



📺 使用指南

PHOTON MONO SQ

感谢您选择**ANYCUBIC**产品!

如果您之前购买过**ANYCUBIC**机器或熟悉3D打印技术，我们仍然建议您仔细阅读此说明书，文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

为了更好的开始3D打印之旅，您可以先了解以下信息：

1. **ANYCUBIC**官网：<http://cn.anycubic.com>

ANYCUBIC官网包含Photon Mono SQ机器的软件、组装和使用教学视频、多语言说明书、模型下载及FAQ手册。

在使用机器过程中如遇到此说明书中未包含的疑问或问题，可到**ANYCUBIC**官网填写售后单，我们将全力解决问题。

2. 官方微博及微信公众号：

官方微博及微信公众号将定期发布新鲜的3D打印行业动态、前沿的技术资讯及常见的技术指南。



ANYCUBIC官网



品牌官方微博



微信公众号

此说明书文档版权归“深圳市纵维立方科技有限公司”所有，未经许可，谢绝转载。

ANYCUBIC 团队

注意事项

在组装、使用时请时刻谨记以下注意事项，不遵守这些警告可能会使机器损坏，甚至造成人身伤害。



收到货后，若缺少任何配件，请联系客服进行补发！



从打印平台取下模型时，注意不要将尖锐物品划向手指。



如遇紧急情况，请直接关闭**ANYCUBIC** 3D打印机的电源。



ANYCUBIC 3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。



组装**ANYCUBIC** 3D打印机或者打磨模型，建议戴上护目镜。



请将**ANYCUBIC** 3D打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。



请于宽敞、平整、通风良好的环境下使用**ANYCUBIC** 3D打印机。



长时间不使用机器，注意防雨、防潮保护。



环境温度建议为8°C-40°C，湿度为20%-50%，同时需要避免阳光照射。在此范围之外使用，可能带来不良的打印效果。



切勿私自拆装**ANYCUBIC** 3D打印机，如有问题，请联系**ANYCUBIC**售后服务。

目录

一、机器参数	5
二、装箱清单	7
三、机器一览	8
四、操作屏功能介绍	9
五、装配及调平说明	13
六、首次打印说明	16
七、切片软件概述	19
八、常见问题及机器的维护	20

机器参数

打印参数

系统	ANYCUBIC Photon Mono SQ
操作	3.5寸电阻触摸屏
切片软件	ANYCUBIC Photon Workshop
连接方式	U盘

打印规格

技术	LCD屏幕光固化成型技术
光源配置	矩阵光源（波长405nm）
XY分辨率	2560*2400（3K）
Z轴精确度	0.01 mm
层厚度	0.05-0.15mm
打印速度	MAX 50 mm/h
额定功率	66 W

物理参数

机器尺寸	220 mm（长）*270 mm（宽）*445 mm（高）
打印体积	128 mm（长）*120 mm（宽）*200 mm（高）
材料	405nm 的普通刚性树脂、牙科非铸造树脂、牙科铸造树脂
机器重量	~8.5 kg

机器参数

建议打印参数

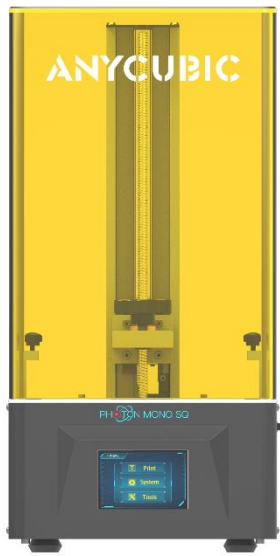
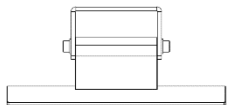
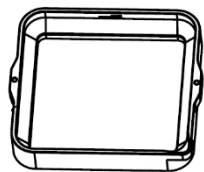

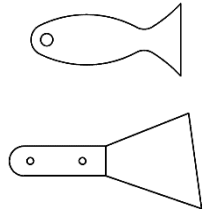
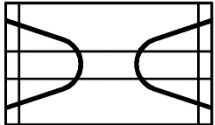

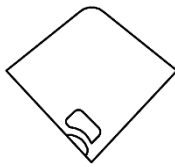



UV功率	100%
层厚	0.05 mm
正常曝光时间	2.3 s
灭灯时间	0.5 s
底部曝光时间	23 s
底部层数	6
Z轴抬升距离	5 mm
Z轴抬升速度	3 mm/s
Z轴回退速度	3 mm/s
抗锯齿等级	1

温馨提示：

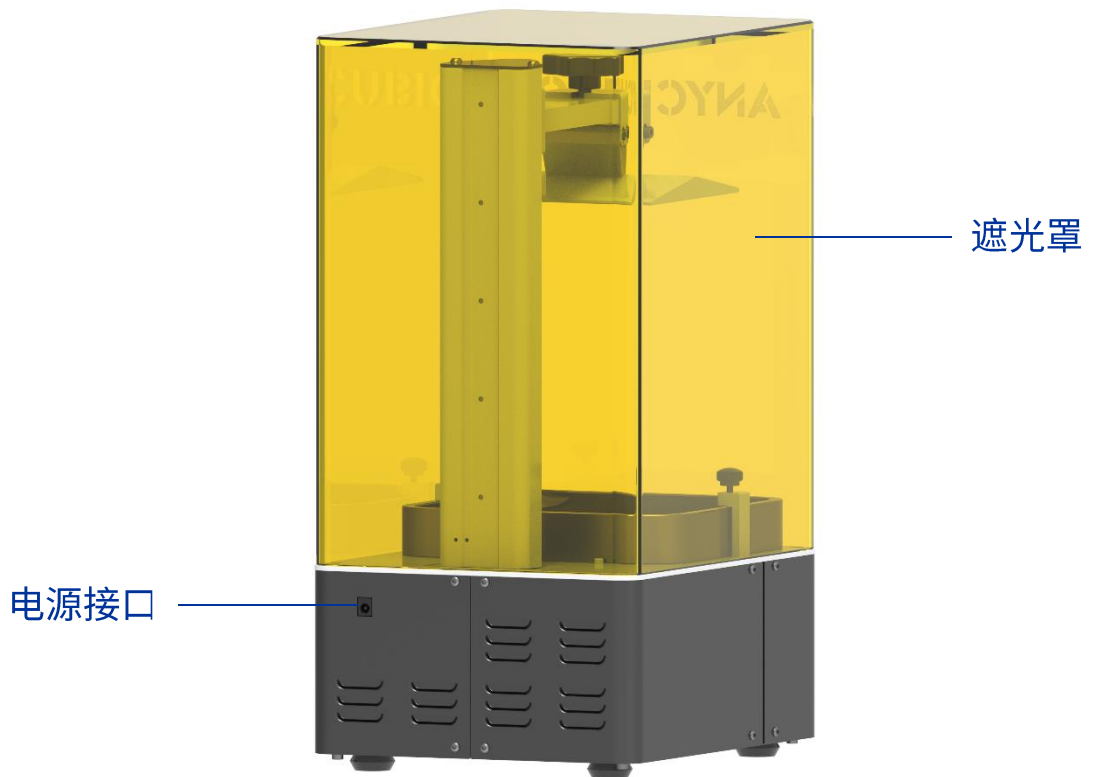
以上打印参数仅供参考，强烈建议您使用Anycubic品牌树脂，如使用其他厂家树脂建议您咨询树脂厂家最佳打印参数或先进行R_E_R_F测试。



装箱清单

		
	平台 1PCS	料槽 1PCS
Photon Mono SQ 3D打印机		
	U盘 1PCS	铲刀 2PCS
		
口罩 1PCS	手套 1双	漏斗 3PCS
		
	电源适配器 1PCS	调平专用纸1PCS

机器一览



操作屏功能介绍

主界面



打印

系统

工具



主界面



点击进入打印界面

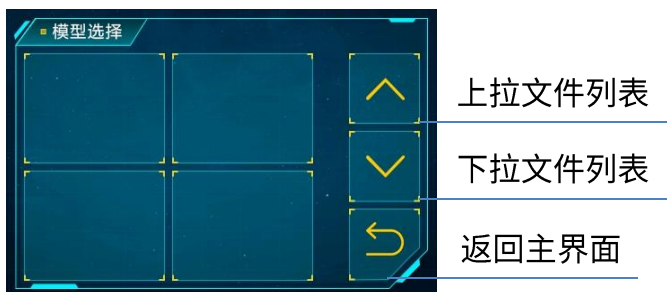
点击进入系统界面

点击进入工具界面

操作屏功能介绍

打印

模型选择：



模型浏览：



系统

语言：中英文切换

服务：



信息：



操作屏功能介绍

工具

移动Z轴：

向下移动Z轴 0.1mm 1mm 10mm 点击选择Z轴每次移动的距离

向上移动Z轴 ^ v 家 归零Z轴

关闭Z轴电机 禁止 Z=0 ↶ 返回工具界面

重置零点

检测：

请设置测试图像的曝光时间。

点击可输入检测的时间 S ^ v 减少检测的时间

点击进行预设时间的检查 下一步 ↶ 返回工具界面

增加检测的时间

曝光：

请设置曝光时间。

点击可输入检测的时间 S 图像选择 图像选择 选择其中一种图像进行曝光

点击进行预设时间的曝光 下一步 ↶

声音图标： 开启/关闭触屏声音

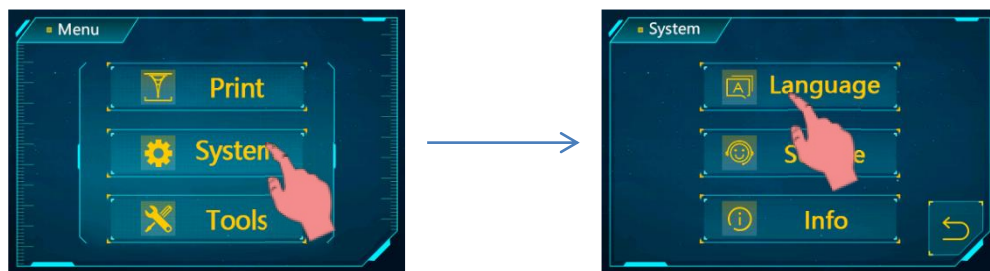
齿轮图标： 设置UV功率

装配及调平说明

1、拆开包装，取出所有配件。插上电源，打开电源开关。



2、切换语言为中文。

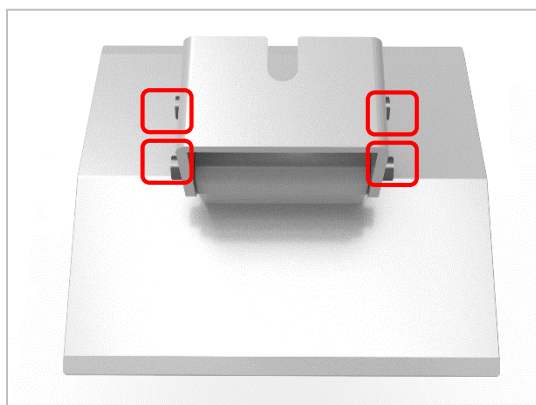


3、将Z轴上升至一定高度，确保安装打印平台时不会刮蹭固化屏。

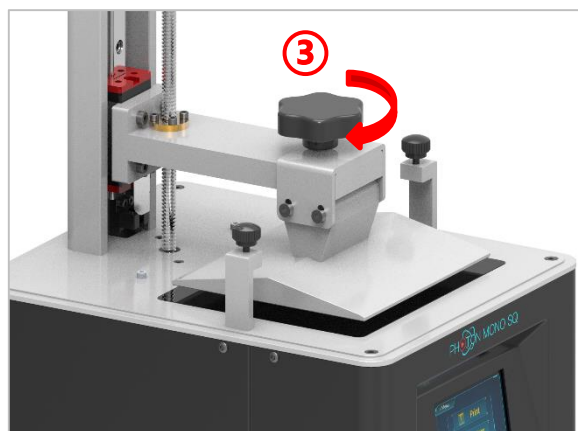
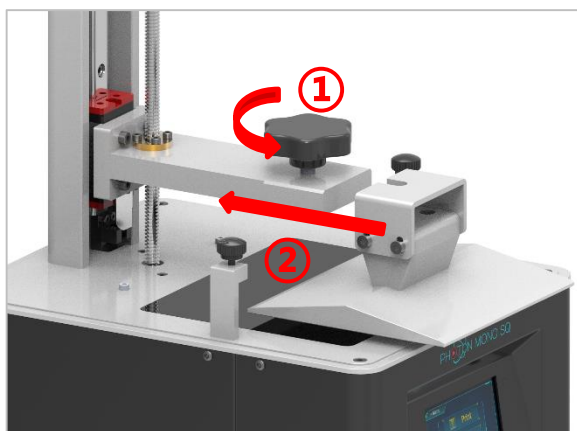


装配及调平说明

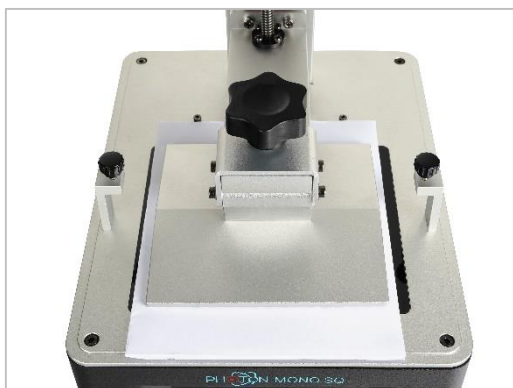
4、拧松打印平台上的4颗螺丝。



5、安装打印平台。



6、在固化屏上放专用调平纸（随机器配送），点击操作屏上的“归零”，等待Z轴下降并自动停止。

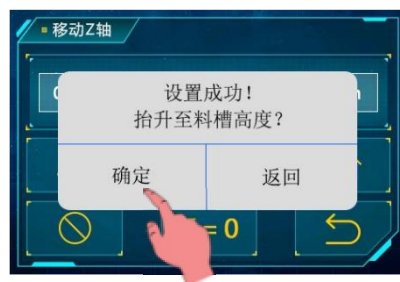
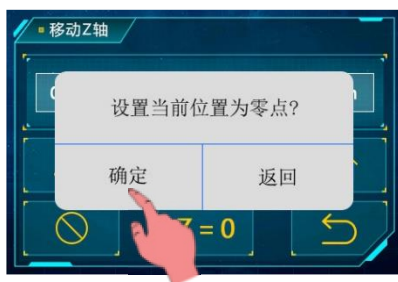


装配及调平说明

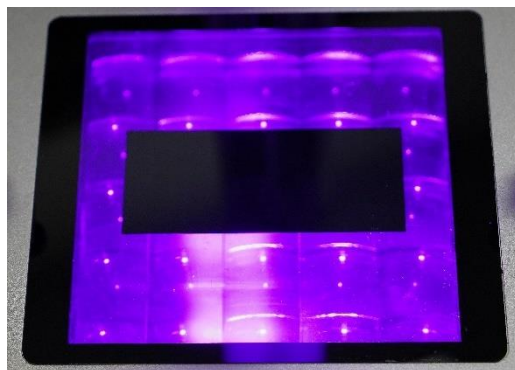
7、用手按压平台上方，拧紧平台上的4颗螺丝。



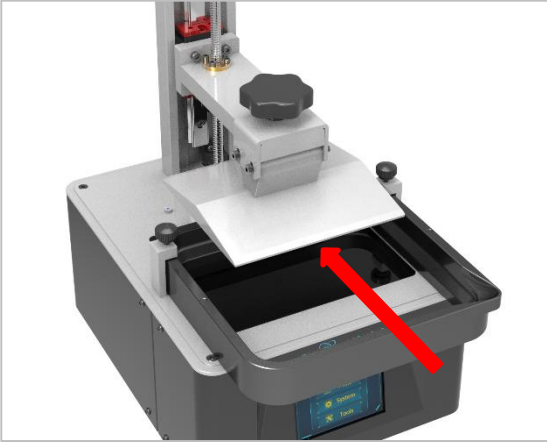
8、上述操作完成后，点击“Z=0”记录零点，此时将会弹出提醒界面，点击“确定”，完成调平。设置成功后，点击“确定”让平台抬升至料槽高度，抽出纸张。



9、检测UV灯是否正常工作：点击操作屏的“工具”→“检测”，设置曝光时间，然后点击“下一步”，固化屏上若能完整显示如下图所示的检测图像，则表示UV灯和固化屏正常工作。



10、安装料槽。



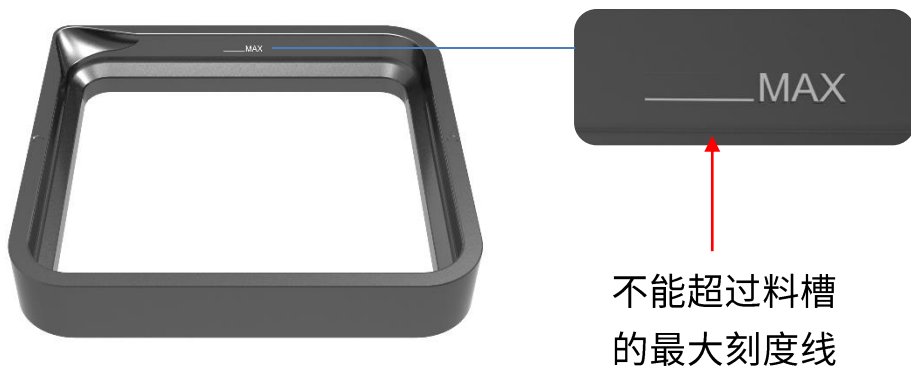
首次打印说明

1、打印模型

将U盘插入机器U盘插口（测试模型“TEST.pmsq”已保存至U盘内），先戴上口罩和手套（树脂不能直接接触皮肤），然后向料槽中缓慢倒入树脂，注意树脂不能超过料槽的最大刻度线。

盖上遮光罩，点击操作屏上的“打印”，选中“TEST.pmsq”模型，然后开始打印。

（操作屏显示的打印时间仅为预估时间，模型打印时间以实际为准。）



打印过程中若发现树脂不够打印完模型，可点击“暂停”图标，Z轴上升后向料槽中缓慢加入树脂。点击“开始”图标，Z轴下降后继续打印。



点击暂停打印



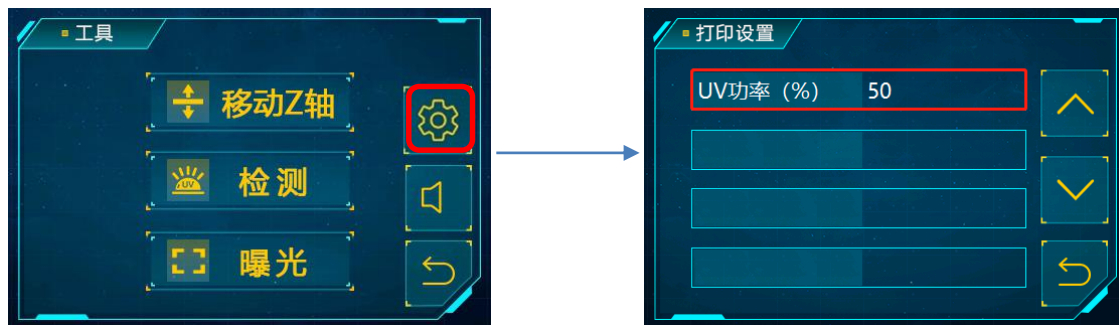
点击恢复打印

首次打印说明

2、设置UV功率

设置UV功率的方法有两种。

在打印开始前，点击“工具”界面的“齿轮”图标，在“打印设置”中点击“UV功率”，设置相应参数。



或者，在打印过程中，点击“模型打印”界面的“齿轮”图标。在“打印设置”中向下翻页，找到“UV功率”，点击并设置相应参数。



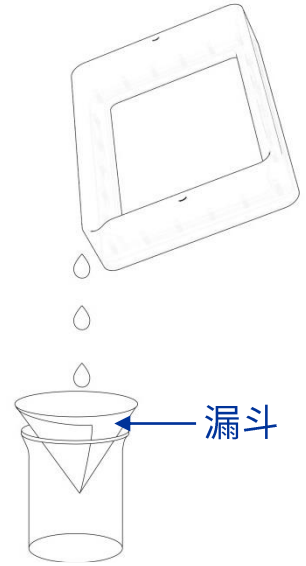
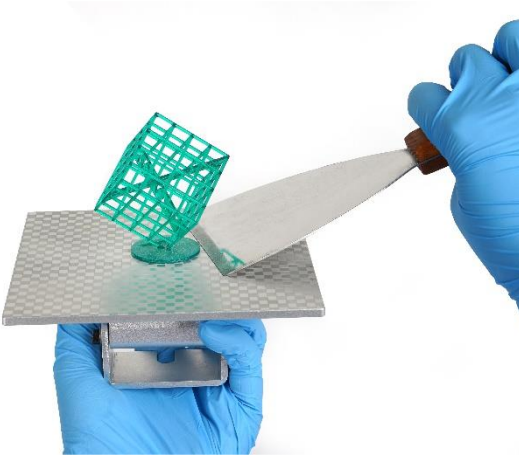
3、处理模型及残渣

打印完成后，待平台上的残留树脂不再下滴，拧松平台固定旋钮，取下平台。然后用铲刀将模型铲下，并用浓度为95%的乙醇清洗。

在固化不完全或打印失败等情况下，料槽中的树脂可能会留有固体残渣。建议每次打印完成后，将料槽里的树脂用漏斗过滤掉残渣后储存在密封的储存罐内。如不进行此操作，进行下一次打印时，平台下降时可能会损坏离型膜和固化屏。

平台及料槽上残留的树脂可直接用纸巾擦拭干净即可。

首次打印说明



切片软件概述

3D打印机通过读取切片文件，层叠打印出三维实物。所以，用户需将三维格式的文件（.stl/.obj.）转换成机器可读取的切片文件，此过程通俗称之为“切片”，即将三维模型‘切’成很多层。能将三维格式文件转换成切片文件的软件，称为切片软件。

1、使用Photon Workshop

用户可使用Photon Workshop生成切片文件，选择机型为Photon Mono SQ，对模型进行调整位置大小、抽壳打孔、添加支撑、设置曝光参数等操作，并导出切片文件（.pmsq）。

[Photon Workshop操作指南请在U盘文件中查看。](#)

2、R_E_R_F文件参数

在切片软件中导入U盘附带的“R_E_R_F.pmsq”文件，模型各部分曝光时间如下表所示。

模型编码	曝光时间 (s)
1	0.8
2	1.2
3	1.6
4	2.0
5	2.4
6	2.8
7	3.2
8	3.6

注意：此处仅提供本机型R_E_R_F文件参数，具体说明见Photon Workshop使用说明，其他机型R_E_R_F文件参数见其他机型用户指南。

1、常见问题汇总

(1) 模型不粘平台

底层曝光时间不足，请增加曝光时间

模型底面与平台接触面积小，需要添加底阀

调平没调好（打印的首层过高，或平台一边高一边低）

(2) 模型断层开裂

打印过程中机器晃动

离型膜长时间使用后松动，需更换

打印平台或者料槽没有拧紧

抬升速度过快

抽壳模型未打孔

(3) 模型有错层纹、变形

检查是否支撑太少

降低抬升速度

(4) 料槽里有类似海带的絮状物

过曝导致，需要减少底部曝光时间和正常曝光时间

2、机器的维护

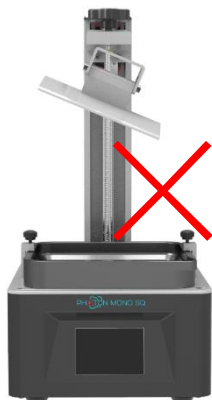


1、如Z轴工作过程中发出摩擦异响，请在Z轴丝杆上涂抹适量润滑油脂。

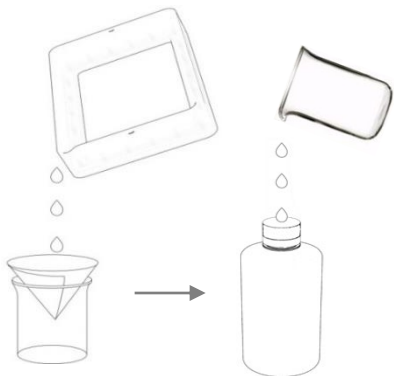
常见问题汇总及机器的维护



- 2、打印失败，清理残留在离型膜上的树脂：全屏曝光20s，再将固化的树脂整层揭下，可以有效保护离型膜。不要用尖锐物品刮铲离型膜，以免损坏。



- 3、取平台时注意不要滑落，以免压碎固化屏。



- 4、48小时内不使用机器时需将树脂倒回储存罐里(需过滤掉残渣)。

- 5、打印结束后注意清理干净平台(用纸巾直接擦干净或用酒精清洗)和料槽里面的残渣(用过滤漏斗过滤掉残渣)。
- 6、若机器上不慎沾有树脂时，可用酒精清洗干净。
- 7、切换不同颜色的树脂时应先将原来颜色的树脂清理干净。

再次感谢您选用**ANYCUBIC**产品！我们为产品（及配件）提供最高1年质保期。如遇任何问题，请登录**ANYCUBIC**官方网站（support.anycubic.com/cn）提交售后申请，将有专业的售后技术团队倾力为您服务。