

## 使用指南

# ANYCUBIC i3 MEGA



感谢您选择 **ANYCUBIC** 产品！



请仔细阅读使用指南



请登录 **ANYCUBIC** 官网 [www.anycubic3d.com](http://www.anycubic3d.com) 获取更多产品资讯



技术支持邮箱：[support@anycubic3d.com](mailto:support@anycubic3d.com) 或 [james@anycubic3d.com](mailto:james@anycubic3d.com)

我们将竭诚为您服务！



**ANYCUBIC** 团队



**ANYCUBIC** 官网



微信公众号



品牌官方微博

## 安全须知

请仔细阅读本须知，按照安全须知所示进行操作。



**ANYCUBIC** 3D 打印机工作状态下，会产生高温。严禁用手触碰工作部件，或直接接触挤出料。打印完成后，工作部件仍可能处于高温状态。请耐心等待工作部件和打印模型冷却，再从打印平台上取下模型。



**ANYCUBIC** 3D 打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。



请于宽敞、通风良好环境下使用 **ANYCUBIC** 3D 打印机。



从打印平台取下模型时，注意不要将锐利物品划向手指。



请注意对 **ANYCUBIC** 3D 打印机进行防雨、防潮保护。



**ANYCUBIC** 3D 打印机的使用环境温度建议为 8℃-40℃，湿度为 20%-50%，在此范围之外使用，可能带来不良的打印效果。



如遇紧急情况，请直接关闭 **ANYCUBIC** 3D 打印机的电源。



组装 **ANYCUBIC** 3D 打印机、或者打磨模型，建议戴上护目镜。



出厂时固件已调试好并上传至主板，使用机器时不需重新上传固件；上传不正确的固件很可能会使机器损坏或功能丢失。如非必要，不建议自行升级固件。

无人看管情况下，不建议运行 **ANYCUBIC** 3D 打印机。

# 目录

一、机器总览.....	1
二、配货清单.....	4
三、装配说明.....	5
四、调平说明.....	9
五、软件安装说明.....	15
5.1 驱动软件的安装 .....	15
5.2 切片软件 Cura .....	17
六、首次打印说明.....	24
七、手动更换耗材说明.....	26
八、断电续打说明.....	27
九、常见问题汇总.....	29

# 机器参数

## 打印参数

打印原理:	FDM (熔融沉积造型)
打印体积:	210×210×205 (mm <sup>3</sup> )
打印精度:	0.05-0.3 mm
定位精度:	X/Y 0.0125mm, Z 0.002mm
喷头数量:	单喷头
喷嘴直径:	0.4 mm
打印速度:	20~100mm/s (建议 60mm/s)
移动速度:	100mm/s
耗材:	PLA, ABS, HIPS, 木质耗材等

## 温度参数

环境温度:	8 ℃ - 40 ℃
喷嘴温度:	最高 260 ℃
热床温度:	最高 110 ℃

## 软件参数

切片软件:	Cura
输入格式:	.STL, .OBJ, .DAE, .AMF
输出格式:	GCode
连接方式:	SD 卡, USB 线(适用于熟练使用者)

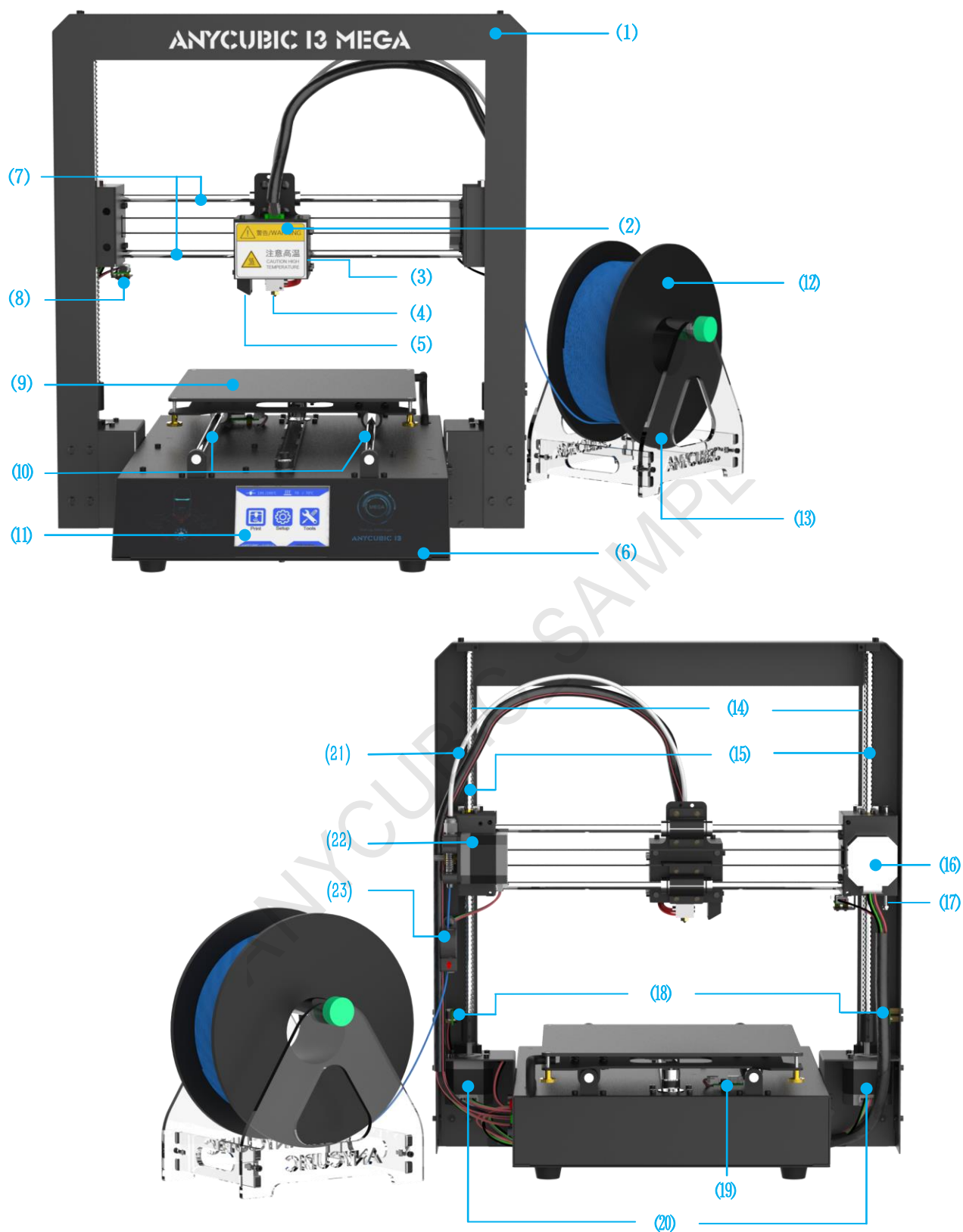
## 电源参数

电源输入:	110V/220V AC, 50/60Hz
-------	-----------------------

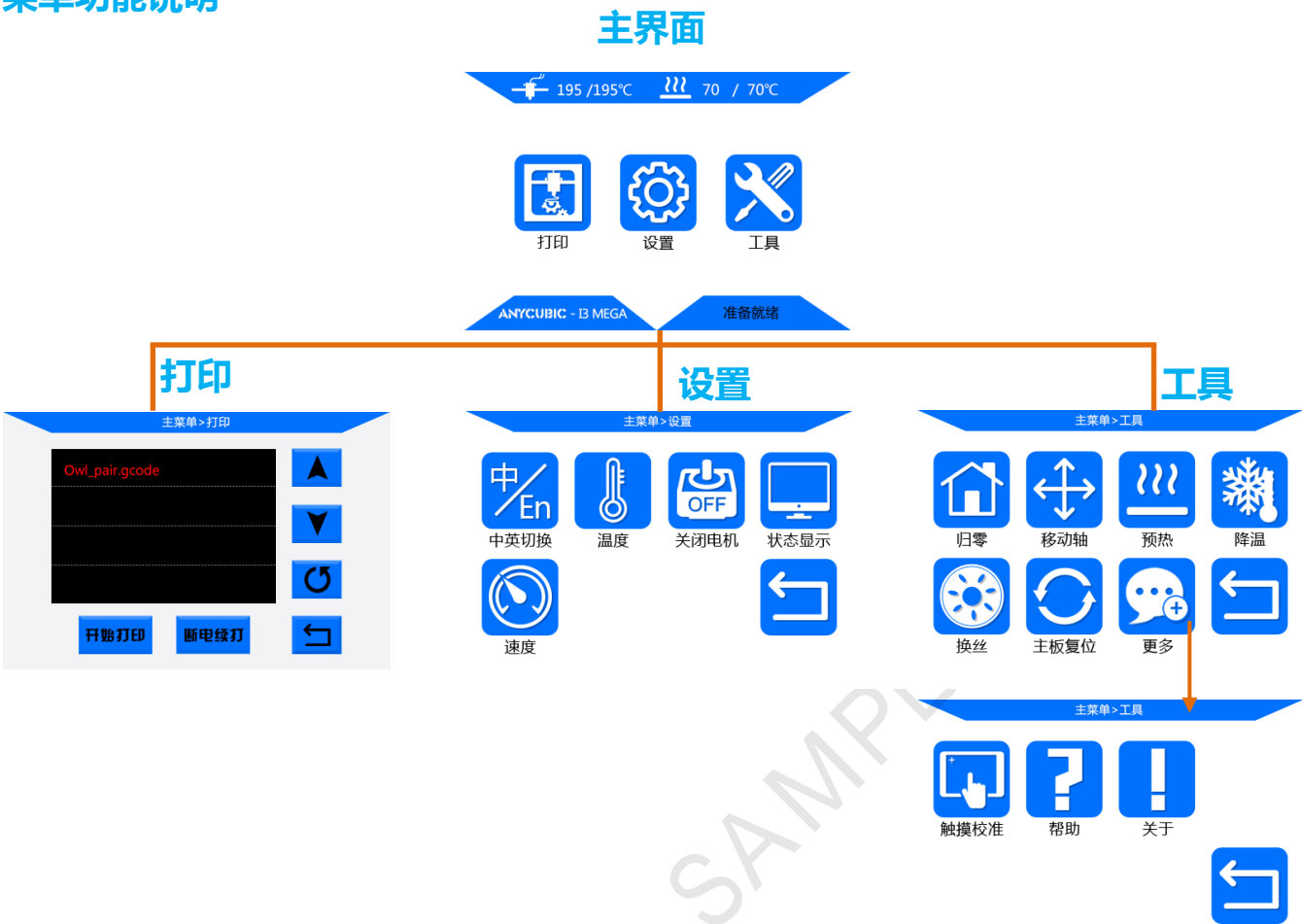
## 物理参数

机器尺寸:	405mm×410mm×453mm
机器重量:	~11kg

## 一、机器总览



- (1)龙门框架 (2)打印头 (3)打印头散热风扇 (4)喷嘴 (5)模型三风扇 (6)底座 (7)X 光轴 (8)X 限位开关  
 (9)打印平台 (10)Y 光轴 (11)触屏 (12)耗材料盘 (13)耗材架 (14)Z 光轴 (15)Z 丝杆 (16)X 电机 (17)Z 可调螺丝  
 (18)Z 限位开关 (19)Y 限位开关 (20)Z 电机 (21)铁氟龙管 (22)挤出机 (23)耗材检测开关





## 设置界面

**中/EN:** 中英文语言切换 (默认英文)

**温度:** 【二级菜单为:①挤出温度设置(170-260°C);②热床温度设置(0-120°C)】

**关闭电机:** 关闭电机, 解锁使能状态 (非打印状态有效)

**状态显示:** 【二级菜单为:①暂停打印: 暂停当前打印任务(只针对脱机打印有效);②停止打印: 停止当前打印任务(只针对脱机打印有效);③返回: 返回到设置菜单。**其他:** ①显示当前 X Y Z 坐标位置;②显示打印进度:(只针对 SD 卡打印有效), 显示当前打印进度和百分比;③显示打印时间:显示已打印时间;④显示打印文件名:(只针对 SD 卡打印有效);⑤显示当前热床温度、挤出温度、风扇速度、打印速度】

**速度:** 【二级菜单为:风扇速度 (0-100); 打印速度 (50-999)】

**返回:** 返回主界面

## 工具界面

**归零:** 【二级菜单为:①X 轴归零;②Y 轴归零;③Z 轴归零;④全部归零】(非打印状态有效)

**移动轴:** 【二级菜单为:①移动 x 轴 $\pm 0.1/1/10\text{mm}$ ;②移动 y 轴 $\pm 0.1/1/10\text{mm}$ ;③移动 z 轴 $\pm 0.1/1/10\text{mm}$ ;④移动速度设定】(非打印状态有效)

**预热:** 【二级菜单为:①预热 PLA ②预热 ABS 】(非打印状态有效)

**降温:** 关闭挤出机、热床的加热输出(非打印状态有效)

**换丝:** 【二级菜单为:①进丝, 自动加热到 200°C 并等待进丝②退丝, 自动加热到 200°C 并等待退丝;③停止, 停止换丝或退丝】(非打印状态有效)

**主板复位:** 给主板复位信号, 主板将重启

**更多:** 【二级菜单为:下一页工具菜单】

**触摸校准:** 校准触摸屏 (按提示点击屏幕各点)

**帮助:** 彩屏菜单基本功能的帮助说明

**关于:** 显示机器基本信息

**返回:** 返回主界面

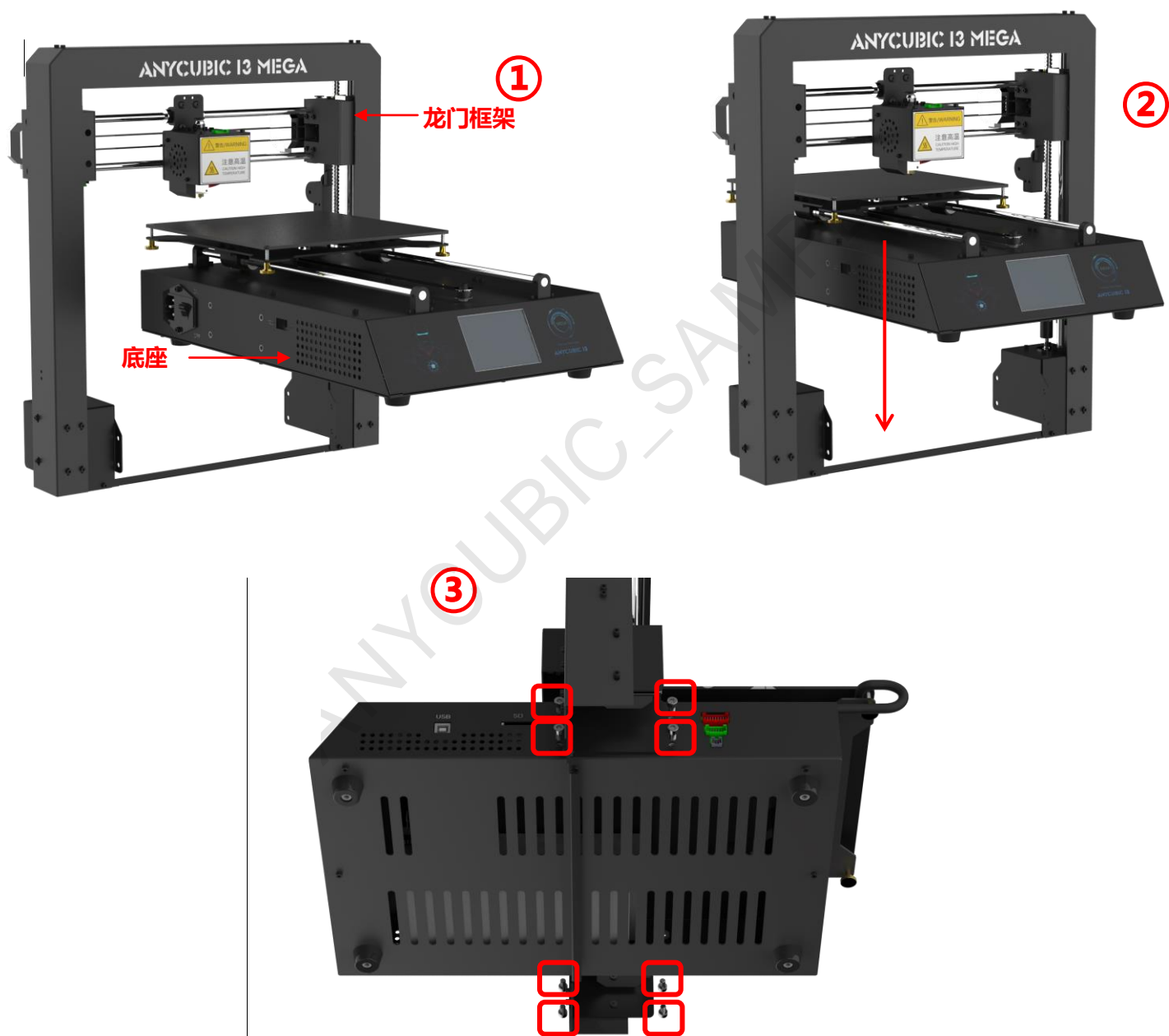
## 二、配货清单

				
	工具套件	螺丝 ( M5*8 )	SD 卡	读卡器
				
ANYCUBIC I3 MEGA 机器	橡胶手套	电源线	镊子	耗材架
				
PLA 耗材 ( 颜色随机 )	USB 数据线	备用打印头	铲子	斜口钳

### 三、装配说明

**第一步：**打开包装，取出机器及其它配件。

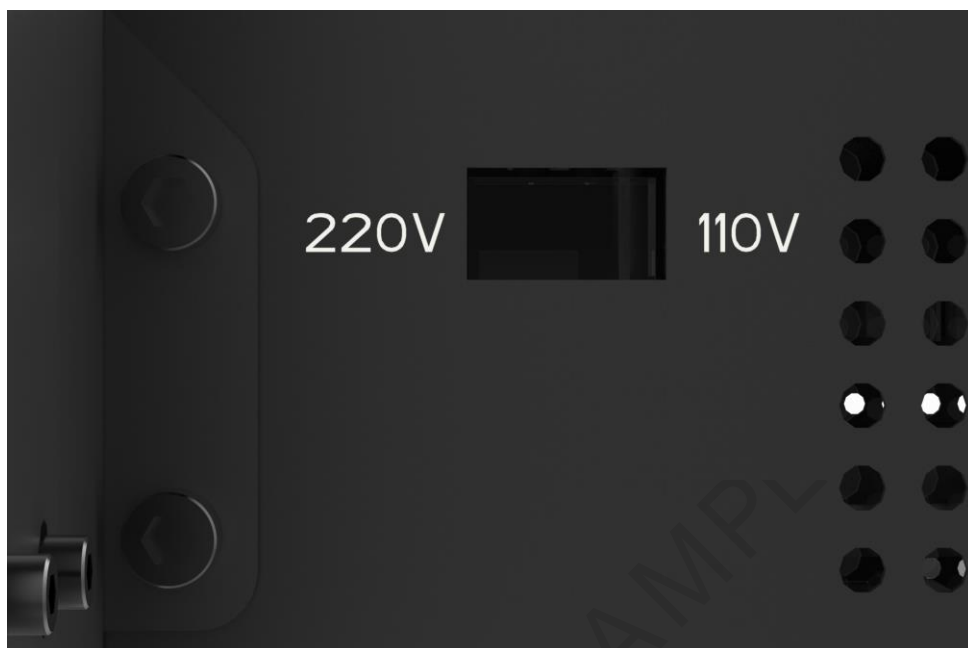
**第二步：**如图 1 ( ①→②→③ ) 所示，将底座安装至龙门框架内。用 8 颗 M5\*8 内六角螺丝将龙门框架固定在底座上 ( 图③红框所示位置 )。按对角线顺序安装螺丝，先勿拧紧，待 8 颗螺丝全部安装后再统一拧紧。( 机器丝杆和光杆上涂有润滑脂，建议用户戴上橡胶手套进行操作 )



(图 1)

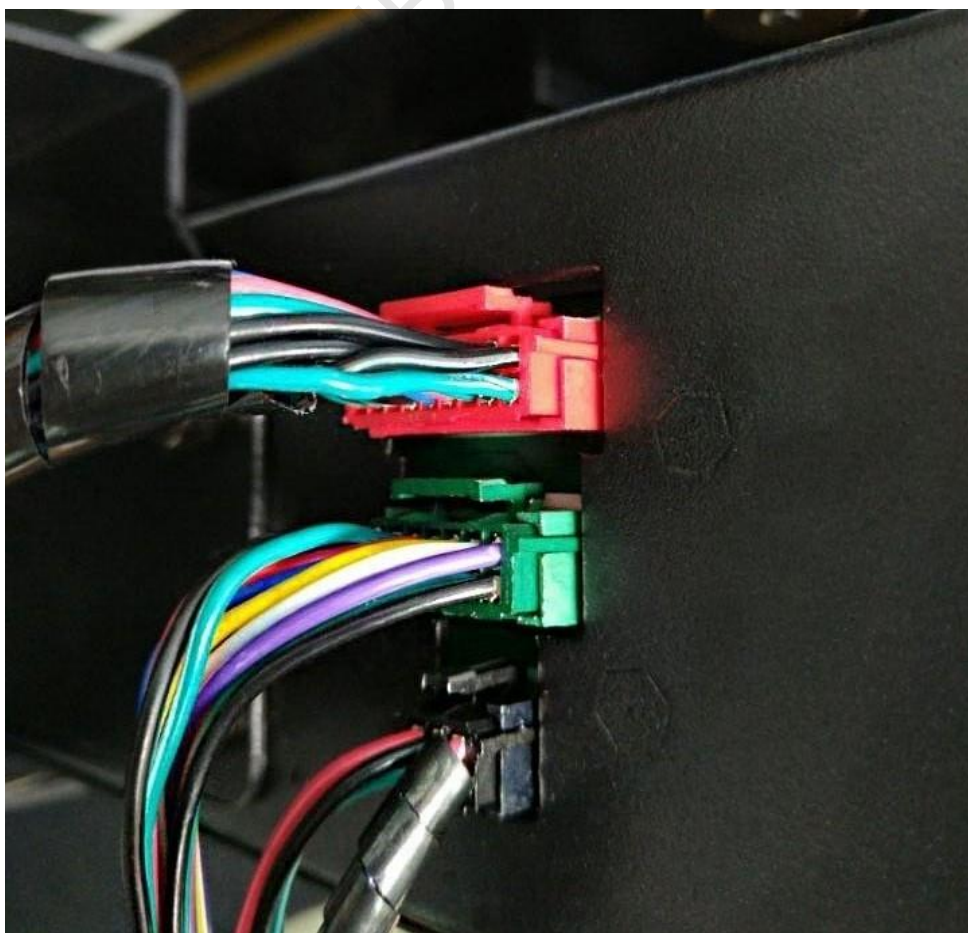
### 第三步：

- (1) 如图 2，在底座左侧，确认电压的输入模式（出厂默认家用 220V，**国内用户无需改动**）。如需改变电压输入模式（如美国为 110V），则可用螺丝刀等工具将内部开关拨动至 110V 位置。



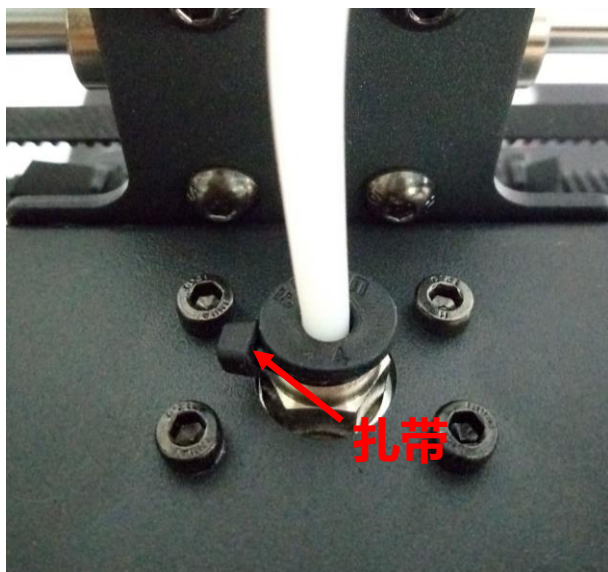
(图 2)

- (2) 如图 3，底座右侧有**红绿黑** 3 个端口，将对应的三个接线端子按**相同颜色**连接，请确保插牢无误，且接线端子内排针无弯曲，否则机器运行时可能出现故障。



(图 3)

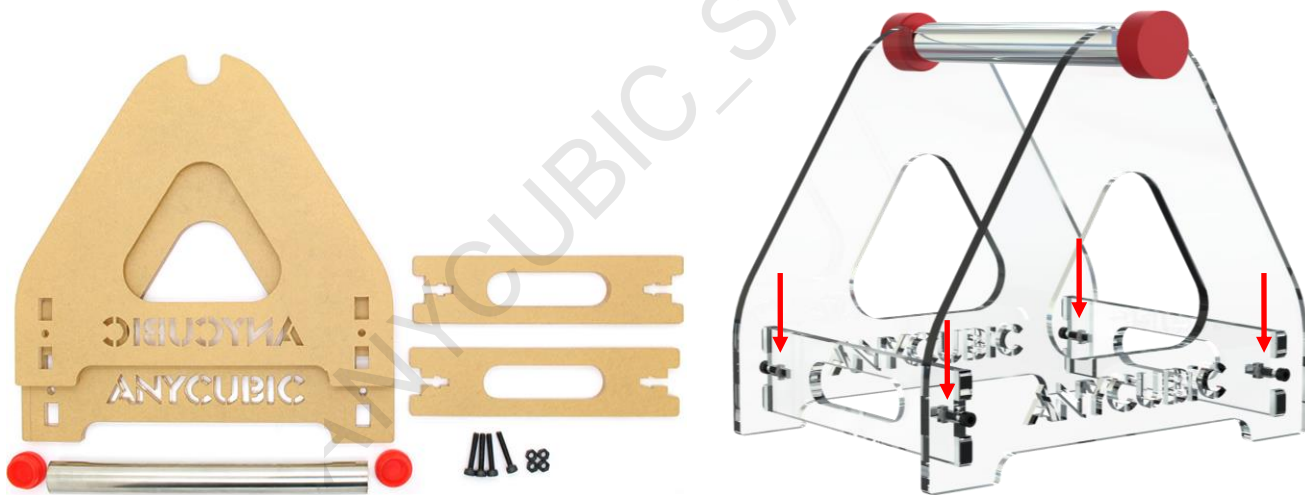
- (3) 如图4，为使打印头铁氟龙送料管稳固不松动，快接头已用扎带限位，请不要剪断扎带。只当更换打印头时，才需剪断扎带，以便下压快接头塑料圆环，拔出铁氟龙管。



(图4)

#### 第四步：耗材架和耗材的安装

- (1) 图5，将耗材架装好，箭头为需要安装螺丝螺母的位置。（耗材架颜色请以实物为准）

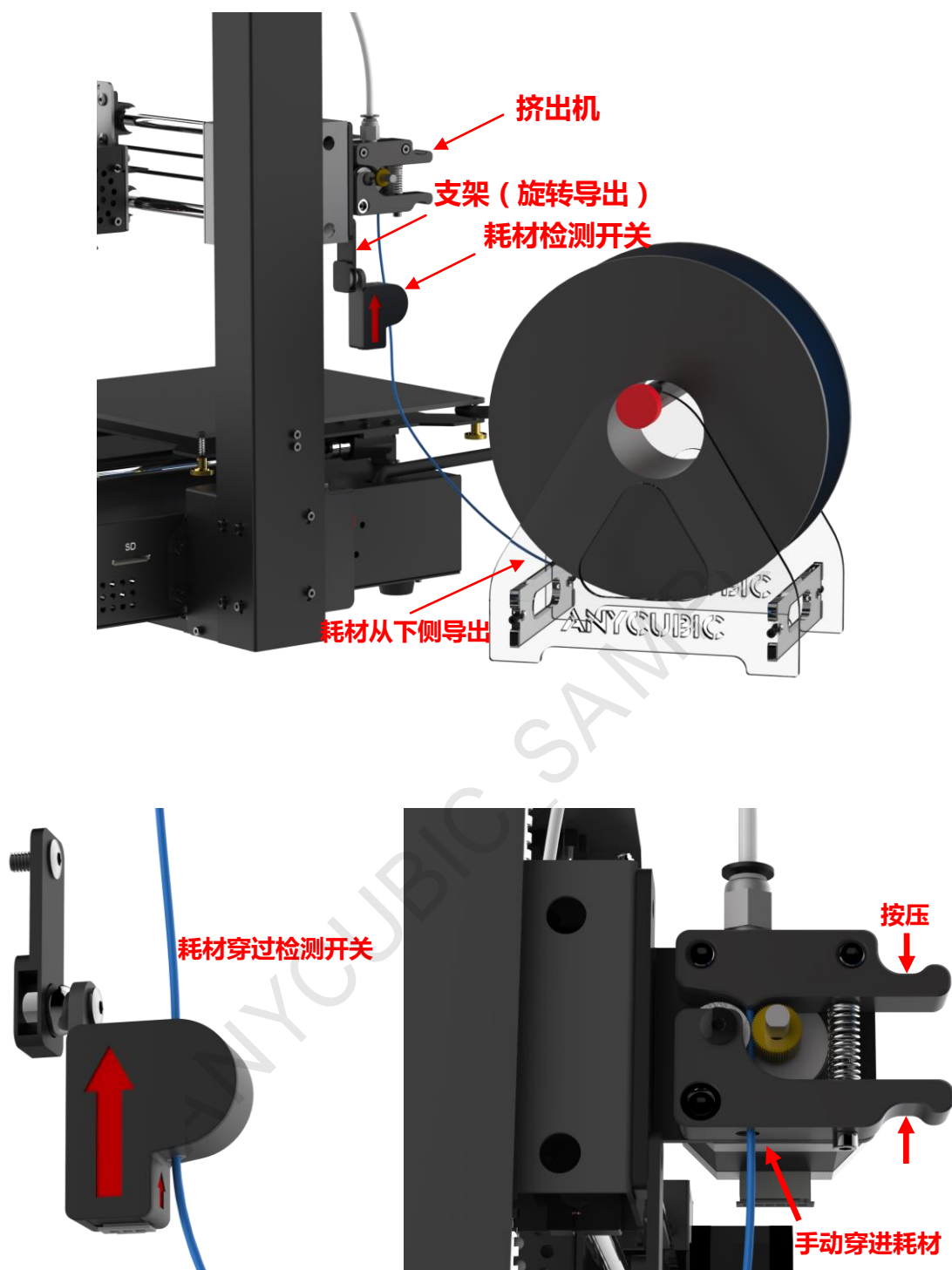


(图5)

- (2) 如图(6)，将耗材盘安装在耗材架上，耗材经由耗材盘下侧导出，用斜口钳剪去耗材末端弯曲部分，按箭头指示方向，将耗材穿过耗材检测开关、挤出机、铁氟龙送料管，但是暂时不穿入最末端打印头中，需预热后才进行此操作。

- 耗材检测开关磁吸在托架上，托架已预先安装于挤出机下方，将其旋转取出。
- 确保耗材丝未在耗材盘和检测开关处打结、干涉，否则影响后期打印进丝。

- 穿耗材时，耗材可能因弯曲而在挤出机-快接头处略有卡顿，请旋转耗材方向耐心尝试



(图 6)



## 四、调平说明

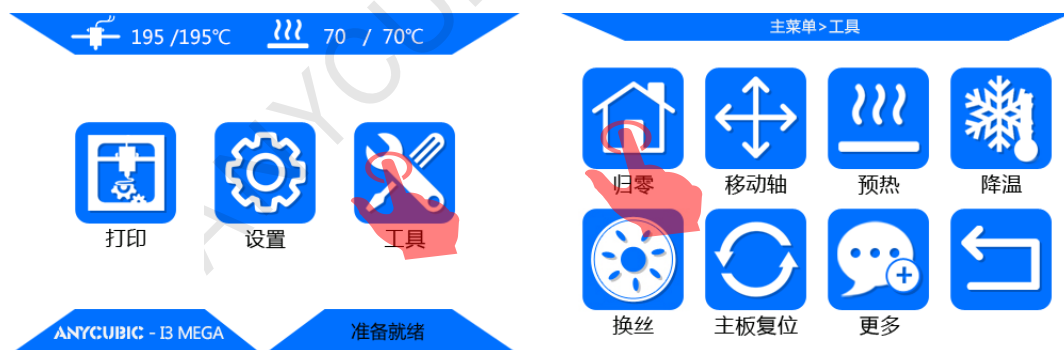
使用 3D 打印机过程中，为使模型首层能粘附在打印平台上，需先调平打印平台。调平的目标是将喷头和打印平台各处之间距离调至 0.1-0.2mm 左右（一张纸的厚度），详细讲解如下。

**第一步：**确认各接线端子是否牢固、无误，将电源线一端插入底座左后方孔内，另一端插入 220V 家用电源插座，开启机器电源开关。如图 7，在触屏主界面，点击“Setup”图标，进行中英语言切换（中/English），切换至中文界面。



(图 7)

**第二步：**如图 8，返回至主界面，点击：工具----->归零----->全部归零。归零后，电机将固定锁紧，此时不能手动移动 X/Y/Z 各轴。



(图 8)

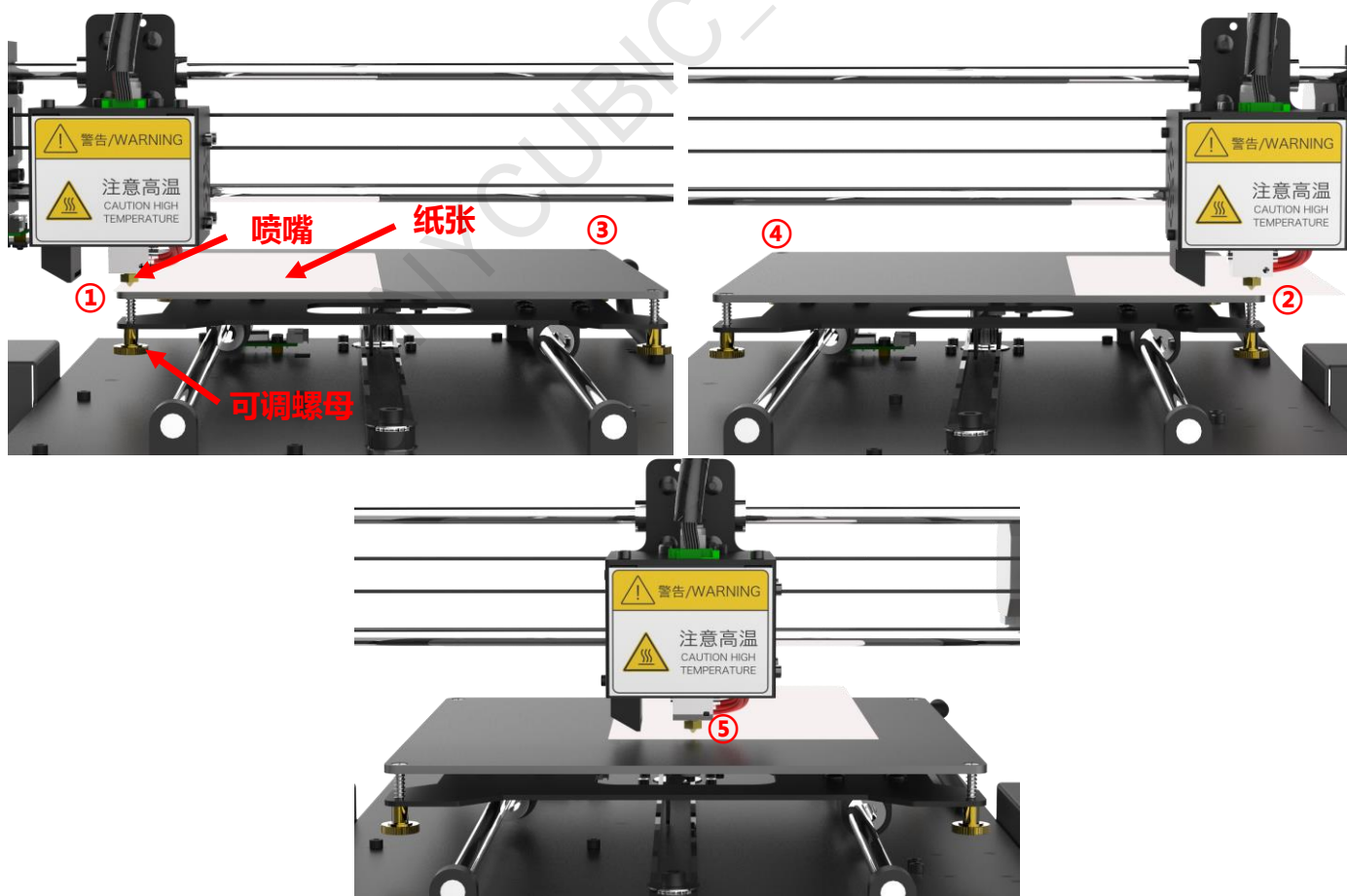
**第三步：**返回主界面，点击“设置”--->“关闭电机”（不关闭电机则不能手动移动各轴进行调平）。



(图 9)

**第四步：**如图 10，在打印平台上放一张纸（如 A4 纸），然后手动移动打印头和打印平台，使打印头逐个移动到平台四个角和中间位置（①→②→③→④→⑤）。当打印头移动到①点时，请调整平台底部对应可调螺母（拧松或者拧紧），使平台和喷嘴之间距离约为一张纸的厚度（0.1~0.2mm，抽动纸张有明显阻力）。对其余各点进行相同操作。手动调平之后请按对角线顺序验证结果：将打印头按①→③；②→④移动，看喷头与平台之间是否为一张纸的厚度。

**注意：**不能让喷头直接摩擦打印平台，必须用纸片将其隔开。



(图 10)



- 理论上,当平台具有完美平整度时,只需调试平台四个角至一纸厚度即可得到最佳调平效果。实际中,却因平台种类、材质、加工工艺、使用差异等等,使平台产生了一定的形变。
- **ANYCUBIC** 团队系统分析目前影响打印平台使用的多种因素,包括材质、加热性能、粘附性、脱模性、耐用性、易维护性等,推出 **ANYCUBIC Ultra-base**, 一种新型的“**晶格打印平台**”。
- **ANYCUBIC** 承诺每一片“晶格打印平台”平整度为 0.2mm 以内(即将玻璃平台两面分别至于大理石平台上,以 0.2mm 厚的塞尺不能插入平台与大理石平面之间的缝隙为准)。
- 此平台具有耐高温、硬度高、平整度高、使用寿命长等特点,打印模型粘附效果佳,打印完成后取模型简易。

**第五步：打印测试，验证调平效果。**将 SD 卡背面（金属触角面）朝上，插入底座 SD 卡槽内。点击触屏主界面“打印”图标，选中 SD 卡自带猫头鹰模型文件（owl\_pair，作者：etotheipi, [www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com)），然后点击“开始打印”，如图 11。



(图 11)

- **打印前，需手动将耗材丝推送至打印头喷嘴端**（参考图 6）。
- 升温后，手动推送耗材丝至打印头，耗材丝会由喷嘴流出，属正常现象，否则说明耗材没有被送至打印头，而需继续尝试。
- 用镊子小心处理掉喷嘴处溢出的耗材丝，避免烫伤。

**第六步：**打印测试模型时，首层打印效果可能有 3 种情况，如图 12。当喷头平台距离过低或过高时（图 12A 和 C），请先于屏幕点击“停止打印”，然后升高 Z 轴 10mm 以便于调试（主界面点击：工具---->移动轴---->10 +Z）。

- 当喷头与平台距离过低时，请拧紧平台底下的 4 颗可调螺母大约半圈；当喷头与平台距

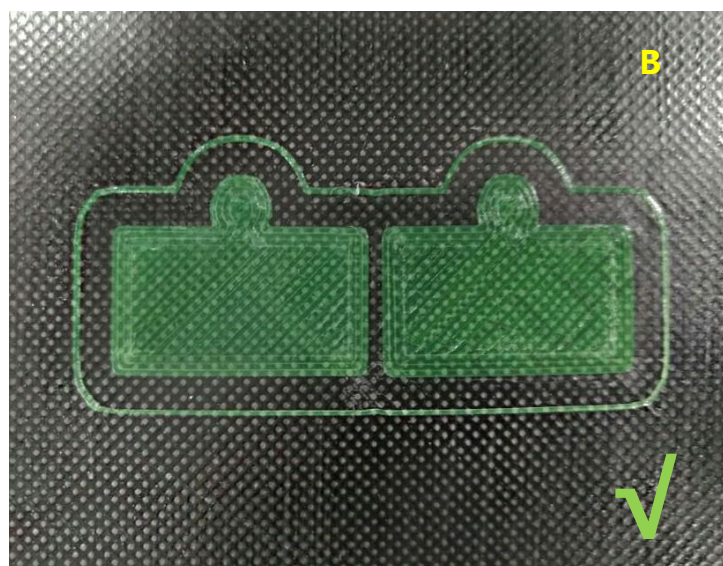
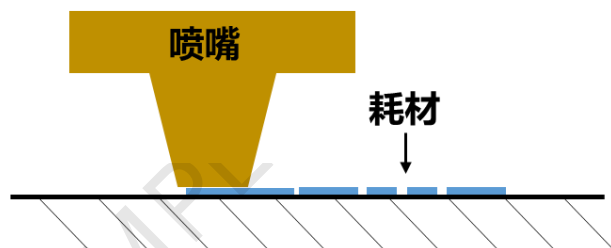
离过远，则请拧松平台底下 4 颗螺母大约半圈。然后再重新打印测试，验证结果。

- 特别地，当结果**一边低一边高**时，则请拧紧或者拧松，平台对应一侧底下的 2 颗螺母大约半圈，然后重新打印测试验证结果。
- 一般需要微调数次才能达到最佳效果，如图 12B，请用户耐心调试。



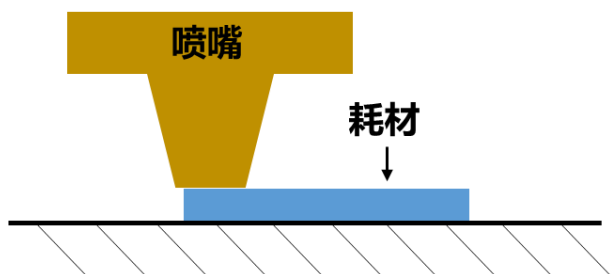
喷头平台距离过近

挤出不足



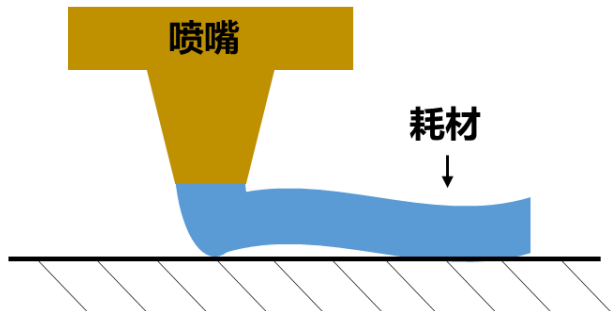
喷头平台距离适中

挤出适量，粘附均匀



喷头平台距离过远

粘附不佳

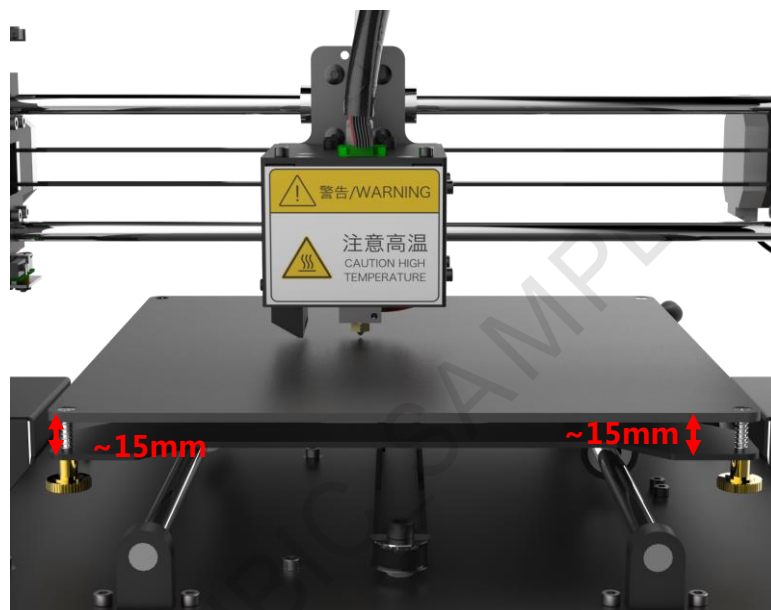


(图 12)

## 第七步：调平补充说明

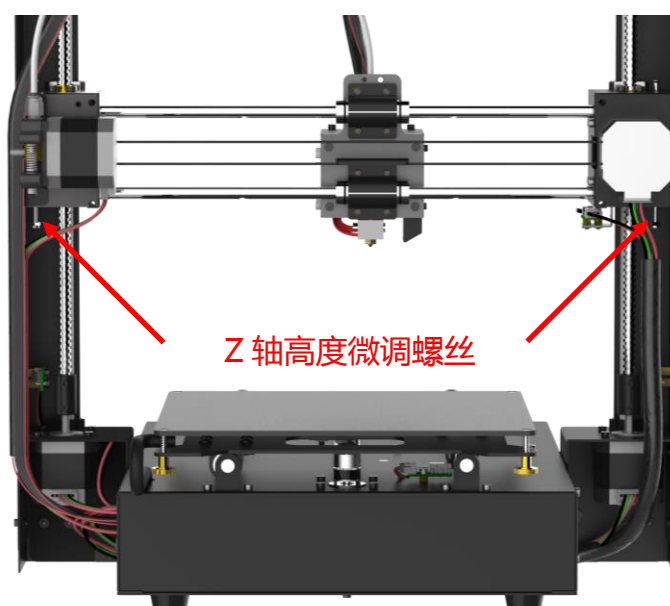
特殊情况：(1) 当机器归零后打印头喷嘴远低于平台（即便全部拧紧了平台底部 4 颗螺丝），导致喷头不能左右滑动进行调平；(2) 当机器归零后喷嘴远高于平台（即便全部拧松了平台底部 4 颗螺丝），喷头离平台仍有一定距离，而不能进行调平。解决方法如下：

1. 从主界面点击：工具---->移动轴---->10 +Z，使 Z 轴上升 10mm，然后手动调节平台底下 4 颗可调螺母，使得平台各处与平台支撑板之间距离约为 15mm，如图 13 所示。



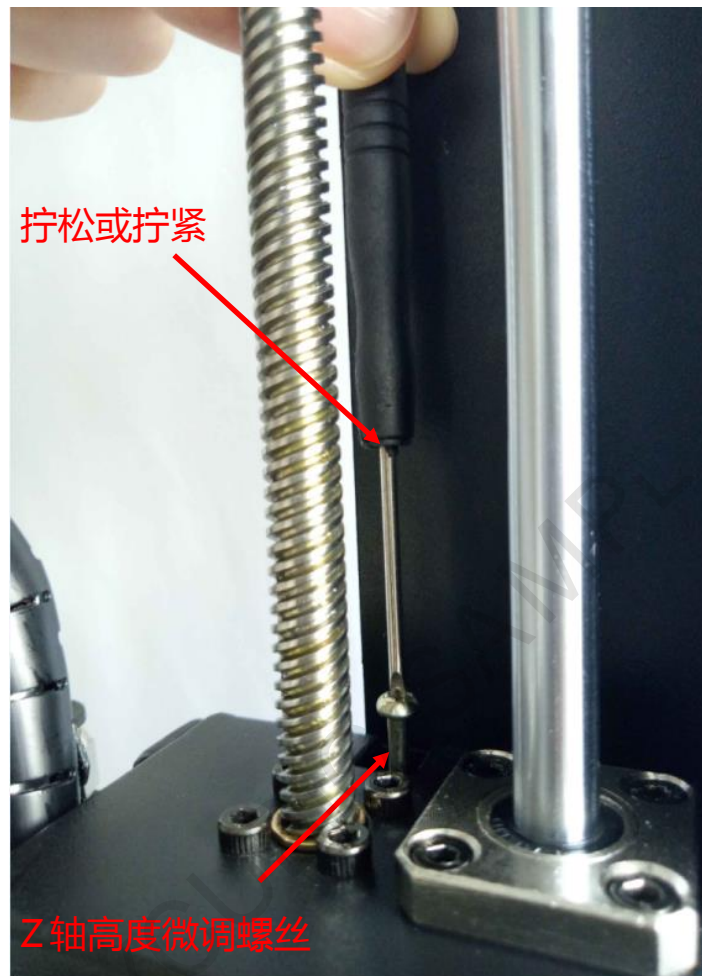
(图 13)

2. 如图 14，X 轴两端分别有一颗“Z 轴高度微调螺丝”，此螺丝下端在机器归零时会触碰到 Z 限位开关，从而“告诉”机器，此时 Z 轴已归零，停止移动。



(图 14)

3. 因此，当喷头远低于平台，则拧紧（往下拧）“Z 轴高度微调螺丝” 大约 2-3mm；当喷头远高于平台，则拧松（往上）“Z 轴高度微调螺丝” 大约 2-3mm；(如图 15)。最后点击：工具-->归零-->全部归零后，从**第三步**开始，重新调平。



(图 15)

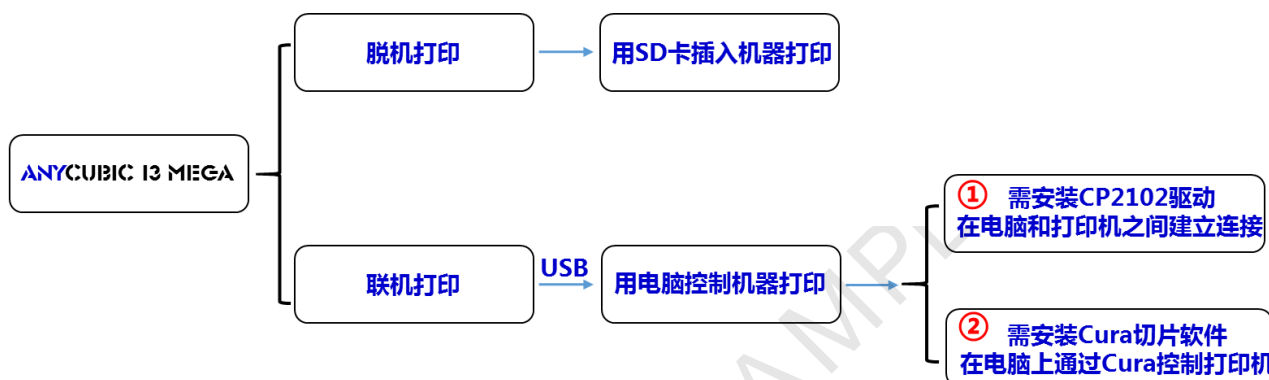


## 五、软件安装说明

**ANYCUBIC Mega 3D 打印机**有两种工作模式，**脱机打印**和**联机打印**。

**脱机打印**：调平完成后，将 SD 卡插入底座 SD 卡槽，从主界面点击“打印”，然后选择 SD 卡中的文件进行打印；

**联机打印**：电脑通过 USB 口连接打印机，经切片软件（如 Cura）来控制打印机工作。但联机打印信号由电脑通过 USB 线传输，极易存在信号干扰等不稳定因素，因此建议客户尽量脱机打印。



以下，将就联机打印的软件安装作详细说明。

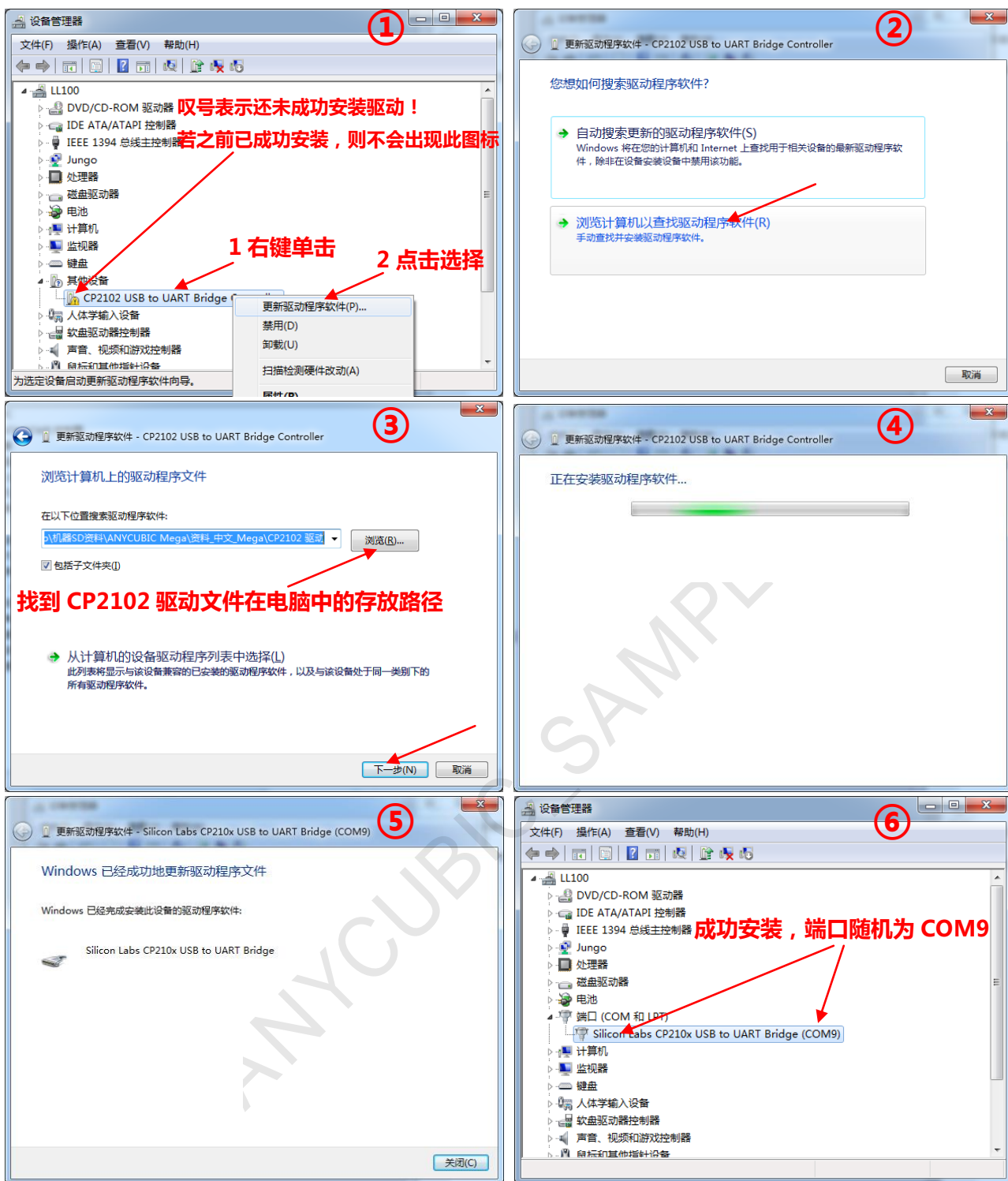
### 5.1 驱动软件的安装

首先，打开机器电源，用 USB 线连接打印机和电脑。

**ANYCUBIC Mega 3D 打印机**的通讯芯片为 CP2102。所以第一次联机时，需手动安装 CP2102 驱动，在电脑和打印机之间建立通讯连接，打印机才能够被用户电脑识别。

CP2102 驱动程序已经拷贝在 SD 卡中，文件路径：“资料\_中文\_Mega” --> “CP2102 驱动” --> “Windows”（其中，.exe 应用程序文件名后缀 x64 适用于 64 位电脑系统，x86 适用于 32 位电脑系统。用户亦可在网上自行搜索并下载 CP2102 驱动程序。

在此以 Win7 -64 位系统为例讲解具体操作：右键点击“我的电脑” ----> 单击属性 ----> 选择“设备管理器”，接着依次按图 16 所示操作。（Mac 电脑请参考 SD 卡中“苹果电脑软件安装指南”）安装成功后（图 16⑥），可看到端口为 COM9，**9 为随机编号**，因客户个人电脑不同而可能出现不同编号。但用同一台电脑和同一台 3D 打印机的情况下，端口编号会保持不变。此端口（如 COM9）后期将用于打印机和电脑之间的通讯。



(图 16)

(特殊情况: 某些电脑可能之前已经安装了 CP2102 驱动; 或首次通过 USB 连接 3D 打印机时, 电脑自动安装了驱动, 即不需再次安装。则此时, 用户可在设备管理器中的“端口”中, 看到“Silicon Labs CP2102x USB to UART Bridge (COMx)”, 如图 16⑥。

因用户电脑环境各异, 安装完成后, 若‘端口’下还有感叹号, 则说明安装遇到了问题, 此时请卸载此端口 (如 COM9), 然后按照图 16 所示步骤, 重新安装驱动。

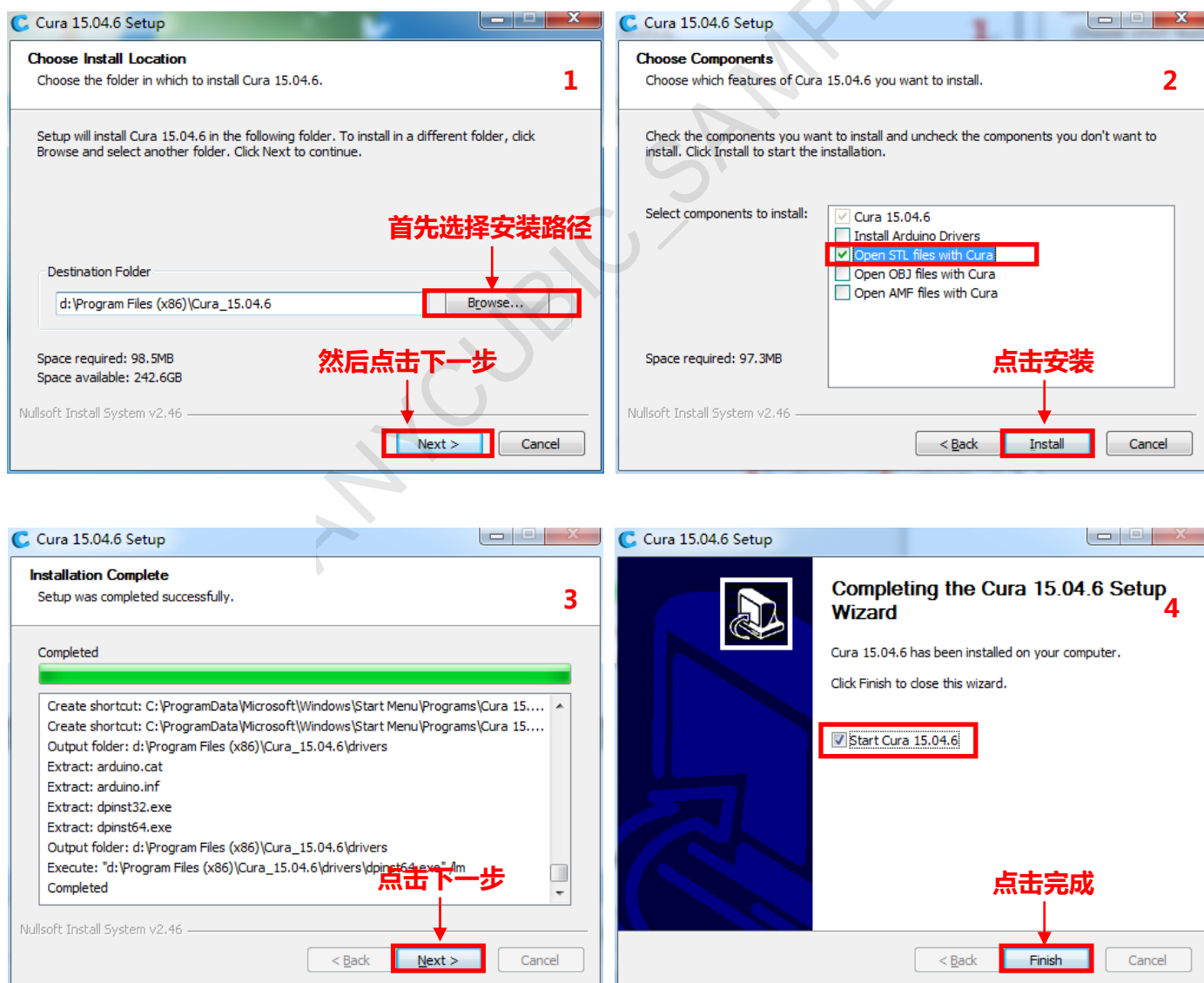
## 5.2 切片软件 Cura

### 5.2.1 Cura 的安装

3D 打印机通过读取 Gcode 文件，层叠打印出三维实物。所以，用户需将 3 维格式的文件（如 stl 格式）转换成机器可读的 Gcode 文件，此过程通俗称之为“切片”，即将 3 维模型‘切’成很多层。能将三维格式文件转换成 Gcode 文件的软件，称为切片软件。

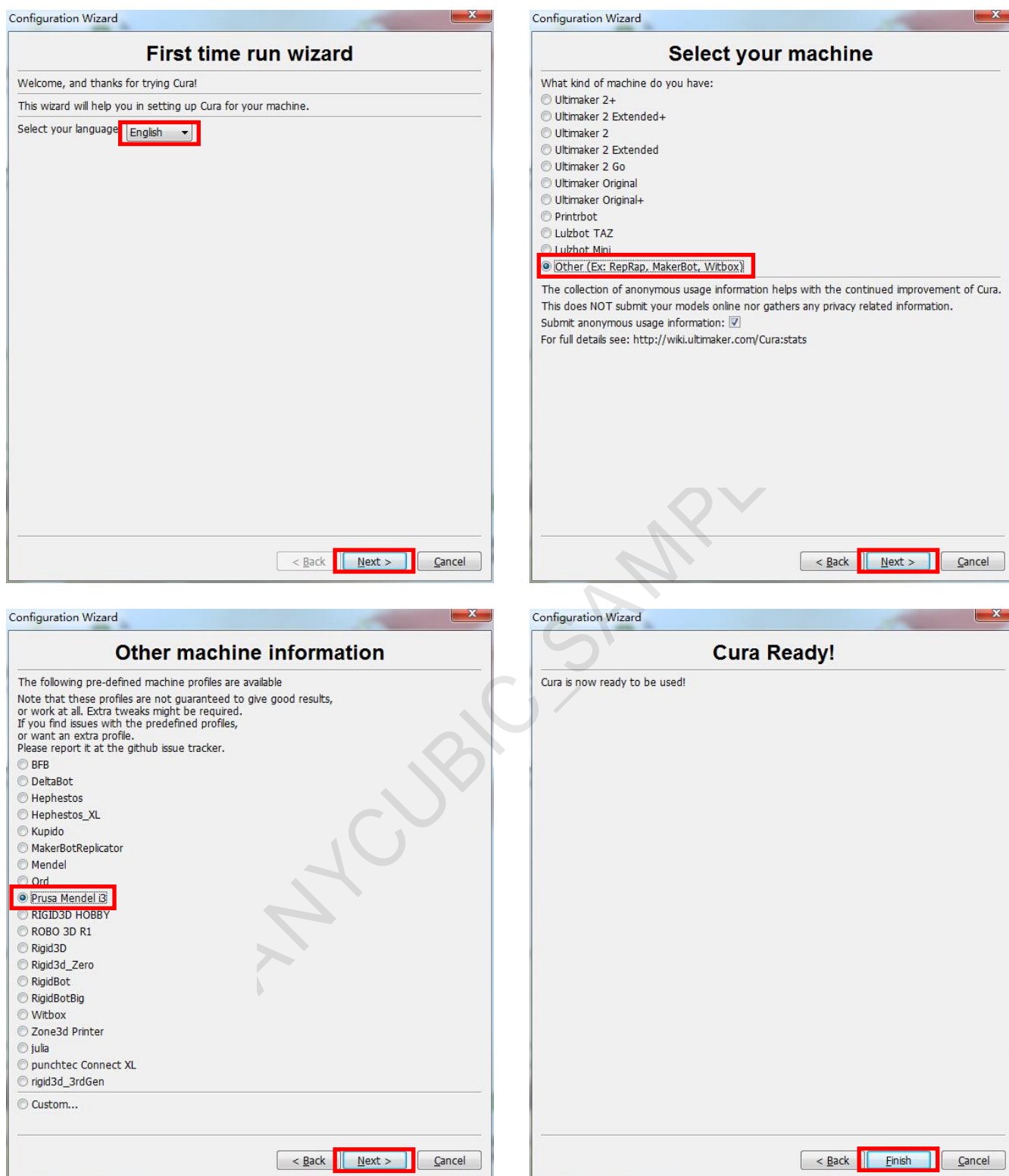
此处以 Cura\_15.04.6 版本为例（实际版本请以 SD 卡提供为准），文件路径：SD 卡-->“资料\_中文\_Mega” --> “Cura 切片软件” --> “Windows” 或者 “Mac”。

在 SD 卡中找到并双击“Cura\_15.04.6.exe”应用程序文件，请依次按下图 17 安装：



(图 17)

安装完成后，首次启动软件，请按下图 18 所示进行设置操作。



(图 18)

安装完成后，首次运行 Cura 软件，主界面会出现默认机器人模型，用户可点击左上角“File” ---> “Clear platform”，删除此模型。

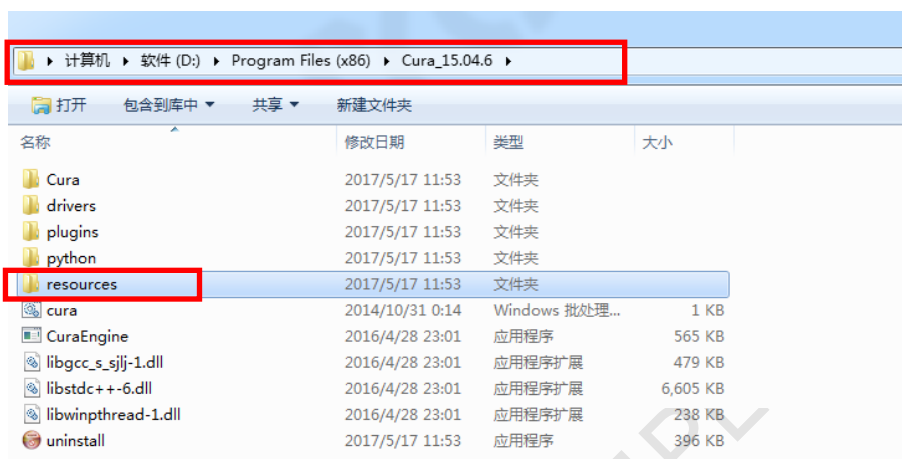


## 5.2.2 Cura 汉化

Cura 默认语言为英文，客户可选择对 Cura 进行汉化处理。

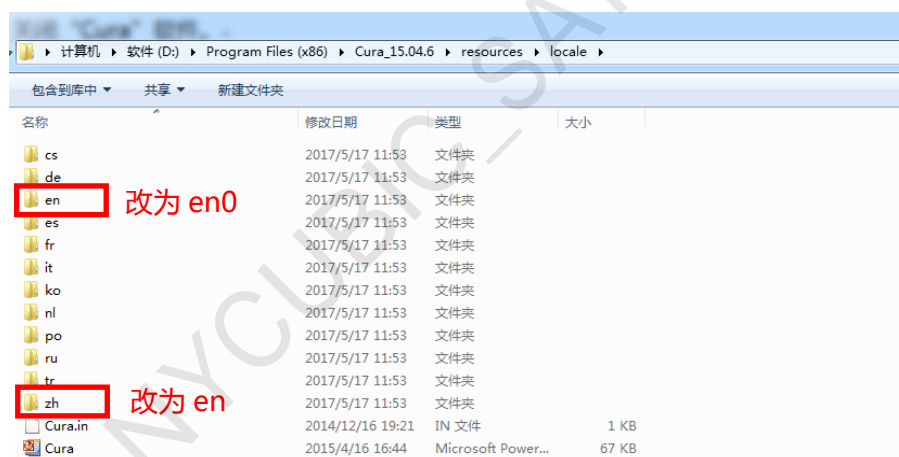
(1) 关闭 “Cura” 软件。

(2) 打开 “Cura” 安装文件夹，以图 19 红框为例。



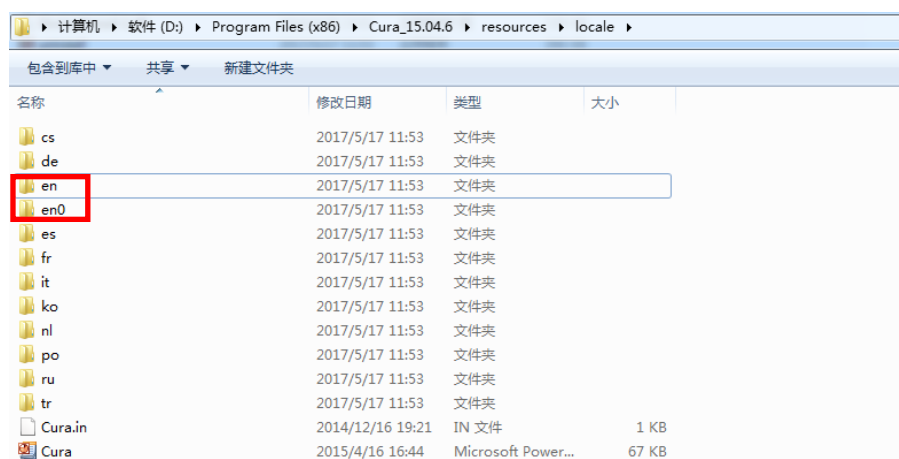
(图 19)

(3) 打开 “resources” 文件夹，并打开 “locale” 文件夹，如图 20。



(图 20)

(4) 将 “locale” 内的文件夹名 ‘en’ 改为 ‘en0’，将 ‘zh’ 改为 ‘en’，结果如图 21。



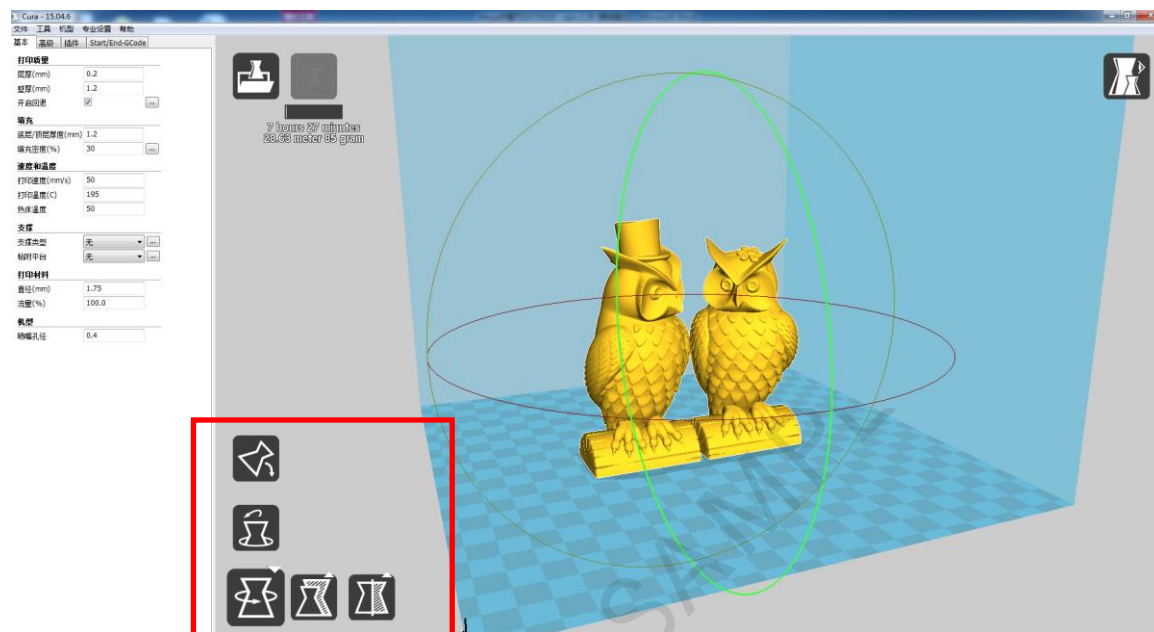
(图 21)

(5) 关闭文件夹，重新打开 ‘Cura’ 软件，则此时界面语言变成中文。

(6) 如需改回英文界面，则可将刚才的文件名重新修改回去即可。

### 5.2.3 Cura 使用

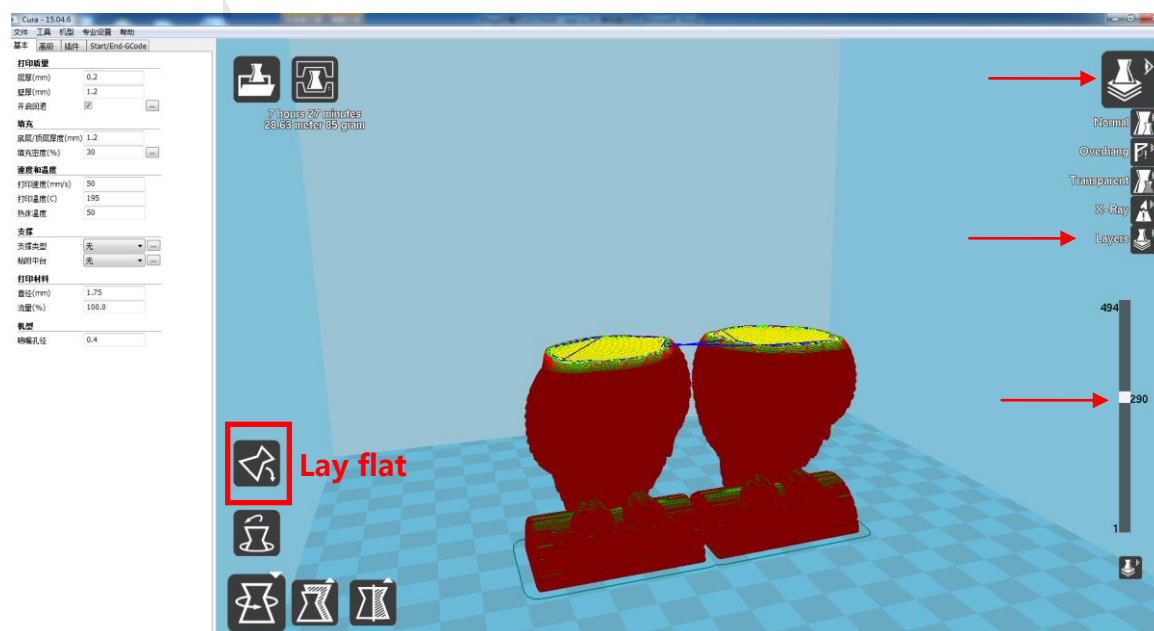
用户可在 Cura 软件界面点击左上角“文件”--->“读取模型文件”导入自己的 3 维格式模型(如 stl 文件)。然后左键点击模型后,左下角出现操作图标,用户可对模型进行“旋转-Rotate”“缩放-Scale”,“镜像-Mirror”等操作。(下图红框内)。



(图 22)

其他操作：

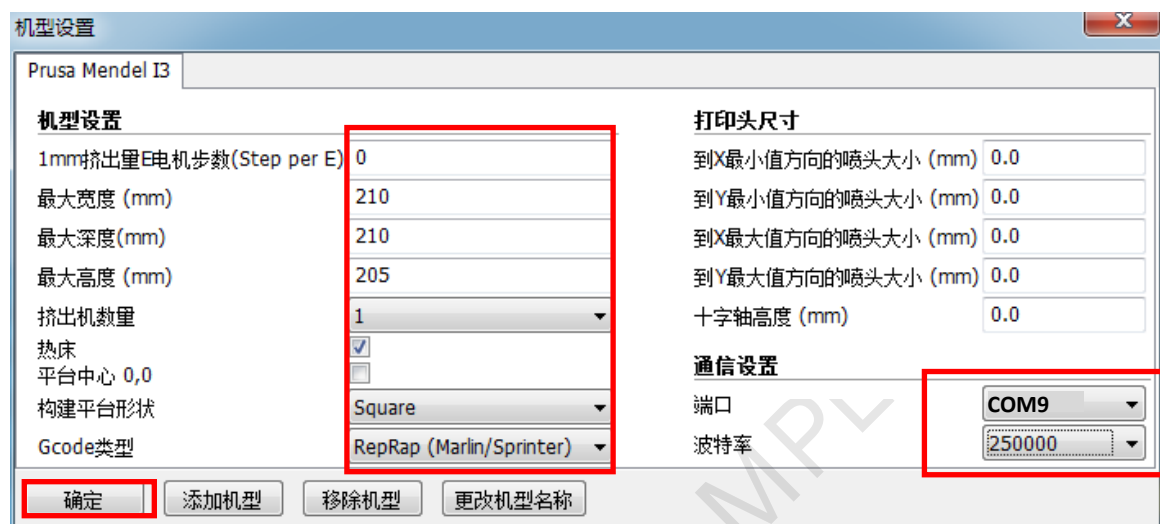
- (1) 鼠标左键点击模型不放,拖拽鼠标可以移动模型在平台上的摆放位置
- (2) 滚动鼠标中间滚轮可以缩放视角
- (3) ‘View mode’ ---> ‘Layers’ ---> 鼠标左键点击滑块滑动,可以观察模型打印路径。
- (4) 用户旋转模型后,强烈建议点击 ‘Lay Flat’ 图标确保模型底面贴合平台



(图 23)

## 5.2.4 Cura 参数设置

参考图 24，在 Cura 菜单栏点击“机型”--->“机型设置”进行参数设置。右下角端口下拉选项请选择电脑“设备管理器”端口 Silicon Labs CP2102x USB to UART Bridge 中的 COM 口(参考图 16⑥)，否则机器不能连接电脑。波特率设置为 250000。点击确认，回到主界面。



(图 24)

接下来，“基本”和“高级”参数设置请参考下图 25。鼠标至于各选框上会有相应解释说明。



(图 25)

## 部分参数说明：

- ① 层厚: 决定打印质量的重要参数, 通常为设置为 0.1-0.3
- ② 打印温度: PLA 材料一般设置为 190-210°C (在此范围内可适当调整温度), ABS 材料的为 230-240°C (热床温度 PLA:60°C ABS:100°C)
- ③ 线材直径: Mega 选用的线材直径为 1.75mm
- ④ 喷嘴大小: Mega 的喷嘴直径均为 0.4mm
- ⑤ 移动速度: 建议 60mm/s, 不宜设置过快, 太快会影响打印精度
- ⑥ 外壳打印速度: 降低最外层的打印速度可以提高模型表面的平整度

### 5.2.5 Cura 联机打印

参数设置完毕后, 可通过 Cura 进行联机打印。

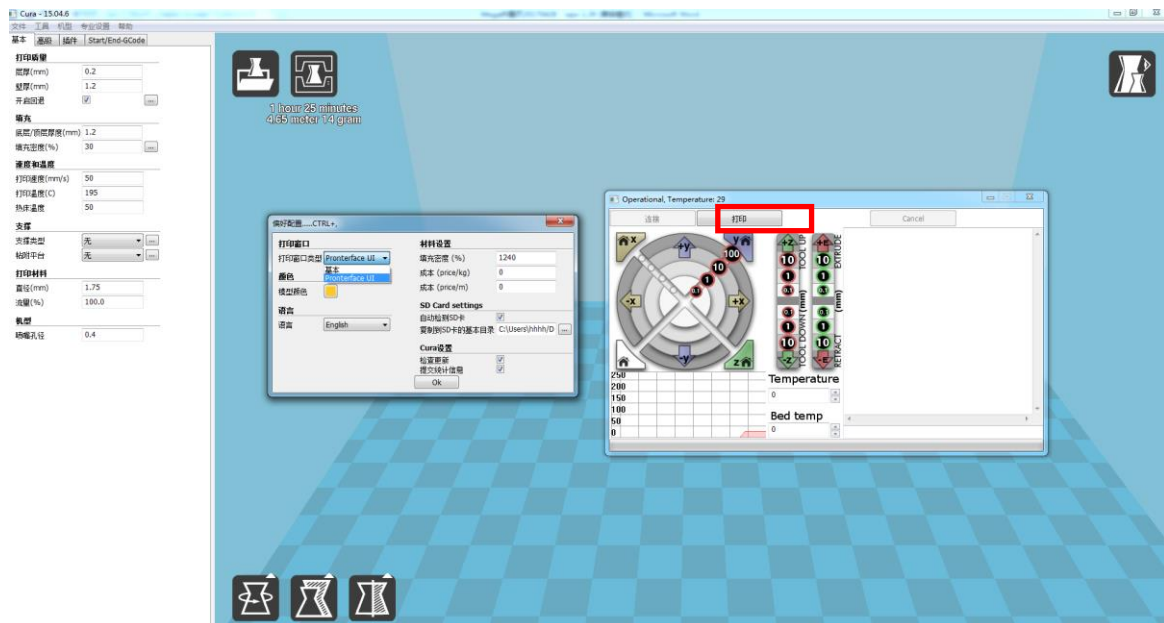
如图 26, 点击 Cura 左上角 ‘文件’ ---> ‘打印’, 将弹出打印对话框, Cura 将自动连接打印机, 待弹窗中 “打印” 图标可选后, 点击打印即开始联机打印, 机器将自动升至目标温度开始工作。高温下, 耗材丝经由喷嘴流出属于正常现象, 可用镊子处理掉喷嘴处多余的残料。

打印过程如遇异常情况 (异响), 可直接关闭机器电源, 查阅 “常见问题汇总”, 或联系客服。



(图 26)

另, 如下图 27 所示, 用户亦可点击 Cura 左上角 ‘文件’ ---> ‘偏好设置’, 在弹窗中的 ‘打印窗口’ 下拉菜单中选择 ‘Pronterface UI’, 如下图。用户可通过此界面进行更多操作, 如归零, 观测温度波动, 调整 Z 轴高度等等。

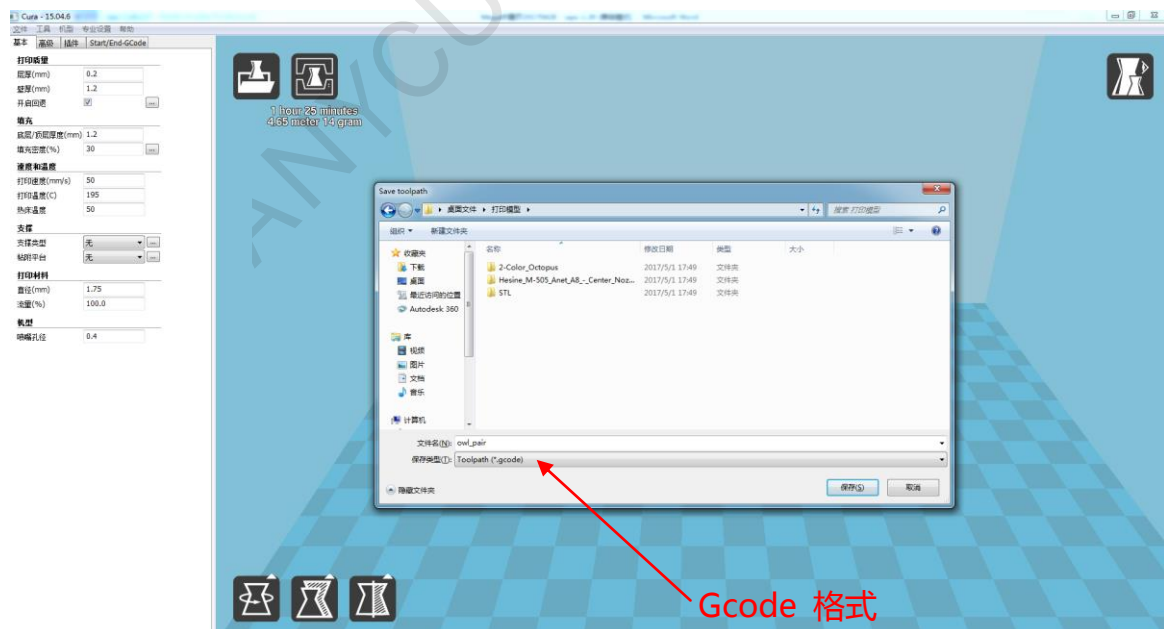


(图 27)

### 5.2.6 Cura 保存 Gcode 文件

在完成所有 Cura 的参数设置之后，从 Cura 软件主界面点击：“文件” ---> “Save Gcode”，将模型 Gcode 文件保存拷贝至 SD 卡中（如图 28），然后可利用 SD 卡进行脱机打印。

**注意：**Gcode 文件名需为英文字母、空格、下划线，及其组合，在 SD 卡中存放深度只支持到一个文件夹，否则不能被机器读取。



(图 28)



## 六、首次打印说明

以下将讲解首次脱机打印流程。

1. 连接电源线，开启机器，在触屏主页选择“工具”--->“预热”--->“预热 PLA”（以打印 PLA 为例），如图 29。



(图 29)

2. 预热完成后，在触屏主页依次点击“工具”--->“换丝”--->“进丝”进行自动进料，挤出电机正转进丝，反转退丝。（用户可选择手动进/退丝，请参考下文第 7 节）。

高温下，耗材丝经由喷嘴流出属正常，用镊子小心处理掉喷嘴处多余的残料。

3. 将 SD 卡背面（金属触角）朝上，插入机器底座右侧 SD 卡槽内。
4. 如图 30，在触屏主界面点击“打印”后即进入 SD 卡文件列表，选择一个模型（如猫头鹰模型，或者用户自行拷贝至 SD 卡的 Gcode 模型文件），然后点击“开始打印”。

\*注意：打印文件后缀必须为“.gcode”文件，方能被机器识别。（该文件可由切片软件 Cura 生成）。Gcode 文件名需为英文字母、空格、下划线，及其组合，存放深度只支持到一个文件夹。



(图 30)

5. 当喷嘴和热床达到预设温度后，机器会先自动归零，然后开始打印。（打印之前喷嘴溢出料可用镊子处理，谨防烫伤）

6. 打印完成后，打印头和热床会自动降温。当喷嘴和热床温度达到室温后，方可取下模型。

- 请将打印平台移至机器前方以便于取下模型
- 用铲刀在模型底部翘起一个小口，然后在慢慢全部翘起（如图 31）
- 取模型时注意不要让工具伤到手部



(图 31)

**ANYCUBIC** Mega 3D 打印机装配了“晶格打印平台”（**ANYCUBIC** Ultra-base），调平之后，在热床开启条件下（PLA:60°C; ABS:100°C），此平台具有优异的附着能力，且模型打印完成之后取模型相对容易。

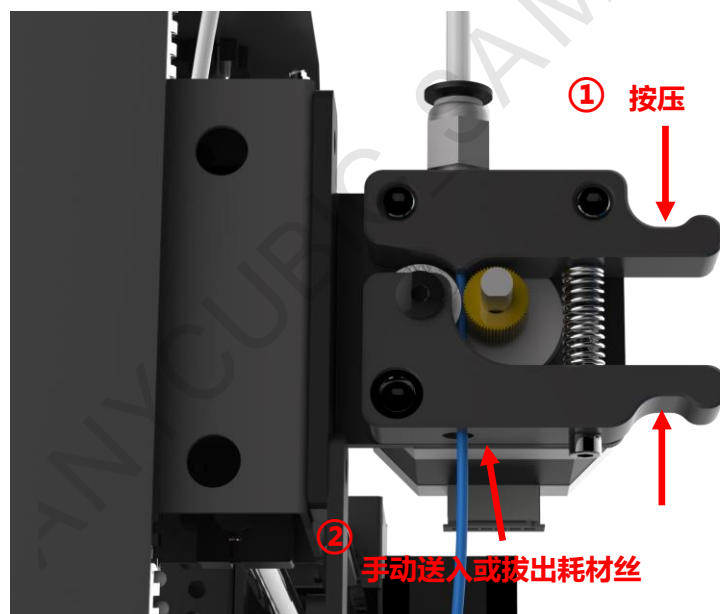
- ① 喷嘴温度设置为 PLA：190-210°C，ABS：230-240°C，热床 PLA：60°C; ABS：100°C
- ② 打印刚完成后不要立即取模型，小心烫伤
- ③ 打印完成后，请等待喷嘴冷却到室温后再关闭电源，以防堵头，因打印完成后，挤出头仍处于高温状态，喉管仍需风扇散热

## 七、手动更换耗材说明

① **进耗材**：点击显示屏中“工具” ---> “预热” ---> “预热 PLA” ( 或 “预热 ABS” ), 当温度达到 190°时 ( ABS 为 240° ), 按住挤出机手柄, 将耗材往里推送, 直到打印头有耗材挤出为止, 如图 32。

- 确保耗材首先通过耗材检测开关
- 为方便进丝, 可将耗材端部用斜口钳剪去弯曲部分, 弄成尖头往里送料

② **退耗材**：点击显示屏中“工具” ---> “预热” ---> “预热 PLA” ( 或 “预热 ABS” ), 当温度达到 190°时 ( ABS 为 240° ), 按住挤出机手柄, 先将耗材往里推一点, 让其从喷嘴处流出一小点, 以保证喷头没有堵塞。当耗材从喷嘴处流出时, 快速将耗材往后抽出, 即可实现快速手动退丝。



(图 32)

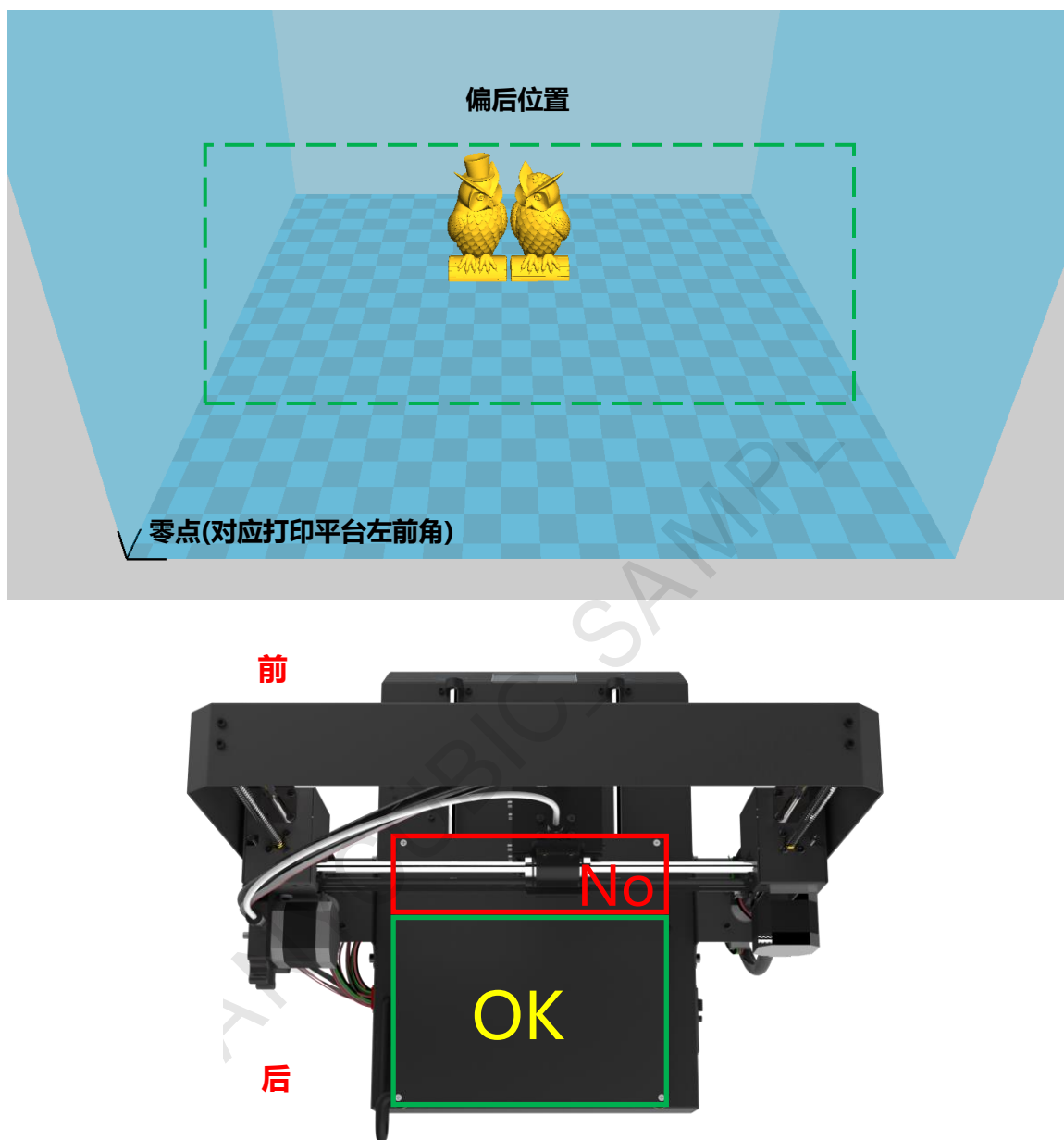
\*注意：

- 只有在预热情况下才手动进/退丝
- 请小心操作, 谨防烫伤



## 八、断电续打说明

1. 图 33，在切片软件（Cura）中放置模型时，尽量将模型放置到偏后位置（绿色虚线框），因断电续打开始前，机器会先归零所有的轴，而可能刮碰到模型。

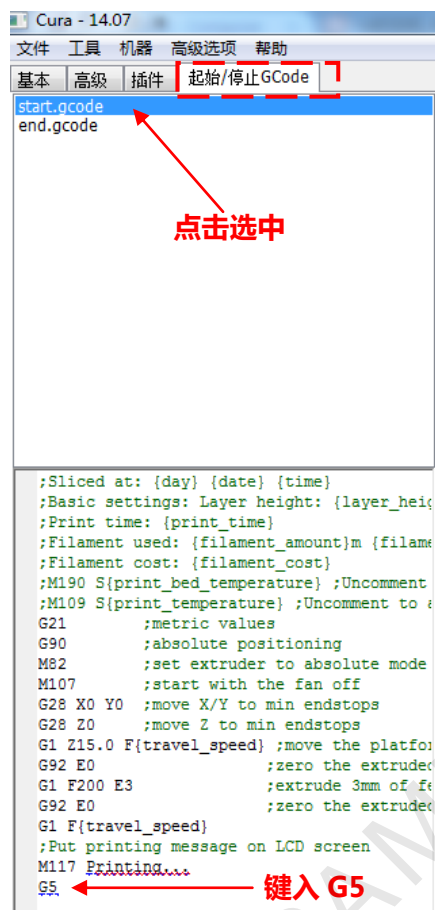


(图 33)

2. 在 Cura 里保存 Gcode 文件之前（Save Gcode），需手动在开始代码的末尾处加入一行 G5（具体操作见图 34）。然后则正常保存 Gcode 至 SD 卡，利用 SD 卡进行脱机打印。

注意：

- 断电续打仅针对脱机打印有效
- 只需首次使用时添加 G5 代码，后期任何模型都会自动添加 G5，而不需再次添加



(图 34)

3. 将上述 Gcode 保存至 SD 卡后，进行脱机打印。如遇意外断电，则可在电源恢复后，从“打印”文件列表，选择此未完成的文件，点击“断电续打”即可从断电处重新开始打印，如图 35。



(图 35)

注意：

- ① 使断电重打后模型表面更好，可在喷嘴将要接近模型时，立即用镊子处理掉喷嘴处的溢出的余料
- ② 断电后可以将喷嘴从模型上挪开，但请不要改变模型位置及平台平衡
- ③ **ANYCUBIC** Mega 3D 打印机目前只支持脱机情况下的断电续打
- ④ 本功能在 Cura 切片软件上拓展开发，其他切片软件不确保能正常使用
- ⑤ 因打印材料、温度、挤出结构等因素影响，该功能暂不能做到模型完全无缝对接（特别当模型较小时）

## 九、常见问题汇总

### 1、X/Y/Z 轴的某电机异响、抖动

- ①对应轴限位开关不能被正常触发，请检查对应轴的运动是否有干涉，特别是归零时。
- ②电机接线松动，请重新检查接线
- ③驱动电流过大/小，需拆开底座调整驱动电流
- ④电机损坏

### 2、不识别 SD 卡

- ①确保 SD 卡能被正常读取
- ②文件异常，参考第 22 页 ‘保存 Gcode 文件’
- ③屏幕故障，请重启机器

### 3、喷头挤出异常

- ①耗材打结；铁氟龙送料管挤压变形
- ②打印温度过低，请适当升高打印温度（但 PLA 最高不超过 230℃）
- ③喷嘴处堵料，尝试更换喷嘴，或使用备用打印头
- ④打印头散热不够，请确保打印头散热风扇是否工作正常
- ⑤长时间高于机器最大速度打印，请降低速度

### 4、打印头漏料

- ①喷嘴没有拧紧，加热块和喉管没有拧紧，请检查拧紧，或更换备用打印头，或联系客服

### 5、打印头不出料或出丝不均匀，送料电机打滑发出异响

- ①堵料，请参照第 3 项进行处理
- ②加热温度不够，PLA 材料一般设置为 190-210℃，ABS 材料为 230-240℃
- ③检查挤出机是否正常，挤出轮给耗材的摩擦力是否足够，可尝试调紧或清理挤出轮
- ④耗材打结或耗材料架离挤出机过远
- ⑤铁氟龙管顶到龙门框架或因其他原因变形，确保打印过程中耗材顺畅穿过铁氟龙管

### 6、模型错位

①移动速度或打印速度过快，尝试降低速度

②X/Y 轴皮带过松、同步轮没有固定紧

③模型有翘边，请参考下面第 7 条

④驱动电流过小（排除前三项后请联系客服）

## **7、模型首层不粘平台**

①喷嘴离平台距离太远，请尝试重新调平，调整平台对应位置下的螺母；同时在 Cura 中设置‘初始层厚’为 0，并配合设置‘初始层线宽’（例如设置为 150）来提高首层附着力

②打印速度过快，尝试降低‘底层速度’为 20

③平台未作处理，如未贴美纹纸、涂固体胶等

## **8、触屏无响应**

①请检查屏幕上面的软排线是否松动（需拆开底座）

②屏幕边缘有异物按压，导致点击屏幕其他位置无反应（需拆开底壳，重新安装彩屏上的铁边框）

③屏幕因运输造成破裂（请联系客服）

## **9、T0 传感器异常 报警**

①请参考第 6 页接线，是否端子接反，或有连接线在插入时被顶出了端子

②请检查打印头处的接线是否松动

## **10、打印头工作时移动路径异常**

①Cura 中机型选择错误请参考 20 页和 23 页的机型设置

②Cura 中开启了插件，参考 23 页基本设置，关闭/删除 Cura 中打开的所有插件

## **11、打印过程异常终止**

①联机打印，建议通过 SD 卡来打印

②SD 卡中 Gcode 文件异常

③Cura 切片时开启了插件，应该关闭 Cura 中打开的所有插件

④SD 卡质量不稳定，可尝试更换另一品牌 SD 卡

⑤供电电压不稳定，请电压稳定时再打印





MOT006