

Anycubic Kobra Neo

[▶ Guida all'uso](#)

Grazie per aver scelto il prodotto di Anycubic!

Se avete già acquistato una macchina Anycubic o avete già familiarità con la tecnologia di stampa 3D, vi consigliamo comunque di **leggere attentamente questo manuale**. Le precauzioni e i suggerimenti d'uso contenuti in questo documento possono evitare meglio un'installazione e un utilizzo non corretti.

Per iniziare al meglio il viaggio nella stampa 3D, è bene conoscere le seguenti informazioni:

Visita <https://support.anycubic.com/> per contattarci in caso di domande. Puoi anche ottenere maggiori informazioni come software, video, modelli dal sito web.



* Il copyright del presente manuale appartiene a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.". La riproduzione senza autorizzazione non è consentita.

Team diAnycubic

Indice

Precauzioni -----	4
Parametri della macchina-----	5
Lista di imballaggio-----	7
Lista della macchina-----	8
Introduzione alla funzione del touch screen-----	10
Istruzioni per l'installazione -----	15
Verifiche prima dell'uso-----	24
Livellamento della piattaforma-----	27
Istruzioni di Caricamento filamento -----	29
Stampa del modello-----	33
Introduzione alle operazioni del software di slicing-----	36
Istruzioni per riprendere la stampa dall'interruzione-----	38
Manutenzione giornaliera -----	52
Guida alla risoluzione dei problemi-----	53

Precauzioni

Si prega di ricordare sempre le seguenti precauzioni durante il montaggio e l'uso. Se non si rispettano queste avvertenze, si rischia di danneggiare la macchina o addirittura di provocare lesioni personali.



Dopo aver ricevuto la merce, se manca qualche accessorio, si prega di contattare il servizio clienti per farselo rispedire!



Quando si rimuove il modello dalla piattaforma di stampa, fare attenzione a non ferirsi le dita o le mani con oggetti appuntiti.



In caso di emergenza, si prega di spegnere la stampante Anycubic 3D direttamente dall'interruttore di alimentazione.



La stampante Anycubic 3D contiene parti in movimento ad alta velocità, quindi fate attenzione a non ferirsi le mani durante il funzionamento.



La Anycubic stampante 3D contiene parti funzionanti ad alta temperatura per cui evitate di scottarvi toccandole a mani nude.



Si consiglia di indossare occhiali di protezione durante l'assemblaggio della stampante Anycubic 3D o la lucidatura/carteggiatura del modello stampato.



Si prega di tenere la stampante Anycubic 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.



Si prega di utilizzare la stampante Anycubic 3D in un ambiente spazioso, in piano e ben ventilato.



Se non si utilizza la stampante 3D per un lungo periodo di tempo, assicurarsi che rimanga protetta dalla pioggia e dall'umidità.



Si consiglia una temperatura ambiente di 8°C - 40°C e un'umidità del 20% - 50%. L'utilizzo al di fuori di questo intervallo può corrompere la qualità della stampa.



Non smontare e disassemblare la stampante Anycubic 3D senza autorizzazione. In caso di problemi, si prega di contattare il servizio post-vendita di Anycubic.

Parametri della macchina

Parametri di stampa

Principio di stampa	FDM (Modellazione a Deposizione Fusa)
Volume di stampa	220 mm (L) x 220 mm (L) x 250 mm (A)
Spessore dello strato di stampa	0,05 - 0,3 mm
Precisione di posizionamento	X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,00125 mm
Numero di estrusori	Estrusore singolo
Diametro dell'ugello	0,4 mm
Filamento	PLA, ABS, HIPS, TPU, filamento per legno, ecc.

Parametri di temperatura

Temperatura ambiente	8°C - 40°C
Temperatura dell'ugello	Massimo 260°C Si raccomanda di impostare il PLA di stampa a 200°C. Si raccomanda di impostare il ABS di stampa a 230°C. Si raccomanda di impostare il TPU di stampa a 190°C.
Temperatura del piano di stampa(hot bed)	Massimo 110 °C Si raccomanda di impostare il PLA di stampa a 60°C. Si raccomanda di impostare il ABS di stampa a 80°C. Si raccomanda di impostare il TPU di stampa a 60°C.

Parametri della macchina

Parametri del software

Software di slicing	Cura, Simplify3D, Repetier-HOST
Formati dei file d'ingresso:	.STL, .OBJ, .JPG, .PNG
Formati dei file d'ingresso	GCode
Tipo di connessione	Scheda di memoria, cavo dati (per gli utenti esperti)

Parametri di potenza

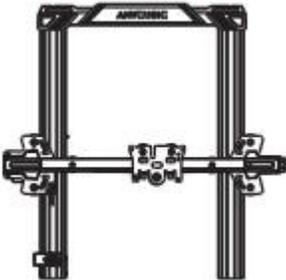
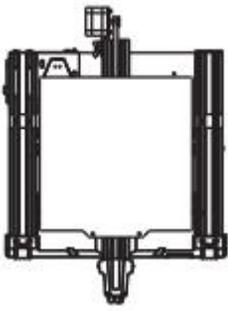
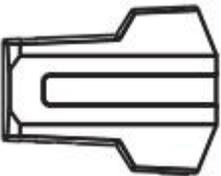
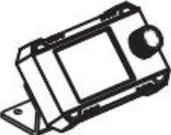
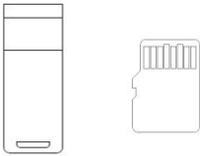
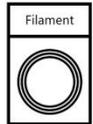
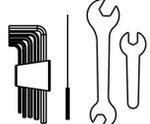
Alimentazione primaria	110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz
Potenza nominale	400 W

Parametri fisici

Dimensione della macchina	445 mm (L) x 443 mm (L) x 490 mm (A)
Peso netto della macchina	~7,4 kg



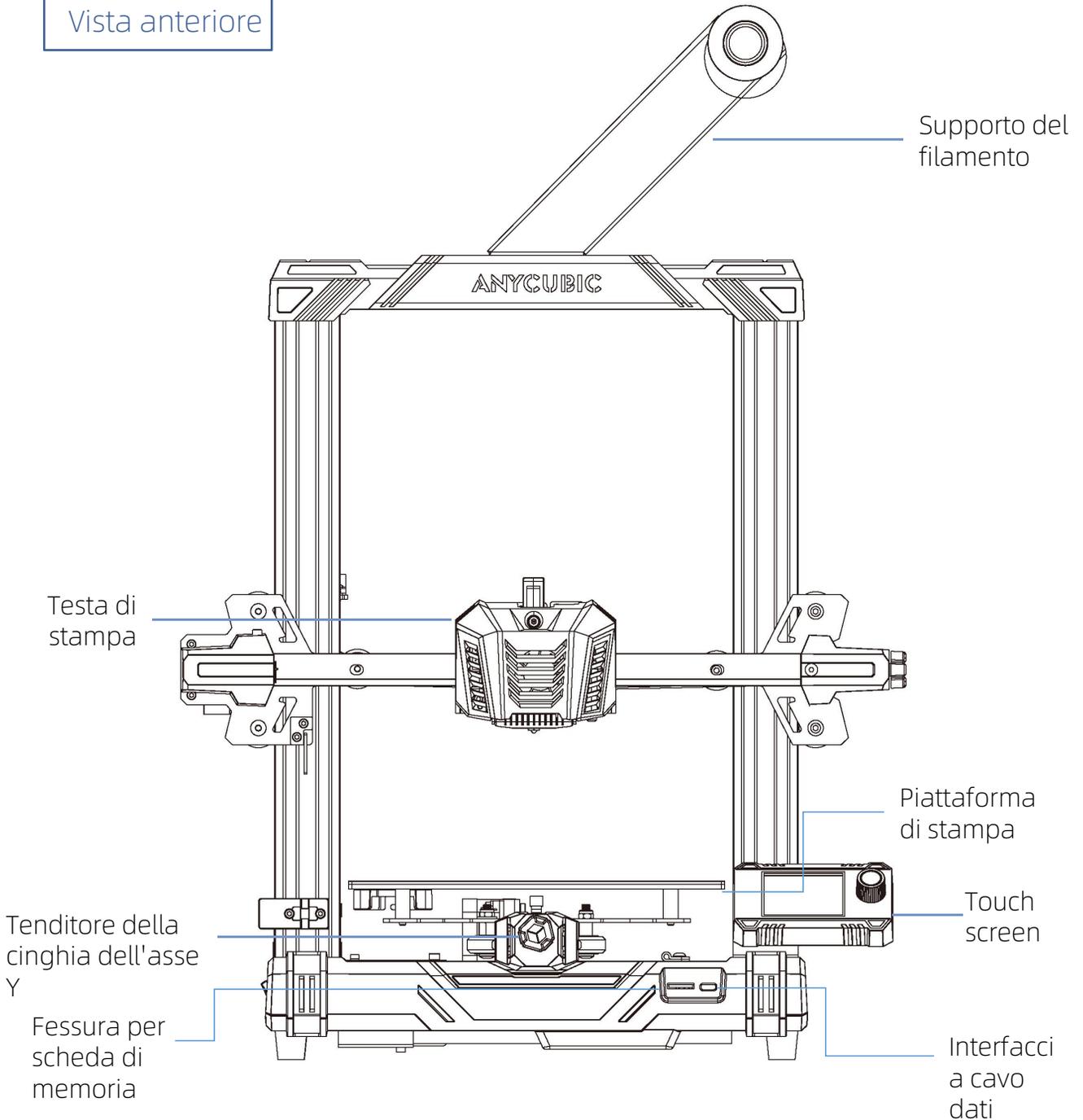
Lista di imballaggio

			
Struttura	Base	Finecorsa per l'asse X	
			
Touch screen	Testa di stampa	Supporto del filamento	M4 x 16 viti (2 PEZZI)
			
M3 x 8 viti (4 PEZZI)	M4 x 6 viti (2 PEZZI)	Ugello di ricambio	Letture di schede & scheda di memoria
			
M5 x 45 viti (2 PEZZI)	M5 x 25 viti (2 PEZZI)	Rondella elastica (4 PEZZI)	Filamento (colore casuale)
			
Manuale per l'installazione	Cavo di alimentazione	Kit di strumenti	

* Tutte le immagini sono solo a scopo illustrativo. I prodotti effettivi possono variare a seconda dell'ottimizzazione del prodotto.

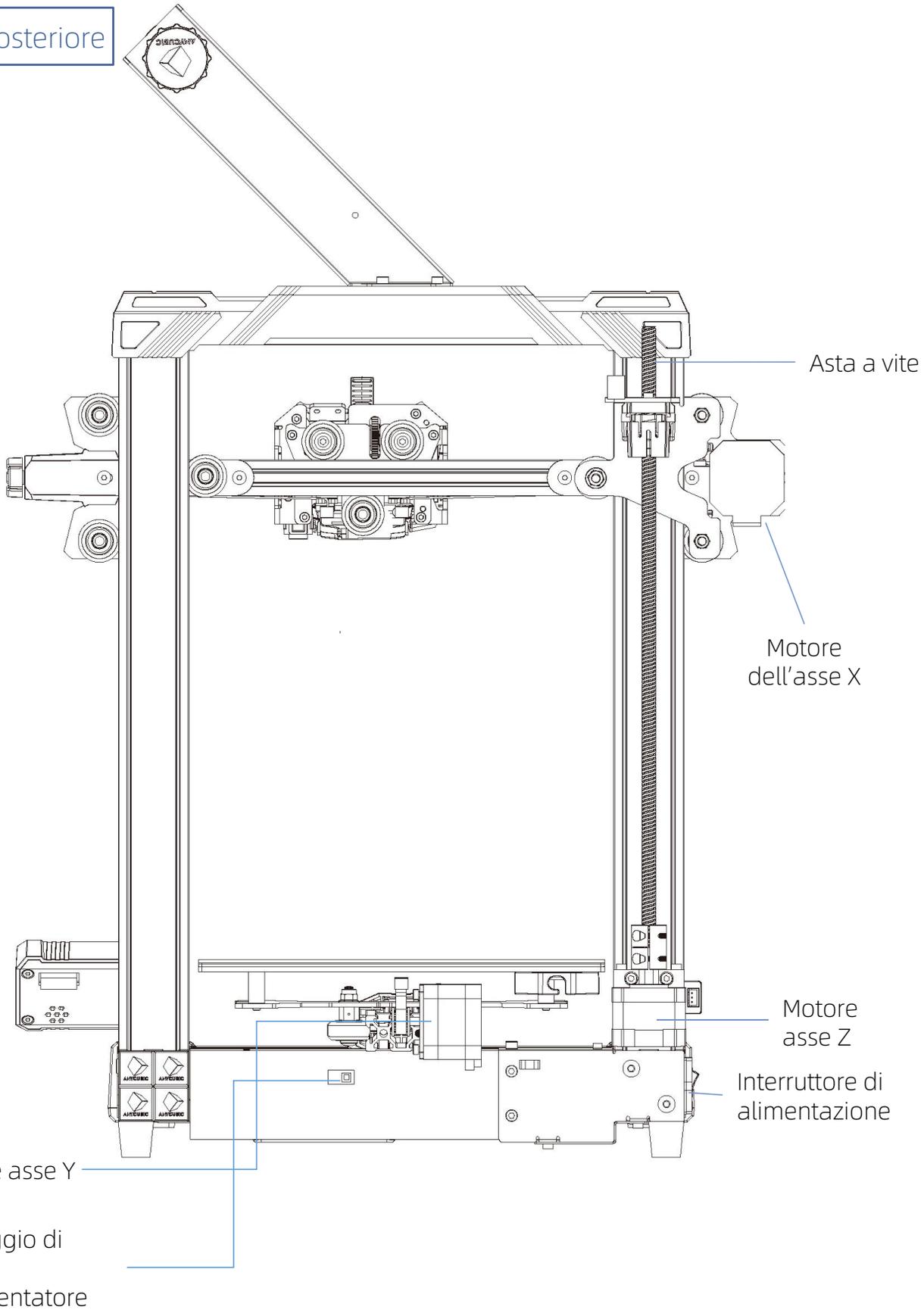
Lista della macchina

Vista anteriore

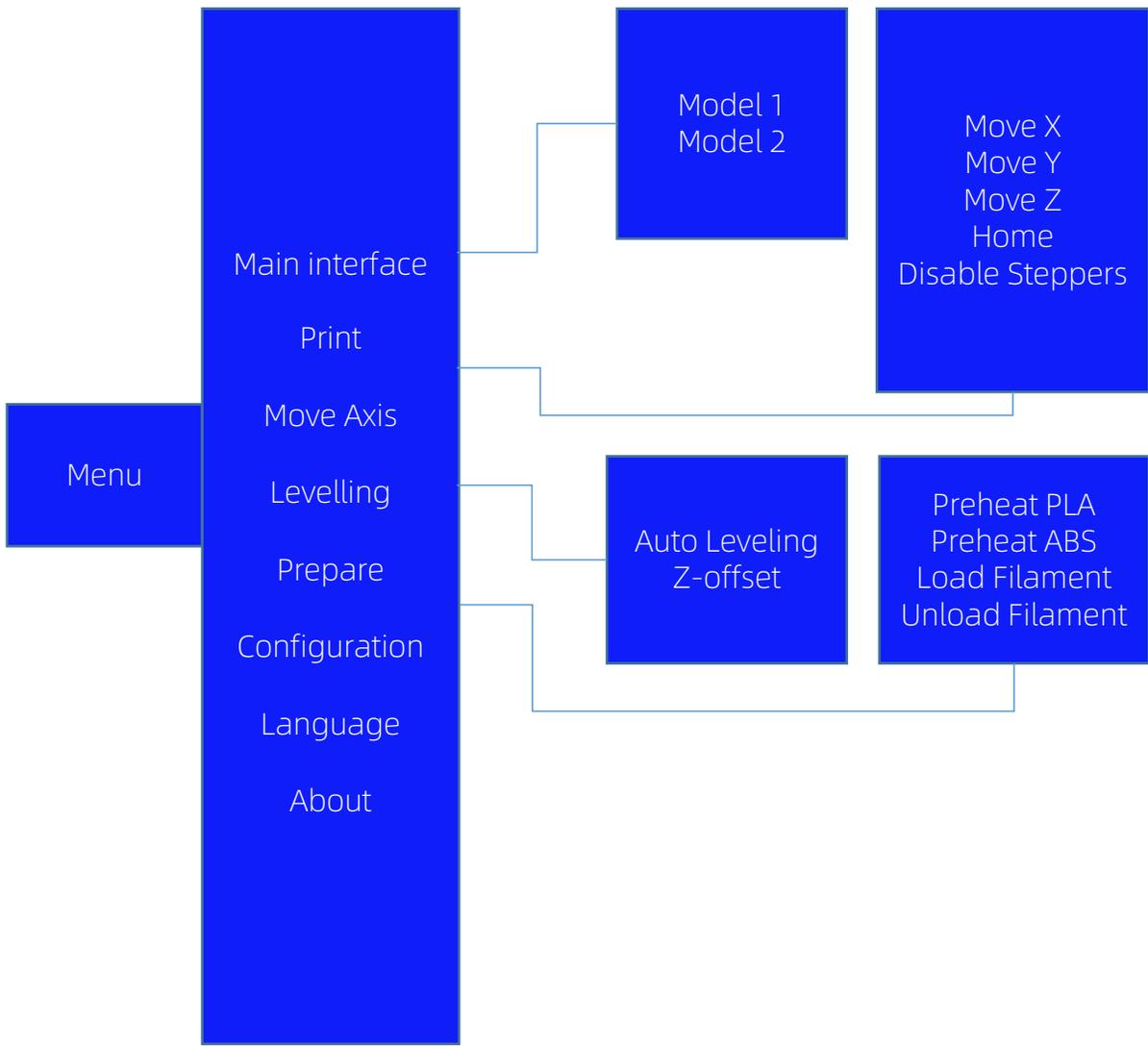
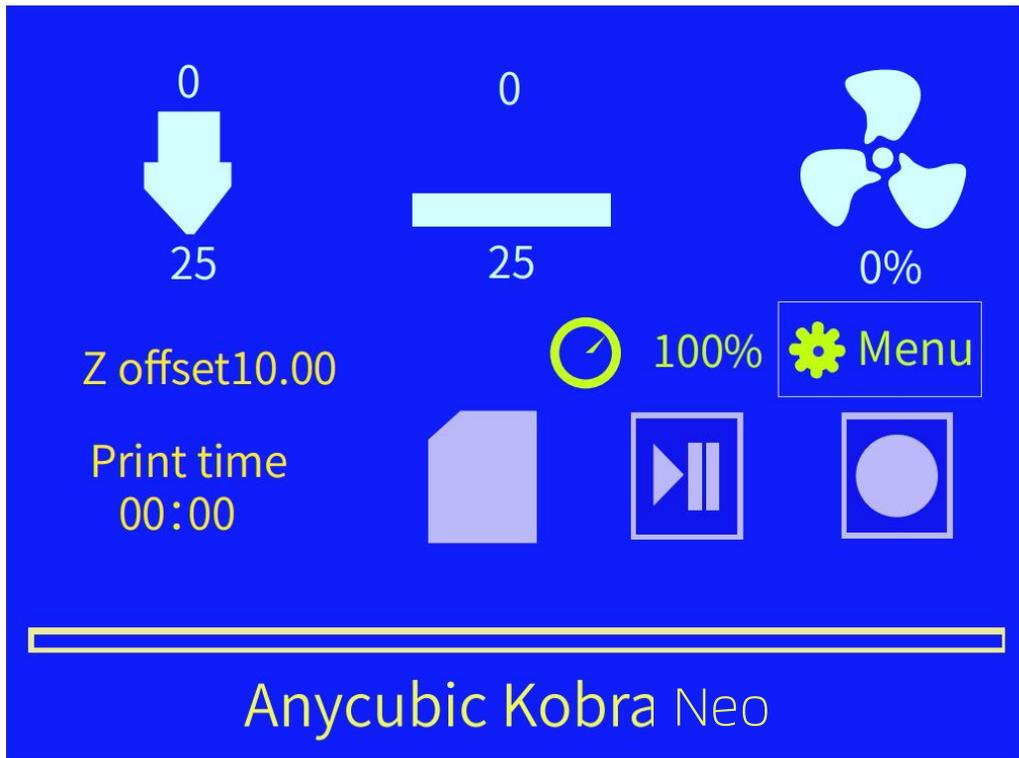


Lista della macchina

Vista posteriore



Introduzione alla funzione del touch screen



Istruzioni per l'installazione

1. Per istruzioni dettagliate sull'installazione, si prega di consultare le istruzioni di installazione allegate.
2. Si prega di operare con cautela durante l'installazione e di prestare attenzione ai bordi e agli angoli del pannello per evitare graffi.
3. L'assemblaggio della macchina richiede un tavolo in piano. È consigliabile posizionare i pezzi in ordine per facilitare la ricerca e velocizzare quindi l'assemblaggio.
4. A causa della luce, della resa e di altri fattori, il colore di alcuni oggetti potrebbe essere diverso da quello mostrato nel documento, ma ciò non influisce sul montaggio e sull'uso della macchina.
5. Il firmware è stato caricato sulla scheda madre al momento dell'uscita dalla fabbrica. Una volta completato l'assemblaggio, è sufficiente livellare la piattaforma di stampa e caricare il filamento per iniziare a stampare.

Suggerimenti:

Per garantire la qualità del prodotto, ogni macchina viene sottoposta a un test di invecchiamento al 100% prima della consegna, pertanto potrebbero essere presenti lievi segni di utilizzo/test su alcune parti della testa di stampa o della piattaforma di stampa, ma l'effetto d'uso non sarà compromesso. Il profilo in alluminio presenta lievi graffi o la piattaforma presenta lievi irregolarità, che sono normali e non influiscono sulla normale stampa. Grazie per la Sua comprensione.

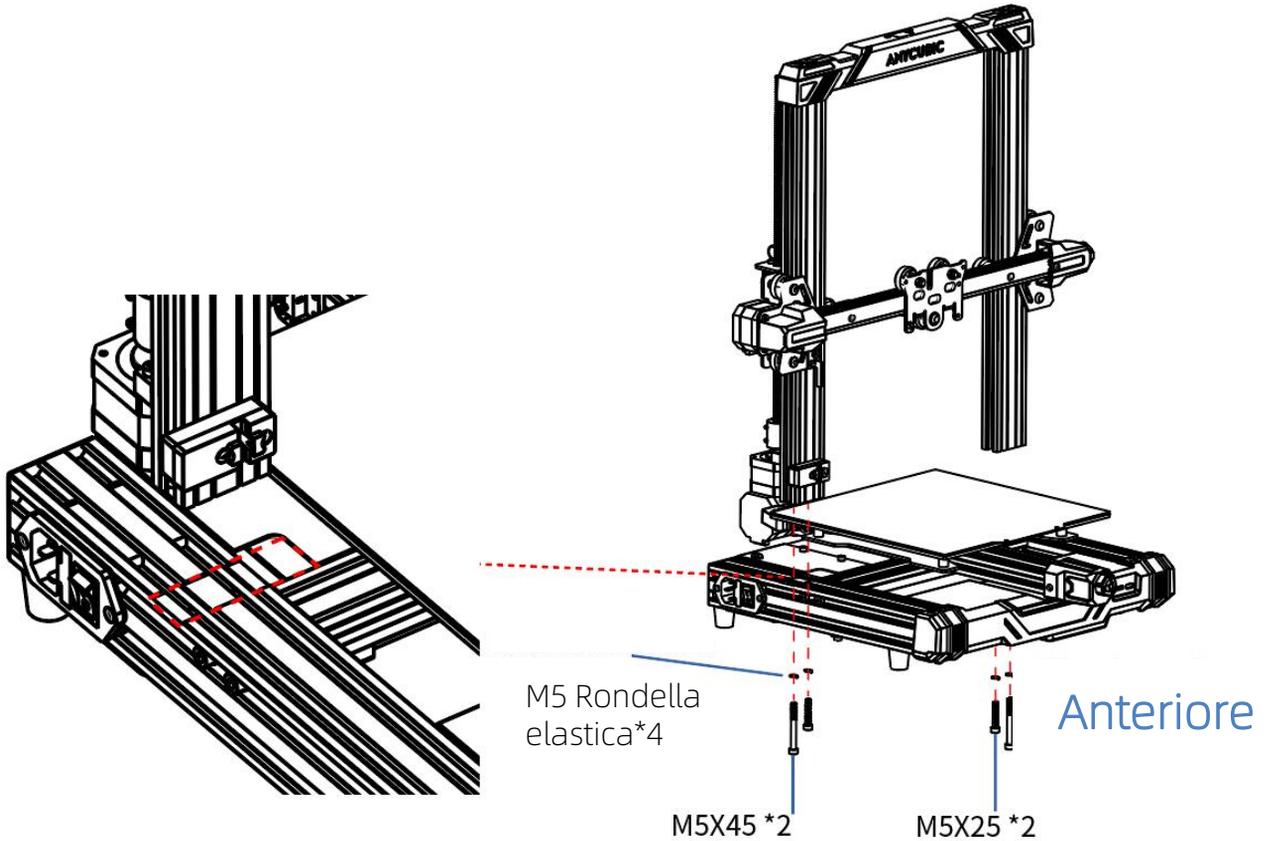
Team di [Anycubic](#)

Istruzioni per l'installazione

1. Telaio di installazione

Nota:

- 1) Prestare attenzione ai lati anteriore e posteriore dell'installazione del profilo, come mostrato in figura.
- 2) Il profilo dell'asse Z è allineato con la scanalatura del profilo di alluminio di base.
- 3) Si prega di prestare attenzione alla posizione del cavo per evitare di schiacciarlo.



Istruzioni per l'installazione

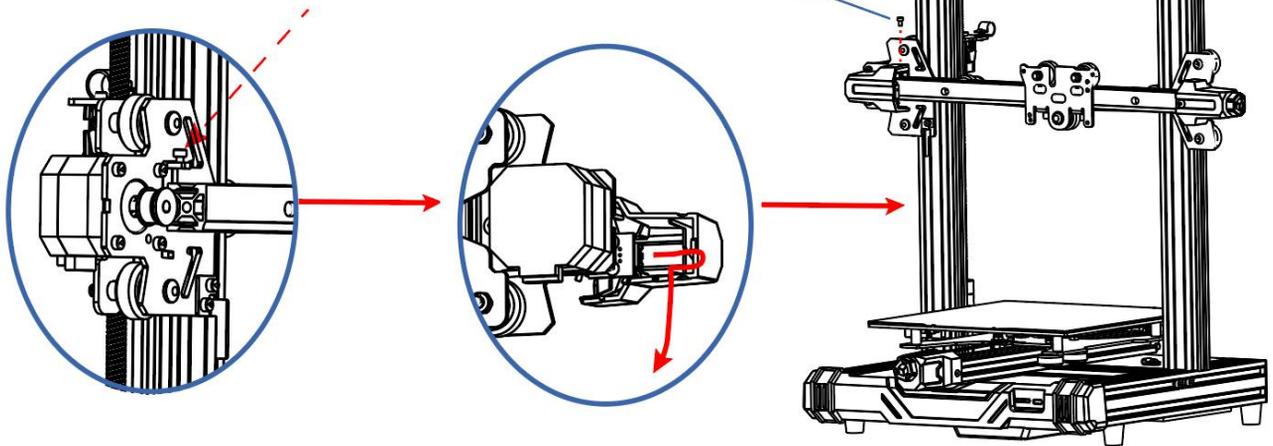
2. Installare il finecorsa per l'asse X

Passi:

- 1) Avvitare prima la vite bloccata sulla staffa sinistra dell'asse X (posizione mostrata in figura)
- 2) Installare il modulo di finecorsa per l'asse X sulla staffa sinistra dell'asse X. Utilizzare le viti svitate per bloccare nuovamente il modulo.

Le viti M3X5 sono preassemblate

M3X5 *1



Nota: prestare attenzione al cablaggio del finecorsa per l'asse X. È necessario installare il cavo nella scanalatura e bloccare la vite.

3. Installare il modulo della testa di stampa

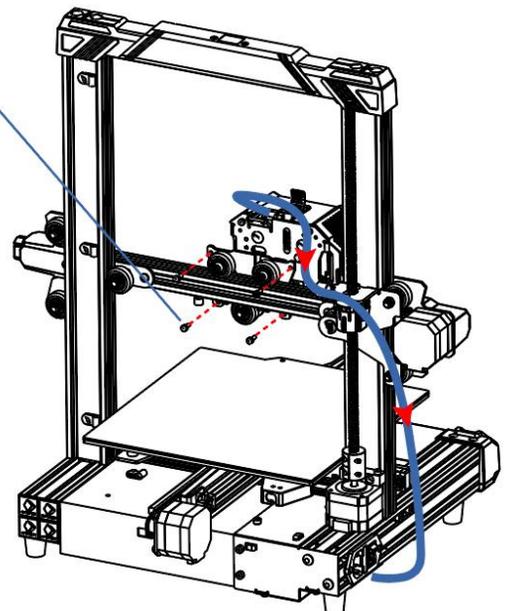
Passi:

- 1) Utilizzare le viti per installare insieme il modulo della testa di stampa e il modulo dell'asse X.

Nota:

- 1) Prestare attenzione al percorso della testa di stampa, come indicato dalla linea blu nella figura

M3X8 *4

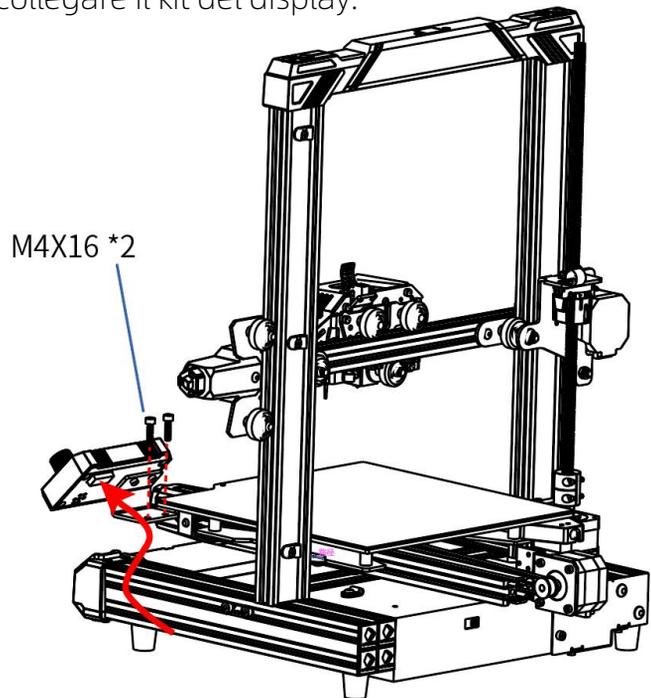


Istruzioni per l'installazione

4. Installare il schermo

Passi:

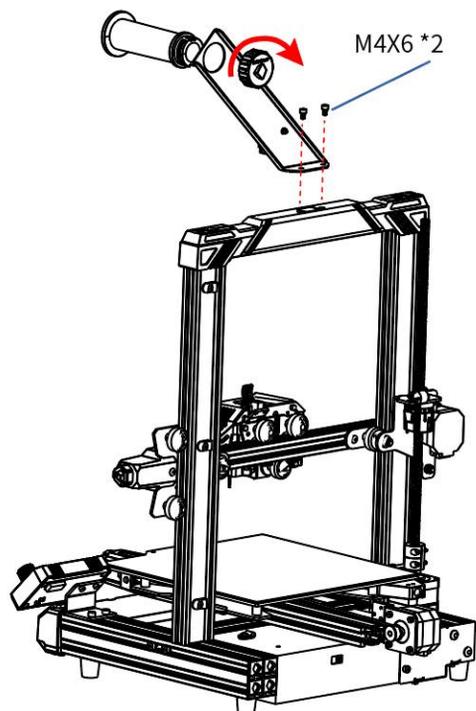
- 1) Utilizzare le viti per installare lo schermo e la base insieme.
- 2) Utilizzare il cavo dello schermo per collegare il kit del display.



5. Installare il supporto del filamento

Passi:

- 1) Bloccare il supporto del filamento con vite M4X6.
- 2) Ruotare e serrare la cartuccia e il coperchio terminale.



Istruzioni per l'installazione

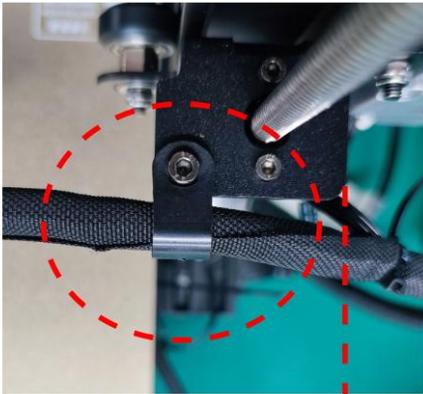
6. Fissare il cavo

Passi:

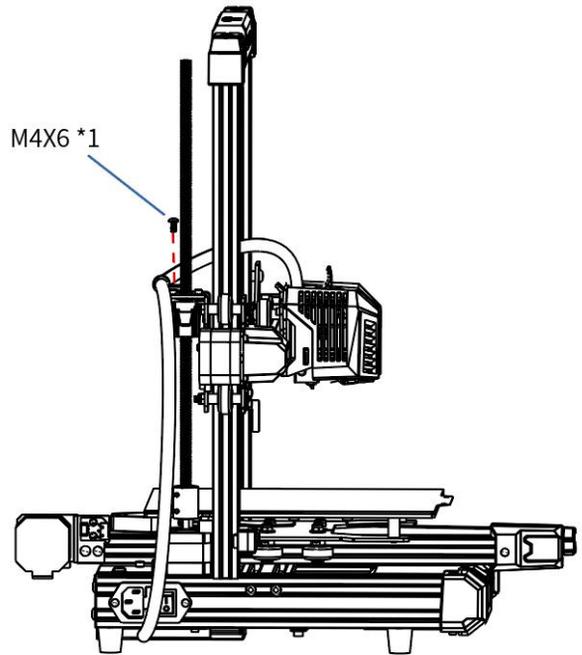
1) Prima allentare il morsetto R nella posizione indicata nella figura, poi inserire il cavo nel morsetto R e infine fissarlo con le viti rimosse.

Nota:

1) Il morsetto R deve essere installato verso l'esterno per evitare l'attrito tra il cavo e l'asta a vite.



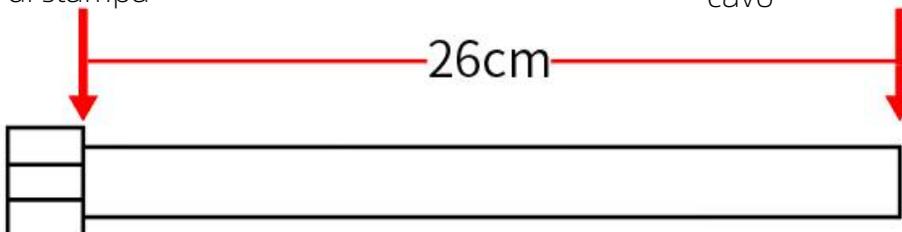
Direzione di installazione del morsetto R



Nota: si prega di assicurarsi che la posizione del cablaggio di collegamento della testa di stampa sia a circa 26CM di distanza dal cablaggio in cui è installato il morsetto R, altrimenti si rischia di tirare il cablaggio durante il funzionamento della macchina.

Posizione del cablaggio di collegamento della testa di stampa

Posizione di fissaggio del cavo

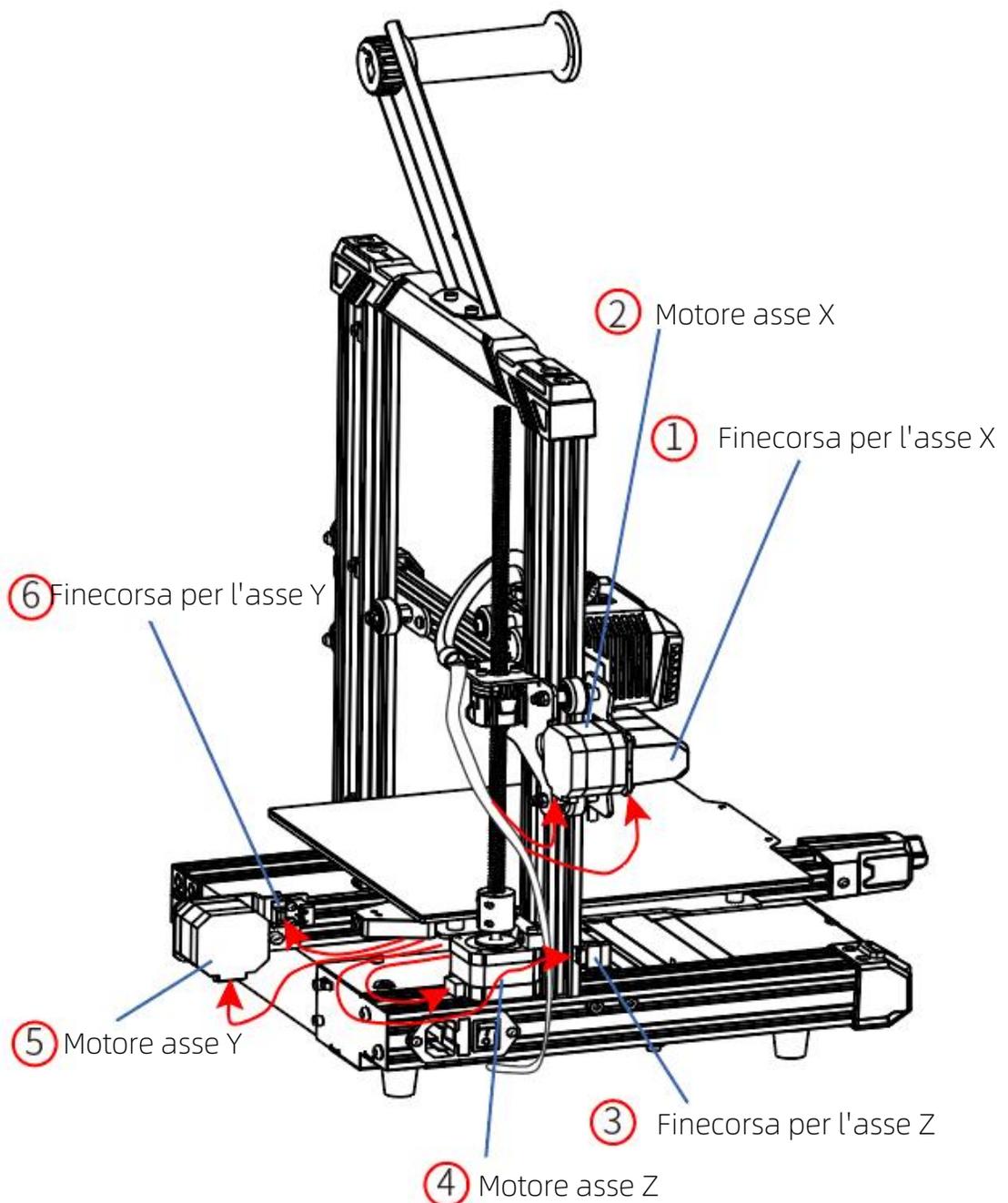


Istruzioni per l'installazione

7. Cablaggio di collegamento

Nota:

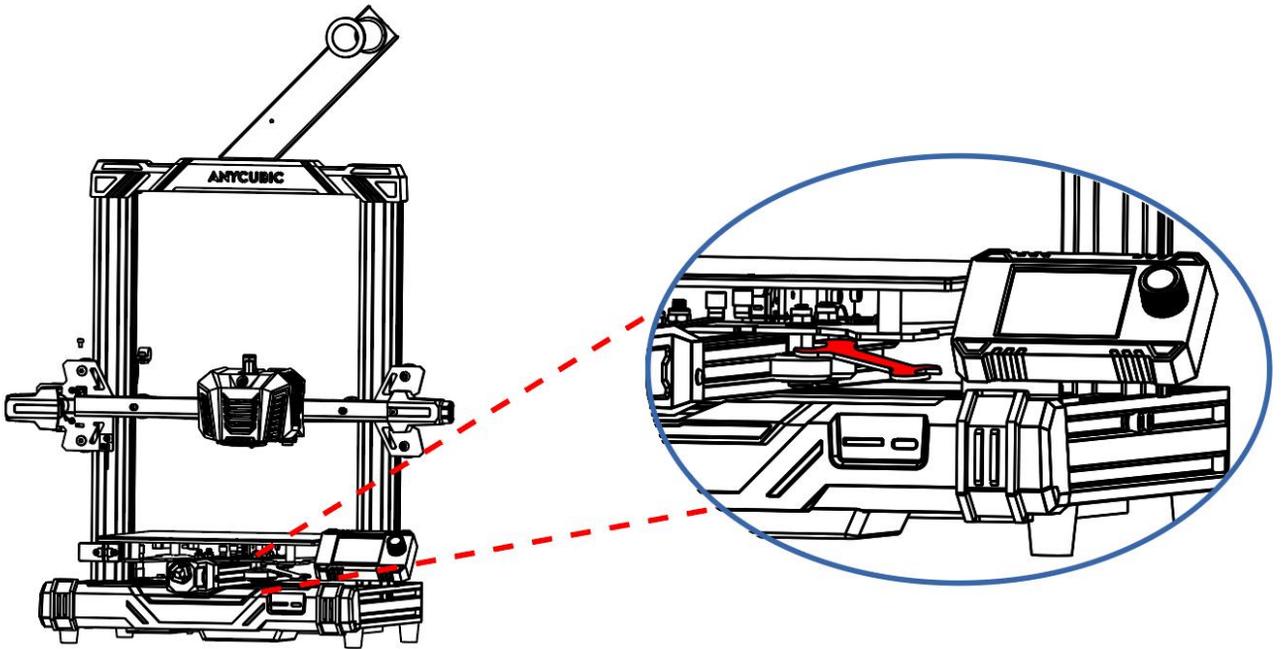
Sono presenti 6 punti di cablaggio di collegamento in totale e i cavi nelle posizioni corrispondenti sono etichettati. Il cablaggio di collegamento può essere eseguito come mostrato nella figura



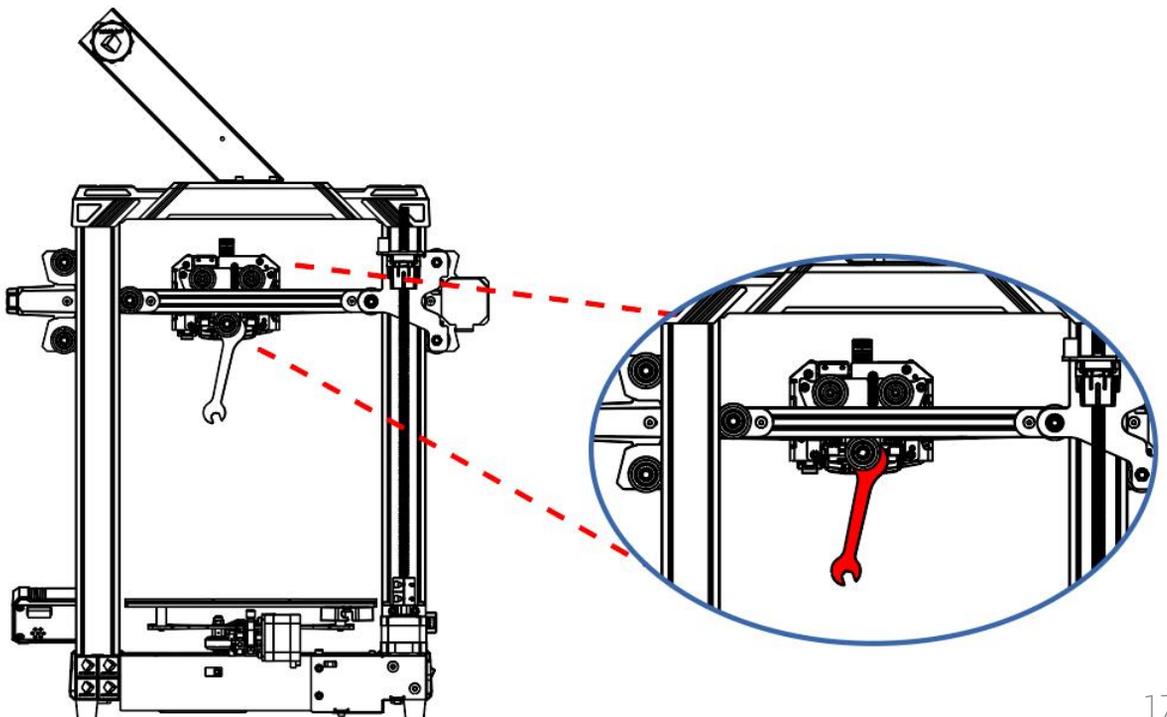
Verifiche prima dell'uso

1. Regolazione del serraggio delle ruote a forma D

1) Ruota a forma D di asse Y: scuotere la piattaforma di stampa per verificare se è allentata. Se si nota un evidente scuotimento o un funzionamento a vuoto della ruota d, si prega di avvitare con una chiave inglese aperta per ruotare il distanziatore esagonale delle 2 ruote a forma D sul **lato destro** sotto la piattaforma fino a quando la piattaforma non scuote più e si muove senza problemi sull'asse Y.



2) Ruota a forma D di asse X: scuotere la testa di stampa per verificare se è allentata. In caso di evidente scuotimento, si prega di utilizzare una chiave inglese aperta per ruotare il distanziatore esagonale della ruota a forma D sul retro della testa di stampa fino a quando la testa di stampa non scuote più e si muove senza problemi sull'asse X.

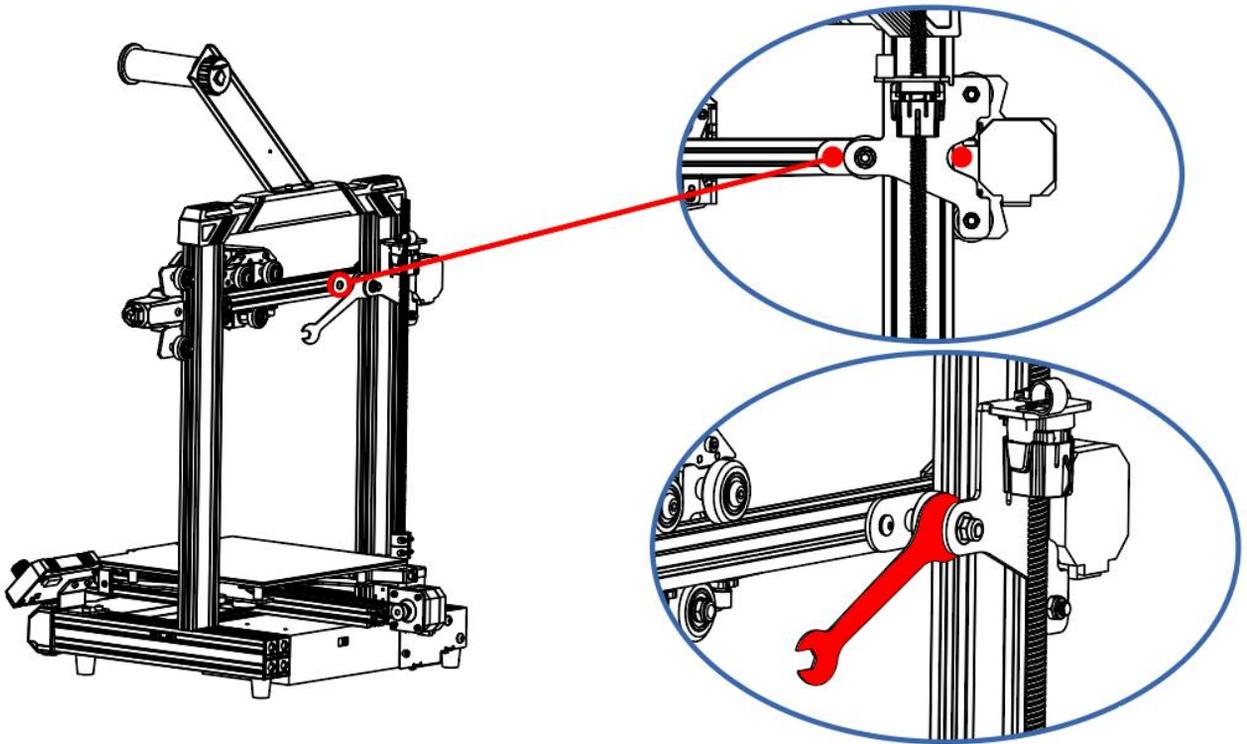


Verifiche prima dell'uso

3) Ruota a forma D di asse Z: Scuotere l'asse X o ruotare manualmente la ruota d per verificare se è allentata. Se la ruota a forma D è scossa o gira al minimo, si prega di regolare la ruota a forma D dell'asse Z come mostrato nella figura seguente.

Passi:

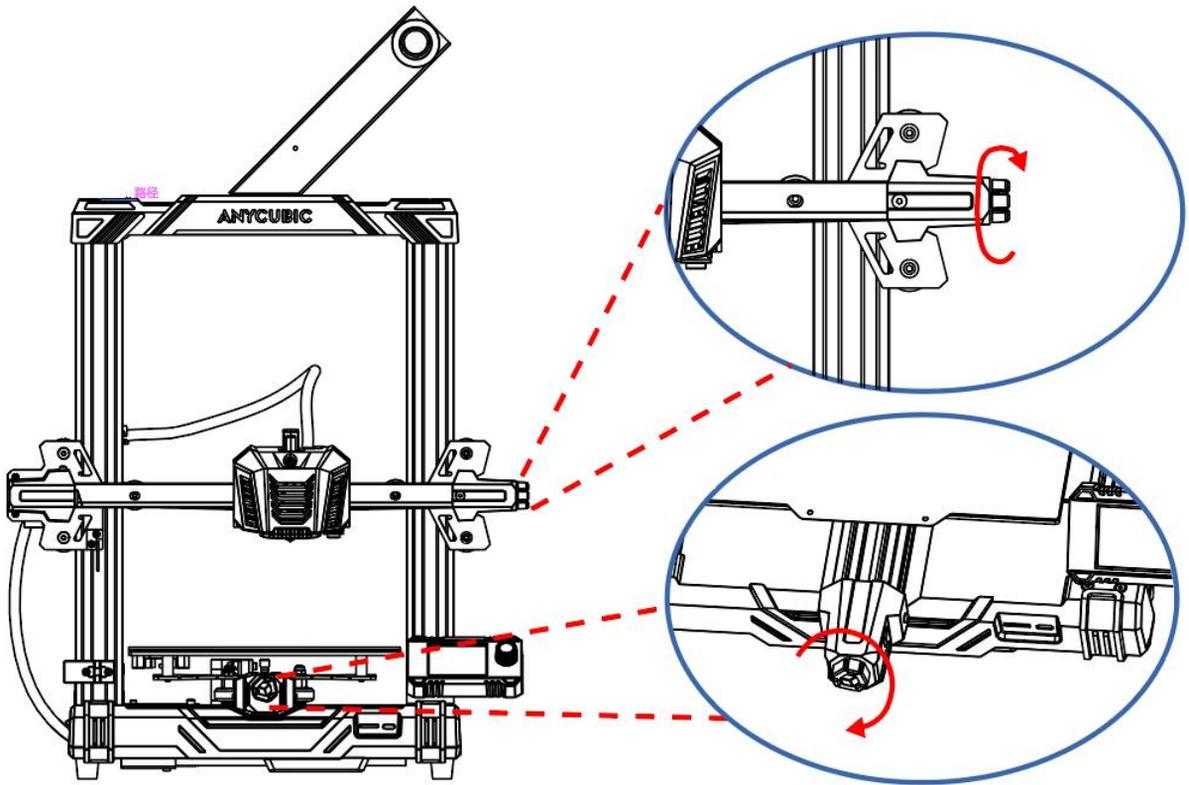
1. Si prega di allentare le 4 viti sul lato A e sul lato B rispettivamente prima della regolazione.
2. Utilizzare una chiave inglese aperta per avvitare il distanziale eccentrico della ruota a forma D sul lato A fino a quando la ruota a forma D smette di girare a vuoto e si muove agevolmente sull'asse Z.
3. Dopo la regolazione, bloccare la vite sul lato A.
4. La regolazione della ruota a forma D sul lato B è la stessa. Dopo la regolazione, fissare le 2 viti sul lato B.



Verifiche prima dell'uso

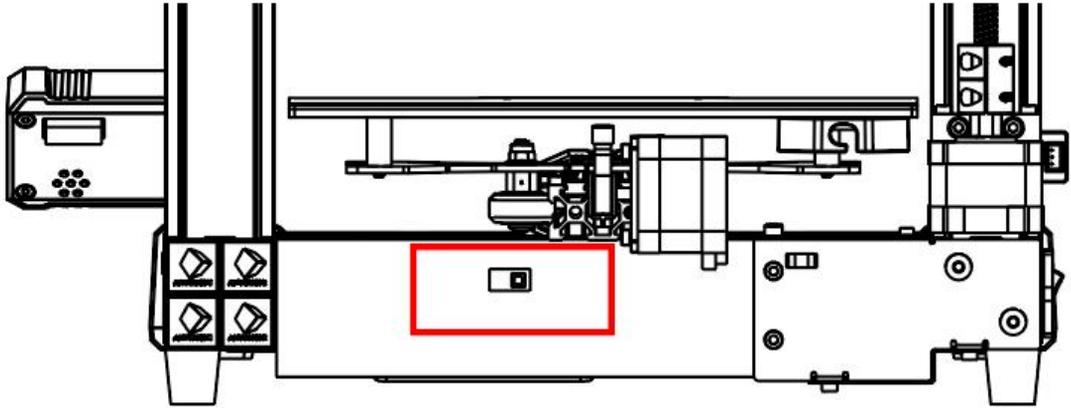
4) Regolazione del serraggio della cintura

Cinture dell'asse X e dell'asse Y: si prega di premere manualmente la cintura. Se la cintura è allentata, si prega di stringere il tendicinghia corrispondente.



Livellamento della piattaforma

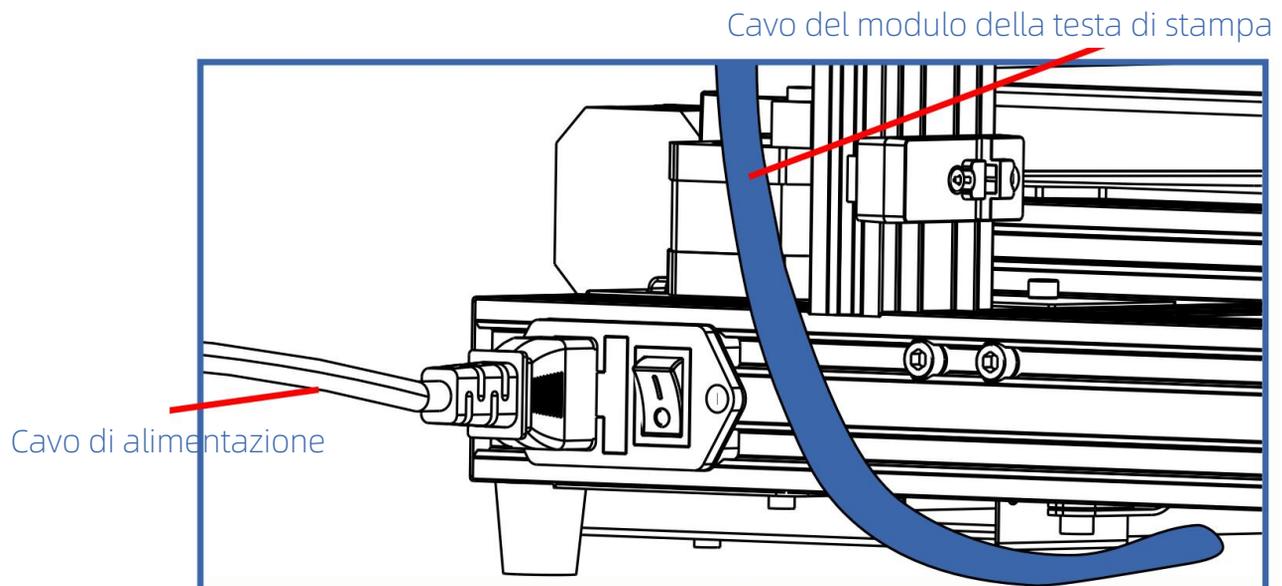
1. Confermare che la modalità di ingresso della tensione della scatola di alimentazione sia corretta (l'impostazione predefinita è 220 V e la tensione domestica in Cina è di 220 V. Gli utenti cinesi non devono effettuare alcuna regolazione). Si prega di regolare il livello di tensione adeguato.



Nota: le marcature con "230" sono applicabili a 220 V e quelle con "115" sono applicabili a 110 V.

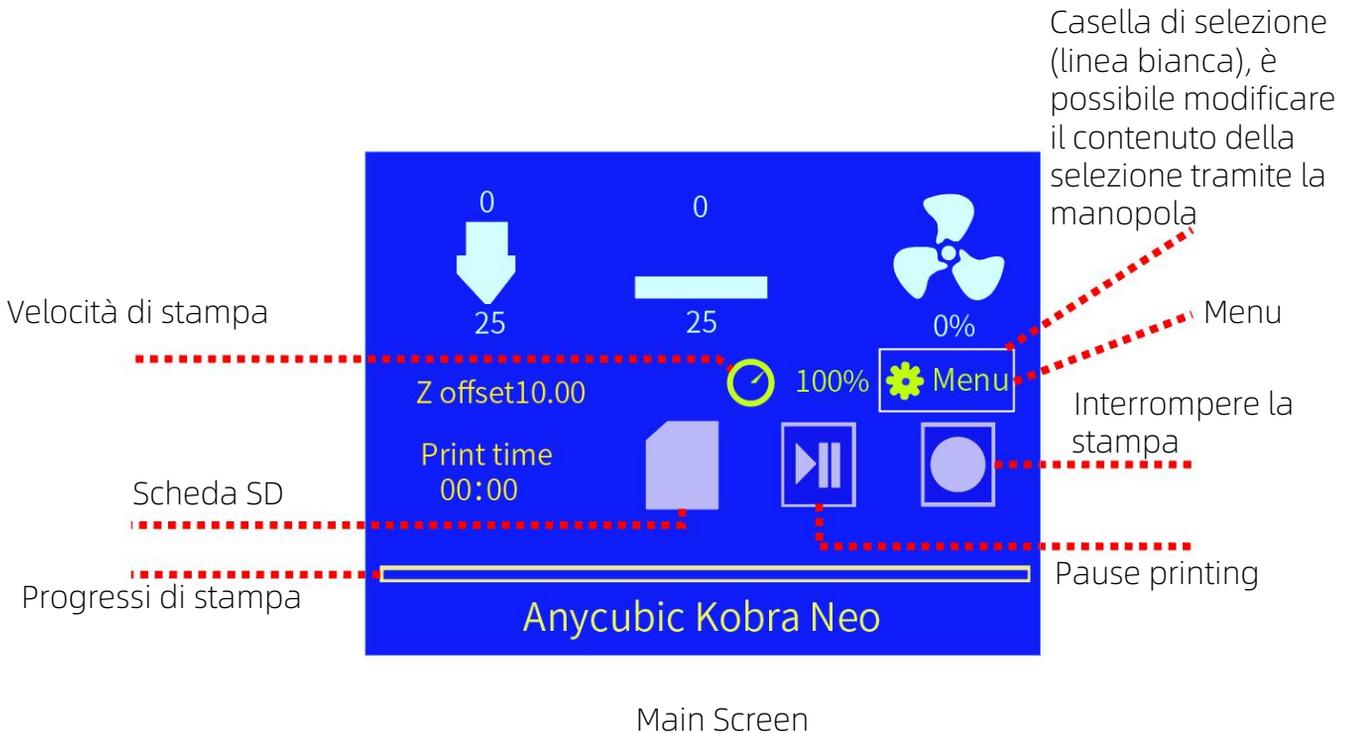
2. Collegare il cavo di alimentazione e accenderlo.

Nota: quando viene installato il cavo di alimentazione, si prega di evitare il cavo del modulo della testa di stampa e di non installarlo trasversalmente.



Livellamento della piattaforma

3. Dopo aver acceso il dispositivo, utilizzare la manopola per selezionare il Menu nella pagina di impostazione, l'inglese è l'interfaccia predefinita.



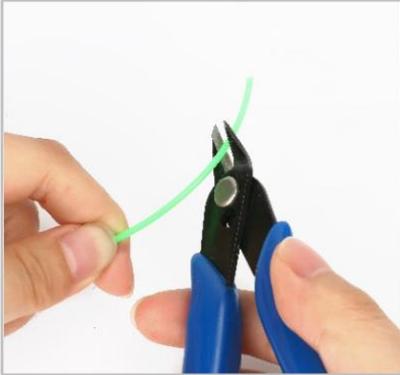
4. Utilizzare la manopola per selezionare il Menu nella pagina di Configuration, quindi selezionare livellamento, quindi selezionare Auto Levelling. In questo modo la macchina entrerà nello stato di Auto Levelling. Successivamente, *la piattaforma riscalda - inizia il livellamento - termina il livellamento*.



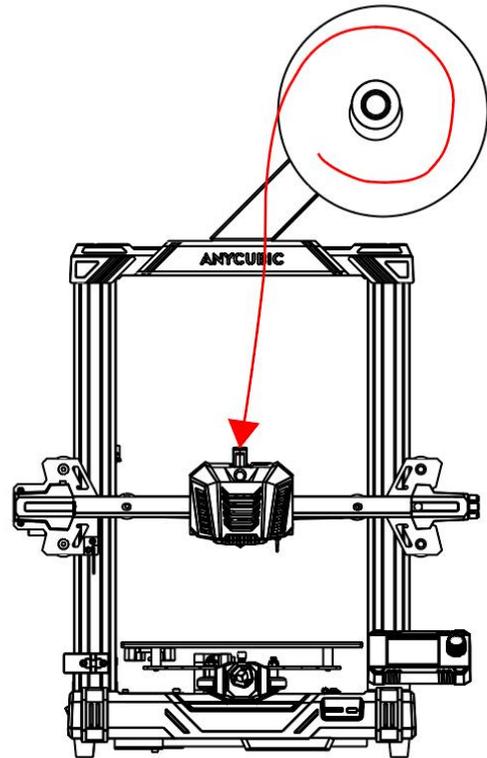
Nota: per garantire l'effetto di livellamento, si prega di verificare che non vi siano filamenti sotto la punta dell'ugello prima del livellamento e di mantenere la piattaforma di stampa pulita e priva di oggetti inutili.

Istruzioni di Caricamento filamento

5. Tagliare e raddrizzare la testa dei filamenti, quindi posizionare il rullo filamenti sul supporto dei filamenti (**prestare attenzione alla direzione dei filamenti**).

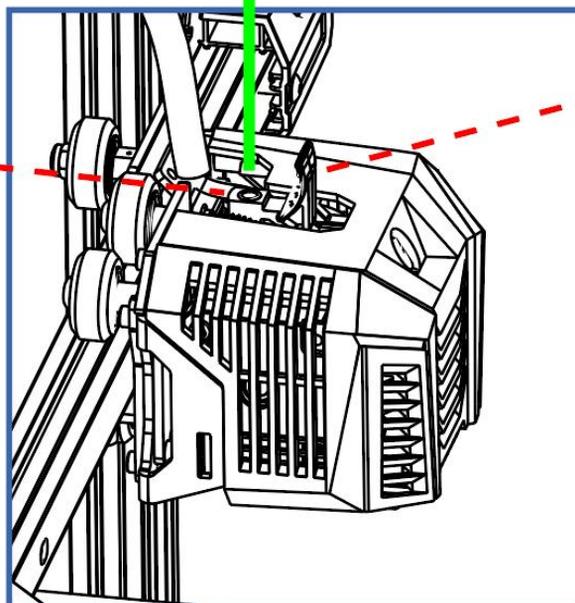


Nota: si prega di tagliare l'estremità anteriore dei filamenti con un angolo di 45 gradi.



6. Premere la maniglia dell'estrusore e inserire i filamenti nella porta di alimentazione della testa di stampa.

Porta di alimentazione dei filamenti



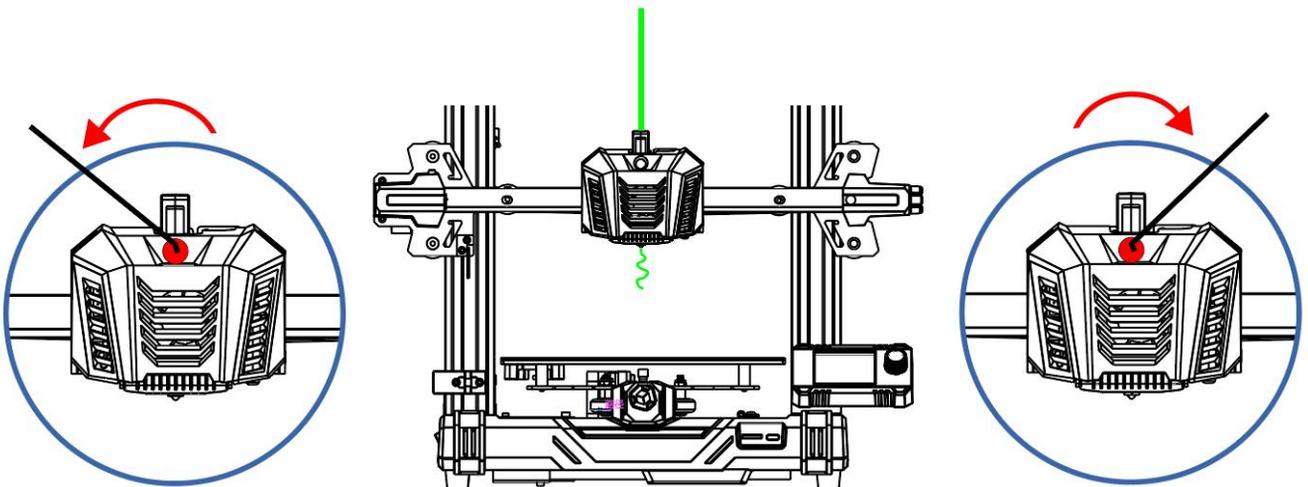
Maniglia dell'estrusore

Istruzioni di Caricamento filamento

7. Utilizzare la manopola per selezionare Menu nella pagina di Configuration, quindi selezionare Prepare, quindi selezionare Load Filament. La macchina entra nello stato di aumento della temperatura dell'ugello. Dopo l'aumento della temperatura, la macchina entrerà automaticamente nello stato di Load Filament. Dopo che i materiali di filamento sono stati estrusi senza problemi, premere il pulsante per interrompere il Load Filament e pulire i materiali rimanenti nell'ugello.



Nota: quando è stato caricato il filamento, se lo scarico non è regolare o è sottile, si prega di regolare la forza di estrusione dell'estrusore, come mostrato nella figura seguente.



Quando lo scarico non è regolare o non scarica, utilizzare una chiave inglese per ruotare la vite nella direzione mostrata in figura per aumentare la forza di estrusione dell'estrusore.

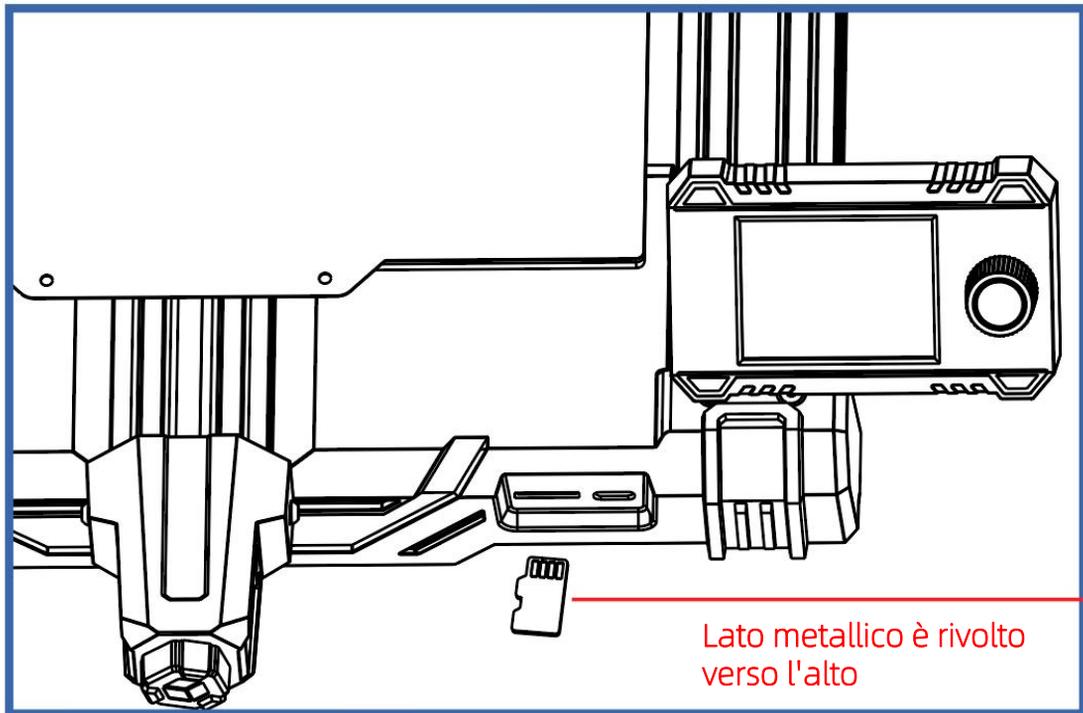
Quando lo scarico è sottile o lo scarico è rotto, utilizzare una chiave inglese per ruotare la vite nella direzione mostrata in figura per ridurre la forza di estrusione dell'estrusore.

Stampa del modello

8. Debug del Spostamento dell'asse (Z-offset)

Passi:

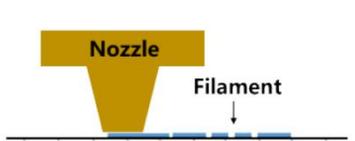
1) Inserire la scheda di memoria fornita con la macchina nell'apposito fessura della macchina. (Per rimuovere la scheda di memoria, premere per espellerla.)



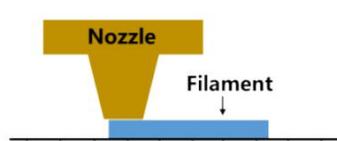
2) Selezionare il Menu nel Main Screen, quindi selezionare Stampa per accedere all'elenco dei file. Selezionare uno dei modelli e premere la manopola per confermare la stampa.

3) Quando l'ugello e il letto caldo della testa di stampa raggiungono la temperatura obiettivo, la macchina entra automaticamente nello stato di stampa.

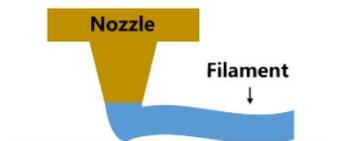
4) Quando si stampa il primo strato, possono verificarsi i seguenti 3 effetti di stampa. Si prega di regolare il valore di spostamento dell'asse Z (Z-offset) in base ai diversi effetti di stampa.



① La distanza tra l'estrusore e la piattaforma è troppo bassa e l'estrusione è insufficiente.

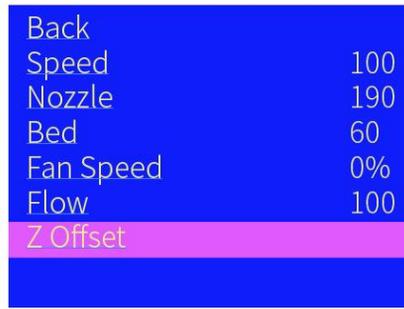
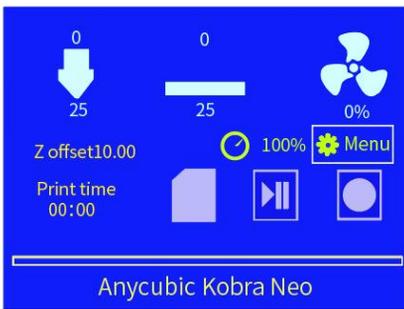


② La distanza tra l'estrusore e la piattaforma è moderata e l'effetto di stampa è il migliore.



③ La distanza tra l'estrusore e la piattaforma è troppo alta e l'adesione è scarsa.

Stampa del modello



Se l'effetto di stampa è come ①, selezionare "Menu" → "Z-offset", ruotare la manopola dello schermo verso destra (+), sollevare la testa di stampa, premere la manopola per salvare.

Se l'effetto di stampa è come ③, selezionare "Menu" → "Z-offset", ruotare la manopola dello schermo verso sinistra (-), abbassare la testa di stampa, premere la manopola per salvare.

5) Regolare Z Offset sull'effetto 2 e regolare con precisione la stampa successiva in base alla situazione reale.

Stampare il modello

* Dopo aver completato la messa in funzione di cui sopra, una volta rimossi i filamenti sul letto caldo e sull'ugello, è possibile avviare la stampa normale. Se si verificano situazioni anomale che non possono essere risolte durante la messa in funzione, si prega di contattare il servizio clienti per il coordinamento.

* Il nome del file GCode della scheda di memoria deve essere composto da lettere inglesi, spazi, trattini bassi e loro combinazioni.

* Per permettere alla macchina di riconoscere meglio i file GCode nella scheda di memoria, si richiede all'utente di eseguire il backup di tutti i file della scheda di memoria sul computer e di tenere la scheda di memoria solo per memorizzare i file GCode e la profondità supporta solo una cartella.

* Per informazioni dettagliate sulla stampa online e sulla stampa offline, si prega di consultare il manuale elettronico contenuto nella scheda di memoria.

Passi:

1. Inserire la scheda di memoria fornita con la macchina nell'apposito fessura della macchina. (Per rimuovere la scheda di memoria, premere per espellerla.)
2. Selezionare il modello corrispondente, selezionare la stampa e quando l'ugello e il letto caldo della testa di stampa raggiungono la temperatura obiettivo, la macchina entra automaticamente nello stato di stampa.
3. Quando si stampa il primo strato, è possibile che si verifichino effetti negativi. Si prega di [regolare il valore di Z-offset](#) in base ai diversi effetti di stampa.
4. Dopo la stampa, l'ugello e il letto caldo sono ancora ad alta temperatura. Si prega di attendere che l'ugello e il letto caldo si raffreddino prima di prendere il modello [per evitare scottature](#).

Affettamento del modello e l'uso del software.

1. Si prega di fare riferimento al file guida della **scheda SD allegato** per l'affettamento del modello e l'uso del software.

Unload Filament

1. Usare la manopola per selezionare il Menu nella pagina di Configuration, quindi selezionare Prepare e selezionare Unload Filament.
2. La macchina entra nello stato di aumento della temperatura dell'ugello. Dopo l'aumento della temperatura, la macchina entrerà automaticamente nello stato di Scarico del Filamento (Unload Filament).
3. Dopo che i filamenti sono stati estrusi senza problemi, premere il pulsante per interrompere Scarico del Filamento (Unload Filament), quindi pulire i materiali rimanenti nell'ugello.

Nota:

1. Dopo che la macchina è stata riscaldata alla temperatura obiettivo, la testa di stampa estrude prima alcuni filamenti e poi esegue Scarico del Filamento (Unload Filament).
2. Quando i filamenti vengono reinseriti nell'estrusore (cioè i filamenti smettono di uscire), si prega di estrarli in tempo per evitare che si blocchino dopo il raffreddamento della testa di stampa.
3. Se non è possibile estrarre i filamenti, si prega di premere manualmente la maniglia dell'estrusore ed estrarre rapidamente i filamenti. Infine, premere la manopola per fermare Scarico del Filamento (Unload Filament).

Precauzioni

1. La Anyubic stampante 3D contiene parti in movimento ad alta velocità, quindi fate attenzione a non pizzicare le mani.
2. Se non si utilizza il dispositivo per un lungo periodo di tempo, si prega di prestare attenzione alla protezione dalla pioggia e dall'umidità per la Anyubic stampante 3D.
3. La Anyubic stampante 3D genera alte temperature quando è in funzione. È vietato toccare le parti di lavoro o entrare direttamente in contatto con i materiali estrusi con le mani.
4. Si prega di indossare guanti per l'utilizzo della macchina ad alta temperatura per evitare scottature.
5. In caso di emergenza, si prega di spegnere direttamente la stampante Anyubic 3D.
6. Si prega di tenere la Anyubic stampante 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.
7. Se è necessario sostituire il fusibile, si prega di scegliere un fusibile da 250 V 10 A per evitare cortocircuiti.
8. Questo dispositivo è collegato con una spina a innesto. Se non viene utilizzato per lungo tempo o è spento, si prega di scollegarlo direttamente.
9. Il profilo presenta lievi graffi o la piattaforma presenta lievi irregolarità, che sono normali e non influiscono sulla normale stampa.

Introduzione alle operazioni del software di slicing

La stampante 3D legge i file GCode e stampa oggetti 3D a strati. Gli utenti possono convertire i file di formato tridimensionale (come il formato stl) in file GCode leggibili dalla macchina. Questo processo è comunemente chiamato « slicing », cioè il modello tridimensionale viene "tagliato" in molti strati. Il software che converte i file in formato 3D in file GCode è chiamato software di slicing.

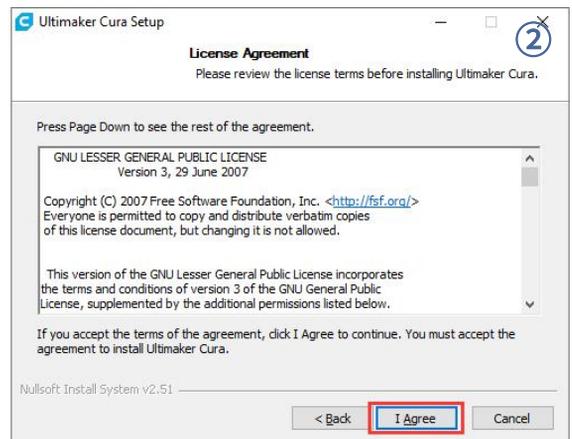
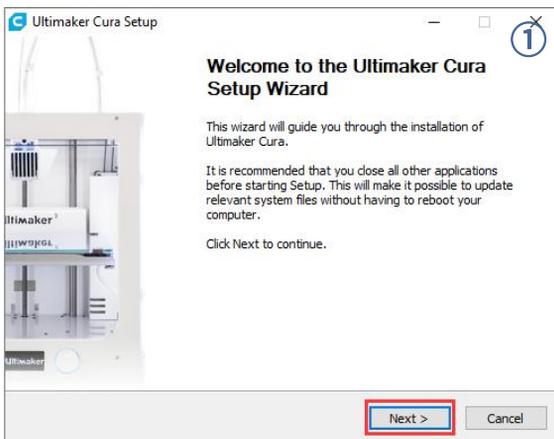
L'introduzione alle operazioni del software di slicing include:

1. Installazione di Cura
2. Impostazioni del modello della macchina
3. Importare il file di configurazione dei parametri
4. Importazione e regolazione del modello
5. Slicing e anteprima
6. Stampa offline e stampa online

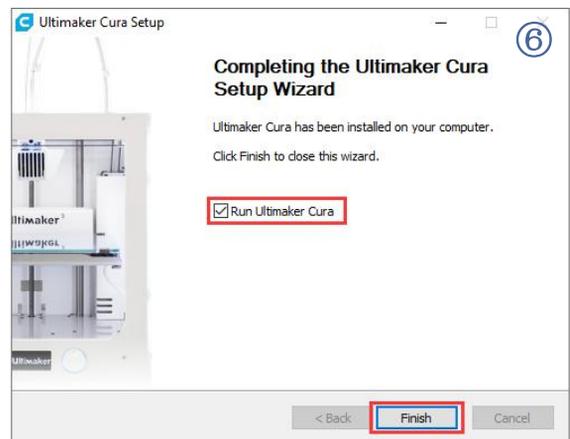
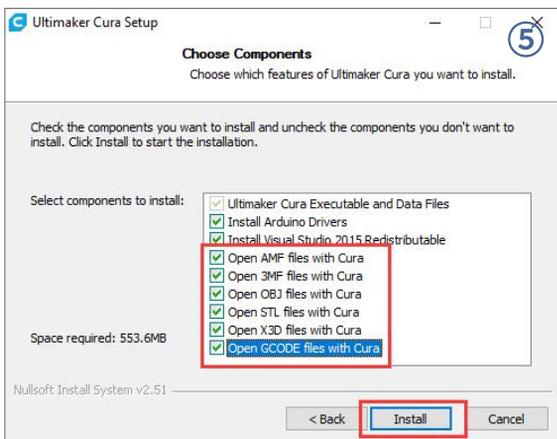
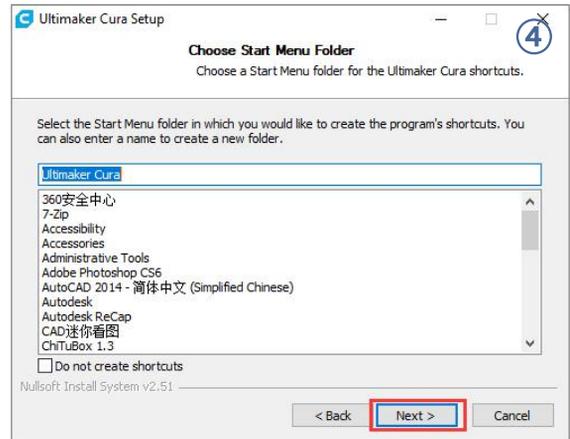
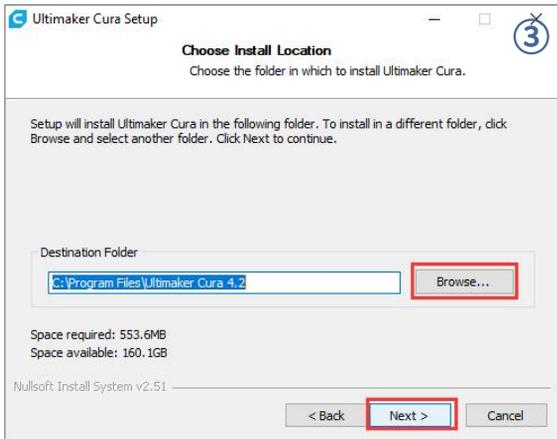
1. Installazione di Cura

Individuare e fare doppio clic sul file dell'applicazione **Ultimaker_Cura-4.12.0-win64.exe** nella scheda di memoria (la versione effettiva dipende dalla scheda di memoria), quindi installarlo seguendo i passaggi seguenti:

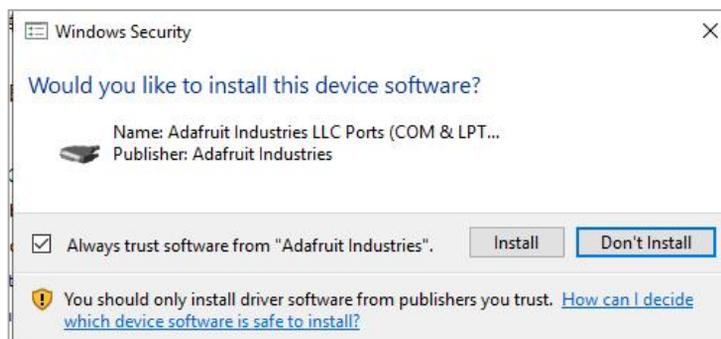
* Percorso file: Scheda di memoria → "Files_English_Ancubic Kobra Neo" → "Cura" → "Windows" o "Mac".



Introduzione alle operazioni del software di slicing



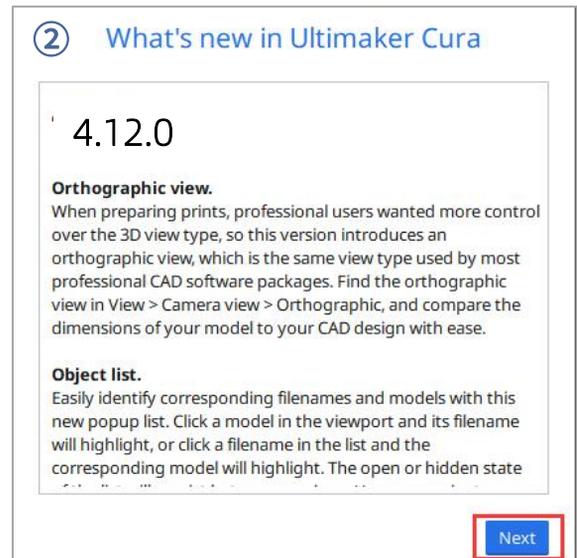
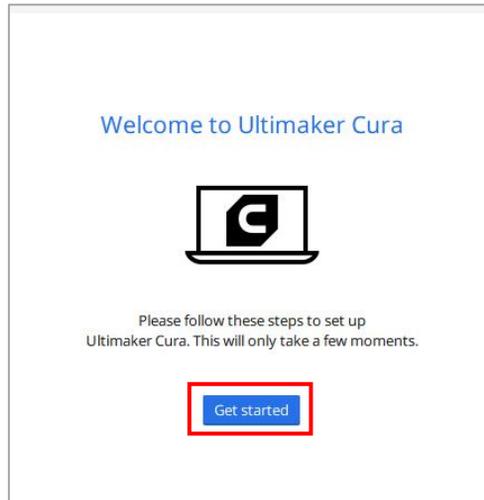
* Nota: durante il processo di installazione potrebbe apparire la seguente finestra e il driver deve essere installato per la stampa online (come mostrato nella figura seguente). Se non è necessario stampare online, è possibile non installare il driver.



Introduzione alle operazioni del software di slicing

2. Impostazioni del modello della macchina

Dopo l'installazione, al primo avvio del software viene visualizzata la seguente interfaccia di benvenuto. Cliccare su **Get started** per avviare l'impostazione del modello.

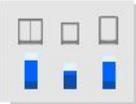


Introduzione alle operazioni del software di slicing

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**

Introduzione alle operazioni del software di slicing

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

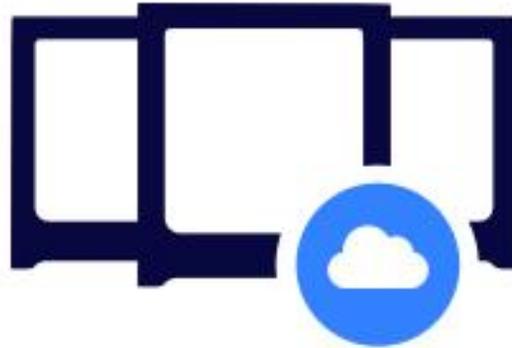
Nozzle size	0.4	mm
Compatible material diameter	1.75	mm
Nozzle offset X	0.0	mm
Nozzle offset Y	0.0	mm
Cooling Fan Number	0	

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](#)

Introduzione alle operazioni del software di slicing

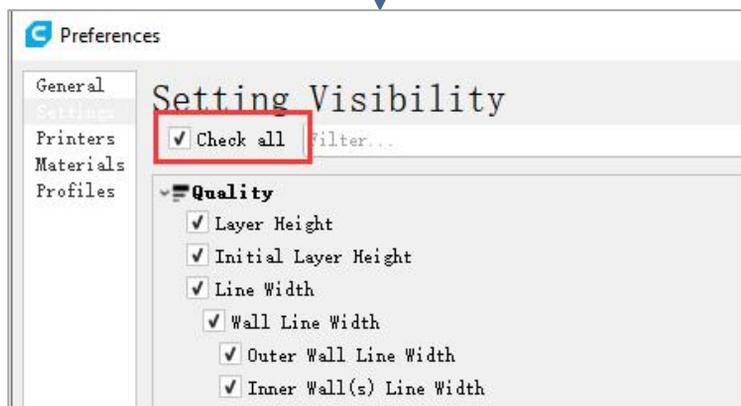
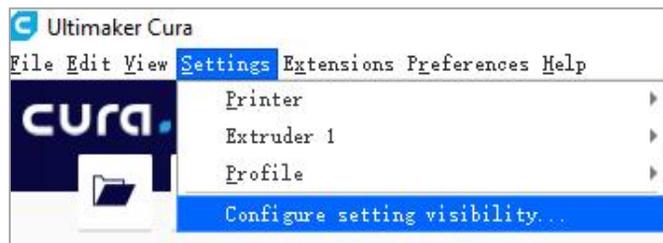
* Commutazione della lingua: fare clic su **Preferences** → **Configure Cura ...** (nell'angolo superiore sinistro dell'interfaccia), fare clic su **General** sul lato sinistro dell'interfaccia a comparsa, impostare il valore del **Language** su "**English**" e riavviare il software perché abbia effetto.



3. Importare il file di configurazione dei parametri

Dopo aver effettuato continui test, abbiamo fornito agli utenti i file dei parametri consigliati da Anycubic Kobra Neo per la stampa di modelli con diversi filamenti (PLA/ABS/TPU). Gli utenti possono importare direttamente nel software i file dei parametri contenuti nella scheda di memoria.

(1) Cliccare su **Settings** → **Configure settings visibility...** e selezionare la casella di controllo prima di **Check all** tutto nell'interfaccia a comparsa per rendere visibili tutte le impostazioni dei parametri.



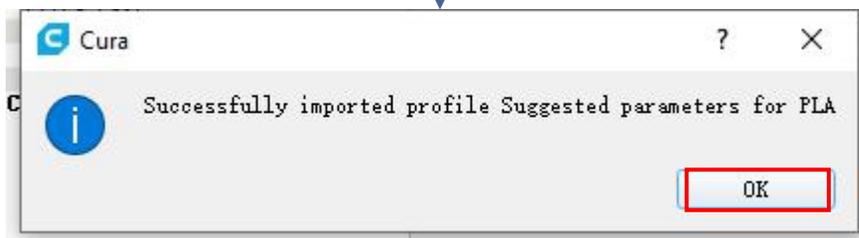
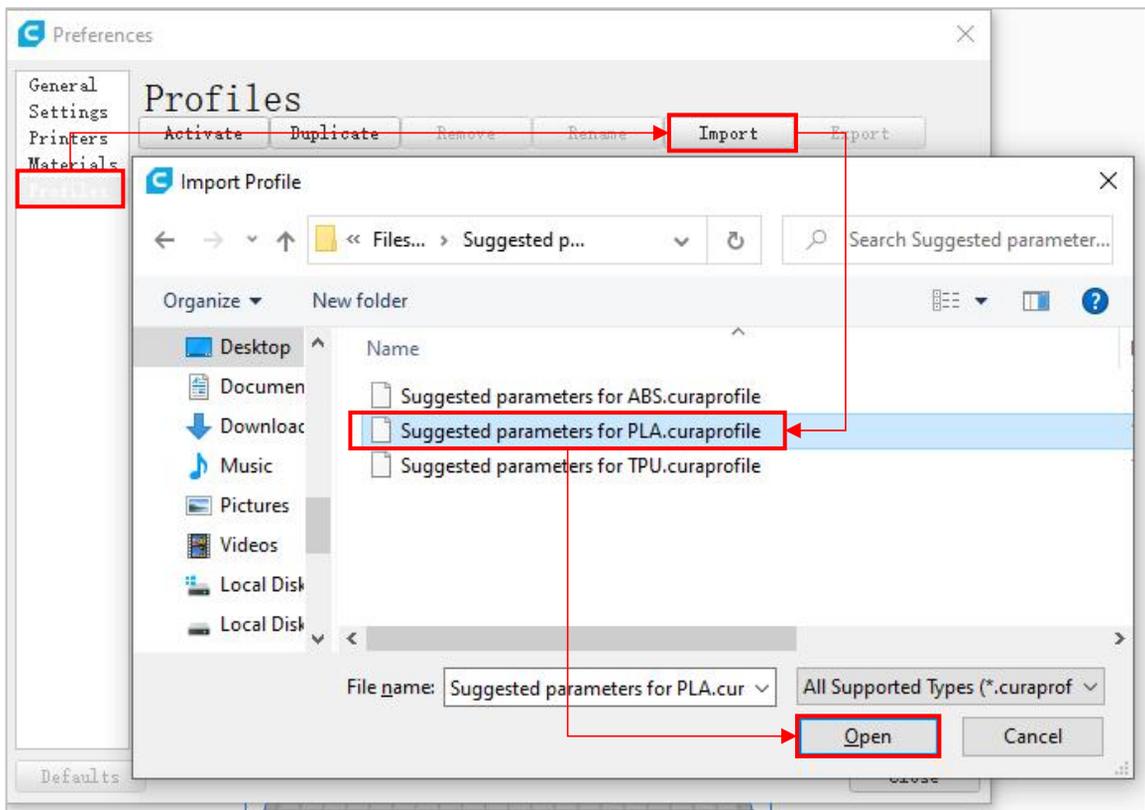
Introduzione alle operazioni del software di slicing

(2) Nella stessa interfaccia aperta al punto (1), fare clic su **Profiles** a sinistra. Fare clic sul pulsante **Import**, selezionare il file di configurazione dei parametri da importare nella finestra di dialogo di **Import Profile**, quindi fare clic su **Open**.

* Selezionare i diversi parametri dei filamenti in base ai diversi tipi di filamento.

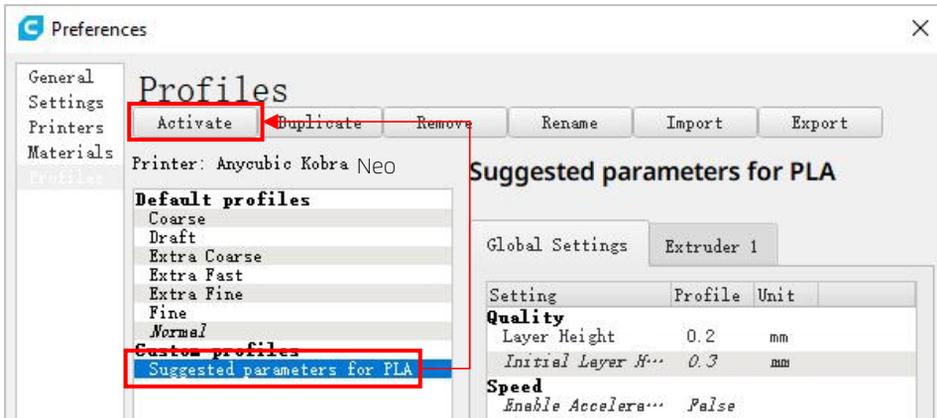
* La versione del software di slicing è la **4.12.0** e corrispondente al file di configurazione dei parametri nella scheda di memoria, non va bene per altre versioni di Cura

* Percorso del file di configurazione dei parametri: scheda di memoria → "Files_English_Ancubic Kobra Neo" → "Suggested Parameters Profiles".

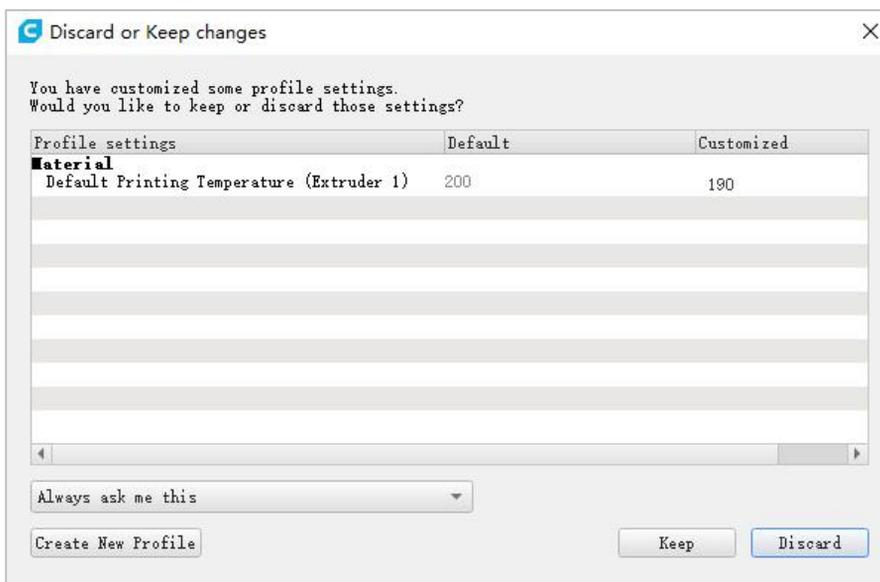


Introduzione alle operazioni del software di slicing

(3) Fare clic per selezionare il profilo appena importato, quindi fare clic su **Activate**.



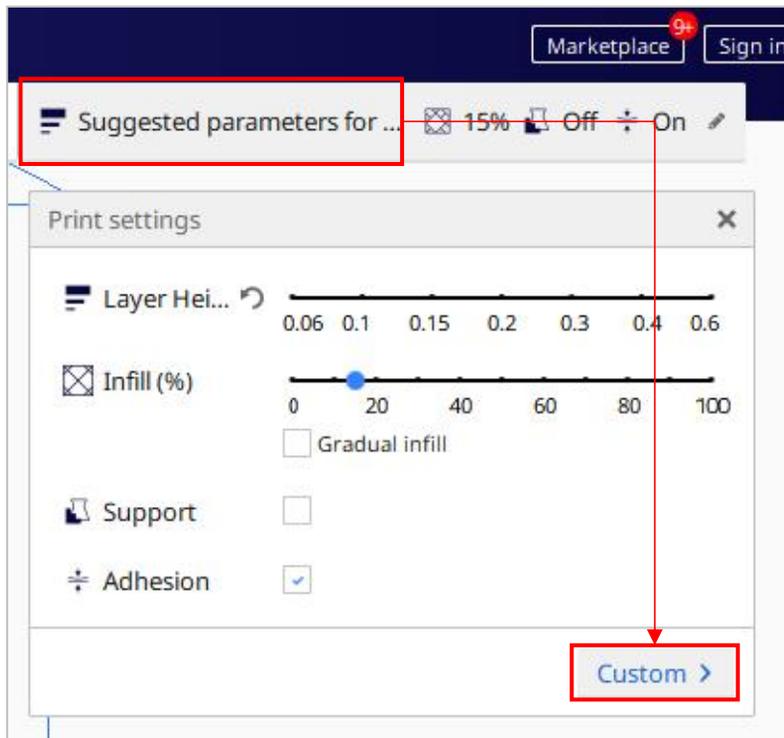
* Nota: quando si fa clic su **Activate**, potrebbe apparire una finestra di pop-up. Se esiste, si prega di controllare attentamente i valori dei parametri elencati. È possibile fare clic su **Keep** per mantenere i valori dei parametri impostati in precedenza, oppure su **Discard** per attivare i valori dei parametri del file di configurazione.



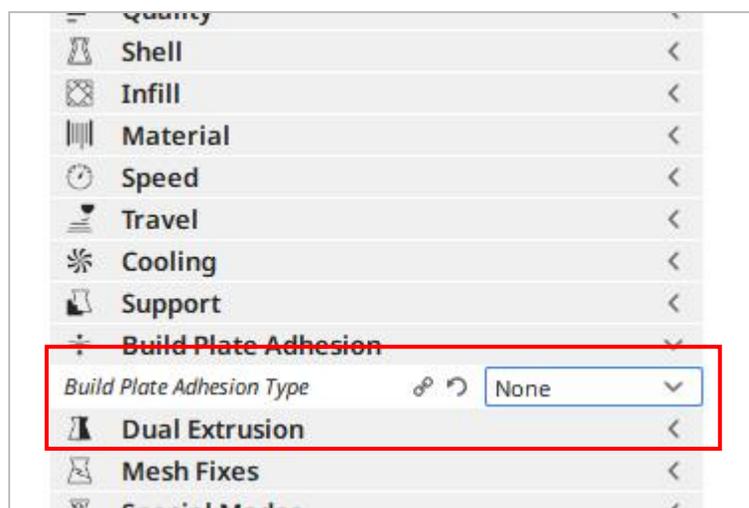
Introduzione alle operazioni del software di slicing

Note aggiuntive:

- ① Dopo aver importato i file di configurazione dei parametri, gli utenti possono personalizzare i parametri in base ai file di configurazione. **Per evitare di compromettere l'effetto di stampa del modello, si consiglia di utilizzare il file di configurazione dei parametri fornito nella scheda di memoria.**



- ② Quando si stampa un modello più grande (220 X 220 X 250 mm), **Build Plate Adhesion** → **Build Plate Adhesion Type** deve essere impostato su "None", altrimenti il modello supererà il campo di stampa della macchina.

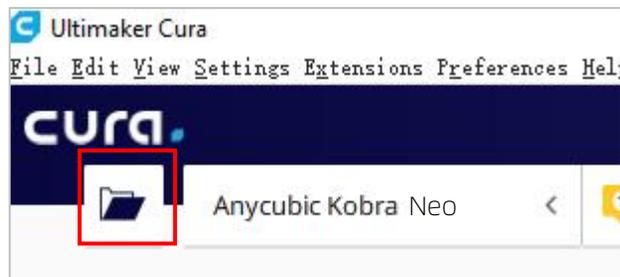


Introduzione alle operazioni del software di slicing

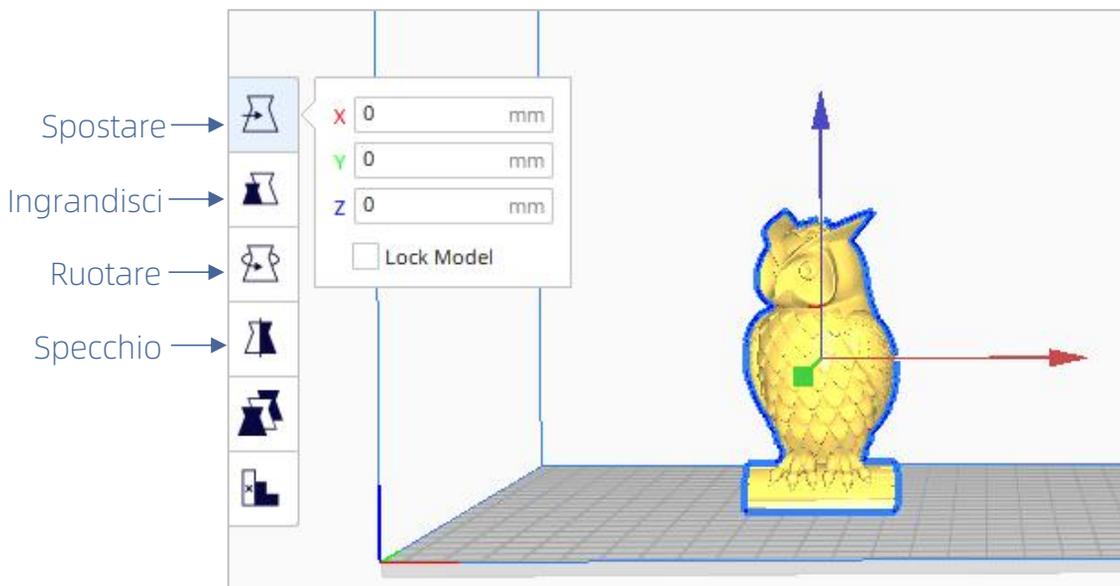
4. Importazione e regolazione del modello

* Il modello può essere scaricato sul sito ufficiale di Anycubic (<https://anycubic.com> o www.thingiverse.com).

(1) Fare clic sul pulsante Apri file nell'angolo superiore sinistro dell'interfaccia del software per importare il file del modello, oppure trascinare il file del modello direttamente nel software.



(2) Fare clic con il tasto sinistro del mouse sul modello per attivare gli strumenti di regolazione sul lato sinistro dell'interfaccia. Fare clic sull'icona dello strumento a sinistra, quindi fare clic e trascinare i controlli sul modello per regolarlo.



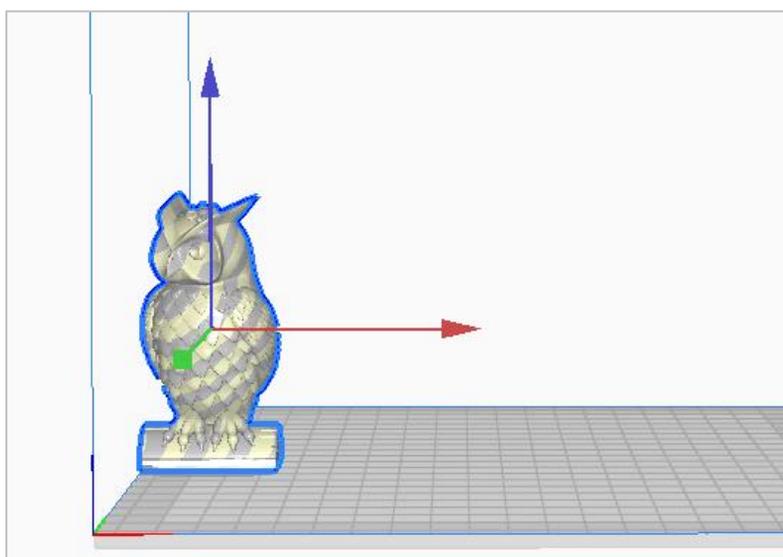
Nome del modello: owl
Autore del modello: etotheipi

Introduzione alle operazioni del software di slicing

Altre istruzioni per l'uso:

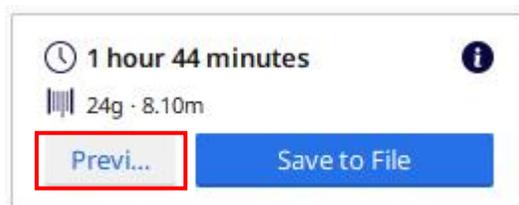
- ① Tenere premuta la rotella di scorrimento centrale del mouse per spostare il mouse è possibile spostare la posizione della piattaforma.
- ② Scorrere la rotella centrale del mouse per ingrandire la piattaforma.
- ③ Tenendo premuto il pulsante destro del mouse e muovendolo per cambiare la prospettiva della piattaforma.

* Nota: quando si sposta il modello, questo non può superare il campo di stampa. Se lo stato alternativo del modello è grigio e giallo significa che il modello ha superato l'intervallo di stampa, come mostrato nella figura seguente.

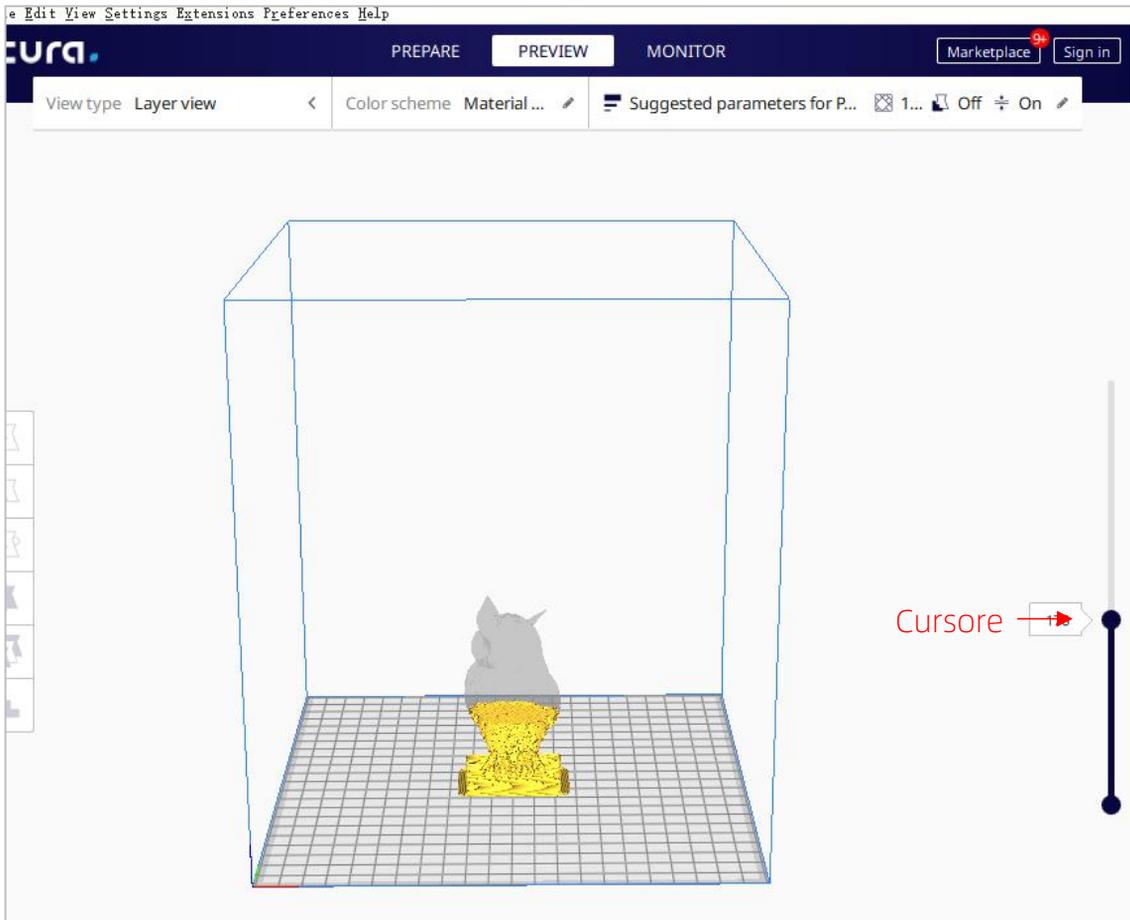


5. Slicing e anteprima

Dopo aver impostato i parametri di stampa, fare clic sul pulsante **Slice** nell'angolo inferiore destro del software. Dopo lo slicing, fare clic sul pulsante di anteprima per passare all'interfaccia **Preview** e trascinare il cursore a destra per visualizzare l'anteprima del processo di stampa simulato.



Introduzione alle operazioni del software di slicing

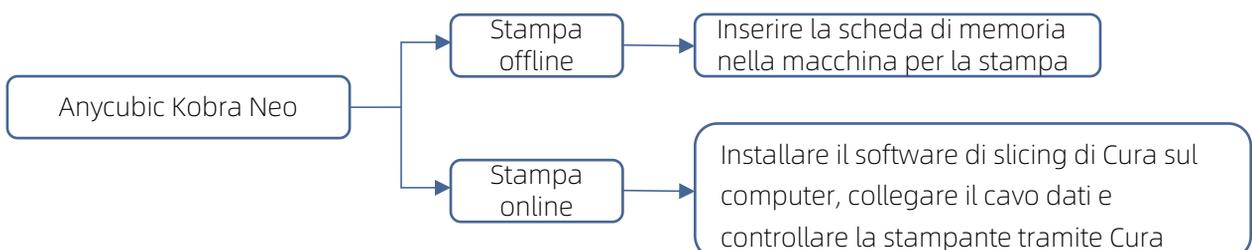


8. Stampa offline e stampa online

La stampante Anycubic Neo 3D ha due modalità di lavoro: stampa offline e stampa online.

Stampa offline: Inserire la scheda di memoria nella fessura, fare clic su "Print" nell'interfaccia principale della schermata della macchina, quindi selezionare il file della scheda di memoria da stampare.

Stampa online: Il computer è collegato alla stampante attraverso la porta della linea dati USB e la stampante è controllata dal software di slicing (come Cura).



Introduzione alle operazioni del software di slicing

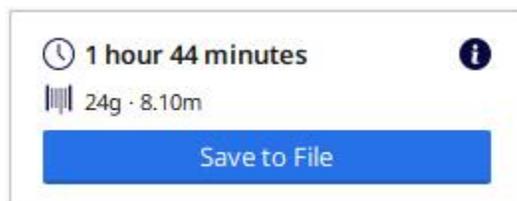
Siccome la connessione dati via USB può essere soggetta a interferenze, si raccomanda ai clienti di utilizzare la stampa offline.

Di seguito viene descritto l'uso della stampa offline e della stampa online.

● Stampa offline (scelta consigliata)

Dopo lo slicing, fare clic su **Save to File** nell'angolo in basso a destra del software Cura per salvare e copiare il file GCode del modello sulla scheda di memoria, fare clic su "Print" nell'interfaccia principale della schermata della macchina, quindi selezionare il file nella scheda di memoria da stampare.

* Il nome del file GCode deve essere composto da lettere inglesi, spazi, trattini bassi e loro combinazioni. Per permettere alla macchina di riconoscere meglio i file GCode nella scheda di memoria, si richiede all'utente di eseguire il backup di tutti i file della scheda di memoria sul computer e di tenere la scheda di memoria solo per memorizzare i file GCode e la profondità supporta solo una cartella.



● Stampa online

Per utilizzare la stampa online, è necessario installare prima il software del driver. Dopo aver collegato il cavo dati, la stampante può essere controllata con il software Cura.

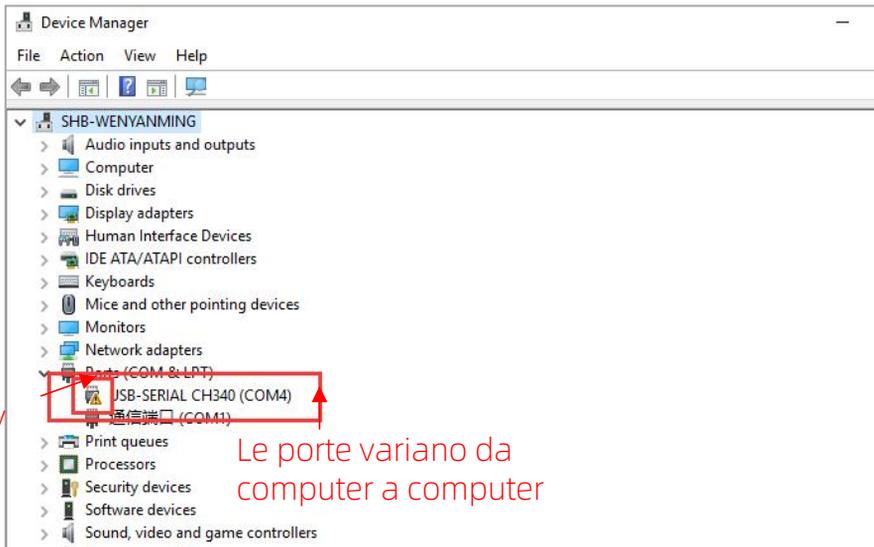
(1) Attivare l'alimentazione della macchina e collegare la stampante e il computer con il cavo dati. Verificare se il driver è stato installato automaticamente: Fare clic con il tasto destro del mouse sul computer e selezionare "This PC" → fare clic su "Properties" → selezionare "Device manager"; se appare il punto esclamativo mostrato nella figura seguente, è necessario installare manualmente il driver della stampante sul computer.

* Il chip di comunicazione di Anycubic Kobra Neo è CH340.

* Il driver CH340 è stato copiato nella scheda di memoria, percorso file: Scheda di memoria → "Files_English_Anycubic Kobra Neo" → "Driver CH341" → "Windows". Gli utenti possono anche cercare e scaricare il driver CH340 su Internet. (* Il drive CH341 è applicabile al chip CH340)

Introduzione alle operazioni del software di slicing

Punto
esclamativo



(2) Fare doppio clic su "CH341SerSetup.exe" sulla scheda di memoria e installare manualmente il software del driver seguendo la procedura guidata. Se il passo (1) è stato installato automaticamente, si prega di ignorare questo passo.

* Dopo l'installazione, si prega di fare riferimento al metodo descritto al punto (1) per verificare se il driver viene riconosciuto (senza punto esclamativo).

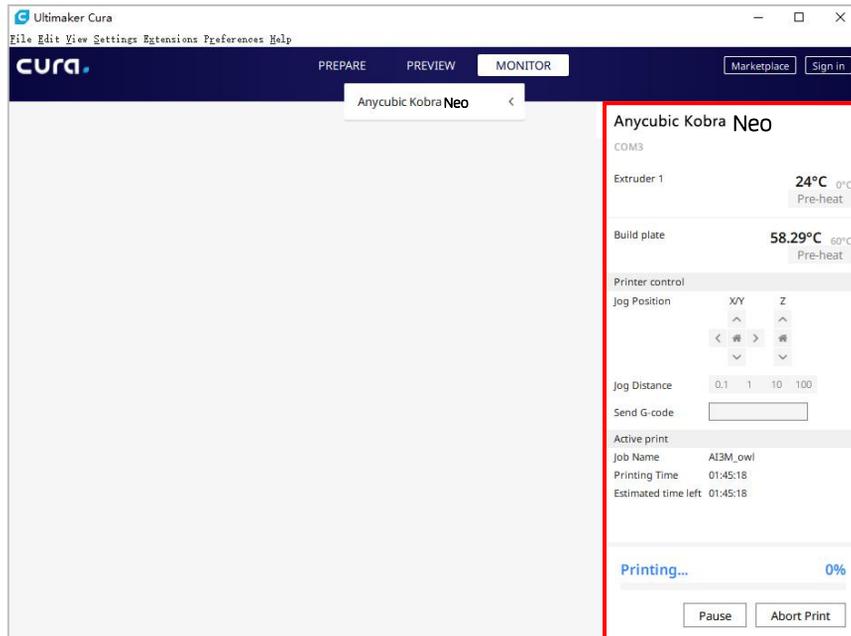
(3) Dopo lo slicing, fare clic su **Print via USB** per passare all'interfaccia di monitoraggio. Dopo un'attesa di oltre dieci secondi, sul lato destro dell'interfaccia viene visualizzato il pannello operativo. A questo punto, la piattaforma della macchina inizia a riscaldarsi e a prepararsi per la stampa.

* Se l'interfaccia di monitoraggio continua a non mostrare nulla, il computer e la stampante non sono collegati correttamente. Si prega di scollegare il cavo dati e di ricollegarlo.

* Non scollegare il cavo dati durante la stampa, altrimenti la stampa verrà interrotta.

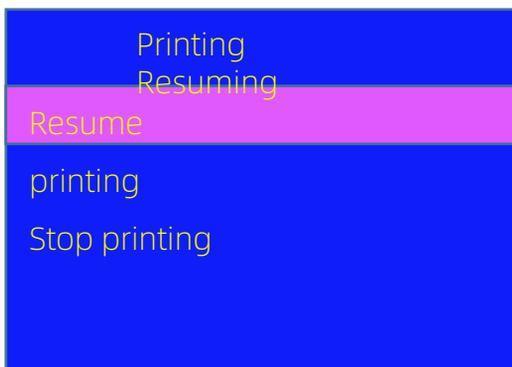
* In caso di condizioni anomale (rumori anomali) durante la stampa, è possibile spegnere direttamente la macchina, consultare la "Guida alle domande frequenti" o contattare il servizio clienti.

Introduzione alle operazioni del software di slicing



Istruzioni per riprendere la stampa dall'interruzione

In caso di interruzione dell'alimentazione durante la stampa, la macchina salva automaticamente lo stato di stampa prima dell'interruzione dell'alimentazione. Dopo il riavvio, sullo schermo viene visualizzata l'interfaccia di richiesta per continuare a stampare dopo l'interruzione dell'alimentazione. Se necessario, selezionare "Resume printing", altrimenti selezionare "Stop printing".



Manutenzione giornaliera

Se la macchina viene utilizzata per lungo tempo, se non si presta attenzione alla manutenzione, la qualità di stampa sarà compromessa, l'ugello sarà bloccato, il filamento non verrà caricato e si verificheranno altri problemi. Prestare attenzione alla manutenzione durante l'uso della macchina per prolungarne la durata.

Di seguito sono indicati gli interventi di manutenzione quotidiana a cui prestare attenzione durante l'uso della macchina:

1. Se nell'ugello sono presenti dei residui, è necessario pulirli immediatamente; l'ugello può essere pulito con un ago sottile durante il preriscaldamento. Se l'ugello non può essere dragato con un ago sottile, è necessario sostituirlo.
2. Aggiungere regolarmente olio lubrificante alle parti in movimento, come l'asta lucidata, il cuscinetto lineare, l'asta a vite, il dado in ottone, ecc. Aggiungere olio lubrificante alle parti in movimento può ridurre l'attrito in movimento e minimizzare l'usura tra il manicotto e l'asta di scorrimento.
3. Dopo la stampa, pulire tempestivamente l'ugello, la piattaforma, la guida, il motore, la ventola, ecc. Se lo sporco si accumula per lungo tempo, la pulizia diventa più difficile.
4. Prestare attenzione all'usura della ruota a forma D. Se l'usura è grave, sostituire la ruota dentata a forma D per garantire l'effetto di stampa del modello.
5. Dopo aver stampato il modello ogni volta, la piattaforma di stampa deve essere pulita per garantire l'adesione del fondo del modello.
6. Se si nota che la cinghia si abbassa naturalmente, ciò significa che la cintura è allentata. A questo punto, è necessario regolare la tensione della cintura.

1. Rumore e vibrazioni anomale di un motore negli assi X/Y/Z

- ① Il connettore di collegamento del motore è allentato, si prega di ricontrollare il cablaggio di collegamento.
- ② La corrente del drive è troppo grande / piccola (si prega di contattare il servizio clienti).
- ③ Il motore è danneggiato.
- ④ La ruota sincrona del motore slitta.
- ⑤ Se la cinghia è allentata, si prega di controllare la tensione della cinghia a X/Y/Z e se la cinghia scivola durante il movimento del motore.

2. La scheda di memoria non viene riconosciuta

- ① La scheda di memoria è danneggiata. Si prega di inserire la scheda di memoria in altri dispositivi per assicurarsi che la scheda di memoria possa essere letta normalmente. In caso contrario, si prega di sostituire la scheda di memoria.
- ② Il file è anomalo. Si prega di fare riferimento al file GCode salvato in "Stampa offline" a pagina 48.
- ③ Guasto dello schermo, si prega di riavviare la macchina.

3. L'estrusione dell'estrusore è anomala e il motore di trascinamento slitta e produce un rumore anomalo.

- ① I filamenti vengono annodati e il tubo di alimentazione in teflon viene estruso e deformato. Si prega di estrarre i filamenti e di osservare se la resistenza è normale.
- ② Se la temperatura di stampa è troppo bassa, si prega di aumentare la temperatura di stampa in modo appropriato (il materiale PLA è impostato generalmente a 190-210°C, mentre il materiale ABS a 230-240°C).
- ③ Se l'ugello è bloccato, provare a riscaldare brevemente la testa di stampa a una temperatura più alta di 230°C e spingere manualmente i filamenti nell'estrusore, in modo da favorire lo scarico del materiale bloccato; oppure utilizzare un ago di acciaio da 0,4 mm per dragare l'ugello in caso di preriscaldamento. In caso contrario, sostituire l'ugello o utilizzare una testa di stampa di ricambio.
- ④ La testa di stampa non dissipa abbastanza calore, assicurarsi che la ventola di raffreddamento della testa di stampa funzioni correttamente.
- ⑤ Controllare se la velocità di stampa è elevata rispetto alla velocità massima della macchina per lungo tempo, si prega di ridurre la velocità.
- ⑥ Controllare se l'estrusore è normale e se l'attrito dei filamenti forniti dalla ruota di estrusione è sufficiente. Provare a stringere o pulire la ruota di estrusione.

4. Perdita di materiale della testa di stampa

- ① L'ugello/blocco di riscaldamento/tubo flessibile non è serrato, si prega di controllare e serrare/sostituire la testina di stampa di ricambio/contattare il servizio clienti.

5. Disallineamento del modello

- ① La velocità di spostamento o di stampa è troppo elevata, provare a ridurla.
- ② La cinghia dell'asse X / Y è troppo allentata e la ruota dentata sincrona non è fissata saldamente. Si prega di regolare la tensione della cinghia e di bloccare la ruota sincrona.
- ③ La corrente del drive è troppo bassa.

6. Piattaforma antiaderente sul primo strato del modello

- ① L'ugello è troppo lontano dalla piattaforma, si prega di provare a livellarlo; allo stesso tempo, impostare lo "spessore del livello iniziale" in Cura a 0,2 e impostare la "larghezza di linea del livello iniziale" (ad esempio, impostarla a 150) per migliorare l'adesione del primo livello.
- ② La velocità di stampa è troppo elevata, provare a ridurre la "Velocità inferiore" a 20.
- ③ Mantenere la piattaforma pulita e priva di oggetti inutili.
- ④ Aggiungere "Brim" o "Raft" nel SW di slicing per aumentare l'adesione tra il modello e la piattaforma..

7. Il touch screen non risponde

- ① Si prega di controllare se il cavo flessibile dello schermo è allentato.
- ② Ci sono corpi estranei che premono sul bordo dello schermo e che non provocano alcuna risposta quando si fa clic in altre posizioni dello schermo.
- ③ Lo schermo è danneggiato a causa del trasporto (si prega di contattare il servizio clienti).

8. Allarme anomalo del sensore T0

- ① Si prega di controllare se i cavi della testa di stampa e della scheda adattatore della testa di stampa nella parte inferiore dell'unità di controllo elettronico sono allentati e se i cavi sono danneggiati.

9. Percorso di spostamento anomalo quando la testa di stampa è in funzione

- ① Si prega di fare riferimento alle impostazioni della stampante a pagina 16 per la selezione del modello sbagliato in Cura.

10. Il processo di stampa è terminato in modo anomalo

- ① La stampa online può subire interferenze di segnale. Si consiglia di utilizzare una scheda di memoria per la stampa.
- ② Il file GCode nella scheda di memoria è anormale.
- ③ Quando Cura esegue un'operazione di slicing, i plug-in sono abilitati. Tutti i plug-in aperti in Cura devono essere chiusi.
- ④ La qualità della scheda di memoria non è stabile. È possibile provare a sostituire la scheda di memoria con una di un'altra marca.
- ⑤ La tensione di alimentazione è instabile. Si prega di stampare quando la tensione è stabile.

11. Alcune strutture del modello non possono essere stampate

- ① Alcune strutture sospese e altre strutture speciali devono essere sostenute e regolate in base al modello specifico. Si consiglia di utilizzare l'anteprima del livello di stampa dopo lo slicing per verificare se si soddisfano i requisiti.

12. Trafilatura gravi

- ① La distanza di ritrazione non è sufficiente. Quando si effettua lo slicing, impostare una distanza di ritrazione un po' più alta.
- ② La velocità di ritrazione è troppo bassa. Quando si effettua lo slicing, impostare la velocità di ritrazione un po' più alta.
- ③ La temperatura di stampa è troppo alta, con conseguente elevata fluidità e viscosità dei filamenti, che riduce leggermente la temperatura di stampa.

13. L'ugello è basso o alto durante la stampa

- ① L'ugello è basso e l'asse Z deve spostarsi in positivo.
- ② L'ugello è alto e l'asse Z deve spostarsi in negativo.

Suggerimenti

1. La stampante Anycubic 3D genera alte temperature quando è in funzione. È vietato toccare le parti di lavoro o entrare direttamente in contatto con i materiali estrusi con le mani.
2. Si prega di indossare guanti per l'utilizzo della macchina ad alta temperatura per evitare scottature.
3. Si prega di tenere la stampante 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.
4. Se è necessario sostituire il fusibile, si prega di scegliere un fusibile da 250 V 10 A per evitare cortocircuiti.
5. Questo dispositivo è collegato con una spina a innesto. Se non viene utilizzato per lungo tempo o è spento, si prega di scollegarlo direttamente.

Grazie ancora per aver scelto il prodotto di Anycubic! Offriamo una garanzia fino a 1 anno per i nostri prodotti e i loro accessori. In caso di domande, si prega di accedere al sito ufficiale di Anycubic (<https://support.anycubic.com/>) per informarsi sulle soluzioni o di contattare il servizio clienti del negozio dove ha acquistato la stampante, un team tecnico professionale di assistenza post-vendita fornirà un servizio completo.