

Photon Mono M7 Pro

▶ Guía de Usuario

¡Gracias por elegir los productos de Anycubic!

Quizás haya comprado impresoras Anycubic antes o esté familiarizado con la tecnología de impresión 3D, pero le seguimos recomendando que lea atentamente el manual, ya que las precauciones y técnicas de uso pueden ayudarle mejor a evitar instalaciones y usos incorrectos.

Si encuentra cualquier pregunta o problema que no esté incluido en este manual durante el uso de la máquina, contáctese con el servicio al cliente <https://support.anycubic.com> y haremos nuestros mejores esfuerzos para resolver sus problemas. En el sitio web oficial de Anycubic, se encuentran disponibles el software, los videos instructivos de montaje y uso, los manuales multilingües, la descarga de modelos y los manuales de preguntas más frecuentes.



Anycubic centro de Apoyo

Copyright de "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", todos los derechos reservados.

Equipo de Anycubic

Precauciones

Para evitar daños innecesarios a la impresora o lesiones corporales, siga siempre las instrucciones de seguridad cuando monte y use la máquina.



En caso de faltar cualquier pieza de repuesto después de recibir los productos, ¡póngase en contacto con el servicio al cliente para resolver su problema!



Si se produce una emergencia, apague directamente la alimentación de la impresora 3D Anycubic.



La luz UV es perjudicial para los ojos; evite el contacto directo. Al operar, use equipo de protección como gafas protectoras anti-UV y guantes.



La impresora 3D Anycubic contiene piezas móviles de alta velocidad, tenga cuidado con sus manos.



Cuando el depósito inteligente de resina se calienta durante mucho tiempo, la temperatura de su superficie se eleva. No toque el depósito de resina sin protección después del calentamiento.



Tenga cuidado al usar la espátula y asegúrese de orientar las partes afiladas de la máquina y la herramienta lejos de las personas.



Coloque la impresora 3D Anycubic y sus accesorios en un lugar fuera del alcance de los niños.



Utilice la impresora 3D Anycubic en un entorno amplio, plano y bien ventilado.



Cuando no esté en uso durante períodos largos, la impresora 3D Anycubic deberá estar protegida contra la lluvia y la humedad.



Al usar la impresora 3D Anycubic, se recomienda usarla en un ambiente con una temperatura interior de 5°C a 40°C y una humedad entre el 20% y el 80%, puede resultar la mala calidad si se utiliza fuera de este rango.



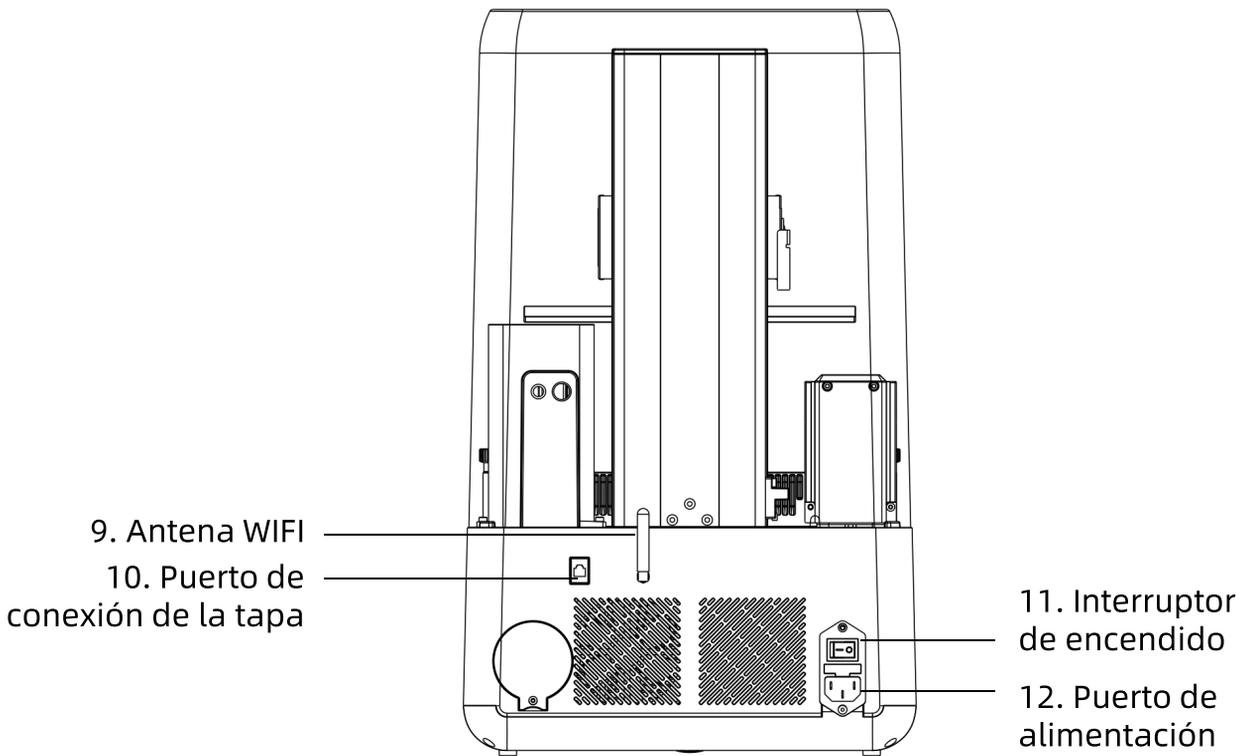
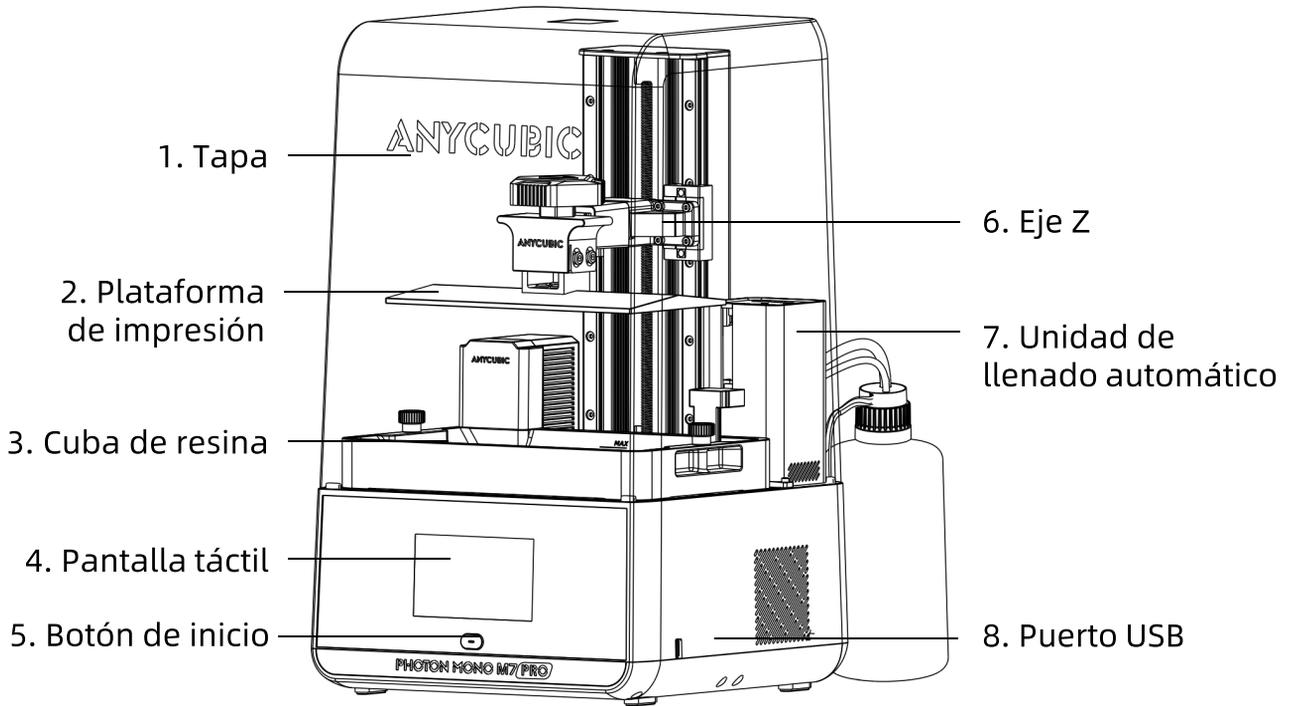
No desmonte la impresora 3D Anycubic sin autorización, contáctese con el servicio postventa de Anycubic si encuentra cualquier problema.

Contenido

1. Vista general de la máquina	5
2. Lista de embalaje	7
3. Parámetros de la máquina	8
4. Parámetros de impresión recomendados	9
5. Menú Directorio	10
6. Preparativos	15
7. Carga de Archivos	18
8. Prueba de impresión	22
9. Probar el parámetro de exposición óptimo	30
10. Mantenimiento de la máquina	32
11. Problemas comunes	37

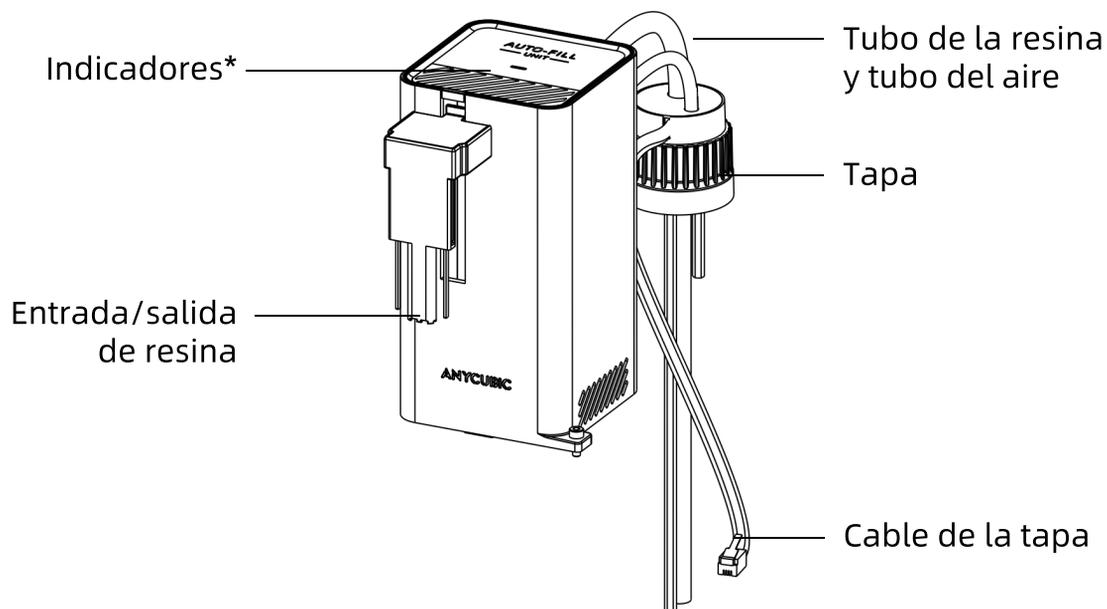


Vista general de la máquina



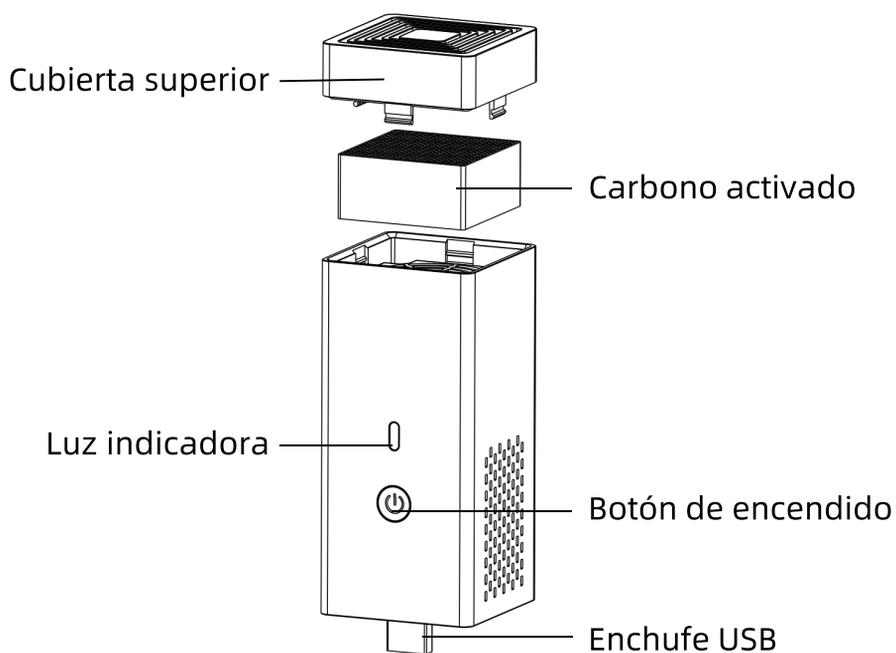
Vista general de la máquina

Unidad de llenado automático

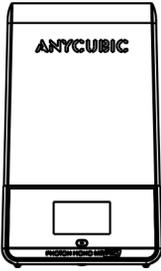


*Indicadores: La luz verde indica la conexión del módulo principal.
La luz roja indica que la resina que hay en la botella es insuficiente.

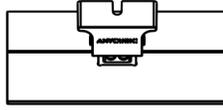
Purificador de aire



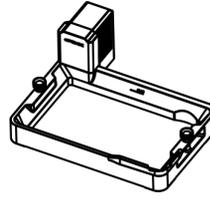
Lista de embalaje



Photon Mono
M7 Pro



Plataforma de
impresión *1



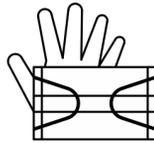
Cuba de
resina *1



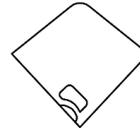
Antena WIFI



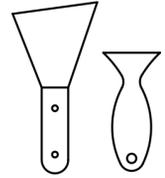
Kit de llaves



Equipo de
protección



Embudo *5



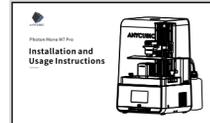
Raspador * 2



Kit de películas
anti-rayas



Papel de
nivelación



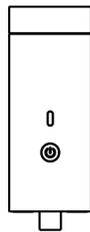
Manual * 1



Disco U *1



Unidad de
llenado
automático



Purificador
de aire *1



Cable de
alimentación

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Sistema	Photon Mono M7 Pro
Operación	Pantalla táctil capacitiva de 5 pulgadas
Software de corte	Anycubic Photon Workshop (también compatible con otro software)
Método de conexión	Disco U, WIFI

Especificaciones de impresión

Pantalla LCD	10,1 pulgadas 14K
Tecnología de fuente luminosa	Luz COB
Resolución de XY	13312 * 5120
Precisión del eje Z	0,01 mm
Espesor de la capa	0,01 ~ 0,15 mm

Dimensiones físicas

Dimensiones de la máquina	310 mm(L.) *315 mm(An.) *520 mm(Al.)
Volumen de impresión	223,64 mm(L.)*126,48 mm(An.)*230 mm(Al.)
Peso de la máquina	12,8 kg

WiFi

Rango de Frecuencia	2,4 G (2,400 ~ 2,4835 GHz)
Modo de Trabajo Modo	AP, STA, Modo AP+STA.

Parámetros de impresión recomendados

Grupo de parámetros	① Por defecto para Resina Normal	② Por defecto para Resina Rápida	③ Resina de Alta Velocidad
Espesor de la capa	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Tiempo de Exposición Normal	1,8 s	2,2 s	1,4 s
Tiempo de Apagado	0,5 s		
Tiempo de Exposición del Fondo	25 s	25 s	15 s
Capas inferiores	5	3	3
Distancia de elevación Z	8 mm	4 mm	4 mm
Velocidad de elevación del eje Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Velocidad de retracción del eje Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Nivel anti-alias	1		

Nota:

Si el objeto a imprimir necesita alta precisión, por favor utilice el **grupo ①** y modifique el nivel de antialiasing a 16 y el desenfoque de imagen a 3.

2. El **grupo ②③** se aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2mm.

3. El **grupo ②③** puede aumentar significativamente la velocidad de impresión para pruebas. Para asegurar el éxito de la impresión y la velocidad de impresión, no modifique los parámetros a la ligera.

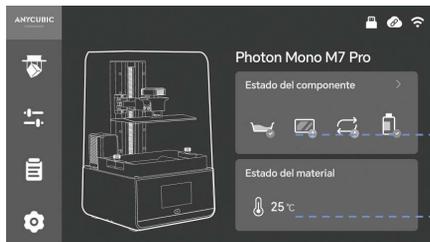
4. El **grupo ②③** debe funcionar con la película de liberación ACF que proporciona esta impresora para evitar fallos de impresión. La película se puede utilizar para imprimir 45000 capas.

5. El **grupo ③** solo se aplica a resina de alta velocidad.

6. Consulte las páginas 18-19 para consultar las instrucciones de los grupos de parámetros.

--Los datos anteriores provienen del laboratorio de Anycubic, sirviendo únicamente de referencia.

Interfaz principal



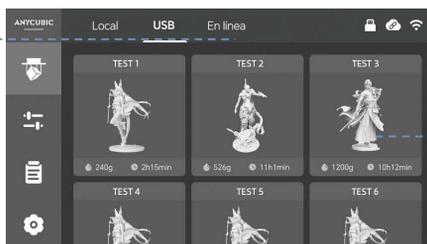
1. Conexión del depósito inteligente de resina
2. Mostrar la cantidad acumulada de impresiones
3. Estadísticas del tiempo de circulación
4. Conexión de la botella de resina

Temperatura de la resina

Impresión

Impresión:

Cambiar a lista de archivos locales/USB/nube



Haga clic para ver los detalles del archivo; mantenga presionado para editar los archivos.

Detalles del Archivo:

Configuración de la función de impresión



Información del archivo de impresión

Iniciar la impresión

Herramientas

Mover el eje Z:

Mover el eje Z hacia arriba

Apagar el motor del eje Z

Mover el eje Z hacia abajo



Pulsar para seleccionar la distancia de cada movimiento del eje Z

Regresar el eje Z a cero

Mover para verificar el efecto del nivelado manual (ver páginas 32-33)

Exposición:



Seleccionar una imagen a exponer

Ajustar el tiempo de exposición

Iniciar la exposición

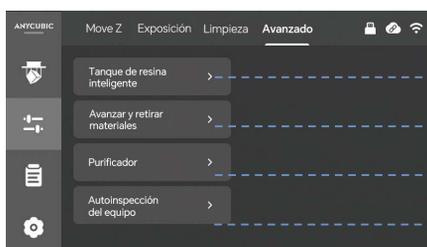
Limpieza del depósito:



Ajustar el tiempo de exposición

Iniciar la exposición

Avanzado:



Depósito inteligente de resina

Carga y descarga

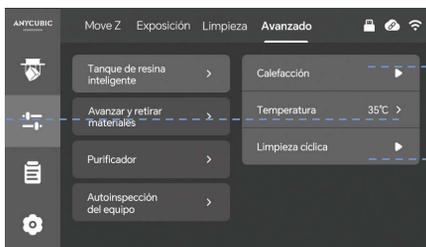
Purificador de aire

Autocomprobación del equipo

Herramientas

Avanzado-Depósito inteligente de resina:

Configurar temperatura de calentamiento



Iniciar el calentamiento

Pasos de limpieza de circulación

Avanzado-Carga y descarga:



Iniciar carga

Iniciar descarga

Avanzado-Purificador de aire:



Activar/desactivar la conexión del purificador de aire

Cuando habilite "Purificador", la conexión de la unidad de llenado automático se desactivará. Para utilizar las funciones de alimentación y descarga automáticas, desactive primero la conexión del purificador de aire.

Avanzado-Auto comprobación del equipo:

Compruebe si el módulo WIFI está encendido

Mostrar la cantidad acumulada de capas impresas



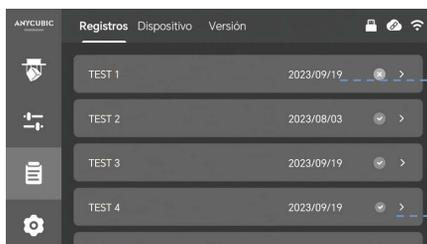
Iniciar detección de fuerza

Mostrar la cantidad acumulada de impresiones

Estadísticas del tiempo de circulación

Información

Registros de impresión:



Historial de impresión,
Mantener presionado
para editar

Haga clic para
ver más detalles

Dispositivo:



Espacio utilizado/
espacio total

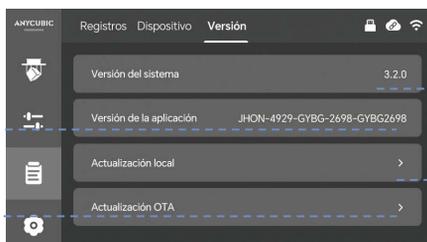
Restablecer
valores de fábrica

Tipo de máquina

Encender/Apagar el sonido
de la pantalla táctil

ID de la impresora

Versión:



Versión de la aplicación

Actualización OTA

Versión del sistema

Actualización USB

Menú Directorio

Ajustes

Nube:

Conexión por App



Conexión por App

Estado de la conexión WIFI

Estado de la conexión WIFI

Punto de acceso de la impresora (que está oculto cuando la red está conectada)

Red:

Ajustar servidor

Dirección IP



Estado de la conexión WIFI

Comprobar el CN de la impresora

Idioma:

Configurar idioma



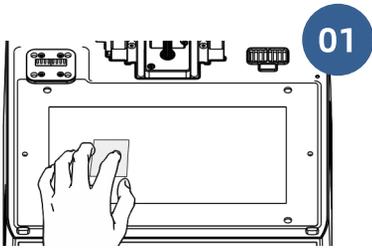
Guía:



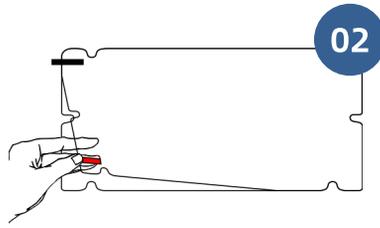
Preparativos

1. Desembale y saque la máquina y sus accesorios.

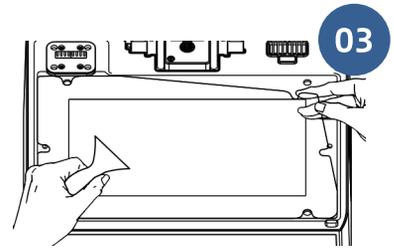
2. Instale el protector de pantalla.



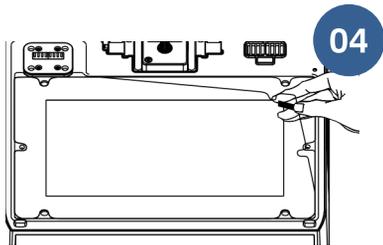
Despegue la película protectora
Limpie la pantalla LCD



Despegue la película ①

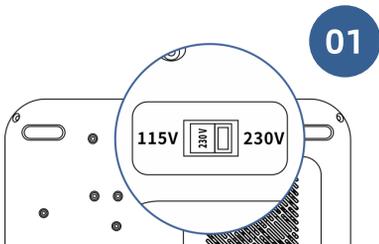


Alinee los orificios de ubicación
Exprima las burbujas

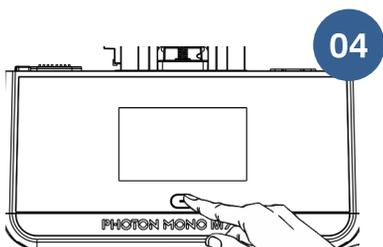
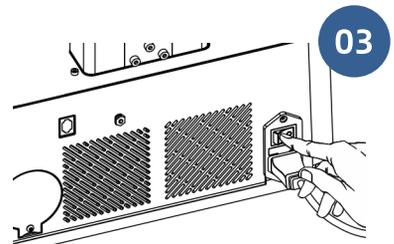
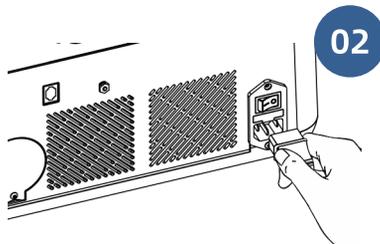


Despegue la película ②

3. Compruebe primero el modo de entrada de la tensión de alimentación. El que se muestra como "230" es adecuado para 200 V-240 V; y el otro que se muestra como "115" es adecuado para 100 V-120 V. A continuación, conecte el adaptador de corriente, cambie el interruptor de encendido a la posición ON, y mantenga presionado el botón de inicio durante 2 segundos.



El interruptor de tensión se encuentra en la parte inferior de la impresora

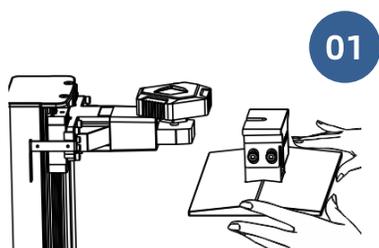


Preparación

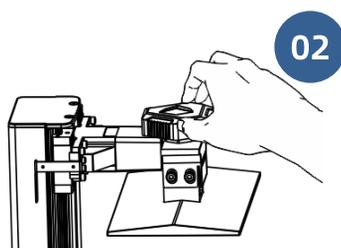
4. Configure el idioma del sistema y elija el servidor "Global". A continuación, complete los pasos de configuración en pantalla.



5. Instale la plataforma de impresión.

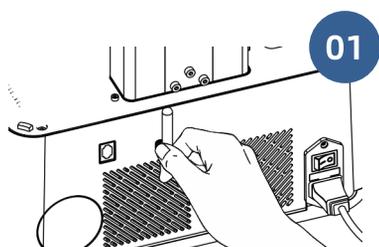


Coloque la plataforma de impresión adentro

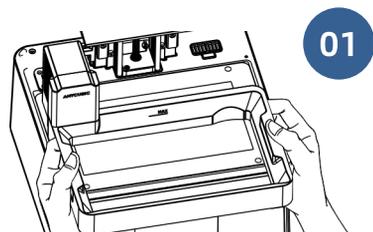


Apriete la perilla

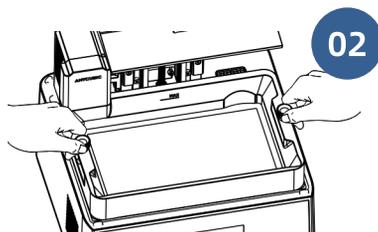
6. Instale la antena WiFi.



7. Instale la cuba de resina.



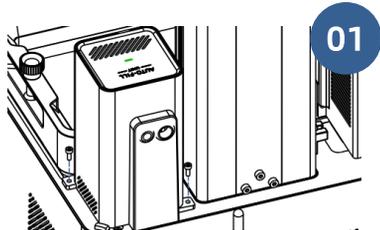
Coloque el depósito de resina con las patas en los orificios de colocación



Apriete las perillas en ambos lados

Preparación

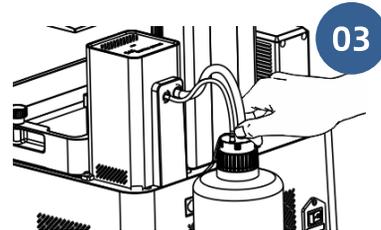
8. Instale la unidad de llenado automático (opcional).



Fije el módulo principal



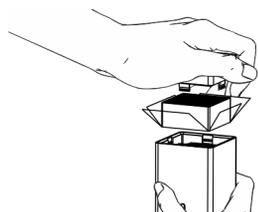
Utilice la botella de resina Anycubic de 1 kg



Atención:

1. Se recomienda usar la resina con una viscosidad inferior a 2000cps y colocar la botella de resina detrás o en el lado derecho de la impresora.
2. Cuando haya instalado la tapa de alimentación automática, no agite la botella de resina con fuerza ni la ponga boca abajo. Si el interior de la tapa está manchado de resina, límpielo inmediatamente para evitar un mal funcionamiento o daños en la unidad de llenado automático.
3. La temperatura de funcionamiento para la unidad de llenado automático es de 10-40°C y el rango de humedad es de 20-80%. Para un rendimiento óptimo, no exceda estos límites. Si utiliza Anycubic Bio Resin o Anycubic Rigid 100 Resin, se recomienda una temperatura ambiente superior a 25°C. De lo contrario, las funciones de la unidad de llenado automático pueden fallar.

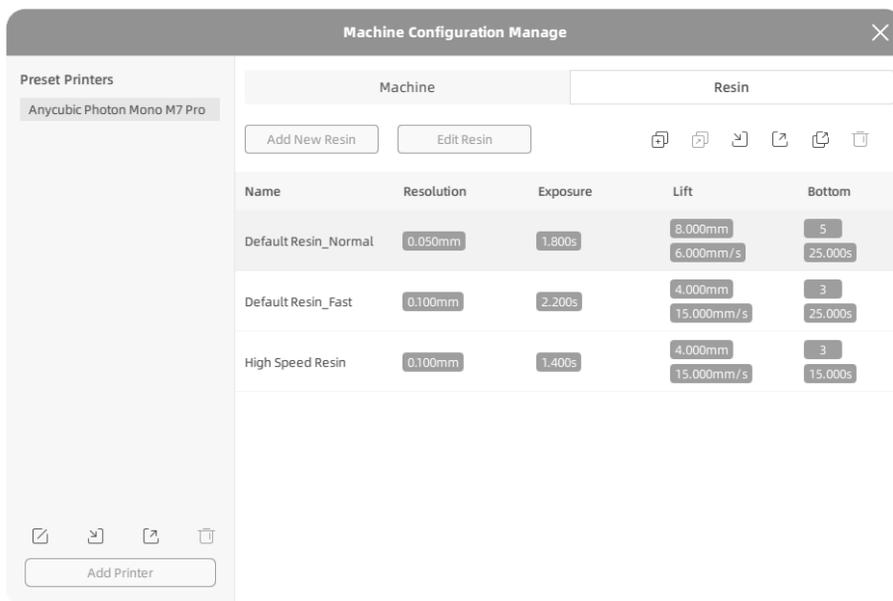
9. Prepare el purificador de aire (opcional). Debido a que comparten una única interfaz, el purificador de aire y el módulo de alimentación automática no pueden usarse simultáneamente. Por favor, elija uno de ellos según la situación real.



Quitar el embalaje de carbono

USB

1. Utilice el software Anycubic Photon Workshop para procesar el archivo del modelo 3D. El instalador y las instrucciones se guardan en la unidad USB.
2. Cuando se establecen los parámetros en Anycubic Photon Workshop, hay tres grupos de parámetros que se pueden aplicar a la impresión con diferentes necesidades.



Elija el grupo de parámetros de acuerdo a sus necesidades personales

① Por defecto para Resina Normal

Se aplica a la resina Anycubic con velocidad de impresión normal. Si el objeto de impresión necesita alta precisión, modifique el nivel de anti-alias a 16 y la desenfocaje de imagen a 3.

② Por defecto para Resina Rápida

Se aplica a la resina Anycubic con velocidad de impresión rápida. El grosor de la capa es de 0,1 mm. La optimización del control de movimiento del eje Z aumenta la velocidad de impresión.

③ Resina de Alta Velocidad

Se aplica a la resina de alta velocidad Anycubic con la velocidad de impresión más rápida. El grosor de la capa es de 0,1 mm. La optimización del control de movimiento del eje Z aumenta la velocidad de impresión.

Aviso para los grupos de parámetros ② y ③:

1. Los parámetros se aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2mm.
2. Los parámetros deben funcionar con la película de liberación ACF que proporciona esta impresora para evitar fallos de impresión. La película se puede utilizar para imprimir 45000 capas.

3. Guarde el archivo troceado en la unidad USB.

4. A continuación, inserte la unidad USB en la impresora.

Disco U:

1. Se recomienda utilizar el disco U provisto junto con la máquina. De lo contrario, debe asegurar que su disco U tenga una capacidad dentro de **64G** y que el formato sea compatible con **FAT / FAT32**.
2. Coloque los archivos de impresión en el directorio raíz del disco U, a fin de evitar errores de lectura.

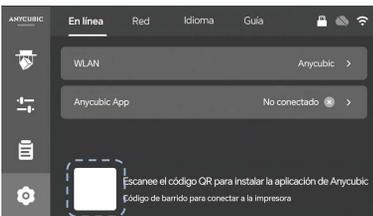
Nube

Por favor, conecte primero la impresora a Anycubic App para la carga y monitorización remota.

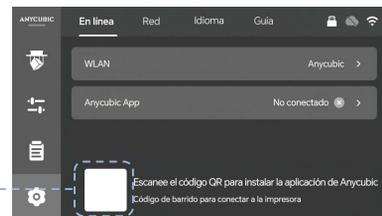
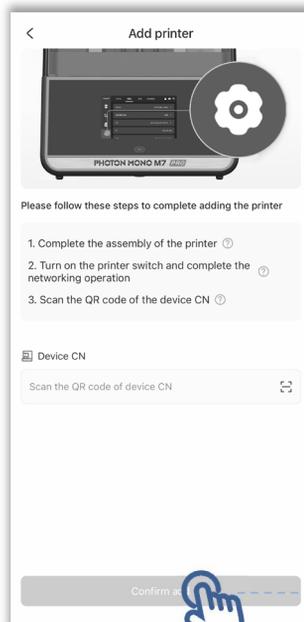
1. Conéctese a la red.



2. Por favor, busque "Anycubic" en App Store o Google Play, o escanee el código QR de la impresora, para descargar la aplicación Anycubic. A continuación, regístrese e inicie sesión.



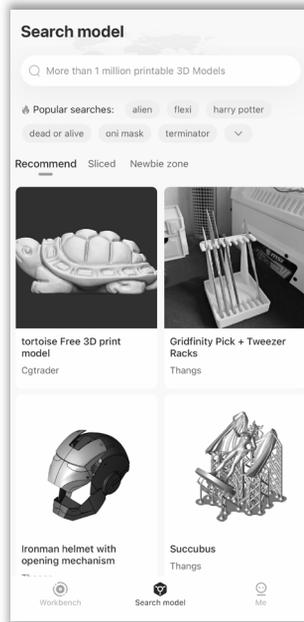
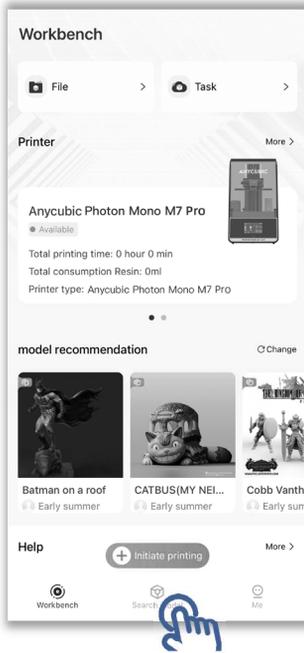
3. Añada una impresora en Anycubic App.



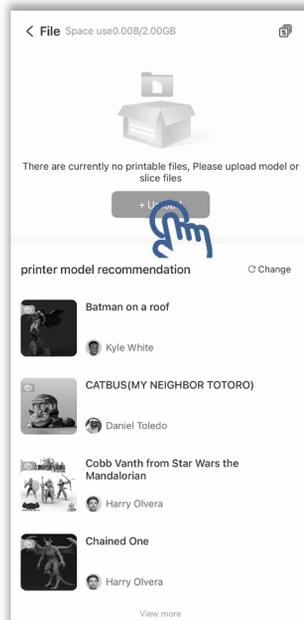
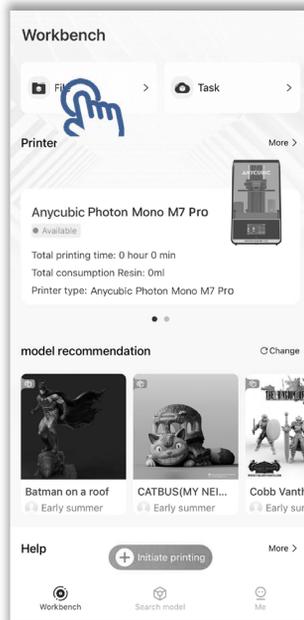
Escanee el código QR para añadir la impresora

4. Busque el modelo o cargue los archivos del modelo.

- Buscar modelo



- Cargar los archivos del modelo

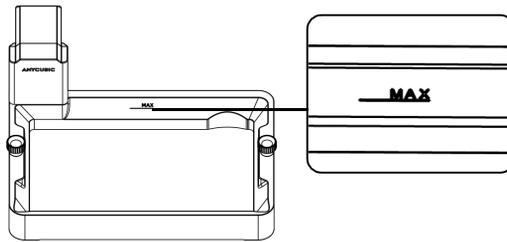


Preparativos de resina

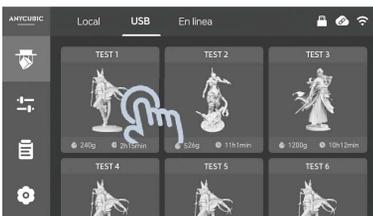
* La película de liberación del depósito de resina es consumible. Por favor, preste atención al estado de la película de liberación en la pantalla táctil y reemplace la película cuando corresponda.

Antes y después de cada impresión, inspeccione atentamente la película separadora para ver si hay daños, graves hendiduras o fugas de resina en la pantalla de exposición. Cuando los encuentre, debe reemplazar oportunamente la película con una nueva para evitar que se dañe la máquina.

1. Use una máscara y guantes (la piel no debe entrar en contacto directo con la resina) primero y luego vierta la resina lentamente en la cuba, prestando atención a que la resina no exceda la línea de escala máxima de la cuba.



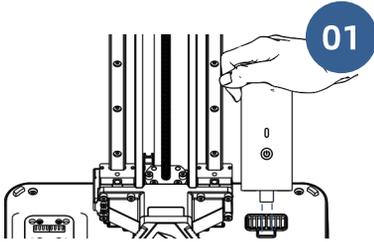
2. Habilite la alimentación automática (opcional). Instale la unidad de llenado automático antes de usarla.



CONSEJO: Al usar resina con una viscosidad superior a 500cps a temperatura ambiente (25°C), la botella de resina puede experimentar una ligera desinflación o inflación debido a cambios de presión. Esto es normal y no afecta la carga y descarga.

Prueba de impresión

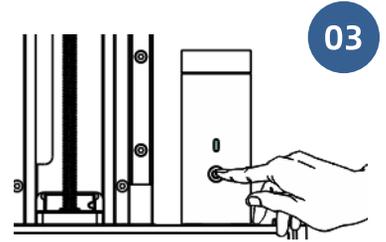
3. Inserte el purificador de aire (opcional). Hay dos métodos para apagar el purificador: (1) Habilitar la conexión del purificador de aire en la pantalla táctil y luego presionar el botón de encendido del purificador; (2) Desenchufar el purificador de aire.



Inserte el purificador y comenzará a funcionar



Habilite la conexión del purificador de aire



Pulse su botón de encendido

4. Cuando la temperatura ambiente esté por debajo de 20 °C, puede causar el desprendimiento del fondo impreso o pérdida parcial de objetos impresos. Puede mejorar el efecto de impresión habilitando el precalentamiento previo a la impresión.

Habilite el precalentamiento previo a la impresión. La impresión comienza cuando la temperatura de la resina alcanza los 25 °C.



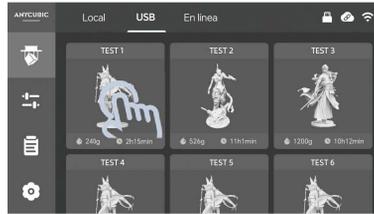
Atención:

1. La circulación del material está activada por defecto durante el proceso de calentamiento.
2. Cuando el depósito de resina se calienta durante mucho tiempo, la temperatura de la superficie aumenta. No toque el depósito de resina sin protección después del calentamiento.

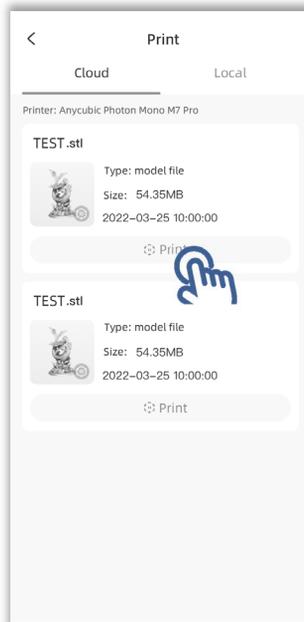
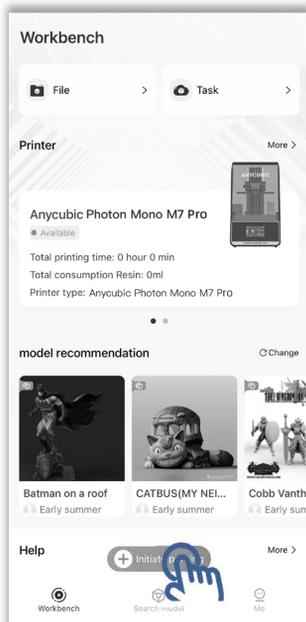
5. Cubra la tapa.

Imprimir archivo

Imprimir desde una unidad USB



Impresión remota



Antes de imprimir

1. Antes de imprimir, la impresora verifica el estado del hardware, el volumen de resina y los residuos antes de cada trabajo de impresión. Si se produce un error, la impresora mostrará el código QR de error. Escanee el código y siga las instrucciones.



Detección de plataformas

Antes de imprimir, compruebe si la plataforma de impresión está instalada.

Detección de residuos

Antes de imprimir, compruebe si hay residuos sólidos* en el depósito de resina. Si se detectan residuos, limpie la cuba y verifique nuevamente.

*Residuo sólido: altura $\geq 3\text{mm}$, sección transversal $\geq 9\text{mm}^2$.

Detección de resina

Antes de imprimir, compruebe si la resina que hay en el depósito es suficiente para completar el trabajo de impresión. Normalmente, el volumen necesario es un poco mayor que de resina estimado por el software de corte.

Si la autoalimentación está activada, el equipo repondrá automáticamente la resina cuando detecte que hay una cantidad insuficiente.

2. Si el contenido de la botella es insuficiente, la impresora mostrará un aviso. Rellene o sustituya la botella a tiempo.



3. Se puede omitir la alimentación previa a la impresión. Si se omite en este momento, no se producirá durante la impresión.
4. Si es necesario, puede omitir el calentamiento. Tenga precaución, ya que una temperatura ambiente baja y un tiempo de calentamiento insuficiente pueden provocar un fallo de impresión.

Durante la impresión

Detección de fallos: Durante la impresión, la impresora supervisa automáticamente las condiciones que pueden causar fallos de impresión, con el objetivo de evitar desperdiciar resina o dañar la impresora. Cuando la impresora detecta una situación anómala, detiene automáticamente el trabajo de impresión y muestra un informe de error. Por favor, revise el archivo cortado y el modelo de acuerdo con el informe. La detección de fallos está activada por defecto.

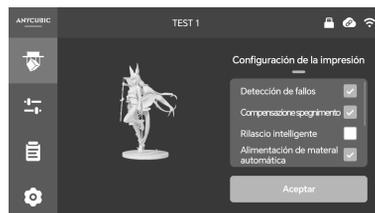
Detección de antiadherencia en el fondo

Compruebe que el modelo se adhiere a la plataforma de impresión. Si la impresora detecta que el modelo no se adhiere a la plataforma, compruebe el tiempo de exposición del fondo en el Corte archivo.

Compensación de apagado: Si el área de exposición es grande durante la impresión, el eje Z se retrasará en volver a cero, la resina no podrá refluir oportunamente o aparecerán otros problemas debido a la tensión superficial y las características de la resina, resultando así en la falla de impresión. La función está activada de forma predeterminada.

Liberación inteligente: La función puede mejorar la tasa de éxito de la impresión optimizando el algoritmo. Activar la liberación inteligente durante la impresión con el grupo de parámetros de resina_normal predeterminado también puede aumentar la velocidad de impresión. La función está desactivado de forma predeterminada.

Antes de imprimir, las funciones se pueden habilitar/deshabilitar en la interfaz de funciones de impresión.



Después de la impresión

1. Tras la impresión, retire la plataforma cuando la resina residual en la plataforma ya no gotee. Luego quite el modelo con una pala y enjuague la resina líquida que quede en la superficie del modelo con etanol al 95% (u otros limpiadores). Después de limpiar y secar, proceda con el post-curado y cualquier otro procesamiento posterior necesario del modelo.

2. Después de imprimir, haga clic en "Descargar" para reciclar la resina. Utilice una espátula de plástico para guiar la resina a la salida de la unidad de llenado automático, facilitando el proceso de descarga. Sin embargo, si la impresión falla, no dude en habilitar la función de descarga para evitar que la unidad de llenado automático se bloquee o se dañe.

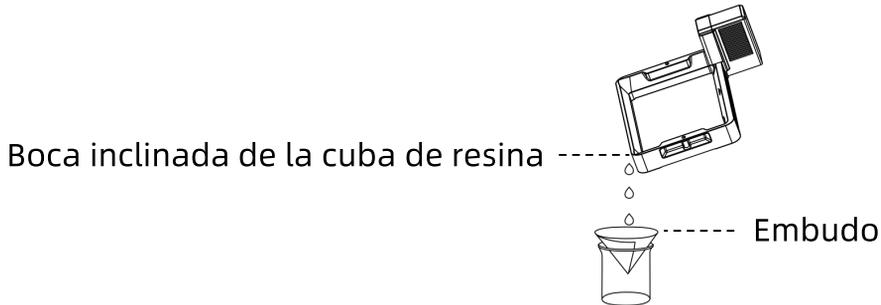


3. Cuando la impresión falla, la resina puede curarse parcialmente en el depósito. Por favor, active la limpieza de la cuba y elimina los residuos. De lo contrario, podría dañar la película de liberación o la pantalla LCD.



Retire la lámina de resina con un rascador de plástico

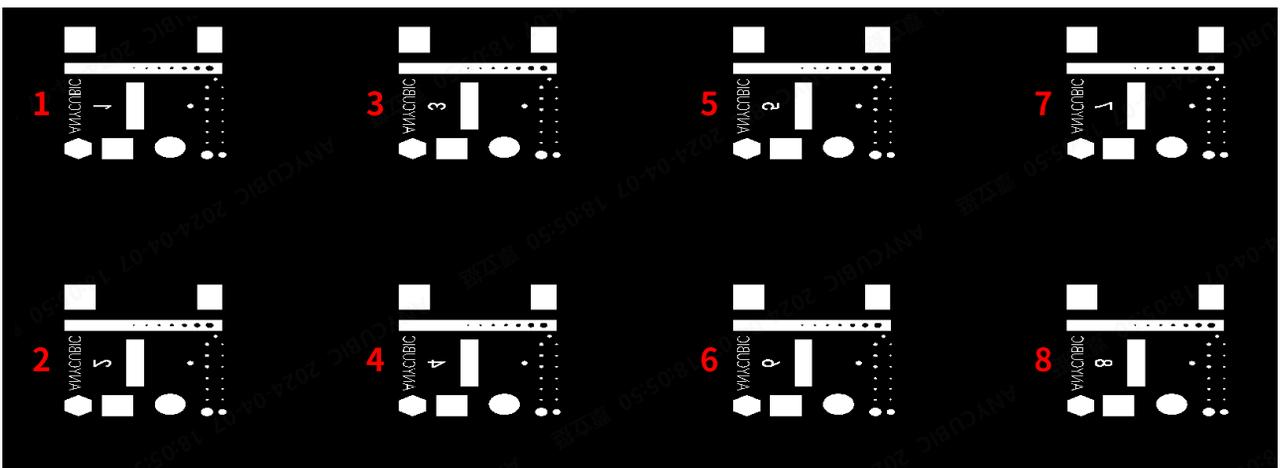
4. Vierta la resina restante a través de uno de los picos frontales del depósito, y filtre con un embudo. **No vierta la resina por el lado posterior del depósito para evitar daños en el depósito.**



Probar el parámetro de exposición óptimo

“R_E_R_F” es la abreviatura de “Resin Exposure Range Finder”, y el archivo R_E_R_F puede servir para probar el parámetro de exposición óptimo para diferentes resinas y a distintas temperaturas ambiente.

1. Importe el archivo R_E_R_F provisto junto con el disco U al software de corte, y hay 8 modelos en el archivo. El tiempo de exposición del modelo 1 es el “Tiempo de exposición normal (s)” en la configuración de corte, y el de los demás modelos se incrementa progresivamente con un gradiente de **0,25 segundos**. Por ejemplo:

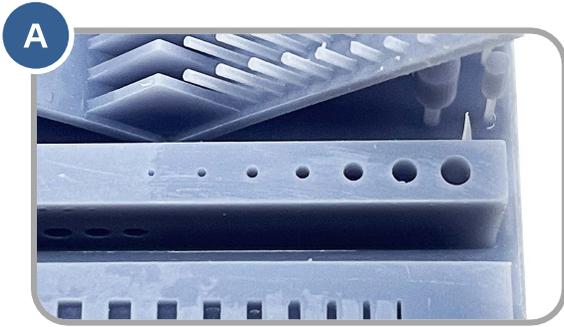


En los modelos se encuentran sus números correspondientes

2. Ajuste el tiempo de exposición normal del archivo RERF según el tiempo de exposición recomendado para la resina empleada, es decir, modificar el tiempo de exposición del modelo 1. Sobre dicha base, el tiempo de exposición de los demás modelos se incrementa secuencialmente con un gradiente de **0,25 segundos**. Por ejemplo, cuando el tiempo de exposición normal se establece en 1.5 s, el tiempo de exposición para el Modelo N.º 1-8 es: 1.5 / 1.75 / 2 / 2.25 / 2.5 / 2.75 / 3 / 3.25 s.

3. Tras la impresión, retire y lave los modelos. Compare el efecto de impresión de los diversos modelos y, de acuerdo con las necesidades específicas de modelos, seleccione el tiempo de exposición del modelo correspondiente como parámetro de impresión. A continuación, tomamos los modelos A y B como ejemplo.

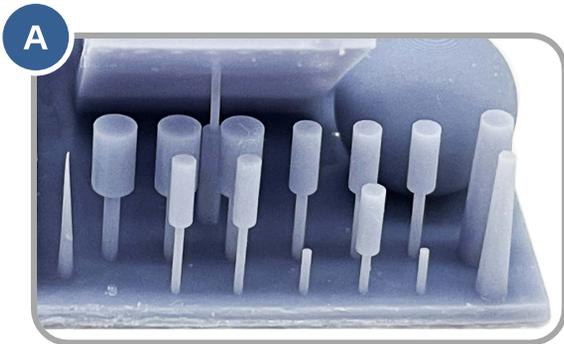
Probar el parámetro de exposición óptimo



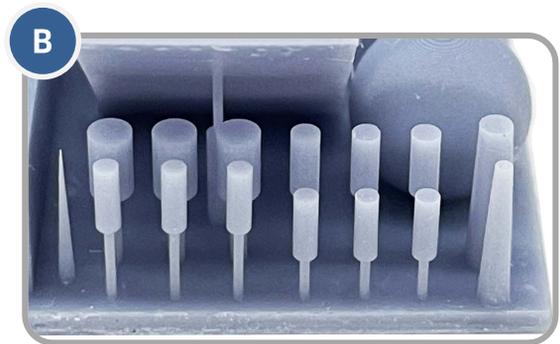
Más agujeros



Menos agujeros



Menos resultados exitosos



Más resultados exitosos

- El modelo A tiene más agujeros y, bajo este parámetro, se pueden imprimir más detalles del modelo pero existe un mayor riesgo de falla en la impresión.
- El modelo B tiene más columnas y, bajo este parámetro, se puede lograr una mayor tasa de éxito de la impresión pero se pierden algunos detalles. Es adecuado para imprimir modelos con requisitos de precisión general.

Además, también puede encontrar un parámetro de exposición apropiado comparando el efecto de los puentes, la cantidad de columnas finas, etc. Si ninguno de los 8 modelos muestra un buen efecto de impresión, se recomienda volver a ajustar el parámetro de exposición normal del archivo para encontrar un rango de parámetro adecuado.

Nota: Modifique "R_E_R_F", ya que es el nombre del archivo clave que la máquina puede reconocer por separado, tampoco nombre los modelos normalmente impresos como "R_E_R_F".

Nivelación

La impresora está diseñada para no requerir nivelación para el primer uso. Sin embargo, vuelva a nivelar la impresora en los siguientes escenarios:

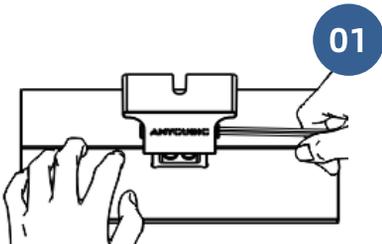
- La plataforma de impresión ha caído al suelo.
- Cambio de nueva plataforma de impresión o pantalla LCD.
- El objeto impreso se adhiere al tanque de resina en lugar de la plataforma de impresión.



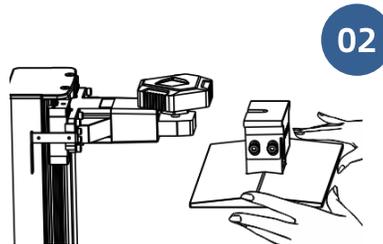
Escanee el código QR para el tutorial de nivelación

Siga los pasos a continuación para instalar y nivelar nuevamente.

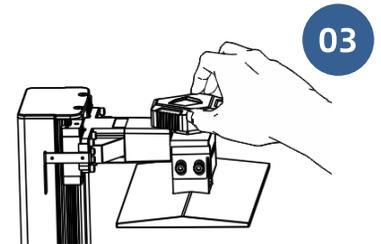
1. Instale la plataforma de impresión.



Afloje ligeramente los cuatro tornillos de nivelación



Coloque la plataforma de impresión adentro



Apriete la perilla

2. Nivelación.



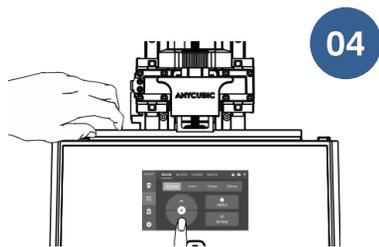
Coloque el papel de nivelación en la pantalla LCD



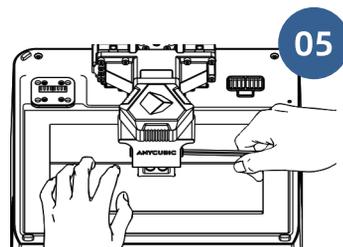
Haga clic en "Punto cero del eje Z"



Baje el eje Z en 1 mm



Si la plataforma de impresión se mueve con una ligera presión, baje el eje Z en **0.1 mm** cada vez

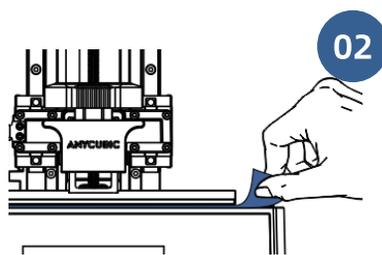


Baje hasta que sienta resistencia al sacar el papel de nivelación. Sujete la plataforma y apriete los cuatro tornillos

3. Verifique si la nivelación ha sido exitosa. Si no coincide con el resultado mostrado a continuación, afloje los cuatro tornillos de nivelación y siga el paso 2 para nivelar nuevamente.



Haga clic en "Test de nivelación"



Cuando tira del papel de nivelación, hay una resistencia significativa o no retirarse

Mantenimiento de la cuba de resina

- **Eliminar la resina que quede en la película separadora:** Por favor, active la limpieza de la cuba y elimine los residuos. No raspe la película separadora con objetos afilados para evitar que se dañe.

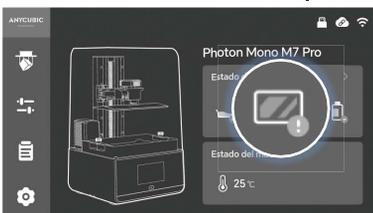


Retire la lámina de resina con un rascador de plástico

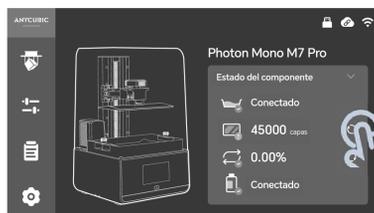
- **Retire la resina líquida del depósito de resina:** si sólo hay resina líquida en del depósito, vierta la resina y luego siga los pasos de limpieza de circulación para limpiar la cubeta.



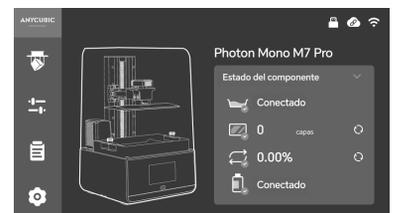
- **Reemplazar la película separadora:** Las estadísticas de las capas impresas se muestran en el menú principal. Revíselas y reemplace la película de liberación a tiempo para evitar fallos de impresión o incluso daños en la impresora.



Necesidad de sustituir la película de liberación



Haga clic en Reset tras el reemplazo

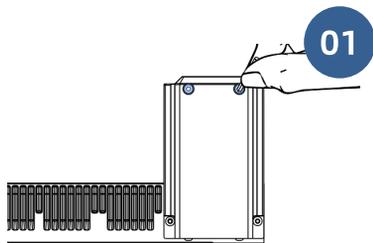


- Cuando la máquina no esté en uso dentro de 48 horas, filtre la resina y almacénela en un recipiente hermético y lejos de la luz.
- Si la resina se mancha en el depósito de resina, límpiela a tiempo. No sumerja nunca el depósito inteligente de resina en agua, alcohol u otro disolvente de limpieza para evitar que se dañe.
- Se sugiere utilizar una resina no flexible con una viscosidad por debajo de 1000 cps.

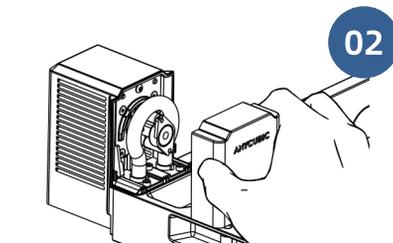
Sustitución del tubo de la bomba peristáltica

Por favor, reemplace el tubo de la bomba peristáltica cuando el tiempo de circulación alcance el 100%, como se muestra en el menú de inicio.

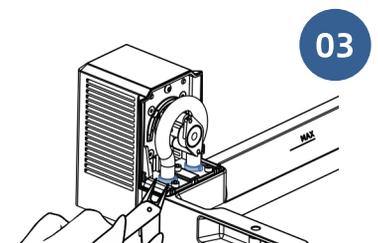
1. Ponte guantes.
2. Retire el tubo usado de la bomba peristáltica.



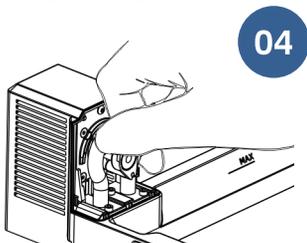
Afloje los dos tornillos de la parte posterior



Retire la cubierta frontal



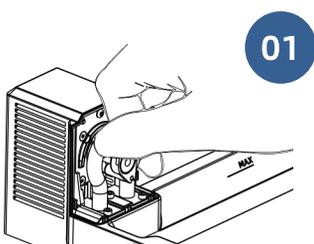
Corte las 2 cintas



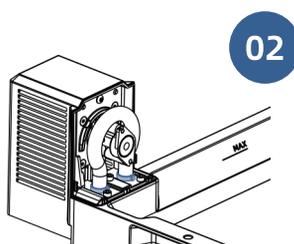
Retire el tubo de la bomba

Inserte completamente el nuevo tubo de la bomba hasta el fondo para asegurar una instalación correcta.

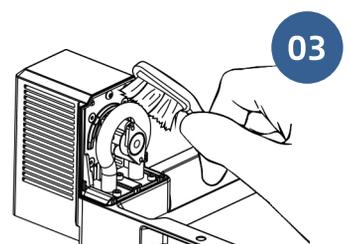
3. Instale un nuevo tubo de bomba peristáltica.



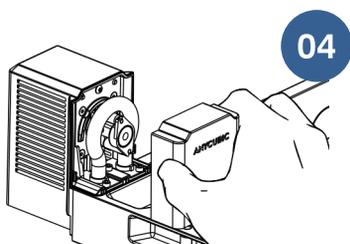
Inserte un nuevo tubo de bomba



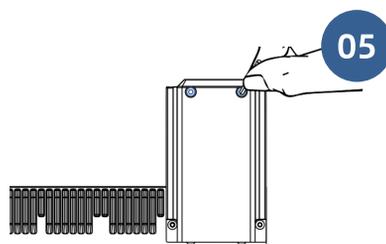
Asegure la parte inferior de la tubería con dos bridas



Engrase el tubo y el eje



Colocar en la pared delantera



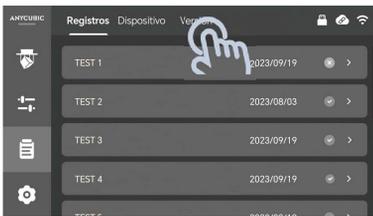
Apriete los dos tornillos de la parte posterior



Restablecer el tiempo de circulación

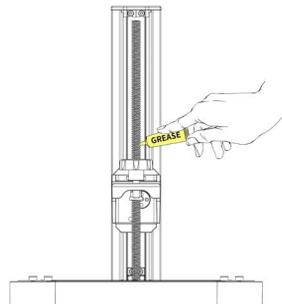
Actualización del firmware

- **Actualización USB:** Visite la página web oficial para descargar el firmware y guárdelo en una unidad USB que no tenga ninguna otra versión de firmware. A continuación, inserte la unidad USB en la impresora para actualizarlo.
- **Actualización OTA:** Si la red está conectada, actualice directamente via OTA.



Mantenimiento del eje Z

Si el eje Z emite ruidos de fricción durante el funcionamiento, aplique una cantidad adecuada de grasa lubricante al husillo del eje Z.



Limpieza de la máquina

- **Limpiar la plataforma de impresión:** Límpiela directamente con una toalla de papel o lávela con alcohol.
- **Proteger la pantalla de curado:** Si hay resina curada en el protector de pantalla, reemplace el protector inmediatamente.
- **Limpiar el cuerpo de la impresora:** Límpielo con alcohol.

Complete los pasos iniciales de resolución de problemas consultando las soluciones propuestas siguientes, o póngase en contacto con nuestro soporte técnico para obtener ayuda adicional.

Impresión

1. El modelo no se adhiere a la plataforma

- Es insuficiente el tiempo de exposición de la capa inferior, debe alargar este tiempo
- Existe una pequeña área de contacto entre la parte inferior del modelo y la plataforma, debe añadir una válvula inferior

2. El modelo se fractura o se agrieta

- La máquina se sacude durante la impresión.
- La película separadora está floja tras un uso prolongado y debe ser reemplazada.
- La plataforma de impresión o la cuba de resina no está bien apretada.
- La velocidad de elevación es demasiado alta.
- El modelo de ahuecado no está perforado.

3. El modelo tiene capas escalonadas o está deformado

- Inspeccione si hay demasiado pocos soportes.
- Reduzca la velocidad de elevación.

4. Hay flóculos similares a algas adheridos a la cuba de resina o al modelo

- Esto se debe a una sobreexposición, debe reducir el tiempo de exposición inferior y el tiempo de exposición normal.

Complete los pasos iniciales de resolución de problemas consultando las soluciones propuestas siguientes, o póngase en contacto con nuestro soporte técnico para obtener ayuda adicional.

Autoalimentación y descargas automáticas

1. La impresora avisa de que no hay suficiente resina en el depósito antes de imprimir.

- La unidad de autollenado tiene una mala conexión con la impresora. Vuelva a instalar la unidad de autorrelleno y pulse "Aceptar".
- La unidad de llenado automático ha fallado porque la resina entró en el tubo de aire.

2. La resina de la botella es suficiente, pero la impresora indica que no hay resina en la botella.

- La tapa tiene una mala conexión con la impresora. Vuelva a insertar el cable de la tapa.

3. El nivel de líquido de resina alcanza las agujas de la unidad de llenado automático. Sin embargo, al hacer clic en "descargar", la impresora indica inmediatamente que se ha completado la descarga.

- Los tornillos de mariposa que fijan el depósito de resina no están apretados. Pare la descarga y apriete los tornillos de mariposa.

4. La luz verde de la unidad de llenado automático está apagada, y las opciones de carga, descarga y alimentación automática no son válidas.

- Compruebe si la conexión del purificador de aire está activada. Entre en "Herramientas" - "Avanzado" - "Purificador", y desactive "Purificador".

Complete los pasos iniciales de resolución de problemas consultando las soluciones propuestas siguientes, o póngase en contacto con nuestro soporte técnico para obtener ayuda adicional.

Conexión a la nube

1. La conexión WIFI ha fallado

- El nombre o la contraseña del WiFi son incorrectos. Reinicie la red y vuelva a conectarse.
- La red WiFi no está disponible. Únase a una red disponible. A continuación, reinicia la red y vuelva a conectarse.

2. No se puede añadir la impresora en la aplicación

- Marque "Ubicación del servidor". Los usuarios de China continental deben seleccionar "China", los usuarios de otros países y regiones deben seleccionar "Global".

¡Gracias de nuevo por haber elegido los productos Anycubic! Ofrecemos una garantía de hasta un año para nuestros productos y sus accesorios. Si encuentra cualquier problema, inicie sesión en el sitio web oficial de Anycubic (support.anycubic.com/en), nuestro equipo técnico postventa profesional está a su disposición para atenderle.