



© Bedienungsanleitung





Vielen Dank, dass Sie sich für ein Produkt von **ANYCUBIC** entschieden haben!



Bitte lesen Sie genau die Bedienungsanleitung.



Firmware- und Software Updates finden Sie unter  
<http://www.anycubic3d.com/en/>



Bei Fragen und Anregungen kontaktieren Sie uns bitte unter  
[support@anycubic3d.com](mailto:support@anycubic3d.com) oder [james@anycubic3d.com](mailto:james@anycubic3d.com)

Copyrighted by "Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd", all rights reserved.



**ANYCUBIC** Webseite



Facebook Seite



YouTube Kanal







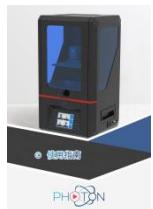






Team **ANYCUBIC**

# Inhalt

1. Lieferumfang	1
2. Vorsichtsmaßnahmen	2
3. Technische Spezifikationen	3
4. Produktübersicht	4
5. Menüverzeichnis	5
6. Montage und Leveling Anleitung	7
7. Software Installation	11
8. Der erste Druck	15
9. FAQ, Wartung & Pflege	17

# 1. Lieferumfang

			
		<p>Druckplattform 1 x</p>	<p>Harzbehälter 1 x</p>
<p>PHOTON 3D Drucker</p>			
		<p>USB Stick 1 x</p>	<p>250g Harz 1 x</p>
			
<p>Mundschutz 1 x</p>	<p>Handschuhe 3 x</p>	<p>Trichter 10 x</p>	<p>Benutzerhand- buch 1 x</p>
			
<p>FEP Folie 2 x</p>	<p>Türgriff 1 x</p>	<p>Werkzeug Set 1 x</p>	<p>Spachtel 1 x</p>
			
<p>Netzteil 1x / Anschlusskabel 1 x</p>		<p>M3*5 Senkkopfschraube 5 x</p>	

## 2. Vorsichtsmaßnahmen



Bitte kontaktieren Sie zuerst unseren Kundenservice, sollten nach Erhalt des Druckers Probleme auftreten.



Bitte bewahren Sie den **ANYCUBIC** PHOTON 3D Drucker und dessen Zubehör immer außerhalb der Reichweite von Kindern auf.



Benutzen Sie den Drucker immer bei Zimmertemperatur, vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung und Staub.



**ANYCUBIC** PHOTON 3D Drucker darf niemals mit Wasser in Kontakt kommen.



Tragen Sie Handschuhe beim Umgang mit dem Harz und vermeiden Sie direkten Hautkontakt.



Seien Sie Vorsichtig im Umgang mit der Spachtel, benutzen Sie die Spachtel nie zur Hand hin.



Einige Teile des **ANYCUBIC** 3D Druckers sind Verschleißteile und werden nicht durch die Garantie abgedeckt.



Bitte öffnen Sie nie den **ANYCUBIC** PHOTON 3D Drucker, kontaktieren Sie immer erst den technischen Support.



Im Notfall schalten Sie sofort den **ANYCUBIC** 3D Drucker aus und kontaktieren bitte den technischen Support.

# 3. Technische Spezifikationen

## Drucker

System	ANYCUBIC Photon
Bedienung	2,8 Zoll Farbdisplay TFT
Software	ANYCUBIC Photon Slicer
Konnektivität	USB Stick

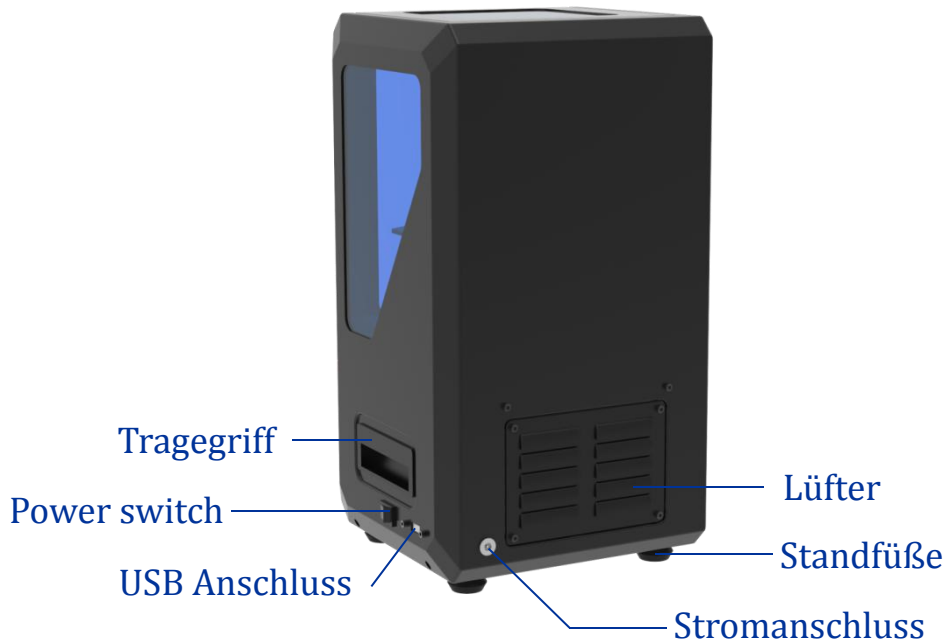
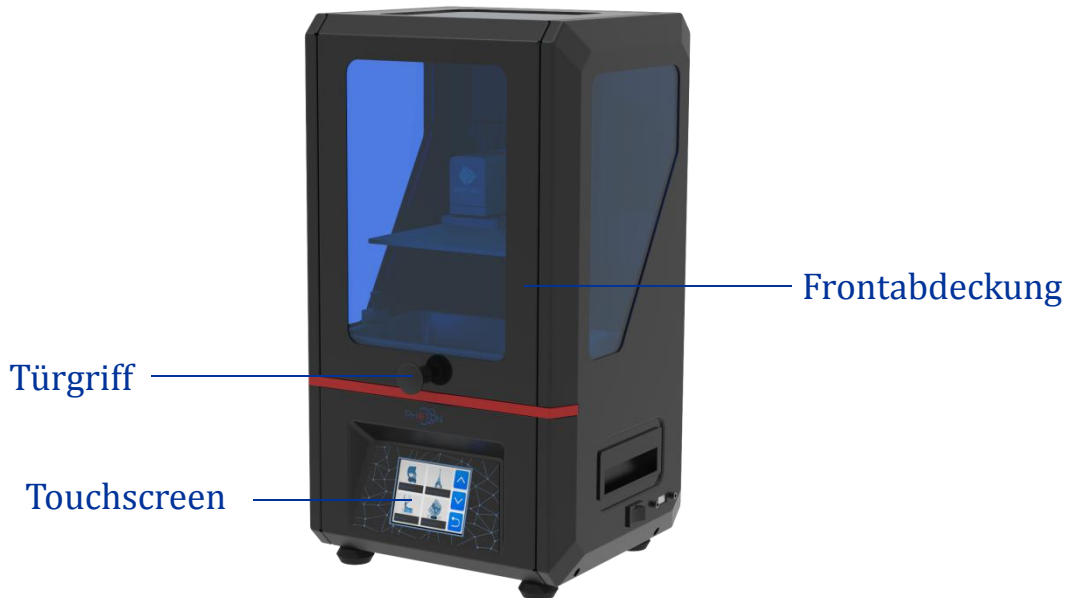
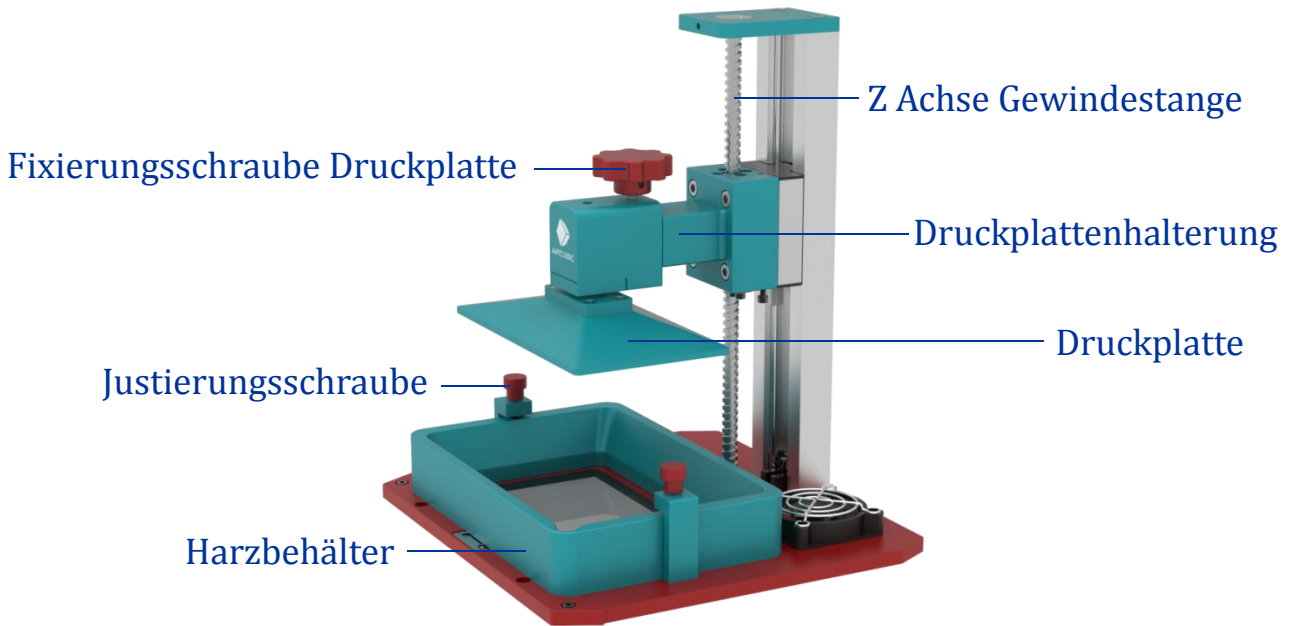
## Spezifikationen

Technik	LCD Shadow Masking
Lichtquelle	UV-LED (Wellenlänge 405nm)
XY Auflösung	0.047mm ( 2560*1440 )
Z Achsen Genauigkeit	0.00125mm
Empfohlene Schichtdicke	0.01 ~ 0.2mm
Empfohlene Druckgeschwindigkeit	20mm/h
Nennleistung	40W

## Dimensionen

Abmessungen Gerät	220mm ( L ) *200mm ( B ) *400mm ( H )
Druckgröße	115mm ( L ) *65mm ( B ) *155mm ( H )
Material	405nm UV-Harz
Netto Gewicht	~6.6kg

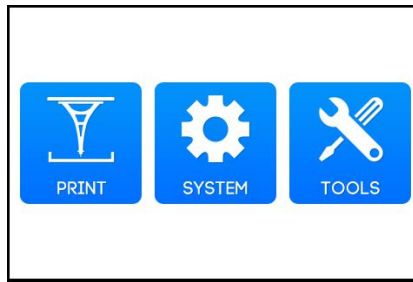
# 4. Produktübersicht



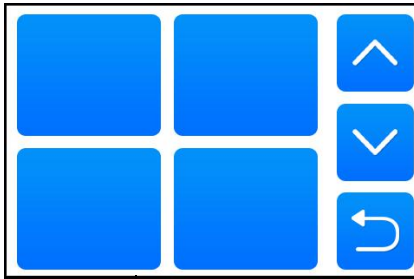


# 5. Menüverzeichnis

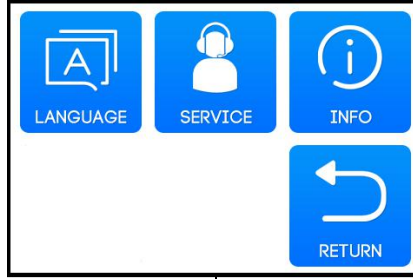
## MENU



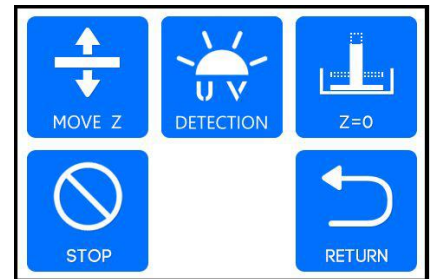
### PRINT



### SYSTEM



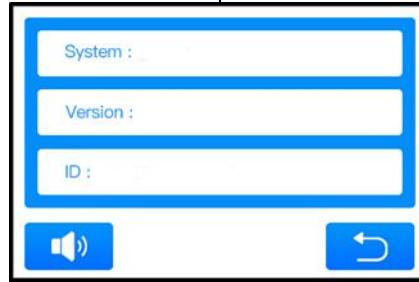
### TOOLS



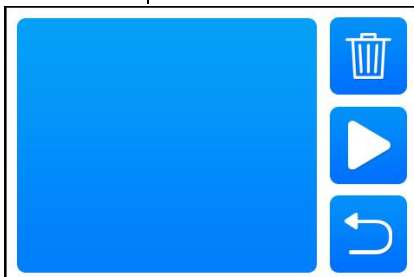
### SERVICE



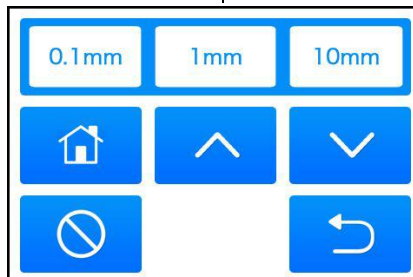
### INFO



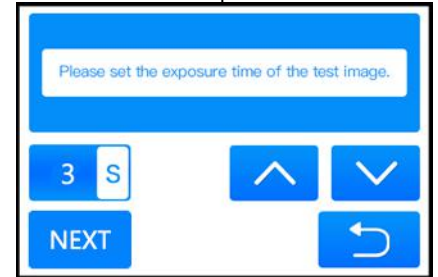
### CLICK FILES



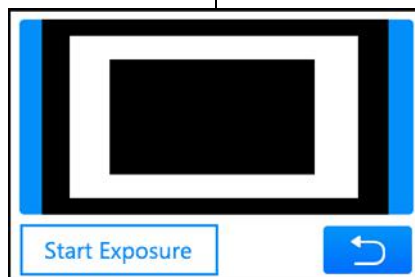
### MOVE Z



### DETECTION



### NEXT



3 S



# 5. Menüverzeichnis

## MENU



Druckmenü



Systemmenü



Toolmenü

## SYSTEM



Sprachauswahl (Englisch/Chinesisch)



Offizielle Webseite und Kontaktdaten



Produktinformation



Zurück zum Hauptmenü

## CLICKS FILES



Ausgewählte Datei löschen



Druckvorgang starten



Zurück zum Druckmenü

## SERVICE



Zurück zum Systemmenü

## DETECTION



Einstellung der Testzeit



Testzeit erhöhen



Testzeit verringern



Next klicken zum Start des Tests



Zurück zum Toolmenü

## PRINT



Seite Hoch



Seite Runter



Zurück zum Hauptmenü

## TOOLS



Achsen manuell bewegen



Display Test



Zurück zum Nullpunkt



Z Achsen Motor ausschalten



Zurück zum Hauptmenü

## INFO



Ton ein- und ausschalten



Zurück zum Systemmenü

## MOVE Z



Z Achse um 0,1 mm bewegen



Z Achse um 1 mm bewegen



Z Achse um 10 mm bewegen



Zurück zum Nullpunkt



Z Achse nach unten bewegen



Z Achse nach oben bewegen



Z Achsen Bewegung stoppen



Zurück zum Hauptmenü

## 6. Montage und Leveling Anleitung

- ① Packen Sie das Gerät aus und entfernen Sie die Schutzfolie.
- ② Montieren Sie den Türgriff an der Frontabdeckung wie auf der Abb. 1 zu sehen ist.
- ③ Öffnen Sie die Frontabdeckung und prüfen Sie ob das 2K LCD Display sauber und frei von Staub ist, Abb. 2.
- ④ Stecken Sie das Stromkabel an und schalten Sie das Gerät ein.

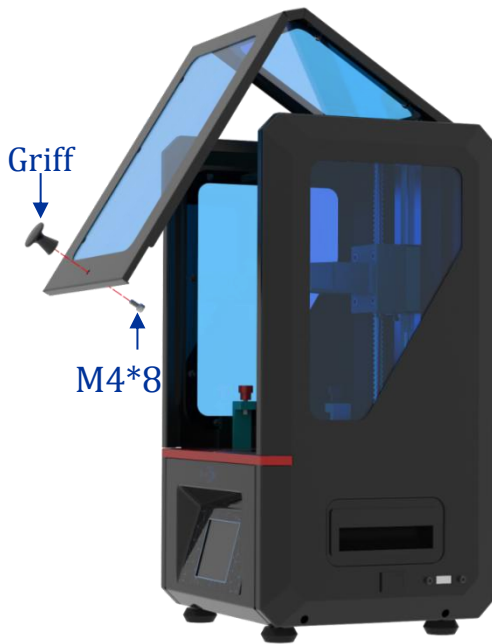


Abb.(1)

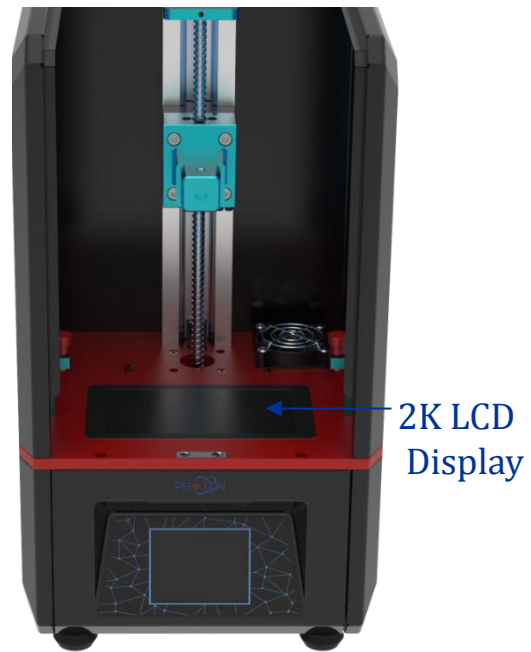


Abb.(2)

- ⑤ Starten Sie das Leveling wie in Abb. 3 gezeigt, hierzu klicken Sie "TOOLS" -> "MOVE Z" -> "HOME" auf dem Touchscreen. Warten Sie während die Z Achse sich bewegt und automatisch stoppt.
- ⑥ Lösen Sie die Schraube an der Druckplatte wie auf Abb. 4 zu sehen.

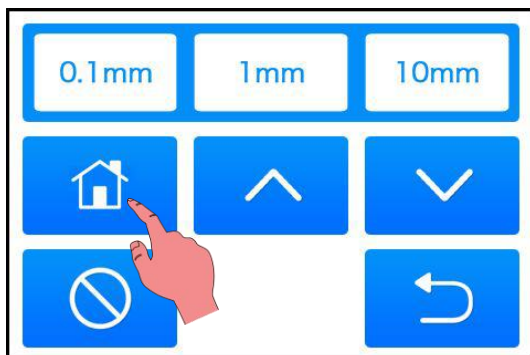


Abb.(3)



Abb.(4)

## 6. Montage und Leveling Anleitung

⑦ Legen Sie, wie in Abb. 5 und 6 dargestellt, ein A4 Papier auf das 2K LCD Display und installieren Sie dann die Druckplattenhalterung (wenn der Abstand zu groß ist, klicken Sie bitte ins Menü und bewegen Sie die Z Achse um 0,1 mm oder 1 mm bis die Druckplatte den Boden berühren kann). Schließlich ziehen Sie die rote Schraube fest.

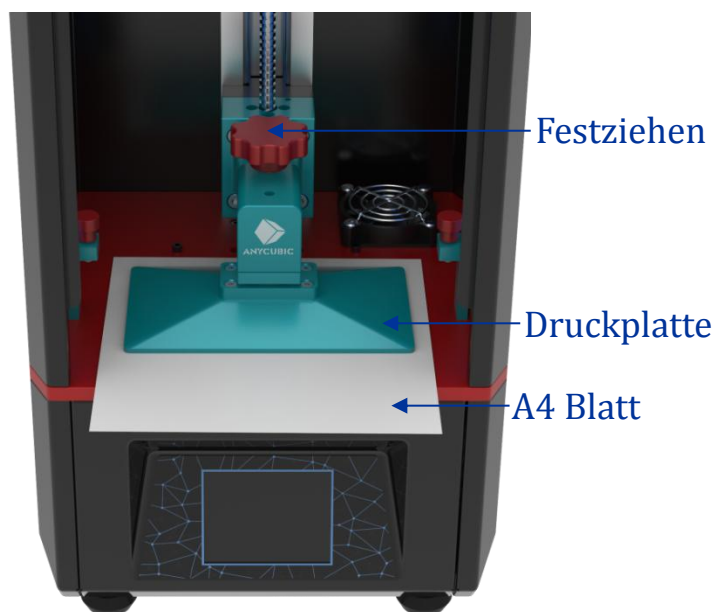


Abb.(5)

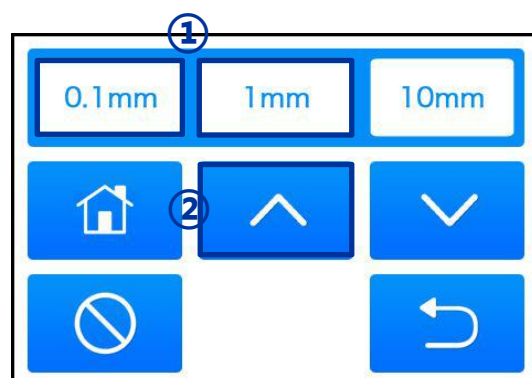
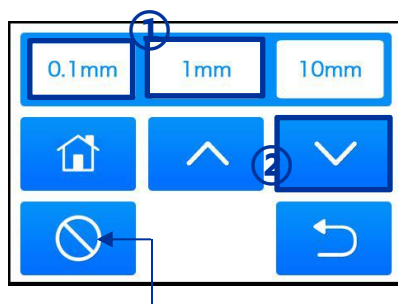


Abb.(6)

⑧ Nachdem die Druckplatte Ihre Endposition erreicht hat, prüfen Sie wie weit die Platte entfernt ist durch hin und her bewegen des A4 Blattes, es sollte hierbei ein leichter Widerstand zu spüren sein. Sollte dies nicht der Fall sein bewegen Sie die Z Achse wie in Abb. 7 gezeigt. Achten Sie darauf die Achse Schritt für Schritt zu bewegen und nicht kontinuierlich auf dem Knopf zu bleiben um so Beschädigungen vorzubeugen.



Sollten Sie die Z Achse zu stark bewegt haben, können Sie diese hier sofort stoppen.

Abb.(7)

## 6. Montage und Leveling Anleitung

⑨ Nun drücken Sie vorsichtig und gleichmäßig die Druckplatte nach unten auf das 2K LCD Display. Dann ziehen Sie die Schraube mit einem Sechskantschlüssel so fest wie möglich an, wie in Abb. 8 abgebildet.

Bitte beachten Sie, dass die Druckplatte gerade ist, ansonsten kann dies Einfluss auf das Druckergebnis haben.

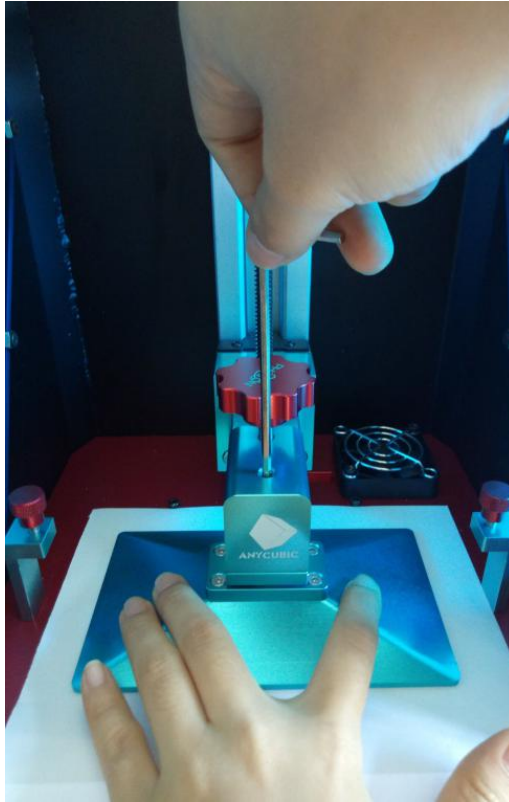


Abb.(8)

⑩ Bitte führen Sie eine Gegenkontrolle durch, indem Sie die Z Achse hoch und runter fahren lassen und dann den Widerstand des Blattes überprüfen.

⑪ Zuletzt stellen Sie die aktuelle Z-Höhe als die Position ein, an der die erste Schicht gestartet wird: Klicken Sie auf dem Touchscreen auf "TOOLS" → "Z = 0" und klicken Sie dann auf "OK" auf dem Touchscreen, wie in Abb. 9. Der Nivellierungsprozess ist nun beendet. Hinweis: Es ist nicht notwendig die Plattform öfter zu nivellieren. Die Z = 0-Position unterscheidet sich von der Standard-Z-Home-Position

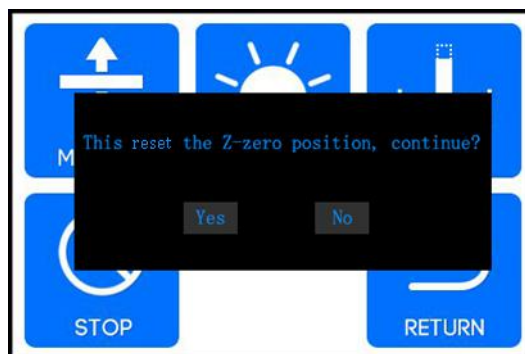


Abb.(9)

## 6. Montage und Leveling Anleitung

⑫ Funktionstest des UV-LCD: Die Plattform um ca. 120mm anheben, dann auf "TOOLS" → "DETECTION" → "NEXT" auf dem Bildschirm wie in Abb. 10 klicken, das 2K LCD-Display sollte wie abgebildet ein vollständiges Rechteck anzeigen Abb. 11. Sollte dies nicht der Fall sein, so kontaktieren Sie bitte den technischen Support.

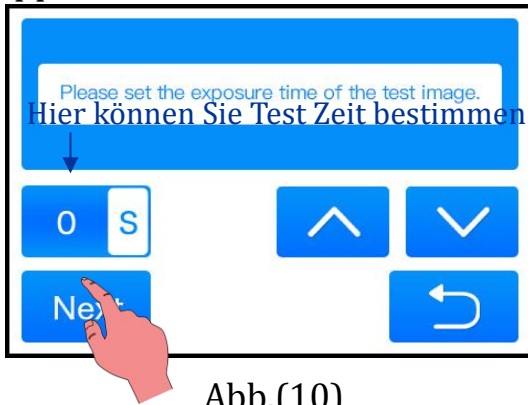


Abb.(10)

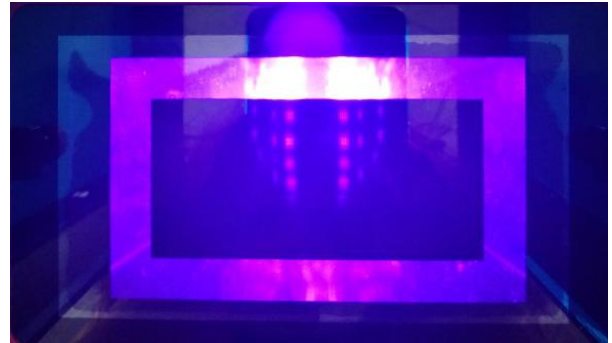


Abb.(11)

⑬ Stellen Sie sicher, dass der Harzbehälter sauber ist und schieben Sie ihn hinein bis er mit den beiden Begrenzungsschrauben an der Verkleidung ausgerichtet ist Abb. 12. Zum Schluss ziehen Sie die roten Schrauben auf beiden Seiten fest, um den Behälter zu sichern.

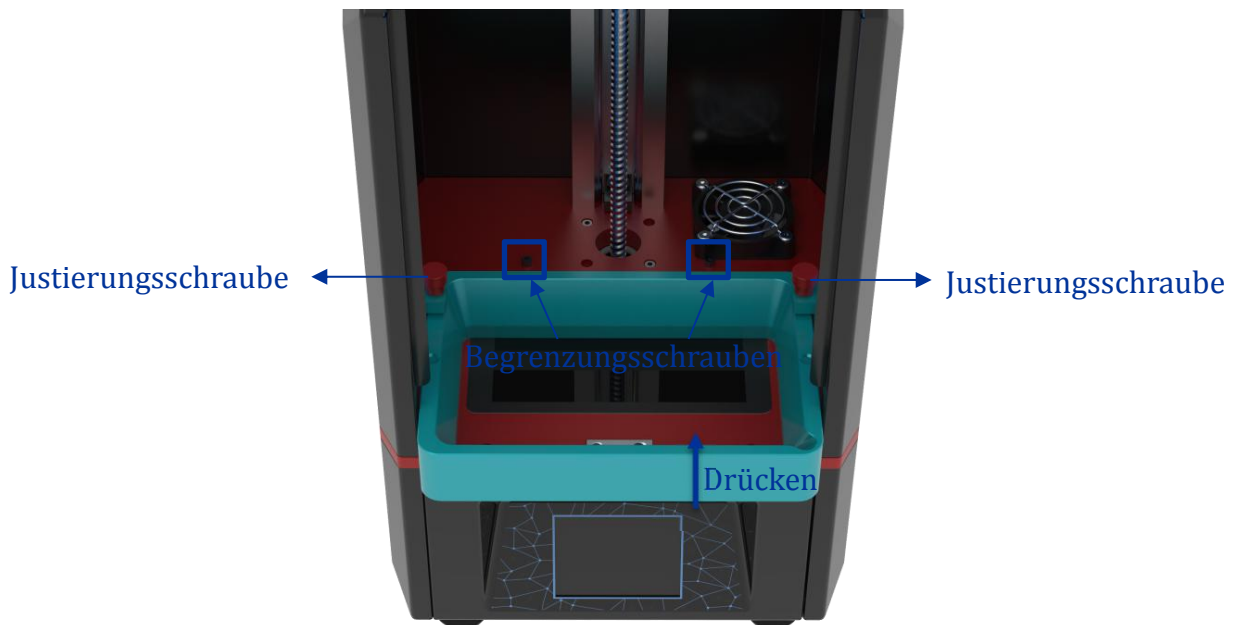
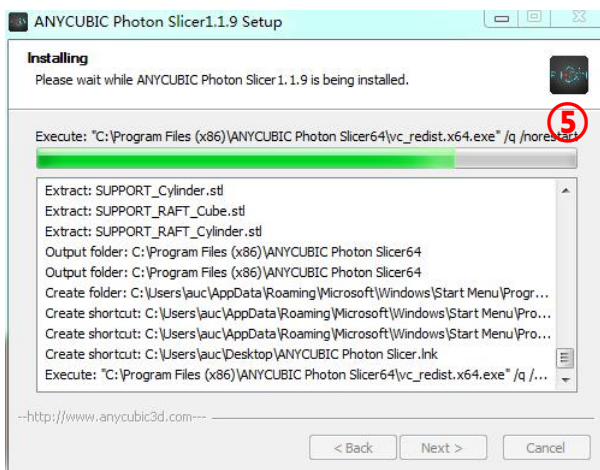
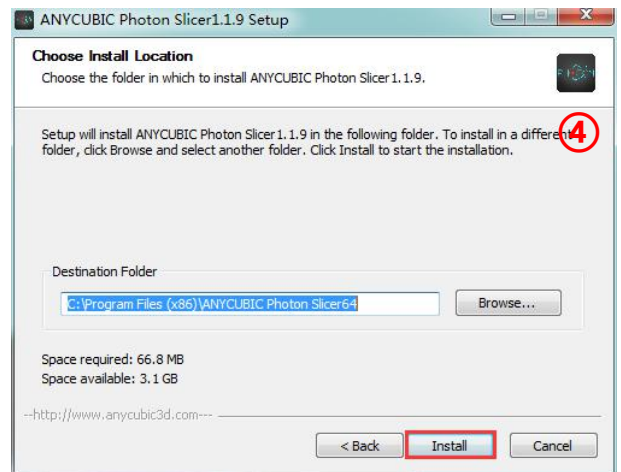
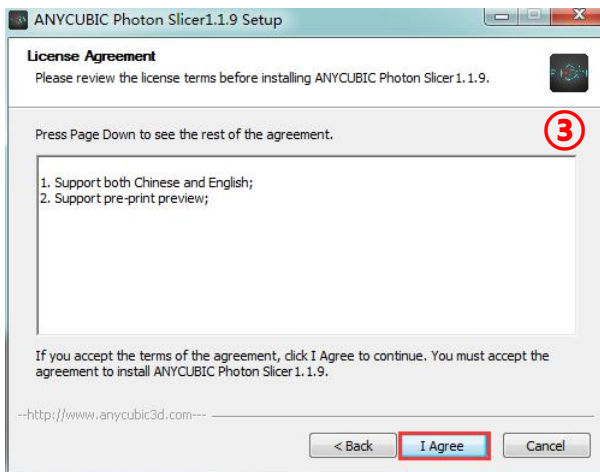
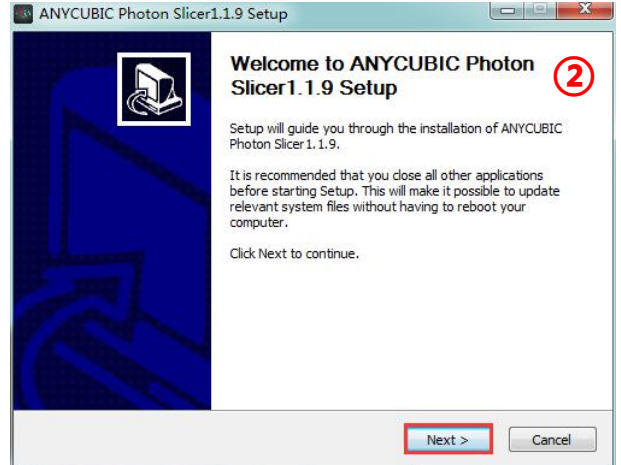
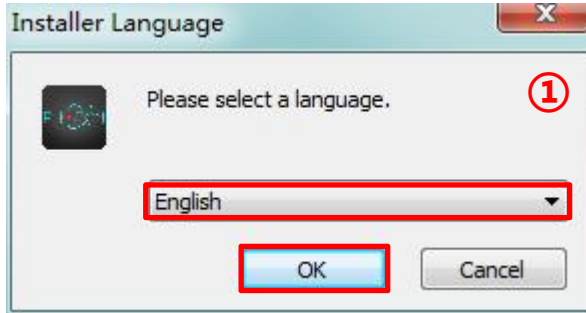


Abb.(12)

# 7. Software Installation

## 7.1 Slicing Software Installation

Die Software finden Sie unter: "SD Karte" → "File\_English\_Photon" → "Photon slicing software". Doppelklicken Sie auf "ANYCUBIC Photon SlicerInstall1.1.9.exe", und folgen Sie den Anweisungen wie abgebildet :

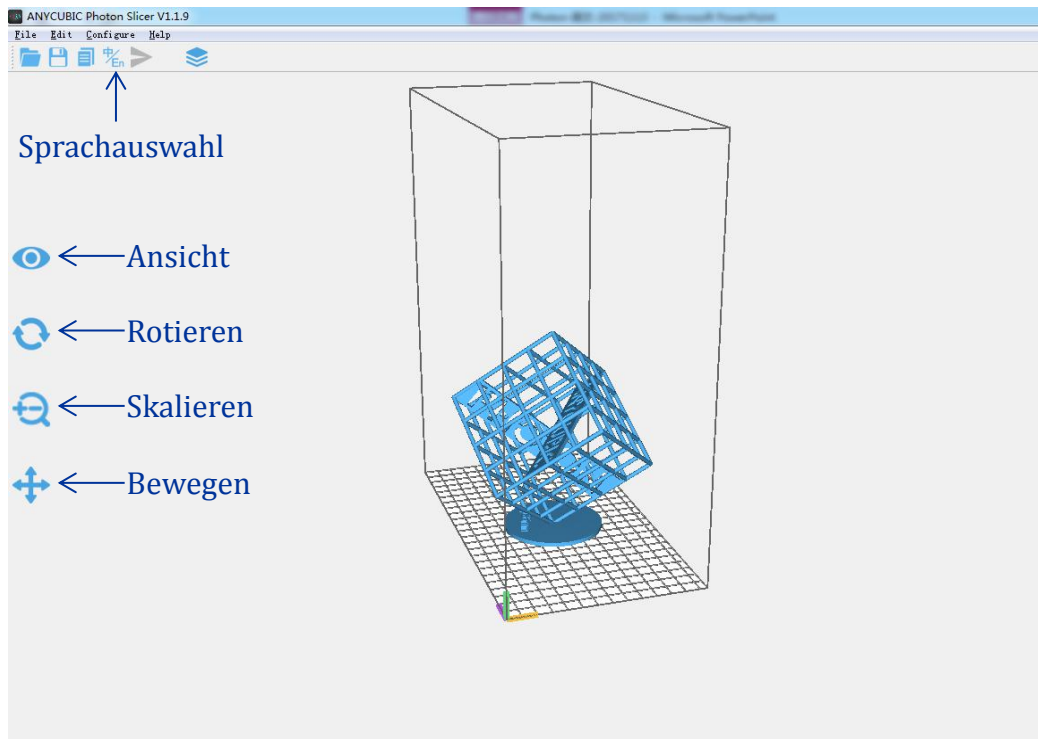


Achtung: **ANYCUBIC** veröffentlicht regelmäßig Software- und Firmwareupdates. Bitte schauen Sie unter [www.anycubic3d.com](http://www.anycubic3d.com) regelmäßig nach, da keine Benachrichtigung erfolgt.

# 7. Software Installation

## 7.2 Platzieren des 3D Modells

Nach der Installation startet die Software automatisch. Klicken Sie im Menü auf „File“ → „Open File“, um Ihr eigenes 3D Modell, d. H. STL-Datei, zu importieren. Oder Sie öffnen die Testdatei (PHOTON.photon) von der SD-Karte. Klicken Sie mit der linken Maustaste auf das Modell, dann kann das Modell durch "Ansicht", "Drehen", "Skalieren" und "Verschieben" gesetzt werden.



Weitere Befehle:

- (1) Position ändern: Linke Maustaste auf dem Modell gedrückt halten um das Modell zu bewegen.
- (2) Zoomen: Scrollen Sie das Mausrad.
- (3) Ändern des Betrachtungswinkels : Halten Sie die rechte Maustaste gedrückt um den Betrachtungswinkel zu ändern

## 7.3 Photon Slicer Einstellungen

In der oberen rechten Ecke befinden sich die Einstellungen "Parameter", "Support" und "Druckgröße". Bitte beachten Sie die folgenden Anweisungen:



# 7. Software Installation

## (1) Parameter

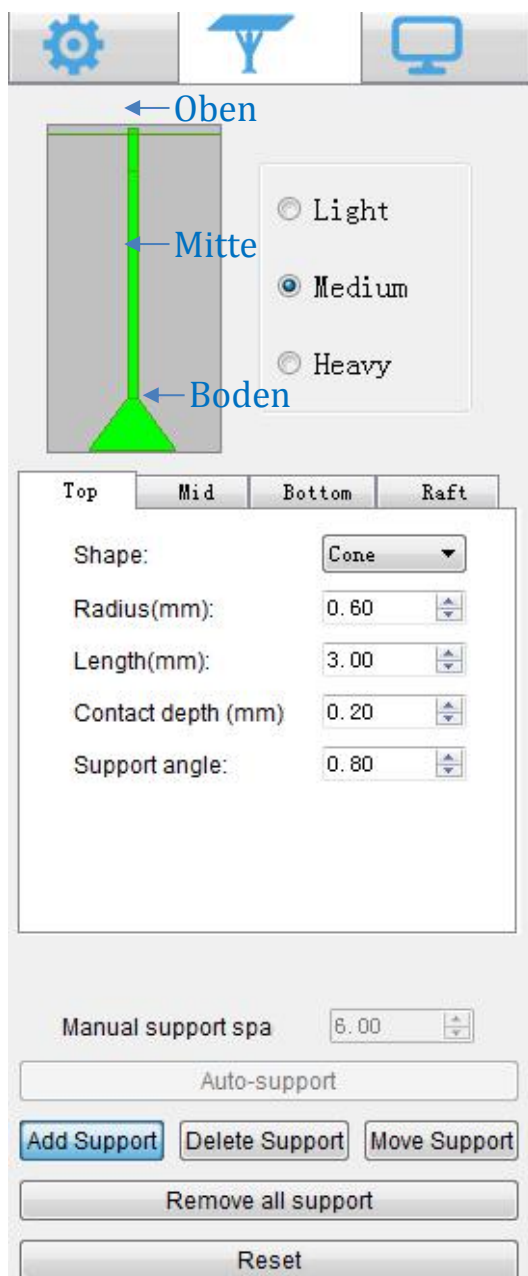
**Schichtdicke:** Die Stärke von 0,05 mm wird empfohlen (Bereich: 0,01 - 0,2 mm). Je dicker die Schichtdicke ist, desto länger ist die Belichtungszeit pro Schicht.

**Belichtungsdauer:** Einstellbereich: 6 - 15s, die Belichtungszeit wird entsprechend der Dicke jeder Schicht und der Detailkomplexität des Modells eingestellt.

**Auszeit:** Das UV-Lichtintervall zwischen den einzelnen Schichten liegt im Bereich von 3 - 6 s.

**Untere Belichtungszeit:** Einstellbereich: 30 - 80s, je länger die untere Belichtungszeit ist, desto besser haftet die untere Schicht des Modells auf der Bauplattform.

**Erste Schicht:** Einstellbereich 3 - 6.



## (2) Support

Die Art des Supports kann in Wenig, Mittel und Viel unterteilt werden. Jede Auswahl hat eine entsprechende Parametereinstellung.

**Wenig:** Kontaktfläche zwischen dem Support und dem Modell ist klein, der Support kann einfach entfernt werden.

**Viel:** Der Supportkontakt mit dem Modell ist groß und fest.

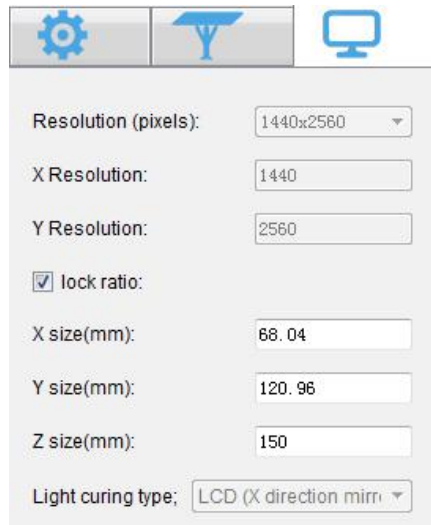
Es wird empfohlen, zunächst "Mittel" und die Standardeinstellungen zu verwenden.

**Raft:** Fügen Sie Raft hinzu, damit der Boden besser auf der Bauplattform klebt, zusätzlich können die Parameter entsprechend Ihren eigenen Anforderungen geändert werden.

# 7. Software Installation

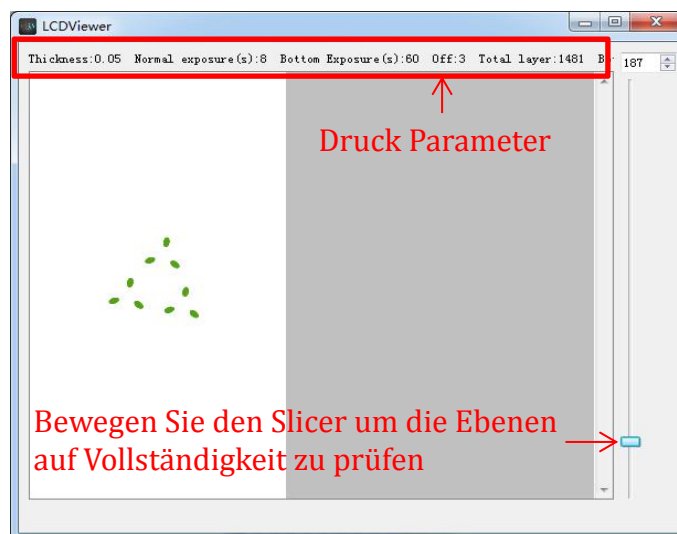
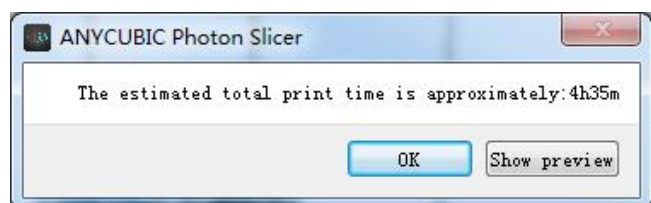
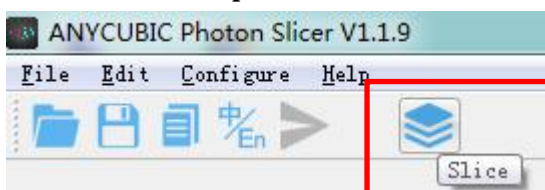
## (3) Druckgröße

Diese Parameter müssen normalerweise nicht geändert werden. Wenn das gedruckte Modell jedoch große Größenfehler entlang einer bestimmten Achse (X, Y oder Z) aufweist, können Sie die entsprechenden Werte für diese Achse proportional verändern.



## 7.4 Slicing und Sichern der Photon Datei

Wenn die Einstellungen korrekt sind, klicken Sie auf das "Slice" -Symbol oben links (rotes Quadrat). Speichern Sie es auf dem USB Stick (oder auf der SD-Karte) und starten Sie dann Slicen. Klicken Sie auf "OK", um das Slicing auszuführen oder klicken Sie auf Vorschau um die Druckebenen und andere Parameter zu prüfen.



# 8. Der erste Druck

Um einen guten ersten Druck zu erzielen, stellen Sie bitte sicher dass sich die Z Achse sauber bewegt, die Druckplattform richtig ausnivelliert ist und sauber auf dem 2K Display aufliegt. Das UV Licht muss ordnungsgemäß funktionieren.

## 8.1 Druck

Stecken Sie den USB Stick (oder die SD-Karte mit Kartenleser) in den USB-Port. Dann ziehen Sie die Maske und Handschuhe an. Nun gießen Sie das Harz langsam in den Behälter bis er 1/3 gefüllt ist. Schließen Sie danach die Tür. Ziehen Sie die Handschuhe aus, wählen Sie die Testdatei "PHOTON.photon" oder Ihre eigene Datei (wie in Abb. (13) ①②③) und starten Sie den Druckvorgang. Vermeiden Sie während des Druckens direktes Sonnenlicht und halten Sie den Drucker in Waage und vermeiden Sie Erschütterungen.

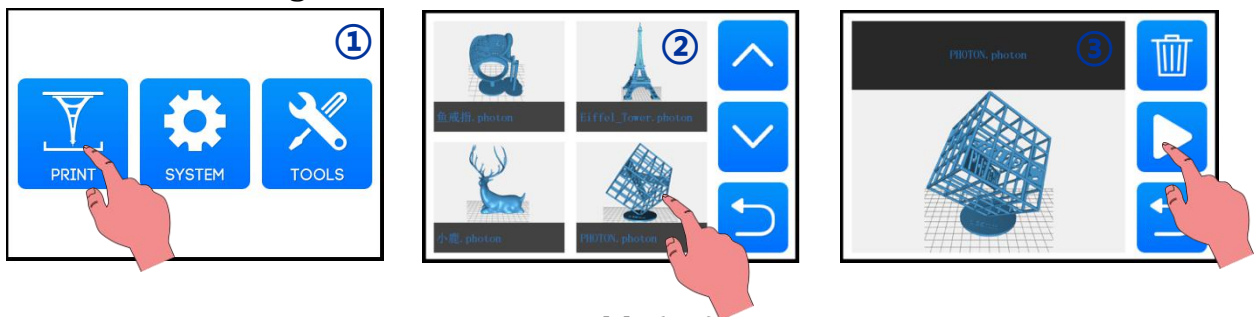


Abb.(13)

Wenn Sie glauben, dass das Harz nicht ausreicht um einen laufenden Druck zu beenden oder Sie die Harzfarbe ändern möchten, können Sie den Druck pausieren, die Plattform fährt hoch und Sie können das Harz in den Behälter füllen. Danach drücken Sie "Start" um fortzufahren, Abb. (15).

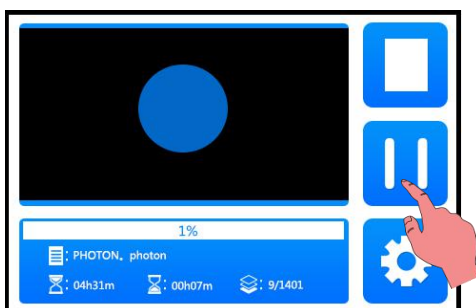


Abb.(14)

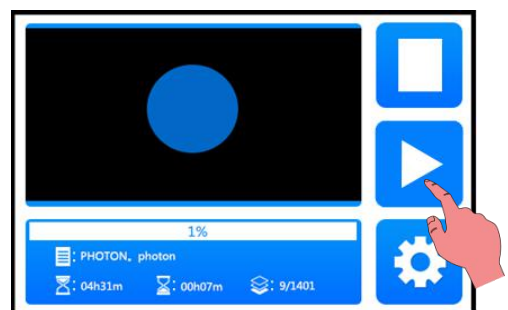


Abb.(15)

# 8. Der erste Druck

## 8.2 Handhabung der Modelle und Rückstände

Warten Sie nach dem Drucken bis das Harz nicht mehr von der Plattform tropft. Anschließend können Sie die Plattform abschrauben und abnehmen. Wie in **Abb. (16)** gezeigt, kann das Modell mit Hilfe der Spachtel vorsichtig gelöst werden. Anschließend sollte das Modell mit Ethanol (95%) gesäubert werden. Bei Bedarf kann das gedruckte Modell nachträglich durch direktes Sonnenlicht oder eine UV-härtende Box gehärtet werden.

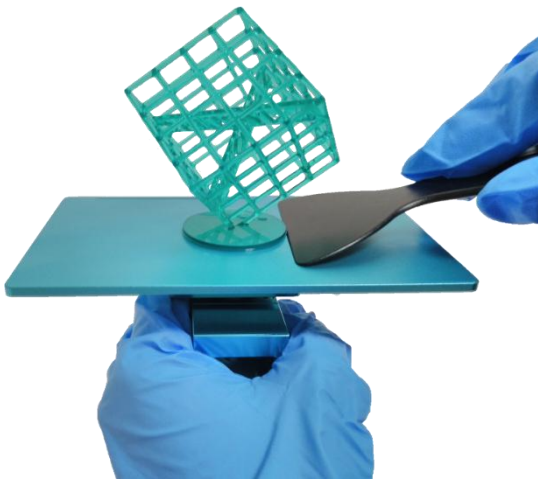


Abb.(16)

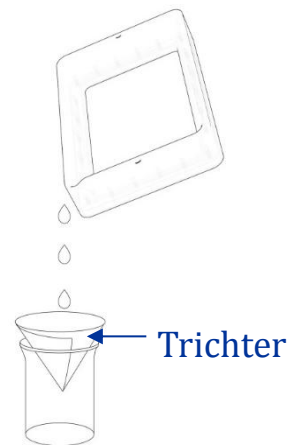


Abb.(17)

**【WICHTIG】** Bei unvollständiger Aushärtung oder fehlgeschlagenen Ausdrucken können im Behälter möglicherweise noch Reste vorhanden sein. In diesem Fall filtern Sie das Harz mit einem Trichter (siehe Abb. 17) und lagern Sie es in einem verschlossenen Behälter. Entfernen Sie die Rückstände im Behälter und auf der Plattform sorgfältig mit einem Papiertuch oder Plastikschaaber.

Vergewissern Sie sich vor jedem Druck, dass keine festen Rückstände im Behälter oder auf der Plattform vorhanden sind. Andernfalls kann das 2K LCD Display während des Drucks oder der Nivellierung beschädigt werden.

# 9. FAQ, Wartung & Pflege

## 9.1 FAQ

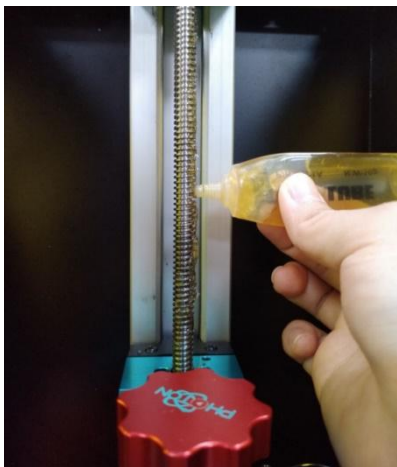
### (1) Modell hält nicht an der Plattform

- Die untere Belichtungszeit ist nicht ausreichend, erhöhen Sie die Belichtungszeit.
- Die Kontaktfläche zwischen Modell und Plattform ist zu klein, platzieren Sie einen Raft um das Objekt herum.
- Schlechte Nivellierung-

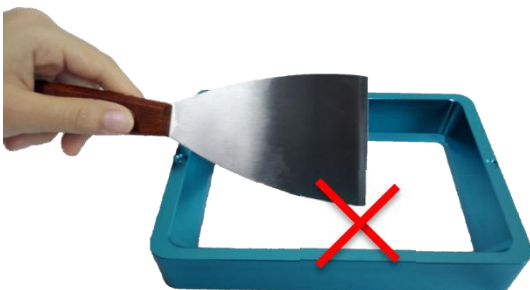
### (2) Schichttrennung oder -spaltung

- Der Drucker steht nicht stabil bzw. es kommt zu Vibrationen.
- Die FEP Folie im Behälter ist nicht fest genug oder muss für das neue Objekt angepasst werden.
- Die Druckplattform oder der Behälter sind nicht festgezogen.

## 9.2 Wartung



(1) Wenn die Z-Achse ein lautes Geräusch verursacht, tragen Sie Schmiermittel auf die Gewindestange der Z Achse auf.

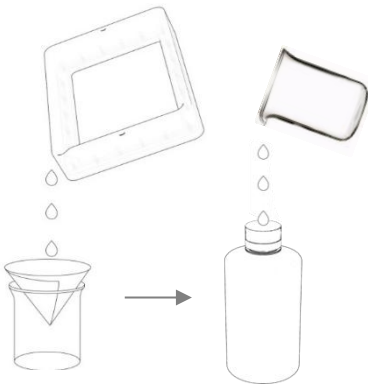


(2) Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände, um die Rückstände auf der FEP-Folie abzukratzen.

## 9. FAQ, Wartung & Pflege



(3) Achten Sie beim Entfernen der Plattform darauf, dass sie nicht auf das 2K LCD Display fällt.



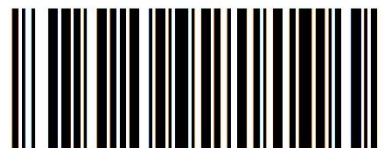
(4) Lassen Sie das Harz nicht länger als zwei Tage im Behälter, wenn Sie es nicht verwenden. Bitte filtern und lagern Sie das Harz ordnungsgemäß.

(5) Reinigen Sie die Plattform nach dem Drucken (mit Papiertüchern abwischen oder mit Alkohol säubern) und stellen Sie sicher, dass vor dem nächsten Druck keine Rückstände übrig bleiben (filtrieren Sie die Rückstände mit dem Trichter).

(6) Wenn die Außenseite des Druckers mit Harz verschmutzt ist, wischen Sie ihn mit Alkohol ab.

(7) Um die Harzfarben zu wechseln, reinigen Sie zuerst den Original Harzbehälter.

**Bei Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Kundenservice unter [support@anycubic3d.com](mailto:support@anycubic3d.com). Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website <http://www.anycubic3d.com/en/>. Gerne sind wir Ihnen bei Fragen und Problemen behilflich.**



POT011