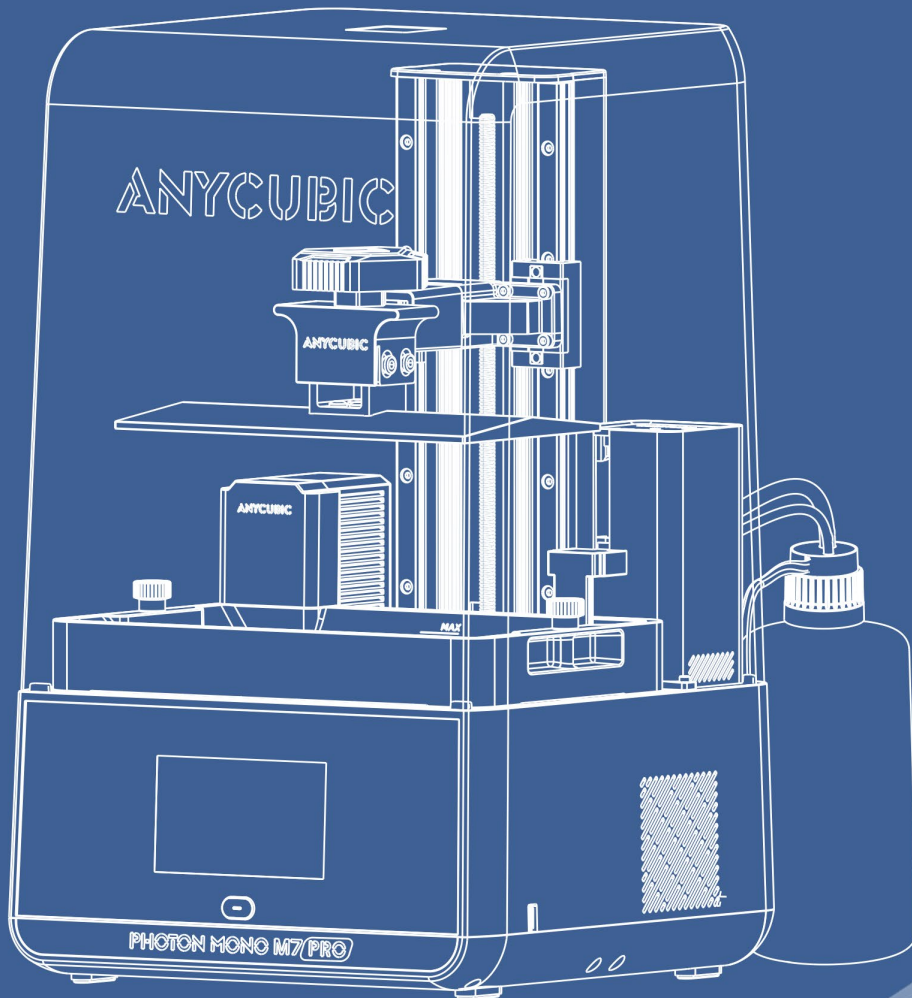




Photon Mono M7 Pro

▶ 取扱説明書

お客様、

ANYCUBICの製品を信頼と支持することを誠にありがとうございます。

ANYCUBICの3D プリンターを使いました或いは機器に精通するかもしれませんが、ご利用の前に、必ずこの取扱説明書をよくお読みください。取扱説明書でのインストール方法と注意事項は、不必要な損傷やフラストレーションを避けるのに役立ちます。

ANYCUBICのWebサイトはマニュアル、ソフトウェア、ビデオ、モデルなどを提供します。何か質問がありましたら、Webサイト<https://support.anycubic.com> にアクセスして問題を報告してください。



Anycubic サポートセンター

本書の著作権は【深セン市縦維立方科技有限公司】が所有しており、許可なく転載することをお断りします。

Anycubicチーム

注意事項

組み立て、使用にあたっては、装置の破損や人身事故の原因となることがあります、以下の注意事項を必ずお守りください。



商品を受け取った後、付属品が不足している場合は、カスタマーサービスに連絡して再発送を依頼してください。



緊急の場合は、Anycubic 3Dプリンターの電源を切ってください。



UV光は目に有害です。直接の接触を避けてください。操作時にはUVゴーグルや手袋などの保護具を着用してください。



Anycubic 3Dプリンターには高速で動く部品が含まれているため、手を挟まないように注意してください。



スマート樹脂バットの加熱が長時間になると、その表面温度が上昇します。加熱後、保護具なしで樹脂バットに触れてはいけません。



スクレーパーを使用する際は注意し、機械や道具の鋭い部分が人から離れていることを確認してください。



Anycubic 3Dプリンターや付属品は、お子様の手の届かないところに保管してください。



Anycubic 3Dプリンターは、広く、平らで、風通しの良い環境でご使用ください。



装置を長期間使用しない場合は、Anycubic 3Dプリンターを雨や湿気にさらされないようにしてください。



周囲温度は5℃～40℃、湿度は20%～80%を推奨します。この範囲外で使用する、プリント効果が低下する場合があります。同時に、日光が当たらないようにする必要があります。



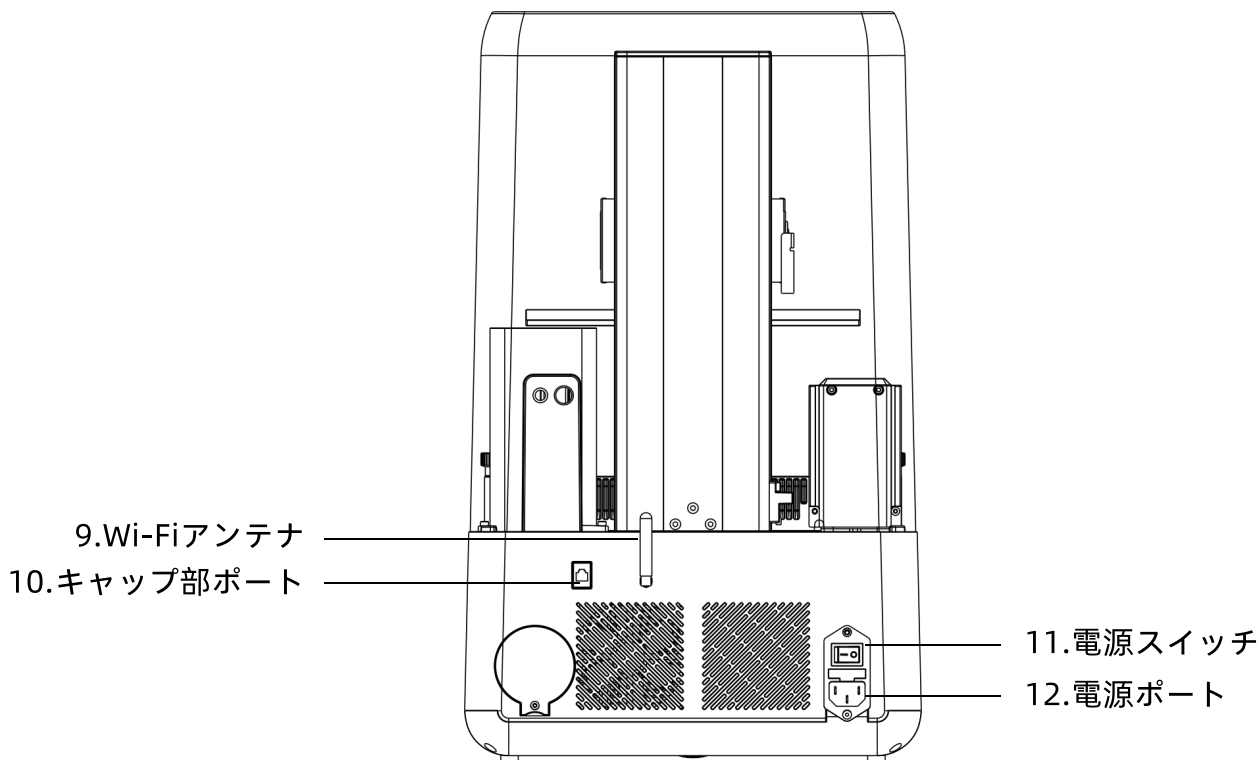
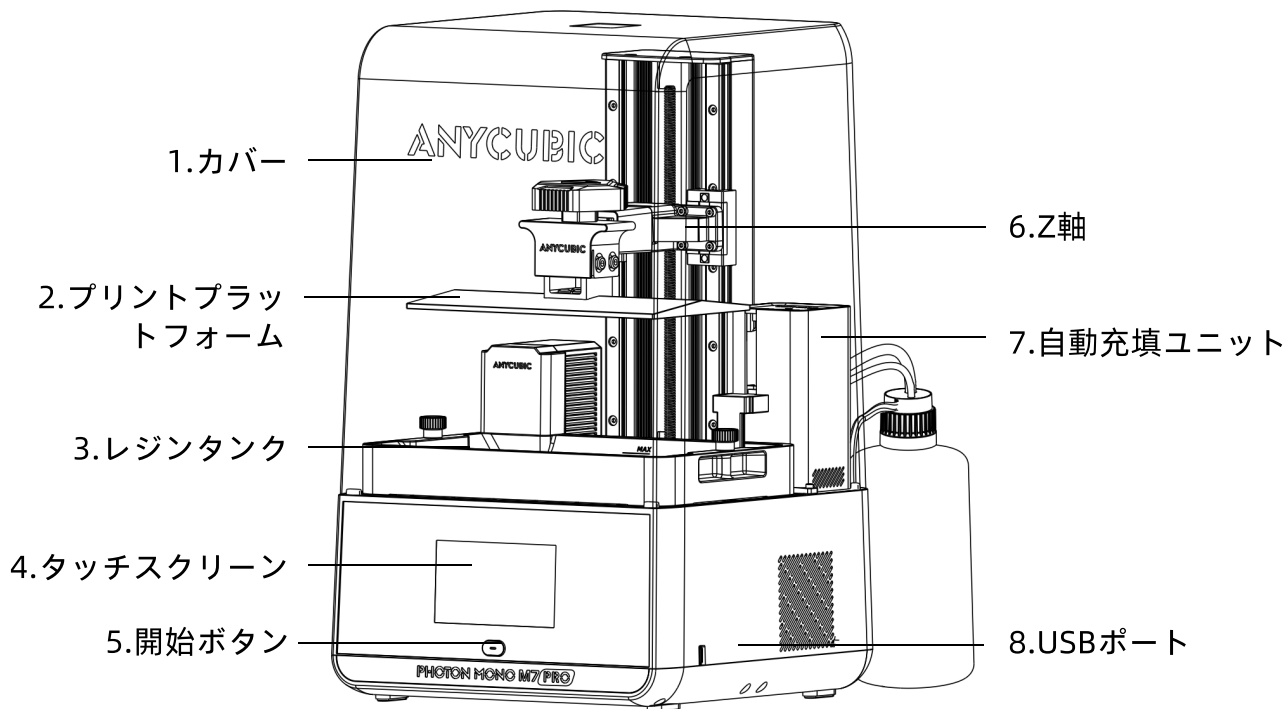
Anycubic 3Dプリンターを無断で分解しないでください。ご不明な点がございましたら、Anycubicアフターサービスまでお問い合わせください。



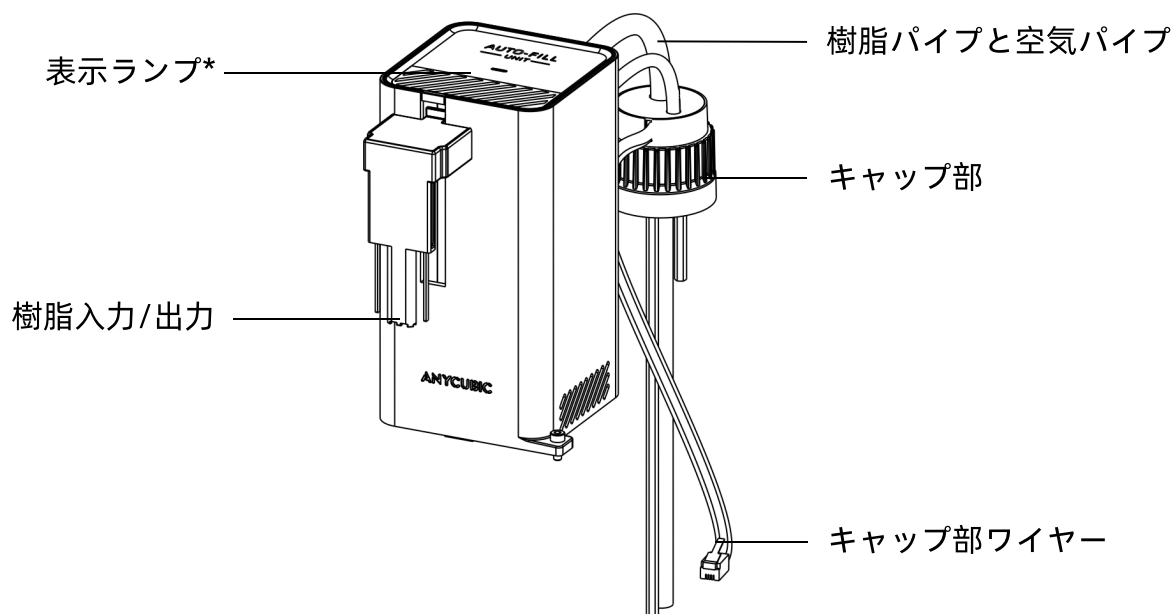
目次

1.装置一覧	5
2.梱包物一覧	7
3.製品仕様	8
4.推奨プリントパラメータ	9
5.タッチスクリーン機能	10
6. 準備	15
7.ファイルのアップロード	18
8.プリントテスト	22
9.樹脂に最適な露出パラメータのテスト	28
10.装置の保守	30
11.よくある問題	35

装置一覧

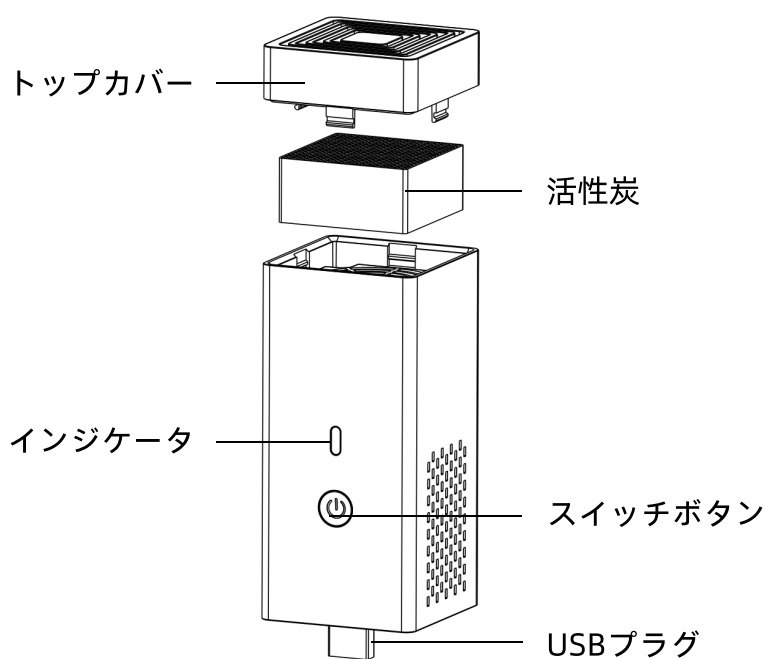


自動充填ユニット

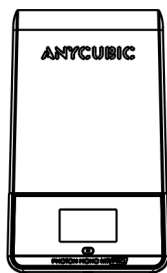


*表示ランプ: 緑色のランプは、メインモジュールの接続を示します。
赤色のランプは、ボトル内の樹脂が不足していることを示します。

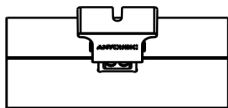
空気清浄機



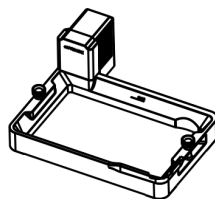
梱包物一覧



Photon Mono
M7 Pro



プリントプラット
フォーム* 1



レジタン
ク* 1



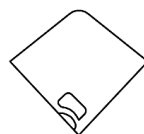
Wi-Fiアンテナ



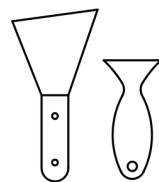
レンチセット



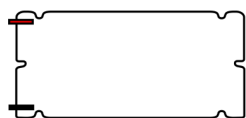
保護装置



ホッパー *5



スクレーパー* 2



スクリーン保護フィ
ルムキット



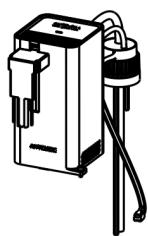
レベリング紙



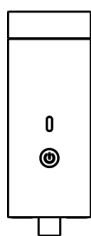
説明書* 1



USBメモリ * 1



自動充填ユニット



空気清浄機*1



電源コード

プリントパラメータ

システム	Photon Mono M7 Pro
操作	5インチ静電容量式画面
スライスソフト	Anycubic Photon Workshop (他のソフトウェアとも互換性あり)
接続方法	USBメモリ, WiFi

プリント仕様

LCDスクリーン	10.1インチ 14K
光源技術	COBライト
XY解像度	13312*5120
Z軸精度	0.01 mm
層の厚さ	0.01~0.15 mm

物理仕様

製品寸法	310 mm(長さ) *315 mm(幅) *520 mm(高さ)
プリント体積	223.64 mm(長さ) *126.48 mm(幅) *230 mm(高さ)
重量	12.8 kg

Wi-Fi

周波数範囲	2.4 G (2.400~2.4835 Ghz)
動作モード	AP、STA、AP+STA モード

推奨プリントパラメータ

パラメーターグループ	① デフォルト Resin_Normal	② デフォルト Resin_Fast	③ ハイスピードレジン
層の厚さ	0.05 mm	0.1 mm	0.1 mm
通常露光時間	1.8 s	2.2 s	1.4 s
オフタイム	0.5 s		
ボトム露光時間	25 s	25 s	15 s
低レイヤ	5	3	3
Zリフト距離	8 mm	4 mm	4 mm
Z軸持ち上げ速度	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Z軸引き戻し速度	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
アンチエイリアス	1		
忠告	1.印刷オブジェクトが高い精度を必要とする場合は、グループ①を使用し、アンチエイリアスレベルを16、画像のぼかしを3に設定してください。 2.グループ②③は、ホローの厚さが2mm以下のモデルに適用します。 3.グループ②③は、ケーステストにより印刷速度を大幅に向上させることができます。印刷の成功および印刷速度を確保するために、パラメータをむやみに変更しないでください。 4.グループ②③は、印刷の失敗を避けるために、このプリンターで提供されるACF剥離フィルムと適合する必要があります。このフィルムは45000レイヤーを印刷する際に使用できます。 5.グループ③は高速樹脂にのみ適用できます。 6.パラメーターグループの説明については、18-19ページをご参照ください。		

---データの出典: Anycubicの実験室。

タッチスクリーン機能

注意：現在のインターフェースは参考用です。正確な情報については、最新のファームウェアリリースを参照してください。

メイン画面



1. スマート樹脂バットの接続
2. 累積プリント層数を表示
3. 循環時間の統計
4. 樹脂ボトルの接続

樹脂温度

プリント

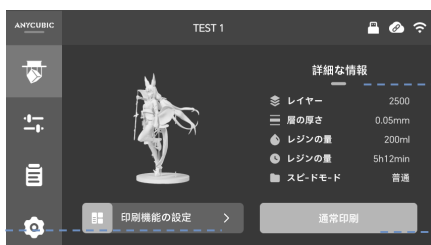
プリント:

ローカル/USBドライブ/クラウド
ドファイルリストに切り替える



クリックしてファ
イルの詳細に入る。
長押ししてファ
イルを編集する。

ファイルの詳細:



印刷ファイル情報

印刷機能の設定

印刷を開始する

ツール

Z軸を移動するには:



Z軸を上移動

Z軸モーターをオフにする

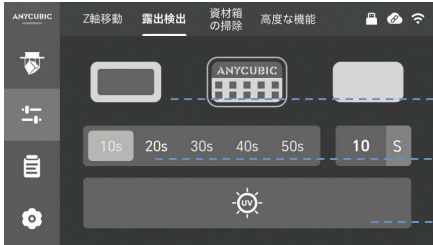
Z軸を下移動

タップしてZ軸が毎回移動する距離を選択する

Z軸原点復帰

手動高さ調整の効果を確認する (30～31ページ参照)

露出:

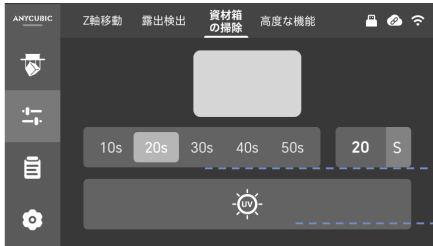


露出パターンを選ぶ

露光時間の設定

露光開始

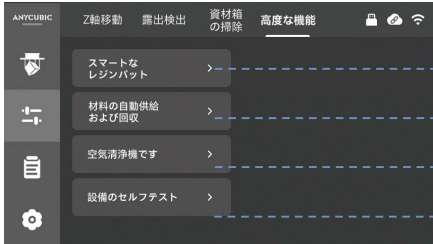
バットクリーニング:



露光時間の設定

露光開始

詳細設定:



スマート樹脂バット

押出と取出

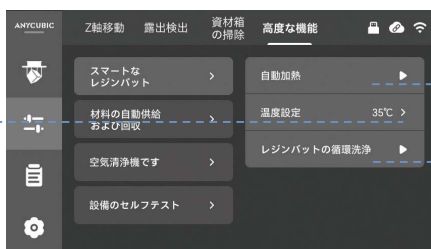
空気清浄機

機器のセルフテスト

ツール

詳細設定-スマート樹脂バット:

加熱温度を設定する



加熱を開始する

循環掃除ステップ

詳細設定-押出と取出:



押出を開始する

取出を開始する

詳細設定-空気清浄機:



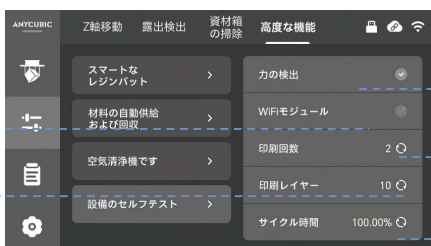
空気清浄機の接続
を有効/無効にする

「空気清浄機です」を有効にすると、自動充填ユニットとの接続が無効になります。自動供給および取出機能を使用するには、先に、空気清浄機の接続をオフにしてください。

詳細設定-機器のセルフテスト:

WIFIモジュールの
オンを確認する

累積プリント層数を表示



力検出を開始する

累計プリント回数を表示

循環時間の統計

情報

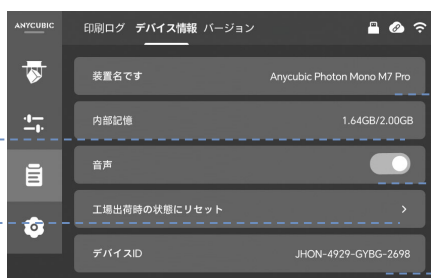
印刷ログ:



印刷履歴,
長押しで編集する

クリックして詳細を確認する

本機:



使用済み領域 / 総領域

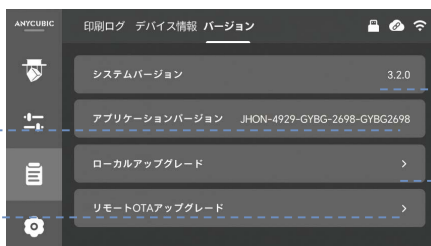
機械タイプ

タッチ音のオン/オフ
を切り替えます

工場出荷時設定にリセットする

プリンタ ID

バージョン:



アプリケーション・バージョン

システムバージョン

OTAアップグレード

USBアップグレード

タッチスクリーン機能

設定

クラウド:



ネットワーク:



言語:

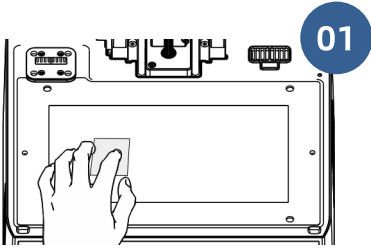


ガイド:

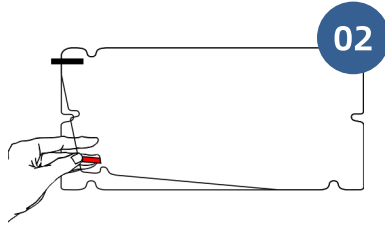


1.箱を開けて、本機と付属品を取り出します。

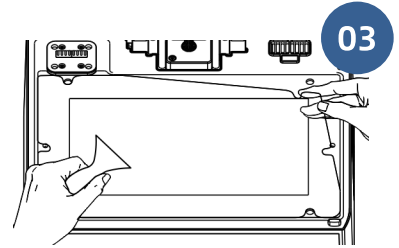
2.スクリーンプロテクターを装着する。



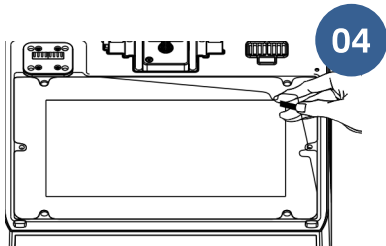
保護フィルムをはがします
LCD画面を軽く拭く



フィルムをはがす①

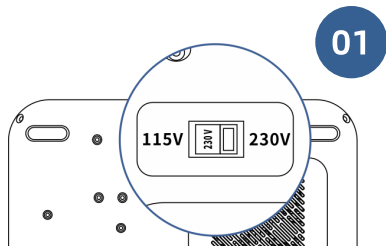


位置決め穴を合わせます
気泡を絞り出す

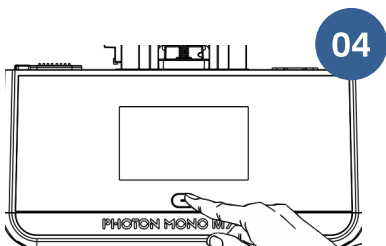
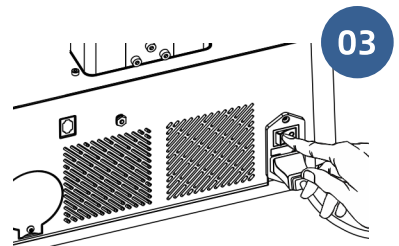
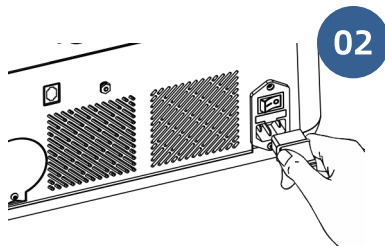


フィルムをはがす②

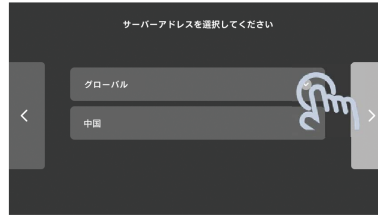
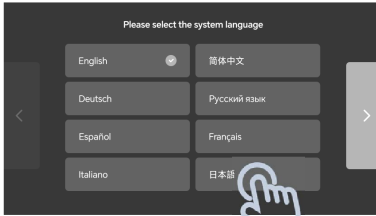
3.最初に、電源電圧の入力モードを確認します。「230」と表示されている場合は、200V～240Vに適しており、「115」と表示されている場合は、100V～120Vに適しています。次に、電源アダプターにつなぎ、ロケットスイッチをオンに切り替え、開始ボタンを2秒間押します。



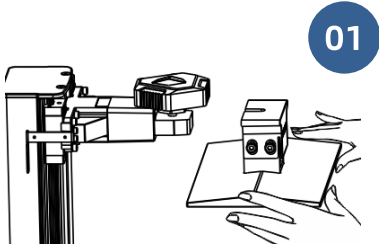
電圧スイッチは、プリンターの下側



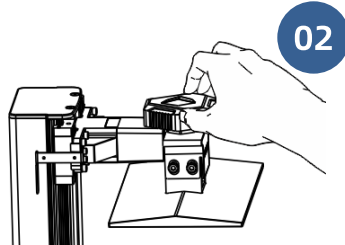
4. システム言語を設定し、「グローバル」サーバーを選択します。次に、画面上のセットアップ手順を実行します。



5. プリントプラットフォームを取り付けます。

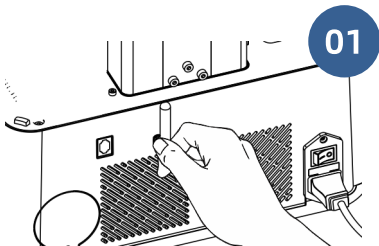


プリントプラットフォームを取り付ける

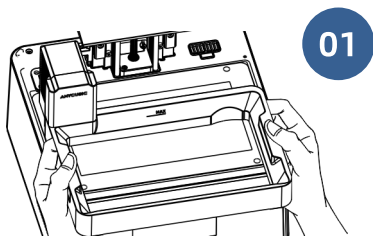


つまみを締める

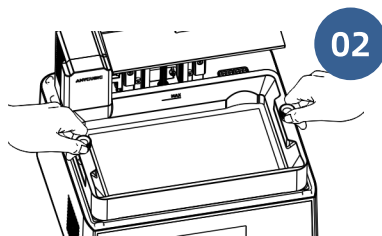
6. WiFiアンテナを取り付けます。



7. レジンタンクを取り付けます。

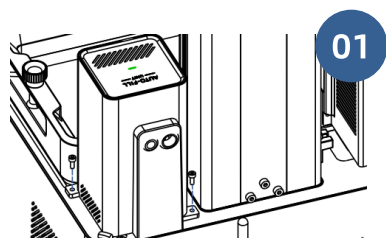


脚が位置決め穴にはまった状態で、レジンタンクを置く



両側のつまみを締めて取り付けを完了

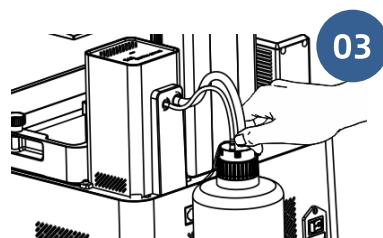
8.自動充填ユニット (オプション) を取り付けます。



メインモジュールの固定する



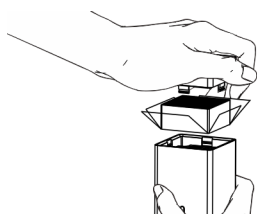
Anycubic 1kg樹脂ボ
トルを使用する



注:

- 1.粘度が2000pcs以下の樹脂を使用し、樹脂ボトルはプリンターの後ろか右側に置くことが推奨されます。
- 2.自動供給ボトルキャップを取り付けた後、強く振ったり逆さにしたりしないでください。キャップの内側が樹脂で汚れた場合は、直ちに洗浄してください。洗浄しない場合、自動充填ユニットが誤作動または破損するおそれがあります。
- 3.自動給排ユニットの動作温度は10～40℃、湿度範囲は20～80%です。最適な性能を発揮するために、これらの制限を超えないようにしてください。Anycubic Bio Resin または Anycubic Rigid 100 Resin を使用する場合、推奨環境温度は25℃以上です。そうでない場合、自動給排ユニットの機能が失敗する可能性があります

9.空気清浄機を準備する (オプション)。1つのインターフェースを共有しているため、空気清浄機と自動給排モジュールは同時に使用することができません。実際の状況に応じてどちらか一方を選択してください。

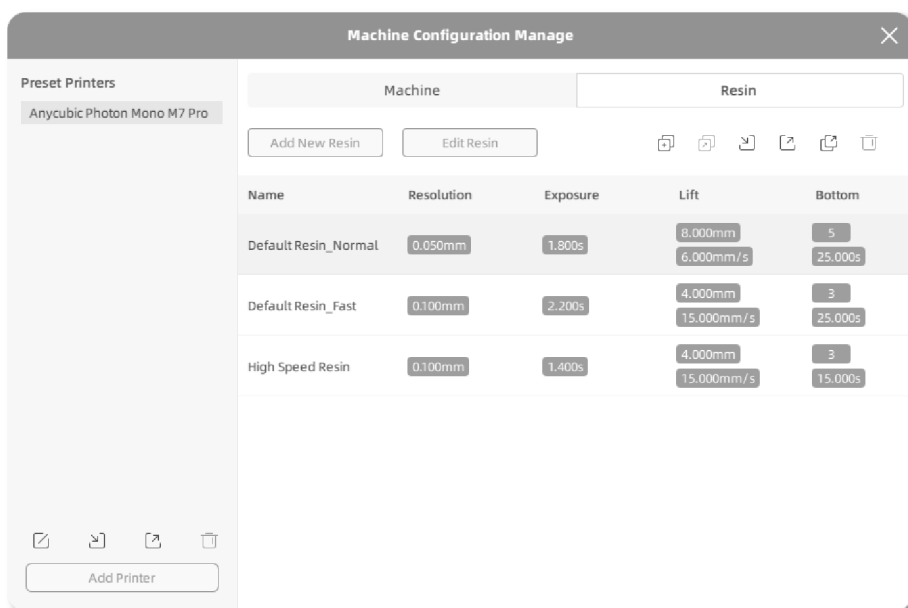


炭素のパッケージ
を取り外します

USB

1.3Dモデルファイルを加工するために、Anycubic Photon Workshopソフトウェアを使用します。なお、インストーラーとインストラクションはUSBドライブに保存されています。

2.Anycubic Photon Workshopでパラメータを設定する場合、3つのパラメータグループがあり、異なるニーズのプリントに適用することが可能です。



個人的な要求に応じて、パラメータグループを選択します

① デフォルト Resin_Normal

通常の印刷速度でAnycubicレジンに適用します。印刷対象が高精度を必要とする場合は、アンチエイリアスレベルを16に変更し、イメージブラーを3に設定してください。

② デフォルト Resin_Fast

Anycubicレジンに高速印刷で適用します。層厚は0.1mmであり。Z軸モーションコントロールを最適化すると、印刷速度が向上します。

③ ハイスピードレジン

印刷速度が最も速いAnycubicハイスピードレジンに適用します。層厚は0.1mmであり。Z軸モーションコントロールを最適化すると、印刷速度が向上します。

パラメータグループ ② および ③ の注意事項：

- 1.このパラメータは、ホローの厚さが2mm以下のモデルに適用します。
- 2.このパラメータは、印刷の失敗を避けるために、このプリンターで提供されるACF剥離フィルムと適合する必要があります。このフィルムは45000レイヤーを印刷する際に使用できます。

3.スライスしたファイルをUSBドライブに保存します。

4.その後、USB ドライブをプリンタに挿入してください。

USBメモリ：

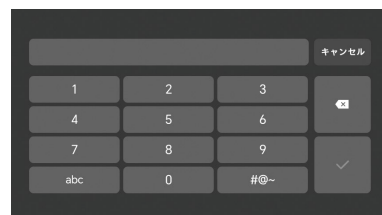
1. 同梱のUSBメモリを使用することをお勧めします。他のUSBメモリを使用する場合は、USBメモリの容量が**64G以下で、FAT/FAT32形式がサポートされていることを確認**してください。
2. ファイルの読み取りに異常がないように、プリントファイルをUSBメモリのルートディレクトリに格納してください。

ファイルのアップロード

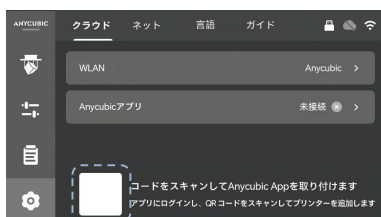
クラウド

リモートアップロードとモニタリングのために、まずプリンタをAnycubicアプリに接続します。

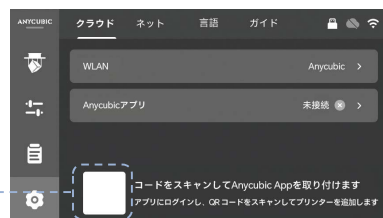
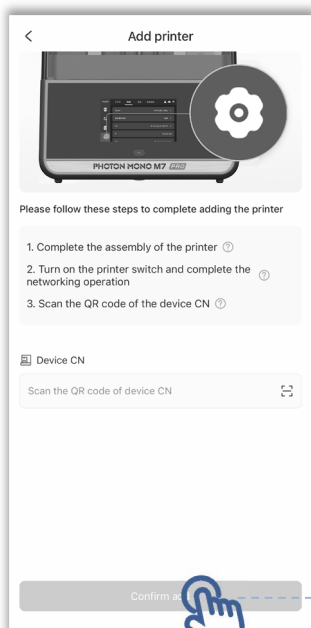
1. ネットワークに接続します。



2. App StoreまたはGoogle Playで「Anycubic」を検索するか、プリンタのQRコードをスキャンし、Anycubicのアプリをダウンロードしてください。その後、登録を済ませ、サインインしてください。



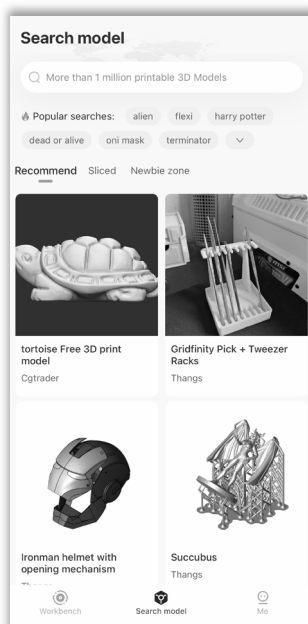
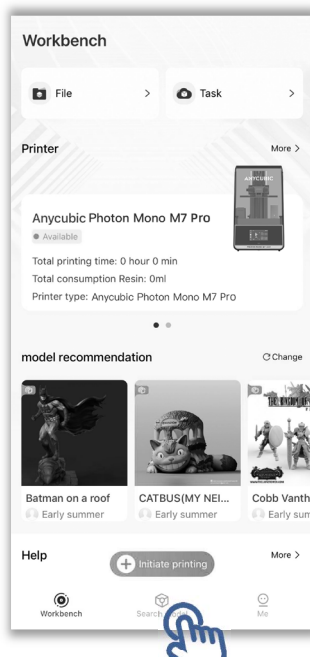
3. Anycubicのアプリでプリンタを追加します。



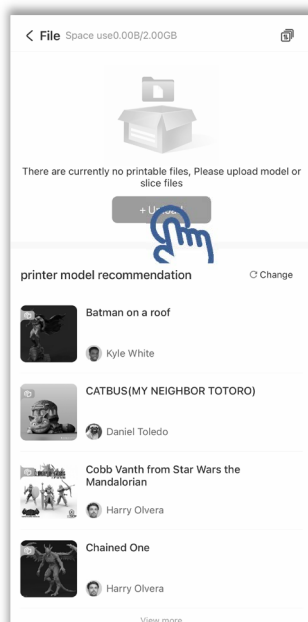
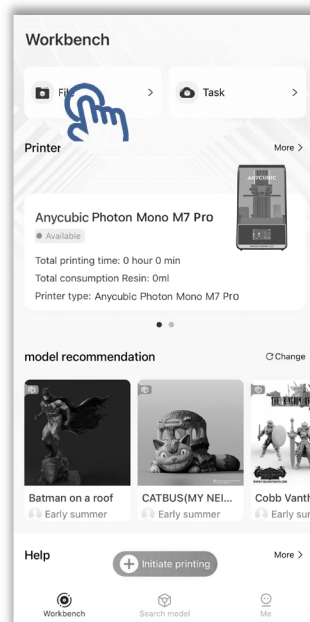
Qrコードをスキャンして
プリンターを追加する

4.モデルを検索する、またはモデルファイルをアップロードする。

- モデル検索



- モデルファイルのアップロード

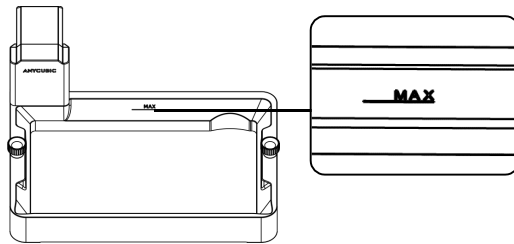


レジンの準備

*レジタンクに貼られている剥離フィルムは消耗品です。タッチパネルに表示される剥離フィルムの状態に注意し、適時交換してください。

プリント前後ごとにFEPフィルムをよくチェックし、破損、打痕、または露出スクリーンに樹脂漏れがないを確認し、ある場合は、装置を損傷しないように新しいFEPフィルムを交換する必要があります。

1.マスクと手袋を着用してから（樹脂が直接皮膚に触れないよう）、樹脂タンクの最大目盛線を超えないように注意しながら、樹脂タンクにゆっくりと樹脂を注ぎます。



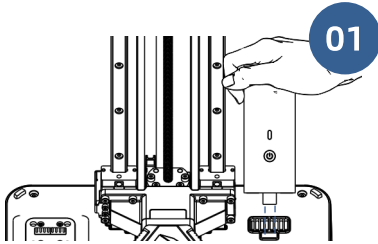
2.自動供給を有効にします (オプション)。使用する前に、自動充填ユニットを取り付けてください。



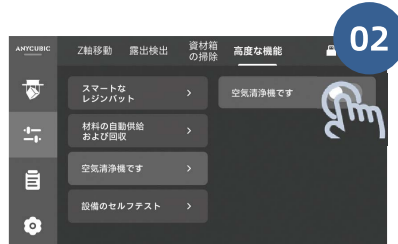
ヒント: 常温 (25°C) で粘度が500cpsを超える樹脂を使用する場合、圧力変化により樹脂ボトルがわずかに収縮または膨張することがあります。これは正常であり、積み込みと積み降ろしには影響しません。

プリントテスト

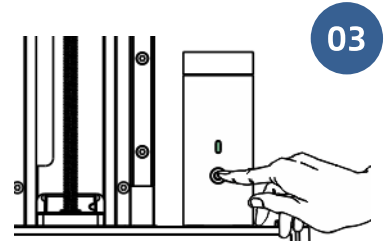
3.空気清浄機 (オプション) を挿入します。空気清浄機の電源を切る方法は、以下の2つあります。(1) タッチスクリーンで空気清浄機の接続を有効にして、空気清浄機の電源ボタンを押す。(2) 空気清浄機のプラグを抜く。



空気清浄機を挿入すると、始動する



空気清浄機の接続を有効にする



電源ボタンを押す

4.環境温度が20℃以下の場合、印刷物の底部の剥離や印刷物の一部の損失が発生する可能性があります。印刷前加熱を有効にすることで、印刷効果を高めることができます。

印刷前加熱を有効にします。樹脂温度が25℃に達すると、印刷が開始します。



注:

- 1.デフォルトで、加熱中の材料循環が有効になっています。
- 2.樹脂バットの加熱が長時間になると、その表面温度が上昇します。加熱後、保護具なしで樹脂バットに触れてはいけません。

5.カバーをかぶせます。

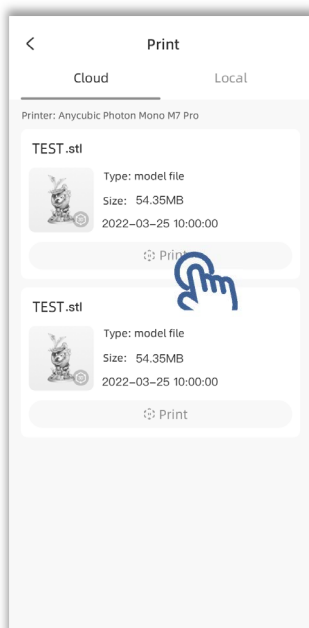
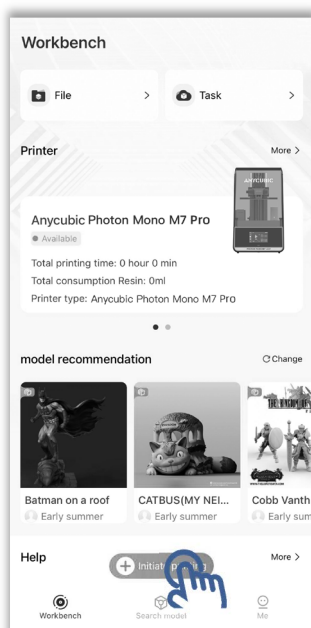
プリントテスト

プリントファイル

USBドライブファイルを印刷する前に

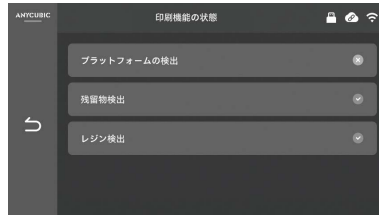


リモートプリント



印刷前

1.プリンターは、各印刷ジョブ開始前に、ハードウェアの状態、樹脂量、残留物を確認します。エラーが発生した場合、プリンターがエラーQRコードをポップアップ表示するので、そのコードをスキャンして、ガイドに従ってください。



プラットフォーム検出

印刷する前に、印刷プラットフォームが設置されていることを確認してください。

残留物検出

印刷する前に、樹脂バットに固形残留物*がないことを確認してください。残渣が検出された場合は、バットをきれいにして再度確認してください。

*固形残留物：高さ3mm以上、横断面9mm²以上

樹脂検出

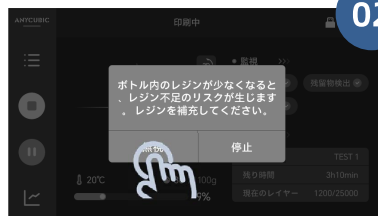
印刷する前に、バット内の樹脂が印刷を完了するのに十分かを確認してください。通常、必要なレジン量は、スライスソフトが推定したレジン量より少し多めになっています。

自動供給が有効になっている場合は、樹脂不足が検出されると、自動的に樹脂が補充されます。

2.ボトルの中身が不足している場合、警告がポップアップ表示されます。適時に補充するか、または樹脂ボトルを交換してください。



01



02

3.印刷前の供給は、省略することができます。この時点で省略すると、印刷中に供給されません。

4.必要な場合は、加熱を省略することもできます。低環境温度と不十分な加熱時間に注意してください。これは印刷の失敗を引き起こす可能性があります。

印刷中

故障検出: 印刷中、印刷の失敗に発展するおそれのある状況が自動的に監視され、樹脂の無駄やプリンターの損傷が防止されます。プリンターが異常な状態を検出した場合、印刷ジョブを自動的に一時停止し、エラーレポートをポップアップ表示します。レポートに従って、スライスされたファイルおよびモデルをご確認ください。デフォルトで、故障検出が有効になっています。

ボトムノンスティック検知

モデルが印刷プラットフォームに密着しているかどうかを確認されます。

モデルが台に密着していないとプリンターが検出した場合、スライスファイルの底部露光時間を確認してください。

オフ補正: プリント中に露光面積が大きい場合、樹脂の表面張力と樹脂特性により、Z軸の復帰が遅れ、樹脂が適時にリフローできないなどの問題が発生し、プリント不良の原因となることがあります。この機能はデフォルトで有効です。

インテリジェントリリース: この機能はアルゴリズムを最適化することにより、印刷の成功率を向上させることができます。デフォルトの樹脂ノーマルパラメータグループで印刷中にインテリジェントリリースを有効にすると、印刷速度も向上する可能性があります。この機能はデフォルトで無効です。

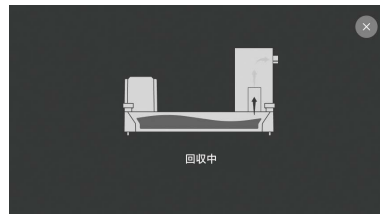
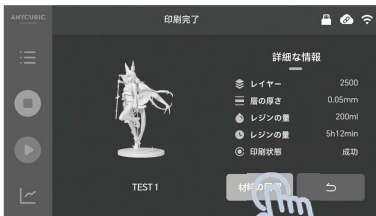
印刷する前に、この機能を印刷機能インターフェイスで有効/無効にすることができます。



印刷後

1. プリントが完了すると、プラットフォーム上の残留樹脂が垂れないようになったら、プラットフォームを取り外します。次にモデルをスクレーパーで下ろし、モデル表面に残っている液状樹脂を95%のアルコール（または他の洗浄剤）で洗浄します。洗浄し、乾燥させた後、モデルのポストキュアやその他必要な後処理を行ってください。

2. 印刷した後、[材料の回収]をクリックして樹脂をリサイクルします。プラスチック製スクレーパーを使用して、樹脂を自動充填ユニットの出力に導き、取出工程を容易にします。ただし、印刷に失敗した場合は、自動充填ユニットの詰まりや破損を防ぐため、取出機能を無効にしてください。

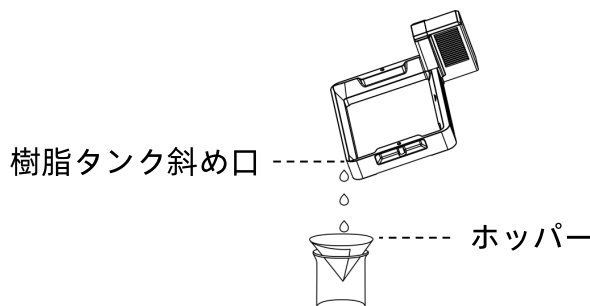


3. 印刷に失敗した場合、樹脂はバット内で部分的に硬化する可能性があります。バットクリーニングにセットし、残留物を除去してください。これを行わない場合、剥離フィルムやLCD画面が損傷するおそれがあります。



レジンシートはプラスチック製のスクレーパーで取り除いてください

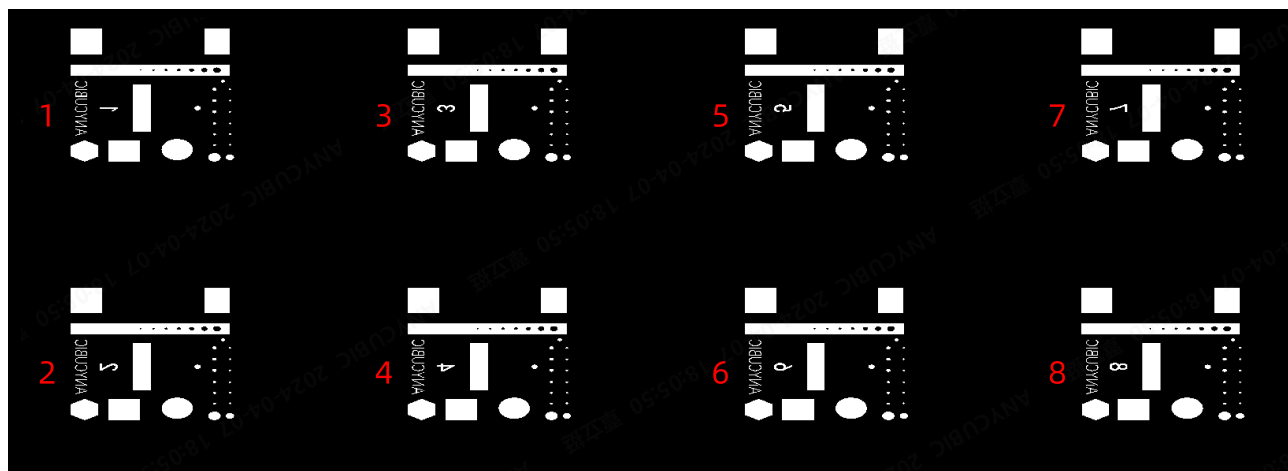
4. 残った樹脂は、バットの前の注ぎ口から注出して、漏斗で濾過してください。バットの後ろ側から樹脂を注出しないでください。樹脂バットが破損するおそれがあります。



「R_E_R_F」は[Resin Exposure Range Finder]の略で、R_E_R_Fファイルを使用して、異なる樹脂、異なる環境温度の最適な露出パラメータをテストできます。

1.USBメモリに付属のR_E_R_Fファイルをスライスソフトウェアでインポートします。このファイルには8つの番号のモデルが含まれています。番号1のモデルの露光時間はスライス設定の[normal exposure time (s)]であり、他の各モデルの露光時間は0.25s刻みで増加していきます。次の図に示します。

例：



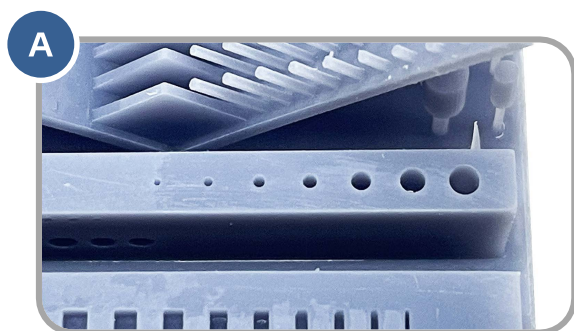
モデルには対応する数字番号があります

2.使用する樹脂の推奨露出時間に従って、RERFファイルの通常露出時間を調整します。つまり、番号1のモデルの露出時間を変更します。それを元に、他のモデルの露光時間は順に0.25s刻みで増加していきます。

たとえば、通常の露光時間が1.5秒に設定されている場合、モデルNo.1-8の露光時間は次のとおりです：1.5 / 1.75 / 2 / 2.25 / 2.5 / 2.75 / 3 / 3.25秒。

3.プリント終了後、モデルを取り外して洗浄します。異なる番号のモデルのプリント効果を比較し、かつモデルの具体的な要件に基づいて、対応する番号のモデルの露光時間をプリントパラメータとして選択する。以下ではモデルA、Bを例にします。

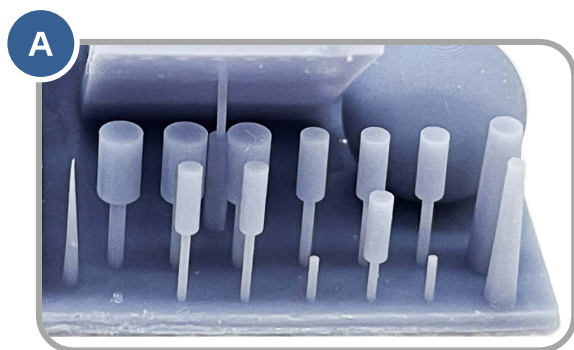
樹脂に最適な露出パラメータのテスト



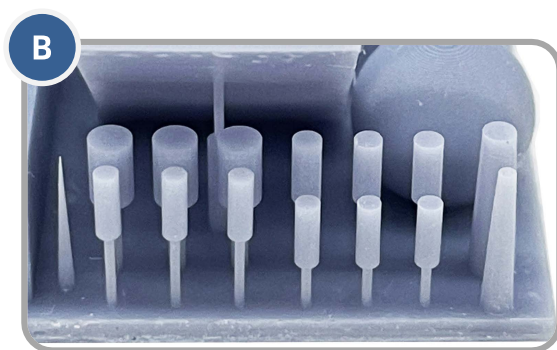
穴が多い



穴が少ない



成功数が低い



成功数が高い

- モデルAは穴が多く、このパラメータでプリントすると、モデル細部の完成度が高いですが、プリントに失敗するリスクも高いです。
- モデルBの支柱のプリント成功数が高く、このパラメータでプリントすると、成功率が高くなる一方、細部が欠けている可能性があります。プリント精度要件が高くないモデルに適しています。

また、ブリッジ効果、細い柱の数などを比較して、適切な露出パラメータを見つけることができます。8つのモデルのプリント効果ともよくない場合は、ファイルの通常の露出パラメータを再度調整して、適切なパラメータ範囲を見つけることをお勧めします。

注意: 「R_E_R_F」は、装置が単独で認識する重要なファイル名です。変更しないでください。また、通常にプリントするモデルに「R_E_R_F」という名前を付けないでください。

レベリング

プリンターは初回の使用時には調整が不要のように設計されています。ただし、以下のシナリオでプリンターを再度調整してください：

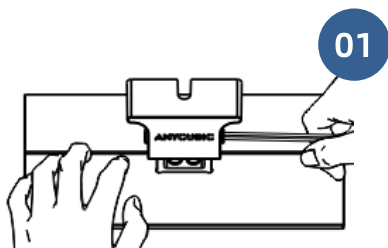
- プリントプラットフォームが地面に落ちた場合。
- 新しいプリントプラットフォームまたは液晶画面に変更した場合。
- 印刷物が印刷プラットフォームではなく樹脂バットにくっついていている場合。



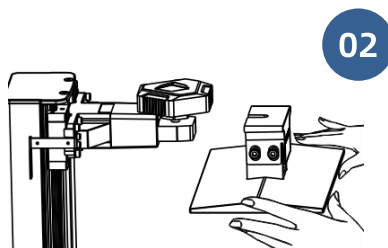
レベリングのチュートリアルのためにQRコードをスキャンしてください

以下の手順に従ってインストールおよび再度レベリングしてください。

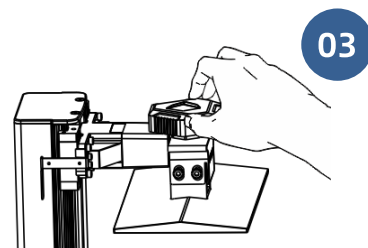
1. プリントプラットフォームを取り付けます。



4つのレベリング
ネジを緩めます



プリントプラットフォーム
を取り付ける



つまみを締める

2. レベリング。



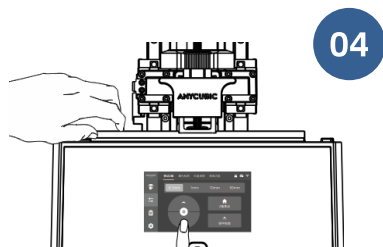
レベリングペーパーを
液晶画面に置きます



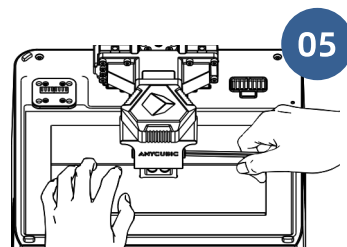
「Z軸のゼロポイント」
をクリックします



Z軸を1mm下げます



プリントプラットフォームが軽く押されるとプラットフォームを1回ずつ**0.1mm**下げます

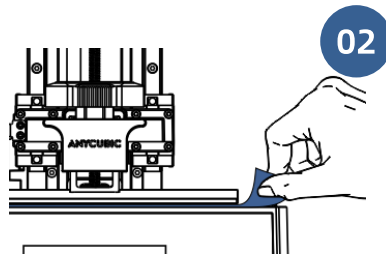


レベルリングペーパーを引き抜くときに抵抗を感じるまで下げます。プラットフォームを保持し、4つのネジを締めます

3. レベリングが成功したかどうかを確認します。以下の結果と一致しない場合は、4つのレベルリングネジを緩めてステップ2に従って再度レベルリングしてください。



「レベルリングテスト」をクリックします



高さ調整ペーパーを引っ張ると、大きな抵抗があるか、引き出せない

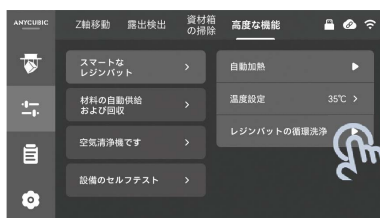
樹脂タンクの保守

- 剥離フィルム上の残留樹脂を除去：バットクリーニングにセットし、残留物を除去してください。損傷を避けるため、鋭利なもので剥離フィルムをこすらないでください。

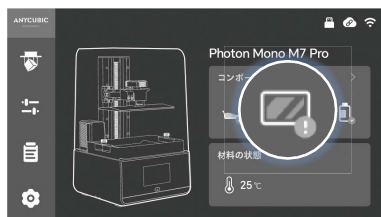


レジシートはプラスチック製のスクレーパーで取り除いてください

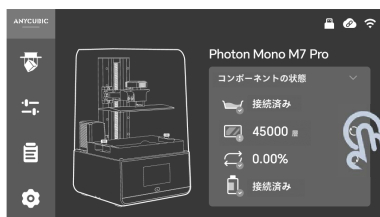
- 樹脂バットから液状樹脂を取り出す：バット内に液状樹脂しかない場合は、樹脂を注出した後、循環洗浄の手順に従ってバットを掃除します。



- 剥離フィルムの交換：印刷レイヤーの統計は、ホームメニューに表示されます。内容を確認して、適時に剥離フィルムを交換してください。これを怠ると、印刷の失敗やプリンターの損傷のおそれがあります。



剥離フィルムの交換が必要



交換後はリセットをタップしてください



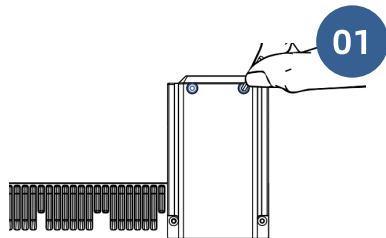
- 48時間以内は装置を使用しない場合は、樹脂濾過後に遮光した密封容器に保管してください。
- 樹脂で樹脂バットが汚れた場合は、適時拭き取ってください。損傷を避けるため、スマート樹脂バットを、水、アルコール、その他の洗浄溶剤に浸さないでください。
- 粘度1000cps以下の、非柔軟性樹脂を使用することが推奨されます。

ぜん動ポンプパイプを交換する

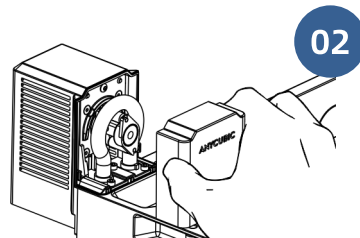
循環時間が100%に達したら、ホームメニューに表示されるように、蠕動ポンプのパイプを交換してください。

1.手袋をします。

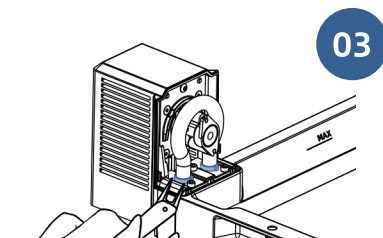
2.使用済みのぜん動ポンプパイプを取り外します。



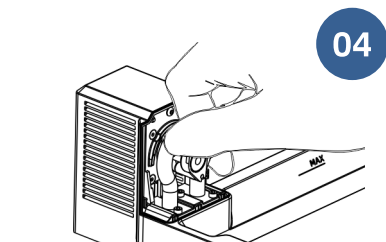
背面のネジ2本を緩める



フロントカバーを外す

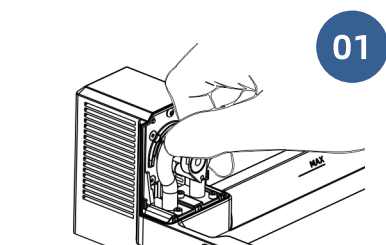


2本の結束バンドを切る

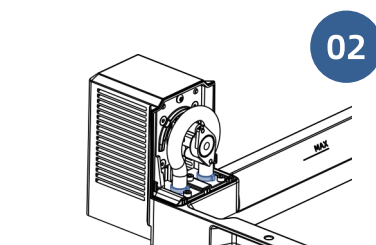


ポンプパイプを取り外す

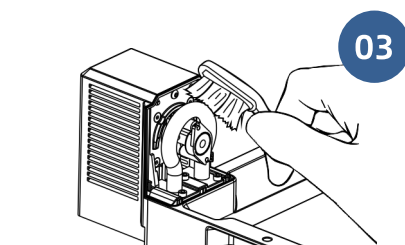
3.新しいぜん動ポンプパイプを取り付けます。



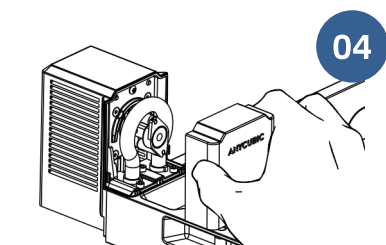
新しいポンプパイプを挿入する



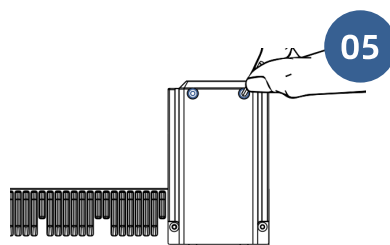
パイプの下部を2本の結束バンドで固定する



パイプとシャフトに潤滑油を塗る



カバーをかぶせます



背面のネジ2本を締める

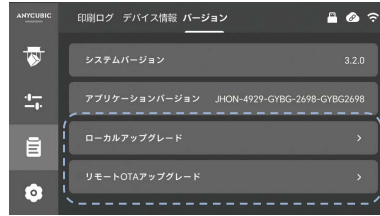


循環時間をリセットする

正しく取り付けるため、新しいポンプパイプを底部まで完全に挿入してください。

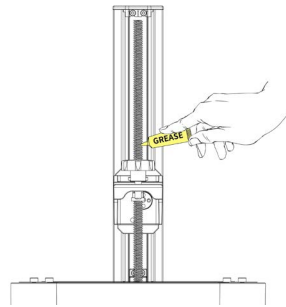
ファームウェアアップグレード

- **USBでアップグレード:** 公式サイトにアクセスしてファームウェアをダウンロードし、他のバージョンのファームウェアが含まれていないUSBドライブに保存します。その後、USBドライブをプリンターに挿入してアップグレードしてください。
- **OTAアップグレード:** ネットワークに接続されている場合、OTAで直接アップグレードします。



Z軸の保守

Z軸動作中に異常な摩擦音が発生した場合は、Z軸リードスクリューに適量のグリースを塗布してください。



装置の清掃

- **プリントプラットフォームを取り付けます:** ティッシュペーパーで直接拭き取るか、アルコールで洗浄します。
- **硬化スクリーンの保護:** 画面プロテクターで樹脂が硬化している場合は、すぐにプロテクターを交換してください。
- **本体の清掃:** アルコールで洗浄します。

以下の解決策を参照して、最初のトラブルシューティングの手順を完了するか、追加のサポートが必要な場合は、当社のテクニカルサポートにお問い合わせください。

プリント

1.モデルがプラットフォームに付着しない

- 最下層の露光時間が不十分です。露光時間を増やしてください。
- モデル底面とプラットフォームの接触面積が小さいです。ラフトを追加する必要があります。

2.モデルの断層や割れ

- プリント中に装置が揺れます。
- 剥離フィルムは長期間の使用で緩み、交換が必要です。
- プリントプラットフォームまたは樹脂タンクがしっかり締められていない。
- 持ち上げ速度が速すぎます。
- くり抜きモデルが穴あけされていない。

3.層間剥離、変形

- サポート材が少なすぎるかをチェックしてください。
- 持ち上げ速度を下げてください。

4.容器や型に昆布のような綿状物が付着している

- 露光時間が長すぎます。底部露出時間と通常露出時間を短くする必要があります。

以下の解決策を参照して、最初のトラブルシューティングの手順を完了するか、追加のサポートが必要な場合は、当社のテクニカルサポートにお問い合わせください。

クラウドコネクション

1.WIFI接続に失敗した

- WiFi名またはパスワードが間違っている。ネットワークをリセットし、再接続します。
- WiFiネットワークが利用できない。利用可能なネットワークに参加しましょう。次に、ネットワークをリセットし、再接続します。

2.アプリでプリンターを追加できない

- 「サーバーの位置」を確認します。中国本土のユーザーは「中国」を、その他の国や地域のユーザーは「グローバル」を選択してください。

以下の解決策を参照して、最初のトラブルシューティングの手順を完了するか、追加のサポートが必要な場合は、当社のテクニカルサポートにお問い合わせください。

自動供給と取出

1.印刷前に、バット内の樹脂が不十分というメッセージがプリンターに表示される。

- 自動充填ユニットとプリンタの接続不良。自動充填ユニットを取り付け直して、[確定]をクリックします。
- 空気パイプに樹脂が入って、自動充填ユニットが故障した。

2.ボトルの中の樹脂は十分なのに、ボトルに樹脂が入っていないと表示される。

- キャップ部とプリンターとの接続不良。キャップ部のワイヤーを挿入し直してください。

3.樹脂液面が自動充填ユニットの針に達した。だが、[材料の回収]をクリックすると、すぐに取出が完了したことを示すメッセージが表示される。

- 樹脂バットを固定する蝶ネジが締まっていない。取出を中止し、蝶ネジを締めてください。

4.自動充填ユニットの緑ランプが消灯し、押出、取出、自動供給のオプションが無効になっている。

- 空気清浄機の接続が有効になっているか確認します。[ツール] > [高度な機能] > [空気清浄機です]で、[空気清浄機です]を無効にします。

Anycubic製品をご購入いただき、重ねてありがとうございます。当社の製品 および付属品には最大1年間の保証が付いています。何か問題がありましたら、Anycubicの公式サイト(support.anycubic.com/en)にログインして解決策を検索していただくか、カスタマーサービスにご連絡ください。専門のアフターサービス技術チームが全力でお客様にサービスをご提供します。