

[Anycubic 4max Pro] Especificaciones técnicas

Impresión

- Tecnología de: FDM, Modelado de deposición fundida
- Tamaño de impresión: 270 mm (L) × 205 mm (W) × 205 mm (H)
- Resolución de la capa: 0.05-0.3 mm
- Precisión de posicionamiento X/Y/Z : 0.01 / 0.0125 / 0.00125 mm
- Número de extrusores: 1
- Diámetro de boquilla/ filamento: 0.4 mm / 1.75 mm
- Velocidad de impresión: 20 ~ 80 mm/s (**recomendado 50 mm/s**)
- Materiales admitidos: PLA, ABS, HIPS, Madera, etc.
- Entrada: 110V / 220V AC, 50 / 60Hz

Temperatura

- Rangos de funcionamiento:
 - Temperatura ambiente: 8 °C - 40°C
 - Humedad ambiente: 20% - 50%
- Temperatura operativa del extrusor: máximo 260 °C
- Temperatura operativa de la cama de impresión: máximo 100 °C

Software

- Slicer: Cura, Smplyfy3D, Repetier-HOST, [Anycubic Slicer](#)
- Formatos de entrada del software: .STL, .OBJ, .JPG, .PNG
- Formato de salida del software: GCode
- Conectividad: Tarjeta de memoria; Cable de datos

Anycubic Slicer

Características clave. Las siguientes son las características clave de la cortadora Anycubic:

1. **Optimizado para impresoras anycubic.** Anycubic Slicer está diseñado específicamente para impresoras 3D Anycubic, lo que garantiza una comunicación perfecta y un rendimiento óptimo. A diferencia de los cortadores de terceros, viene precargado con perfiles específicos de la impresora, lo que reduce la necesidad de ajustes manuales. Este nivel de integración minimiza los errores, mejora las tasas de éxito de la impresión y garantiza que los usuarios obtengan la mejor salida posible de sus máquinas Anycubic. También admite actualizaciones de firmware, mejorando aún más la funcionalidad y confiabilidad de las impresoras Anycubic con el tiempo. Al eliminar los problemas de compatibilidad y optimizar los parámetros específicos de la máquina, Anycubic Slicer garantiza un proceso de impresión suave y eficiente.
2. **Interfaz fácil de usar.** El software cuenta con una interfaz de usuario intuitiva y fácil de navegar, lo que lo hace accesible tanto para principiantes como para usuarios experimentados. Ofrece un diseño limpio con menús y configuraciones bien organizados, lo que garantiza que los usuarios puedan localizar y ajustar rápidamente los parámetros sin confusión. La interfaz también incluye consejos de herramientas y orientación para configuraciones comunes, lo que permite a incluso los usuarios novatos comenzar a cortar modelos sin una curva de aprendizaje pronunciada. Además, las opciones de modo oscuro y claro mejoran la comodidad visual durante las largas sesiones de corte. El diseño de la interfaz del software se centra en la simplicidad y, al mismo tiempo, ofrece opciones avanzadas para los usuarios que desean un mayor control sobre sus impresiones.
3. **Configuración de impresión personalizable.** Anycubic Slicer permite a los usuarios ajustar numerosos

parámetros de impresión para optimizar sus impresiones 3D. Los ajustes ajustables de la llave incluyen:

- **Altura de la capa:** define la resolución de impresión, con capas más delgadas que proporcionan más detalle y capas más gruesas que aceleran las impresiones.
- **Velocidad de impresión:** controla la rapidez con la que se mueve el cabezal de impresión, equilibrando la calidad y la eficiencia.
- **Ajustes de temperatura:** ajusta las temperaturas de la cama de hotend y climatizada para diferentes materiales.
- **Densidad y patrones de relleno:** Determina la estructura interna de la impresión, afectando la resistencia y el uso de material.
- **Estructuras de soporte:** Proporciona opciones para la generación automática de soportes para voladizos y geometrías complejas.
- **Ajustes de retracción:** ayuda a reducir el encordado al controlar el retroceso del filamento durante los movimientos de no impresión.
- **Ajustes de ala y balsa:** Mejora la adhesión de la cama para impresiones que tienen pequeñas áreas de contacto con la cama de impresión. Estos ajustes permiten a los usuarios adaptar sus impresiones para lograr el equilibrio deseado de calidad, durabilidad y velocidad. Los usuarios avanzados pueden crear perfiles personalizados para diferentes tipos de filamentos, lo que garantiza resultados repetibles y de alta calidad en múltiples impresiones.

4. **Soporte de impresión de resina y FDM.** A diferencia de muchas cortadoras que se especializan en la impresión de filamentos o resinas, Anycubic Slicer admite ambas tecnologías. Esto lo convierte en una solución todo en uno para usuarios con múltiples impresoras Anycubic. Para las impresoras FDM, proporciona configuraciones de corte robustas diseñadas para materiales como PLA, ABS, PETG y TPU. Para las impresoras SLA basadas en resina, ofrece configuraciones para ajustar los tiempos de exposición, el curado de la capa y las ubicaciones de soporte. La capacidad de cambiar entre la segmentación de FDM y SLA dentro del mismo software simplifica el flujo de trabajo y mejora la productividad para los usuarios que manejan diferentes tipos de impresiones. También garantiza que los usuarios puedan explorar diferentes tecnologías de impresión sin necesidad de aprender múltiples aplicaciones de software.
5. **Generación de Auto-Soporte.** Cuando se imprimen modelos complejos con voladizos, los soportes son cruciales para impresiones exitosas. Anycubic Slicer incluye una función de soporte automático inteligente que detecta piezas sobresalientes y genera los soportes necesarios para evitar fallos de impresión. Los usuarios pueden ajustar la densidad, los puntos de contacto y el posicionamiento de estos soportes para minimizar el trabajo de post-procesamiento. Además, para impresiones de resina, asegura que las estructuras delicadas estén adecuadamente soportadas para evitar el desprendimiento durante la impresión. La colocación manual de soporte también está disponible, lo que brinda a los usuarios un control total sobre las estructuras de soporte para modelos altamente detallados.
6. **Modo de vista previa.** El software proporciona una función de vista previa avanzada que muestra una visualización capa por capa del modelo en rodajas. Esta característica permite a los usuarios inspeccionar cómo se imprimirá cada capa, identificar problemas potenciales y realizar ajustes antes de comenzar la impresión. La vista previa incluye opciones para visualizar estructuras de soporte, patrones de relleno y flujo de material, asegurando que los usuarios tengan un control completo sobre la salida final. Esta vista previa en tiempo real es particularmente útil para optimizar los tiempos de impresión y detectar errores tempranos. La vista previa también incluye cálculos estimados de tiempo de impresión y uso de material, ayudando a los usuarios a planificar sus impresiones de manera eficiente.
7. **Compatibilidad de archivos STL y OBJ.** Anycubic Slicer admite formatos de archivo de modelo 3D ampliamente utilizados, incluidos STL y OBJ. Esta compatibilidad garantiza una integración perfecta con varios softwares de modelado 3D, como Blender, Tinkercad, Fusion 360 y ZBrush. Los usuarios pueden importar modelos directamente en la cortadora, aplicar transformaciones (escalado, rotación, duplicación) y optimizarlos para imprimir sin necesidad de software adicional. Esta flexibilidad lo convierte en una herramienta conveniente para aficionados, ingenieros y profesionales que trabajan con diferentes flujos de trabajo de diseño. Las características de reparación de archivos también ayudan a solucionar problemas comunes como bordes no colectores o agujeros en los modelos antes de cortar.

Primeros pasos con Anycubic Slicer

1. Descarga e instalación del software
 - Descargar la última versión de [Anycubic Slicer](#).
 - Elija la versión adecuada para su sistema operativo (Windows o macOS) y siga las instrucciones de instalación.
 - Una vez instalado, inicie el software y asegúrese de que reconoce su impresora Anycubic.
 - Compruebe si hay actualizaciones regularmente para asegurarse de que tiene las últimas funciones y optimizaciones.
2. Importación de un modelo 3D

- Haga clic en el botón "Importar" para cargar un archivo STL u OBJ en la segmentadora.
 - El modelo aparecerá en la cama de impresión virtual, donde se puede ajustar su posición, escala y orientación.
 - Utilice la función de orientación automática para posicionar el modelo para una óptima capacidad de impresión.
3. Configuración de la configuración de impresión
- Seleccione el modelo de impresora de la lista predefinida para aplicar automáticamente la configuración optimizada.
 - Ajuste los parámetros clave como la altura de la capa, la densidad de relleno, la generación de soporte y la velocidad de impresión en función de la calidad y el material de impresión deseados.
 - Para impresoras de resina, configure el tiempo de exposición, el recuento de capas inferiores y la velocidad de elevación para obtener los mejores resultados.
 - Utilice opciones de ahorro de perfil para crear preajustes para diferentes filamentos y resinas.
4. Cortar el modelo
- Haga clic en el botón "Slice" para procesar el modelo y generar las instrucciones necesarias del código G.
 - Revise la vista previa capa por capa para identificar cualquier problema potencial antes de exportar el archivo.
 - Compruebe el tiempo estimado de impresión y el uso de material para optimizar la eficiencia.
5. Guardar e imprimir el modelo
- Guarde el archivo de código G en una tarjeta SD o transféralo directamente a la impresora a través de USB o Wi-Fi (si es compatible).
 - Inserte la tarjeta SD en la impresora y comience el trabajo de impresión.
 - Asegúrese de que la cama de impresión esté bien nivelada antes de comenzar la impresión.
6. Monitorización y solución de problemas
- Monitoree las primeras capas de la impresión para garantizar la adhesión y consistencia adecuadas.
 - Si surge algún problema, ajuste la configuración en Anycubic Slicer y vuelva a cortar el modelo para obtener mejores resultados.
 - Utilice la guía de solución de problemas integrada de Anycubic Slicer para problemas comunes de impresión.

Dimensiones

- Medidas: 454 mm * 466 mm * 410 mm
- Peso neto: ~18.2kg

Enlaces

- [Anycubic](#)
- Youtube
 - [Anycubic Launched New 3D Printer 4Max Pro!!!](#)
 - [Unboxing and setup](#)
 - [Leveling](#)

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

Permanent link:
https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:p_4max_pro:info:inicio

Last update: **2025/11/26 18:38**

