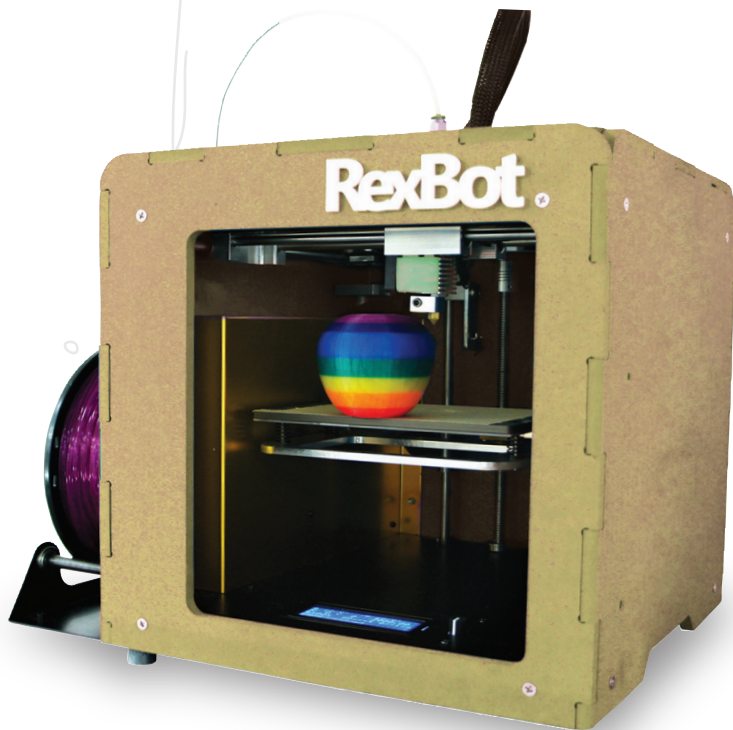


RexBot3D

OC-120 Kit

조립설명서



목차

RexBot3D OC-120 Kit 개봉시 주의 사항	3
RexBot3D OC-120 Kit 기본 구성품	3
RexBot3D OC-120 Kit 구성 및 명칭	4
RexBot3D OC-120 Kit 사용 전 유의 사항	4
RexBot3D OC-120 Kit 조립에 필요한 도구	4
RexBot3D OC-120 Kit 제품 사양	5
RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트	6
RexBot3D OC-120 Kit 조립 설명서	13

1. 상단부 조립도	8. Y축 리미트스위치 조립도	15. 성형물 쿨링팬 장착도
2. 하단부 조립도	9. X축 리미트스위치 조립도	16. 익스트루더 / 핫노즐 배선도
3. 베드판 / 하단부 조립도	10. Z축 리미트스위치 조립도	17. 메인보드 배선도
4. 베드판 / Z축 조립도	11. X축 모터 배선도	18. 케이스 조립도
5. 상·하단부 연결 조립도	12. 핫노즐 / 익스트루더 모터 덕트 조립도	19. 필라멘트 거치대 조립도
6. 상·하단부 연결 완성도	13. 핫노즐 / 쿨링팬 배선도	20. Z축 / 베드 위치 조절 방법
7. 메인보드 조립도	14. 핫노즐 / 쿨링팬 장착도	21. 핫노즐 교체 방법

RexBot3D OC-120 Kit 작동시 주의사항	44
RexBot3D OC-120 Kit 사용 설명서	45

1. 메인 메뉴 사용 방법	5. 프린팅 중 설정 변경하기	9. 제품 오류에 대한 해결 방법
2. SD 카드를 이용하여 프린트 하는 방법	6. 프린팅 중 필라멘트 교체하기	10. RexBot3D A/S OC-120 Kit 규정 및 보증 기간 안내
3. 여러 발생시 대처 방법	7. 필라멘트 장착 / 제거 방법	
4. 프린트 사용 중 LCD 표시창	8. 노즐 청소 / 분리 방법	

RexBot3D OC-120 Kit

Copyright Notice

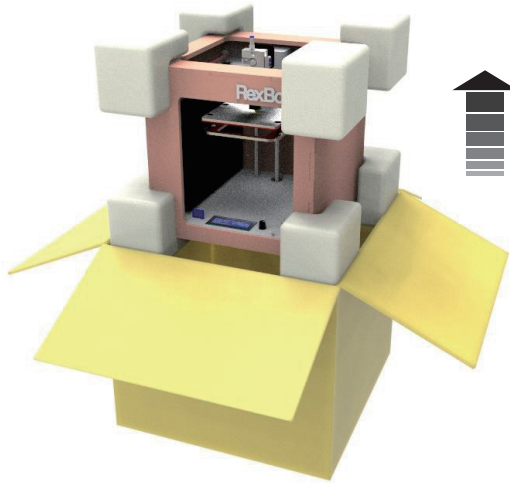
먼저 ㈜엔티렉스 RexBot3D OC-120 Kit 제품을 구입해 주셔서 감사합니다. 본 사용설명서는 ㈜엔티렉스에서 제품을 개발 및 생산한 RexBot3D OC-120 Kit에 관한 내용입니다. 상기 설명서에 대한 모든 사용권과 사용된 기술의 권리는 저작권법에 의한 보호를 받고 있습니다. 따라서 본 제품(관련자료, 아이디어, 설명서)의 어떠한 부품도 사전에 본사와 동의 없이 변경, 재생산할 수 없으며 다른 언어로도 번역될 수 없습니다. 이를 준수하지 않아 생길 수 있는 문제에 대해서는 본사에서 어떠한 책임도 지지 않으므로 주의하시기 바랍니다. 본 문서의 내용 및 기능은 품질 개선을 위하여 사전 동의 없이 변경될 수 있습니다.

(주)엔티렉스

Copyright © by NTREX Co. Ltd. All Right Reserved.

VER 1.0

RexBot3D OC-120 Kit 개봉시 주의 사항

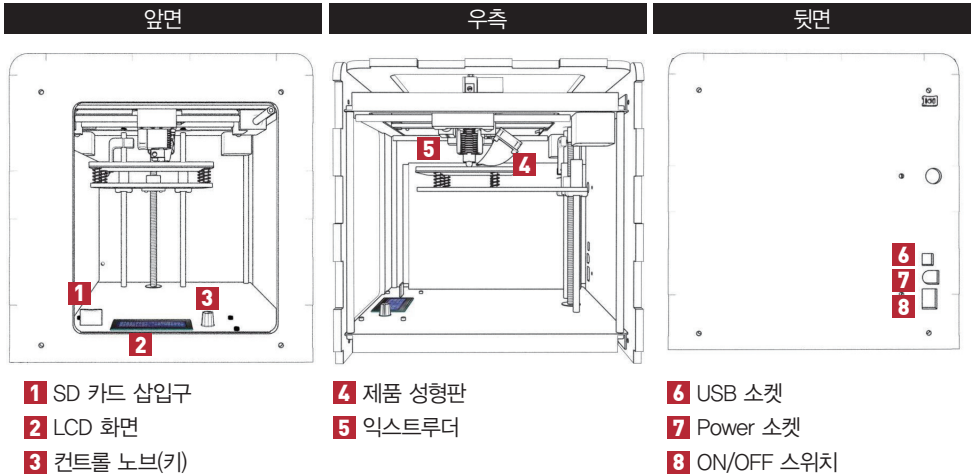


- ⚠ 주의 : 칼이나 날카로운 제품을 이용하여 박스를 개봉할 경우 손상이 가해질 수 있습니다.
- ⚠ 경고 : RexBot3D 프린터를 바닥이나 다른 제품에 던지지 마십시오.
이런 행동은 오작동을 유발합니다.

RexBot3D OC-120 Kit 기본 구성품

 <p>RexBot3D OC-120 Kit</p>	 <p>필라멘트 (2m)</p>	 <p>전원 아답터 (24V, 6.5A) & 전원 케이블</p>	 <p>여분의 노즐</p>
 <p>설명서</p>	 <p>USB 케이블</p>	 <p>밀핀</p>	 <p>필라멘트 가이드 튜브</p>
 <p>RexBot3D 전용 테이프</p>	 <p>필라멘트 거치대</p>	 <p>SD 카드</p>	<p>SD카드 구성품 : 제품 설명서, 큐라 설명서, 소프트웨어, 샘플 G코드 파일</p>

RexBot3D OC-120 Kit 구성 및 명칭



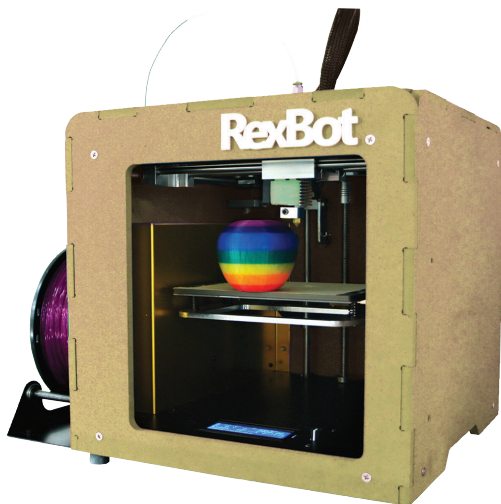
RexBot3D OC-120 Kit 사용 전 유의 사항

- 본 제품의 부품 누락 여부를 확인해주시기 바랍니다.
- 작은 부품이 많아 분실이 쉬우므로 조립 전 주변을 청결히 해주시기 바랍니다.
- 조립 전 및 완료 후 테스트 시 개인보호구(장갑 등)를 착용 해주시기 바랍니다.
(철과상 및 화상의 원인이 될 수 있습니다.)
- 부품 위에 무거운 물건을 올리거나 무리한 힘을 가하지 마십시오.
(부품의 변형으로 인한 정밀도 저하가 발생할 수 있습니다.)
- 조립 완료 후 제품 구동 시 환기가 잘 되는 환경에서 구동시켜 주십시오.
(원료 특유의 냄새로 인한 어지럼증 및 두통이 발생할 수 있습니다.)
- 본 제품을 조립하기 위하여 다음과 같은 공구가 필요합니다.
(+ / - 교체 가능한 드라이버, 12mm이하의 몽키스패너 2개, 밀리타입 렌치세트, 순간접착제를 추천합니다.)

RexBot3D OC-120 Kit 조립에 필요한 공구



RexBot3D OC-120 Kit 제품 사양



OC-120 [DIY]

제품명	RexBot3D OC-120 DIY kit
익스트루더 & 노즐	Single / 0.4mm
프린팅 방식	FFF (※ Fuse Filament Fabrication)
포지셔닝	XY, Z positioning
제품 사이즈	316(w) x 327 (d) x 324 (h) (mm)
출력속도	30~200mm/sec
제품 무게	8kg
조형 크기	120(w) X 120 (d) X 120 (h) (mm)
프린터 외형 소재	MDF (※ Medium Density Fibreboard)
적층 두께(정밀도)	0.05~0.4mm
적용 소재	ABS, PLA, NYLON, WOOD, FLEXIBLE
작동 온도 / 열판 온도	0~250℃ / 0~110℃
연결 방식	USB 2.0 or SD card
조립형태	미조립 (Disassembled)

Electronic

Input	100v~220v, 50/60 Hz
Output	24V 6.5A 156W

Software

입력 파일	STL, OBJ
지원 운영 체계	Windows 7/8, Windows xp

※ 제품의 스펙 및 구성품은 별도 공지없이 변경될 수 있습니다.

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 1











⚠ 주의사항

조립 전 Parts Checklist를 반드시 확인하여 수량 및 제품을 준비하여 주시고, 제품 비닐 위에 제품명을 별도 표기하면 제품 조립시 편리하게 사용이 가능합니다.

⚠ 표기(예시)









- HEXAGON HEAD BOLT M3x6MM ▶ H-1-1
- Y-SLIDE ▶ H-1-9

Head Parts 1






NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
1		H-1-1	HEXAGON HEAD BOLT M3x6MM	12	
2		H-1-2	STEPPING MOTOR	3	
3		H-1-3	TOP PLATE	1	
4		H-1-4	BUSHING BEARING LM-8UU	8	
5		H-1-5	NOZZLE MOUNT	1	
6		H-1-6	NO HEAD-WITH THREAD M4X5MM	24	
7		H-1-7	X - SHAFT (224MM, ϕ 8)	2	
8		H-1-8	Y - SHAFT (248MM, ϕ 8)	2	
9		H-1-9	Y-SLIDE	2	
10		H-1-10	MOTOR PULLEY	2	

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 2

Head Parts 2

NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
11		H-1-11	BEARING F605Z	12	
12		H-1-12	SPRING WASHER (M5)	8	
13		H-1-13	HEXAGON HEAD BOLT M5X20MM	4	
14		H-1-14	HEXAGON HEAD BOLT M5X30MM	2	
15		H-1-15	HEIGHT ADJUSTMENT WASHER	2	
16		H-1-16	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	2	
17		H-1-17	TENSION (1540MWM)	1	
18		H-1-18	TENSION HOLDER	2	

Bottom Parts 1




NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
1		BO-1-1	BEARING E608Z	1	
2		BO-1-2	ROUND CROSS HEAD BOLT M3X4MM	4	
3		BO-1-3	LCD PANEL	1	
4		BO-1-4	KNOB	1	
5		BO-1-5	BOTTOM PLATE	1	

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 3

Bottom Parts 2









NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
6		BO-1-6	TOP & BOTTOM SUPPORT (240MM, ϕ 10)	4	
7		BO-1-7	Z - SHAFT (243.2MM, ϕ 8)	2	
8		BO-1-8	HEXAGON HEAD BOLT M5X30MM	4	
9		BO-1-9	HEXAGON HEAD BOLT M4X10MM	4	
10		BO-1-10	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	2	
11		BO-1-11	Z - SHAFT FIXED GUIDE	2	
12		BO-1-12	LEG SUPPORT	4	
13		BO-1-13	PCB SUPPORT F-3X5	4	
14		BO-1-14	PCB SUPPORT M-3X13	4	

Bed Parts 1





NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
1		B-1	FLAT CROSS HEAD BOLT M4X30MM	4	
2		B-2	BUILD PLATE	1	
3		B-3	HEAT PLATE	1	

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 4

Bed Parts 2

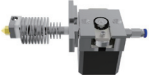









NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
4		B-4	SPRING	4	
5		B-5	Z – SLIDE BASE	1	
6		B-6	Z – SHAFT SCREW	1	
7		B-7	Z – SHAFT BALL BUSHING	2	
8		B-8	Z – SHAFT SCREW GUIDE	1	
9		B-9	HEXAGON HEAD BOLT M3X8MM	8	
10		B-10	HEXAGON HEAD BOLT M4X10MM	4	
11		B-11	COUPLING	1	

Union Parts

NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
1		U-1	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	6	
2		U-2	HEXAGON HEAD BOLT M4X10MM	4	
3		U-3	Z – SHAFT FIXED GUIDE	2	
4		U-4	HEXAGON HEAD BOLT M4X12MM	2	

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 5

Etc. Parts 1

NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
1		E-1	EXTRUDER NOZZLE	1	
2		E-2	NOZZLE BOARD COVER	1	
3		E-3	ROUND CROSS HEAD BOLT M3X45MM	2	
4		E-4	NOZZLE DUCT	1	
5		E-5	FAN DUCT	1	
6		E-6	FLAT CROSS HEAD SCREW M3X15MM	4	
7		E-7	ROUND CROSS HEAD BOLT M4X5MM	2	
8		E-8	LIMITS FIXED UNIT	1	
9		E-9	NUT (M4)	1	
10		E-10	NUT (M2)	4	
11		E-11	HEXAGON HEAD BOLT M4X20MM	1	
12		E-12	BED CONNECT CABLE	1	
13		E-13	H - BAND (400MM)	1	
14		E-14	LIMITS SWITCH (445MM) - Y, Z -	2	

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 6

Etc. Parts 2

NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
15		E-15	HEXAGON HEAD BOLT M2X12MM	4	
16		E-16	HEXAGON HEAD BOLT M2X15MM	2	
17		E-17	LIMITS SWITCH (149MM) - X -	1	
18		E-18	10PIN CABLE -A-	1	
19		E-19	THROUGH - TUBE (700MM)	1	
20		E-20	MOTOR CABLE(XL) - E0 -	1	
21		E-21	MOTOR CABLE(M) - X -	1	
22		E-22	MOTOR CABLE(S) - Y, Z -	2	
23		E-23	FAN (12V) -1,2-	2	
24		E-24	MAIN BOARD	1	
25		E-25	NOZZLE BOARD	1	
26		E-26	MOUNT	1	
27		E-27	CASE ①:상 / ②:앞 / ③:좌 / ④:우 / ⑤:뒤 각 1개씩	5	

RexBot3D OC-120 Kit 부품 체크리스트 7

Etc. Parts 3

NO.	Photo	Part NO.	Part Name	EA	Check
28		E-28	FLAT CROSS HEAD BOLT M3X12MM	17	
29		E-29	FLAT CROSS HEAD BOLT M3X15MM	1	
30		E-30	CABLE TIE	8	
31		E-31	ROUND CROSS HEAD BOLT M3X4MM	8	
32		E-32	HEXAGON HEAD BOLT M3X8MM	2	
33		E-33	MOTOR DUCT	1	
34		E-34	MAIN BOARD CASE	1	
35		E-35	FILAMENT HOLDER(body)	1	
36		E-36	PCB SUPPORT F-3X10	4	
37		E-37	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	4	
38		E-38	SPRING WASHER (M5)	4	
39		E-39	BEARING E608Z	4	
40		E-40	FLAT WASHER (M5)	4	
41		E-41	MATERIAL HANG	2	

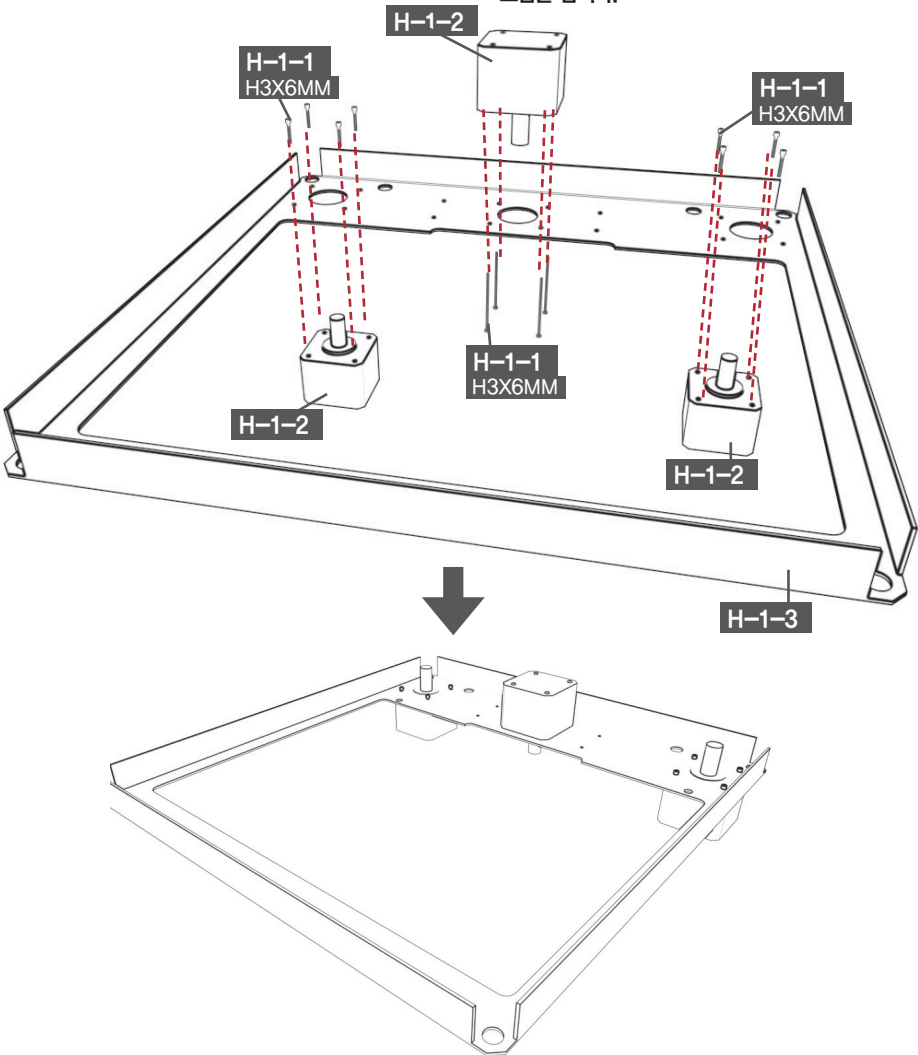
RexBot3D

OC - 120 Kit

조립 설명서

상단부 조립도 1

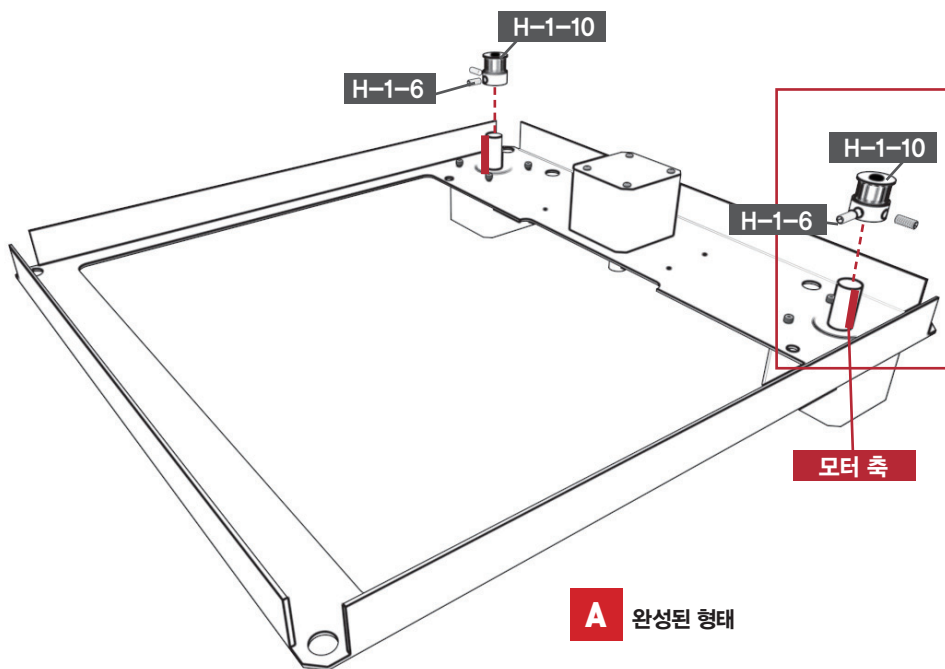
※ 이 모터는 커넥터를 ← 왼쪽방향으로 놓고,
조립을 합니다.



Part NO.	Part Name	EA
H-1-1	HEXAGON HEAD BOLT M3x6MM	12
H-1-2	STEPPING MOTOR	3
H-1-3	TOP PLATE	1

상단부 조립도 2

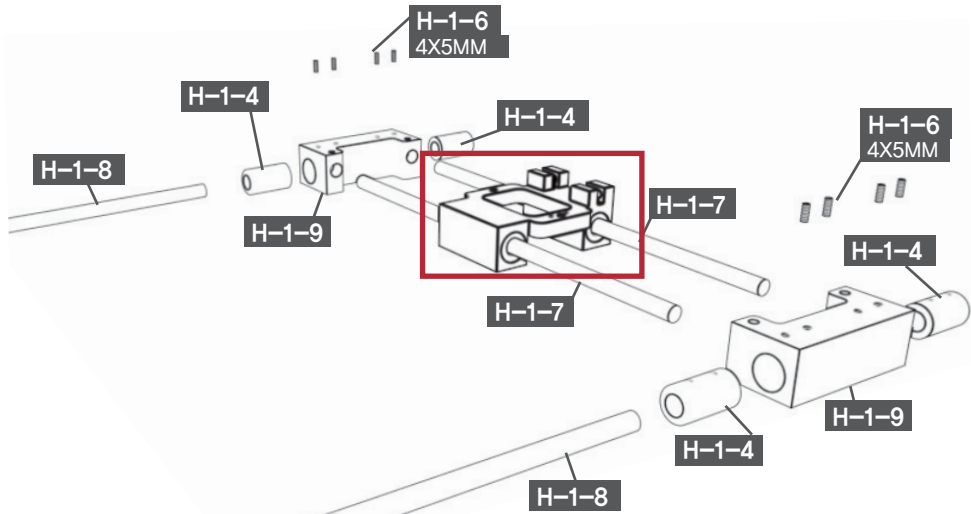
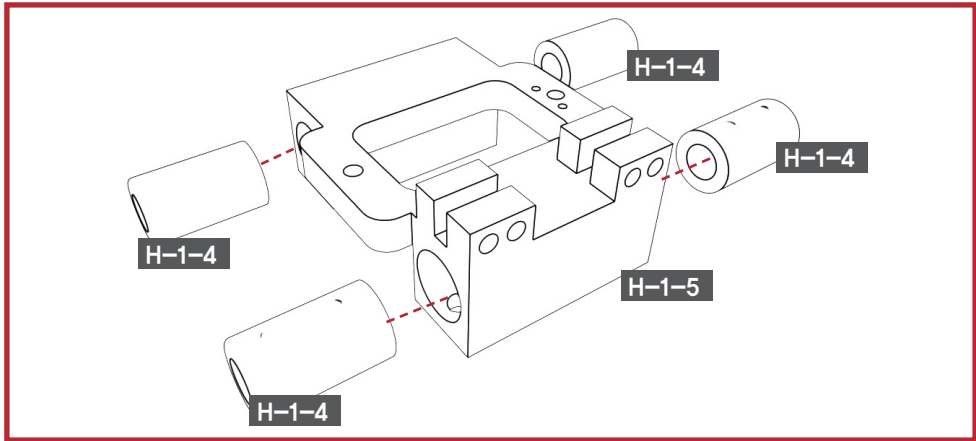
※ H-1-10을 모터 축에 연결하여, H-1-6로 고정시 반드시 모터축의 평평한 면과 H-1-6 1개가 닿게 한 후 조여주시고, H-1-10과 모터축은 머리와 수평이 되게 맞추어 H-1-6 나사를 서서히 고정하면서 조여줍니다.



Part NO.	Part Name	EA
H-1-10	MOTOR PULLEY	2
H-1-6	NO HEAD-WITH THREAD M4X5MM	4

상단부 조립도 3

- ※ H-1-4는 H-1-5안으로 완전하게 삽입되어야 합니다.
- ※ H-1-6은 H-1-9의 안에 닿을때까지 조이면 됩니다.
- ※ ■ 로 표시된 부품의 나사 조립은 반드시 페이지를 참조하여주시기 바랍니다.

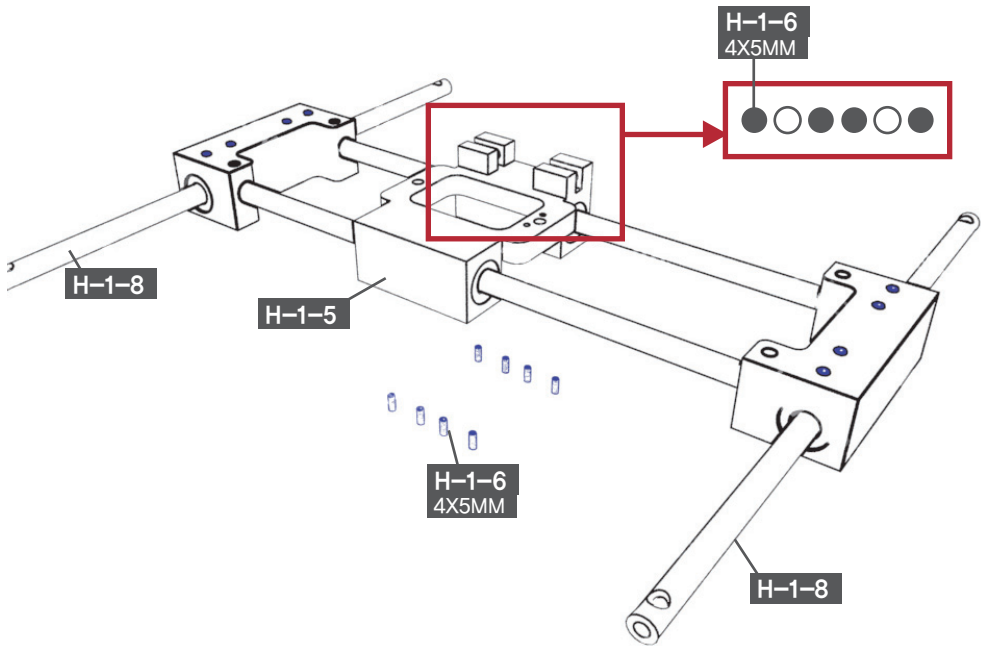


Part NO.	Part Name	EA
H-1-4	BUSHING BEARING LM-8UU	8
H-1-5	NOZZLE MOUNT	1
H-1-6	NO HEAD-WITH THREAD M4X5MM	16
H-1-7	X - SHAFT (224MM, $\phi 8$)	2
H-1-8	Y - SHAFT (248MM, $\phi 8$)	2
H-1-9	Y-SLIDE	2

상단부 조립도 4

※ H-1-5에는 홀이 6개 있으며, H-1-6 4X5MM 나사 조립 시, 그림과 같이 검정색으로 표시된 홀에 나사를 삽입하여 조이면 됩니다.

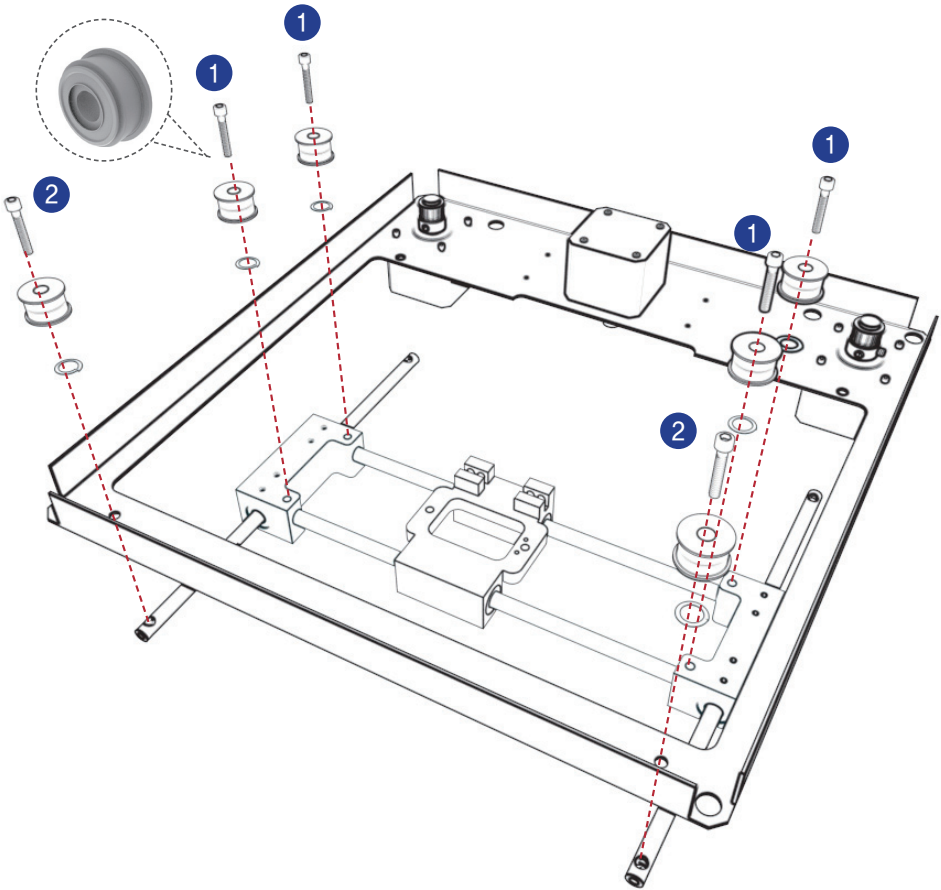
※H-1-8 제품에 홀은 조립시 ↑위를 향하게 두고 조립을 합니다.



B 완성된 형태

상단부 조립도 5

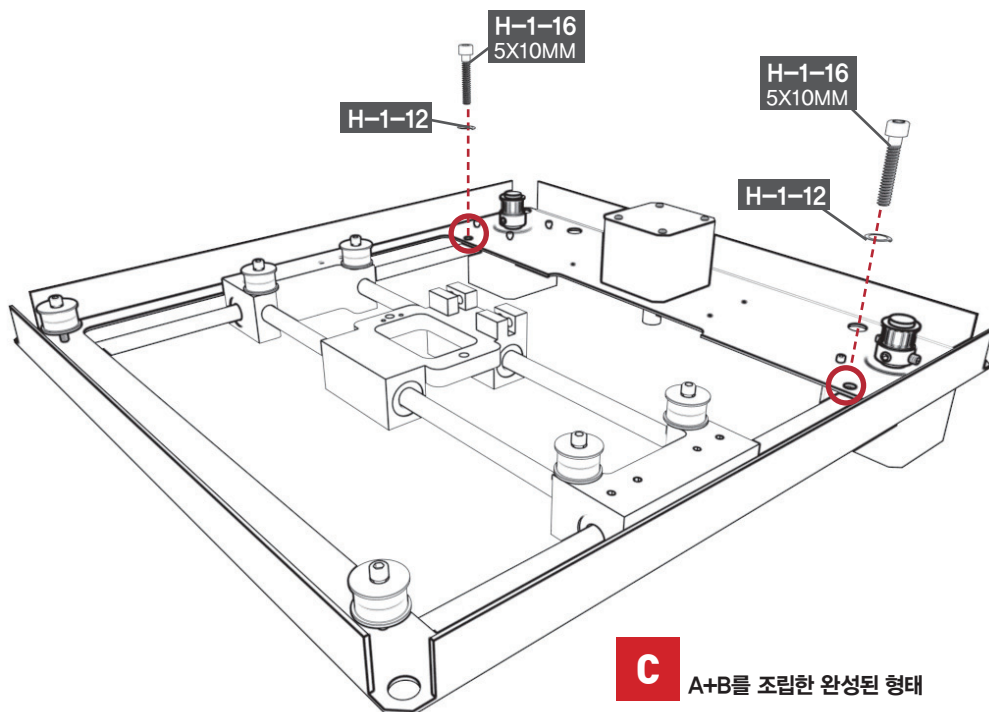
※ H-1-11은 2개를 마주 보게하여 1개로 만들어줍니다.



Part NO.	Part Name	EA	1	2
H-1-11	BEARING F605Z	12	H-1-13 M5X20MM	H-1-14 M5X30MM
H-1-12	SPRING WASHER (M5)	8	H-1-11	H-1-11
H-1-13	HEXAGON HEAD BOLT M5X20MM	4	H-1-12	H-1-12
H-1-14	HEXAGON HEAD BOLT M5X30MM	2		H-1-15
H-1-15	HEIGHT ADJUSTMENT WASHER	2		

상단부 조립도 6

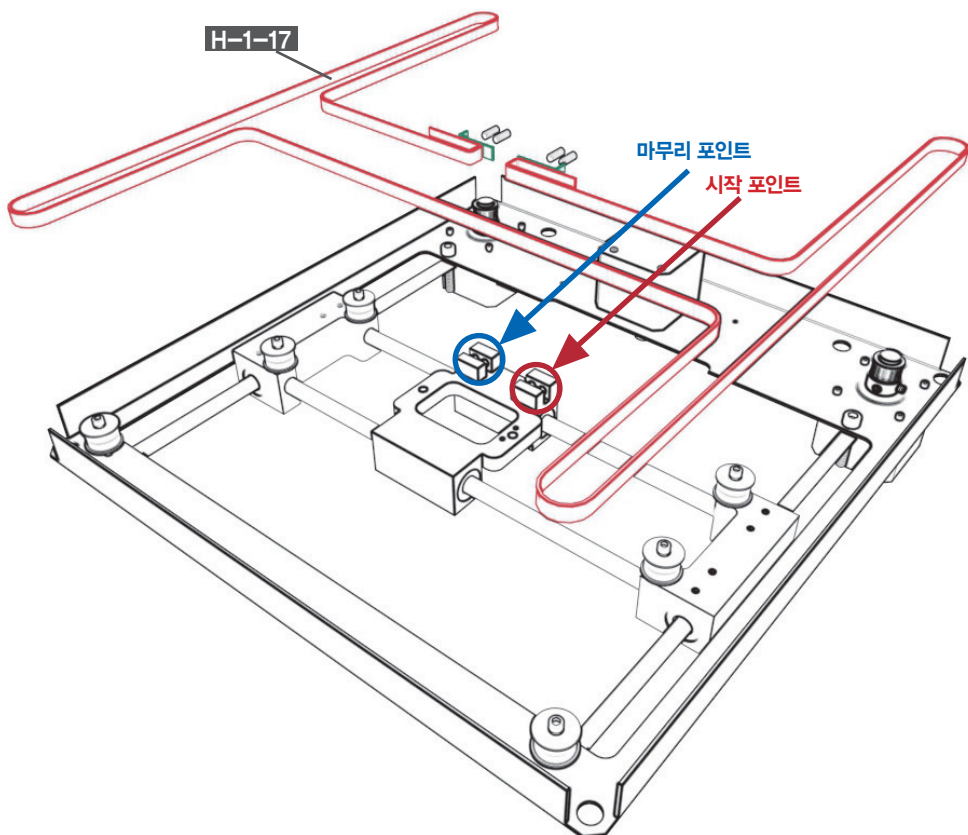
※ H-1-16과 H-1-12를 조합하여 표시된 홀에 맞춰 조립합니다.



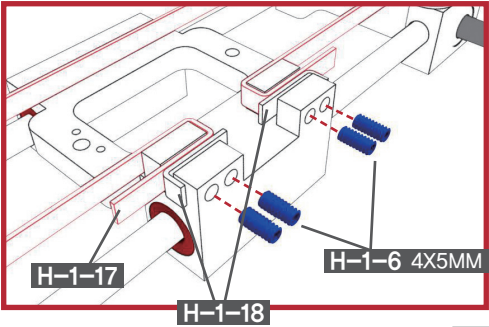
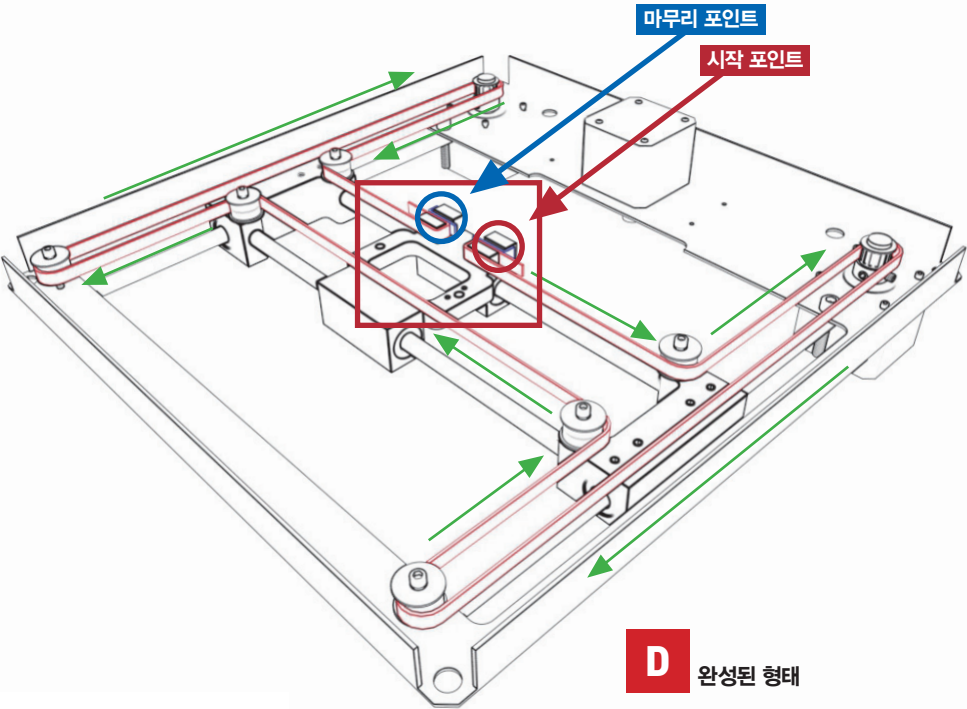
Part NO.	Part Name	EA
H-1-16	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	2
H-1-12	SPRING WASHER (M5)	2

상단부 조립도 7

- ※ 시작 포인트부터 H-1-17 (텐션)을 바깥무늬가 바깥을 보이도록 향하게 하여, 노즐 마운트 각 위치에 순서와 같이 연결하면 됩니다.
- ※ H-1-17 (텐션)은 전체 연결 후 약 3~5cm정도 남겨주시고 잘라주십시오
- ※ 조립 순서는 다음 페이지를 참조



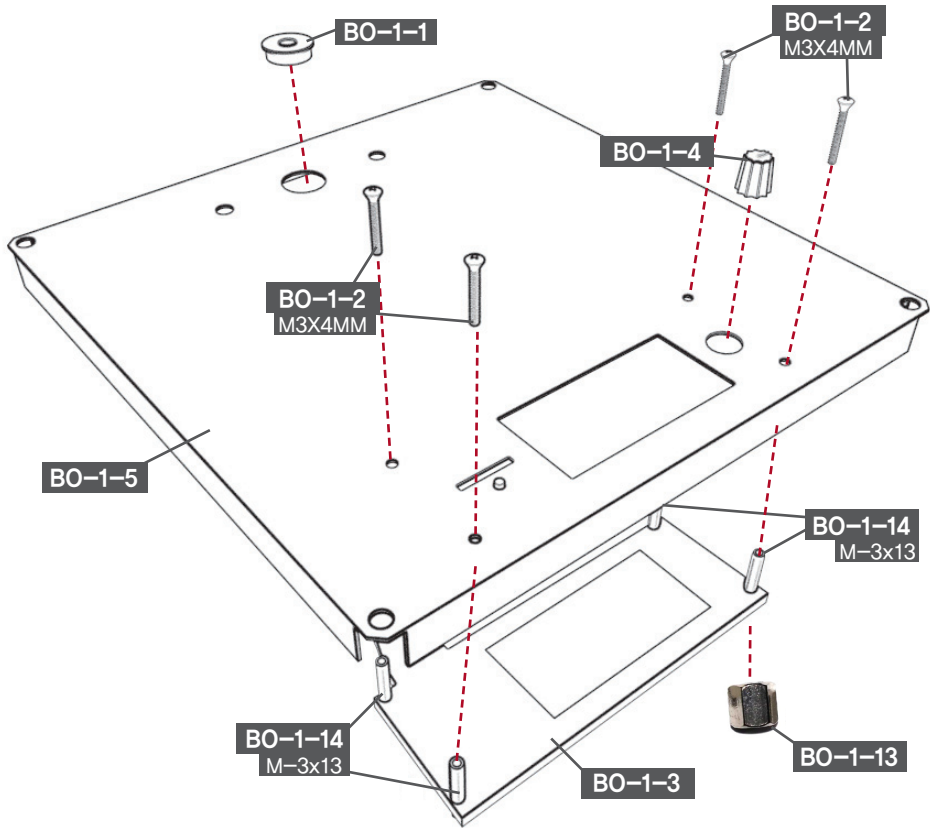
상단부 조립도 8



Part NO.	Part Name	EA
H-1-6	NO HEAD-WITH THREAD M4X5MM	4
H-1-17	TENSION (1540MM)	1
H-1-18	TENSION HOLDER	2

하단부 조립도 1

※ BO-1-1은 고정되지 않으므로, 빠지지 않도록 주의합니다.



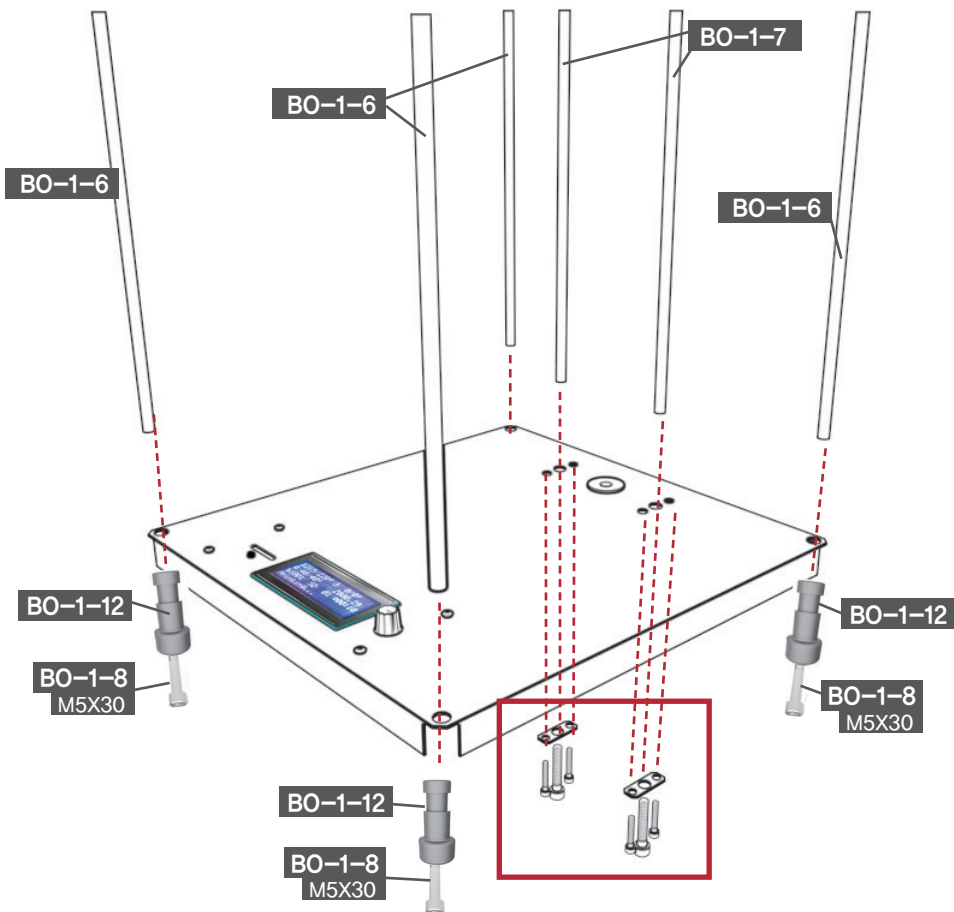
E 완성된 형태

Part NO.	Part Name	EA
BO-1-1	BEARING E608Z	1
BO-1-2	ROUND CROSS HEAD BOLT M3X4MM	4
BO-1-3	LCD PANEL	1
BO-1-4	KNOB	1
BO-1-5	BOTTOM PLATE	1
BO-1-13	PCB SUPPORT F-3X5	4
BO-1-14	PCB SUPPORT M-3X13	4

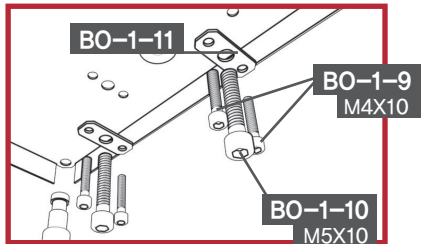


하단부 조립도 2

※ BO-1-9와 BO-1-10 나사는 조금 험겁게 조립하여 줍니다.

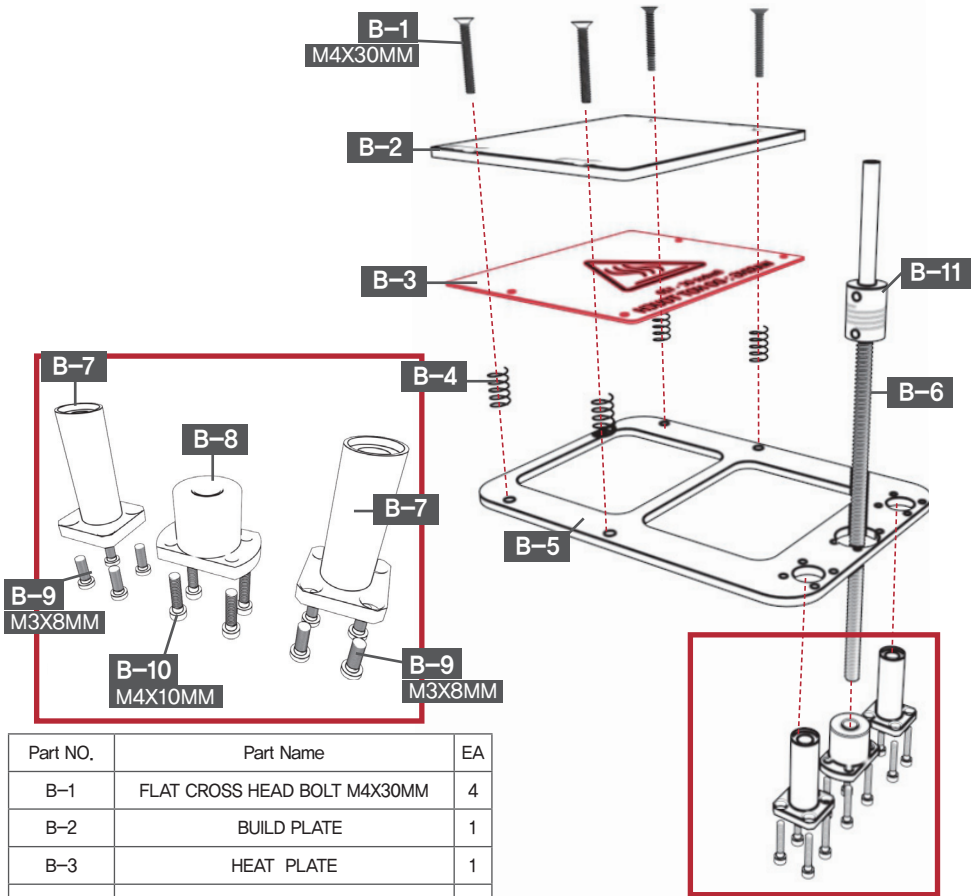


Part NO.	Part Name	EA
BO-1-6	TOP & BOTTOM SUPPORT (240MM, ϕ 10)	4
BO-1-7	Z - SHAFT (243.2MM, ϕ 8)	2
BO-1-8	HEXAGON HEAD BOLT M5X30MM	4
BO-1-9	HEXAGON HEAD BOLT M4X10MM	4
BO-1-10	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	2
BO-1-11	Z - SHAFT FIXED GUIDE	2
BO-1-12	LEG SUPPORT	4



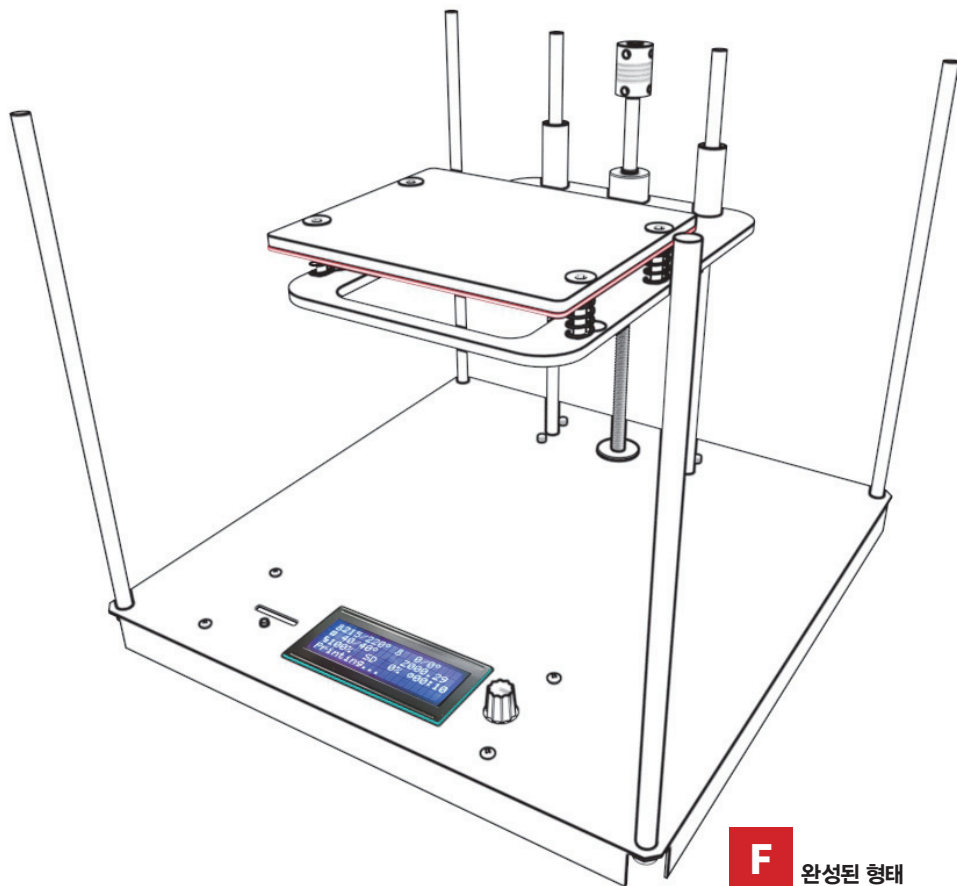
베드판 / 하단부 조립도

- ※ B-1(4개)을 오른쪽 그림같이 조립하여 조이고, B-11은 B-6에 삽입한 한 상태로 나중에 조여서 조립합니다.
- ※ HEAT PLATE의 보호테이프를 제거하지 마세요. (DO NOT REMOVE THE COATED TAPE ON THE HEAT PLATE)



Part NO.	Part Name	EA
B-1	FLAT CROSS HEAD BOLT M4X30MM	4
B-2	BUILD PLATE	1
B-3	HEAT PLATE	1
B-4	SPRING	4
B-5	Z - SLIDE BASE	1
B-6	Z - SHAFT SCREW	1
B-7	Z - SHAFT BALL BUSHING	2
B-8	Z - SHAFT SCREW GUIDE	1
B-9	HEXAGON HEAD BOLT M3X8MM	8
B-10	HEXAGON HEAD BOLT M4X10MM	4
B-11	COUPLING	1

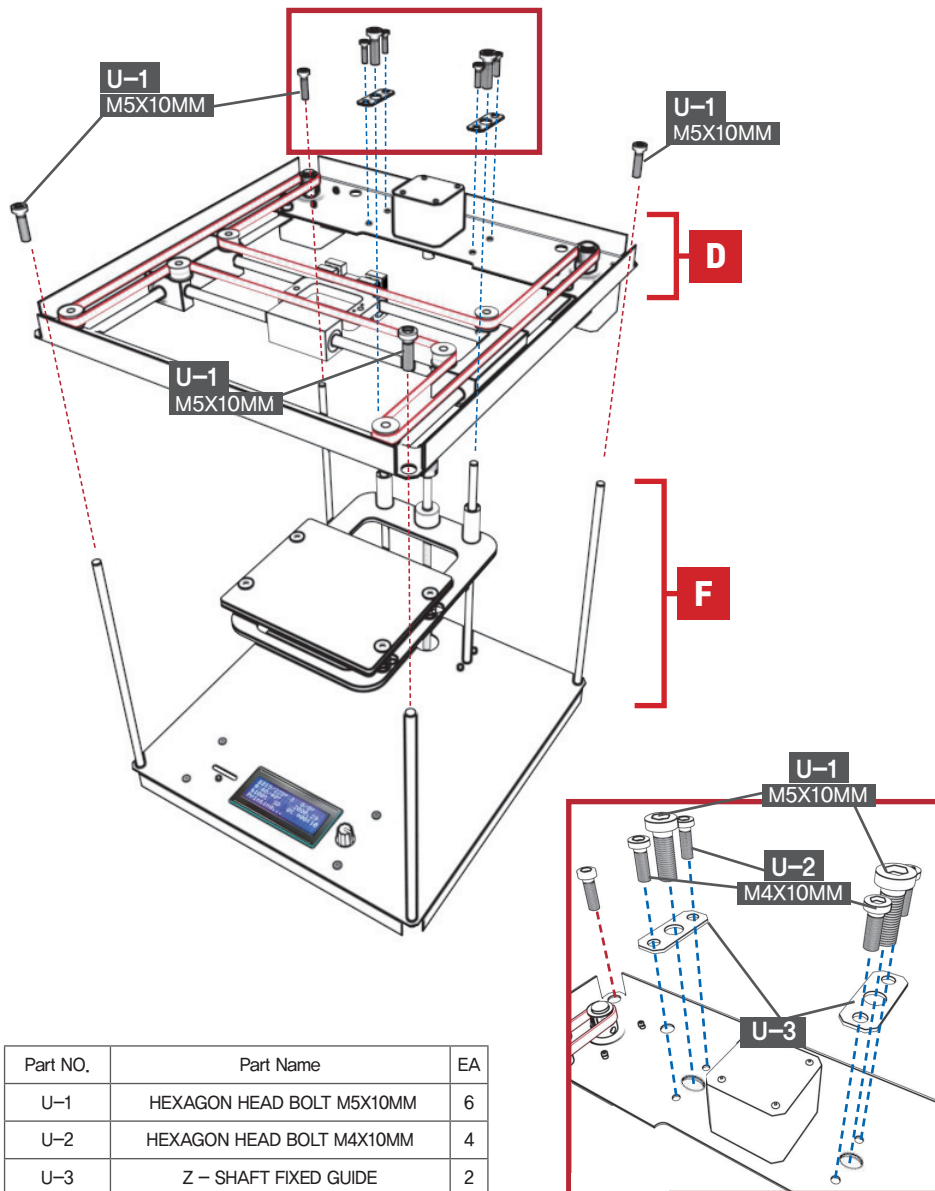
베드판 / Z축 조립도



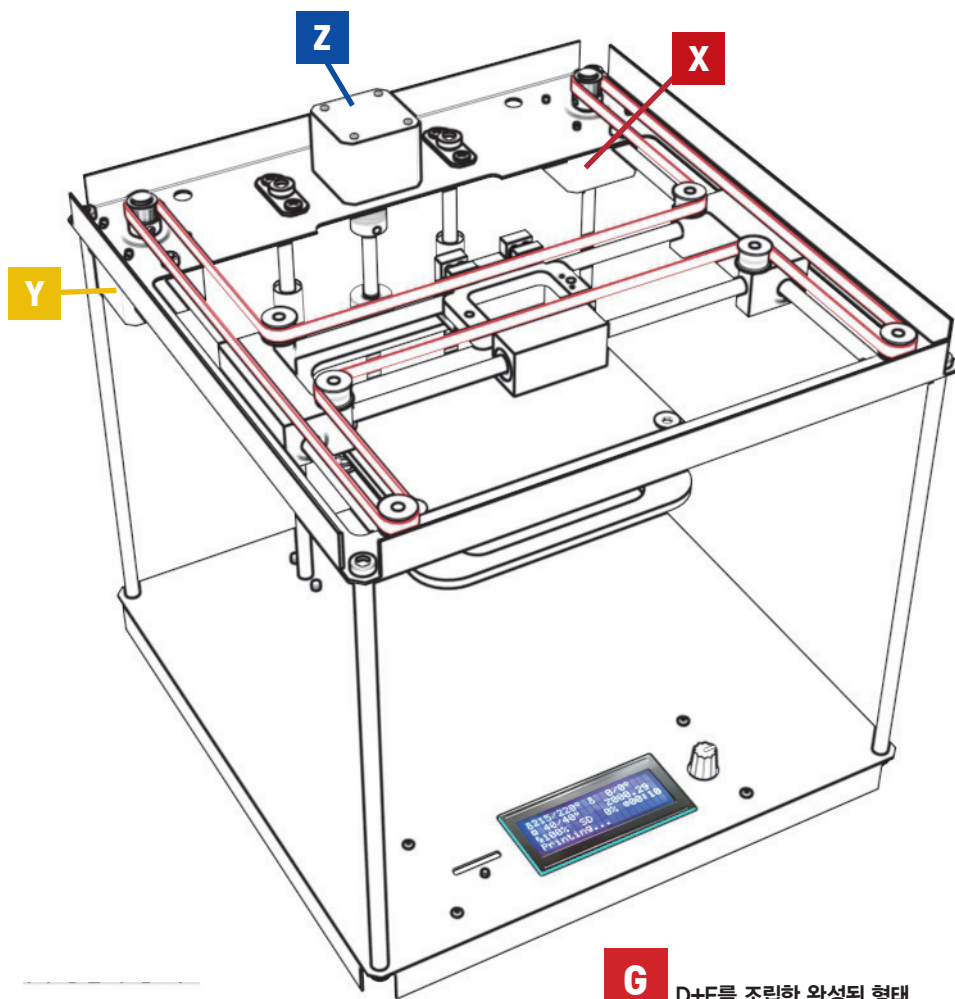
F 완성된 형태

상·하단부 연결 조립도

※ U-1과 U-2 조립시 23페이지에서 가조립된 BO-1-9와 BO-1-10도 조립하여 줍니다.



상·하단부 조립 완성도



G

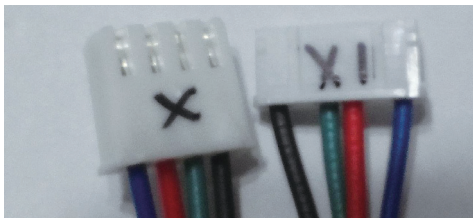
D+F를 조립한 완성된 형태

메인보드 조립도 1

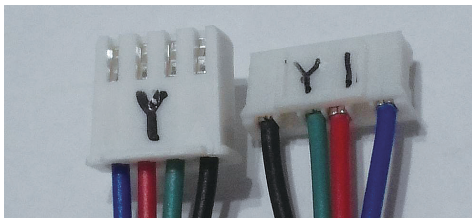
보드 조립시 유의사항

1. 파트 제품을 미리 준비하여 주시고, 각 전선 커넥터에 연결해야 할 부분 명칭을 아래와 같이 미리 기재하여 주시기 바랍니다.
2. 보드 조립부분은 복잡한 부분이오니, 실수없이 천천히 신중하게 조립하여 주시기 바랍니다.

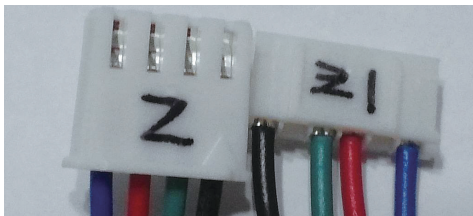
선 표시 방법



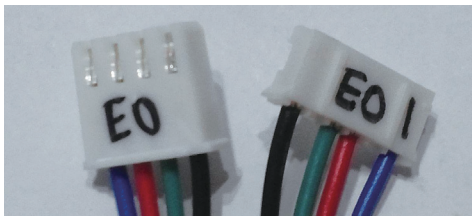
E-21 MOTOR CABLE(M)



E-22 MOTOR CABLE(S)



E-22 MOTOR CABLE(S)



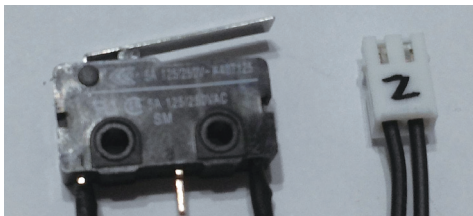
E-20 MOTOR CABLE(XL)



E-17 MOTOR CABLE(149MM)

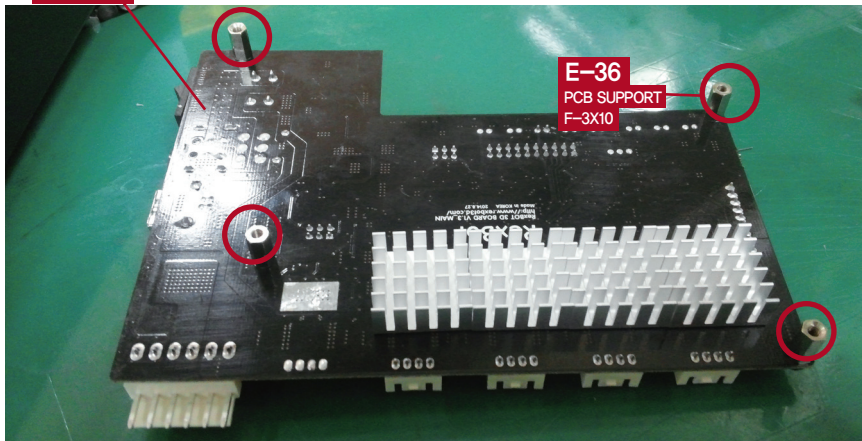
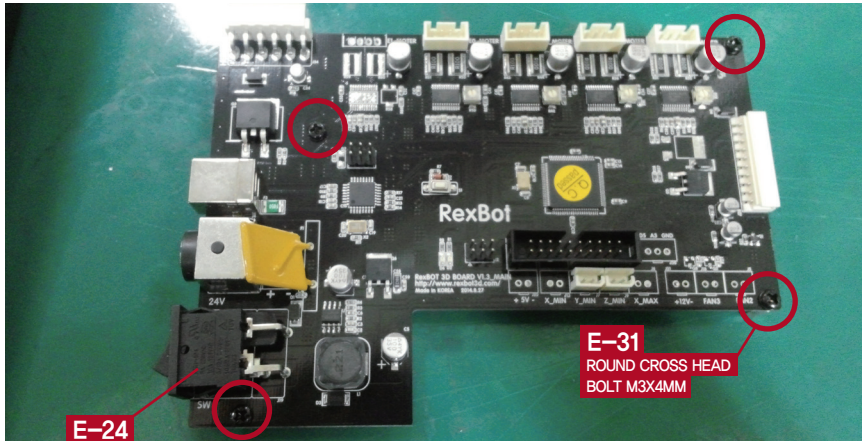


E-14 MOTOR CABLE(445MM)



E-14 MOTOR CABLE(445MM)

메인보드 조립도 2



■ Parts List ■

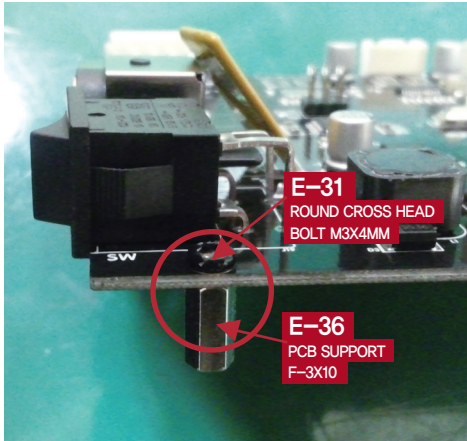
Part NO.	Part Name	EA
E-24	MAIN BOARD	1
E-31	ROUND CROSS HEAD BOLT M3X4MM	8
E-32	HEXAGON HEAD BOLT M3X8MM	2
E-34	MAIN BOARD CASE	1
E-36	PCB SUPPORT F-3X10	4

1

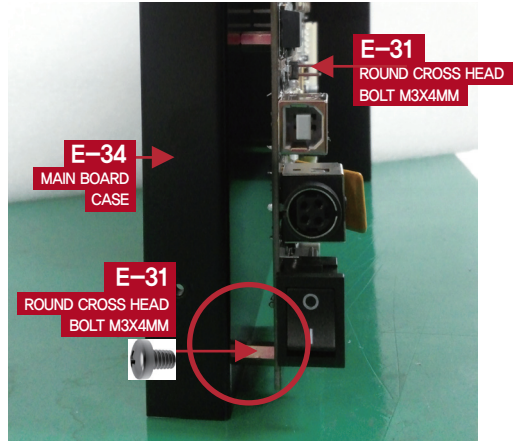
E-24MAIN BOARD를 준비하고, 동그라미 친 부분에 E-31ROUND CROSS HEAD BOLT M3X4MM과 E-36PCB SUPPORT F-3X10을 수량에 맞춰 미리 조립하여 둡니다.

1 E-24+E-31+E-36를 체결한 상태

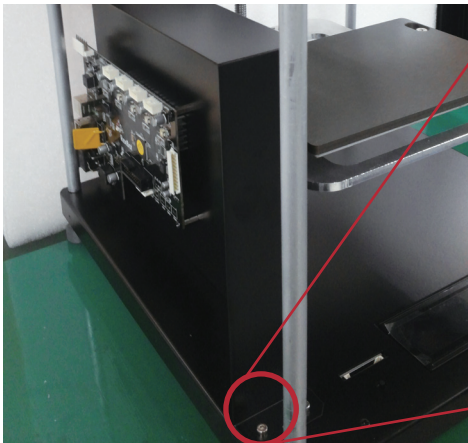
메인보드 조립도 3



- 2** E-31과 E-36이 조립된 형태
[E-31+E-36를 체결한 상태]

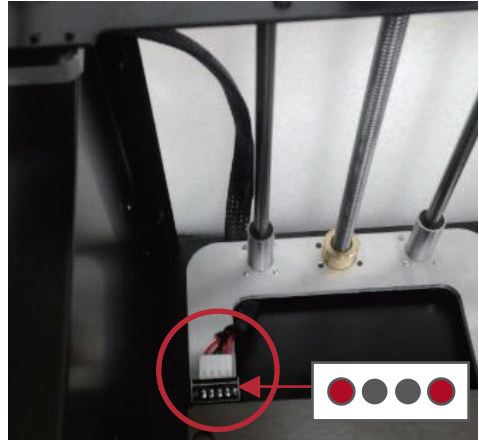
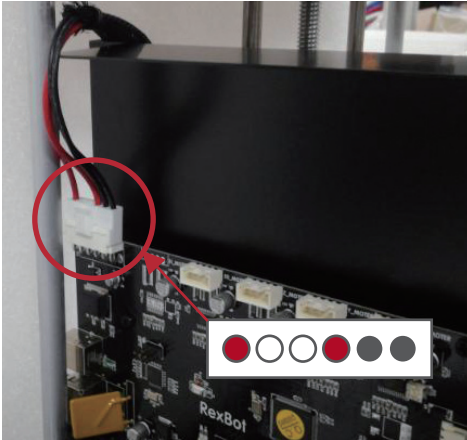


- 3** 1을 E-34MAIN BOARD CASE에 부착하고, 다시 E-31로 반대편 서포트에 맞춰 네 곳을 조여줍니다.



- 4** 앞에서 조립 완료한 파트를 그림과 같이 장착 후, E-32HEXAGON HEAD BOLT M3X8MM로 BOTTOM PLATE에 부착합니다.

메인보드 조립도 4



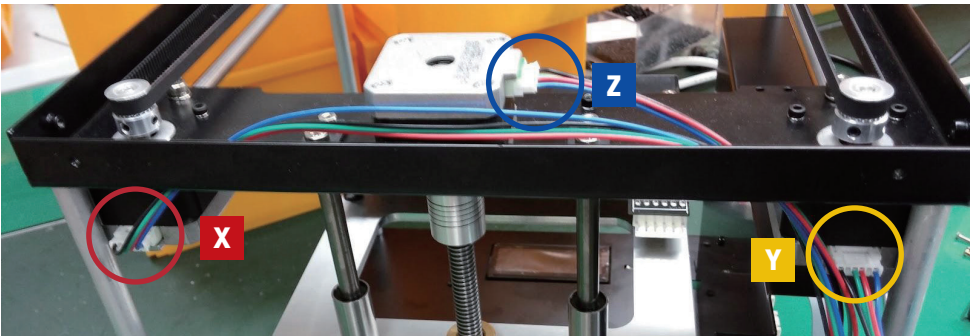
- 5** 위 사진을 참고하여 E-12BED CONNECT CABLE을 연결합니다. HEAT PLATE 연결시, Z - SLIDE BASE의 아래 부분으로 나오게 연결합니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-12	BED CONNECT CABLE	1

※ 주의 ※

HEATING PLATE의 보호 필름은 제거하지 마세요! 만일에 제거되었다면, 제공해드린 테이프를 부착하면 됩니다.



- 6** 각 모터에 E-21X-MOTOR CABLE(M)과 E-22Z-MOTOR CABLE(S)를 사진과 같은 위치에 있는 모터 커넥터에 연결합니다.

X E-21 MOTOR CABLE(M) X -1

Y E-22 MOTOR CABLE(S) Y -1

Z E-22 MOTOR CABLE(S) Z -1

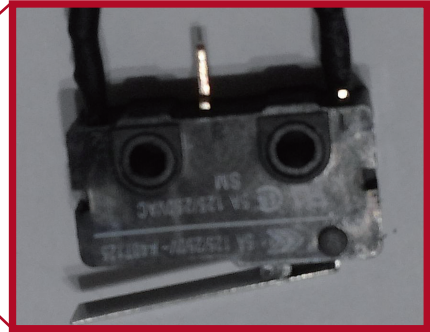
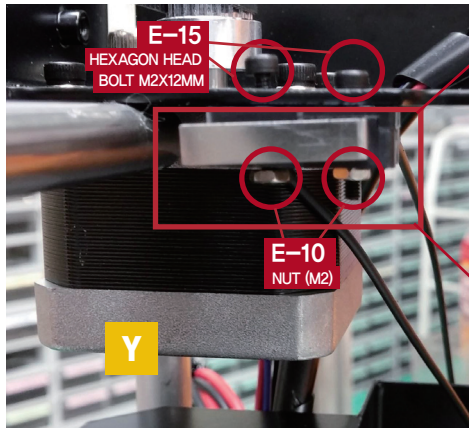
■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-21	MOTOR CABLE(M) - X -	1
E-22	MOTOR CABLE(S) - Y, Z -	2

※ 주의 ※

X-1, Y-1, Z-1로 표시 부분을 모터에 연결합니다.

Y축 리미트스위치 조립도



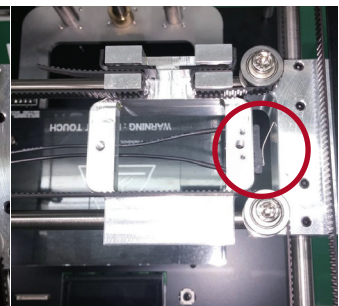
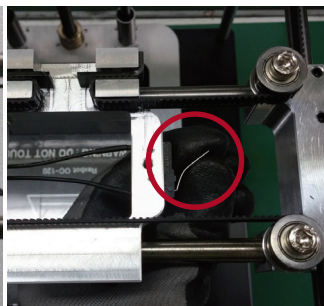
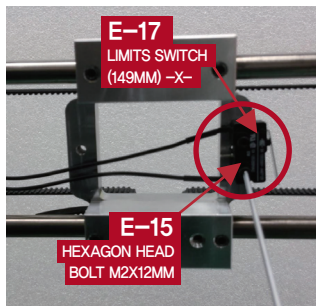
※위에서 내려다 본 E-14LIMITS SWITCH (445MM)-Y- 방향

- 1** Y 모터에 사진과 같이 E-14LIMITS SWITCH(445MM)를 E-15HEXAGON HEAD BOLT M2X12MM와 E-10NUT (M2)으로 고정합니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-10	NUT (M2)	2
E-14	LIMITS SWITCH (445MM) - Y -	1
E-15	HEXAGON HEAD BOLT M2X12MM	2

X축 리미트스위치 조립도



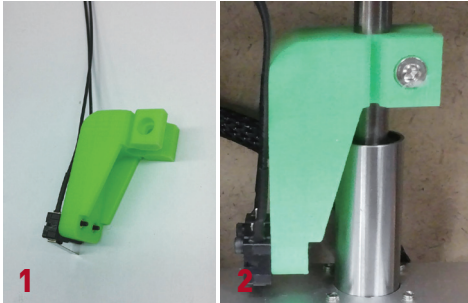
- 1** NOZZLE MOUNT의 그림과 홀에 E-15HEXAGON HEAD BOLT M2X12MM를 하단에서 조여 E-17LIMITS SWITCH (149MM) -X- 고정합니다. (오른쪽 사진과 같이 NOZZLE MOUNT를 끝까지 밀어보시고 스위치가 눌릴 정도로 휘어줍니다.)

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-15	HEXAGON HEAD BOLT M2X12MM	2
E-17	LIMITS SWITCH (149MM) - X -	1

※ 주의 ※
E-17은 아래쪽에 부착!

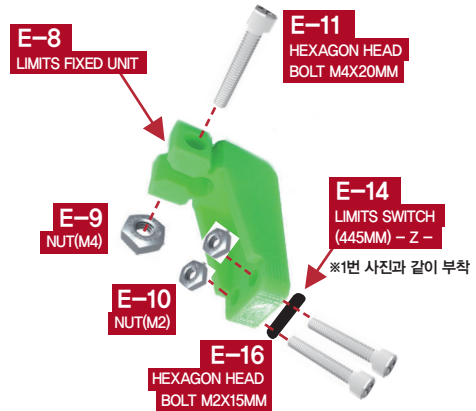
Z축 리미트스위치 조립도



1 E-8LIMITS FIXED UNIT에 있는 홀에 E-10NUT(M2)를 넣고, E-16HEXAGON HEAD BOLT M2X15MM로 E-14 LIMITS SWITCH (445MM) - Z -를 평행하게 고정합니다.

2 Z-SHAFT SCREWS를 기준으로 왼쪽의 Z-SHAFT에 E-8LIMITS FIXED UNIT를 끼우고, E-9NUT(M4)와 E-11HEXAGON HEAD BOLT M4X20MM로 가조립합니다.

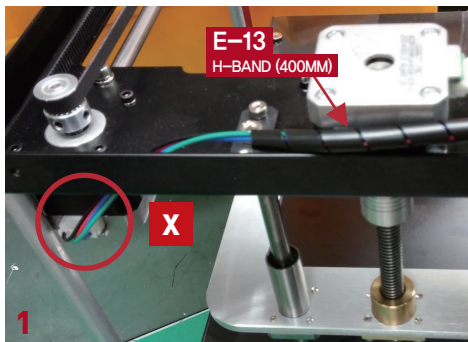
※ Z축 리미트스위치 부착시 크랙이나 파손이 발생하면 순간접착제를 사용해서 고정하셔도 제품의 성능에는 문제가 없습니다.



■ Parts List ■

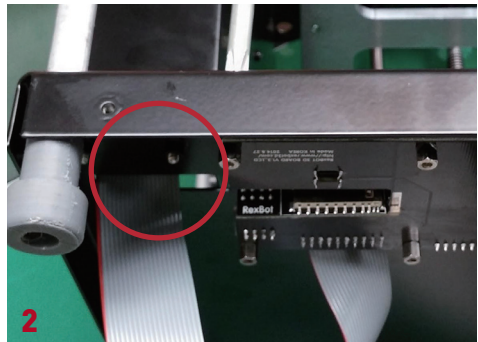
Part NO.	Part Name	EA
E-8	LIMITS FIXED UNIT	1
E-9	NUT (M4)	1
E-10	NUT (M2)	2
E-11	HEXAGON HEAD BOLT M4X20MM	1
E-14	LIMITS SWITCH (445MM) - Z -	1
E-16	HEXAGON HEAD BOLT M2X15MM	2

X축 모터 배선도



1 X축 MOTOR와 연결된 MOTOR CABLE이 가려 지도록 E-13 H-BAND (400MM)을 돌려주면서 감아 줍니다.

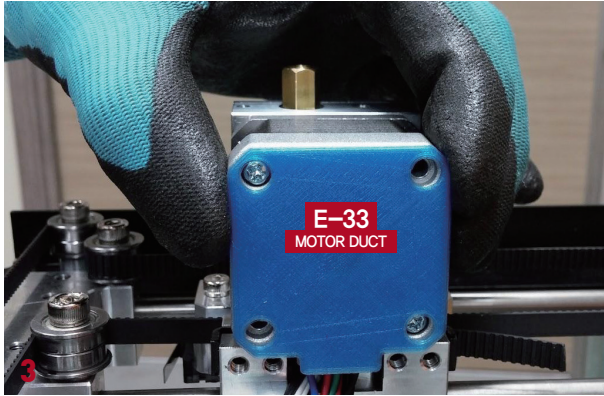
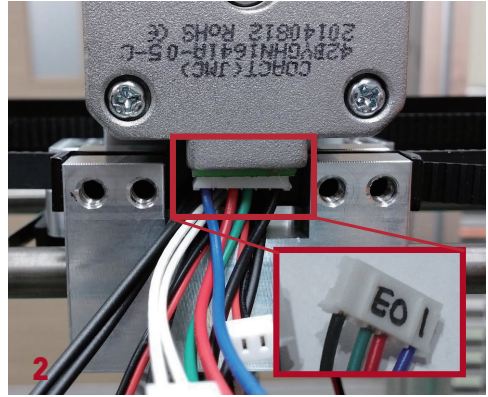
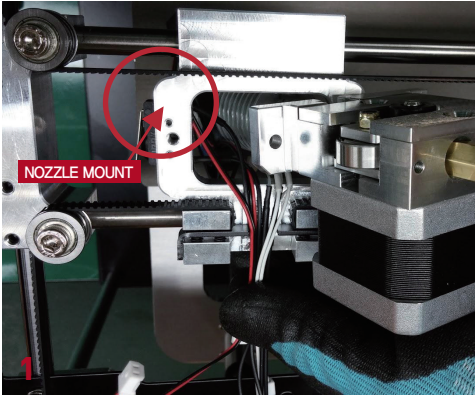
2 LCD PANEL의 CABLE을 BOTTOM 부분의 좌측에 위치한 홀로 빼놓습니다.



■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-13	H - BAND (400MM)	1

핫노즐 / 익스트루더 모터 덕트 조립도 1



- 1** E-1EXTRUDER NOZZLE과 E-23FAN (12V)-1-을 NOZZLE MOUNT에 통과 후 E-1EXTRUDER NOZZLE 커넥터(HEAT, TEMP), E-23FAN (12V)-1-와 NOZZLE MOUNT에 부착된 E-17LIMITS SWITCH (149MM) - x 4가지 선을 정리하여 1번 그림과 같이 뒤쪽으로 빼내어 줍니다.

※ EXTRUDER NOZZLE 고정식 4가지 선이 짝히거나 눌러서 잘리지 않도록 잘 정리하여 줍니다. 조립이 어려운 부분이니 주의를 기울여 작업해주시기 바랍니다.

- 2** EXTRUDER NOZZLE 모터 뒷면에 E-20MOTOR CABLE(XL) - EO - EO-1로 미리 표시한 커넥터를 연결하여 줍니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-1	EXTRUDER NOZZLE	1
E-20	MOTOR CABLE(XL) - EO -	1
E-23	FAN (12V)-1-	1
E-33	MOTOR DUCT	1
D	HEAD 조립품 파트	

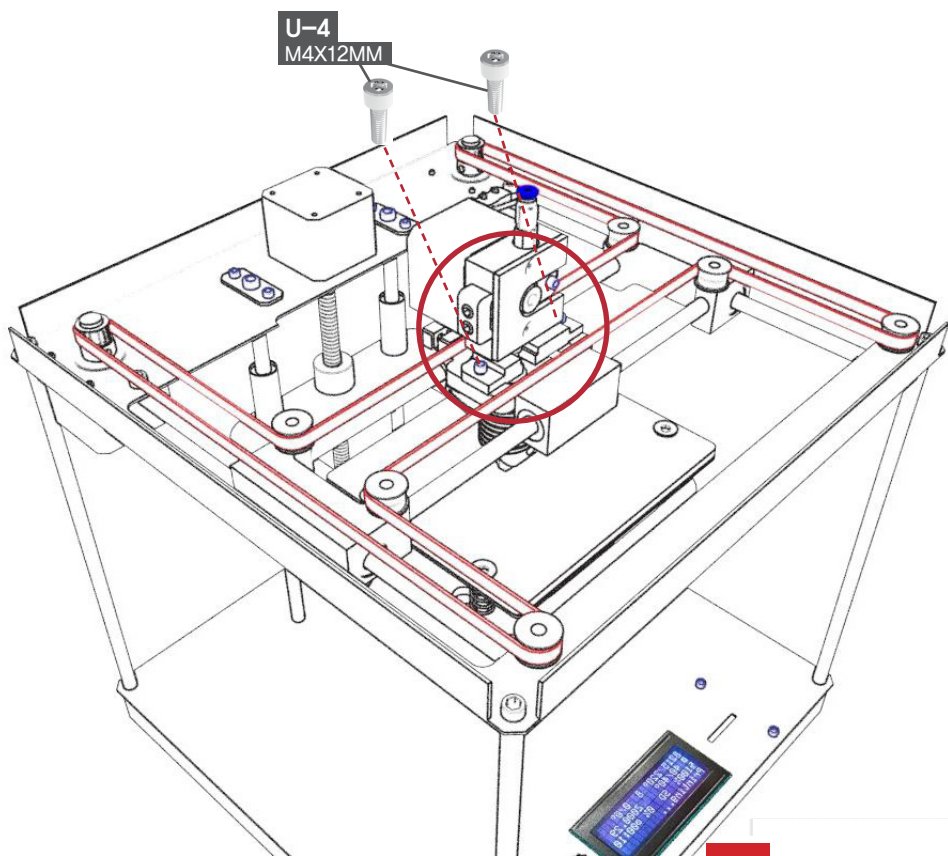
- 3** EXTRUDER NOZZLE 모터 뒷면에 빨간색으로 표시된 2곳의 나사를 미리 제거 후 E-33MOTOR DUCT을 그림 3과 같이 접착제로 부착하여 줍니다.

핫노즐 / 익스트루더 모터 조립도 2

※ NOZZLE MOUNT에서 선을 정리 후 EXTRUDER를 장착하여 U-4 HEXAGON HEAD BOLT M4X12MM 2개로 고정하여 줍니다.

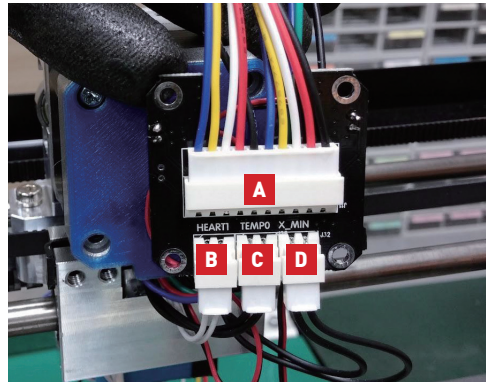
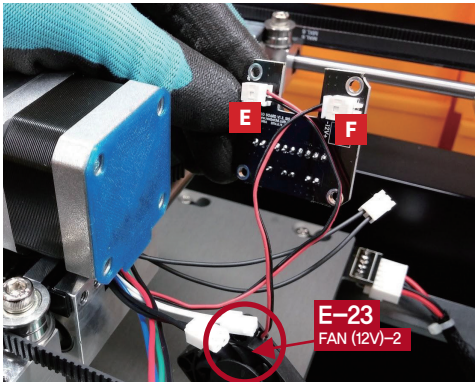
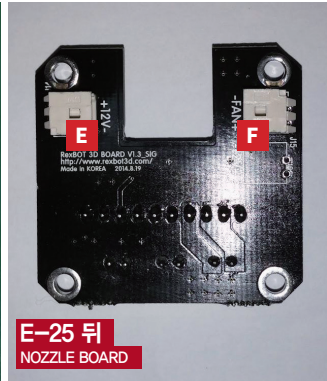
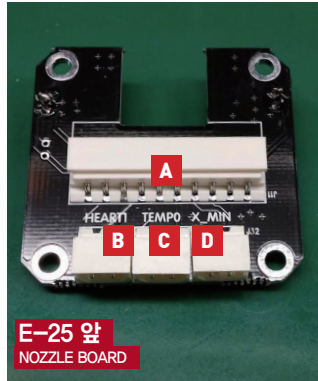
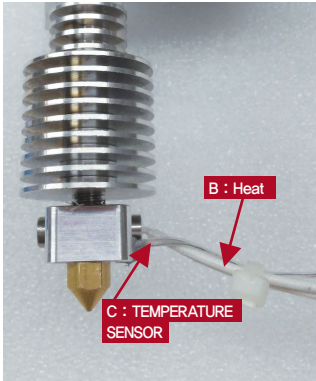
■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
U-4	HEXAGON HEAD BOLT M4X12MM	2



완성된 형태

핫노즐 / 쿨링팬 배선도



1 E-23FAN(12V,L)-1은 **E**에, E-23FAN (12V)-2를 **F**에 연결합니다. **A** ~ **F**의 CABLE을 NOZZLE BOARD의 해당 위치에 맞게 연결합니다.

※ 조립이 어려운 부분이니 주의를 기울여 작업 해주시기 바랍니다.

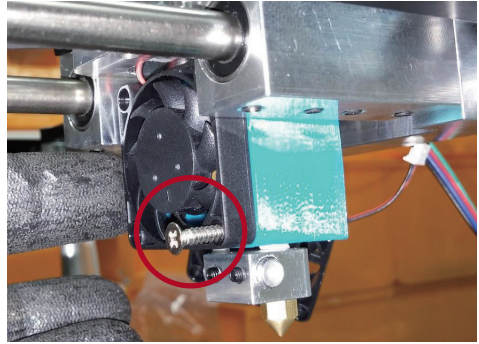
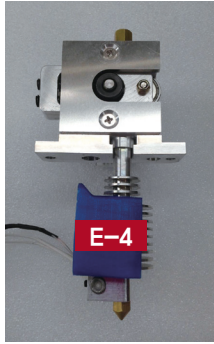
※ E-25 NOZZLE BOARD에 아래와 같이 A~F까지 미리 기재를 해두면 커넥터 연결이 쉽습니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-18	10PIN CABLE -A-	1
E-23	FAN (12V)-2	1
E-25	NOZZLE BOARD	1

- A** E-18 10PIN CABLE
- B** HEAT
- C** TEMPERATURE SENSOR
- D** E-17 LIMIT SWITCH -X-
- E** E-23 NOZZLE
- F** E-23 FAN NOZZLE

핫노즐 / 쿨링팬 장착도



1 NOZZLE MOUNT에 얹혀놓은 E-1EXTRUDER NOZZLE에 E-4NOZZLE DUCT를 그림과 같이 끼워줍니다.

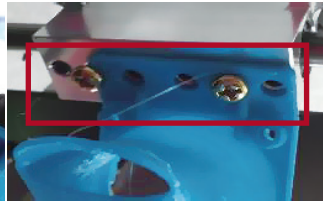
2 NOZZLE MOUNT를 통하여 미리 빼놓은 E-23FAN (12V)-1- 1개를 그림과 같이 팬방향에 주의하여 E-4NOZZLE DUCT에 장착하며 E-6FLAT CROSS HEAD SCREW M3X15MM로 하단 2개만 조여줍니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-4	NOZZLE DUCT	1
E-6	FLAT CROSS HEAD SCREW M3X15MM	2

※ 팬덕트의 크랙이나 파손시 순간접착제로 붙여서 사용하셔도 제품의 성능에는 문제가 없습니다. 반드시 순서대로 조립하셔야 조립이 가능합니다.

성형물 쿨링팬 장착도



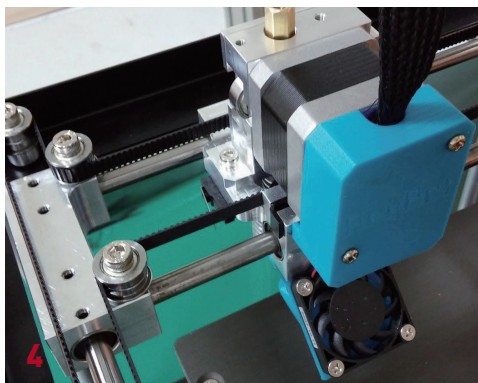
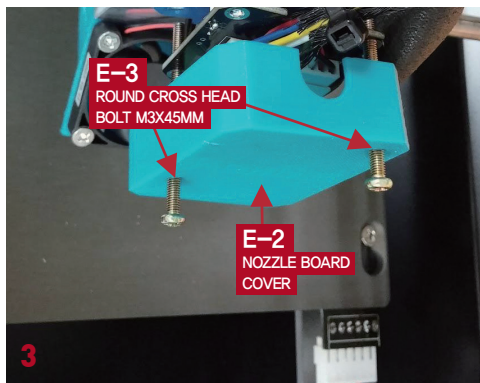
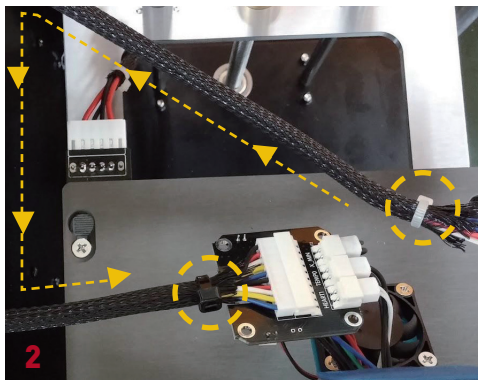
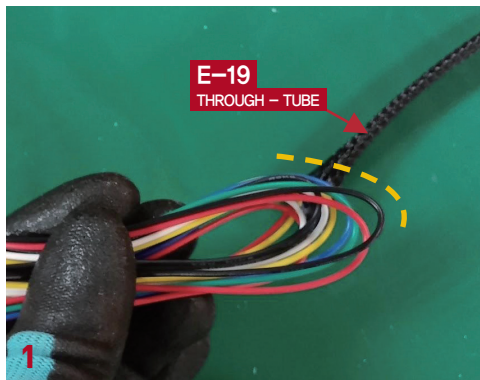
1 NOZZLE MOUNT에 얹혀놓은 E-1EXTRUDER NOZZLE에 E-4NOZZLE DUCT를 그림과 같이 끼워줍니다.

2 NOZZLE MOUNT를 통하여 미리 빼놓은 E-23FAN (12V)-1- 1개를 그림과 같이 팬방향에 주의하여 E-4NOZZLE DUCT에 장착하며 E-6FLAT CROSS HEAD SCREW M3X15MM로 하단 2개만 조여줍니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-5	FAN DUCT	1
E-6	FLAT CROSS HEAD SCREW M3X15MM	2
E-7	ROUND HEAD CROSS BOLT M4X5MM	2

익스트루더 / 핫노즐 배선도 1



1 E-18 10PIN CABLE -A-과 E-20 MOTOR CABLE(XL) - E0을 1번 사진과 같이 E-19 THROUGH - TUBE에 잘 들어갈 수 있도록 적당히 접어 살살 밀어서 넣어준 후, 선의 마지막 부분을 E-30 CABLE TIE로 고정하여 줍니다.

2 E-19 THROUGH - TUBE는 노란색 점선 방향으로 밀어주면 됩니다.

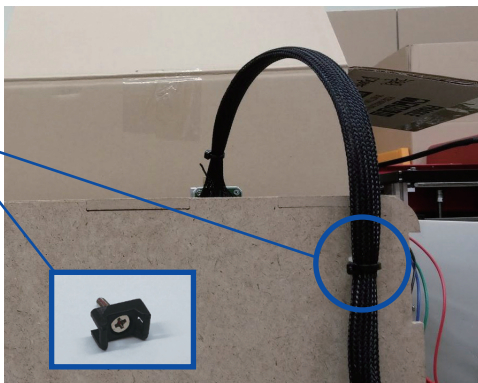
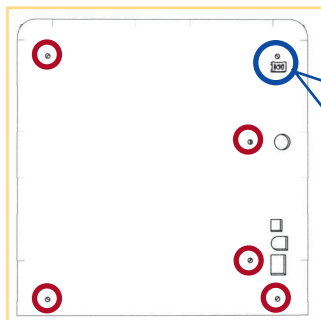
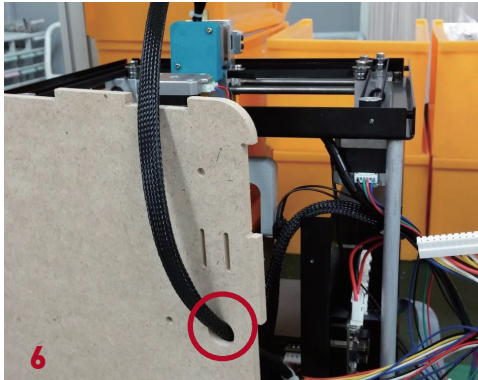
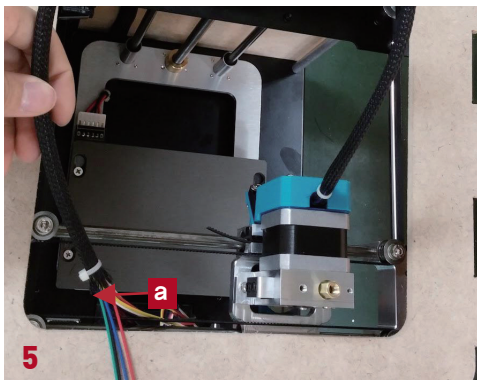
3 1번에서 정리된 E-25 NOZZLE BOARD를 E-2 NOZZLE BOARD COVER와 E-3 ROUND CROSS HEAD BOLT M3X45MM로 EXTRUDER MOTOR 뒷면에 고정합니다.

4 완성된 형태

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-2	NOZZLE BOARD COVER	1
E-3	ROUND CROSS HEAD BOLT M3X45MM	2
E-19	THROUGH - TUBE(700MM)	1
E-30	CABLE TIE	2

익스트루더 / 핫노즐 배선도 2



5 **a**선은 상판 통과하여 뒷판에 표시된 홀로 넣어줍니다.

6 빨간색으로 표시된 구멍에 E-28 FLAT CROSS HEAD BOLT M3X12MM 5개를 고정합니다.

7 파란색으로 표시된 구멍에 E-26 MOUNT와 E-29 FLAT CROSS HEAD BOLT M3X15MM와 체결하여 고정합니다.

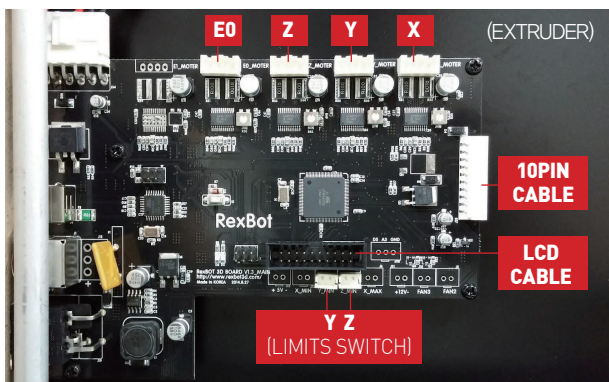
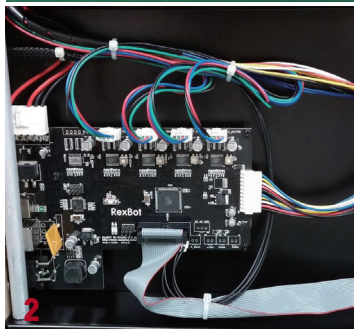
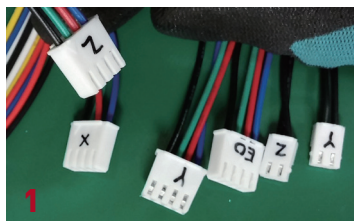
■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-26	MOUNT	1
E-27	CASE(상판)	1
E-27	CASE(뒷판)	1
E-28	FLAT CROSS HEAD BOLT M3X12MM	5
E-29	FLAT CROSS HEAD BOLT M3X15MM	1
E-30	CABLE TIE	1
a	정리된 10PIN CABLE & EXTRUDER MOTOR CABLE	

※ 주의 ※

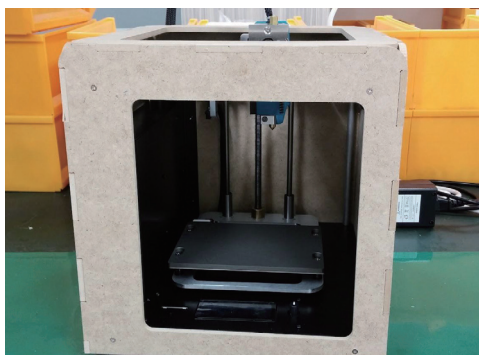
조립시 반드시 상판과 뒷판에 케이블 통과 후 조립하셔야 합니다.

메인보드 배선도



- 1 LIMITS SWITCH, MOTOR CABLE의 커넥터 부분에 기재한 해당 위치와 연결합니다.
- 2 연결 완료 후 사진과 같이 정리합니다.

케이스 조립도



- 1 사진과 같은 E-27CASE(좌)와 E-27CASE(우)를 E-28FLAT CROSS HEAD BOLT M3X12MM로 살짝만 조여 준 이후 상·앞·좌·우·뒷판을 모두 맞춘 후 볼트를 조여줍니다.

Parts List

Part NO.	Part Name	EA
E-27	CASE(앞판)	1
E-27	CASE(옆판)	2
E-28	FLAT CROSS HEAD BOLT M3X12MM	12

필라멘트 거치대 조립도



1 E-35FILAMENT HOLDER(body)에 E-39BEARING E608Z를 그림과 같이 안쪽에 넣고, E-41MATERIAL HANG을 끼웁니다.

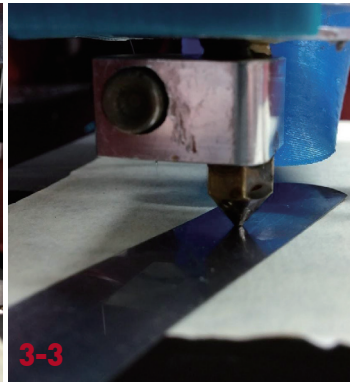
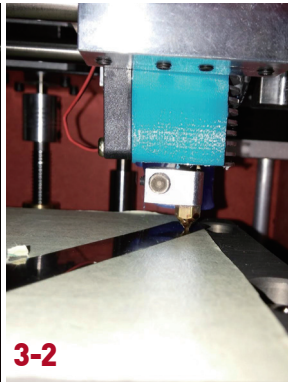
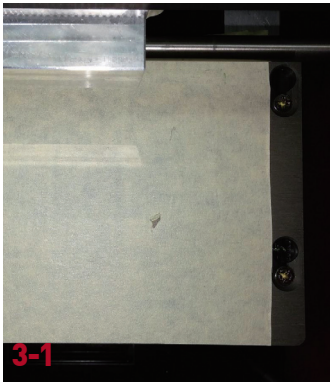
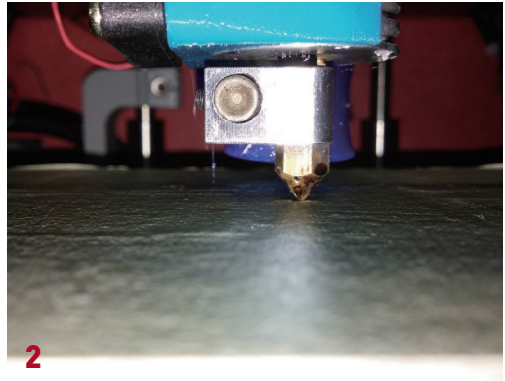
2 E-37HEXAGON HEAD SCREW M5X10MM에 E-38SPRING WASHER(M5), E-40FLAT WASHER의 순서로 사진과 같이 준비합니다.

3 조립된 2번을 그림 3번과 같이 4구석에 맞춰 조여 줍니다.

■ Parts List ■

Part NO.	Part Name	EA
E-35	FILAMENT HOLDER(body)	1
E-37	HEXAGON HEAD BOLT M5X10MM	4
E-38	SPRING WASHER (M5)	4
E-39	BEARING E608Z	4
E-40	FLAT WASHER (M5)	4
E-41	MATERIAL HANG	2

Z축 / 베드 위치조정 방법



1 Z LIMITS FIXED UNIT을 움직일 수 있도록, M4 BOLT를 살짝 풀어줍니다.

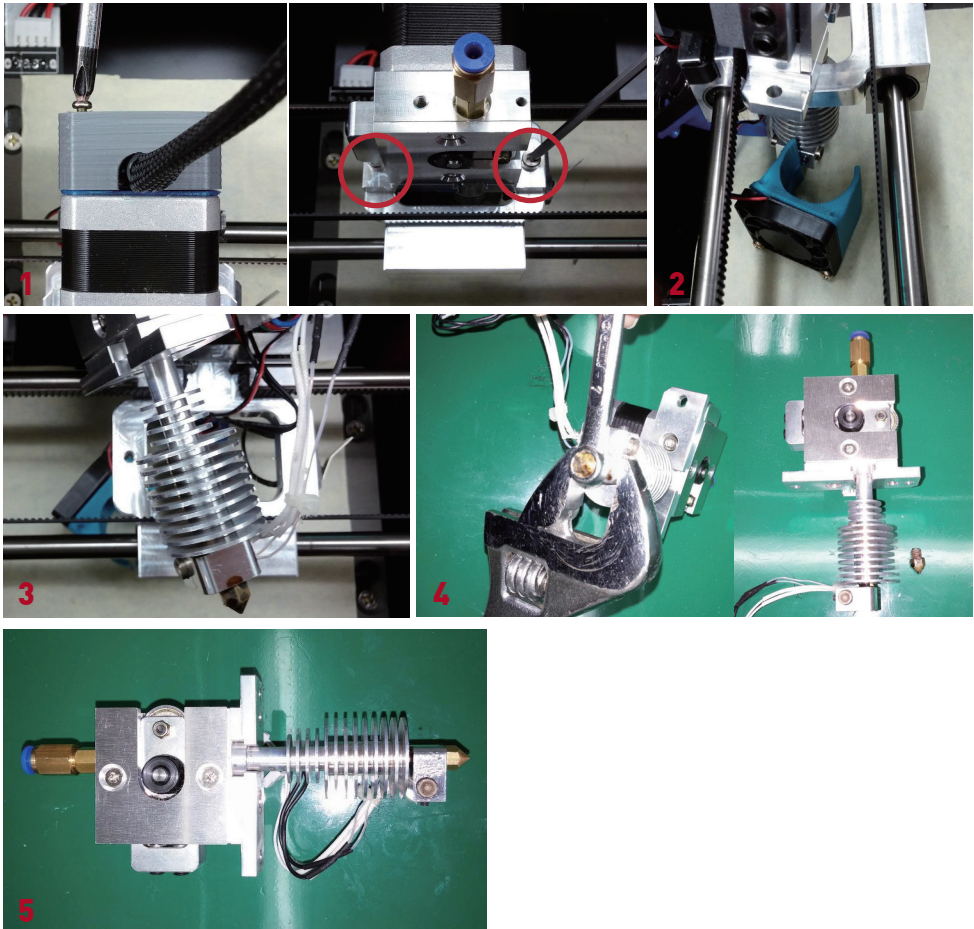
2 Z-SHAFT SCREWS를 돌려 노즐과 BUILD PLATE가 맞닿게 하고 Z LIMITS SWITCH를 고정 시켜줍니다. (스위치가 눌리는 위치보다 조금 높게 고정하는 편이 좋습니다.)

3 AUTO HOME 하신 후에 BUILD PLATE 위에 두께 게이지 혹은 A4용지(0.1~0.15mm)와 같은 얇은 종이를 올려 놓으시고 고정하고 있는 볼트로 조절해 줍니다. (두께 게이지 혹은 종이가 노즐과 BUILD PLATE의 사이를 부드럽게 지날 정도로 고정하면 됩니다.)

■ Tool List ■

Tool Name	EA
L렌치 (M3)	1
틈새게이지 혹은 A4용지	1

핫노즐 교체방법



1 드라이버를 사용하여 NOZZLE BOARD COVER와 EX BASE를 풀어줍니다.

2 NOZZLE DUCT를 분리합니다. (분리시, 파손위험이 있으므로 펜을 먼저 빼주시는 편이 좋습니다.)

3 EXTRUDER&NOZZLE을 빼 줍니다. (조립 및 분해시 단선을 조심하셔야 합니다.)

4 HEATER HOLDER를 잡고 노즐을 분리합니다.

5 새로운 노즐을 결합하고 분해의 역순으로 조립합니다.

■ Tool List ■

Tool Name	EA
L렌치 (M3, M2.5)	1
드라이버 (+)	1
몽키스패너	1

제품 작동시 주의사항

작동하기

RexBot3D 프린터 제품을 작동시키기 전, 전원 선을 전기 콘센트에 연결합니다. 연결하기 전 RexBot3D 프린터에 ON/OFF스위치는 OFF상태로 유지되어야 합니다. 전기 콘센트에 연결하시고, 스위치를 ON상태로 작동시킨 후, LCD창의 활성화가 확인되면 RexBot3D 프린터 사용을 시작합니다.

제품 만들기

RexBot3D 프린터는 필라멘트를 녹이는 FFF시스템을 채택하고 있습니다. 소비자분들은 3D 디자인 프로그램으로 디자인된 파일을 SD카드나 USB 케이블로 프린터에 연결하여 완성된 제품을 만드실 수 있습니다.

테스트 제품 만들기

제품의 전원을 작동 시킨 후, RexBot3D 프린터에 SD카드를 삽입 후 컨트롤 키 버튼을 눌러 테스트 제품을 출력합니다. 당사는 테스트 출력물을 SD카드에 넣어서 제공하거나, 당사 홈페이지 www.rexbot3d.com에서 제공하고 있습니다.

프로그램 사용하기

3D프린터 슬라이싱 소프트웨어를 이용하기 위해서는, SD카드안에 실행파일이나, www.rexbot3d.com을 방문하여 프로그램을 직접 다운로드 받으실 수 있습니다. 다운로드 후, 설치 프로그램 지시에 따라 소프트웨어를 설치합니다. 설치가 끝난 후 인터넷에서 무료 제공되는 샘플을 다운로드 받으시거나, 직접 자신의 작품을 만들어 프린터에 적용하시면 됩니다.

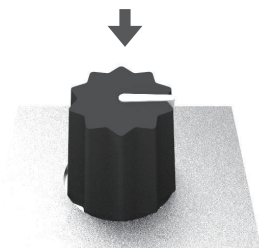
MEMO

RexBot3D **OC - 120 Kit** **사용 설명서**

메인 메뉴 사용 방법

0/0° 0/0°
 X 0 Y 0 Z000.0
 100% SD-% -:-
 3D PRINTER OC READY

메인 창에서 노브 클릭



Instruction 선택

Info Screen	Info Screen으로 이동
Prepare	프린트 테스트 메뉴
Control	온도, 팬, 설정값 변경 메뉴
Print form SD / NO Card	SD 카드 유 / SD 카드 무

Main ▶ Prepare 선택

Main	Main으로 이동
Disable	-
Steepers	전체 모터 전원차단
AutoHome	X, Y, Z 축이 원점으로 이동
Preheat PLA	PLA 온도 설정 값 히팅(210°/40°)
Preheat ABS	ABS 온도 설정 값 히팅(230°/100°)
Cooldown	노즐, 베드온도를 0°로 설정
Move Axis	X, Y, Z, Extruder 모터 이동 메뉴

Main ▶ Prepare ▶ Move Axis 선택

Prepare	Prepare으로 이동
Move 10mm	Move 10mm단위 이동 설정
Move 1mm	Move 1mm단위 이동 설정
Move 0,1mm	Move 0,1mm단위 이동 설정

Main ▶ Prepare ▶ Move Axis ▶ Move 10mm 선택

Move Axis	Move Axis으로 이동
Move X	Move X 축 선택
Move Y	Move Y 축 선택

X: +000.0	X축 최대 사이즈까지 이동가능(OC-120 : +145.0)
Y: +000.0	Y축 최대 사이즈까지 이동가능(OC-120 : +120.0)

Main ▶ Prepare ▶ Move Axis ▶ Move 1mm 선택

1mm 씩 X, Y, Z Extruder 이동(프린트 최대사이즈로 이동가능)

Move Axis	—
Move X	X: +000.0
Move Y	Y: +000.0
Move Z	Z: +000.0
Extruder	Extruder: +000.0

Main ▶ Prepare ▶ Move Axis ▶ Move 0.1mm 선택

0.1mm 씩 X, Y, Z Extruder 이동(프린트 최대사이즈로 이동가능)

Move Axis	—
Move X	X: +000.0
Move Y	Y: +000.0
Move Z	Z: +000.0
Extruder	Extruder: +000.0

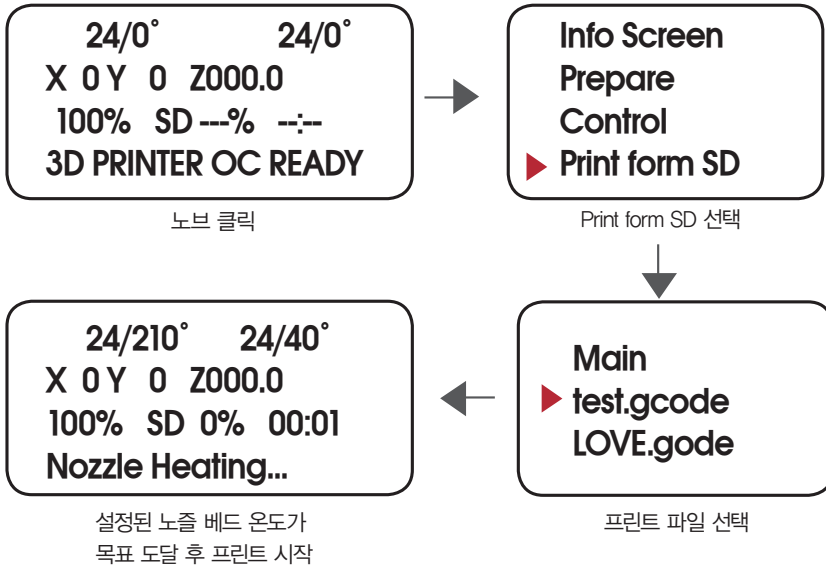
Main ▶ Control 선택

Main	Main으로 이동
Temperature	온도, Fan, Pid 게인 값 변경 메뉴
Motion	모터관련 설정 변경 메뉴 (⚠변경시 주의)
Restore Failsafe	Restore Failsafe

Main ▶ Control ▶ Temperature 선택

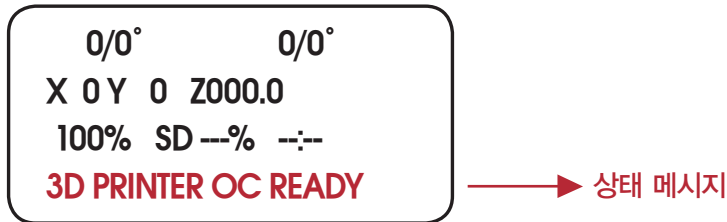
Control	Control로 이동
Nozzle	Nozzle 온도 변경
Bed	Bed 온도 변경
Fan speed	Fan speed 변경(0~255)
Autotemp	Autotemp (온도 설정 MIN/MAX)
PID-P/I/D/C	노즐의 PID-P/I/D/C 게인 변경 및 설정
Preheat PLA conf	Preheat PLA 설정
Preheat ABS conf	Preheat ABS 설정

SD 카드를 이용하여 프린트 하는 방법



에러 발생 시 대처 방법

LCD 화면에서 해당 메시지를 읽을 경우, 다음과 같이 솔루션을 확인하시기 바랍니다.



Situation (1)

Err: MAXTEMP / Err: MAXTEMP BED

프린트 멈춤

증상

노즐온도가 270(베드 130)도 이상 상승하면 발생 / 온도센서 고장시 발생

해결법

노즐덕트 팬모터 동작 확인, 온도 센서 확인 후 동작, 온도 센서 교환.

Situation (2)

Err: MINTEMP

프린트 멈춤

증상

노즐온도가 5도 이하 일시 발생, 온도센서 커넥터 제거 시 발생(프린트 도중이나 정지시)

해결법

노즐온도를 5도 이상으로 올려줌, 온도센서 커넥터확인.

프린트 사용중 LCD 표시창

3D프린터 사용 도중에 조정 기능과 제어, 정지, 종료기능을 사용 할 수 있습니다.

▶ Info screen	첫 화면으로 이동
Tune	현재 프린트 설정을 변경가능(온도, 속도, 필라멘트 교체)
Control	Main > Control 기능과 동일
Pause Print	Print 정지 기능
Stop Print	Print 종료 기능

프린팅 중 설정 변경하기

3D프린터 사용 도중에 프린트 속도와 노즐, 베드 온도 등 설정할 수 있다.

먼저 LCD에 노브를 클릭 후 Tune을 클릭 하면 다음과 같은 화면이 나온다.

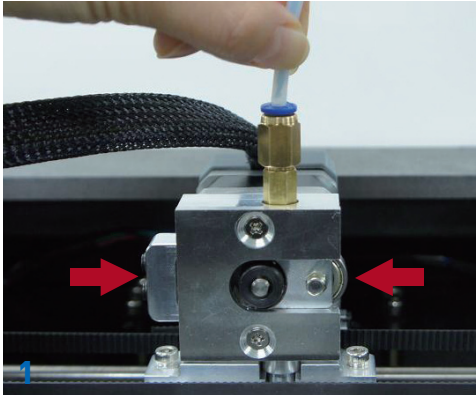
Main	Main으로 화면이동
Speed	프린트 스피드 설정
Nozzle	노즐 온도 설정
Bed	베드 온도 설정
Fan Speed	Fan Speed 설정
Flow	노즐의 공급량 설정(100%가 기본)
Change Filament	필라멘트를 교체할 수 있는 기능

프린팅 중 필라멘트 교체하기

3D프린터 사용 도중에 필라멘트를 교환 할 경우에 다음과 같이 필라멘트를 교체하면 됩니다.

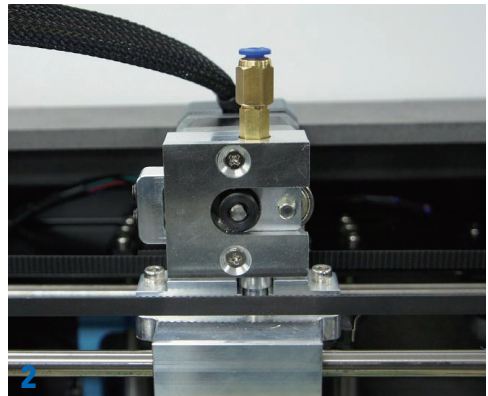
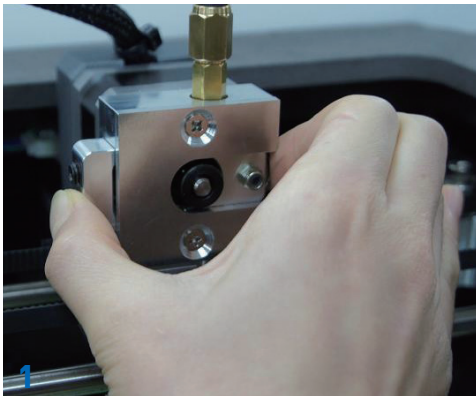
Main	Tune ▶ Change filament를 누르면 노즐이 원점 부근으로 이동하여 자동으로 필라멘트가 역행하여 나옵니다. 그 후 교환할 필라멘트를 다시 노즐에 삽입 후에 필라멘트를 밀어 넣어 노즐에 나오는지 확인 후에 LCD 노브를 클릭하면 다시 프린트가 시작됩니다.
Speed	
Nozzle	
Bed	
Fan Speed	
Flow	
▶ Change Filament	

필라멘트 장착 방법



- 1** 3D프린터에 삽입할 필라멘트를 미리 준비해주시고 익스트루더 양쪽 날개 부분을 눌러 주면서 필라멘트 튜브에 제품을 서서히 밀어 넣어주면서 장착하여 주시기 바랍니다.

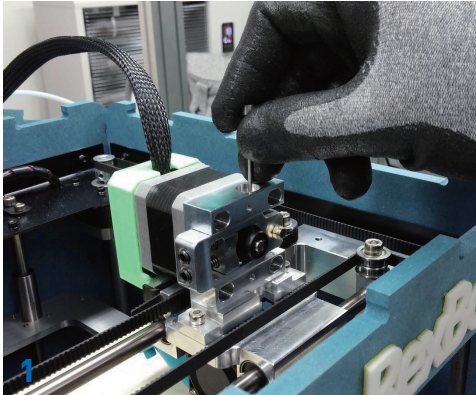
필라멘트 제거 방법



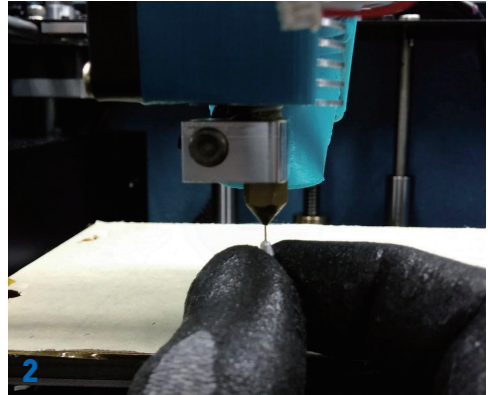
- 1** 익스트루더 양쪽 날개 부분을 부드럽게 눌러주시고 서서히 필라멘트를 제거하여 주시기 바랍니다.

노즐 청소 / 분리 방법 1

다음은 노즐이 필라멘트에 의해서 막혀 있거나 원활하게 나오지 않을 때 청소 및 해결 방법입니다.



1 노즐온도를 200℃ 정도 올린 후 기본 구성품의 밀핀을 이용하여 필라멘트를 밀로 누릅니다. 이 때 노즐에 남아 있던 필라멘트가 나옵니다.



2 밀핀으로 노즐 막힘이 해결이 안될 경우에는 0.4mm 노즐 청소용 드릴 비트를 이용하여 다음 그림과 같이 위아래로 청소를 해줍니다. 이 때 노즐온도는 200℃ 정도 올리셔야 됩니다. 그리고 필라멘트를 노즐에 녹여 필라멘트가 나오는지 확인하시기 바랍니다. 필라멘트가 원활하게 나오지 않을 때 효과적인 방법입니다.

노즐 청소용품 (QR코드 사용시 구매 페이지로 이동합니다.)



노즐 청소용 밀핀

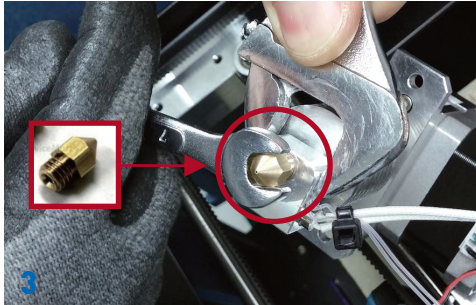
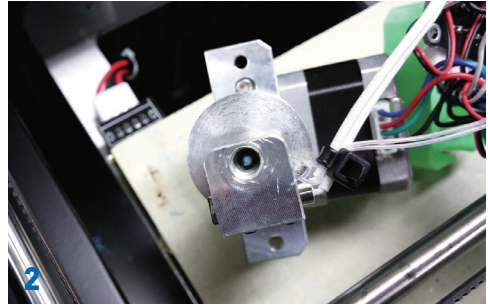
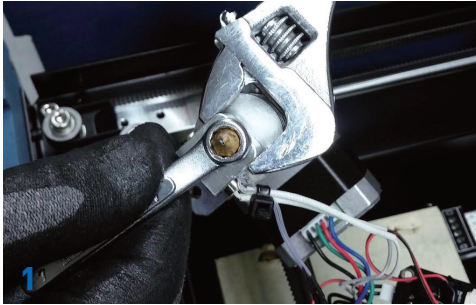


0.4mm 노즐 청소용 드릴 비트



노즐 청소 / 분리 방법 2

장기간 사용으로 인해 노즐팁이 망가졌을 경우나 다른 크기의 노즐팁 교체시 노즐팁 교체 방법입니다.



- 1 먼저 노즐을 렌치/몽키스패너를 이용하여 노즐과 히터 홀더 부분을 잡고 돌려서 노즐 팁을 분리합니다.
/ 이때 노즐 팁이 제거가 힘들 시 노즐 온도를 100℃정도 올린 후에 제거하면 수월하게 제거가 가능합니다.
- 4 교체할 노즐 팁을 다시 히터 홀더에 부착 후 렌치/몽키를 이용하여 장착하시면 됩니다.

※ 노즐 온도를 올려서 작업 시에는 화상에 주의하셔야 합니다.

노즐 교체 소모품 및 공구 (QR코드 사용시 구매 페이지로 이동합니다.)



3D 프린트 노즐(0.4mm) / (0.8mm)



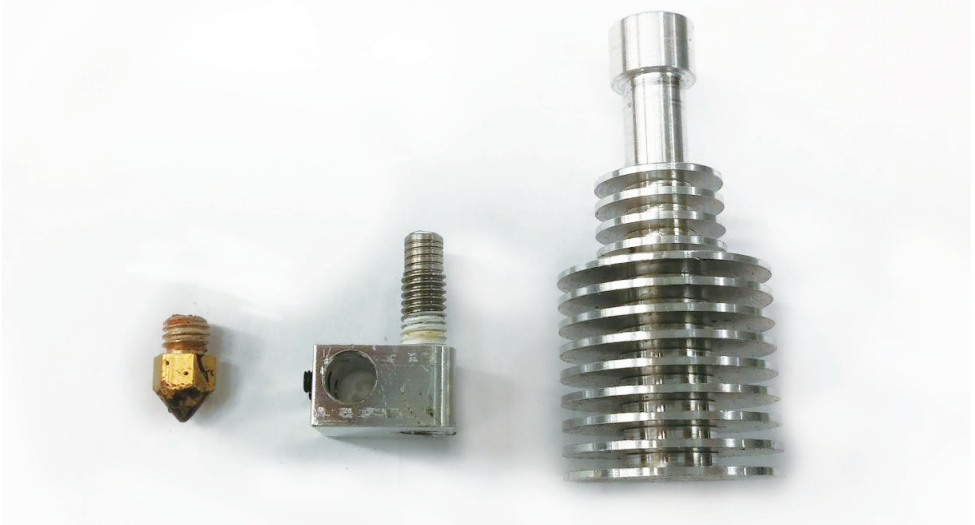
몽키-6인치



콤비네이션렌치-07MM

노즐 청소 / 분리 방법 3

장기간 사용으로 인해 노즐 팁이 망가졌을 경우 다음과 같이 세척을 하시면 됩니다.
먼저 아래 그림과 같이 노즐 뭉치를 분리하시면 됩니다.



1 PLA를 주로 사용한 노즐 : 빈 용기에 노즐 뭉치를 가성소다(NaOH:수산화나트륨)에 넣습니다. 이때 용액의 온도는 60℃가량으로 40분 정도를 담가두시면 PLA성분이 녹습니다.

2 ABS를 주로 사용한 노즐 : 빈 용기에 아세톤을 담고 20분 정도 담가두시면 ABS 성분을 제거할 수 있습니다.

※ 가성소다(NaOH:수산화나트륨)와 아세톤을 이용한 청소 일시 환기가 잘 되는 장소에서 청소하시고, 장갑을 착용한 후 청소를 하시면 됩니다. 사람 몸에 접촉이 안되도록 주의하시기 바랍니다.

제품 오류에 대한 해결 방법 1

PROBLEM	SOLUTION
출력시 필라멘트가 나오지 않을 경우	먼저 필라멘트 장착 유무를 확인합니다. 노즐에 완전히 들어 갔는지 확인 후, 노즐 냉각팬이 구동하고 있는지 확인 합니다. 노즐 냉각 팬이 구동하지 않으면 필라멘트가 노즐에서 팽창하여 노즐 막힘의 원인이 됩니다. 노즐 냉각 팬이 구동하고 있을시 노즐청소 / 분리방법(P.51~53)을 참고하시면 됩니다.
온도가 올라가지 않을 경우	노즐과 베드 커넥터선의 연결 상태를 확인해 주세요. 정상적으로 연결이 되어 있는데도 온도가 올라가지 않으면 AS센터로 문의 바랍니다.
LCD 표시창에 ERR 표시된 경우	먼저 노즐의 온도센서가 빠져 있는지 확인 후에 센서의 커넥터 이상 유무를 확인 바랍니다. LCD표시창 에러 발생시 대처 방법 편을 참고 바랍니다. 커넥터 연결 상태에 이상이 없는데도 문제가 계속되는 경우에는 A/S센터로 문의 바랍니다.
프린트 도중 프린터가 멈출경우	먼저 LCD 표시창을 확인합니다. 상태 메시지에 Err 메시지가 표시될 경우에 프린트가 정지됩니다. 에러 발생시 대처방법편 참고하시면 됩니다. LCD표시창이 꺼져있을 경우에는 전원코드를 확인해 주시기 바랍니다.
팬덕트가 파손 되었을 때	제품의 성능과는 무관하므로 본드 및 테이프로 고정 후 사용하시거나 재출력하여 사용하시면 됩니다.
프린트 시작시 노즐이 베드를 긁거나 필라멘트가 베드에 붙지않을 경우	조립형일 경우에는 Z축과 베드 사이 위치 조절 방법 편을 확인 바랍니다. AUTO LEVELING 기능이 있는 완성형일 경우에는 베드에 3D프린트 전용 테이프가 부착되어 있는지 확인 후, AUTO LEVELING시 베드에 이물질이 있는지 확인 바랍니다. 그 후 AUTO LEVELING 센서의 TR을 돌려 조절하시면 됩니다.
프린터 출력시 소음이 심하게 날때	Core XY에 사용된 봉 및 볼 부싱의 수평이 맞지 않아 소리가 날 수 있습니다. P.16~17에서 사용된 무두볼트를 풀어 X, Y축을 충분히 움직이고, 꼭 조인 후 출력을 해 보시기 바랍니다. 위 방법으로도 소음이 해결되지 않는다면 P.18~19에서 사용된 볼트를 조금씩 풀어 사용해 보시길 바랍니다.
출력물이 꼭 채워지지 않고 스폰지처럼 출력 될 때	RexBot3D 프로그램이나 CURA 프로그램의 필라멘트 값이 적정 값인지 살펴본다. 기본 필라멘트 값은 1.75mm입니다.

제품 오류에 대한 해결 방법 2

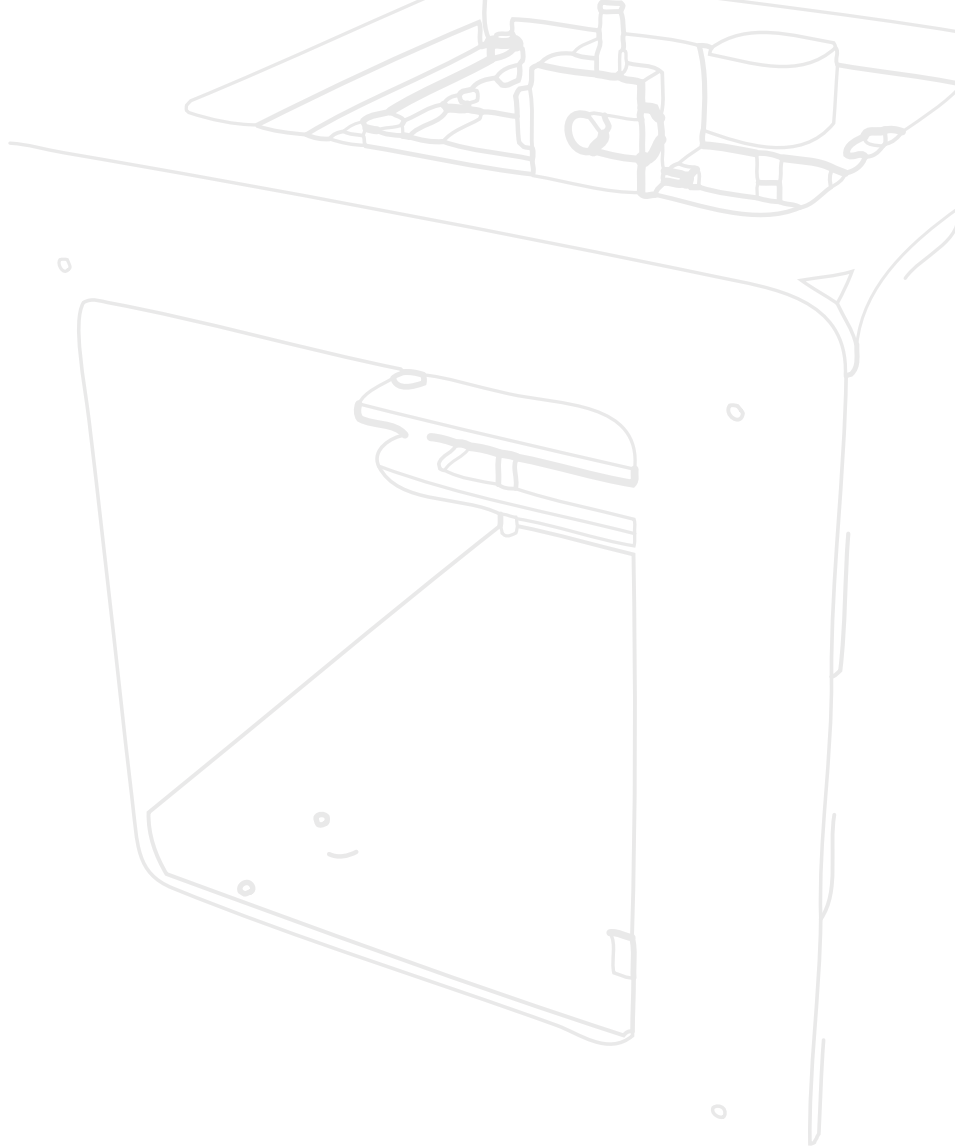
PROBLEM	SOLUTION
출력물이 층이 생길때	Z축이 수직이 아닐시 흔들림으로 인하여 출력물에 층이 생기게 됩니다. 프린터의 윗 부분에서 지지대의 M5볼트와 Z축 샤프트를 지지하고 있는 M4와 M5볼트를 붕이 움직일 정도로 살짝 풀어줍니다. 풀어진 상태에서 메인메뉴를 사용하여 Z축을 위아래로 2~3번 이동합니다.(Move Z, Auto Home) 지지대 볼트를 대각선 방향으로 살짝 조여주고 메인메뉴로 Z축 이동을 한 번 더 합니다. 대각선 방향으로 지지대 볼트와 Z축 볼트를 좀 더 세게 조여주고 다시 한 번 같은 순서로 꼭 조여주시면 됩니다.
텐션이 끊어졌을 때	P.21에서 사용된 무두볼트를 풀어줍니다. 리미트스위치가 있는 쪽부터 텐션을 고정하시고 반대쪽은 플라이어 등으로 당기면서 무두볼트로 고정합니다. 이 때 헤드 부분을 구석진 곳으로 놓으시고 Y축 텐션을 눌러 보았을 때 엇갈리는 텐션이 손쉽게 닿을 정도로 고정해 주시면 됩니다.

RexBot3D OC-120 Kit A/S 규정 및 보증 기간 안내

저희 (주)엔티렉스는 품목별 소비자 분쟁 해결 기준(공정거래위원회 고시)에 따라 아래와 같이 제품에 대한 보증을 실시합니다. 제품에 고장이 발생하면 구입처로 연락하시거나 RexBot3D 공식 홈페이지에서 A/S 서비스를 신청해 주시기 바랍니다. 보상 여부는 요구일로부터 7일 이내(주말/공휴일 제외)에 통보해 드리며, 피해 보상은 14일 (주말/공휴일 제외) 이내에 해결해드리는 것을 원칙으로 합니다.

- 1개월 이내에 제품의 핵심부품(노즐, 헤드)에 문제가 발생 시에는 1:1 교환 조치를 원칙으로 합니다. (단, 소비자 사용상의 부주의 및 허용되지 않은 원료 사용 시에는 제외)
- 기타 A/S 발생시, 제품을 고객이 직접 보내주시거나, 고객이 직접 제품을 가지고 A/S 센터 방문만 가능합니다. (출장 A/S 불가)
- 단순 변심에 대한 제품 교환은 불가능합니다.

엔티렉스는 3D 프린터로 인하여 간접적, 우발적, 특별한 경우에 발생하는 손실에 대하여서는 법적인 책임을 가지고 있지 않습니다. (예: 이익의 손실 또는 직원의 작업시간)



인천광역시 남구 염전로 324 (주안동) TEL. 070-7019-8887 FAX. 02-6008-4953

www.rexbot3d.com