

# FAQ

## Warum macht mein Anycubic Kobra 3 keine Startlinie mehr?

Dein Kobra 3 Combo hat früher beim Start eine dünne Linie aus Filament auf das Druckbett extrudiert – jetzt aber nicht mehr? Das liegt meist **nicht am Drucker**, sondern an den **Einstellungen im Slicer**.

### ? Ursache

Diese Linie – oft als „**Priming Line**“ bekannt – wird im sogenannten **Start-GCode** definiert. Wenn du:

- den **Druckmodus „Multicolor“ (Combo)** aktiviert hast,
- oder der Start-GCode durch ein Profil oder Update geändert wurde,

dann wird diese Linie manchmal **nicht mehr ausgeführt**. Beim Multicolor-Druck wird stattdessen meist ein **Wipe Tower** verwendet, der das Filament spült.

### ?? Beispiel: So sieht ein Start-GCode mit Linie aus

```
G92 E0 ; Extruder zurücksetzen
G1 Z0.28 F1200 ; Z-Achse anheben
G1 X5 Y5 F3000 ; Startpunkt
G1 X150 E15 F1000 ; Linie extrudieren
G92 E0 ; Extruder wieder zurücksetzen
```

Dieser Abschnitt sorgt dafür, dass vor dem eigentlichen Druck eine **Filamentlinie am Rand** extrudiert wird – ideal, um den Materialfluss zu stabilisieren.

### ?? Hinweis zur Änderung

Den **Start-GCode** findest du im **Anycubic Slicer Next** unter:  
„**Druckeinstellungen** → **G-Code** → **Start-GCode**“

Bei **Multicolor-Drucken** gelten andere Regeln – hier wird der Start durch die interne Farbwechsel-Logik gesteuert.

- **Bitte ändere diese Codes nur, wenn du weißt, was du tust.**  
Ein fehlerhafter GCode kann zu Druckproblemen oder sogar Schäden führen.

## Warum wird mein Druckobjekt beim Drucken von der Platte „gekickt“?

### Inhalt (für den ausklappbaren Bereich):

Dieses Problem betrifft viele Nutzer – besonders beim **Kobra 3 Combo** oder allgemein bei schnellen Druckern. Das Objekt haftet anfangs gut, wird dann aber **während des Drucks plötzlich verschoben oder „abgeschossen“**.

## ? Ursache

In den meisten Fällen liegt es an der Slicer-Einstellung:

- **„Reduce Infill Retraction“ ist aktiviert**
  - Das Infill wird nicht sauber getrennt,
  - die Düse fährt mit leichtem Druck darüber
  - bei höheren Prints kann das Objekt dadurch weggestoßen werden.

## ?? Meine Erfahrung

Beim **allerersten Druck auf dem Kobra 3** wurde mein Objekt vom Bett „gekickt“. Ich habe mir den Fehldruck genau angesehen – und man sah **deutlich den Einschlag der Nozzle** im Infill.

Nach einigem Testen fand ich die Ursache und habe sie so gelöst:

- „**Reduce Infill Retraction**“: **deaktiviert**
- **Infill-Typ: Gyroid** (vor allem bei **hohen Objekten** sehr zuverlässig)

☐ Persönlicher Bonus:

Ich deaktiviere „Reduce“ immer, weil mich das **Schaben der Nozzle über das Infill** akustisch total stört ☐. Ich sehe und höre meinem Drucker genau zu.

## ? Empfehlung

- Deaktiviere „Reduce Infill Retraction“
- Nutze „Gyroid“ als Infill-Muster
- Besonders bei höheren Prints (z. B. über 30 mm Höhe)
- Bei flachen Objekten ist es meist unproblematisch (wenn dich das Geräusch nicht stört)

### ⚠ Hinweis:

Viele Nutzer umgehen das Problem mit Kleber (UHU Stick, Haarspray, etc.)  
Das funktioniert zwar meistens, aber es halt nur eine Umgehung. Ein guter Drucker der von seiner Hardware aus in Ordnung ist und der richtig eingestellt ist, braucht KEINEN Kleber. :)

## Angy's Nozzle Scratching Problem und wzzzz wzzzz!?

Wie schon in einer anderen Antwort beschrieben: Ich habe eine erhöhte akustische Wahrnehmungsempfindlichkeit.

Ich höre meinen Maschinen (sehr gerne) beim Arbeiten zu.

Beim manchen Drucken fiel mir also ein ungewöhnliches Geräusch auf, das kurz zu hören war:  
wzzzz, wzzz, wzzz

## ? „wzzz wzzz“: während des Drucks streift der Printhead über die Silikonbürste

Ohne Quatsch – während des Drucks streift der hintere Teil des Druckkopfs manchmal über die Silikonbürste hinten links am Hotbed. Das macht ein komisches Geräusch, sieht seltsam aus – hat bei mir aber keine Auswirkungen auf den Druck gehabt.

---

## ? Plötzlich kratzt die Nozzle über das Printplate

Meine Drucke lagen bis jetzt eher in der Mitte und wollte jetzt zum ersten Mal was Größeres drucken.

**Plötzlich kratzte die Nozzle über das Druckbett** – damn!

Druck gestoppt, neu gestartet, dem Auto-Leveling genau zugesehen – und vor allem zugehört:  
→ Der Druckkopf machte hinten links bei zwei Messpunkten nicht das typische „Pock“, wenn die Nozzle auf das Bett tippt.

Noch mal neu gestartet – diesmal dem Drucker von hinten zugesehen.

Und siehe da: Der hintere Teil des Druckkopfs drückt beim Auto-Leveling in die Silikonbürste und damit das Heatbed leicht nach unten.

---

## ? Was genau passiert?

Bei bestimmten Objektgrößen oder Positionen passiert Folgendes:

- Die Rückseite des Druckkopfs drückt die Bürste nach unten bevor die Nozzle aufsetzt.
- Der Messpunkt wird dadurch verfälscht.
- Das Bett scheint dort höher, als es tatsächlich ist → Z-Offset-Fehler.

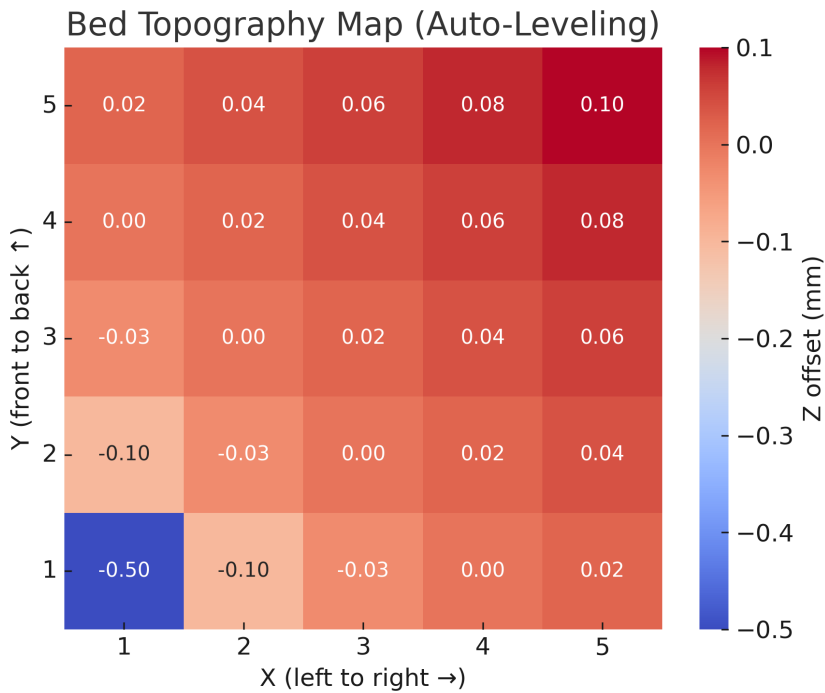
Das führt zu einem verzogenen Mesh – mit dem Ergebnis:

→ Die Nozzle ist beim Druck in manchen Bereichen zu tief oder zu hoch, es kommt zu Kratzern oder schlechten ersten Layern.

---

## ? Beispiel einer Mesh-Analyse

Typischer Fehlerbereich: **X ≈ 10 / Y ≈ 174** (blauer Bereich in der Grafik)



## ? Mein Kontakt mit dem Anycubic-Support

- Das Problem **nur bei bestimmten Objektgrößen/Positionen** auftritt.
- Das **Mesh durch die Silikonbürste** verfälscht wird.
- Ein einfaches Neunivellieren **den Fehler nicht behebt**, sondern ihn **immer wieder reproduziert**.

Aktuell warte ich auf eine fundierte Rückmeldung.

Ich halte euch hier auf dem Laufenden - vielleicht betrifft es ja auch andere.

☐ Fazit:

Nicht jeder Kratzer kommt von einem schiefen Bett - **manchmal liegt's einfach an der Position der Bürste.**

Updated 6 July 2025 21:57:25 by Angy