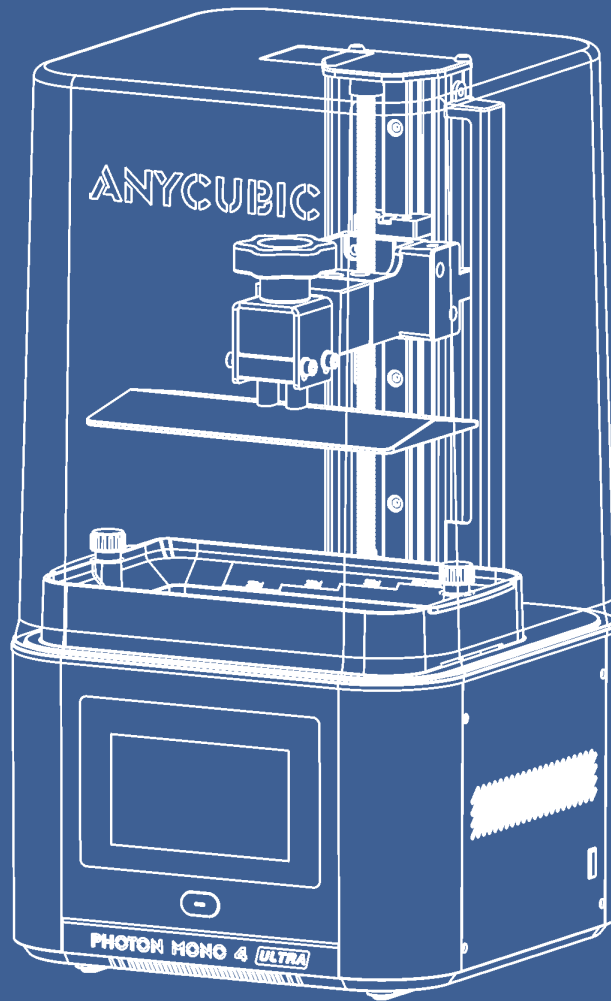




Photon Mono 4 Ultra

 Anleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits ein Anycubic-Gerät gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, diese Anleitung sorgfältig zu lesen. Die Sicherheitshinweise und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Anwendung vermeiden.

Wenn Sie während der Verwendung des Geräts Fragen oder Probleme haben, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind, wenden Sie sich bitte an das Kundendienstpersonal <https://support.anycubic.com>, welches sein Bestes tun wird, um das Problem für Sie zu lösen. Die offizielle Website von Anycubic umfasst Software, Anleitungsvideos zur Montage und Anwendung, mehrsprachige Handbücher, Modell-Downloads und FAQ's.



Anycubic Hilfecenter

Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Anycubic-Technologie Ltd. ". Nicht ohne Genehmigung vervielfältigen.

Team Anycubic

Hinweise

Bitte beachten Sie bei der Montage und Verwendung immer die folgenden Vorsichtsmaßnahmen, die Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu Schäden an der Maschine oder sogar zu Verletzungen führen.



Wenn nach Erhalt der Ware Zubehör fehlt, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, um Ersatz zu erhalten!



Im Notfall schalten Sie den Anycubic 3D-Drucker bitte direkt aus.



UV-Licht ist schädlich für die Augen; bitte vermeiden Sie direkten Kontakt. Tragen Sie bei der Bedienung Schutzausrüstung wie UV-Schutzbrillen und Handschuhe.



Anycubic 3D-Drucker enthalten sich mit hoher Geschwindigkeit bewegende Teile, also achten Sie darauf, sich nicht die Hände einzuklemmen.



Seien Sie vorsichtig beim Gebrauch des Schabers und stellen Sie sicher, dass die scharfen Teile der Maschine und des Werkzeugs von Personen weg ausgerichtet sind.



Bewahren Sie den Anycubic 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.



Bitte verwenden Sie den Anycubic 3D-Drucker in einer geräumigen, flachen und gut belüfteten Umgebung.



Wenn Sie die Maschine längere Zeit nicht benutzen, achten Sie bitte auf einen Regen- und Nässeschutz für den Anycubic 3D-Drucker.



Die empfohlene Umgebungstemperatur beträgt 8°C - 40°C und die Luftfeuchtigkeit 20% - 50%. Eine Verwendung außerhalb dieses Bereichs kann zu schlechten Druckergebnissen führen. Gleichzeitig muss Sonneneinstrahlung vermieden werden.



Demontieren oder installieren Sie den Anycubic 3D-Drucker nicht ohne Genehmigung. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den After-Sales-Service von Anycubic.



FCC-ID:2AXYK-MONO4ULTRA

CMIIT ID:24J44VY80436



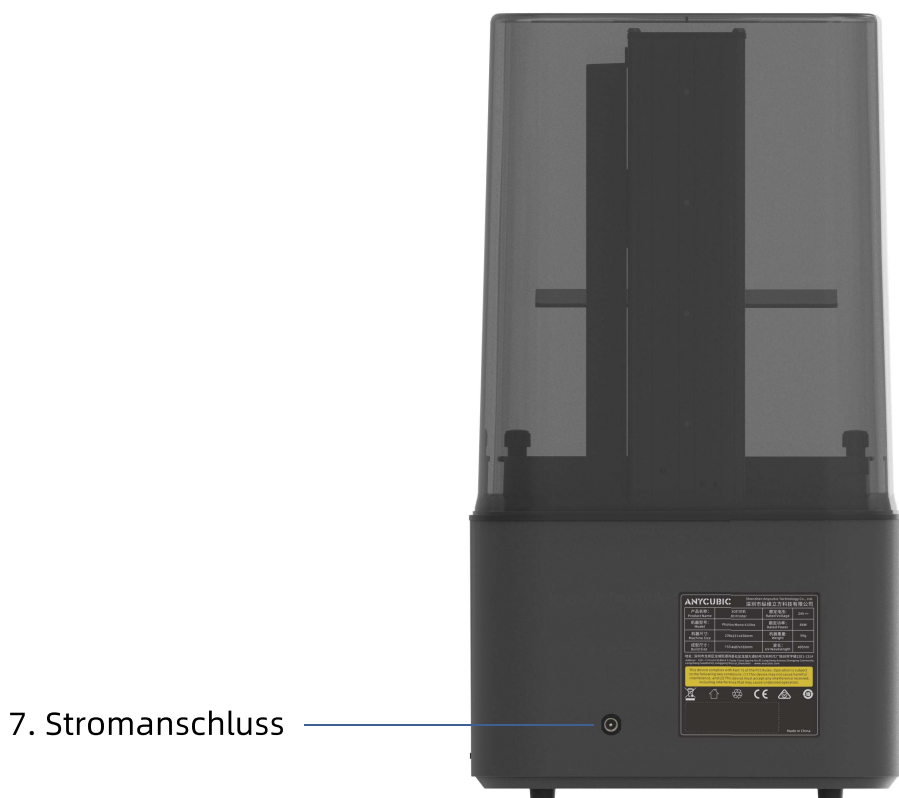
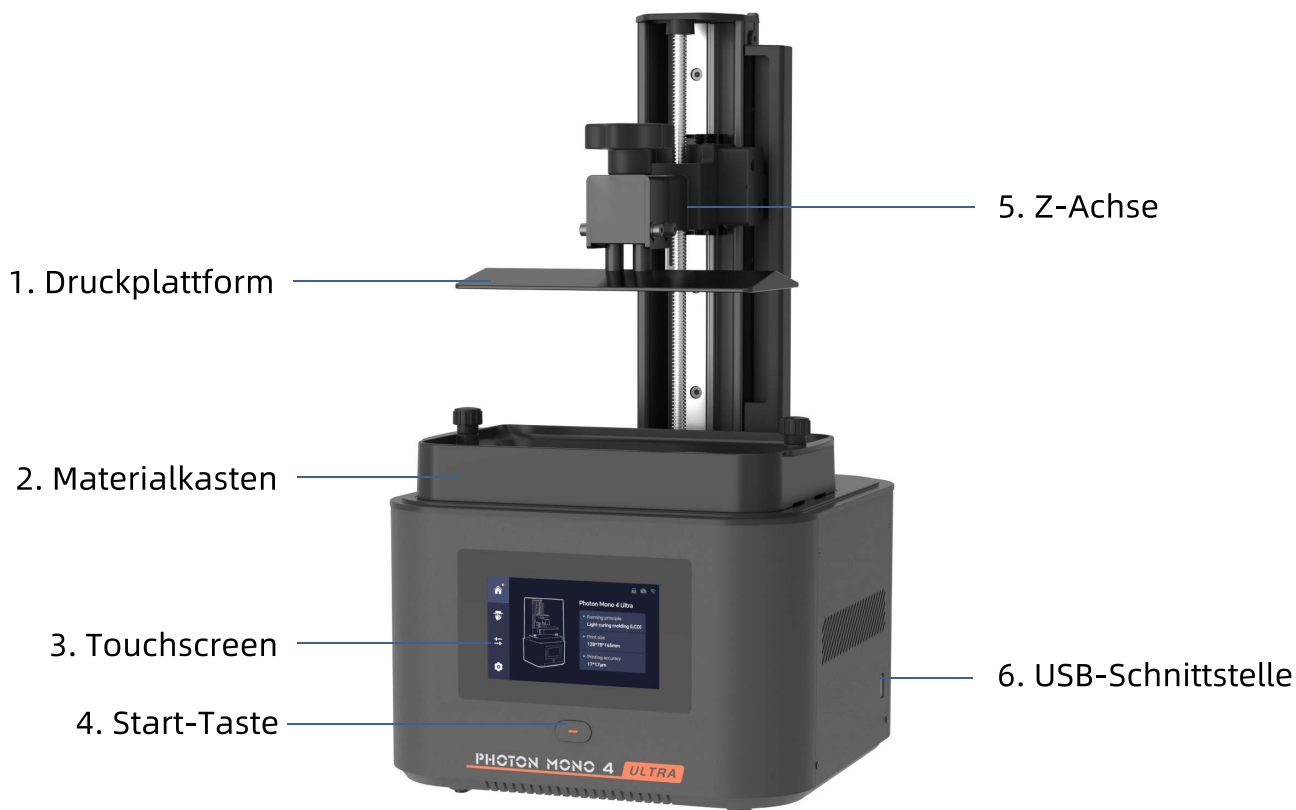
214-240359

Verzeichnis

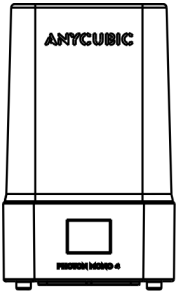
1. Produktübersicht	5
2. Packliste	6
3. Technische Spezifikation.....	7
4. Empfohlene Druckparameter	8
5. Menüverzeichnis	9
6. Vorbereitungen	13
7. Druck starten	17
8. Harz-Recycling	23
9. Entfernungsmesser für Harzbelichtung	24
10. Wartung	26
11. Häufige Probleme	28

Maschinenübersicht

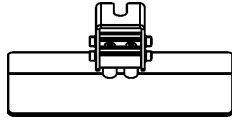
Alle Bilder dienen nur als Referenz. Bitte beachten Sie das tatsächliche Objekt.



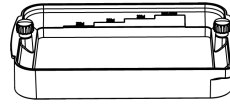
Packliste



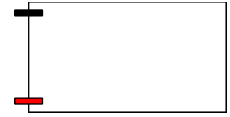
Photon Mono
4 Ultra



Druckplattform* 1



Materialkasten* 1



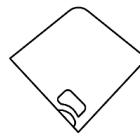
Kit mit
kratzfester
Folie



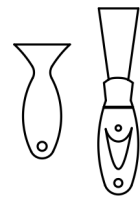
Schraubensc
-hlüsselset



Schutzausrüstung



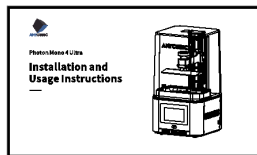
Filter



Schaber*2



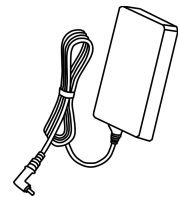
Nivellier-Spezialpapier



Anleitung * 1



U-Disk * 1



Adapter

Druckparameter

System	Photon Mono 4 Ultra
Operationsmethode	4,3 Zoll resistiver Bildschirm
Slicing-Software	Anycubic Photon Workshop (auch mit anderer Software kompatibel)
Verbindungsweise	USB Laufwerk Datei, WLAN

Druckspezifikationen

LCD Bildschirm	7 inch 10K
Lichtquellentechnik	COB-Licht
XY-Auflösung	9024 * 5120
Genauigkeit der Z-Achse	0,01 mm
Schichtdicke	0,01 ~ 0,15 mm
Netzteil-Ausgang	24V =3A

Physikalische Abmessungen

Gerätedimensionen	231 mm(L) *236 mm(B) *430 mm(H)
Druckvolumen	153,4 mm(L) *87 mm(B) *165 mm(H)
Gewicht	5 kg

WLAN

Frequenzbereich	2,4 G (2,400 ~ 2,4835 GHz)
Arbeitsmodus	AP, STA, AP+STA Modus

Empfohlene Druckparameter

Parameter Gruppe	① Default Resin_Normal	② Default Resin_Fast	③ High Speed Resin
Schichtdicke	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Normale Belichtungszeit	2,6 s	3 s	1,8 s
Ausschaltzeit	1 s		
Belichtungszeit des Bodens	30 s	30 s	15 s
Untere Schichten	5	5	4
Z Hubabstand	5 mm	5 mm	5 mm
Z Hubgeschwindigkeit	8 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Z Rückzugsgeschwindigkeit	8 mm/s	20 mm/s	20 mm/s
Stufe des Antialiasing	1		

Hinweis:

1. Wenn das Druckobjekt eine hohe Genauigkeit erfordert, verwenden Sie bitte die **Gruppe ①** und ändern Sie die Anti-Alias-Stufe auf 16 und die Bildunschärfe auf 3.
2. Die **Gruppe ②③** gilt für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.
3. Die **Gruppe ②③** kann die Druckgeschwindigkeit durch Falltests deutlich erhöhen. Um das Druckergebnis und die Druckgeschwindigkeit zu gewährleisten, sollten die Parameter nicht unüberlegt verändert werden.
4. Die **Gruppe ②③** muss mit dem ACF-Freigabefilm dieses Druckers arbeiten, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 45000 Schichten verwendet werden.
5. Die **Gruppe ③** kann nur auf Hochgeschwindigkeitsharz angewendet werden.
6. Siehe Seite 17-18 für die Anweisungen der Parametergruppen.

--Die obigen Daten stammen vom Anycubic-Labor und dienen nur als Referenz.

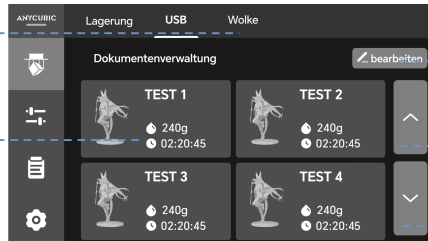
Hinweis: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf die neueste Firmware-Version, um genaue Informationen zu erhalten.

Drucken

Drucken:

Umschalten auf lokale/USB-Laufwerke/ Cloud-Dateiliste

Klicken Sie, um in die Dateidetails zu gelangen



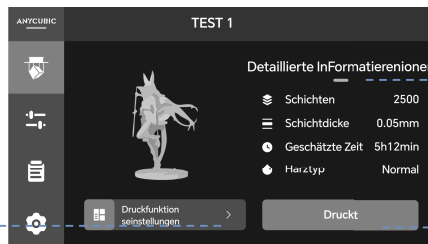
Dateien bearbeiten

Seite nach oben

Seite nach unten

Datei-Details:

Druckfunktionseinstellung



Druckauftragsinformationen

Drucken starten

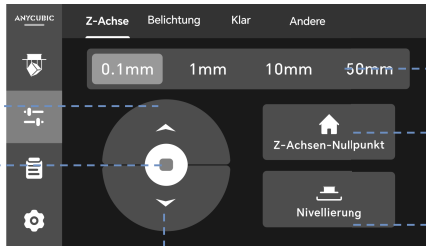
Werkzeug

Z-Achse

Die Z-Achse nach oben bewegen

Stoppen Sie die Z-Achse

Die Z-Achse nach unten bewegen



Klicken Sie, um den Abstand jeder Bewegung der Z-Achse auszuwählen

Rückkehr der Z-Achse auf Null

Im Nivellierungsinterface eingeben

Belichtung:



Wählen Sie ein Belichtungsmuster aus

Einstellen der Belichtungszeit

Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

Klar:

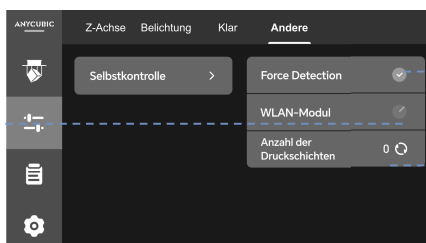


Einstellen der Belichtungszeit

Klicken Sie, um die Belichtung zu starten

Andere:

Prüfen Sie, ob das WLAN-Modul eingeschaltet ist



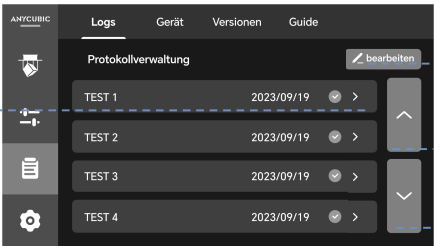
Krafterkennung starten

Die Gesamtzahl der Druckschichten anzeigen

Information

Protokolle drucken:

Klicken Sie, um mehr Details zu erfahren



Protokolle des Druckvorgangs bearbeiten

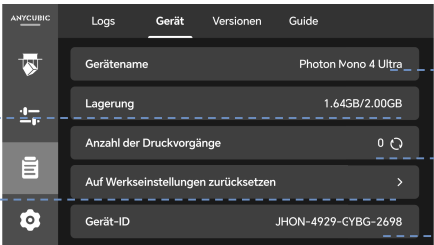
Seite nach oben

Seite nach unten

Gerät:

Genutzte Fläche/Gesamtfläche

Zurücksetzen auf Werkseinstellungen



Maschinentyp

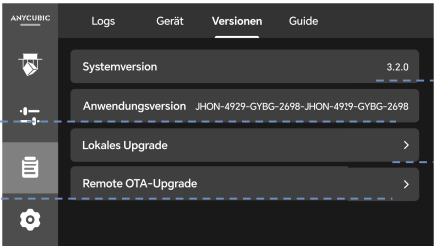
Die Gesamtzahl der Ausdrücke anzeigen

Maschinen-ID

Version:

Anwendungsversion

OTA-Upgrade



System-Version

USB-Upgrade

Leitfaden:



Einstellungen

App:

App-Verbindung

App-Verbindung

App-Verbindung

WLAN

Anycubic App

Drucker -Hotspot

Scan code to install Anycubic App
Log in to the App and scan the QR code to add the Drucker

Status der Netzwerkverbindung

WLAN-Verbindungsherstellen

Hotspot des Druckers (der ausgeblendet wird, wenn das Netzwerk verbunden ist)

WLAN:

Server einstellen

IP-Adresse

WLAN

WLAN

Serverstandort

CN

IP

Mac

WLAN-Verbindungsherstellen

CN des Druckers prüfen

Mac

Sprache:

Sprache

English

Deutsch

Български

Italiano

简体中文

Русский язык

Français

日本語

Einstellen die Sprache

System:

Ton ein-/ausschalten

Internen Speicher/USB-Datei formatieren

System

Ton

Speicherreparatur

Formatieren

Über das System

Speicher reparieren

Information

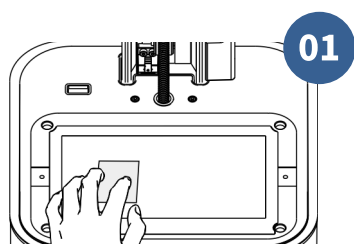
Vorbereitungen

Bitte stellen Sie den 3D-Drucker auf eine stabile, ebene Werkbank und betreiben Sie ihn in einem offenen, gut belüfteten Bereich, fern von Sonnenlicht.

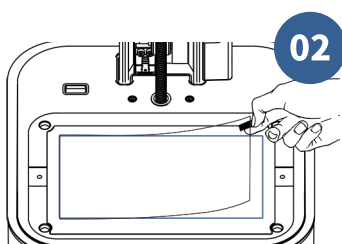
Vermeiden Sie die Verwendung des Druckers in Bereichen mit UV-Lichtquellen (wie Leuchtstofflampen oder UV-Desinfektionslampen), um schlechte Druckergebnisse zu verhindern. Bei der ersten Verwendung befolgen Sie bitte die Anweisungen, um die Vorbereitungen abzuschließen.

1. Packen Sie die Maschine und das Zubehör aus und überprüfen Sie sie.

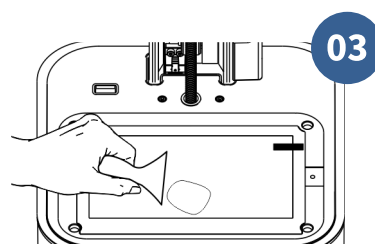
2. Bildschirmschutz installieren.



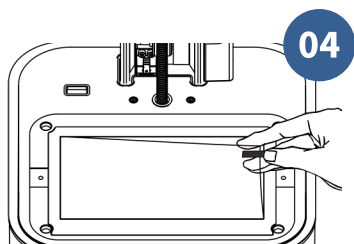
Entfernen Sie die Schutzfolie.
Reinigen Sie den LCD-Bildschirm



Ziehen Sie die Folie ① ab und richten Sie sie am LCD-Bildschirm aus, um den Displayschutz anzubringen

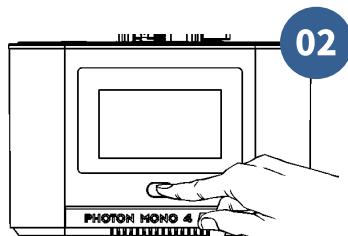
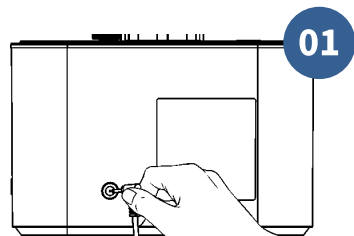


Drücken Sie die Luftblasen heraus



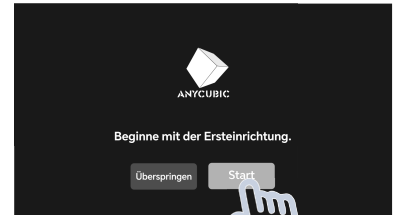
Ziehen Sie die Folie ab ②

3. Schließen Sie den Netzadapter an und klicken Sie auf die Starttaste, um den Drucker einzuschalten. Um den Drucker auszuschalten, halten Sie die Starttaste 2 Sekunden lang gedrückt.

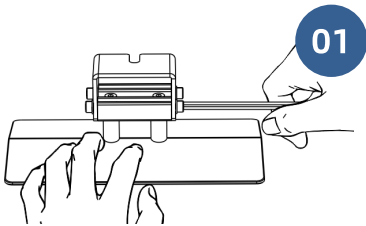


Vorbereitungen

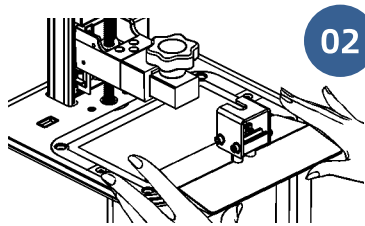
4. Stellen Sie die Systemsprache ein und wählen Sie den Standort des Servers aus. Benutzer auf dem chinesischen Festland wählen bitte „China“, Benutzer in anderen Ländern und Regionen wählen bitte „Global“.



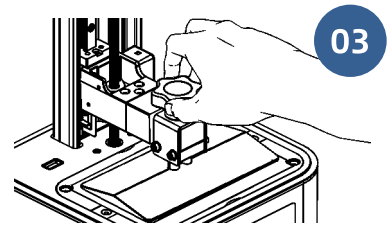
5. Installieren Sie die Druckplattform.



Lösen Sie die 4 Schrauben an der Druckplattform

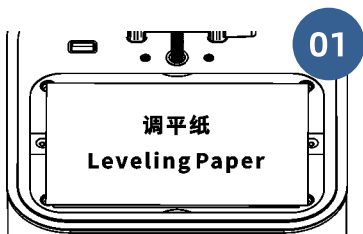


Druckplattform installieren

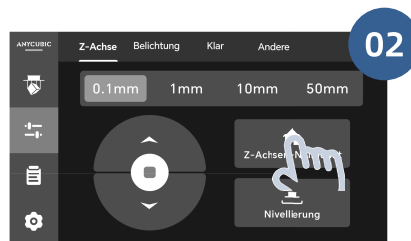


Ziehen Sie den Knopf fest

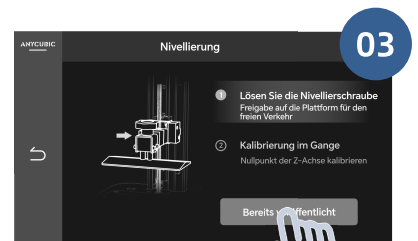
6. Nivellierung.



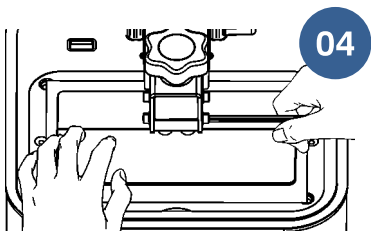
Legen Sie ein Nivellierpapier auf den LCD Bildschirm



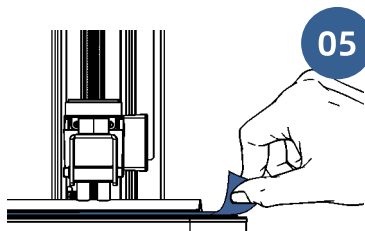
Klicken Sie auf die Schaltfläche 'Nivellierung'



Level starten



Drücken Sie leicht auf die Plattform und ziehen Sie die 4 Schrauben fest

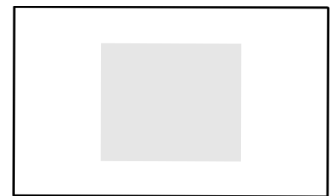


Wenn Sie das Nivellierpapier herausziehen, gibt es einen erheblichen Widerstand oder es lässt sich nicht herausziehen

7. Stellen Sie den Nullpunkt ein.

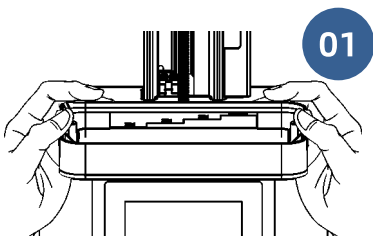


8. Wenn die Druckplattform nicht mehr angehoben wird, wählen Sie das Belichtungsmuster und führen Sie die Belichtungserkennung durch.

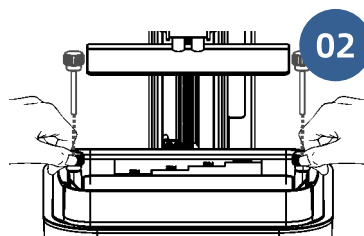


Der weiße Teil ist der belichtete Bereich

9. Installieren Sie den Materialkasten.



Setzen Sie den Harzbehälter mit den Füßen in die Positionierungslöcher

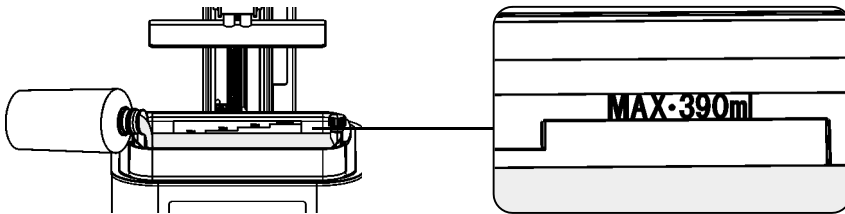


Ziehen Sie die beiden Knöpfe fest

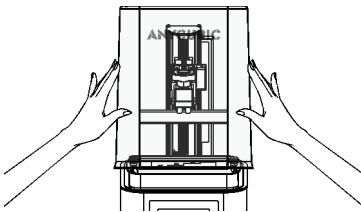
Es wird empfohlen, bei den folgenden Arbeiten Handschuhe und eine Maske zu tragen, da der Kontakt mit Harz oder der Geruch des Harzes Unbehagen verursachen kann.

10. Bitte überprüfen Sie die Trennfolie. Wenn dies der Fall ist, müssen Sie die Trennfolie rechtzeitig durch eine neue ersetzen, um die Beschädigung der 3D-Drucker zu vermeiden.

11. Gießen Sie das Harz langsam in die Wanne und stellen Sie sicher, dass das Harz sich innerhalb der maximalen Skala der Wanne befindet.

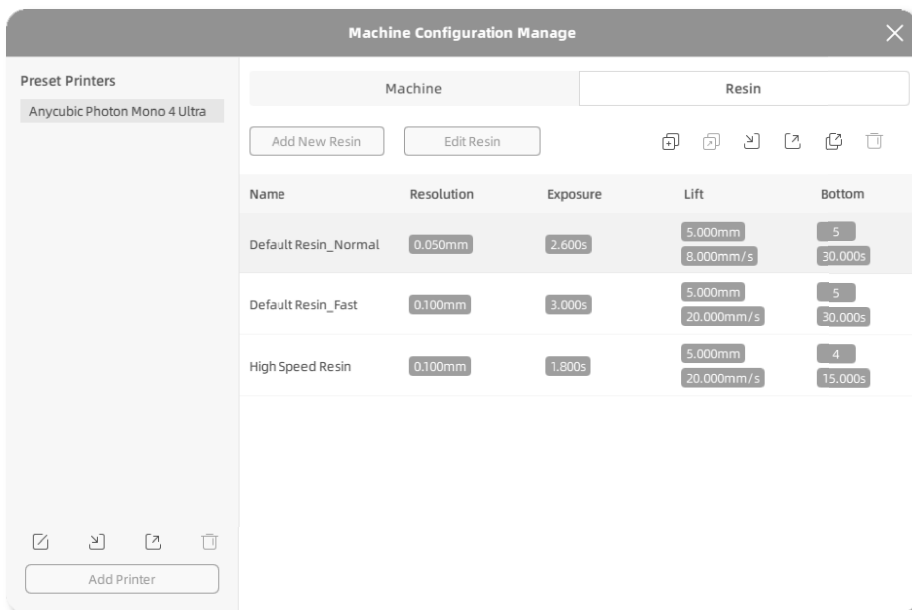


12. Schließen Sie die Haube.



Mit dem 3D-Drucker drucken beginnen

1. Verwenden Sie die Software Anycubic Photon Workshop, um die 3D-Modelldatei zu bearbeiten. Das Installationsprogramm und die Anweisungen sind auf dem USB-Laufwerk gespeichert.
2. Wenn Sie die Parameter in Anycubic Photon Workshop einstellen, gibt es drei Gruppen von Parametern, die auf den Druck mit unterschiedlichen Anforderungen angewendet werden können. Der beiliegende USB-Stick enthält auch Slice-Dateien für den Normal-, Schnell- und Hochgeschwindigkeitsmodus, die für Drucktests verwendet werden können. Sie können eine Datei zum Drucken entsprechend Ihren persönlichen Anforderungen auswählen.



Wählen Sie die Parametergruppe entsprechend Ihren persönlichen Anforderungen

① Default Resin_Normal: Mit normaler Geschwindigkeit drucken

- Für alle Anycubic-Harze anwenden.
- Wenn das Druckobjekt hohe Genauigkeit erfordert, ändern Sie bitte den Antialiasing-Level auf 16 und die Bildunschärfe auf 3.

② Default Resin_Fast: Relativ schnell drucken, indem die Z-Achsen-Bewegungssteuerung optimiert wird.

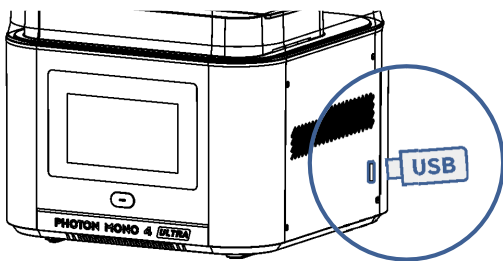
- Für alle Anycubic-Harze anwenden.
- Die Schichtdicke beträgt 0,1 mm.
- Die Parameter gelten für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.
- Die ACF-Trennfolie ist notwendig, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 45000 Schichten verwendet werden.

③ High Speed Resin: Mit hoher Geschwindigkeit drucken, indem die Z-Achsen-Bewegungssteuerung optimiert wird.

- Nur für das Anycubic Hochgeschwindigkeits-Harz anwenden.
- Die Schichtdicke beträgt 0,1 mm.
- Die Parameter gelten für das Modell, dessen ausgehöhlte Dicke nicht mehr als 2 mm beträgt.
- Die ACF-Trennfolie ist notwendig, um Druckfehler zu vermeiden. Die Folie kann zum Drucken von 45000 Schichten verwendet werden.

3. Speichern Sie die Schnitt-Datei auf einem USB-Laufwerk.

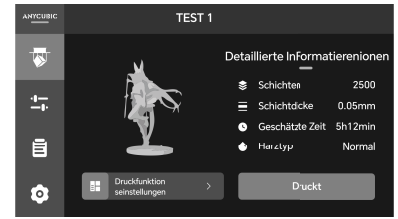
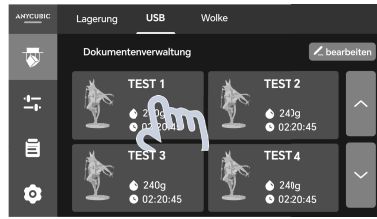
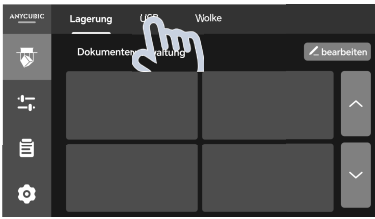
4. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk in den Drucker.



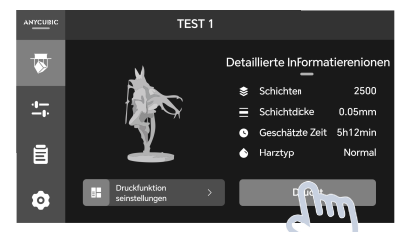
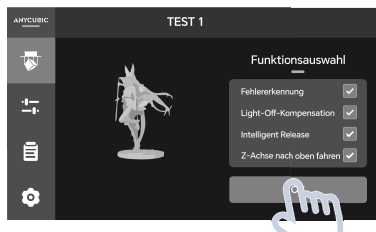
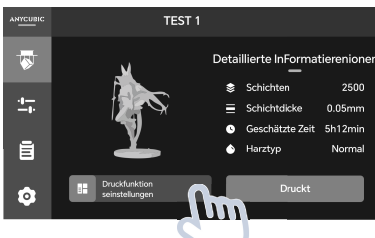
U-Disk:

1. Es wird empfohlen, die mit dem Gerät gelieferten USB-Disk zu verwenden. Wenn Sie andere U-Disks verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass die Kapazität der U-Disk mehr als **64 GB** beträgt und das Format **FAT/FAT32** unterstützt.
2. Bitte legen Sie die Druckdatei im Stammverzeichnis der U-Disk ab, um ein abnormales Lesen der Datei zu vermeiden.

5. Wählen Sie dann eine Datei zum Drucken aus.



6. Die Druckfunktionen festlegen (optional). Wenn die Einstellungen abgeschlossen sind, starten Sie den Druck.



- **Fehlererkennung:** Während des Drucks überwacht der Drucker automatisch die Bedingungen, die zu Druckfehlern führen können, um eine Verschwendung von Harz oder eine Beschädigung des Druckers zu vermeiden. Wenn der Drucker eine abnormale Bedingung feststellt, wird der Druckauftrag automatisch angehalten und ein Fehlerbericht angezeigt. Bitte überprüfen Sie die aufgeschnittene Datei und das Modell anhand des Berichts. Die Fehlererkennung ist standardmäßig aktiviert.

Antihaftungserkennung

Sie prüft, ob das Modell auf der Druckplattform haftet.

Wenn der Drucker feststellt, dass das Modell nicht an der Plattform haftet, überprüfen Sie bitte die untere Belichtungszeit der Slice Datei.

- **Entschädigung:** Wenn der Belichtungsbereich während des Druckvorgangs groß ist, kann es aufgrund des Einflusses der Oberflächenspannung des Harzes und der Eigenschaften des Harzes zu Problemen kommen, die zu Druckfehlern führt. Die Funktion ist standardmäßig aktiviert.
- **Intelligente Freigabe:** Die Funktion kann die Erfolgsrate des Drucks durch Optimierung des Algorithmus verbessern. Wenn die intelligente Freigabe aktiviert ist und mit der Standard-Harz_Normal-Parametergruppe gedruckt wird, kann auch die Druckgeschwindigkeit erhöht werden. Die Funktion ist standardmäßig deaktiviert.
- **Z-Achse nach oben fahren:** Wenn der Druck abgeschlossen ist, hebt sich die Druckplattform nach oben.

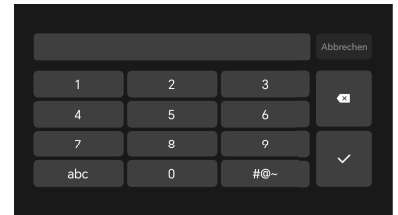
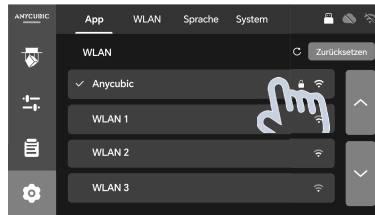
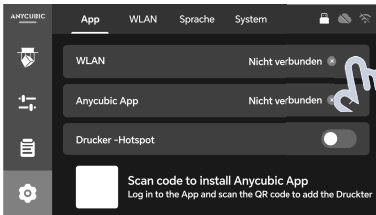
7. Vor dem Druck prüft der Drucker vor jedem Druckauftrag den Zustand der Hardware, die Harzmenge und die Rückstände. [Wenn ein Fehler auftritt, zeigt der Drucker einen Fehler-QR-Code an. Bitte scannen Sie den Code und folgen Sie der Anleitung.](#)

- **Rückstandserkennung:** Prüfen Sie vor dem Druck, ob sich feste Rückstände(Höhe $\geq$ 3mm, Querschnitt $\geq$ 9mm²) im Harzbehälter befinden. Wenn Rückstände festgestellt werden, reinigen Sie den Vat und überprüfen Sie erneut.
- **Harz-Erkennung:** Prüfen Sie vor dem Druck, ob der Harzvorrat im Behälter ausreicht, um den Druckauftrag zu beenden. Normalerweise ist die erforderliche Harzmenge etwas größer als die der Schnitt-Software geschätzte Harzmenge.

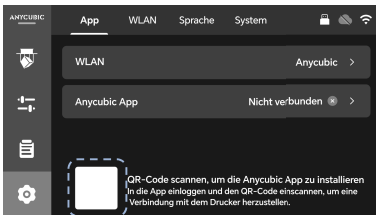
Mit der Anycubic-App drucken beginnen

Bitte verbinden Sie den Drucker zunächst mit der Anycubic App, um ihn aus der Ferne hochzuladen und zu überwachen.

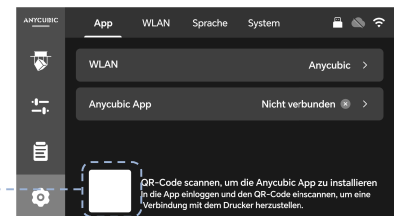
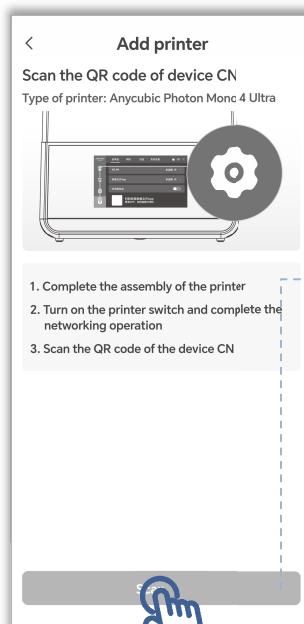
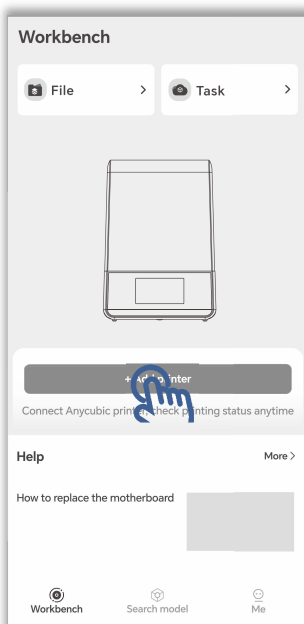
1. Stellen Sie eine Verbindung zum Netzwerk her.



2. Suchen Sie bitte "Anycubic" im App Store oder Google Play oder scannen Sie den QR-Code auf dem Drucker, um die Anycubic-App herunterzuladen. Dann registrieren und anmelden.

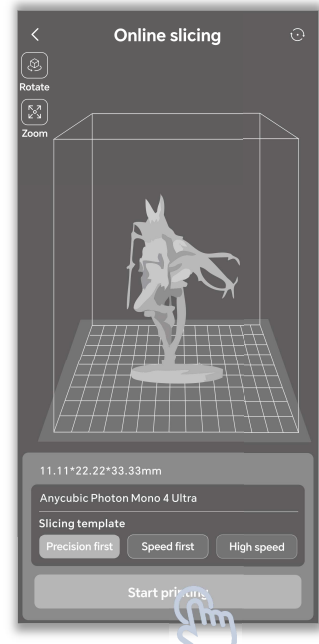
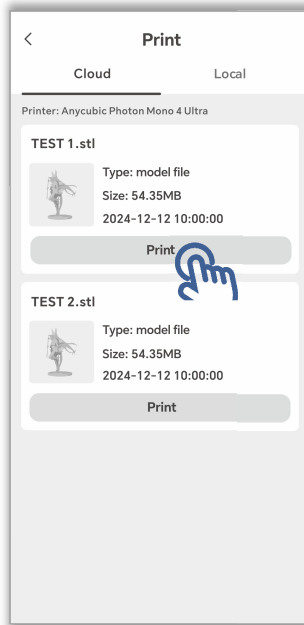
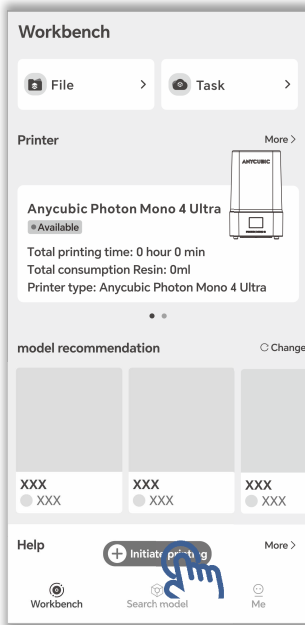


3. Fügen Sie in der Anycubic-App einen Drucker hinzu.



Scannen Sie den QR-Code, um einen Drucker hinzuzufügen

4. Mit der Anycubic-App drucken beginnen.



Mit Anycubic Photon Workshop drucken beginnen

Führen Sie den Installer auf dem USB-Stick aus, um die Anycubic Photon Workshop-Slicing-Software zu installieren. Loggen Sie sich dann ein und binden Sie Ihren Drucker, um mit dem Drucken in der Software zu beginnen. Für Details verweisen Sie auf die Anweisungen des Anycubic Photon Workshop auf dem USB-Stick.

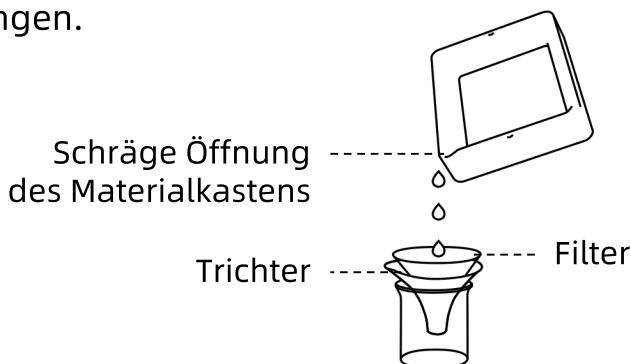
1. Wenn nach dem Drucken das restliche Harz auf der Plattform nicht mehr tropft, entfernen Sie die Plattform. Verwenden Sie dann einen Spatel, um das Modell herunterzuschaukeln, und spülen Sie das restliche flüssige Harz auf der Oberfläche des Modells mit 95%igem Alkohol (oder anderen Reinigungsmitteln) ab. Trocknen Sie das Modell dann und führen Sie die Nachhärtung durch.

2. Aktivieren Sie die Funktion zur Reinigung der Wanne, wenn das Harz teilweise ausgehärtet ist, um Schäden am LCD-Bildschirm und am Drucker zu vermeiden.



Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

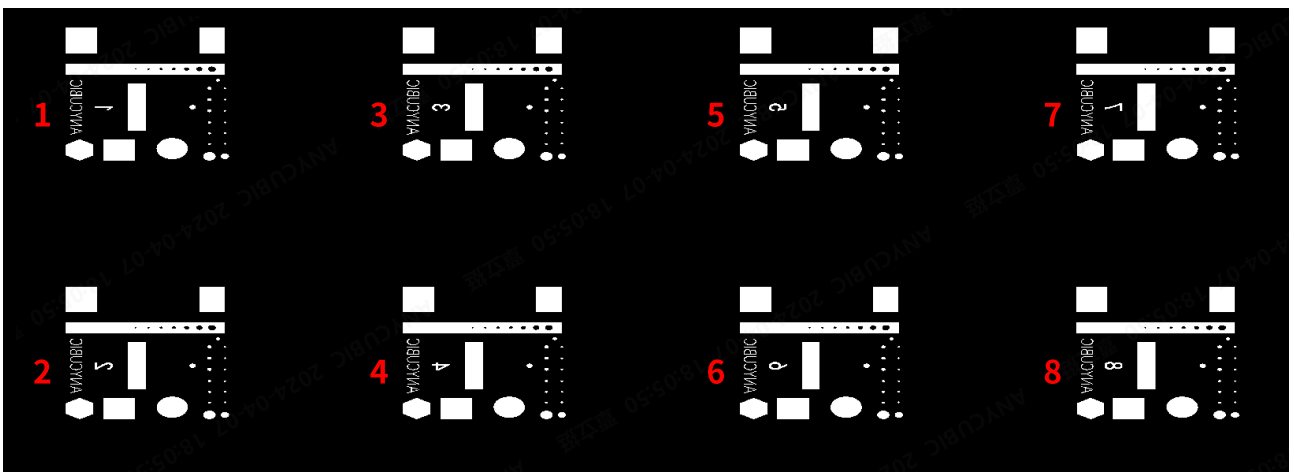
3. Falls noch Harz übrig ist, gießen Sie es durch die Ausgussöffnung der Wanne aus und recyceln Sie es mit einem Filter und einem Trichter. Die Modelldatei des Trichters ist auf dem beiliegenden USB-Stick gespeichert. Bitte drucken Sie das Modell entsprechend Ihren persönlichen Anforderungen.



4. Wenn Sie den 3D-Drucker längere Zeit nicht benutzen, reinigen Sie bitte die Harzwanne rechtzeitig und lagern Sie das Harz in einem luftdichten Behälter, fern von Licht.

"R_E_R_F" ist die Abkürzung für "Resin Exposure Range Finder", die R_E_R_F-Datei kann verwendet werden, um die besten Belichtungsparameter für verschiedene Harze und unterschiedliche Umgebungstemperaturen zu testen.

1. Importieren Sie die an die U-Disk angehängte R_E_R_F-Datei in die Slicing-Software. Es gibt 8 nummerierte Modelle in dieser Datei. Die Belichtungszeit von Modell 1 ist die "Normale Belichtungszeit (s)" in den Schichteinstellungen, und die Belichtungszeit der restlichen Modelle wird jeweils um einen Gradienten von **0,25 s** erhöht. Zum Beispiel:



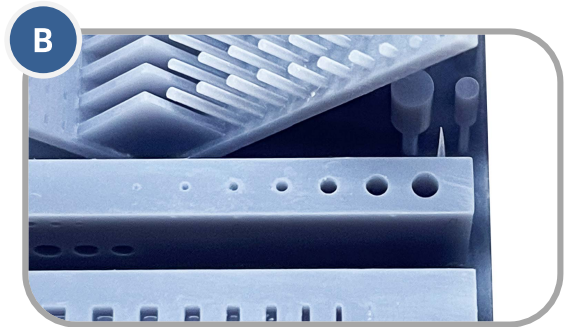
Auf dem Modell befinden sich entsprechende Nummern

2. Passen Sie die normale Belichtungszeit der RERF-Datei entsprechend der empfohlenen Belichtungszeit des verwendeten Harzes an, d. h. ändern Sie die Belichtungszeit von Modell Nr. 1. Auf dieser Basis werden die Belichtungszeiten anderer Modelle sequentiell mit einem Gradienten von **0,25 s** erhöht. Beispiel: Wenn die normale Belichtungszeit auf 1,5 s eingestellt ist, beträgt die Belichtungszeit für Modell Nr. 1-8: 1,5 / 1,75 / 2 / 2,25 / 2,5 / 2,75 / 3 / 3,25 s.

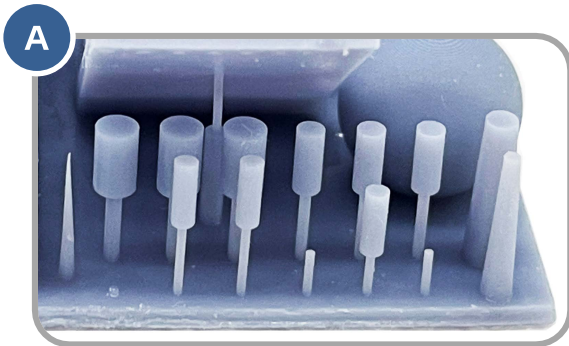
3. Entfernen und reinigen Sie das Modell nach dem Drucken. Vergleichen Sie die Druckeffekte der Modelle unter verschiedenen Nummern und wählen Sie die Belichtungszeit der entsprechenden nummerierten Modelle als Druckparameter entsprechend den spezifischen Anforderungen der Modelle. Nehmen wir als Beispiel das AB-Modell.



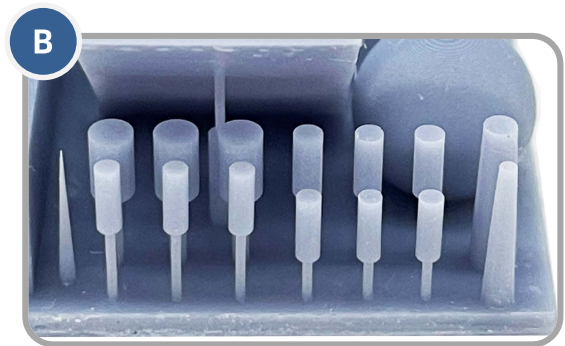
Mehr Löcher



Weniger Löcher



Weniger erfolgreiches Drucken



Mehr erfolgreiches Drucken

- Modell A hat eine große Anzahl von Löchern, und unter dieser Parameterbedingung ist die Detailgenauigkeit des gedruckten Modells höher, jedoch ist auch das Risiko eines Druckfehlers höher.
- Die B-Modell-Säule wurde häufiger erfolgreich gedruckt, und unter dieser Parameterbedingung ist die Druckerfolgsrate höher; dementsprechend können die Details fehlen. Geeignet für Modelle mit allgemeinen Anforderungen an die Druckgenauigkeit.

Darüber hinaus können Sie auch den Brückeneffekt, die Anzahl der dünnen Säulen usw. vergleichen, um die geeigneten Belichtungsparameter zu finden. Wenn der Druckeffekt der 8 Modelle nicht gut ist, wird empfohlen, die normalen Belichtungsparameter der Datei erneut anzupassen, um einen geeigneten Parameterbereich zu finden.

Hinweis: "R_E_R_F" ist der Schlüsseldateiname, die Maschine erkennt ihn separat, bitte ändern Sie ihn nicht und nennen Sie das normal gedruckte Modell bitte nicht als "R_E_R_F".

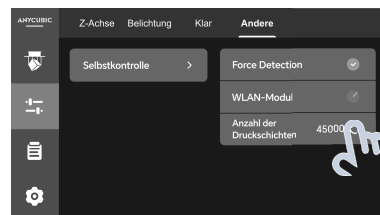
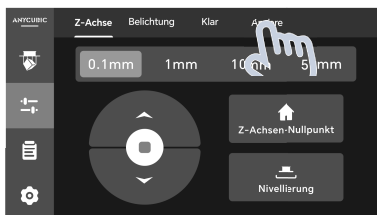
Wartung des Materialkastens

- **Reinigen Sie das auf der Trennfolie verbleibende Harz:** Klicken Sie auf Wannenreinigung und ziehen Sie dann die gesamte Schicht aus gehärtetem Harz ab. Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände, die Trennfolie abzukratzen, um Beschädigungen zu vermeiden.

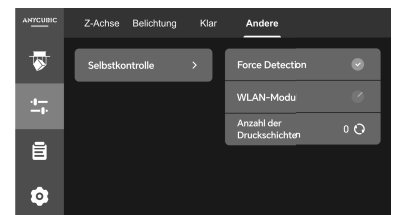


Entfernen Sie die Harzschicht mit einem Kunststoffschaber

- **Ersetzen der Trennfolie:** Die Statistiken der Druckschichten werden unter Andere → Selbstprüfung angezeigt. Bitte überprüfen Sie diese und tauschen Sie die Trennfolie rechtzeitig aus, um Druckfehler oder sogar Schäden am Drucker zu vermeiden.



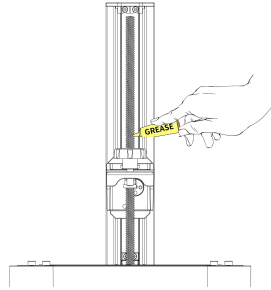
Klicken Sie nach dem Austausch auf Zurücksetzen



- Wenn die Maschine 48 Stunden lang nicht verwendet wird, filtern Sie das Harz bitte und bewahren Sie sie in einem dunklen, luftdichten Behälter auf.
- Wenn Harzflecken auf dem Harzbehälter vorhanden sind, wischen Sie diese rechtzeitig ab.

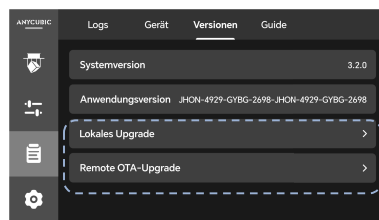
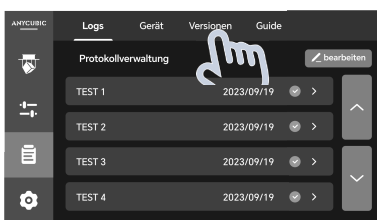
Wartung der Z-Achse

Wenn die Z-Achse während des Arbeitsprozesses ungewöhnliche Reibungsgeräusche macht, tragen Sie bitte eine angemessene Menge Schmierfett auf die Schraube der Z-Achse auf.



Firmware-Upgrade

- **USB-Upgrade:** Besuchen Sie die offizielle Website, um die Firmware herunterzuladen, und speichern Sie sie auf einem USB-Laufwerk, auf dem keine andere Firmware-Version vorhanden ist. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk zum Aktualisieren in den Drucker.
- **OTA-Upgrade:** Wenn eine Netzwerkverbindung besteht, führen Sie das Upgrade direkt per OTA durch.



Reinigung

- **Druckplattform reinigen:** Direkt mit einem Papiertuch abwischen oder mit Alkohol reinigen.
- **Schützen Sie den ausgehärteten Bildschirm:** Wenn das Harz auf der Schutzfolie aushärtet, ersetzen Sie die Schutzfolie bitte sofort.
- **Körper reinigen:** Mit Alkohol reinigen.

Führen Sie die ersten Schritte der Fehlersuche anhand der folgenden Lösungsvorschläge durch, oder wenden Sie sich an unseren technischen Support, wenn Sie weitere Unterstützung benötigen.

Drucken

1. Modell kann nicht auf die Plattform geklebt werden

- Die Belichtungszeit der unteren Schicht ist unzureichend, bitte erhöhen Sie die Belichtungszeit.
- Die Kontaktfläche zwischen der Unterseite des Modells und der Plattform ist klein, und ein Fußventil muss hinzugefügt werden.

2. Modellfehlerrisse

- Das Gerät wackelt während des Druckens
- Die Trennfolie löst sich nach längerem Gebrauch und muss ersetzt werden
- Druckplattform oder Materialkasten sind nicht festgezogen
- Hubgeschwindigkeit ist zu schnell
- Schalenmodell nicht gestanzt

3. Das Modell hat versetzte Schichten, Verformung

- Überprüfen Sie, ob zu wenige Stützpunkte vorhanden sind
- Hubgeschwindigkeit verringern

4. In der Materialrille oder auf dem Modell befinden sich seetangähnliche Flocken

- Überbelichtung verursacht, müssen die Belichtungszeit am unteren Rand und die normale Belichtungszeit reduzieren.

Führen Sie die ersten Schritte der Fehlersuche anhand der folgenden Lösungsvorschläge durch, oder wenden Sie sich an unseren technischen Support, wenn Sie weitere Unterstützung benötigen.

Cloud-Verbindung

1. WLAN-Verbindung ist fehlgeschlagen

- Der WLAN-Name oder das Passwort ist falsch. Bitte setzen Sie das Netzwerk zurück und stellen Sie die Verbindung erneut her.
- Das WLAN-Netzwerk ist nicht verfügbar. Verbinden Sie sich mit einem verfügbaren Netzwerk. Setzen Sie dann das Netzwerk zurück und stellen Sie die Verbindung wieder her.

2. Drucker kann nicht in der App hinzugefügt werden

- Prüfen Sie „Serverstandort“ . Benutzer auf dem chinesischen Festland wählen bitte „China “, Benutzer in anderen Ländern und Regionen wählen bitte „Global “.



Entsorgung elektronischer Bauteile

Dieses Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Am Ende seiner Lebensdauer entsorgen Sie dieses Produkt bitte gemäß den örtlichen Umweltvorschriften. Bringen Sie es zu einem Sammelpunkt für das Recycling von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Eine ordnungsgemäße Entsorgung hilft, Umwelt- und Gesundheitsgefahren durch unsachgemäße Behandlung von Elektroschrott zu vermeiden. Recycling unterstützt auch den Erhalt natürlicher Ressourcen. Entsorgen Sie dieses Produkt nicht mit dem unsortierten Siedlungsabfall.

Nochmals vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben! Wir gewähren auf unsere Produkte und deren Zubehör eine Garantiezeit von bis zu 1 Jahr. Wenn Sie Fragen haben, melden Sie sich bitte auf der offiziellen Website von Anycubic (support.anycubic.com/en) an, um wenden Sie sich an den Kundendienst des Geschäfts. Es wird ein professionelles technisches After-Sales-Team für Sie da sein.