



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



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。

目录

注意事项	4
机器参数	5
装箱清单	7
机器一览	8
触控屏功能介绍	9
安装说明	14
平台调平	22
进丝说明	24
模型打印	27
切片软件操作介绍	30
断电续打说明	45
日常维护	46
故障排除指南	47

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。





机器参数 —————

打印参数

打印原理	FDM (熔融沉积造型)
打印体积	245 mm(L) \times 245 mm(W) \times 260mm(H)
定位精度	X/Y/Z 0.0125/0.0125/0.002 mm
喷头数量	单喷头
喷嘴直径	0.4 mm
打印速度	建议 80 mm/s
耗材	PLA,ABS,PETG,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
热床温度	最高 110 °C

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)

机器参数 —————

电源参数

电源输入	110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz
电源输出	24V / 14.6A (350W)
物理参数	
机器尺寸	508 mm(L) \times 457 mm(W) \times 516 mm(H)
机器净重	~9 kg

装箱清单 -



机器一览





触控屏功能介绍 ——



主界面





工具		5
\longleftrightarrow	移动轴	
	温度	
\bigcirc	速度	
- <u>,</u>	灯光	
OFF	关闭电机	



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。

预热





工具

移动轴



温度



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。
- 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

安装说明

1. 安装框架。



安装说明

2. 安装显示屏。



安装说明 -

3. 安装耗材架。





安装说明

!!!: 请仔细观察下图, 注意铁氟龙管和打印头线束的环绕位置。



4. 将打印头上的铁氟龙管插入挤出机。



安装说明

5. 接线:对应线上的标签进行7处接线。









安装说明 -

6. 用扎带固定打印头线束和铁氟龙管。





安装说明-

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 -

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。

Vyper 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,确认喷嘴尖端下方无耗材残留和保持打印平 台洁净无杂物。

 查看并确认电源上电压的输入模式(出厂默认 220 V,中国用户无需改动),然后插 上电源,打开电源开关。



注:标有"230"的适用于220V,"115"的适用于110V。

2. 开机后,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 —

3. 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,校准需在弹窗出现后1分钟内完成,否则将自动弹出异常提示窗口。







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。

* 请勿用手触碰喷嘴,谨防烫伤。

进丝说明 -

 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"确定"加热打印头。



 2. 修剪耗材头部并掰直,然后将耗材卷放置在耗材架上(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。

确认



请先将耗材前端呈45度角剪断!!!

进丝说明



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。



进丝说明 -

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。

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。

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)





模型打印

*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,可通过调整"Z轴补偿"改善打印效果。 (*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"。) 模型打印

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 "一"调整喷嘴与打印平台的距离,并观察打印效果。



一:减小喷嘴与平台的距离。

+: 增加喷嘴与平台的距离。

- a) Z轴补偿值范围为 -0.5~0.5。(注:小于 -0.5 可能会造成机器零部件损坏。)
- b) Z 轴补偿值设置后,若有点击"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。
- c) 请耐心调整至 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。

 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。

- ① 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。
- ② 打印完后,如需弹出存储卡,请往里按压。

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)转换成机器可读取的 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_Vyper" → "Cura 切片软件" → "Windows"或者 "Mac"。







* 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。





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



切片软件操作介绍 -

Machine types	Material usage
	6
1.1.1	·= 🜔
Number of slices	Print settings
	<u> </u>

Add a netw	orked printer	~
There is no	printer found over your n	etwork.
Refresh	Add printer by IP	Troubleshooting
Add a non-i	networked printer	
Add a non-i	networked printer	<
Add a non-i	networked printer	<
Add a non-i	networked printer	<
Add a non-i	networked printer	<
Add a non-i	networked printer	<
Add a non-r	networked printer	<

5	2.0	6 Ultimaker Cloud
Add a networked printer	<	
Add a non-networked printer	~	
Anycubic Anycubic 4Max Anycubic Chiron Anycubic i3 Mege Ateam Ventures Co. Ltd. BEEVERYCREATIVE		
> BFB		The next generation 3D printing workflow
 BIBO BQ Builder 		 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
Cocoon Create Printer name Anycubic i3 Mega	Next	Create an account Sign in Finish

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。 * 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。

General	Conor	-1					
Settings	Gener	a1		-			
Materials	Longuage:	简体中文	*	Carrency:	e		
rofiles	Thene'	111 timeber	-				

(1) 点击界面左上角的 **Anycubic i3 Mega** → **管理打印机**,将机型重命名为"Anycubic Vyper"。

	Anycubic i3 Mega
	预设打印机
	Anycubic i3 Mega
	添加时16印机 管理打印机
本 置 打 印机	印机 激活 添加 删除 重命名
料 罟文件 Loe	Anycubic is M
料 置文件 」 」 」 】	at princes Anvcubic 3 N 重命名 X 提供新名称。

(2) 在步骤 (1) 打开的同一界面上,点击 **打印机设置**,将 X (**宽度) / Y (深度) / Z (高度)** 的参数分别设置为 250 / 255 / 265。

	打印机			E>	truder 1	
打印机设置				打印头设置		
X (宽度)	250	444	mm	X最小值	20	mm
Y (深度)	255	222	mm	Y最小值	010	mm
<mark>Z (</mark> 高度)	265	231	mm	X最大值	UI.	mm
打印平台形状		Recta	nY	Y最大值	IV	mm
置中				十字轴高度	v	mm
加热床		~		挤出机数目	1	~
G-code 风格		Marlin	n ~			
开始 G-code				结束 G-code		
G21 ;metric values G90 ;absolute positioning M82 ;set extruder to absolute mod			M104 SO ; turn M140 SO ; turn M84 ; disable	n off extrud n off bed motors	er	

3. 导入参数配置文件

经过不断的测试,我们给用户提供了 Vyper 用不同耗材(PLA / ABS / TPU)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。



☐ 偏好设置	1	×
基本 打印机	Setting Visibility	Custom sel… 👻
材料 配置文件	 ✓ ■ 质里 ✓ 层高 ✓ 起始层高 ✓ 走线宽度 	

(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。

*参数配置文件路径:存储卡→"资料_中文_Vyper" → "建议参数"

本 置	配置文件	
	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	
	← → ~ ↑ ≪ 桌面 > 资料_中文_V ∨ ひ	♀ 搜索"资料_中文_Vyper"
	组织 ▼ 新建文件夹	E - 🗆 (
	3D 对象 ▲ 名称 ▲	修改日期
	Autodesk 360	le 2020/12/29 14:16
	I 和ycubic Vyper-PLA.curaprofil	le 2020/12/29 14:18
		没有预
	➡ 下载	
	▶ 音乐	
	皇 桌面	>
	文件名(N): Anycubic Vyper-PLA.curaprofil	「→ 所有支持的文件类型(*.curapri、
0440 J	L	▶ 打开(<u>○</u>) 取消

(3) 点击选中刚导入的配置文件,然后点击 激活。

基本	配置文	件						
^{汉血} 打印机	激活	● 复制	删除	重命	名 馬		导出	
	默认配置文件 Draft High Normal			局设置	Extruder	1		
	Anycubic Vy	per-PLA	iې ا	置	酉	置文件 单位		4

* 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。

☑ 含弃或保留更改		×
您已自定义某些配置文件设置。 您想保留或舍弃这些设置吗?		
配置文件设置	默认	自定义
材料 默认打印温度(Extruder 1)	200	230
4		
总是询问	•	
创建新配置文件		保留含弃

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。

			1175		
「印设置					×
■ 层高 🛛 📍	0.1	0	.2		0.3
🔀 填充 (%)	● 0 20	40	60	80	100
🛾 支持					
÷ 附着	~				

② 打印最大模型(245 X 245 X 260 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。

=	₩±	
N	外壳	<
83	填充	<
lijil	材料	<
\odot	速度	<
2	移动	<
尜	冷却	<
1	支撑	<
÷	打印平台附着	~
\$T 5		' つ 无 ~ ~
4	双重挤出	<
A	网格修复	<

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

Vyper 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。



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。

* Vyper 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_ Vyper" → "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)

	書 设备管理器))	
	文件(F) 操作(A) 查看(V) 帮助(H)		
	V 📇 SHB-WENYANMING		
	> 📹 IDE ATA/ATAPI 控制器		
	> 🔐 安全设备		
	> 🔲 处理器		
	> 🔜 磁盘驱动器		
	> 🎥 存储控制器		
	> 💼 打印队列		
感叹号	USB-SERIAL CH340 (COM4)		
	■ 進信病山 (COMT)		
	> 🔤 键盘		
L	> 📖 人体学输入设备		

(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 ———

1 4
市场 登录
Anycubic Vyper COM3 Extruder 1 16°C °C (190°C) 打印平台 16.65°C °C (190°C) 打印平台 16.65°C °C (190°C) 城济印圖 XY Z 城济印圖 0.1 1 10 100 发送 G-code 101 1 10 100 正在打印 (11 1 10 100) 竹印明词 100

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"。

温馨提示! 检测到机器断电停止工作
owl.gcode
文件名
继续打印取消

提示:通电后,机器在断电续打前会先归零所有轴。建议在切片软件(如 Cura)中放 置模型时,尽量将模型放置在偏后位置(绿色虚线框),避免机器归零所有的轴时刮 碰到模型。





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:

- 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。
- 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。
- 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。
- 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

- 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

- 存储卡损坏,请将存储卡插入其他设备以确保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 41 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°C, ABS 材料 为 230-240°C)。
- 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 钢针在预热的情况下疏通喷嘴。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。

故障排除指南 -

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

- 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

 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 34 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,请电压稳定时再打印。

11. 模型的部分结构打印不出来

 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 5A 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 售后中心(<u>support.anycubic.com/cn</u>)提交售后申 请,将有专业的售后技术团队倾力为您服务。