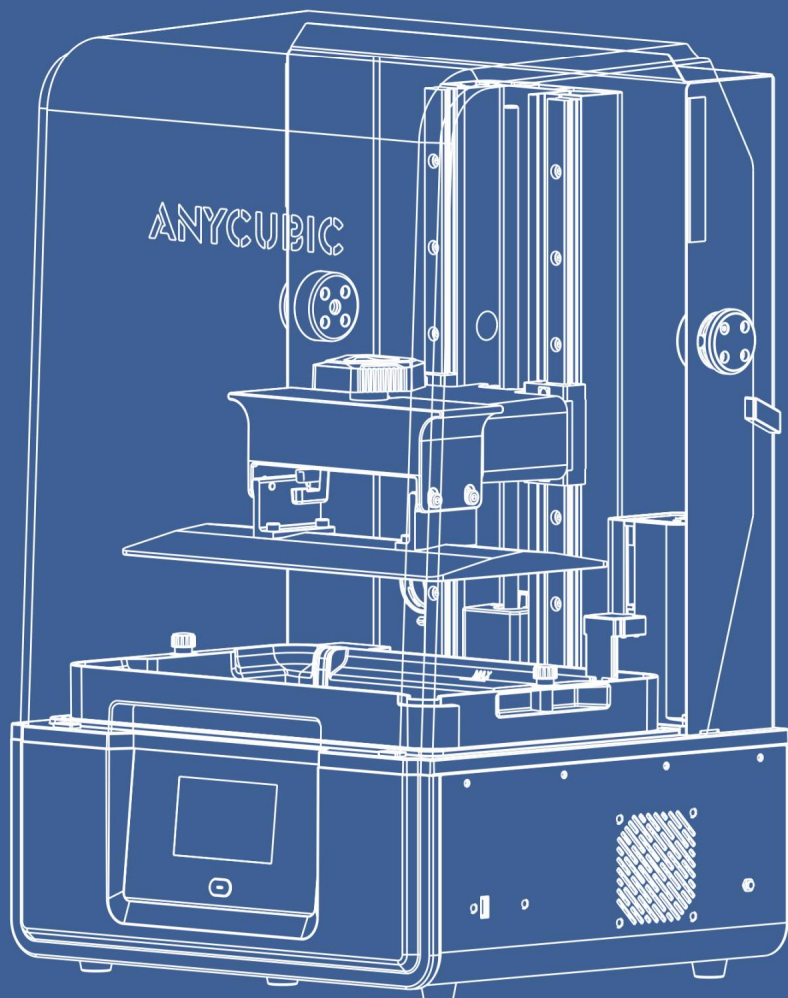




Photon Mono M7 Max

© Instrukcja obsługi

Drogi kliencie,

Dziękujemy ci za wybranie produktu firmy Anycubic.

Być może jesteś zaznajomiony z technologią druku 3D i kupowałeś już kiedyś drukarki Anycubic. Mimo tego, bardzo zalecamy abyś przeczytał uważnie tę instrukcję, jako pomoc w instalacji i środek ostrożności może Ci to pomóc uniknąć niechcianych szkód oraz frustracji.

Proszę odwiedź <https://support.anycubic.com> aby skontaktować się z nami w razie jakichkolwiek pytań. Możesz tam także pozyskać przydatne informacje na temat oprogramowania czy modeli.



Anycubic support center

Prawa autorskie "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", wszystkie znaki zastrzeżone.

Zespół Anycubic

Instrukcja bezpieczeństwa

Podczas montażu i użytkowania zawsze należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa, aby uniknąć niechcianych szkód drukarki 3D oraz narażenia swojego zdrowia.



Jeśli po otrzymaniu produktów wystąpią jakiekolwiek problemy, prosimy o kontakt z naszym supportem.



W razie nagłego wypadku, należy niezwłocznie odciąć od prądu drukarkę 3D i skontaktować się z pomocą techniczną.



Światło UV jest szkodliwe dla oczu, proszę unikać bezpośredniego kontaktu. Podczas użytkowania sprzętu należy ubierać gogle anty-UV oraz rękawiczki.



Drukarka Anycubic posiada elementy które mogą wyrządzić krzywdę.



Bądź ostrożny używając skrobaczki, nie kieruj ostrych zakończeń urządzenia oraz narzędzi w stronę ludzi.



Trzymaj drukarkę Anycubic oraz zestaw akcesoriów z daleka od dzieci.



Opary mogą być drażniące w warunkach domowych. Zawsze używaj drukarek Anycubic w otwartych oraz dobrze wentylowanych pomieszczeniach.



Nie narażaj drukarki Anycubic na działanie wody lub deszczu.



Używaj drukarki 3D Anycubic w temperaturze otoczenia 8°C-40°C i wilgotności 20%-50%. Aby zapewnić optymalną wydajność, należy nie przekraczać tej wartości. Unikaj także ekspozycji na światło słoneczne.



Nie rozbieraj na części drukarki Anycubic, jeśli masz jakieś pytania proszę skontaktuj się z naszym działem technicznym.



Ce RoHS O X



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



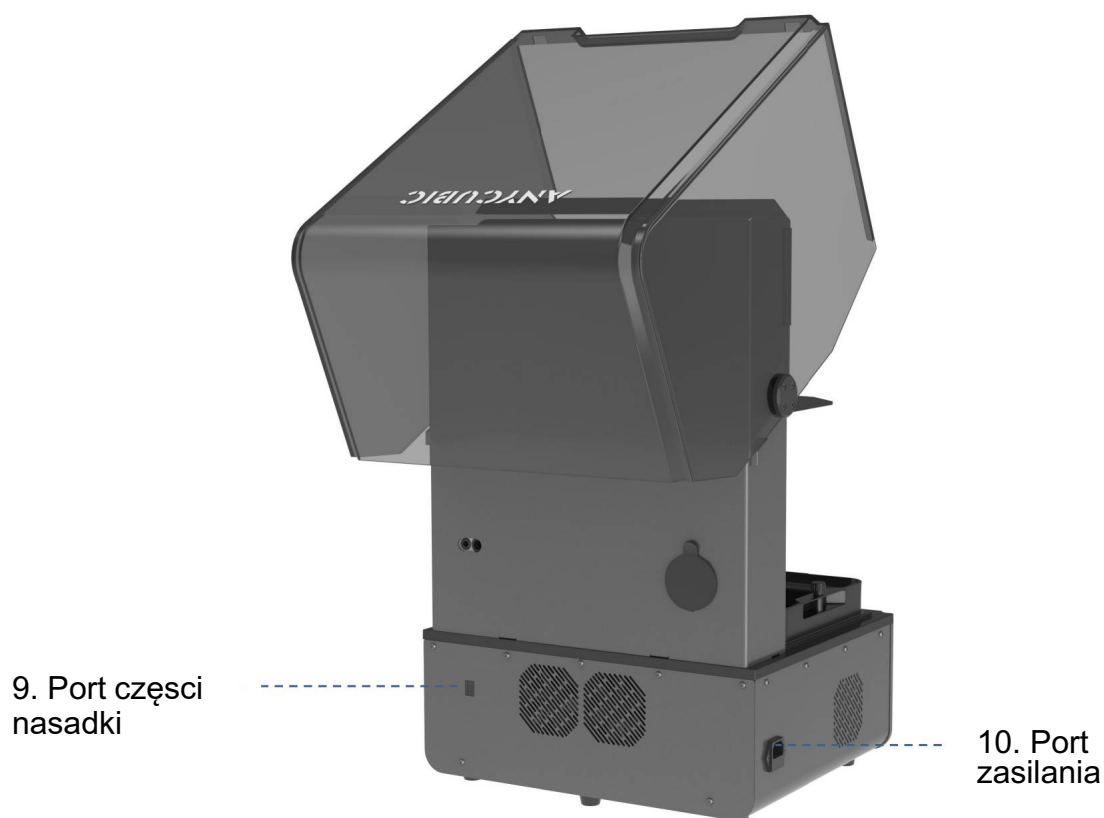
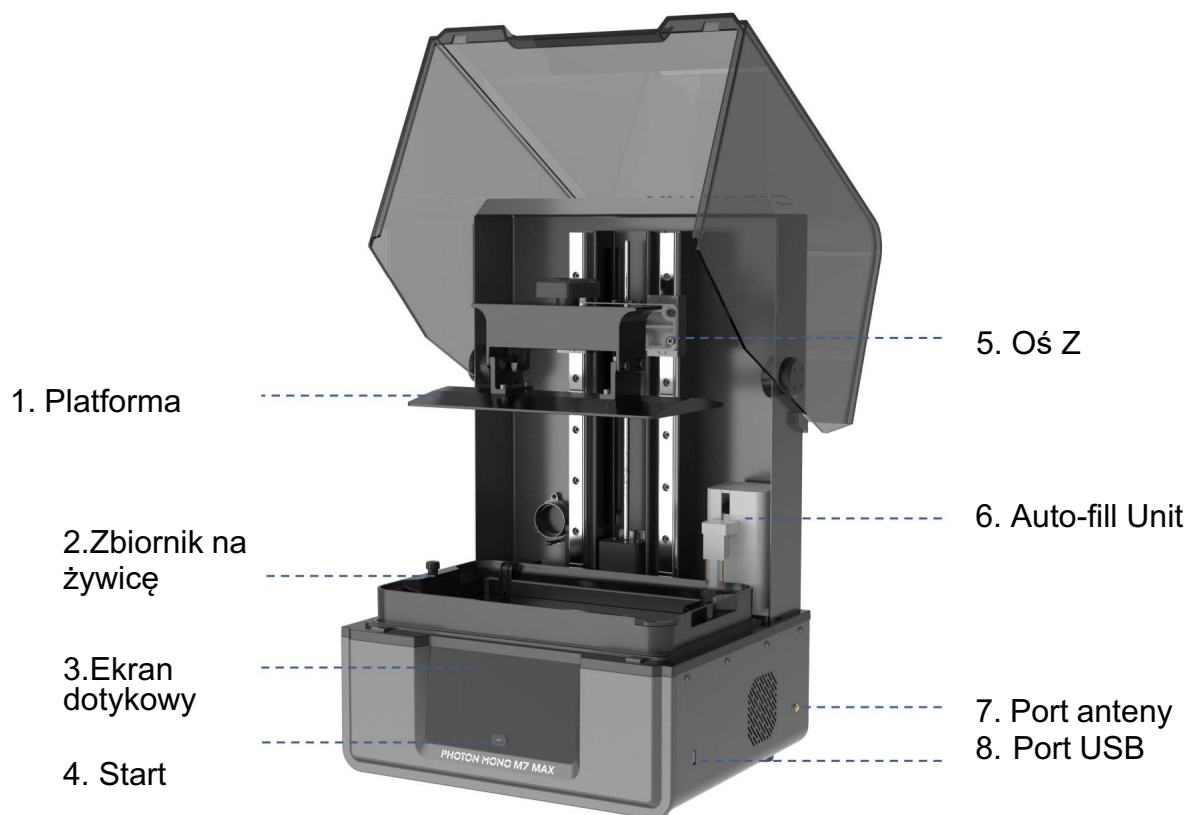
214-240471

Spis Treści

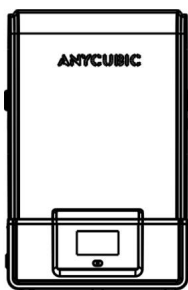
1.Przegląd produktów	5
2.Zawartość pudełka	6
3.Specyfikacja techniczna	7
4.Zalecane ustawienia drukowania	8
5.Przegląd Menu	9
6.Przygotowania	14
7.Rozpoczęcie drukowania	18
8.Recykling żywicy	25
9.Wyszukiwarka zakresu ekspozycji żywicy	26
10.Konserwacja	28
11.FAQ	30

Przegląd produktów

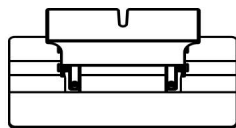
Zdjęcia mają charakter poglądowy. Należy stosować się do rzeczywistych produktów.



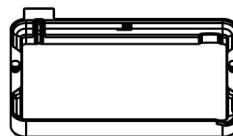
Zawartość



Photon Mono
M7 Max



Platforma * 1



Zbiornik na żywicę* 1



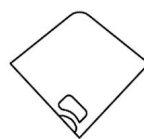
Nasadka będąca
częścią jednostki
automatycznego
napełniania



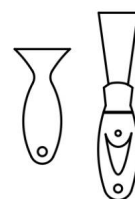
Zestaw
kluczy
imbusowych



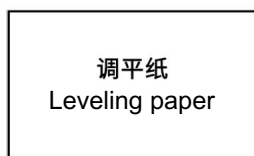
Sprzęt
ochronny



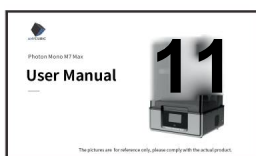
Filter



Skrobaczka * 2



Papier poziomujący



instrukcja * 1



Pendrive* 1



Zasilacz



Kabel
zasilania

System operacyjny

System	Photon Mono M7 Max
Ekran dotykowy	4,3-calowy ekran rezystancyjny
Oprogramowanie	Anycubic Photon Workshop (kompatybilny również z innym oprogramowaniem)
Łączność	Napęd USB, WLAN

Dane techniczne

Ekran LCD	13,6 cala 7K
Źródło światła	Światło COB
Rozdzielczość XY	6480* 3600
Dokładność osi Z	0,01 mm
Sugerowana grubość warstwy	0,01 - 0,15 mm

Wymiary fizyczne

Wymiary	425 mm (dł.) * 362 mm (szer.) * 652 mm (wys.)
Objętość wydruku	297,5 mm (dł.) * 164 mm (szer.) * 300 mm (wys.)
Waga	24 kg

Sieć WLAN

Zakres częstotliwości	2.4 G (2.400-2.4835 GHz)
Tryb pracy	AP, STA, AP+STA mode

Zalecane ustawienia drukarki

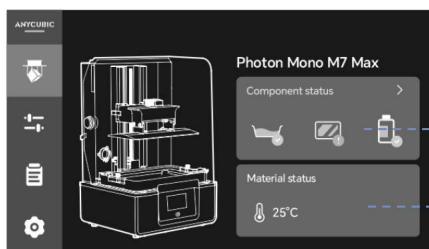
Grupa parametrów	(D Default Resin_Normal	® Default Resin_Fast	@ High Speed Resin
Layer Thickness	0.05 mm	0.1 mm	0.1 mm
Normal Exposure Time	2 s	3 s	1.6 s
Off Time	0.5 s		
Bottom Exposure Time	30 s	30 s	20 s
Bottom Layers	5	3	3
Z Lift Distance	8 mm	5 mm	5 mm
Z Lift Speed	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Z Retract Speed	6 mm/s	15 mm/s	15 mm/s
Anti-alias	1		
Uwaga	1. Jeśli obiekt do druku wymaga wysokiej dokładności, użyj grupy ® i zmień poziom antyaliasingu na 16, a rozmycie obrazu na 3. 2. Grupa ②③ ma zastosowanie do modelu, którego grubość wydrążenia nie przekracza 2 mm. 3. Grupa (2)® może znacznie zwiększyć prędkość drukowania poprzez test przypadków. Aby zapewnić powodzenie drukowania i prędkość drukowania, nie modyfikuj parametrów przypadkowo. 4. Grupa ②③ musi pracować z folią uwalniającą ACF dostarczoną przez tę drukarkę, aby uniknąć niepowodzenia drukowania. Folia może być używana do drukowania 45000 warstw. 5. Grupa ® ma zastosowanie tylko do żywicy Anycubic o dużej prędkości. 6. Zapoznaj się ze stronami 18-19, aby uzyskać instrukcje dotyczące grup parametrów.		

— Powyższe dane pochodzą z laboratorium Anycubic i służą jedynie jako punkt odniesienia.

Przewodnik Po Menu

Uwaga: Obecny interfejs jest tylko do celów informacyjnych. Aby uzyskać dokładne informacje, zapoznaj się z najnowszym oprogramowaniem układowym.

Home menu



1. Podłączenie zbiornika z żywicą grzewczą
2. Statystyka warstw druku
3. Podłączenie butelki z żywicą

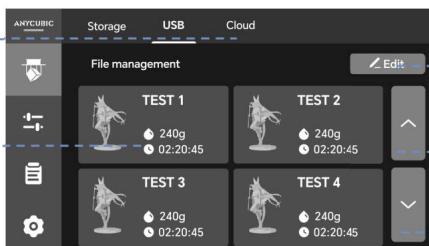
Temperatura żywicy

Print

Drukuj:

Przełącz na lokalny/dysk
USB/listę plików w chmurze

Kliknij, aby wejść do
szczegółów pliku



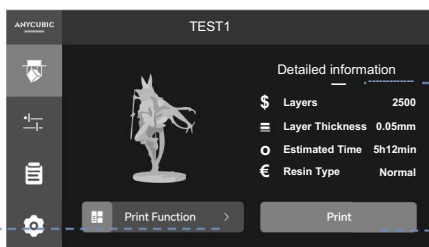
Edytuj pliki

Strona w
górę

Strona w
dół

Szczegóły pliku:

Ustawienia funkcji
drukowania

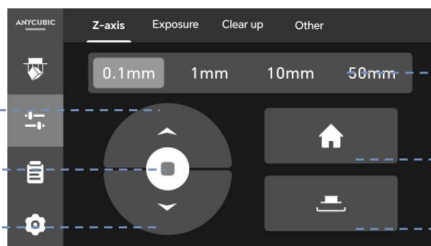


Wydrukuj
informacje o pliku

Rozpocznij
drukowanie

Narzędzia

Oś Z:



Przesuń Z o 0,1 mm

/1 mm/10 mm/50 mm

Powrót do zera

Wejść do interfejsu
poziomowania

Przesuń oś Z w górę

Zatrzymaj
przesuwanie osi Z

Przesuń oś Z w dół

Ekspozycja:

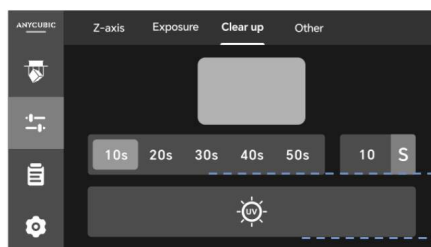


Wybierz obraz do
ekspozycji

Ustaw czas ekspozycji

Rozpocznij ekspozycję

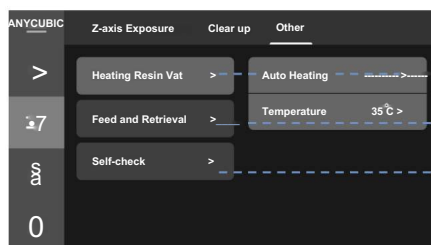
Rozjaśnianie:



Ustaw czas
ekspozycji

Start
ekspozycji

Inne:



Podgrzewanie
kadzi z żywicą

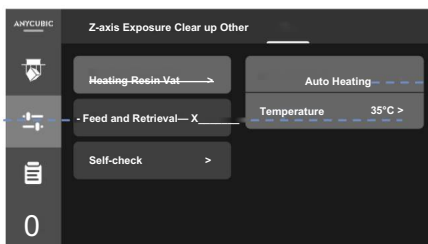
Podawanie i
pobieranie

Samokontrola

Narzędzia

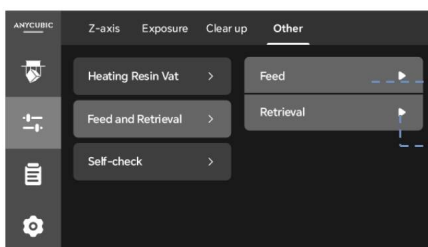
Inne - Zbiornik z żywicą:

Ustaw temperaturę
ogrzewania



Rozpocznij ogrzewanie

Inne- Podawanie i pobieranie:



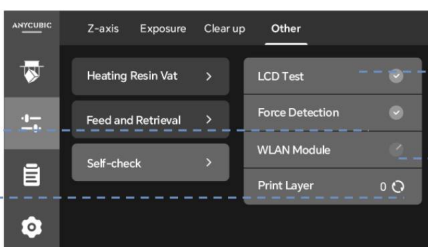
Rozpocznij ładowanie

Rozpocznij rozładunek

Inne - Samokontrola:

Wykrycie siły startowej

Statystyki warstw wydruku



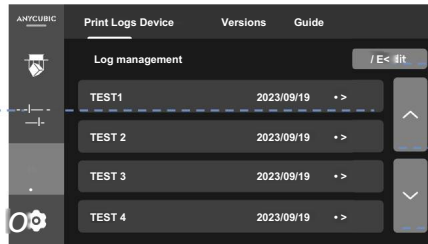
Rozpocznij test ekranu LCD

Sprawdź, czy
moduł WLAN
jest włączony

Informacje

Wydrukuj dzienniki:

Kliknij, aby sprawdzić więcej szczegółów



Edytuj dzienniki drukowania

Strona w górę

Strona w dół

Urządzenie:

Pojemność dysku

Reset fabryczny



Typ maszyny

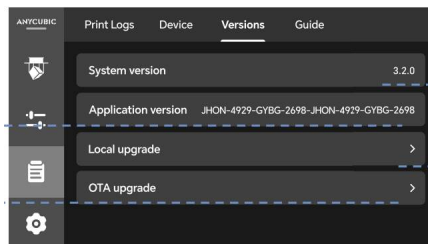
Statystyka czasu druku

Identyfikator drukarki

Wersje:

Wersja aplikacji

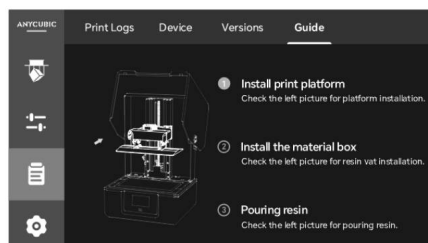
Update



Wersja systemu

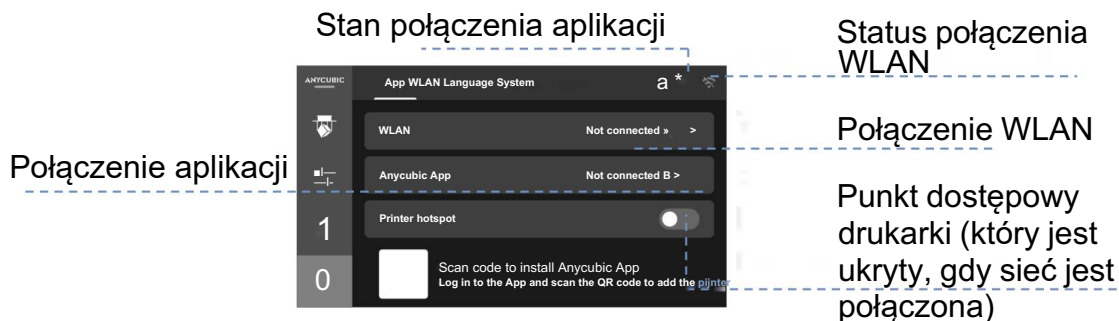
USB upgrade

Przewodnik:

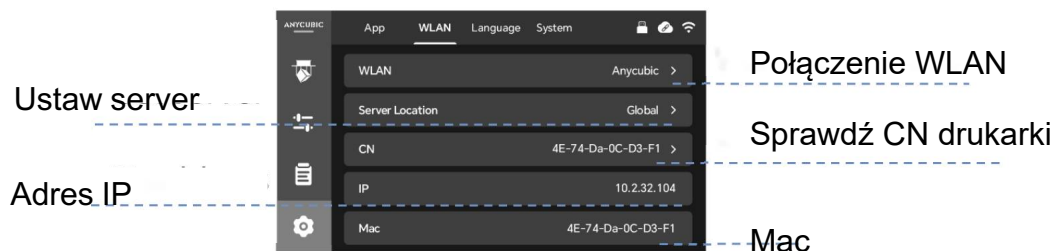


Ustawienia

Aplikacja:



WLAN:



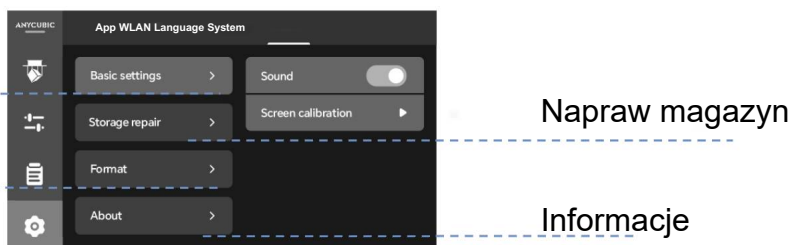
Język:



System:

Włącz/wyłącz dźwięk i kalibrację ekranu

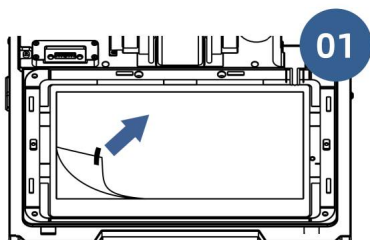
Formatuj pamięć wewnętrzną/plik USB



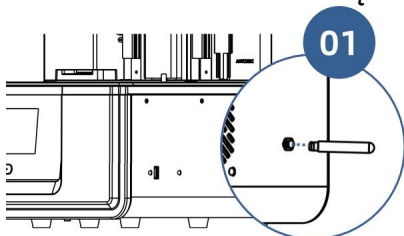
Drukarkę 3D należy umieścić na stabilnym, równym stole roboczym i używać jej w otwartym, dobrze wentylowanym miejscu, z dala od światła słonecznego. Nie używaj drukarki w miejscach, w których znajdują się źródła światła ultrafioletowego (takie jak lampy fluorescencyjne lub lampy do dezynfekcji UV), aby uniknąć słabych wyników drukowania. Przy pierwszym użyciu należy postępować zgodnie z instrukcjami, aby zakończyć przygotowania.

1. Rozpakuj i wyjmij urządzenie oraz jego akcesoria, a następnie sprawdź je.

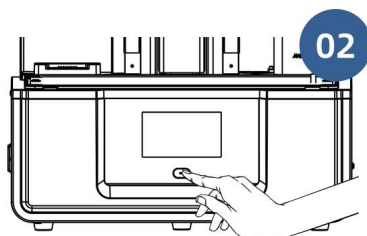
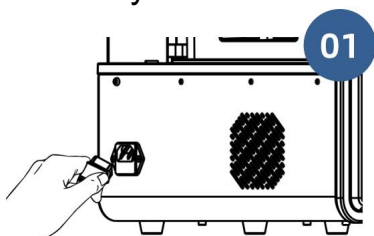
2. Osłona ekranu jest zainstalowana na ekranie LCD. Zdejmij z niego folię ochronną.



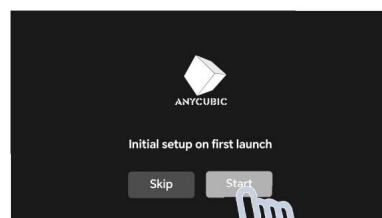
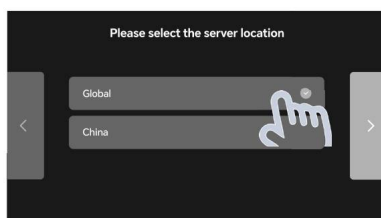
3. Zainstalować antenę.



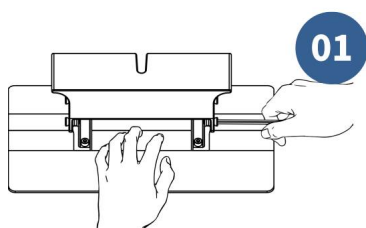
4. Podłącz przewód zasilający i naciśnij przycisk uruchamiania, aby włączyć drukarkę. Aby wyłączyć zasilanie, przytrzymaj przycisk uruchamiania przez 2 sekundy.



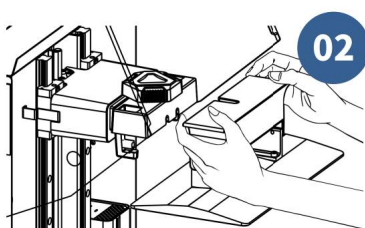
5. Ustaw język systemu i wybierz lokalizację serwera. Użytkownicy w Chinach kontynentalnych powinni wybrać „China”, użytkownicy w innych krajach i regionach powinni wybrać „Global”. Następnie dokończ kroki konfiguracji.



6. Zainstaluj platformę drukującą.



Poluzuj cztery śruby
na platformie
drukującej



Wepchnij platformę na
nośnik platformy

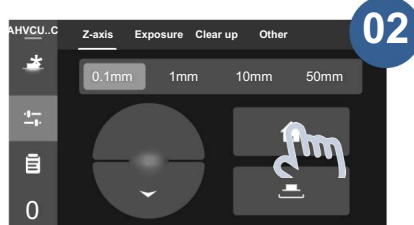


Dokręcić pokrętko

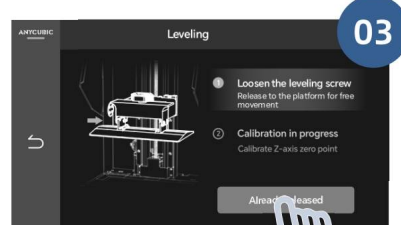
7. Poziomowanie.



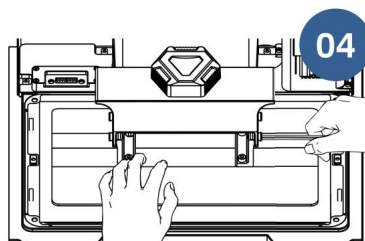
Umieść papier poziomujący
na ekranie LCD



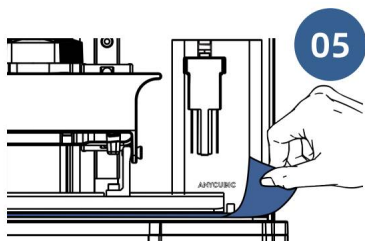
Kliknij przycisk
poziomowania



Rozpocznij
poziomowanie

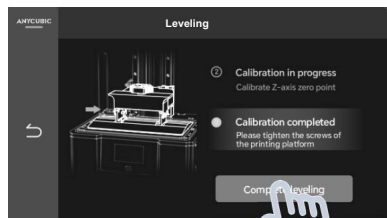


Delikatnie dociśnij platformę,
dokręcić cztery śruby

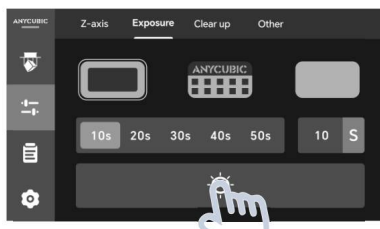
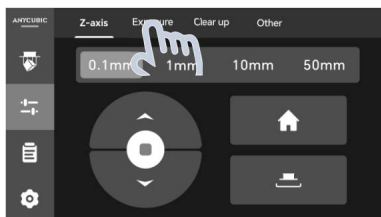


Podczas wyciągania
papieru poziomującego
występuje znaczny opór
lub nie można go
wyciągnąć

8. Ustaw pozycję zerową.

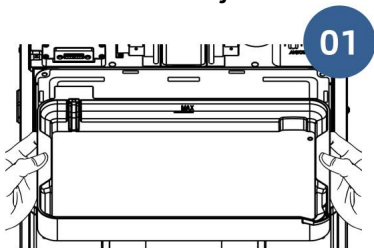


9. Wybierz obraz ekspozycji do przetestowania po zatrzymaniu się platformy. Przed rozpoczęciem ekspozycji zamknij pokrywę.

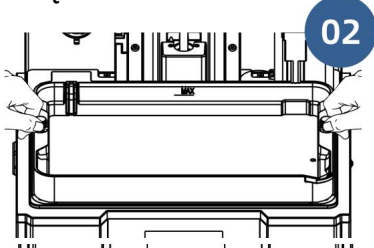


Biała część to
obszar ekspozycji

10. Zamontuj zbiornik na żywicę.



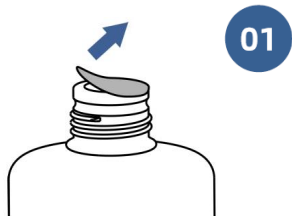
Umieść każdą z żywicą
na ekranie LCD



Nieznacznie dostosuj położenie
kadzi, aż dwa pokrętki
można będzie dokręcić

11. Zainstaluj jednostkę automatycznego napełniania (opcjonalnie).

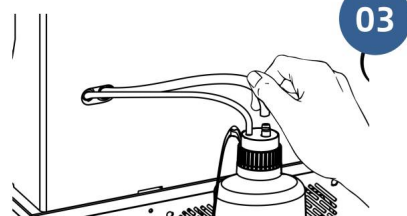
Najpierw usuń uszczelkę z butelki z żywicą, ponieważ wszelkie
pozostałości uszczelki na wlocie butelki mogą powodować słabą
szczelność i wpływać na automatyczne podawanie.



Zdejmij plombę z butelek
z żywicą Anycubic o
pojemności 1 kg



Włóż część nasadki do
butelki z żywicą i dokręć ją



Podłącz dwie rury
do części
nasadowej



Włóż przewód do
portu z tyłu

Uwaga:

1. Zaleca się stosowanie żywicy o lepkości poniżej 2000 sztuk i umieszczenie butelki z żywicą z tyłu lub po prawej stronie drukarki.

2. Nigdy nie należy energicznie potrząsać ani odwracać butelki z żywicą, gdy zamontowany jest korek.

Jeśli wewnętrzna część nasadki jest zabrudzona żywicą, należy ją natychmiast wyczyścić.

Aby uniknąć nieprawidłowego działania lub uszkodzenia modułu automatycznego napełniania.

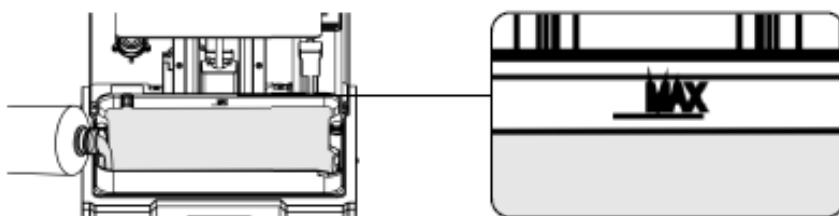
3. Temperatura pracy automatycznego napełniania wynosi 10-40°C, a zakres wilgotności 20-80%. Aby uzyskać optymalną wydajność, nie należy przekraczać tych limitów.

W przypadku korzystania z Anycubic Bio Resin lub Anycubic Rigid 100 Resin, zalecana temperatura otoczenia wynosi powyżej 25°C. W przeciwnym razie funkcje automatycznego napełniania mogą zawieść.

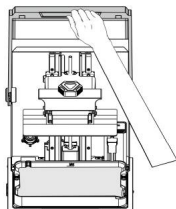
Zaleca się noszenie rękawic i maski podczas kolejnych operacji, ponieważ kontakt z żywicą lub zapach żywicy może powodować dyskomfort.

12. Sprawdź folię zabezpieczającą. Jeśli folia jest uszkodzona, należy ją natychmiast wymienić, aby uniknąć dalszego uszkodzenia drukarki 3D.

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



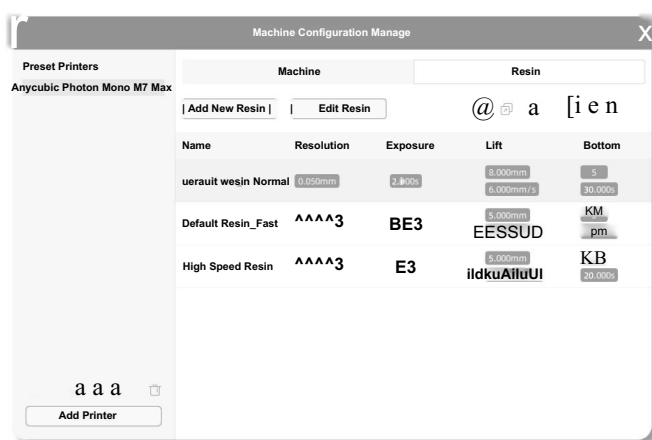
14. Zamknij pokrywę.



Rozpoczynanie drukowania na drukarce 3D

1. Użyj oprogramowania Anycubic Photon Workshop do przetworzenia pliku modelu 3D. Instalator i instrukcje są zapisane na dysku USB.

2. Po ustawieniu parametrów w programie Anycubic Photon Workshop dostępne są trzy grupy parametrów, które można zastosować do drukowania w zależności od potrzeb. Dołączony dysk USB zawiera również pliki wycinków w trybie normalnym, szybkim i szybkim, które można wykorzystać do testu drukowania. Możesz wybrać plik do drukowania zgodnie z osobistymi wymaganiami.



Wybierz grupę parametrów zgodnie z osobistymi wymaganiami

CD Default Resin_Normal: drukuj z normalną prędkością

- Zastosuj do wszystkich żywic Anycubic.
- Jeśli obiekt do druku wymaga wysokiej dokładności, zmień poziom antyaliasingu na 16, a rozmycie obrazu na 3.

@ Default Resin_Fast: drukuj stosunkowo szybko dzięki optymalizacji sterowania ruchem osi Z

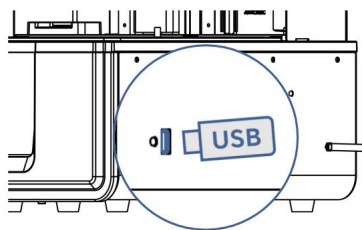
- Zastosuj do wszystkich żywic Anycubic.
- Grubość warstwy wynosi 0,1 mm.
- Zastosuj do modelu, którego grubość wydrążenia nie przekracza 2 mm.
- Folia uwalniająca ACF jest niezbędna, aby uniknąć niepowodzenia wydruku. Można jej użyć do wydrukowania 45000 warstw.

® High Speed Resin: drukuj z dużą prędkością dzięki optymalizacji sterowania ruchem osi Z

- Stosuj wyłącznie do żywicy Anycubic high speed.
- Grubość warstwy wynosi 0,1 mm.
- Stosuj do modelu, którego grubość wydrążenia nie przekracza 2 mm.
- Folia uwalniająca ACF jest niezbędna, aby uniknąć niepowodzenia wydruku. Można jej użyć do wydrukowania 45000 warstw.

3. Zapisz pocięty plik na dysku USB.

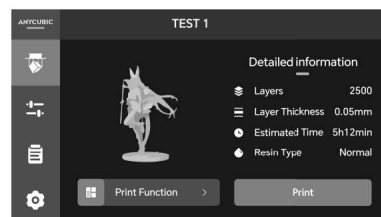
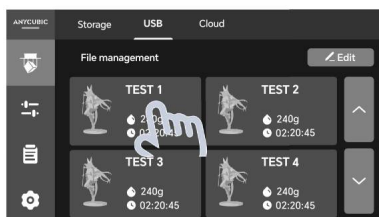
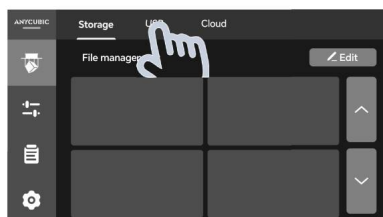
4. Podłącz dysk USB do drukarki.



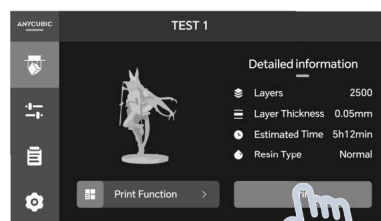
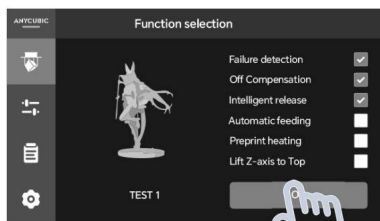
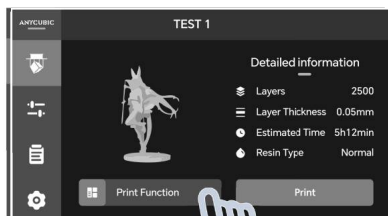
Pendrive USB:

1. Zaleca się korzystanie z dostarczonego przez nas dysku USB. Jeśli korzystasz z własnego dysku USB, upewnij się, że jest on sformatowany w systemie FAT/FAT 32 i ma rozmiar pamięci mniejszy niż 64 GB.
2. Aby zapewnić prawidłowe odczytywanie plików, umieść pliki do wydrukowania w katalogu głównym dysku USB.

5. Następnie wybierz plik do wydrukowania.



6. Ustaw funkcje drukowania (opcjonalnie). Po zakończeniu ustawień rozpocznij drukowanie.



- **Wykrywanie awarii:** Podczas drukowania drukarka automatycznie monitoruje warunki, które mogą spowodować awarię druku, aby uniknąć marnowania żywicy lub uszkodzenia drukarki. Gdy drukarka wykryje nieprawidłowy stan, automatycznie wstrzyma zadanie drukowania i wyświetli raport o błędzie.

Proszę sprawdzić podzielony plik i model zgodnie z raportem. Wykrywanie awarii jest domyślnie włączone.

Wykrywanie nieprzywierania na spodzie

Sprawdza, czy model przywiera do platformy drukowania.

Gdy drukarka wykryje, że model nie przywiera do platformy, sprawdź czas ekspozycji na spodzie pokrojonego pliku.

-Kompensacja wyłączenia:

(1) Gdy obszar ekspozycji jest duży podczas drukowania, ze względu na napięcie powierzchniowe i charakterystykę żywicy, mogą wystąpić problemy, takie jak opóźnienie osi Z lub opóźnienie reflowingu żywicy, co skutkuje niepowodzeniem wydruku. Zaleca się włączenie kompensacji wyłączenia ekspozycji w celu zwiększenia wskaźnika powodzenia.

(2) Posiada również inteligentną funkcję kontroli prędkości. Gdy obszar warstwy jest duży, prędkość drukowania można dostosować, aby rozwiązać problemy, takie jak pękanie modelu lub niepowodzenia drukowania spowodowane nadmiernym naciskiem i siłą uwalniania, co zwiększa wskaźnik powodzenia i jakość wydruku.

(3) Kompensacja wyłączenia, która jest domyślnie włączona, wydłuża czas drukowania. Jeśli obiekty drukowania lub ich obszary warstw są małe, można wyłączyć tę funkcję.

-Inteligentne zwalnianie: Funkcja może zwiększyć wskaźnik powodzenia drukowania poprzez optymalizację algorytmu. Włączenie inteligentnego zwalniania podczas drukowania z domyślną grupą parametrów resin_normal może również zwiększyć prędkość drukowania. Funkcja jest domyślnie wyłączona.

- Automatyczne podawanie: Żywica zostanie automatycznie podana po rozpoczęciu drukowania. Przed użyciem zainstaluj jednostkę automatycznego napełniania.

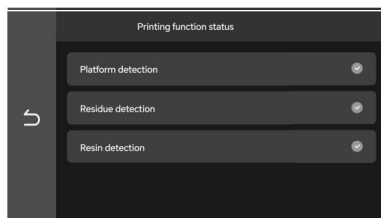
WSKAZÓWKA: Podczas używania żywicy o lepkości powyżej 500 cps w temperaturze pokojowej (25°C) butelka z żywicą może ulec nieznacznemu spuszczeniu lub napompowaniu z powodu zmian ciśnienia. Jest to normalne i nie ma wpływu na ładowanie i rozładowywanie.

- Podgrzewanie przeddruku: Gdy temperatura otoczenia jest niższa niż 20 °C, może to spowodować oderwanie się zadrukowanego dna lub częściową utratę zadrukowanych obiektów. Możesz poprawić efekt drukowania, włączając podgrzewanie przeddruku. Włącz podgrzewanie przeddruku. Drukowanie rozpocznie się, gdy temperatura żywicy osiągnie 25 °C.

Uwaga: Gdy zbiornik z żywicą nagrzewa się przez długi czas, jego powierzchnia staje się wysoka. Unikaj dotykania zbiornika z żywicą bez zabezpieczenia po podgrzaniu.

- Podniesienie osi Z do góry: Po zakończeniu drukowania platforma drukująca zostanie podniesiona do góry.

7. Przed drukowaniem drukarka sprawdza stan sprzętu, objętość żywicy i pozostałości przed każdym zadaniem drukowania. [W przypadku wystąpienia błędu drukarka wyświetli kod QR błędu. Zeskanuj kod i postępuj zgodnie z instrukcją..](#)



- **Wykrywanie platformy:** Przed drukowaniem sprawdź, czy platforma drukowania jest zainstalowana.

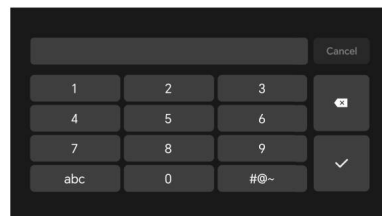
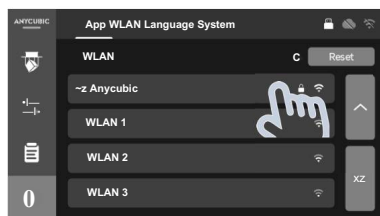
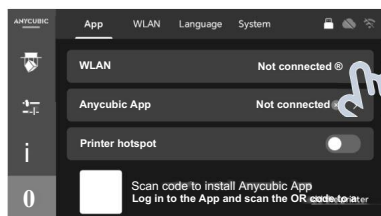
- **Wykrywanie pozostałości:** Przed drukowaniem sprawdź, czy w zbiorniku z żywicą znajdują się stałe pozostałości (wysokość > 3 mm, przekrój > 9 mm). Jeśli zostaną wykryte pozostałości, wyczyść zbiornik i sprawdź ponownie.

- **Wykrywanie żywicy:** Przed drukowaniem sprawdź, czy żywica w zbiorniku jest wystarczająca do ukończenia zadania drukowania. Zazwyczaj wymagana objętość jest nieco większa niż objętość szacowana przez oprogramowanie Slice.

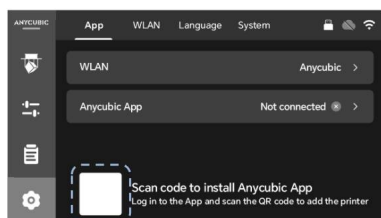
Rozpoczęcie drukowania w aplikacji Anycubic

W celu zdalnego sterowania należy najpierw podłączyć drukarkę do aplikacji Anycubic.

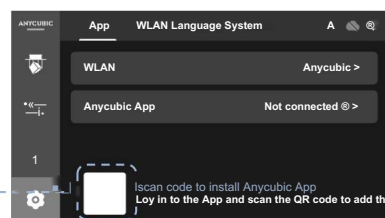
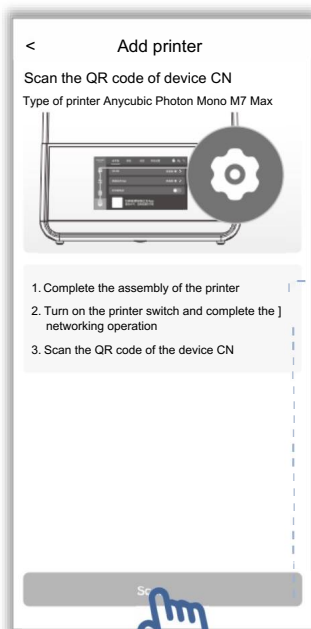
1. Połącz się z siecią.



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

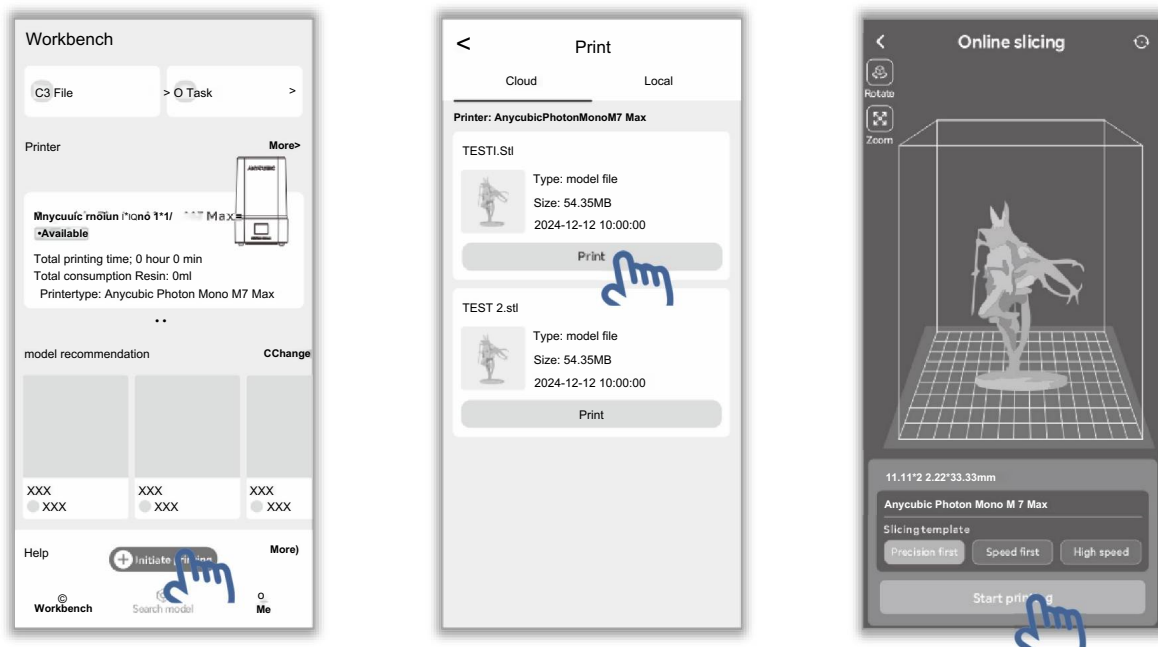


3. Dodaj drukarkę w aplikacji Anycubic.



Zeskanuj kod QR w celu dodania drukarki

4. Rozpocznij drukowanie w aplikacji Anycubic.

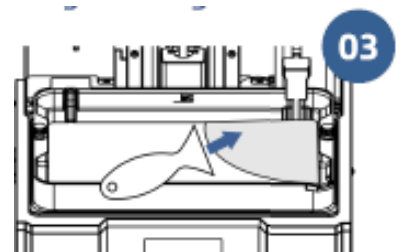
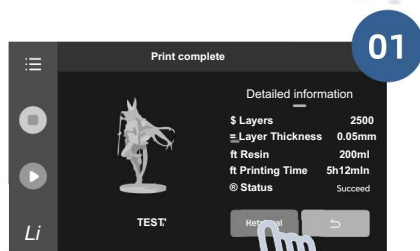


Rozpocznij drukowanie w Anycubic Photon Workshop

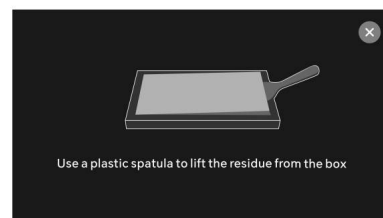
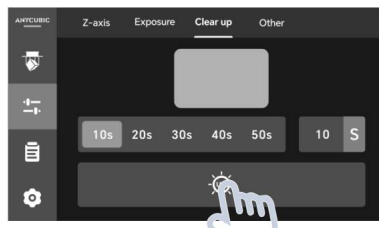
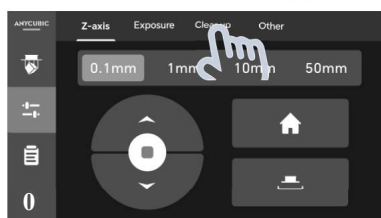
Uruchom instalator na dysku USB, aby zainstalować oprogramowanie do krojenia Anycubic Photon Workshop. Następnie zaloguj się i powiąż drukarkę, aby rozpocząć drukowanie w oprogramowaniu. Szczegółowe informacje można znaleźć w instrukcji Anycubic Photon Workshop na dysku USB.

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. Po zakończeniu drukowania kliknij przycisk „Rozładuj”, aby poddać żywicę recyklingowi. Użyj plastikowego skrobaka, aby skierować żywicę do wyjścia jednostki automatycznego napełniania, co ułatwi proces rozładowywania. Jeśli jednak drukowanie nie powiedzie się, nie należy włączać funkcji rozładowywania, aby zapobiec zablokowaniu lub uszkodzeniu modułu automatycznego napełniania.

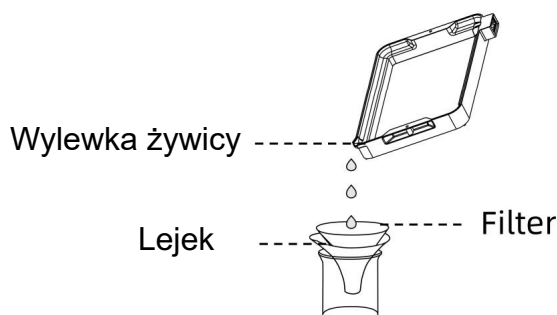


2. Włącz funkcję czyszczenia kadzi, gdy żywica jest częściowo utwardzona, aby uniknąć uszkodzenia ekranu LCD i drukarki.



Usuń arkusz żywicy
za pomocą
skrobaka

3. Jeśli pozostała żywica, należy ją wylać 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.

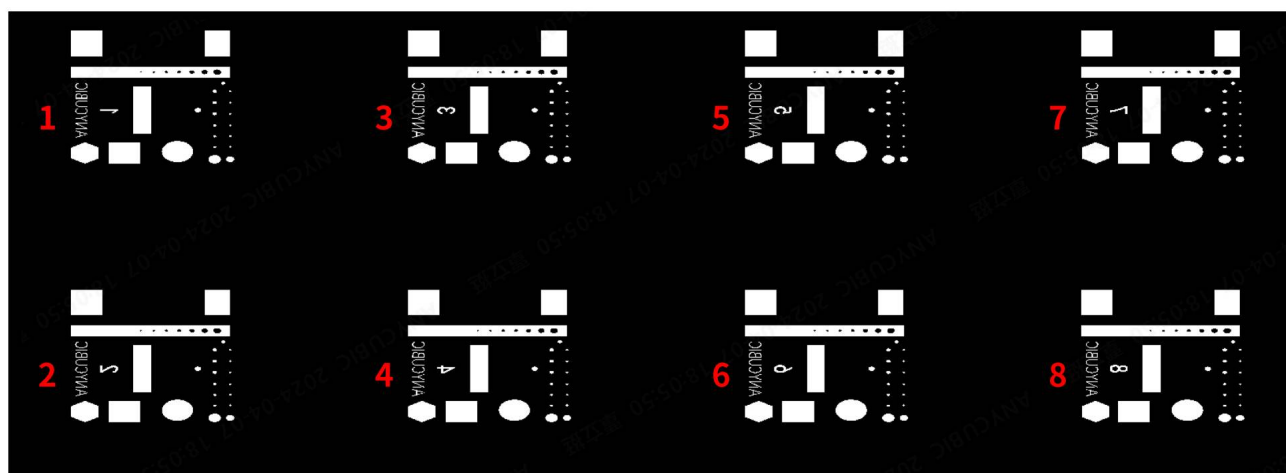


4. Jeśli drukarka 3D nie będzie używana przez dłuższy czas, należy wyczyścić kadełko z żywicą w odpowiednim czasie i przechowywać żywicę w szczelnym pojemniku z dala od światła.

„R_E_R_F” to skrót od „Resin Exposure Range Finder”. Ta funkcja służy do wyszukiwania optymalnych parametrów ekspozycji dla różnych żywic.

1. Zaimportuj plik R_E_R_F, który jest 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)” pliku, a czas ekspozycji dla innych modeli zostanie zwiększony o przyrost 0,25 s.

Na przykład:



Numery na modelach wskazują kolejność

2. Zgodnie z osobistymi wymaganiami dostosuj czas ekspozycji modeli, modyfikując „normalny czas ekspozycji (s)” pliku. Gdy czas ekspozycji dla Modelu nr 1 zostanie zmieniony, czas ekspozycji dla innych modeli zostanie zwiększony o przyrost 0,25 s.

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

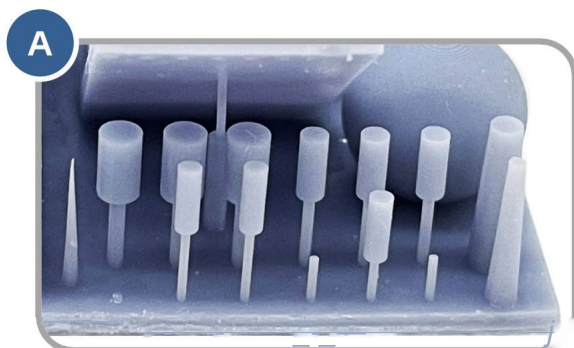
3. Po wydrukowaniu wyjmij i wyczyść modele. Porównaj efekt wydruku modeli i wybierz czas ekspozycji modelu, który spełnia Twoje potrzeby, jako parametr wydruku. Weźmy jako przykład porównanie modeli A i B.



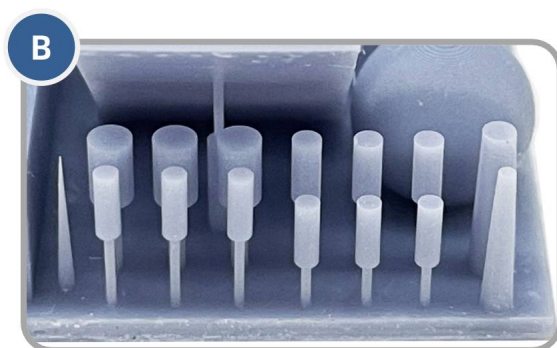
Więcej dziur



Mniej dziur



Mniej cylindrów



Więcej cylindrów

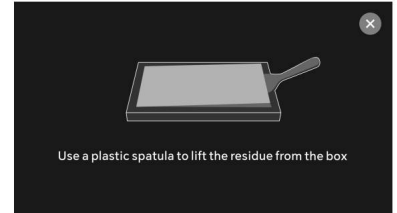
- Model A ma więcej otworów i mniej cylindra. Jeśli drukujesz według parametru modelu A, można wydrukować więcej szczegółów modelu, ale z dużym ryzykiem niepowodzenia.
- Model B ma mniej otworów i więcej cylindra. Jeśli drukujesz według parametru modelu B, model może zostać wydrukowany pomyślnie, ale z utratą niektórych szczegółów.

Ponadto możesz porównać mostki, igły lub inne części, aby wybrać odpowiedni model i znaleźć parametr. Jeśli nie można wybrać żadnego z nich, sugeruje 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 innych plików „R_E_R_F”.

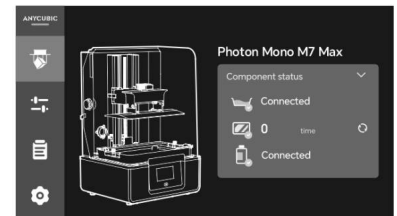
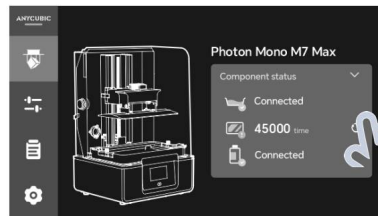
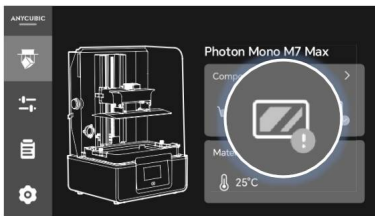
Konserwacja zbiornika żywicy

- **Usuń utwardzoną żywicę z folii zabezpieczającej:** Ustaw czyszczenie, a następnie usuń utwardzoną żywicę, aby chronić folię. Nie używaj ostrych przedmiotów do zdrapywania pozostałości z folii.



Usuń arkusz żywicy
za pomocą
skrobaka

- **Wymiana folii zwalniającej:** Statystyki warstw druku są wyświetlane w menu Home. Sprawdź je i wymień folię oddzielającą w odpowiednim czasie, aby uniknąć awarii drukowania lub nawet uszkodzenia drukarki.

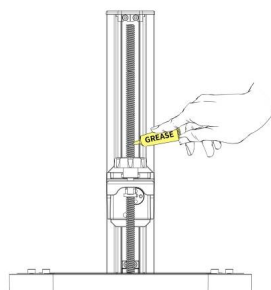


Kliknij przycisk resetowania
po wymianie

- Jeśli nie używasz żywicy przez ponad 48 godzin, przechowuj ją w szczelnym pojemniku, z dala od światła.
- Jeśli żywica jest zaplamiona na zbiorniku żywicy, wytrzyj ją w odpowiednim czasie.

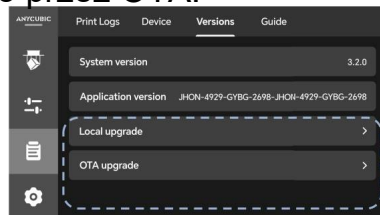
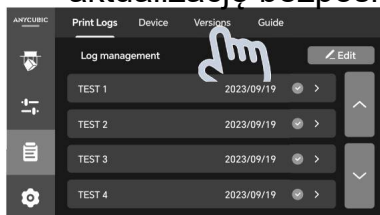
Konserwacja osi Z

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



Aktualizacja oprogramowania

- **Aktualizacja przez USB:** Odwiedź oficjalną stronę internetową, aby pobrać oprogramowanie układowe i zapisać je na dysku USB, który nie zapisuje żadnej innej wersji oprogramowania układowego. Następnie włóż dysk USB do drukarki, aby dokonać aktualizacji.
- **Aktualizacja przez OTA:** Jeśli sieć jest podłączona, wykonaj aktualizację bezpośrednio przez OTA.



Czyszczenie

- Wyczyść platformę drukującą: Wyczyść platformę alkoholem i ręcznikiem papierowym.
- Zabezpiecz ekran LCD: Jeśli na folii ochronnej ekranu utwardza się żywica, należy natychmiast wymienić folię.
- Wyczyść korpus drukarki: Wyczyść korpus drukarki alkoholem.

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

Drukowanie

1. Model nie przykleja się do platformy

- Czas ekspozycji dolnej jest niewystarczający. Proszę zwiększyć czas ekspozycji.
- Powierzchnia styku między modelem a platformą jest mała. Proszę dodać tratwę.

2. Oddzielenie lub rozwarstwienie 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 warstw

- Dodaj podpory.
- Zmniejsz prędkość podnoszenia.

4. Kropelki pozostawione w zbiorniku żywicy lub przyczepione do modeli

- Czas ekspozycji jest zbyt długi. Skróć normalny czas ekspozycji i czas ekspozycji dolnej.

Połączenie z chmurą

11. Połączenie WLAN nie powiodło się

- Nazwa WLAN lub hasło są nieprawidłowe. Zresetuj sieć i połącz się ponownie.
- Sieć WLAN jest niedostępna. Dołącz do dostępnej sieci. Następnie zresetuj sieć i połącz się ponownie.

2. Nie udało się dodać drukarki w aplikacji

- Sprawdź „Lokalizacja serwera”. Użytkownicy z Chin kontynentalnych powinni wybrać „Chiny”, użytkownicy z innych krajów i regionów powinni wybrać „Globalny”.

Wykonaj wstępne kroki rozwiązywania problemów, odwołując się do poniższych proponowanych rozwiązań lub skontaktuj się z naszym działem pomocy technicznej w celu uzyskania dodatkowej pomocy.

Automatyczne napełnianie i pobieranie

1. Drukarka wyświetla komunikat, że żywica w zbiorniku nie jest wystarczająca przed drukowaniem.

- Jednostka automatycznego napełniania ma słabe połączenie z drukarką. Zainstaluj ponownie jednostkę automatycznego napełniania, a następnie kliknij „OK”.
- Jednostka automatycznego napełniania uległa awarii, ponieważ żywica dostała się do przewodu powietrza.

2. Żywica w butelce jest wystarczająca, ale drukarka wyświetla komunikat, że w butelce nie ma żywicy.

- Część nasadki ma słabe połączenie z drukarką. Włóż ponownie przewód części nasadki.

3. Poziom cieczy żywicy sięga igieł jednostki automatycznego napełniania. Jednak po kliknięciu „Pobierz” drukarka natychmiast wyświetla komunikat, że pobieranie zostało zakończone.

- Śruby mocujące zbiornik żywicy nie są dokręcone. Zatrzymaj rozładowywanie i dokręć śruby.

Dziękujemy za zakup produktów Anycubic! Przy normalnym użytkowaniu i serwisowaniu produkty są objęte roczną gwarancją. Odwiedź centrum wsparcia Anycubic (support.anycubic.com/en), aby zgłosić wszelkie problemy z produktami Anycubic. Nasz profesjonalny zespół obsługi posprzedażnej odpowie w ciągu 24 godzin i rozwiąże problemy.

