

Photon Mono 2

▶ Guide de l'utilisateur

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.



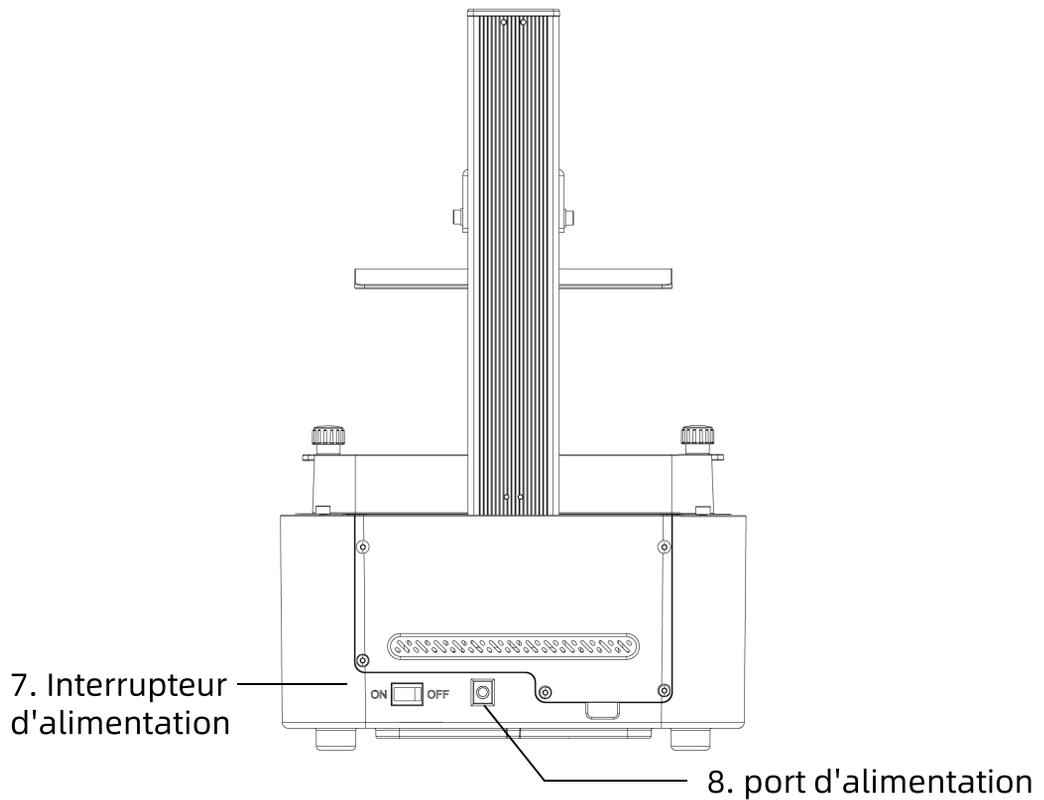
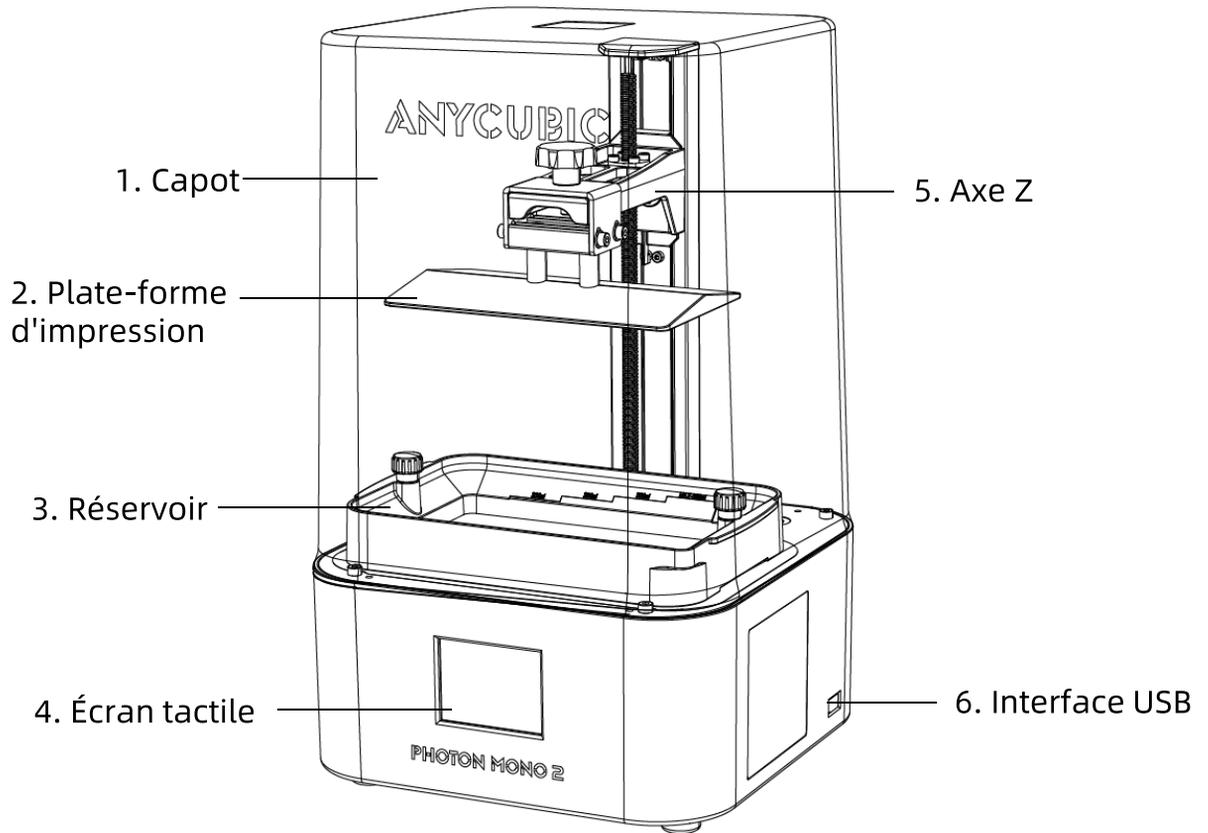
Ne démontez pas l'imprimante 3D Anycubic sans autorisation. Si vous avez des questions, veuillez contacter le service après-vente Anycubic.



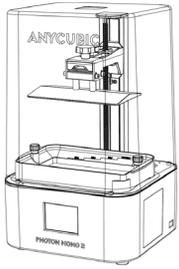
Table des matières

| | |
|--|----|
| 1. Aperçu de la machine | 5 |
| 2. Liste de colisage | 6 |
| 3. Paramètres de machine | 7 |
| 4. Paramètres d'impression recommandés | 8 |
| 5. Répertoire des menus | 9 |
| 6. Préparation d'impression | 12 |
| 7. Test d'impression | 14 |
| 8. Testez les paramètres d'exposition optimaux | 17 |
| 9. Foire Aux Questions | 19 |
| 10. Entretien des Machines | 20 |

Aperçu de la machine



Liste de colisage



Photon Mono 2

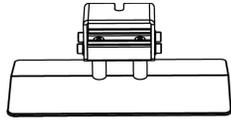


Plate-forme
d'impression * 1



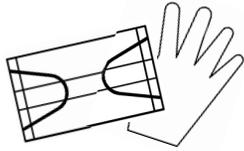
Réservoir * 1



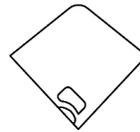
Kit clef à molette



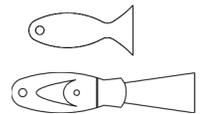
Clé USB*1



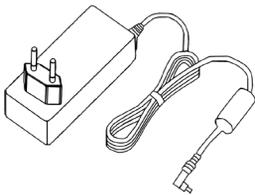
Equipement
de protection



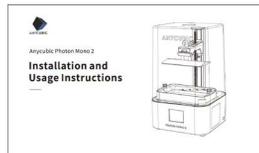
Entonneirs *5



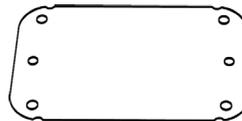
Spatule * 2



Adaptateur
secteur



Manuel *1



Kit film anti-rayures



调平纸
Leveling paper
Papier de
nivellement *1

Paramètres d'impression

| | |
|----------------------|--------------------------------------|
| Système | Photon Mono 2 |
| Fonctionnement | Écran tactile résistif de 2,8 pouces |
| Slicer | Anycubic Photon Workshop |
| Méthode de connexion | Clé USB |

Spécifications d'impression

| | |
|---------------------------|-----------------------|
| Écran LCD | 6,6 pouces 4K |
| Technologie d'éclairage | Matrice Lumineuse LED |
| Résolution XY | 4096*2560 |
| Précision de l'axe Z | 0,01 mm |
| Suggested Layer Thickness | 0,01 ~ 0,15 mm |

Paramètres physiques

| | |
|----------------------|-------------------------------------|
| Taille de la machine | 229,8 mm(L) *235 mm(L) *390,6 mm(H) |
| Volume d'impression | 143,36 mm(L) *89,1 mm(L) *165 mm(H) |
| Poids de machine | 4 kg |

Paramètres d'impression recommandés

| | |
|----------------------------------|---------|
| Épaisseur de couche | 0,05 mm |
| Temps d'exposition normal | 2,5 s |
| Temps d'extinction | 1 s |
| Temps d'exposition du fond | 25 s |
| Couches inférieures | 5 |
| Distance de levage de l'axe Z | 6 mm |
| Vitesse de levage de l'axe Z | 4 mm/s |
| Vitesse de rétraction de l'axe Z | 6 mm/s |
| Niveau d'anticrénelage | 16 |

**--Les données ci-dessus proviennent du laboratoire Anycubic
et sont fournies à titre indicatif uniquement**

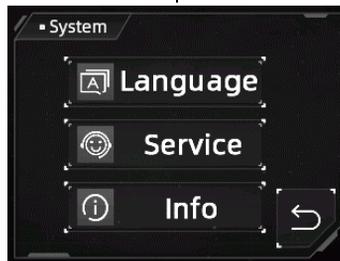
Ecran principal



Imprimer

Système

Outils



Imprimer

Sélection du modèle:



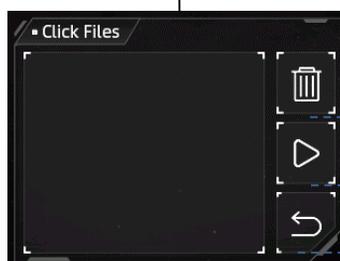
page vers le haut

bas de page

Retour à principale

Navigation des modèles:

Cliquez le Modèle



Supprimez le modèle actuel

Cliquez pour lancer l'impression

Retour à sélection du modèle

Système

Langue: Basculer entre le chinois et l'anglais

Service:



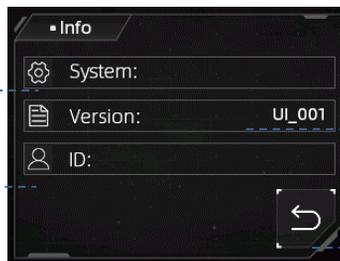
Affichez le site Web officiel

Retour à l'interface système

Information:

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

Outils

Déplacer 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

Revenir au Menu Outils

Réinitialisez au zéro

Exposition:

Sélectionnez un modèle d'exposition

Réglez la durée d'exposition

Cliquez pour exposer



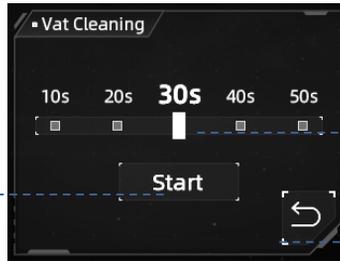
Réduisez le temps de détection

Revenir au Menu Outils

Augmentez le temps de détection

Nettoyage de la cuve de résine:

Appuyez pour commencer l'exposition



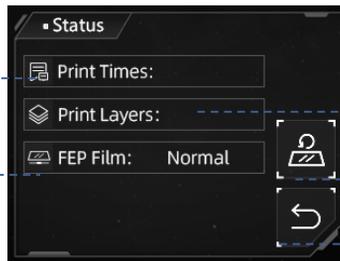
Réglez la durée d'exposition

Revenir au Menu Outils

État de l'appareil:

Affichez le nombre cumulé d'impressions

Si le film de sortie doit être remplacé



Affichez le nombre cumulé de couches d'impression

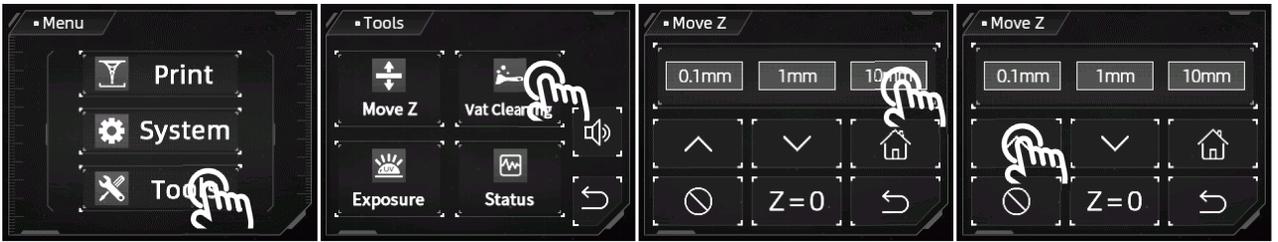
Cliquez pour réinitialiser l'état

Revenir au Menu Outils

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

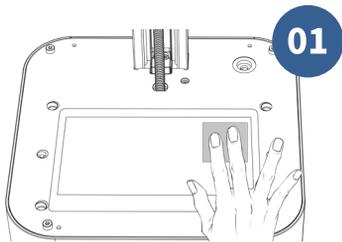
Préparation d'impression

1. Allumez l'alimentation. Suivez les étapes ci-dessous pour élever l'axe Z de 100 mm.

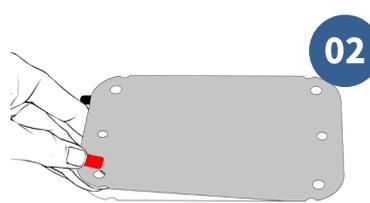


Appuyez 10 fois

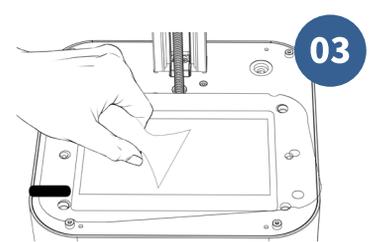
2. Installez l'écran de protection.



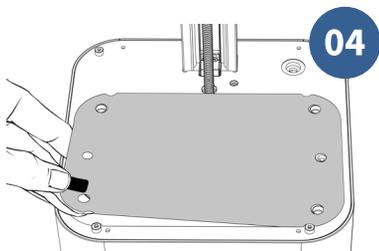
Nettoyez l'écran LCD
à l'aide du kit outils



Retirez le film①

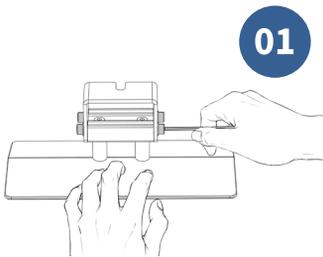


Retirez les bulles d'air

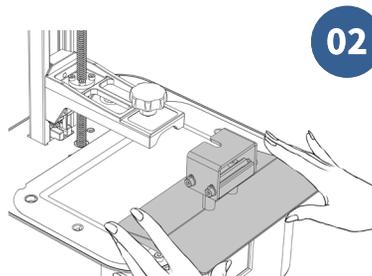


Retirez le film②

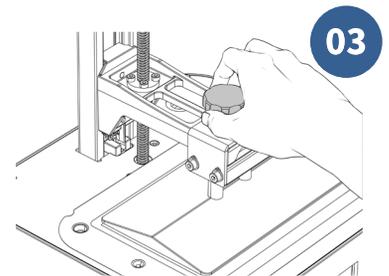
3. Installez la plate-forme de génération.



Desserrez les 4 vis sur la
plate-forme



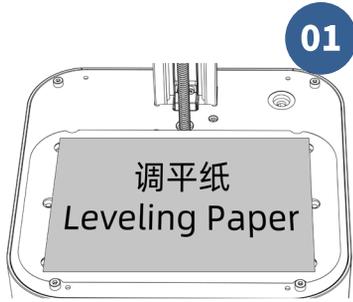
Installez la plateforme
d'impression



Serrez le bouton

Préparation d'impression

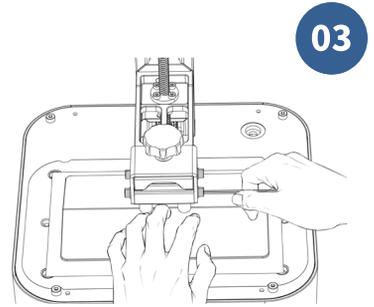
4. Nivellement.



Mettez un papier de nivellement sur l'écran de durcissement

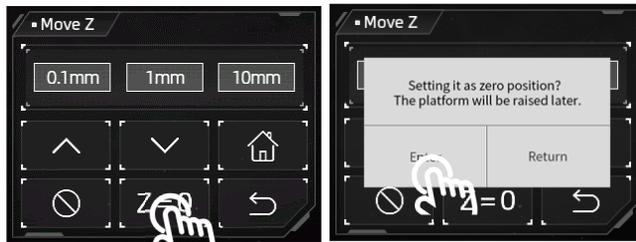


Cliquez sur le bouton "HOME"

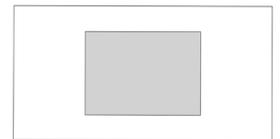


Appuyez à la main sur le haut de la plateforme et serrez les 4 vis sur la plateforme.

5. Réglez le point zéro.

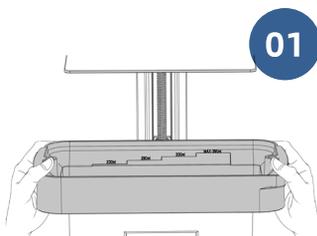


6. Lorsque la plate-forme d'impression cesse de se soulever, sélectionnez le motif d'exposition et effectuez la détection d'exposition.

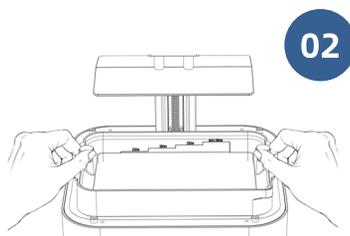


La partie blanche est la zone exposée

7. Installez le réservoir.



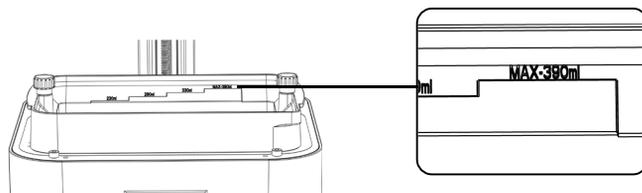
Placez la cuve à résine en plaçant les guides dans les orifices



Serrez les boutons des deux côtés

Test d'impression

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



2. Mettez le capot. Insérez la clé USB dans la machine et imprimez le modèle de test dans le fichier du clé USB.



3. Lorsque l'impression est terminée, une partie de la résine de la cuve peut avoir durcie. Veuillez sélectionner le nettoyage de la cuve et retirer les résidus.



Retirer la couche de résine durcie en utilisant le grattoir en plastique

Précautions

- ① Il est recommandé d'utiliser la clé USB fournie avec l'appareil. Si vous utilisez d'autres clés USB, vous devez vous assurer que la capacité du clé USB est inférieure à **32 Go** et que le format prend en charge **FAT/FAT32**.
- ② Veuillez placer le fichier d'impression dans le répertoire racine du clé USB pour éviter une lecture anormale du fichier.

Le film fep

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.

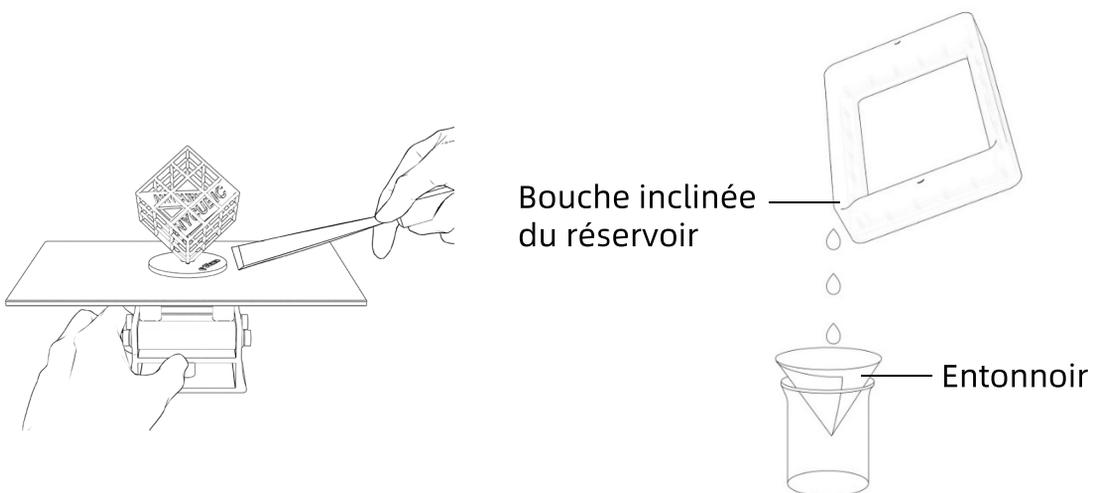
CONSEILS pour le réglage du Slicer

Afin d'améliorer le taux de réussite de l'impression, le temps d'exposition des premières couches doit toujours être plus long. La durée d'exposition plus long rend le bas de l'impression plus épais. Pour éviter que la base du modèle ne soit trop épaisse, veuillez relever le modèle de 5 mm avant d'y ajouter des supports ou un raft dans le slicer.

Les instructions du logiciel du Slicer Anycubic Photon Workshop sont enregistrées sur une clé USB.

Traitez les modèles et résidus de résine

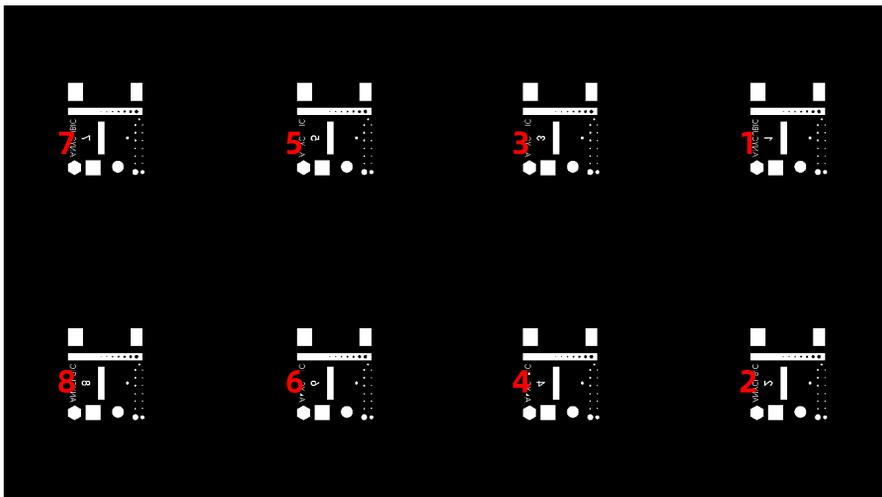
- Une fois l'impression terminée, lorsque la résine résiduelle sur la plate-forme ne coule plus, Retirez la plate-forme. Ensuite, utilisez une spatule pour pelleter le modèle et rincez la résine liquide résiduelle sur la surface du modèle avec de l'alcool à 95 % (ou d'autres agents de nettoyage). Après le nettoyage et le séchage, d'autres post-traitements tels que le post-durcissement sont effectués sur le modèle.
- Après chaque impression, de la résine solide peut rester dans la cartouche. Veuillez nettoyer le réservoir à temps et filtrer les résidus de résine avec un entonnoir; sinon, le film anti-adhésif et l'écran de durcissement pourraient être endommagés. Si l'imprimante n'est pas utilisée temporairement, il est recommandé de stocker la résine dans un récipient sombre et hermétique.



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.

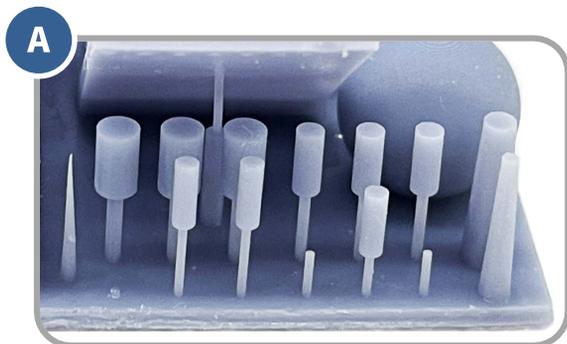
Testez les paramètres d'exposition optimaux



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 antiadhésive

- 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

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 Hollow non poinçonné

Le modèle a des couches décalées, déformées

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

Surexposition de flocs de type 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:** Veuillez sélectionner le nettoyage de la cuve et retirer les résidus. Ne grattez pas le film anti-adhésif avec des objets pointus pour éviter tout dommage.



- **Remplacement du film anti-adhésif:** l'utilisateur peut vérifier les temps d'impression et les couches accumulés dans l'interface d'état de la machine et remplacer le film anti-adhésif à temps en fonction de la situation réelle, afin de ne pas affecter l'effet d'impression ou de provoquer des fuites de résine.

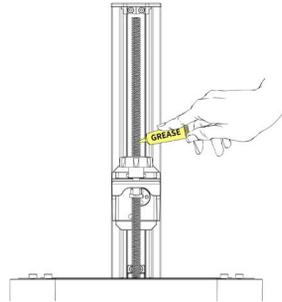


À ce moment, Veuillez cliquer sur
veuillez remplacer le réinitialiser après le
film de sortie à temps remplacement

- Si la machine n'est pas utilisée dans les 48 heures, veuillez filtrer la résine et la stocker dans un récipient sombre et hermétique.

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.