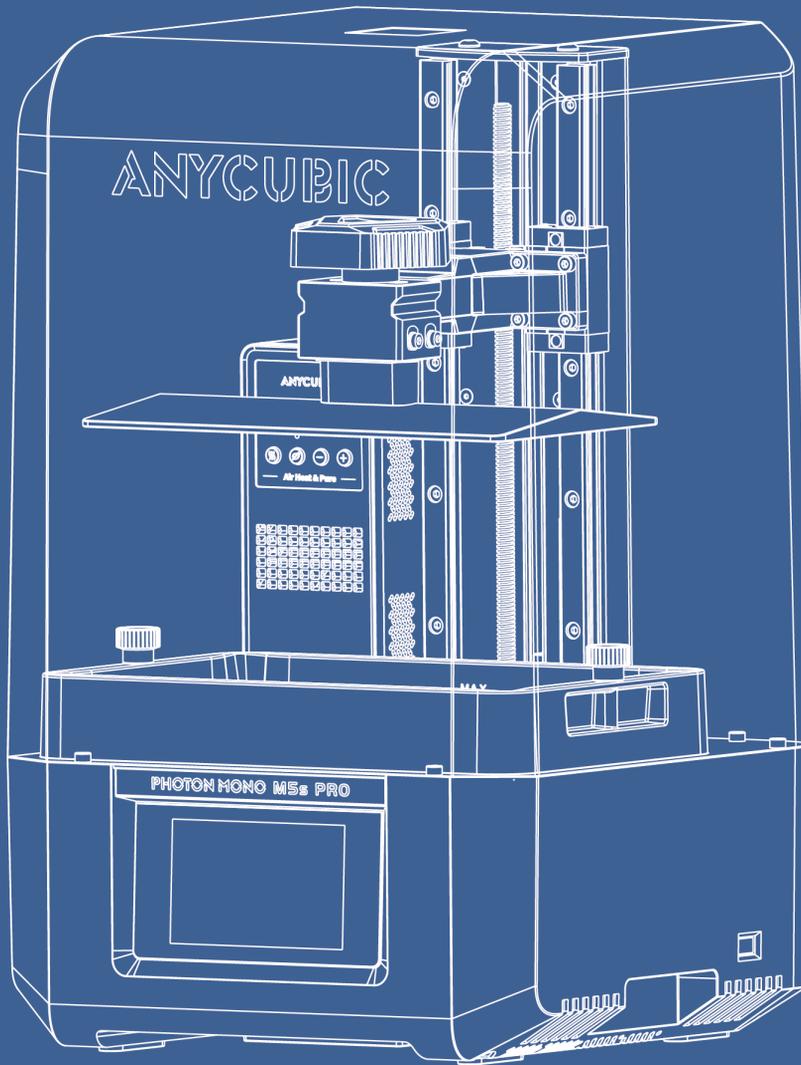




ANYCUBIC



Photon Mono M5s Pro

 Anleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits ein Anycubic-Gerät gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, diese Anleitung sorgfältig zu lesen. Die Sicherheitshinweise und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Anwendung vermeiden.

Wenn Sie während der Verwendung des Geräts Fragen oder Probleme haben, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind, wenden Sie sich bitte an das Kundendienstpersonal <https://support.anycubic.com>, welches sein Bestes tun wird, um das Problem für Sie zu lösen. Die offizielle Website von Anycubic umfasst Software, Anleitungsvideos zur Montage und Anwendung, mehrsprachige Handbücher, Modell-Downloads und FAQ's.



Anycubic Hilfecenter

Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei „Shenzhen Anycubic Technologie Ltd.“. Nicht ohne Genehmigung vervielfältigen.

Team Anycubic

Hinweise

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



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



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



UV-Licht ist schädlich für die Augen; bitte vermeiden Sie direkten Kontakt. Tragen Sie bei der Bedienung Schutzausrüstung wie UV-Schutzbrillen und Handschuhe.



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



Seien Sie vorsichtig beim Gebrauch des Schabers und stellen Sie sicher, dass die scharfen Teile der Maschine und des Werkzeugs von Personen weg ausgerichtet sind.



Bewahren Sie den Anycubic 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.



Bitte verwenden Sie den Anycubic 3D-Drucker in einer geräumigen, flachen und gut belüfteten Umgebung.



Wenn Sie die Maschine längere Zeit nicht benutzen, achten Sie bitte auf einen Regen- und Nässeschutz für den Anycubic 3D-Drucker.



Die empfohlene Umgebungstemperatur beträgt 8°C - 40°C und die Luftfeuchtigkeit 20% - 50%. Eine Verwendung außerhalb dieses Bereichs kann zu schlechten Druckergebnissen führen. Gleichzeitig muss Sonneneinstrahlung vermieden werden.



FCC-ID: 2AXYKM5SPRO
CMIIT ID: 2023DP7654 (M)
Eurasian Conformity Mark (Eurasian Conformity Mark) 214-126060

Hinweise

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

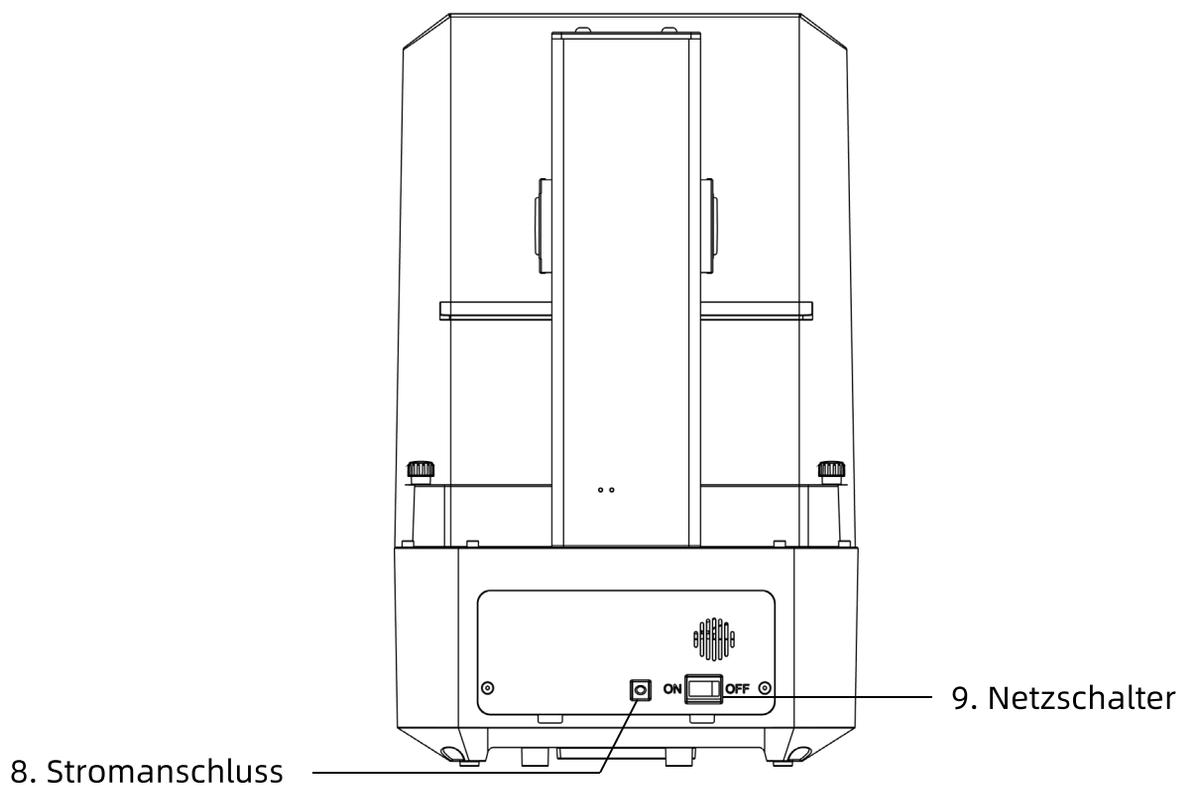
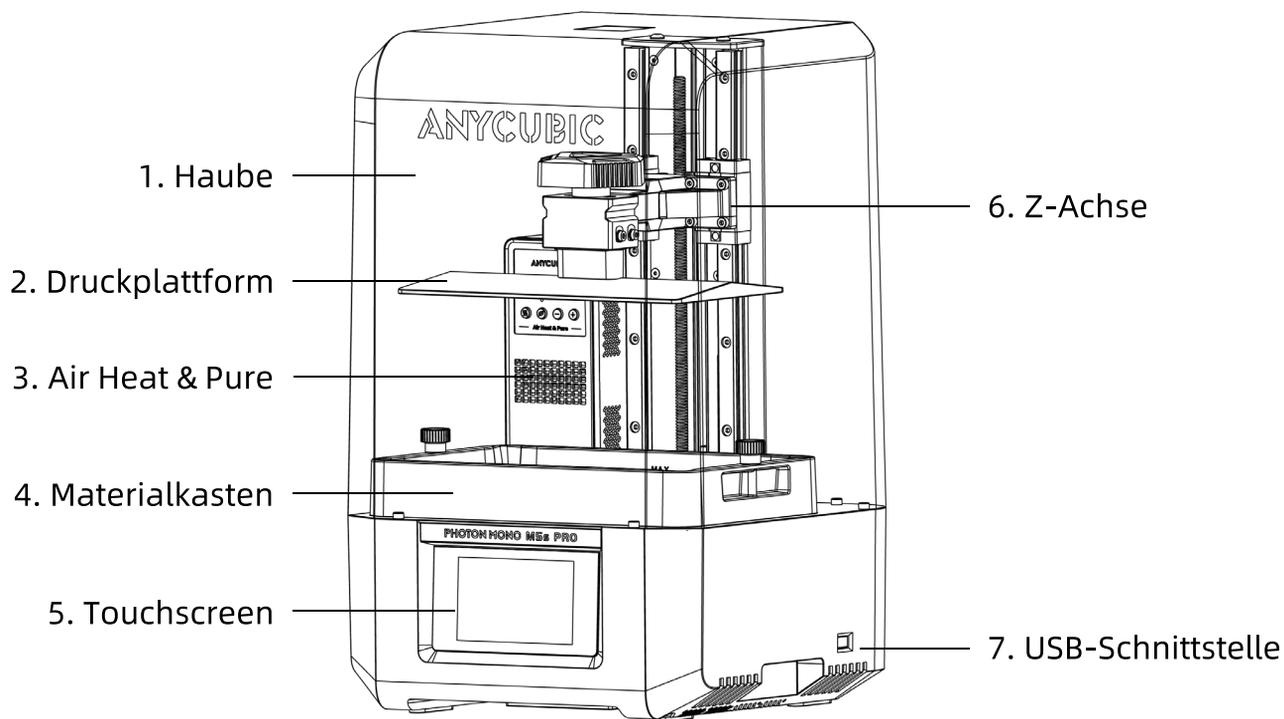


Demontieren oder installieren Sie den Anycubic 3D-Drucker nicht ohne Genehmigung. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den After-Sales-Service von Anycubic.

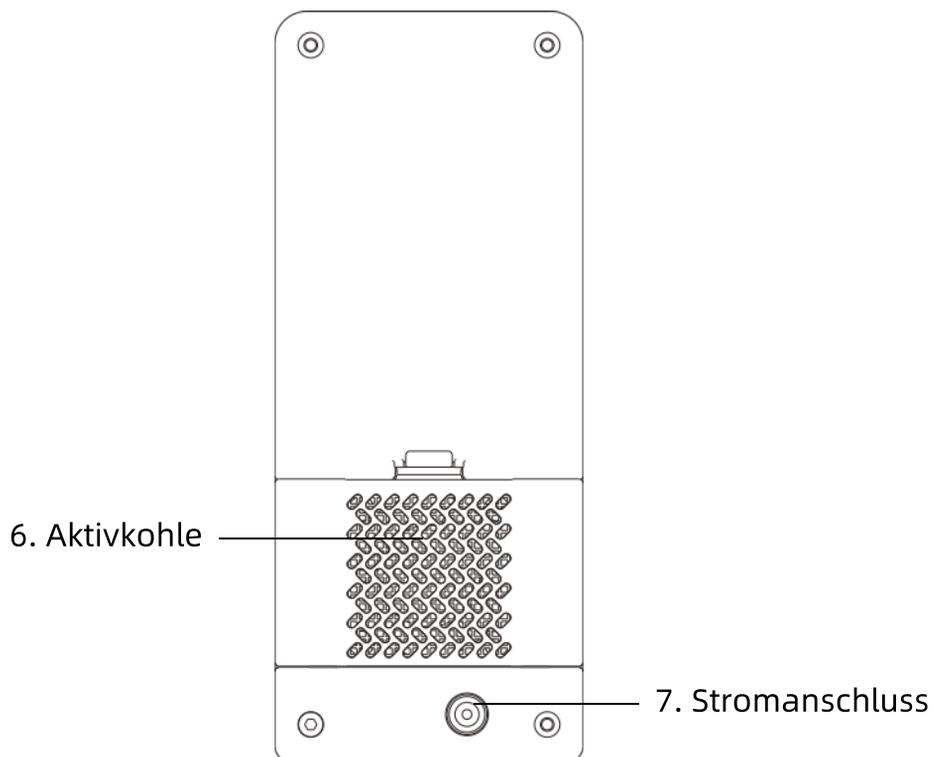
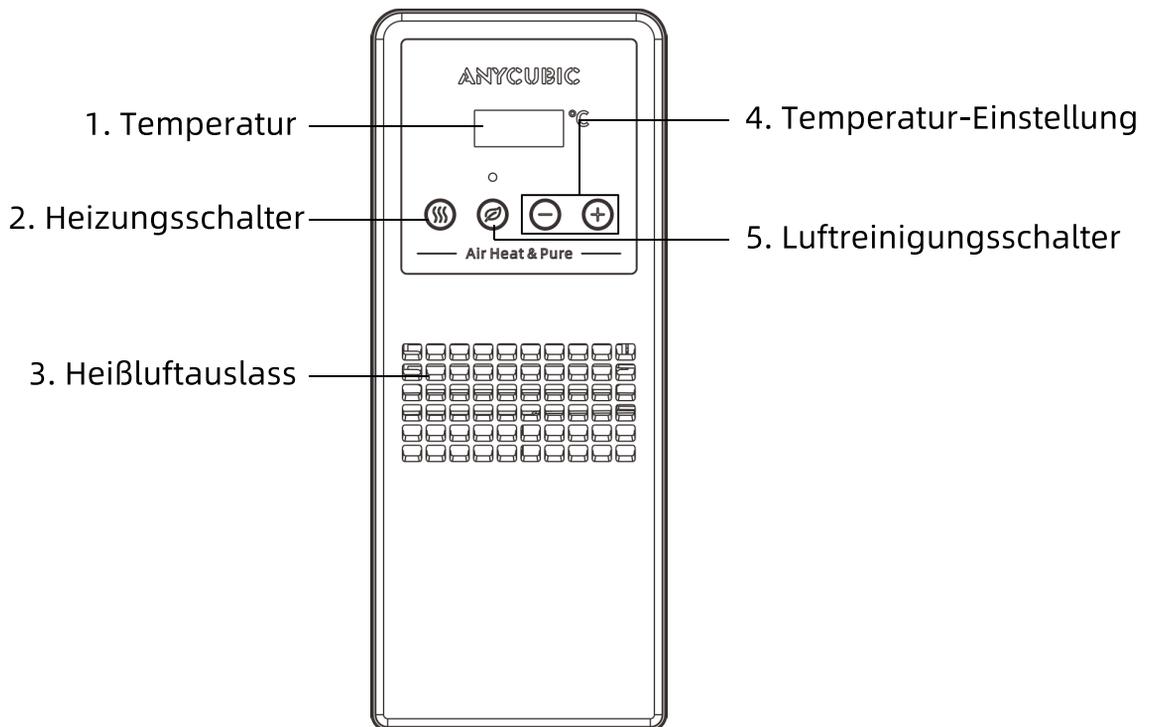
Verzeichnis

1. Produktübersicht	6
2. Packliste	8
3. Technische Spezifikation	9
4. Empfohlene Druckparameter	11
5. Menüverzeichnis	12
6. Vorbereitungen	16
7. Datei hochladen	19
8. Drucktest	26
9. Entfernungsmesser für Harzbelichtung	33
10. Maschinenwartung	36
11. FAQ	41

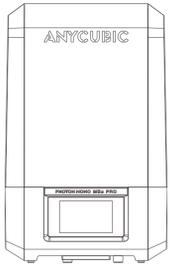
Maschinenübersicht



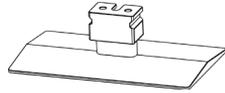
Air Heat & Pure



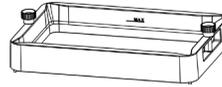
Packliste



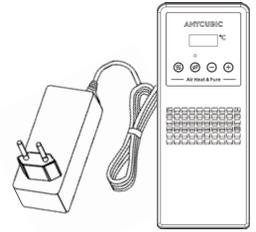
Photon Mono
M5s Pro



Druckplattform* 1



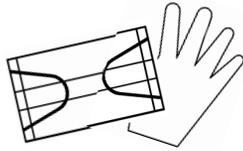
Materialkasten* 1



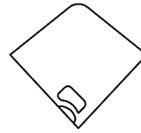
Air Heat & Pure Kit



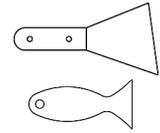
Schraubens
chlüsselset



Schutzausrüstung



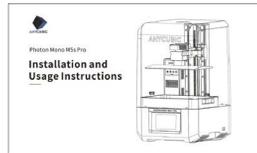
Trichter*5



Schaber*2



U-Disk * 1



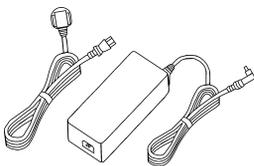
Anleitung * 1



Kit mit kratzfester
Folie



Nivellier-
Spezialpapier



Netzkabel
Adapter

Druckparameter

System	Photon Mono M5s Pro
Operationsmethode	4,3 Zoll resistiver Bildschirm
Slicing-Software	Anycubic Photon Workshop (auch mit anderer Software kompatibel)
Verbindungsweise	USB Laufwerk Datei, WIFI

Druckspezifikationen

LCD Bildschirm	10,1 inch 14K
Lichtquellentechnik	Matrix-LED-Licht
XY-Auflösung	13312 * 5120
Genauigkeit der Z-Achse	0,01 mm
Schichtdicke	0,01 ~ 0,15 mm

Physikalische Parameter

Gerätedimensionen	290 mm(L) *270 mm(B) *460 mm(H)
Druckvolumen	223,78 mm(L)*126,38 mm(B)*200 mm(H)
Gewicht	9,4 kg

WiFi

Frequenzbereich	2,4 G (2,400 ~ 2,4835 GHz)
Arbeitsmodus	AP, STA, AP+STA Modus

Air Heat & Pure

Steuerungsmethode	Knopf
Eingangsspannung	24 V
Nennleistung	55 W
Temperaturbereich	20-40 °C
Gerätedimensionen	55 mm(L) *73 mm(B) *178 mm(H)
Kohlegröße	39 mm(L) *39 mm(B) *18 mm(H)
Gewicht	284 g

Empfohlene Druckparameter

Parameter Gruppe	① Default Resin_Normal	② Default Resin_Fast	③ High Speed Resin
Schichtdicke	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Normale Belichtungszeit	3,6 s	3,8 s	1,9 s
Ausschaltzeit	0,5 s		
Belichtungszeit des Bodens	30 s	30 s	10 s
Untere Schichten	5	4	3
Z Hubabstand	8 mm	5 mm	3 mm
Z Hubgeschwindigkeit	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Z Rückzugsgeschwindigkeit	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Stufe des Antialiasing	1		

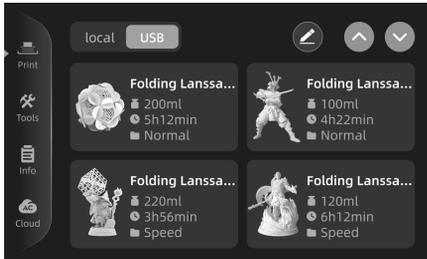
Hinweis:

1. Wenn das Druckobjekt eine hohe Genauigkeit erfordert, verwenden Sie bitte die **Gruppe ①** und ändern Sie die Anti-Alias-Stufe auf 16 und die Bildunschärfe auf 3.
2. Die **Gruppe ②③** gilt für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.
3. Die **Gruppe ②③** kann die Druckgeschwindigkeit durch Falltests deutlich erhöhen. Um das Druckergebnis und die Druckgeschwindigkeit zu gewährleisten, sollten die Parameter nicht unüberlegt verändert werden.
4. Die **Gruppe ②③** muss mit der 3rd Gen High-Speed Release Folie dieses Druckers arbeiten, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 30000 Schichten verwendet werden.
5. Die **Gruppe ③** kann nur auf Hochgeschwindigkeitsharz angewendet werden.
6. Siehe Seite 19-20 für die Anweisungen der Parametergruppen.

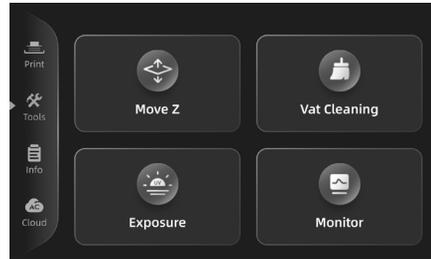
--Die obigen Daten stammen vom Anycubic-Labor und dienen nur als Referenz.

Hauptschnittstelle

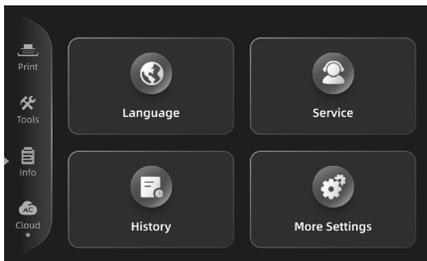
Drucken



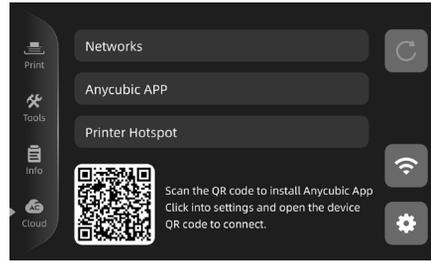
Werkzeug



Information



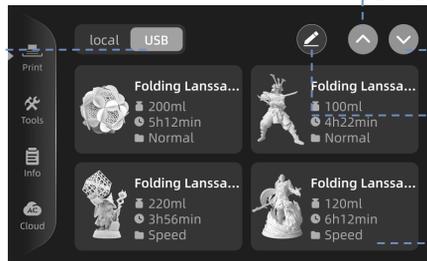
Cloud



Drucken

Drucken:

Wechsel auf lokale/USB-
Laufwerk Datei



Seite nach oben

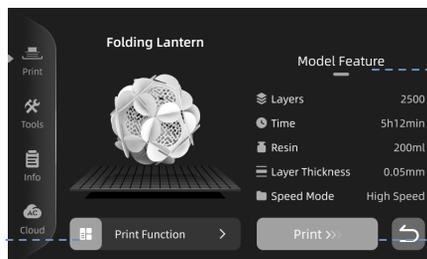
Seite nach unten

Dateien bearbeiten

Datei-Details eingeben

Datei-Details:

Druckfunktionseinstellung



Druckauftragsinformationen

Drucken starten

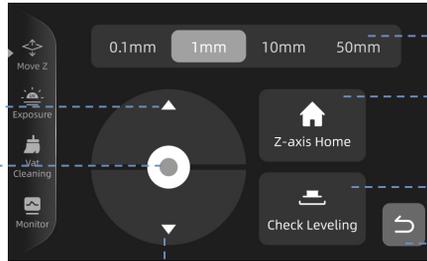
Werkzeug

Die Z-Achse bewegen:

Die Z-Achse nach oben bewegen

Stoppen Sie die Z-Achse

Die Z-Achse nach unten bewegen



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

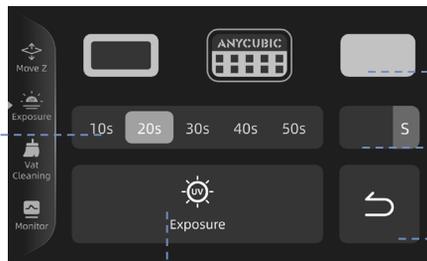
Rückkehr der Z-Achse auf Null

Bewegen Sie sich, um die manuelle

Zurück zur Werkzeug

Belichtung:

Einstellen der Belichtungszeit



Wählen Sie ein Belichtungsmuster aus

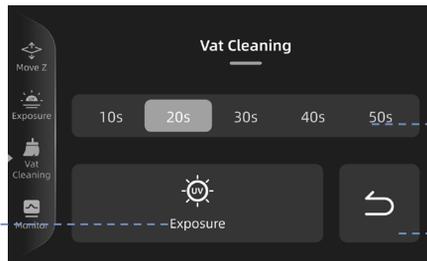
Einstellen der Belichtungszeit

Zurück zur Werkzeug

Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

Wannenreinigung:

Klicken Sie, um die Belichtung zu starten



Einstellen der Belichtungszeit

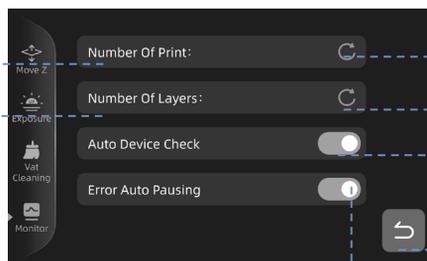
Zurück zur Werkzeug

Überwachen:

Die Gesamtzahl der Ausdrücke anzeigen

Die Gesamtzahl der Druckschichten anzeigen

Automatischen Fehlerstopp aktivieren/deaktivieren



Druckanzahl zurücksetzen

Druckschichten zurücksetzen

Automatische Geräteprüfung aktivieren/deaktivieren

Zurück zur Werkzeug

Information

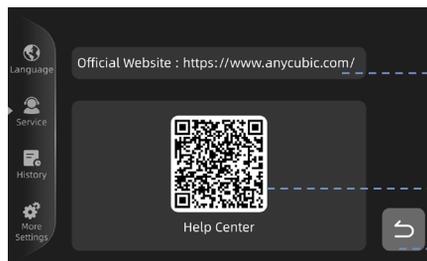
Sprache:



Einstellen die Sprache

Zurück zur Information

Service:



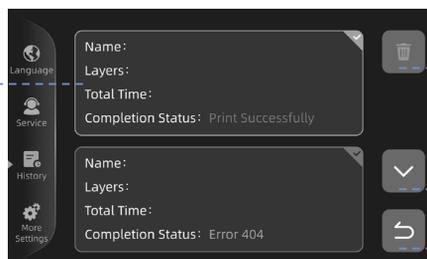
Offizielle Website anzeigen

QR-Code des Support-Centers

Zurück zur Information

Information:

Historie drucken

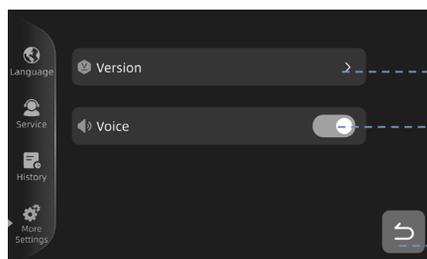


Datensatz löschen

Seite nach unten

Zurück zur Information

Weitere Einstellungen:



Zugang zur
Versionsoberfläche

Ton des Touchscreens
ein-/ausschalten

Zurück zur Information

Version:

Maschinensystem	System	
System-Version	Version Information	
Seriennummer	Version Serial Number	↻
Maschinen-ID	ID	↶

Eingabe in das Upgrade-Interface

Zurück zu den weiteren Einstellungen

Aktualisierung:

Aktuelle Firmware-Version	Current	OTA	OTA-Upgrade
Neueste Firmware-Version	Latest	USB	USB-Upgrade
Was ist neu	Optimization		

Cloud

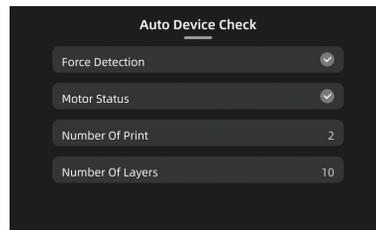
Cloud:

Status der Netzwerkverbindung	↻	Status der Netzwerkverbindung
Drucker-Hotspot	Anycubic APP	Zurücksetzen der WLAN-Verbindung
	Printer Hotspot	App-Verbindung
	QR Code	WIFI-Modul ein-/ausschalten
	Settings	Zugang zu den Netzwerkeinstellungen

Netzwerk-Einstellungen:

Name des Netzwerks	WLAN_	
Drucker CN	Server Location	Server einstellen
IP-Adresse	CN	QR-Code des Druckers
MAC-Adresse	IP	
	Mac	Zurück zur Cloud

1. Schalten Sie den Drucker ein und warten Sie dann auf die automatische Geräteprüfung. Der Drucker prüft automatisch die Hardware und hilft Ihnen, Probleme zu beheben und Druckfehler zu vermeiden. Wenn ein Fehler auftritt, zeigt der Drucker einen Fehler-QR-Code an. Bitte scannen Sie den Code und folgen Sie der Anleitung.



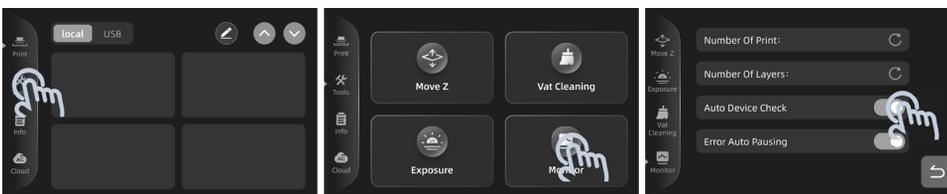
Kraft-Erkennung

Prüfen Sie, ob der Kraftsensor, der die Erkennung des Harzvolumens und der Nivellierung beeinflusst, funktioniert.

Motoranschluss

Überprüfen Sie den Motoranschluss, um sicherzustellen, dass er ordnungsgemäß funktioniert.

Wenn Sie die automatische Geräteprüfung deaktivieren, prüft der Drucker nicht automatisch den Zustand der Hardware.



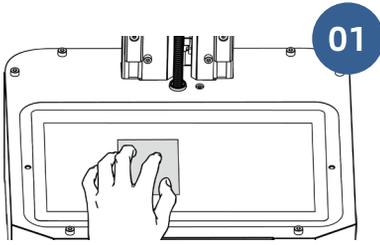
Automatische Geräteprüfung deaktivieren

2. Befolgen Sie die nachstehenden Schritte, um die Z-Achse um 100 mm anzuheben.

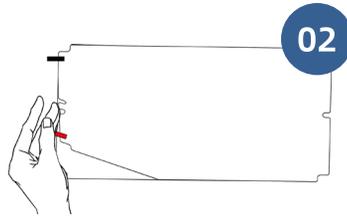


2-mal klicken

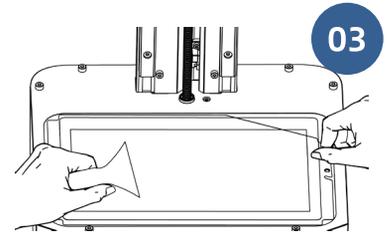
3. Bildschirmschutz installieren.



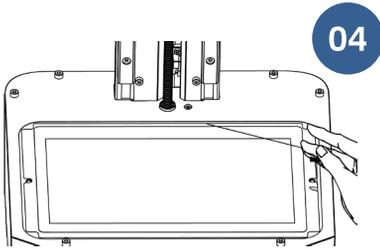
Entfernen Sie die Schutzfolie und reinigen Sie den LCD-Bildschirm mit dem Werkzeugsatz



Ziehen Sie die Folie ab ①

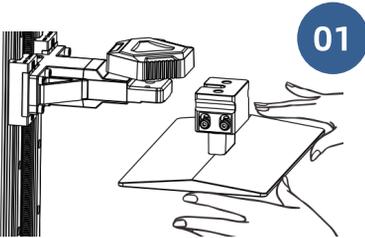


Ausrichten der Lokalisierungslöcher und Ausdrücken von Luftblasen

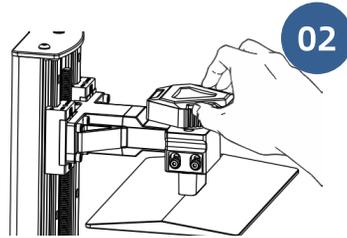


Ziehen Sie die Folie ab ②

4. Installieren Sie die Druckplattform.

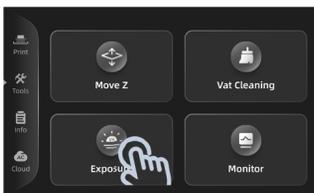


Druckplattform installieren



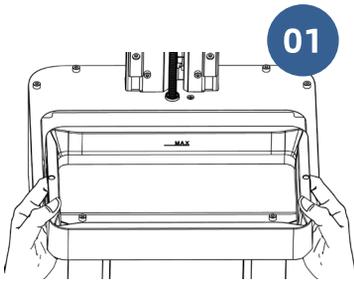
Ziehen Sie den Knopf fest

5. Wählen Sie ein zu prüfendes Belichtungsbild.

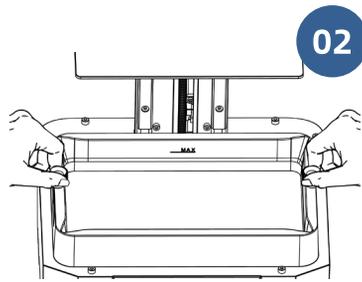


Der weiße Teil ist der belichtete Bereich

6. Installieren Sie den Materialkasten.

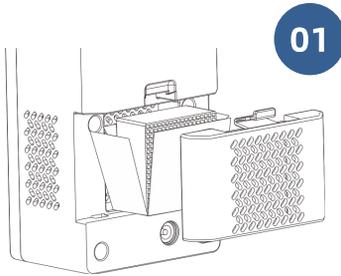


Setzen Sie den Harzbehälter mit den Füßen in die Positionierungslöcher

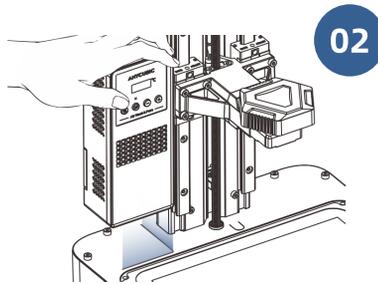


Ziehen Sie die beiden Knöpfe fest

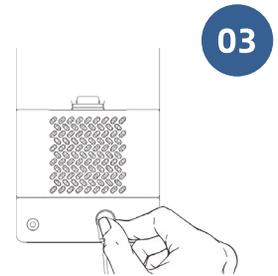
7. Air Heat & Pure installieren.



Entfernen Sie die Verpackung von der Aktivkohle



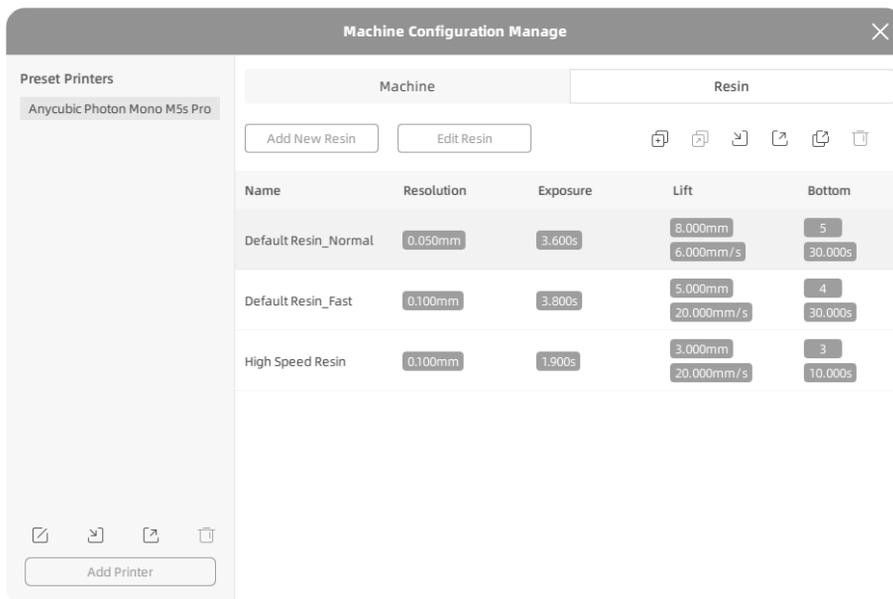
Ziehen Sie das Trägerpapier von der unteren Klebeseite ab und richten Sie die Positionslinie aus, um Air Heat & Pure zu befestigen



Mit Strom verbinden

USB

1. Verwenden Sie die Software Anycubic Photon Workshop, um die 3D-Modelldatei zu bearbeiten. Das Installationsprogramm und die Anweisungen sind auf dem USB-Laufwerk gespeichert.
2. Wenn Sie die Parameter in Anycubic Photon Workshop einstellen, gibt es drei Gruppen von Parametern, die auf den Druck mit unterschiedlichen Anforderungen angewendet werden können.



Wählen Sie die Parametergruppe entsprechend Ihren persönlichen Anforderungen

① Default Resin_Normal

Verwenden Sie das Anycubic-Harz mit normaler Druckgeschwindigkeit. Wenn das Druckobjekt hohe Genauigkeit erfordert, ändern Sie bitte den Antialiasing-Level auf 16 und die Bildunschärfe auf 3.

② Default Resin_Fast

Gilt für das Anycubic-Harz mit schneller Druckgeschwindigkeit. Die Schichtdicke beträgt 0,1 mm. Die Optimierung der Z-Achsen-Bewegungssteuerung erhöht die Druckgeschwindigkeit.

③ High Speed Resin

Verwenden Sie das Anycubic Hochgeschwindigkeitsharz mit der schnellsten Druckgeschwindigkeit. Die Schichtdicke beträgt 0,1 mm. Die Optimierung der Z-Achsen-Bewegungssteuerung erhöht die Druckgeschwindigkeit.

Hinweis für Parametergruppen ② und ③:

1. Die Parameter gelten für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.
2. Die Parameter müssen mit der 3rd Gen High-Speed Release Folie dieses Druckers arbeiten, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 30000 Schichten verwendet werden.

3. Speichern Sie die Schnitt-Datei auf einem USB-Laufwerk.

4. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk in den Drucker.

U-Disk:

- ① Es wird empfohlen, die mit dem Gerät gelieferten USB-Disk zu verwenden. Wenn Sie andere U-Disks verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass die Kapazität der U-Disk mehr als **32 GB** beträgt und das Format **FAT/FAT32** unterstützt.
- ② Bitte legen Sie die Druckdatei im Stammverzeichnis der U-Disk ab, um ein abnormales Lesen der Datei zu vermeiden.

Cloud

Bitte verbinden Sie den Drucker zunächst mit der Anycubic App, um ihn aus der Ferne hochzuladen und zu überwachen.

1. Überprüfen Sie, ob es sich um den globalen Server handelt. Wenn nicht, wechseln Sie zum globalen Server und warten Sie, bis der Drucker neu gestartet wird.

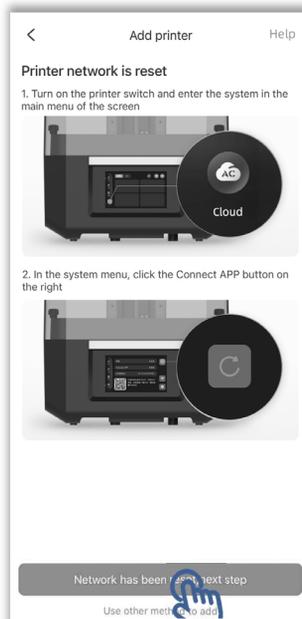


2. Setzen Sie die WLAN-Verbindung zurück.

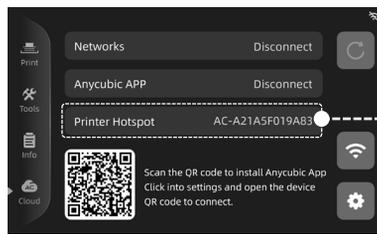
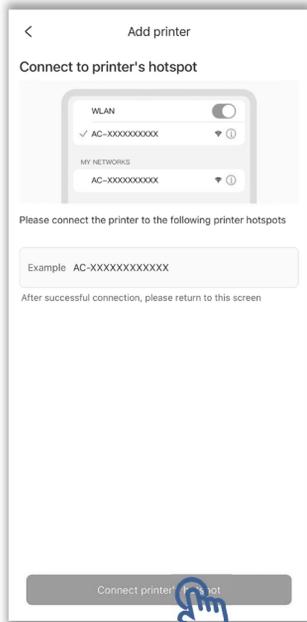


3. Suchen Sie bitte „Anycubic “ im App Store oder Google Play oder scannen Sie den QR-Code auf dem Drucker, um die Anycubic-App herunterzuladen. Dann registrieren und anmelden.

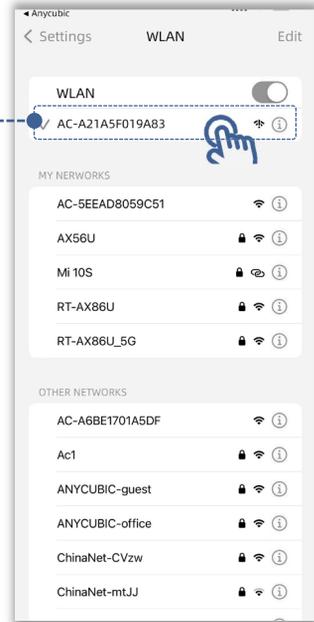
4. Fügen Sie in der Anycubic-App einen Drucker hinzu.



5. Verbinden Sie sich mit dem Hotspot des Druckers.

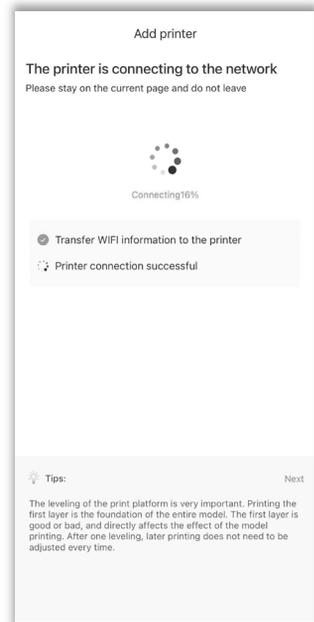
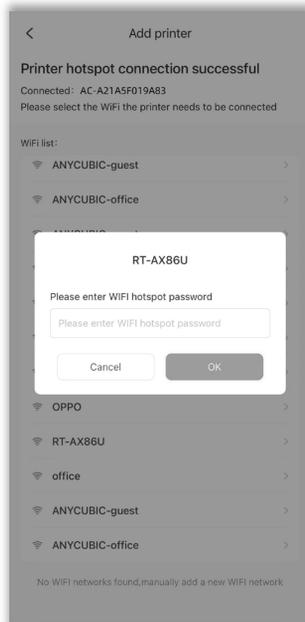
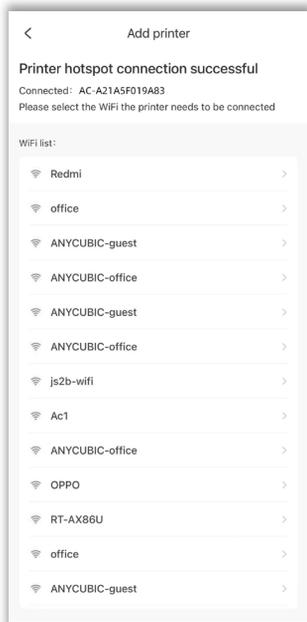


Überprüfen Sie den Hotspot des Druckers



Wählen Sie den Hotspot des Druckers aus

6. Kehren Sie zur App zurück und verbinden Sie den Drucker mit dem Netzwerk.



Wählen Sie WLAN aus

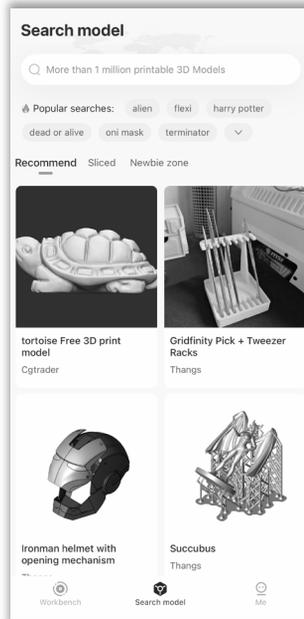
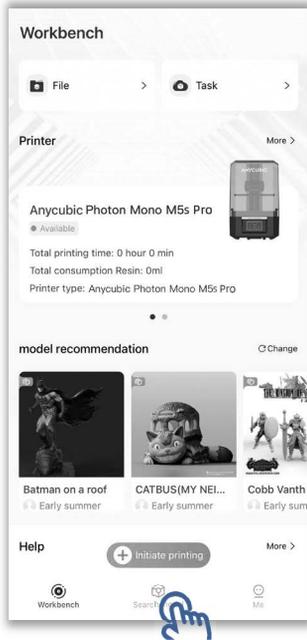
Geben Sie das Passwort ein

Hinweis:

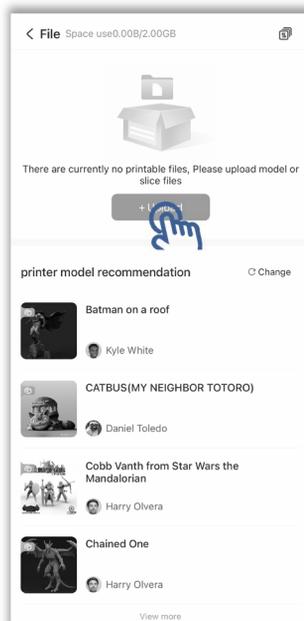
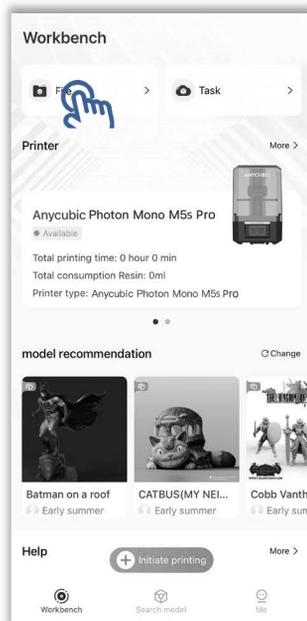
- ① Die Standort- und lokale Netzwerkfreigabe muss während der Verbindung erlaubt sein.
- ② Stellen Sie sicher, dass die Verbindung zum Drucker-Hotspot während der Netzwerkverbindung besteht, um Verbindungsfehler zu vermeiden.

7. Der Drucker wurde erfolgreich hinzugefügt. Suchen Sie das Modell oder laden Sie die Modelldateien hoch.

- Modell suchen



- Upload der Modelldateien



Fehlerbehebung der Cloud-Verbindung

Problem	Fehlerbehebung	Lösung
<p>Verbindung mit dem Drucker-Hotspot in der App fehlgeschlagen.</p>	<p>Prüfen Sie, ob es sich um den Druckerhotspot handelt</p> 	<p>Wenn nicht, verbinden Sie sich erneut mit dem Hotspot des Druckers.</p>
<p>Der Drucker meldet, dass die WLAN-Verbindung fehlgeschlagen ist</p>	<p>Überprüfen Sie, ob das WIFI und das Passwort korrekt sind.</p>	<p>Wenn nicht, klicken Sie bitte auf  in Cloud auf dem Drucker, um das WIFI zurückzusetzen. Anschließend verbinden Sie den Drucker erneut mit dem Netzwerk.</p>
	<p>Überprüfen Sie, ob die WLAN auf dem Drucker mit der WIFI-SSID übereinstimmt.</p> 	<p>Wenn nicht, klicken Sie bitte auf  in Cloud auf dem Drucker, um das WIFI zurückzusetzen. Anschließend verbinden Sie den Drucker erneut mit dem Netzwerk.</p>
	<p>Überprüfen Sie, ob das WIFI-Netzwerk nicht verfügbar ist.</p>	<p>Verbinden Sie sich mit einem verfügbaren Netzwerk. Klicken Sie  in Cloud auf dem Drucker auf , um das WIFI zurückzusetzen. Anschließend verbinden Sie den Drucker erneut mit dem Netzwerk.</p>

Status der Netzwerkverbindung



WLAN-Modul
ausgeschaltet,
nicht verbunden



WLAN-Modul
eingeschaltet,
nicht verbunden



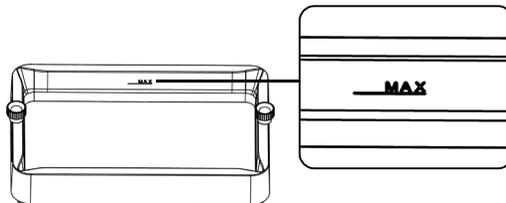
WLAN-Modul
eingeschaltet,
verbunden

Harzvorbereitungen

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

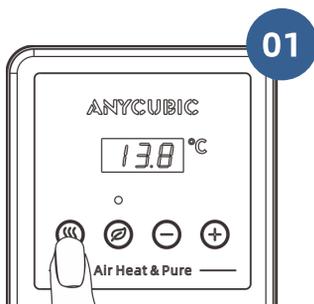
Bitte überprüfen Sie vor und nach jedem Drucken die Trennfolie sorgfältig auf Beschädigungen, starke Einkerbungen oder Harzaustritt auf dem Belichtungsbildschirm. Wenn dies der Fall ist, müssen Sie die Trennfolie rechtzeitig durch eine neue ersetzen, um die Beschädigung der Maschine zu vermeiden.

1. Gießen Sie das Harz langsam in das Vat, wobei der Harzpegel nicht die maximale Skala des Vats überschreitet.

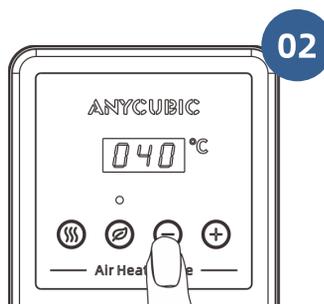


2. Wenn die Umgebungstemperatur unter 20 °C liegt, kann dies zum Ablösen des gedruckten Bodens oder zum teilweisen Verlust von gedruckten Objekten führen. In diesem Fall können Sie Air Heat & Pure verwenden, um die Umgebungstemperatur des Druckers zu erhöhen und den Druckeffekt zu verbessern.

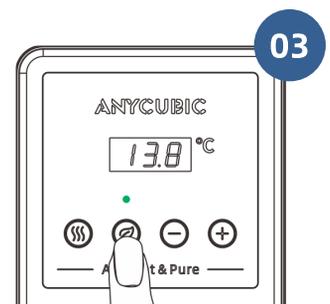
① Air Heat & Pure einschalten.



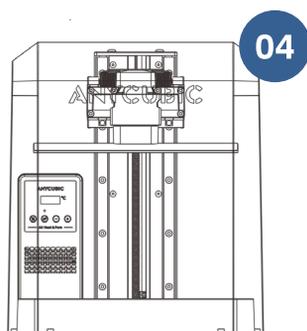
Mit dem Heizen
beginnen



Temperatur einstellen
(Empfohlen $\geq 35^{\circ}\text{C}$)

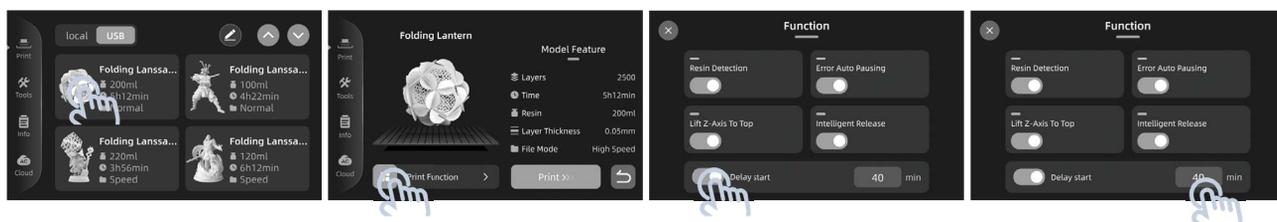


Luftreinigung starten
(optional)



Schließen Sie die Haube

② Verzögerten Start aktivieren und die Wartezeit einstellen. Der Druck beginnt, wenn der Countdown abgelaufen ist. Der verzögerte Start ist standardmäßig deaktiviert.



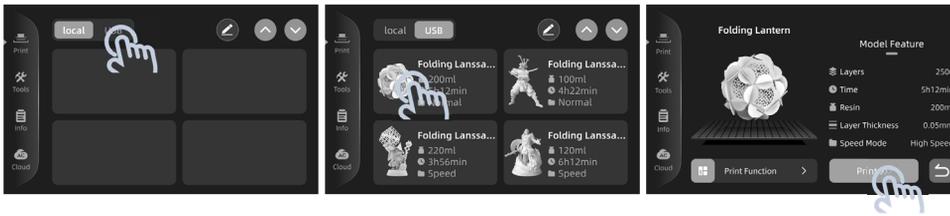
Bitte beachten Sie die Wartezeit wie folgt:

Umgebungstemperatur	Verzögerter Start
5~10 °C	60 min
10~25 °C	30 min

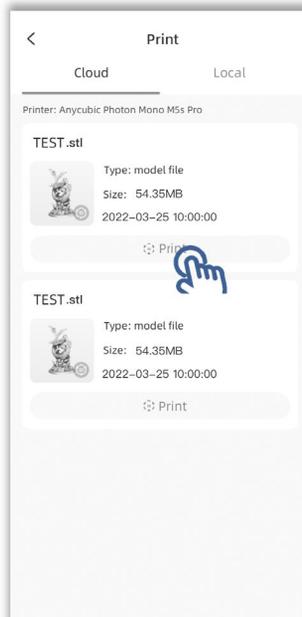
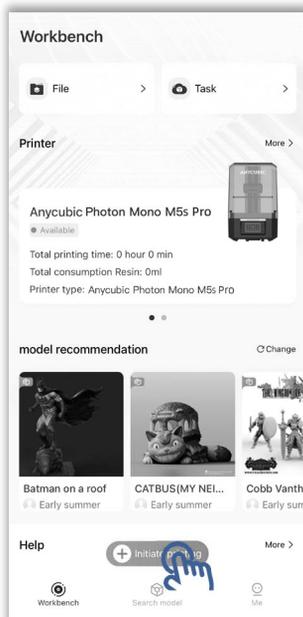
Hinweis: Der Hochgeschwindigkeitsmodus (geschnittene Datei) erfordert Hochgeschwindigkeitsharz! Andernfalls könnte der Druck fehlschlagen.

Datei Drucken

Drucken Sie die USB-Laufwerksdatei

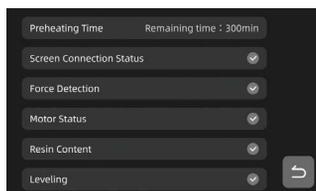


Remote Druck



Vor dem Drucken

1. Der Drucker überprüft den Hardwarezustand, das Harzvolumen und die Nivellierung vor jedem Druckauftrag. Wenn ein Fehler auftritt, zeigt der Drucker einen Fehler-QR-Code an. Bitte scannen Sie den Code und folgen Sie der Anleitung.



Wartezeit

Wenn der verzögerte Start aktiviert ist, beginnt der Druck, wenn der Countdown abgelaufen ist.

Harz

- ① Überprüfen Sie, ob die Harzmenge im Behälter ausreicht, um den Druckauftrag zu beenden. Normalerweise ist die erforderliche Harzmenge etwas größer als die von der Schnitt-Software geschätzte Harzmenge. Wenn die Software meldet, dass die Harzmenge nicht ausreicht, fügen Sie bitte Harz hinzu und überprüfen Sie es erneut.
- ② Überprüfen Sie auf feste Rückstände von mehr als 3 mm im Vat. Wenn Rückstände festgestellt werden, reinigen Sie den Vat und überprüfen Sie erneut.

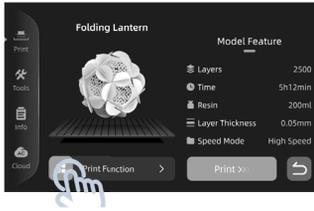
Nivellierung

Überprüfen Sie die Nivellierung, um Druckfehler aufgrund von Schichtentrennung oder anderen Fehlern zu vermeiden.

2. Wenn der verzögerte Start aktiviert ist, können Sie den Countdown bei Bedarf überspringen. Seien Sie bitte vorsichtig, da niedrige Umgebungstemperatur und unzureichende Heizzeit zu einem Druckfehler führen können.



3. Die Funktion, die Sie nicht benötigen, kann vor dem Drucken deaktiviert werden.



Im Druck

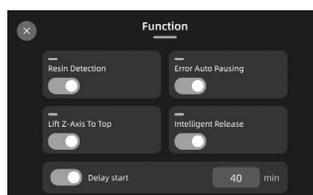
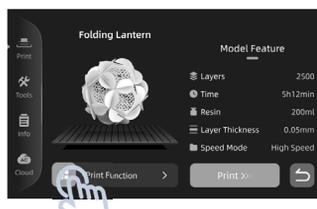
Fehlerautomatisches Anhalten: Während des Drucks überwacht der Drucker automatisch die Bedingungen, die zu Druckfehlern führen können, und meldet dem Kunden den Fehler, falls Harz verschwendet oder sogar der Drucker beschädigt wurde. Wenn der Drucker eine abnormale Bedingung feststellt, wird der Druckauftrag automatisch angehalten und ein Fehlerbericht angezeigt. Bitte überprüfen Sie die aufgeschnittene Datei und das Modell anhand des Berichts.

Antihaftungserkennung

Überwacht die Bedingung, dass das Modell nicht auf der Druckplattform haftet. Wenn der Drucker feststellt, dass das Modell nicht an der Plattform haftet, überprüfen Sie bitte die untere Belichtungszeit der Datei.

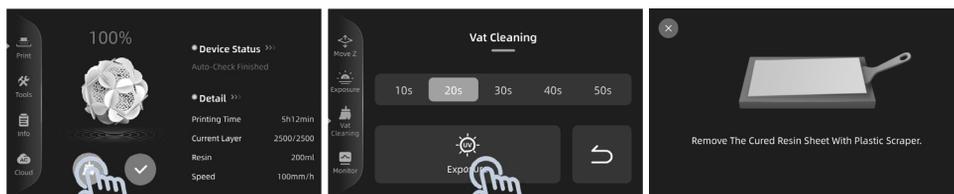
Intelligente Freigabe: Die Funktion kann die Erfolgsrate des Drucks durch Optimierung des Algorithmus verbessern. Wenn die intelligente Freigabe aktiviert ist und mit der Default Resin_Normal-Parametergruppe gedruckt wird, kann auch die Druckgeschwindigkeit erhöht werden. Die Funktion ist standardmäßig aktiviert.

Die Funktion, die Sie nicht benötigen, kann vor dem Drucken deaktiviert werden.



Nach dem Drucken

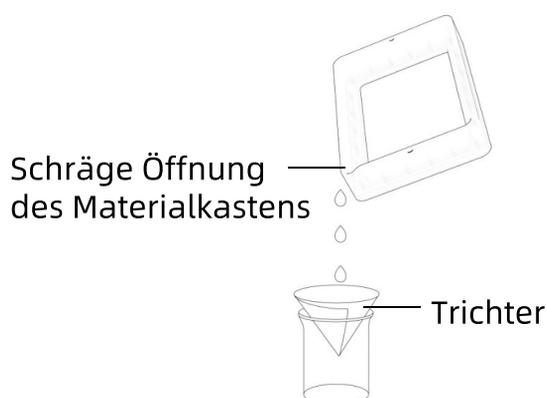
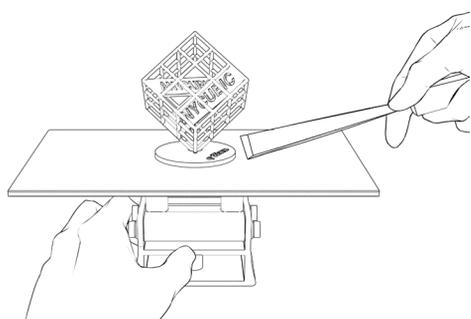
1. Nach Beendigung des Druckvorgangs ist das Harz möglicherweise teilweise in der Wanne ausgehärtet. Bitte stellen Sie auf Wannenreinigung und entfernen Sie die Rückstände.



Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

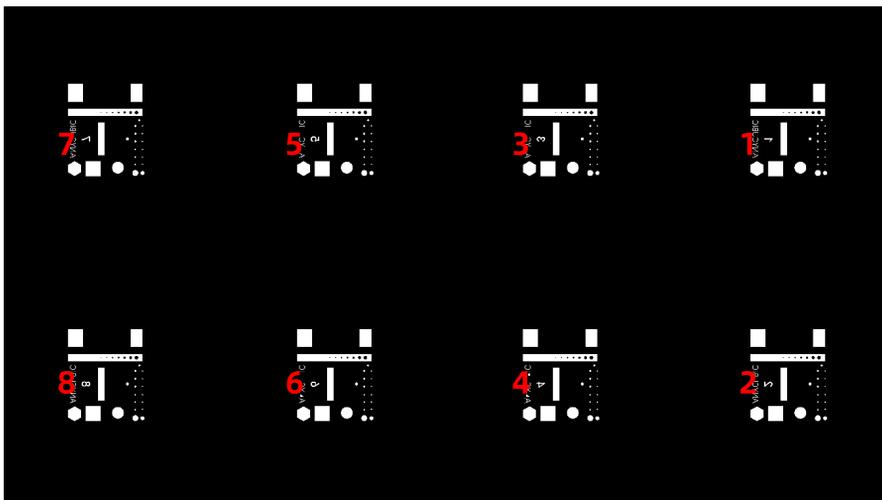
2. Entsorgung von Modell- und Harzresten

- Wenn nach dem Drucken das restliche Harz auf der Plattform nicht mehr tropft, entfernen Sie die Plattform. Verwenden Sie dann einen Spatel, um das Modell herunterzuschaukeln, und spülen Sie das restliche flüssige Harz auf der Oberfläche des Modells mit 95%igem Alkohol (oder anderen Reinigungsmitteln) ab. Nach dem Reinigen und Trocknen werden weitere Nachbearbeitungen wie z. B. Nachhärten am Modell durchgeführt.
- Nach jedem Druck kann festes Harz in dem Materialkasten zurückbleiben. Bitte reinigen Sie den Materialkasten rechtzeitig und filtern Sie die Harzreste mit einem Trichter, da sonst die Trennfolie und der Aushärtungsbildschirm beschädigt werden können. Wenn der Drucker vorübergehend nicht verwendet wird, wird empfohlen, das Harz in einem dunklen, luftdichten Behälter aufzubewahren.



„R_E_R_F“ ist die Abkürzung für „Resin Exposure Range Finder“, die R_E_R_F-Datei kann verwendet werden, um die besten Belichtungsparameter für verschiedene Harze und unterschiedliche Umgebungstemperaturen zu testen.

1. Importieren Sie die an die U-Disk angehängte R_E_R_F-Datei in die Slicing-Software. Es gibt 8 nummerierte Modelle in dieser Datei. Die Belichtungszeit von Modell 1 ist die „Normale Belichtungszeit (s)“ in den Schichteinstellungen, und die Belichtungszeit der restlichen Modelle wird jeweils um einen Gradienten von **0,25 s** erhöht.



Auf dem Modell befinden sich entsprechende Nummern

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

Beispiel: Wenn die normale Belichtungszeit auf 1,5 s eingestellt ist, beträgt die Belichtungszeit für Modell Nr. 1-8: 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

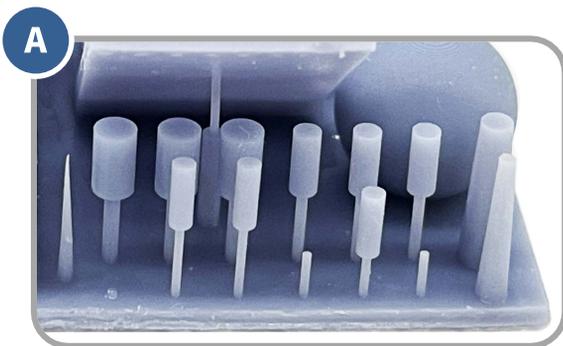
3. Entfernen und reinigen Sie das Modell nach dem Drucken. Vergleichen Sie die Druckeffekte der Modelle unter verschiedenen Nummern und wählen Sie die Belichtungszeit der entsprechenden nummerierten Modelle als Druckparameter entsprechend den spezifischen Anforderungen der Modelle. Nehmen wir als Beispiel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



Mehr Löcher



Weniger Löcher



Weniger erfolgreiches Drucken



Mehr erfolgreiches Drucken

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

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

Hinweis: „R_E_R_F“ ist der Schlüsseldateiname, die Maschine erkennt ihn separat, bitte ändern Sie ihn nicht und nennen Sie das normal gedruckte Modell bitte nicht als „R_E_R_F“.

Nivellierung

Der Drucker wurde so konzipiert, dass er für die erste Verwendung keine Nivellierung benötigt. Bitte nivellieren Sie jedoch den Drucker in den folgenden Szenarien:

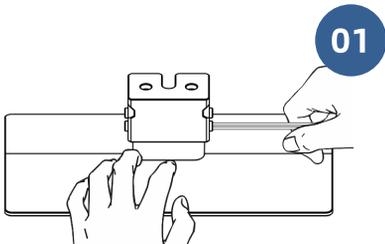
- Die Druckplattform ist auf den Boden gefallen.
- Wechsel der neuen Druckplattform oder des LCD-Bildschirms.
- Das gedruckte Objekt haftet an der Harzvat anstelle der Druckplattform.



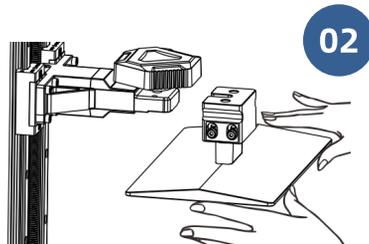
Scannen Sie den QR-Code für das Nivellierungstutorial

Befolgen Sie bitte die folgenden Schritte zur Installation und Neunivellierung.

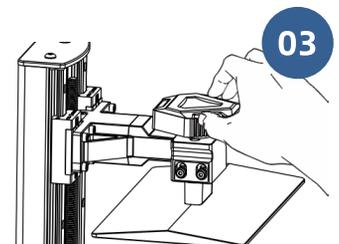
1. Installieren Sie die Druckplattform.



Lockern Sie die vier Nivellierschrauben leicht

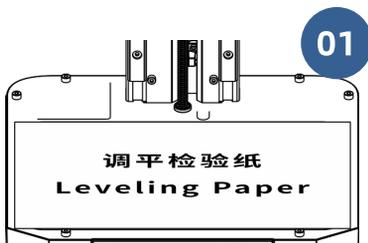


Druckplattform installieren

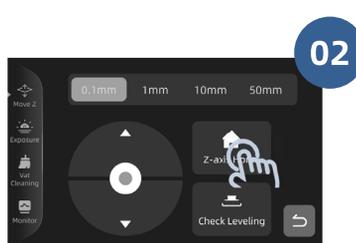


Ziehen Sie den Knopf fest

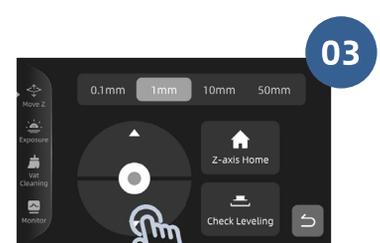
2. Nivellierung.



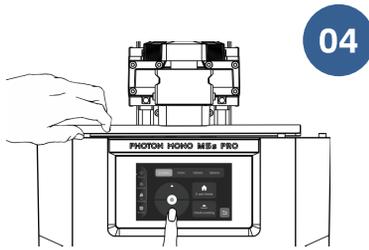
Legen Sie ein Nivellierpapier auf den LCD Bildschirm



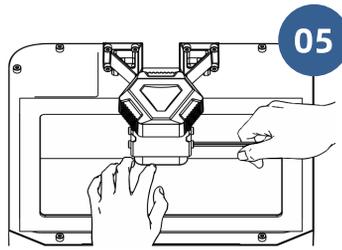
Klicken Sie auf „Z-Achse Home“



Senken Sie die Z-Achse um 1 mm ab

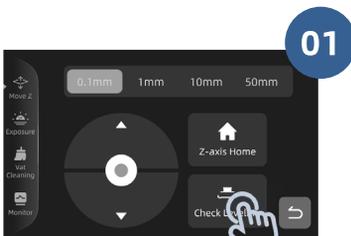


Wenn die Druckplattform bei leichtem Druck wackelt, senken Sie die Z-Achse jedes Mal um 0,1 mm

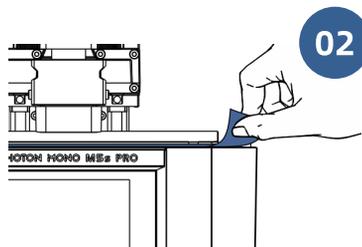


Senken Sie ab, bis Sie Widerstand beim Herausziehen des Nivellierpapiers spüren. Halten Sie die Plattform fest und ziehen Sie die vier Schrauben fest.

3. Überprüfen Sie, ob die Nivellierung erfolgreich ist. Wenn es nicht dem unten gezeigten Ergebnis entspricht, lockern Sie bitte die vier Nivellierschrauben und folgen Sie dem Schritt 2, um neu zu nivellieren.



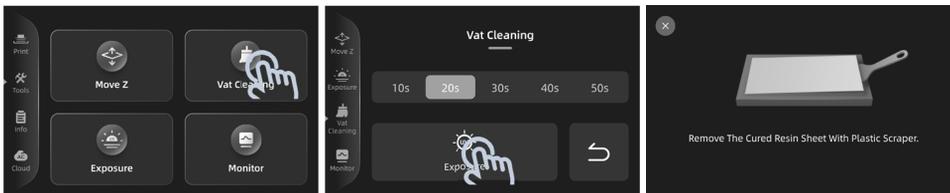
Klicken Sie auf „Nivellierung überprüfen“



Es gibt einen signifikanten Widerstand, wenn Sie das Nivellierpapier herausziehen

Wartung des Materialkastens

- **Reinigen Sie das auf der Trennfolie verbleibende Harz:** Klicken Sie auf Wannenreinigung und ziehen Sie dann die gesamte Schicht aus gehärtetem Harz ab. Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände, die Trennfolie abzukratzen, um Beschädigungen zu vermeiden.



Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

- **Ersetzen der Trennfolie:** Der Benutzer kann die kumulierten Druckzeiten und Schichten in der Maschinenmonitorschnittstelle überprüfen und die Trennfolie rechtzeitig entsprechend der tatsächlichen Situation austauschen, um den Druckeffekt nicht zu beeinträchtigen oder Harzaustritt zu vermeiden.



Ersetzen Sie zu diesem Zeitpunkt bitte die Trennfolie

Klicken Sie nach dem Austausch auf Zurücksetzen

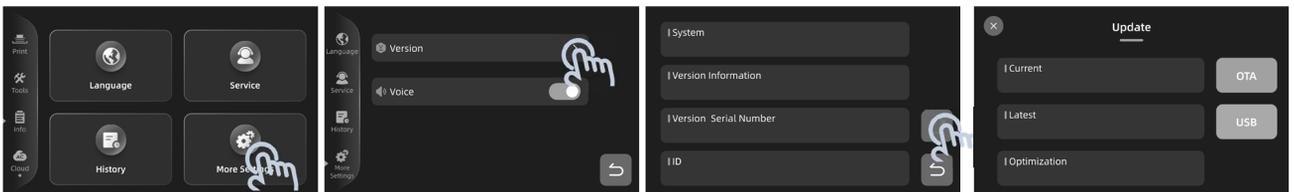
- Wenn die Maschine 48 Stunden lang nicht verwendet wird, filtern Sie das Harz bitte und bewahren Sie sie in einem dunklen, luftdichten Behälter auf.

Firmware-Upgrade

überprüfen Sie, ob die aktuelle Firmware aktualisiert werden muss.

„Optimierung“ zeigt an, was in der aktuellen Firmware neu ist.

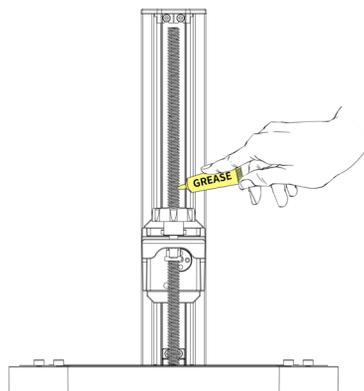
- **USB-Upgrade:** Besuchen Sie die offizielle Website, um das Installationsprogramm herunterzuladen, und speichern Sie es auf einem USB-Laufwerk. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk zum Aktualisieren in den Drucker.
- **OTA-Upgrade:** Wenn eine Netzwerkverbindung besteht, führen Sie das Upgrade direkt per OTA durch.



OTA-/USB-
Aktualisierung

Wartung der Z-Achse

Wenn die Z-Achse während des Arbeitsprozesses ungewöhnliche Reibungsgeräusche macht, tragen Sie bitte eine angemessene Menge Schmierfett auf die Schraube der Z-Achse auf.



Maschinenreinigung

- **Druckplattform reinigen:** Direkt mit einem Papiertuch abwischen oder mit Alkohol reinigen.
- **Schützen Sie den ausgehärteten Bildschirm:** Wenn auf dem kratzfesten Film des ausgehärteten Bildschirms Harz ausgehärtet ist, ersetzen Sie den kratzfesten Film bitte rechtzeitig.
- **Körper reinigen:** Mit Alkohol reinigen.

Aktivkohle

- **Lebensdauer:** Der Aktivkohlefilter kann 3-6 Monate lang verwendet werden.
- **Wiederverwendung:** Setzen Sie die gebrauchte Aktivkohle der Sonne oder einem gut belüfteten Ort aus, um den Geruch zu verbreiten, bis die Aktivkohle ersetzt wird.

Modell kann nicht auf die Plattform geklebt werden

- Die Belichtungszeit der unteren Schicht ist unzureichend, bitte erhöhen Sie die Belichtungszeit.
- Die Kontaktfläche zwischen der Unterseite des Modells und der Plattform ist klein, und ein Fußventil muss hinzugefügt werden.

Modellfehlerrisse

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

Das Modell hat versetzte Schichten, Verformung

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

In dem Materialkasten oder auf dem Modell befinden sich seetangähnliche Flocken

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

Nochmals vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben! Wir gewähren auf unsere Produkte und deren Zubehör eine Garantiezeit von bis zu 1 Jahr. Wenn Sie Fragen haben, melden Sie sich bitte auf der offiziellen Website von Anycubic (support.anycubic.com/en) an, um wenden Sie sich an den Kundendienst des Geschäfts. Es wird ein professionelles technisches After-Sales-Team für Sie da sein.