



Photon Mono 4

© Instrukcja obsługi

Drogi kliencie,

Dziękujemy za wybranie produktów Anycubic.

Być może jesteś zaznajomiony z technologią druku 3D lub zakupiłeś już drukarki Anycubic. Zalecamy jednak uważne przeczytanie niniejszej instrukcji, ponieważ techniki instalacji i środki ostrożności mogą pomóc uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń lub frustracji.

W razie jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt pod adresem https://support. anycubic.com. Na stronie internetowej można również uzyskać więcej informacji, takich jak oprogramowanie, filmy i modele.



Anycubic - Pomoc techniczna

Znak towarowy "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", wszystkie prawa zastrzeżone.

Zespół Anycubic

Instrukcja bezpieczeństwa

Podczas montażu i użytkowania należy zawsze przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa, aby uniknąć niepotrzebnego uszkodzenia drukarki 3D lub obrażeń ciała.



W przypadku jakichkolwiek problemów po otrzymaniu produktów prosimy o kontakt z naszym działem obsługi klienta.



W nagłych wypadkach należy natychmiast odciąć zasilanie drukarki 3D i skontaktować się z naszym wsparciem technicznym.



Światło UV jest szkodliwe dla oczu; należy unikać bezpośredniego kontaktu. Podczas pracy należy nosić sprzęt ochronny, taki jak okulary i rękawice chroniące przed promieniowaniem UV.



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



Zachowaj ostrożność podczas korzystania ze skrobaka i upewnij się, że ostre części maszyny i narzędzia znajdują się z dala od ludzi.



Drukarkę Anycubic 3D i jej akcesoria należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.



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



Nie wystawiaj drukarki Anycubic 3D na działanie wody lub deszczu.



Używaj drukarki Anycubic 3D w środowisku o temperaturze 8°C-40°C i wilgotności 20%-50%. Aby uzyskać optymalną wydajność, nie należy przekraczać tego zakresu. Należy również unikać bezpośredniego nasłonecznienia.



Nie demontuj drukarki Anycubic 3D, w razie jakichkolwiek pytań skontaktuj się z pomocą techniczną.









Spis treści

1. Przegląd produktu	5
2. Zawartość	6
3. Specyfikacja techniczna	7
4. Zalecane ustawienia druku	8
5. Przewodnik po menu	
6. Przygotowania	
7. Rozpoczęcie drukowania	15
8. Recykling żywicy	
9. Wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy	<u></u> 17
10. Konserwacja urządzenia	19
11. FAQ	20

Zdjęcia mają charakter poglądowy. Należy stosować się do rzeczywistych produktów.





Zawartość



System operacyjny

System	Photon Mono 4	
Ekran dotykowy	2,8-calowy ekran rezystancyjny	
Oprogramowanie	Anycubic Photon Workshop (kompatybilny również z innym oprogramowaniem)	
Łączność	Napęd USB	

Specyfikacja

Ekran LCD	7 inch 10K
Źr ó dło XY	Matrix LED light
Rozdzielczość Oś Z	9024*5120
Dokładność	0.01 mm
Wyjście zasilacza	24V -2.5A
Sugerowana grubość warstwy	0.01 ~ 0.15 mm
Wymiary	
Wymiar urządzenia	230 mm(L) *235 mm(W) *391 mm(H)
Obszar roboczy	153.4 mm(L) *87 mm(W) *165 mm(H)
Waga	4 kg

0.05 mm
2.8 s
1 s
30 s
5
6 mm
4 mm/s
6 mm/s
1

-Powyższe dane pochodzą z laboratorium Anycubic, tylko w celach informacyjnych.

Menu Główne



Drukuj

Wybierz plik:



Plik:

System

Język: Zmień na chiński/angielski

Serwis:



Oficjalna strona

Powrót do głównego menu

Informacje:



Narzędzia

Ruch osi Z:

 Przesuń oś Z w dół
 Przesuń oś Z w dół
 Przesuń oś Z w górę

 Zatrzymaj ruch osi Z
 Zatrzymaj ruch osi Z
 Przesuń oś Z w górę

Zresetuj punkt zerowy

Czyszczenie zbiornika:

Kliknij, aby rozpocząć ekspozycję



Ustaw czas ekspozycji

Powrót do menu "Narzędzia"

Ekspozycja :

Wybierz obraz do naświetlenia Kliknij, aby ustawić czas

> Naświetlaj przez ustawiony czas



Zredukuj czas testu Powrót do menu "Narzędzia"

Zwiększ czas testu

Status:



Ikona klaksonu: włącz/wyłącz dźwięk ekranu

Przygotowania

Proszę umieścić drukarkę 3D na stabilnym, równym stole roboczym i używać jej w otwartym, dobrze wentylowanym miejscu, z dala od światła słonecznego. Unikaj używania drukarki w miejscach ze źródłami światła ultrafioletowego (takimi jak lampy fluorescencyjne lub lampy dezynfekujące UV), aby zapobiec słabym wynikom drukowania. Przy pierwszym użyciu należy postępować zgodnie z instrukcją, aby zakończyć przygotowania.

- 1. Rozpakuj, wyjmij maszynę i jej akcesoria i sprawdź je.
- 2. Zainstaluj folię ochronną ekranu.



Zdejmij folię ochronną i wyczyść ekran LCD



Zdejmij folię



Zdejmij folię ©, a następnie wyrównaj ją z otworami montażowymi, aby przykleić folię ochronną ekranu.



Wyciśnij pęcherzyki powietrza

3. Podłącz zasilanie i włącz maszynę.





4. Zainstaluj platformę drukującą.



Odkręć cztery śruby na platformie drukującej

5. Leveling.



Umieść papier wyrównujący na ekranie utwardzającym



Kliknij "HOME"



Wsuń platformę na nośnik platformy



Dokręć pokrętło









Naciśnij platformę delikatnie, dokręć cztery śruby

Podczas wyciągania papieru poziomującego występuje znaczny opór lub nie można go wyciągnąć

6. Ustaw pozycję zerową



Przygotowania

7. Wybierz obraz ekspozycji, który chcesz przetestować po zatrzymaniu się platformy





Biała część to obszar ekspozycji

8. Zamontuj zbiornik na żywicę.



Zaleca się noszenie rękawiczek i maski podczas kolejnych operacji, ponieważ kontakt z żywicą lub jej zapach może powodować dyskomfort.

9. Sprawdź folię uwalniającą. Jeśli folia jest uszkodzona, wymień ją natychmiast, aby uniknąć dalszych uszkodzeń maszyny.

10. Powoli wlej żywicę do kadzi i upewnij się, że mieści się w maksymalnej skali kadzi.



11. Załóż obudowę



Dołączony dysk USB zawiera plik wycinka, który można wykorzystać do testu drukowania. Plik R_E_R_F służy do określenia optymalnych parametrów ekspozycji dla różnych żywic. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale " Wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy".

1. Podłącz pamięć USB do odpowiedniego portu USB.



2. Następnie wybierz plik do wydrukowania.



Uwagi:

CD Zaleca się użycie dostarczonego przez nas napędu USB. W przeciwnym razie należy użyć napędu USB, którego rozmiar pamięci nie przekracza 32G i upewnić się, że jest sformatowany w systemie FAT/FAT 32.

Pliki do druku należy umieścić w katalogu głównym napędu USB, aby uniknąć błędów odczytu.

1. Po zakończeniu drukowania zdejmij platformę, gdy żywica przestanie z niej spadać. Usuń model za pomocą metalowego skrobaka, a następnie umyj go 95% alkoholem lub innym detergentem. Następnie wysusz i utwardź model.

2. Włącz funkcję czyszczenia kadzi, gdy żywica jest częściowo utwardzona, aby usunąć pozostałości. W przeciwnym razie może to spowodować uszkodzenie folii antyadhezyjnej lub ekranu LCD.



Usuń arkusz żywicy za pomocą plastikowego skrobaka

3. Jeśli pozostała żywica, należy wylać ją przez wylewkę kadzi i poddać recyklingowi za pomocą filtra i lejka. Plik modelu lejka jest zapisany na dołączonym dysku USB, należy wydrukować model zgodnie z własnymi wymaganiami.



4. Jeśli drukarka 3D nie będzie używana przez dłuższy czas, należy wyczyścić kadź z żywicą w odpowiednim czasie i przechowywać żywicę w szczelnym pojemniku z dala od światła.

"R_E_R_F" to skrót od »Resin Exposure Range Finder«. Funkcja ta służy do określania optymalnych parametrów ekspozycji dla różnych żywic.

1. Zaimportuj plik R_E_R_F zapisany na dysku USB do oprogramowania do krojenia. W pliku znajduje się osiem modeli. Czas ekspozycji dla modelu 1 jest równy " normalnemu czasowi ekspozycji (s)" w pliku, a czas ekspozycji dla innych modeli zostanie zwiększony o 0,25 s.

Na przykład:



Numery na modelach wskazują ich kolejność

2. Zgodnie z osobistymi wymaganiami, dostosuj czas ekspozycji modeli, modyfikując "normalny czas ekspozycji (s)" w pliku. Gdy czas ekspozycji dla modelu nr 1 zostanie zmieniony, czas ekspozycji dla innych modeli zostanie wydłużony o 0,25 s.

Na przykład, gdy normalny czas ekspozycji jest ustawiony na 1,5 s, czas ekspozycji dla modeli nr 1-8 wynosi: 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

3. Po wydrukowaniu wyjmij i wyczyść modele. Porównaj efekty drukowania modeli i jako parametr drukowania wybierz czas naświetlania modelu, który spełnia Twoje potrzeby. Jako przykład weźmy porównanie modeli A i B.







Mniej dziur



Mniej cylindrów



Więcej cylindrów

• Model A ma więcej otworów i mniej cylindra. Jeśli drukujesz według parametru

modelu A, można wydrukować więcej szczegółów modelu, ale z dużym ryzykiem niepowodzenia.

• Model B ma mniej otworów i więcej cylindra. Jeśli drukujesz według parametru

modelu B, model może zostać wydrukowany pomyślnie, ale z utratą niektórych szczegółów.

Ponadto możesz porównać mostki, igły lub inne części, aby wybrać

odpowiedni model i znaleźć parametr. **J**eśli nie można wybrać żadnego z nich, zaleca się dostosowanie "normalnego czasu ekspozycji (s)".

Uwaga: NIE zmieniaj nazwy pliku "R_E_R_F", ponieważ drukarka 3D Anycubic może rozpoznać tylko TĘ nazwę pliku, aby uruchomić tę funkcję. Ponadto nie nazywaj innego pliku "R_E_R_F".

Konserwacja kadzi z żywicą

 Usuń utwardzoną żywicę z folii antyadhezyjnej: Kliknij przycisk Vat Cleaning (Czyszczenie kadzi), a następnie usuń arkusz utwardzonej żywicy, aby zabezpieczyć folię. Nie używaj ostrych przedmiotów do zeskrobywania pozostałości na folii..



Usuń arkusz żywicy za pomocą plastikowego skrobaka

 Wymiana folii : Statystyki czasu drukowania i warstw druku są wyświetlane w interfejsie stanu. Sprawdź je i wymień folię zwalniającą w odpowiednim czasie, aby uniknąć awarii drukowania lub nawet uszkodzenia drukarki.

■ Tools	Status	Status
÷ 🚣	[=g Print Times:	Print Times:
Move Z Vat Cleaning	0 Print Layers:	0 Print Layers:
	® FEP Film: To be replaced	@ FEP Film: Normal
Exposure Status (~)	$\left\{ \mathbf{f} \right\}$	[S]

Wymień folię uwalniającą Kliknij przycisk resetowania w tym momencie po wymianie

- Jeśli nie używasz żywicy przez ponad dwa dni, przechowuj ją w szczelnym pojemniku, z dala od światła.
- Jeśli żywica jest zaplamiona na zbiorniku z żywicą, wytrzyj ją w odpowiednim czasie.

Konserwacja osi Z

Jeśli oś Z wydaje głośny dźwięk, nałóż smar na śrubę pociągową Z.



Czyszczenie

- Wyczyść platformę drukującą: Wyczyść platformę alkoholem i ręcznikiem papierowym.

- Ochrona ekranu LCD: Jeśli żywica utwardziła się na osłonie ekranu, należy ją natychmiast wymienić, aby chronić ekran LCD.

Czyszczenie korpusu drukarki: Wyczyść korpus drukarki alkoholem.

FAQ

Wykonaj wstępne kroki rozwiązywania problemów, korzystając z poniższych proponowanych rozwiązań lub skontaktuj się z naszym działem wsparcia technicznego, aby uzyskać dodatkową pomoc.

- 1. Model nie przykleja się do platformy
- Czas ekspozycji dolnej jest niewystarczający. Zwiększ czas ekspozycji.
- Powierzchnia styku między modelem a platformą jest mała. Dodaj tratwę.
- Złe wypoziomowanie.

2. Oddzielenie lub rozszczepienie warstw

- Maszyna nie jest stabilna podczas drukowania.
- Folia uwalniająca nie jest wystarczająco napięta lub wymaga wymiany.
- Platforma drukowania lub zbiornik żywicy nie są dokręcone.
- Prędkość podnoszenia jest zbyt duża.
- Model jest wydrążony bez dziurkowania.
- 3. Przesunięcie warstwy
- Dodaj podpory.
- Zmniejsz prędkość podnoszenia.
- 4. Flokulki pozostawione w zbiorniku żywicy lub przyczepione do modeli

• Czas ekspozycji jest zbyt długi. Zmniejsz normalny czas ekspozycji i czas ekspozycji dolnej.

Dziękujemy za zakup produktów Anycubic! Przy normalnym użytkowaniu i serwisowaniu produkty mają okres gwarancji do jednego roku. Odwiedź centrum wsparcia Anycubic (support. anycubic. com/en), aby zgłosić wszelkie problemy z produktami Anycubic. Nasz profesjonalny zespół obsługi posprzedażowej odpowie w ciągu 24 godzin i rozwiąże problemy.