

# Anycubic Kobra Go

[!\[\]\(666e09182d4cd268646ea700ea60dcdf\_img.jpg\) 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:

1. Sito ufficiale di Anycubic: <https://anycubic.com>

Il sito ufficiale di Anycubic comprende software, video didattici di montaggio e utilizzo, istruzioni multilingue, download di modelli 3D e l'elenco delle FAQ. Nel processo di utilizzo della macchina, se si hanno domande o si incontrano problemi non inclusi in questo manuale, si prega di contattare il personale del servizio clienti e faremo del nostro meglio per risolverli e i problemi.

2. Account ufficiale Weibo e WeChat ufficiale:

Account ufficiale Weibo e WeChat ufficiale pubblicano regolarmente le nuove tendenze del settore della stampa 3D, informazioni tecniche all'avanguardia e guide tecniche comuni.



Sito ufficiale di Anycubic



Weibo ufficiale del marchio



Account pubblico WeChat

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

Team di Anycubic

# Indice

<b>Precauzioni</b> -----	4
<b>Parametri della macchina</b> -----	5
<b>Lista di imballaggio</b> -----	7
<b>Lista della macchina</b> -----	9
<b>Introduzione alla funzione del touch screen</b> -----	11
<b>Istruzioni per l'installazione</b> -----	12
<b>Introduzione alle operazioni del software di slicing</b> -----	13
<b>Istruzioni per riprendere la stampa dall'interruzione</b> -----	29
<b>Manutenzione giornaliera</b> -----	30
<b>Guida alla risoluzione dei problemi</b> -----	31

## 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 210 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
Velocità di stampa	< 100 mm/s (consigliato 30-60 mm/s)
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
Formato dei file d'uscita	GCode
Tipo di connessione	Scheda di memoria, cavo dati (per gli utenti esperti)

## Parametri di potenza

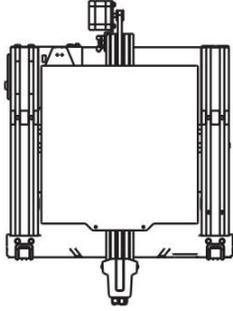
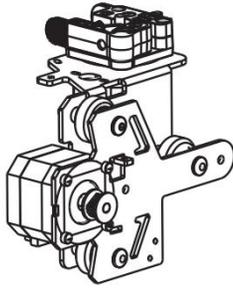
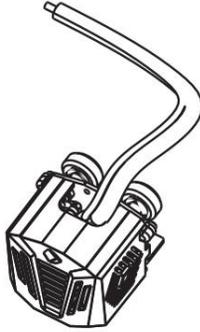
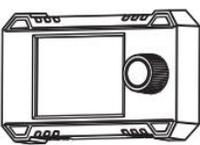
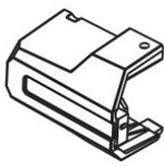
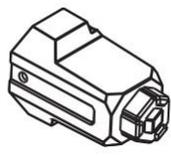
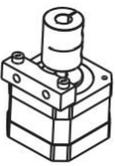
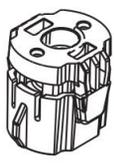
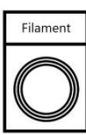
Alimentazione primaria	110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz
Potenza nominale	400 W

## Parametri fisici

Dimensione della macchina	445 mm (L) x 443 mm (L) x 490 mm (A)
Peso netto della macchina	~7,3 kg

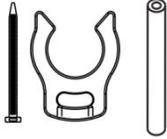
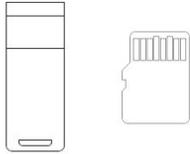
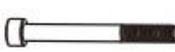


# Lista di imballaggio

			
Base	Modulo di supporto sinistro	Testa di stampa	
			
Supporto destro	Schermo	Modulo di finecorsa per l'asse X	Tenditore dell'asse X
			
Motore asse Z	Trave superiore	Profilo dell'asse X	Profilo dell'asse Z (sinistra)
			
Profilo dell'asse Z (destra)	Asta a vite	Modulo anti-gioco	Supporto del filamento
			
Filamento (colore casuale)	Manuale per l'installazione	Olio lubrificante	Kit di strumenti

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

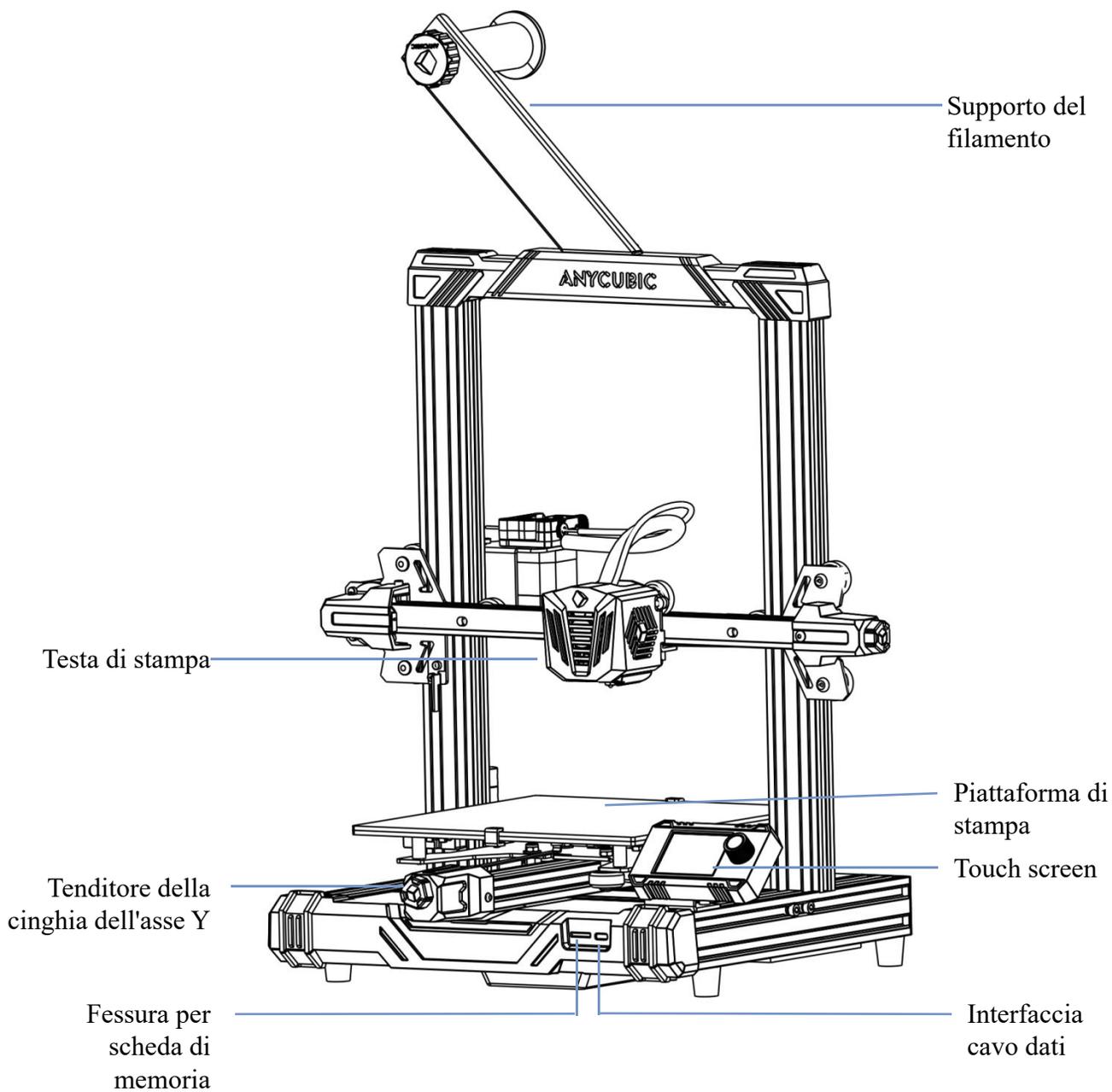
## Lista di imballaggio

			
Fascetta di ricambio, fibbia , tubo in teflon	Cavo di alimentazione	Ugello di ricambio	
			
Letto di schede & scheda di memoria	Deflettore dell'interruttore fotoelettrico	Cinghia sincrona	
 M3X5*3  17  M4X16*2  20  M5X25*2  23  M5 Spring washer*4  26	 M3X8*2  18  M4X16*5  21  M5X16*4  24  M4 Washer*3  27	 M4X6*2  19  M4X20*2  22  M5X45*2  25	

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

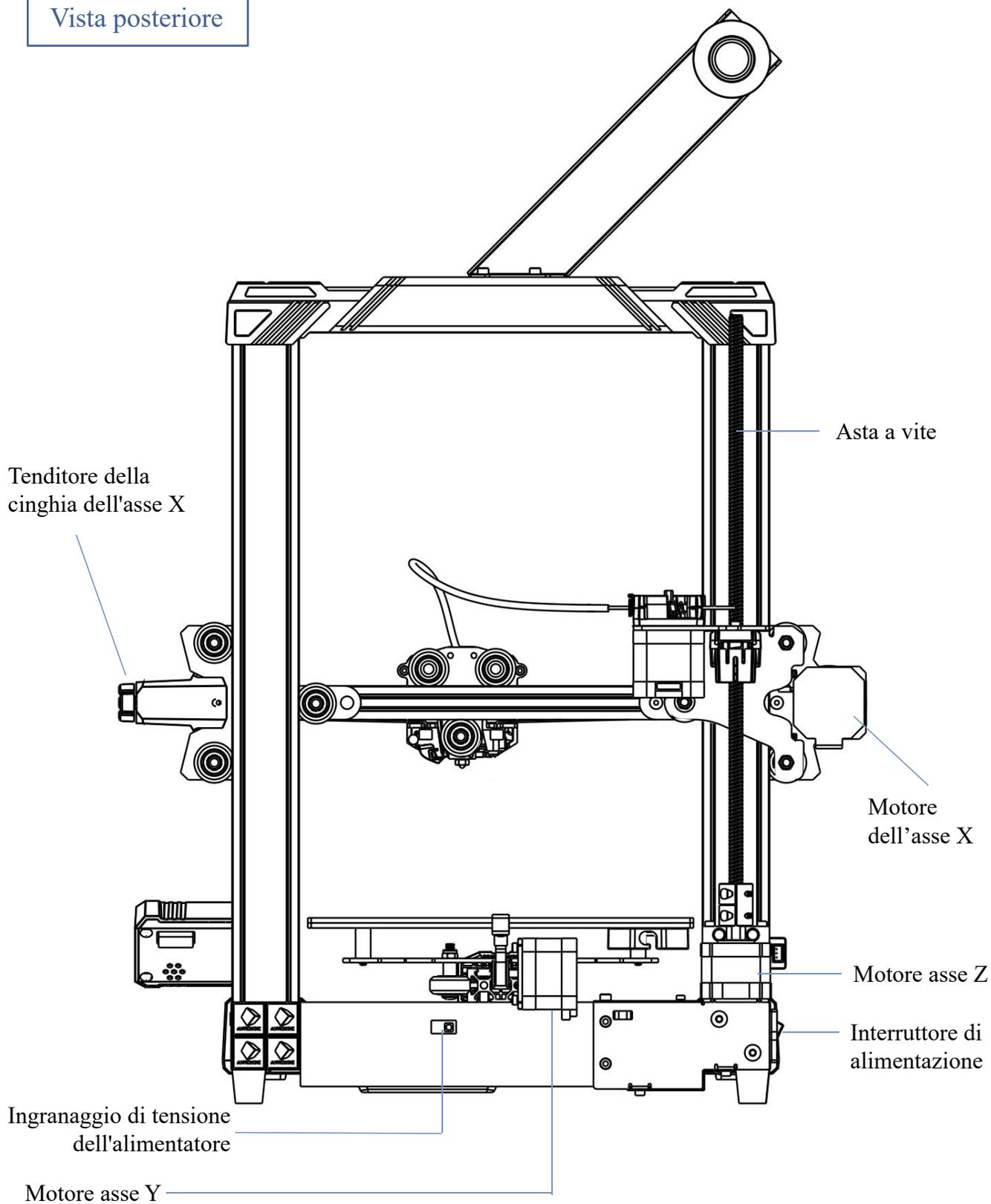
# Lista della macchina

Vista anteriore

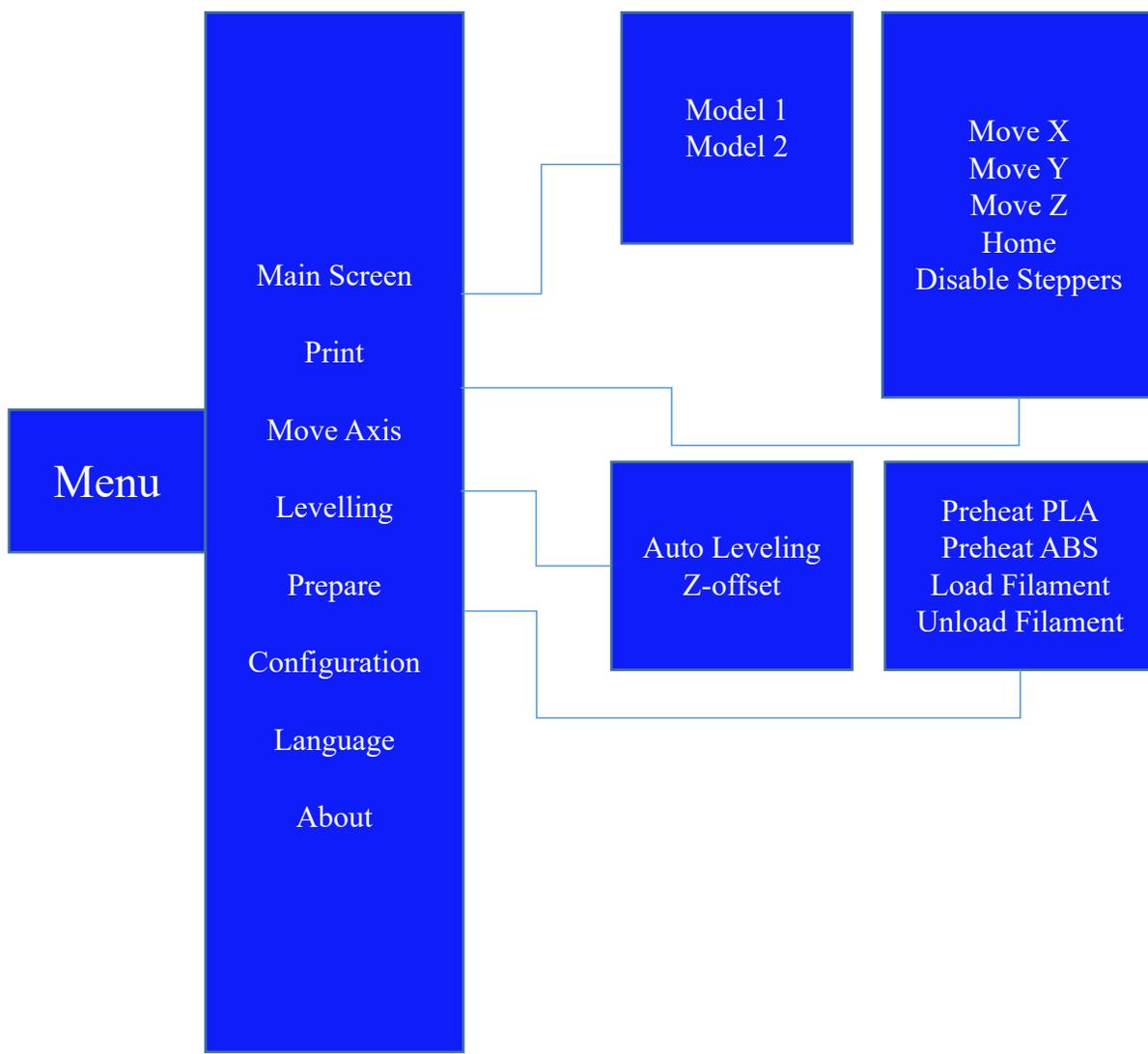
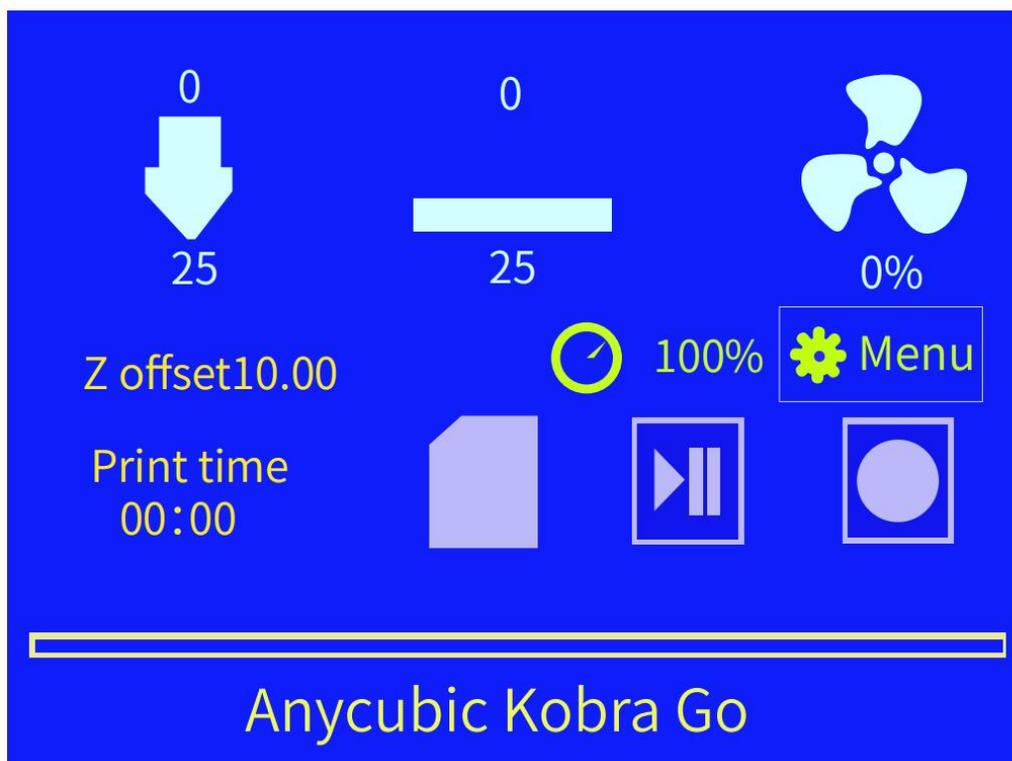


## Lista della macchina

Vista posteriore



# Introduzione alla funzione del touch screen



# Istruzioni per l'installazione

1. Per informazioni dettagliate sulle fasi di 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 l'assemblaggio rapido.
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 [Ancubic](#)

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.

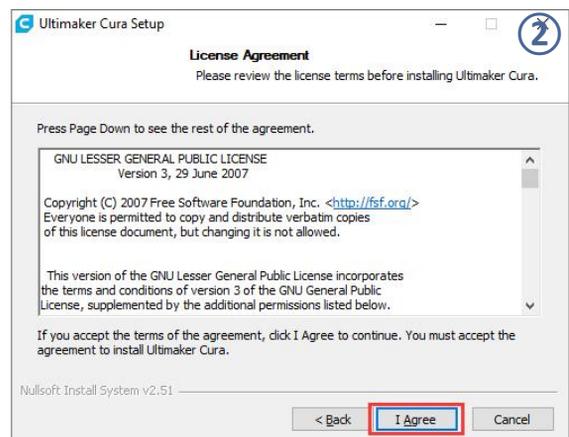
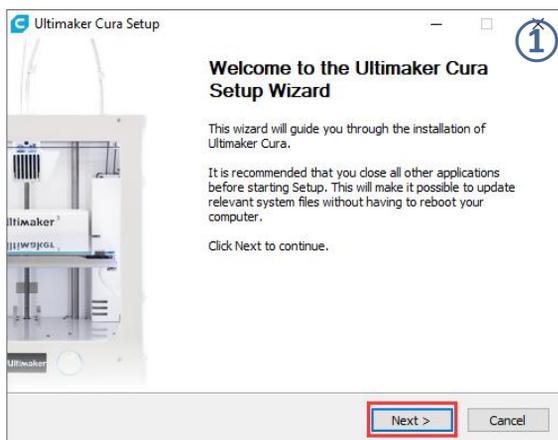
L'introduzione alle operazioni del software di slicing include:

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

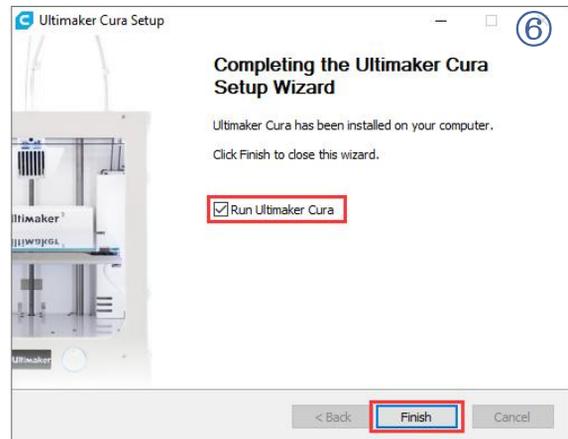
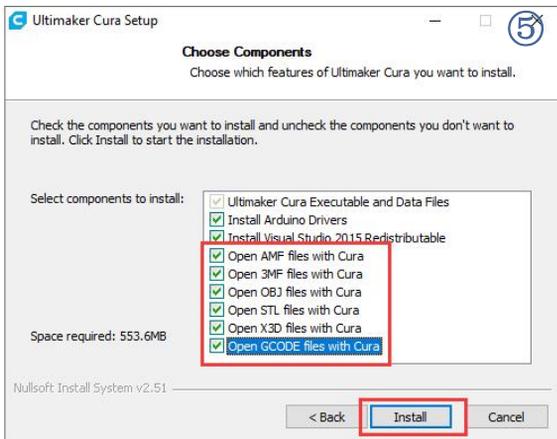
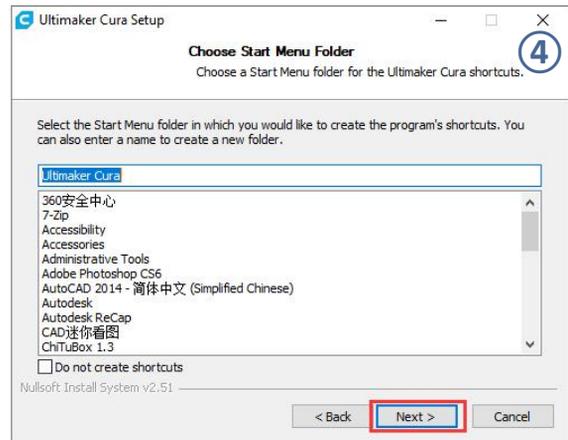
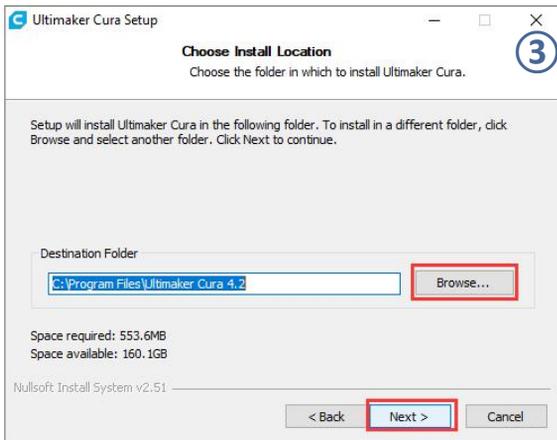
## 1. Installazione di Cura

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:

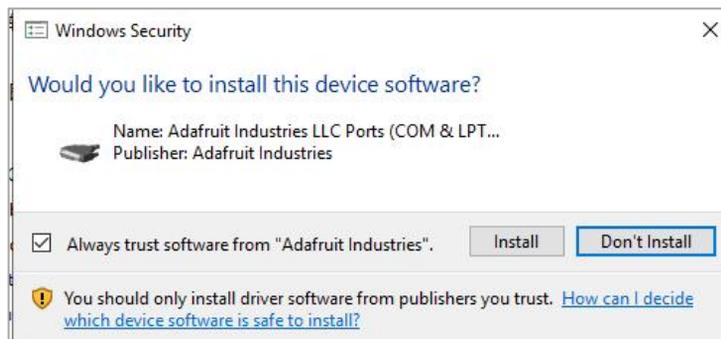
\* Percorso file: Scheda di memoria → "Files\_English\_Ancubic Kobra Go" → "Cura" → "Windows" o "Mac".



# Introduzione alle operazioni del software di slicing

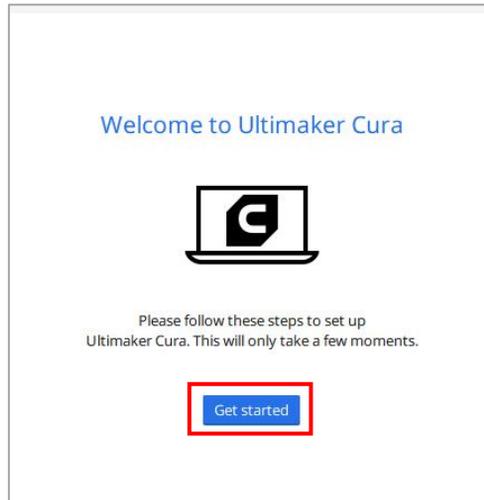


\* Nota: durante il processo di installazione potrebbe apparire la seguente finestra e il driver deve essere installato per la stampa online (come mostrato nella figura seguente). Se non è necessario stampare online, è possibile non installare il driver.



## 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.



**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.

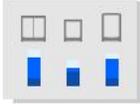
**Object list.**  
Easily identify corresponding filenames and models with this new popup list. Click a model in the viewport and its filename will highlight, or click a filename in the list and the corresponding model will highlight. The open or hidden state

[Next](#)

**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

### Ancubic Kobra Go

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

### Ancubic Kobra Go

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	

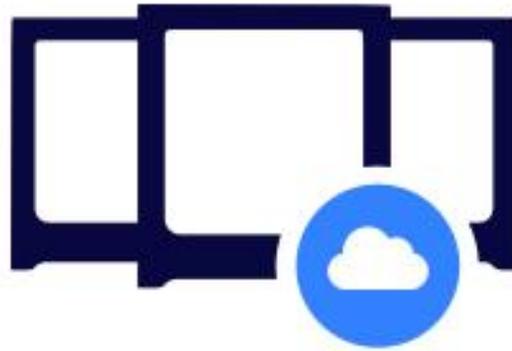
**Extruder Start G-code**

**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](#)

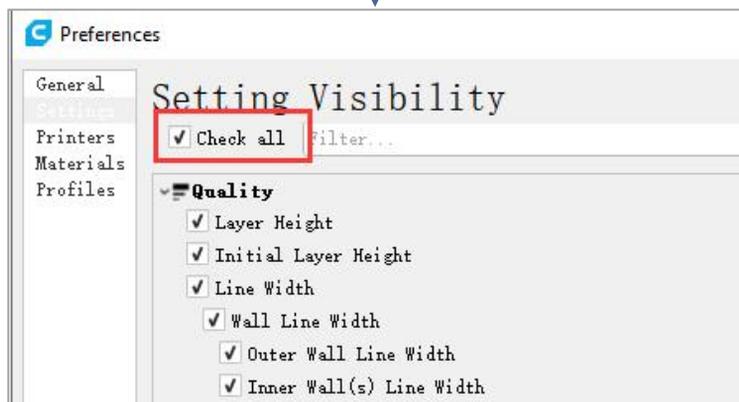
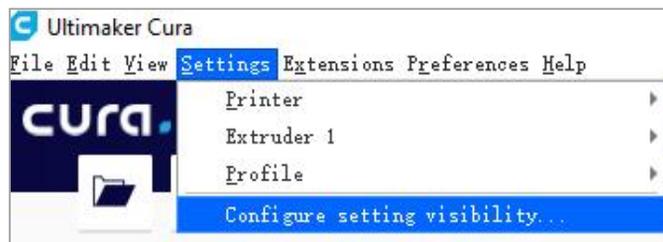
\* Commutazione della lingua: fare clic su **Preferences** → **Configure Cura ...** (nell'angolo superiore sinistro dell'interfaccia), fare clic su **General** sul lato sinistro dell'interfaccia a comparsa, impostare il valore del **Language** su "English" e riavviare il software perché abbia effetto.



### 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 Go 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.

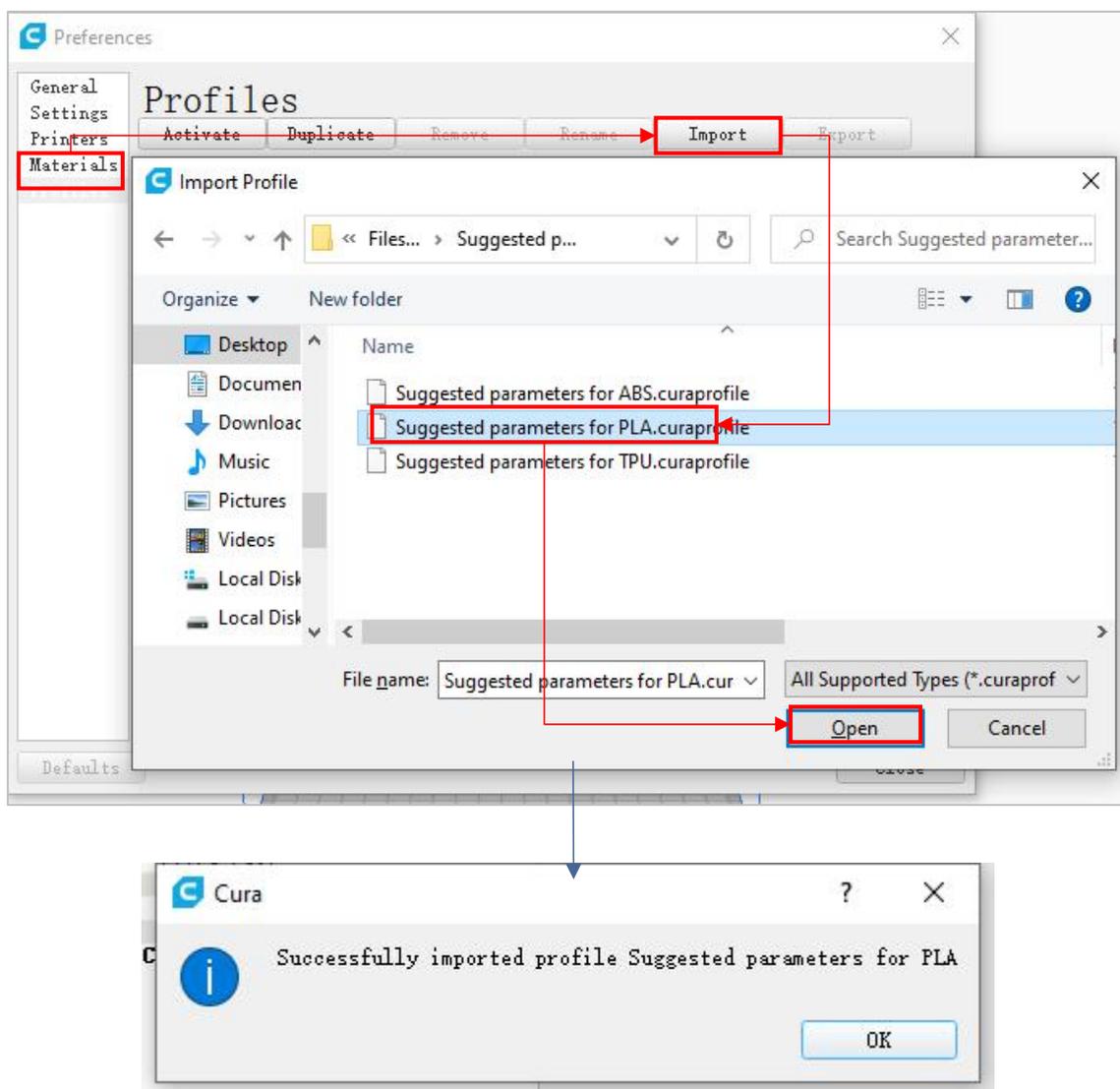
(1) Cliccare su **Settings** → **Configure settings visibility...** e selezionare la casella di controllo prima di **Check all** tutto nell'interfaccia a comparsa per rendere visibili tutte le impostazioni dei parametri.



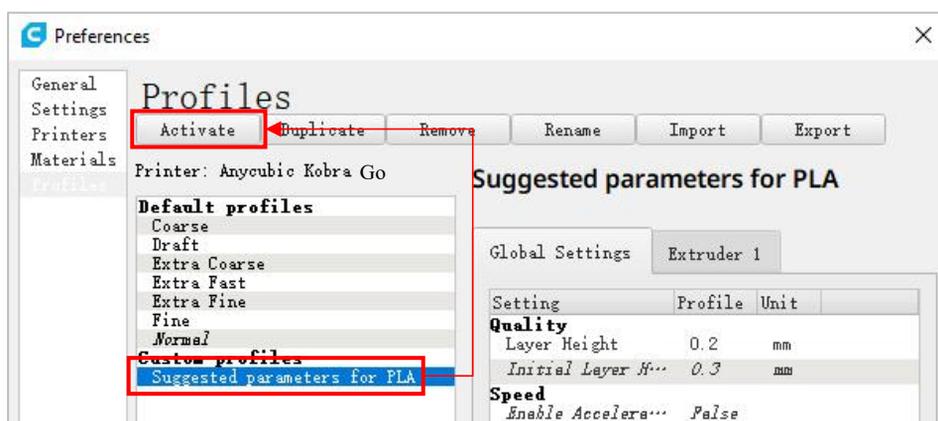
# Introduzione alle operazioni del software di slicing

(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**.

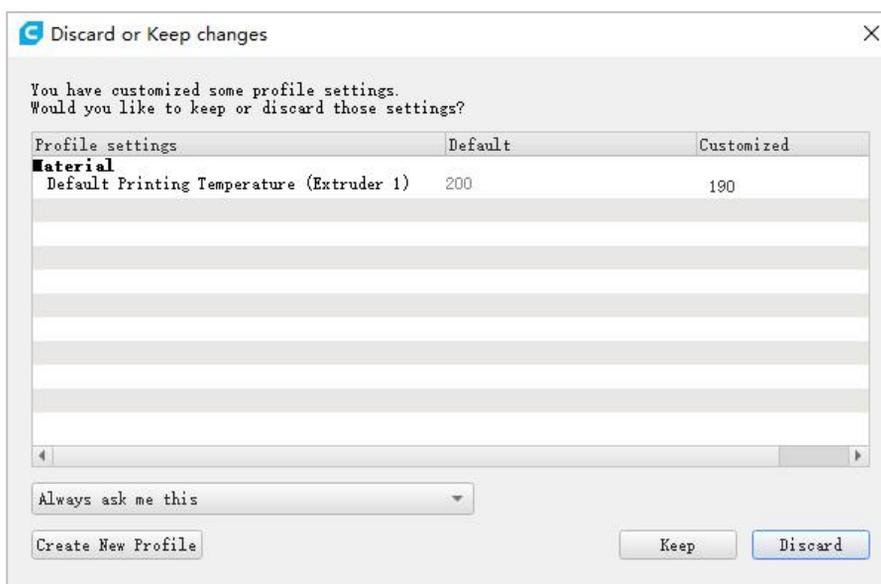
- \* Selezionare i diversi parametri dei filamenti in base ai diversi tipi di filamento.
- \* La versione del software di slicing è la **4.12.0** e corrispondente al file di configurazione dei parametri nella scheda di memoria, non va bene per altre versioni di Cura.
- \* Percorso del file di configurazione dei parametri: scheda di memoria → "Files\_English\_Ancubic Kobra Go" → "Suggested Parameters Profiles".



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

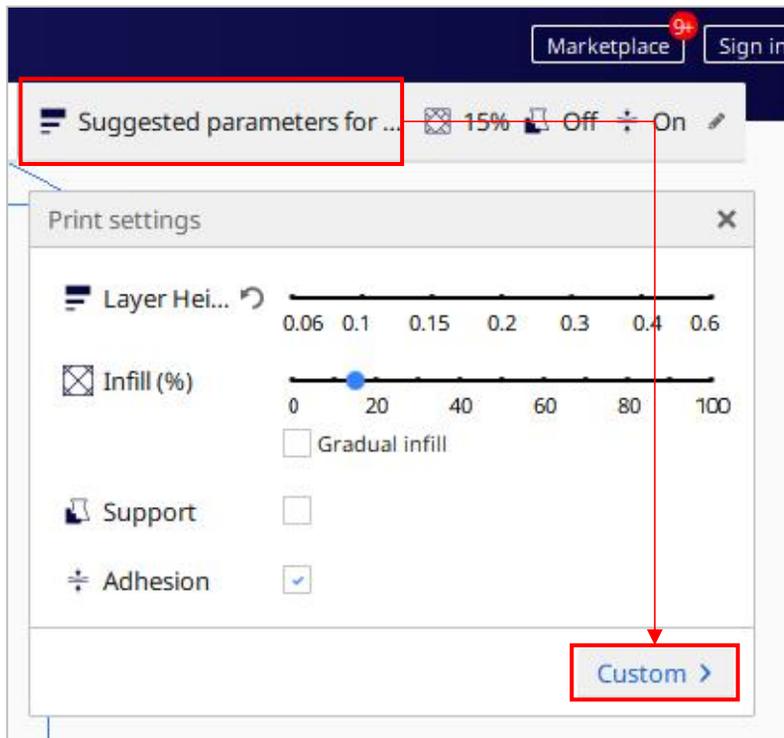


\* Nota: quando si fa clic su **Activate**, potrebbe apparire una finestra di pop-up. Se esiste, si prega di controllare attentamente i valori dei parametri elencati. È possibile fare clic su **Keep** per mantenere i valori dei parametri impostati in precedenza, oppure su **Discard** per attivare i valori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

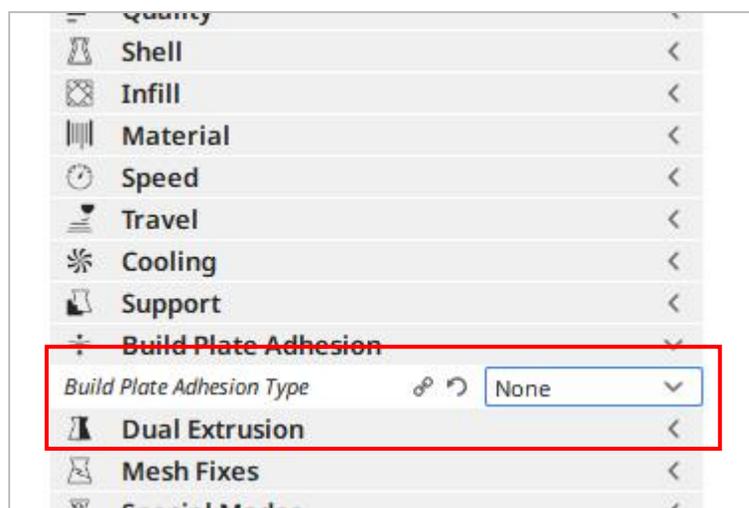


## Note aggiuntive:

- 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.**



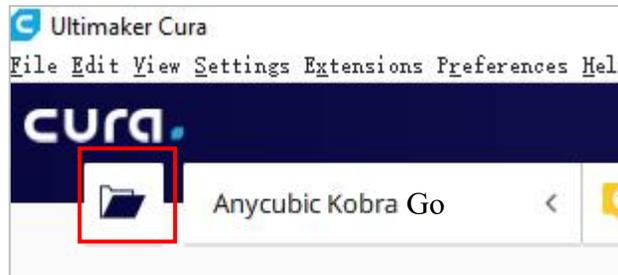
- ② Quando si stampa un modello più grande (220 X 220 X 250 mm), **Build Plate Adhesion** → **Build Plate Adhesion Type** deve essere impostato su "None", altrimenti il modello supererà il campo di stampa della macchina.



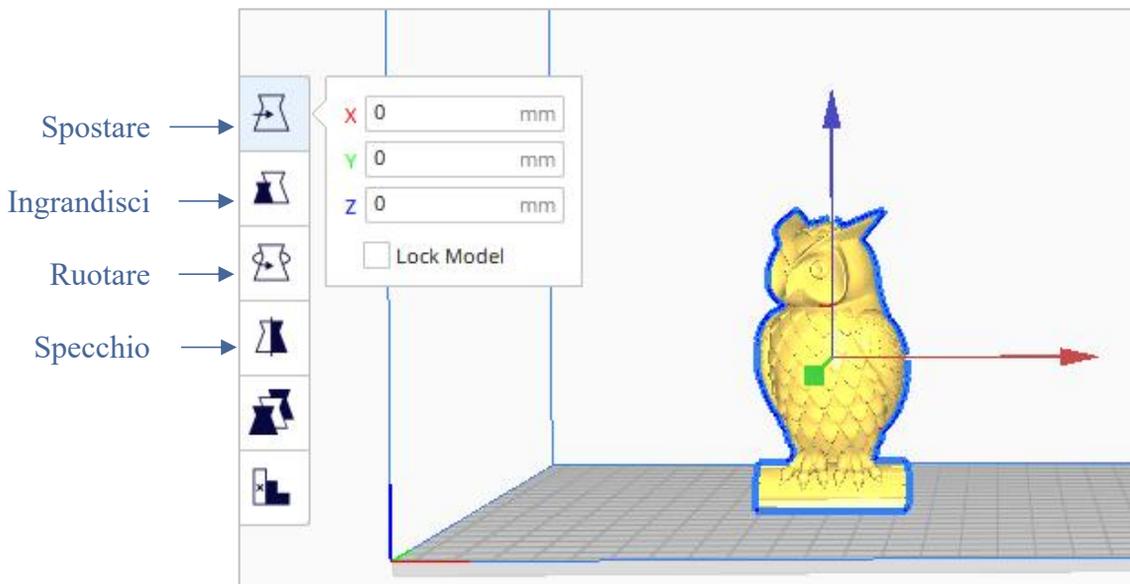
## 4. Importazione e regolazione del modello

\* Il modello può essere scaricato sul sito ufficiale di Anycubic (cn.Ancubic.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.

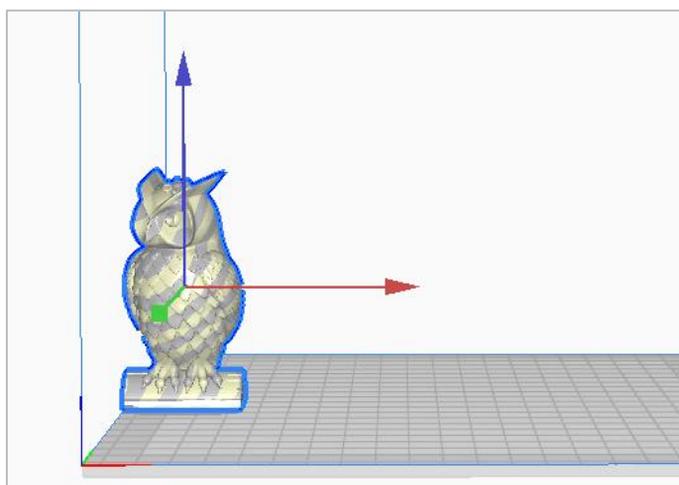


Nome del modello: owl  
Autore del modello: etotheipi

Altre istruzioni per l'uso:

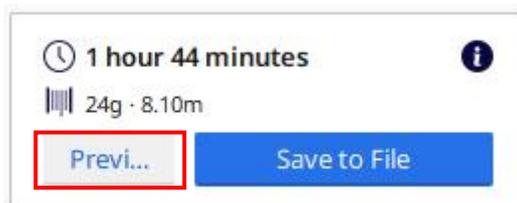
- ① Tenere premuta la rotella di scorrimento centrale del mouse per spostare il mouse è possibile spostare la posizione della piattaforma.
- ② Scorrere la rotella centrale del mouse per ingrandire la piattaforma.
- ③ Tenendo premuto il pulsante destro del mouse e muovendolo per cambiare la prospettiva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

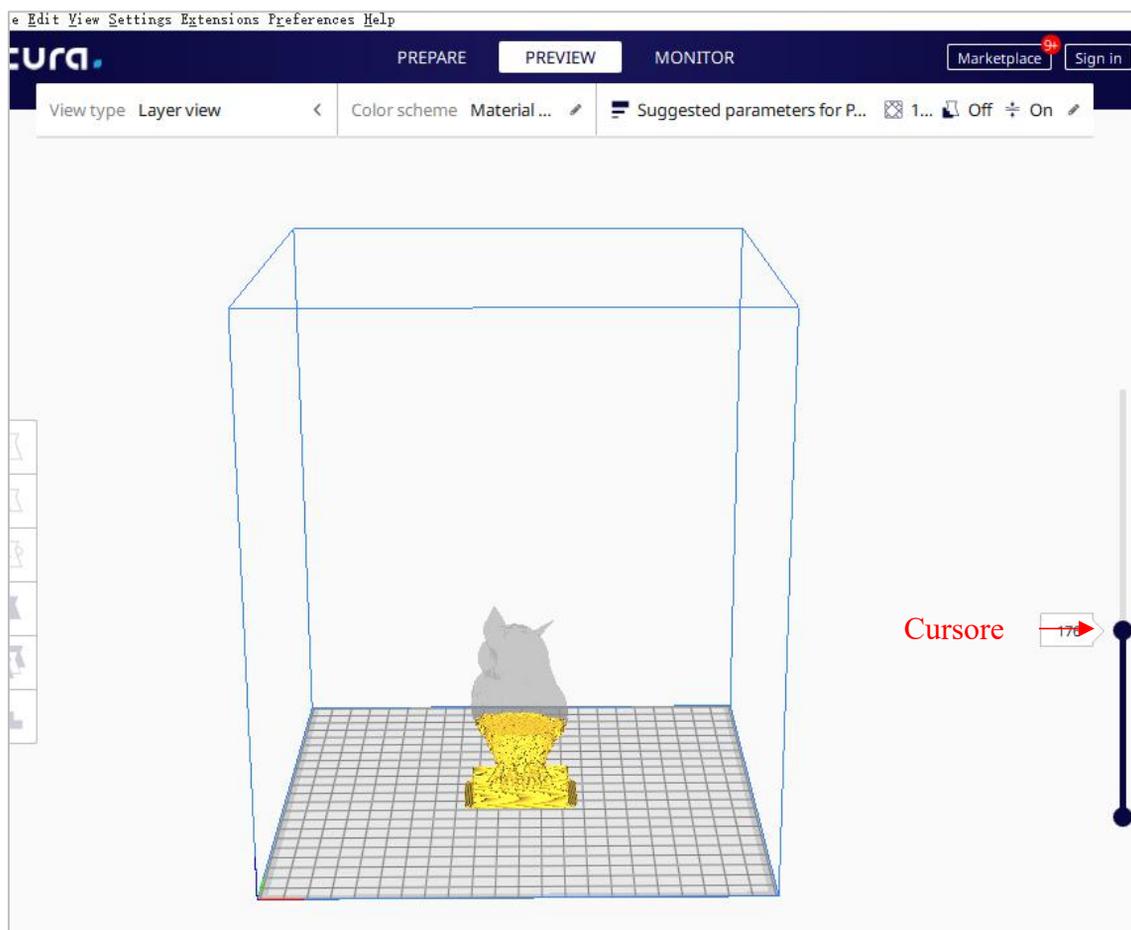
\* Nota: quando si sposta il modello, questo modello non può superare il campo di stampa. Se lo stato alternativo del modello è grigio e giallo significa che il modello ha superato l'intervallo di stampa, come mostrato nella figura seguente.



## 5. Slicing e anteprima

Dopo aver impostato i parametri di stampa, fare clic sul pulsante **Slice** nell'angolo inferiore destro del software. Dopo l'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.



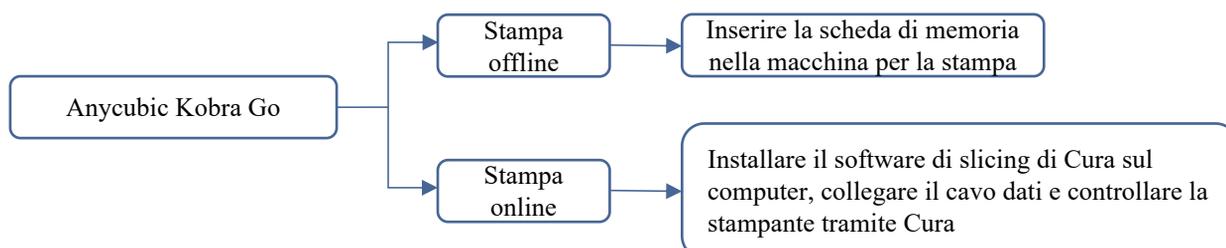


## 8. Stampa offline e stampa online

La stampante Anycubic Kobra Go 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).



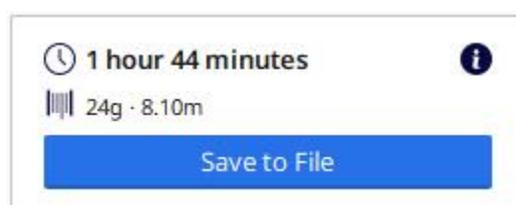
Siccome la connessione dati via USB può essere soggetta a interferenze, si raccomanda ai clienti di utilizzare la stampa offline.

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

## ● Stampa offline (scelta consigliata)

Dopo l'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

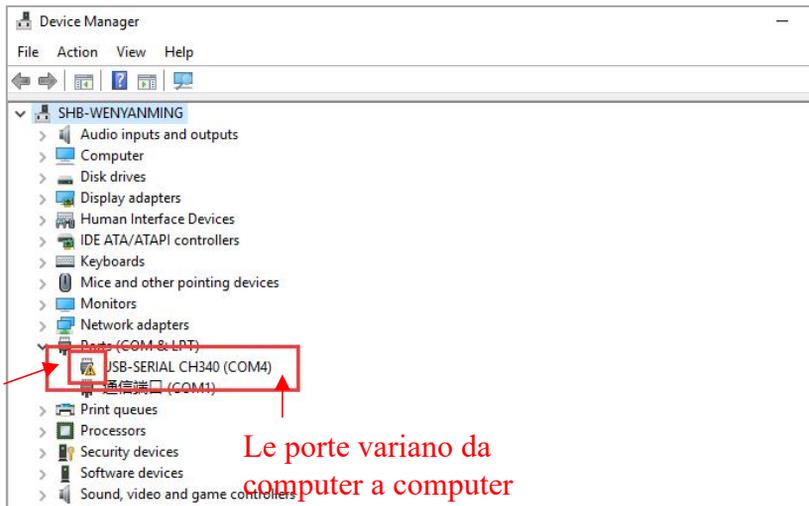
Per utilizzare la stampa online, è necessario installare prima il software del driver. Dopo aver collegato il cavo dati, la stampante può essere controllata con il software Cura.

(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 Go è CH340.

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

Punto  
esclamativo



Le porte variano da  
computer a computer

(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 prepararsi per la stampa.

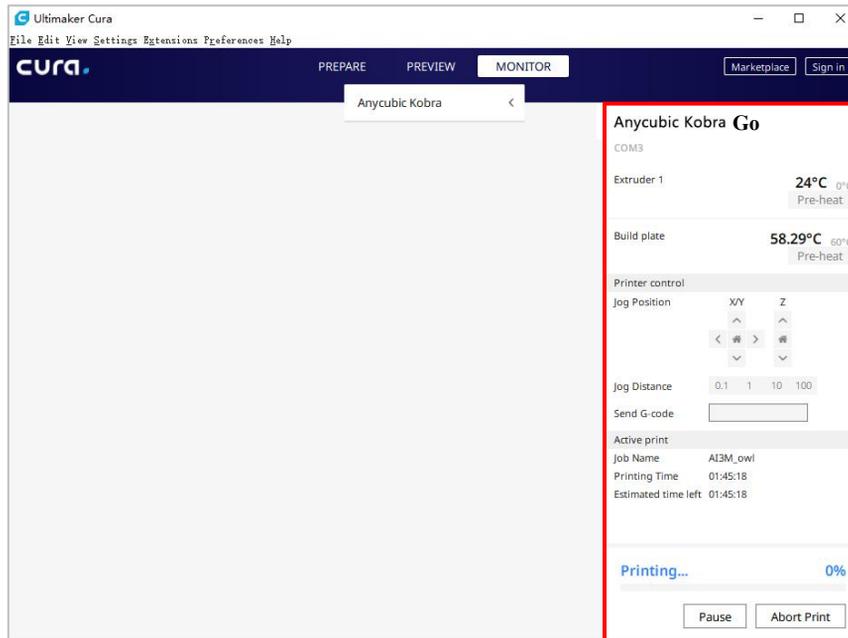
\* Se l'interfaccia di monitoraggio continua a non mostrare nulla, il computer e la stampante non sono collegati correttamente. Si prega di scollegare il cavo dati e di ricollegarlo.

\* 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.

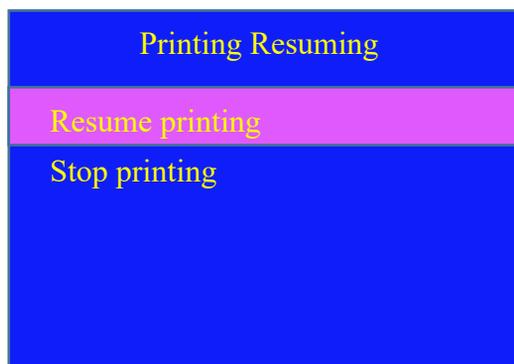


# Introduzione alle operazioni del software di slicing



## 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 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 di tipo D. Se l'usura è grave, sostituire la ruota dentata di tipo 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.

# Guida alla risoluzione dei problemi

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

- ① Il cablaggio 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 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.

# Guida alla risoluzione dei problemi

## 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 17 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.

# Guida alla risoluzione dei problemi

## 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://cn.Anycubic.com/zlxz/>) 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.