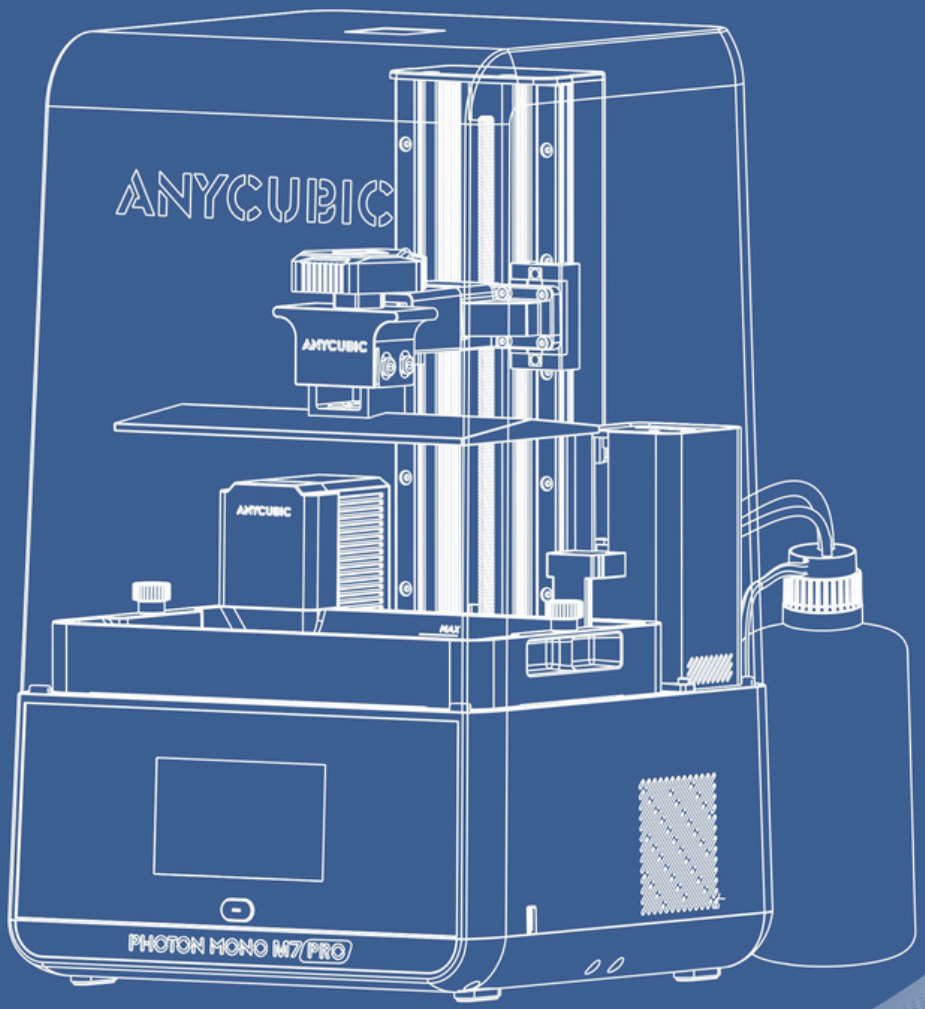
ANYCUBIC



Photon Mono M7 Pro

Instrukcja obsługi

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za wybór produktów Anycubic.
Być może jesteś już zaznajomiony z technologią druku 3D lub wcześniej korzystałeś z drukarek Anycubic. Mimo to zdecydowanie zalecamy uważne przeczytanie niniejszej instrukcji, ponieważ zawarte w niej wskazówki dotyczące instalacji oraz środki ostrożności pomogą Ci uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń lub frustracji.

Jeśli masz jakiekolwiek pytania, odwiedź stronę https://support.anycubic.com, aby się z nami skontaktować. Na stronie znajdziesz również więcej informacji, takich jak oprogramowanie, materiały wideo czy modele.

ANYCUBIC
Centrum Wsparcia

Prawa autorskie należą do „Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd”, wszystkie prawa zastrzeżone
Zespół ANYCUBIC.

Instrukcje bezpieczeństwa

Zawsze przestrzegaj zasad bezpieczeństwa podczas montażu i użytkowania, aby uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń drukarki 3D lub obrażeń ciała.



W przypadku jakichkolwiek problemów po otrzymaniu produktu skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta.



W sytuacji awaryjnej natychmiast odłącz zasilanie drukarki 3D i skontaktuj się z naszym wsparciem technicznym.



Promieniowanie UV jest szkodliwe dla oczu; unikaj bezpośredniego kontaktu. Podczas pracy używaj środków ochrony, takich jak okulary ochronne z filtrem UV oraz rękawice.



Drukarka 3D Anycubic zawiera elementy, które mogą spowodować obrażenia.



Podczas długotrwałego podgrzewania kuwety na żywicę (z kontrolą temperatury) jej powierzchnia staje się gorąca. Unikaj dotykania kuwety bez odpowiedniej ochrony po nagrzaniu.



Zachowaj ostrożność podczas korzystania ze skrobaka i upewnij się, że ostre elementy maszyny oraz narzędzi są skierowane z dala od ludzi.



Przechowuj drukarkę 3D Anycubic oraz jej akcesoria poza zasięgiem dzieci.



Opary lub wyziewy mogą być drażniące w temperaturach pracy. Zawsze używaj drukarki 3D Anycubic w otwartym i dobrze wentylowanym miejscu.



Nie narażaj drukarki 3D Anycubic na kontakt z wodą ani deszczem.



Używaj drukarki 3D Anycubic w środowisku o temperaturze 5°C–40°C oraz wilgotności 20%–80%. Dla optymalnej wydajności nie przekraczaj tego zakresu. Unikaj również bezpośredniego nasłonecznienia.



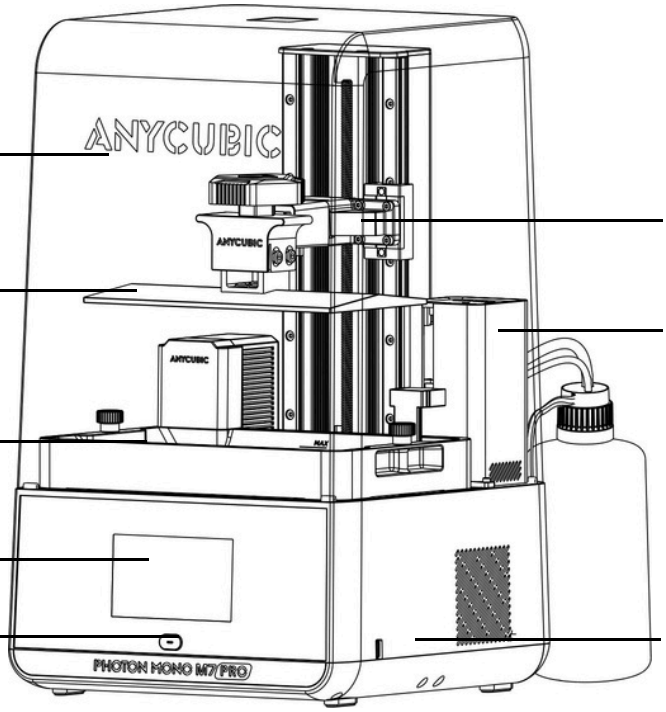
Nie demontuj drukarki 3D Anycubic — w razie pytań skontaktuj się ze wsparciem technicznym.

Spis treści

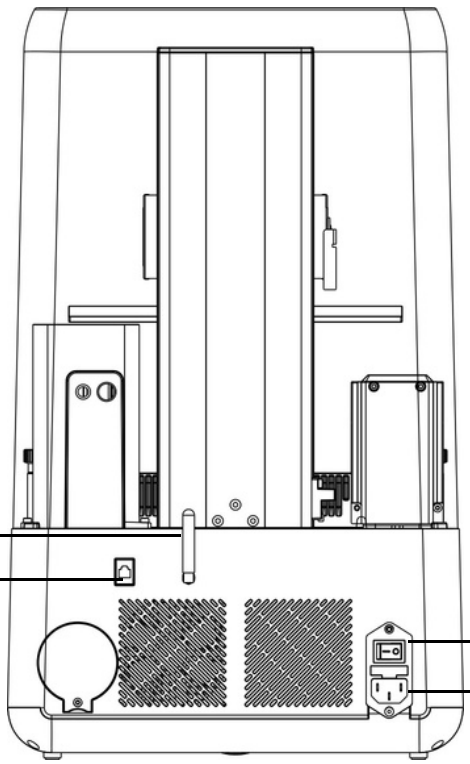
1. Przegląd produktu 5
2. Zawartość opakowania 7
3. Specyfikacja techniczna 8
4. Zalecane parametry druku 9
5. Struktura menu 10
6. Przygotowania 14
7. Przesyłanie plików 17
8. Druk testowy 21
9. Wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy 27
10. Konserwacja urządzenia 29
11. FAQ (Najczęściej zadawane pytania) 34

Przegląd produktu

Wszystkie ilustracje mają charakter poglądowy. Należy kierować się rzeczywistym produktem.

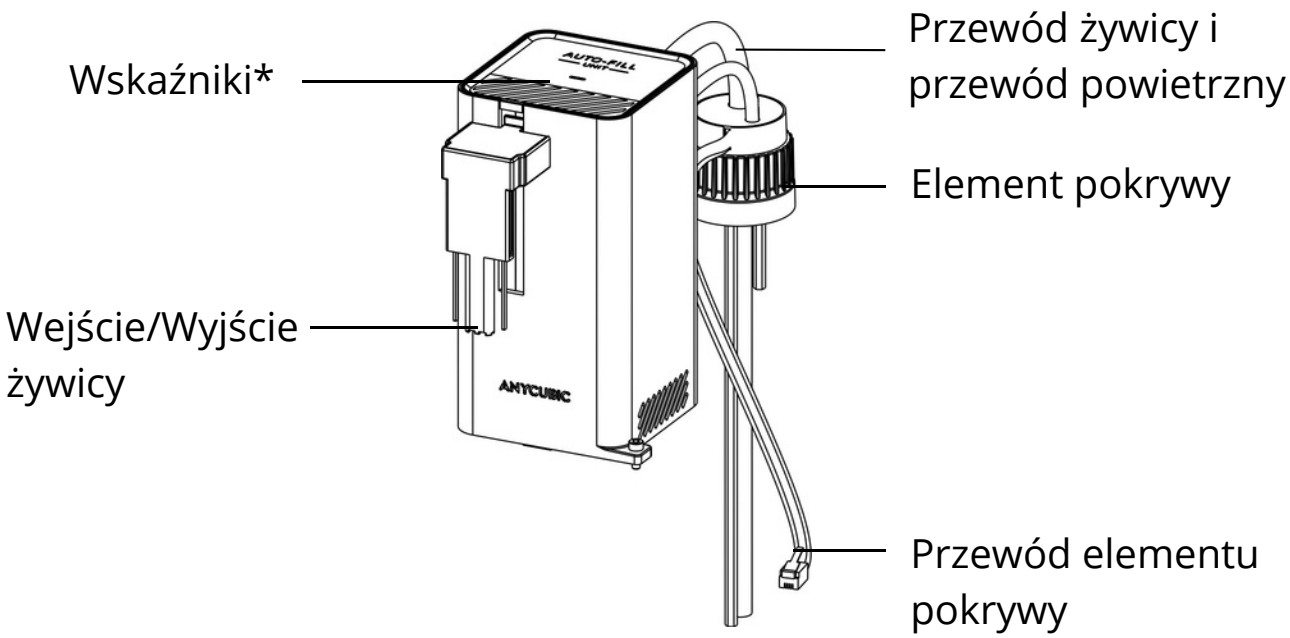


1. Pokrywa
2. Platforma robocza
3. Kuweta na żywicę
4. Ekran dotykowy
5. Przycisk start
6. Oś Z
7. Moduł automatycznego uzupełniania
8. Port USB



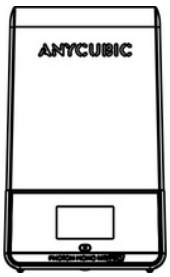
9. Antena Wi-Fi
10. Port części pokrywy
11. Włącznik zasilania
12. Gniazdo zasilania

Moduł automatycznego uzupełniania

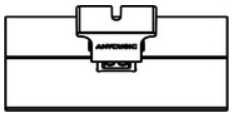


*Wskaźniki: Zielone światło oznacza połączenie z modułem głównym.
Czerwone światło oznacza niewystarczającą ilość żywicy w butelce.

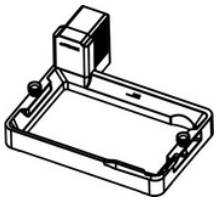
Zawartość opakowania



Photon Mono M7 Pro



Platforma robocza × 1



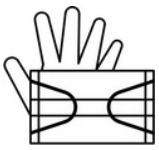
Kuweta na żywicę × 1



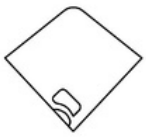
Antena Wi-Fi



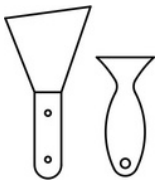
Zestaw kluczy imbusowych



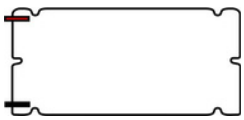
Środki ochrony osobistej



Lejek × 5



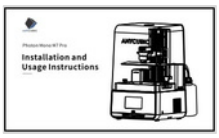
Skrobak × 2



Zestaw ochrony ekranu



Papier do poziomowania



Instrukcja × 1



Pamięć USB × 1



Moduł automatycznego uzupełniania



Przewód zasilający

System operacyjny

System: Photon Mono M7 Pro
Oprogramowanie: Anycubic Photon Workshop (kompatybilne również z innym oprogramowaniem)
Łączność: pamięć USB, Wi-Fi

Specyfikacja

Ekran LCD: 10,1 cala, 14K
Źródło światła: COB
Rozdzielczość XY: 13312 × 5120
Dokładność osi Z: 0,01 mm
Zalecana grubość warstwy: 0,01 ~ 0,15 mm

Wymiary fizyczne

Wymiary: 310 mm (dł.) × 315 mm (szer.) × 520 mm (wys.)
Objętość robocza: 223,64 mm (dł.) × 126,48 mm (szer.) × 230 mm (wys.)
Waga: 12,8 kg

Wi-Fi

Zakres częstotliwości: 2,4 GHz (2,400 ~ 2,4835 GHz)
Tryby pracy: AP, STA, AP+STA

Zalecane parametry druku

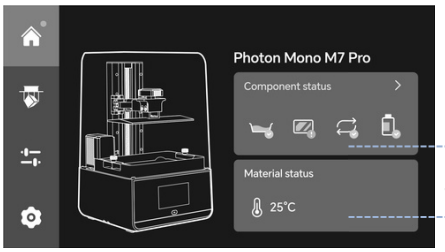
Grupa parametrów	① Domyślna (żywica standardowa)	② Domyślna (żywica szybka)	③ Żywica wysokiej prędkości
Grubość warstwy	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Czas ekspozycji (normalny)	1,8 s	2,2 s	1,4 s
Czas przerwy (Off Time)	0,5 s		
Czas ekspozycji dolnych warstw	25 s	25 s	15 s
Liczba dolnych warstw	5	3	3
Wysokość podnoszenia Z	8 mm	4 mm	4 mm
Prędkość podnoszenia Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Prędkość opuszczania Z	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Wygładzanie	1		
Uwagi:	1. Jeśli model wymaga wysokiej dokładności, użyj grupy ① i ustaw poziom wygładzania na 16 oraz rozmycie obrazu na 3. 2. Grupy ② i ③ są przeznaczone dla modeli o wydrążonej strukturze o grubości ścianek nie większej niż 2 mm. 3. Grupy ② i ③ mogą znacząco zwiększyć prędkość druku (na podstawie testów). Aby zapewnić powodzenie wydruku i odpowiednią prędkość, nie zmieniaj parametrów bez potrzeby. 4. Grupy ② i ③ wymagają użycia folii ACF dostarczonej z drukarką, aby uniknąć niepowodzeń wydruku. Folia może być używana do około 45 000 warstw. 5. Grupa ③ dotyczy wyłącznie żywicy Anycubic wysokiej prędkości. 6. Instrukcje dotyczące grup parametrów znajdują się na stronach 17–18.		

Powyższe dane pochodzą z laboratorium Anycubic i mają charakter orientacyjny.

Struktura menu

Uwaga: Aktualny interfejs ma charakter poglądowy. Aby uzyskać dokładne informacje, należy odwołać się do najnowszej wersji oprogramowania (firmware).

Menu główne



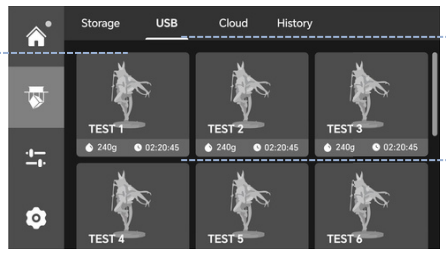
1. Kuweta na żywicę z kontrolą temperatury
2. Statystyka liczby warstw wydruku
3. Statystyka czasu cyrkulacji
4. Połączenie z butelką żywicy

Temperatura żywicy

Druk

Druk:

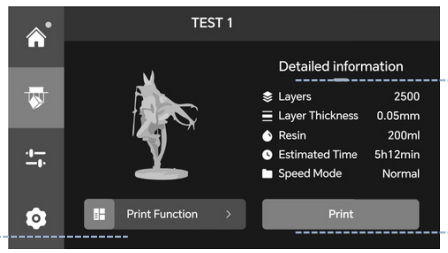
Przełączanie między listą plików: lokalne / USB / chmura



Historia

Kliknij, aby przejść do szczegółów pliku; przytrzymaj, aby edytować pliki

Szczegóły pliku:

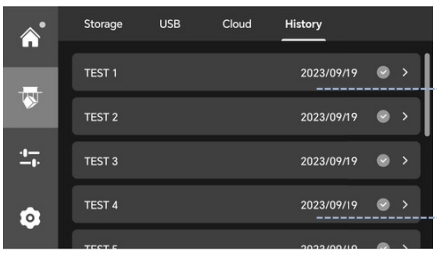


Informacje o pliku do druku

Ustawienia funkcji drukowania

Rozpoczęcie drukowania

Historia:



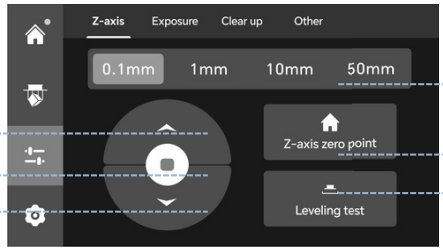
Historia wydruków; przytrzymaj, aby edytować

Kliknij, aby zobaczyć więcej szczegółów

Struktura menu

Narzędzia

Oś Z:



Przesuń oś Z w górę

Zatrzymaj ruch osi Z

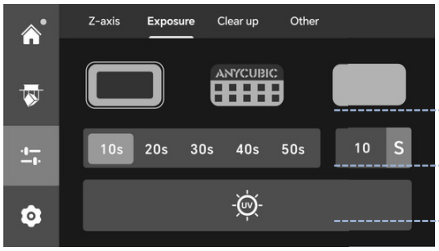
Przesuń oś Z w dół

Przesuwanie osi Z o 0,1 mm / 1 mm / 10 mm / 50 mm

Powrót do pozycji zerowej

Ruch w celu sprawdzenia efektu ręcznego poziomowania (patrz str. 29–30)

Ekspozycja:



Wybierz obraz do naświetlania

Ustaw czas ekspozycji

Rozpocznij naświetlanie

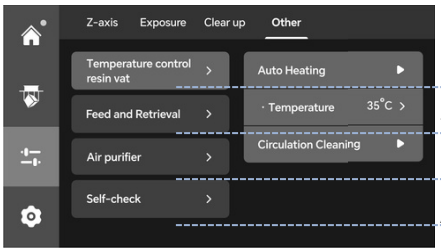
Czyszczenie:



Ustaw czas ekspozycji

Rozpocznij naświetlanie

Inne:



Kuweta na żywicę z kontrolą temp.

Ładowanie i rozładowywanie

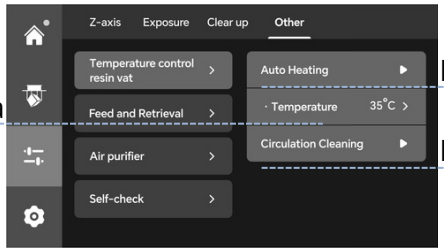
Oczyszczacz powietrza

Autodiagnostyka

Struktura menu

Narzędzia

Inne – Kontrola temperatury kuwety z żywicą:

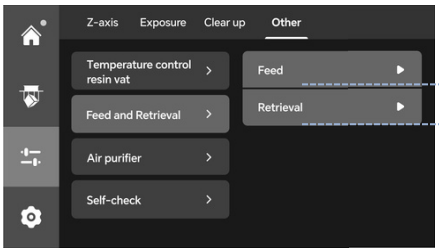


Ustaw temperaturę podgrzewania

Rozpocznij podgrzewanie

Kroki czyszczenia obiegu

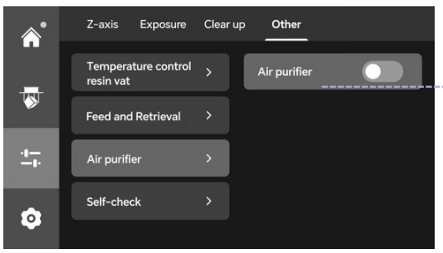
Inne – Podawanie i odbiór:



Rozpocznij załadunek

Rozpocznij rozładunek

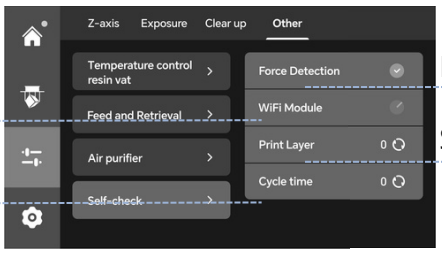
Inne – Oczyszczacz powietrza:



Włącz/wyłącz połączenie oczyszczacza powietrza

Po włączeniu „Oczyszczacz powietrza” połączenie modułu automatycznego uzupełniania zostanie wyłączone. Aby korzystać z funkcji automatycznego podawania i opróżniania, najpierw wyłącz połączenie oczyszczacza powietrza.

Inne – Autotest:



Sprawdź, czy moduł Wi-Fi jest włączony

Statystyki czasu cyrkulacji

Rozpocznij test siły

Statystyki warstw wydruku

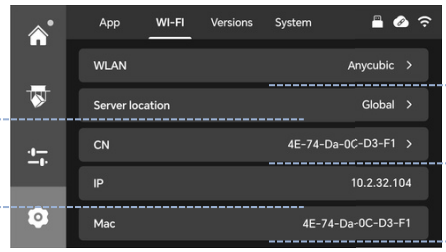
Struktura menu

Ustawienia

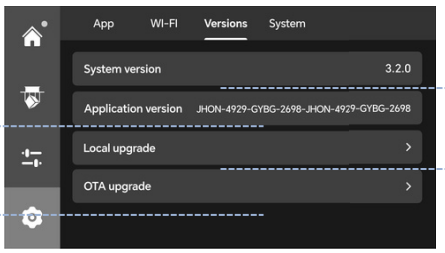
Chmura:



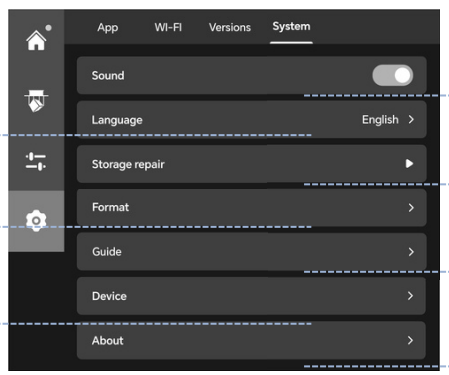
Sieć:



Wersja:

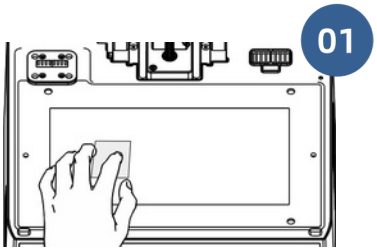


System:

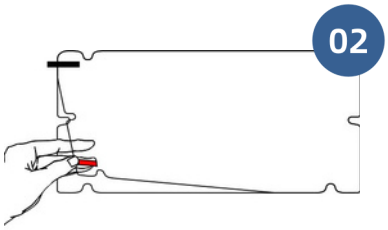


Przygotowania

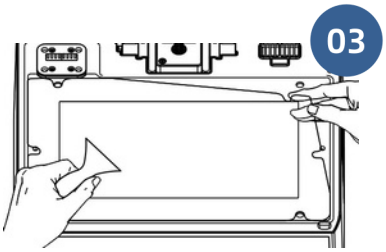
1. Rozpakuj urządzenie i wyjmij drukarkę oraz jej akcesoria.
2. Zainstaluj folię ochronną ekranu.



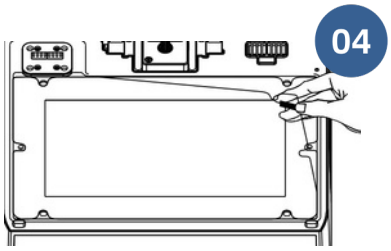
Zdejmij folię ochronną.
Wyczyść ekran LCD.



Zdejmij folię ①



Wyrównaj otwory pozycjonujące.
Wypchnij pęcherzyki powietrza.

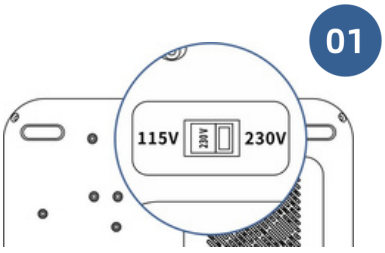


Zdejmij folię ②

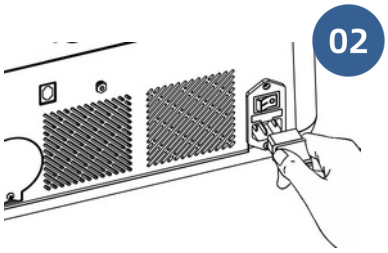
3. Zainstaluj antenę Wi-Fi

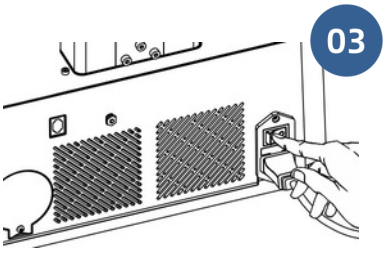


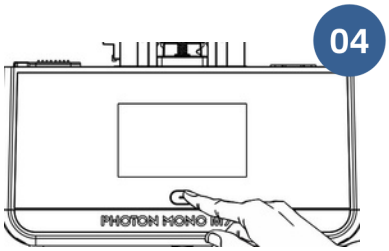
4. Sprawdź najpierw tryb napięcia wejściowego zasilania. Ustawienie „230” jest odpowiednie dla 200V–240V, a „115” dla 100V–120V. Następnie podłącz zasilacz, przełącz przełącznik do pozycji ON i przytrzymaj przycisk start przez 2 sekundy.



Przełącznik napięcia znajduje się na spodzie drukarki.



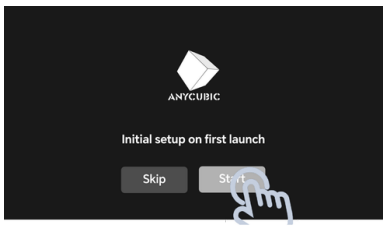




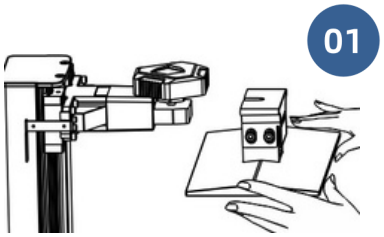
5. Ustaw język systemu i wybierz lokalizację serwera. Użytkownicy z Chin kontynentalnych powinni wybrać „China”, a użytkownicy z innych krajów i regionów powinni wybrać „Global”. Następnie wykonaj kolejne kroki konfiguracji wyświetlane na ekranie.



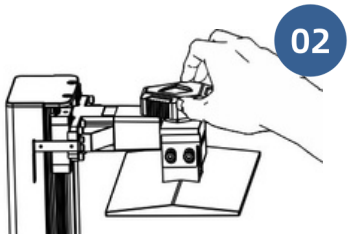




6. Zainstaluj platformę roboczą.

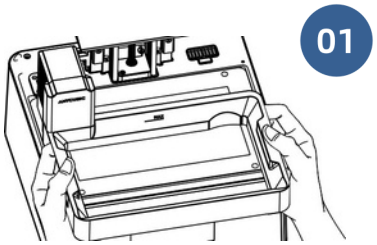


Wsuń platformę na uchwyt platformy.

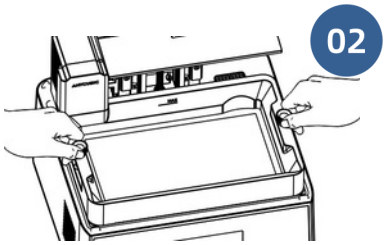


Dokręć pokrętło.

7. Zainstaluj kuwetę z żywicą.



Umieść kuwetę z żywicą, tak aby jej nóżki weszły w otwory pozycjonujące.



Dokręć oba pokrętła.

8. Zainstaluj moduł automatycznego uzupełniania (opcjonalnie)

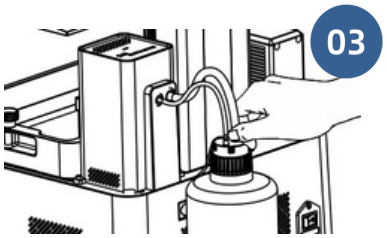
Najpierw usuń zabezpieczającą plombę z butelki żywicy — wszelkie pozostałości na wylocie butelki mogą powodować nieszczelność i wpływać na działanie automatycznego podawania.



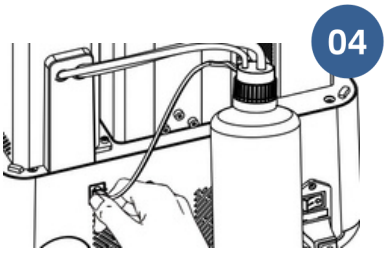
Zamocuj moduł główny.



Użyj butelki żywicy Anycubic 1 kg.



Podłącz dwie rurki do części korka.



Podłącz przewód do portu z tyłu urządzenia.

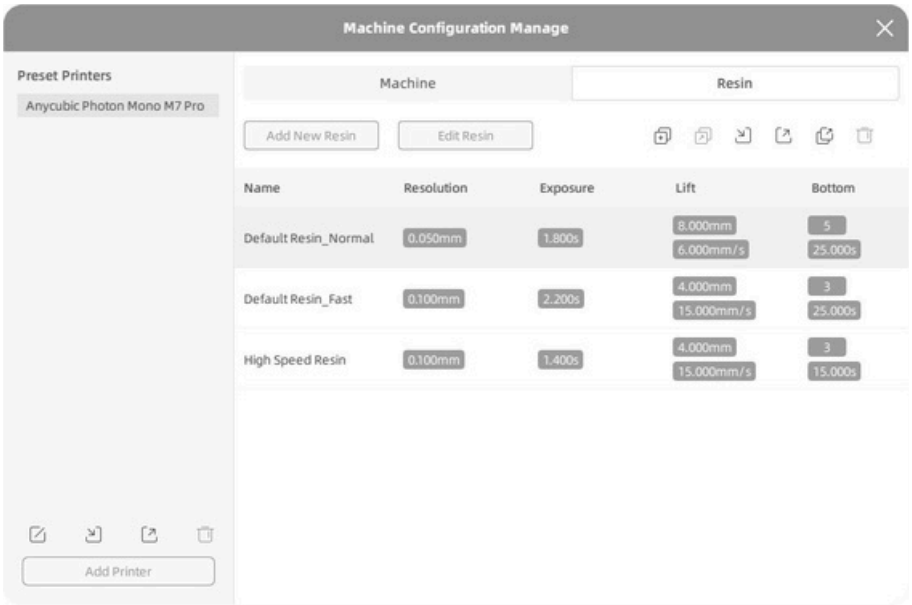
Uwaga:

1. Zaleca się stosowanie żywicy o lepkości poniżej 2000 cP, a butelkę należy umieścić z tyłu lub po prawej stronie drukarki.
2. Nigdy nie wstrząsaj ani nie odwracaj butelki z żywicą, gdy zamontowana jest część korka. Jeśli wnętrze korka zostanie zabrudzone żywicą, należy je natychmiast wyczyścić, aby uniknąć nieprawidłowego działania lub uszkodzenia modułu automatycznego uzupełniania.
3. Temperatura pracy modułu automatycznego uzupełniania wynosi 10–40°C, a wilgotność 20–80%. Dla optymalnej pracy nie należy przekraczać tych wartości. W przypadku używania żywicy Anycubic Bio Resin lub Anycubic Rigid 100 Resin zalecana temperatura otoczenia wynosi powyżej 25°C. W przeciwnym razie funkcje modułu automatycznego uzupełniania mogą nie działać prawidłowo.

USB

1. Do przetwarzania plików modeli 3D użyj oprogramowania Anycubic Photon Workshop. Instalator oraz instrukcja znajdują się na pendrive USB.

2. Podczas ustawiania parametrów w Anycubic Photon Workshop dostępne są trzy grupy ustawień, które można zastosować w zależności od potrzeb wydruku.



Wybierz grupę parametrów zgodnie z własnymi wymaganiami.

① Default Resin_Normal (domyślna żywica – normalna)
Przeznaczona do żywic Anycubic przy standardowej prędkości druku. Jeśli wydruk wymaga wysokiej dokładności, ustaw poziom wygładzania krawędzi na 16, a rozmycie obrazu na 3.
② Default Resin_Fast (domyślna żywica – szybka)
Przeznaczona do żywic Anycubic przy szybkiej prędkości druku. Grubość warstwy wynosi 0,1 mm. Optymalizacja sterowania ruchem osi Z zwiększa prędkość drukowania.

③ High Speed Resin (żywica wysokiej prędkości)
Stosować wyłącznie z żywicą Anycubic High Speed Resin, umożliwiającą najszybsze drukowanie. Grubość warstwy wynosi 0,1 mm. Optymalizacja sterowania ruchem osi Z zwiększa prędkość drukowania.

Uwaga dotycząca grup parametrów ② i ③:
Parametry te mają zastosowanie do modeli, których grubość po wydrążeniu nie przekracza 2 mm.
Parametry muszą być używane z folią separacyjną ACF dostarczoną z drukarką, aby uniknąć niepowodzeń druku. Folia ta może być używana do wydrukowania około 45 000 warstw.

1. Zapisz pocięty plik na pendrive USB.

2. Następnie włóż pendrive USB do drukarki.

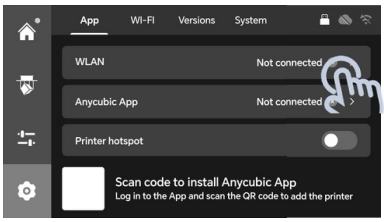
Pendrive USB:
1. Zaleca się używanie dostarczonego pendrive'a USB. Jeśli używasz własnego, upewnij się, że jest sformatowany w systemie FAT/FAT32 i ma pojemność mniejszą niż 64 GB.
2. Aby zapewnić prawidłowe odczytywanie plików, umieszczaj pliki wydruku w katalogu głównym pendrive'a USB.

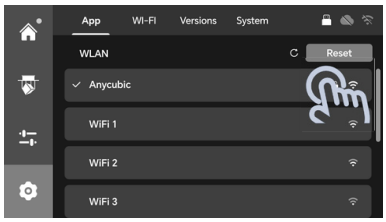
Przesyłanie plików

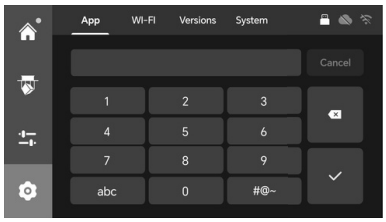
Chmura

Aby umożliwić zdalne przesyłanie plików i monitorowanie, najpierw połącz drukarkę z aplikacją Anycubic App.

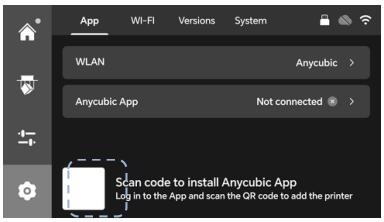
1. Połącz się z siecią.





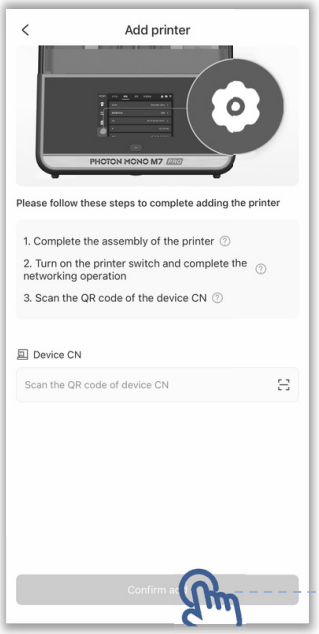


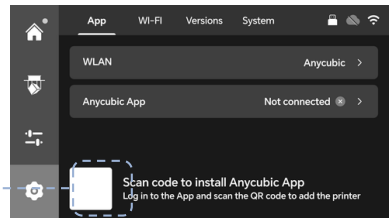
1. Wyszukaj „Anycubic” w App Store lub Google Play albo zeskanuj kod QR na drukarce, aby pobrać aplikację Anycubic App. Następnie zarejestruj się i zaloguj.



3. Dodaj drukarkę w aplikacji Anycubic App.



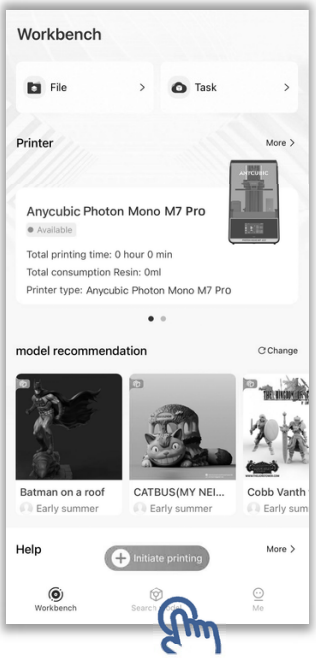


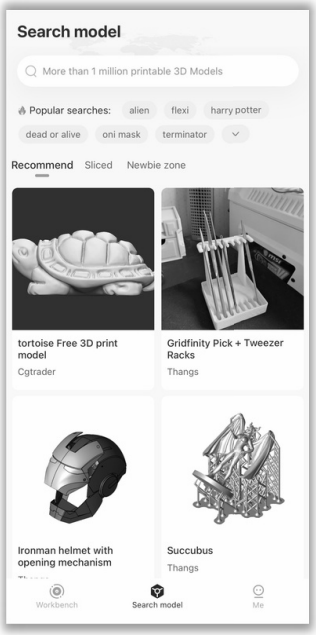


Zeskanuj kod QR, aby dodać drukarkę

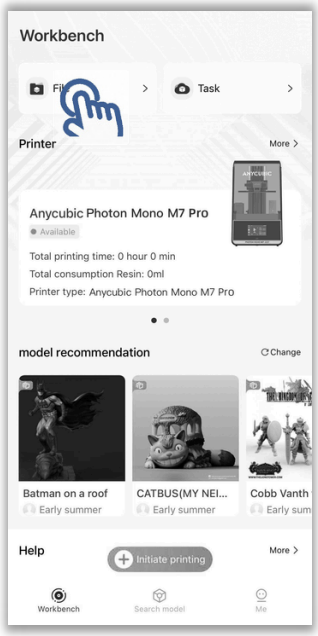
4. Wyszukaj model lub prześlij pliki modelu.

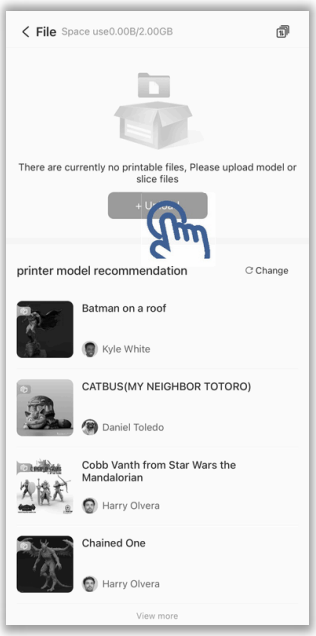
- Wyszukaj model





- Prześlij pliki modelu





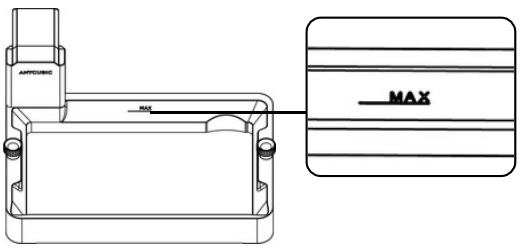
Druk testowy

Przygotowanie żywicy

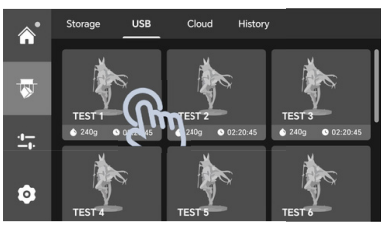
*Folia separacyjna w kuwecie z żywicą jest elementem eksploatacyjnym. Prosimy zwracać uwagę na jej stan na ekranie dotykowym i wymieniać ją na czas.

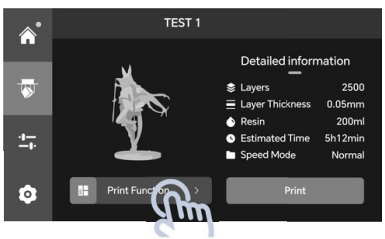
Przed i po każdym wydruku dokładnie sprawdź stan folii separacyjnej. Jeśli folia jest uszkodzona, natychmiast ją wymień, aby uniknąć dalszych uszkodzeń urządzenia.

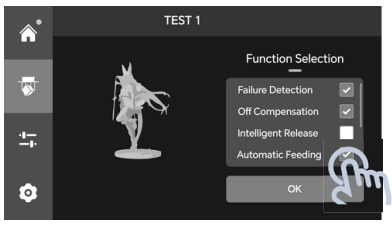
1. Upewnij się, że nosisz maskę i rękawiczki (aby uniknąć bezpośredniego kontaktu skóry z żywicą). Powoli wlej żywicę do kuwety i upewnij się, że jej poziom nie przekracza maksymalnej skali kuwety.



2. Włącz automatyczne podawanie (opcjonalnie). Przed użyciem należy zainstalować moduł automatycznego uzupełniania.



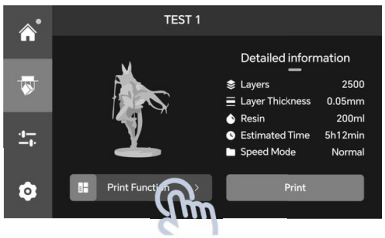


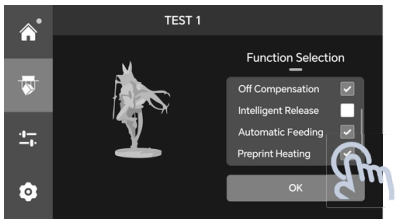


WSKAZÓWKA:
Podczas używania żywicy o lepkości powyżej 500 cP w temperaturze pokojowej (25°C) butelka z żywicą może ulegać lekkiemu zapadaniu się lub rozszerzaniu z powodu zmian ciśnienia. Jest to zjawisko normalne i nie wpływa na proces ładowania ani opróżniania.

3. Gdy temperatura otoczenia spada poniżej 20°C, może to powodować odklejanie się dolnych warstw wydruku lub częściową utratę modeli. Możesz poprawić jakość druku, włączając podgrzewanie przed drukowaniem.

Włącz podgrzewanie przed drukowaniem. Druk rozpocznie się, gdy temperatura żywicy osiągnie 25°C.





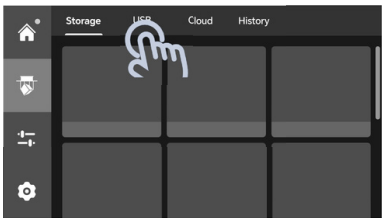
Uwaga:

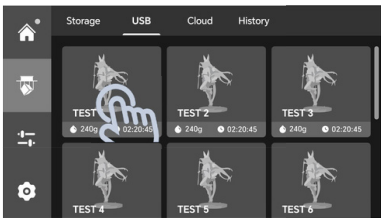
1. Cyrkulacja materiału jest domyślnie włączona podczas procesu nagrzewania.
2. Jeśli kuweta z żywicą jest długo podgrzewana, jej powierzchnia może stać się bardzo gorąca. Nie dotykaj kuwety bez odpowiedniej ochrony po zakończeniu nagrzewania.

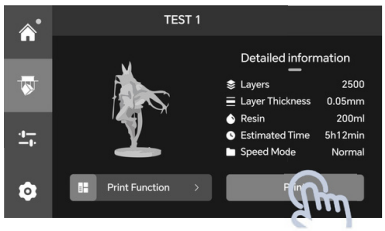
4. Załóż pokrywę.

Drukuj plik

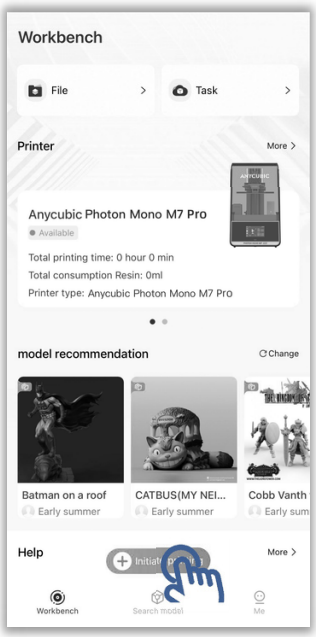
Drukuj plik z pendrive USB

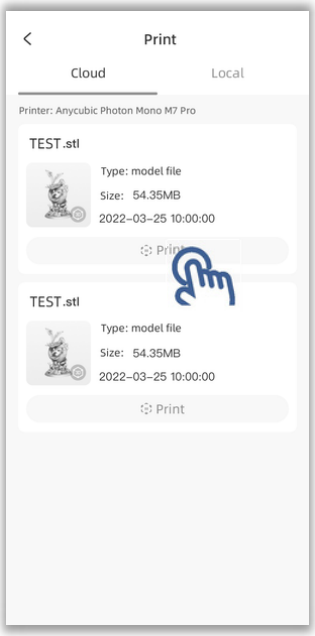






Druk zdalny



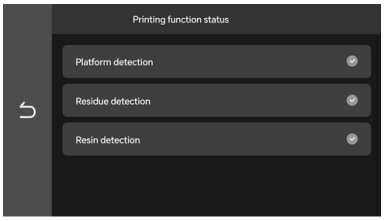




Druk testowy

Przed drukowaniem

1. Przed rozpoczęciem drukowania drukarka sprawdza stan sprzętu, ilość żywicy oraz obecność pozostałości w kuwecie przed każdym zadaniem druku. W przypadku błędu drukarka wyświetli kod QR błędu. Należy go zeskanować i postępować zgodnie z instrukcją.



Wykrywanie platformy
Przed drukowaniem sprawdź, czy platforma robocza jest prawidłowo zainstalowana.
Wykrywanie pozostałości
Przed drukowaniem sprawdź, czy w kuwecie z żywicą nie znajdują się stałe pozostałości*. Jeśli zostaną wykryte, wyczyść kuwetę i sprawdź ponownie.
*stałe pozostałości: wysokość ≥ 3 mm, powierzchnia przekroju ≥ 9 mm²
Wykrywanie żywicy
Przed drukowaniem sprawdź, czy ilość żywicy w kuwecie jest wystarczająca do zakończenia wydruku. Zazwyczaj wymagany jest nieco większy zapas niż objętość oszacowana przez oprogramowanie do cięcia.
Jeśli włączone jest automatyczne podawanie, urządzenie automatycznie uzupełni żywicę, gdy wykryje jej niedobór.

2. Jeśli w butelce żywicy jest jej za mało, drukarka wyświetli ostrzeżenie. Należy na czas uzupełnić lub wymienić butelkę z żywicą.





3. Podawanie przed drukiem można pominąć. Jeśli zostanie pominięte, nie będzie już wykonywane w trakcie drukowania.
4. Można również pominąć nagrzewanie, jeśli jest to konieczne. Należy jednak zachować ostrożność, ponieważ niska temperatura otoczenia i niewystarczający czas nagrzewania mogą prowadzić do nieudanego wydruku.

W trakcie drukowania

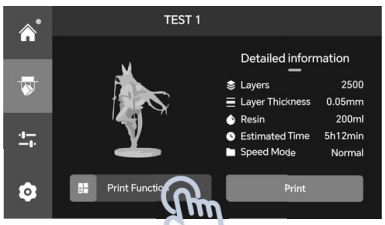
Wykrywanie błędów:
Podczas drukowania drukarka automatycznie monitoruje warunki, które mogą spowodować niepowodzenie wydruku, aby zapobiec marnowaniu żywicy lub uszkodzeniu urządzenia. Gdy zostanie wykryta nieprawidłowość, drukarka automatycznie wstrzymuje zadanie i wyświetla raport błędu. Należy sprawdzić plik po cięciu oraz model zgodnie z raportem. Funkcja wykrywania błędów jest domyślnie włączona.

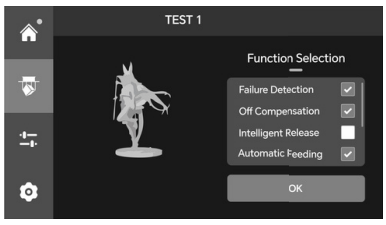
Wykrywanie braku przyczepności do platformy:
Sprawdza, czy model prawidłowo przykleił się do platformy roboczej.
Jeśli drukarka wykryje, że model nie przylega do platformy, należy sprawdzić czas naświetlania pierwszych warstw w pliku po cięciu.

Kompensacja wyłączenia:
Przy dużej powierzchni ekspozycji podczas drukowania, ze względu na napięcie powierzchniowe i właściwości żywicy, mogą wystąpić opóźnienia osi Z lub opóźnienia w spływie żywicy, co może prowadzić do niepowodzenia wydruku. Funkcja jest domyślnie włączona.

Inteligentne odrywanie:
Funkcja poprawia skuteczność drukowania poprzez optymalizację algorytmu. Włączenie inteligentnego odrywania podczas drukowania z domyślną grupą parametrów „resin_normal” może również zwiększyć prędkość druku. Funkcja jest domyślnie wyłączona.

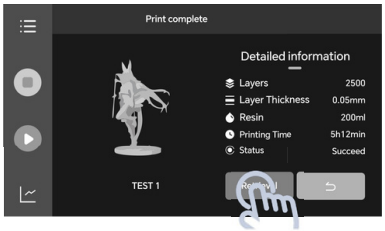
Przed rozpoczęciem drukowania funkcje te można włączać lub wyłączać w interfejsie funkcji drukowania.

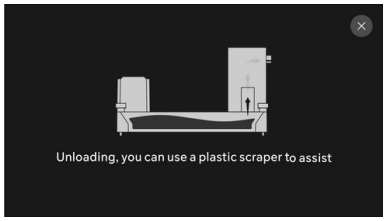




Po zakończeniu drukowania

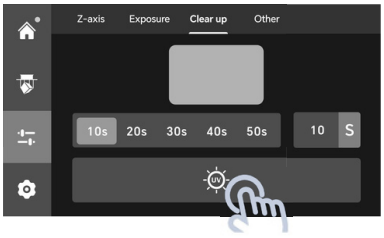
1. Po zakończeniu drukowania zdejmij platformę dopiero wtedy, gdy żywica przestanie kapać z platformy. Usuń model za pomocą metalowej szpachelki, a następnie umyj go w 95% alkoholu lub innym detergencie. Po wyczyszczeniu i wysuszeniu przejdź do utwardzania oraz innych wymaganych etapów obróbki końcowej.
2. Po zakończeniu drukowania kliknij „Rozładowywanie”, aby odzyskać żywicę. Użyj plastikowej szpachelki, aby kierować żywicę do wylotu modułu automatycznego podawania, co ułatwia proces opróżniania. Jednak w przypadku nieudanego wydruku nie należy uruchamiać funkcji opróżniania, aby uniknąć zablokowania lub uszkodzenia modułu automatycznego podawania.

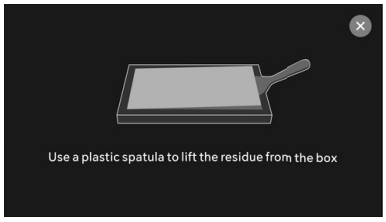




3. Jeśli wydruk się nie powiedzie, żywica może częściowo utwardzić się w kuwecie. Należy ustawić tryb „Czyszczenie” i usunąć pozostałości. W przeciwnym razie może to spowodować uszkodzenie folii separacyjnej lub ekranu LCD.

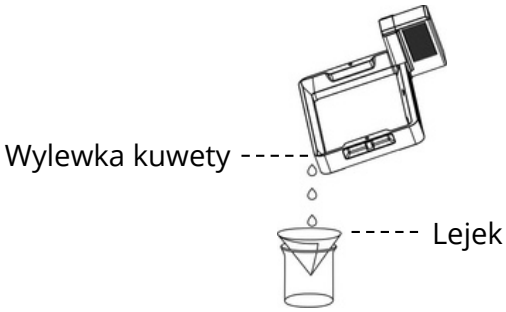






Usuń resztki żywicy za pomocą plastikowej szpachelki.

4. Następnie wylej pozostałą żywicę przez przednią wylewkę kuwety i przefiltruj ją przez lejek. Nie wylewaj żywicy przez tylną stronę kuwety, aby uniknąć jej uszkodzenia.

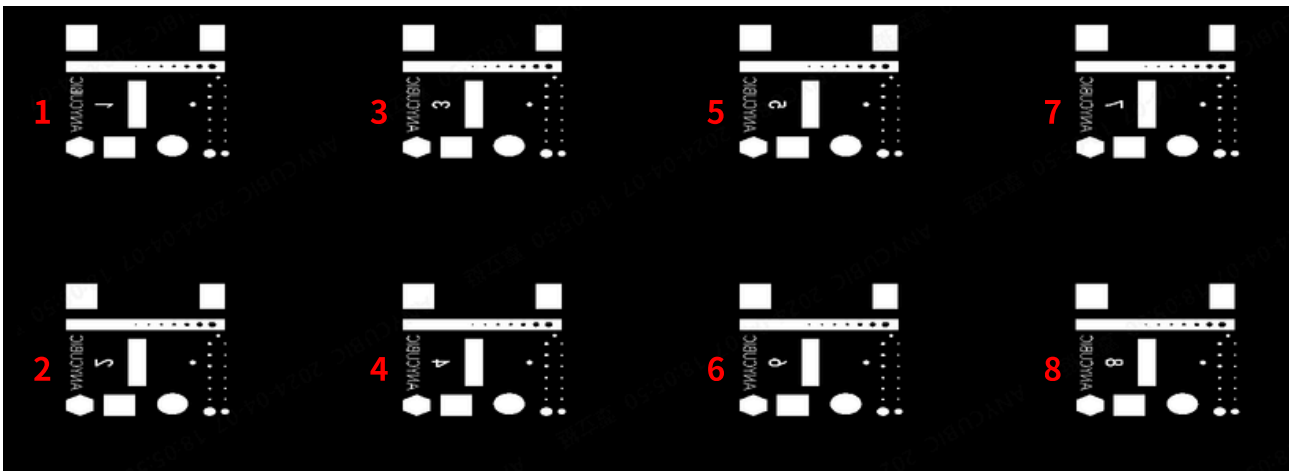


Wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy

„R_E_R_F" to skrót od „Resin Exposure Range Finder" (wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy). Funkcja ta służy do znalezienia optymalnych parametrów ekspozycji dla różnych żywic.

1. Zaimportuj plik R_E_R_F zapisany na pendrive USB do oprogramowania do cięcia. W pliku znajduje się osiem modeli. Czas naświetlania modelu 1 jest równy „normalny czas naświetlania (s)" w pliku, a czas naświetlania kolejnych modeli zwiększa się o 0,25 s.

Na przykład:



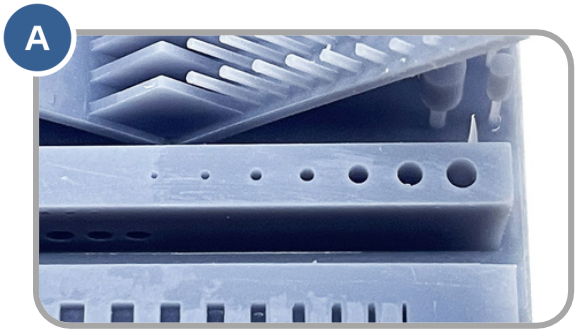
Numery na modelach wskazują kolejność.

2. Zgodnie z własnymi potrzebami dostosuj czas naświetlania modeli, zmieniając "normalny czas naświetlania (s)" w pliku. Gdy czas naświetlania modelu nr 1 zostanie zmieniony, czasy dla pozostałych modeli zwiększają się automatycznie o 0,25 s.

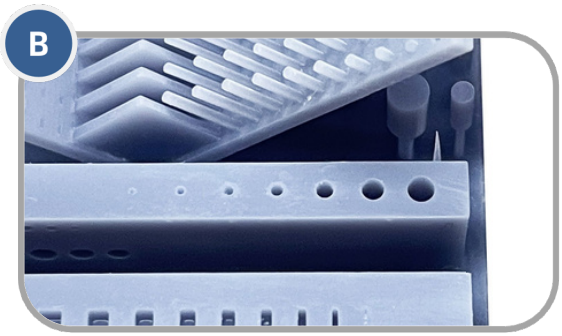
Na przykład, gdy normalny czas naświetlania wynosi 1,5 s, czasy dla modeli 1–8 wynoszą: 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

3. Po zakończeniu drukowania usuń i wyczyść modele. Porównaj efekt wydruku poszczególnych modeli i wybierz ten czas naświetlania, który najlepiej odpowiada Twoim wymaganiom jako docelowy parametr druku. Jako przykład porównania użyj modeli A i B.

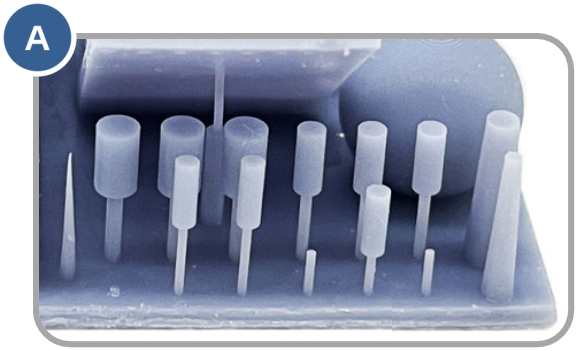
Wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy



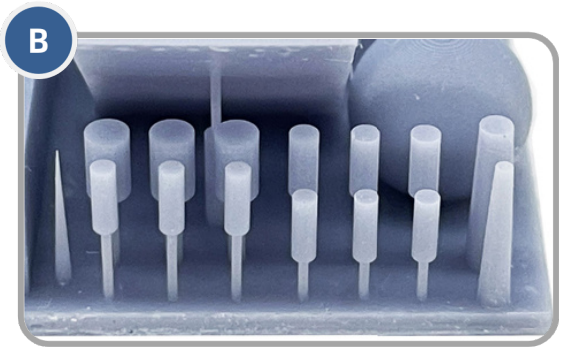
Więcej otworów



Mniej otworów



Mniej cylindrów



Więcej cylindrów

- Model A ma więcej otworów i mniej cylindrów. Jeśli drukujesz z parametrami modelu A, więcej szczegółów modelu może zostać odwzorowanych, ale istnieje większe ryzyko niepowodzenia wydruku.
- Model B ma mniej otworów i więcej cylindrów. Jeśli drukujesz z parametrami modelu B, model może zostać wydrukowany pomyślnie, jednak z utratą części szczegółów.

Dodatkowo możesz porównać mosty, igły lub inne elementy, aby wybrać odpowiedni model i dobrać właściwe parametry. Jeśli żaden z modeli nie jest odpowiedni, zaleca się zmianę wartości „normalny czas naświetlania (s)”.

Uwaga: NIE zmieniaj nazwy pliku „R_E_R_F”, ponieważ drukarka Anycubic może rozpoznać tę funkcję tylko pod tą nazwą. Nie należy również nadawać tej nazwy innym plikom.

Poziomowanie

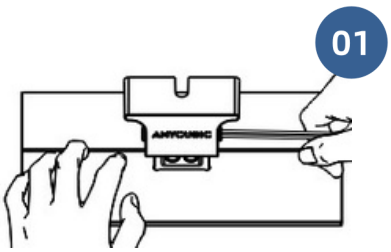
Drukarka została zaprojektowana tak, aby nie wymagała poziomowania przy pierwszym użyciu. Jednak ponowne poziomowanie należy wykonać w następujących sytuacjach:

- Platforma robocza spadła na podłogę
- Wymieniono platformę roboczą lub ekran LCD
- Wydrukowany model przykleja się do kuwety z żywicą zamiast do platformy.

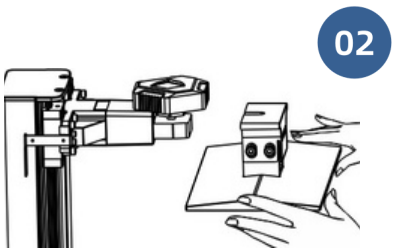
Zeskanuj kod QR, aby obejrzeć instrukcję poziomowania

Postępuj zgodnie z poniższymi krokami, aby zainstalować i ponownie wypoziomować urządzenie:

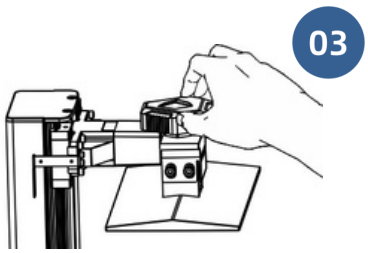
1. Zainstaluj platformę roboczą.



Poluzuj cztery śruby poziomujące

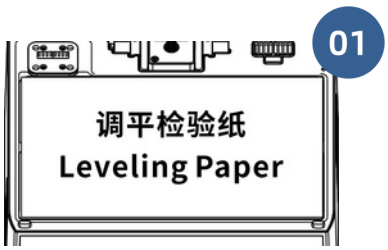


Wsuń platformę na uchwyt platformy

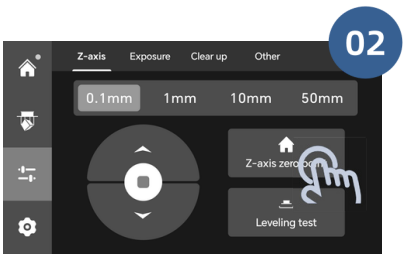


Dokręć pokrętło

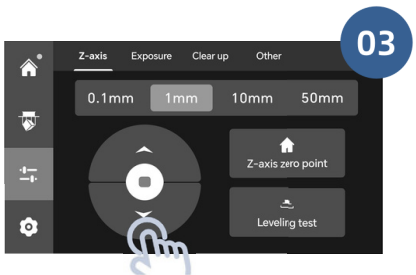
2. Poziomowanie



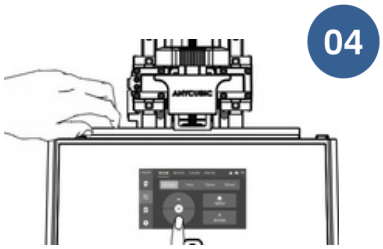
Umieść papier do poziomowania (dołączony) na ekranie LCD



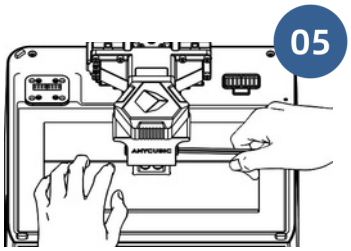
Kliknij „Pozycja bazowa osi Z”



Opuść oś Z o 1 mm

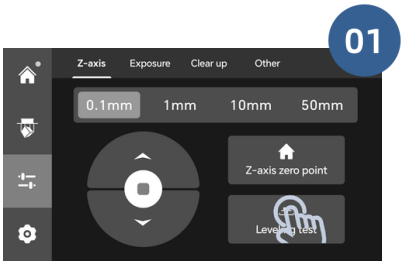


Jeśli platforma druku porusza się przy lekkim nacisku, obniż oś Z o 0,1 mm za każdym razem.

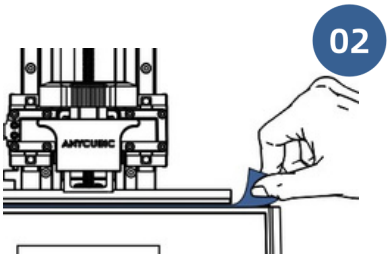


Obniżaj aż do momentu, gdy przy wyciąganiu papieru do poziomowania pojawi się wyraźny opór. Przytrzymaj platformę i dokręć cztery śruby.

3. Sprawdź, czy poziomowanie się powiodło. Jeśli wynik nie jest zgodny z poniższym przykładem, poluzuj cztery śruby poziomujące i powtórz krok 2, aby ponownie wypoziomować.



Kliknij „Sprawdź poziomowanie”

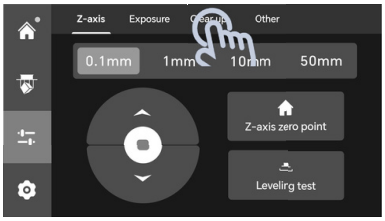


Gdy wyciągasz papier do poziomowania, powinien występować wyraźny opór lub nie powinien dać się swobodnie wyciągnąć.

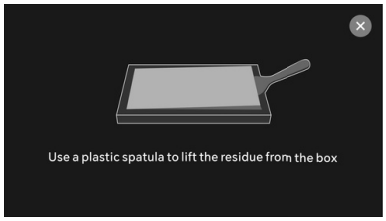
Konserwacja kuwety z żywicą

- **Usuwanie utwardzonej żywicy z folii separacyjnej:**

Ustaw tryb „Czyszczenie”, a następnie usuń utwardzoną warstwę żywicy, aby chronić folię. Nie używaj ostrych przedmiotów do zdrapywania pozostałości z folii.





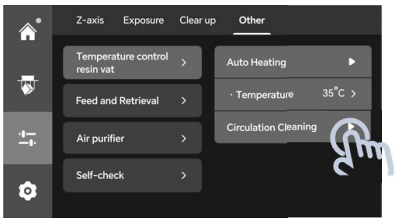


Usuń arkusz żywicy plastikową szpachelką

- **Usuwanie płynnej żywicy z kuwety:**

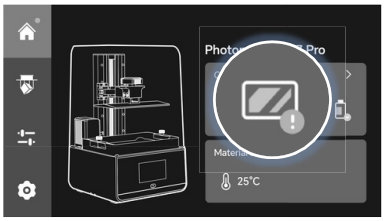
Jeśli w kuwecie znajduje się tylko płynna żywica, wylej ją, a następnie wykonaj kroki „Czyszczenia cyrkulacyjnego”, aby wyczyścić kuwetę.



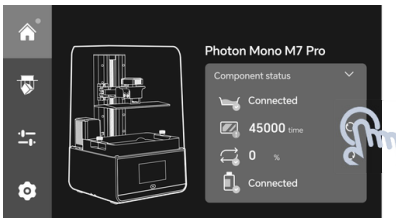


- **Wymiana folii separacyjnej:**

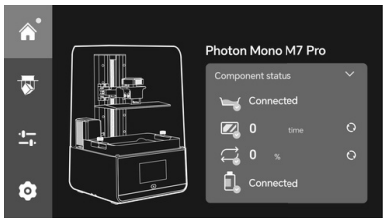
Statystyki liczby warstw wydruku są wyświetlane w menu „Ekran główny”. Należy je regularnie sprawdzać i wymieniać folię separacyjną na czas, aby uniknąć niepowodzeń druku lub uszkodzenia drukarki.



Wymagana wymiana folii separacyjnej



Kliknij przycisk reset po wymianie

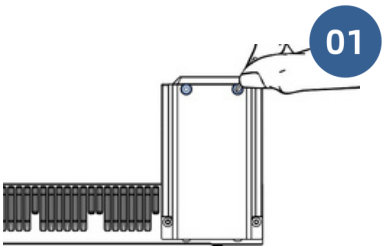


- Jeśli nie używasz żywicy przez ponad 48 godzin, przechowuj ją w szczelnie zamkniętym pojemniku, z dala od światła.
- Jeśli żywica zabrudzi kuwetę, należy ją niezwłocznie wytrzeć. Nigdy nie zanurzaj kuwety z kontrolą temperatury w wodzie, alkoholu ani innych środkach czyszczących, aby uniknąć uszkodzenia.
- Zaleca się używanie nieelastycznej żywicy o lepkości poniżej 1000 cP.

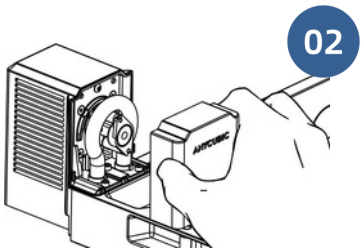
Wymiana przewodu pompy perystaltycznej

Wymień przewód pompy perystaltycznej, gdy czas cyrkulacji osiągnie 100%, jak pokazano w menu „Ekran główny”.

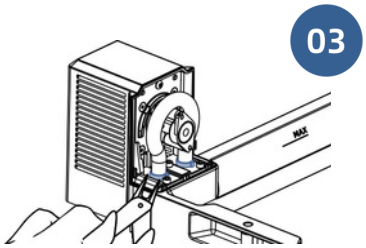
1. Załóż rękawiczki.
2. Usuń zużyty przewód pompy perystaltycznej.



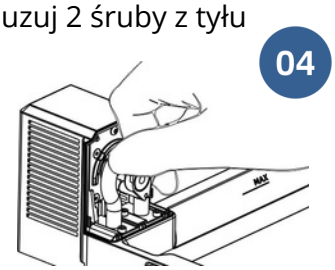
Poluzuj 2 śruby z tyłu



Zdejmij przednią pokrywę

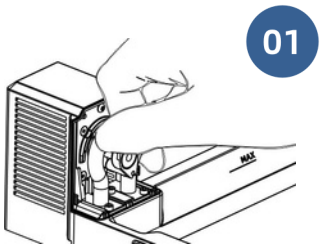


Przetnij dwie opaski zaciskowe

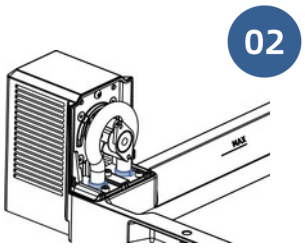


Wyjmij przewód pompy

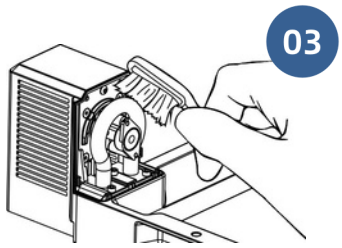
3. Zainstaluj nowy przewód pompy perystaltycznej.



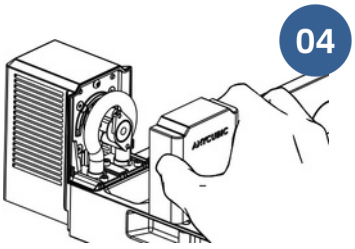
Włóż nowy przewód pompy



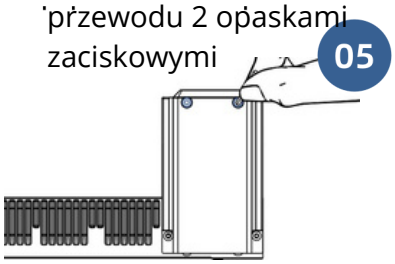
Zabezpiecz dolną część przewodu 2 opaskami zaciskowymi



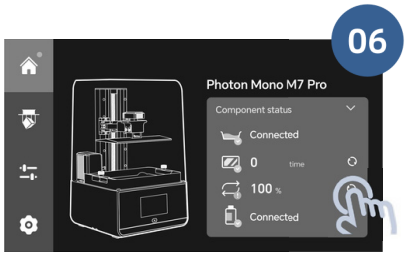
Nasmaruj przewód i wałek



Załóż przednią pokrywę



Dokręć 2 śruby z tyłu



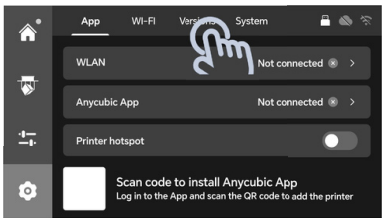
Zresetuj czas cyrkulacji

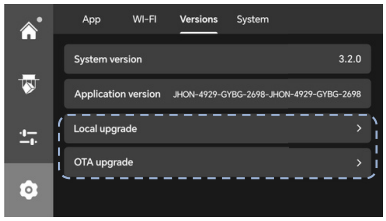
Upewnij się, że nowy przewód pompy jest w pełni wsunięty do dolnej pozycji, aby zapewnić prawidłowy montaż.

Aktualizacja oprogramowania

- **Aktualizacja przez USB:** Wejdź na oficjalną stronę internetową, pobierz firmware i zapisz go na pendrive USB, na którym nie ma żadnej innej wersji oprogramowania. Następnie podłącz pendrive do drukarki, aby przeprowadzić aktualizację.

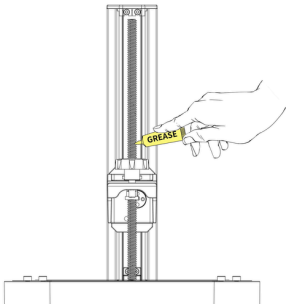
- **Aktualizacja OTA (Over-The-Air):** Jeśli drukarka jest podłączona do sieci, możesz zaktualizować ją bezpośrednio przez OTA.





Konserwacja osi Z

Jeśli oś Z wydaje głośne dźwięki, należy nasmarować śrubę prowadzącą osi Z.



Czyszczenie

- **Czyszczenie platformy roboczej:** Wyczyść platformę alkoholem i ręcznikiem papierowym.
- **Ochrona ekranu LCD:** Jeśli na osłonie ekranu LCD utwardzi się żywica, należy ją natychmiast wymienić.
- **Czyszczenie obudowy drukarki:** Obudowę drukarki należy czyścić alkoholem.

FAQ (Najczęściej zadawane pytania)

Ukończ podstawowe kroki rozwiązywania problemów, korzystając z poniższych sugerowanych rozwiązań, lub skontaktuj się z naszym wsparciem technicznym w celu uzyskania dodatkowej pomocy.

Druk

1. Model nie przykleja się do platformy

- Czas naświetlania pierwszych warstw jest zbyt krótki — zwiększ czas ekspozycji.
- Powierzchnia kontaktu modelu z platformą jest zbyt mała — dodaj podstawę podporową.

2. Rozwarstwianie lub pękanie warstw

- Urządzenie jest niestabilne podczas drukowania.
- Folia separacyjna jest zbyt luźna lub wymaga wymiany.
- Platforma robocza lub kuweta z żywicą nie są odpowiednio dokręcone.
- Prędkość podnoszenia osi Z jest zbyt wysoka.
- Model jest wydrążony bez otworów drenażowych.

3. Przesunięcie warstw

- Dodaj podpory.
- Zmniejsz prędkość podnoszenia osi Z.

4. Resztki „floków" w kuwecie lub na modelach

- Czas naświetlania jest zbyt długi — zmniejsz normalny czas ekspozycji oraz czas ekspozycji warstw początkowych.

Połączenie z chmurą

1. Nie można połączyć się z Wi-Fi

- Nazwa lub hasło Wi-Fi są nieprawidłowe — zresetuj sieć i połącz ponownie.
- Sieć Wi-Fi jest niedostępna — połącz się z dostępną siecią, a następnie zresetuj ustawienia sieci i spróbuj ponownie.

2. Nie można dodać drukarki w aplikacji

- Sprawdź „Lokalizacja serwera" — użytkownicy z Chin kontynentalnych powinni wybrać „Chiny", a użytkownicy z innych krajów i regionów „Global".

Ukończ podstawowe kroki rozwiązywania problemów, korzystając z poniższych sugerowanych rozwiązań, lub skontaktuj się z naszym wsparciem technicznym w celu uzyskania dodatkowej pomocy.

Automatyczne podawanie i opróżnianie

1. Drukarka wyświetla komunikat, że w kuwecie jest za mało żywicy przed drukiem

- Moduł auto-fill ma słabe połączenie z drukarką — zainstaluj ponownie moduł auto-fill, a następnie kliknij „OK”.
- Moduł auto-fill działa nieprawidłowo, ponieważ żywica dostała się do przewodu powietrznego.

2. W butelce jest wystarczająca ilość żywicy, ale drukarka pokazuje brak żywicy w butelce

- Część korka ma słabe połączenie z drukarką — ponownie podłącz przewód części korka.

3. Poziom żywicy sięga igieł modułu automatycznego podawania , ale po kliknięciu „Rozładuj” drukarka natychmiast kończy opróżnianie

- Śruby motylkowe mocujące kuwetę z żywicą nie są dokręcone — zatrzymaj opróżnianie i dokręć śruby motylkowe.

4. Zielona dioda modułu automatycznego podawania jest wyłączona, a opcje „ładowanie”, „rozładowanie” i „automatyczne podawanie” są nieaktywne.

- Sprawdź, czy nie jest włączone połączenie z oczyszczaczem powietrza. Wejdź w „Narzędzia” → „Inne” → „Oczyszczacz powietrza” i wyłącz „połączenie z oczyszczaczem powietrza”.

Dziękujemy za zakup produktów Anycubic! Przy normalnym użytkowaniu produkty posiadają gwarancję do 1 roku. W przypadku problemów prosimy o kontakt z centrum wsparcia Anycubic (support.anycubic.com/en). Nasz profesjonalny zespół obsługi posprzedażowej odpowiada w ciągu 24 godzin i pomaga w rozwiązaniu problemów.