

Anycubic Kobra Neo

 取扱説明書

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	8
タッチスクリーン機能	10
設置	11
使用前のチェック	17
プラットフォームレベリング	20
フィラメント送り	22
モデルプリント	24
スライスソフトウェア操作	27
電源落ち後再開	43
定期保守	44
トラブルシューティング	45

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が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	220mm (L) × 220mm (W) × 250mm (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 / 0.00125mm
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 のプリントには 200°Cを推奨 ABSのプリントには230°Cを推奨 TPUのプリントには190°Cを推奨
ヒートベッド温度	最大110 °C PLA のプリントには 60 °Cを推奨 ABSのプリントには80 °Cを推奨 TPUのプリントには60 °Cを推奨

製品仕様

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）

電源仕様


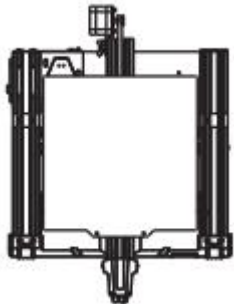
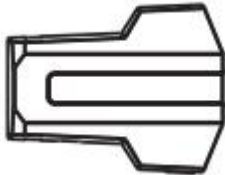

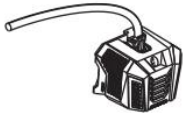





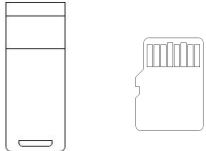



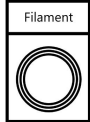


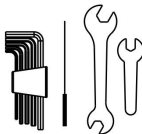
電源入力	110V / 220V AC、50 / 60 Hz
定格電力	400 W

物理仕様

装置寸法	445mm(L)×443mm(W)×490mm(H)
正味重量	～7.4 kg



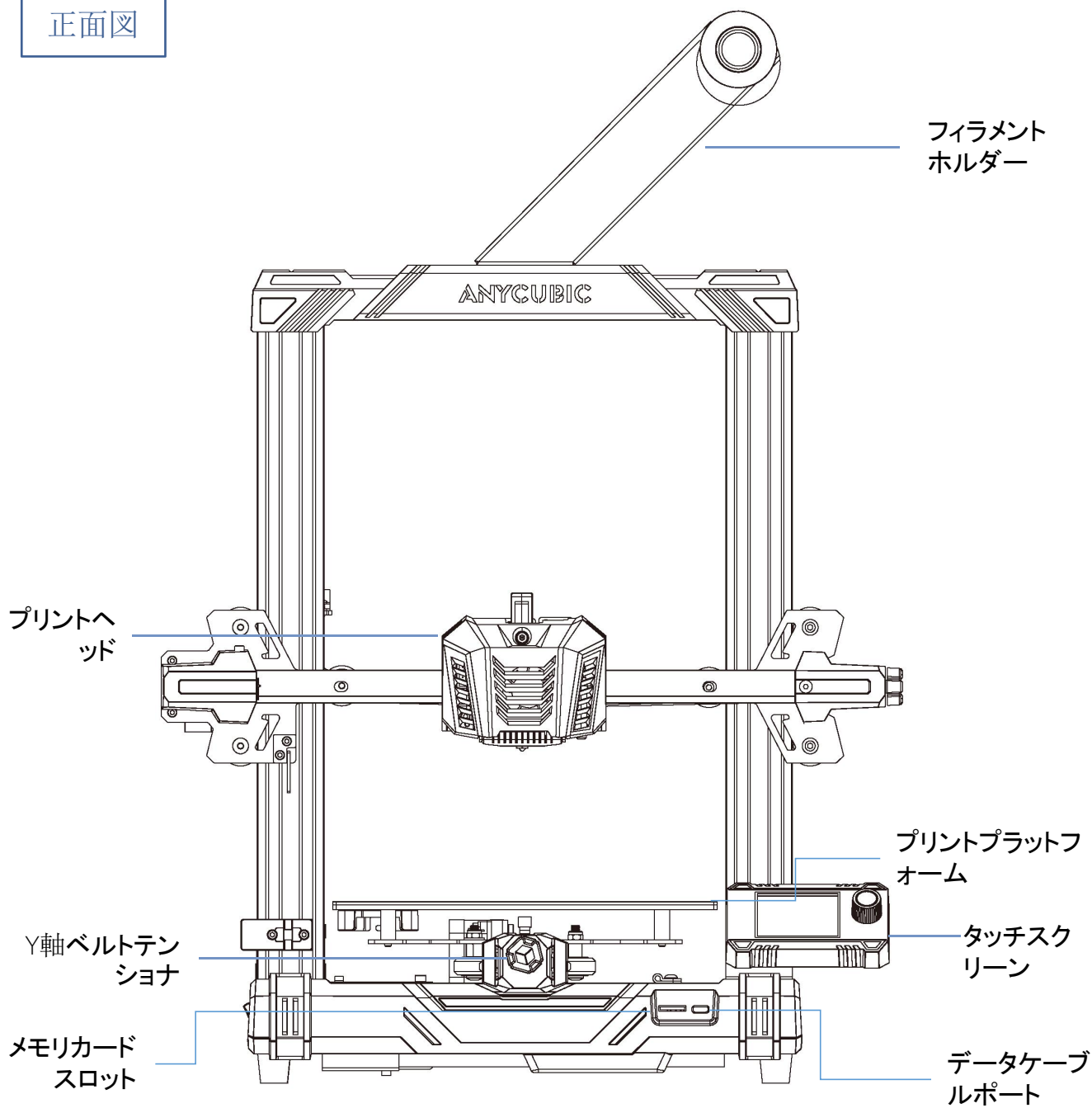
梱包物一覧

			
フレーム	土台	X軸リミットスイッチ	
			
タッチスクリーン	プリントヘッド	フィラメントホルダー	M4 x 16 ネジ (2PC)
			
M3 x 8 ネジ (4PCS)	M4 x 6 ネジ (2PCS)	スペアノズル	カードリーダーとメモリーカード
			
M5 x 45 ネジ (2PCS)	M5 x 25 ネジ (2PCS)	スプリングワッシャー (4PCS)	フィラメント(色はランダム)
			
設置説明書	電源コード	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。

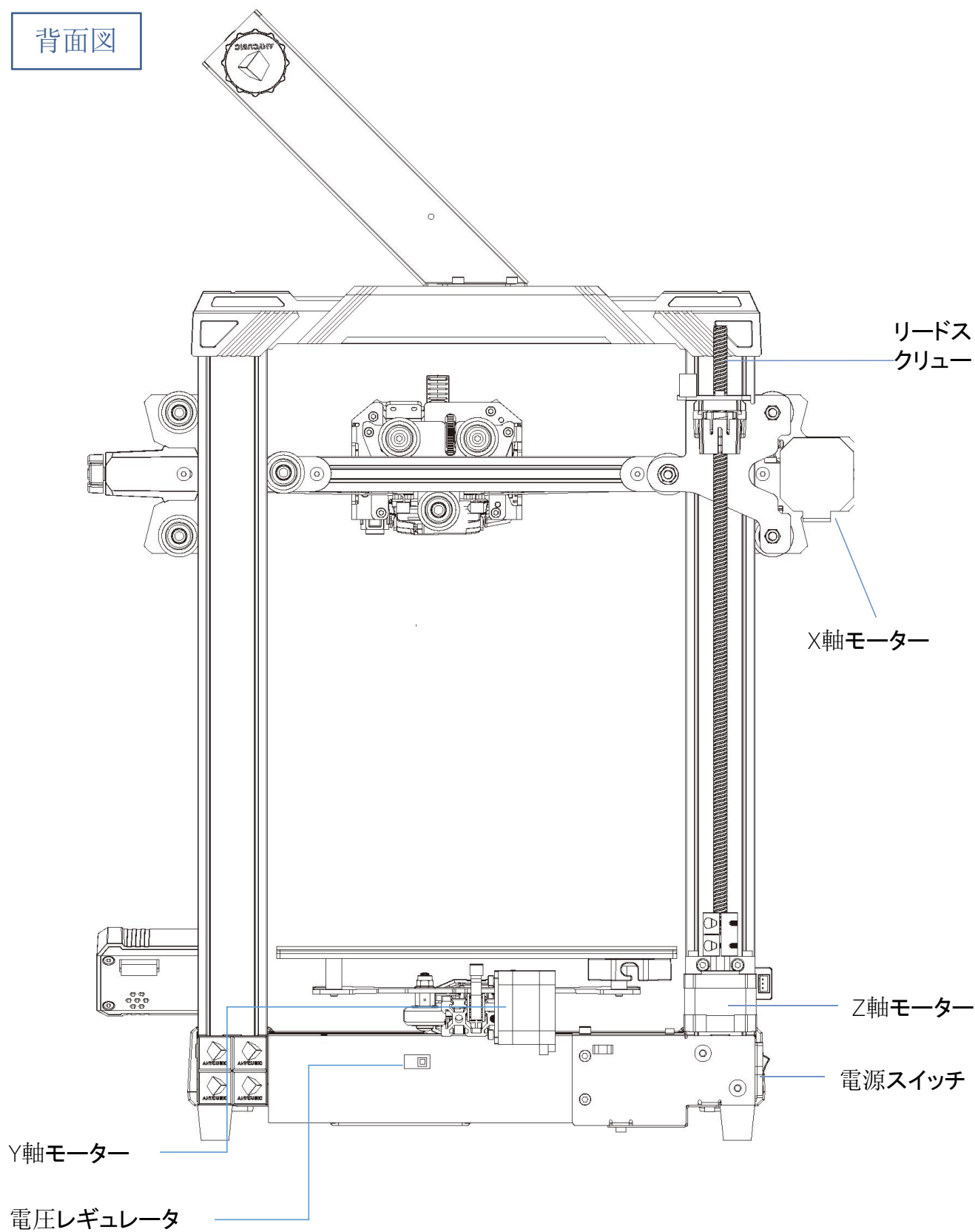
装置一覧

正面図

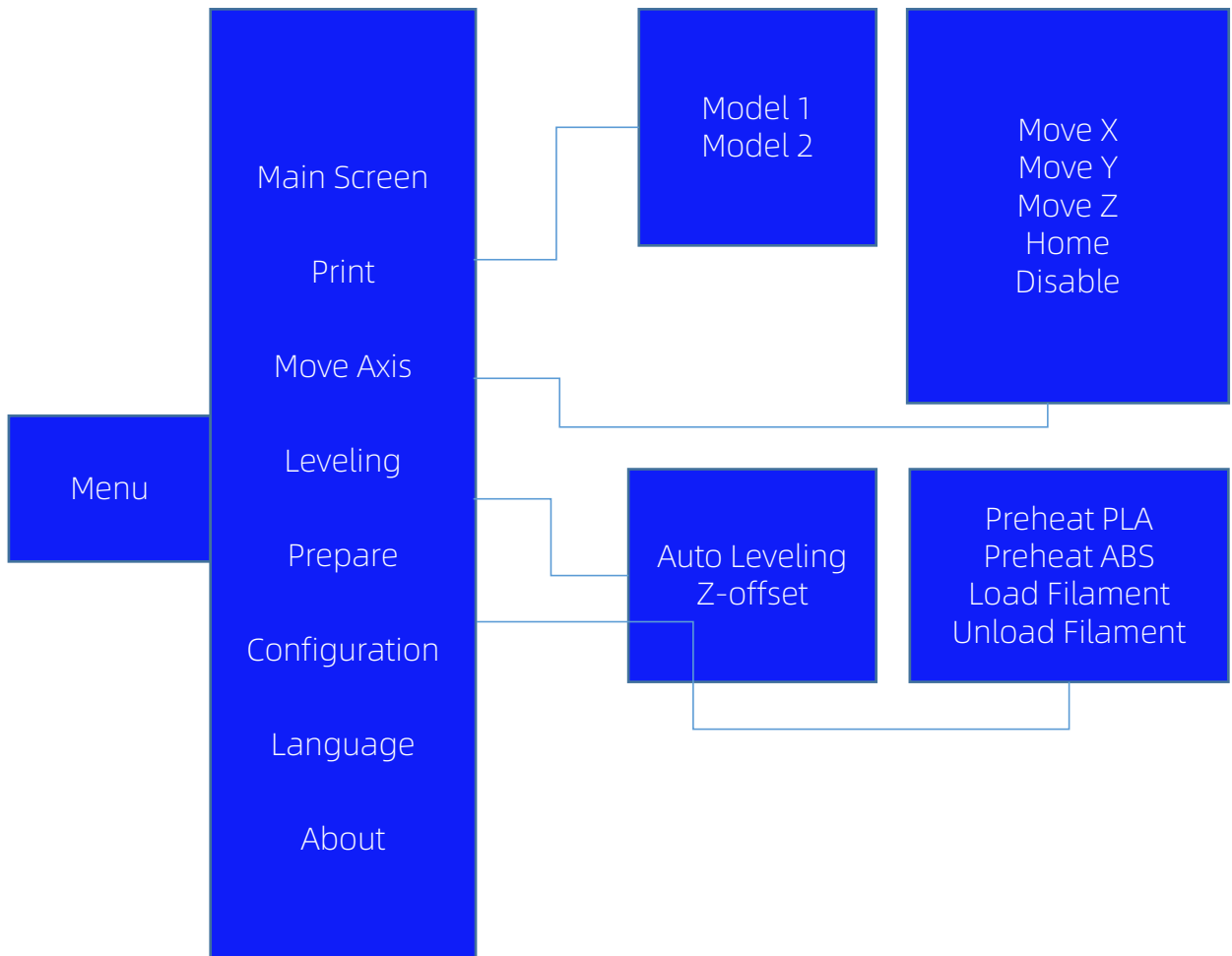
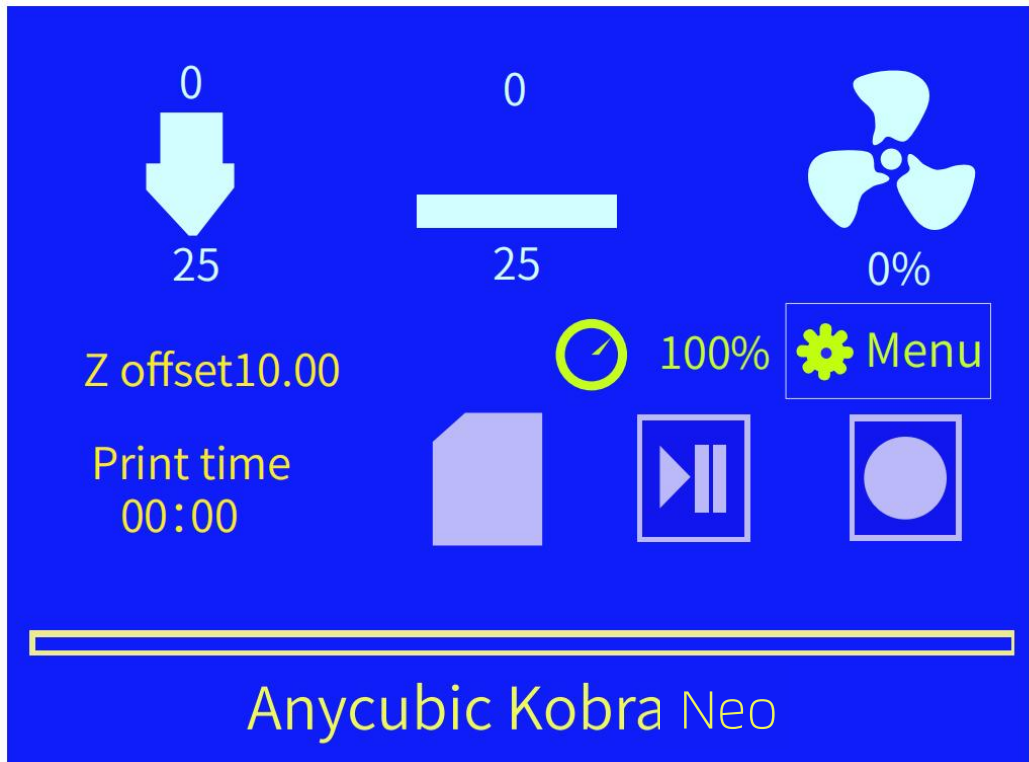


装置一覧

背面図



タッチスクリーン機能



設置

1. 設置手順の詳細については、付属の設置説明書をご参照ください。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 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ルングするだけで、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。

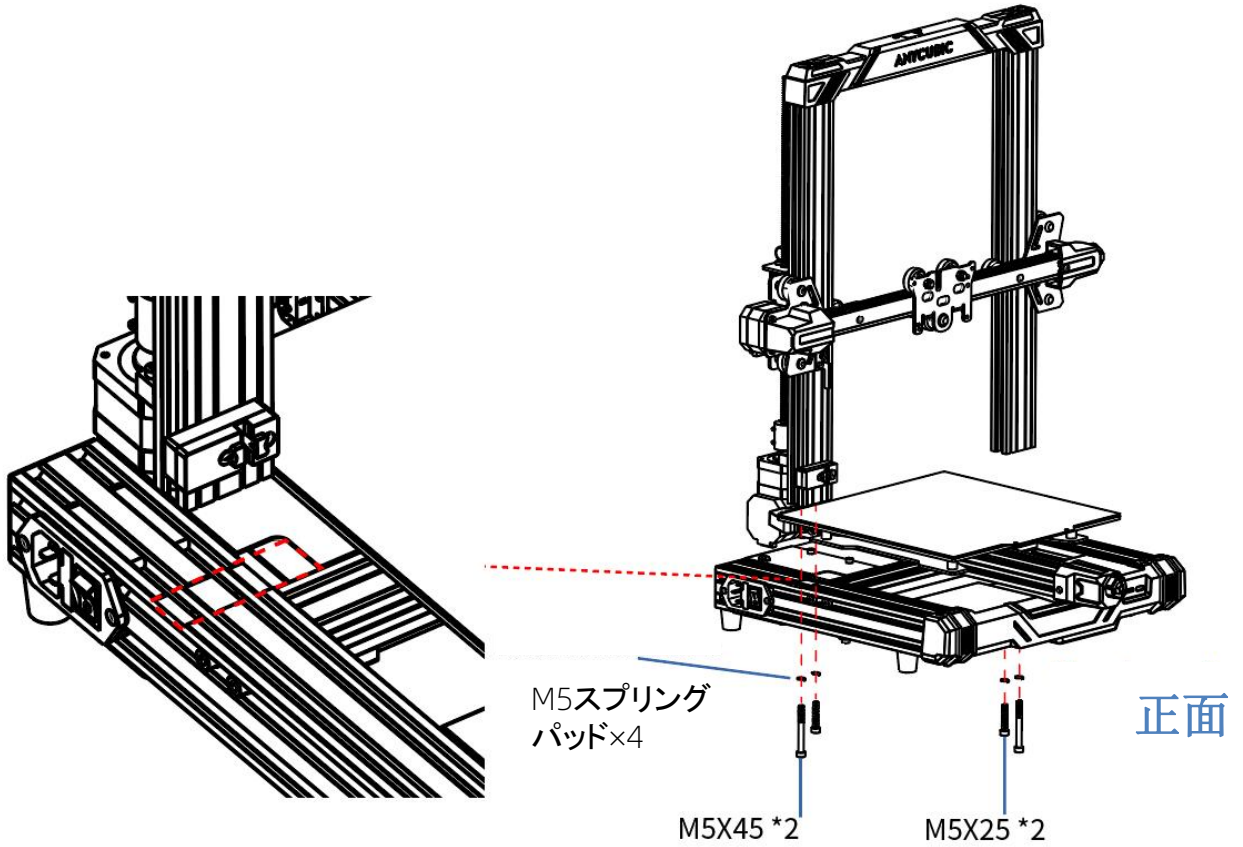
Anycubicチーム

設置

1. フレームの取り付け

注:

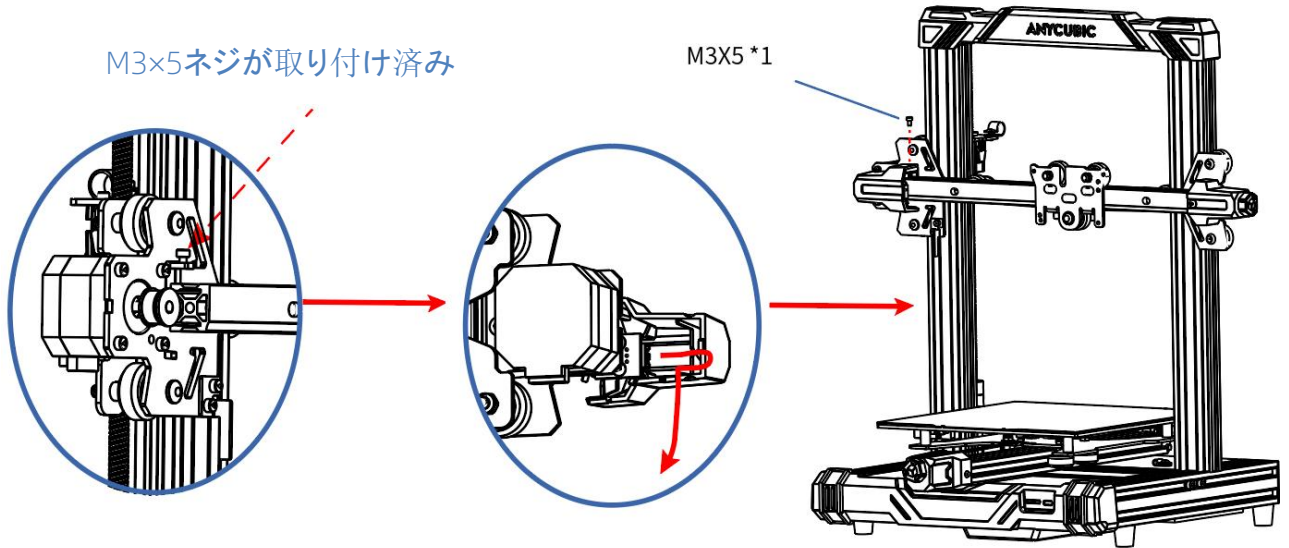
- 1) 取付けるときは、図に示すプロファイルの表裏に注意してください。
- 2) Z軸型材を土台アルミ型材の凹槽に合わせます。
- 3) ケーブルを挟まないようにケーブルの位置に注意してください。



2. X軸リミットスイッチの取り付け

手順:

- 1) まず、X軸の左ブラケットに固定されているネジを緩めます（図に示す位置）。
- 2) X軸リミットスイッチモジュールをX軸左ブラケットに取り付け、緩めたネジで再度固定します。



注：X軸リミットスイッチの配線に注意してください。ケーブルを溝に取り付けてネジを締め付ける必要があります。

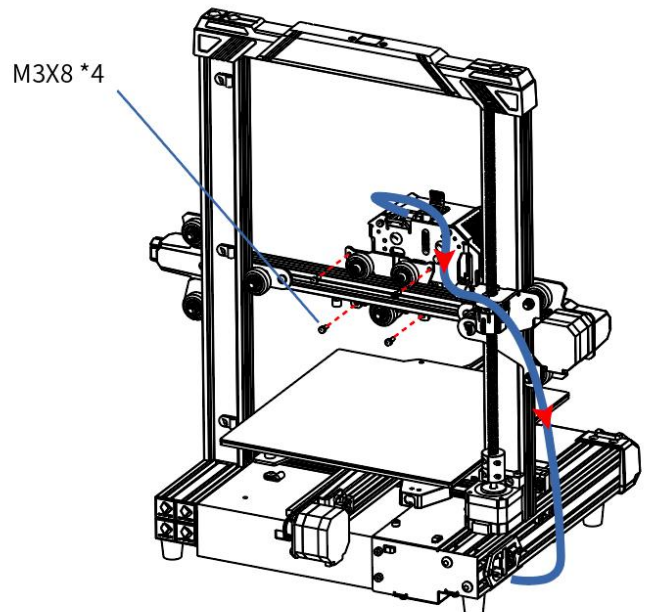
3. プリントヘッドの取り付け

手順:

- 1) プリントヘッドモジュールとX軸モジュールをネジで取り付けます。

注:

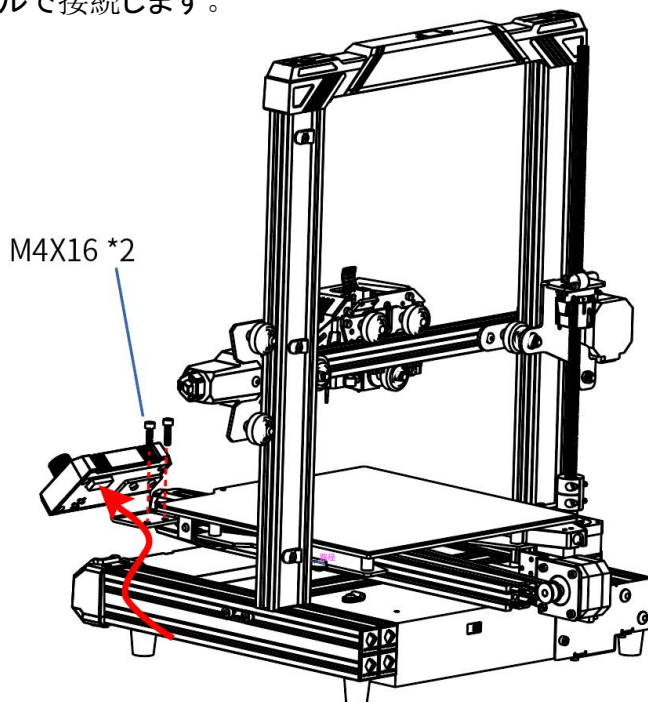
- 1) 図の青線に示すように、プリントヘッドの配線に注意してください



4. インストール画面

手順:

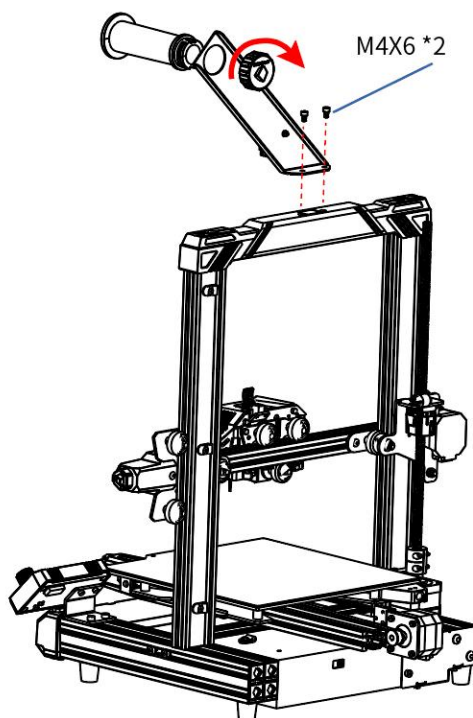
- 1) ネジを使用してスクリーンと土台を一緒に取り付けます
- 2) ディスプレイキットをスクリーンケーブルで接続します。



5. フィラメントホルダーの取り付け

手順:

- 1) M4×6ネジを使用してフィラメントホルダーを締め付けます。
- 2) バレルとエンドキャップを回して締めます。



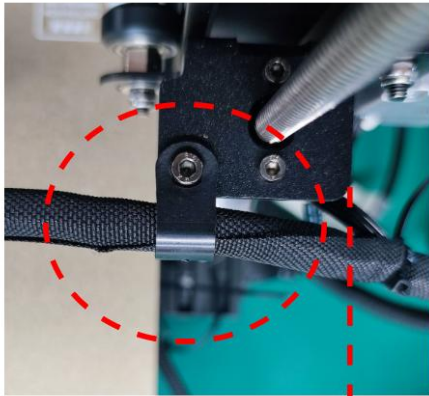
6. ケーブルの固定

手順:

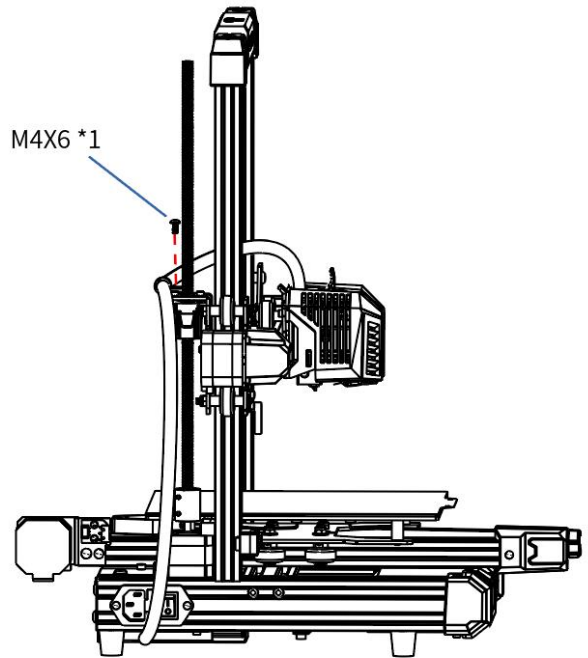
1) 先に図に示す位置のR型ケーブルクランプを外し、R型ケーブルクランプにワイヤーを入れ、取り外したネジで固定します。

注:

1) ケーブルとリードスクリュー間の摩擦を避けるために、R型ケーブルクランプは外向きに取り付ける必要があります。



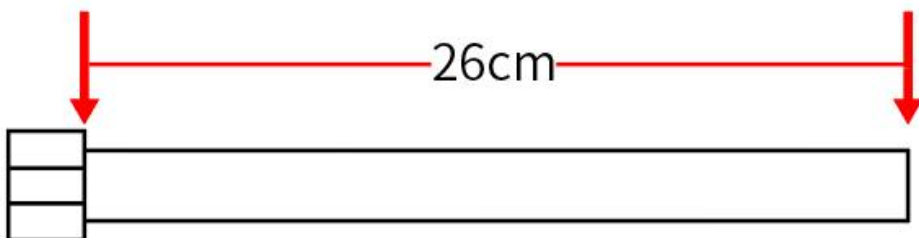
R型ケーブルクランプ取付方向



注意: プリントヘッド配線部のR型ケーブルクランプ取付部からのハーネス長さが約26cmであることを確認してください。そうしないと、装置が動作中にハーネスを引っ張るおそれがあります。

プリントヘッド配線部

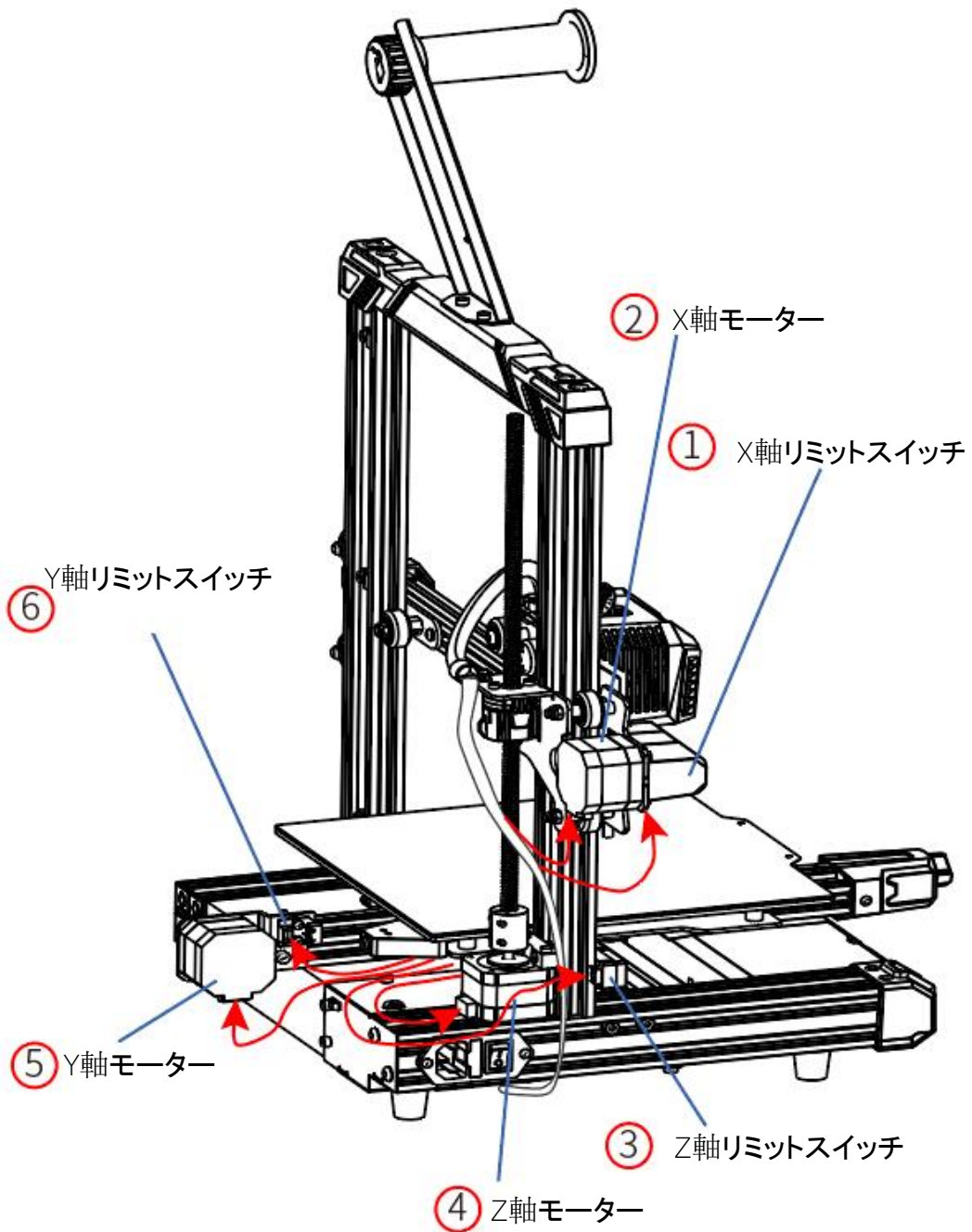
ケーブル固定部



7.配線

注:

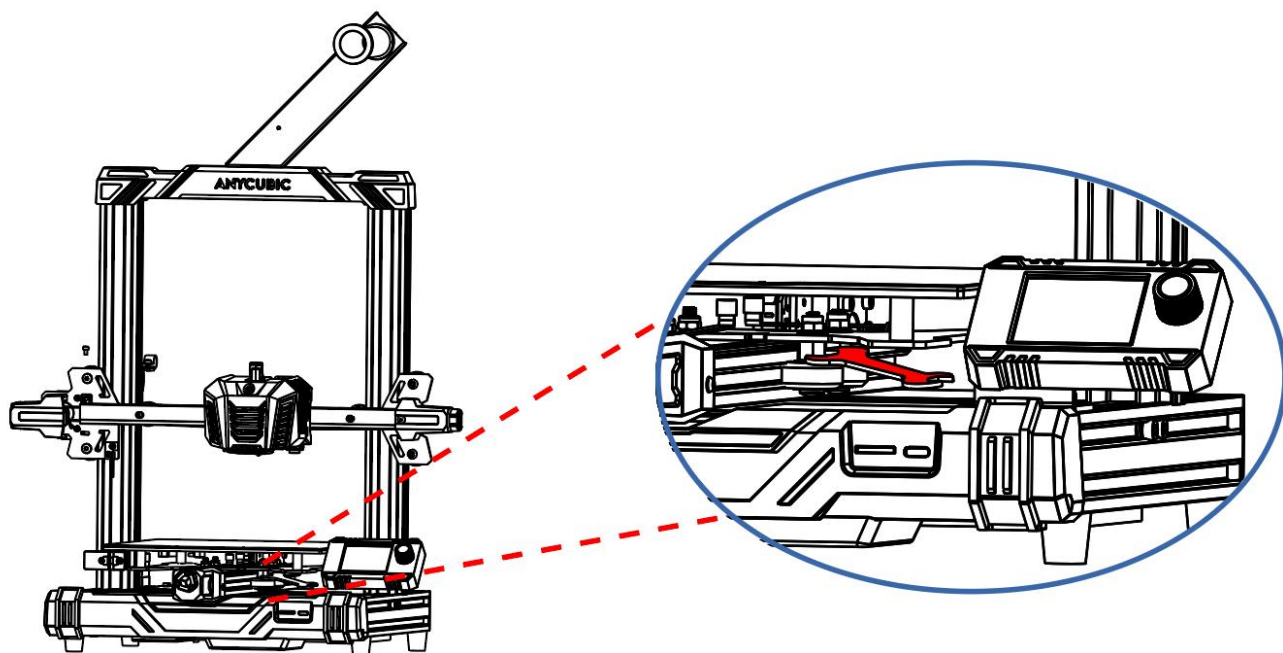
合計6箇所配線、対応する位置のケーブルにはラベルが貼られており、図に示すように配線すればよい



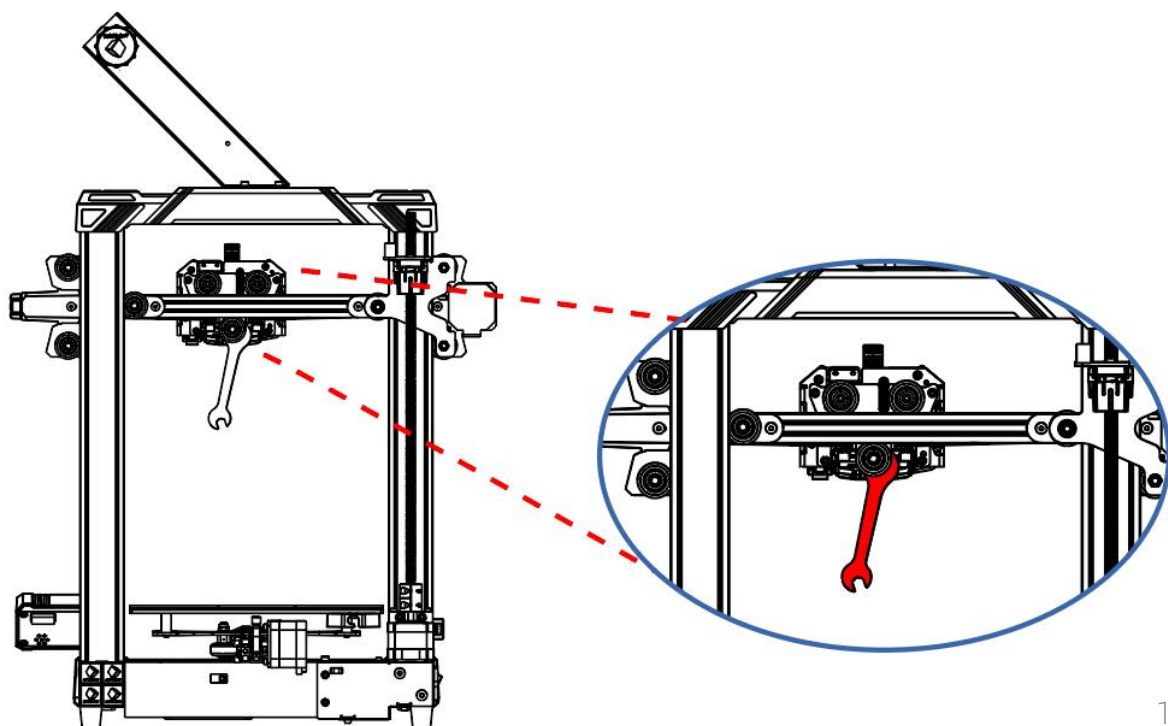
使用前のチェック

1.D型ホイールの緩み調整

1) Y軸D型ホイール: プリントプラットフォームを揺動させて緩みがないかどうかを確認し、明らかな揺れやD型ホイールの空転があります場合は、プリント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、レンチでプリントプラットフォーム右側の2つのD型ホイールの偏心ナットを回します。



2) X軸D型ホイール: プリントヘッドを揺動させて緩みがないかどうかを確認し、明らかな揺れがある場合は、プリント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、レンチでプリントヘッド背面のD型ホイールの偏心ナットを回します。

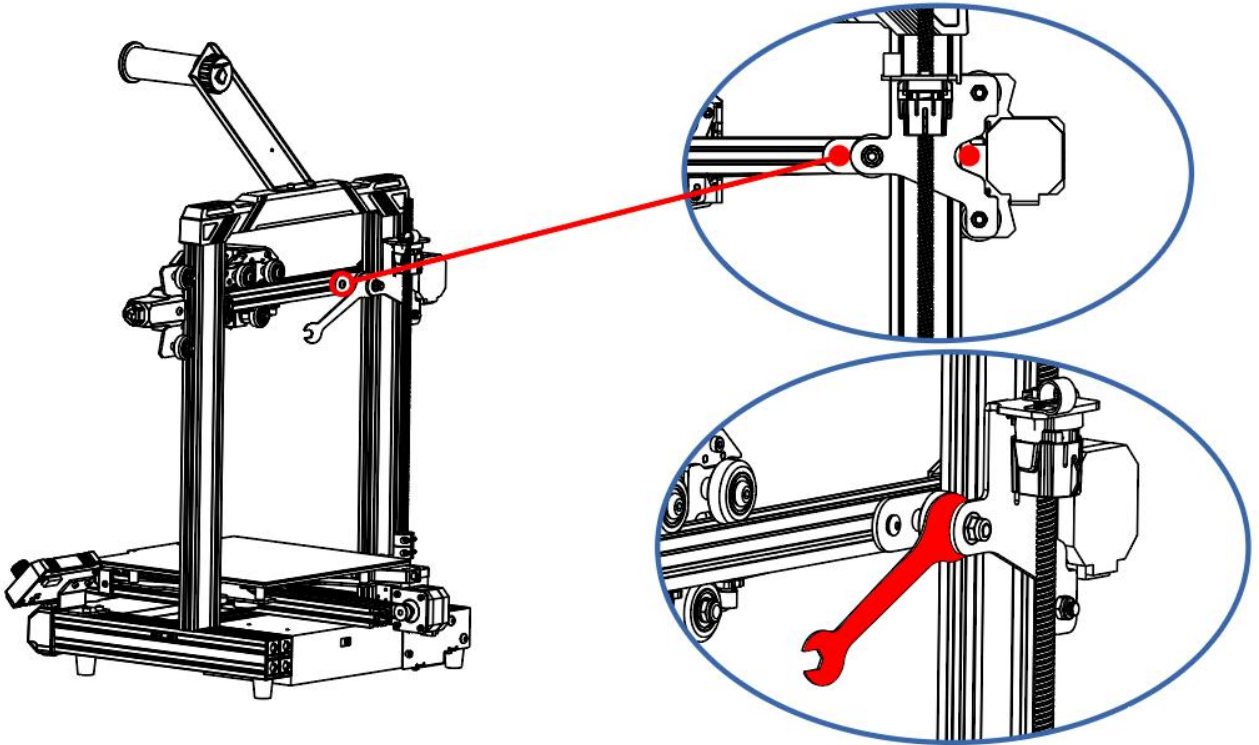


使用前のチェック

3) Z軸D型ホイール: X軸を揺動させるか、D型ホイールを手で回して緩みがないか確認し、明らかな揺動や揺動がある場合はD型ホイールが空転するので、下図に示すようにZ軸のD型ホイールを調整してください。

手順:

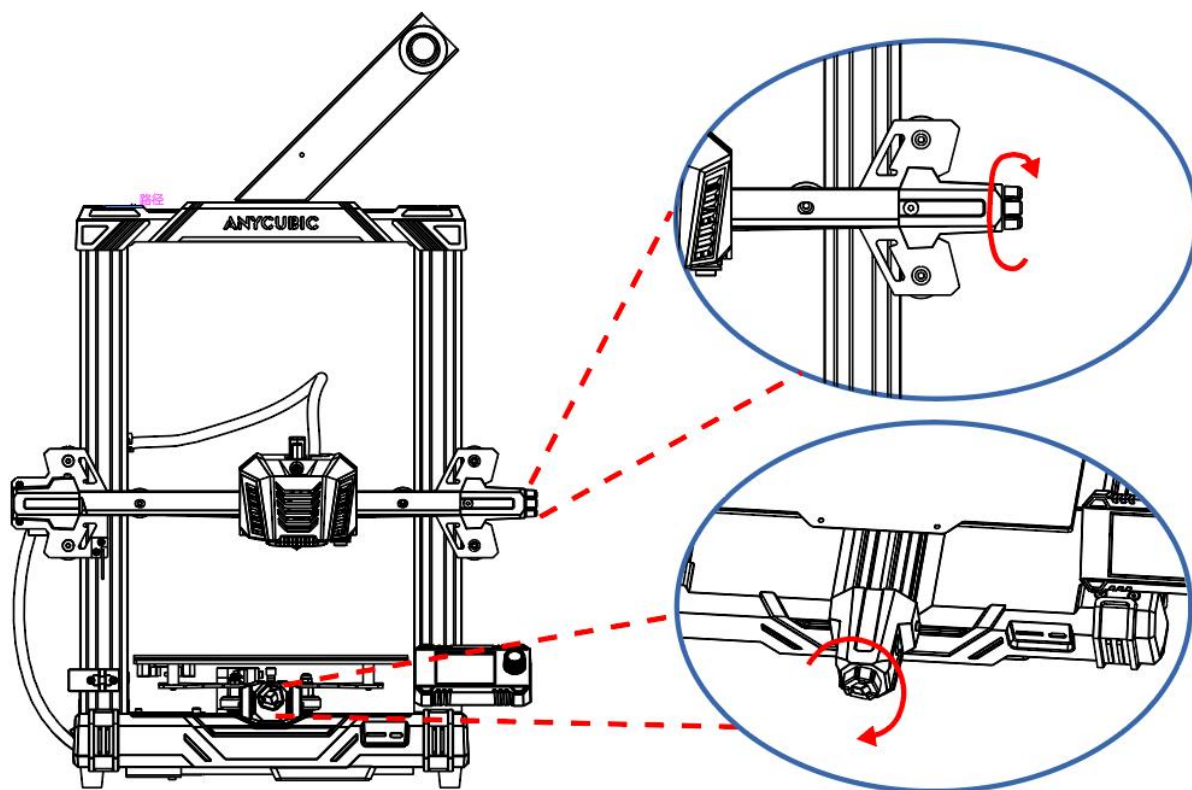
- 1.調整する前にA側とB側のネジ4本を緩めてください。
- 2.D型ホイールが空転しなくなり、Z軸上の移動がスムーズになるまで、レンチでA側のD型ホイールの偏心ナットを回します。
- 3.調整が完了したら、A側のネジを締め付けます。
- 4.B側のD型ホイールの調整は同様に、調整後、B側の2本のネジを固定します。



使用前のチェック

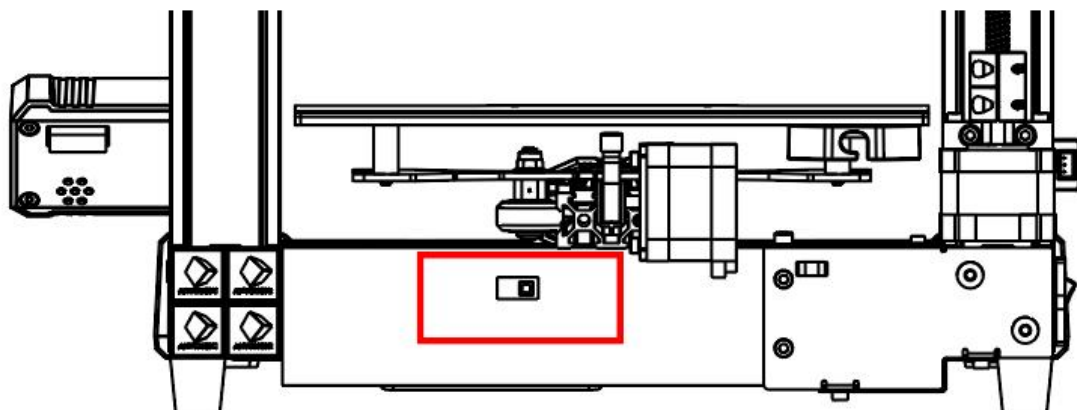
4) ベルト張り具合の調整

X軸とY軸のベルト：ベルトを手で押さえ、ゆるんでいる場合は、対応するベルトテンシヨナを締め付けてください。



プラットフォームレベリング

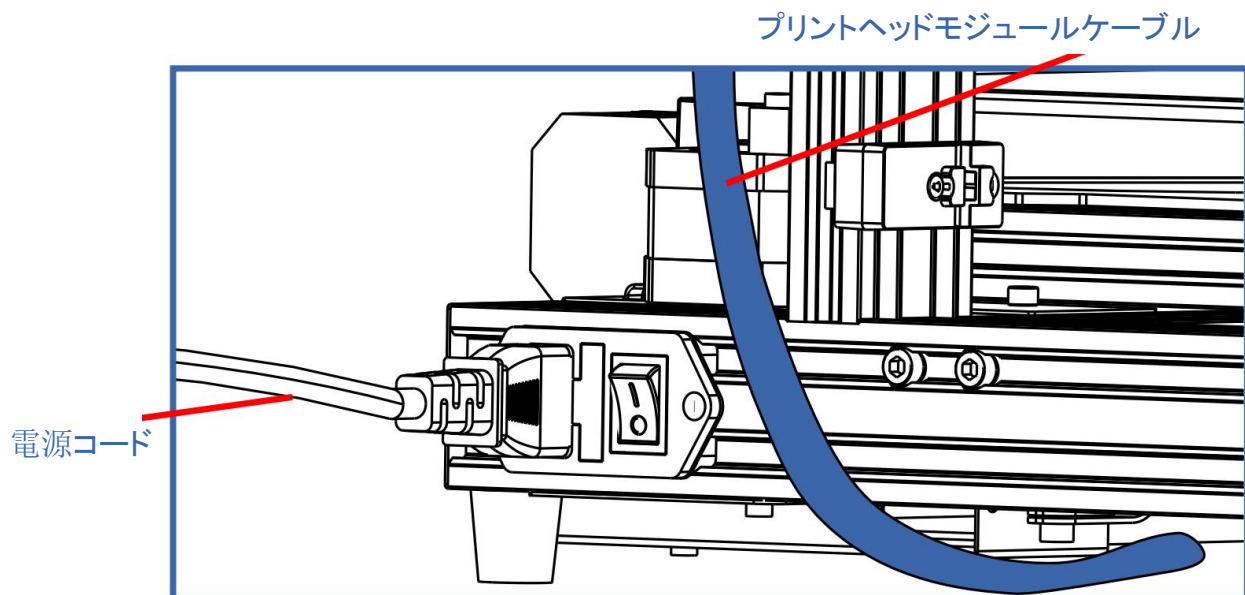
1.電源箱の電圧入力モードが正しいことを確認します（出荷時のデフォルト電圧は220Vです）、適切な電圧に調整してください。



注記： [230] 表記のものは220V、 [115] 表記のものは110Vに適用されます。

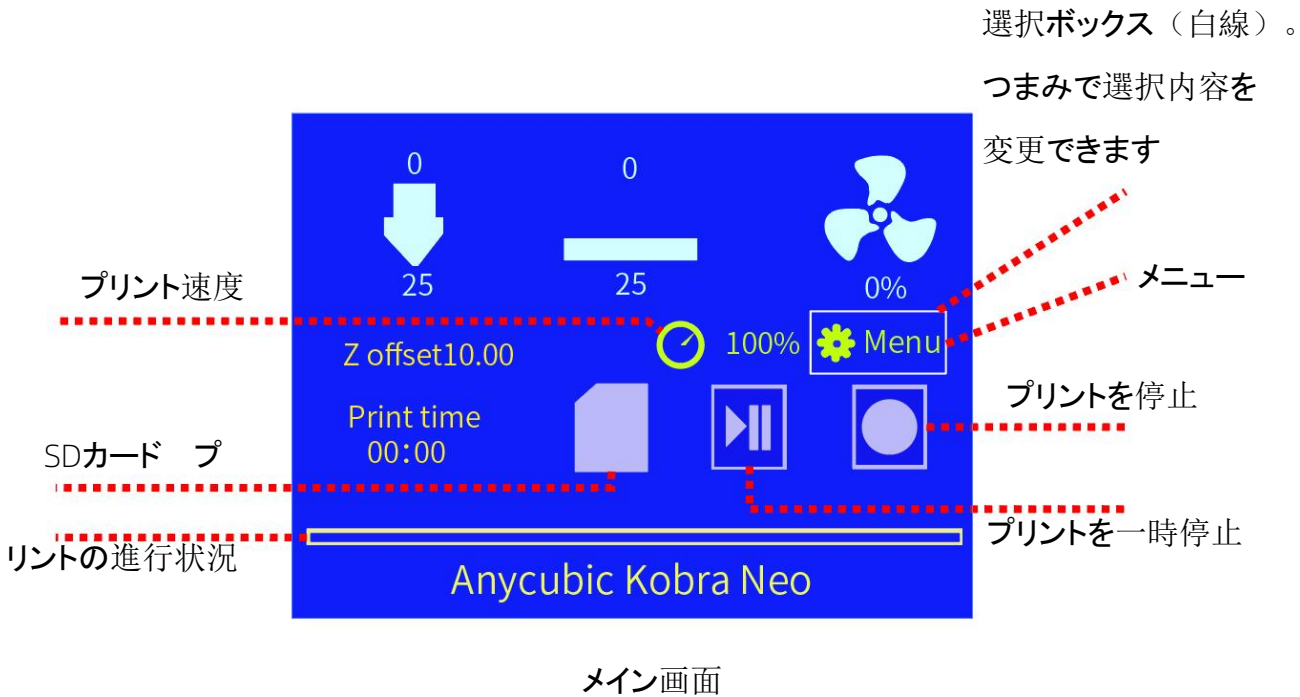
2.電源コードを差し込み、電源を入れます。

注：電源ケーブルを取り付けるときは、プリントヘッドのケーブルから離れ、交差させないようにしてください。

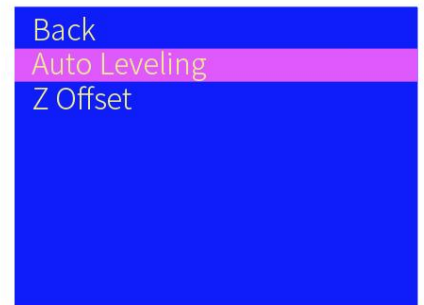
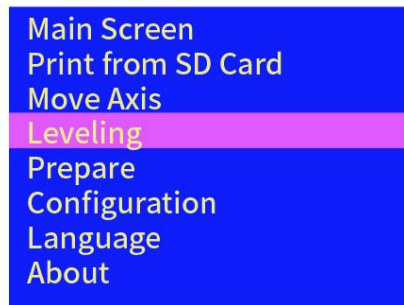
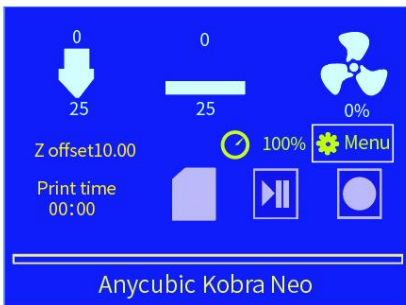


プラットフォームレベリング

3.電源を入れた後、つまみを使って設定ページで [Menu] を選択して [Language] を選択し、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。



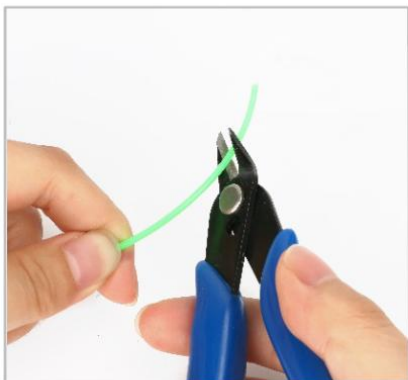
4.つまみを使用して設定画面で [Menu] を選択してから、[Leveling] を選択し、さらに [Auto Leveling] を選択すると、装置は「プラットフォーム温度昇温-レベリング開始-レベリング終了」の自動レベリング状態に入ります。



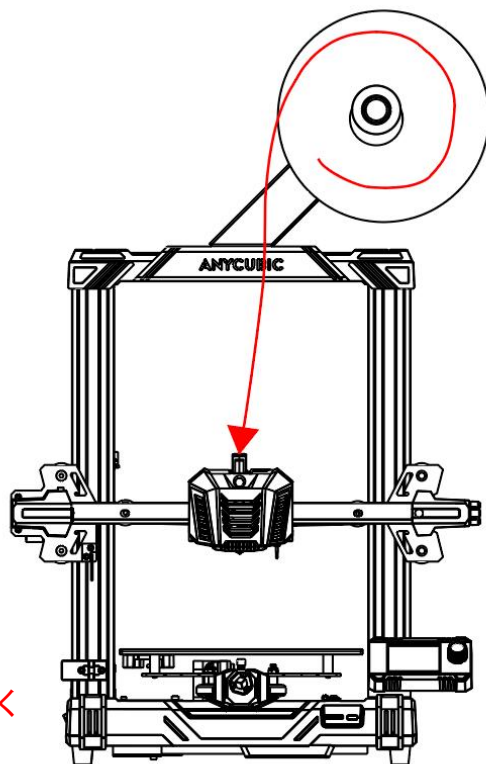
注記: レベリング効果を実証するために、レベリング操作を行う前に、ノズル先端の下にフィラメントが残っていないことと、プリントプラットフォームが清潔であることを確認してください。

フィラメント送り

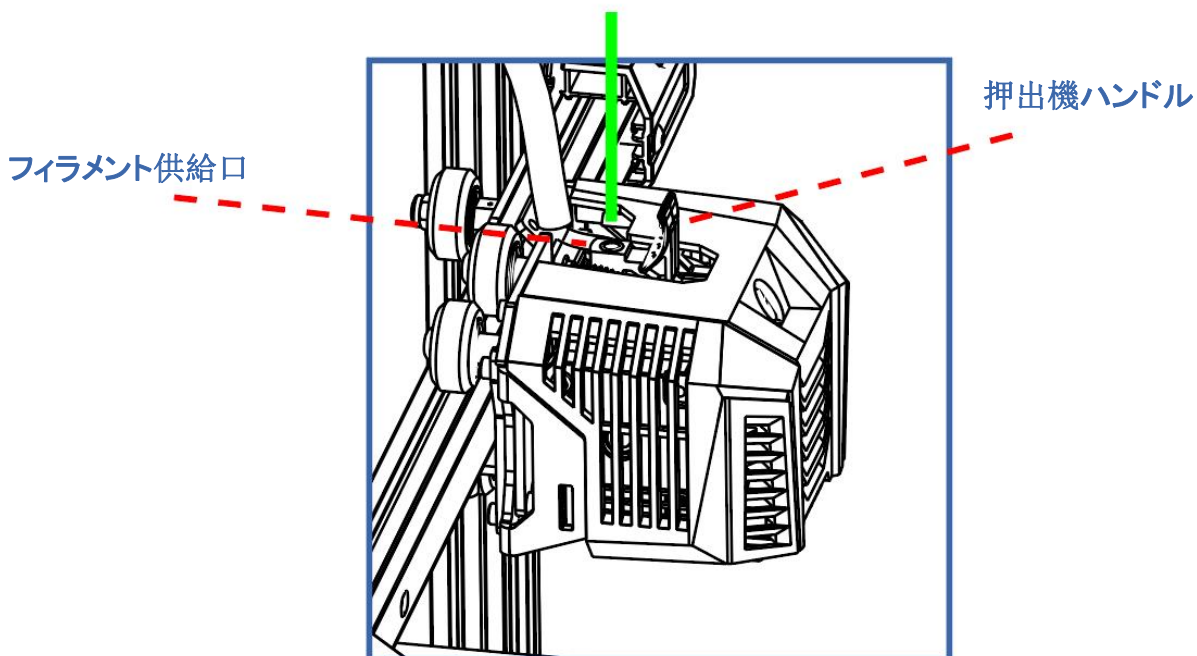
5. フィラメントの先端を仕上げ、まっすぐに折ってから、フィラメントをフィラメントホルダーに巻
きつけます（**フィラメントの向きに注意してください**）。



注：フィラメントの先端を45度の角度で切断して
ください

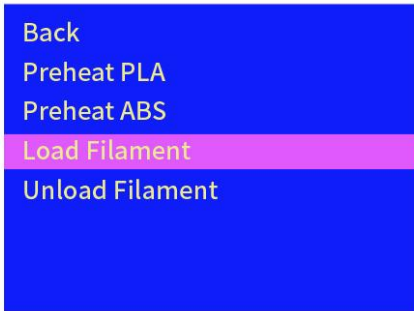


6. 押出機のハンドルを押し、フィラメントをプリントヘッドの供給口に挿入します。

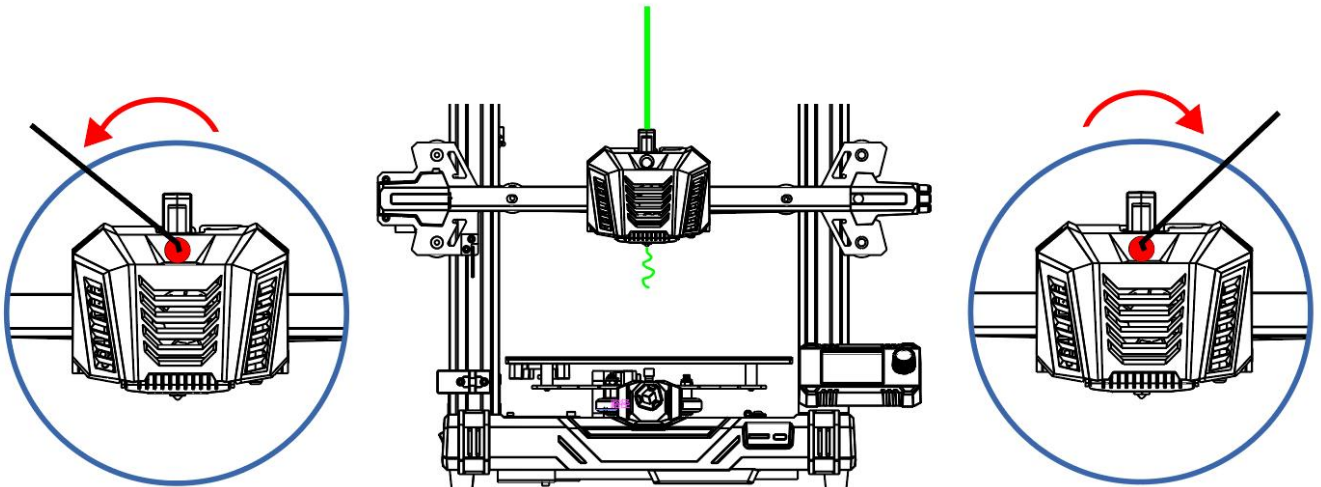


フィラメント送り

7.つまみを使用して設定画面で [Menu] を選択してから、[Prepare] を選択し、更に [Load Filament] を選択すると、装置はノズル加熱状態に入り、加熱が完了すると、装置は自動的にフィラメント送り状態に入り、フィラメントが順調に押し出された後、ボタンを押し、フィラメント送りを停止し、ノズルの残留フィラメント清掃します。



注記：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かい場合、以下の図のように押出機の押出力を調整してください。



フィラメントが吐き出しにくい、または出ない場合は、スパナを使用してナットを図の方向に回して押出機の押出力を上げてください。

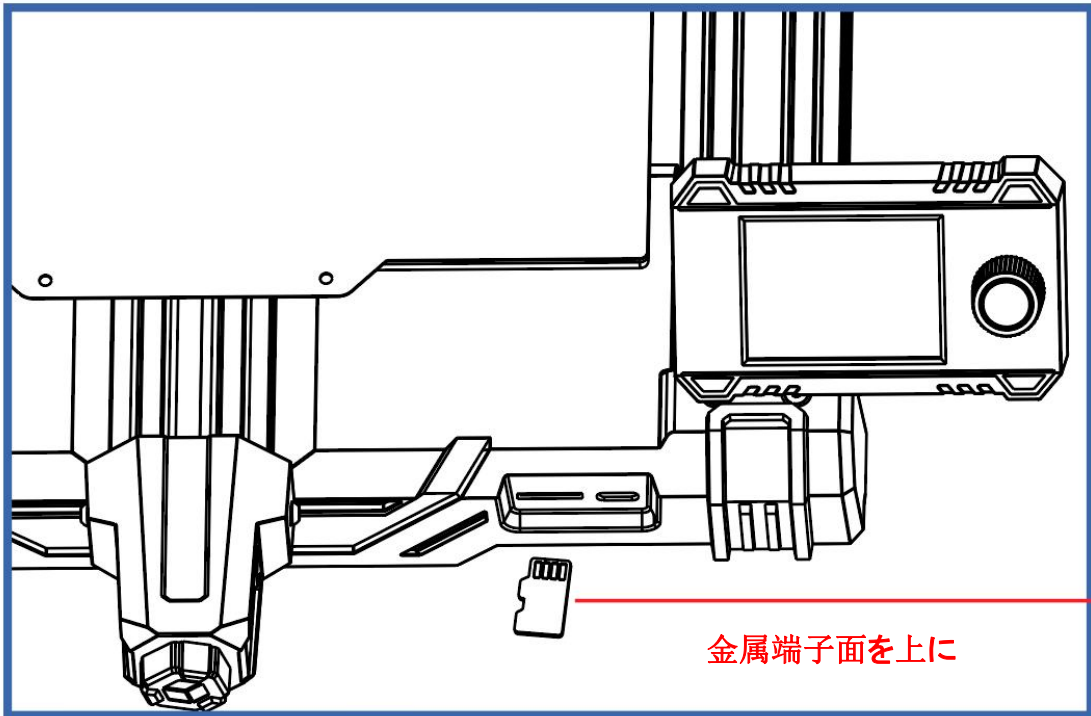
フィラメント吐き出しが細かい場合や切れている場合は、スパナを使用してナットを上図の方向に緩め、押出機の押出力を下げてください。

モデルプリント

8.Z軸補正の調整

手順

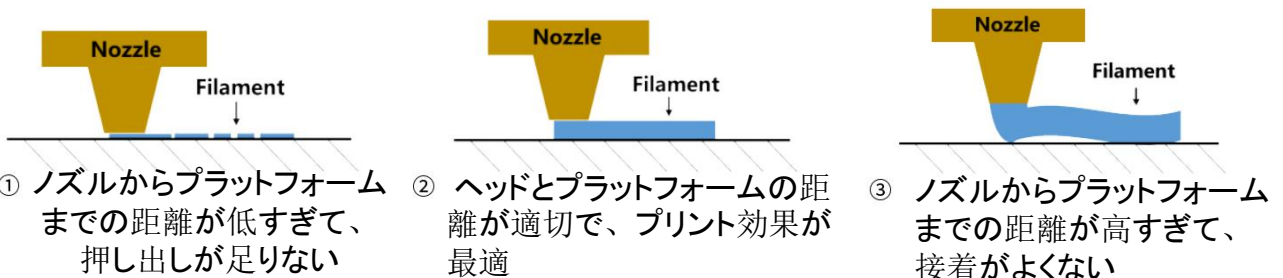
1) 同梱のメモリーカードを装置のメモリーカードスロットに挿入します。(メモリーカードを取り出すには、押し込んで取り出してください。)



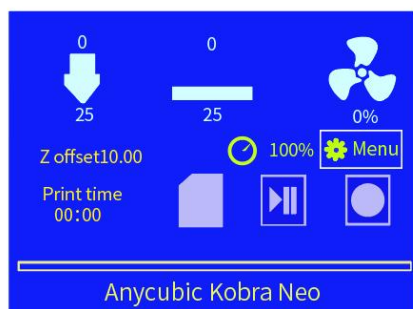
2) ホーム画面で [Menu] を選択して [Print] を選択すると、ファイルリストに入ります。いずれかのモデルを選択し、つまみを押してプリントを確定します。

3) プリントヘッドノズルとヒートベッドが目標温度に加熱した後、装置は自動的にプリント状態に入ります。

4) 1層目をプリントする時に以下の3種類のプリント効果が出る可能性があります。それぞれのプリント効果に応じてZ軸補正值を調整してください。



モデルプリント



Back	
Speed	100
Nozzle	190
Bed	60
Fan Speed	0%
Flow	100
Z Offset	



プリント効果が①の場合は、「Menu」→ [Z-Offset] を選択し、スクリーンつまみを右に回して (+) プリントヘッドを持ち上げ、つまみを押して保存します。

プリント効果が③の場合は、「Menu」→ [Z-Offset] を選択し、スクリーンつまみを左に回して (-) プリントヘッドを下げて、つまみを押して保存します。

5) Z軸補正を効果2までに調整し、その後のプリントは実際の状況に応じて微調整すればいいです。

モデルのプリント

* 以上の調整が完了したら、ヒートベッドとノズルのフィラメントを除去した後、プリントを開始できません。調整中に異常が発生して解決できない場合は、カスタマーサービスに連絡して対処を依頼してください。

* 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。

* 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。

* オンラインプリントとオフラインプリントの詳細なチュートリアルは、メモリカード内の電子版説明書を参照してください。

手順:

- 1.同梱のメモリーカードを装置のメモリーカードスロットに挿入します。(メモリーカードを取り出すには、押し込んで取り出してください。)
- 2.対応するモデルを選択し、プリントを選択します。プリントヘッドノズルとヒートベ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。
- 3.1層目をプリントする時に効果が不良の可能性があります。それぞれのプリント効果に応じてZ軸補正值を調整してください。
- 4.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。

モデルのスライスとソフトウェアの使用

1.モデルスライスおよびソフトウェアの使用は、**同梱SDカード**のチュートリアルファイルを参照してください。

フィラメント吐き戻し

- つまみを使用して設定ページで [Menu] を選択し、[Prepare] を選択してからフィラメント吐き戻しを選択します。
- 装置はノズル加熱状態に入り、加熱が完成した後、装置は自動的にフィラメント吐き戻し状態に入ります。
- フィラメントの押出がスムーズになったら、ボタンを押して、フィラメント吐き戻しを停止してから、ノズルの余分なフィラメントをきれいに掃除します。

注:

- 装置が目標温度に加熱されると、プリントヘッドはフィラメントの一部を押し出してから、フィラメント吐き戻しを行います。
- 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、つまみを押してフィラメント吐き戻しを停止します。

注意事項

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- アルミ型材に軽微な引っかき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。

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。

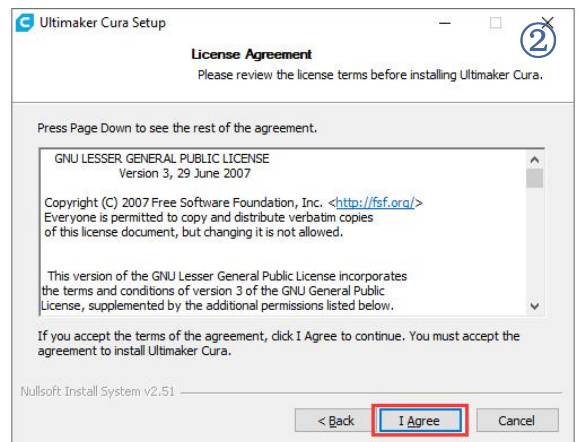
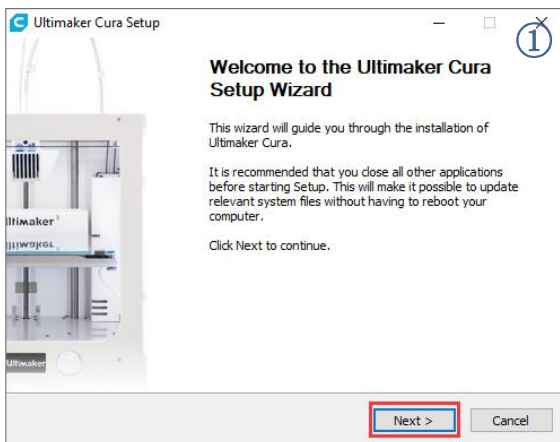
スライスソフトウェアの操作説明には、以下のものが含まれます。

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

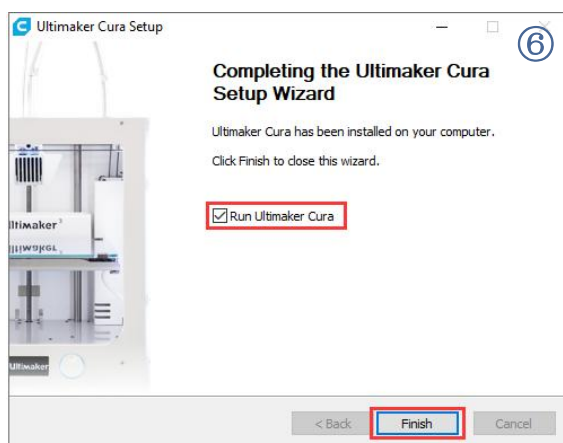
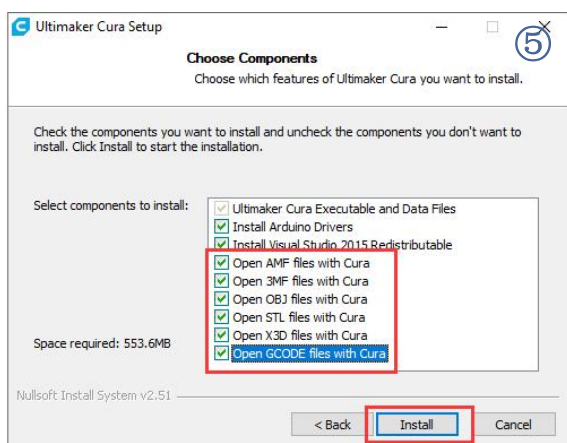
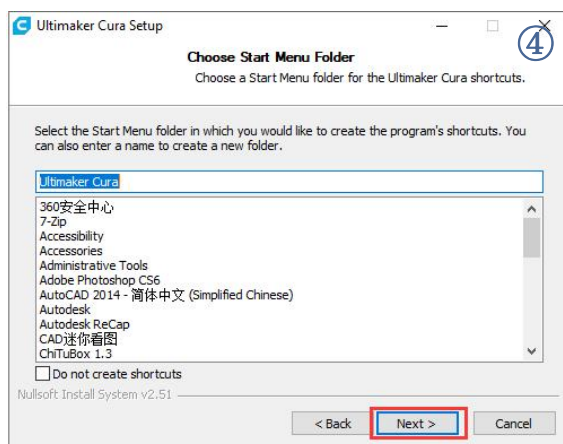
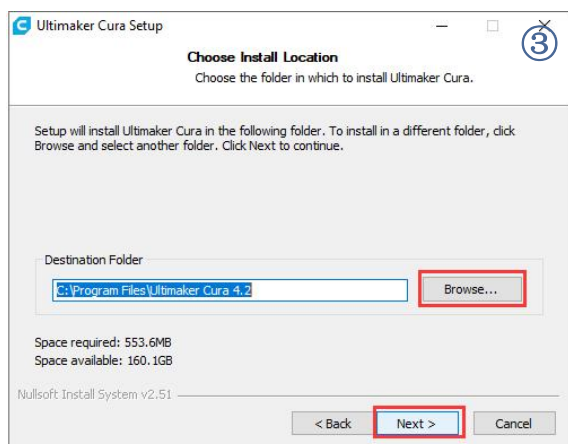
1.Curaのインストール

メモ리카ード内で「Ultimaker_Cura-4.12.0-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。

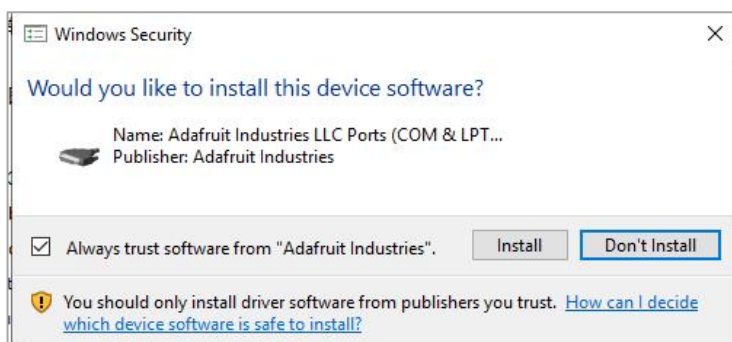
* ファイルパス: メモ리카ード → [Files_English_Ancubic Kobra Neo] → [Curaスライスソフトウェア] → [Windows] または [Mac]。



スライスソフトウェア操作



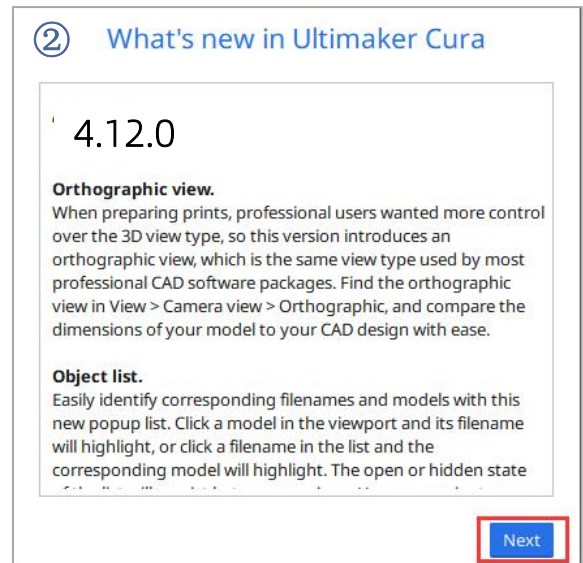
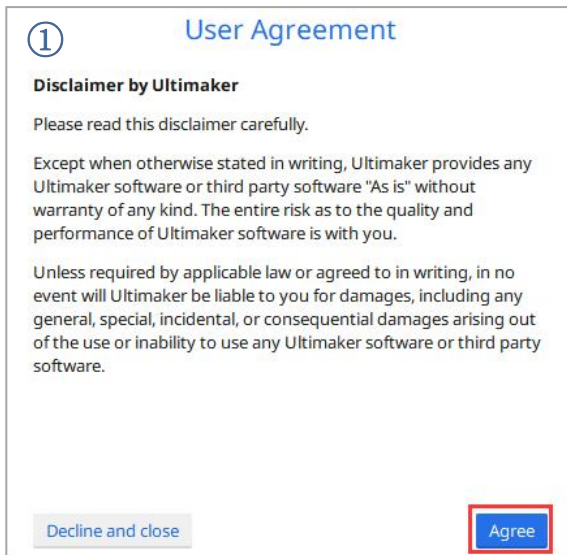
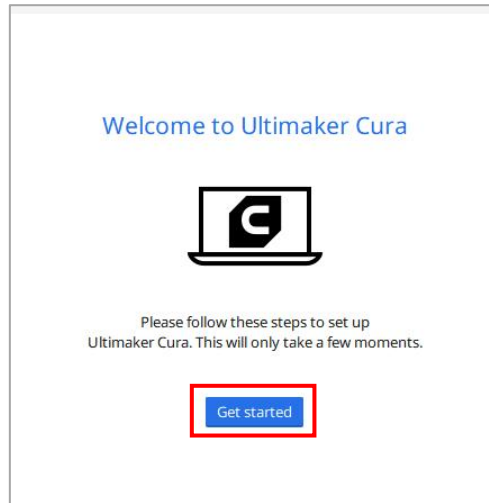
* 注記: インストール中に下図に示す画面が表示される場合があります。オンラインプリントにはドライバーのインストールが必要です。オンラインでプリントする必要がない場合は、ドライバーをインストールしなくてもかまいません。



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。



スライスソフトウェア操作

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
- Smoothie Custom Printer

- > 101Hero
- > 3Dator GmbH
- > 3Deometry Innovations
- > 3DMaker
- > 3DTech
- > Abax 3D Technologies
- > Alfawise
- > Anet

Custom FFF printer

Manufacturer: Custom

Profile author: Ultimaker

Printer name:

Cancel Add

スライスソフトウェア操作

Machine Settings

Anycubic Kobra Neo

⑥ **Printer** Extruder 1

Printer Settings

X (Width)	222.0	mm
Y (Depth)	222.0	mm
Z (Height)	250.0	mm
Build plate shape	Rectangular	▼
Origin at center	<input type="checkbox"/>	
Heated bed	<input checked="" type="checkbox"/>	
Heated build volume	<input type="checkbox"/>	
G-code flavor	Marlin	▼

Printhead Settings

X min	-20	mm
Y min	-10	mm
X max	10	mm
Y max	10	mm
Gantry Height	250.0	mm
Number of Extruders	1	▼
Apply Extruder offsets to GCode	<input checked="" type="checkbox"/>	

Start G-code

```
G28 ;Home  
G1 Z15.0 F6000 ;Move the platform down 15mm
```

End G-code

```
G28 X0 Y0  
M84
```

Next

⑦

Machine Settings

Anycubic Kobra Neo

Printer **Extruder 1**

Nozzle Settings

Nozzle size	0.4	mm
Compatible material diameter	1.75	mm
Nozzle offset X	0.0	mm
Nozzle offset Y	0.0	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

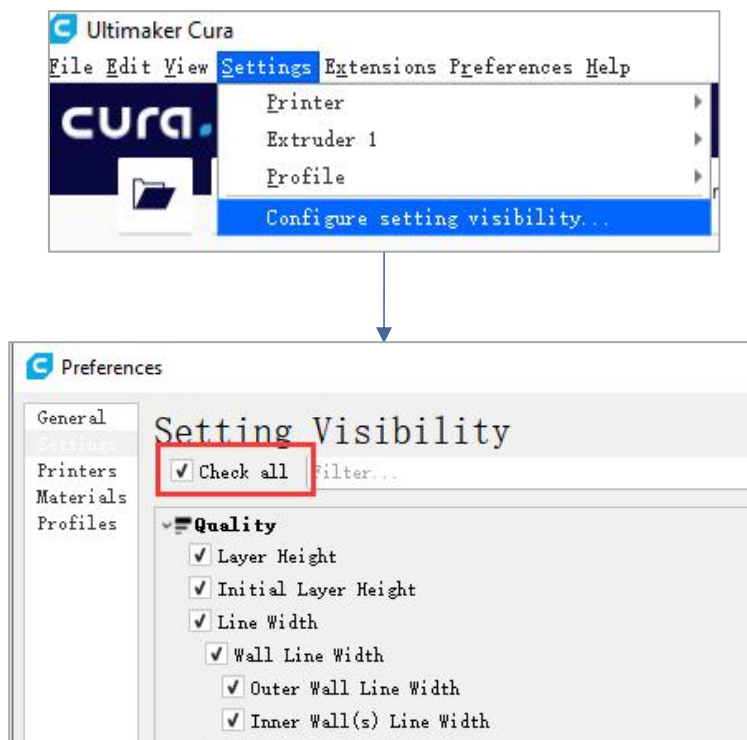
* 言語切り替え: [Preferences→Configure Cura...] (画面左上) をタップし、ポップアップされた画面左側で [General] をタップし、 [Language] 値を [Simplified Chinese] に設定し、ソフトウェアを再起動して有効にします。



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 Neoが異なるフィラメント材料(PLA/ABS/TPU)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。

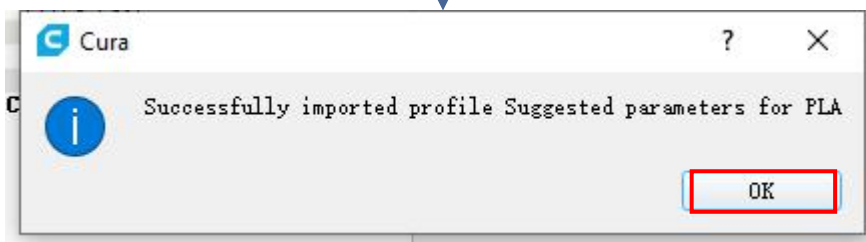
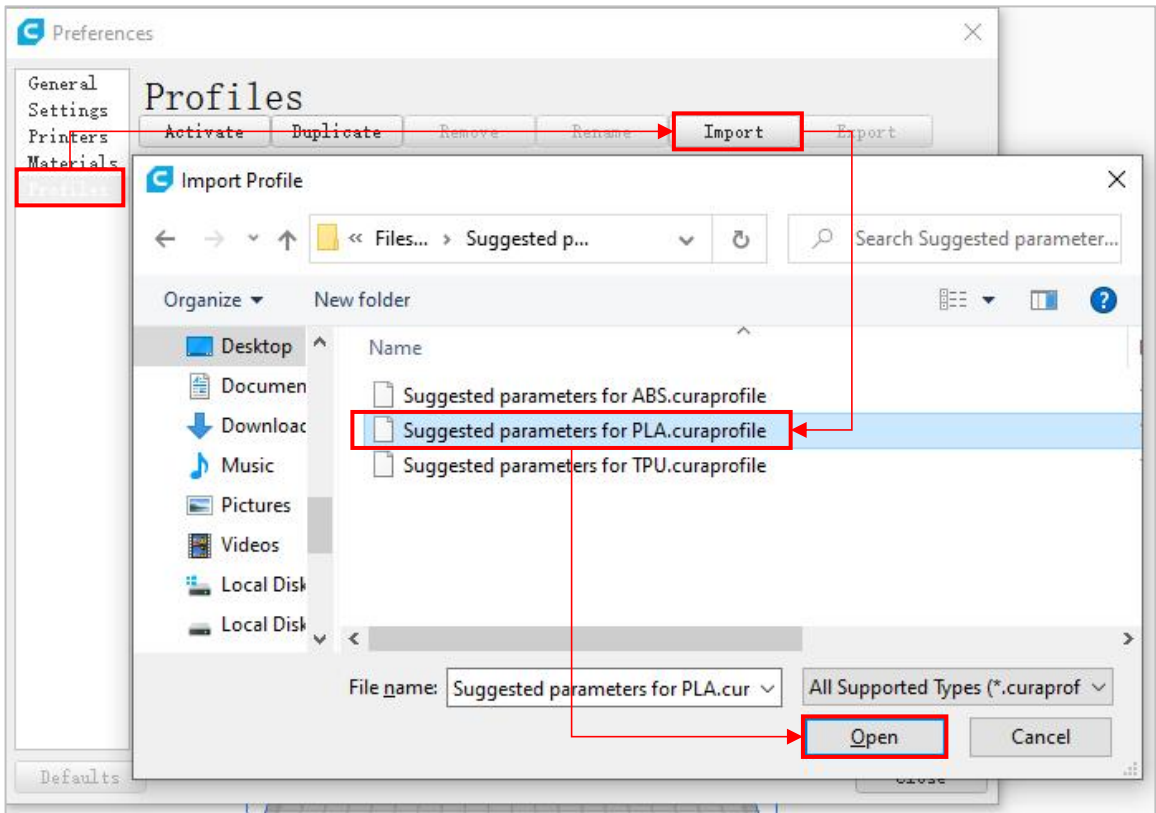
(1) [Settings → Configure setting visibility...] をクリックし、ポップアップ画面で [Check all] のチェックボックスをオンにして、すべてのパラメータ設定項目を表示します。



スライスソフトウェア操作

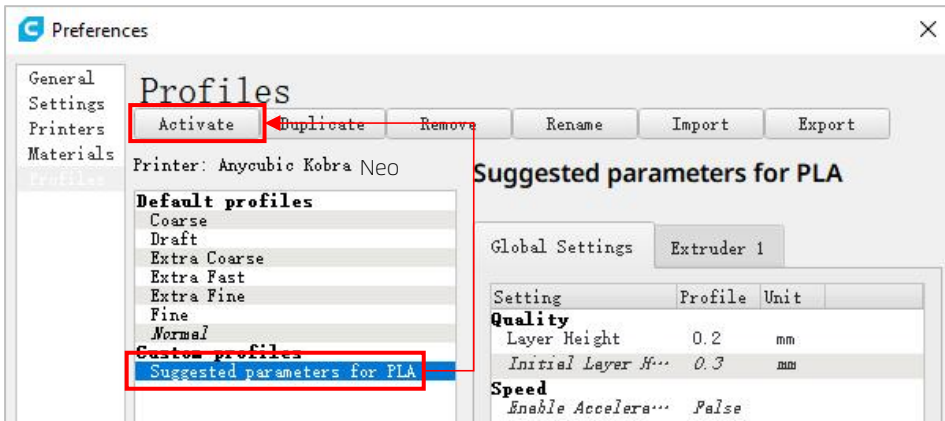
(2) ステップ (1) で開いた同じ画面で、左側の [Profiles] をクリックします。
[Import] ボタンをクリックし、必要なプロフィールファイルをインポートします。

- * 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4.12.0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 Neo] → [Suggested Parameters Profiles] 。

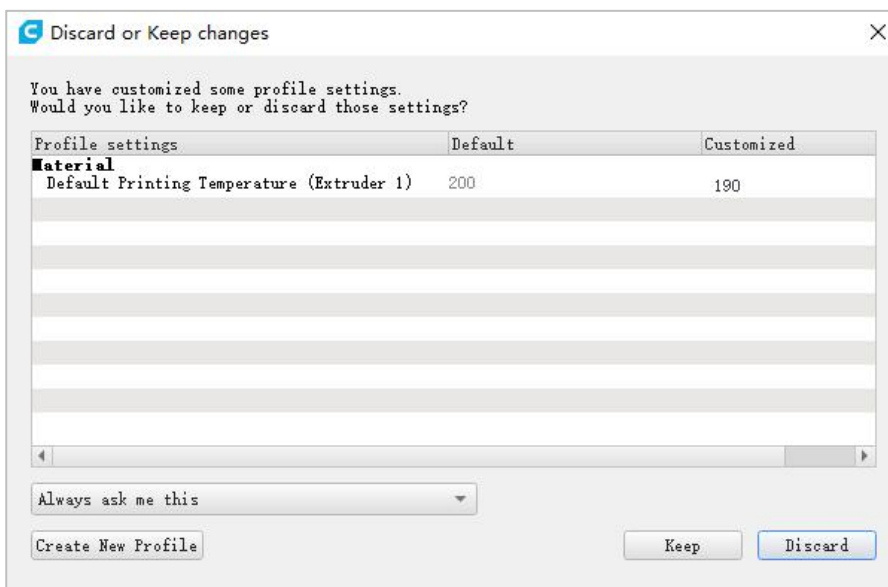


スライスソフトウェア操作

(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。



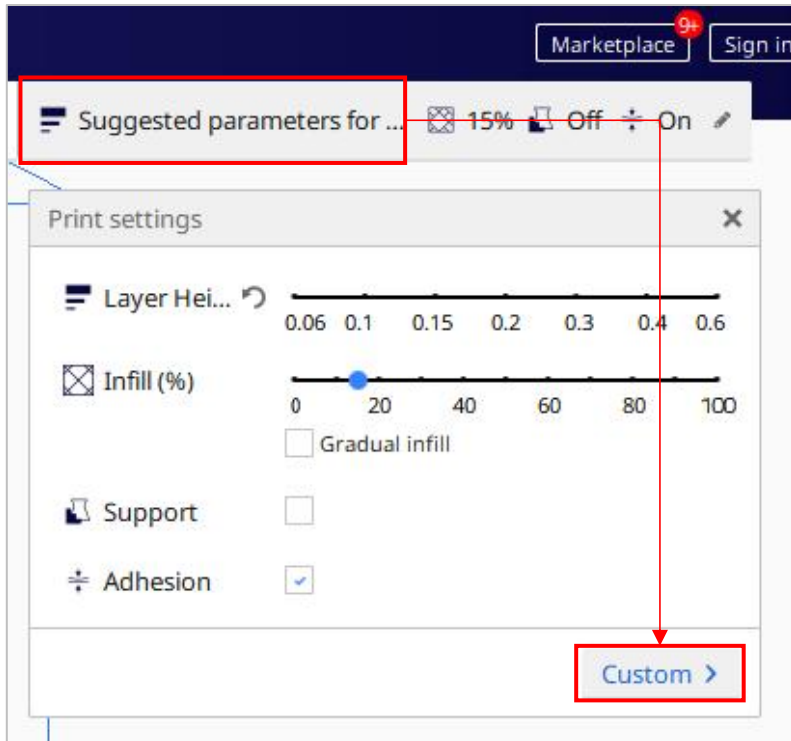
* 注記: [Activate] をクリックすると、ポップアップ画面が表示される場合があります。表示される場合は、リストされているパラメータ値を確認してください。[Keep]をクリックして以前に設定されたパラメータ値を保持するか、[Discard]をクリックしてプロフィールファイルのパラメータ値を有効にします。



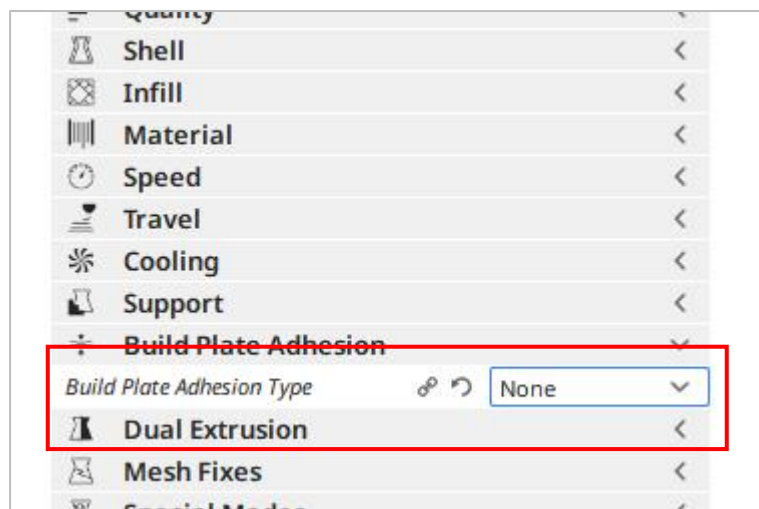
スライスソフトウェア操作

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。



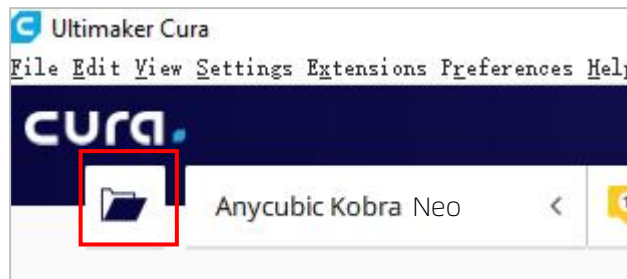
- ② 最大モデル（220 X 220 X 250mm）をプリントする場合、Build Plate Adhesion → Build Plate Adhesion Typeを [None] に設定する必要があります。そうしないと、モデルが装置のプリント範囲を超えることがあります。



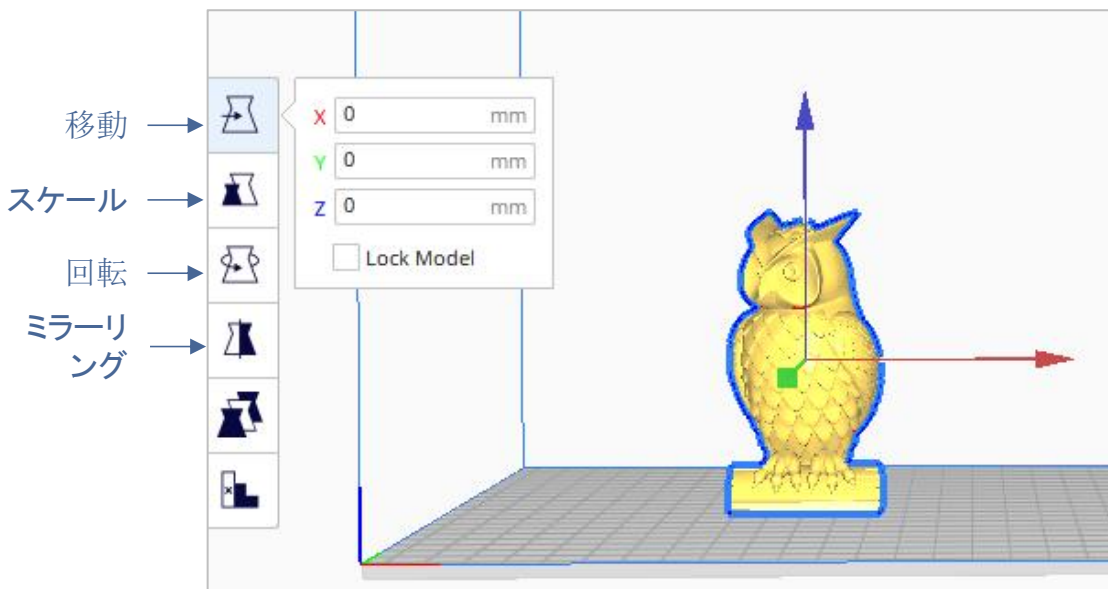
4.モデルのインポートと調整

* 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。



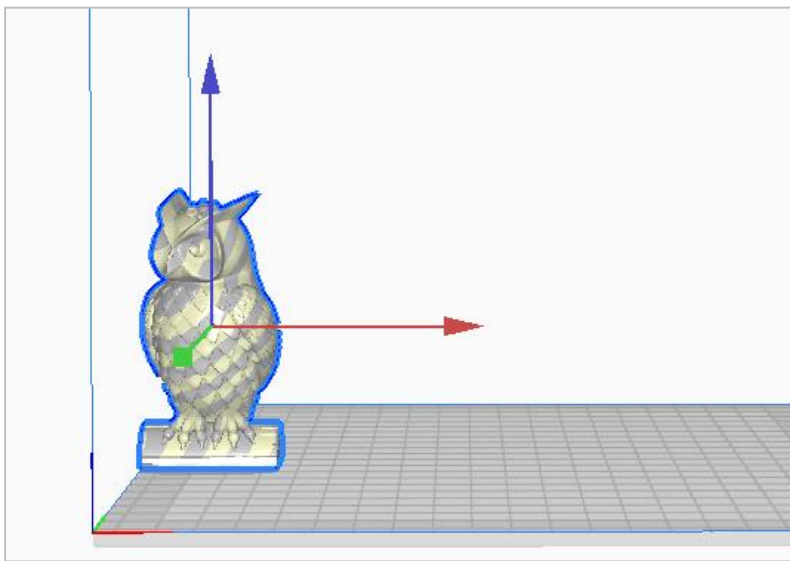
モデル名: owl
モデル作成者: etotheipi

スライスソフトウェア操作

その他の操作:

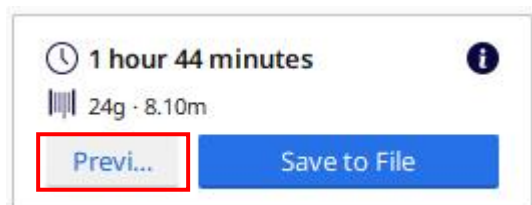
- ① マウスホイールを押しながらマウスを移動してプラットフォームの位置を移動できます。
- ② マウスホイールをスクロールしてプラットフォームをスケールできます。
- ③ マウスの右ボタンを押したままマウスを移動してプラットフォームの視点を変更できます。

* 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。

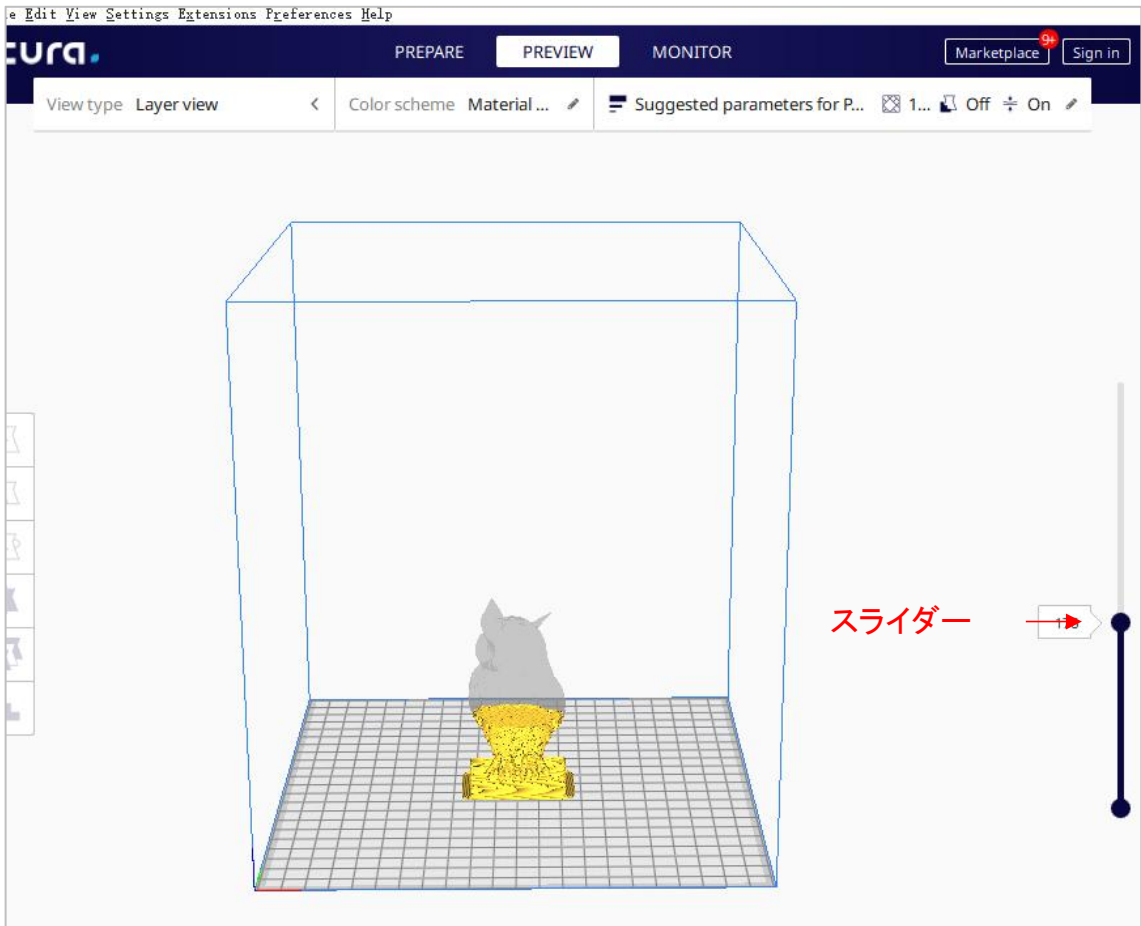


5.スライスとプレビュー

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

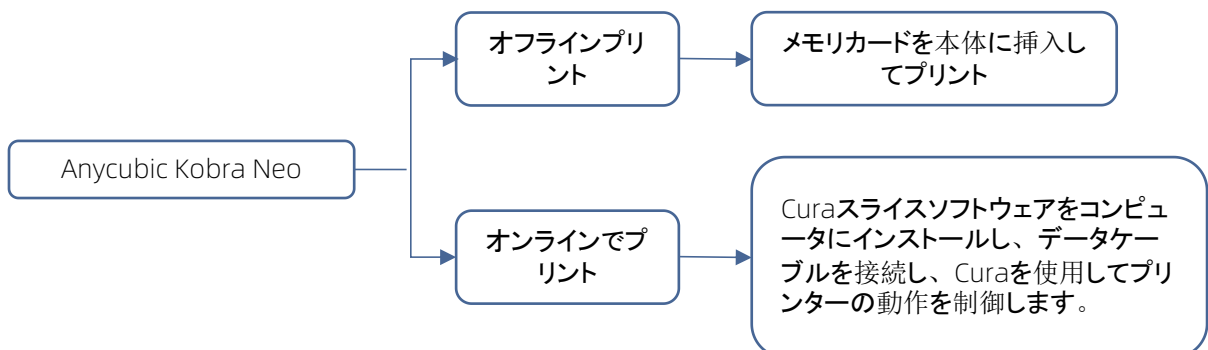


6. オフラインプリントとオンラインプリント

Anycubic Kobra Neo 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

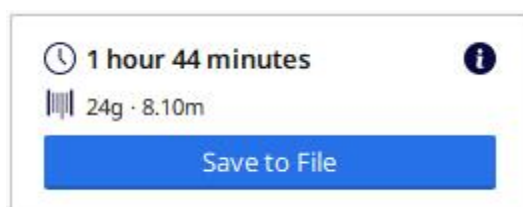
オンラインプリント信号は、コンピュータからデータケーブルを介して伝送され、信号干渉などの不安定要素が多いため、オフラインでプリントすることをお勧めします。

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

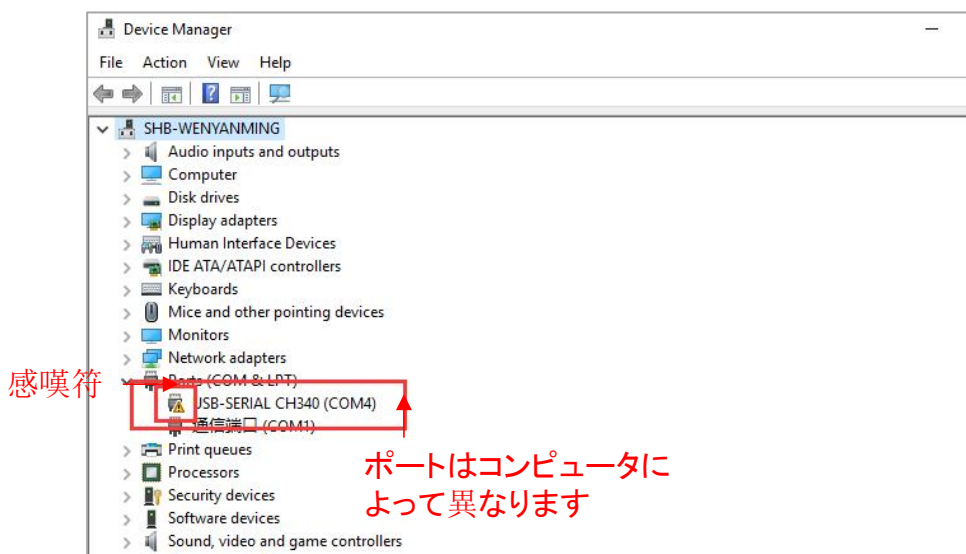
オンラインでプリントするには、まずドライバーソフトウェアをインストールする必要があります。データケーブルを接続すると、Curaソフトウェアでプリンターの動作を制御できます。

(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 Neoの通信チップはCH340です。

* CH340ドライバーはすでにメモリカードに保存されており、ファイルパス: `メモリカード → [Files_English_Anyubic Kobra Neo] → [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。

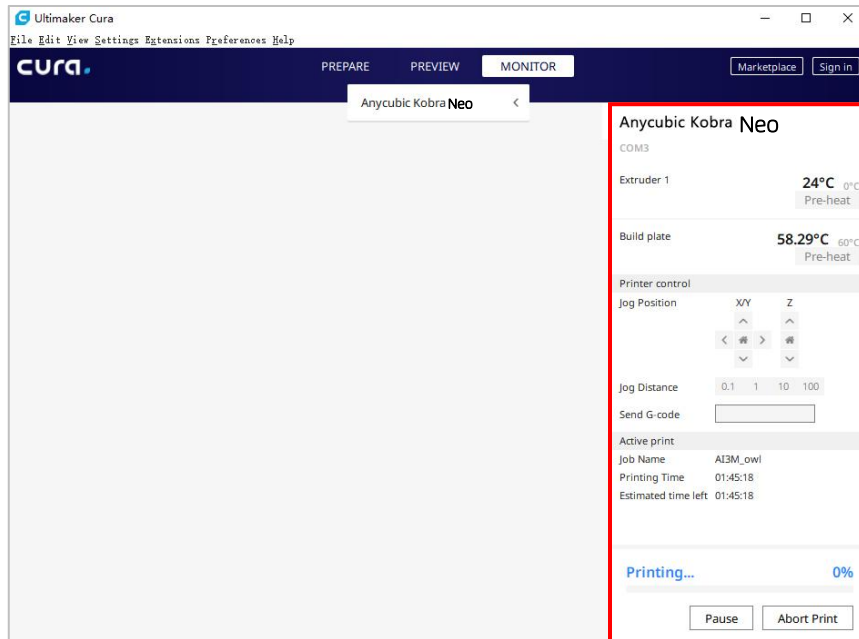
(3) スライス後、[Print via USB] をクリックして監視画面に切り替え、十数秒待ってから、画面右側に操作パネルが表示されます。プラットフォームが昇温し始め、プリントの準備が整います。

* 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。

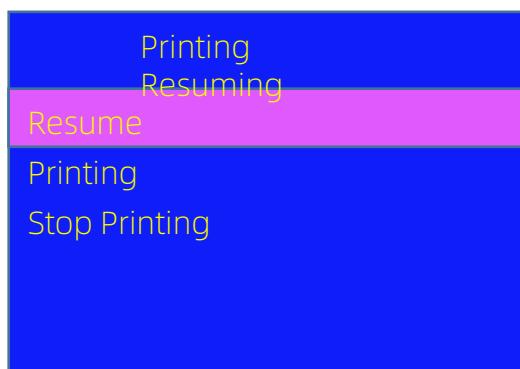
* プリント中に異常(異音)が発生した場合、装置の電源を直接切ることができます。[よくある問題ガイド] をご覧になるか、カスタマーサービスにご連絡ください。

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 [Resume Printing] をタップします。再開しない場合は [Stop Printing] をタップします。



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 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。
- ② 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)。
- ③ モーターが損傷しています。
- ④ モーター駆動ホイールが緩んでいます。
- ⑤ 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。48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。速度を下げてみてください。
- 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、16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の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、重ねて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。