

# [Anycubic 4max Pro] Instalación del filamento

1. Free and straighten the tip of filament, pass it through the filament sensor. (For easier passing through, you may need to rotate the filament tip when pass it)
2. After the filament passing through the Teflon tubing, press the handle on the extruder to insert the filament till the filament reaches down to the end.
3. Now, insert the teflon tubing to the extruder. Insert it well to prevent it from coming off during printing.
4. Click Tools → Axis to drop the platform about 50 mm: Click 5 times.
5. Click Tools → Filament → Filament in, and click OK on the pop-up window to heat the nozzle.
6. When the nozzle reaches to the target temperature (i.e. 230°C), click “Filament in” again, the filament would be automatically fed in by the extruder and it would be melted through the nozzle. Now, click “STOP”. You may use tweezers to clean the filament residue on the nozzle tip.
  - During “Filament in”, the feeding speed maybe much faster than average. The filament may be stopped at the Teflon tubing due to too much pushing. That means the filament is reaching to the nozzle and now please click stop.
  - Note: During feeding, if the melted filament is not smooth or too thin, please adjust the extrusion force by rotating the knob as shown below.
    - Increase the extrusion force by rotating counterclockwise.
    - Reduce the extrusion force by rotating clockwise.

1. Libere y enderece la punta del filamento y páselo por el sensor de filamento. (Para facilitar el paso, puede que tenga que girar la punta al pasarlo).
2. Después de que el filamento pase por el tubo de teflón, presione la manija del extrusor para insertarlo hasta el final.
3. Ahora, inserte el tubo de teflón en el extrusor. Insértelo bien para evitar que se salga durante la impresión.
4. Haga clic en Herramientas → Eje para bajar la plataforma unos 50 mm: Haga clic 5 veces.
5. Haga clic en Herramientas → Filamento → Entrada de filamento y haga clic en Aceptar en la ventana emergente para calentar la boquilla.
6. Cuando la boquilla alcance la temperatura objetivo (es decir, 230 °C), haga clic de nuevo en “Entrada de filamento”. El filamento se introducirá automáticamente en el extrusor y se fundirá a través de la boquilla. Ahora, haga clic en “PARAR”. Puede usar pinzas para limpiar los residuos de filamento en la punta de la boquilla.
  - Durante la entrada del filamento, la velocidad de alimentación puede ser mucho mayor que la media. Es posible que el filamento se detenga en el tubo de teflón debido a una presión excesiva. Esto significa que el filamento está llegando a la boquilla; por lo tanto, haga clic en el botón de parada.
  - Nota: Durante la alimentación, si el filamento fundido no está liso o es demasiado fino, ajuste la fuerza de extrusión girando la perilla como se muestra a continuación.
    - Aumente la fuerza de extrusión girando en sentido antihorario.
    - Reduzca la fuerza de extrusión girando en sentido horario.

From:

<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/> - **Euloxio wiki**

Permanent link:

[https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:p\\_4max\\_pro:filamento:inicio](https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:p_4max_pro:filamento:inicio)

Last update: **2025/12/13 16:16**

