

 **Guide de l'utilisateur**

ANYCUBIC PHOTON M3 MAX

Merci d'avoir choisi les produits Anycubic!

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

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



Anycubic service clientèle

Le droit d'auteur de ce document manuel appartient à "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd." et n'est pas autorisé à être reproduit sans autorisation.

Équipe Anycubic

Précautions

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



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



Lorsque vous retirez le modèle de la plateforme de construction, veillez à ne pas orienter d'objets pointus vers vos doigts.



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



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



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



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



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



La température ambiante recommandée est de 8 ° C à 40 ° C et l'humidité de 20 % à 50 %. Une utilisation en dehors de cette plage peut entraîner de mauvais résultats d'impression.



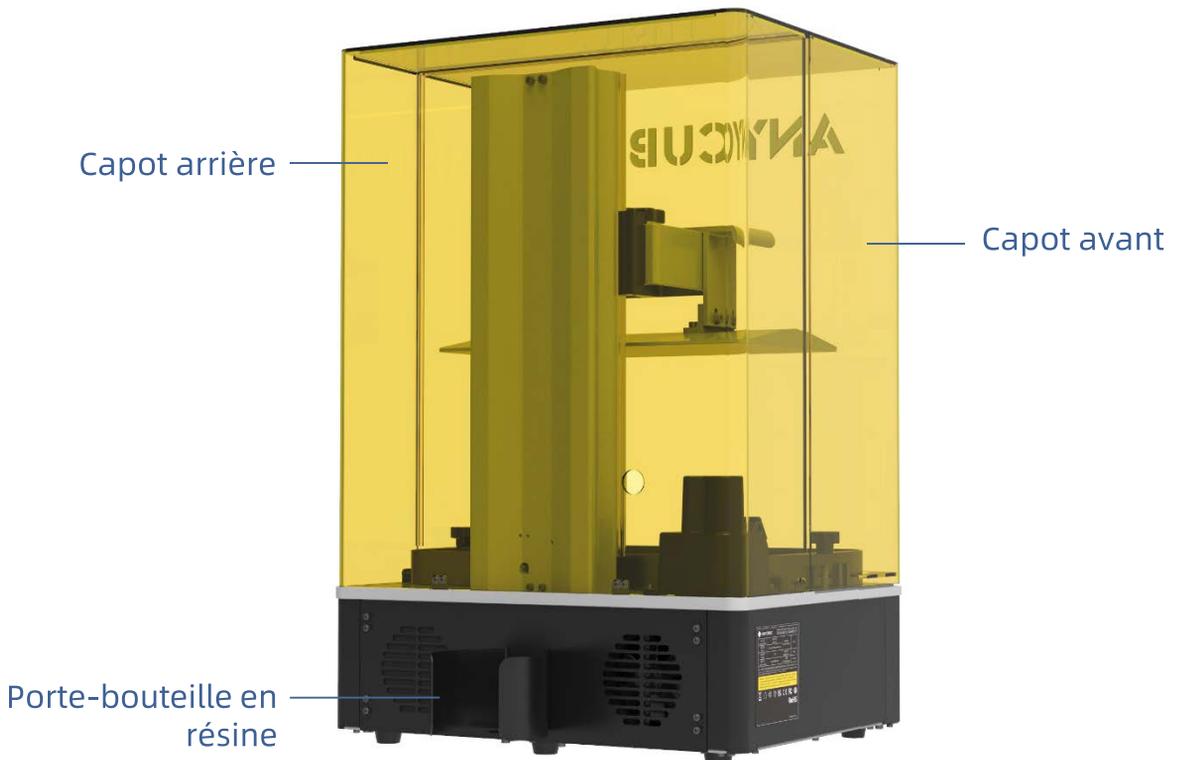
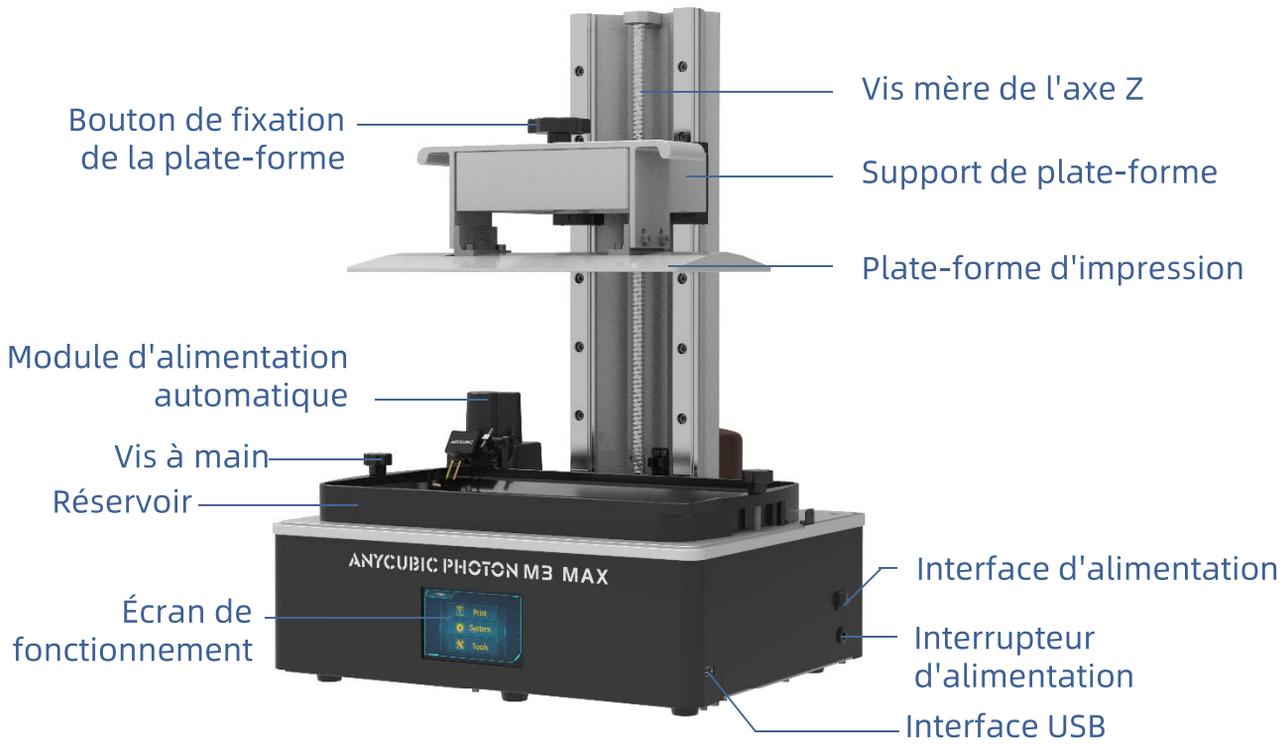
Ne démontez pas l'imprimante 3D Anycubic sans autorisation. Si vous avez des questions, veuillez contacter le service après-vente Anycubic.



Table des matières

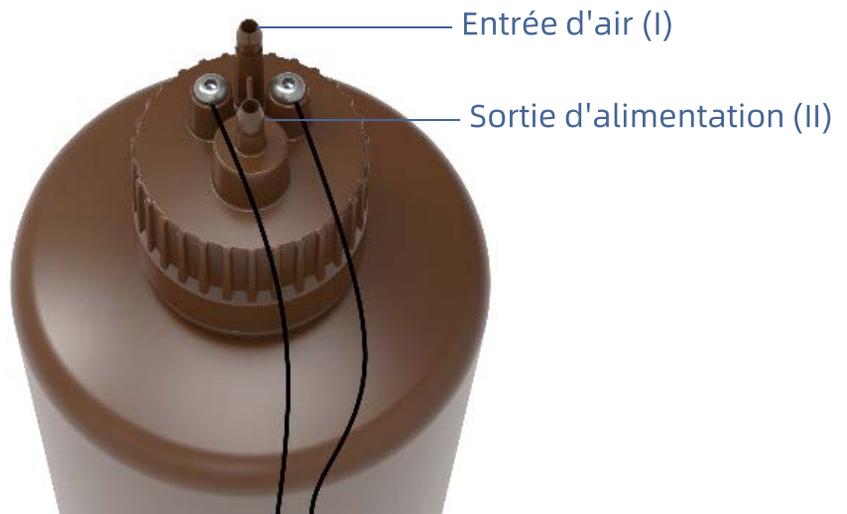
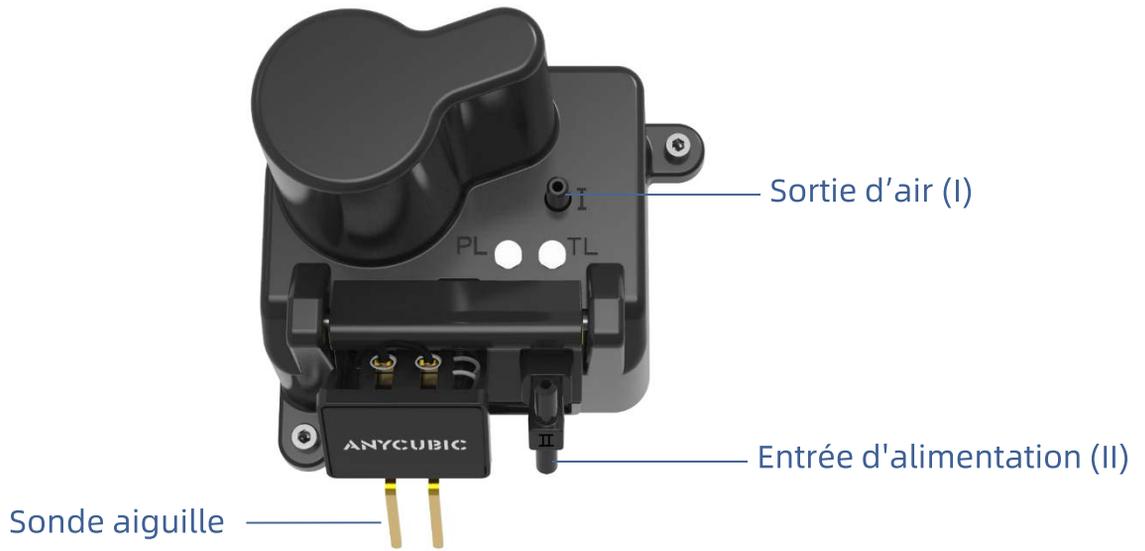
1. Aperçu de la machine	5
2. Liste de colisage	7
3. Paramètres de machine	8
4. Paramètres d'impression recommandés	9
5. Répertoire des menus	10
6. Préparation d'impression	13
7. Entrée d'alimentation automatique	18
8. Test d'impression	22
9. Testez les paramètres d'exposition optimaux	25
10. Foire Aux Questions	27
11. Entretien des Machines	28

Aperçu de la machine

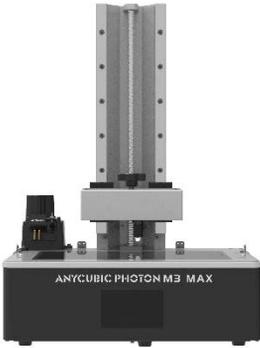
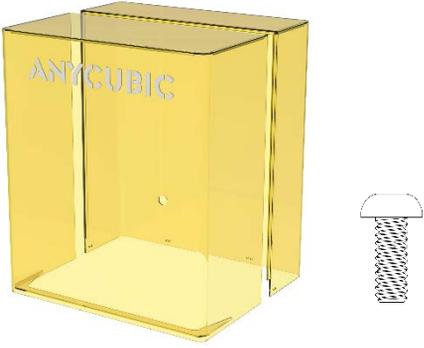
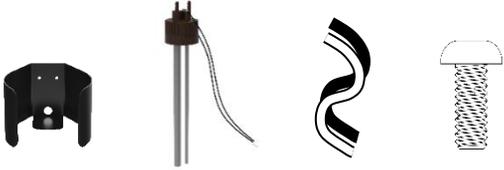
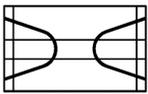
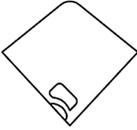
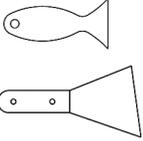
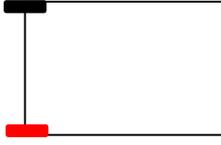


Aperçu de la machine

Module d'alimentation automatique



Liste de colisage

			
<p>Anycubic Photon M3 Max</p>	<p>Vis d'assemblage du couvercle (vis: M3*6mm 8PCS)</p>		
			
<p>Module d'alimentation automatique (vis: M3*6mm 2PCS)</p>	<p>Plate-forme d'impression 1PC</p>	<p>Réservoir 1PC</p>	
			
<p>Masque 1PC</p>	<p>Gants 3 paires</p>	<p>Entonnoirs 5PCS</p>	<p>Grattoirs 2PCS</p>
			
<p>Clé USB 1PC</p>	<p>Manuel d'installation 1PC</p>	<p>Kit film anti- rayures</p>	<p>Papier de nivellement 1PC</p>
			
<p>Adaptateur secteur 1PC</p>		<p>Boîte à outils</p>	

Paramètres de machine

Paramètres d'impression

Système	Anycubic Photon M3 Max
Fonctionnement	Écran tactile résistif de 4,3 pouces
Slicer	Anycubic Photon Workshop
Méthode de connexion	USB

Spécifications d'impression

Technologie	Technologie de moulage photopolymérisable à écran LCD
Configuration de la source lumineuse	Matrice Lumineuse LED
Résolution XY	46 µm 6480*3600 (7K)
Précision de l'axe Z	0,01 mm
Épaisseur de couche	0,01 ~ 0,1 mm
Puissance nominale	120 W

Paramètres physiques

Taille de la machine	400mm(L)*408 mm(L)*596 mm(H)
Volume d'impression	298mm(L)*164mm(L)*300mm(H)
Matériaux	Résine UV 405 nm
Poids de machine	~21 kg

Paramètres d'impression recommandés

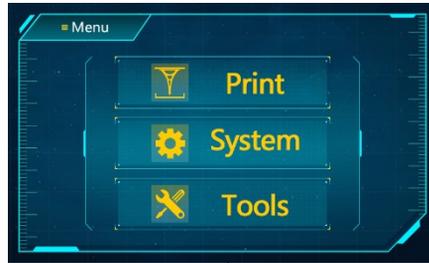
Épaisseur de couche	0,05 mm
Temps d'exposition normal	3 s
Temps d'extinction	2 s
Temps d'exposition du fond	30 s
Couche inférieure	6
Distance de levage de l'axe Z	10 mm
Vitesse de levage sur l'axe Z	4 mm/s
Vitesse de rétraction de l'axe Z	4 mm/s
Anticrénelage niveau	1

Bons conseils:

Les paramètres d'impression ci-dessus sont obtenus à partir du test de la résine de marque Anycubic.

Répertoire des menus

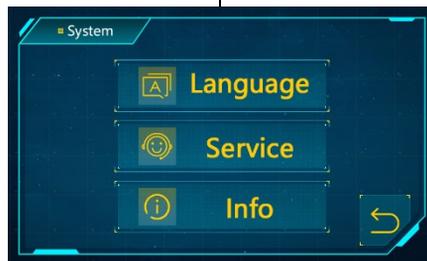
Main Screen



Print

System

Tools



Print

Sélection du modèle:



Le fichier de disque U actuel, cliquez pour passer au fichier local

Défilez la liste des fichiers vers le haut

Défilez la liste des fichiers vers le bas

Retour à l'interface principale

Navigation des modèles:

Cliquez le Modèle



Enregistrer le modèle localement

Supprimez le modèle actuel

Cliquez pour lancer l'impression

Retour à l'écran de sélection du modèle

Répertoire des menus

System

Language: Basculer entre le chinois et l'anglais

Service:



Affichez le site Web officiel

Retour à l'interface système

Informations:

Affichez le système de la machine

Affichez l'identifiant de la machine



Affichez le numéro de version du système de la machine

Retour à l'interface système

Tools

Move Z:

Déplacez l'axe Z vers le bas

Déplacez l'axe Z vers le haut

Éteignez le moteur de l'axe Z



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

Retournez l'axe Z au zéro

Retour à l'interface de l'outil

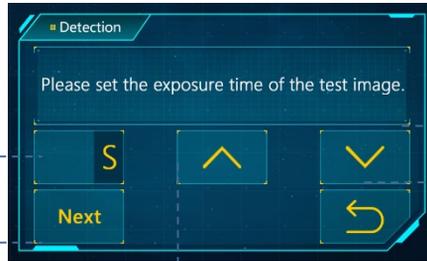
Réinitialisez au zéro

Répertoire des menus

Detection:

Cliquez pour entrer le temps de détection

Cliquez pour effectuer une vérification de temps prédéfini



Réduisez le temps de détection

Retour à l'interface de l'outil

Augmentez le temps de détection

Exposure:

Cliquez pour entrer le temps de détection

Cliquez pour une exposition de temps d' prédéfini



Sélectionnez une des images à exposer

Retour à l'interface de l'outil

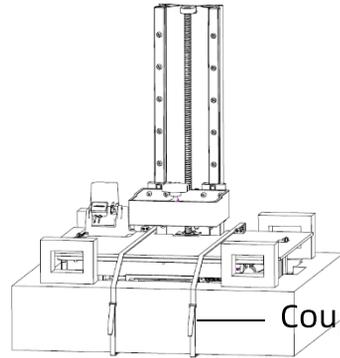
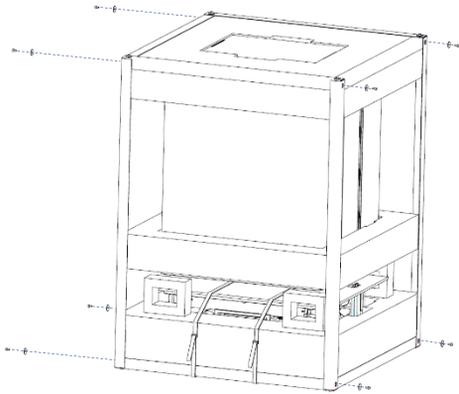
Icône d'engrenage: Définissez le taux d'alimentation automatique.

Icône d'entrée d'alimentation: Activez/désactivez la fonction d'alimentation automatique.

Icône du son: Activer/désactiver le son de l'écran tactile.

Préparation d'impression

1. Sortez la boîte à outils, retirez les 8 vis sur le côté du cadre en fer fixe, retirez la mousse et les attaches de câble, et sortez la machine et ses accessoires.



Coupez deux cravates

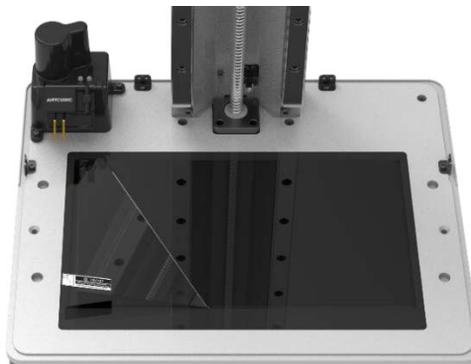
* Faites attention de ne pas vous blesser les mains lors du démontage du cadre en fer avec des arêtes vives.

2. Branchez l'alimentation et démarrez l'interrupteur d'alimentation.

Retournez à la page d'accueil, cliquez sur "**Tools**" → "**Move Z**", et élevez l'axe Z à une certaine hauteur pour vous assurer que l'écran de séchage ne sera pas rayé lors de l'installation de la plate-forme d'impression.

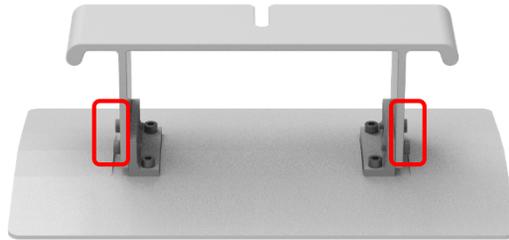


3. Décollez le film protecteur d'usine sur l'écran LCD.

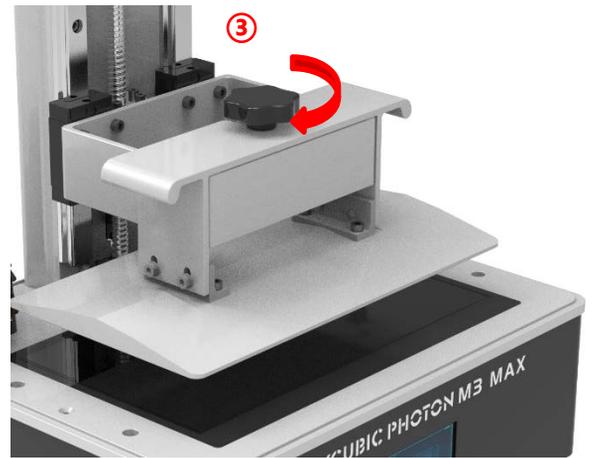
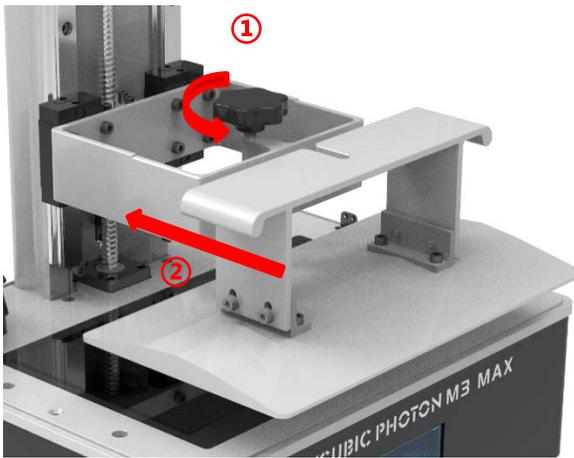


Préparation d'impression

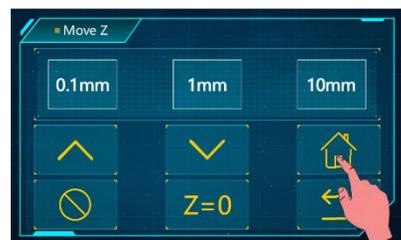
4. Desserrez les 4 vis au-dessus de la plaque de construction.



5. Installez la plate-forme d'impression.

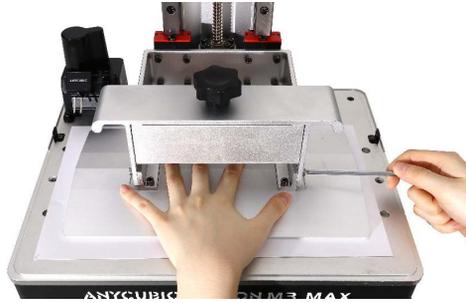


6. Placez un papier de nivellement spécial (fourni avec la machine) sur l'écran LCD, cliquez sur l'icône " 🏠 " sur l'écran de fonctionnement, attendez que l'axe Z baisse et s'arrête automatiquement.

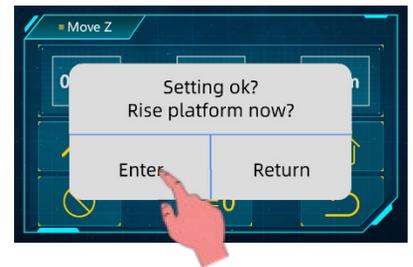
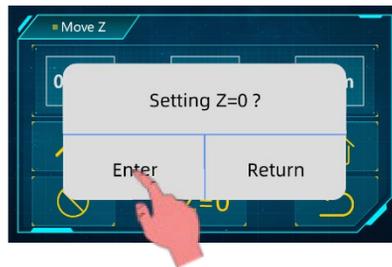


Préparation d'impression

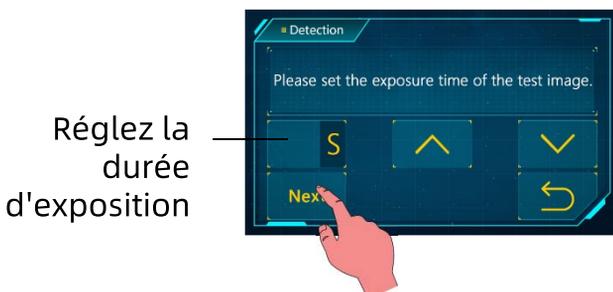
7. Appuyez à la main sur le haut de la plateforme et serrez les 4 vis sur la plateforme.



8. Une fois l'opération ci-dessus terminée, cliquez pour revenir à l'interface "Tools", cliquez sur "**Z = 0**" pour enregistrer le point zéro, puis une interface de rappel apparaîtra, cliquez sur "**Enter**" pour terminer le nivellement. Une fois le réglage réussi, cliquez sur "**Enter**" pour soulever la plate-forme à la hauteur de l'auge et retirer le papier.

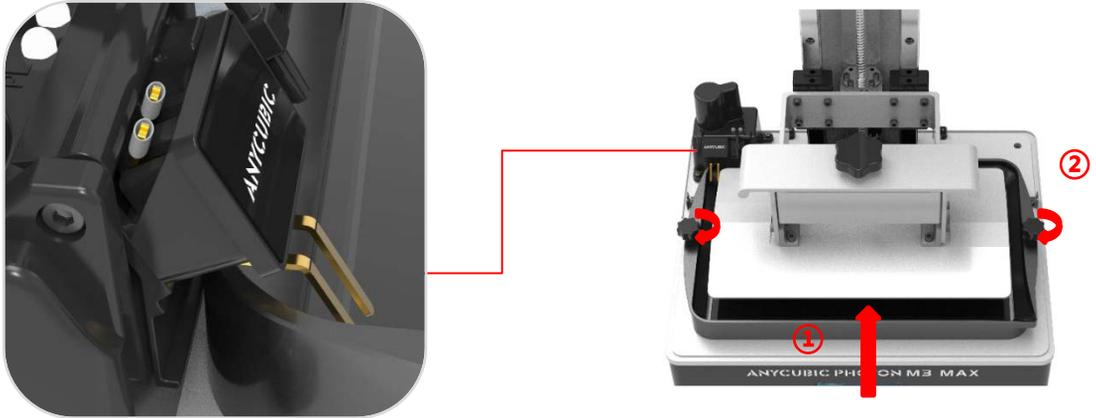


9. Vérifiez si la lampe UV fonctionne normalement: continuez à soulever la plate-forme d'impression sur l'interface mobile de l'axe Z jusqu'à ce que l'écran de séchage puisse être complètement observé. Revenez à l'interface de l'outil à écran tactile, entrez dans l'interface de détection, définissez le temps d'exposition, puis cliquez sur "**Next**". À ce stade, si l'image d'inspection illustrée dans la figure ci-dessous peut être complètement affichée sur l'écran de séchage, cela signifie que la lampe UV et l'écran de séchage fonctionnent normalement.

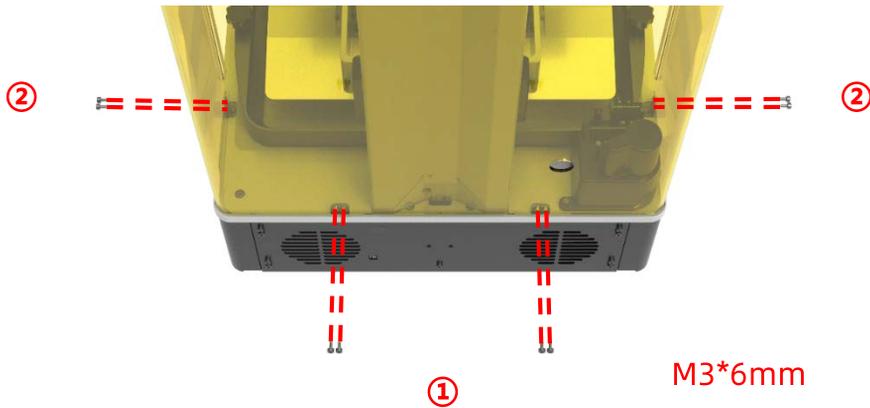


Préparation d'impression

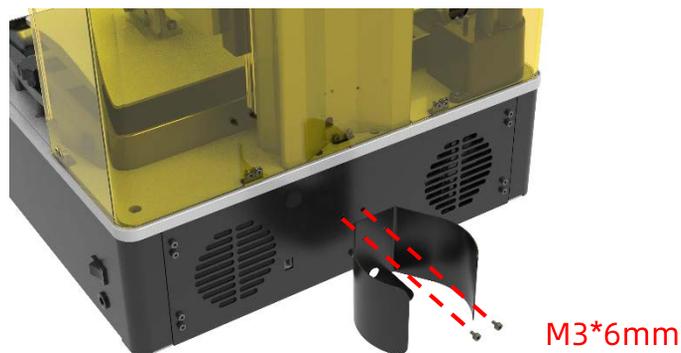
10. Poussez lentement la boîte de matériau, laissez la broche de la sonde dans la boîte de matériau et serrez les vis à main des deux côtés.



11. Installez le capot arrière. Si le module d'alimentation automatique n'a pas besoin d'être assemblé temporairement, la machine est installée.

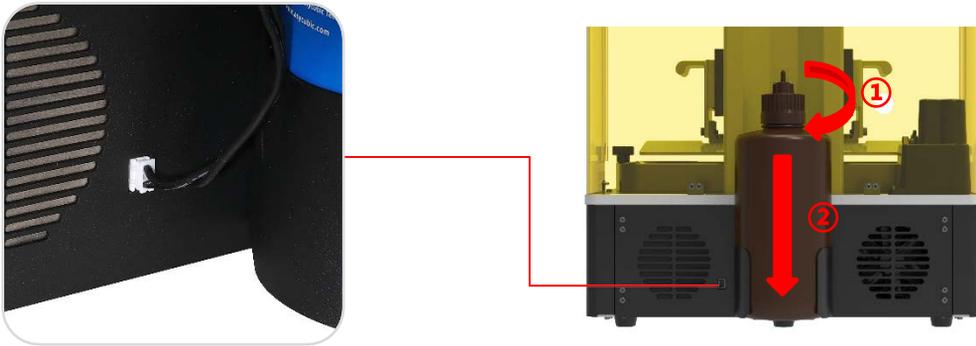


12. Tournez la machine vers l'arrière et installez le porte-bouteille en résine.



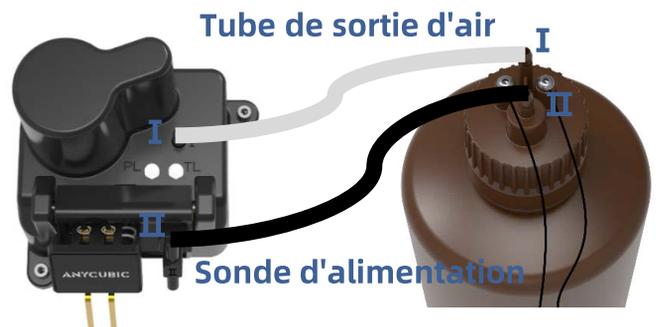
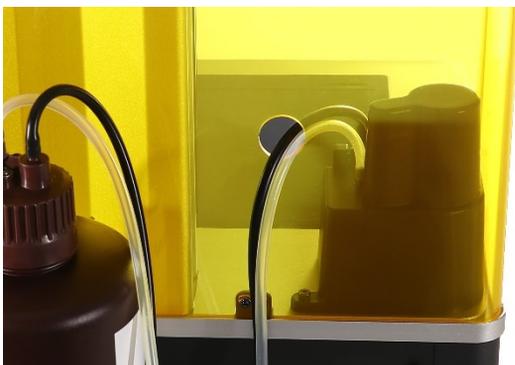
Préparation d'impression

13. Insérez la partie du capuchon dans **la bouteille de résine Anycubic de 1 kg**, serrez-la et placez-la sur le support. Le fil de détection sur le bouchon de la bouteille est connecté à l'interface sur le panneau arrière.



Rappel: Lors du remplacement de la bouteille en résine, il est recommandé de tordre le corps de la bouteille, et de serrer le bouchon de la bouteille pour éviter le blocage du tube en silicone causé par l'enchevêtrement.

14. Passez les 2 tubes en silicone dans les trous de délimitation à l'arrière de la cagoule, le tube d'alimentation (tube noir) est connecté au bouchon du biberon et au module de détection II, et le tube de sortie d'air (tube transparent) est connecté au bouchon de bouteille et le module de détection I. Assurez-vous de vous connecter de cette manière, sinon cela entraînera une panne d'alimentation automatique.



1. Manuel d'utilisation

Avant d'utiliser cette fonction, assurez-vous que le module d'alimentation automatique, et la bouteille de résine sont installés et que la résine dans la bouteille est suffisante. Cliquez "  " sur l'interface de l'outil pour activer la fonction. Lorsque la machine imprime, si elle détecte que la résine dans la boîte de matériau est insuffisante, elle reconstituera automatiquement la résine.

- La machine ne peut alimenter automatiquement qu'en état d'impression.
- 5 minutes après la fin de l'alimentation, si la sonde ne détecte pas la résine, alimenter à nouveau.
- Le voyant rouge du module de détection est allumé pour indiquer que la sonde ne détecte pas de résine; Le voyant rouge est éteint pour indiquer que la résine est détectée.
- Un voyant vert sur le module de détection indique que l'appareil est sous tension.



Après avoir cliqué, passez à l'alimentation automatique ouverte



Indicateur de détection
Indicateur d'alimentation

Lors de l'impression, si elle détecte que la bouteille de résine est insuffisante, la machine émet un bip pour vous rappeler de reconstituer la résine, et de désactiver la fonction d'alimentation automatique. Si vous souhaitez continuer à utiliser la fonction d'alimentation automatique, veuillez reconstituer la résine à temps, puis activer la fonction d'alimentation automatique dans l'interface d'impression.



Après avoir cliqué, passez à l'alimentation automatique ouverte

Entrée d'alimentation automatique

Précautions:

1. Si vous utilisez une résine, non-Anycubique, veuillez vérifier la résine avant d'imprimer à travers les deux broches de sonde du module d'inspection. Si le voyant rouge ne peut pas être éteint normalement, la résine actuelle ne peut pas être utilisée pour l'alimentation automatique.
2. Lorsque la résine dans la bouteille est insuffisante, le module d'alimentation automatique ne peut pas extraire la résine restante au fond de la bouteille. Après avoir remplacé la résine, la résine restante peut être versée dans la trémie pour éviter le gaspillage.
3. **Ne secouez pas ou n'inversez pas vigoureusement la bouteille de résine, après avoir installé le bouchon de la bouteille à alimentation automatique. Si l'intérieur du bouchon de la bouteille est taché de résine, nettoyez-le immédiatement, pour éviter que la résine ne pénètre dans le tuyau d'air ou ne bloque l'embouchure de la bouteille, ce qui pourrait entraîner la défaillance ou même l'endommagement du module d'alimentation automatique.**

2. Guide de dépannage commun

Phénomène	Processus d'exclusion	Mesures
Alimentation en cours tout le temps, la résine déborde de la boîte	Une fois que la résine a passé la sonde, le voyant rouge de détection ne s'éteint pas	La résine n'est pas disponible pour le module d'alimentation automatique, veuillez remplacer la résine
	Le point le plus bas de l'aiguille de la sonde est relevé	Vérifiez que le montage est effectué selon les bonnes étapes de montage
		L'aiguille de la sonde est déformée, veuillez contacter le support technique après-vente

Entrée d'alimentation automatique

Phénomène	Processus d'exclusion		Mesures
<p>Une fois la fonction activée, aucun matériau n'est alimenté dans l'état d'impression</p>	<p>Lumière rouge de détection Éteindre</p>	<p>La résine a passé la sonde</p>	<p>La résine de la boîte à matériaux est suffisante et le matériau ne sera pas alimenté pour le moment</p>
		<p>La résine n'a pas passé la sonde</p>	<p>Le fil lâche du module d'inspection empêche le module d'être mis sous tension et le voyant d'alimentation ne s'allume pas, veuillez recâbler</p>
			<p>Les deux aiguilles de la sonde se touchent, entraînant un état de non-alimentation, veuillez contacter le support technique après-vente</p>
			<p>La résine pénètre dans le tuyau d'air et l'alimentation automatique échoue, veuillez remplacer le module</p>
	<p>Lumière rouge de détection Allumée</p>	<p>En attente</p>	<p>L'intervalle d'alimentation est de 5 minutes à chaque fois, vous devez attendre la prochaine alimentation</p>
		<p>Au stade de l'alimentation</p>	<p>L'insertion inverse de la trachée et du tube d'alimentation entraînera une panne d'alimentation automatique, veuillez remplacer le module</p>

Entrée d'alimentation automatique

Phénomène	Processus d'exclusion	Mesures	
Indique que la résine dans la bouteille est insuffisante et que la fonction est désactivée	Résine insuffisante dans la bouteille réelle	Recharge bouteille résine	
	La résine réelle dans la bouteille est suffisante, mais l'interface d'alimentation automatique indique que l'état de la résine dans la bouteille est: pas de matériau	La vis fixant la ligne de détection sur le bouchon du flacon est desserrée	Serrez la vis de fixation de la ligne de détection du capuchon
		La ligne de détection sur le bouchon de la bouteille n'est pas connectée à l'interface à l'arrière de la machine, ou l'interface est desserrée	Reconnecter la ligne de détection sur le bouchon du flacon
		Les vis et les fils de détection ne sont pas desserrés	La résine n'est pas disponible pour le module d'alimentation automatique, veuillez remplacer la résine

*** Si le processus de dépannage ci-dessus ne peut pas résoudre votre problème de panne, veuillez contacter le support technique après-vente.**

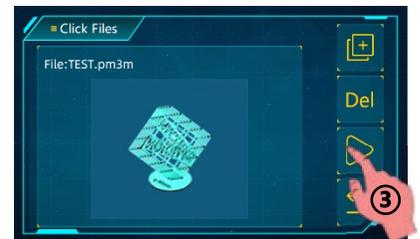
Test d'impression

*Le film fep est consommable. Veuillez prêter attention à l'état du film fep sur l'écran tactile veuillez le remplacer si besoin. Avant et après chaque impression, veuillez vérifier attentivement le film anti-adhésif pour voir s'il y a des dommages, une indentation grave ou une fuite de résine sur l'écran d'exposition. S'il y en a, vous devez remplacer le nouveau film anti-adhésif à temps pour éviter d'endommager la machine.

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



2. Fermez le capot avant. Insérez le disque U dans la machine et imprimez le modèle de test dans le fichier du disque U.

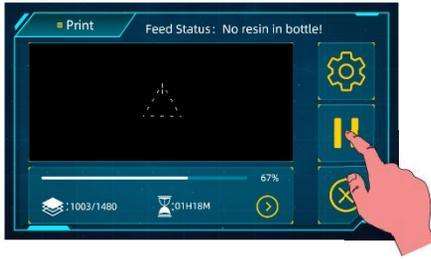


Précautions:

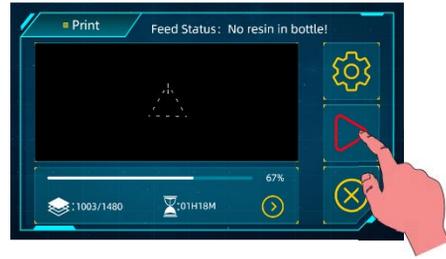
- ① Il est recommandé d'utiliser le v disque U fournie avec l'appareil. Si vous utilisez d'autres disques U, vous devez vous assurer que la capacité du disque U est inférieure à **8 Go**, et que le format prend en charge **FAT/FAT32**.
- ② Veuillez placer le fichier d'impression dans le répertoire racine du disque U, pour éviter une lecture anormale du fichier.

Si nécessaire pendant le processus d'impression, vous pouvez cliquer sur l'icône pour interrompre l'impression et attendre que l'axe Z se lève; pour continuer l'impression, cliquez sur l'icône "**Start**".

Test d'impression



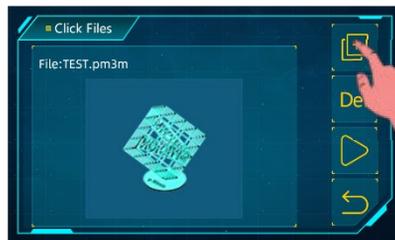
Cliquez pour suspendre l'impression



Cliquez sur Reprendre l'impression

File list

Cliquez sur "**Print**" sur Main Screen pour accéder à la liste des fichiers, y compris les fichiers du disque U et les fichiers locaux. Cliquez sur n'importe quel fichier dans la liste de fichiers du disque U, puis cliquez sur l'icône "  " dans l'interface de navigation du modèle pour enregistrer le fichier dans la liste de fichiers locale. Les fichiers locaux peuvent être imprimés directement sans insérer ni lire le disque U.



Cliquez pour enregistrer ce fichier dans la liste des fichiers locaux

Compensation du temps d'extinction

Une fois que la plate-forme d'impression cesse de descendre, la machine attendra selon le temps d'extinction défini avant de commencer l'exposition. Lorsque la zone d'exposition est grande pendant le processus d'impression, en raison de l'influence de la tension superficielle de la résine et des caractéristiques de la résine, il peut y avoir des problèmes tels que le retard de prise d'origine de l'axe Z et la résine ne peut pas être refondue à temps, entraînant un échec d'impression. Il est recommandé d'activer la compensation du temps d'extinction pour améliorer le taux de réussite de l'impression.



Activez/désactivez la compensation de temps d'extinction après avoir cliqué

Test d'impression

Lorsque la fonction est activée, La compensation ne fonctionne que sur les calques inférieurs et les calques de grande surface. Dans les calques normaux, le temps d'extinction est automatiquement ajouté en fonction de la surface des calques; la plus la zone est grande, plus le temps d'arrêt est long. L'activation de la compensation lors de l'impression d'un grand modèle peut réduire le risque de chute ou de fracture de la base et améliorer le taux de réussite de l'impression; lors de l'impression d'un petit modèle, l'activation de la compensation peut empêcher la base de devenir épaisse.

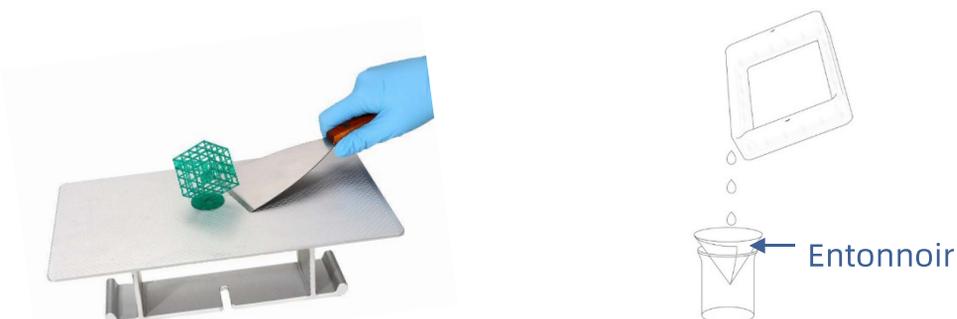
La compensation du temps d'extinction est activée par défaut, et un certain temps d'impression sera ajouté après son activation. Si vous n'avez pas besoin de cette fonction, vous pouvez la désactiver dans les paramètres d'impression.

Manipulation des modèles et des résidus

Une fois l'impression terminée, lorsque la résine résiduelle sur la plate-forme ne coule plus, desserrez le bouton de fixation de la plate-forme noire et retirez la plate-forme. Le modèle a ensuite été pelleté avec une spatule et lavé avec de l'éthanol à 95 %.

La résine dans le bac peut contenir des résidus solides dans le bac dans des conditions telles qu'un durcissement incomplet ou un échec d'impression. Il est recommandé qu'après chaque impression, filtrez la résine dans la goulotte avec un entonnoir pour éliminer les résidus et stockez-la dans un réservoir de stockage étanche. Le non-respect de cette consigne peut endommager le papier protecteur et l'écran de séchage lorsque la plate-forme est abaissée pour l'impression suivante.

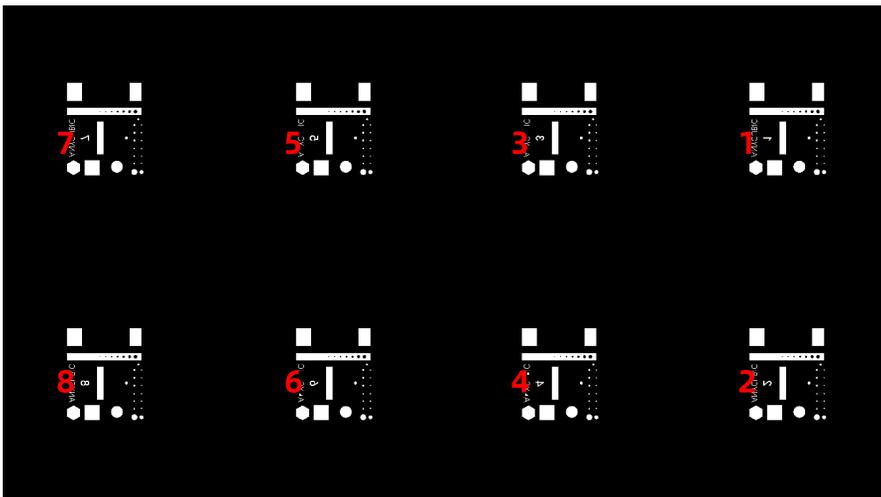
Les résidus de résine sur la plate-forme et la goulotte peuvent être directement essuyés avec une serviette en papier.



Testez les paramètres d'exposition optimaux

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

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



Il y a des numéros correspondants sur le modèle

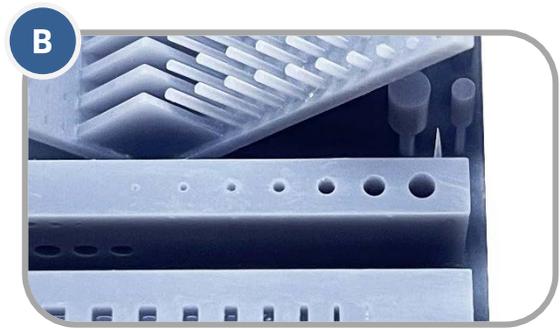
2. Ajustez le temps d'exposition normal du fichier RERF en fonction du temps d'exposition recommandé de la résine utilisée, c'est-à-dire modifiez le temps d'exposition du modèle n°1. Sur cette base, les temps d'exposition des autres modèles sont incrémentés séquentiellement avec un gradient de **0,25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

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

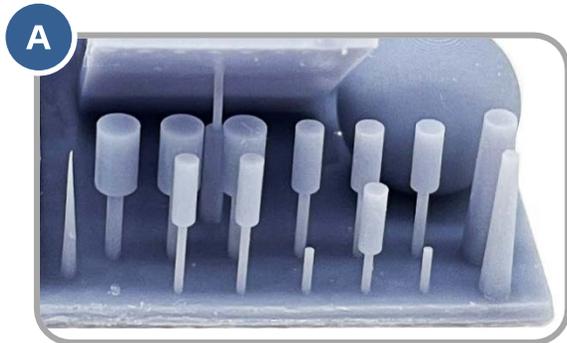
Testez les paramètres d'exposition optimaux



Plus de trous sont percés



Moins de trous sont percés



Moins d'impression avec succès



Plus d'impression avec succès

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

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

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

Modèle de plate-forme anti-adhésive

- Le temps d'exposition de la couche inférieure est insuffisant, veuillez augmenter le temps d'exposition
- La zone de contact entre le bas du modèle et la plate-forme est petite et un clapet de pied doit être ajouté
- Le nivellement n'est pas bien ajusté (la première couche d'impression est trop haute, ou la plate-forme est un côté haut et un autre côté bas)

Fissuration par défaut du modèle

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

Le modèle a des couches décalées, déformées

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

Surexposition de flocs en forme de varech dans la goulotte ou sur le modèle

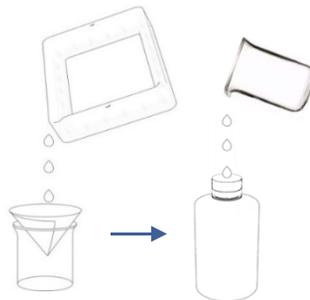
- il est nécessaire de réduire le temps d'exposition du fond et le temps d'exposition normal

Entretien de boîte de matériau

- **Nettoyez la résine restante sur le film anti-adhésif:** Exposez tout l'écran pendant 20 secondes, puis décollez toute la couche de résine durcie, ce qui peut protéger efficacement le film anti-adhésif. Ne grattez pas le film anti-adhésif avec des objets pointus pour éviter tout dommage.



- Lorsque la machine n'est pas utilisée dans les 48 heures, la résine doit être versée dans le réservoir de stockage (le résidu doit être filtré).



Entretien de l'axe Z

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



Nettoyage des machines

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

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