

Impresoras Anycubic: uso y mantenimiento

FDM asequible y mucha resina

Fuerte tanto en FDM barato (Kobra) como en resina LCD (Photon), que es donde manda. Buena relación calidad-precio con un firmware más cerrado que el de Creality.

Ficha rápida

Origen	China · desde 2015
Laminador	Anycubic Slicer Next / OrcaSlicer (FDM), Photon Workshop (resina)
Ecosistema	Dos mundos: Kobra en FDM y Photon en resina
Modelos habituales	Kobra 3 y Kobra S1, Kobra 2 Pro, Photon Mono M7, Photon Mono X

En qué destacan

- Precio muy competitivo con nivelado automático de serie
- En resina, calidad de detalle excelente por poco dinero
- Máquinas cerradas y compactas, buenas para casa

Dónde suelen dar guerra

- El extrusor de las Kobra sufre con TPU y filamentos abrasivos
- La resina exige guantes, ventilación y curado: no es un hobby de salón
- Perfiles oficiales conservadores; con Orca ganas bastante

Trucos de taller con Anycubic

Resina sin fallos

Imprime siempre la matriz de exposición del fabricante antes de una pieza larga: 0,5 s de más redondean todo el detalle fino.

FEP y limpieza

Filtra la resina tras cada fallo y revisa el FEP: un resto curado pegado al fondo arruina la siguiente impresión y raya la lámina.

Kobra con PETG

Baja el flow un 3 % y sube la retracción a ~1 mm; el hotend de serie deja bastante hilo con PETG.

Plan de mantenimiento

Cada impresión

- Comprueba que la base está limpia y sin restos de la pieza anterior; una huella de dedo basta para que se despegue una esquina.

- Mira la primera capa entera antes de irte: si no está aplastada y uniforme, para y corrige el offset en lugar de esperar.
- Confirma que el filamento entra sin roces y que la bobina puede girar libre.

Cada 50-100 horas

- Limpia la base con agua caliente y jabón neutro (PEI liso) o alcohol isopropílico al 99 % (texturizada). Nada de acetona sobre PEI.
- Aspira o cepilla el polvo de guías y ventiladores; el polvo en el ventilador del hotend es la causa silenciosa de muchos atascos.
- Revisa la tensión de correas: deben sonar como una nota grave, sin bailar de lado.
- Aprieta tornillos del carro y del extrusor con la máquina fría, sin pasarte de par.

Cada 200-300 horas

- Cambia la boquilla si imprimes con materiales cargados (fibra de carbono, glow, madera): el latón se abre y arruina la precisión.
- Lubrica ejes lineales con grasa ligera de litio; en varillas con casquillos, una gota es suficiente. Nunca engrases el husillo con aceite fino.
- Haz un cold pull con nylon o PLA a 90 °C para arrastrar carbonilla del interior del hotend.
- Recalibra flow y e-steps con un cubo de pared única y comprueba medidas con calibre.

Almacenaje de material

- PLA aguanta semanas al aire; PETG, TPU y nylon no. Guarda todo en caja hermética con gel de sílice recargable.
- Secado orientativo: PLA 45 °C / 4 h, PETG 65 °C / 6 h, TPU 50 °C / 6 h, nylon 75 °C / 10 h.
- Si oyes chasquidos o ves burbujas y hilos, el filamento tiene humedad: seca antes de tocar ajustes.

Temperaturas de partida (ajusta ± 5 °C según bobina)

Material	Boquilla	Base	Ventilador	Uso típico
PLA	200-215 °C	55-60 °C	100 %	Prototipos, decoración, figuras
PETG	230-245 °C	75-85 °C	30-50 %	Piezas funcionales, exterior suave
ABS/ASA	245-265 °C	95-105 °C	0-20 %	Calor, coche, exterior duro
TPU 95A	225-235 °C	40-50 °C	40 %	Juntas, fundas, topes
PLA-CF	215-230 °C	55-60 °C	100 %	Rigidez y acabado mate

Soporte oficial y recursos

- Centro de soporte Anycubic: <https://support.anycubic.com/>
- Firmware y software: <https://www.anycubic.com/pages/firmware-software>