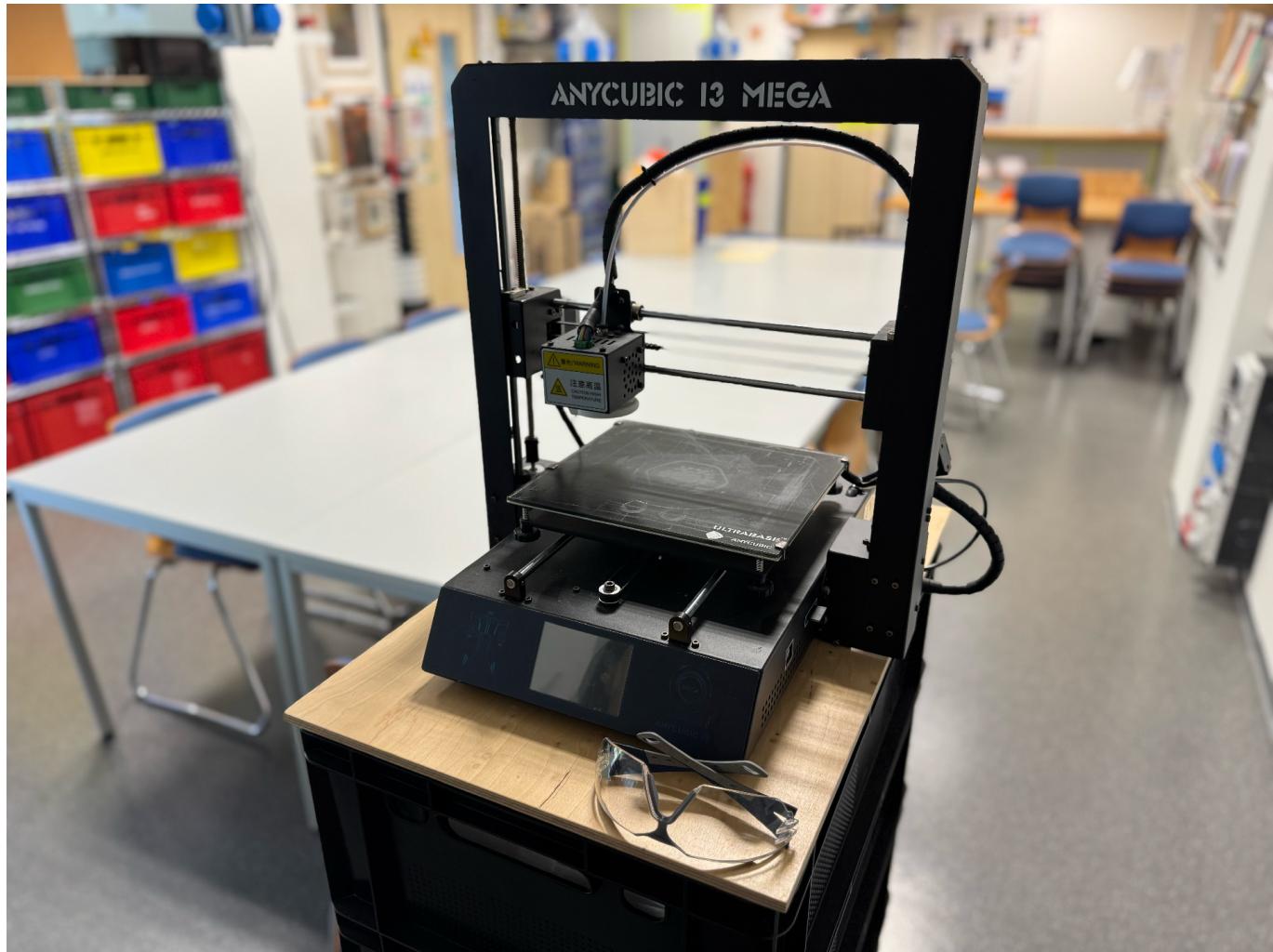


3D Printer: Anycubic i3 Mega



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 x 210 x 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 1-2x 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)

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 °C
 - TPU: 210-230 °C, 40-60 °C

9. Cura-Profile

Empfohlene Einstellungen für Cura (Standardeinstellungen für i3 Mega):

- **Druckergröße:** 210 x 210 x 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**
 - → 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

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**

