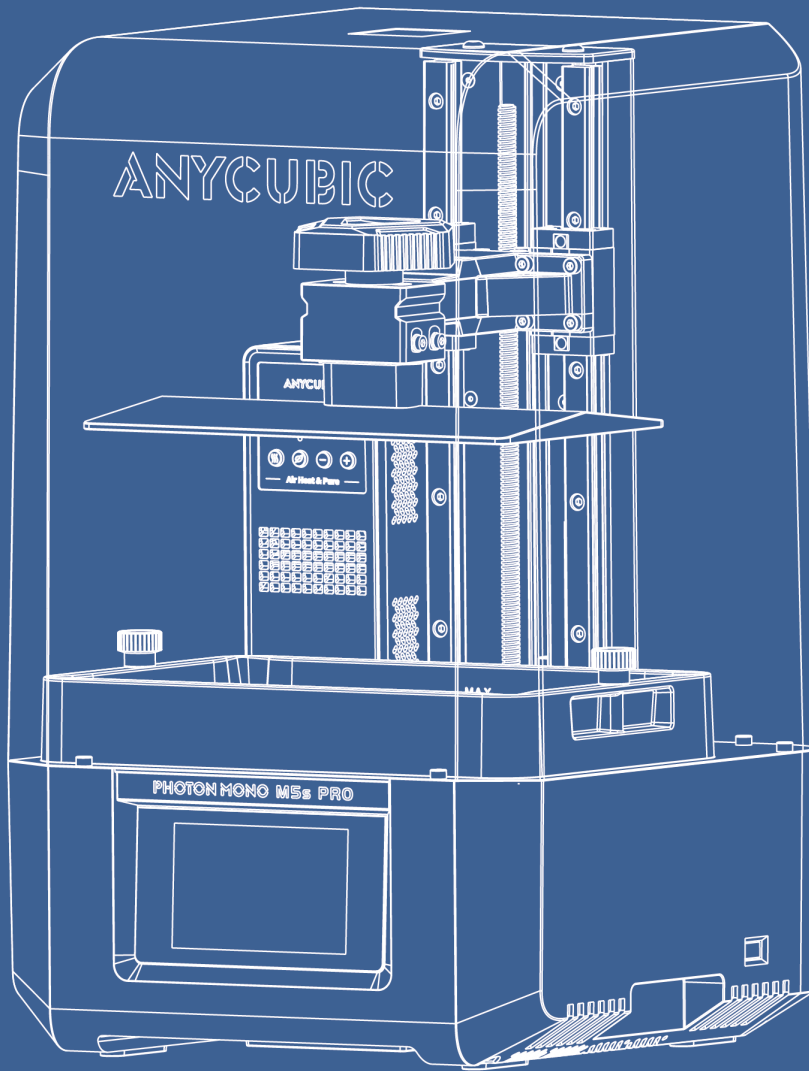




ANYCUBIC



Photon Mono M5s Pro

[▶ Guida all'uso](#)

Grazie per aver scelto il prodotto di Anycubic !

Se avete già acquistato una macchina Anycubic o avete già familiarità con la tecnologia di stampa 3D, vi consigliamo comunque di leggere attentamente questo manuale. Le precauzioni e i suggerimenti d'uso contenuti in questo documento possono evitare meglio un'installazione e un utilizzo non corretti.

Nel processo di utilizzo della macchina, se si hanno domande o si incontrano problemi non inclusi in questo manuale, si prega di contattare il personale del servizio clienti <https://support.anycubic.com> e faremo del nostro meglio per risolverli i problemi. Il sito ufficiale di Anycubic comprende software, video didattici di montaggio e utilizzo, istruzioni multilingue, download di modelli 3D e l'elenco delle FAQ.



Anycubic Centro di supporto

Diritti d'autore di "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", tutti i diritti riservati.

Team di Anycubic

Precauzioni

Si prega di ricordarsi sempre le seguenti precauzioni durante il montaggio e l'uso. Se non si rispettano queste avvertenze, si rischia di danneggiare la macchina o addirittura di provocare lesioni personali.



Dopo aver ricevuto la merce, se manca qualche accessorio, si prega di contattare il servizio clienti per farselo rispedire!



In caso di emergenza, si prega di spegnere la stampante Anycubic 3D direttamente dall'interruttore di alimentazione.



La luce UV è dannosa per gli occhi; evitare il contatto diretto.

Durante l'operazione, indossare attrezzature protettive come occhiali anti-UV e guanti.



La Anycubic stampante 3D contiene parti funzionanti ad alta temperatura per cui evitate di scottarvi toccandole a mani nude.



Fai attenzione quando usi lo spatola e assicurati di orientare le parti taglienti della macchina e dell'utensile lontano dalle persone.



Si prega di tenere la stampante Anycubic 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.



Si prega di utilizzare la stampante Anycubic 3D in un ambiente spazioso, in piano e ben ventilato.



Se non si utilizza la stampante 3D per un lungo periodo di tempo, assicurarsi che rimanga protetta dalla pioggia e dall'umidità.



Si consiglia una temperatura ambiente di 8°C - 40°C e un'umidità del 20% - 50%. L'utilizzo al di fuori di questo intervallo può corrompere la qualità della stampa. Allo stesso tempo, è necessario evitare la luce del sole.

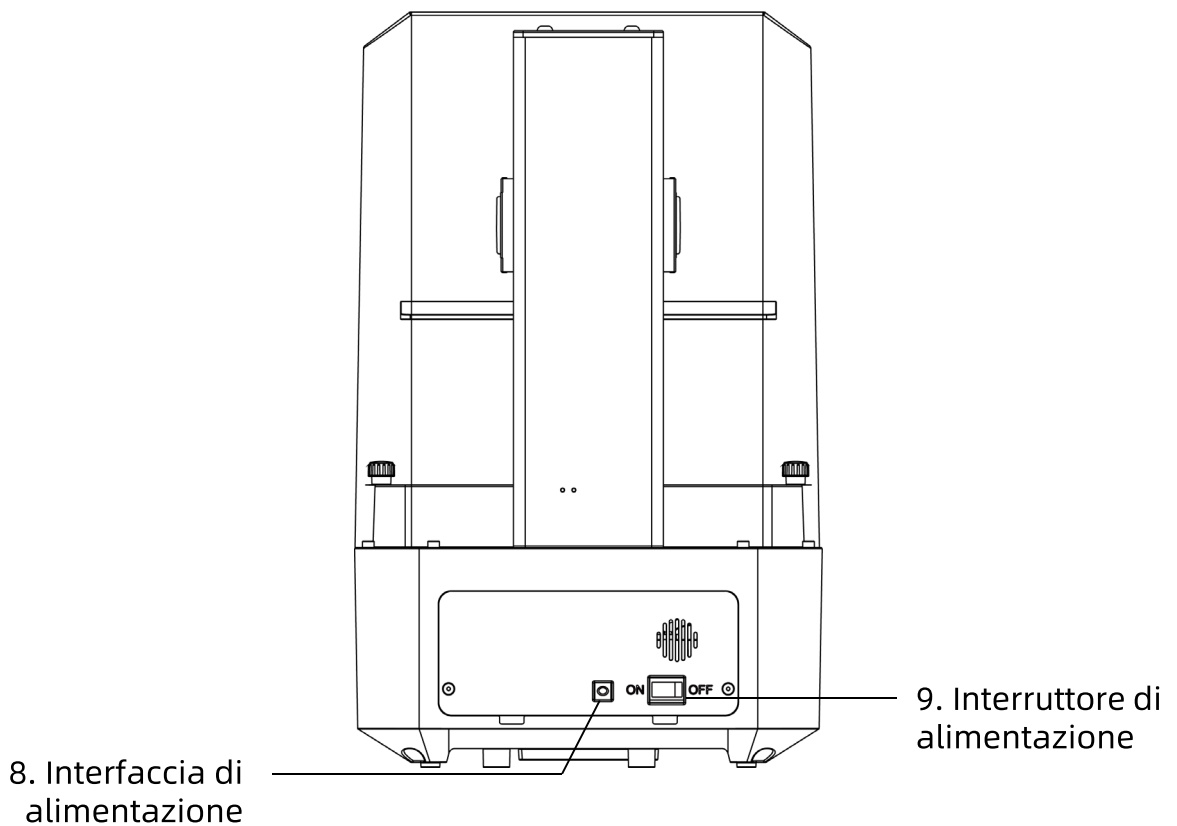
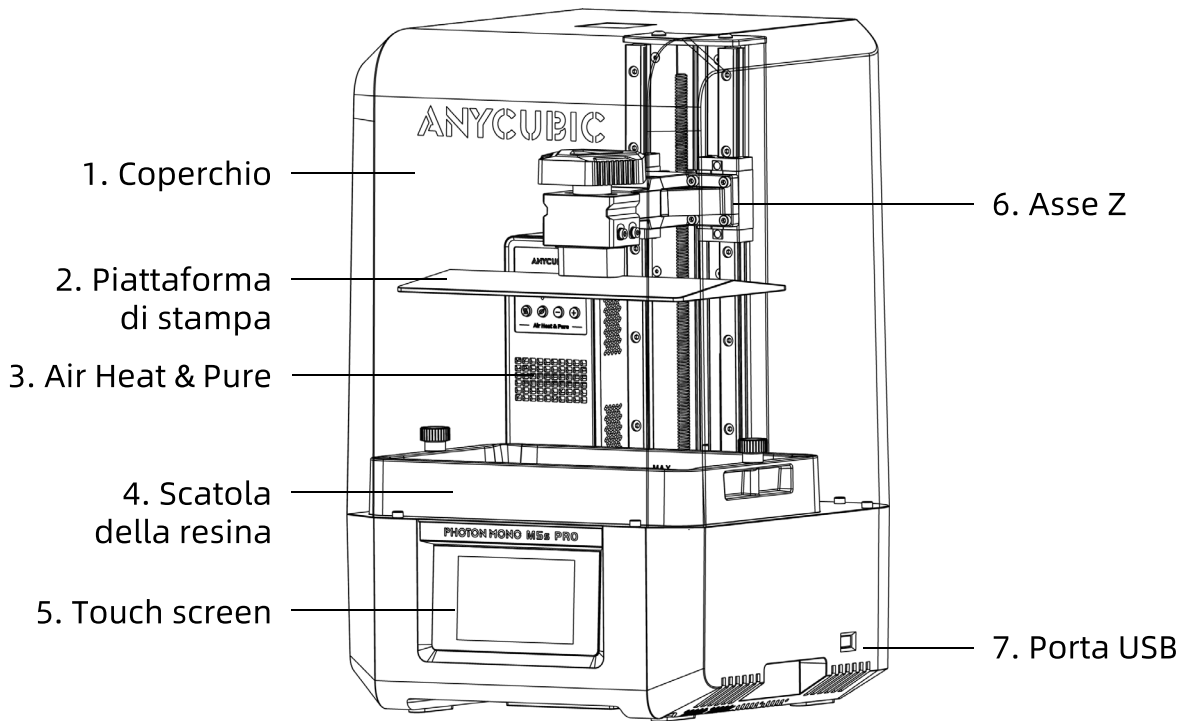


Non smontare e disassemblare la stampante Anycubic 3D senza autorizzazione. In caso di problemi, si prega di contattare il servizio post-vendita di Anycubic.

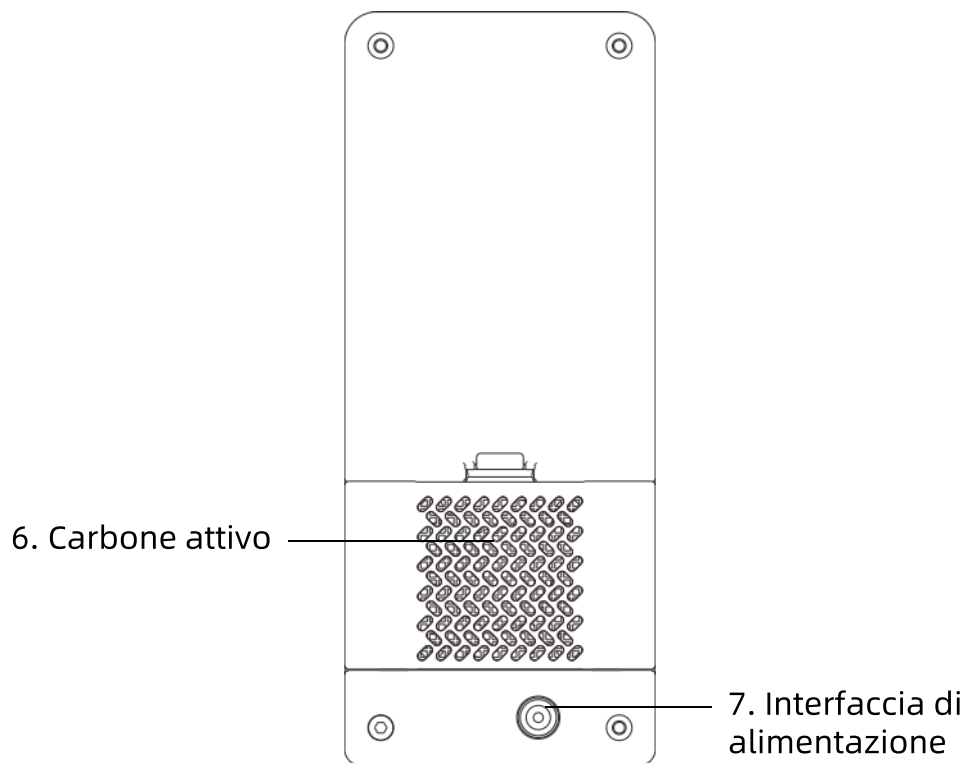
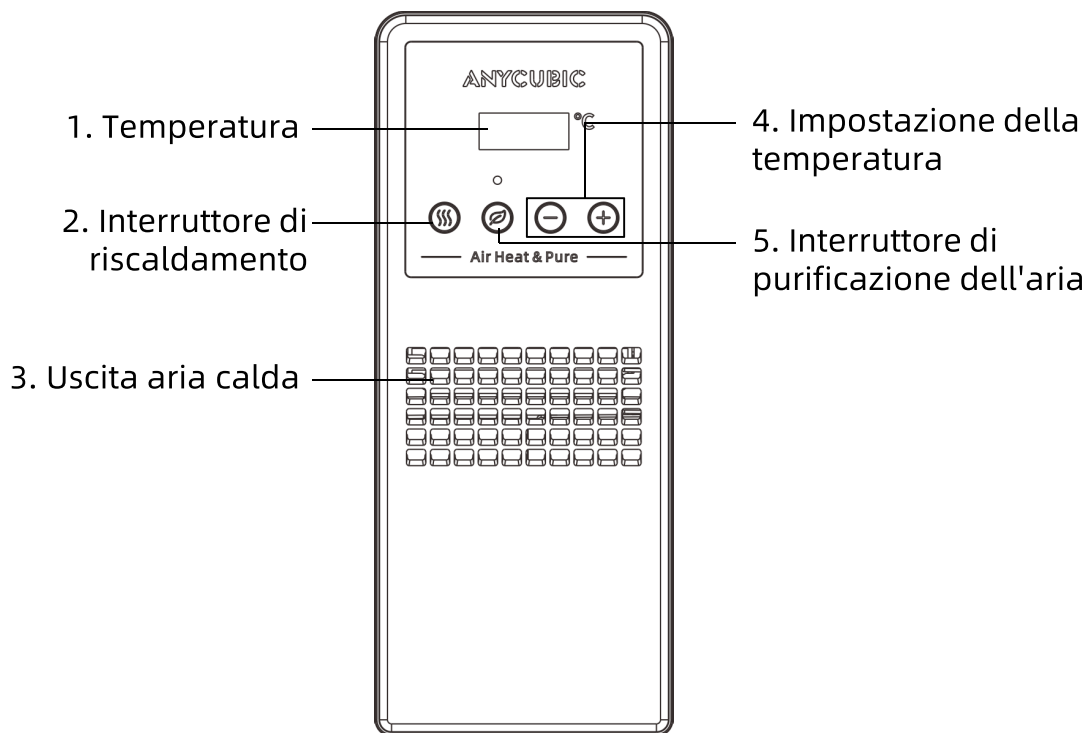
Indice

1. Lista della macchina	5
2. Lista di imballaggio	7
3. Parametri della macchina	8
4. Parametri di stampa consigliati	10
5. Introduzione alla funzione della schermata operativa	11
6. Preparazione della stampa	15
7. Caricamento file.....	18
8. Test di stampa	24
9. Test dei migliori parametri di esposizione della resina	31
10. Manutenzione della macchina	33
11. Domande frequenti	37

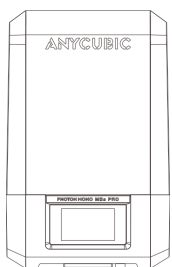
Lista della macchina



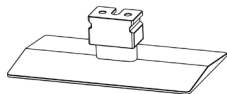
Air Heat & Pure



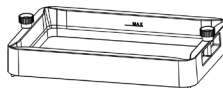
Lista di imballaggio



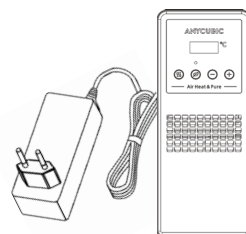
Photon Mono
M5s Pro



Piattaforma di
stampa *1



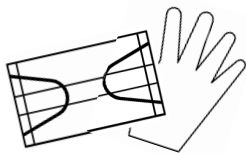
Scatola della
resina *1



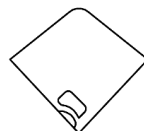
Kit Air Heat & Pure



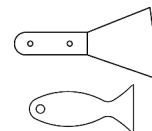
Kit chiave inglese



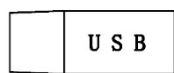
Dispositivi di
protezione



Imbuto *5



Raschietto
Raschia



USB * 1



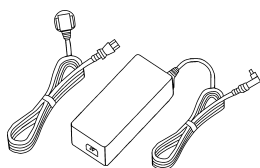
Manuale per
l'installazione*1



Kit pellicola
antigraffio



调平检验纸
Leveling Paper
Papier de
nivellement



Cavo di
alimentazione
Adattatore di
alimentazione

Parametri della macchina

Parametri di stampa

Sistema	Photon Mono M5s Pro
Operazione	Touch screen a resistenza da 4,3 pollici
Software di slicing	Anycubic Photon Workshop (Anche compatibile con altri software)
Metodo di connessione	USB, WIFI

Specifiche di stampa

Schermo LCD	10,1 pollici 14K
Tecnologia sorgente luminosa	Luce LED Matrix
Risoluzione XY	13312 * 5120
Precisione dell'asse Z	0,01 mm
Spessore dello strato suggerito	0,01 ~ 0,15 mm

Parametri fisici

Dimensioni	290 mm(L) *270 mm(L) *460 mm(A)
Volume di stampa	223,78 mm(L) *126,38 mm(L) *200 mm(A)
Peso	9,4 kg

WiFi

Intervallo di Frequenza	2,4 G (2,400~2,4835 GHz)
Modalità di Lavoro Modalità	AP, STA, Modalità AP+STA.

Air Heat & Pure

Metodo di controllo	Pulsante
Tensione di ingresso	24 V
Potenza Nominale	55 W
Intervallo di temperatura	20-40 °C
Dimensioni	55 mm(L) *73 mm(L) *178 mm(A)
Dimensioni del carbone	39 mm(L) *39 mm(L) *18 mm(A)
Peso	284 g

Parametri di stampa consigliati

Gruppo di parametri	① Resina predefinita Normale	② Resina predefinita Veloce	③ Resina ad alta velocità
Spessore dello strato	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Tempo di esposizione normale	3,6 s	3,8 s	1,9 s
Tempo libero	0,5 s		
Tempo di esposizione del fondo	30 s	30 s	10 s
Strati inferiori	5	4	3
Distanza di sollevamento Z	8 mm	5 mm	3 mm
Z Velocità di sollevamento	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Z Velocità di rientro	6 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Livello di anti-aliasing spaziale	1		

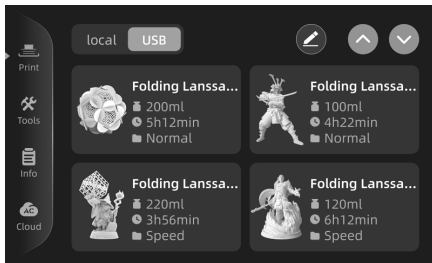
Avviso:

1. Se l'oggetto da stampare richiede un'alta precisione, si prega di utilizzare il **gruppo ①** e modificare il livello di anti-alias a 16 e la sfocatura dell'immagine a 3.
2. Il **gruppo ②③** si applica al modello la cui spessore svuotato non supera i 2 mm.
3. Il **gruppo ②③** può aumentare significativamente la velocità di stampa in base ai test specifici. Per garantire il successo della stampa e la velocità di stampa, si prega di non modificare casualmente i parametri.
4. Il **gruppo ②③** deve essere utilizzato con la pellicola rilascio ad alta velocità di terza generazione fornita da questa stampante per evitare errori di stampa. La pellicola può essere utilizzata per stampare 30000 strati.
5. Il **gruppo ③** può essere applicato solo alla resina ad alta velocità.
6. Consultare le pagine 18-19 per le istruzioni sui gruppi di parametri.

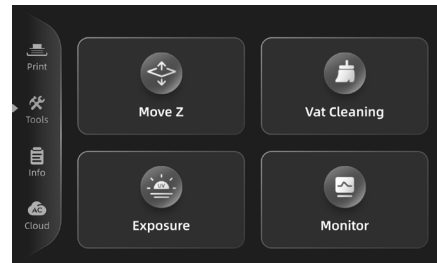
--I dati sopra riportati sono del Laboratorio Anycubic, solo a titolo di riferimento.

Interfaccia principale

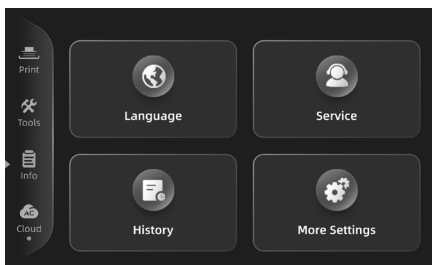
Stampare



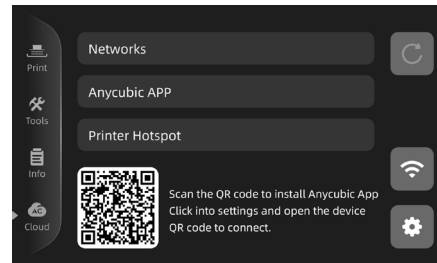
Strumento



Informazione



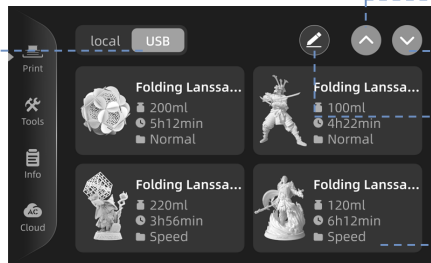
Cloud



Stampare

Stampare:

Passare alla chiavetta
USB/file locale



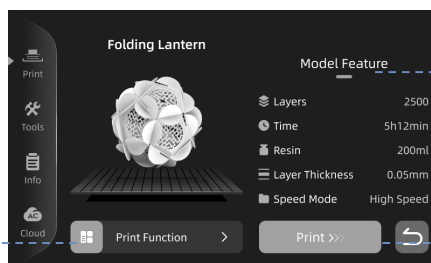
Pagina su
Pagina giù

Modifica dei file

Inserire i dettagli del file

Dettagli del file:

Impostazione della
funzione di stampa



Informazioni sul
lavoro di stampa

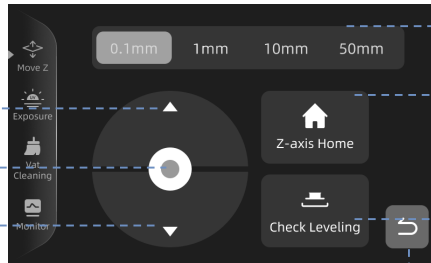
Avviare la stampa

Introduzione alla funzione della schermata operativa

Strumento

Spostare l'asse Z:

Fare clic per selezionare la distanza di ogni spostamento dell'asse Z



Spostare l'asse Z verso l'alto

Azzerare l'asse Z

Spegnere il motore dell'asse Z

Muoversi per verificare l'effetto di livellamento manuale

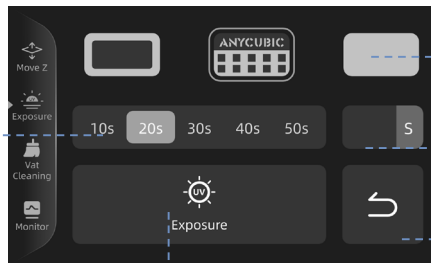
Spostare l'asse Z verso il basso

Torna alla dello strumento

Esposizione:

Impostare il tempo di esposizione

Selezionare un modello di esposizione



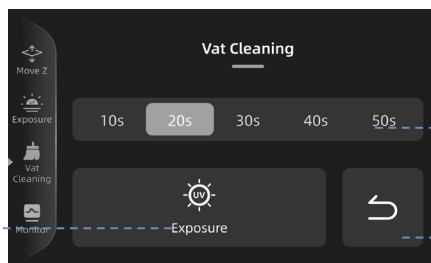
Impostare il tempo di esposizione

Torna alla dello strumento

Iniziare l'esposizione

Pulizia della vasca:

Iniziare l'esposizione



Impostare il tempo di esposizione

Torna alla dello strumento

Monitor:

Mostra il numero cumulativo di stampe

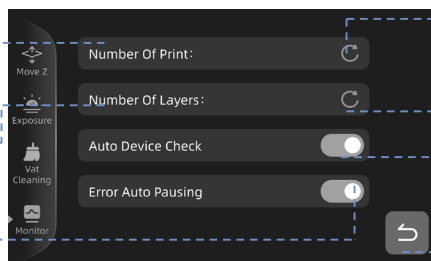
Azzeramento il numero cumulativo di stampe

Mostra il numero cumulativo di livelli di stampa

Azzeramento il numero cumulativo di livelli di stampa

Abilita/disabilita la pausa automatica degli errori

Abilita/disabilita il controllo automatico del dispositivo



Torna alla dello strumento

Informazione

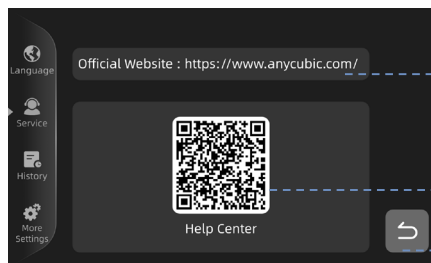
Lingua:



Clicca per selezionare
Cinese/Inglese

Torna alla Informazione

Servizio:



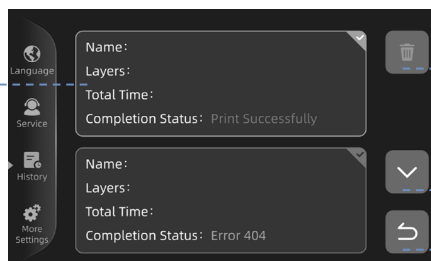
Mostrare il sito web ufficiale

Codice QR del
centro di assistenza

Torna alla Informazione

Informazione:

Stampa la cronologia

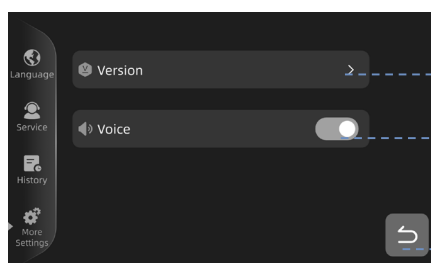


Cancellare il record

Pagina giù

Torna alla Informazione

Più impostazioni:



Entra nell'interfaccia
della versione

Attiva/disattiva l'audio
del touch screen

Torna alla Informazione

Introduzione alla funzione della schermata operativa

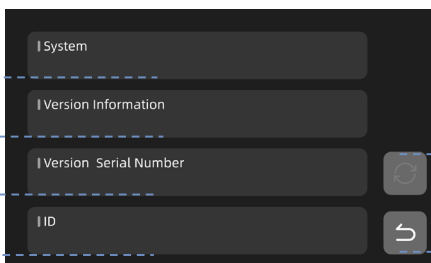
Versione:

Mostra il sistema della macchina

Versione di sistema

Numero di serie

Mostra ID della macchina



Accedi all'interfaccia di aggiornamento

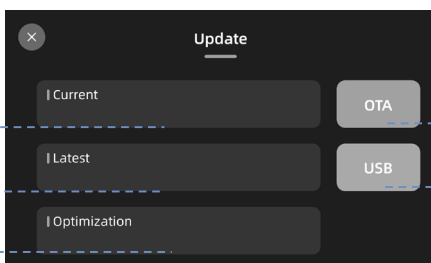
Torna alle Impostazioni avanzate

Aggiornamento:

Versione firmware attuale

Ultima versione firmware

Novità



Aggiornamento OTA

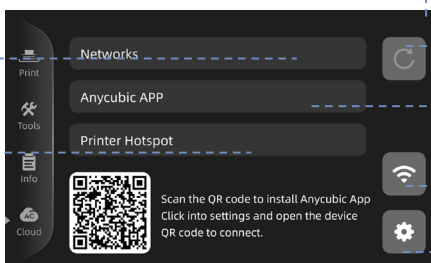
Aggiornamento tramite USB

Cloud

Cloud:

Stato della connessione di rete

Hotspot della stampante



Stato della connessione di rete

Resetta la connessione WIFI

Connessione dell'app

Modulo WIFI acceso/spento

Accedi alle impostazioni di rete

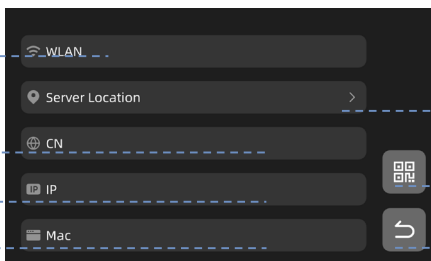
Impostazioni di rete:

Nome della rete

Stampante CN

Indirizzo IP

MAC



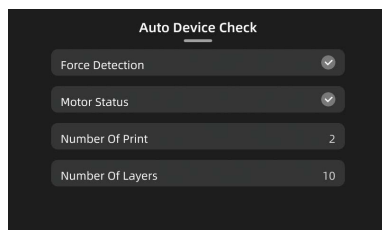
Imposta server

Codice QR della stampante

Torna al Cloud

Preparazione della stampa

1. Accendi la stampante e attendi il controllo automatico dei dispositivi. La stampante verifica automaticamente l'hardware per aiutarti a risolvere i problemi e ridurre i fallimenti di stampa. Quando si verifica un errore, la stampante mostrerà il codice QR dell'errore. Effettua la scansione del codice e segui la guida fornita.



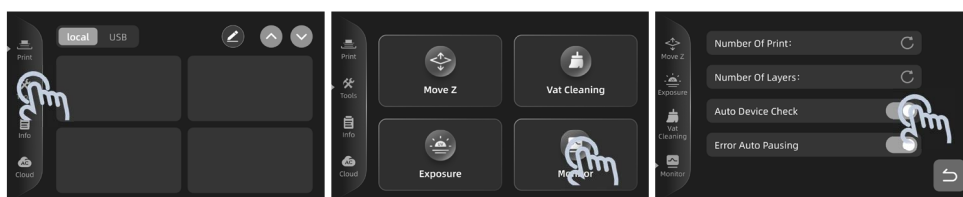
Rilevazione forzata

Verifica se il sensore di forza che influisce sulla rilevazione del volume della resina e sulla rilevazione del livellamento funziona correttamente.

Connessione del motore

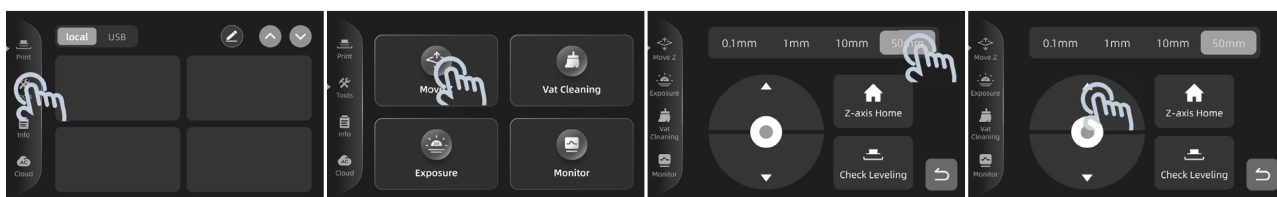
Verifica la connessione del motore per assicurarti che funzioni correttamente.

Se disabiliti il controllo automatico dei dispositivi, la stampante non effettuerà una verifica automatica delle condizioni dell'hardware.



Disabilita il controllo automatico dei dispositivi

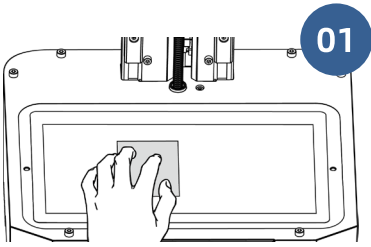
2. Seguire la procedura seguente per alzare l'asse Z di 100 mm.



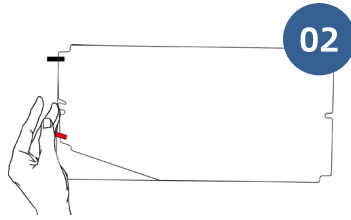
Fare clic 2 volte

Preparazione della stampa

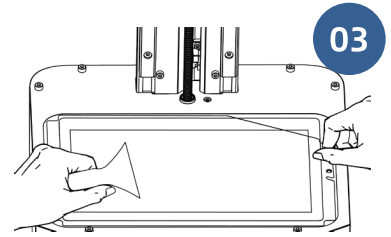
3. Installare la protezione dello schermo.



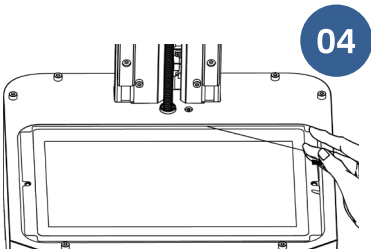
Rimuovi la pellicola protettiva
Pulire lo schermo LCD con il
kit di strumenti



Staccare la pellicola ①

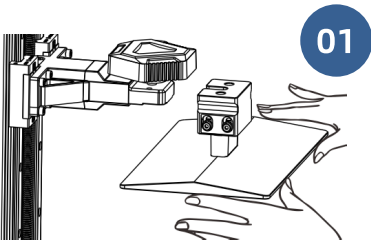


Allineare i fori di
posizionamento e
schacciare le bolle d'aria

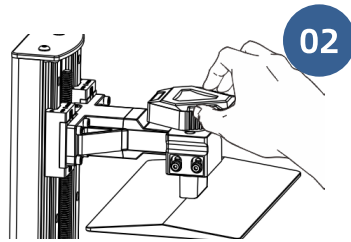


Staccare la pellicola ②

4. Installare la piattaforma di stampa.

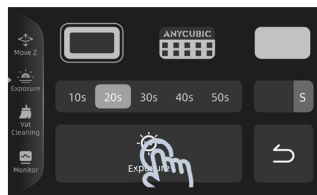
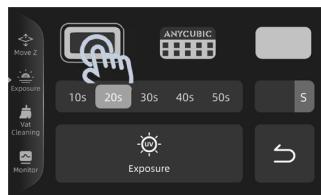
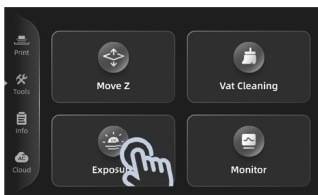


Installare la
piattaforma di stampa



Stringere le manopole

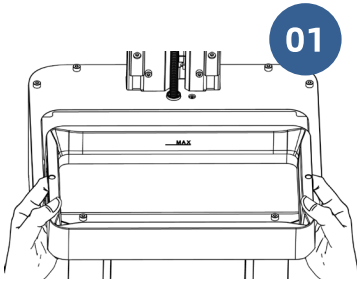
5. Scegli un'immagine di esposizione da testare.



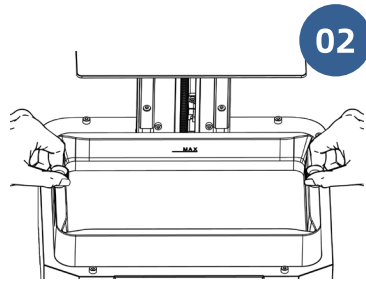
La parte bianca è
l'area di esposizione

Preparazione della stampa

6. Installare la scatola della resina

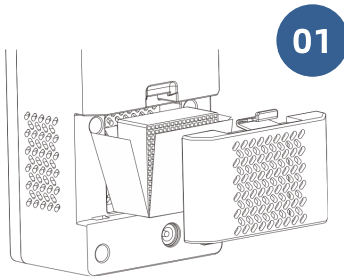


Metti la vasca di resina con i piedi bloccati nei fori di localizzazione

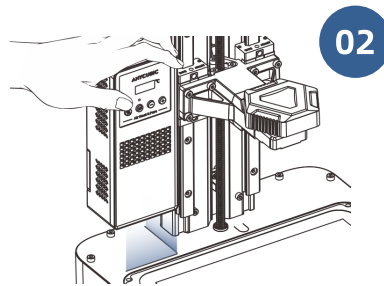


Serrare le manopole su entrambi i lati

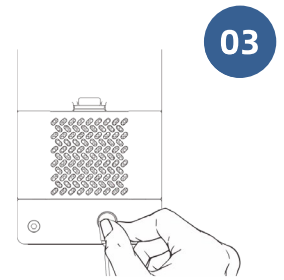
7. Installare Air Heat & Pure.



Rimuovere l'imballaggio del carbone



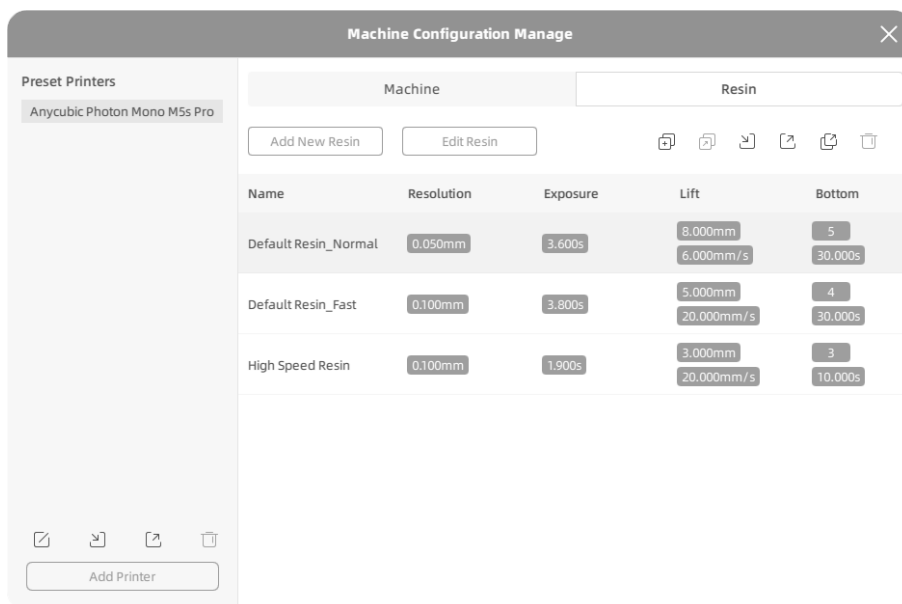
Staccare la carta di supporto dal lato adesivo inferiore e allineare la linea di posizionamento per fissare Air Heat & Pure



Collegarsi all'alimentazione

USB

1. Utilizza il software Anycubic Photon Workshop per elaborare il file del modello 3D. L'installatore e le istruzioni sono salvati nella chiavetta USB.
2. Quando imposti i parametri in Anycubic Photon Workshop, ci sono tre gruppi di parametri che possono essere applicati alla stampa in base alle diverse esigenze.



Scegli il gruppo di parametri in base alle tue necessità personali

① Resina predefinita _ Normale

Applica alla resina Anycubic con velocità di stampa normale. Se l'oggetto di stampa richiede un'elevata precisione, modificare il livello di anti-aliasing a 16 e la sfocatura dell'immagine a 3.

② Resina predefinita _ Veloce

Applica alla resina Anycubic con velocità di stampa rapida. Lo spessore del layer è di 0,1 mm. L'ottimizzazione del controllo del movimento dell'asse Z aumenta la velocità di stampa.

③ Resina ad alta velocità

Applica alla resina ad alta velocità Anycubic con la velocità di stampa più veloce. Lo spessore del layer è di 0,1 mm. L'ottimizzazione del controllo del movimento dell'asse Z aumenta la velocità di stampa.

Avviso per i gruppi di parametri ② e ③:

1. I parametri si applica al modello la cui spessore svuotato non supera i 2 mm.
2. I parametri deve essere utilizzato con la pellicola rilascio ad alta velocità di terza generazione fornita da questa stampante per evitare errori di stampa. La pellicola può essere utilizzata per stampare 30000 strati.

3. Salva il file slicer sulla chiavetta USB.

4. Successivamente, inserisci la chiavetta USB nella stampante.

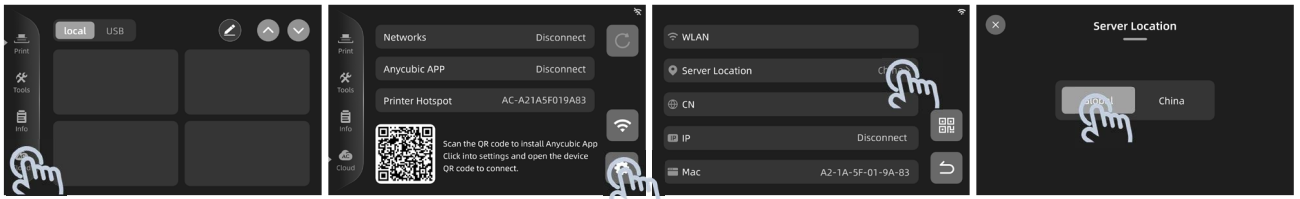
USB:

- ① Si consiglia di utilizzare la USB allegata alla macchina. Se si utilizzano altre chiavette USB, assicurarsi che la capacità sia entro di **32G** e che il formato supporti **FAT/FAT32**.
- ② Si prega di collocare il file di stampa nella directory principale dell'USB per evitare letture anomale.

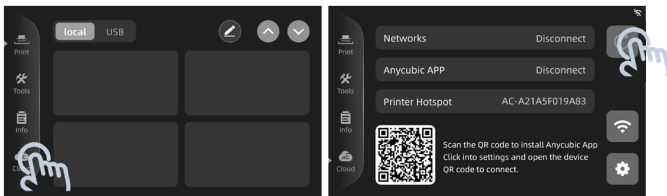
Cloud

Ti preghiamo di connettere prima la stampante all'app Anycubic per il caricamento e il monitoraggio remoto.

1. Verifica se si tratta del server globale. In caso contrario, fai clic per passare al server globale e attendi il riavvio della stampante.

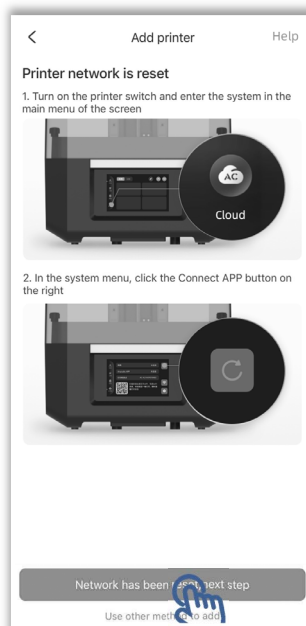


2. Ripristina la connessione Wi-Fi.

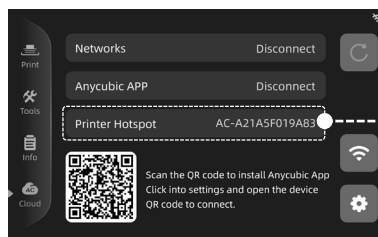
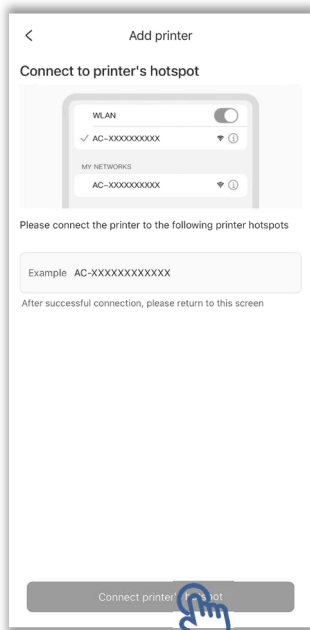


3. Per favore cerca "Anycubic" sull'App Store o Google Play, o scansiona il codice QR sulla stampante, per scaricare l'app Anycubic. Successivamente, effettua la registrazione e l'accesso.

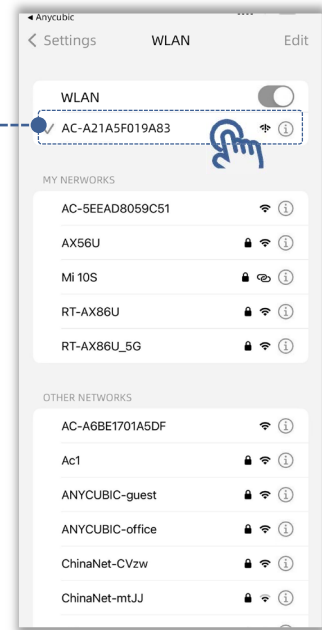
4. Aggiungere una stampante nell'applicazione Anycubic.



5. Collegarsi all'hotspot della stampante.

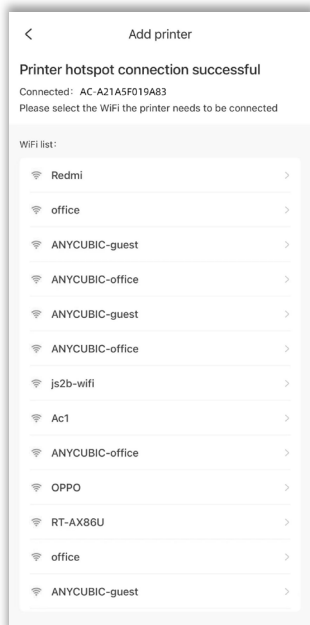


Controlla l'hotspot della stampante

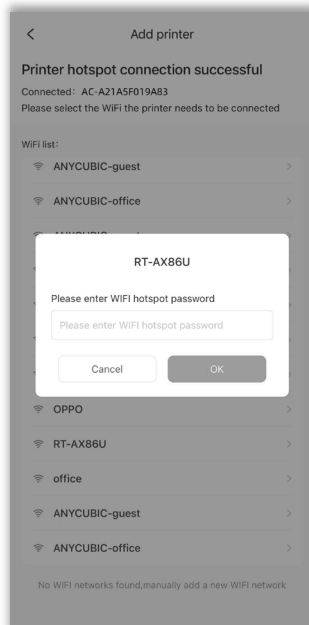


Selezionate l'hotspot della stampante

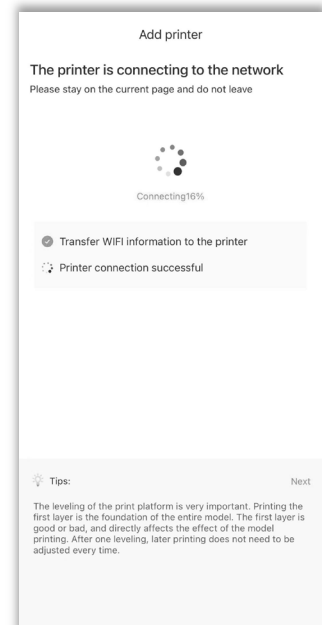
6. Tornare all'App, connettersi alla rete della stampante.



Selezionare WIFI



Inserire la password

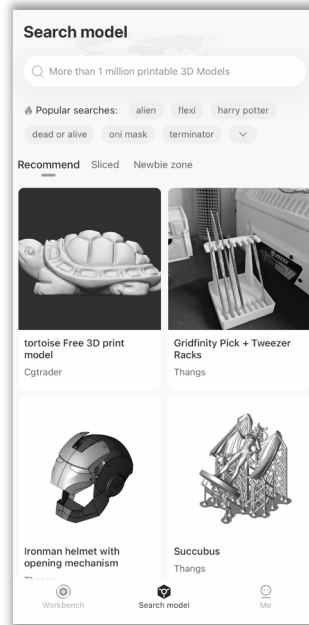
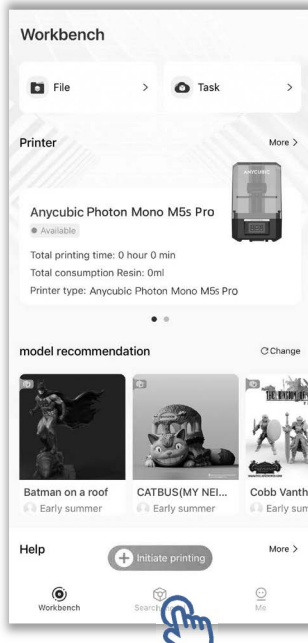


Nota:

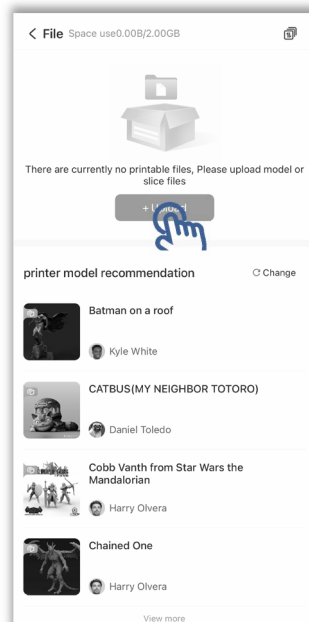
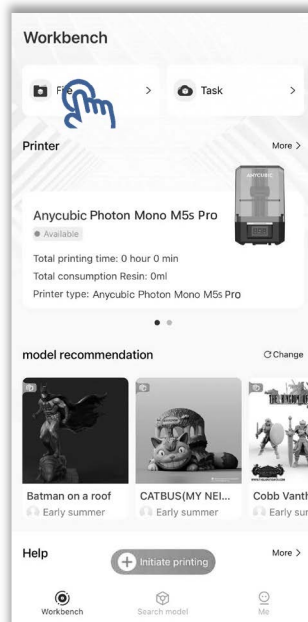
- ① La posizione e la rete locale devono poter essere utilizzate durante la connessione.
- ② Si prega di assicurarsi di essere connessi all'hotspot della stampante durante la connessione di rete per evitare il fallimento della connessione.

7. Printer is added successfully. Cerca il modello o carica i file del modello.

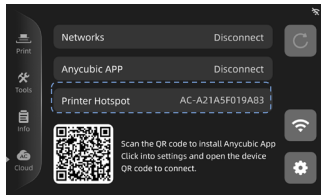


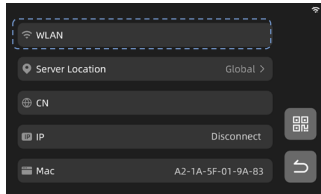


- Ricerca del modello



- Caricare i file del modello



Risoluzione dei problemi della connessione cloud

Problemi	Risoluzione dei problemi	Soluzione
Impossibile connettersi all'hotspot della stampante nell'app	<p>Verifica se si tratta dell'hotspot della stampante</p> 	In caso contrario, riconnettersi all'hotspot della stampante.
<p>La stampante avvisa che la connessione Wi-Fi non è riuscita</p> 	<p>Controllare se il WIFI e la sua password sono corretti.</p>	In caso contrario, fare clic su  in Cloud sulla stampante per ripristinare il WIFI. Quindi, collegare nuovamente la stampante alla rete.
	<p>Controllare se WLAN sulla stampante è il WIFI</p> 	In caso contrario, fare clic su  in Cloud sulla stampante per ripristinare il WIFI. Quindi, collegare nuovamente la stampante alla rete.
	<p>Controllare se la rete WIFI non è disponibile</p>	Unirsi a una rete disponibile. Fare clic su  in Cloud sulla stampante per ripristinare il WIFI. Quindi, collegare nuovamente la stampante alla rete.

Stato della connessione di rete



Modulo WiFi spento, disconnesso



Modulo WiFi acceso, disconnesso



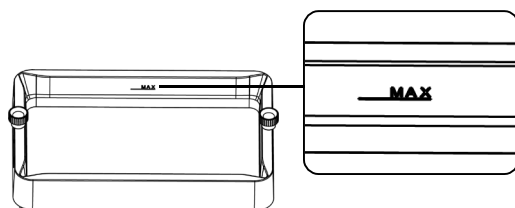
Modulo WiFi acceso, connesso

Preparazione della resina

* Il film di rilascio sulla vasca di resina è consumabile. Prestare attenzione allo stato della pellicola di rilascio sul touch screen e sostituire tempestivamente la pellicola.

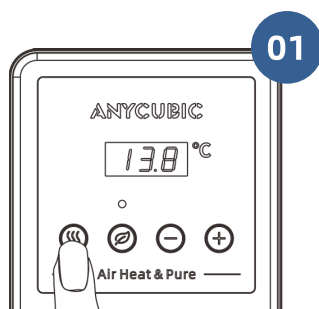
Prima e dopo ogni stampa, controllare attentamente la pellicola di rilascio per verificare se ci sono danni, gravi rientranze o perdite di resina sullo schermo di esposizione. In caso affermativo, sostituire tempestivamente la pellicola di rilascio per evitare di danneggiare la macchina.

1. Versare lentamente la resina nel serbatoio, evitando che il livello della resina superi la scala massima del serbatoio.

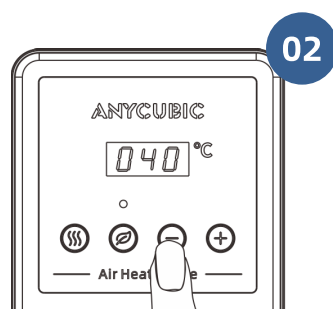


2. Quando la temperatura ambiente è inferiore a 20 °C, potrebbe causare il distacco del fondo stampato o la perdita parziale degli oggetti stampati. In questo caso, è possibile utilizzare Air Heat & Pure per aumentare la temperatura ambiente della stampante e migliorare l'effetto di stampa.

① Accendere Air Heat & Pure.

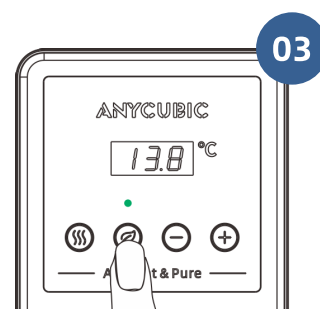


Avviare il riscaldamento

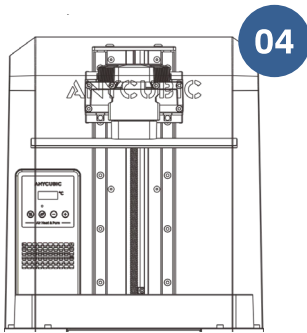


Impostare la temperatura

(Raccomandato $\geq 35^{\circ}\text{C}$)

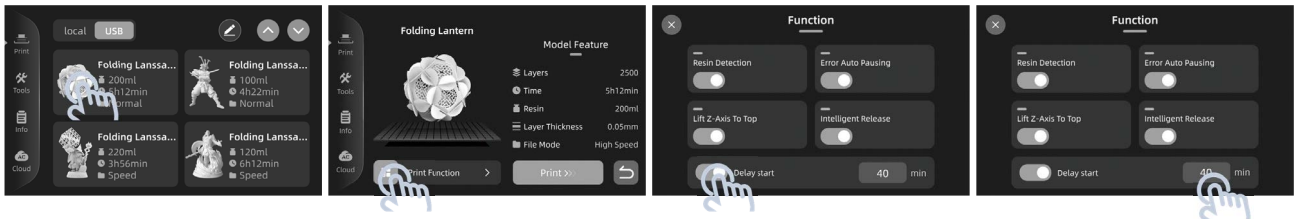


Avviare la purificazione dell'aria (opzionale)



Mettere il paraluce

② Abilitare il ritardo di avvio e impostare il tempo di attesa. La stampa inizierà quando il conto alla rovescia sarà terminato. Il ritardo di avvio è disabilitato per impostazione predefinita.



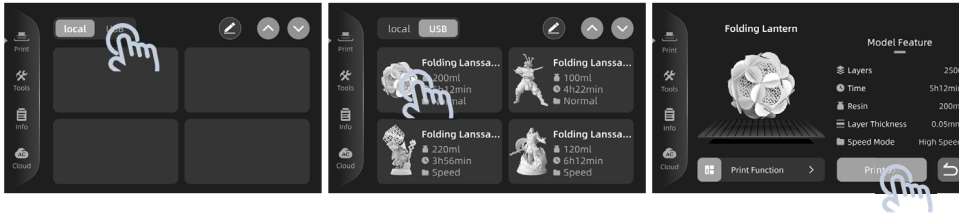
Si prega di fare riferimento al tempo di attesa come segue:

Temperatura ambiente	Ritardo di avvio
5~10 °C	60 min
10~25 °C	30 min

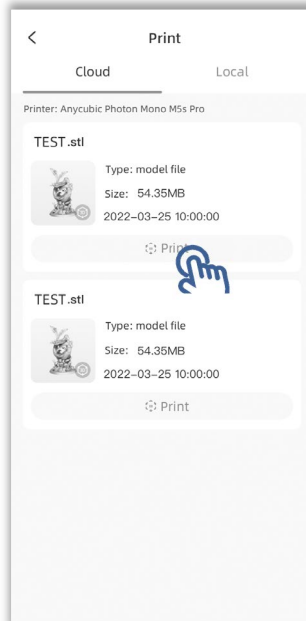
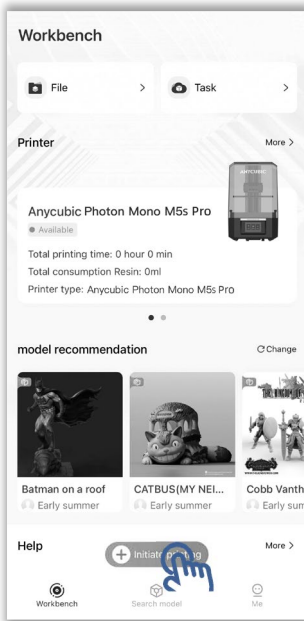
Avviso: La modalità ad alta velocità (file suddiviso) richiede resina ad alta velocità! Altrimenti, la stampa potrebbe fallire.

Stampa del file

Stampare il file su chiavetta USB

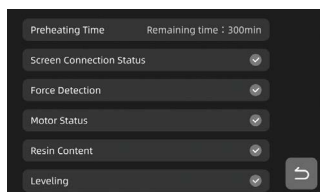


Stampa remota



Prima della stampa

1. La stampante verifica le condizioni hardware, il volume della resina e il livellamento prima di ogni lavoro di stampa. Quando si verifica un errore, la stampante mostrerà il codice QR dell'errore. Effettua la scansione del codice e segui la guida fornita.



Tempo di attesa

Se il ritardo di avvio è abilitato, la stampa inizierà quando il conto alla rovescia sarà terminato.

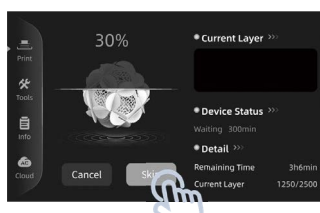
Resina

- ① Verificare se il volume di resina nel serbatoio è sufficiente per completare il lavoro di stampa. In genere, il volume di resina richiesto è leggermente superiore a quello stimato dal software di taglio. Se il software segnala che il volume di resina non è sufficiente, aggiungere resina e quindi ricontrollare.
- ② Verificare la presenza di residui solidi superiori a 3 mm nel serbatoio. Se vengono rilevati residui, pulire il serbatoio e verificare nuovamente.

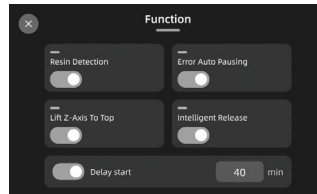
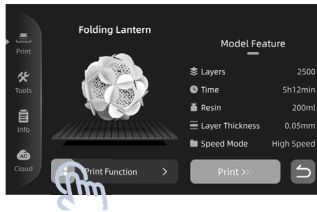
Livellamento

Controllare il livellamento per evitare errori di stampa causati. Controllare il livellamento per evitare la separazione dei livelli o altri errori.

2. Se il ritardo di avvio è abilitato, è possibile scegliere di saltare il conto alla rovescia se necessario. Si prega di fare attenzione, poiché una temperatura ambiente bassa e un tempo di riscaldamento insufficiente potrebbero causare un fallimento di stampa.



3. Le funzioni non necessarie possono essere disabilitate prima della stampa.



Durante la stampa

Pausa automatica in caso di errore: Durante la stampa, la stampante monitora automaticamente le condizioni che potrebbero causare un fallimento di stampa e segnala eventuali errori ai clienti, evitando così lo spreco di resina o danni alla stampante stessa. Quando la stampante rileva una condizione anomala, interrompe automaticamente il lavoro di stampa e mostra un rapporto di errore. Ti preghiamo di controllare il file slicer e il modello in base al rapporto fornito.

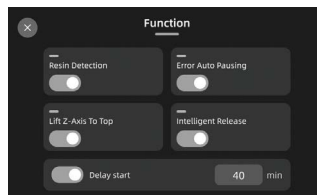
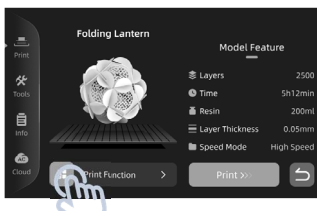
Rilevamento antiaderente inferiore

Controlla la condizione in cui il modello non aderisce alla piattaforma di stampa.

Quando la stampante rileva che il modello non si attacca alla piattaforma, controllare il tempo di esposizione inferiore del file.

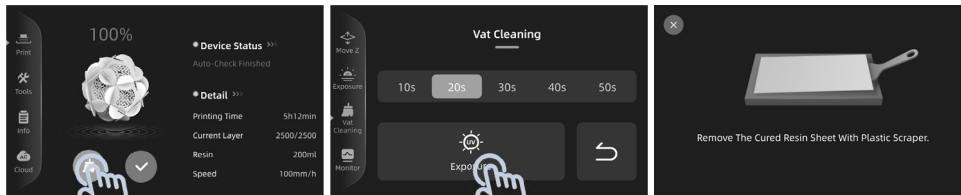
Rilascio intelligente: La funzione può migliorare il tasso di successo della stampa ottimizzando l'algoritmo. Abilitare il rilascio intelligente durante la stampa con il gruppo di parametri di resina_normale predefinito può anche aumentare la velocità di stampa. La funzione è abilitata per impostazione predefinita.

Le funzioni non necessarie possono essere disabilitate prima della stampa.



Dopo la stampa

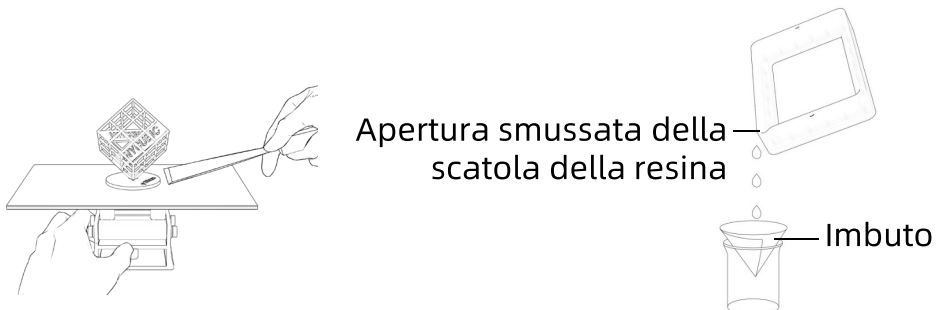
1. Al termine della stampa, la resina potrebbe essere parzialmente indurita nella vasca. Impostare la pulizia del tino e rimuovere i residui.



Rimuovere il foglio di resina con un raschietto di plastica

2. Modello di trattamento e residui di resina

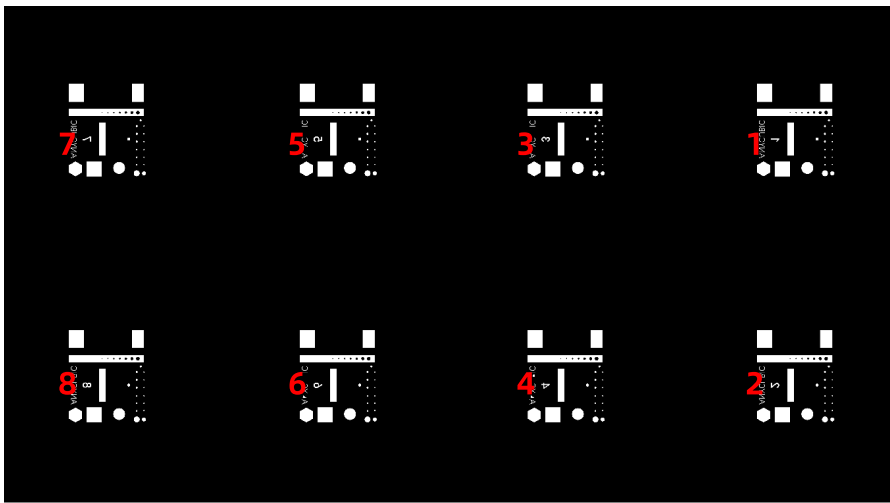
- Al termine della stampa, rimuovere la piattaforma quando la resina residua sulla piattaforma non gocciola più. Quindi spalare il modello con un raschietto e lavare la resina liquida rimasta sulla superficie del modello con etanolo al 95% (o altri detergenti). Dopo la pulizia e l'asciugatura, il modello deve essere sottoposto a post-cura e ad altre lavorazioni successive.
- Dopo ogni stampa, è possibile che nella scatola della resina siano presenti residui di resina solida. Si prega di pulire la scatola della resina in tempo e di filtrare i residui di resina con un imbuto; in caso contrario, il pellicola di rilascio e lo schermo di polimerizzazione potrebbero essere danneggiati. Se la stampante non viene utilizzata per il momento, si consiglia di conservare la resina in un contenitore a tenuta stagna.



Test dei migliori parametri di esposizione della resina

"R_E_R_F" è l'abbreviazione di "Resin Exposure Range Finder". I file R_E_R_F possono essere utilizzati per verificare i migliori parametri di esposizione di diverse resine e diverse temperature ambientali.

1. Importare il file R_E_R_F allegato all'USB nel software di slicing. Questo file contiene 8 modelli numerati. Il tempo di esposizione del modello n. 1 è il "tempo di esposizione normale (s)" nelle impostazioni dello slicing, mentre il tempo di esposizione di ogni altro modello aumenta in un gradiente di **0,25 s**. Come mostrato nella figura seguente:



I numeri corrispondenti sono riportati sul modello

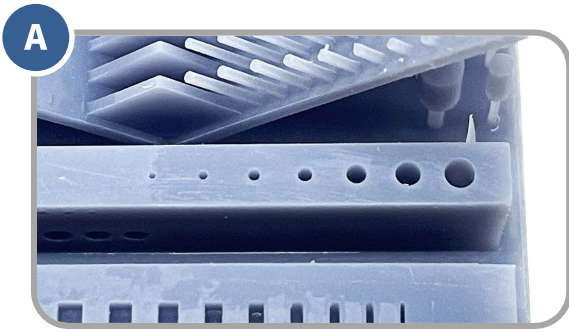
2. In base al tempo di esposizione consigliato per la resina, regolare il tempo di esposizione normale del file RERF, ovvero modificare il tempo di esposizione del modello N. 1. Su questa base, i tempi di esposizione di altri modelli sono aumentati sequenzialmente di un gradiente di **0,25 s**.

Ad esempio, quando il tempo di esposizione normale è impostato su 1,5 s, il tempo di esposizione per il Modello n. 1-8 è: 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

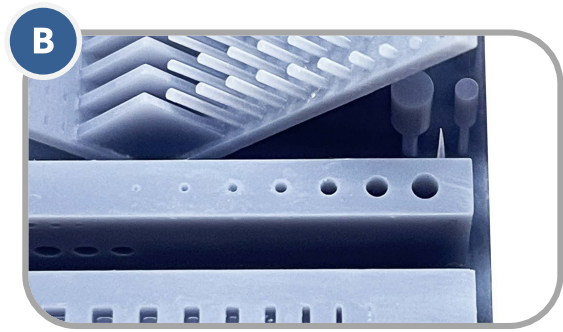
3. Al termine della stampa, rimuovere e pulire il modello. Confrontare gli effetti di stampa di diversi modelli numerati e selezionare il tempo di esposizione dei modelli numerati corrispondenti come parametri di stampa in base alle esigenze specifiche dei modelli.

Test dei migliori parametri di esposizione della resina

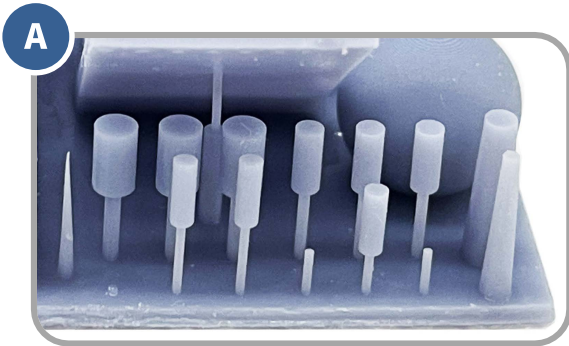
Prendiamo il modello AB come esempio.



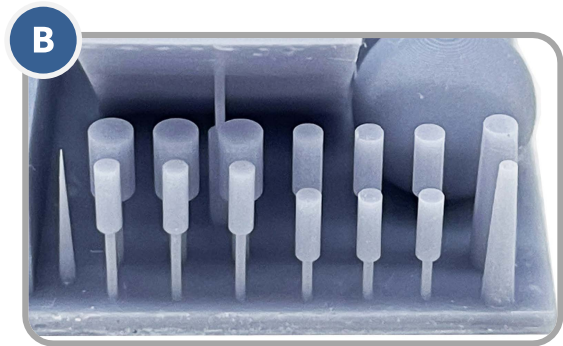
Grane numero di fori



Basso numero di fori



Stampa riuscita minore



Stampa riuscita maggiore

- Il modello A ha un gran numero di fori e, in questa condizione di parametri, il completamento dei dettagli del modello stampato è alto; tuttavia, anche il rischio di fallimento della stampa è alto.
- La stampa della colonna del modello B è più riuscita. In questa condizione di parametri, il tasso di successo della stampa è più alto; di conseguenza, potrebbero mancare dei dettagli. È adatto a modelli con requisiti generali di precisione di stampa.

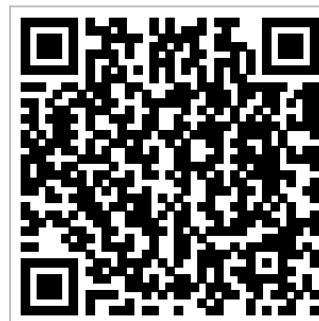
Inoltre, i parametri di esposizione appropriati possono essere trovati confrontando l'effetto ponte, il numero di colonne sottili, ecc. Se l'effetto di stampa degli 8 modelli è scarso, si consiglia di regolare nuovamente i parametri di esposizione normale del file per trovare un intervallo di parametri adeguato.

Avviso: "R_E_R_F" è un nome di file chiave, che verrà riconosciuto dalla macchina separatamente. Non modificarlo e non dare il nome "R_E_R_F" al modello normalmente stampato.

Livellamento

La stampante è progettata per non richiedere il livellamento per il primo utilizzo. Tuttavia, si prega di rieffettuare il livellamento della stampante nei seguenti scenari:

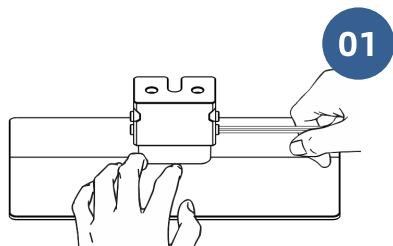
- La piattaforma di stampa è caduta a terra.
- Cambio di nuova piattaforma di stampa o schermo LCD.
- L'oggetto stampato aderisce al serbatoio di resina invece della piattaforma di stampa.



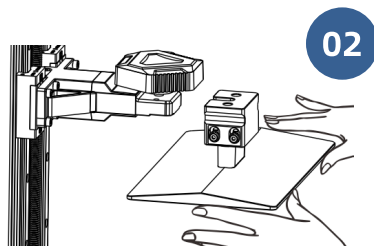
Scansionare il codice QR per il tutorial sul livellamento

Si prega di seguire i passaggi seguenti per installare e rieffettuare il livellamento.

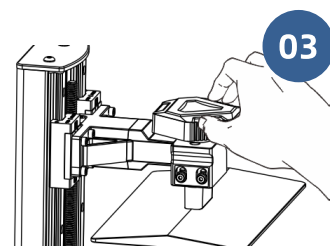
1. Installare la piattaforma di stampa.



Allentare leggermente le quattro viti di livellamento

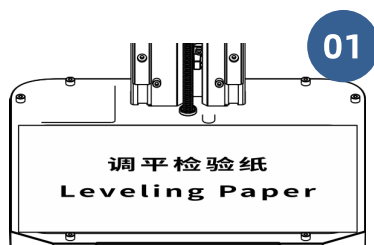


Installare la piattaforma di stampa

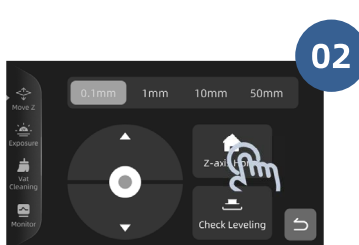


Stringere le manopole

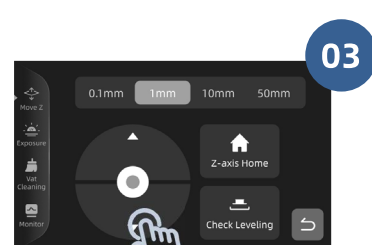
2. Livellamento.



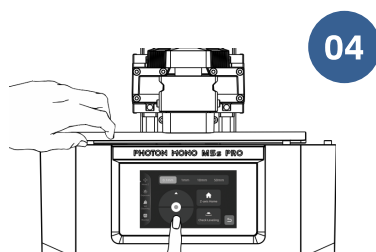
Posizionare la carta di livellamento (inclusa) sullo schermo LCD



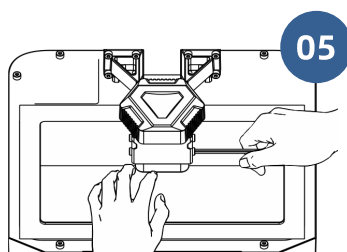
Cliccare su "Home asse Z"



Abbassare l'asse Z di 1 mm

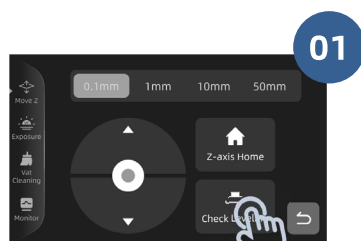


Se la piattaforma di stampa si muove con una leggera pressione, abbassare l'asse Z di **0,1 mm** ogni volta

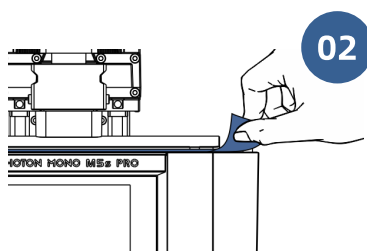


Abbassare fino a quando si avverte resistenza nel tirare fuori la carta di livellamento, tenere ferma la piattaforma e stringere le quattro viti

3. Verificare se il livellamento è riuscito. Se non corrisponde al risultato mostrato di seguito, allentare le quattro viti di livellamento e seguire il passo 2 per rieffettuare il livellamento.



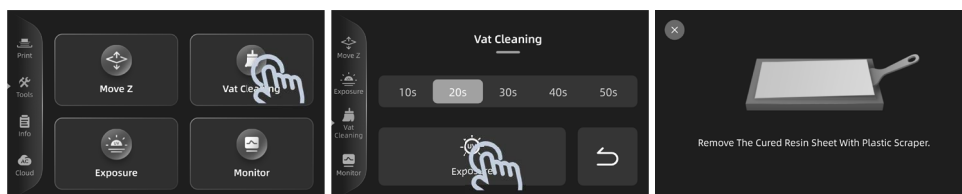
Cliccare su "Verifica livellamento"



C'è una resistenza significativa quando si tira fuori la carta di livellamento

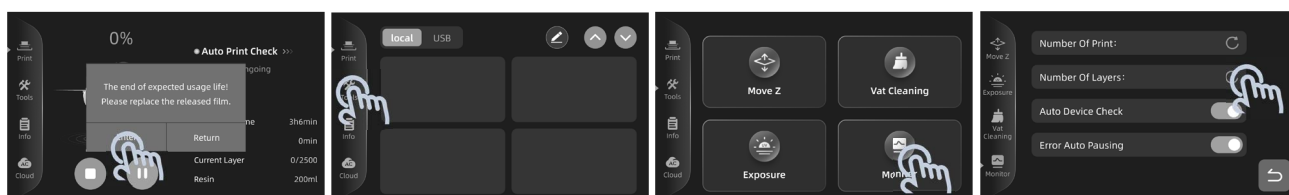
Manutenzione della scatola della resina

- **Pulire la resina che rimane sulla pellicola di rilascio:** Impostare la pulizia del tino e rimuovere i residui. Non utilizzare oggetti appuntiti per raschiare la pellicola per evitare di danneggiarla.



Rimuovere il foglio di resina con un raschietto di plastica

- **Sostituire la pellicola di rilascio:** l'utente può controllare i tempi e gli strati di stampa accumulati sull'interfaccia di Monitor della macchina e sostituire in tempo la pellicola di rilascio secondo la situazione effettiva per evitare di compromettere l'effetto di stampa o di causare perdite di resina.



A questo punto, si prega di sostituire la pellicola di rilascio in tempo

Fare clic su Ripristina dopo la sostituzione

- Se non si utilizza la macchina entro 48 ore, si prega di filtrare la resina e di conservarla in un contenitore a tenuta stagna.

Aggiornamento del firmware

Controlla se il firmware attuale deve essere aggiornato. "Ottimizzazione" mostra le novità dell'ultimo firmware.

- **Aggiornamento tramite USB:** Visitare il sito Web ufficiale per scaricare il programma di installazione e salvarlo su un'unità USB. Quindi, inserire l'unità USB nella stampante per eseguire l'aggiornamento.

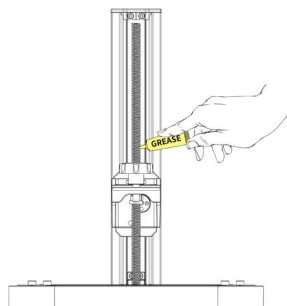
- **Aggiornamento OTA:** se la rete è connessa, aggiornare direttamente tramite OTA.



Aggiornamento
OTA/USB

Manutenzione dell'asse Z

Se l'asse Z emette un rumore di attrito anomalo durante il funzionamento, si prega di applicare una quantità adeguata di grasso lubrificante sull'asta a vite dell'asse Z.



Pulizia della macchina

- **Pulire la piattaforma di stampa:** Pulire direttamente con un tovagliolo di carta o lavare con alcool.
- **Proteggere lo schermo di polimerizzazione:** Se sulla pellicola antigraffio dello schermo di polimerizzazione è presente resina indurita, sostituire la pellicola antigraffio in tempo.
- **Pulire il corpo:** Puliscila con alcool.

Carbone attivo

- **Durata:** Il filtro al carbone attivo può essere utilizzato per 3-6 mesi.
- **Riutilizzo:** Esponete il carbone usato al sole o in un luogo ben ventilato per dissipare l'odore fino a quando il carbone viene sostituito.

Il modello non resta attaccato alla piattaforma

- Il tempo di esposizione della base è insufficiente, si prega di aumentare il tempo di esposizione.
- L'area di contatto tra la superficie inferiore del modello e la piattaforma è troppo piccola, aggiungere una base adeguata.

Il modello presenta fessure e deformazioni

- La macchina vibra durante la stampa.
- La pellicola del fondo della vasca è allentata dopo un uso prolungato e deve essere sostituita.
- La piattaforma di stampa o la scatola della resina non sono serrate.
- La velocità di sollevamento è troppo elevata.
- Modello vuoto senza rinforzi.

Il modello ha strati sfalsati, ed è deforme

- Il modello presenta fessure e deformazioni.
- Diminuire la velocità di sollevamento.

I fiocchi simili alle alghe sono attaccati alla scatola della resina o al modello

- A causa della sovraesposizione, è necessario ridurre il tempo di esposizione del fondo e il tempo di esposizione normale.

Grazie ancora per aver scelto il prodotto di Anycubic! Forniamo prodotti e accessori con un periodo di garanzia massimo di 1 anno. In caso di domande, si prega di accedere al sito ufficiale di Anycubic (support.anycubic.com/en) , un team tecnico professionale di assistenza post-vendita fornirà un servizio completo.