



🔍 使用指南

ANYCUBIC KOBRA MAX

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。

为了更好地开始 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



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

目录

注意事项	4
机器参数	5
装箱清单	7
机器一览	9
触控屏功能介绍	11
安装说明	16
使用前检查	26
平台调平	29
进丝说明	31
模型打印	35
退丝说明	38
切片软件操作介绍	40
断电续打说明	54
日常维护	55
故障排除指南	56

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。



Anycubic 3D 打印机包含高温工作部件，谨防烫伤。



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	400 mm (L) × 400 mm (W) × 450mm (H)
打印层厚	0.05 - 0.3 mm
打印精度	±0.1mm
定位精度	X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
喷头数量	单喷头
喷嘴直径	0.4 mm
耗材	PLA, ABS, HIPS, TPU, 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 (建议 PLA 设为 195 °C, TPU 为 210 °C)
热床温度	最高 90 °C (建议 PLA 设为 60 °C, TPU 为 60 °C)

软件参数

切片软件	Cura, Simplify3D, Repetier-HOST
输入格式	.STL, .OBJ, .JPG, .PNG
输出格式	GCode
连接方式	存储卡, 数据线 (适用于熟练使用者)

机器参数

电源参数

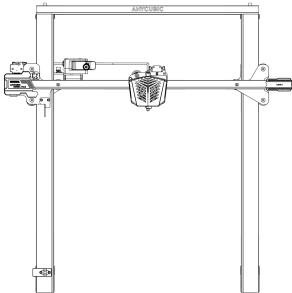
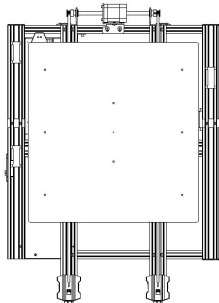
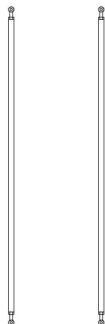
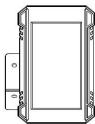
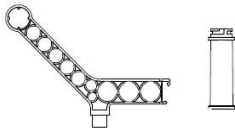
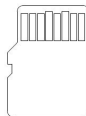
电源输入	110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz
额定功率	500 W

物理参数

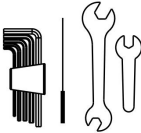
机器尺寸	720 mm (L) × 665 mm (W) × 715 mm (H)
机器净重	~16 kg



装箱清单

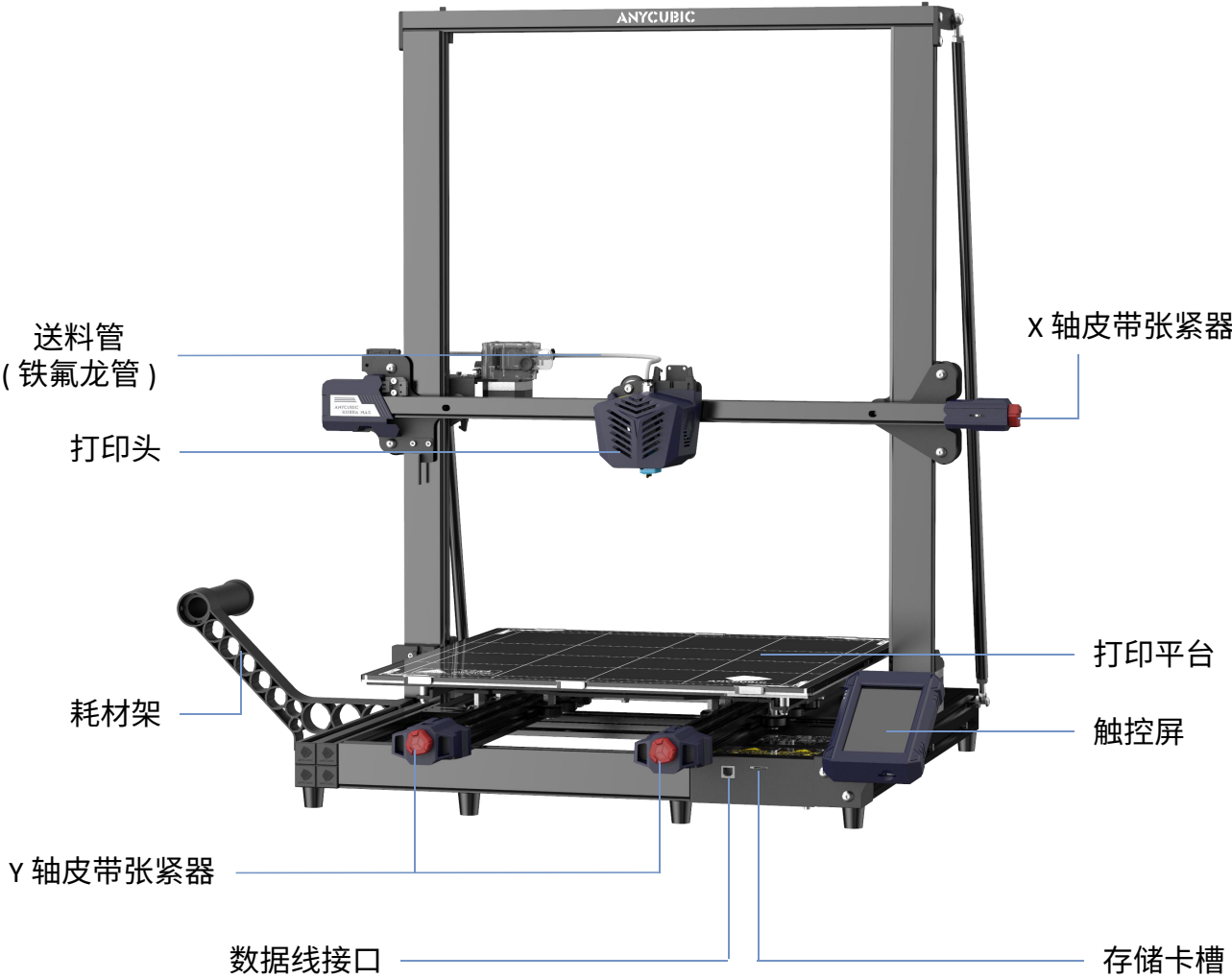
					
框架		底座		斜拉杆	
					
触控屏	耗材架		晶格玻璃		平台固定夹 (6PCS)
					
M5 x 45 螺丝 (4PCS)	M5 X 28 螺丝 (2PCS)		M5 X 16 螺丝 (2PCS)		M5 x 14 螺丝 (1PC)
					
弹垫 (4PCS)	螺母 (2PCS)		垫片1 (2PCS)		M5 x 6 螺丝 (2PCS)
					
垫片2 (2PCS)	备用喷嘴		读卡器		存储卡

装箱清单

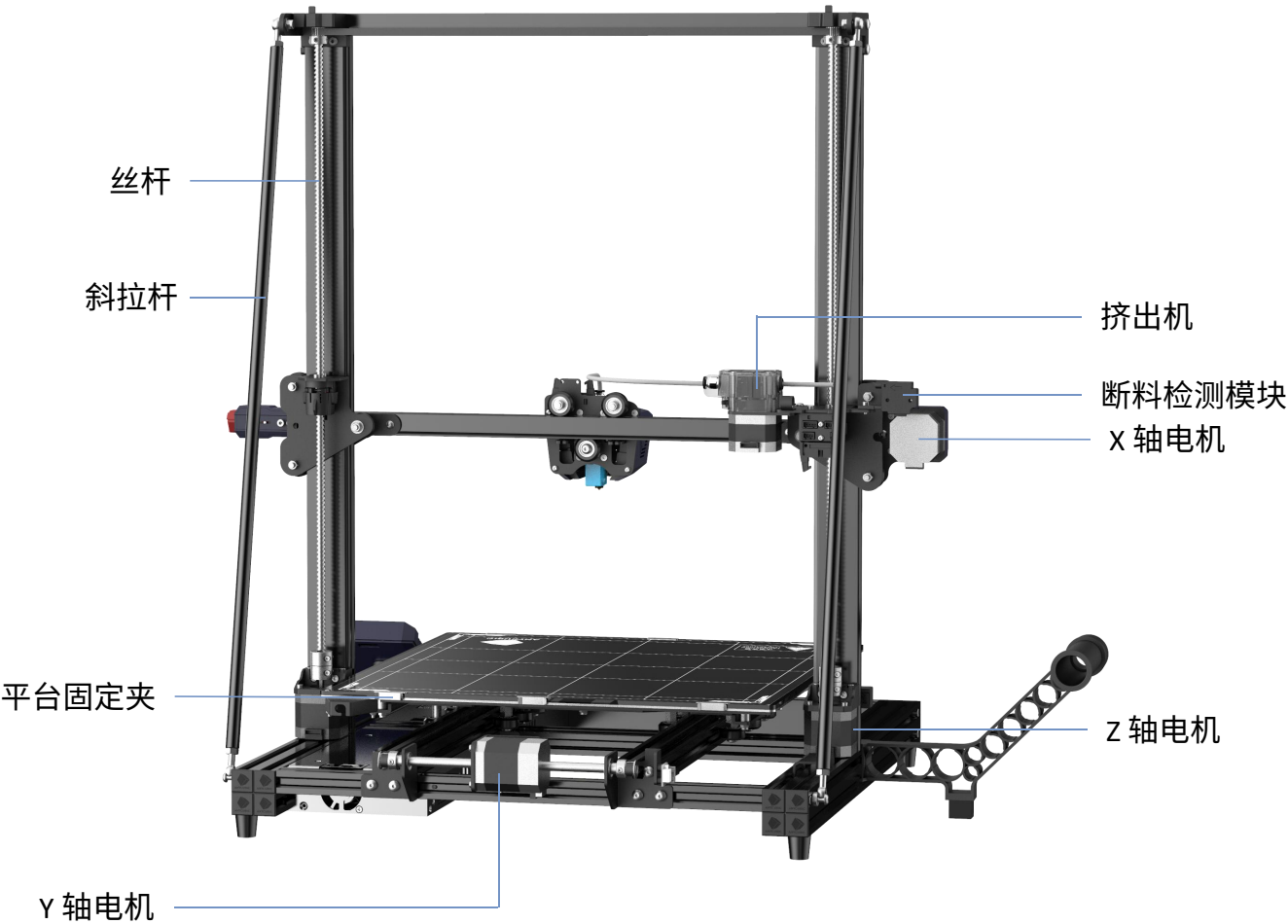
			
电源线	耗材 (颜色随机)	工具套件	安装说明书

*所有图片仅供说明用途。实际产品可能会因产品优化而有所不同。

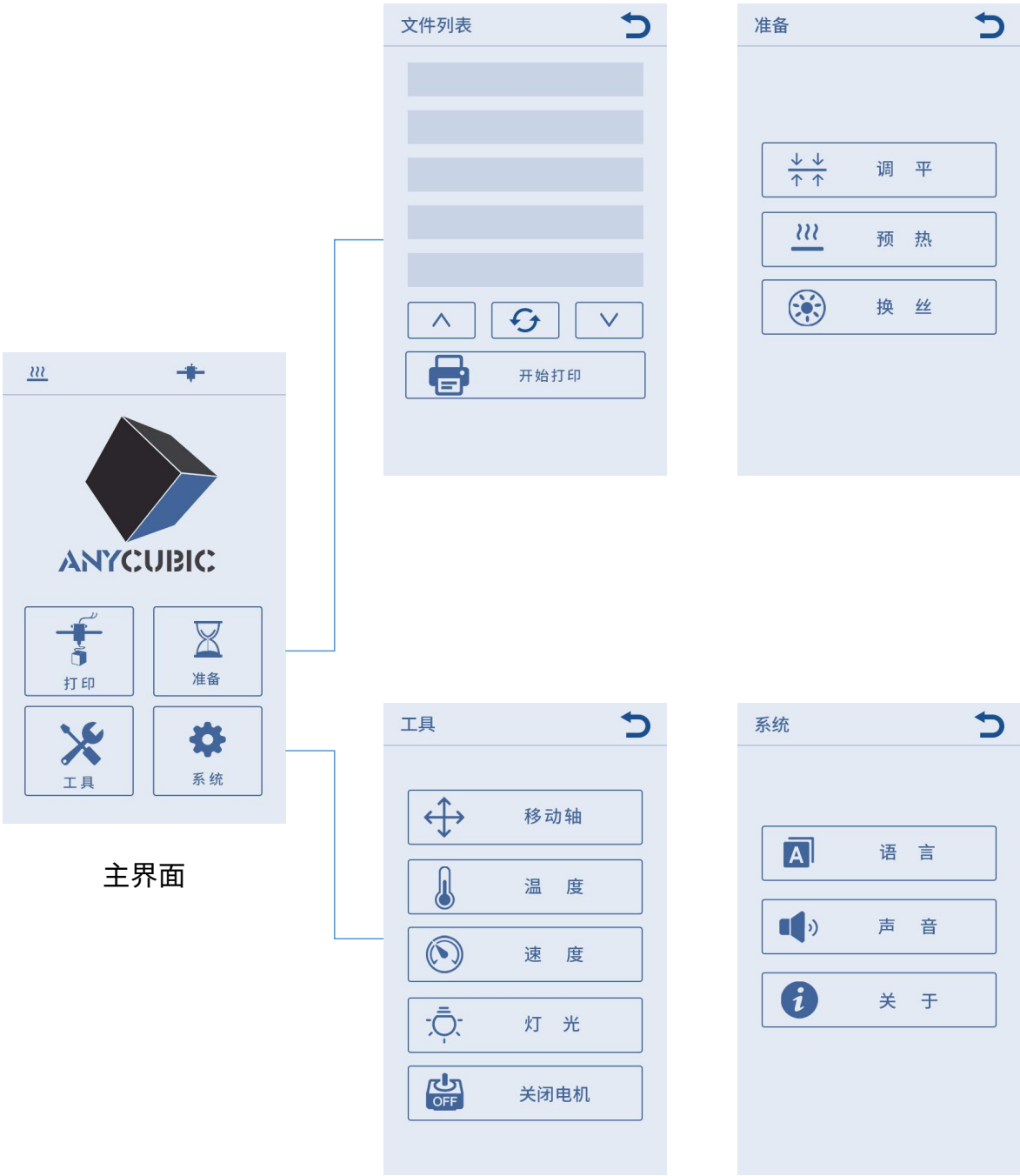
前视图



后视图



触控屏功能介绍



主界面

打印

文件列表



准备

调平



注：一般情况下，自动调平后无需再进行“Z轴补偿”微调Z轴。

触控屏功能介绍

预热

点击设置目标挤出温度（0-260℃）

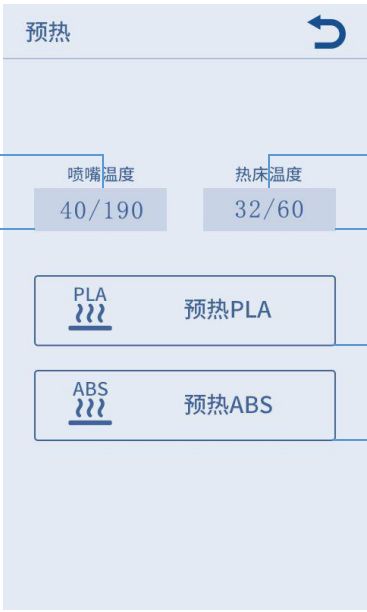
显示当前挤出温度 / 目标温度

点击设置目标热床温度（0-90℃）

显示当前热床温度 / 目标温度

点击预热PLA

点击预热ABS



换丝

自动加热到目标温度，再次点击后自动进丝

停止进丝或退丝

显示当前挤出温度 / 目标温度

自动加热到目标温度后，再次点击后自动退丝



触控屏功能介绍

工具

移动轴

移动轴

返回主界面

单位mm 0.1 1.0 10 设定每次移动的间距

向前移动打印平台

向上移动打印头

向左移动打印头

向右移动打印头

向后移动打印平台

向下移动打印头

X轴归零

Y轴归零

Z轴归零

全部归零

温度

温度

显示当前热床温度

降低热床温度

显示当前挤出温度

降低挤出温度

关闭挤出、热床的加热输出（非打印状态有效）

当前热床温度 23

目标热床温度 60

当前挤出温度 35

目标挤出温度 190

降温

确定

点击设置热床温度（0-90℃）

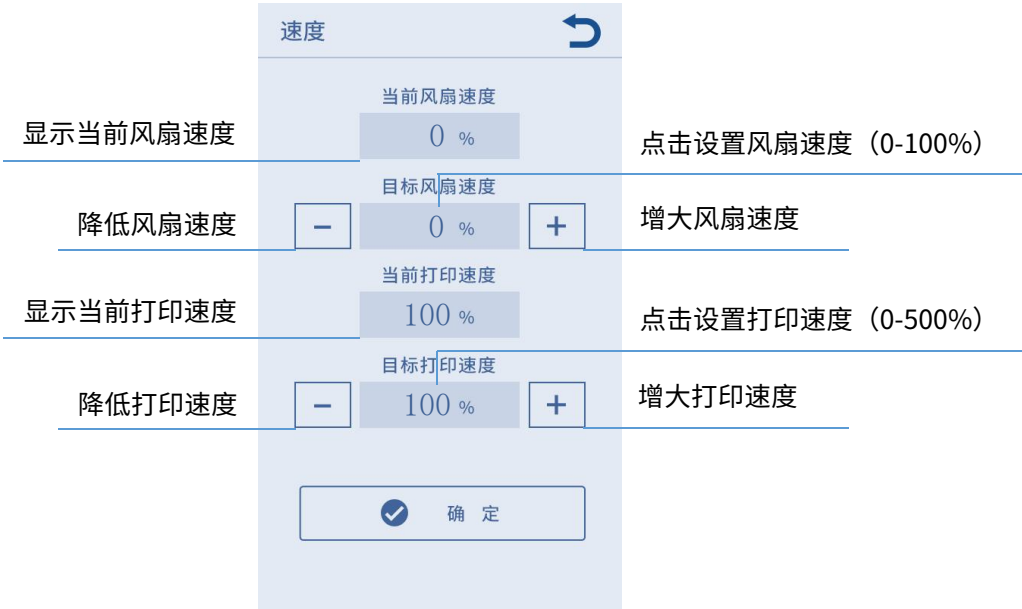
升高热床温度

点击设置挤出温度（0-260℃）

升高挤出温度

触控屏功能介绍

速度



灯光： 开启/关闭打印头灯光照明。

关闭电机： 解锁电机使能状态，关闭后可手动移动电机（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。

安装说明

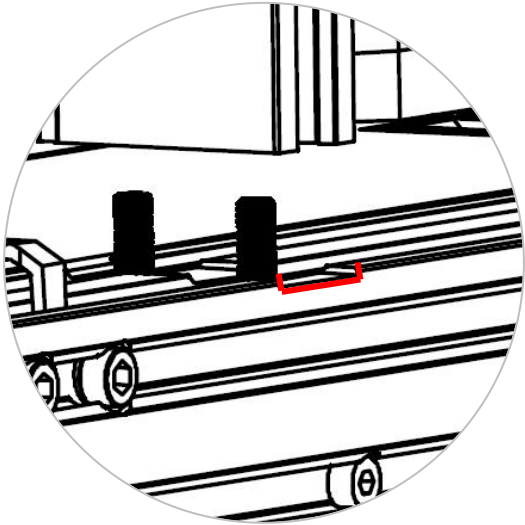
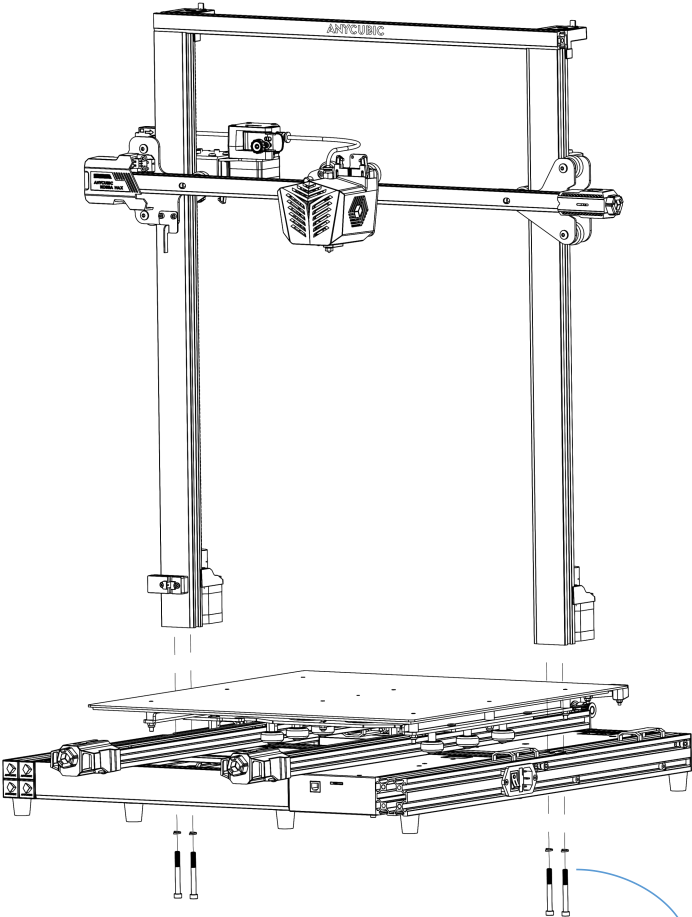
1. 安装过程请小心操作，注意面板锋利边角，避免划伤。
2. 组装机需要一张平整桌面。建议将零件有序摆放，方便快速寻找并装配。
3. 因光线、渲染等因素，部分实物颜色可能与文档所示有差异，但不影响机器装配及使用。
4. 出厂时固件已上传到主板，完成装配后，只需调平打印平台，即可进丝开始打印。

温馨提示：

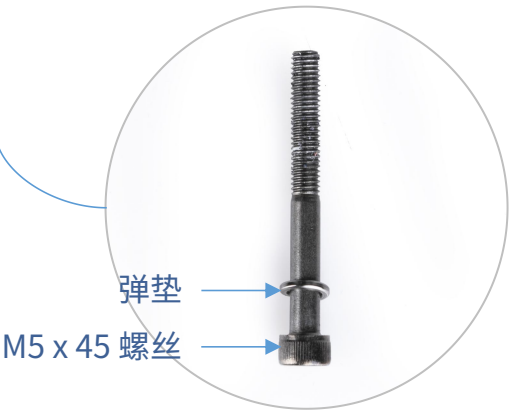
为确保产品品质，出厂前每一台机器 100% 都会进行老化打印测试，因此在打印头或打印平台某些部位可能会存在细微的使用/测试痕迹，但不会影响到使用效果。铝型材有轻微刮痕或平台有轻微不平现象，在不影响正常打印的情况下，属于正常现象。感谢您的理解。

ANYCUBIC 团队

1. 安装框架。（正面）



Z轴铝型材对准底座铝型材的凹槽。

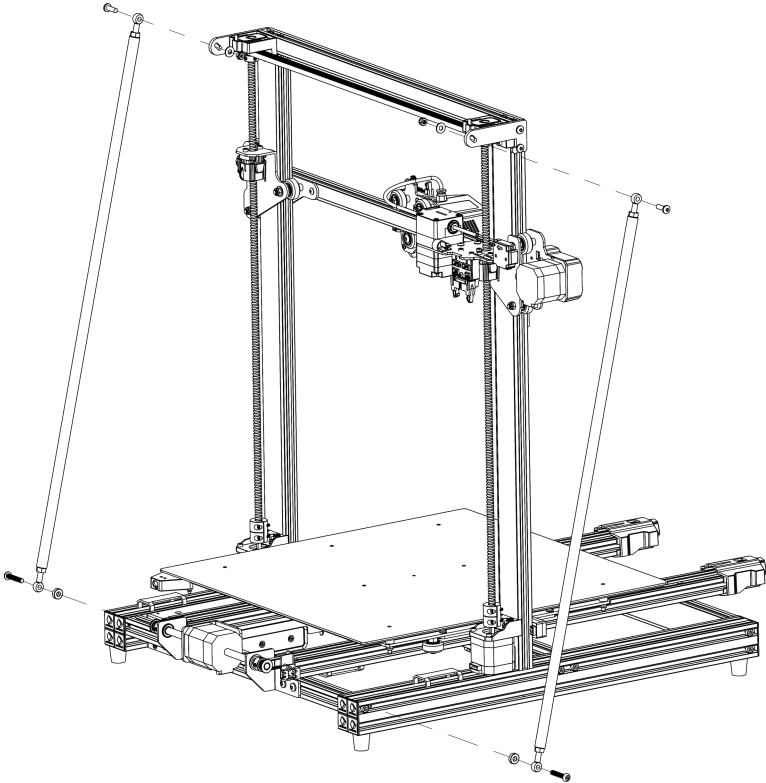


弹垫

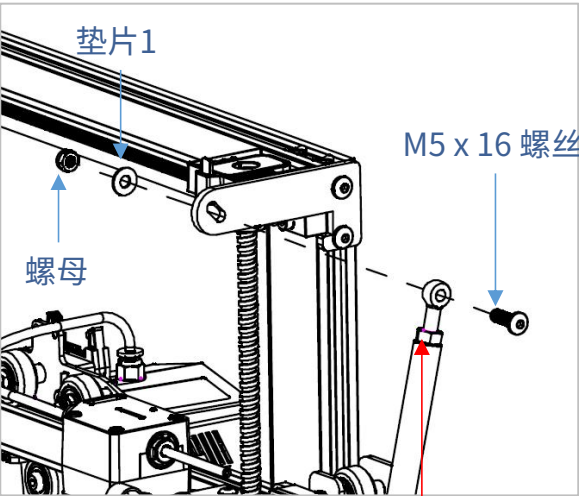
M5 x 45 螺丝

安装说明

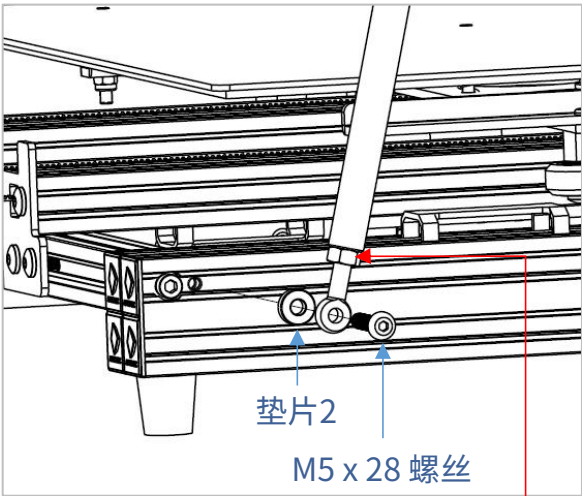
2. 安装斜拉杆。（背面）



步骤 1



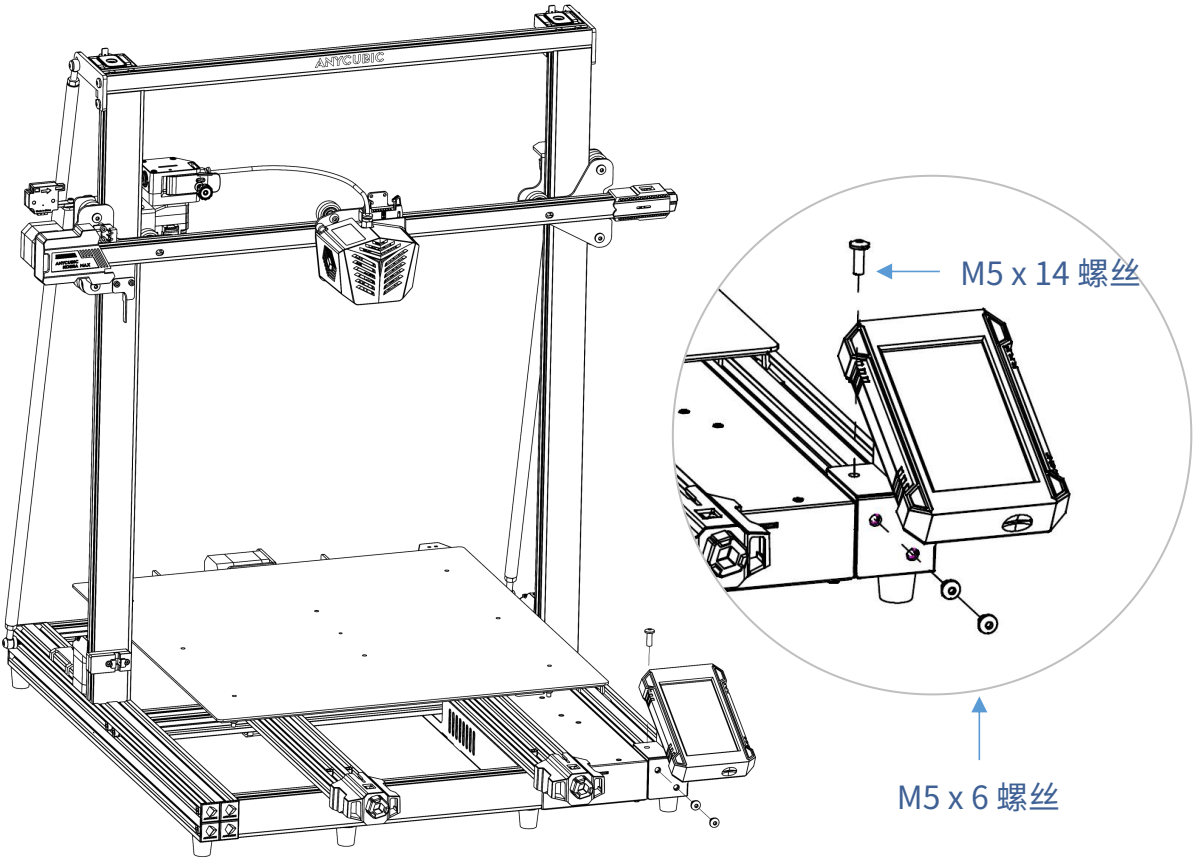
步骤 2



斜拉杆两端安装完成后，请拧紧两端的螺母。

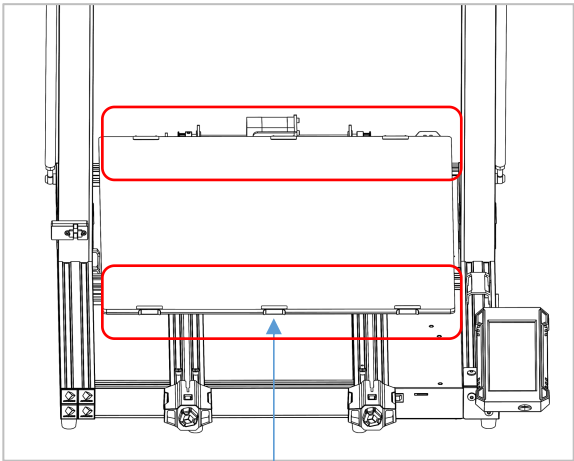
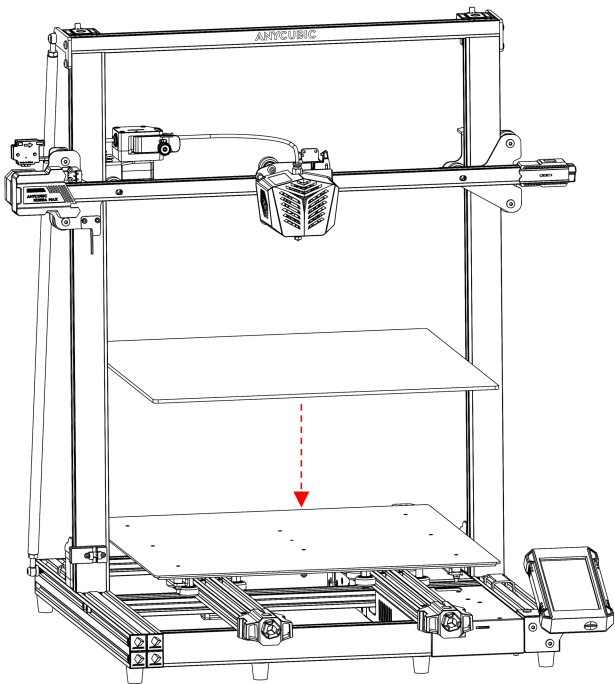
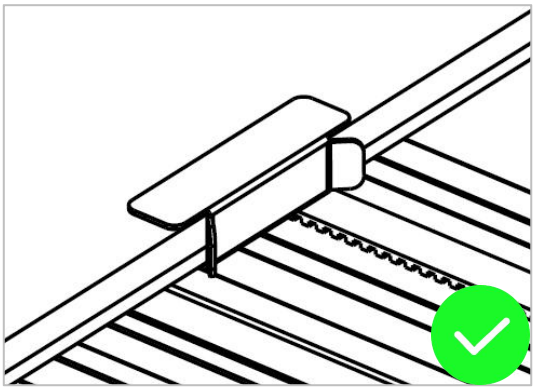
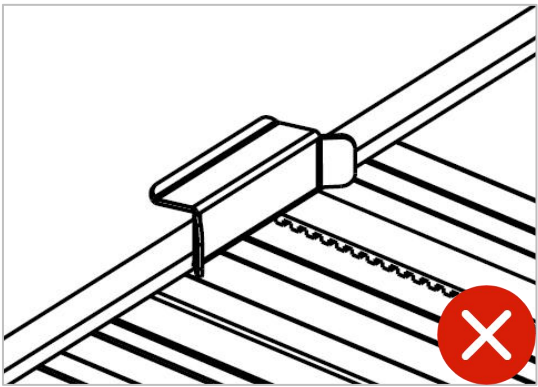
提示：拧松斜拉杆两端的螺母，可调整斜拉杆长度。

3. 安装触控屏。(正面)



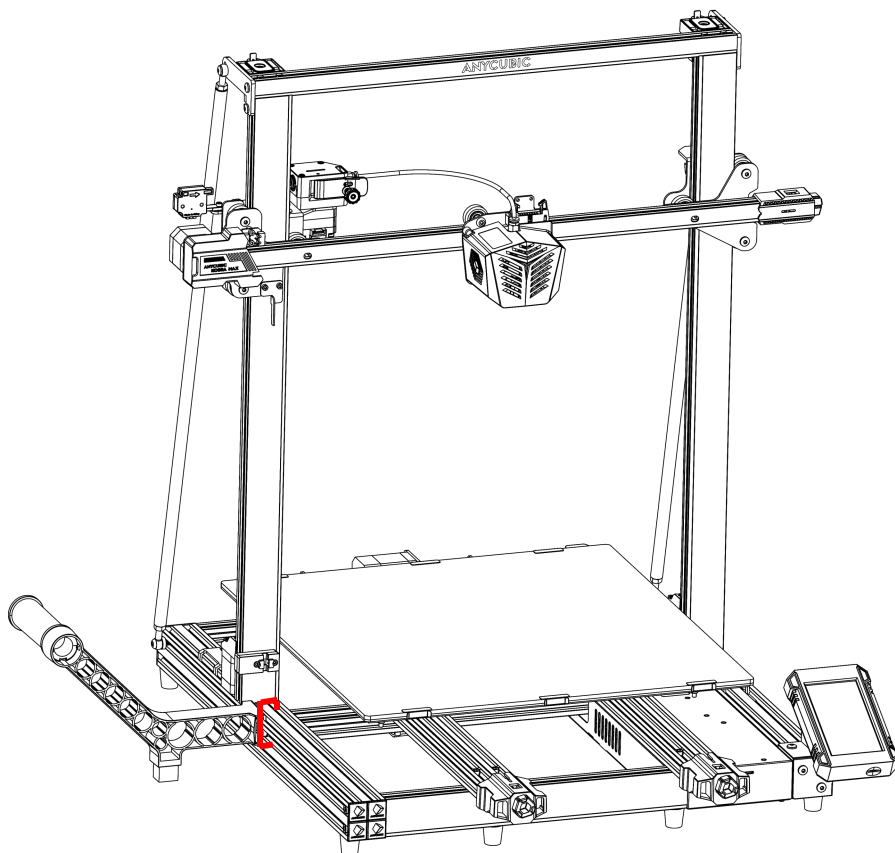
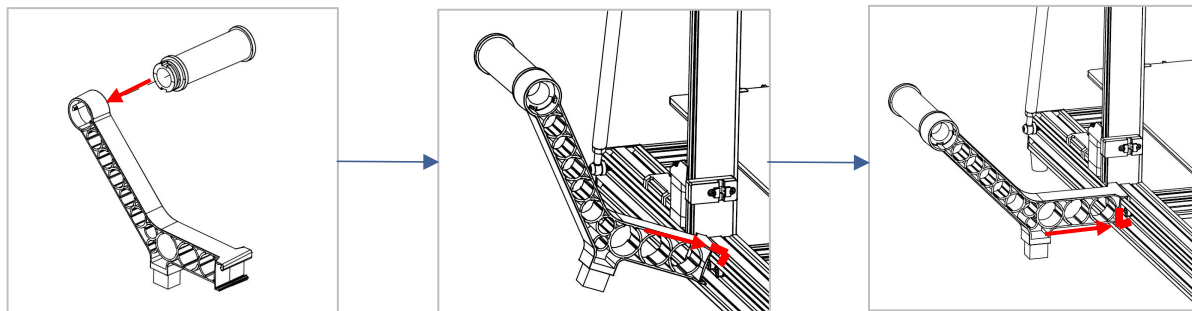
4. 安装晶格玻璃。（正面）

安装晶格玻璃前，请撕掉热床上的保护膜。

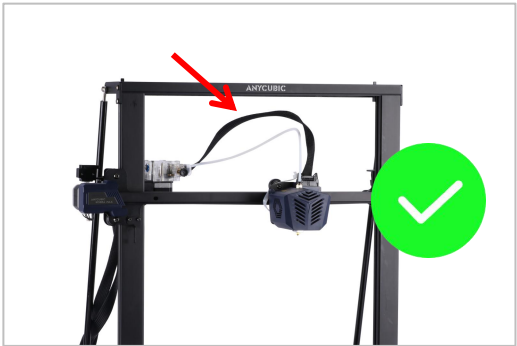


用6个夹子将晶格玻璃固定在平台上。

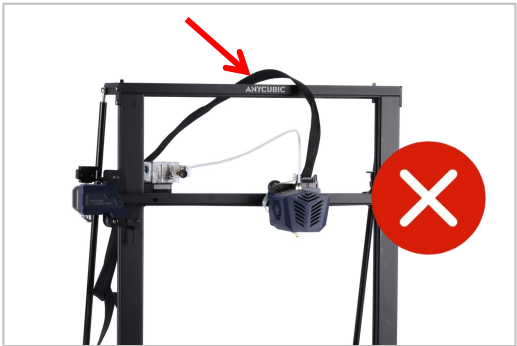
5. 安装耗材架。(正面)



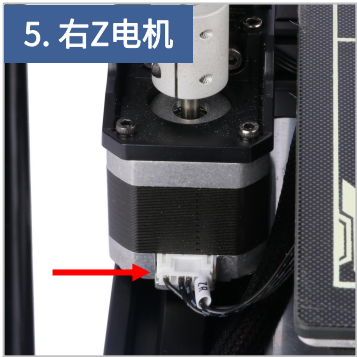
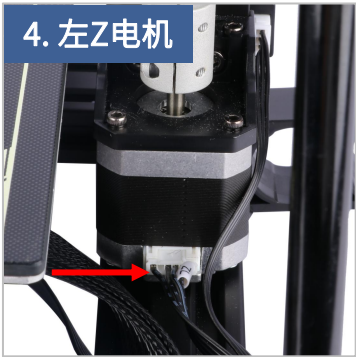
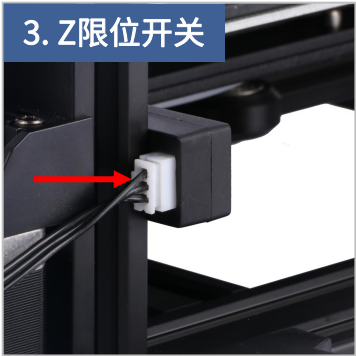
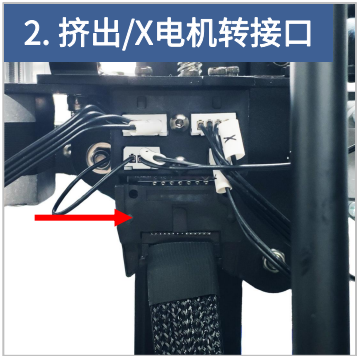
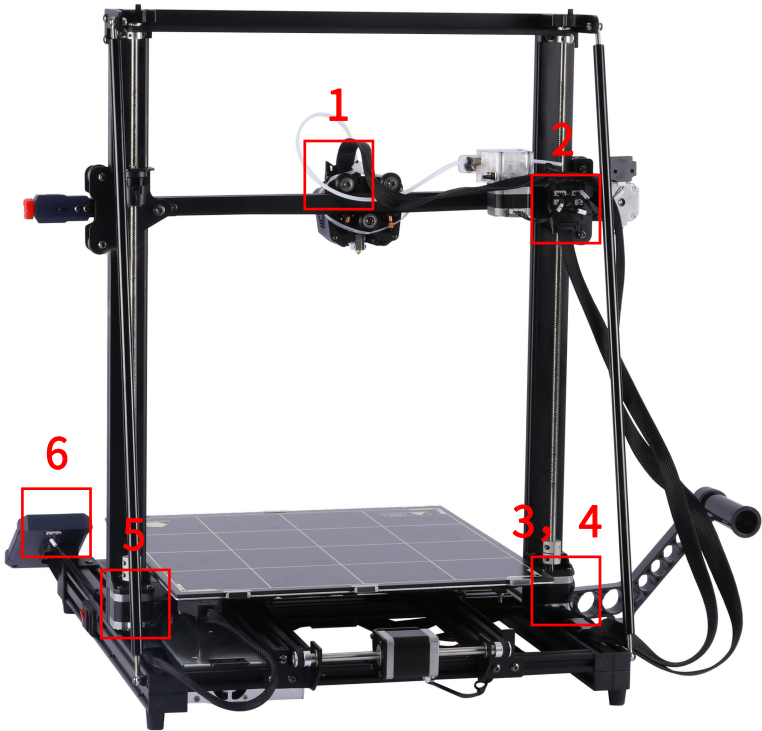
6. 接线：对应线上的标签进行 6 处接线。（线束藏于热床下面，请小心拉出）
注意：请勿带电插拔线材。



请确保打印头线束在顶端型材下面走线顺畅。

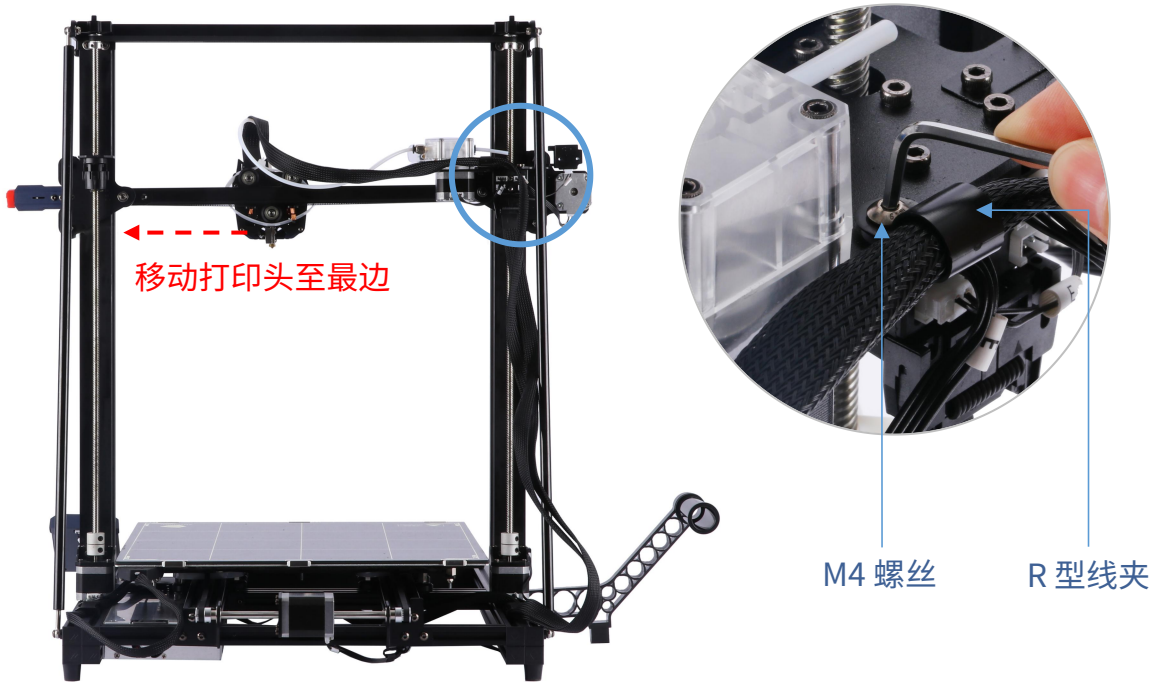
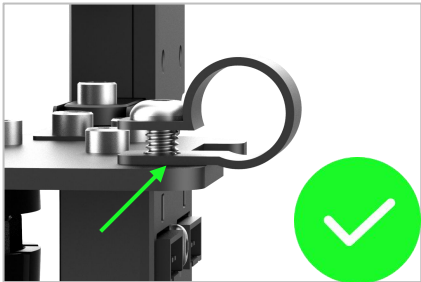
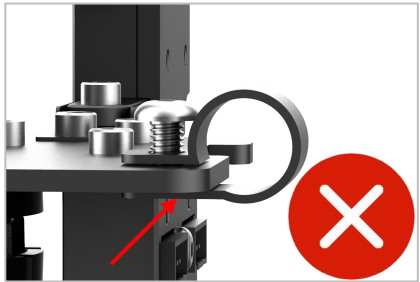


安装说明

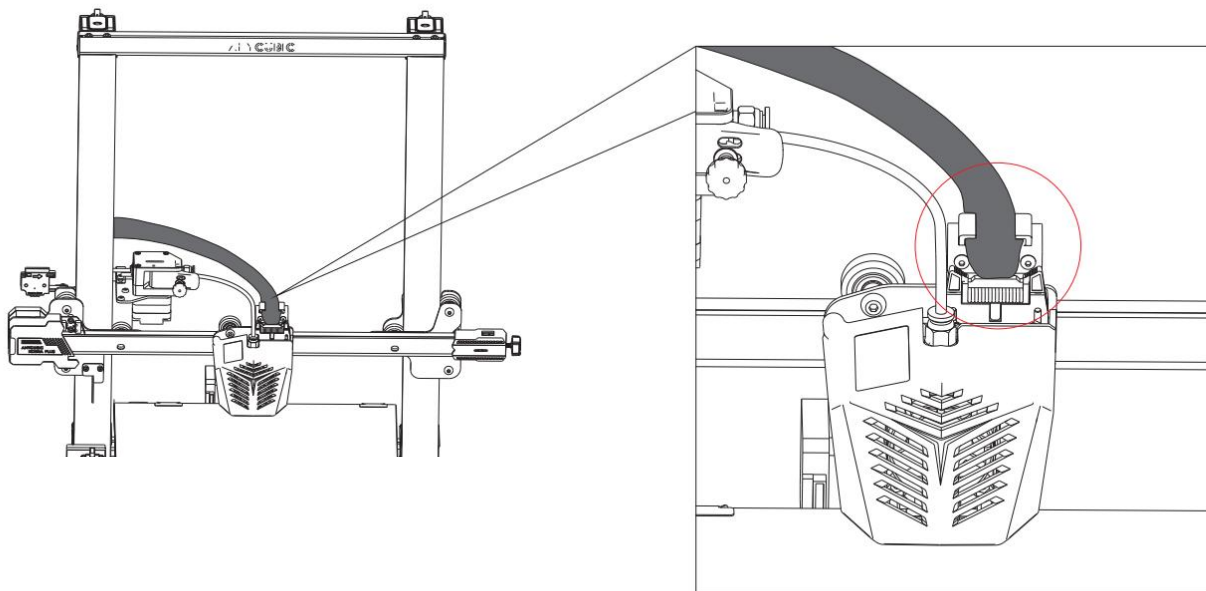


安装说明

7.移动打印头至最左边（相对于背面），然后用 M4 螺丝和 R 型线夹将打印头线束固定在支架上。（背面）

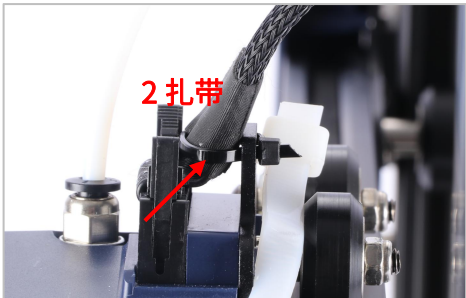
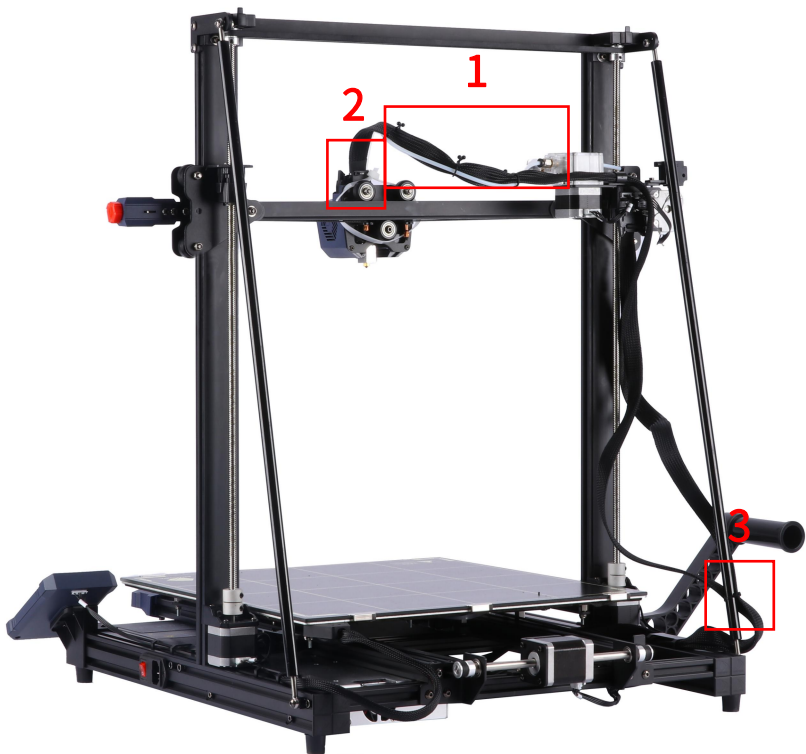


8. 把打印头线缆插入卡扣。



安装说明

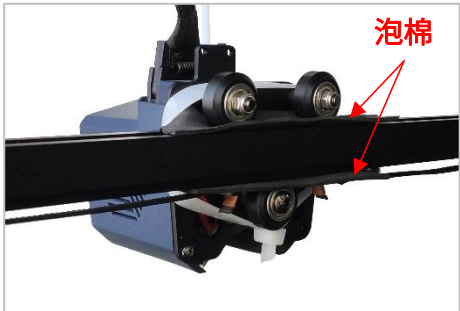
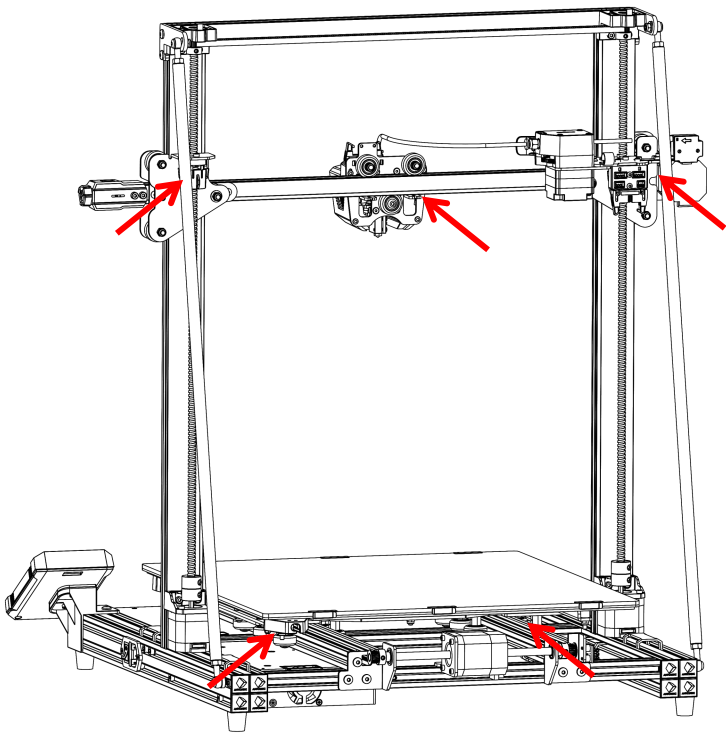
9. 用线扣将打印头线束和铁氟龙管捆绑在一起，然后用扎带将打印头线束固定在打印头固定板上，将左后侧的线束全部捆绑在斜拉杆上。（背面）



使用前检查

1. 剪断多余的扎带

如图所示，将固定机器的 5 处扎带剪断，并移除打印头上的泡棉。



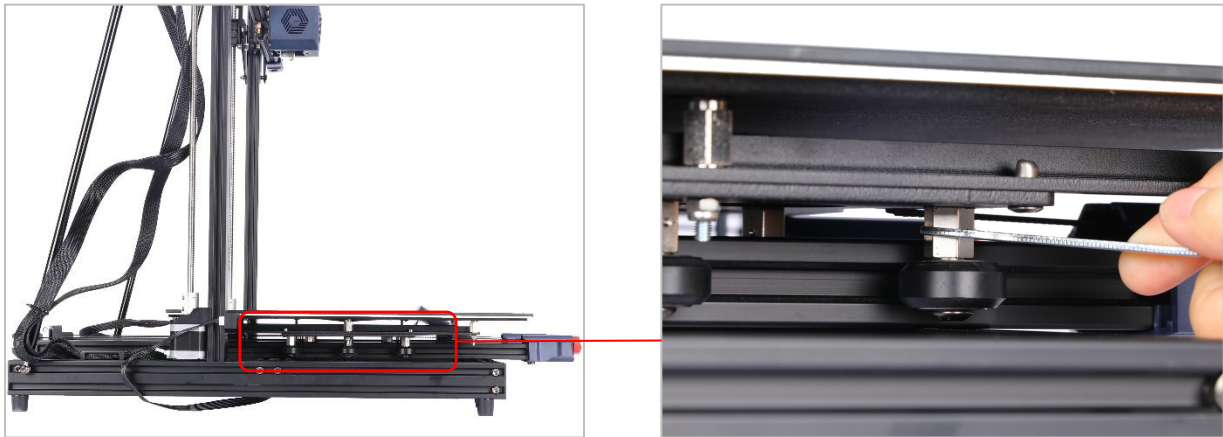
2. D 型轮的检查

机器因运输可能会造成底座和打印头的 D 型轮松动的情况。请完成安装后，把机器放置在一张平稳的水平桌上，检查 D 型轮的松动情况。

- ① 摇晃打印头，若打印头有明显晃动，则用开口扳手拧动打印头背面的 1 个 D 型轮的六角垫柱，直至打印头不再晃动，且在 X 轴上移动顺畅。



- ② 摇晃打印平台，若打印平台有明显晃动，请用开口扳手拧动平台下的 D 型轮的六角垫柱，直至平台不再晃动，且在 Y 轴上移动顺畅。



3. 皮带的检查

请手动按压 X 轴和 Y 轴的皮带，若皮带松动，请**拧紧**对应的皮带张紧器。



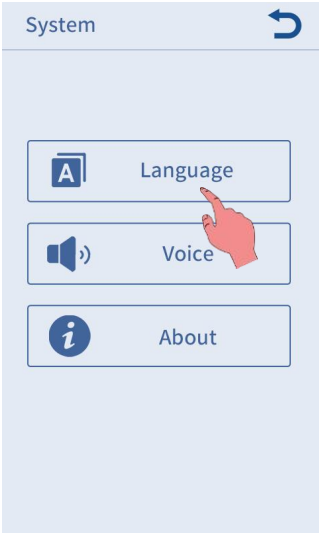
平台调平

调平是3D打印的关键步骤，它在很大程度上决定了模型是否能可靠地粘附在打印平台上。喷嘴和打印平台间隙过宽会导致模型底部无法成型，过近则容易妨碍喷嘴出料和刮伤平台。首层的好坏直接影响模型打印的效果。一次调平后，后期打印时无需再进行调平操作。

Anycubic Kobra Max 支持自动调平，用户可更简便地完成调平操作。

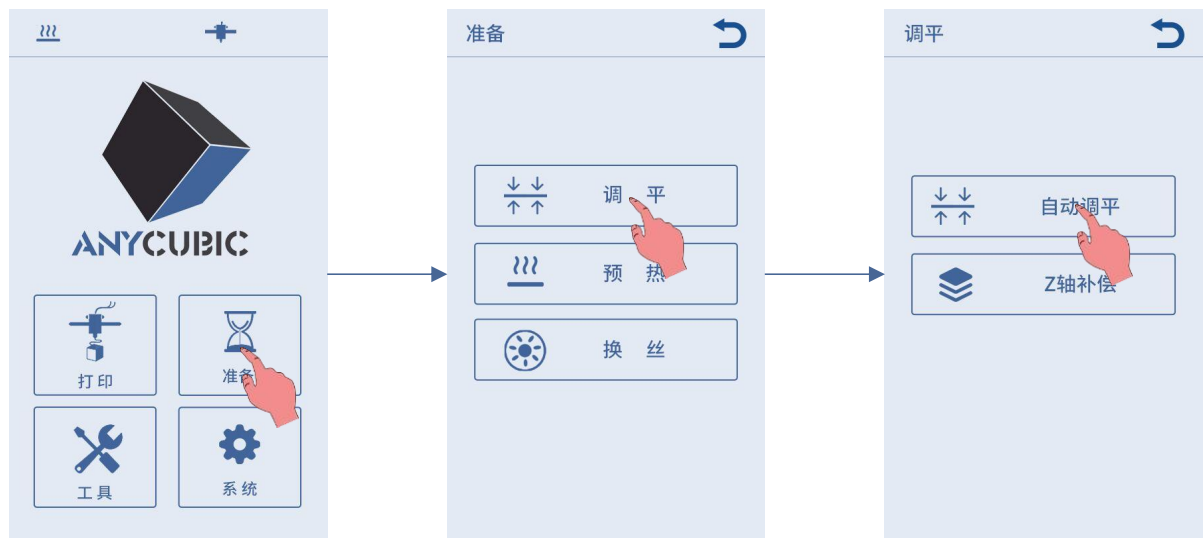
* 为保证调平效果，请在进行调平操作前，确保喷嘴尖端下方无耗材残留和保持打印平台洁净无杂物。

1. 插入电源线，然后开机。在触屏主界面中点击 **System → Language**，将默认的英文界面切换为中文界面。



平台调平

2. 返回至主界面，点击 **准备** → **调平** → **自动调平**，然后根据弹窗提示，用工具触碰喷嘴。特别注意，校准操作需在弹窗出现后 1 分钟内执行，否则将自动弹出异常提示窗口。



3. 校准成功后，机器会自动归零并预热打印头和热床（若调平前已手动预热到目标温度，则系统将自动跳过预热程序），预热达到目标温度后，打印头会自动探测平台进行调平。此过程需数分钟，请耐心等待。

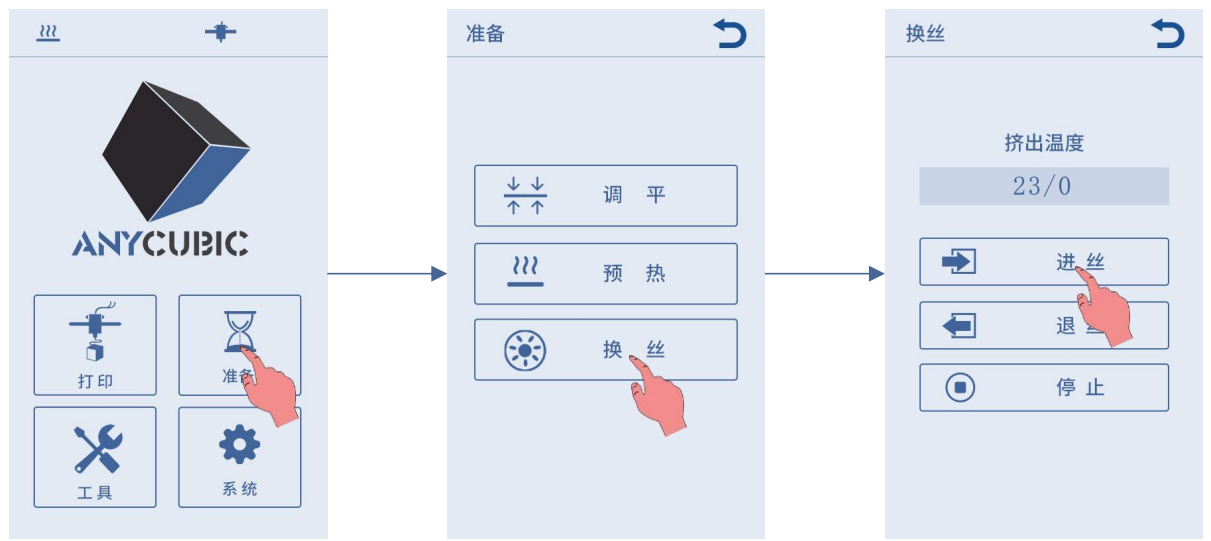
* 预热调平过程中，请勿触碰热床和喷嘴，谨防烫伤。

进丝说明

1. 返回至主界面，依次点击屏幕中的 **工具** → **移动轴**，多次点击 “**z**” 上升打印头，使平台和打印头之间有足够的间距以便观察进丝效果。



2. 返回至主界面，点击 **准备** → **换丝** → **进丝**。点击 **进丝** 时，屏幕会弹出加热提醒的界面，点击 “**确认**” 加热打印头。



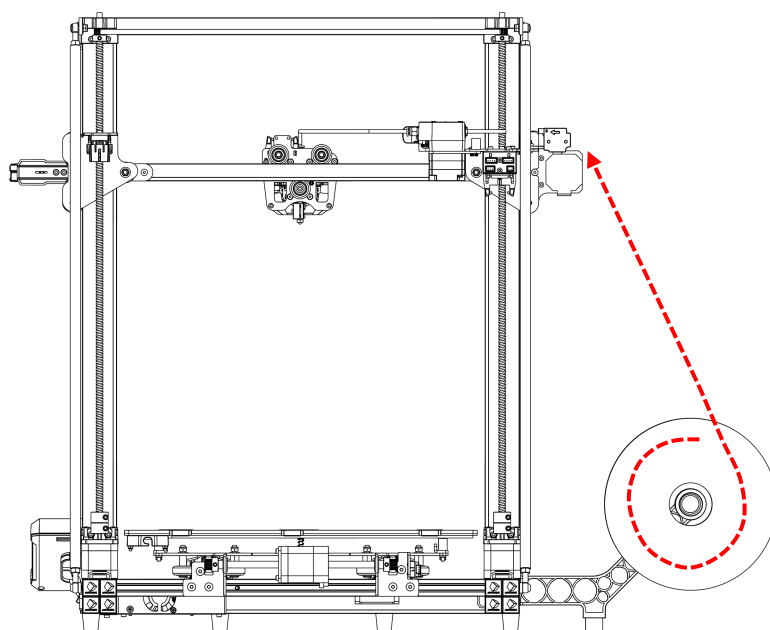
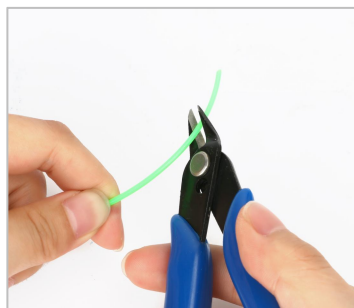
进丝说明

打印头温度过低，
机器正在自动加热。

确认



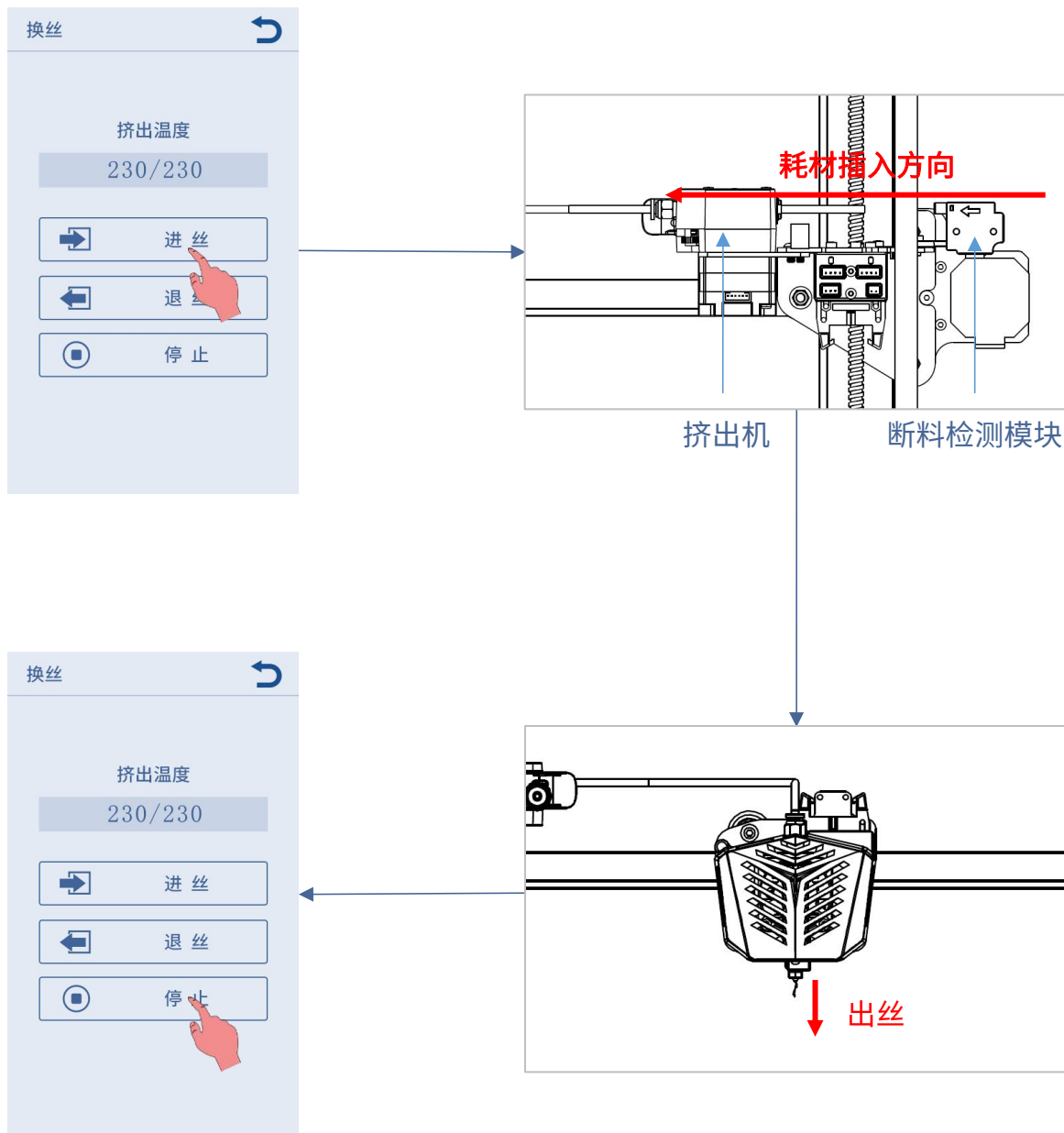
3. 将耗材顶端呈 45 度修剪并掰直，然后把耗材卷放置在耗材支架上。



进丝说明

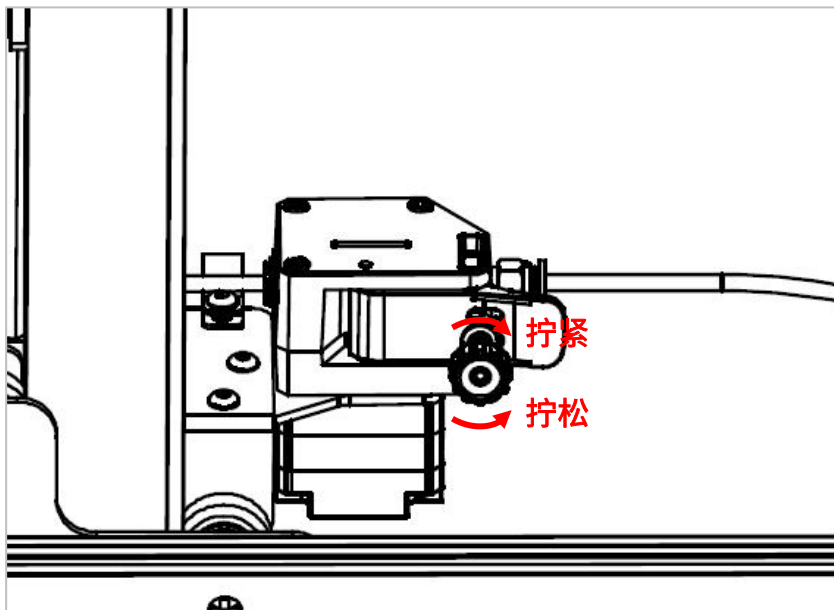
4. 查看屏幕上的温度显示，机器加热到目标温度后，再次点击 **进丝**。然后将耗材穿过断料检测模块并插入挤出机，**直至感受到耗材被自动推入**。待耗材挤出顺畅后，点击屏幕上的 **停止**。

* 进丝完成后，请将喷嘴处的余料清理干净。

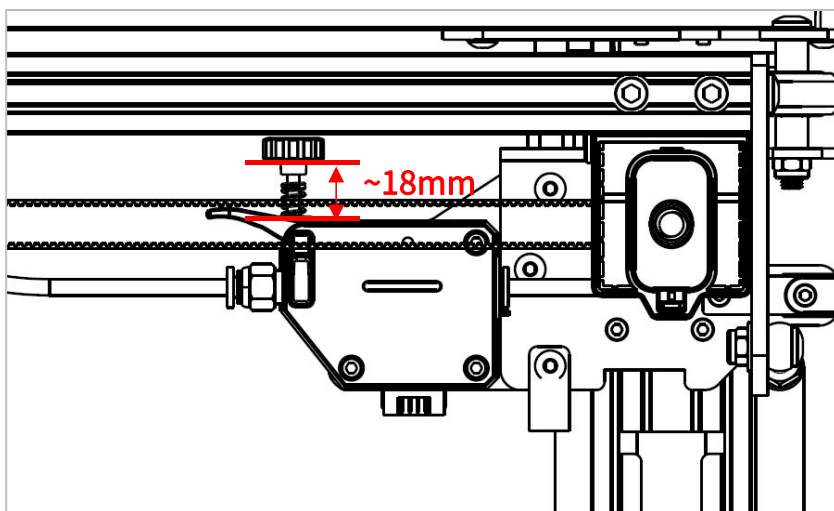


补充说明：

进丝的时候，如果出料不顺或者出料比较细，请调整挤出机挤出力。



- 当喷嘴处出料不顺或者不出料时，请拧紧挤出机的螺母，加大挤出机的挤出力。
- 当喷嘴处出料较细或者出料断节时，请拧松挤出机的螺母，减小挤出机的挤出力。



如上图所示，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。

模型打印

调平和进丝操作完成后，可开始进行打印。用户可直接打印存储卡内 GCode 模型文件或自己切好的 GCode 模型文件。

* 随机附赠的存储卡内文件较多，请将卡内除 GCode 文件外的其他文件转移至电脑上后，再将存储卡插入机器打印，以免在打印过程中造成干扰。

* 存储卡的 GCode 文件名必须为英文字母、空格、下划线及其组合。

1. 将存储卡插入机器底座的卡槽内，打印卡内的“owl.gcode”模型。

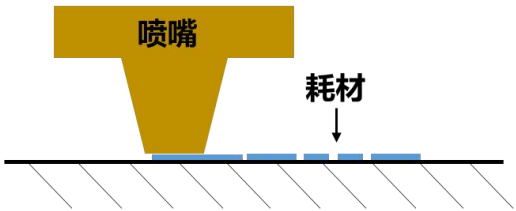
(owl，作者：etotheipi，www.thingiverse.com)



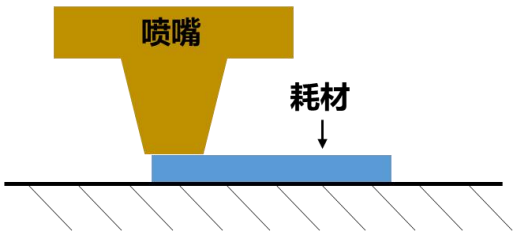
* 开始打印前，热床会先升温到目标温度，然后打印头才开始升温。待热床和打印头升温到目标温度后，机器将自动进入打印状态。

2. 打印模型时，首层打印效果可能有以下3种情况。

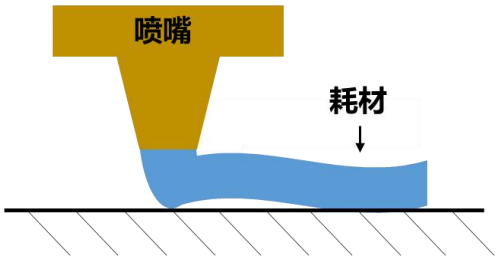
① 喷嘴离平台过近，导致耗材挤出不足。



② 喷嘴距离平台适中，打印效果最佳。

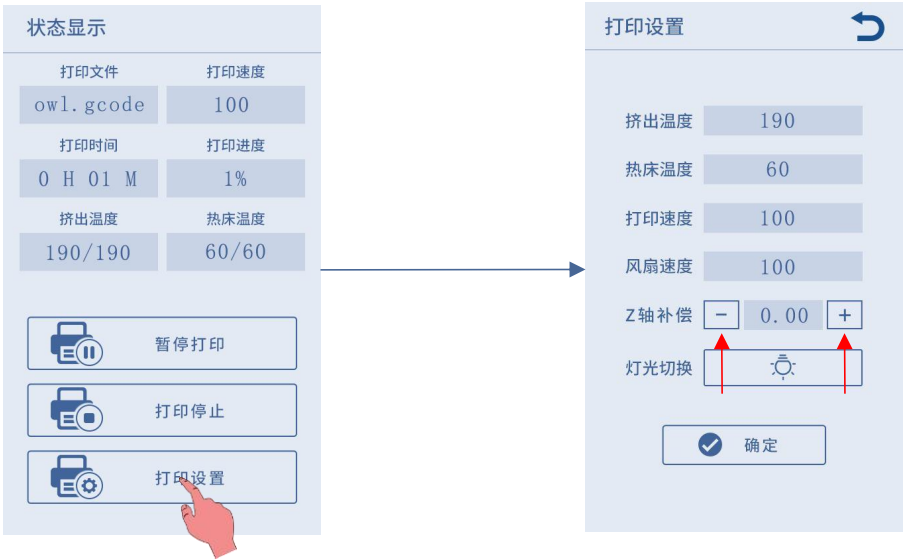


③ 喷嘴离平台过远，导致耗材粘黏平台效果不佳。



在打印过程中，若出现了情况 ① 和 ③，请调整“Z 轴补偿”改善打印效果。

Z 轴补偿 调整方法：在打印状态显示界面中点击 **打印设置**，然后点击 Z 轴补偿的 “+” 或 “-” 调整喷嘴与打印平台的距离，并观察打印效果。



- 若打印效果如 ①，则点击Z轴补偿的 “+” 抬升打印头。
- 若打印效果如 ③，则点击Z轴补偿的 “-” 降低打印头。

注意：Z 轴补偿值设置后，请点击 “确定” 按钮，则此 Z 轴补偿值对后续打印都生效；若设置后没有点击 “确定”，直接点击返回按钮的，则此 Z 轴补偿值仅对此次打印生效。

请耐心等待至 ② 所示的效果。若多次调整后，仍然打印不佳，请停止打印并重新进行调平。

3. 打印完成后，喷嘴和热床仍处于高温状态。请务必等喷嘴和热床冷却后再取模型，谨防烫伤。

* 打印完后，如需取出存储卡，请往里按压弹出。

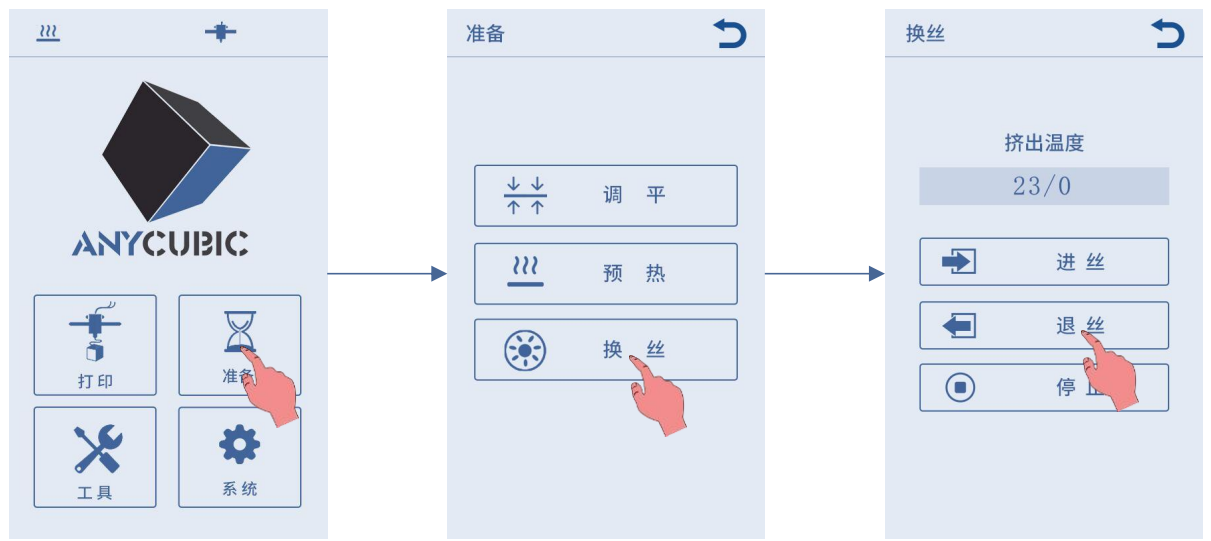
* 注意：执行 “暂停打印” 操作后，喷嘴内的耗材会有部分熔解，可能掉落在模型上。请在恢复打印前，先将喷嘴和模型上的堆积物清理干净。

退丝说明

1. 返回至主界面，依次点击屏幕中的 **工具** → **移动轴**，多次点击 “**z**” 上升打印头，使平台和打印头之间有足够的间距。



2. 返回至主界面，点击 **准备** → **换丝** → **退丝**。此时，屏幕会弹出加热提醒的界面，点击 “**确认**” 加热打印头。



退丝说明



3. 查看屏幕上的温度显示，待机器加热到目标温度后，再次点击“退丝”，打印头会先挤出部分耗材，然后再进行退丝。待耗材退至挤出机处时（即耗材停止退出），请及时将耗材取出，避免打印头冷却后造成堵料。若无法取出耗材，请手动按压挤出机手柄，然后快速拔出耗材。最后，点击屏幕上的“停止”按钮。

切片软件操作介绍

3D 打印机通过读取 GCode 文件，层叠打印出三维实物。用户将三维格式的文件（如 stl 格式）转换成机器可读的 GCode 文件，此过程通俗称之为“切片”，即将三维模型“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。

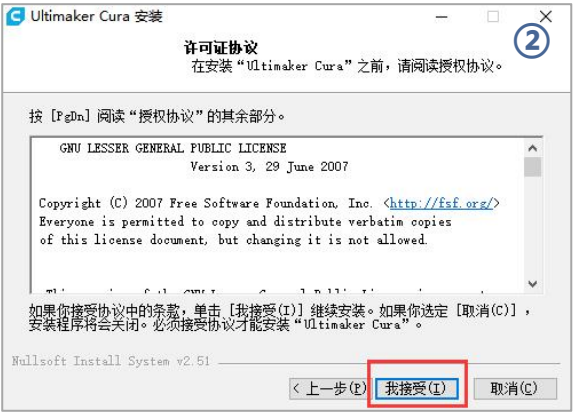
切片软件的操作介绍包括：

- 1. Cura 的安装
- 2. 机型设置
- 3. 导入参数配置文件
- 4. 模型的导入和调整
- 5. 切片和预览
- 6. 脱机打印和联机打印

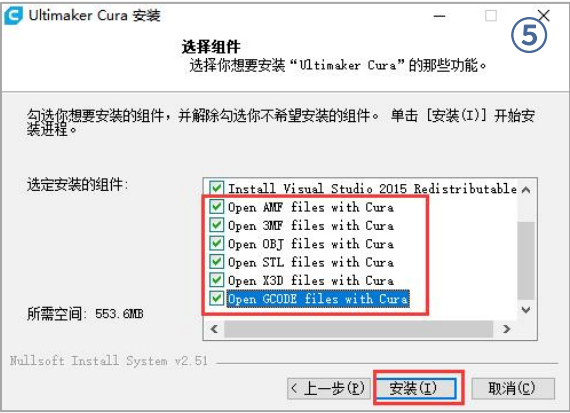
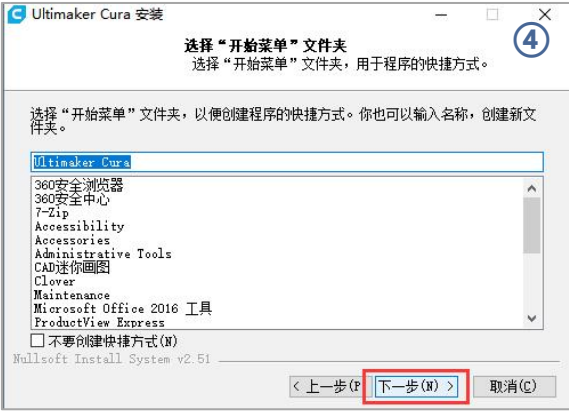
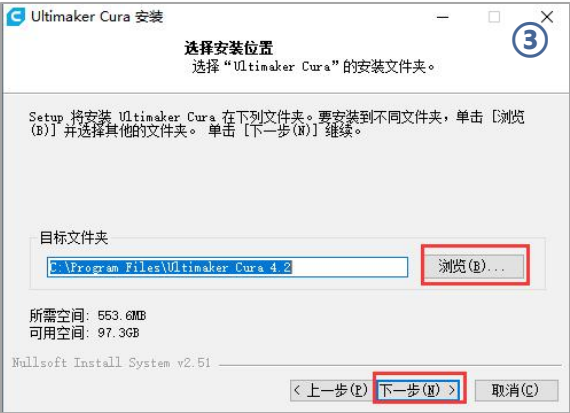
1. Cura 的安装

在存储卡中找到并双击 **Ultimaker_Cura-4.2.1-win64.exe** 应用程序文件（实际版本请以存储卡提供为准），然后依次按下图步骤安装：

* 文件路径：存储卡 → “资料_中文_Anycubic Kobra Max” → “Cura 切片软件” → “Windows” 或者 “Mac” 。



切片软件操作介绍

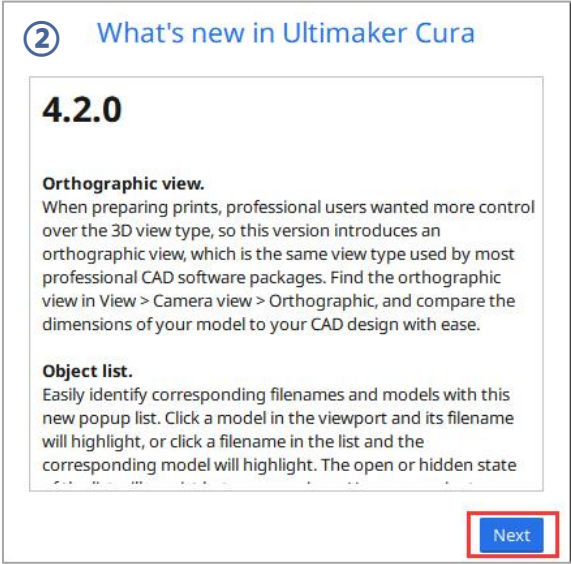
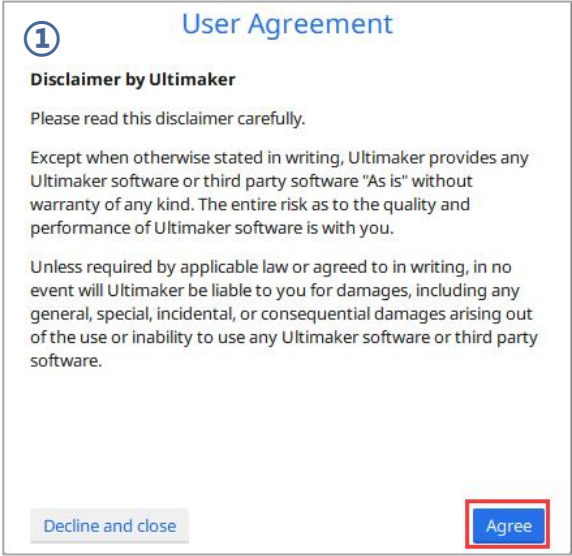
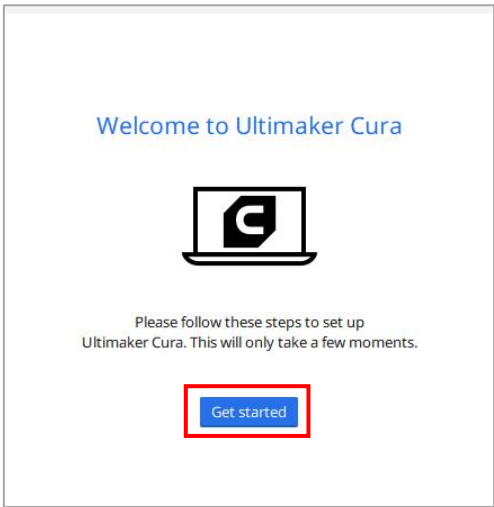


* 注意：安装过程中可能弹出如下窗口，联机打印需要安装驱动（如下图所示）。如果不需要联机打印，可以不安装驱动。



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

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

Ultimaker B.V.

Custom

Custom FFF printer

DeltaBot

101Hero

3Dator GmbH

3DMaker

ABAX 3d Technologies

Alfawise

Anet

Anycubic

Printer name

Anycubic Kobra Max

Next

⑥ Machine Settings

Printer

Extruder 1

Printer Settings

X (Width) 402

Y (Depth) 402

Z (Height) 452

Build plate shape Rect...

Origin at center

Heated bed

G-code flavor Marlin

Printhead Settings

X min 20 mm

Y min 10 mm

X max 10 mm

Y max 10 mm

Gantry Height 452 mm

Number of Extruders 1

Start G-code

G28 ;Home
G1 Z15.0 F6000 ;Move the pl
;Prime the extruder
G92 E0

End G-code

M104 S0
M140 S0
;Retract the filament
G92 E1

Next

⑦ Machine Settings

Printer

Extruder 1

Nozzle Settings

Nozzle size 0.4 mm

Compatible material diameter 1.75 mm

Nozzle offset X 0 mm

Nozzle offset Y 0 mm

Cooling Fan Number 0

Extruder Start G-code

Extruder End G-code

Next

⑧ 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

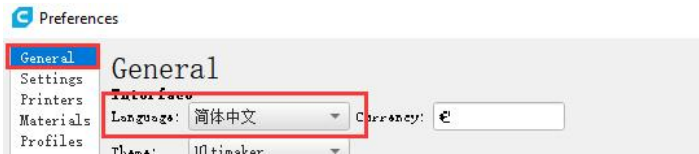
Get exclusive access to print profiles from leading brands

Create an account

Sign in

Finish

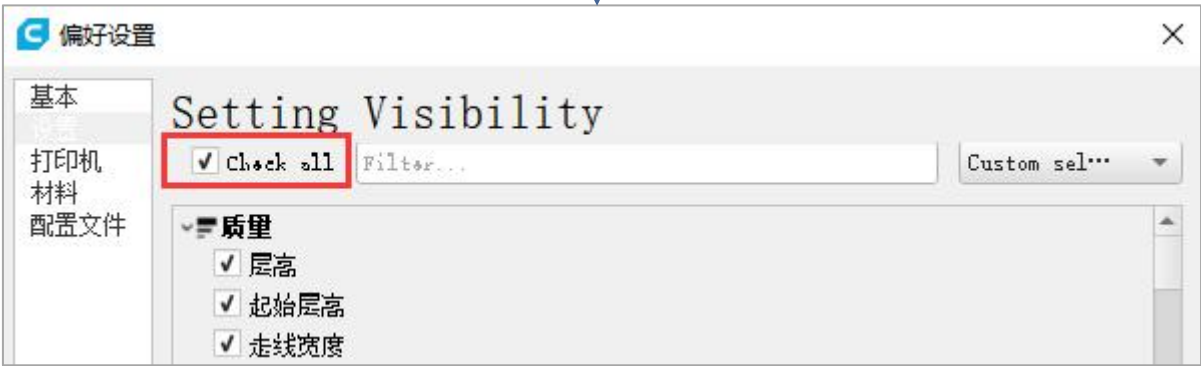
* 语言切换：点击 **Preferences** → **Configure Cura ...**（界面左上角），在弹出的界面左侧点击 **General**，将 **Language** 值设置为“简体中文”，重启软件后生效。



3. 导入参数配置文件

经过不断的测试，我们给用户提供了 Anycubic Kobra Max 用不同耗材打印模型的
建议参数文件，用户可直接将存储卡中的参数文件导入软件中。

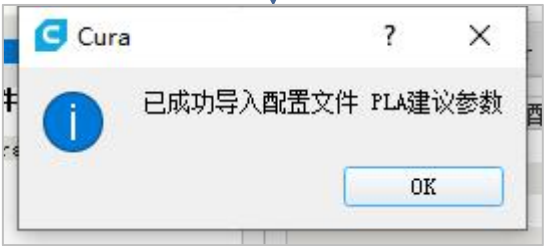
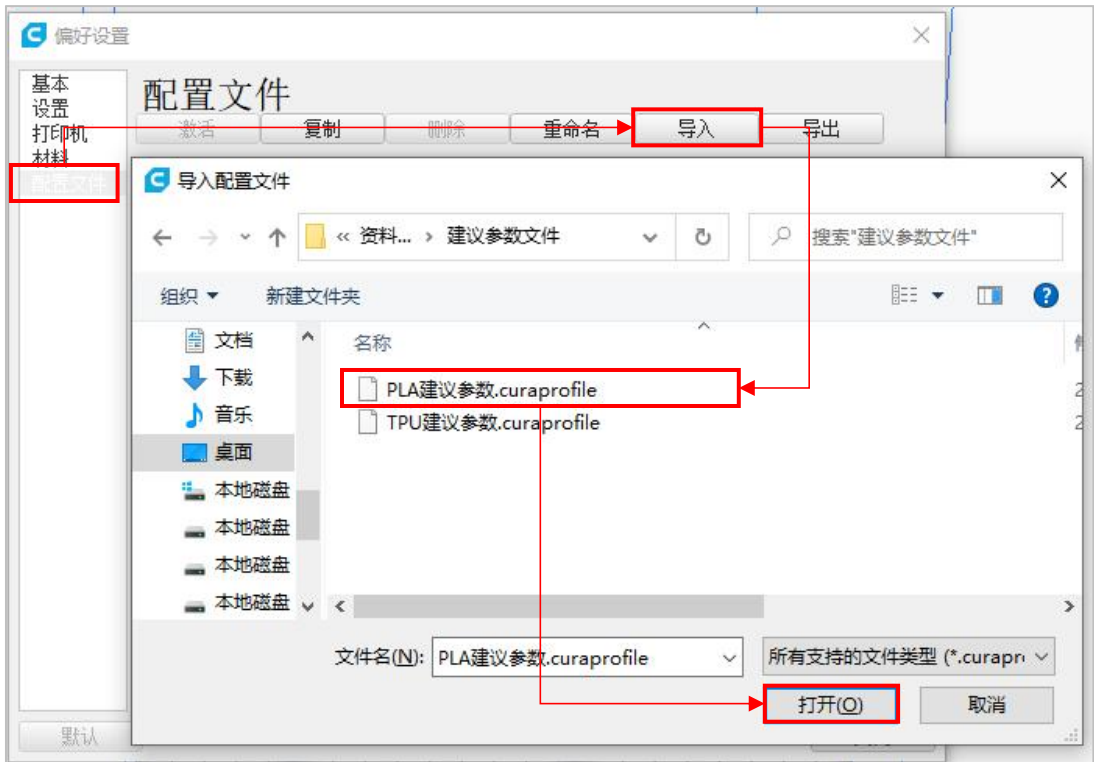
(1) 点击 **设置** → **配置设定可见性...**，在弹出的界面上勾选 **Check all** 前的复选框，使
所有参数设置项可见。



切片软件操作介绍

(2) 在步骤 (1) 打开的同一界面上，点击左侧的 **配置文件**。点击 **导入** 按钮，在 **导入配置文件** 对话框中选择需要导入的参数配置文件，然后点击 **打开**。

- * 根据不同的耗材类型，选择不同的参数配置文件。
- * 存储卡内的参数配置文件对应的切片软件版本是 4.2.1，不匹配 Cura 的其他版本。
- * 参数配置文件路径：存储卡→“资料_中文_Anycubic Kobra Max”→“建议参数文件”。



切片软件操作介绍

(3) 点击选中刚导入的配置文件，然后点击 **激活**。

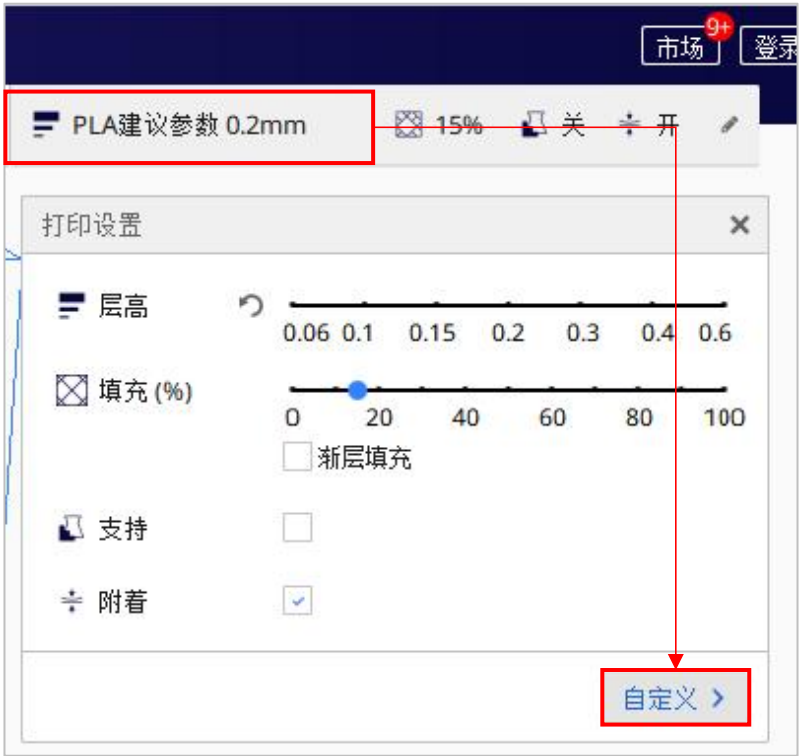


* 注意：点击 **激活** 时，可能有弹框弹出。若有，请仔细检查列出的参数数值。您可点击 **保留** 以保留之前设置的参数值，或点击 **舍弃** 启用配置文件的参数值。

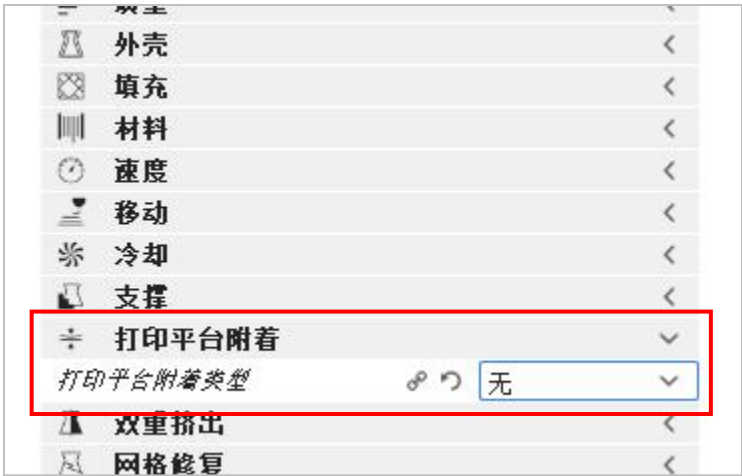


补充说明：

- ① 用户导入参数配置文件后，可在配置文件的基础上自定义参数。为避免影响模型打印效果，我们仍建议用户使用存储卡中提供的参数配置文件。



- ② 打印最大模型 (400 X 400 X 450 mm) 时，打印平台附着 → 打印平台附着类型 参数须设置为“无”，否则模型会超出机器的打印范围。



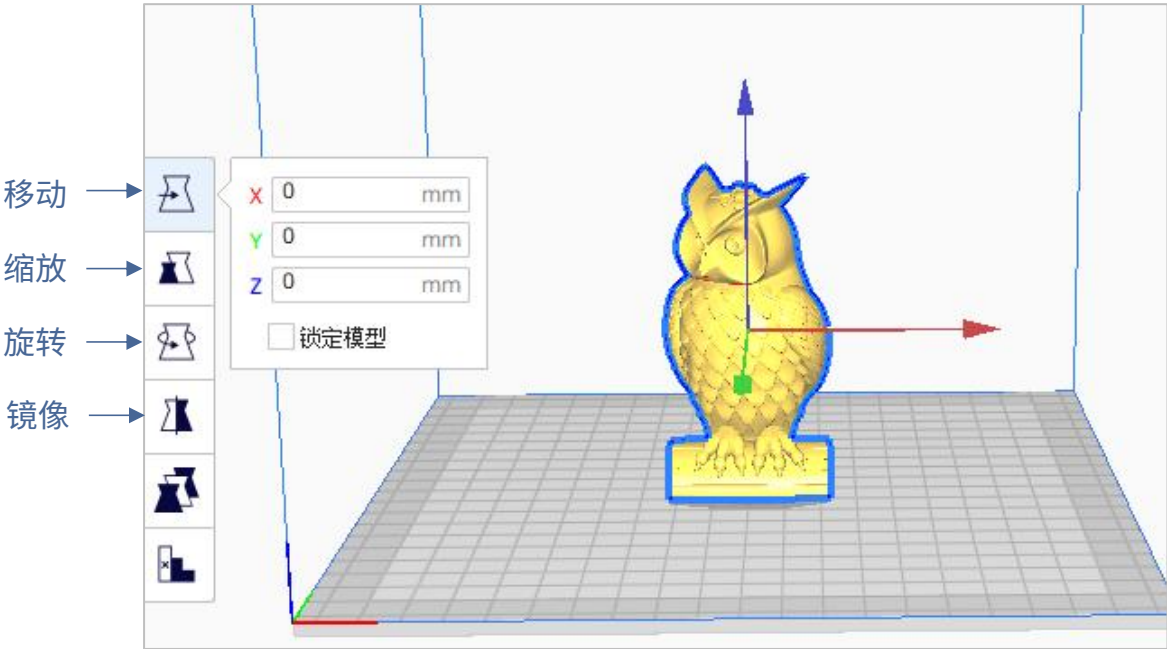
4. 模型的导入和调整

* 模型可在 Anycubic 官网 cn.anycubic.com 或 www.thingiverse.com 下载。

(1) 单击软件界面左上角的打开文件按钮导入模型文件，或者直接将模型文件拖进软件中。



(2) 左键单击模型以激活界面左侧的调整工具。点击左侧的工具图标，然后点击并拖拽模型上的控件对模型进行调整。

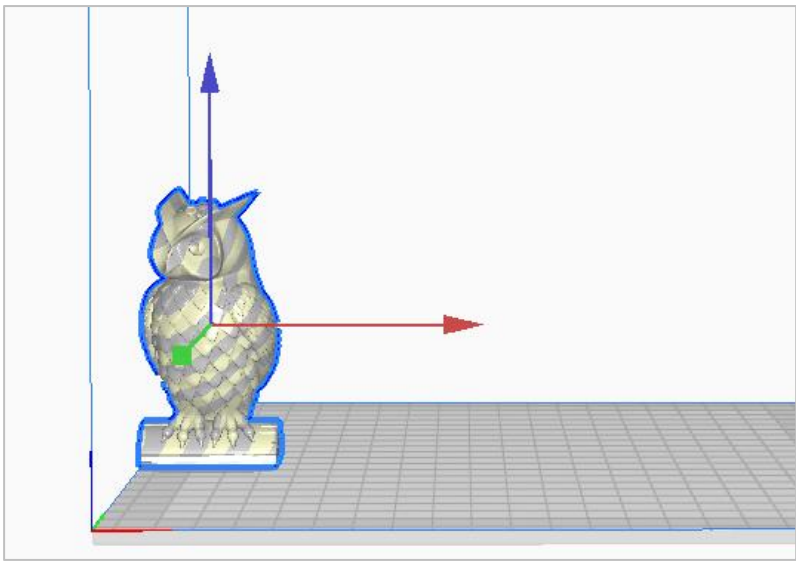


上图模型名称：owl
上图模型作者：etotheipi

其他操作说明：

- ① 按住鼠标中间滚轮移动鼠标可以移动平台位置。
- ② 滚动鼠标中间滚轮可以缩放平台。
- ③ 按住鼠标右键移动鼠标可以转换平台视角。

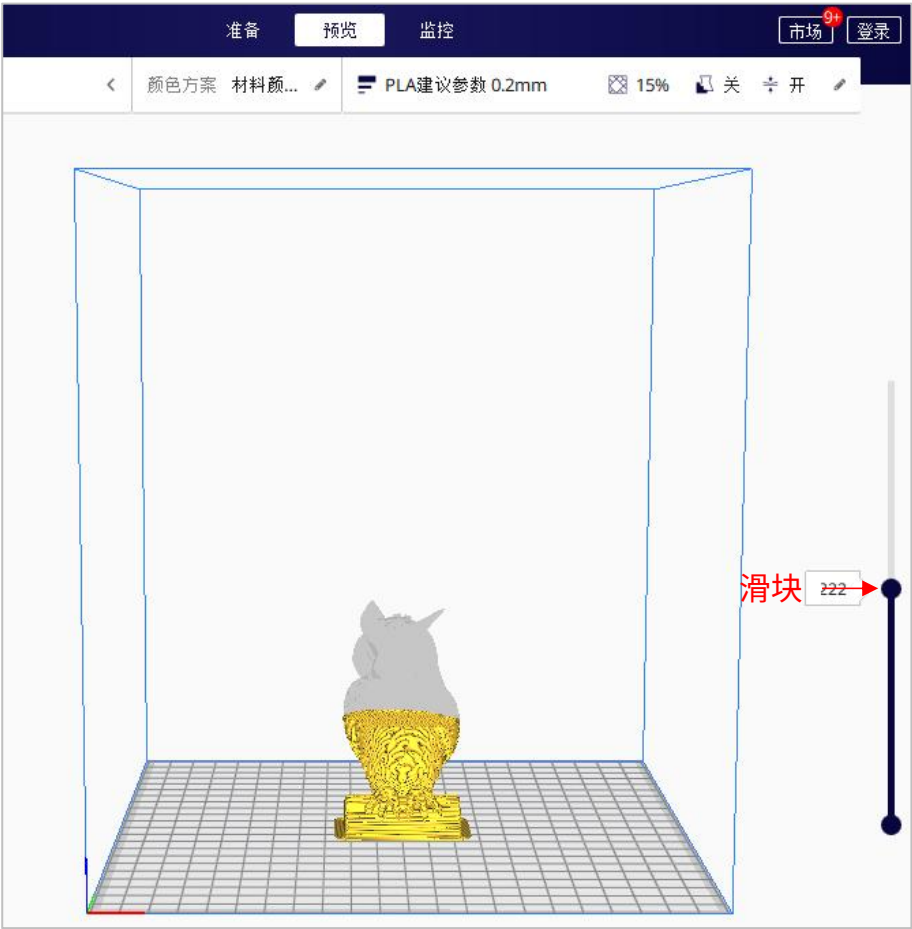
* 注意：移动模型时，模型不能超出打印范围。模型呈灰黄色相间状态表明模型超出了打印范围，如下图。



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** 按钮切换到预览界面，拖拽右侧滑块预览模拟的打印过程。



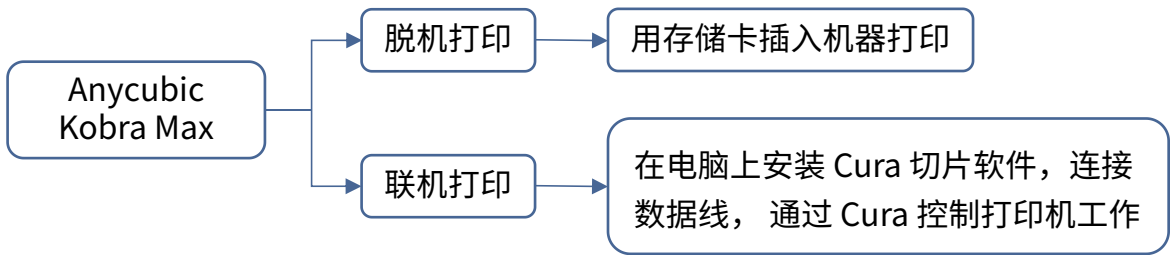


8. 脱机打印和联机打印

Anycubic Kobra Max 3D打印机有两种工作模式：脱机打印 和 联机打印。

脱机打印：将存储卡插入存储卡卡槽内，点击机器屏幕主界面中的“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。



切片软件操作介绍

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，因此建议客户使用脱机打印。

以下分别介绍脱机打印和联机打印的使用方法。

● 脱机打印（建议）

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，点击机器屏幕主界面中的“打印”，然后选择存储卡中的文件进行打印。

* 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。



● 联机打印

使用联机打印方式，需要先安装驱动软件。连接数据线后，可通过 Cura 软件控制打印机工作。

(1) 打开机器电源，用数据线连接打印机和电脑。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。

* Anycubic Kobra Max 的通讯芯片为 CH340。

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



(2) 双击存储卡中的“CH341SerSetup.exe”，按照安装向导手动安装驱动软件。若步骤 (1) 已自动安装，请忽略此步骤。

* 安装完成后，请参考步骤 (1) 的方法查看驱动是否已被识别（无感叹号）。

(3) 切片后，点击 **通过 USB 联机打印** 切换到监控界面，等待十几秒后，界面右侧会显示操作面板。此时机器平台开始升温，准备打印。

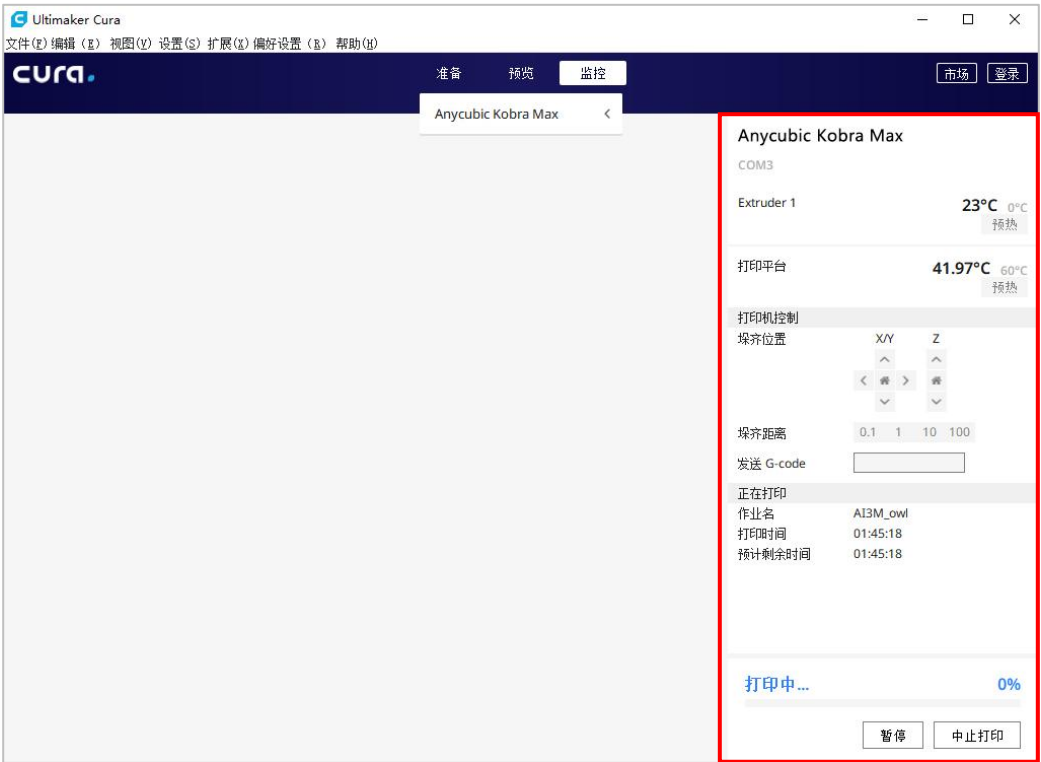
* 若监控界面一直显示空白，则说明电脑和打印机未能正确连接，请拔插数据线重新连接。

* 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。



切片软件操作介绍



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，屏幕会显示断电续打提示界面，若需要，请点击“继续打印”，若否，请点击“取消”。



提示：恢复打印前，请先将喷嘴和模型上的多余料清理干净，以免影响打印效果。

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。

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（请联系客服）。
- ④ 电机损坏。
- ⑤ 电机同步轮松动。
- ⑥ 皮带松动，请检查 X / Y / Z 各位置皮带松紧状况，电机运动过程中皮带有无打滑。

2. 不识别存储卡

- ① 存储卡损坏，请将存储卡插入其他设备以确存储卡能被正常读取，否则请更换存储卡。
- ② 文件异常，参考第 51 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，送料电机打滑发出异响

- ① 耗材打结，铁氟龙送料管挤压变形。请拉动耗材，观察阻力是否正常。
- ② 打印温度过低，请适当升高打印温度（PLA 材料一般设置为 190-210℃，ABS 材料为 230-240℃）。
- ③ 喷嘴处堵料，尝试短暂地加热打印头到高于 230℃ 并用力手动推动耗材丝进入挤出机，这有利于堵料的排出；或使用 0.4mm 钢针在预热的环境下疏通喷嘴。否则请更换喷嘴，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。
- ⑥ 检查挤出机是否正常，挤出轮给耗材的摩擦力是否足够，可尝试调紧或清理挤出轮。

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。

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，请调节皮带的松紧度，锁紧同步轮。
- ③ 驱动电流过小。

6. 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 0.2，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 保持平台干净无杂物。
- ④ 在切片软件上添加“Brim”或者“Raft”以增加模型与平台的附着力。

7. 触屏无响应

- ① 请检查屏幕上面的软排线是否松动。
- ② 屏幕边缘有异物按压，导致点击屏幕其他位置无反应。
- ③ 屏幕因运输造成破裂（请联系客服）。

8. T0 传感器异常报警

- ① 请检查打印头处的排线以及底部电控单元打印头转接板排线是否松动，排线有无破损。

9. 打印头工作时移动路径异常

- ① Cura 中机型选择错误请参考 43 页的打印机设置。

10. 打印过程异常终止

- ① 联机打印有信号干扰的可能性，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储存卡。
- ⑤ 供电电压不稳定，请电压稳定后再打印。

11. 模型的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，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。

12. 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。

13. 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。

温馨提示

1. 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。
 2. 请佩戴防高温手套操作机器，谨防烫伤。
 3. 请将 3D 打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。
 4. 如需更换保险丝，请选择 250V 10A 的保险丝，以免造成电路短路。
 5. 本设备使用可插拔插头连接，长时间不使用或断电操作请直接拔下插头。
-

再次感谢您选用 **ANYCUBIC** 产品！我们为产品及其配件提供最高 1 年质保期。如遇任何问题，请登录 **ANYCUBIC** 官方网站（<https://cn.anycubic.com/zlxz/>）查询问题解决方案或联系购买打印机店铺的客服，将有专业的售后技术团队倾力为您服务。