

Photon Mono 2

 [Guía de Usuario](#)

¡Gracias por elegir los productos de Anycubic!

Quizás haya comprado impresoras Anycubic antes o esté familiarizado con la tecnología de impresión 3D, pero le seguimos recomendando que lea atentamente el manual, ya que las precauciones y técnicas de uso pueden ayudarle mejor a evitar instalaciones y usos incorrectos.

En el sitio web oficial de Anycubic, se encuentran disponibles el software, los videos instructivos de montaje y uso, los manuales multilingües, la descarga de modelos y los manuales de preguntas más frecuentes. Si encuentra cualquier pregunta o problema que no esté incluido en este manual durante el uso de la máquina, contáctese con el servicio al cliente

<https://support.anycubic.com> y haremos nuestros mejores esfuerzos para resolver sus problemas.



Anycubic centro de Apoyo

*** Los derechos de autor del documento manual pertenecen a “Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd”, no se permite reimprimirlos sin permiso.**

Equipo de Anycubic

Precauciones

Para evitar daños innecesarios a la impresora o lesiones corporales, siga siempre las instrucciones de seguridad cuando monte y use la máquina.



En caso de faltar cualquier pieza de repuesto después de recibir los productos, ¡póngase en contacto con el servicio al cliente para resolver su problema!



Tenga cuidado cuando retire el modelo de la plataforma de impresión, no dirija nunca los objetos afilados hacia sus dedos.



Si se produce una emergencia, apague directamente la alimentación de la impresora 3D Anycubic.



La impresora 3D Anycubic contiene piezas móviles de alta velocidad, tenga cuidado con sus manos.



Coloque la impresora 3D Anycubic y sus accesorios en un lugar fuera del alcance de los niños.



Utilice la impresora 3D Anycubic en un entorno amplio, plano y bien ventilado.



Cuando no esté en uso durante períodos largos, la impresora 3D Anycubic deberá estar protegida contra la lluvia y la humedad.

Al usar la impresora 3D Anycubic, se recomienda usarla en un



ambiente con una temperatura interior de 8°C a 40°C y una humedad entre el 20% y el 50%, puede resultar la mala calidad si se utiliza fuera de este rango.



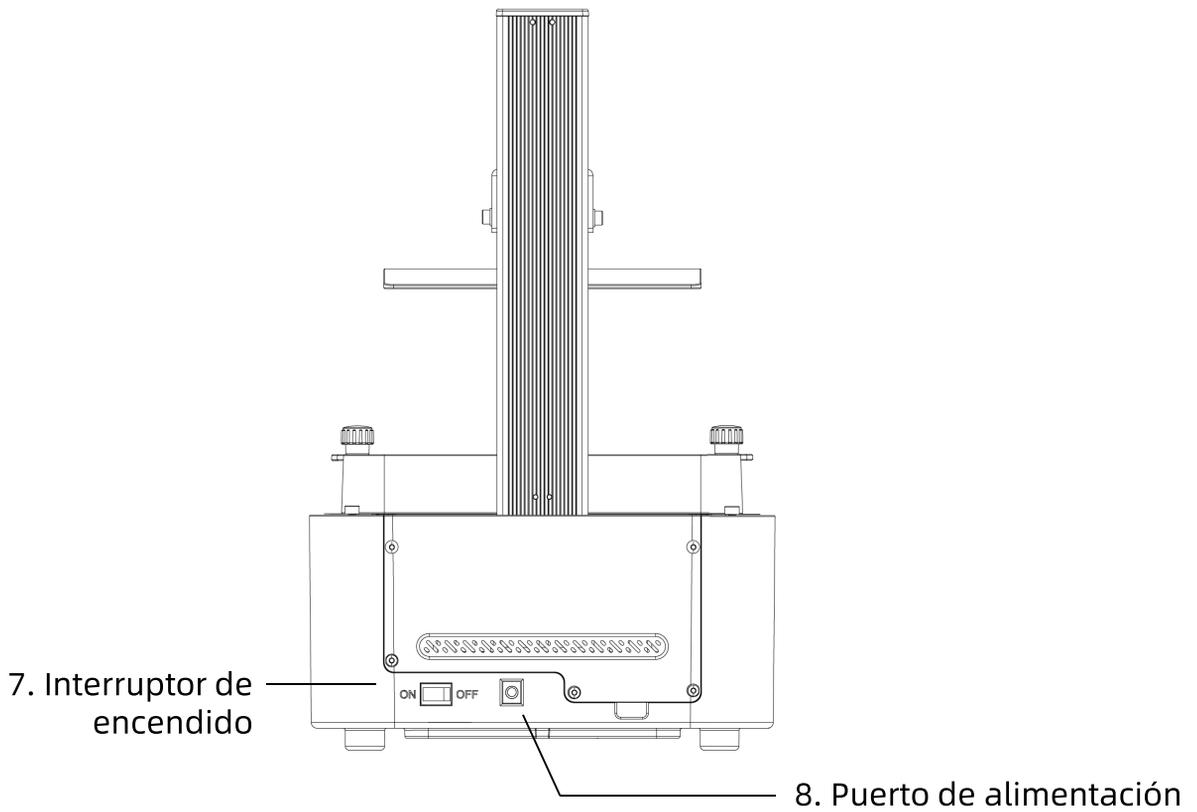
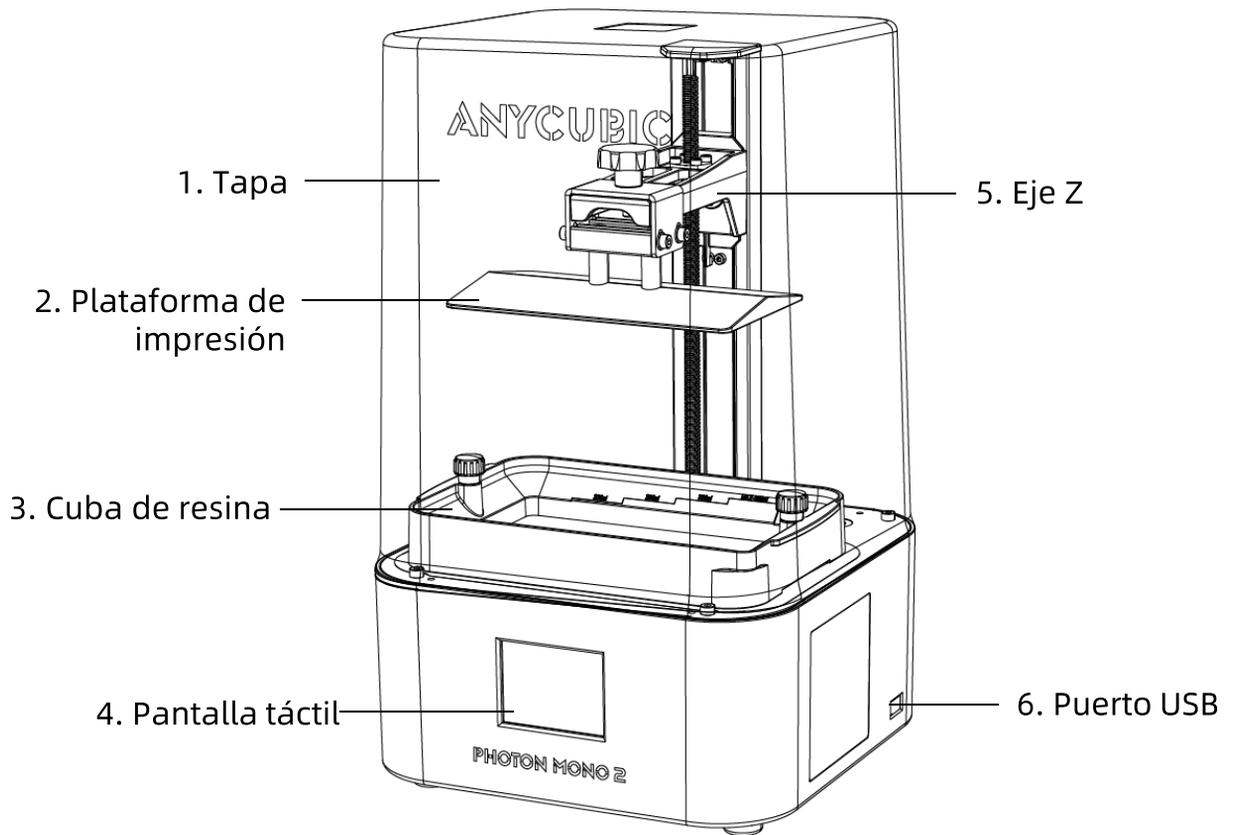
No desmonte la impresora 3D Anycubic sin autorización, contáctese con el servicio postventa de Anycubic si encuentra cualquier problema.



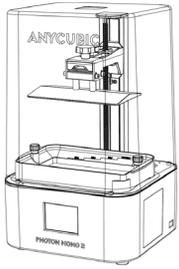
Catálogo

1. Vista general de la máquina	5
2. Lista de embalaje	6
3. Parámetros de la máquina	7
4. Parámetros de impresión recomendados	8
5. Menú Directorio	9
6. Preparativos	12
7. Prueba de impresión	14
8. Probar el parámetro de exposición óptimo	17
9. Problemas comunes	19
10. Mantenimiento de la máquina	20

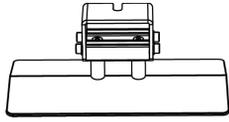
Vista general de la máquina



Lista de embalaje



Photon Mono 2



Plataforma de impresión *1



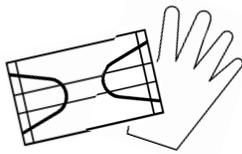
Cuba de resina *1



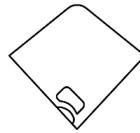
Kit de llaves



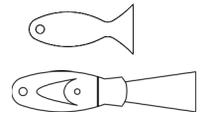
Disco U *1



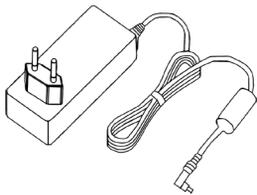
Equipo de protección



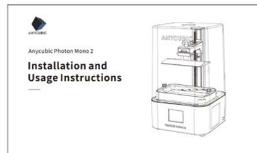
Embudo *5



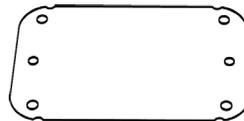
Raspador * 2



Adaptador de corriente



Manual * 1



Kit de películas anti-rayas



Papel de nivelación *1

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Sistema	Photon Mono 2
Operación	Pantalla resistiva de 2,8 pulg.
Software de corte	Anycubic Photon Workshop
Método de conexión	Disco U

Especificaciones de impresión

Pantalla LCD	6,6 pulgadas 4K
Tecnología de fuente luminosa	Matriz de luces LED
Resolución de XY	4096*2560
Precisión del eje Z	0,01 mm
Espesor de la capa	0,01 ~ 0,15 mm

Physical Dimensions

Dimensiones de la máquina	229,8 mm(L.) *235 mm(An.) *390,6 mm(Al.)
Volumen de impresión	143,36 mm(L.) *89,1 mm(An.) *165 mm(Al.)
Peso de la máquina	4 kg

Parámetros de impresión recomendados

Espesor de la capa	0,05 mm
Tiempo de exposición normal	2,5 s
Tiempo de exposición apagada	1 s
Tiempo de exposición inferior	25 s
Cantidad de capas inferiores	5
Distancia de elevación del eje Z	6 mm
Velocidad de elevación del eje Z	4 mm/s
Velocidad de retracción del eje Z	6 mm/s
Nivel anti-alias	16

**--Los datos anteriores provienen del laboratorio de Anycubic,
sirviendo únicamente de referencia.**

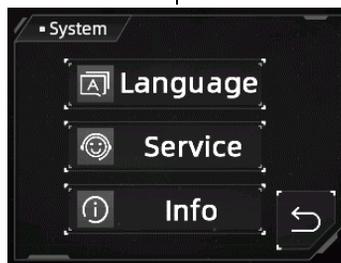
Interfaz principal



Impresión

Sistema

Herramientas



Impresión

Selección de modelos:



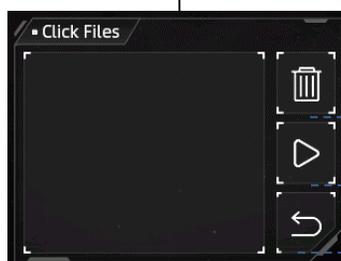
Página arriba

Página abajo

Volver a la interfaz principal

Vista del modelo

Hacer clic en el modelo



Borrar el modelo actual

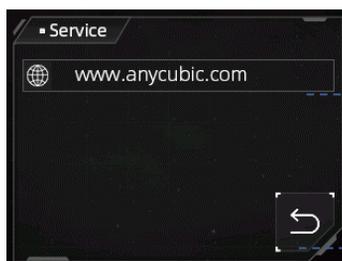
Iniciar la impresión

Volver a selección de modelos

Sistema

Idioma: Hacer clic para seleccionar chino / inglés.

Servicio:



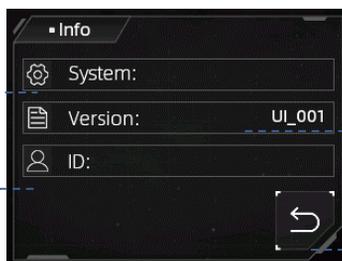
Mostrar el sitio web oficial

Volver a la sistema

Información:

Mostrar el sistema de la máquina

Mostrar la ID de la máquina



Mostrar la versión del sistema de la máquina

Volver a la sistema

Herramientas

Mover el eje Z:

Mover el eje Z hacia abajo

Mover el eje Z hacia arriba

Apagar el motor del eje Z



Pulsar para seleccionar la distancia de cada movimiento del eje Z

Regresar el eje Z a cero

Volver a la herramientas

Restablecer a cero

Exposición:

Seleccionar una imagen a exponer

Ingresar el tiempo de exposición

Hacer clic para exponer



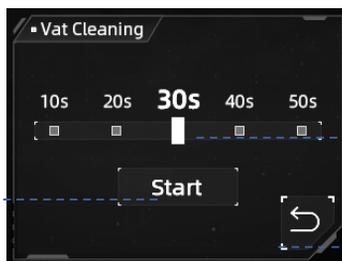
Reducir el tiempo de detección

Volver a la herramientas

Alargar el tiempo de detección

Limpieza del depósito:

Haga clic para iniciar la exposición



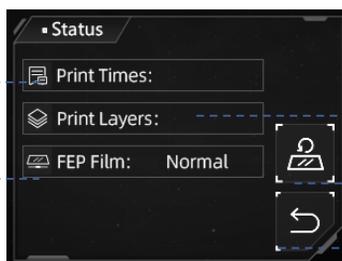
Ajustar el tiempo de exposición

Volver a la herramientas

Estado de la máquina:

Mostrar la cantidad acumulada de impresiones

Si la película separadora necesita ser reemplazada o no



Mostrar la cantidad acumulada de capas impresas

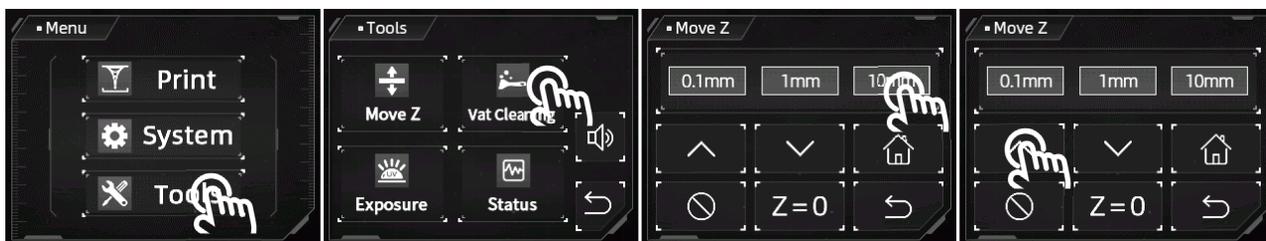
Restablecer el estado

Volver a la herramientas

Icono de sonido: Encender / Apagar el sonido de la pantalla táctil

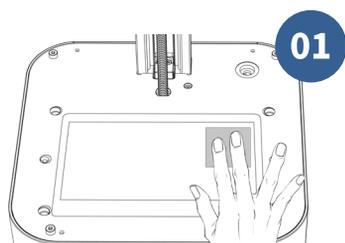
Preparativos

1. Conecte la alimentación. Levante el eje Z 100mm según los siguientes pasos de operación.

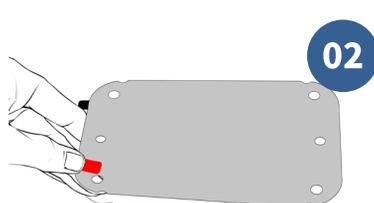


Haga clic 10 veces

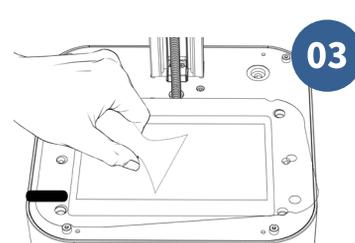
2. Instale el protector de pantalla.



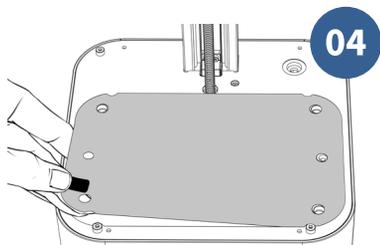
Limpie la pantalla LCD con el kit de herramientas



Despegue la película ①

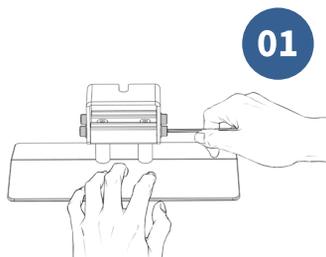


Presione y extraiga las burbujas

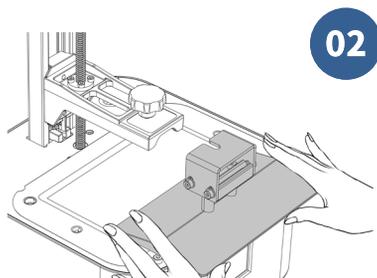


Despegue la película ②

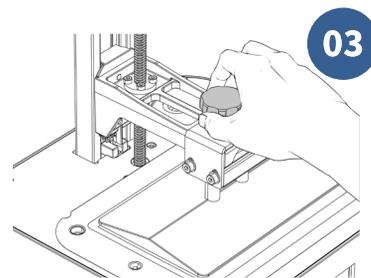
3. Instale la plataforma de impresión.



Afloje los 4 tornillos en la plataforma

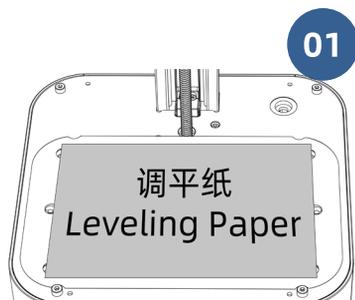


Coloque la plataforma de impresión adentro



Apriete la perilla

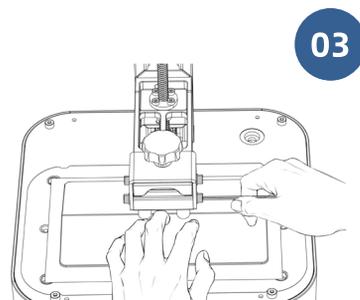
4. Nivelación.



Coloque una hoja de papel para nivelación sobre la pantalla de curado



Haga clic en el botón "HOME"

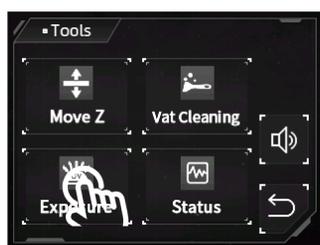


Presione la parte superior de la plataforma, y apriete los 4 tornillos

5. Establezca la posición cero.

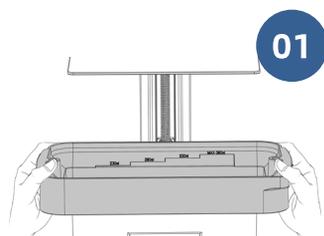


6. Cuando la plataforma de impresión deje de subir, seleccione una imagen para detectar la exposición.

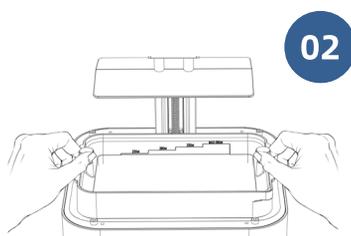


La parte blanca es el área de exposición

7. Instale la cuba de resina.



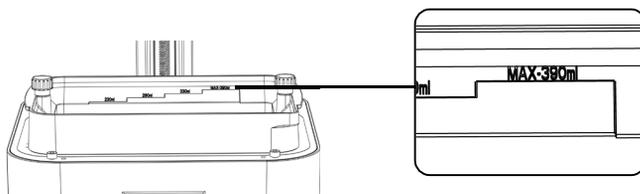
Coloque el depósito de resina con las patas en los orificios de colocación



Apriete las perillas en ambos lados

Prueba de impresión

1. Use una máscara y guantes (la piel no debe entrar en contacto directo con la resina) primero y luego vierta la resina lentamente en la cuba, **prestando atención a que la resina no exceda la línea de escala máxima de la cuba.**



2. Cubra la tapa . Inserte el disco U en la máquina, e imprima el modelo de prueba en el archivo del disco U.



3. Al finalizar la impresión, puede que la resina se haya curado parcialmente en el depósito. Por favor, active la limpieza de la cuba y elimina los residuos.



Retire la lámina de resina con un raspador de plástico

Precauciones:

- ① Se recomienda utilizar el disco U provisto junto con la máquina. De lo contrario, debe asegurar que su disco U tenga una capacidad dentro de **32G** y que el formato sea compatible con **FAT / FAT32**.
- ② Coloque los archivos de impresión en el directorio raíz del disco U, a fin de evitar errores de lectura.

La película de liberación del depósito de resina

La película de liberación del depósito de resina es consumible. Por favor, preste atención al estado de la película de liberación en la pantalla táctil y reemplace la película cuando corresponda.

Antes y después de cada impresión, inspeccione atentamente la película separadora para ver si hay daños, graves hendiduras o fugas de resina en la pantalla de exposición. Cuando los encuentre, debe reemplazar oportunamente la película con una nueva para evitar que se dañe la máquina.

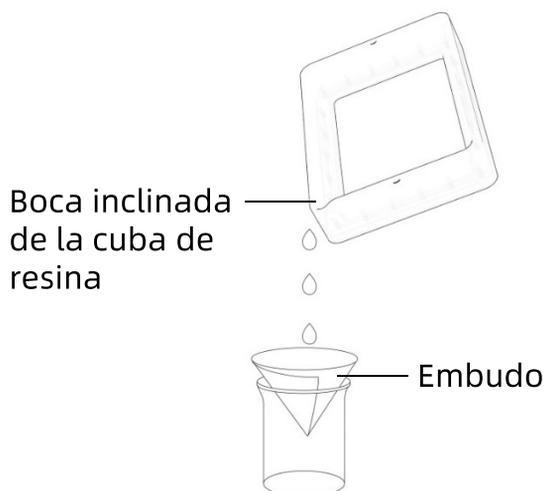
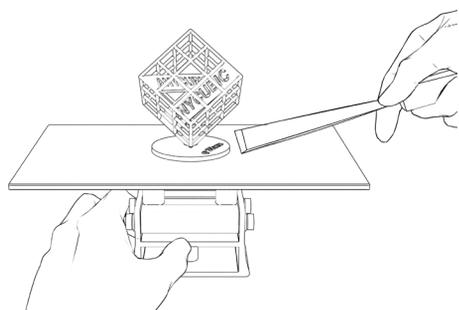
CONSEJOS para el ajuste de las rodajas

Para mejorar la tasa de éxito de la impresión, el tiempo de exposición inferior es siempre más largo. El tiempo de exposición más largo hace que la parte inferior del objeto de impresión sea más gruesa. Para evitar que la parte inferior del objeto de impresión sea gruesa, eleve el modelo 5 mm antes de añadirle soportes o balsa en el software de corte.

Las instrucciones del software de corte de Anycubic Photon Workshop están guardadas en una unidad USB.

Manejar modelos y residuos de resina

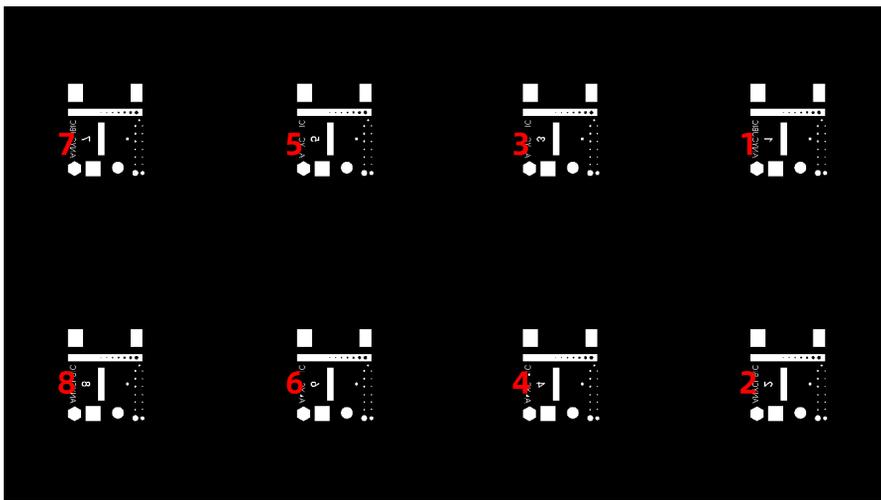
- Tras la impresión, retire la plataforma cuando la resina residual en la plataforma ya no gotee. Luego quite el modelo con una pala y enjuague la resina líquida que quede en la superficie del modelo con etanol al 95% (u otros limpiadores). Después de lavar y secar el modelo, lleve a cabo el post-curado y otros post-procesamientos.
- Puede haber residuos sólidos de resina en la cuba tras cada impresión. Limpie la cuba oportunamente y filtre los residuos de resina con un embudo; de lo contrario, se pueden dañar la película separadora y la pantalla de curado. Si temporalmente no necesita utilizar la impresora, se recomienda almacenar la resina en un recipiente hermético y lejos de la luz.



Probar el parámetro de exposición óptimo

“R_E_R_F” es la abreviatura de “Resin Exposure Range Finder”, y el archivo R_E_R_F puede servir para probar el parámetro de exposición óptimo para diferentes resinas y a distintas temperaturas ambiente.

1. Importe el archivo R_E_R_F provisto junto con el disco U al software de corte, y hay 8 modelos en el archivo. El tiempo de exposición del modelo 1 es el “Tiempo de exposición normal (s)” en la configuración de corte, y el de los demás modelos se incrementa progresivamente con un gradiente de **0,25** segundos, como se muestra en la figura abajo:



En los modelos se encuentran sus números correspondientes

2. Ajuste el tiempo de exposición normal del archivo RERF según el tiempo de exposición recomendado para la resina empleada, es decir, modificar el tiempo de exposición del modelo 1. Sobre dicha base, el tiempo de exposición de los demás modelos se incrementa secuencialmente con un gradiente de **0,25** segundos.

3. Tras la impresión, retire y lave los modelos. Compare el efecto de impresión de los diversos modelos y, de acuerdo con las necesidades específicas de modelos, seleccione el tiempo de exposición del modelo correspondiente como parámetro de impresión. A continuación, tomamos los modelos A y B como ejemplo.

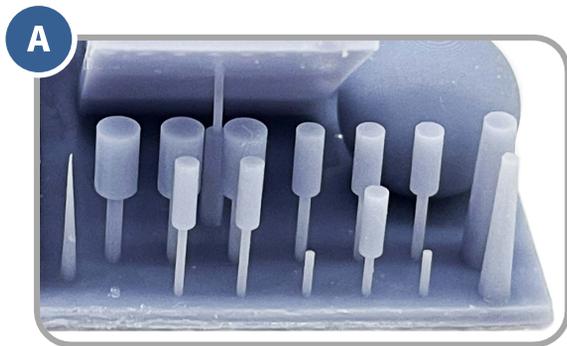
Probar el parámetro de exposición óptimo



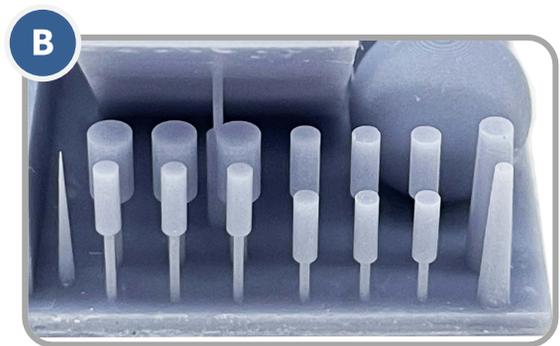
Más agujeros



Menos agujeros



Menos resultados exitosos



Más resultados exitosos

- El modelo A tiene más agujeros y, bajo este parámetro, se pueden imprimir más detalles del modelo pero existe un mayor riesgo de falla en la impresión.
- El modelo B tiene más columnas y, bajo este parámetro, se puede lograr una mayor tasa de éxito de la impresión pero se pierden algunos detalles. Es adecuado para imprimir modelos con requisitos de precisión general.

Además, también puede encontrar un parámetro de exposición apropiado comparando el efecto de los puentes, la cantidad de columnas finas, etc. Si ninguno de los 8 modelos muestra un buen efecto de impresión, se recomienda volver a ajustar el parámetro de exposición normal del archivo para encontrar un rango de parámetro adecuado.

Nota: No modifique "R_E_R_F", ya que es el nombre del archivo clave que la máquina puede reconocer por separado, tampoco nombre los modelos normalmente impresos como "R_E_R_F".

El modelo no se adhiere a la plataforma

- Es insuficiente el tiempo de exposición de la capa inferior, debe alargar este tiempo
- Existe una pequeña área de contacto entre la parte inferior del modelo y la plataforma, debe añadir una válvula inferior
- La nivelación no está bien ajustada.

El modelo se fractura o se agrieta

- La máquina se sacude durante la impresión.
- La película separadora está floja tras un uso prolongado y debe ser reemplazada.
- La plataforma de impresión o la cuba de resina no está bien apretada.
- La velocidad de elevación es demasiado alta.
- El modelo de ahuecado no está perforado.

El modelo tiene capas escalonadas o está deformado

- Inspeccione si hay demasiado pocos soportes.
- Reduzca la velocidad de elevación.

Hay flóculos similares a algas adheridos a la cuba de resina o al modelo

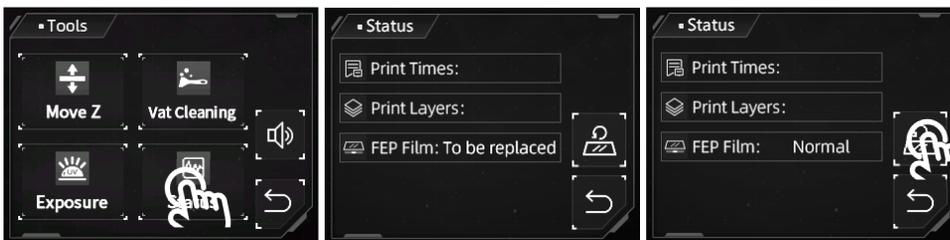
- Esto se debe a una sobreexposición, debe reducir el tiempo de exposición inferior y el tiempo de exposición normal.

Mantenimiento de la cuba de resina

- **Eliminar la resina que quede en la película separadora:** Por favor, active la limpieza de la cuba y elimina los residuos. No raspe la película separadora con objetos afilados para evitar que se dañe.



- **Reemplazar la película separadora:** El usuario puede verificar la cantidad acumulada de impresiones y la de capas impresas en la interfaz del estado de la máquina, y reemplazar oportunamente la película separadora según la situación real, para no afectar el efecto de impresión ni provocar fugas de resina.



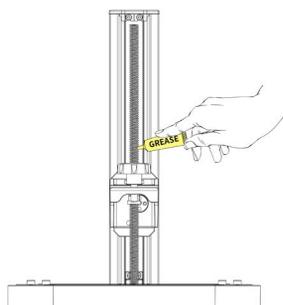
En este momento
reemplace la
película separadora

Haga clic en Reset
tras el reemplazo

- Cuando la máquina no esté en uso dentro de 48 horas, filtre la resina y almacénela en un recipiente hermético y lejos de la luz.

Mantenimiento del eje Z

Si el eje Z emite ruidos de fricción durante el funcionamiento, aplique una cantidad adecuada de grasa lubricante al husillo del eje Z.



Limpieza de la máquina

- **Limpiar la plataforma de impresión:** Límpiela directamente con una toalla de papel o lávela con alcohol.
- **Proteger la pantalla de curado:** Reemplace oportunamente la película anti-rayas de la pantalla de curado si alguna resina queda curada en ella.
- **Limpiar el cuerpo de la impresora:** Límpielo con alcohol.

¡Gracias de nuevo por haber elegido los productos Anycubic! Ofrecemos una garantía de hasta un año para nuestros productos y sus accesorios. Si encuentra cualquier problema, inicie sesión en el sitio web oficial de Anycubic (support.anycubic.com/en), nuestro equipo técnico postventa profesional está a su disposición para atenderle.