



# Anycubic Photon M3 Premium

[!\[\]\(666e09182d4cd268646ea700ea60dcdf\_img.jpg\) 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.

Per iniziare al meglio il viaggio nella stampa 3D, è bene conoscere le seguenti informazioni:

1. Sito ufficiale di Anycubic: <https://anycubic.com>

Il sito ufficiale di Anycubic comprende software, video didattici di montaggio e utilizzo, istruzioni multilingue, download di modelli 3D e l'elenco delle FAQ. 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 e faremo del nostro meglio per risolverli.

2. Account ufficiale Weibo e WeChat ufficiale:

Account ufficiale Weibo e WeChat ufficiale pubblicano regolarmente le nuove tendenze del settore della stampa 3D, informazioni tecniche all'avanguardia e guide tecniche comuni.



Sito ufficiale di Anycubic



Weibo ufficiale del marchio



Account pubblico WeChat

Il copyright del presente manuale appartiene a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.". La riproduzione senza autorizzazione non è consentita.

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!



Quando si rimuove il modello dalla piattaforma di stampa, fare attenzione a non ferirsi le dita o le mani con oggetti appuntiti.



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



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



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.



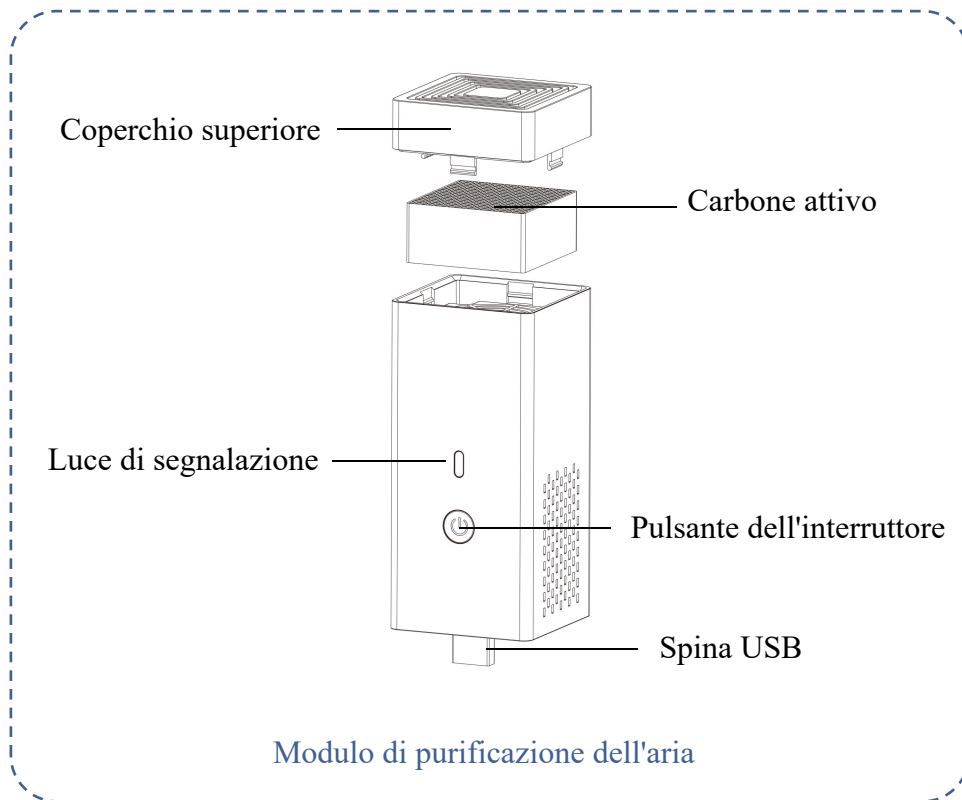
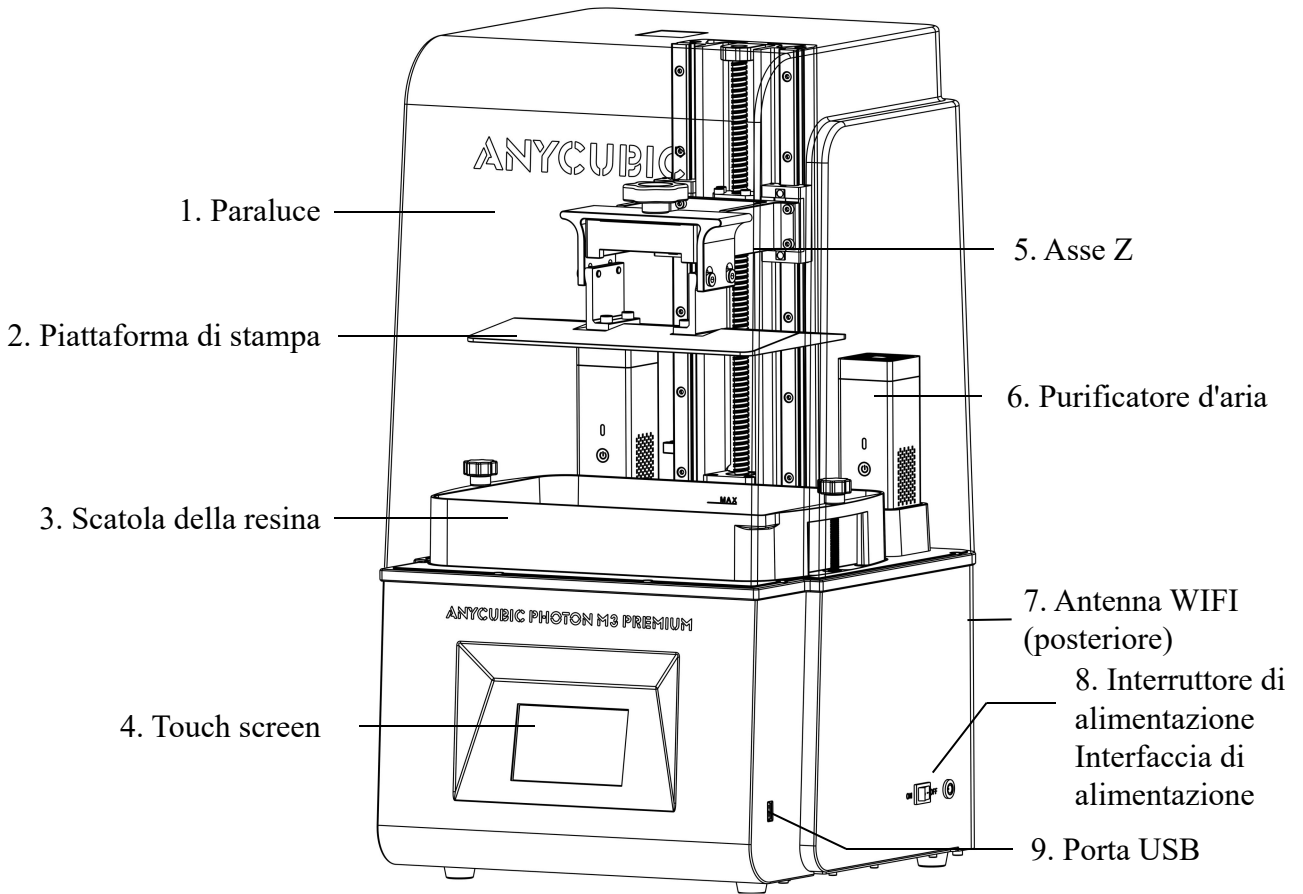
Non smontare e disassemblare la stampante **Anycubic 3D** senza autorizzazione. In caso di problemi, si prega di contattare il servizio post-vendita di **Anycubic**.



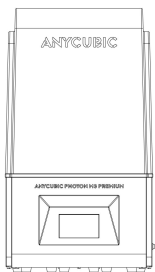
# Indice

1. Lista della macchina .....	5
2. Lista di imballaggio .....	6
3. Parametri della macchina .....	7
4. Parametri di stampa consigliati .....	8
5. Introduzione alla funzione della schermata operativa .....	9
6. Preparazione della stampa .....	11
7. Test di stampa .....	15
8. Test dei migliori parametri di esposizione della resina .....	17
9. Domande frequenti .....	19
10. Manutenzione della macchina.....	20

# Lista della macchina



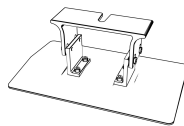
# Lista di imballaggio



Anycubic Photon  
M3 Premium



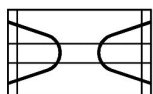
Purificatore  
d'aria\*2



Piattaforma di  
stampa \*1



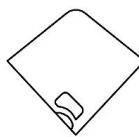
Scatola della  
resina \*1



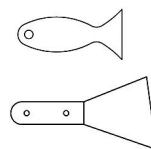
Maschera \*1



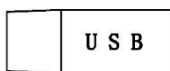
Guanti \*3 Coppie



Imbuto \*5



Raschietto  
Raschia



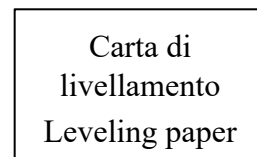
USB \*1



Manuale per  
l'installazione\*1



Kit pellicola  
antiraffio



Carta di  
livellamento\*1



Adattatore di  
alimentazione  
Cavo di  
alimentazione



Antenna WIFI



Kit chiave inglese

# Parametri della macchina

## Parametri di stampa

Sistema	Anycubic Photon M3 Premium
Operazione	Touch screen a resistenza da 4,3 pollici
Software di slicing	Anycubic Photon Workshop
Metodo di connessione	USB

## Specifiche di stampa

Tecnologia sorgente luminosa	Anycubic Light Turbo 2.0
Risoluzione XY	28,5 $\mu\text{m}$ 7680*4320 (8K)
Precisione dell'asse Z	0,01mm
Spessore dello strato	0,01 ~ 0,1mm
Potenza nominale	110W

## Parametri fisici

Dimensione della macchina	328 mm (L)*350 mm (L)*626 mm (A)
Volume di stampa	219 mm (L)*123 mm (L)*250 mm (A)
Peso della macchina	~19 kg

## Purificatore d'aria

Ingresso nominale	5V 0,1A
-------------------	---------

# Parametri di stampa consigliati

## 1. Colore trasparente rigido ordinario / resina verde trasparente

Requisiti del modello	Modello generale					Modello ad alta precisione
Spessore dello strato (mm)	0,01~0,02	0,03~0,04	0,05	0,1	0,15	0,05
Tempo di esposizione normale (s)	1,2	1,5	2	3	4	1,5
Tempo di spegnimento luce (s)	0,5					
Tempo di esposizione inferiore (s)	25					
Numero di strati inferiori	2					
Livello di anti-aliasing spaziale	1					
Distanza di sollevamento dell'asse Z (mm)	8					
Velocità di sollevamento dell'asse Z (mm/s)	6					3
Velocità di retrazione dell'asse Z (mm/s)	6					3

## 2. Resina grigia rigida ordinaria, resina a cera rossa DLP

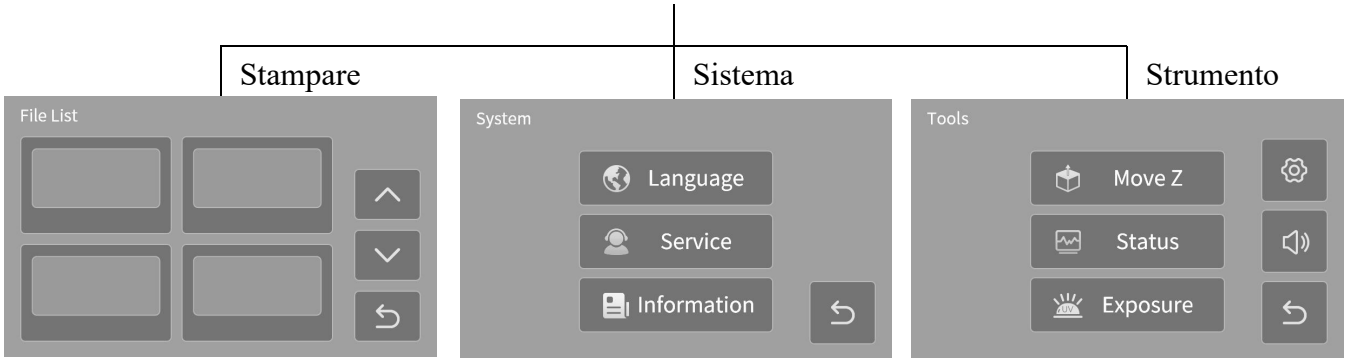
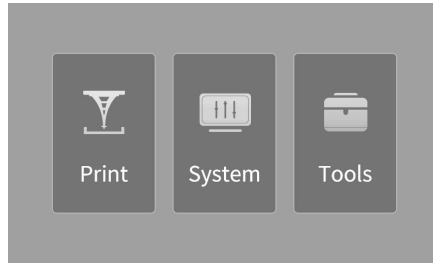
Requisiti del modello	Modello generale					Modello ad alta precisione
Spessore dello strato (mm)	0,01~0,02	0,03~0,04	0,05	0,1	0,15	0,05
Tempo di esposizione normale (s)	1,7	2	2,5	3,5	4,5	1,7
Tempo di spegnimento luce (s)	0,5					
Tempo di esposizione inferiore (s)	25					
Numero di strati inferiori	2					
Livello di anti-aliasing spaziale	1					
Distanza di sollevamento dell'asse Z (mm)	8					
Velocità di sollevamento dell'asse Z (mm/s)	6					3
Velocità di retrazione dell'asse Z (mm/s)	6					3

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



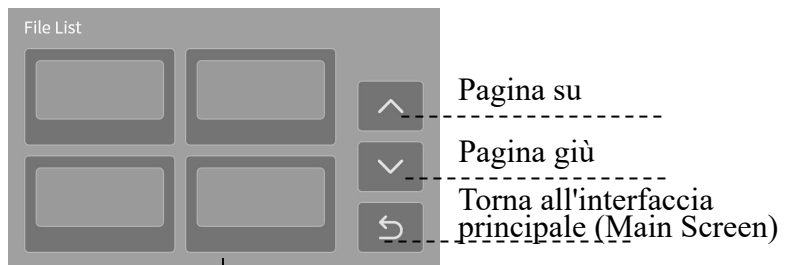
# Introduzione alla funzione della schermata operativa

## Interfaccia principale (Main Screen)

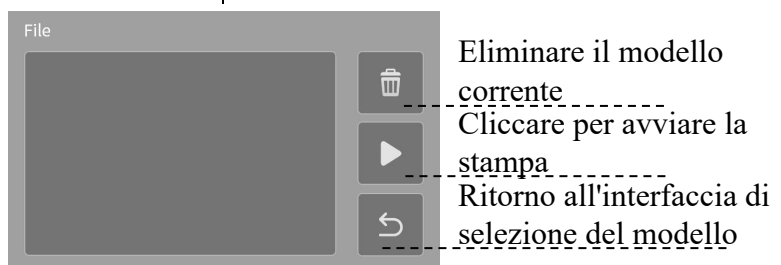


## Stampare

Selezione del modello:



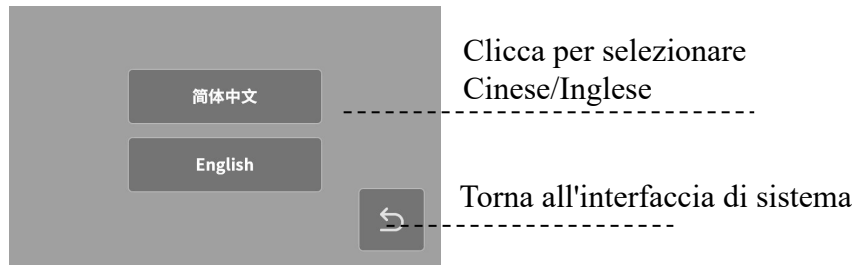
Navigazione del modello:



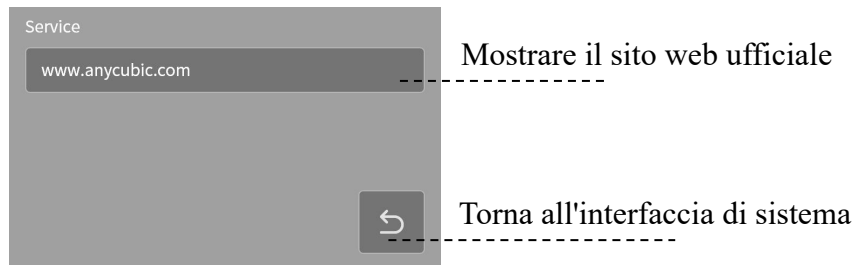
# Introduzione alla funzione della schermata operativa

## Sistema

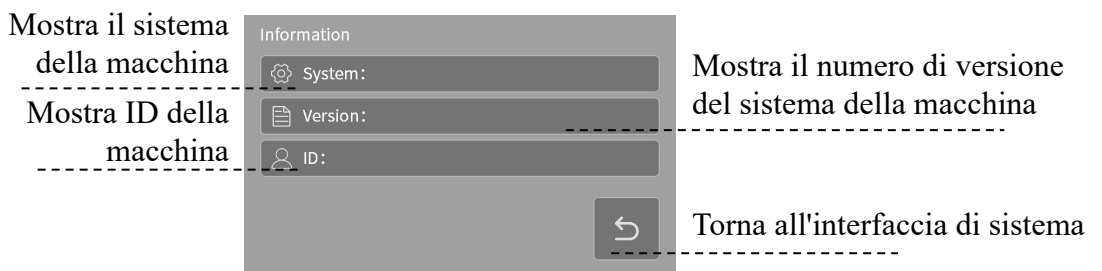
Lingua:



Servizio:

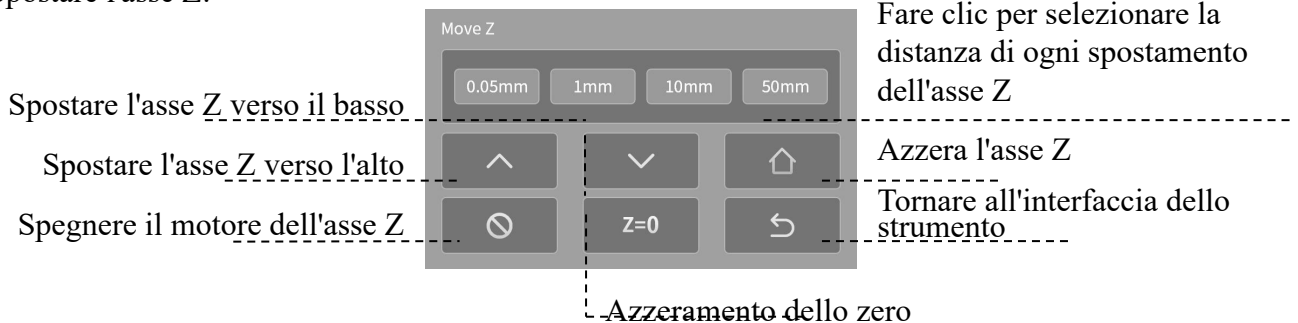


Informazione:



## Strumento

Spostare l'asse Z:



# Introduzione alla funzione della schermata operativa

Esposizione:

Selezionare un modello di esposizione

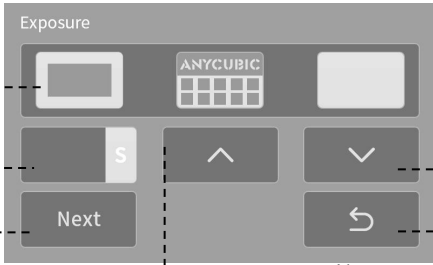
Fare clic per inserire il tempo di esposizione

Fare clic per esporre

Aumentare il tempo di esposizione

Ridurre il tempo di esposizione

Tornare all'interfaccia dello strumento



Stato della macchina:

Mostra il numero cumulativo di stampe

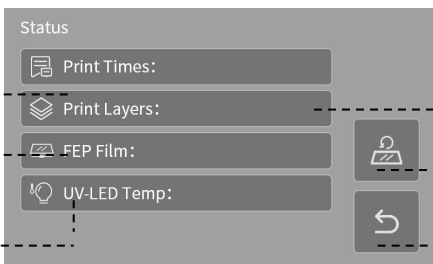
Se la pellicola di rilascio deve essere sostituita

Mostra la temperatura della piastra luminosa

Mostra il numero cumulativo di livelli di stampa

Fare clic su Ripristina stato

Tornare all'interfaccia dello strumento

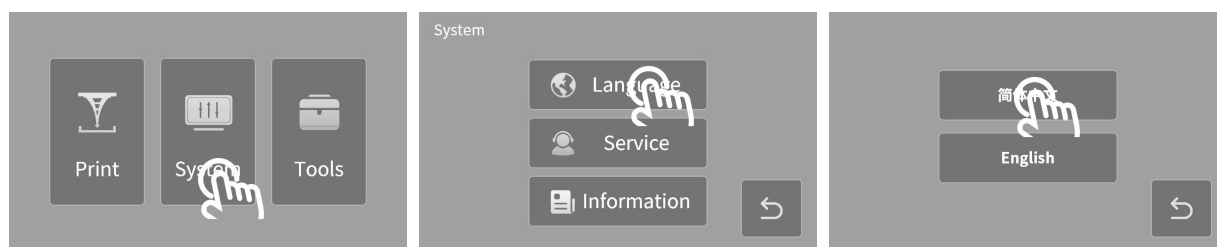


Icona dell'ingranaggio: Controllare l'interruttore del purificatore.

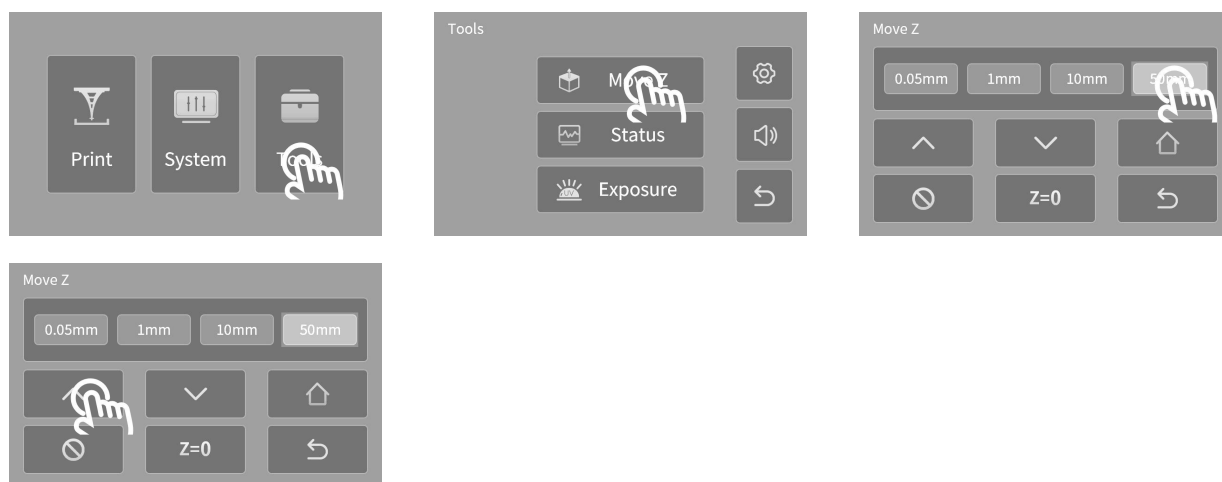
Icona del suono: Attiva/disattiva l'audio del touch screen.

# Preparazione della stampa

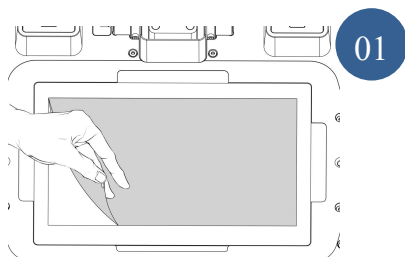
1. Accendere l'apparecchio e si prega di selezionare la lingua desiderata.



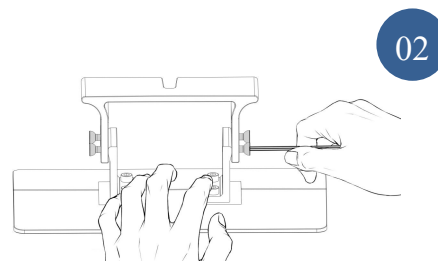
2. Seguire la procedura seguente per alzare l'asse Z di 50 mm.



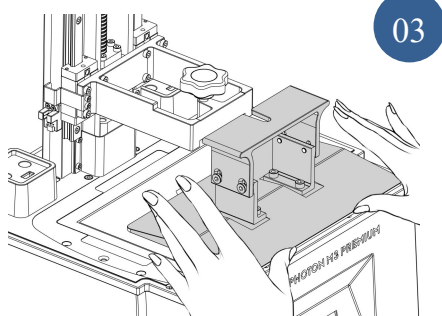
3. Installare la piattaforma di stampa.



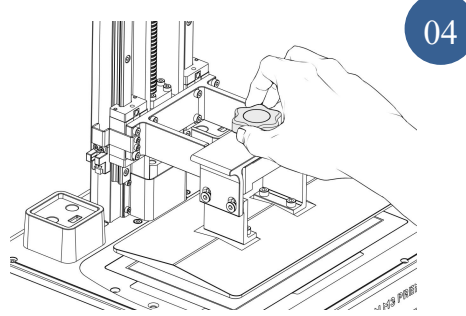
Rimuovere la pellicola  
protettiva di fabbrica



Allentare le 4 viti della  
piattaforma



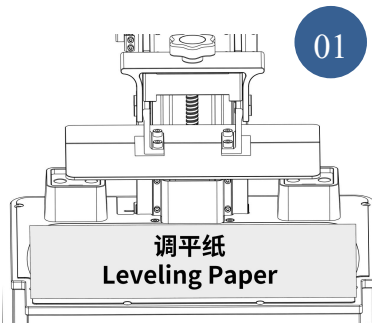
Installare la  
piattaforma di stampa



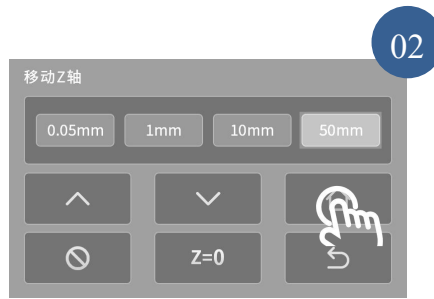
Stringere le manopole

# Preparazione della stampa

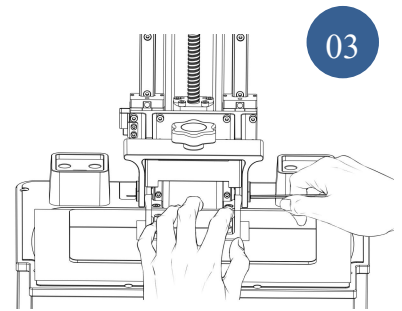
## 4. Livellamento.



Posizionare una speciale carta di livellamento (fornita con la macchina) sullo schermo di polimerizzazione.

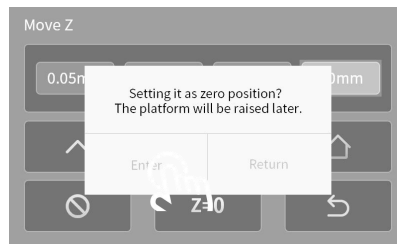
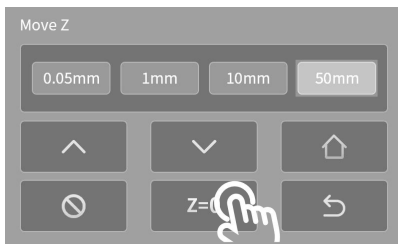


Fare clic sul pulsante "HOME"

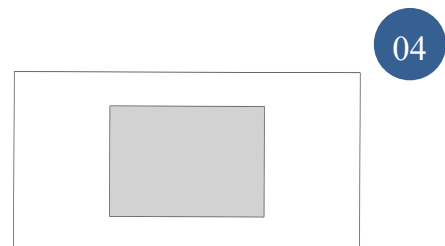
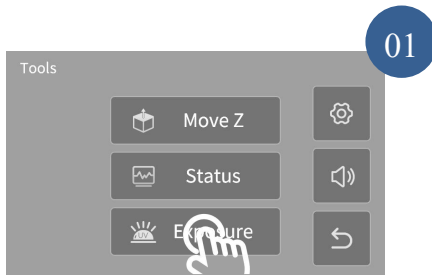


Premere manualmente la parte superiore della piattaforma e serrare le 4 viti sulla piattaforma.

## 5. Impostare la posizione di zero.



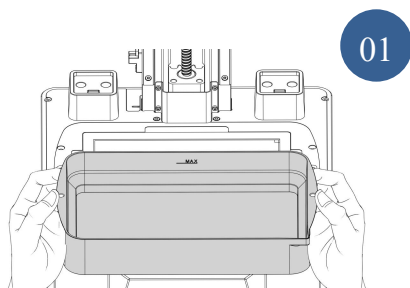
6. Quando la piattaforma di stampa smette di sollevarsi, selezionare il modello di esposizione ed eseguire il rilevamento dell'esposizione.



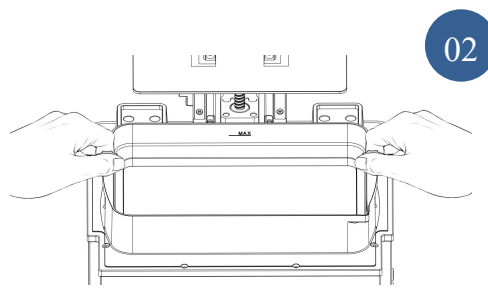
La parte bianca è l'area di esposizione

# Preparazione della stampa

## 7. Installare la scatola della resina

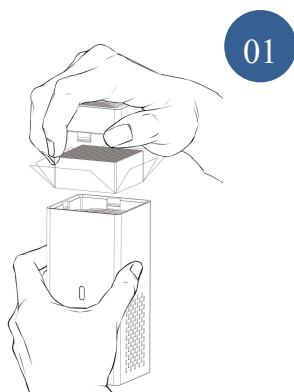


Inserire la scatola della resina e prestare attenzione all'allineamento dei fori della manopola su entrambi i lati.

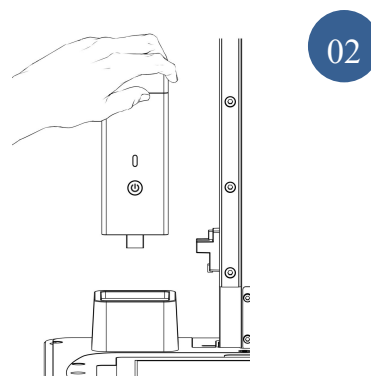


Serrare le manopole su entrambi i lati per completare l'installazione.

## 8. Installare un purificatore d'aria.



Aprire il coperchio superiore e rimuovere la confezione di carbone attivo.

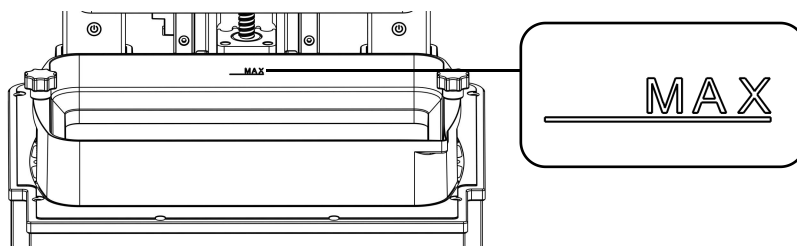


Collegare il purificatore ai sedili di ritenzione su entrambi i lati dell'asse Z.

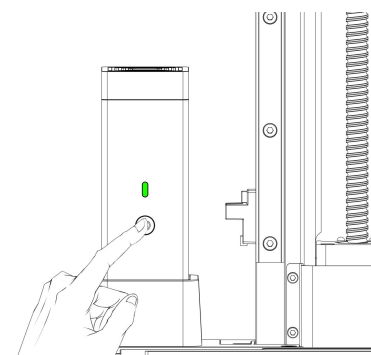
# Test di stampa

\* 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.

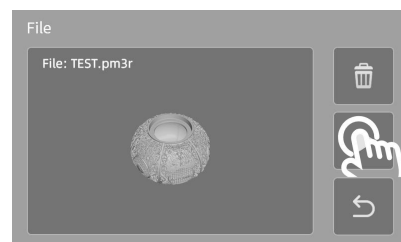
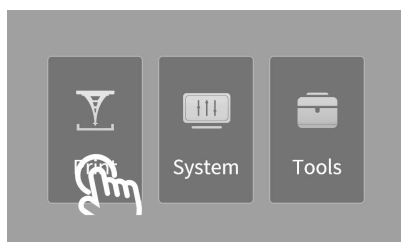
1. Indossare prima una maschera e dei guanti (la resina non può entrare direttamente in contatto con la pelle), quindi versare lentamente la resina nella scatola della resina. Si noti che la resina non può superare la scala massima della scatola della resina.



2. Premere il pulsante di accensione del purificatore d'aria; quando la luce verde è accesa, significa che il purificatore d'aria funziona normalmente.



3. Mettere il paraluce. Inserire la USB nella macchina e stampare il modello di prova nel file della USB.



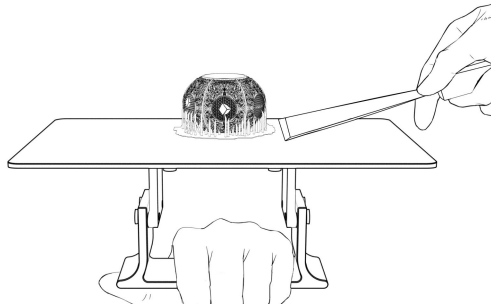
## Precauzioni:

- ① Si consiglia di utilizzare la USB allegata alla macchina. Se si utilizzano altre chiavette USB, assicurarsi che la capacità sia **entro di 8G** 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.

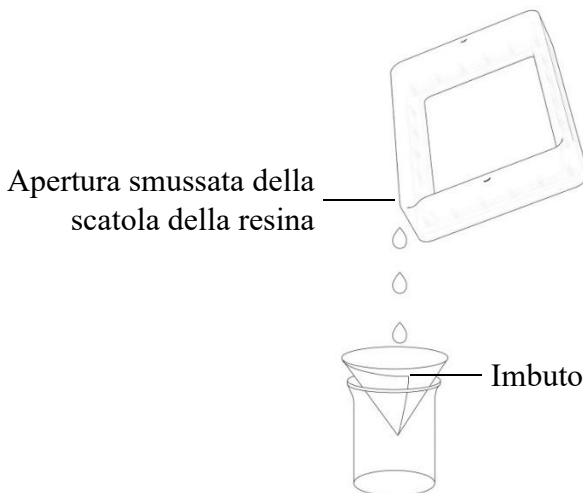
# Test di stampa

## 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 rasoio 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.



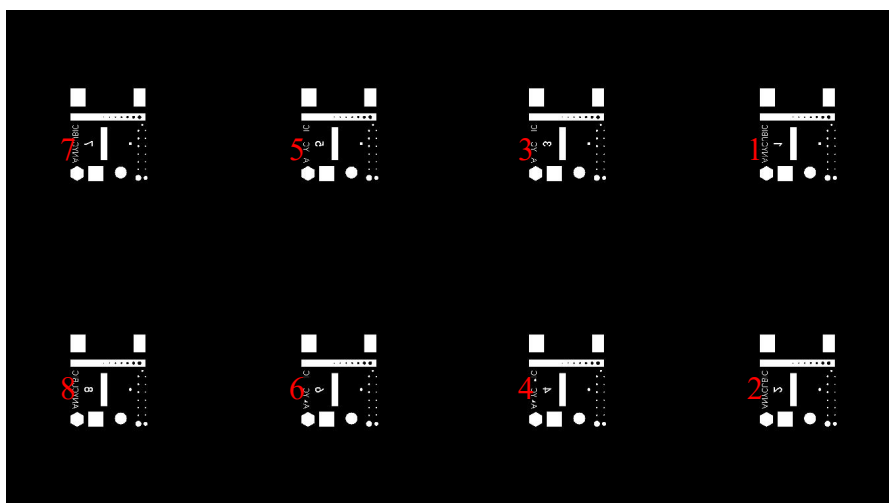
Anycubic Photon M3 Premium sarà lanciato ufficialmente su Anycubic Cloud nel febbraio 2023. Attualmente il prodotto è dotato di moduli e antenne WiFi. In futuro, il monitoraggio delle attività di stampa a distanza, **il controllo della stampa in remoto** e altre funzioni potranno essere realizzate tramite l'aggiornamento del firmware. Si prega di attendere. La funzione Anycubic Cloud richiede un'antenna WIFI, quindi tienila al sicuro.



# 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.

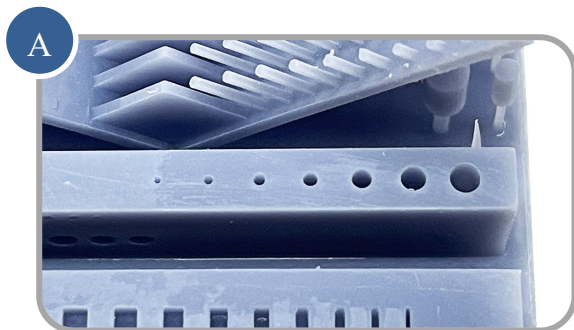
1. Importare il file R\_E\_R\_F allegato all'USB nel software di slicing. Questo file contiene 8 modelli numerati. Il tempo di esposizione del modello n. 1 è il "tempo di esposizione normale (s)" nelle impostazioni dello slicing, mentre il tempo di esposizione di ogni altro modello aumenta in un gradiente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



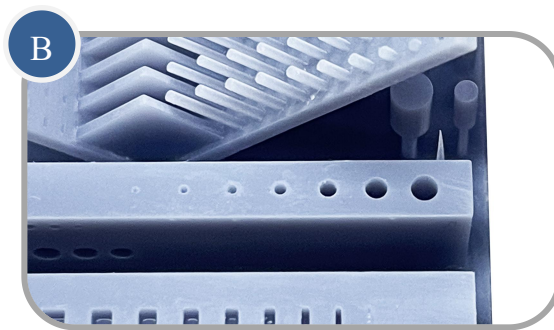
I numeri corrispondenti  
sono riportati sul modello

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.

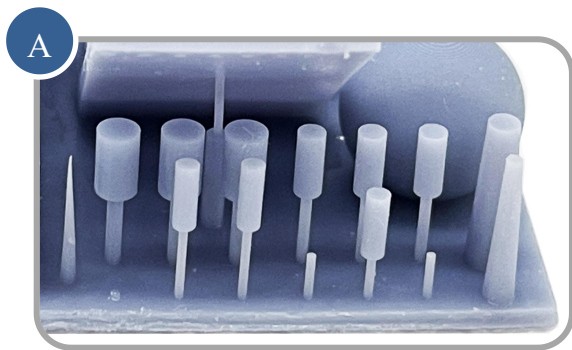
3. Al termine della stampa, rimuovere e pulire il modello. Confrontare gli effetti di stampa di diversi modelli numerati e selezionare il tempo di esposizione dei modelli numerati corrispondenti come parametri di stampa in base alle esigenze specifiche dei modelli.. Prendiamo il modello AB come esempio.



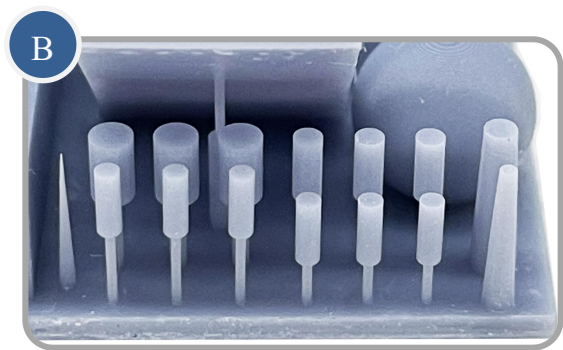
Grane numero di fori



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.

**Nota: "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.**

# Riepilogo delle domande frequenti

## 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 livellamento non è regolato correttamente (il primo strato di stampa è troppo alto, o la piattaforma è alta da un lato e bassa dall'altro).

## 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.

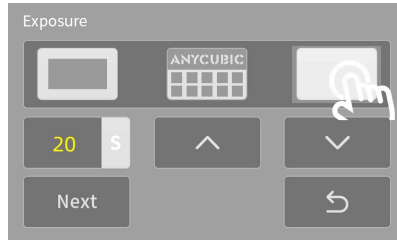
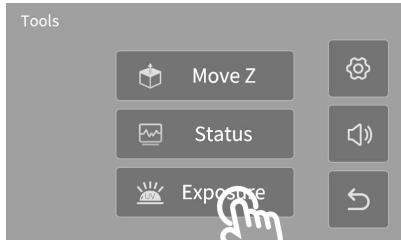
## I fiocchi simili alle alghe sono attaccati alla scatola della resina o al modello

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

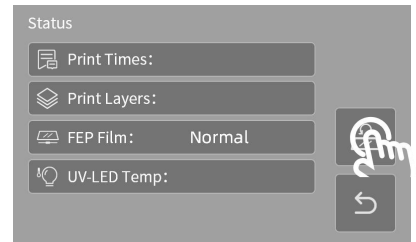
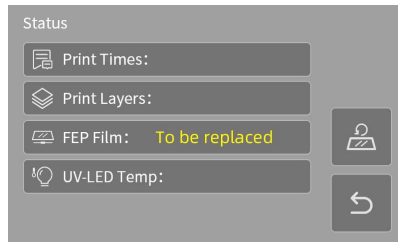
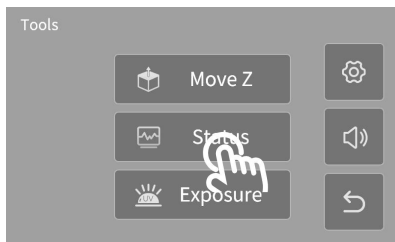
# Manutenzione della macchina

## Manutenzione della scatola della resina

- Pulire la resina che rimane sulla pellicola di rilascio: esporre la resina a schermo intero per **20 secondi** quindi rimuovere l'intero strato di resina indurita. **Non utilizzare oggetti appuntiti per raschiare la pellicola per evitare di danneggiarla.**



- Sostituire la pellicola di rilascio: l'utente può controllare i tempi e gli strati di stampa accumulati sull'interfaccia di stato 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.



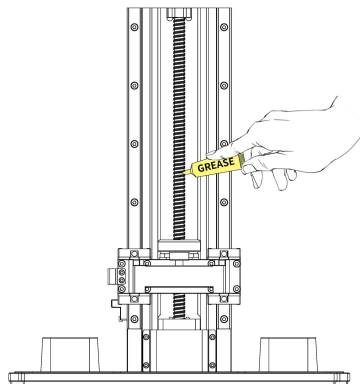
A questo punto, si prega di sostituire la pellicola di rilascio in tempo.

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.

## 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.

## Purificatore d'aria

Si consiglia di sostituire l'elemento filtrante a carboni attivi del purificatore d'aria dopo 3-6 mesi di utilizzo.

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 (<https://cn.anycubic.com/question/>) per informarsi sulle soluzioni o di contattare il servizio clienti del negozio che ha acquistato la stampante, un team tecnico professionale di assistenza post-vendita fornirà un servizio completo.