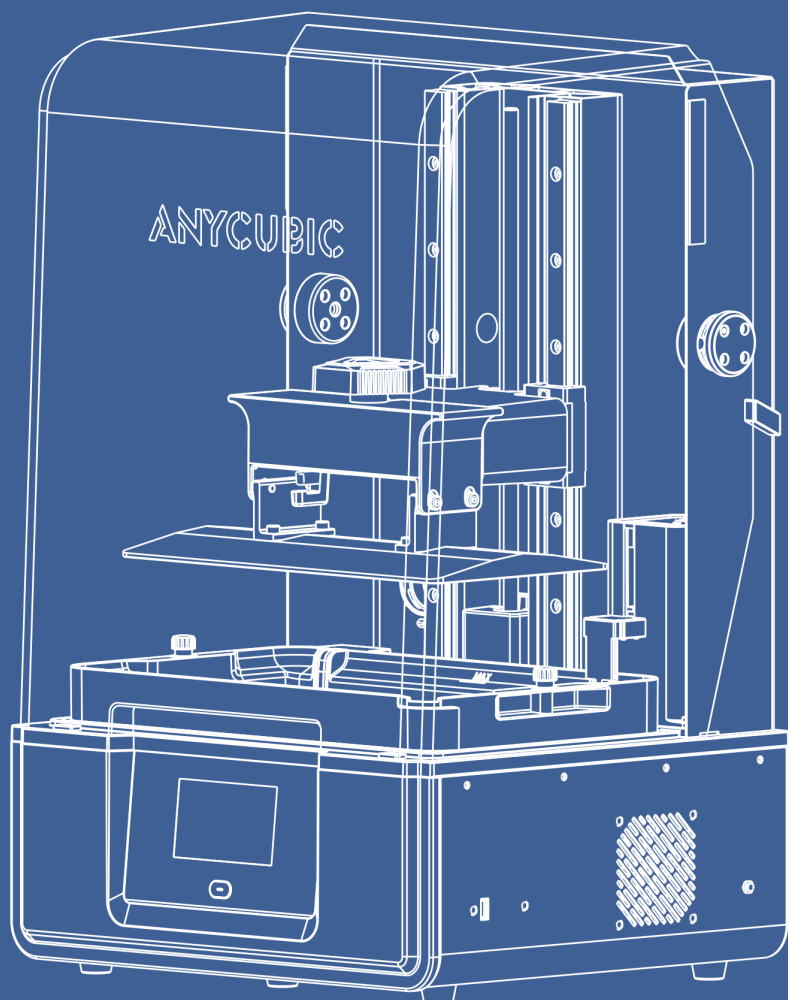




Photon Mono M7 Max

▶ Руководство пользователя

Благодарим вас за выбор продукции Anycubic!

Если вы приобрели принтер Anycubic или знакомы с технологией 3D-печати, мы все же рекомендуем вам внимательно прочитать это руководство. Меры предосторожности и метод эксплуатации, приведенные в этом руководстве, могут помочь во избежании неправильной установки и эксплуатации.

Если у вас возникнут какие-либо вопросы или проблемы, не описанные в данном руководстве в процессе использования принтера, обратитесь к персоналу по послепродажному <https://support.anycubic.com> обслуживанию, и мы сделаем все возможное, чтобы помочь вам в решении вопросов. На официальном сайте Anycubic размещены программное обеспечение, видеоинструкции по сборке и эксплуатации, многоязычные инструкции по эксплуатации, руководства по загрузке моделей и часто задаваемые вопросы (FAQ).



Аnycubic центр поддержки

Авторские права принадлежат “Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ” ,
все права принадлежат их законным владельцам.

Команда Anycubic

Меры предосторожности

Всегда помните о следующих мерах предосторожности при сборке и эксплуатации, несоблюдение этих мер предосторожности может привести к повреждению оборудования или даже к личной травме.



Если какие-либо комплектующие детали не были поставлены вместе с принтером, обратитесь к персоналу по послепродажному обслуживанию с просьбой дополнительной отправки!



В экстренных случаях отключите питание 3D-принтера Anycubic напрямую.



УФ-лучи вредны для глаз; избегайте прямого контакта. При работе, используйте средства защиты, такие как защитные очки от УФ-излучения и перчатки.



В 3D-принтере Anycubic работают быстро движущиеся детали, поэтому будьте осторожны, чтобы не защемить руки.



Будьте осторожны при использовании лопаты и убедитесь, что острие машины и инструмента обращено от людей.



Разместите 3D принтер Anycubic и его комплектующие в недоступном для детей месте.



Используйте 3D принтер Anycubic в просторном и хорошо проветриваемом помещении.



Если 3D-принтера Anycubic не будет использоваться в течение длительного времени, предпринимайте защитные меры от дождя и влаги для него .



Рекомендуемая температура окружающей среды составляет от 8°C до 40°C, а влажность составляет от 20% до 50%. Работа принтера при температуре и влажности за этими пределами может привести к ухудшению качества печати. Кроме того, на принтер не должны попадать прямые лучи солнца.



Не самостоятельно разбирайте и собирайте 3D принтер Anycubic. Если у вас возникнут какие-либо вопросы, обратитесь к персоналу по послепродажному обслуживанию Anycubic.



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



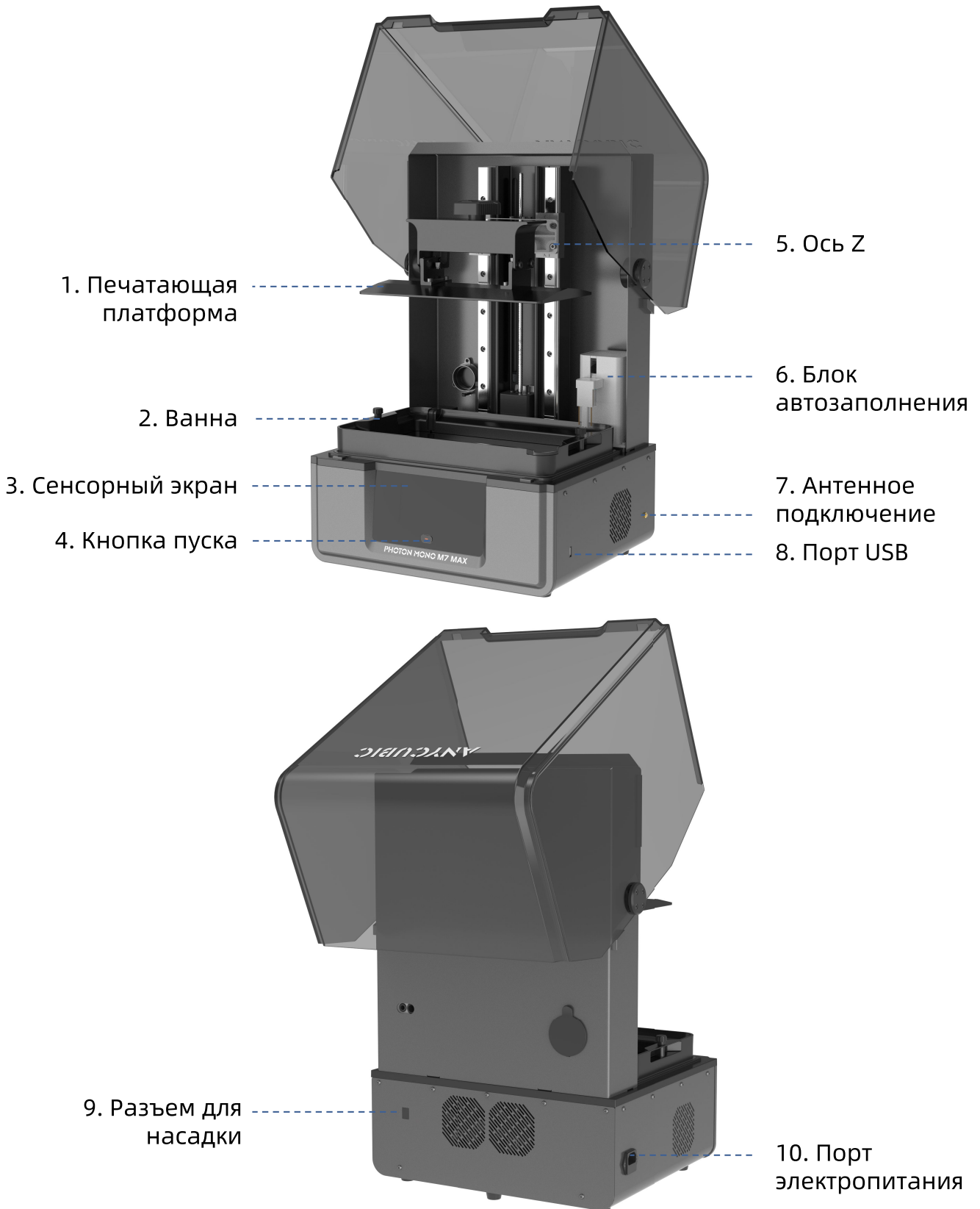
214-240471

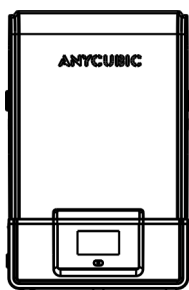
Оглавление

1. Общий вид принтера	5
2. Упаковочный лист	6
3. Параметры принтера	7
4. Рекомендуемые параметры печати	8
5. Описание функции сенсорного экрана	9
6. Подготовка	14
7. Печать начинается	19
8. Переработка смолы	27
9. Тест смолы	29
10. Техническое обслуживание принтера	32
11. Типичные дефекты	34

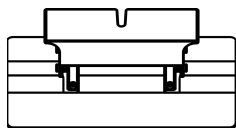
Общий вид принтера

Все изображения предоставлены только для справки. Пожалуйста, обратитесь к фактическому объекту.

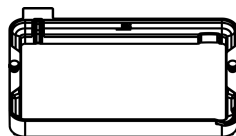




Photon Mono
M7 Max



Печатающая
платформа* 1



Ванна* 1



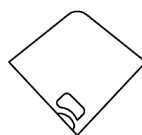
Крышка для
блока
автозаполнения



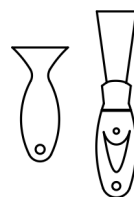
Набор ключей



Защитная
экипировка



Фильтр



Шпатель
Скребок



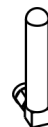
Бумага для
выравнивания



Руководство
пользователя* 1



USB-
накопитель * 1



Антенна
WLAN



Шнур питания

Параметры печати

Система	Photon Mono M7 Max
Операция	4,3 -дюймовый резистивный экран
Слайсер	Anycubic Photon Workshop (также совместимо с другим программным обеспечением)
Способ подключения	USB-накопитель, WLAN

Спецификация

ЖК-экран	13,6-дюймовый 7K
Технология для источника света	COB-светодиод
Разрешение XY	6480 * 3600
Точность по оси Z	0,01 мм
Толщина слоя	0,01~0,15 мм

Физические параметры

Размеры	425 мм(Д) *362 мм(Ш) *652 мм(В)
Объем печати	297,5 мм(Д) *164 мм(Ш) *300 мм(В)
Масса принтера	24 кг

WLAN

Диапазон частот	2,4 ГГц (2,400~2,4835 ГГц)
Режим работы	Режим AP, STA, режим AP+STA

Рекомендуемые параметры печати

Группа параметров	① По умолчанию Смола_обычный	② По умолчанию Смола_быстрый	③ Высокоскоростная смола
Толщина слоя	0,05 мм	0,1 мм	0,1 мм
Нормальное время экспозиции	2 с	3 с	1,6 с
Время выключения	0,5 с		
Время экспозиции снизу	30 с	30 с	20 с
Нижние слои	5	3	3
Расстояние подъема Z	8 мм	5 мм	5 мм
Скорость подъема Z	6 мм/с	15 мм/с	15 мм/с
Скорость ретракта	6 мм/с	15 мм/с	15 мм/с
Уровень сглаживания	1		

Обратите внимание:

1. Если для объекта печати требуется высокая точность, выберите **группу ①** и измените уровень сглаживания краев на 16, а размытие изображения - на 3.
2. **Группы ②③** используются для печати моделей, толщина выемки которых составляет не более 2 мм.
3. При установке **групп ②③** скорость печати при тестировании корпусов может значительно увеличиться. Для успешной печати и оптимальной скорости печати не изменяйте параметры случайным образом.
4. Во избежание ошибок печати **группа ②③** должна работать с анизотропной токопроводящей пленкой (ACF) из комплекта поставки принтера. Пленка может быть использована для печати 45.000 слоев.
5. **Группу ③** можно применять только для смолы высокой скорости.
6. Инструкции по группам параметров приведены на страницах 19-20.

- Источник вышеприведенных данных - лаборатория
компании Anycubic, эти данные являются рекомендуемыми.

Описание функции сенсорного экрана

Примечание: Текущий интерфейс предоставлен только для справки. Для получения точной информации обратитесь к последнему выпуску прошивки.

Главное меню



- 1. Соединение с резервуаром для смолы
- 2. Накопленное количество напечатанных слоев
- 3. Подсоединение флакона со смолой

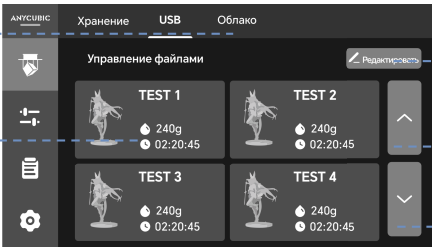
Температура смолы

Печать

Печать:

Переключиться на локальный файл / файл с USB-накопителя / библиотеку облачных моделей

Короткое нажатие: просмотр свойств файла

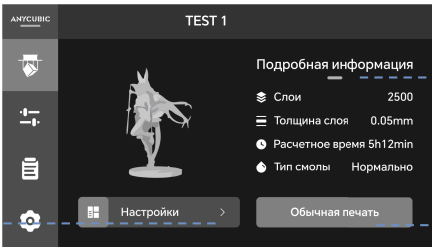


Редактировать файлы

Прокрутка вверх

Прокрутка вниз

Данные файла:



Информация о файле печати

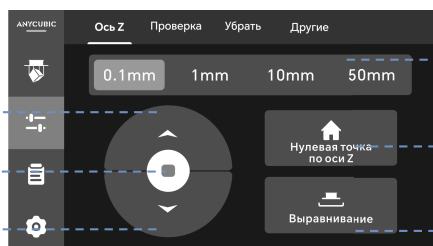
Настройка функции печати

Начать процесс

Описание функции сенсорного экрана

Инструменты

Ось Z:



Переместить
вверх по оси Z

Остановить ось Z

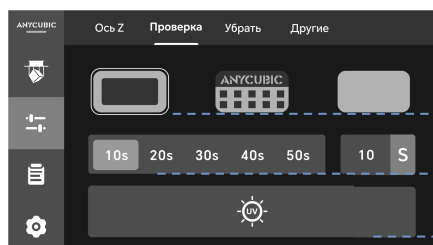
Переместить вниз по оси Z

Нажмите, чтобы выбрать
шаг перемещения по оси Z

Вернуться в
нулевое положение

Войдите в интерфейс
выравнивания

Экспозиция:

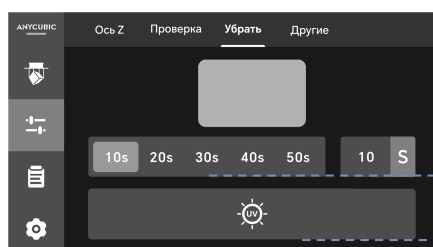


Выберите одно
изображение экспозиции

Установите время процесса

Начать процесс

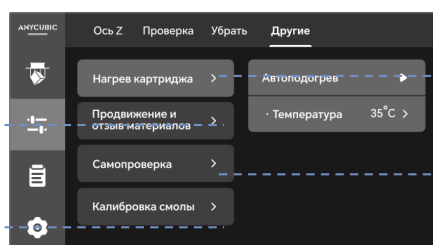
Убрать:



Установите время процесса

Начать процесс

Другие:



Продвижение и
отзыв материалов

Калибровка смолы

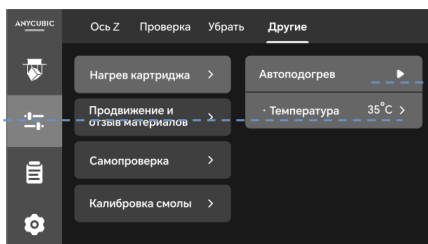
Нагрев картриджа

Проверка

Инструменты

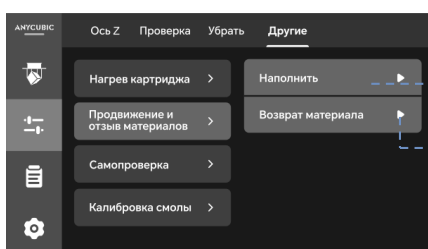
Другие- Нагрев картриджа:

Настройка
температуры нагрева



Запуск нагрева

Другие- Продвижение и отзыв материалов:

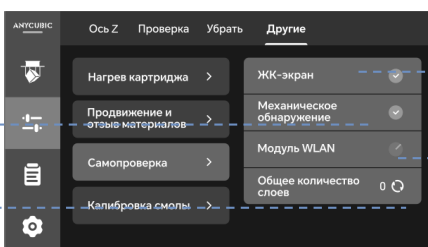


Запуск загрузки

Запуск выгрузки

Другие- Самопроверка:

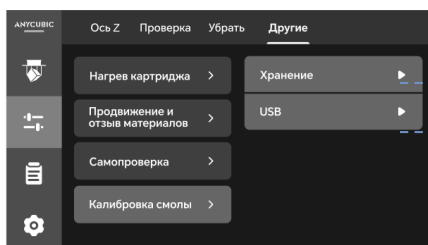
Определение усилия
при запуске
Накопленное количество
напечатанных слоев



Начать тест экрана LCD

Проверьте, включен
ли модуль WLAN

Другие- Калибровка смолы:



локальный файл

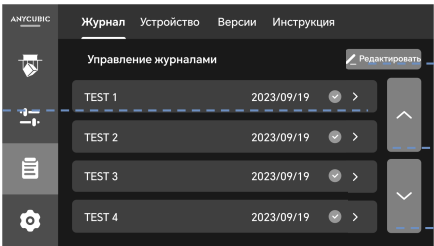
файл с USB-накопителя

Описание функции сенсорного экрана

Информация

Журналы печати:

просмотр свойств



Редактирование журналов печати

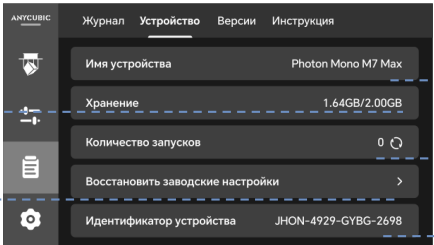
Прокрутка вверх

Прокрутка вниз

Устройство:

Место на диске:
занято/всего

Сброс на заводские
настройки



Тип машины

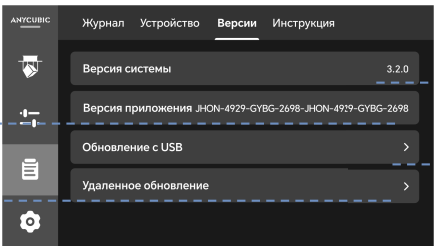
Накопленное
количество отпечатков

Отображается ID принтера

Версия:

Версия приложения

ОТА-обновление



Версия системы

Обновление по USB

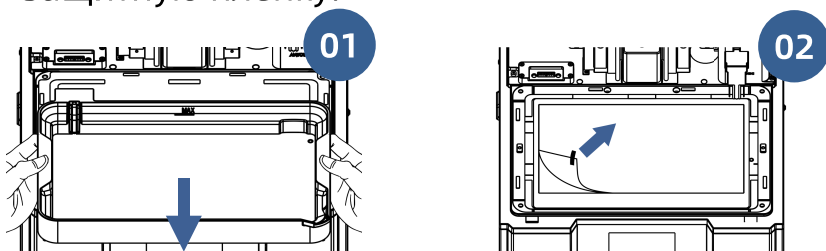
Руководство:



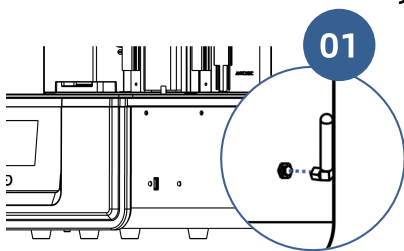
Пожалуйста, поставьте 3D-принтер на устойчивый, ровный верстак и эксплуатируйте его в открытом, хорошо проветриваемом помещении вдали от солнечного света. Воздержитесь от использования принтера в местах с источниками ультрафиолетового света (например, флуоресцентными лампами или ультрафиолетовыми лампами для дезинфекции), чтобы избежать плохих результатов печати. Для первого использования следуйте инструкции по подготовке к работе.

1. Распакуйте и достанете машину и аксессуары и осмотрите их.

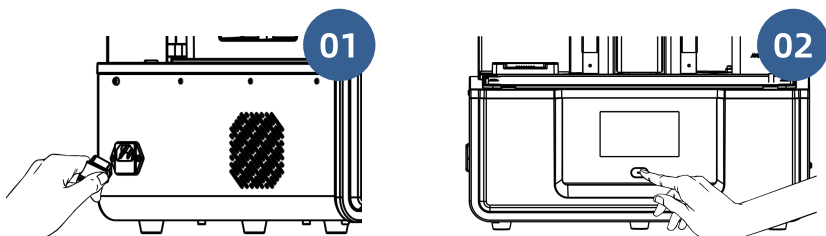
2. Защитная пленка установлена на экране LCD. Пожалуйста, снимите защитную пленку.



3. Установите антенну WLAN.

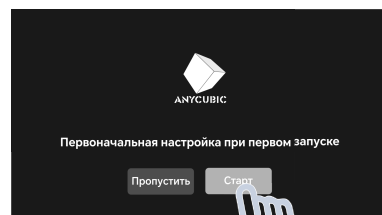
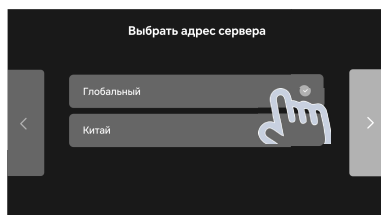


4. Подключите принтер к адаптеру питания и нажмите на кнопку «Старт», чтобы включить принтер. Чтобы выключить принтер, удерживайте кнопку старта в течение 2 секунд.

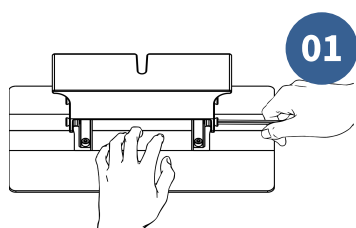


5. Установите язык системы и выберите местоположение сервера.

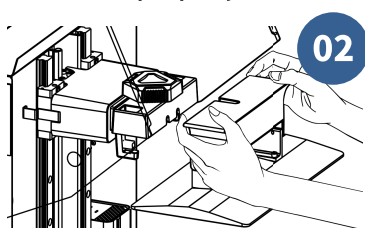
Пользователям на материковом Китае следует выбрать вариант China (Китай), а пользователям в других странах и регионах – Global (Глобальный). Далее следуйте указаниям на экране.



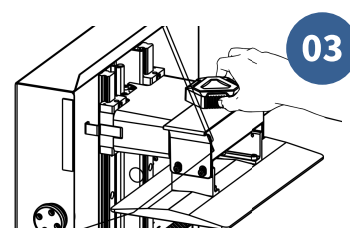
6. Установите печатающую платформу.



Открутите 4 винта на печатающей платформе

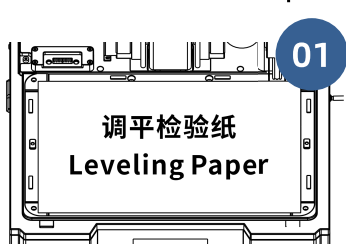


Установите печатающую платформу

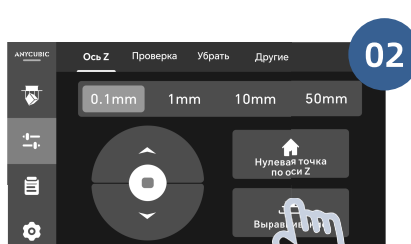


Затяните ручку

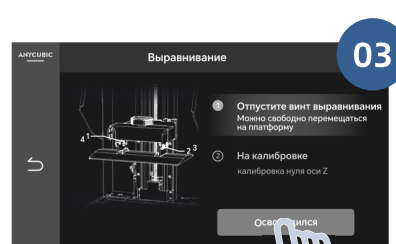
7. Выполните выравнивание.



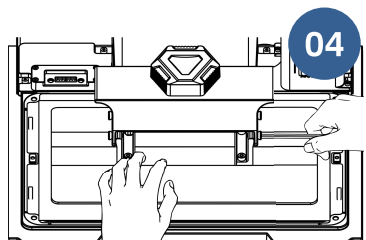
Положите лист выравнивающей бумаги на ЖК-экран



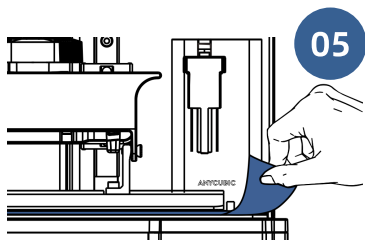
Нажмите кнопку Выравнивание



Выравнивание начинается

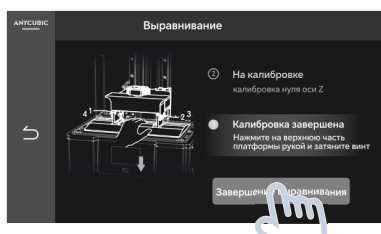


Прижимая рукой на платформу, затяните 4 винта для фиксации платформы

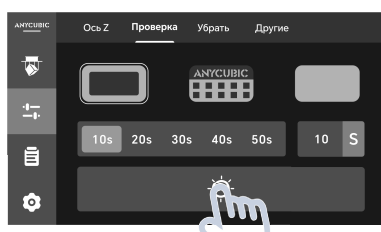
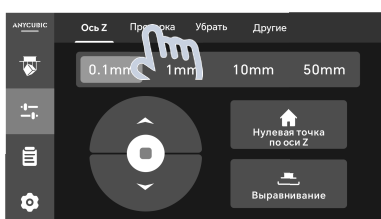


Выравнивающую бумагу трудно или невозможно вытянуть

8. Установите нулевое положение.

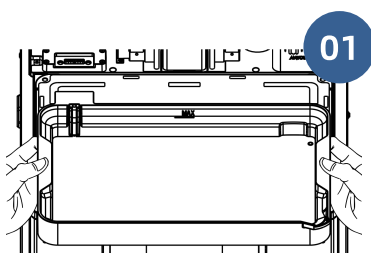


9. После того, как печатающая платформа поднимается до заданной высоты, выберите изображение экспозиции, чтобы проводить тестирование экспозиции. Перед началом экспозиции закройте крышку.

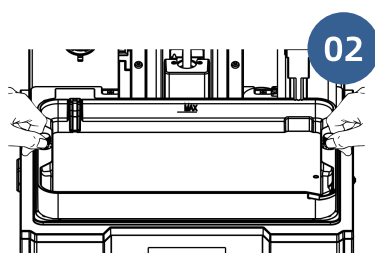


Белая часть
является зоной
экспозиции

10. Установите ванну.



Поставьте
резервуар для
смолы на экран LCD



Немного отрегулируйте
положение резервуара,
пока два крепежных узла
не могут быть затянуты

11. Установите блок автозаполнения (не обязательно). Пожалуйста, сначала снимите пломбу с бутылки смолы, так как остатки пломбы на горлышке бутылки могут привести к нарушению герметичности и повлиять на функцию авто-подачи.



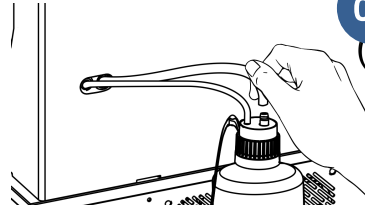
01

Удалите герметичную пленку с бутылки Anycubic 1 кг смолы



02

Вставьте крышку в бутылку с смолой и затяните ее



03

Соедините две трубки с крышкой



04

Вставьте провод в порт на задней части принтера

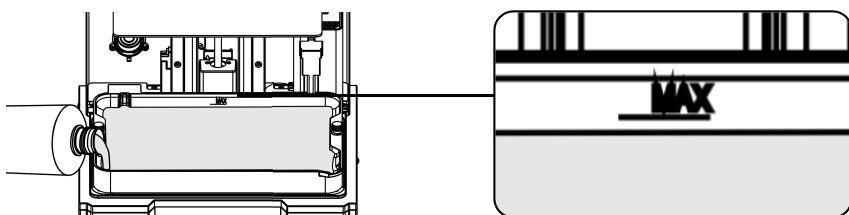
Внимание:

1. Рекомендуется использовать смолу с вязкостью ниже 2000 мПа·с и разместить бутылку с смолой позади или справа от принтера.
2. Не сильно встряхивайте и не переворачивайте бутылки со смолой с крышкой для автоматической заправки. Если внутренняя часть насадки испачкана смолой, сразу же выполните очистку во избежание некорректной работы или повреждения блока автозаполнения.
3. Температура работы автозаполнителя составляет от 10°C до 40°C, а диапазон влажности – от 20% до 80%. Для оптимальной производительности не превышайте эти пределы. Если используется Anycubic Bio Resin или Anycubic Rigid 100 Resin, рекомендуется температура окружающей среды выше 25°C. В противном случае функции автозаполнителя могут не работать.

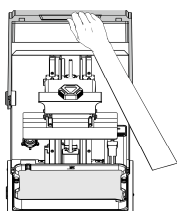
При последующих операциях рекомендуется надевать перчатки и маску, так как контакт со смолой или ее запах могут вызвать у вас неприятные ощущения.

12. Проверьте наличие фотополимерной пленки. Если пленка повреждена, замените её немедленно, чтобы избежать дальнейшего повреждения 3D-принтер.

13. Медленно наливаете смолу в ванну и убедитесь, что смолой с находится в пределах максимальной шкалы ванны.

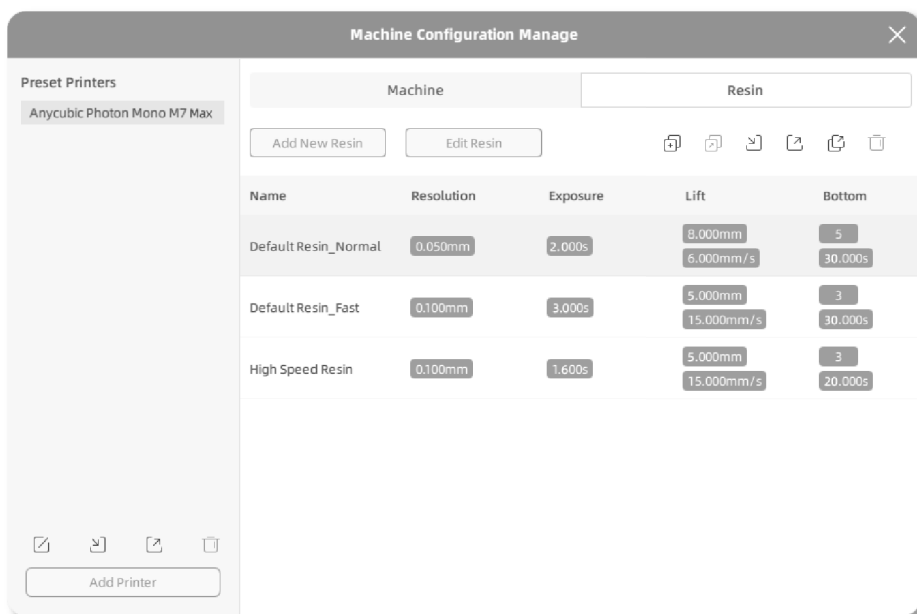


14. Закройте крышку.



Начать печать на 3D-принтере

1. Используйте программное обеспечение Anycubic Photon Workshop для обработки файла 3D-модели. Программа установки и инструкции сохранены на USB-накопителе.
2. При установке параметров в Anycubic Photon Workshop существуют три группы параметров, которые можно применить к печати с различными потребностями. На USB-накопителе, входящем в комплект поставки, также имеются файлы в обычном, быстром и высокоскоростном режимах, которые можно использовать для тестирования печати. Вы можете выбрать файл для печати в соответствии с вашими личными требованиями.



Выберите группу параметров в соответствии с личными требованиями

① По умолчанию Смола_обычный: печатать на нормальной скорости

- Применяется ко всем смолам Anycubic.
- Если объект для печати требует высокой точности, измените уровень сглаживания на 16 и размытие изображения на 3.

② По умолчанию Смола_быстрый: печать с относительно высокой скоростью за счет оптимизации управления движением по оси Z

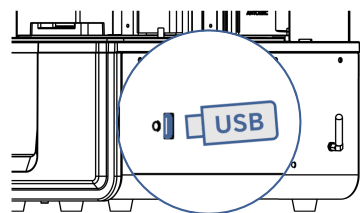
- Применяется ко всем смолам Anycubic.
- Толщина слоя - 0,1 мм.
- Параметры используются для печати моделей, толщина выемки которых составляет не более 2 мм.
- Разделительная пленка ACF необходима для предотвращения сбоев в печати. Пленка может быть использована для печати 45.000 слоев.

③ Высокоскоростная смола: печать на высокой скорости за счет оптимизации управления движением по оси Z

- Применяется только для высокоскоростной смолы Anycubic.
- Толщина слоя - 0,1 мм.
- Параметры используются для печати моделей, толщина выемки которых составляет не более 2 мм.
- Разделительная пленка ACF необходима для предотвращения сбоев в печати. Пленка может быть использована для печати 45.000 слоев.

3. Сохраните файл со слайсами на USB-накопитель.

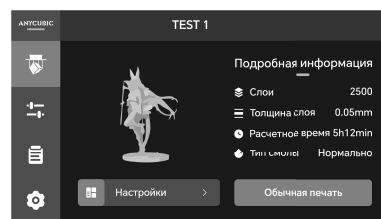
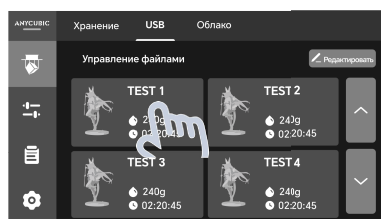
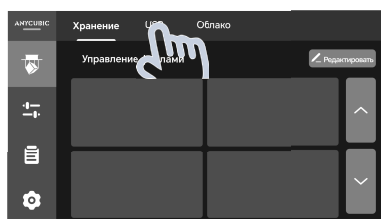
4. Затем вставьте USB-накопитель в принтер.



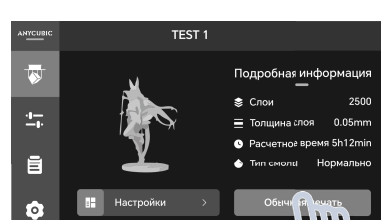
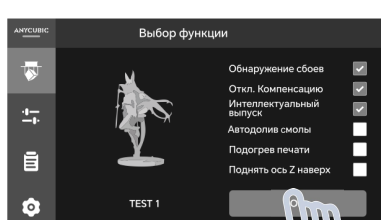
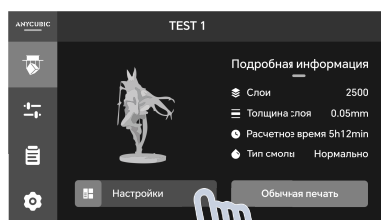
USB-накопитель:

1. Рекомендуется использовать USB-накопитель, поставляемый вместе с принтером. Если используется другой USB-накопитель, убедитесь, что емкость USB-накопителя не превышает **64Г**, и поддерживает формат **FAT/FAT32**.
2. Разместите файлы для печати в корневой каталог USB-накопителя, чтобы предотвратить ошибки при чтении файлов.

5. Затем выберите файл для печати.



6. Установите функции печати (опция). После завершения настройки, сможете начать печатать.



- **Обнаружение сбоев:** Во время печати условия, которые могут привести к ошибкам печати, автоматически отслеживаются, чтобы избежать потери смолы или повреждения принтера. При обнаружении принтером нестандартного состояния он автоматически останавливает задание на печать и отображает отчет об ошибке. Проверьте файл со слайсами и модель в соответствии с отчетом. Функция обнаружения ошибок включена по умолчанию.

Обнаружение отсутствия прилипания в нижней части

В частности, функция проверяет, закреплена ли модель на платформе печати.

При обнаружении принтером, что модель не прилипает к платформе, проверьте продолжительность экспонирования файла.

- Компенсация смещения:

(1) Когда поверхность слоя, подлежащего экспонированию, имеет большую площадь, платформа может втягиваться по оси Z с задержкой, и смола может неполностью выдавливаться из зазора между моделью и разделительной пленкой из-за воздействия поверхностного натяжения и свойств смолы, что может привести к неудачным отпечаткам. Рекомендуется включать функцию увеличения задержки выключения света, чтобы увеличить процент удачных отпечатков.

(2) Также имеется функция интеллектуального управления скоростью. Когда площадь слоя большая, можно настроить скорость печати для решения таких проблем, как растрескивание модели или неудачи печати из-за избыточного давления и силы высвобождения, что улучшает коэффициент успеха и качество печати.

(3) Увеличение задержки выключения света включается по умолчанию, при включенной этой функции продолжительность печати может соответственно увеличиться. Если не требуется увеличение задержки выключения света, выключите эту функцию в интерфейсе настроек печати.

- Интеллектуальное освобождение: Эта функция может повысить успешность печати, оптимизируя алгоритм. Включение интеллектуального освобождения во время печати с использованием параметров группы по умолчанию для нормальной смолы также может увеличить скорость печати. Эта функция отключена по умолчанию.

- **Автодолив смолы:** Смола будет автоматически поддаваться при начале печати. Перед использованием установите блок автозаполнения.

Подсказка: При использовании смолы с вязкостью выше 500 мПа·с при комнатной температуре (25°C) бутылка с смолой может немного подвергаться дефляции или инфляции из-за изменений давления. Это нормально и не влияет на процесс загрузки и выгрузки.

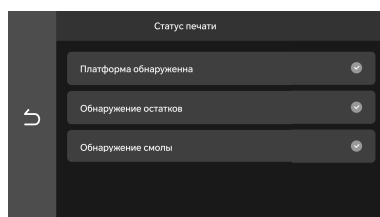
- **Подогрев печати:** При температуре окружающей среды ниже 20 °C может произойти отделение дна отпечатка или частичная потеря отпечатанных объектов. Чтобы улучшить качество печати, можно включить подогрев печати.

Когда функция включена, принтер нагревает смолу до 25 °C перед печатью и поддерживает температуру в течение процесса.

Внимание: При длительном нагреве резервуара для смолы его поверхность становится очень горячей. Не прикасайтесь к нагретому резервуару без средств защиты.

- **Поднимите ось Z в верхнее положение:** После завершения печати печатная платформа поднимется вверх.

7. Перед каждым сеансом печати принтер проверяет состояние оборудования, а также объем смолы и остатка. При возникновении ошибки на принтере появится QR-код ошибки. Отсканируйте код и следуйте инструкциям.

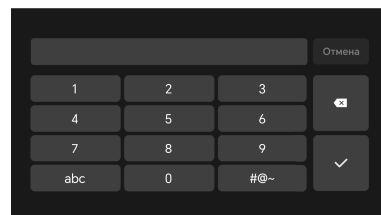
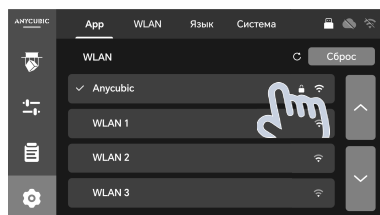
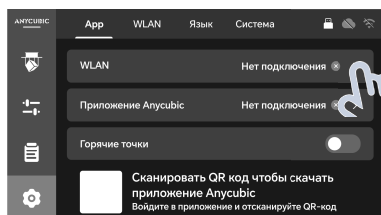


- **Обнаружение платформы:** Перед запуском печати проверьте, установлена ли платформа для печати.
- **Обнаружение остатка:** Перед запуском печати проверьте, нет ли твердого остатка*(твердым остатком считается остаток высотой не менее 3 мм и поперечным сечением не менее 9 мм²) в резервуаре для смолы. Если обнаружены остатки, очистите ванну и проверьте еще раз.
- **Обнаружение смолы:** Перед запуском печати проверьте, достаточно ли смолы в резервуаре для данной задачи. Как правило, требуемый объем смолы немного превышает объем смолы, рассчитанный программным обеспечением-слайсером.

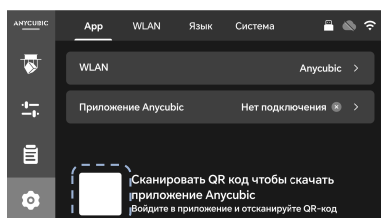
Начать печать в приложении Anycubic App

Сначала подключите принтер к приложению Anycubic для удаленной управления.

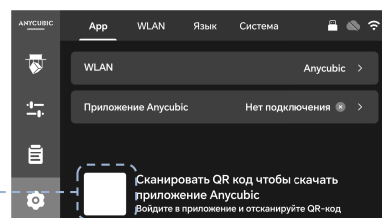
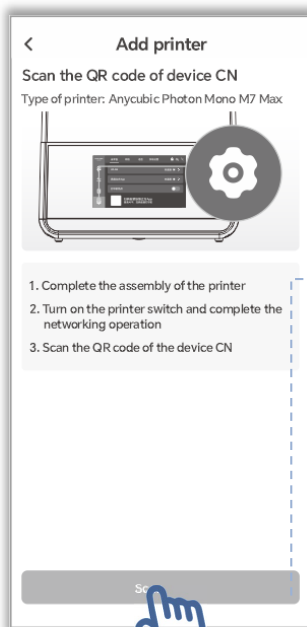
1. Подключитесь к сети.



2. Найдите «Anycubic» в App Store или Google Play или отсканируйте QR-код на принтере, чтобы загрузить приложение «Anycubic». Затем зарегистрируйтесь и войдите в систему.

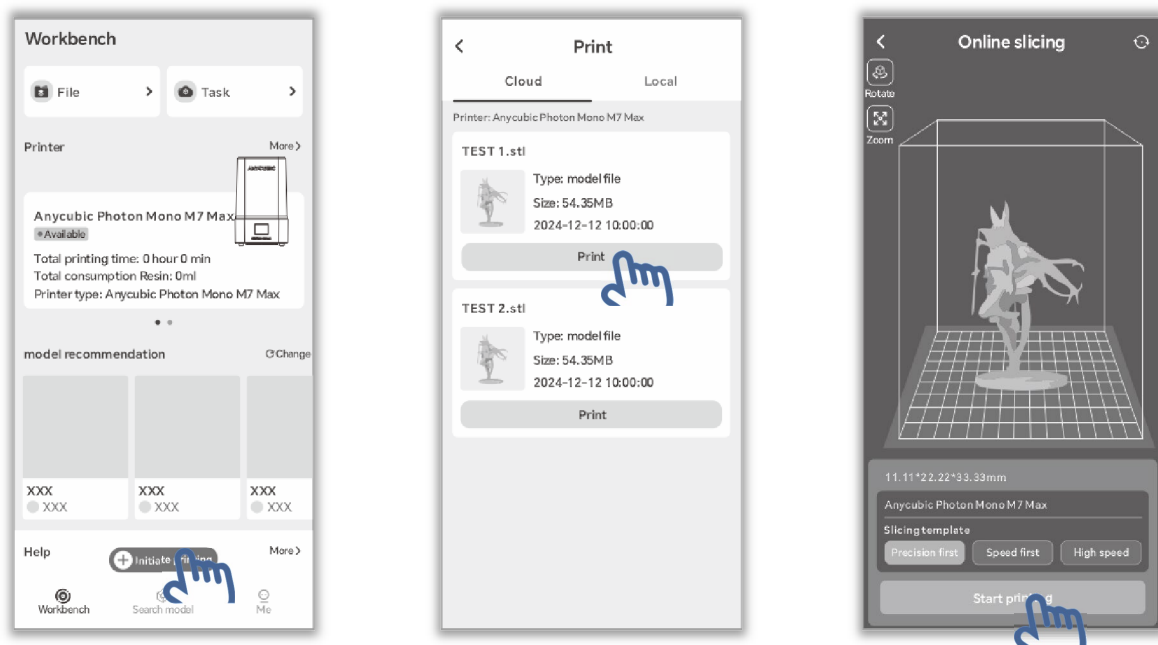


3. Добавьте принтер в приложение «Anycubic».



Считайте QR-код,
чтобы добавить
принтер

4. Начать печать в приложении Anycubic App.



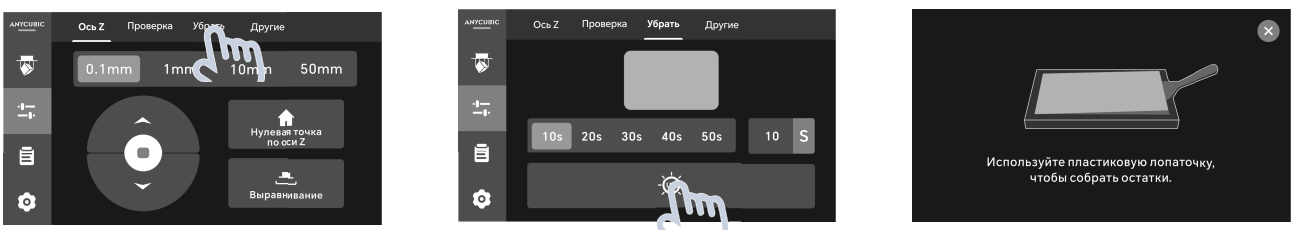
Начать печать в Anycubic Photon Workshop

Запустите программу установки на USB-накопителе, чтобы установить программное обеспечение для нарезки Anycubic Photon Workshop. Затем войдите в систему и привяжите принтер для начала печати с помощью программного обеспечения. Для подробной информации обратитесь к инструкции Anycubic Photon Workshop на USB-накопителе.

1. После завершения печати, когда остатки смолы на платформе перестанут капать, снимите платформу. Затем, отделите модель от платформы шпателем, очистите модель этанолом с концентрацией 95% (или другим чистящим средством) , чтобы удалить оставшуюся жидкую смолу от поверхности модели. Затем высушите и отполируйте модель.
2. По окончании печати нажмите Unload (Выгрузить), чтобы повторно использовать смолу. Чтобы облегчить выгрузку, используйте пластиковый скребок для слива смолы на выходе блока автозаполнения. Однако в случае ошибки печати не включайте функцию выгрузки во избежание заклинивания или повреждения блока автозаполнения.



3. Включите функцию очистки ванны после частичного отверждения смолы, чтобы избежать повреждения ЖК-экрана и принтера.



Удалите силикон
пластиковым скребком

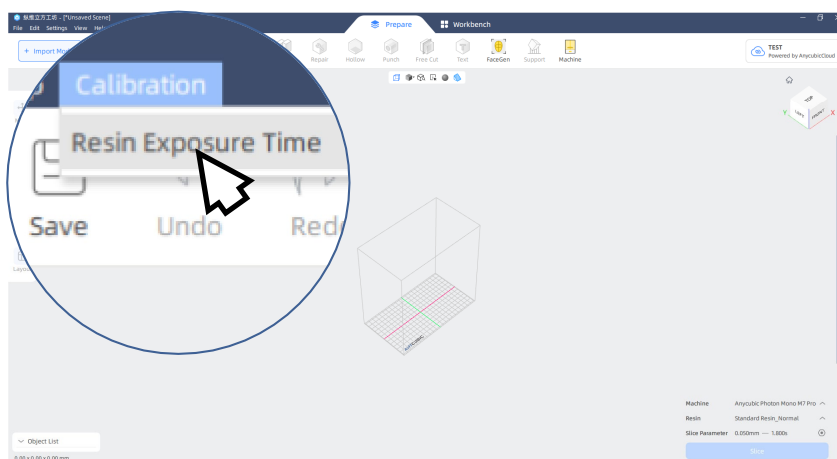
4. Если осталась смола, вылейте ее через носик ванны и переработайте с помощью фильтра и воронки. Файл модели воронки сохранен на прилагаемом USB-накопителе, пожалуйста, распечатайте модель в соответствии с вашими личными требованиями.



5. Если вы не используете 3D-принтер в течение длительного времени, пожалуйста, своевременно очищайте ванну смолы и храните смолу в герметичном контейнере вдали от света.

Эта функция используется для определения оптимальных параметров экспозиции для различных смол.

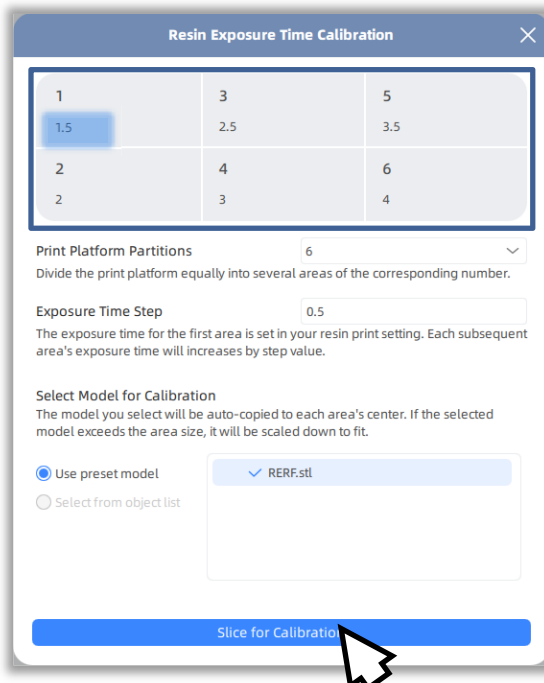
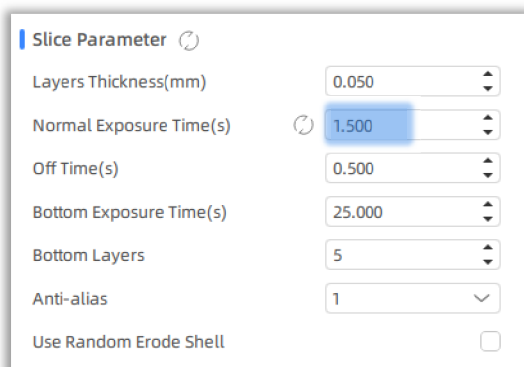
1. В Photon Workshop импортируйте пользовательский тестовый файл или введите время экспозиции смолы и используйте предустановленный файл.



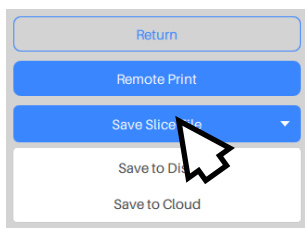
2. Завершите настройку теста калибровки, затем выполните нарезку.

Разделение платформы печати: Разделите платформу печати на равные зоны.

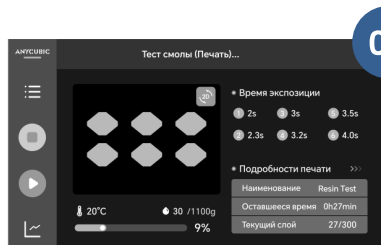
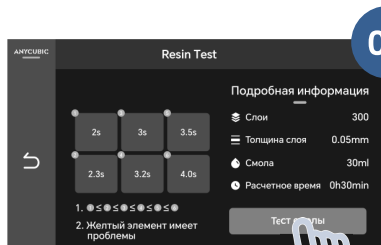
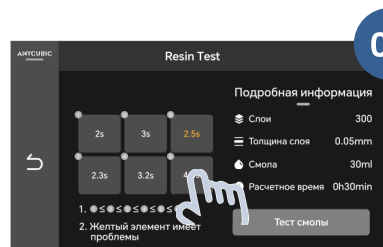
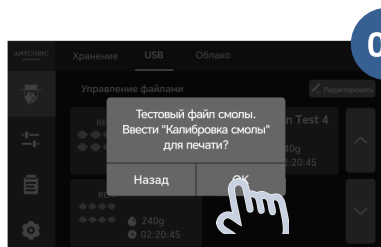
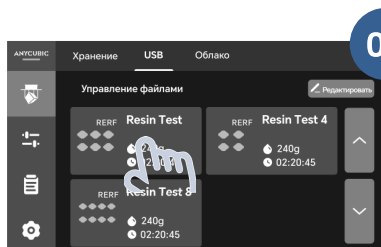
Шаг времени экспозиции: Время экспозиции зоны 1 равно нормальному времени экспозиции, а время экспозиции других зон увеличивается на заданный шаг.



3. Проверьте шаг времени экспозиции и параметры печати в просмотре нарезанного файла. Затем экспортируйте тестовый файл смолы. Сохраните файл на USB-накопитель для запуска на принтере или начните удаленную печать.

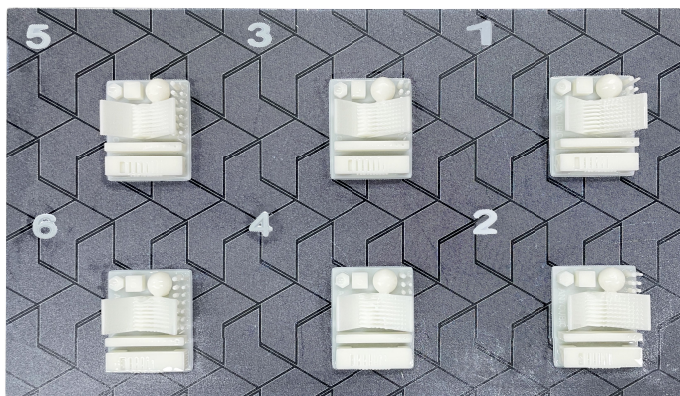


4. Время экспозиции можно изменить в интерфейсе калибровки смолы на принтере. Затем выполните печать файла.



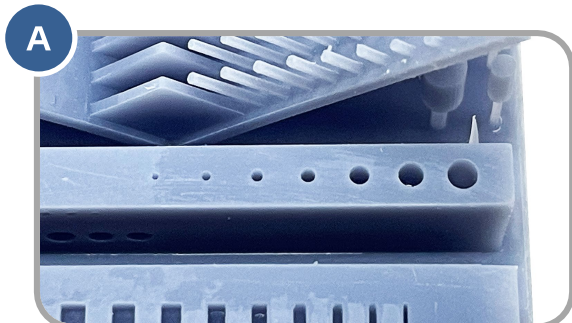
Внимание: Время экспозиции каждой зоны должно строго увеличиваться.

5. После окончания печати снимите и очистите модель.

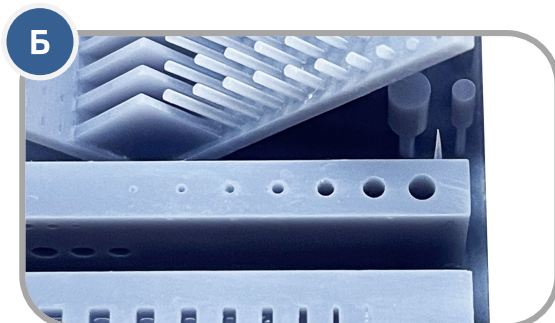


Модели пронумерованы соответствующей цифрой

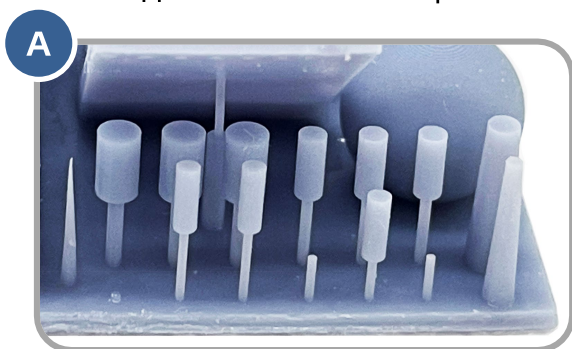
6. Сравните результаты печати моделей различных номеров, затем выберите время экспозиции модели соответствующего номера в качестве параметра печати в соответствии с конкретными требованиями к модели. Возьмем в качестве примера моделей А и В.



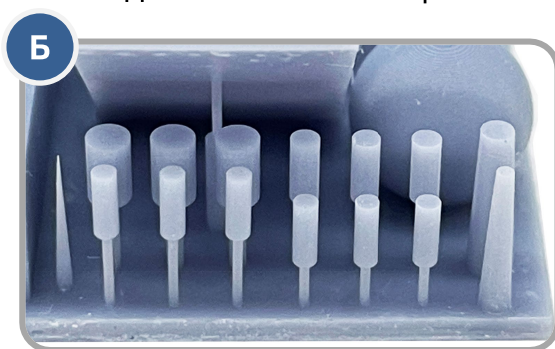
Создано больше отверстий



Создано меньше отверстий



Меньше удачных деталей



Больше удачных деталей

- В модели А создано больше отверстий, если проводится печать при этой настройке, использованной при печати модели А, напечатанная модель будет иметь высокую точность, однако, риск неудачной печати остается высоким.
- В модели В имеется больше удачных опор, если проводится печать при настройке, использованной при печати модели В, будет получаться высокий процент удачных отпечатков; Соответственно, точность печать может снизиться. Эта настройка подходит для печати модели, которой требуется невысокая точность.

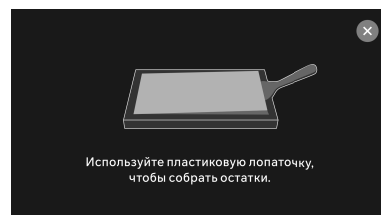
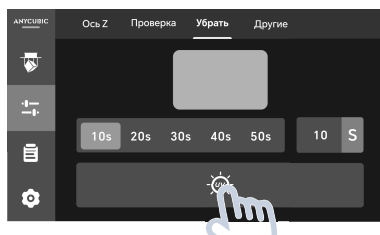
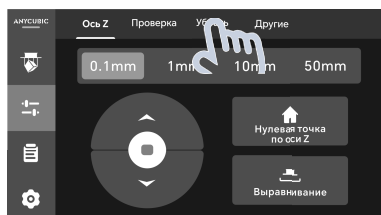
Кроме того, также можно сравнить эффект моста, количество опор и др., чтобы найти подходящую настройку параметра экспозиции. Если не получается оптимальный эффект печати для всех этих 8 моделей, рекомендуется снова настроить нормальное время экспозиции в файле, чтобы найти подходящий диапазон настроек.

Совет: На флеш-накопителе имеется предустановленный файл "R_E_R_F", который можно использовать для тестирования экспозиции смолы.

Техническое обслуживание ванны

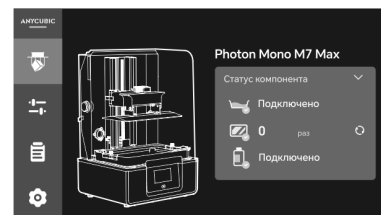
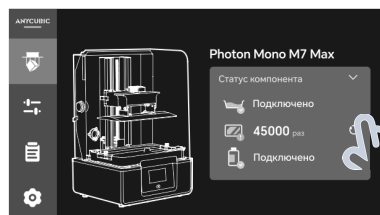
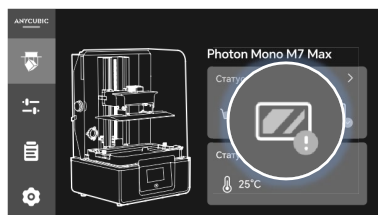
- **Удаление оставшейся смолы от разделительной пленки:**

Пожалуйста, установите режим очистки и удалите остатки. Не соскребайте смолу от разделительной пленки острым предметом, чтобы не повредить ее.



Удалите силикон
пластиковым скребком

- **Замена разделительной пленки:** Статистика слоев печати отображается в главном меню. Своевременно проверяйте их и заменяйте токопроводящую пленку во избежание ошибок печати или даже повреждения принтера.

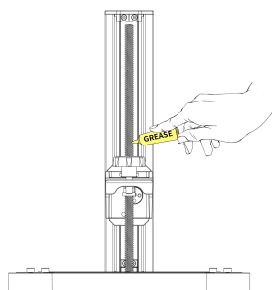


После завершения
замены нажмите,
чтобы сбросить

- Если принтер не будет использоваться в течение 48 часов, фильтруйте смолу, затем храните фильтрованную смолу в темной герметичной емкости.
- Если на резервуаре со смолой остались пятна, сразу же вытрите их.

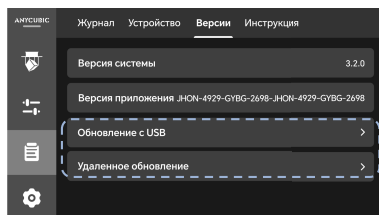
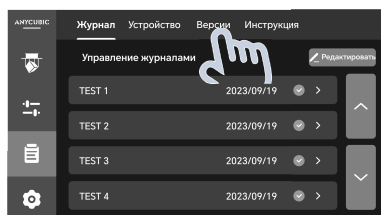
Техническое обслуживание оси Z

Если слышен ненормальный шум трения от оси Z при печати, нанесите соответствующее количество смазки на резьбовой стержень оси Z.



Обновление встроенного ПО

- **Обновление по USB:** Загрузите программную прошивку с официального веб-сайта и сохраните ее на USB-накопитель, на котором нет другой версии прошивки. Затем вставьте USB-накопитель в принтер для совершения обновления.
- **ОТА-обновление:** при подключении к сети проведите обновление беспроводным способом.



Очистка

- **Очистка печатающей платформы:** очистите бумажной салфеткой или промойте этанолом.
- **Защита ЖК-экрана:** Если на защитной пленке экрана остались следы отвердевшей смолы, сразу же замените пленку.
- **Очистка корпуса принтера:** очистите этанолом.

Попробуйте устранить неполадки, следуя указанным ниже инструкциям, или обратитесь в нашу службу технической поддержки за дополнительной помощью.

Печать

1. Модель не прилипает к платформе

- Время экспозиции базовых слоев недостаточно, увеличьте время экспозиции.
- Площадь контакта дна модели с платформой мала, добавьте плот.

2. Расслоение и растрескивание модели

- Принтер встряхивался при печати.
- Разделительная пленка ослаблена из-за длительного использования, замените ее.
- Печатающая платформа или ванна смолы ненадежно закреплена.
- Скорость подъема слишком велика.
- Не созданы отверстия на стенках полостей модели.

3. Сдвиг слоя или деформация модели

- Проверьте, достаточны ли поддержки.
- Уменьшите скорость подъема.

4. Флоксы, похожие на водоросли, прилипают к ванне или модели

- Это вызвано переэкспонированием. Уменьшите время экспозиции базовых слоев и нормальное время экспозиции.

Попробуйте устранить неполадки, следуя указанным ниже инструкциям, или обратитесь в нашу службу технической поддержки за дополнительной помощью.

Автоподача и выгрузка

1. Если в резервуаре недостаточно смолы, то перед запуском печати принтер сообщит об этом.

- Блок автозаполнения неплотно подсоединен к принтеру. Проверьте, надежно ли подсоединен блок автозаполнения, и нажмите ОК.
- Блок автозаполнения работает некорректно из-за попадания смолы в трубку подачи воздуха.

2. Смолы во флаконе достаточно, но принтер сообщает об отсутствии смолы во флаконе.

- Насадка неплотно подсоединена к принтеру. Проверьте, надежно ли подсоединен кабель подключения насадки.

3. Жидкая смола достаёт до форсунок блока автозаполнения. Однако при нажатии кнопки выгрузки принтер сразу сообщает о завершении выгрузки.

- Барашковые винты, которыми закреплен резервуар со смолой, затянуты неплотно. Отмените выгрузку и плотно затяните барашковые винты.

Попробуйте устранить неполадки, следуя указанным ниже инструкциям, или обратитесь в нашу службу технической поддержки за дополнительной помощью.

Подключение к облаку

1. Ошибка подключения к WLAN

- Неверный логин или пароль WLAN. Перезагрузите роутер и подключитесь снова.
- Сеть WLAN недоступна. Присоединитесь к доступной сети. Затем перезагрузите роутер и подключитесь снова.

2. Ошибка добавления принтера в приложение

- Установите флажок Server Location (Местоположение сервера).
Пользователям на материковом Китае следует выбрать вариант China (Китай), а пользователям в других странах и регионах – Global (Глобальный).

Еще раз благодарим вас за выбор продукции Anycubic! Мы обеспечиваем гарантийный срок на принтеры и их комплектующие до одного года. Если у вас возникает какая-либо проблема, посетите веб-сайт (support.anycubic.com/en), чтобы связаться со службой технической поддержки. Наша квалификационная техническая команда по послепродажному обслуживанию поможет вам во всем разобраться.