

📖 **Anleitung**

**ANYCUBIC PHOTON M3 MAX**

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.

Die offizielle Website von Anycubic umfasst Software, Anleitungsvideos zur Montage und Anwendung, mehrsprachige Handbücher, Modell-Downloads und FAQ's.

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.



Anycubic Hilfecenter

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

**Team Anycubic**

# Hinweise

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



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



Achten Sie beim Entfernen des Modells von der Druckplattform auf scharfe Teile oder Werkzeugschläge.



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



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



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 8° C - 40° C und die Luftfeuchtigkeit 20% - 50%. 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.



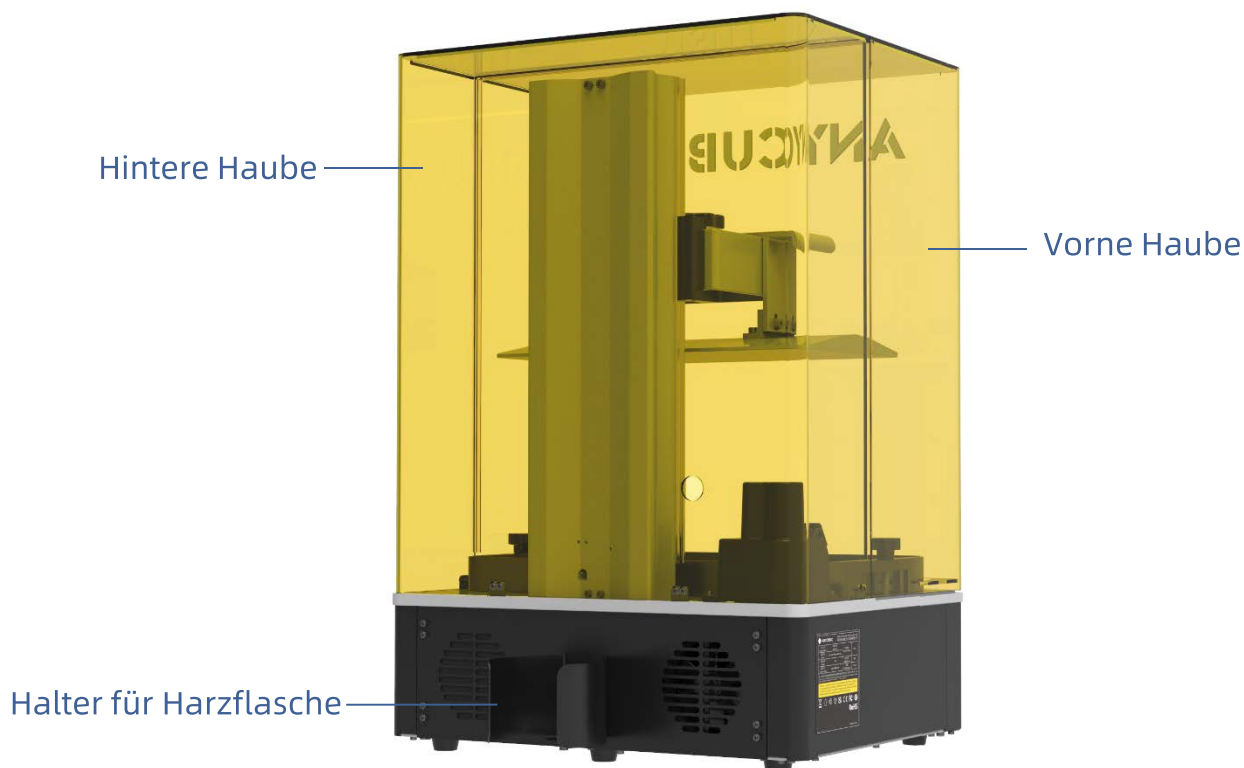
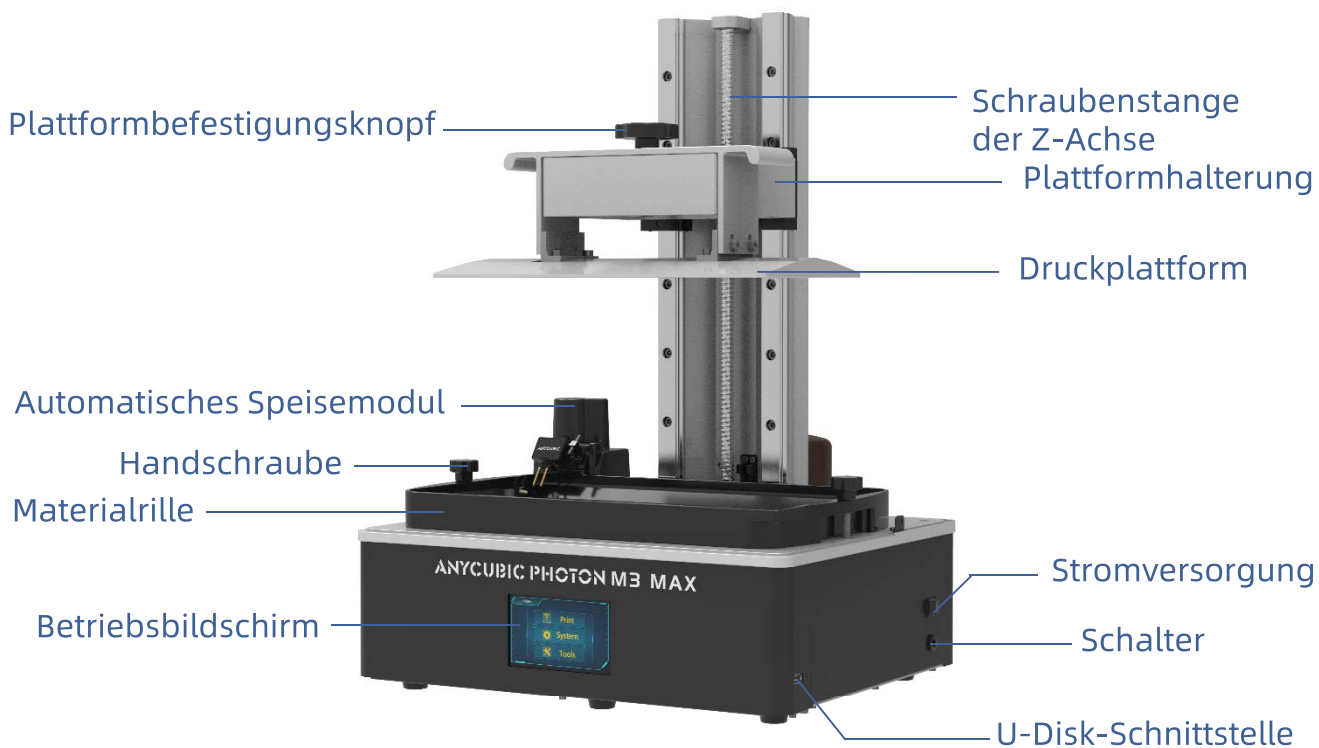
RoHS



# Verzeichnis

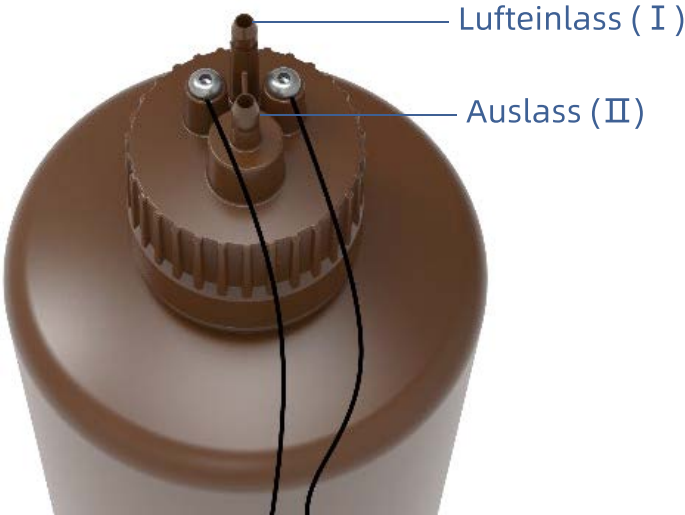
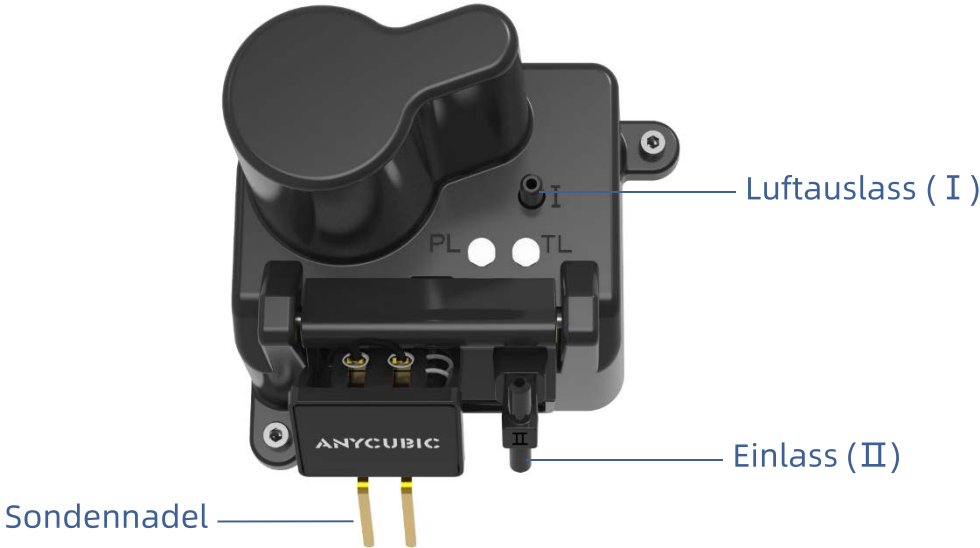
1. Maschinenübersicht	5
2. Packliste	7
3. Technische Spezifikation	8
4. Empfohlene Druckparameter	9
5. Menüverzeichnis	10
6. Druckvorbereitung	13
7. Automatische Speise	18
8. Drucktest	22
9. Übersicht über Slicing-Software	26
10. Entfernungsmesser für Harzbelichtung	27
11. Häufige Probleme und Maschinenwartung	29

# Maschinenübersicht

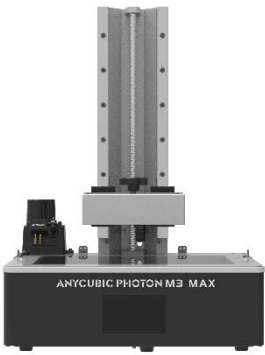
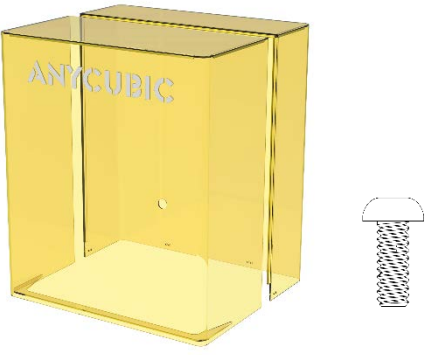
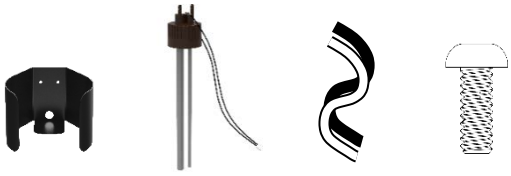


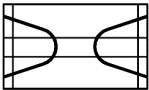

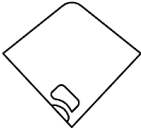
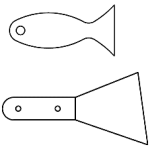


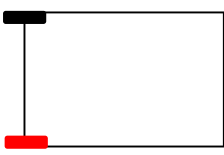




# Maschinenübersicht

## Automatisches Speisemodul



# Packliste

			
<p>Anycubic Photon M3 Max</p>		<p>Deckelmontage (Schraube: M3*6 mm 8 Stücke)</p>	
			
<p>Automatisches Speisemodul (Schraube: M3 * 6mm 2 Stücke)</p>		<p>Druckplattform 1 Stück</p>	<p>Materialschlitz 1 Stück</p>
			
<p>Gesichtsmaske 1 Stück</p>	<p>Handschuhe 3 Paare</p>	<p>Trichter 5 Stücke</p>	<p>Spatel 2 Stücke</p>
			<p>调平纸 Leveling paper</p>
<p>USB Stick 1 Stück</p>	<p>Installationsanleit ung 1 Stück</p>	<p>Kit mit kratzfester Folie</p>	<p>Nivellier- Spezialpapier 1 Stück</p>
			
<p>Adapter 1 Stück</p>		<p>Werkzeugkasten</p>	

# Technische Spezifikation

---

## Druckparameter

System	Anycubic Photon M3 Max
Operationsmethode	4,3 Zoll resistiver Bildschirm
Slicing-Software	Anycubic Photon Workshop
Verbindungsweise	U-Disk

## Druckspezifikationen

Technologie	Lichthärtende Formtechnologie für LCD-Bildschirme
Lichtquellentechnik	Matrix-LED-Licht
XY-Auflösung	46 µm 6480 * 3600 (7K)
Genauigkeit der Z-Achse	0,01 mm
Schichtdicke	0,01 ~ 0,1 mm
Nennleistung	120 W

## Physikalische Parameter

Gerätedimensionen	400 mm(L) *408 mm(B) *596 mm(H)
Druckvolumen	298 mm(L) *164 mm(B) *300 mm(H)
Material	405 nm UV-Harz
Gewicht	21 kg



## Empfohlene Druckparameter

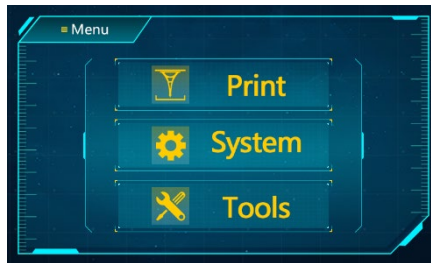
---

Schichtdicke	0,05 mm
Normale Belichtungszeit	3 s
Erlöschungszeit	2 s
Belichtungszeit unten	30 s
Anzahl der Schichten unten	6
Hubabstand der Z-Achse	10 mm
Hubgeschwindigkeit der Z-Achse	4 mm/s
Rückzugsgeschwindigkeit der Z-Achse	4 mm/s
Stufe des Antialiasing	1

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

# Menüverzeichnis

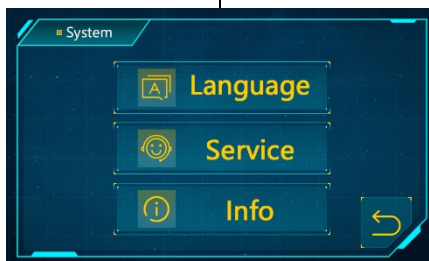
## Hauptschnittstelle



Drucken

System

Werkzeug



## Drucken

### Modellauswahl:

Es ist derzeit eine U-Disk-Datei, klicken Sie hier, um zu einer lokalen Datei zu wechseln



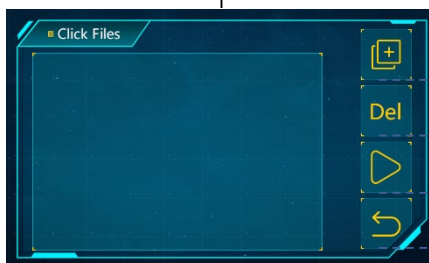
Seite nach oben

Seite nach unten

Zurück zur Hauptschnittstelle

### Modellsuche:

Modell anklicken



Speichern Sie das Modell lokal

Löschen Sie das aktuelle Modell

Drucken starten

Zurück zur Modellauswahl

# Menüverzeichnis

## System

**Sprache:** Wechseln Sie zwischen Chinesisch und Englisch

**Service:**



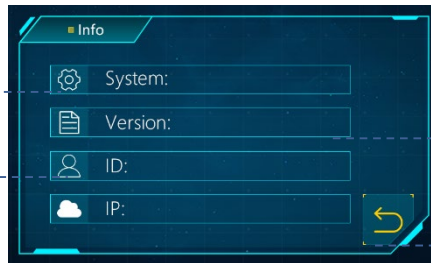
Offizielle Website anzeigen

Zurück zur System

**Information:**

Maschinensystem anzeigen

Maschinen-ID anzeigen



Versionsnummer des  
Maschinensystems anzeigen

Zurück zur Werkzeug

## Werkzeug

**Die Z-Achse bewegen:**

Die Z-Achse nach  
unten bewegen

Die Z-Achse nach  
oben bewegen

Stoppen Sie die Z-Achse



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

Rückkehr der Z-Achse auf Null

Zurück zur Werkzeug

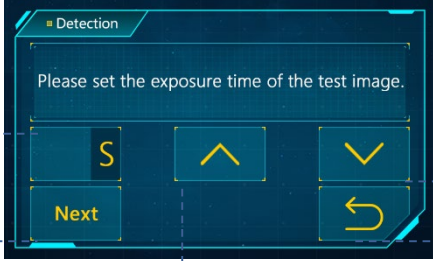
Null zurücksetzen

# Menüverzeichnis

## Prüfung:

Klicken Sie, um die Prüfungszeit einzugeben

Klicken Sie, um eine geplante Prüfung durchzuführen



Prüfungszeit reduzieren

Zurück zur Werkzeug

Prüfungszeit erhöhen

## Belichtung:

Geben Sie die Belichtungszeit ein

Klicken Sie, um zu belichten



Wählen Sie ein Belichtungsmuster aus

Zurück zur Werkzeug

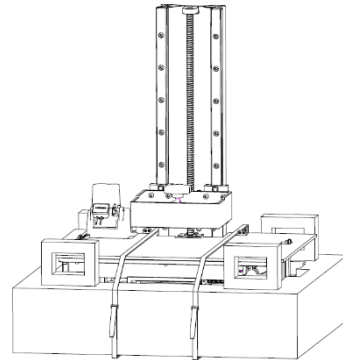
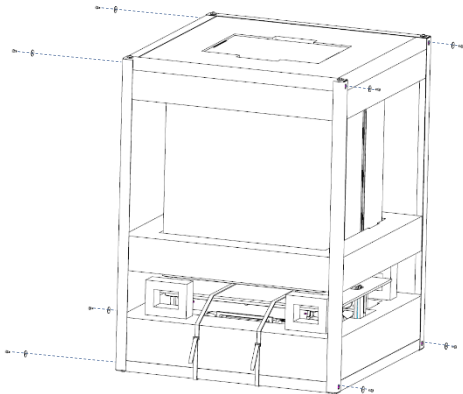
**Zahnrad-Symbol:** Stellen Sie die Geschwindigkeit der automatischen Zufuhr ein.

**Zufuhr-Symbol:** Die automatische Speisungsfunktion ein-/ausschalten.

**Tonsymbol:** Ton des Touchscreens ein-/ausschalten.

# Druckvorbereitung

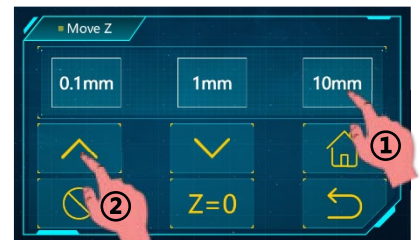
1. Nehmen Sie den Werkzeugkasten heraus, entfernen Sie die 8 Schrauben an der Seite des festen Eisenrahmens, entfernen Sie den Schaumstoff und die Kabelbinder und nehmen Sie die Maschine und ihr Zubehör heraus.



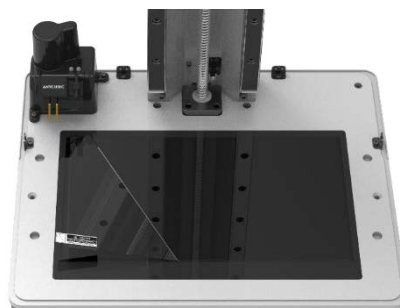
\* Die Kante des Eisenrahmens ist scharf, achten Sie darauf, sich beim Zerlegen nicht die Hände zu verletzen.

Zwei Kabelbinder schneiden

2. Kehren Sie zur Startseite zurück, klicken Sie auf "Tools" → "Move Z" und heben Sie die Z-Achse auf eine bestimmte Höhe an, um sicherzustellen, dass der Aushärtebildschirm beim Installieren der Druckplattform nicht zerkratzt wird.

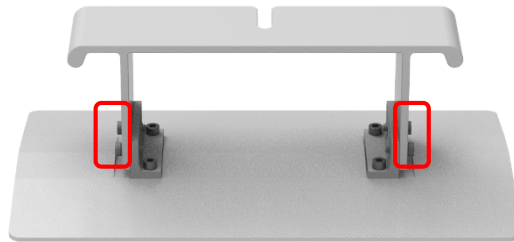


3. Reißen Sie die werkseitige Schutzfolie auf dem Aushärtebildschirm ab.

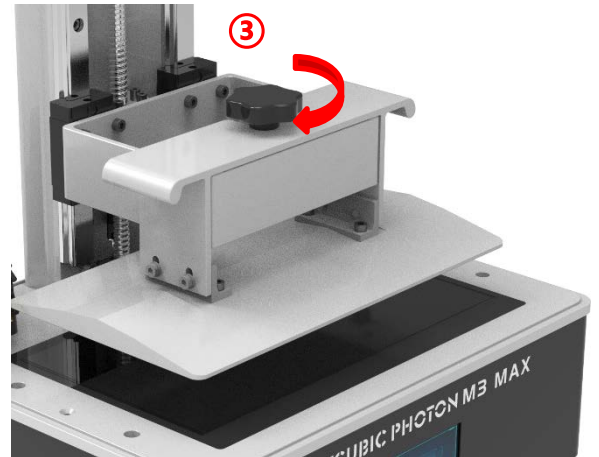
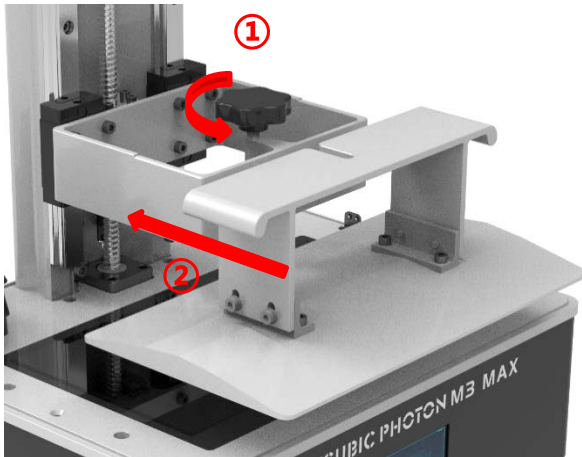



# Druckvorbereitung

4. Lösen Sie die 4 Schrauben an der Druckplattform.



5. Installieren Sie die Druckplattform.

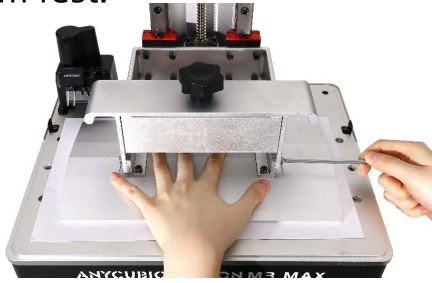


6. Legen Sie ein spezielles Nivellierpapier (im Lieferumfang der Maschine enthalten) auf den Aushärtungsbildschirm, klicken Sie auf dem Betriebsbildschirm auf "  ", warten Sie, bis die Z-Achse abgesenkt und automatisch gestoppt wird.

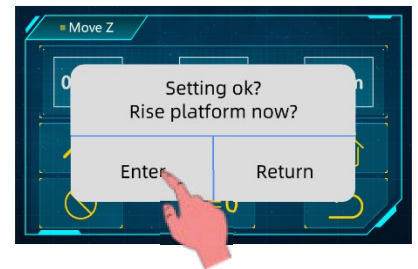
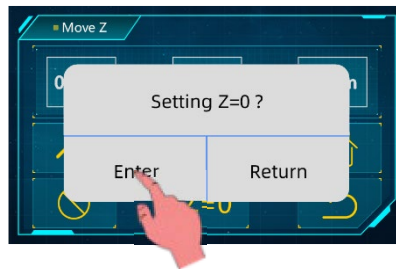


# Druckvorbereitung

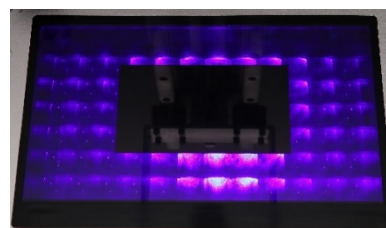
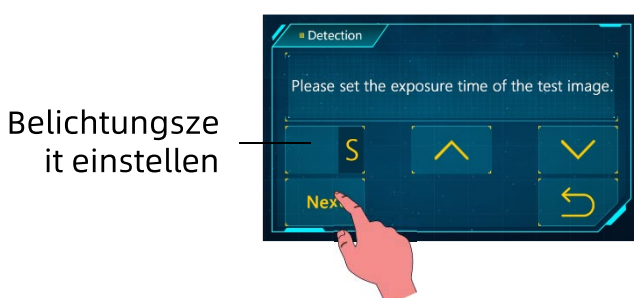
7. Drücken Sie von Hand auf die Oberseite der Plattform und ziehen Sie die 4 Schrauben an der Plattform fest.



8. Nachdem die obigen Vorgänge abgeschlossen sind, klicken Sie auf "Z=0", um den Nullpunkt aufzuzeichnen, dann erscheint eine Erinnerungsschnittstelle, klicken Sie auf "Enter", um die Nivellierung abzuschließen. Nach erfolgreicher Einstellung klicken Sie auf "Enter", um die Plattform auf die Höhe der Materialrille anzuheben und das Papier herauszuziehen.



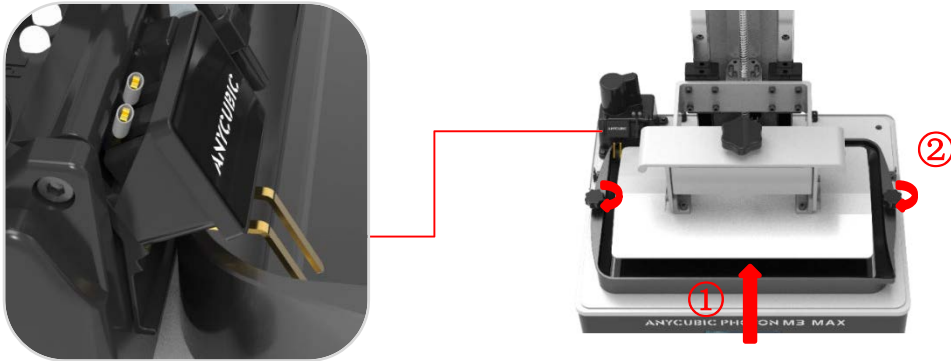
9. Überprüfen Sie, ob die UV-Lampe normal funktioniert: Heben Sie die Druckplattform auf der beweglichen Z-Achsen-Schnittstelle weiter an, bis der Aushärtungsbildschirm vollständig beobachtet werden kann. Kehren Sie zur Benutzeroberfläche des Touchscreen-Tools zurück, rufen Sie die Erkennungsoberfläche auf, stellen Sie die Belichtungszeit ein und klicken Sie dann auf "Next". Wenn zu diesem Zeitpunkt das in der Abbildung unten gezeigte Inspektionsbild vollständig auf dem Aushärtungsbildschirm angezeigt werden kann, bedeutet dies, dass die UV-Lampe und der Aushärtungsbildschirm normal funktionieren.



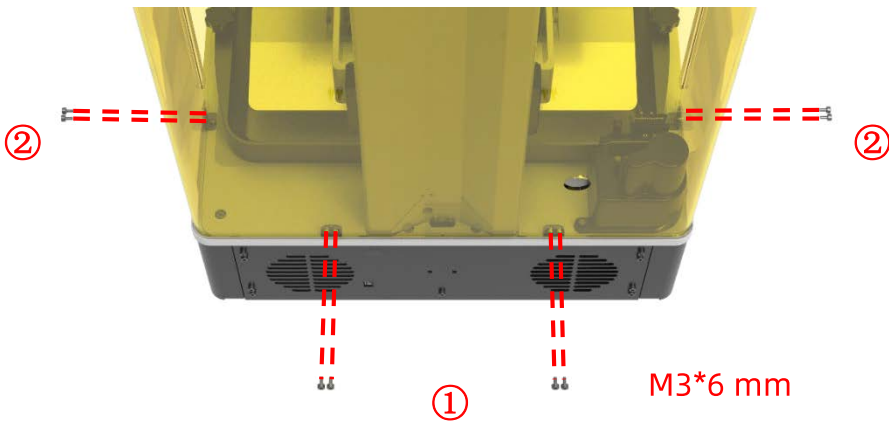


# Druckvorbereitung

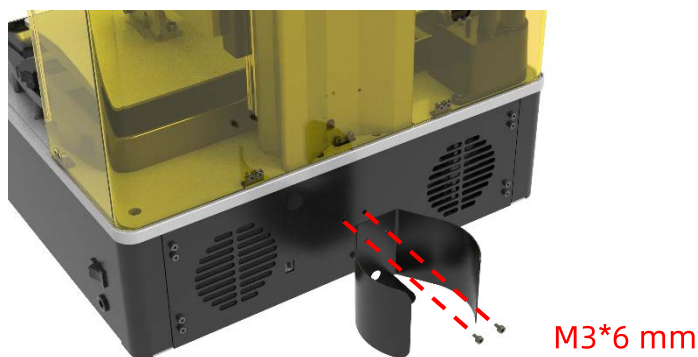
10. Schieben Sie die Materialbox langsam hinein, lassen Sie die Sondennadel in die Materialbox und ziehen Sie die Handschrauben auf beiden Seiten fest.



11. Installieren Sie die hintere Haube. Wenn das automatische Speisemodul vorübergehend nicht montiert werden muss, ist die Maschineninstallation abgeschlossen.



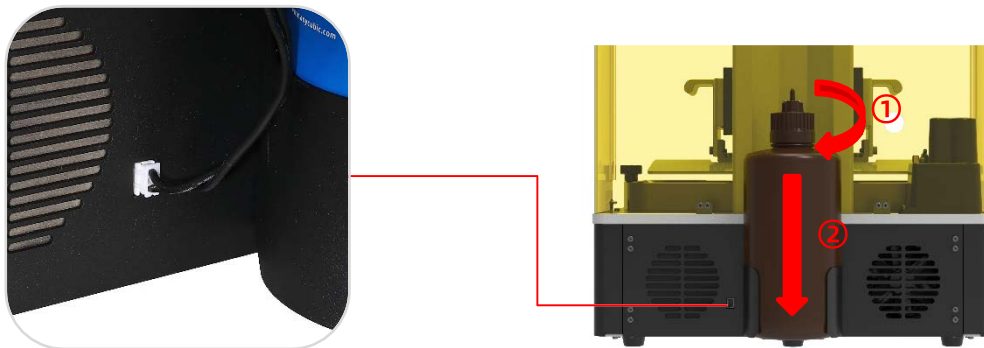
12. Gehen Sie zur Rückseite der Maschine, um den Harzflaschenhalter zu installieren.





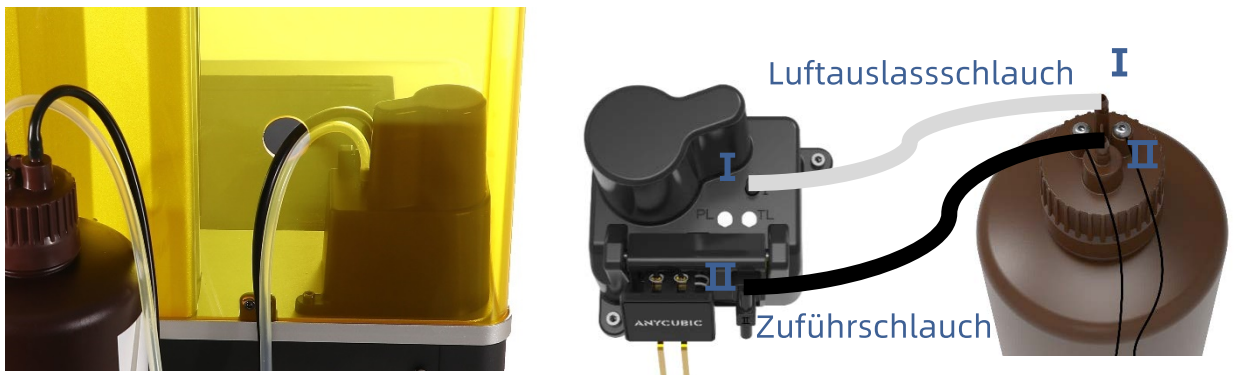
# Druckvorbereitung

13. Setzen Sie eine **1-kg-Anycubic-Harzflasche** in den Flaschenverschluss ein und schrauben Sie sie fest, dann stellen Sie sie auf den Ständer. Verbinden Sie das Testkabel am Flaschenverschluss mit dem Anschluss auf der Rückseite.




Hinweis: Beim Austauschen der Harzflasche wird empfohlen, den Flaschenverschluss durch Drehen des Flaschenkörpers festzuziehen, um eine Verstopfung des Silikonschlauchs durch Verheddern zu vermeiden.

14. Führen Sie die 2 Silikonschläuche durch die Begrenzungslöcher auf der Rückseite der Haube. Der Zuführschlauch (schwarzer Schlauch) wird mit dem Flaschenverschluss und dem Prüfungsmodul II verbunden, und der Luftauslassschlauch (transparenter Schlauch) wird mit dem Flaschenverschluss und das Prüfungsmodul I verbunden. Stellen Sie sicher, dass Sie die Verbindung auf diese Weise herstellen, da dies sonst zu einem automatischen Speisungsfehler führt.



# Automatische Speise

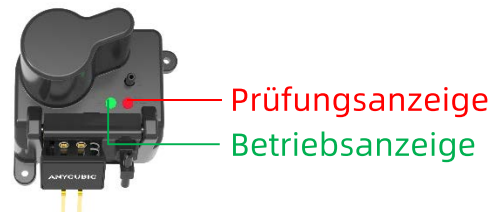
## 1. Gebrauchsanleitung

Bevor Sie diese Funktion verwenden, vergewissern Sie sich bitte, dass das automatische Speisemodul und die Harzflasche installiert sind und das Harz in der Flasche ausreichend ist. Klicken Sie auf der Werkzeugoberfläche auf , um die Funktion zu aktivieren. Wenn das Gerät druckt und feststellt, dass das Harz in der Patrone nicht ausreicht, füllt es das Harz automatisch nach.

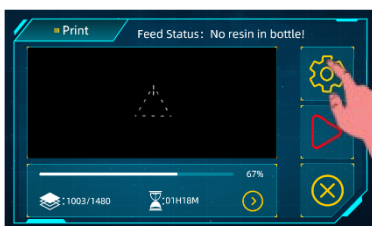
- Die Maschine kann nur im Druckzustand automatisch zuführen.
- Wenn die Sonde 5 Minuten nach dem Ende der Zuführung kein Harz erkennt, wird es erneut zugeführt.
- Das rote Licht des Prüfungsmoduls leuchtet, um anzuzeigen, dass die Sonde kein Harz erkennt, und das rote Licht ist aus, um anzuzeigen, dass Harz erkannt wird.
- Ein grünes Licht am Prüfungsmodul zeigt an, dass der Strom eingeschaltet ist.



Nach dem Klicken auf automatische Zuführung umschalten



Wenn beim Drucken festgestellt wird, dass die Harzflasche nicht ausreicht, piept das Gerät, um Sie daran zu erinnern, Harz nachzufüllen und die automatische Zufuhrfunktion auszuschalten. Wenn Sie die automatische Zufuhrfunktion weiterhin nutzen möchten, füllen Sie das Harz bitte rechtzeitig nach und schalten Sie dann die automatische Zufuhrfunktion in der Druckoberfläche ein.



Nach dem Klicken auf automatische Zuführung umschalten

## **Hinweise:**

1. Wenn Sie kein Anycubic-Harz verwenden, führen Sie das Harz bitte vor dem Drucken zur Erkennung durch die beiden Sondennadeln des Inspektionsmoduls. Wenn die rote Anzeigelampe nicht normal ausgeschaltet werden kann, kann das aktuelle Harz nicht für die automatische Zuführung verwendet werden.

2. Wenn das Harz in der Flasche nicht ausreicht, kann das automatische Speisemodul das restliche Harz am Boden der Flasche nicht extrahieren. Nach dem Harzaustausch kann das restliche Harz in die Materialrille gegossen werden, um Abfall zu vermeiden.

**3. Schütteln oder drehen Sie die Harzflasche nicht heftig, nachdem Sie den Flaschenverschluss mit automatischer Zuführung angebracht haben.**

**Wenn die Innenseite des Flaschenverschlusses mit Harz verschmutzt ist, reinigen Sie ihn bitte sofort, um zu verhindern, dass Harz in die Luftleitung gelangt oder die Flaschenöffnung blockiert und das automatische Zuführungsmodul ausfällt oder sogar beschädigt wird.**

## 2. Allgemeine Anleitung zur Fehlerbehebung

Phänomen	Behebung		Maßnahme	
Nach dem Einschalten der Funktion wird im Druckzustand kein Material zugeführt	Detektion slicht rot Aus	Harz überschwemmt die Sonde	Das Harz in der Materialbox ist ausreichend und das Material wird vorerst nicht zugeführt	
		Harz hat die Sonde nicht geflutet	Der lose Draht des Inspektionsmoduls führt dazu, dass das Modul nicht eingeschaltet wird und die Betriebsanzeige nicht aufleuchtet, bitte neu verkabeln	
			Die beiden Nadeln der Sonde berühren einander, was dazu führt, dass kein Material zugeführt wird. Wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst	
	Detektion slicht rot Leuchtet	in der Zuführungsphase	Harz dringt in die Luftleitung ein und verursacht einen Fehler bei der automatischen Zuführung. Bitte ersetzen Sie das Modul	
			In der Wartephase	In der Wartephase beträgt das Zuführungsintervall jeweils 5 Minuten, und es muss auf die nächste Zuführung gewartet werden
			Die Luftröhre und der Ernährungsschlauch sind falsch herum eingeführt, wodurch die automatische Zuführung fehlschlägt, bitte ersetzen Sie das Modul	

# Automatische Speise

Phänomen	Behebung		Maßnahme
Zeigt an, dass das Harz in der Flasche nicht ausreicht und die Funktion ausgeschaltet ist	Zu wenig Harz in der Flasche		Füllen Sie das Harz in die Flasche
	Das tatsächliche Harz in der Flasche ist ausreichend, aber die automatische Zufuhrschnittstelle zeigt an, dass der Harzstatus in der Flasche lautet: kein Material	Die Schraube, mit der die Prüfungslinie am Flaschenverschluss befestigt ist, ist locker	Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Prüfungslinie fest
		Die Prüfungslinie am Flaschenverschluss ist nicht mit der Schnittstelle auf der Rückseite der Maschine verbunden oder die Schnittstelle ist lose	Schließen Sie die Prüfungslinie wieder am Flaschenverschluss an
		Die Schrauben und Prüfungslinie sind nicht locker	Harz ist für das automatische Zufuhrmodul nicht verfügbar, bitte ersetzen Sie das Harz
Beim ständiger Zuführung läuft Harz aus der Materialkiste	Das rote Licht der Sonde erlischt nicht, nachdem Harz die Sonde geflutet hat		Harz ist für das automatische Zufuhrmodul nicht verfügbar, bitte ersetzen Sie das Harz
	Der tiefste Punkt der Sondennadel wird angehoben		Überprüfen Sie, ob die Montage gemäß den korrekten Montageschritten erfolgt ist
Die Sondennadel ist verformt, bitte wenden Sie sich an den technischen Kundendienst			

**\*Wenn der obige Fehlerbehebungsprozess Ihr Fehlerphänomen nicht lösen kann, wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst.**

# Drucktest

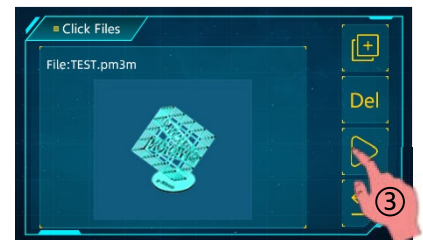
\* Die Trennfolie des Harzbehälters ist ein Verschleißteil. Achten Sie bitte auf den Status der Trennfolie auf dem Touchscreen und wechseln Sie die Folie rechtzeitig aus.

Bitte überprüfen Sie vor und nach jedem Drucken die Trennfolie sorgfältig auf Beschädigungen, starke Einkerbungen oder Harzaustritt auf dem Belichtungsbildschirm. Wenn dies der Fall ist, müssen Sie die Trennfolie rechtzeitig durch eine neue ersetzen, um die Beschädigung der Maschine zu vermeiden.

1. Ziehen Sie zuerst eine Maske und Handschuhe an (**das Harz soll die Haut nicht direkt berühren**), gießen Sie das Harz dann langsam in die Materialrinne und achten Sie darauf, **dass das Harz die maximale Skalenlinie der Rinne nicht überschreiten darf**.



2. Schließen Sie die vorne Haube. Legen Sie die U-Disk in das Gerät ein und drucken Sie das Testmodell in der U-Disk-Datei.

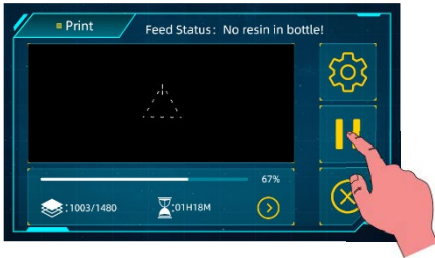


Hinweise:

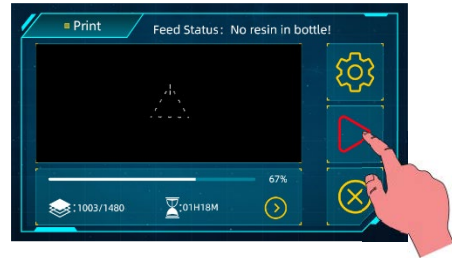
- ① Es wird empfohlen, die mit dem Gerät gelieferten USB-Disk zu verwenden. Wenn Sie andere U-Disks verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass die Kapazität der U-Disk mehr **als 8 GB** beträgt und das Format **FAT/FAT32** unterstützt.
- ② Bitte legen Sie die Druckdatei im Stammverzeichnis der U-Disk ab, um ein abnormales Lesen der Datei zu vermeiden.

Wenn es während des Druckvorgangs erforderlich ist, können Sie auf das Symbol "Pause" klicken, um den Druck anzuhalten, und warten, bis sich die Z-Achse anhebt; Um den Druck fortzusetzen, klicken Sie auf das Symbol "Start".

# Drucktest




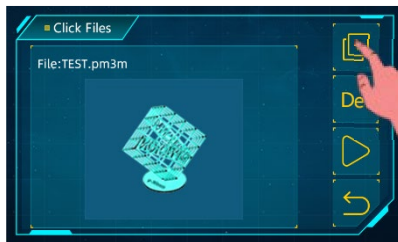
Klicken Sie auf "Pause"



Klicken Sie auf "Start"

## Dateiliste

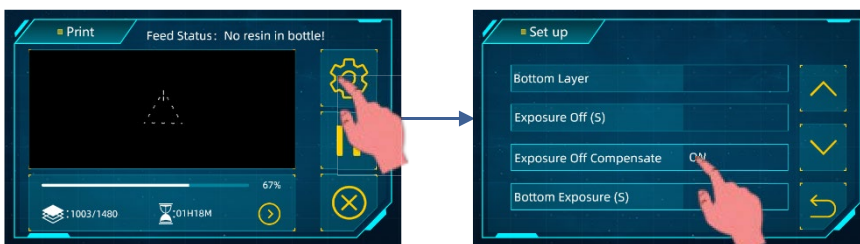
Klicken Sie auf der Hauptschnittstelle auf "Print", um die Dateiliste aufzurufen, die U-Disk-Dateien und lokale Dateien enthält. Klicken Sie auf eine beliebige Datei in der Dateiliste der U-Disk und klicken Sie auf das Symbol "  " in der Modellsuchoberfläche, um die Datei in der lokalen Dateiliste zu speichern. Lokale Dateien können direkt gedruckt werden, ohne U-Disk einzulegen und zu lesen.



Klicken Sie, um diese Datei in der lokalen Dateiliste zu speichern

## Ausgleich für Erlöschungszeit

Nachdem die Druckplattform aufgehört hat, wartet das Gerät entsprechend der eingestellten Erlöschungszeit, bevor es mit der Belichtung beginnt. Wenn der Belichtungsbereich während des Druckvorgangs groß ist, kann es aufgrund des Einflusses der Oberflächenspannung des Harzes und der Eigenschaften des Harzes zu Problemen kommen, die zu Druckfehlern führt. Es wird empfohlen, den Ausgleich für Erlöschungszeit einzuschalten, um die Druckerfolgsrate zu verbessern.



Klicken Sie hier, um den Ausgleich für Erlöschungszeit ein-/auszuschalten



# Drucktest

Bei eingeschalteter Funktion wirkt sich die Kompensation nur auf die unterste Ebene und die Ebene mit größerer Fläche aus. Bei normaler Ebene wird die Größe der Ebene automatisch erkannt und die entsprechende Erlöschungszeit erhöht, je größer die Ebene, desto länger die kompensierte Erlöschungszeit. Die Kompensation wird beim Drucken großer Modelle aktiviert, wodurch das Risiko verringert werden kann, dass die Basis herunterfällt oder bricht, um die Erfolgsrate des Druckens zu verbessern; Die Kompensation wird beim Drucken kleiner Modelle aktiviert, um zu verhindern, dass die Basis dicker wird.

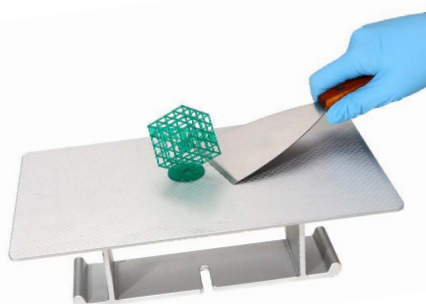
Der Ausgleich für Erlöschungszeit ist standardmäßig aktiviert, und eine bestimmte Druckzeit wird hinzugefügt. Wenn Sie diese Funktion nicht benötigen, können Sie sie in den Druckeinstellungen deaktivieren.

## Modell- und Rückstandsbehandlung

Wenn nach dem Drucken das restliche Harz auf der Plattform nicht mehr tropft, lösen Sie den Befestigungsknopf der schwarzen Plattform und entfernen Sie die Plattform. Das Modell wurde dann mit einem Spatel nach unten geschaufelt und mit 95% Ethanol gewaschen.

Harz in der Rille kann unter Bedingungen wie unvollständiger Aushärtung oder Druckfehlern feste Rückstände in der Rille hinterlassen haben. Es wird empfohlen, nach jedem Drucken das Harz in der Rille mit einem Trichter zu filtern, um die Rückstände zu entfernen, und sie in einem verschlossenen Lagertank zu lagern. Andernfalls können die Trennfolie und das Aushärtesieb beschädigt werden, wenn die Plattform für den nächsten Druck abgesenkt wird.

Harzreste auf der Plattform und in der Rille können direkt mit einem Papiertuch abgewischt werden.

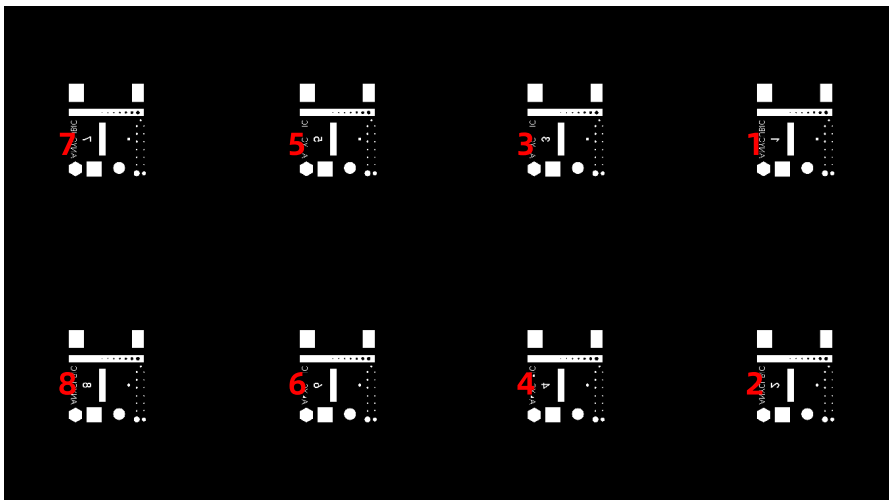




# Entfernungsmesser für Harzbelichtung

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

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



Auf dem Modell befinden sich entsprechende Nummern

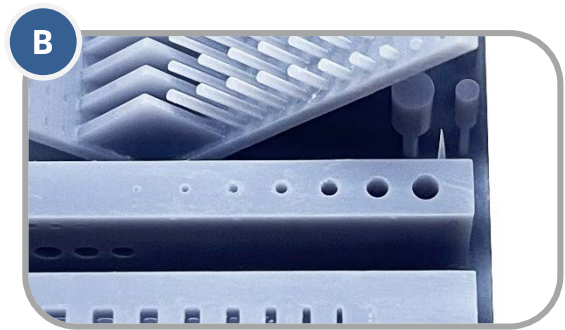
2. Passen Sie die normale Belichtungszeit der RERF-Datei entsprechend der empfohlenen Belichtungszeit des verwendeten Harzes an, d. h. ändern Sie die Belichtungszeit von Modell Nr. 1. Auf dieser Basis werden die Belichtungszeiten anderer Modelle sequentiell mit einem Gradienten von **0,25 s** erhöht.

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

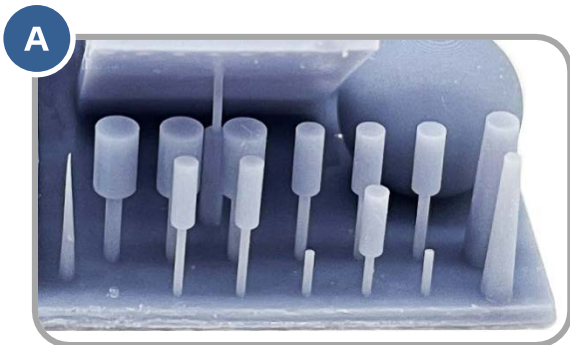
# Entfernungsmesser für Harzbelichtung



Mehr Löcher



Weniger Löcher



Weniger erfolgreiches Drucken



Mehr erfolgreiches Drucken

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

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

**Hinweis: "R\_E\_R\_F" ist der Schlüsseldateiname, die Maschine erkennt ihn separat, bitte ändern Sie ihn nicht und nennen Sie das normal gedruckte Modell bitte nicht als "R\_E\_R\_F".**

# Häufige Probleme

---

## **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
- Die Nivellierung ist nicht gut eingestellt (die erste Druckschicht ist zu hoch oder die Plattform ist auf der einen Seite hoch und auf der anderen niedrig)

## **Modellfehlerrisse**

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

## **Das Modell hat versetzte Schichten, Verformung**

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

## **In der Materialrille oder auf dem Modell befinden sich seetangähnliche Flocken**

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

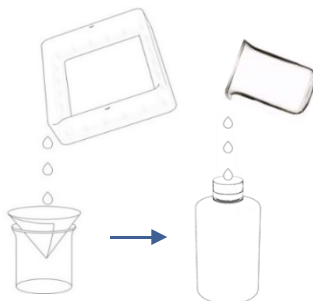
## Wartung des Materialkastens

- **Reinigen Sie das auf der Trennfolie verbleibende Harz:**

Vollbildbelichtung für 20 Sekunden und ziehen Sie dann die gesamte Schicht aus gehärtetem Harz ab, wodurch die Trennfolie wirksam geschützt werden kann. Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände, die Trennfolie abzukratzen, um Beschädigungen zu vermeiden.



- Wenn die Maschine nicht innerhalb von 48 Stunden verwendet wird, muss das Harz zurück in den Vorratstank gegossen werden (die Rückstände müssen herausgefiltert werden).



## 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 auf dem kratzfesten Film des ausgehärteten Bildschirms Harz ausgehärtet ist, ersetzen Sie den kratzfesten Film bitte rechtzeitig.
- **Körper reinigen:** Mit Alkohol reinigen.

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](https://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.