

# Anycubic Photon P1

---

Instrukcja obsługi

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za wybranie produktów Anycubic.

Być może znasz już technologię druku 3D lub korzystałeś wcześniej z drukarek Anycubic. Mimo to zalecamy uważne przeczytanie tej instrukcji, ponieważ opisane techniki instalacji i środki ostrożności pomogą uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń oraz problemów podczas pracy.

Zeskanuj poniższe kody QR, aby uzyskać dostęp do poradników, modeli,

oprogramowania do cięcia modeli  
oraz instrukcji w wielu językach.



### **Centrum wsparcia**

Obejrzyj film z rozpakowania, instrukcję obsługi oraz dokumenty techniczne.

<https://anycubic.com/supportCenter>



### **Szybki start**

Zeskanuj kod, aby otworzyć internetowy przewodnik szybkiego startu.

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



### **Odkrywaj modele**

Odwiedź Makeronline - społeczność do udostępniania modeli - i pobierz darmowe modele.

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



### **Anycubic Wiki**

Znajdź dodatkowe materiały, takie jak instrukcje konserwacji i poradniki wymiany części.

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

W razie pytań odwiedź <https://support.anycubic.com>, aby skontaktować się z nami.

Copyright "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd". Wszelkie prawa zastrzeżone.

**Zespół Anycubic**

# Instrukcje bezpieczeństwa

**Podczas montażu i użytkowania zawsze przestrzegaj instrukcji bezpieczeństwa, aby uniknąć uszkodzenia drukarki 3D lub obrażeń ciała.**



W razie problemów po otrzymaniu produktu skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta.



W sytuacji awaryjnej natychmiast odłącz zasilanie drukarki 3D i skontaktuj się ze wsparciem technicznym.



Światło UV jest szkodliwe dla oczu; unikaj bezpośredniego kontaktu. Podczas pracy używaj środków ochrony, takich jak okulary blokujące UV oraz rękawice.



Drukarka 3D Anycubic zawiera elementy, które mogą spowodować obrażenia.



Gdy kuweta na żywicę z kontrolą temperatury nagrzewa się przez dłuższy czas, jej powierzchnia osiąga wysoką temperaturę. Po nagraniu nie dotykaj kuwety bez odpowiedniej ochrony.



Zachowaj ostrożność podczas używania skrobaka i upewnij się, że ostre części urządzenia oraz narzędzi są skierowane z dala od osób.



Przechowuj drukarkę 3D Anycubic i jej akcesoria poza zasięgiem dzieci.



Opary mogą działać drażniąco w temperaturach roboczych. Zawsze używaj drukarki 3D Anycubic w otwartym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu.



Nie wystawiaj drukarki 3D Anycubic na działanie wody ani deszczu.



Używaj drukarki 3D Anycubic w środowisku o temperaturze 5°C-40°C i wilgotności 20%-80%. Dla najlepszej wydajności nie przekraczaj tego zakresu. Unikaj także bezpośredniego światła słonecznego.



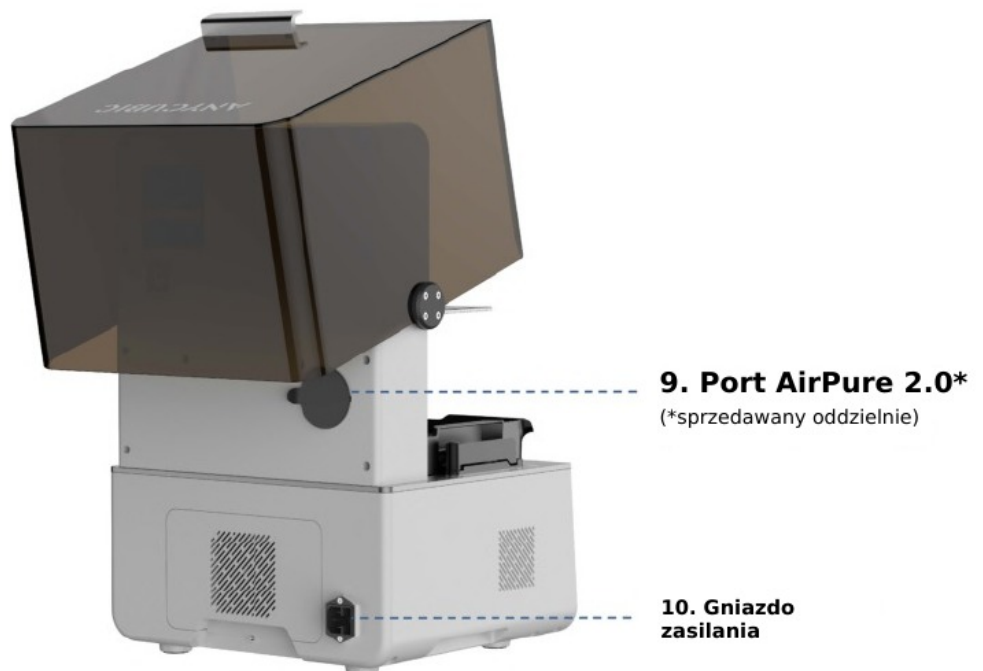
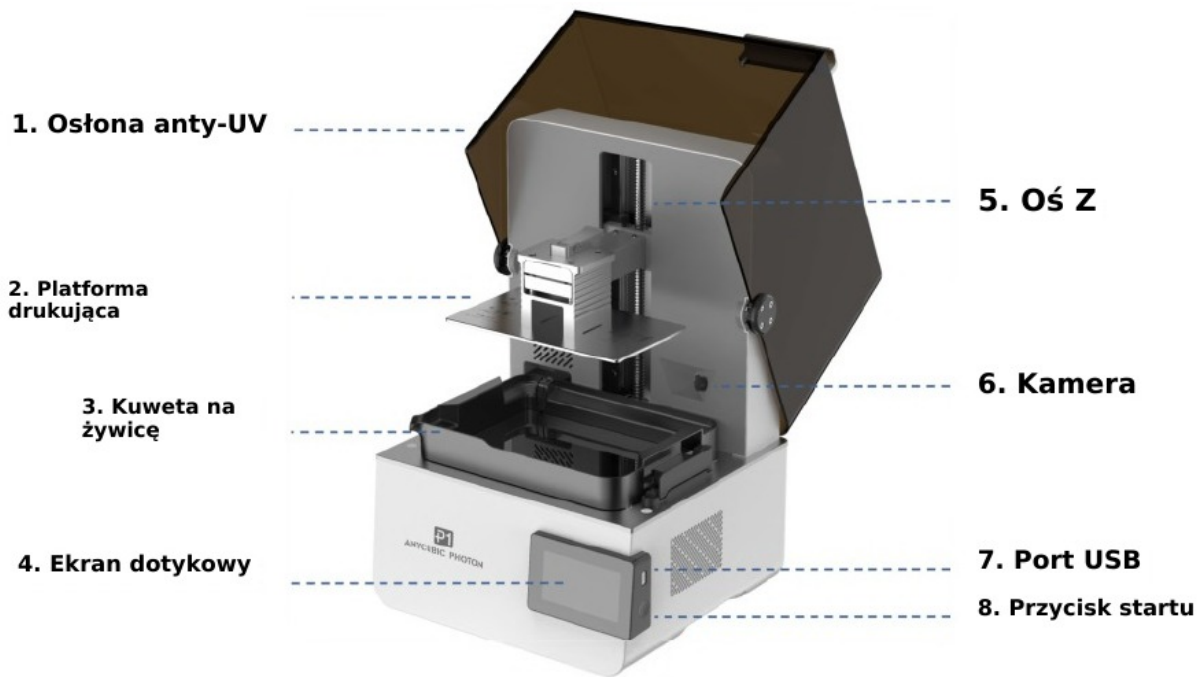
Nie demontuj drukarki 3D Anycubic; w razie pytań skontaktuj się ze wsparciem technicznym.

# Spis treści

<b>1. Przegląd produktu .....</b>	<b>5</b>
<b>2. Zawartość opakowania .....</b>	<b>6</b>
<b>3. Specyfikacja techniczna .....</b>	<b>7</b>
<b>4. Zalecane parametry druku .....</b>	<b>8</b>
<b>5. Struktura menu .....</b>	<b>9</b>
<b>6. Przygotowanie .....</b>	<b>13</b>
<b>7. Funkcje druku .....</b>	<b>15</b>
<b>8. Rozpoczęcie drukowania .....</b>	<b>17</b>
<b>9. Test żywicy .....</b>	<b>23</b>
<b>10. Konserwacja urządzenia .....</b>	<b>26</b>
<b>11. FAQ</b>	<b>29</b>

# Przegląd produktu

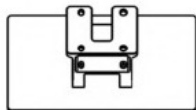
Wszystkie ilustracje mają charakter poglądowy. Należy kierować się rzeczywistym produktem.



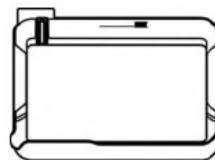
# Zawartość opakowania



Ayncubic Photon  
P1



Platforma drukująca



Kuweta na  
żywicę



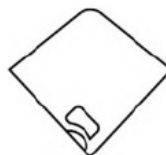
Ściereczka



Zestaw kluczy  
imbusowych



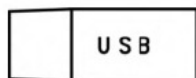
Wyposażenie ochronne



Lejek



Skrobak \* 2



Pamięć USB



Przewód  
zasilający



Instrukcja obsługi

## System operacyjny

Model produktu	Anycubic Photon P1
Oprogramowanie	Anycubic Photon Workshop (zgodne także z innym oprogramowaniem)
Łączność	Pamięć USB, WLAN, LAN

## Specyfikacja

Ekran LCD	10,1 cala 14K
Źródło światła	Światło COB
Rozdzielczość XY	13312*5120
Dokładność osi Z	0.02 mm
Zalecana grubość warstwy	0.02 ~ 0.15 mm
Napięcie znamionowe	100-120 V~ / 200-240V-
Moc znamionowa	215 W

## Wymiary fizyczne

Wymiary	366 mm (dł.) * 338 mm (szer.) * 539 mm (wys.)
Obszar roboczy	223 mm (dł.) * 126 mm (szer.) * 230 mm (wys.)
Masa	13.6 kg

## WLAN

Zakres częstotliwości	2.4 G (2.400-2.483 5 GHz)
Tryb pracy	tryb AP, STA, AP+STA

# Zalecane parametry druku

Podane parametry żywic mają charakter orientacyjny. Jeśli używasz innych żywic Anycubic, wybierz odpowiedni typ w Anycubic Workshop albo sprawdź szczegółową tabelę parametrów na naszej oficjalnej stronie.

Typ żywicy		Żywica Standard		DLP Craftsman Żywica		BJD odporna na zużycie	
<b>Temperatura (°C)</b>		15-40					
<b>Grubość warstwy (mm)</b>		0.05	0.03	0.05	0.03	0.05	
<b>Normalne warstwy</b>	Czas ekspozycji normalnej (s)	2	1.5	2.1	1.6	2.4	
	Czas wygaszenia (s)	2	2	2	1	2	
	Czekanie przed podniesieniem (s)	0	0	0	0	0	
	Czekanie po podniesieniu (s)	0	0	0	0	0	
<b>Początkowe warstwy</b>	Warstwy początkowe	1	1	1	1	1	
	Czas ekspozycji początkowej (s)	20	20	35	35	20	
	Czas wygaszenia początkowego (s)	30	30	30	30	30	
	Czekanie pocz. przed podniesieniem (s)	0	0	0	0	0	
	Czekanie pocz. po podniesieniu (s)	0	0	0	0	0	
<b>Inteligentne wygaszanie</b>		WŁ.					
<b>Normalne warstwy Druk kontrola</b>	<b>Krok 1</b>	Dystans podnoszenia Z (mm)	4	4	4	4	4
		Prędkość podnoszenia Z (mm/s)	3	3	3	3	3
		Prędkość powrotu Z (mm/s)	3	3	3	3	3
	<b>Krok 2</b>	Dystans podnoszenia Z (mm)	5	5	5	5	5
		Prędkość podnoszenia Z (mm/s)	8	8	8	8	8
		Prędkość powrotu Z (mm/s)	8	8	8	8	8
Warstwa przejściowa		45	45	45	45	45	
<b>Początkowe warstwy Druk kontrola</b>	<b>Krok 1</b>	Dystans podnoszenia Z (mm)	5	5	5	5	5
		Prędkość podnoszenia Z (mm/s)	3	3	3	3	3
		Prędkość powrotu Z (mm/s)	3	3	3	3	3
	<b>Krok 2</b>	Dystans podnoszenia Z (mm)	5	5	5	5	5
		Prędkość podnoszenia Z (mm/s)	3	3	3	3	3
		Prędkość powrotu Z (mm/s)	3	3	3	3	3
<b>Zaawansowane</b>	Antyaliasing	16	16	16	16	16	
	Poziom szarości	3	3	3	3	3	
	Rozmycie obrazu	4	4	4	4	4	

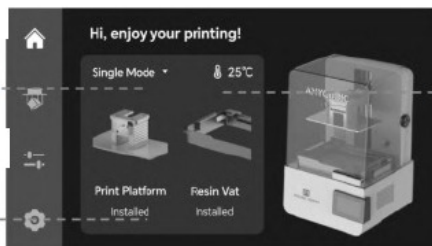
- Powyższe dane pochodzą z laboratorium Anycubic.

Uwaga: aktualny interfejs ma charakter poglądowy. Najdokładniejsze informacje znajdziesz w najnowszym oprogramowaniu sprzętowym.

## Menu główne

Przełączenie trybu Single/Dual  
(zestaw dual sprzedawany oddzielnie)

Status platformy  
drukującej  
/ kulety na żywicy



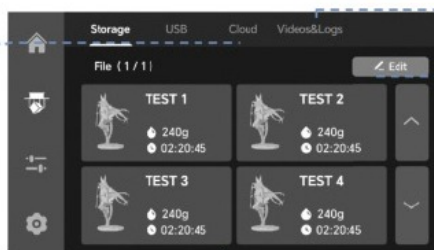
Temperatura żywicy

## Druk

### Druk:

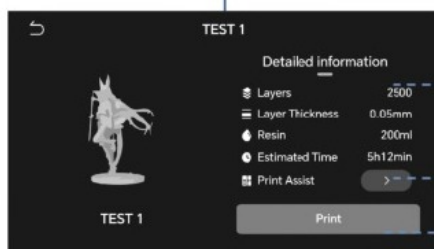
Przełączanie: plik lokalny / USB  
/ plik z chmury

Podgląd filmów poklatkowych / logów druku



Click to edit the files

### Szczegóły pliku:



Print file information

Print function setting

Start the printing

## Filmy i logi:

Przełączanie filmów / logów druku



Kliknij, aby edytować pliki

Kliknij, aby sprawdzić szczegóły

## Narzędzia

### Oś Z:

Przesuń Z o 0,1 mm  
/1 mm / 10 mm / 50 mm



Przesuń oś Z w górę

Zatrzymaj ruch osi Z

Przesuń oś Z w dół

Powrót do zera

### Ekspozycja:

Wybierz obraz do ekspozycji

Ustaw czas ekspozycji

Rozpocznij ekspozycję



### Czyszczenie:

Wybierz obszar czyszczenia

Ustaw czas ekspozycji

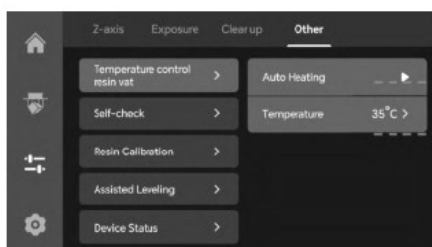
Rozpocznij ekspozycję



### Inne - kuweta z kontrolą temperatury:

Rozpocznij grzanie

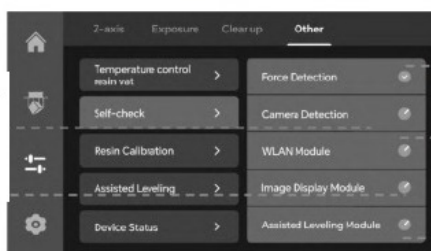
Ustaw temperaturę grzania



## Narzędzia

### Inne - autotest:

Sprawdź połączenie kamery  
Sprawdź moduł wyświetlacza

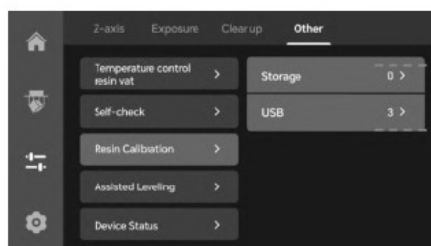


Rozpocznij wykrywanie siły

Sprawdź moduł WLAN

Sprawdź moduł poziomowania wspomaganego

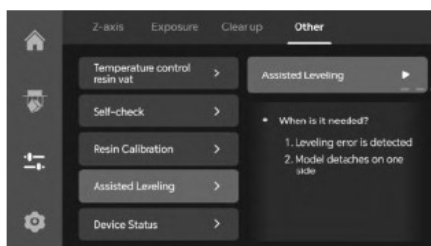
### Inne - kalibracja żywicy:



Lista plików lokalnych

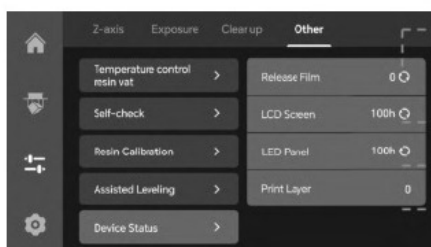
Lista plików USB

### Inne - poziomowanie wspomagane:



Rozpocznij proces poziomowania

### Inne - status urządzenia:



Warstwy druku (resetowalne)

Czas pracy ekranu LCD (resetowalny)

Czas pracy LED (resetowalny)

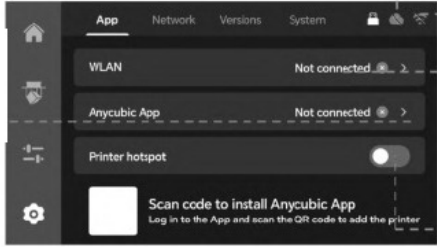
Statystyka warstw druku

## Ustawienia

### Aplikacja:

Połączenie z aplikacją

**Połączenie z chmurą**



Status połączenia sieciowego

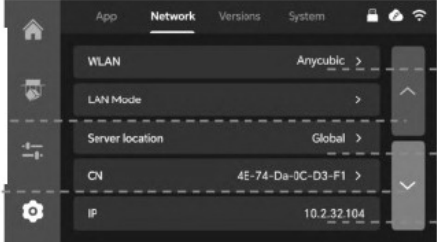
Połączenie WLAN

Hotspot drukarki (ukryty po połączeniu z siecią)

### Sieć:

Tryb LAN wł./wyt.

Sprawdź CN drukarki



Połączenie WLAN

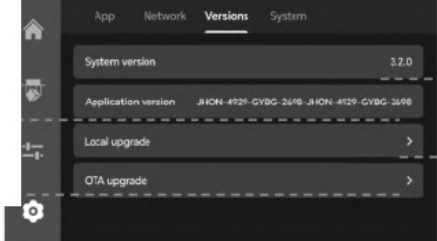
Ustaw serwer

Adres IP

### Wersja:

Wersja aplikacji

Aktualizacja OTA



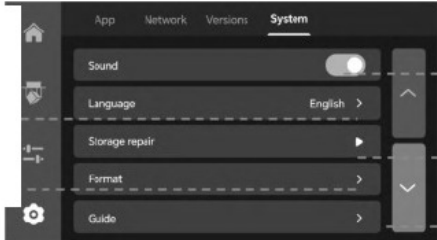
Wersja systemu

Aktualizacja USB

### System:

Ustaw język

Formatowanie



Włącz/wyłącz dźwięk ekranu

Naprawa pamięci

Przewodnik

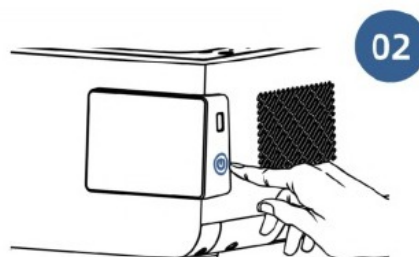
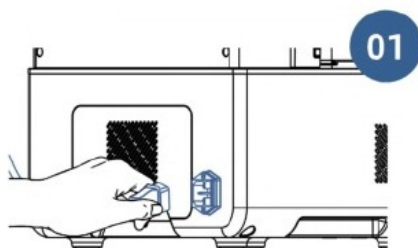
# Przygotowanie

Ustaw drukarkę 3D na stabilnym, równym blacie i używaj jej w otwartym, dobrze wentylowanym miejscu, z dala od światła słonecznego. Przy pierwszym użyciu wykonaj poniższe czynności przygotowawcze.

**1. Rozpakuj urządzenie i sprawdź wszystkie akcesoria przed użyciem.**

**2. Podłącz zasilanie. Naciśnij przycisk startu przez 1 s, aby włączyć urządzenie. (Przytrzymaj**

przez 2 s, aby je wyłączyć).



**3. Postępuj zgodnie z przewodnikiem na ekranie, aby zakończyć konfigurację początkową.**



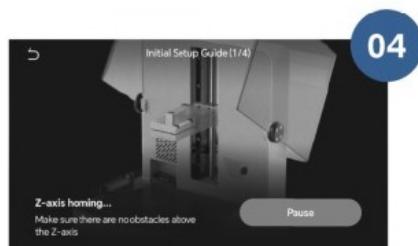
Ustaw język



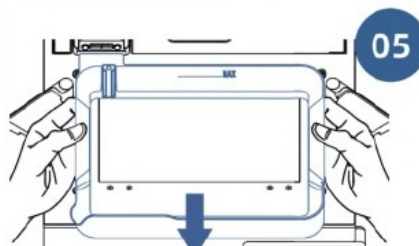
Użytkownicy w Chinach kontynentalnych wybierają "China"; pozostali wybierają "Global".



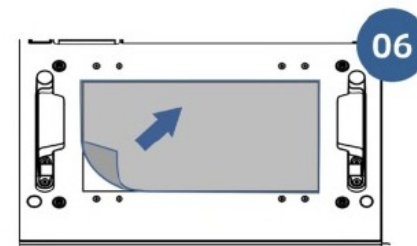
Rozpocznij konfigurację



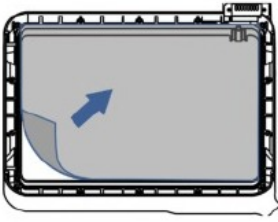
Poczekaj na podniesienie osi Z



Usuń folie ochronne przed montażem



3. Postępuj zgodnie z przewodnikiem na ekranie, aby zakończyć konfigurację początkową.



07



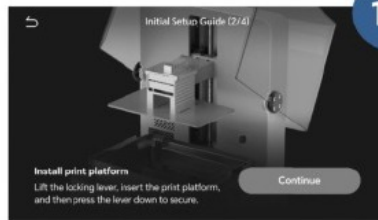
08

Po usunięciu folii przetrzyj zewnętrzną stronę pokrywy



09

Zamontuj platformę drukującą

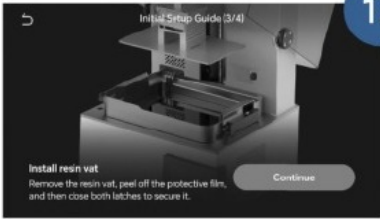


10



11

Zamontuj kuwetę na żywicę



12



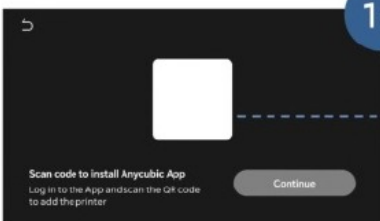
13

Wlej żywicę. Nie przekraczaj oznaczenia poziomu Max



14

Połącz z siecią



15

Połącz drukarkę



Pobierz aplikację



• Przed zamontowaniem kuwetę sprawdź folię separacyjną pod kątem wgnieceń lub uszkodzeń. W razie potrzeby wymień ją, aby uniknąć uszkodzenia drukarki.

• Podczas pracy używaj rękawic i maski, ponieważ kontakt z żywicą lub jej zapach mogą powodować dyskomfort.

Przed drukowaniem możesz skonfigurować funkcje druku. Domyślnie włączone są: inteligentne odrywanie, inteligentne wygaszanie, wykrywanie błędów oraz podgrzewanie druku. Zaleca się pozostawienie ich włączonych, aby uzyskać lepsze rezultaty druku.



## 1. Inteligentne odrywanie

Automatycznie dostosowuje wysokość i prędkość odrywania, aby ograniczyć problemy takie jak pęknięcie modelu lub nieudane wydruki spowodowane zbyt dużym naciskiem i siłą odrywania, co poprawia skuteczność oraz jakość druku.

## 2. Inteligentne wygaszanie

Gdy obszar ekspozycji jest duży, napięcie powierzchniowe i lepkość żywicy mogą opóźnić ruch osi Z lub przepływ żywicy, powodując niepowodzenie druku. Włączenie funkcji Intelligent Light-Off automatycznie dostosowuje opóźnienie wygaszania, aby poprawić skuteczność druku.

## 3. Wykrywanie błędów

Podczas drukowania drukarka automatycznie monitoruje warunki, które mogą spowodować niepowodzenie druku, aby ograniczyć straty żywicy i ryzyko uszkodzenia drukarki. Gdy drukarka wykryje nieprawidłowość, automatycznie wstrzyma zadanie druku i wyświetli raport błędu. Sprawdź pocięty plik oraz model zgodnie z raportem. Wykrywanie błędów jest domyślnie włączone.

## Wykrywanie braku przyczepności dolnych warstw

Sprawdza, czy model przylega do platformy drukującej. Gdy drukarka wykryje, że model nie przylega do platformy, sprawdź czas ekspozycji warstw początkowych w pociętym pliku.

## Wykrywanie wad modelu

Wykrywa niekompletne modele wynikające z różnych problemów z drukiem. Jeśli zostanie wykryta wada, sprawdź ekran LCD i tor światła pod kątem kurzu lub przeszkód.

## 4. Podgrzewanie druku

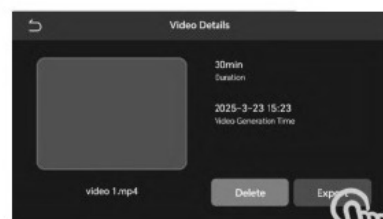
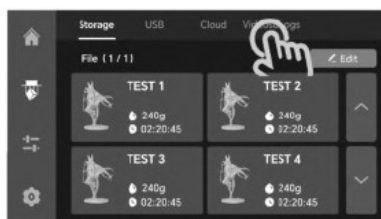
Podgrzewa żywicę do ustawionej temperatury przed drukiem i utrzymuje grzanie podczas procesu. Zalecane, gdy temperatura otoczenia jest poniżej 15°C, aby zapobiec odklejaniu lub brakującym fragmentom wydruku.



Podczas dłuższego grzania kuweta na żywicę może stać się gorąca. Nie dotykaj jej bezpośrednio i zachowaj odpowiednie środki ostrożności.

## 5. Film poklatkowy

Filmy można eksportować w sekcji "Videos&Logs".



Przed użyciem zdejmij osłonę kamery.

## 6. Wykrywanie AI

Wykorzystuje AI do analizy obrazu z kamery i dokładniejszego monitorowania stanu modelu.

Przed użyciem zdejmij osłonę kamery.

## 7. Kompensacja dolnej części osi Z

Zaleca się włączenie kompensacji dolnej części osi Z podczas drukowania bezpośrednio na platformie, aby zmniejszyć odchyłki wymiarowe w pionie.

Zadanie druku można uruchomić z poziomu drukarki 3D, aplikacji Anycubic App lub Anycubic Workshop (programu do cięcia). Początkującym zaleca się rozpoczynanie druku

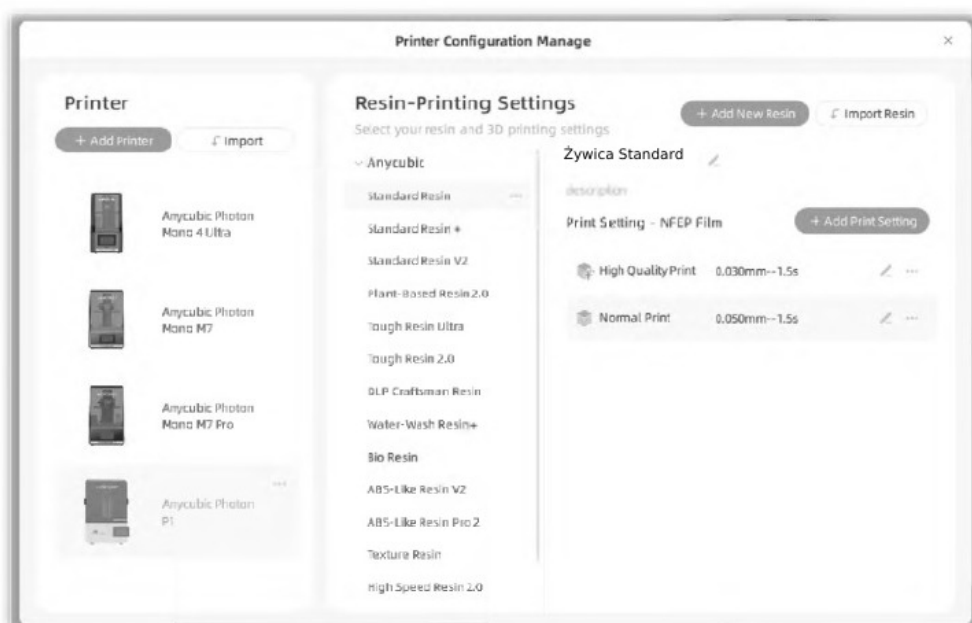
bezpośrednio z drukarki.

## Rozpoczęcie druku na drukarce 3D

### 1. Użyj programu Anycubic Photon Workshop, aby przygotować plik modelu 3D.

Instalator programu Anycubic Photon Workshop oraz instrukcje można znaleźć w folderze "Slicer Global" na dołączonej pamięci USB.

2. Podczas ustawiania parametrów w programie do cięcia wybierz grupę parametrów odpowiednią do używanego typu żywicy.

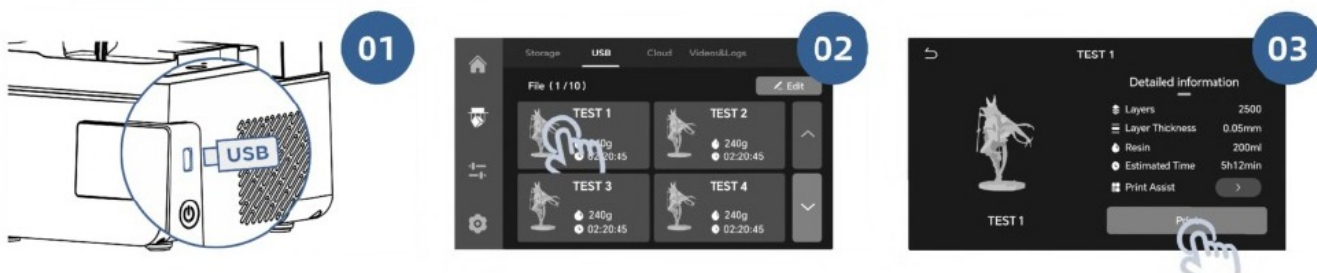


Wybierz grupę parametrów zgodnie z żywicą

Jeśli używasz żywicy innego producenta, przejdź do Help - Resin Exposure Time, aby ustalić optymalne parametry ekspozycji. Szczegółowe kroki znajdziesz w rozdziale 9: Test żywicy w tej instrukcji.

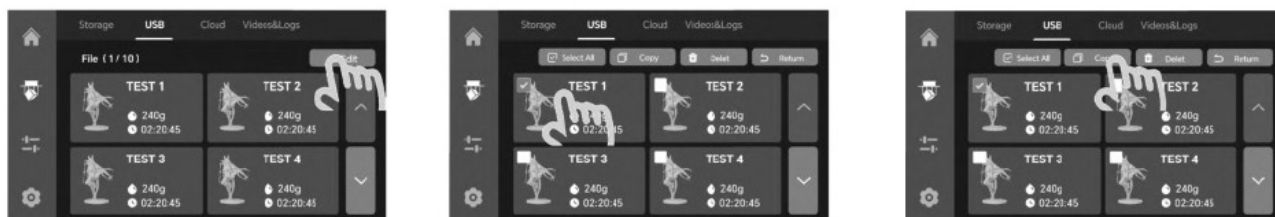
3. Zapisz pocięty plik na pamięci USB.

## 4. Włóż pamięć USB do drukarki. Następnie wybierz plik do druku.

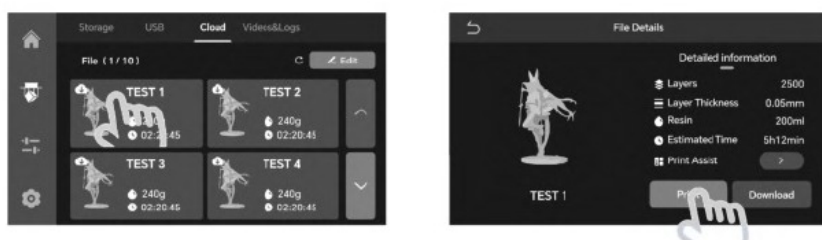


- ! Zaleca się używanie dołączonej pamięci USB. Jeśli używasz własnej pamięci USB, upewnij się, że jest sformatowana w systemie FAT/FAT32 i ma pojemność mniejszą niż 64 GB.
- Obsługiwane są wyłącznie pliki .pp1. Przechowuj je w katalogu głównym pamięci USB, aby uniknąć błędów odczytu.

- Po skopiowaniu plików z USB do pamięci wewnętrznej można rozpocząć drukowanie bezpośrednio z drukarki.



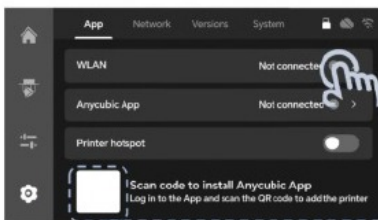
- Po połączeniu z siecią i zalogowaniu się na konto Anycubic Cloud możesz pobierać pliki z chmury i rozpocząć drukowanie bezpośrednio z drukarki.



## Rozpoczęcie druku w aplikacji Anycubic App

Najpierw połącz drukarkę z Anycubic App, aby zdalnie przysyłać pliki i monitorować druk.

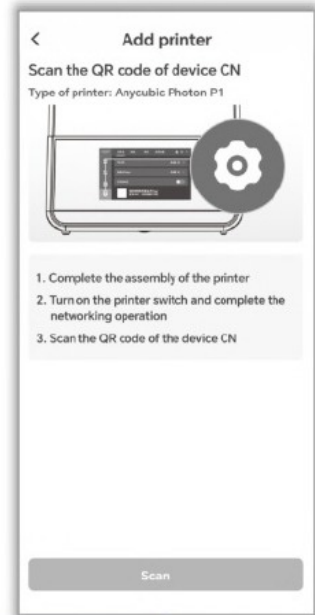
**1. Połącz się z siecią i dodaj drukarkę w Anycubic App (pomiń, jeśli zostało to wykonane podczas konfiguracji początkowej).** Wyszukaj "Anycubic" w App Store lub Google Play, App Store lub Google Play, albo zeskanuj kod QR na drukarce, aby pobrać Anycubic App.



Connect to the network

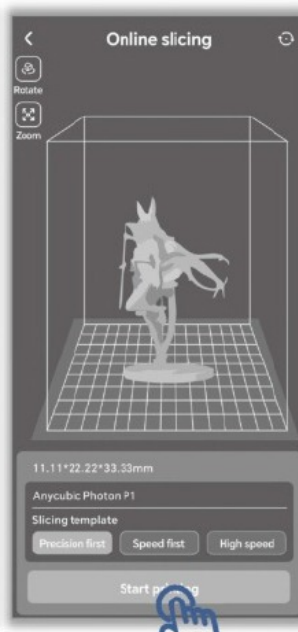
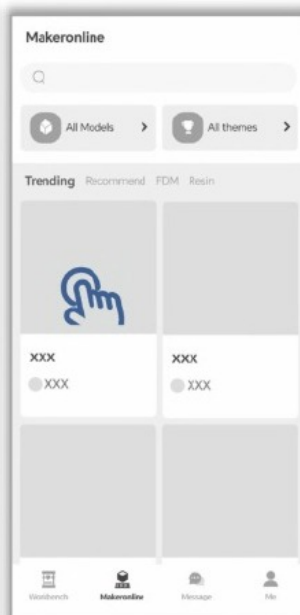
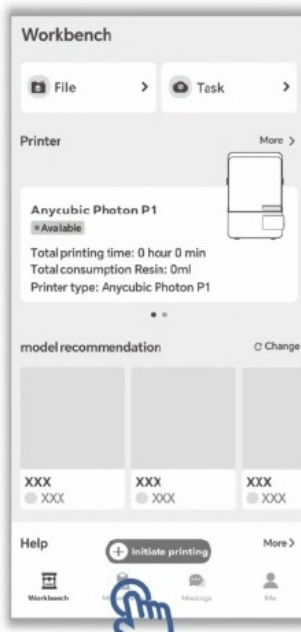


Sign up and sign in, then add printer



Scan the QR code to add printer

## 2. Rozpocznij druk w Anycubic App.



Choose a model to print

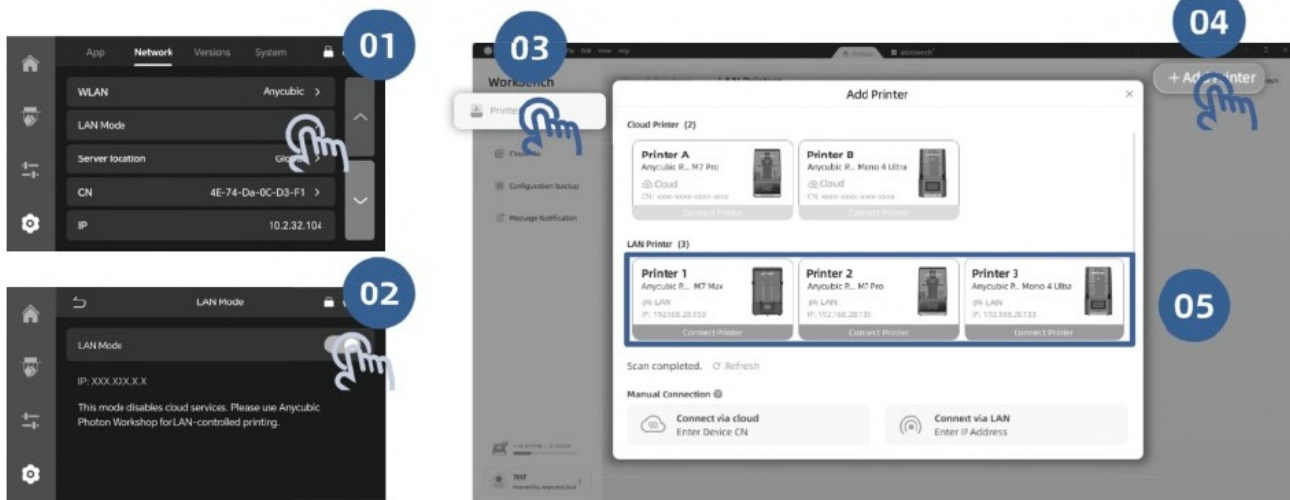
## Rozpoczęcie druku w Anycubic Photon Workshop

Instalator programu Anycubic Photon Workshop oraz instrukcje można znaleźć w folderze "Slicer\_Global" na dołączonej pamięci USB. Drukarka powinna być najpierw połączona z siecią. Następnie wykonaj poniższe kroki, aby rozpocząć drukowanie z programu do cięcia.

### 1. Sign up and sign in.



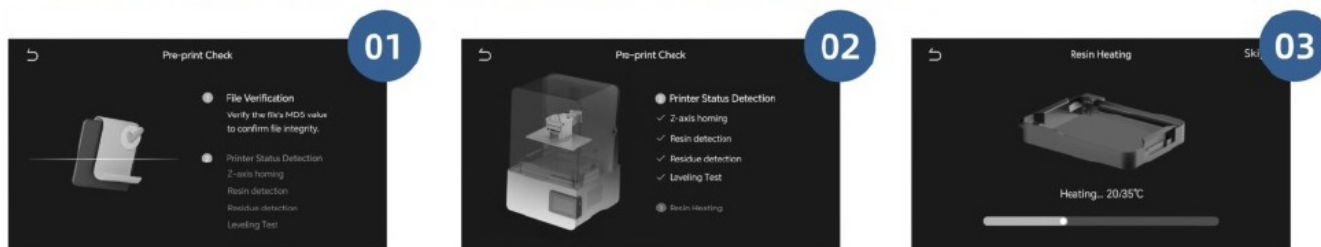
2. Jeśli drukarka jest powiązana z Twoim kontem w Anycubic App, zaloguj się na konto w Photon Workshop, a informacje z chmury zostaną zaktualizowane. Drukarkę można także połączyć przez LAN, jak pokazano poniżej.



! Trybu LAN i trybu chmury nie można używać jednocześnie. Gdy drukarka łączy się przez LAN, zostanie odłączona w Anycubic App.

## Przed drukowaniem

Przed drukowaniem drukarka sprawdza plik i stan systemu oraz podgrzewa żywicę, aby zapewnić prawidłową pracę. W przypadku błędu drukarka wyświetli kod QR błędu. Zeskanuj kod i postępuj zgodnie z instrukcją.



### 1. Weryfikacja pliku

Sprawdź integralność pliku. Jeśli pojawi się błąd, sprawdź pocięty plik.

### 2. Wykrywanie stanu drukarki

#### Bazowanie osi Z

Bazowanie osi Z do pozycji zerowej u góry; sprawdź, czy przełącznik krańcowy działa prawidłowo.

#### Wykrywanie żywicy

Przed drukowaniem sprawdź, czy ilość żywicy w kuwecie wystarczy do zakończenia zadania. Zwykle wymagana objętość jest nieco większa niż objętość oszacowana przez program do cięcia.

#### Wykrywanie pozostałości

Przed drukowaniem sprawdź, czy w kuwecie nie ma stałych pozostałości\*. Jeśli zostaną wykryte, wyczyść kuwetę i sprawdź ponownie.

\*stała pozostałość: wysokość > 1 mm, przekrój 3 \* 3 mm<sup>2</sup>

#### Test poziomowania

Sprawdź, czy platforma drukująca jest wypoziomowana. Jeśli pojawi się błąd, skalibruj platformę w Narzędzia - Inne - Poziomowanie wspomagane.

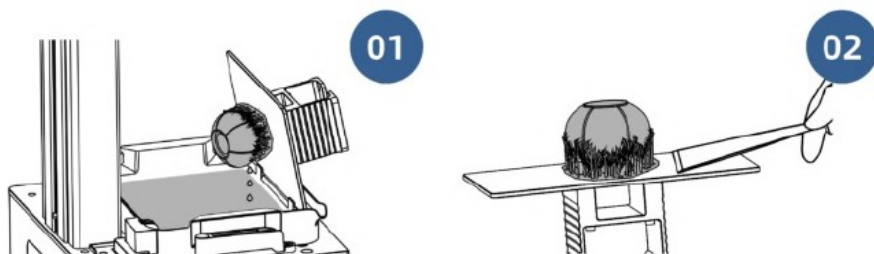
### 3. Podgrzewanie żywicy

W razie potrzeby możesz pominąć grzanie. Jeśli zostanie ono teraz pominięte, nie będzie wykonywane podczas drukowania. Zachowaj ostrożność, ponieważ niska temperatura otoczenia i zbyt krótki czas grzania mogą doprowadzić do niepowodzenia druku.

## Po drukowaniu

Po zakończeniu druku niezwłocznie zajmij się pozostałą żywicą i odzyskaj ją.

**1. Po drukowaniu zdejmij platformę, gdy żywica przestanie kapać. Zdejmij model metalowym skrobakiem, a następnie umyj go alkoholem 95% lub innym środkiem czyszczącym. Następnie wysusz i doświetl model.**

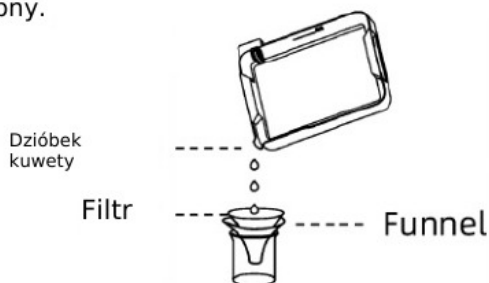


**2. Włącz funkcję czyszczenia kuwety, gdy żywica jest częściowo utwardzona, aby uniknąć uszkodzenia ekranu LCD oraz drukarki.**



Usuń arkusz żywicy  
plastikowym skrobakiem

**3. Wylej pozostałą żywicę przez przedni dzióbek kuwety i odzyskaj ją za pomocą filtra oraz lejka. Plik modelu lejka jest zapisany na dołączonej pamięci USB; wydrukuj go, jeśli jest potrzebny.**



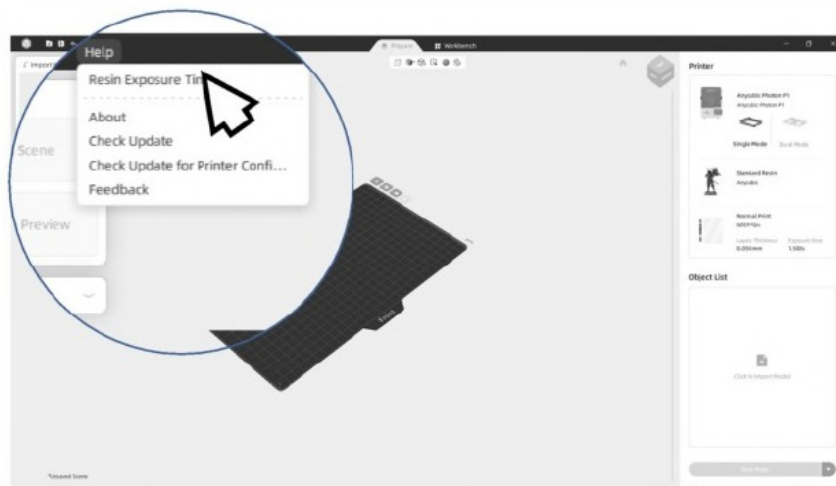
**NIE wylewaj żywicy od tylnej strony kuwety, aby uniknąć uszkodzeń.**

**4. Jeśli nie używasz drukarki 3D przez dłuższy czas, wyczyść kuwetę na żywicę i przechowuj żywicę w szczelnym pojemniku, z dala od światła.**

Funkcja kalibracji żywicy pozwala sprawdzić optymalny czas ekspozycji dla różnych żywic i temperatur otoczenia na tej drukarce.

## 1. W Photon Workshop zaimportuj własny plik testowy albo wpisz czas ekspozycji żywicy

i użyj pliku wstępnie ustawionego.



## 2. Dokończ ustawienia testu kalibracyjnego, a następnie potnij model.

**Podział platformy drukującej:** podziel platformę drukującą równo na określoną liczbę obszarów.

### **Krok czasu ekspozycji:** czas ekspozycji obszaru 1 jest równy wartości Normal

Exposure Time, natomiast czasy ekspozycji pozostałych obszarów zwiększają się o wartość kroku.

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: RERF.stl  
 Select from object list

Slice for Calibration

## 3. Sprawdź krok czasu ekspozycji i parametry druku w widoku pociętego pliku.

Następnie wyeksportuj plik testu żywicy.

Zapisz plik na pamięci USB, aby uruchomić go na drukarce, albo rozpocznij druk zdalny.



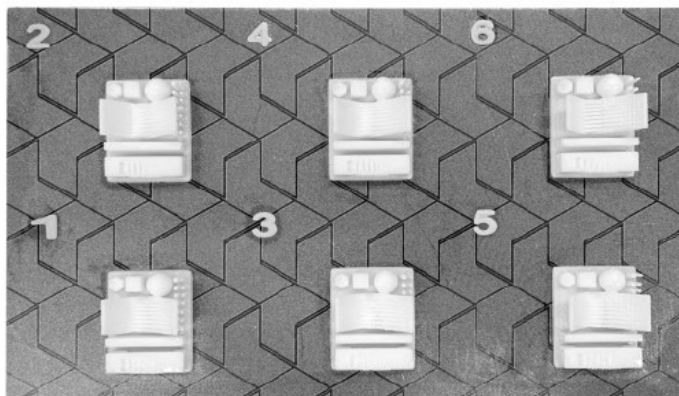
## 4. Czas ekspozycji można zmienić w interfejsie kalibracji żywicy na drukarce. Następnie wydrukuj plik.

Następnie wydrukuj plik.



Uwaga: czas ekspozycji każdego obszaru powinien być ustawiony w ściśle rosnącej kolejności.

## 5. Po wydrukowaniu zdejmij i wyczyść modele.



Numery na modelach wskazują kolejność

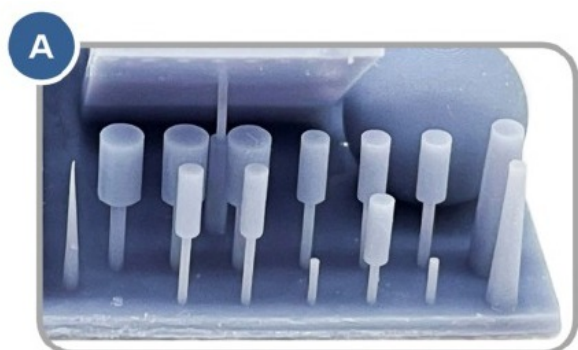
**6. Porównaj jakość wydruku modeli i wybierz czas ekspozycji modelu,** który spełnia Twoje potrzeby jako parametr druku. Jako przykład porównajmy modele A i B.



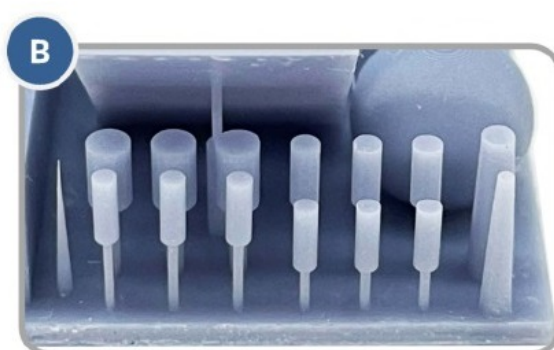
Więcej otworów



Less holes



Mniej słupków



Więcej słupków

- Model A ma więcej otworów i mniej słupków. Drukowanie z parametrem modelu A pozwala uzyskać więcej detali, ale zwiększa ryzyko niepowodzenia.
- Model B ma mniej otworów i więcej słupków. Drukowanie z parametrem modelu B może być skuteczniejsze, ale część detali może zostać utracona.

Dodatkowo można porównać mostki, igły i inne elementy, aby wybrać odpowiedni model i znaleźć parametr. Jeśli żaden wariant nie jest właściwy, zaleca się dostosowanie parametru "normal exposure time (s)".

Wskazówka: na pamięci USB znajduje się plik wstępny "R\_E\_R\_F", którego można użyć do testu ekspozycji żywicy.

## Poziomowanie

Drukarka została zaprojektowana tak, aby nie wymagała poziomowania przy pierwszym użyciu. Wykonaj ponowne poziomowanie w następujących sytuacjach:

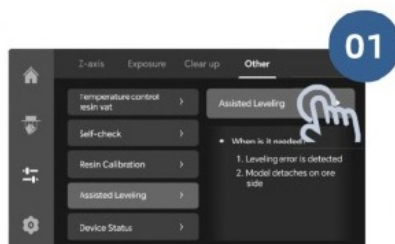
- Drukarka spadła na podłogę.
- Wymieniono platformę drukującą lub ekran LCD.
- Wydrukowany obiekt przykleja się do kuwety na żywicę zamiast do platformy drukującej.



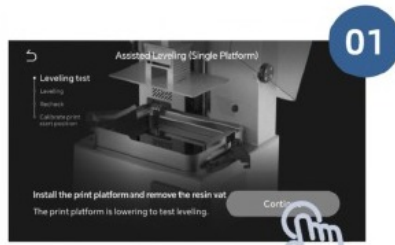
Zeskanuj kod QR, aby zobaczyć poradnik poziomowania

Wykonaj poniższe kroki, aby zamontować elementy i przeprowadzić ponowne poziomowanie.

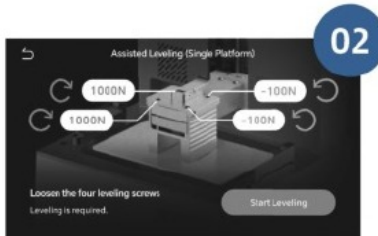
### 1. Wybierz tryb poziomowania odpowiedni dla platformy drukującej.



### 2. Poziomowanie.



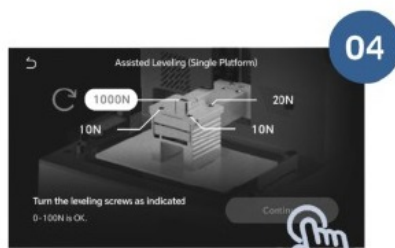
Upewnij się, że kuweta na żywicę jest zdjęta



Jeśli wymagane jest poziomowanie dotknij Start Leveling



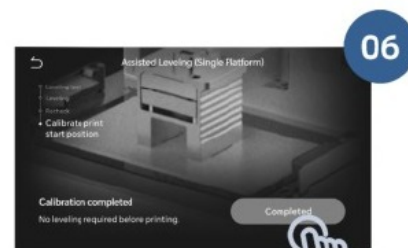
Poczekaj, aż oś Z zakończy ruch



Wyreguluj śruby poziomujące zgodnie z instrukcją



Poczekaj na zakończenie ponownego testu

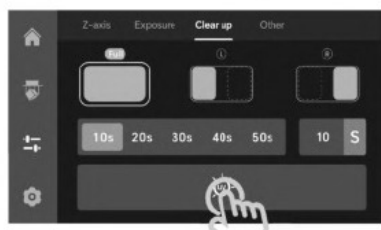
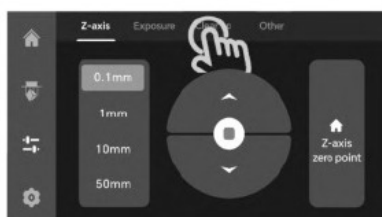


Ustaw pozycję startową druku. Poziomowanie zakończone.

## Konserwacja kuwety na żywicę

- **Usuwanie utwardzonej żywicy z folii separacyjnej: wybierz Cleaning, a następnie**

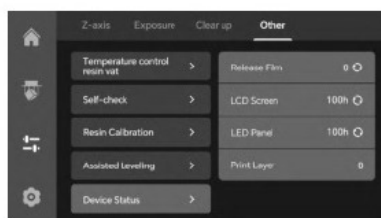
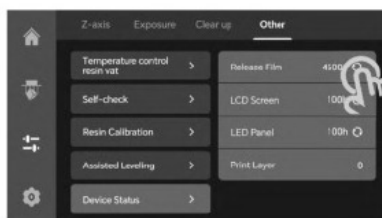
usuń arkusz utwardzonej żywicy, aby chronić folię. Nie używaj ostrych przedmiotów do zeskrobywania pozostałości z folii.



Usuń arkusz żywicy  
plastycznym skrobakiem

- **Wymiana folii separacyjnej: statystyka warstw druku jest widoczna w**

Other - Device Status. Sprawdzaj ją i wymieniaj folię separacyjną w odpowiednim czasie, aby uniknąć niepowodzeń druku lub uszkodzenia drukarki.

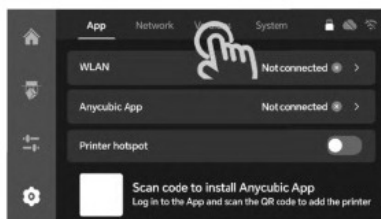


Kliknij przycisk resetowania  
po wymianie

- Jeśli nie używasz żywicy przez ponad 48 godzin, przechowuj ją w szczelnym pojemniku, z dala od światła.
- Jeśli żywica zabrudzi kuwetę, wytrzyj ją niezwłocznie. Nigdy nie zanurzaj kuwety z kontrolą temperatury w wodzie, alkoholu ani innym rozpuszczalniku czyszczącym, aby uniknąć uszkodzenia.

## Aktualizacja oprogramowania

- **Aktualizacja USB:** odwiedź oficjalną stronę, pobierz oprogramowanie sprzętowe i zapisz je na pamięci USB, na której nie ma żadnej innej wersji firmware. Następnie włóż pamięć USB do drukarki, aby wykonać aktualizację.
- **Aktualizacja OTA:** jeśli sieć jest połączona, wykonaj aktualizację bezpośrednio przez OTA.



## Konserwacja osi Z

Jeśli oś Z pracuje głośno, nanieś smar na śrubę prowadzącą osi Z.



## Czyszczenie

- **Czyszczenie platformy drukującej:** wyczyść platformę alkoholem i ręcznikiem papierowym.
- **Ochrona ekranu LCD:** jeśli żywica utwardzi się na osłonie ekranu, natychmiast wymień osłonę.
- **Czyszczenie obudowy drukarki:** czyść obudowę drukarki alkoholem.

Wykonaj wstępne czynności rozwiązywania problemów, korzystając z poniższych propozycji rozwiązań, albo skontaktuj się ze wsparciem technicznym.

## Druk

### 1. Model nie przykleja się do platformy

- Czas ekspozycji dolnych warstw jest zbyt krótki. Zwiększ czas ekspozycji.
- Powierzchnia kontaktu modelu z platformą jest mała. Dodaj raft.

### 2. Rozwarstwianie lub pękanie warstw

- Urządzenie nie jest stabilne podczas drukowania.
- Folia separacyjna nie jest wystarczająco napięta albo wymaga wymiany.
- Platforma drukująca lub kuweta na żywicę nie są dokręcone.
- Prędkość podnoszenia jest zbyt duża.
- Model został wydrążony bez otworów odpływowych.

### 3. Przesunięcie warstw

- Dodaj podpory.
- Zmniejsz prędkość podnoszenia.

### 4. Kłaczki w kuwecie lub przyklejone do modeli

- Czas ekspozycji jest zbyt długi. Zmniejsz normalny czas ekspozycji oraz czas ekspozycji warstw początkowych.

Wykonaj wstępne czynności rozwiązywania problemów, korzystając z poniższych propozycji rozwiązań, albo skontaktuj się ze wsparciem technicznym.

## Połączenie z chmurą

### 1. Połączenie WLAN nie powiodło się

- Nazwa sieci WLAN lub hasło są nieprawidłowe. Zresetuj sieć i połącz ponownie.
- Sieć WLAN jest niedostępna. Połącz się z dostępną siecią, a następnie zresetuj sieć i połącz ponownie.

### 2. Nie można dodać drukarki w aplikacji

- Sprawdź ustawienie "Server Location". Użytkownicy w Chinach kontynentalnych powinni wybrać "China", a użytkownicy w innych krajach i regionach - "Global".

Dziękujemy za zakup produktów Anycubic! Przy normalnym użytkowaniu i obsłudze produkty są objęte gwarancją do jednego roku. Odwiedź centrum wsparcia Anycubic ([support.anycubic.com/en](https://support.anycubic.com/en)), aby zgłosić problemy z produktami Anycubic. Nasz profesjonalny zespół obsługi posprzedażowej odpowie w ciągu 24 godzin i pomoże rozwiązać problem.