



取扱説明書

ANYCUBIC KOBRA MAX

Anycubic製品をご購入いただきありがとうございます。

Anycubic製品をご購入いただいたことがある方や、3Dプリント技術に詳しい方にも、本説明書をよくお読みになることをお勧めします。本書の注意事項と使用上のヒントは、誤った設置や使用の回避に役立ちます。

3Dプリントの旅をより快適にするには、まず、以下の情報を知っておいてください。

ご不明な点がございましたら、<https://support.anycubic.com/> にアクセスしてお問い合わせください。また、Web サイトからソフトウェア、ビデオ、モデルなどの詳細情報を取得することもできます。



* 本書の著作権は [深セン市縦維立方科技有限公司] が所有しており、許可なく転載することをお断りします。

Anycubicチーム

目次

注意事項	4
製品仕様	5
梱包物一覧	7
装置一覧	9
タッチスクリーン機能	11
設置	16
使用前のチェック	26
プラットフォームレベリング	29
フィラメント送り	31
モデルプリント	35
フィラメント吐き戻し	38
スライスソフトウェア操作	40
電源落ち後再開	54
定期保守	55
トラブルシューティング	56

注意事項

組み立て、使用にあたっては、装置の破損や人身事故の原因となることがあります、以下の注意事項を必ずお守りください。



商品を受け取った後、付属品が不足している場合は、カスタマーサービスに連絡して再発送を依頼してください。



プリントプラットフォームからモデルを取り外すときは、尖ったもので指を傷つけないように注意してください。



緊急の場合は、Anycubic 3Dプリンターの電源を切ってください。



Anycubic 3Dプリンターには高速で動く部品が含まれているため、手を挟まないように注意してください。



Anycubic 3Dプリンターには高温で動作する部品が含まれているため、やけどに注意してください。



Anycubic 3Dプリンターを組み立てるか、モデルを研磨するには、保護メガネの着用をお勧めします。



Anycubic 3Dプリンターや付属品は、お子様の手の届かないところに保管してください。



Anycubic 3Dプリンターは、広く、平らで、風通しの良い環境でご使用ください。



装置を長期間使用しない場合は、Anycubic 3Dプリンターを雨や湿気にさらされないようにしてください。



周囲温度は8°C～40°C、湿度は20%～50%を推奨します。この範囲外で使用すると、プリント効果が低下する場合があります。



Anycubic 3Dプリンターを無断で分解しないでください。ご不明な点がございましたら、Anycubicアフターサービスまでお問い合わせください。

製品仕様

プリントパラメータ

プリント原理	FDM（熱溶解積層造形方式）
プリント体積	400 mm(L)×400 mm(W)×450mm(H)
プリント層の厚さ	0.05 ～ 0.3mm
位置決め精度	X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025mm
ノズル数	シングルノズル
ノズル径	0.4mm
フィラメント材料	PLA、ABS、HIPS、TPU、木材フィラメントなど

温度仕様

周囲温度	8 °C ～ 40 °C
ノズル温度	最大 260 °C (PLA には 195 °C、TPU には 210 °C を推奨)
ヒートベッド温度	最大90°C（PLAには60°C、TPUには60°Cを推奨）

ソフトウェア仕様

スライスソフトウェア	Cura、Simplify3D、Repetier-HOST
入力形式	.STL、.OBJ、.JPG、.PNG
出力形式	GCode
接続方法	メモ리카ード、データケーブル（上級者用）

製品仕様

電源仕様

電源入力 110V / 220V AC、50 / 60 Hz

定格電力 500 W

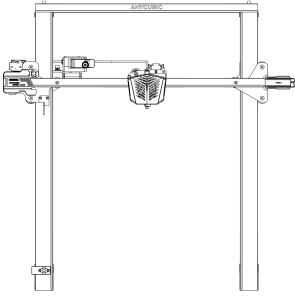
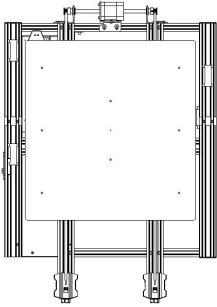
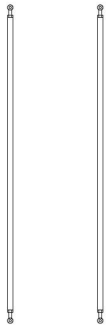
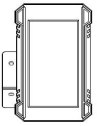
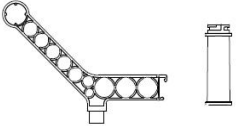
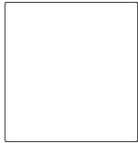











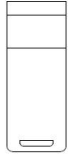
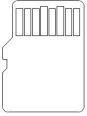
物理仕様

装置寸法 720mm(L)×665mm(W)×715mm(H)




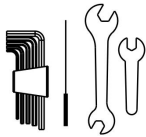
正味重量 ~16 kg



梱包物一覧

			
フレーム	土台	支持棒	
			
タッチスクリーン	フィラメントホルダー	格子ガラス	プラットフォーム固定クリップ (6PCS)
			
M5 x 45 ネジ (4PCS)	M5 X 28 ネジ (2PCS)	M5 X 16 ネジ (2PCS)	M5 x 14 ネジ (1PC)
			
スプリングワッシャー (4PCS)	ナット (2PCS)	ワッシャー1 (2PCS)	M5 x 6 ネジ (2PCS)
			
ワッシャー2 (2PCS)	スペアノズル	カードリーダー	メモリカード

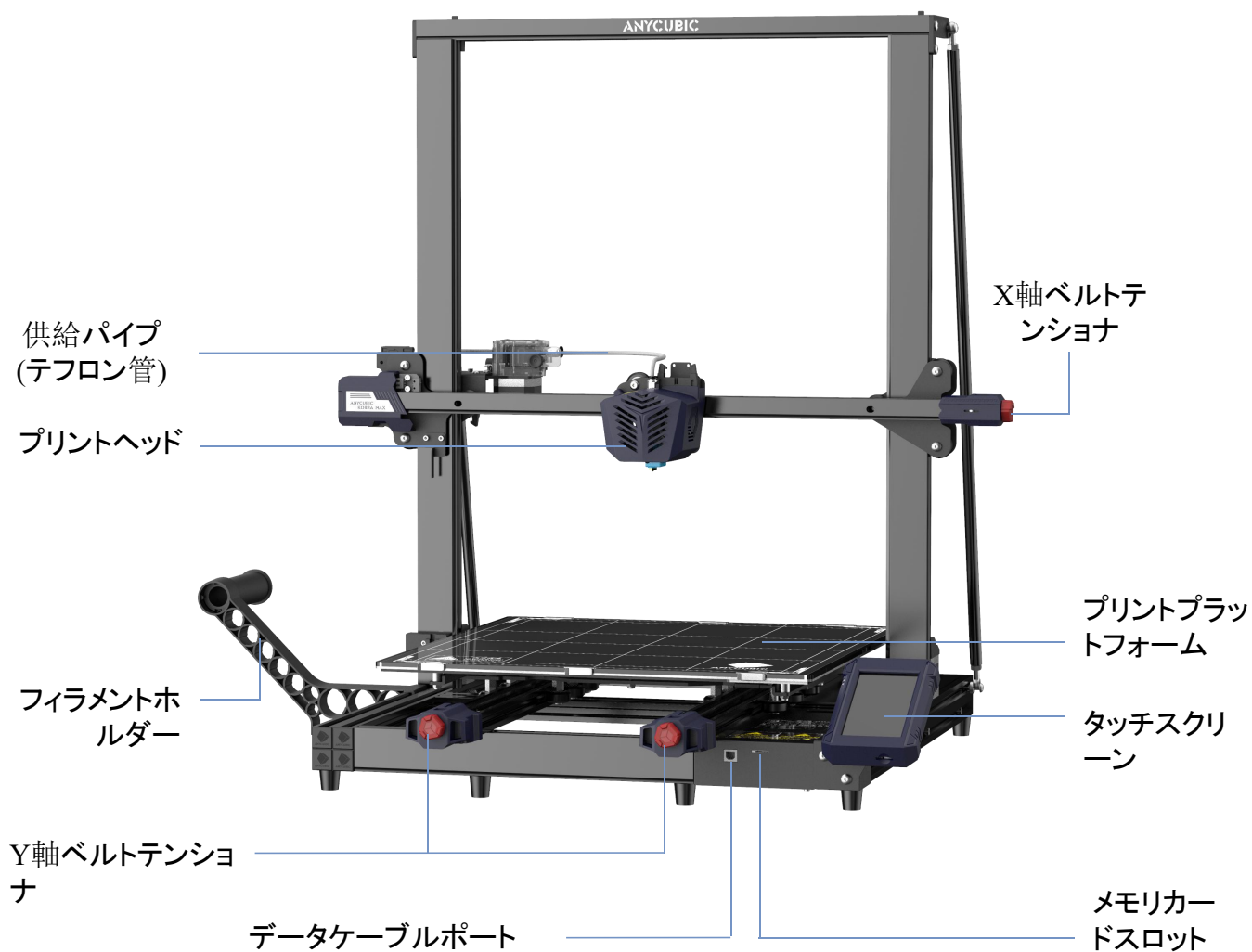
梱包物一覧

			
電源コード	フィラメント(色はランダム)	設置説明書	工具キット

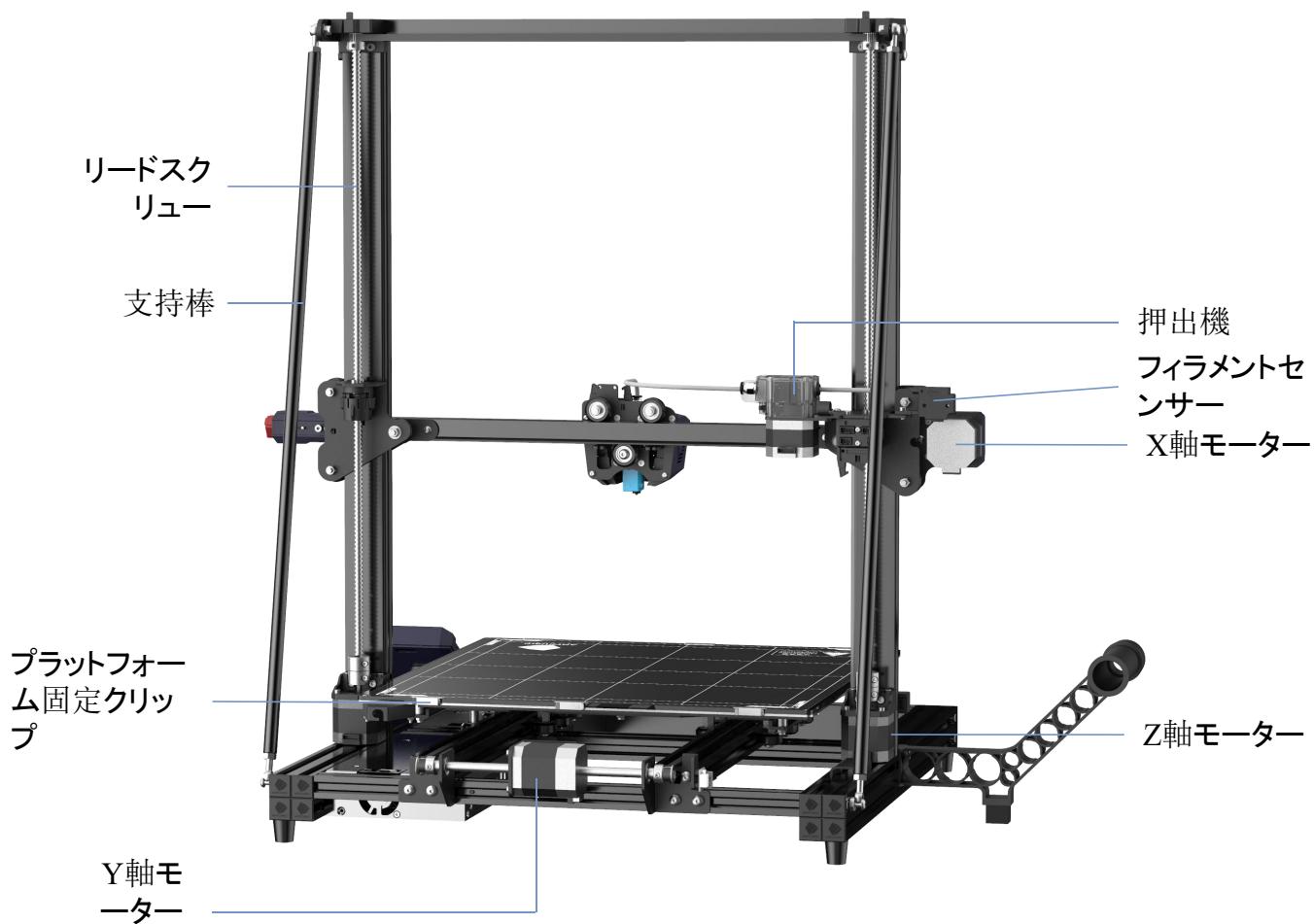
* すべての画像はイメージです。実際の製品は、製品の最適化によって異なる場合があります。

装置一覧

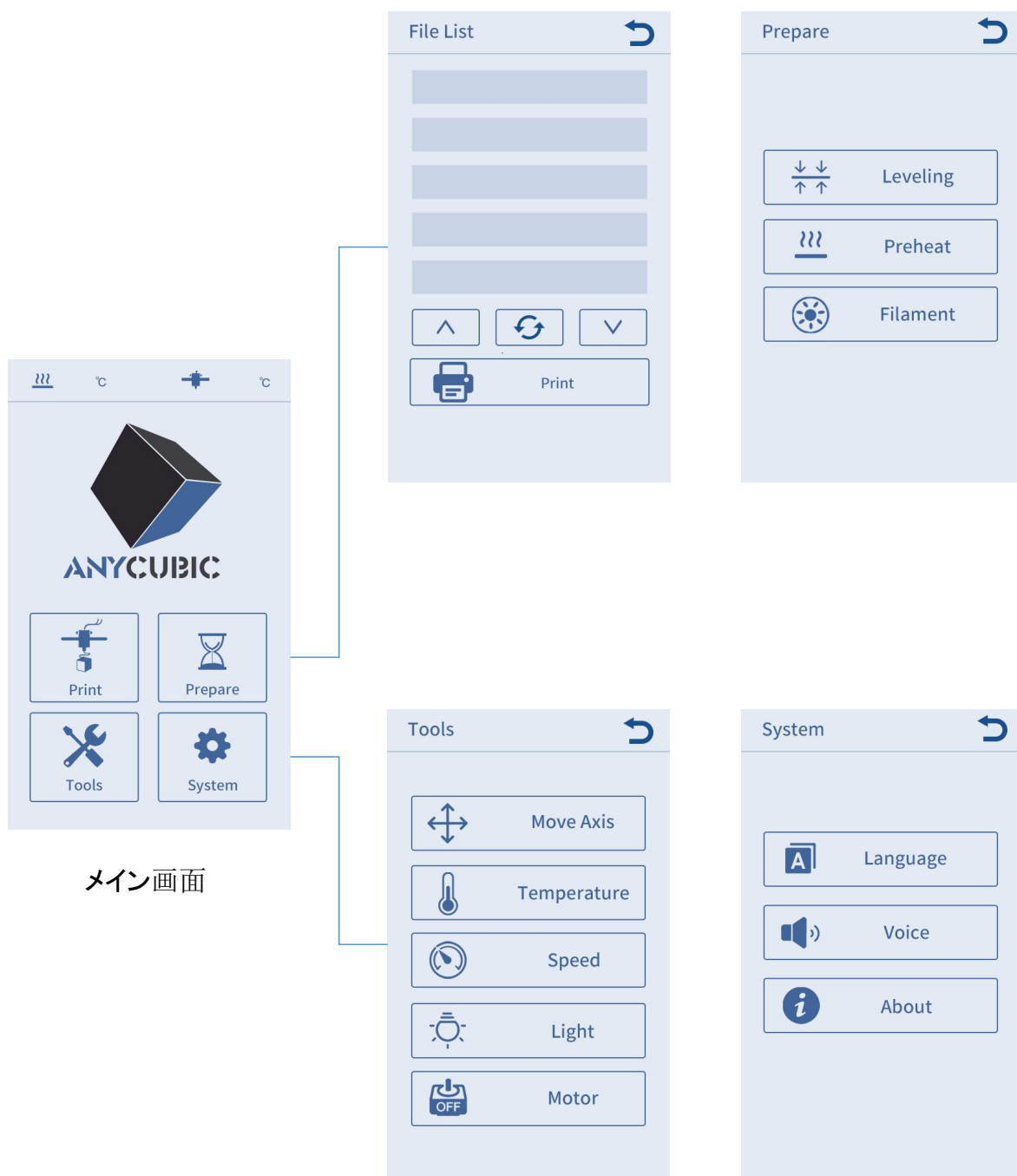
正面図



背面図



タッチスクリーン機能



メイン画面

タッチスクリーン機能

プリント

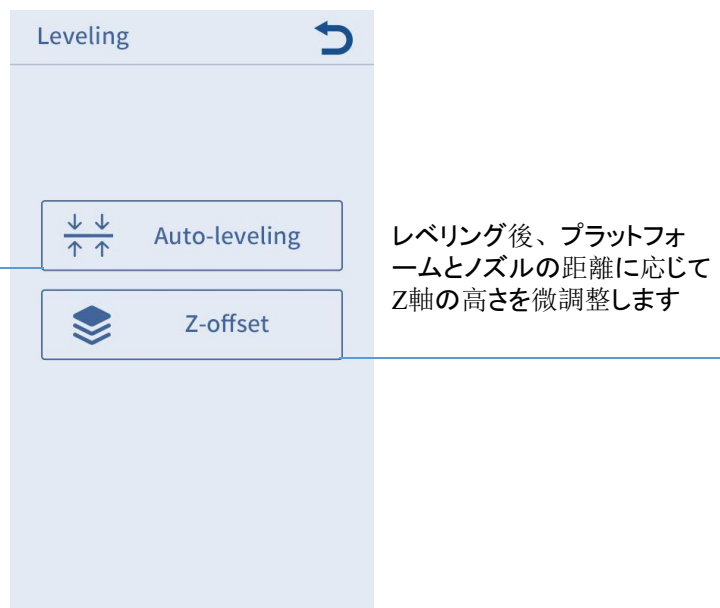
ファイルリスト



準備

レベリング

タップするとプリントヘッドが自動的に目標温度まで加熱し、その後プラットフォームを自動的に検出してレベリングを行います。



注：一般的自動レベリング後は、[Z-offset]によるZ軸の微調整は必要ありません。

タッチスクリーン機能

予熱

タップして目標押出温度 (0~260°C) を設定

タップして目標ヒートベッド温度 (0~90°C) を設定

現在の押出温度/目標温度を表示

現在のヒートベッド温度/目標温度を表示

タップしてPLAを予熱

タップしてABSを予熱

フィラメント

自動的に目標温度まで加熱し、再度タップすると自動的にフィラメント送り

自動的に目標温度まで加熱した後、再度タップすると自動的にフィラメント吐き戻し





フィラメント送りまたはフィラメント吐き戻しを停止

現在の押出温度/目標温度を表示


タッチスクリーン機能

ツール

軸を移動

Move Axis		🔄	メイン画面に戻る	
Unit mm	0.1	1.0	10	毎回移動する間隔を設定
プリントプラットフォームを前に移動	▲ Y	▲ Z	プリントヘッドを上を移動	
プリントヘッドを左に移動	◀ X	X ▶	プリントヘッドを右に移動	
プリントプラットフォームを後に移動	▼ Y	▼ Z	プリントヘッドを下を移動	
	X-axis zero		タップするとX軸方向で原点復帰	
	Y-axis zero		タップするとY軸方向で原点復帰	
	Z-axis zero		タップするとZ軸方向で原点復帰	
	Home All		タップするとX/Y/Z軸方向で原点復帰	

温度

Temperature		🔄	
現在のヒートベッド温度を表示	Current Bed Temp 23		タップしてヒートベッド温度（0～90℃）を設定
ヒートベッド温度を下げる	- Target Bed Temp 60 +		ヒートベッド温度を上げる
現在の押し出し温度を表示	Current EO Temp 35		タップして押し出し温度（0～260℃）を設定
押し出し温度を下げる	- Target EO Temp 190 +		押し出し温度を上げる
押し出し、ヒートベッドの加熱出力をオフにする(非プリント状態有効)	 Cooling	<input checked="" type="checkbox"/> OK	

タッチスクリーン機能

速度



ライト: プリントヘッドの照明をオン/オフにします。

モーター停止: モーターを使用不能にし、停止時に手動でモーターを移動できます(プリントしていない状態で有効)。

システム

言語: 中国語と英語の言語切り替え (デフォルトは英語)。

サウンド: タッチスクリーン音声のオン/オフを切り替えます。

製品情報: 製品の基本情報を表示します。

設置

1. 設置する際には、パネルの鋭い角に注意して、傷をつけないように操作してください。
2. 装置を組み立てるには平らなテーブルが必要です。すばやく見つけて組み立てるために、部品を整然と配置することをお勧めします。
3. 証明、レンダリングなどにより、一部の実物の色は本書に示されているものとは異なる可能性があります。装置の組み立てや使用には影響しません。
4. ファームウェアは工場出荷時にマザーボードにアップロードされています。組み立てが完了した後、プリントプラットフォームをレベリングするだけで、プリントを開始できます。

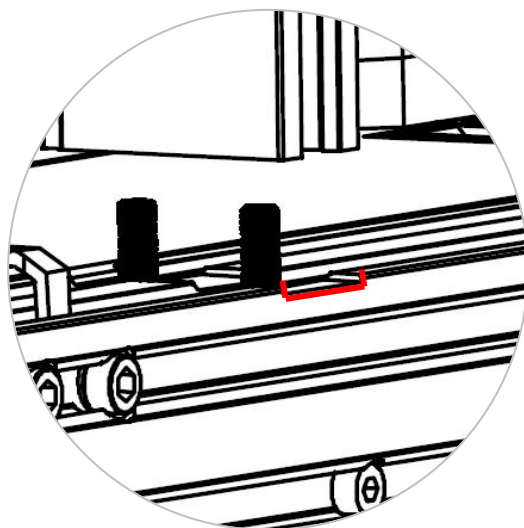
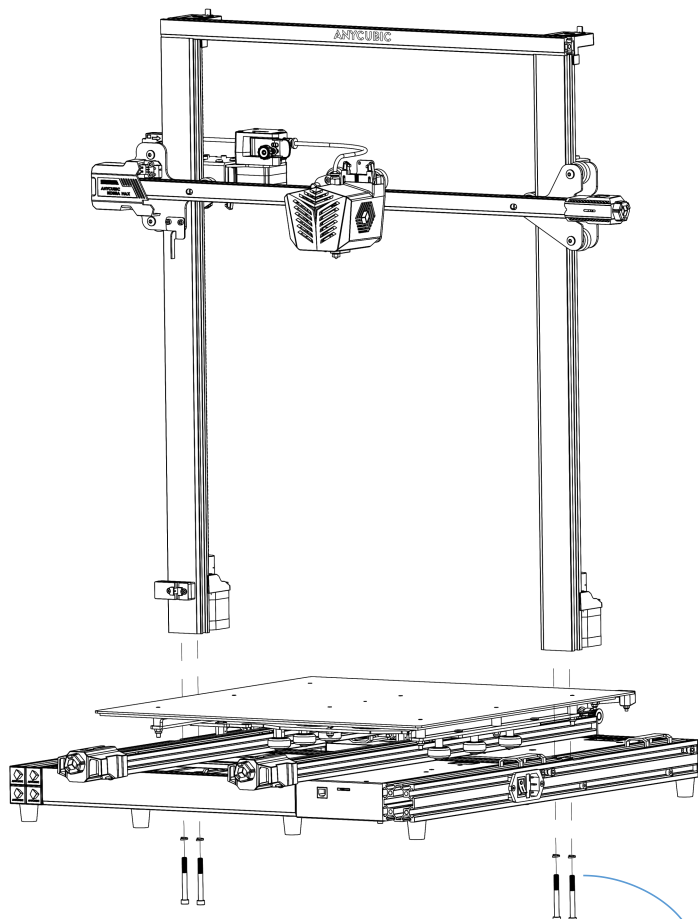
ヒント:

製品の品質を確保するために、すべての装置は工場出荷前にエージングプリント試験が行われるため、プリントヘッドやプリントプラットフォームの一部には使用や試験の痕跡がわずかに残ることがありますが、使用には影響しません。アルミ型材に軽微な引っかかり傷またはプラットフォームに軽微な凹凸がありますが、通常のプリントに影響を与えない限り、異常ではありません。ご理解ありがとうございます。

Anycubicチーム

設置

1. フレームを取り付けます。(正面)



Z軸アルミ型材を土台アルミ型材の
凹槽に合わせます。

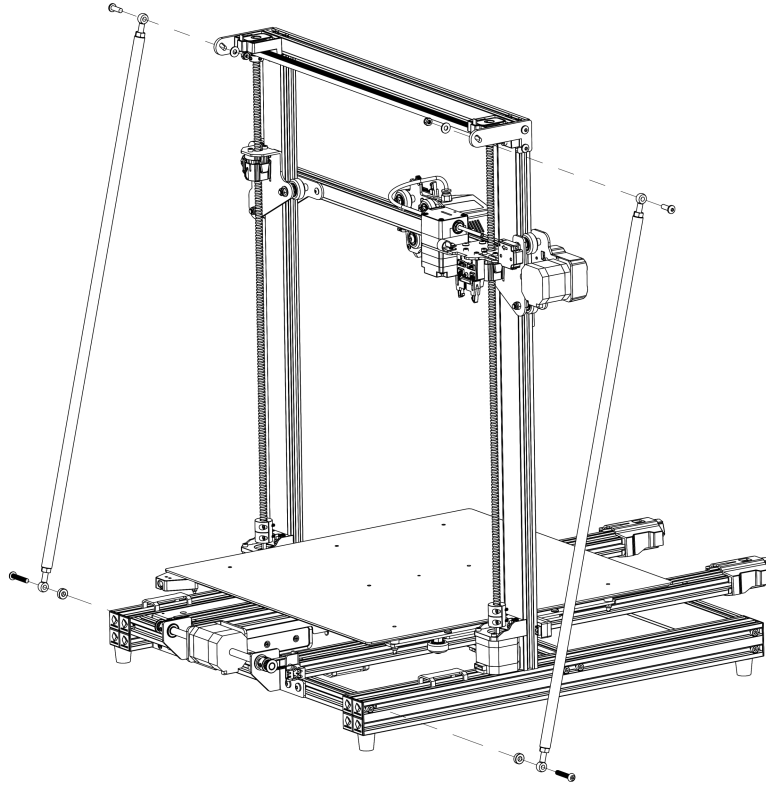
スプリングワッシャー →

M5 x 45 ネジ →

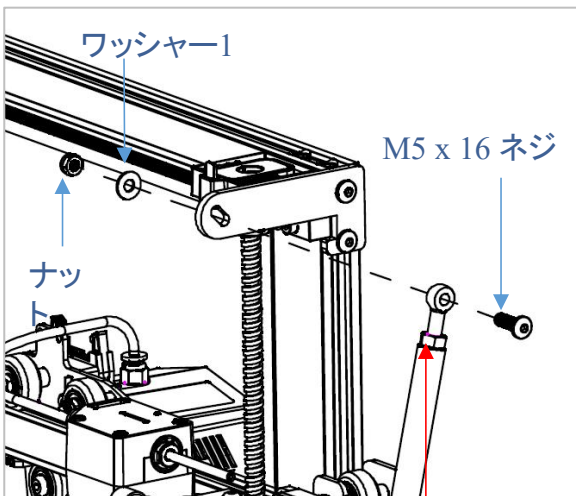


設置

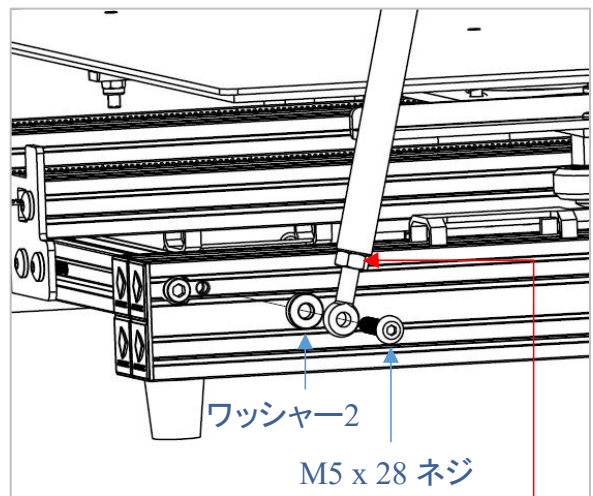
2. 支持棒を取り付けます。(背面)



ステップ1



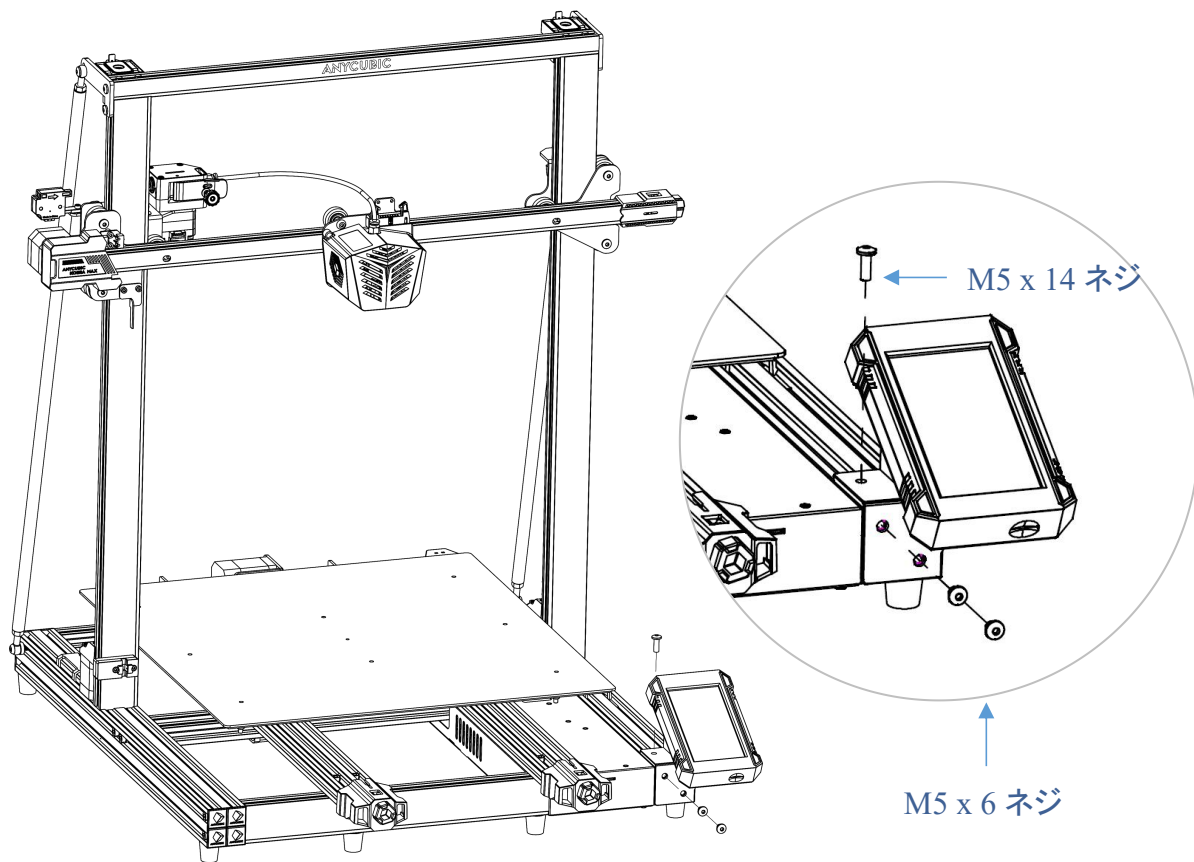
ステップ2



支持棒の両端の取り付けが完了した後、両端のナットを締めてください。

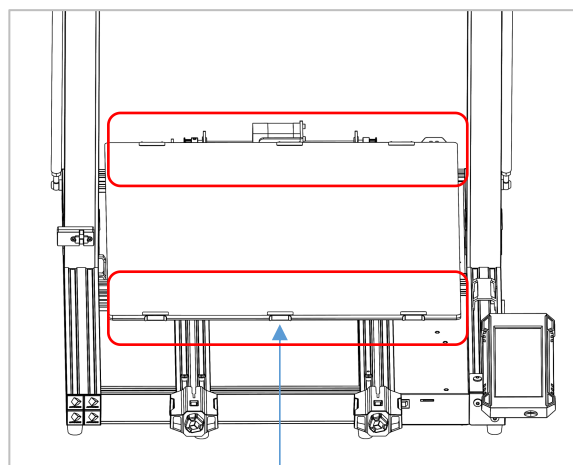
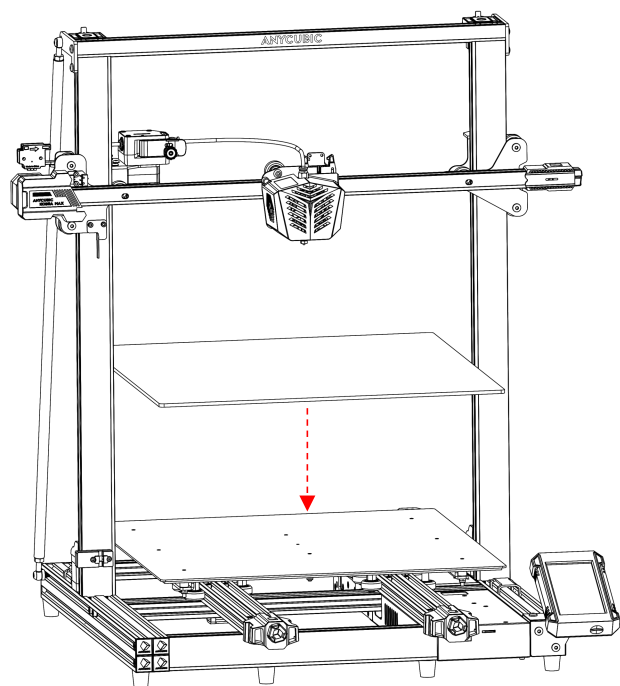
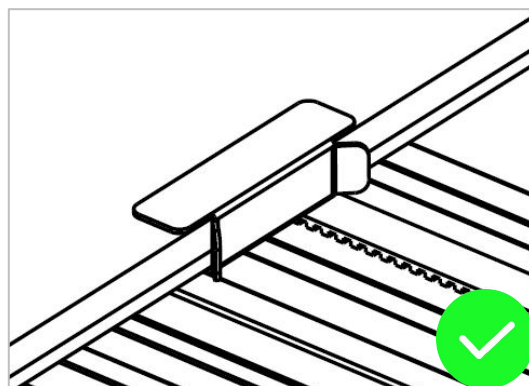
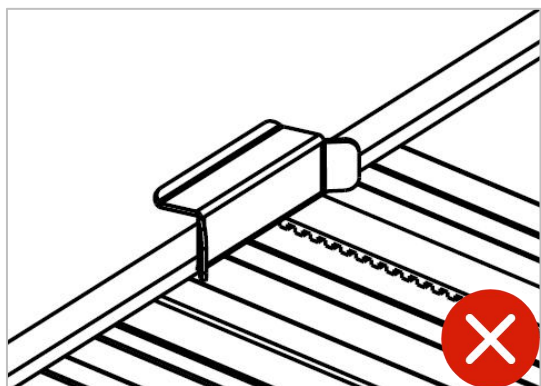
ヒント: 支持棒の両端にあるナットを緩めて、支持棒の長さを調整できます。

3. タッチスクリーンを取り付けます。(正面)



4. 格子ガラスを取り付けます。（正面）

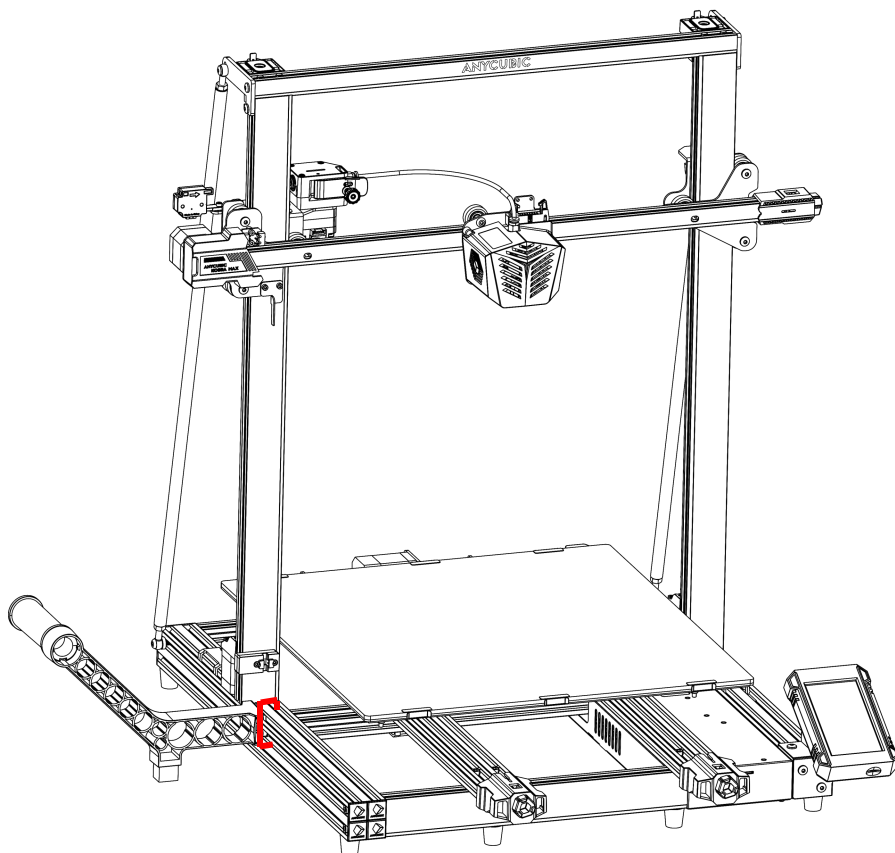
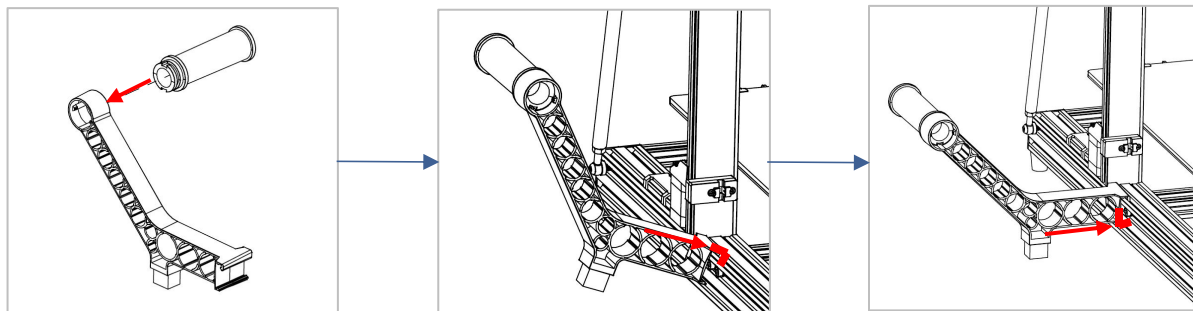
格子ガラスを取り付ける前に、ヒートベッドの保護フィルムをはがしてください。



格子ガラスを6個のクリップでプラットフォームに固定します。

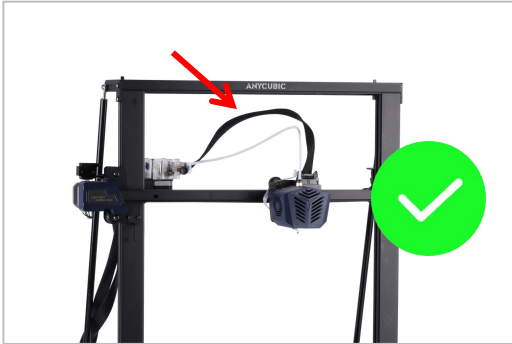
設置

5.フィラメントホルダーを取り付けます。(正面)

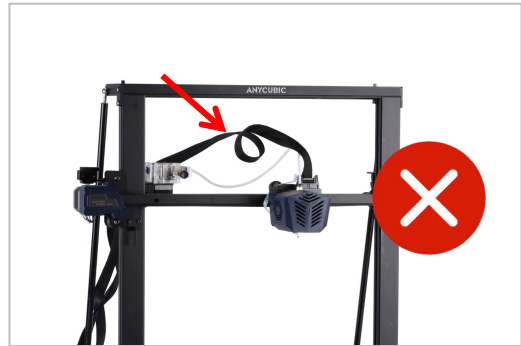
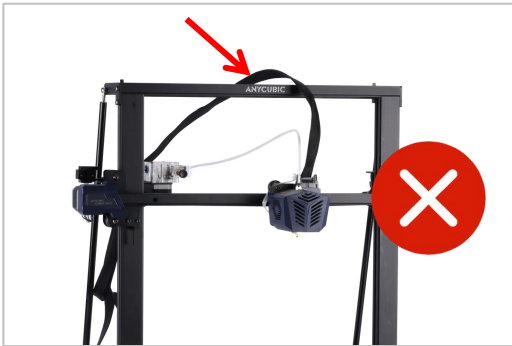


設置

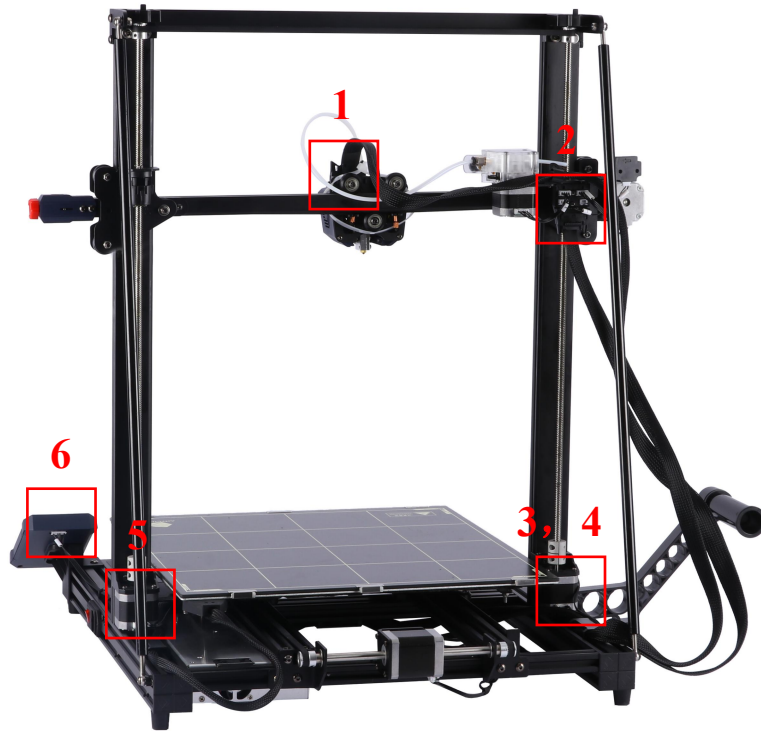
6.配線：ケーブル上のラベルに合わせて6ヶ所を配線します。（ハーネスはヒートベッドの下にあります。慎重に引き出してください）
注意：電源投入状態でケーブルを抜き差ししないでください。



プリントヘッドハーネス
がトップビームの下にス
ムーズに通ることを確認
します。



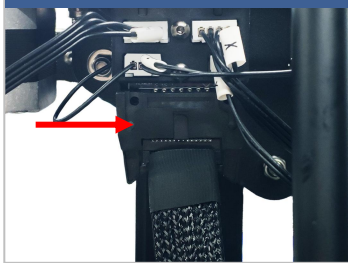
設置



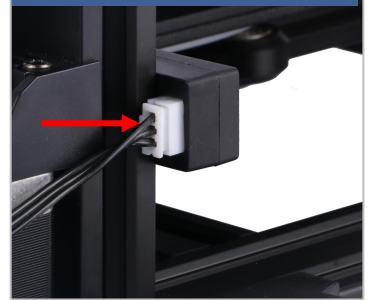
1.プリントヘッド



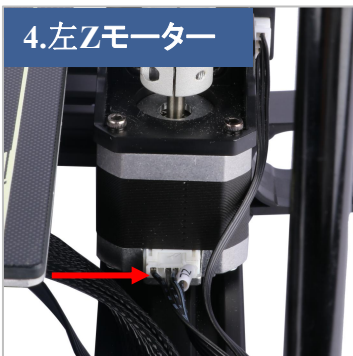
2.押出/Xモーターコネクタ



3.Zリミットスイッチ



4.左Zモーター



5.右Zモーター

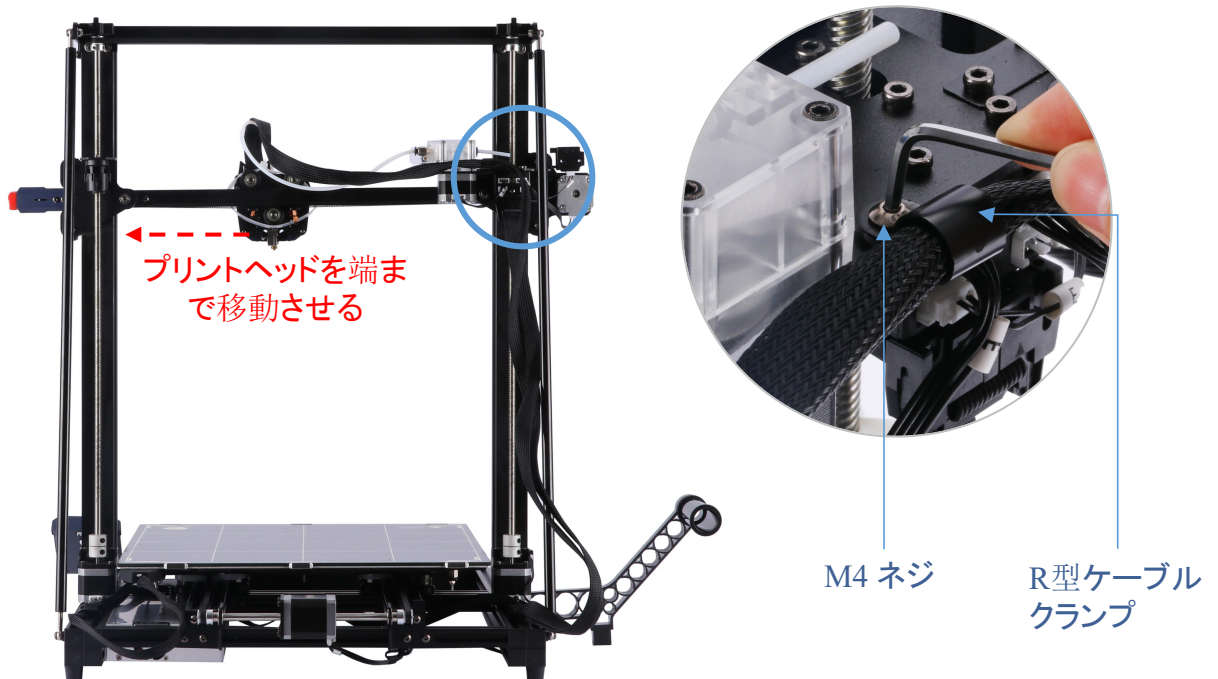
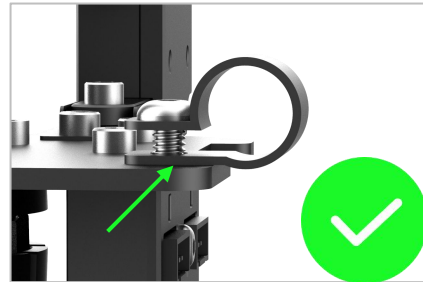
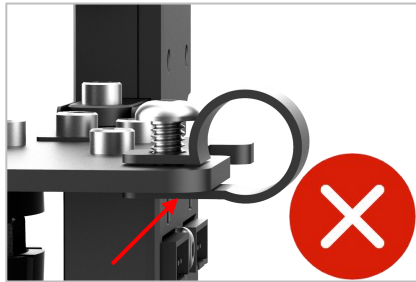
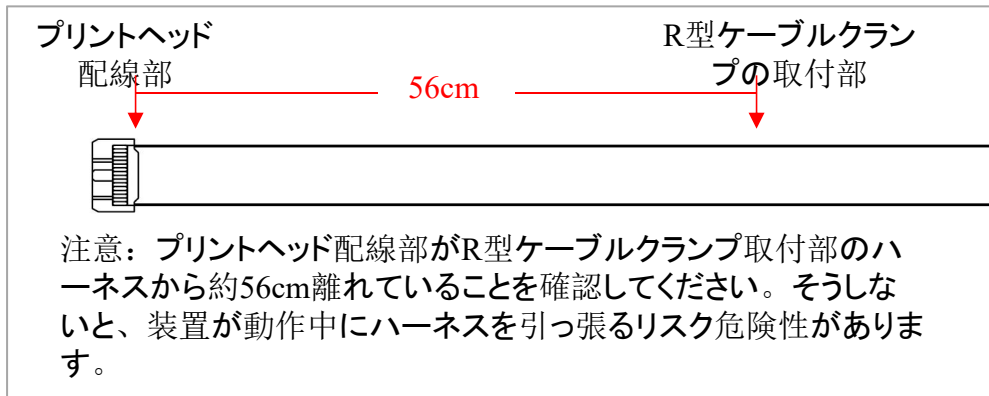


6.タッチスクリーン



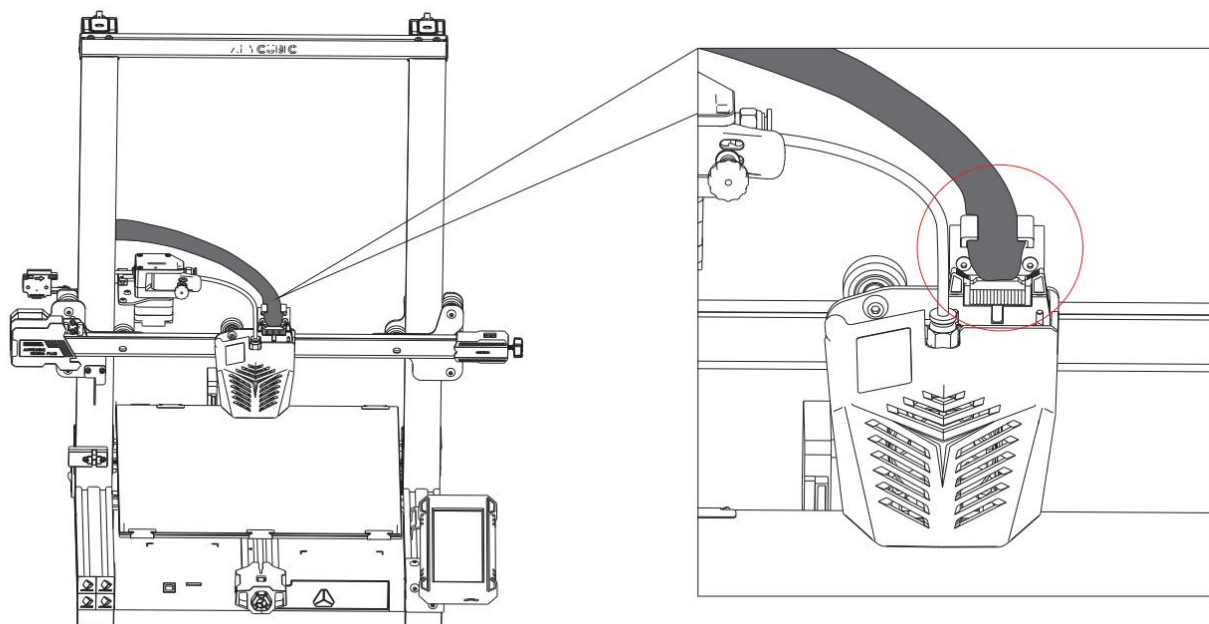
設置

7.プリントヘッドを左端（背面に対して）に移動し、M4ネジとR型ケーブルクランプを使用してプリントヘッドハーネスをブラケットに固定します。（背面）



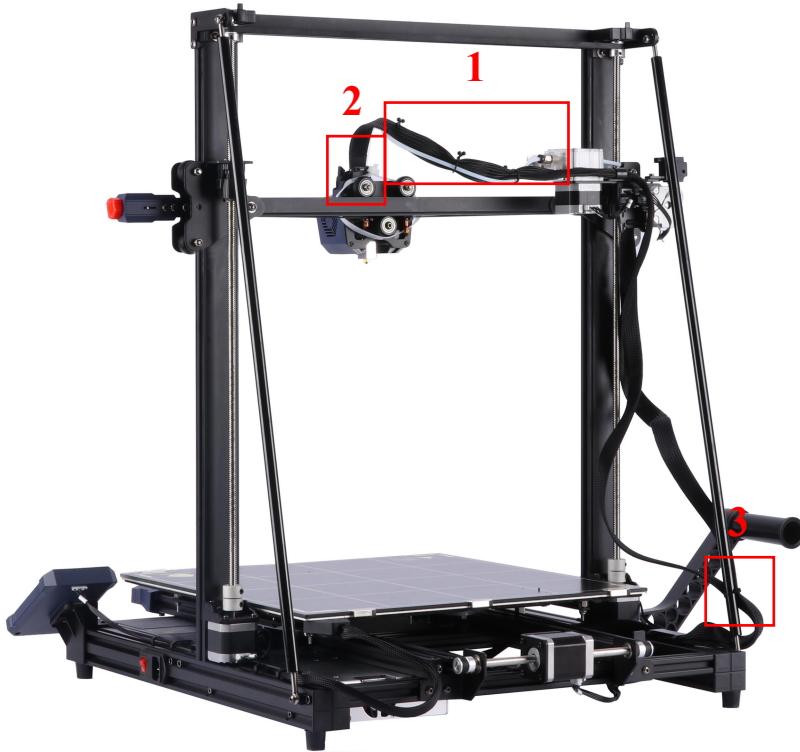
設置

8. プリントヘッドハーネスをバックルに挿入します。



設置

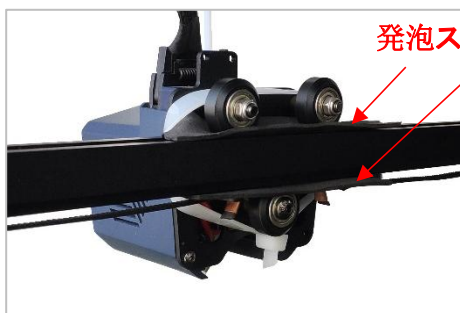
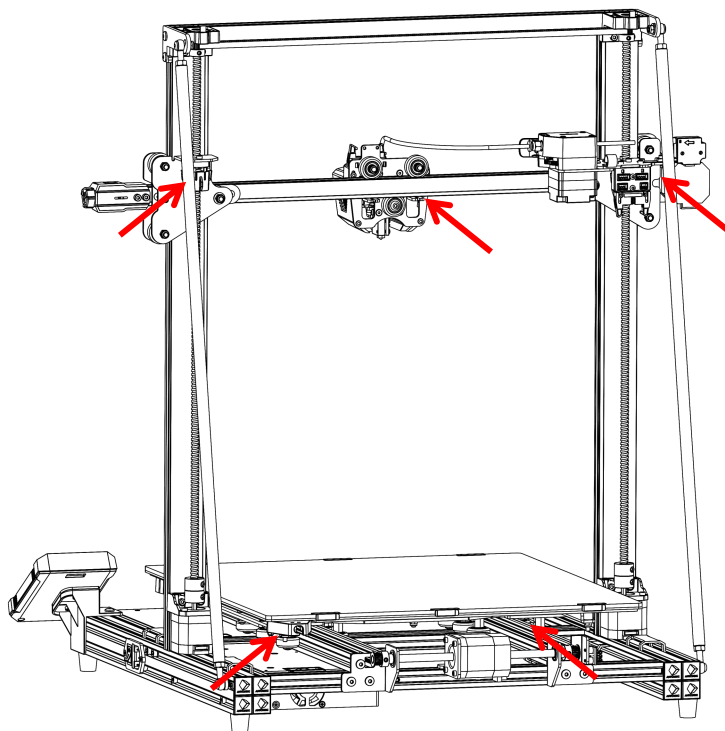
9.プリントヘッドハーネスとテフロン管をケーブルクリップで縛った後、プリントヘッドハーネスを結束バンドでプリントヘッド固定板に固定し、左後側のハーネスをすべて支持棒に束ねます。（背面）



使用前のチェック

1. 余分な結束バンドを切る

図に示すように、装置を固定している5箇所の結束バンドを切り、プリントヘッドから発泡スチロールを取り除きます。

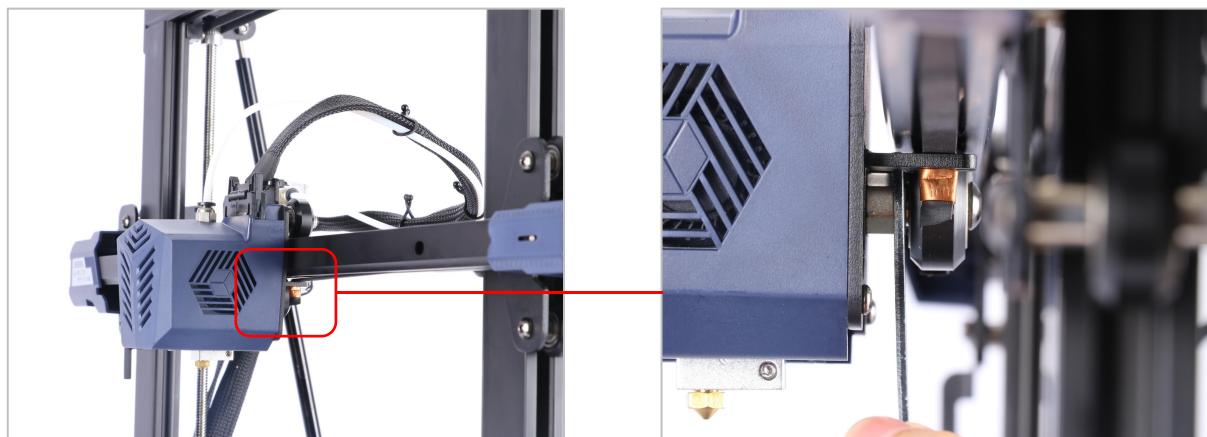


使用前のチェック

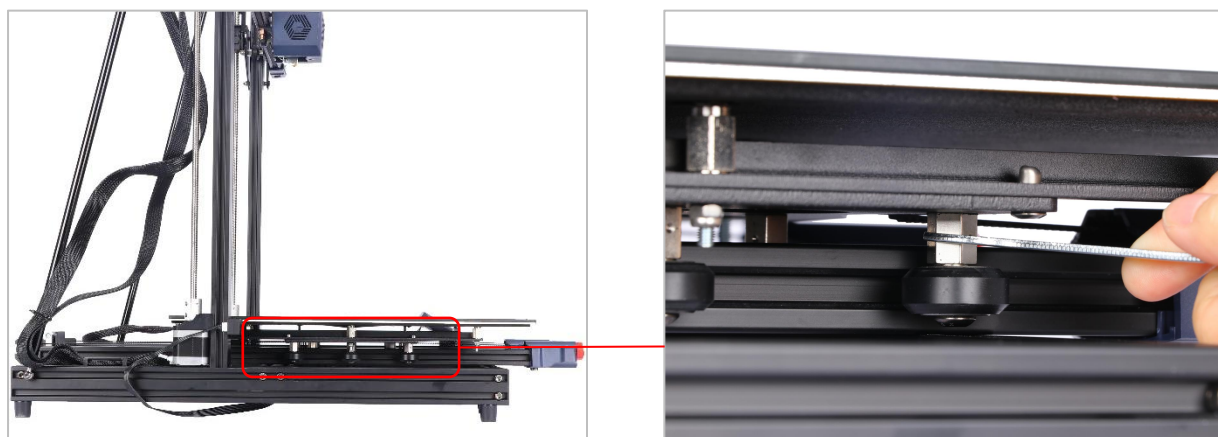
2.D型ホイールのチェック

装置は、輸送によって土台とプリントヘッドのD型ホイールが緩むことがあります。設置が完了した後、装置を平らなテーブルに置き、D型ホイールの緩み具合をチェックしてください。

- ① プrintヘッドを揺動させ、Printヘッドに明らかな揺れがある場合、Printヘッドが揺れなくなり、X軸に沿ってスムーズに動くまで、レンチでPrintヘッド背面の1つのD型ホイールの偏心ナットを回します。



- ② Printプラットフォームを揺動させ、Printプラットフォームに明らかな揺れがある場合、Printプラットフォームが揺れなくなり、Y軸に沿ってスムーズに動くまで、レンチでPrintプラットフォーム下のD型ホイールの偏心ナットを回します。



使用前のチェック

3.ベルトのチェック

X軸とY軸のベルトを手動で押してください。ベルトがゆるむ場合は、対応するベルトテンショナを締めてください。



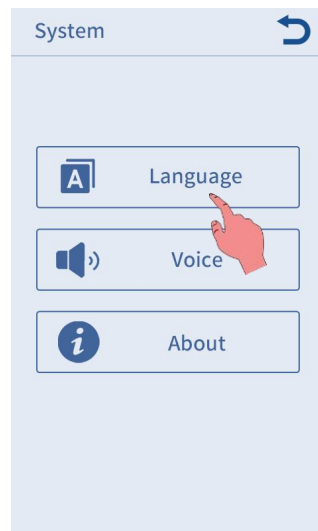
プラットフォームレベリング

レベリングは3Dプリントの重要な手順であり、モデルがプリントプラットフォームに確実に貼り合わせできるかどうかを大きく決定します。ノズルとプリントプラットフォームの隙間が広すぎると、モデルの底部が成形できなくなり、近すぎると近すぎるとノズルの排出が妨げられ、プラットフォームが傷つきやすくなります。1層目の出来具合は、モデルのプリント効果に直接影響します。一度レベリングを行うと、後でプリントするときにレベリング操作を行う必要がなくなります。

Anycubic Kobra Maxは自動レベリングに対応し、ユーザーはより簡単にレベリング操作を行うことができます。

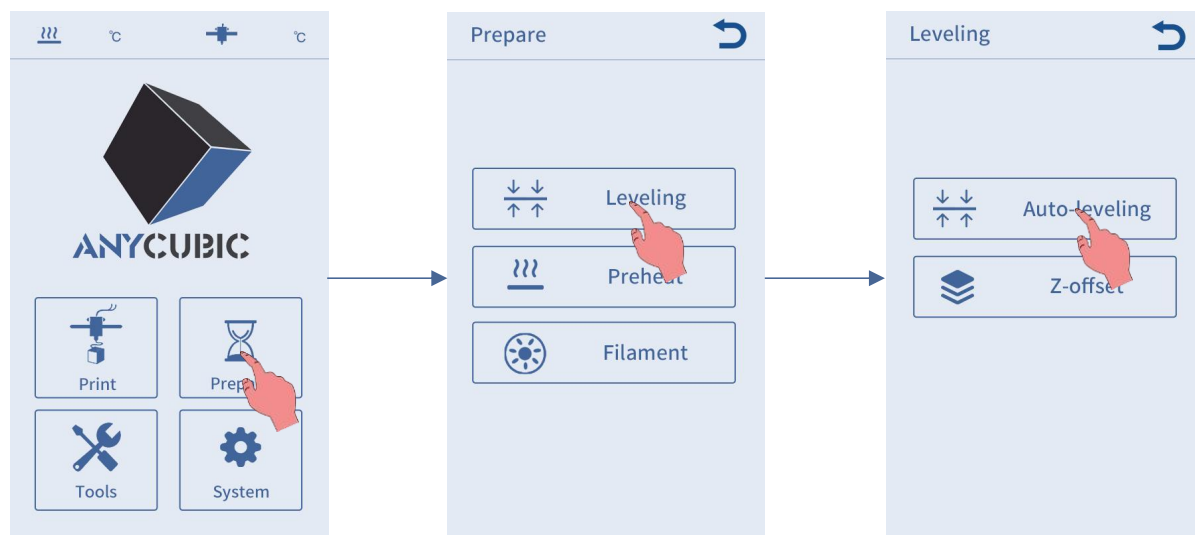
* レベリング効果を確実にするために、レベリング操作を行う前に、ノズル先端の下にフィラメントが残っていないことと、プリントプラットフォームが清潔であることを確認してください。

1. 電源コードを差し込み、電源を入れます。タッチスクリーンのメイン画面で [System→Language] をタップし、デフォルトの英語表示を中国語表示に切り替えることができます。



プラットフォームレベリング

2.メイン画面に戻り、[Prepare → Leveling → Auto-leveling]の順にタップし、ポップアップ画面の指示に従って、工具でノズルに触れます。校正操作は、ポップアップ画面が表示されてから1分以内に完了する必要があります。完了しない場合は、異常通知画面が自動的に表示されます。



Use a tool to touch printer nozzle to calibrate leveling sensor.

Cancel

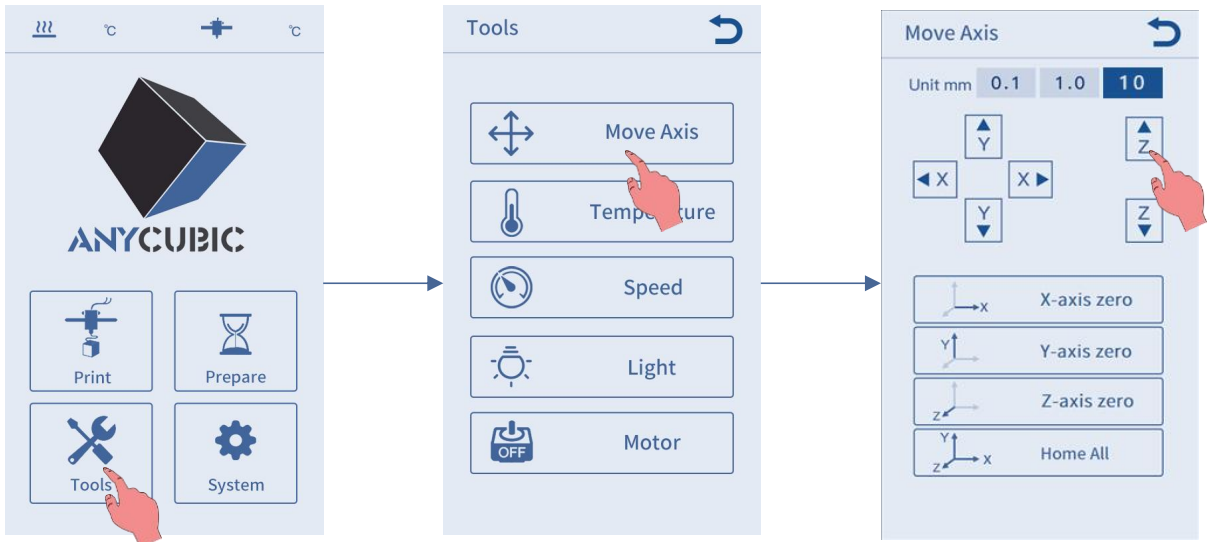


3.校正が成功すると、装置は自動的に原点復帰して、プリントヘッドとヒートベッドを予熱し（レベリング前に手動で目標温度に予熱した場合、予熱プログラムが自動的にスキップされる）、予熱が目標温度に達した後、プリントヘッドは自動的にプラットフォームを検出してレベリングを行います。この処理は数分かかります。しばらくお待ちください。

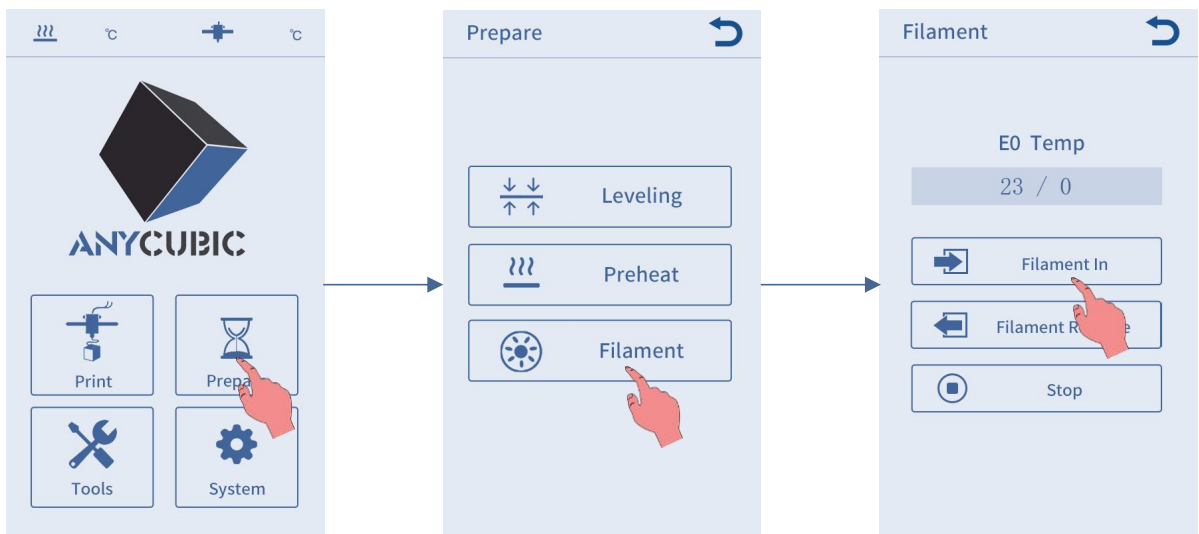
* 予熱レベリング中は、ヒートベッドやノズルに触れないでください。やけどの原因になります。

フィラメント送り

1.メイン画面に戻り、画面内の「Tools → Move Axis」を順にタップし、「Z」を数回タップしてプリントヘッドを上昇させ、テーブルとプリントヘッドの間に十分なスペースを確保し、フィラメント供給状況を確認できるようにします。



2.メイン画面に戻り、「Prepare → Filament → Filament In」の順にタップします。「Filament In」をタップすると、加熱確認画面が表示され、「OK」をタップしてプリントヘッドを加熱します。

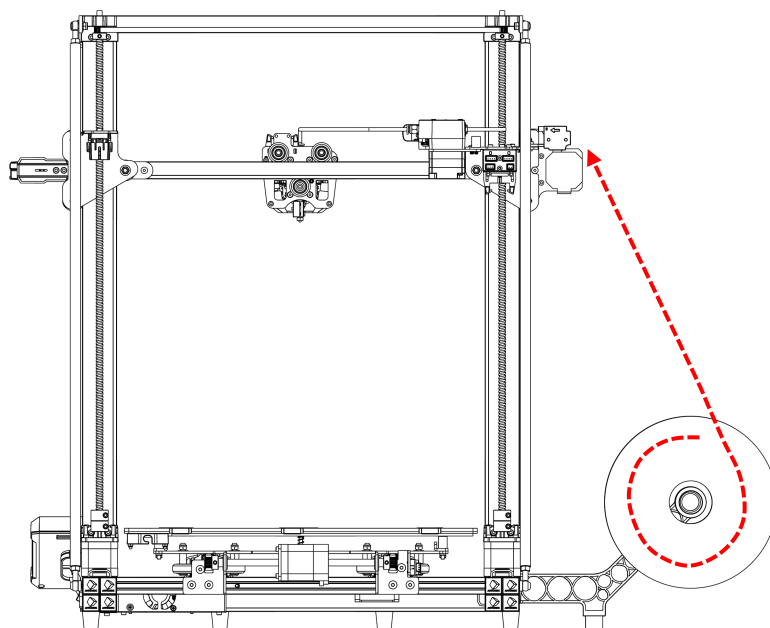
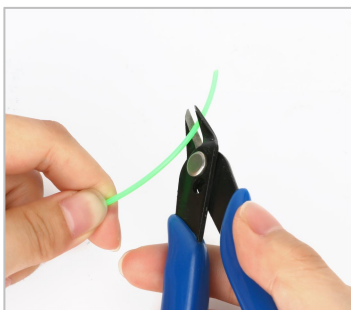


フィラメント送り

The print head temperature is too low and the machine is heating up automatically.

Ok

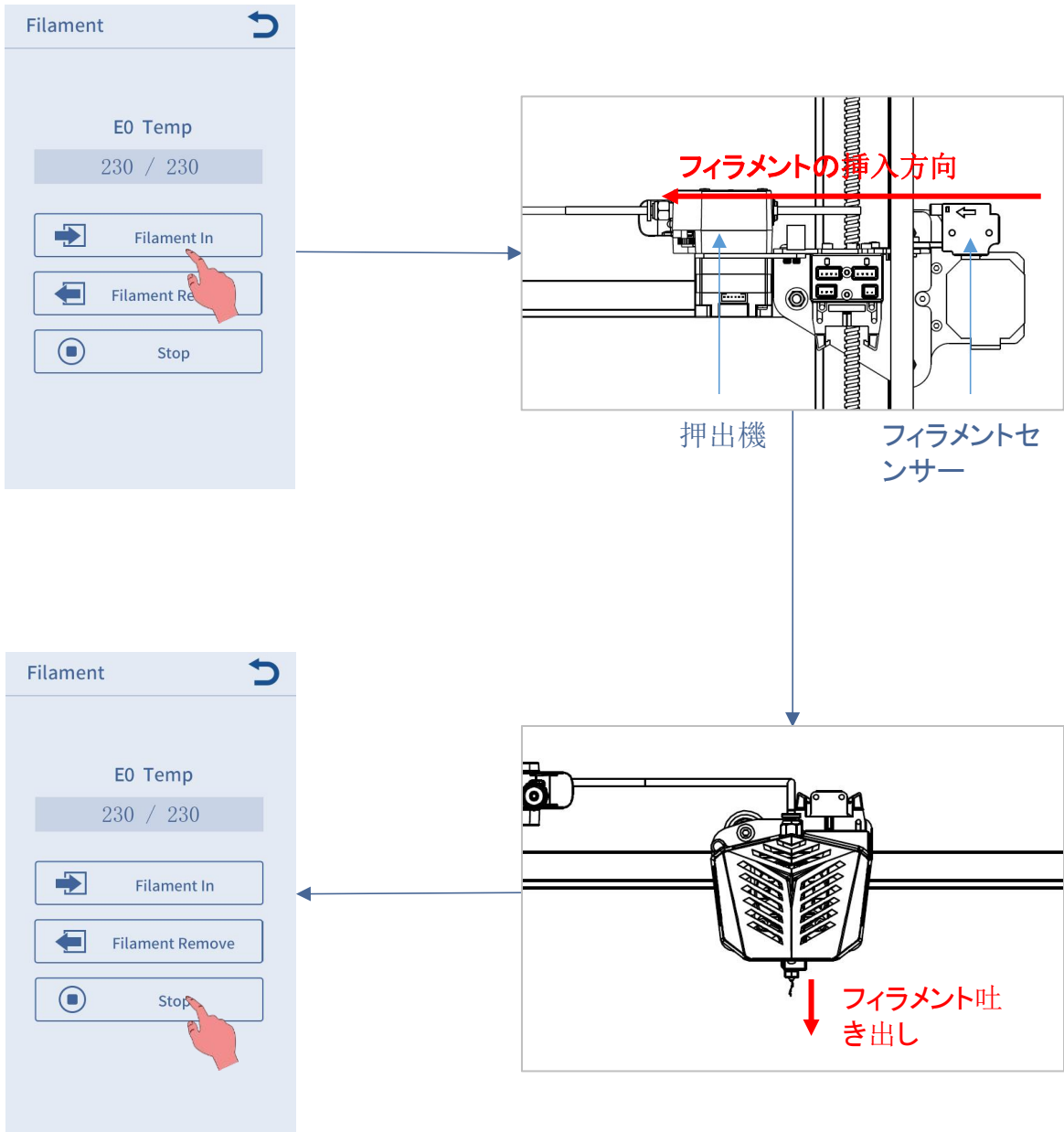
3.フィラメントの先端を45度で剪定し、まっすぐにしてから、フィラメントをフィラメントブラケットに巻きつけます。



フィラメント送り

4.画面上の温度表示を確認し、装置が目標温度まで加熱されると、再度 [Filament In] をタップします。次に、フィラメントをフィラメントセンサーに通し、**フィラメントが自動的に押し込まれるまで** 押出機に挿入します。フィラメントがスムーズに押し出されたら、画面の [Stop] をタップします。

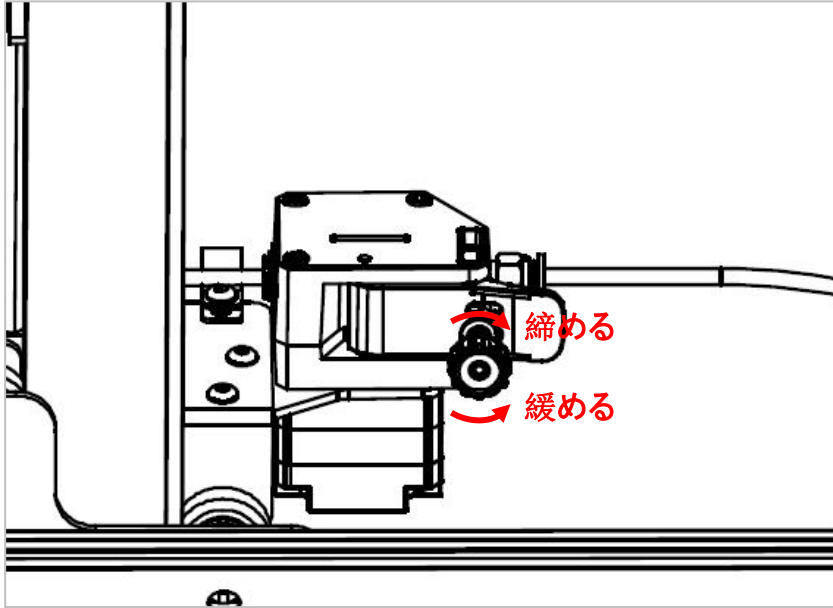
* フィラメント送りが完了した後、ノズルの余分なフィラメントを清掃してください。



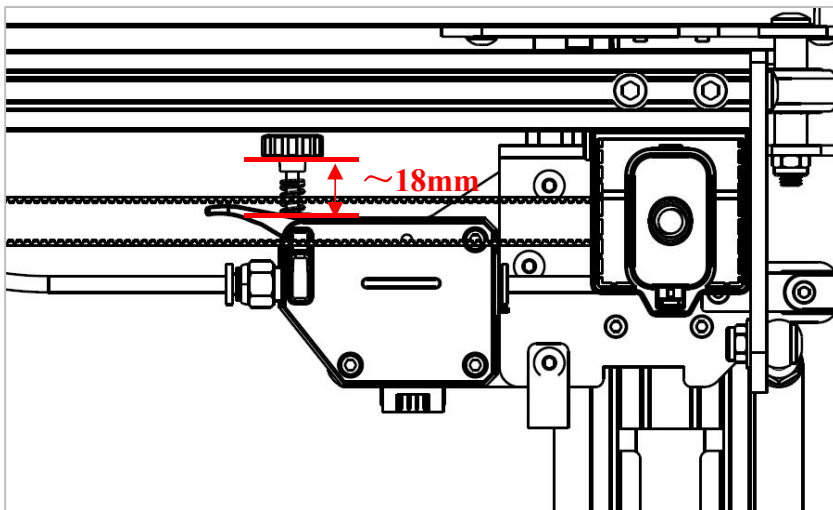
フィラメント送り

補足説明:

フィラメント送りの際に、吐き出しがスムーズでないまたは細い場合、押出機の押出力を調整してください。



- ノズルからフィラメントが吐き出しにくい、または出ない場合は、押出機のナットをしっかりと締め、押出機の押出力を高めてください。
- ノズルからのフィラメント吐き出しが細い場合や切れている場合は、押出機のナットを緩め、押出機の押出力を下げてください。



上図に示すように、ネジの距離が18mmでは、フィラメントの吐き出しがより均一になります。異なるフィラメントのフィラメント吐き出しに応じて微調整できます。

モデルプリント

レベリングとフィラメント送り操作が完了した後、プリントを開始できます。ユーザーは、メモリカード内のGCodeモデルファイルまたは自分でスライスしたGCodeモデルファイルを直接プリントできます。

* 本体同梱メモリカード内のファイルが多いため、プリント中に干渉にならないように、メモリカード内のGCodeファイル以外のファイルをコンピュータに移動してから、メモリカードを装置に挿入してプリントしてください。

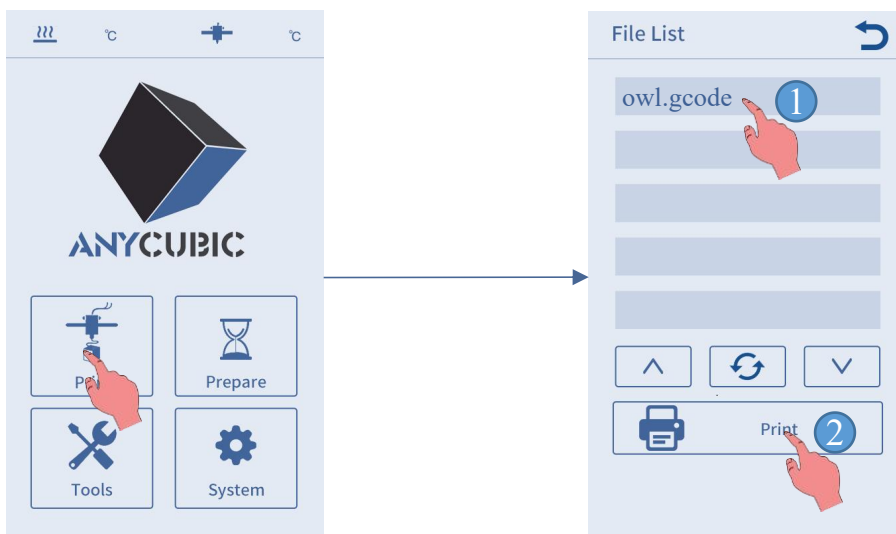
* メモリカードのGCodeファイル名は、英字、スペース、アンダースコア、およびそれらの組み合わせでなければなりません。

1.メモリカードを装置土台のカードスロットに挿入し、カード内の [owl.gcode] モデルをプリントします。

(owl, 作成者: etotheipi, www.thingiverse.com)



金属端子面を上に

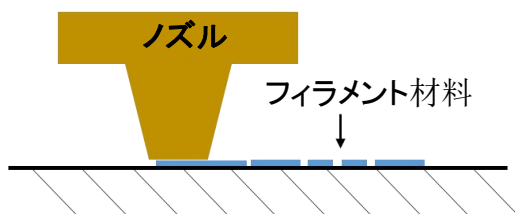


モデルプリント

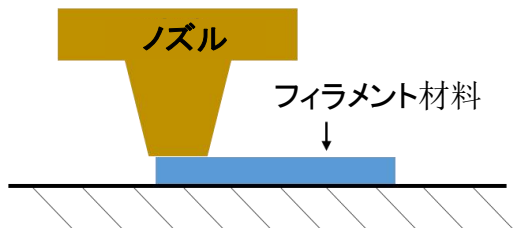
* プリントを開始する前に、ヒートベッドが目標温度まで加熱してから、プリントヘッドの温度が上昇します。ヒートベッドとプリントヘッドが目標温度まで加熱すると、装置は自動的にプリント状態に入ります。

2.モデルをプリントするとき、1層目のプリント効果には以下の3つの状況が発生する場合があります。

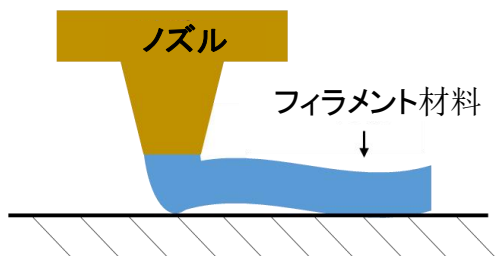
① ノズルがプラットフォームに近すぎて、フィラメントの押し出しが不十分です。



② ノズルはプラットフォームから適切な距離に配置され、最高のプリント効果が得られます。



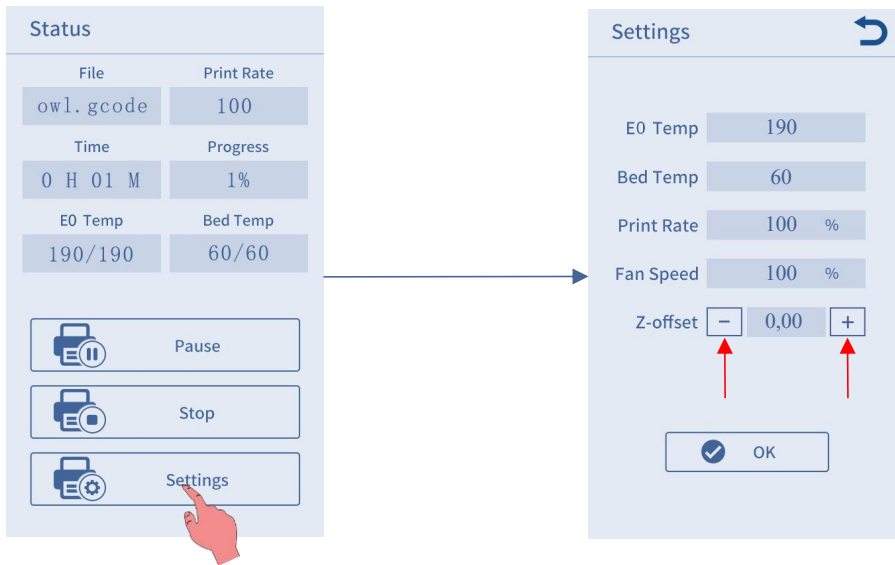
③ ノズルがプラットフォームから離れすぎているため、フィラメントのプラットフォームへの付着が不十分です。



プリント中に①と③が発生した場合は、[Z-offset] を調整してプリント効果を改善してください。

モデルプリント

Z軸補正の調整方法: プリント状態表示画面で [Settings] をタップし、 [Z-offset] の [+] または [-] をタップしてノズルとプリントプラットフォームの間の距離を調整し、プリント効果を確認します。



- プリント効果が①の場合は、 [Z-offset] の [+] をタップしてプリントヘッドを持ち上げます。
- プリント効果が③の場合は、 [Z-offset] の [-] をタップしてプリントヘッドを下げます。

注意: Z軸補正值を設定した後、 [OK] ボタンをタップしてください。このZ軸補正值はその後のプリントにも適用されます。設定後に [OK] をタップせずに戻るボタンをタップした場合、このZ軸補正值は今回のプリントにのみ適用されません。

②に示す状態になるまで調整してください。複数回調整してもプリントがうまくいかない場合は、プリントを停止してからレベリングをやり直してください。

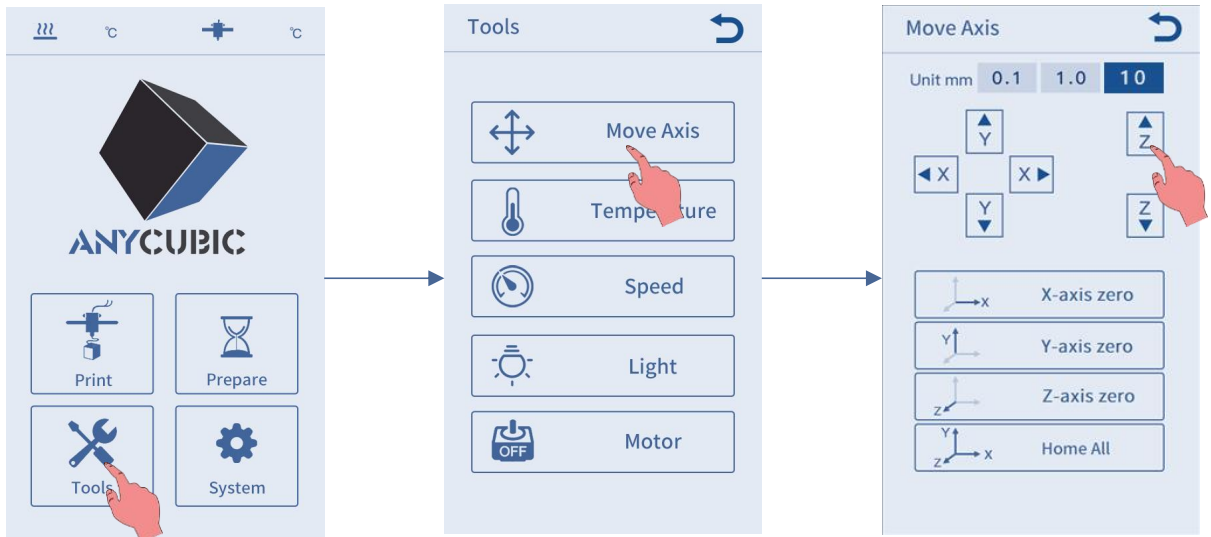
3.プリントが完了しても、ノズルとヒートベッドは高温のままです。やけどを防ぐため、ノズルとヒートベッドが冷えてからモデルを取り出してください。

* プリントが完了した後、メモ리카ードを取り出したい場合は、奥に押し込んでください。

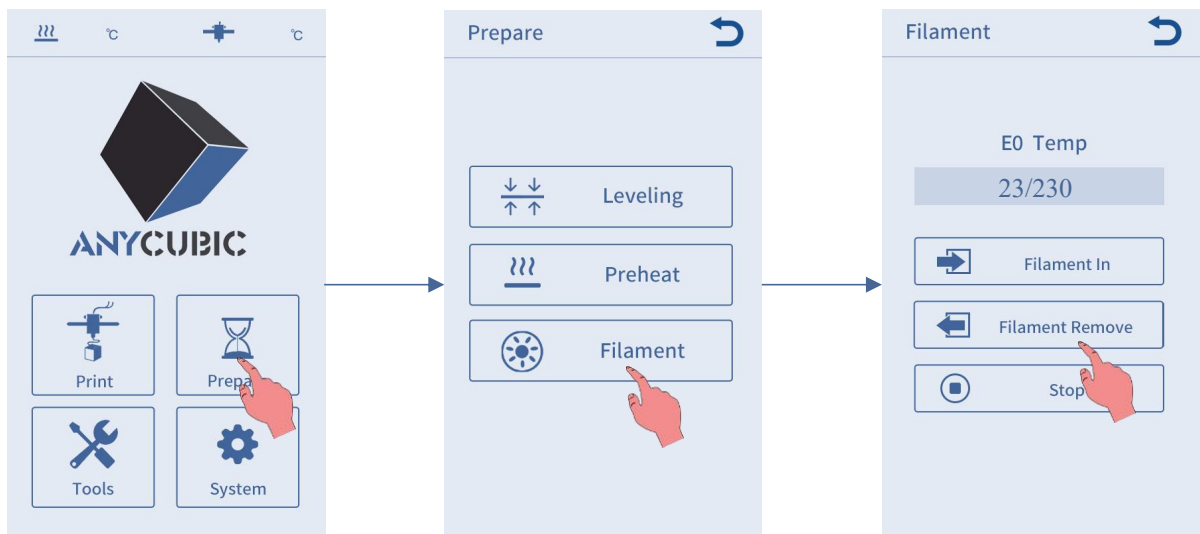
* 注意: [Pause] 操作を実行すると、ノズル内のフィラメントの一部が溶解し、モデルに落ちる可能性があります。プリントを再開する前に、ノズルとモデルの余分なフィラメントを清掃してください。

フィラメント吐き戻し

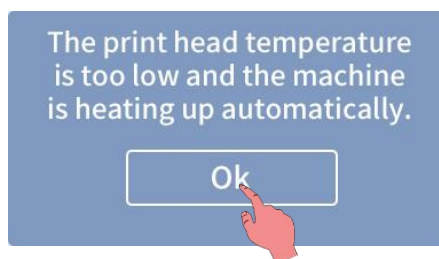
1.メイン画面に戻り、画面内の [Tools → Move Axis] を順にタップし、 [z] を数回タップしてプリントヘッドを上昇させ、テーブルとプリントヘッドの間に十分なスペースを確保します。



2.メイン画面に戻り、 [Prepare → Filament → Filament Remove] の順にタップします。このとき、加熱確認画面が表示され、 [OK] をタップしてプリントヘッドを加熱します。



フィラメント吐き戻し



3.画面上の温度表示を確認し、装置が目標温度まで加熱されると、再度 [**Filament Remove**] をタップします。プリントヘッドが一部のフィラメントを押し出してから、吐き戻します。フィラメントが押出機に吐き戻された時(即ちフィラメント戻しが停止する)、プリントヘッドが冷えた後のフィラメント詰まりを避けるために、すぐにフィラメントを取り出してください。フィラメントを取り出せない場合は、押出機のハンドルを手動で押してから、速やかにフィラメントを引き抜いてください。最後に、画面の [**Stop**] ボタンをタップします。

スライスソフトウェア操作

3Dプリンターは、GCodeファイルを読み取ることにより、3Dオブジェクトを積層してプリントします。ユーザーは、stl形式などの3D形式のファイルを装置で読み取り可能なGCodeファイルに変換します。この処理は一般的に「スライシング」と呼ばれ、3Dモデルを多くの層に「スライス」します。3D形式のファイルをGCodeファイルに変換するソフトウェアは、スライスソフトウェアと呼ばれています。

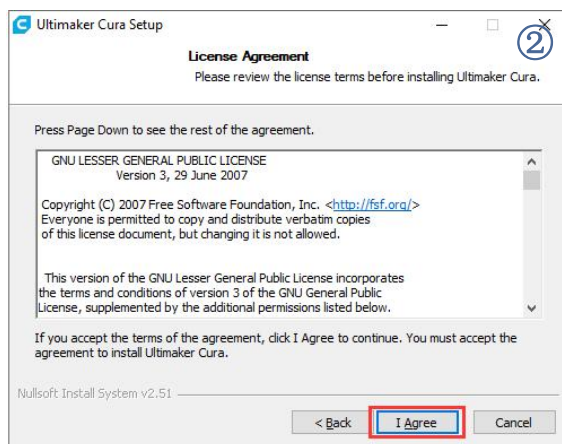
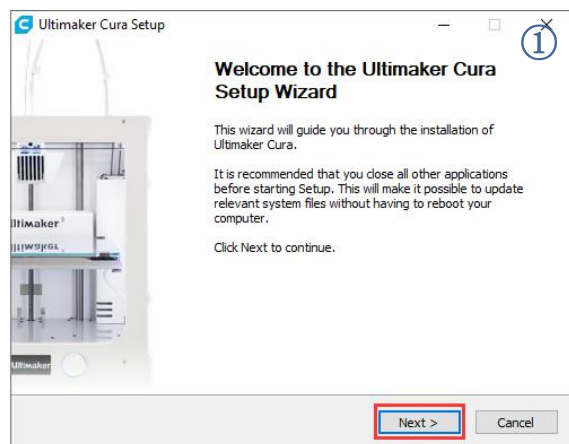
スライスソフトウェアの操作説明には、以下のものが含まれます。

1. Curaのインストール
2. 機種設定
3. パラメータプロフィールファイルのインポート
4. モデルのインポートと調整
5. スライスとプレビュー
6. オフラインプリントとオンラインプリント

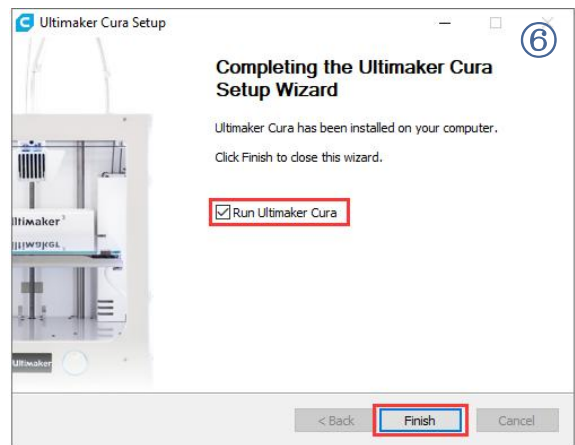
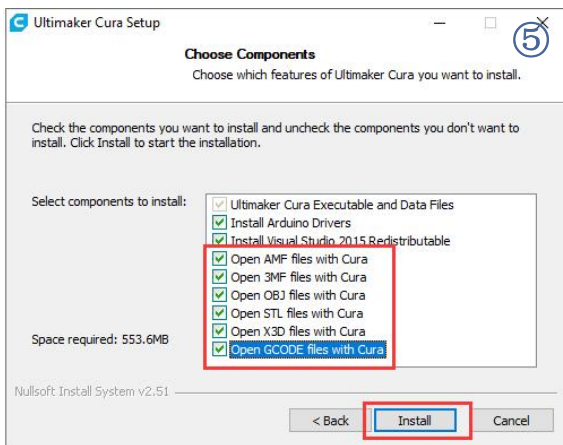
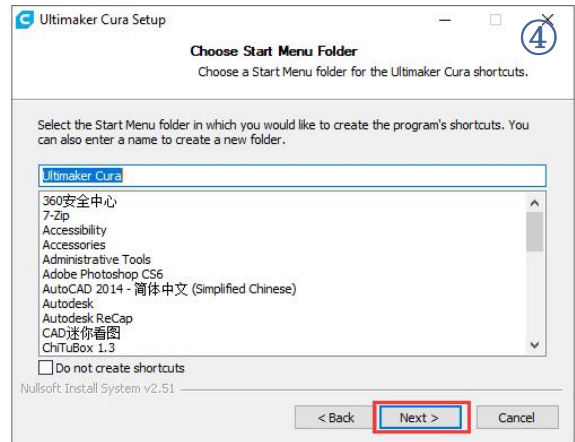
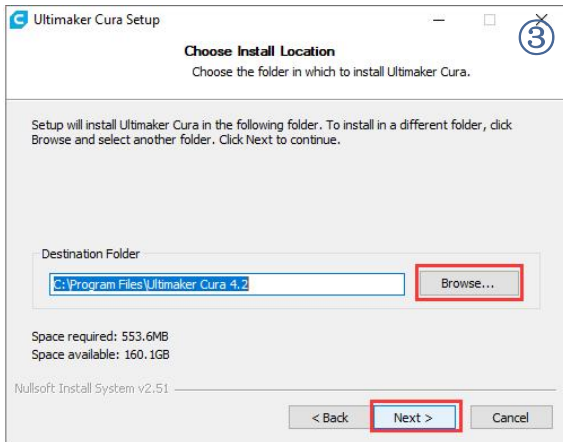
1.Curaのインストール

メモ리카ード内で「Ultimaker_Cura-4.2.1-win64.exe」アプリケーションファイル（実際のバージョンはメモ리카ードによって異なる場合があります）を見つけてダブルクリックし、下図に示す手順でインストールします。

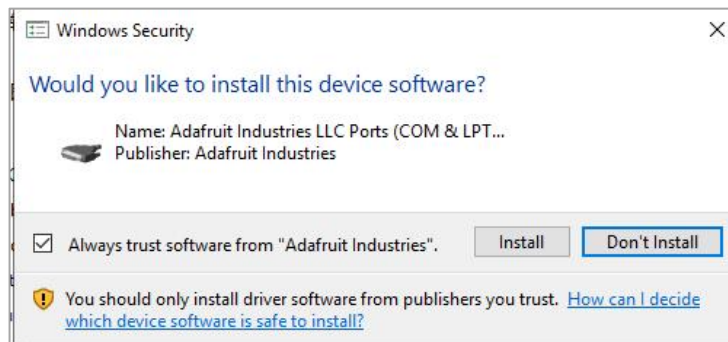
* ファイルパス: メモ리카ード → [Files_English_Ancubic Kobra Max] → [Curaスライスソフトウェア] → [Windows] または [Mac]。



スライスソフトウェア操作



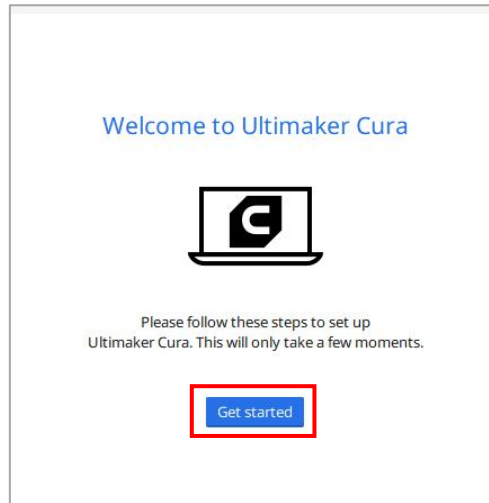
* 注記: インストール中に下図に示す画面が表示される場合があります。オンラインプリントにはドライバーのインストールが必要です。オンラインでプリントする必要がない場合は、ドライバーをインストールしなくてもかまいません。



スライスソフトウェア操作

2.機種設定

インストールが完了すると、ソフトウェアを初めて起動するときに以下のような初期画面が表示されます。[**Get started**] をクリックして機種の設定を開始します。



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:

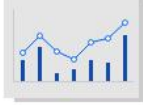
Machine types




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

- > 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** 402 mm

Y (Depth) **402** 402 mm

Z (Height) **452** 452 mm

Build plate shape Rect...

Origin at center

Heated bed

G-code flavor Marlin

Start G-code

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

Printhead Settings

X min 20 mm

Y min 10 mm

X max 10 mm

Y max 10 mm

Gantry Height 422 mm

Number of Extruders 1

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**

スライスソフトウェア操作

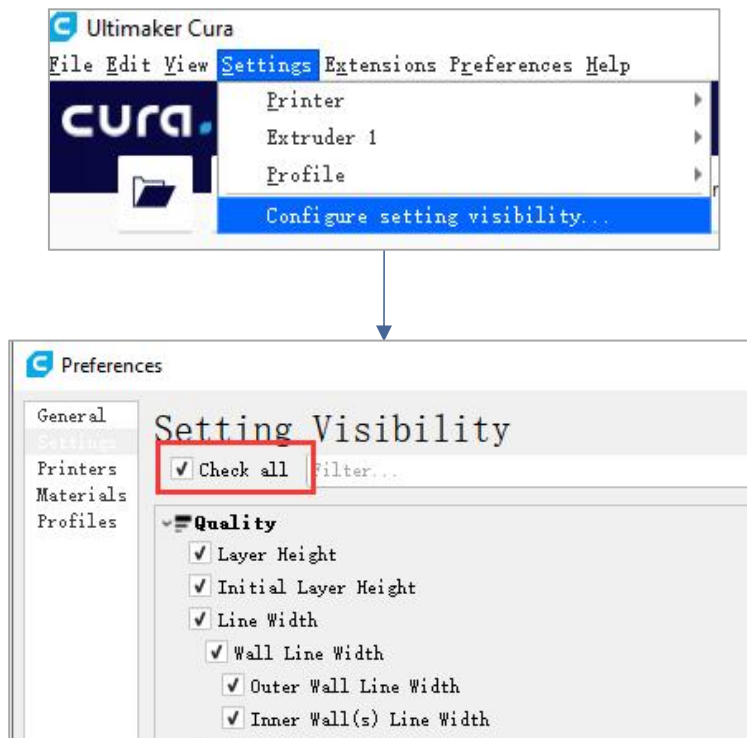
* 言語切り替え: [Preferences→Configure Cura...] (画面左上) をタップし、ポップアップされた画面左側で [General] をタップし、[Language] 値を [Simplified Chinese] に設定し、ソフトウェアを再起動して有効にします。



3.パラメータプロフィールファイルのインポート

試験を重ねた結果、当社はユーザーに Anycubic Kobra Maxが異なるフィラメント材料でモデルをプリントする場合の推奨パラメータファイルを提供します。ユーザーはメモリーカード内のパラメータファイルを直接ソフトウェアにインポートできます。

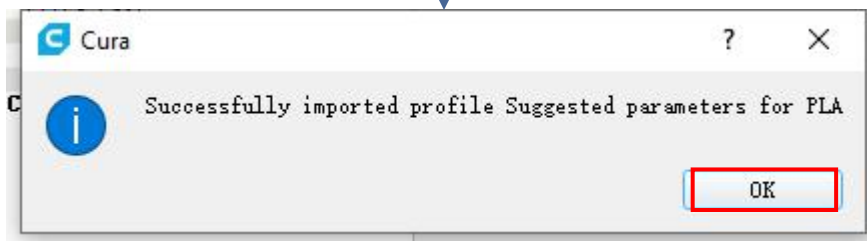
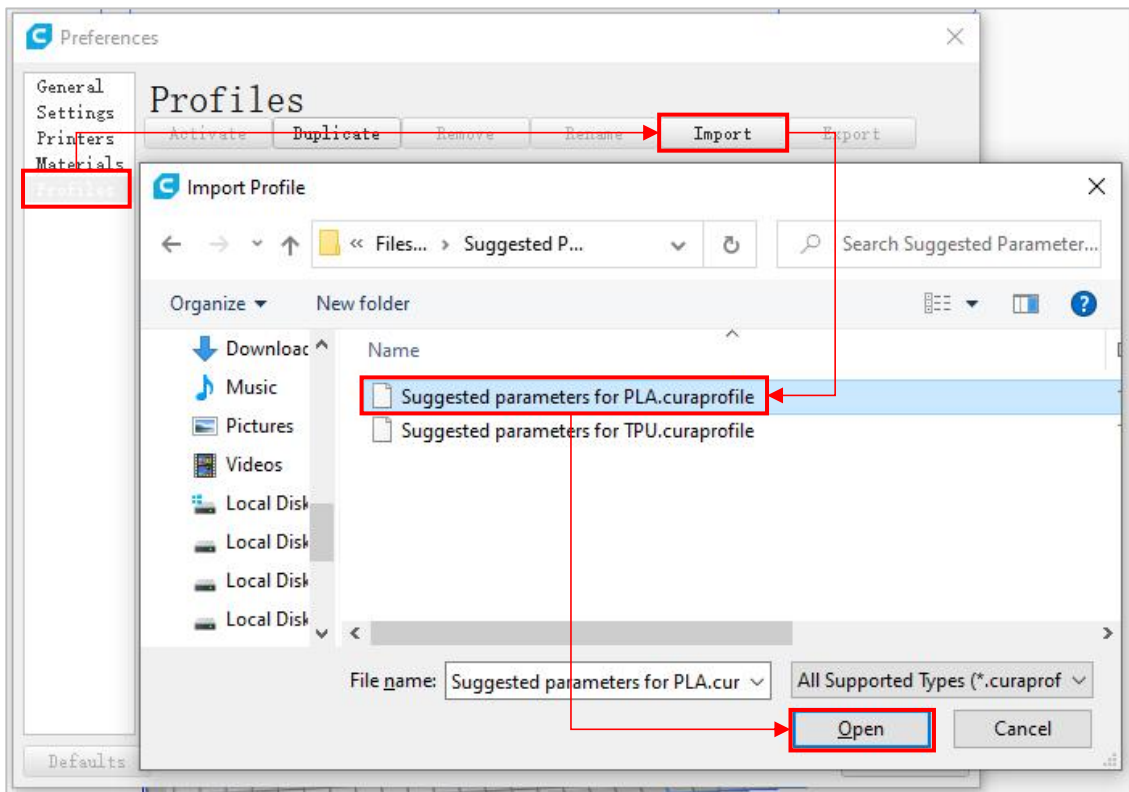
(1) [Settings → Configure setting visibility...,] をクリックし、ポップアップ画面で [Check all] のチェックボックスをオンにして、すべてのパラメータ設定項目を表示します。



スライスソフトウェア操作

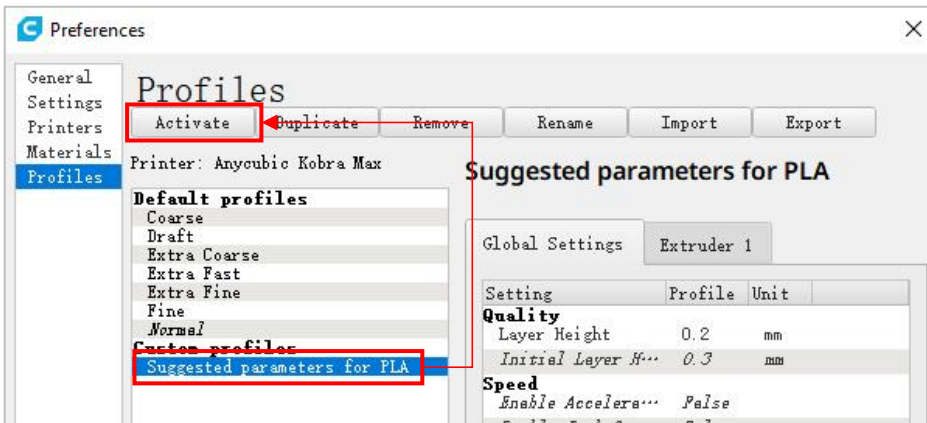
(2) ステップ (1) で開いた同じ画面で、左側の [Profiles] をクリックします。
[Import] ボタンをクリックし、必要なプロフィールファイルをインポートします。

- * フィラメントの種類に応じて、異なるパラメータプロフィールを選択します。
- * メモリカード内のパラメータプロフィールファイルに対応するスライスソフトウェアのバージョンは4.2.1で、Curaの他のバージョンに該当しません。
- * パラメータプロフィールファイルパス: メモリカード → [Files _ English _ Anycubic Kobra Max] → [Suggested Parameters Profiles] 。

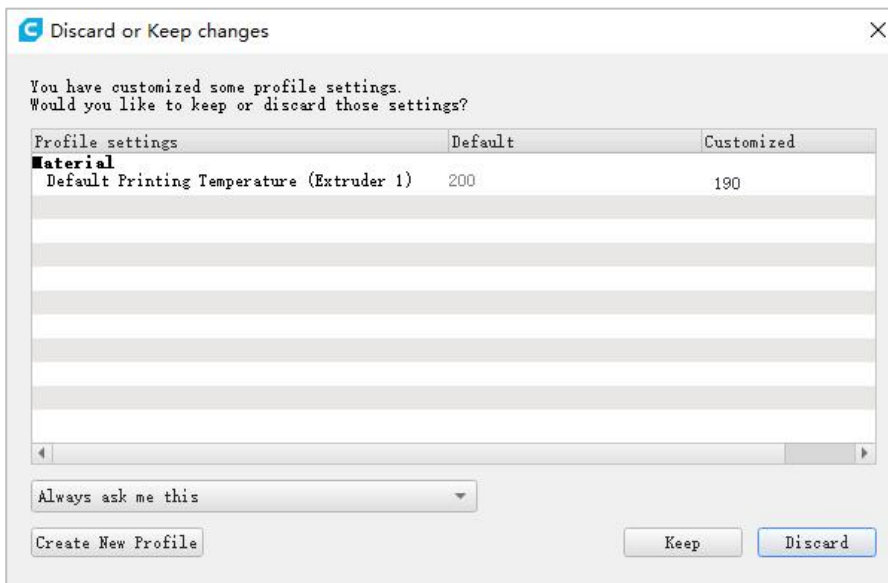


スライスソフトウェア操作

(3) インポートしたプロフィールをクリックして選択し、[Activate] をクリックします。



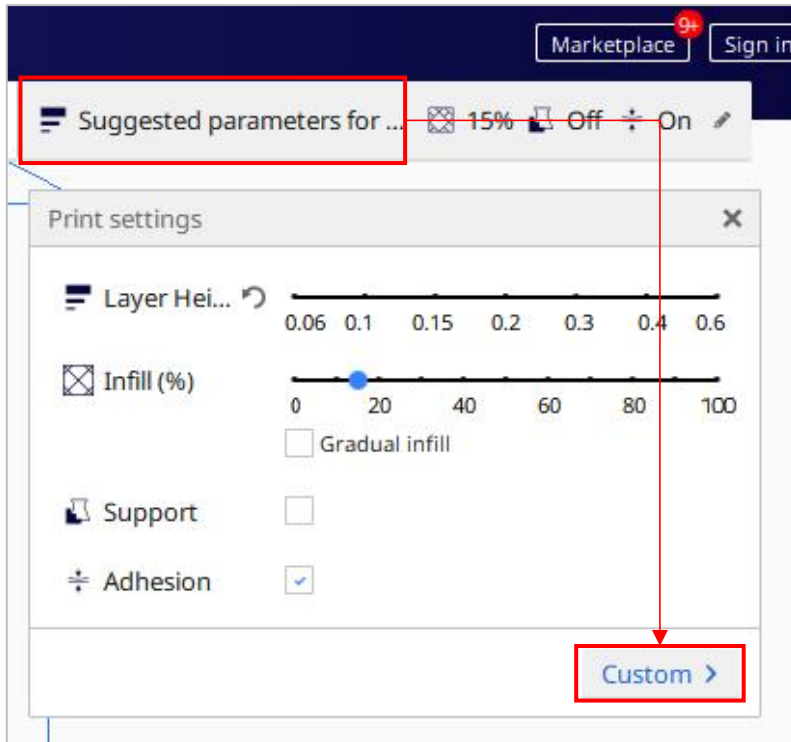
* 注記: [Activate] をクリックすると、ポップアップ画面が表示される場合があります。表示される場合は、リストされているパラメータ値を確認してください。[Keep]をクリックして以前に設定されたパラメータ値を保持するか、[Discard]をクリックしてプロフィールファイルのパラメータ値を有効にします。



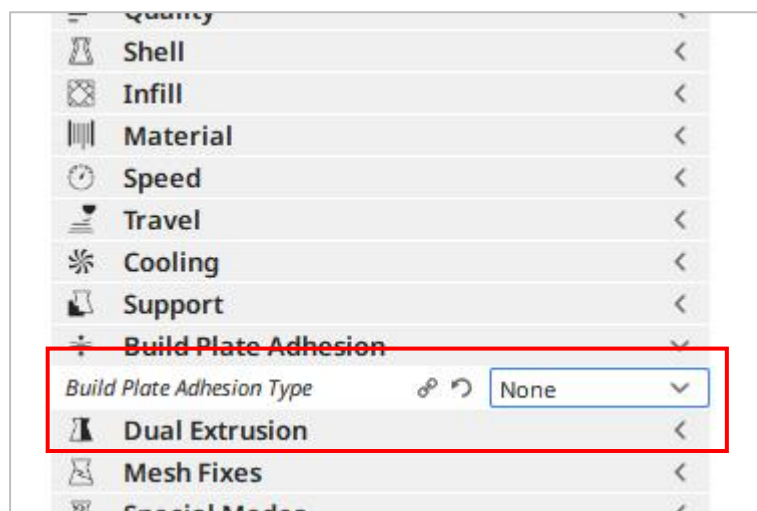
スライスソフトウェア操作

補足説明:

- ① ユーザーがパラメータプロフィールをインポートした後、パラメータプロフィールに基づいてパラメータをカスタマイズできます。モデルのプリント効果に影響を与えないように、メモ리카ードに用意されているパラメータプロフィールファイルを使用することをお勧めします。



- ② 最大モデル（400 X 400 X 450mm）をプリントする場合、**Build Plate Adhesion** → **Build Plate Adhesion Type**を [None] に設定する必要があります。そうしないと、モデルが装置のプリント範囲を超えることがあります。



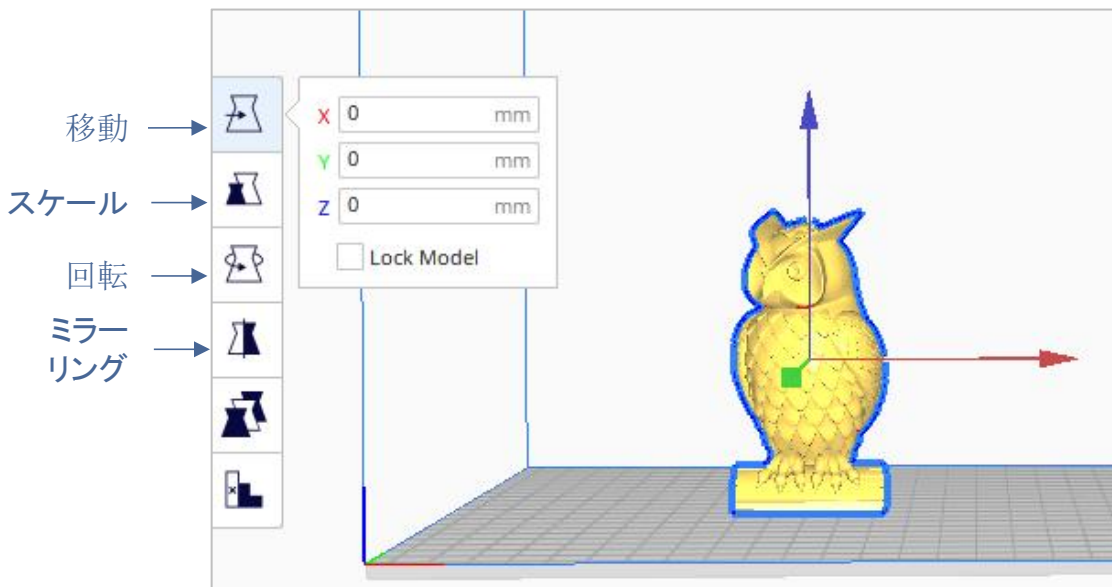
4.モデルのインポートと調整

* モデルはAnycubicの公式サイトanycubic.comまたはwww.thingiverse.comからダウンロードできます。

(1)ソフトウェア画面の左上にある「ファイルを開く」ボタンをクリックしてモデルファイルをインポートするか、モデルファイルをソフトウェアに直接ドラッグします。



(2) モデルを左クリックして、画面の左側にある調整ツールをアクティブにします。左側のツールアイコンをクリックし、モデル上のコントロールをクリックしてドラッグし、モデルを調整します。



モデル名: owl

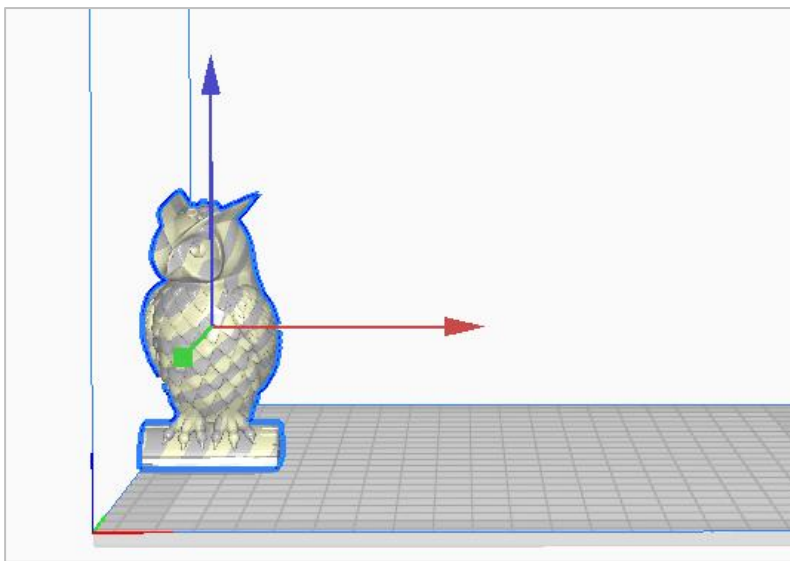
モデル作成者: etotheipi

スライスソフトウェア操作

その他の操作:

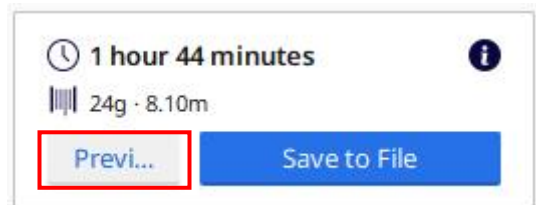
- ① マウスホイールを押しながらマウスを移動してプラットフォームの位置を移動できます。
- ② マウスホイールをスクロールしてプラットフォームをスケールできます。
- ③ マウスの右ボタンを押したままマウスを移動してプラットフォームの視点を変更できます。

* 注記: モデルを移動するときに、モデルがプリント範囲を超えることはありません。下の図に示すように、モデルが灰色と黄色が相まっている状態は、モデルがプリント範囲を超えていることを示します。

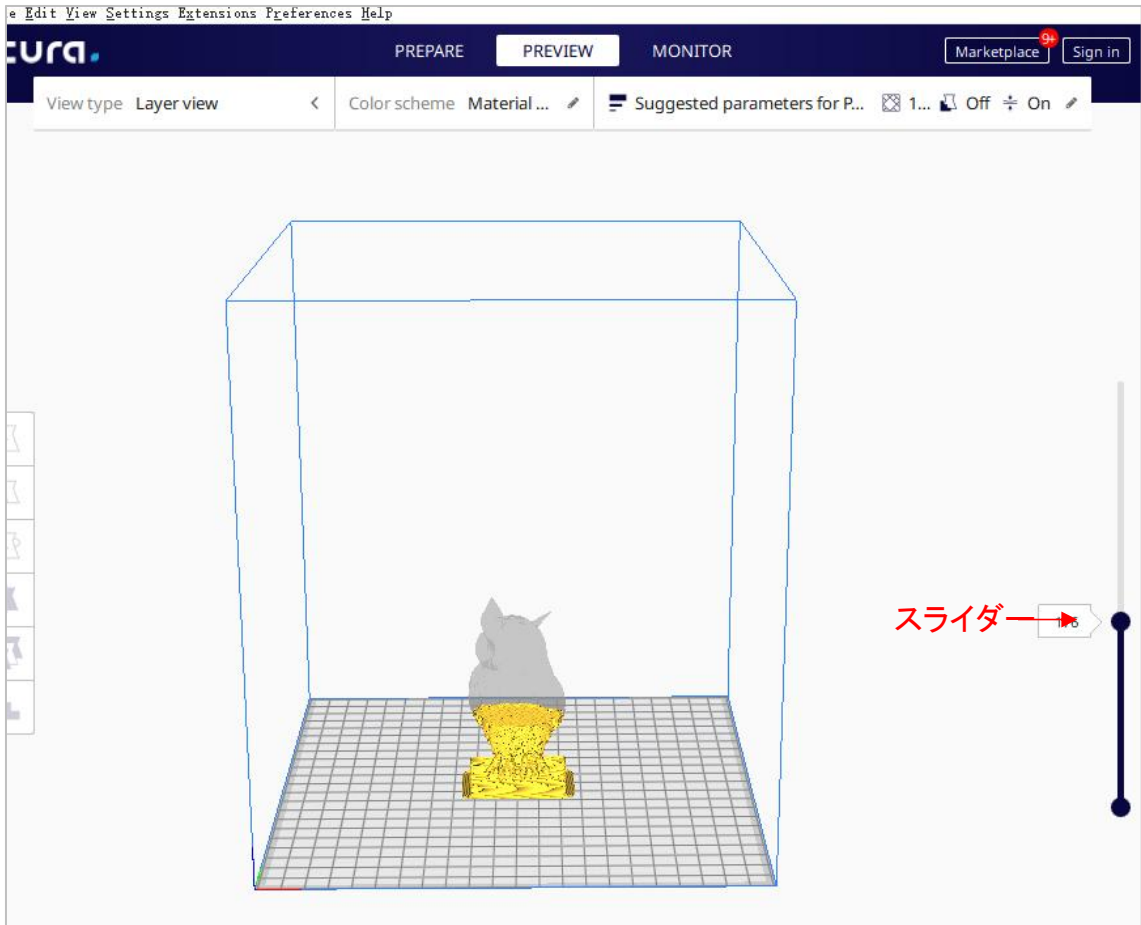


5.スライスとプレビュー

プリントパラメータの設定が完了した後、ソフトウェアの右下にある [Slice] ボタンをクリックします。スライスが完了した後、[Preview] ボタンをクリックしてプレビュー画面に切り替え、右側のスライダをドラッグしてプリントプロセスのシミュレーションをプレビューします。



スライスソフトウェア操作

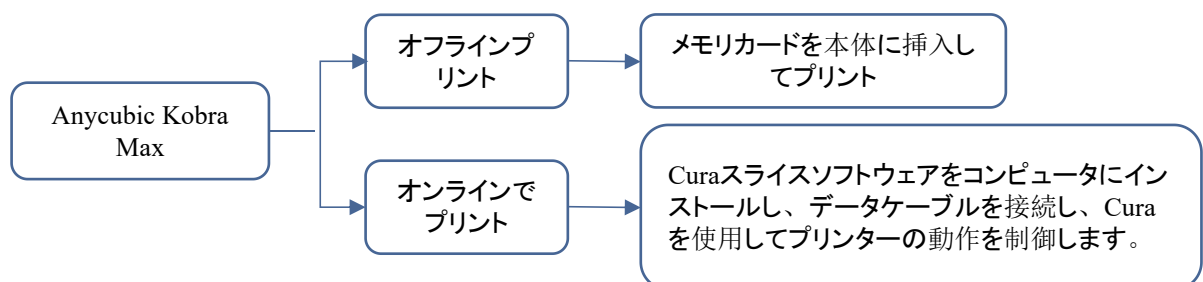


6. オフラインプリントとオンラインプリント

Anycubic Kobra Max 3D プリンターには、オフラインプリントとオンラインプリントの2つの動作モードがあります。

オフラインでプリント: メモリカードをメモリカードスロットに挿入し、メイン画面で [Print] をクリックし、メモリカードのファイルを選択してプリントします。

オンラインでプリント: コンピュータはケーブルポートを介してプリンターに接続し、Curaなどのスライスソフトウェアを使用してプリンターの動作を制御します。



スライスソフトウェア操作

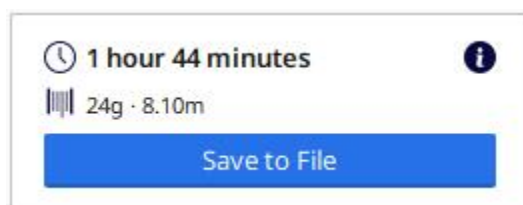
オンラインプリント信号は、コンピュータからデータケーブルを介して伝送され、信号干渉などの不安定要素が多いため、オフラインでプリントすることをお勧めします。

以下ではオフラインプリントとオンラインプリントのそれぞれの使用方法について説明します。

● オフラインでプリント（推奨）

スライスした後、Curaソフトウェアの右下にある [Save to File] をクリックして、モデルのGCodeファイルをメモリカードに保存し、メイン画面にある [Print] をクリックし、メモリカード内のファイルを選択してプリントします。

* GCodeファイル名には、英字、スペース、アンダースコア、およびそれらの組み合わせを使用します。メモリカード内のGCodeファイルをよりよく認識させるためには、メモリカード内のすべてのファイルをコンピュータにバックアップし、メモリカードはGCodeファイルのみを保持し、メモリカードのルートディレクトリに保存してください。



● オンラインでプリント

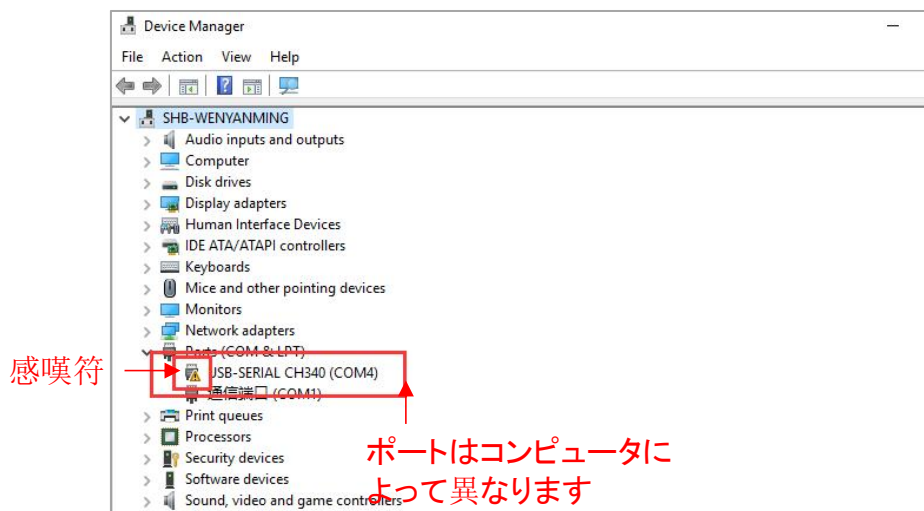
オンラインでプリントするには、まずドライバーソフトウェアをインストールする必要があります。データケーブルを接続すると、Curaソフトウェアでプリンターの動作を制御できます。

(1) 本体の電源を入れ、プリンターとパソコンをケーブルで接続します。ドライバーが自動的にインストールされているかどうかを確認します。コンピュータで [This PC → Properties → Device manager] の順にクリックして選択します。下図の感嘆符が表示される場合、プリンターを手動でインストールする必要があります。

* Anycubic Kobra Maxの通信チップはCH340です。

* CH340ドライバーはメモリカードに保存され、ファイルパス: メモリカード → [Files_English_Ancubic Kobra Max] → [Driver_CH341]。ユーザーはまた、WebサイトからCH340ドライバーを検索してダウンロードすることもできます。(* CH341ドライバーはCH340チップに適用します)

スライスソフトウェア操作



(2) メモリカードの「CH341SerSetup.exe」をダブルクリックし、インストールウィザードに従ってドライバーソフトウェアを手動でインストールします。ステップ (1) が自動的にインストールされた場合は、このステップを無視してください。

* インストールが完了した後、ステップ (1) の方法を参照して、ドライバーが認識されたか（感嘆符なし）を確認してください。

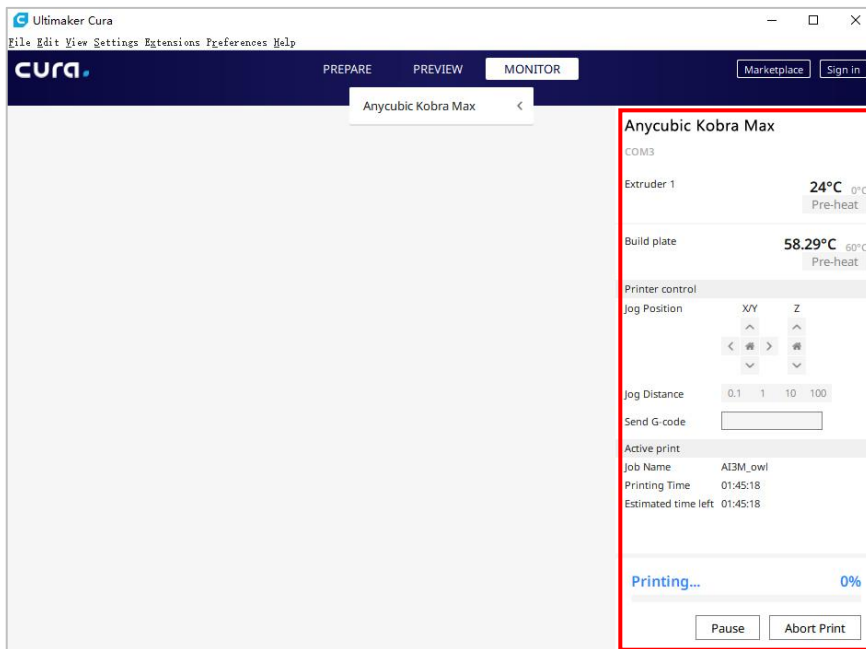
(3) スライス後、[Print via USB] をクリックして監視画面に切り替え、十数秒待つてから、画面右側に操作パネルが表示されます。プラットフォームが昇温し始め、プリントの準備が整います。

* 監視画面に何も表示されない場合は、コンピュータとプリンターが正しく接続されていない可能性があります。データケーブルを抜いて再接続してください。

* プリント中は、ケーブルを抜き差ししないでください。抜き差しをすると、プリントが中断されます。

* プリント中に異常(異音)が発生した場合、装置の電源を直接切ることができます。[よくある問題ガイド] をご覧になるか、カスタマーサービスにご連絡ください。

スライスソフトウェア操作



電源落ち後再開

プリント中に電源が切れた場合、装置は電源が切れる前のプリント状態を自動的に保存されます。再起動後、電源落ち後の再開画面が表示されます。再開する場合は [Continue] をタップし、再開しない場合は [Cancel] をタップします。



ヒント: プリントを再開する前に、プリント効果に影響を与えないように、ノズルとモデルの余分なフィラメントを清掃してください。

定期保守

装置を長時間使用した後、保守を怠ると、プリント品質に影響を与え、ノズル詰まり、フィラメントが吐き出さないなどに繋がる場合があります。耐用年数を延ばすために、使用期間に装置の保守を行う必要があります。

以下は、装置の使用期間に注意すべき日常的な保守項目です。

1. ノズルに残留物がある場合は、すぐに清掃し、細い針を使用して予熱した状態でノズルを清掃します。ノズルピンでノズルを清掃できない場合は、ノズルを交換する必要があります。
2. 可動部（：滑らかな棒、直線運動軸受、リードスクリュー、真鍮ナットなど）に定期的に潤滑油を添加します。可動部に潤滑油を添加して可動部間の摩擦を低減し、スリーブとスライドバー間の摩耗を最小限に抑えます。
3. プリントが完了した後に清掃作業をしっかりと行い、ノズル、プラットフォーム、ガイドレール、モーター、ファンなどにある汚れを速やかに清掃します。汚れが長時間溜まると、清掃が難しくなります。
4. D型ホイールの摩耗状況をよく観察し、摩耗が深刻な場合は、D型ホイールを交換し、プリントモデルの効果を保証する必要があります。
5. モデルをプリントするたびに、プリントプラットフォームを清掃して、モデルの最下層の接着性を確保する必要があります。
6. ベルトが自然に垂れ下がっているのを発見した場合は、ベルトが緩んでいることを示します。その場合はベルトの張り具合を調整する必要があります。

トラブルシューティング

1. X/Y/Z軸のモーターの異音と揺れ

- ① 対応軸リミットスイッチが正常に作動しませんので、対応軸の動作（特に原点復帰）に干渉がないか確認してください。
- ② モーターの配線がゆるんでいます。配線を再確認してください。
- ③ 駆動電流が大きすぎ/小さすぎます(カスタマーサービスにご連絡ください)。
- ④ モーターが損傷しています。
- ⑤ モーター駆動ホイールが緩んでいます。
- ⑥ ベルトがゆるんでいます。X/Y/Z各位置のベルトの張り具合、モーター動作中にベルトが滑りやすいか確認してください。

2. メモリカードが認識されない

- ① メモリカードが破損しています。メモリカードを別のデバイスに挿入して正常に読み取れるようにしてください。そうでない場合は、メモリカードを交換してください。
- ② ファイルが異常です。51ページの「オフラインプリント」の「GCodeファイルの保存」を参照してください。
- ③ タッチスクリーンが故障しています。装置を再起動してください。

3. ノズル押出異常、押出モーター滑りによる異音

- ① フィラメントが絡まって、テフロン押出管は押し出しにより変形しました。フィラメント材料を引っ張って、抵抗が正常かどうかを確認します。
- ② プリント温度が低すぎるため、プリント温度を適切に上げてください(通常、PLA材料では190～210°C、ABS材料では230～240°Cに設定)。
- ③ ノズルで材料が詰まっています。プリントヘッドを230°C以上に一時的に加熱し、フィラメントを押出機に手動で押し込んでみます。このように詰まっている材料を除去しやすくするか、0.4mmの鋼針を使用して予熱した状態でノズルを清掃します。清掃できない場合は、ノズルを交換するか、予備のプリントヘッドをご使用ください。
- ④ プリントヘッドの放熱が不十分です。放熱ファンが正常に動作していることを確認してください。
- ⑤ 装置の最高速度を超えて長時間プリントする場合は、速度を下げてください。
- ⑥ 押出機が正常であることを確認し、押出ホイールのフィラメントへの摩擦力が十分であるかどうかを確認します。押出ホイールを締め付けるか清掃してみてください。

4. プリントヘッドのフィラメント漏れ

- ① ノズル、ヒートブロック、またはホースが適切に締められていません。確認して締め付けるか、予備のプリントヘッドに交換するか、カスタマーサービスにご連絡ください。

トラブルシューティング

5.モデルのズレ

- ① 移動速度またはプリント速度が速すぎます。速度を下げてください。
- ② X/Y軸ベルトが緩すぎて、駆動ホイールが固定されていないので、ベルトの張り具合を調整して、駆動ホイールをロックしてください。
- ③ 駆動電流が小さすぎます。

6.モデルの1層目がプラットフォームに付着しない

- ① ノズルがプラットフォームから離れすぎています。再度レベリングを行ってください。また、Curaで [initial layer thickness] を0.2に設定し、 [initial layer line width] (たとえば150に設定) を設定することで、1層目の付着力を高めることができます。
- ② プリント速度が速すぎます。 [bottom layer speed] を20に下げてください。
- ③ プラットフォームを清潔に保ちます。
- ④ スライスソフトウェアに [Brim] または [Raft] を追加して、モデルとプラットフォームの接着力を高めます。

7.タッチスクリーン応答なし

- ① スクリーン上部のソフトケーブルが緩んでいないか確認してください。
- ② スクリーンの端が異物に押し込まれているため、他の箇所をタップしても反応しません。
- ③ スクリーンが輸送によって破裂しました (カスタマーサービスにご連絡ください)。

8.T0 センサー異常アラーム

- ① プリントヘッドの配線および底部電気制御部プリントヘッドアダプタの配線が緩んでいないか、配線が破損していないかを確認してください。

9.プリントヘッド動作時の移動経路異常

- ① Curaでモデルの選択が間違っている場合は、43ページのプリンター設定を参照してください。

10.プリント中の異常終了

- ① オンラインプリントは信号干渉を受けた可能性があります。メモ리카ードを介してプリントすることをお勧めします。
- ② メモ리카ードのGCodeファイルが異常です。
- ③ Curaスライスではプラグインが有効になっています。Curaで開いているプラグインはすべて閉じる必要があります。
- ④ メモ리카ードの品質が不安定です。別メーカーのメモ리카ードを交換してみてください。
- ⑤ 電源電圧が不安定です。電圧が安定した状態でプリントしてください。

11.モデル構造の一部がプリントできない

- ① 宙に浮いているなどの特殊な構造では、サポート材を追加する必要があり、モデルに合わせて調整する必要があります。スライスした後、プリント層プレビューを使用して要件を満たすかどうかを確認することをお勧めします。

12.フィラメントローイングが深刻

- ① リトラクト距離が足りません。スライス時にリトラクト距離を大きく設定します。
- ② リトラクト速度が遅すぎます。スライス時にリトラクト速度を少し速く設定します。
- ③ プリント温度が高すぎて、フィラメントの流動性や粘性が強くなります。プリント温度を少し下げてください。

13.プリント中にノズルが低すぎるまたは高すぎる

- ① ノズルが低すぎて、[Z-offset] の [+] での補正が必要です。
- ② ノズルが高すぎて、[Z-offset] の [-] での補正が必要です。

ヒント

1. Anycubic 3Dプリンターは、動作状態で高温になります。運転中は内部に手を入れな
いでください。押し出された材料に直接触れないでください。
 2. 高温防止手袋を着用して装置を操作し、やけどに注意してください。
 3. 3Dプリンターや付属品はお子様の手が届かないところに保管してください。
 4. ヒューズを交換する場合は、回路の短絡を避けるため、250V 10Aのヒューズをご使用
ください。
 5. 本装置はプラグ式プラグを使用して接続されています。長時間使用しない場合や電源
がオフの場合は、プラグを抜いてください。
-

Anycubic製品をご購入いただきありがとうございます。当社の製品とその付属品には最大1年間の品質保障期間を提供しています。何か問題がありましたら、Anycubic公式サイト(<https://support.anycubic.com/>)にログインして解決策を検索していただくか、ご購入店舗のカスタマーサービスにご連絡ください。専門のアフターサービス技術チームが全力でお客様にサービスをご提供します。