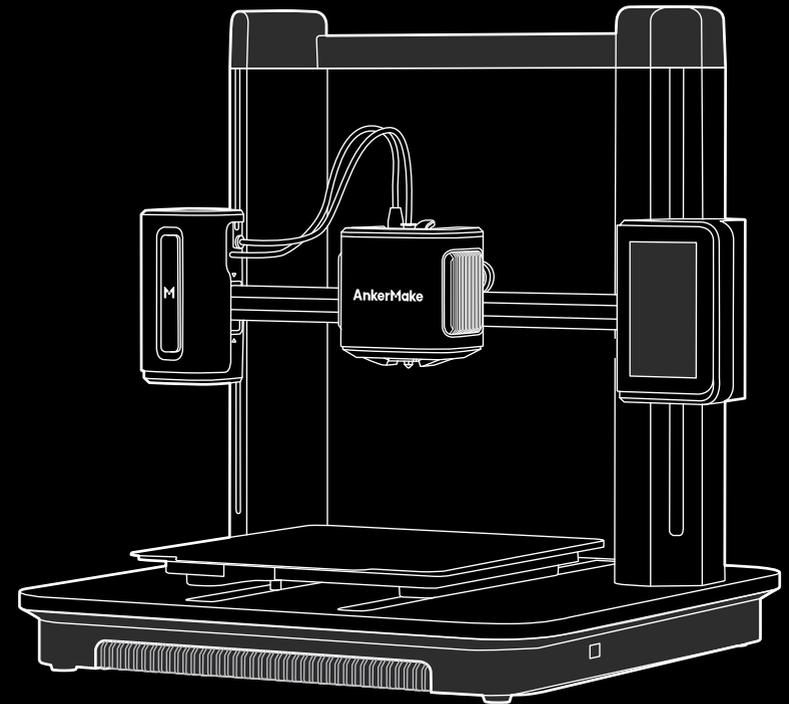


# AnkerMake

3D Printers by Anker

# BENUTZERHANDBUCH

AnkerMake M5 FDM 3D-Drucker



Anker Innovations Limited. Alle Rechte vorbehalten. AnkerMake und das AnkerMake-Logo sind Marken der Anker Innovations Limited, eingetragen in den USA und anderen Ländern. Alle anderen Marken sind Eigentum ihrer jeweiligen Inhaber.

Product Name: AnkerMake M5  
Model: V8111

V01-DE

**M5** 5x Schneller. Extrem Intelligent.

# Wichtige Sicherheitshinweise

- Das Netzkabel muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden.
- Die Stromversorgung sollte in der Nähe des Geräts installiert werden und die Steckdose muss leicht zugänglich sein.
- Verwenden Sie ausschließlich das vom Hersteller mitgelieferte Netzkabel. Die Verwendung von nicht zugelassenen Netzkabeln kann eine Gefahr darstellen und die Zulassung des Produkts sowie die Garantiebedingungen verletzen.
- Der Stecker des Netzkabels ist die Trennvorrichtung des Geräts. Einmal ausgesteckt, gilt das Produkt als von der Stromquelle getrennt.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in einer Umgebung, in der die Temperatur zu hoch oder zu niedrig ist. Setzen Sie das Gerät niemals zu starker Sonneneinstrahlung oder einer zu feuchten Umgebung aus.
- Der geeignete Temperaturbereich für das Produkt und das Zubehör ist 15 °C bis 35 °C.
- Es wird empfohlen, das Gerät in einer Umgebung mit einer Temperatur von 15 °C bis 25 °C zu betreiben.
- Stellen Sie das Gerät während des Betriebs in einer Umgebung mit normaler Raumtemperatur und angemessener Belüftung auf.
- Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz an Orten geeignet, an denen sich Kinder aufhalten können. Dieses Gerät ist nicht für den Gebrauch durch Kinder bestimmt.

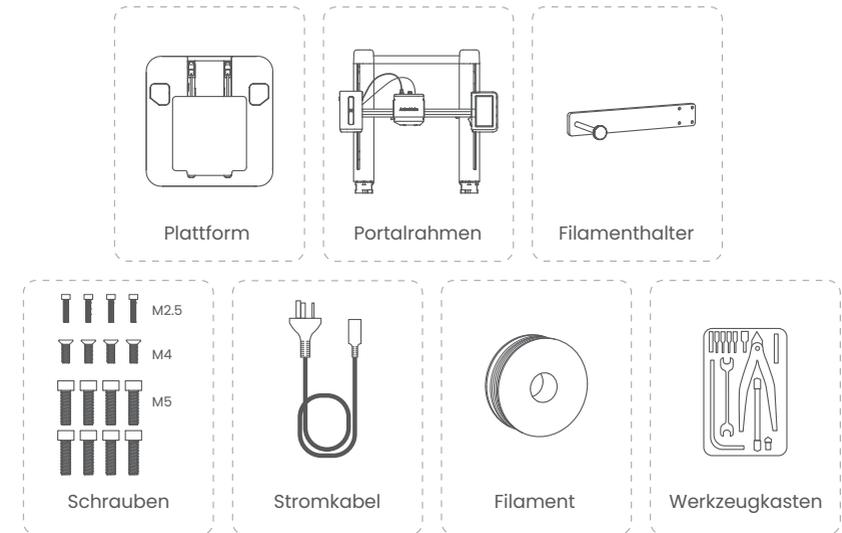
 **VORSICHT – Bewegliche Teile.** Halten Sie Körperteile von beweglichen Teilen fern.

 **Heiße Teile.** Nicht berühren.

- Verwenden Sie das Produkt nicht anders als hier beschrieben, um Personen- oder Sachschäden zu vermeiden.
- Benutzer müssen die Gesetze und Vorschriften der jeweiligen Länder und Regionen, in denen das Gerät aufgestellt (verwendet) wird, einhalten, sich an die Berufsethik halten, auf die Sicherheitsverpflichtungen achten und die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke strikt untersagen. Unser Unternehmen ist unter keinen Umständen für die gesetzliche Haftung von Verstößen verantwortlich.

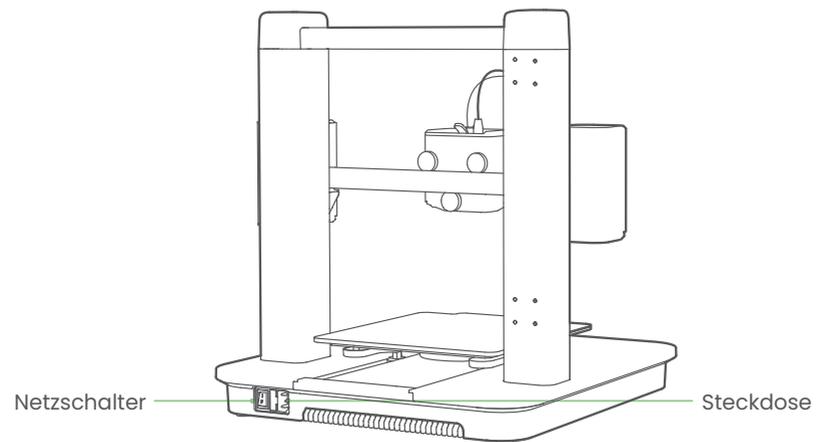
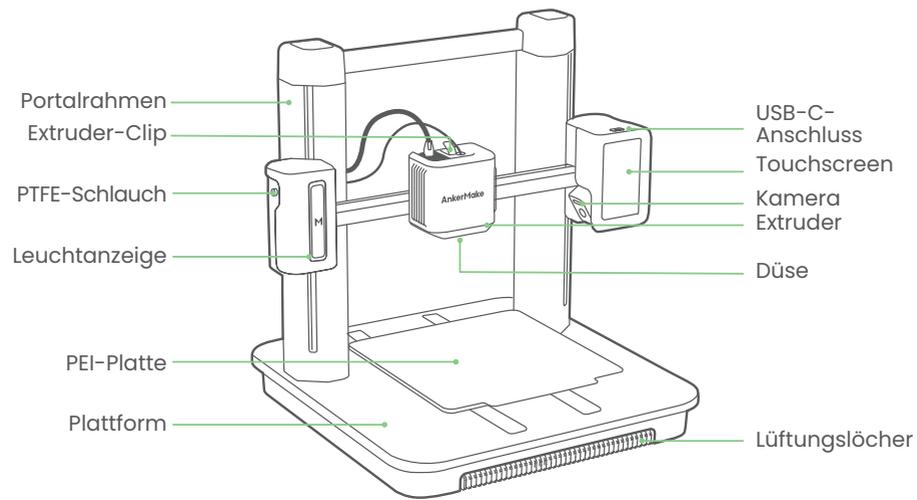
# Lieferumfang

Prüfen Sie beim Auspacken, ob alle unten aufgeführten Artikel enthalten sind. Sollte etwas fehlen, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.



 Der Stecker des Netzkabels kann je nach Land oder Region variieren.

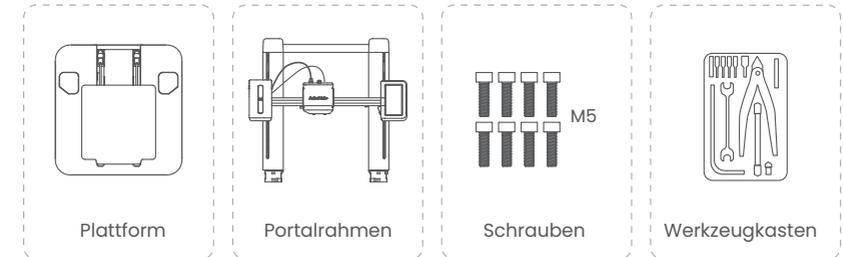
# Auf einen Blick



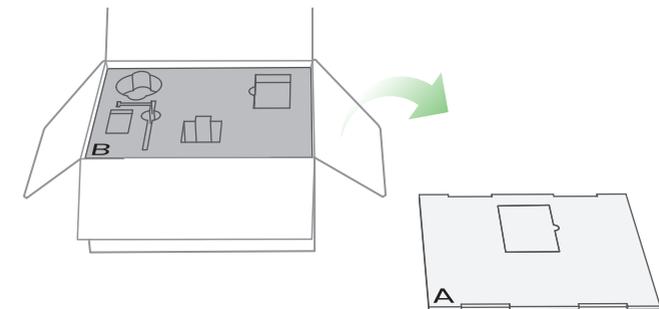
# Zusammenbau des Druckers

## SCHRITT 1. Installieren des Portalrahmens

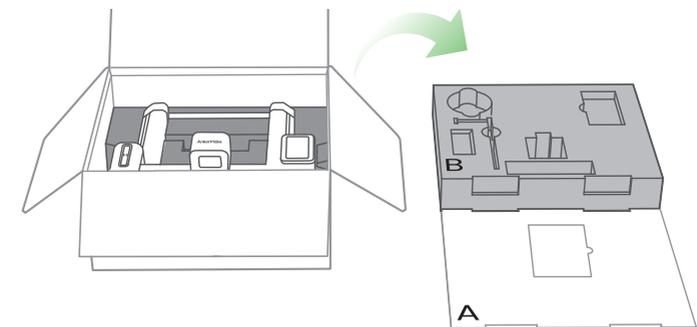
### Werkzeug und Bauteile



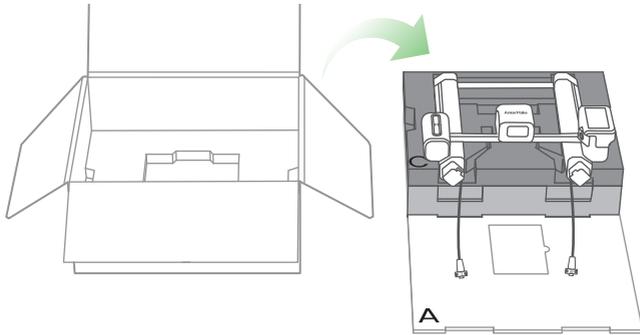
1 Öffnen Sie die Schachtel und legen Sie die **Schaumstoffabdeckung (A)** auf eine flache, stabile Oberfläche.



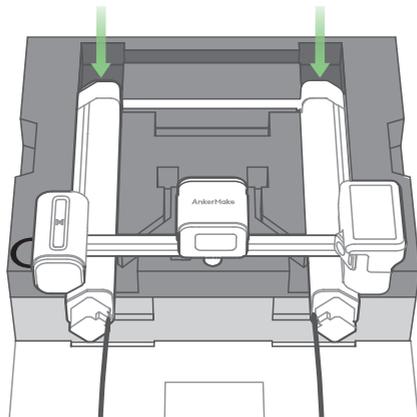
2 Nehmen Sie alle Zubehörteile aus dem **Schaumstoff (B)** heraus und legen Sie den Schaumstoff (B) als Stütze neben den **Schaumstoffbezug (A)**.



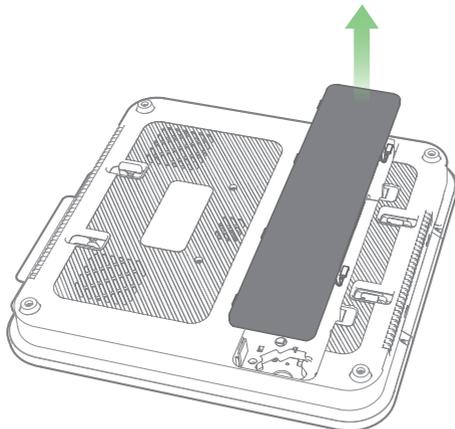
- 3 Nehmen Sie den Portalrahmen mit seinem **Verpackungsschaumstoff (C)** heraus und legen Sie ihn auf den **Schaumstoff (B)**.



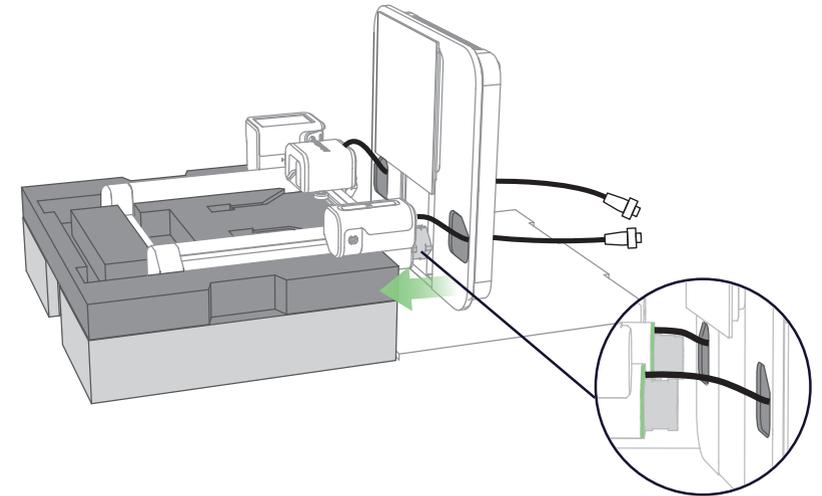
- 4 Bewegen Sie den Portalrahmen wie unten gezeigt.



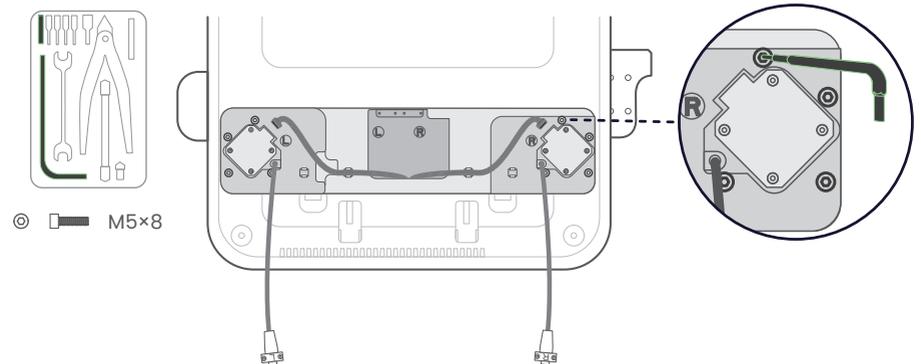
- 5 Nehmen Sie die untere Abdeckung von der Plattform ab.



- 6 Führen Sie die USB-C-Kabel durch die Löcher und stecken Sie dann die beiden Stützen des Portalrahmens in die Sockellöcher.



- 7 Befestigen Sie 8 Schrauben an der Plattform, um den Portalrahmen fest zu fixieren.

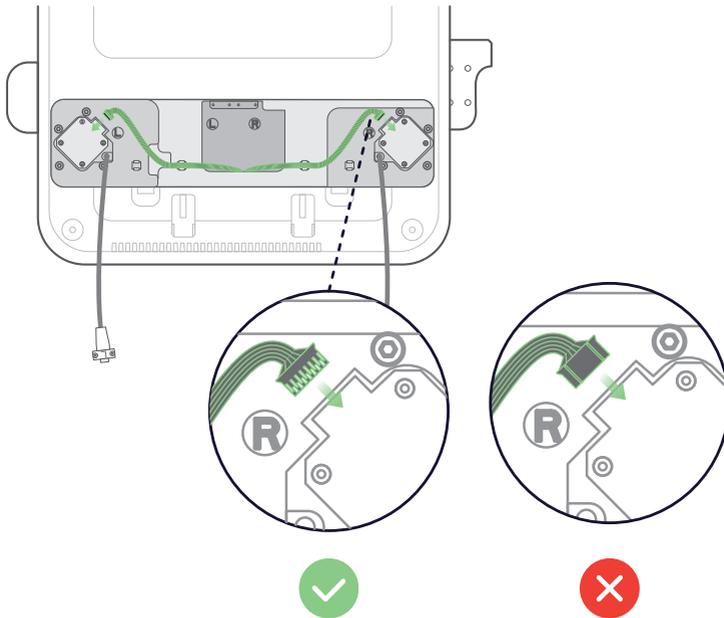


## SCHRITT 2. Verkabelung

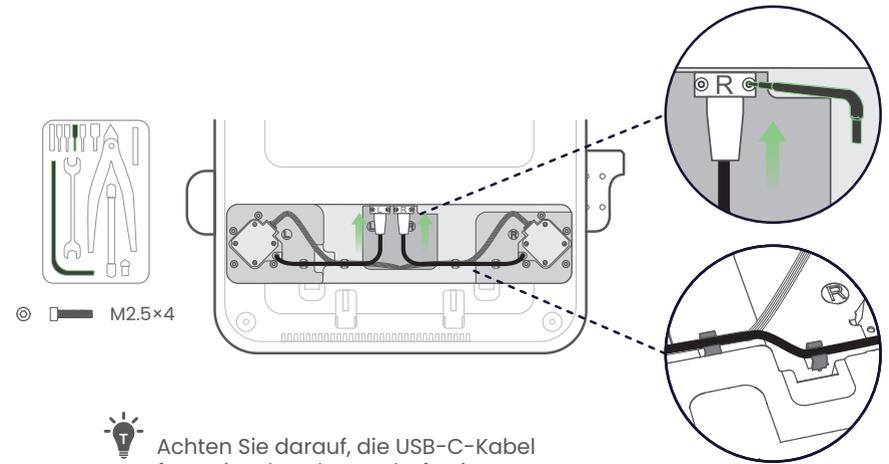
### Werkzeug und Bauteile



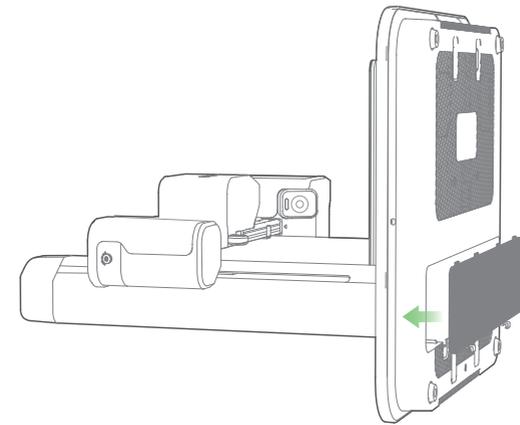
1 Schließen Sie die Motorkabel an und achten Sie darauf, dass die Stiftseite des Steckers nach außen zeigt.



2 Schließen Sie die USB-C-Kabel an und sichern Sie sie mit Schrauben.



3 Setzen Sie die untere Abdeckung wieder auf die Plattform.



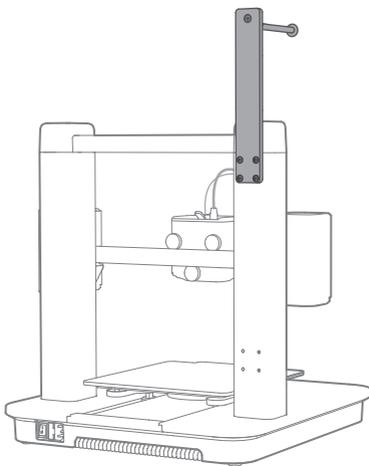
### SCHRITT 3. Installieren des Filamenthalters

#### Werkzeug und Bauteile

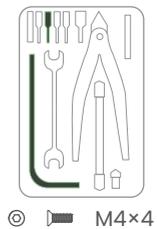
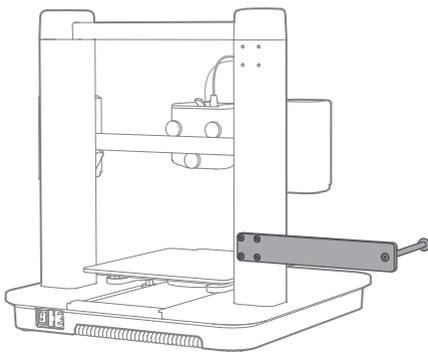


Befestigen Sie den Filamenthalter mit Schrauben.

Option 1

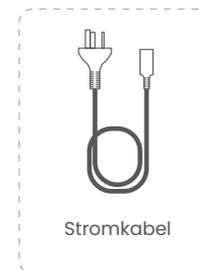


Option 2



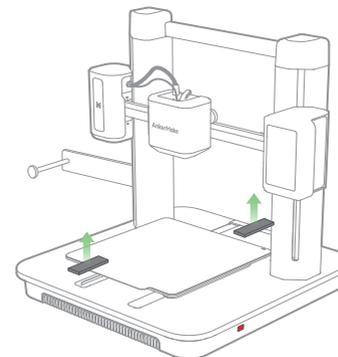
### SCHRITT 4. Anschließen an die Stromversorgung

#### Werkzeug und Bauteile

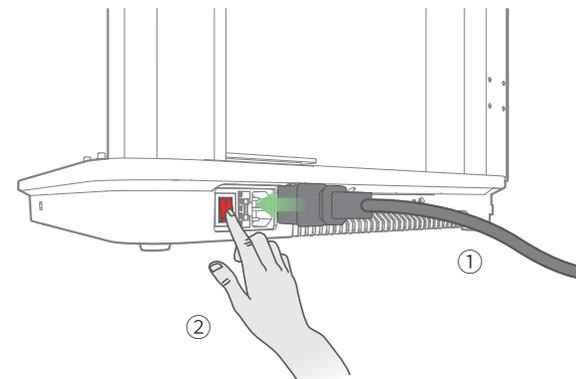


1 Überprüfen Sie die Spannung (115V für die USA, Kanada und Japan; 230V für die EU) und entfernen Sie den Schaumstoff von der Plattform.

💡 Besuchen Sie [ankermake.com/support](https://ankermake.com/support), um zu erfahren, wie Sie die Spannung umschalten können.



2 Schließen Sie den Drucker mit dem Netzkabel an eine Steckdose an und schalten Sie den Drucker ein. Die Betriebsanzeige leuchtet dauerhaft rot.

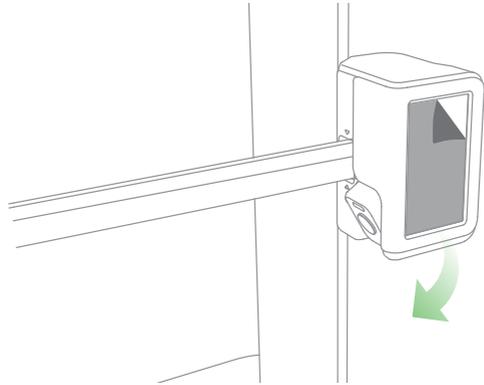


3 Folgen Sie den Anweisungen auf dem Touchscreen, um die Ersteinrichtung abzuschließen.

# Heizbett nivellieren

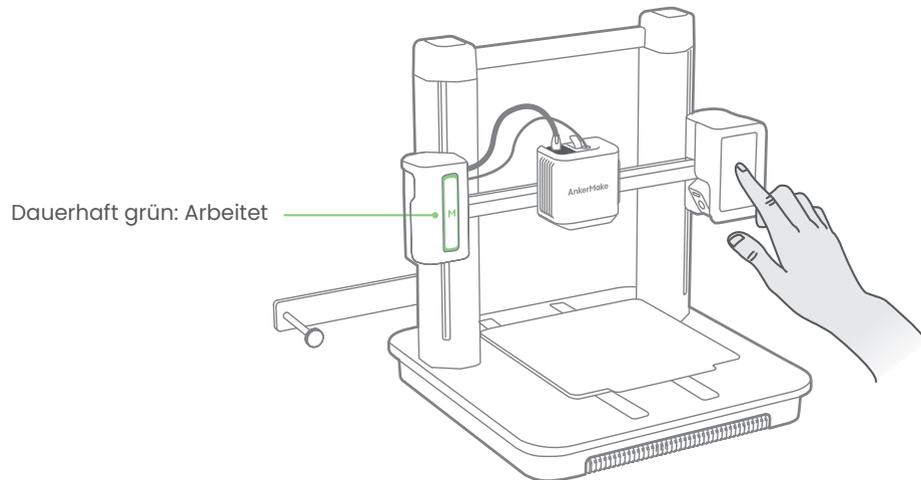
Die Kalibrierung des Heizbetts ist der wichtigste Schritt für einen erfolgreichen Druck, da sie die Haftung der Teile auf der ersten Schicht gewährleistet. Im Idealfall ist der Abstand zwischen der Düse und dem Heizbett konstant, aber er variiert an verschiedenen Positionen, was zu Druckverzerrungen oder sogar zu einem kompletten Ausfall führen kann.

1 Reißen Sie die Schutzfolien auf dem Touchscreen ab.



2 Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Touchscreen, um die Nivellierung und andere Vorgänge abzuschließen.

⚠ Vermeiden Sie es, den Drucker während des automatischen Nivellierungsvorgangs zu bewegen.



💡 Sie können auf „Überspringen“ tippen, stellen Sie jedoch sicher, dass Sie das Heizbett vor dem ersten Gebrauch nivellieren. Richten Sie das System in der AnkerMake-App ein, während Sie darauf warten, dass die Nivellierung abgeschlossen ist.

# AnkerMake-App

Die AnkerMake App ermöglicht es Ihnen, das Beste aus diesem 3D-Drucker herauszuholen, um von einem noch besseren Produkt-Erlebnis zu profitieren.

- Die App wird gelegentlich aktualisiert.

Funktionen	Beschreibung
Bluetooth-Verbindung	Verbindet den 3D-Drucker über Bluetooth mit Ihrem Telefon.
Multi-Terminal-Verbindung	Verbindet den 3D-Drucker mit dem WLAN, um einen kabellosen ferngesteuerten Betrieb zu ermöglichen.
Gerätefreigabe	Teilen Sie den 3D-Drucker mit anderen (bis zu 2 Personen).
Fernbedienungen	Fernsteuerung des 3D-Druckers, einschließlich Remotedrucken, Temperaturanpassung während des Drucks, Netzwerk-Switch, Umbenennen und mehr.
Remotedrucken	Steuern Sie den Druckvorgang aus der Ferne, aktivieren Sie den Ein-Tasten-Druck oder drucken Sie die lokalen Dateien aus der Ferne.
Live-Video	Streamt Live-Videos.
Zeitraffer-Video	Synthetisiert kurze Zeitraffer-Videos aus Fotos, die während des Drucks aufgenommen wurden.
KI-Überwachung	Überwacht den Druckvorgang auf intelligente Weise auf Fehlerbedingungen.
Warnungssendung	Sendet beim Drucken Warnmeldungen.

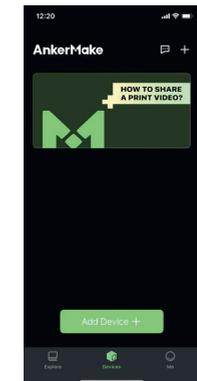
- 1 Laden Sie die AnkerMake-App aus dem App Store (iOS-Geräte) oder von Google Play (Android-Geräte) herunter und installieren Sie sie.



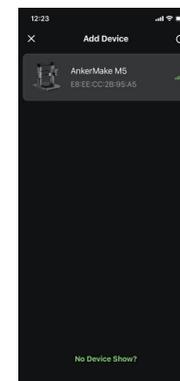
- 2 Sie sich für ein Konto anmelden, werden Sie aufgefordert, Ihr Land oder Ihre Region auszuwählen.



- 3 Gerät hinzufügen. Stellen Sie sicher, dass die Bluetooth-Funktion Ihres Telefons aktiviert ist und sich Ihr Telefon in der Nähe des AnkerMake M5 befindet.

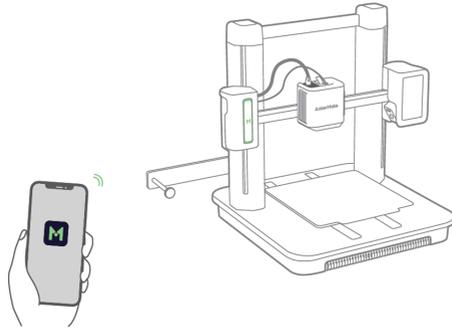


- 4 Sie den AnkerMake M5 aus der Geräteliste hinzu und geben Sie den PIN-Code ein, der auf dem Touchscreen des Druckers angezeigt wird.



5 Sie Ihren AnkerMake M5 mit dem WLAN und benennen Sie ihn um.

- Jedes WLAN, das eine Authentifizierung erfordert, wird nicht unterstützt, z. B. das öffentliche WLAN in Flughäfen, U-Bahnen, Hotels usw. Das Gerät unterstützt nur 2,4 GHz-Netzwerke.

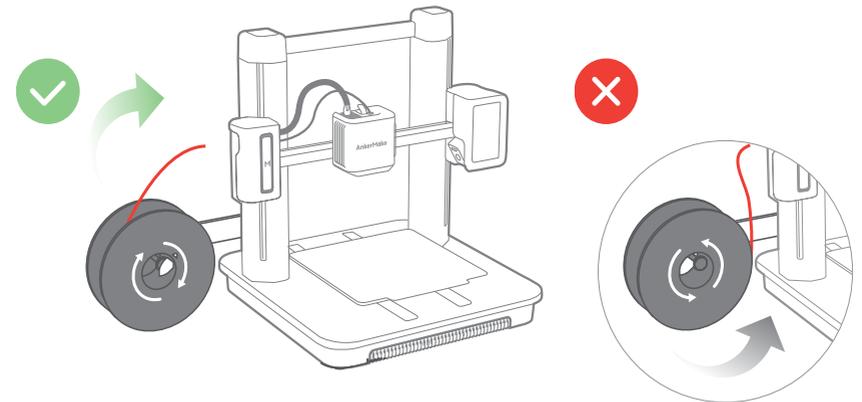
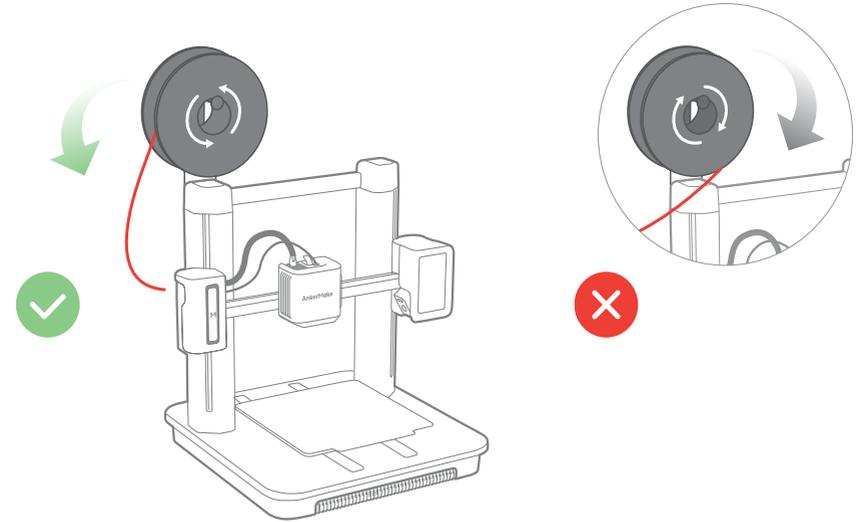


6 Rufen Sie nun die AnkerMake M5-Startseite auf.

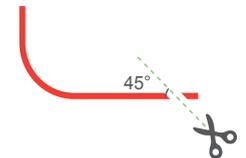


# Einlegen des Filaments

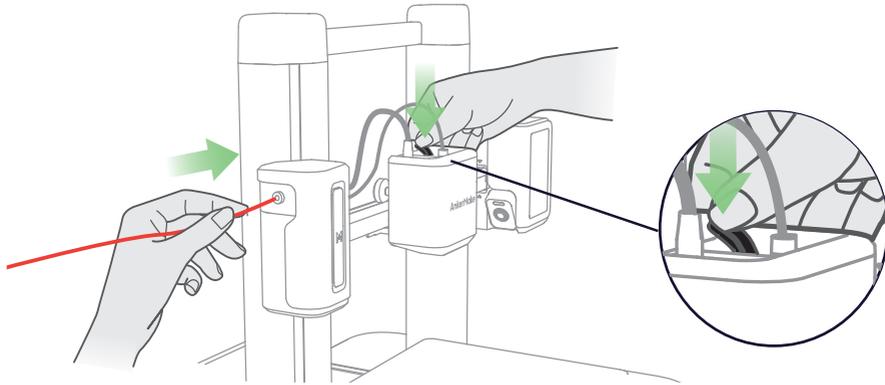
1 Legen Sie das Filament auf den Halter.



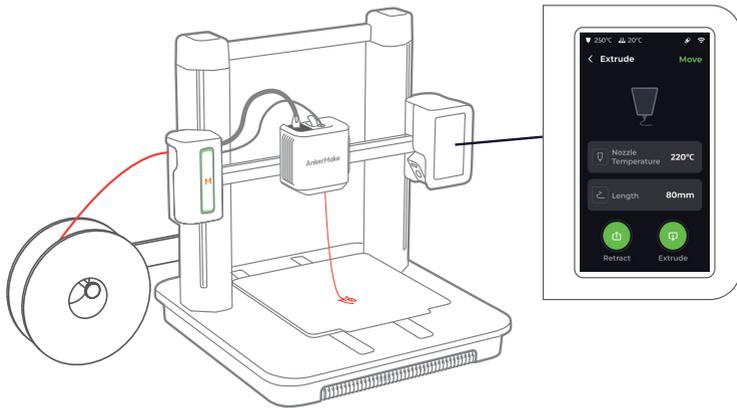
2 Begradigen Sie das Filament auf mindestens 2 cm begradigen und schneiden Sie die Spitze des Filaments in einem Winkel von 45° ab.



3 Legen Sie das Filament ein. Halten Sie dann den Extruder-Clip gedrückt, während Sie das Filament weiter einführen. Hören Sie auf, wenn Sie einen Widerstand spüren.



4 Tippen Sie auf dem Touchscreen unter „Steuerung > Extrudieren“ auf „Laden“. Warten Sie, bis das Filament aus der Düse fließt, und tippen Sie dann auf „Stopp“.



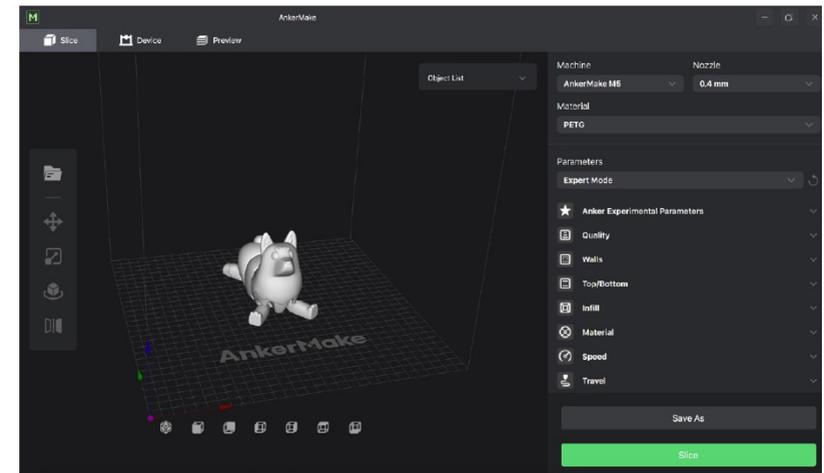
	Leuchtanzeige*	Beschreibung
	Blinkt langsam orange	Aufheizen
	Verblissenes Grün wiederholt	Drucken
	Blinkt rot	Alarm
	Dauerhaft grün	Normal

# Installieren des AnkerMake Slicer

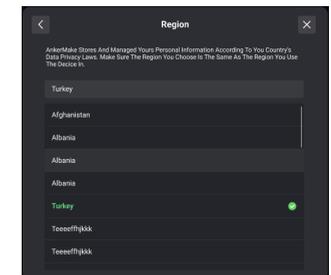
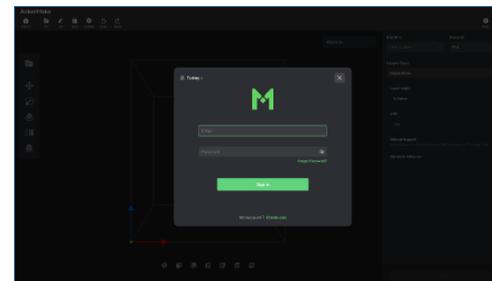
Laden Sie für ein optimales Druckerlebnis den AnkerMake Slicer herunter und installieren Sie ihn auf Ihrem Computer



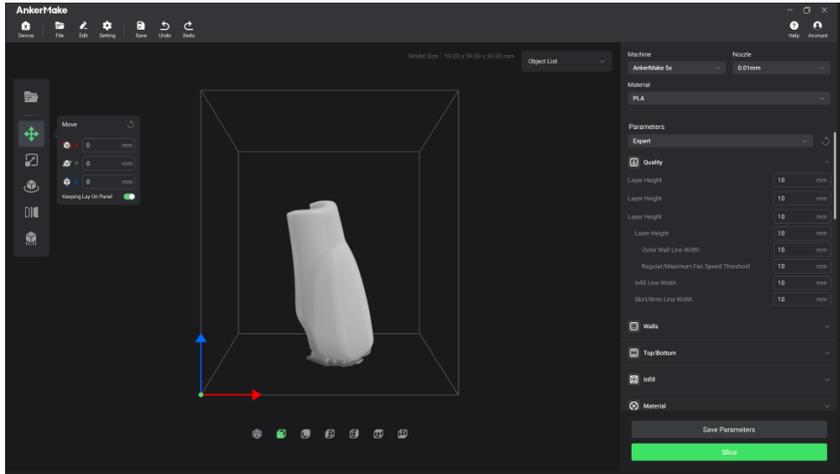
💡 Die KI-Erkennungsfunktionen sind nicht verfügbar, wenn der Drucker mit einer anderen 3D-Slicer-Software wie Cura arbeitet.



1 Wenn Sie sich für ein Konto anmelden, werden Sie aufgefordert, Ihr Land oder Ihre Region auszuwählen.

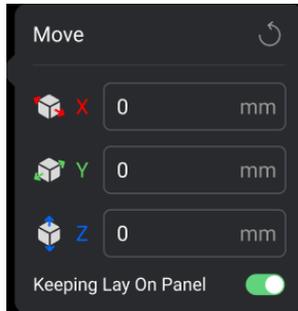


2 Sie eine zu segmentierende Datei.

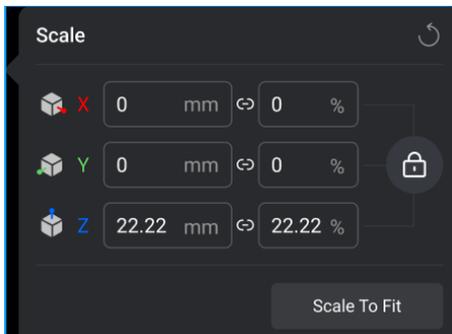


3 Bedienoberfläche

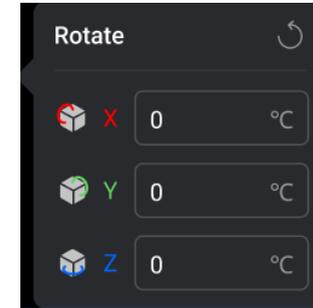
• Bewegen: Wählen Sie die Bewegungsrichtung, geben Sie dann einen bestimmten Wert ein oder wählen Sie einen voreingestellten Wert für die Bewegungstrecke.



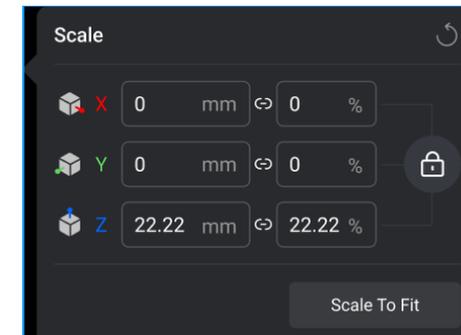
• Skalieren: Wählen Sie eine bestimmte Achse für die Skalierung, geben Sie dann einen bestimmten Skalierungsfaktor ein oder wählen Sie einen voreingestellten Wert.



• Drehen: Geben Sie einen bestimmten Wert ein oder wählen Sie einen voreingestellten Wert für die Rotationstaste.

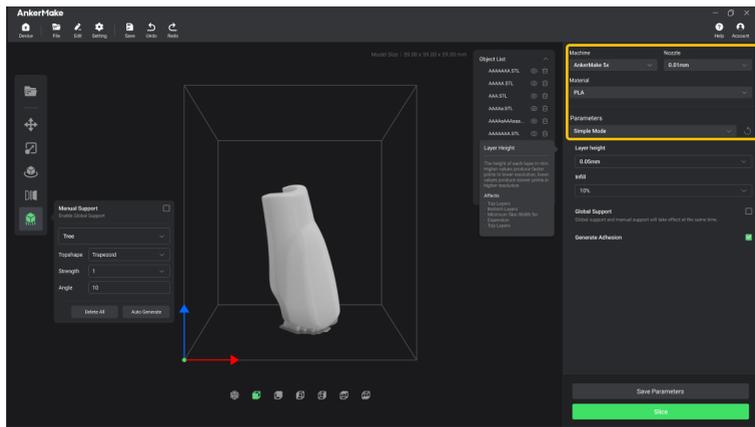


• Spiegeln: Wählen Sie eine bestimmte Achse für die Spiegelung.



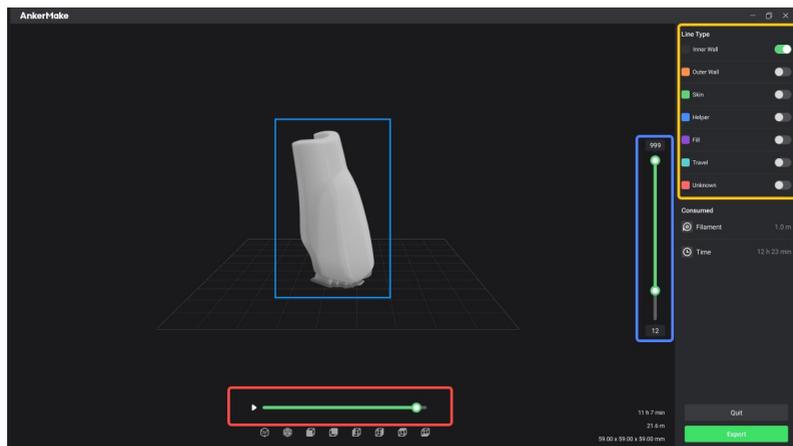
4 Wählen Sie Ihr Gerät, die Materialien und die voreingestellten Parameter für das Slicing aus.

	Einfacher Modus	Professioneller Modus
Definition	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schneller Einstieg.</li> <li>Integriertes Profil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alle Parameter können angepasst werden, um professionelle Anforderungen zu erfüllen.</li> <li>Erfüllung aller Slicing-Anforderungen.</li> </ul>
Unterstützte Materialien	<ul style="list-style-type: none"> <li>PLA+, ABS, PETG, TPU standardmäßig.</li> <li>Kundenspezifische Materialien.</li> </ul>	
Anpassbare Parameter	Schichthöhe, Füllungstyp, globale Unterstützung, allgemeine Haftung.	Alle



5 Slicing, Vorschau und Export einer Datei im G-Code-Format.

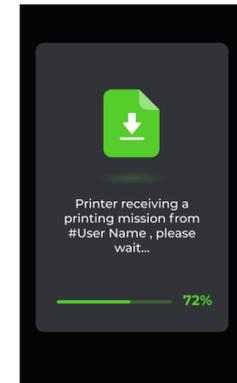
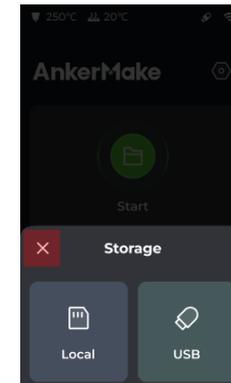
- Gelber Rahmen: Zeigt unterschiedliche Strukturen.
- Roter Rahmen: Scant den Planungspfad der aktuellen Schicht.
- Blauer Rahmen: Vorschau verschiedener Höhen.



# Dateien importieren

Sie haben drei Möglichkeiten, die zu druckenden Dateien zu importieren.

- Schließen Sie das USB-Flash-Laufwerk, auf dem Dateien gespeichert sind, an den USB-C-Anschluss an, tippen Sie dann auf **Drucken > USB** und wählen Sie eine zu druckende Datei aus.
- Übertragen Sie die G-Code-Datei über die AnkerMake-App auf dieses Gerät, tippen Sie dann auf **Drucken > Lokal** und wählen Sie eine zu druckende Datei aus.
- Übertragen Sie die G-Code-Datei über die AnkerMake Slice-Software auf dieses Gerät, tippen Sie dann auf **Drucken > Lokal** und wählen Sie eine zu druckende Datei aus.



💡 Beim Drucken können keine Dokumente empfangen werden.

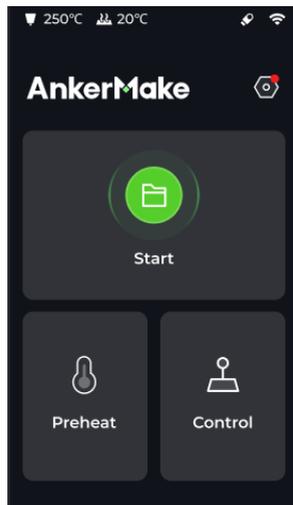
# Drucken

Wählen Sie auf dem Touchscreen oder in der AnkerMake-App eine Datei von Intern oder **Lokal/USB** aus, um den Druck zu starten, und folgen Sie dann den Anweisungen auf dem Bildschirm, um den Druckvorgang abzuschließen. Sie können den Druck auch über den AnkerMake Slicer starten.

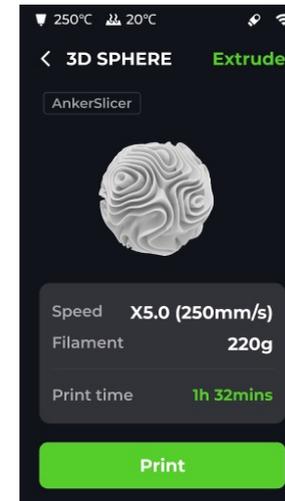


- Überprüfen Sie vor dem Drucken immer die Firmware und aktualisieren Sie sie auf die neueste Version.
- Vergewissern Sie sich, dass der 3D-Drucker auf einer flachen, stabilen Oberfläche steht.
- Die empfohlene Umgebungstemperatur beträgt 15 °C bis 35 °C und die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen 30 % und 70 % liegen.
- Wenn Sie mit ABS-Materialien drucken, stellen Sie das Gerät an einem gut belüfteten Ort auf, da ätzende Dämpfe entstehen können.
- Entfernen Sie vor dem Drucken alle Gegenstände von der PEI-Platte.
- Die PEI-Platte darf nicht mit bloßen Händen gereinigt werden, da Fett und Schweiß die Druckhaftung beeinträchtigen. Entfernen Sie mit Reinigungsalkohol Staub und Fett von der PEI-Platte, um die Haftung zu verbessern. Gegebenenfalls müssen Sie die Platte mit Seifenlauge waschen und vollständig trocknen.
- Prüfen Sie vor dem Drucken, ob sich Drahtreste in der Nut für die Doppelbänder der y-Achse befinden.

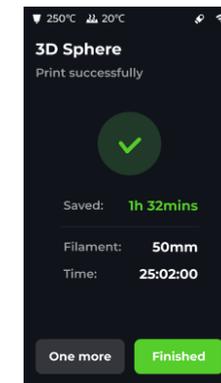
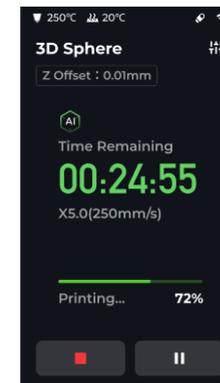
1 Gehen Sie zu „Start“ und wählen Sie die zu druckende Datei für eine Vorschau aus.



2 Passen Sie die Parameter an.



3 Starten Sie den Druckvorgang.



4 Wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist, entfernen Sie die flexible PEI-Stahlplatte und biegen Sie die gekantete Stahlplatte vorsichtig, um das Werkstück zu entfernen.

5 Entfernen Sie die Stütze des Modells.

# Pflege

Wenn ein Fehler oder Problem auftritt ist eine schnelle und korrekte Behebung unbedingt erforderlich. Eine regelmäßige Wartung kann die Lebensdauer des Geräts verlängern und unnötige Kosten vermeiden.

Wenn Sie den Drucker häufig verwenden, verschleiß kleinere Teile und müssen ausgetauscht werden, damit der Drucker weiterhin optimal funktioniert. Es wird empfohlen, diese Teile gegebenenfalls sofort auszutauschen, da dies Schäden oder Verschleiß an anderen Teilen verhindert.

Wenden Sie sich an den Support unter [ankermake.com](https://support.ankermake.com), um bei Bedarf detailliertere Informationen zu erhalten.

Ersatzteile	Abbildung	Mögliche Fehler oder Probleme	Lösungen
Düse		<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Düse wird durch Fremdkörper verstopft, und die Extrusion ist ungleichmäßig.</li> <li>Die Düse ist blockiert und es kann nichts extrudiert werden.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Regelmäßige Wartung <a href="https://support.ankermake.com/s/article/Routine-Maintenance-of-Nozzles">https://support.ankermake.com/s/article/Routine-Maintenance-of-Nozzles</a></li> <li>Austausch von Ersatzteilen</li> </ul> <p>Video: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Exchange-the-Nozzles">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Exchange-the-Nozzles</a></p> <p>Artikel: <a href="https://ankertechnologycompanyltd.my.site.com/ankermakerexternal/s/article/How-to-Replace-the-Nozzle">https://ankertechnologycompanyltd.my.site.com/ankermakerexternal/s/article/How-to-Replace-the-Nozzle</a></p>
Hotend		<ul style="list-style-type: none"> <li>Hotend verstopft.</li> <li>Fehlfunktion.</li> <li>Anormale Temperaturanzeige.</li> </ul>	<p>Video: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-Hotend">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-Hotend</a></p> <p>Artikel: <a href="https://ankertechnologycompanyltd.my.site.com/ankermakerexternal/s/article/How-to-Replace-the-Hotend-of-M5">https://ankertechnologycompanyltd.my.site.com/ankermakerexternal/s/article/How-to-Replace-the-Hotend-of-M5</a></p>
Silikonhülle		Gerissen.	Durch eine neue ersetzen.

Ersatzteile	Abbildung	Mögliche Fehler oder Probleme	Lösungen
Extruder-Motor/ Untersetzungsgetriebe		Ablagerungen führen zu unzureichender Extrusion oder Düsenstau.	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/Maintenance-of-extrusion-motor-reduction-gear">https://support.ankermake.com/s/article/Maintenance-of-extrusion-motor-reduction-gear</a>
Bänder der x/y-Achse		<ul style="list-style-type: none"> <li>Abnormale Geräusche in Richtung der x/y-Achse.</li> <li>Fehlerhafte Platzierung des Druckmodells.</li> </ul>	<p>Video: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/X-and-Y-Axis-Belt-Adjustment">https://support.ankermake.com/s/article/X-and-Y-Axis-Belt-Adjustment</a></p> <p>Artikel: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Adjust-Belts-on-the-X-and-Y-Axis">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Adjust-Belts-on-the-X-and-Y-Axis</a></p>
Exzentermuttern des Extruders und der Druckplattform		<ul style="list-style-type: none"> <li>Abnormale Geräusche bei Bewegung der x-Achse.</li> <li>Die Düse vibriert.</li> </ul>	<p>Video: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/V-Wheel-Adjustment">https://support.ankermake.com/s/article/V-Wheel-Adjustment</a></p> <p>Artikel: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Adjust-the-Eccentric-Nut-of-the-Extruder-and-Printing-Platform#content5">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Adjust-the-Eccentric-Nut-of-the-Extruder-and-Printing-Platform#content5</a></p>
V-Scheibe		<ul style="list-style-type: none"> <li>Unschärf und ausgefranst.</li> <li>Abnutzung.</li> <li>Abnormale Geräusche oder Vibrationen bei der Arbeit.</li> </ul>	<p>Video: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-V-Wheel-of-X-Axis">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-V-Wheel-of-X-Axis</a> <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-V-Wheel-of-Y-Axis">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-V-Wheel-of-Y-Axis</a></p> <p>Artikel: <a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-V-Wheel-of-X-and-Y-Axis">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Replace-the-V-Wheel-of-X-and-Y-Axis</a></p>

# Fehlerbehebung

Häufige Fehler oder Probleme	Abbildung	Ursachen	Lösungen
Kein Filament extrudiert		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Problem mit dem Filament (aufgebraucht, verwickelt, beschädigt, unsauber).</li> <li>• Düse ist verstopft.</li> <li>• Problem mit G-Code-Datei.</li> </ul>	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Extruder-Filament-Feeding-Issue">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Extruder-Filament-Feeding-Issue</a>
Erste Schicht haftet nicht		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die PEI-Platte ist mit Staub und Fett verschmutzt.</li> <li>• Anormale automatische Nivellierung.</li> <li>• Falscher Z-Offset-Wert.</li> <li>• Zu hohe Druckgeschwindigkeit.</li> <li>• Niedrige Temperatur der Düse und des Heizbetts.</li> </ul>	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Initial-Layer-Is-Not-Sticky-Issue">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Initial-Layer-Is-Not-Sticky-Issue</a>
Fließen oder Fallen		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Das Filament ist nass, was zu einer schlechten Druckqualität führt.</li> <li>• Der Rückzugsweg der E-Achse ist kurz oder die Rückzugsgeschwindigkeit ist langsam.</li> <li>• Die Drucktemperatur ist zu hoch, sodass das Filament im Leerlauf aufgrund der Schwerkraft fließt und fällt.</li> <li>• Der Schwebeweg ist zu lang, sodass das Filament aufgrund der Schwerkraft fällt.</li> <li>• Die Düse ist abgenutzt.</li> </ul>	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-Filament-Drawing-Sagging-on-the-Print-Model">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-Filament-Drawing-Sagging-on-the-Print-Model</a>
Verlagerung der Schichten		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Parameter Beschleunigung und Rückgeschwindigkeit sind außerhalb des optimalen Druckbereichs eingestellt.</li> <li>• Verursacht durch mechanische Bewegungen während des Druckvorgangs.</li> <li>• Die kleinwinklige, hängende Oberflächenstruktur des Druckmodells ist für den Hochgeschwindigkeitsdruck nicht günstig, was zur Verlagerung der Schichten führt.</li> </ul>	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Layer-Shifting-Issue-of-the-Print-Model">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Layer-Shifting-Issue-of-the-Print-Model</a>

Häufige Fehler oder Probleme	Abbildung	Ursachen	Lösungen
Düsenstaus		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Unsauberes Filament und Staub verursachen Düsenstaus.</li> <li>• Fehlgeschlagener Druck verursacht Düsenstaus.</li> </ul>	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Burrs-and-Residues-in-Nozzles">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Burrs-and-Residues-in-Nozzles</a>
Spaghetti-Effekt		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Filament verwickelt.</li> <li>• Die erste Schicht des Druckmodells haftet nicht.</li> <li>• Die partielle Verformung des Druckmodells führt zur Kollision der Düse und zur Bewegung des Druckmodells.</li> </ul>	<a href="https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Spaghettification-Issue">https://support.ankermake.com/s/article/How-to-Fix-the-Spaghettification-Issue</a>

# Technische Daten

- Änderungen der technischen Daten ohne Vorankündigung vorbehalten.

<b>Allgemein</b>	
Stromeingang	AC 100 bis 240 V, 50/60 Hz
Stromverbrauch	350 W
<b>Druckparameter</b>	
Druckvolumen (L x B x H)	235×235×250 mm <sup>3</sup>
Standardgeschwindigkeit	250 mm/s, 2.500 mm/s <sup>2</sup> (Beschleunigung)
Betriebsgeschwindigkeit	50 bis 250 mm/s
Druckpräzision	+/-0,1 mm (Behälter 50 x 50 x 50 mm)
Düsendurchmesser	0,4 mm (kompatibel mit 0,2/0,6/0,8 mm)
Filamentdurchmesser	1,75 mm
Druckmaterialien	PLA/PETG/TPU/ABS
<b>Druckfunktionen</b>	
Extruder	Ultra Direct Extruder
Beheizte Platte	Weiche, magnetische PEI-Stahlplatte
Extruder-Temperatur	maximal 260 °C
Temperatur der Heizplatte	maximal 100 °C
Automatische Nivellierung	Automatisch 49 (7 × 7) Punkte
Filamentsensor	Erkennung von defektem Material
Wiederaufnahmen des Drucks	Unterstützt
Betriebsgeräuschpegel	50 dB
<b>Interaktive Funktionen</b>	
CPU	Core: Dual XBurst® (1,2 GHz) + XBurst®0 (240 MHz) Marlin: STM32F407
Betriebssystem	Linux
Verbindung	WLAN (App, AnkerMake Slicer), USB-Flash-Laufwerk, OTA-Upgrade
KI-Erkennungskamera	1080p Bildübereinstimmung, Echtzeitüberwachungs-Stream: 1 MB Zeitraffer-Videos werden mit 1080p für MP4-Dateien unterstützt. Bildfrequenz: 30 BpS
Nachtsicht	Infrarot- und weißes Licht
Fernbedienung	AnkerMake-App, AnkerMake Slicer; Google Assistant, Amazon Alexa
Slicer-Software	AnkerMake Slicer (macOS, Windows), Ultimaker Cura, PrusaSlicer
Unterstützte Dateiformate	STL, OBJ
Größe (ohne Filamenthalter)	502 x 438 x 470 mm
Nettogewicht	12,6 kg (variiert je nach Region)
Bruttogewicht	15,7 kg (variiert je nach Region)

# Notice

 Dieses Produkt erfüllt die Anforderungen der Europäischen Gemeinschaft an Funkstörungen.

## Konformitätserklärung

Anker Innovations Limited erklärt hiermit, dass dieses Gerät die grundlegenden Anforderungen und anderen relevanten Bestimmungen der Richtlinie 2014/53/EG erfüllt. Die Konformitätserklärung finden Sie auf der Website:  
<https://ankermake.com>.



Dieses Produkt erfüllt die Anforderungen an Funkstörungen des Vereinigten Königreichs

## Konformitätserklärung

Anker Innovations Limited erklärt hiermit, dass dieses Gerät die Funkanlagenrichtlinie 2017 (SI 2017/1206) erfüllt. Der vollständige Text der britischen Konformitätserklärung ist unter der folgenden Internetadresse verfügbar: <https://ankermake.com>.

### Informationen zur HF-Exposition:

Die maximal zulässige Exposition (MPE) wurde basierend auf einem Abstand von d = 20 cm zwischen dem Gerät und dem menschlichen Körper berechnet. Um die Anforderungen in Bezug auf die HF-Belastung zu erfüllen, muss zwischen dem Gerät und dem menschlichen Körper ein Abstand von mindestens 20 cm bestehen. Die Frequenzbänder und Leistung sind wie folgt:

Funktion	Bänder	Betriebsfrequenz	Maximale Leistung
WLAN	2,4 GHz	2412–2472 MHz	EIRP 19,10 dBm
Bluetooth	2,4 GHz	2.402 - 2.480 MHz	EIRP 8,0 dBm

Der folgende Importeur ist verantwortlich (Vertrag für EU-Belange):

Anker Innovations Deutschland GmbH | Georg-Muche-Straße 3, 80807 München, Deutschland  
Verantwortlicher ist folgender Importeur (Vertrag für UK-Angelegenheiten):  
Anker Technology (UK) Limited | GNR8, 49 Clarendon Road, Watford, Hertfordshire, WD17 1HP, United Kingdom



Ihr Produkt wird mit hochwertigen Materialien und Komponenten gefertigt, die recycelt und wiederverwendet werden können.



Dieses Symbol bedeutet, dass das Produkt nicht als Hausmüll entsorgt werden darf, sondern einer angemessenen Sammelstelle für das Recycling zugeführt werden muss. Durch das ordnungsgemäße Entsorgen und Recyceln tragen Sie zum Schutz natürlicher Ressourcen und zur Vermeidung von Umwelt- und Gesundheitsschäden bei. Weitere Informationen zu Entsorgung und Recycling des Produkts erhalten Sie von der Gemeinde vor Ort, dem Entsorgungsdienst oder dem Geschäft, in dem Sie dieses Produkt gekauft haben.

# Warenzeichen



Die Bluetooth®-Wortmarke und -Logos sind eingetragene Marken der Bluetooth SIG, Inc. und jede Verwendung dieser Marken durch Anker Innovations Limited erfolgt unter Lizenz. Andere Marken und Markennamen sind Eigentum ihrer jeweiligen Inhaber.



12-month limited warranty | 12 Monate  
eingeschränkte Garantie | Garantía limitada  
de 12 meses | Garantie limitée de 12 mois | 12  
mesi di garanzia limitata | 12 meses de garantía  
limitada | 通常保証 12 ヶ月 | 12 개월 제한 보증 |

ارْمَش 12 قَدْمَل دودحَم نَامض

Lifetime technical support | Technischer Support für die  
Produktlebensdauer | Asistencia técnica de por vida | Assistance  
technique à vie | Supporto tecnico per l'intero ciclo di vita |  
Suporte técnico ao longo da vida útil do produto |

테크니칼사포트 | 평생 기술 지원 | مَعْدَد مِينَقْت مَعْدَد



[www.ankermake.com](http://www.ankermake.com)



support@ankermake.com  
support.mea@anker.com (Middle East & Africa)  
CED-CN@anker.com (中国)  
support@anker.com (日本)



(US) +1 (800) 221-0126  
(UK) +44(0)1604 936200  
(DE) +49(0)69 9579 7960  
(Nahost und Afrika) +971 520750842  
(Vereinigte Arabische Emirate) +971 8000320817  
(KSA) +966 8008500030  
(Kuwait) +965 22069086  
(Ägypten) +20 8000000826  
(AU) +61 3 8331 4800  
(TR) +90 (850) 460 14 14  
(RU) +8(800)511-86-23  
(中国) +86 400 0550036  
(日本) 03 4455 7823  
(한국) +82 02-1670-7098

Anker Innovations Limited  
Room 1318-19, Hollywood Plaza, 610 Nathan Road, Mongkok, Kowloon, Hong  
Kong