

User Manual

MEGA S

Übersetzung aus dem Englischen: ALLNET Computersysteme
GmbH/ Sebastian Kirchhoefer

Quelle: <https://www.allnet.de>

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank, dass Sie sich für ANYCUBIC Produkte entschieden haben.

Vielleicht sind Sie mit der 3D-Drucktechnologie vertraut oder haben bereits ANYCUBIC Drucker gekauft. Wir empfehlen Ihnen dennoch dringend, dieses Handbuch sorgfältig zu lesen. Die Installationstechniken und Vorsichtsmaßnahmen in diesem Handbuch können Ihnen helfen, unnötige Schäden oder Frustration zu vermeiden.

Weitere Informationen finden Sie unter :

1. <http://www.anycubic.com/>

Die ANYCUBIC-Website bietet Software, Videos, Modelle, Kundendienst usw.

Bitte gehen Sie auf unsere Website, um Probleme zu melden, und wir werden alle Fragen für Sie beantworten oder lösen!

2. Facebook-Seite und Youtube-Kanal wie unten dargestellt.



ANYCUBIC website



Facebook page



Youtube channel

Team **ANYCUBIC**

Sicherheitshinweise

Befolgen Sie bei Montage und Gebrauch stets die Sicherheitshinweise, um unnötige Schäden an der Maschine oder Verletzungen von Personen zu vermeiden.



Bitte wenden Sie sich zuerst an unseren Kundendienst, wenn Sie nach Erhalt der Produkte Probleme haben.



Seien Sie bei der Verwendung des Spachtels vorsichtig. Richten Sie den Spachtel niemals auf Ihren Körper.



In einem Notfall schalten Sie bitte sofort die Stromversorgung des ANYCUBIC 3D-Druckers ab und wenden Sie sich an den technischen Support.



ANYCUBIC 3D Drucker enthält bewegliche Teile, die Verletzungen verursachen können..



Es wird empfohlen, beim Reinigen/Schleifen der gedruckten Modelle eine Schutzbrille zu tragen, um zu vermeiden, dass kleine Partikel mit den Augen in Kontakt kommen..



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



Dämpfe oder Dämpfe können bei Betriebstemperatur irritierend sein. Verwenden Sie den **ANYCUBIC** 3D-Drucker immer in einem offenen und gut belüfteten Bereich.



ANYCUBIC 3D Drucker darf weder Wasser noch Regen ausgesetzt werden.



ANYCUBIC Der 3D-Drucker ist für den Einsatz bei Umgebungstemperaturen zwischen 8°C-40°C und einer Luftfeuchtigkeit zwischen 20%-50% ausgelegt. Das Arbeiten außerhalb dieser Grenzen kann zu schlechter Druckqualität führen.



Zerlegen Sie den **ANYCUBIC** 3D-Drucker nicht, wenden Sie sich bei Fragen bitte an den technischen Support.



Contents

Technische Daten	1
Verpackungsinhalt	2
Produktübersicht	3
Menu Übersicht	4
Installation	8
Installation Rahmen	9
Verkabelung	10
Leveling	12
Drucktest	17
Filament Einführung	17
Testdruck	18
Treiberinstallation	20
Cura Installation	21
Einführung Slicing Software	22
Bearbeitung 3D model in Cura	23
Cura Einstellungen	25
Druck online	30
Druck offline	31
Drucken	31
Manueller Filamentwechsel	33
Wiederaufnahme nach Stromausfall	34
FAQ	36
Warnhinweise	39

Druck

Technologie	FDM (Fused Deposition Modeling)
Bauvolumen maximal	210x210x205 (mm ³)
Schichtauflösung	0,05-0,3 mm
Positioniergenauigkeit	X/Y 0,0125 mm, Z 0,002 mm
Anzahl Extruder	Einfach
Durchmesser Düse / Filament	0,4 mm / 1,75 mm
Druckgeschwindigkeit (empfohlene Geschw. 60 mm/s)	20~100 mm/s 100 mm/s
Unterstützte Materialien	PLA, ABS, HIPS, Wood

Temperatur

Umgebungstemperatur	8°C – 40°C
Betriebstemperatur Extruder	max. 260°C
Betriebstemperatur Plattform	max. 110°C

Software

Slicer Software	Cura
Eingabeformate	.STL, .OBJ, .DAE, .AMF
Ausgabeformate	GCode
Anschlüsse	SD Card; USB Port (nur für Experten)

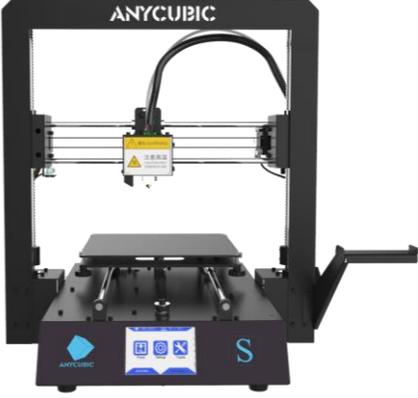
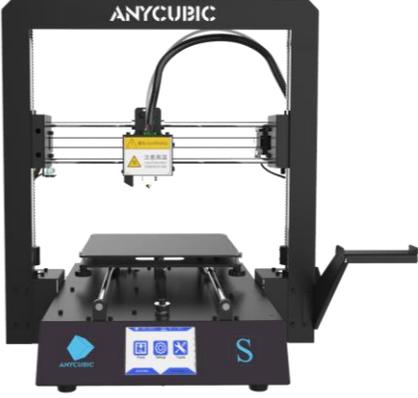
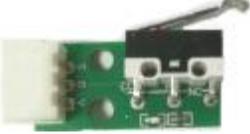
Elektrik

Spannung , Frequenz	110V / 220V, 50/60 Hz
Arbeitsspannung	12V Gleichstrom

Physische Dimensionen

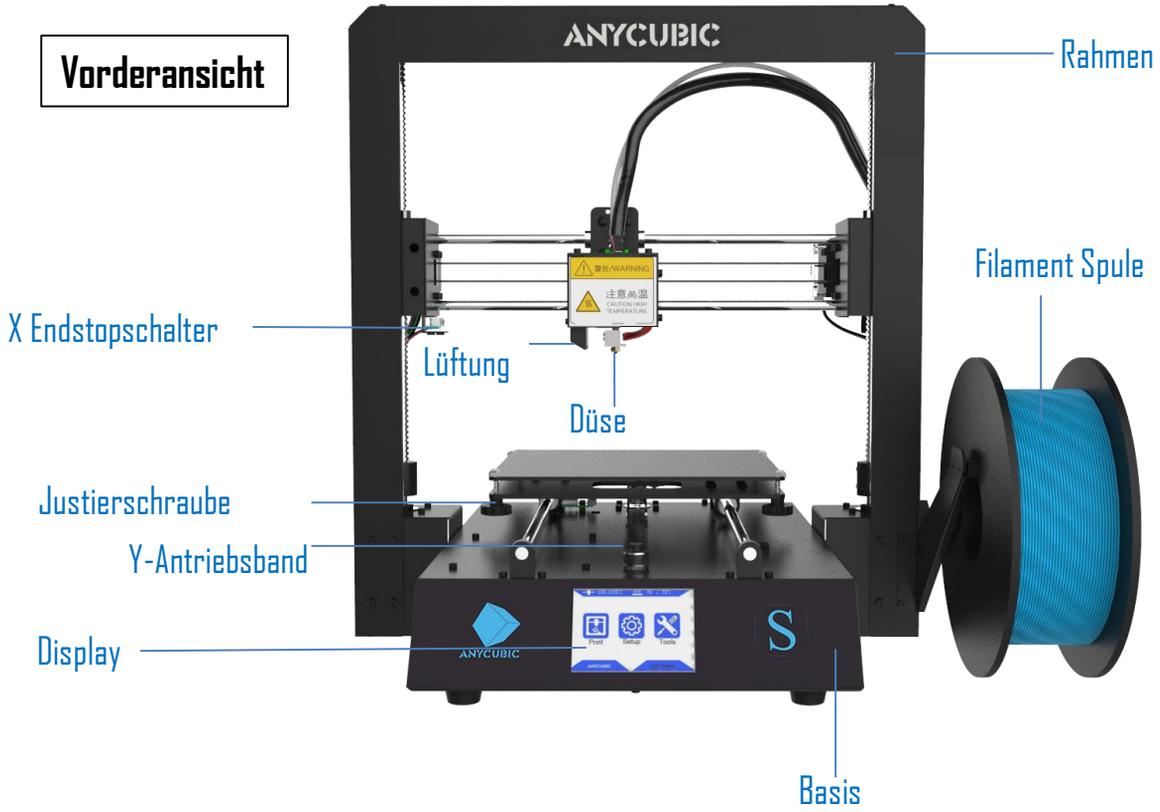
Drucker Maße	405mm x 410mm x 453 mm
Nettogewicht	~11kg

Verpackungsinhalt

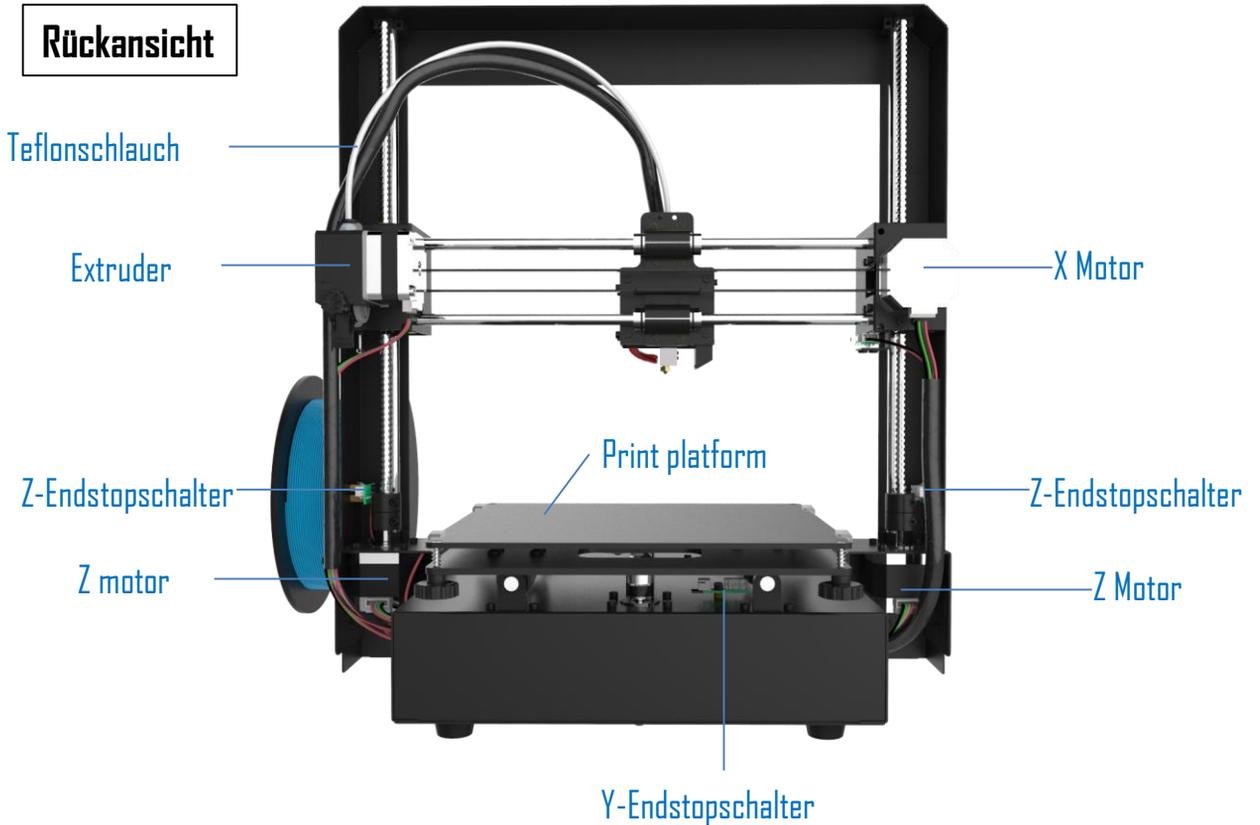
		
<p>ANYCUBIC MEGAS</p>	<p>M5*8 Schrauben 10PCS</p>	<p>Seitenschneider 1PCS</p>
		
<p>ANYCUBIC MEGAS</p>	<p>Filament Halter 1PCS M3*5 Schrauben 2PCS</p>	<p>Filament 1PCS</p>
		
<p>Aufbauanleitung 1PCS</p>	<p>After sale service Karte 1PCS</p>	<p>Extra Limit Schalter 1PCS</p>
		
<p>Stromkabel 1PCS</p>	<p>Daten Kabel 1PCS</p>	<p>Spachtel 1PCS</p>
		
<p>Memory Karte 1PCS Kartenleser 1PCS</p>	<p>Extra Druckkopf 1PCS</p>	<p>Werkzeug Kit 1PCS</p>

Produktübersicht

Vorderansicht

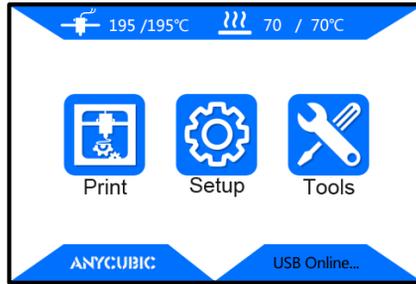


Rückansicht

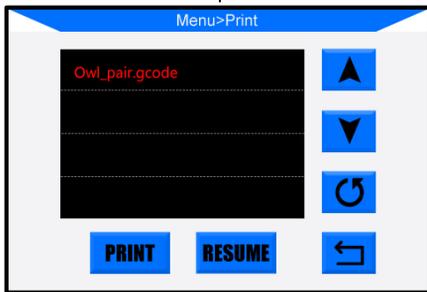


Menü Übersicht

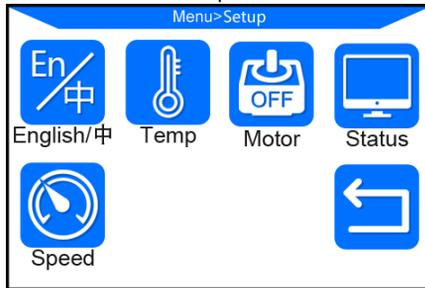
Home Menü



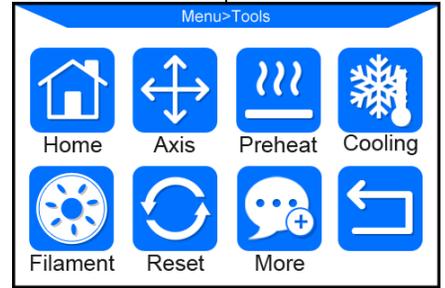
Print



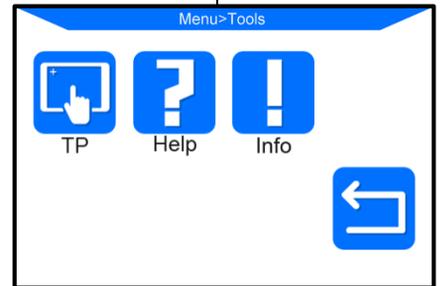
Setup



Tools



More



Home Menü

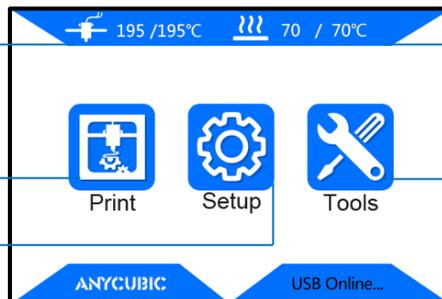
Düsen Temp /Ziel Temp

Heizbett Temp/Ziel Temp

Druckliste

Toolliste

Einstellungen



Druckerstatus

Menü Übersicht

Print

The screenshot shows the 'Menu>Print' screen with a file list containing 'Owl_pair.gcode'. Below the list are 'PRINT' and 'RESUME' buttons. To the right of the screen are four navigation buttons: an up arrow, a down arrow, a refresh icon, and a back arrow.

Drucken der ausgewählten Datei

Seite hoch

Seite runter

Aktualisierung Liste

Zurück zum Menü

Formularausfall wieder aufnehmen (gilt nur für Offline-Druck über Speicherkarte)

Setup

English/中: Change language (English/Chinese)

Temp:

The screenshot shows the 'Menu>Setup>Temperature' screen. It features four temperature adjustment controls: 'Current 200°C' and 'E0 Temp 200°C' for the nozzle, and 'Current 60°C' and 'Bed Temp 60°C' for the bed. Each control has a minus sign on the left and a plus sign on the right. At the bottom are 'OK' and 'Back' buttons.

Düsen Temp

Anpassung Düsen Temp(170-260°C)

Heizbett Temp

Anpassung Heizbett Temp(0-120 °C)

Motor: Alle Motoren deaktivieren (nur gültig, wenn das Gerät nicht druckt)

Status: (Markierung mit * ist nur für den Offline-Druck gültig)

The screenshot shows the 'Menu>Setup>Status' screen. It displays a grid of information: 'Files Owl_pair.gcode', 'Print Rate 100%', 'Time 00: 00', 'Progress 0%', 'E0 Temp 24/ 0°C', and 'Bed Temp 26/ 60°C'. Below this is the 'X/Y/Z' coordinates '0.00/ 0.00/ 0.00'. At the bottom are 'PAUSE', 'STOP', and 'Back' buttons.

Dateien*

Druckrate

Zeit

Druckfortschritt*

Düsen Temp/Target Temp

Heizbett Temp/Ziel Temp

Koordinaten für X/Y/Z axis

Pause Druck*

Zurück zum Menü

Stop Druck*

Menü Übersicht

Speed:

Menu> Setup >Speed		
Lüftergeschwindigkeit	Current 0% - Fan Speed 0% +	Anpassung Lüftergeschwindigkeit(0-100%)
Druckgeschwindigkeit	Current 100% - Print Rate 100% +	Anpassung Druckgeschwindigkeit (50-999%)
OK ↩		

Zurück: Zurück zum Menü

Tools

Home: (nur gültig, wenn das Gerät nicht druckt)

Menu>Tools>Auto Home		
Klicken für Ausgangsposition X	Home X	Klicken für Ausgangsposition Y
Klicken für Ausgangsposition Z	Home Z	Klicken für Ausgangsposition All
↩		Zurück

Achse: (nur gültig, wenn das Gerät nicht druckt)

Menu>Tools>Move Axis		
-X (mm) 0.1 1.0 10 10 1.0 0.1 +X (mm)	Bewege links/rechts X Achse um 0.1/1.0/10mm	
-Y (mm) 0.1 1.0 10 10 1.0 0.1 +Y (mm)	Bewege zurück/vorwärts Y Achse um 0.1/1.0/10mm	
-Z (mm) 0.1 1.0 10 10 1.0 0.1 +Z (mm)	Bewege runter/hoch Z Achse um 0.1/1.0/10mm	
Speed L M H Home ↩	Zurück	
Geschwindigkeit für Achsenbewegung niedrig/Mittel/Hoch		

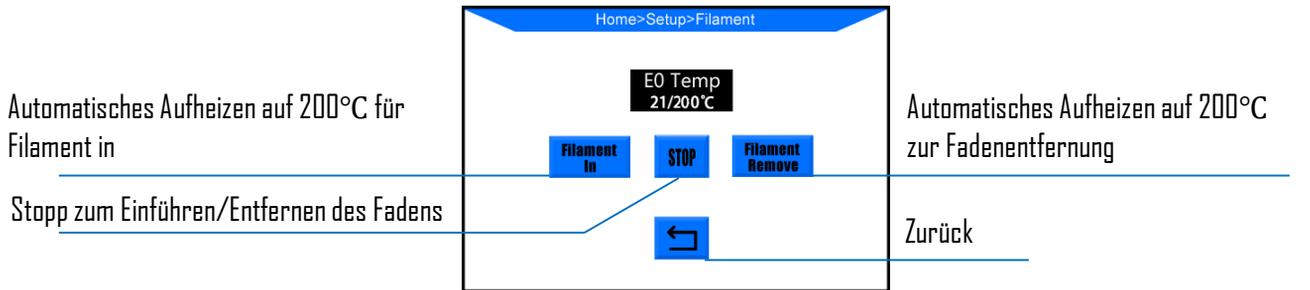
Vorwärmen: (nur gültig, wenn das Gerät nicht druckt)

Menu>Tools>Preheat		
Düsen Temp/Ziel Temp	E0 Temp 53/190°C Bed Temp 28/ 50°C	Heizbett Temp/Ziel Temp
Click to preheat PLA	Preheat PLA	Klicke zum Vorheizen ABS
	Preheat ABS	
↩		Zurück

Menü Memory

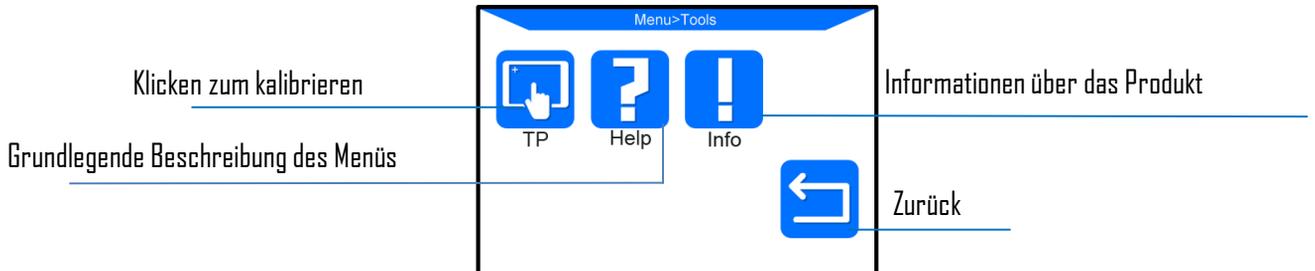
Kühlung: Unterbrechen Sie die Stromzufuhr von Hotend und Heizbett (nur gültig, wenn das Gerät nicht druckt)

Filament: (nur gültig für Offline-Druck)



Zurücksetzen: Popup-Fenster zur Entscheidung, ob das Mainboard neu gestartet werden soll

Mehr:



Installation

1. Installation Abschnitt enthält: ①Installation des Rahmens②Verkabelung ③Installation Filament Halter
2. Seien Sie beim Zusammenbau vorsichtig, da einige Teile scharfe Kanten haben können. Es wird empfohlen, eine flache Arbeitsfläche zu verwenden und die Teile für einen schnellen Zusammenbau in einer geordneten Weise zu platzieren.
3. Die Farbe einiger Teile kann sich von der Farbe im Handbuch unterscheiden, aber der Zusammenbau ist derselbe. Die Firmware wurde bereits auf die Hauptplatine hochgeladen.
4. Nach Fertigstellung der Baugruppe führen Sie bitte das Filament ein und richten die Plattform aus, dann können Sie den ersten Testdruck starten.

1. Install frame

(1) **Abb.1**, Heben Sie den Sockel vorsichtig an, damit er in den Rahmen passt, und befestigen Sie ihn mit 8 Stück Sechskantschrauben M5*8 mm, wie in den roten Kästen gezeigt. Befestigen Sie die Schrauben, wenn alle Schrauben vorinstalliert sind.

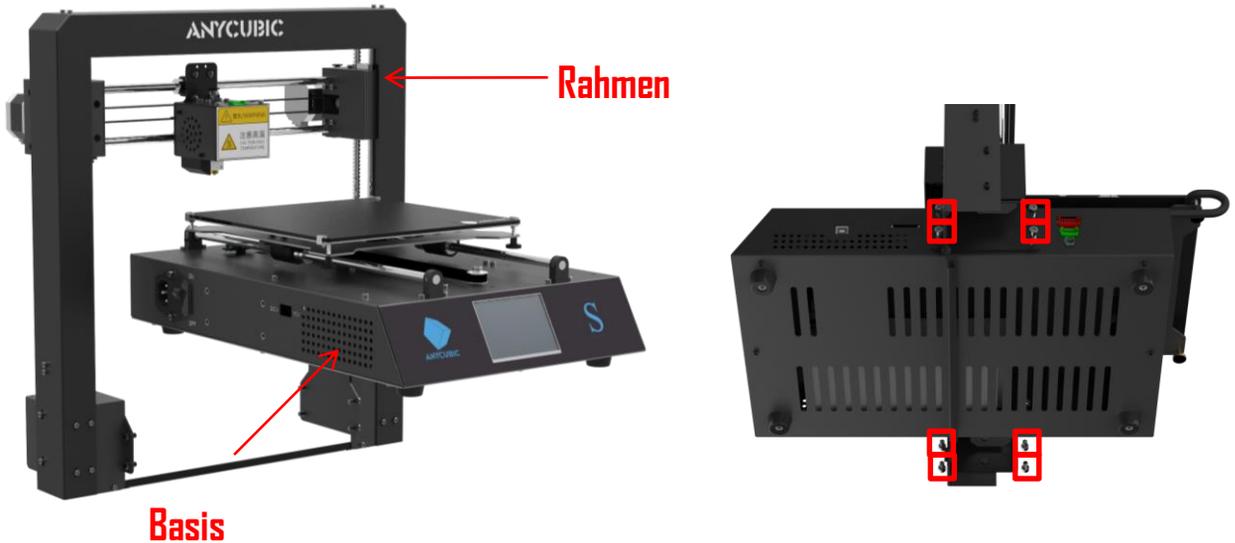


Abbildung 1

(2) Verwenden Sie zwei M3*5-Schrauben zur Montage des Filamenthalters, schrauben Sie dann zwei M3*5-Schrauben, die den Rahmen an der Basis halten heraus und befestigen Sie den Filamenthalter mit diesen beiden M3*5-Schrauben am Rahmen, wie in Abb.2 dargestellt.

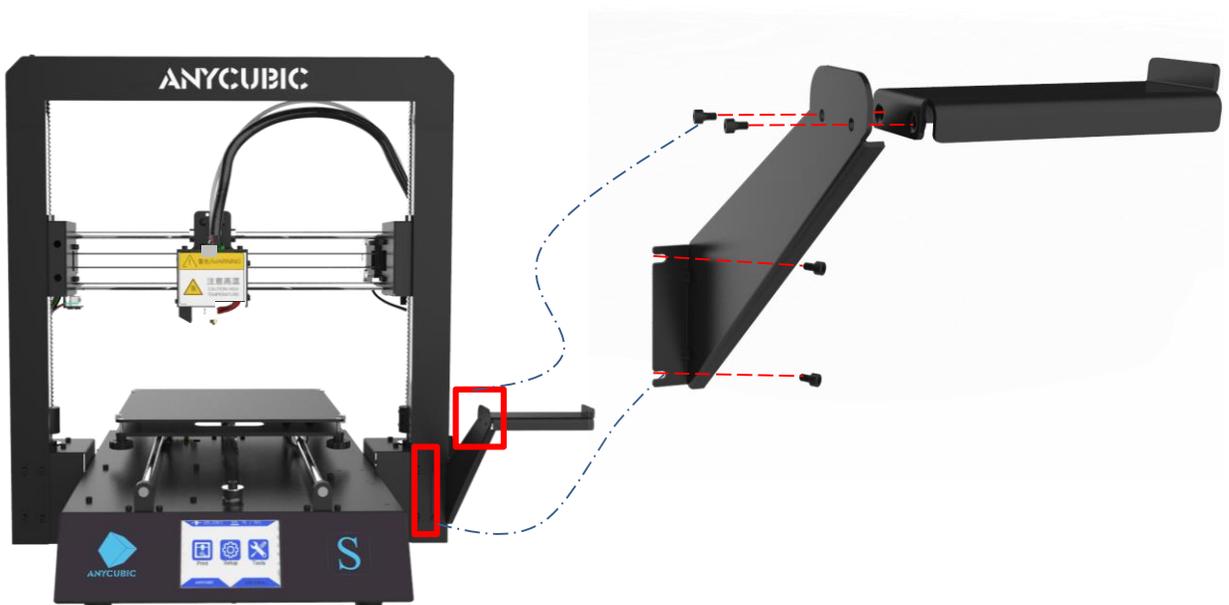


Abbildung 2

2. Verkabelung

(1) **Abb.3**, wählen Sie den richtigen Spannungsmodus entsprechend Ihrer lokalen Spannungsnennspannungen (110V/220V). Der Schalter befindet sich links unten in der Basis und 220V ist die Standardeinstellung. Mit Allan-Tasten kann der Schalter im Inneren bewegt werden.



Abbildung 3

(2) Es gibt 3 Anschlüsse mit unterschiedlicher Farbe (Rot/Grün/Schwarz) an der rechten unteren Seite des Sockels, und es gibt jeweils 3 verschiedenfarbige Kabelanschlüsse. Stecken Sie dementsprechend diese Stecker in die Anschlüsse mit der gleichen Farbe, wie in Abb.4 dargestellt.

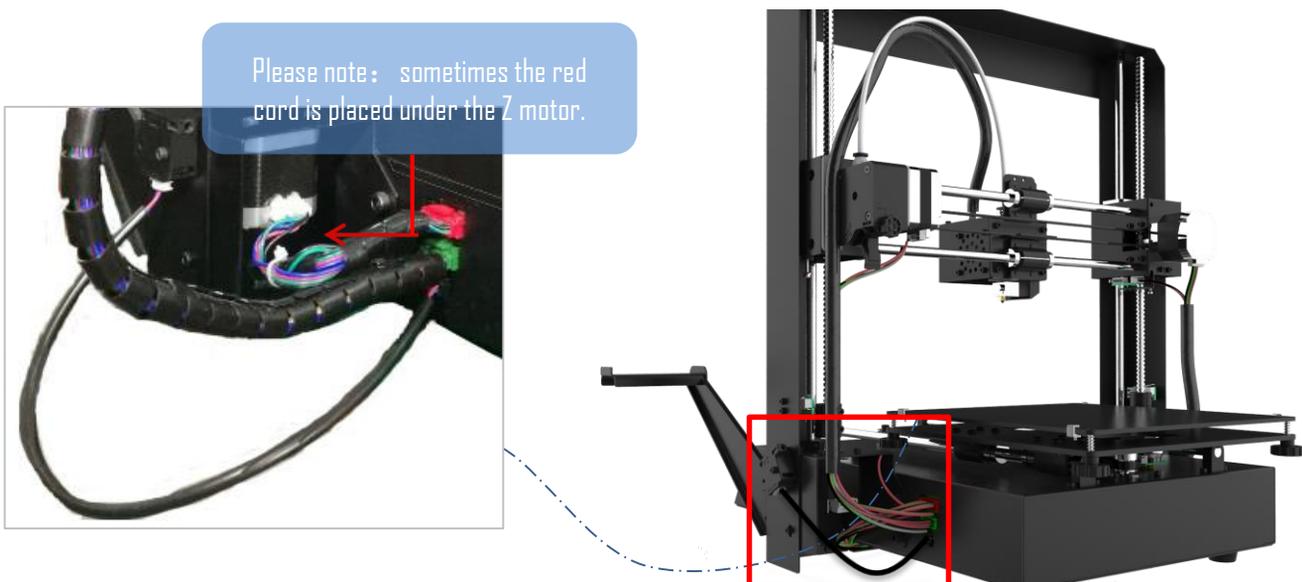


Abbildung 4

> Stellen Sie sicher, dass die Steckverbinder gut eingesetzt sind und keine Stifte nach innen gebogen sind.> Eine falsche oder lockere Verbindung würde zu Fehlfunktionen der Maschine führen.

Installation

(3) Abb.5, Kunden können feststellen, dass ein Ring mit einem Kabelbinder direkt unter dem Plastikring der Schnellkupplung angebracht ist. Schneiden Sie ihn nicht ab. Schneiden Sie diesen Kabelbinder nur dann ab, wenn Sie den Hotend austauschen oder reparieren.



Abbildung 5

Bitte beachten Sie: alle Einheiten des Druckers wurden überprüft und auf den tatsächlichen Druck getestet. Daher können in einigen Fällen sehr kleine Spuren auf dem Druckkopf oder auf dem Heizbett zurückbleiben. Diese haben keinen Einfluss auf die Druckqualität, und das bedeutet, dass der Drucker auf seine Qualität geprüft wurde. In der Zwischenzeit bieten wir ein zusätzliches Heizelement an, falls Sie es in Zukunft austauschen müssen. Vielen Dank für Ihr freundliches Verständnis.

Ausrichtung

Die Nivellierung der Plattform ist ein wichtiger Schritt beim 3D-Druck. Bitte befolgen Sie die folgenden Nivellierungsverfahren, um eine korrekte Nivellierung zu erreichen, damit die gedruckten Modelle fest auf der Druckplattform bleiben und gute Ergebnisse liefern können. Andernfalls, wenn der Abstand zwischen der Düse und der Druckplattform zu groß ist, haftet das Druckprodukt nicht richtig auf der Plattform, und wenn die Düse zu nahe an der Druckplattform ist, würden die Fäden nicht richtig aus der Düse extrudiert werden, was zu Verstopfung oder sogar Beschädigung der Düse oder der Plattform führen würde.

Schritt 1. Vergewissern Sie sich, dass alle Verdrahtungen in Ordnung sind, und schließen Sie dann das Gerät mit dem Netzkabel an die Steckdose an. Schalten Sie die Maschine ein.

Vergewissern Sie sich: (1) das die Düse sauber ist ohne Fadenreste, (2) die Druckplattform sauber ist, da sonst die Nivelliergenauigkeit beeinträchtigt wird.

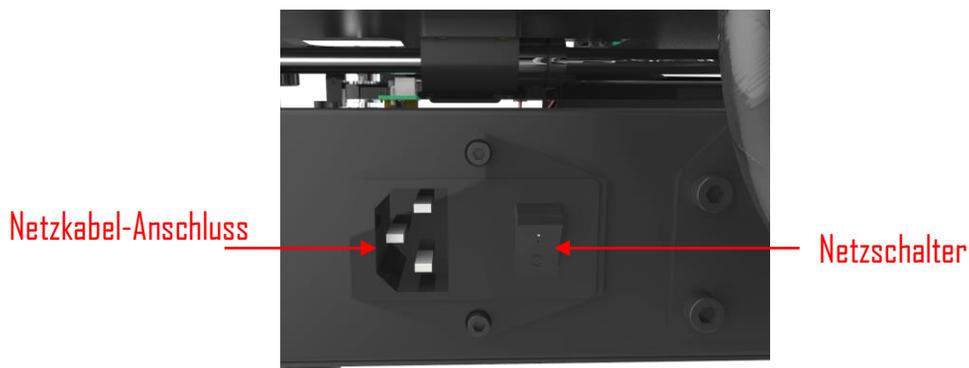


Abbildung 6

Schritt 2. Wie in Abb.7 gezeigt, klicken Sie im Menü Home auf "Tools"-->"Home"-->"Home Z". Sperren Sie die Z-Achse, um zu verhindern, dass die Z-Achse während des Nivellierens abfällt.

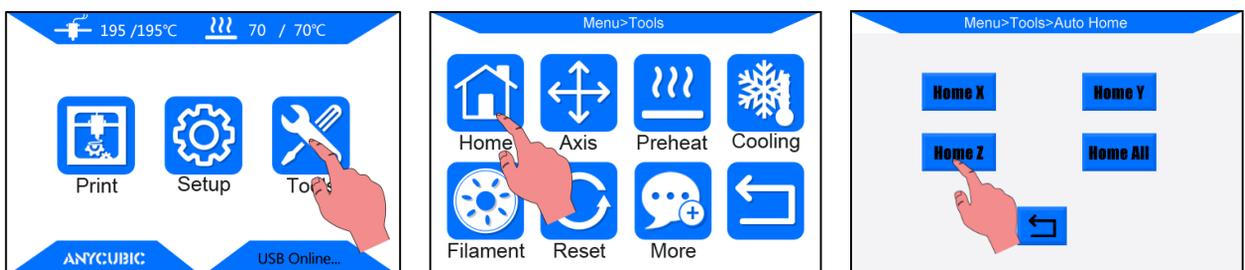


Abbildung 7

Ausrichtung

Schritt 3. Legen Sie ein Stück A4-Papier auf die linke untere Ecke der Druckplattform und bewegen Sie den Druckkopf und die Plattform manuell vor und zurück, so dass sich der Druckkopf über der linken unteren Ecke des Papiers befindet, wie in Abb.(8) gezeigt.

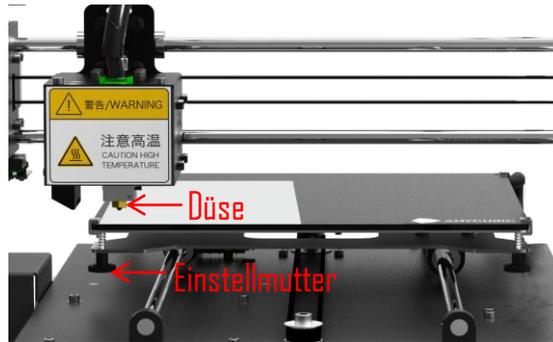
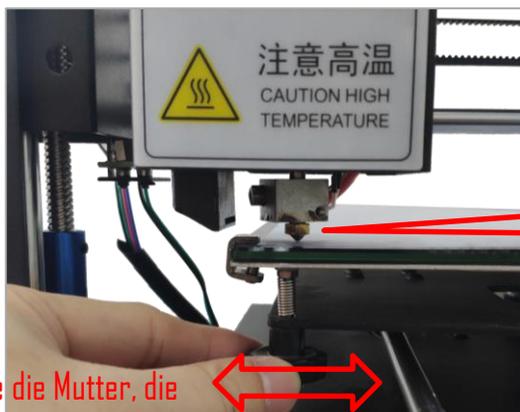


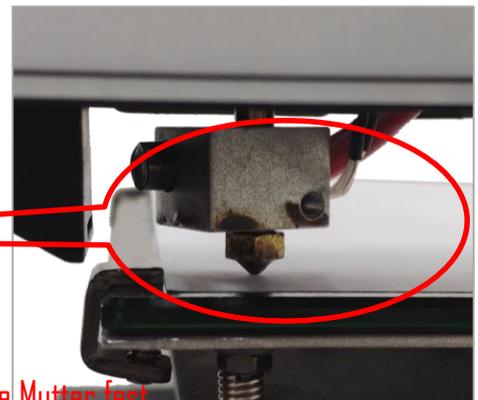
Abbildung 8

Schritt 4. Ziehen Sie die Einstellbare Mutter darunter an oder lösen Sie sie, um den Abstand zwischen der Düse und der Plattform etwa auf die Dicke des Papiers einzustellen (~0,1-0,2 mm, die Düse berührt gerade die Plattform), wie in Abb.9 gezeigt. Sie müssen die Einstellbare Mutter so lange einstellen, bis Sie den Zugwiderstand beim Hin- und Herziehen des Papiers spüren. (Anmerkung: "den Widerstand spüren" bedeutet, dass das Papier bewegt werden kann, aber mit Widerstand)



Lösen Sie die Mutter, die Plattform hebt sich.

Abbildung 9



Ziehen Sie die Mutter fest, und die Plattform senkt sich ab.

Abbildung 10

Hinweis: Beim Einstellen der Mutter nicht auf die Plattform drücken, da sonst die Nivelliergenauigkeit beeinträchtigt wird.

Ausrichtung

Schritt 5. Folgen Sie Schritt 4, um die anderen drei Ecken und die Mitte der Plattform zu nivellieren, wie in Abb.11 dargestellt.

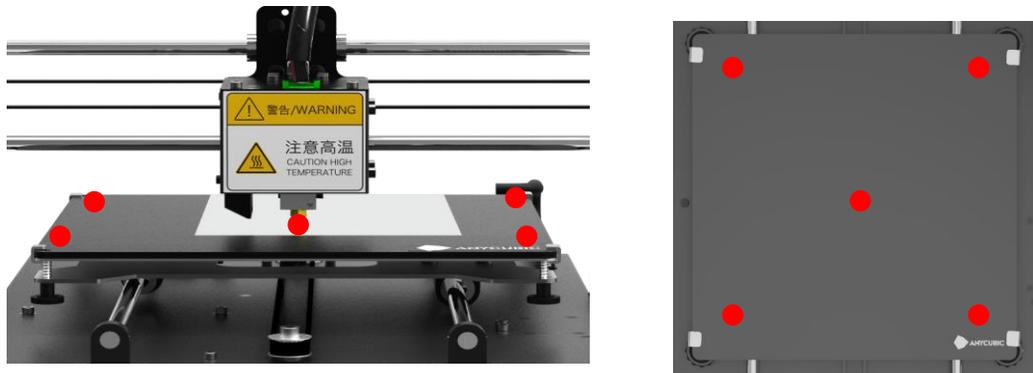


Abbildung 11

Schritt 6. Bewegen Sie den Druckkopf und die Plattform gleichzeitig, so dass der Druckkopf in diagonaler Reihenfolge bewegt werden kann, wie in Abb.12 gezeigt. Möglicherweise müssen Sie die 5 Punkte der Plattform 1 oder 2 Mal anpassen, um das Nivellierungsergebnis zu überprüfen.

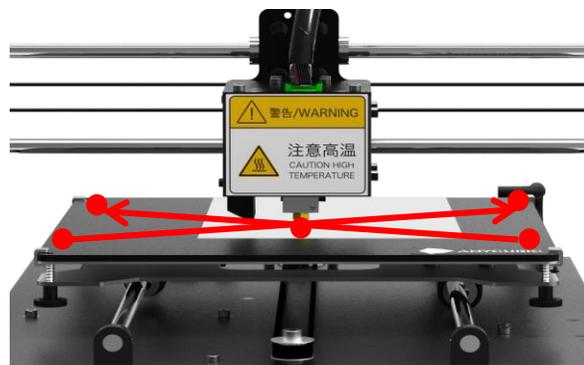


Abbildung 12

Hinweis: Lassen Sie die Düse während des gesamten Nivellierungsprozesses nicht direkt an der Druckplattform reiben. Wenn die Düse bewegt wird, muss Papier auf die Plattform gelegt werden, um zu verhindern, dass die Plattform durch die Düse verkratzt wird.

Tipp: Die Druckplattform zeichnet sich durch hohe Temperaturbeständigkeit, lange Lebensdauer, gute Haftung und leichte Entfernbarkeit der Drucke aus. Ihre Ebenheit liegt im Bereich von 0~0,2 mm Abweichung, d.h. jedes Stück der Plattformen wurde mit einer 0,2 mm Fühlerlehre auf einem flachen Marmortisch getestet.

Ergänzungen zur Nivellierung: In einigen seltenen Fällen kann die Düse nach "Home All" immer noch viel niedriger als die Plattform sein, selbst nachdem die 4 Muttern darunter vollständig angezogen wurden. Im Gegenteil, manchmal ist die Düse auch nach vollständigem Lösen der 4 Muttern darunter noch zu hoch von der Plattform entfernt. Wie dies zu lösen ist:

(1) Heben Sie die Düse durch Klicken auf "Werkzeuge" --> "Achse" --> "IO " auf der +Z Säule an, passen Sie die 4 Muttern unter der Plattform an, lassen Sie die Höhe zwischen der Stützplatte und dem beheizten Bett ~15mm für alle 4 Ecken betragen. (2) Wie in Abb. 13 dargestellt, befindet sich an beiden Enden der X-Achse eine einstellbare Z-Mutter. Die untere Spitze der einstellbaren Z-Mutter kann den Z-Endanschlag auslösen, wenn Home (nach unten) erreicht ist, und der Z-Achse der Maschine "mitteilen", dass sie auf Null kommt und sich nicht mehr bewegt.

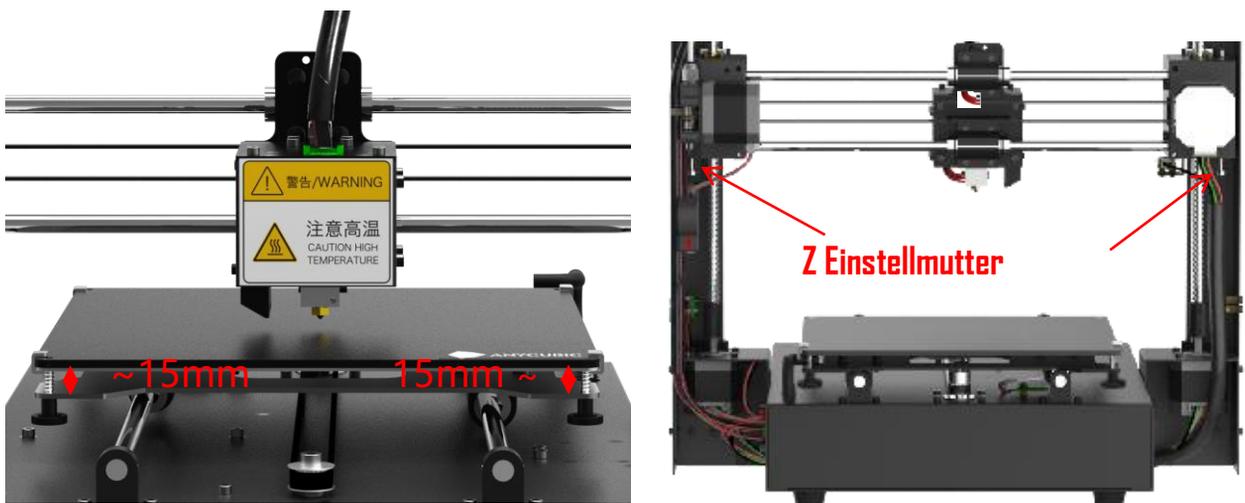


Abbildung 13

(3) Ziehen Sie daher die Z-Einstellmutter um X mm fest, wenn die Düse niedriger als die Plattform ist (X ist definiert durch den Abstand der Düse unter der Plattform), während Sie sie um Y mm lockern, wenn die Düse zu hoch von der Plattform entfernt ist (Y ist definiert durch den Abstand der Düse über der Plattform). Möglicherweise muss sie einige Male nachgestellt werden.

Ausrichtung

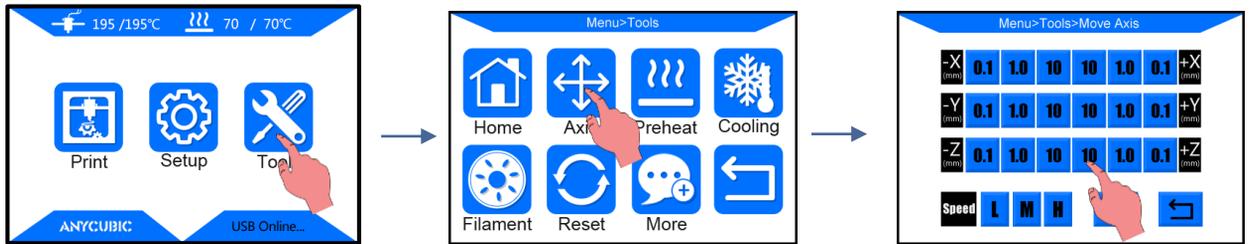
**eindreihen oder
ausdrehen**



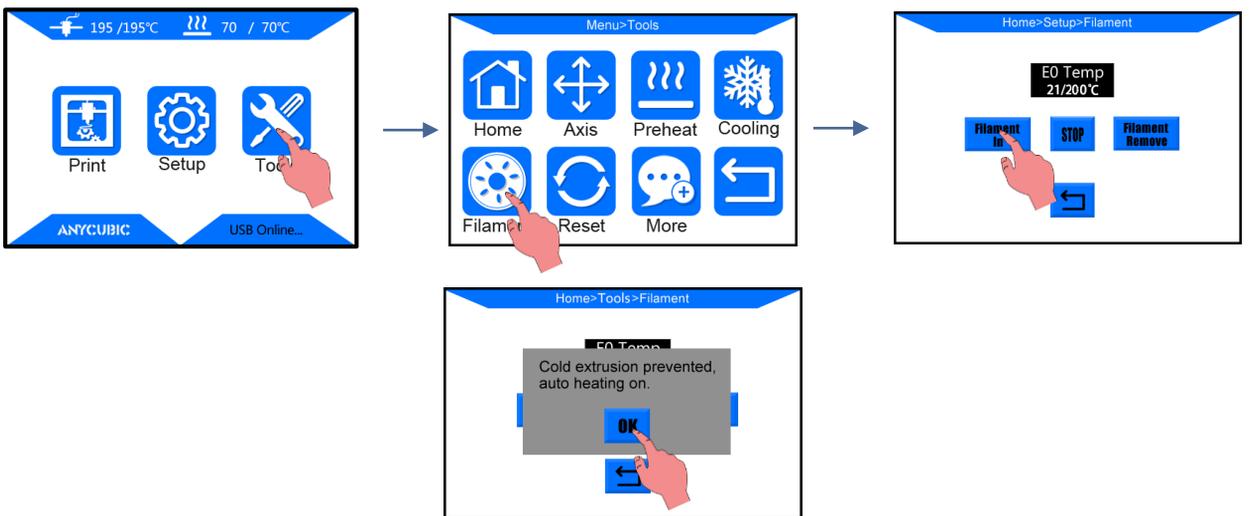
(4) Klicken Sie auf "Tools"-->"Home"-->"Home all", um die Ergebnisse zu überprüfen. Danach nivellieren Sie bitte die Plattform ab Schritt 3 erneut.

1. Filament in

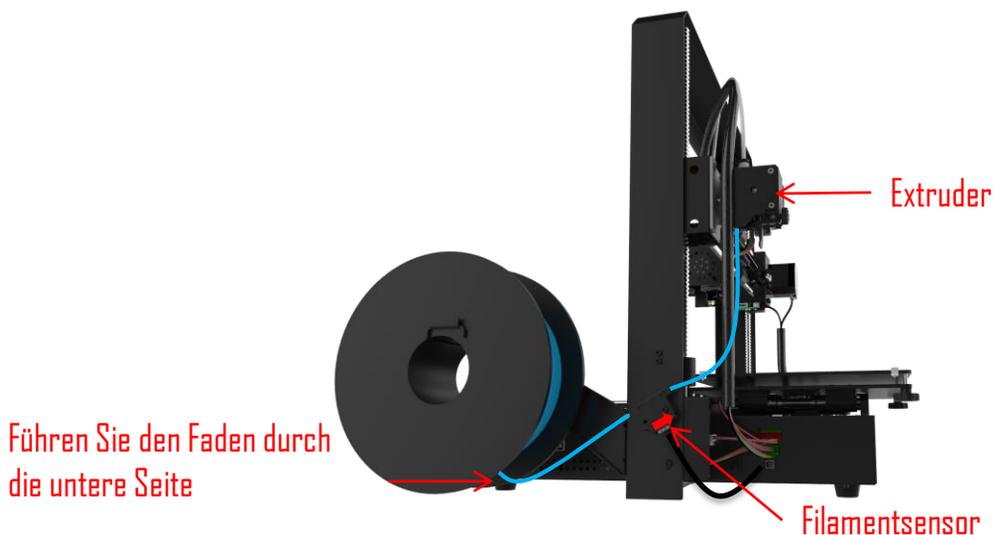
(1) Kehren Sie zum Startmenü zurück, klicken Sie 10 Mal auf "Tools" → "Axis" → "10+Z", um den Druckkopf anzuheben.



(2) Kehren Sie zum Startmenü zurück, klicken Sie auf "Tools" → "Filament" → "Filament in", und die unten gezeigte Schnittstelle wird eingeblendet, klicken Sie auf "OK".



(3) Legen Sie das Filament auf den Filamenthalter, bitte beachten Sie die Richtung des Filaments. Richten Sie das Filamentende gerade, führen Sie das Filament durch den Filamentsensor und drücken Sie dann den Griff am Extruder und drücken Sie das Filament ein, bis es gerade in den weißen Teflonschlauch geht.



Führen Sie den Faden durch die untere Seite

Drucktest

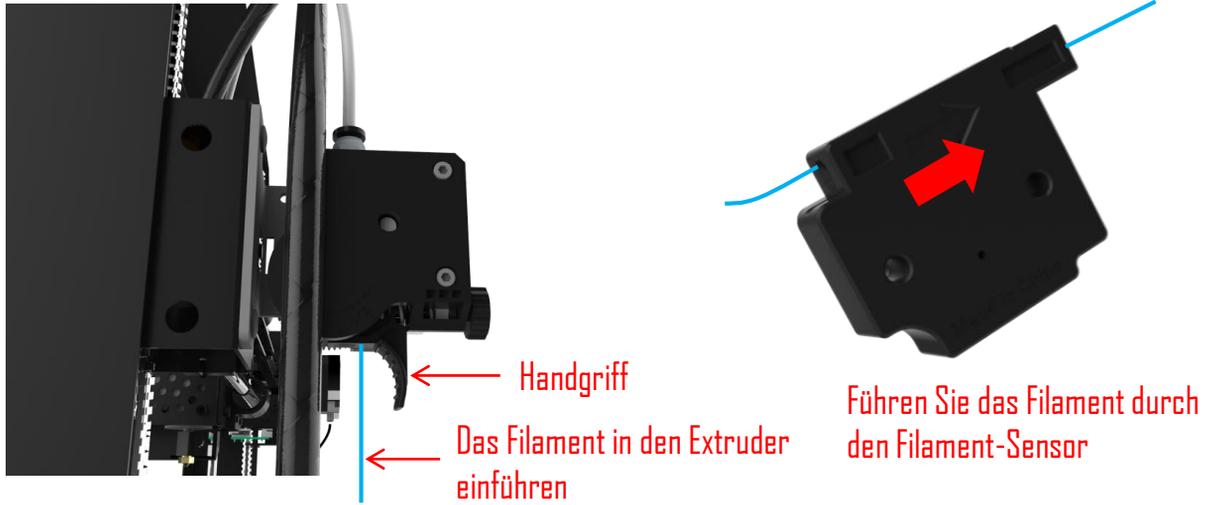


Abbildung 14

(4) Wie in Abb. 15 dargestellt, schieben Sie den Druckkopf nach links, wenn die Zieltemperatur (200 °C) erreicht ist, klicken Sie erneut auf "Filament in", der Extruder führt das Filament automatisch zu, bis das Filament durch die Düse geschmolzen ist. Klicken Sie jetzt auf "Stop" auf dem Bildschirm, Sie können die Düse mit einer Pinzette reinigen.

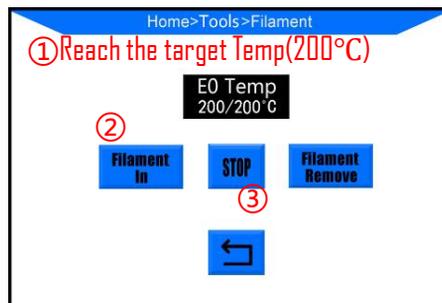


Abbildung 15

2. Testdruck: Schieben Sie die SD-Karte (Rückseite nach oben) in den SD-Kartenslot am Druckersockel ein. Klicken Sie auf das Startmenü "Drucken", um die Dateiliste aufzurufen (Abb.17). Es ist eine druckbare Testdatei enthalten -- "owl_pair" (Autor: etotheipi, www.thingiverse.com), und bitte drucken Sie diese aus, um die Nivellierungsergebnisse zu überprüfen.



Abbildung 16

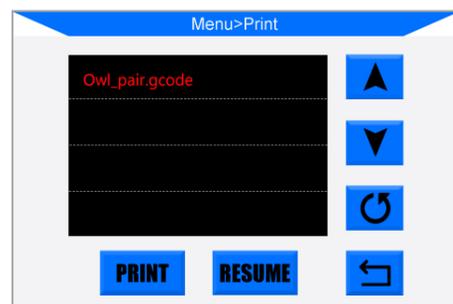


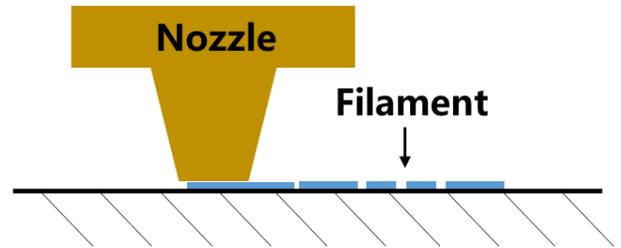
Abbildung 17

Drucktest

Es könnte 3 Arten von Ergebnissen für die erste Schicht der Testdrucke geben. **A:** Düse zu nahe, fehlende Extrusion, die Düse reibt an der Plattform. Ziehen Sie die entsprechenden Muttern darunter langsam wieder halbkreisförmig oder waagrecht an.



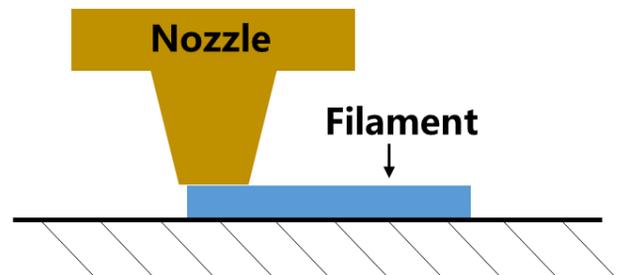
Düse zu nah



B: Richtige Düsenhöhe, gute Extrusion und Haftung.



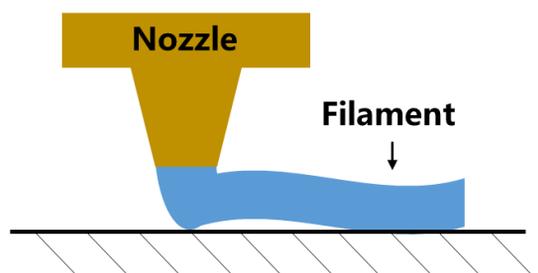
Richtige Düsenhöhe



C: Düse zu hoch, großer Spalt, Filamente haften nicht einmal an der Plattform. Entsprechende Muttern unterhalb der Plattform langsam um einen Halbkreis oder wieder waagrecht lösen.

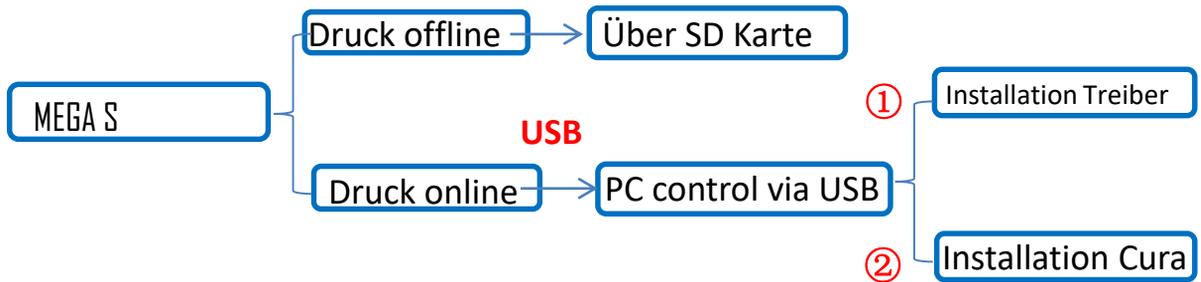


Düse zu hoch



Treiber Installation

Es gibt zwei Betriebsmodi für den MEGA S 3D-Drucker: Offline-Druck (über SD-Karte) und Online-Druck (vom PC über USB gesteuert). Offline drucken: Nachdem Sie die Plattform nivelliert haben, legen Sie die SD-Karte ein, klicken Sie im Menü Home auf "Drucken" und wählen Sie eine Datei zum Drucken aus. Online drucken: Installieren Sie den Treiber für die Verbindung zwischen PC und Maschine und installieren Sie Cura, um die Maschine über den USB-Anschluss zu steuern.

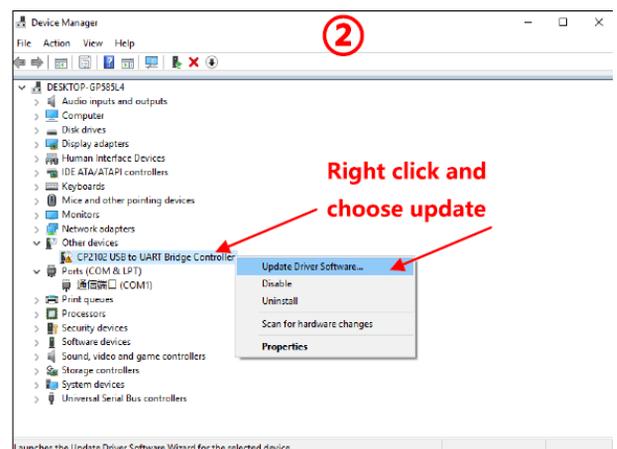
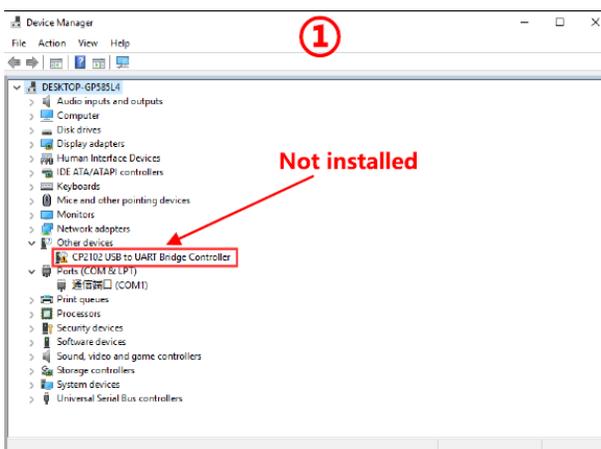


Im Allgemeinen wird empfohlen, Print offline zu verwenden, um das störende Signal über USB zu minimieren. Die Vorbereitungsschritte für Print Online sind unten dargestellt.

Treiber Installation

Der 3D-Drucker MEGA S verwendet den CP2102-Chip für die Kommunikation. Daher ist es notwendig, den CP2102-Treiber zu installieren, damit der Drucker vom PC erkannt werden kann. Zuerst muss das Gerät eingeschaltet und über ein USB-Kabel an den PC angeschlossen werden. Der CP2102-Treiber wird auf die SD-Karte kopiert.

"Dateien_Englisch_MEGA S"-->"Treiber_CP2102". Es gibt zwei Versionen, eine Windows- und eine Mac-Version. Für Windows gilt speziell "CP2102xVCPInstaller_x64" für ein 64-Bit-System und "CP2102xVCPInstaller_x86" für ein 32-Bit-System. Hier nehmen wir zum Beispiel ein Windows 7-64-Bit-PC-System, während es für diejenigen, die ein Mac-System verwenden, eine "Installation für Mac PC" auf SD-Karte gibt. Klicken Sie auf dem PC mit der rechten Maustaste auf "Computer"-->"Eigenschaften"-->"Geräte-Manager", und folgen Sie dann den Schritten wie in Abb.18.



Treiber Installation

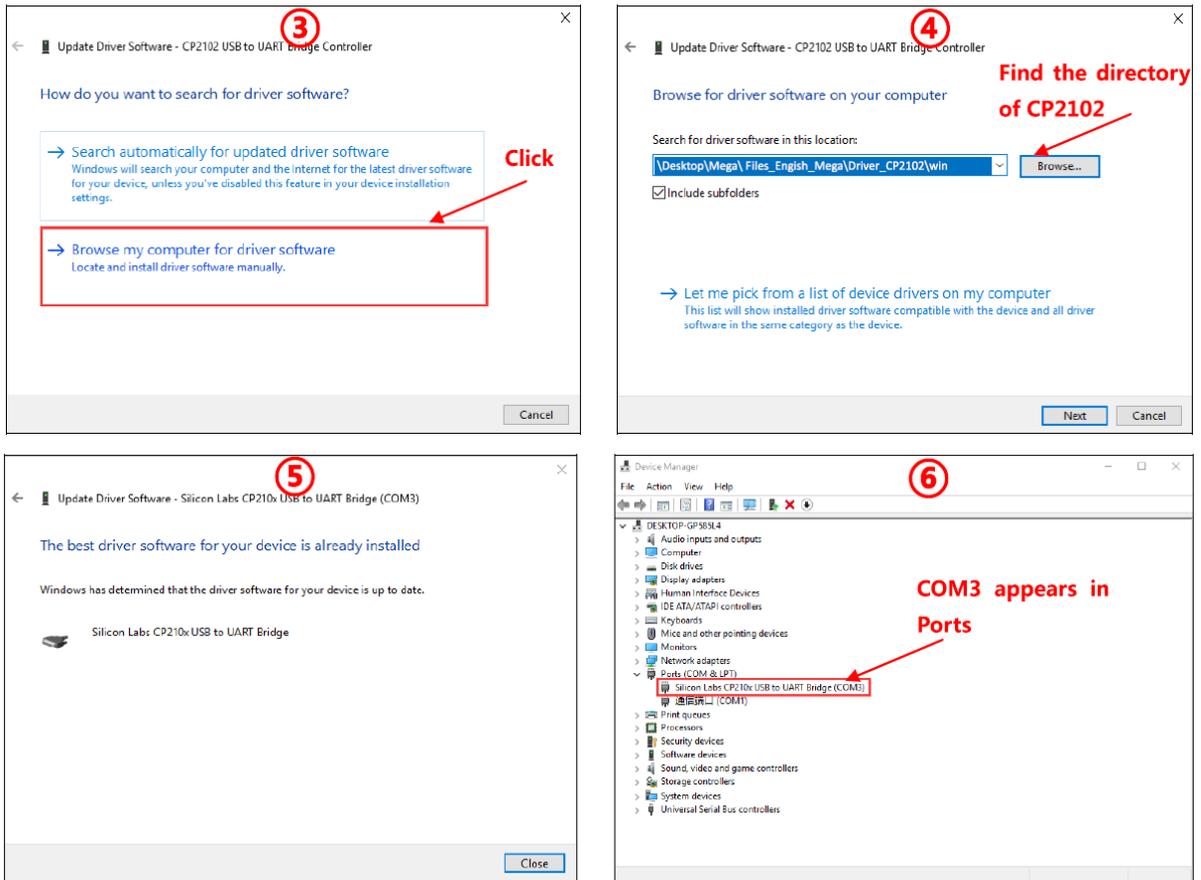


Abbildung 18

Nach erfolgreicher Installation würde eine COMx in Ports vom Gerätemanager erscheinen, x ist zufällig (wie hier COM3), Kunden werden ihre eigene COMx abhängig von ihrem PC haben. Dieser COMx-Port wird später für die Kommunikation zwischen Drucker und PC verwendet.

Wenn auf dem PC zuvor der CP2102-Treiber installiert wurde, dann sollte in Ports vom Gerätemanager bereits ein COMx-Port vorhanden sein.

Manchmal, auch wenn der Treiber nicht richtig installiert ist, kann er immer noch ein abnormales COMx in Ports anzeigen, bitte deinstallieren Sie einfach das COMx und versuchen Sie, den Treiber erneut zu installieren.

Cura Installation

MEGA S 3D-Drucker liest Gcode-Datei und druckt. Es ist notwendig, 3D-Dateien (wie z.B. stl-Datei) in Gcode-Dateien zu konvertieren, damit die Maschine sie erkennen kann. Software, die 3D-Dateien in Gcode-Dateien umwandelt, wird als Slicing-Software bezeichnet. Hier wird zum Beispiel Cura_15.04.6 verwendet. Standort von Cura: SD-Karte---->"Files_Engish_MEGA S"---->"Cura"---->"Windows". Doppelklicken Sie auf "Cura_15.04.6" und befolgen Sie die in Abb.19 gezeigten Verfahren:

Einführung in Slicing-Software

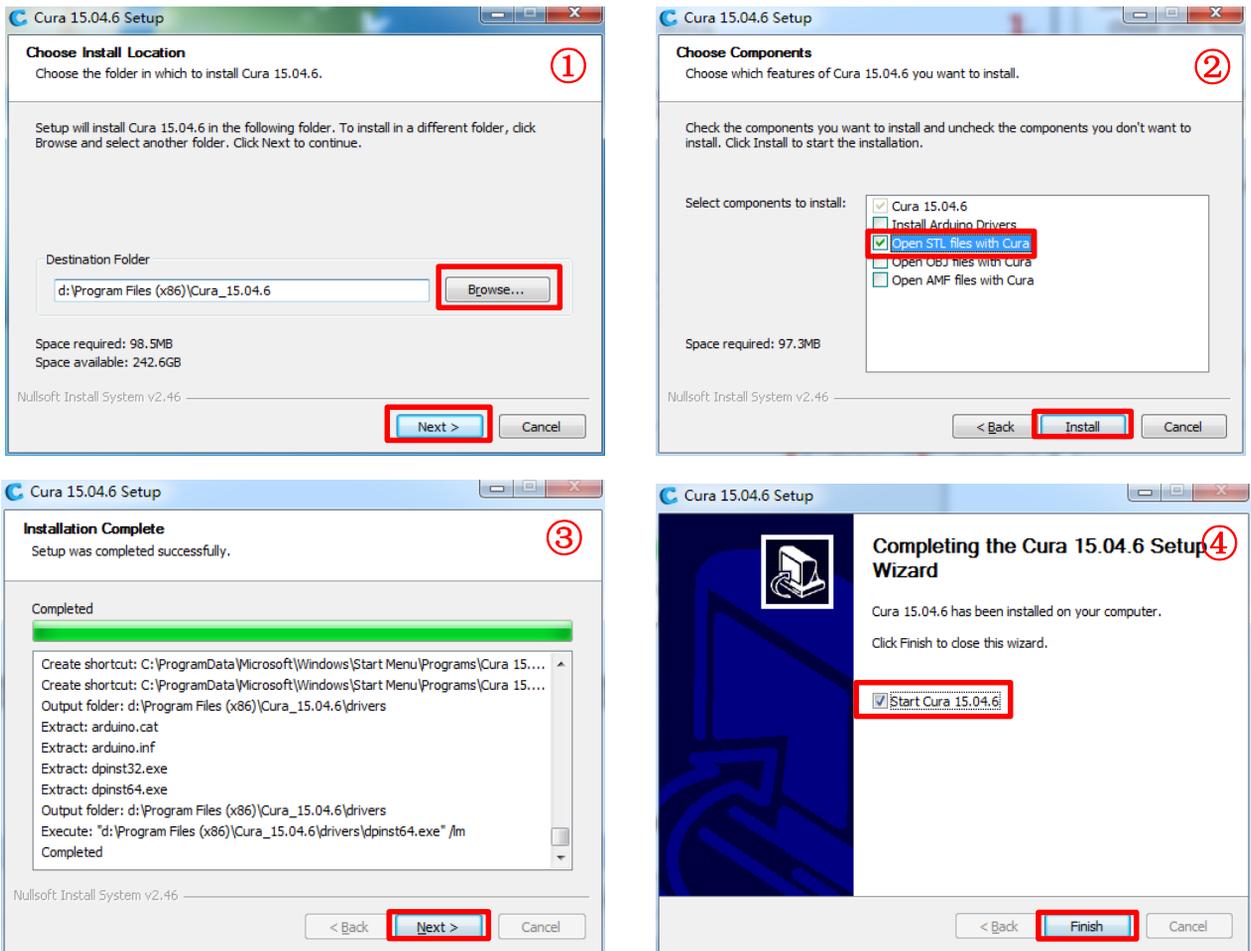
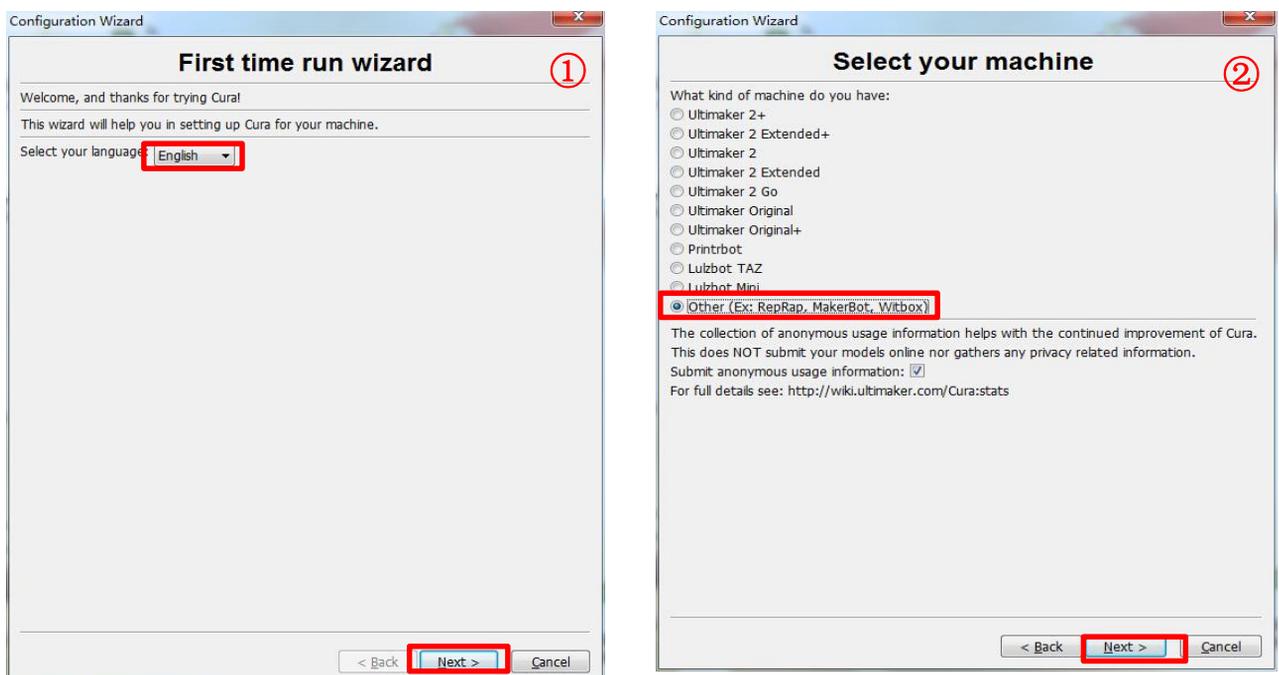


Abbildung 19

Als nächstes werden vor dem ersten Start von Cura weitere Einstellungen zu Sprache und Maschinentypen vorgenommen, wie in Abb.20 zu sehen ist.



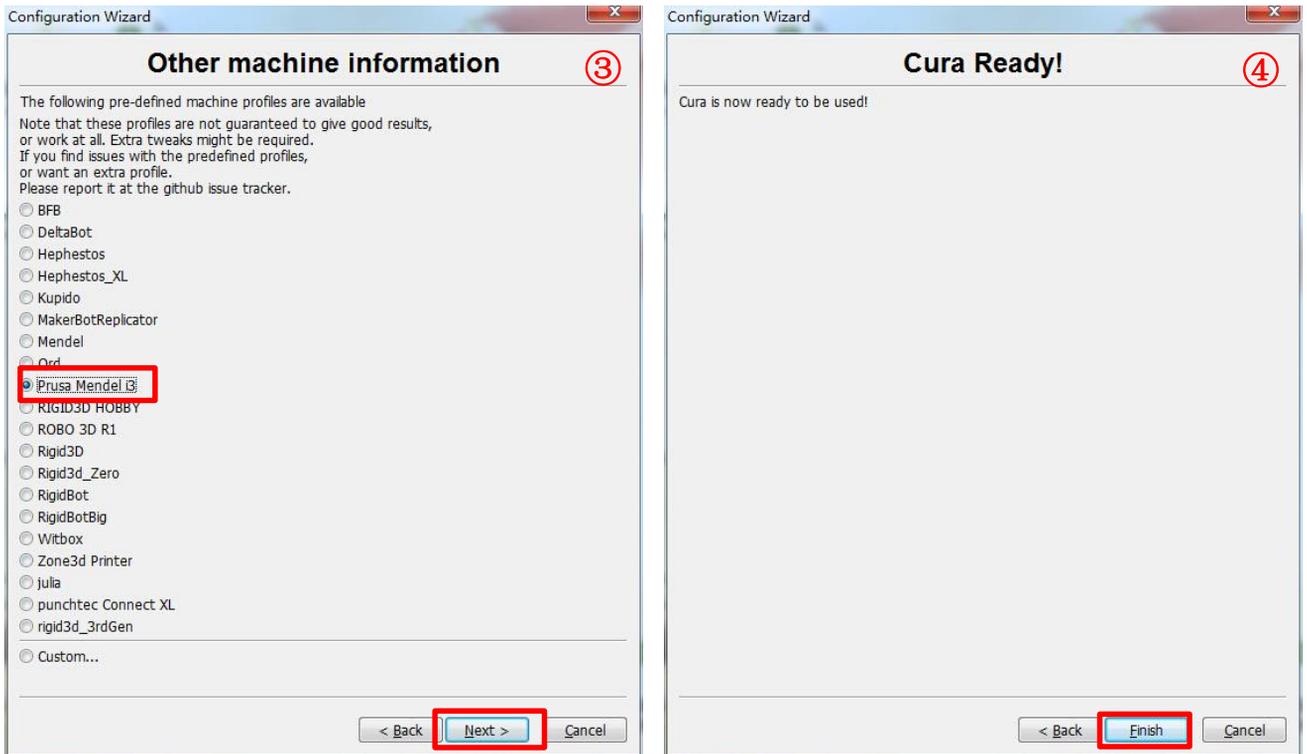


Abbildung 20

Wenn Sie Cura zum ersten Mal öffnen, erscheint möglicherweise ein Standard-Robotermodell, Kunden können auf "Datei" ---> "Plattform löschen" klicken, um es zu löschen.

3D-Modell in Cura laden

- (1) Löschen Sie die Plattform durch Klicken auf "Datei" ---> "Plattform löschen".
- (2) Laden Sie 3D-Dateien auf die Plattform durch "Datei" ---> "Modelldatei laden...". Dateien mit Erweiterungen wie "STL", "OBJ", "DAE" und "AMF" können geladen werden.

Ein Modell in Grau bedeutet, dass es sich außerhalb des druckbaren Bereichs befindet und verschoben oder skaliert werden muss, damit es hineinpasst.

3D-Modell in Cura manipulieren

- (1) Vergrößern/Verkleinern: Bewegen Sie das Mausrad
- (2) Blickwinkel ändern: Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das Modell, halten Sie die Maustaste gedrückt und bewegen Sie die Maus
- (3) Positionsänderung: Klicken Sie mit der linken Maustaste auf das Modell, halten Sie die Maustaste gedrückt und ziehen Sie das Modell zum Verschieben.
- (4) Drehen: Klicken Sie einfach mit der linken Maustaste auf das Modell, und es erscheinen mehrere Symbole unten links im Fenster (Abb. 21). Klicken Sie auf die Schaltfläche Drehen, es erscheinen 3 Kreise um das Modell. Drehen Sie das Modell, indem Sie die Kreislinien verschieben.

Einführung in Slicing-Software

> Flachlegen: Es ist sehr wichtig sicherzustellen, dass der flache Teil des Modells gut an der Plattform befestigt ist. Verwenden Sie daher bitte nach jedem Drehen des Modells die Option Flachlegen, da dies die Haftungsprobleme beim Drucken minimiert. (Abb. 21)> Zurücksetzen: Klicken Sie darauf, um das Modell wieder in die ursprüngliche Ausrichtung zu bringen.

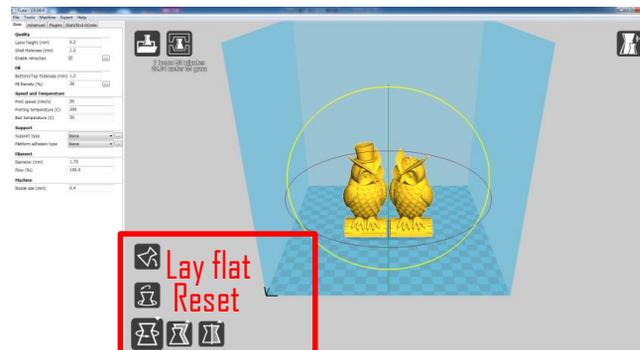


Abbildung 21

(5) Maßstab: um das Modell entlang der X/Y/Z-Dimensionen einheitlich zu skalieren. Um die einheitliche Skalierung zu deaktivieren, klicken Sie auf das Schloss im unteren Abschnitt des Skalierungsfensters.

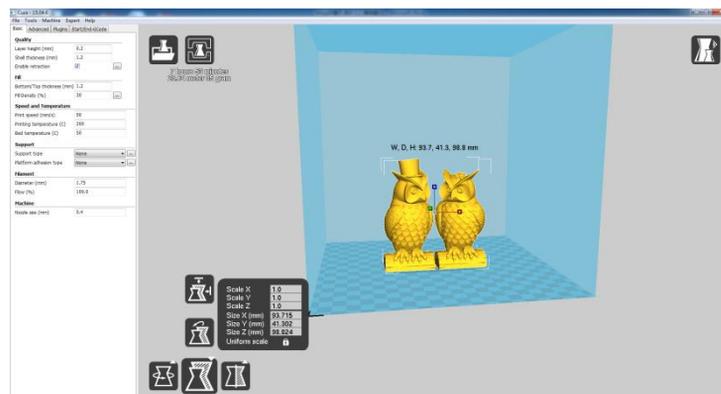


Abbildung 22

(6) Ansichtsmodus (Abb. 23): um das Modell auf verschiedene Weise zu betrachten und hilft, Probleme vor dem Druck zu erkennen. Zum Beispiel "Ebenen"-Modus: zur Ansicht des Werkzeugweges des Druckkopfes, um zu prüfen, ob es übersprungene Ebenen oder Lücken gibt.

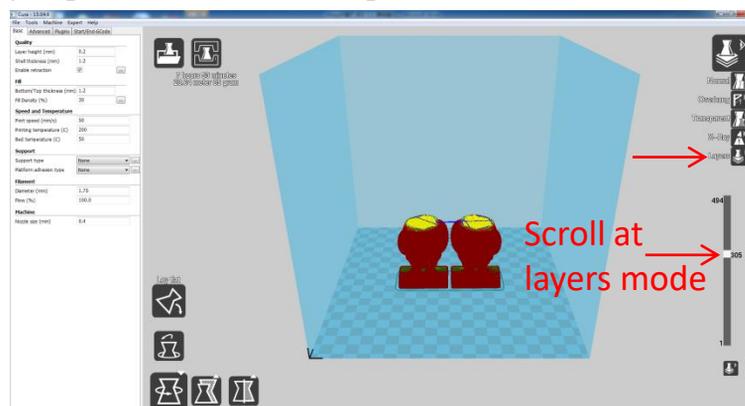


Abbildung 23

Cura Einstellungen

(I) Maschineneinstellungen Siehe Abb. 24, klicken Sie auf "Maschine"---->"Maschineneinstellungen", um die vorgeschlagenen Parameter in die entsprechende Spalte einzugeben. Bitte wählen Sie die serielle Schnittstelle (COM), wie in Ihrer PC→Device Manager→Port dargestellt (siehe Abb. 18 -⑤, Kunden können eine andere COMx als die Beispiel-COM3 haben), und stellen Sie die Baudrate auf 250000 ein. Diese beiden Parameter sind für den Anschluss von Cura an den Drucker unerlässlich.

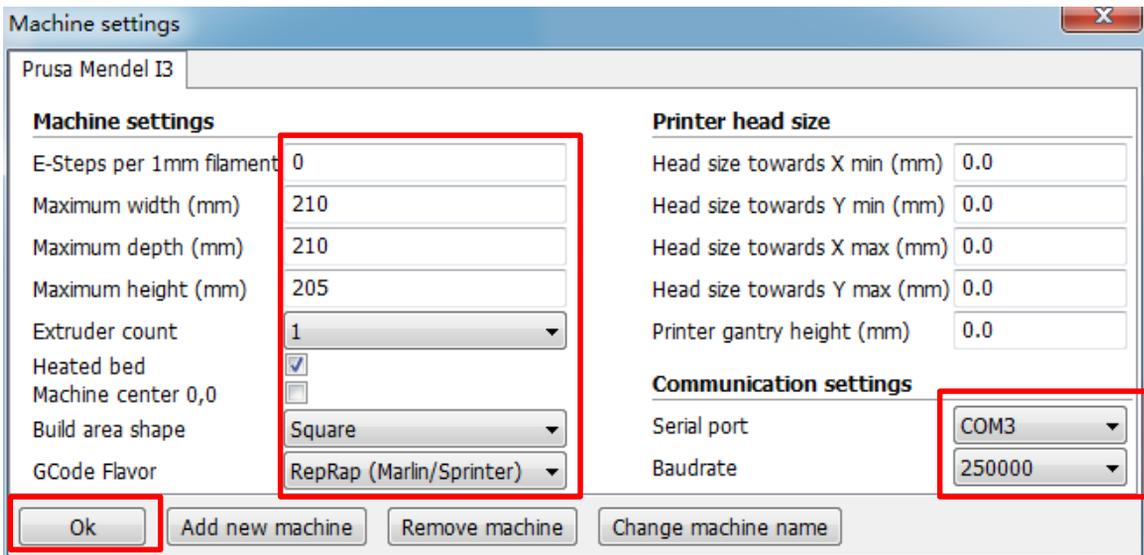


Abbildung 24

Grundlegende und erweiterte Optionen Vorgeschlagene "Basic"- und "Advanced"-Einstellungen sind in Abb.25 dargestellt. Bleiben Sie mit der Maus auf jedem Kästchen stehen, und es wird eine Erklärung dafür angezeigt. Diese Parameter werden für den MEGA S 3D-Drucker zum Drucken von **ANYCUBIC** PLA Filament vorgeschlagen. Im Allgemeinen sind diese Einstellungen auch mit anderen PLA-Marken kompatibel, aber es kann sein, dass Kunden eine Feineinstellung der Parameter vornehmen müssen, um die besten Ergebnisse zu erzielen, z.B. könnten Kunden auf der Grundlage des Vorschlags eines bestimmten Filamentlieferanten eine andere "Drucktemperatur" ausprobieren. Um eine gute Haftung für die erste Schicht zu erreichen, sollte die Geschwindigkeit der "unteren Schicht" nicht zu hoch sein (20 mm/s empfohlen).

Einführung in Slicing-Software

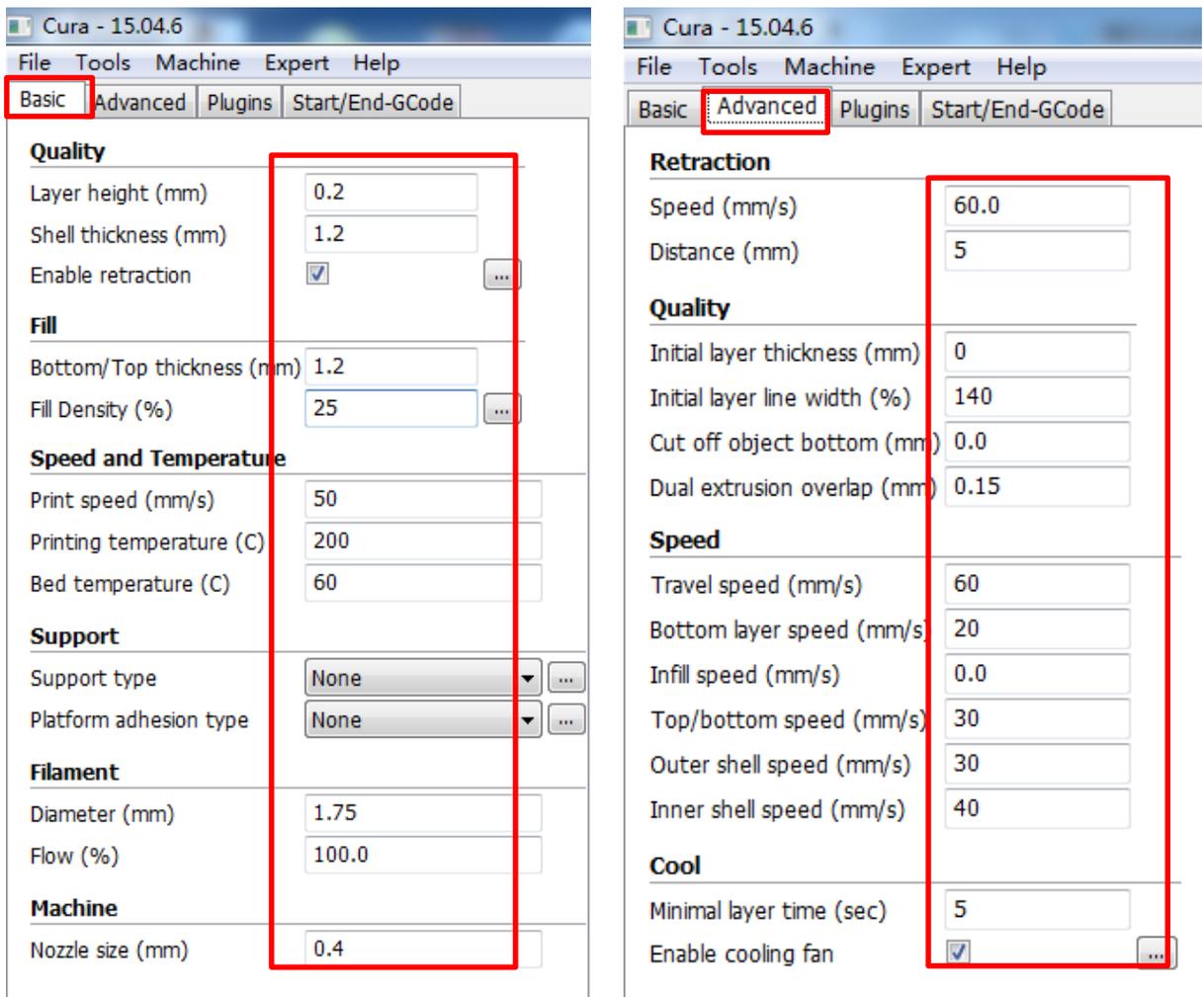


Abbildung 25

MEGA S ist mit flexiblem Filament kompatibel, und wir bieten die Einstellungen wie unten gezeigt an, wenn wir **ANYCUBIC** flexible Filamente verwenden (Benutzer müssen die Einstellungen möglicherweise auf der Grundlage der tatsächlichen Druckbedingungen und der Art der Filamente usw. feinabstimmen). Siehe nächste Seite.

Cura - 15.04.6

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Quality

Layer height (mm)

Shell thickness (mm)

Enable retraction ...

Fill

Bottom/Top thickness (mm)

Fill Density (%) ...

Speed and Temperature

Print speed (mm/s)

Printing temperature (C)

Bed temperature (C)

Support

Support type ▼

Platform adhesion type ▼

Filament

Diameter (mm)

Flow (%)

Machine

Nozzle size (mm)

Cura - 15.04.6

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

Retraction

Speed (mm/s)

Distance (mm)

Quality

Initial layer thickness (mm)

Initial layer line width (%)

Cut off object bottom (mm)

Dual extrusion overlap (mm)

Speed

Travel speed (mm/s)

Bottom layer speed (mm/s)

Infill speed (mm/s)

Top/bottom speed (mm/s)

Outer shell speed (mm/s)

Inner shell speed (mm/s)

Cool

Minimal layer time (sec)

Enable cooling fan

Wählen Sie in der Menüleiste "Experte" → "Experteneinstellungen öffnen", and und stellen Sie dann die Parameter separat ein, wie unten dargestellt:

Einführung in Slicing-Software

Expert config ✕

Retraction		Support	
Minimum travel (mm)	<input type="text" value="1.5"/>	Structure type	<input type="text" value="Lines"/>
Enable combing	<input type="text" value="All"/>	Overhang angle for support (deg)	<input type="text" value="60"/>
Minimal extrusion before retracting (mm)	<input type="text" value="0.0"/>	Fill amount (%)	<input type="text" value="15"/>
Z hop when retracting (mm)	<input type="text" value="0.075"/>	Distance X/Y (mm)	<input type="text" value="0.7"/>
Skirt		Distance Z (mm)	<input type="text" value="0.15"/>
Line count	<input type="text" value="1"/>	Black Magic	
Start distance (mm)	<input type="text" value="3.0"/>	Spiralize the outer contour	<input type="checkbox"/>
Minimal length (mm)	<input type="text" value="150.0"/>	Only follow mesh surface	<input type="checkbox"/>
Cool		Brim	
Fan full on at height (mm)	<input type="text" value="1.0"/>	Brim line amount	<input type="text" value="20"/>
Fan speed min (%)	<input type="text" value="100"/>	Raft	
Fan speed max (%)	<input type="text" value="100"/>	Extra margin (mm)	<input type="text" value="5.0"/>
Minimum speed (mm/s)	<input type="text" value="10"/>	Line spacing (mm)	<input type="text" value="3.0"/>
Cool head lift	<input type="checkbox"/>	Base thickness (mm)	<input type="text" value="0.3"/>
Infill		Base line width (mm)	<input type="text" value="1.0"/>
Solid infill top	<input checked="" type="checkbox"/>	Interface thickness (mm)	<input type="text" value="0.27"/>
Solid infill bottom	<input checked="" type="checkbox"/>	Interface line width (mm)	<input type="text" value="0.4"/>
Infill overlap (%)	<input type="text" value="15"/>	Airgap	<input type="text" value="0.0"/>
Infill prints after perimeters	<input checked="" type="checkbox"/>	First Layer Airgap	<input type="text" value="0.22"/>
		Surface layers	<input type="text" value="2"/>
		Surface layer thickness (mm)	<input type="text" value="0.27"/>
		Surface layer line width (mm)	<input type="text" value="0.4"/>
		Fix horrible	
		Combine everything (Type-A)	<input checked="" type="checkbox"/>
		Combine everything (Type-B)	<input type="checkbox"/>
		Keep open faces	<input type="checkbox"/>
		Extensive stitching	<input type="checkbox"/>
<input type="button" value="Ok"/>			

(3) Plugins

*Es wird für neue Benutzer empfohlen, die Plugins als Standard zu belassen (d.h. keine Plugins aktiviert). Plugins sind benutzerdefinierte Einstellungen, die zu einem bestimmten Zeitpunkt während des Druckens aktiviert werden. Es gibt zwei vorinstallierte Plugins mit Cura: Pause auf Höhe und Tweak At Z. Weitere Plugins finden Sie unter:

<http://wiki.ultimaker.com/Category:CuraPlugin>

Wie in Abb. 26 dargestellt, klicken Sie zum Aktivieren eines der Plugins, wie z.B. Pause in der Höhe, zuerst darauf und dann auf den Dropdown-Pfeil, um in die Einstellungsoberfläche zu gelangen. Mit "Pause auf Höhe" kann der Druck auf einer bestimmten Höhe angehalten werden, und es wird angegeben, wohin sich der Druckkopf bewegen würde und wie viel Filament zurückgezogen werden müsste, um extrudierte Filamentkleckse zu verhindern. Kunden könnten also während des Druckens einen Filamentwechsel vornehmen.

“Tweak at Z” würde benutzerdefinierte Änderungen auf der angegebenen Z-Höhe erlauben. Kunden können die Z-Höhe oder die Anzahl der Schichten bestimmen, in denen eine Änderung vorgenommen werden soll. Dann gibt es weitere Einstellungen für die Art und Weise, wie Sie Änderungen vornehmen möchten, wie z.B. Temperatur, Lüftergeschwindigkeit und Druckgeschwindigkeit. Eine Feinabstimmung dieser Einstellungen für ein bestimmtes Modell würde zu besseren Ergebnissen führen.

Wenn Sie die Plugins löschen möchten, bleiben Sie mit der Maus am Rand stehen, halten Sie die linke Taste gedrückt und ziehen Sie die Maus, um das Symbol Löschen anzuzeigen.

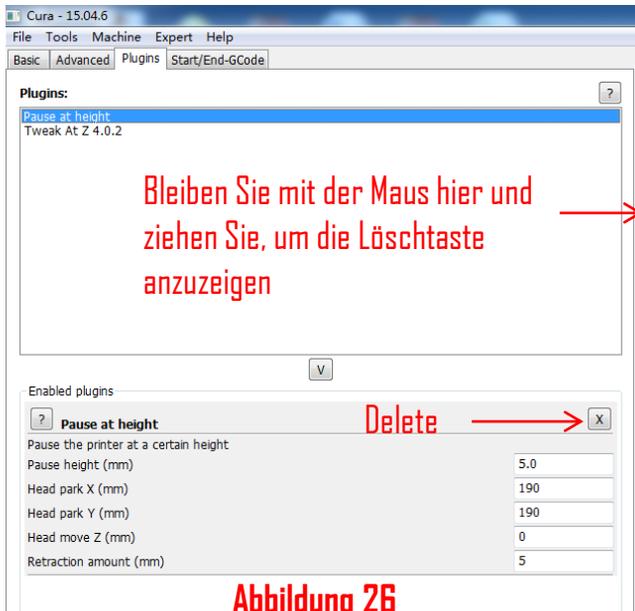


Abbildung 26

(4) Start/End-GCode

Wie in Abb. 27 dargestellt, ermöglicht der benutzerdefinierte Gcode komplexe automatische Druckerbewegungen und -operationen. Durch Hinzufügen von benutzerdefiniertem Gcode am Anfang oder Ende der Gcode-Datei kann der Kunde die Druckweise ändern. Eine detaillierte Liste der Gcode-Befehle finden Sie unter <http://reprap.org/wiki/G-code>

Es wird später erläutert, wie man dem Startgcode einen Befehl hinzufügt, um die Funktion der Wiederaufnahme nach einem Ausfall zu erreichen.

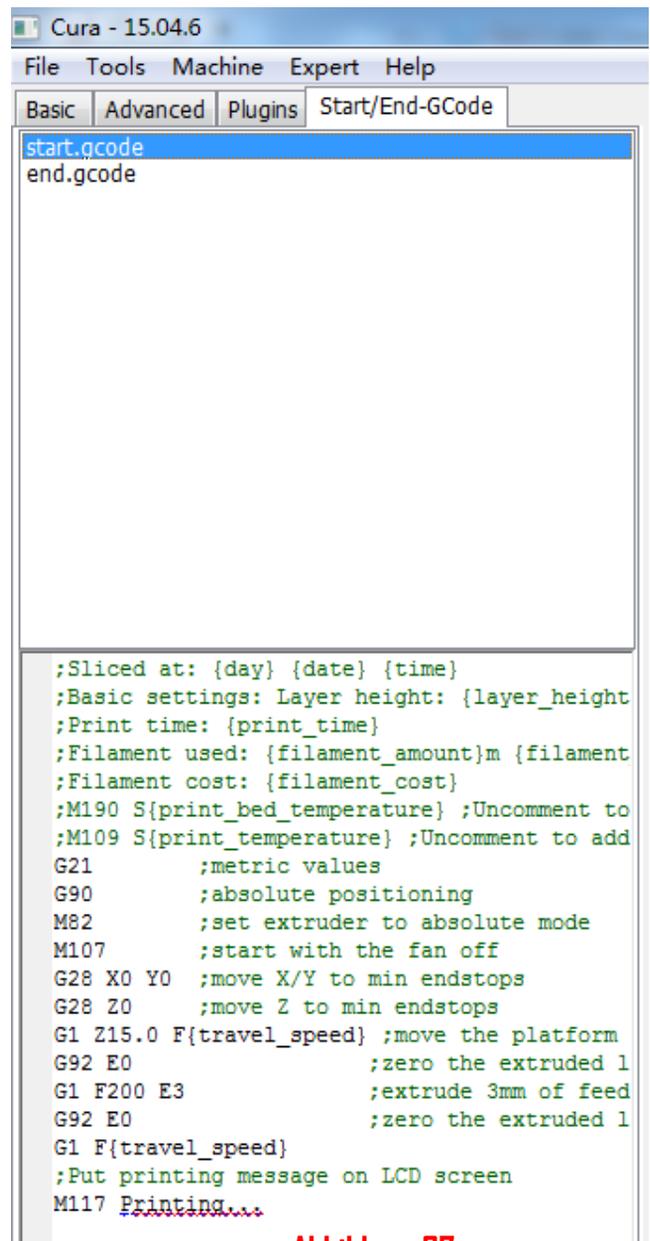


Abbildung 27

Online drucken bei Cura

Nach den Parametereinstellungen kann der Kunde online von Cura mit USB-Anschluss drucken. Klicken Sie auf "Datei" ---> "Drucken..." und öffnen Sie das Druck-Popup-Fenster (Abb. 28). (Wenn eine vereinfachte Version des Druckfensters erscheint, klicken Sie bitte auf "File" ---> "Preferences...", um die 'Pronterface UI' im Dropdown-Menü "Printing window type" zu wählen) Klicken Sie auf das Symbol "Drucken", wenn es nach der automatischen Verbindung mit dem Drucker verfügbar ist. Dann würde die Temperatur ansteigen und der Drucker beginnt zu drucken, sobald die Zieltemperatur erreicht ist. Verwenden Sie eine Pinzette, um das vorextrudierte Filament vorsichtig zu entfernen. *Hinweis: Wenn es nicht gelingt, den Drucker im Popup-Fenster "Druckfenster" anzuschließen (in einem Fall, in dem das Symbol "Drucken" grau und nicht verfügbar ist), überprüfen Sie die COMx- oder Baudrate in den "Geräteeinstellungen" und öffnen Sie das Druckfenster erneut, um fortzufahren.*

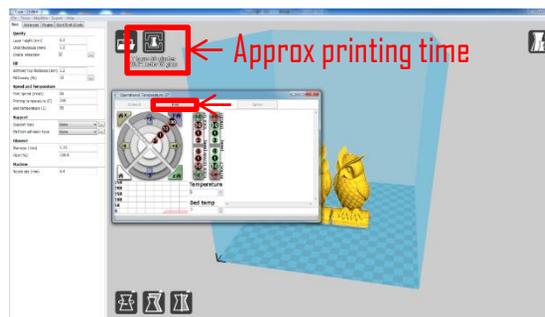


Abbildung 28

Speichere GCode in Cura

Klicken Sie in Cura auf "File" ---> "Save GCode...", um die Datei in einem gewünschten Verzeichnis zu speichern. Und es wird dringend empfohlen, den Gcode auf einer SD-Karte zu speichern, um ihn offline drucken zu können. >Öffnen Sie die Gcode-Datei erneut in Cura, um zu bestätigen, dass alle Scheiben des Modells enthalten sind, indem Sie sie in der "Layers view" überprüfen (siehe vorherige Abb. 23). >**Der Dateiname sollte nur englische Buchstaben, Unterstriche und Leerzeichen enthalten. Dateinamen, die Sonderzeichen enthalten, konnten vom Drucker nicht erkannt werden. Damit der Drucker die Gcode-Datei auf der SD-Karte besser erkennen kann, müssen Sie alle Dateien auf der SD-Karte auf dem Computer sichern, und bewahren Sie die SD-Karte nur für die Gcode-Datei auf.**

Drucken

Hier werden die Schritte des Offline-Druckens (über SD-Karte) und des Online-Druckens gezeigt (siehe Seite 22). 1. Wie unten gezeigt, klicken Sie auf "Werkzeuge" --> "Vorwärmen" --> "PLA vorwärmen (zum Beispiel)" "Abb.29.

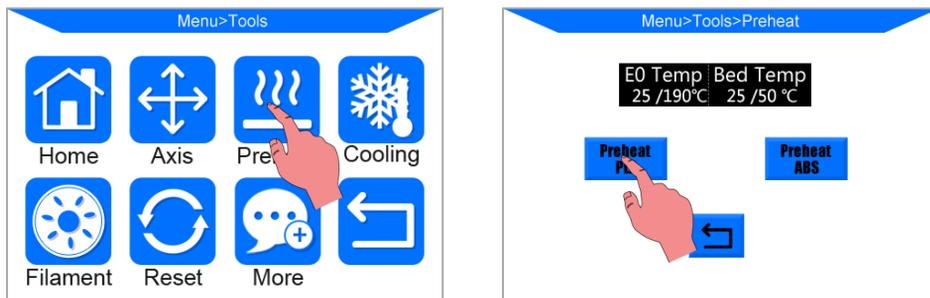


Abbildung 29

2. Nachdem das Vorwärmen beendet ist, klicken Sie bitte auf der Startseite auf "Tools" --> "Filament" --> "Filament in" (Abb.30). Der Extrudermotor beginnt mit der Zuführung des Filaments in das Heißende. Es könnte etwas übermäßige Filamentschmelze durch die Düse bei hoher Temperatur vorhanden sein. Verwenden Sie eine Pinzette, um diese vor dem Druck vorsichtig von der Düsen Spitze zu entfernen.

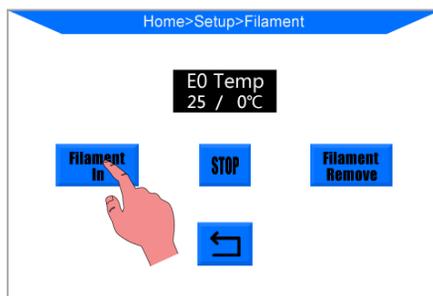


Abbildung 30

3. Setzen Sie die SD-Karte in den SD-Kartenschlitz an der Basis ein. Klicken Sie im Startmenü auf "Drucken", um die Dateiliste aufzurufen. Klicken Sie auf eine bestehende Datei (z.B. "owl_pair"), und klicken Sie auf "Drucken" (Abb.31). Die Maschine heizt nacheinander das Heizbett und die Düse auf und druckt dann.

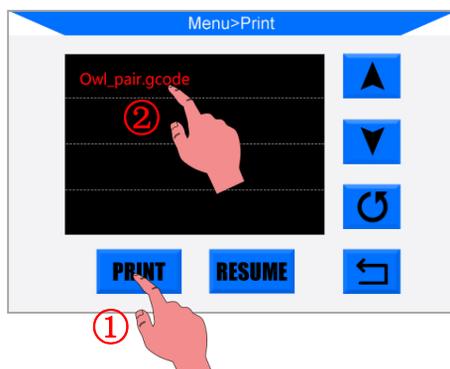


Abbildung 31

Drucken

4. Nach der Fertigstellung werden der Druckkopf und das Heizbett automatisch abgekühlt. Entfernen Sie den Druckgegenstand erst dann aus dem beheizten Bett, wenn er vollständig abgekühlt ist. Ziehen Sie die Druckplattform zur Vorderseite, und entfernen Sie das Objekt vorsichtig mit einem Schaber, wie in Abb.32 dargestellt. Schaber niemals direkt in die Hände halten.

Bitte beachten Sie, dass die Düse und das beheizte Bett nach der Operation noch heiß sind.

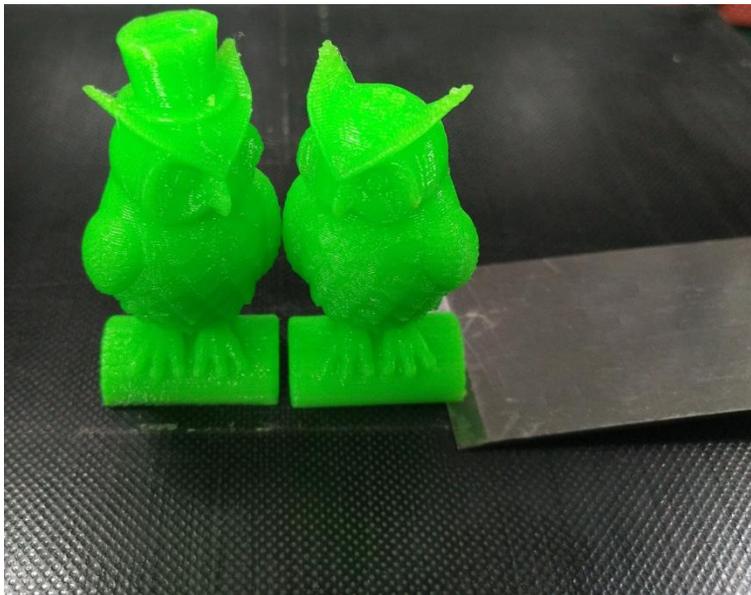


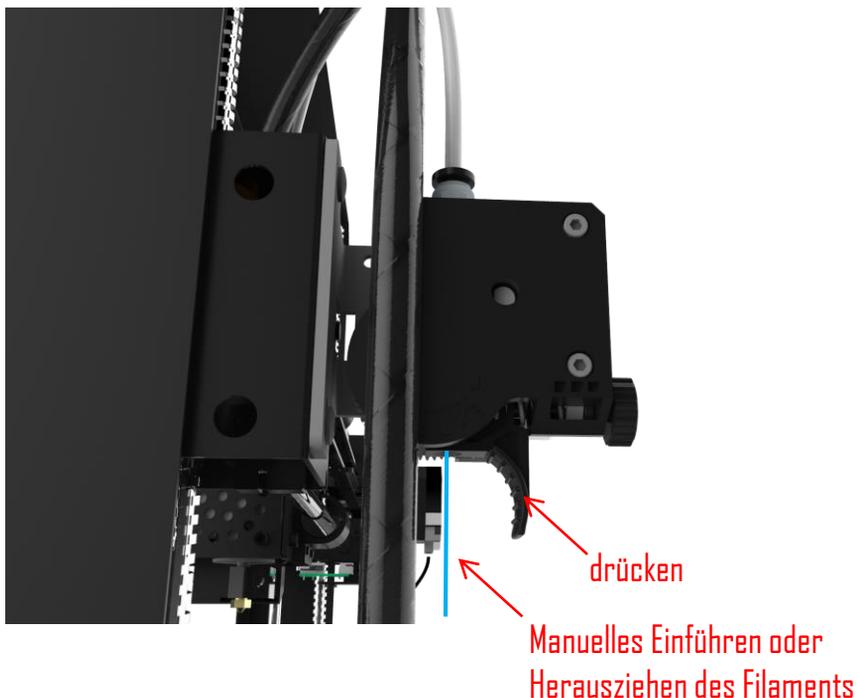
Abbildung 32

5. Der 3D-Drucker MEGA S ist mit **ANYCUBIC** (einer neuartigen Druckplattform) ausgestattet, die sehr lange ohne Verwendung von Abdeckband, "Haarspray" oder Klebestift verwendet werden kann. Die Kunden müssen ihn nur alle paar Drucke mit Alkohol oder Ähnlichem reinigen.

Vorgeschlagene Düsen(druck)temperatur für PLA: 190-210 °C, ABS: 230-240 °C, Betttemperatur für PLA: 60 °C, ABS: 80-100 °C. (es wird vorgeschlagen, das Modellkühlgebläse für ABS in den erweiterten Einstellungen von Cura zu deaktivieren)

Schalten Sie den Drucker nach dem Betrieb nicht sofort aus. Schalten Sie ihn erst aus, nachdem die Düse auf Raumtemperatur abgekühlt ist, da der Kühlkörper zur Kühlung noch einen Ventilator benötigt, um das Risiko einer Düsenverstopfung zu minimieren.

1. das Filament zuführen: Klicken Sie über das Menü Home: "Werkzeuge"-->"Vorwärmen"-->"Vorwärmen PLA (zum Beispiel)". Nachdem es die Zieltemperatur erreicht hat, drücken Sie den Griff am Extruder nach unten, wie in Abb.33 gezeigt, und schieben Sie das Filament von Hand durch den Teflonschlauch bis zum heißen Ende und es sollte Filamentschmelze durch die Düse fließen. Stellen Sie sicher, dass das Filament zuerst durch den Filamentsensor läuft, bevor es in den Extruder gelangt. Um den Einzug des Filaments zu erleichtern, wird empfohlen, die gebogene Spitze vor dem Einführen abzuschneiden. 2. das Filament entfernen: Klicken Sie im Startmenü auf "Tools"-->"Preheat"-->"Preheat PLA (for example)". Nachdem es die Zieltemperatur erreicht hat, drücken Sie den Griff am Extruder nach unten, wie in Abb.33 gezeigt, drücken Sie das Filament zuerst manuell ein, bis Sie sehen, wie das Filament durch die Düse schmilzt, und ziehen Sie es dann schnell heraus. Der Zweck des Eindrückens des Filaments besteht darin, das Risiko einer Düsenverstopfung zu minimieren.

**Abbildung 33**

Wiederaufnahme nach Ausfall

MEGA S ermöglicht die Wiederaufnahme des Drucks nach versehentlichem Stromausfall (Diese Funktion ist nur gültig, wenn der Druck offline erfolgt, nur über Speicherkarte).! Wie in **Abb.34,Abb.35** dargestellt, ist es bei einer Slicing-Software (d.h. Cura) erforderlich, das Modell an der Rückseite der Plattform zu platzieren. Denn beim "RESUME" fährt die Maschine zuerst nach Hause und könnte das unfertige Objekt berühren/beeinträchtigen, wenn das Modell im vorderen Bereich platziert wurde.

2. Wenn Sie diese Funktion zum ersten Mal verwenden, müssen die Kunden "G5" zum start.gcode hinzufügen, wie in **Abb. 36** gezeigt. Speichern Sie dann das Modell als GCode-Datei auf der Speicherkarte mit "File" → "Save GCode".

Achtung: ① " Wiederaufnahme nach Ausfall " ist nur für den Offline-Druck gültig;

② Geben Sie einfach das "G5" ein, wenn Sie es zum ersten Mal verwenden, G5 wird später automatisch hinzugefügt, ohne dass Sie es erneut manuell eingeben müssen.

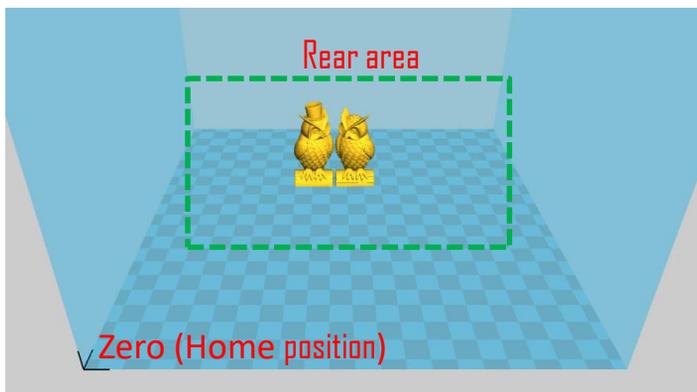


Abbildung 34

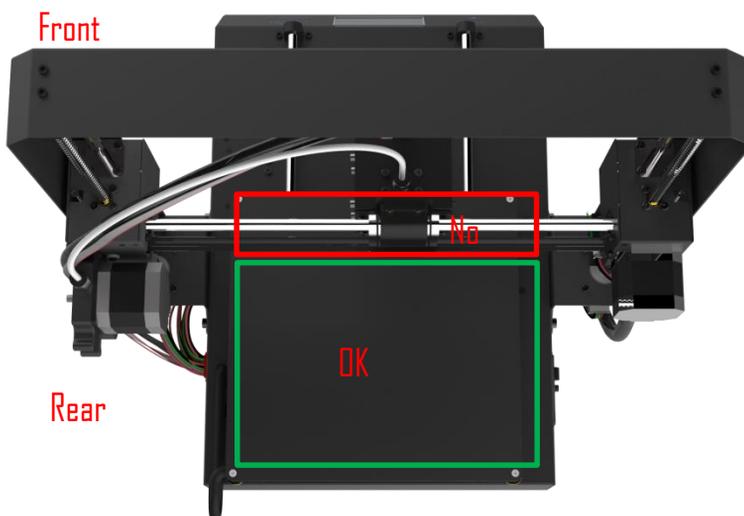


Abbildung 35

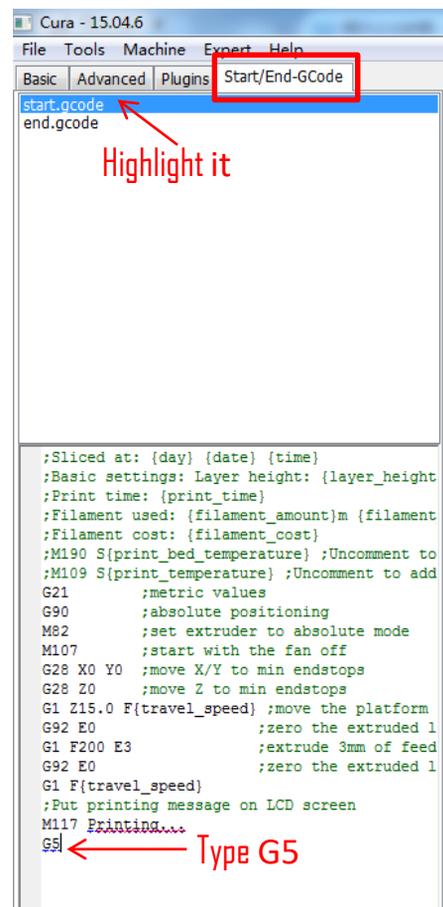


Abbildung 36

Wiederaufnahme nach Ausfall

3. Sollte es während des Druckens versehentlich zu einem Stromausfall kommen, wird der Druck sofort gestoppt. Aber nachdem der Strom wieder da ist, können die Kunden "Drucken" wählen → wählen Sie das unfertige file → "FORTSETZEN" (Abb.37), die Maschine wird zuerst nach Hause gehen und mit dem unfertigen Objekt fortfahren.

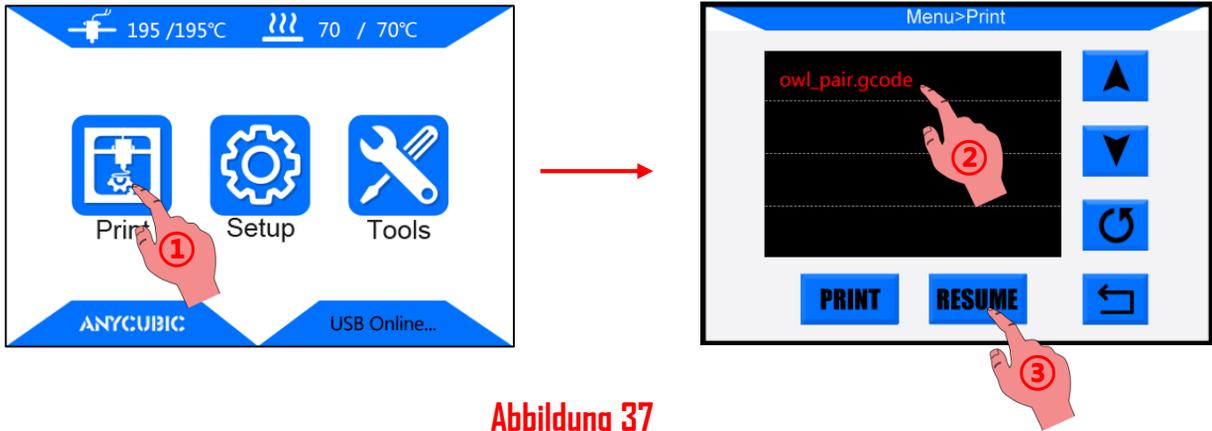


Abbildung 37

Achtung:

- ① Um eine glatte Oberfläche zu erhalten, verwenden Sie eine Pinzette, um den überschüssigen Faden an der Düse vorsichtig zu entfernen, bevor Sie mit dem Druck des letzten Punktes fortfahren.
- ② Do not move Z axis after power off otherwise resume will be invalid.
- ③ MEGA S unterstützt die Wiederaufnahme nach einem Ausfall nur dann, wenn der Druck offline erfolgt
- ④ Diese Funktion ist auf der Grundlage von Cura entwickelt worden. Wir konnten nicht garantieren, dass diese Funktion mit anderer Slicing-Software kompatibel ist.
- ⑤ Aufgrund der Unterschiede der Filamente, der Temperatur, der Extrusion, etc...konnten wir eine perfekte Oberfläche am Punkt "RESUME" nicht garantieren, besonders bei kleinen Objekten.

1. Motorzittern oder anormales Geräusch

- ① Der entsprechende Endanschlag konnte beim Home nicht ausgelöst werden, prüfen Sie die Verdrahtung und inspizieren Sie eventuelle Hindernisse, indem Sie die entsprechende Achse manuell bewegen.
- ② Die Motorkabel sind nicht richtig angeschlossen, prüfen Sie jeden Anschluss und untersuchen Sie dann die Kabelführung auf eventuelle Fehler

2. Datei wird nicht gedruckt oder Speicherkartenfehler

- ① Remove the memory card and insert into PC. Open the GCode files using text editor (eg. Notepad), and inspect if GCode is readable or not. If files contains of multiple "ÿÿÿ" symbol, then file has been corrupted. Try reformatting the memory card to FAT32 format and reloading the GCode file
- ② Memory card is not readable, ensure file name does not contain special characters or Change memory card
- ③ Touch screen freeze, reboot the machine and try again

3. Keine Extrusion oder Motorklopfen

- ① Vergewissern Sie sich, dass die Düsentemperatur so eingestellt wurde, dass sie mit dem Filament übereinstimmt
- ② Filament auf Spule verheddert
- ③ Nicht genug Kühlung für das Hotend
- ④ Düse verstopft bitte versuchen Sie, sie zu ersetzen oder zu reinigen
- ⑤ Teflonschläuche haben sich verheddert, sind gequetscht oder gebogen worden

4. Filamentausfluss

Düse oder Halsrohr ist richtig angezogen, versuchen Sie, es nach dem Abkühlen zu befestigen/zu ändern

5. Kein Kleben am Bett

- ① Drucken Sie zu schnell mit der Geschwindigkeit der unteren Ebene, reduzieren Sie sie auf ~20mm/s
- ② Stellen Sie sicher, dass die Druckplattform sauber ist (ggf. Alkohol verwenden)
- ③ Prüfen Sie, ob das Bett richtig nivelliert ist
- ④ Hinzufügen einer Krempe oder eines Floßes zum Modell in einer Slicing-Software
- ⑤ Prüfen, ob die Betttemperatur mit dem Filament übereinstimmt

6. Verwölbung/Wölbung des Druckobjekts

- ① Prüfen, ob die Betttemperatur mit dem Filament übereinstimmt
- ② Überprüfen Sie die Füllung % des GCode. Je höher die Füllung, desto wahrscheinlicher ist eine Verwölbung
- ③ Fügen Sie dem Modell in einer Slicing-Software ein Brim oder ein Raft hinzu.

7. Schichtenverschiebung

- ① Wenn sich der Druckkopf zu schnell bewegt, verlangsamen Sie die Druckgeschwindigkeit.
- ② Überprüfen Sie den X/Y-Riemen und das Antriebsrad und stellen Sie sicher, dass sie richtig installiert sind.
- ③ Fetten Sie die Stäbe und prüfen Sie, ob alle Muttern und Schrauben angezogen bleiben.

8. Freezing screen

- ① Prüfen Sie, ob der Touchscreen durch den Metallrahmen an der Kante gedrückt wurde
- ② Prüfen Sie, ob der Bildschirm Risse aufweist, falls ja, kontaktieren Sie uns bitte unter www.anycubic.com

9. T0-Sensor anormal

- ① Überprüfen Sie die Verkabelung des Hotends und stellen Sie eine gute Verbindung sicher
- ② Prüfen Sie, ob im Inneren des Steckverbinders irgendwelche Stifte verbogen sind

10. Druckkopfbewegung anormal

- ① Prüfen Sie, ob Sie den richtigen Maschinentyp in der Slicing-Software wählen
- ② Prüfen Sie, ob irgendwelche Plugins in der Slicing-Software

11. Druck auf halber Strecke gestoppt

- ① Prüfen Sie, ob die GCode-Datei beschädigt ist
- ② Plugins in der GCode-Datei löschen
- ③ Verwenden Sie den Offline-Druckmodus (Speicherkarte) anstelle des Online-Drucks über Datenkabel

Vielen Dank für den Kauf von **ANYCUBIC** Produkten! Bei normaler Nutzung und Wartung haben die Produkte eine Garantiezeit von bis zu einem Jahr. Bitte besuchen Sie die offizielle **ANYCUBIC** Website (www.anycubic.com), um Probleme mit **ANYCUBIC** Produkten zu melden. Unser professionelles Kundendienst-Team würde innerhalb von 24 Stunden antworten und versuchen das Problem lösen.



Achtung!

- 1) ANYCUBIC 3D-Drucker enthält bewegliche Teile, die Verletzungen verursachen können.
- 2) Bewahren Sie den ANYCUBIC 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- 3) ANYCUBIC 3D-Drucker dürfen weder Wasser noch Regen ausgesetzt werden.
- 4) ANYCUBIC 3D-Drucker erzeugt hohe Temperaturen. Greifen Sie während des Betriebs NICHT in das Innere des Druckers. Kontakt mit extrudierten Materialien kann zu Verbrennungen führen.
- 5) In einem Notfall schalten Sie bitte sofort die Stromversorgung des ANYCUBIC 3D-Druckers ab und wenden Sie sich an den technischen Support.
- 6) Das Gerät ist nur für den Innenbereich bestimmt.
- 7) Um das Risiko von Feuer oder Stromschlag zu verringern, vermeiden Sie Kontakt mit Regen, Wasser und Feuchtigkeit.
- 8) Blockieren Sie zu keinem Zeitpunkt die Lüftungsöffnungen auf der Rückseite des Gerätes.
- 9) Setzen Sie das Gerät keinen starken Erschütterungen aus.
- 10) Verhindern Sie, dass Fremdkörper in den äußeren Schlitz fallen.
- 11) Öffnen Sie nicht das Gehäuse des Geräts. Es besteht die Gefahr eines lebensgefährlichen Stromschlags.
- 12) Das Öffnen des Gehäuses führt zum Erlöschen der Garantie.



Erklärung Warnhinweis auf dem Druckkopf:

Achtung! Hohe Temperaturen können zu schweren Verbrennungen führen. Das Gerät immer abkühlen lassen, um Verbrennungen zu vermeiden. Nicht während des Betriebs berühren!

Diese Anleitung wurde übersetzt von der ALLNET Computersysteme GmbH/ Sebastian Kirchoefer, in Übereinkommen mit der Firma Anycubic. Die Verwendung der Übersetzung bedarf der Zustimmung durch den Ersteller. Widerrechtlicher Gebrauch ist nicht zulässig und wird nachverfolgt.





CE Marking is the symbol as shown on the top of this page. The letters "CE" are the abbreviation of French phrase "Conformity European" which literally means "European Conformity". The term initially used was "EC Mark" and it was officially replaced by "CE Marking" in the Directive 93/68/EEC in 1993. "CE Marking" is now used in all EU official documents.



This recycle logo indicates that this product is capable of being recycled, not that the product has been recycled or will be accepted in all recycling collection systems.



This symbol on the product or on its packaging indicates that this product must not be disposed of with your other household waste. Instead, it is your responsibility to dispose of your waste equipment by handing it over to a designated collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. The separate collection and recycling of your waste equipment at the time of disposal will help to conserve natural resources and ensure that it is recycled in a manner that protects human health and the environment. For more information about where you can drop off your waste equipment for recycling, please contact your local city office, your household waste disposal service or the shop where you purchased the product.



The RoHS directive aims to restrict certain dangerous substances commonly used in electronic and electronic equipment. This [RoHS compliant](#) symbol indicates the component is [tested](#) for the presence of Lead (Pb), Cadmium (Cd), Mercury (Hg), Hexavalent chromium (Hex-Cr), Polybrominated biphenyls (PBB), and Polybrominated diphenyl ethers (PBDE). For Cadmium and Hexavalent chromium, there must be less than 0.01% of the substance by weight at raw homogeneous materials level. For Lead, PBB, and PBDE, there must be no more than 0.1% of the material, when calculated by weight at raw homogeneous materials. Any RoHS compliant component must have 100 ppm or less of mercury and the mercury must not have been intentionally added to the component.

Diese Anleitung wurde übersetzt von der ALLNET Computersysteme GmbH/ Sebastian Kirchhoefer, in Übereinkommen mit der Firma Anycubic. Die Verwendung der Übersetzung bedarf der Zustimmung durch den Ersteller. Widerrechtlicher Gebrauch ist nicht zulässig und wird nachverfolgt.



MOT038