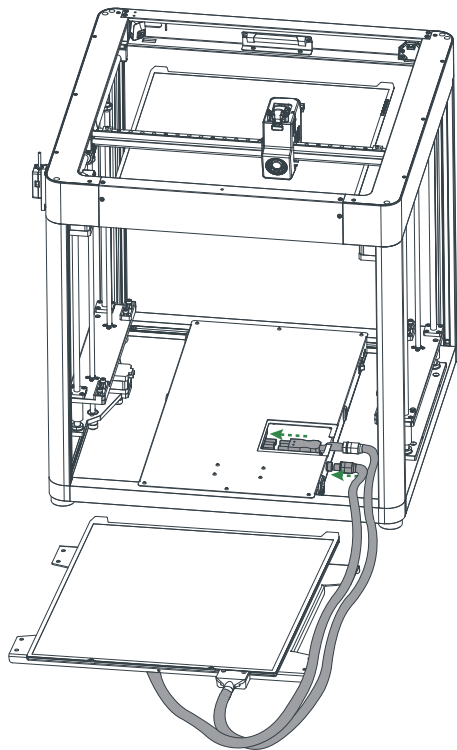
Z축 모터(R)를 연결합니다.



3.프린터 설치하기

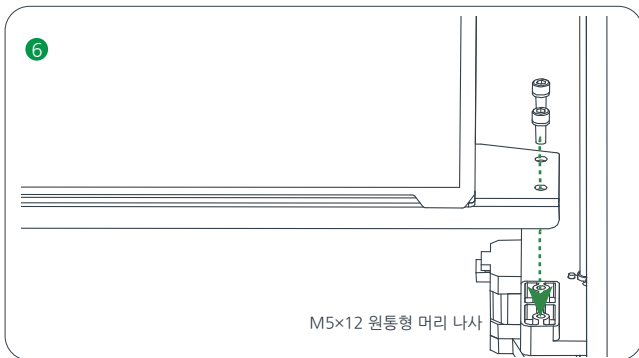
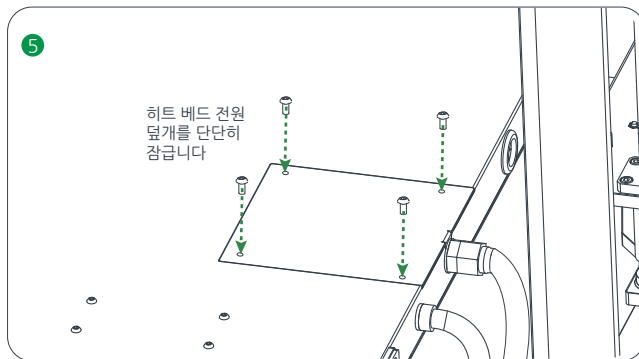
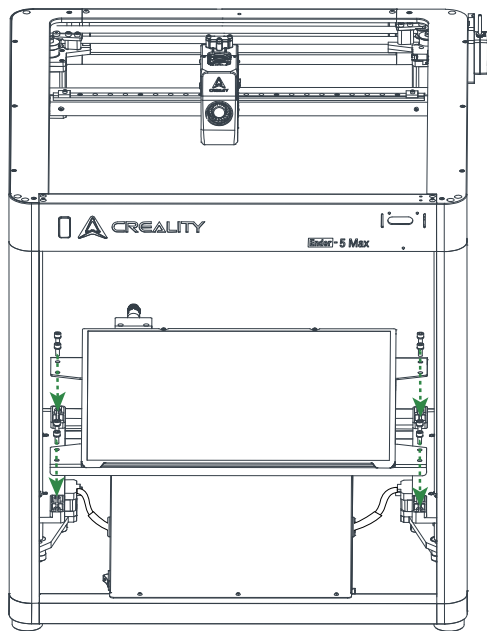
③ 히트 베드 조립체를 기계 뒤쪽에 놓으십시오: A. 베드 레벨링 와이어를 연결하십시오; B. 히트 베드 커넥터를 베이스 커넥터에 삽입하십시오.

④ 방수 커넥터의 전단에 있는 너트를 풀고 금속 판의 U자형 슬롯에 넣은 다음, 결국 너트를 조입니다.



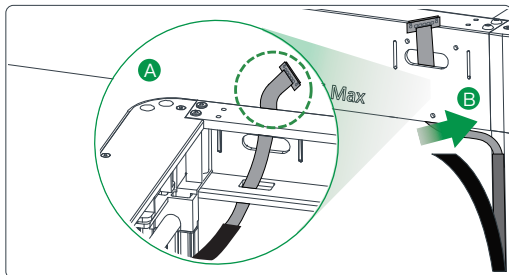
3.프린터 설치하기

- ⑤ 이전에 제거한 나사를 사용하여 히트베드 전원 커버를 다시 부착하십시오.
- ⑥ 히트 베드 어셈블리를 Z-축 연결 플랫폼 어셈블리 위에 놓고, 나사 구멍을 정렬한 후, 8개의 M5×12 소켓 캡 나사로 고정하세요.

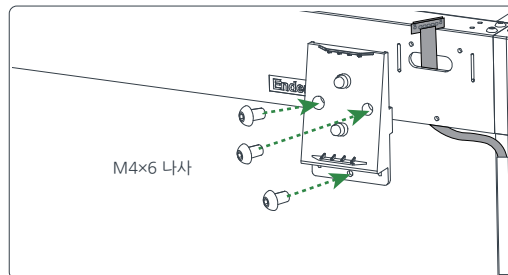


3.프린터 설치하기

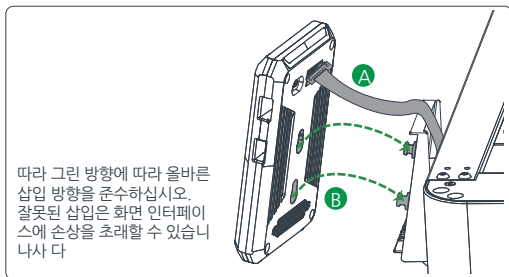
3.6 스크린 설치



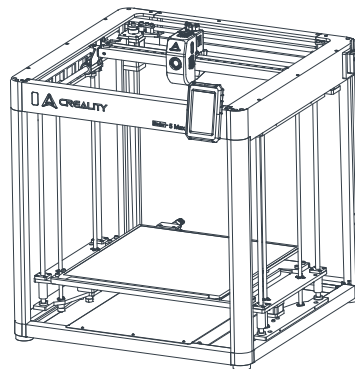
- ① A. 스크린 케이블을 프로파일 하단에서 상단 구성품의 스크린 인터페이스에서 나올 때까지 위쪽으로 끼운 다음; B. 프로파일 실을 사용하여 케이블을 프로파일 내부에 고정합니다.



- ② 스크린 브래킷을 나사 구멍에 맞추고 M4x6 나사 3개를 사용하여 고정합니다.



- ③ A. 스크린의 플렉시블 플랫 케이블에 스크린을 연결하고;
B. 스크린 뒷면의 클립을 스크린 브래킷의 슬롯에 끼워 고정합니다.

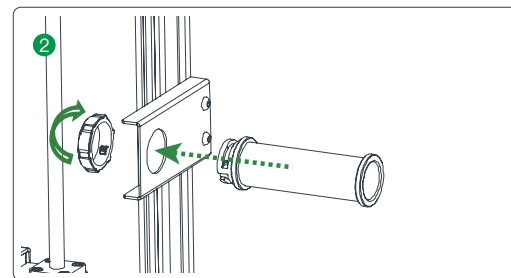
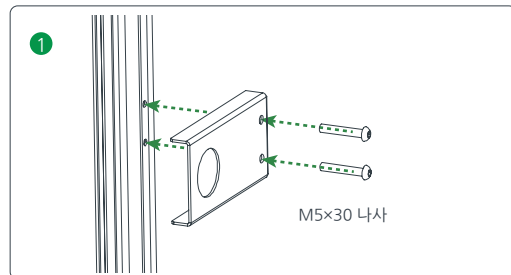
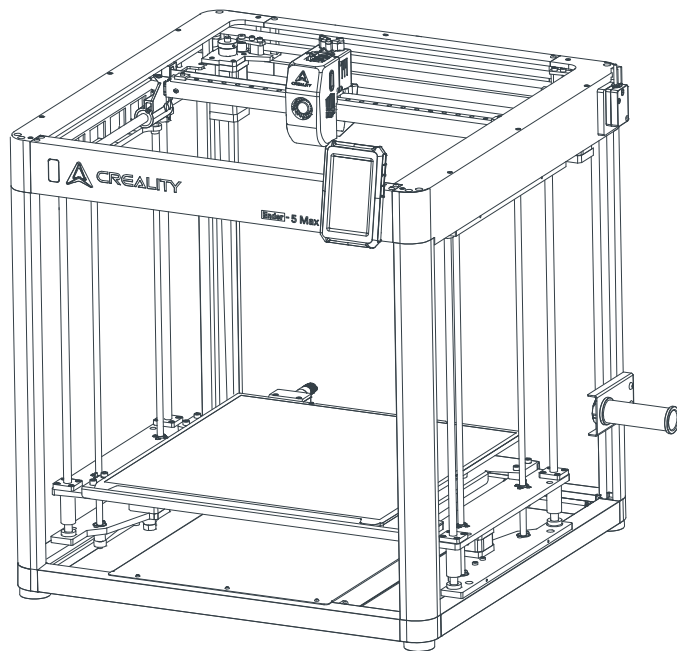


팁:

- ① 화면이 연결되지 않거나 연결이 해제된 상태에서 기계를 켜지 마십시오.
② 기지를 조심스럽게 당겨 평판 케이블을 부드럽게 당기세요, 끊어지지 않도록 주의하세요.

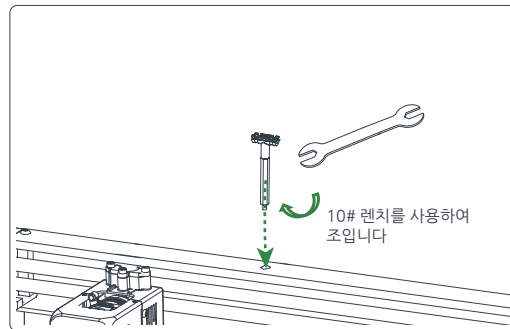
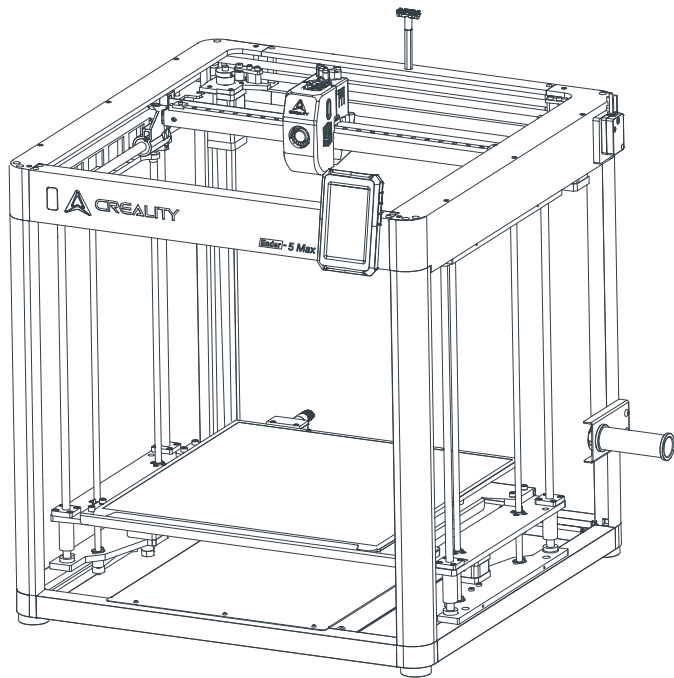
3.7 자재 랙 조립 설치

- 1 스펀 홀더를 오른쪽 프로파일에 고정하고 나사 구멍에 맞춰 정렬한 후 M5×30 나사 2개를 사용하여 고정합니다.
- 2 필라멘트 가이드 튜브를 그림과 같이 설치합니다.



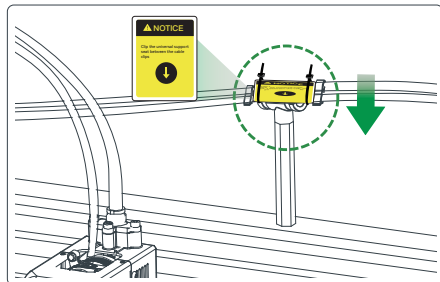
3.8 범용 지원 시트 설치

범용 지지 시트를 상단 구성품의 구멍에 맞추고 #10 렌치를 사용하여 조입니다.

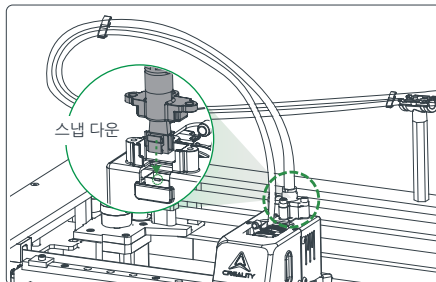


3. 프린터 설치하기

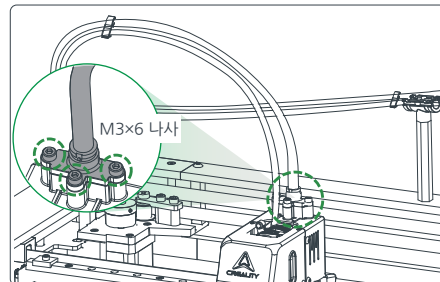
3.9 장비 배선



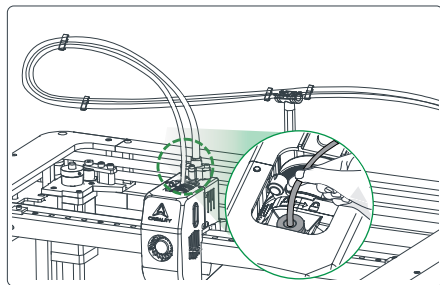
- 1 압출기 버스 케이블의 양쪽 끝 사이의 라벨을 유니버설 시트 구성품에 끼우고 버스를 곧게 펴십시오. 케이블 타이로 고정하십시오.



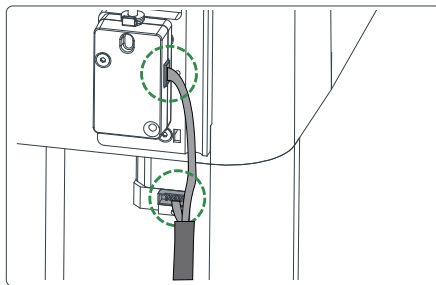
- 2 압출기 버스 커넥터를 압출기 메인보드에 삽입하고 메인보드 상단의 클립과 정렬한 후 아래쪽으로 고정합니다.



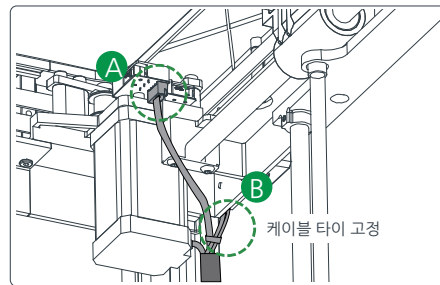
- 3 M3x6 나사 3개를 사용하여 압출기 버스와 압출기 메인보드를 고정합니다.



- 4 테프론 튜브를 압출기 구성품 상단의 커넥터에 삽입합니다.

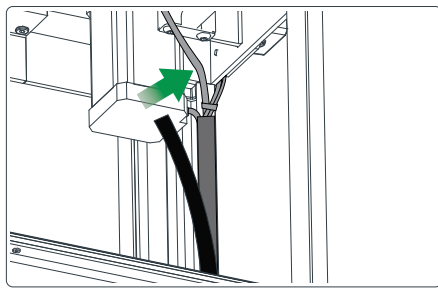


- 5 필라멘트 감지 케이블을 먼저 연결한 후 Y축 모터 케이블을 연결합니다.

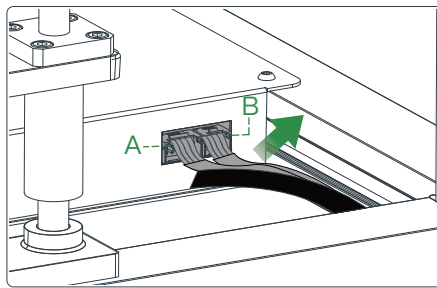


- 6 A. XY축 엔드스톱 리미트 스위치 케이블을 연결한 후; B. 케이블 타이를 이용하여 압출기 버스와 필라멘트 감지 케이블로 고정합니다.

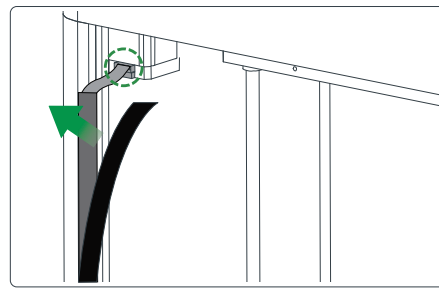
3.프린터 설치하기



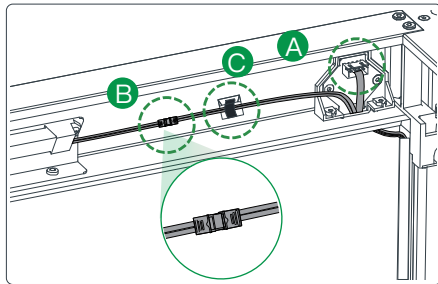
- 7 1~6단계를 완료한 후 프로파일 썰을 사용하여 프로파일 내부에 케이블을 고정합니다.



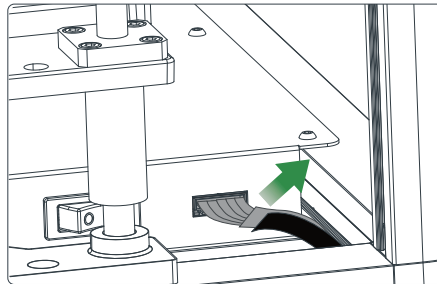
- 8 4번 프로파일 하단에 재료 파손 감지 라인과 Y축 모터 라인을 삽입하고 XY-축 리미트 스위치 라인을 A 인터페이스에 삽입하고 프린트 헤드 버스를 B 인터페이스에 삽입하고 프로파일 썰을 사용하여 프로파일 내부의 케이블을 고정합니다.



- 9 X축 모터 케이블을 연결한 다음 프로파일 썰을 사용하여 프로파일 내부에 케이블을 고정합니다.

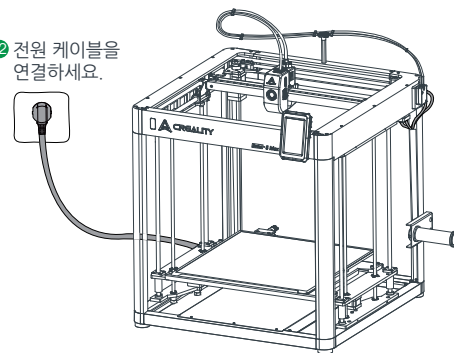


- 10 A. 먼저 상태 LED 케이블을 연결하고; B. 조명 케이블에 연결합니다; C. 마지막으로 실을 케이블 타이에 묶습니다.



- 11 프로의 하단에 있는 상태 표시기 케이블을 삽입합니다. file 1을 인터페이스에 삽입하고 프로를 사용하여 프로에 케이블을 고정합니다. file 썰,

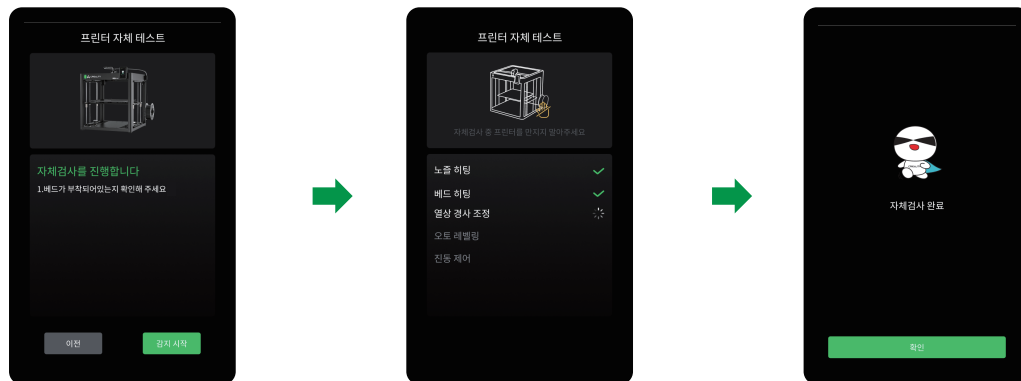
- 12 전원 케이블을 연결하세요.



4.1 전원 켜기 안내



4.원원 커기 가이드 및 사용자 인터페이스에 대해



주의:

자체검사 과정에서 이상이 발생하는 경우, FAQ를 참조하여 프린터 고장 원인을 확인하십시오.
또는 "오류 보고"용 QR 코드를 스캔하여 프린터 문제를 보고하고 문제 해결을 위해 애프터 서비스에 지원을 요청하십시오.



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

4.2 사용자 인터페이스 관련

홈

노즐 온도

핫베드 온도

파라미터를 수동으로
설정 가능합니다.

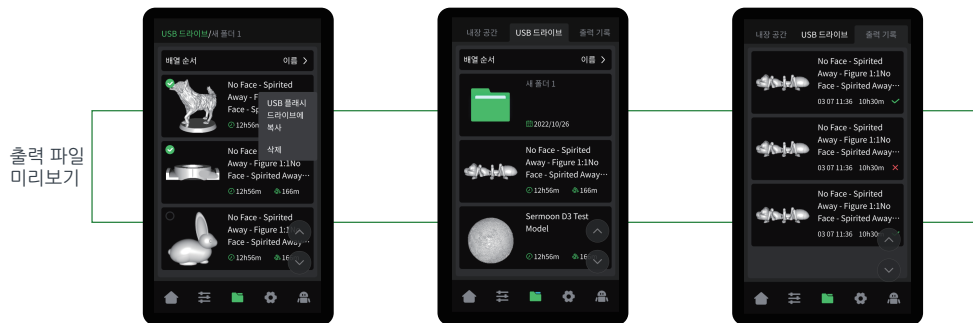
현재 인터페이스는 참고용입니다.
지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식
웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

* 홈페이지를 통해 압출기 온도, 핫베드 온도 등의
기능을 설정할 수 있습니다.

준비

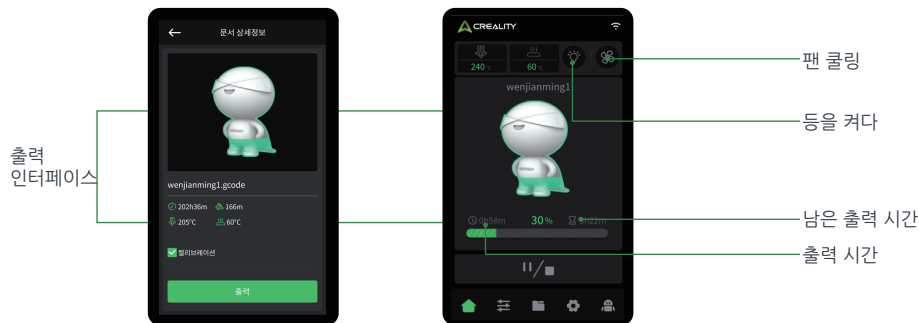
* 준비 인터페이스를 통해 축 이동/온도
제어, 필라멘트 삽입/배출, 모델 쿨링팬과
같은 기능을 설정할 수 있습니다.

4.전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스에 대해



출력 파일
미리보기

- * 모델을 길게 눌러 여러개를 선택하고 USB 플래시 드라이브에 복사합니다.
- * 로컬 및 USB 플래시 디스크 모델 파일은 출력 파일 미리보기 인터페이스를 통해 관리할 수 있습니다.



출력
인터페이스

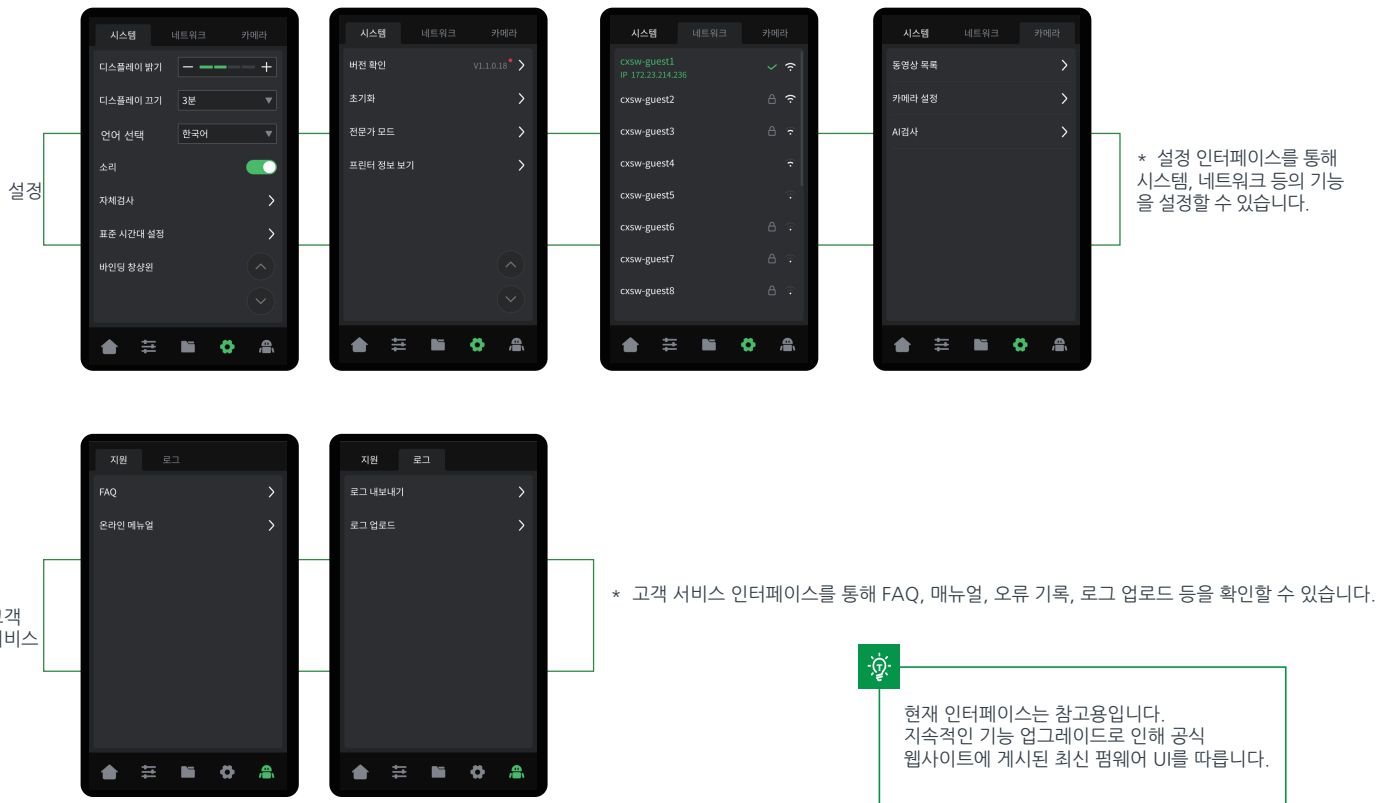
- 팬 쿨링
- 등을 켜다
- 남은 출력 시간
- 출력 시간



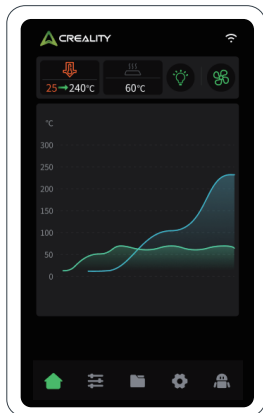
현재 인터페이스는 참고용입니다.
지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식
웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

- * 세부사항에 들어가려면 모델 파일을 클릭합니다.
- * 캘리브레이션을 선택하면 출력 품질이 향상될 수 있습니다.

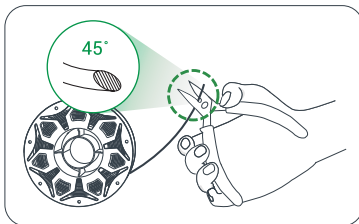
4.전원 켜기 가이드 및 사용자 인터페이스에 대해



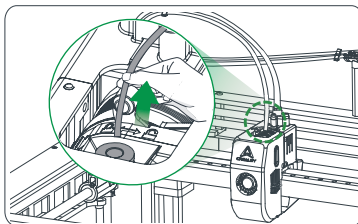
5.1 필라멘트 로딩



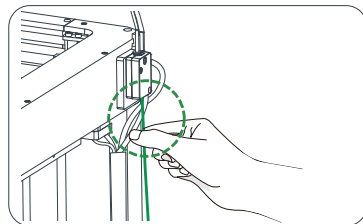
- 1 노즐 온도를 화면에 입력하고 목표 온도까지 가열될 때까지 기다리세요.



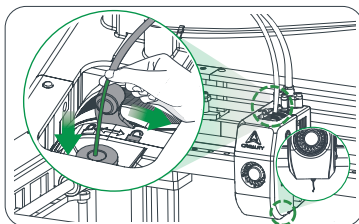
- 2 필라멘트 앞부분을 45°로 자르고 곧게 꺾어 내세요.



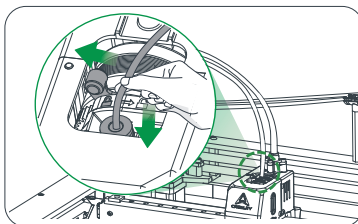
- 3 테플론 튜브를 제거하세요.



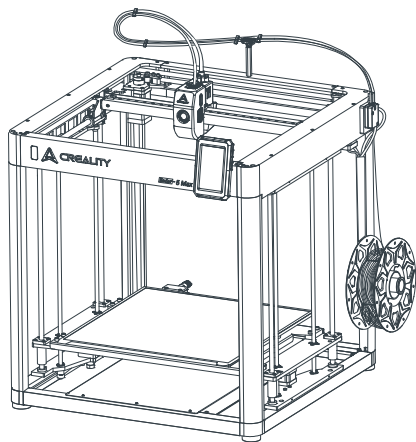
- 4 필라멘트가 테플론 튜브에서 나올 때까지 필라멘트 감지 포트에 끼워 넣습니다.



- 5 DIP 스위치를 풀고 필라멘트가 노즐에서 압출될 때까지 필라멘트를 노즐 키트에 끼웁니다.



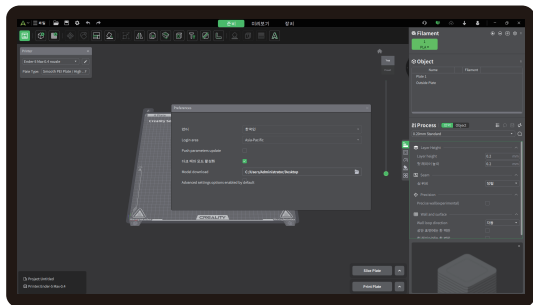
- 6 DIP 스위치를 잠그고 테플론 튜브를 압출기 구성품 상단의 상단 조인트에 삽입합니다.



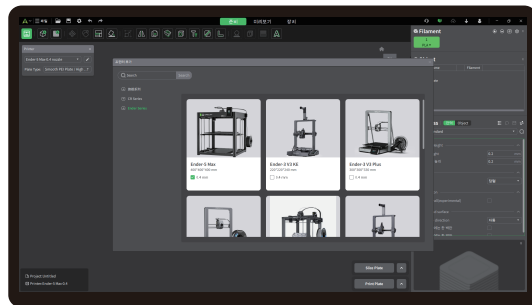
5.2 LAN 인쇄

※ USB 플래시 드라이브에 있는 임의의 데이터를 열어 Creality Print 슬라이싱 소프트웨어를 설치하세요.

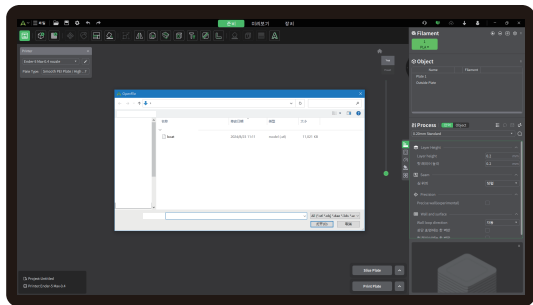
※ 공식 웹사이트에 로그인하여 설치 파일을 다운로드하십시오. <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



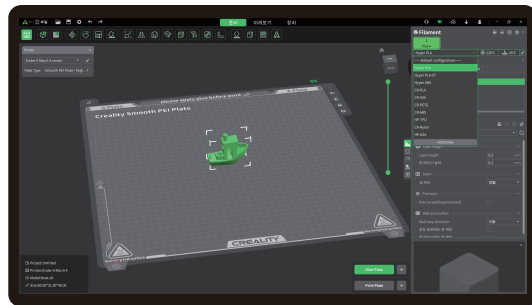
① “언어” 및 “지역”을 선택합니다.



② 프린터를 추가하고 노즐 직경을 확인합니다.



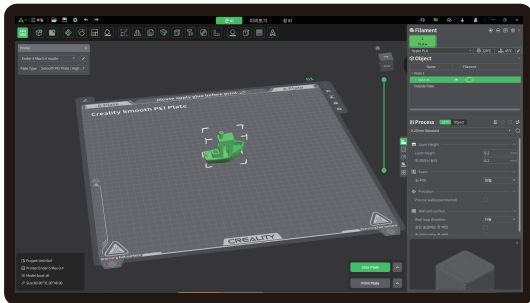
③ 모델 파일 가져오기



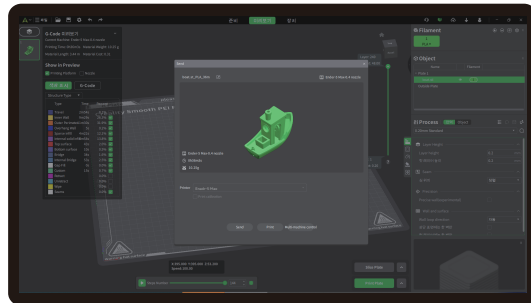
④ 대상 재료 유형 설정



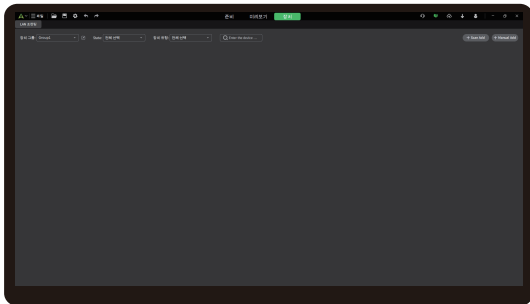
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.



⑤ 인쇄 층 높이 설정, 단일 판 슬라이싱



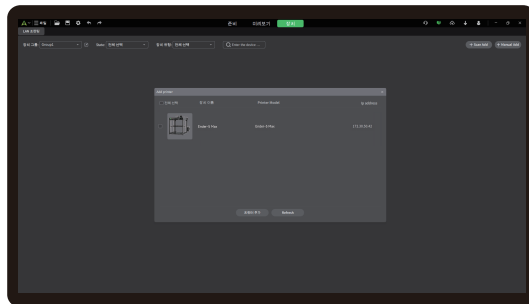
⑥ "Print Plate"을 클릭한 후 "Print"를 선택하십시오.



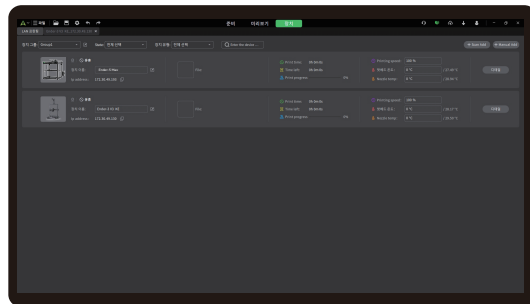
⑦ 장비 추가: "스캔 추가" 또는 "직접 추가"로 추가할 수 있습니다.



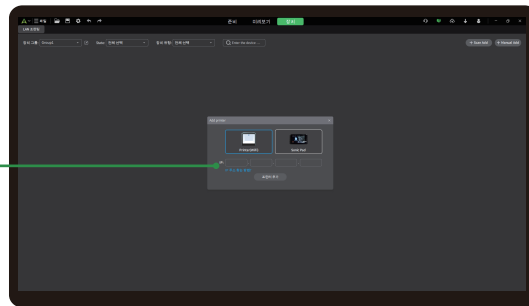
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.



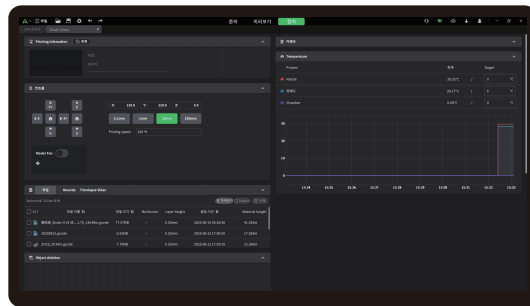
7 기기 추가: a. 스캔하여 추가 → 기기 선택



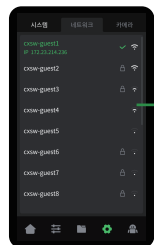
8 디바이스 목록



7 장치 추가: b. IP 주소를 수동으로 입력하여 장치 추가



9 장비 인쇄 정보 세부 사항



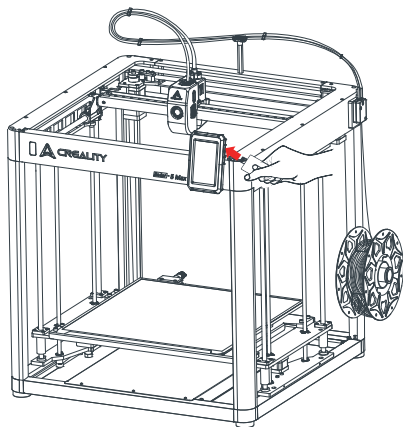
"설정"을 클릭한 후 "네트워크"에서 IP 주소를 확인하세요.



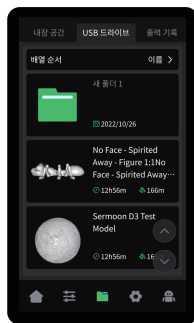
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 버전을 따릅니다.

5. 첫 인쇄

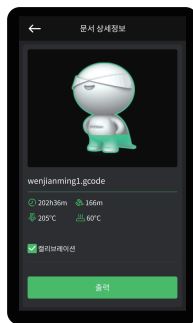
5.3 USB 플래시 디스크 인쇄



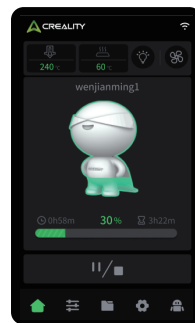
① 프린터에 USB를 삽입합니다.



② USB 플래시 드라이브 모델을 선택합니다.



③ “출력”을 클릭합니다.



④ 출력...



주의:

- ① 출력하기 전에 DIP 스위치를 잠금으로 유지하십시오.
- ② 소프트웨어 사용에 대한 자세한 내용은 USB 플래시 디스크의 슬라이딩 소프트웨어 사용 메뉴얼참조하십시오.
- ③ 저장된 파일은 USB 플래시 디스크의 루트 디렉터리(하위 디렉터리가 아닌)에 있어야 합니다.
- ④ 파일 이름에는 라틴 문자, 숫자 및 공용 문자를 사용하는 것이 좋습니다.

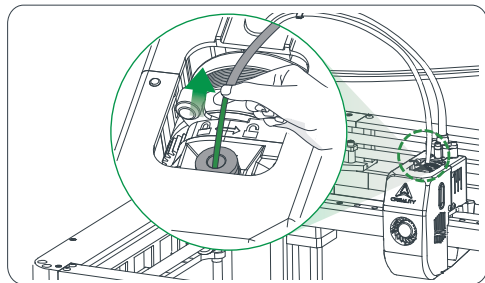


현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 비를 따릅니다.

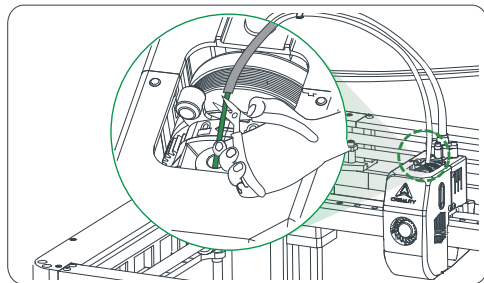
6. 필라멘트 교체 지침

6.1 필라멘트 후퇴

방법 1: 수동 배출



① 테프론 튜브를 제거하고;



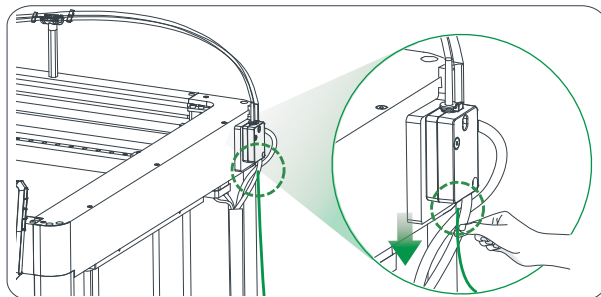
② 소모품을 자르려면 절단 플라이어를 사용하십시오.



③ "상입"을 클릭하세요



④ 급속이 완료될 때까지 기다리세요. 모든 소비재가 노즐에서 넘칠 때까지.



⑤ 필라멘트 감지 포트 하단에서 기존 필라멘트를 제거하여 새 필라멘트로 교체합니다.



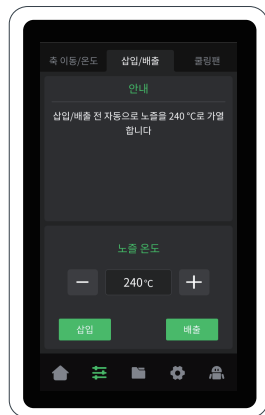
전원이 차단된 경우 필라멘트를 교체할 때는 필라멘트를 테프론 튜브의 전방 끝에서 제거해야 합니다.



현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 비를 따릅니다.

6. 필라멘트 교체 지침

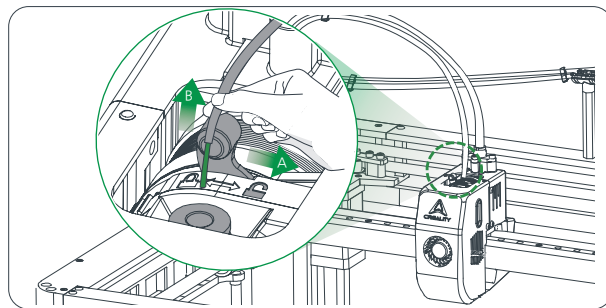
방법 2: 자동 배출



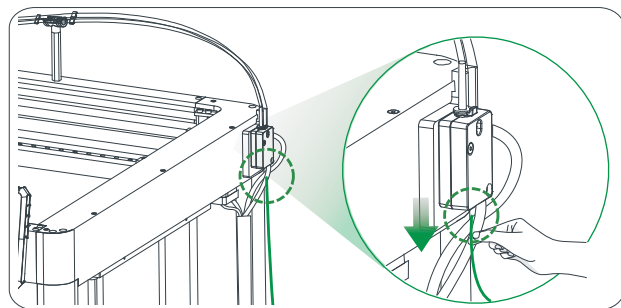
① “배출” 버튼을 클릭합니다;



② 배출 완료를 될 때까지 기다립니다;



③ A. DIP 스위치의 잠금을 해제합니다; B. 테플론 튜브를 제거합니다.



④ 구형 필라멘트를 필라멘트 감지 포트 하단에서 제거하고 새 필라멘트로 교체하십시오.



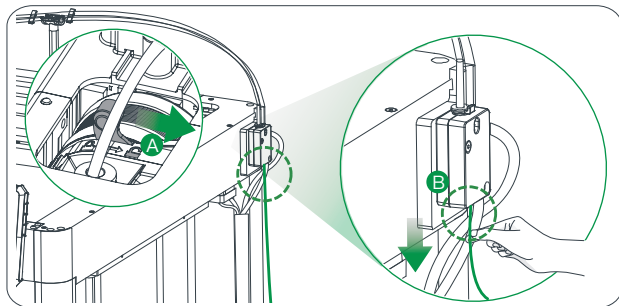
전원이 차단된 경우 필라멘트를 교체할 때는 필라멘트를 테플론 튜브의 전방 끝에서 제거해야 합니다.



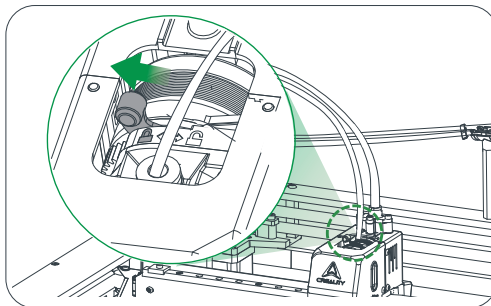
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

6. 필라멘트 교체 지침

6.2 자동 압출



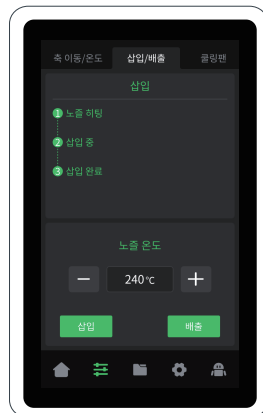
- ① A. 뱃 스위치를 해제하십시오; B. 필라멘트를 테플론 튜브의 가장 깊은 부분에 삽입하여 더 이상 움직이지 않도록 하십시오.



- ② 뱃 스위치를 잠그세요.



- ③ "삽입"을 클릭하십시오.



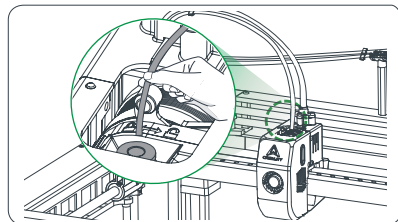
- ④ 압출 과정이 완료되기를 기다리는 중입니다.



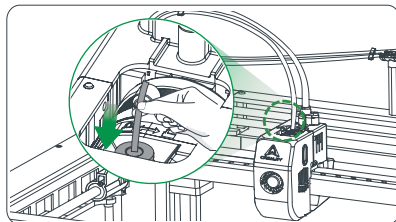
현재 인터페이스는 참고용입니다. 지속적인 기능 업그레이드로 인해 공식 웹사이트에 게시된 최신 펌웨어 UI를 따릅니다.

6. 필라멘트 교체 지침

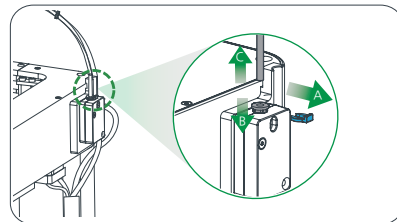
6.3 TPU 필라멘트 로드



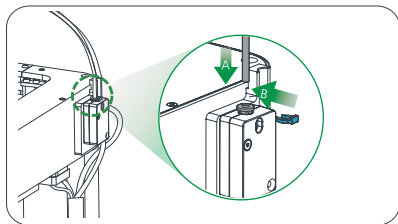
① 테플론 튜브를 제거하고.



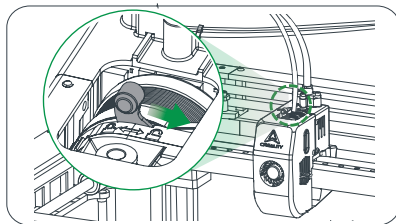
② TPU 테플론 튜브를 압출기 구성품 상단의 커넥터에 삽입합니다.



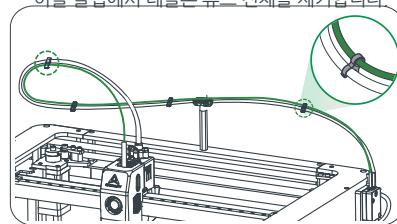
③ 필라멘트 감지 포트에서 파란색 클립을 제거하고 커넥터를 누른 다음 테플론 튜브를 빼낸 다음 케이블 클립에서 테플론 튜브 전체를 제거합니다.



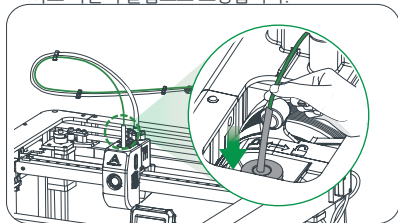
④ TPU 테플론 튜브를 필라멘트 감지 포트에 삽입하고 파란색 클립으로 고정합니다.



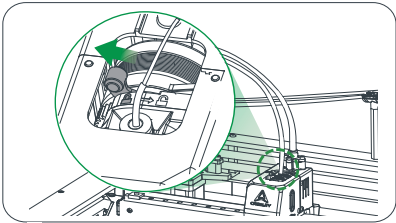
⑤ DIP 스위치를 해제하세요.



⑥ TPU 필라멘트를 필라멘트 감지 포트에 넣고 압출기 버스 케이블 클립의 고리에 끼웁니다.



⑦ TPU 필라멘트가 테플론 튜브에 완전히 삽입되어 더 이상 움직이지 않을 때까지 계속합니다.

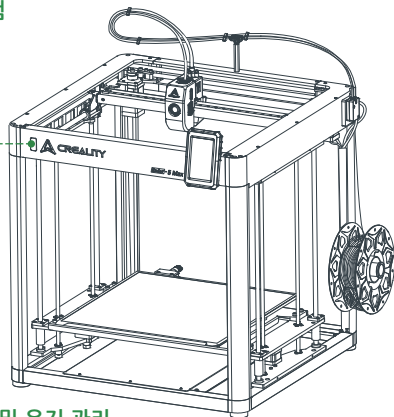


⑧ DIP 스위치를 잠그세요.

7. 프린터 유지보수

7.1 상태 LED 표시기 다이어그램

상태 LED 표시기



초록불: 일을 의미합니다.

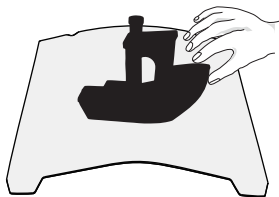


노란색 표시등: 대기 상태를 나타냅니다.



빨간불: 기계 고장을 나타냅니다.

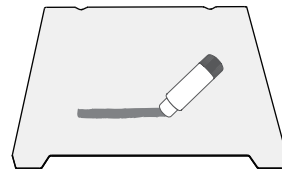
7.2 플랫폼 플레이트 모델 제거 및 유지 관리



1. a. 출력된 모델이 냉각된 후 플랫폼과 함께 프린터에서 제거하고 플랫폼을 구부려 모델을 플랫폼에서 분리합니다.
b. 플랫폼이 변형되어 사용할 수 없도록 과도하게 구부리지 않습니다.



2. 플랫폼에 묻은 필라멘트 잔여물은 블레이드로 긁어낼 수 있습니다.
사용 시 안전에 주의합니다.



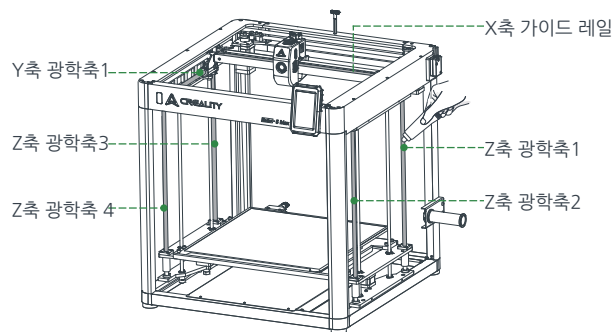
3. 모델의 첫 번째 레이어가 접촉되지 않은 경우 플랫폼 표면에 딱풀을 고르게 도포하는 것이 좋습니다.



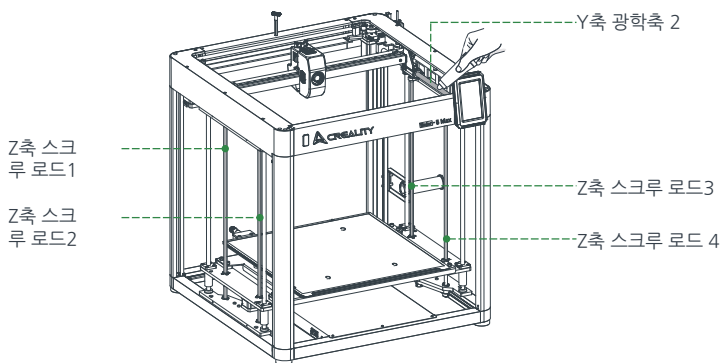
1. 변형 및 사용 불가능을 방지하기 위해 매번 사용 시 너무 많이 구부리지 마십시오;
2. 출력 플랫폼은 소모품이며, 모델의 첫 번째 레이어가 제대로 붙이기 위해 정기적으로 교체하는 것이 좋습니다.

7.3 광축 유지 관리

광축, 스크루 로드 및 가이드 레일 영역의 주기적인 윤활 정비를 위해 윤활 그리스를 구입하는 것이 좋습니다.

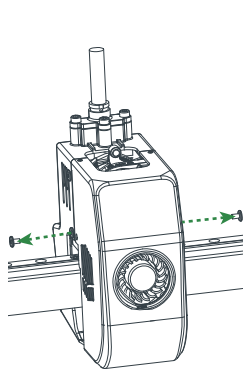


광축 및 가이드 레일 영역

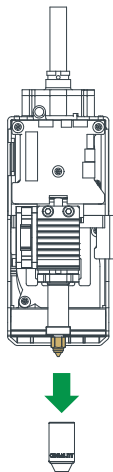


광축 및 스크루 로드 영역

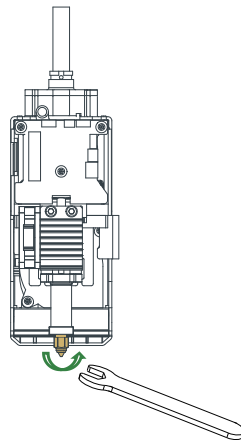
7.4 노즐 교체



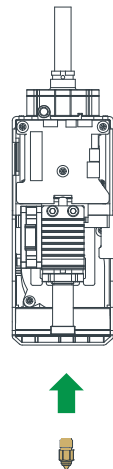
❶ 압출기 양쪽의 나사를 제거한 후 전면 커버를 제거하십시오.



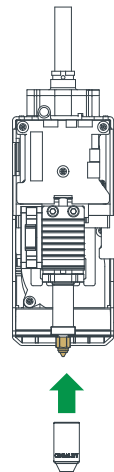
❷ 실리콘 보호 커버를 제거한 후 압출기를 200°C로 예열합니다.



❸ 기존 노즐을 제거합니다.



❹ 새 노즐을 설치합니다.

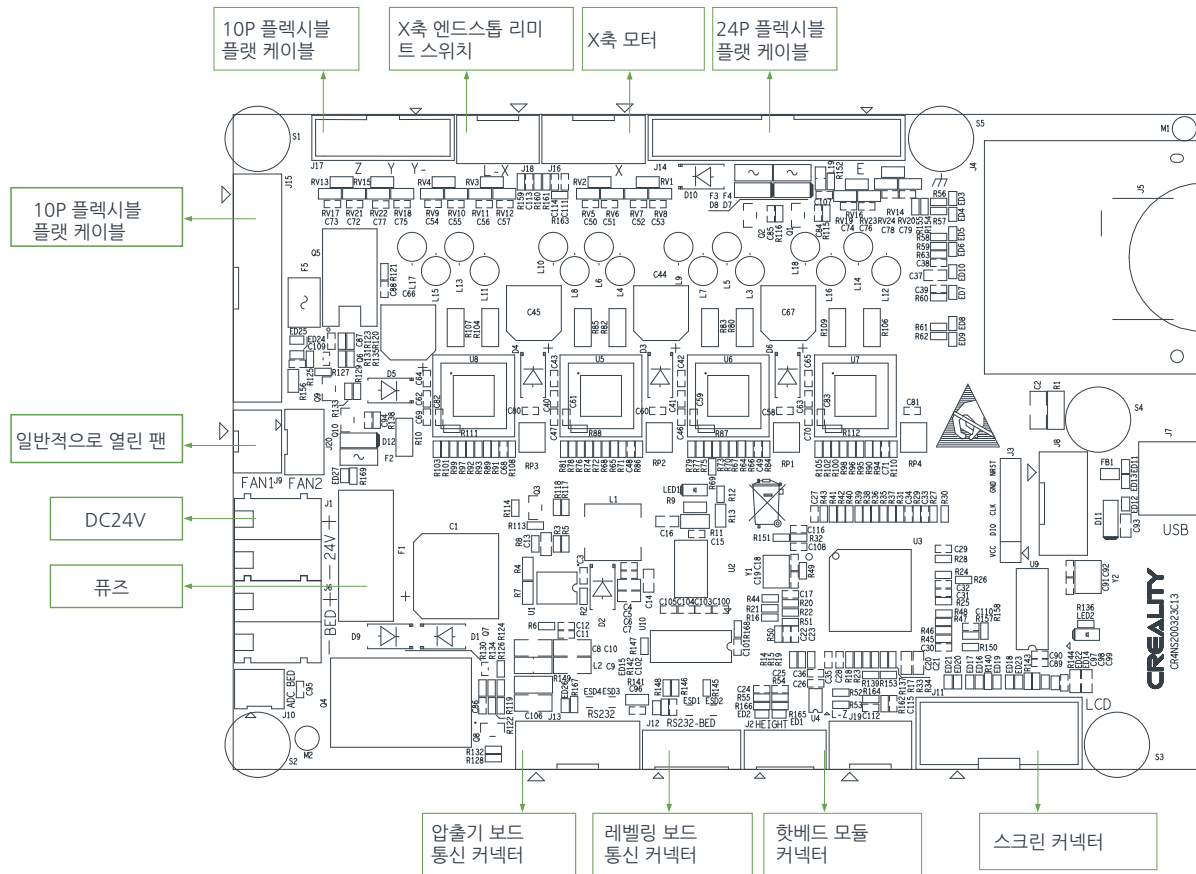


❺ 실리콘 보호 커버를 다시 부착합니다.

⚠ 주의

- 교체 시 노즐 온도가 높으므로 화상에 주의하십시오.
- 노즐을 분리할 때는 부품이 손상되지 않도록 공구를 사용하여 히터 블록을 고정해 주세요.

기본 사양	
모델명	Ender-5 Max
출력 방식	Fused deposition modeling
출력 사이즈	400*400*400mm
레벨링 방식	오토 레벨링
노즐 수량	1개
노즐 직경	0.4mm(표준), 0.6mm 및 0.8mm와 호환 가능
슬라이스 두께	0.1-0.35mm
정밀도	±0.1mm/100mm
노즐 온도	≤300°C
핫베드 온도	≤100°C
사용 재료	PLA/PETG/TPU95A/ABS/ASA/PLA-CF/PA/PLA-Silk
소비 전력	1250W
정격 사양	100-240V~, 50/60Hz
필라멘트 감지센서	네
정전 출력 재개	네
연결 방식	USB 플래시 디스크 인쇄 / LAN 인쇄 / 클라우드 인쇄
출력 파일 형식	Gcode
슬라이싱 소프트웨어	Creativity Print
PC 운영 체제	Windows/MAC OS
언어	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어



Warning

For pluggable equipment, the socket-outlet shall be easily accessible.
Pour l'équipement pluggable, la prise de prise doit être facilement accessible.

Do not use this apparatus near water.
Ne pas utiliser cet appareil à proximité des sources d'eau.

Clean only with dry cloth.
Nettoyer seulement avec un chiffon doux sec.

Only use attachment/accessories specified by the manufacturer.
N'utiliser que des accessoires recommandés par le fabricant.

Unplug this apparatus during lightning storms or when unused for long periods of time.
Débrancher l'appareil durant les orages ou lorsque non utilisé pendant de longues périodes.

Refer all servicing to qualified service personnel. Servicing is required when the apparatus has been damaged in any way, such as power-supply cord or plug is damaged, liquid has been spilled or objects have fallen into the apparatus, the apparatus has been exposed to rain or moisture, does not operate normally, or has been dropped.
Confier la réparation à du personnel technique qualifié. Faire réparer lorsque l'appareil est endommagé; lorsque le cable ou la fiche d'alimentation est endommagé, lorsqu'on a renversé du liquide ou si des objets sont tombés dans l'appareil, lorsque l'appareil a été exposé à de la pluie ou à de l'humidité, si l'appareil ne fonctionne pas normalement, ou lorsqu'il est tombé.

Internal/External Voltage Selectors : Internal or external voltage selector switches, if any, should only be reset and re-equipped with a proper plug for alternative voltage by a qualified service technician. Do not attempt to alter this yourself.
Sélecteurs de tension interne/externe : Les sélecteurs de tension interne ou externe, s'il y en a, doivent être réinitialisés et équipés avec une fiche adéquate par un technicien qualifié. Ne jamais tenter de modifier ceci vous-même.

Protective earthing terminal : The apparatus should be connected to a mains socket outlet with a protective earthing connection.
Borne de terre de protection : Par mesure de sécurité, l'appareil doit être branché à une prise decourant comprenant une borne de mise à la terre.

When moving or not using the appliance, secure the power cord (e.g., wrap it with a cable tie). Be careful not to damage the power cord. Before using it again, make sure the power cord has not been damaged. If the power cord has been damaged at all, bring the unit and cord to a qualified service technician for repair or replacement as specified by the manufacturer.

Veillez à toujours fixer le cable d'alimentation lors du déplacement de l'appareil ou lorsqu'il n'est pas utilisé. Veillez à ne pas endommager le cable d'alimentation. Vérifiez toujours le cable d'alimentation avant d'utiliser l'appareil. Si le cable d'alimentation est endommagé de quelque façon, faites vérifier l'appareil et le cable d'alimentation par un technicien qualifié recommandé par le fabricant afin de les faire réparer ou remplacer.

Disconnect power cord before servicing.
Déconnectez l'appareil avant le service.

Replace critical components only with factory parts or recommended equivalents.
Remplacez les composants seulement avec des composants de la fabrique ou avec des équivalents recommandés.

CAUTION: TO REDUCE THE RISK OF ELECTRIC SHOCK, DO NOT REMOVE ANY COVER. NO USER-SERVICEABLE PARTS INSIDE. REFER SERVICING TO QUALIFIED SERVICE PERSONNEL ONLY.
CAUTION: POUR REDUIRE LE RISQUE DE CHOQUE ELECTRIQUE N'ÉLOIGNEZ PAS LA COUVERTURE. PAS DE COMPONENTS UTILISABLES AU SERVICE À L'INTERIEUR. DEMANDEZ SERVICE SEULEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts
Wait one-half hour after switching off before handling parts

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



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

