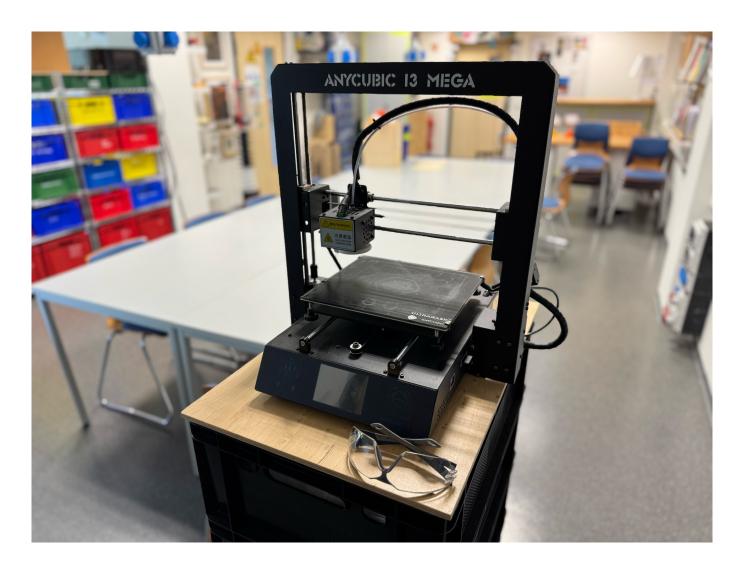
3D Printer: Anycubic 13 Mega



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 mit Spachtel vorsichtig lösen
- Bett reinigen (Isopropanol 70-99%)

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 13:24

8. Tipps für erfolgreiche Drucke

- Erste Schicht = Schlüssel zum Erfolg
- Filament trocken lagern (z. B. Silica-Gel in Box)
- 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

Empfohlene Einstellungen für Cura (Standardeinstellungen für i3 Mega):

Druckergröße: 210 × 210 × 205 mm
 Nozzle-Durchmesser: 0.4 mm
 Layerhöhe: 0.2 mm (Standard)

• Wandlinien: 2-3

Infill: 15-30 % je nach Anwendung
Druckgeschwindigkeit: 50-60 mm/s

Retract Distance: 6.5 mm
 Retract Speed: 25 mm/s

• Build Plate Adhesion: Brim (empfohlen)

10. Wartung und Pflege

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

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

11. Typische Fehler und Lösungen

• Filament wird nicht gefördert

- → Nozzle verstopft? Düse heiß machen, mit Nadel reinigen
- → Extrudermotor blockiert? Andruck kontrollieren

• Erste Schicht haftet nicht

- \circ \rightarrow Leveling prüfen
- → Betttemperatur erhöhen
- ∘ → Klebstoff (z. B. Pritt-Stift) verwenden

Schichten verschieben sich

- → Y/Z-Achse blockiert? Führung prüfen, reinigen
- → Riemenspannung prüfen

• Fäden und Tropfen (Stringing)

- → Retraction erhöhen
- → Temperatur leicht reduzieren

Last update: 2025/07/15 extras:codikon:hardware:3d_printer_anycubic-13-mega https://wiki.ct-lab.info/doku.php/extras:codikon:hardware:3d_printer_anycubic-13-mega?rev=1752565993 07:53

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=1752565993

Last update: 2025/07/15 07:53



https://wiki.ct-lab.info/ Printed on 2025/12/02 13:24