

 Guida all'uso

**ANYCUBIC PHOTON M3 MAX**

Grazie per aver scelto il prodotto di Anycubic !

Se avete già acquistato una macchina Anycubic o avete già familiarità con la tecnologia di stampa 3D, vi consigliamo comunque di leggere attentamente questo manuale. Le precauzioni e i suggerimenti d'uso contenuti in questo documento possono evitare meglio un'installazione e un utilizzo non corretti.

Il sito ufficiale di Anycubic comprende software, video didattici di montaggio e utilizzo, istruzioni multilingue, download di modelli 3D e l'elenco delle FAQ. Nel processo di utilizzo della macchina, se si hanno domande o si incontrano problemi non inclusi in questo manuale, si prega di contattare il personale del servizio clienti <https://support.anycubic.com> e faremo del nostro meglio per risolverli i problemi.



Anycubic Centro di supporto

**\* Il copyright del presente manuale appartiene a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.". La riproduzione senza autorizzazione non è consentita.**

**Team di Anycubic**

# Precauzioni

Si prega di ricordarsi sempre le seguenti precauzioni durante il montaggio e l'uso. Se non si rispettano queste avvertenze, si rischia di danneggiare la macchina o addirittura di provocare lesioni personali.



Dopo aver ricevuto la merce, se manca qualche accessorio, si prega di contattare il servizio clienti per farselo rispedire!



Quando si rimuove il modello dalla piattaforma di stampa, fare attenzione a non ferirsi le dita o le mani con oggetti appuntiti.



In caso di emergenza, si prega di spegnere la stampante Anycubic 3D direttamente dall'interruttore di alimentazione.



La Anycubic stampante 3D contiene parti funzionanti ad alta temperatura per cui evitate di scottarvi toccandole a mani nude.



Si prega di tenere la stampante Anycubic 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.



Si prega di utilizzare la stampante Anycubic 3D in un ambiente spazioso, in piano e ben ventilato.



Se non si utilizza la stampante 3D per un lungo periodo di tempo, assicurarsi che rimanga protetta dalla pioggia e dall'umidità.



Si consiglia una temperatura ambiente di 8° C - 40° C e un'umidità del 20% - 50%. L'utilizzo al di fuori di questo intervallo può corrompere la qualità della stampa. Allo stesso tempo, è necessario evitare la luce del sole.



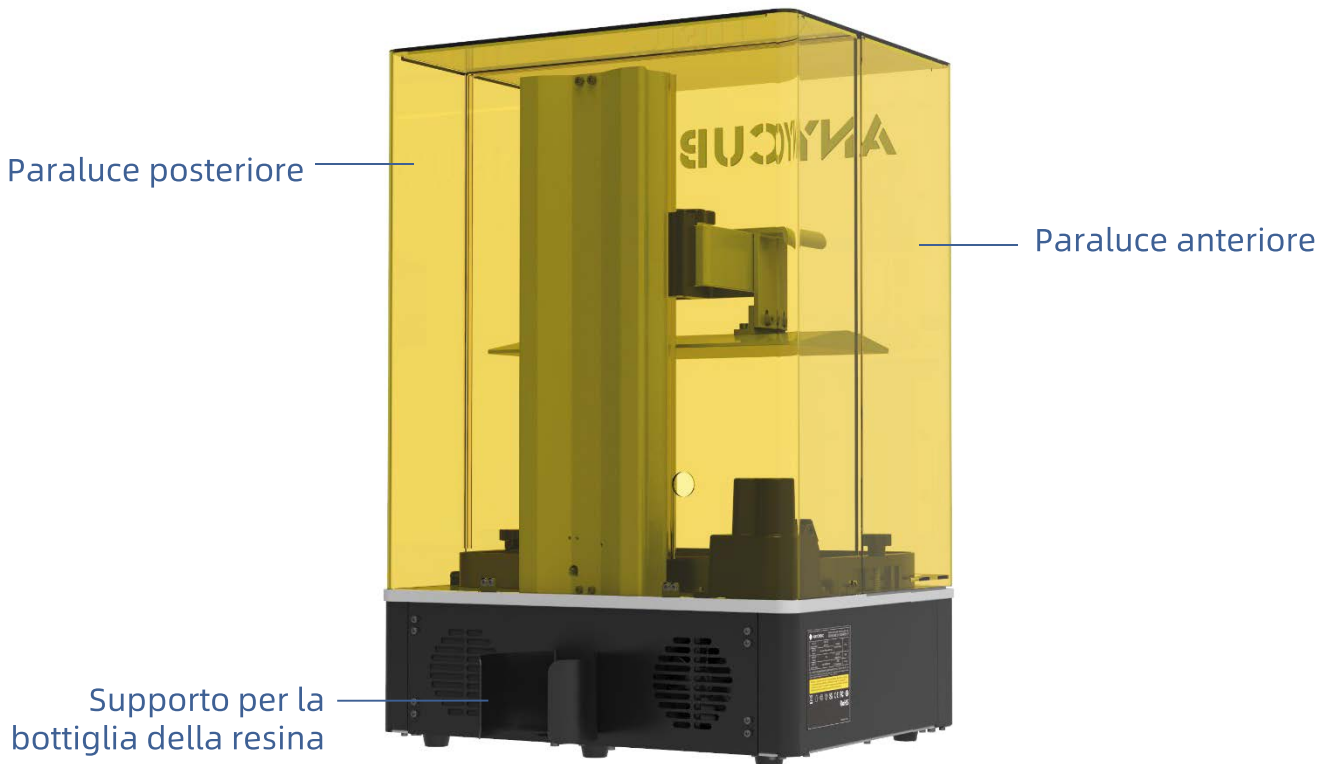
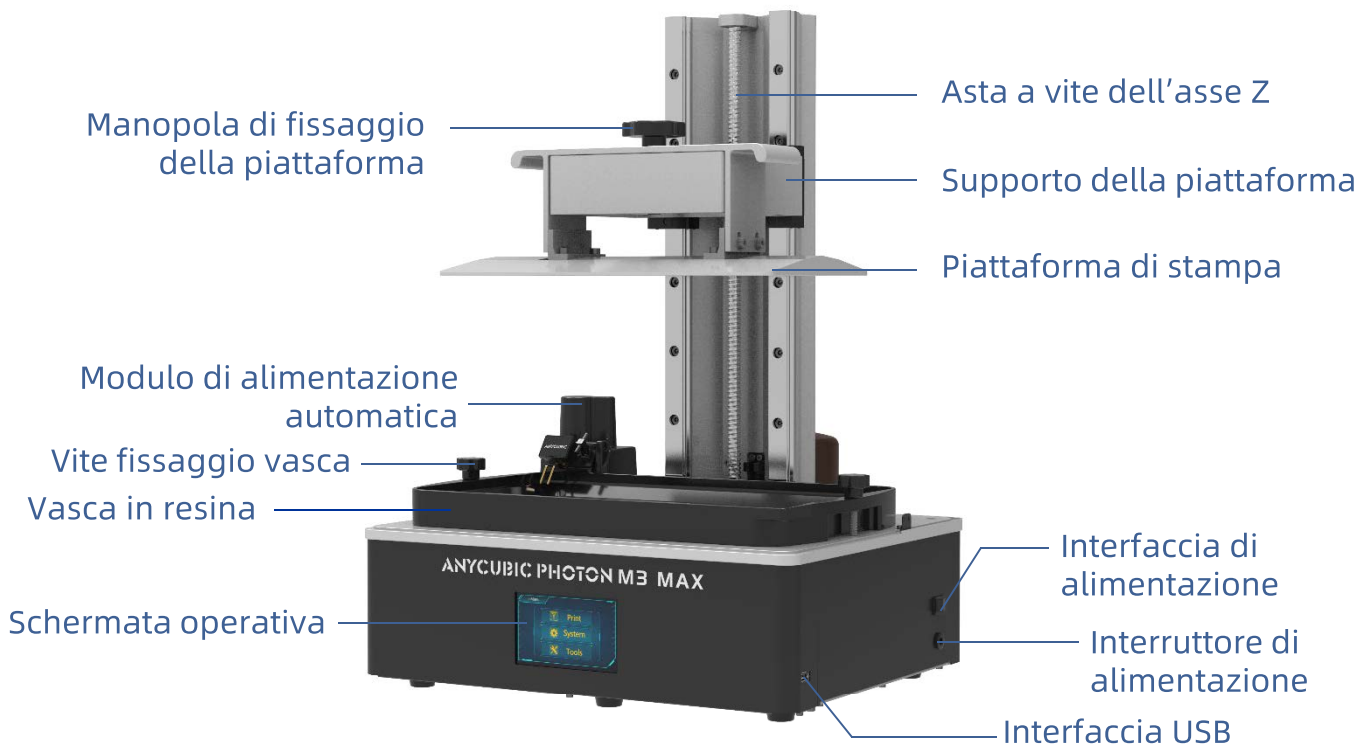
Non smontare e disassemblare la stampante Anycubic 3D senza autorizzazione. In caso di problemi, si prega di contattare il servizio post-vendita di Anycubic .



# Indice

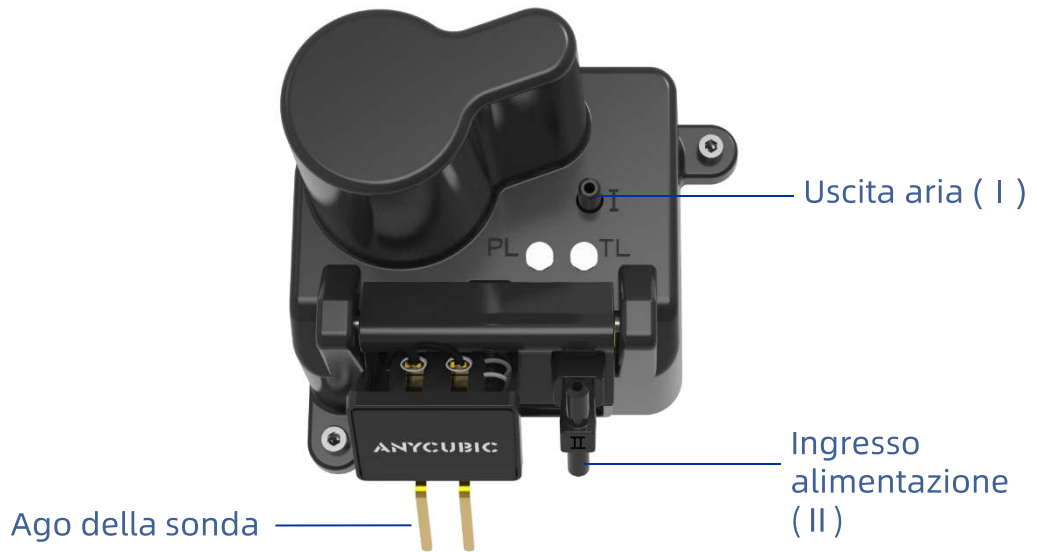
1. Lista della macchina .....	5
2. Lista di imballaggio .....	7
3. Parametri della macchina .....	8
4. Parametri di stampa consigliati .....	9
5. Introduzione alla funzione della schermata operative .....	10
6. Preparazione della stampa .....	13
7. Alimentazione automatica .....	18
8. Test di stampa .....	22
9. Test dei migliori parametri di esposizione della resina .....	25
10. Domande frequenti .....	27
11. Manutenzione della macchina .....	28

# Lista della macchina

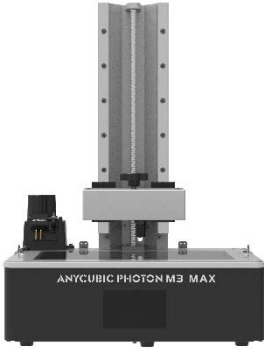

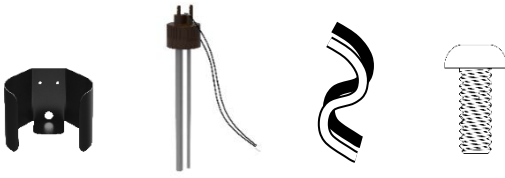


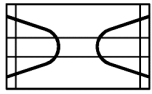

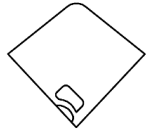
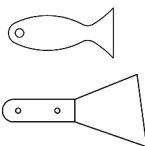

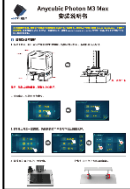
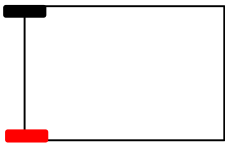
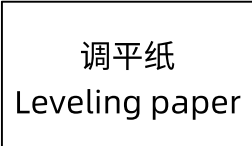




# Lista della macchina

## Modulo di alimentazione automatica



# Lista di imballaggio

			
<p>Anycubic Photon M3 Max</p>		<p>Gruppo coperchio (vite: M3*6mm 8 PEZZI)</p>	
			
<p>Modulo di alimentazione automatica (vite: M3*6mm 2 PEZZI)</p>		<p>Piattaforma di stampa 1 PEZZO</p>	<p>Vasca in resina 1 PEZZO</p>
			
<p>Maschera 1 PEZZO</p>	<p>Guanti 3 Coppie</p>	<p>Imbuto 5PEZZI</p>	<p>Raschietto 2 PEZZI</p>
			
<p>USB 1 PEZZO</p>	<p>Manuale per l'installazione 1 PEZZO</p>	<p>Kit pellicola antigraffio</p>	<p>Carta speciale per il livellamento 1 PEZZO</p>
			
<p>Adattatore di alimentazione 1 PEZZO</p>		<p>Kit di strumenti</p>	

# Parametri della macchina

---

## Parametri di stampa

Sistema	Anycubic Photon M3 Max
Operazione	Touch screen a resistenza da 4,3 pollici
Software di slicing	Anycubic Photon Workshop
Metodo di connessione	USB

## Specifiche di stampa

Tecnologia	Tecnologia di stampaggio per fotopolimerizzazione attraverso schermo LCD
Tecnologia sorgente luminosa	Luce LED Matrix (lunghezza d'onda 405nm)
Risoluzione XY	46 $\mu$ m 6480*3600 (7K)
Precisione dell'asse Z	0,01mm
Spessore dello strato	0,01 ~ 0,1mm
Potenza nominale	120 W

## Parametri fisici

Dimensione della macchina	400 mm (L) * 408 mm (L) * 596 mm (A)
Volume di stampa	298 mm (L) * 164 mm (L) * 300 mm (A)
Materiale	Resina UV 405nm
Peso della macchina	~21 kg



## Parametri di stampa consigliati

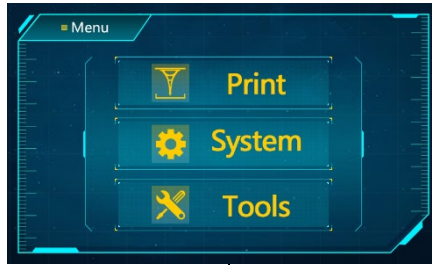
---

Spessore dello strato	0,05 mm
Tempo di esposizione normale	3 s
Tempo di spegnimento luce	2 s
Tempo di esposizione layer di base	30 s
Numero di strati per la base	6
Distanza di sollevamento dell'asse Z	10 mm
Velocità di sollevamento dell'asse Z	4 mm/s
Velocità di retrazione dell'asse Z	4 mm/s
Livello di anti-aliasing spaziale	1

### **Suggerimenti:**

I parametri di stampa sopra indicati sono stati ottenuti dai test effettuati sulla resina marchiata Anycubic.

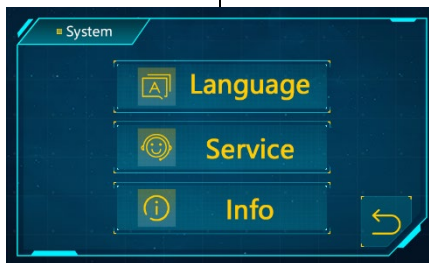
## Interfaccia principale



Stampa

Sistema

Strumenti



## Stampa

**Selezione del modello:**

Attualmente si tratta di un file USB

Fare clic per passare al file locale



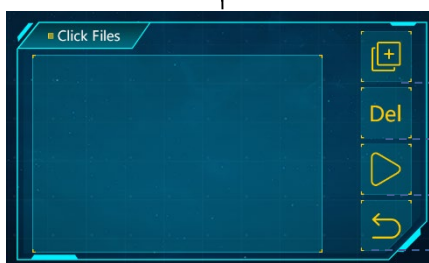
Pagina su

Pagina giù

Torna all'interfaccia principale

**Navigazione del modello:**

Fare clic su modello



Salvare il modello in locale

Eliminare il modello corrente

Cliccare per avviare la stampa

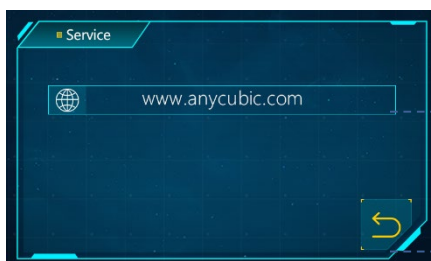
Torna alla selezione del modello

# Introduzione alla funzione della schermata operativa

## Sistema

**Lingua:** Si prega di selezionare la lingua desiderata.

**Servizio:**



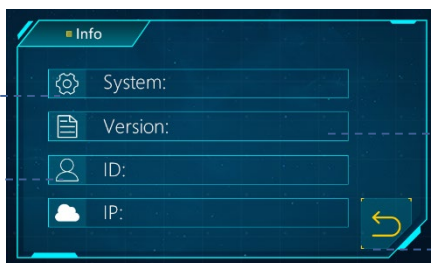
Mostrare il sito web ufficiale

Torna alla sistema

**Informazione:**

Mostra il sistema della macchina

Mostra ID della macchina



Mostra il numero di versione del sistema della macchina

Torna alla sistema

## Strumenti

**Spostare l'asse Z:**



Fare clic per selezionare la distanza di ogni spostamento dell'asse Z

Azzerare l'asse Z

Tornare alla dello strumento

Azzeramento dello zero

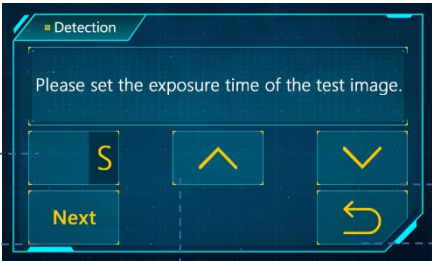
Spostare l'asse Z verso il basso

Spostare l'asse Z verso l'alto

Spegnere il motore dell'asse Z

# Introduzione alla funzione della schermata operativa

## Rilevamento:



The screenshot shows a dark blue interface with a title bar 'Detection'. Below the title bar is a text prompt: 'Please set the exposure time of the test image.' The interface contains several control buttons: a 'Next' button with a yellow 'S' icon, an up arrow button, a down arrow button, and a circular arrow button.

Fare clic per inserire il tempo di esposizione


Fare clic per controllare il tempo preimpostato

Ridurre il tempo di esposizione

Tornare alla dello strumento

Aumentare il tempo di esposizione

## Esposizione:



The screenshot shows a dark blue interface with a title bar 'Exposure'. Below the title bar is a text prompt: 'Please set the exposure time.' The interface contains several control buttons: a 'Next' button with a yellow 'S' icon, a square selection icon, a square selection icon with a plus sign, and a circular arrow button.

Fare clic per inserire il tempo di esposizione

Fare clic per eseguire l'esposizione del tempo preimpostato

Selezionare una delle immagini per l'esposizione

Tornare alla dello strumento

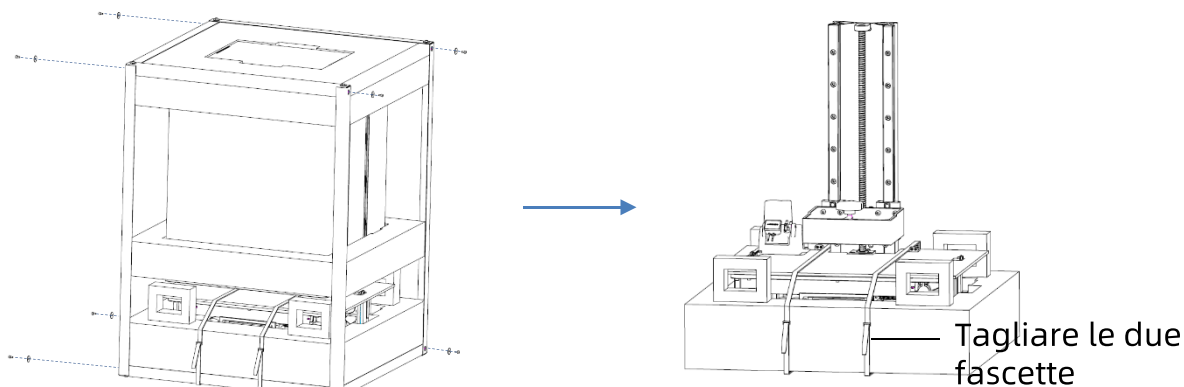
**Icona dell'ingranaggio:** Impostare la velocità di alimentazione automatica.

**Icona di alimentazione:** Attiva/disattiva la funzione di alimentazione automatica.

**Icona del suono:** Attiva/disattiva l'audio del touch screen.

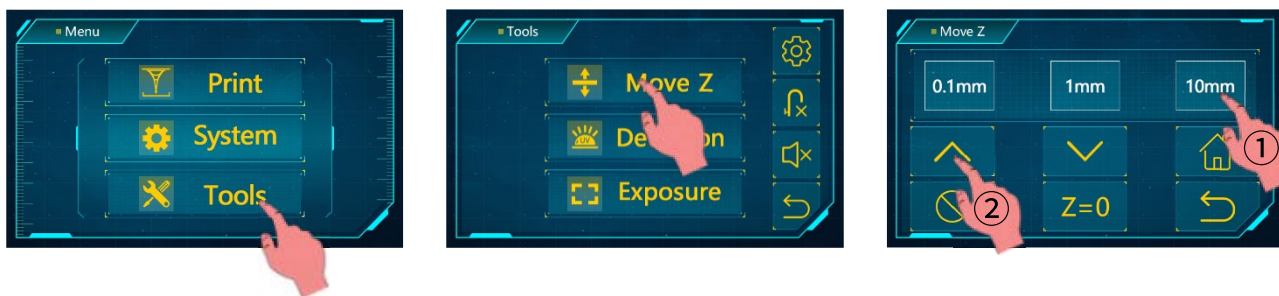
# Preparazione della stampa

1. Estrarre il kit di attrezzi, rimuovere le 8 viti che fissano il lato del telaio in ferro, rimuovere la schiuma e le fascette, ed estrarre la macchina e i suoi accessori.

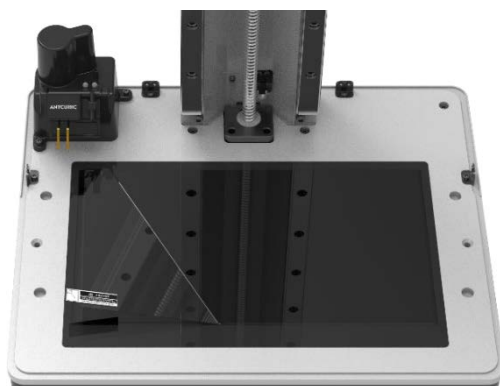


\* Il telaio in ferro ha bordi taglienti, quindi fate attenzione a non ferirvi le mani durante lo smontaggio.

2. Collegare l'alimentazione e accendere l'interruttore di alimentazione. Tornare alla pagina iniziale, fare clic su "**Tools**" → "**Move Z**" e sollevare l'asse Z a una certa altezza per garantire che la piattaforma di stampa non graffi lo schermo di polimerizzazione durante l'installazione.

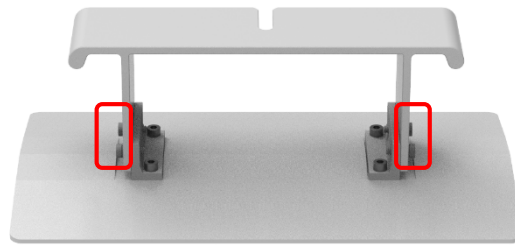


3. Rimuovere la pellicola protettiva di fabbrica dallo schermo di polimerizzazione.

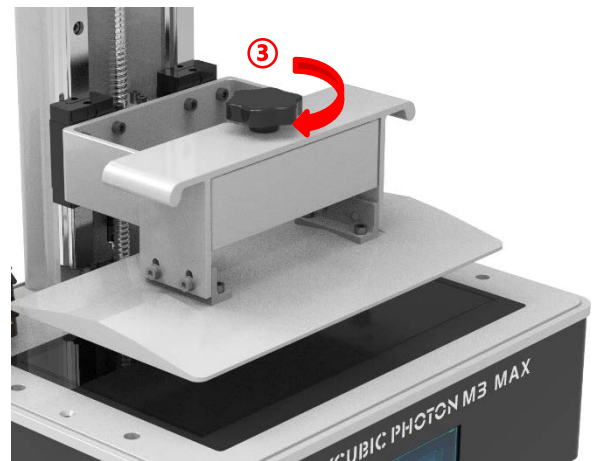
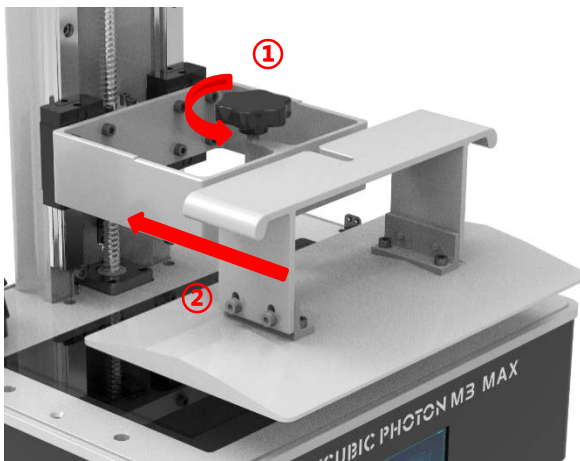


# Preparazione della stampa

4. Allentare le 4 viti sopra la piattaforma di stampa.



5. Installare la piattaforma di stampa.

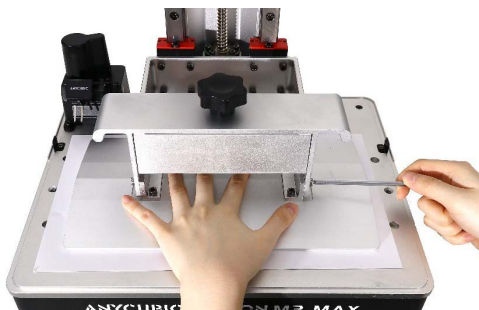


6. Posizionare una speciale carta di livellamento (fornita con la macchina) sullo schermo di polimerizzazione, fare clic " 🏠 " nella schermata operativa e attendere che l'asse Z scenda e si arresti automaticamente.

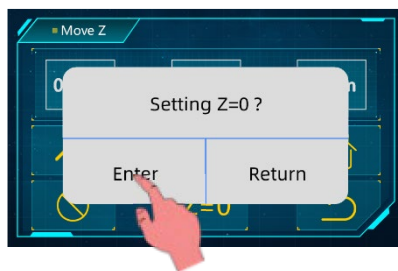


# Preparazione della stampa

7. Premere manualmente la parte superiore della piattaforma e serrare le 4 viti sulla piattaforma.

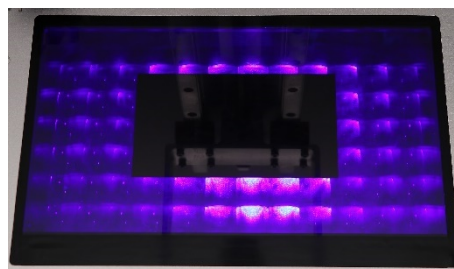
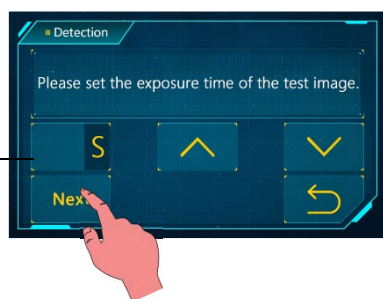


8. Una volta completate le operazioni di cui sopra, fare clic su "**Z=0**" per registrare il punto zero e verrà visualizzata un'interfaccia di richiesta. Fare clic su "Enter" per completare il livellamento. Una volta effettuata l'impostazione, fare clic su "**Enter**" per sollevare la piattaforma all'altezza della vasca in resina ed estrarre la carta.



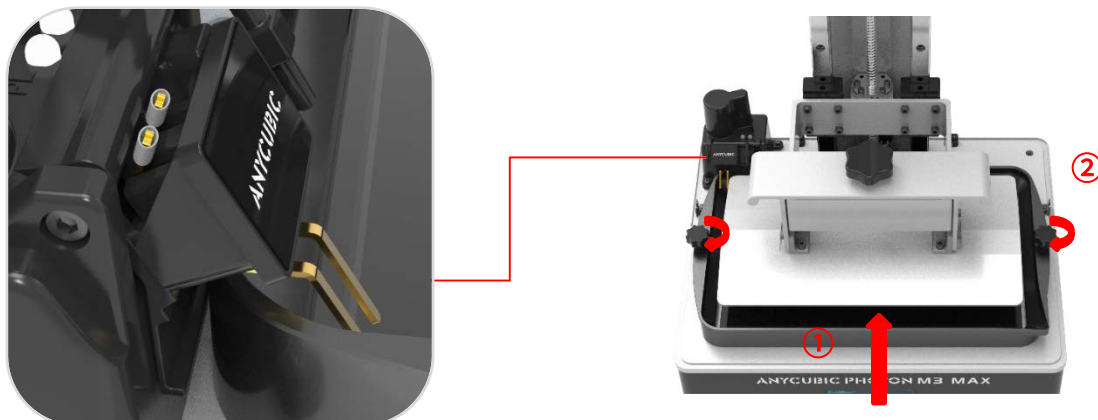
9. Controllare se la lampada UV funziona normalmente: continuare a sollevare la piattaforma di stampa sull'interfaccia dell'asse Z in movimento fino a quando lo schermo di polimerizzazione può essere osservato completamente. Tornare all'interfaccia dello strumento touch screen, accedere all'interfaccia di rilevamento, impostare il tempo di esposizione e fare clic su "**Next**". A questo punto, se l'immagine di prova mostrata nella figura seguente può essere visualizzata completamente sullo schermo di polimerizzazione, significa che la lampada UV e lo schermo di polimerizzazione funzionano normalmente.

Impostare il tempo di esposizione

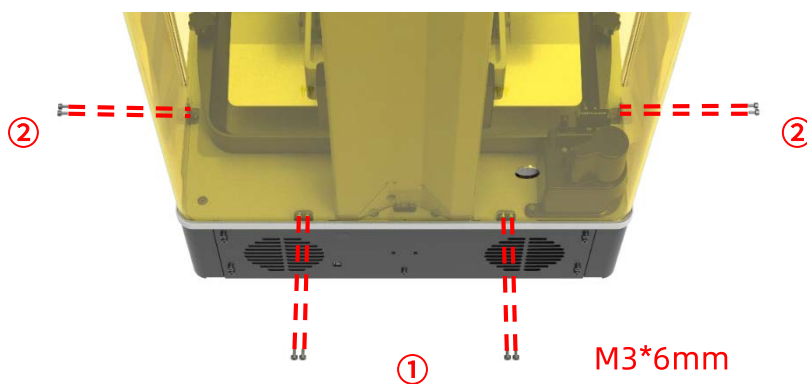


## Preparazione della stampa

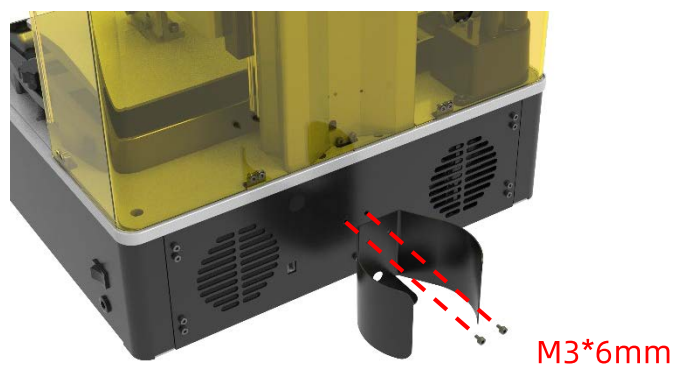
10. Inserire lentamente la scatola della resina, lasciare che la sonda si agganci alla scatola del materiale e serrare le viti manuali su entrambi i lati.



11. Installare il paraluce posteriore. Se per il momento il modulo di alimentazione automatica non è necessario, la macchina è installata.



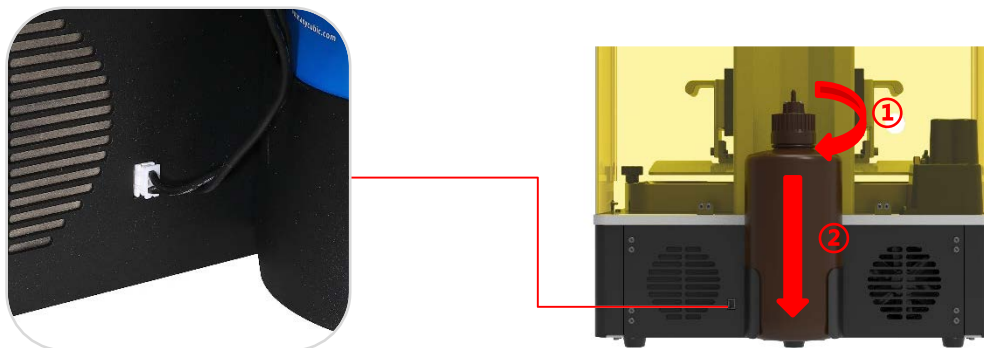
12. Ruotare la macchina sul retro e installare il supporto per bottiglia in resina.





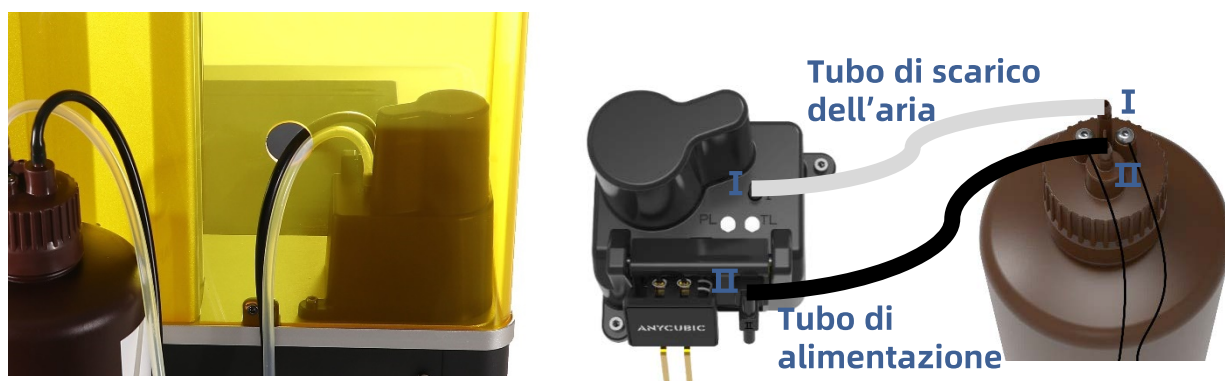
## Preparazione della stampa

13. Inserire **la bottiglia di resina Anycubic da 1 kg** nel tappo della bottiglia, avvitare e posizionarla sul supporto. La linea di rilevamento sul tappo della bottiglia è collegata all'interfaccia sulla piastra posteriore.




Suggerimento: quando si sostituisce il flacone di resina, si consiglia di stringere il tappo del flacone ruotando il corpo del flacone per evitare il blocco del tubo causato dall'avvolgimento del tubo di silicone.

14. Far passare 2 tubi in silicone attraverso il foro limite sul retro dello schermo luminoso, collegare il tubo di alimentazione (tubo nero) al tappo della bottiglia e al modulo di rilevamento II, e collegare il tubo di uscita (tubo trasparente) al tappo della bottiglia e al modulo di rilevamento I. Assicurarsi di effettuare il collegamento in questo modo, altrimenti si verificherà un errore di alimentazione automatica.



# Alimentazione automatica

## 1. Istruzioni per l'uso

Prima di utilizzare questa funzione, assicurarsi che il modulo di alimentazione automatica e la bottiglia di resina siano stati installati e che la resina nella bottiglia sia sufficiente. Fare clic su  nell'interfaccia Tools per avviare la funzione. Quando la macchina stampa, se rileva che la resina nella scatola della resina è insufficiente, la reintegra automaticamente.

- La macchina può alimentare automaticamente solo in stato di stampa.
- 5 minuti dopo la fine dell'alimentazione, se la sonda non rileva la resina, alimentare nuovamente.
- La luce rossa sul modulo di rilevamento indica che la sonda non rileva alcuna resina; se la luce rossa è spenta, la resina viene rilevata correttamente.
- La luce verde del modulo di rilevamento indica che è acceso.



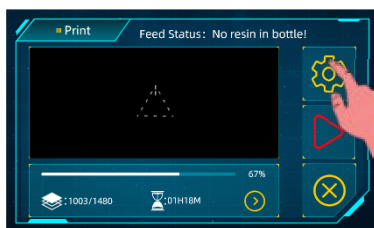
Fare clic per passare all'avvio dell'alimentazione automatica



Luce di segnalazione di rilevamento

Luce di segnalazione di alimentazione

Durante la stampa, se viene rilevato che il margine nel flacone di resina è insufficiente, la macchina emette un segnale acustico per richiedere il rifornimento di resina e disattiva la funzione di alimentazione automatica. Se è necessario continuare a utilizzare la funzione di alimentazione automatica, si prega di rifornire la resina in tempo, quindi avviare la funzione di alimentazione automatica sull'interfaccia di stampa.



Fare clic per passare all'avvio dell'alimentazione automatica

# Alimentazione automatica

---

## Precauzioni:

1. Se si utilizza una resina non Anycubic, si prega di controllare che la resina abbia superato il test di presenza attraverso due sonde del modulo di rilevamento del materiale prima della stampa: se la spia rossa non può essere spenta normalmente, la resina corrente non può essere utilizzata per l'alimentazione automatica.
2. Quando la resina nella bottiglia è insufficiente, il modulo di alimentazione automatica non può estrarre la resina rimanente sul fondo della bottiglia. Dopo la sostituzione della resina, la resina rimanente può essere versata nel serbatoio di alimentazione per evitare sprechi.
3. **Dopo aver installato il tappo della bottiglia di alimentazione automatica, non agitare o capovolgere la bottiglia di resina. Se l'interno del tappo della bottiglia è macchiato di resina, si prega di pulirlo immediatamente per evitare che la resina entri nel tubo dell'aria o blocchi la bocca della bottiglia, causando guasti o addirittura danni al modulo di alimentazione automatica.**

## 2. Guida alla risoluzione dei problemi

Fenomeno	Processo di esclusione		Misura
Dopo l'abilitazione e della funzione di alimentazione automatica, nello stato di stampa, non viene versata resina nella vasca.	Luce rossa di rilevamento spenta	La resina non passa la sonda	La scatola della resina è piena di resina e al momento non viene alimentata.
		La resina non passa la sonda	Il cavo del modulo di ispezione dei materiali è allentato, il che causa la mancata accensione del modulo e la mancata accensione della spia di alimentazione. Si prega di ricollegare il cavo.
	I due aghi della sonda si toccano, per cui non è necessario alimentarli continuamente. Si prega di contattare l'assistenza tecnica post-vendita		
	Guasto dell'alimentazione automatica causato dall'ingresso della resina nel tubo dell'aria, si prega di sostituire il modulo.		
	Luce rossa di rilevamento è accesa	In fase di attesa	L'intervallo di ogni aggiunta di resina è di 5 minuti ed è necessario attendere.
		In fase di alimentazione	Invertire il tubo di ingresso dell'aria e il tubo di alimentazione, causando un'interruzione dell'alimentazione automatica, si prega di sostituire il modulo.

## Alimentazione automatica

Fenomeno	Processo di esclusione		Misura
Mostra una quantità insufficiente e di resina nella bottiglia, spegnere la funzione.	Resina insufficiente nella bottiglia attuale		Rifornimento di resina nella bottiglia
	La resina effettivamente presente nella bottiglia è sufficiente, ma l'interfaccia di alimentazione automatica mostra che lo stato della resina nella bottiglia è: nessun materiale.	La vite che fissa la linea di rilevamento sul tappo della bottiglia è allentata	Serrare le viti di fissaggio della linea di rilevamento dei tappi delle bottiglie
		La linea di rilevamento sul tappo della bottiglia non è collegata all'interfaccia sul retro della macchina, o l'interfaccia è allentata	Ricollegare il cavo di rilevamento sul tappo della bottiglia
		Le viti e le linee di rilevamento non sono allentate	La resina non può essere utilizzata nel modulo di alimentazione automatica; sostituire la resina.
Sempre in alimentazione, la resina trabocca dalla scatola della resina	Dopo che la resina non ha oltrepassato la sonda, la luce rossa di rilevamento non è spenta		La resina non può essere utilizzata nel modulo di alimentazione automatica; sostituire la resina.
	Punto più basso della sonda sollevato		Verificare che sia stata seguita la corretta procedura di montaggio
			La sonda è deformata, si prega di contattare l'assistenza tecnica post-vendita

**\* Se la procedura di risoluzione dei problemi sopra descritta non riesce a risolvere il problema, si prega di contattare l'assistenza tecnica post-vendita.**

# Test di stampa

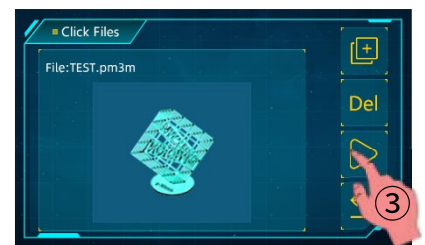
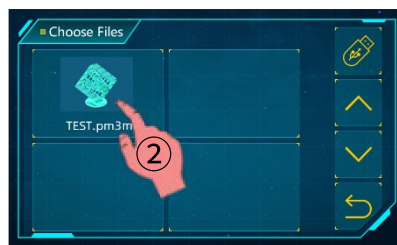
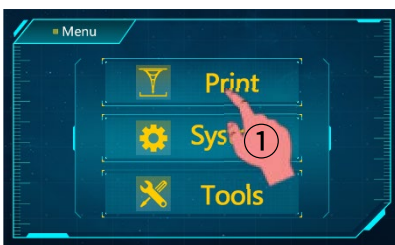
\*Il film di rilascio sulla vasca di resina è consumabile. Prestare attenzione allo stato della pellicola di rilascio sul touch screen e sostituire tempestivamente la pellicola.

Prima e dopo ogni stampa, controllare attentamente la pellicola di rilascio per verificare se ci sono danni, gravi rientranze o perdite di resina sullo schermo di esposizione. In caso affermativo, sostituire tempestivamente la pellicola di rilascio per evitare di danneggiare la macchina.

1. Indossare prima una maschera e dei guanti (**la resina non può entrare direttamente in contatto con la pelle**), quindi versare lentamente la resina nella vasca del materiale. **Si noti che la resina non può superare la scala massima della vasca in resina.**



2. Mettere il paraluce anteriore. Inserire la USB nella macchina e stampare il modello di prova che si trova nella USB.

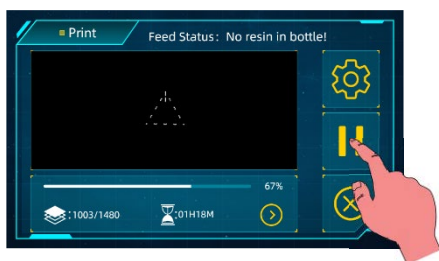


## Precauzioni:

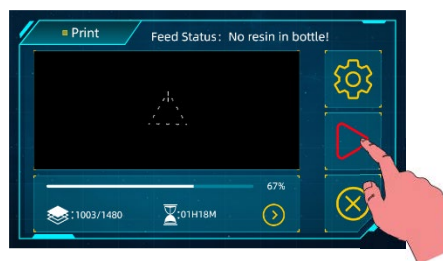
- ① Si consiglia di utilizzare la USB allegata alla macchina. Se si utilizzano altre chiavette USB, assicurarsi che la capacità sia **entro di 8G** e che il formato supporti **FAT/FAT32**.
- ② Si prega di collocare il file di stampa nella directory principale dell'USB per evitare letture anomale.

Se necessario, durante la stampa, fare clic sull'icona "Pause" per sospendere la stampa e attendere che l'asse Z si alzi; continuare la stampa e fare clic sull'icona "Start".

# Test di stampa




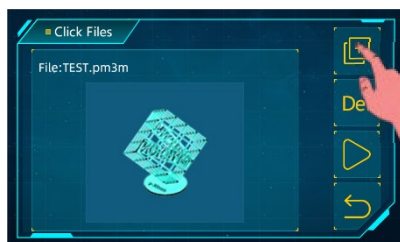
Fare clic per sospendere la stampa



Fare clic per avviare la stampa

## Lista dei file

Fare clic su "Print" nell'interfaccia principale per accedere all'elenco dei file, compresi i file USB e i file locali. Fare clic su qualsiasi file nell'elenco dei file USB e fare clic sull'icona "  " nell'interfaccia di navigazione del modello per salvare il file nell'elenco dei file locali. I documenti locali possono essere stampati direttamente senza dover inserire e leggere una USB.



Fare clic per salvare il file nell'elenco dei file locali

## Compensazione del tempo di spegnimento della luce

Dopo la discesa e l'arresto della piattaforma di stampa, la macchina attende in base al tempo di spegnimento della luce impostato prima di avviare l'esposizione. Quando l'area di esposizione è grande nel processo di stampa, a causa dell'influenza della tensione superficiale della resina e delle sue caratteristiche, possono verificarsi problemi come il ritardo di ritorno dell'asse Z e l'impossibilità per la resina di tornare in tempo, con conseguente fallimento della stampa. Si consiglia di attivare la compensazione del tempo di spegnimento della luce per migliorare il tasso di successo della stampa.



Fare clic per accendere/spengere la luce di compensazione

# Test di stampa

Quando la funzione è attivata, la compensazione avrà effetto solo sullo strato inferiore e su quello con area maggiore. Nello strato normale, identifica automaticamente le dimensioni dell'area dello strato e aumenta il tempo di spegnimento della luce corrispondente; più grande è l'area, più lungo è il tempo di spegnimento della lampada compensata. Quando si stampa un modello di grandi dimensioni, è possibile attivare la compensazione per ridurre il rischio di caduta della base o di errore e migliorare il tasso di successo della stampa; quando si stampa un modello di piccole dimensioni, disattivare la compensazione per evitare che la base diventi più spessa.

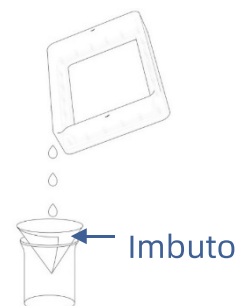
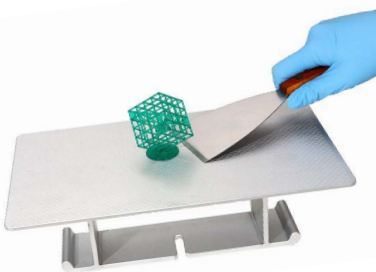
La compensazione del tempo di spegnimento della luce è abilitata per impostazione predefinita e, una volta abilitata, viene aumentato un certo tempo di stampa. Se non si ha bisogno di questa funzione, è possibile disattivarla in Impostazioni di stampa.

## Modello di trattamento e residuo

Al termine della stampa, quando la resina residua sulla piattaforma non gocciola più, allentare la manopola di fissaggio della piattaforma nera e rimuovere la piattaforma. Quindi staccare il modello con un raschietto e lavarlo con etanolo al 95%.

In caso di polimerizzazione incompleta o di errore di stampa, la resina nella vasca in resina può lasciare residui solidi. Si consiglia di filtrare con un imbuto la resina presente nella vasca dopo ogni stampa e di conservarla in un serbatoio sigillato. Se questa operazione non viene eseguita, la pellicola sul fondo della vasca e lo schermo di polimerizzazione potrebbero danneggiarsi quando la piattaforma scende durante la stampa successiva.

La resina residua sulla piattaforma e sulla vasca in resina può essere pulita direttamente con un panno di carta.

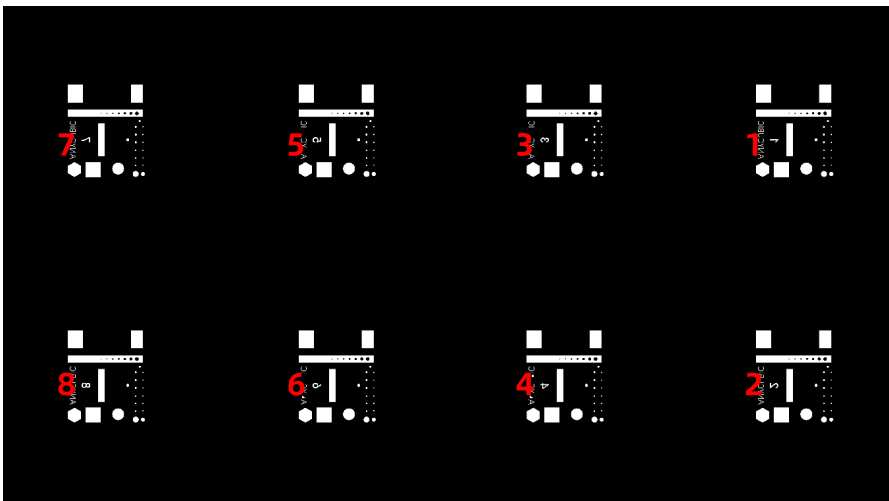




# Test dei migliori parametri di esposizione della resina

"R\_E\_R\_F" è l'abbreviazione di "Resin Exposure Range Finder". I file R\_E\_R\_F possono essere utilizzati per verificare i migliori parametri di esposizione di diverse resine e diverse temperature ambientali.

1. Importare il file R\_E\_R\_F allegato all'USB nel software di slicing. Questo file contiene 8 modelli numerati. Il tempo di esposizione del modello n. 1 è il "tempo di esposizione normale (s)" nelle impostazioni dello slicing, mentre il tempo di esposizione di ogni altro modello aumenta in un gradiente di **0,25 s**. Come mostrato nella figura seguente:



I numeri corrispondenti sono riportati sul modello

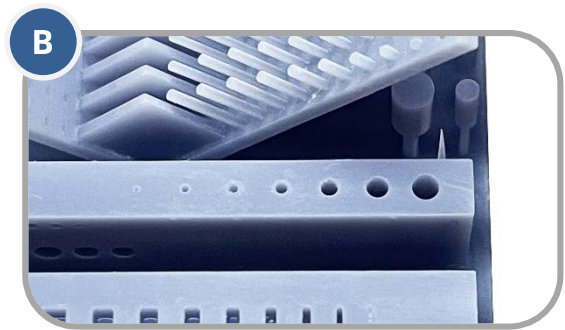
2. In base al tempo di esposizione consigliato per la resina, regolare il tempo di esposizione normale del file RERF, ovvero modificare il tempo di esposizione del modello N. 1. Su questa base, i tempi di esposizione di altri modelli sono aumentati sequenzialmente di un gradiente di **0,25 s**.

3. Al termine della stampa, rimuovere e pulire il modello. Confrontare gli effetti di stampa di diversi modelli numerati e selezionare il tempo di esposizione dei modelli numerati corrispondenti come parametri di stampa in base alle esigenze specifiche dei modelli.. Prendiamo il modello AB come esempio.

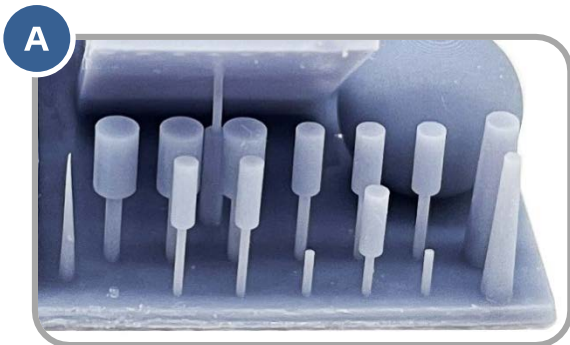
# Test dei migliori parametri di esposizione della resina



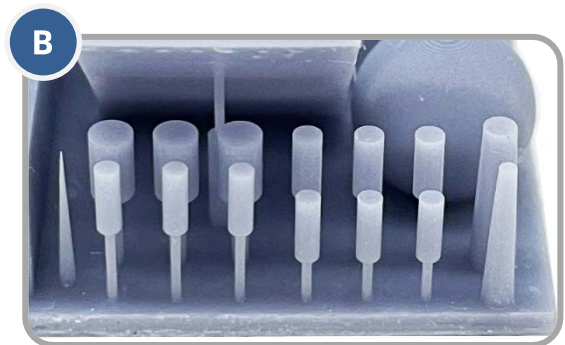
Grane numero di fori



Basso numero di fori



Stampa riuscita minore



Stampa riuscita maggiore

- Il modello A ha un gran numero di fori e, in questa condizione di parametri, il completamento dei dettagli del modello stampato è alto; tuttavia, anche il rischio di fallimento della stampa è alto.
- La stampa della colonna del modello B è più riuscita. In questa condizione di parametri, il tasso di successo della stampa è più alto; di conseguenza, potrebbero mancare dei dettagli. È adatto a modelli con requisiti generali di precisione di stampa.

Inoltre, i parametri di esposizione appropriati possono essere trovati confrontando l'effetto ponte, il numero di colonne sottili, ecc. Se l'effetto di stampa degli 8 modelli è scarso, si consiglia di regolare nuovamente i parametri di esposizione normale del file per trovare un intervallo di parametri adeguato.

**Nota: "R\_E\_R\_F" è un nome di file chiave, che verrà riconosciuto dalla macchina separatamente. Non modificarlo e non dare il nome "R\_E\_R\_F" al modello normalmente stampato.**

### **Il modello non resta attaccato alla piattaforma**

- Il tempo di esposizione della base è insufficiente, si prega di aumentare il tempo di esposizione.
- L'area di contatto tra la superficie inferiore del modello e la piattaforma è troppo piccola, aggiungere una base adeguata.
- Il livellamento non è regolato correttamente (il primo strato di stampa è troppo alto, o la piattaforma è alta da un lato e bassa dall'altro).

### **Il modello presenta fessure e deformazioni**

- La macchina vibra durante la stampa.
- La pellicola del fondo della vasca è allentata dopo un uso prolungato e deve essere sostituita.
- La piattaforma di stampa o la scatola della resina non sono serrate.
- La velocità di sollevamento è troppo elevata.
- Modello vuoto senza rinforzi

### **Il modello ha strati sfalsati, ed è deforme**

- Il modello presenta fessure e deformazioni.
- Diminuire la velocità di sollevamento.

### **I fiocchi simili alle alghe sono attaccati alla scatola della resina o al modello**

- A causa della sovraesposizione, è necessario ridurre il tempo di esposizione del fondo e il tempo di esposizione normale.

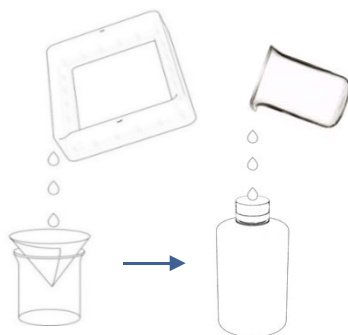
# Manutenzione della macchina

## Manutenzione della scatola della resina

- **Pulire la resina che rimane sulla pellicola di rilascio:** esporla a schermo pieno per 20 secondi, quindi rimuovere l'intero strato di resina polimerizzata per proteggere efficacemente la pellicola. Non utilizzare oggetti appuntiti per raschiare la pellicola per evitare di danneggiarla.

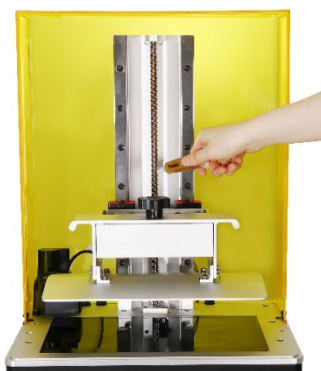


- Se la macchina non viene utilizzata oltre le 48 ore, la resina deve essere versata nuovamente nella vasca di stoccaggio (i residui devono essere filtrati).



## Manutenzione dell'asse Z

Se l'asse Z emette un rumore di attrito anomalo durante il funzionamento, si prega di applicare una quantità adeguata di grasso lubrificante sull'asta a vite dell'asse Z.



## Pulizia della macchina

- **Pulire la piattaforma di stampa:** Pulire direttamente con un tovagliolo di carta o lavare con alcool.
- **Proteggere lo schermo di polimerizzazione:** Se sulla pellicola antigraffio dello schermo di polimerizzazione è presente resina indurita, sostituire la pellicola antigraffio in tempo.
- **Pulire il corpo:** Puliscila con alcool.

Grazie ancora per aver scelto il prodotto di Anycubic! Forniamo prodotti e accessori con un periodo di garanzia massimo di 1 anno. In caso di domande, si prega di accedere al sito ufficiale di Anycubic ([support.anycubic.com/en](https://support.anycubic.com/en)) , un team tecnico professionale di assistenza post-vendita fornirà un servizio completo.