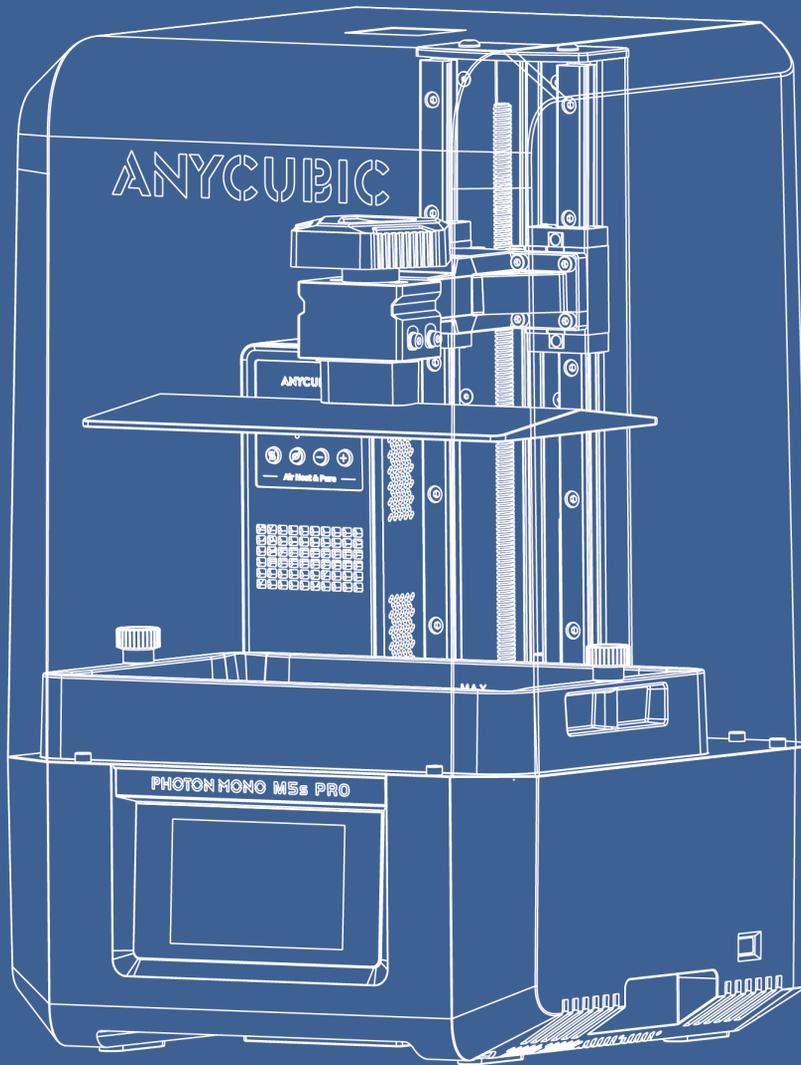




ANYCUBIC



# Photon Mono M5s Pro

▶ 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.

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. 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.



Anycubic centro de Apoyo

**Copyright de "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ",  
todos los derechos reservados.**

**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!



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



La luz UV es perjudicial para los ojos; evite el contacto directo. Al operar, use equipo de protección como gafas protectoras anti-UV y guantes.



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



Tenga cuidado al usar la espátula y asegúrese de orientar las partes afiladas de la máquina y la herramienta lejos de las personas.



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.

FC CE RoHS



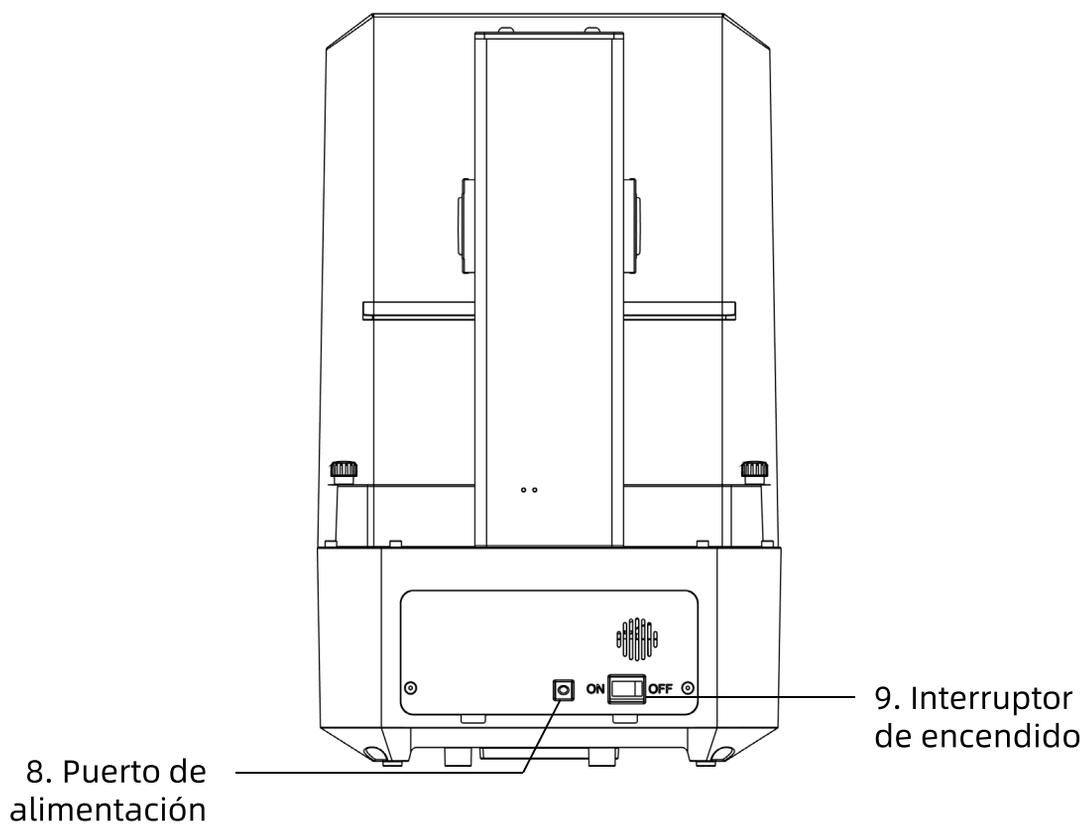
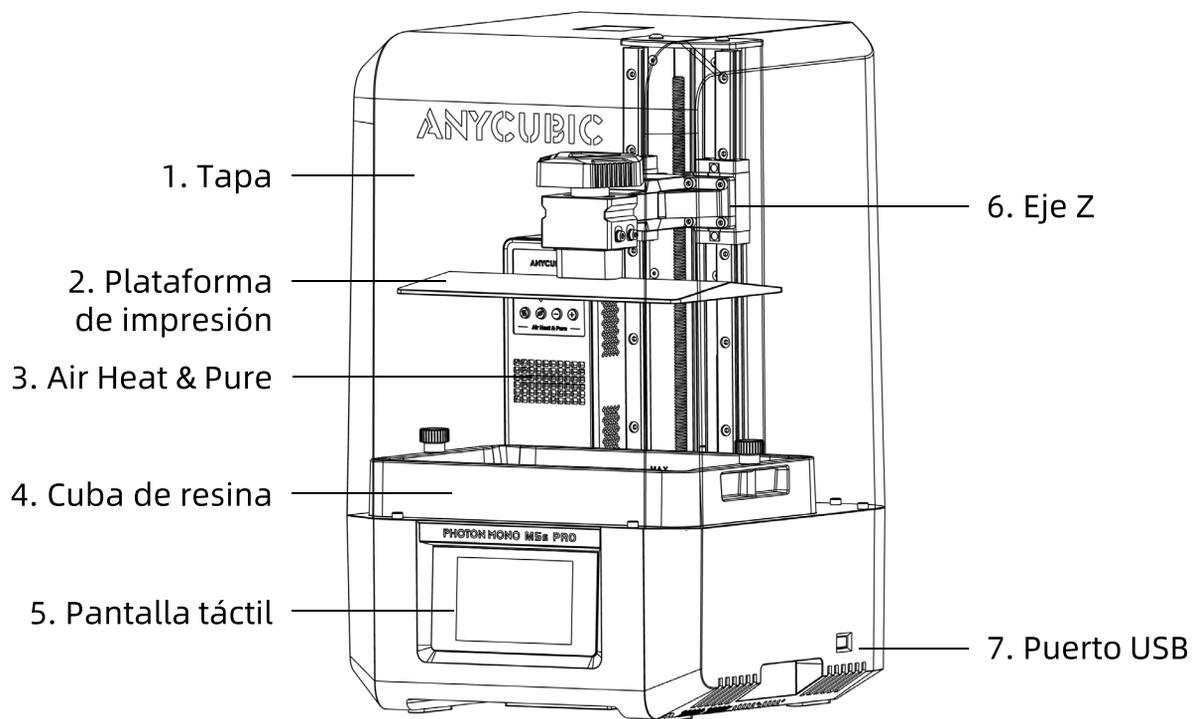
FCC-ID: 2AXYKM5SPRO  
CMIIT ID: 2023DP7654 (M)

 214-126060

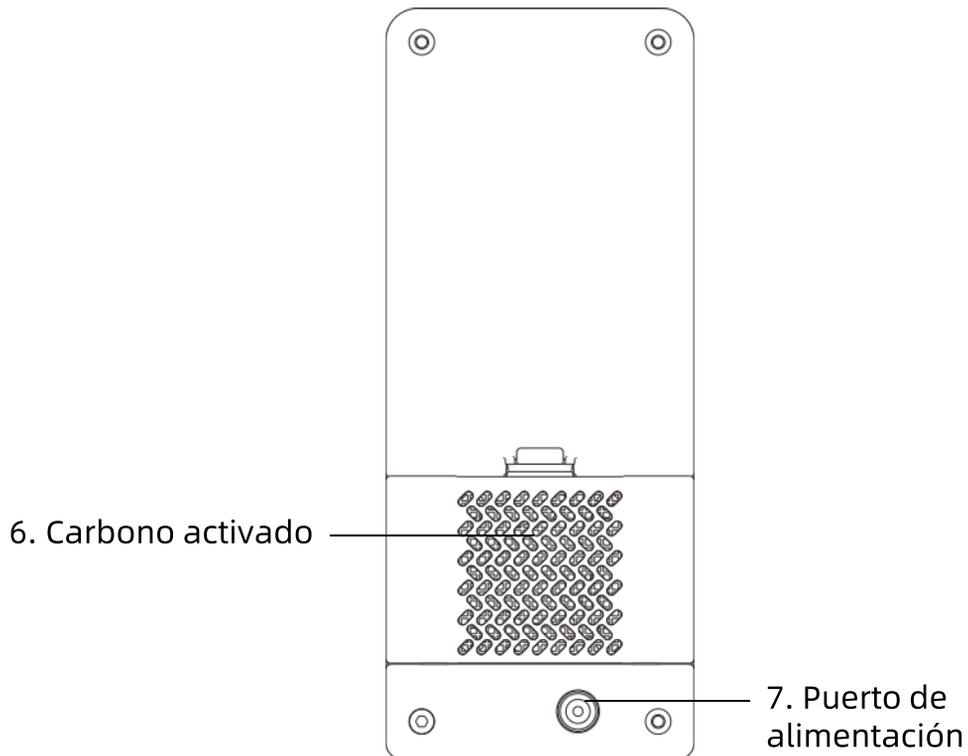
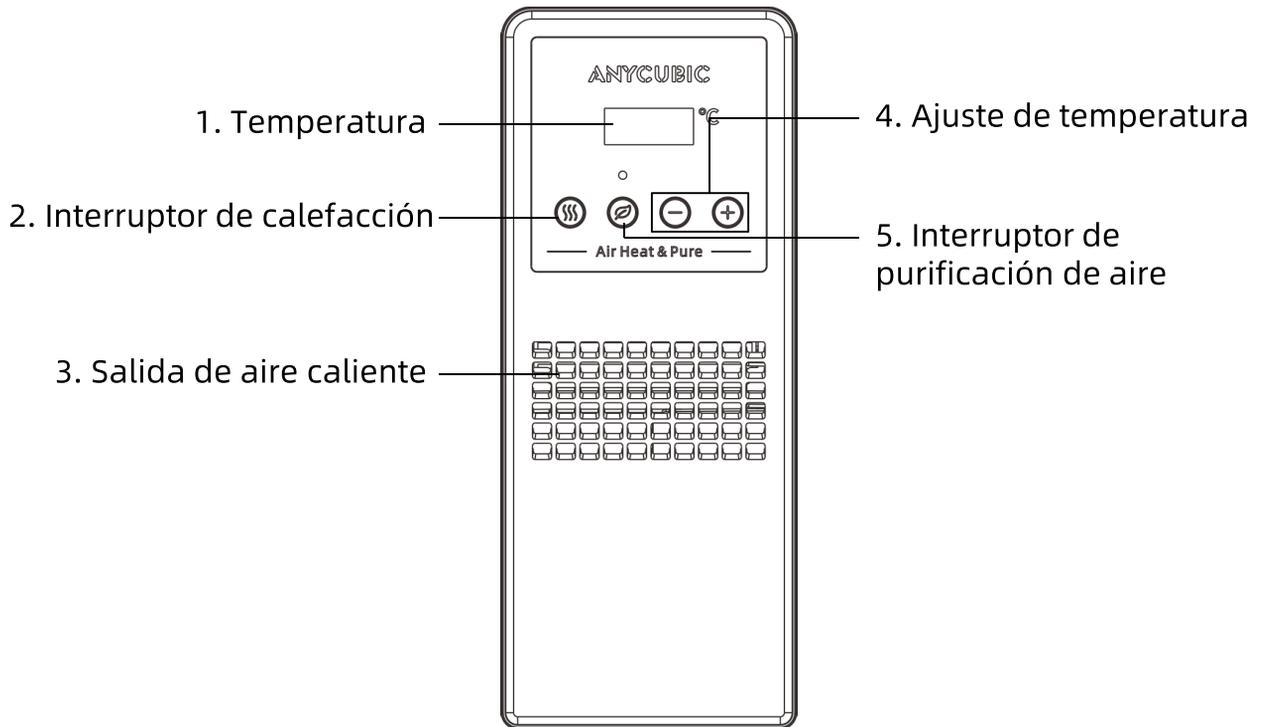
# Contenido

1. Vista general de la máquina	5
2. Lista de embalaje	7
3. Parámetros de la máquina	8
4. Parámetros de impresión recomendados	10
5. Menú Directorio	11
6. Preparativos	15
7. Carga de Archivos	18
8. Prueba de impresión	24
9. Probar el parámetro de exposición óptimo	31
10. Mantenimiento de la máquina	33
11. Problemas comunes	37

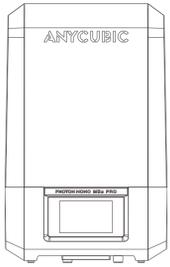
# Vista general de la máquina



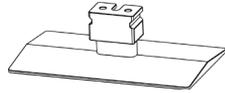
## Air Heat & Pure



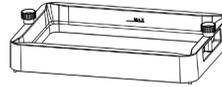
# Lista de embalaje



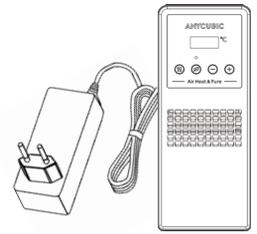
Photon Mono  
M5s Pro



Plataforma de  
impresión \*1



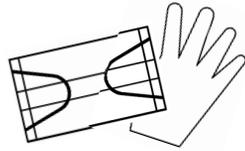
Cuba de resina \*1



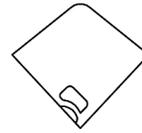
Kit Air Heat & Pure



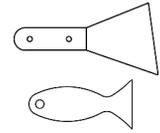
Kit de llaves



Equipo de protección



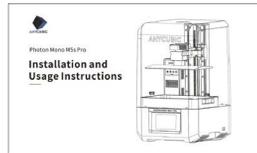
Embudo \*5



Raspador \* 2



Disco U \*1



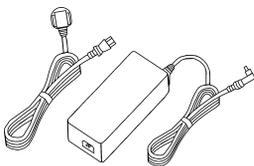
Manual \* 1



Kit de películas  
anti-rayas



Papel de nivelación



Cable de alimentación  
Adaptador de corriente

# Parámetros de la máquina

## Parámetros de impresión

Sistema	Photon Mono M5s Pro
Operación	Pantalla resistiva de 4,3 pulg.
Software de corte	Anycubic Photon Workshop (también compatible con otro software)
Método de conexión	Disco U, WIFI

## Especificaciones de impresión

Pantalla LCD	10,1 pulgadas 14K
Tecnología de fuente luminosa	Matriz de luces LED
Resolución de XY	13312 * 5120
Precisión del eje Z	0,01 mm
Espesor de la capa	0,01 ~ 0,15 mm

## Parámetros físicos

Dimensiones de la máquina	290 mm(L.) *270 mm(An.) *460 mm(Al.)
Volumen de impresión	223,78 mm(L.)*126,38 mm(An.)*200 mm(Al.)
Peso de la máquina	9,4 kg

## WiFi

Rango de Frecuencia	2,4 G (2,400 ~ 2,4835 GHz)
Modo de Trabajo Modo	AP, STA, Modo AP+STA.

## Air Heat & Pure

Método de control	Botón
Voltaje de entrada.	24V
Potencia nominal	55 W
Rango de temperatura	20-40 °C
Dimensiones de la máquina	55 mm(L.) *73 mm(An.) *178 mm(AL.)
Tamaño del carbono	39 mm(L.) *39 mm(An.) *18 mm(AL.)
Peso de la máquina	284 g

## Parámetros de impresión recomendados

Grupo de parámetros	① Por defecto para Resina Normal	② Por defecto para Resina Rápida	③ Resina de Alta Velocidad
Espesor de la capa	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Tiempo de Exposición Normal	3,6 s	3,8 s	1,9 s
Tiempo de Apagado	0,5 s		
Tiempo de Exposición del Fondo	30 s	30 s	10 s
Capas inferiores	5	4	3
Distancia de elevación Z	8 mm	5 mm	3 mm
Velocidad de elevación del eje Z	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Velocidad de retracción del eje Z	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Nivel anti-alias	1		

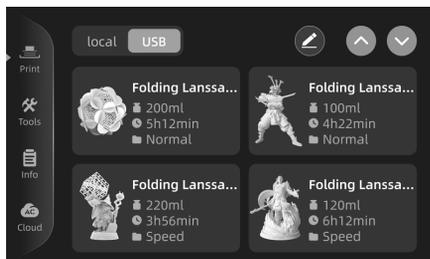
### Nota:

1. Si el objeto a imprimir necesita alta precisión, por favor utilice el **grupo ①** y modifique el nivel de antialiasing a 16 y el desenfoco de imagen a 3.
2. El **grupo ②③** se aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2mm.
3. El **grupo ②③** puede aumentar significativamente la velocidad de impresión para pruebas. Para asegurar el éxito de la impresión y la velocidad de impresión, no modifique los parámetros a la ligera.
4. El **grupo ②③** debe usarse con la película de liberación de alta velocidad de 3ª generación que proporciona esta impresora para evitar problemas de impresión. La película se puede utilizar para imprimir 30000 capas.
5. El **grupo ③** solo se aplica a resina de alta velocidad.
6. Consulte las páginas 18-19 para consultar las instrucciones de los grupos de parámetros.

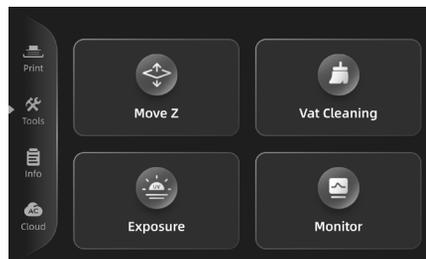
--Los datos anteriores provienen del laboratorio de Anycubic, sirviendo únicamente de referencia.

## Interfaz principal

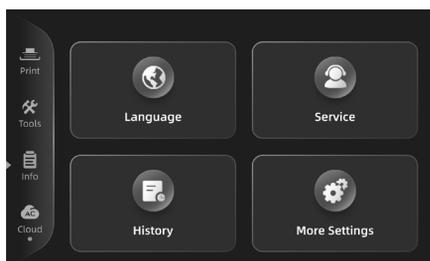
### Impresión



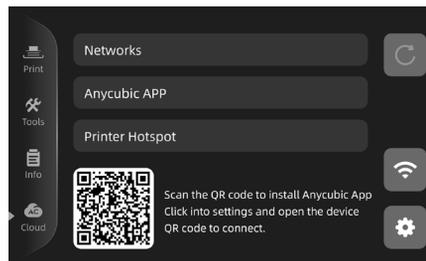
### Herramientas



### Información



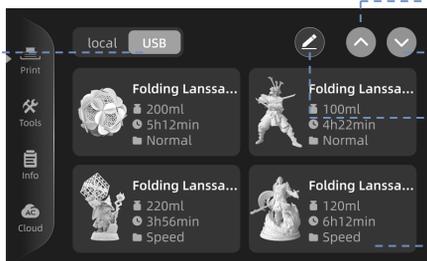
### Nube



## Impresión

### Impresión:

Cambiar a unidad  
USB / archivo local



Página arriba

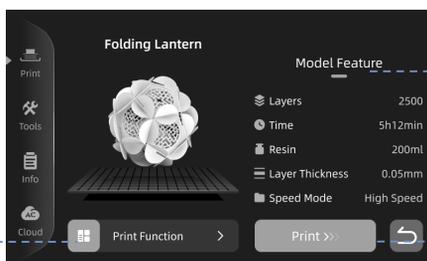
Página abajo

Editar archivos

Acceder a los  
detalles del archivo

### Detalles del Archivo:

Configuración de la  
función de impresión



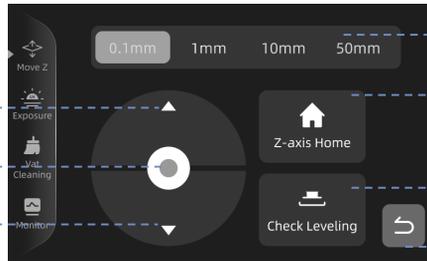
Información del  
trabajo de impresión

Iniciar la impresión

## Herramientas

### Mover el eje Z:

- Mover el eje Z hacia arriba
- Apagar el motor del eje Z
- Mover el eje Z hacia abajo



Pulsar para seleccionar la distancia de cada movimiento del eje Z

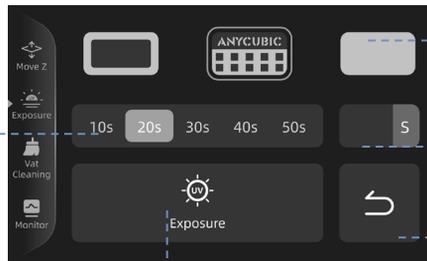
Regresar el eje Z a cero

Mover para verificar el efecto de nivelación manual

Volver a la herramientas

### Exposición:

Ajustar el tiempo de exposición



Seleccionar una imagen a exponer

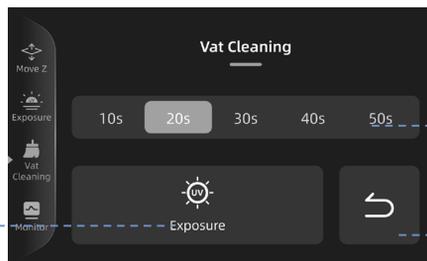
Ajustar el tiempo de exposición

Volver a la herramientas

Iniciar la exposición

### Limpieza del depósito:

Iniciar la exposición

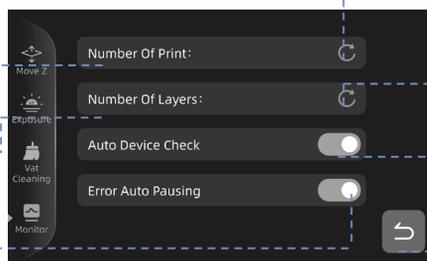


Ajustar el tiempo de exposición

Volver a la herramientas

### Supervisión:

- Mostrar la cantidad acumulada de impresiones
- Mostrar la cantidad acumulada de capas impresas
- Activar/desactivar la pausa automática de errores



Restablecer el número acumulado de impresiones

Restablecer el número acumulado de capas de impresiones

Activar/desactivar la comprobación automática del dispositivo

Volver a la herramientas

## Información

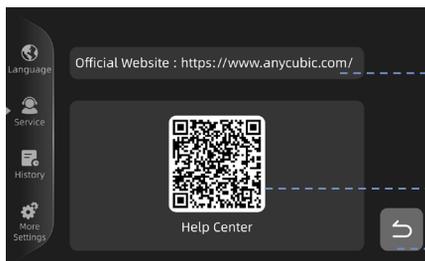
### Idioma:



Hacer clic para seleccionar chino / inglés

Volver a la Información

### Servicio:



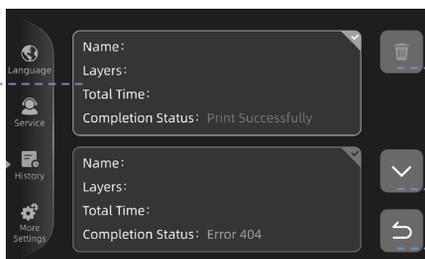
Mostrar el sitio web oficial

Código QR del centro de asistencia

Volver a la Información

### Información:

Historial de impresión

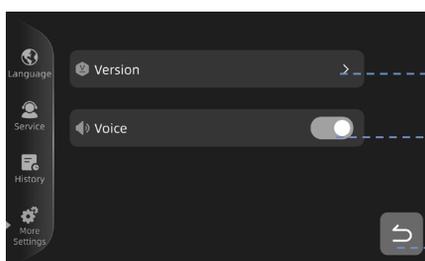


Borrar el registro

Página abajo

Volver a la Información

### Más ajustes:



Entrar en la interfaz de la versión

Encender / Apagar el sonido de la pantalla táctil

Volver a la Información

## Versión:

Parámetros de impresión

Versión del sistema

Número de serie

ID de la impresora



Entrar a la interfaz de actualización

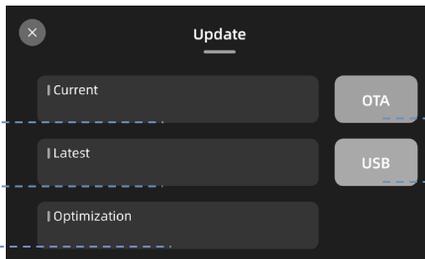
Volver a Más ajustes

## Actualización:

Versión actual del firmware

Última versión del firmware

Novedades



Actualización OTA

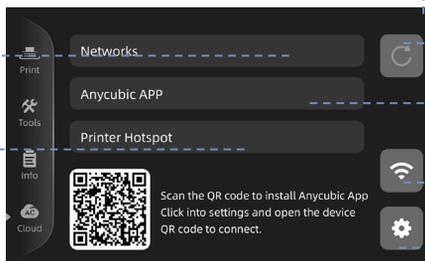
Actualización USB

## Nube

### Nube:

Estado de la conexión WIFI

Punto de acceso de impresora



Estado de la conexión WIFI

Restablecer la conexión WIFI

Conexión por App

Activar/desactivar módulo WiFi

Entrar en la configuración de red

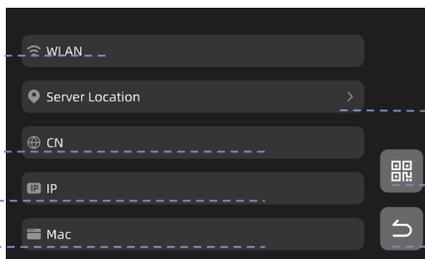
## Configuración de Red:

Nombre de la red

CN de la impresora

Dirección IP

MAC



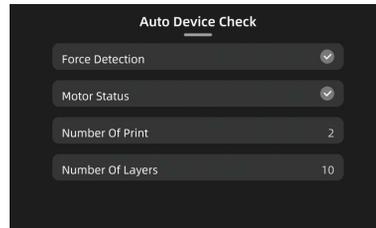
Ajustar servidor

Código QR de la impresora

Volver a la nube

# Preparativos

1. Encienda la impresora y espere a que se realice la comprobación automática del dispositivo. La impresora comprueba automáticamente el hardware para ayudarle a solucionar los problemas y reducir los problemas de impresión. Si se produce un error, la impresora mostrará el código QR de error. Escanee el código y siga las instrucciones.



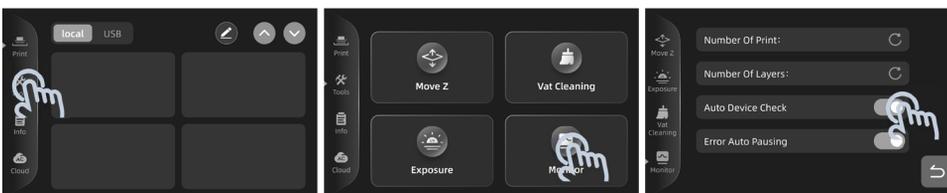
## Detención Forzosa

Compruebe si funciona el sensor de fuerza que afecta a la detección del volumen de resina y a la detección de nivelación.

## Conexión al motor

Compruebe la conexión del motor para asegurarse de que funciona correctamente.

Si desactiva la comprobación automática de dispositivos, la impresora no comprobará automáticamente el estado del hardware.



Desactivar la comprobación automática de dispositivos

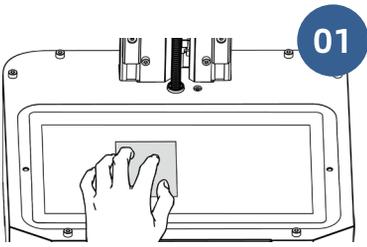
2. Levante el eje Z 100mm según los siguientes pasos de operación.



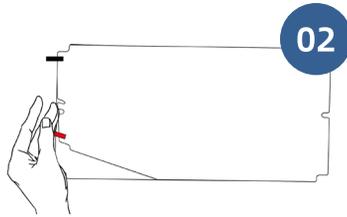
Haga clic 2 veces

# Preparativos

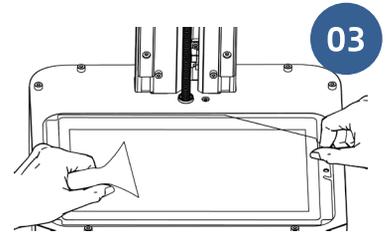
## 3. Instale el protector de pantalla.



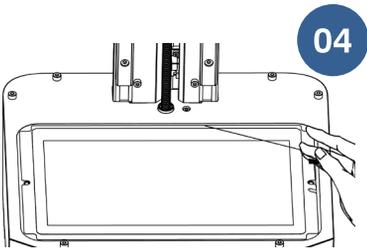
Despegue la película protectora.  
Limpie la pantalla LCD con el kit de herramientas.



Despegue la película ①

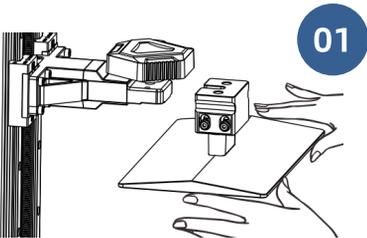


Alinear los agujeros de ubicación y exprimir las burbujas de aire

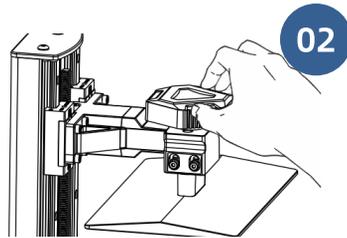


Despegue la película ②

## 4. Instale la plataforma de impresión.

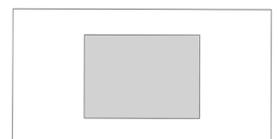
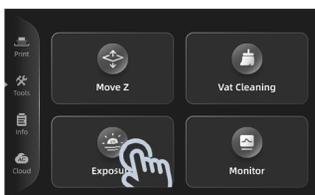


Coloque la plataforma de impresión adentro



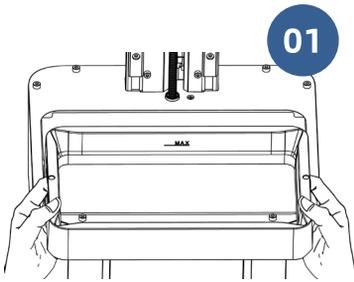
Apriete la perilla

## 5. Elegir una imagen de exposición para probar.

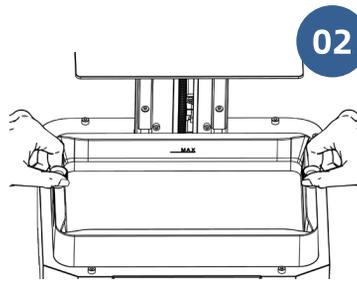


La parte blanca es el área de exposición

## 6. Instale la cuba de resina.

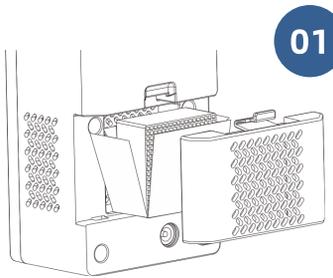


Coloque el depósito de resina con las patas en los orificios de colocación

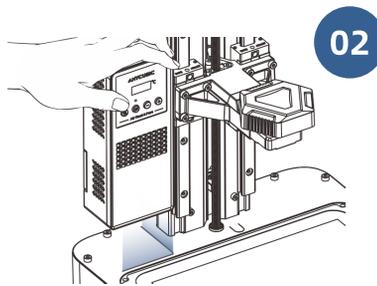


Apriete las perillas en ambos lados

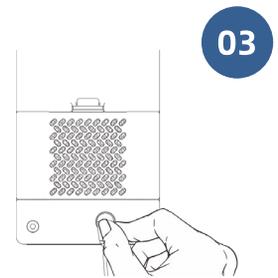
## 7. Instalar Air Heat & Pure.



Quitar el embalaje de carbono



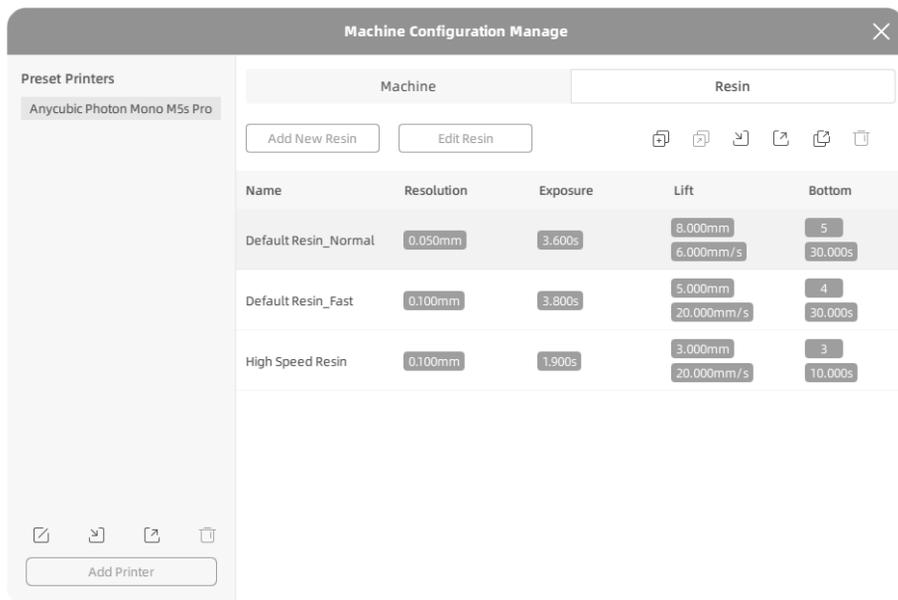
Despegar el papel protector del adhesivo inferior y alinear la línea de posicionamiento para asegurar Air Heat & Pure



Conectar a la corriente

## USB

1. Utilice el software Anycubic Photon Workshop para procesar el archivo del modelo 3D. El instalador y las instrucciones se guardan en la unidad USB.
2. Cuando se establecen los parámetros en Anycubic Photon Workshop, hay tres grupos de parámetros que se pueden aplicar a la impresión con diferentes necesidades.



Elija el grupo de parámetros de acuerdo a sus necesidades personales

### ① Por defecto para Resina Normal

Se aplica a la resina Anycubic con velocidad de impresión normal. Si el objeto de impresión necesita alta precisión, modifique el nivel de anti-alias a 16 y la desenfoque de imagen a 3.

### ② Por defecto para Resina Rápida

Se aplica a la resina Anycubic con velocidad de impresión rápida. El grosor de la capa es de 0,1 mm. La optimización del control de movimiento del eje Z aumenta la velocidad de impresión.

## ③ Resina de Alta Velocidad

Se aplica a la resina de alta velocidad Anycubic con la velocidad de impresión más rápida. El grosor de la capa es de 0,1 mm. La optimización del control de movimiento del eje Z aumenta la velocidad de impresión.

Aviso para los grupos de parámetros ② y ③:

1. Los parámetros se aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2mm.
2. Los parámetros debe usarse con la película de liberación de alta velocidad de 3ª generación que proporciona esta impresora para evitar problemas de impresión. La película se puede utilizar para imprimir 30000 capas.

3. Guarde el archivo troceado en la unidad USB.

4. A continuación, inserte la unidad USB en la impresora.

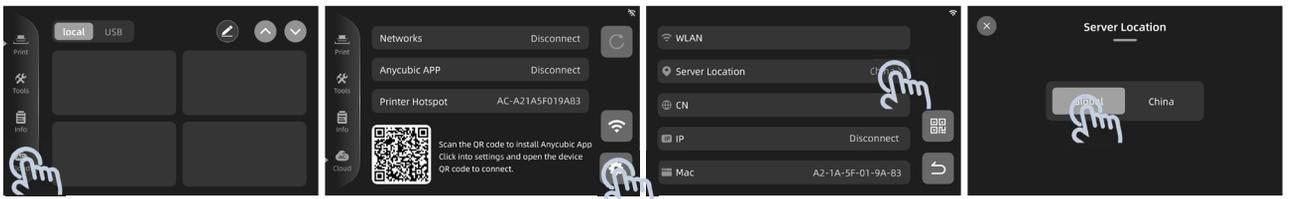
Disco U:

- 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.

## Nube

Por favor, conecte primero la impresora a Anycubic App para la carga y monitorización remota.

1. Compruebe si se trata de un servidor global. Si no lo es, haga clic para cambiar al servidor global y espere a que se reinicie la impresora.

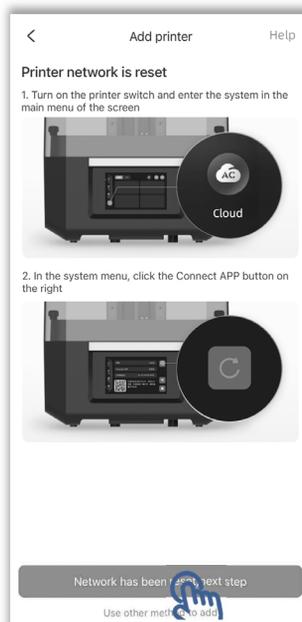


2. Reinicie la conexión WIFI.

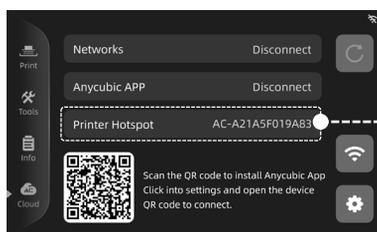
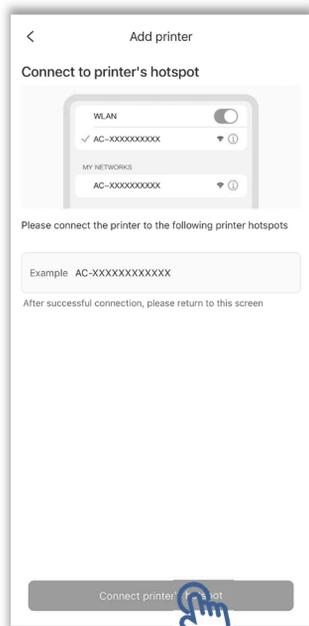


3. Por favor, busque "Anycubic" en App Store o Google Play, o escanee el código QR de la impresora, para descargar la aplicación Anycubic. A continuación, regístrese e inicie sesión.

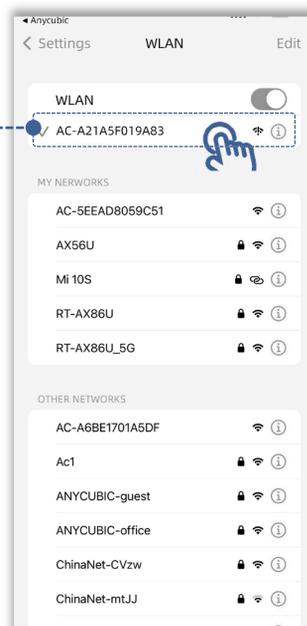
4. Añada una impresora en Anycubic App.



## 5. Conéctese al punto de acceso de la impresora.

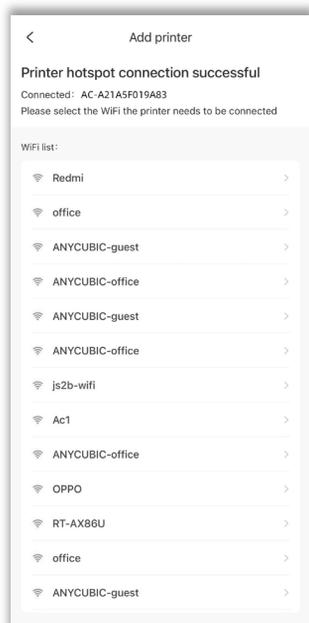


Compruebe el punto de acceso de la impresora

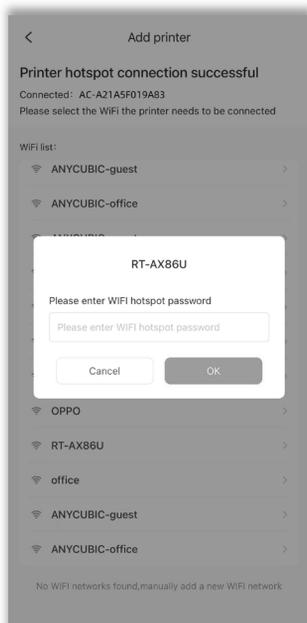


Seleccione el punto de acceso de la impresora

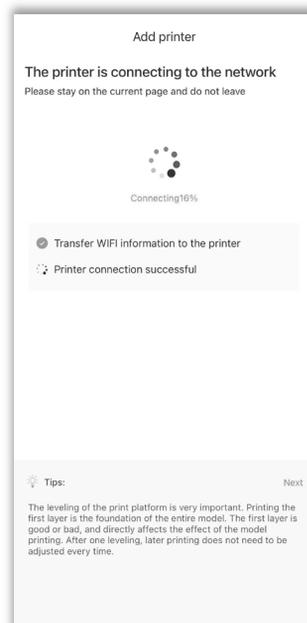
## 6. Vuelva a la App, conecte la impresora a la red.



Seleccione WIFI



Introduzca la contraseña

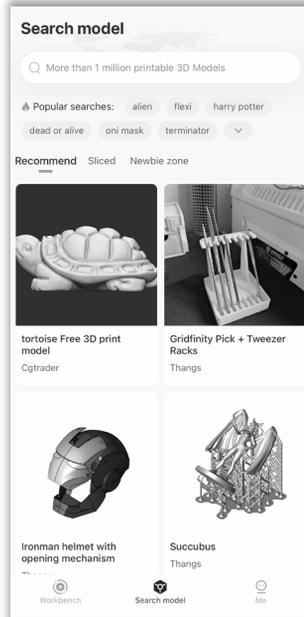
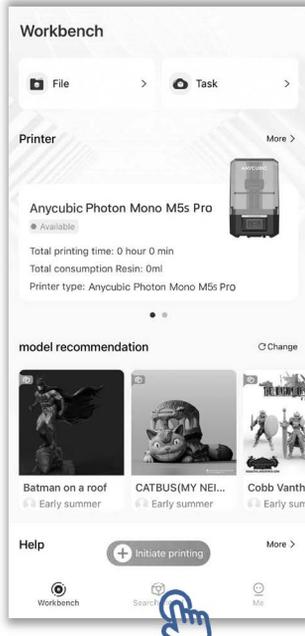


### Aviso:

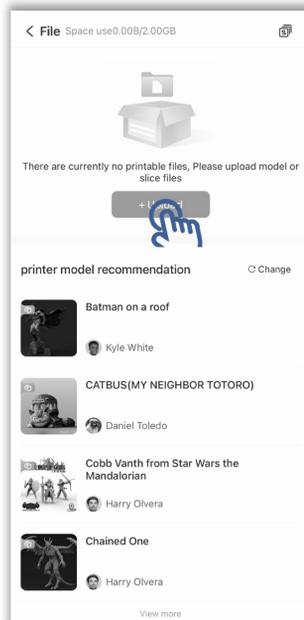
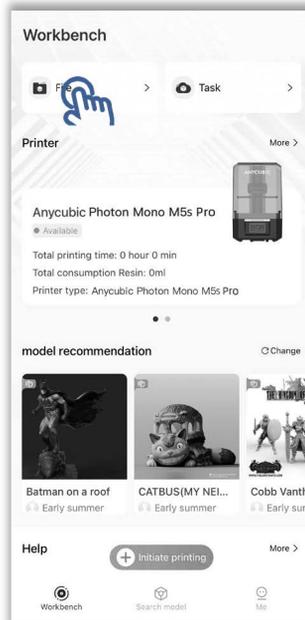
- ① Se debe permitir el uso de la ubicación y la red local a la App durante la conexión.
- ② Por favor, asegúrese de la conexión al punto de acceso de la impresora durante la conexión a la red para evitar fallos de conexión.

7. La impresora se ha añadido con éxito. Busque el modelo o cargue los archivos del modelo.

- Buscar modelo



- Cargar los archivos del modelo



## Solución de Problemas de Conexión a la Nube

Problemas	Solución de problemas	Solución
<p>Falló la conexión al punto de acceso de la impresora en la App</p>	<p>Comprueba si es el punto de acceso de la impresora</p> 	<p>Si no es así, vuelva a conectarse al punto de acceso de la impresora.</p>
<p>La impresora indica que <b>la conexión WiFi ha fallado</b></p> 	<p>Compruebe si el WIFI y su contraseña son correctos</p>	<p>Si no, por favor haga clic en  en la impresora para restablecer el WIFI. A continuación, vuelva a conectar la impresora a la red.</p>
	<p>Compruebe si el WLAN de la impresora es de WIFI</p> 	<p>Si no, por favor haga clic en  en la impresora para restablecer el WIFI. A continuación, vuelva a conectar la impresora a la red.</p>
	<p>Compruebe si la red WIFI no está disponible</p>	<p>Únase a una red disponible. Si no, por favor haga clic en  en la impresora para restablecer el WIFI. A continuación, vuelva a conectar la impresora a la red.</p>

## Estado de la conexión de red



Módulo WiFi apagado, desconectado



Módulo WiFi encendido, desconectado



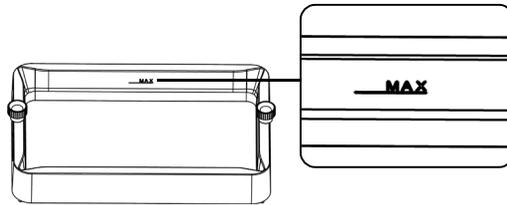
Módulo WiFi encendido, conectado

## Preparativos 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.

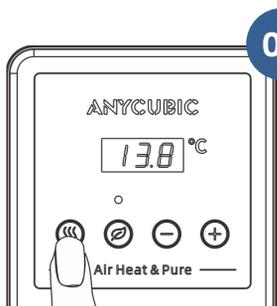
Antes y después de cada impresión, inspeccione atentamente la película separadora para ver si hay daños, graves hendiduras o fugas de resina en la pantalla de exposición. Cuando los encuentre, debe reemplazar oportunamente la película con una nueva para evitar que se dañe la máquina.

1. Vierta lentamente la resina en la cuba sin que el nivel de resina exceda la escala máxima de la cuba.

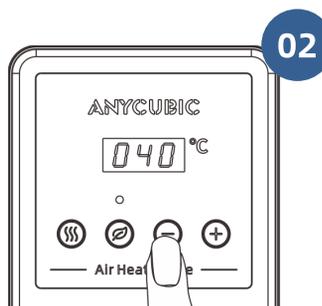


2. Cuando la temperatura ambiente esté por debajo de 20 °C, puede causar el desprendimiento del fondo impreso o pérdida parcial de objetos impresos. En este momento, puede utilizar Air Heat & Pure para aumentar la temperatura ambiente de la impresora y mejorar el efecto de impresión.

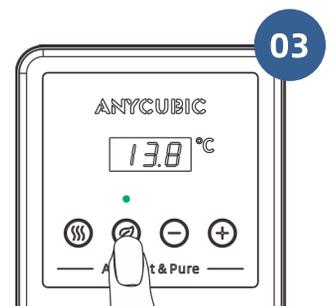
① Encienda Air Heat & Pure.



Comience el calentamiento

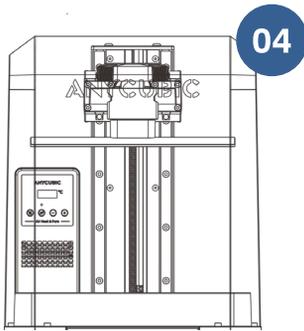


Ajuste la temperatura (Recomendado  $\geq 35^{\circ}\text{C}$ )



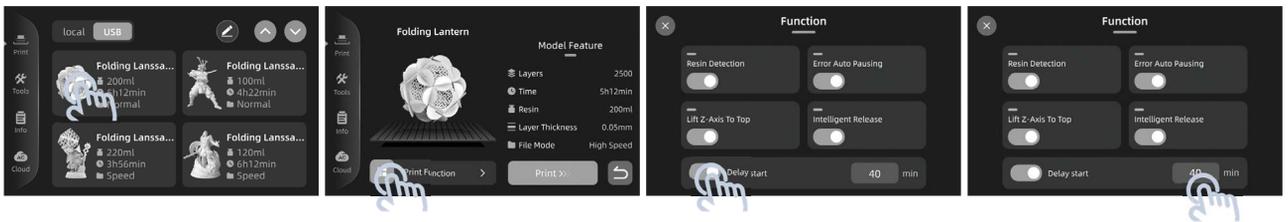
Inicie la purificación del aire (opcional)

# Prueba de impresión



Cubra la tapa

② Active el inicio retardado y establezca el tiempo de espera. La impresión comenzará cuando termine la cuenta regresiva. El inicio retardado está desactivado de forma predeterminada.



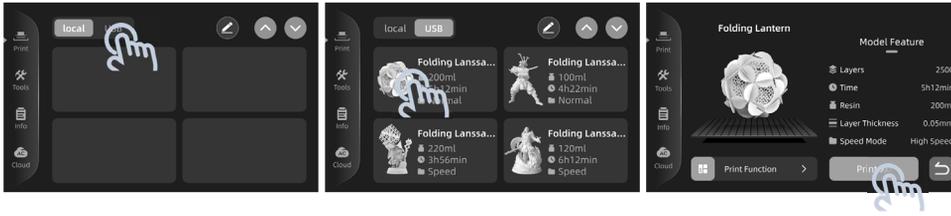
Consulte el tiempo de espera de la siguiente manera:

Temperatura ambiente	Inicio retardado
5~10 °C	60 min
10~25 °C	30 min

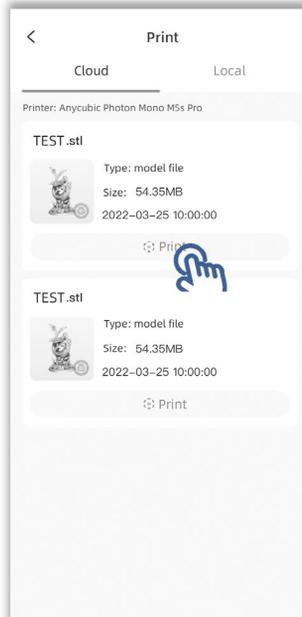
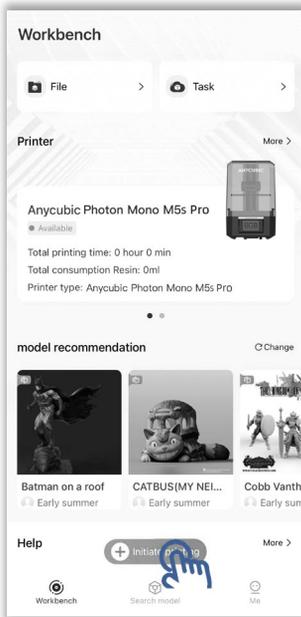
Aviso: ¡El modo de alta velocidad (archivo dividido) requiere resina de alta velocidad! De lo contrario, la impresión podría fallar.

## Imprimir archivo

## Imprimir desde una unidad USB

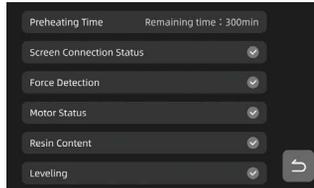


## Impresión remota



## Antes de imprimir

1. La impresora verifica las condiciones del hardware, el volumen de resina y la nivelación antes de cada trabajo de impresión. Si se produce un error, la impresora mostrará el código QR de error. Escanee el código y siga las instrucciones.



### Tiempo de espera

Si se habilita el inicio retardado, la impresión comenzará cuando termine la cuenta regresiva.

### Resina

① Compruebe si el volumen de resina que hay en el depósito es suficiente para terminar el trabajo de impresión. Normalmente, el volumen de resina necesario es un poco mayor que el volumen de resina estimado por el software de corte. Si le indica que el volumen de resina no es suficiente, añada resina y vuelva a comprobarlo.

② Verificar residuos sólidos que excedan los 3 mm en la cuba. Si se detectan residuos, limpie la cuba y verifique nuevamente.

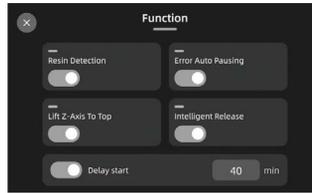
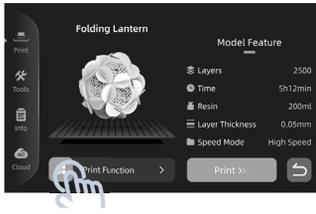
### Nivelación

Revise la nivelación para evitar la separación de capas u otros errores.

2. Si se habilita el inicio retardado, puede optar por omitir la cuenta regresiva si es necesario. Tenga precaución, ya que una temperatura ambiente baja y un tiempo de calentamiento insuficiente pueden provocar un fallo de impresión.



3. Puede desactivar las funciones que no necesita antes de imprimir.



## Durante la impresión

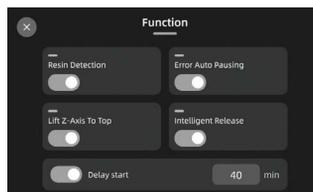
**Pausa automática en caso de error:** Durante la impresión, la impresora supervisa automáticamente las situaciones que pueden provocar un fallo de impresión e indica el error a los clientes en caso de que se desperdicie resina o incluso se dañe la impresora. Cuando la impresora detecta una situación anómala, detiene automáticamente el trabajo de impresión y muestra un informe de error. Por favor, revise el archivo cortado y el modelo de acuerdo con el informe.

### Detección de antiadherencia en el fondo

Comprueba que el modelo no se adhiera a la plataforma de impresión. Si la impresora detecta que el modelo no se adhiere a la plataforma, compruebe el tiempo de exposición del fondo en el archivo.

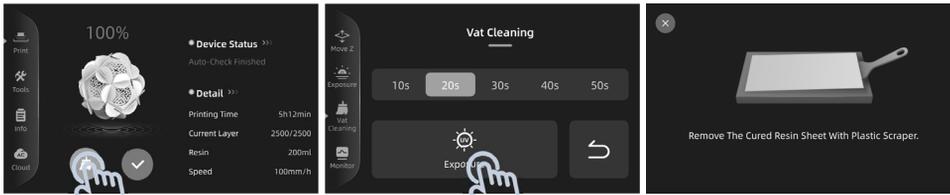
**Liberación inteligente:** La función puede mejorar la tasa de éxito de la impresión optimizando el algoritmo. Activar la liberación inteligente durante la impresión con el grupo de parámetros de resina\_normal predeterminado también puede aumentar la velocidad de impresión. La función está activada de forma predeterminada.

Puede desactivar las funciones que no necesita antes de imprimir.



## Después de la impresión

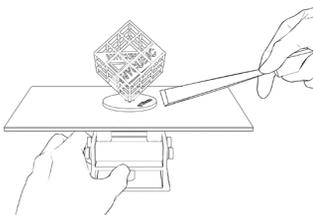
1. Al finalizar la impresión, puede que la resina se haya curado parcialmente en el depósito. Por favor, active la limpieza de la cuba y elimina los residuos.



Retire la lámina de resina con un rascador de plástico

## 2. Manejar modelos y residuos de resina

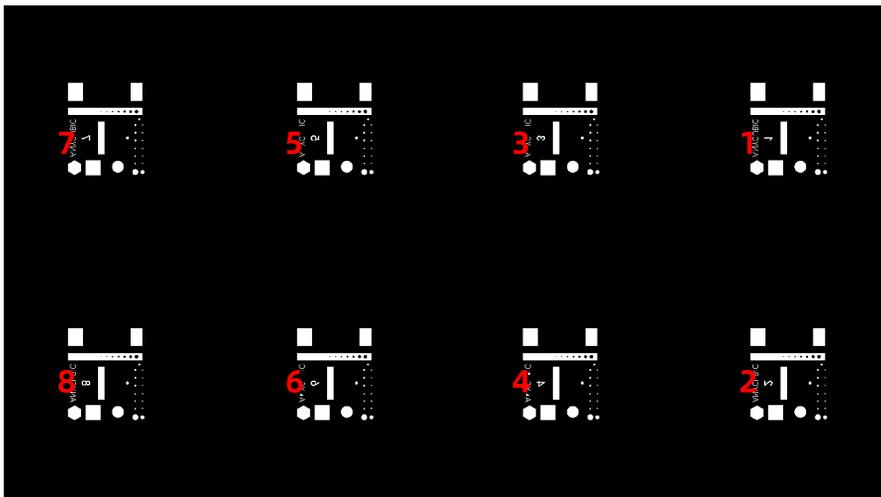
- Tras la impresión, retire la plataforma cuando la resina residual en la plataforma ya no gotee. Luego quite el modelo con una pala y enjuague la resina líquida que quede en la superficie del modelo con etanol al 95% (u otros limpiadores). Después de lavar y secar el modelo, lleve a cabo el post-curado 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**. Por ejemplo, cuando el tiempo de exposición normal se establece en 1.5 s, el tiempo de exposición para el Modelo N.º 1-8 es: 1.5 / 1.75 / 2 / 2.25 / 2.5 / 2.75 / 3 / 3.25 s.

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.

## Probar el parámetro de exposición óptimo

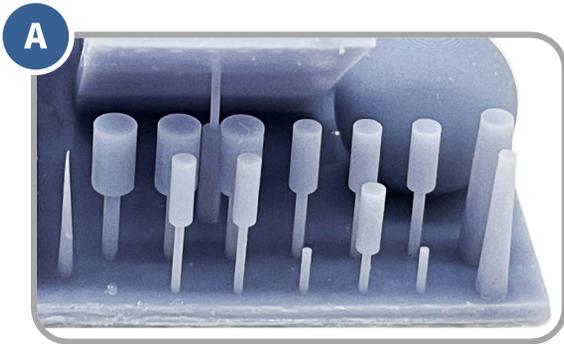
A continuación, tomamos los modelos A y B como ejemplo.



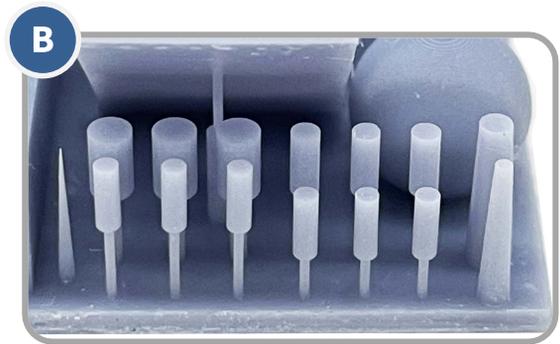
Más agujeros



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:** 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".

## Nivelación

La impresora está diseñada para no requerir nivelación para el primer uso. Sin embargo, vuelva a nivelar la impresora en los siguientes escenarios:

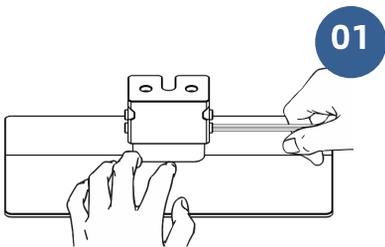
- La plataforma de impresión ha caído al suelo.
- Cambio de nueva plataforma de impresión o pantalla LCD.
- El objeto impreso se adhiere al tanque de resina en lugar de la plataforma de impresión.



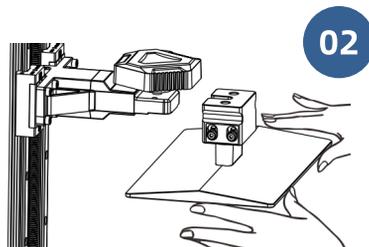
Escanee el código QR para el tutorial de nivelación

**Siga los pasos a continuación para instalar y nivelar nuevamente.**

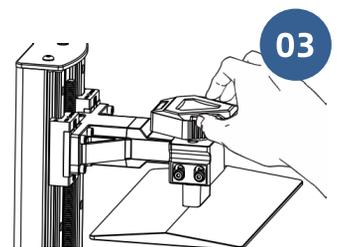
1. Instale la plataforma de impresión.



Afloje ligeramente los cuatro tornillos de nivelación

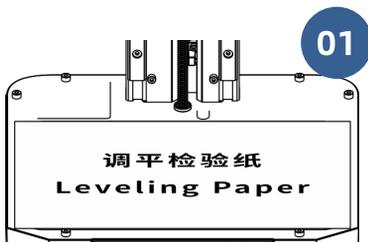


Coloque la plataforma de impresión adentro

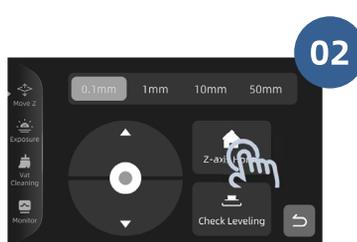


Apriete la perilla

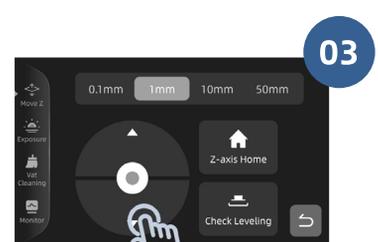
2. Nivelación.



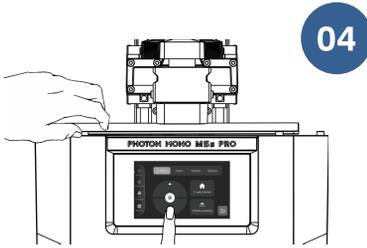
Coloque el papel de nivelación en la pantalla LCD



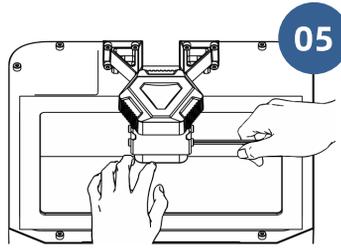
Haga clic en "Inicio del eje Z"



Baje el eje Z en 1 mm



Si la plataforma de impresión se mueve con una ligera presión, baje el eje Z en 0.1 mm cada vez

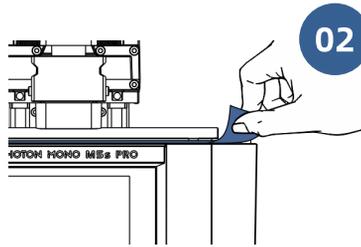


Baje hasta que sienta resistencia al sacar el papel de nivelación. Sujete la plataforma y apriete los cuatro tornillos

3. Verifique si la nivelación ha sido exitosa. Si no coincide con el resultado mostrado a continuación, afloje los cuatro tornillos de nivelación y siga el paso 2 para nivelar nuevamente.



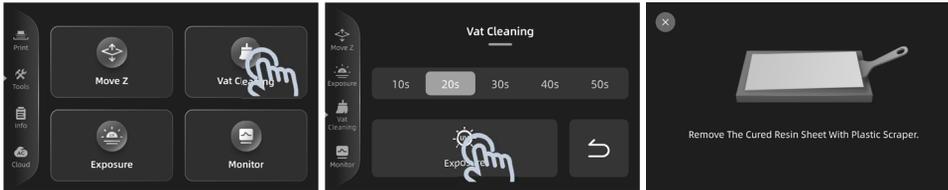
Haga clic en "Verificar nivelación"



Hay una resistencia significativa cuando tira del papel de nivelación

## 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.



Retire la lámina de resina con un rascador de plástico

- **Reemplazar la película separadora:** El usuario puede verificar la cantidad acumulada de impresiones y la de capas impresas en la interfaz del supervisión 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.

## Actualización del firmware

Comprueba si es necesario actualizar el firmware actual. "Optimización" muestra las novedades del firmware más reciente.

- **Actualización USB:** Visite el sitio web oficial para descargar el instalador y guárdelo en una unidad USB. A continuación, inserte la unidad USB en la impresora para actualizarlo.

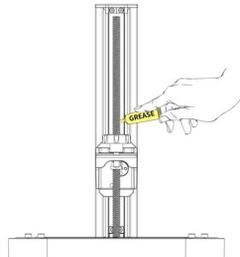
- **Actualización OTA:** Si la red está conectada, actualice directamente via OTA.



Actualización  
OTA / USB

## 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.

## Carbono activado

- **Vida útil:** El filtro de carbón activado se puede usar durante 3 a 6 meses.
- **Reutilización:** Exponga el carbón usado al sol o a un lugar bien ventilado para disipar el olor hasta que se reemplace el carbón.

## El modelo no se adhiere a la plataforma

- Es insuficiente el tiempo de exposición de la capa inferior, debe alargarse este tiempo.
- Existe una pequeña área de contacto entre la parte inferior del modelo y la plataforma, debe añadirse una válvula inferior.

## 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.

¡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](https://support.anycubic.com/en)), nuestro equipo técnico postventa profesional está a su disposición para atenderle.