

Photon Mono M7 Max

 [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.



FCC-ID:2AXYK-M7MAX
CMIIT ID:24J44VY8M616



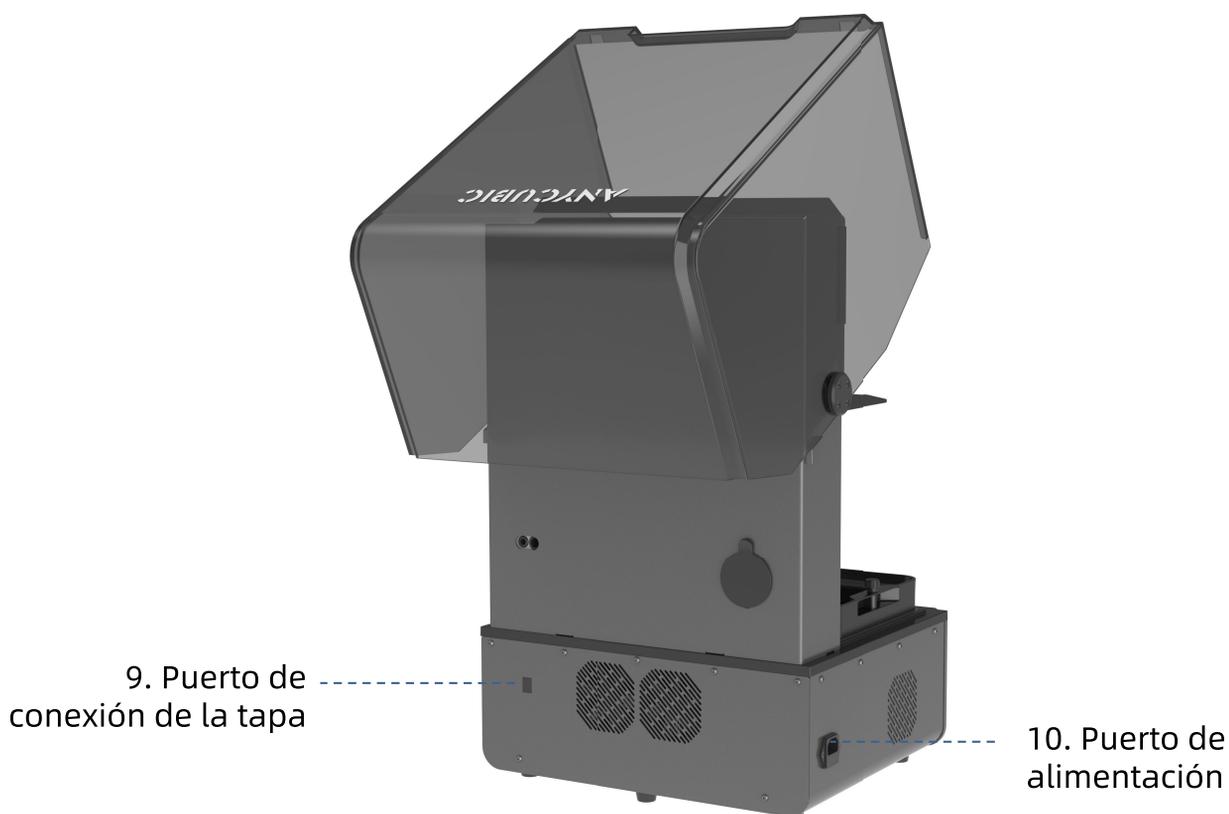
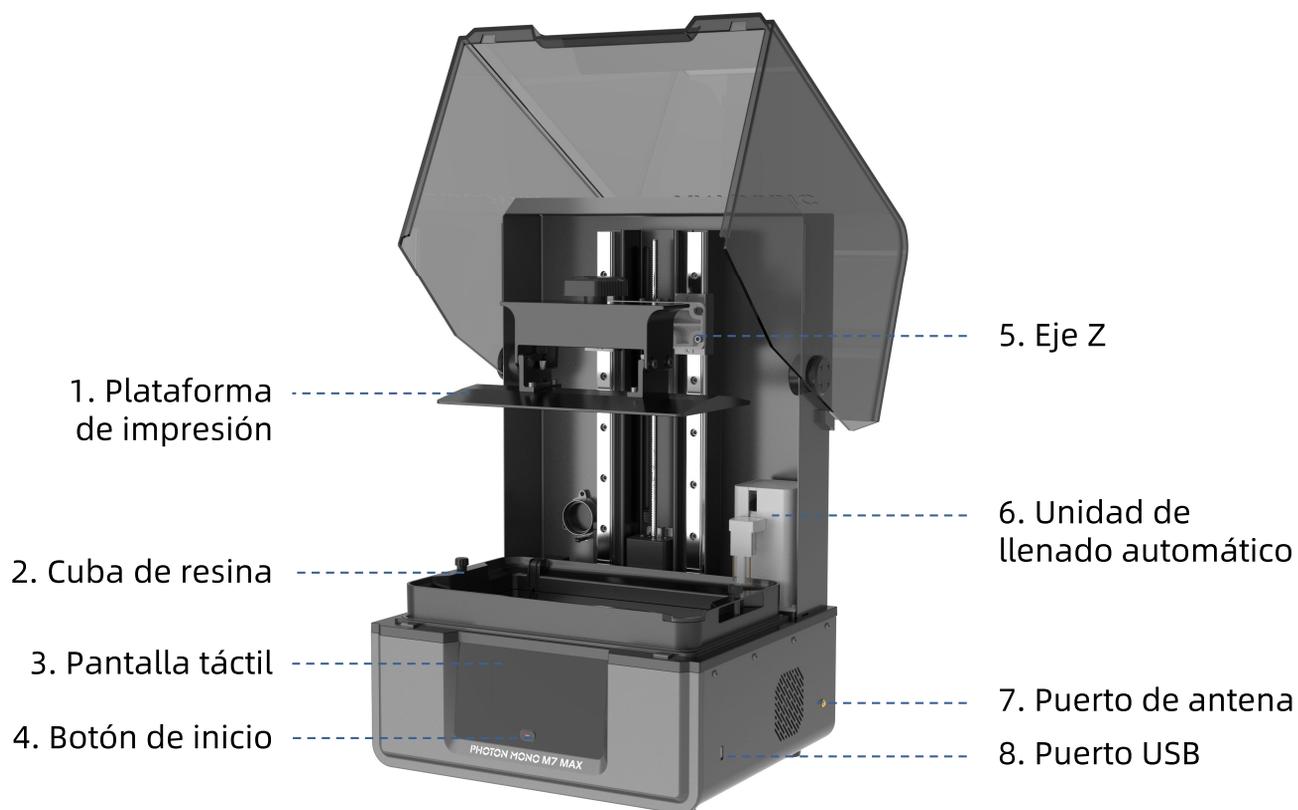
214-240471

Contenido

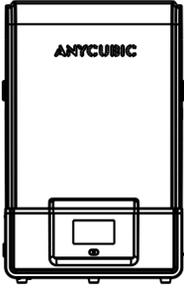
1. Vista general de la máquina	5
2. Lista de embalaje	6
3. Parámetros de la máquina	7
4. Parámetros de impresión recomendados	8
5. Menú Directorio	9
6. Preparativos	14
7. Iniciar impresión	18
8. Reciclaje de resina	25
9. Prueba de resina	27
10. Mantenimiento	30
11. Problemas comunes	32

Vista general de la máquina

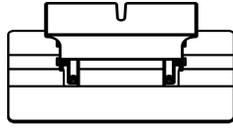
Todas las imágenes son solo de referencia. Por favor, consulte el productos real.



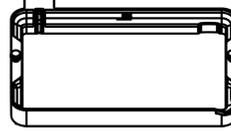
Lista de embalaje



Photon Mono
M7 Max



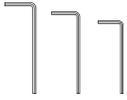
Plataforma de
impresión *1



Cuba de
resina *1



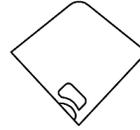
Tapa de unidad de
llenado automático



Kit de llaves



Equipo de protección



Filtrar



Raspador * 2



调平纸
Leveling paper



Manual * 1



Disco U *1



Antena



Cable de alimentación

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Sistema	Photon Mono M7 Max
Operación	Pantalla resistiva de 4,3 pulg.
Software de corte	Anycubic Photon Workshop (también compatible con otro software)
Método de conexión	Disco U, WLAN

Especificaciones de impresión

Pantalla LCD	13,6 pulgadas 7K
Tecnología de fuente luminosa	Luz COB
Resolución de XY	6480 * 3600
Precisión del eje Z	0,01 mm
Espesor de la capa	0,01 ~ 0,15 mm

Dimensiones físicas

Dimensiones de la máquina	425 mm(L.) *362 mm(An.) *652 mm(Al.)
Volumen de impresión	297,5 mm(L.) *164 mm(An.) *300 mm(Al.)
Peso de la máquina	24 kg

WLAN

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

Parámetros de impresión recomendados

Grupo de parámetros	① Por defecto para Resina Normal	② Por defecto para Resina Rápida	③ Resina de Ala Velocidad
Espesor de la capa	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Tiempo de Exposición Normal	2 s	3 s	1,6 s
Tiempo de Apagado	0,5 s		
Tiempo de Exposición del Fondo	30 s	30 s	20 s
Capas inferiores	5	3	3
Distancia de elevación Z	8 mm	5 mm	5 mm
Velocidad de elevación del eje Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Velocidad de retracción del eje Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Nivel anti-alias	1		

Nota:

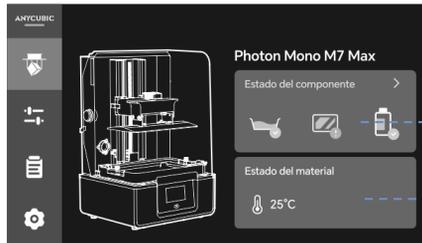
1. Si el objeto a imprimir necesita alta precisión, por favor utilice el **grupo ①** y modifique el nivel de antialiasing a 16 y el desenfoque de imagen a 3.
2. El **grupo ②③** se aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2 mm.
3. El **grupo ②③** puede aumentar significativamente la velocidad 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 funcionar con la película de liberación ACF que proporciona esta impresora para evitar fallos de impresión. La película se puede utilizar para imprimir 45000 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.

Menú Directorio

Consejos: La interfaz actual es solo de referencia. Consulte la última versión del firmware para obtener información precisa.

Interfaz principal



1. Conexión del tanque de resina calefaccionado
2. Mostrar la cantidad acumulada de capas impresas
3. Conexión de la botella de resina

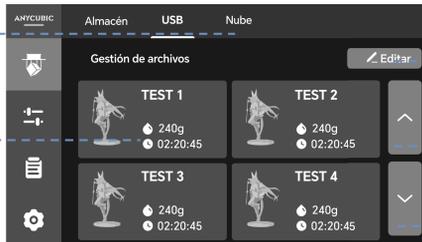
Temperatura de la resina

Impresión

Impresión:

Cambiar archivo local / archivo de unidad USB / biblioteca de modelos en la nube

Haga clic para ver los detalles del archivo



Editar archivos

Página arriba

Página abajo

Detalles del Archivo:

Configuración de la función de impresión



Información del archivo de impresión

Iniciar la impresión

Herramientas

Eje Z:

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

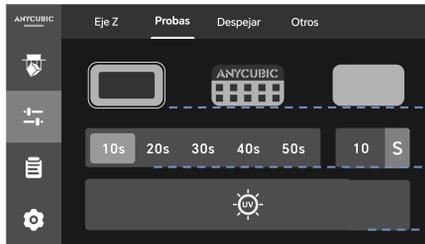


Pulsar para seleccionar la distancia de cada movimiento del eje Z

Regresar el eje Z a cero

Entrar en la interfaz de nivelación

Exposición:



Seleccionar una imagen a exponer

Ajustar el tiempo de exposición

Iniciar la exposición

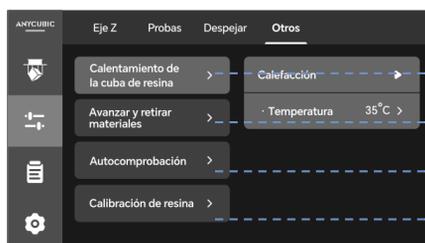
Despejar:



Ajustar el tiempo de exposición

Iniciar la exposición

Otros:



Calentamiento de la cuba de resina

Avanzar y retirar materiales

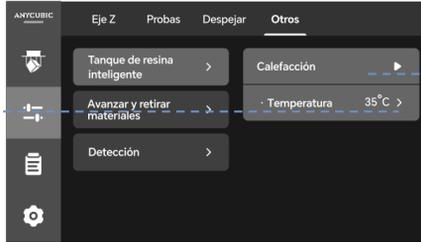
Autocomprobación

Calibración de resina

Herramientas

Otros- Calentamiento de la cuba de resina:

Configurar temperatura de calentamiento



Iniciar el calentamiento

Otros- Avanzar y retirar materiales:



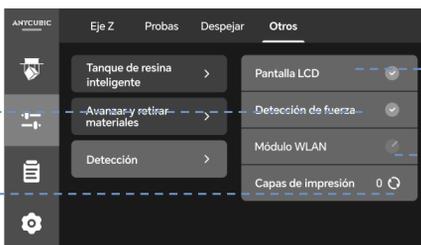
Iniciar carga

Iniciar descarga

Otros- Autocomprobación:

Iniciar detección de fuerza

Mostrar la cantidad acumulada de capas impresas



Iniciar prueba de la pantalla LCD

Compruebe si el módulo WLAN está encendido

Otros- Calibración de resina:

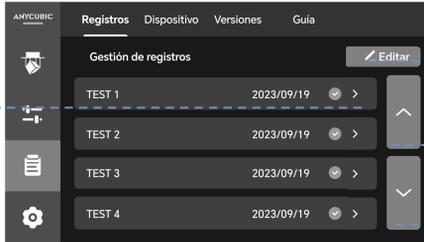


Archivo local

Archivo de unidad USB

Información

Haga clic para ver más detalles



Editar registros de impresión

Página arriba

Página abajo

Dispositivo:

Espacio utilizado/
espacio total



Tipo de máquina

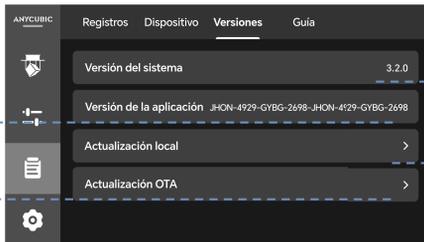
Mostrar la cantidad
acumulada de impresiones

ID de la impresora

Restablecer valores de fábrica

Versión:

Versión de la aplicación



Versión del sistema

Actualización USB

Actualización OTA

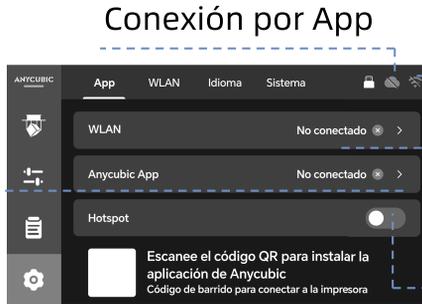
Guía:



Ajustes

App:

Conexión por App



Conexión por App

Estado de la conexión WLAN

Estado de la conexión WLAN

Punto de acceso de la impresora (que está oculto cuando la red está conectada)

WLAN:

Ajustar servidor

Dirección IP



Estado de la conexión WLAN

Comprobar el CN de la impresora

Mac

Idioma:



Sistema:

Encender / Apagar el sonido

Formatear almacenamiento interno/ archivo USB



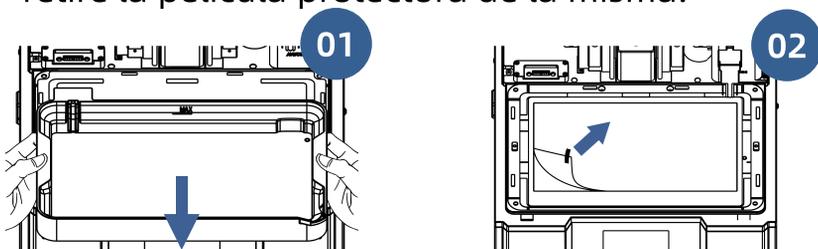
Repair the storage

Información

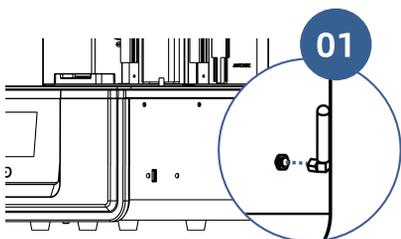
Preparativos

Por favor, coloque la impresora 3D en una mesa de trabajo estable y nivelada y operela en un área abierta y bien ventilada, lejos de la luz solar. Evite usar la impresora en áreas con fuentes de luz ultravioleta (como lámparas fluorescentes o lámparas de desinfección UV) para prevenir malos resultados de impresión. Para el primer uso, siga las instrucciones para completar las preparaciones.

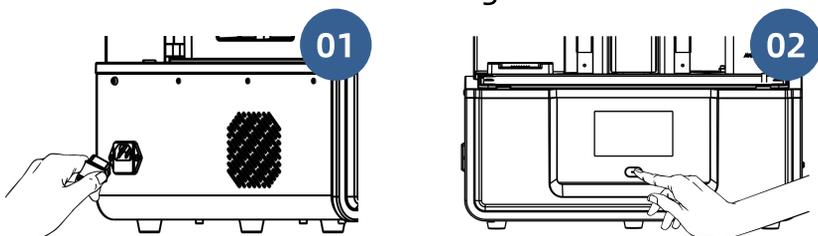
1. Desembale, saque la máquina y sus accesorios, y revíselos.
2. El protector de pantalla está instalado en la pantalla LCD. Por favor, retire la película protectora de la misma.



3. Instale la antena WLAN.



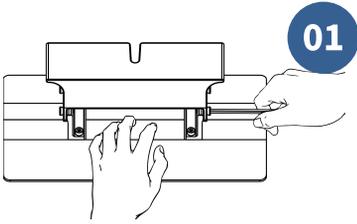
4. Conéctese al adaptador de corriente y haga presione el en el botón de inicio para encender la impresora. Para apagar, mantenga presionado el botón de inicio durante 2 segundos.



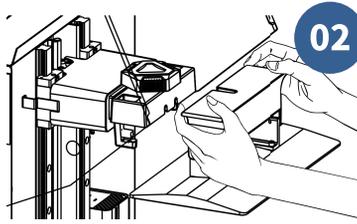
5. Establecer el idioma del sistema y elegir la ubicación del servidor. Los usuarios de China continental deben seleccionar "China", los usuarios de otros países y regiones deben seleccionar "Global". A continuación, complete los pasos de configuración en pantalla.



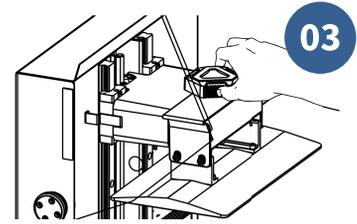
6. Instale la plataforma de impresión.



Afloje los 4 tornillos en la plataforma de impresión

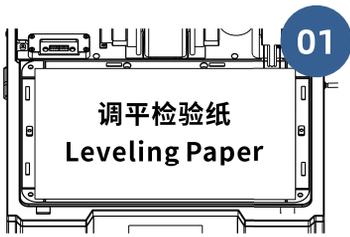


Coloque la plataforma de impresión adentro



Apriete la perilla

7. Nivelación.



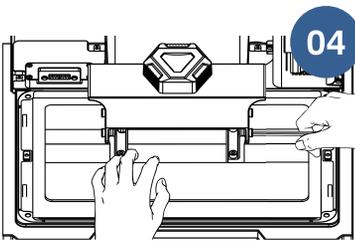
Coloque una hoja de papel para nivelación sobre la pantalla de LCD



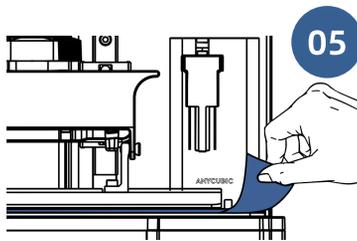
Haga clic en el botón de nivelación



Iniciar nivelación



Presione la parte superior de la plataforma, y apriete los 4 tornillos



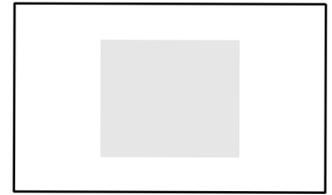
Cuando tira del papel de nivelación, hay una resistencia significativa o no retirarse

8. Establezca la posición cero.



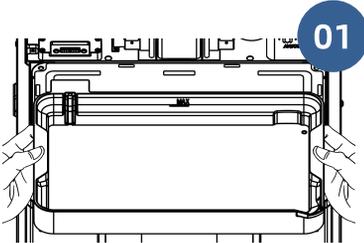
Preparativos

9. Cuando la plataforma de impresión deje de subir, seleccione una imagen para detectar la exposición. Por favor, cierre la tapa antes de comenzar la exposición.

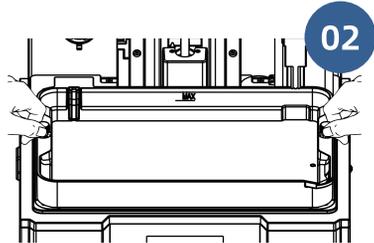


La parte blanca es el área de exposición

10. Instale la cuba de resina.

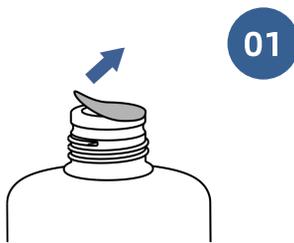


Coloque el tanque de resina sobre la pantalla LCD



Ajuste ligeramente la posición del tanque hasta que los dos botones puedan ser apretados

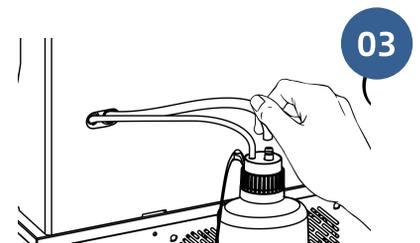
11. Instale la unidad de llenado automático (opcional). Por favor, retire primero el sello de la botella de resina, ya que cualquier residuo de sello en la boca de la botella puede causar mala hermeticidad y afectar la alimentación automática.



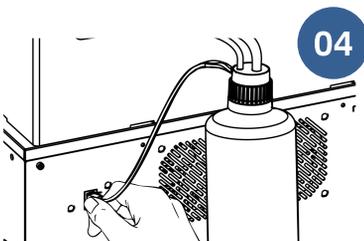
Retire el sello de la botella de resina Anycubic de 1 kg



Inserte la parte de la tapa en la botella de resina y apriétela



Conecte los dos tubos a la parte de la tapa



Inserte el cable en el puerto en la parte posterior

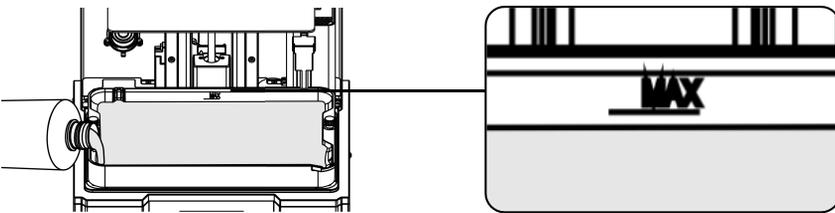
Atención:

1. Se recomienda usar resina con una viscosidad inferior a 2000pcs y colocar la botella de resina detrás o a la derecha de la impresora.
2. Cuando haya instalado la tapa de alimentación automática, no agite la botella de resina con fuerza ni la ponga boca abajo. Si el interior de la tapa está manchado de resina, límpielo inmediatamente para evitar un mal funcionamiento o daños en la unidad de llenado automático.
3. La temperatura de operación para la unidad de llenado automático es de 10-40°C y el rango de humedad es de 20-80%. Para un rendimiento óptimo, no exceda estos límites. Si se utiliza Anycubic Bio Resin o Anycubic Rigid 100 Resin, la temperatura ambiente recomendada es superior a 25°C. De lo contrario, las funciones de la unidad de llenado automático pueden no funcionar.

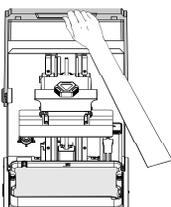
Se sugiere usar guantes y una mascarilla para las operaciones posteriores, ya que el contacto con la resina o el olor de la resina puede causar malestar.

12. Por favor, revise la película de liberación. Cuando los encuentre, debe reemplazar oportunamente la película con una nueva para evitar que se dañe la impresora 3D.

13. Vierta lentamente la resina en la cubeta y asegúrese de que esté dentro de la escala máxima de la cubeta.

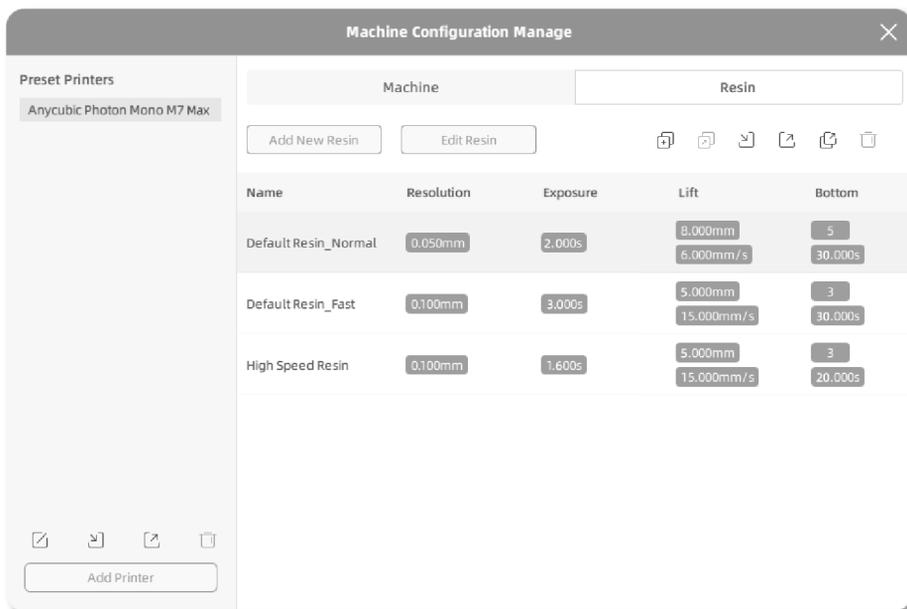


14. Cierre la tapa.



Iniciar impresión en la impresora 3D

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. La unidad USB incluida también proporciona archivos de corte de modo normal, rápido y de alta velocidad que se pueden utilizar para la prueba de impresión. Puedes elegir un archivo para imprimir según tus requisitos personales.



Elija el grupo de parámetros de acuerdo a sus necesidades personales

① Por defecto para Resina Normal: Imprimir a velocidad normal

- Aplicar a toda la resina Anycubic.
- Si el objeto de impresión necesita alta precisión, modifique el nivel de anti-alias a 16 y la desenfocaje de imagen a 3.

② Por defecto para Resina Rápida: Imprimir relativamente rápido mediante la optimización del control de movimiento del eje Z.

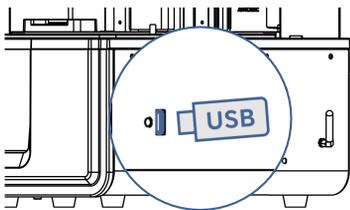
- Aplicar a toda la resina Anycubic.
- El grosor de la capa es de 0,1 mm.
- Aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2 mm.
- La película de liberación ACF es necesaria para evitar fallos en la impresión. La película se puede utilizar para imprimir 45000 capas.

③ High Speed Resin: Imprimir a alta velocidad mediante la optimización del control de movimiento del eje Z.

- Solo aplicar a la resina de alta velocidad Anycubic.
- El grosor de la capa es de 0,1 mm.
- Aplica al modelo cuyo espesor ahuecado no es superior a 2 mm.
- La película de liberación ACF es necesaria para evitar fallos en la impresión. La película se puede utilizar para imprimir 45000 capas.

3. Guarde el archivo troceado en la unidad USB.

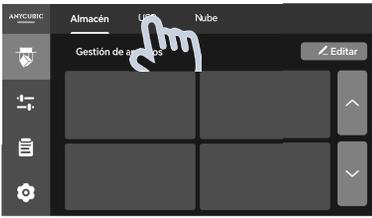
4. Inserte la unidad USB en la impresora.



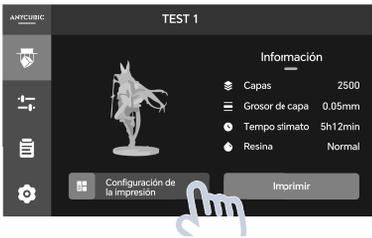
Disco U:

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 **64G** 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.

5. Luego, elija un archivo para imprimir.



6. Configurar las funciones de impresión (opcional). Cuando la configuración esté terminada, inicie la impresión.



- **Detección de fallos:** Durante la impresión, la impresora supervisa automáticamente las condiciones que pueden causar fallos de impresión, con el objetivo de evitar desperdiciar resina o dañar 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. La detección de fallos está activada por defecto.

Detección de antiadherencia en el fondo

Compruebe que el modelo se adhiere 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 Corte archivo.

- **Levante el eje Z hasta la parte superior:** Cuando la impresión esté completada, la plataforma de impresión se levantará hasta la parte superior.

- **Compensación de apagado:**

(1) Si el área de exposición es grande durante la impresión, el eje Z se retrasará en volver a cero, la resina no podrá refluir oportunamente o aparecerán otros problemas debido a la tensión superficial y las características de la resina, resultando así en la falla de impresión. Se recomienda activar la compensación del tiempo de exposición apagada para mejorar la tasa de éxito de la impresión.

(2) También tiene una función inteligente de control de velocidad. Cuando el área de la capa es grande, se puede ajustar la velocidad de impresión para abordar problemas como grietas en el modelo o fallos de impresión causados por la presión excesiva y la liberación de fuerza, mejorando la tasa de éxito y la calidad de impresión.

(3) La compensación del tiempo de exposición apagada, que está activada por defecto, alargará cierto tiempo de impresión. Puede desactivar esta función en la configuración de impresión si no la necesita.

- **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 desactivado de forma predeterminada.

- **Alimentación de material automática:** La resina se alimentará automáticamente cuando comience la impresión. Instale la unidad de llenado automático antes de usarla. Inserte el purificador de aire (opcional).

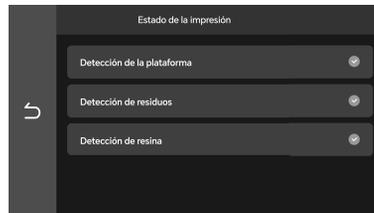
Consejo: Cuando se usa resina con una viscosidad superior a 500cps a temperatura ambiente (25°C), la botella de resina puede experimentar una ligera desinflación o inflación debido a los cambios de presión. Esto es normal y no afecta la carga ni la descarga.

- **Calentamiento:** Cuando la temperatura ambiente esté por debajo de 20 °C, puede causar el desprendimiento del fondo impreso o pérdida parcial de objetos impresos. Puede mejorar la calidad de impresión habilitando el calentamiento.

Cuando la función está habilitada, la impresora calienta la resina a 25 °C antes de imprimir y mantiene la temperatura durante el proceso.

Atención: Cuando el depósito de resina se calienta durante mucho tiempo, la temperatura de la superficie aumenta. No toque el depósito de resina sin protección después del calentamiento.

7. Antes de imprimir, la impresora verifica el estado del hardware, el volumen de resina y los residuos 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.



- **Detección de plataformas:** Antes de imprimir, compruebe si la plataforma de impresión está instalada.

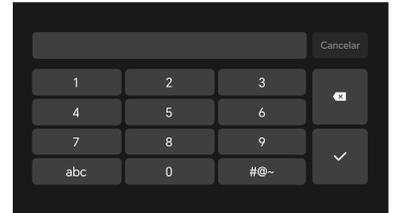
- **Detección de residuos:** Antes de imprimir, compruebe si hay residuos sólidos* (altura $\geq 3\text{mm}$, sección transversal $\geq 9\text{mm}^2$) en el depósito de resina. Si se detectan residuos, limpie la cuba y verifique nuevamente.

- **Detección de resina:** Antes de imprimir, compruebe si la resina que hay en el depósito es suficiente para completar el trabajo de impresión. Normalmente, el volumen necesario es un poco mayor que de resina estimado por el software de corte.

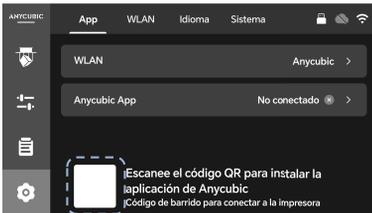
Iniciar impresión en la aplicación Anycubic

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

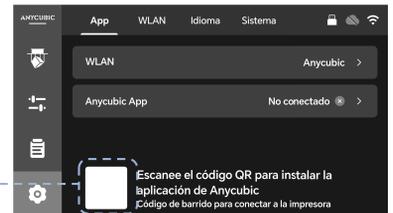
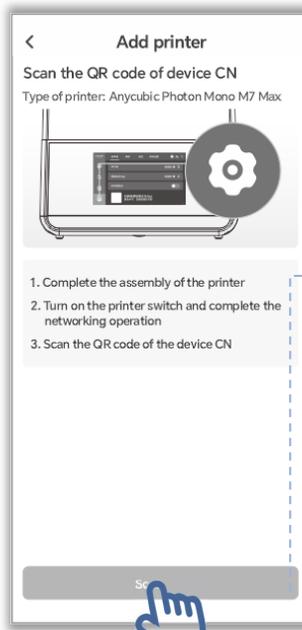
1. Conéctese a la red.



2. 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.

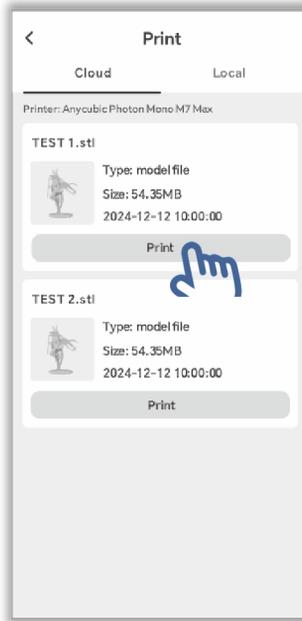
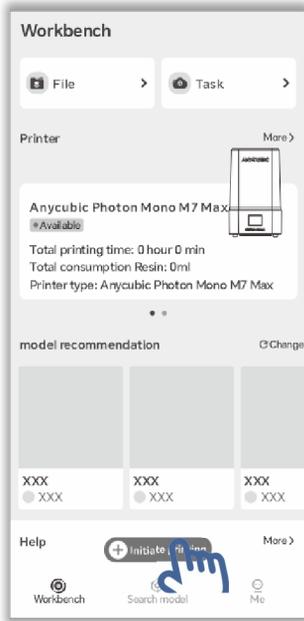


3. Añada una impresora en Anycubic App.



Escanee el código QR para añadir la impresora

4. Iniciar impresión en la aplicación Anycubic.



Iniciar impresión en Anycubic Photon Workshop

Ejecute el instalador en la unidad USB para instalar el software de corte Anycubic Photon Workshop. Luego, inicie sesión y vincule su impresora para comenzar a imprimir en el software. Para más detalles, consulte las instrucciones del Anycubic Photon Workshop en la unidad USB.

Reciclaje de resina

1. 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). Luego, seque y cure la pieza.

2. Después de imprimir, haga clic en "Descargar" para reciclar la resina. Utilice una espátula de plástico para guiar la resina a la salida de la unidad de llenado automático, facilitando el proceso de descarga. Sin embargo, si la impresión falla, no dude en habilitar la función de descarga para evitar que la unidad de llenado automático se bloquee o se dañe.



3. Active la función de limpieza de la cubeta cuando la resina esté parcialmente curada para evitar daños en la pantalla LCD y la impresora.



Retire la lámina de resina con un rascador de plástico

4. Si queda resina, viértala a través del pico de la cubeta y recíclela con un filtro y un embudo. El archivo del modelo del embudo está guardado en la unidad USB incluida; imprima el modelo de acuerdo a sus requisitos personales.

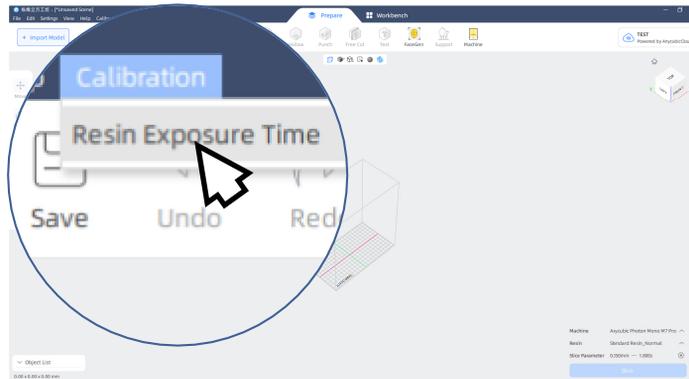


5. Si no va a usar la impresora 3D durante mucho tiempo, limpie la cubeta de resina a tiempo y guarde la resina en un recipiente hermético alejado de la luz.

Prueba de resina

Esta función se utiliza para determinar los parámetros óptimos de exposición para diferentes resinas.

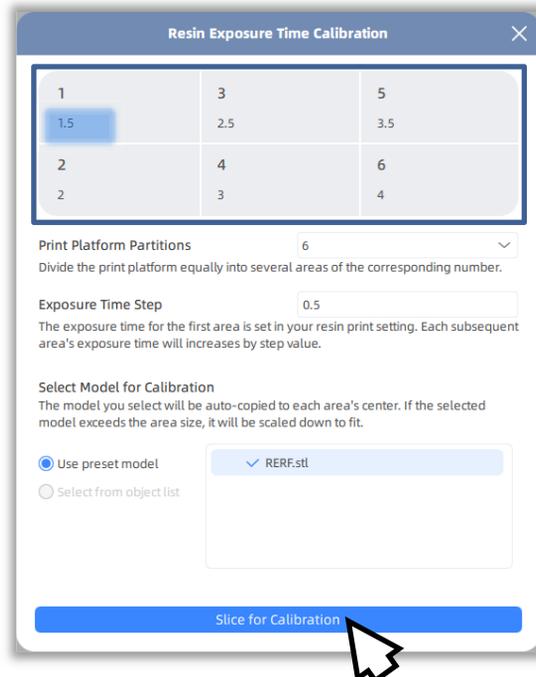
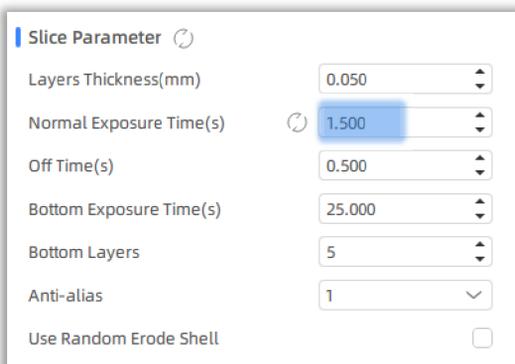
1. En Photon Workshop, importe un archivo de prueba personalizado o ingrese el tiempo de exposición de la resina y use un archivo preestablecido.



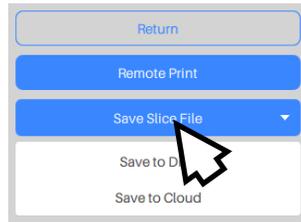
2. Complete la configuración de la prueba de calibración y luego realice el corte.

Particiones de la plataforma de impresión: Divida la plataforma de impresión en un número determinado de áreas iguales.

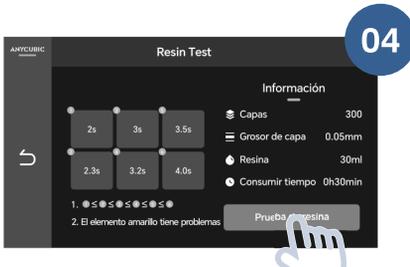
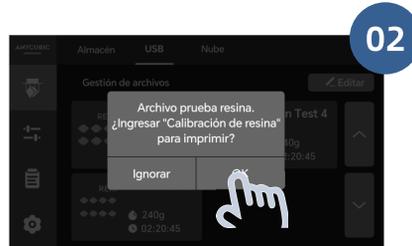
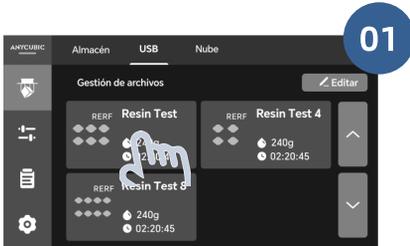
Paso del tiempo de exposición: El tiempo de exposición del Área 1 es igual al Tiempo de Exposición Normal, mientras que el tiempo de exposición de las demás áreas aumenta según el valor del paso.



3. Verifique el paso del tiempo de exposición y los parámetros de impresión en la vista del archivo de corte. Luego, exporte el archivo de prueba de resina. Guarde el archivo en una unidad USB para iniciar en la impresora o inicie la impresión remota.

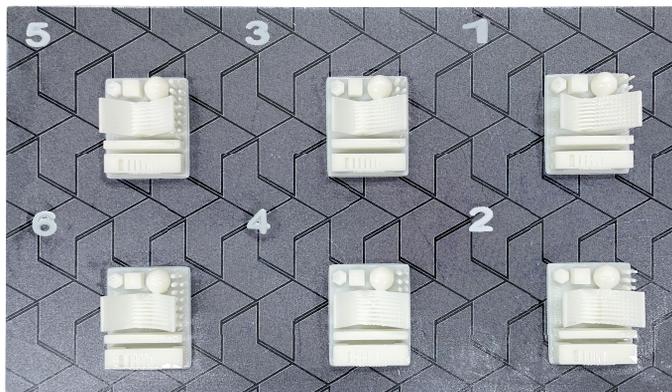


4. El tiempo de exposición se puede modificar en la interfaz de calibración de resina en la impresora. Luego, imprima el archivo.



Atención: El tiempo de exposición de cada área debe estar en un orden estrictamente ascendente.

5. Tras la impresión, retire y lave los modelos.



Los números en los modelos indican el orden

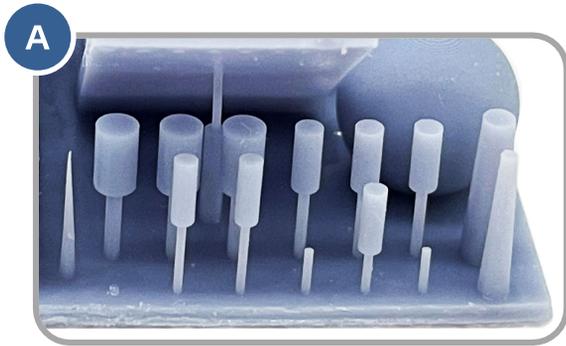
6. Compare el efecto de impresión de los diversos modelos y, de acuerdo con las necesidades específicas de modelos, seleccione el tiempo de exposición del modelo correspondiente como parámetro de impresión. A continuación, tomamos los modelos A y B como ejemplo.



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.

Consejo: En el USB se proporciona el archivo preestablecido "R_E_R_F", que se puede usar para las pruebas de exposición a resina.

Mantenimiento de la cuba de resina

- **Eliminar la resina que quede en la película separadora:** Por favor, active la limpieza de la cuba y elimine 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:** Las estadísticas de las capas impresas se muestran en el menú principal. Revíselas y reemplace la película de liberación a tiempo para evitar fallos de impresión o incluso daños en la impresora.

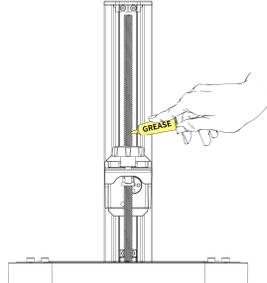


Haga clic en Reset tras el reemplazo

- 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.
- Si la resina se mancha en el depósito de resina, límpiela a tiempo.

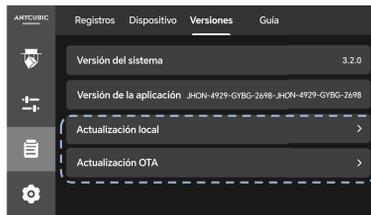
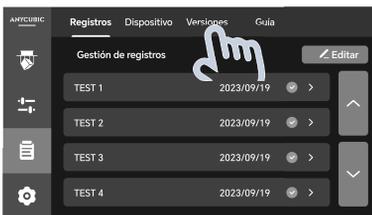
Mantenimiento del eje Z

Si el eje Z emite ruidos de fricción durante el funcionamiento, aplique una cantidad adecuada de grasa lubricante al husillo del eje Z.



Actualización del firmware

- **Actualización USB:** Visite la página web oficial para descargar el firmware y guárdelo en una unidad USB que no tenga ninguna otra versión de firmware. A continuación, inserte la unidad USB en la impresora para actualizarlo.
- **Actualización OTA:** Si la red está conectada, actualice directamente via OTA.



Lavado

- **Limpiar la plataforma de impresión:** Límpiela directamente con una toalla de papel o lávela con alcohol.
- **Proteger la pantalla de curado:** Si hay resina curada en el protector de pantalla, reemplace el protector inmediatamente.
- **Limpiar el cuerpo de la impresora:** Límpielo con alcohol.

Complete los pasos iniciales de resolución de problemas consultando las soluciones propuestas siguientes, o póngase en contacto con nuestro soporte técnico para obtener ayuda adicional.

Impresión

1. El modelo no se adhiere a la plataforma

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

2. 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.

3. El modelo tiene capas escalonadas o está deformado

- Inspeccione si hay demasiado pocos soportes.
- Reduzca la velocidad de elevación.

4. 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.

Complete los pasos iniciales de resolución de problemas consultando las soluciones propuestas siguientes, o póngase en contacto con nuestro soporte técnico para obtener ayuda adicional.

Autoalimentación y descargas automáticas

1. La impresora avisa de que no hay suficiente resina en el depósito antes de imprimir.

- La unidad de autollenado tiene una mala conexión con la impresora. Vuelva a instalar la unidad de autorrelleno y pulse "Aceptar".
- La unidad de llenado automático ha fallado porque la resina entró en el tubo de aire.

2. La resina de la botella es suficiente, pero la impresora indica que no hay resina en la botella.

- La tapa tiene una mala conexión con la impresora. Vuelva a insertar el cable de la tapa.

3. El nivel de líquido de resina alcanza las agujas de la unidad de llenado automático. Sin embargo, al hacer clic en "descargar", la impresora indica inmediatamente que se ha completado la descarga.

- Los tornillos de mariposa que fijan el depósito de resina no están apretados. Pare la descarga y apriete los tornillos de mariposa.

Complete los pasos iniciales de resolución de problemas consultando las soluciones propuestas siguientes, o póngase en contacto con nuestro soporte técnico para obtener ayuda adicional.

Conexión a la nube

1. La conexión WLAN ha fallado

- El nombre o la contraseña del WLAN son incorrectos. Reinicie la red y vuelva a conectarse.
- La red WLAN no está disponible. Únase a una red disponible. A continuación, reinicia la red y vuelva a conectarse.

2. No se puede añadir la impresora en la aplicación

- Marque "Ubicación del servidor". Los usuarios de China continental deben seleccionar "China", los usuarios de otros países y regiones deben seleccionar "Global".

¡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), nuestro equipo técnico postventa profesional está a su disposición para atenderle.