



 **User Manual**



Merci d'avoir choisi les produits **ANYCUBIC** !



Veillez lire le guide attentivement.



Veillez vous rendre sur <http://www.anycubic3d.com/en/> pour les mises à jours du firmware et du slicer.



Contactez nous par mail : support@anycubic3d.com ou james@anycubic3d.com pour toutes suggestions ou questions.

Copyright "Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd", tous droits réservés.



Site web **ANYCUBIC**



Page Facebook



Chaîne YouTube



Team **ANYCUBIC**

Sommaire

1. Contenu du Paquet	1
2. Précautions	2
3. Spécifications Techniques	3
4. Présentation du Produit	4
5. Répertoire des menus	5
6. Instructions d'assemblage et calibration	7
7. Installation du logiciel	11
8. Instruction de première impression	15
9. FAQ et Entretien Machine	17

1. Contenu du Paquet

			
<p>Imprimante 3D PHOTON</p>	<p>Plateforme 1PCS</p>	<p>Récipient Résine 1PCS</p>	
			
<p>Masque 1PCS</p>	<p>Gants 3Paires</p>	<p>Entonnoir 10PCS</p>	<p>Guide 1PCS</p>
			
<p>Film FEP 1PCS</p>	<p>Poignée 1 unité</p>	<p>Kit d'outils 1 unité</p>	<p>Spatule 1PCS</p>
			
<p>Cable / Bloc d'alimentation 1 unité</p>	<p>Vis M3*5 supplémentaires 5PCS</p>		

2. Précautions



Merci de contactez notre services client si vous avez un problème après avoir reçu le produit.



Garder l'imprimante 3D **ANYCUBIC** PHOTON et ses accessoires hors de la portée des enfants.



Utilisez la machine à température ambiante, Ne pas exposer l'imprimante à la lumière ou à un environnement poussiéreux.



L'**ANYCUBIC** PHOTON ne doit pas être exposée à l'eau ou la pluie.



Evitez tout contact avec la peau lors de la manipulation de la résine.



Soyez précautionneux lorsque que vous utilisez la spatule. Ne pas utiliser votre spatule en direction de vos mains.



Certains accessoires de l'imprimante 3D **ANYCUBIC** PHOTON sont consommables et la couverture de la garantie peut varier



Ne pas démonter l'imprimante 3D **ANYCUBIC** PHOTON, pour toute aide, n'hésitez pas à nous contacter.



En cas d'urgence, coupez immédiatement l'alimentation de l'imprimante 3D et contactez le support technique.

3. Spécifications techniques :

Impression

Système	ANYCUBIC Photon
Ecran	2.8-pouces couleur TFT
Logiciel	ANYCUBIC Photon Slicer
Connectivité	Clé USB

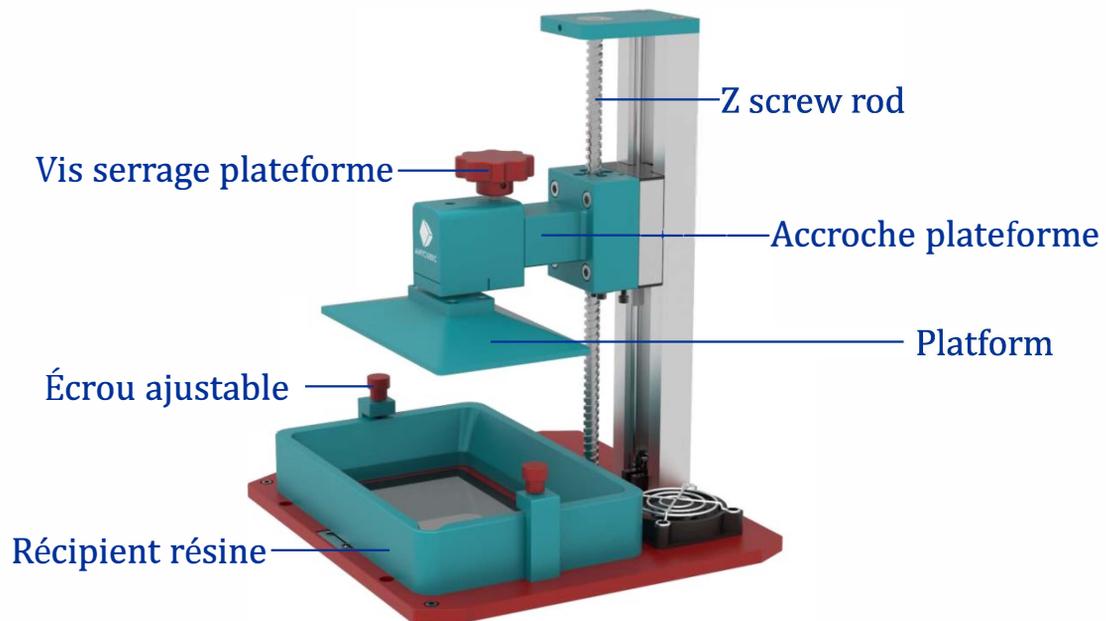
Spécifications

Technique	LCD de masquage
Source de lumière	UV-LED (ondes 405nm)
DPI de l'axe XY	0.047mm (2560*1440)
Résolution de l'axe Z	0.00125mm
Épaisseur recommandée	0.01 ~ 0.2mm
Vitesse recommandée	20mm/h
Puissance nominal	40W

Dimensions

Dimensions	220mm (L) *200mm (l) *400mm (H)
Volume d'impression	115mm (L) *65mm (l) *155mm (H)
Matériaux	405nm UV-résine
Poids Net	~6.6kg

4. Présentation du Produit



5. Répertoire des menus

MENU

PRINT SYSTEM TOOLS

PRINT

Navigation buttons: Up, Down, Return

SYSTEM

LANGUAGE SERVICE INFO RETURN

TOOLS

MOVE Z DETECTION Z=0 STOP RETURN

SERVICE

Website : www.anycubic3d.com
E-mail : support@anycubic3d.com

Return button

INFO

System :
Version :
ID :

Speaker icon and Return button

CLICK FILES

Navigation buttons: Delete, Play, Return

MOVE Z

0.1mm 1mm 10mm

Navigation buttons: Home, Up, Down, Stop, Return

DETECTION

Please set the exposure time of the test image.

3 S

NEXT

Navigation buttons: Up, Down, Return

NEXT

Start Exposure

Return button

3 S

1 2 3 Del
4 5 6 ✓
7 8 9
· 0 - ↶

5. Répertoire des menus

MENU



Enter the Print Menu



Enter the System Menu



Enter the Tools Menu

SYSTEM



Change language(English/Chinese)



Official website and after sale contact



Product information



Return to Home Menu

CLICKS FILES



Delete the current file



Click to start printing



Return to the Print Menu

SERVICE



Return to System Menu

DETECTION



Click to set the test time



Increase the test time



Reduce the test time



Click on the test for the preset time



Return to the tools menu

PRINT



Page up



Page down



Return to the Home Menu

TOOLS



Move axis manually



Screen test



Reset the zero point



Turn off the Z-axis motor



Return to Home Menu

INFO



Change sound turn on/off



Return to the System Menu

MOVE Z



Move Z by 0.1mm



Move Z by 1mm



Move Z by 10mm



Return to Zero



Move the Z axis upwards



Move the Z axis down



Stop moving the Z axis



Return to Home Menu

6. Instructions d'assemblage et calibration

- ① Déballez la machine puis retirez les films protecteurs extérieurs.
- ② Installez la poignée sur le couvercle, voir Fig.(1).
- ③ Ouvrez le couvercle puis vérifiez que l'écran 2K LCD et la plateforme sont propres et sans poussière, voir Fig.(2).
- ④ Branchez l'imprimante à une prise et allumez la.

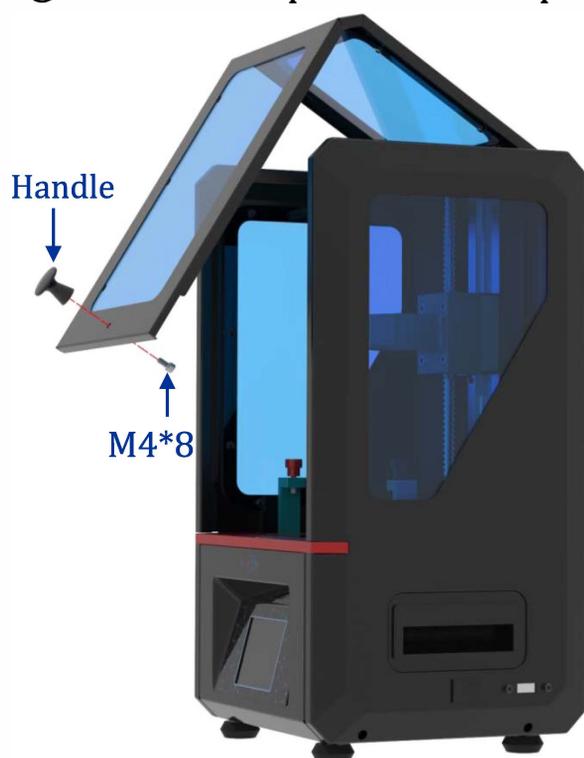


Fig.(1)



Fig.(2)

- ⑤ Commencez le nivellement, voir Fig.(3), Appuyez sur "TOOLS" → "MOVE Z" → "HOME" sur l'écran tactile. Attendez que l'axe Z descende automatiquement.
- ⑥ Desserez la vis de la plateforme, voir Fig.(4).

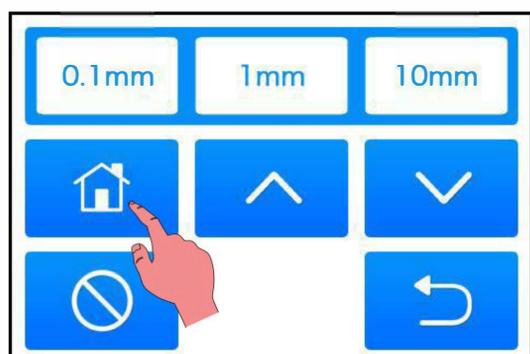


Fig.(3)



Fig.(4)

6. Instructions d'assemblage et calibration

⑦ Comme montré dans la Fig.(5) et (6), mettez une feuille A4 sur l'écran 2K LCD puis installez la plateforme sur l'accroche de plateforme (Si elle ne peut être installée dû à un trop petit espace, faites monter l'axe Z par "0.1mm" ou "1mm" sur l'écran tactile jusqu'à ce que la plateforme puisse être installée). Pour finir, serrez la vis rouge de la plateforme.

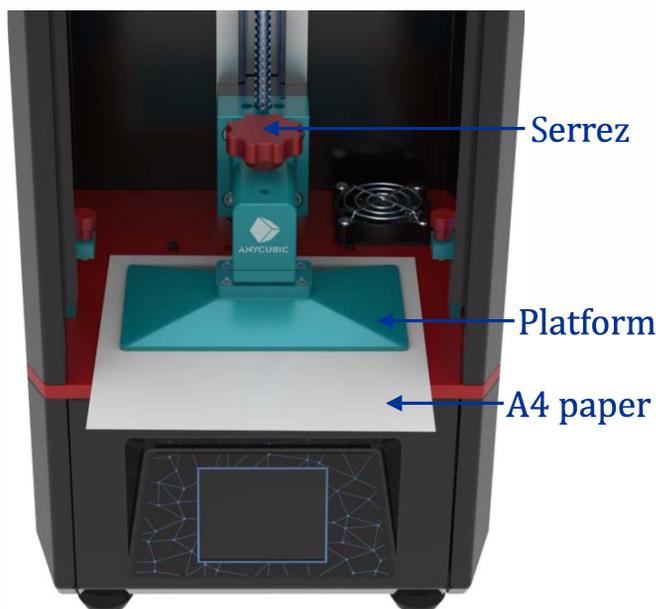


Fig.(5)

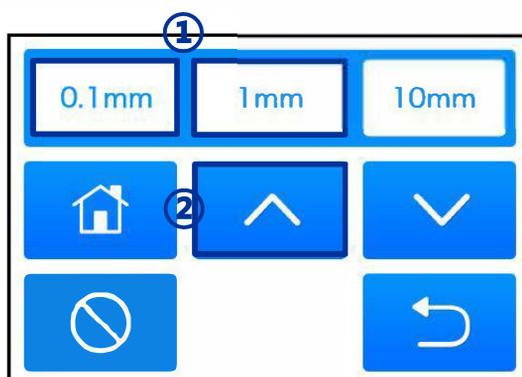
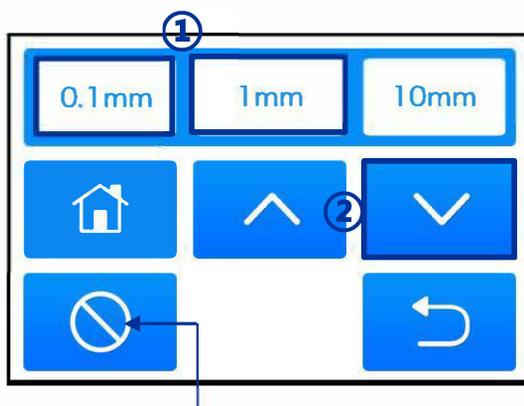


Fig.(6)

⑧ Après que la plateforme soit installée, si elle se trouve trop loin de l'écran 2K LCD, appuyez afin de descendre l'axe Z par "0.1mm" ou "1mm" sur l'écran tactile jusqu'à ce que vous sentez une résistance du papier A4 lorsque vous le faites bouger, voir Fig.(7).



Si, accidentellement, vous descendez trop l'axe Z, cliquez ici afin de stopper.

Fig.(7)

Assurez vous d'appuyer une seule fois par essais, n'appuyez pas continuellement pour éviter un impact de l'écran LCD .

6. Instructions d'assemblage et calibration

⑨ Maintenant, appuyez doucement sur le haut de la plateforme, pour alignez la plateforme a l'écran 2K LCD, Utilisez la clé Allen afin de serrez fortement la vis du plateau, voir Fig.(8).

Notez que la plateforme ne doit pas être inclinée.

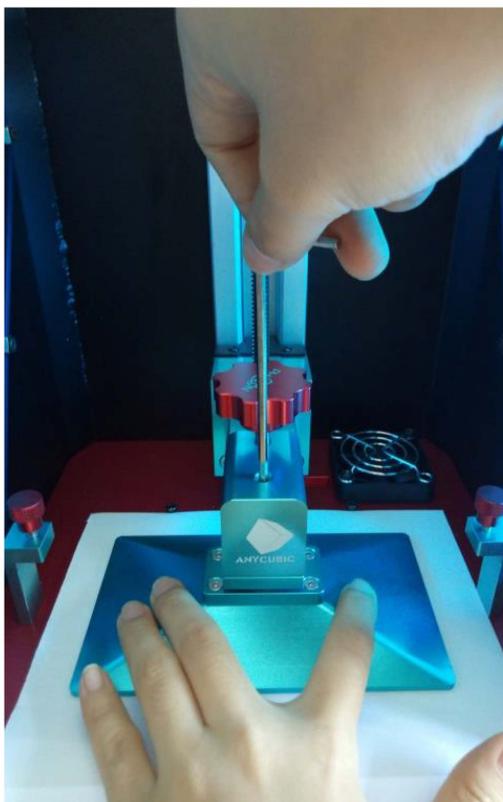


Fig.(8)

⑩ **Double vérification:** sur l'écran tactile, jouez avec la hauteur de plateau, jusqu'à ce que vous sentiez un résistance du papier. Le but est de régler la distance entre l'écran 2K LCD et la plateforme a épaisseur d'une feuille de papier.

⑪ Finalement définissez la hauteur Z actuelle comme position de référence pour la première couche : appuyer sur "TOOLS" → "Z=0" sur l'écran tactile, appuyez ensuite sur "OK" voir Fig.(9). La procédure de mise a niveau est maintenant finie. Note: (1) Il n'est pas nécessaire de souvent refaire le nivellement, (2) La position Z=0 est différente de la position 0 par défaut)

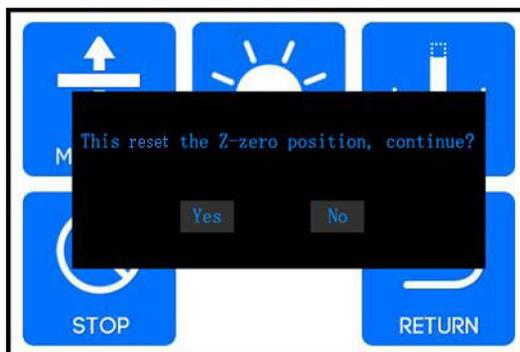


Fig.(9)

6. Instructions d'assemblage et calibration

⑫ Fonction de test de l'écran LCD: amène progressivement la plateforme à 120mm de haut, appuyez ensuite sur "TOOLS" → "DETECTION" → "NEXT" sur l'écran, voir Fig.(10), l'écran 2K LCD devrait afficher un rectangle complet, voir Fig.(11). Autrement, la lumière UV dis onctionne, contactez le support technique.

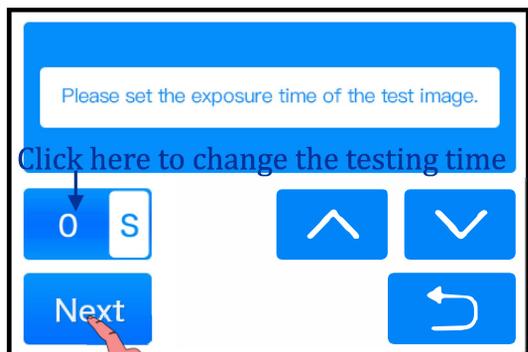


Fig.(10)

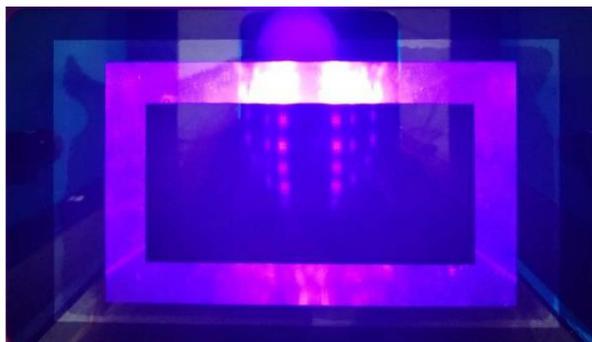


Fig.(11)

⑬ Assurez vous que le récipient de résine est propre, alignez le avec les deux vis de butée, voir Fig. (12). Finalement, serrez les écrous rouges des deux côtés pour fixer le récipient.

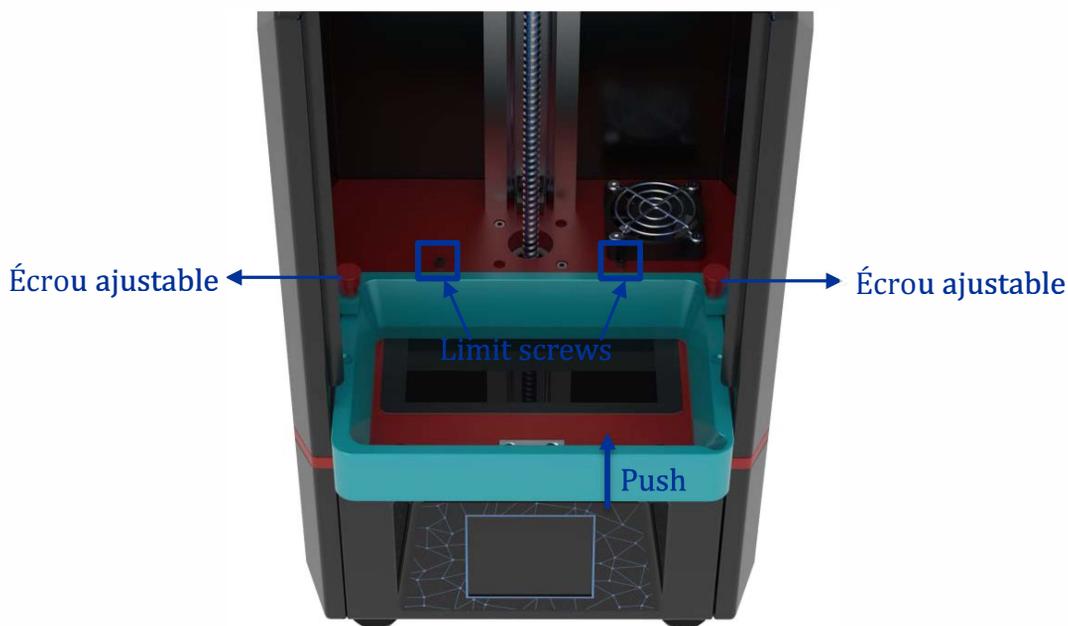
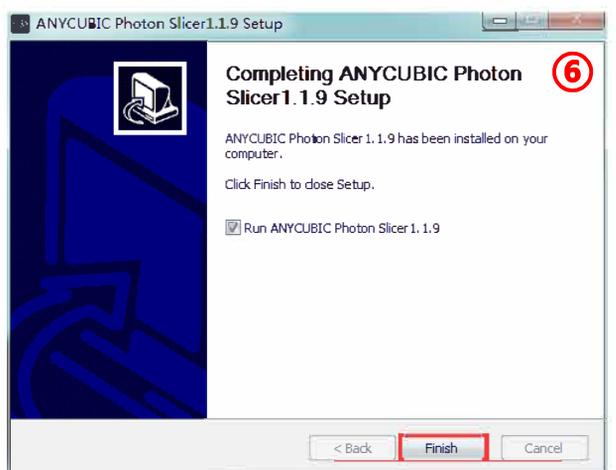
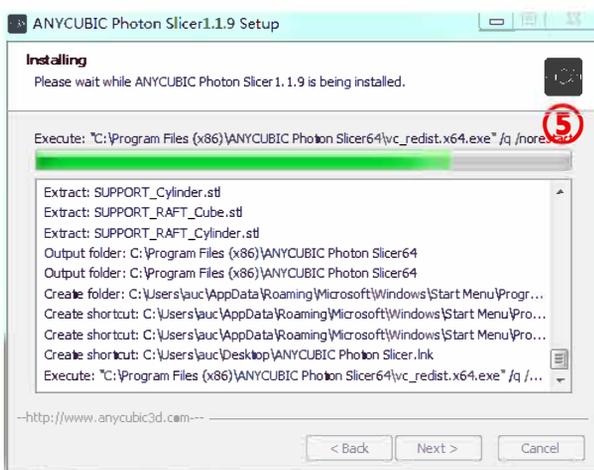
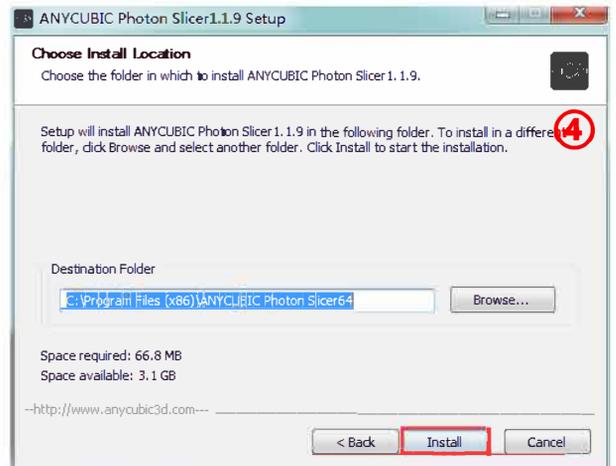
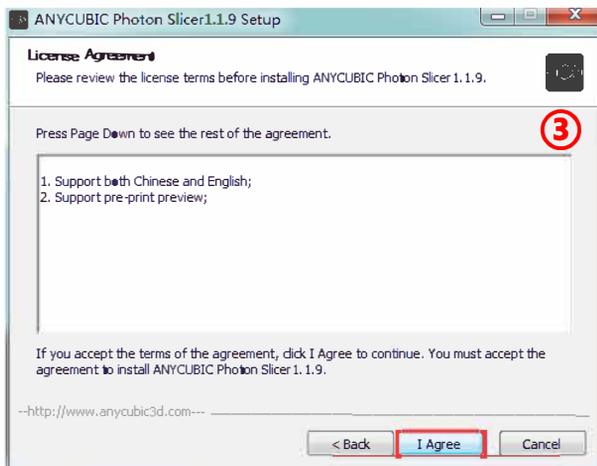


Fig.(12)

7. Installation du logiciel

7.1 Installation du slicer

Le slicer est dans la carte SD: "SD card" → "File_English_Photon" → "Photon slicing software". Double cliquez sur "ANYCUBIC Photon SlicerInstall1.1.9.exe", puis suivez les étapes d'installation :

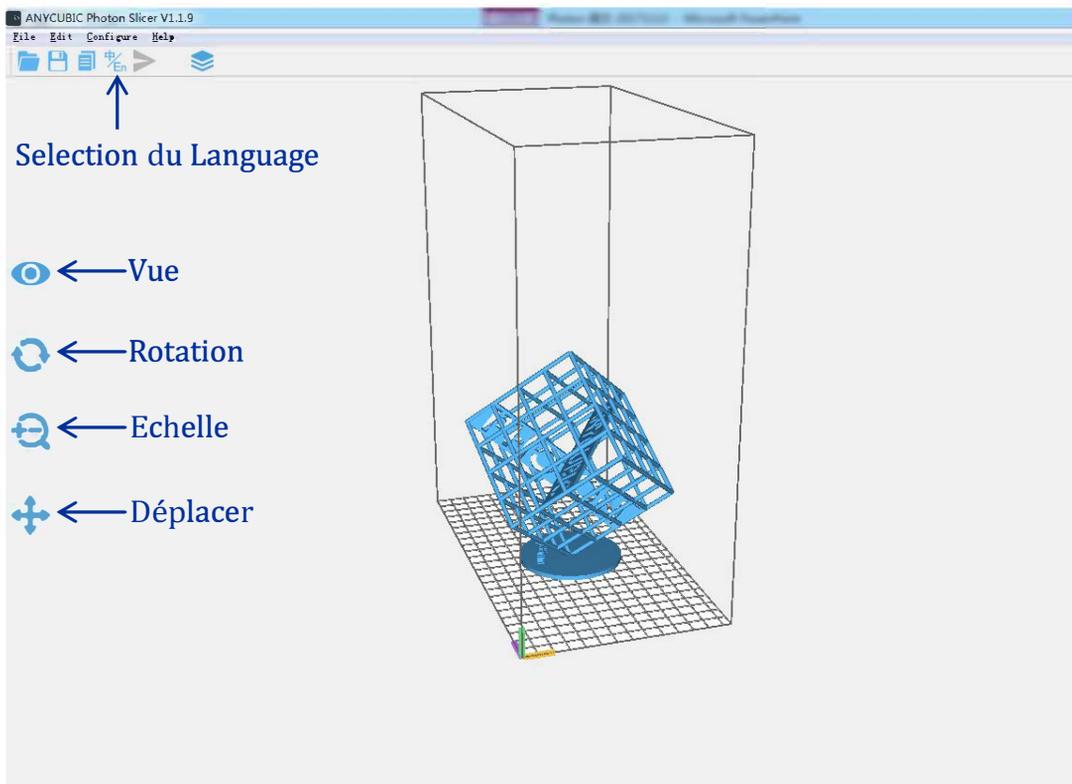


Note: ANYCUBIC peut mettre à jour le logiciel sans notifier les utilisateurs. rendez vous sur www.anycubic3d.com pour les mise à jour.

7. Installation du logiciel

7.2 Manipuler des modèles 3D dans le slicer PHOTON

Quand le logiciel sera installé, il se lancera automatiquement. Sur la barre de menu, cliquez sur “File” → “Open file” pour importer vos propres format 3D, i.e. fichiers STL. Ou alors ouvrir le test (PHOTON.photon). En utilisant la souris, faite un clic gauche sur le modèle, le modèle pourra être manipulé par les options “View”, “Rotate”, “Scale”, et “Move”.



Autres opérations:

- (1) Changer sa position : maintenez le clic gauche sur le modèle , vous devrez être habilité a bouger l'objet sur le plateau, une fois la position désirée, relâchez.
- (2) Zoom +/-: faite défiler la roue de la souris.
- (3) Changer l'angle de vue: maintenez le clic droit sur la plateforme puis bouger la souris

7.3 Paramètres slicer PHOTON

Aux coins en haut a droite, il y.a les menus “parameters”, “support” et “print size”, référez vous aux instructions de la page suivante pour + d'infos.

7. Installation du logiciel

(1) Paramètres

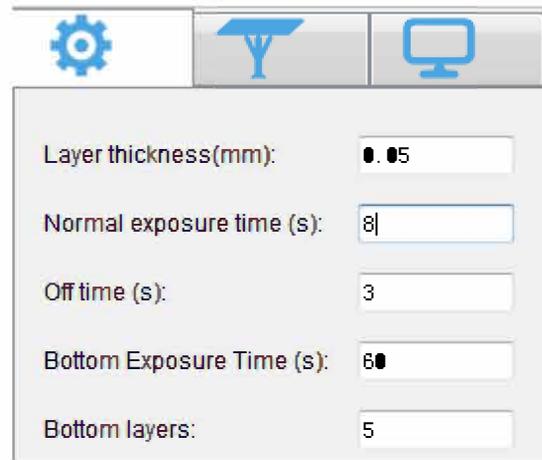
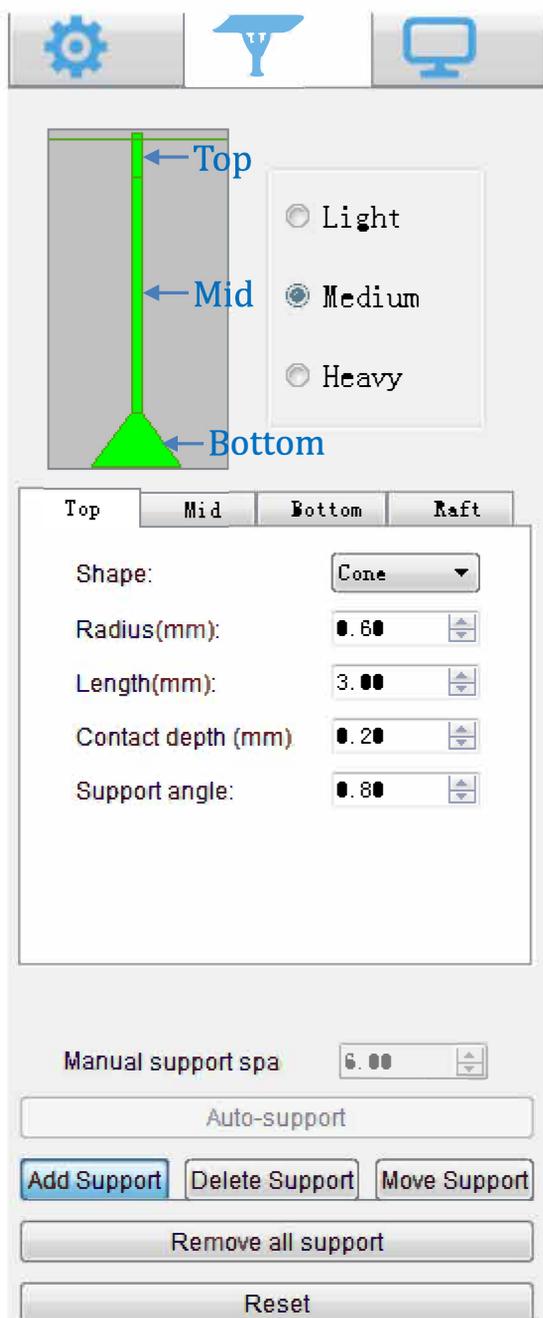
Layer thickness: Valeur conseillée : 0.05mm (Entre: 0.01mm et 0.2mm). Plus la couche est épaisse, plus un temps d'exposition long est nécessaire.

Normal exposure time: Entre: 6~15s, à ajuster en fonction de l'épaisseur de couche et la complexité du modèle.

Off time: L'intervalle de la lampe UV à chaque couche entre 3s et 6s.

Bottom Exposure Time: Entre: 30~80s, plus ce temps d'exposition sera long, plus le modèle accrochera à la plateforme.

Bottom layers: Entre: 3~6.



(2) Support

Les types de support peuvent être réglés en Light, Medium ou Heavy. Chaque choix ayant un paramètre prédéfini lui correspondant.

Light: Les zones de contact entre le modèle et les supports sont petites, les supports sont simple a retirer.

Heavy: Les zones de contact entre le modèle et les supports sont solides.

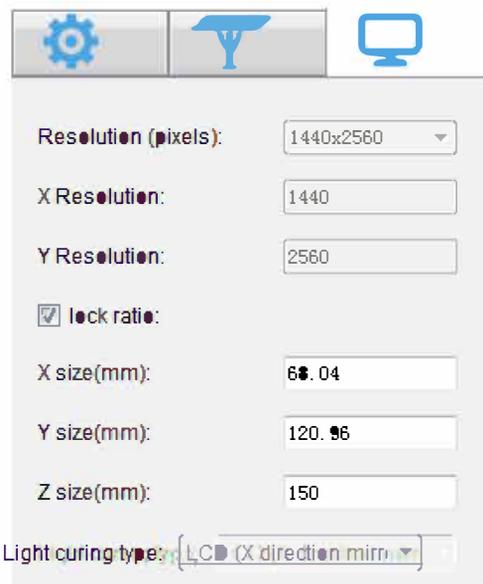
Il est recommandé d'utiliser "Medium" premièrement, et d'utiliser les paramètres par défaut.

Raft: Ajoute un radeau sous le modèle pour une meilleur accroche (utilise d'avantage de résine), les paramètres peuvent êtres ajustés selon vos besoins.

7. Installation du logiciel

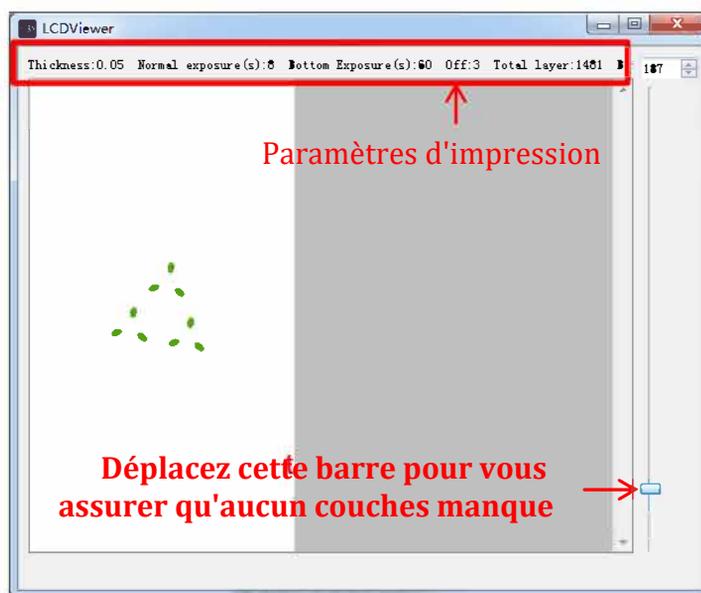
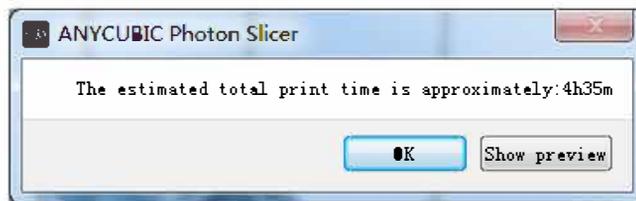
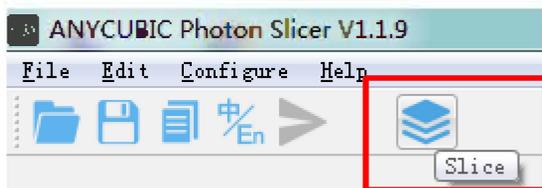
(3) Taille d'impression

Ces paramètres ne nécessitent habituellement pas de modifications . Mais si le modèle possède de grandes erreurs de tailles en un axe particulier (X,Y ou Z), Vous pouvez modifier sa valeur proportionnellement à l'erreur



7.4 Trancher et enregistrer le fichier .photon

Quand les paramètres sont corrects, appuyez sur "Slice" en haut à gauche (carré rouge). Enregistrez le dans une clé USB puis démarrez le tranchage, appuyez sur "OK" pour finir le tranchage; ou cliquez sur "Show preview" pour vérifier les couches ou les paramètres.



8. Instruction de première impression

Avant d'imprimer, pour minimiser la frustration de première utilisation, assurez vous que (1) L'axe Z fonctionne convenablement; (2) Vous avez effectué la mise a niveau de la plateforme (3) La lampe UV fonctionne.

8.1 Impressions

Insérez la clé USB dans le port USB. **Portez des gants et un masque**, versez doucement la résine dans le récipient jusqu'à 1/3 du récipient. Après ça, fermez la porte.

Enlevez vos gants, sélectionnez le fichier "PHOTON.photon" de test ou votre propre fichier (voir Fig.(13) ①②③), et lancez l'impression. **Durant l'impression, évitez tout contact direct avec le soleil et ne pas bouger la machine**

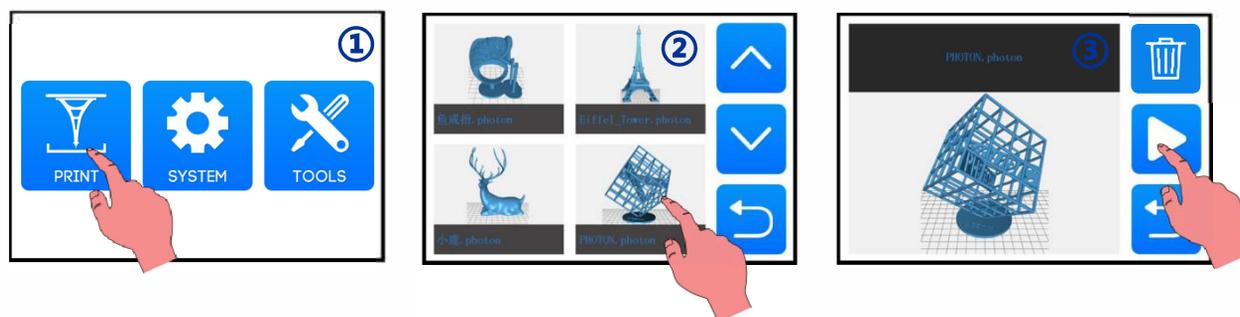


Fig.(13)

Si vous pensez qu'il va manquer de la résine pour finir l'impression (ou si vous souhaitez changer de couleur), vous pouvez cliquer sur "Pause", la plateforme va monter, et vous pourrez ajouter (ou changer) la résine dans le récipient. Après cela, appuyez sur "Start" pour continuer, voir Fig.(15).

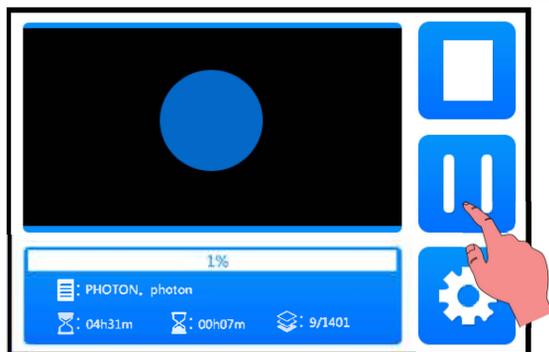


Fig.(14)

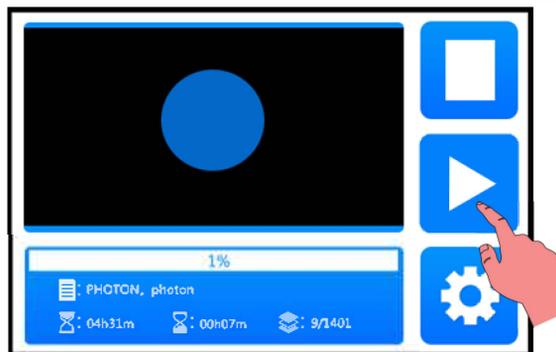


Fig.(15)

8. Instruction de première impression

8.2 Traitement du modèles et des résidus

Après l'impression, attendez que la résine cesse de couler de la plateforme puis retirez la plateforme . voir **Figure (16)**, Le modèle peut être retiré à la spatule. Le modèle devrait être rincé à l'éthanol 95 vol% de concentration. Après impression, les objets imprimés peuvent être durcis d'avantage avec une lampe à UV ou sous les rayons du soleil.

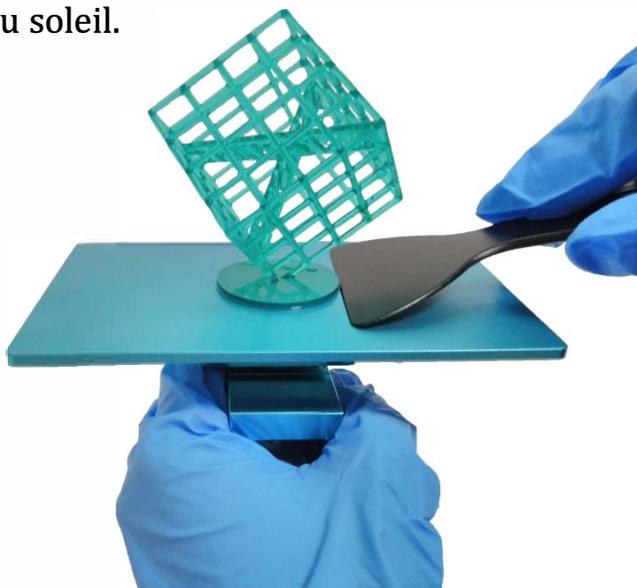


Fig.(16)

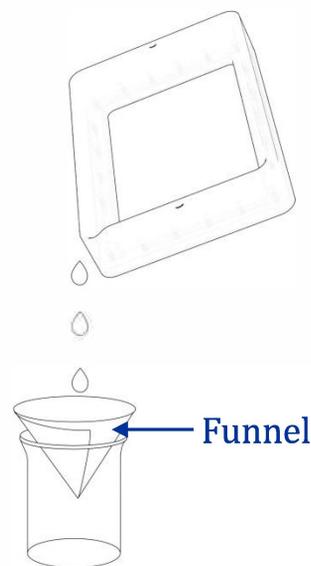


Fig.(17)

【IMPORTANT】 Inévitablement, en cas d'impression échouée ou non terminée, des résidus de résine pourraient se retrouver dans le récipient. Filtrez la résine avec l'entonnoir (voir Fig.17) et mettez la dans un récipient fermé. Pour les résidus se trouvant dans le récipient de l'imprimante, prenez de l'essuie tout et enlever les précautionneusement.

Assurez-vous qu'aucun résidu solide ne se trouve dans le bac de l'imprimante avant de relancer une impression, autrement l'écran 2K LCD pourrait être impacté ou cassé durant une impression / un nivellement de la plateforme.

9. FAQ et Entretien Machine

9.1 FAQ

(1) Le modèle n'accroche pas à la plateforme

- "Bottom exposure time" insuffisant. Changez le temps d'exposition
- Zones de contacts insuffisantes, ajoutez un raft
- Mauvais nivellement, réessayez

(2) Séparation des couches

- La machine n'est pas stable durant l'impression
- Le film FEP doit être changé pour un nouveau
- La plateforme ou le récipient n'est pas serré

9.2 Maintenance Machine



(1) Si l'axe Z produit un son gênant, appliquez du lubrifiant sur la vis sans fin

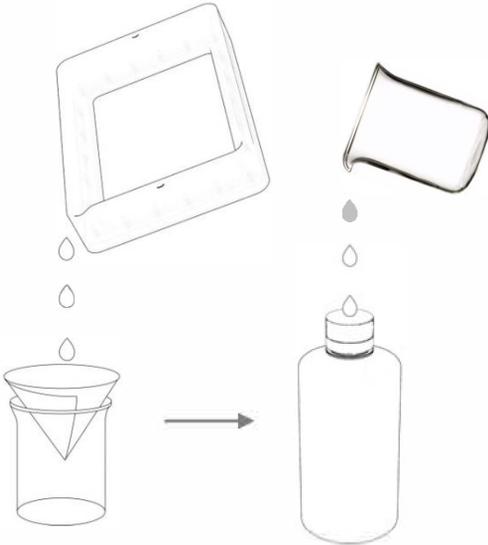


(2) De pas utiliser d'objet pointus sur le film FEP du récipient

9. FAQ et Entretien Machine



(3) Faites attention à ne pas faire tomber la plateforme sur l'écran 2K LCD.



(4) Ne laissez pas la résine plus de 2 jours dans le récipient de l'imprimante. Filtrez le et rangez le dans une bouteille étanche.

(5) Après l'impression, nettoyez la plateforme (**essuyez avec de l'essuie tout ou rincez avec de l'alcool**), assurez vous qu'aucun résidu ne reste dans le récipient (**filtrez la résine avec l'entonnoir**).

(6) Si de la résine se trouve sur les parois de l'imprimante, utilisez de l'alcool et essuyez.

(7) Pour changer de couleur, nettoyez le récipient avant impression.

Pour toutes questions contactez notre service client

support@anycubic3d.com ou rendez-vous sur notre site officiel ANYCUBIC

<http://www.anycubic3d.com/en/>, nous serons enchantés de répondre à vos questions !



POT011