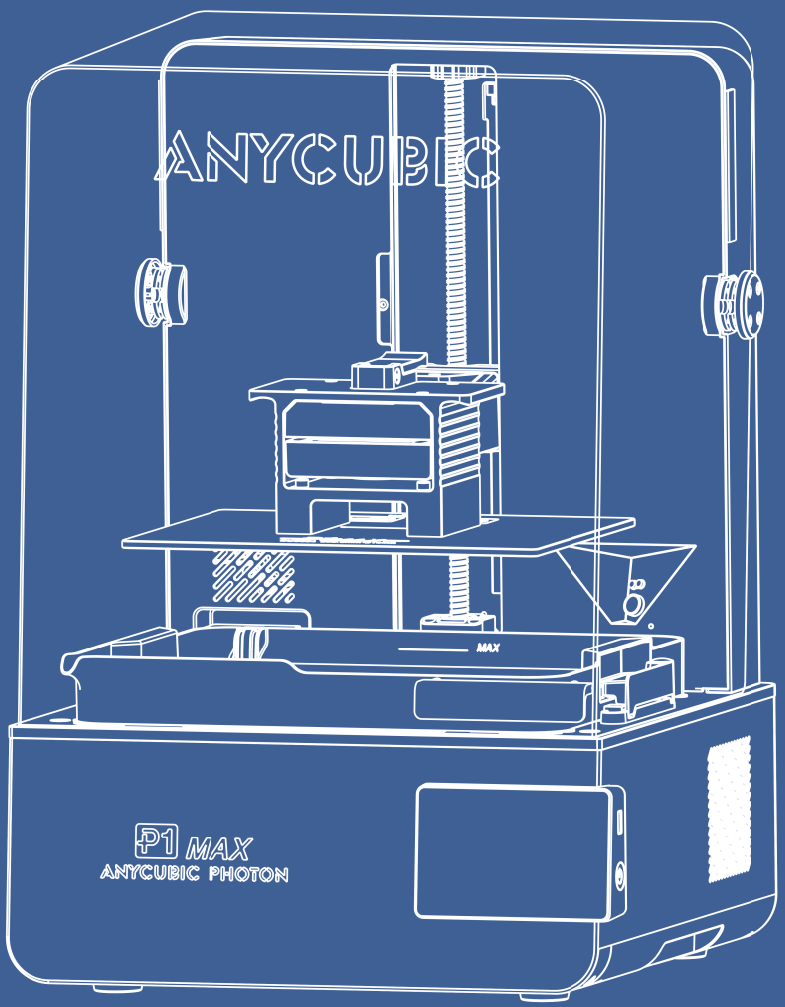
ANYCUBIC



Anycubic Photon P1 Max

Anleitung

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

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

Scannen Sie den QR-Code unten für Tutorials, Modelle, Slicing-Software und mehrsprachige Handbücher.

Hilfecenter

Sehen Sie sich das Unboxing-Video, das Benutzerhandbuch und technische Dokumente an.

https://anycubic.com/supportCenter

Schnellstart

Scannen Sie, um die Online-Schnellstartanleitung zu öffnen.

https://wiki.anycubic.com/en/resin-3d-printer/anycubic-photon-p1-max/quick-start-guide

Modelle entdecken

Besuchen Sie Makeronline, unsere Modell-Community, um kostenlose Modelle herunterzuladen.

https://makeronline.com/en/

Anycubic Wiki

Finden Sie weitere Ressourcen wie Wartungs- und Austausch-Anleitungen.

https://wiki.anycubic.com/en/home

Wenn Sie während der Verwendung des Geräts Fragen oder Probleme haben, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind, wenden Sie sich bitte an das Kundendienstpersonal https://support.anycubic.com, welches sein Bestes tun wird, um das Problem für Sie zu lösen.

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

Team Anycubic

Hinweise

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Inhaltsverzeichnis

1. Produktübersicht ---- 5

2. Packliste ---- 6

3. Technische Spezifikation ---- 7

4. Empfohlene Druckparameter ---- 8

5. Menüverzeichnis ---- 9

6. Vorbereitungen ---- 13

7. Druckfunktionseinstellungen ---- 15

8. Druck starten ---- 17

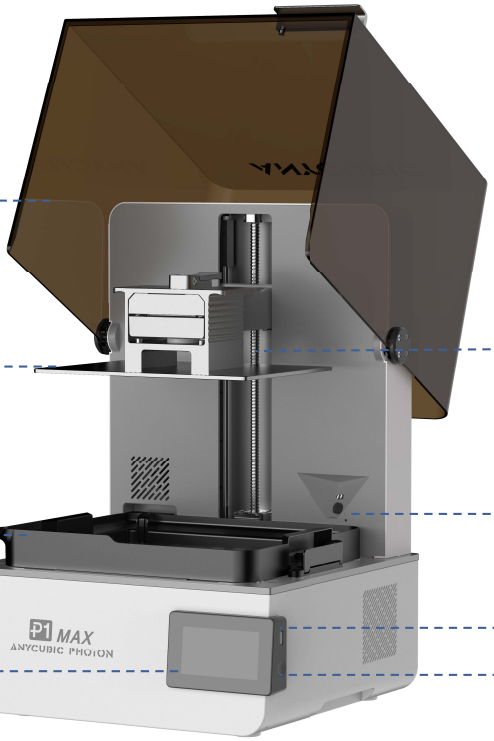
9. Harztest ---- 24

10. Maschinenwartung ---- 27

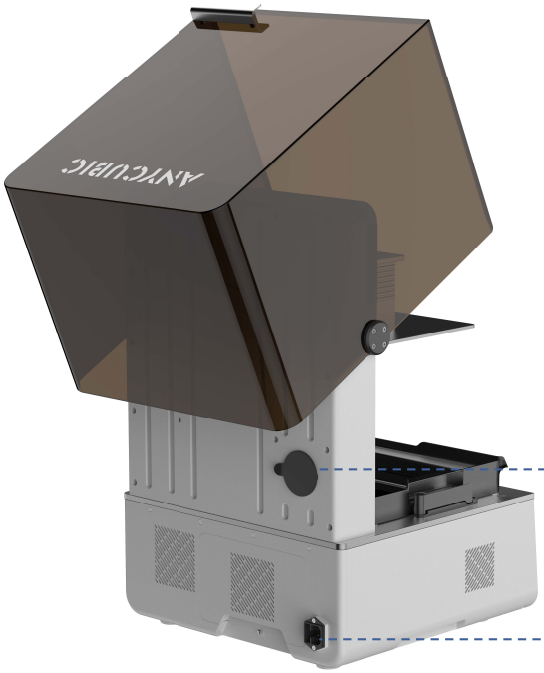
11. Häufige Probleme ---- 30

Maschinenübersicht

Alle Bilder dienen nur als Referenz. Bitte beachten Sie das tatsächliche Objekt.

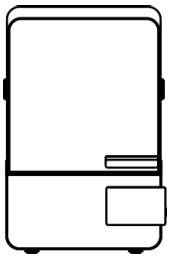


1. Anti-UV Abdeckung
2. Druckplattform
3. Materialkasten
4. Touchscreen
5. Z-Achse
6. Kamera
7. USB-Schnittstelle
8. Start-Taste

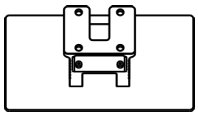


9. AirPure 2.0* Anschluss (*separat erhältlich)
10. Stromanschluss

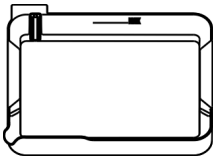
Packliste



Anycubic Photon P1 Max



Druckplattform

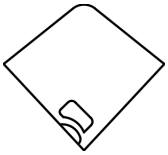


Materialrille

Feucht abwischen

Schraubensc-hlüsselset

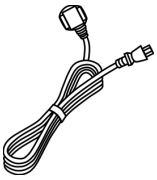
Schutzausrüstung



Trichter

Schaber*2

U-Disk



Netzkabel

Benutzerhandbuch

Technische Spezifikation

Druckparameter

Produktmodell	Anycubic Photon P1 Max
Slicing-Software	Anycubic Photon Workshop (auch mit anderer Software kompatibel)
Verbindungsweise	USB Laufwerk Datei, WLAN,LAN

Druckspezifikationen

LCD Bildschirm	14 inch 12K
Lichtquellentechnik	COB-Licht
XY-Auflösung	11520* 8640
Genauigkeit der Z-Achse	0,02 mm
Schichtdicke	0,02 ~ 0,15 mm
Nennspannung	100-120 V~ / 200-240V~
Nennleistung	296 W

Physikalische Abmessungen

Gerätedimensionen	430 mm(L) *414 mm(B) *625 mm(H)
Druckvolumen	285,5 mm(L) *214 mm(B) *300 mm(H)
Gewicht	23,1 kg

WLAN

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

Empfohlene Druckparameter

Die angegebenen Harzparameter dienen nur als Referenz. Wenn Sie andere Anycubic-Harze verwenden, wählen Sie bitte im Anycubic Workshop den passenden Typ aus oder überprüfen Sie die detaillierte Parametertabelle auf unserer offiziellen Website.

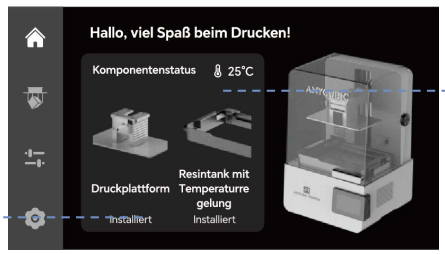
Harztyp			Standardstarres		DLP-Rotwachs-		BJD – verschleißfestes
Temperatur(℃)			15~40				
Schichtdicke(mm)			0,05	0,03	0,05	0,03	0,05
Normale Schichten	Normale Belichtungszeit(s)		2,8	2,5	3	2,8	2,8
	Erlöschungszeit(s)		2	2	4	4	2
	Wartezeit vor Anheben(s)		0	0	0	0	0
	Wartezeit nach Anheben(s)		0	0	0	0	0
Untere Schichten	Untere Schichten		1	1	2	2	1
	Belichtungszeit unten(s)		25	25	40	40	25
	Unterste Schicht Licht-Aus-Zeit(s)		100	100	100	100	100
	Wartezeit unten vor Anheben(s)		0	0	0	0	0
	Wartezeit unten nach Anheben(s)		0	0	0	0	0
Drucken Steuerung der normalen Ebene	Schritt [1]	Hubabstand der Z-Achse(mm)	4	4	4	4	4
		Hubgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	3	3	3	3	3
		Rückzugsgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	3	3	3	3	3
	Schritt [2]	Hubabstand der Z-Achse(mm)	8	8	8	8	8
		Hubgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	8	8	8	8	8
		Rückzugsgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	8	8	8	8	8
Übergangsschichten			15	15	15	15	15
Drucken Steuerung der unteren Lagen	Schritt [1]	Hubabstand der Z-Achse(mm)	4	4	4	4	4
		Hubgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
		Rückzugsgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	Schritt [2]	Hubabstand der Z-Achse(mm)	8	8	8	8	8
		Hubgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	3	3	3	3	3
		Rückzugsgeschwindigkeit der Z-Achse(mm/s)	3	3	3	3	3
Fortgeschrittene	Stufe des Antialiasing		16	16	16	16	16
	Graustufe		0	0	0	0	0
	Bild Unschärfe		0	0	0	0	0

--Die obigen Daten stammen vom Anycubic-Labor.

Menüverzeichnis

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

Hauptschnittstelle



Temperatur des Harzes

Status der Druckplattform/ des Harzbehälters

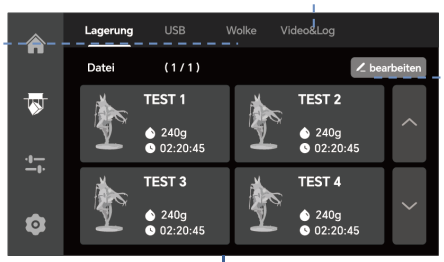
Drucken

Drucken:

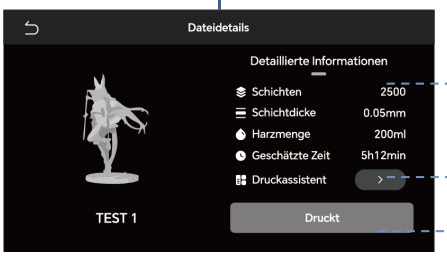
Zeitraffer-Videos/ Druckprotokolle ansehen

Umschalten auf lokale Datei/USB-Laufwerke Datei/Cloud- Datei

Zum Bearbeiten der Dateien klicken



Datei-Details:



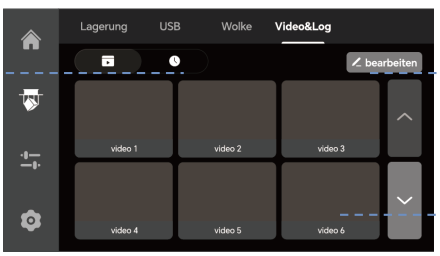
Druckauftragsinformationen

Druckfunktionseinstellung

Drucken starten

Video & Log:

Zu Videos/ Druckprotokollen wechseln



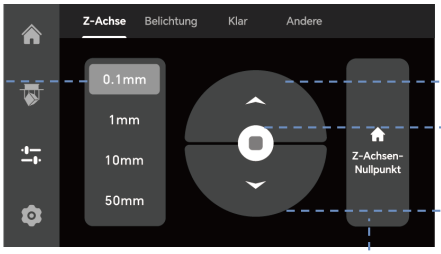
Zum Bearbeiten der Dateien klicken

Klicken Sie, um mehr Details zu erfahren

Werkzeug

Z-Achse

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



Die Z-Achse nach oben bewegen

Stoppen Sie die Z-Achse

Die Z-Achse nach unten bewegen

Rückkehr der Z-Achse auf Null

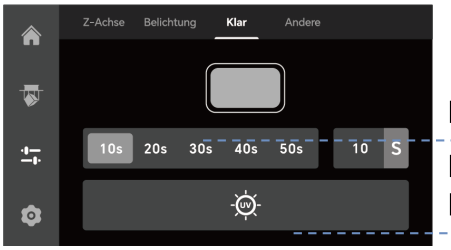
Belichtung:

Wählen Sie ein Belichtungsmuster aus

Einstellen der Belichtungszeit

Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

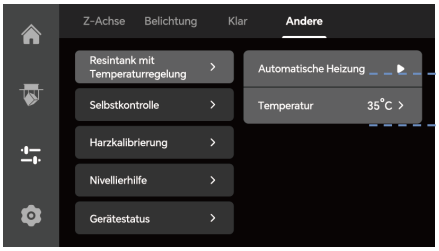
Klar:



Einstellen der Belichtungszeit

Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

Andere- Resintank mit Temperaturregelung:

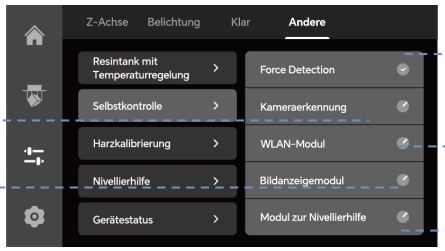


Heizen beginnen

Heiztemperatur einstellen

Werkzeug

Andere-Selbstkontrolle:



Krafterkennung starten

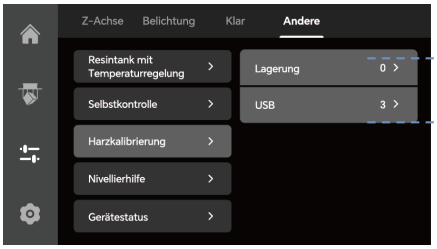
Verbindung mit Kamera prüfen

Prüfen Sie, ob das WLAN-Modul eingeschaltet ist.

Anzeigemodul prüfen

Modul für unterstützte Nivellierung prüfen

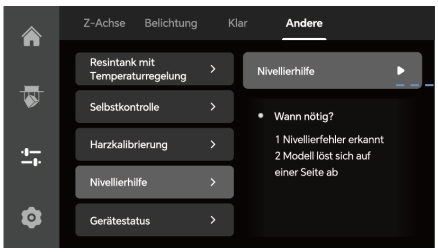
Andere- Harzkalibrierung:



lokale Datei

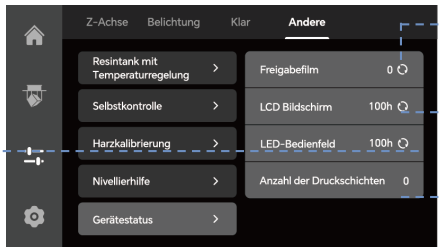
USB-Laufwerk-Datei

Andere- Nivellierhilfe:



Nivellierungsvorgang starten

Andere- Gerätestatus:



Anzahl der Druckschichten (rückstellbar)

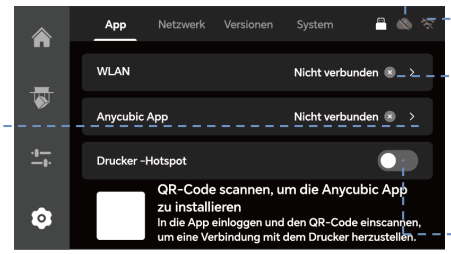
Betriebszeit des LCD-Bildschirms (rückstellbar)

Betriebszeit der LED-Anzeige (rückstellbar)

Die Gesamtzahl der Druckschichten anzeigen

Einstellungen

App:



Cloud-Verbindung

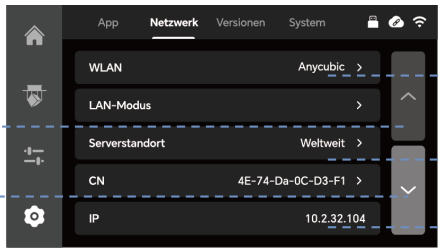
Status der Netzwerkverbindung

WLAN-Verbindungherstellen

App-Verbindung

Hotspot des Druckers (der ausgeblendet wird, wenn das Netzwerk verbunden ist)

Netzwerk:



WLAN-Verbindungherstellen

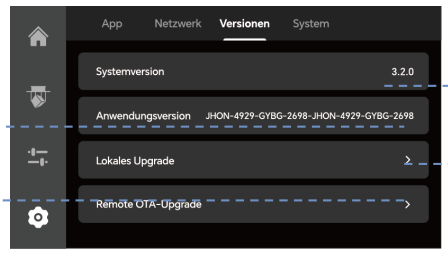
LAN-Modus ein/aus

Server einstellen

CN des Druckers prüfen

IP-Adresse

Version:



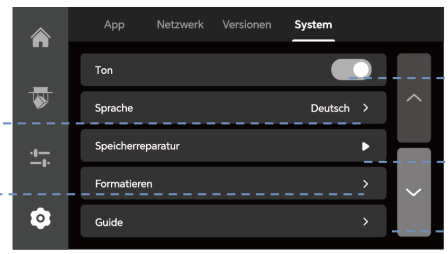
System-Version

Anwendungsversion

USB-Upgrade

OTA-Upgrade

System:



Ton des Touchscreens ein-/ausschalten

Sprache einstellen

Speicherreparatur

Formatieren

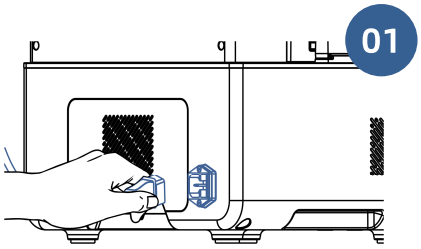
Guide

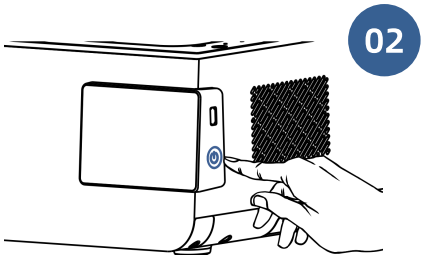
Vorbereitungen

Bitte stellen Sie den 3D-Drucker auf eine stabile, ebene Werkbank und betreiben Sie ihn in einem offenen, gut belüfteten Bereich, fern von Sonnenlicht. Bei der ersten Verwendung befolgen Sie bitte die Anweisungen, um die Vorbereitungen abzuschließen.

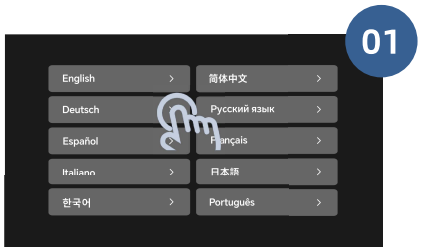
1. Packen Sie aus und prüfen Sie vor Gebrauch alle Zubehörteile.

2. Stromversorgung anschließen. Startknopf 1 Sekunde drücken zum Einschalten (2 Sekunden halten zum Ausschalten).





3. Folgen Sie der Bildschirm-Anleitung zur Ersteinrichtung.

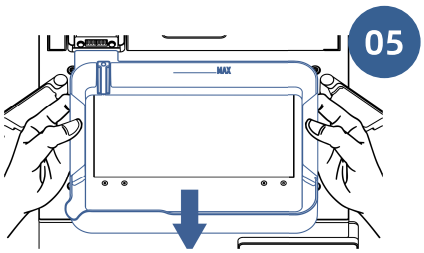


Sprache einstellen

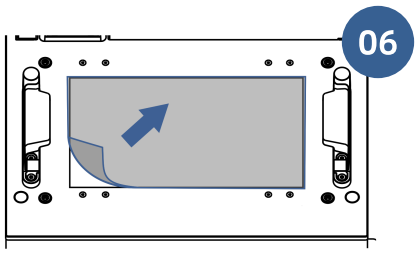
Benutzer auf dem chinesischen Festland wählen bitte „China “, Benutzer in anderen Ländern und Regionen wählen bitte „Global “.

Beginne mit der Ersteinrichtung

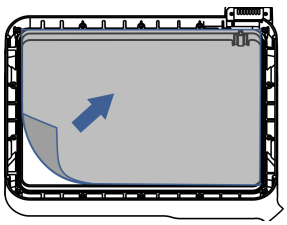
Warten Sie, bis die Z-Achse angehoben ist.

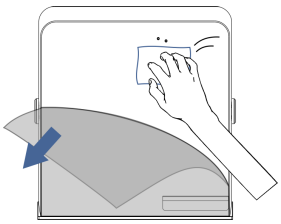


Entfernen Sie die Schutzfolien vor der Installation



3. Folgen Sie der Bildschirm-Anleitung zur Ersteinrichtung.



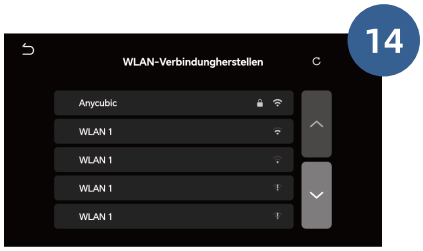


Außenseite der Klappabdeckung nach dem Entfernen der Schutzfolie abwischen

Installieren Sie die Druckplattform

Installieren Sie den Materialkasten

Harz einfüllen. Überschreiten Sie nicht die Maximalmarkierung



Mit Netzwerk verbinden

Drucker verbinden

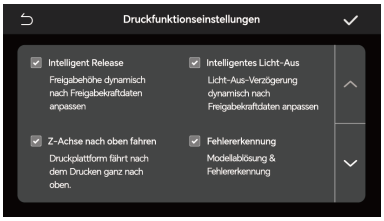
App herunterladen

· Überprüfen Sie den Freigabefilm vor der Montage der Harzwanne auf Beulen oder Schäden. Tauschen Sie ihn ggf. aus, um Druckerschäden zu vermeiden.

· Tragen Sie Handschuhe und Maske beim Arbeiten, da Hautkontakt oder Dämpfe von Harz Unwohlsein verursachen können.

Druckfunktionseinstellungen

Vor dem Drucken können Sie die Druckfunktionen konfigurieren. Standardmäßig sind Intelligente Freigabe, Intelligentes Licht-Aus, Fehlererkennung und Druckheizung aktiviert. Für bestes Druckergebnis empfohlen.



1. Intelligente Freigabe

Passt automatisch Freigabehöhe und -geschwindigkeit an, um Probleme wie Modellrisse oder Fehldrucke durch zu hohen Druck oder zu große Freigabekraft zu vermeiden, verbesserte Erfolgsquote und Druckqualität.

2. Intelligentes Licht-Aus

Bei großer Belichtungsfläche können Oberflächenspannung und Harzviskosität die Z-Achsenbewegung oder Harzfluss verzögern und Druckfehler verursachen. Mit Intelligentes Licht-Aus wird die Licht-Aus-Verzögerung automatisch angepasst, um die Erfolgsquote zu erhöhen.

3. Fehlererkennung

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

Antihaftungserkennung
Sie prüft, ob das Modell auf der Druckplattform haftet. Wenn der Drucker feststellt, dass das Modell nicht an der Plattform haftet, überprüfen Sie bitte die untere Belichtungszeit der Slice Datei.
Modell-Fehlererkennung
Erkennt unvollständige Modelle durch diverse Druckprobleme. Wenn ein Defekt erkannt wird, prüfen Sie LCD-Bildschirm und Lichtweg auf Staub oder Blockade.

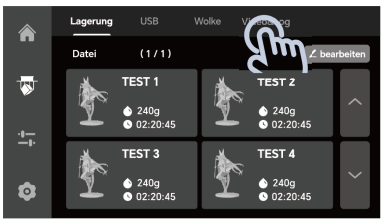
4. Druckheizung

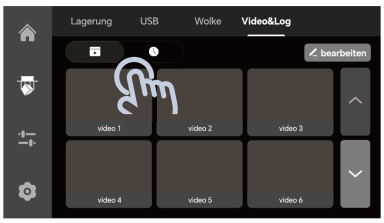
Heizung auf Solltemperatur vor Druckbeginn und während des Prozesses. Empfohlen bei Umgebungstemperatur unter 15 °C, um Ablösung oder Fehlstellen zu verhindern.

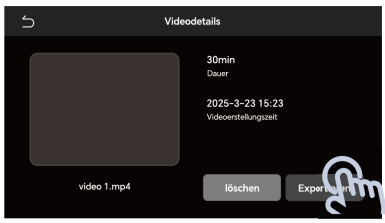
⚠ Der Harzbehälter kann bei längerem Erhitzen heiß werden. Nicht direkt berühren und entsprechende Vorsichtsmaßnahmen treffen.

5. Zeitraffer

Die Videos können in den "Video&Log" exportiert werden.







Entfernen Sie vor Gebrauch die Kamerabdeckung.

6. KI-Erkennung

Nutzt KI zur Analyse der Kamerasicht und überwacht Modellstatus präziser. Entfernen Sie vor Gebrauch die Kamerabdeckung.

7. Ausgleich der unteren Schicht auf der Z-Achse

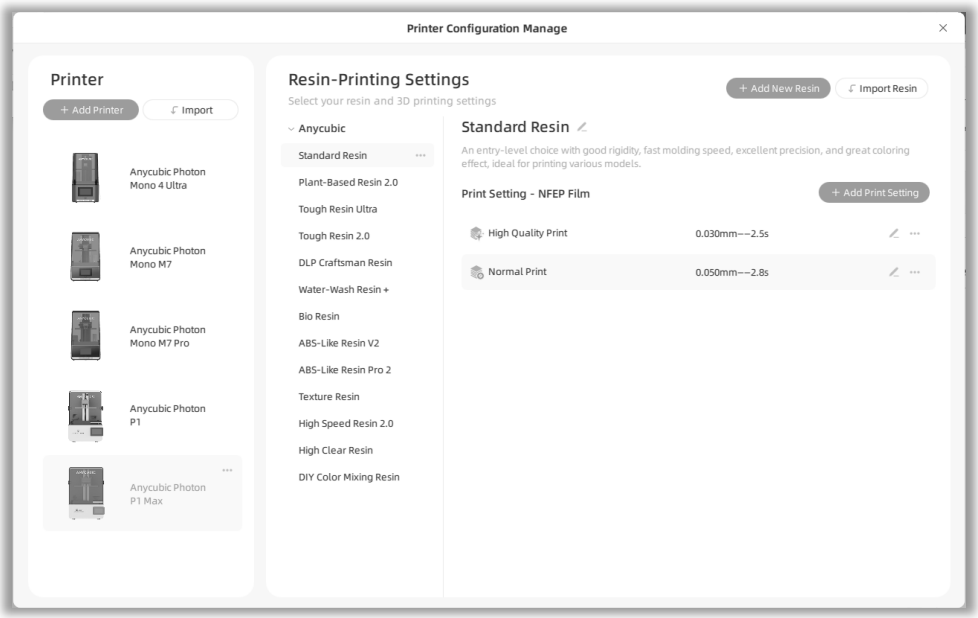
Es wird empfohlen, den Ausgleich der unteren Schicht auf der Z-Achse zu aktivieren, wenn direkt auf der Druckplattform gedruckt wird, um vertikale Maßabweichungen zu reduzieren.

Sie können den Druckauftrag am 3D-Drucker, in der Anycubic App oder Anycubic Workshop (Slicing-Software) starten. Für Anfänger wird empfohlen, den Druck direkt am Drucker zu starten.

Mit dem 3D-Drucker drucken beginnen

1. Verwenden Sie die Software Anycubic Photon Workshop, um die 3D-Modelldatei zu bearbeiten. Sie finden das Anycubic Photon Workshop Slicing-Software-Installationsprogramm und Anleitungen im “Slicer_Global” auf dem mitgelieferten USB-Stick.

2. Wählen Sie beim Festlegen der Parameter in der Slicing-Software eine Gruppe, die mit Ihrem Harztyp übereinstimmt.

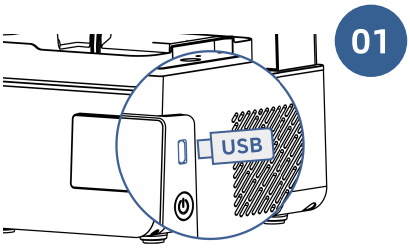


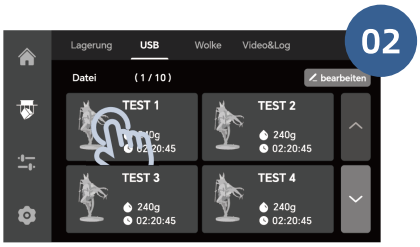
Wählen Sie die Parametergruppe nach Harztyp

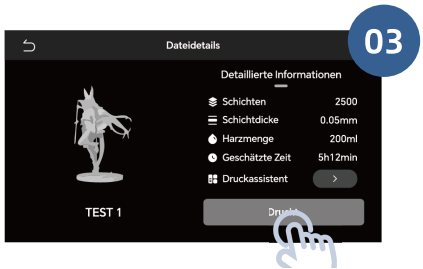
Bei Fremdharz tragen Sie bitte in “Help-Resin Expousure Time” ein, um optimale Belichtungsparameter zu ermitteln. Detaillierte Schritte finden Sie in Kapitel 9: *Harztest* in diesem Handbuch.

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

4. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk in den Drucker. Wählen Sie dann eine Datei zum Drucken aus.



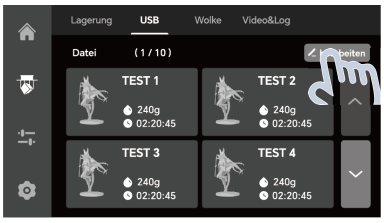


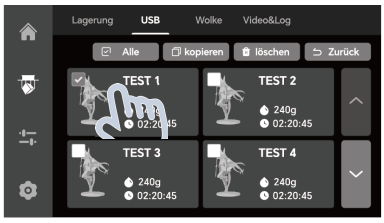


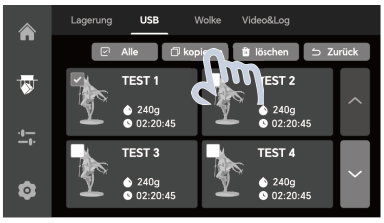
· Es wird empfohlen, die mit dem Gerät gelieferten USB-Disk zu verwenden. Wenn Sie andere U-Disks verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass die Kapazität der U-Disk mehr als 64 GB beträgt und das Format FAT/FAT32 unterstützt.

· Nur .pp1m Dateien werden unterstützt. Diese im Hauptverzeichnis des USB-Sticks speichern, um Lesefehler zu vermeiden.

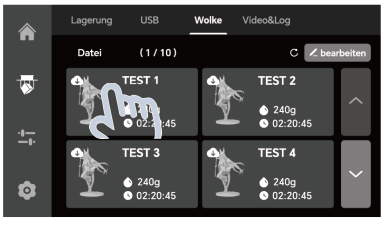
- Sobald die USB-Dateien auf den internen Speicher kopiert wurden, kann direkt vom Drucker aus gedruckt werden.

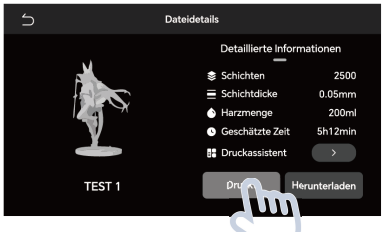






- Nachdem Sie eine Netzwerkverbindung hergestellt und sich bei Ihrem Anycubic Cloud-Konto angemeldet haben, können Sie die Dateien aus der Cloud herunterladen und direkt vom Drucker aus drucken.

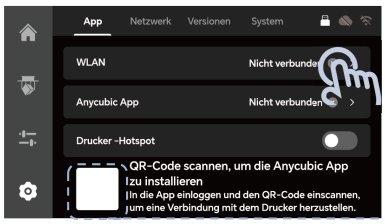




Mit der Anycubic-App drucken beginnen

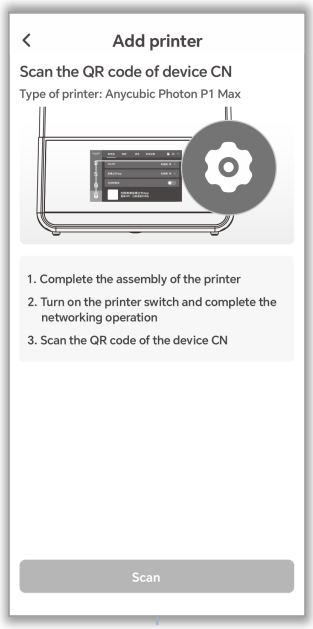
Bitte verbinden Sie den Drucker zunächst mit der Anycubic App, um ihn aus der Ferne hochzuladen und zu überwachen.

1. Mit Netzwerk verbinden und Drucker in der Anycubic App hinzufügen (Überspringen, falls bereits bei der Ersteinrichtung abgeschlossen). Suchen Sie bitte "Anycubic" im App Store oder Google Play oder scannen Sie den QR-Code auf dem Drucker, um die Anycubic-App herunterzuladen.



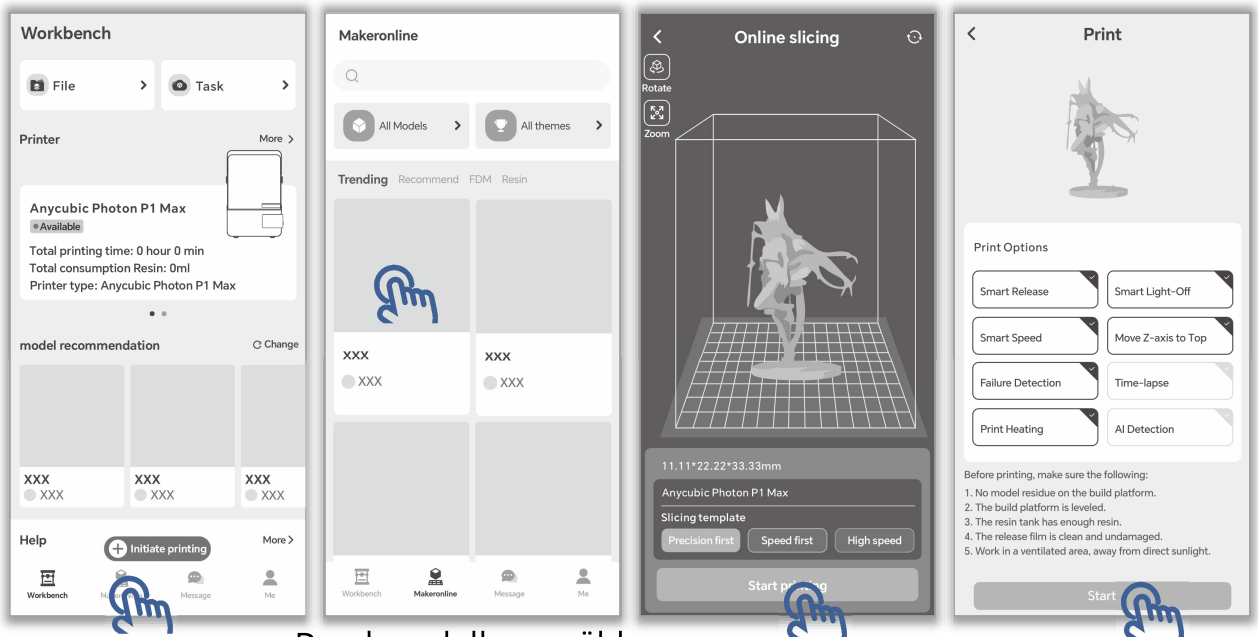
Mit Netzwerk verbinden

Registrieren und anmelden, dann Drucker hinzufügen



Scannen Sie den QR-Code, um einen Drucker hinzuzufügen

2. Mit der Anycubic-App drucken beginnen.

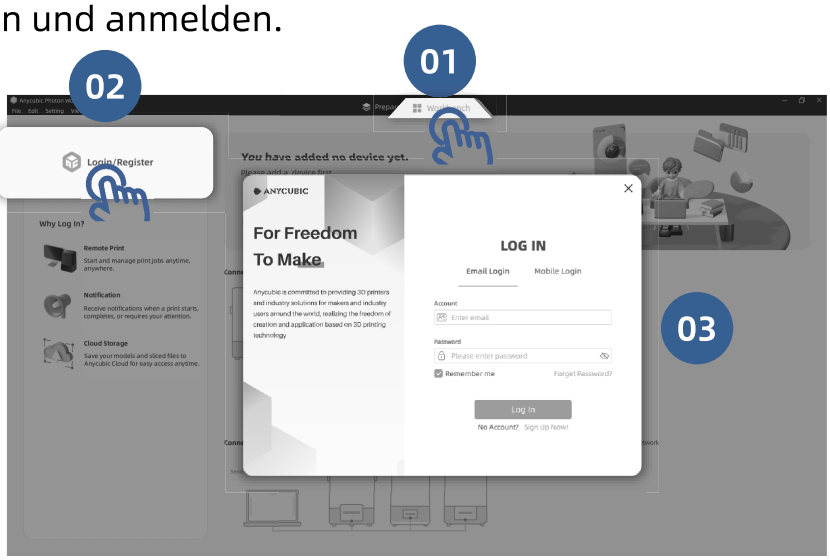


Druckmodell auswählen

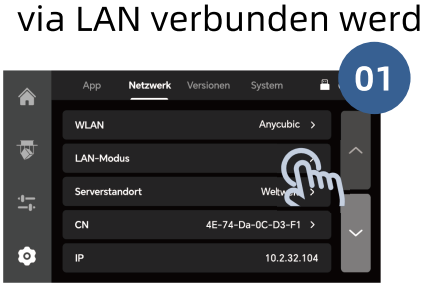
Mit Anycubic Photon Workshop drucken beginnen

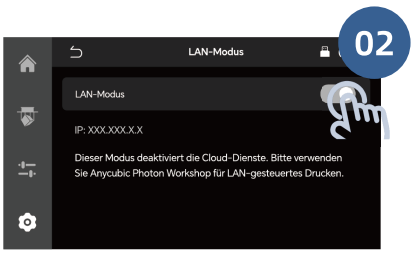
Sie finden das Anycubic Photon Workshop Slicing-Software-Installations-programm und Anleitungen im “Slicer_Global” auf dem mitgelieferten USB-Stick. Der Drucker muss zunächst mit dem Netzwerk verbunden werden. Gehen Sie dann wie folgt vor, um den Druck aus der Slicing-Software zu starten.

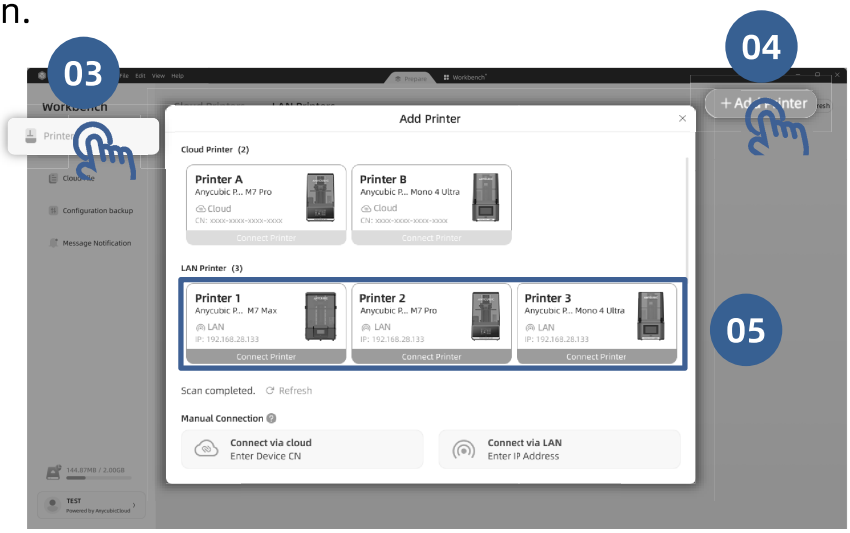
1. Registrieren und anmelden.



2. Wenn der Drucker mit Ihrem Konto in der Anycubic App verknüpft ist, melden Sie sich im PhotonWorkshop an und die Cloud-Informationen werden aktualisiert. Außerdem kann der Drucker wie unten gezeigt auch via LAN verbunden werden.



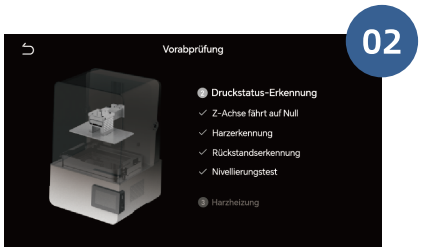


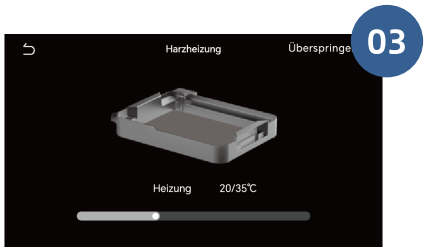


LAN- und Cloud-Modus können nicht gleichzeitig genutzt werden. Wenn ein Drucker via LAN verbunden ist, erfolgt eine Abmeldung in der Anycubic App.

Vor dem Drucken

Vor dem Drucken prüft der Drucker Datei und Systemstatus und heizt das Harz vor, um den Druckbetrieb sicherzustellen. Wenn ein Fehler auftritt, zeigt der Drucker einen Fehler-QR-Code an. Bitte scannen Sie den Code und folgen Sie der Anleitung.





1. Dateiüberprüfung

Überprüft die Dateiintegrität. Im Fehlerfall prüfen Sie bitte die Sliced-Datei.

2. Druckerstatus-Erkennung

Z-Achse referenzieren

Z-Achse fährt nach oben in die Nullposition, prüfen Sie den Endschalter.

Harz-Erkennung

Prüfen Sie vor dem Druck, ob der Harzvorrat im Behälter ausreicht, um den Druckauftrag zu beenden. Normalerweise ist die erforderliche Harzmenge etwas größer als die der Schnitt-Software geschätzte Harzmenge.

Rückstandserkennung

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

Feste Rückstände: Höhe≥1mm, Querschnitt≥ 3 3mm²

Nivellierungs-Test

Prüfen, ob die Druckplattform nivelliert ist. Bei Fehler führen Sie im Menü Werkzeug-Andere- Nivellierhilfe die Kalibrierung durch.

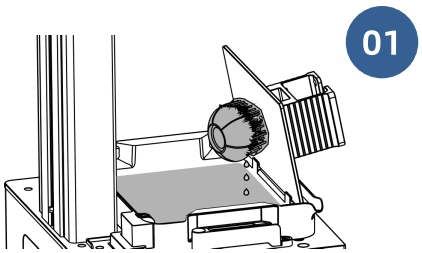
3. Harzheizung

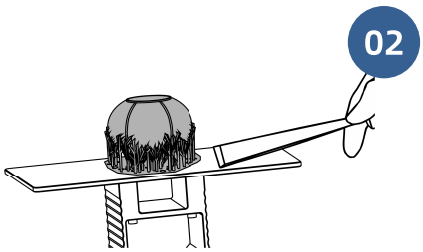
Sie können bei Bedarf auf die Heizung verzichten. Wenn sie zu diesem Zeitpunkt übersprungen wird, wird sie während des Drucks nicht angezeigt. Seien Sie bitte vorsichtig, da niedrige Umgebungstemperatur und unzureichende Heizzeit zu einem Druckfehler führen können.

Nach dem Drucken

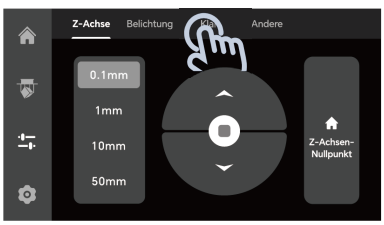
Nach dem Druck Harzreste zügig entfernen und recyceln.

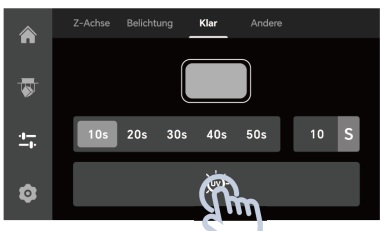
1. Wenn nach dem Drucken das restliche Harz auf der Plattform nicht mehr tropft, entfernen Sie die Plattform. Verwenden Sie dann einen Spatel, um das Modell herunterzuschaufeln, und spülen Sie das restliche flüssige Harz auf der Oberfläche des Modells mit 95%igem Alkohol (oder anderen Reinigungsmitteln)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





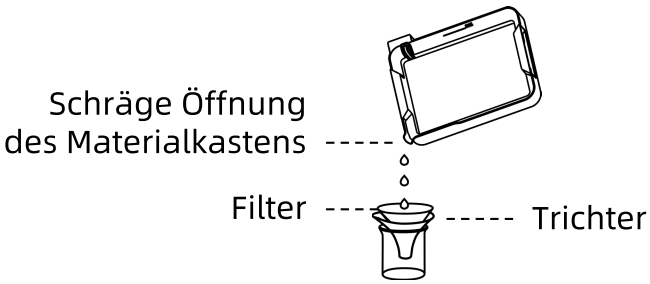
2. Aktivieren Sie die Funktion zur Reinigung der Wanne, wenn das Harz teilweise ausgehärtet ist, um Schäden am LCD-Bildschirm und am Drucker zu vermeiden.





Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

3. Gießen Sie das restliche Harz durch die Ausgussöffnung vorn aus und filtern Sie es mit Trichter und Filter. Die Modelldatei des Trichters ist auf dem mitgelieferten USB-Stick gespeichert. Drucken Sie sie bei Bedarf aus.



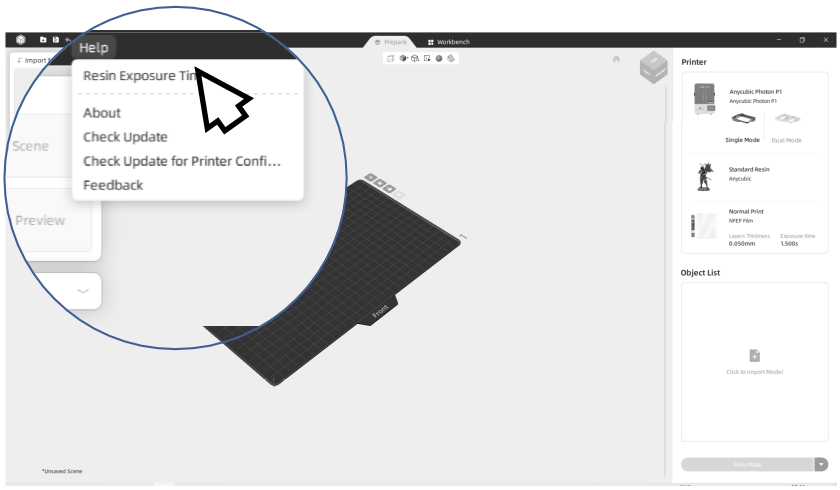
Niemals Harz über die Rückseite ausgießen, um Schäden zu vermeiden.

4. Wenn Sie den 3D-Drucker längere Zeit nicht benutzen, reinigen Sie bitte die Harzwanne rechtzeitig und lagern Sie das Harz in einem luftdichten Behälter, fern von Licht.

Harztest

Die Harzkalibrierungsfunktion ermöglicht das Testen der optimalen Belichtungszeit für verschiedene Harze und Umgebungsbedingungen auf diesem Drucker.

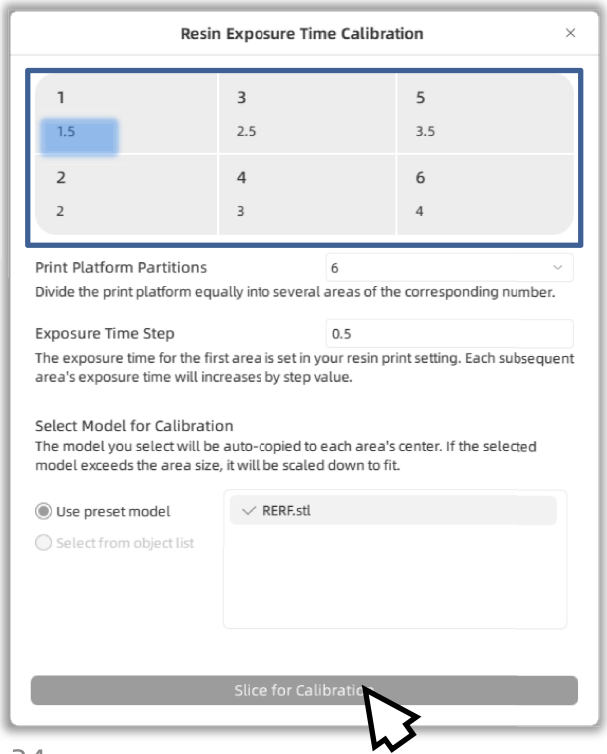
1. Im Photon Workshop eine benutzerdefinierte Testdatei importieren oder die Belichtungszeit für Harz eintragen und eine Voreinstelldatei verwenden.



2. Kalibrierungstest abschließen und dann slicen.

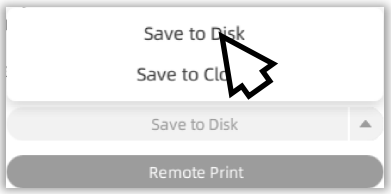
Druckplattform-Partitionen: Teilen Sie die Druckplattform gleichmäßig in eine bestimmte Anzahl von Bereichen auf.

Belichtungszeit-Schritt: Die Belichtungszeit von Bereich 1 entspricht der normalen Belichtungszeit, während die Belichtungszeiten der anderen Bereiche um den Schrittwert erhöht werden.

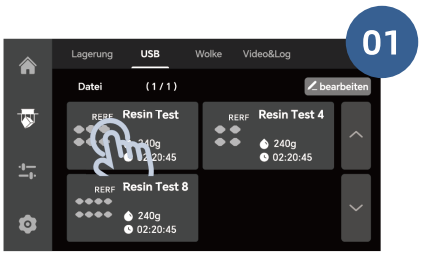


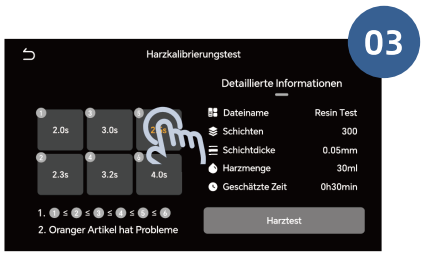
3. Überprüfen Sie den Belichtungszeitschritt und die Druckparameter in der Slice-Dateiansicht. Exportieren Sie dann die Harz-Testdatei.

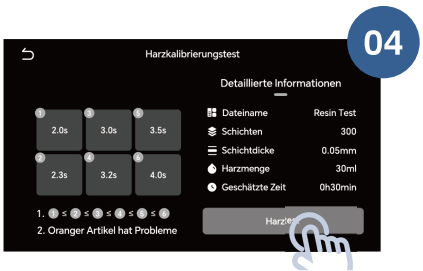
Datei auf USB-Stick speichern und mit dem Drucker starten oder Fernsteuerung starten.

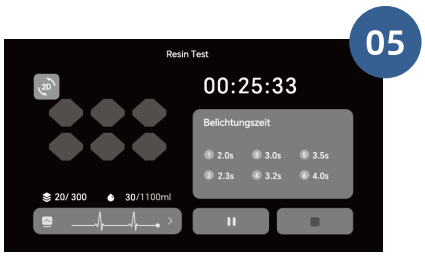


4. Die Belichtungszeit kann am Drucker über die Harzkalibrierung geändert werden. Dann drucken Sie die Datei.



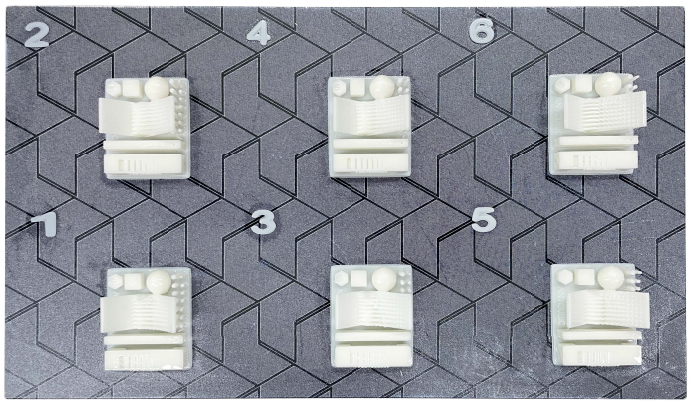






Achtung: Die Belichtungszeit jedes Bereichs sollte in strikt aufsteigender Reihenfolge sein.

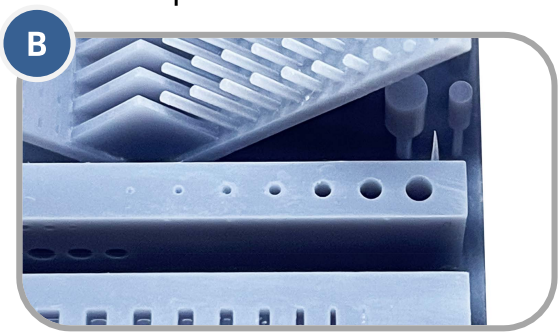
5. Entfernen und reinigen Sie das Modell nach dem Drucken.



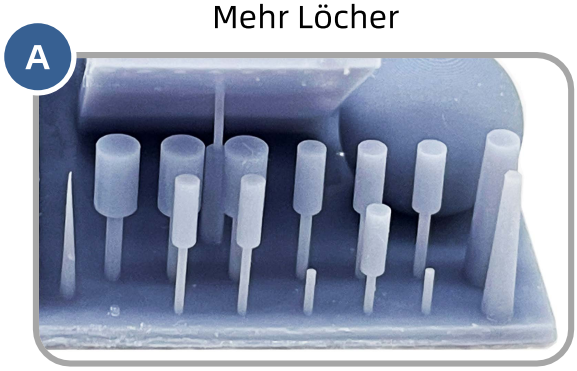
Die Zahlen auf den Modellen geben die Reihenfolge an

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

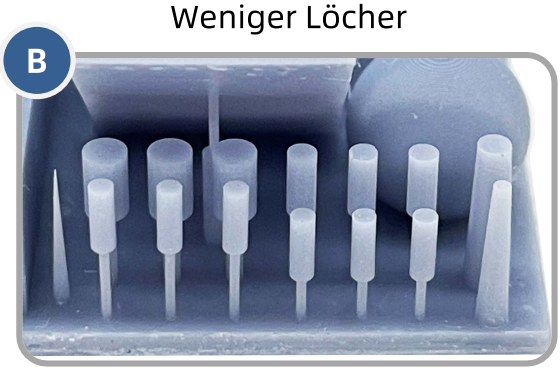
Mehr Löcher



Weniger Löcher



Weniger erfolgreiches Drucken



Mehr erfolgreiches Drucken

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

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

Hinweis: Eine Voreinstelldatei "R_E_R_F" ist auf dem USB-Stick für Harz-Belichtungstest enthalten.

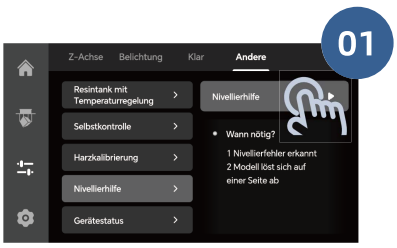
Nivellierung

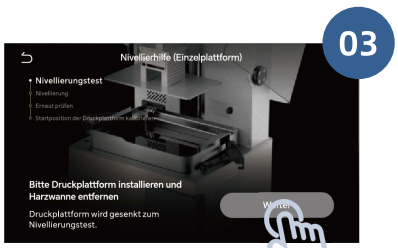
Der Drucker wurde so konzipiert, dass er für die erste Verwendung keine Nivellierung benötigt. Bitte nivellieren Sie jedoch den Drucker in den folgenden Szenarien:

- Der Drucker ist zu Boden gefallen
- Wechsel der neuen Druckplattform oder des LCD-Bildschirms.
- Das gedruckte Objekt haftet an der Harzvat anstelle der Druckplattform.

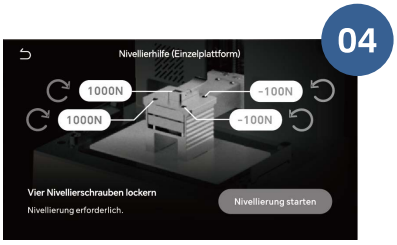
Scannen Sie den QR-Code für das Nivellierungstutorial

Befolgen Sie bitte die folgenden Schritte zur Installation und Neunivellierung.





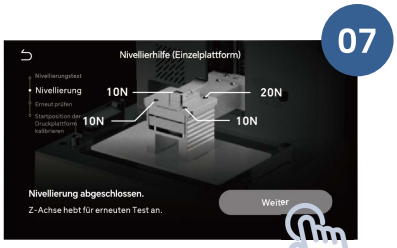
Sicherstellen, dass die Harzwanne entfernt ist



Wenn eine Nivellierung erforderlich ist, auf „Nivellierung starten “ tippen

Warten, bis die Z-Achse ihre Bewegung abgeschlossen hat

Nivellierschrauben wie angezeigt drehen

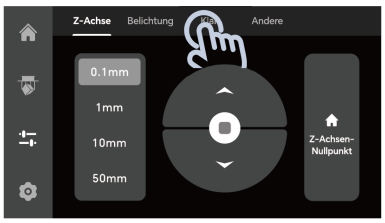


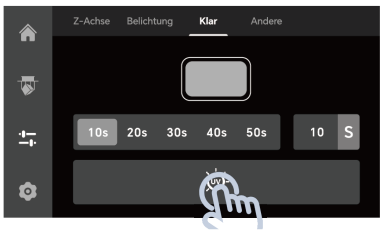
Auf erneuten Test warten

Druckstartposition einstellen. Nivellierung abgeschlossen

Wartung des Materialkastens

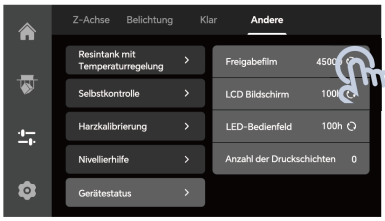
- **Reinigen Sie das auf der Trennfolie verbleibende Harz:** Klicken Sie auf Wannenreinigung und ziehen Sie dann die gesamte Schicht aus gehärtetem Harz ab. Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände, die Trennfolie abzukratzen, um Beschädigungen zu vermeiden.



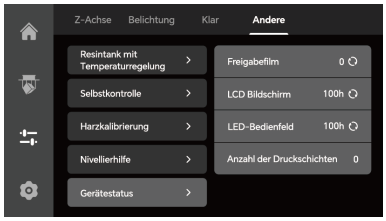


Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

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



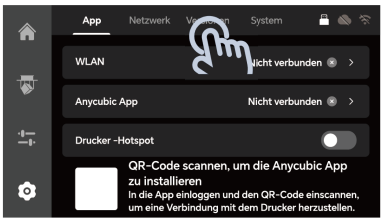
Klicken Sie nach dem Austausch auf Zurücksetzen

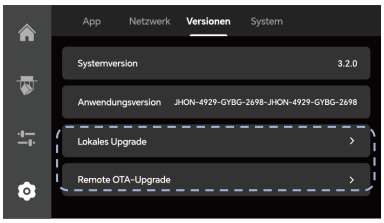


- Wenn die Maschine 48 Stunden lang nicht verwendet wird, filtern Sie das Harz bitte und bewahren Sie sie in einem dunklen, luftdichten Behälter auf.
- Wenn Harzflecken auf dem Harzbehälter vorhanden sind, wischen Sie diese rechtzeitig ab. Tauchen Sie den intelligenten Harzbehälter niemals in Wasser,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

Firmware-Upgrade

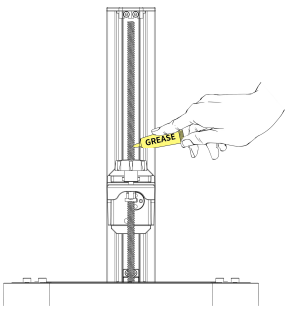
- **USB-Upgrade:** Besuchen Sie die offizielle Website, um die Firmware herunterzuladen, und speichern Sie sie auf einem USB-Laufwerk, auf dem keine andere Firmware-Version vorhanden ist. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk zum Aktualisieren in den Drucker.
- **OTA-Upgrade:** Wenn eine Netzwerkverbindung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





Wartung der Z-Achse

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



Maschinenreinigung

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

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

Drucken

1. Modell kann nicht auf die Plattform geklebt werden

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

2. Modellfehlerrisse

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

3. Das Modell hat versetzte Schichten, Verformung

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

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

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

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

Cloud-Verbindung

1. WLAN-Verbindung ist fehlgeschlagen

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

2. Drucker kann nicht in der App hinzugefügt werden

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

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