



## 使用指南

MEGA PRO

感谢您选择**ANYCUBIC**产品！

如果您之前购买过**ANYCUBIC**机器或熟悉3D打印技术，我们仍然建议您仔细阅读此说明书，文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

为了更好的开始3D打印之旅，您可以先了解以下信息：

1. **ANYCUBIC**官网：<http://www.anycubic.cn>

**ANYCUBIC**官网包含软件、组装和使用教学视频、多语言说明书、模型下载及FAQ手册。

在使用机器过程中，如遇到此说明书中未包含的疑问或问题，请联系客服人员，我们将全力为您解决问题。

2. 官方微博及微信公众号：

官方微博及微信公众号将定期发布新鲜的3D打印行业动态、前沿的技术资讯及常见的技术指南。



**ANYCUBIC**官网



品牌官方微博



微信公众号

\*此说明书文档版权归“深圳市纵维立方科技有限公司”所有，未经许可，谢绝转载。

**ANYCUBIC** 团队

## 注意事项

在组装、使用时请时刻谨记以下注意事项，不遵守这些警告可能会使机器损坏，甚至造成人身伤害。



收到货后，若缺少任何配件，请联系客服进行补发！



从打印平台取下模型时，注意不要将尖锐物品划向手指。



如遇紧急情况，请直接关闭**ANYCUBIC** 3D打印机的电源。



**ANYCUBIC** 3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。



组装**ANYCUBIC** 3D打印机或者打磨模型，建议戴上护目镜。

激光雕刻时务必配戴护目镜。



请将**ANYCUBIC** 3D打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。



请于宽敞、平整、通风良好的环境下使用**ANYCUBIC** 3D打印机。



长时间不使用机器，请注意对**ANYCUBIC** 3D打印机进行防雨、防潮保护。



湿度为20%-50%，3D打印环境温度建议为8°C-40°C，激光雕刻

环境温度为15°C-50°C，在此范围之外使用，可能带来不良的打印或雕刻效果。



切勿私自拆装**ANYCUBIC** 3D打印机，如有问题，请联系**ANYCUBIC** 售后服务。

# 目录

机器参数 -----	1
装箱清单 -----	2
机器一览 -----	4
操作屏功能介绍 -----	5
安装部分 -----	10
平台调平 -----	14
手动调平 -----	15
辅助调平 -----	17
调平补充说明 -----	20
模型打印 -----	23
进丝 -----	23
打印测试模型，验证调平效果 -----	24
驱动软件安装 -----	26
切片软件操作介绍 -----	29
Cura的安装 -----	29
机型设置 -----	30
导入配置文件 -----	33
Cura的使用 -----	36
切片和预览 -----	38
联机打印 -----	38
脱机打印 -----	39
断电续打说明 -----	40
指定高度暂停 -----	42
更换耗材 -----	44
常见问题指南 -----	45

# 机器参数

## 基本参数

机器尺寸:	405mm×410mm×453mm
机器重量:	~11kg
电源输入:	110-240V AC 50Hz / 60Hz
电源输出:	12V 25A
环境温度:	8°C - 40°C
连接方式:	SD卡, USB线(适用于熟练使用者)

## 3D打印参数

打印原理:	FDM (熔融沉积造型)
打印体积:	210×210×205 (mm <sup>3</sup> )
打印精度:	0.05-0.3 mm
定位精度:	X/Y 0.0125mm, Z 0.002mm
喷头数量:	单喷头
喷嘴直径:	0.4 mm
打印速度:	20~100mm/s (建议60mm/s)
移动速度:	100mm/s
喷嘴温度:	最高260°C
热床温度:	最高100°C
耗材:	PLA, TPU等
切片软件:	Cura

# 机器参数

文件输入格式: .STL, .OBJ, .DAE, .AMF

文件输出格式: GCode

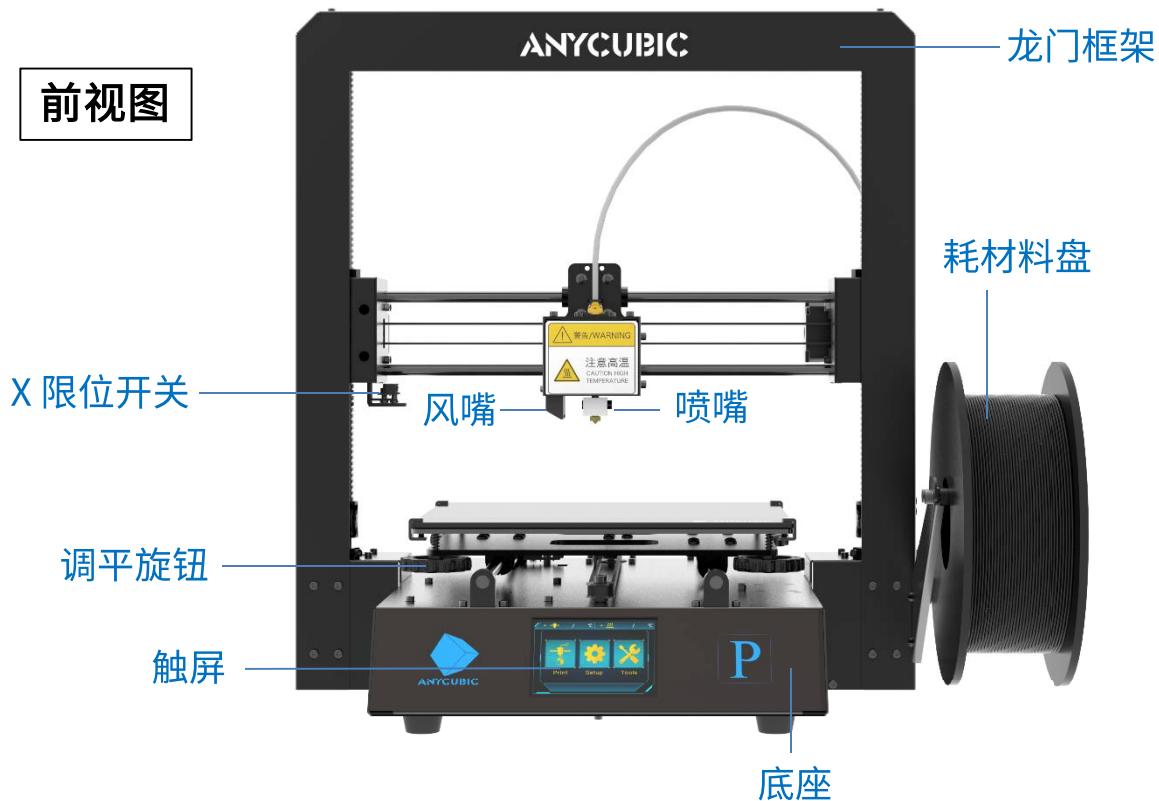


# 装箱清单

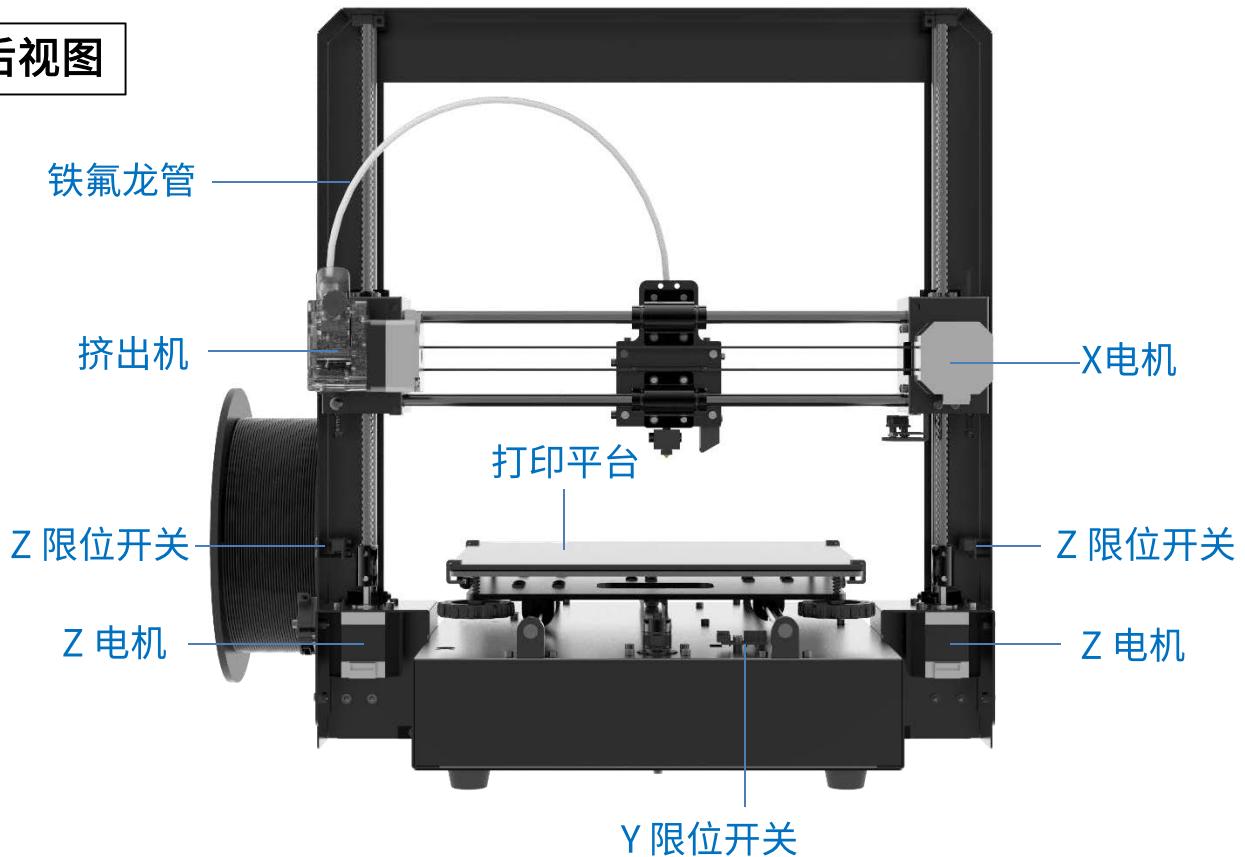
			
	M5*8螺丝 8PCS	调平模块 1PCS	
			
Mega Pro		耗材架 1PCS M3*5 螺丝 2PCS	耗材 1PCS
安装说明书 1PCS			
			
电源线 1PCS	数据线 1PCS	铲子 1PCS	保温套 1PCS
			
储存卡&读卡器 1PCS	备用打印头 1PCS	工具套件 1PCS	喷嘴清理针 1PCS

# 机器一览

前视图



后视图



# 操作屏功能介绍

## 主界面



打印

设置

工具



设置

设置



工具

工具



上一页

下一页

# 操作屏功能介绍

## 主界面

挤出机当前温度/目标温度



热床当前温度/目标温度

点击进入打印界面

点击进入工具界面

点击进入设置界面

机器状态

## 打印

返回主界面

文件列表

读取存储卡文件开始打印



向上翻页

向下翻页

刷新文件列表

意外断电后点击上一个模型进行  
断电续打 (只针对脱机打印有效)

## 设置

语言： 中英文语言切换（默认英文）

## 温度：

降低挤出温度

升高挤出温度



显示当前挤出温度

点击设置挤出温度 (170-260°C)

显示当前热床温度

点击设置热床温度 (0-100°C)

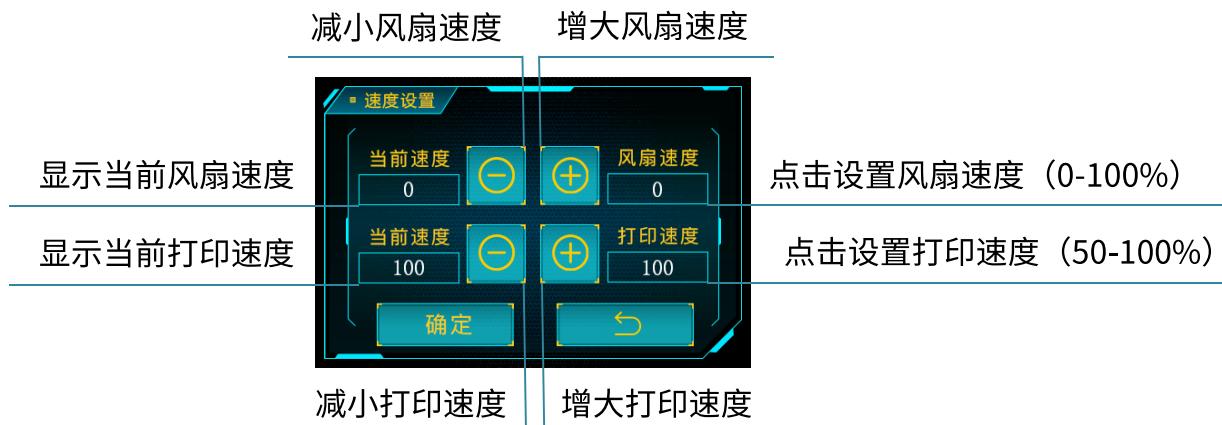
降低热床温度

升高热床温度

# 操作屏功能介绍

**关闭电机：**关闭电机，解锁使能状态（非打印状态有效）

**速度：**



**状态显示：** (以下带\*为只针对脱机打印有效)



**声音：**开启/关闭触屏声音

**指定高度暂停：**



\* 按照“高度1”→“高度2”→……的顺序进行升序设置，最小值不能小于0.5mm，最大值不能超过205。

# 操作屏功能介绍

## 激光参数：



## 辅助调平：



## 工具

### 归零： (非打印状态有效)



# 操作屏功能介绍

移动轴：（非打印状态有效）

向左移动X轴0.1/1.0/10mm

向前移动Y轴0.1/1.0/10mm

向下移动Z轴0.1/1.0/10mm

设定移动速度



向右移动X轴0.1/1.0/10mm

向后移动Y轴0.1/1.0/10mm

向上移动Z轴0.1/1.0/10mm

返回工具界面

预热：（非打印状态有效）

显示当前挤出温度/目标温度

点击预热PLA



显示当前热床温度/目标温度

点击预热ABS

返回工具界面

降温：关闭挤出机、热床的加热输出（非打印状态有效）

主板复位：给主板复位信号

换丝：（非打印状态有效）

自动加热到230°C并等待进丝

停止进丝或退丝



显示当前挤出温度/目标温度

自动加热到230°C并等待退丝

返回工具界面

帮助：彩屏菜单基本功能的帮助说明

关于：显示机器基本信息

## 安装部分

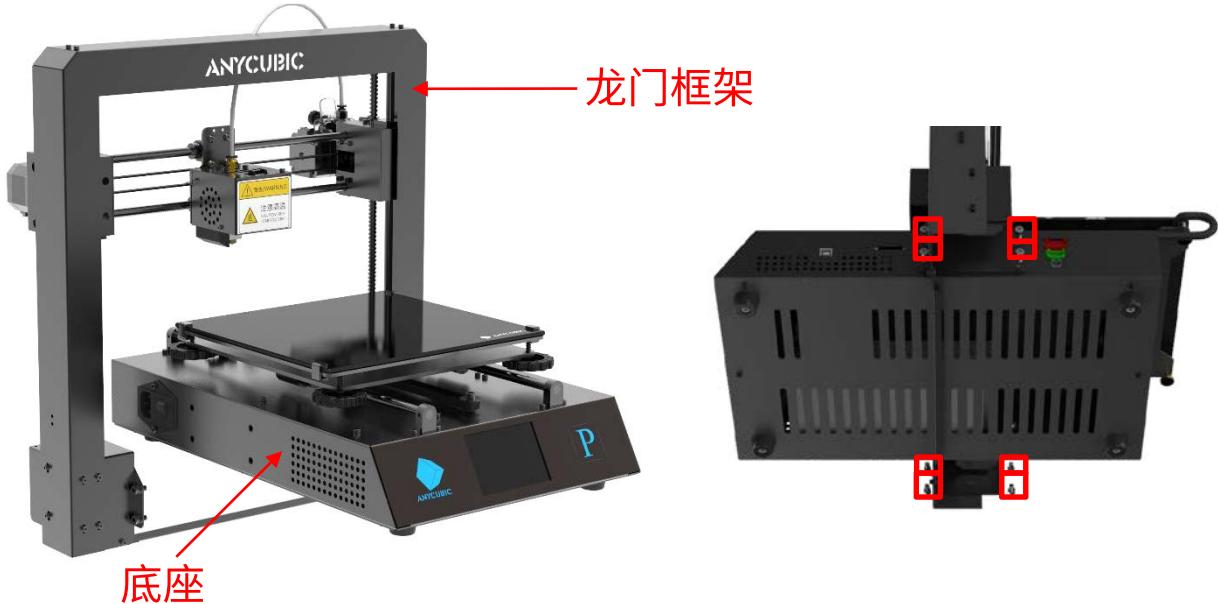
---

1. 安装部分包括：①安装框架 ②接线。安装完后便可开机进行调试。
2. 安装过程请小心操作。避免划伤。
3. 组装机器需要一张平整桌面。建议将零件有序摆放，方便快速寻找并装配。
4. 装配时请注意面板边角较锋利。
5. 因光线、渲染等因素，部分实物颜色可能与文档所示有差异，但不影响机器装配及使用。
6. 出厂时固件已上传到主板，完成装配后，只需调平打印平台、安装耗材，即可开始打印。

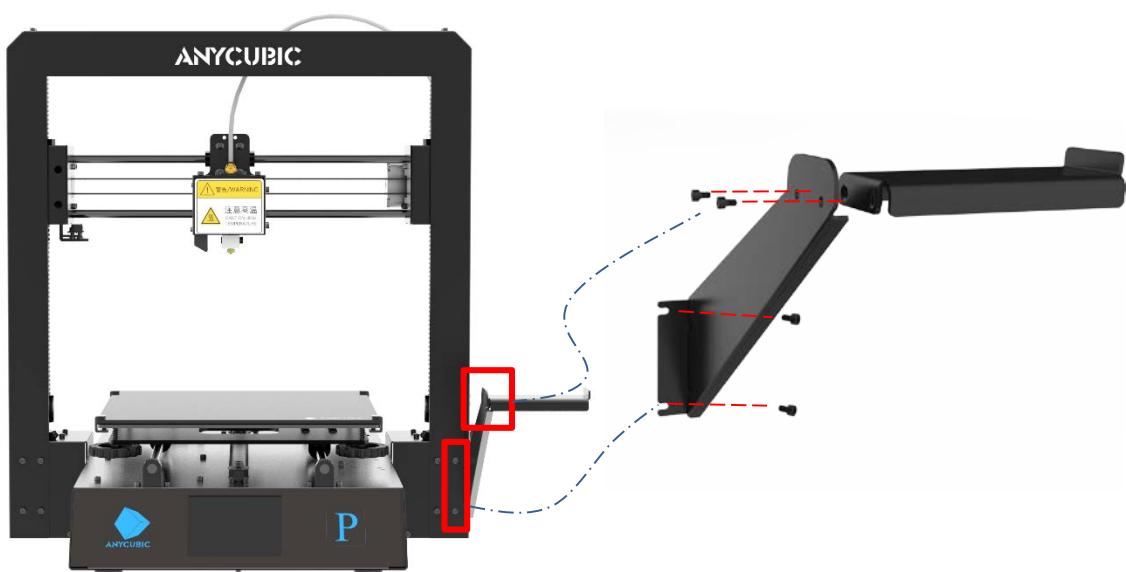
# 安装部分

## 1、安装框架

(1) 将底座安装至龙门框架内，用8颗M5\*8内六角螺丝将龙门框架固定在底座上（如红色方框所示位置）。先勿拧紧，待螺丝全部安装后再统一拧紧。



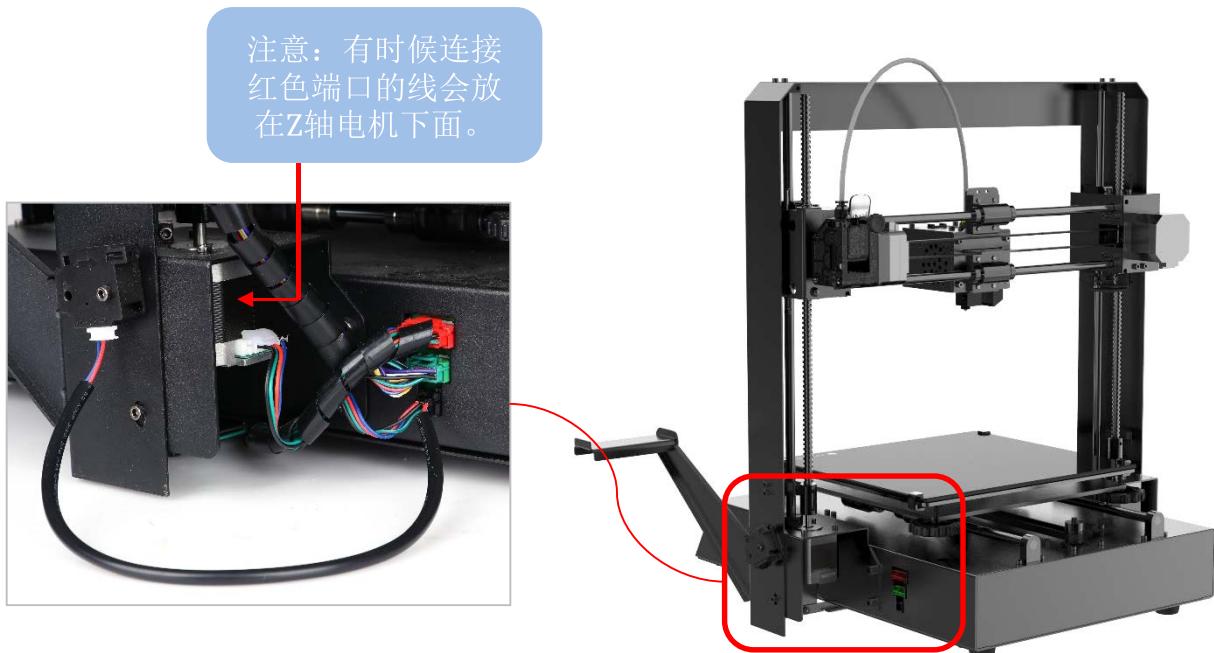
(2) 用两颗M3\*5螺丝安装好耗材架，然后拧出固定龙门框架的两颗M3\*5螺丝并将耗材架按图中位置安装。



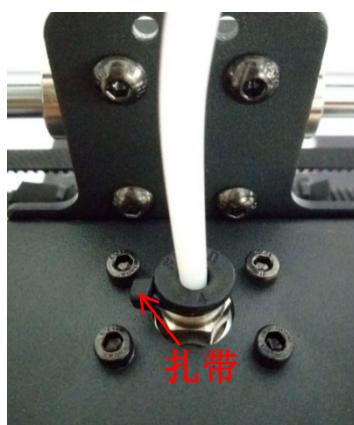
# 安装部分

## 2、接线

(1) 底座背面左侧有**红绿黑**3个端口，将对应的三个接线端子按相同颜色连接，并将接在黑色端口的连接线的另一端接到进料检测开关下方的端口(如红线所示)。请确保插牢无误，且接线端子内排针无弯曲，否则机器运行时可能出现故障。



(2) 为使打印头铁氟龙送料管稳固不松动，快接头已用扎带限位，请不要剪断扎带。



## 安装部分

---

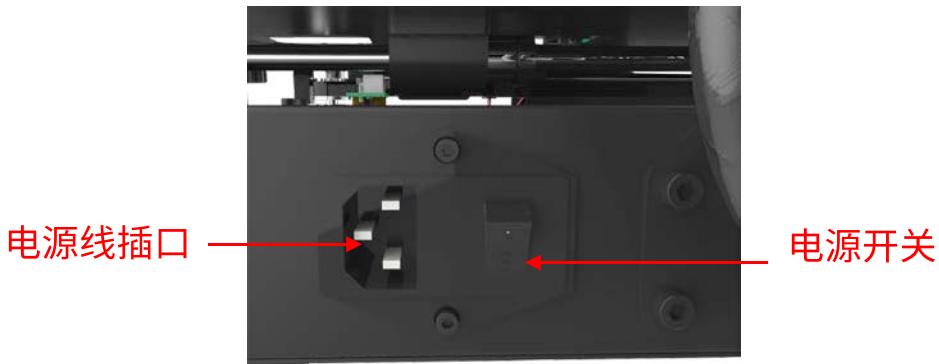
### 温馨提示：

为确保产品品质，出厂前每一台机器100%都会进行老化打印测试，因此在打印头或打印平台某些部位可能会存在细微的使用/测试痕迹，但不会影响到使用效果。我们也在包装中给您配备了备用的打印头，以备您后期更换之需。感谢您的理解。

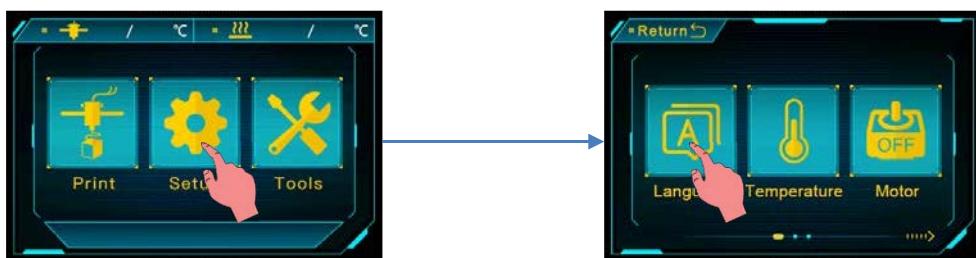
# 平台调平

打印平台调平是3D打印关键的步骤，请仔细阅读说明书，按说明书操作进行调平，以确保打印成品可靠地粘附在打印平台板上。如果喷嘴和打印平台板之间的距离过宽，打印成品将不会正确粘着在玻璃打印平台板上。如果喷嘴太靠近打印平台板，会妨碍材料挤出及刮伤平台。详细讲解如下：

1、确认各接线端子是否牢固、无误，接上电源线，开启机器电源开关。**检查并确认喷嘴尖端下方没有残留耗材，打印平台清洁干净，否则会影响调平准确性。**



2、在触屏主界面中，点击“Setup”→“Language”，将默认的英文界面切换至中文界面。



# 平台调平

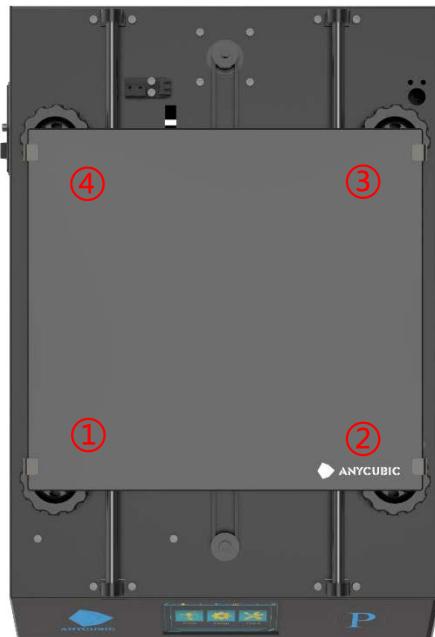
机器支持两种调平方式：手动调平和辅助调平（二选一即可）

## 1、手动调平

(1) 返回主界面，点击“工具”→“归零”→“Z轴归零”。锁定Z轴，防止调平时Z轴下降。



(2) 在打印平台上放一张纸（使用机器自带的调平纸）。用手移动打印头和打印平台至四个点（①→②→③→④）。依次在这四个点调节平台与喷嘴的距离，距离约为一张纸的厚度（0.1mm，抽动纸张有明显阻力）。



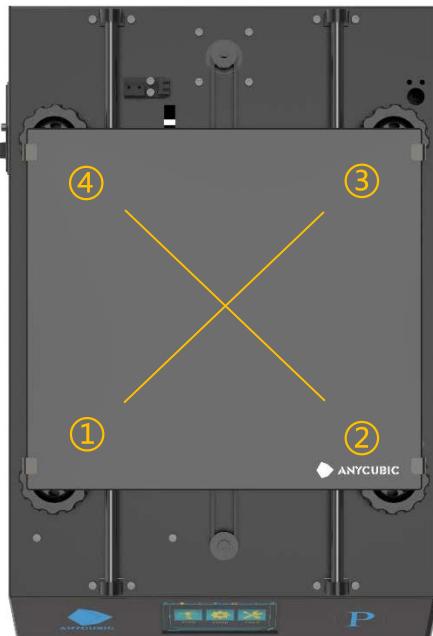
# 平台调平



**注意：在调节调平螺母时，手不要压着平台，避免影响调平的准确性。**

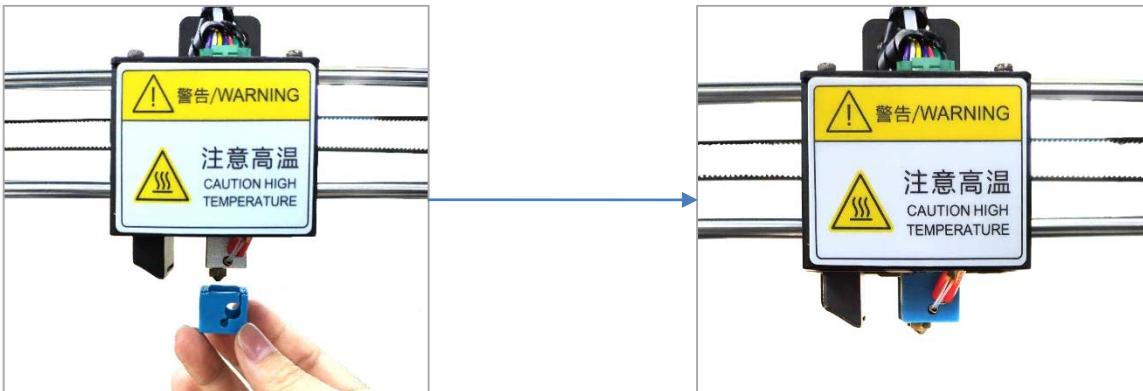
当第四个点调平完成后，必须将打印头重新按照①→②→③→④顺序验证一遍平台与喷嘴的距离。此调平过程需重复2~3遍，否则会刮花平台。

手动调平后，请按对角线顺序验证结果：同时移动打印头和打印平台，使打印头沿着对角线方向移动，如①→③、②→④方向，看喷嘴与平台之间是否为一张纸的厚度。注意：不能让喷嘴直接摩擦打印平台，必须用纸张将其隔开。



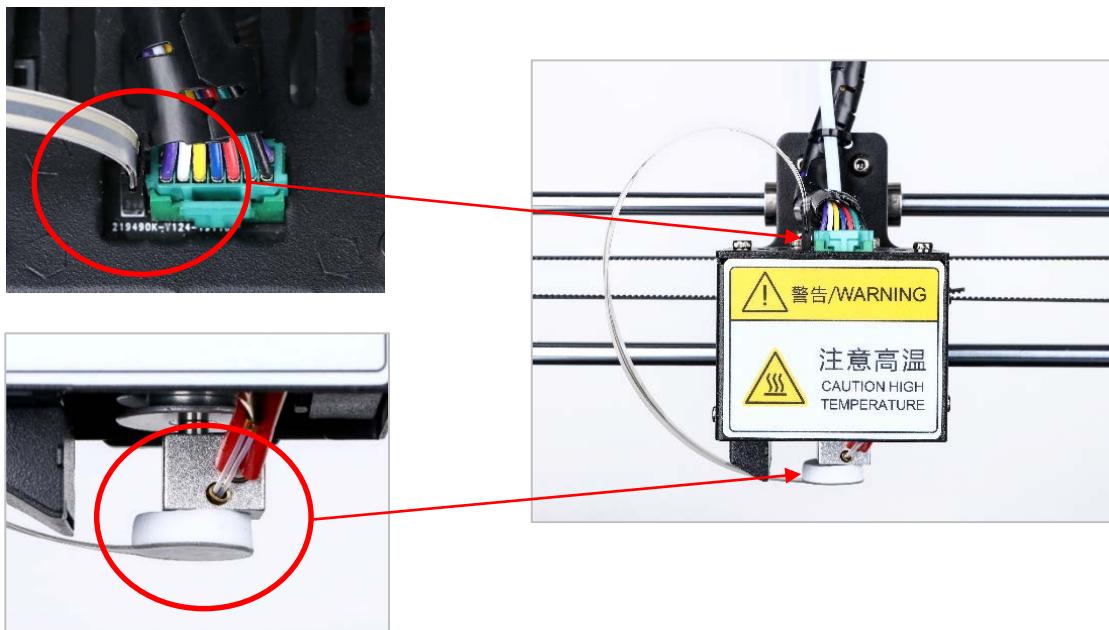
# 平台调平

(3) 调平好后，将保温套套在加热块上。



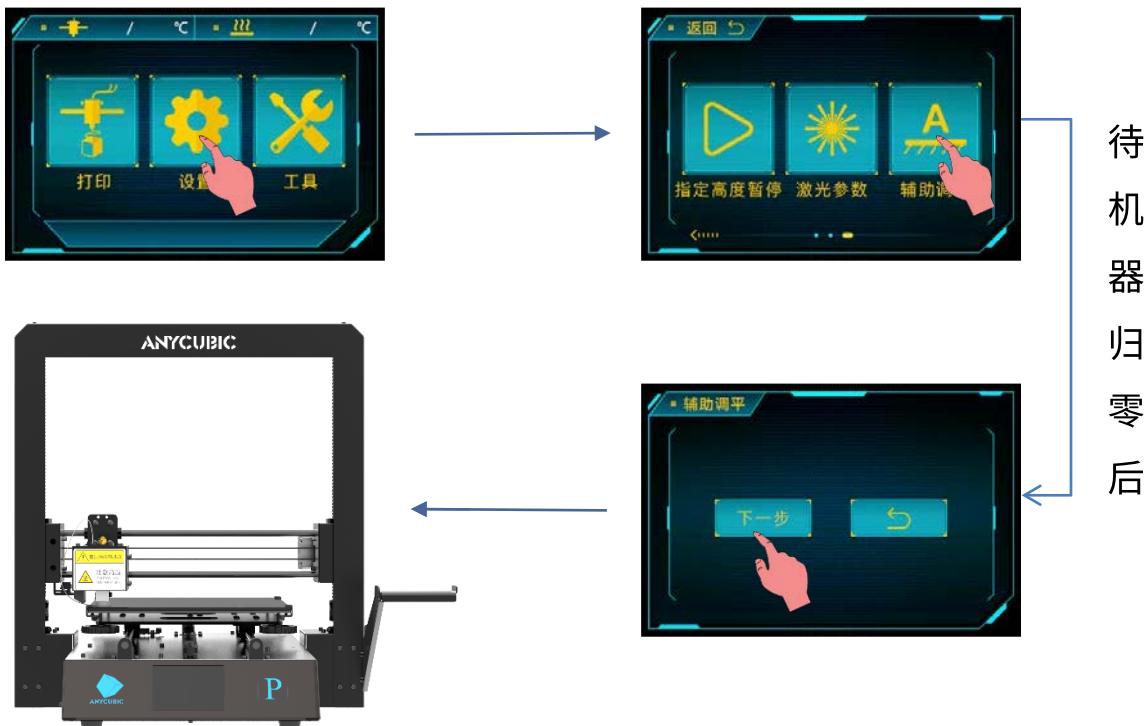
## 2、辅助调平

(1) 安装调平模块 (**打印头高温状态下严禁使用，待降温后安装，避免烫伤**) 。



# 平台调平

(2) 返回至主界面，点击“设置”→“辅助调平”，待机器归零后，点击“下一步”，打印头将自动移动到第一个调平点。



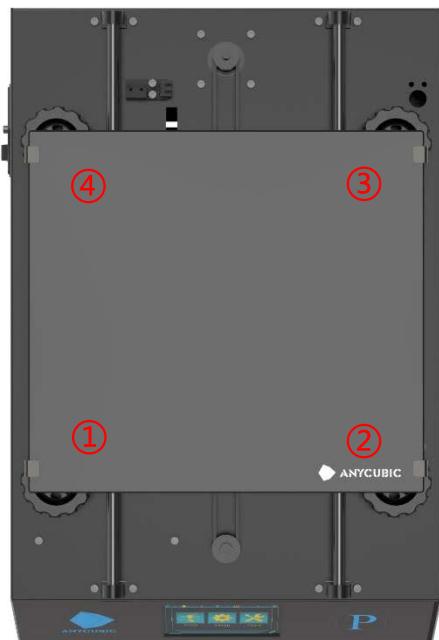
(3) 匀速调节调平螺母，使调平模块报警声音刚好处于报警与不报警的位置（第一次发出“滴”声报警时的位置），此时位置为最佳。（如调节速度过快，超过第一触发报警位置，会导致打印头距离平台太近而划伤平台）。



# 平台调平

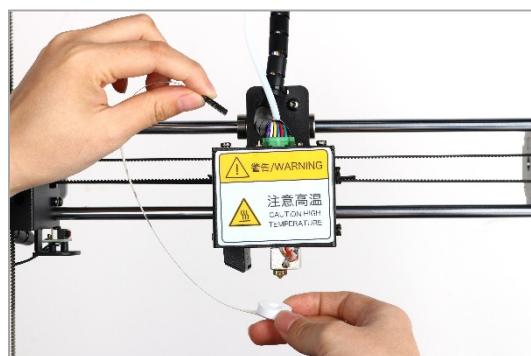
**注意：在调节调平螺母时，手不要压着平台，避免影响调平的准确性。**

(4) 点击“下一步”，打印头将移动到下一个调平点，然后按照步骤(3)进行调平。调平一个点后，继续点击“下一步”，必须完成平台上4个点的调平。

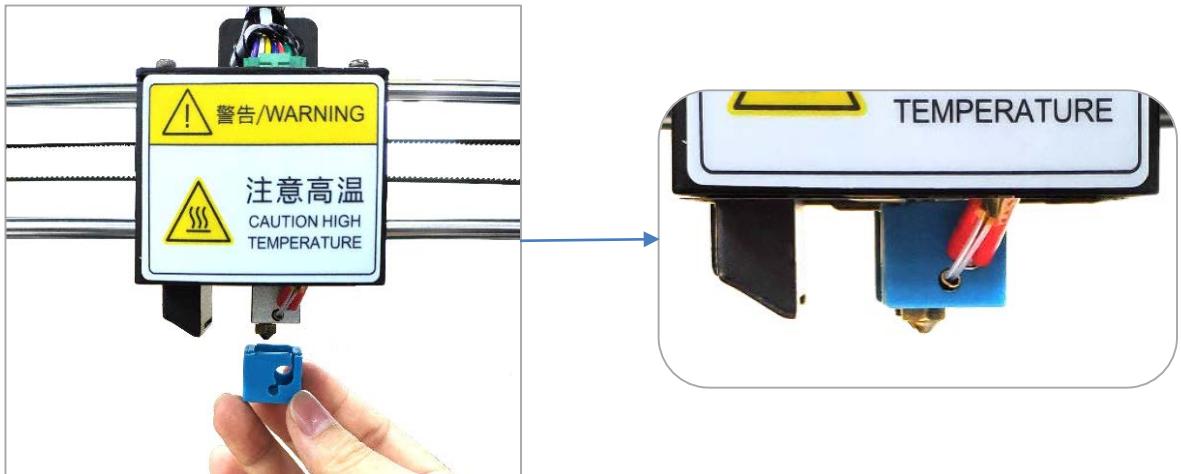


**当第四个点调平完成后，继续点击“下一步”，重新按照①→②→③→④顺序进行调平校验。需重复调平校验2~3遍，否则有刮花平台的风险。**

(5) 调平好后，点击“返回”图标，**取下调平模块**，然后给加热块套上保温套。



# 平台调平



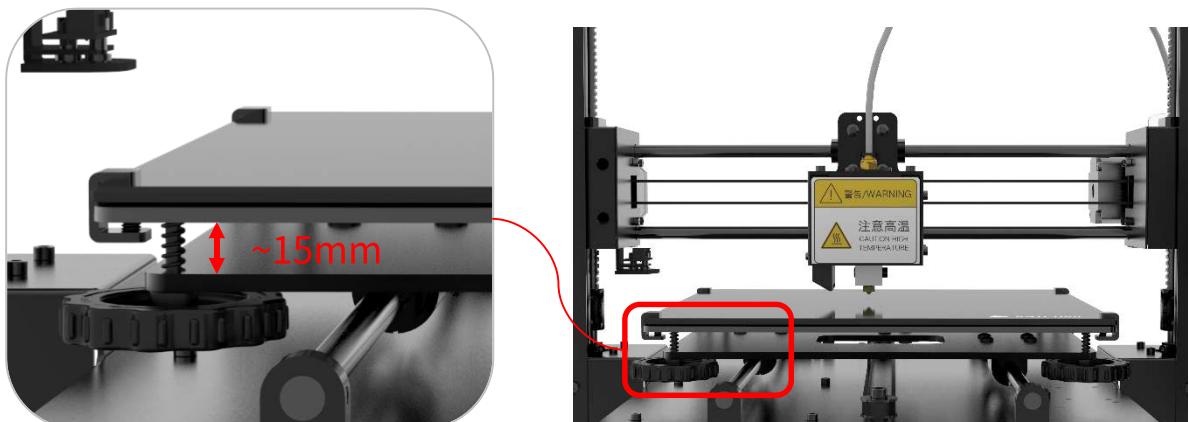
## 3、调平补充说明

**特殊情况：**

- (1) 当机器归零后打印头喷嘴远低于平台（即便全部拧紧了平台底部4颗螺丝），导致喷头不能左右滑动进行调平；
- (2) 当机器归零后喷嘴远高于平台（即便全部拧松了平台底部4颗螺丝），喷头离平台仍有一定距离，而不能进行调平。

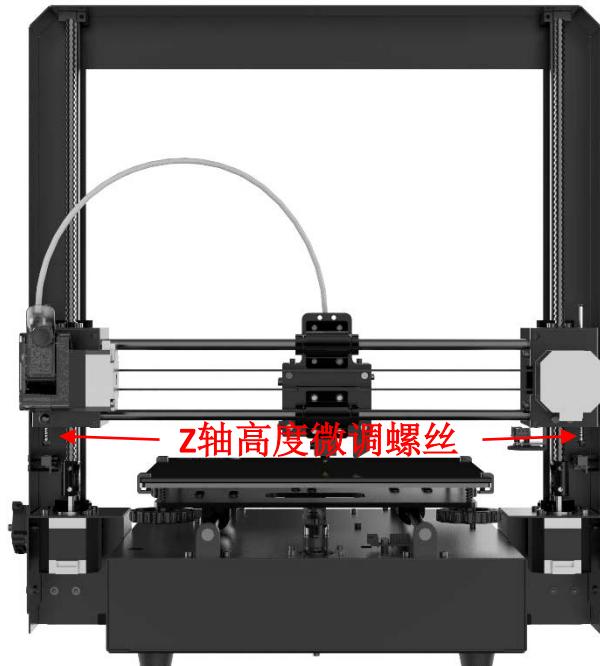
**解决方法如下：**

- (1) 从主界面点击：工具→移动轴→10 +Z，使Z轴上升10mm，然后手动调节平台底下4颗可调螺母，使得平台各处与平台支撑板之间距离约为15mm。

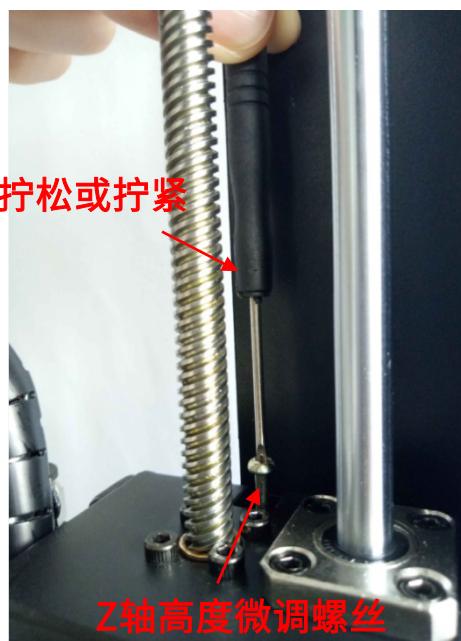


## 平台调平

(2) X轴两端分别有一颗“Z轴高度微调螺丝”，此螺丝下端在机器归零时会触碰到Z限位开关，从而“告诉”机器，此时Z轴已归零，停止移动。



(3) 因此，当喷头远低于平台，则拧紧（往下拧）“Z轴高度微调螺丝”大约2-3mm；当喷头远高于平台，则拧松（往上）“Z轴高度微调螺丝”大约2-3mm。最后点击：“设置”→“辅助调平”，重新调平。



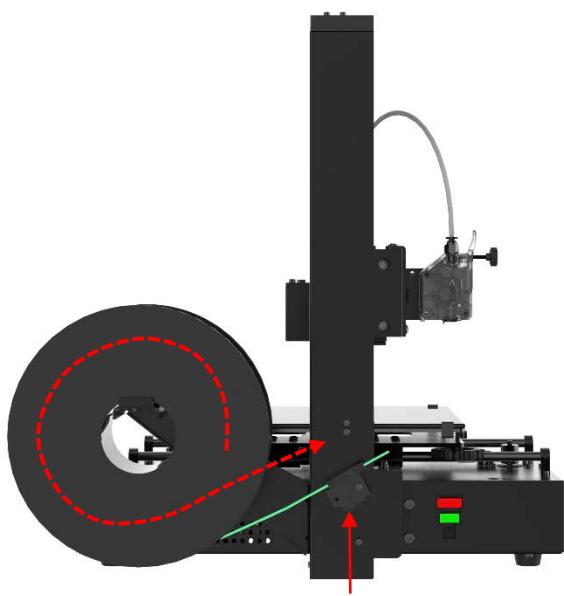
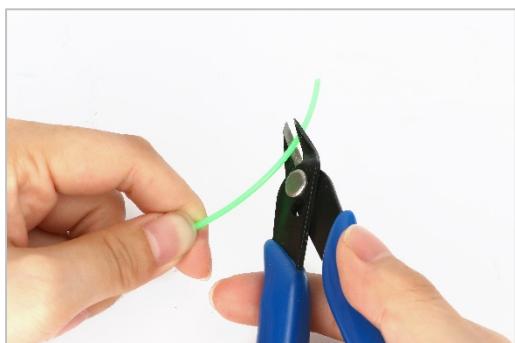
# 模型打印

## 1、进丝

(1) 返回至主界面，点击“工具”→“换丝”→“进丝”。此时将弹出如下图所示的预热界面，点击“确定”。



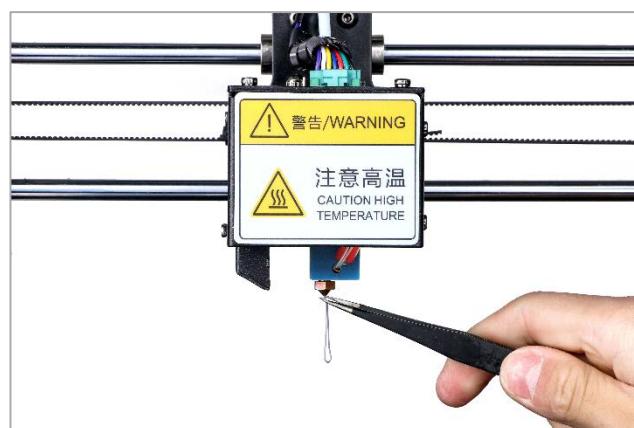
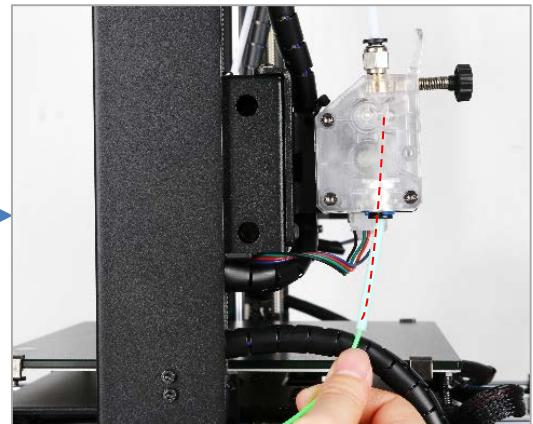
(2) 将耗材头部修剪整齐并掰直，将耗材卷放置在耗材支架上，耗材穿过断料检测模块。然后等待机器加热到目标温度。**(注意耗材出料方向)**



耗材检测开关

# 模型打印

(3) 机器加热到目标温度后，再次点击“进丝”，此时将耗材插入到挤出机齿轮滚动处，挤出机将自动送料至喷嘴挤出。此时点击屏幕上的“停止”，然后用镊子将喷嘴余料清理干净。



# 模型打印

## 2、打印测试模型，验证调平效果。

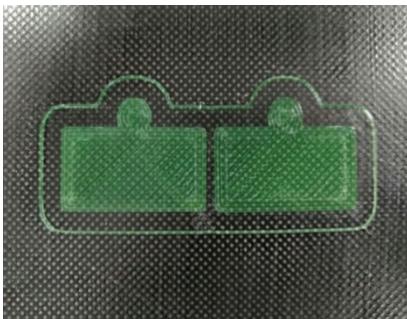
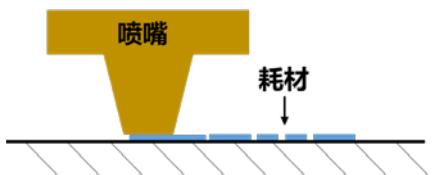
将存储卡（金属触角面）插入底座存储卡槽内。点击触屏主界面“打印”图标，选中存储卡自带猫头鹰模型文件（owl\_pair，作者：etotheipi，[www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com)），然后点击“开始打印”。



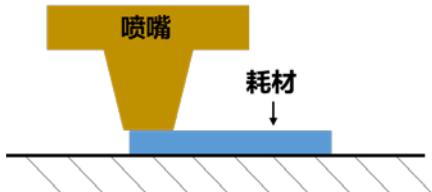
喷嘴与打印平台正确的距离，打印效果对比：



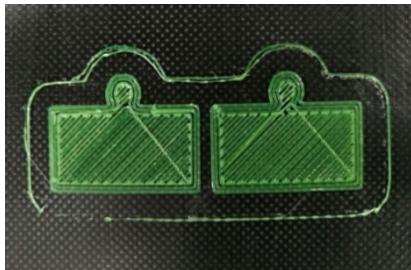
喷头距离平台过低，挤出不足，需拧紧调平螺母微调或重新调平



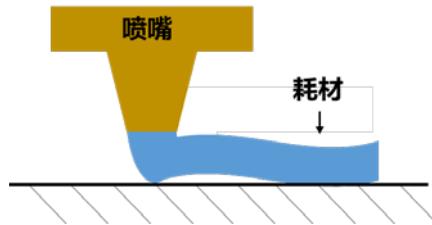
喷头距离平台适中，挤出适量，粘附均匀



# 模型打印



喷头距离平台过高，粘附不佳，  
需拧松调平螺母微调或重新调平



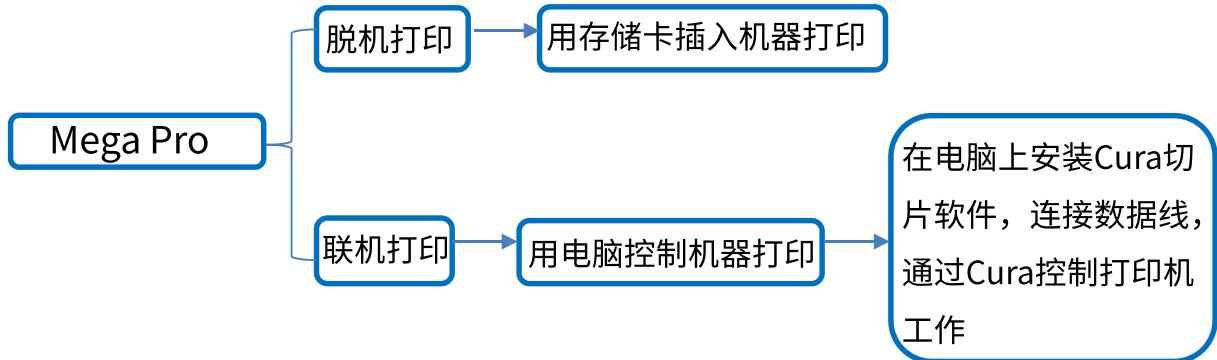
若打印效果不佳，可边打印边拧动平台下的调平螺母进行微调。若打印效果仍然不佳，请根据前文“平台调平”重新进行调平。

# 驱动软件安装

Mega Pro 3D打印机有两种工作模式：脱机打印、联机打印。

**脱机打印：**将存储卡插入底座存储卡槽内，点击主界面中的“打印”，然后选择存储卡中的文件进行打印。

**联机打印：**电脑通过数据线口连接打印机，经切片软件（如Cura）来控制打印机工作。

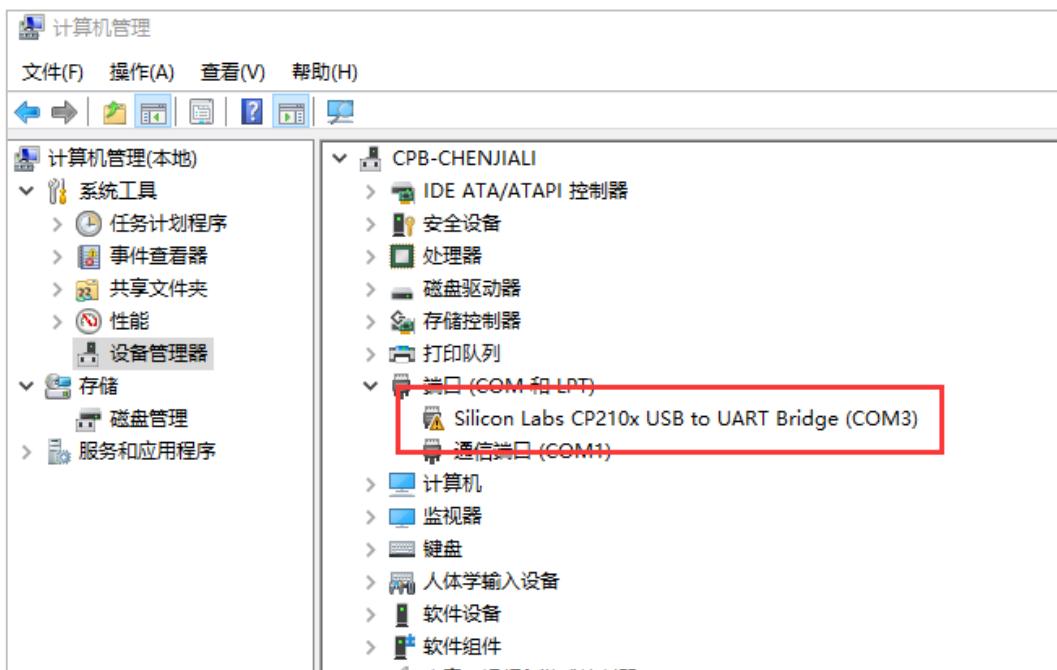


联机打印信号由电脑通过数据线传输，极易存在信号干扰等不稳定因素，因此建议客户尽量使用脱机打印。

## 驱动软件的安装

使用联机打印方式，需要先安装驱动软件。首先，打开机器电源，用数据线连接打印机和电脑。Mega Pro 的通讯芯片为CP2102，但第一次连机时不一定能自动安装CP2102驱动至电脑，所以要检查驱动是否自动安装：在电脑上右键选择“我的电脑”→单击“属性”→选择“设备管理器”，若出现如下图所示的感叹号则需要手动安装打印机驱动至电脑上。

# 驱动软件安装



CP2102驱动程序已经拷贝在存储卡中，文件路径：“资料\_中文\_MEGA PRO” → “CP2102 驱动” → “Windows”。（其中，exe应用程序文件名后缀 x64 适用于64位电脑系统，x86 适用于32位电脑系统。）用户亦可在网上自行搜索并下载CP2102驱动程序。

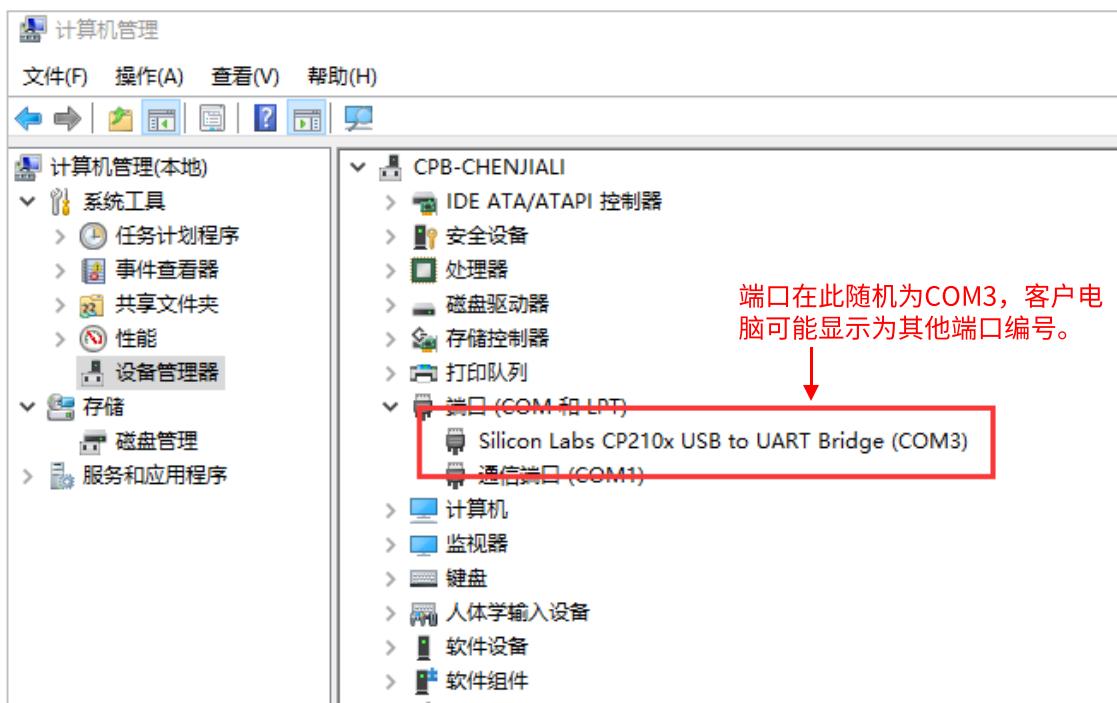
双击存储卡中的“CP210xVCPIinstaller\_x64.exe”，依次按下图操作：



# 驱动软件安装



再次右键选择“我的电脑”→单击“属性”→选择“设备管理器”查看，可发现驱动已经被识别。



# 切片软件操作介绍

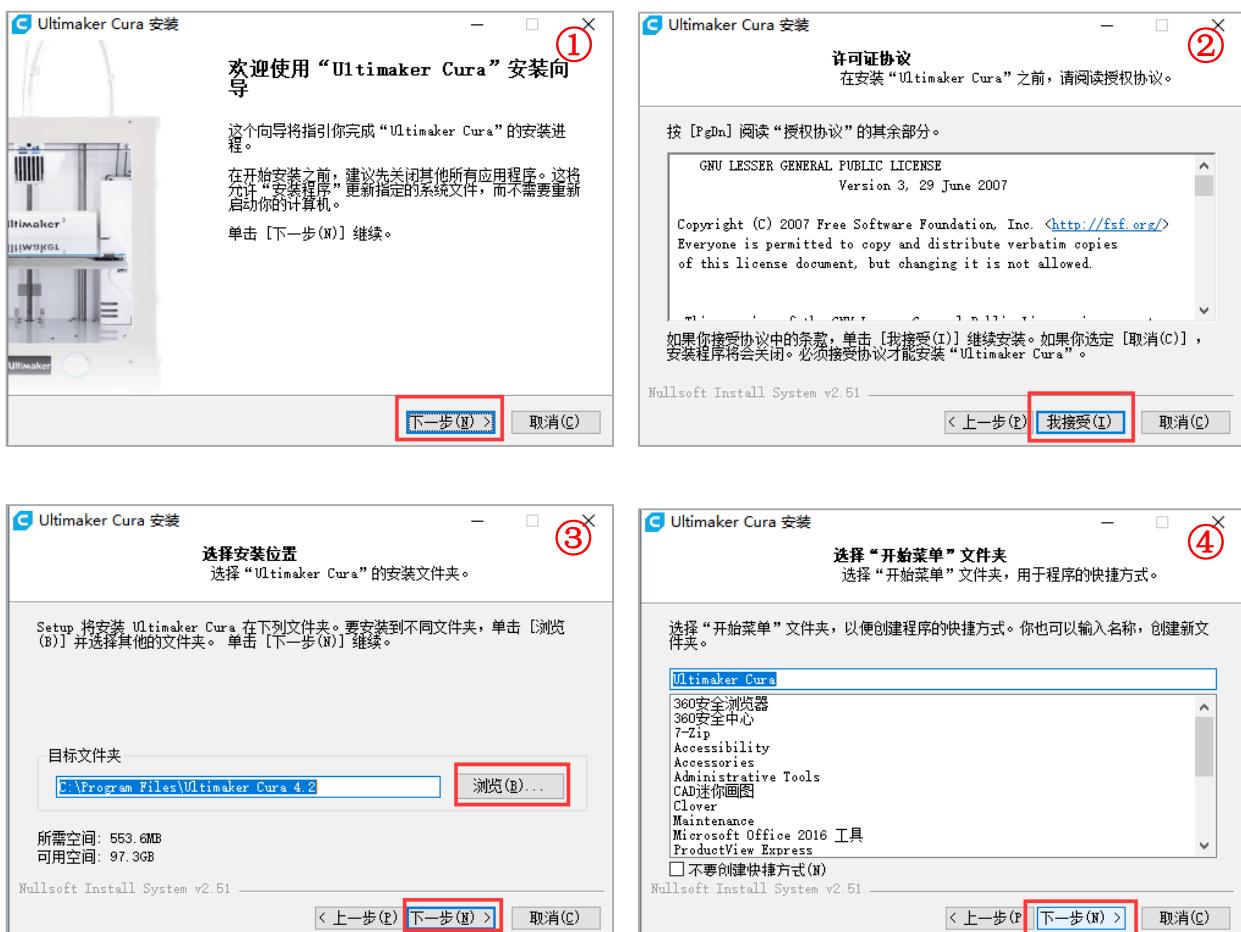
切片软件的操作介绍包括：①Cura的安装 ②机型设置 ③导入配置文件  
④Cura的使用 ⑤切片和预览 ⑥联机打印 ⑦脱机打印

## 1、Cura的安装

3D打印机通过读取Gcode文件，层叠打印出三维实物。所以，用户需将三维格式的文件（如stl格式）转换成机器可读取的Gcode文件，此过程通俗称之为“切片”，即将3维模型‘切’成很多层。能将三维格式文件转换成Gcode文件的软件，称为切片软件。

此处以“Ultimaker\_Cura-4.2.1-win64”版本为例（实际版本请以存储卡提供为准），文件路径：存储卡→“资料\_中文\_MEGA PRO”→“Cura切片软件”→“Windows”或者“Mac”。

在存储卡中找到并双击“Ultimaker\_Cura-4.2.1-win64.exe”应用程序文件，请依次按下图安装：



# 切片软件操作介绍

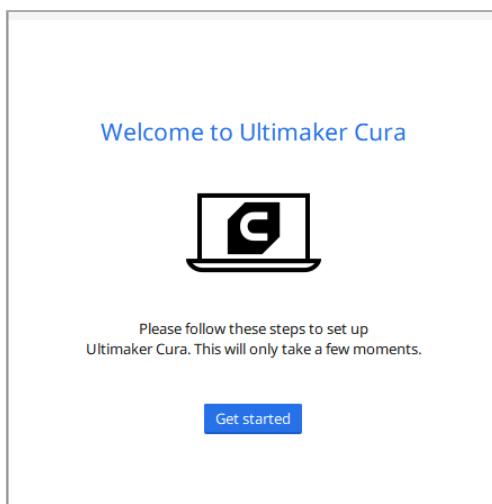


注意：联机打印需要安装驱动（如下图所示），如果不需要联机打印，可以不安装驱动。



## 2、机型设置

安装完成后，首次启动软件将显示如下欢迎界面。点击“Get started”开始机型的设置。



# 切片软件操作介绍

## ① User Agreement

### Disclaimer by Ultimaker

Please read this disclaimer carefully.

Except when otherwise stated in writing, Ultimaker provides any Ultimaker software or third party software "As is" without warranty of any kind. The entire risk as to the quality and performance of Ultimaker software is with you.

Unless required by applicable law or agreed to in writing, in no event will Ultimaker be liable to you for damages, including any general, special, incidental, or consequential damages arising out of the use or inability to use any Ultimaker software or third party software.

[Decline and close](#)

[Agree](#)

## ② What's new in Ultimaker Cura

### 4.2.0

#### Orthographic view.

When preparing prints, professional users wanted more control over the 3D view type, so this version introduces an orthographic view, which is the same view type used by most professional CAD software packages. Find the orthographic view in View > Camera view > Orthographic, and compare the dimensions of your model to your CAD design with ease.

#### Object list.

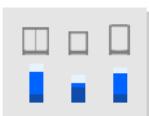
Easily identify corresponding filenames and models with this new popup list. Click a model in the viewport and its filename will highlight, or click a filename in the list and the corresponding model will highlight. The open or hidden state

[Next](#)

## ③ Help us to improve Ultimaker Cura

Ultimaker Cura collects anonymous data to improve print quality and user experience, including:

#### Machine types



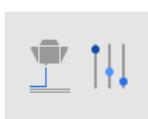
#### Material usage



#### Number of slices



#### Print settings



Data collected by Ultimaker Cura will not contain any personal information. [More information](#)

[Next](#)

## ④ Add a printer

#### Add a networked printer

There is no printer found over your network.

[Refresh](#)

[Add printer by IP](#)

[Troubleshooting](#)

#### Add a non-networked printer

[Next](#)

## ⑤ Add a printer

#### Add a networked printer

#### Add a non-networked printer

##### Anycubic

- Anycubic 4Max
- Anycubic Chiron
- Anycubic i3 Mega

##### Ateam Ventures Co. Ltd.

##### BEEVERYCREATIVE

##### BFB

##### BIBO

##### BQ

##### Builder

##### Cocoon Create

Printer name

[Next](#)

## ⑥ Ultimaker Cloud



The next generation 3D printing workflow

- Send print jobs to Ultimaker printers outside your local network
- Store your Ultimaker Cura settings in the cloud for use anywhere
- Get exclusive access to print profiles from leading brands

[Create an account](#)

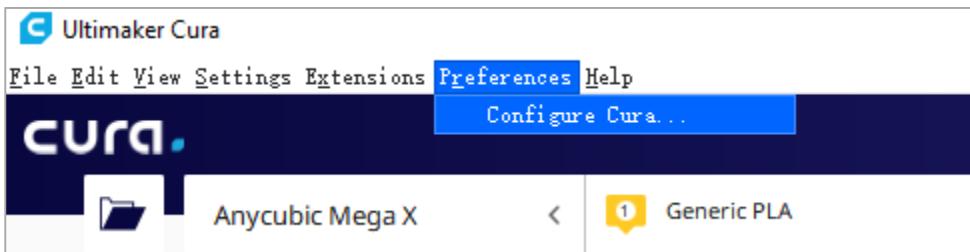
[Sign in](#)

[Finish](#)

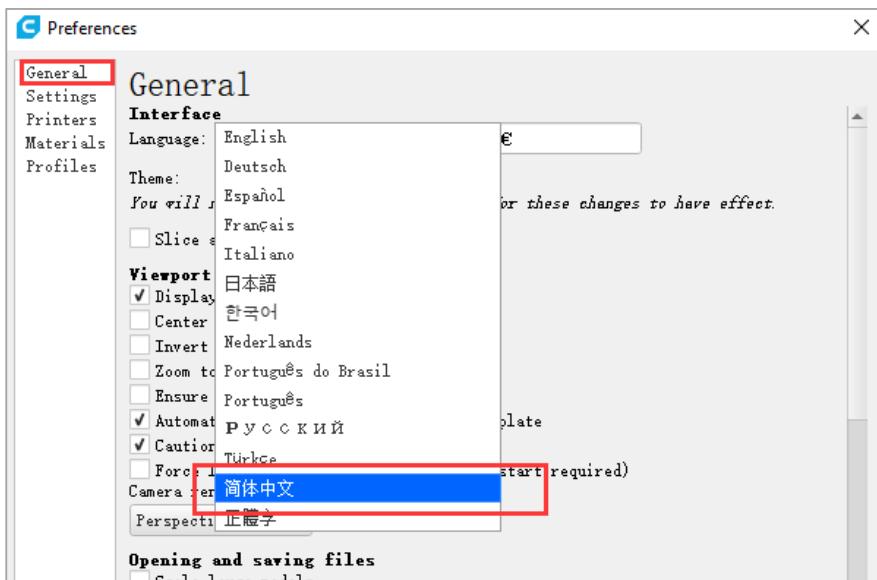
# 切片软件操作介绍

以上根据向导选择了“Anycubic i3 Mega”机型，下面将在该机型的基础上设置Mega Pro的机型参数。

(1) 点击“Preferences”菜单的“Configure Cura...”菜单项，打开“Preferences”对话框。



(2) 在“General”页面，选择“简体中文”切换语言，点击“Close”按钮关闭对话框，然后重启软件。

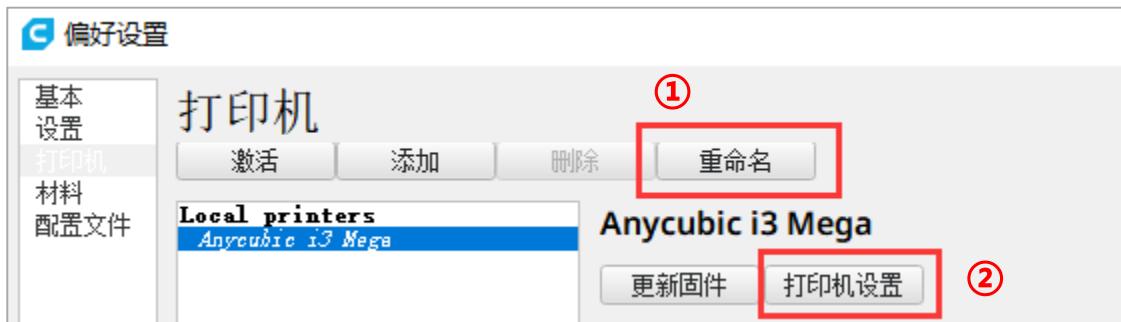


(3) 软件重启后，如下图，点击“管理打印机”按钮。



# 切片软件操作介绍

(4) 点击“重命名”，将机型名称修改为“Anycubic Mega Pro”，修改后点击“打印机设置”。



(5) 打开“打印机设置”页面，修改“XYZ”参数分别为210、210、205，如下图。

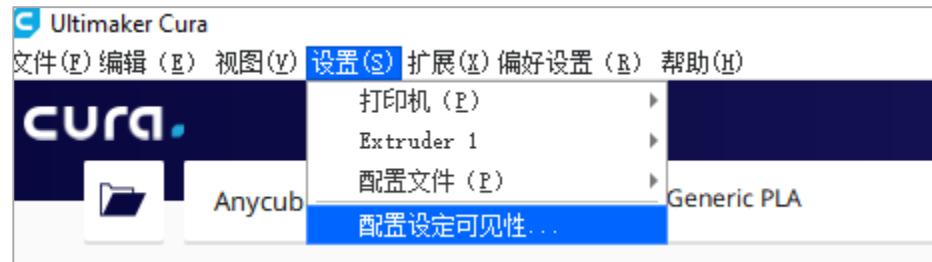


## 3、导入配置文件

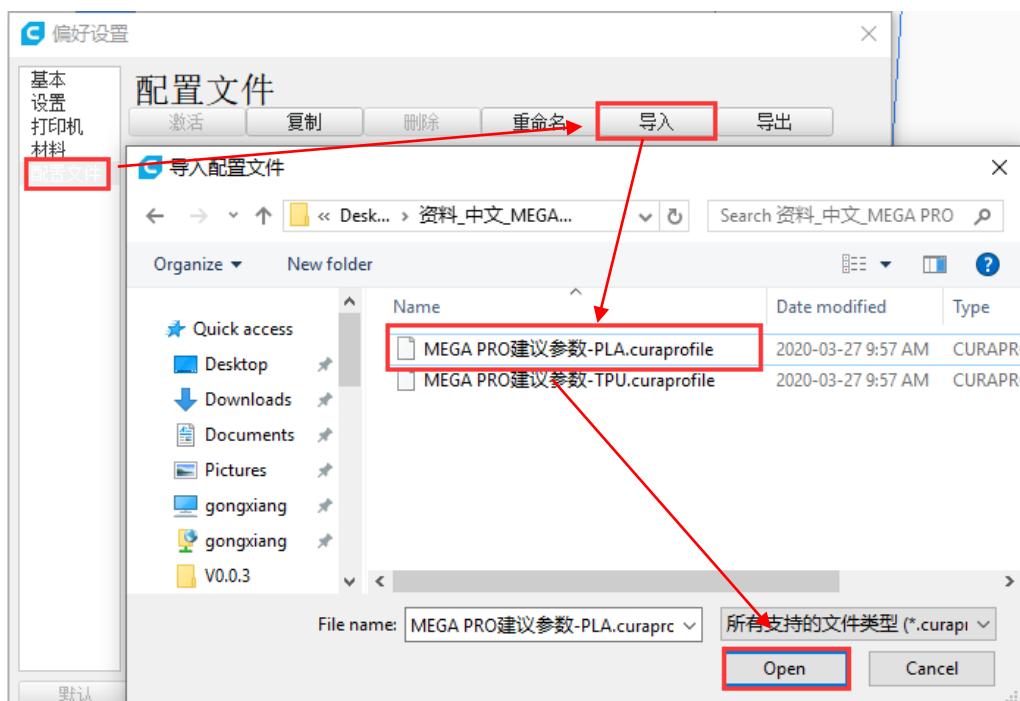
经过不断的测试，我们给用户提供了Mega Pro用不同耗材（PLA和TPU）打印模型的建议参数，用户可直接将存储卡中的参数文件导入软件中。

(1) 依次点击“设置”菜单下的“配置设定可见性...”菜单项，打开“偏好设置”对话框。在“设置”项下勾选“Check all”使所有参数设置项可见。

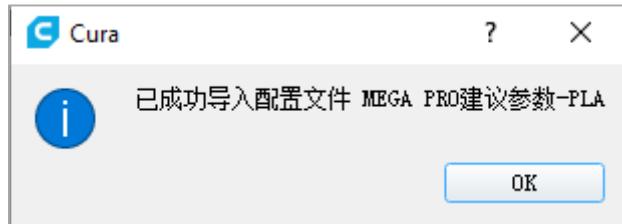
# 切片软件操作介绍



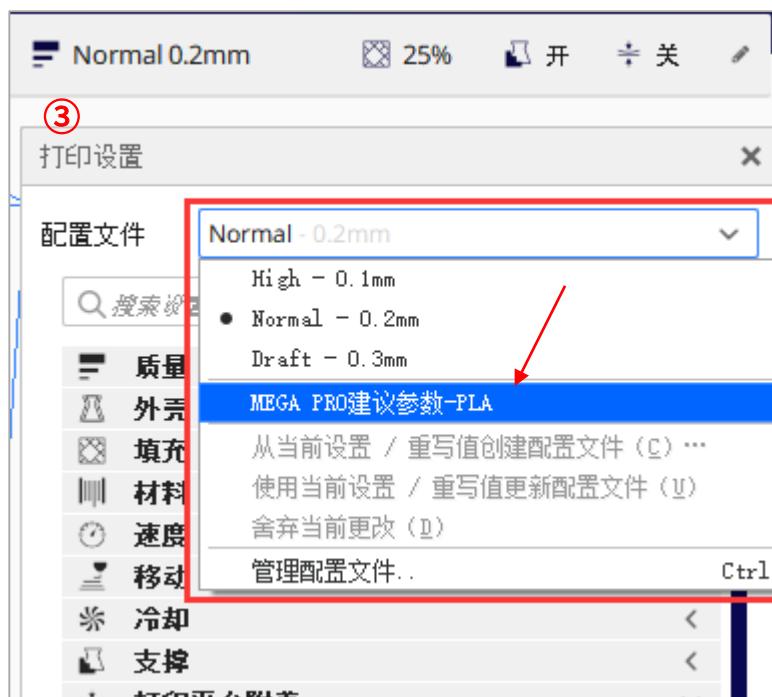
(2) 点击“偏好设置”对话框左侧的“配置文件”，然后点击“导入”按钮，在“导入配置文件”对话框，选择“MEGA-PRO 建议参数-PLA.Curaprofile”文件（文件路径：存储卡→“资料\_中文\_MEGA PRO”），点击“打开”。导入成功后，会弹出如下图成功提示。以同样的方法导入“MEGA-PRO 建议参数-TPU.curaprofile”文件。



# 切片软件操作介绍



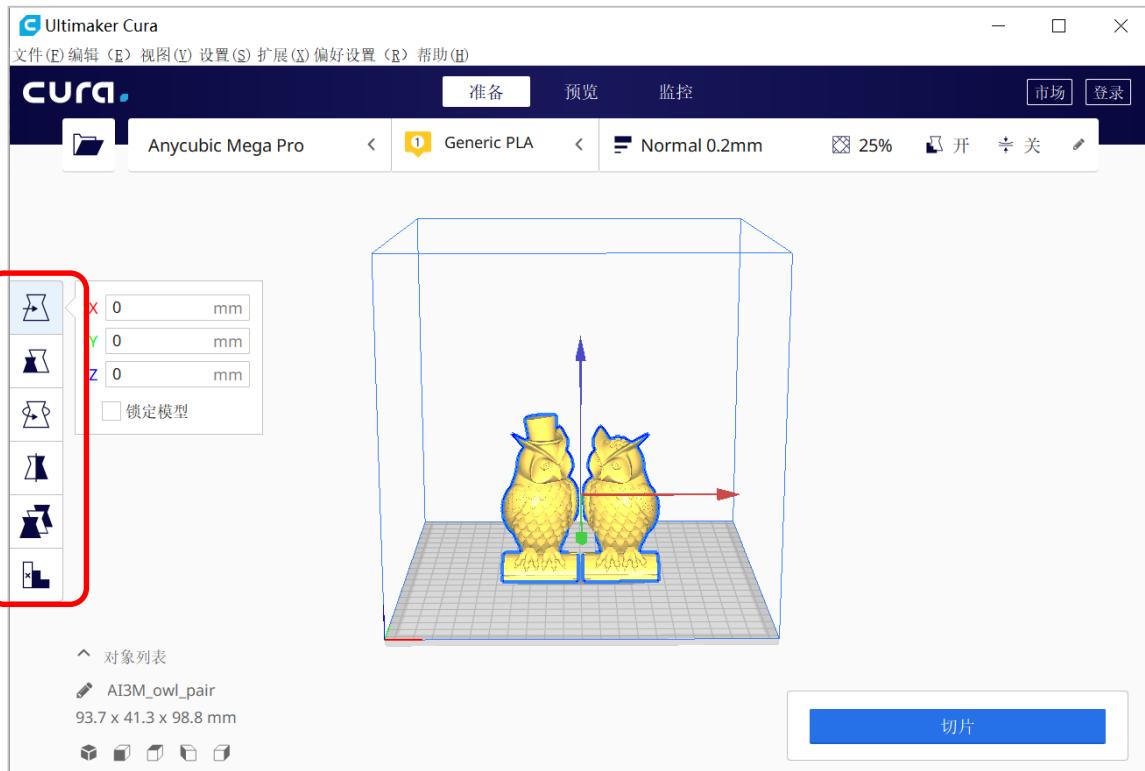
(3) 在“打印设置” - “配置文件”中选择刚导入的配置文件。



# 切片软件操作介绍

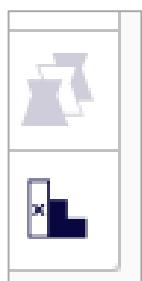
## 4、Cura的使用

用户可在Cura软件界面点击左上角“文件”→“打开文件”导入自己的三维格式模型（还可在ANYCUBIC官网<http://www.anycubic.com/>或<https://www.thingiverse.com/>下载）。左键点击模型激活界面左边的操作图标，用户可对模型进行“移动”“缩放”“旋转”等操作（下图红框内）。



其他操作说明：

- ① 鼠标左键点击模型不放，拖拽鼠标可以移动模型在平台上的摆放位置。
- ② 滚动鼠标中间滚轮可以缩放视角。
- ③ 按住鼠标右键移动鼠标，可以转换视角。

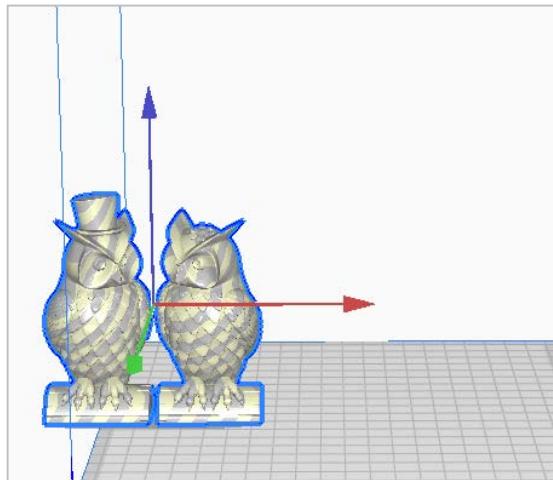


单一模型设置：当打开多个模型时，可以为指定的模型配置单独的切片配置。

支撑屏蔽设置：可以在模型上设置屏蔽区域，使设置的区域不生成支撑。

# 切片软件操作介绍

注意：移动模型时，模型不能超出打印范围。右图中，模型呈灰色表明模型超出了打印范围。



导入模型后，用户可对打印参数进行自定义配置，但我们仍然建议用户使用存储卡中提供的配置文件（注：PLA耗材用“MEGA-PRO 建议参数-PLA.curaprofile”配置文件，TPU耗材用“MEGA-PRO 建议参数-TPU.curaprofile”配置文件）。

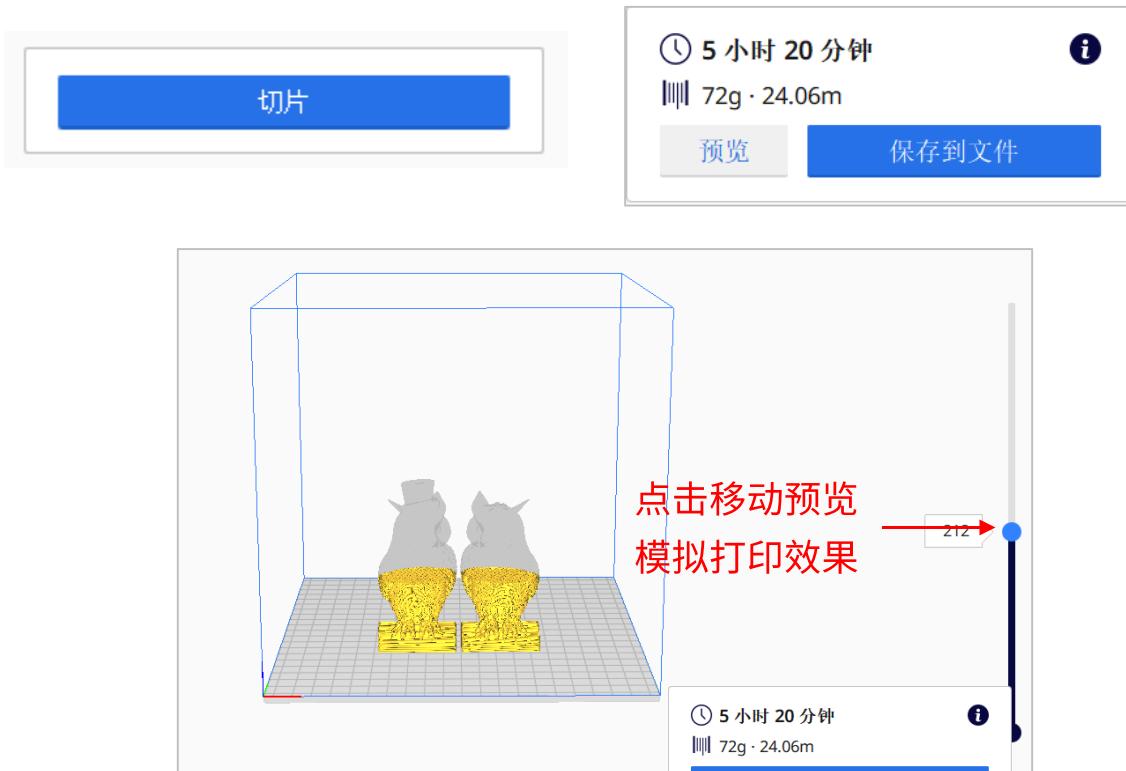


注意：打印最大模型  
(210\*210\*205)时，“打  
印平台附着类型”参数不  
能加裙边（Skirt），否则  
会超出机器的打印范围。

# 切片软件操作介绍

## 5、切片和预览

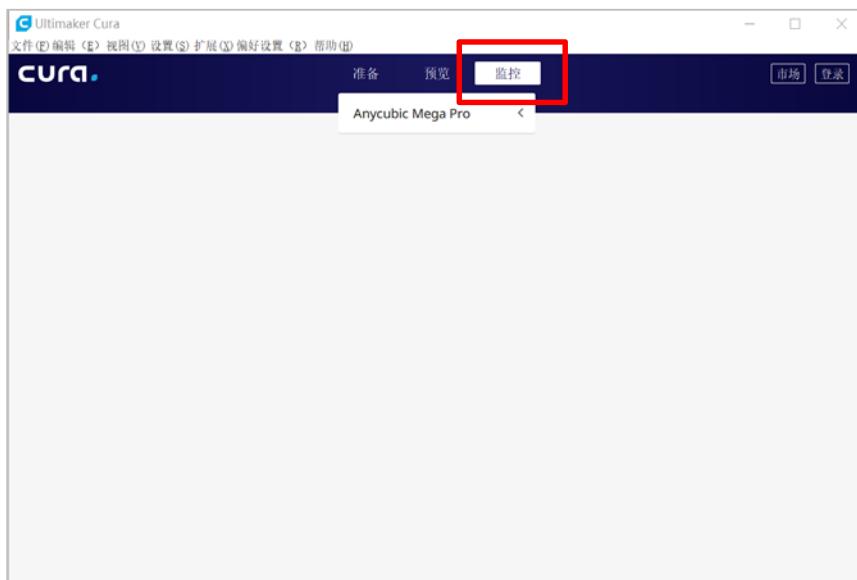
打印参数设置完后，点击软件右下角的“切片”按钮，等待切片完成后，点击“预览”按钮，在预览视图预览模拟的打印效果。



## 6、联机打印

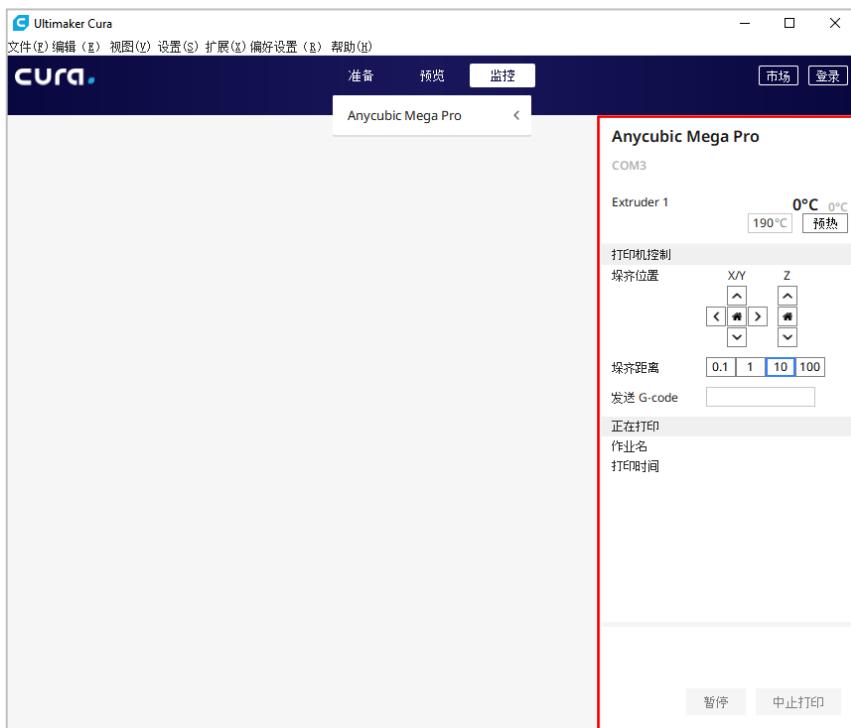
参数设置完毕后，可通过Cura进行联机打印。

点击主界面“监控”按钮，如果未能正确连接打印机，界面将显示空白。



# 切片软件操作介绍

连接数据线后，程序会自动连接设备。等待十几秒后，界面右侧会显示操作面板。正常情况下，可以通过该操作面板对设备进行控制了。（在打印过程中，不要拔插数据线，否则会中断打印。）



打印过程如遇异常情况（异响），可直接关闭机器电源，查阅“常见问题指南”，或联系客服。

## 7、脱机打印

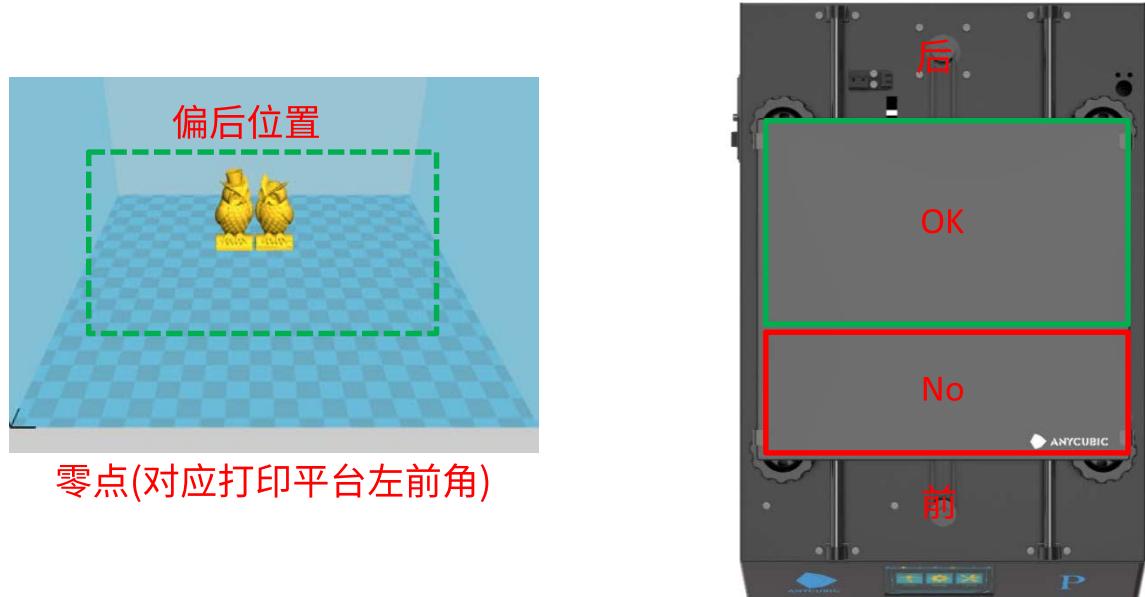
在切片之后，点击Cura软件右下角的“保存到文件”将模型GCode文件保存拷贝至存储卡中（如下图），然后可利用存储卡进行脱机打印。

**注意：GCode文件名需为英文字母、空格、下划线，及其组合。为了让机器更好地识别存储卡中的GCode文件，请用户将存储卡中的所有文件备份到电脑上，并保持存储卡只存放GCode文件，且深度只支持到一个文件夹。**

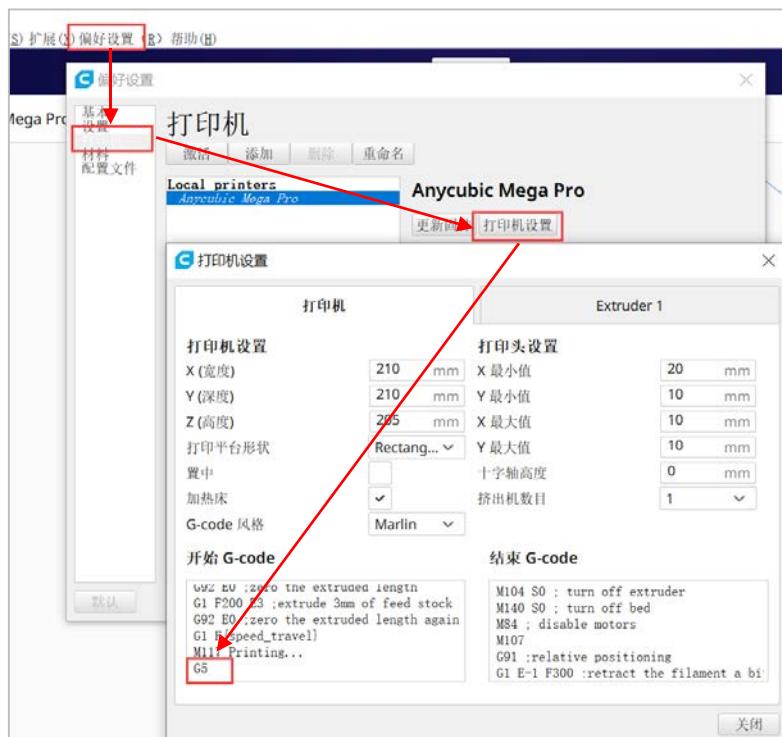


# 断电续打说明

1、在切片软件Cura中放置模型时，尽量将模型放置在偏后位置（绿色虚线框），因断电续打前，机器归零所有的轴时可能刮碰到模型。



2、在Cura里保存GCode文件前（Save GCode），需手动在“开始 G-code”的末尾处加入一行G5。最后正常保存GCode至储存卡，利用存储卡进行脱机打印。



# 断电续打说明

## 注意：

- ① 断电续打仅针对脱机打印有效；
- ② 只需首次使用时添加G5代码，后期任何模型都会自动添加G5，不需再次手动输入添加。

3、将上述GCode保存至存储卡后，进行脱机打印。如遇意外断电，则可在电源恢复后，点击主界面中的“打印”，然后选中未打印完的模型文件，点击“断电续打”，温度到达目标温度后，机器自动归零（此时耗材会预挤出，用镊子及时处理喷嘴余料），即可从断电处重新开始打印。



## 注意：

- ① 为使断电续打后模型表面更好，可在喷嘴将要接近模型时，立即用镊子处理掉喷嘴处溢出的余料。
- ② 断电后可以将喷嘴从模型上挪开，但请不要改变模型的位置及平台平衡。
- ③ 本功能在Cura切片软件上拓展开发，其他切片软件不能确保正常使用。
- ④ 因打印材料、温度、挤出结构等因素影响，该功能暂不能做到模型完全无缝对接（特别当模型较小时）。

# 指定高度暂停

指定高度暂停可实现模型在打印过程中根据预设好的高度自动暂停，用户可在打印暂停后更换不同颜色的耗材，使模型呈现多色。此功能需在打印之前设置。

1、点击主界面的“设置”→“指定高度暂停”。



2、高度设置。



规则：

- ① 必须按照“高度1”→“高度2”→...“高度6”进行升序设置，后面不需要的暂停高度默认设为零。
- ② “高度1”必须在0.5mm以上，后面的高度必须比前面的高度大0.5mm以上。
- ③ 因为打印机的高度限制在205mm，所以最大暂停高度不能大于205mm。

3、点击“确定”设置成功。（设置后的参数对后期打印的模型一直有效，直到重启机器或重置参数。）

# 指定高度暂停

指定高度暂停在打印中的注意事项：

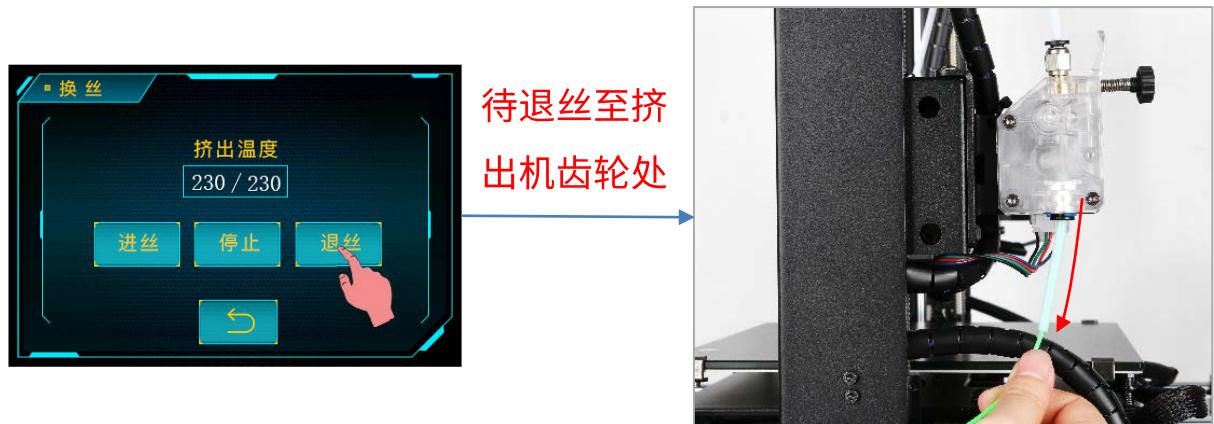
- ① 在打完指定高度后，Z轴会自动抬起，此时模型上会出现部分拉丝。把多余的丝用斜口钳剪掉，避免继续打印时出现模型错位或断层等不良现象。
- ② 换不同颜色的耗材时，让新耗材在喷嘴处充分熔化，将上一个耗材完全挤出，并用纸接住余料，避免余料直接流到模型上。
- ③ 将喷嘴清理干净后，点击“继续打印”。

# 更换耗材

1、将喷嘴处的余料清理干净，然后点击“工具”→“换丝”→“退丝”，此时将弹出如下图所示的预热界面，点击“确定”。



2、机器加热到目标温度后，再次点击“退丝”，此时挤出机将自动退料。待耗材退至挤出机齿轮处，手动将耗材拉出即可。



3、进新耗材丝：请参考第22页“[进丝](#)”操作描述。

# 常见问题指南

## 1、X/Y/Z轴的某电机异响、抖动

- ① 对应轴限位开关不能被正常触发，请检查对应轴的运动是否有干涉，特别是归零时。
- ② 电机接线松动，请重新检查接线。
- ③ 驱动电流过大/小，需拆开底座调整驱动电流。
- ④ 电机损坏。

## 2、不识别储存卡

- ① 确保储存卡能被正常读取。
- ② 文件异常，参考第37页“脱机打印”的保存GCode文件。
- ③ 屏幕故障，请重启机器。

## 3、喷头挤出异常

- ① 耗材打结；铁氟龙送料管挤压变形。
- ② 打印温度过低，请适当升高打印温度（但PLA最高不超过230 °C）。
- ③ 喷嘴处堵料，尝试更换喷嘴，或使用备用打印头。
- ④ 打印头散热不够，请确保打印头散热风扇是否工作正常。
- ⑤ 长时间高于机器最大速度打印，请降低速度。

## 4、打印头漏料

- ① 喷嘴/加热块/喉管没有拧紧，请检查并拧紧/更换备用打印头/联系客服。

# 常见问题指南

## 5、打印头不出料或出丝不均匀，送料电机打滑发出异响

- ① 堵料，请参照第3项进行处理。
- ② 加热温度不够，PLA材料一般设置为190-210 °C，ABS材料为230-240 °C
- ③ 检查挤出机是否正常，挤出轮给耗材的摩擦力是否足够，可尝试调紧或清理挤出轮。
- ④ 耗材打结或耗材料架离挤出机过远。
- ⑤ 铁氟龙管顶到龙门框架或因其他原因变形，确保打印过程中耗材顺畅穿过铁氟龙管。

## 6、模型错位

- ① 移动速度或打印速度过快，尝试降低速度。
- ② X/Y轴皮带过松、同步轮没有固定紧。
- ③ 模型有翘边，请参考下面第7条。
- ④ 驱动电流过小（排除前三项后请联系客服）。

## 7、模型首层不粘平台。

- ① 喷嘴离平台距离太远，请尝试重新调平；同时在Cura中设置“初始层厚”为0，并配合设置“初始层线宽”（例如设置为150）来提高首层附着力。
- ② 打印速度过快，尝试降低“底层速度”为20。
- ③ 平台未作处理，如未贴美纹纸、涂固体胶等。

## 8、触屏无响应

- ① 请检查屏幕上面的软排线是否松动（需拆开底座）。
- ② 屏幕边缘有异物按压，导致点击屏幕其他位置无反应（需拆开底壳，重新安装彩屏上的铁边框）。
- ③ 屏幕因运输造成破裂（请联系客服）。

## 9、T0传感器异常 报警

- ① 请参考第12页接线，是否端子接反，或有连接线在插入时被顶出了端子。
- ② 请检查打印头处的接线是否松动。

## 10、打印头工作时移动路径异常

- ① Cura中机型选择错误请参考31页的机型设置。
- ② Cura中开启了插件，关闭/删除Cura中打开的所有插件。

## 11、打印过程异常终止

- ① 联机打印，建议通过储存卡来打印。
- ② 储存卡中GCode文件异常。
- ③ Cura切片时开启了插件，应该关闭Cura中打开的所有插件。
- ④ 储存卡质量不稳定，可尝试更换另一品牌存储卡。
- ⑤ 供电电压不稳定，请电压稳定时再打印。



再次感谢您选用**ANYCUBIC**产品！我们为产品（及配件）提供最高1年质保期。如遇任何问题，请登录**ANYCUBIC**官方网站（[www.anycubic.cn](http://www.anycubic.cn)）提交售后申请，将有专业的售后技术团队倾力为您服务。