



📖 使用指南

PHOTON ULTRA

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 Ultra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打印机的开关。切勿在**ANYCUBIC** 3D打印机工作情况下直接断开电源，可能导致光机投影异常或损坏。



**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。请勿在灰尘较多的环境下长期使用和存放**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	12
六、首次打印说明	16
七、切片软件概述	18
八、常见问题及机器的维护	19

# 机器参数

---

## 打印参数

系统	ANYCUBIC Photon Ultra
操作	2.8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	DLP光固化面成型技术
光源配置	进口灯芯（波长405nm）
XY分辨率	0.08mm 1280*720（720p）
Z轴精度	0.01 mm
层厚度	0.01-0.15mm
打印速度	MAX 50 mm/h
额定功率	15 W

## 物理参数

机器尺寸	222 mm（长）*227 mm（宽）*383 mm（高）
打印体积	102.4 mm（长）*57.6 mm（宽）*165 mm（高）
材料	405nm DLP专用树脂
机器重量	~ 4 kg

# 机器参数

## 建议打印参数


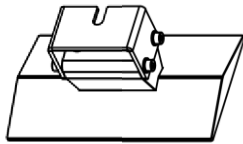
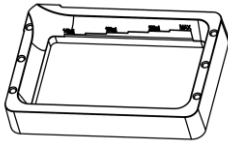


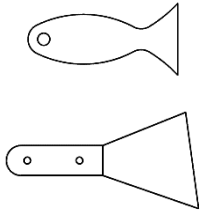
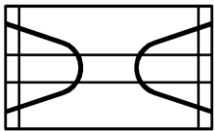

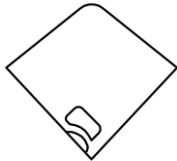


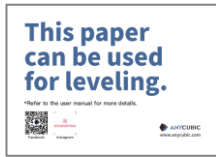

层厚	0.05 mm
正常曝光时间	2 s
灭灯时间	1 s
底部曝光时间	35 s
底部层数	4
Z轴抬升距离	5 mm
Z轴抬升速度	2 mm/s
Z轴回退速度	2 mm/s

## 温馨提示：

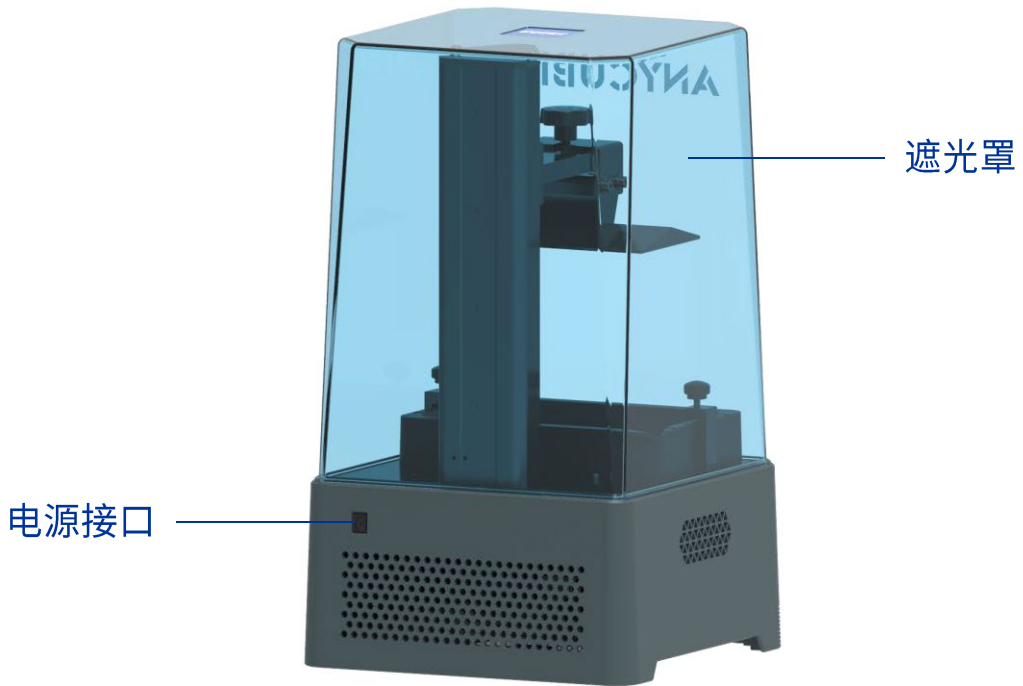
以上打印参数为Anycubic品牌DLP专用树脂测试所得。



# 装箱清单

			
	平台 1PC	料槽 1PC	
			
	U盘 1PC	铲刀 2PCS	
			
口罩 1PC	手套 3双	漏斗 5PCS	安装说明书 1PC
			
电源适配器 1PC	调平专用纸1PC	扳手套件	

# 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

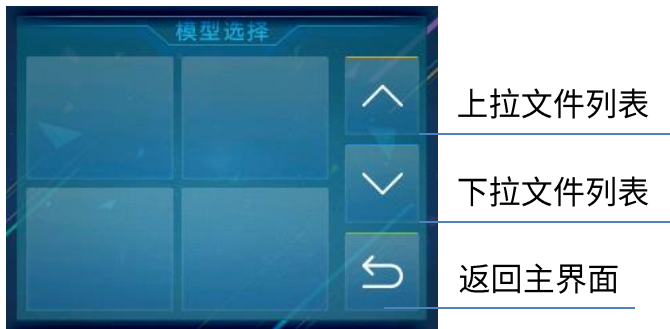
点击进入系统界面

点击进入工具界面

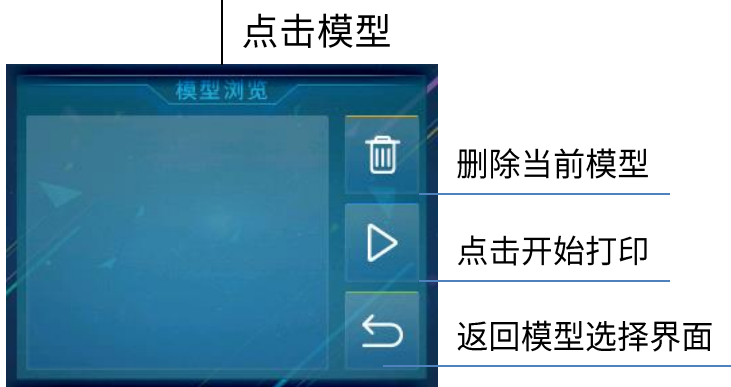
# 操作屏功能介绍

## 打印

模型选择:



模型浏览:



## 系统

语言: 中英文切换

服务:



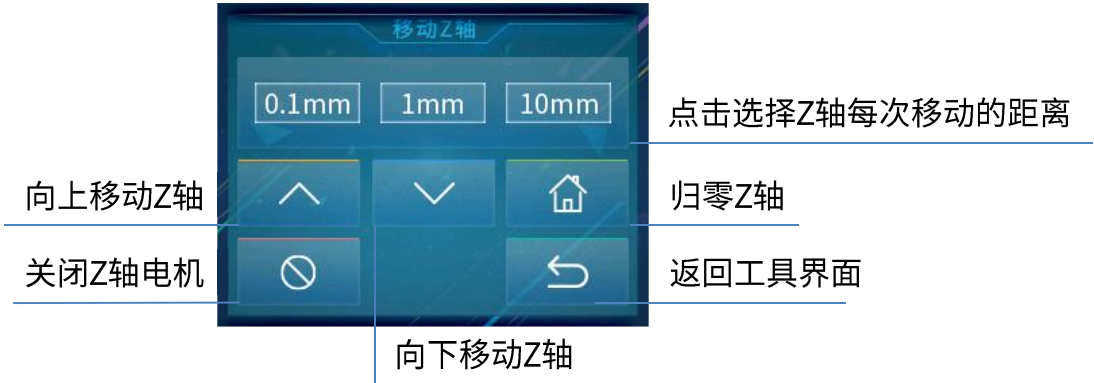
信息:



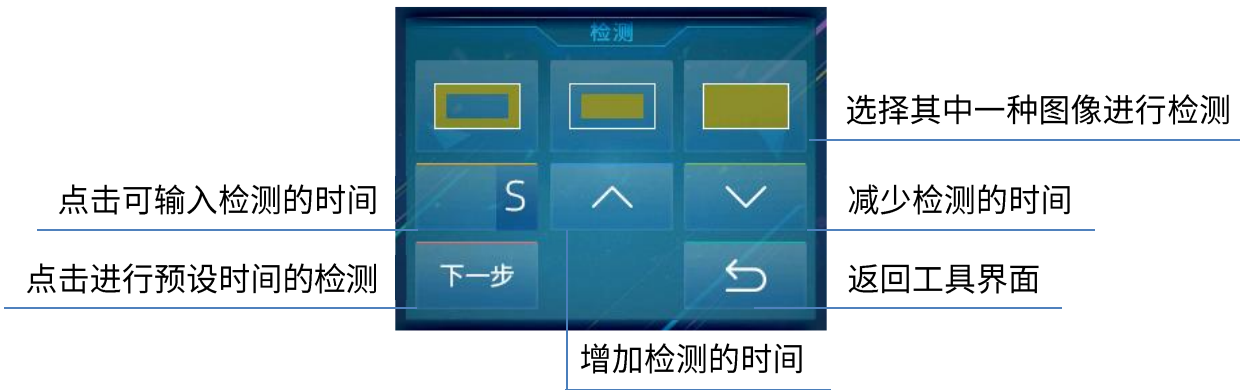
# 操作屏功能介绍

## 工具

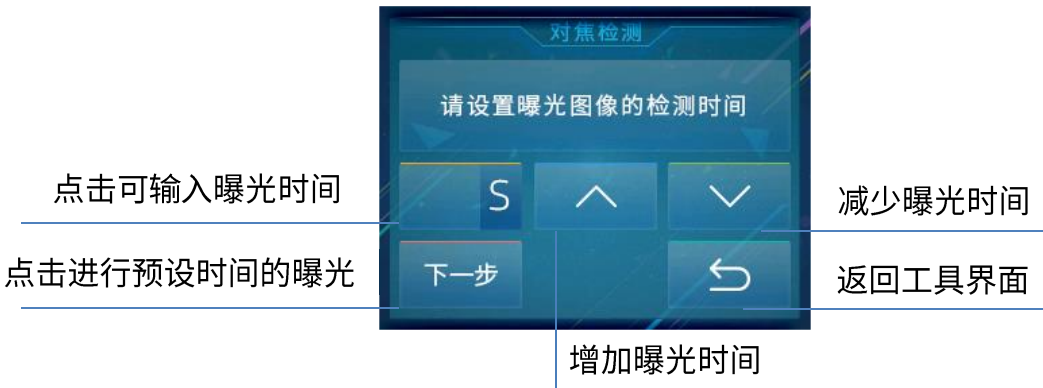
### 移动Z轴：



### 检测：



### 对焦检测：



Z=0：重置零点

声音图标：开启/关闭触屏声音

# 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。

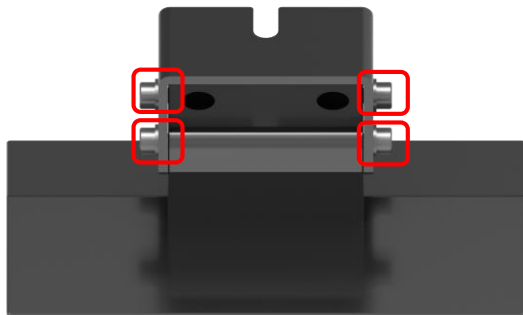


3、返回主页，点击“工具”→“移动Z轴”，将Z轴上升至一定高度，确保安装打印平台时不会刮蹭钢化玻璃。

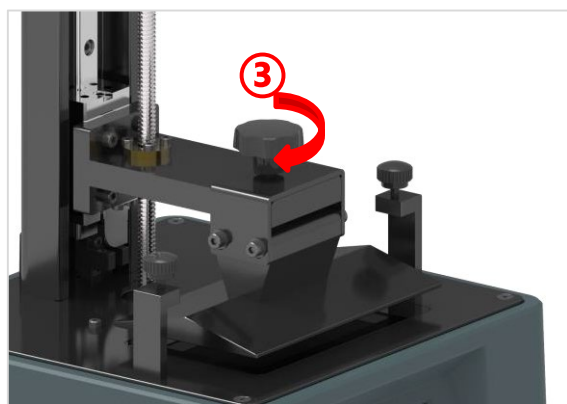
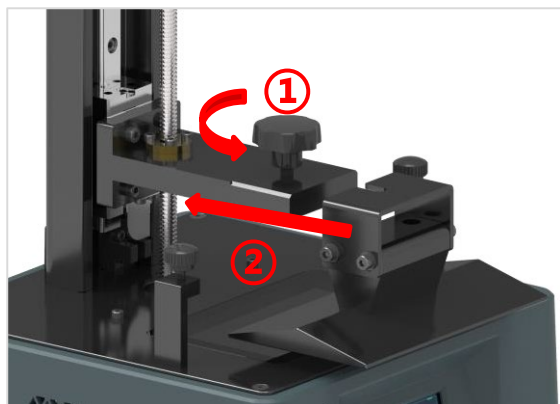


# 装配及调平说明

4、拧松打印平台上的4颗螺丝。



5、安装打印平台。



6、在钢化玻璃面上放专用调平纸（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。

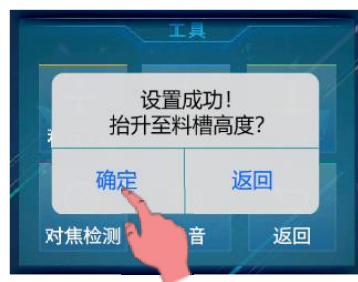
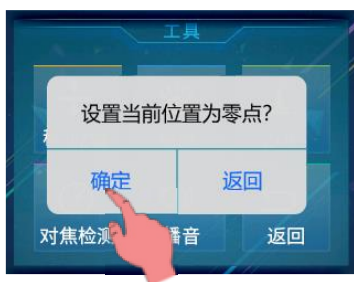


# 装配及调平说明

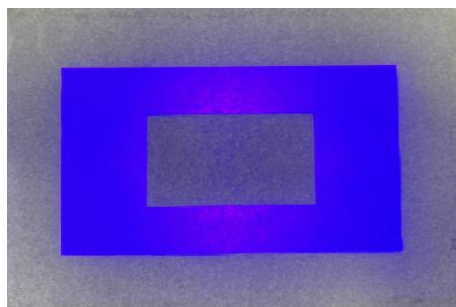
7、用手按压平台上方，拧紧平台上的4颗螺丝。



8、上述操作完成后，点击返回“工具”界面，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。



9、检测UV灯是否正常工作：点击操作屏的“工具”→“检测”，设置检测图像和曝光时间，然后点击“下一步”，若能完整显示对应的检测图像，则表示光机正常工作。



## 10、安装料槽。

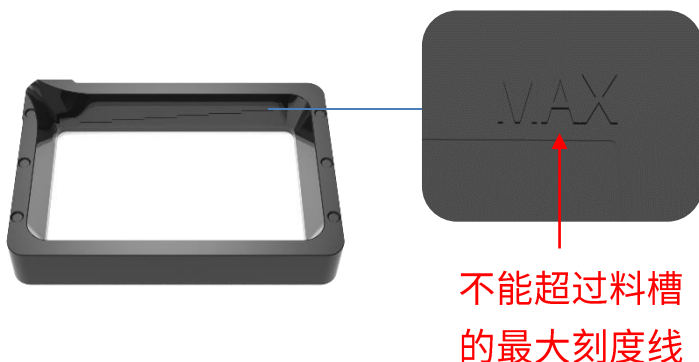


# 首次打印说明

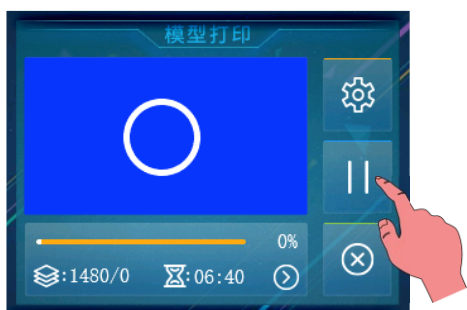
## 1、打印模型

将U盘插入机器U盘插口（测试模型“TEST.dlp”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.dlp”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、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毁离型膜和固化屏。

平台及料槽上残留的树脂可直接用纸巾擦拭干净即可。



# 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。

用户可使用Photon Workshop生成切片文件，选择机型为Photon Ultra，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（.dlp）。

**Photon Workshop操作指南请在U盘文件中查看。**

## 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) 料槽里或模型上附着类似海带的絮状物

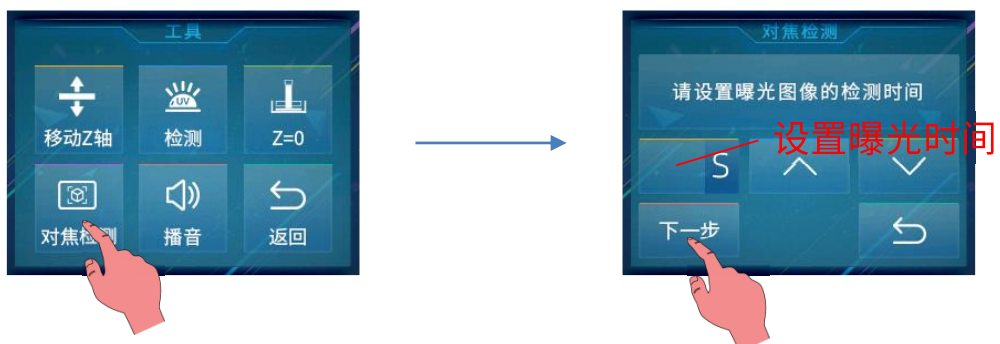
过曝导致，需要减少底部曝光时间和正常曝光时间

检查是否光机投影或对焦异常导致

### (5) 模型表面坑洞

检查是否光机投影或对焦异常导致

可以通过网格图案曝光情况，排查光机是否对焦故障。点击“工具”→“对焦检测”，设置曝光时间并点击“下一步”。若曝光图像能观察到清晰的网格线，则光机对焦准确。





网格图案  
(仅供参考)

## 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。

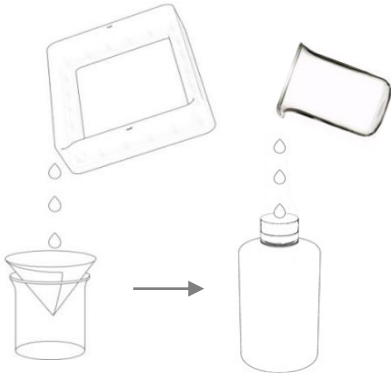


2、打印失败，清理残留在离型膜上的树脂：全屏曝光20s，再将固化的树脂整层揭下，可以有效保护离型膜。不要用尖锐物品刮铲离型膜，以免损坏。

# 常见问题汇总及机器的维护



3、取平台时注意不要滑落，以免损坏机器。



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、若钢化玻璃上沾有树脂，请及时清理(用纸巾直接擦干净或用酒精清洗)。

8、若树脂渗入玻璃胶内部，无法擦拭清理，请将机器放置太阳下，固化树脂。液态树脂滴入内部可能影响机器的使用。

9、切换不同颜色的树脂时应先将原来颜色的树脂清理干净。

10、请勿在灰尘较多的环境中使用和存放机器，以免灰尘进入内部污染光路。

11、使用完毕后，请先关闭机器开关，再断开电源插头，以免损坏光机。

12、机器移动时要轻拿轻放，注意防震，严禁冲撞和挤压。

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](http://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。