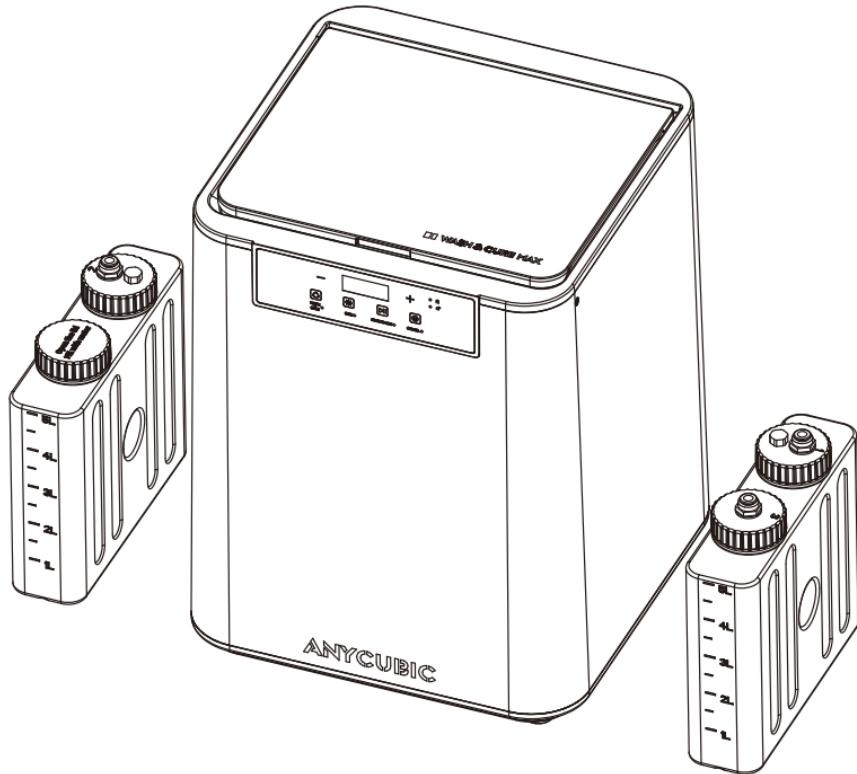




Wash & Cure Max

使用说明书



图片仅参考，请以收到的实物为准。

感谢您选择 Anycubic 产品！

请仔细阅读此说明书，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。

1. Anycubic官网：<http://cn.anycubic.com>

Anycubic官网包含软件、组装和使用教学视频、多语言说明书、模型下载及FAQ手册。在使用过程中，如遇到此说明书中未包含的疑问或问题，请联系客服人员，我们将全力为您解决问题。

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

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！



Anycubic清洗固化机在工作时，请勿强行打开机门，以免对人体和环境造成伤害。



严禁明火。禁止将火源靠近Anycubic清洗固化机，否则可能会引起爆炸或火灾。



如遇紧急情况，请直接关闭Anycubic清洗固化机的电源。



请确保水管连接时切实插到位。请勿经常插拔水管，接头可能会松动导致漏水等情况。



请将Anycubic清洗固化机及其配件放在儿童触碰不到的地方。



禁止模型未放置在托盘内直接清洗或固化。



清洗剂用完后要密封放在阴凉干燥地方储存。若清洗剂为酒精，请严格按照酒精的使用规范进行操作。



长时间不使用机器，请注意对Anycubic清洗固化机进行防雨、防潮保护。



环境温度建议为10°C-40°C，湿度为20%-90%，在此范围之外使用，可能带来不良的清洗固化效果。



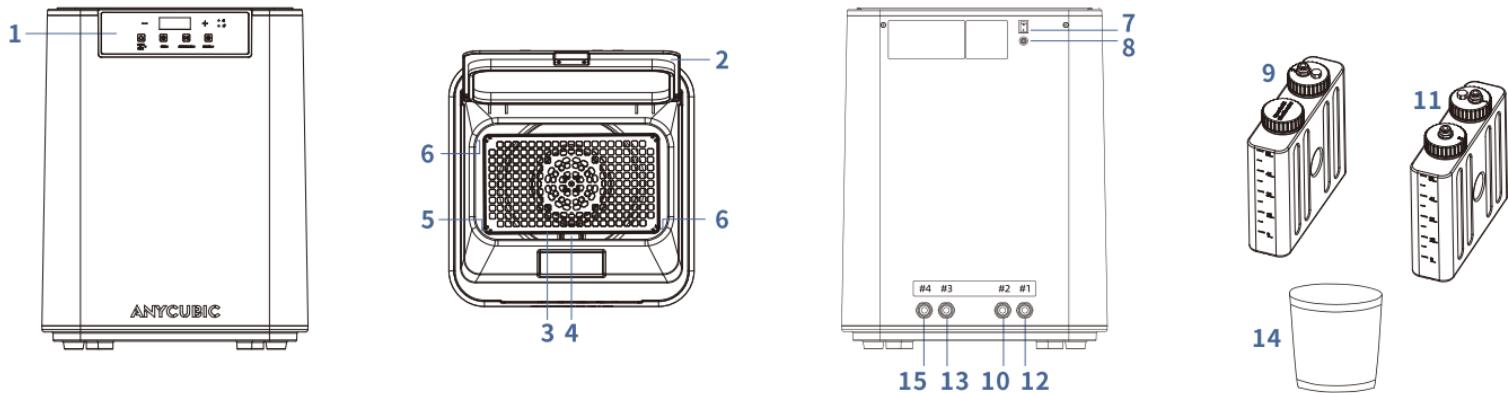
切勿私自拆装Anycubic清洗固化机，如有问题，请联系Anycubic售后服务。

目录

| | | |
|-----------|--------|----|
| 01 | 产品介绍 | 1 |
| 02 | 准备 | 3 |
| 03 | 操作面板 | 6 |
| 04 | 操作 | 7 |
| | 全流程模式 | 8 |
| | 固化模式 | 10 |
| 05 | 维护 | 12 |
| 06 | 常见故障排除 | 16 |

01 产品介绍

产品一览

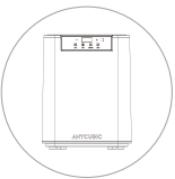


1. **控制面板:**设置工作模式和时间
2. **机门:**阻隔UV光和液体
3. **托盘:**清洗和固化时装载模型
4. **过滤网:**过滤掉落的树脂残渣等异物
5. **UV灯:**用于固化模型

6. **喷头:**洗涤剂/清水喷头
7. **电源开关**
8. **电源接口**
9. **水桶:**需要装入清水
10. **进水口:**进水管接口

11. **洗涤剂桶:**需要装入洗涤剂
12. **洗涤剂进口:**洗涤剂进管接口
13. **洗涤剂出口:**洗涤剂出管接口
14. **废水桶:**收集清洗产生的废水
15. **废水出口:**排废水管接口

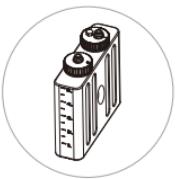
装箱清单



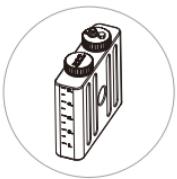
Wash & Cure Max



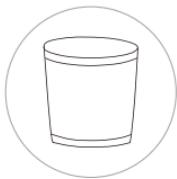
托盘*1



洗涤剂桶*1



清水桶*1



废水桶*1



水管*4



扳手套件



塑料刮刀



桶滤网(替换装)



说明书*1



电源线
电源适配器

机器参数

技术规格

| | |
|-------|--------------------|
| 功能属性 | 清洗, 固化 |
| 控制方式 | 按键面板 |
| 额定功率 | 144W |
| 输入电压 | AC110-240V 50/60Hz |
| UV灯波长 | 405nm |

尺寸规格

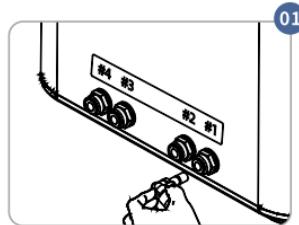
| | |
|---------|------------------------------------|
| 产品尺寸 | 434 mm(长) * 434 mm(宽) * 556 mm (高) |
| 清洗/固化尺寸 | 300 mm(长) * 165 mm(宽) * 300 mm (高) |
| 产品重量 | 13.5kg |

02 准备

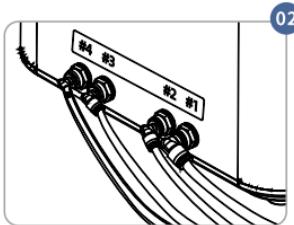
初次使用请按照说明书内容，进行设备装配，完成清洗固化前的准备工作。

由于产品出货全检，部分位置可能存在少量水珠，不影响机器质量与正常运转。

1. 取出清洗固化机内的所有配件。
2. 连接管路。



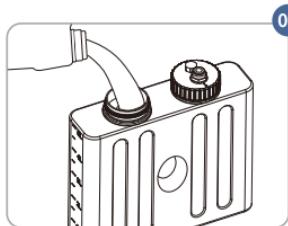
插入水管并确认
接口不会松动



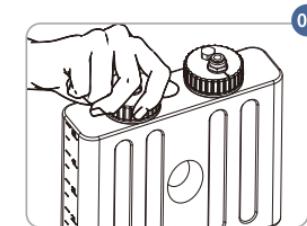
按标识顺序
插入对应接口

如果需要拔下水管，请参考第15页更换水管步骤。
强行拔出水管将损坏安全阀，影响水管连接的密封性。

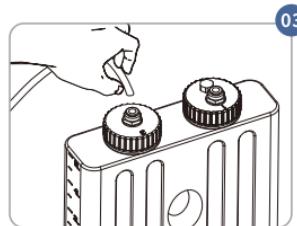
3. 安装洗涤剂桶。若水管偏长,可自行修剪至合适的长度再接入。



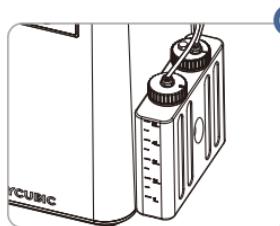
桶中倒入4L以上洗涤剂*



拧紧桶盖



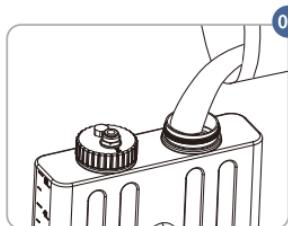
接入水管,注意桶盖
与水管数字一一对应



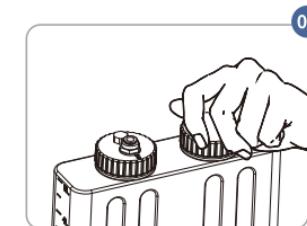
靠机器放置洗涤剂桶,
以免桶倾倒

*本产品支持IPA和 $\geq 95\%$ 酒精作为洗涤剂。

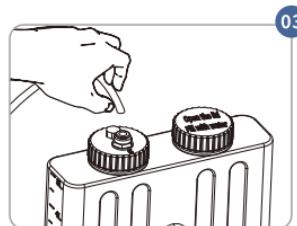
4. 安装清水桶。若水管偏长,可自行修剪至合适的长度再接入。



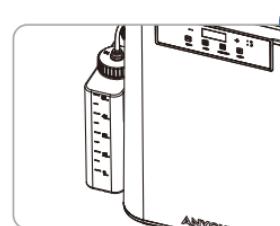
桶中倒满清水



拧紧桶盖

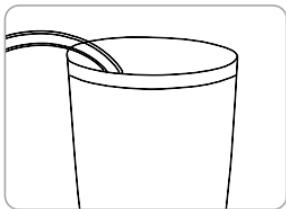


接入水管,注意桶盖
与水管数字一一对应



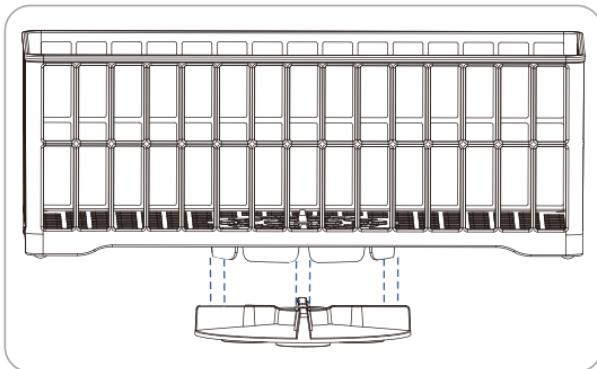
靠机器放置清水桶,
以免桶倾倒

5. 将管4放到废水桶中。

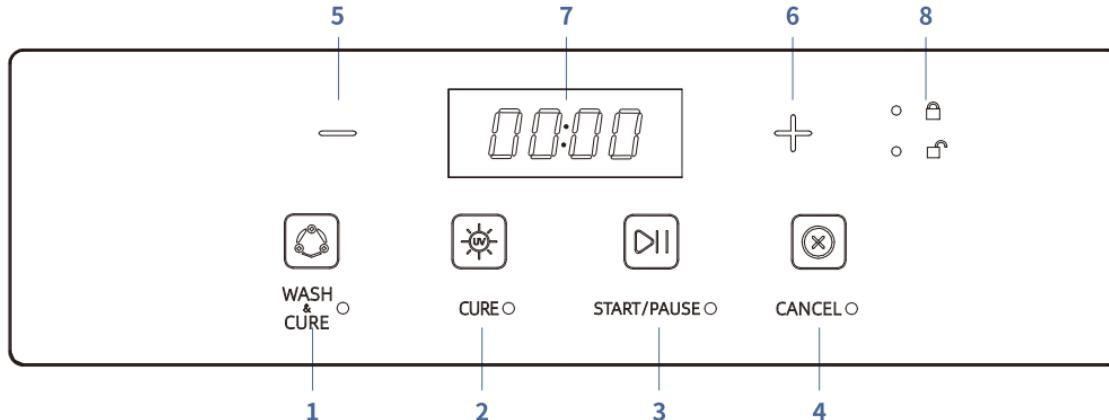


禁止将排废水管直接通到下水道中。请先用废水桶收集废水，经过进一步处理后再废弃。废水处置详情见第12页。

6. 安装托盘。



注意底部槽位对准转子



1. **全流程模式:** 标准的清洗和固化流程，总用时15分30秒。
2. **固化模式:** 固化单流程。默认固化时间为3分钟。
3. **启动/暂停:** 可启动或暂停当前程序。
4. **停止:** 程序运行时，单击按钮终止运行*。无运行程序时，长按3秒，可以排出内桶中的液体。
5. **减少时间:** 单击一次可减少一分钟，长按可连续调节。
6. **增加时间:** 单击一次可增加一分钟，长按可连续调节。
7. **时间显示:** 当前程序剩余时间。
8. **门锁状态:** 显示门板是否锁定。红灯时锁定，绿灯时可开门。

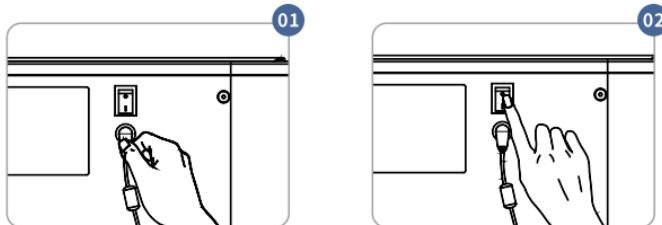
*若在清洗流程中停止，机器将排液复位，最多需要4分30秒，此时面板为锁定状态。

04

操作

本设备适用于光固化3D打印机打印成品的清洗和后固化。本设备有两种工作模式，以下将详细介绍不同工作模式下的基本操作和注意事项，请在使用设备前仔细阅读以下介绍。

1. 使用前，请先接通电源。

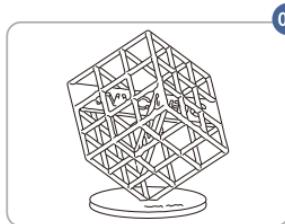


2. 检查洗涤剂和清水是否已加满。

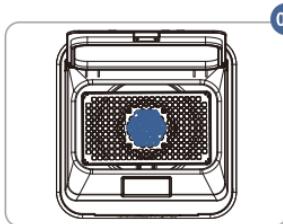
全流程模式 (WASH&CURE)

全流程模式下，一键操作即可完成包含模型喷淋清洗和后续固化的全流程。此流程时间为自动设置，不可修改。

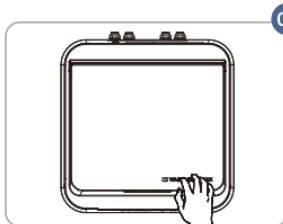
1. 将模型从打印平台上取下，放置到托盘中。



01



02

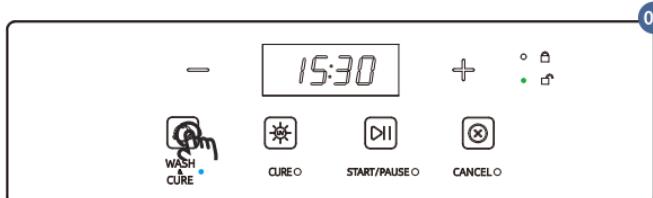


03

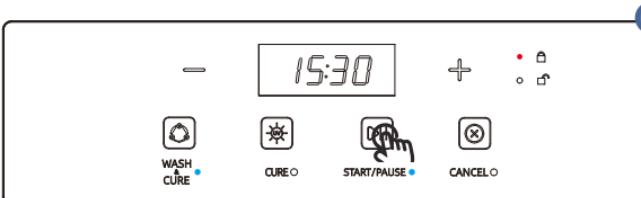
模型放入托盘

关闭机门

2. 按下WASH&CURE键选择全流程模式，然后按下START/PAUSE键开始清洗和固化全流程。流程中机门自动锁定，此时请勿强行开门。

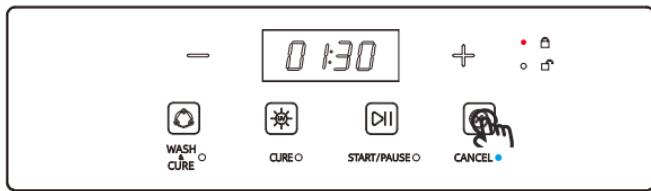


01



02

3. 清洗过程中,如果需要开门,必须停止流程。请按下CANCEL键,等待程序运行完毕,再打开机门。



停止流程

4. 固化过程中,如果需要开门,请按下START/PAUSE键,机门状态显示解锁时即可打开。

操作完成后可再按下START/PAUSE键,继续之前的流程。



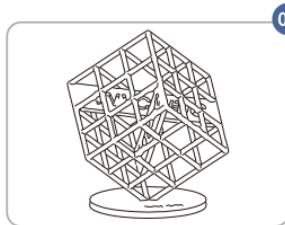
暂停/开始流程

5. 流程结束后,机器发出蜂鸣声,提示固化完成。请打开机门取出模型。

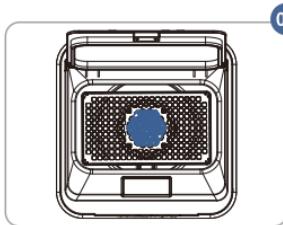
固化模式 (CURE)

固化模式下, 可单独进行模型的固化流程。

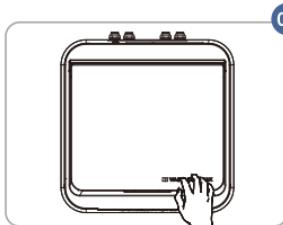
1. 将模型放置到托盘中。



01



02

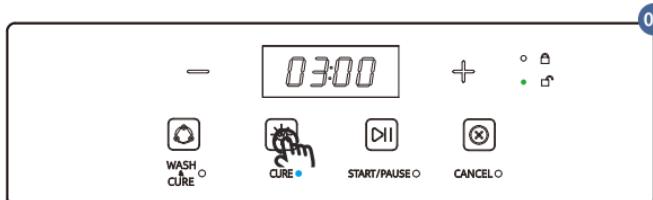


03

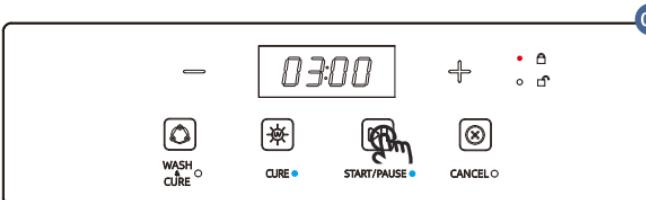
模型放入托盘

关闭机门

2. 按下CURE键选择固化模式, 此时可以点击+/-键调整固化时间, 再点击START/PAUSE键开始固化。 流程中机门自动锁定, 此时请勿强行开门。

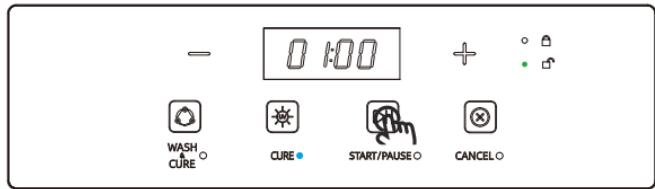


01



02

3. 固化过程中, 如果需要开门, 请按下START/PAUSE键, 机门状态显示解锁时即可打开。
操作完成后可再按下START/PAUSE键, 继续之前的流程。



暂停/开始流程

4. 流程结束后, 机器发出蜂鸣声, 提示固化完成。

05 维护

废水处置

废水为水、少量树脂和微量洗涤剂的混合液体，需要将废水进行处置后再废弃。

1. 将浑浊的废水静置大约10个小时，让废弃物沉淀。
2. 分液。静置后，上层溶液倒入下水道。底层的废弃物置于阳光下暴晒，待树脂固化后，可作为普通固体废弃物处理。

洗涤剂循环利用

长期使用后，洗涤剂桶内溶剂变得较为浑浊，可以通过以下处理循环利用洗涤剂。(建议使用一个月/清理20个10.1寸高度的模型后，处理或更换洗涤剂，以免影响清洗效果)

1. 将浑浊的洗涤剂倒入另一开口较大的容器，静置大约10个小时，让树脂沉淀。同时，用水将洗涤剂桶冲洗干净。
2. 分液。静置后，将上层溶液过滤，倒回洗涤剂桶，并盖紧桶盖，以便下次清洗使用。
3. 把底层的溶液置于阳光下暴晒，待树脂固化后，可作为普通固体废弃物处理。

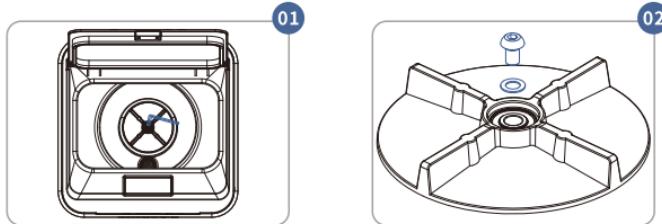


机器及配件清理

清理机器前,请先关闭电源,并拔下电源插头,以免造成损伤。

1. 清理转子:长期使用后,内桶的转子黏附沉淀物,可能会导致转动异常,需要拆下转子进行清洗。

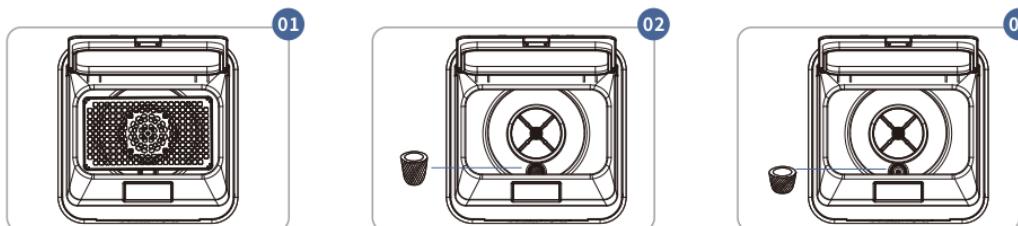
① 打开机门,取出内桶底部的转子。



② 清洗转子。然后,将转子装回机器中。

2. 清理/更换机器过滤网:请定期清理过滤网,避免残渣堵塞导致排水不畅。

① 打开机门,取出内桶底部2个过滤网。



取出托盘

取出第一个过滤网

取出第二个过滤网

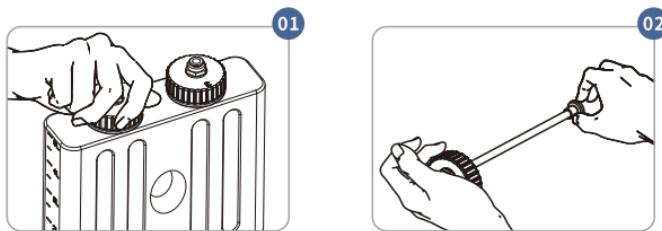
②用刷子等工具辅助清理过滤网。

③将2个过滤网装回机器中。

3.清理内桶:往机器内加入清水,用塑料刮刀辅助清洁;切勿使用尖锐物品刮蹭内壁。清洗完毕后,接通电源,长按CANCEL键3秒,机器自动排出污水。

4.清理/更换桶滤网:请定期清理过滤网,避免残渣堵塞管道入口。若滤网使用超过3月,建议进行更换。

①打开桶盖,取出过滤网。(图片以洗涤剂桶为例)



②用刷子等工具辅助清理过滤网。若过滤网使用时间过长或难以清理,请更换过滤网。

③将滤网装回桶中。

5.机器清理:若长时间不使用机器,请将机器清理后再保存。若有脏污较严重,可以先按照以上步骤清理,再按如下流程进行整体清洁。

①倒出洗涤剂桶和水桶中的液体并将桶清洗干净。

②将管1/2/3放入装了清水的容器,4仍放入废水桶。

③关闭机门,选择全流程模式,按下START/PAUSE键启动全流程。

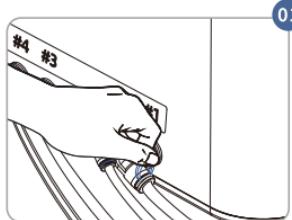
④待机器内部风干后,将机器放置到阴凉避光处保存。

更换水管

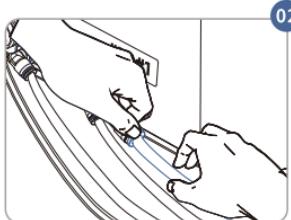
若水管开裂或破损,请及时更换。

1.关闭电源,并拔下电源插头。

2.先取出固定塞,然后按下L形连接头上的安全阀再拔出水管。

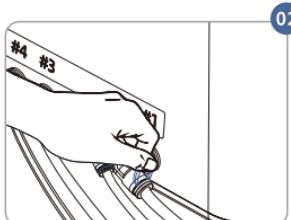
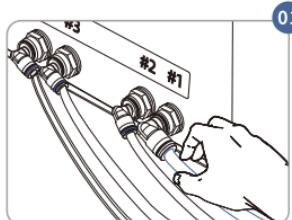


取下固定塞



按下安全阀再拔出

3.将新水管插入L型连接头,轻轻拉扯确认是否卡紧。最后卡入固定塞。



1. 机器不运行:

- 电源接触不良。将电源线拔出，再重新插上。
- 若非以上问题，请联系售后客服。

2. 清洗过程中，内桶转子不转动

- 内桶的转子被异物卡住导致不动。点击CANCEL键，待流程停止、机门解锁后断电。打开机门取出异物，重新通电后再清洗。
- 内桶底部的沉淀物过于粘稠，影响电机的正常转动。点击CANCEL键，待流程停止、机门解锁后断电。
 打开机门清理沉淀物，重新通电后再清洗。

3. 机器在运行的过程中出现异响

- 机器放置的地面不够平整。
- 内桶的转子螺丝松动。用螺丝刀加固转子。

4. 清洗固化后模型发白

- 用于清洗的酒精浓度太低。需使用超过95%浓度的酒精进行清洗。

5. 按下模式键，两个模式灯都不亮

- 请再次尝试或重新启动机器。

6. 机器不运行, 报错:E20

- 机门未关紧。关上机门后, 机器将自动开始运行。

7. 机器清洗程序中暂停, 报错:E11

- 检测到无进水。请检查清水桶并进行补充, 再点击START/PAUSE键, 机器将继续之前的流程。

8. 机器清洗程序中暂停, 报错:E12

- 出水口/洗涤剂出口堵塞。此时机门将解锁, 请清理内桶及过滤网中的异物后,
关上机门, 再点击START/PAUSE键, 机器将继续之前的流程。
- 机器未水平放置。请重新将机器放置在水平面上, 关上机门, 再点击START/PAUSE键, 机器将继续之前的流程。

感谢您选用Anycubic产品!如遇任何问题, 请登录Anycubic官方网站(<https://cn.anycubic.com/question/>) 查询解决方案或
联系购买打印机的店铺客服, 将有专业的售后技术团队倾力为您服务。

| 部件名称 | 有毒有害物质或元素 | | | | | |
|-------|-----------|-------|-------|-------------|-----------|-------------|
| | 铅(pb) | 汞(Hg) | 镉(Cd) | 六价铬(Cr(VI)) | 多溴联苯(PBB) | 多溴二苯醚(PBDE) |
| 适配器 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 塑胶件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 金属件 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 电路板组件 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 线材类 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

本表格根据 SJ/T 11364 的规定编制

○：表示该有害物质在该部件所有均值材料中的含量均在GB/T26572-2011 规定的限值要求以下

×：表示该有害物质至少在该部件的某一均值材料中的含量超过GB/T26572-2011规定的限量要求



M02030349