



◎ 使用指南

VYPER

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能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：<https://cn.anycubic.com>

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



ANYCUBIC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。

目录

注意事项	4
机器参数	5
装箱清单	6
机器一览	7
操作屏功能介绍	8
安装部分	13
平台调平	20
安装耗材	22
打印模型	25
驱动软件的安装	27
切片软件的安装	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
日常维护	41
故障排除指南	42

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。



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。



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。



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

机器参数

打印参数

打印原理:	FDM (熔融沉积造型)
打印体积:	245×245×260 (mm ³)
打印精度:	±0.1 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80mm/s)
耗材:	ABS, PLA, TPU, PETG, 木质

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, .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

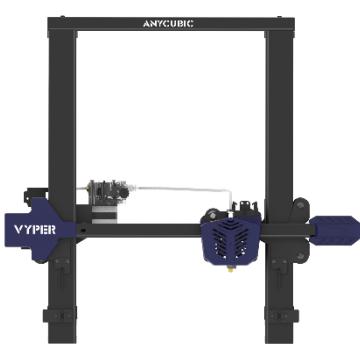
电源输入:	110V/220V AC, 50/60Hz
电源输出:	24V/14.6A (350W)

物理参数

机器尺寸:	508mm×457mm×516mm
机器重量:	~10kg

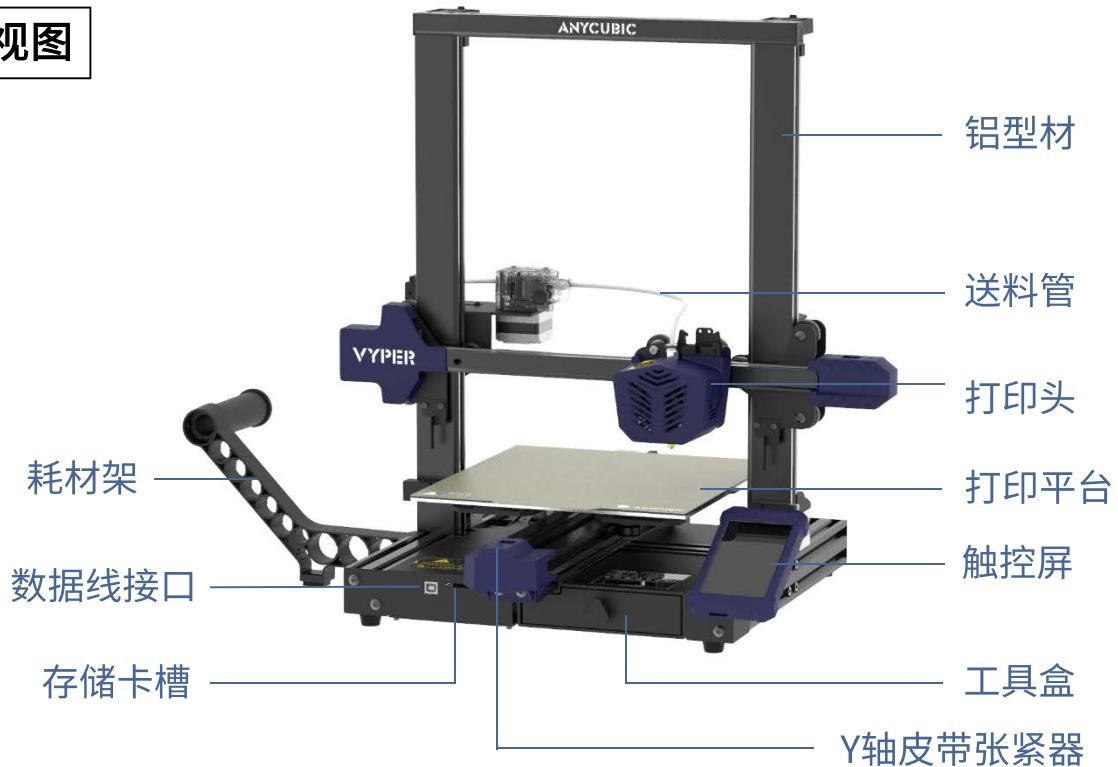


装箱清单

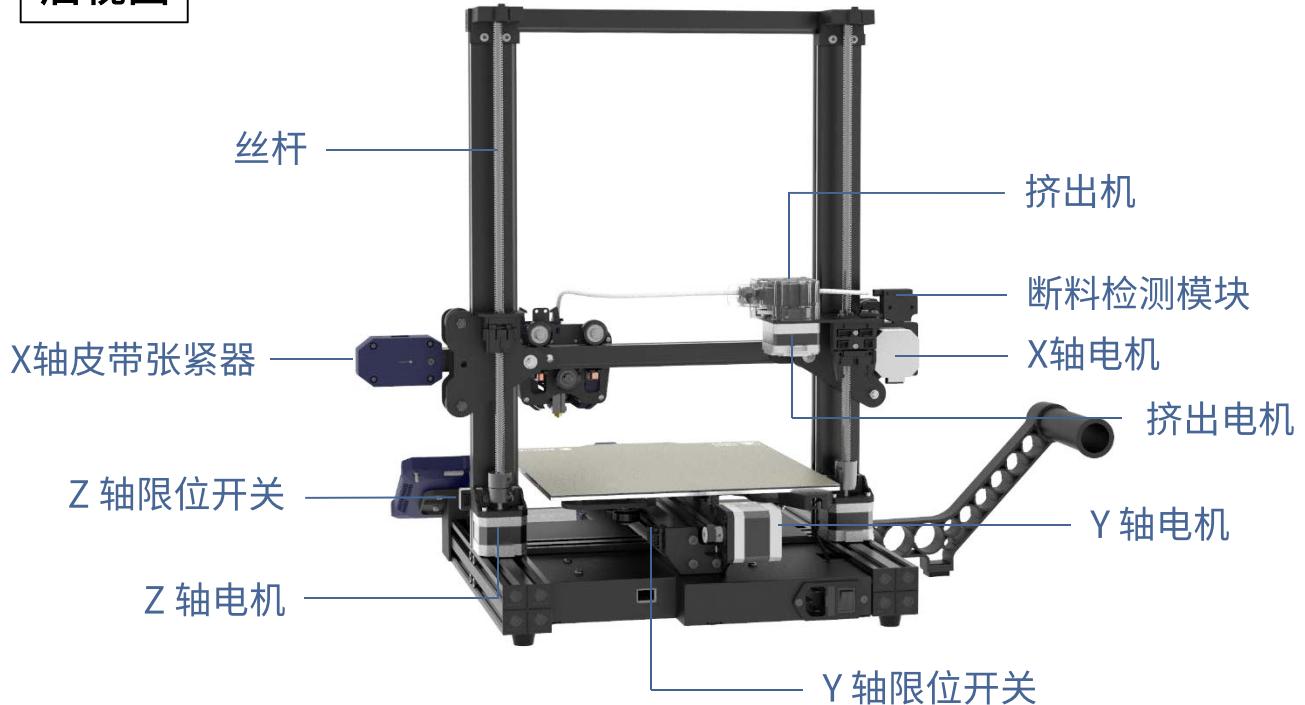
			
框架	底座		
		 	 
耗材架	触控屏	M5x14 螺丝 (1PCS) M5x6 螺丝 (2PCS)	弹垫 (4PCS) M5x45 螺丝 (4PCS)
			
电源线	数据线	喷嘴	安装说明书
			
耗材 (颜色随机)	售后服务卡	存储卡	读卡器
			
工具套件			

机器一览

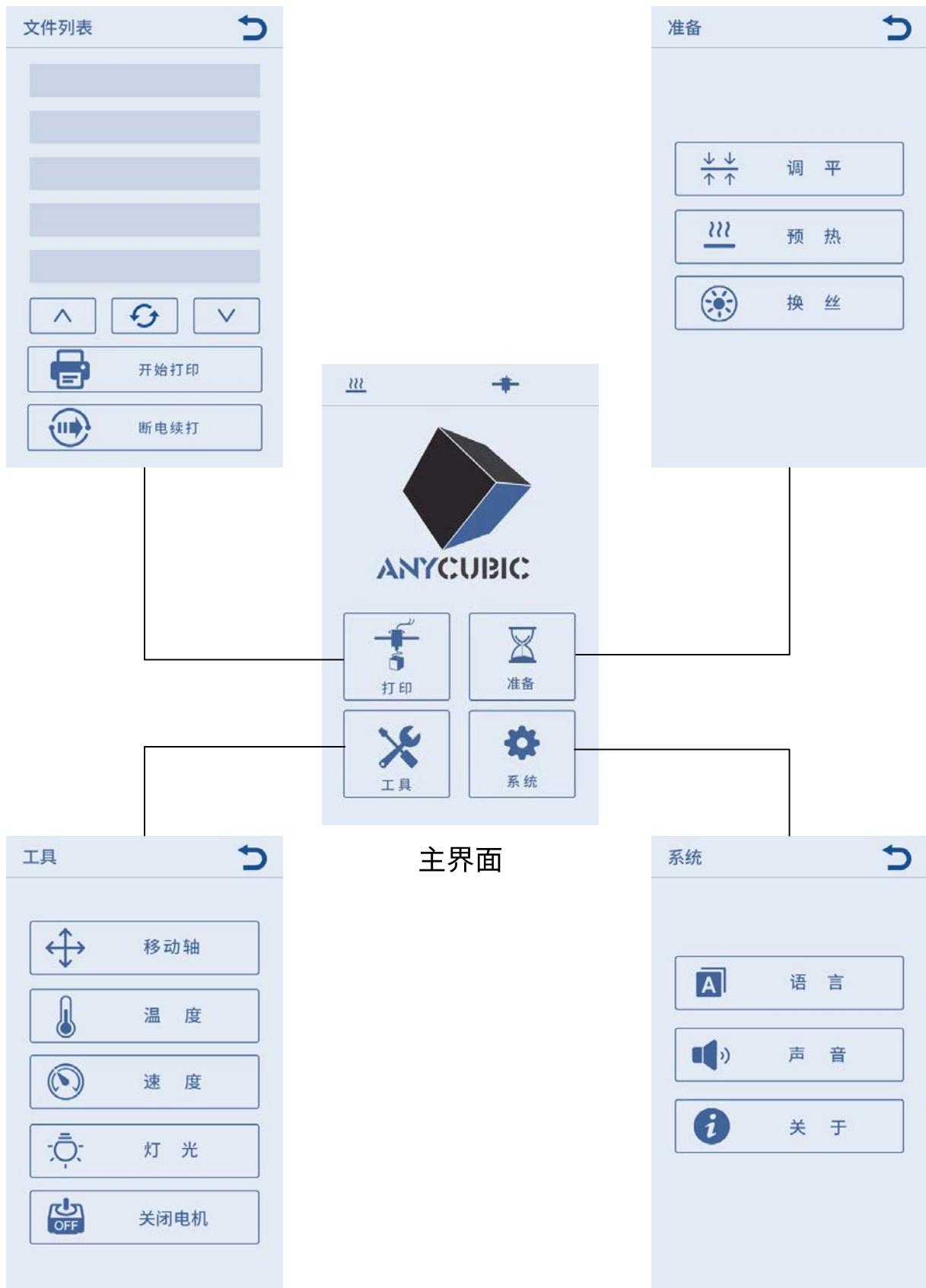
前视图



后视图



操作屏功能介绍



操作屏功能介绍

打印

文件列表



准备

调平

点击后机器自动探测平台进行调平

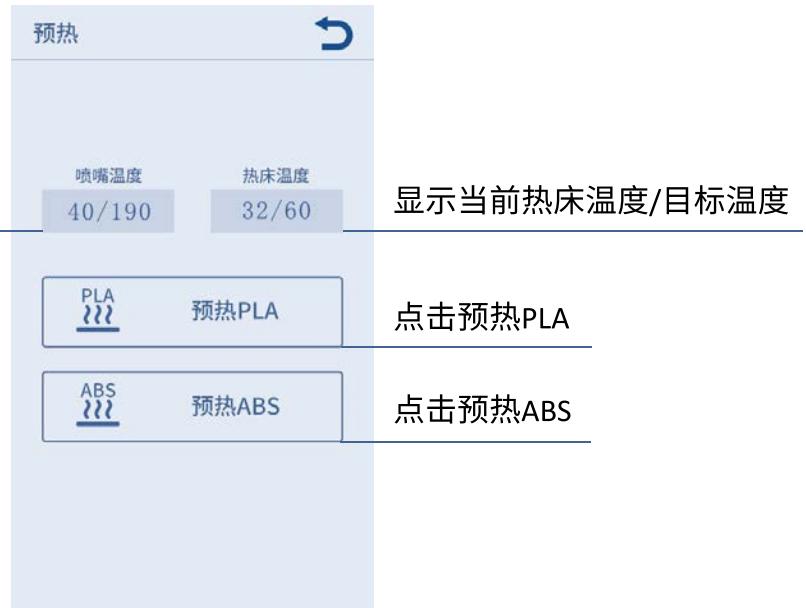


调平后可根据平台和喷嘴的距离
情况微调Z轴高度

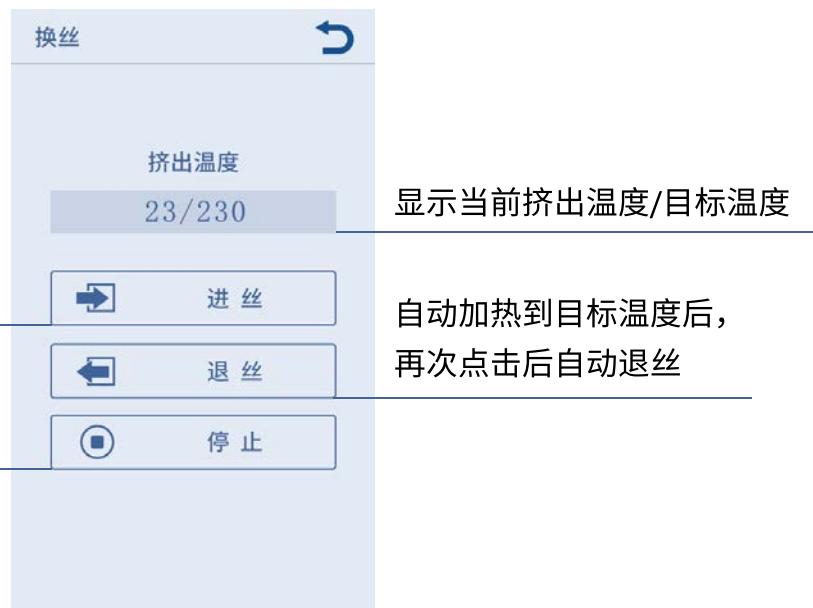
注：一般情况下，自动调平后无需再进行“Z轴补偿”微调Z轴。

操作屏功能介绍

预热



换丝



操作屏功能介绍

工具

移动轴

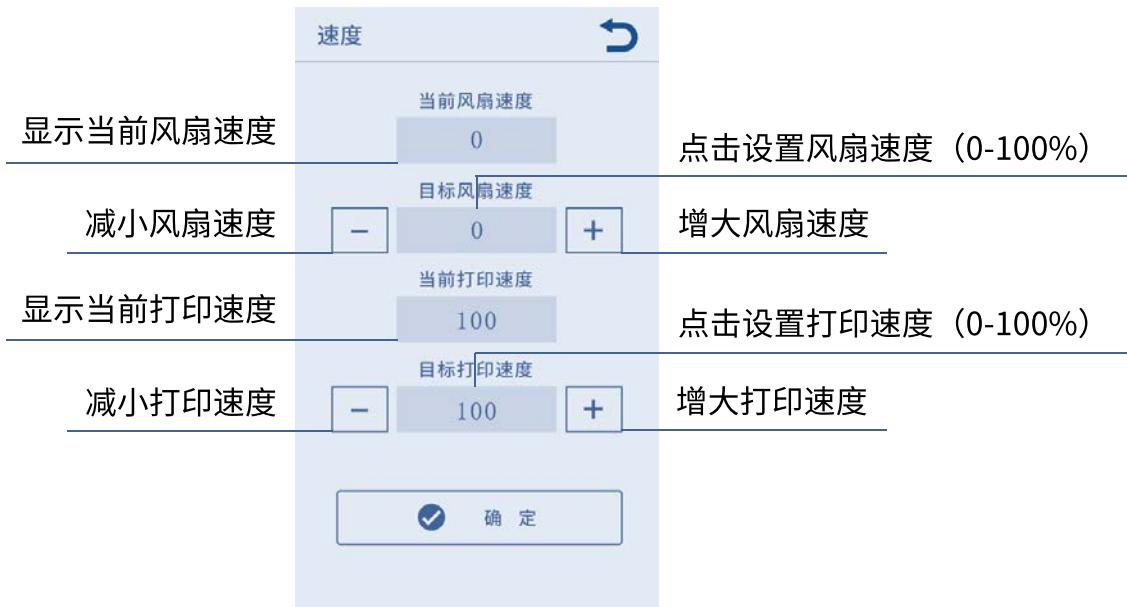


温度



操作屏功能介绍

速度



灯光： 开启/关闭打印头灯光照明

关闭电机： 关闭电机，解锁使能状态（非打印状态有效）

系统

语言： 中英文语言切换（默认英文）

声音： 开启/关闭触屏声音

关于： 显示机器基本信息

安装部分

1. 安装过程请小心操作。避免划伤。
2. 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。
3. 装配时请注意面板边角较锋利。
4. 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。
5. 出厂时固件已上传到主板，完成装配后，只需调平打印平台，即可进丝开始打印。

温馨提示：

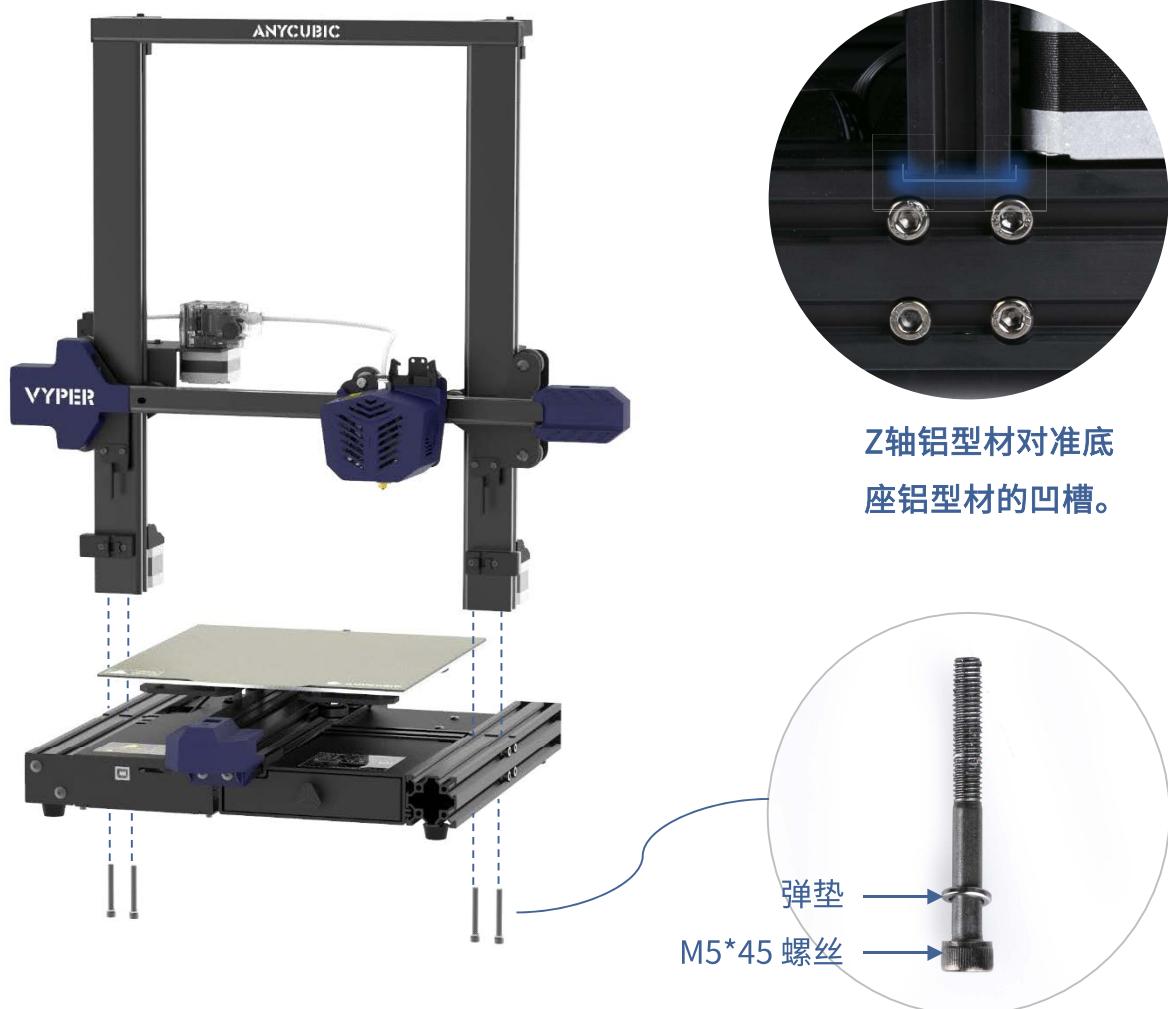
为确保产品品质，出厂前每一台机器100%都会进行老化打印测试，因此在打印头或打印平台某些部位可能会存在细微的使用/测试痕迹，但不会影响到使用效果。铝型材有轻微刮痕或平台有轻微不平现象，在不影响正常打印的情况下，属于正常现象。感谢您的理解。

ANYCUBIC 团队

安装部分

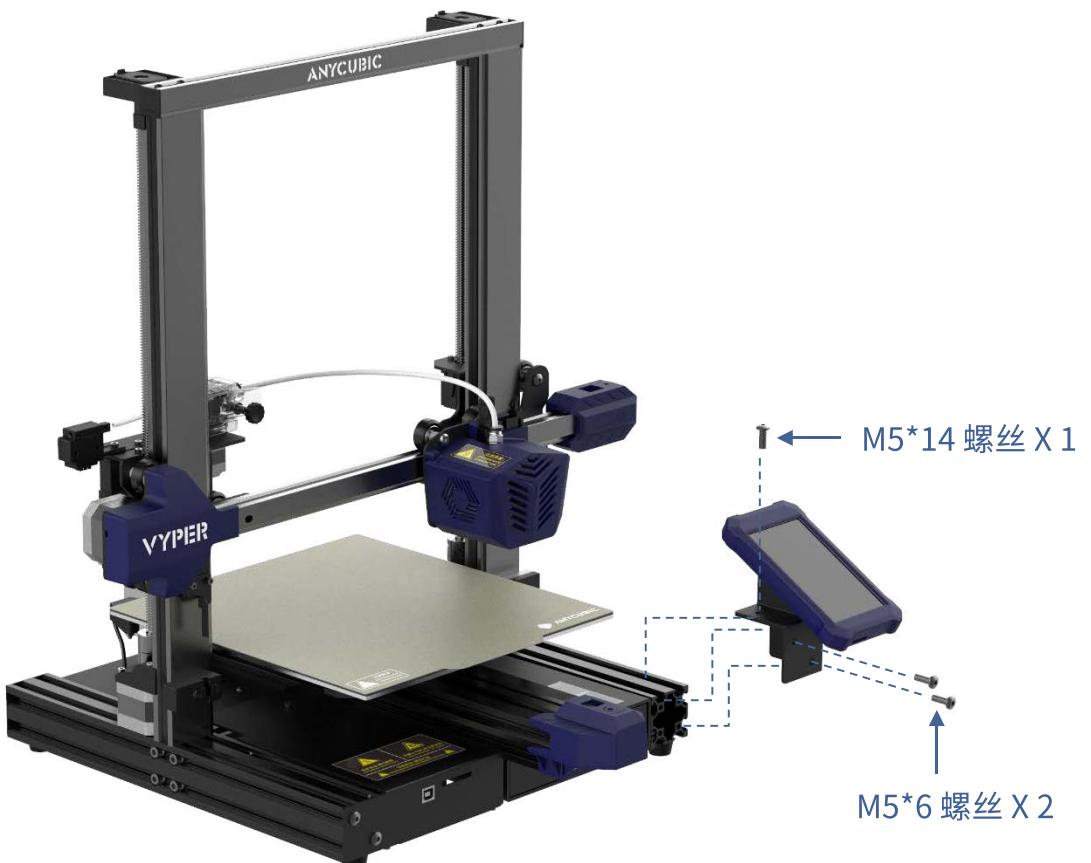
* 装配前, 请从机器底座右前方的工具盒中取出工具。

1. 安装框架。



安装部分

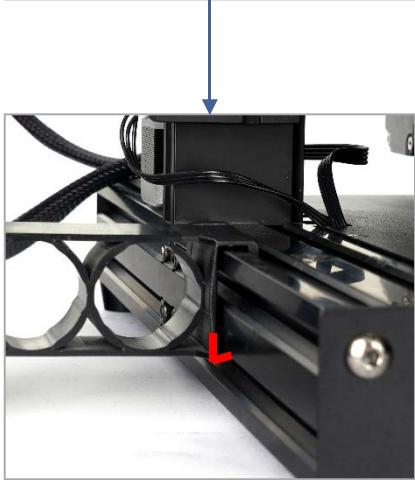
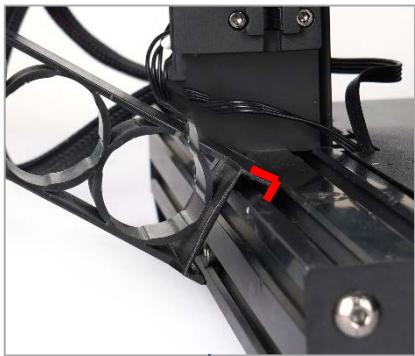
2. 安装显示屏。



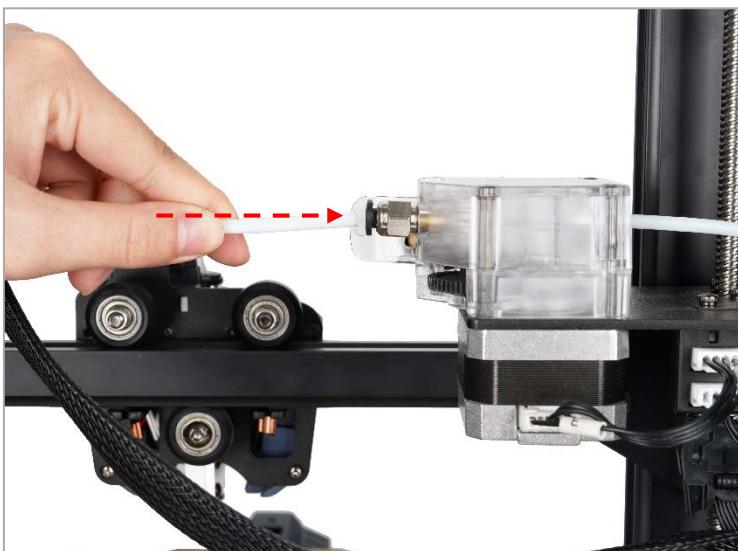
3. 安装耗材架。



安装部分

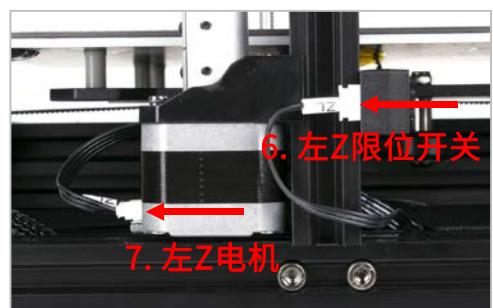
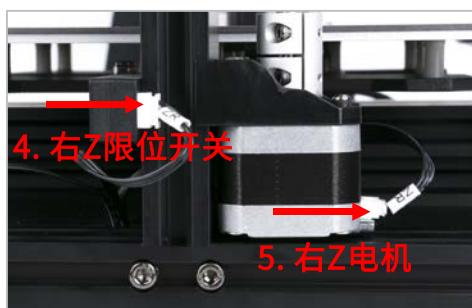
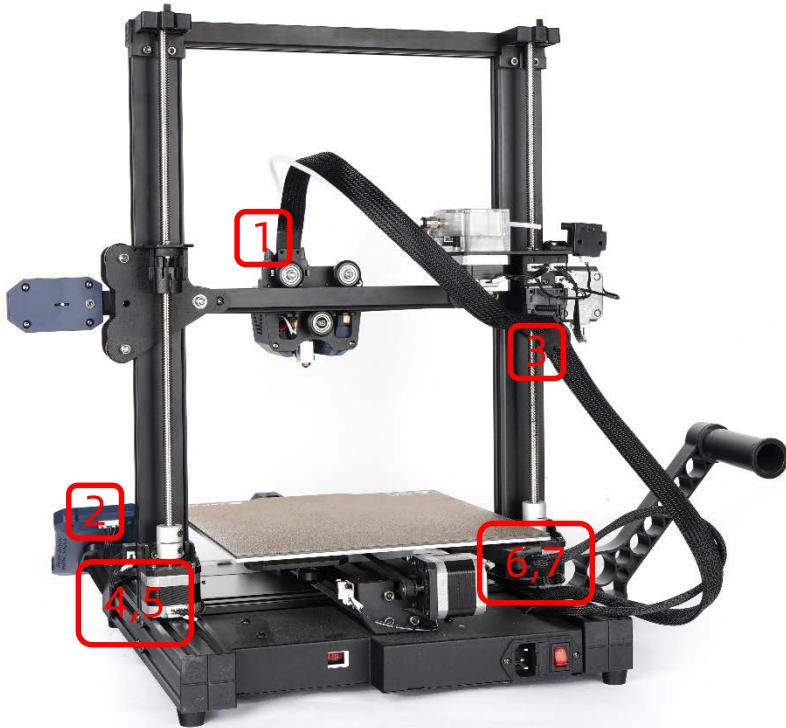


4. 将打印头上的铁氟龙管插入挤出机。



安装部分

5. 接线：对应线上的标签进行 7 处接线。



安装部分

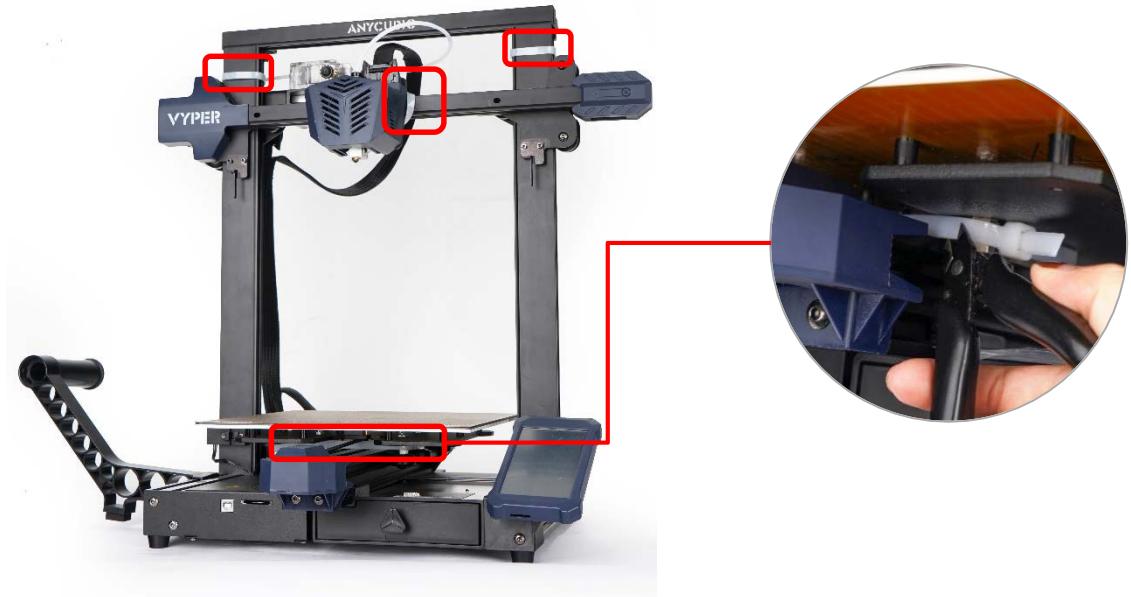
6. 用扎带固定打印头线束和铁氟龙管。



安装部分

使用前检查：

1. 开始使用前，请确保以下图示的4条扎带已剪断。

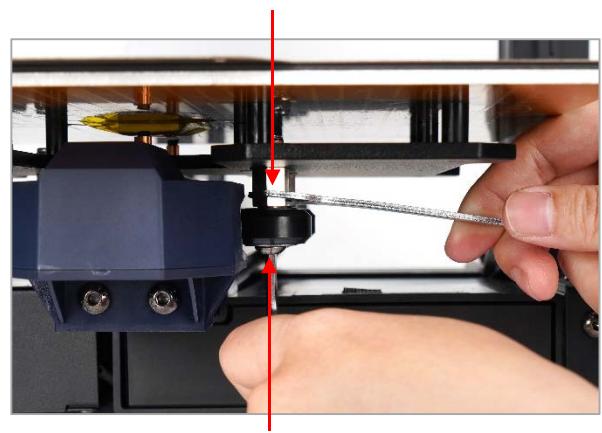
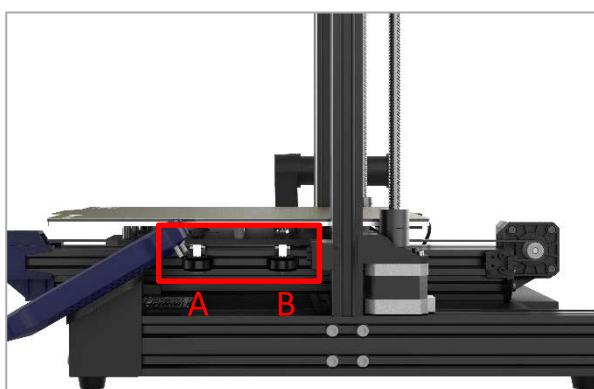


2. 机器因运输可能会造成底座D型轮松动的情况，请拆开包装后，把底座放置在一张平稳的水平桌上，摇晃打印平台，若打印平台会上下晃动，请锁紧平台下右侧D型滑轮的六角垫柱。

* 锁 A 号D型轮时，请将平台移至前方操作。

* 锁 B 号D型轮时，请将平台移至后方操作。

② 用开口10mm长的扳手
顺时针适当拧紧六角垫柱



① 用六角扳手固定螺母

平台调平

打印平台的调平非常重要。打印第一层是整个模型的基础。首层的好坏，直接影响模型打印的效果。一次调平后，后期打印时不需每次调整，详情讲解如下：

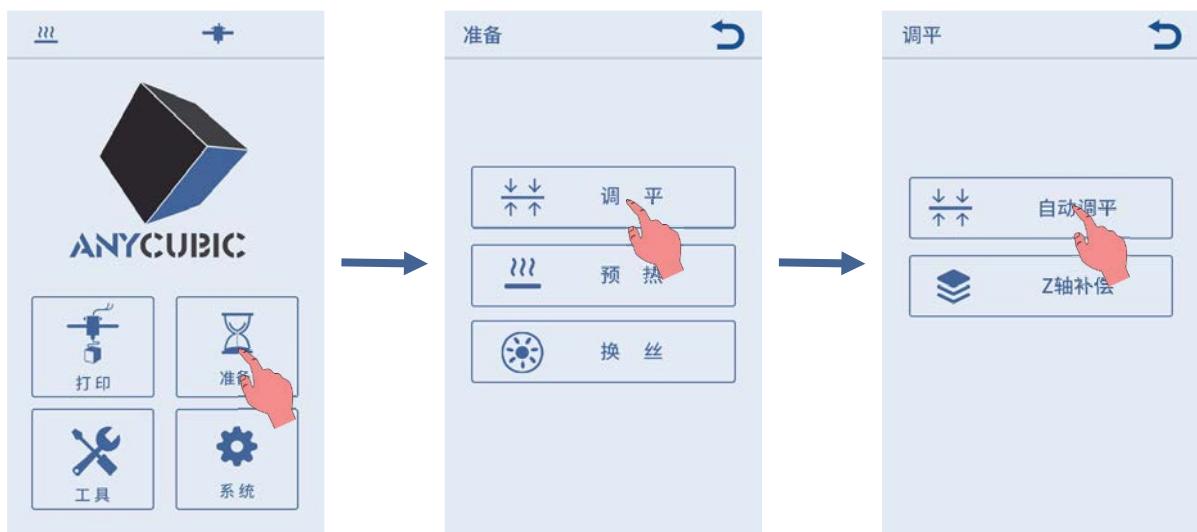
1. 确认电源盒电压的输入模式正确（出厂默认220V，中国默认家用电压为220V，中国用户无需调整此处）后开机。（注：用一字螺丝刀可拨动此开关）



注：标有“230”的适用于220V，
“115” 的适用于110V。

2. 在显示屏主界面上，点击“准备”→“调平”→“自动调平”，屏幕自动弹出提示界面，点击“确定”后，打印头会自动探测平台进行调平。

（注：调平前，请确保喷嘴处干净无异物，避免影响调平效果。）

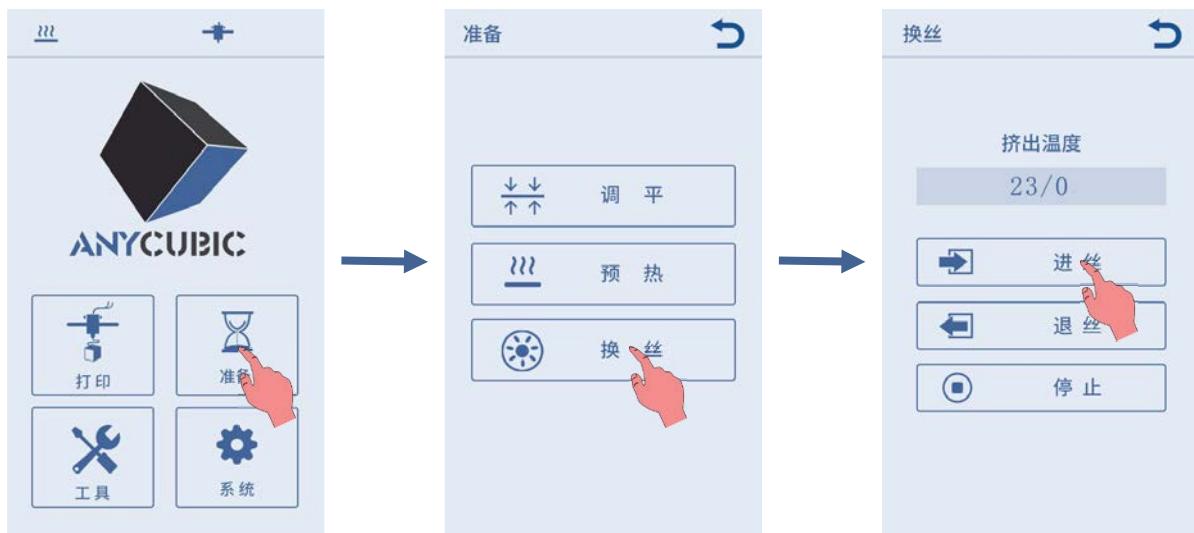


平台调平

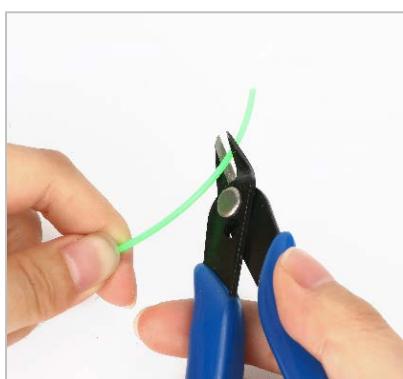


安装耗材

1. 返回至主界面，点击“准备”→“换丝”→“进丝”。此时将弹出预热界面，点击“确定”。

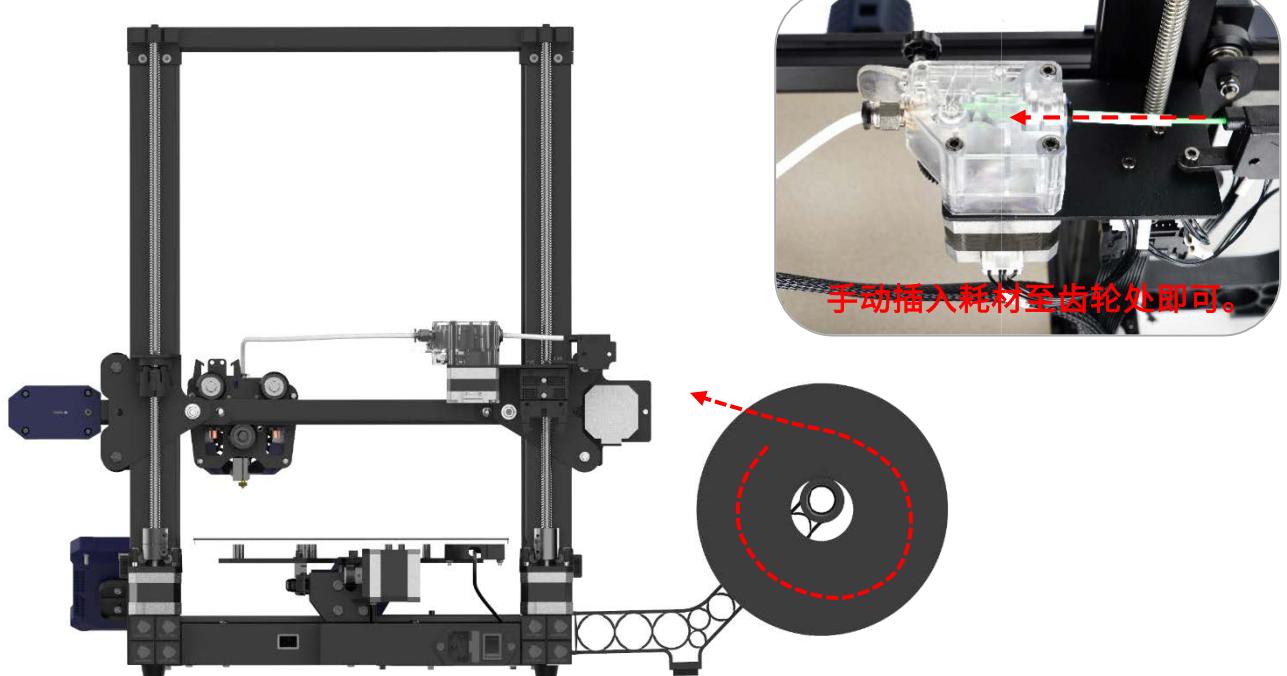


2. 修剪耗材头部并掰直，然后将耗材卷放置在耗材架上，并按图示方向，将耗材穿过断料检测模块并插至挤出机齿轮滚动处。



请先将耗材修剪整齐！！！

安装耗材



3. 机器加热到目标温度后，再次点击“进丝”，挤出机将自动送料至喷嘴挤出。此时点击屏幕上的“停止”，然后将喷嘴余料清理干净。



安装耗材

注意：进丝时候，如果出料不顺或者出料比较细，请调整挤出机的挤出力，如下图示。



当出料不顺或者不出料时，如上图方向拧动螺母，加大挤出机的挤出力。



当出料较细或者出料断节时，如上图方向拧动螺母，减小挤出机的挤出力。



如右图所示，螺丝距离为18mm的，耗材出丝较均匀。可根据不同耗材出丝情况微调此距离。

打印模型

1. 将存储卡插入存储卡槽内。



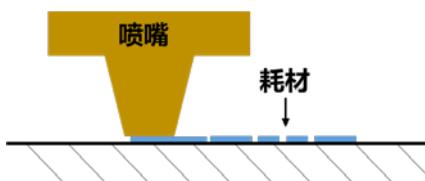
2. 点击显示屏主界面上的“打印”进入文件列表，选择测试模型文件“owl.gcode”（owl，作者：etotheipi，www.thingiverse.com），然后点击“开始打印”。



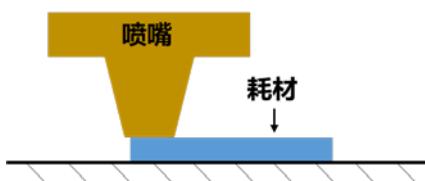
打印头喷嘴和热床升温到目标温度后，机器自动进入打印状态。（注：升温过程中，热床会先升温到目标温度，然后打印头才开始升温到目标温度。）

打印模型

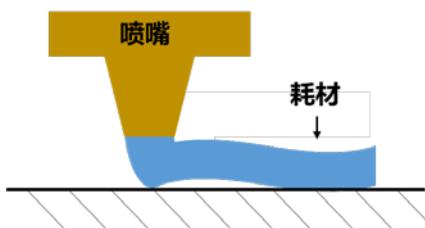
开始打印第一二层时，观察耗材和平台的粘附情况，若粘附效果不佳，可点击“打印设置”→“Z轴补偿”微调打印头高度。点击“确定”后，“Z轴补偿”对后续打印都生效，若调整后没有点击“确定”直接返回的，则“Z轴补偿”仅对此次打印有效。（一般情况下，自动调平后，耗材和平台粘附效果均匀，无需调整“Z轴补偿”。）



喷头距离平台过低，挤出不足，需点击“+”增加Z轴补偿。



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，需点击“-”减少Z轴补偿。

3. 打印完成后，喷嘴和热床仍处于高温状态，务必冷却后再取模型。

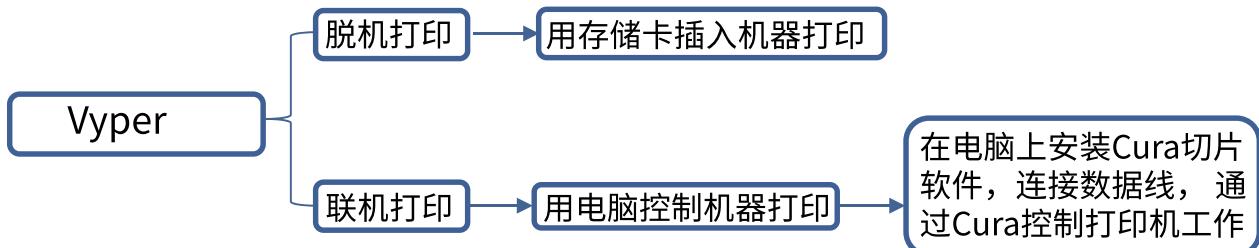
注意：环境温度高于33°C时，建议将模型切片参数中的壁厚更改为1.6mm。

驱动软件安装

Vyper 3D打印机有两种工作模式：脱机打印、联机打印。

脱机打印：将存储卡插入存储卡槽内，点击屏幕主界面的“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

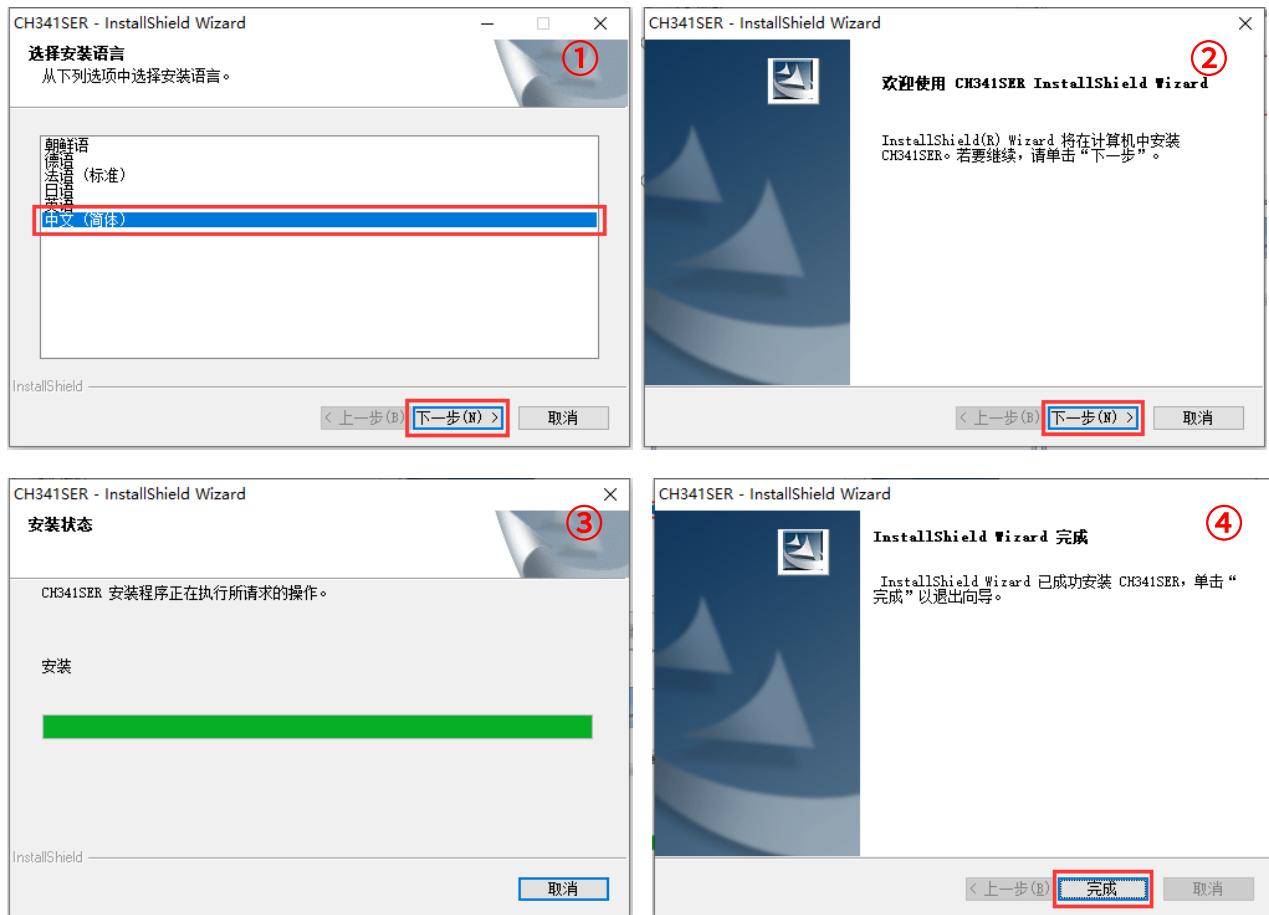
使用联机打印方式，需要先安装驱动软件。首先，打开机器电源，用数据线连接打印机和电脑。Vyper 的通讯芯片为CH340，但第一次连机时不一定能自动安装CH340驱动至电脑，所以要检查驱动是否自动安装：在电脑上右键选择“我的电脑”→单击“属性”→选择“设备管理器”，若出现如下图所示的感叹号则需要手动安装打印机驱动至电脑上。



驱动软件安装

CH340驱动程序已经拷贝在存储卡中，文件路径：“资料_中文_Vyper” → “CH341 驱动” → “Windows”（CH341驱动适用于CH340芯片）。用户亦可在网上自行搜索并下载CH340驱动程序。

双击存储卡中的“CH341SerSetup.exe”，依次按下图操作：



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

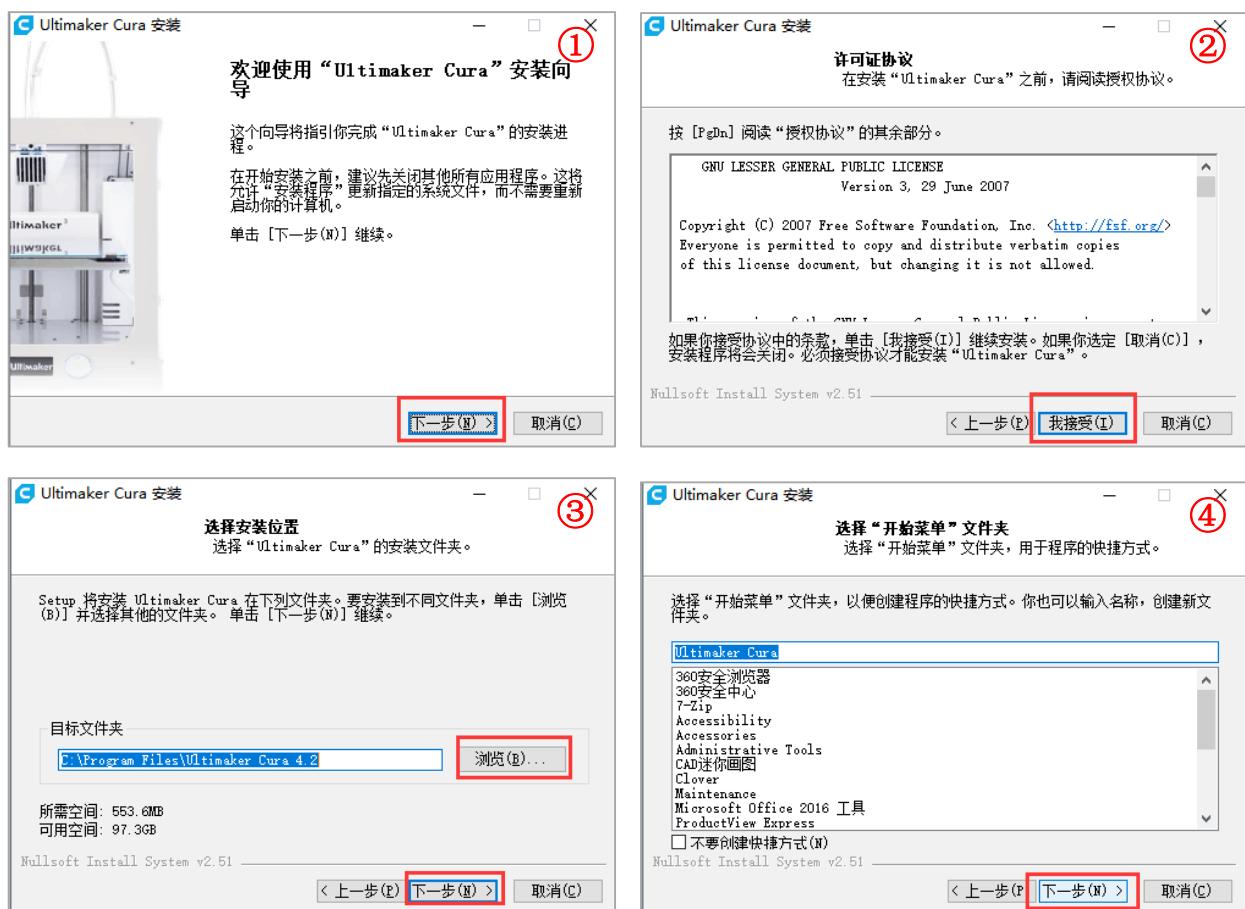
切片软件的操作介绍包括：①Cura的安装 ②机型设置 ③导入配置文件
④Cura的使用 ⑤切片和预览 ⑥联机打印 ⑦脱机打印

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_Vyper”→“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

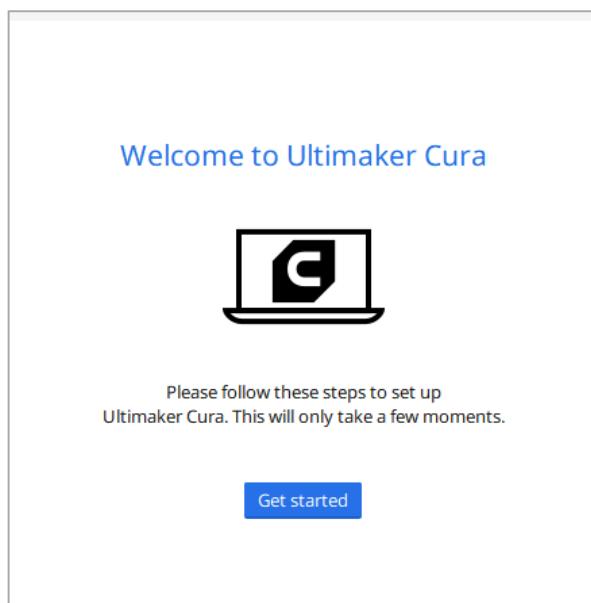


注意：联机打印需要安装驱动（如下图所示），如果不需要联机打印，可以不安装驱动。



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.

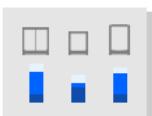
[Decline and close](#)

[Agree](#)

③ Help us to improve Ultimaker Cura

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

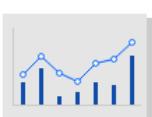
Machine types



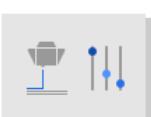
Material usage



Number of slices



Print settings



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

[Next](#)

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](#)

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](#)

④

Add a networked printer

There is no printer found over your network.

[Refresh](#)

[Add printer by IP](#)

[Troubleshooting](#)

Add a non-networked printer

[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](#)

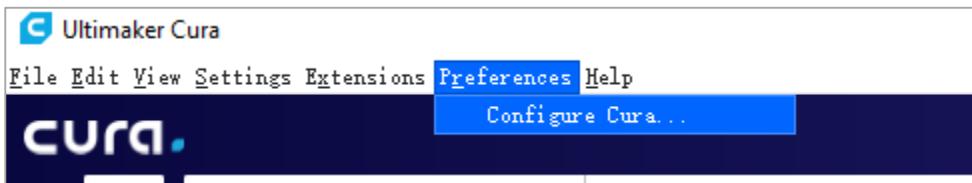
[Sign in](#)

[Finish](#)

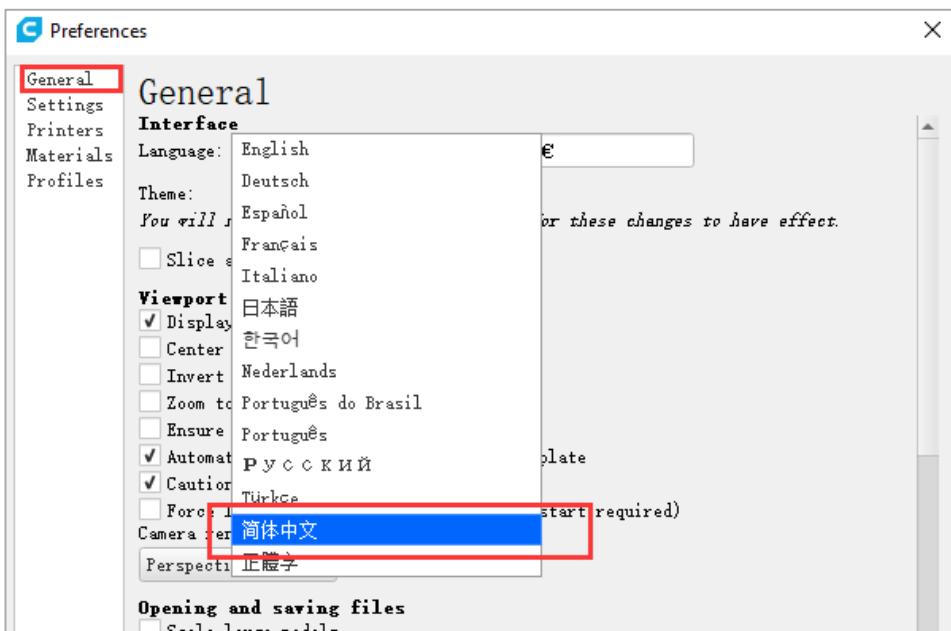
切片软件操作介绍

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Vyper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。

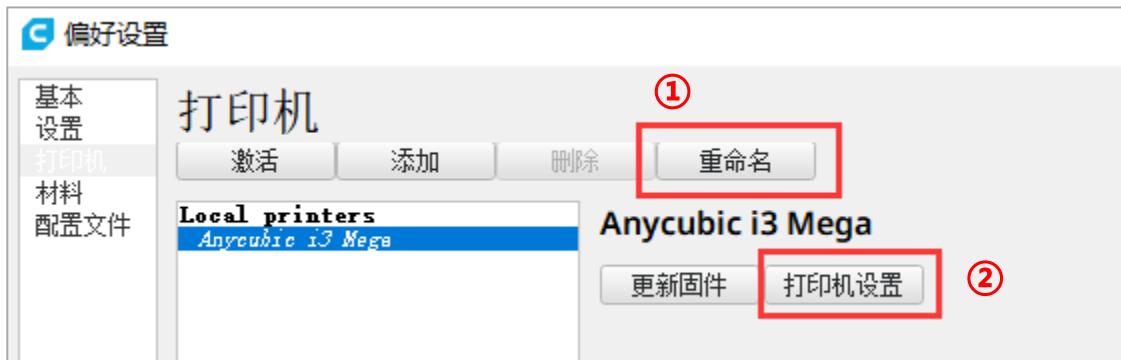


- (3) 软件重启后，如下图，点击“管理打印机”按钮。



切片软件操作介绍

(4) 点击“重命名”，将机型名称修改为“Anycubic Vyper”，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250、255、265，如下图。

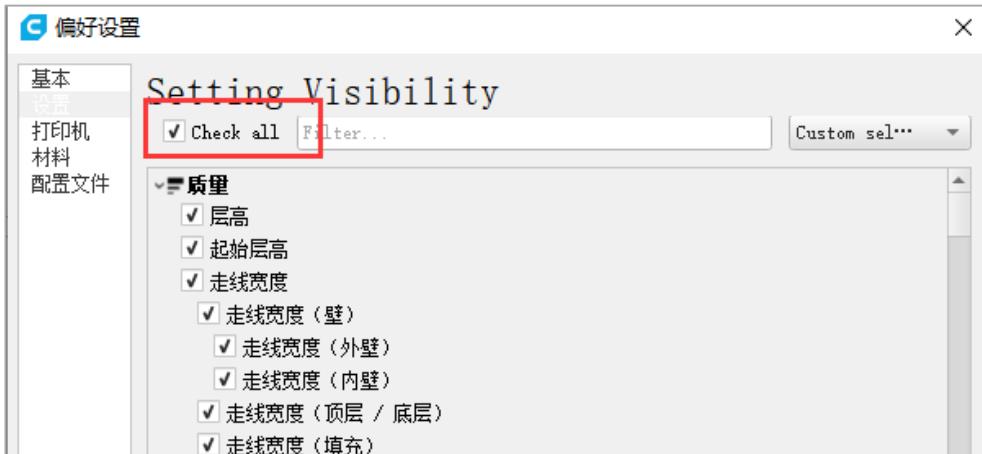
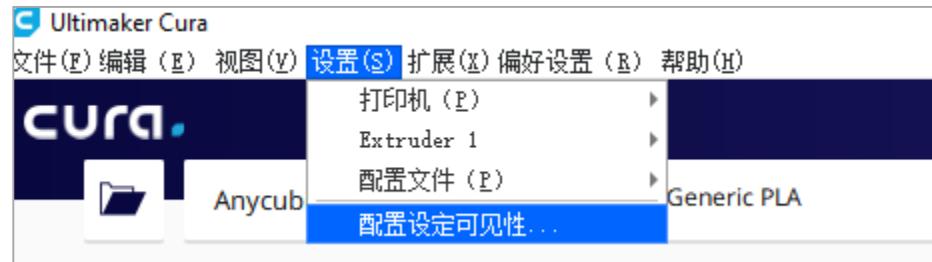


3、导入配置文件

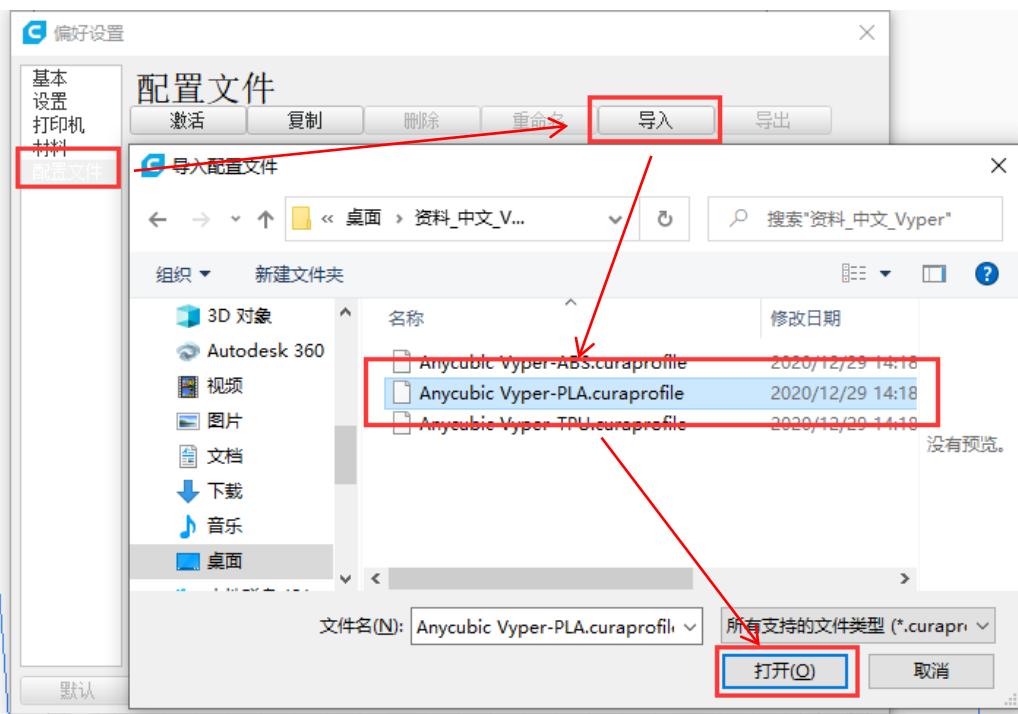
经过不断的测试，我们给用户提供了Vyper用不同耗材（PLA、TPU和ABS）打印模型的建议参数，用户可直接将存储卡中的参数文件导入软件中。

(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



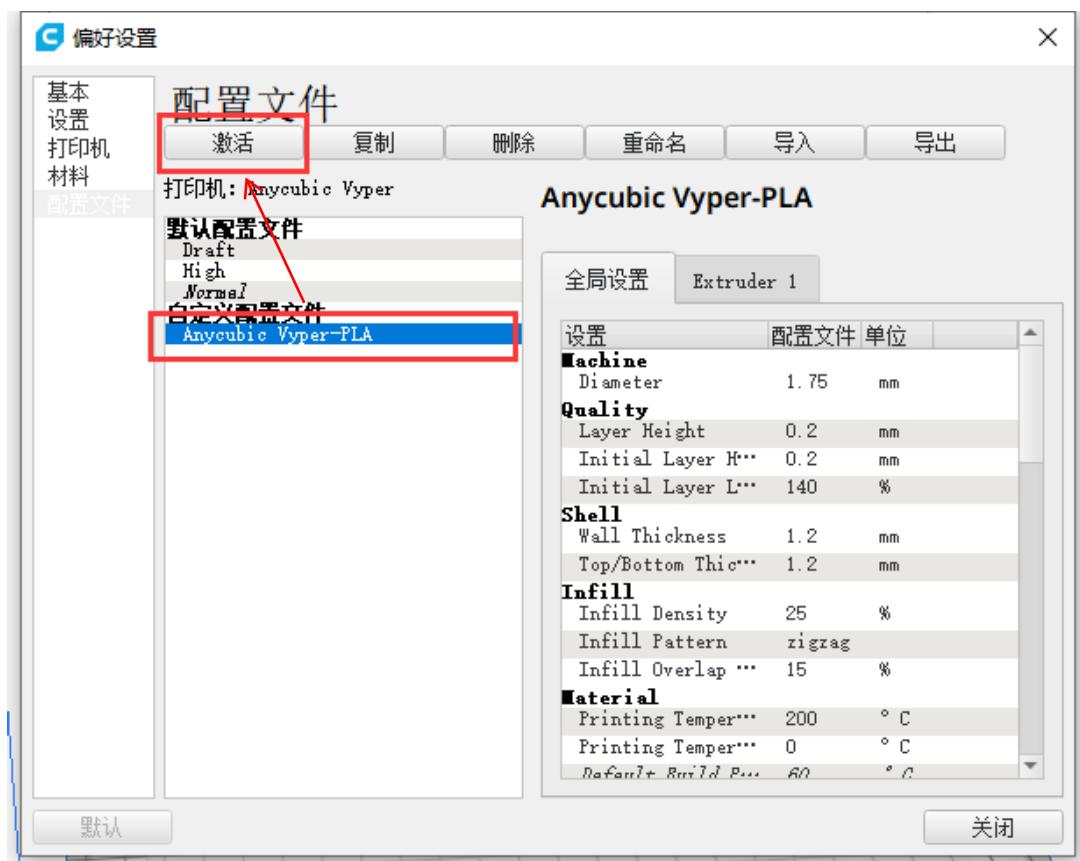
(2) 点击“偏好设置”对话框左侧的“配置文件”，然后点击“导入”按钮，在“导入配置文件”对话框，选择“Anycubic Vyper-PLA.curaprofile”文件（文件路径：存储卡→“资料_中文_Vyper”），点击“打开”。导入成功后，会弹出如下图成功提示。以同样的方法导入“Anycubic Vyper-TPU.curaprofile”和“Anycubic Vyper-ABS.curaprofile”文件。



切片软件操作介绍



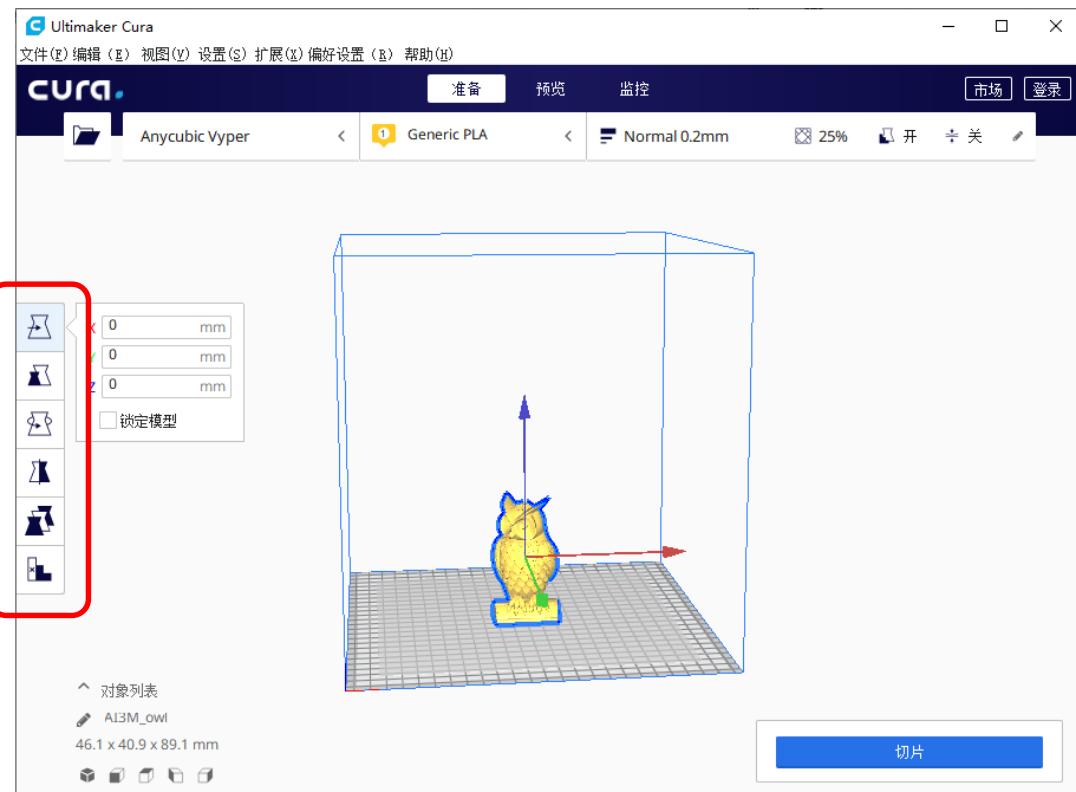
(3) 在“偏好设置” – “配置文件” 界面点击刚刚导入的文件，然后点击“激活”。



切片软件操作介绍

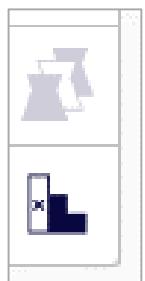
4、Cura的使用

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 <https://cn.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。

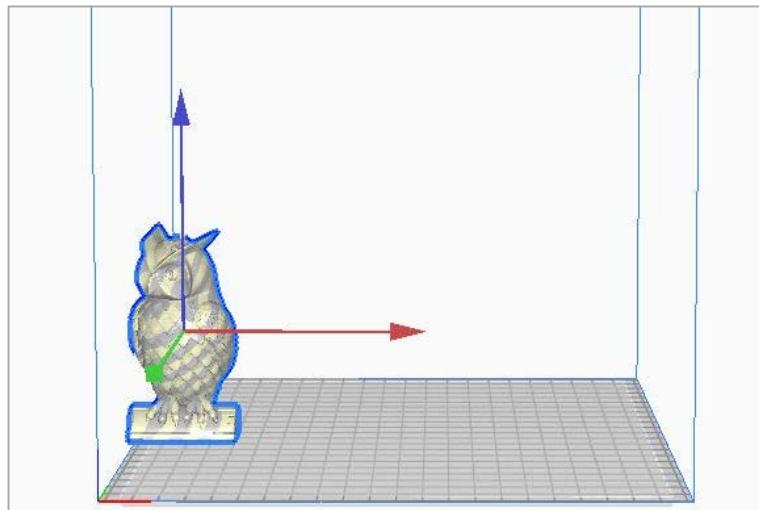


单一模型设置：当打开多个模型时，可以为指定的模型配置单独的切片配置。

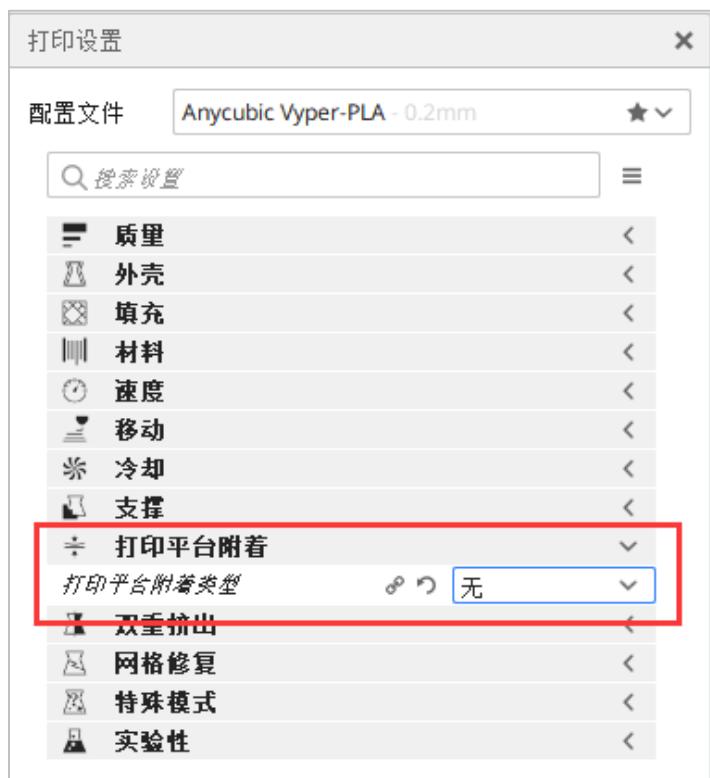
支撑屏蔽设置：可以在模型上设置屏蔽区域，使设置的区域不生成支撑。

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。

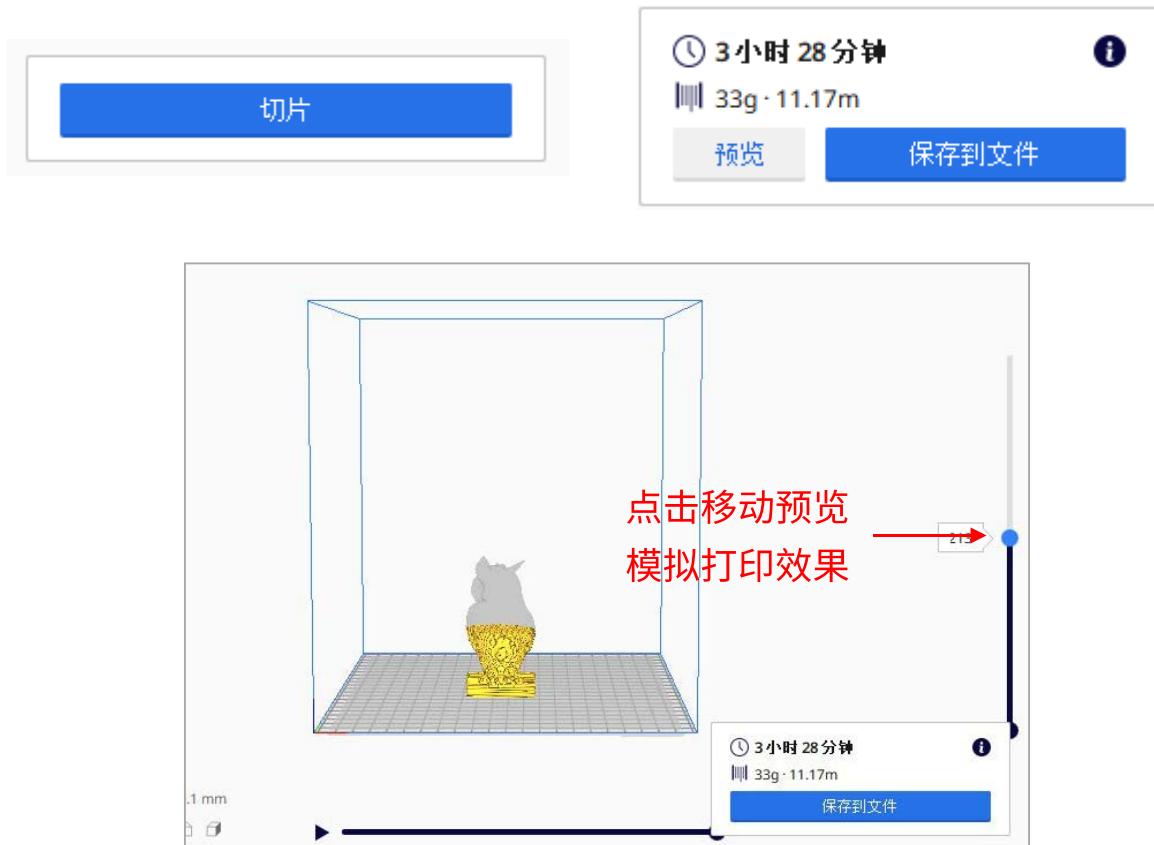


注意：打印最大模型
(245*245*260) 时，“打印平台附着类型”参数不能加裙边 (Skirt)，否则会超出机器的打印范围。

切片软件操作介绍

5、切片和预览

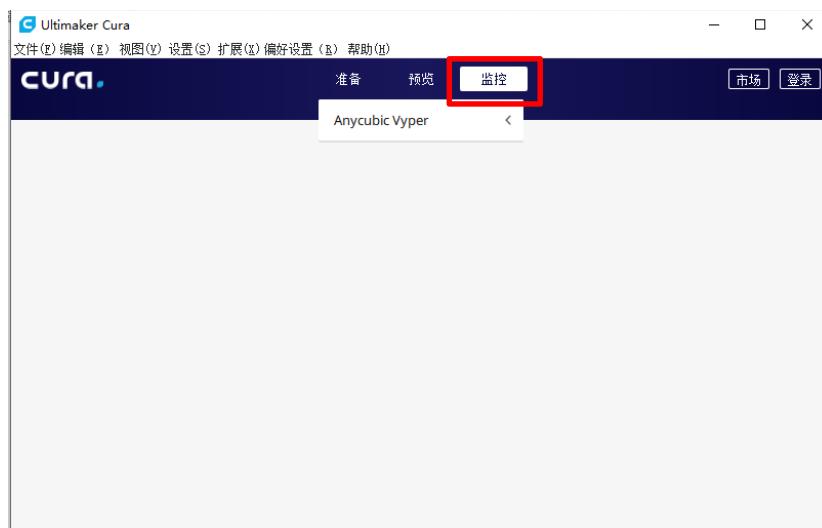
打印参数设置完后，点击软件右下角的“切片”按钮，等待切片完成后，点击“预览”按钮，在预览视图预览模拟的打印效果。



6、联机打印

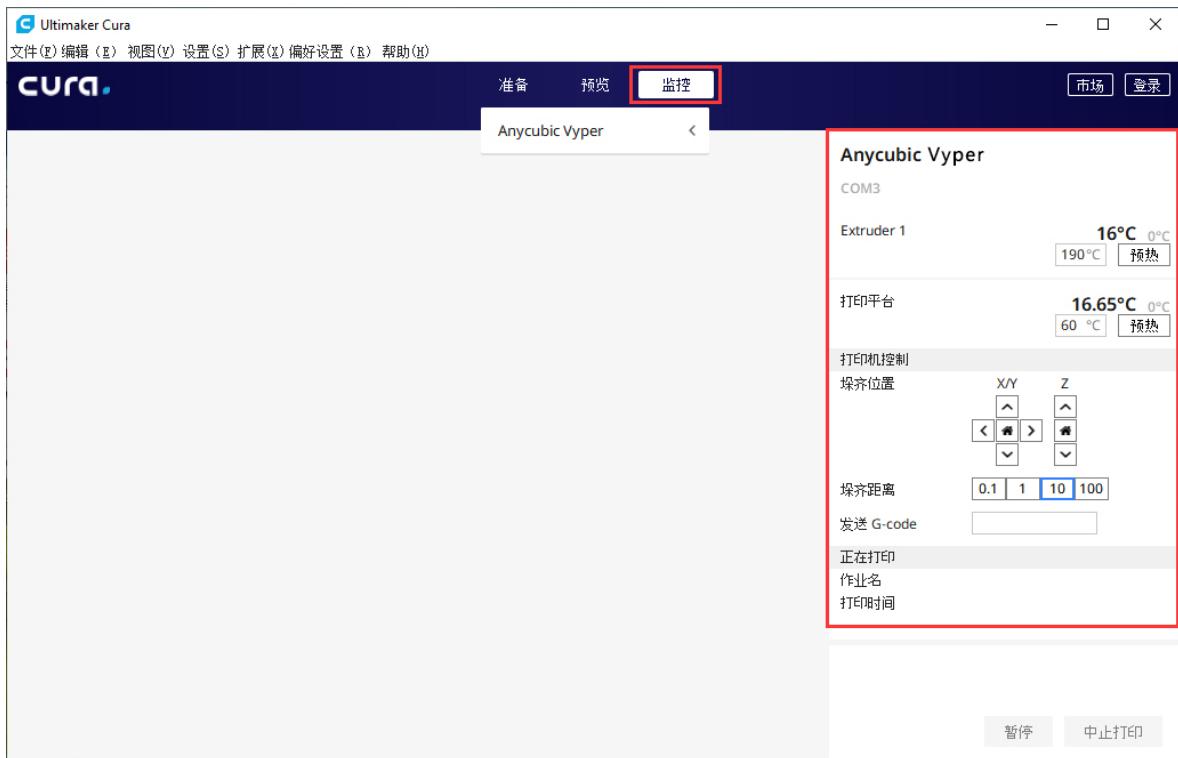
参数设置完毕后，可通过Cura进行联机打印。

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。）

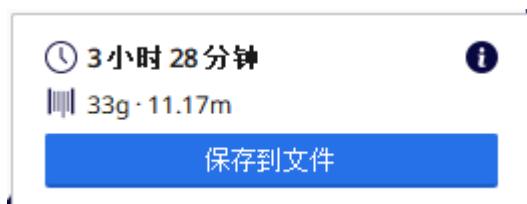


打印过程如遇异常情况（异响），可直接关闭机器电源，查阅“故障排除指南”，或联系客服。

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

打印过程中遇断电情况，机器会自动保存断电前的打印状态。重新开机后，屏幕会出现断电提示页面，若需要继续打印，请点击“继续打印”，若否，请点击“取消”。



日常维护

机器长时间使用后，如不注意维护，会影响到打印质量，并导致喷嘴堵塞、不出丝等问题。机器在使用期间应注意维护，以延长使用期限。

以下是机器在使用期间应注意的日常维护项：

- 1、喷嘴内有滞留物的要立即清理干净，可用细针在预热情况下疏通喷嘴。如用喷嘴细针无法疏通喷嘴，则需要更换喷嘴。
- 2、定期给运动部件添加润滑油，如：光杆、直线轴承、丝杆、黄铜螺母等。给运动部件添加润滑油可以减少运动部件间的摩擦，最小化套管与滑杆之间的磨损。
- 3、打印完成后要做好清洁工作，喷嘴、平台、导轨、电机、风扇等上面的污垢要及时清理干净，污垢长时间积累会加大清理难度。
- 4、注意观察D型滑轮的磨损情况，若磨损严重，则需要更换D型滑轮，保证打印模型的效果。
- 5、每次打印模型后，需要将打印平台清理干净，保证模型的底层粘附性。
- 6、若发现皮带自然下垂，说明皮带松了，这时需要调整一下皮带的松紧度。

故障排除指南

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 电机损坏。

2、不识别存储卡

- ① 确保存储卡能被正常读取。
- ② 文件异常，参考第33页“脱机打印”的保存GCode文件。
- ③ 屏幕故障，请重启机器
- ④ 存储卡损坏

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，尝试短暂地加热到高于230°C并用力手动挤耗材丝会有利于堵料的排出，或使用细针在预热的情况下疏通喷嘴，或尝试更换喷嘴
- 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
- ⑥ 检查挤出机是否正常，挤出轮给耗材的摩擦力是否足够，可尝试调紧挤出机调节螺杆

4、打印头漏料

- ① 喷嘴/加热块/喉管没有拧紧，请检查并拧紧/联系客服

5、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6项
- ④ 驱动电流过小（排除前三项后请联系客服）

6、模型不粘平台，翘边

- ① 模型是否能粘住平台关键在打印首层时的附着力，打印首层时喷嘴离平台距离太远，会严重降低附着力，需要重新调平
- ② 在Cura中设置“起始层高”为0.2，并配合设置“起始层走线宽度”（例如设置为150）提高首层附着力
- ③ 打印速度过快，尝试降低“速度（顶部 / 底部）”为20

7、打印头工作时移动路径异常

- ① Cura中机型选择错误请参考27页的“打印机设置”

8、打印过程异常终止

- ① 联机打印不稳定，建议通过存储卡来打印
- ② 存储卡中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 存储卡质量不稳定，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

9、打印模型无法从平台取下

- ① 借助铲刀从平台上将模型铲下，或用热吹风或热开水预热模型底部再铲除。
- ② 喷嘴离平台太近，模型首层与平台形成很大的粘性。务必打印前调平平台离喷嘴距离为推荐的一张A4纸距离，或根据材料的粘性适当加大距离。
- ③ 降低起始层走线宽度，也就是降低首层的挤出量，可降低模型和平台直接的粘接力。
- ④ 首层打印速度过慢，会造成粘性过大，首层打印速度需设置在合适大小。

10、模型看起来正常却部分结构打印不出来

- ① 部分悬空等特殊结构需要添加支撑等，需要根据具体模型调整。建议切片后通过打印层预览查看是否符合要求。

11、拉丝比较严重

- ① 回抽距离不足，在切片时将回抽距离设置大一点
- ② 回抽速度过慢，在切片时将回抽速度设置快一点
- ③ 打印温度过高，造成耗材流动性和粘性比较强，将打印温度降低一点

12、打印过程中喷嘴偏低或偏高

- ① 喷嘴偏低，需Z轴正补偿
- ② 喷嘴偏高，需Z轴负补偿

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售后官网（support.anycubic.com/cn）提交售后申请，将有专业的售后技术团队倾力为您服务。