

◎ 使用指南

MEGA

感谢您选择ANYCUBIC产品！



请仔细阅读使用指南后再操作机器。



请登录ANYCUBIC官网 <http://cn.anycubic.com> 获取更多产品资讯（包括机器/软件升级信息，多种语言版本说明书）。

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，可到ANYCUBIC官网填写售后单，我们将全力解决问题。

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官网



微信公众号



品牌官方微博



ANYCUBIC 团队

# 安全须知

 **ANYCUBIC** 3D打印机在工作状态下，会产生高温。严禁用手触碰工作部件或直接接触挤出料。打印完成后工作部件仍可能处于高温状态，请耐心等待工作部件和打印模型冷却，再从打印平台上取下模型。

 **ANYCUBIC** 3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。

 请于宽敞、通风良好环境下使用**ANYCUBIC** 3D打印机。

 **ANYCUBIC** 3D打印机的使用环境温度建议为 8°C-40°C，湿度为 20%-50%，在此范围之外使用，可能带来不良的打印效果。

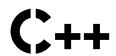
 从打印平台取下模型时，注意不要将锐利物品划向手指。

 请注意对**ANYCUBIC** 3D打印机进行防雨、防潮保护。

 组装**ANYCUBIC** 3D打印机或者打磨模型，建议戴上护目镜。

 无人看管情况下，不建议运行**ANYCUBIC** 3D打印机。

 如遇紧急情况，请直接关闭**ANYCUBIC** 3D打印机的电源。

 出厂时固件已调试好并上传至主板，使用机器时不需重新上传固件；上传不正确的固件很可能使机器损坏或功能丢失。如非必要，不建议自行升级固件。



# 目录

一、配货清单	2
二、机器总览	3
三、装配说明	6
四、调平说明	9
五、软件安装说明	15
5.1 驱动软件的安装	15
5.2 切片软件Cura	17
六、首次打印说明	24
七、手动更换耗材说明	26
八、断电续打说明	27
九、常见问题汇总	29

# 机器参数

## 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
耗材:	PLA, ABS, HIPS, 木质耗材等

## 温度参数

环境温度:	8°C - 40°C
喷嘴温度:	最高260°C
热床温度:	最高110°C

## 软件参数

切片软件:	Cura
输入格式:	.STL, .OBJ, .DAE, .AMF
输出格式:	GCode
连接方式:	SD卡, USB线(适用于熟练使用者)

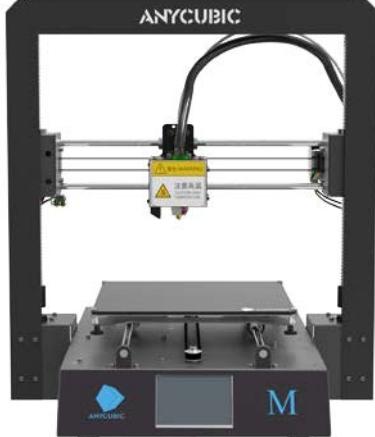
## 电源参数

电源输入:	110V/220V AC, 50/60Hz
-------	-----------------------

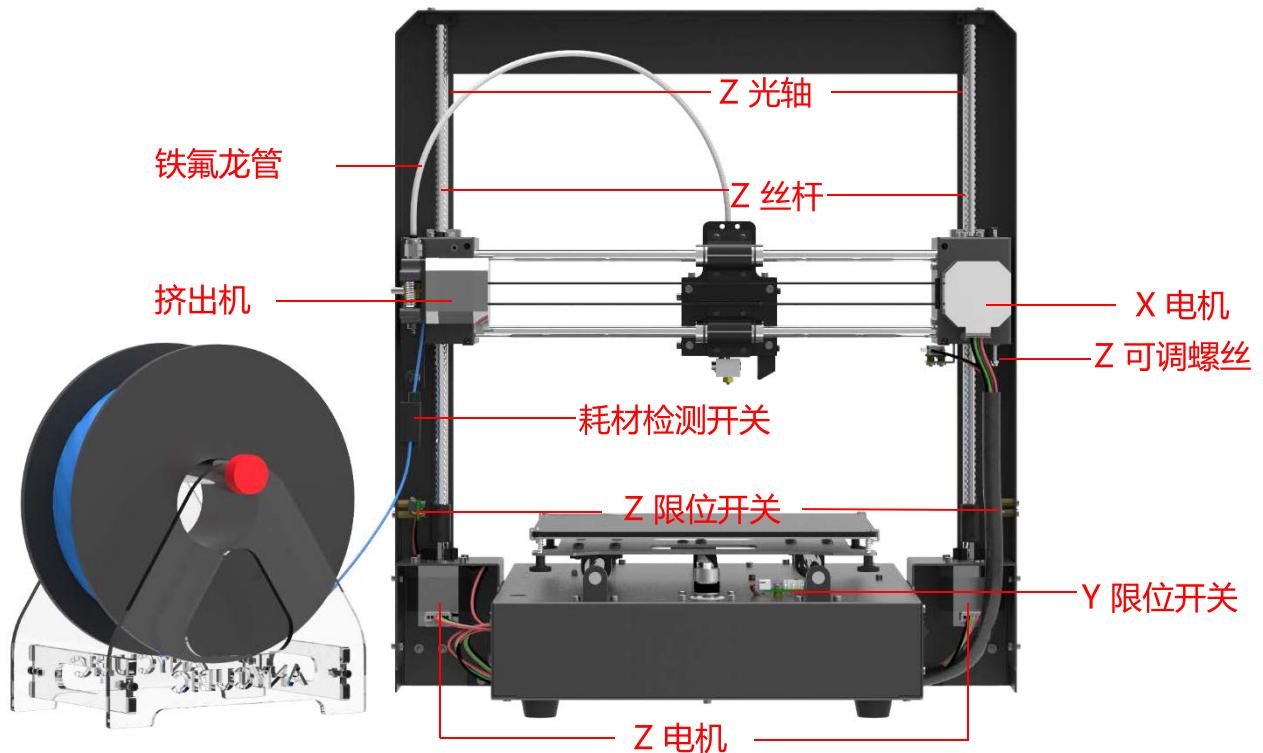
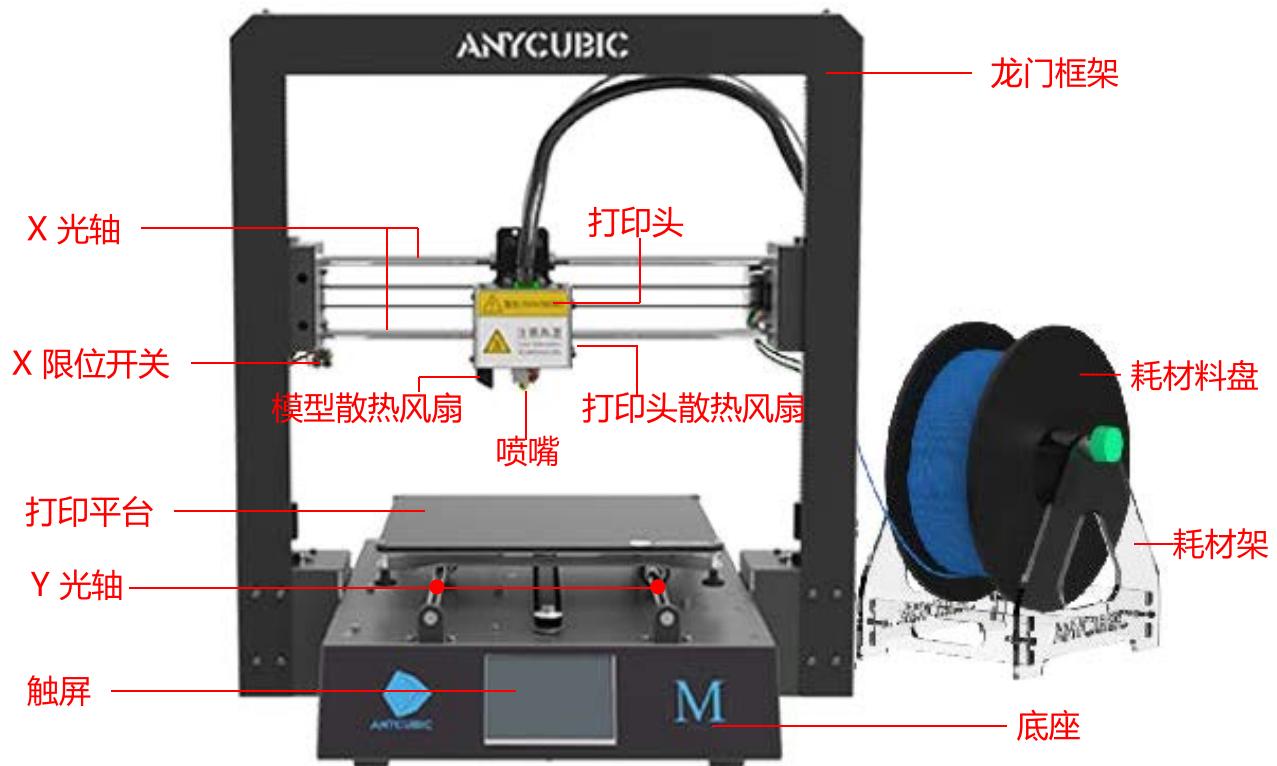
## 物理参数

机器尺寸:	405mm×410mm×453mm
机器重量:	~11kg

# 一、配货清单

	 工具套件	 螺丝 (M5*8)
<b>ANYCUBIC MEGA</b>	USB 数据线	电源线
	 铲子	 斜口钳
耗材架		
	 SD 卡 / 读卡器	 耗材(颜色随机)
售后卡		

## 二、机器总览



# 菜单功能说明

## 主菜单



### 打印



### 设置



### 工具



### 更多



## 主界面

**打 印:** 点击进入打印界面

**设 置:** 点击点入设置界面

**工 具:** 点击进入工具界面

**其 他:** ①挤出机当前温度及目标温度 ②热床当前温度及目标温度 ③机器状态

## 打印界面

**开始打印:** 读取SD卡文件开始打印

**断电续打:** 意外断电后点击上一个模型进行断点续打(只针对脱机打印有效)

**上/下翻页:** 文件列表向上/下翻页

**刷 新:** 刷新文件列表

**文件列表:** 显示从SD卡读到的文件名

**返 回:** 返回主页面

## 设置界面

中/EN: 中英文语言切换 (默认英文)

温度: 【二级菜单为: ①挤出温度设置(170-260°C); ②热床温度设置(0-110°C)】

关闭电机: 关闭电机, 解锁使能状态 (非打印状态有效)

状态显示: 【二级菜单为: ①暂停打印: 暂停当前打印任务(只针对脱机打印有效); ②停止打印: 停止当前打印任务(只针对脱机打印有效); ③返回: 返回到设置菜单。其他: ①显示当前XYZ坐标位置; ②显示打印进度:(只针对SD卡打印有效), 显示当前打印进度和百分比; ③显示打印时间:显示已打印时间; ④显示打印文件名:(只针对SD卡打印有效); ⑤显示当前热床温度、挤出温度、风扇速度、打印速度】

速度: 【二级菜单为: 风扇速度 (0-100); 打印速度 (50-999)】

返回: 返回主界面

## 工具界面

归零: 【二级菜单为: ①X轴归零; ②Y轴归零; ③Z轴归零; ④全部归零】 (非打印状态有效)

移动轴: 【二级菜单为: ①移动x轴±0.1/1/10mm; ②移动y轴±0.1/1/10mm; ③移动z轴±0.1/1/10mm; ④移动速度设定】 (非打印状态有效)

预热: 【二级菜单为: ①预热PLA ②预热ABS】 (非打印状态有效)

降温: 关闭挤出机、热床的加热输出(非打印状态有效)

换丝: 【二级菜单为: ①进丝, 自动加热到200°C并等待进丝 ②退丝, 自动加热到200°C并等待退丝; ③停止, 停止换丝或退丝】 (非打印状态有效)

主板复位: 给主板复位信号, 主板将重启

更多: 【二级菜单为: 下一页工具菜单】

触摸校准: 校准触摸屏 (按提示点击屏幕各点)

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

返 回: 返回主界面

### 三、装配说明

第一步：打开包装，取出机器及其它配件。

第二步：如图1（①→②→③）所示，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（图③红框所示位置）。按对角线顺序安装螺丝，先勿拧紧，待8颗螺丝全部安装后再统一拧紧。（机器丝杆和光杆上涂有润滑脂，建议用户戴上橡胶手套进行操作）

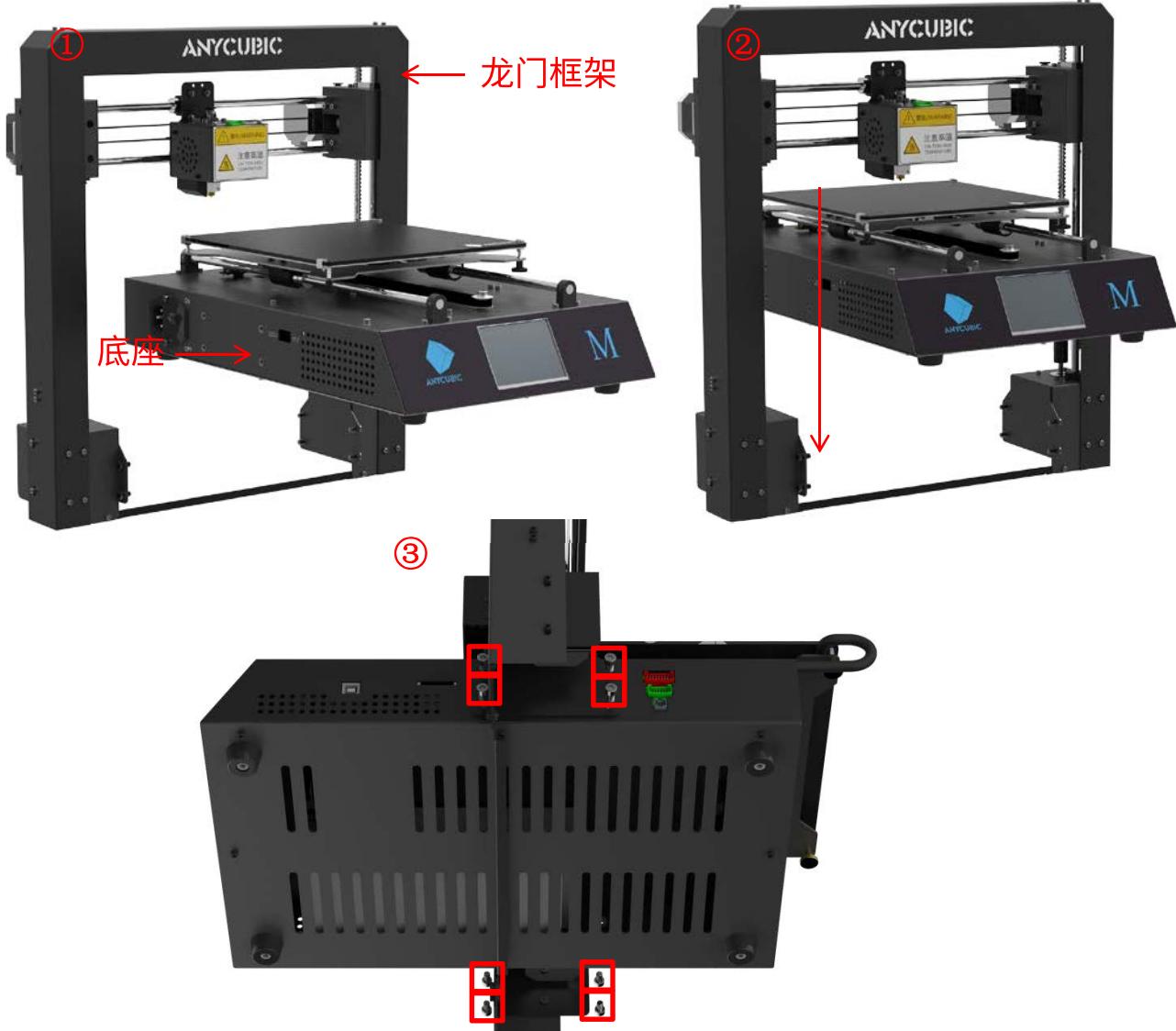


图1

### 第三步：

(1) 如图2，在底座左侧，确认电压的输入模式（出厂默认家用220V，国内用户无需改动）。如需改变电压输入模式（如美国为110V），则可用螺丝刀等工具将内部开关拨动至110V位置。

(2) 如图3，底座右侧有红绿黑3个端口，将对应的三个接线端子按相同颜色连接，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。



图2

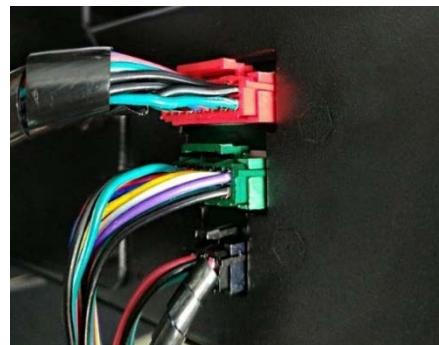


图3

(3) 如图4，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。只有当更换打印头时，才需剪断扎带，以便下压快接头塑料圆环，拔出铁氟龙管。

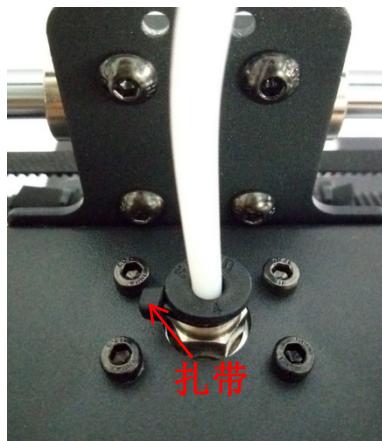


图4

#### 第四步：耗材架和耗材的安装

(1) 图5，将耗材架装好，红框为需要安装螺丝螺母的位置。（耗材架颜色请以实物为准）

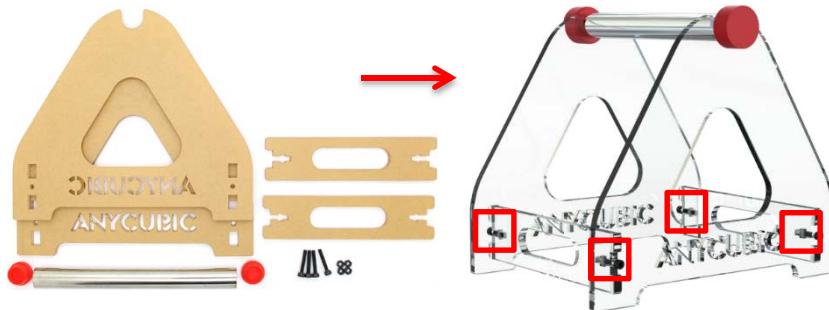


图5

(2) 如图(6)，将耗材盘安装在耗材架上，耗材经由耗材盘下侧导出，用斜口钳剪去耗材末端弯曲部分，按箭头指示方向，将耗材穿过耗材检测开关、挤出机、铁氟龙送料管，但是暂时不穿入最末端打印头中，需预热后才进行此操作。

◆ 耗材检测开关磁吸在托架上，托架已预先安装于挤出机下方，将其旋转取出。

◆ 确保耗材丝未在耗材盘和检测开关处打结、干涉，否则影响后期打印进丝。

◆ 穿耗材时，耗材可能因弯曲而在挤出机-快接头处略有卡顿，请旋转耗材方向耐心尝试

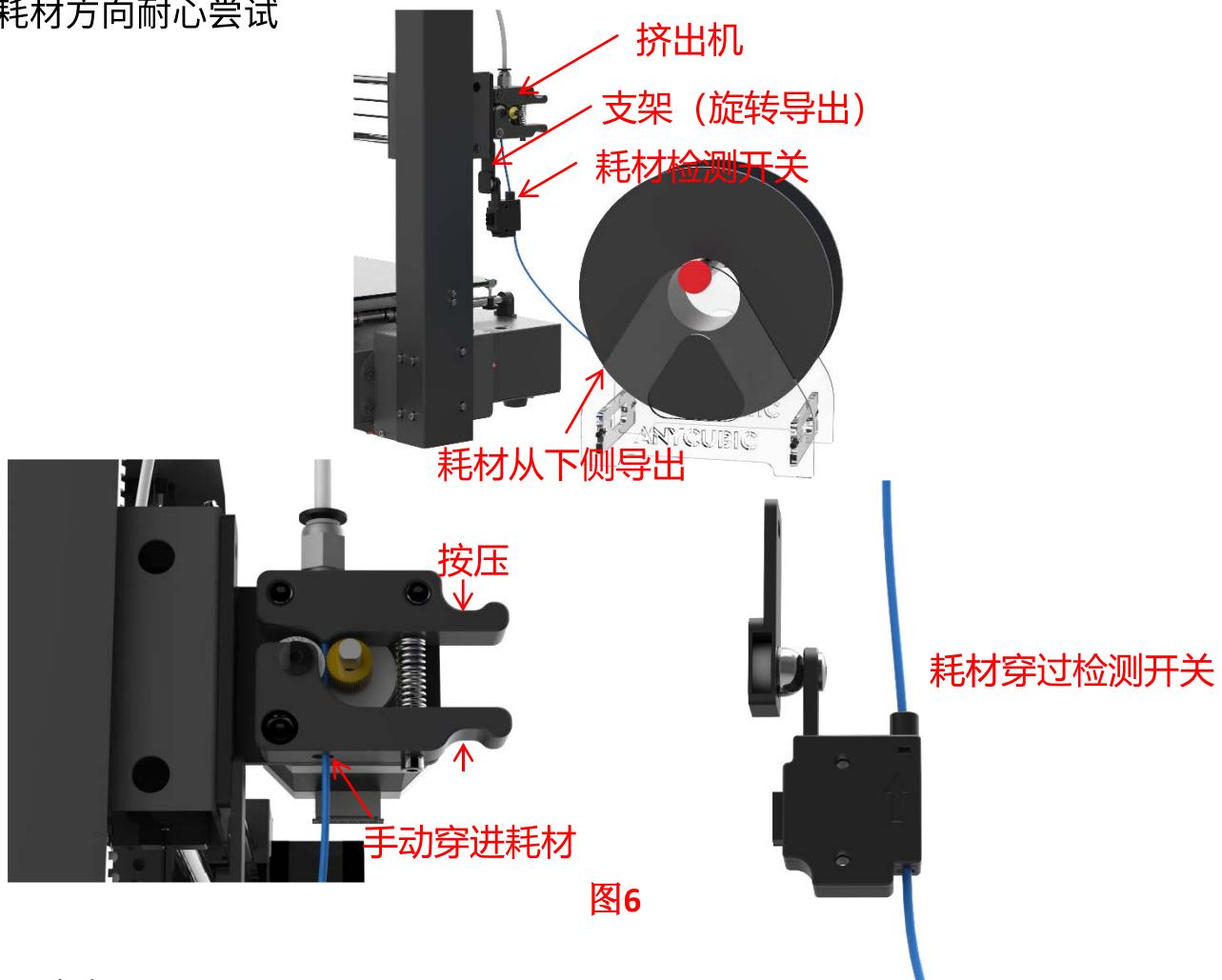


图6

#### 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。感谢您的理解。

## 四、调平说明

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：

**第一步：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。**

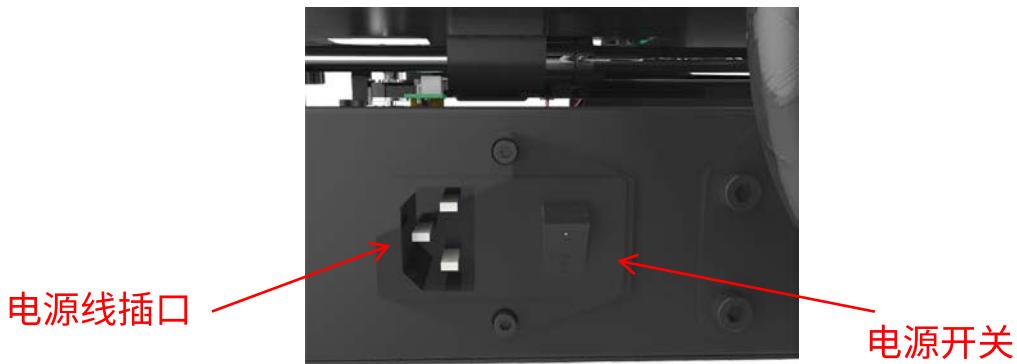


图 7

**第二步：操控屏返回至主界面，点击：工具→归零→Z轴归零（如图8）。Z轴停止下降归零后，Z轴电机将固定锁紧。**

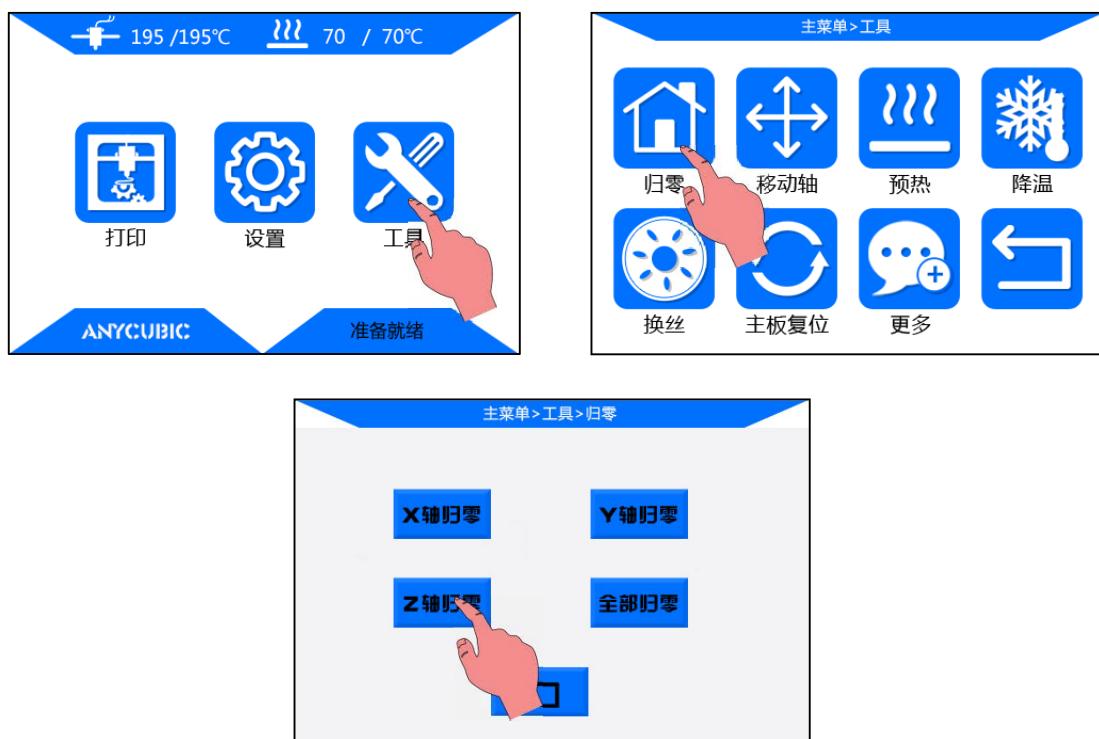


图 8

**第三步：**准备一张A4纸，放置于打印平台左下角，手动移动打印头或打印平台，将打印头移至平台左下角白纸上方（如图9所示）。



图 9

**第四步：**调节平台底下调平螺母（**图 10 所示顺时针方向拧松螺母，此时平台上升，逆时针方向拧紧螺母，则平台下降。**），使喷嘴底部距离平台一张纸的距离（0.1-0.2mm），喷嘴与A4纸刚好接触，移动A4纸有摩擦阻力又能顺利移动即可（如图11所示）。

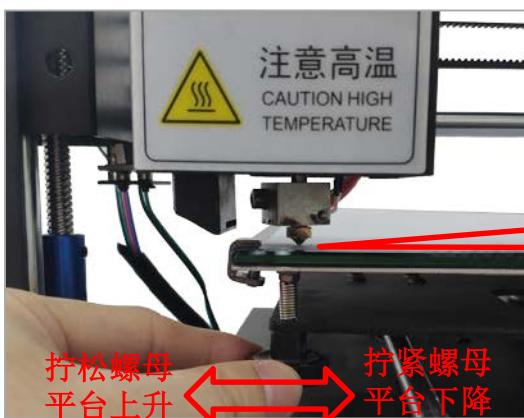


图 10

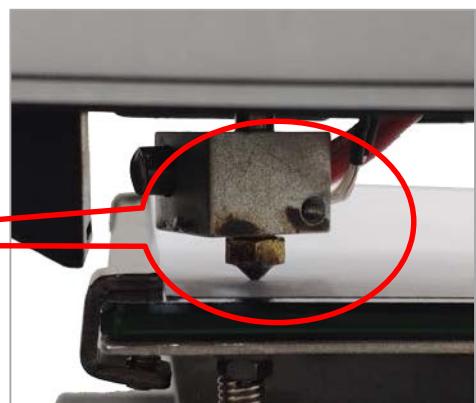


图 11

**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**

**第五步：**按以上步骤完成其他三个边角及平台中心4个点的调平，如图12所示5个点。

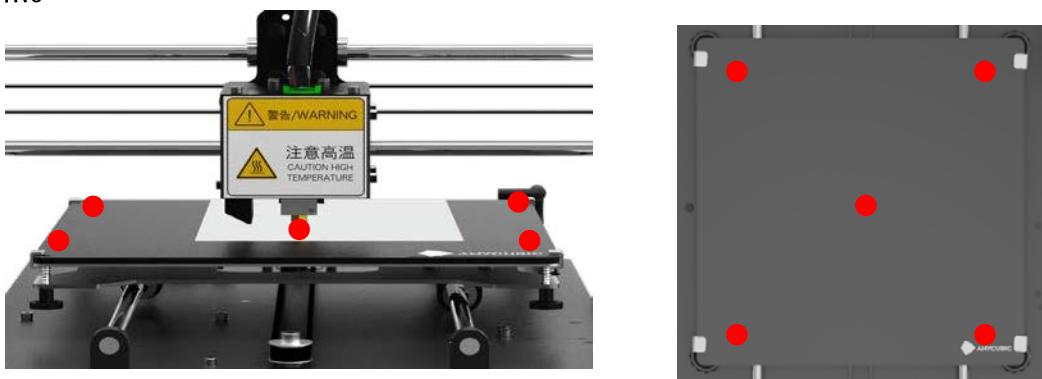


图 12

**第六步：**同时移动打印平台与打印头，按对角线移动打印头（如图13所示），确认喷嘴与打印平台均为一张纸距离。

**如有必要，重复上述第三至第六步骤1-2次**



**图 13**

**注意：**整个调平过程，请勿让喷嘴直接接触摩擦打印平台，移动打印头时，必须用纸将其隔着移动，避免喷嘴刮伤打印平台。

**温馨提示：**晶格打印平台，具体有耐高温、使用寿命长、粘附性好、易取模等特点，平整度严格控制在0.2mm内（大理石平台+0.2mm塞尺测试）

**第七步：打印测试，验证调平效果。**将SD卡（金属触角面）插入底座SD卡槽内。点击触屏主界面“打印”图标，选中SD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”，如图14。

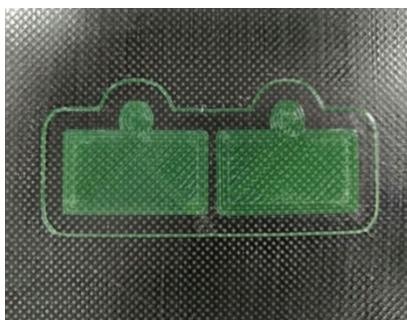
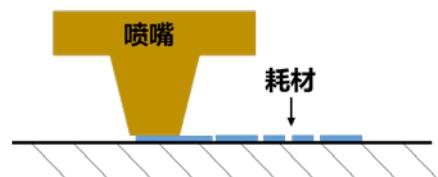


**图 14**

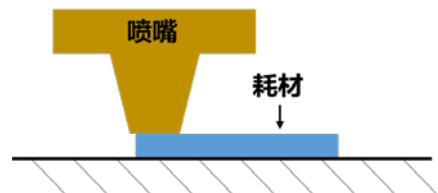
## 喷嘴与打印平台正确的距离，打印效果对比：



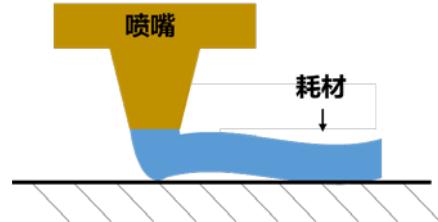
喷头距离平台过低，挤出不足，  
需拧紧调平螺母微调或重新调平



喷头距离平台适中，挤出适量，  
粘附均匀



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



## 第八步：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，如图15所示。



图15

2. 如图16，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。

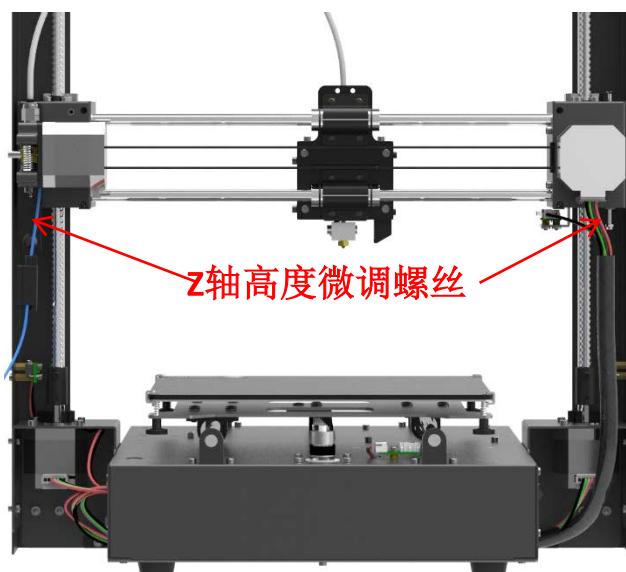


图16

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；（如图17）。最后点击：工具→归零→全部归零后，从第三步开始，重新调平。



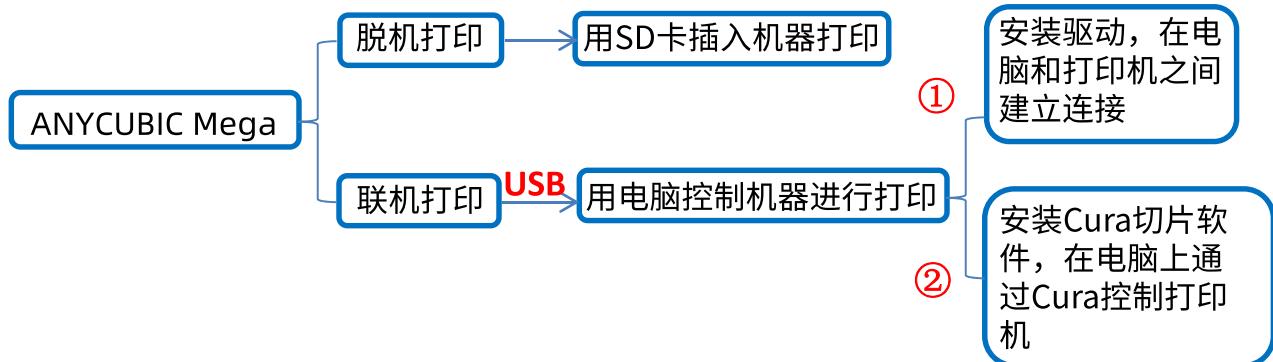
图17

## 五、软件安装说明

Mega 3D打印机有两种工作模式，脱机打印和联机打印。

**脱机打印：**调平完成后，将SD卡插入底座SD卡槽，从主界面点击“打印”，然后选择SD卡中的文件进行打印；

**联机打印：**电脑通过USB口连接打印机，经切片软件（如Cura）来控制打印机工作。但联机打印信号由电脑通过USB线传输，极易存在信号干扰等不稳定因素，因此建议客户尽量脱机打印。



以下，将就联机打印的软件安装作详细说明。

### 5.1 驱动软件的安装

首先，打开机器电源，用USB线连接打印机和电脑。

Mega 3D打印机的通讯芯片为CP2102。所以第一次联机时，需手动安装CP2102驱动，在电脑和打印机之间建立通讯连接，打印机才能够被用户电脑识别。

CP2102 驱动程序已经拷贝在SD 卡中，文件路径：“资料\_中文\_Mega” --> “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。

在此以Win7 -64 位系统为例讲解具体操作: 右键点击“我的电脑” ---->单击属性---->选择“设备管理器”，接着依次按图18 所示操作。 (Mac 电脑请参考SD 卡中“苹果电脑软件安装指南” ) 安装成功后 (图18⑥)，可看到端口为COM9，9 为随机编号，因客户个人电脑不同而可能出现不同编号。但用同一台电脑和同一台3D 打印机的情况下，端口编号会保持不变。此端口 (如 COM9) 后期将用于打印机和电脑之间的通讯。

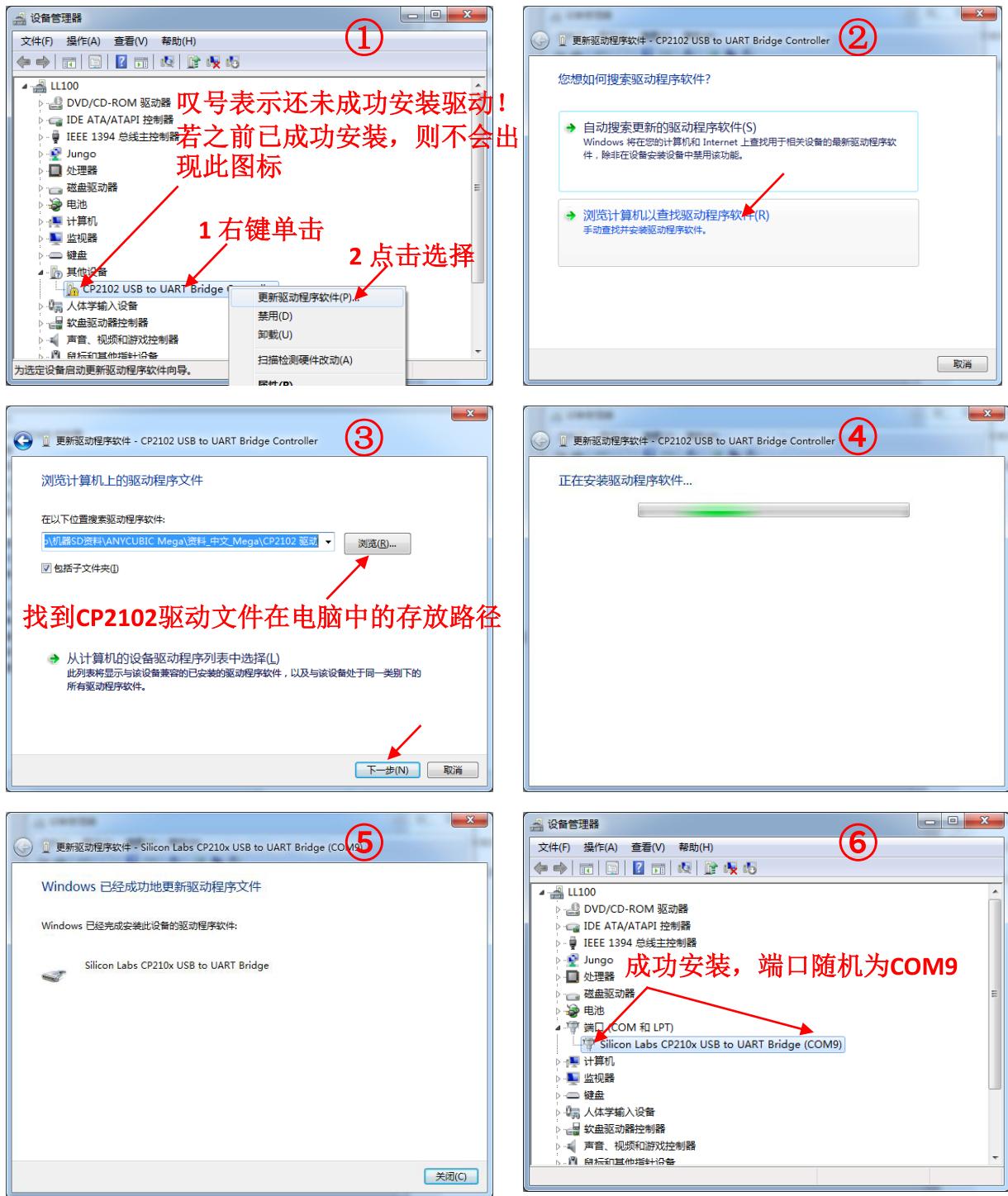


图18

(特殊情况：某些电脑可能之前已经安装了CP2102驱动；或首次通过USB连接3D打印机时，电脑自动安装了驱动，即不需再次安装。则此时，用户可在设备管理器中的“端口”中，看到“Silicon Labs CP2102x USB to UART Bridge (COMx)”，如图18⑥。

因用户电脑环境各异，安装完成后，若‘端口’下还有感叹号，则说明安装遇到了问题，此时请卸载此端口（如COM9），然后按照图18所示步骤，重新安装驱动。

# 5.2 切片软件Cura

## 5.2.1 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3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Cura\_15.04.6版本为例（实际版本请以SD卡提供为准），文件路径：SD卡→“资料\_中文\_Mega”→“Cura切片软件”→“Windows”或者“Mac”。

在SD卡中找到并双击“Cura\_15.04.6.exe”应用程序文件，请依次按下图19安装：

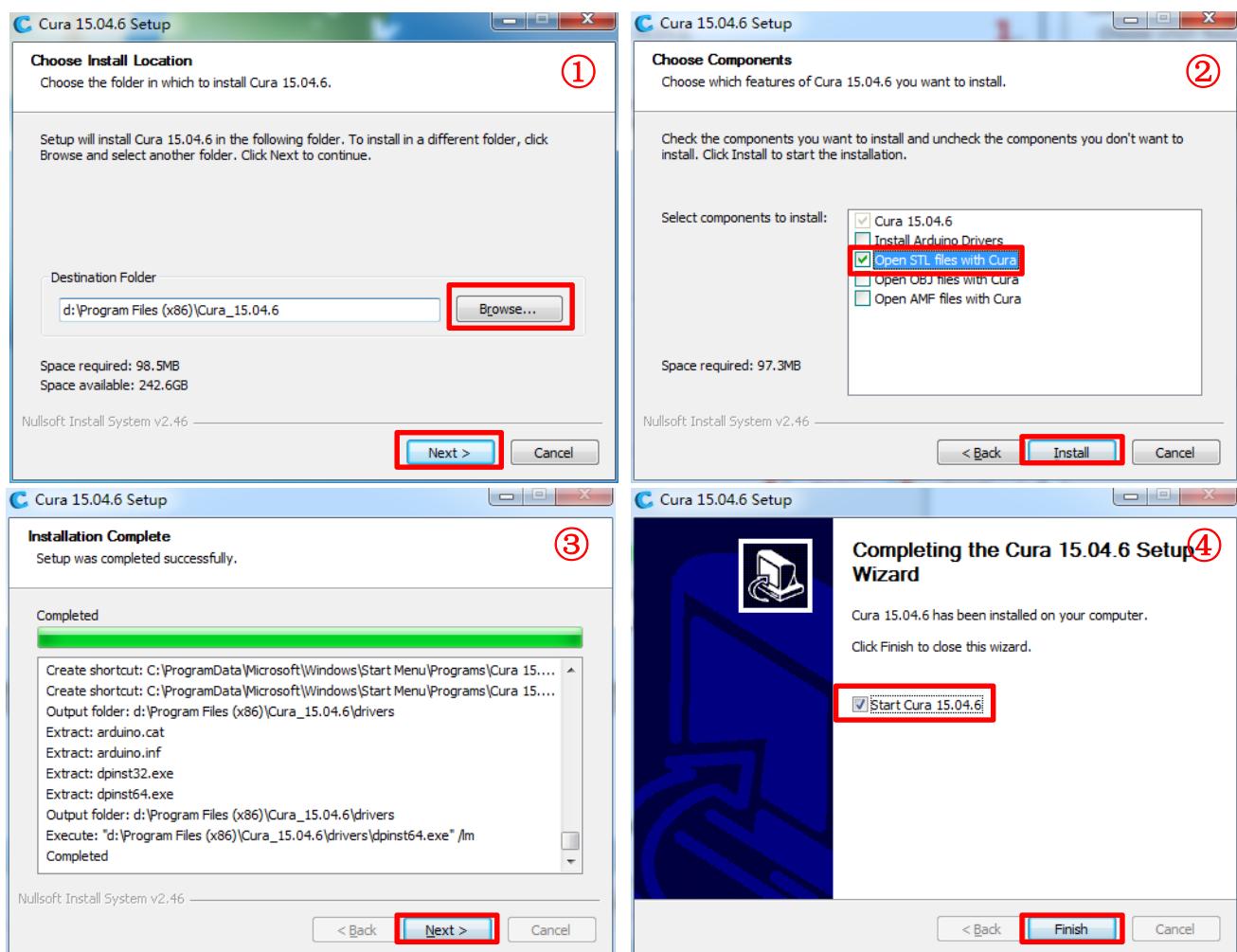


图19

安装完成后，首次启动软件，请按下图20所示进行设置操作。

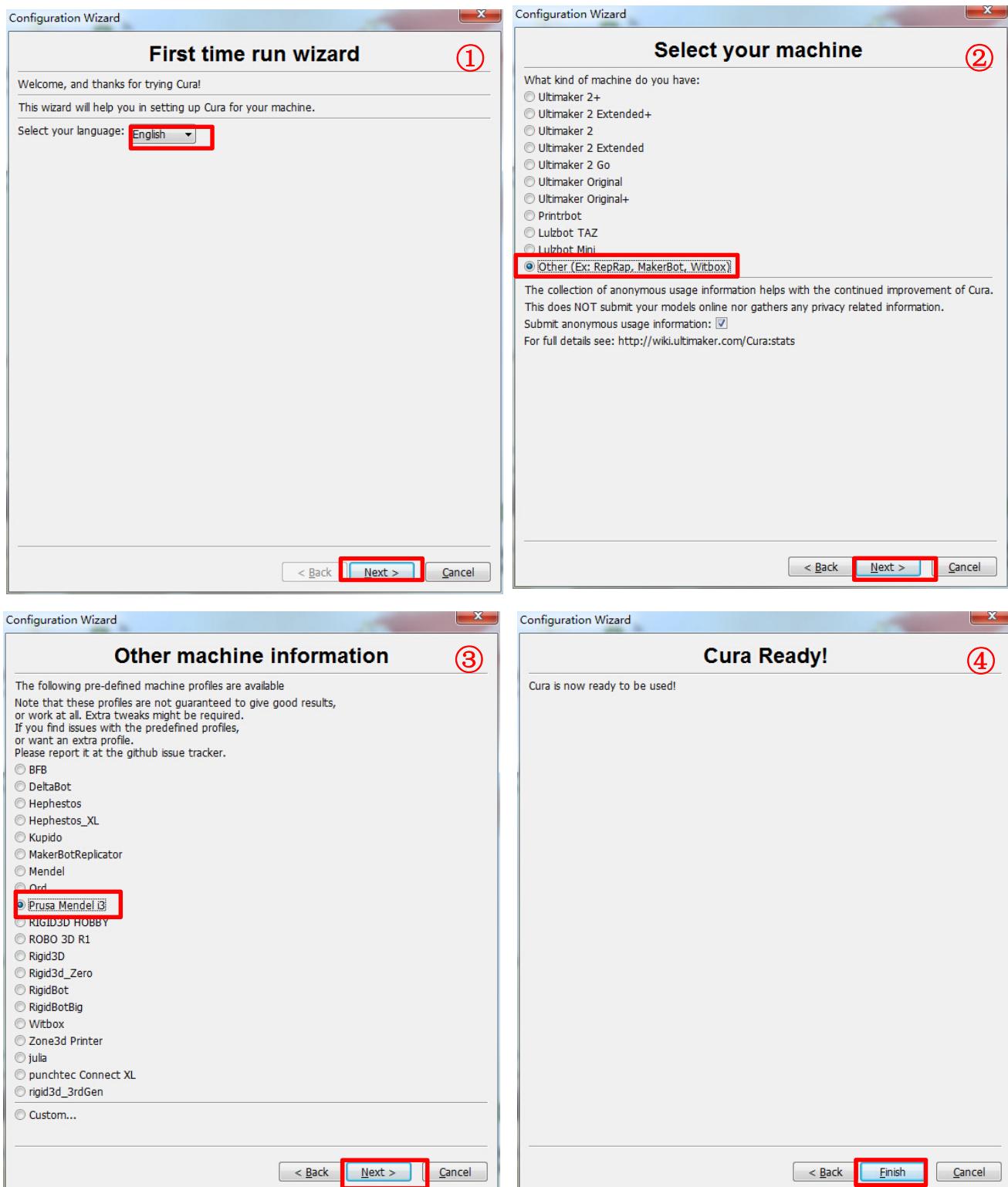


图 20

安装完成后，首次运行Cura软件，主界面会出现默认机器人模型，用户可点击左上角“File”→“Clear platform”，删除此模型。

## 5.2.2 Cura汉化

Cura默认语言为英文，客户可选择对Cura进行汉化处理。

- (1) 关闭“Cura”软件。
- (2) 打开“Cura”安装文件夹，以图21红框为例。



图21

- (3) 打开“resources”文件夹，并打开“locale”文件夹，如图22。

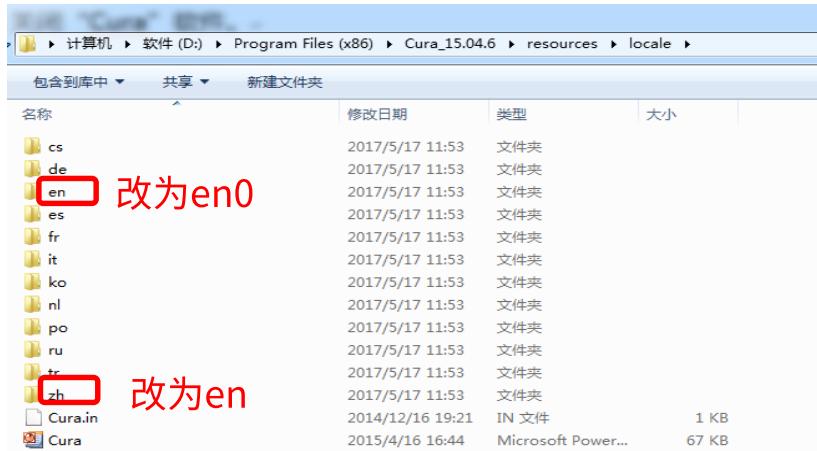


图22

- (4) 将“locale”内的文件夹名‘en’改为‘en0’，将‘zh’改为‘en’，结果如图23。

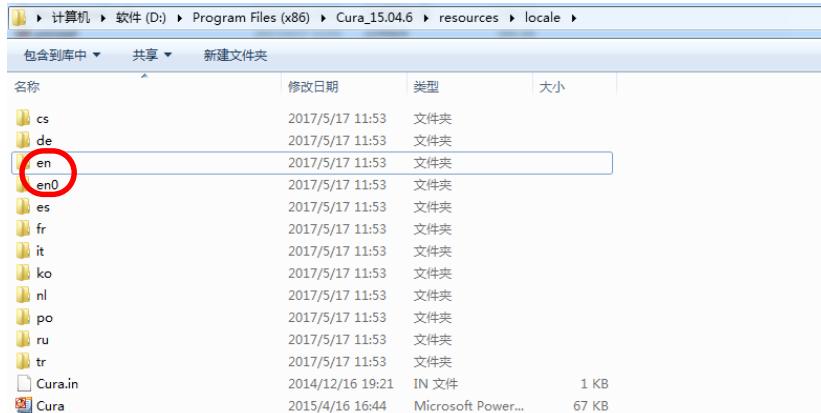


图23

(5) 关闭文件夹，重新打开“Cura”软件，则此时界面语言变成中文。

(6) 如需改回英文界面，则可将刚才的文件名重新修改回去即可。

### 5.2.3 Cura使用

用户可在Cura软件界面点击左上角“文件”→“读取模型文件”导入自己的3维格式模型（如stl文件）。然后左键点击模型后，左下角出现操作图标，用户可对模型进行“旋转-Rotate”“缩放-Scale”，“镜像-Mirror”等操作。（下图红框内）。

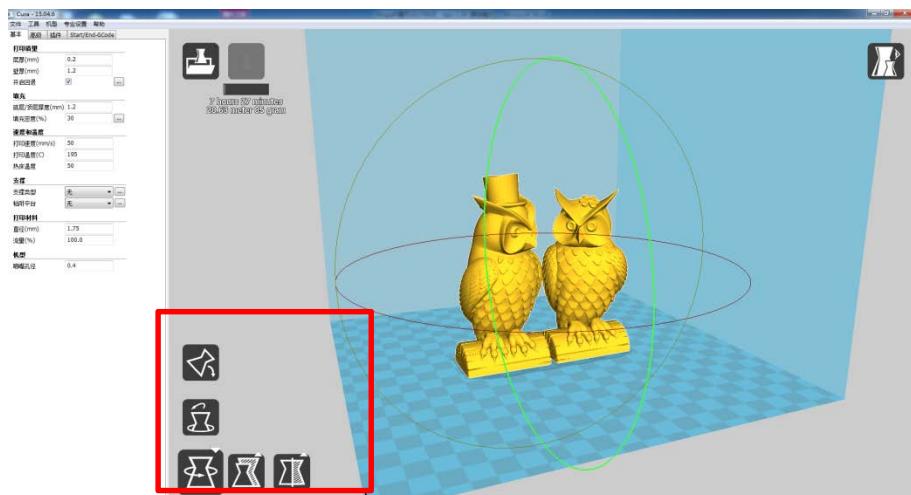


图24

其他操作：

- (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) “View mode” → “Layers” → 鼠标左键点击滑块滑动，可以观察模型打印路径。
- (4) 用户旋转模型后，强烈建议点击“Lay Flat”图标确保模型底面贴合平台

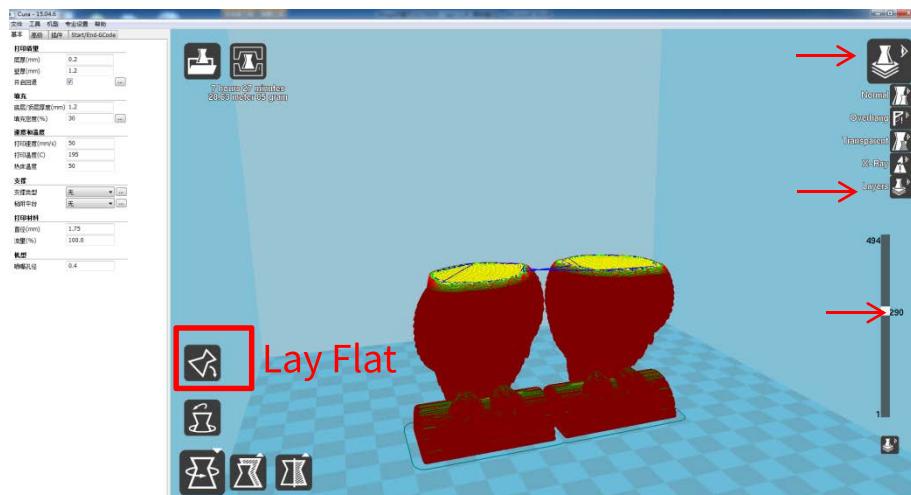


图25

## 5.2.4 Cura参数设置

参考图26，在Cura菜单栏点击“机型”→“机型设置”进行参数设置。右下角端口下拉选项请选择电脑“设备管理器”端口Prolific USB-to-Serial Comm Port 中的COM口（参考图18④），否则机器不能连接电脑。波特率设置为250000。点击确认，回到主界面。

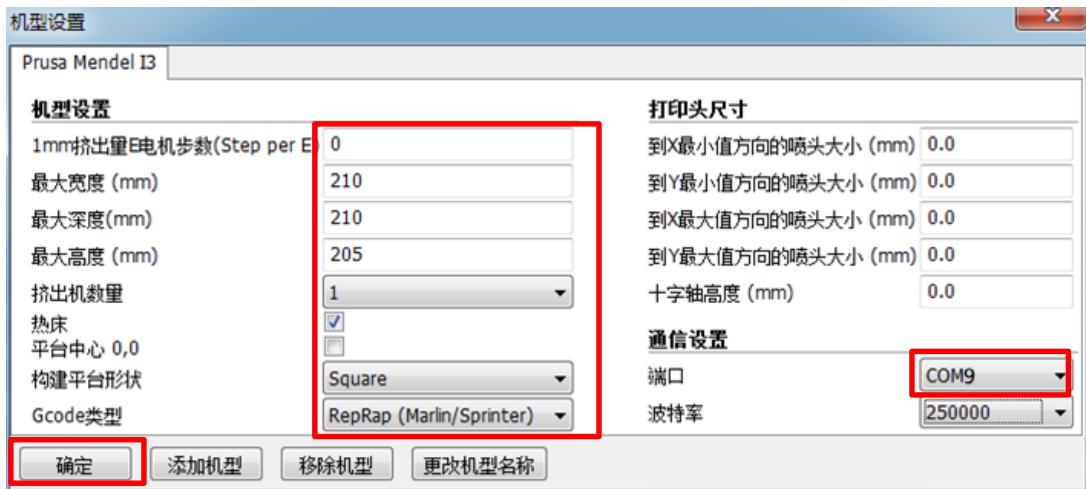


图26

接下来，“基本”和“高级”参数设置请参考下图27。鼠标至于各选框上会有相应解释说明。



图27

## 部分参数说明：

- ① 层厚：决定打印质量的重要参数，通常为设置为0.1-0.3
- ② 打印温度：PLA材料一般设置为190-210°C（在此范围内可适当调整温度），ABS材料的为230-240°C（热床温度PLA:60°C ABS:100°C）
- ③ 线材直径：Mega选用的线材直径为1.75mm
- ④ 喷嘴大小：Mega的喷嘴直径均为0.4mm
- ⑤ 移动速度：建议60mm/s，不宜设置过快，太快会影响打印精度
- ⑥ 外壳打印速度：降低最外层的打印速度可以提高模型表面的平整度

## 5.2.5 Cura连机打印

参数设置完毕后，可通过Cura进行联机打印。

如图28，点击Cura左上角“文件”→“打印”，将弹出打印对话框，Cura将自动连接打印机，待弹窗中“打印”图标可选后，点击打印即开始联机打印，机器将自动升至目标温度开始工作。高温下，耗材丝经由喷嘴流出属于正常现象，可用镊子处理掉喷嘴处多余的残料。

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



图28

另，如下图29所示，用户亦可点击Cura左上角“文件”→“偏好设置”，在弹窗中的“打印窗口”下拉菜单中选择“Pronterface UI”，如下图。用户可通过此界面进行更多操作，如归零，观测温度波动，调整Z轴高度等等。

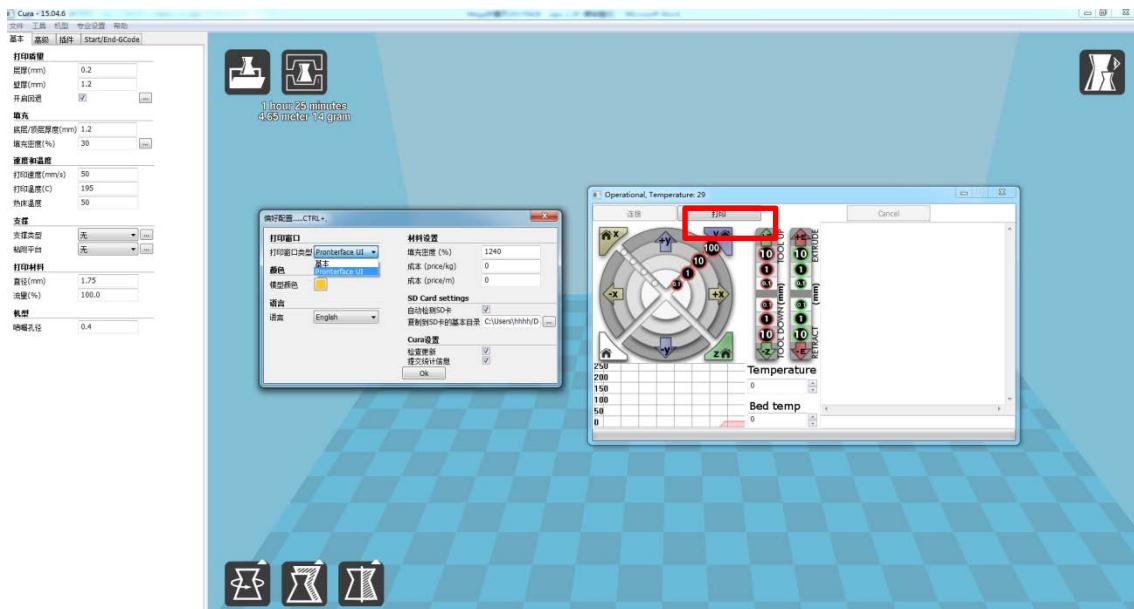


图29

## 5.2.6 Cura保存Gcode文件

在完成所有Cura的参数设置之后，从Cura软件主界面点击：“文件”→“Save Gcode”，将模型Gcode文件保存拷贝至SD卡中（如图30），然后可利用SD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SD卡中Gcode文件，请用户将SD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，且存放深度只支持到一个文件夹。

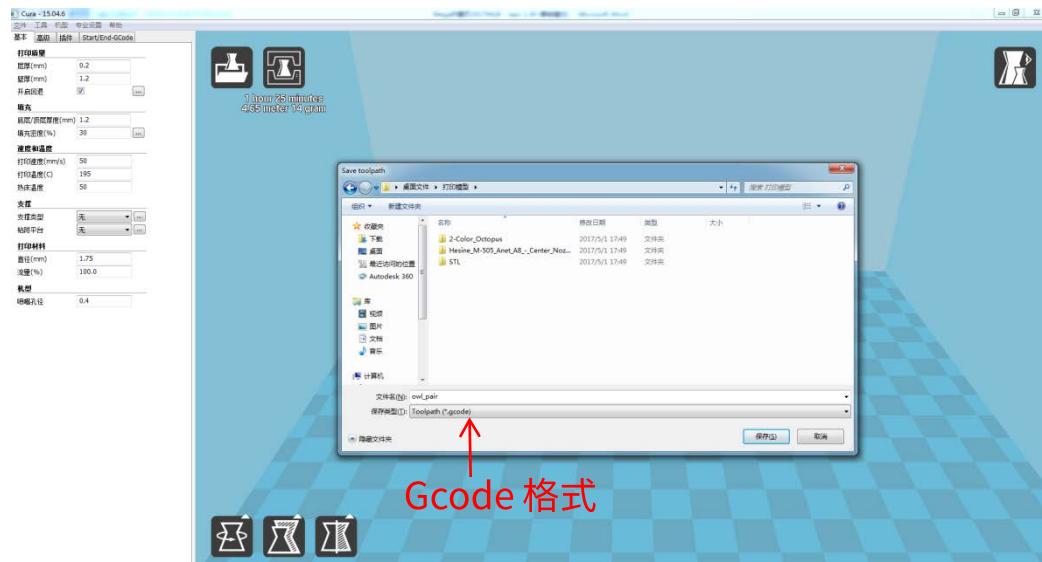


图30

## 六、首次打印说明

以下将讲解首次脱机打印流程。

1.连接电源线，开启机器，在触屏主页选择“工具”→“预热”→“预热PLA”（以打印PLA为例），如图31。



图31

2.预热完成后，在触屏主页依次点击“工具”→“换丝”→“进丝”进行自动进料，挤出电机正转进丝，反转退丝。（用户可选择手动进/退丝，请参考下文第7节）。

高温下，耗材丝经由喷嘴流出属正常，用镊子小心处理掉喷嘴处多余的残料。

3.将SD卡背面（金属触角）朝上，插入机器底座右侧SD卡槽内。

4.如图32，在触屏主界面点击“打印”后即进入SD卡文件列表，选择一个模型（如猫头鹰模型，或者用户自行拷贝至SD卡的Gcode模型文件），然后点击“开始打印”。

\*注意：打印文件后缀必须为“.gcode”文件，方能被机器识别。（该文件可由切片软件Cura生成）。



图32

5.当喷嘴和热床达到预设温度后，机器会先自动归零，然后开始打印。（打印之前喷嘴溢出料可用镊子处理，谨防烫伤）

6. 打印完成后，打印头和热床会自动降温。当喷嘴和热床温度达到室温后，方可取下模型。

- ◆请将打印平台移至机器前方以便于取下模型
- ◆用铲刀在模型底部翘起一个小口，然后在慢慢全部翘起（如图33）
- ◆取模型时注意不要让工具伤到手部

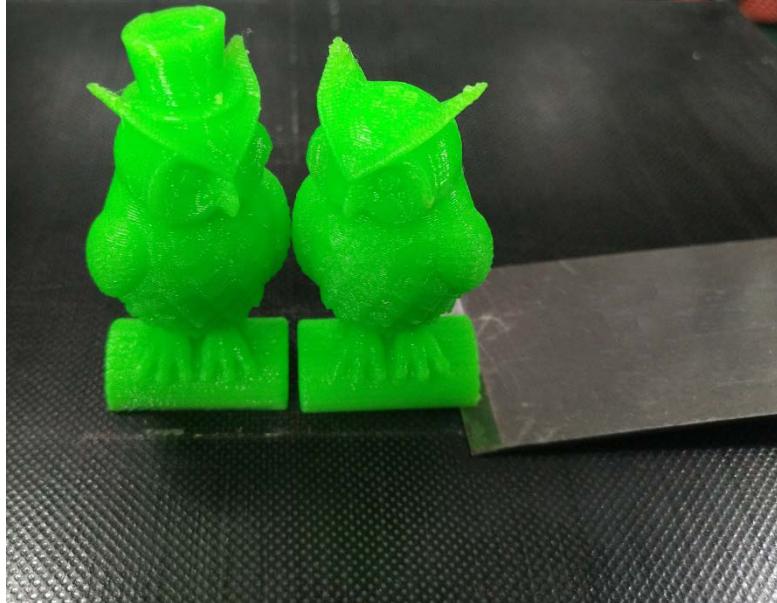


图33

Mega 3D打印机装配了“晶格打印平台”（[ANYCUBIC](#)），调平之后，在热床开启条件下（PLA:60°C; ABS:100°C），此平台具有优异的附着能力，且模型打印完成之后取模型相对容易。

喷嘴温度设置为PLA: 190-210°C, ABS: 230-240°C, 热床PLA: 60°C; ABS: 100°C

打印刚完成后不要立即取模型，小心烫伤

打印完成后，请等待喷嘴冷却到室温后再关闭电源，以防堵头，因打印完成后，挤出头仍处于高温状态，喉管仍需风扇散热

## 七、手动更换耗材说明

(1) 进耗材：点击显示屏中“工具”→“预热”→“预热PLA”（或“预热ABS”），当温度达到190°时（ABS为240°），按住挤出机手柄，将耗材往里推送，直到打印头有耗材挤出为止，如图34。

◆确保耗材首先通过耗材检测开关

◆为方便进丝，可将耗材端部用斜口钳剪去弯曲部分，弄成尖头往里送料

(2) 退耗材：点击显示屏中“工具”→“预热”→“预热PLA”（或“预热ABS”），当温度达到190°时（ABS为240°），按住挤出机手柄，先将耗材往里推一点，让其从喷嘴处流出一点，以保证喷头没有堵塞。当耗材从喷嘴处流出时，快速将耗材往后抽出，即可实现快速手动退丝。

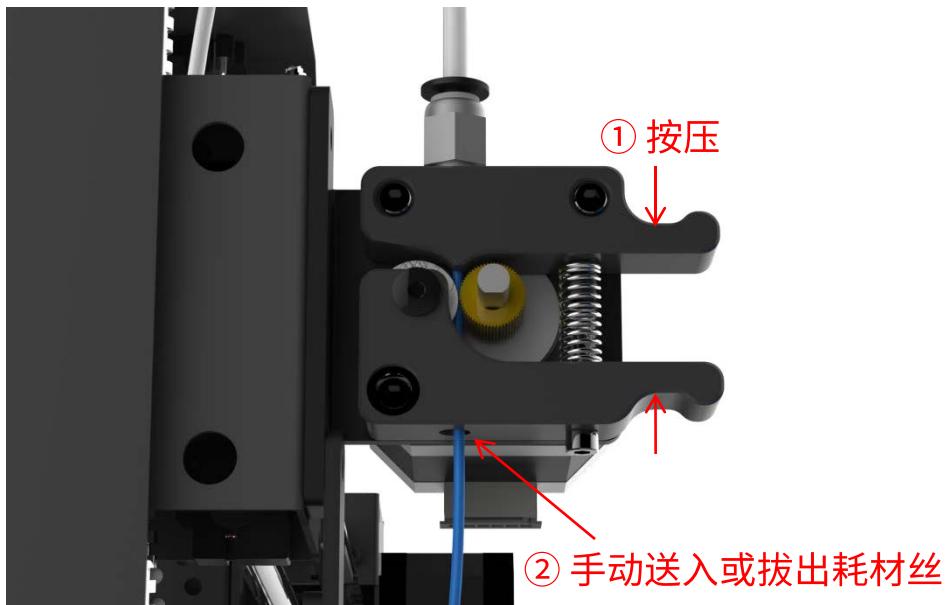


图 34

\*注意：

只有在预热情况下才手动进/退丝

请小心操作，谨防烫伤

## 八、断电续打说明

1.图35，在切片软件（Cura）中放置模型时，尽量将模型放置到偏后位置（绿色虚线框），因断电续打开始前，机器会先归零所有的轴，而可能刮碰到模型。

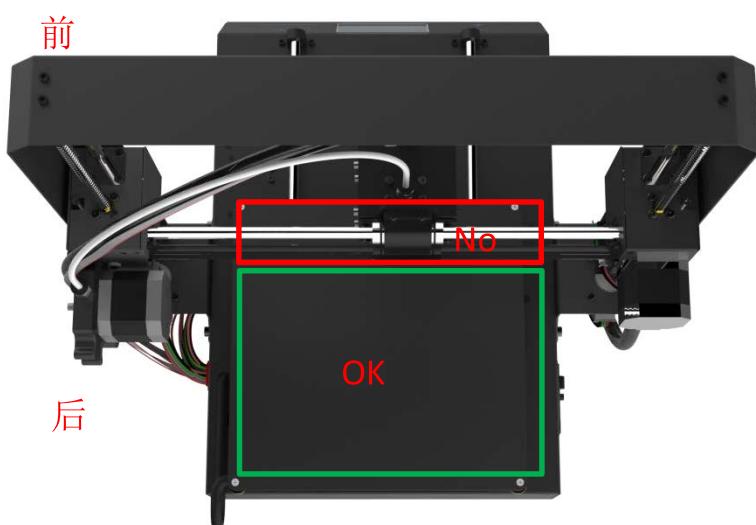
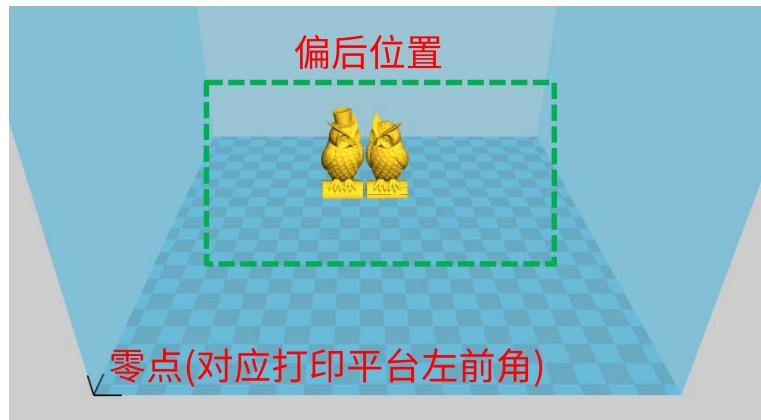


图35

2.在Cura里保存Gcode文件之前（Save Gcode），需手动在开始代码的末尾处加入一行G5（具体操作见图36）。然后正常保存Gcode至SD卡，利用SD卡进行脱机打印。

注意：

- ◆ 断电续打仅针对脱机打印有效
- ◆ 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，而不需再次添加

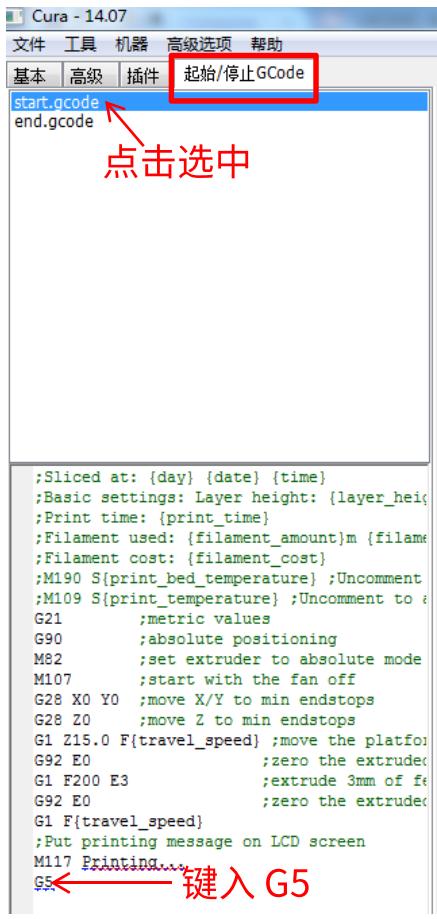


图36

注意：

- ① 为使断电重打后模型表面更好，可在喷嘴将要接近模型时，立即用镊子处理掉喷嘴处的溢出的余料
- ② 断电后可以将喷嘴从模型上挪开，但请不要改变模型位置及平台平衡
- ③ Mega 3D打印机目前只支持脱机情况下的断电续打
- ④ 本功能在Cura切片软件上拓展开发，其他切片软件不确保能正常使用
- ⑤ 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）

3. 将上述Gcode保存至SD卡后，进行脱机打印。如遇意外断电，则可在电源恢复后，从“打印”文件列表，选择此未完成的文件，点击“断电续打”即可从断电处重新开始打印，如图37。



图37

## 九、常见问题汇总

### 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SD卡

- ①确保SD卡能被正常读取
- ②文件异常，参考第22页‘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喷嘴没有拧紧，加热块和喉管没有拧紧，请检查拧紧，或更换备用打印头，或联系客服

### 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
- ②X/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，调整平台对应位置下的螺母；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6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**

- ①Cura中机型选择错误请参考20页和23页的机型设置
- ②Cura中开启了插件，参考23页基本设置，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SD卡来打印
- ②SD卡中Gcode文件异常
- ③Cura切片时开启了插件，应该关闭Cura中打开的所有插件
- ④SD卡质量不稳定，可尝试更换另一品牌SD卡
- ⑤供电电压不稳定，请电压稳定时再打印



MOT026