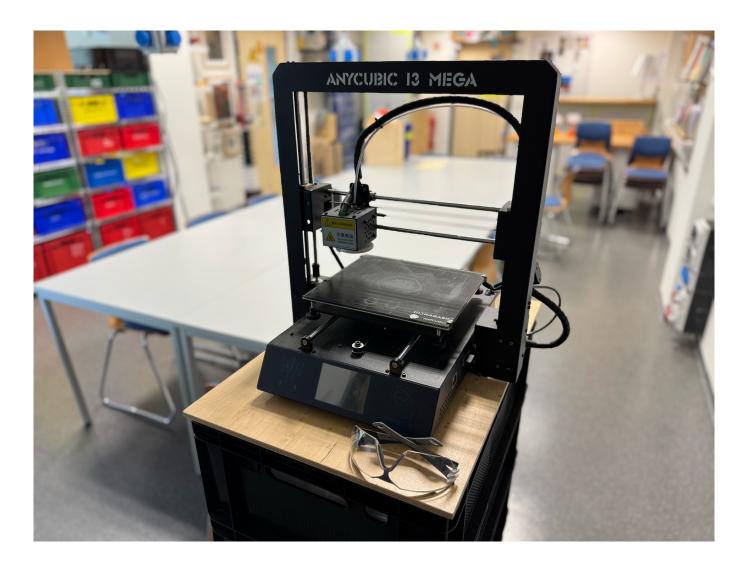
2025/12/02 09:34 1/4 3D Printer: Anycubic i3 Mega

# 3D Printer: Anycubic i3 Mega



# Bedienungsanleitung: Anycubic i3 Mega

Diese Anleitung beschreibt die grundlegende und fortgeschrittene Bedienung des 3D-Druckers \*Anycubic i3 Mega\*. Sie setzt voraus, das man die Sicherheitsregeln zum 3D-Drucken kennt und 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 09:34

## 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

update: 2025/11/27 extras:codikon:hardware:3d\_printer:anycubic-i3-mega https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d\_printer:anycubic-i3-mega 10:27

From:

https://wiki.ct-lab.info/ - Creative Technologies Lab | dokuWiki

https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d\_printer:anycubic-i3-mega

Last update: 2025/11/27 10:27



https://wiki.ct-lab.info/ Printed on 2025/12/02 09:34