

◎ 使用指南

**ANYCUBIC PHOTON M3 PLUS**

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Anycubic Photon M3 Plus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，请注意对**ANYCUBIC** 3D打印机进行防雨、防潮保护。



环境温度建议为8°C-40°C，湿度为20%-50%，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	10
五、装配及调平说明	15
六、自动进料	20
七、首次打印说明	23
八、切片软件概述	26
九、纵维云	27
十、常见问题及机器的维护	29

# 机器参数

## 打印参数

机型	Anycubic Photon M3 Plus
操作	5寸电容触摸屏
切片软件	Anycubic Photon Workshop
连接方式	U盘、纵维云

## 打印规格

技术	LCD屏幕光固化成型技术
光源配置	进口灯芯，矩阵光源（波长405nm）
XY分辨率	34.4μm 5760*3600 (6K)
Z轴精确度	0.01mm
层厚度	0.01 ~ 0.15mm
打印速度	MAX 100mm/h
额定功率	120W

## 物理参数

机器尺寸	360mm(长) *290mm(宽) *475mm (高)
打印体积	197mm(长) *122mm(宽) *245mm (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	~12kg

# 机器参数

## 建议打印参数

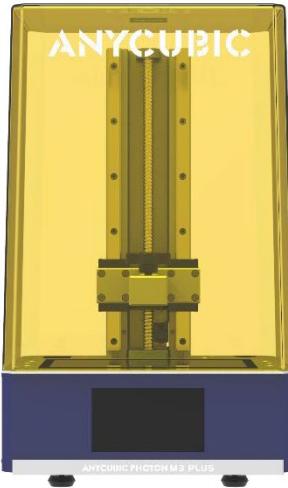
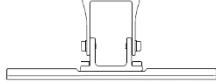
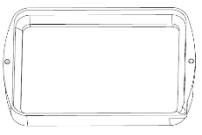
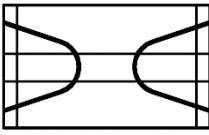
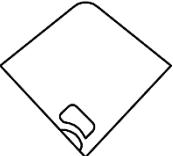
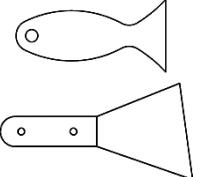
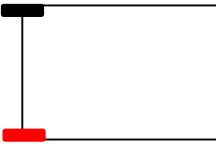
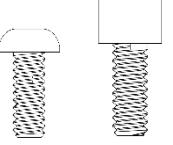
层厚	0.05 mm
正常曝光时间	1.5 s
灭灯时间	0.5 s
底部曝光时间	23 s
底部层数	6
Z轴抬升距离	6 mm
Z轴抬升速度	6 mm/s
Z轴回退速度	6 mm/s
抗锯齿等级	1

## 温馨提示：

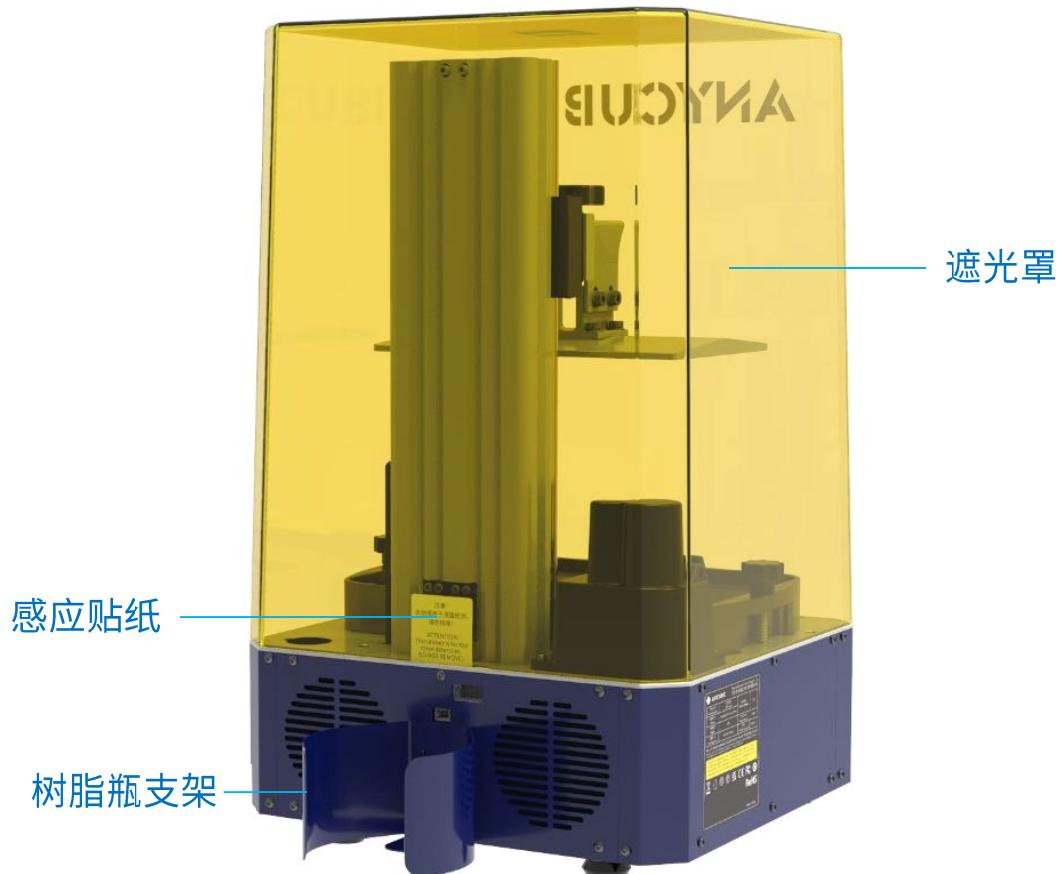
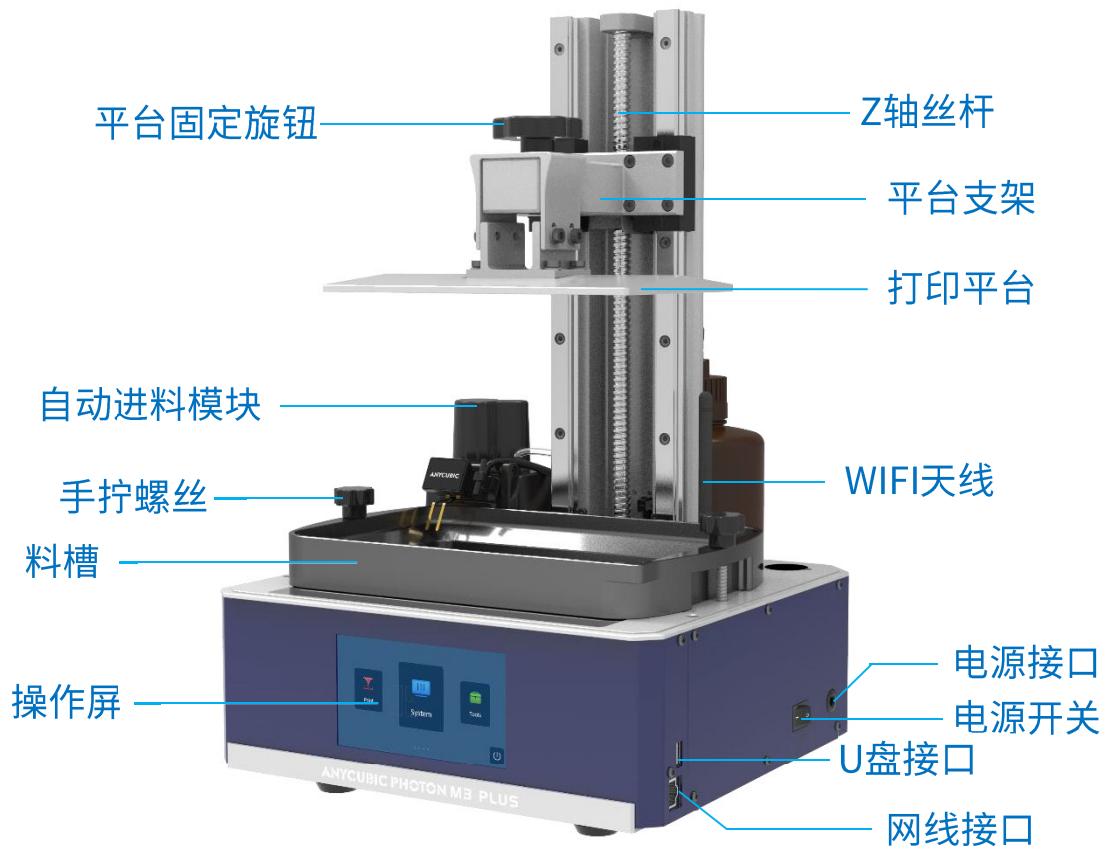
以上打印参数为Anycubic品牌树脂测试所得，仅供参考。



# 装箱清单

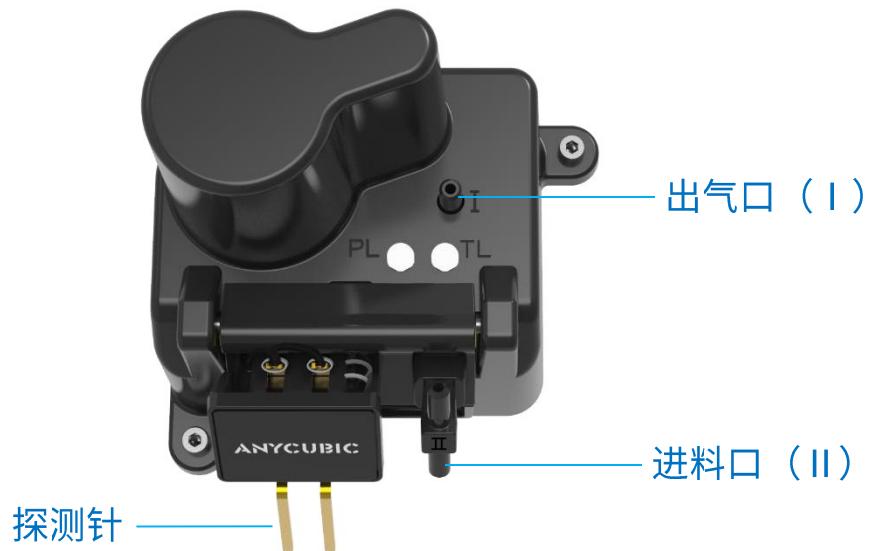
		 2 screws	
	打印平台 1PC	料槽 1PC	
			
Anycubic Photon M3 Plus	WIFI天线 1PC	U盘 1PC	
			
口罩 1PC	手套 3双	漏斗 5PCS	铲刀 2PCS
			
工具包	调平专用纸 1PC	防刮花膜套件	安装说明书 1PC
	 	 (附螺丝: M3*6 2PCS, M3*8 2PCS)	 

# 机器一览



# 机器一览

## 自动进料模块

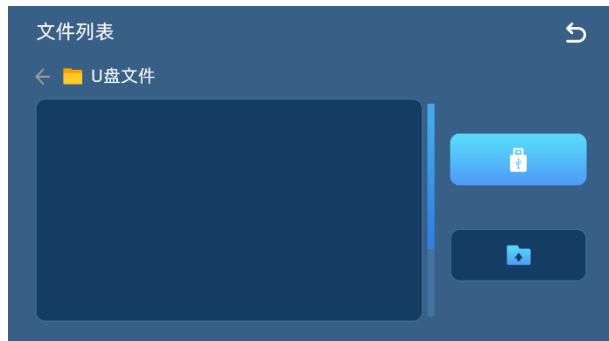


# 操作屏功能介绍

## 主界面



### 打印



### 工具



### 系统



### 云端



# 操作屏功能介绍

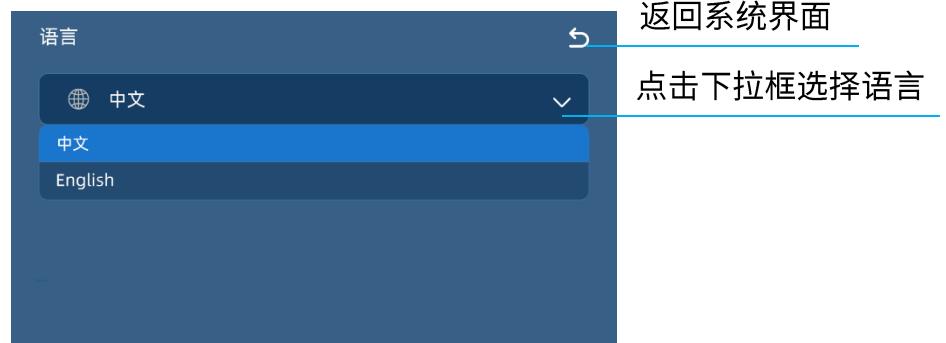
## 打印

文件列表：

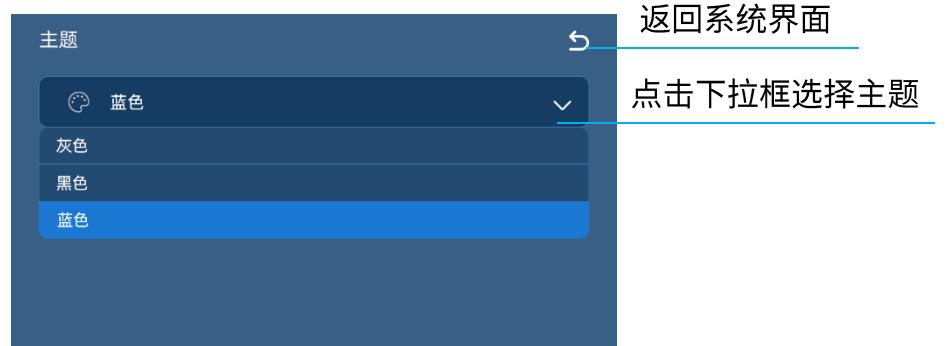


## 系统

语言：

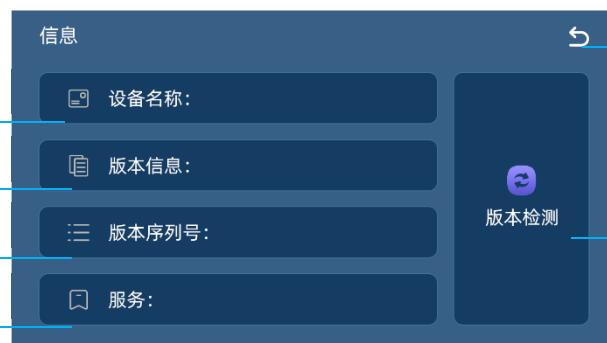


主题：



# 操作屏功能介绍

## 信息：



返回系统界面

显示机器型号

点击进行  
版本检测与升级

显示机器系统版本号

显示系统版本序列号

显示官网

版本检测

## 版本检测：



返回信息界面

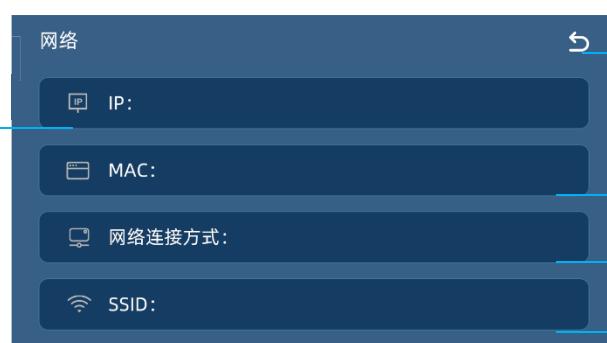
显示机器当前版本

使用U盘中的  
固件文件升级

显示是否可以升级

远程搜索固件文件升级

## 网络：



返回系统界面

显示机器连接的  
网络IP地址

显示MAC地址

IP:

显示连网方式

MAC:

显示SSID

网络连接方式:

SSID:

# 操作屏功能介绍

## 工具

### 移动Z轴：



### 自动进料：

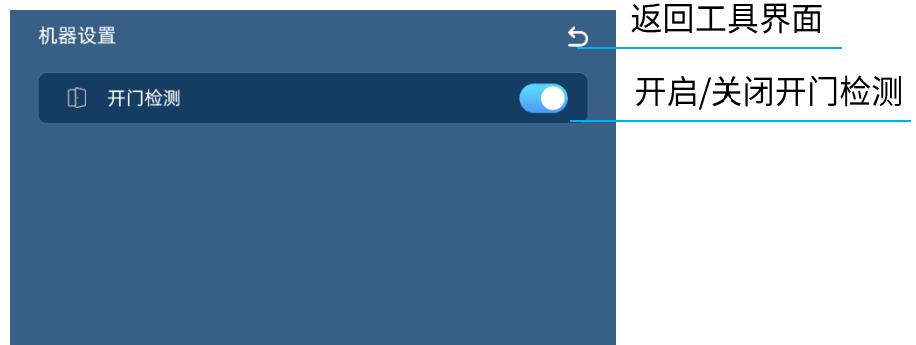


### 曝光检测：



# 操作屏功能介绍

## 机器设置：



返回工具界面

开启/关闭开门检测

## 云端

### 云端：



返回主界面

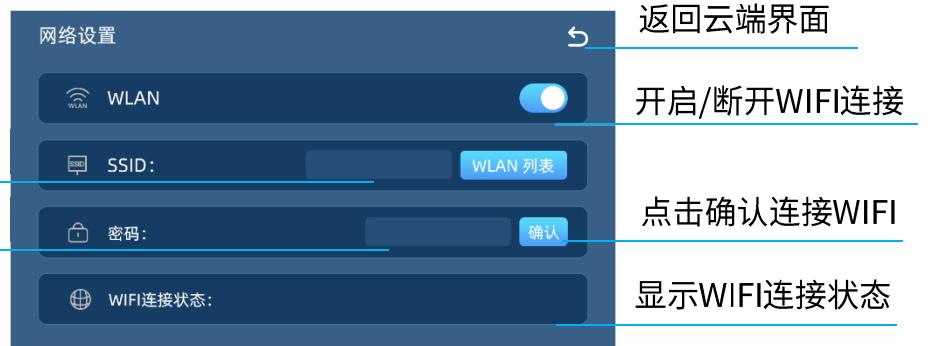
点击下拉切换服务器

打开CN二维码

进入设置WIFI

### 网络设置：

点击WLAN



返回云端界面

开启/断开WIFI连接

点击确认连接WIFI

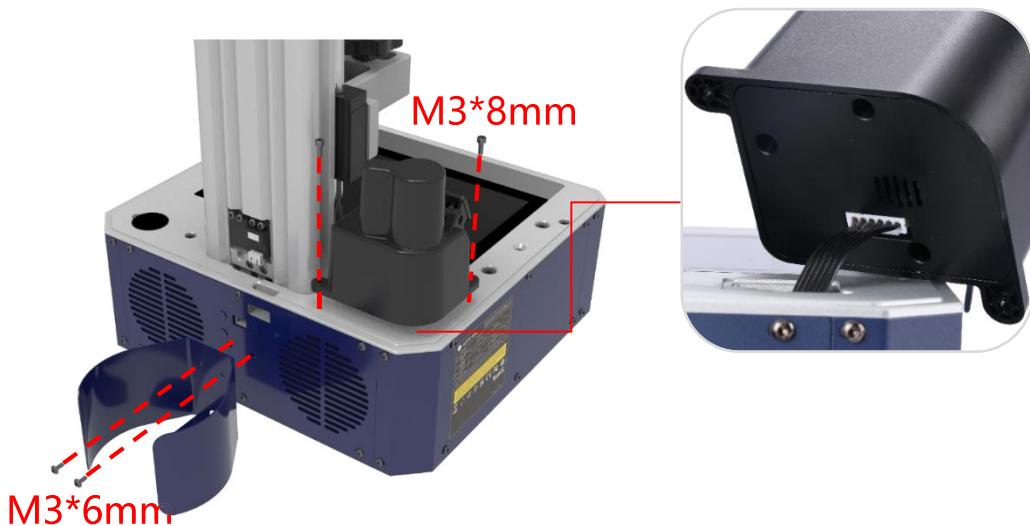
显示WIFI连接状态

# 装配及调平说明

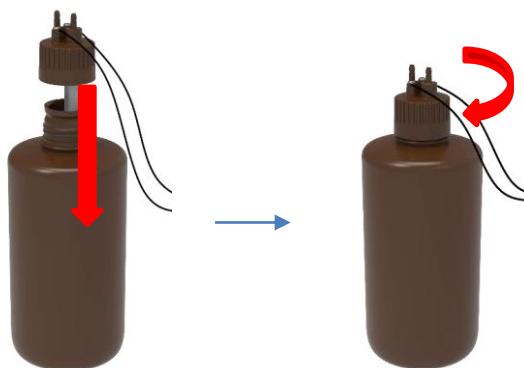
- 1、拆开包装，取出所有配件。若暂时不需要装配自动进料模块，可跳至步骤7。
- 2、将机器转至背面，沿方形盖子边缘小口揭开盖子，拉出下方检料模块线。



- 3、将线接入检料模块下方端口，安装检料模块和树脂瓶支架。

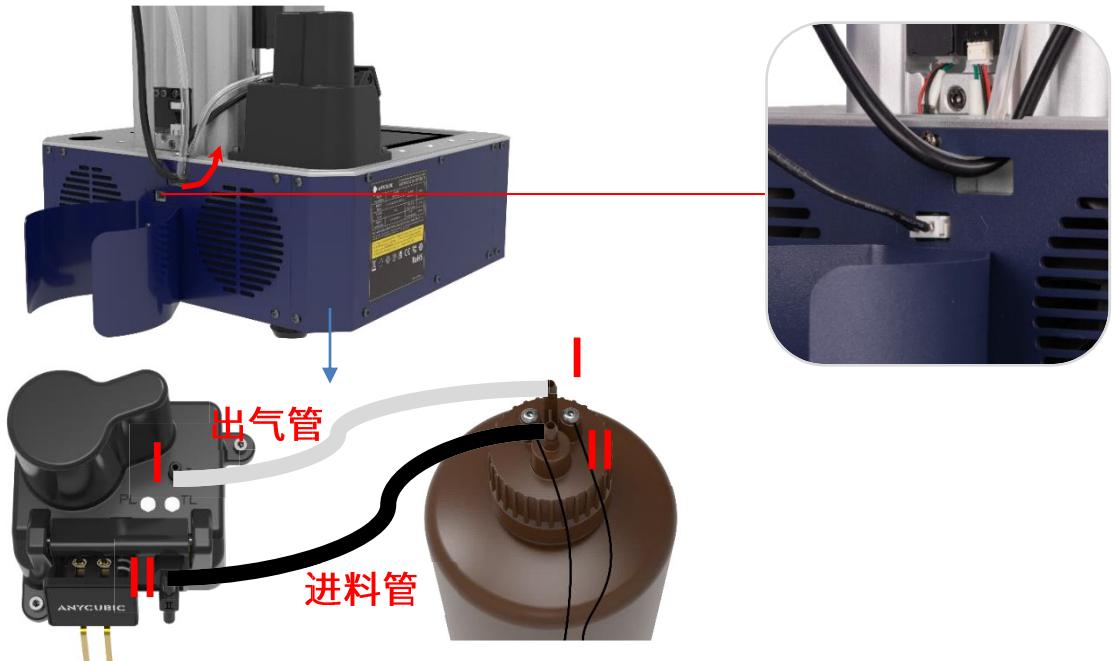


- 4、瓶盖部分插入Anycubic 1kg树脂瓶并拧紧。

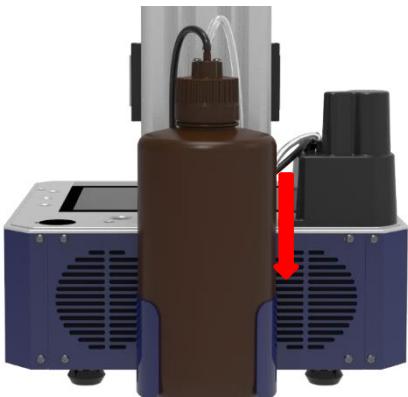


# 装配及调平说明

5、将2根硅胶管自下而上穿过机器背面的限位孔。进料管（黑色管）连接瓶盖和检测模块Ⅱ处，出气管（透明管）连接瓶盖和检测模块Ⅰ处。请务必按照此方式连接，否则将导致自动进料模块故障。瓶盖上的检测线接入背面板上接口。



6、将树脂瓶放置在支架上。



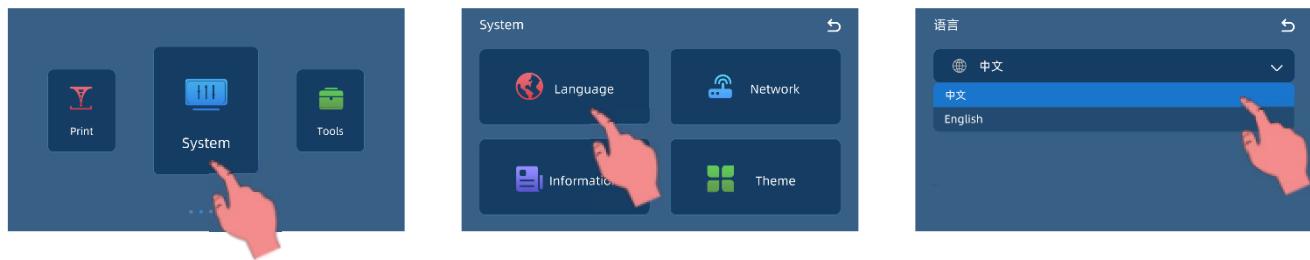
提示：更换树脂瓶时，建议通过旋转瓶身扭紧瓶盖，避免硅胶管缠绕导致管道堵塞。

7、将机器转回正面，接通电源，打开电源开关。



# 装配及调平说明

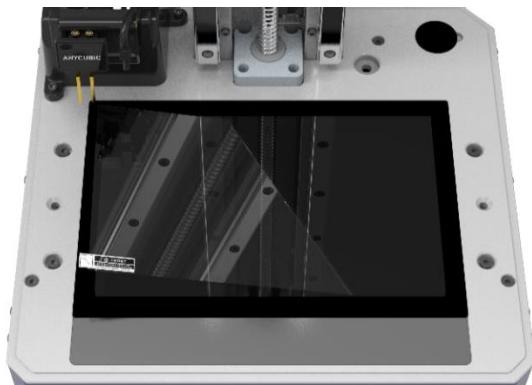
8、切换语言为中文。



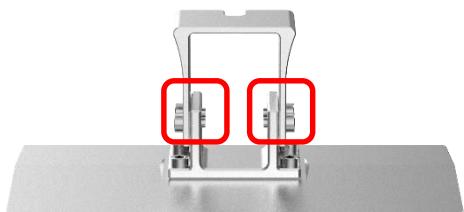
9、返回主页，点击“工具”→“移动Z轴”，将Z轴上升至一定高度，确保安装打印平台时不会刮蹭固化屏。



10、撕掉固化屏上的出厂保护膜。



11、撕掉打印平台上的薄膜，拧松上方的4颗螺丝。



# 装配及调平说明

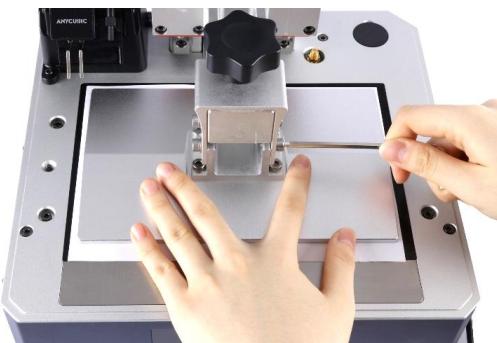
12、安装打印平台。



13、在固化屏上放一张专用调平纸（随机器配送）, 点击操作屏上的“”，等待Z轴下降并自动停止。



14、用手按压平台上方，拧紧平台上的4颗螺丝。

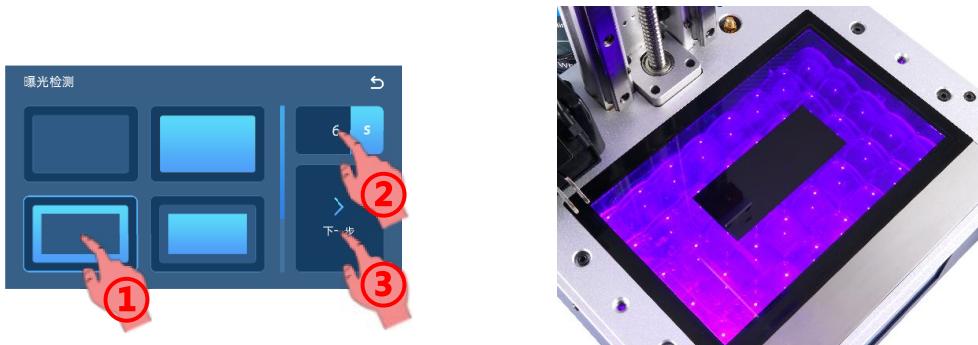


15、上述操作完成后, 点击“Z=0”记录零点, 此时将会弹出提醒界面, 点击“确定”完成设置。然后, 等待Z轴抬升至料槽高度, 抽出纸张。

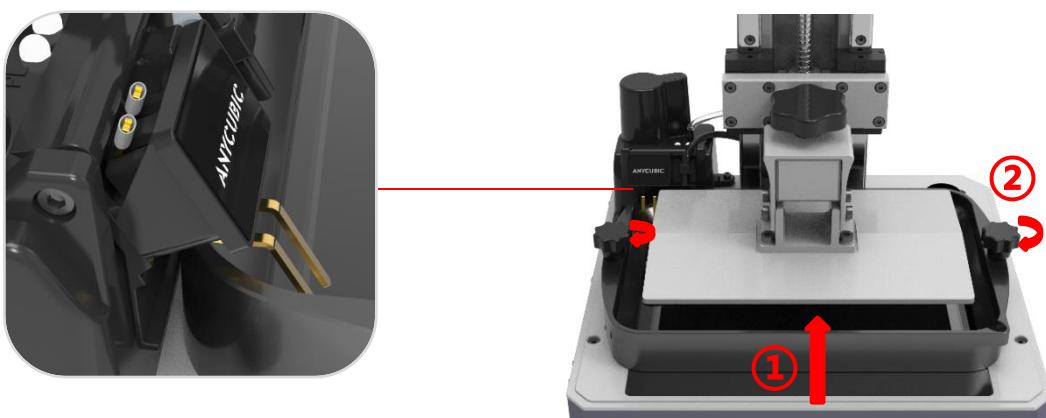


# 装配及调平说明

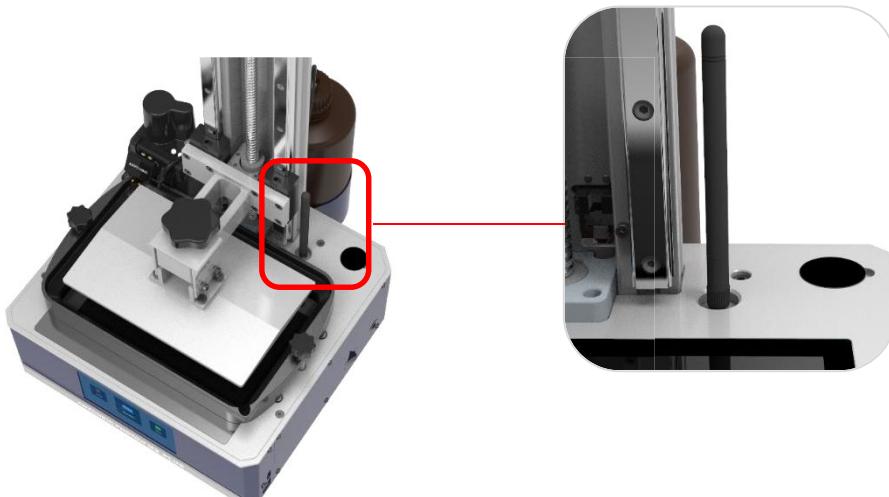
16、在移动Z轴界面继续抬升打印平台，直至可完整观察到固化屏。返回工具界面，点击“曝光检测”，选择图案并设置时间，然后点击“下一步”。此时，固化屏上若能完整显示对应的检测图像，则表示UV灯和固化屏正常工作。



17、缓慢推入料盒，让探测针卡入料盒内，拧紧两侧手拧螺丝。



18、安装WIFI天线。



# 自动进料

## 1. 使用说明

使用前请确保自动进料模块和树脂瓶已安装完毕，且瓶内树脂较充足。

自动进料仅用于补充树脂，启用功能前请先往料盒中倒入适量树脂。

点击“工具”→“自动进料”→“进料”开启功能。机器打印时，若检测到料盒内树脂不足，自动补充树脂。点击进料速度可对速度进行设置。

- 机器仅能在打印状态自动进料。
- 进料结束5分钟后，若探针未检测到树脂，再次进料。
- 检测模块绿灯亮起表示已通电。
- 检测模块红灯亮起表示探针未检测到树脂；红灯熄灭表示检测到树脂。



打印时，若检测到树脂瓶内余量不足，机器将发出蜂鸣声提示补充树脂，并关闭自动进料功能。如需继续使用自动进料功能，请及时补充树脂，再点击打印界面对应的按钮开启自动进料。



### 注意事项：

1. 如使用非Anycubic树脂，请在打印前将树脂没过检料模块两根探测针检测：若红色指示灯不能正常熄灭，当前树脂不能用于自动进料。
2. 瓶内树脂不足时，自动进料模块无法将瓶底剩余树脂抽出。更换树脂后，可以将剩余树脂倒入料槽避免浪费。
3. 安装自动进料瓶盖后，请勿用力摇晃或倒置树脂瓶。**若瓶盖内部沾上树脂，请立即清洁，以免树脂进入气管或堵塞瓶口，造成自动进料模块失灵甚至损坏。**

## 2. 常见故障排除指南

现象	排除过程	措施
功能开启后，打印状态下不进料	探测红灯熄灭	树脂没过探针 料盒树脂充足，暂不进料
		检料模块线松动导致模块未通电，电源灯未亮起，请重新接线
		探针两针头互相触碰，导致一直处于无需进料状态，请联系售后技术支持
		树脂进入气管导致自动进料失灵，请更换模块
	探测红灯亮起	处于等待阶段 每次进料间隔为5min，需要等待下次进料
		处于进料阶段 反插气管和进料管，导致自动进料失灵，请更换模块
	实际瓶内树脂不足	补充瓶内树脂
	实际瓶内树脂充足，但自动进料界面显示瓶内树脂状态为：无料	瓶盖上固定检测线的螺丝松动 拧紧瓶盖检测线固定螺丝
		瓶盖上的检测线未接入机器背面接口，或接口处松动 重新接入瓶盖上的检测线
		螺丝和检测线均未松动 树脂不可用于自动进料模块，请更换树脂

# 自动进料

现象	排除过程	措施
一直 进料， 树脂 溢出 料盒	树脂没过探针后，探测红灯未熄灭	树脂不可用于自动进料模块，请更换树脂
	探测针最低点升高	检查是否按照正确装配步骤进行装配
		探测针变形，请联系售后技术支持

\*若以上排除过程不能解决您的故障现象，请联系售后技术支持。

# 首次打印说明

## 1. 打印模型

\*每次打印前后，请仔细检查离型膜，查看是否有破损、严重压痕或渗漏树脂到曝光屏上，如有则需及时更换新的离型膜，以免损坏机器。

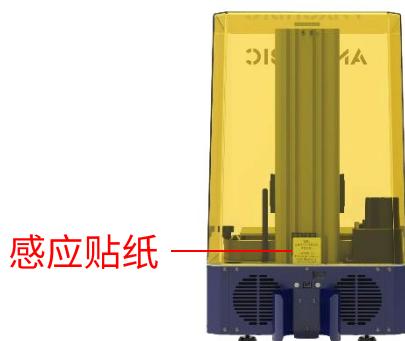
先戴上口罩和手套（树脂不能直接接触皮肤），然后向料槽中缓慢倒入树脂，**注意树脂不能超过料槽的最大刻度线**。

盖上遮光罩（注意方向，有感应贴纸的是背面）。将U盘插入机器，打印U盘文件内的测试模型。或者机器连接到云端，远程控制打印。（见后文）

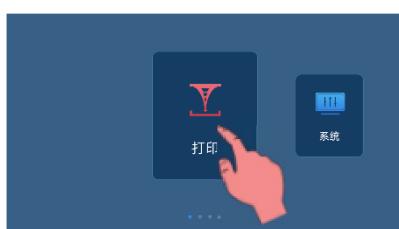
操作屏显示的打印时间为预估时间，模型打印时间以实际为准。



不能超过料槽  
的最大刻度线



感应贴纸



打印过程中如有需要，可点击“暂停”图标暂停打印，并等待Z轴上升；继续打印点击“开始”图标即可。



点击暂停打印



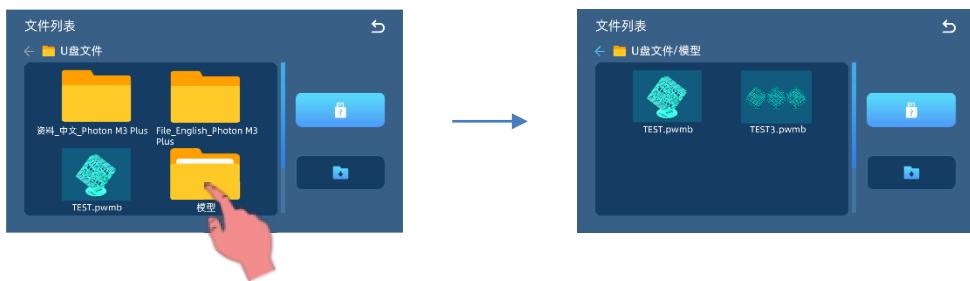
点击恢复打印

# 首次打印说明

## 2. 文件列表

文件列表界面分为U盘文件和本地文件。通过云平台远程传输到打印机上的切片文件，将会保存到本地文件中。

用户可查看第一、二级目录中的文件。插入U盘并单击U盘文件按钮，可直接查看U盘中第一级目录，点击第一级目录中的文件夹，可查看第二级目录中的文件。



## 3. 机器设置

工具界面点击“机器设置”，可以对开门检测功能进行自定义设置。

开门检测功能默认关闭。开启此功能后，机器在打印过程中能自动识别遮光罩是否被拿起，拿起遮光罩，暂停打印；盖上遮光罩，恢复打印。



## 4. 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，拧松黑色的平台固定旋钮，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。

# 首次打印说明

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。

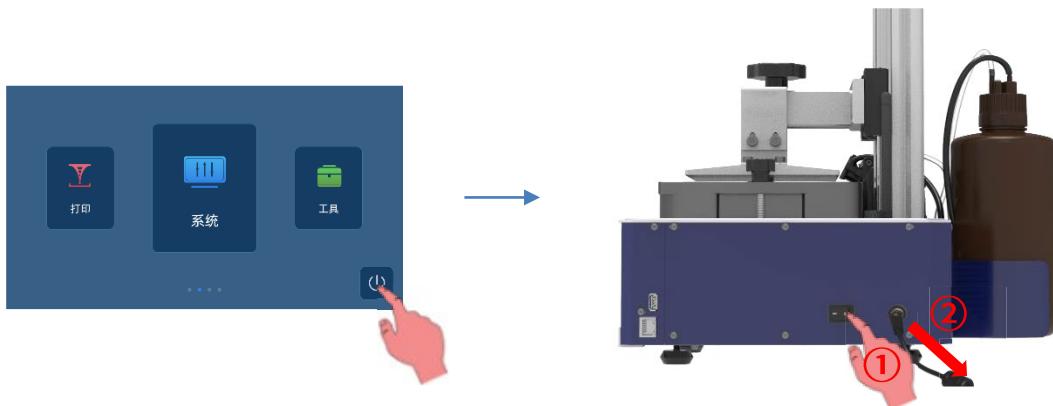
建议每次打印完成后，将料槽里的树脂用漏斗过滤掉残渣后储存在密封的储存罐内。如不进行此操作，进行下一次的打印时，平台下降时可能会损坏离型膜和固化屏。

平台及料槽上残留的树脂可直接用纸巾擦拭干净即可。



## 5. 关机

使用完毕后，若需要彻底关闭3D打印机，请先点击主界面关机键，再关闭电源开关、断开电源线。否则，可能导致数据丢失，影响机器功能。



# 切片软件概述

---

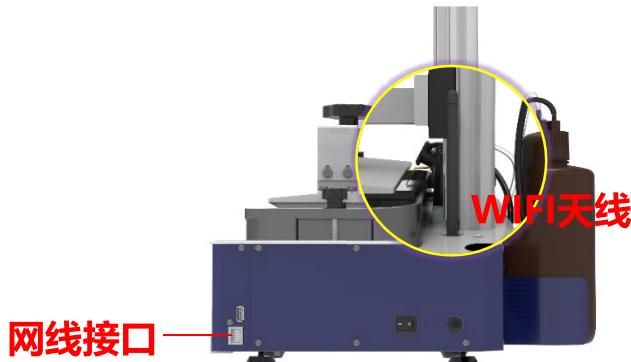
3D打印机通过读取切片文件，层叠打印出三维实物。所以，用户需将三维格式的文件（stl./obj.）转换成机器可读取的切片文件，此过程通俗称之为“切片”，即将三维模型‘切’成很多层。能将三维格式文件转换成切片文件的软件，称为切片软件。

用户可使用Anycubic Photon Workshop生成切片文件，选择机型为**Anycubic Photon M3 Plus**，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（.pwmb）。

**注意： Anycubic Photon Workshop操作指南请在U盘文件中查看。**

1、首先，确保机器连接网络。

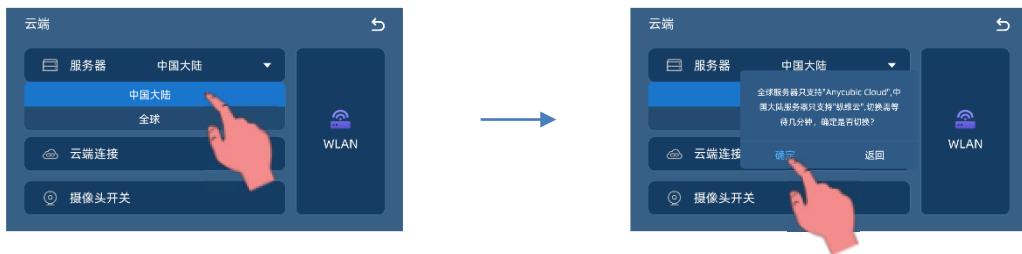
有线连接：在机器右侧端口接入网线，即可连接网络。



WIFI连接：WIFI天线安装完毕后，点击“云端”→“WLAN”开启WLAN连接，机器将自动搜索可用网络。选择要连接的WIFI，输入密码后点击“确认”连接WIFI。



2、在手机App Store、应用宝或Google Play搜索“纵维云”或“Anycubic Cloud”，下载并安装app。进入纵维云后，注册账户并登录。在机器云端界面，选择“中国大陆”服务器；港澳台地区请选择“全球”服务器。



选择对应的服务器

点击“确定”切换服务器

3、打开纵维云“工作台”→“打印机”页面，选择添加3D打印机。在机器云端界面查看设备CN，在纵维云输入对应的编码；或者点击“”图标打开二维码，用手机端扫码。最后，点击确认进行绑定。



4、绑定打印机后，可以通过纵维云实现远程操控打印机等功能。如有需要，可以另外配置摄像头模组，实时监控打印情况。

## 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。

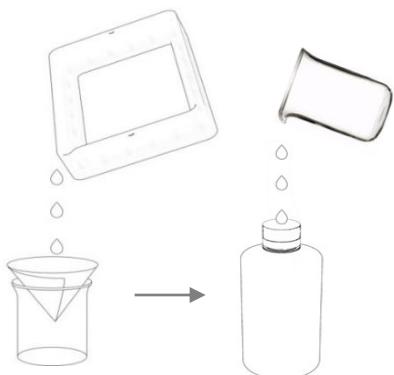
# 常见问题汇总及机器的维护



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。

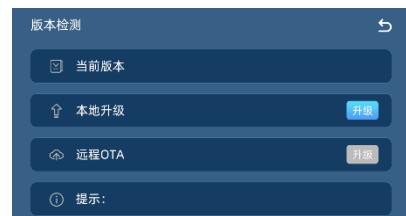


3、取平台时注意不要滑落，以免  
损坏机器。



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、升级固件：点击“系统”→“信息”→“版本升级”，提示处会显示当前版本是否可以升级。若需要升级，可选择将固件文件拷贝到U盘中，插入U盘后选择本地升级即可；远程OTA检测到可升级版本后，升级按钮会亮起，此时可直接点击升级到最新固件。



# 常见问题汇总及机器的维护

- 6、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)。
- 7、若机器上不慎沾有树脂时，可用酒精清洗干净。
- 8、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](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。