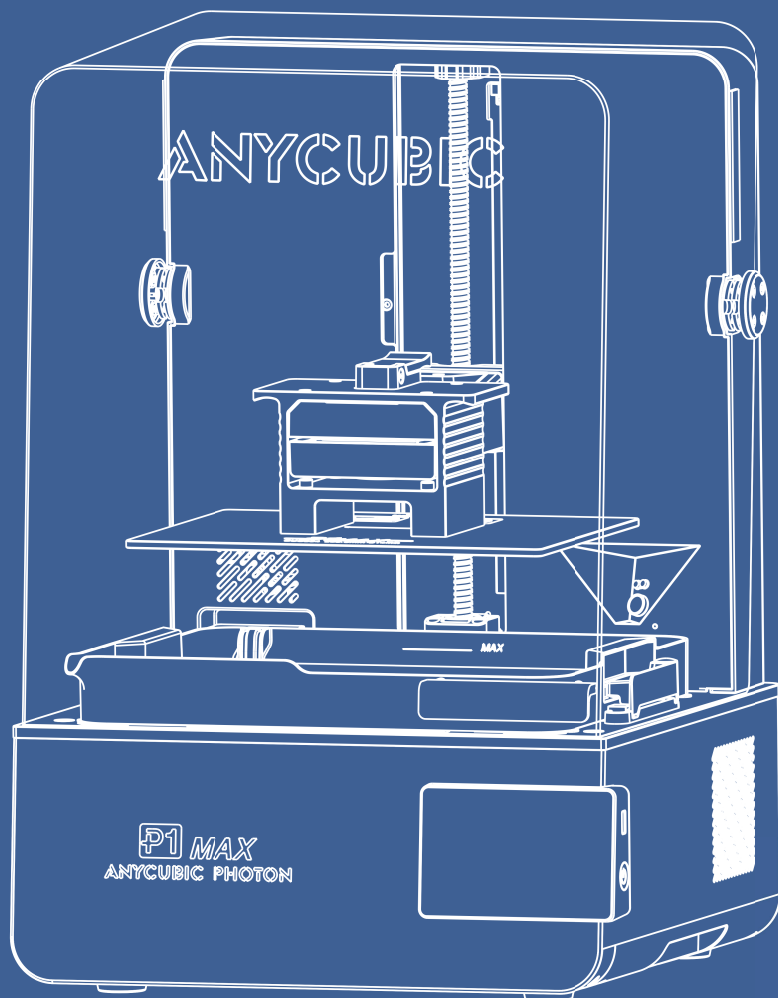




Anycubic Photon P1 Max

▶ 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.

Отсканируйте QR-код ниже для получения инструкций, моделей, программ для нарезки и многоязычных руководств.



центр поддержки

Смотрите видео распаковки, руководство пользователя и технические документы.

<https://anycubic.com/supportCenter>



Быстрый старт

Сканируйте для доступа к онлайн-руководству быстрого старта.

<https://wiki.anycubic.com/en/resin-3d-printer/anycubic-photon-p1-max/quick-start-guide>



Изучить модели

Посетите Makeronline – сообщество обмена моделями для загрузки бесплатных моделей.

<https://makeronline.com/en/>



Anycubic Wiki

Найдите больше материалов, таких как инструкции по обслуживанию и замене.

<https://wiki.anycubic.com/en/home>

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.

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.



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



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 5°C до 40°C, а влажность составляет от 20% до 80%. 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.



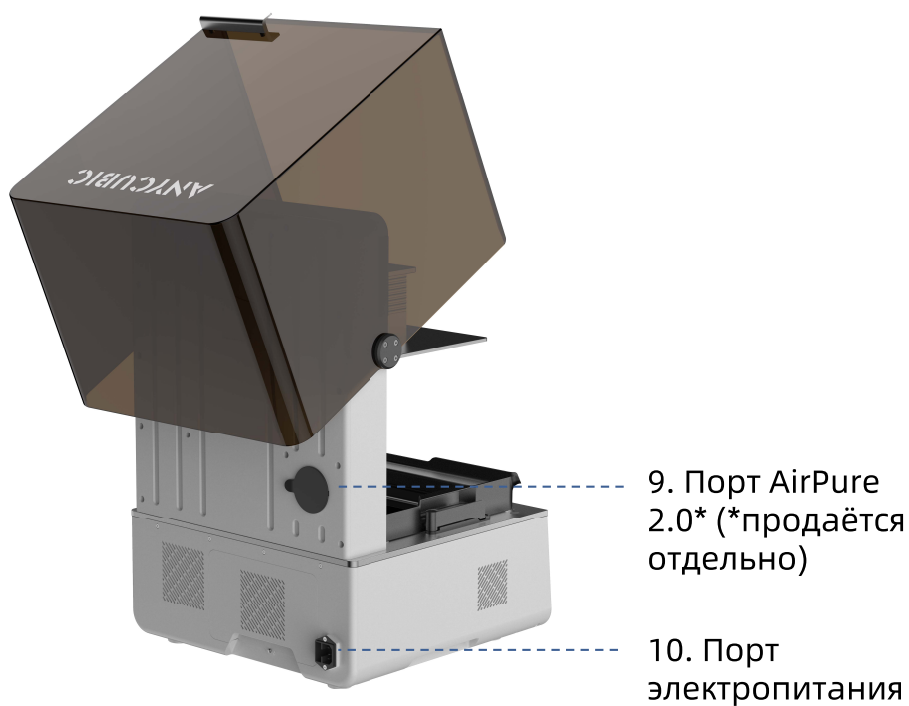
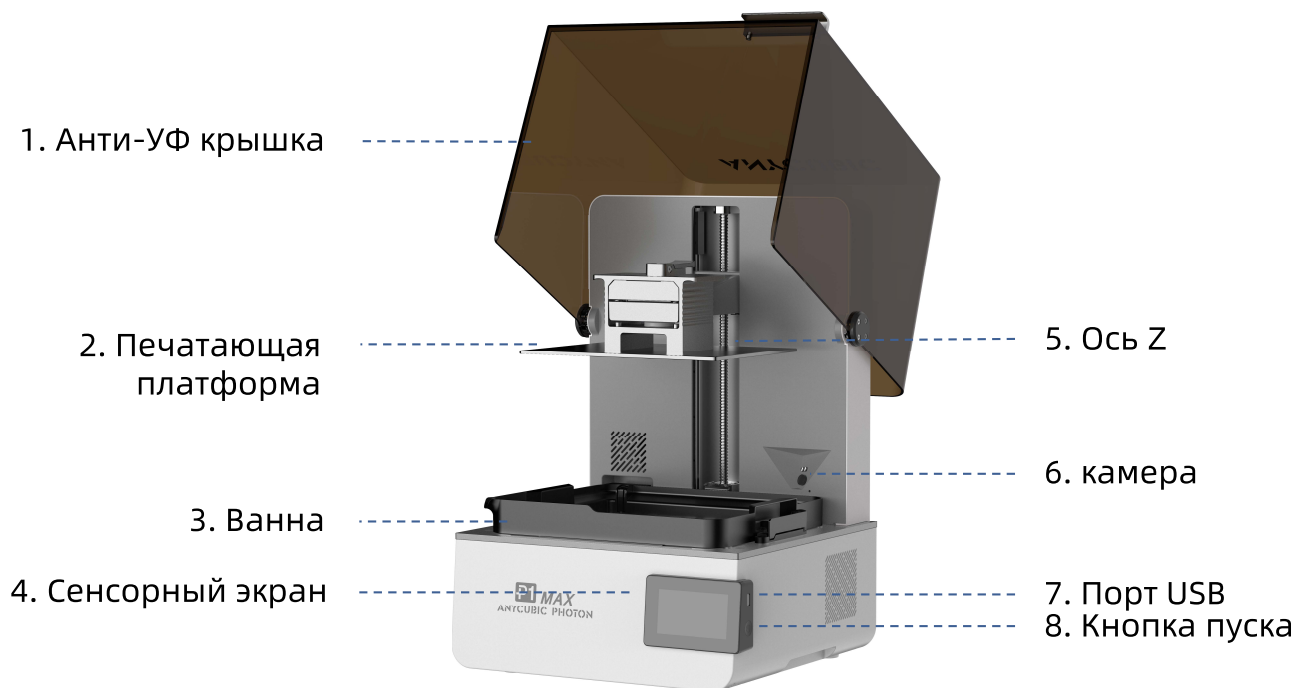
Не самостоятельно разбирайте и собирайте 3D принтер Anycubic. Если у вас возникнут какие-либо вопросы, обратитесь к персоналу по послепродажному обслуживанию Anycubic.

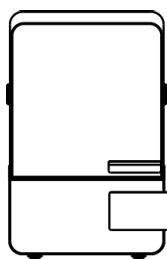
Оглавление

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	13
7. Настройки печати	15
8. Печать начинается	17
9. Тест смолы	23
10. Техническое обслуживание	26
11. Типичные дефекты	29

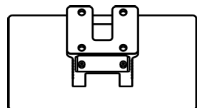
Общий вид принтера

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

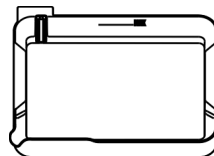




Аnycubic Photon
P1 Max



Печатающая
платформа



Ванна для
смолы



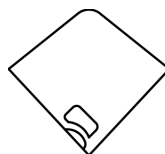
Влажная
салфетка



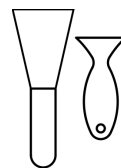
Набор ключей



Защитная
экипировка



Воронка



Шпатель
Скребок



USB-
накопитель



Шнур
питания



Руководство
пользователя

Параметры печати

Модель продукта	Anycubic Photon P1 Max
Слайсер	Anycubic Photon Workshop (также совместимо с другим программным обеспечением)
Способ подключения	USB-накопитель, WLAN, LAN

Спецификация

ЖК-экран	14-дюймовый 12K
Технология для источника света	COB-светодиод
Разрешение XY	11520* 8640
Точность по оси Z	0,02 мм
Толщина слоя	0,02~0,15 мм
Номинальное напряжение	100-120 V~ / 200-240V~
Номинальная мощность	296 Вт

Физические размеры

Размеры	430 мм(Д) *414 мм(Ш) *625 мм(В)
Объем печати	285,5 мм(Д) *214 мм(Ш) *300 мм(В)
Масса принтера	21,6 кг

WLAN

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

Рекомендуемые параметры печати

Указанные параметры смолы приведены только для справки. Если вы используете другие смолы Anycubic, выберите соответствующий тип в Anycubic Workshop или проверьте подробную таблицу параметров на нашем официальном сайте.

Тип смолы			Стандартная смола		Архитектурная DLP смола		Износостойкая смола BJD
Температура (°C)			15~40				
Толщина слоя (мм)			0,05	0,03	0,05	0,03	0,05
Нормальны ые слои	Нормальное время экспозиции (с)		2,8	2,5	3	2,8	2,8
	Задержка выключения света (с)		2	2	4	4	2
	Ожидание до подъема(с)		0	0	0	0	0
	Ожидание после подъема(с)		0	0	0	0	0
Нижние слои	Нижние слои		1	1	2	2	1
	Время экспозиции базовых слоев(с)		25	25	40	40	25
	Время отключения нижней части(с)		100	100	100	100	100
	Ожидание снизу до подъема(с)		0	0	0	0	0
	Ожидание снизу после подъема(с)		0	0	0	0	0
Управлен ие печатью обычных слоев	Шаг [1]	Расстояние подъема Z (мм)	4	4	4	4	4
		Скорость подъема Z (мм/с)	3	3	3	3	3
		Скорость ретракта (мм/с)	3	3	3	3	3
	Шаг [2]	Расстояние подъема Z (мм)	8	8	8	8	8
		Скорость подъема Z (мм/с)	8	8	8	8	8
		Скорость ретракта (мм/с)	8	8	8	8	8
Количество переходных слоев			15	15	15	15	15
Управлен ие печатью нижних слоев	Шаг [1]	Расстояние подъема Z (мм)	4	4	4	4	4
		Скорость подъема Z (мм/с)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
		Скорость ретракта (мм/с)	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	Шаг [2]	Расстояние подъема Z (мм)	8	8	8	8	8
		Скорость подъема Z (мм/с)	3	3	3	3	3
		Скорость ретракта (мм/с)	3	3	3	3	3
Расширен ный режим управлен ия	Уровень сглаживания		16	16	16	16	16
	Уровень серого		0	0	0	0	0
	Размытие изображения		0	0	0	0	0

--Вышеуказанные данные получены в лаборатории Anycubic.

Описание функции сенсорного экрана

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

Главное меню

Статус платформы печати/
резервуара для смолы



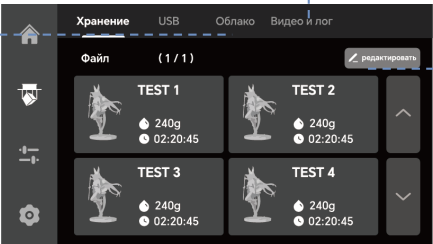
Температура смолы

Печать

Печать:

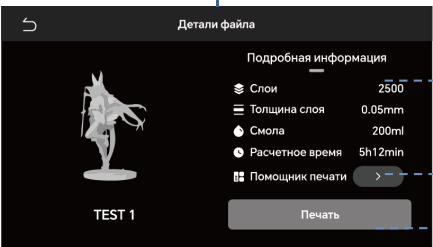
Переключение на локальный
файл/ файл с USB-
накопителя/ файл из облака

Проверка видеороликов с интервальной
съемкой/ журналов печати



Нажмите, чтобы
отредактировать файлы

Данные файла:



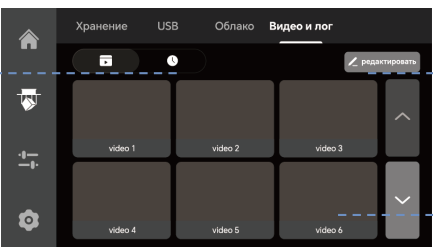
Информация о файле печати

Настройка функции печати

Начать процесс

Видео и лог:

Переключение на
видеоролики/
журналы печати



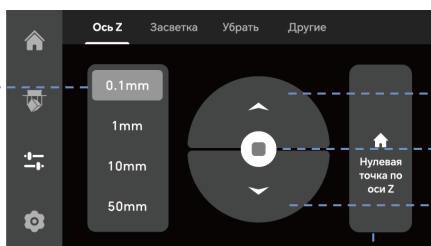
Нажмите, чтобы
отредактировать файлы

Короткое нажатие:
просмотр свойств

Инструменты

Ось Z:

Нажмите, чтобы выбрать шаг перемещения по оси Z



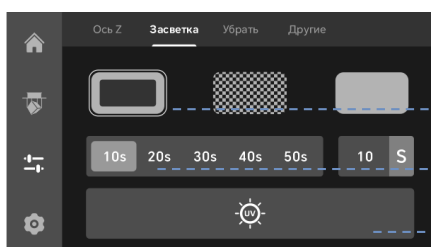
Переместить вверх по оси Z

Остановить ось Z

Переместить вниз по оси Z

Вернуться в нулевое положение

Экспозиция:

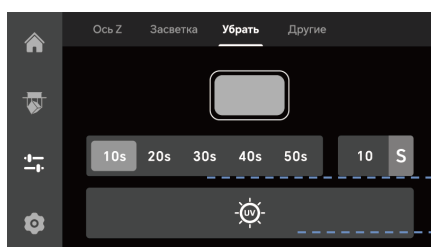


Выберите одно изображение экспозиции

Установите время процесса

Начать процесс

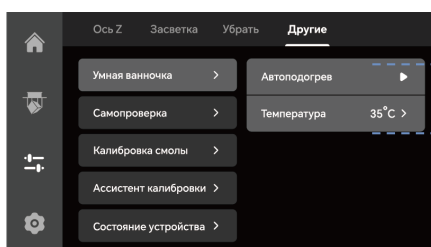
Убрать:



Установите время процесса

Начать процесс

Другие- Смарт-резервуар для смолы:



Запуск нагрева

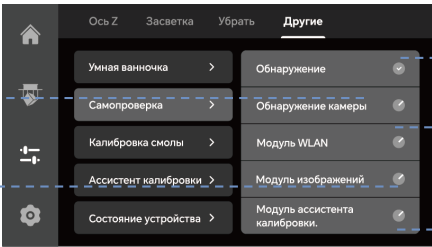
Настройка температуры нагрева

Инструменты

Другие- Самопроверка:

Проверка подключения камеры

Проверка модуля дисплея

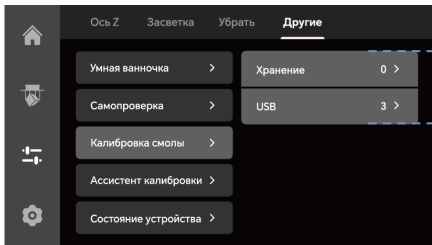


Определение усилия при запуске

Проверка модуля WLAN

Проверка модуля вспомогательного выравнивания

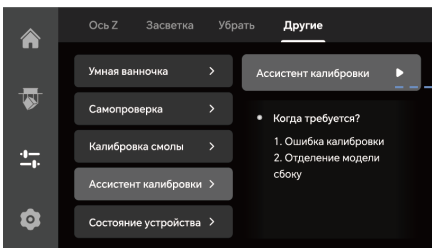
Другие- Калибровка смолы:



Локальный список файлов

Список файлов USB-накопителя

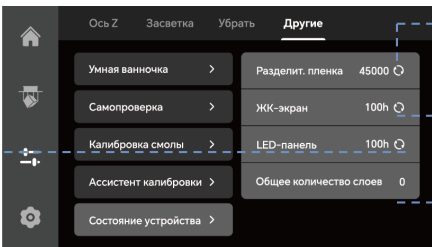
Другие- Ассистент калибровки:



Запуск процесса выравнивания

Другие- Состояние устройства:

Время работы светодиода (с возможностью сброса)



Количество слоёв печати (с возможностью сброса)

Время работы ЖК-экрана (с возможностью сброса)

Накопленное количество напечатанных слоев

Описание функции сенсорного экрана

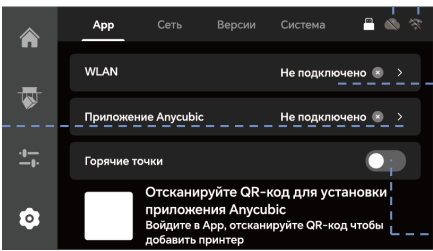
Настройки

App:

Подключение к облаку

Состояние сетевого подключения

Подключение к приложению



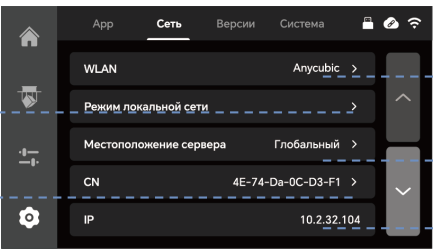
Состояние сетевого подключения

Точка доступа принтера (скрывается при подключении к сети)

Сеть:

Включение/выключение режима LAN

Адрес сетевой карты принтера



Состояние сетевого подключения

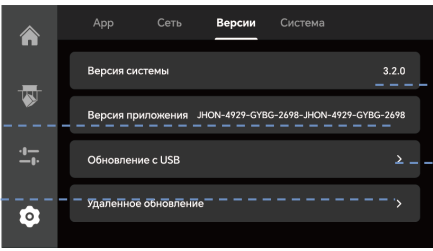
Установить сервер

IP-адрес

Версия:

Версия приложения

ОТА-обновление



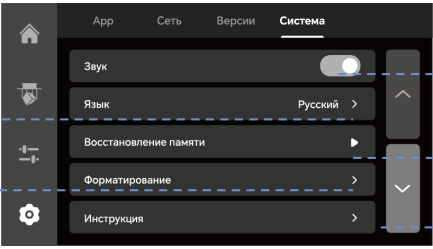
Версия системы

Обновление по USB

Система:

Установите язык

Форматирование



Используется для включения / выключения звука сенсорного экрана

Восстановление памяти

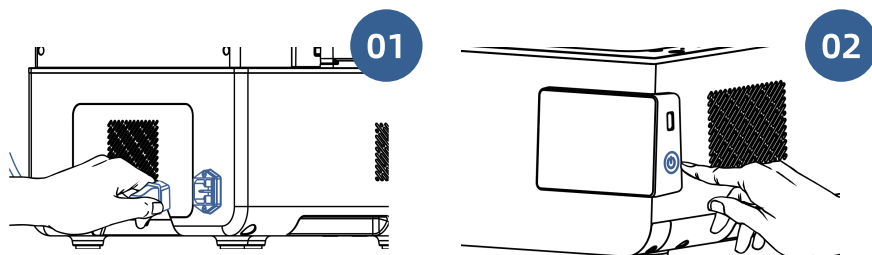
Руководство

Подготовка

Пожалуйста, поставьте 3D-принтер на устойчивый, ровный верстак и эксплуатируйте его в открытом, хорошо проветриваемом помещении вдали от солнечного света. Для первого использования следуйте инструкции по подготовке к работе.

1. Распакуйте и проверьте все аксессуары перед использованием.

2. Подключите питание. Нажмите кнопку запуска на 1 сек, чтобы включить (держите 2 сек для выключения).



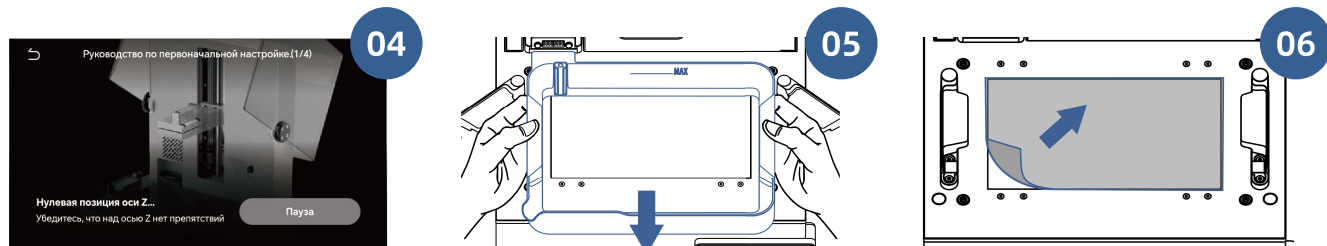
3. Следуйте инструкции на экране для первой настройки.



Установите язык

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

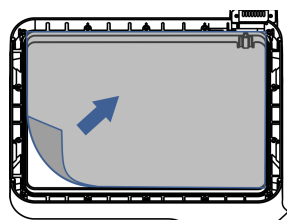
Запустить начальную настройку



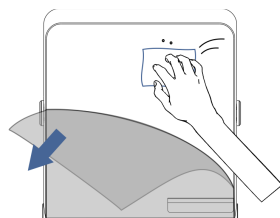
Дождитесь подъема оси Z

Удалите защитные пленки перед установкой

3. Следуйте инструкции на экране для первой настройки.

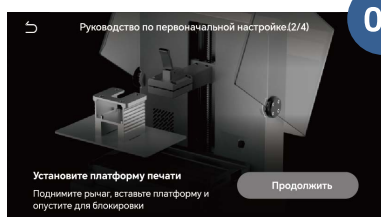


07



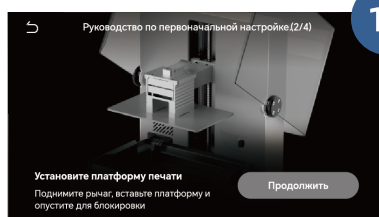
08

Протрите внешнюю поверхность
откидной крышки после снятия пленки

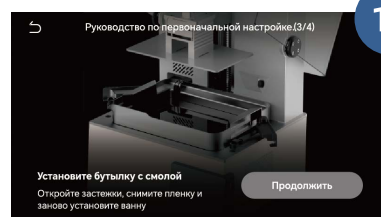


09

Установите
печатающую

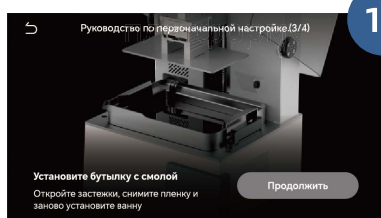


10

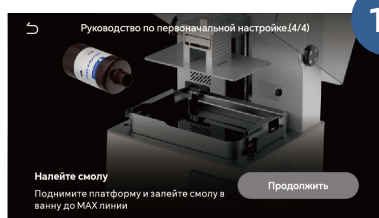


11

Установите ванну



12



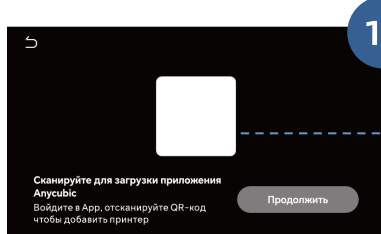
13

Налейте смолу. Не
превышайте отметку Max



14

Подключиться к сети



15

Привязать принтер

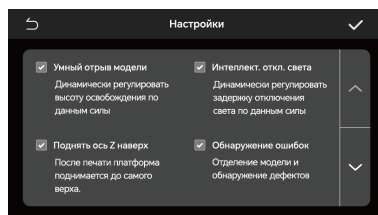
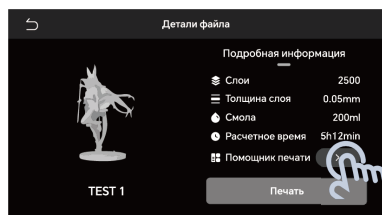


Скачать приложение



- Проверьте освобождающую пленку на наличие вмятин или повреждений перед монтажом ванны для смолы. Поменяйте при необходимости, чтобы избежать повреждений принтера.
- Надевайте перчатки и маску при работе, так как контакт со смолой или её запах может вызвать дискомфорт.

Перед печатью можно настроить функции печати. По умолчанию активны интеллектуальное освобождение, интеллектуальное отключение, обнаружение ошибок и нагрев печати. Рекомендуем оставить включенными для лучшего результата.



1. Интеллектуальное освобождение

Автоматически регулирует высоту и скорость освобождения, решая проблемы трещин моделей или ошибки печати из-за чрезмерного давления и силы высвобождения, повышая качество и успешность.

2. Интеллектуальное отключение

При большой площади экспозиции поверхностное натяжение и вязкость смолы могут задерживать ось Z или движение смолы, вызывая ошибки печати. Включение интеллектуального отключения автоматически регулирует задержку для улучшения результата.

3. 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.

Обнаружение дефектов модели Выявляет неполные модели из-за различных проблем печати.

При обнаружении дефекта проверьте LCD-экран и световой путь на пыль и препятствия.

4. Нагрев печати

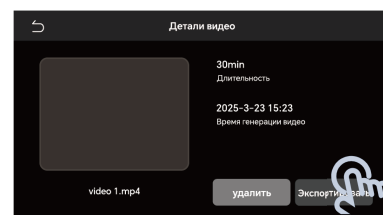
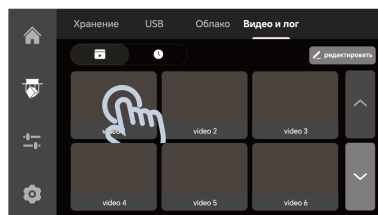
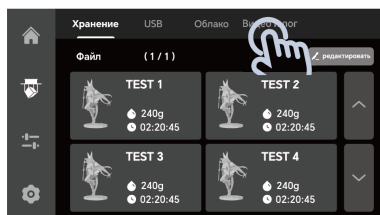
Нагревает до заданной температуры перед печатью и поддерживает во время процесса. Рекомендуется при температуре ниже 15 °C для предотвращения отсоединения и отсутствия частей.



При длительном нагревании резервуар для смолы может нагреваться. Не прикасайтесь к нему напрямую и примите надлежащие меры предосторожности.

5. Интервальная съемка

Видео можно экспортировать через “Видео и лог” .



Уберите крышку камеры перед использованием.

6. AI-обнаружение

AI анализирует изображение камеры и более точно следит за состоянием модели. Уберите крышку камеры перед использованием.

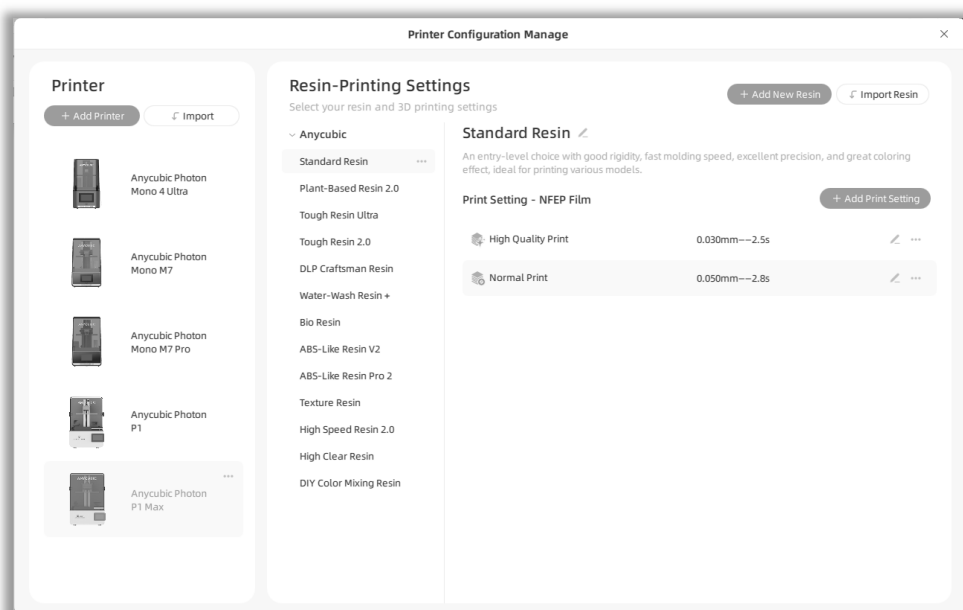
7. Компенсация нижней части оси Z

Рекомендуется включить компенсацию нижней части оси Z во время печати непосредственно на платформе для печати, чтобы уменьшить отклонение по вертикали.

Запуск печати возможен с 3D-принтера, приложения Anycubic или Anycubic Workshop (программа нарезки). Для новичков рекомендуем запускать печать непосредственно на принтере.

Начать печать на 3D-принтере

1. Используйте программное обеспечение Anycubic Photon Workshop для обработки файла 3D-модели. Установщик ПО Anycubic Photon Workshop и инструкция доступны в “Slicer_Global” на USB-накопителе.
2. При настройке параметров в программе нарезки выберите группу в соответствии с вашим типом смолы.

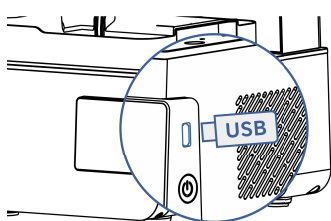


Выберите группу параметров по смоле.

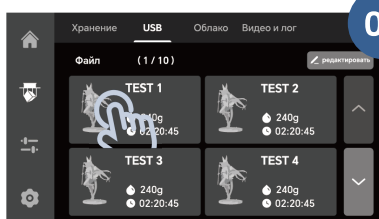
Если используется сторонняя смола, введите данные в “Help- Resin Exposure Time” для оптимального времени экспозиции. Подробные шаги см. в главе 9: «Тест смолы» в данном руководстве.

3. Сохраните файл со слайсами на USB-накопитель.

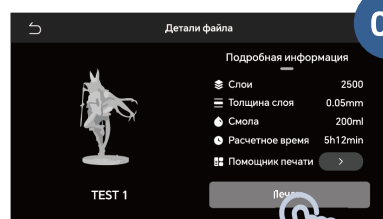
4. Затем вставьте USB-накопитель в принтер. Затем выберите файл для печати.



01



02



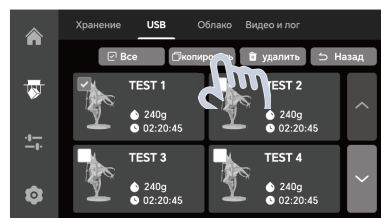
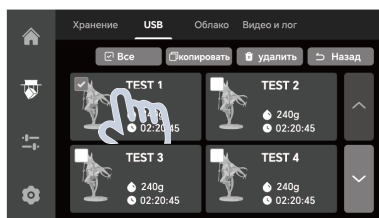
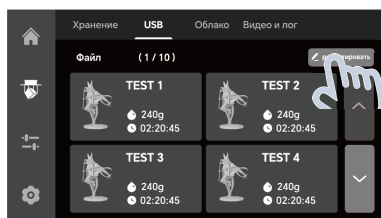
03



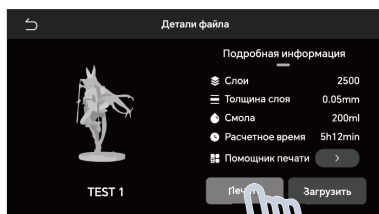
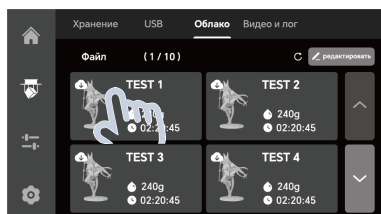
- Рекомендуется использовать USB-накопитель, поставляемый вместе с принтером. Если используется другой USB-накопитель, убедитесь, что емкость USB-накопителя не превышает 64Г, и поддерживает формат FAT/FAT32.

- Поддерживаются только файлы .pp1m. Поместите их в корень USB, чтобы избежать ошибок чтения.

- После копирования файлов с USB-накопителя во внутреннюю память можно начать печать непосредственно с принтера.



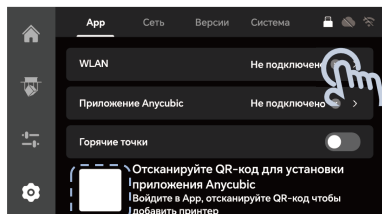
- После подключения к сети и входа в учетную запись Anycubic Cloud вы можете загрузить файлы из облака и начать печать непосредственно с принтера.



Начать печать в приложении Anycubic App

Сначала подключите принтер к приложению Anycubic для удаленной загрузки и мониторинга.

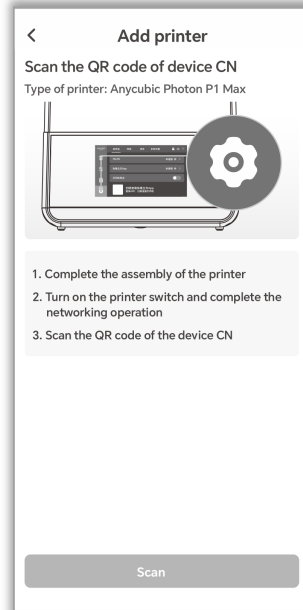
1. Подключитесь к сети и добавьте принтер в приложении Anycubic (Пропустите если уже сделано при первой настройке).
Найдите «Anycubic» в App Store или Google Play или отсканируйте QR-код на принтере, чтобы загрузить приложение «Anycubic».



Подключит
ся к сети

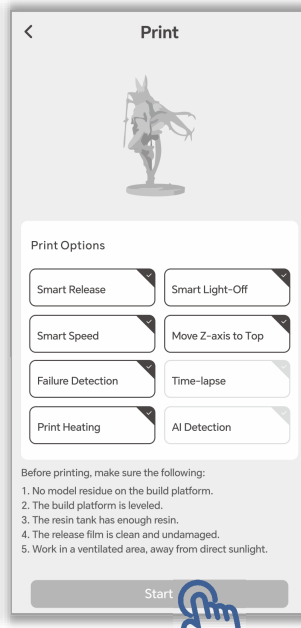
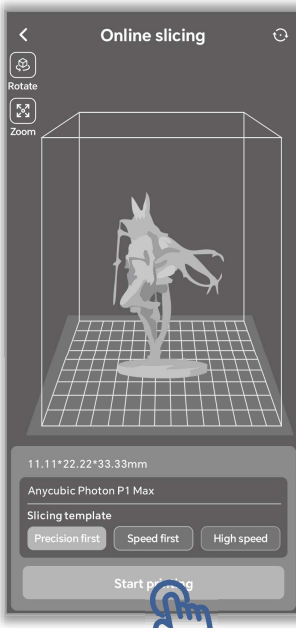
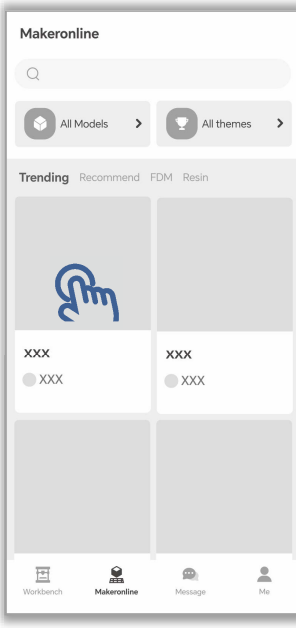
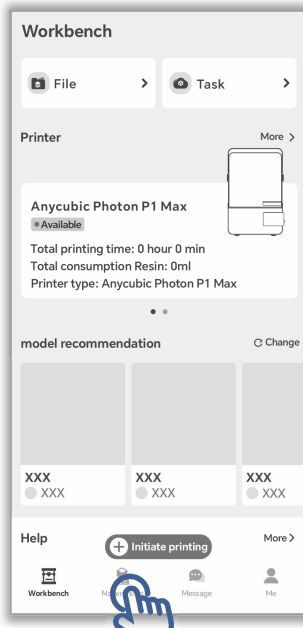


Зарегистрируйтесь и войдите,
затем добавьте принтер



Считайте QR-код, чтобы
добавить принтер

2. Начать печать в приложении Anycubic App

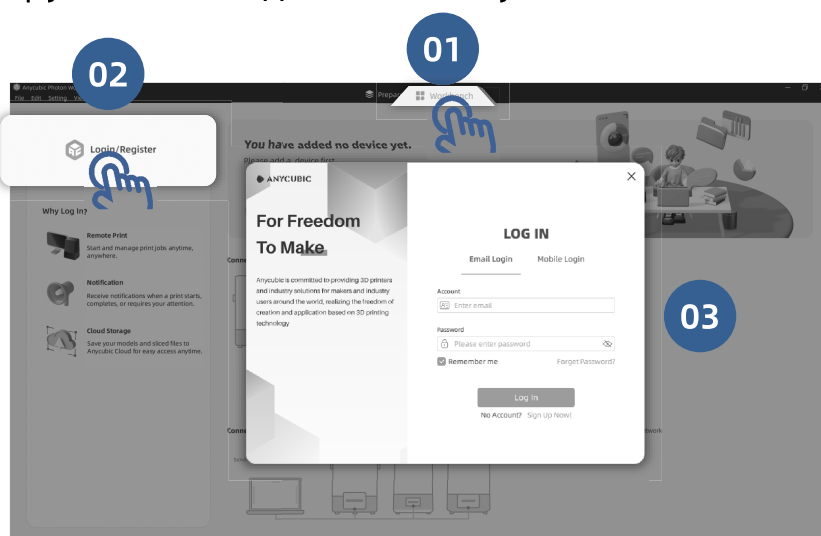


Выберите модель для печати

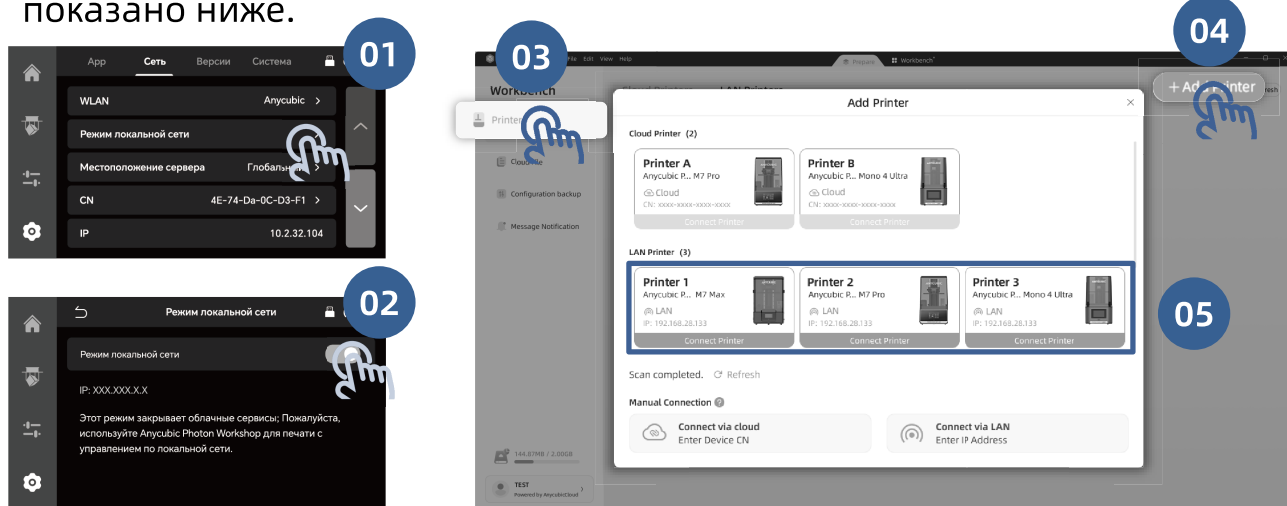
Начать печать в Anycubic Photon Workshop

Установщик ПО Anycubic Photon Workshop и инструкция доступны в “Slicer_Global” на USB-накопителе. Сначала подключите принтер к сети. Затем следуйте шагам для начала печати через программу нарезки.

1. Зарегистрируйтесь и войдите в систему.



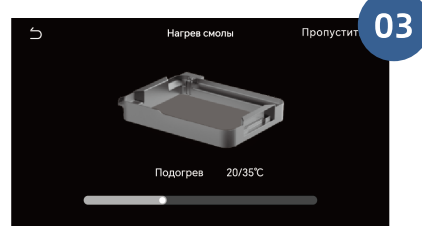
2. Если принтер привязан к вашему аккаунту в Anycubic App, зарегистрируйтесь в PhotonWorkshop – облачная информация обновится. Кроме того, принтер можно связать через LAN, как показано ниже.



! Режим LAN и Cloud одновременно недоступны. При соединении через LAN произойдет отключение от Anycubic App.

Перед печатью

Перед печатью принтер проверяет файл и статус системы, нагревает смолу для правильной работы. При возникновении ошибки на принтере появится QR-код ошибки. Отсканируйте код и следуйте инструкциям.



1. Проверка файла

Проверяет целостность файла. При ошибке проверьте нарезанный файл.

2. Обнаружение состояния принтера

Нулевая позиция оси Z

Ось Z поднимается в верхнюю нулевую позицию, проверьте работу концевого положения.

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.

Обнаружение остатка

Перед запуском печати проверьте, нет ли твердого остатка* в резервуаре для смолы. Если обнаружены остатки, очистите ванну и проверьте еще раз.

* твердым остатком считается остаток высотой не менее 1 мм и поперечным сечением не менее 3*3 мм²

Тест калибровки

Проверьте, откалибрована ли платформа. В случае ошибки выполните калибровку платформы в Инструменты-Другое-Ассистент калибровки.

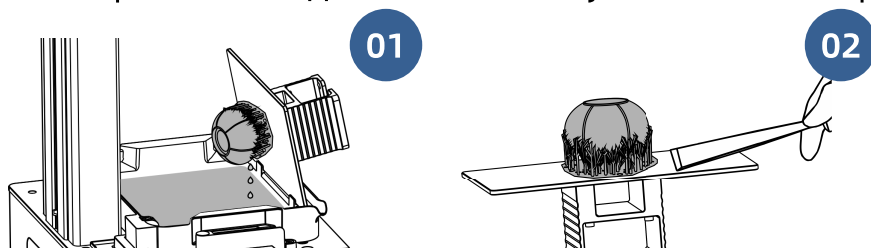
3. Нагрев смолы

При необходимости можно также пропустить нагрев. Если этот параметр не включен, то во время печати подача не будет выполняться. Пожалуйста, будьте осторожны, поскольку низкая температура окружающей среды и недостаточное время нагрева могут привести к неудаче печати.

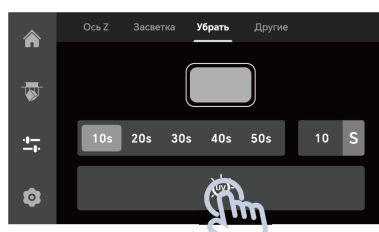
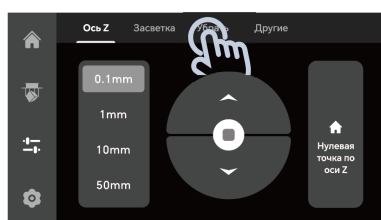
После печати

После печати оперативно обработайте и переработайте остаточную смолу.

1. После завершения печати и когда остатки смолы 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.

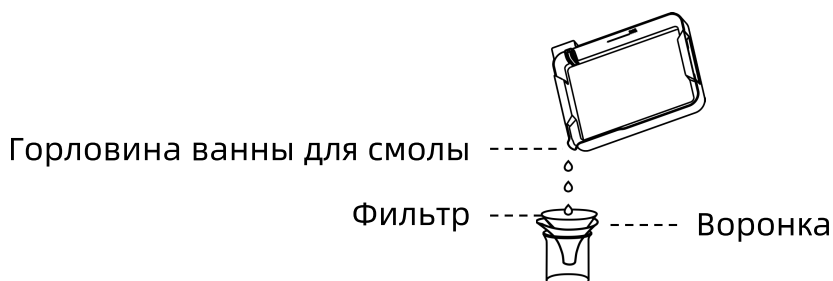


2. Включите функцию очистки ванны после частичного отверждения смолы, чтобы избежать повреждения ЖК-экрана и принтера.



Удалите силикон
пластиковым скребком

3. Слейте остатки смолы через передний носик, профильтруйте через воронку и фильтр. Файл модели воронки хранится на прилагаемом USB-накопителе, распечатайте его при необходимости.

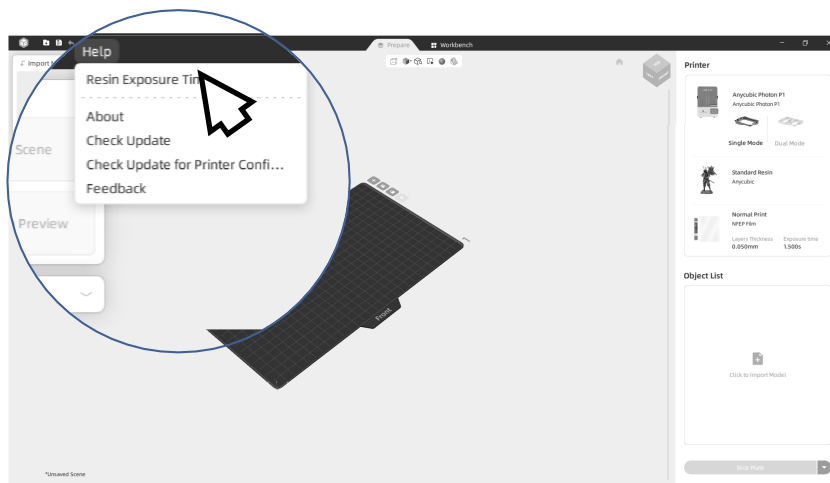


НЕ выливайте смолу с задней стороны – это может повредить принтер.

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

Функция калибровки смолы позволяет протестировать оптимальное время экспозиции для различных смол и температуры окружающей среды на данном принтере.

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



2. Завершите настройки калибровочного теста и выполните нарезку.

Разделение платформы для печати: Разделите платформу печати на несколько равных участков соответствующего количества.

Шаг времени экспозиции: Время экспозиции для первой области задается в параметрах резки.

Normal Layers	
Layers Thickness	0.050 mm
Normal Exposure Time	1.500 s
Off Time	2.000 s
Wait Before Lift	0.000 s
Wait After Lift	0.000 s

Resin Exposure Time Calibration		
1	3	5
1.5	2.5	3.5
2	4	6
2	3	4

Print Platform Partitions: 6
Divide the print platform equally into several areas of the corresponding number.

Exposure Time Step: 0.5
The exposure time for the first area is set in your resin print setting. Each subsequent area's exposure time will increase by step value.

Select Model for Calibration
The model you select will be auto-copied to each area's center. If the selected model exceeds the area size, it will be scaled down to fit.

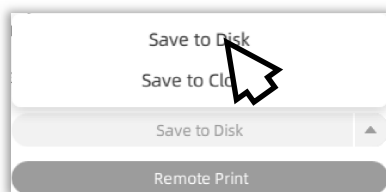
☒ Use preset model ☐ Select from object list

Selected Model: RERF.stl

Slide for Calibration

3. Проверьте шаг времени экспозиции и параметры резки в интерфейсе предварительного просмотра, затем экспортируйте файл калибровки смолы.

Сохраните файл на USB-накопитель и запустите печать или начните удаленную печать.

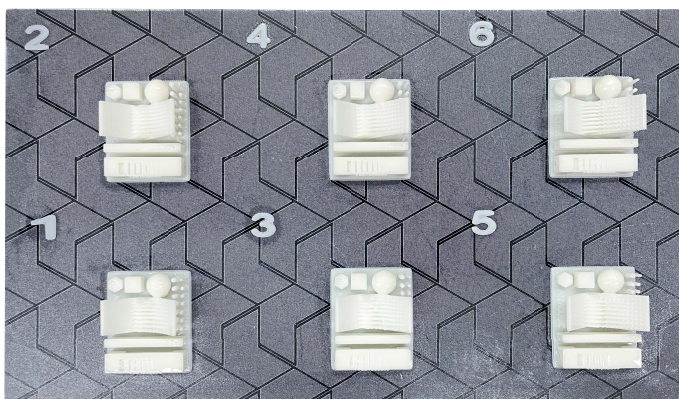


4. Время экспозиции можно изменить в интерфейсе калибровки смолы на принтере. Затем Печать файла.



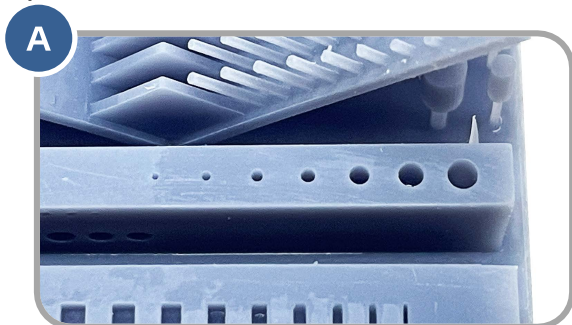
Внимание: Время экспозиции для каждой площади должно строго увеличиваться по возрастанию.

5. После окончания печати снимите и очистите модель.



Модели пронумерованы соответствующей цифрой

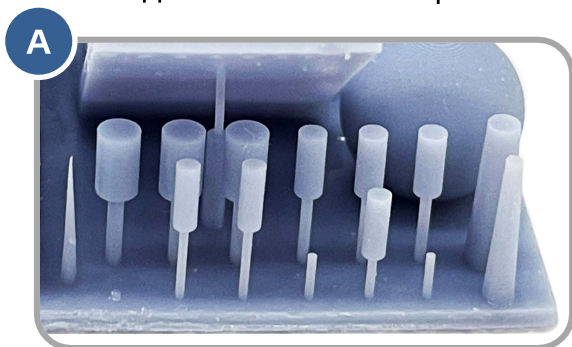
6. Сравните результаты печати моделей различных номеров, затем выберите время экспозиции модели соответствующего номера в качестве параметра печати в соответствии с конкретными требованиями к модели. Возьмем в качестве примера моделей А и В.



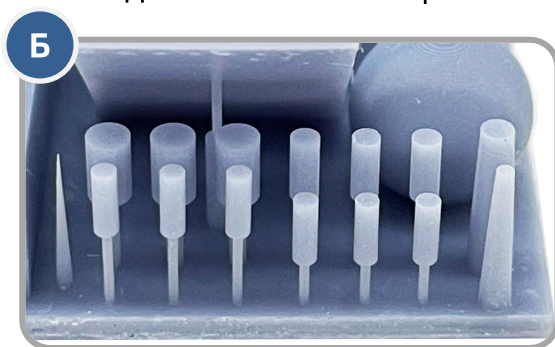
Создано больше отверстий



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 Б 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.

Подсказка: В USB есть шаблон "R_E_R_F" для тестирования экспозиции смолы.

Выравнивание

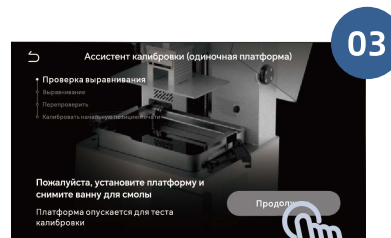
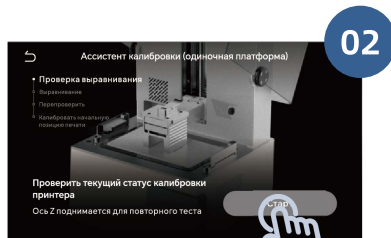
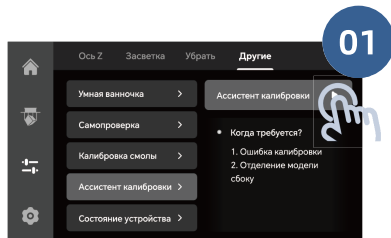
Принтер разработан так, чтобы для первого использования не требовалась калибровка. Однако, перекалибруйте принтер в следующих сценариях:

- Принтер упал на землю.
- Смена новой печатной платформы или ЖК-экрана.
- Напечатанный объект прилип к баку с смолой вместо печатной платформы.

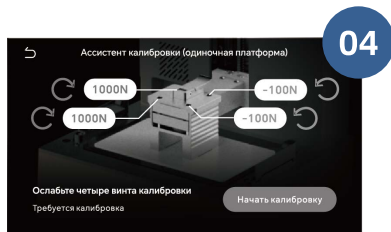


Отсканируйте QR-код для обучения калибровке

Пожалуйста, следуйте указанным ниже шагам для установки и повторной калибровки.



Убедитесь, что ванна для смолы снята



Если требуется выравнивание, нажмите «Начать выравнивание»



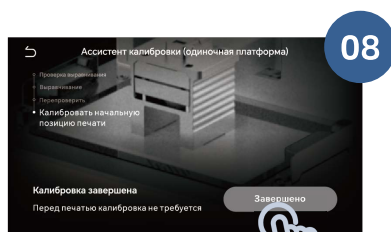
Дождитесь завершения перемещения оси Z



Поверните винты калибровки по инструкции



Дождитесь повторного теста

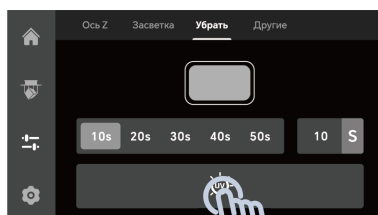


Назначьте стартовую позицию печати. Калибровка завершена

Техническое обслуживание ванны

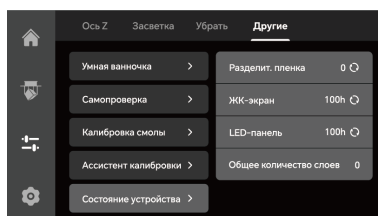
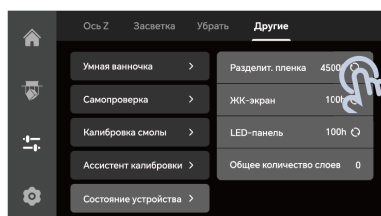
- **Удаление оставшейся смолы от разделительной пленки:**

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 печатных слоев отображается в разделе Другое- Состояние устройства. Своевременно проверяйте их и заменяйте токопроводящую пленку во избежание ошибок печати или даже повреждения принтера.

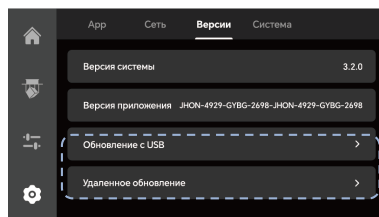
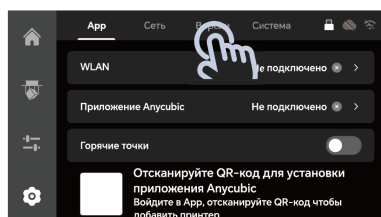


После завершения
замены нажмите,
чтобы сбросить

- 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. Никогда не погружайте смарт-резервуар для смолы в воду, спирт или чистящие средства во избежание повреждения.

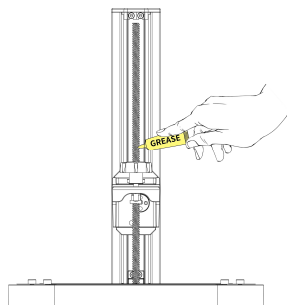
Обновление встроенного ПО

- **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.



Техническое обслуживание оси Z

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



Очистка принтера

- **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.

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.