

# Anycubic Kobra Neo

---

 [Guía de Usuario](#)

¡Gracias por elegir los productos de Anycubic!

Quizás haya comprado impresoras Anycubic antes o esté familiarizado con la tecnología de impresión 3D, pero le seguimos recomendando que **lea atentamente el manual**, ya que las precauciones y técnicas de uso pueden ayudarle mejor a evitar instalaciones y usos incorrectos.

Para iniciar mejor su viaje de impresión 3D, puede conocer la siguiente información primero:

Visite <https://support.anycubic.com/> para comunicarse con nosotros si tiene alguna pregunta. También puede obtener más información, como software, videos, modelos del sitio web.



\* Los derechos de autor del documento manual pertenecen a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd", no se permite reimprimirlos sin permiso.

Equipo de Anycubic

# Catálogo

Precauciones	4
Especificaciones técnicas	5
Lista de embalaje	7
Vista general de la máquina	8
Descripción funcional de la pantalla táctil	10
Instrucciones de instalación	11
Inspección previa al uso	17
Nivelación de la plataforma	20
Instrucciones de alimentar filamento	22
Impresión de modelos	24
Operación del software de corte	27
Reanudación de la interrupción	43
Mantenimiento rutinario	44
Guía de resolución de problemas	45

# Precauciones

Para evitar daños innecesarios a la impresora o lesiones corporales, siga siempre las instrucciones de seguridad cuando monte y use la máquina.



En caso de faltar cualquier pieza de repuesto después de recibir los productos, Póngase en contacto con el servicio al cliente para resolver su problema.



Tenga cuidado cuando retire el modelo de la plataforma de impresión, no dirija nunca los objetos afilados hacia sus dedos.



Si se produce una emergencia, apague directamente la alimentación de la impresora 3D [Anycubic](#).



La impresora 3D [Anycubic](#) contiene componentes móviles de alta velocidad, por lo que tenga precaución de no pillarse las manos.



Tenga cuidado de quemaduras, la impresora 3D [Anycubic](#) contiene las piezas operativas de altas temperaturas.



Se recomienda usar gafas protectoras al montar la impresora 3D [Anycubic](#) o pulir modelos.



Coloque la impresora 3D [Anycubic](#) y sus accesorios en un lugar fuera del alcance de los niños.



Utilice la impresora 3D [Anycubic](#) en un entorno amplio, plano y bien ventilado.



Cuando no esté en uso durante períodos largos, la impresora 3D [Anycubic](#) deberá estar protegida contra la lluvia y la humedad.



Al usar la impresora 3D [Anycubic](#), se recomienda usarla en un ambiente con una temperatura interior de 8°C a 40°C y una humedad entre el 20% y el 50%, puede resultar la mala calidad si se utiliza fuera de este rango.



No desmonte la impresora 3D [Anycubic](#) sin autorización, contáctese con el servicio postventa de [Anycubic](#) si encuentra cualquier problema.

# Parámetros de la máquina

## Parámetros de impresión

Principio de impresión	FDM (Modelado por Deposición Fundida)
Volumen de impresión	220 mm (L.) × 220 mm (An.) × 250mm (AL.)
Espesor de la capa de impresión	0,05 - 0,3 mm
Precisión de posicionamiento	X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,00125 mm
Cantidad de boquillas	Boquilla única
Diámetro de la boquilla	0,4 mm
Filamento	PLA, ABS, HIPS, TPU, filamentos de madera, etc.

## Parámetros de temperatura

Temperatura ambiente	8°C - 40°C
Temperatura de la boquilla	260°C como máximo Se recomienda 200°C para PLA Se recomienda 230°C para ABS Se recomienda 190°C para TPU
Temperatura de la cama caliente	110°C como máximo Se recomienda 60°C para PLA Se recomienda 80°C para ABS Se recomienda 60°C para TPU

# Parámetros de la máquina

## Parámetros del software

Software de corte	Cura, Simplify3D, Repetier-HOST
Formato de entrada	.STL, .OBJ, .JPG, .PNG
Formato de salida	GCode
Método de conexión	Tarjeta de memoria, cable de datos (aptos para usuarios expertos)

## Parámetros de alimentación



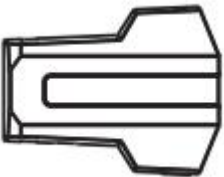







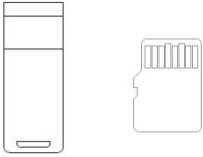



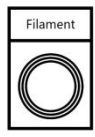


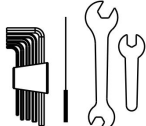
Entrada de alimentación	110 V / 220 V CA, 50 / 60 Hz
Potencia nominal	400 W

## Parámetros físicos

Dimensiones de la máquina	445 mm (L.) × 443 mm (An.) × 490 mm (Al.)
Peso neto de la máquina	~7,4 kg



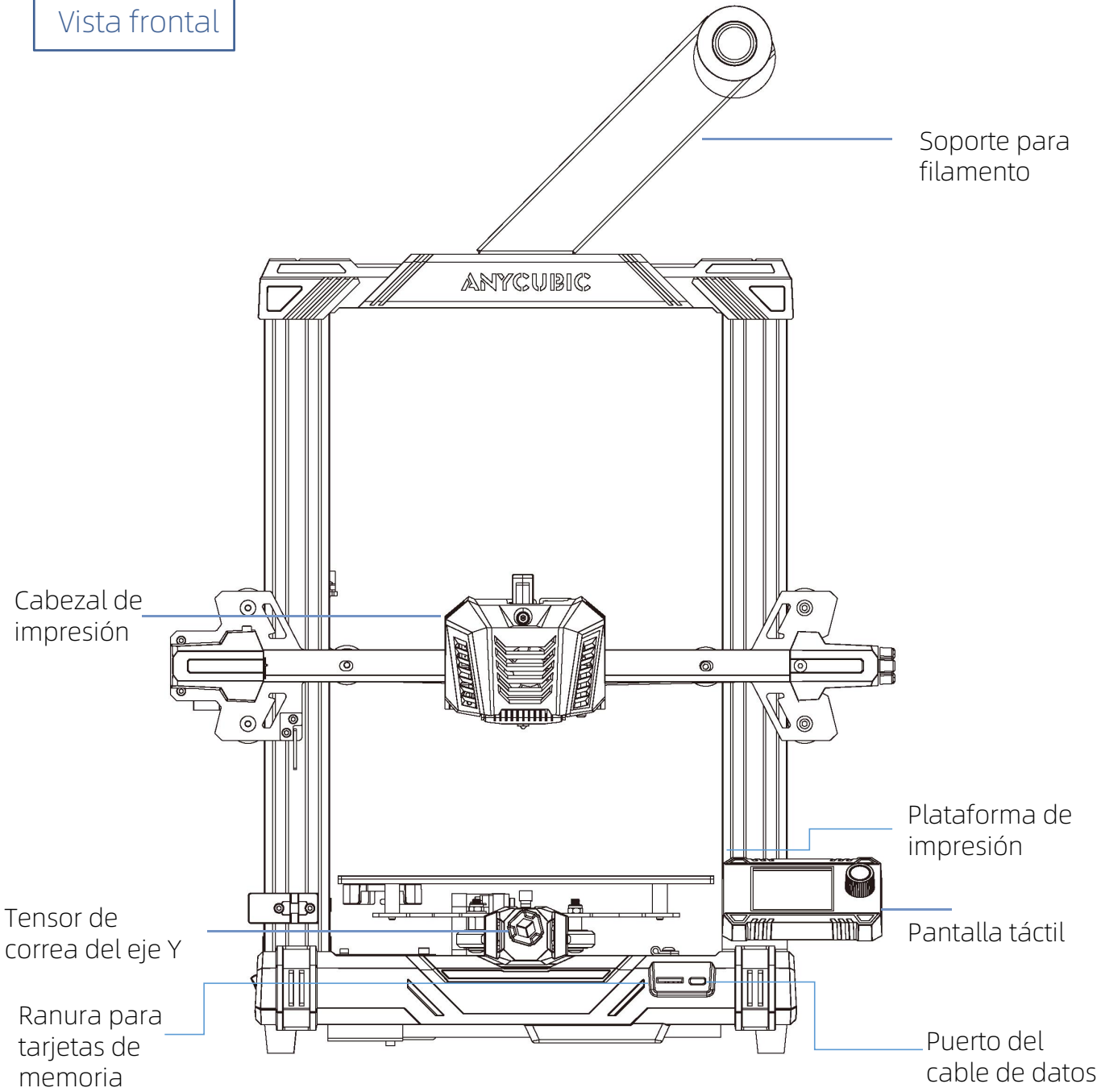
## Lista de embalaje

			
Marco	Base	Interruptor de límite del eje X	
			
Pantalla táctil	Cabezal de impresión	Soporte para filamento	Tornillo M4 x 16 (2PZ)
			
Tornillo M3 x 8 (4PZS)	Tornillo M4 x 6 (2PZS)	Boquilla de repuesto	Lector de tarjetas y tarjeta de memoria
			
Tornillo M5 X 45 (2PZS)	Tornillo M5 X 25 (2PZS)	Arandela elástica (4PZS)	Filamento (de color aleatorio)
			
Instrucciones de instalación	Cable de alimentación	Kit de herramientas	

\* Todas las imágenes son de referencia. El producto real puede diferir por motivos de optimización.

# Vista general de la máquina

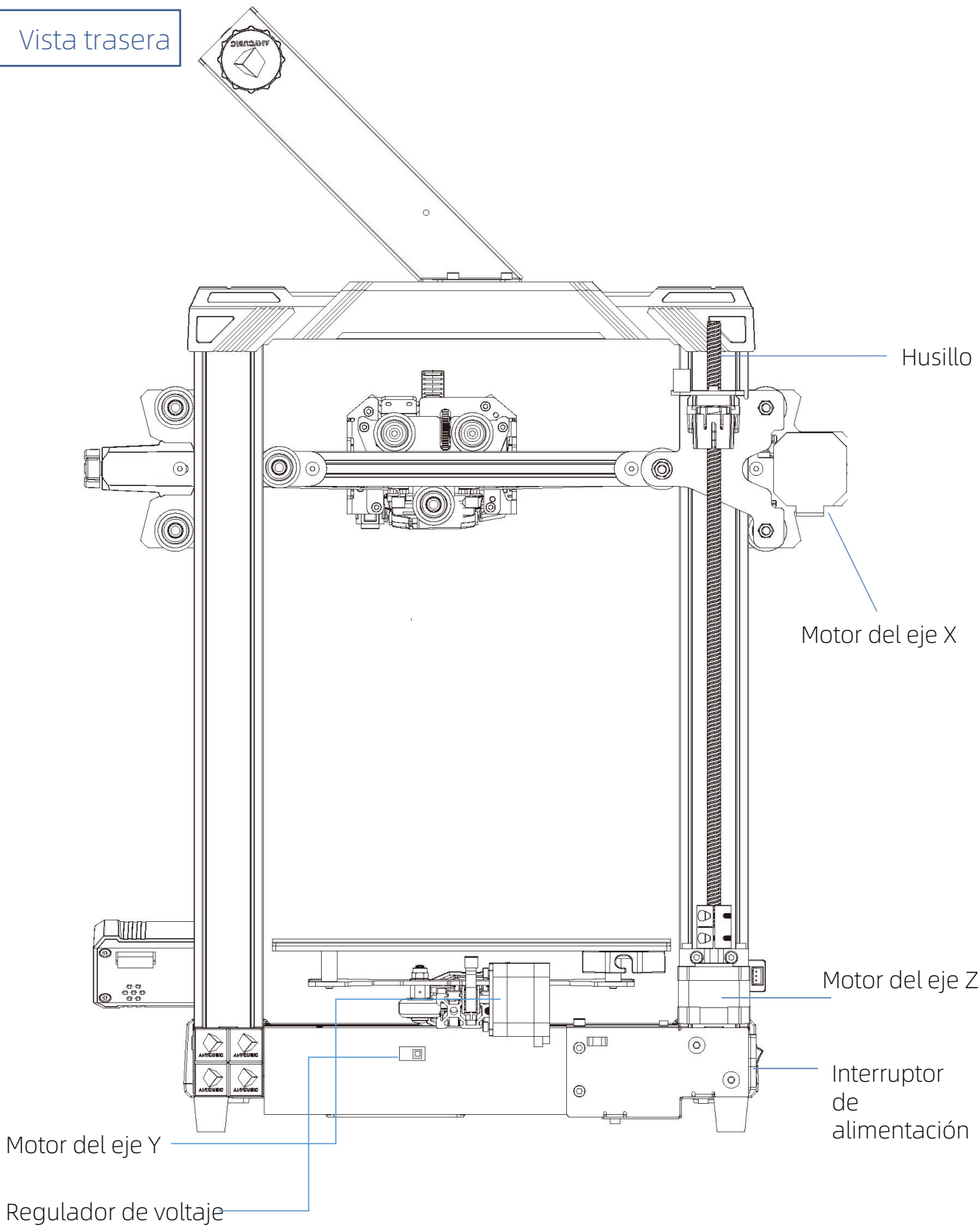
Vista frontal



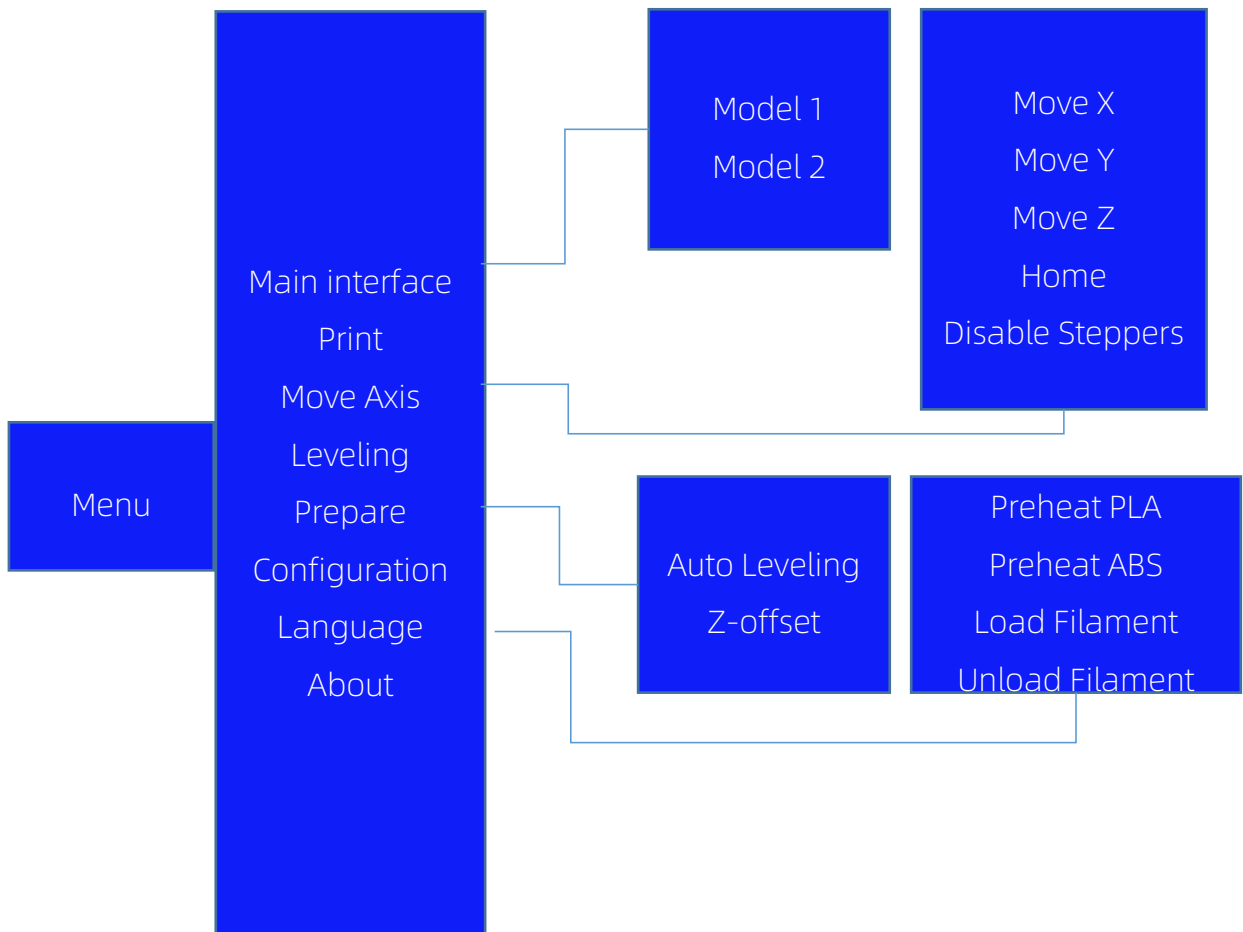
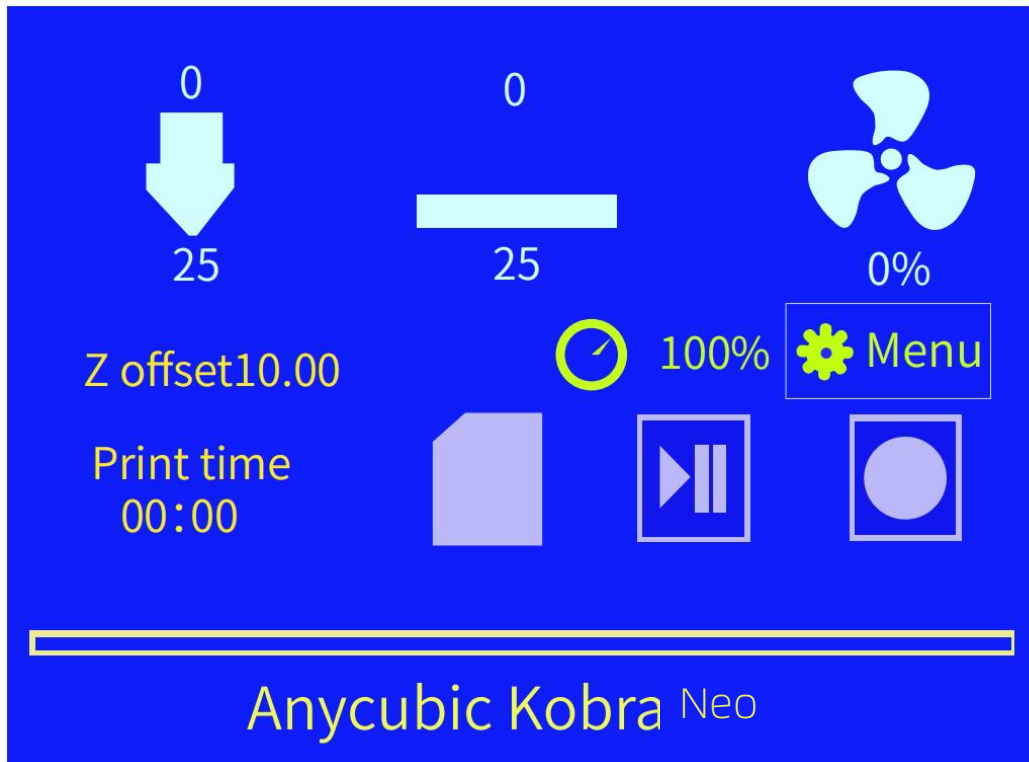


# Vista general de la máquina

Vista trasera



# Descripción funcional de la pantalla táctil



---

# Instrucciones de instalación

---

1. Para los pasos de instalación detallados, refiérase a las instrucciones de instalación adjuntas.
2. Durante la instalación, opere con cuidado y preste atención a los bordes afilados del panel para evitar arañazos.
3. Se requiere una mesa plana para montar la máquina. Recomendamos que utilice la mesa plana y coloque las piezas de formas ordenada para el montaje rápido.
4. El color de algunos objetos puede ser diferente del que se muestra en el documento debido a factores como luz y renderización, pero no se afectarán el montaje y uso de la máquina.
5. Dado que el firmware ha sido cargado en la placa base al salir de fábrica, puede nivelar la plataforma de impresión y alimentar el filamento para comenzar la impresión después del montaje.

## Consejos:

Para garantizar la calidad del producto, cada una de las máquinas se someterá a una prueba de impresión con envejecimiento antes de salir de fábrica, por lo que pueden existir leves rastros de uso / prueba en algunas partes del cabezal de impresión o de la plataforma de impresión, pero no se verá afectado el efecto de uso. Cuando no se vea afectada la impresión normal, los pequeños arañazos del perfil o la leve irregularidad de la plataforma son un fenómeno normal. Muchas gracias por su comprensión.

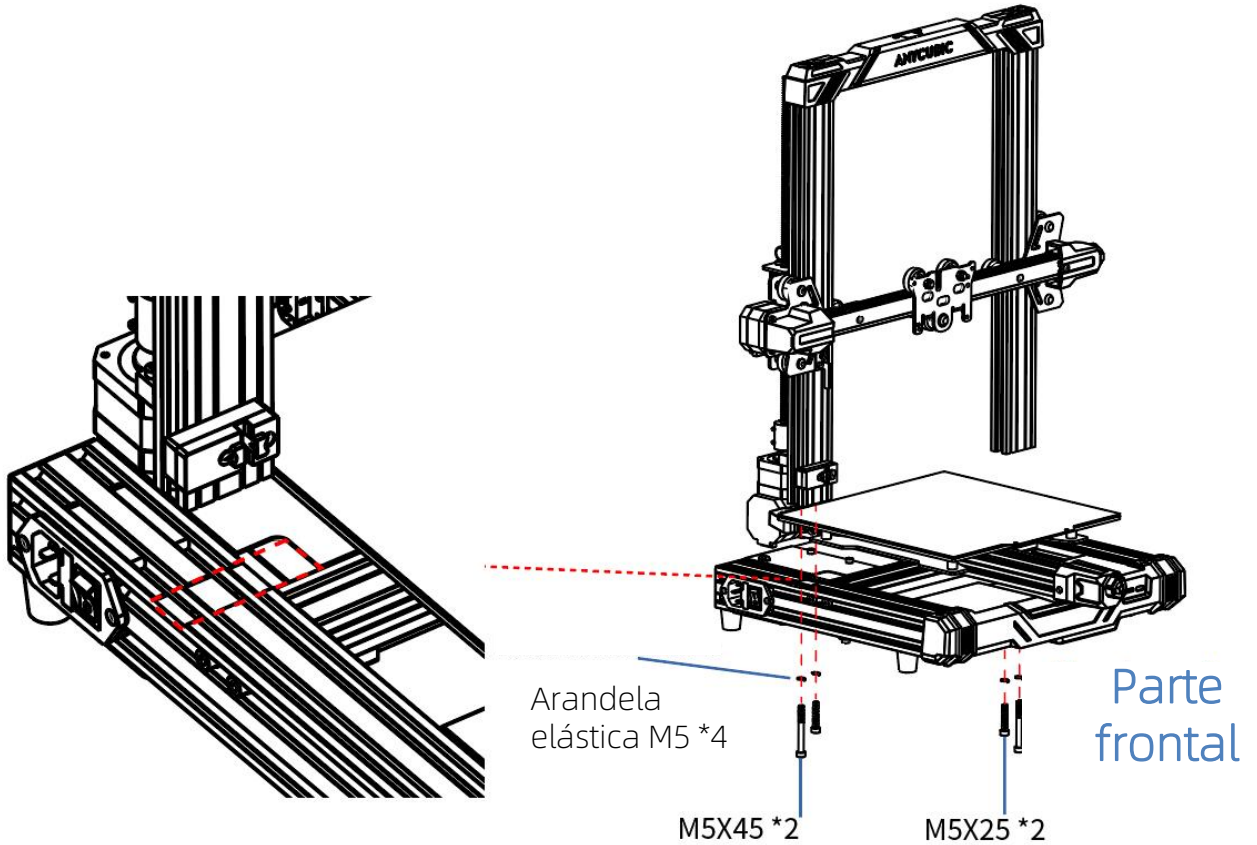
Equipo de [Anycubic](#)

# Instrucciones de instalación

## 1. Instalar el marco

### Nota:

- 1) Durante la instalación, preste atención a las partes frontal y trasera del perfil que se muestra en la figura.
- 2) Debe alinear el perfil del eje Z con la ranura del perfil de aluminio de la base.
- 3) Preste atención a la posición de los cables para evitar que se pellizquen los mismos cables.

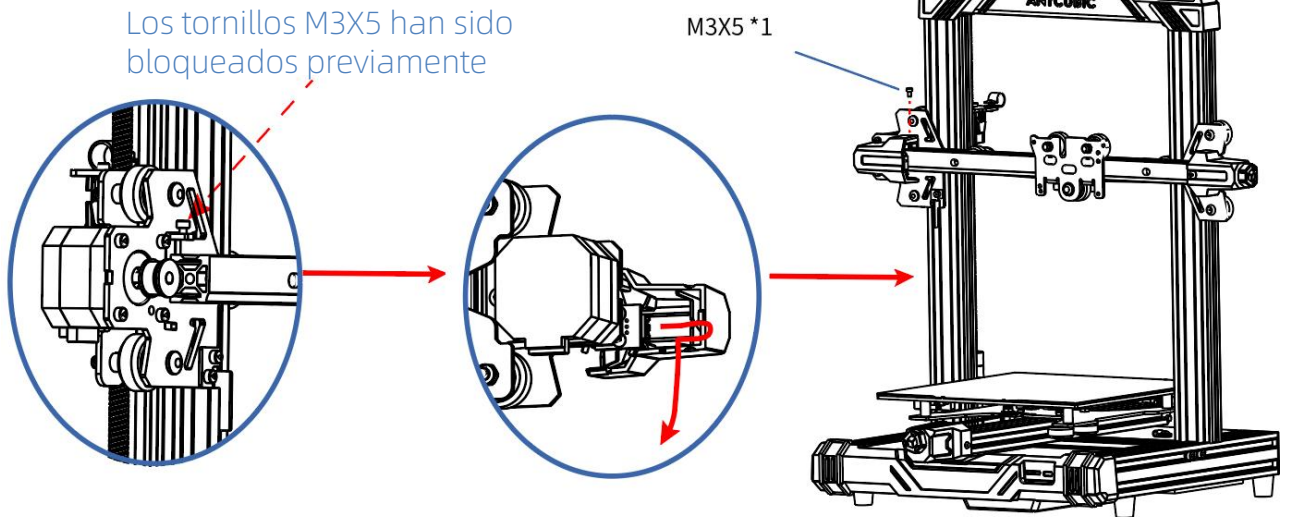


# Instrucciones de instalación

## 2. Instalar el interruptor de límite del eje X

Pasos:

- 1) Primero desenrosque el tornillo bloqueado en el soporte izquierdo del eje X (posición mostrada en la figura)
- 2) Instale el módulo de interruptor de límite del eje X en el soporte izquierdo del eje X, y reapriete los tornillos desenroscados.



Nota: Preste atención al cableado del interruptor de límite del eje X, se requiere instalar el cable en la ranura y luego apretar los tornillos.

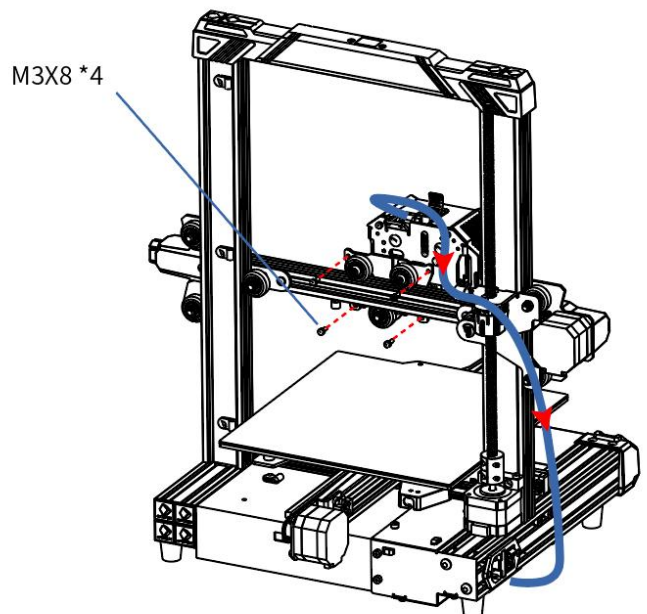
## 3. Instalar el módulo de cabezal de impresión

Pasos:

- 1) Instale juntos el módulo de cabezal de impresión y el módulo de eje X con tornillos.

Nota:

- 1) Preste atención al cableado del cabezal de impresión, como se muestra en la línea azul.

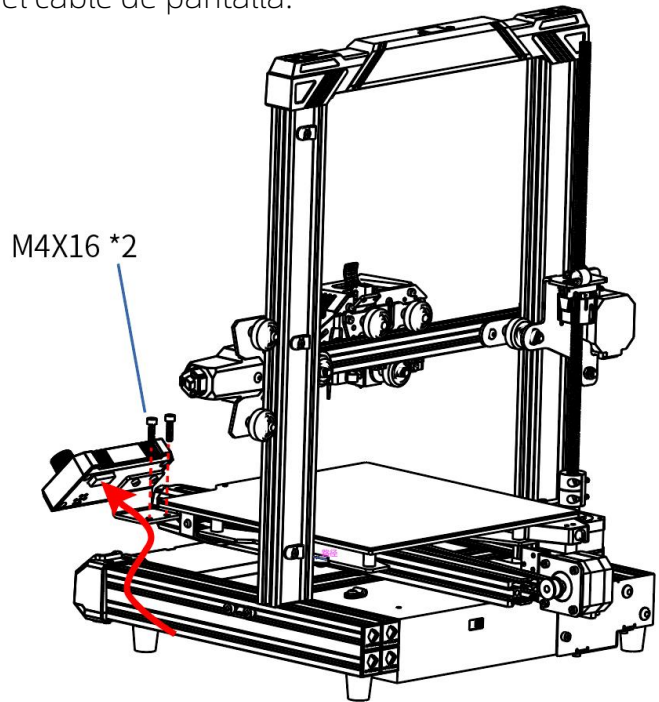


# Instrucciones de instalación

## 4. Instalar la pantalla

Pasos:

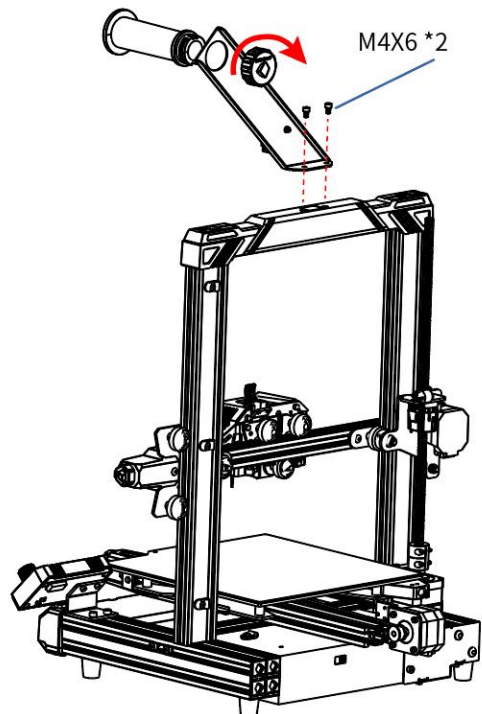
- 1) Instale juntos la pantalla y la base con tornillos.
- 2) Conecte el kit de pantalla a través del cable de pantalla.



## 5. Instalar el soporte para filamento

Pasos:

- 1) Bloquee el soporte para filamento con tornillos M4X6.
- 2) Apriete girando el barril y la cubierta exterior



# Instrucciones de instalación

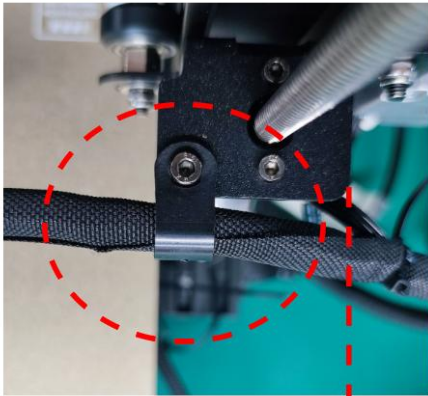
## 6. Fijar el cable

Pasos:

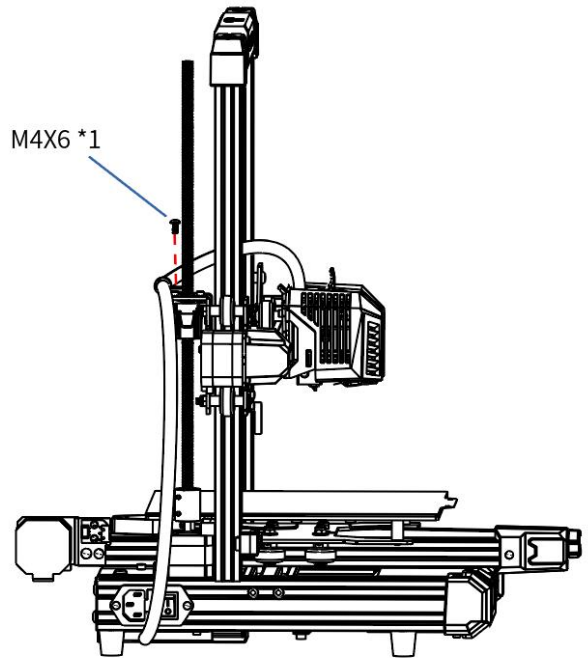
1) Primero afloje la abrazadera de cable tipo R en la posición como muestra la figura, luego coloque el cable en el clip y fíjelo con los tornillos quitados.

Nota:

1) La abrazadera de cable tipo R deberá instalarse hacia afuera para evitar la fricción entre el cable y el husillo.



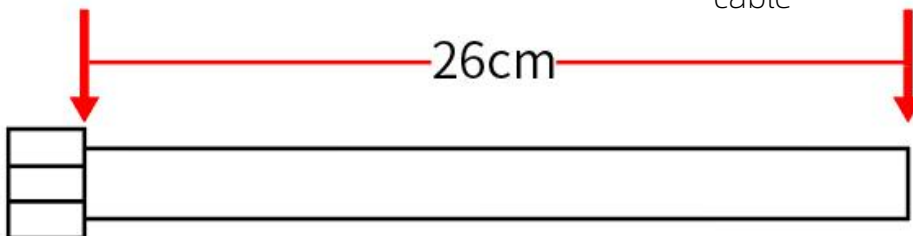
Dirección de instalación de la abrazadera de cable tipo R



Nota: Asegúrese de que el arnés de cables entre la posición de cableado del cabezal de impresión y la posición de instalación de la abrazadera de cable tipo R sea de unos 26cm de largo, de lo contrario, se puede correr el riesgo de que la máquina tire del arnés de cables durante su funcionamiento.

Posición de cableado del cabezal de impresión

Posición de fijación del cable

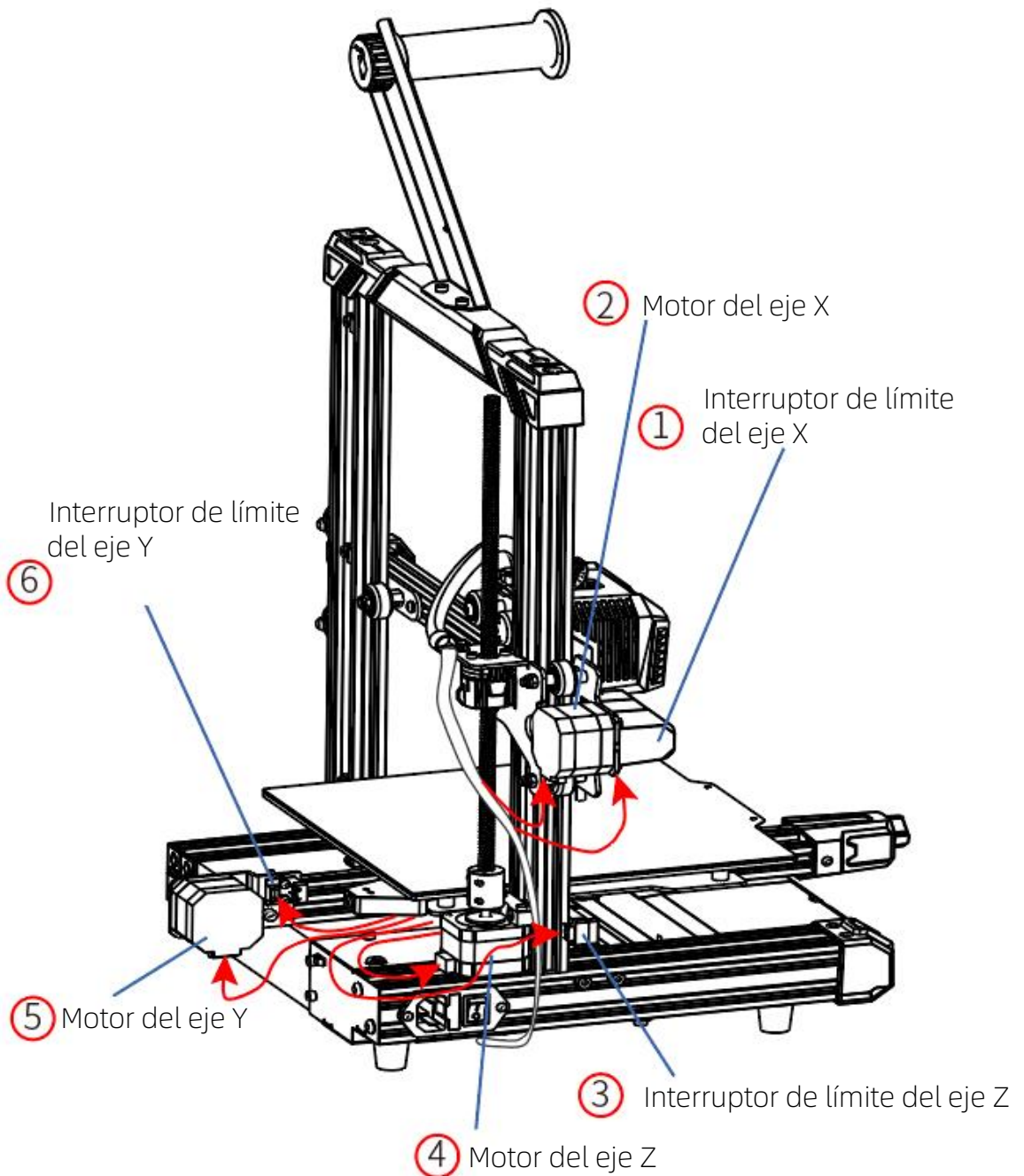


# Instrucciones de instalación

## 7. Cableado

### Nota:

Hay un total de 6 conexiones, los cables en las posiciones correspondientes aparecen marcados con una etiqueta, basta con realizar el cableado según se muestra en la figura.

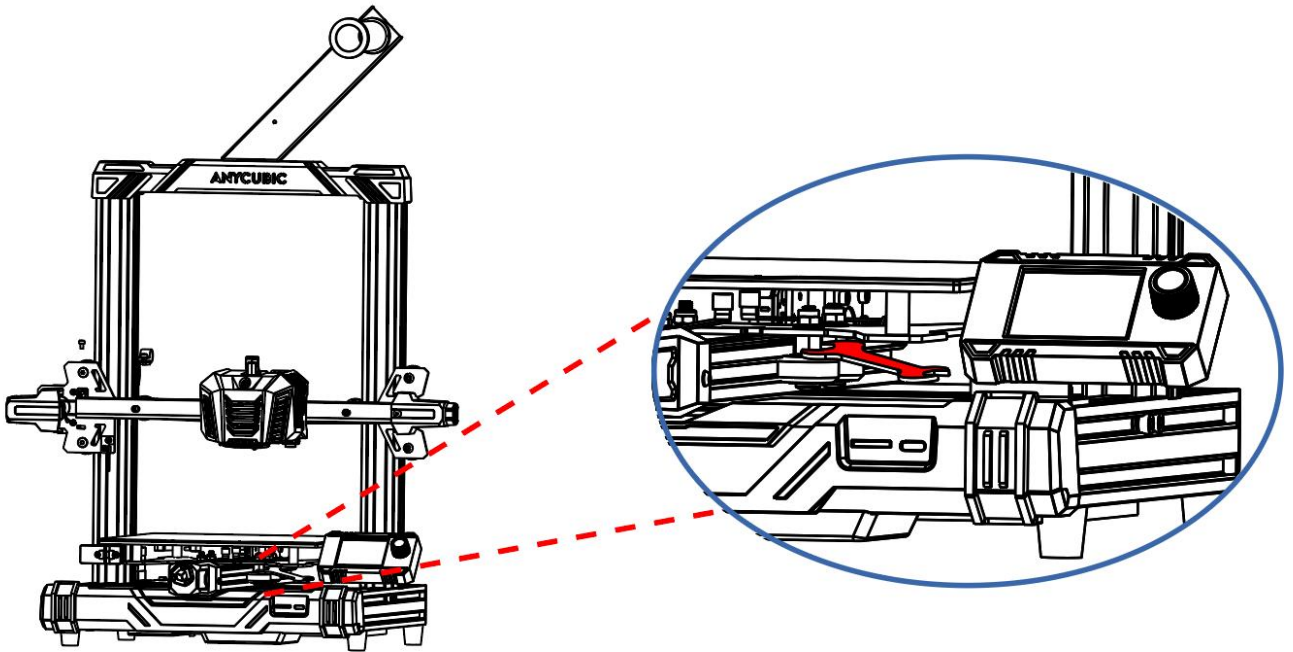




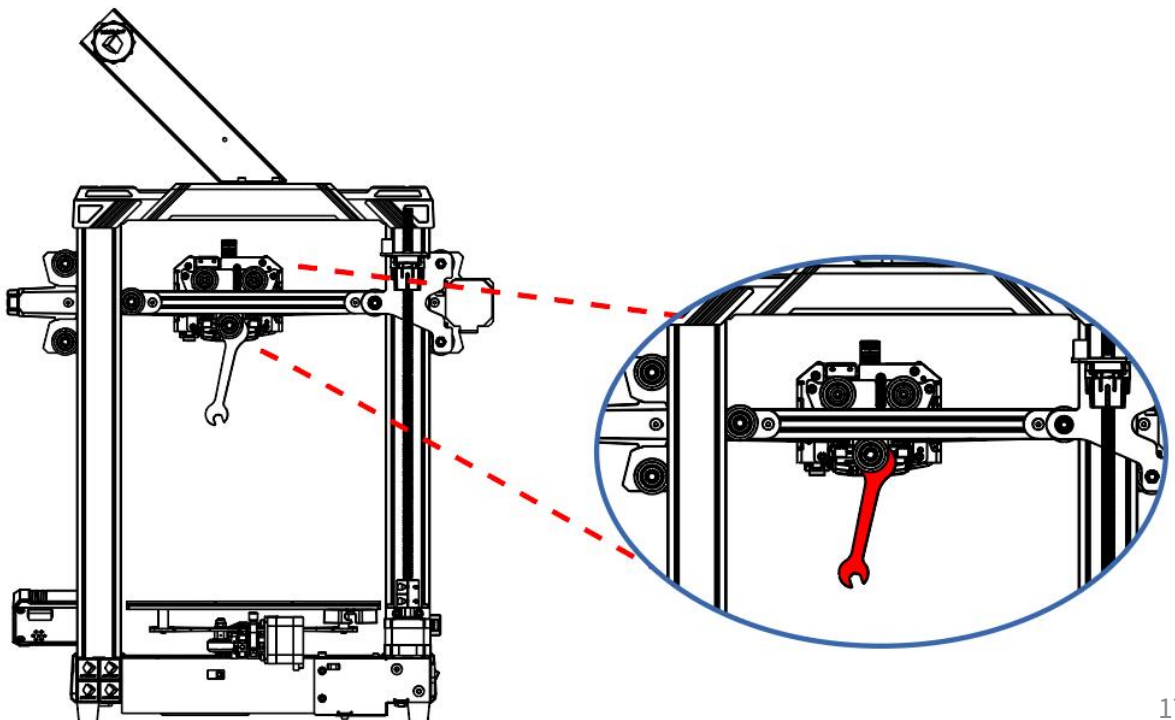
## Inspección previa al uso

1. Ajustar la tensión de la rueda en forma de D

1) Rueda en forma de D del eje Y: Agite la plataforma de impresión para ver si está floja y, cuando existan sacudidas obvias o las ruedas en forma de D marchen en vacío, utilice una llave abierta para apretar las columnas espaciadoras hexagonales de las 2 ruedas en forma de D en el lado derecho bajo la plataforma, hasta que la plataforma ya no se sacuda y se mueva suavemente a lo largo del eje Y.



2) Rueda en forma de D del eje X: Agite el cabezal de impresión para ver si está flojo y, en caso de haber sacudidas obvias, utilice una llave abierta para apretar la columna espaciadora hexagonal de la rueda en forma de D en la parte trasera del cabezal, hasta que el cabezal ya no se sacuda y se mueva suavemente a lo largo del eje X.

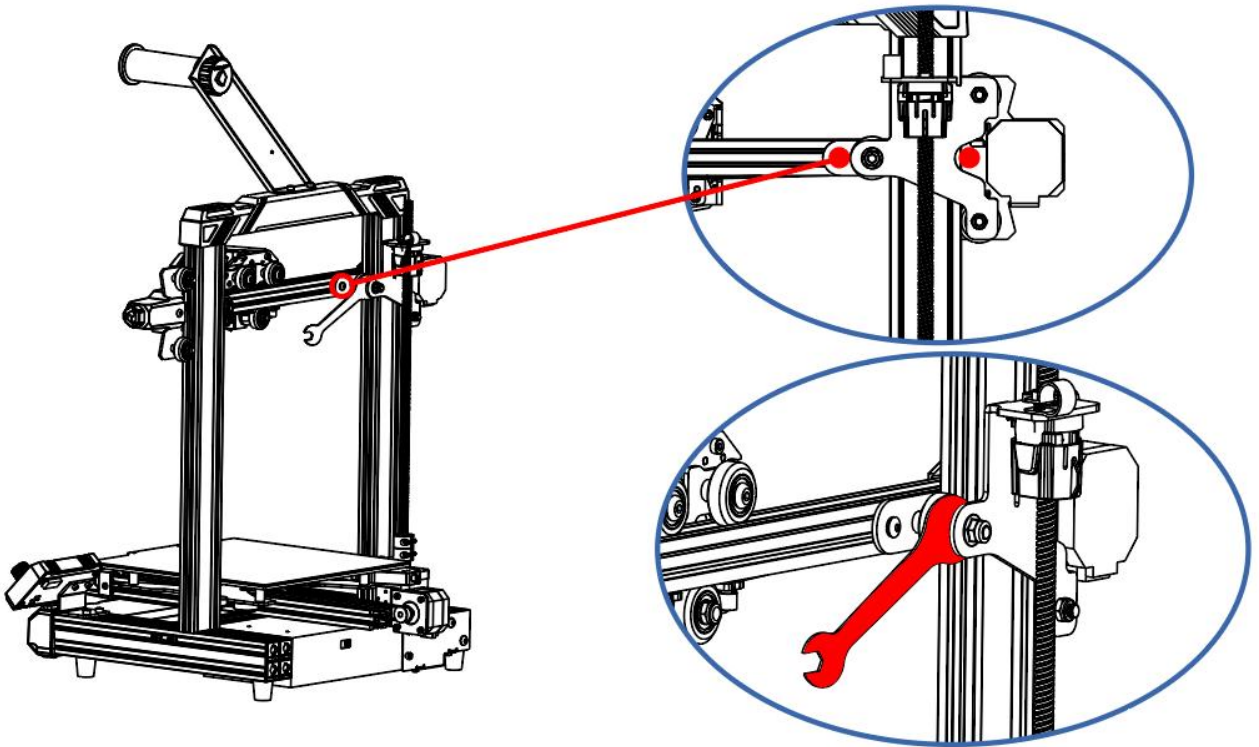


## Inspección previa al uso

3) Rueda en forma de D del eje Z: Agite el eje X o gire las ruedas en forma de D con la mano para ver si están flojas y, cuando existan sacudidas obvias o las ruedas en forma de D marchen en vacío al girarlas, ajuste las ruedas en forma de D del eje Z según se muestra en la figura abajo.

Pasos:

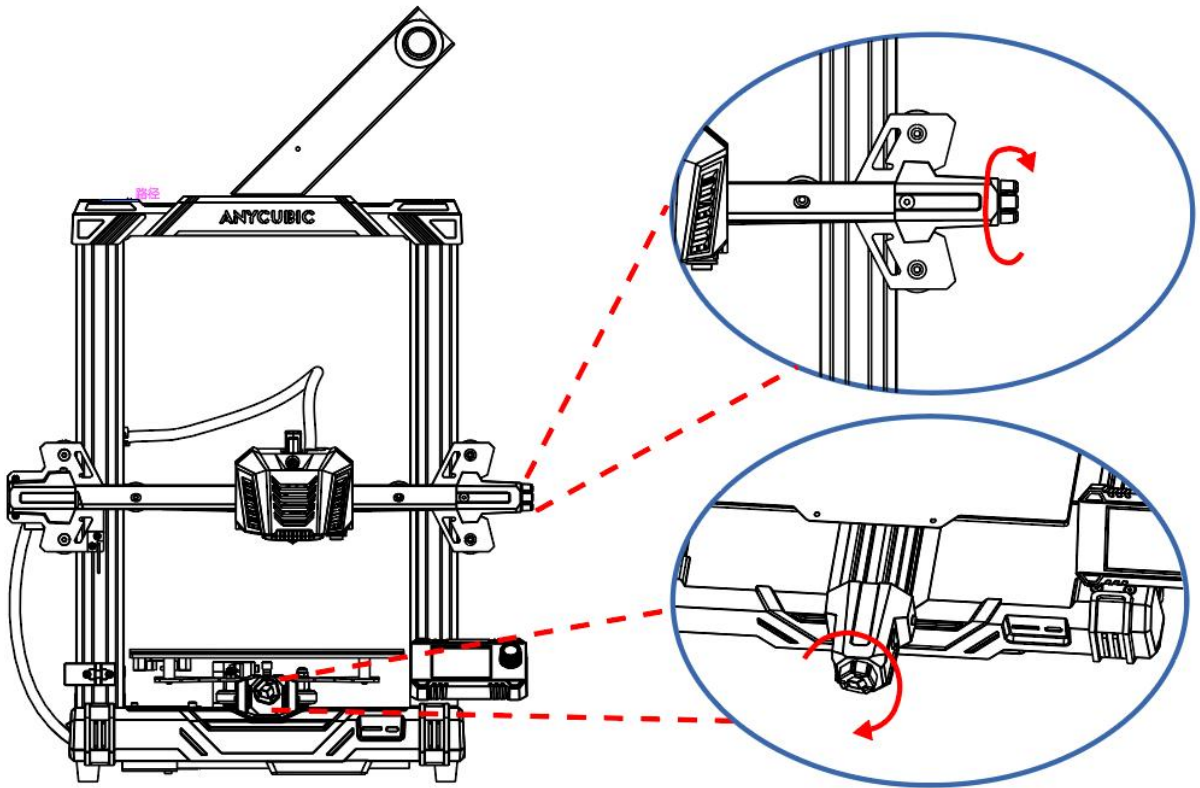
1. Afloje los 4 tornillos en los lados A y B respectivamente antes del ajuste.
2. Utilice una llave abierta para apretar primero la columna espaciadora excéntrica de la rueda en forma de D en el lado A, hasta que la rueda ya no marche en vacío y se mueva suavemente a lo largo del eje Z.
3. Finalizado el ajuste, apriete los tornillos en el lado A.
4. Del mismo modo, ajuste la rueda en forma de D en el lado B y luego fije los 2 tornillos en el lado B.



## Inspección previa al uso

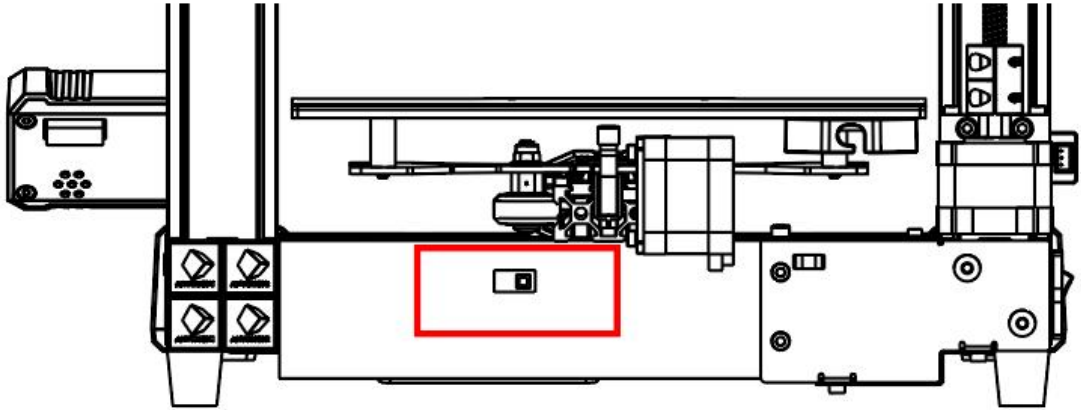
4) Ajustar la tensión de la correa

Correas del eje X y del eje Y: Presione las correas con la mano y, cuando estén flojas, apriete los tensores de correa correspondientes.



## Nivelación de la plataforma

1. Confirme que el modo de entrada de voltaje de la caja de alimentación es correcto (los usuarios chinos no necesitan ajustarlo, ya que el valor de fábrica por defecto es 220V y el voltaje doméstico por defecto en China también es 220V), y ajústelo al rango de voltaje adecuado.

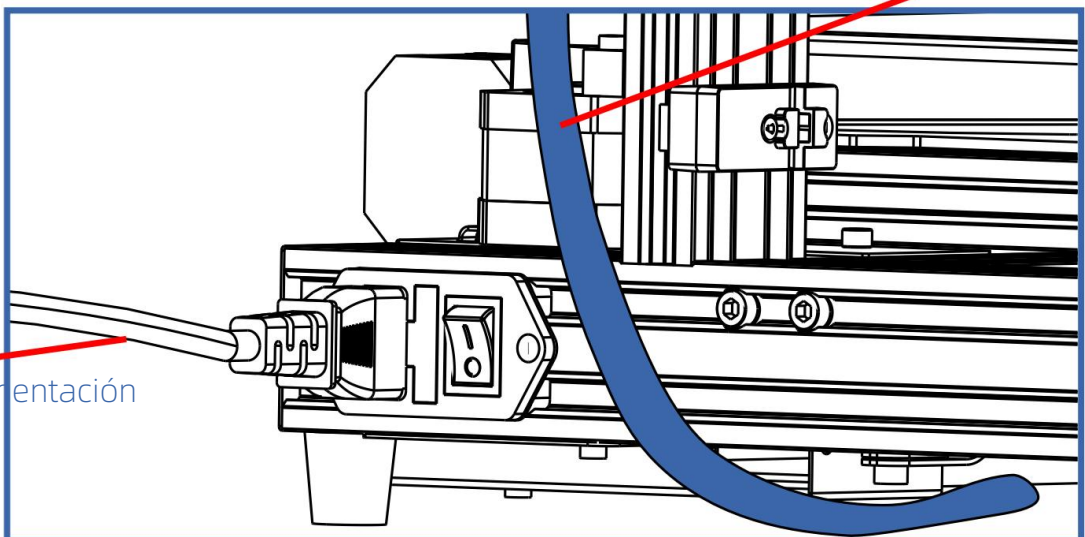


Nota: El marcado con "230" es aplicable a 220V, y el con "115" a 110V.

2. Enchufe el cable de alimentación y luego encienda la impresora.

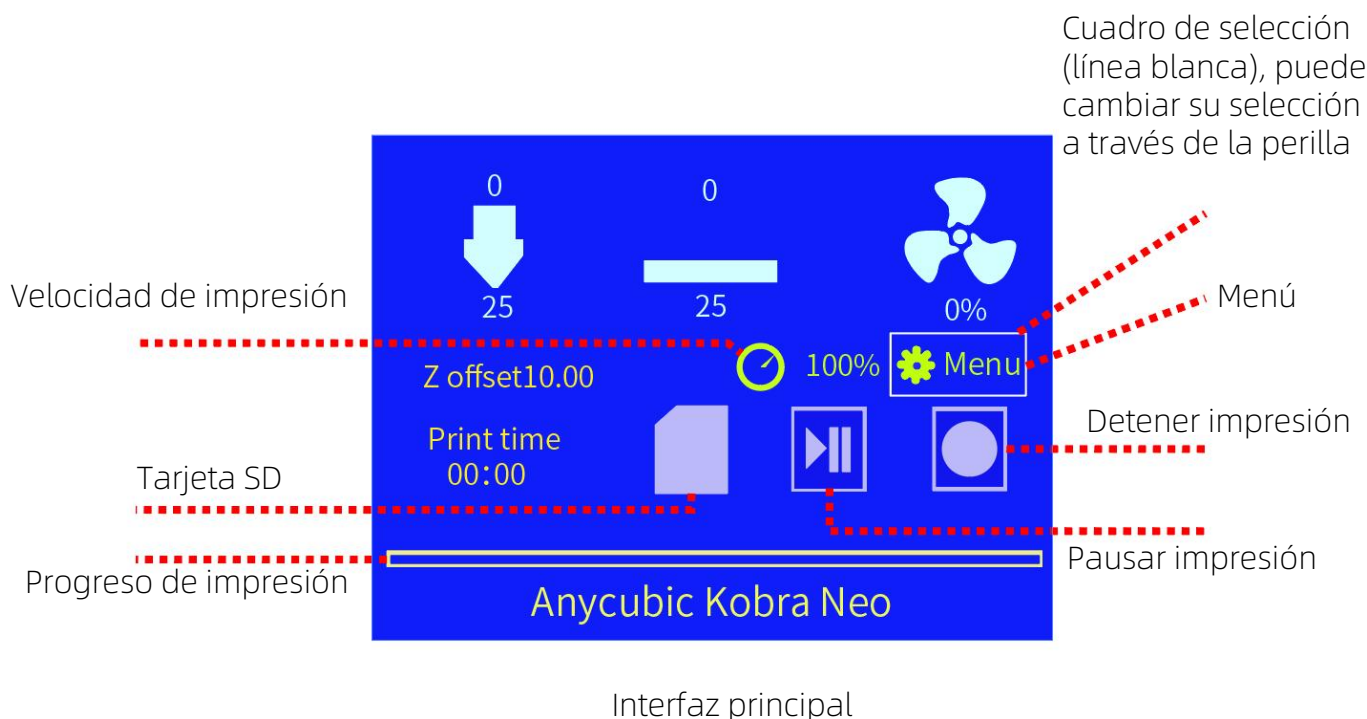
Nota: Al instalar el cable de alimentación, evite el cable del módulo de cabezal de impresión y no los cruce.

Cable del módulo de cabezal de impresión



## Nivelación de la plataforma

3. Tras el encendido, en la página de configuración utilice la perilla para seleccionar Menu y luego Language para elegir el idioma que desee.



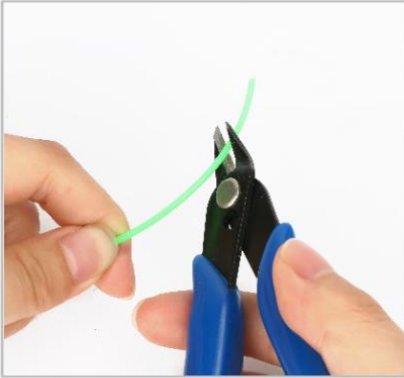
4. En la página de configuración utilice la perilla para seleccionar Menu y, después, Leveling y seguidamente Auto Leveling, la máquina entrará en el estado de nivelación automática, la plataforma se calentará - iniciará la nivelación - terminará la nivelación.



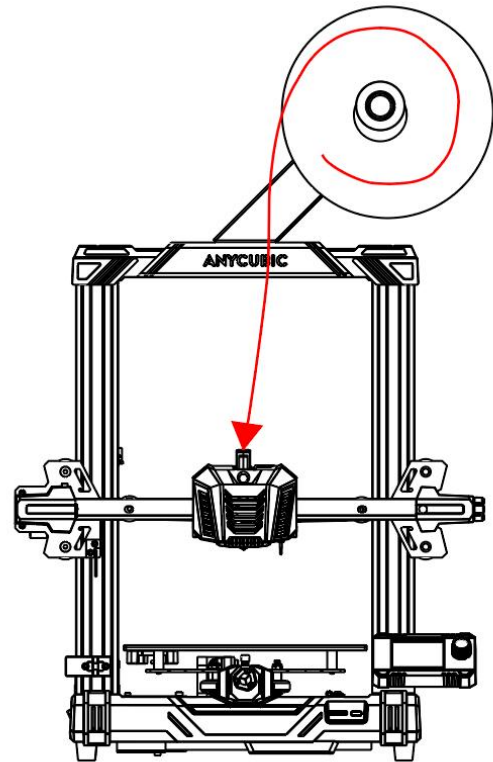
Nota: Antes de la nivelación, confirme que no quede ningún filamento bajo la punta de la boquilla y mantenga la plataforma de impresión limpia y sin residuos, a fin de garantizar el efecto de nivelación.

## Instrucciones de alimentar filamento

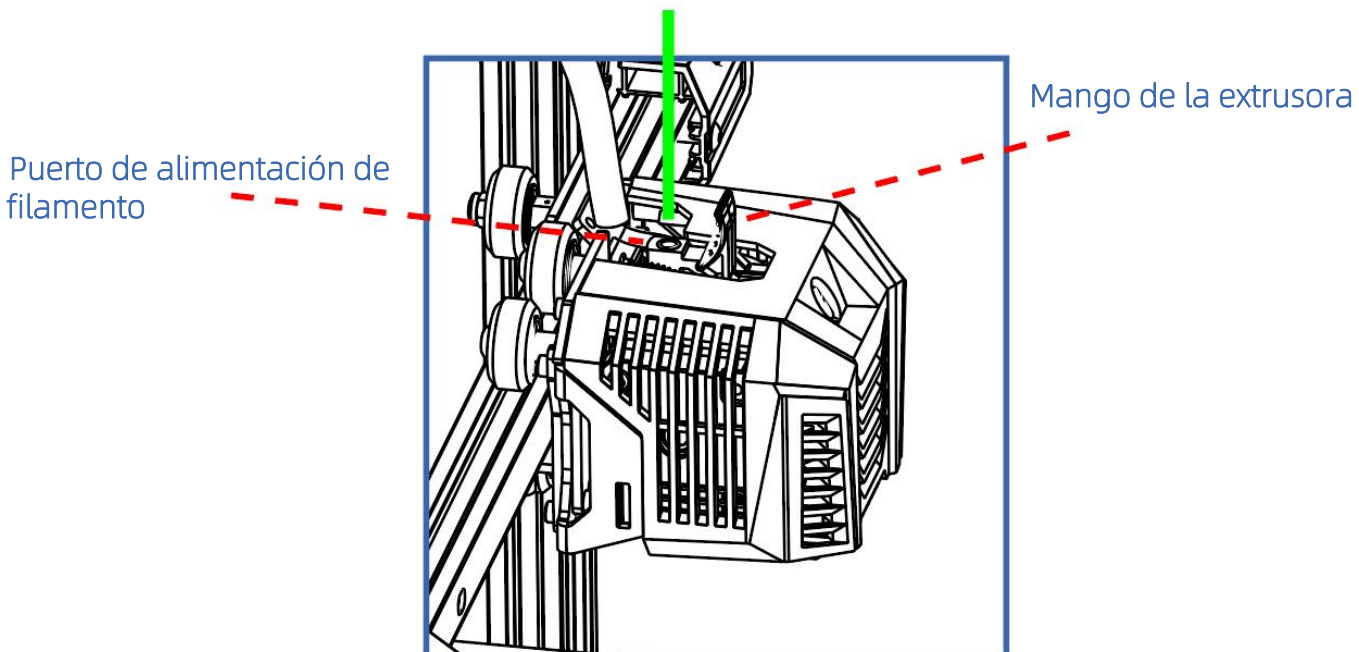
5. Recorte el cabezal del filamento y enderézelo, luego coloque el rollo de filamento sobre el soporte para filamento (**prestando atención a la dirección del filamento**).



Nota: Corte el extremo frontal del filamento en un ángulo de 45°.

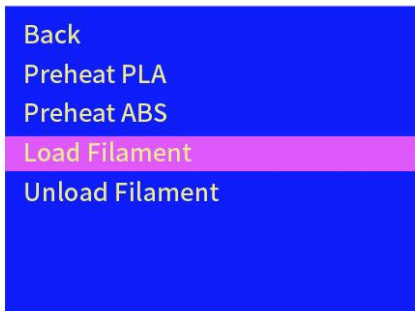


6. Presione el mango de la extrusora e inserte el filamento en el puerto de alimentación del cabezal de impresión.

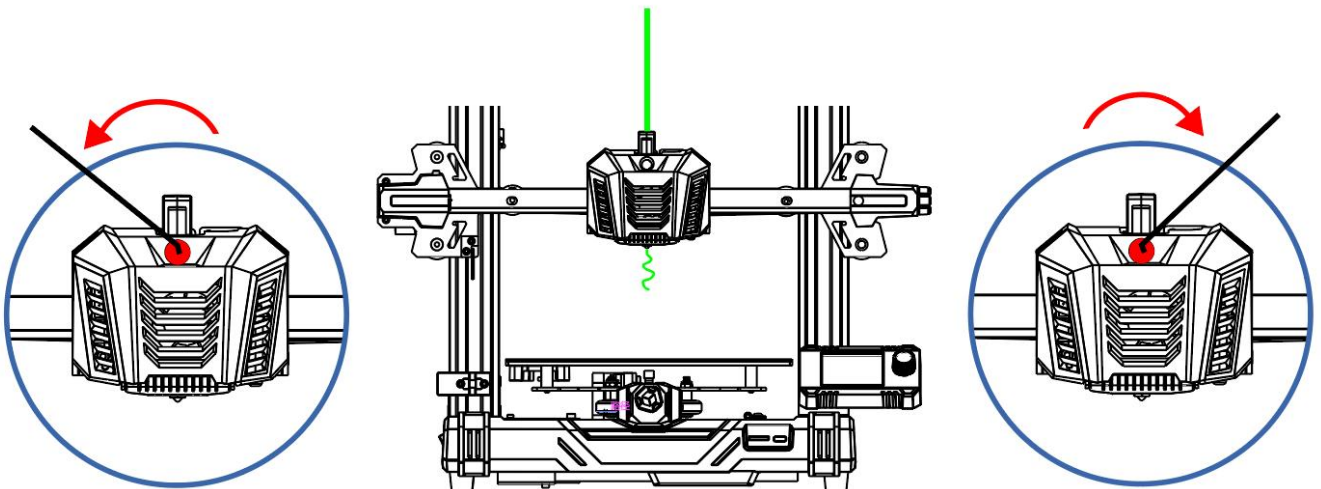


## Instrucciones de alimentar filamento

7. En la página de configuración utilice la perilla para seleccionar Menu y, después, Prepare y seguidamente Load Filament, la máquina entrará en el estado de calentar boquilla; cuando termine el calentamiento, la máquina entrará automáticamente en el estado de alimentar filamento; después de que se extruya suavemente el filamento, pulse el botón para detener la alimentación de filamento y luego elimine los residuos en la boquilla.



Nota: Si no se extruye suavemente o el filamento extruido es muy fino durante la alimentación, ajuste la fuerza de extrusión de la extrusora como se muestra en la figura abajo.



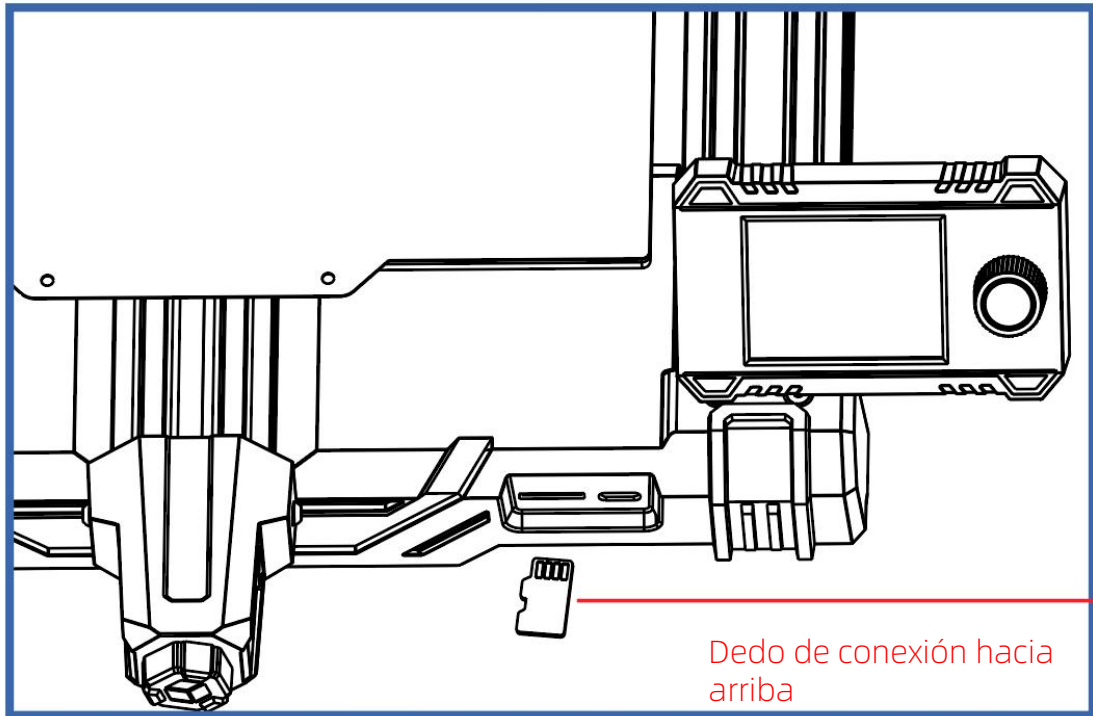
Cuando no se extruya el filamento o la extrusión no sea suave, gire el tornillo en la dirección como muestra la figura utilizando una llave para aumentar la fuerza de extrusión de la extrusora.

Cuando el filamento extruido sea muy fino o se extruya en secciones discontinuas, gire el tornillo en la dirección como muestra la figura utilizando una llave para disminuir la fuerza de extrusión de la extrusora.

## Impresión de modelos

8. Pasos de ajuste de la compensación del eje Z:

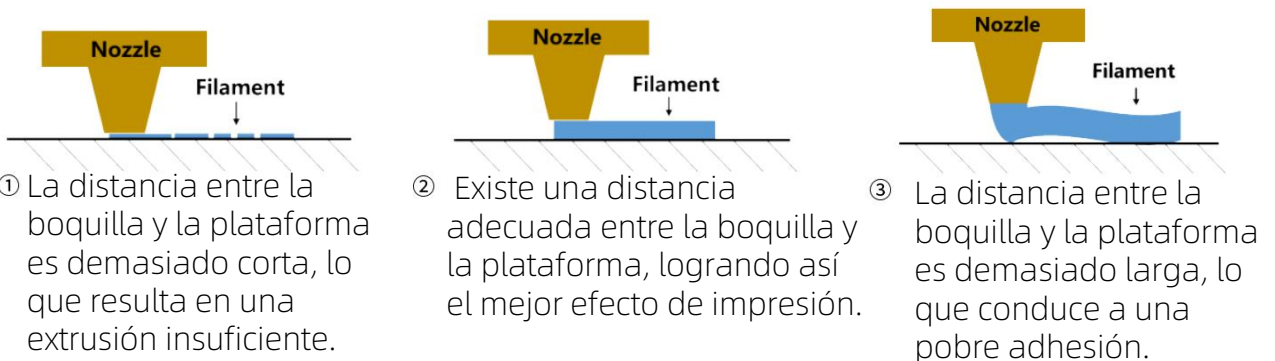
1) Inserte la tarjeta de memoria provista junto con la máquina en la ranura para tarjetas de memoria de la máquina. (Si desea retirar la tarjeta de memoria, presiónela hacia adentro para que se expulse.)



2) En la interfaz principal de la pantalla, seleccione Menu y luego Print para entrar en la lista de archivos. Seleccione uno de los modelos y pulse la perilla para confirmar su impresión.

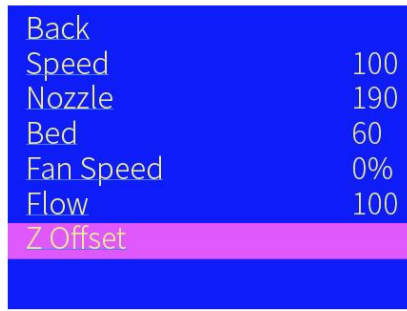
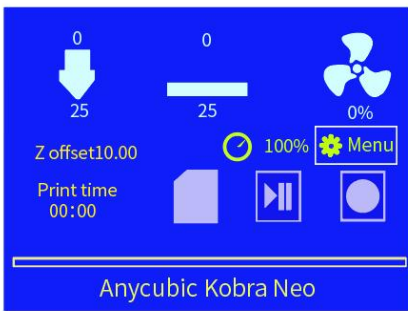
3) Cuando la boquilla del cabezal de impresión y la cama calefactora se hayan calentado a la temperatura objetivo, la máquina entrará automáticamente en el estado de impresión.

4) Pueden aparecer los siguientes 3 efectos de impresión al imprimir la primera capa, ajuste el valor de compensación del eje Z según distintos efectos de impresión.





## Impresión de modelos



Si aparece un efecto de impresión como ①, seleccione “Menu”→“Z Offset”, luego gire la perilla de la pantalla a la derecha (+) para levantar el cabezal de impresión y pulse la perilla para guardar.

Si aparece un efecto de impresión como ③, haga clic en “Menu”→“Z Offset”, luego gire la perilla de la pantalla a la izquierda (-) para bajar el cabezal de impresión y pulse la perilla para guardar.

5) Ajuste la compensación del eje Z al efecto 2 y, para la impresión posterior, basta con realizar ajustes finos según la situación real.

## Imprimir modelo

\* Después de finalizar el ajuste arriba mencionado y eliminar el filamento en la cama calefactora y la boquilla, podrá iniciar la impresión normal. Si encuentra alguna anomalía que no se puede resolver al momento del ajuste, póngase en contacto con el servicio al cliente para coordinar en la resolución.

\* El nombre del archivo GCode de la tarjeta de memoria debe ser una combinación de letras inglesas, espacios y guiones bajos.

\* Para que la máquina reconozca mejor archivos GCode en la tarjeta de memoria, haga un respaldo de todos los archivos en la tarjeta a la computadora, y mantenga la tarjeta para guardar sólo archivos GCode y tener una profundidad compatible únicamente con una carpeta.

\* Para el tutorial detallado sobre la impresión en línea y fuera de línea, refiérase a la versión electrónica del manual en la tarjeta de memoria.

Pasos:

1. Inserte la tarjeta de memoria provista junto con la máquina en la ranura para tarjetas de memoria de la máquina. (Si desea retirar la tarjeta de memoria, presiónela hacia adentro para que se expulse.)

2. Seleccione el modelo correspondiente primero y luego Print, y la máquina entrará automáticamente en el estado de impresión cuando la boquilla del cabezal de impresión y la cama calefactora se hayan calentado a la temperatura objetivo.

3. Puede aparecer un mal efecto al imprimir la primera capa, [ajuste el valor de compensación del eje Z](#) según distintos efectos de impresión.

4. La boquilla y la cama calefactora seguirán estando muy calientes tras la impresión. [Para evitar quemaduras](#), debe esperar a que la boquilla y la cama calefactora se enfríen antes de retirar el modelo.

## Corte de modelos y uso del software

1. Para el corte de modelos y uso del software, véase el archivo de tutorial en la [tarjeta SD provista](#).

## Unload Filament

En la página de configuración utilice la perilla para seleccionar Menu y, después, Prepare y seguidamente Unload Filament.

2. La máquina entrará en el estado de calentar boquilla y, cuando termine el calentamiento, la máquina entrará automáticamente en el estado de descargar filamento.
3. Después de que se extruya suavemente el filamento, pulse el botón para detener la descarga de filamento y luego elimine los residuos en la boquilla.

### Nota:

1. Cuando la máquina se haya calentado a la temperatura objetivo, el cabezal de impresión extruirá parte del filamento primero y luego descargará el filamento.
2. En el momento en que el filamento se descargue a la extrusora (es decir, el filamento deje de salir), sáquelo oportunamente para evitar el bloqueo de materiales tras el enfriamiento del cabezal de impresión.
3. Si no se puede sacar el filamento, presione el mango de la extrusora con la mano y luego extraiga el filamento con rapidez. Por último, pulse la perilla para detener la descarga de filamento.

## Precauciones

1. La impresora 3D Anycubic contiene componentes móviles de alta velocidad, por lo que tenga precaución de no pillarse las manos.
2. Cuando no esté en uso durante períodos largos, la impresora 3D Anycubic deberá estar protegida contra la lluvia y la humedad.
3. La impresora 3D Anycubic generará temperaturas elevadas en el estado de funcionamiento. No toque directamente las piezas operativas ni los materiales extruidos con las manos.
4. Opere la máquina con guantes resistentes a altas temperaturas para evitar quemaduras.
5. Si se produce una emergencia, apague directamente la alimentación de la impresora 3D Anycubic.
6. Coloque la impresora 3D Anycubic y sus accesorios en un lugar fuera del alcance de los niños.
7. Cuando sea necesario reemplazar el fusible, seleccione un fusible de 250V 10A para evitar cortocircuitos.
8. El equipo está conectado a través de un enchufe, desenchufe directamente el enchufe cuando no esté en uso por un largo tiempo o se apague la alimentación.
9. Cuando no se vea afectada la impresión normal, los pequeños arañazos del perfil o la leve irregularidad de la plataforma son un fenómeno normal.

# Operación del software de corte

La impresora 3D lee archivos GCode e imprime objetos 3D en capas. El usuario debe convertir archivos en formato 3D (por ejemplo, stl) en archivos GCode legibles por máquina, cuyo proceso se llama comúnmente "Corte", es decir, "Cortar" el modelo 3D en muchas capas. El software que puede convertir archivos en formato 3D en archivos GCode se denomina software de corte.

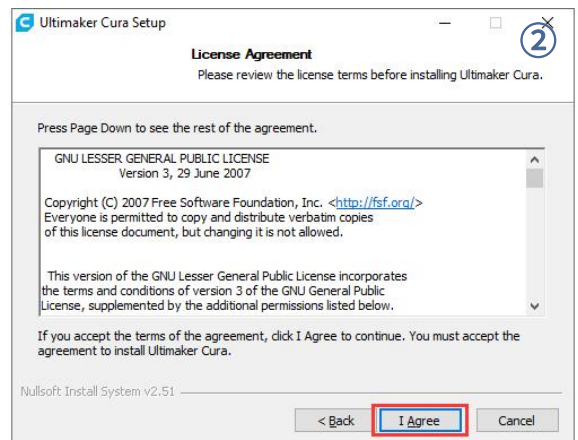
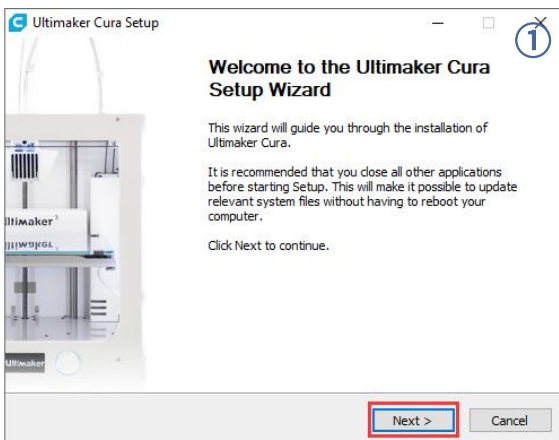
A continuación, se describen las operaciones del software de corte:

1. Instalar Cura
2. Configuración del modelo de máquina
3. Importar el archivo de configuración de parámetros
4. Importar y ajustar modelos
5. Corte y previsualización
6. Impresión fuera de línea y en línea

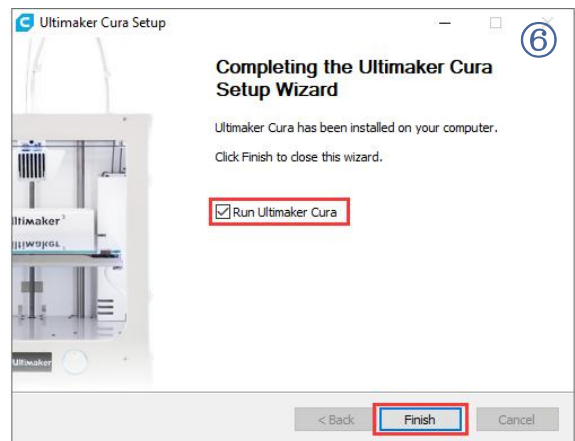
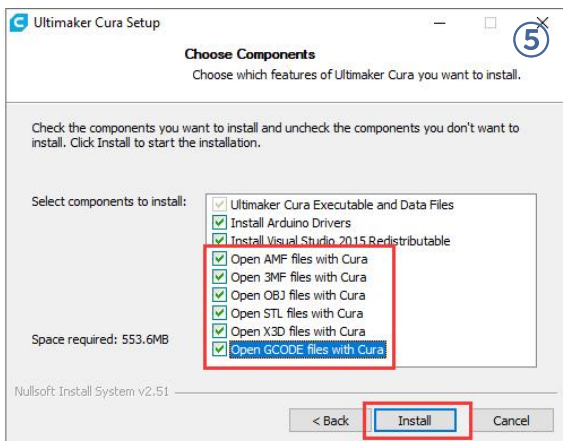
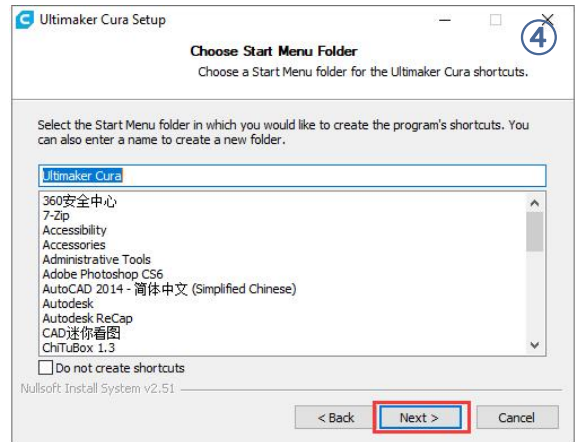
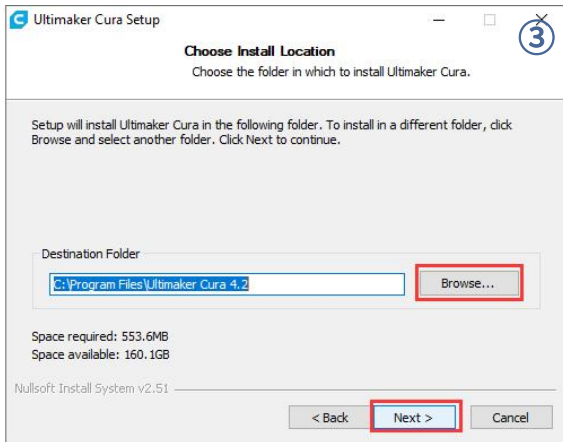
## 1. Instalar Cura

En la tarjeta de memoria, busque y haga doble clic en el archivo de aplicación **Ultimaker\_Cura-4.12.0-win64.exe** (prevalecerá la versión real provista en la tarjeta de memoria), luego instálelo según los pasos que se muestran en la figura abajo:

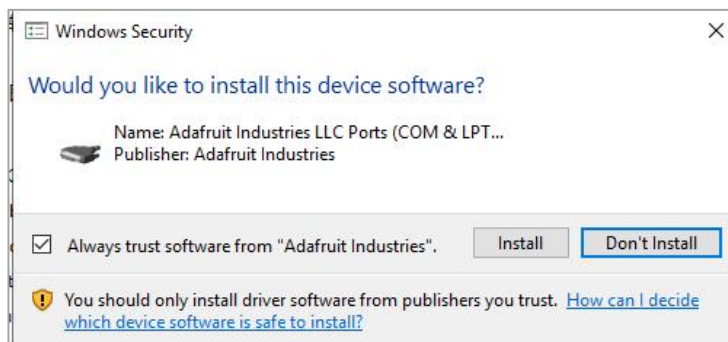
\* Ruta de archivo: Tarjeta de memoria → "Files\_English\_Anycubic Kobra Neo" → "Cura" → "Windows" o "Mac".



# Operación del software de corte

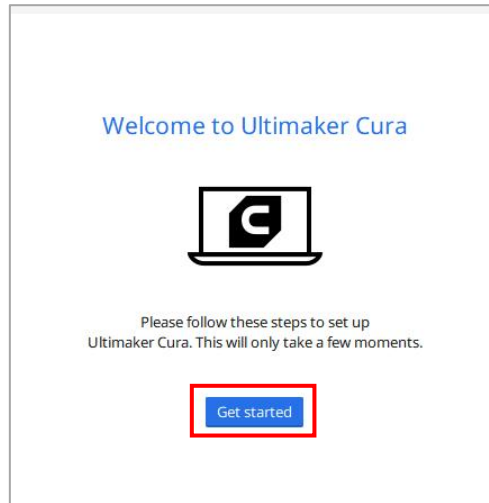


\* Nota: Puede aparecer la siguiente ventana durante la instalación, y la impresión en línea requiere instalar un controlador (como se muestra en la figura abajo). No necesita instalarlo si no hace falta imprimir en línea.



## 2. Configuración del modelo de máquina

Después de finalizar la instalación, se mostrará la siguiente interfaz de bienvenida al iniciar el software por primera vez. Haga clic en **Get started** para iniciar la configuración del modelo de máquina.



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**

4.12.0

**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](#)

# Operación del software de corte


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**

## 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	▼

**Start G-code**

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

**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"/>	

**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](#)

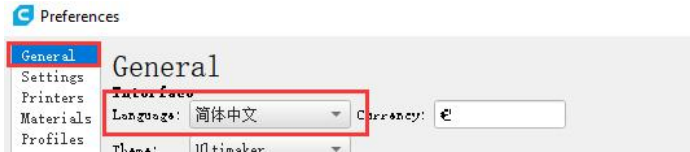
[Sign in](#)

[Finish](#)



# Operación del software de corte

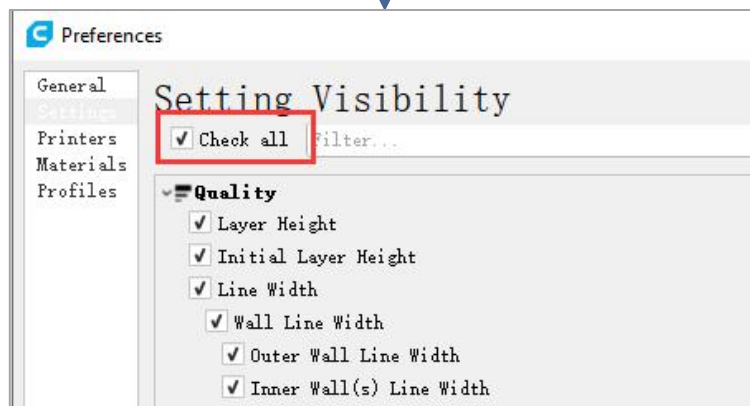
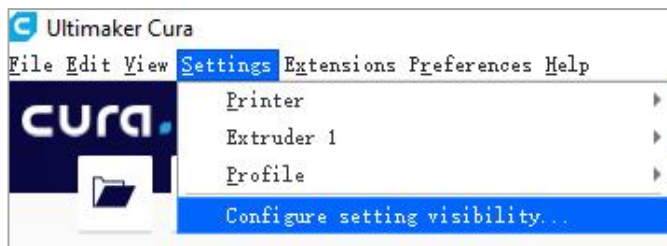
\* Cambio de idioma: Haga clic en **Preferences** → **Configure Cura ...** (en la esquina superior izquierda de la interfaz), luego haga clic en **General** en el lado izquierdo de la interfaz que aparece, establezca el valor **Language** en "English" y reinicie el software para que surta efecto.



## 3. Importar el archivo de configuración de parámetros

A través de pruebas continuas, proporcionamos a los usuarios archivos de parámetros recomendados de Anycubic Kobra Neo para la impresión de modelos con diferentes filamentos (PLA / ABS / TPU), y los usuarios pueden importar los archivos de parámetros en la tarjeta de memoria directamente al software.

(1) Haga clic en **Settings** → **Configure setting visibility ...**, y marque la casilla de verificación por delante de **Check all** en la interfaz que aparece para hacer visibles todos los elementos de configuración de parámetros.



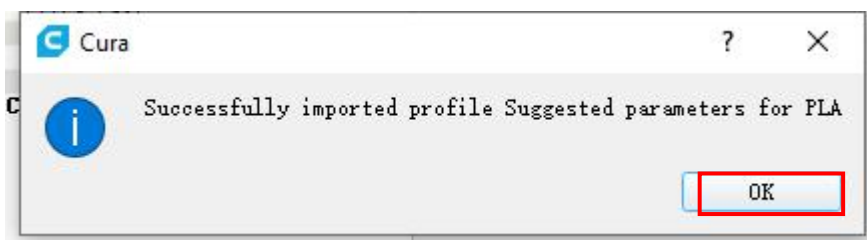
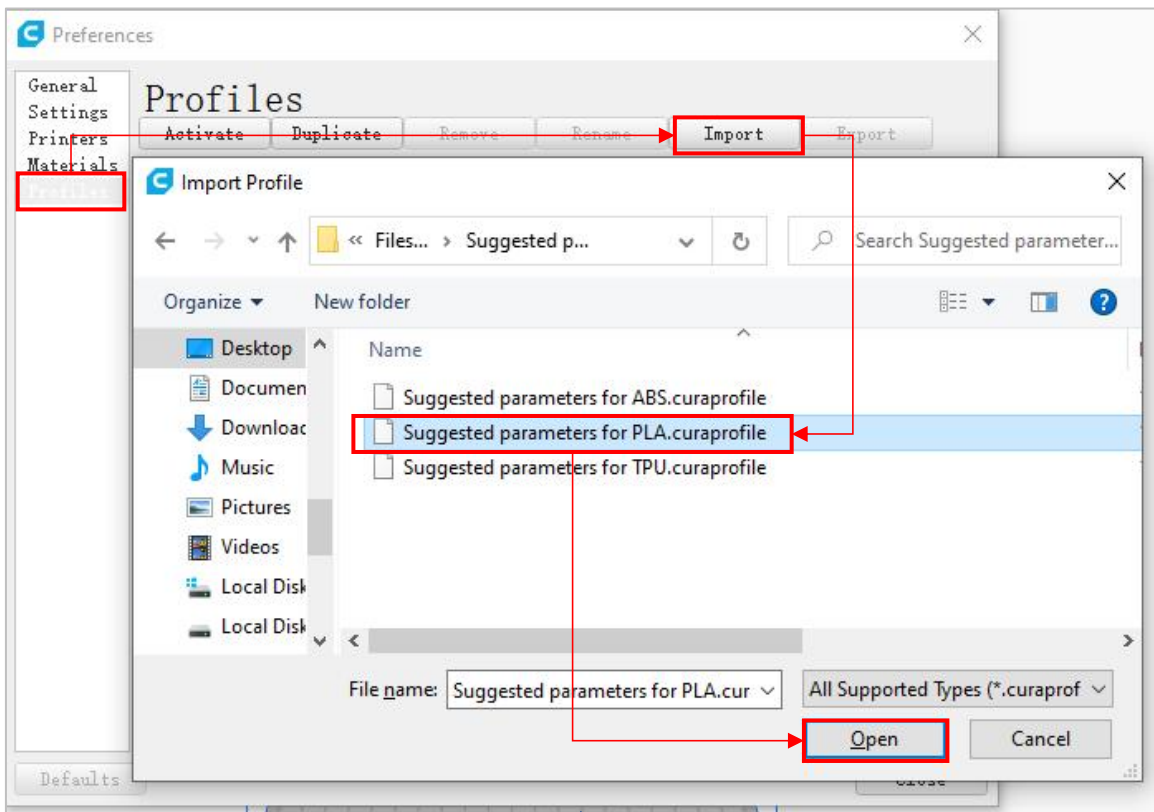
# Operación del software de corte

(2) En la misma interfaz que se abre en el paso (1), haga clic en **Profiles** en el lado izquierdo. Haga clic en el botón **Import**, seleccione el archivo de configuración de parámetros a importar en el cuadro de diálogo **Import Profiles** y luego haga clic en **Open**.

\* Seleccione diferentes archivos de configuración de parámetros según distintos tipos de filamentos.

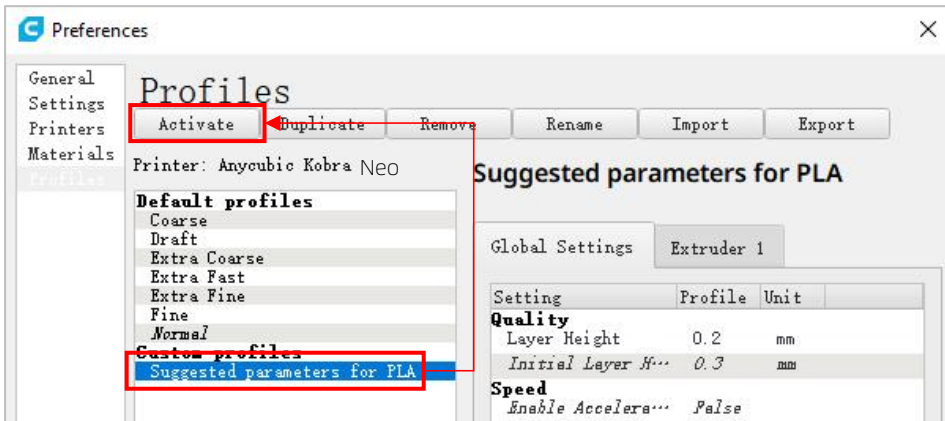
\* La versión del software de corte correspondiente al archivo de configuración de parámetros en la tarjeta de memoria es **4.12.0**, no coincidente con otras versiones de Cura.

\* Ruta de archivo de configuración de parámetros: Tarjeta de memoria → "Files\_English\_Ancubic Kobra Neo" → "Suggested Parameters Profiles".

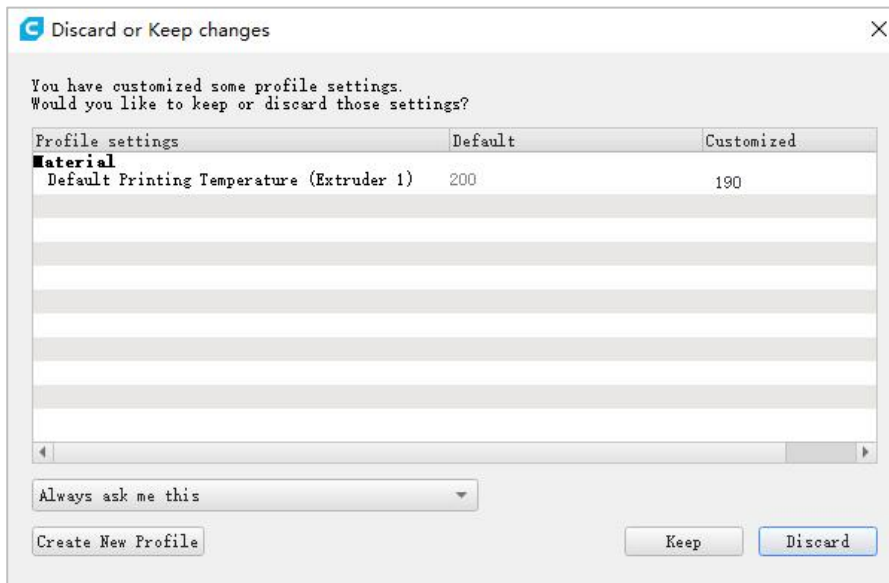


# Operación del software de corte

(3) Haga clic para seleccionar el archivo de configuración que acaba de importar, luego haga clic en **Activate**.



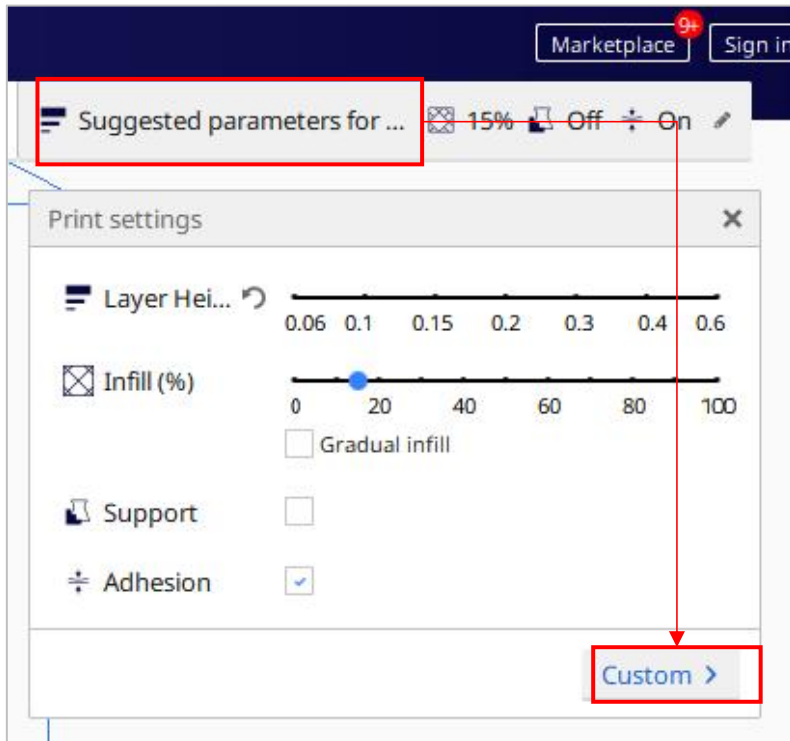
\* Nota: Puede aparecer un cuadro al hacer clic en **Activate**. En dicho caso, inspeccione atentamente los valores de parámetros enumerados. Puede hacer clic en **Keep** para conservar los valores de parámetros antes establecidos, o haga clic en **Discard** para activar los valores de parámetros en el archivo de configuración.



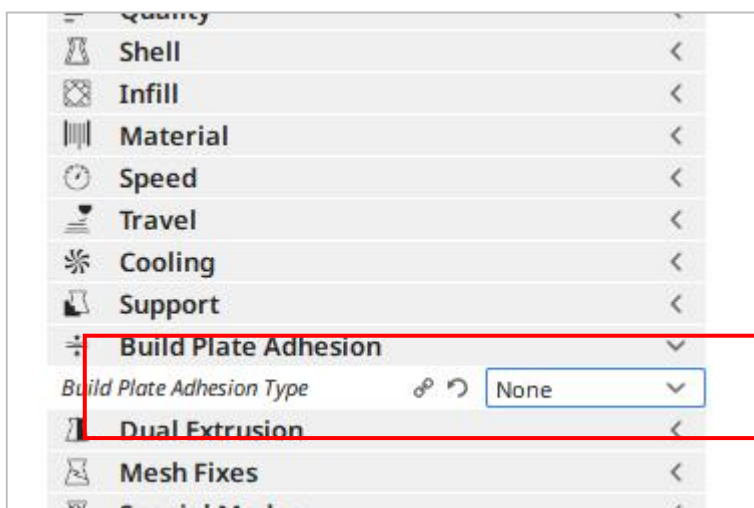
# Operación del software de corte

## Notas adicionales:

- ① El usuario puede personalizar los parámetros sobre la base del archivo de configuración de parámetros después de importarlo. Para evitar que se vea afectado el efecto de impresión de modelos, le seguimos recomendando que utilice el archivo de configuración de parámetros provisto en la tarjeta de memoria.



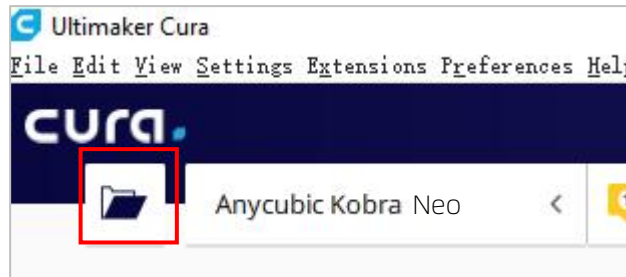
- ② Al imprimir el modelo más grande (220 X 220 X 250 mm), debe establecer el parámetro **Build Plate Adhesion** → **Build Plate Adhesion Type** en "None", de lo contrario, el modelo sobrepasará el rango de impresión de la máquina.



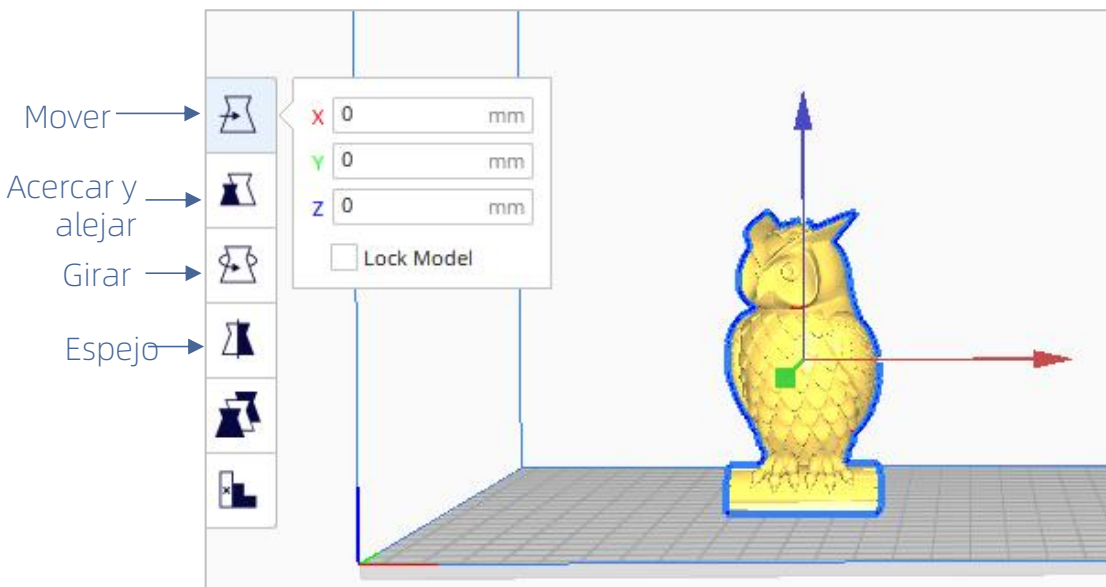
## 4. Importar y ajustar modelos

\* Se pueden descargar modelos del sitio web oficial de Anycubic [anycubic.com](http://anycubic.com) o [www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com).

(1) Haga clic en el botón Open file en la esquina superior izquierda de la interfaz del software para importar el archivo de modelo, o arrastre el archivo de modelo directamente al software.



(2) Haga clic con el botón izquierdo en el modelo para activar la herramienta de ajuste en el lado izquierdo de la interfaz. Haga clic en el icono de herramienta en el lado izquierdo, luego haga clic y arrastre los controles por encima del modelo para ajustarlo.



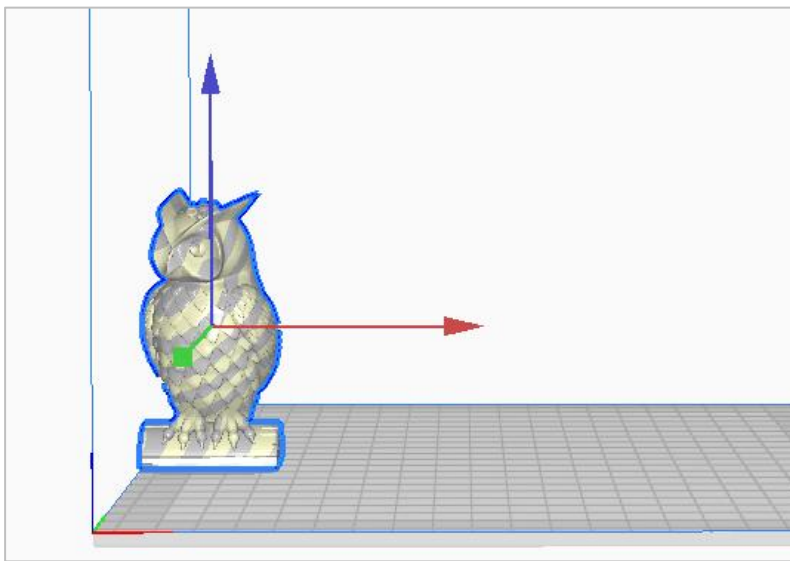
Nombre del modelo: owl  
Autor del modelo:  
etotheipi

# Operación del software de corte

Instrucciones de otras operaciones:

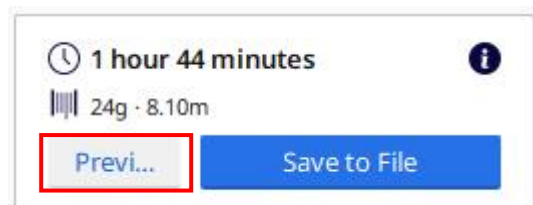
- ① Mueva el ratón pulsando su rueda central para mover la plataforma.
- ② Desplace la rueda central del ratón para acercar y alejar la plataforma.
- ③ Mueva el ratón pulsando el botón derecho para cambiar el ángulo visual de la plataforma.

\* Nota: El modelo no debe sobrepasar el rango de impresión cuando se mueva. Si está en un estado gris-amarillo, esto indica que ya se encuentra fuera del rango de impresión como se muestra en la figura abajo.

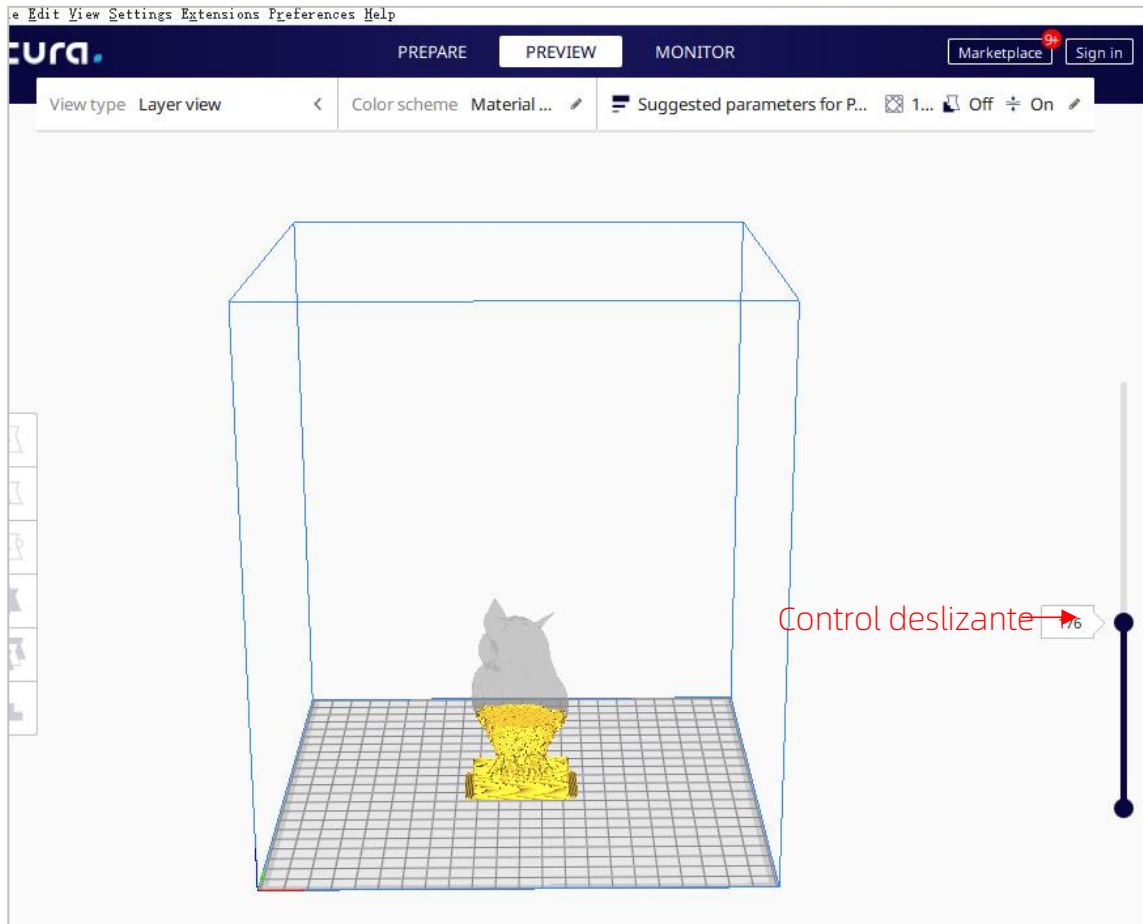


## 5. Corte y previsualización

Tras la configuración de parámetros de impresión, haga clic en el botón **Slice** en la esquina inferior derecha del software. Cuando termine el corte, haga clic en el botón **Preview** para cambiar a la interfaz de previsualización y arrastre el control deslizante derecho para previsualizar el proceso de impresión simulado.



# Operación del software de corte

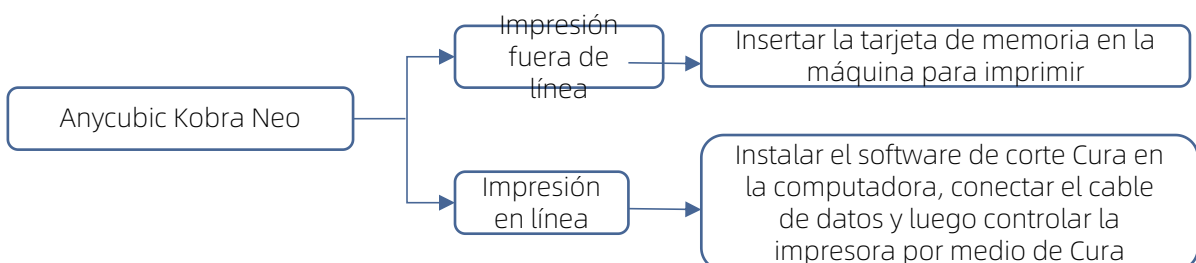


## 8. Impresión fuera de línea y en línea

Están disponibles 2 modos operativos para la impresora 3D Anycubic Kobra Neo: Impresión fuera de línea y en línea.

**Impresión fuera de línea:** Inserte la tarjeta de memoria en la ranura para tarjetas de memoria, haga clic en "Print" en la interfaz principal de la pantalla de la máquina y luego seleccione archivos en la tarjeta de memoria para su impresión.

**Impresión en línea:** Conecte la computadora y la impresora a través del puerto del cable de datos, para que la impresora se controle por medio de un software de corte (por ejemplo, Cura).



# Operación del software de corte

La señal de impresión en línea se transmite por la computadora a través del cable de datos, generando fácilmente factores inestables como la interferencia de señal, por lo que se recomienda adoptar la impresión fuera de línea.

A continuación, se describen los métodos de uso de la impresión fuera de línea y en línea respectivamente.

## ● Impresión fuera de línea (recomendada)

Una vez finalizado el corte, haga clic en Save to File en la esquina inferior derecha del software Cura para guardar y copiar el archivo GCode en la tarjeta de memoria, haga clic en "Print" en la interfaz principal de la pantalla de la máquina y luego seleccione archivos en la tarjeta de memoria para su impresión.

\* El nombre del archivo GCode debe ser una combinación de letras inglesas, espacios y guiones bajos. Para que la máquina reconozca mejor archivos GCode en la tarjeta de memoria, haga un respaldo de todos los archivos en la tarjeta a la computadora, y mantenga la tarjeta para guardar sólo archivos GCode y tener una profundidad compatible únicamente con una carpeta.



## ● Impresión en línea

La impresión en línea requiere instalar un controlador primero. Después de conectar el cable de datos, la impresora podrá controlarse por medio del software Cura.

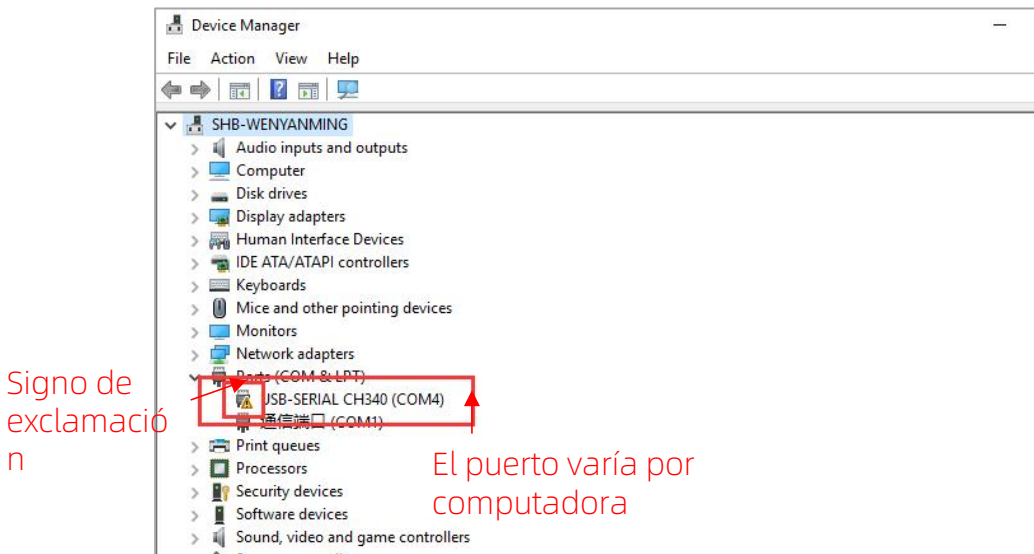
(1) Encienda la alimentación de la máquina, y utilice el cable de datos para conectar la impresora y la computadora. Inspeccione si el controlador se instala automáticamente: En la computadora haga clic con el botón derecho para seleccionar "This PC" → haga clic en "Properties" → seleccione "Device manager" y, si aparece el signo de exclamación como muestra la figura abajo, debe instalar manualmente el controlador de la impresora en la computadora.

\* El chip de comunicación de Anycubic Kobra Neo es CH340.

\* El controlador CH340 ha sido copiado en la tarjeta de memoria, cuya ruta de archivo es: Tarjeta de memoria → "Files\_English\_Ancubic Kobra Neo" → "Driver\_CH341" → "Windows". El usuario también puede buscar y descargar el controlador CH340 en Internet. (\* El controlador CH341 es aplicable al chip CH340).



# Operación del software de corte



(2) Haga doble clic en “CH341SerSetup.exe” en la tarjeta de memoria, y e instale manualmente el software del controlador según las instrucciones del asistente de instalación. Omite este paso si se ha instalado automáticamente en el paso (1).

\* Tras la instalación, refiérase al paso (1) para ver si el controlador ha sido reconocido (sin signo de exclamación).

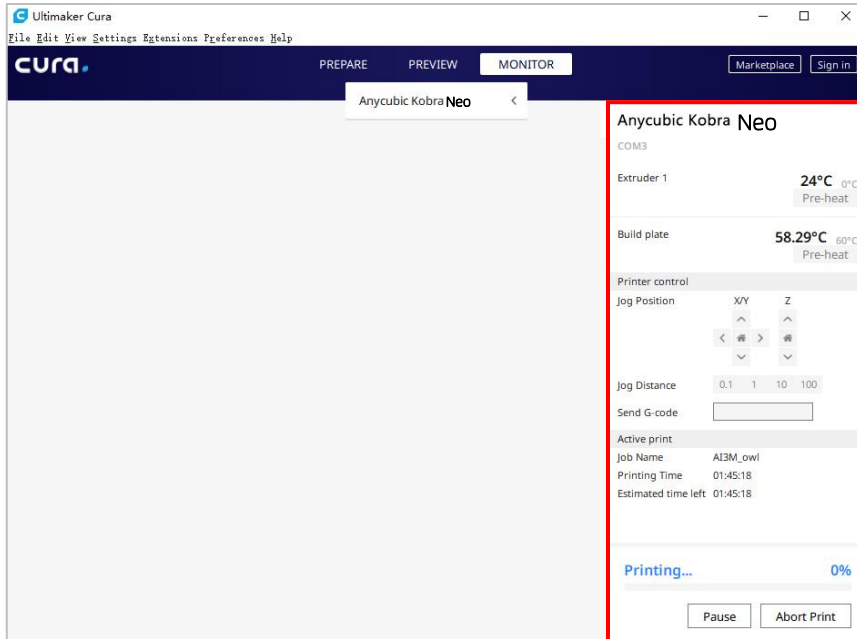
(3) Cuando termine el corte, haga clic en **Print via USB** para cambiar a la interfaz de monitoreo y, unos 10 segundos después, se mostrará el panel de operación en el lado derecho de la interfaz. En este momento, la plataforma de la máquina se comienza a calentar y está lista para imprimir.

\* Si la interfaz de monitoreo aparece siempre en blanco, esto indica que la computadora no está conectada adecuadamente a la impresora, desenchufe y vuelva a conectar el cable de datos.

\* No desenchufe el cable de datos durante la impresión, de lo contrario, se interrumpirá la impresión.

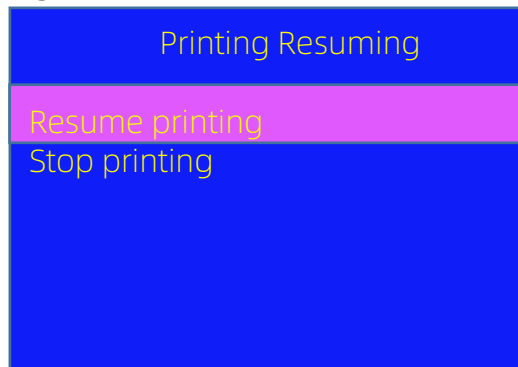
\* Si encuentra alguna anomalía (sonido anormal) en el proceso de impresión, puede apagar directamente la alimentación de la máquina y consultar la “Guía de preguntas más frecuentes” o contactarse con el servicio al cliente.

# Operación del software de corte



## Reanudación de la interrupción

Cuando se produzca un corte de energía durante la impresión, la máquina guardará automáticamente el estado de impresión previo al corte de energía. Tras el reinicio, se mostrará la interfaz de aviso de reanudación tras apagón en la pantalla, seleccione "Resume printing" si desea continuar con el proceso de impresión, o seleccione "Stop printing" cuando no lo necesite.



---

## Mantenimiento rutinario

---

Si usa la máquina durante mucho tiempo sin mantenimiento, se afectará la calidad de impresión y aparecerán problemas como bloqueo de la boquilla y no extrusión del filamento. Durante el período de uso, deberá realizar mantenimiento sobre la máquina para alargar su vida útil.

A continuación, se describen los elementos de mantenimiento rutinario de la máquina a los que ha de prestarse atención durante su uso:

1. Si quedan residuos en la boquilla, debe eliminarlos de inmediato y puede utilizar una aguja fina para dragar la boquilla en un estado precalentado. La boquilla debe reemplazarse cuando no se pueda dragar con una aguja fina.
2. Añada periódicamente aceite lubricante a los componentes móviles como barras pulidas, cojinetes lineales, husillos, tuercas de latón, etc. Añade el aceite lubricante a los componentes móviles puede reducir la fricción entre estos componentes y minimizar el desgaste entre el tubo de revestimiento y la barra deslizante.
3. Es necesario hacer limpieza tras la impresión, la suciedad en la boquilla, la plataforma, el riel guía, el motor, el ventilador, etc. debe eliminarse oportunamente, ya que su acumulación prolongada dificultará más la limpieza.
4. Preste atención al desgaste de la rueda en forma de D y, si está muy desgastada, debe reemplazar la rueda en forma de D para garantizar el efecto de impresión de modelos.
5. Cada vez después de finalizar una impresión, debe limpiar la plataforma de impresión para garantizar la adhesión de la capa inferior de los modelos posteriores.
6. Si encuentra una caída natural de la correa, esto indica que la correa está floja y debe tensarse.

## 1. Cierta motor del eje X / Y / Z tiene ruidos o vibraciones

- ① El cableado del motor está flojo, reinspeccione el cableado.
- ② La corriente de accionamiento es demasiado alta / baja (contáctese con el servicio al cliente).
- ③ El motor está dañado.
- ④ La polea síncrona del motor está floja.
- ⑤ La correa está floja, inspeccione la tensión de la correa en cada posición de X / Y / Z y si la correa se desliza durante el funcionamiento del motor.

## 2. No se reconoce la tarjeta de memoria

- ① La tarjeta de memoria está dañada, insértela en otros equipos para asegurar que se pueda leer con normalidad, de lo contrario, reemplácela con otra.
- ② El archivo es anormal, refiérase a Cómo guardar el archivo GCode en “Impresión fuera de línea” en la página 48.
- ③ Se produce algún fallo en la pantalla, reinicie la máquina.

## 3. La extrusión de la boquilla es anormal, el motor de alimentación se desliza y emite ruidos

- ① El filamento se queda enredado y el tubo de alimentación de teflón está deformado por compresión. Tire del filamento para observar si la resistencia es normal.
- ② La temperatura de impresión es demasiado baja, aumentela adecuadamente (por lo general, se establece en 190 - 210 °C para el material PLA y 230 - 240 °C para el material ABS).
- ③ La boquilla queda bloqueada, intente calentar brevemente el cabezal de impresión hasta por encima de 230 °C y ejerza una fuerza para empujar manualmente el filamento dentro de la extrusora, de manera que se descargue más fácilmente el material bloqueado; o utilice una aguja de acero de 0,4mm para dragar la boquilla en un estado precalentado. De lo contrario, reemplace la boquilla o utilice el cabezal de impresión de repuesto.
- ④ No se enfría suficientemente el cabezal de impresión, asegúrese de que el ventilador de enfriamiento del cabezal de impresión esté en funcionamiento normal.
- ⑤ La máquina ha funcionado a una velocidad por encima de la máxima durante mucho tiempo, reduzca la velocidad.
- ⑥ Inspeccione si la extrusora es normal y si la rueda de extrusión aplica una fuerza de fricción suficiente sobre el filamento, puede intentar tensar o limpiar la rueda de extrusión.

## 4. Hay fugas de material en el cabezal de impresión

- ① La boquilla / bloque de calentamiento / manguera no está bien apretado, inspeccione y apriete / reemplace el cabezal de impresión de repuesto / póngase en contacto con el servicio al cliente.

## 5. Se desvía el modelo

- ① La velocidad de movimiento o de impresión es demasiado alta, intente reducir la velocidad.
- ② La correa del eje X / Y está demasiado floja y la polea síncrona no está bien fijada, ajuste la tensión de la correa y bloquee la polea síncrona.
- ③ La corriente de accionamiento es demasiado baja.

## 6. La primera capa del modelo no se adhiere a la plataforma

- ① La boquilla se encuentra demasiado lejos de la plataforma, intente nivelarla de nuevo; mientras tanto, establezca el "Espesor de la capa inicial" en 0,2 en Cura y establezca el "Ancho de línea de la capa inicial" de manera correspondiente (por ejemplo, establézcalo en 150) para aumentar la adhesión de la primera capa.
- ② La velocidad de impresión es demasiado alta, intente reducir la "Velocidad de la capa inferior" a 20.
- ③ Mantenga la plataforma limpia y sin residuos.
- ④ Añada "Brim" o "Raft" al software de corte para mejorar la adhesión entre el modelo y la plataforma.

## 7. La pantalla táctil no responde

- ① Inspeccione si el cable plano flexible de la pantalla está flojo.
- ② El borde de la pantalla se ve presionado por algún objeto extraño, lo que resulta en ninguna respuesta al hacer clic en otras zonas de la pantalla.
- ③ La pantalla está agrietada por motivos de transporte (contáctese con el servicio al cliente).

## 8. El sensor T0 da una alarma anormal

- ① Inspeccione si los cables planos del cabezal de impresión y de la placa adaptadora del cabezal de impresión de la unidad de control electrónico inferior están flojos y dañados.

## 9. La ruta de movimiento del cabezal de impresión es anormal durante el funcionamiento

- ① Se ha seleccionado un modelo de máquina incorrecto en Cura, refiérase a la configuración de la impresora en la página 16.

## 10. El proceso de impresión termina anormalmente

- ① Existe la posibilidad de interferencia de señal en la impresión en línea, se recomienda imprimir a través de una tarjeta de memoria.
- ② El archivo GCode en la tarjeta de memoria es anormal.
- ③ Se han activado plugins durante el corte por Cura, deberá desactivar todos los plugins activados en Cura.
- ④ La tarjeta de memoria tiene una calidad inestable, puede intentar reemplazarla con una de otra marca.
- ⑤ El voltaje de alimentación está inestable, imprima cuando el voltaje se vuelva estable.

## 11. No se puede imprimir parte de la estructura del modelo

- ① Las estructuras especiales como suspensiones requieren añadir soportes y ajustarse según los modelos específicos. Se recomienda previsualizar a través de la capa de impresión tras el corte para ver si se cumplen los requisitos.

## 12. Existe una grave extracción

- ① La distancia de retracción no es suficiente, establézcala en un valor más grande durante el corte.
- ② La velocidad de retracción es demasiado baja, establézcala en un valor más grande durante el corte.
- ③ La temperatura de impresión es demasiado alta, lo que provoca una mayor fluidez y viscosidad del filamento, reduzca un poco la temperatura de impresión.

## 13. La boquilla es demasiado baja o demasiado alta en el proceso de impresión

- ① La boquilla está demasiado baja, esto requiere la compesación positiva del eje Z.
- ② La boquilla está demasiado alta, esto requiere la compesación negativa del eje Z.

---

## Consejos

1. La impresora 3D Anycubic generará temperaturas elevadas en el estado de funcionamiento. No toque directamente las piezas operativas ni los materiales extruidos con las manos.
  2. Opere la máquina con guantes resistentes a altas temperaturas para evitar quemaduras.
  3. Coloque la impresora 3D Anycubic y sus accesorios en un lugar fuera del alcance de los niños.
  4. Cuando sea necesario reemplazar el fusible, seleccione un fusible de 250V 10A para evitar cortocircuitos.
  5. El equipo está conectado a través de un enchufe, desenchufe directamente el enchufe cuando no esté en uso por un largo tiempo o se apague la alimentación.
- 

¡Gracias de nuevo por elegir los productos Anycubic! Ofrecemos una garantía de hasta un año para nuestros productos y sus accesorios. Si encuentra cualquier problema, inicie sesión en el sitio web oficial de Anycubic (<https://support.anycubic.com/>) para consultar soluciones o contáctese con el servicio al cliente de la tienda donde compró la impresora, nuestro equipo técnico postventa profesional está a su disposición para servirle.