

# Anycubic Photon M3 Premium

▶ 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.

Para iniciar mejor su viaje de impresión 3D, puede conocer la siguiente información primero:

1. Sitio web oficial de Anycubic : <http://anycubic.com>

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. 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 y haremos nuestros mejores esfuerzos para resolver sus problemas.

2. Cuenta oficial de Weibo y WeChat:

A través de nuestra cuenta oficial de Weibo y WeChat, publicaremos periódicamente nuevas tendencias de la industria de impresión 3D, información tecnológica avanzada y guías técnicas comunes.



Sitio web oficial de Anycubic



Cuenta oficial de Weibo



Cuenta oficial de WeChat

Los derechos de autor del documento manual pertenecen a “Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd”, no se permite reimprimirlos sin permiso.

# 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!



Tenga cuidado cuando retire el modelo de la plataforma de impresión, no dirija nunca los objetos afilados hacia sus dedos.



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



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



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.

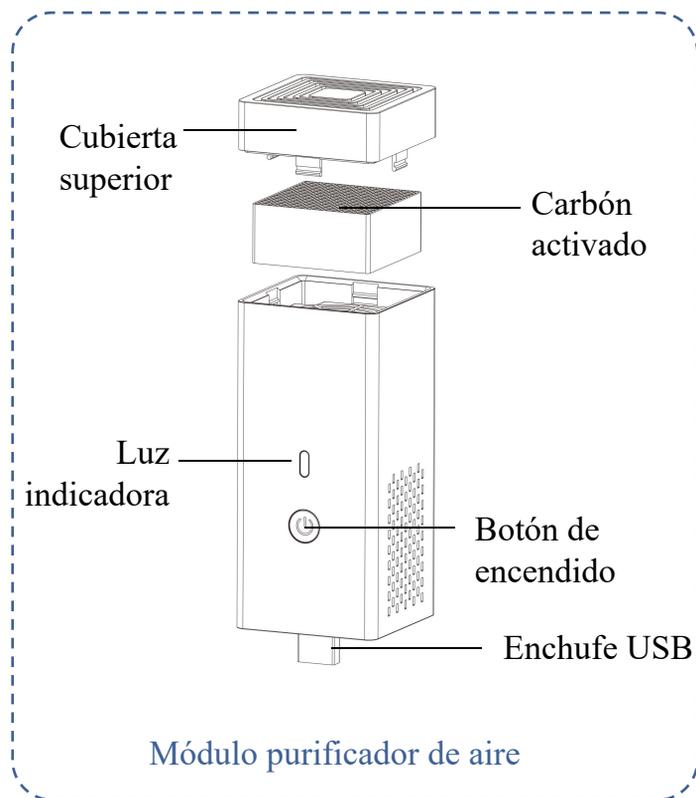
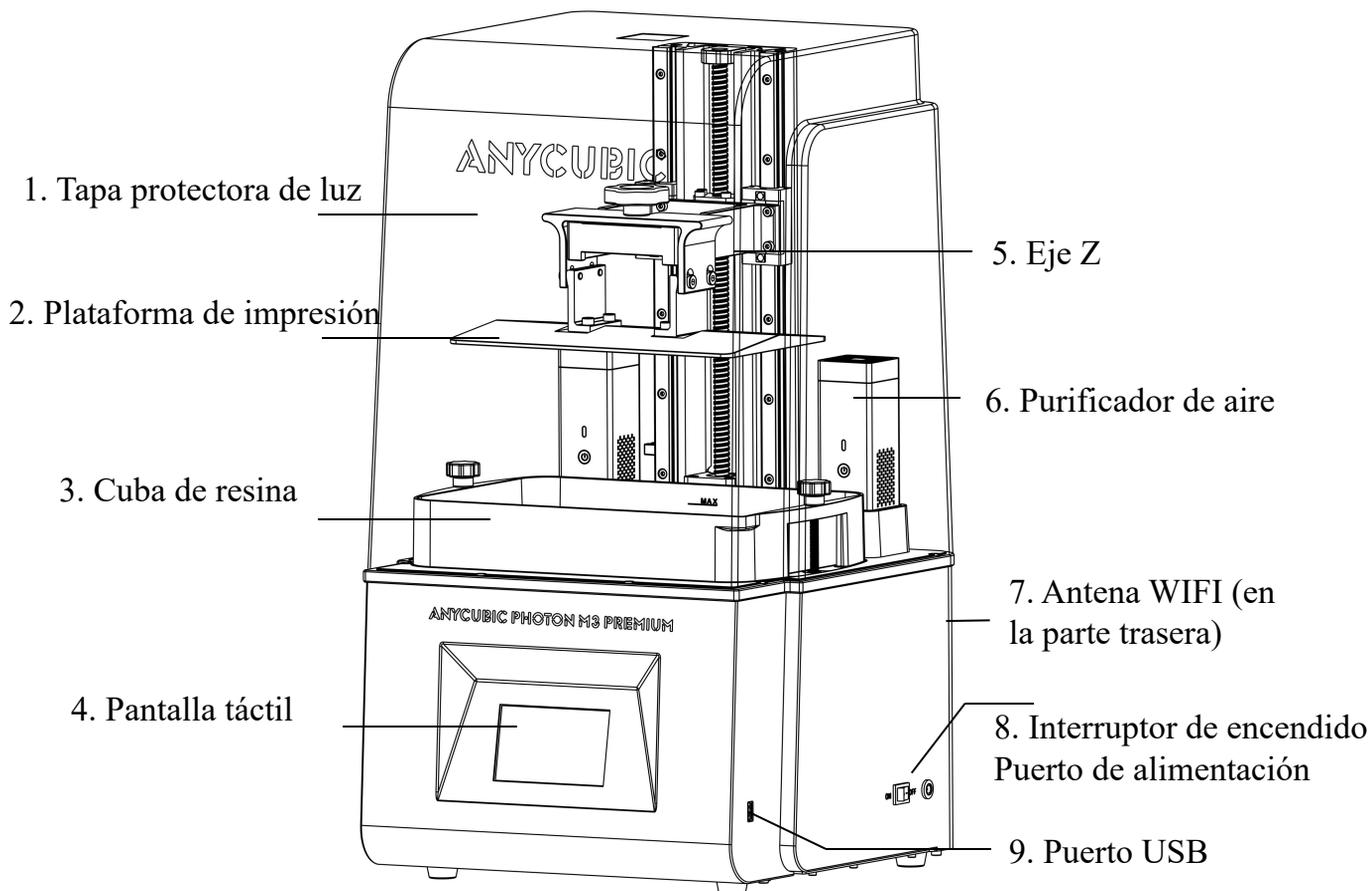


No desmonte la impresora 3D Anycubic sin autorización, contáctese con el servicio postventa de Anycubic si encuentra cualquier problema.

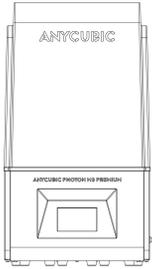
# Catálogo

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. Vista general de la máquina</b> .....                           | <b>5</b>  |
| <b>2. Lista de embalaje</b> .....                                     | <b>6</b>  |
| <b>3. Parámetros de la máquina</b> .....                              | <b>7</b>  |
| <b>4. Parámetros de impresión recomendados</b> .....                  | <b>8</b>  |
| <b>5. Descripción funcional de la pantalla de operación</b> .....     | <b>9</b>  |
| <b>6. Preparación para la impresión</b> .....                         | <b>11</b> |
| <b>7. Prueba de impresión</b> .....                                   | <b>15</b> |
| <b>8. Probar el parámetro de exposición óptimo para resinas</b> ..... | <b>17</b> |
| <b>9. Problemas comunes</b> .....                                     | <b>19</b> |
| <b>10. Mantenimiento de la máquina</b> .....                          | <b>20</b> |

# Vista general de la máquina



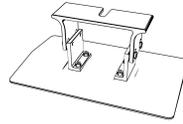
# Lista de embalaje



Anycubic Photon  
M3 Premium



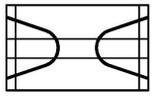
Purificador  
de aire \*2



Plataforma de  
impresión \*1



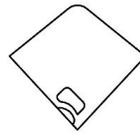
Cuba de resina \*1



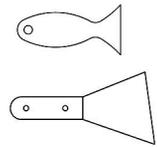
Máscara \*1



Guantes \*3 pares



Embudo \*5



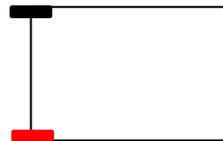
Pala  
Raspador



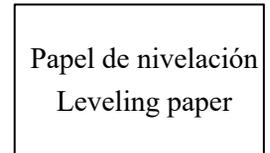
Disco U \*1



Manual \*1



Kit de películas  
anti-rayas



Papel de nivelación \*1



Adaptador de corriente  
Cable de alimentación



Antena WIFI



Kit de llaves

# Parámetros de la máquina

## Parámetros de impresión

|                    |                                 |
|--------------------|---------------------------------|
| Sistema            | Anycubic Photon M3 Premium      |
| Operación          | Pantalla resistiva de 4,3 pulg. |
| Software de corte  | Anycubic Photon Workshop        |
| Método de conexión | Disco U                         |

## Especificaciones de impresión

|                               |                          |
|-------------------------------|--------------------------|
| Tecnología de fuente luminosa | Anycubic Light Turbo 2.0 |
| Resolución de XY              | 28,5 µm 7680*4320 (8K)   |
| Precisión del eje Z           | 0,01 mm                  |
| Espesor de la capa            | 0,01 ~ 0,1 mm            |
| Potencia nominal              | 110 W                    |

## Parámetros físicos

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Dimensiones de la máquina | 328 mm (L.) *350 mm (An.) *626 mm (Al.) |
| Volumen de impresión      | 219 mm (L.) *123 mm (An.) *250 mm (Al.) |
| Peso de la máquina        | ~19 kg                                  |

## Purificador de aire

|                 |         |
|-----------------|---------|
| Entrada nominal | 5V 0,1A |
|-----------------|---------|

# Parámetros de impresión recomendados

## 1. Resina rígida normal transparente / verde transparente

| Requisitos del modelo                    | Normal    |           |      |     |      | Alta precisión |
|--|-----------|-----------|------|-----|------|----------------|
| Espesor de la capa (mm)                  | 0,01~0,02 | 0,03~0,04 | 0,05 | 0,1 | 0,15 | 0,05           |
| Tiempo de exposición normal (s)          | 1,2       | 1,5       | 2    | 3   | 4    | 1,5            |
| Tiempo de exposición apagada (s)         | 0,5       |           |      |     |      |                |
| Tiempo de exposición inferior (s)        | 25        |           |      |     |      |                |
| Cantidad de capas inferiores             | 2         |           |      |     |      |                |
| Nivel anti-alias                         | 1         |           |      |     |      |                |
| Distancia de elevación del eje Z (mm)    | 8         |           |      |     |      |                |
| Velocidad de elevación del eje Z (mm/s)  | 6         |           |      |     |      | 3              |
| Velocidad de retracción del eje Z (mm/s) | 6         |           |      |     |      | 3              |

## 2. Resina rígida normal gris, resina de cera roja DLP

| Requisitos del modelo                    | Normal    |           |      |     |      | Alta precisión |
|--|-----------|-----------|------|-----|------|----------------|
| Espesor de la capa (mm)                  | 0,01~0,02 | 0,03~0,04 | 0,05 | 0,1 | 0,15 | 0,05           |
| Tiempo de exposición normal (s)          | 1,7       | 2         | 2,5  | 3,5 | 4,5  | 1,7            |
| Tiempo de exposición apagada (s)         | 0,5       |           |      |     |      |                |
| Tiempo de exposición inferior (s)        | 25        |           |      |     |      |                |
| Cantidad de capas inferiores             | 2         |           |      |     |      |                |
| Nivel anti-alias                         | 1         |           |      |     |      |                |
| Distancia de elevación del eje Z (mm)    | 8         |           |      |     |      |                |
| Velocidad de elevación del eje Z (mm/s)  | 6         |           |      |     |      | 3              |
| Velocidad de retracción del eje Z (mm/s) | 6         |           |      |     |      | 3              |

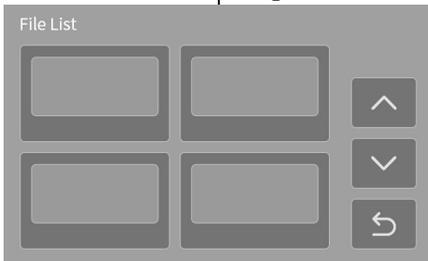
- Los datos anteriores provienen del laboratorio de Anycubic, sirviendo únicamente de referencia

# Descripción funcional de la pantalla de operación

## Interfaz principal



### Impresión



### Sistema



### Herramientas



## Impresión

Selección de modelos:



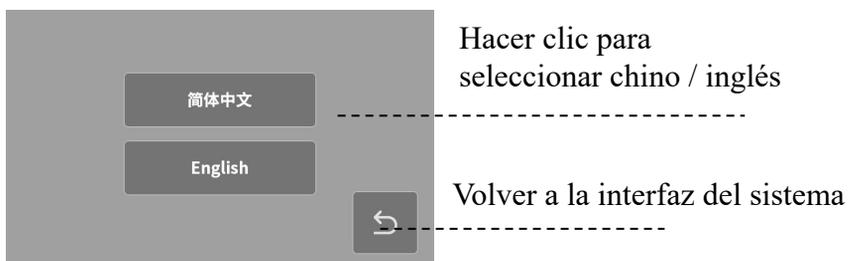
Vista del modelo:



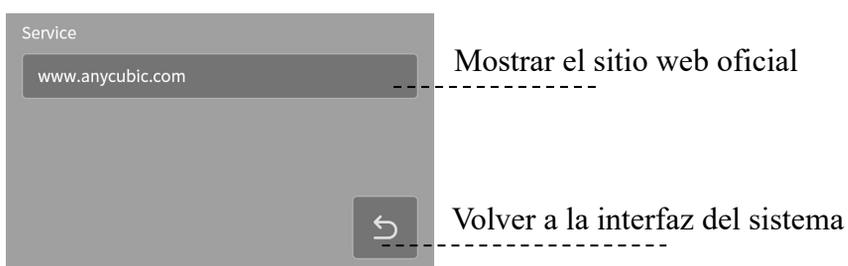
# Descripción funcional de la pantalla de operación

## Sistema

Idioma:



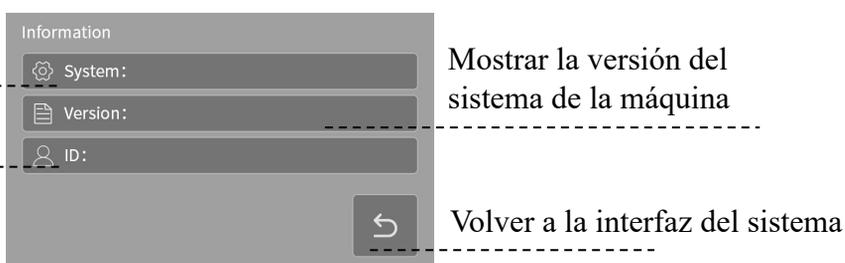
Servicio:



Información:

Mostrar el sistema de la máquina

Mostrar la ID de la máquina



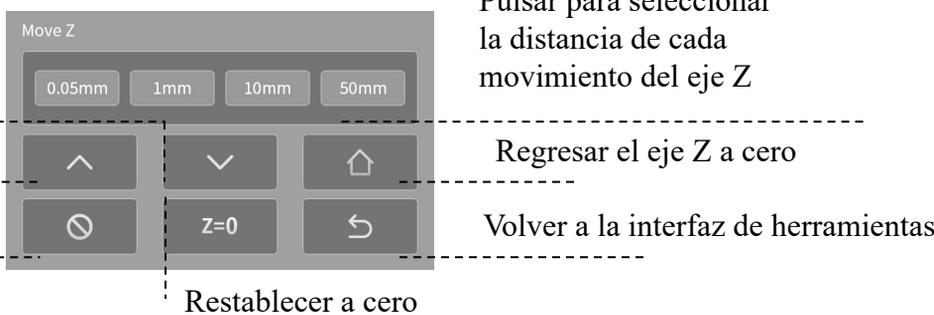
## Herramientas

Mover el eje Z:

Mover el eje Z hacia abajo

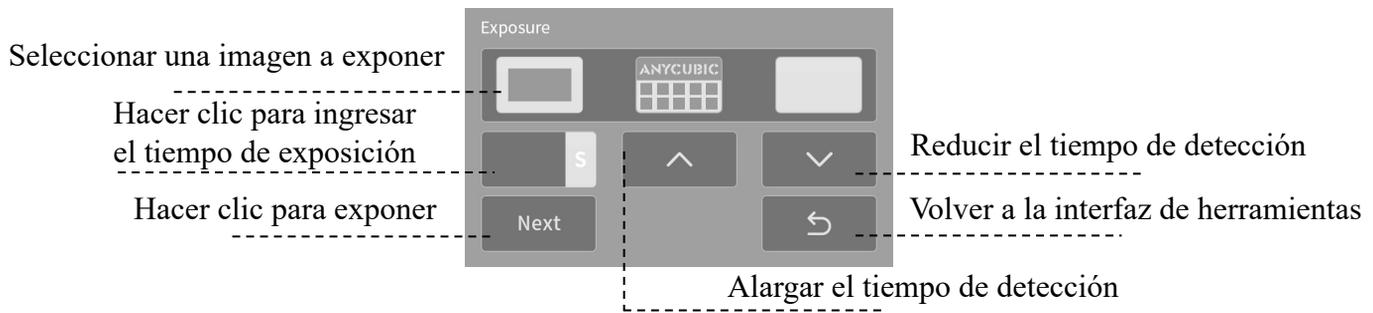
Mover el eje Z hacia arriba

Apagar el motor del eje Z

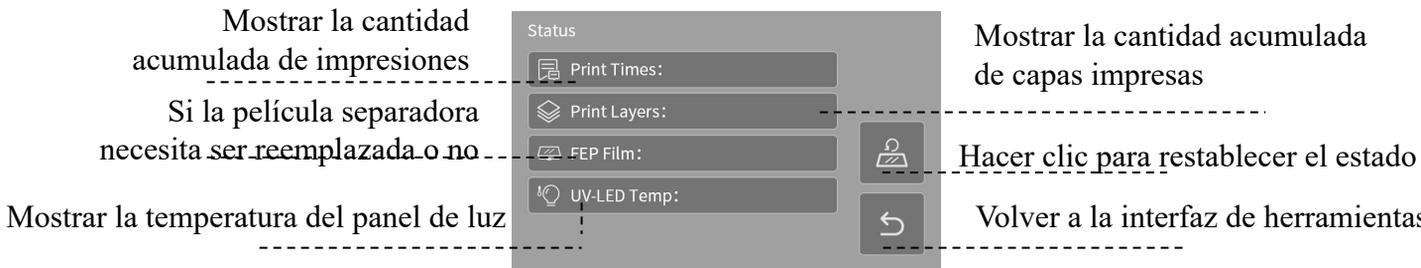


# Descripción funcional de la pantalla de operación

## Exposición:



## Estado de la máquina:

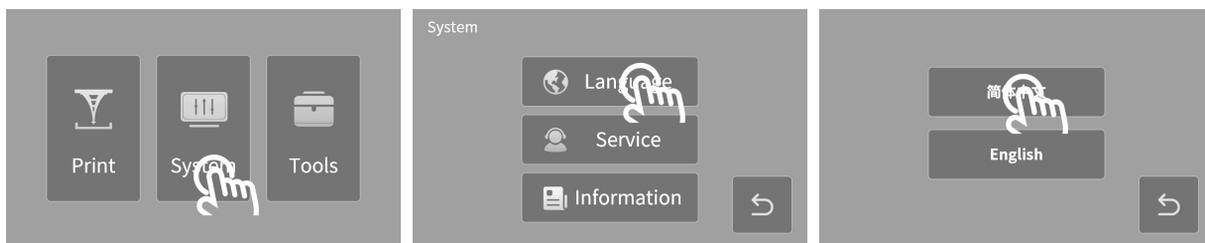


Icono de engranaje: Controlar el interruptor del purificador

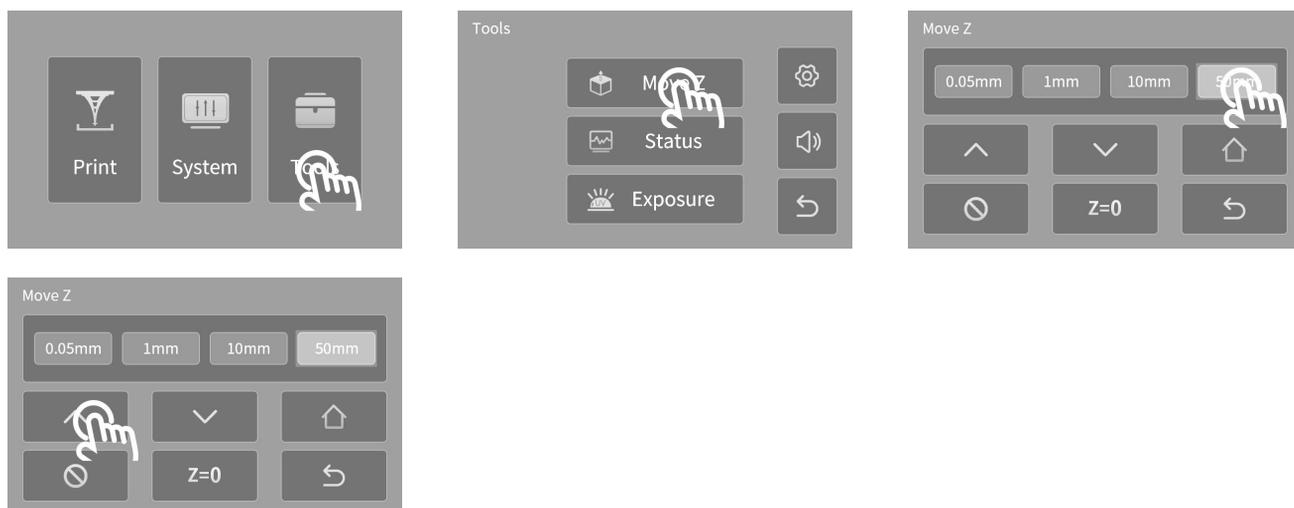
Icono de sonido: Encender / Apagar el sonido de la pantalla táctil

# Preparación para la impresión

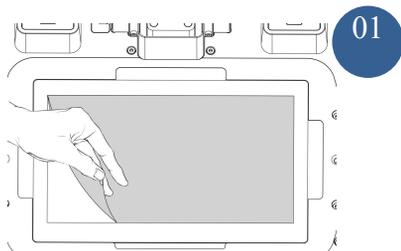
1. Conecte la alimentación y elija el idioma que desee.



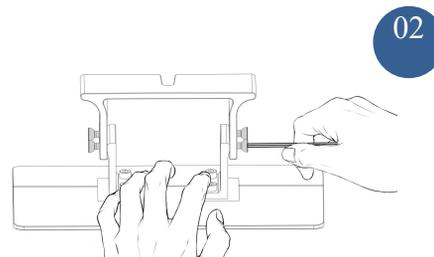
2. Levante el eje Z 50mm según los siguientes pasos de operación.



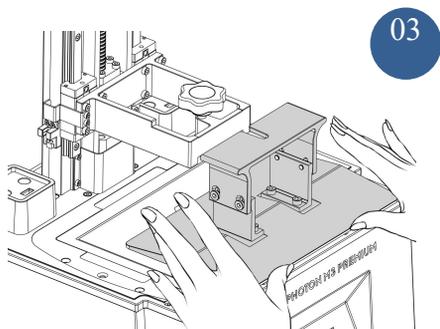
3. Instale la plataforma de impresión.



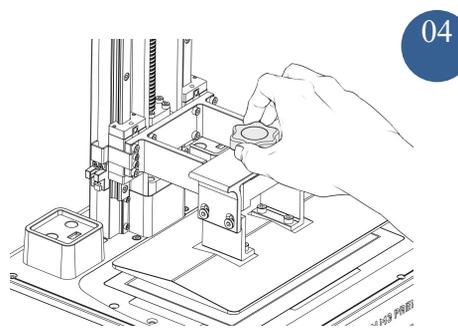
Quite la película protectora de fábrica



Afloje los 4 tornillos en la plataforma



Coloque la plataforma de impresión adentro



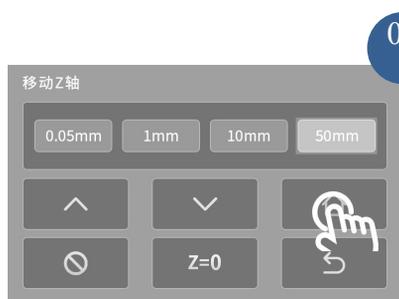
Apriete la perilla

# Preparación para la impresión

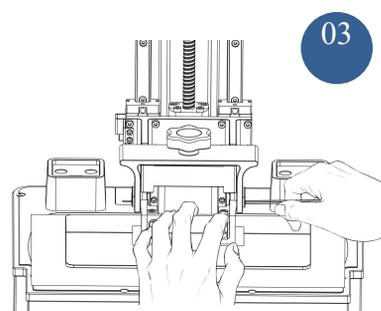
## 4. Nivelación.



Coloque una hoja de papel especial para nivelación (provisto junto con la máquina) sobre la pantalla de curado

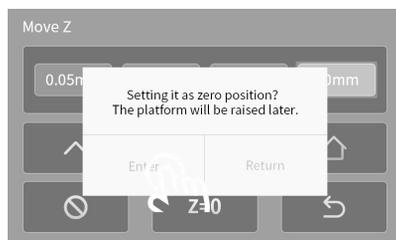
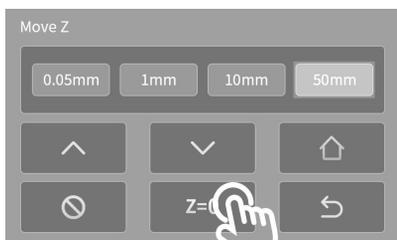


Haga clic en el botón "HOME"

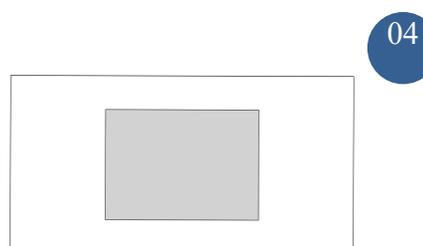
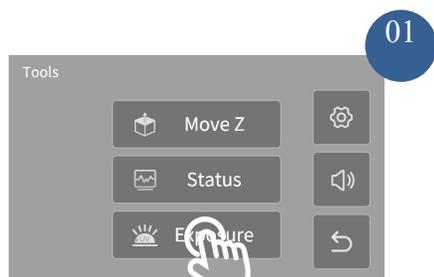


Presione la parte superior de la plataforma con la mano, y apriete los 4 tornillos en la plataforma.

## 5. Establezca la posición cero.



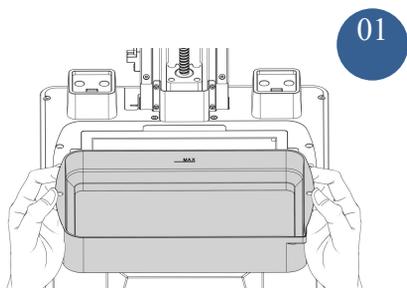
## 6. Cuando la plataforma de impresión deje de subir, seleccione una imagen para detectar la exposición.



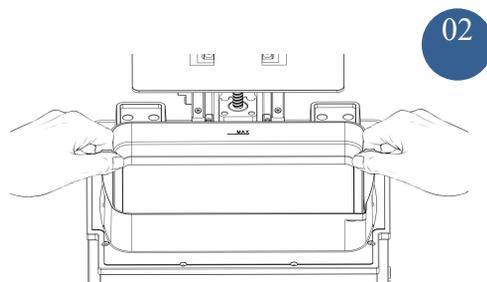
La parte blanca es el área de exposición

# Preparación para la impresión

## 7. Instale la cuba de resina.

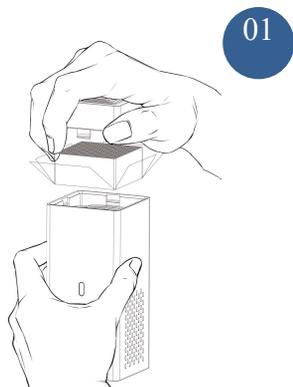


Empuje la cuba de resina alineando los agujeros para perillas en ambos lados

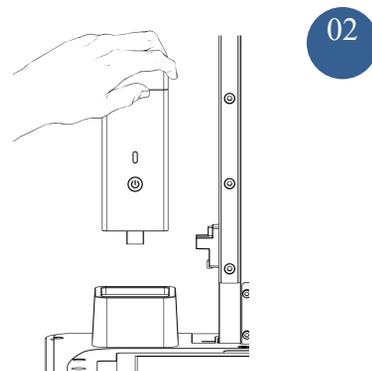


Apriete las perillas en ambos lados y así termina la instalación

## 8. Instale el purificador de aire.



Abra la cubierta superior y luego quite el paquete de carbón activado

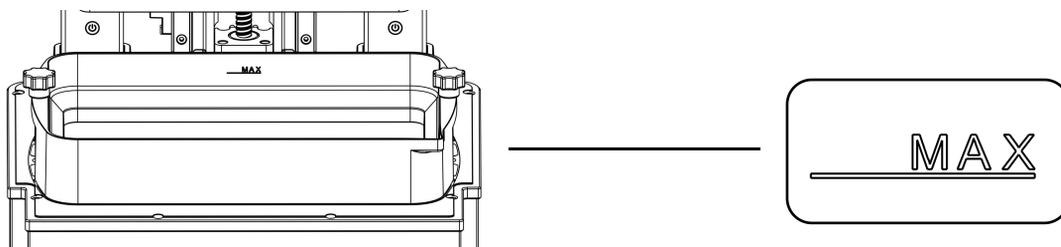


Inserte el purificador en la base de fijación a ambos lados del eje Z

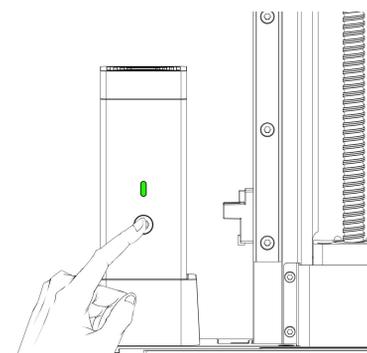
# Prueba de impresión

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

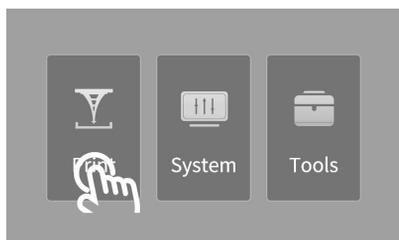
1. Use una máscara y guantes (la piel no debe entrar en contacto directo con la resina) primero y luego vierta la resina lentamente en la cuba, prestando atención a que la resina no exceda la línea de escala máxima de la cuba.



2. Pulse el botón de encendido del purificador de aire y, cuando se ilumine la luz verde, el purificador está en funcionamiento normal.



3. Cubra la tapa protectora de luz. Inserte el disco U en la máquina, e imprima el modelo de prueba en el archivo del disco U.

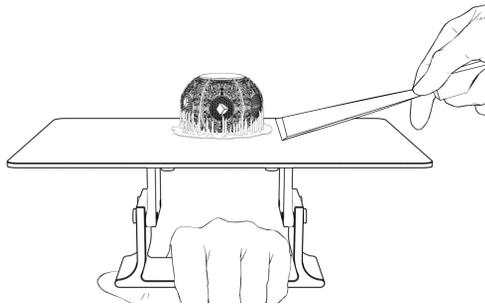


## Precauciones:

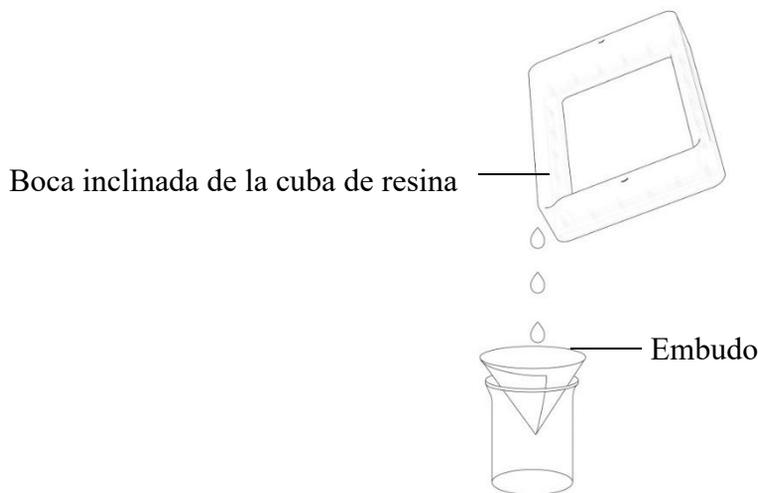
- ① Se recomienda utilizar el disco U provisto junto con la máquina. De lo contrario, debe asegurar que su disco U tenga una capacidad **dentro de 8G** y que el formato sea compatible con **FAT / FAT32**.
- ② Coloque los archivos de impresión en el directorio raíz del disco U, a fin de evitar errores de lectura.

## Manejar modelos y residuos de resina

- Tras la impresión, retire la plataforma cuando la resina residual en la plataforma ya no gotee. Luego quite el modelo con una pala y enjuague la resina líquida que quede en la superficie del modelo con etanol al 95% (u otros limpiadores). Después de lavar y secar el modelo, lleve a cabo el post-curado y otros post-procesamientos.



- Puede haber residuos sólidos de resina en la cuba tras cada impresión. Limpie la cuba oportunamente y filtre los residuos de resina con un embudo; de lo contrario, se pueden dañar la película separadora y la pantalla de curado. Si temporalmente no necesita utilizar la impresora, se recomienda almacenar la resina en un recipiente hermético y lejos de la luz.

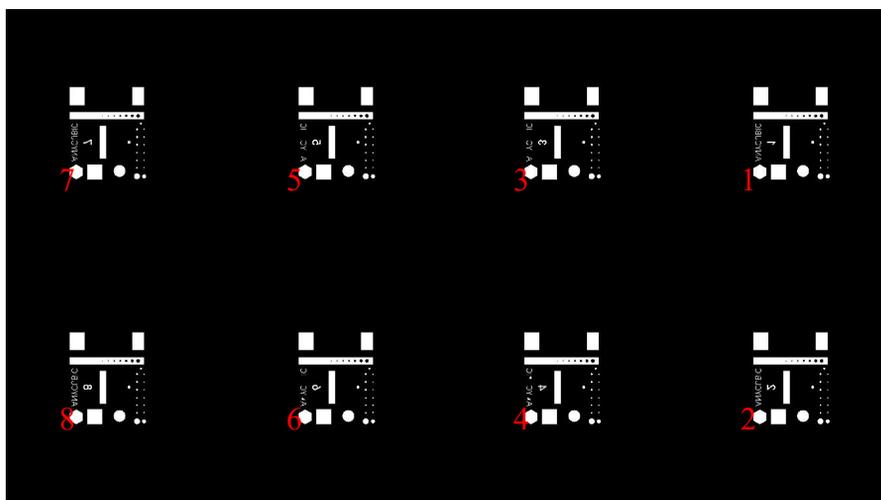


En febrero de 2023, se lanzará oficialmente Anycubic Photon M3 Premium en Anycubic Cloud, el cual está actualmente equipado con un módulo WIFI y una antena, para que se puedan realizar las funciones como **monitoreo remoto de tareas de impresión** y **control remoto de impresión** mediante actualización del firmware en el futuro, manténgase atento para conocer más. La función de Anycubic Cloud requiere una antena WIFI, guárdela adecuadamente.

# Probar el parámetro de exposición óptimo para resinas

“R\_E\_R\_F” es la abreviatura de “Resin Exposure Range Finder”, y el archivo R\_E\_R\_F puede servir para probar el parámetro de exposición óptimo para diferentes resinas y a distintas temperaturas ambiente.

1. Importe el archivo R\_E\_R\_F provisto junto con el disco U al software de corte, y hay 8 modelos en el archivo. El tiempo de exposición del modelo 1 es el “Tiempo de exposición normal (s)” en la configuración de corte, y el de los demás modelos se incrementa progresivamente con un gradiente de **0,25 segundos**, como se muestra en la figura abajo:



En los modelos se encuentran sus números correspondientes

2. Ajuste el tiempo de exposición normal del archivo RERF según el tiempo de exposición recomendado para la resina empleada, es decir, modificar el tiempo de exposición del modelo 1. Sobre dicha base, el tiempo de exposición de los demás modelos se incrementa secuencialmente con un gradiente de 0,25 segundos.

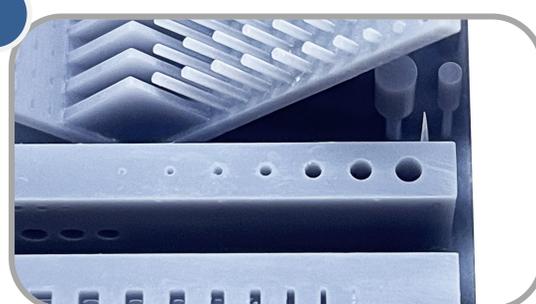
3. Tras la impresión, retire y lave los modelos. Compare el efecto de impresión de los diversos modelos y, de acuerdo con las necesidades específicas de modelos, seleccione el tiempo de exposición del modelo correspondiente como parámetro de impresión. A continuación, tomamos los modelos A y B como ejemplo.

A



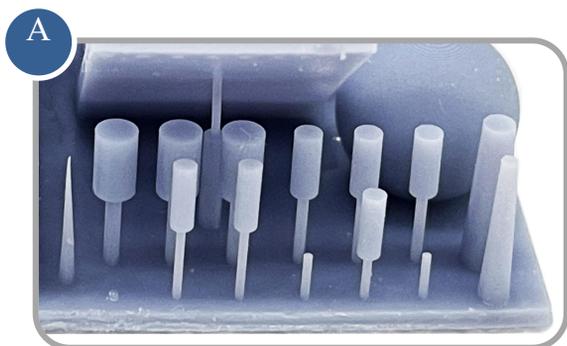
Más agujeros

B

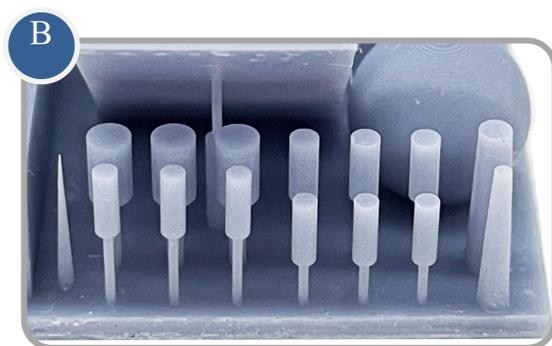


Menos agujeros

# Probar el parámetro de exposición óptimo para resinas



Menos resultados exitosos



Más resultados exitosos

- El modelo A tiene más agujeros y, bajo este parámetro, se pueden imprimir más detalles del modelo pero existe un mayor riesgo de falla en la impresión.
- El modelo B tiene más columnas y, bajo este parámetro, se puede lograr una mayor tasa de éxito de la impresión pero se pierden algunos detalles. Es adecuado para imprimir modelos con requisitos de precisión general.

Además, también puede encontrar un parámetro de exposición apropiado comparando el efecto de los puentes, la cantidad de columnas finas, etc. Si ninguno de los 8 modelos muestra un buen efecto de impresión, se recomienda volver a ajustar el parámetro de exposición normal del archivo para encontrar un rango de parámetro adecuado.

**Nota: No modifique “R\_E\_R\_F”, ya que es el nombre del archivo clave que la máquina puede reconocer por separado, tampoco nombre los modelos normalmente impresos como “R\_E\_R\_F”.**

## El modelo no se adhiere a la plataforma

- Es insuficiente el tiempo de exposición de la capa inferior, debe alargarse este tiempo
- Existe una pequeña área de contacto entre la parte inferior del modelo y la plataforma, debe añadirse una válvula inferior
- La nivelación no está bien ajustada (la primera capa de impresión es demasiado alta, o la plataforma es alta en un lado y baja en el otro)

## El modelo se fractura o se agrieta

- La máquina se sacude durante la impresión.
- La película separadora está floja tras un uso prolongado y debe ser reemplazada
- La plataforma de impresión o la cuba de resina no está bien apretada
- La velocidad de elevación es demasiado alta
- El modelo de ahuecado no está perforado

## El modelo tiene capas escalonadas o está deformado

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

## Hay flóculos similares a algas adheridos a la cuba de resina o al modelo

- Esto se debe a una sobreexposición, debe reducir el tiempo de exposición inferior y el tiempo de exposición normal

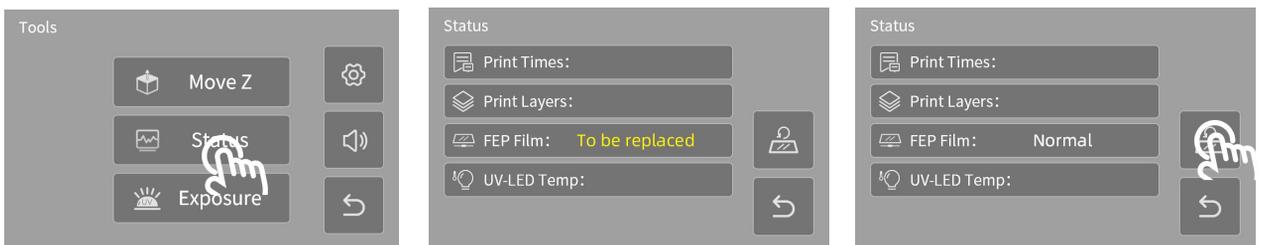
# Mantenimiento de la máquina

## Mantenimiento de la cuba de resina

- Eliminar la resina que quede en la película separadora: Deje expuesta la pantalla completa durante **20 segundos** y luego quite toda la capa de resina curada. **No raspe la película separadora con objetos afilados para evitar que se dañe.**



- Reemplazar la película separadora: El usuario puede verificar la cantidad acumulada de impresiones y la de capas impresas en la interfaz del estado de la máquina, y reemplazar oportunamente la película separadora según la situación real, para no afectar el efecto de impresión ni provocar fugas de resina.



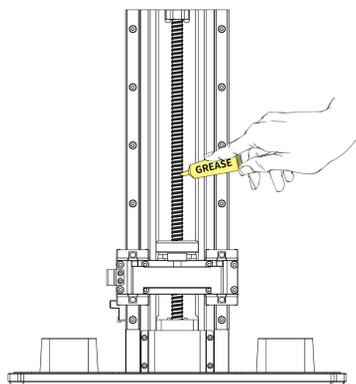
En este momento reemplace la película separadora

Haga clic en Reset tras el reemplazo

- Cuando la máquina no esté en uso dentro de 48 horas, filtre la resina y almacénela en un recipiente hermético y lejos de la luz.

## Mantenimiento del eje Z

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



## Limpieza de la máquina

- Limpiar la plataforma de impresión: Límpiela directamente con una toalla de papel o lávela con alcohol.
- Proteger la pantalla de curado: Reemplace oportunamente la película anti-rayas de la pantalla de curado si alguna resina queda curada en ella.
- Limpiar el cuerpo de la impresora: Límpielo con alcohol.

## Purificador de aire

Se recomienda reemplazar el elemento filtrante de carbón activado del purificador de aire cada 3 a 6 meses de uso.

¡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** (<https://anycubic.com/question/>) para consultar soluciones o contáctese con el servicio al cliente de la tienda correspondiente, nuestro equipo técnico postventa profesional está a su disposición para atenderle.