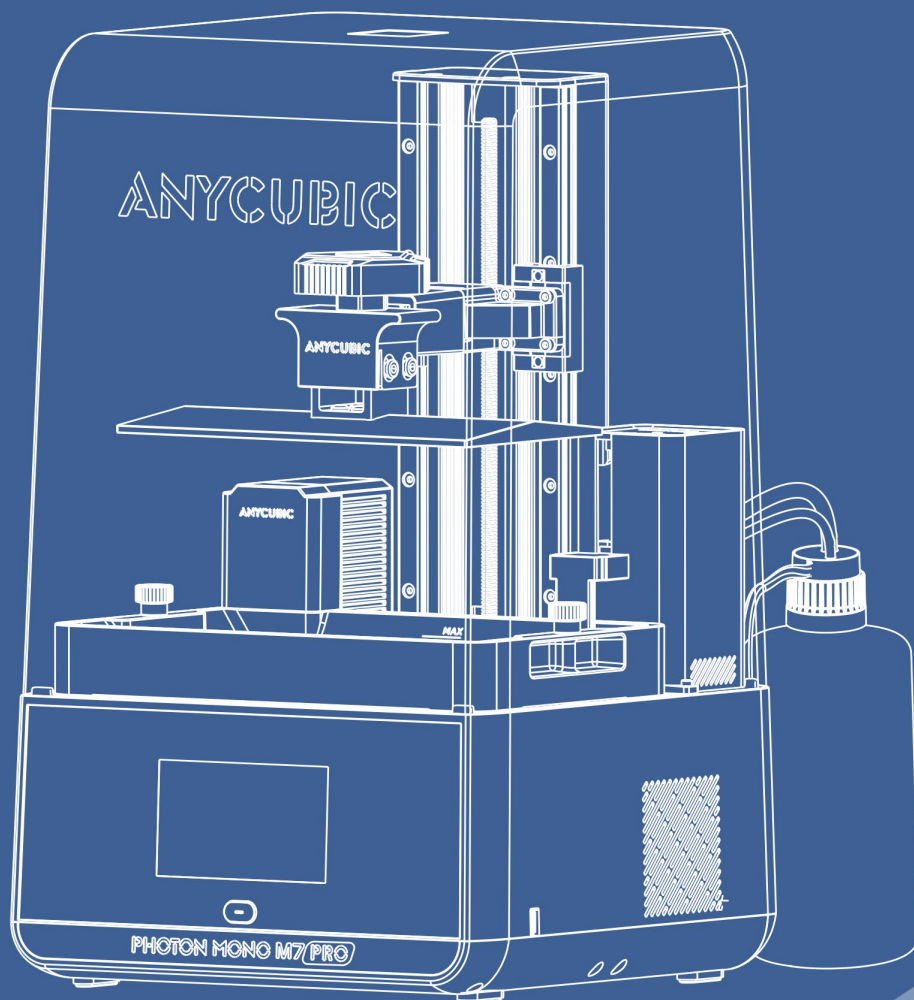




Photon Mono M7 Pro

► Guide de l'utilisateur

Merci d'avoir choisi les produits Anycubic!

Si vous avez déjà acheté une machine Anycubic ou si vous êtes familiarisé avec la technologie d'impression 3D, nous vous recommandons néanmoins de lire attentivement ce manuel. Les précautions et les techniques d'utilisation décrites dans cet article peuvent vous permettre d'éviter une mauvaise installation et utilisation.

Lors de l'utilisation de la machine, si vous rencontrez des questions ou des problèmes qui ne sont pas inclus dans ce manuel, veuillez contacter le service clientèle <https://support.anycubic.com> et nous ferons de notre mieux pour résoudre le problème pour vous. Le site Web officiel d'Anycubic comprend des logiciels, des vidéos d'instructions d'assemblage et d'utilisation, des manuels multilingues, des téléchargements de modèles et des manuels FAQ.



Anycubic service clientèle

Tous Droits Réservés, détenus et protégés par "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd "

Équipe Anycubic

Précautions

Veuillez toujours garder à l'esprit les précautions suivantes lors de l'assemblage et de l'utilisation. Le non-respect de ces avertissements peut endommager la machine ou même causer des blessures.



Après réception de la marchandise, s'il manque des accessoires, veuillez contacter le service client pour un remplacement !



En cas d'urgence, veuillez couper directement l'alimentation de l'imprimante 3D Anycubic.



La lumière UV est nocive pour les yeux ; veuillez éviter tout contact direct. Lors de l'utilisation, portez un équipement de protection tel que des lunettes anti-UV et des gants.



Les imprimantes 3D Anycubic contiennent des pièces mobiles à grande vitesse, veuillez ne pas les manipuler lorsqu'elles sont en mouvement.



Lorsque la cuve de résine intelligente chauffe pendant une longue période, sa température de surface augmente. Évitez de toucher la cuve de résine sans protection après le chauffage.



Soyez prudent lors de l'utilisation de la raclette et assurez-vous d'orienter les parties tranchantes de la machine et de l'outil loin des personnes.



Veuillez conserver l'imprimante 3D Anycubic et ses accessoires hors de portée des enfants.



Veuillez utiliser l'imprimante 3D Anycubic dans un environnement spacieux, plat et bien ventilé.



Si vous n'utilisez pas la machine pendant une longue période, veuillez faire attention à la protection contre la pluie et l'humidité pour l'imprimante 3D Anycubic.



La température ambiante recommandée est de 5°C à 40 °C et l'humidité de 20 % à 80 %. Une utilisation en dehors de cette plage peut entraîner de mauvais résultats d'impression.

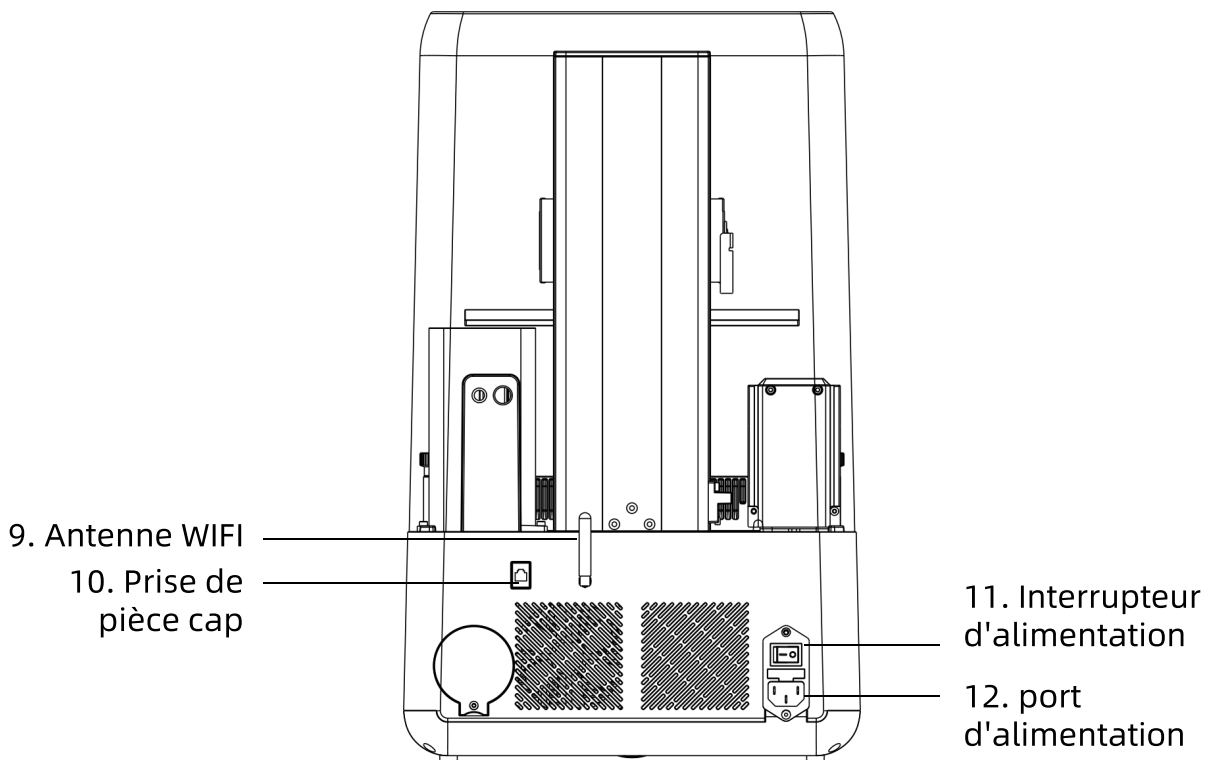
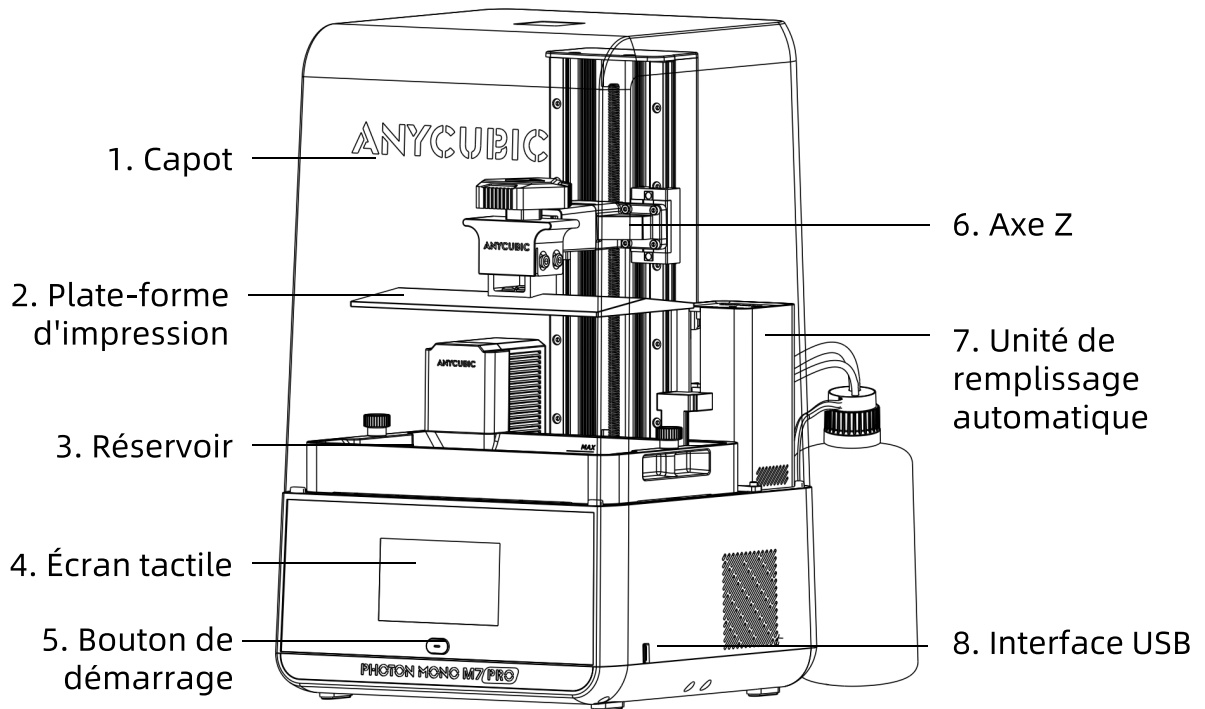


Ne démontez pas l'imprimante 3D Anycubic sans autorisation. Si vous avez des questions, veuillez contacter le service après-vente Anycubic.

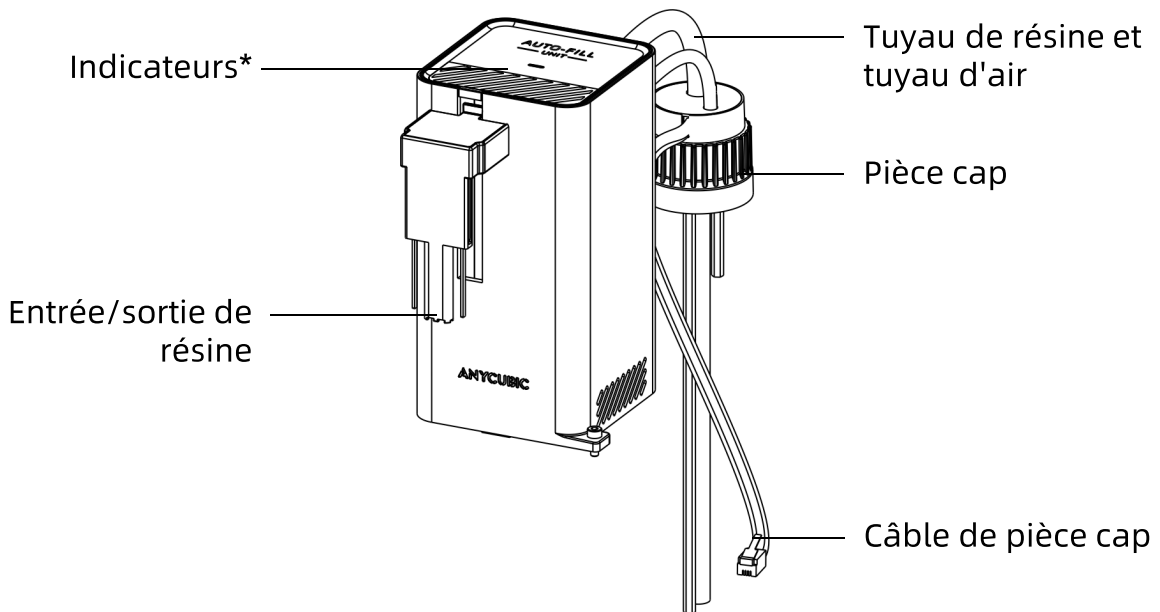
Sommaire

1. Aperçu de la machine	5
2. Liste de colisage	7
3. Paramètres de machine	8
4. Paramètres d'impression recommandés	9
5. Répertoire des menus	10
6. Préparation d'impression	15
7. Chargement des Fichiers	18
8. Test d'impression	22
9. Testez les paramètres d'exposition optimaux	30
10. Entretien des Machines	32
11. Foire Aux Questions	38

Aperçu de la machine

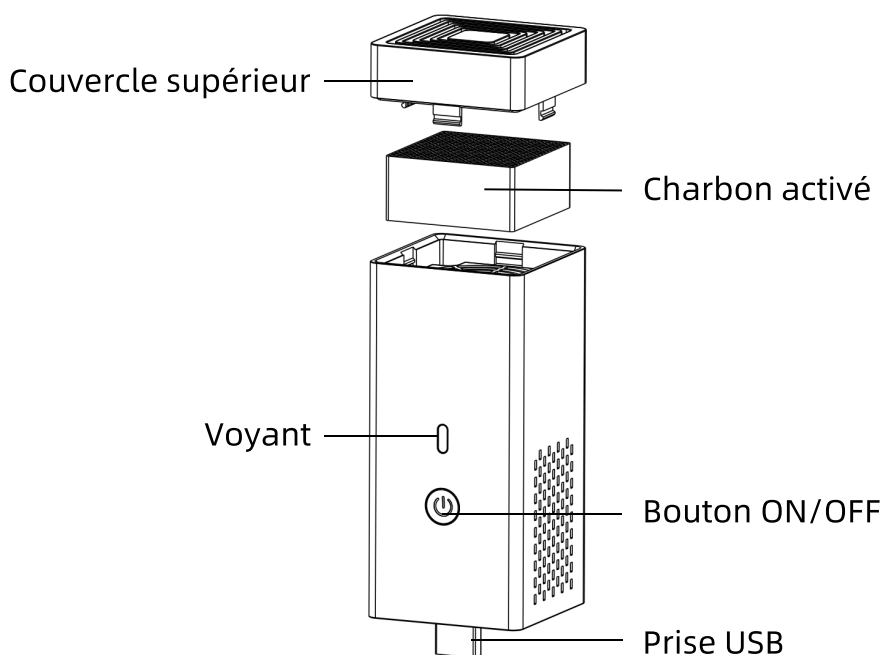


Unité de remplissage automatique

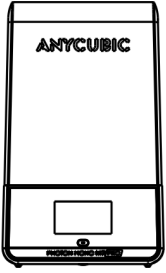


*Indicateurs: Le voyant vert indique la connexion du module principal.
Le voyant rouge indique que la quantité de résine dans le flacon est insuffisante.

Purificateur d'air



Liste de colisage



Photon Mono
M7 Pro

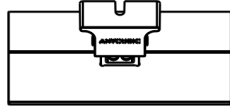
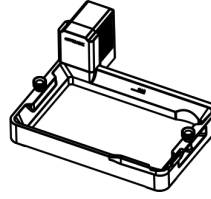


Plate-forme
d'impression * 1



Réservoir * 1



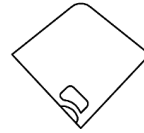
Antenne WIFI



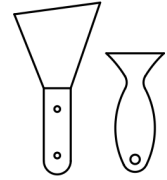
Kit clef à
molette



Equipement
de protection



Entonnoirs *5



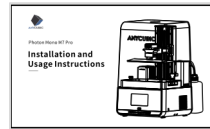
Spatule * 2



Kit film anti-
rayures



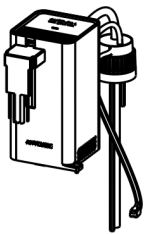
Papier de
nivellement



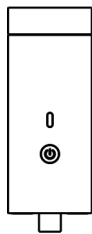
Manuel *1



Clé USB*1



Unité de
remplissage
automatique



Purificateur
d'air*1



Câble
d'alimentation

Paramètres d'impression

Système	Photon Mono M7 Pro
Fonctionnement	Écran capacitif de 5 pouces
Slicer	Anycubic Photon Workshop (également compatible avec d'autres logiciels)
Méthode de connexion	Clé USB, WiFi

Spécifications d'impression

Écran LCD	10,1 pouces 14K
Technologie d'éclairage	Lumière COB
Résolution XY	13312 * 5120
Précision de l'axe Z	0,01 mm
Épaisseur de couche	0,01 ~ 0,15 mm

Paramètres physiques

Dimension	310 mm(L) * 315 mm(L) * 520 mm(H)
Volume d'impression	223,64 mm(L) * 126,48 mm(L) * 230 mm(H)
Poids de machine	12,8 kg

WiFi

Plage de fréquence	2,4 G (2,400~2,4835 GHz).
Mode de fonctionnement mode	AP, mode STA, mode AP+STA.

Paramètres d'impression recommandés

Ensemble de Paramètres	① Resine de Base_Normal	② Resine de Base_Rapide	③ Résine Haute Vitesse
Épaisseur de couche	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Durée d'Exposition Normale	1,8 s	2,2 s	1,4 s
Durée Off	0,5 s		
Durée d'Exposition de Base	25 s	25 s	15 s
Nombre de Couches de Base	5	3	3
Distance de Levage Z	8 mm	4 mm	4 mm
Vitesse de Levage Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Vitesse Rétraction Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Niveau d'anticrénelage	1		

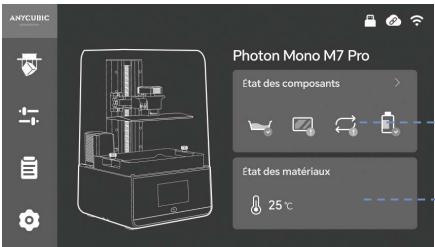
Note:

1. Si le modèle que vous souhaitez imprimer nécessite une grande précision, utilisez le **groupe ①** et modifiez le niveau de l'anti-aliasing à 16 et le flou de l'image à 3.
2. **Les ensembles ②③** s'applique au modèles dont le diamètre du creux ne dépasse pas 2 mm.
3. **Les ensembles ②③** permettent d'augmenter considérablement la vitesse d'impression grâce à des modèles test. Afin de garantir la vitesse d'impression tout en garantissant le succès de l'impression, veuillez ne pas modifier les paramètres arbitrairement.
4. Le **groupe ②③** doit travailler avec le film ACF antiadhésif fourni par l'imprimante pour éviter les échecs d'impression. L'autonomie du film est de 45000 couches.
5. Le **groupe ③** ne peut s'appliquer qu'à la résine à haute vitesse.
6. Consultez les pages 18-19 pour consulter les instructions des paramètres.

--Les données ci-dessus proviennent du laboratoire Anycubic et sont fournies à titre indicatif uniquement

Remarque : L'interface actuelle est fournie à titre indicatif seulement. Veuillez vous référer à la dernière version du firmware pour obtenir des informations précises.

Ecran principal



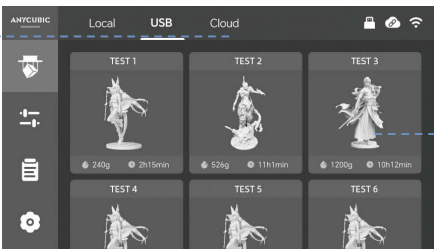
- 1.Connexion intelligente de la cuve de résine
- 2.Affichez le nombre cumulé de couches d'impression
- 3.Statistiques sur le temps de circulation
- 4.Raccord de bouteille de résine

Température de la résine

Imprimer

Imprimer:

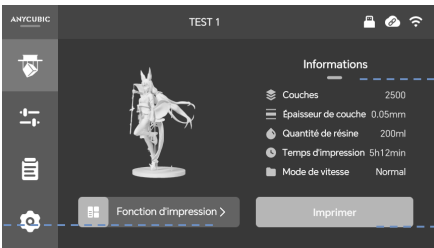
Accédez à la liste des fichiers locaux / clés USB / cloud



Cliquez pour accéder aux détails du fichier; appuyez longtemps pour modifier les fichiers.

Détails du fichier:

Paramétrage de la fonction d'impression



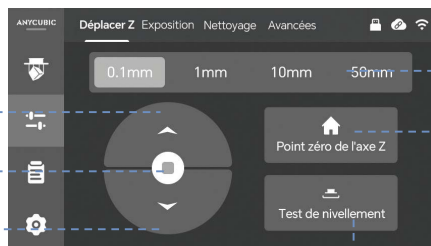
Imprimer les informations sur le fichier

Lancer l'impression

Outils

Déplacer Z:

Déplacez l'axe Z vers le haut
Éteignez le moteur de l'axe Z
Déplacez l'axe Z vers le bas

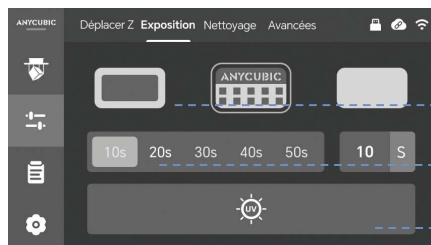


Cliquez pour sélectionner la distance de chaque mouvement de l'axe Z

Retournez l'axe Z au zéro

Déplacez pour vérifier l'effet de la mise à niveau manuelle (voir page 32-33)

Exposure:

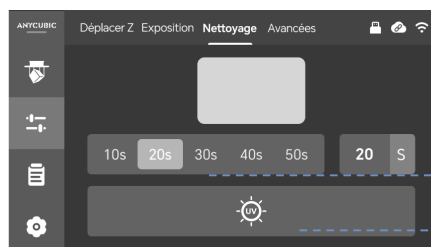


Sélectionnez un modèle d'exposition

Réglez la durée d'exposition

Commencer l'exposition

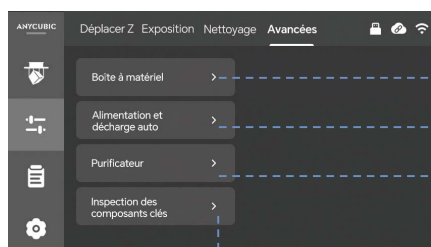
Nettoyage de la cuve de résine:



Réglez la durée d'exposition

Commencer l'exposition

Avancé:



Cuve résine intelligente

Chargement et déchargement

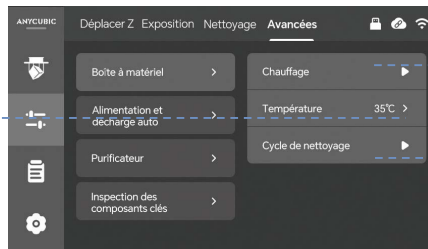
Purificateur d'air

Test automatique de l'équipement

Outils

Avancé-Cuve résine intelligente:

Réglez la température de chauffage



Démarrer le chauffage

Étapes de nettoyage de la circulation

Avancé-Chargement et déchargement:



Commencez le chargement

Commencez le déchargement

Avancé-Purificateur d'air:



Activer/désactiver la connexion d'un purificateur d'air

Lorsque vous activez la fonction « Purificateur », la connexion de l'unité de remplissage automatique est désactivée. Pour utiliser les fonctions d'alimentation et de décharge automatiques, désactivez d'abord la connexion du purificateur d'air.

Avancé-Test automatique de l'équipement:

Vérifiez si le module WIFI est activé

Affichez le nombre cumulé de couches d'impression



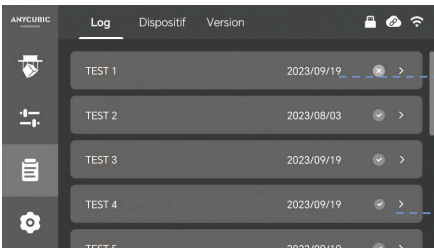
Détection de démarrage forcé

Affichez le nombre cumulé d'impressions

Statistiques sur le temps de circulation

Information

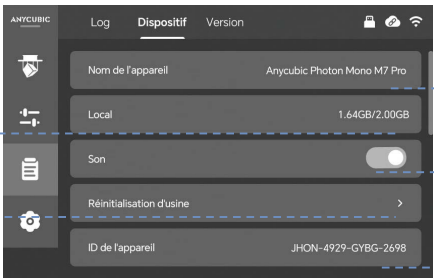
Imprimer les journaux:



Historique d'impression, Appuyez longtemps pour modifier

Cliquez pour consulter plus de détails

Dispositif:



Type de machine

Activer/désactiver le son de l'écran tactile

Affichez l'identifiant de la machine

Version:



Affichez le numéro de version du système de la machine

Mise à niveau USB

Paramètres

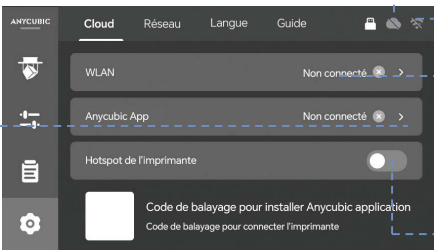
Cloud:

Connexion à l'application

État de la connexion au réseau

État de la connexion au réseau

Connexion à l'application



Point d'accès de l'imprimante
(qui est masqué lorsque le
réseau est connecté)

Réseau:

Définir le serveur

Adresse IP

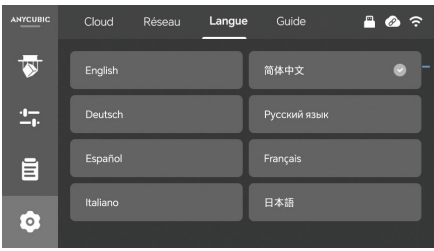


État de la connexion au réseau

Vérifier la CN de l'imprimante

Langue:

Définir la langue



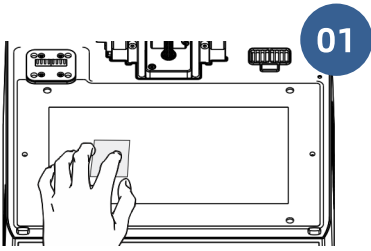
Guide:



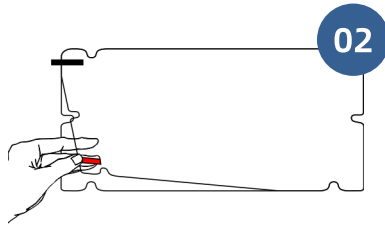
Préparation

1. Déballiez et sortez l'appareil et ses accessoires.

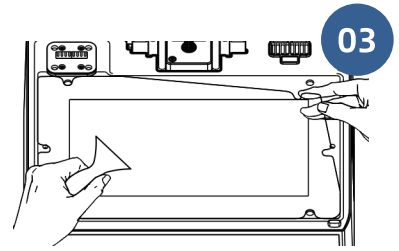
2. Installez l'écran de protection.



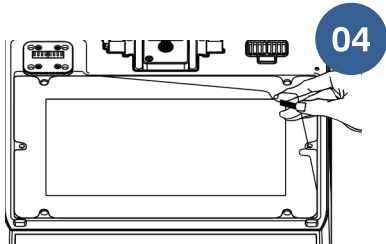
Retirez le film de protection
Nettoyez l'écran LCD



Retirez le film①

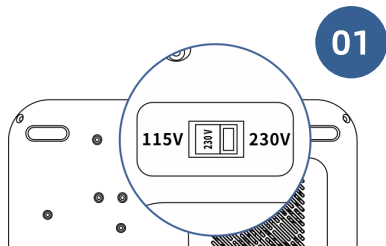


Assurez-vous que les
orifices soient alignés
Retirez l'excédent d'air

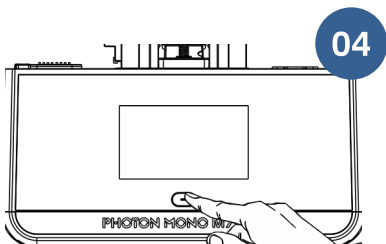
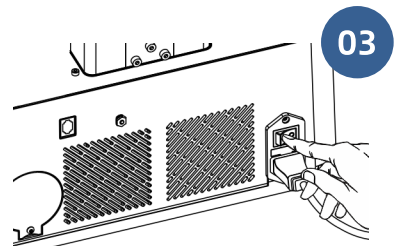
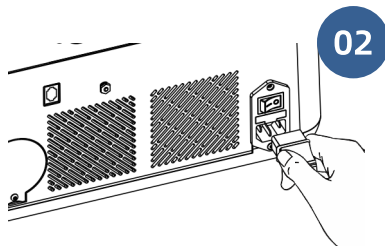


Retirez le film②

3. Vérifiez d'abord le mode d'entrée de la tension d'alimentation. Celui indiqué par « 230 » est adapté à 200V-240V; et l'autre indiqué par « 115 » est adapté à 100V-120V. Ensuite, branchez l'adaptateur d'alimentation, mettez l'interrupteur à bascule en position ON et maintenez le bouton de démarrage enfoncé pendant 2 secondes.

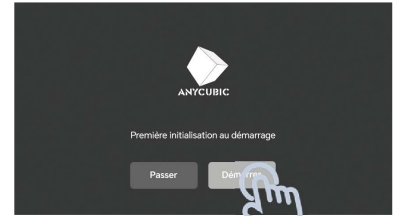
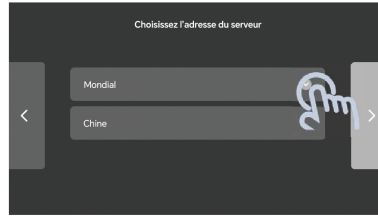


Le commutateur de
mise sous tension est
situé sous l'imprimante

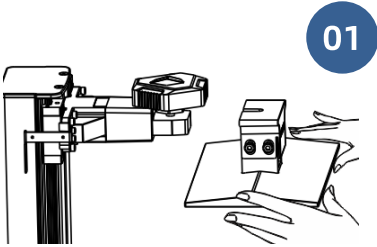


Préparation

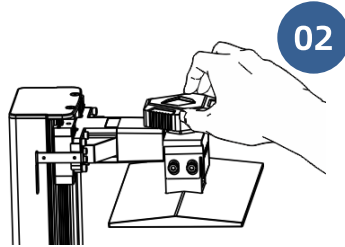
4. Réglez la langue du système et choisissez le serveur « Mondial ». Ensuite, suivez les étapes de configuration à l'écran.



5. Installez la plate-forme de génération.

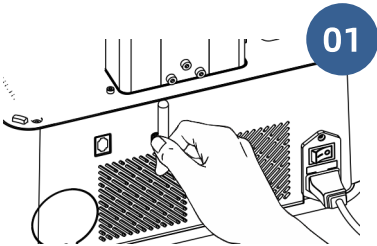


Installez la plateforme d'impression

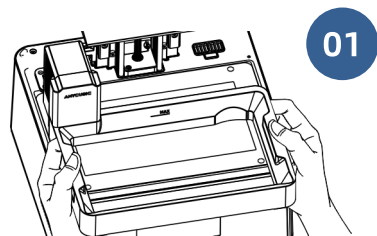


Serrez le bouton

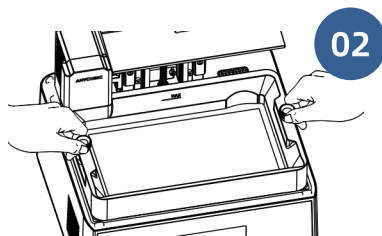
6. Installez l'antenne WiFi.



7. Installez le réservoir.

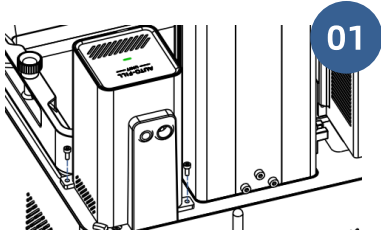


Placez la cuve à résine en plaçant les guides dans les orifices

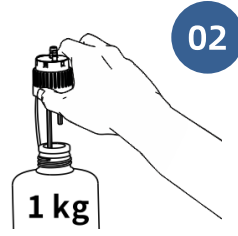


Serrez les boutons des deux côtés

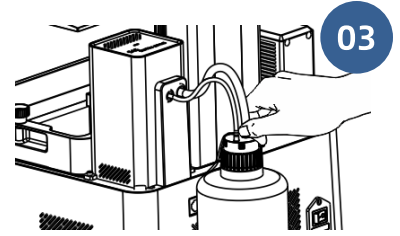
8. Installez l'unité de remplissage automatique (en option).



Fixez le module principal



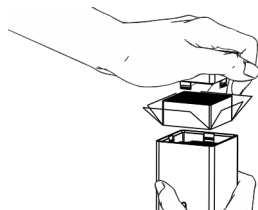
Utilisez la bouteille de résine Anycubic de 1 kg



Attention:

1. Il est conseillé d'utiliser de la résine avec une viscosité inférieure à 2000pcs et de placer la bouteille de résine derrière ou sur le côté droit de l'imprimante.
2. Ne secouez pas ou n'inversez pas vigoureusement la bouteille de résine, après avoir installé le bouchon de la bouteille à alimentation automatique. Si l'intérieur du cap est taché par de la résine, veuillez le nettoyer immédiatement afin d'éviter tout dysfonctionnement ou dommage de l'unité de remplissage automatique.
3. La température de fonctionnement de l'unité de remplissage automatique est de 10 à 40°C et la plage d'humidité est de 20 à 80%. Pour des performances optimales, ne dépassez pas ces limites. Si vous utilisez de la résine Anycubic Bio ou de la résine Anycubic Rigid 100, la température ambiante recommandée est supérieure à 25°C. Sinon, les fonctions de l'unité de remplissage automatique peuvent échouer.

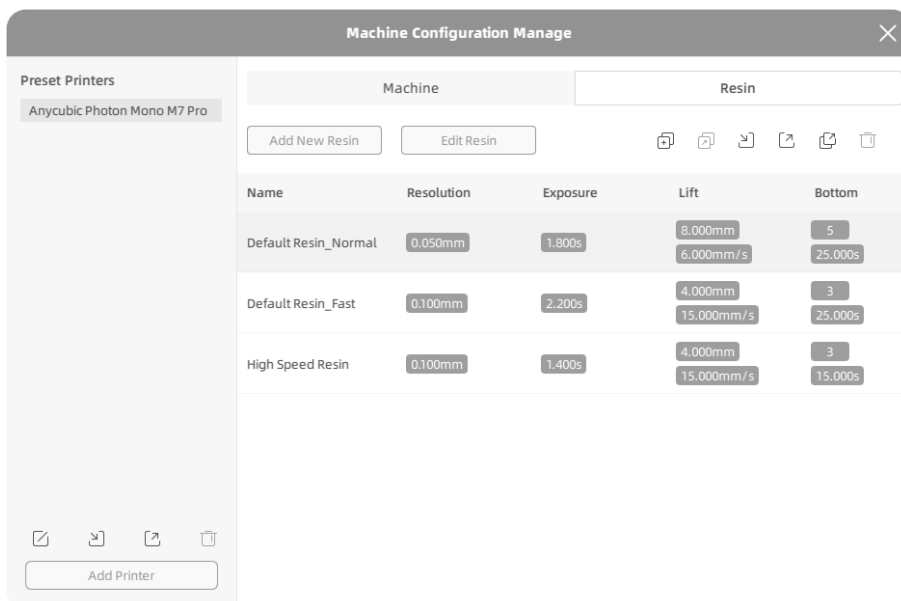
9. Préparez le purificateur d'air (en option). En raison du partage d'une seule interface, le purificateur d'air et le module d'alimentation automatique ne peuvent pas être utilisés simultanément. Veuillez choisir l'un des deux en fonction de la situation réelle.



Retirer l'emballage du charbon

USB

1. Utilisez le logiciel Anycubic Photon Workshop pour traiter le fichier de modèle 3D. Le programme d'installation et les instructions sont enregistrés sur la clé USB.
2. Lorsque vous définissez les paramètres dans le logiciel de Anycubic Photon Workshop, il existe trois ensembles de paramètres différents pouvant être sélectionnés afin de répondre à des besoins différents.



Choisissez l'ensemble de paramètres en fonction de vos besoins.

① Resine de Base_Normal

A utiliser avec la résine Anycubic avec une vitesse d'impression normale. Si l'objet d'impression nécessite une grande précision, veuillez modifier le niveau d'anti-crênelage sur 16 et le flou d'image sur 3.

② Resine de Base_Rapide

A utiliser avec la résine Anycubic afin d'obtenir une plus rapide vitesse d'impression. L'épaisseur de la couche est de 0,1 mm. L'optimisation du contrôle du mouvement de l'axe Z augmente la vitesse d'impression.

③ Résine Haute Vitesse

A utiliser avec la résine haute vitesse Anycubic afin d'obtenir une plus rapide vitesse d'impression. L'épaisseur de la couche est de 0,1 mm.

L'optimisation du contrôle du mouvement de l'axe Z augmente la vitesse d'impression.

Avis pour les groupes de paramètres ② et ③ :

1. Les paramètres s'applique au modèles dont le diamètre du creux ne dépasse pas 2 mm.
2. Les paramètres doivent être compatibles avec le film ACF antiadhésif fourni par l'imprimante afin d'éviter les échecs d'impression. L'autonomie du film est de 45000 couches.

3. Enregistrez le fichier d'impression sur une clé USB.

4. Puis, insérez la clé USB dans le port USB de l'imprimante.

Clé USB:

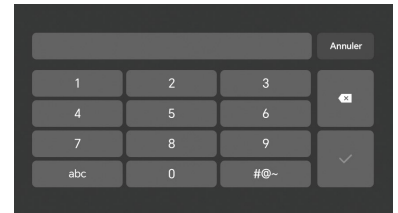
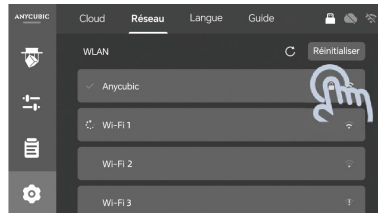
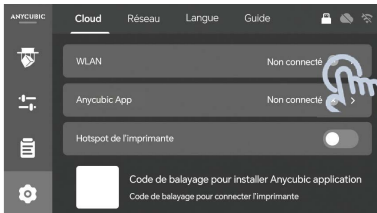
1. Il est recommandé d'utiliser le v disque U fournie avec l'appareil. Si vous utilisez d'autres clés USB, vous devez vous assurer que la capacité du clé USB est inférieure à **64 Go** et que le format prend en charge **FAT/FAT32**.
2. Veuillez placer le fichier d'impression dans le répertoire racine du clé USB pour éviter une lecture anormale du fichier.

Chargement des Fichiers

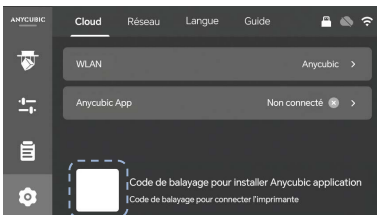
Cloud

Veillez d'abord connecter l'imprimante à l'application «Anycubic App» pour le téléchargement et le contrôle à distance.

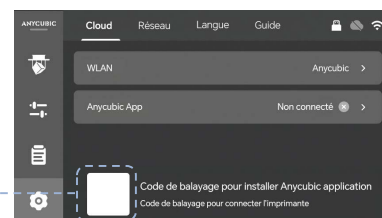
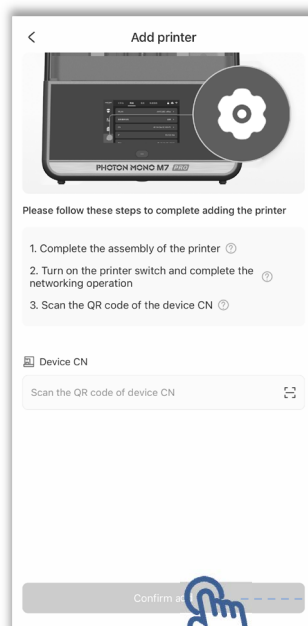
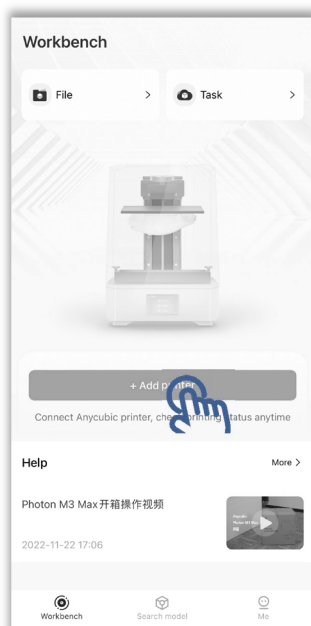
1. Se connecter au réseau.



2. Veuillez rechercher l'App «Anycubic» dans l'App Store ou Google Play, ou veuillez scanner le QR code situé sur l'imprimante pour pouvoir télécharger l'App Anycubic. Ensuite, veuillez vous enregistrer et vous connecter.



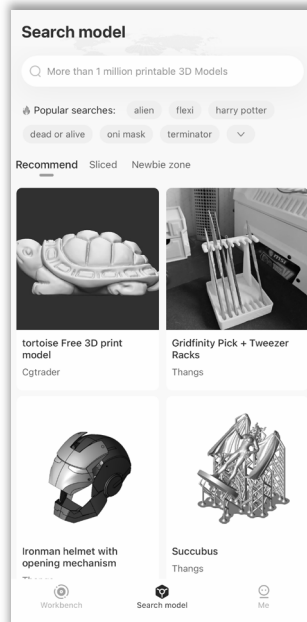
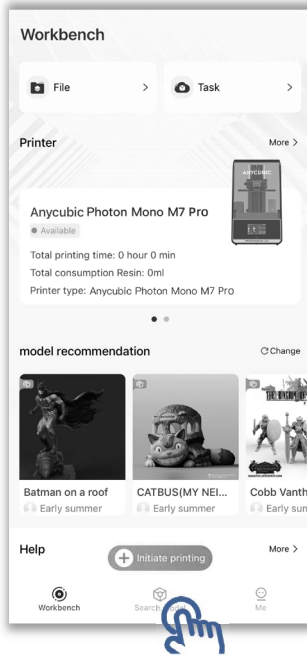
3. Add a printer in Anycubic App.



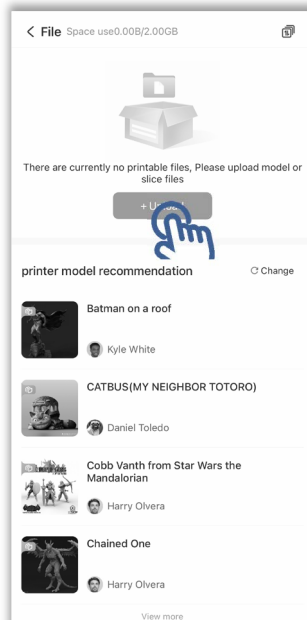
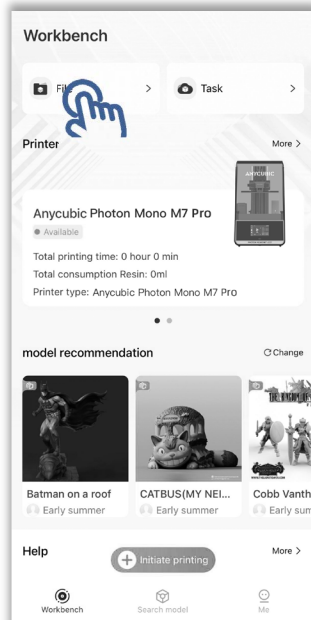
Scannez le code QR pour ajouter une imprimante

4. Recherchez ou téléchargez un modèle.

- Recherchez un modèle



- Chargez un modèle

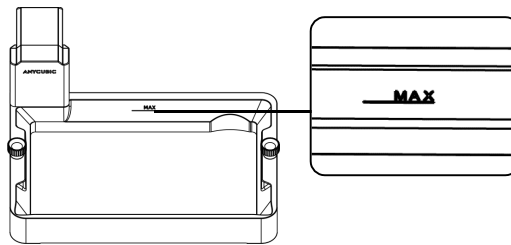


Préparations de résine

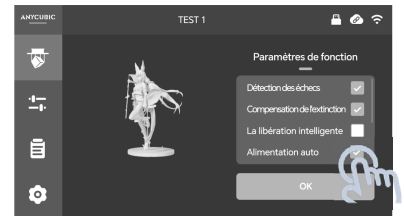
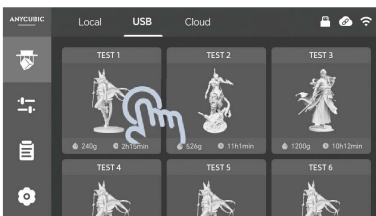
*Le film anti-adhésif est consommable. Veuillez prêter attention à l'état du film anti-adhésif sur l'écran tactile veuillez le remplacer si besoin.

Avant et après chaque impression, veuillez vérifier attentivement le film anti-adhésif pour voir s'il y a des dommages, une indentation grave ou une fuite de résine sur l'écran d'exposition. S'il y en a, vous devez remplacer le nouveau film anti-adhésif à temps pour éviter d'endommager la machine.

1. Mettez d'abord un masque et des gants (la résine ne doit pas toucher directement la peau), puis versez lentement la résine dans le réservoir, en veillant à ce que la résine ne dépasse pas la ligne d'échelle maximale de le réservoir.



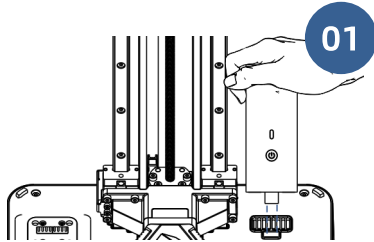
2. Activez l'alimentation automatique (en option). Installez l'unité de remplissage automatique avant d'utiliser.



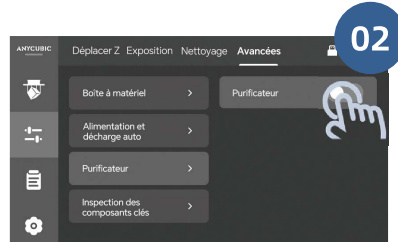
CONSEIL : Lors de l'utilisation de résine avec une viscosité supérieure à 500cps à température ambiante (25°C), la bouteille de résine peut se dégonfler ou se gonfler légèrement en raison des variations de pression. C'est normal et cela n'affecte pas le chargement et le déchargement.

Test d'impression

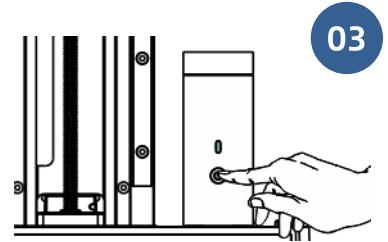
3. Insérez le purificateur d'air (en option). Il existe deux méthodes pour éteindre le purificateur: (1) Activez la connexion du purificateur d'air sur l'écran tactile, puis appuyez sur le bouton d'alimentation du purificateur; (2) Débranchez le purificateur d'air.



Insérez le purificateur
et il démarre



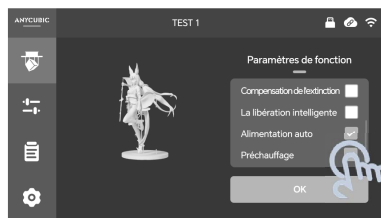
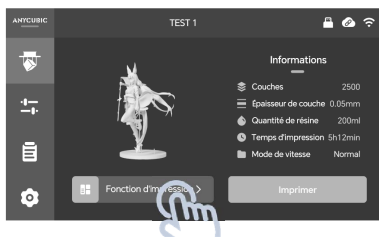
Activez la connexion
d'un purificateur d'air



Appuyez sur le bouton
de mise sous tension

4. Lorsque la température ambiante est inférieure à 20 °C, cela peut provoquer le détachement du bas imprimé ou la perte partielle des objets imprimés. Vous pouvez améliorer l'effet d'impression en activant le chauffage avant impression.

Activez le préchauffage d'impression. L'impression commence lorsque la température de la résine atteint 25° C.



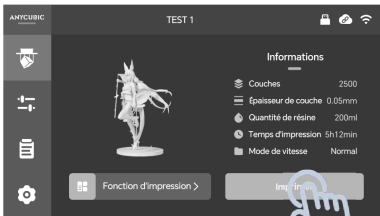
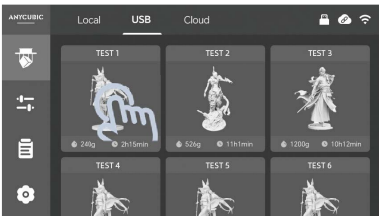
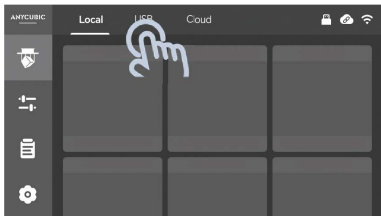
Attention:

1. La circulation du matériau est activée par défaut pendant le processus de chauffage.
2. Lorsque la cuve de résine est chauffée pendant une longue période, sa température de surface augmente. Évitez de toucher la cuve de résine sans protection après le chauffage.

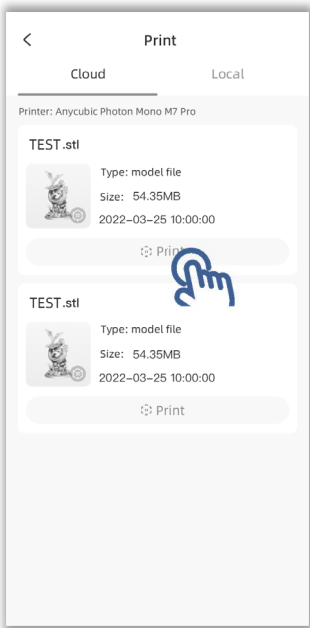
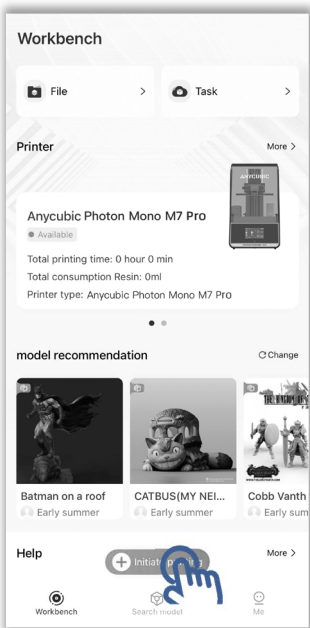
5. Mettez le capot.

Imprimer le fichier

Imprimer le fichier sur la clé USB



Impression à distance



Avant l'impression

1. Avant l'impression, l'imprimante vérifie l'état du matériau, le volume de résine et les résidus avant chaque tâche d'impression. En cas d'erreur, l'imprimante affiche un code QR d'erreur. Veuillez scanner le QR code et suivre le guide.



Détection de la plate-forme

Avant d'imprimer, vérifiez si la plate-forme d'impression est installée.

Détection des résidus

Avant l'impression, vérifiez s'il y a des résidus solides* dans la cuve de résine. Si des résidus sont détectés, veuillez nettoyer le bac et vérifiez à nouveau.

*Résidus solides: hauteur ≥ 3 mm, section transversale ≥ 9 mm².

Détection de la résine

Avant l'impression, vérifiez si la quantité de résine dans la cuve est suffisante pour terminer la tâche d'impression. En général, la quantité de résine requise est légèrement supérieure au volume de résine estimée par le slicer.

Si l'alimentation automatique est activée, l'équipement est automatiquement alimenté en résine lorsqu'il détecte une insuffisance de résine.

2. Si le contenu de la bouteille est insuffisant, l'imprimante émet un avertissement. Veuillez remplir ou remplacer la bouteille de résine immédiatement.



3. L'alimentation avant l'impression peut être ignorée. Si elle est ignorée à ce moment-là, elle ne se produira pas pendant l'impression.
4. Vous pouvez choisir de ne pas chauffer si nécessaire. S'il vous plaît, soyez prudent, car une température ambiante basse et un temps de chauffage insuffisant peuvent entraîner un échec d'impression.

Pendant l'impression

Détection des erreurs: Pendant l'impression, l'imprimante surveille automatiquement les conditions susceptibles de provoquer une erreur d'impression afin d'éviter de gaspiller la résine ou d'endommager l'imprimante. Lorsque l'imprimante détecte une anomalie, elle interrompt automatiquement l'impression et affiche un rapport d'erreur. En fonction de la notification d'erreur, veuillez vérifier le fichier de slicing et le modèle. La détection des erreurs est activée par défaut.

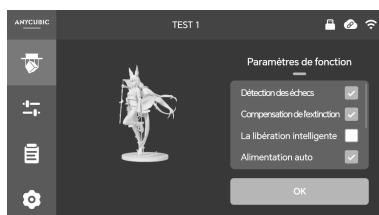
Détection des problèmes de non-adhésion

Le système vérifie si le modèle colle à la plate-forme d'impression. Lorsque l'imprimante détecte que le modèle ne colle pas à la plate-forme, veuillez vérifier le temps d'exposition inférieur du fichier.

Hors compensation: Lorsque la zone d'exposition est grande pendant le processus d'impression, en raison de l'influence de la tension superficielle de la résine et des caractéristiques de la résine, il peut y avoir des problèmes tels que le retard de prise d'origine de l'axe Z et la résine ne peut pas être refondue à temps, entraînant un échec d'impression. La fonction est activée par défaut.

Séparation intelligente: La fonction peut améliorer le taux de réussite d'impression en optimisant l'algorithme. Activer la libération intelligente tout en imprimant avec le groupe de paramètres par défaut resin_normal peut également augmenter la vitesse d'impression. La fonction est désactivée par défaut.

Avant l'impression, les fonctions peuvent être activées/désactivées dans l'interface de la fonction d'impression.

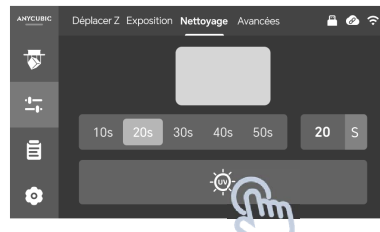


Après l'impression

1. Une fois l'impression terminée, lorsque la résine résiduelle sur la plate-forme ne coule plus, Retirez la plate-forme. Ensuite, utilisez une spatule pour pelleter le modèle et rincez la résine liquide résiduelle sur la surface du modèle avec de l'alcool à 95 % (ou d'autres agents de nettoyage). Après le nettoyage et le séchage, procédez au durcissement et à tout autre traitement ultérieur du modèle.
2. Après l'impression, cliquez sur « Retourner » pour recycler la résine. Utilisez un racloir en plastique pour guider la résine vers la sortie de l'unité de remplissage automatique, facilitant ainsi le processus de déchargement. Toutefois, si l'impression échoue, n'activez pas la fonction de déchargement afin d'éviter que l'unité de remplissage automatique ne se bloque ou ne soit endommagée.

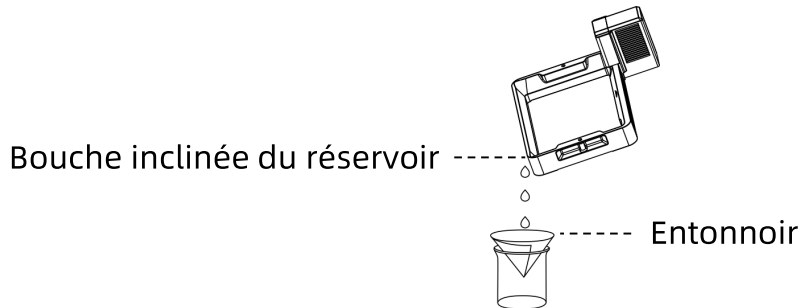


3. Lorsque l'impression échoue, la résine peut être partiellement durcie dans la cuve. Veuillez sélectionner le nettoyage de la cuve et retirer les résidus. Dans le cas contraire, le film antiadhésif ou l'écran LCD risquent d'être endommagés.



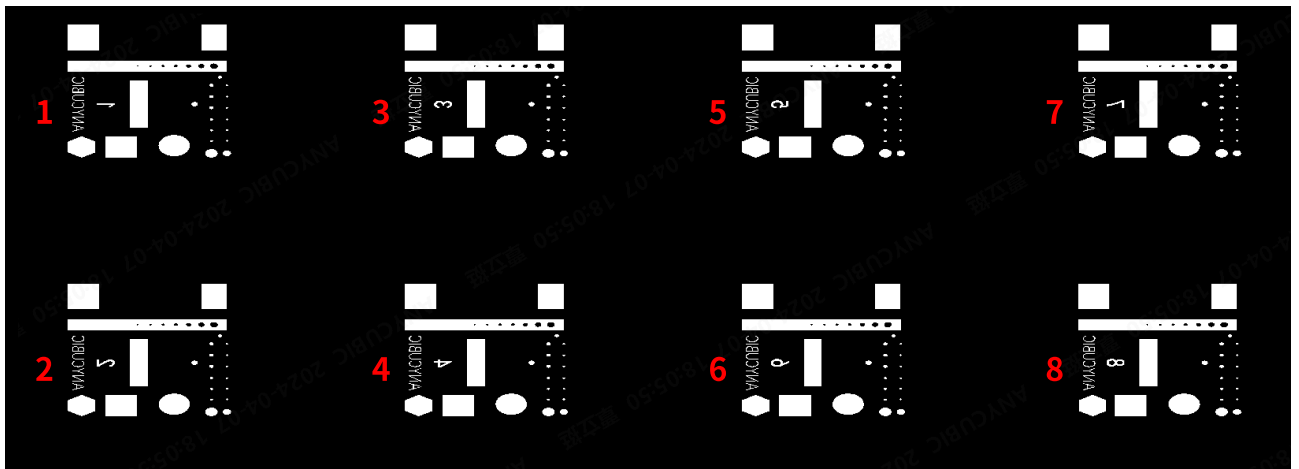
Retirer la couche de résine durcie en utilisant le grattoir en plastique

4. Versez la résine restante par le bec avant de la cuve et filtrez-la à l'aide d'un entonnoir. **Ne versez pas la résine par l'arrière de la cuve afin d'éviter d'endommager la cuve de résine.**



« R_E_R_F » est l'abréviation de "Resin Exposure Range Finder", le fichier R_E_R_F peut être utilisé pour tester les meilleurs paramètres d'exposition pour différentes résines et différentes températures ambiantes.

1. Importez dans le Slicer le fichier R_E_R_F attaché au clé USB. Il y a 8 modèles numérotés dans ce fichier. Le temps d'exposition du modèle 1 est le "temps d'exposition normal (s)" dans les paramètres de tranche, et le temps d'exposition de chacun des modèles restants est incrémenté d'un gradient de **0,25 s**. Par exemple:

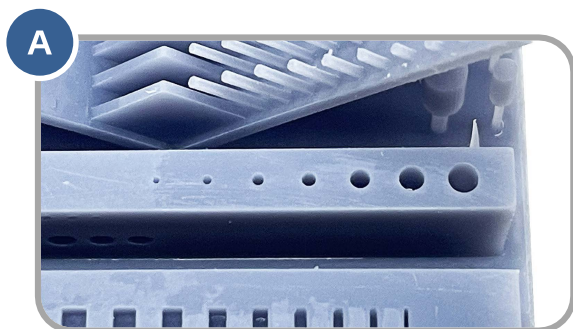


Il y a des numéros correspondants sur le modèle

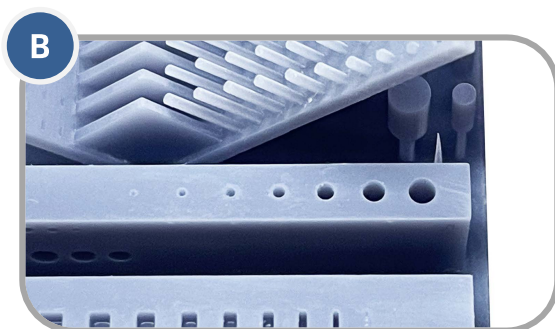
2. Ajustez le temps d'exposition normal du fichier RERF en fonction du temps d'exposition recommandé de la résine utilisée, c'est-à-dire modifiez le temps d'exposition du modèle n°1. Sur cette base, les temps d'exposition des autres modèles sont incrémentés séquentiellement avec un gradient de **0,25 s**. Par exemple, lorsque le temps d'exposition normal est réglé à 1,5 s, le temps d'exposition pour les modèles n°1-8 est : 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

3. Après l'impression, retirez et nettoyez le modèle. Comparez les effets d'impression de différents modèles de numérotation, et sélectionnez le temps d'exposition du modèle de numérotation correspondant comme paramètre d'impression en fonction des besoins spécifiques des modèles. Prenons le modèle AB comme exemple.

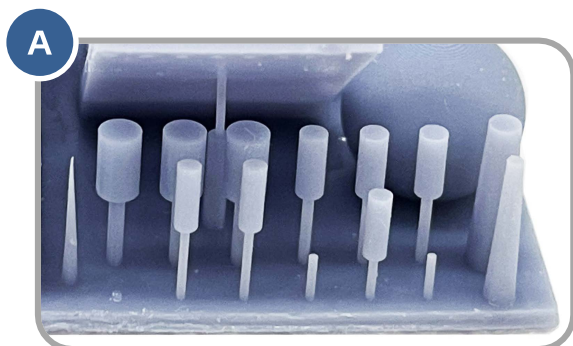
Testez les paramètres d'exposition optimaux



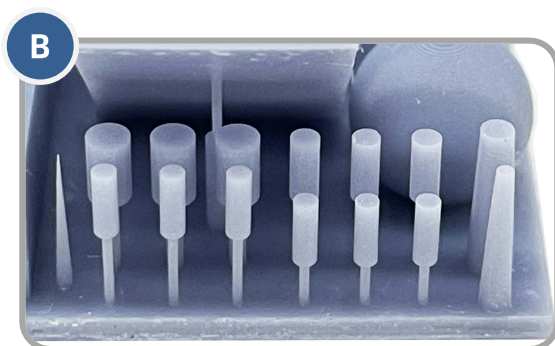
Plus de trous sont percés



Moins de trous sont percés



Moins d'impression avec succès



Plus d'impression avec succès

- Le modèle A a un grand nombre de trous, et sous cette condition de paramètre, l'achèvement détaillé du modèle imprimé est plus élevé; cependant, le risque d'échec d'impression est également plus élevé.
- La colonne du modèle B a été imprimée avec succès plus, et sous cette condition de paramètre, le taux de réussite de l'impression est plus élevé; par conséquent, les détails peuvent être manquants. Convient aux modèles avec des exigences générales de précision d'impression.

De plus, vous pouvez également comparer l'effet pont, le nombre de colonnes fines, etc. pour trouver les paramètres d'exposition appropriés. Si l'effet d'impression des 8 modèles n'est pas bon, il est recommandé de régler à nouveau les paramètres d'exposition normaux du fichier pour trouver une plage de paramètres appropriée.

Remarque: "R_E_R_F" est le nom du fichier clé, la machine le reconnaîtra séparément, veuillez ne pas le modifier et veuillez ne pas nommer le modèle normalement imprimé "R_E_R_F".

Nivellement

L'imprimante a été conçue sans nécessité de nivellement pour la première utilisation.

Cependant, veuillez remettre à niveau

l'imprimante dans les scénarios suivants :

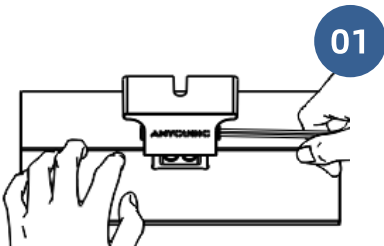
- La plateforme d'impression est tombée au sol.
- Changement de nouvelle plateforme d'impression ou d'écran LCD.
- L'objet imprimé adhère à la cuve de résine au lieu de la plateforme d'impression.



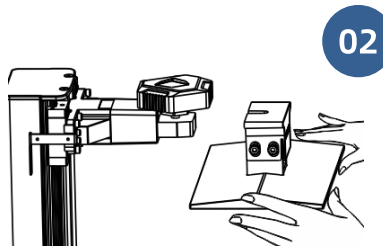
Scannez le code QR pour le tutoriel de nivellement

Veuillez suivre les étapes ci-dessous pour installer et remettre à niveau.

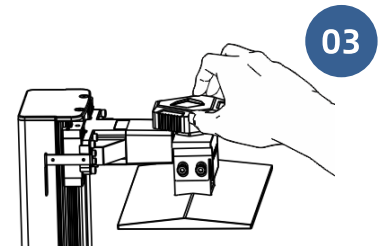
1. Installez la plate-forme de génération.



Desserrez légèrement les quatre vis de nivellement



Installez la plateforme d'impression

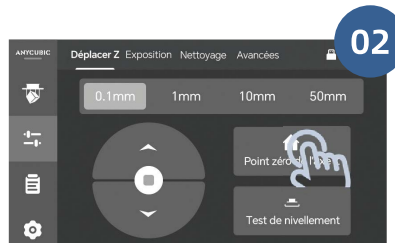


Serrez le bouton

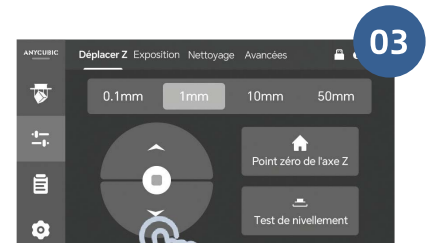
2. Nivellement.



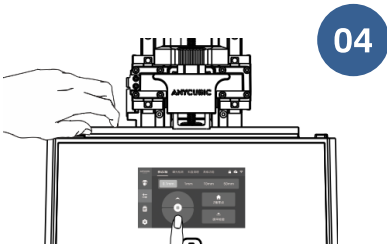
Placez le papier de nivellement sur l'écran LCD



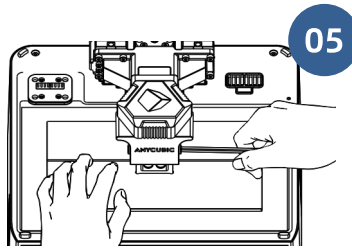
Cliquez sur « Point zéro de l'axe Z »



Abaissez l'axe Z de 1 mm

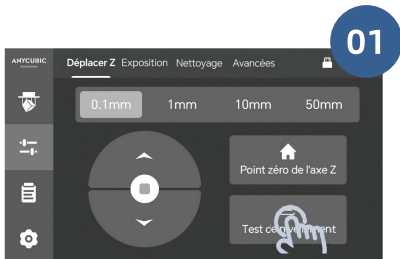


Si la plateforme d'impression bouge légèrement, abaissez l'axe Z de **0,1 mm** à chaque fois

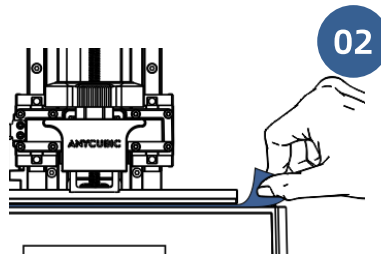


Abaissez jusqu'à ce que vous ressentiez une résistance en retirant le papier de nivellement. Maintenez la plateforme et serrez les quatre vis

3. Vérifiez si le nivellement est réussi. Si cela ne correspond pas au résultat indiqué ci-dessous, veuillez desserrer les quatre vis de nivellement et suivre l'étape 2 pour remettre à niveau.



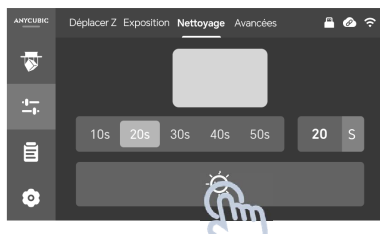
Cliquez sur « Test de nivellement »



Lorsque vous tirez sur le papier de mise à niveau, il y a une résistance importante ou il ne peut pas être retiré

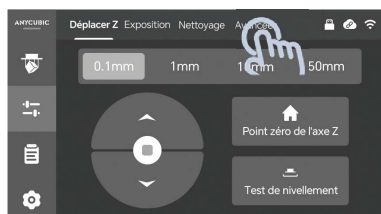
Entretien de boîte de matériau

- **Nettoyez la résine restante sur le film anti-adhésif:** Veuillez sélectionner le nettoyage de la cuve et retirer les résidus. Ne grattez pas le film anti-adhésif avec des objets pointus pour éviter tout dommage.

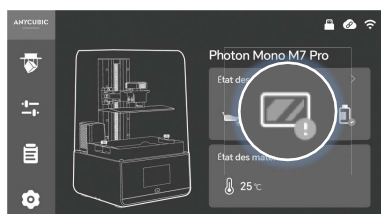


Retirer la couche de résine durcie en utilisant le grattoir en plastique

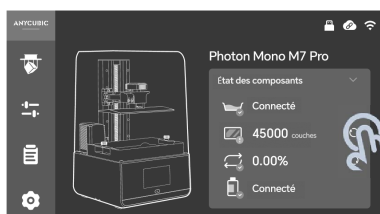
- **Retirez la résine liquide de la cuve de résine:** S'il n'y a que de la résine liquide dans la cuve, versez la résine et suivez les étapes de nettoyage par circulation pour nettoyer la cuve.



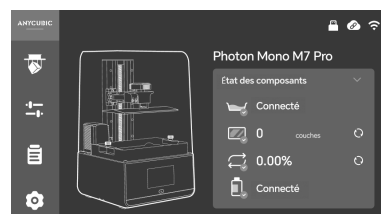
- **Remplacement du film anti-adhésif:** Les statistiques des couches d'impression sont affichées dans le menu Accueil. Vérifiez-les et remplacez le film antiadhésif en temps voulu afin d'éviter une erreur de l'impression ou même d'endommager l'imprimante.



Le film antiadhésif doit être remplacé



Veuillez cliquer sur réinitialiser après le remplacement



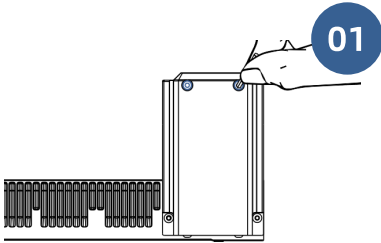
Entretien de boîte de matériau

- Si la machine n'est pas utilisée dans les 48 heures, veuillez filtrer la résine et la stocker dans un récipient sombre et hermétique.
- Si la résine est tachée sur la cuve de résine, essuyez-la rapidement. N'immergez jamais la cuve de résine intelligente dans l'eau, l'alcool ou tout autre solvant de nettoyage afin d'éviter de l'endommager.
- Il est conseillé d'utiliser une résine non flexible dont la viscosité est inférieure à 1000 cps.

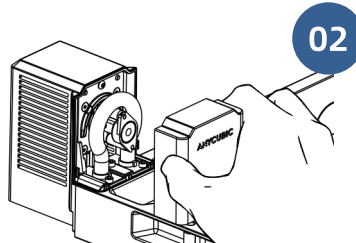
Remplacez le tuyau de la pompe péristaltique

Veillez remplacer le tuyau de la pompe péristaltique lorsque le temps de circulation atteint 100 %, comme indiqué dans le menu Accueil.

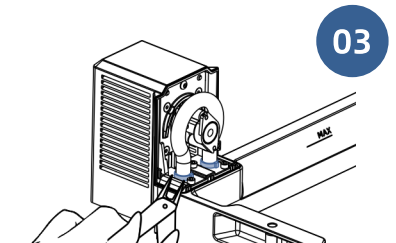
1. Mettez des gants.
2. Retirez le tuyau de la pompe péristaltique usagée.



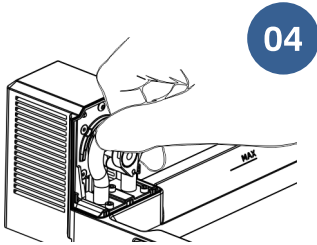
Desserrez les deux vis à l'arrière



Retirez le couvercle avant



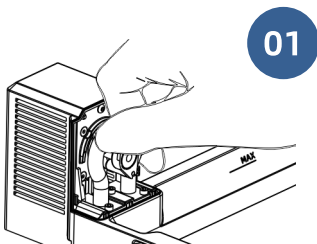
Coupez deux cravates



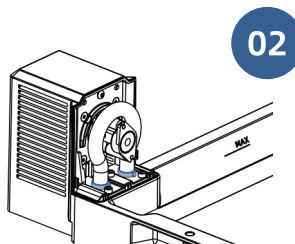
Retirez le tuyau de la pompe

Insérez complètement le nouveau tuyau de la pompe jusqu'au fond pour garantir une installation correcte.

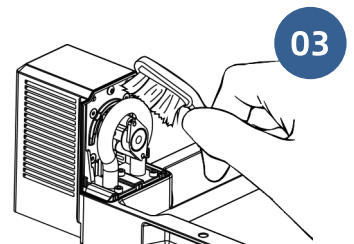
3. Installez un nouveau tuyau de pompe péristaltique.



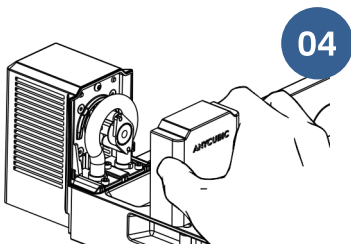
Insérez un nouveau tuyau de pompe



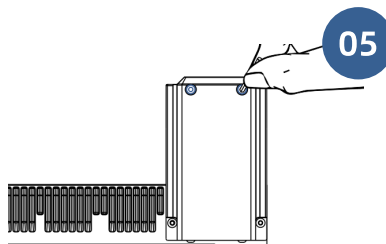
Fixez le bas du tuyau à l'aide de deux colliers de serrage



Graissez le tuyau et l'arbre



Mettez le couvercle avant



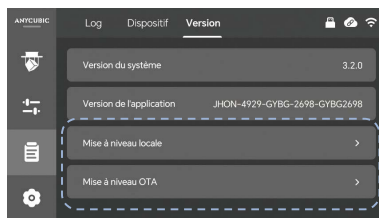
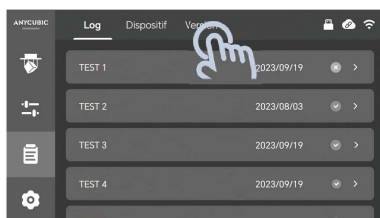
Serrez les deux vis à l'arrière



Réinitialisation de la durée de circulation

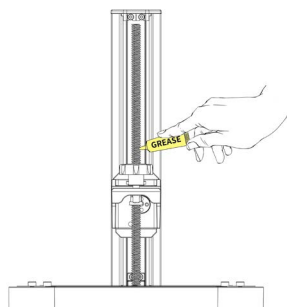
Mise à niveau Firmware

- **Mise à niveau via OTA:** Visitez le site officiel pour télécharger le micrologiciel et enregistrez-le sur une clé USB qui ne contient pas d'autre version du micrologiciel. Puis, insérez la clé USB dans l'imprimante à mettre à niveau.
- **Mise à niveau via OTA:** si le réseau est connecté, mise à niveau directement par OTA.



Entretien de l'axe Z

S'il y a un bruit de frottement anormal pendant le processus de travail de l'axe Z, veuillez appliquer une quantité appropriée de graisse lubrifiante sur la vis de l'axe Z.



Nettoyage des machines

- **Installez la plate-forme de génération:** Essuyez directement avec une serviette en papier ou nettoyez avec de l'alcool.
- **Protégez l'écran durci:** S'il y a de la résine durcie sur le film anti-rayures de l'écran durci, veuillez remplacer le film anti-rayures à temps.
- **Nettoyer le corps de machine:** Nettoyer avec de l'alcool.

Suivez les étapes initiales de dépannage en vous référant aux solutions proposées ci-dessous, ou contactez notre service d'assistance technique pour une aide supplémentaire.

Imprimer

1. Modèle de plate-forme antiadhésive

- Le temps d'exposition de la couche inférieure est insuffisant, veuillez augmenter le temps d'exposition.
- La zone de contact entre le bas du modèle et la plate-forme est petite et un clapet de pied doit être ajouté.

2. Fissuration par défaut du modèle

- La machine tremble pendant l'impression
- Le film de libération est lâche après une utilisation à long terme et doit être remplacé
- La plate-forme de construction ou la trémie n'est pas serrée
- Levez trop vite
- Modèle Hollow non poinçonné

3. Le modèle a des couches décalées, déformées

- Vérifiez si le support est trop faible
- Diminuer la vitesse de levage

4. Surexposition de flocs de type varech dans la goulotte ou sur le modèle

- Il est nécessaire de réduire le temps d'exposition du fond et le temps d'exposition normal.

Suivez les étapes initiales de dépannage en vous référant aux solutions proposées ci-dessous, ou contactez notre service d'assistance technique pour une aide supplémentaire.

Alimentation et décharge automatiques

1. L'imprimante signale qu'il n'y a pas assez de résine dans la cuve avant l'impression.

- L'unité de remplissage automatique est mal connectée à l'imprimante. Réinstallez l'unité de remplissage automatique, puis cliquez sur « OK ».
- L'unité de remplissage automatique a mal fonctionné parce que de la résine est entrée dans le tuyau d'air.

2. La quantité de résine dans la bouteille est suffisante, mais l'imprimante indique qu'il n'y a pas de résine dans la bouteille.

- La pièce cap est mal connectée à l'imprimante. Réinsérez le câble de la pièce cap.

3. Le niveau de résine atteint les aiguilles de l'unité de remplissage automatique. Cependant, lorsque vous cliquez sur « Retourner », l'imprimante vous indique immédiatement que le déchargement est terminé.

- Les vis à ailettes fixant la cuve de résine ne sont pas serrées. Arrêtez le déchargement et resserrez les vis à ailettes.

4. Le voyant vert de l'unité de remplissage automatique est éteint et les options de chargement, de déchargement et d'alimentation automatique ne sont pas valides.

- Vérifiez si la connexion du purificateur d'air est activée. Accédez à « Outils » - « Avancé » - « Purificateur », et désactivez « Purificateur ».

Suivez les étapes initiales de dépannage en vous référant aux solutions proposées ci-dessous, ou contactez notre service d'assistance technique pour une aide supplémentaire.

Connexion au Cloud

1. La connexion WIFI a échoué

- Le nom ou le mot de passe WiFi est erroné. Veuillez réinitialiser le réseau et vous reconnecter.
- Le réseau WiFi n'est pas disponible. Connectez-vous à un réseau valide. Ensuite, réinitialisez le réseau et reconnectez-vous.

2. Impossible d'ajouter l'imprimante dans l'application

- Cochez « Emplacement du serveur ». Les utilisateurs de Chine continentale doivent sélectionner « Chine », les utilisateurs des autres pays et régions doivent sélectionner « Mondial ».

Merci encore d'avoir choisi les produits Anycubic! Nous offrons jusqu'à 1 an de garantie sur nos produits (et accessoires). Si vous rencontrez des problèmes, veuillez vous connecter au site Web officiel d'Anycubic (support.anycubic.com/en), et il y aura une équipe technique après-vente professionnelle pour vous servir.