

Anycubic Photon P1

▶ Руководство пользователя

Уважаемый пользователь,

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

Посмотрите видео распаковки, руководство пользователя, технические статьи и прочее.

<https://anycubic.com/supportCenter>



Быстрый старт

Воспользуйтесь онлайн-руководством для быстрого старта.

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



Ознакомьтесь с моделями

Откройте для себя Makeronline – сообщество, в котором доступны бесплатные модели.

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



Anycubic Wiki

Для получения дополнительных материалов, таких как руководства по обслуживанию и замене комплектующих.

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

Если у вас возникнут вопросы, пожалуйста, посетите сайт

<https://support.anycubic.com> , чтобы связаться с нами.

Правообладатель: «Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd», все права защищены

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 острое 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.



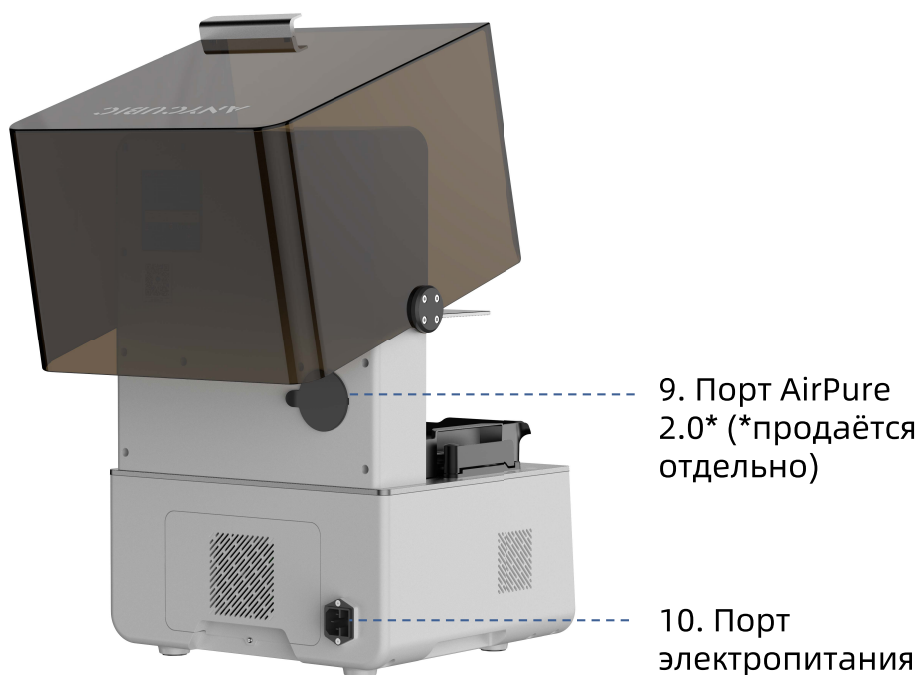
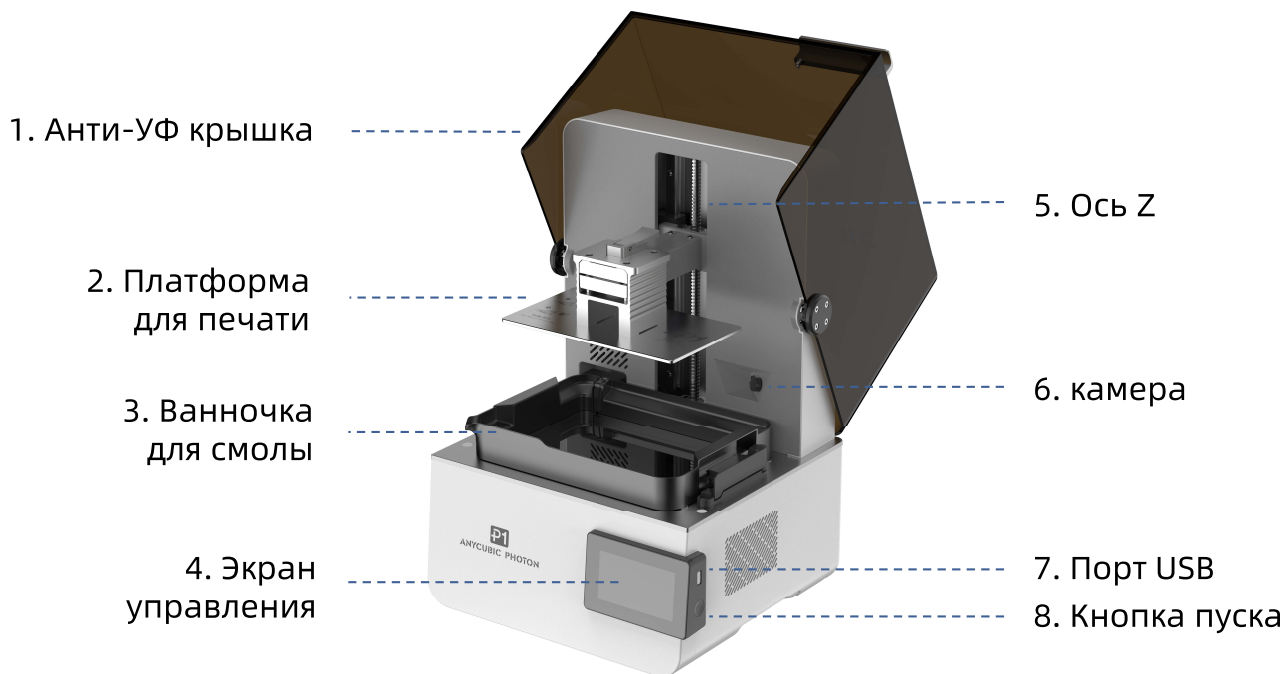
Не самостоятельно разбирайте и собирайте 3D принтер Anycubic. Если у вас возникнут какие-либо вопросы, обратитесь к персоналу по послепродажному обслуживанию Anycubic.

Оглавление

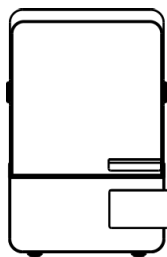
1. Общий вид принтера	5
2. Упаковочный лист	6
3. Параметры принтера	7
4. Рекомендуемые параметры печати	8
5. Описание функции сенсорного экрана	9
6. Подготовка	13
7. Настройки печати	15
8. Печать начинается	17
9. Тест смолы	23
10. Техническое обслуживание	26
11. Типичные дефекты	29

Общий вид принтера

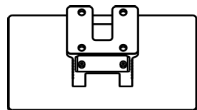
Все изображения предоставлены только для справки. Пожалуйста, обратитесь к фактическому объекту.



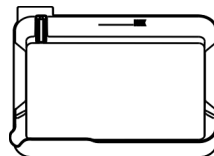
Упаковочный лист



Аnycubic Photon
P1



Платформа
для печати



Ванночка
для смолы



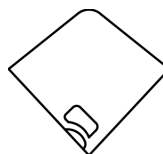
Влажная
салфетка



Набор ключей



Защитная
экипировка



Воронка



Шпатель
Скребок



USB-
накопитель



Шнур
питания



Руководство
пользователя

Параметры принтера

Параметры печати

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

Спецификация

ЖК-экран	10,1-дюймовый 14K
Технология для источника света	COB-светодиод
Разрешение XY	13312 * 5120
Точность по оси Z	0,02 мм
Толщина слоя	0,02~0,15 мм
Номинальное напряжение	100-120 V~ / 200-240V~
Номинальная мощность	215 Вт

Физические размеры

Размеры	366 мм(Д) *338 мм(Ш) *539 мм(В)
Объем печати	223 мм(Д) *126 мм(Ш) *230 мм(В)
Масса принтера	13,6 кг

Беспроводная сеть Wi-Fi

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 VJD	
Температура (°C)		15~ 40				
Толщина слоя (мм)		0,05	0,03	0,05	0,03	0,05
Нормальные слои	Нормальное время экспозиции (с)	2	1,5	2,1	1,6	2,4
	Задержка выключения света (с)	2	2	2	1	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	1	1	1
	Время экспозиции базовых слоев(с)	20	20	35	35	20
	Время отключения нижней части(с)	30	30	30	30	30
	Ожидание снизу до подъема(с)	0	0	0	0	0
	Ожидание снизу после подъема(с)	0	0	0	0	0
Интеллект. откл. света		√				
Управление печатью обычных слоев	Шаг [1]	Расстояние подъема Z (мм)	4	4	4	4
		Скорость подъема Z (мм/с)	3	3	3	3
		Скорость ретракта (мм/с)	3	3	3	3
	Шаг [2]	Расстояние подъема Z (мм)	5	5	5	5
		Скорость подъема Z (мм/с)	8	8	8	8
		Скорость ретракта (мм/с)	8	8	8	8
Количество переходных слоев		45	45	45	45	45
Управление печатью нижних слоев	Шаг [1]	Расстояние подъема Z (мм)	5	5	5	5
		Скорость подъема Z (мм/с)	3	3	3	3
		Скорость ретракта (мм/с)	3	3	3	3
	Шаг [2]	Расстояние подъема Z (мм)	5	5	5	5
		Скорость подъема Z (мм/с)	3	3	3	3
		Скорость ретракта (мм/с)	3	3	3	3
Расширенный режим управления	Уровень сглаживания		16	16	16	16
	Уровень серого		3	3	3	3
	Размытие изображения		4	4	4	4

--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.

Переключение в одиночный/двойной режим (комплект для двойного режима продается отдельно)

Статус платформы печати/ резервуара для смолы

Главное меню



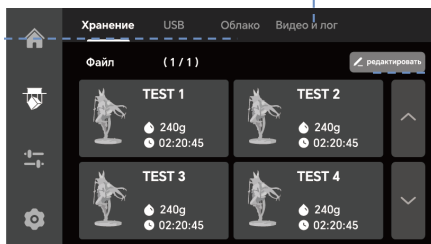
Температура смолы

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:



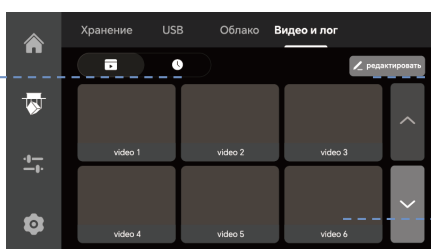
Информация о файле печати

Настройка функции печати

Начать процесс

Видео и лог:

Переключение на видеоролики/ журналы печати



Нажмите, чтобы отредактировать файлы

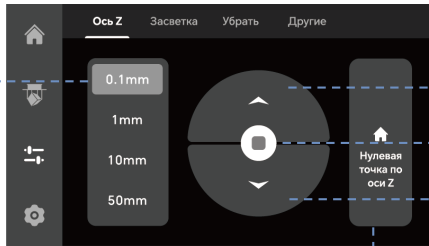
Короткое нажатие: просмотр свойств

Описание функции сенсорного экрана

Инструменты

Ось Z:

Нажмите, чтобы выбрать шаг перемещения по оси Z



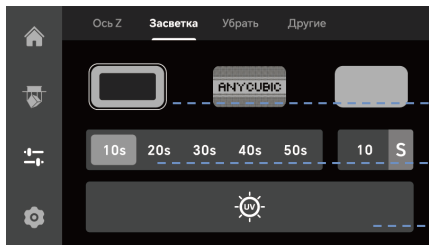
Переместить вверх по оси Z

Остановить ось Z

Переместить вниз по оси Z

Вернуться в нулевое положение

Экспозиция:

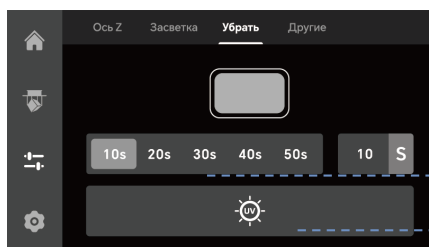


Выберите одно изображение экспозиции

Установите время процесса

Начать процесс

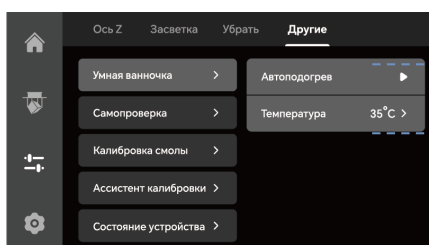
Убрать:



Установите время процесса

Начать процесс

Другие- Smart-резервуар для смолы:



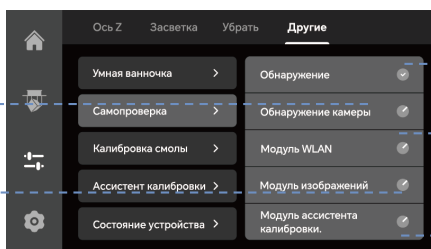
Запуск нагрева

Настройка температуры нагрева

Инструменты

Другие- Самопроверка:

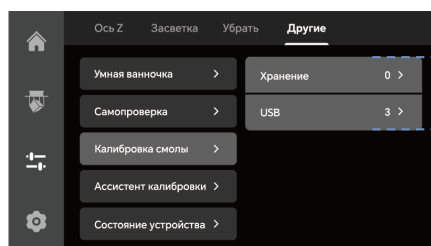
Проверка подключения камеры
Проверка модуля дисплея



Определение усилия при запуске

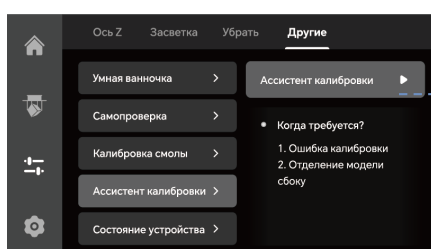
Проверка модуля WLAN
Проверка модуля вспомогательного выравнивания

Другие- Калибровка смолы:



Локальный список файлов
Список файлов USB-накопителя

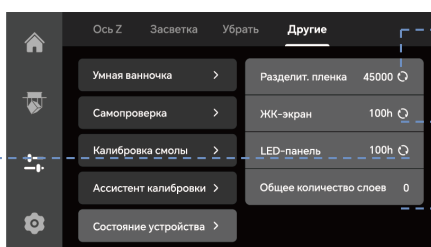
Другие- Ассистент калибровки:



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 слоёв

Описание функции сенсорного экрана

Настройки

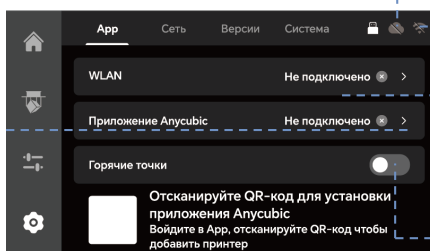
App:

Подключение к облаку

Состояние сетевого подключения

Состояние сетевого подключения

Подключение к приложению

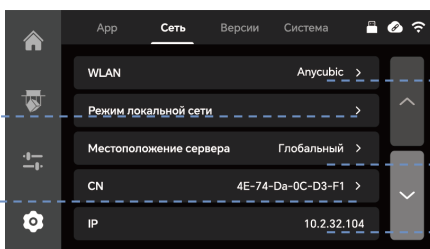


Точка доступа принтера (скрывается при подключении к сети)

Сеть:

Включение/выключение режима LAN

Адрес сетевой карты принтера



Состояние сетевого подключения

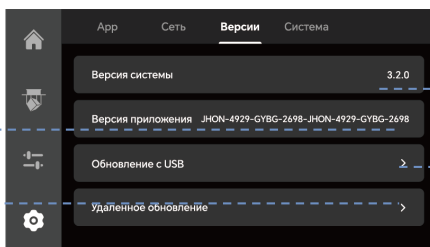
Установить сервер

IP-адрес

Версия:

Версия приложения

OTA-обновление



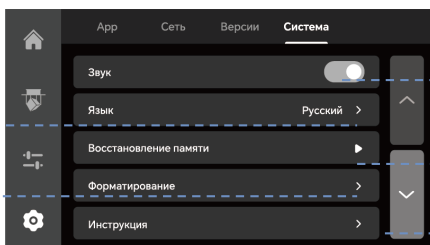
Версия системы

Обновление по USB

Система:

Установите язык

Форматирование



Используется для включения / выключения звука сенсорного экрана

Восстановление памяти

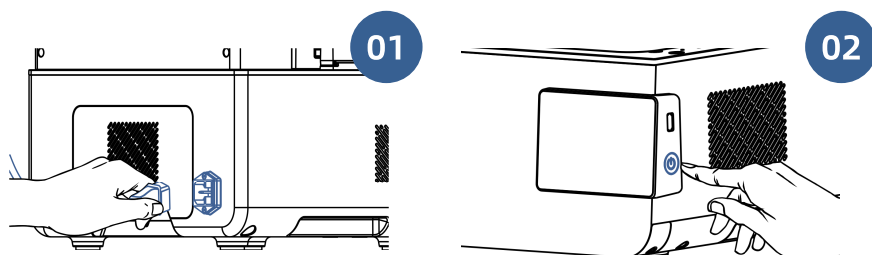
Руководство

Подготовка

Пожалуйста, разместите 3D-принтер на устойчивом, ровном рабочем столе и эксплуатируйте его в открытом, хорошо проветриваемом помещении вдали от солнечных лучей. При первом использовании следуйте инструкции.

1. Распакуйте и проверьте все аксессуары перед использованием.

2. Подключите блок питания. Нажмите кнопку запуска на 1 секунду для включения (для выключения удерживайте кнопку 2 секунды).



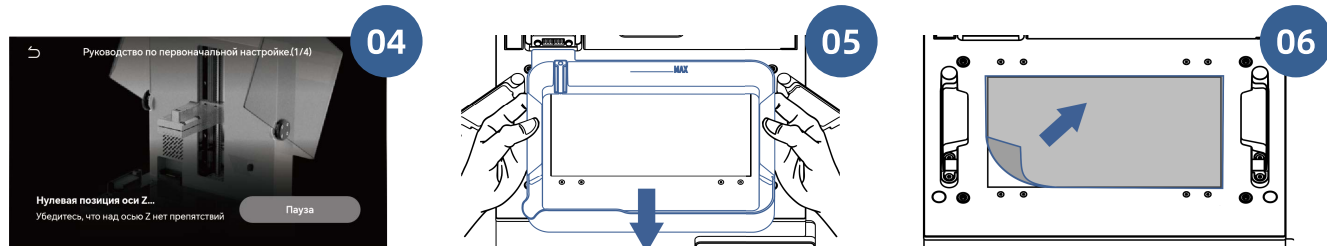
3. Следуйте инструкции на экране для первой настройки.



Выберите язык

Для пользователей из материкового Китая следует выбрать опцию «Китай», для всех остальных регионов – «Глобальный»

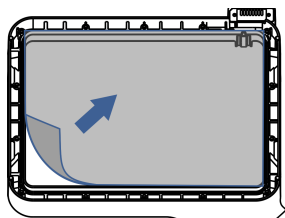
Начать первоначальную настройку



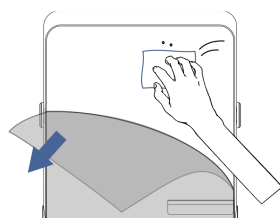
Дождитесь подъёма по оси Z

Снимите защитные плёнки перед эксплуатацией

3. Следуйте инструкции на экране для первой настройки.

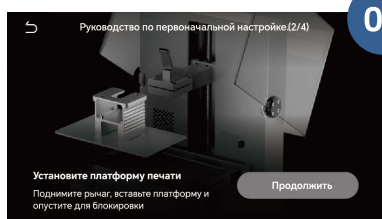


07



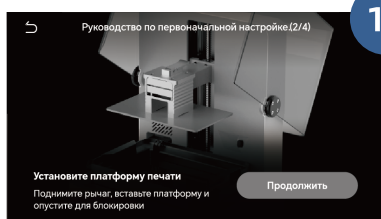
08

Протрите внешнюю сторону откидной крышки после удаления плёнки



09

Установите печатную платформу



10



11

Установите ванночку для смолы

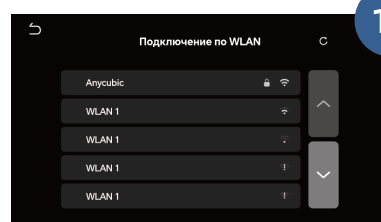


12



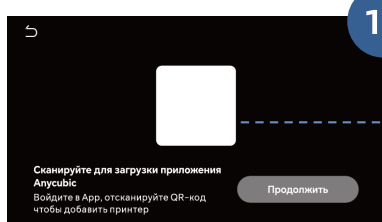
13

Налейте смолу. Не превышайте отметку Max



14

Подключитесь к сети



15



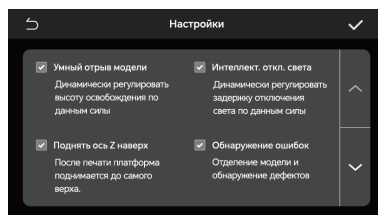
Привязать принтер к аккаунту

Скачать приложение



- Проверьте плёнку перед установкой ванночки для смолы. При повреждении замените плёнку, чтобы не повредить принтер.
- При работе надевайте перчатки и маску: контакт со смолой или её запах могут вызвать дискомфорт.

Перед началом работы вы можете настроить функции печати. По умолчанию включены функции умного подъема, автоматического отключения света, обнаружения неполадок и подогрева при печати. Для лучшего качества печати рекомендуется оставить их включенными.



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

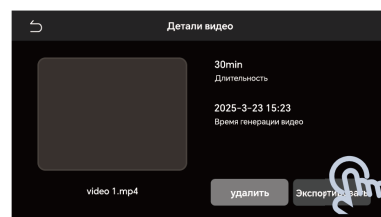
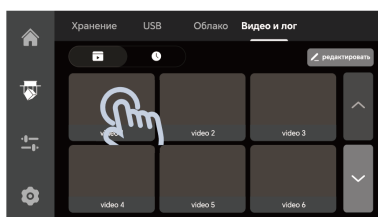
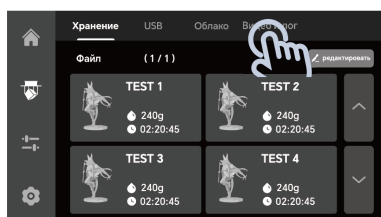
Нагревает до заданной температуры перед печатью и поддерживает во время процесса. Рекомендуется при температуре ниже 15 °C для предотвращения отсоединения и отсутствия частей.



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” .



Снимите крышку камеры перед использованием

6. AI-обнаружение

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

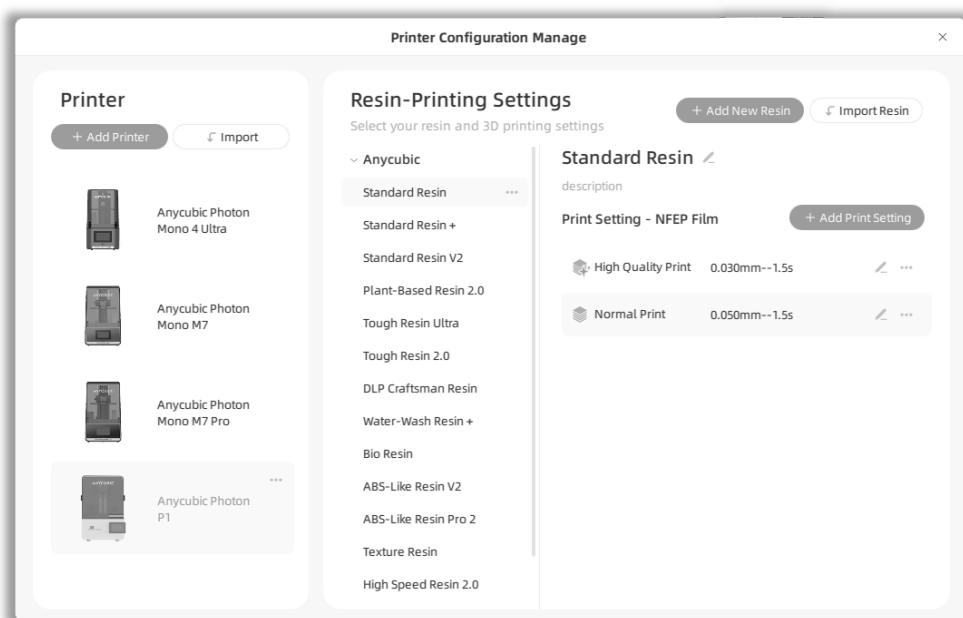
7. Компенсация нижней части оси Z

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

Запустить задачу печати можно на принтере, в мобильном приложении Anycubic или в слайсере Anycubic Workshop. Новичкам рекомендуется начинать 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.

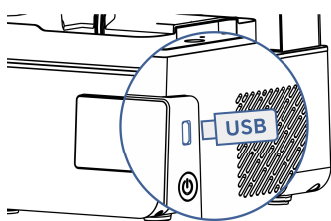


Выберите группу параметров по смоле.

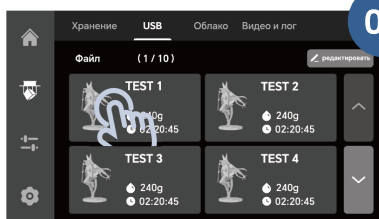
Если используется сторонняя смола, введите данные в “Help- Resin Exposure Time” для оптимального времени экспозиции. Подробные шаги см. в главе 9: «Тест смолы» в данном руководстве.

3. Сохраните файл со слайсами на USB-накопитель.

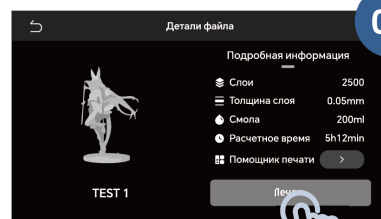
4. Вставьте USB-накопитель в правый USB-порт. Затем выберите файл для печати.



01



02

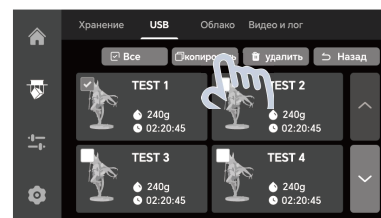
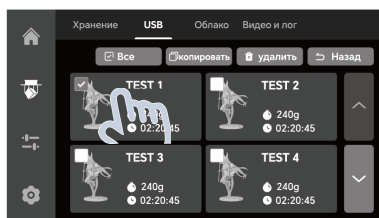
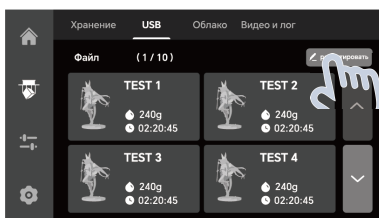


03

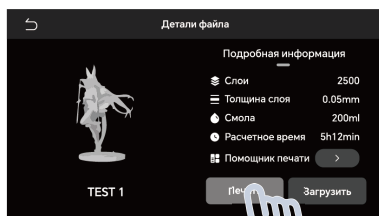
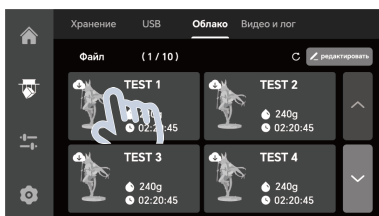


- Рекомендуется использовать поставляемый нами USB-накопитель. Если вы применяете собственный USB-накопитель, убедитесь, что он отформатирован в FAT/FAT32 и его объем не превышает 64 Гб.
- Поддерживаются только файлы .pp1. Поместите их в корень USB, чтобы избежать ошибок чтения.

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



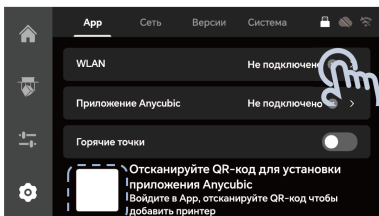
• После подключения к сети и входа в учетную запись Anycubic Cloud вы можете загрузить файлы из облака и начать печать непосредственно с принтера.



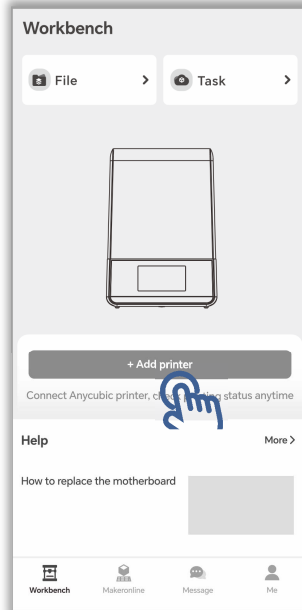
Начать печать в приложении Anycubic App

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

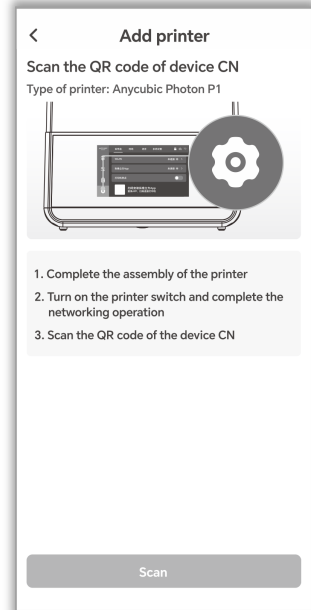
1. Подключитесь к сети и добавьте принтер в приложении Anycubic (Пропустите если уже сделано при первой настройке).
Найдите «Anycubic» в App Store или Google Play или отсканируйте QR-код на принтере, чтобы загрузить приложение «Anycubic».



Подключитесь к сети

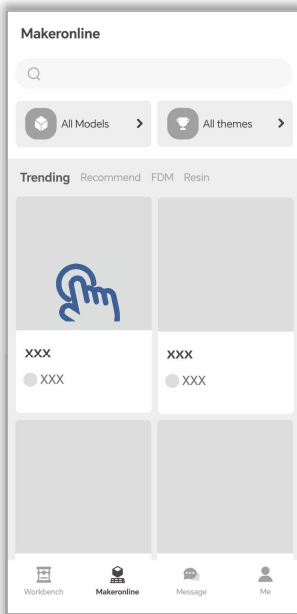
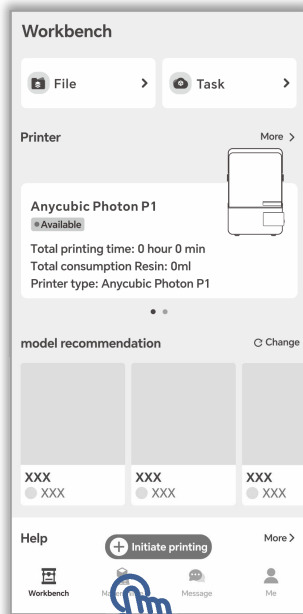


Зарегистрируйтесь и войдите в аккаунт, затем добавьте принтер

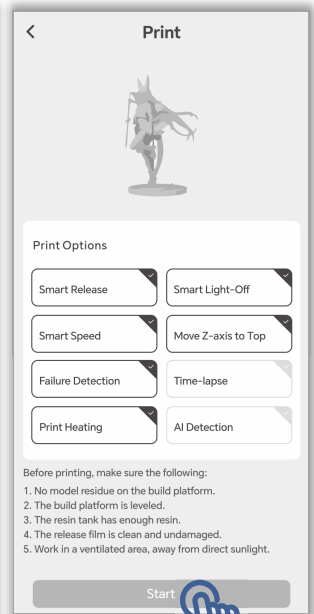
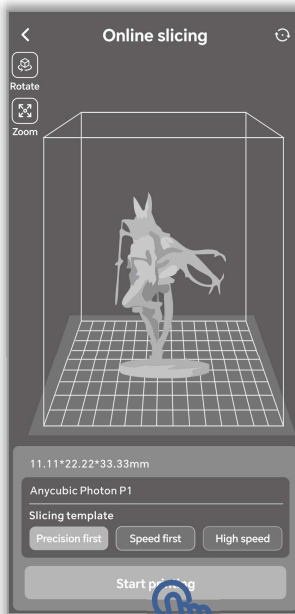


Отсканируйте QR-код и добавьте принтер

2. Начать печать в приложении Anycubic App



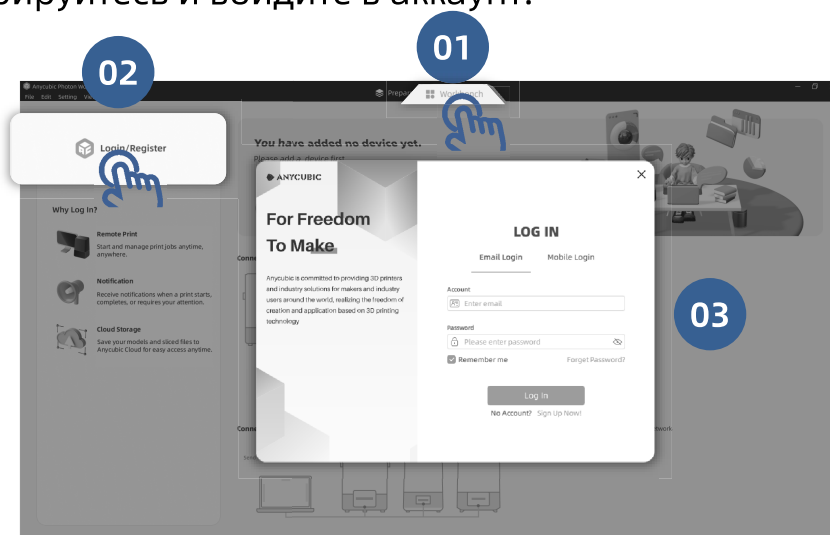
Выберите модель для печати



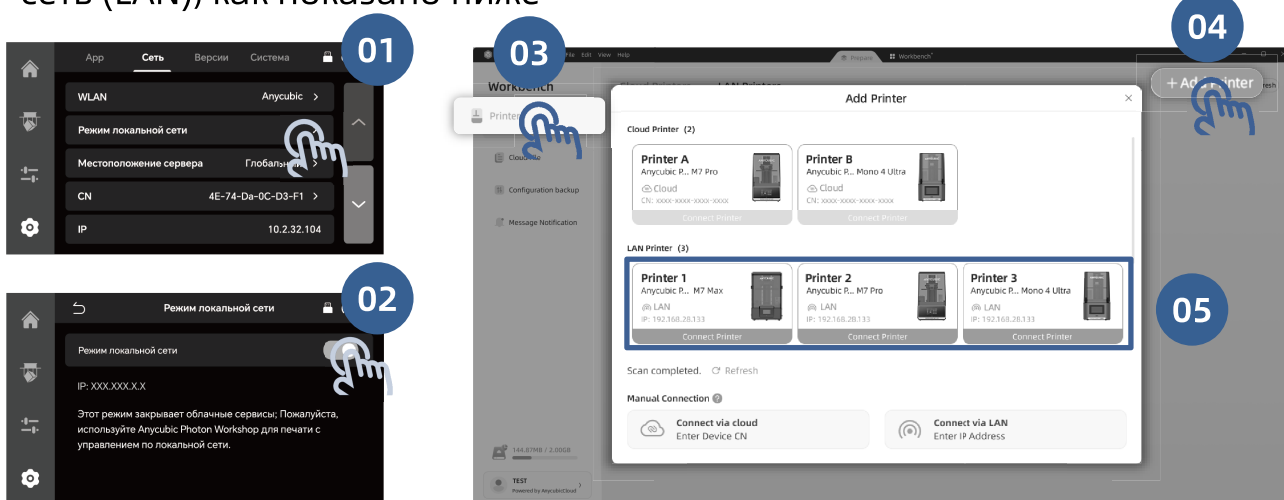
Начать печать в Anycubic Photon Workshop

ПО Anycubic Photon Workshop для нарезки моделей и сопроводительная документация доступны в каталоге «Slicer_Global» на USB-накопителе. Предварительно требуется обеспечить подключение принтера к сети. После этого выполните нижеописанные шаги для запуска печати из слайсера.

1. Зарегистрируйтесь и войдите в аккаунт.



2. При условии привязки принтера к учётной записи в приложении Anycubic необходимо выполнить регистрацию данной учётной записи в слайсере PhotonWorkshop для актуализации данных в облачном хранилище. Кроме того, принтер можно подключить через локальную сеть (LAN), как показано ниже



! Режим LAN и Cloud одновременно недоступны. При подключении принтера через LAN он будет отключён в приложении Anycubic.

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 концевой 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.

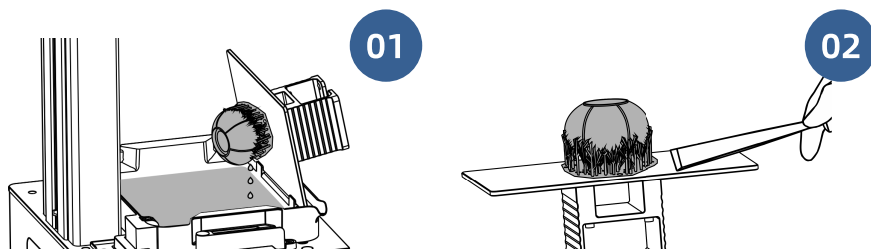
3. Нагрев смолы

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.

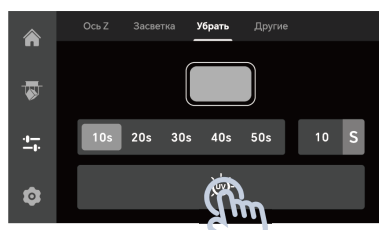
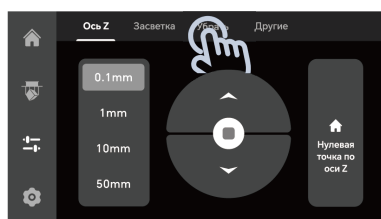
После печати

После печати оперативно обработайте и переработайте остаточную смолу.

1. После печати дождитесь, пока смола перестанет капать, и снимите печатную платформу. Удалите модель металлическим скребком, затем промойте её 95 %-м спиртом или другим моющим средством. После этого высушите модель и проведите её дозасветку.

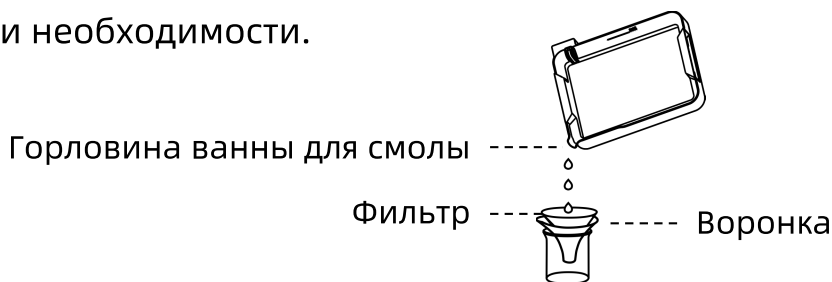


2. Включите функцию очистки ванночки, когда смола частично затвердела, чтобы не повредить LCD-экран и принтер.



Удалите слой смолы пластиковым скребком

3. Слейте оставшуюся смолу через сливной носик ванночки и отфильтруйте её с помощью фильтра и воронки. Файл модели воронки сохранён на прилагаемом USB-накопителе, напечатайте его при необходимости.



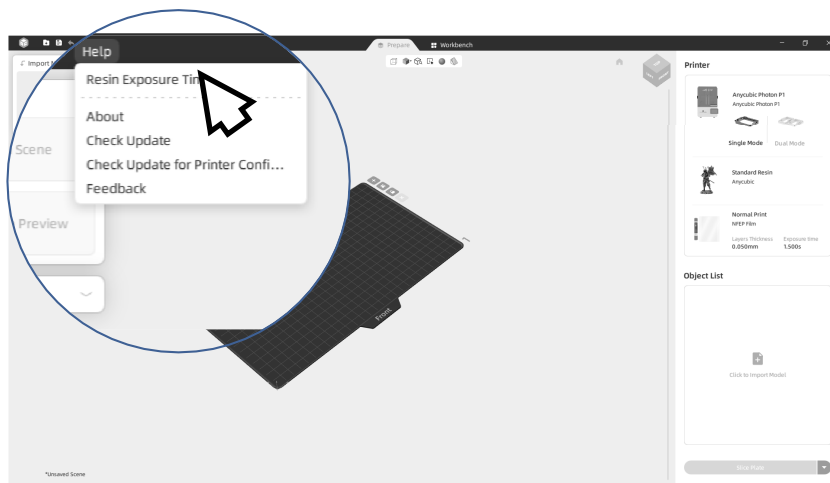
Не наливайте смолу с задней части ванны во избежание повреждений

4. Если вы не используете принтер в течение длительного времени, очистите ванночку для смолы и храните смолу в герметичном контейнере вдали от света.

Тест смолы

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

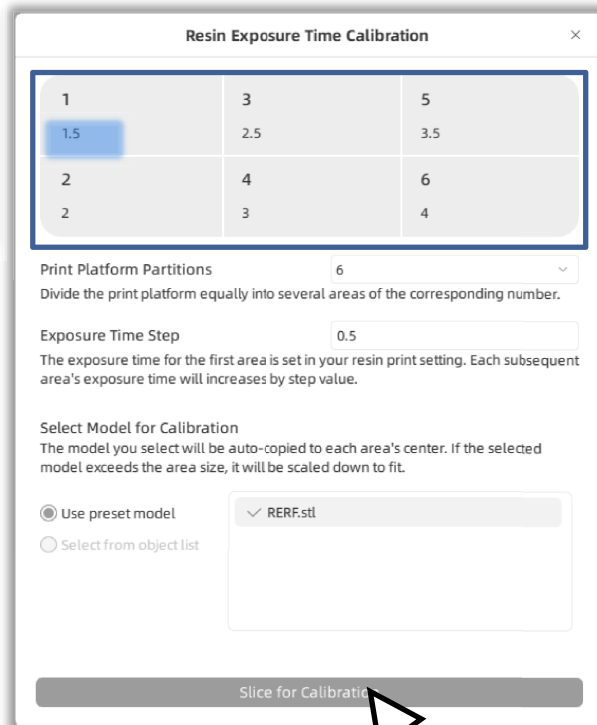
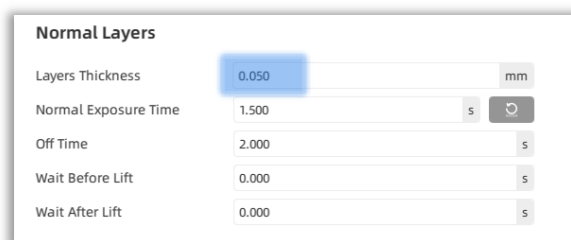
1. В Photon Workshop импортируйте пользовательский тестовый файл или введите время экспозиции смолы и используйте шаблон.



2. Завершите настройки калибровочного теста и выполните нарезку.

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

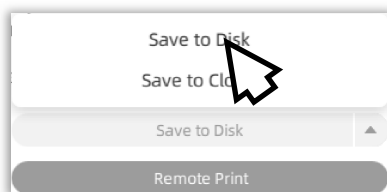
Шаг времени экспозиции: Время экспозиции для первой области задается в параметрах резки.



Тест смолы

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.

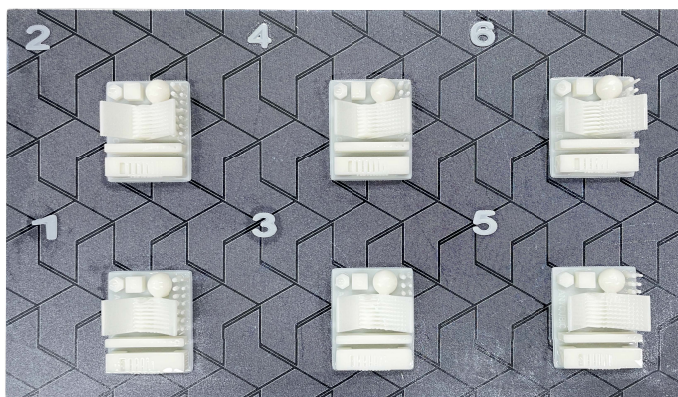


4. Время экспозиции можно изменить в интерфейсе калибровки смолы на принтере. Затем Печать файла.



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

5. После окончания печати снимите и очистите модель.



Модели пронумерованы соответствующей цифрой

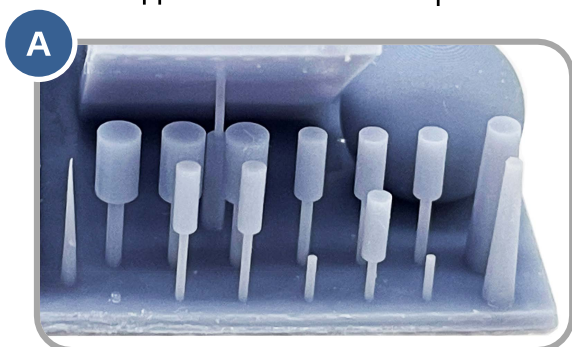
6. Сравните результаты печати моделей различных номеров, затем выберите время экспозиции модели соответствующего номера в качестве параметра печати в соответствии с конкретными требованиями к модели. Возьмем в качестве примера моделей А и В.



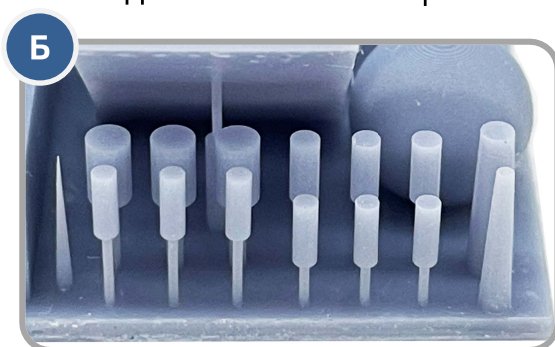
Создано больше отверстий



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:

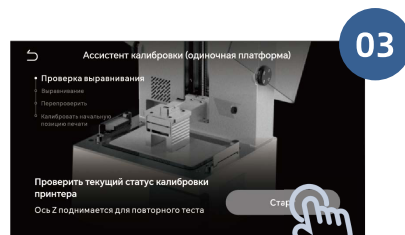
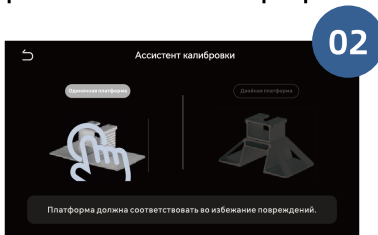
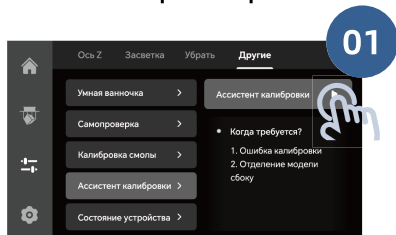
- Принтер упал .
- Печатная платформа или LCD-экран были заменены.
- Деталь приклеивается к ванночке, а не к печатной платформе.



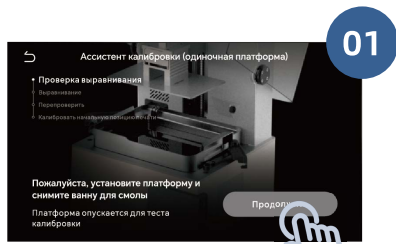
Отсканируйте QR-код, чтобы посмотреть инструкцию по выравниванию

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

1. Выберите режим калибровки по платформе.



2. Выполните выравнивание.



Убедитесь, что ванна для смолы снята



Если требуется выравнивание, нажмите «Начать выравнивание»



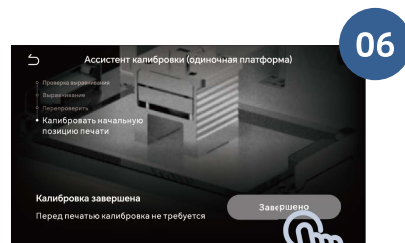
Дождитесь завершения перемещения оси Z



Поверните винты калибровки по инструкции



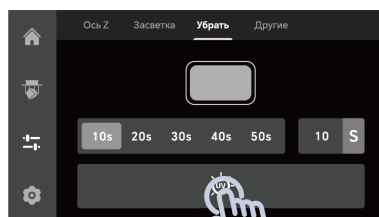
Дождитесь повторного теста



Назначьте стартовую позицию печати. Калибровка завершена

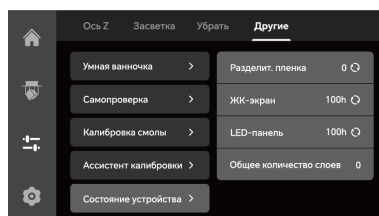
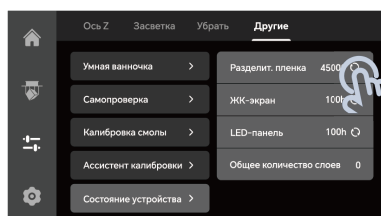
Техническое обслуживание ванны

- **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.

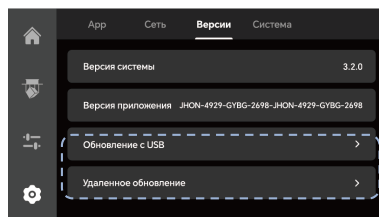
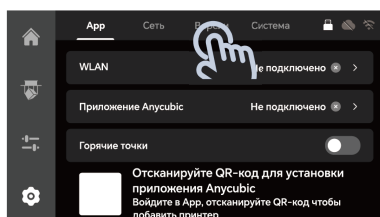


После завершения
замены нажмите,
чтобы сбросить

- 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.

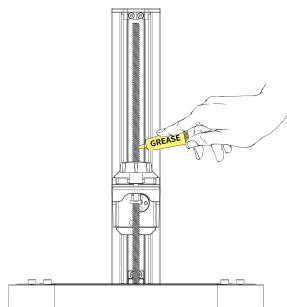
Обновление встроенного ПО

- **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.
- Платформа для печати 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 «Китай», а пользователям в других странах и регионах – «Глобальный».

Благодарим вас за покупку 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.