

使用指南

-MAX PRO 2.0

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：<http://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

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。



目录

机器参数	1
装箱清单	2
机器一览	3
操作屏功能介绍	5
拆箱说明	9
安装说明	13
平台调平	16
手动调平	16
调平补充说明	18
进丝说明	21
模型打印	24
驱动软件安装	28
切片软件操作介绍	31
Cura的安装	31
机型设置	32
导入配置文件	36
Cura的使用	39
切片和预览	41
联机打印	41
脱机打印	42
断料检测说明	43
断电续打说明	45
故障排除指南	47

机器参数

打印参数

打印原理:	FDM (熔融沉积造型)
打印体积:	270mm(L) × 210(W) × 190mm(H)
打印精度:	0.05-0.3 mm
定位精度:	X/Y/Z 0.01/0.0125/0.00125mm
喷头数量:	单喷头
喷嘴直径:	0.4 mm
打印速度:	20~80mm/s (建议50mm/s)
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 (建议参数: PLA为 205°C; ABS为245°C; TPU为215°C)
热床温度:	最高100°C (建议参数: PLA为 60°C; ABS为100°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:	SD卡, USB线(适用于熟练使用者)

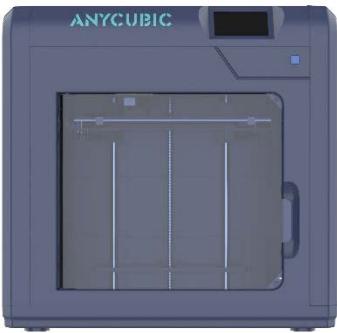
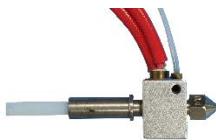
电源参数

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

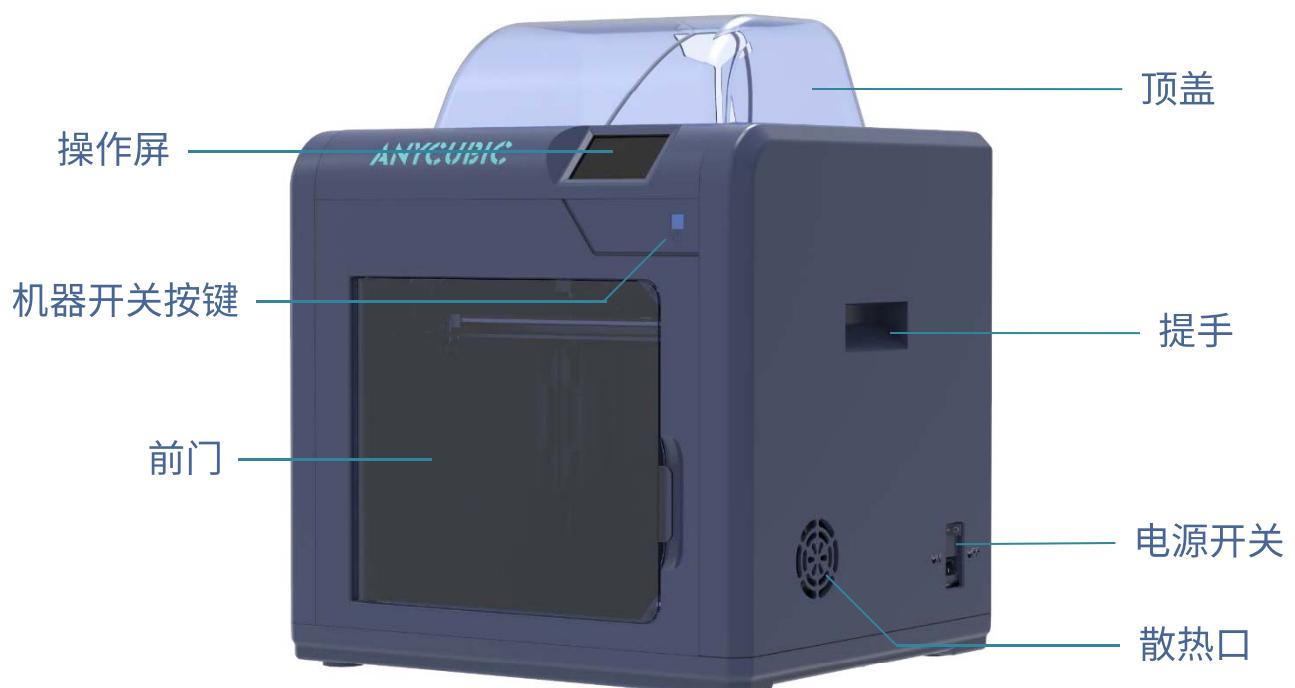
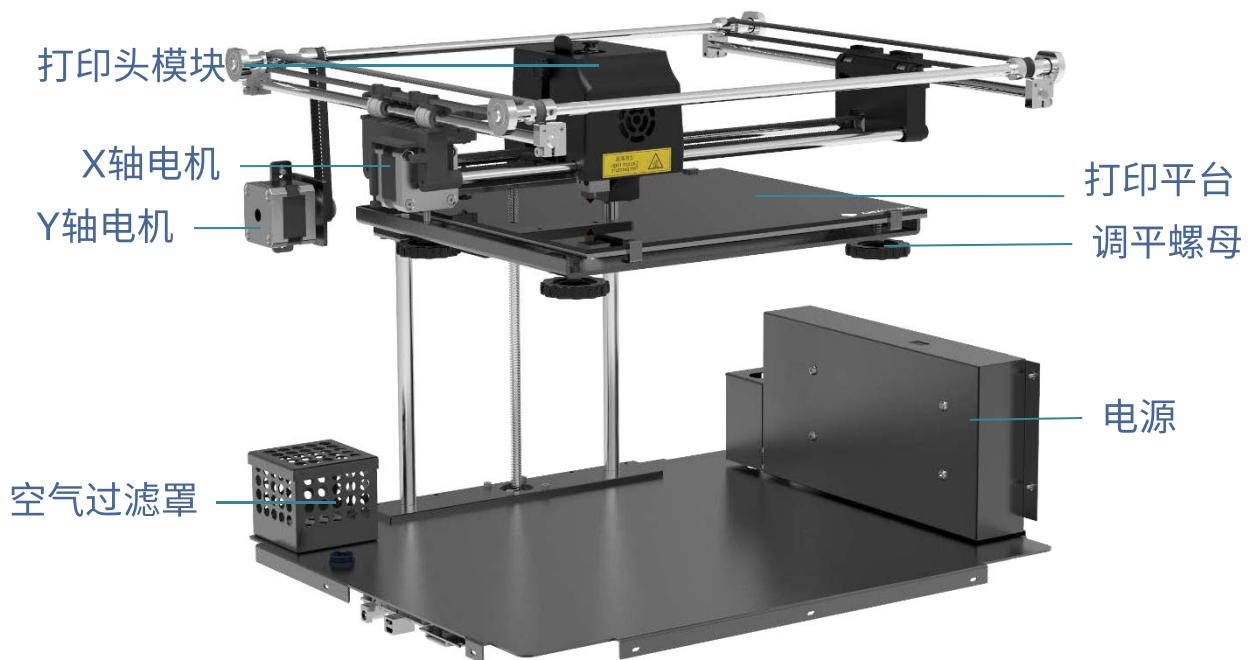
物理参数

机器尺寸:	454mm × 466mm × 410mm
机器净重:	~18.8kg

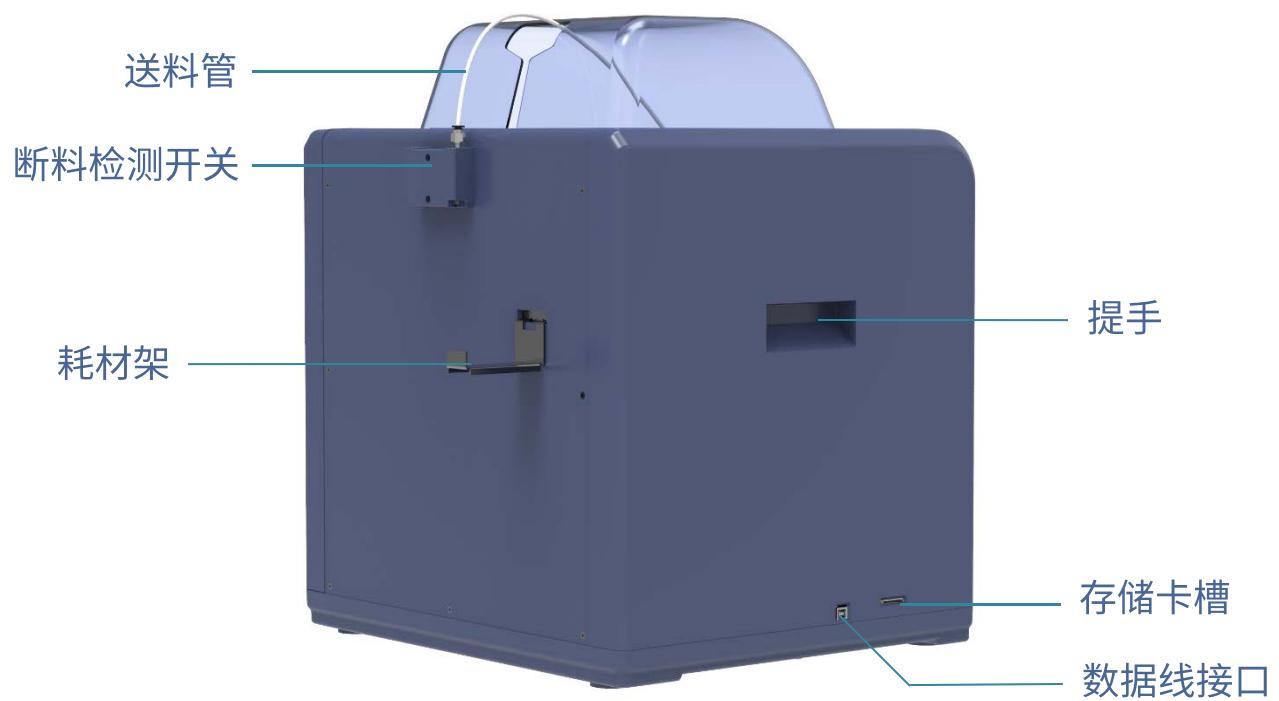
装箱清单

		
工具套件 1套	安装说明书 1PCS	
		
4Max Pro2.0	限位开关 1PCS	电源线 1PCS
		
USB 数据线 1PCS	铲子 1PCS	读卡器 1PCS
		
PLA 耗材 (颜色随机) 1PCS	耗材架 1PCS	备用打印头 1PCS
		
SD 卡 1PCS	斜口钳1PCS	镊子/喷嘴清理针 各1PCS
		
断料检测模块 1PCS M3*16 螺丝 2PCS	顶盖 1PCS	售后服务卡 1PCS

机器一览



机器一览



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)

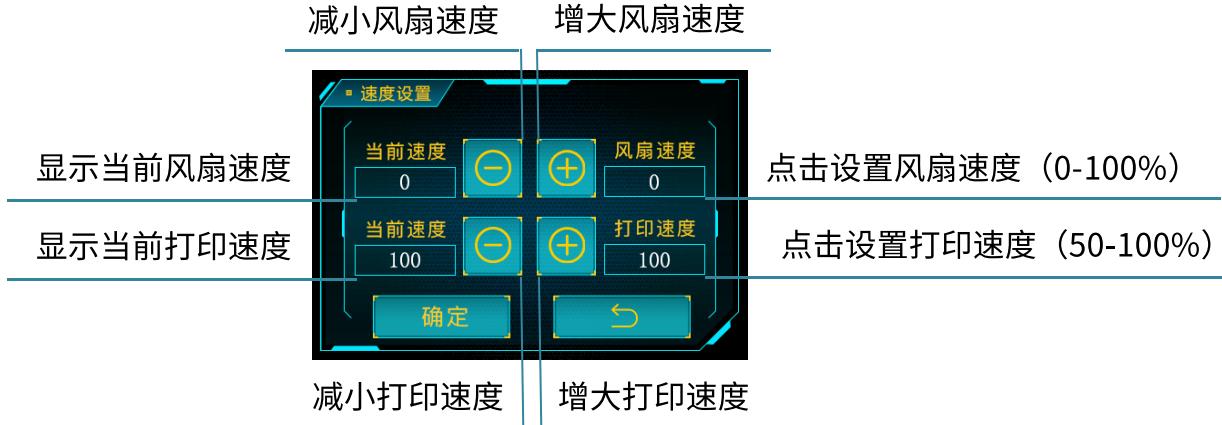
降低热床温度

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

辅助调平：辅助调平平台

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)



预热： (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)

主板复位： 给主板复位信号

换丝： (非打印状态有效)



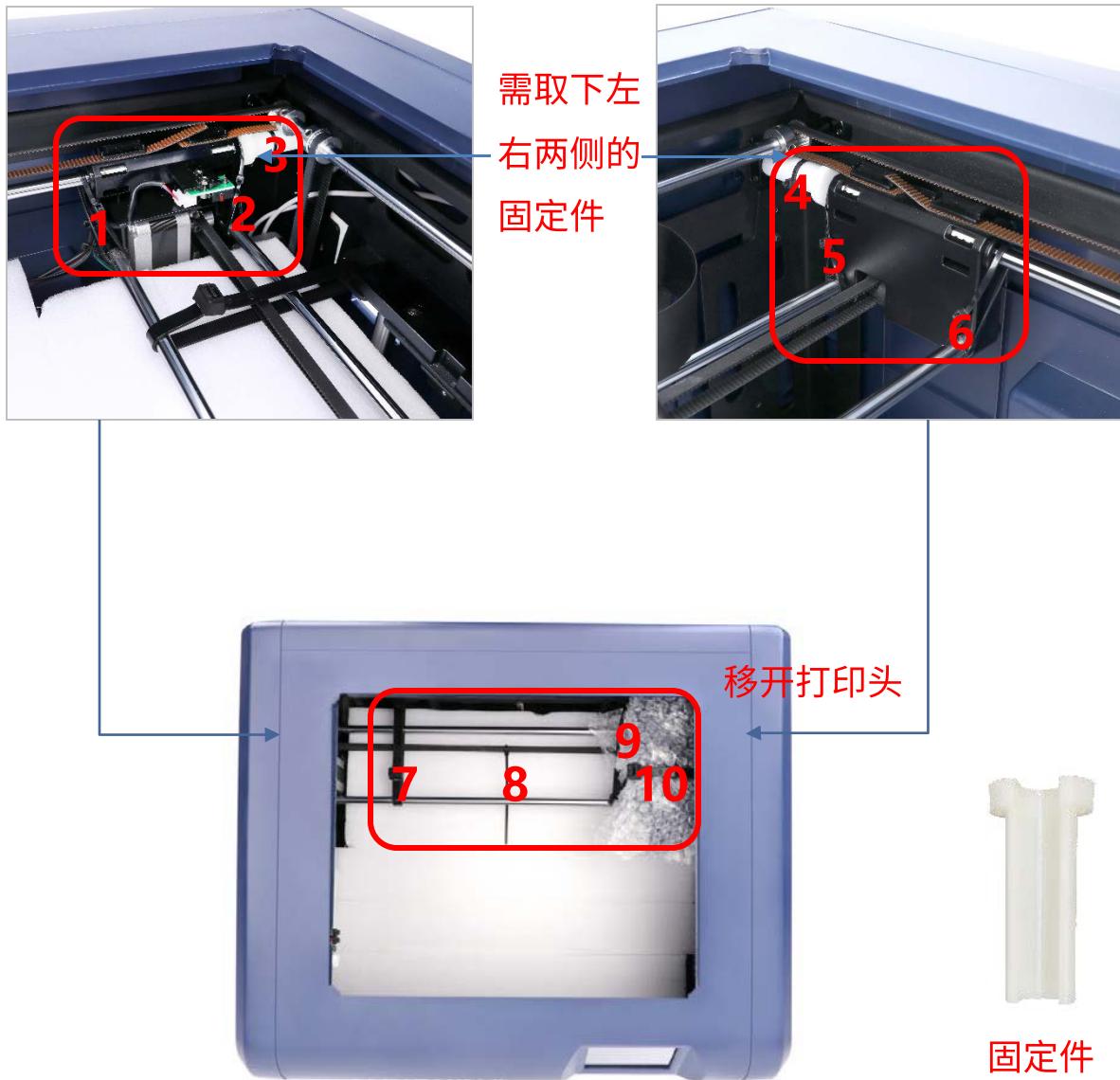
帮助： 彩屏菜单基本功能的帮助说明

关于： 显示机器基本信息

照明开关： 开启/关闭机器灯光照明

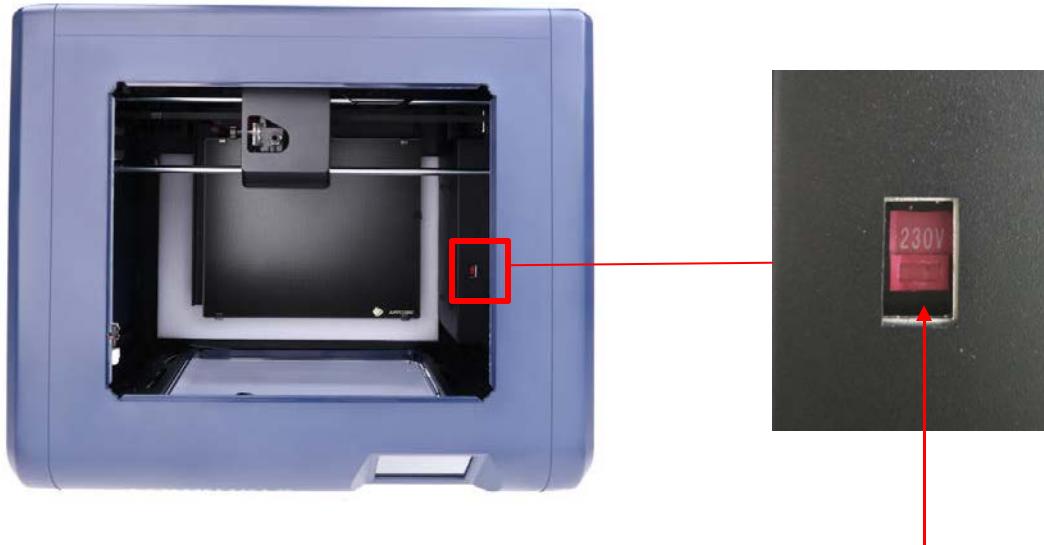
拆箱说明

1、拆开包装箱后，剪断机器上的10处扎带，取下2个固定件。



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

拆箱说明



标有“230”的适用于220V，“115”的适用于110V

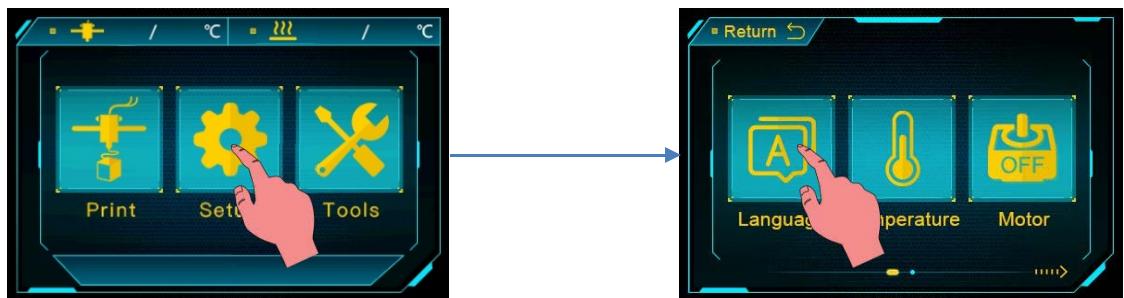


3、按下机器开关键开机，然后在触屏主界面中，点击“Setup”→“Language”，将默认的英文界面切换至中文界面。

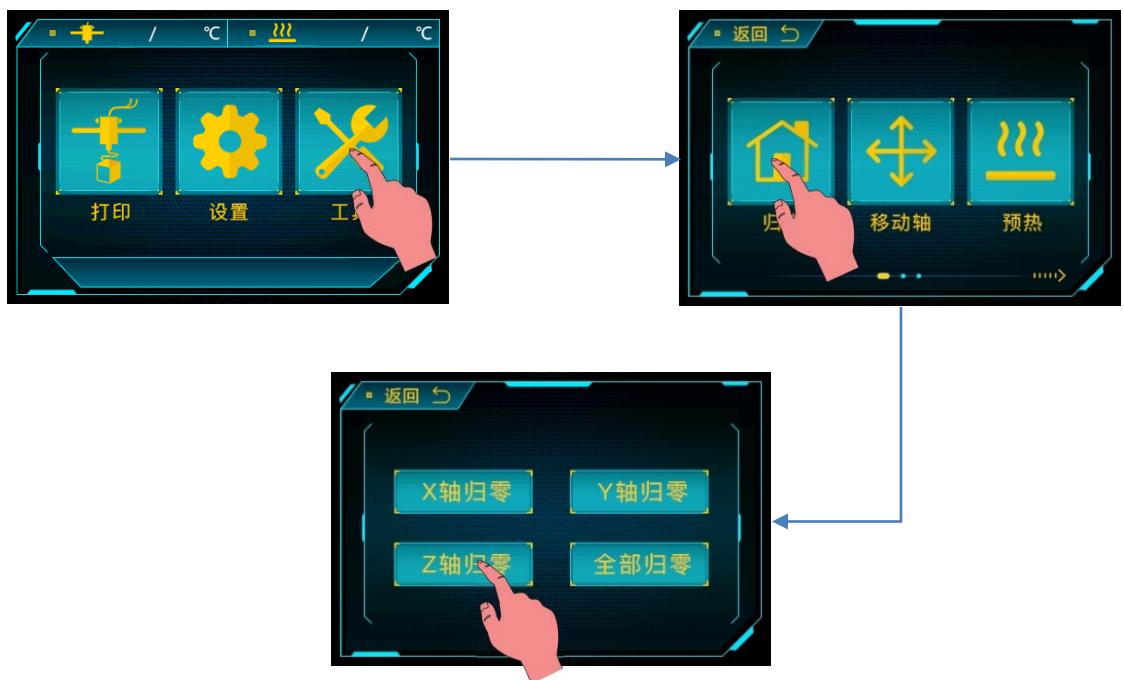
拆箱说明



按下机器开关键



4、返回触屏主界面，点击“工具”→“归零”→“Z轴归零”。平台上升后，取出平台下的泡棉。



拆箱说明



取出泡棉

安装说明

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. 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、安装耗材，即可开始打印。

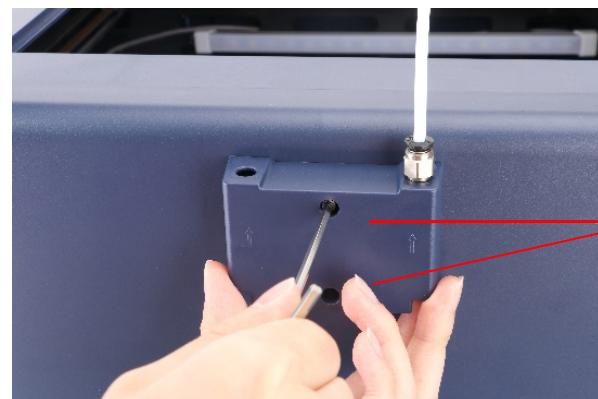
温馨提示：

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。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。

ANYCUBIC 团队

安装说明

1、安装断料检测模块



M3*16螺丝



将送料管插紧到挤出机里

安装说明

2、将耗材架如下图方向放置在机器后板上。



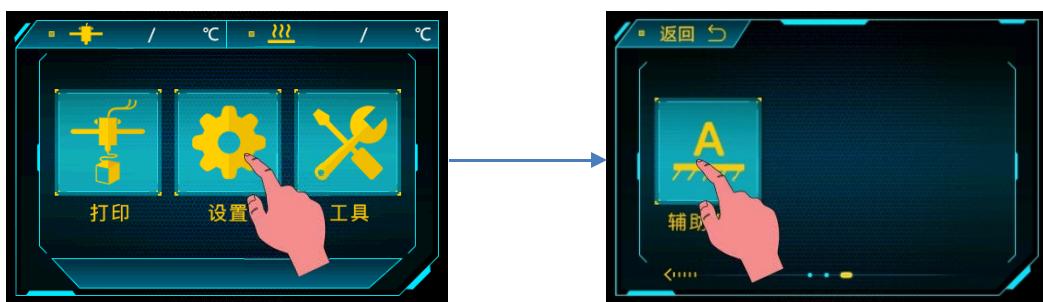
平台调平

1. 辅助调平

(1) 在打印平台上放一张纸（使用机器自带的调平纸）。



(2) 点击屏幕返回至主界面，点击“设置”→“>”→“辅助调平”。

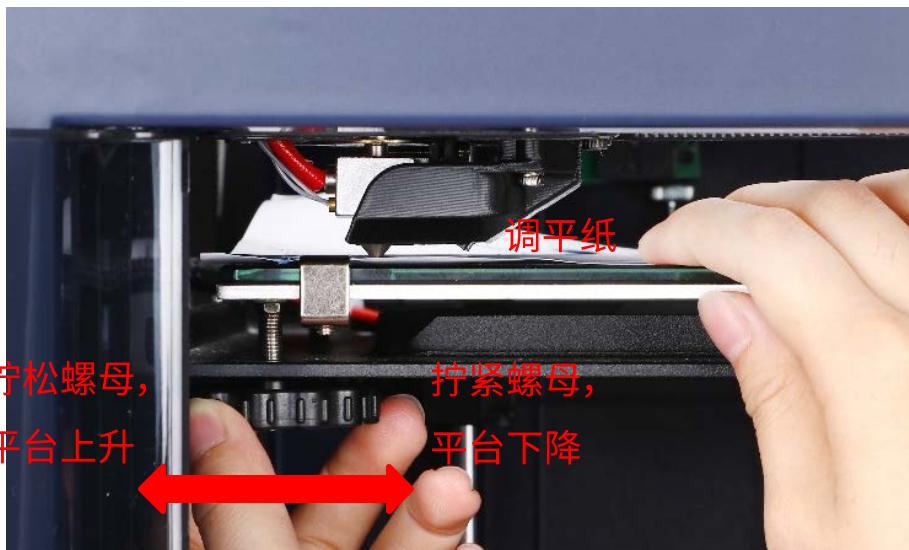


(3) 机器归零后，点击“下一步”，打印头将自动移动到第一个调平点。



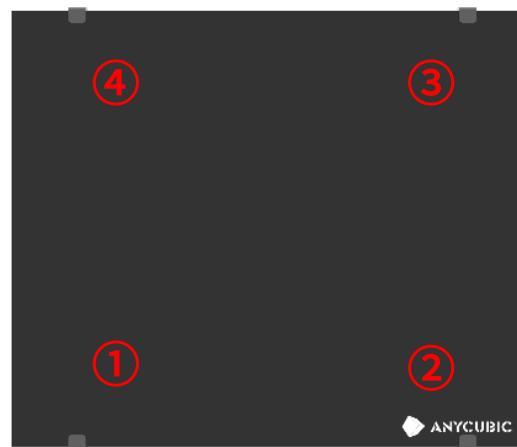
平台调平

(4) 调节平台下的调平螺母，使喷嘴底部距离平台为一张纸的厚度（0.1mm，抽动纸张有明显阻力）。



喷嘴与纸张刚好接触，移动纸张有摩擦力又能顺利移动即可

(5) 完成第一个点的调平后，继续点击“下一步”，然后按照步骤(4)的操作进行调平。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。调平校验需重复2~3遍，否则会有刮花平台的风险。

平台调平

(6) 平台调平完成后，点击返回图标。



2. 调平补充说明

特殊情况：

- (1) 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颗调平螺母），导致无法调平；
- (2) 机器归零后打印头喷嘴远高于平台（即便全部拧松了平台底部4颗调平螺母），导致无法调平。

解决方法：调整Z轴限位螺丝到适当位置，从而调整Z轴归零后打印平台的位置。具体操作见下页。



平台调平

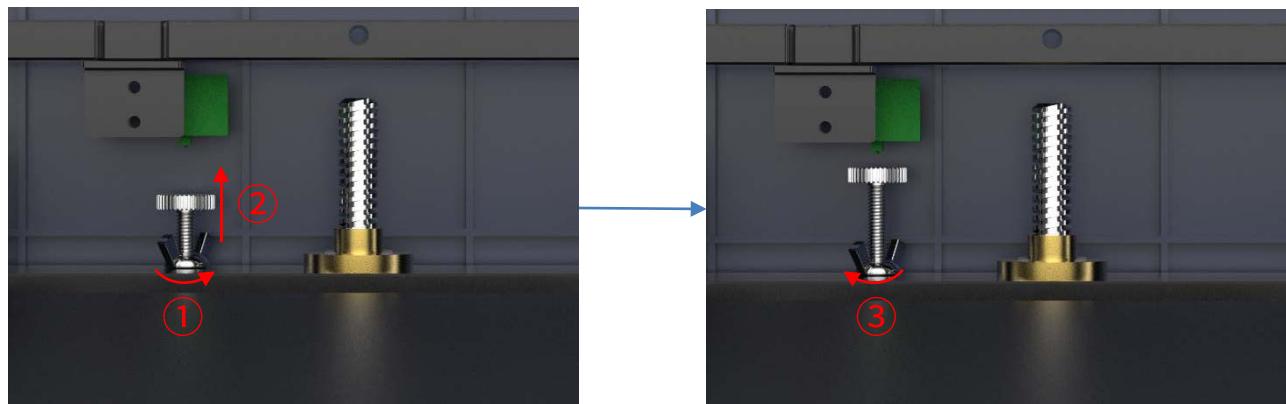
情况(1)：机器归零后打印头喷嘴远低于平台 **(即便全部拧紧了平台底部4颗调平螺母)**，导致无法调平。

解决方法如下：

- ① 完全拧紧平台底部4颗调平螺母。
- ② 返回主界面，然后点击“工具”→“移动轴”→“10+Z”下降平台。



- ③ 拧松蝶形螺母，将Z轴限位螺丝往上拧到适当位置 **(往上拧动的距离 = 喷嘴低于平台的距离 + 2mm)**，调整好后再把蝶形螺母拧紧。



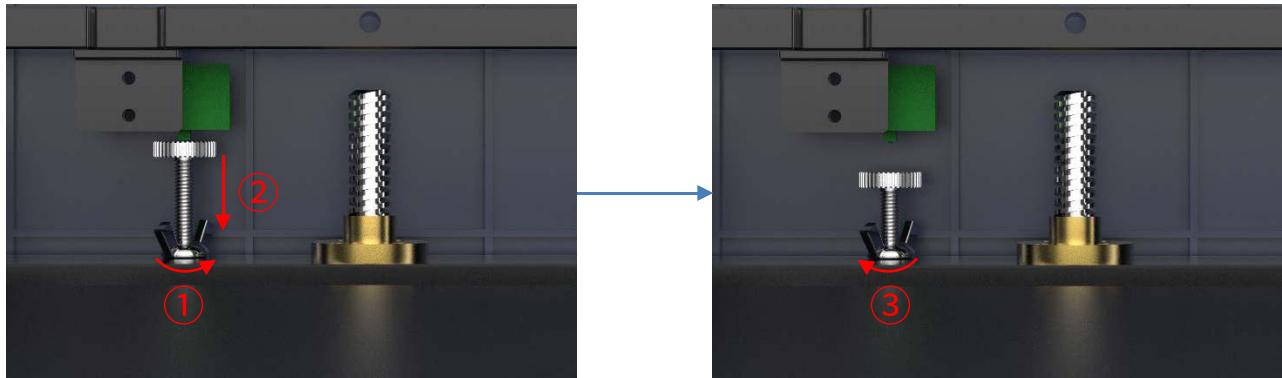
- ④ 调整好Z轴限位螺丝后，请务必重新进行调平操作验证调整结果。

情况(2)：机器归零后打印头喷嘴远高于平台 **(即便全部拧松了平台底部4颗调平螺母)**，导致无法调平。

平台调平

解决方法如下：

- ① 完全拧松平台底部4颗调平螺母。（注意不要拧下调平螺母）
- ② 拧松蝶形螺母，将Z轴限位螺丝往下拧到适当位置（往下拧动的距离 = 喷嘴高于平台的距离 + 2mm），调整好后再把蝶形螺母拧紧。



- ③ 调整好Z轴限位螺丝后，请务必重新进行调平操作验证调整结果。

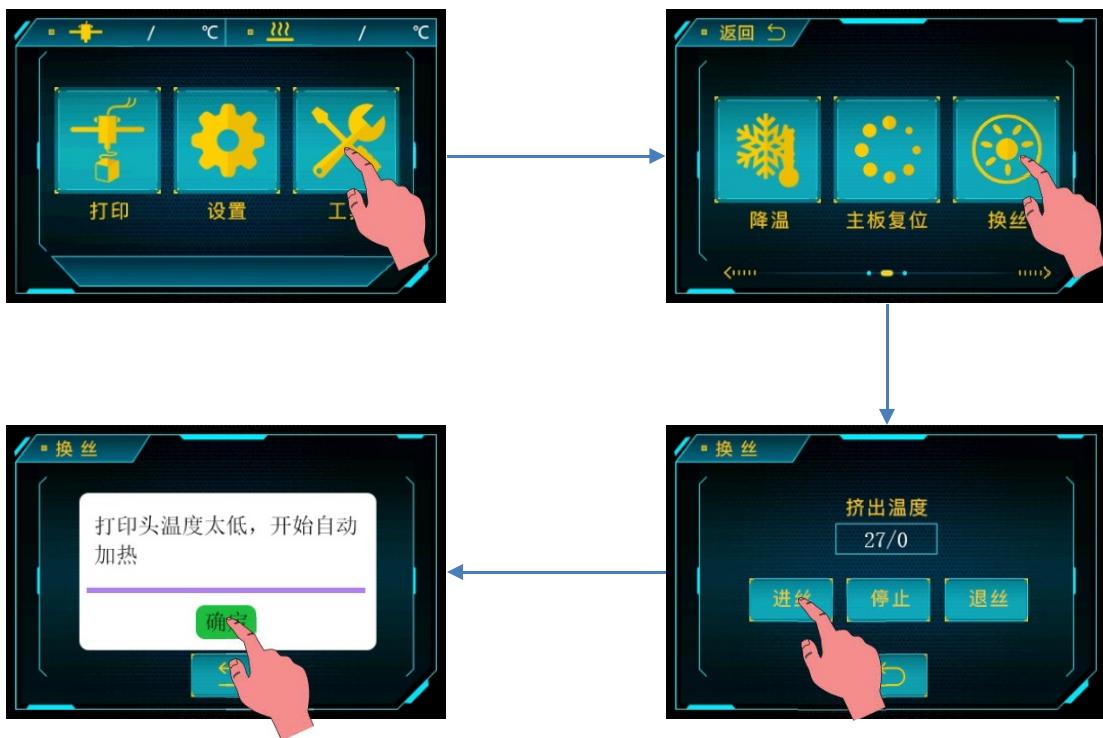
进丝说明

1. 点击屏幕的“工具” → “移动轴” → “10+Z”下降平台100mm。



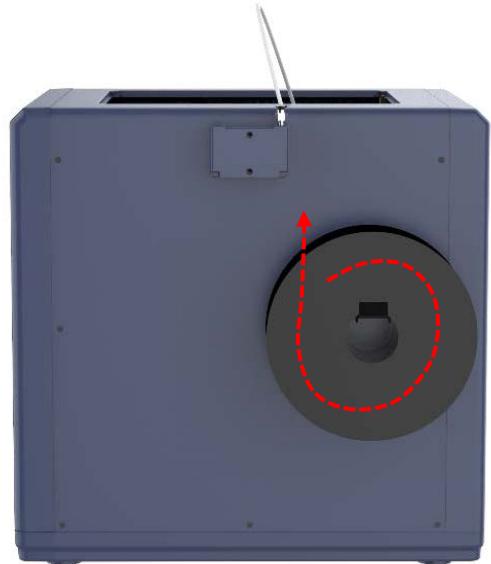
点击10次以下降平台100mm

2. 依次点击屏幕中“工具” → “换丝” → “进丝”，此时将弹出如下图所示的界面，点击“确定”加热。



3. 将耗材头部修剪整齐并掰直，然后把耗材卷放置在耗材支架上。

进丝说明



4. 待温度上升至目标温度，再次点击“进丝”，挤出机将自动送料直到喷嘴有料熔融挤出为止。此时点击屏幕上的“停止”，用镊子将喷嘴余料清理干净。



进丝说明

补充说明：

进丝时候，如果出料不顺或者出料比较细，请调整挤出机挤出力，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。

模型打印

- 将存储卡插入机器左侧的卡槽内。打印存储卡里的测试模型“owl.gcode”(owl, 作者: etotheipi, www.thingiverse.com)。



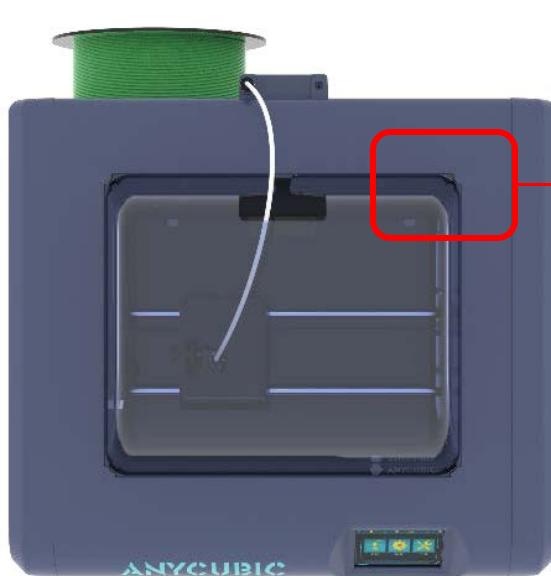
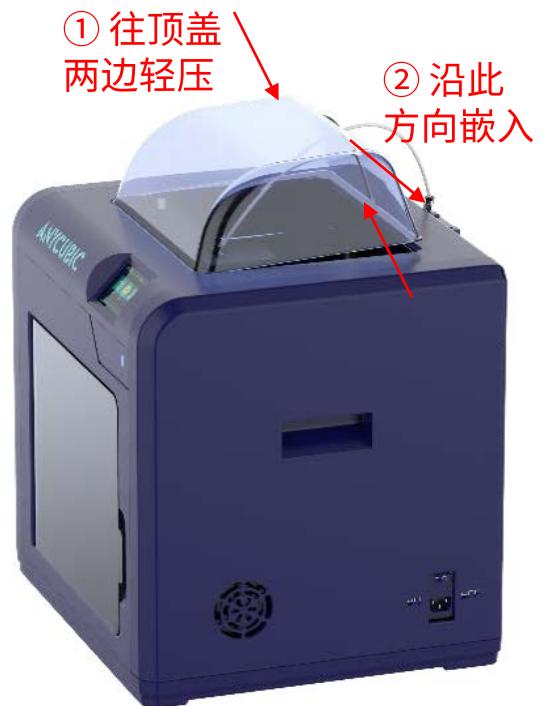
小提示：如需弹出存储卡，请往里按压。

- 在触屏主界面点击“打印”后即进入文件列表，选择要打印的gcode格式模型文件，点击“开始打印”。



- 若打印ABS耗材时，盖上顶盖保温，可提升打印效果。

模型打印



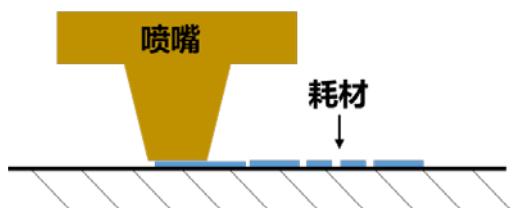
模型打印

4. 打印测试模型时，首层打印效果可能有3种情况，如下图所示。

- 喷嘴离平台过近，导致耗材挤出不足，此时须拧紧调平螺母少许。



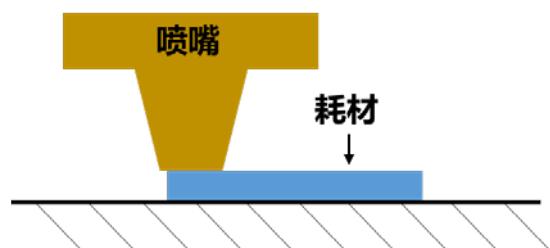
喷嘴距离平台过近



- 喷嘴距离平台适中，打印效果最佳。



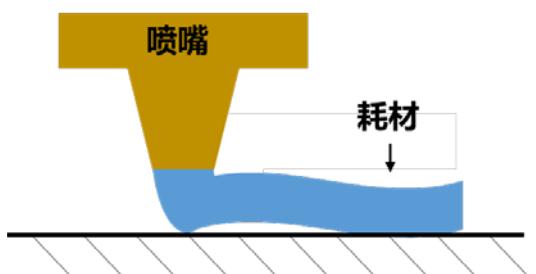
喷头距离平台适中



- 喷嘴离平台过远，导致耗材粘黏平台效果不佳，此时须拧松调平螺母少许。



喷嘴距离平台过远



模型打印

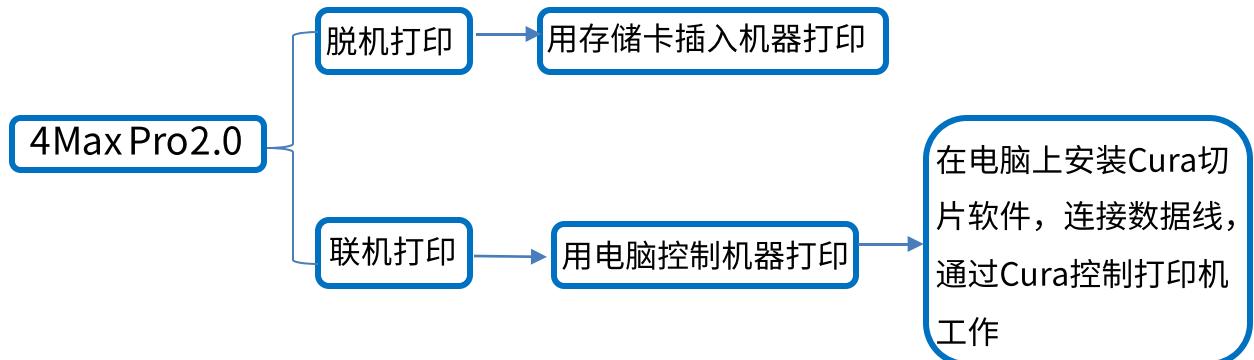
5. 打印完成后，立刻取模型有烫伤风险，且会损失模型和打印平台，待热床温度降至40°C以下时，可安全取下模型。

驱动软件安装

4Max Pro2.0 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。

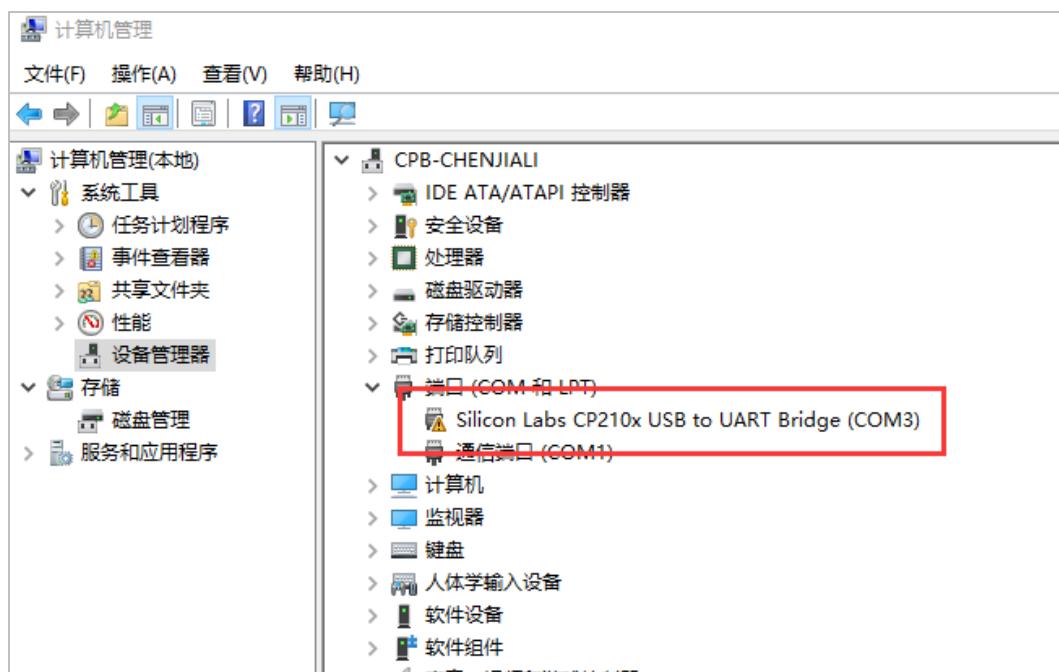


联机打印信号由电脑通过数据线传输，极易存在信号干扰等不稳定因素，因此建议客户尽量使用脱机打印。

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。4Max Pro2.0 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_4max pro2.0” → “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。

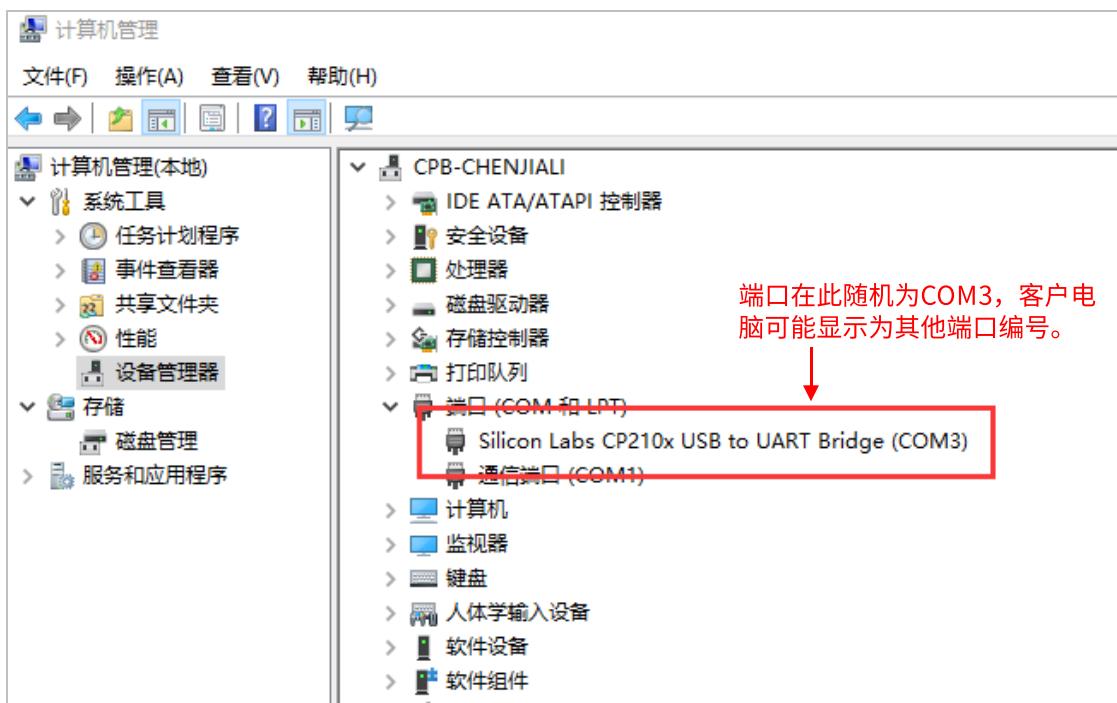
双击存储卡中的“CP210xVCPIinstaller_x64.exe”（以64位系统为例），依次按下图操作：



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

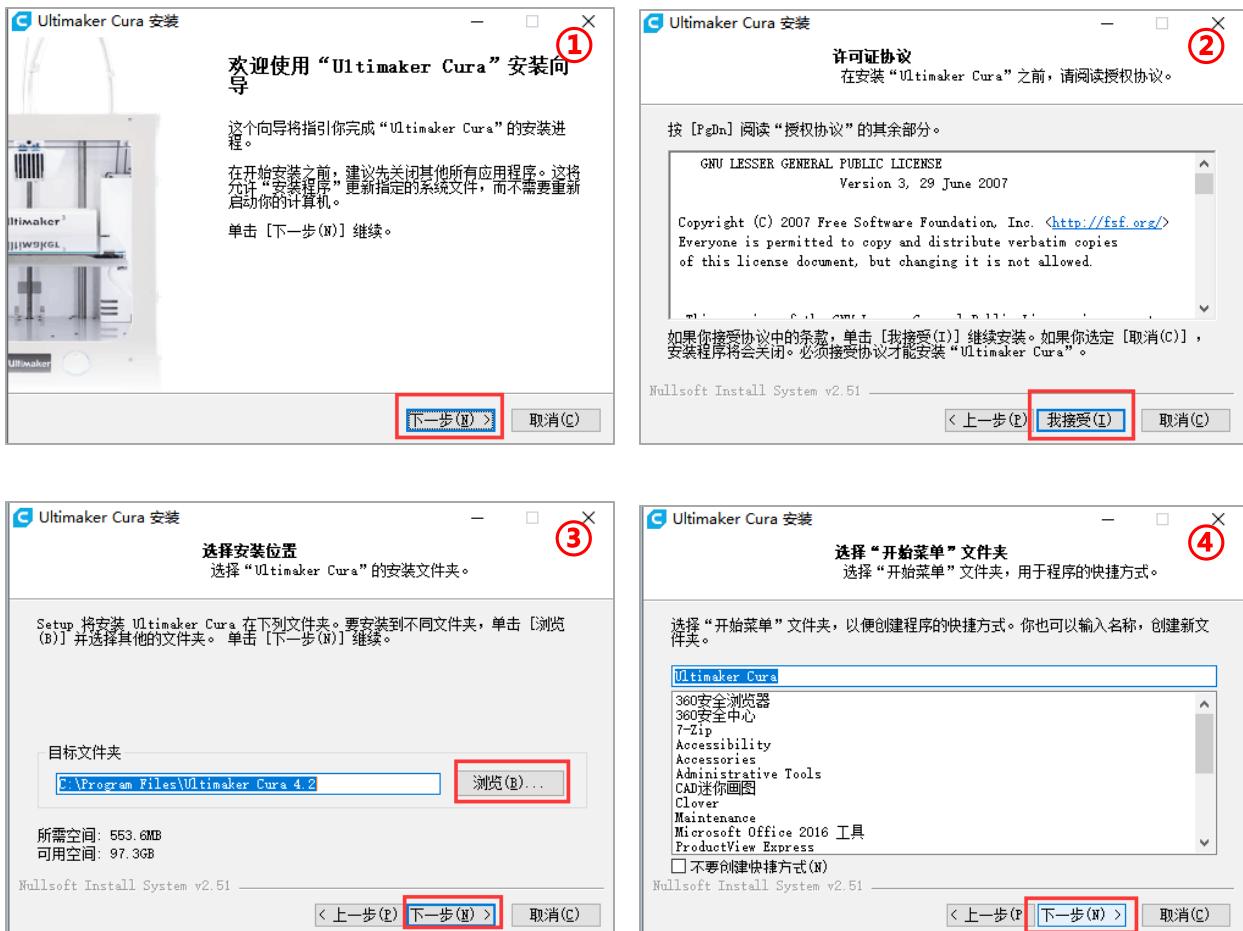
切片软件的操作介绍包括：①Cura的安装 ②机型设置 ③导入配置文件
④Cura的使用 ⑤切片和预览 ⑥联机打印 ⑦脱机打印

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，此过程通常称之为“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_4max pro2.0”→“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

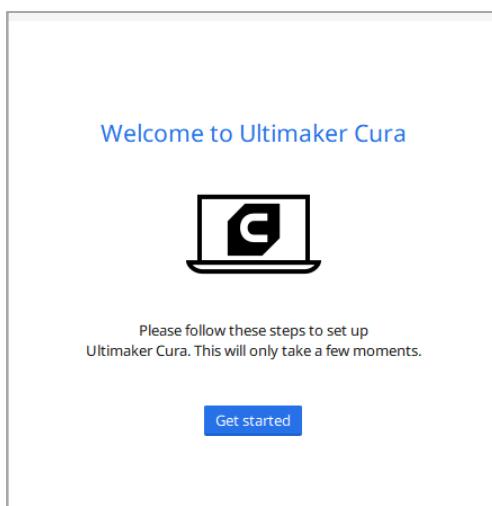


注意：联机打印需要安装驱动（如下图所示），如果不需要联机打印，可以不安装驱动。



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.

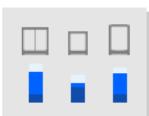
Easily identify corresponding filenames and models with this new popup list. Click a model in the viewport and its filename will highlight, or click a filename in the list and the corresponding model will highlight. The open or hidden state

[Next](#)

③ Help us to improve Ultimaker Cura

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

Machine types



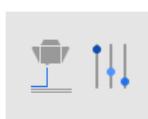
Material usage



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](#)

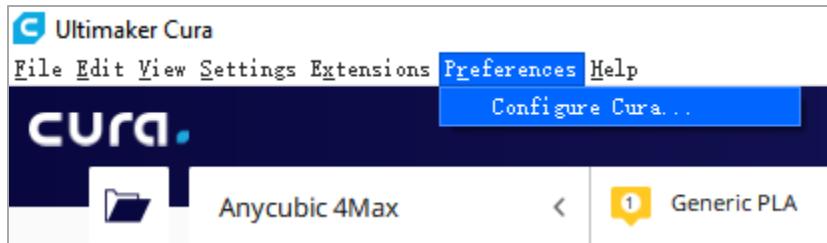
[Sign in](#)

[Finish](#)

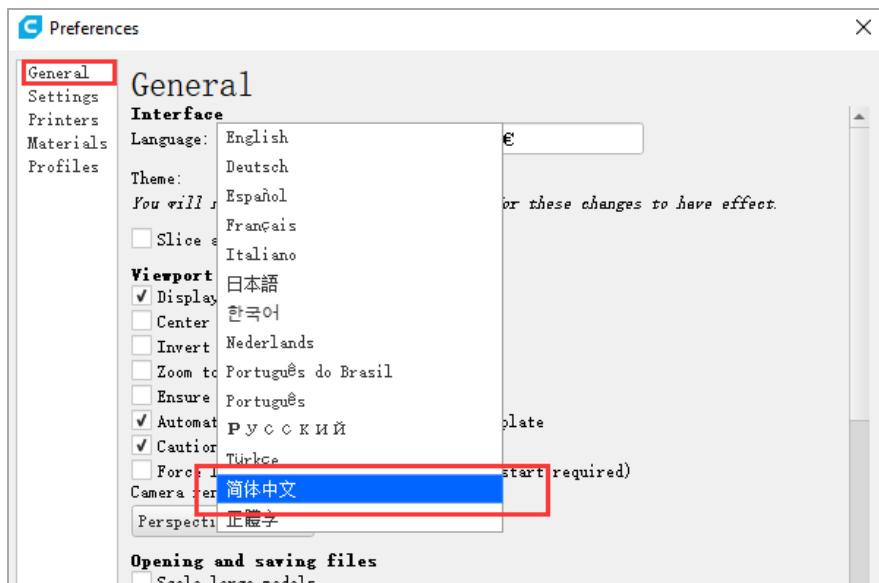
切片软件操作介绍

以上根据向导选择了“Anycubic 4Max”机型，下面将在该机型的基础上设置4Max Pro2.0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。

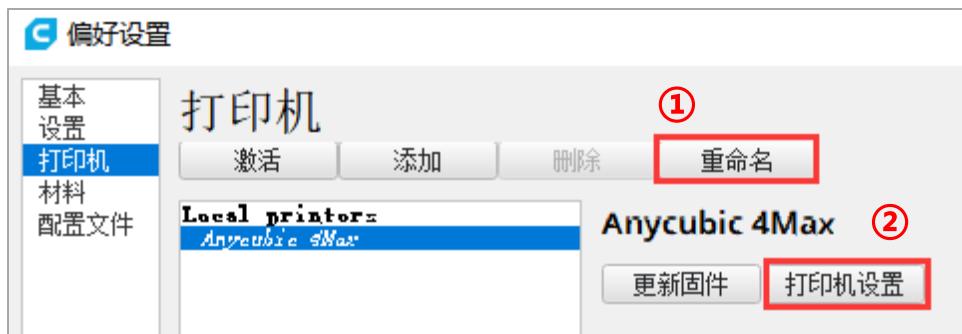


(3) 软件重启后，如下图，点击“管理打印机”按钮。



切片软件操作介绍

(4) 点击“重命名”，将机型名称修改为“Anycubic 4Max Pro2.0”，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270、210、190，如下图。

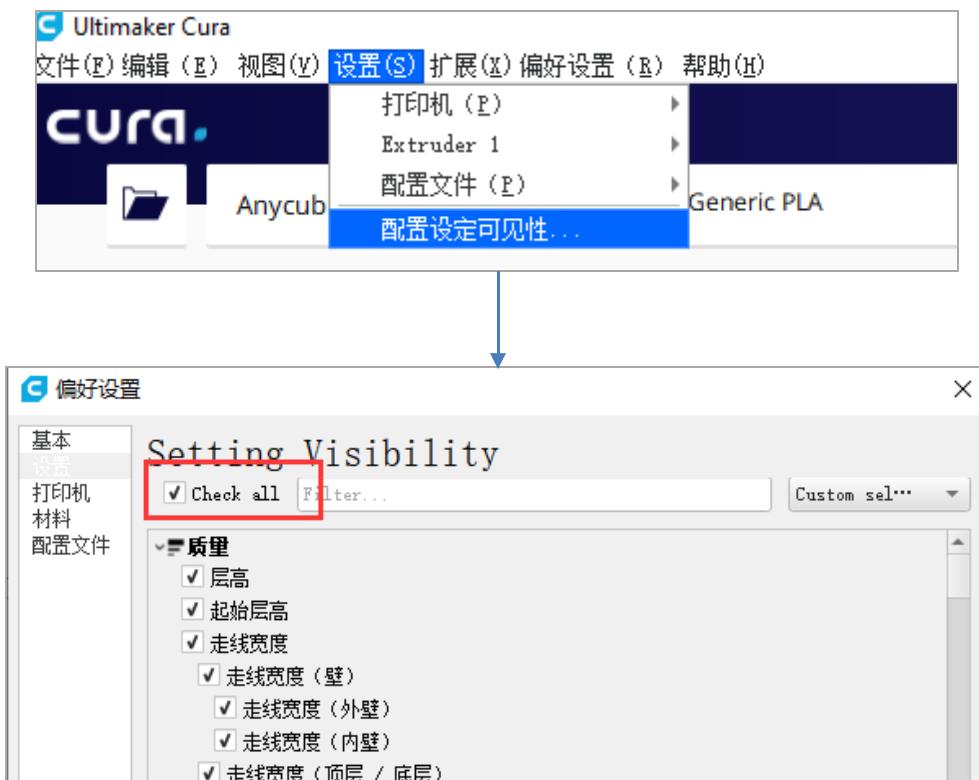


切片软件操作介绍

3、导入配置文件

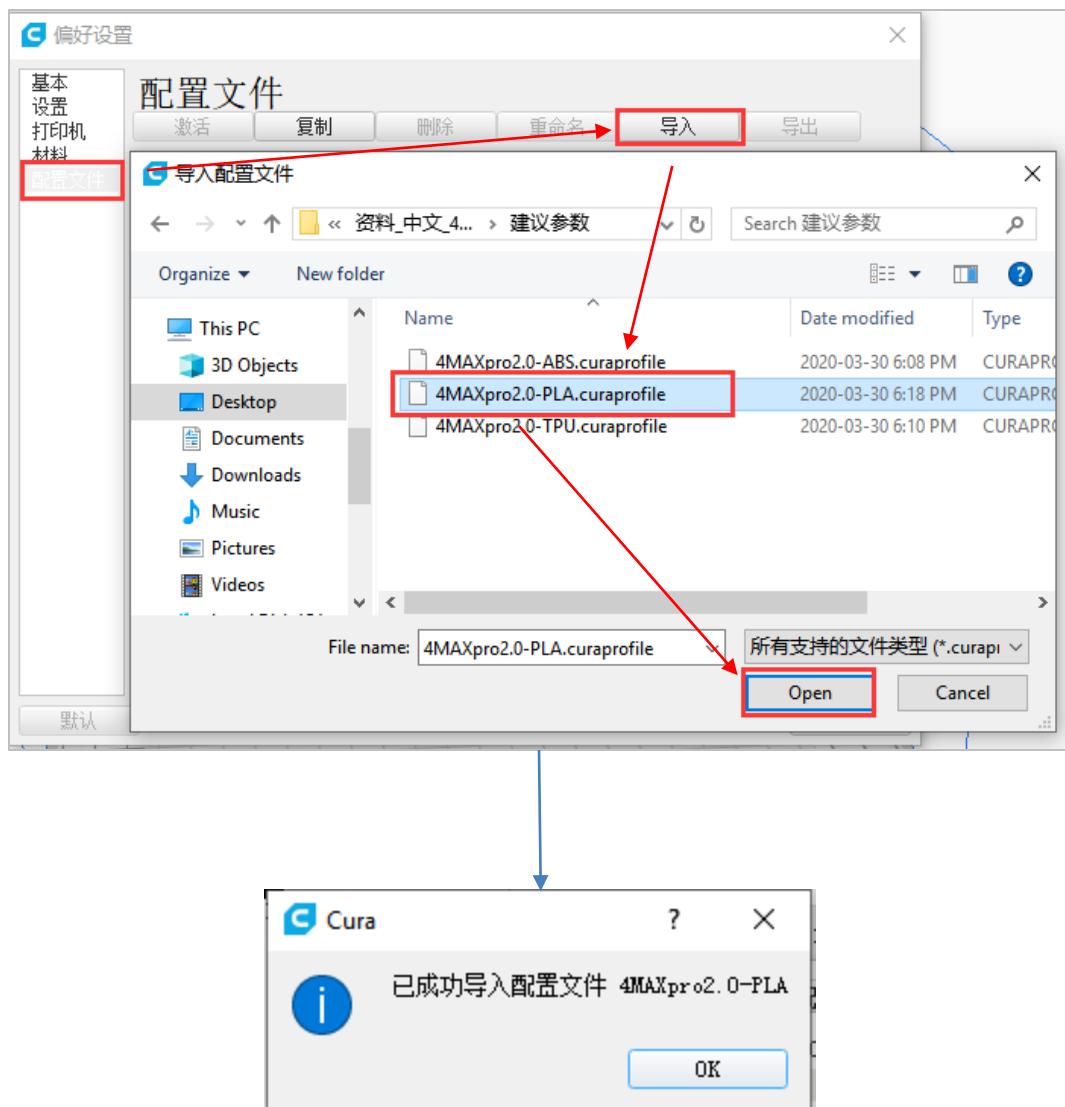
经过不断的测试，我们给用户提供了4Max Pro2.0用不同耗材（PLA、TPU和ABS）打印模型的建议参数，用户可直接将存储卡中的参数文件导入软件中。

(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。



(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“4Max Pro2.0-PLA.curaprofile”文件，(文件路径：存储卡→“资料_中文_4max pro2.0”→“建议参数”），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“4Max Pro2.0-TPU.curaprofile”和“4Max Pro2.0-ABS.curaprofile”文件。

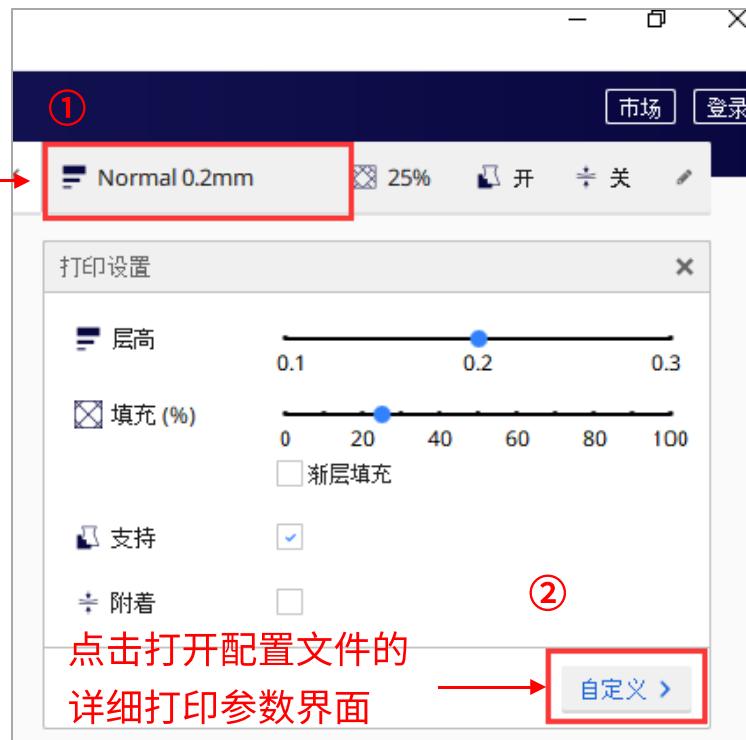
切片软件操作介绍



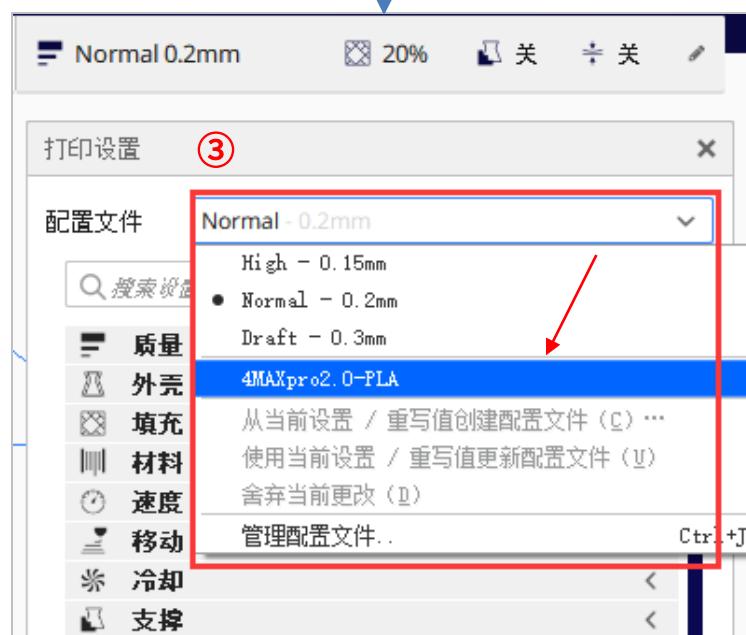
(3) 在“打印设置” - “配置文件” 中选择刚导入的配置文件。

切片软件操作介绍

点击打开“打印设置”界面



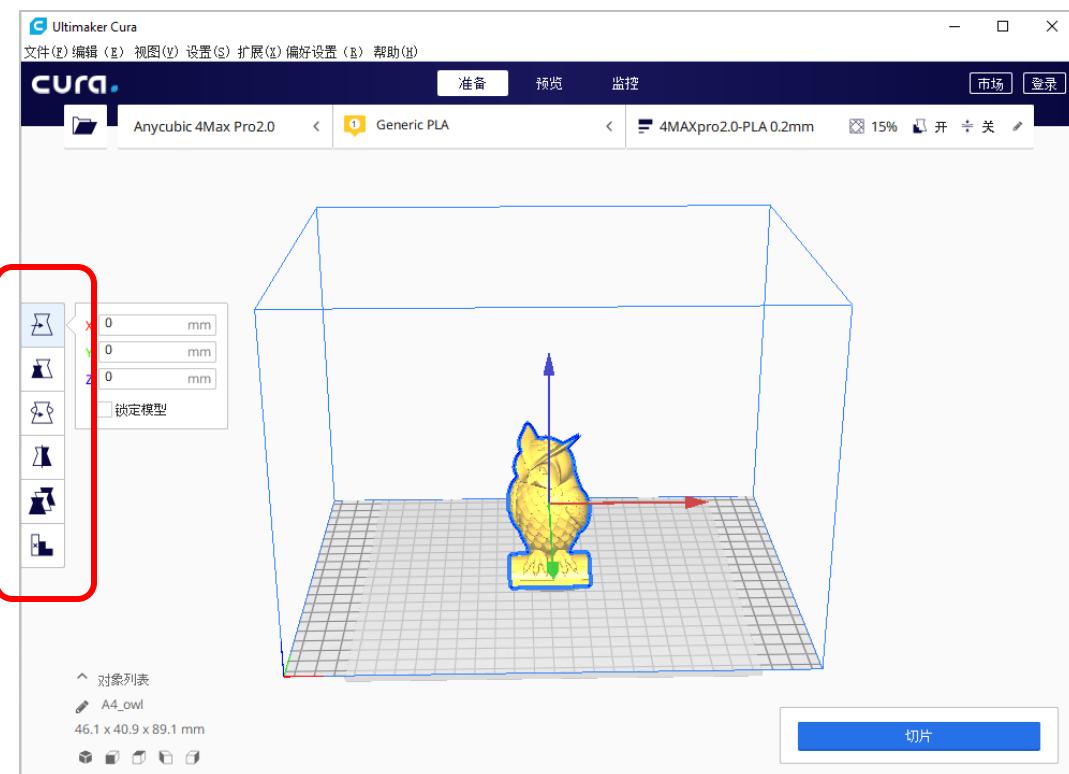
点击打开配置文件的
详细打印参数界面



切片软件操作介绍

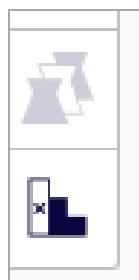
4、Cura的使用

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。

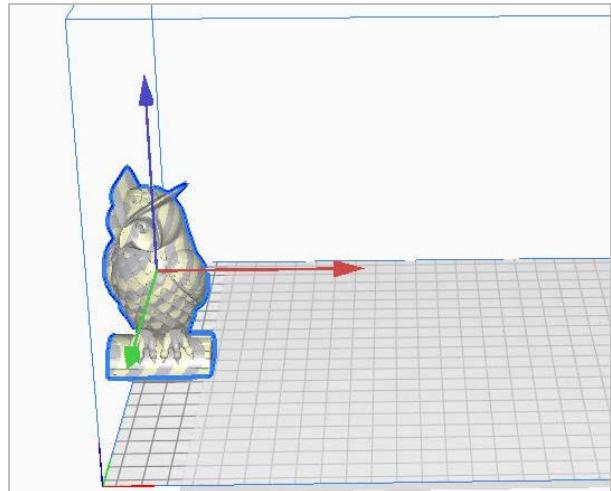


单一模型设置：当打开多个模型时，可以为指定的模型配置单独的切片配置。

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。



注意：打印最大模型
(270*210*190)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

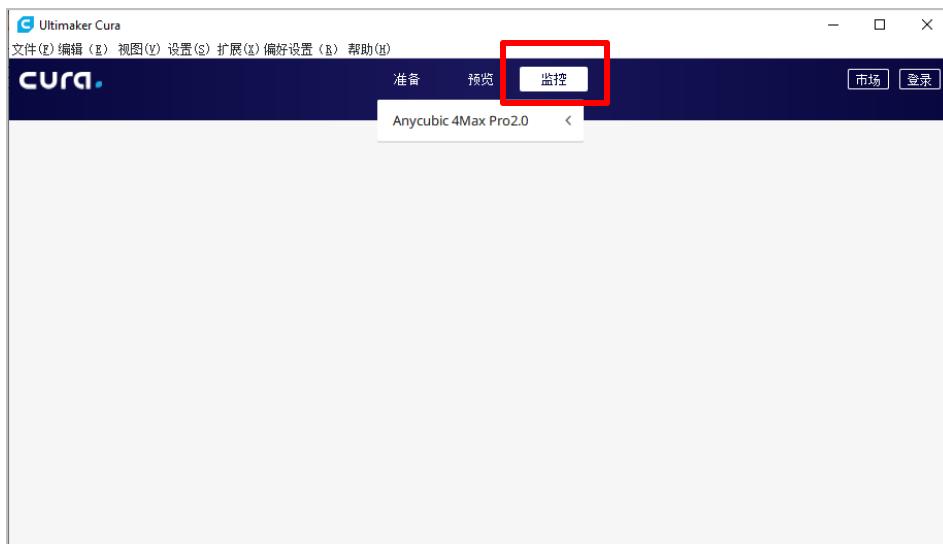
打印参数设置完后，点击软件右下角的“切片”按钮，等待切片完成后，点击“预览”按钮，在预览视图预览模拟的打印效果。



6、联机打印

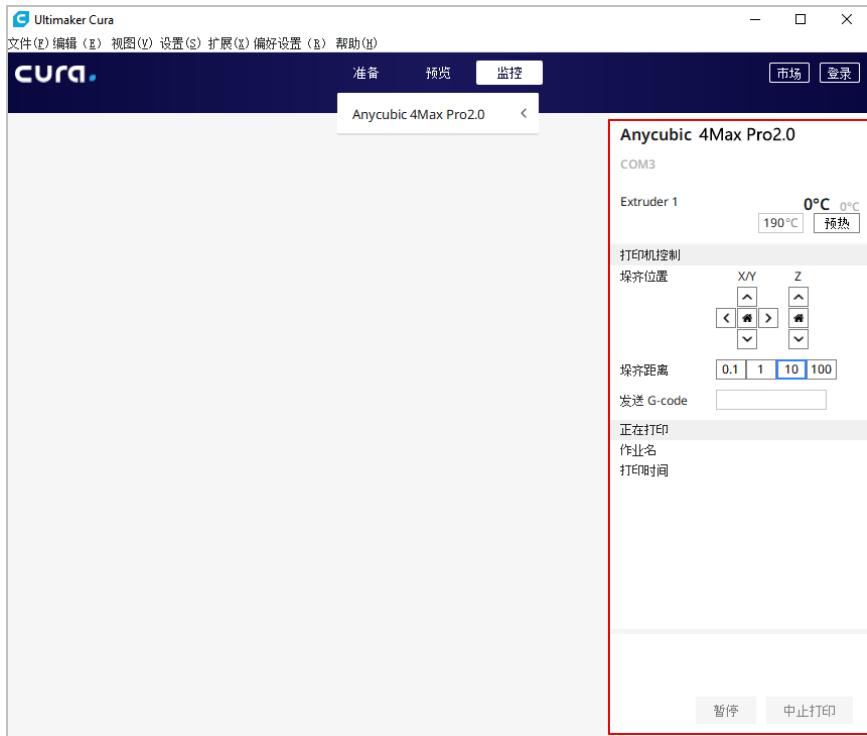
参数设置完毕后，可通过Cura进行联机打印。

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

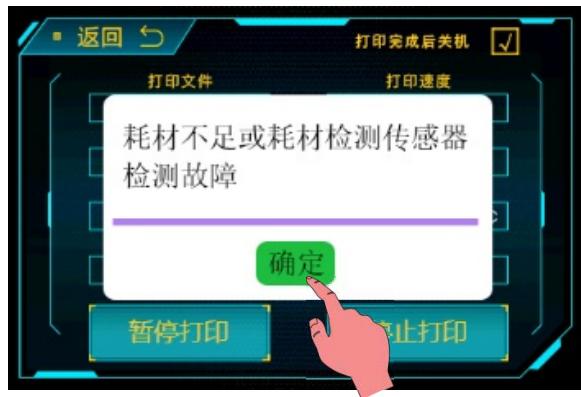
在切片之后，点击Cura软件右下角的“保存到文件”将模型GCode文件保存拷贝至存储卡中（如下图），然后可利用存储卡进行脱机打印。

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。



断料检测说明

1、机器在打印过程中突然断料，将会自动发出警报声，显示如图所示的界面。



2、点击“确定”，将剩余的耗材取出，然后装新的耗材。

剩余耗材取出方法：

- (1) 按压黑色塑料圈的同时，拔出送料管。
- (2) 返回主界面，依次点击屏幕中“工具”→“换丝”→“进丝”，此时将弹出如下图所示的界面，点击“确定”加热。
- (3) 待温度升温到目标温度后，继续点击“进丝”。
- (4) 待耗材丝在喷嘴处顺畅挤出后，点击屏幕上的“停止”，然后点击“退丝”。
- (5) 待耗材丝退出打印头后，将剩余耗材从打印头和送料管取出，然后把送料管插入打印头。

拔出送料管时，需
按压黑色塑料圈



装新耗材方法：按21页“进丝说明”装入。

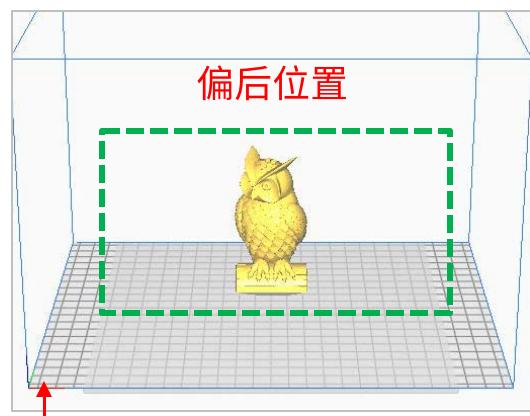
断料检测说明

3、安装好耗材后，用镊子将喷嘴的余料清理干净，如图所示，点击“恢复打印”，即可从刚才断料的位置继续打印。

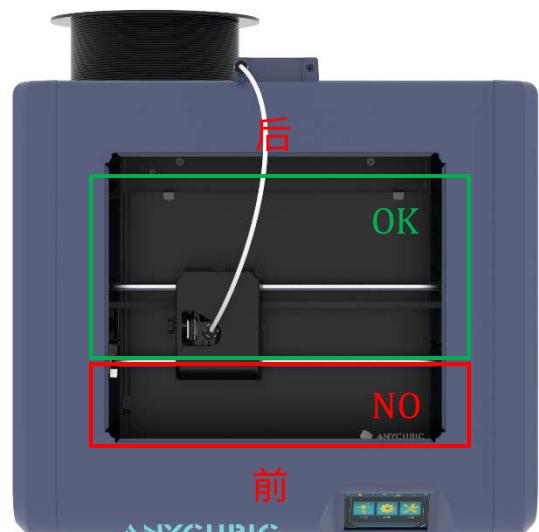


断电续打说明

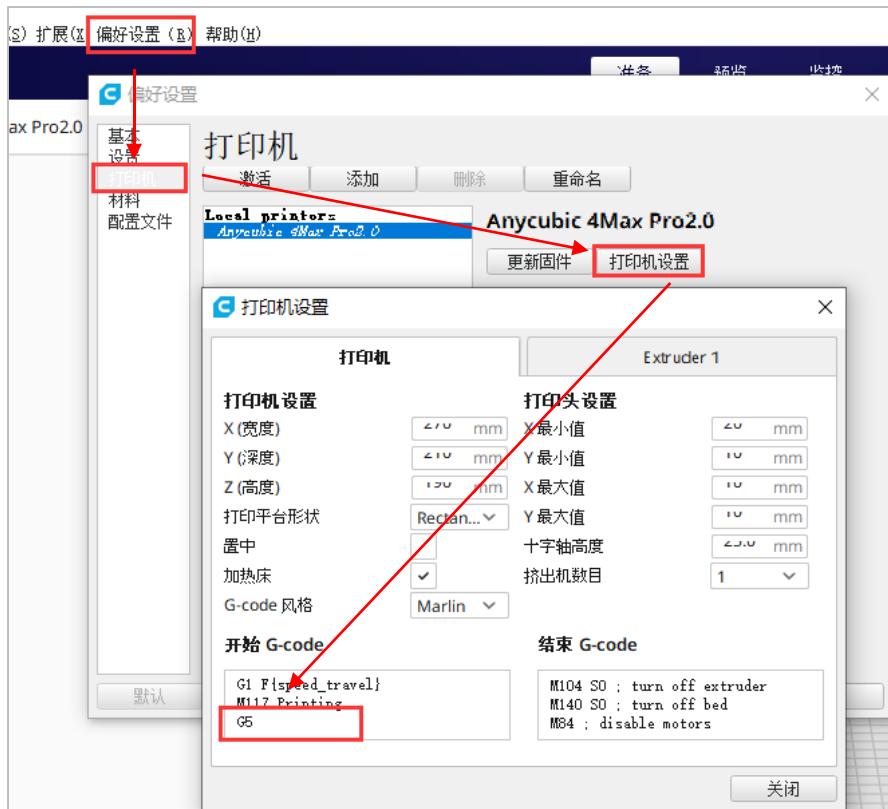
1、在切片软件Cura中放置模型时，尽量将模型放置在偏后位置（绿色虚线框），因断电续打前，机器归零所有的轴时可能刮碰到模型。



零点(对应打印平台左前角)



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至存储卡，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，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）。

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 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、不识别储存卡

- ① 确保储存卡能被正常读取
- ② 文件异常，参考第43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，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（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，或使用0.4mm钢针在预热的情况下疏通喷嘴
- 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

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、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，TPU材料温度为190-210°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
- ⑤ 铁氟龙管变形，确保打印过程中耗材顺畅穿过铁氟龙管

6、打印过程中打印头下落，划伤平台或者压坏模型，请取下打印头组件塑胶盖子，检查锁附打印头的螺丝有无松动（具体可以咨询客服）

7、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，检查各轴光杆有没有从轴承固定座里面掉出来或者松动
- ③ 模型有翘边，请参考下面第8条
- ④ 驱动电流过小（排除前三项后请联系客服）

8、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 平台未作处理，如未贴美纹纸、涂固体胶等，另外也可以用洗洁精兑水或者PE清洁剂擦拭热床

故障排除指南

9、触屏无响应

- ① 请检查屏幕上面的软排线是否松动（需拆开塑胶底座检查屏幕排线有无松动）
- 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）

10、TO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

11、打印头工作时移动路径异常

- ① Cura中机型选择错误请参考35页的机型设置

12、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储存卡
- ⑤ 供电电压不稳定，请电压稳定时再打印

13、调平过程中，调节调平螺母无法调平

- ① 请参考18页的“调平补充说明”。

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