2025/12/02 11:23 1/4 anycubic-13-mega

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-Profile
- 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)

https://wiki.ct-lab.info/ Printed on 2025/12/02 11:23

2025/12/02 11:23 3/4 anycubic-13-mega

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 °CTPU: 210-230 °C, 40-60 °C

9. Cura-Profile

Druckergröße: 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 mmBuild Plate Adhesion: Brim

10. Wartung und Pflege

Intervall	Maßnahme
Nach jedem Druck	Bett reinigen, Düse prüfen
Wöchentlich	Schrauben auf festen Sitz prüfen
Monatlich	Führungsachsen 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 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 10:07

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

Last update: 2025/11/27 10:07



https://wiki.ct-lab.info/ Printed on 2025/12/02 11:23