

Photon Mono M7 Pro

 Anleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits ein Anycubic-Gerät gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, diese Anleitung sorgfältig zu lesen. Die Sicherheitshinweise und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Anwendung vermeiden.

Wenn Sie während der Verwendung des Geräts Fragen oder Probleme haben, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind, wenden Sie sich bitte an das Kundendienstpersonal <https://support.anycubic.com>, welches sein Bestes tun wird, um das Problem für Sie zu lösen. Die offizielle Website von Anycubic umfasst Software, Anleitungsvideos zur Montage und Anwendung, mehrsprachige Handbücher, Modell-Downloads und FAQ's.



Anycubic Hilfecenter

Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Anycubic-Technologie Ltd. ". Nicht ohne Genehmigung vervielfältigen.

Team Anycubic

Hinweise

Bitte beachten Sie bei der Montage und Verwendung immer die folgenden Vorsichtsmaßnahmen, die Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu Schäden an der Maschine oder sogar zu Verletzungen führen.



Wenn nach Erhalt der Ware Zubehör fehlt, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, um Ersatz zu erhalten!



Im Notfall schalten Sie den Anycubic 3D-Drucker bitte direkt aus.



UV-Licht ist schädlich für die Augen; bitte vermeiden Sie direkten Kontakt. Tragen Sie bei der Bedienung Schutzausrüstung wie UV-Schutzbrillen und Handschuhe.



Anycubic 3D-Drucker enthalten sich mit hoher Geschwindigkeit bewegende Teile, also achten Sie darauf, sich nicht die Hände einzuklemmen.



Wenn der intelligente Harzbehälter lange Zeit erhitzt wird, steigt seine Oberflächentemperatur an. Vermeiden Sie es, den Harzbehälter nach dem Erhitzen ungeschützt zu berühren.



Seien Sie vorsichtig beim Gebrauch des Schabers und stellen Sie sicher, dass die scharfen Teile der Maschine und des Werkzeugs von Personen weg ausgerichtet sind.



Bewahren Sie den Anycubic 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.



Bitte verwenden Sie den Anycubic 3D-Drucker in einer geräumigen, flachen und gut belüfteten Umgebung.



Wenn Sie die Maschine längere Zeit nicht benutzen, achten Sie bitte auf einen Regen- und Nässeschutz für den Anycubic 3D-Drucker.



Die empfohlene Umgebungstemperatur beträgt 5°C - 40°C und die Luftfeuchtigkeit 20% - 80%. Eine Verwendung außerhalb dieses Bereichs kann zu schlechten Druckergebnissen führen. Gleichzeitig muss Sonneneinstrahlung vermieden werden.



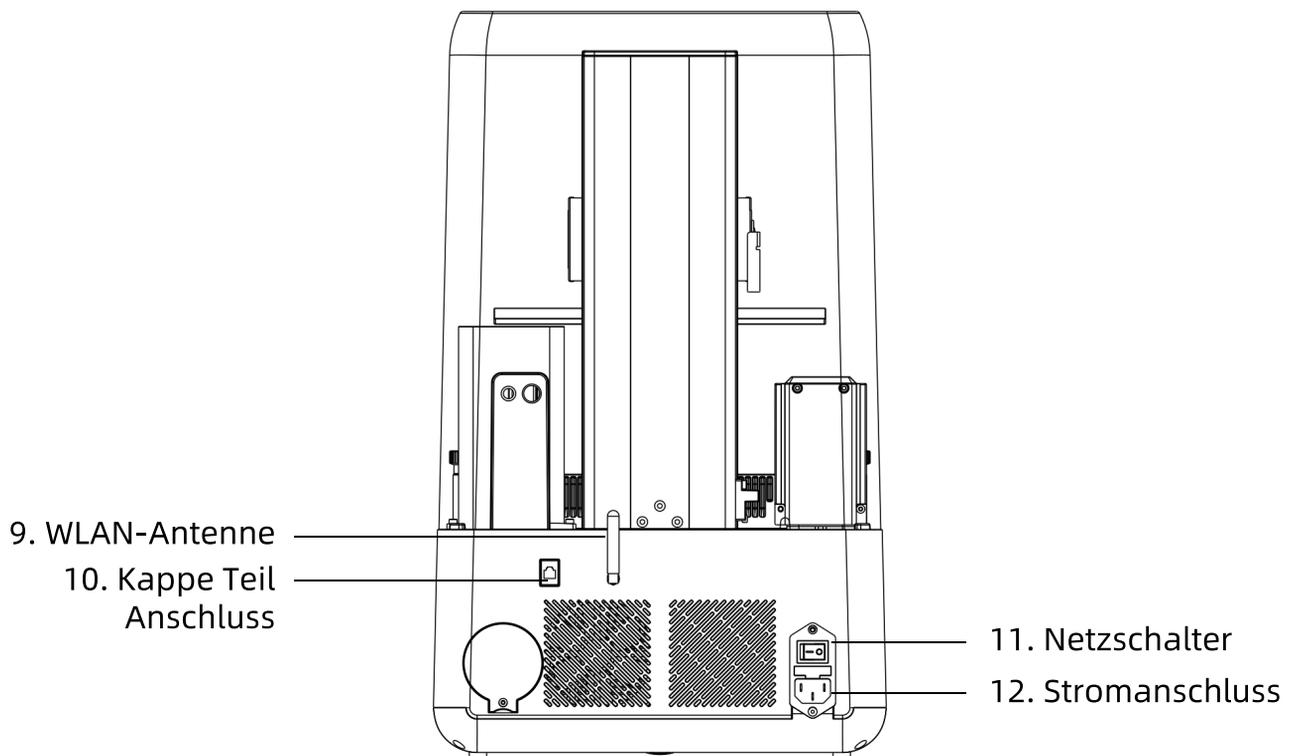
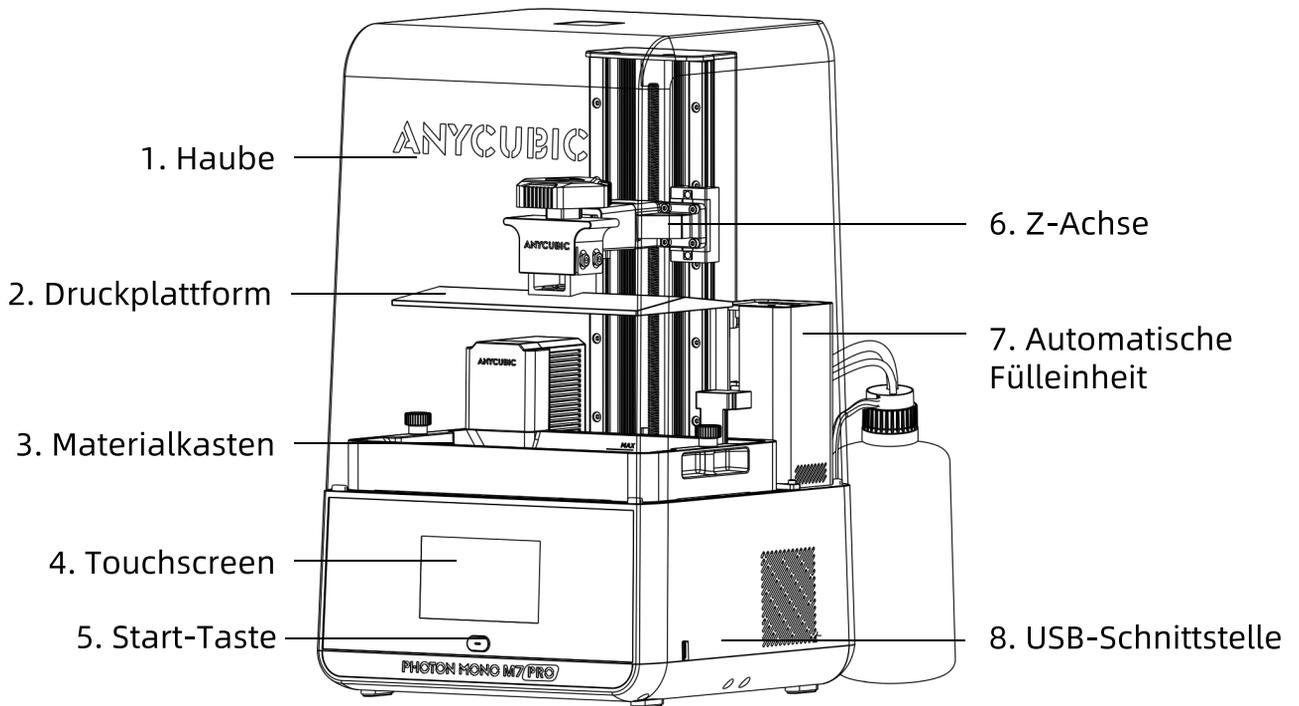
Demontieren oder installieren Sie den Anycubic 3D-Drucker nicht ohne Genehmigung. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den After-Sales-Service von Anycubic.

Verzeichnis

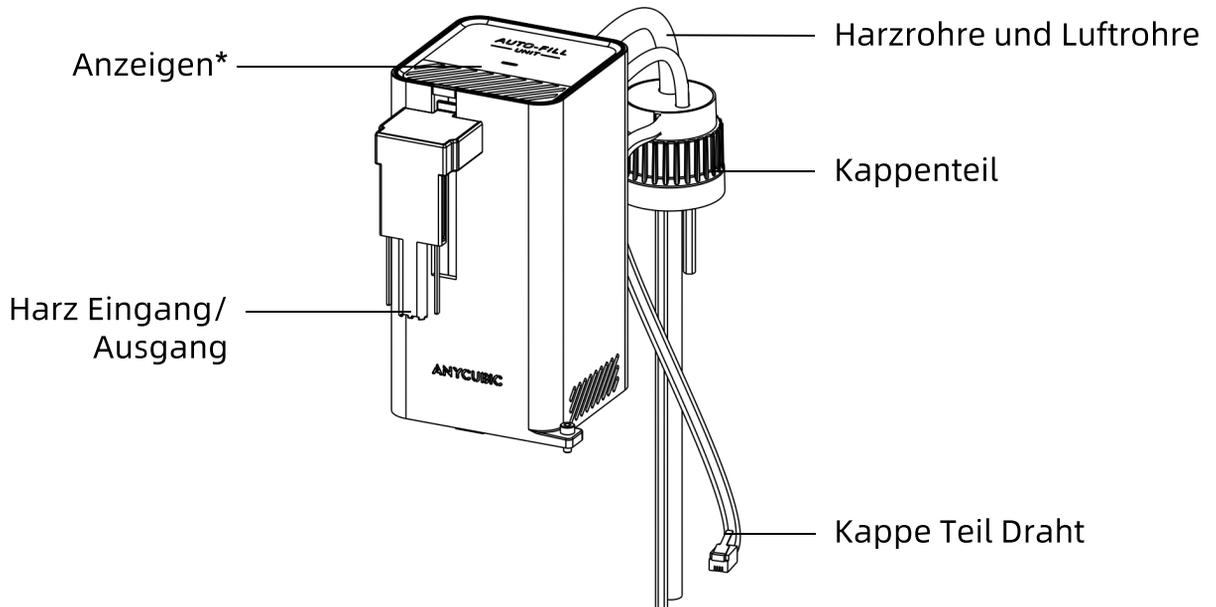
1. Produktübersicht	5
2. Packliste	7
3. Technische Spezifikation	8
4. Empfohlene Druckparameter	9
5. Menüverzeichnis	10
6. Vorbereitungen	15
7. Datei hochladen	18
8. Drucktest	22
9. Entfernungsmesser für Harzbelichtung	30
10. Maschinenwartung	32
11. Häufige Probleme	38



Produktübersicht

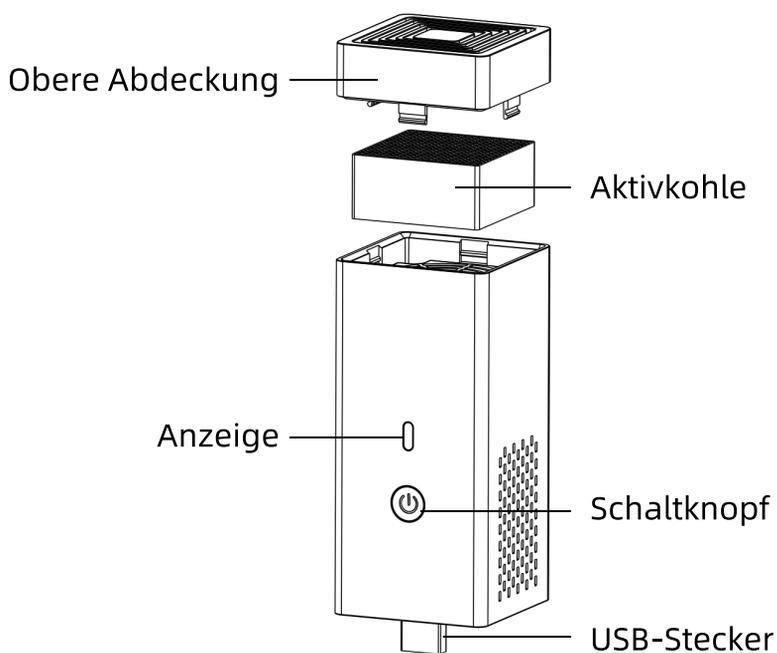


Automatische Füllereinheit

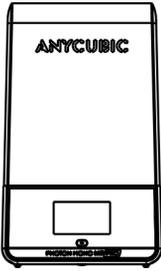


*Anzeigen: Grünes Licht zeigt den Anschluss des Hauptmoduls an.
Rotes Licht zeigt an, dass der Harzvorrat in der Flasche nicht ausreicht.

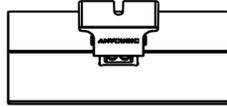
Luftreiniger



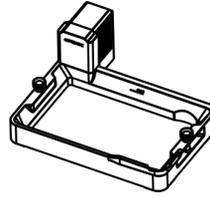
Packliste



Photon Mono
M7 Pro



Druckplattform* 1



Materialkasten
* 1



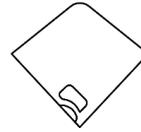
WLAN-Antenne



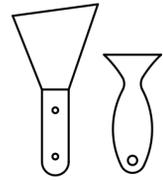
Schraubsc
-hlüsselset



Schutzausrüstung



Trichter*5



Schaber*2



Kit mit kratzfester
Folie



Nivellier-Spezialpapier



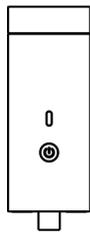
Anleitung * 1



U-Disk * 1



Automatische Füllinheit



Luftreiniger*1



Netzkabel

Druckparameter

System	Photon Mono M7 Pro
Operationsmethode	5-Zoll-Kapazitiv-Bildschirm
Slicing-Software	Anycubic Photon Workshop (auch mit anderer Software kompatibel)
Verbindungsweise	USB Laufwerk Datei, WIFI

Druckspezifikationen

LCD Bildschirm	10,1 inch 14K
Lichtquellentechnik	COB-Licht
XY-Auflösung	13312 * 5120
Genauigkeit der Z-Achse	0,01 mm
Schichtdicke	0,01 ~ 0,15 mm

Physikalische Parameter

Gerätedimensionen	310 mm(L) *315 mm(B) *520 mm(H)
Druckvolumen	223,64 mm(L) *126,48 mm(B) *230 mm(H)
Gewicht	12,8 kg

WiFi

Frequenzbereich	2,4 G (2,400 ~ 2,4835 GHz)
Arbeitsmodus	AP, STA, AP+STA Modus

Empfohlene Druckparameter

Parameter Gruppe	① Default Resin_Normal	② Default Resin_Fast	③ High Speed Resin
Schichtdicke	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Normale Belichtungszeit	1,8 s	2,2 s	1,4 s
Ausschaltzeit	0,5 s		
Belichtungszeit des Bodens	25 s	25 s	15 s
Untere Schichten	5	3	3
Z Hubabstand	8 mm	4 mm	4 mm
Z Hubgeschwindigkeit	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Z Rückzugsgeschwindigkeit	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Stufe des Antialiasing	1		

Hinweis:

Wenn das Druckobjekt eine hohe Genauigkeit erfordert, verwenden Sie bitte die **Gruppe ①** und ändern Sie die Anti-Alias-Stufe auf 16 und die Bildunschärfe auf 3.

2. Die **Gruppe ②③** gilt für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.

3. Die **Gruppe ②③** kann die Druckgeschwindigkeit durch Falltests deutlich erhöhen. Um das Druckergebnis und die Druckgeschwindigkeit zu gewährleisten, sollten die Parameter nicht unüberlegt verändert werden.

4. Die **Gruppe ②③** muss mit dem ACF-Freigabefilm dieses Druckers arbeiten, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 45000 Schichten verwendet werden.

5. Die **Gruppe ③** kann nur auf Hochgeschwindigkeitsharz angewendet werden.

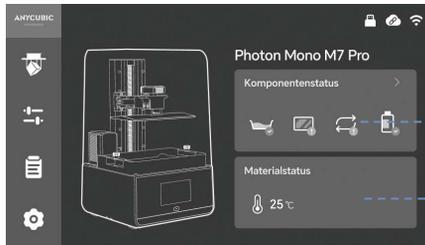
6. Siehe Seite 18-19 für die Anweisungen der Parametergruppen.

--Die obigen Daten stammen vom Anycubic-Labor und dienen nur als Referenz.

Menüverzeichnis

Hinweis: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf die neueste Firmware-Version, um genaue Informationen zu erhalten.

Hauptschnittstelle



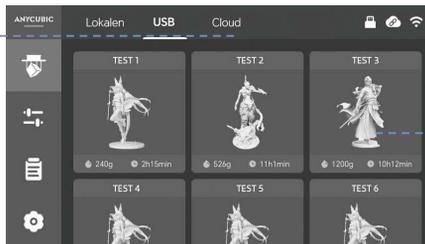
1. Anschluss des intelligente Harzbehälters
2. Die Gesamtzahl der Druckschichten anzeigen
3. Statistik der Umlaufzeit
4. Anschluss der Harzflasche

Temperatur des Harzes

Drucken

Drucken:

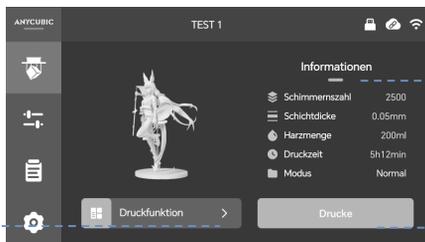
Umschalten auf lokale/
USB-Laufwerke/
Cloud-Dateiliste



Klicken Sie, um in die Dateidetails zu gelangen; lange drücken, um die Dateien zu bearbeiten.

Datei-Details:

Druckfunktionseinstellung



Druckauftragsinformationen

Drucken starten

Werkzeug

Die Z-Achse bewegen:

Die Z-Achse nach oben bewegen

Stoppen Sie die Z-Achse

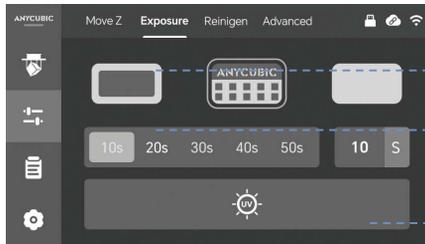
Die Z-Achse nach unten bewegen



Klicken Sie, um den Abstand jeder Bewegung der Z-Achse auszuwählen
Rückkehr der Z-Achse auf Null

Verschieben, um die Wirkung der manuellen Nivellierung zu überprüfen (siehe Seite 32-33)

Belichtung:



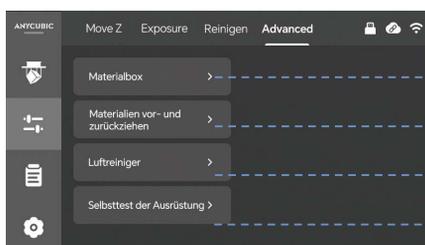
Wählen Sie ein Belichtungsmuster aus
Einstellen der Belichtungszeit
Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

Wannenreinigung:



Einstellen der Belichtungszeit
Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

Fortgeschrittene:

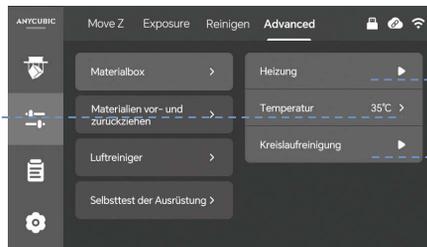


Intelligenter Harzbehälter Be- und Entladen
Luftreiniger
Selbsttest der Ausrüstung

Werkzeug

Fortgeschrittene-Intelligenter Harzbehälter:

Heiztemperatur einstellen



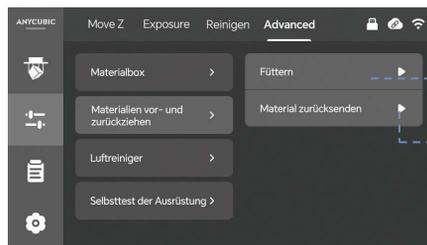
Heizen beginnen

Schritte der Kreislaufreinigung

Fortgeschrittene-Be- und Entladen:

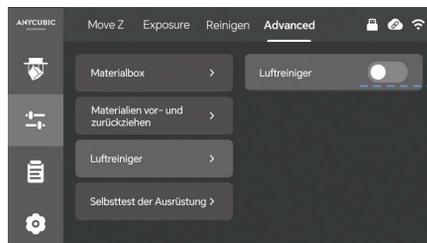
Laden beginnen

Entladen beginnen



Fortgeschrittene-Luftreiniger:

Aktivieren/Deaktivieren des Anschlusses des Luftreinigers

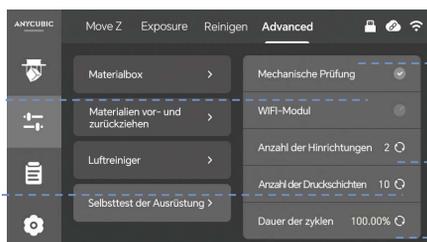


Wenn Sie die Option „Luftreiniger“ aktivieren, wird die Verbindung der automatischen Füllereinheit deaktiviert. Um die automatische Zufuhr- und Entladefunktion zu nutzen, schalten Sie bitte zuerst den Anschluss des Luftreinigers aus.

Fortgeschrittene-Selbsttest der Ausrüstung:

Prüfen Sie, ob das WLAN-Modul eingeschaltet ist

Die Gesamtzahl der Druckschichten anzeigen



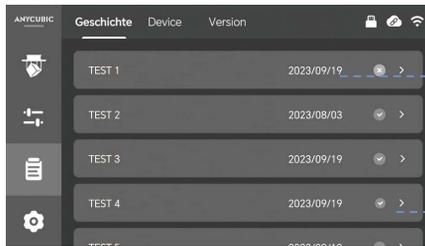
Krafterkennung starten

Die Gesamtzahl der Ausdrücke anzeigen

Statistik der Umlaufzeit

Information

Protokolle drucken:



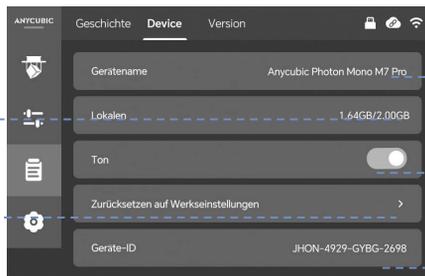
Historie drucken, Langes Drücken zum Bearbeiten

Klicken Sie, um mehr Details zu erfahren

Gerät:

Genutzte Fläche/Gesamtfläche

Zurücksetzen auf Werkseinstellungen



Maschinentyp

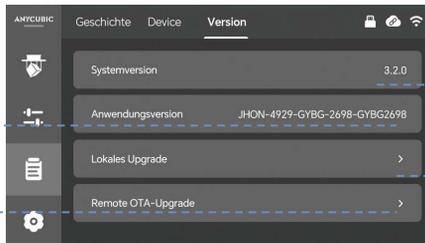
Ton des Touchscreens ein-/ausschalten

Maschinen-ID

Version:

Anwendungsversion

OTA-Upgrade



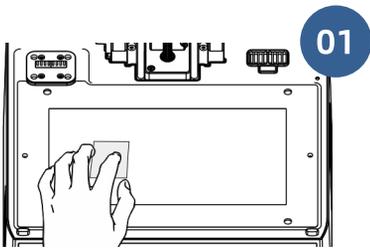
System-Version

USB-Upgrade

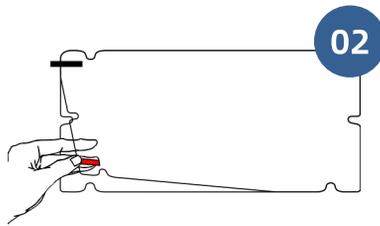
Vorbereitungen

1. Packen Sie das Gerät aus und nehmen Sie es samt Zubehör heraus.

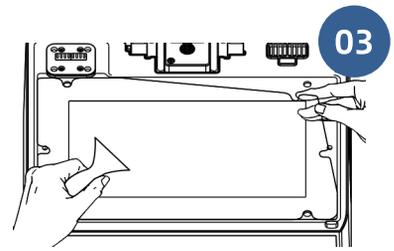
2. Bildschirmschutz installieren.



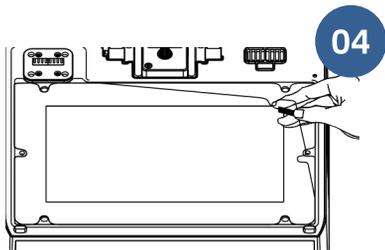
Entfernen Sie die Schutzfolie. Reinigen Sie den LCD-Bildschirm



Ziehen Sie die Folie ab ①

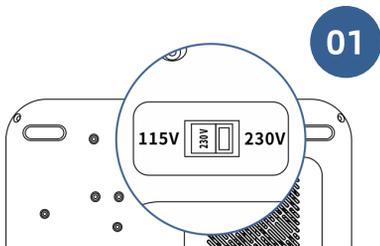


Richten Sie die Befestigungslöcher aus
Drücken Sie die Luftblasen heraus

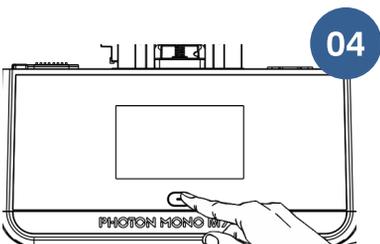
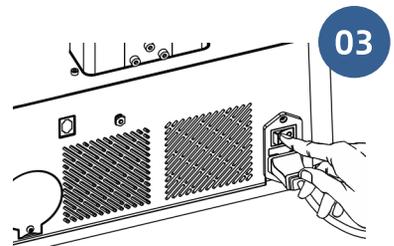
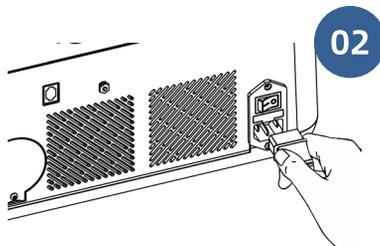


Ziehen Sie die Folie ab ②

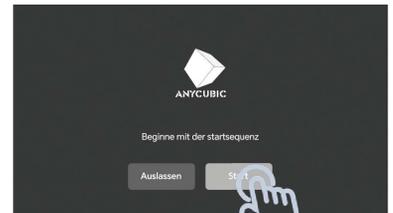
3. Prüfen Sie zunächst den Eingangsmodus der Netzspannung. Das mit „230“ bezeichnete Gerät ist für 200–240 V geeignet. und das andere mit „115“ ist für 100V–120V geeignet. Schließen Sie dann das Netzteil an, stellen Sie den Wippschalter auf EIN und halten Sie die Starttaste 2 Sekunden lang gedrückt.



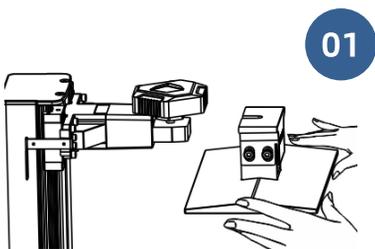
Der Spannungsschalter befindet sich an der Unterseite des Druckers



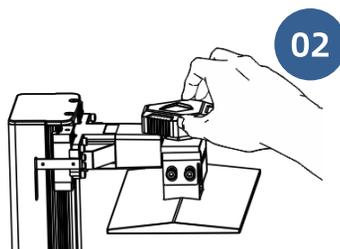
4. Stellen Sie die Systemsprache ein und wählen Sie den Server „Weltweit“ .
Führen Sie dann die auf dem Bildschirm angezeigten Einrichtungsschritte aus.



5. Installieren Sie die Druckplattform.

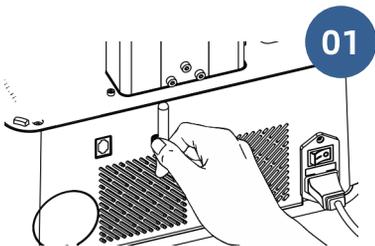


Druckplattform
installieren

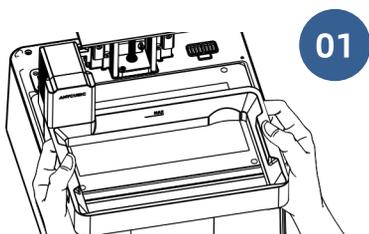


Ziehen Sie den
Knopf fest

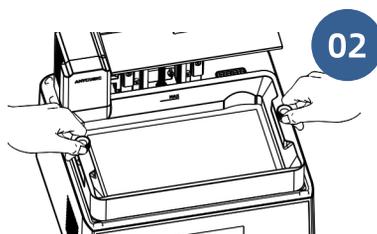
6. Installieren Sie die WLAN-Antenne.



7. Installieren Sie den Materialkasten

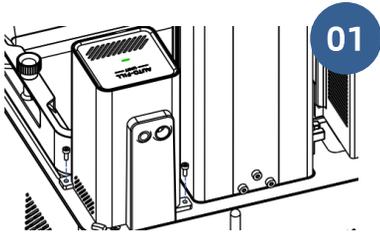


Setzen Sie den
Harzbehälter mit den
Füßen in die
Positionierungslöcher



Ziehen Sie die beiden
Knöpfe fest

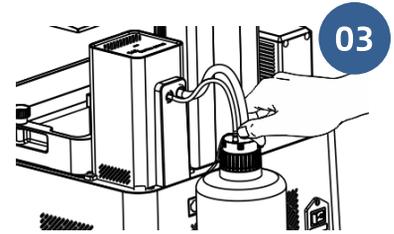
8. Installieren Sie die automatische Füllereinheit (optional).



Sichern Sie das Hauptmodul



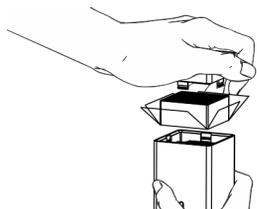
Ancubic 1kg Harzflasche verwenden



Achtung:

1. Es wird empfohlen, Harz mit einer Viskosität unter 2000pcs zu verwenden und die Harzflasche hinter oder auf der rechten Seite des Druckers zu platzieren.
2. Schütteln oder drehen Sie die Harzflasche nicht heftig, nachdem Sie den Flaschenverschluss mit automatischer Zuführung angebracht haben. Wenn die Innenseite der Kappe durch Harz verschmutzt ist, reinigen Sie sie bitte sofort, um Fehlfunktionen oder Schäden an der automatischen Füllereinheit zu vermeiden.
3. Die Betriebstemperatur für die automatische Nachfülleinheit liegt bei 10-40°C und der Feuchtigkeitsbereich bei 20-80%. Für eine optimale Leistung sollten diese Grenzen nicht überschritten werden. Bei Verwendung von Anycubic Bio Resin oder Anycubic Rigid 100 Resin wird eine Umgebungstemperatur von über 25°C empfohlen. Andernfalls kann es zu Funktionsausfällen der automatischen Nachfülleinheit kommen.

9. Bereiten Sie den Luftreiniger vor (optional). Aufgrund der gemeinsamen Nutzung einer Schnittstelle können der Luftreiniger und das automatische Zuführmodul nicht gleichzeitig verwendet werden. Bitte wählen Sie je nach tatsächlicher Situation eines der beiden aus.

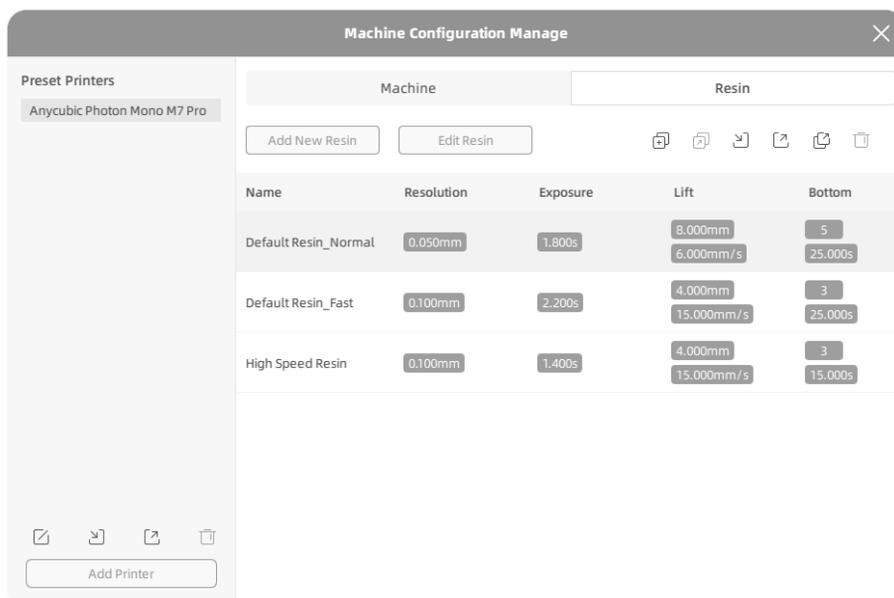


Entfernen Sie die Verpackung von der Aktivkohle

USB

1. Verwenden Sie die Software Anycubic Photon Workshop, um die 3D-Modelldatei zu bearbeiten. Das Installationsprogramm und die Anweisungen sind auf dem USB-Laufwerk gespeichert.

2. Wenn Sie die Parameter in Anycubic Photon Workshop einstellen, gibt es drei Gruppen von Parametern, die auf den Druck mit unterschiedlichen Anforderungen angewendet werden können.



Wählen Sie die Parametergruppe entsprechend Ihren persönlichen Anforderungen

① Default Resin_Normal

Verwenden Sie das Anycubic-Harz mit normaler Druckgeschwindigkeit. Wenn das Druckobjekt hohe Genauigkeit erfordert, ändern Sie bitte den Antialiasing-Level auf 16 und die Bildunschärfe auf 3.

② Default Resin_Fast

Gilt für das Anycubic-Harz mit schneller Druckgeschwindigkeit. Die Schichtdicke beträgt 0,1 mm. Die Optimierung der Z-Achsen-Bewegungssteuerung erhöht die Druckgeschwindigkeit.

③ High Speed Resin

Verwenden Sie das Anycubic Hochgeschwindigkeitsharz mit der schnellsten Druckgeschwindigkeit. Die Schichtdicke beträgt 0,1 mm. Die Optimierung der Z-Achsen-Bewegungssteuerung erhöht die Druckgeschwindigkeit.

Hinweis für Parametergruppen ② und ③:

1. Die Parameter gelten für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.
2. Die Parameter müssen mit dem ACF-Freigabefilm dieses Druckers funktionieren, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 45000 Schichten verwendet werden.

3. Speichern Sie die Schnitt-Datei auf einem USB-Laufwerk.

4. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk in den Drucker.

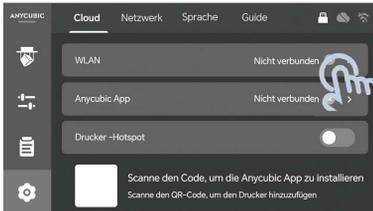
U-Disk:

1. Es wird empfohlen, die mit dem Gerät gelieferten USB-Disk zu verwenden. Wenn Sie andere U-Disks verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass die Kapazität der U-Disk mehr als **64 GB** beträgt und das Format **FAT/FAT32** unterstützt.
2. Bitte legen Sie die Druckdatei im Stammverzeichnis der U-Disk ab, um ein abnormales Lesen der Datei zu vermeiden.

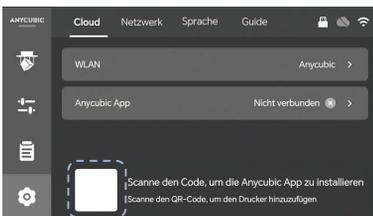
Cloud

Bitte verbinden Sie den Drucker zunächst mit der Anycubic App, um ihn aus der Ferne hochzuladen und zu überwachen.

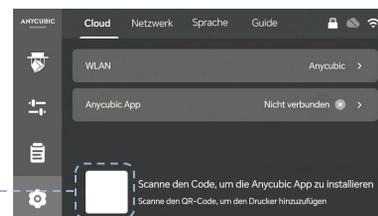
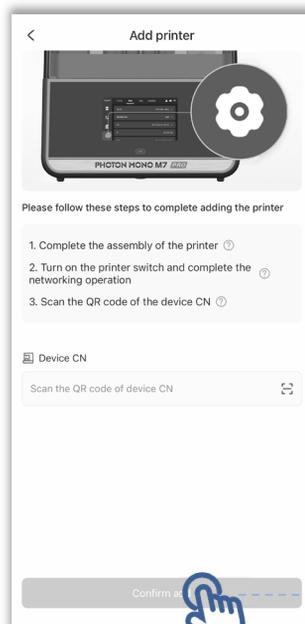
1. Stellen Sie eine Verbindung zum Netzwerk her.



2. Suchen Sie bitte "Anycubic" im App Store oder Google Play oder scannen Sie den QR-Code auf dem Drucker, um die Anycubic-App herunterzuladen. Dann registrieren und anmelden.



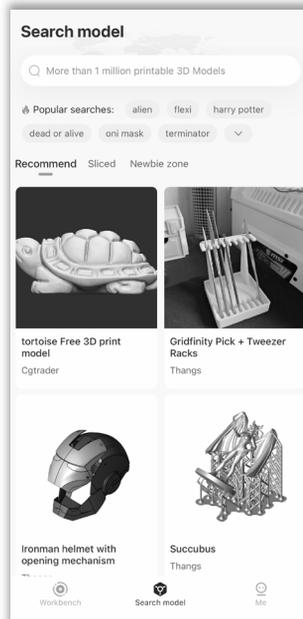
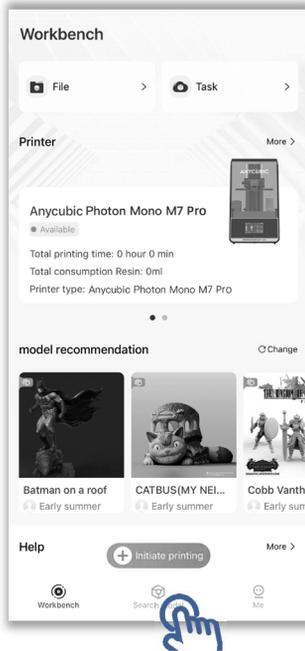
3. Fügen Sie in der Anycubic-App einen Drucker hinzu.



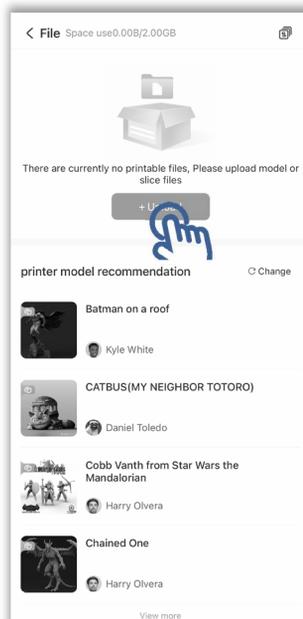
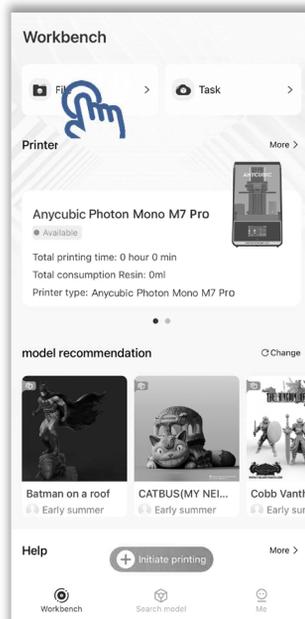
Scannen Sie den QR-Code, um einen Drucker hinzuzufügen

4. Suchen Sie das Modell oder laden Sie die Modelldateien hoch.

- Modell suchen



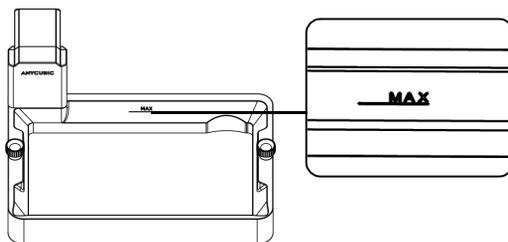
- Upload der Modelldateien



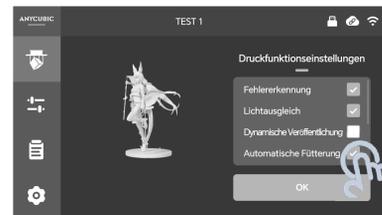
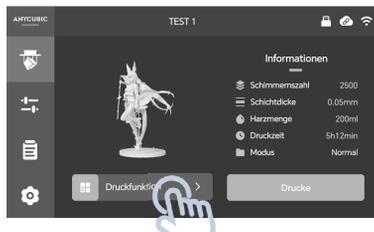
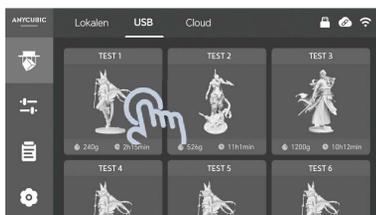
Harzvorbereitungen

* Die Trennfolie des Harzbehälters ist ein Verschleißteil. Achten Sie bitte auf den Status der Trennfolie auf dem Touchscreen und wechseln Sie die Folie rechtzeitig aus. Bitte überprüfen Sie vor und nach jedem Drucken die Trennfolie sorgfältig auf Beschädigungen, starke Einkerbungen oder Harzaustritt auf dem Belichtungsbildschirm. Wenn dies der Fall ist, müssen Sie die Trennfolie rechtzeitig durch eine neue ersetzen, um die Beschädigung der Maschine zu vermeiden.

1. Ziehen Sie zuerst eine A Maske und Handschuhe an (das Harz soll die Haut nicht direkt berühren), gießen Sie das Harz dann langsam in den Materialkasten und achten Sie darauf, dass das Harz die maximale Skalengrenze des Kastens nicht überschreiten darf.



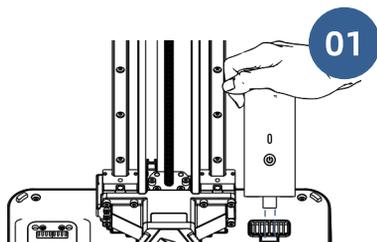
2. Aktivieren Sie die automatische Zuführung (optional). Bitte installieren Sie die automatische Füllereinheit vor der Verwendung.



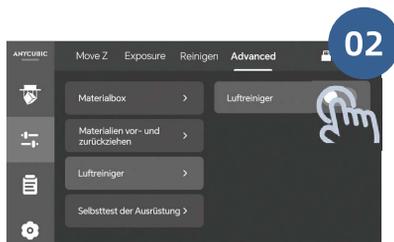
TIPP: Bei Verwendung von Harz mit einer Viskosität von über 500cps bei Raumtemperatur (25°C) kann die Harzflasche aufgrund von Druckänderungen leicht entleert oder aufgebläht werden. Dies ist normal und beeinträchtigt das Laden und Entladen nicht.

Drucktest

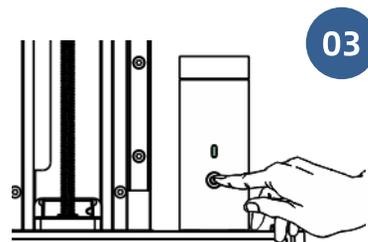
3. Setzen Sie den Luftreiniger ein (optional). Es gibt zwei Möglichkeiten, den Luftreiniger auszuschalten: (1) Aktivieren Sie die Verbindung des Luftreinigers auf dem Touchscreen und drücken Sie dann den Netzschalter des Luftreinigers; (2) Ziehen Sie den Stecker des Luftreinigers.



Setzen Sie den Luftreiniger ein und er wird gestartet



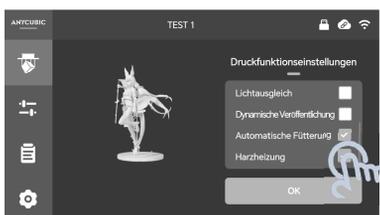
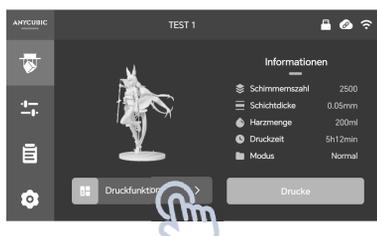
Anschluss eines Luftreinigers ermöglichen



Drücken Sie die Einschalttaste

4. Wenn die Umgebungstemperatur unter 20 °C liegt, kann dies zum Ablösen des gedruckten Bodens oder zum teilweisen Verlust von gedruckten Objekten führen. Sie können den Druckeffekt verbessern, indem Sie die Vorabdruckerwärmung aktivieren.

Aktivieren Sie die Vorabdruckerwärmung. Der Druck beginnt, wenn die Harztemperatur 25 °C erreicht.



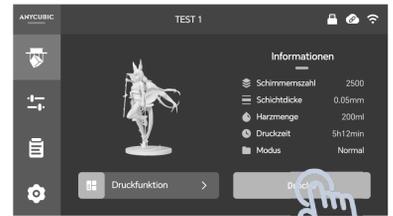
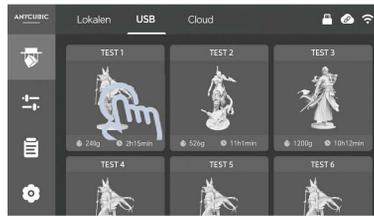
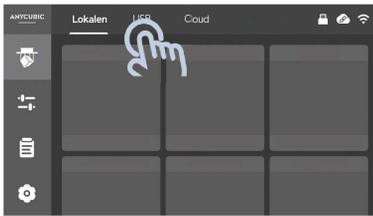
Achtung:

1. Die Materialzirkulation ist während des Heizvorgangs standardmäßig aktiviert.
2. Wenn der Harzbehälter lange Zeit erhitzt wird, steigt seine Oberflächentemperatur. Vermeiden Sie es, den Harzbehälter nach dem Erhitzen ungeschützt zu berühren.

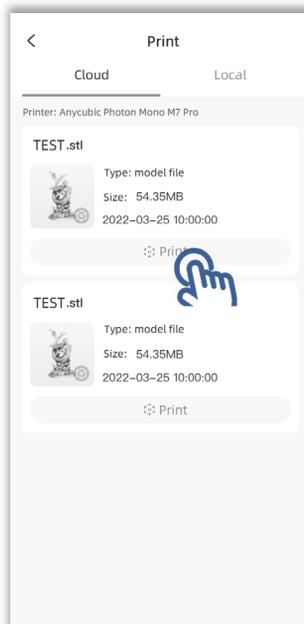
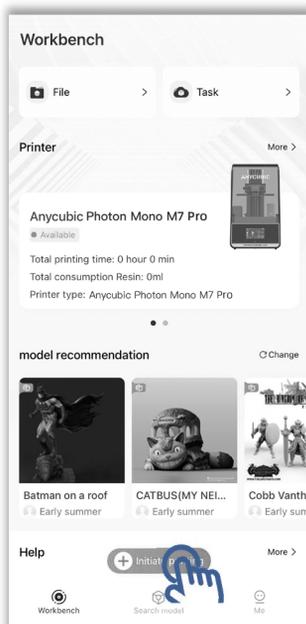
5. Schließen Sie die Haube.

Datei Drucken

Drucken Sie die USB-Laufwerksdatei



Remote Druck



Vor dem Drucken

1. Vor dem Druck prüft der Drucker vor jedem Druckauftrag den Zustand der Hardware, die Harzmenge und die Rückstände. Wenn ein Fehler auftritt, zeigt der Drucker einen Fehler-QR-Code an. Bitte scannen Sie den Code und folgen Sie der Anleitung.



Plattform-Erkennung

Prüfen Sie vor dem Drucken, ob die Druckplattform installiert ist.

Rückstandserkennung

Prüfen Sie vor dem Druck, ob sich feste Rückstände* im Harzbehälter befinden. Wenn Rückstände festgestellt werden, reinigen Sie den Vat und überprüfen Sie erneut.

*Feste Rückstände: Höhe \geq 3mm, Querschnitt \geq 9mm²

Harz-Erkennung

Prüfen Sie vor dem Druck, ob der Harzvorrat im Behälter ausreicht, um den Druckauftrag zu beenden. Normalerweise ist die erforderliche Harzmenge etwas größer als die der Schnitt-Software geschätzte Harzmenge. Wenn die automatische Zuführung aktiviert ist, füllt das Gerät das Harz automatisch nach, wenn es einen Mangel an Harz feststellt.

2. Wenn die Menge in der Flasche nicht ausreicht, wird der Drucker eine Warnung ausgeben. Bitte füllen Sie die Flasche rechtzeitig nach oder tauschen Sie sie aus.



01



02

3. Die Füllung vor dem Druck kann übersprungen werden. Wenn sie zu diesem Zeitpunkt übersprungen wird, wird sie während des Drucks nicht angezeigt.
4. Sie können bei Bedarf auf die Heizung verzichten. Seien Sie bitte vorsichtig, da niedrige Umgebungstemperatur und unzureichende Heizzeit zu einem Druckfehler führen können.

Im Druck

Fehlererkennung: Während des Drucks überwacht der Drucker automatisch die Bedingungen, die zu Druckfehlern führen können, um eine Verschwendung von Harz oder eine Beschädigung des Druckers zu vermeiden. Wenn der Drucker eine abnormale Bedingung feststellt, wird der Druckauftrag automatisch angehalten und ein Fehlerbericht angezeigt. Bitte überprüfen Sie die aufgeschnittene Datei und das Modell anhand des Berichts. Die Fehlererkennung ist standardmäßig aktiviert.

Antihaftungserkennung

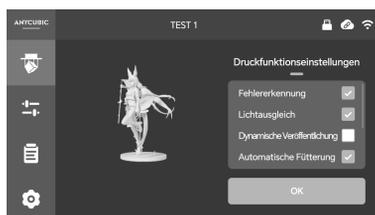
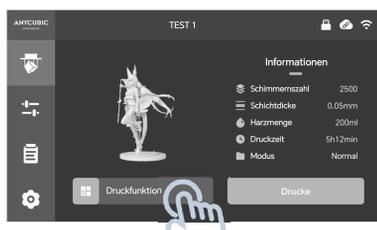
Sie prüft, ob das Modell auf der Druckplattform haftet.

Wenn der Drucker feststellt, dass das Modell nicht an der Plattform haftet, überprüfen Sie bitte die untere Belichtungszeit der Slice Datei.

Entschädigung: Wenn der Belichtungsbereich während des Druckvorgangs groß ist, kann es aufgrund des Einflusses der Oberflächenspannung des Harzes und der Eigenschaften des Harzes zu Problemen kommen, die zu Druckfehlern führt. Die Funktion ist standardmäßig aktiviert.

Intelligente Freigabe: Die Funktion kann die Erfolgsrate des Drucks durch Optimierung des Algorithmus verbessern. Wenn die intelligente Freigabe aktiviert ist und mit der Standard-Harz_Normal-Parametergruppe gedruckt wird, kann auch die Druckgeschwindigkeit erhöht werden. Die Funktion ist standardmäßig deaktiviert.

Vor dem Druck können die Funktionen in der Druckfunktion-Schnittstelle aktiviert/deaktiviert werden.



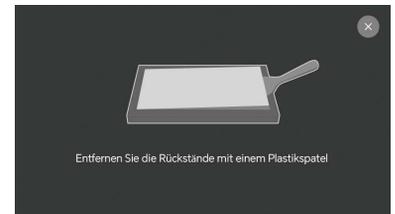
Nach dem Drucken

1. Wenn nach dem Drucken das restliche Harz auf der Plattform nicht mehr tropft, entfernen Sie die Plattform. Verwenden Sie dann einen Spatel, um das Modell herunterzuschaukeln, und spülen Sie das restliche flüssige Harz auf der Oberfläche des Modells mit 95%igem Alkohol (oder anderen Reinigungsmitteln) ab. Nach dem Reinigen und Trocknen fahren Sie mit der Nachhärtung und allen anderen notwendigen Nachbearbeitungen des Modells fort.

2. Klicken Sie nach dem Drucken auf „Material zurücksenden“, um das Harz zu recyceln. Verwenden Sie einen Kunststoffschaber, um das Harz zum Ausgang der automatischen Füllereinheit zu leiten und den Entladevorgang zu erleichtern. **Wenn der Druckvorgang jedoch fehlschlägt, darf die Entladefunktion nicht aktiviert werden, um zu verhindern, dass die automatische Füllereinheit blockiert oder beschädigt wird.**



3. Wenn der Druck fehlschlägt, kann das Harz teilweise im Behälter ausgehärtet werden. Bitte stellen Sie auf Wannenreinigung und entfernen Sie die Rückstände. Andernfalls kann es zu Schäden an der Trennfolie oder dem LCD-Bildschirm kommen.



Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

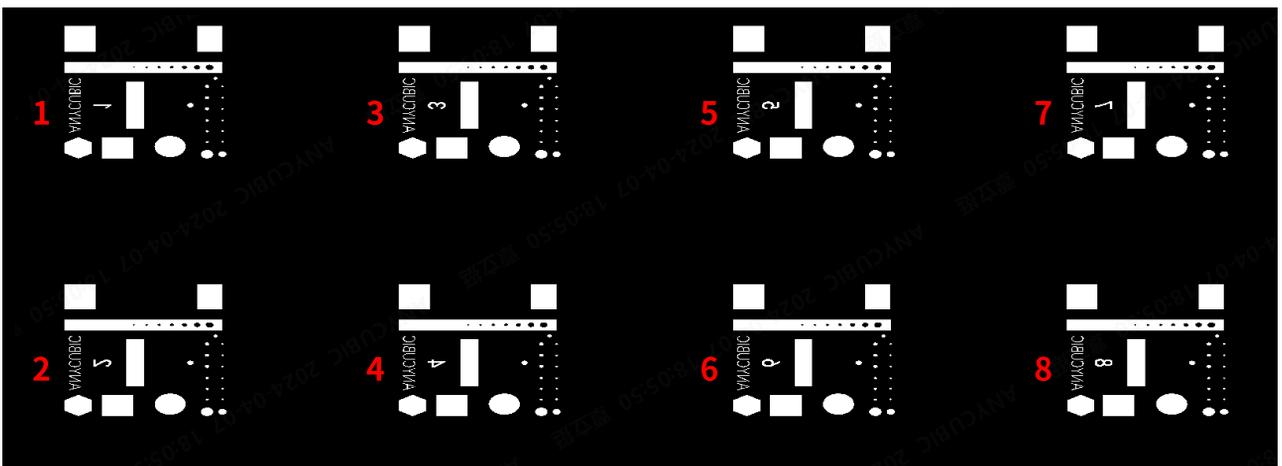
4. Gießen Sie das restliche Harz durch einen vorderen Ausgießer des Behälters aus und filtern Sie es mit einem Trichter. Gießen Sie das Harz nicht über die Rückseite des Behälters aus, um eine Beschädigung des Harzbehälters zu vermeiden.



Entfernungsmesser für Harzbelichtung

"R_E_R_F" ist die Abkürzung für "Resin Exposure Range Finder", die R_E_R_F-Datei kann verwendet werden, um die besten Belichtungsparameter für verschiedene Harze und unterschiedliche Umgebungstemperaturen zu testen.

1. Importieren Sie die an die U-Disk angehängte R_E_R_F-Datei in die Slicing-Software. Es gibt 8 nummerierte Modelle in dieser Datei. Die Belichtungszeit von Modell 1 ist die "Normale Belichtungszeit (s)" in den Schichteinstellungen, und die Belichtungszeit der restlichen Modelle wird jeweils um einen Gradienten von **0,25 s** erhöht. Zum Beispiel:



Auf dem Modell befinden sich entsprechende Nummern

2. Passen Sie die normale Belichtungszeit der RERF-Datei entsprechend der empfohlenen Belichtungszeit des verwendeten Harzes an, d. h. ändern Sie die Belichtungszeit von Modell Nr. 1. Auf dieser Basis werden die Belichtungszeiten anderer Modelle sequentiell mit einem Gradienten von **0,25 s** erhöht. Beispiel: Wenn die normale Belichtungszeit auf 1,5 s eingestellt ist, beträgt die Belichtungszeit für Modell Nr. 1-8: 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

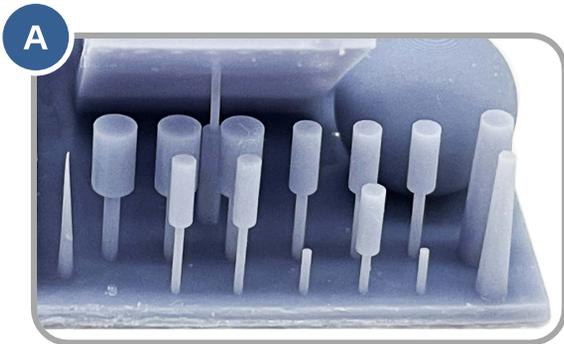
3. Entfernen und reinigen Sie das Modell nach dem Drucken. Vergleichen Sie die Druckeffekte der Modelle unter verschiedenen Nummern und wählen Sie die Belichtungszeit der entsprechenden nummerierten Modelle als Druckparameter entsprechend den spezifischen Anforderungen der Modelle. Nehmen wir als Beispiel das AB-Modell.



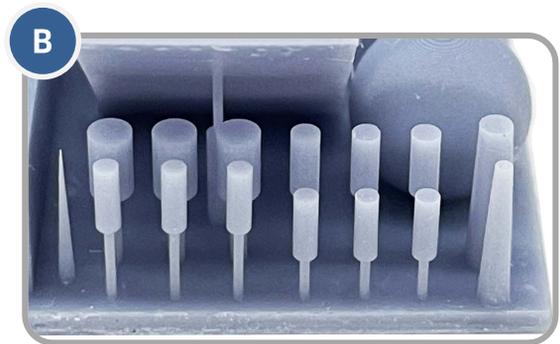
Mehr Löcher



Weniger Löcher



Weniger erfolgreiches Drucken



Mehr erfolgreiches Drucken

- Modell A hat eine große Anzahl von Löchern, und unter dieser Parameterbedingung ist die Detailgenauigkeit des gedruckten Modells höher, jedoch ist auch das Risiko eines Druckfehlers höher.
- Die B-Modell-Säule wurde häufiger erfolgreich gedruckt, und unter dieser Parameterbedingung ist die Druckerfolgsrate höher; dementsprechend können die Details fehlen. Geeignet für Modelle mit allgemeinen Anforderungen an die Druckgenauigkeit.

Darüber hinaus können Sie auch den Brückeneffekt, die Anzahl der dünnen Säulen usw. vergleichen, um die geeigneten Belichtungsparameter zu finden. Wenn der Druckeffekt der 8 Modelle nicht gut ist, wird empfohlen, die normalen Belichtungsparameter der Datei erneut anzupassen, um einen geeigneten Parameterbereich zu finden.

Hinweis: "R_E_R_F" ist der Schlüsseldateiname, die Maschine erkennt ihn separat, bitte ändern Sie ihn nicht und nennen Sie das normal gedruckte Modell bitte nicht als "R_E_R_F".

Nivellierung

Der Drucker wurde so konzipiert, dass er für die erste Verwendung keine Nivellierung benötigt. Bitte nivellieren Sie jedoch den Drucker in den folgenden Szenarien:

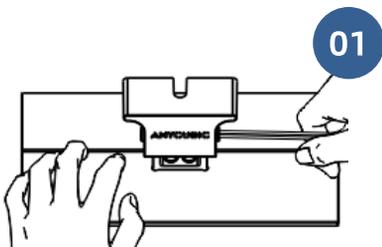
- Die Druckplattform ist auf den Boden gefallen.
- Wechsel der neuen Druckplattform oder des LCD-Bildschirms.
- Das gedruckte Objekt haftet an der Harzvat anstelle der Druckplattform.



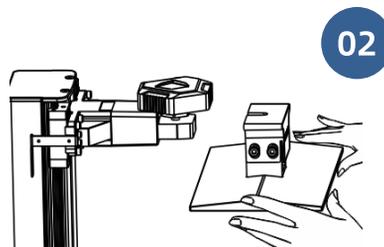
Scannen Sie den QR-Code für das Nivellierungstutorial

Befolgen Sie bitte die folgenden Schritte zur Installation und Neunivellierung.

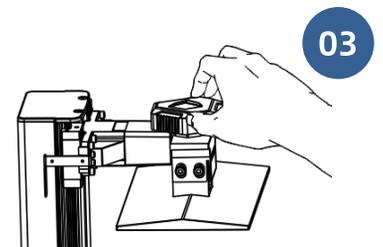
1. Installieren Sie die Druckplattform.



01
Lockern Sie die vier Nivellierschrauben leicht



02
Druckplattform installieren

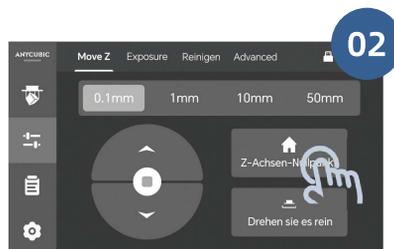


03
Ziehen Sie den Knopf fest

2. Nivellierung.



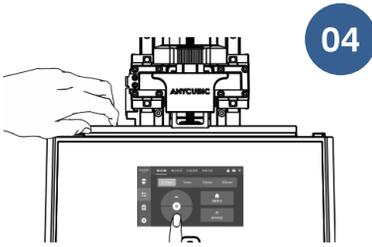
01
Legen Sie ein Nivellierpapier auf den LCD Bildschirm



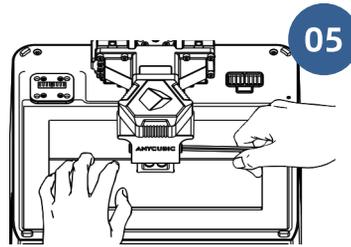
02
Klicken Sie auf „Z-Achsen-Nullpunkt“



03
Senken Sie die Z-Achse um 1 mm ab

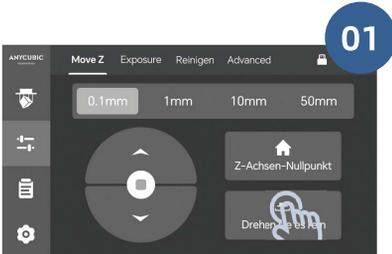


Wenn die Druckplattform bei leichtem Druck wackelt, senken Sie die Z-Achse jedes Mal um **0,1 mm**

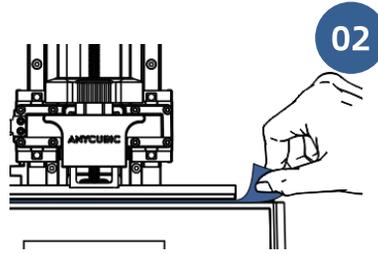


Senken Sie ab, bis Sie Widerstand beim Herausziehen des Nivellierpapiers spüren. Halten Sie die Plattform fest und ziehen Sie die vier Schrauben fest

3. Überprüfen Sie, ob die Nivellierung erfolgreich ist. Wenn es nicht dem unten gezeigten Ergebnis entspricht, lockern Sie bitte die vier Nivellierschrauben und folgen Sie dem Schritt 2, um neu zu nivellieren.



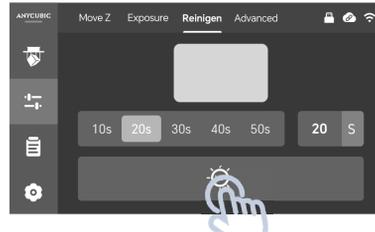
Klicken Sie auf „Drehen sie es rein“



Wenn Sie das Nivellierpapier herausziehen, gibt es einen erheblichen Widerstand oder es lässt sich nicht herausziehen

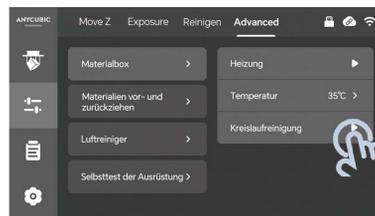
Wartung des Materialkastens

- **Reinigen Sie das auf der Trennfolie verbleibende Harz:** Klicken Sie auf Wannenreinigung und ziehen Sie dann die gesamte Schicht aus gehärtetem Harz ab. Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände, die Trennfolie abzukratzen, um Beschädigungen zu vermeiden.

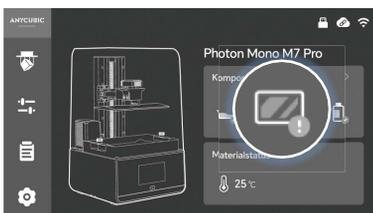


Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

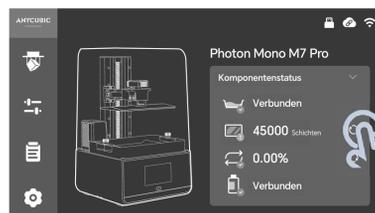
- **Entfernen Sie das flüssige Harz aus dem Harzbehälter:** Wenn sich nur flüssiges Harz im Behälter befindet, gießen Sie das Harz aus und befolgen Sie dann die Schritte der Umlaufreinigung, um den Behälter zu reinigen.



- **Ersetzen der Trennfolie:** Die Statistiken der Druckebenen werden im Startmenü angezeigt. Bitte überprüfen Sie diese und tauschen Sie die Trennfolie rechtzeitig aus, um Druckfehler oder sogar Schäden am Drucker zu vermeiden.



Trennfolie muss ersetzt werden



Klicken Sie nach dem Austausch auf Zurücksetzen

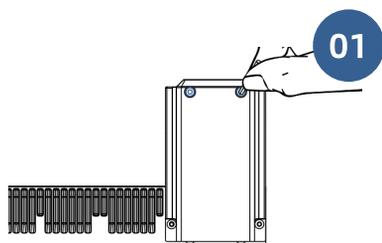


- Wenn die Maschine 48 Stunden lang nicht verwendet wird, filtern Sie das Harz bitte und bewahren Sie sie in einem dunklen, luftdichten Behälter auf.
- Wenn Harzflecken auf dem Harzbehälter vorhanden sind, wischen Sie diese rechtzeitig ab. Tauchen Sie den intelligenten Harzbehälter niemals in Wasser, Alkohol oder andere Reinigungsmittel ein, um Schäden zu vermeiden.
- Es wird empfohlen, nichtflexibles Harz mit einer Viskosität unter 1000 cps zu verwenden.

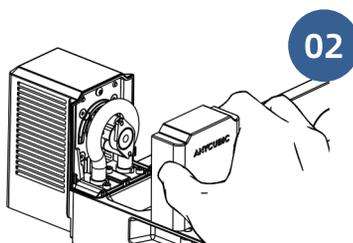
Schlauch der peristaltischen Pumpe austauschen

Bitte ersetzen Sie das Rohr der peristaltischen Pumpe, wenn die Umlaufzeit 100% erreicht, wie im Home-Menü angezeigt.

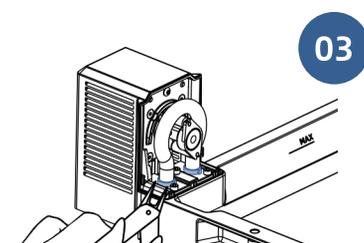
1. Ziehen Sie Handschuhe an.
2. Entfernen Sie den gebrauchten Schlauch der peristaltischen Pumpe.



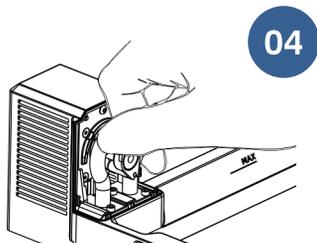
Lösen Sie die beiden Schrauben auf der Rückseite



Entfernen Sie die vordere Abdeckung



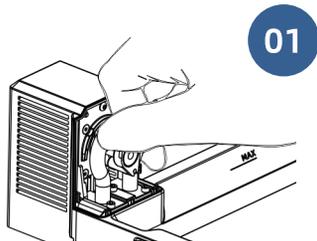
Zwei Kabelbinder schneiden



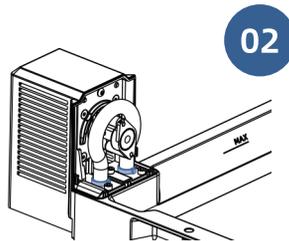
Entfernen Sie das Pumpenrohr

Bitte führen Sie das neue Pumpenrohr vollständig bis zum Boden ein, um eine ordnungsgemäße Installation zu gewährleisten.

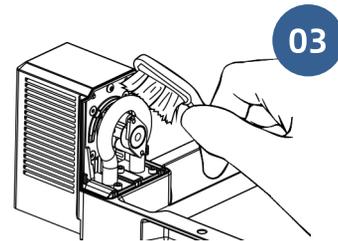
3. Installieren Sie einen neuen Schlauch für die peristaltische Pumpe.



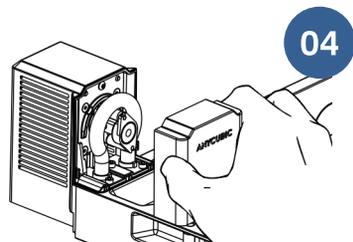
Einsetzen einer neuen Pumpenleitung



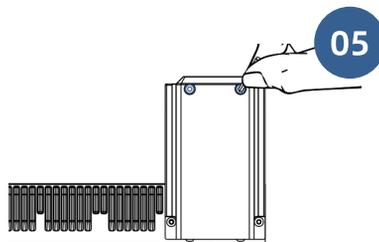
Sichern Sie den Boden des Rohrs mit zwei Kabelbindern



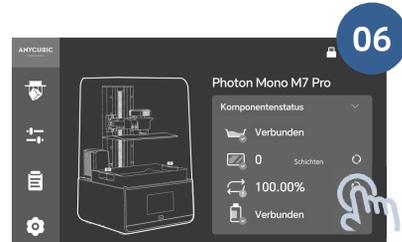
Fetten Sie das Rohr und die Welle



Schließen Sie die vorne Haube



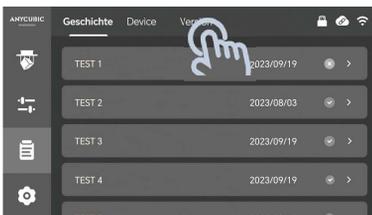
Ziehen Sie die beiden Schrauben auf der Rückseite fest



Zurücksetzen der Umlaufzeit

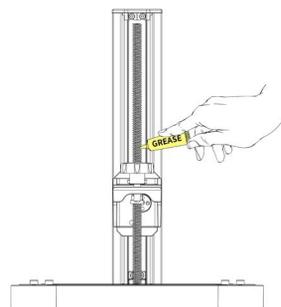
Firmware-Upgrade

- **USB-Upgrade:** Besuchen Sie die offizielle Website, um die Firmware herunterzuladen, und speichern Sie sie auf einem USB-Laufwerk, auf dem keine andere Firmware-Version vorhanden ist. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk zum Aktualisieren in den Drucker.
- **OTA-Upgrade:** Wenn eine Netzwerkverbindung besteht, führen Sie das Upgrade direkt per OTA durch.



Wartung der Z-Achse

Wenn die Z-Achse während des Arbeitsprozesses ungewöhnliche Reibungsgeräusche macht, tragen Sie bitte eine angemessene Menge Schmierfett auf die Schraube der Z-Achse auf.



Maschinenreinigung

- **Druckplattform reinigen:** Direkt mit einem Papiertuch abwischen oder mit Alkohol reinigen.
- **Schützen Sie den ausgehärteten Bildschirm:** Wenn das Harz auf der Schutzfolie aushärtet, ersetzen Sie die Schutzfolie bitte sofort.
- **Körper reinigen:** Mit Alkohol reinigen.

Führen Sie die ersten Schritte der Fehlersuche anhand der folgenden Lösungsvorschläge durch, oder wenden Sie sich an unseren technischen Support, wenn Sie weitere Unterstützung benötigen.

Drucken

1. Modell kann nicht auf die Plattform geklebt werden

- Die Belichtungszeit der unteren Schicht ist unzureichend, bitte erhöhen Sie die Belichtungszeit.
- Die Kontaktfläche zwischen der Unterseite des Modells und der Plattform ist klein, und ein Fußventil muss hinzugefügt werden.

2. Modellfehlerrisse

- Das Gerät wackelt während des Druckens
- Die Trennfolie löst sich nach längerem Gebrauch und muss ersetzt werden
- Druckplattform oder Materialkasten sind nicht festgezogen
- Hubgeschwindigkeit ist zu schnell
- Schalenmodell nicht gestanzt

3. Das Modell hat versetzte Schichten, Verformung

- Überprüfen Sie, ob zu wenige Stützpunkte vorhanden sind
- Hubgeschwindigkeit verringern

4. In der Materialrille oder auf dem Modell befinden sich seetangähnliche Flocken

- Überbelichtung verursacht, müssen die Belichtungszeit am unteren Rand und die normale Belichtungszeit reduzieren.

Führen Sie die ersten Schritte der Fehlersuche anhand der folgenden Lösungsvorschläge durch, oder wenden Sie sich an unseren technischen Support, wenn Sie weitere Unterstützung benötigen.

Automatisches Füllen und Entladen

1. Der Drucker meldet vor dem Druck, dass nicht genügend Harz im Behälter ist.

- Die automatische Füllereinheit hat eine schlechte Verbindung zum Drucker. Bitte installieren Sie die automatische Füllereinheit erneut und klicken Sie dann auf „OK“ .
- Die automatische Füllereinheit hat eine Fehlfunktion, weil Harz in die Luftleitung gelangt ist.

2. Das Harz in der Flasche ist ausreichend, aber der Drucker meldet, dass kein Harz in der Flasche ist.

- Das Kappenteil hat eine schlechte Verbindung zum Drucker. Bitte setzen Sie das Bitte stecken Sie den Draht des Kappenteils wieder ein. Draht wieder ein.

3. Der Flüssigkeitsstand des Harzes erreicht die Nadeln der automatischen Füllereinheit. Wenn Sie jedoch auf „Material zurücksenden“ klicken, meldet der Drucker sofort, dass das Entladen abgeschlossen ist.

- Die Rändelschrauben zur Befestigung des Harzbehälters sind nicht angezogen. Bitte beenden Sie das Entladen und ziehen Sie die Rändelschrauben fest.

4. Das grüne Licht der automatischen Füllereinheit ist ausgeschaltet und die Optionen zum Laden, Entladen und zur automatischen Füllung sind ungültig.

- Prüfen Sie, ob der Anschluss des Luftreinigers aktiviert ist. Gehen Sie zu „Extras “-„Erweitert “-„Luftreiniger “ und deaktivieren Sie „Luftreiniger “.

Führen Sie die ersten Schritte der Fehlersuche anhand der folgenden Lösungsvorschläge durch, oder wenden Sie sich an unseren technischen Support, wenn Sie weitere Unterstützung benötigen.

Cloud-Verbindung

1. WLAN-Verbindung ist fehlgeschlagen

- Der WLAN-Name oder das Passwort ist falsch. Bitte setzen Sie das Netzwerk zurück und stellen Sie die Verbindung erneut her.
- Das WLAN-Netzwerk ist nicht verfügbar. Verbinden Sie sich mit einem verfügbaren Netzwerk. Setzen Sie dann das Netzwerk zurück und stellen Sie die Verbindung wieder her.

2. Drucker kann nicht in der App hinzugefügt werden

- Prüfen Sie „Serverstandort“ . Benutzer auf dem chinesischen Festland wählen bitte „China “, Benutzer in anderen Ländern und Regionen wählen bitte „Weltweit “.

Nochmals vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben! Wir gewähren auf unsere Produkte und deren Zubehör eine Garantiezeit von bis zu 1 Jahr. Wenn Sie Fragen haben, melden Sie sich bitte auf der offiziellen Website von Anycubic (support.anycubic.com/en) an, um wenden Sie sich an den Kundendienst des Geschäfts. Es wird ein professionelles technisches After-Sales-Team für Sie da sein.