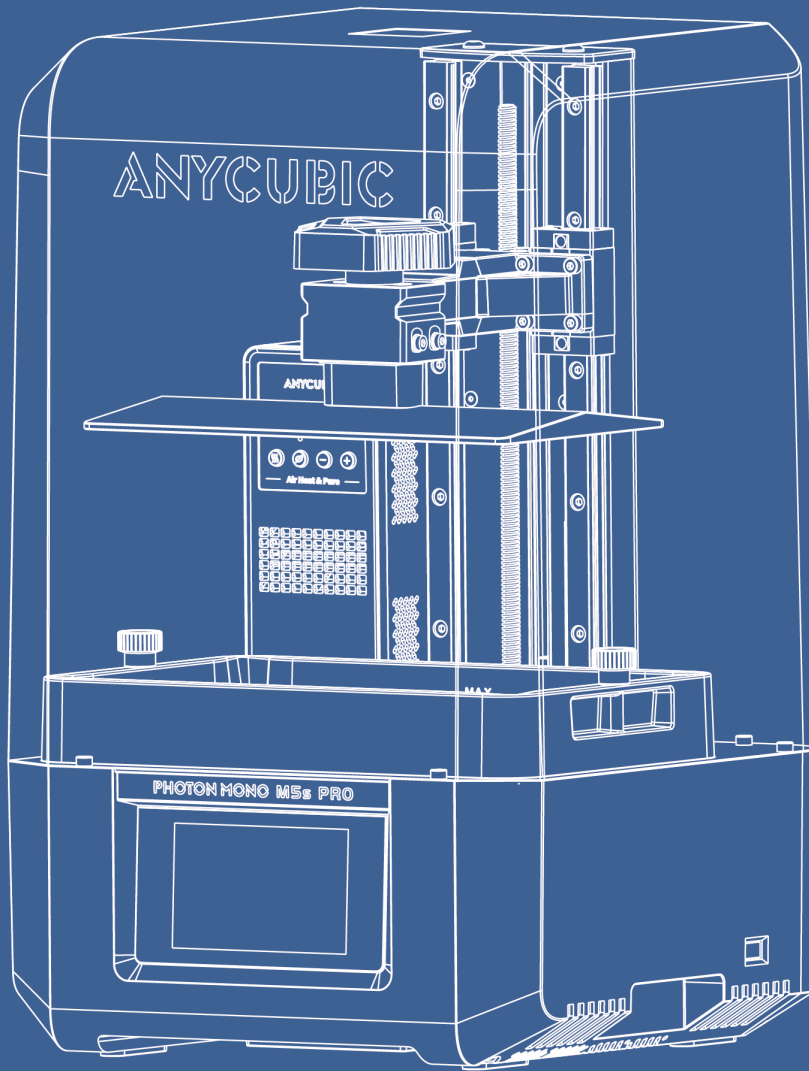




ANYCUBIC



Photon Mono M5s Pro

[▶ Guide de l'utilisateur](#)

Merci d'avoir choisi les produits Anycubic!

Si vous avez déjà acheté une machine Anycubic ou si vous êtes familiarisé avec la technologie d'impression 3D, nous vous recommandons néanmoins de lire attentivement ce manuel. Les précautions et les techniques d'utilisation décrites dans cet article peuvent vous permettre d'éviter une mauvaise installation et utilisation.

Lors de l'utilisation de la machine, si vous rencontrez des questions ou des problèmes qui ne sont pas inclus dans ce manuel, veuillez contacter le service clientèle <https://support.anycubic.com> et nous ferons de notre mieux pour résoudre le problème pour vous. Le site Web officiel d'Anycubic comprend des logiciels, des vidéos d'instructions d'assemblage et d'utilisation, des manuels multilingues, des téléchargements de modèles et des manuels FAQ.



Anycubic service clientèle

Tous Droits Réservés, détenus et protégés par "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd "

Équipe Anycubic

Précautions

Veillez toujours garder à l'esprit les précautions suivantes lors de l'assemblage et de l'utilisation. Le non-respect de ces avertissements peut endommager la machine ou même causer des blessures.



Après réception de la marchandise, s'il manque des accessoires, veuillez contacter le service client pour un remplacement !



En cas d'urgence, veuillez couper directement l'alimentation de l'imprimante 3D Anycubic.



La lumière UV est nocive pour les yeux ; veuillez éviter tout contact direct. Lors de l'utilisation, portez un équipement de protection tel que des lunettes anti-UV et des gants.



Les imprimantes 3D Anycubic contiennent des pièces mobiles à grande vitesse, veuillez ne pas les manipuler lorsqu'elles sont en mouvement.



Soyez prudent lors de l'utilisation de la raclette et assurez-vous d'orienter les parties tranchantes de la machine et de l'outil loin des personnes.



Veillez conserver l'imprimante 3D Anycubic et ses accessoires hors de portée des enfants.



Veillez utiliser l'imprimante 3D Anycubic dans un environnement spacieux, plat et bien ventilé.




Si vous n'utilisez pas la machine pendant une longue période, veuillez faire attention à la protection contre la pluie et l'humidité pour l'imprimante 3D Anycubic.



La température ambiante recommandée est de 8°C à 40 °C et l'humidité de 20 % à 50 %. Une utilisation en dehors de cette plage peut entraîner de mauvais résultats d'impression.



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

Précautions

Veillez toujours garder à l'esprit les précautions suivantes lors de l'assemblage et de l'utilisation. Le non-respect de ces avertissements peut endommager la machine ou même causer des blessures.

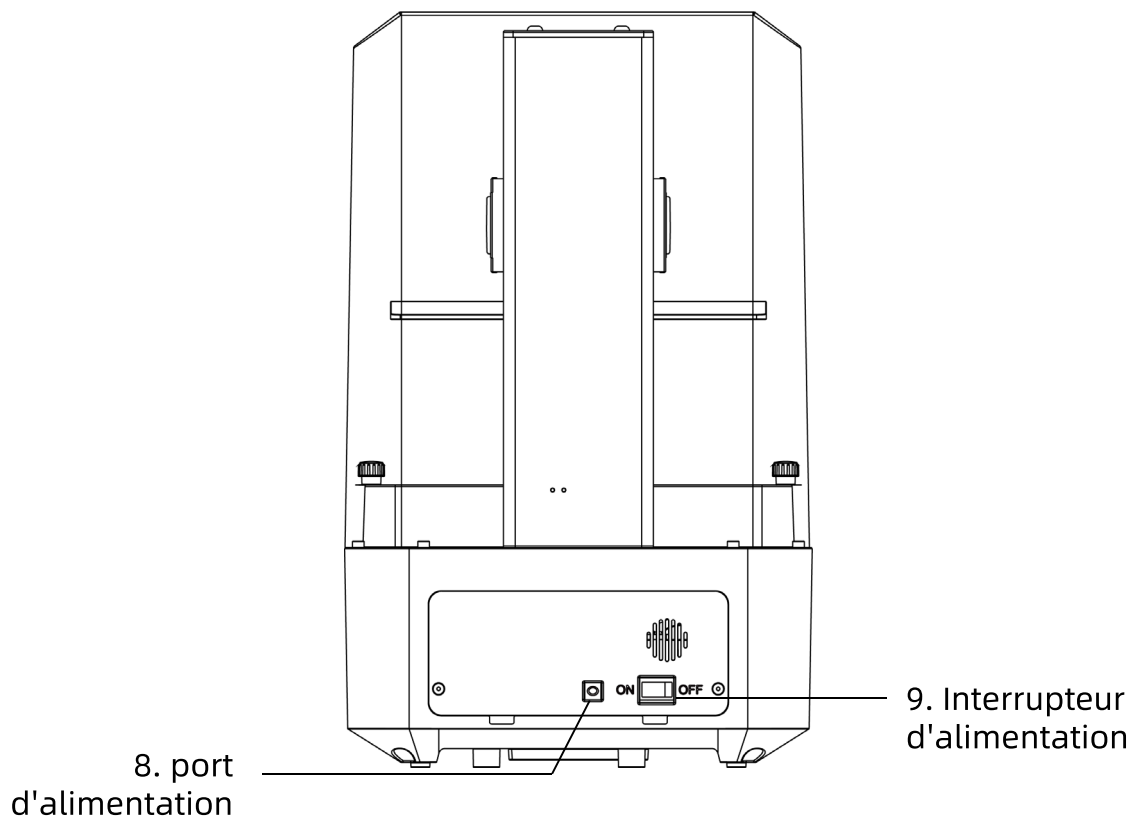
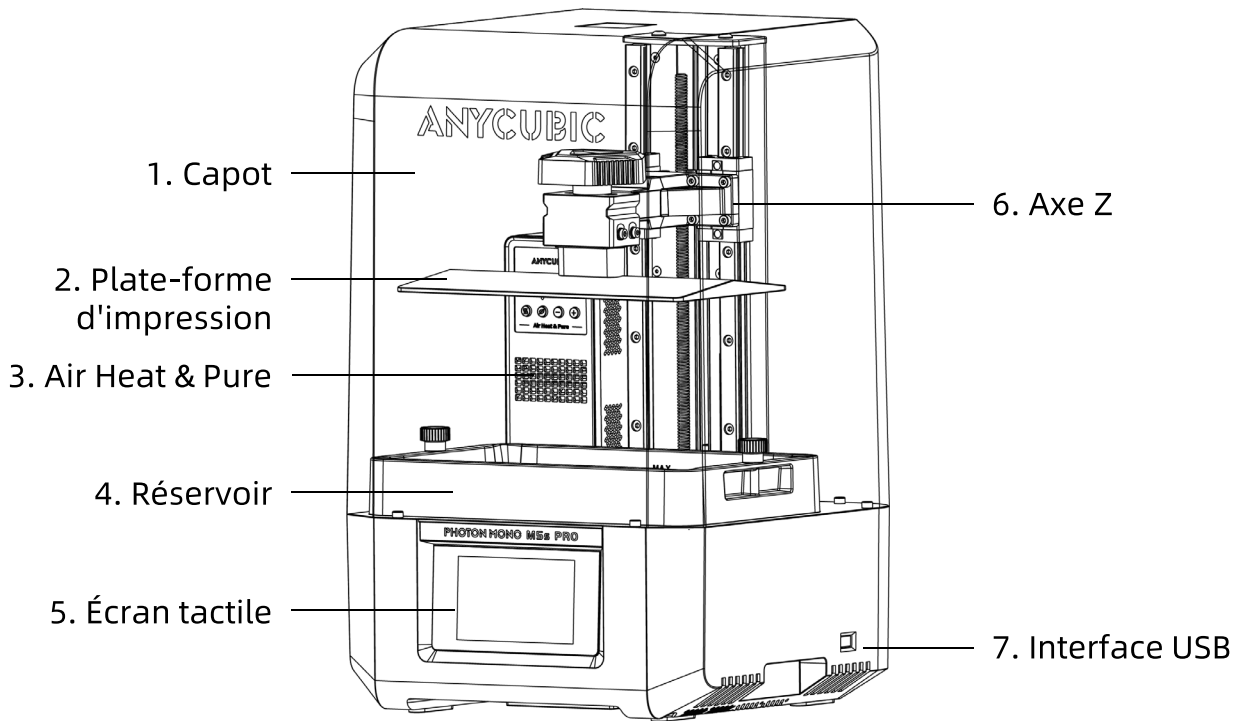


Ne démontez pas l'imprimante 3D Anycubic sans autorisation. Si vous avez des questions, veuillez contacter le service après-vente Anycubic.

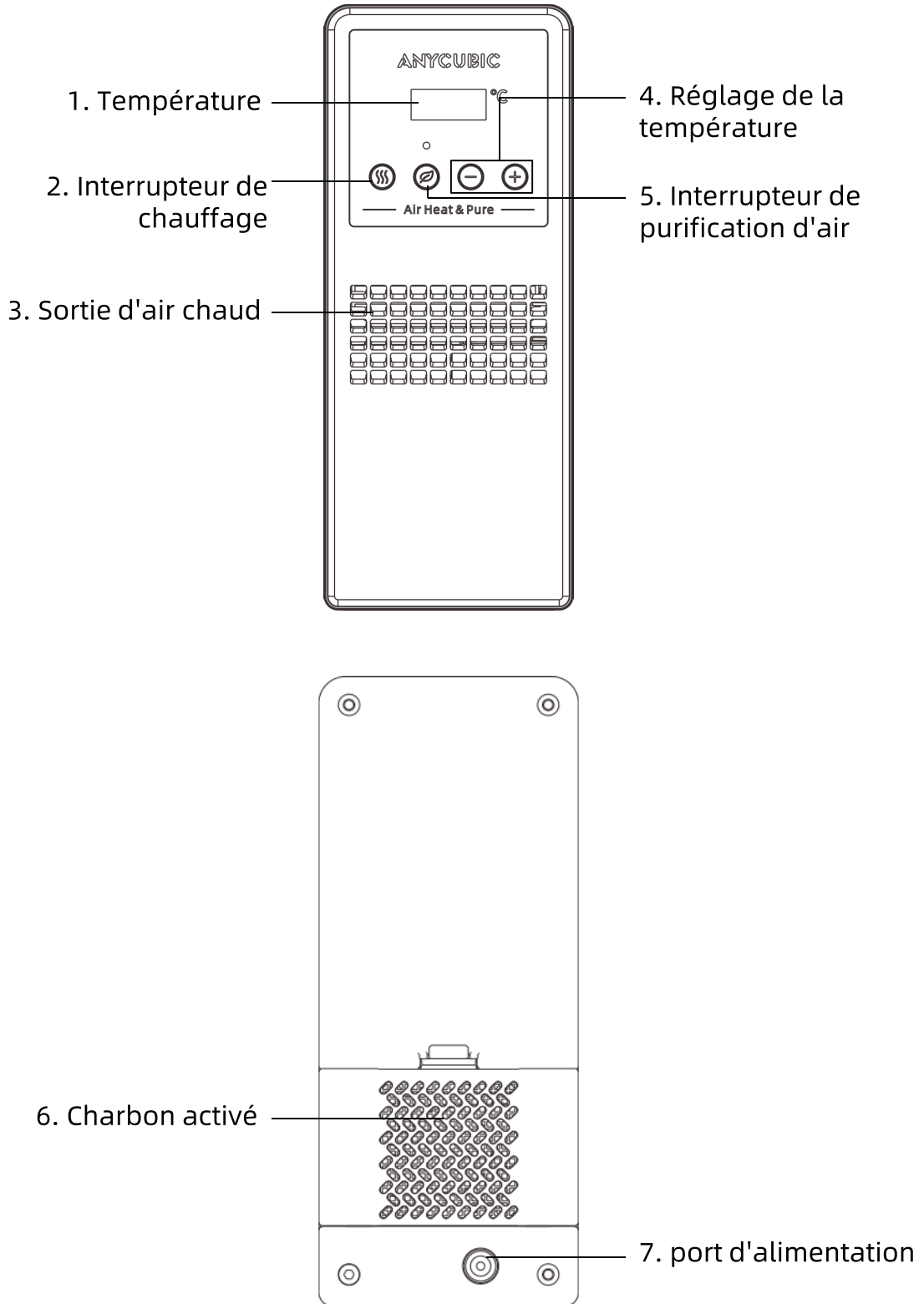
Sommaire

1. Aperçu de la machine	6
2. Liste de colisage	8
3. Paramètres de machine	9
4. Paramètres d'impression recommandés	11
5. Répertoire des menus	12
6. Préparation d'impression	16
7. Chargement des Fichiers	19
8. Test d'impression	25
9. Testez les paramètres d'exposition optimaux	32
10. Entretien des Machines	34
11. Foire Aux Questions	38

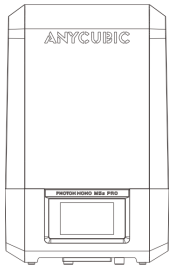
Aperçu de la machine



Air Heat & Pure



Liste de colisage



Photon Mono
M5s Pro

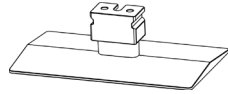
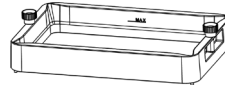
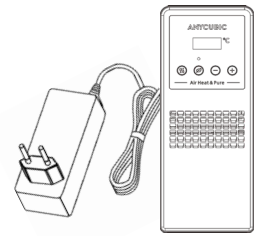


Plate-forme
d'impression * 1



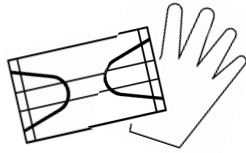
Réservoir * 1



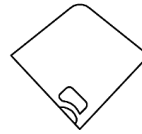
Kit Air Heat & Pure



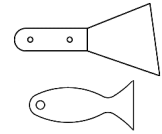
Kit clef à molette



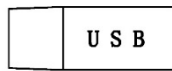
Equipement de
protection



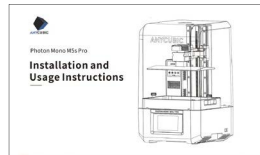
Entonnoirs *5



Spatule * 2



Clé USB*1



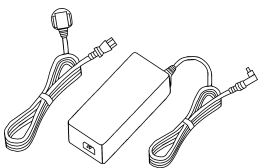
Manuel *1



Kit film anti-rayures



Papier de
nivellement



Câble d'alimentation
Adaptateur secteur

Paramètres d'impression

Système	Photon Mono M5s Pro
Fonctionnement	Écran tactile résistif de 4,3 pouces
Slicer	Anycubic Photon Workshop (également compatible avec d'autres logiciels)
Méthode de connexion	Clé USB, WiFi

Spécifications d'impression

Écran LCD	10,1 pouces 14K
Technologie d'éclairage	Matrice Lumineuse LED
Résolution XY	13312 * 5120
Précision de l'axe Z	0,01 mm
Épaisseur de couche	0,01 ~ 0,15 mm

Paramètres physiques

Dimension	290 mm(L) *270 mm(L) *460 mm(H)
Volume d'impression	223,78 mm(L) *126,38 mm(L) *200 mm(H)
Poids de machine	9,4 kg

WiFi

Plage de fréquence	2,4 G (2,400~2,4835 GHz)
Mode de fonctionnement mode	AP, mode STA, mode AP+STA

Air Heat & Pure

Méthode de Commande	Bouton
Tension d'entrée	24 V
Puissance nominale	55 W
Plage de température	20-40 °C
Dimension	55 mm(L) *73 mm(L) *178 mm(H)
Taille du charbon	39 mm(L) *39 mm(L) *18 mm(H)
Poids	284 g

Paramètres d'impression recommandés

Ensemble de Paramètres	① Resine de Base_Normal	② Resine de Base_Rapide	③ Résine Haute Vitesse
Épaisseur de couche	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Durée d'Exposition Normale	3,6 s	3,8 s	1,9 s
Durée Off	0,5 s		
Durée d'Exposition de Base	30 s	30 s	10 s
Nombre de Couches de Base	5	4	3
Distance de Levage Z	8 mm	5 mm	3 mm
Vitesse de Levage Z	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Vitesse Rétraction Z	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Niveau d'anticrénelage	1		

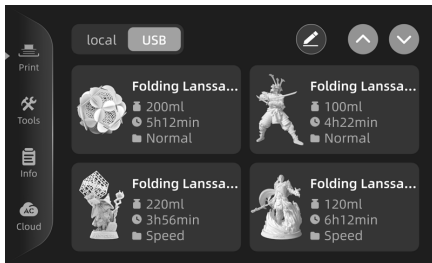
Note:

1. Si le modèle que vous souhaitez imprimer nécessite une grande précision, utilisez le **ensemble** ① et modifiez le niveau de l'anti-aliasing à 16 et le flou de l'image à 3.
2. Les **ensembles** ②③ s'applique au modèles dont le diamètre du creux ne dépasse pas 2 mm.
3. Les **ensembles** ②③ permettent d'augmenter considérablement la vitesse d'impression grâce à des modèles test. Afin de garantir la vitesse d'impression tout en garantissant le succès de l'impression, veuillez ne pas modifier les paramètres arbitrairement.
4. Les **ensembles** ②③ doivent être utilisés avec le film haute vitesse de 3ème génération fourni avec cette imprimante afin d'éviter les échecs d'impression. L'autonomie du film est de 30000 couches. L'autonomie du film est de 30000 couches.
5. Le **groupe** ③ ne peut s'appliquer qu'à la résine à haute vitesse.
6. Consultez les pages 19-20 pour consulter les instructions des paramètres.

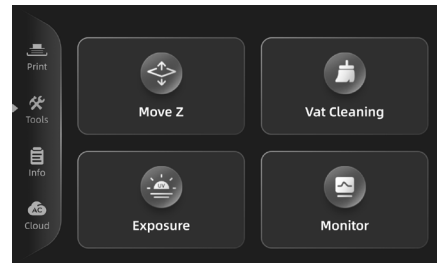
--Les données ci-dessus proviennent du laboratoire Anycubic et sont fournies à titre indicatif uniquement

Ecran principal

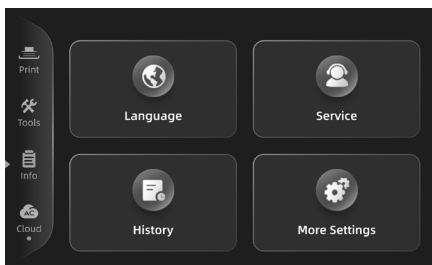
Imprimer



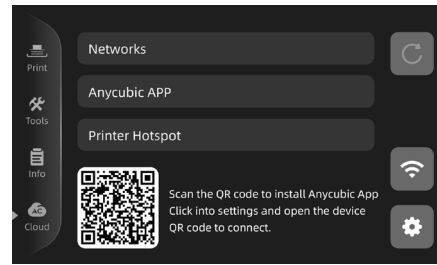
Outils



Information



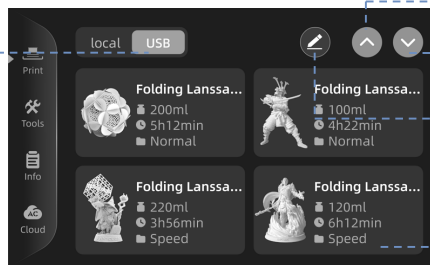
Cloud



Imprimer

Imprimer:

Changement vers clé
USB / Fichier Local



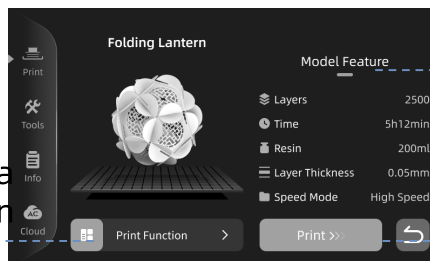
page vers le haut
bas de page

Modifier les fichiers

Allez dans les
détails du fichier

Détails du fichier:

Paramétrage de la
fonction d'impression



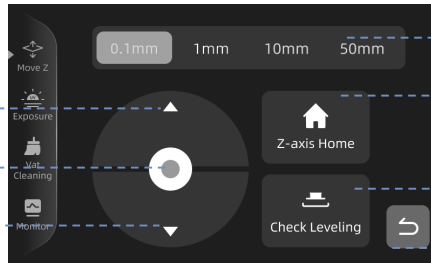
Information sur les
tâches d'impression

Lancer l'impression

Outils

Déplacer Z:

- Déplacez l'axe Z vers le haut
- Éteignez le moteur de l'axe Z
- Déplacez l'axe Z vers le bas



Cliquez pour sélectionner la distance de chaque mouvement de l'axe Z

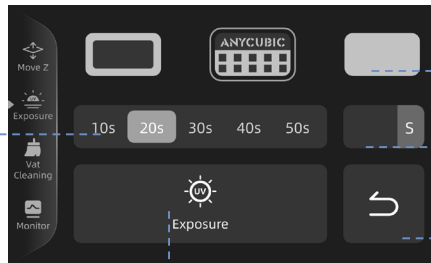
Retournez l'axe Z au zéro

Déplacer pour vérifier l'effet de nivellement manuel

Revenir au Menu Outils

Exposition:

Réglez la durée d'exposition



Sélectionnez un modèle d'exposition

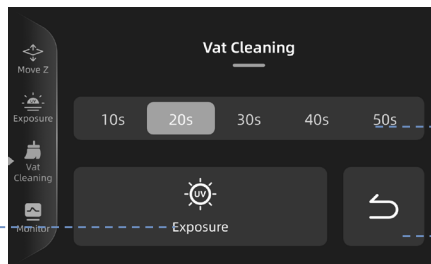
Réglez la durée d'exposition

Revenir au Menu Outils

Commencer l'exposition

Nettoyage de la cuve de résine:

Commencer l'exposition



Réglez la durée d'exposition

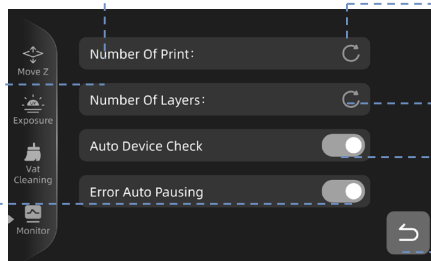
Revenir au Menu Outils

Contrôle:

Affichez le nombre cumulé d'impressions

Affichez le nombre cumulé de couches d'impression

Activer/désactiver la mise en pause automatique en cas d'erreur



Réinitialiser le nombre cumulé d'impressions

Réinitialiser le nombre cumulé de couches d'impressions

Activer/désactiver la vérification automatique des appareils

Revenir au Menu Outils

Information

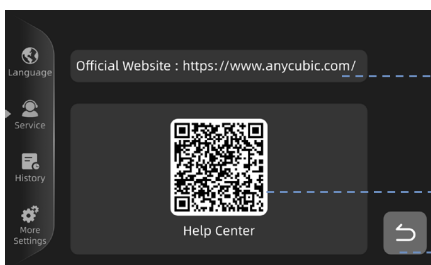
Langue:



Basculer entre le chinois et l'anglais

Retour à Information

Service:



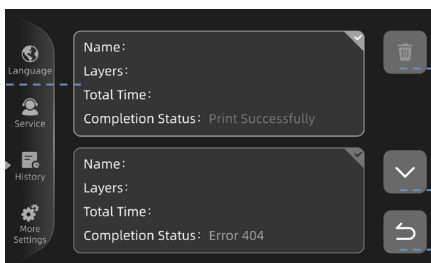
Affichez le site Web officiel

Code QR du centre d'assistance

Retour à Information

Information:

Historique d'impression

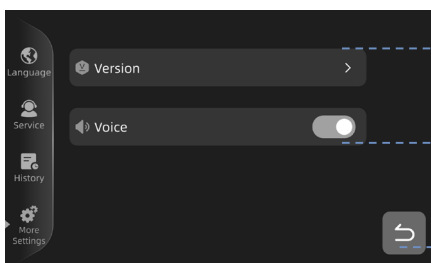


Supprimer l'historique

bas de page

Retour à Information

Plus de Paramètres:



Entrez dans l'interface de version

Activer/désactiver le son de l'écran tactile

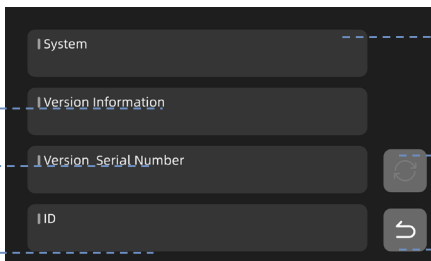
Retour à Information

Version:

Affichez le numéro de version du système de la machine

Numéro de série

Affichez l'identifiant de la machine



Affichez le système de la machine

Entrez dans l'interface de mise à niveau

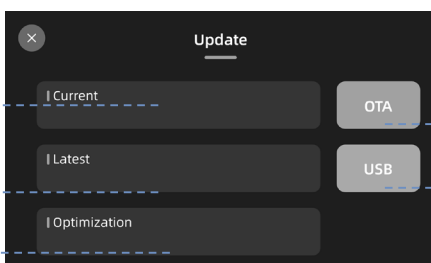
Retour à l'interface Plus de Paramètres

Mise à Niveau:

Version actuelle du firmware

Dernière version du firmware

Quoi de neuf



Mise à niveau via OTA

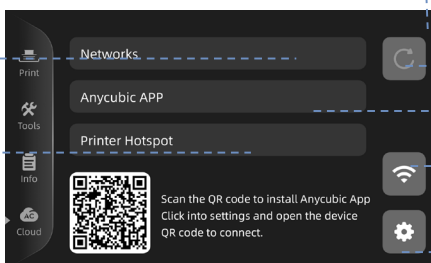
Mise à niveau USB

Cloud

Cloud:

État de la connexion au réseau

Hotspot de l'imprimante



État de la connexion au réseau

Réinitialiser la connexion au réseau

Connexion à l'application

Module Wifi On/Off

Allez dans les paramètres du réseau

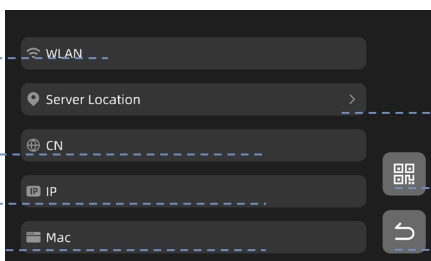
Paramètres du Réseau:

Nom du réseau

Numéro CN de l'Imprimante

Adresse IP

Mac

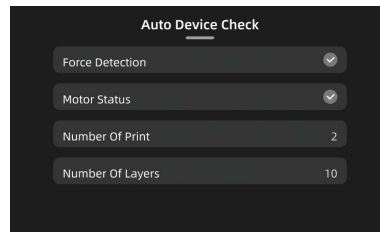


Définir le serveur

QR Code

Retour au Cloud

1. Veuillez mettre l'imprimante en marche, puis attendre la vérification automatique de l'appareil. L'imprimante vérifie automatiquement le hardware pour vous aider à résoudre les problèmes et à réduire les échecs d'impression. En cas d'erreur, l'imprimante affiche un code QR d'erreur. Veuillez scanner le QR code et suivre le guide.



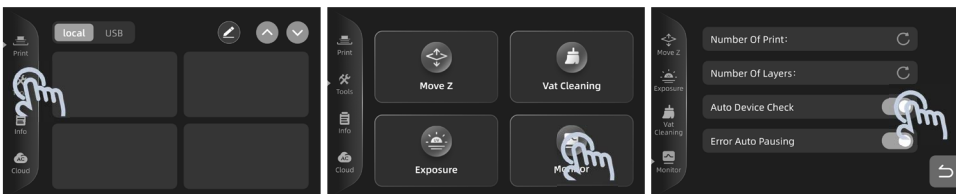
Détection de la Force de Levage

Vérifie si le capteur de force qui affecte la détection du volume de résine et le nivellement est en parfait état de fonctionnement.

Connexion des Moteurs

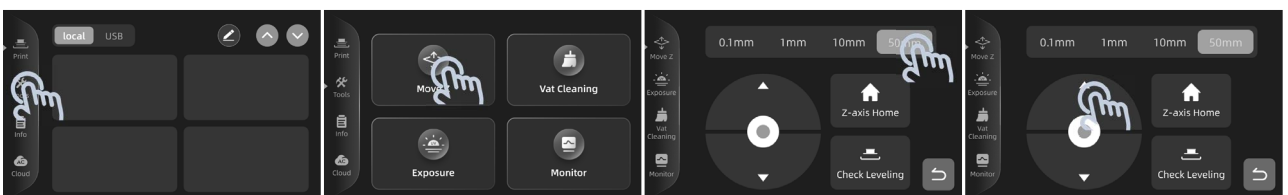
Vérifie la connexion du moteur pour vous assurer qu'il fonctionne correctement.

Si vous choisissez de désactiver la vérification automatique, l'imprimante ne procédera pas à la vérification automatiquement de l'état du hardware.



Désactiver la vérification automatique des appareils

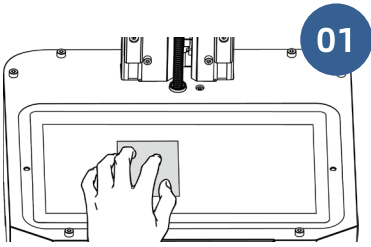
2. Suivez les étapes ci-dessous pour élever l'axe Z de 100 mm.



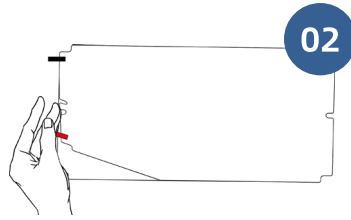
Appuyez 2 fois

Préparation

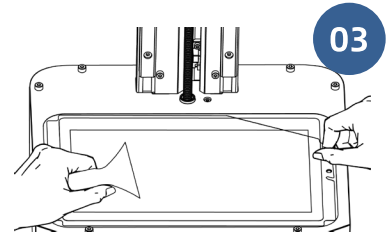
3. Installez l'écran de protection.



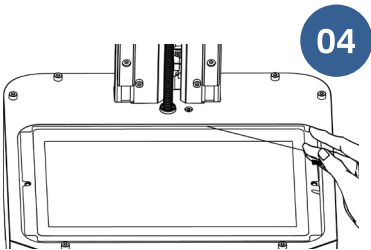
Retirez le film de protection
Nettoyez l'écran LCD à
l'aide du kit outils



Retirez le film ①

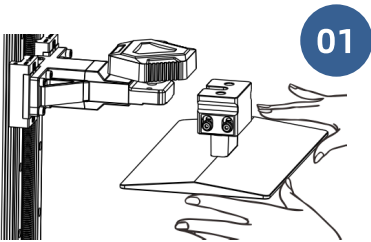


Aligner les trous de
repérage et éliminer
les bulles d'air

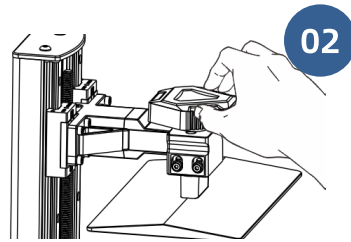


Retirez le film ②

4. Installez la plate-forme de génération.

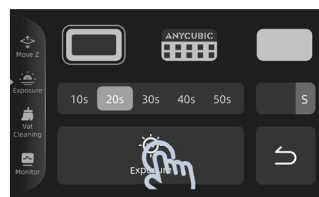
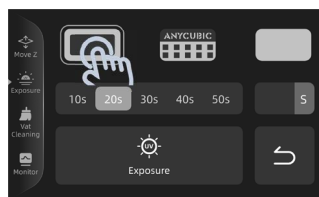
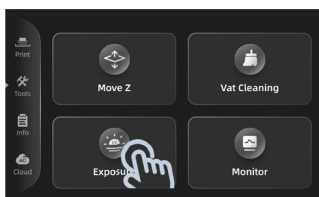


Installez la plateforme
d'impression



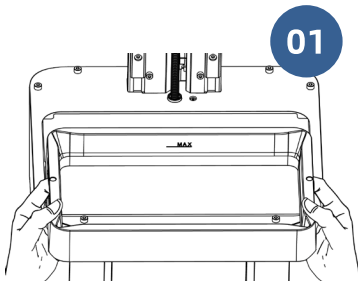
Serrez le bouton

5. Choisissez une image d'exposition à tester.

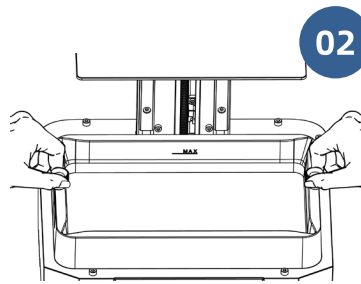


La partie blanche
est la zone exposée

6. Installez le réservoir.

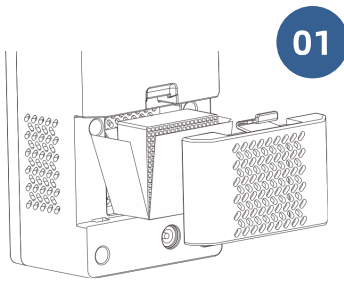


Placez la cuve à résine en plaçant les guides dans les orifices

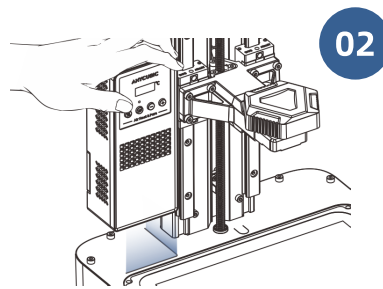


Serrez les boutons des deux côtés

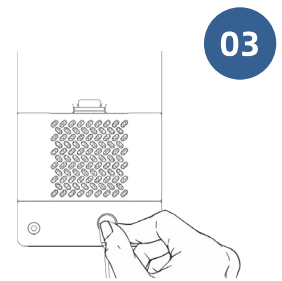
7. Installer Air Heat & Pure.



Retirer l'emballage du charbon



Décoller le papier support de l'adhésif inférieur et aligner la ligne de positionnement pour fixer Air Heat & Pure

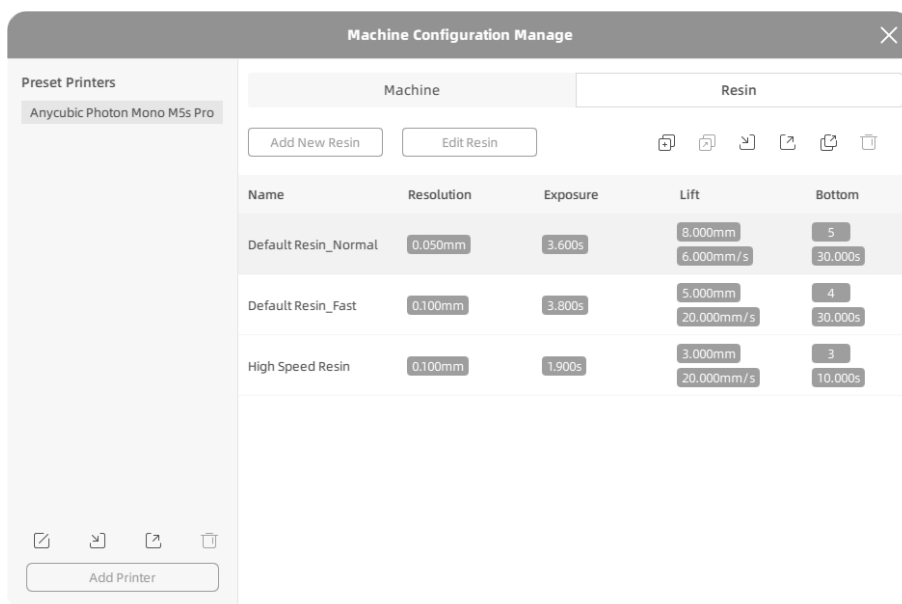


Brancher à l'alimentation

USB

1. Utilisez le logiciel Anycubic Photon Workshop pour traiter le fichier de modèle 3D. Le programme d'installation et les instructions sont enregistrés sur la clé USB.

2. Lorsque vous définissez les paramètres dans le logiciel de Anycubic Photon Workshop, il existe trois ensembles de paramètres différents pouvant être sélectionnés afin de répondre à des besoins différents.



Choisissez l'ensemble de paramètres en fonction de vos besoins.

① Resine de Base_Normal

A utiliser avec la résine Anycubic avec une vitesse d'impression normale. Si l'objet d'impression nécessite une grande précision, veuillez modifier le niveau d'anti-crênelage sur 16 et le flou d'image sur 3.

② Resine de Base_Rapide

A utiliser avec la résine Anycubic afin d'obtenir une plus rapide vitesse d'impression. L'épaisseur de la couche est de 0,1 mm. L'optimisation du contrôle du mouvement de l'axe Z augmente la vitesse d'impression.

③ Résine Haute Vitesse

A utiliser avec la résine haute vitesse Anycubic afin d'obtenir une plus rapide vitesse d'impression. L'épaisseur de la couche est de 0,1 mm.

L'optimisation du contrôle du mouvement de l'axe Z augmente la vitesse d'impression.

Avis pour les groupes de paramètres ② et ③ :

1. Les paramètres s'applique au modèles dont le diamètre du creux ne dépasse pas 2 mm.
2. Les paramètres doivent être utilisés avec le film haute vitesse de 3ème génération fourni avec cette imprimante afin d'éviter les échecs d'impression. L'autonomie du film est de 30000 couches.

3. Enregistrez le fichier d'impression sur une clé USB.

4. Puis, insérez la clé USB dans le port USB de l'imprimante.

Clé USB:

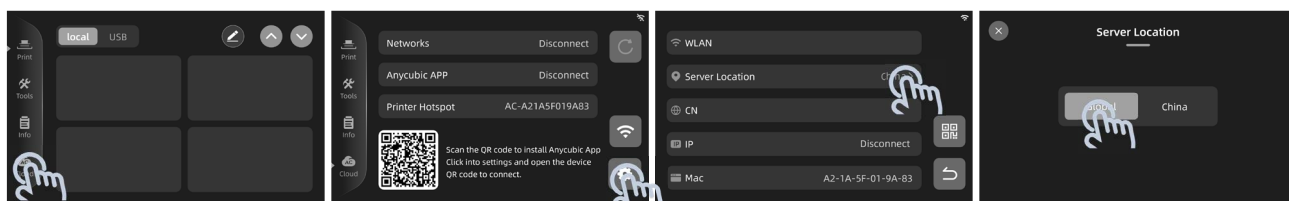
- ① Il est recommandé d'utiliser la clé USB fournie avec l'appareil. Si vous utilisez d'autres clés USB, vous devez vous assurer que la capacité du clé USB est inférieure à **32 Go** et que le format prend en charge **FAT/FAT32**.
- ② Veuillez placer le fichier d'impression dans le répertoire racine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

Chargement des Fichiers

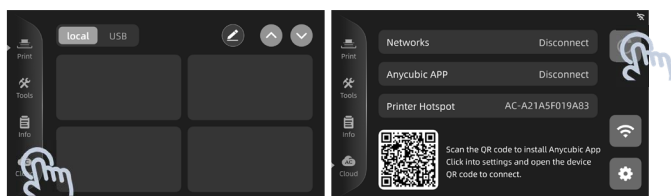
Cloud

Veillez d'abord connecter l'imprimante à l'application «Anycubic App» pour le téléchargement et le contrôle à distance.

1. Vérifiez s'il s'agit du serveur mondial, autrement veuillez cliquer pour passer sur le serveur global et attendez le redémarrage de l'imprimante.

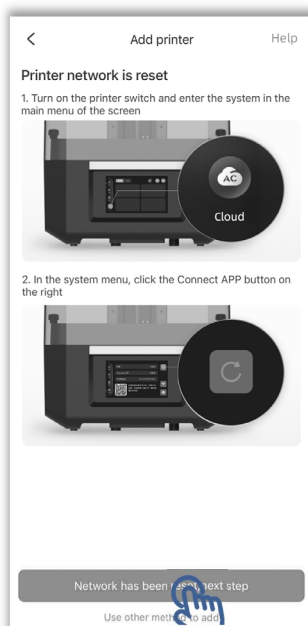
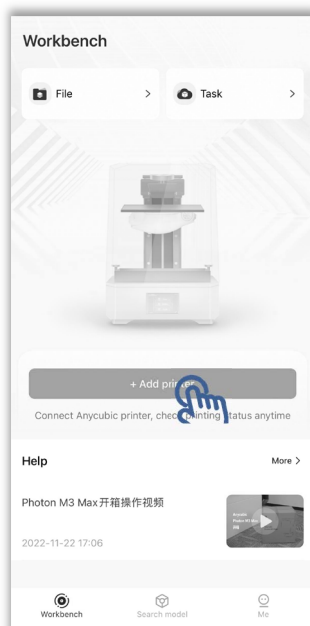


2. Réinitialiser la connexion au réseau



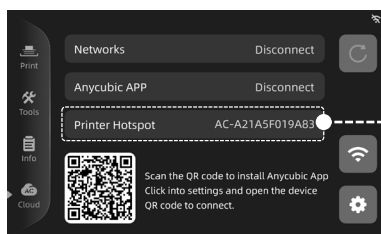
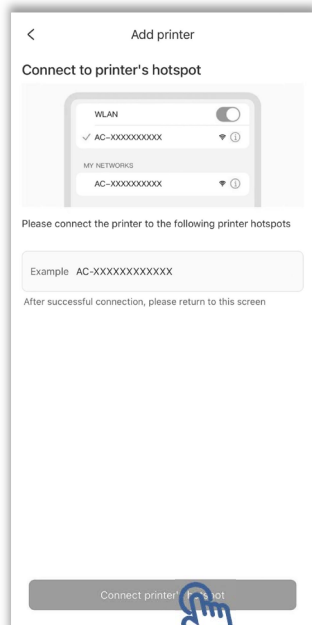
3. Veuillez chercher l'App «Anycubic» dans l'App Store ou Google Play, ou veuillez scanner le QR code situé sur l'imprimante pour pouvoir télécharger l'App Anycubic. Ensuite, veuillez vous enregistrer et vous connecter.

4. Add a printer in Anycubic App.

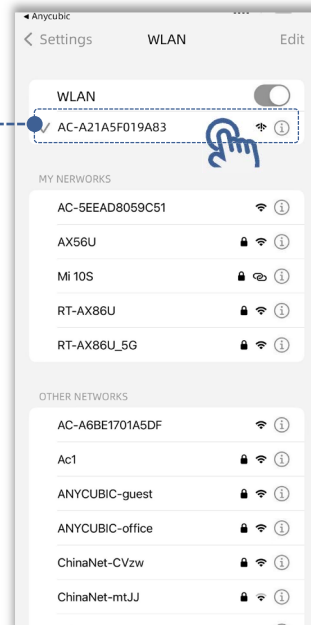


Chargement des Fichiers

5. Connexion au hotspot de l'imprimante.

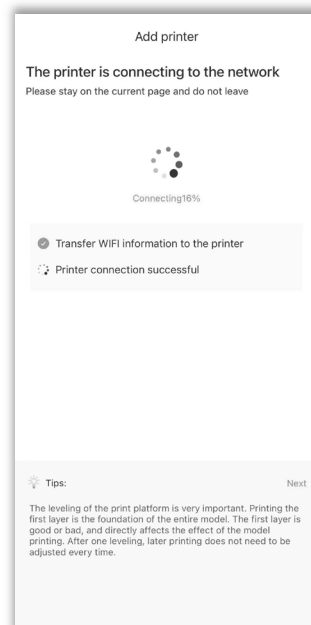
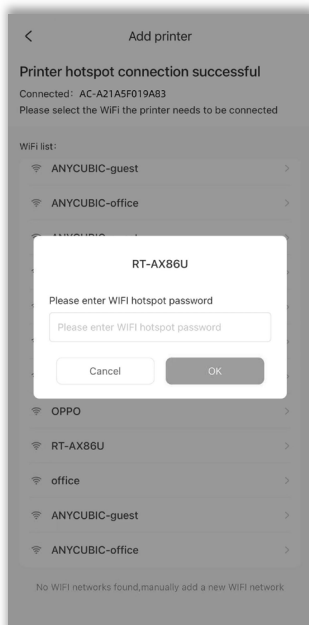
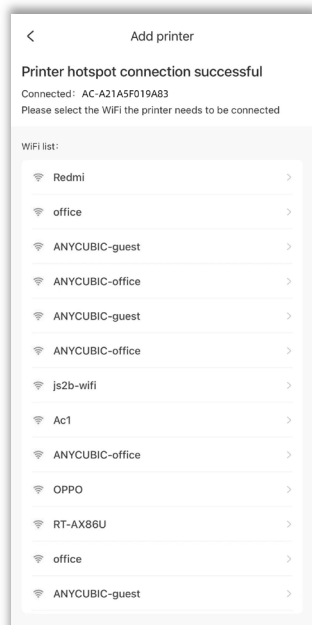


Vérifier le hotspot de l'imprimante



Sélectionnez le hotspot de l'imprimante

6. Retournez à l'Application, veuillez connecter l'imprimante au réseau.



Sélectionnez le réseau Wifi Entrez le mot de passe

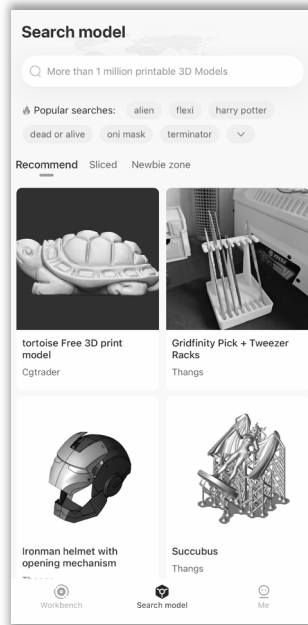
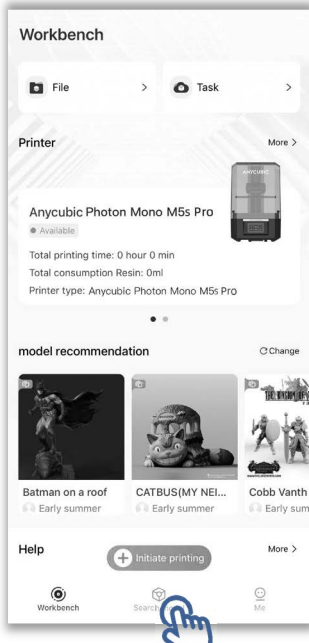
Remarque :

- ① Les autorisations de géolocalisation et de connexion au réseau local doivent être activées lors de la connexion de l'App.
- ② Veuillez vous assurer que l'imprimante soit connectée au hotspot de l'imprimante lors de la connexion au réseau afin d'éviter les échecs de connexion.

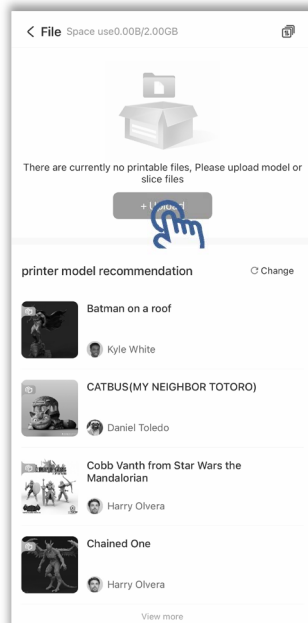
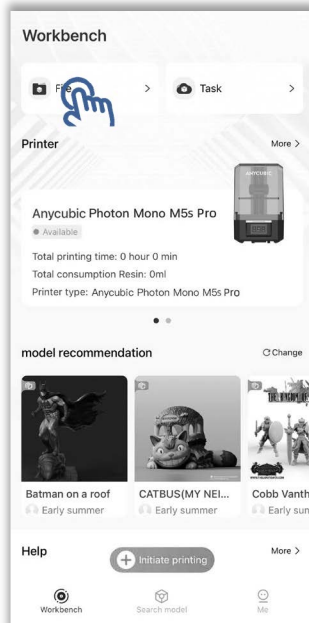
Chargement des Fichiers

7. Imprimante ajoutée avec succès Recherchez ou téléchargez un modèle.

- Recherchez un modèle

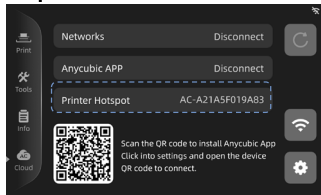


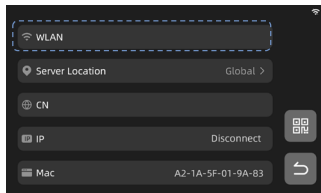




- Chargez un modèle



Chargement des Fichiers

Dépannage de la connexion au cloud

Problèmes	Dépannage	Solution
Echec de connexion au hotspot	Vérifier le hotspot de l'imprimante 	Si ce n'est pas le cas, reconnectez-vous au hotspot de l'imprimante.
L'imprimante indique que la connexion WiFi a échoué 	Vérifier que le WIFI ainsi que le mot de passe soient corrects	Si ce n'est pas le cas, veuillez appuyez sur  dans l'interface Cloud de l'imprimante pour pouvoir réinitialiser le wifi. Ensuite, veuillez reconnecter l'imprimante au réseau
	Vérifiez que le WLAN de l'imprimante corresponde au WIFI 	Si ce n'est pas le cas, veuillez appuyez sur  dans l'interface Cloud de l'imprimante pour pouvoir réinitialiser le wifi. Ensuite, veuillez reconnecter l'imprimante au réseau
	Vérifier si le réseau WIFI est indisponible	Connectez-vous à un réseau valide. Cliquez sur  dans l'interface Cloud pour réinitialiser le Wifi. Ensuite, veuillez reconnecter l'imprimante au réseau

État de la connexion au réseau



Module WiFi éteint, déconnecté



Module WiFi allumé, déconnecté



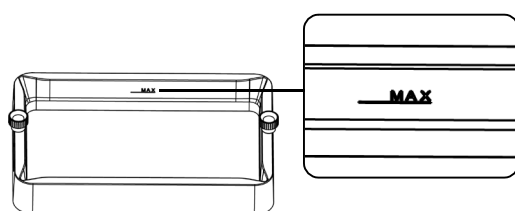
Module WiFi allumé, connecté

Préparations de résine

* Le film anti-adhésif est consommable. Veuillez prêter attention à l'état du film anti-adhésif sur l'écran tactile veuillez le remplacer si besoin.

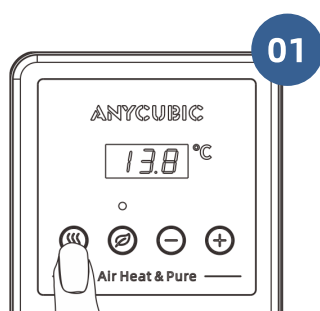
Avant et après chaque impression, veuillez vérifier attentivement le film anti-adhésif pour voir s'il y a des dommages, une indentation grave ou une fuite de résine sur l'écran d'exposition. S'il y en a, vous devez remplacer le nouveau film anti-adhésif à temps pour éviter d'endommager la machine.

1. Verser lentement la résine dans le bac sans que le niveau de résine ne dépasse l'échelle maximale du bac.

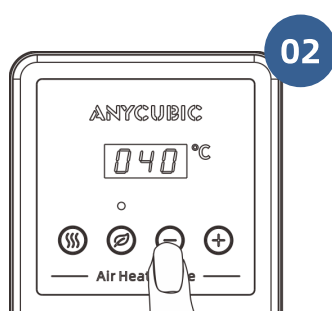


2. Lorsque la température ambiante est inférieure à 20 °C, cela peut provoquer le détachement du bas imprimé ou la perte partielle des objets imprimés. À ce moment, vous pouvez utiliser Air Heat & Pure pour augmenter la température ambiante de l'imprimante afin d'améliorer l'effet d'impression.

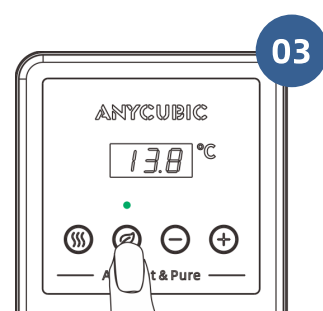
① Allumer Air Heat & Pure.



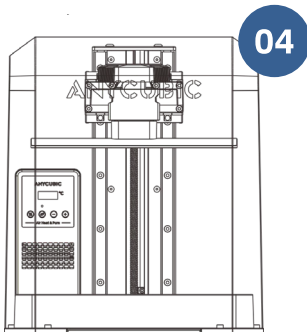
Démarrer le chauffage



Régler la température
(Recommandé $\geq 35^{\circ}\text{C}$)

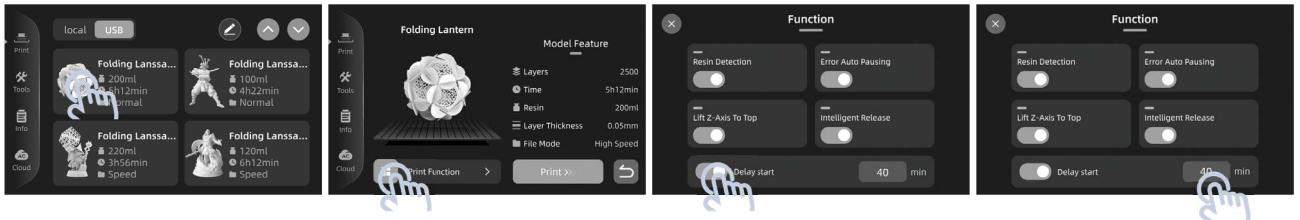


Démarrer la purification de l'air
(en option)



Mettez le capot

② Activer le démarrage différé et régler le temps d'attente. L'impression commencera lorsque le compte à rebours sera terminé. Le démarrage différé est désactivé par défaut.



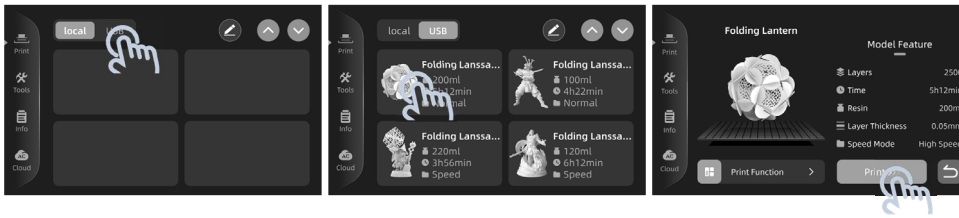
Veuillez vous référer au temps d'attente comme suit :

Température ambiante	Démarrage différé
5~10 °C	60 min
10~25 °C	30 min

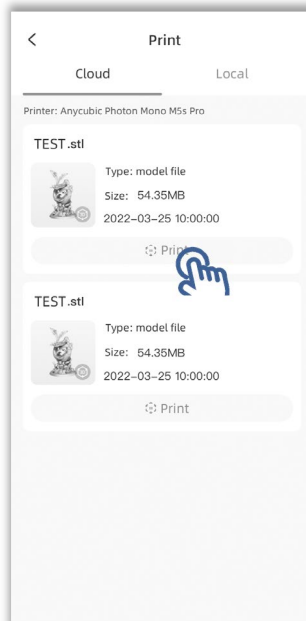
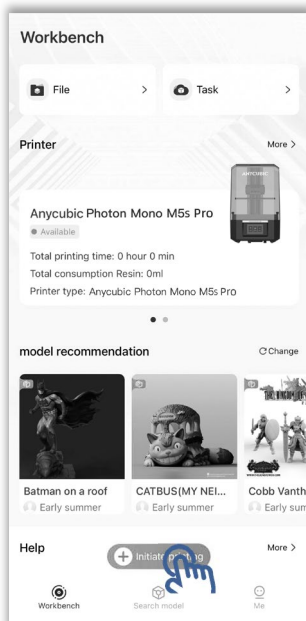
Avis : Le mode haute vitesse (fichier tranché) nécessite de la résine haute vitesse!
Sinon, l'impression peut échouer.

Imprimer le fichier

Imprimer le fichier sur la clé USB

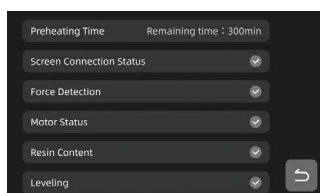


Impression à distance



Avant l'impression

1. L'imprimante vérifie l'état du matériel, le volume de résine et le nivellement avant chaque travail d'impression. En cas d'erreur, l'imprimante affiche un code QR d'erreur. Veuillez scanner le QR code et suivre le guide.



Temps d'attente

Si le démarrage différé est activé, l'impression commencera lorsque le compte à rebours sera terminé.

Résine

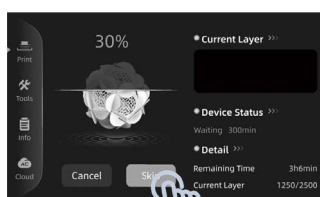
① Vérifie si la quantité de résine dans le bac à résine est suffisant pour mener à bien l'impression. En général, la quantité de résine requise est légèrement supérieure au volume de résine estimée par le slicer. Si l'alerte indique que le volume de résine est insuffisant, veuillez ajouter de la résine et vérifiez à nouveau.

② Vérifiez s'il y a des résidus solides de plus de 3 mm dans le bac. Si des résidus sont détectés, veuillez nettoyer le bac et vérifiez à nouveau.

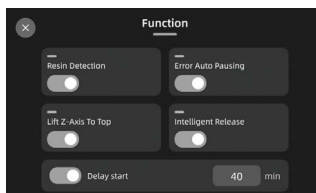
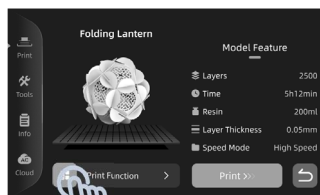
Nivellement

Vérifiez le nivellement pour éviter la séparation des couches ou d'autres erreurs.

2. Vérifiez le nivellement pour éviter la séparation des couches ou d'autres erreurs. S'il vous plaît, soyez prudent, car une température ambiante basse et un temps de chauffage insuffisant peuvent entraîner un échec d'impression.



3. La fonction dont vous n'avez pas besoin peut être désactivée avant l'impression.



Pendant l'impression

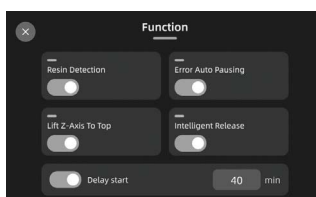
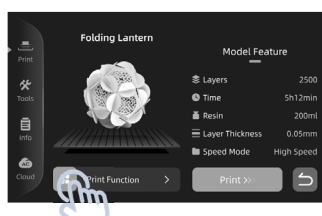
Pause automatique en cas d'erreur: Pendant l'impression, l'imprimante contrôle automatiquement les conditions susceptibles de provoquer un échec d'impression et signale l'erreur en cas de gaspillage de résine ou même d'endommagement de l'imprimante. Lorsque l'imprimante détecte une anomalie, elle interrompt automatiquement l'impression et affiche un rapport d'erreur. En fonction de la notification d'erreur, veuillez vérifier le fichier de slicing et le modèle.

Détection des problèmes de non-adhésion

Il contrôle les problèmes de non-adhésion à la plate-forme d'impression. Lorsque l'imprimante détecte que le modèle ne colle pas à la plate-forme, veuillez vérifier le temps d'exposition inférieur du fichier.

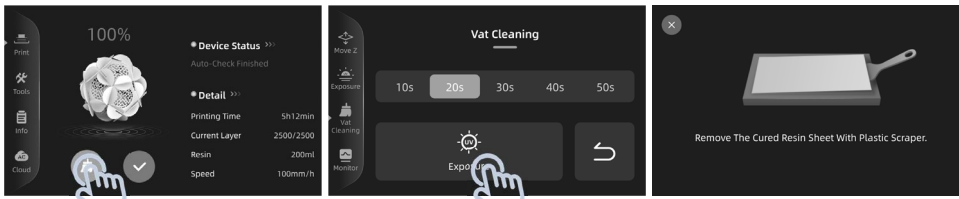
Séparation intelligente: La fonction peut améliorer le taux de réussite d'impression en optimisant l'algorithme. Activer la libération intelligente tout en imprimant avec le groupe de paramètres par Resine de Base_Normal peut également augmenter la vitesse d'impression. La fonction est activée par défaut.

La fonction dont vous n'avez pas besoin peut être désactivée avant l'impression.



Après l'impression

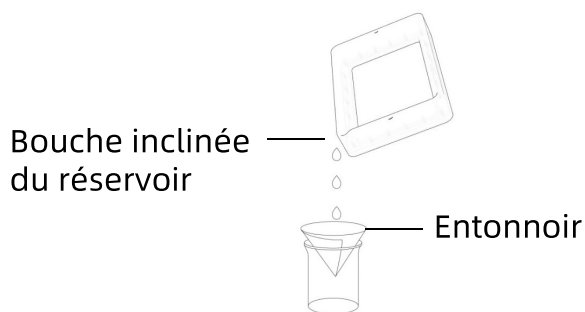
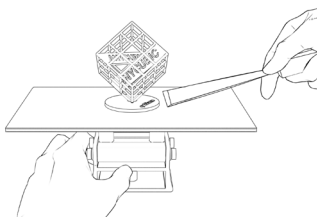
1. Lorsque l'impression est terminée, une partie de la résine de la cuve peut avoir durcie. Veuillez sélectionner le nettoyage de la cuve et retirer les résidus.



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

2. Traitez les modèles et résidus de résine

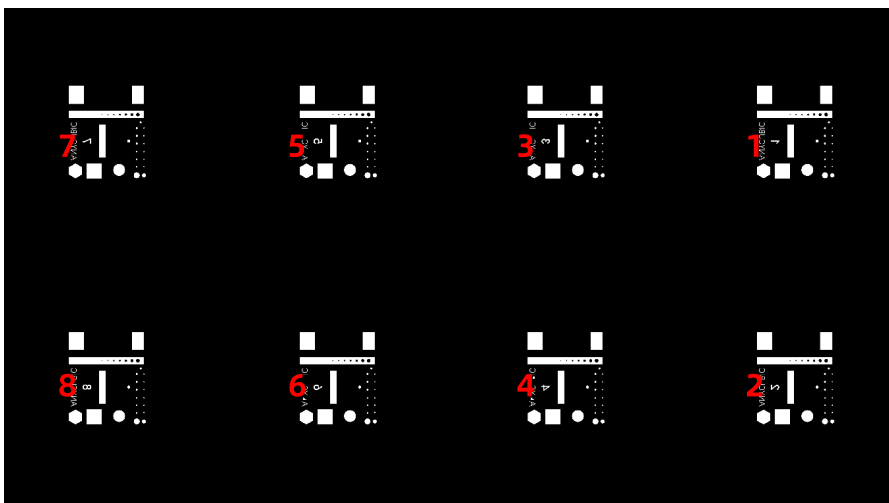
- Une fois l'impression terminée, lorsque la résine résiduelle sur la plateforme ne coule plus, Retirez la plate-forme. Ensuite, utilisez une spatule pour pelleter le modèle et rincez la résine liquide résiduelle sur la surface du modèle avec de l'alcool à 95 % (ou d'autres agents de nettoyage). Après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



Testez les paramètres d'exposition optimaux

"R_E_R_F" est l'abréviation de "Resin Exposure Range Finder", le fichier R_E_R_F peut être utilisé pour tester les meilleurs paramètres d'exposition pour différentes résines et différentes températures ambiantes.

1. Importez dans le Slicer le fichier R_E_R_F attaché au clé USB. Il y a 8 modèles numérotés dans ce fichier. Le temps d'exposition du modèle 1 est le "temps d'exposition normal (s)" dans les paramètres de tranche, et le temps d'exposition de chacun des modèles restants est incrémenté d'un gradient de **0,25 s**.



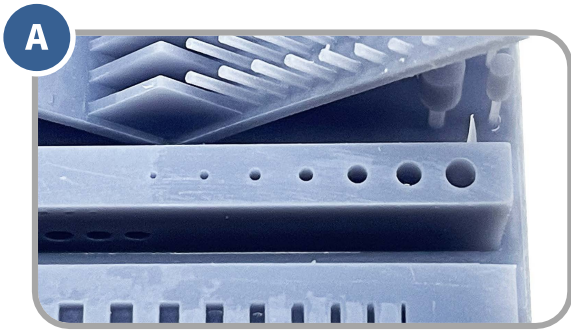
Il y a des numéros correspondants sur le modèle

2. Ajustez le temps d'exposition normal du fichier RERF en fonction du temps d'exposition recommandé de la résine utilisée, c'est-à-dire modifiez le temps d'exposition du modèle n°1. Sur cette base, les temps d'exposition des autres modèles sont incrémentés séquentiellement avec un gradient de **0,25 s**. Par exemple, lorsque le temps d'exposition normal est réglé à 1,5 s, le temps d'exposition pour les modèles n°1-8 est : 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

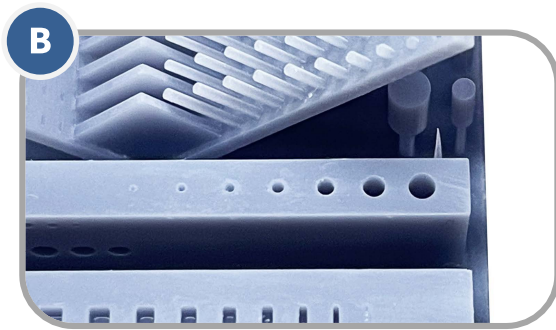
3. Après l'impression, retirez et nettoyez le modèle. Comparez les effets d'impression de différents modèles de numérotation, et sélectionnez le temps d'exposition du modèle de numérotation correspondant comme paramètre d'impression en fonction des besoins spécifiques des modèles.

Testez les paramètres d'exposition optimaux

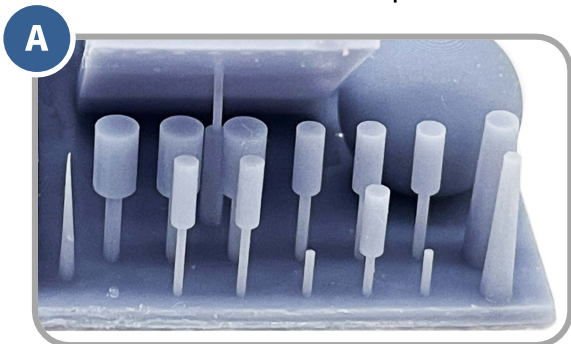
Prenons le modèle AB comme exemple.



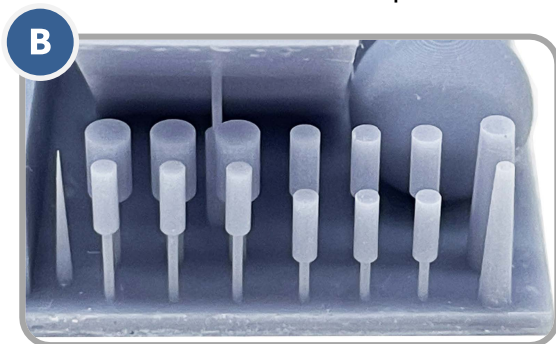
Plus de trous sont percés



Moins de trous sont percés



Moins d'impression avec succès



Plus d'impression avec succès

- Le modèle A a un grand nombre de trous, et sous cette condition de paramètre, l'achèvement détaillé du modèle imprimé est plus élevé; cependant, le risque d'échec d'impression est également plus élevé.
- La colonne du modèle B a été imprimée avec succès plus, et sous cette condition de paramètre, le taux de réussite de l'impression est plus élevé; par conséquent, les détails peuvent être manquants. Convient aux modèles avec des exigences générales de précision d'impression.

De plus, vous pouvez également comparer l'effet pont, le nombre de colonnes fines, etc. pour trouver les paramètres d'exposition appropriés. Si l'effet d'impression des 8 modèles n'est pas bon, il est recommandé de régler à nouveau les paramètres d'exposition normaux du fichier pour trouver une plage de paramètres appropriée.

Note: Remarque: "R_E_R_F" est le nom du fichier clé, la machine le reconnaîtra séparément, veuillez ne pas le modifier et veuillez ne pas nommer le modèle normalement imprimé "R_E_R_F".

Nivellement

L'imprimante a été conçue sans nécessité de nivellement pour la première utilisation.

Cependant, veuillez remettre à niveau l'imprimante dans les scénarios suivants :

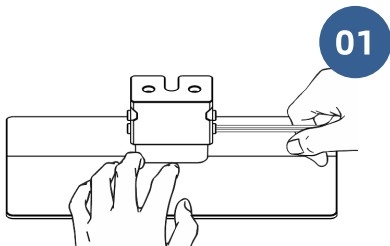
- La plateforme d'impression est tombée au sol.
- Changement de nouvelle plateforme d'impression ou d'écran LCD.
- L'objet imprimé adhère à la cuve de résine au lieu de la plateforme d'impression.



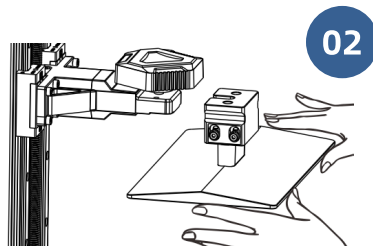
Scannez le code QR pour le tutoriel de nivellement

Veuillez suivre les étapes ci-dessous pour installer et remettre à niveau.

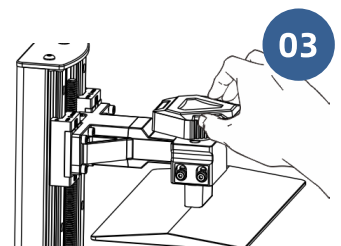
1. Installez la plate-forme de génération.



Desserrez légèrement les quatre vis de nivellement

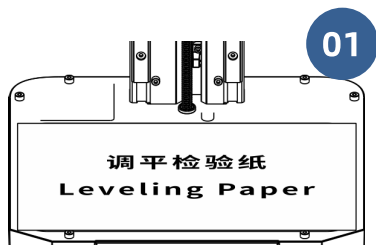


Installez la plateforme d'impression

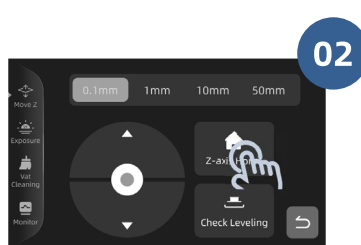


Serrez le bouton

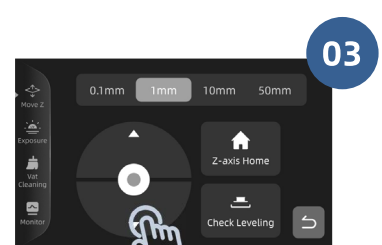
2. Nivellement.



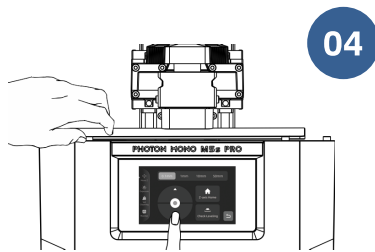
Placez le papier de nivellement sur l'écran LCD



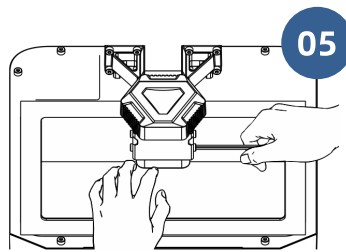
Cliquez sur « Accueil de l'axe Z »



Abaissez l'axe Z de 1mm

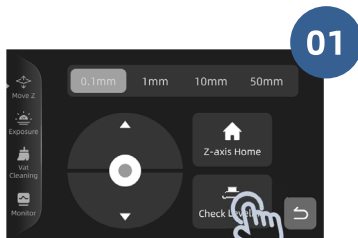


Si la plateforme d'impression bouge légèrement, abaissez l'axe Z de 0,1 mm à chaque fois

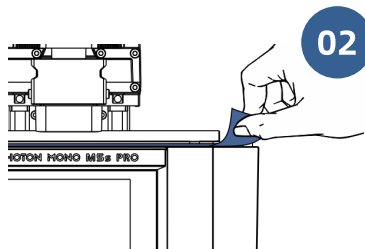


Abaissez jusqu'à ce que vous ressentiez une résistance en retirant le papier de nivellement. Maintenez la plateforme et serrez les quatre vis.

3. Vérifiez si le nivellement est réussi. Si cela ne correspond pas au résultat indiqué ci-dessous, veuillez desserrer les quatre vis de nivellement et suivre l'étape 2 pour remettre à niveau.



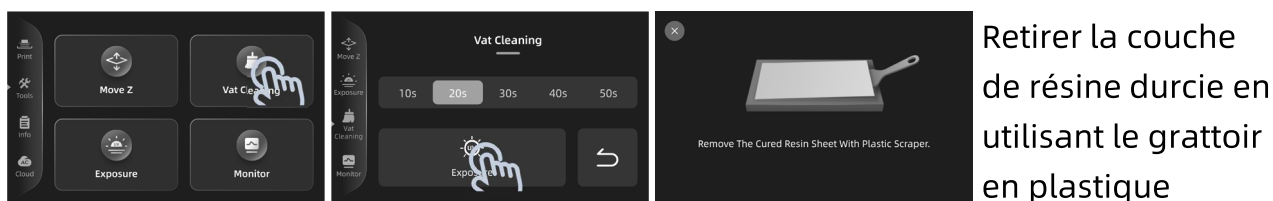
Cliquez sur « Vérifier le nivellement »



Il y a une résistance significative lorsque vous tirez le papier de nivellement

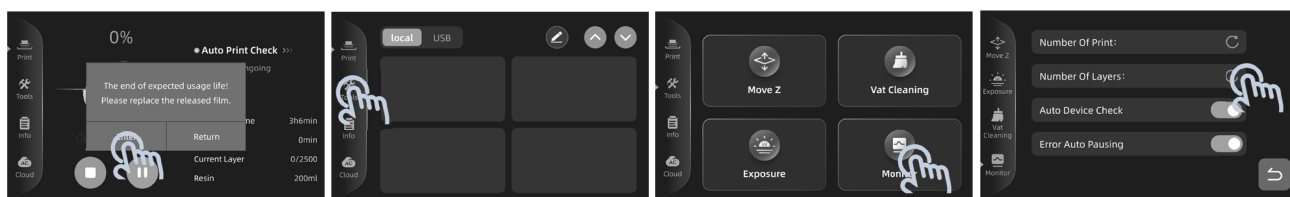
Entretien de boîte de matériau

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



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

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



À ce moment, veuillez remplacer le film de sortie à temps

Veuillez cliquer sur réinitialiser après le remplacement

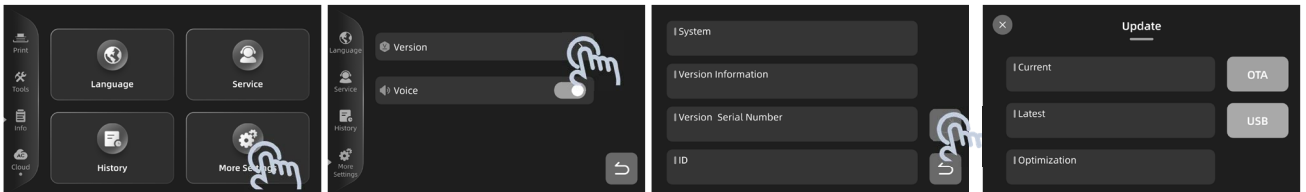
- Si la machine n'est pas utilisée dans les 48 heures, veuillez filtrer la résine et la stocker dans un récipient sombre et hermétique.

Mise à niveau Firmware

Vérifiez si le micrologiciel actuel doit être mis à jour. "Optimisation" le dernier firmware disponible.

- **Mise à niveau via USB:** visitez le site Web officiel pour télécharger le programme d'installation et enregistrez-le sur une clé USB. Puis, insérez la clé USB dans l'imprimante à mettre à niveau.

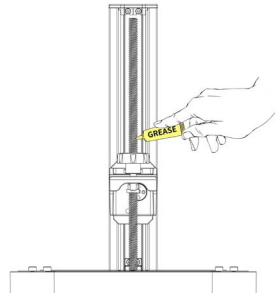
- **Mise à niveau via OTA:** si le réseau est connecté, mise à niveau directement par OTA.



Mise à niveau via
OTA/USB

Entretien de l'axe Z

S'il y a un bruit de frottement anormal pendant le processus de travail de l'axe Z, veuillez appliquer une quantité appropriée de graisse lubrifiante sur la vis de l'axe Z.



Nettoyage des machines

- **Installez la plate-forme de génération:** Essayez directement avec une serviette en papier ou nettoyez avec de l'alcool.
- **Protégez l'écran durci:** S'il y a de la résine durcie sur le film anti-rayures de l'écran durci, veuillez remplacer le film anti-rayures à temps.
- **Nettoyer le corps de machine:** Nettoyer avec de l'alcool.

Charbon activé

- **Durée de vie:** Le filtre à charbon actif peut être utilisé pendant 3 à 6 mois.
- **Réutilisation:** Exposer le charbon utilisé au soleil ou dans un endroit bien ventilé pour dissiper l'odeur jusqu'à ce que le charbon soit remplacé.

Modèle de plate-forme antiadhésive

- Le temps d'exposition de la couche inférieure est insuffisant, veuillez augmenter le temps d'exposition.
- La zone de contact entre le bas du modèle et la plate-forme est petite et un clapet de pied doit être ajouté.

Fissuration par défaut du modèle

- La machine tremble pendant l'impression.
- Le film de libération est lâche après une utilisation à long terme et doit être remplacé.
- La plate-forme de construction ou la trémie n'est pas serrée.
- Levez trop vite.
- Modèle Hollow non poinçonné.

Le modèle a des couches décalées, déformées

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

Surexposition de flocons de type varech dans la goulotte ou sur le modèle

- Il est nécessaire de réduire le temps d'exposition du fond et le temps d'exposition normal.

Merci encore d'avoir choisi les produits Anycubic! Nous offrons jusqu'à 1 an de garantie sur nos produits (et accessoires). Si vous rencontrez des problèmes, veuillez vous connecter au site Web officiel d'Anycubic (support.anycubic.com/en), et il y aura une équipe technique après-vente professionnelle pour vous servir.