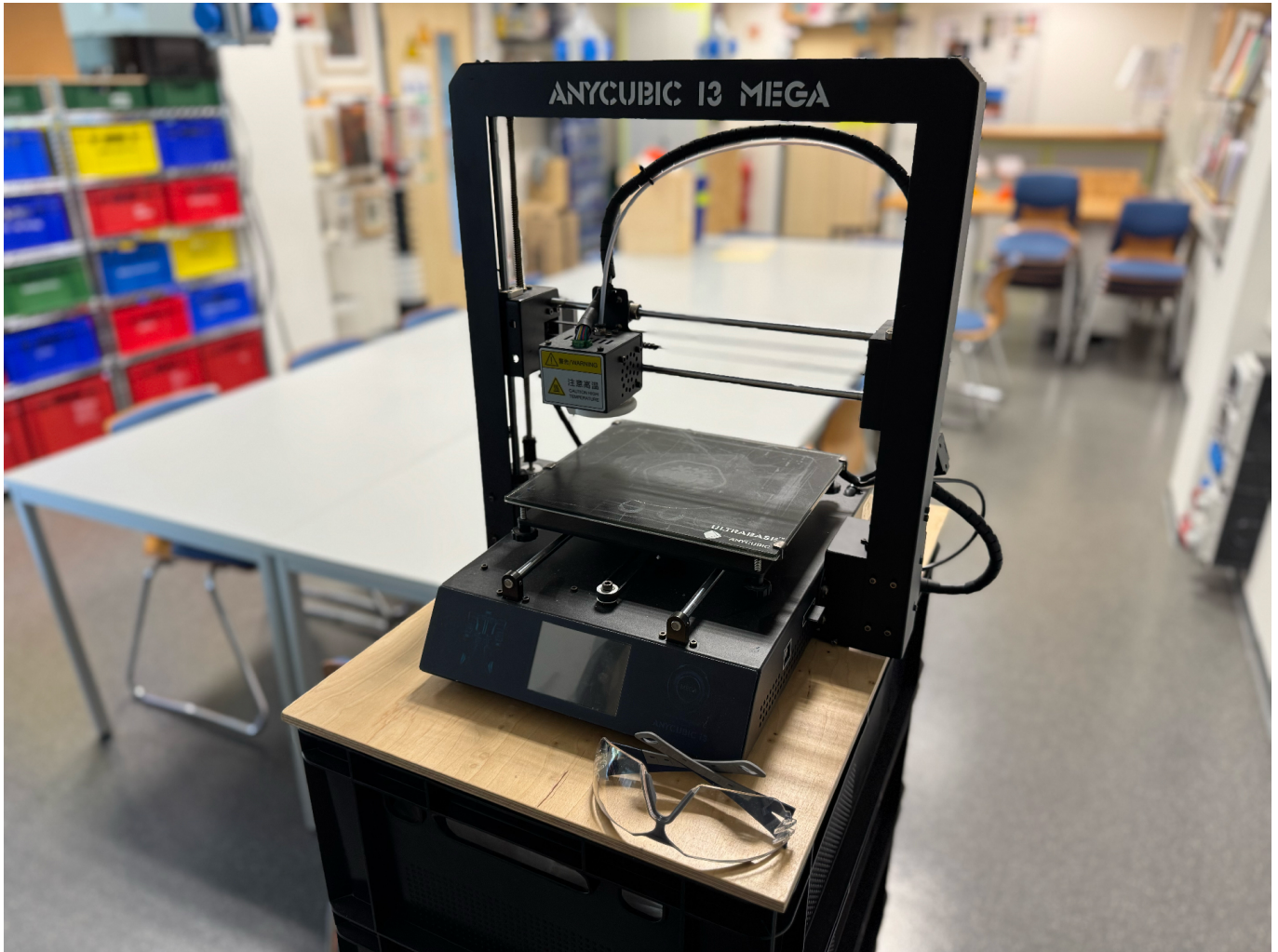


## 3D Printer: Anycubic i3 Mega



## Bedienungsanleitung: Anycubic i3 Mega

Diese Anleitung beschreibt die grundlegende und fortgeschrittene Bedienung des 3D-Druckers \*Anycubic i3 Mega\*. Sie richtet sich an Einsteiger und fortgeschrittene Nutzer.

### Inhaltsverzeichnis

- [1. Geräteübersicht](#)
- [2. Vorbereitung](#)
- [3. Druckbett ausrichten](#)
- [4. Start eines Drucks](#)
- [5. Nach dem Druck](#)
- [6. Filament wechseln](#)
- [7. Sicherheitshinweise](#)
- [8. Tipps für erfolgreiche Drucke](#)
- [9. Cura-Profil](#)
- [10. Wartung und Pflege](#)
- [11. Typische Fehler und Lösungen](#)

## 1. Geräteübersicht

- FDM-3D-Drucker mit Bowden-Extruder
- Druckgröße: 210 × 210 × 205 mm
- Touchscreen, Filamentsensor, Resume-Funktion
- Unterstützte Materialien: PLA, ABS, PETG, TPU, etc.

## 2. Vorbereitung

- Drucker auf stabile Fläche stellen
- Z-Achsen-Turm mit Basis verschrauben
- Kabel verbinden (deutlich beschriftet)
- Filament einführen über Menü: **Tools → Filament → Load**

## 3. Druckbett ausrichten

- Menü: **Tools → Leveling**
- Papiermethode verwenden (leichtes Kratzen)
- Alle 5 Positionen durchgehen
- Vorgang 1-2× wiederholen

## 4. Start eines Drucks

- STL-Datei in Slicer öffnen (z. B. Cura)
- Druckprofil korrekt einstellen (siehe unten)
- G-Code exportieren → SD-Karte einstecken
- Menü: **Print → [Dateiname]** auswählen

## 5. Nach dem Druck

- Druckbett abkühlen lassen
- Modell vorsichtig mit Spachtel lösen
- Bett mit Isopropanol reinigen

## 6. Filament wechseln

- Menü: **Tools → Filament → Unload**
- Neues Filament: **Tools → Filament → Load**

## 7. Sicherheitshinweise

- Düse & Bett werden >200 °C heiß
- Keine beweglichen Teile während des Betriebs berühren
- Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen
- Lüftung sicherstellen (kein geschlossener Raum)

## 8. Tipps für erfolgreiche Drucke

- Erste Schicht = Schlüssel zum Erfolg
- Filament trocken lagern
- Bei Haftungsproblemen: Klebestift oder Haarspray
- Temperaturangaben für gängige Filamente:
  - PLA: 200–210 °C (Düse), 50–60 °C (Bett)
  - PETG: 230–250 °C, 70–85 °C
  - TPU: 210–230 °C, 40–60 °C

## 9. Cura-Profile

- **Druckergöße:** 210 × 210 × 205 mm
- **Nozzle-Durchmesser:** 0.4 mm
- **Layerhöhe:** 0.2 mm
- **Infill:** 15–30 %
- **Druckgeschwindigkeit:** 50–60 mm/s
- **Retract Distance:** 6.5 mm
- **Build Plate Adhesion:** Brim

## 10. Wartung und Pflege

Intervall	Maßnahme
-----	-----
Nach jedem Druck	Bett reinigen, Düse prüfen
Wöchentlich	Schrauben auf festen Sitz prüfen
Monatlich	Führungssachsen reinigen und schmieren
Vierteljährlich	PTFE-Schlauch prüfen/tauschen
Bei Bedarf	Düse mit Nadel reinigen oder wechseln

Empfohlene Schmiermittel: **WD-40 Dry PTFE**, Nähmaschinenöl, Silikonfett

## 11. Typische Fehler und Lösungen

- **Filament wird nicht gefördert**

→ Düse heiß machen, mit Nadel reinigen

- **Erste Schicht haftet nicht**

→ Leveling prüfen, Betttemperatur erhöhen

- **Schichten verschieben sich**

→ Riemenspannung prüfen

- **Stringing (Fädenziehen)**

→ Retraction erhöhen, Temperatur leicht senken

Last update: 2025/11/27 10:07 extras:codikon:hardware:3d\_printer:anycubic-13-mega [https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d\\_printer:anycubic-13-mega?rev=1764238047](https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d_printer:anycubic-13-mega?rev=1764238047)

---

From: <https://wiki.ct-lab.info/> - **Creative Technologies Lab** | dokuWiki

Permanent link: [https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d\\_printer:anycubic-13-mega?rev=1764238047](https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d_printer:anycubic-13-mega?rev=1764238047)

Last update: **2025/11/27 10:07**

