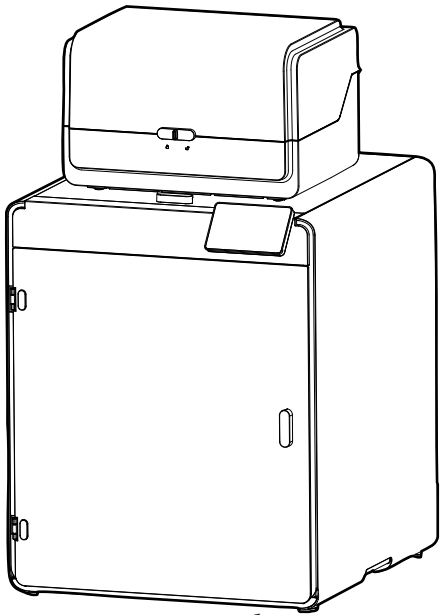
Anycubic Kobra S1 Max Combo
Руководство пользователя



Центр поддержки
(с видеоинструкцией по установкеи руководствами пользователя на других языках)

Изображения приведены только для справки, пожалуйста, ориентируйтесь на фактический продукт.

Спасибо, что выбрали ANYCUBIC!

Даже если вы уже покупали оборудование ANYCUBIC или знакомы с технологией 3D-печати, мы всё же рекомендуем внимательно прочитать меры предосторожности и советы по использованию в этом руководстве, чтобы избежать неправильной установки и использования. Если у вас возникнут вопросы или проблемы, не описанные в этом руководстве, пожалуйста, посетите официальный сайт ANYCUBIC для получения помощи и поддержки по данному продукту. (https://anycubic.com)

Чтобы улучшить процесс печати и освоить работу с вашим устройством, ознакомьтесь с нашими дополнительными ресурсами:
Anycubic Wiki: Отсканируйте QR-код, чтобы получить доступ к нашей обширной базе знаний, включающей руководства по настройке, подробные обучающие материалы и советы по устранению неполадок.

ANYCUBIC
Слайсер

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC
Официальный сайт

ANYCUBIC
App

*Авторские права на данное руководство принадлежат компании Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd. Любое воспроизведение без разрешения запрещено.

Команда ANYCUBIC

Оглавление

1 **Введение в продукт** 1

2 **Распаковка продукта** 4

3 **Сборка устройства** 5

Разблокировка печатающей головки 5

Снятие ACE 2 Pro 5

Удаление крепежа ACE 2 Pro 6

Разблокируйте подогреваемую кровать 7

Установите держатель катушки 8

Установите пакет с активированным углем и пылезащитный кожух ходового винта 10

Установка ACE 2 Pro 11

4 **Включение питания** 12

5 **Подача нити** 13

6 **Привязка принтера** 14

приложение 14

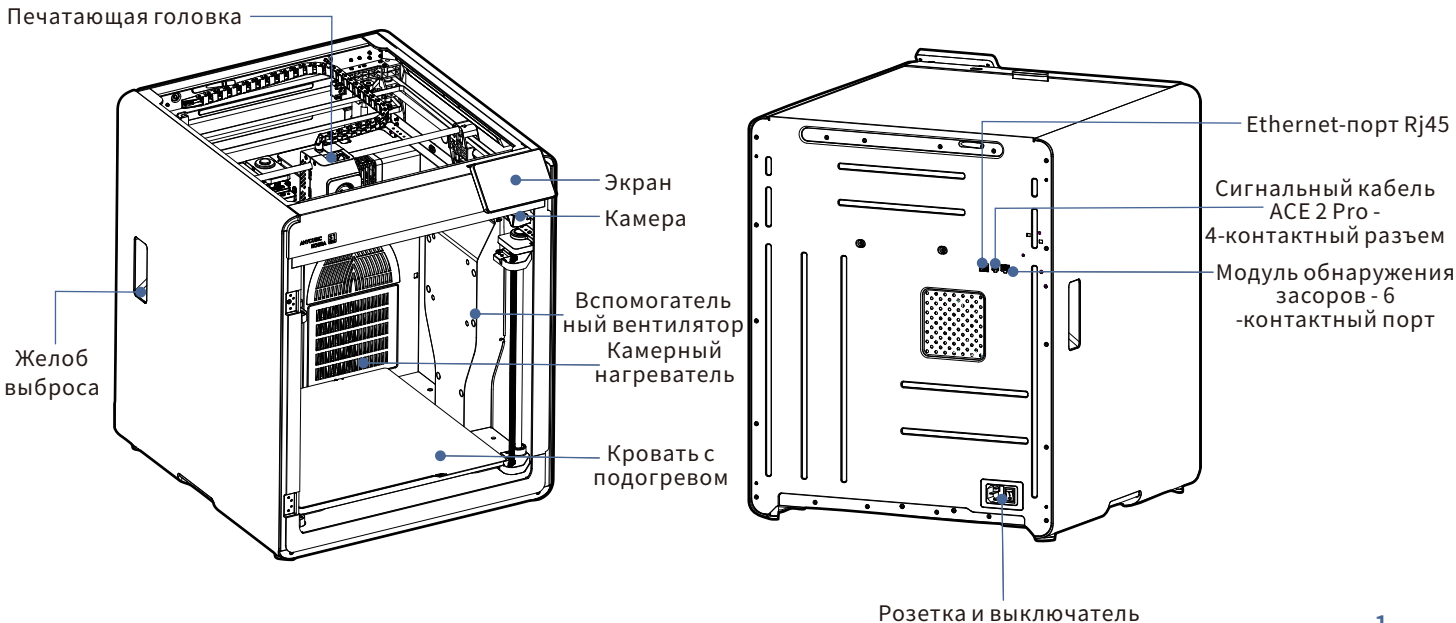
Слайсер 15

7 **Обновление прошивки** 17

8 **Обслуживание машины** 18

9 **Меры предосторожности** 19

Введение в продукт



Введение в продукт

Для лучшего опыта печати обратите внимание на следующее при использовании ACE 2 Pro:

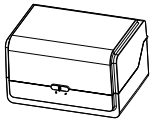
1. Совместимый филамент: ACE 2 Pro поддерживает только TPU для ACE и не совместим с другими гибкими филаментами типа TPU.
2. Чтобы предотвратить смещение катушки, вызванное нестандартными катушками, убедитесь, что филамент размещен напротив датчика чипа филамента при загрузке.
3. Продукт поддерживает стандартные катушки весом 1 кг со следующими размерами:Внешний диаметр: 195–200 мм, Толщина: 60–68 мм,Толщина внешней стенки: 3–6 мм.
4. Оценка остатка филамента: ACE 2 Pro оценивает оставшийся филамент, вычисляя длину филамента, перемещенного за один оборот чипа. В случаях, когда филамент намотан неправильно, запутан или используются нестандартные катушки, оценка может быть неточной и служит только для справки.
5. Используйте функцию "Удалить филамент" на экране принтера.Ручное извлечение (при необходимости): Осторожно нажмите на ручку, чтобы вручную втянуть филамент. Не вытягивайте его с силой, так как это может повредить устройство.
6. Процесс сушки: Во время сушки ACE 2 Pro открывает электромагнитный клапан для выпуска влажного воздуха. Убедитесь, что электромагнитный клапан не заблокирован для оптимальной эффективности сушки.

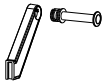


Комплектация

Примечание: Следующие изображения приведены только для справки.
Пожалуйста, ориентируйтесь на фактически полученный продукт.


Kobra S1 Max


ACE 2 Pro


Держатель катушки

Сигнальный кабель


Тефлоновая трубка (4шт.)


Шнур питания (2шт.)


Модуль обнаружения обрыва и засорения (включая переходник для нити 4-в-1)


Пакет №1 M4*16 (2шт.)

Пакет №2 M2.5*25 (2шт.)

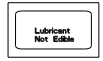

Кабельный зажим (2шт.)


2.5/2.0/1.5



Образцы нитей

Очиститель форсунок



Смазка

0.6mm Сопло из закалённой стали


Модуль очистки сопла


Площадка парковки сопла


Пакет с ак тивированным углем


Сборка держателя катушки

Технические характеристики

Параметры принтера

Принцип печати: FDM (послойное наплавление)
Объем печати: 350 мм (Д) × 350 мм (Ш) × 350 мм (В)
Толщина слоя: 0,08 - 0,28 мм
Точность позиционирования: X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 мм
Количество сопел: Одно сопло
Диаметр сопла: Стандартный 0,4 мм,
опционально 0,25 мм/0,6 мм/0,8 мм
Филаменты: PLA/PETG/TPU/PET/PLA-CF/PETG-CF/PVA/ABS/ASA/
PC/PA/PA6-CF/PC-CF/PC-GF/PET-CF

Параметры программного обеспечения

Слайсер: Anycubic Slicer Next/Orca Slicer
Входной формат: .STL, .OBJ, .3mf
Выходной формат: GCode
Способ подключения: Приложение Anycubic, Anycubic Slicer Next

Параметры электропитания

Входное напряжение: 110 В~ / 220 В~
Номинальная мощность: 1000 Вт / 2200 Вт

Wi-Fi

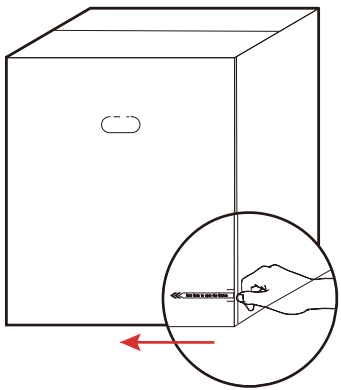
Диапазон частот: 2,4 ГГц, 5 ГГц
Режим работы: STA

Физические параметры

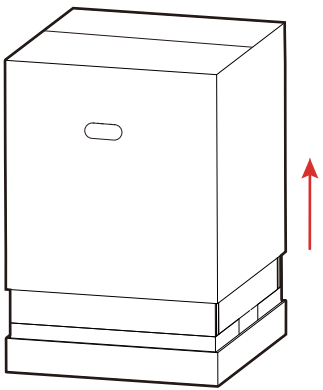
Габариты станка: 502,7 мм (Д) × 483 мм (Ш) × 584 мм (В)
Вес нетто станка: 25,7 кг
Габариты интеллектуального цветового процессора:
368 мм (Д) × 291,5 мм (Ш) × 236,5 мм (В)
Вес нетто интеллектуального цветового процессора: 3,7 кг

Распаковка продукта

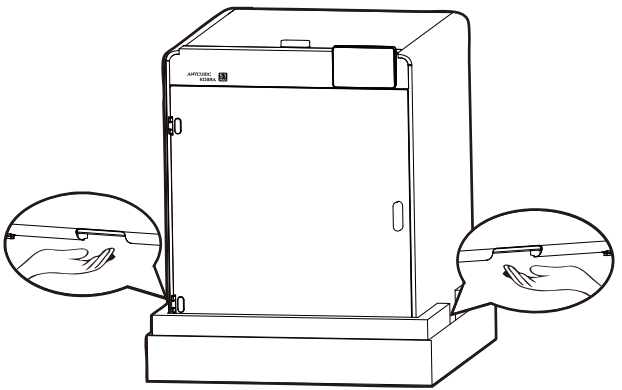
1. Разорвите упаковку по стрелке, указанной внизу.
2. Поднимите верхнюю крышку, чтобы открыть принтер.
3. Используя нижние ручки, осторожно извлеките принтер (требуется помощь двух человек).



① Разорвите по стрелке



② Разделите коробку



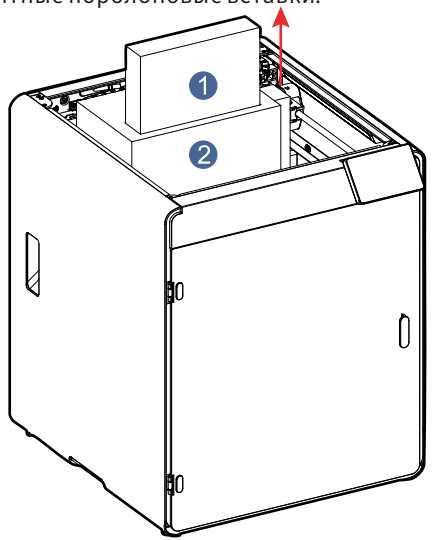
③ Поднимите вместе

Сборка устройства

Пожалуйста, отсканируйте QR-код справа для видеоинструкции по установке:

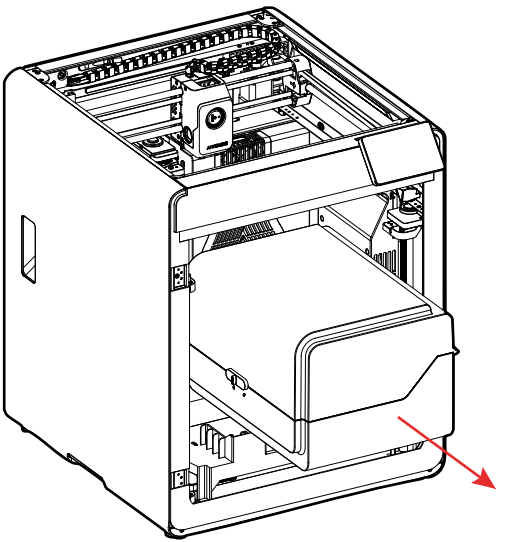
❶Разблокировка печатающей головки

1. Снимите ленту, крепящую стеклянную крышку, затем осторожно снимите крышку и отложите ее в сторону.
2. Перережьте кабельную стяжку на печатающей головке; затем снимите ящик для инструментов и все защитные поролоновые вставки.



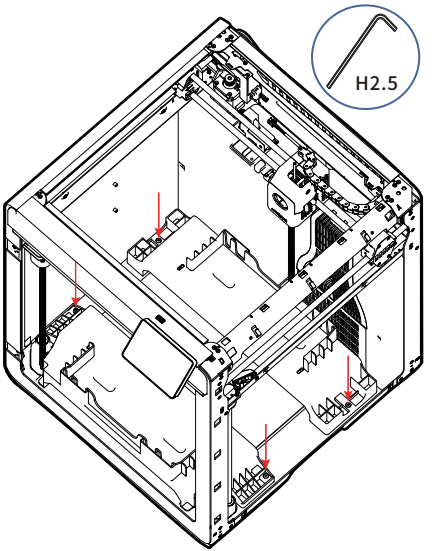
❷Снятие ACE 2 Pro

Откройте переднюю дверцу и перережьте две кабельные стяжки.Извлеките ACE 2 Pro из отсека принтера.

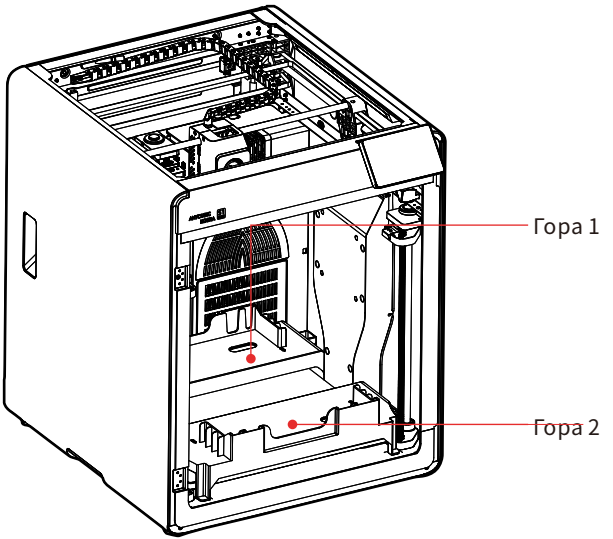


❸Удаление крепежа ACE 2 Pro

1. Следуйте стрелкам и с помощью шестигранного ключа H2.5 ослабьте четыре винта, крепящие ACE 2 Pro. (*Примечание: Вам нужно ослабить только винты, пока устройство не освободится. Они предназначены для того, чтобы оставаться прикрепленными к детали, чтобы вы их не потеряли.)

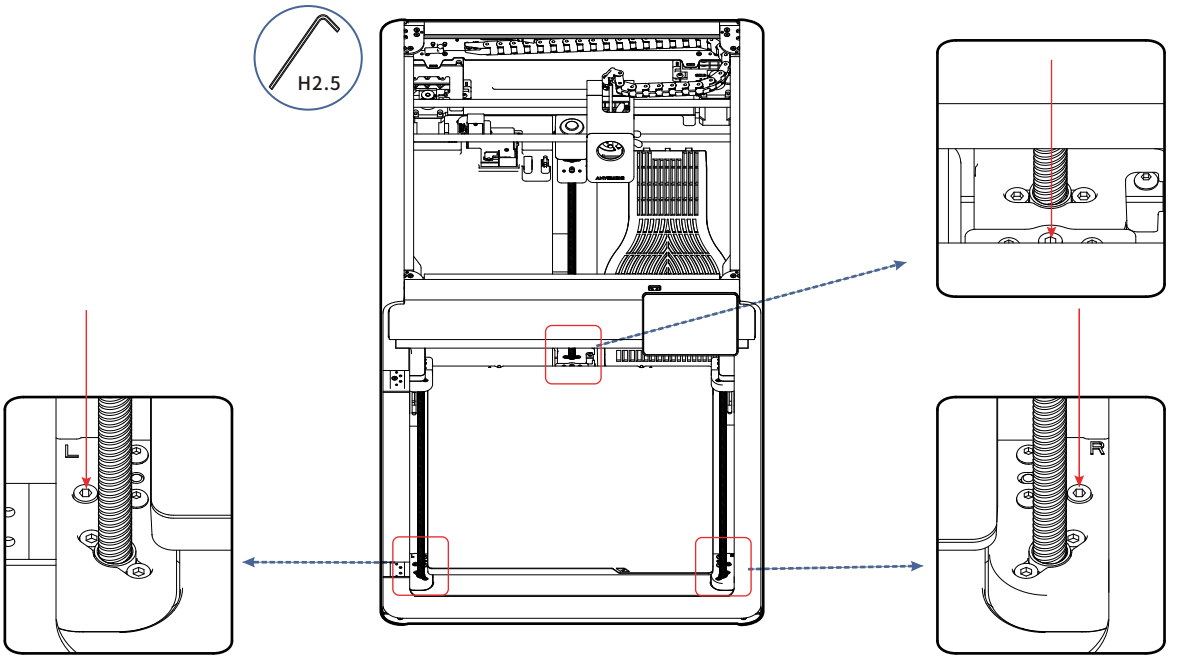


2. Снимите два крепления с ACE 2 Pro.



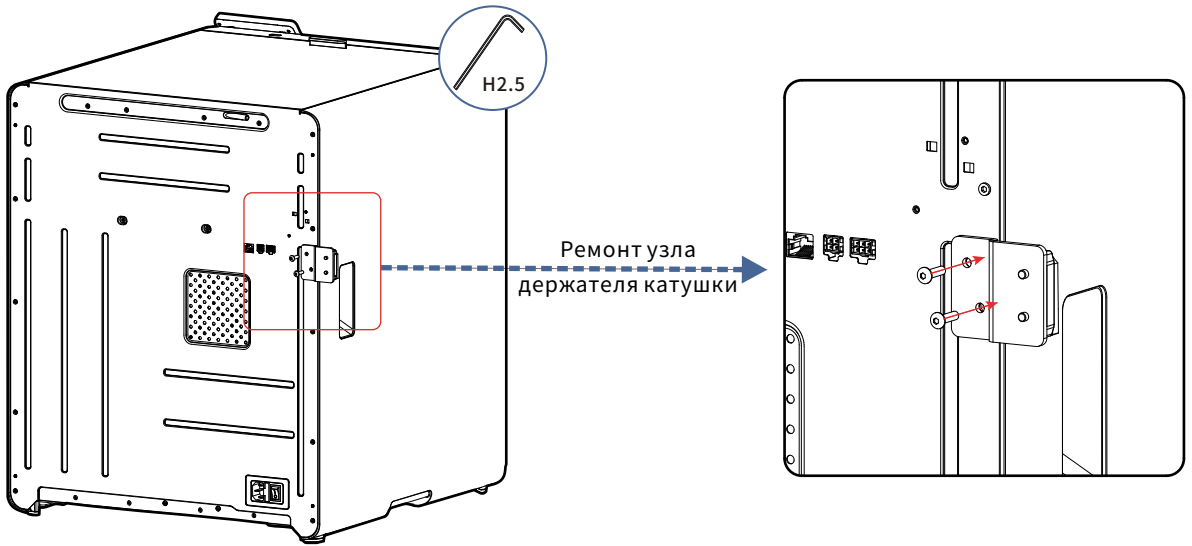
❹Разблокируйте подогреваемую кровать

Как показано на рисунке, используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы открутить три винта, обозначенные красными стрелками.



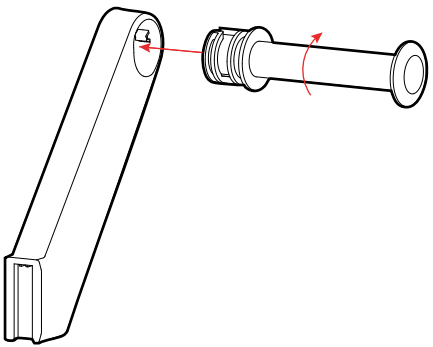
❺Установите держатель катушки (Пропустите этот шаг, если используете ACE 2 Pro без держателя шпули)

1. Используя шестигранный ключ H2.5 и два винта M4*16, закрепите держатель катушки на задней панели станка (см. схему ниже).

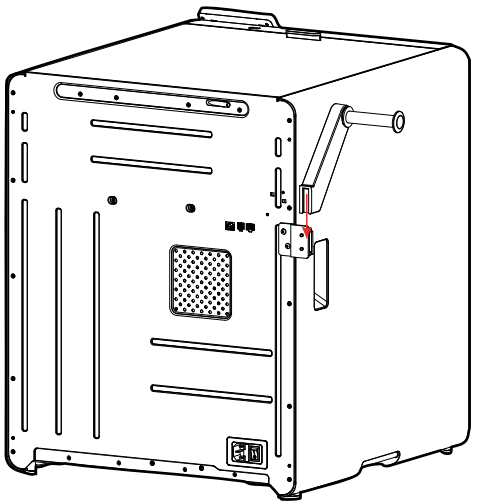


❺Установите держатель катушки (Пропустите этот шаг, если используете ACE 2 Pro без держателя шпули)

2. Вставьте вал держателя катушки в кронштейн и поверните для фиксации.
3. Совместите держатель катушки с направляющей канавкой и сдвиньте его вниз до полной фиксации, чтобы завершить установку.



①Соберите держатель катушки

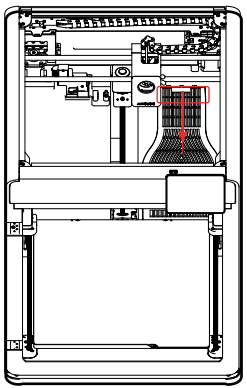


②Установите держатель катушки

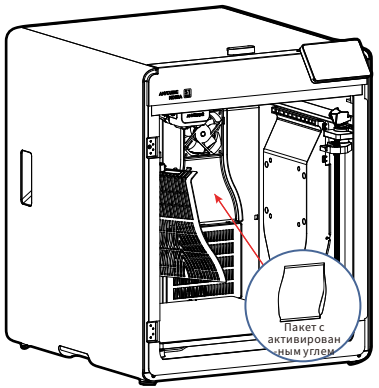
❻Установите пакет с активированным углем и пылезащитный кожух ходового винта

1. Нажмите на утопленную крышку наружу, чтобы снять крышку с пакетом активированного угля.
2. Извлеките пакет активированного угля из упаковки принадлежностей, снимите вакуумную упаковку, поместите его в отсек для фильтрующего картриджа внутри принтера и установите крышку на место.
3. Установите пылезащитный колпачок ходового винта на верхний конец внутреннего ходового винта, слегка надавливая до полного зацепления.

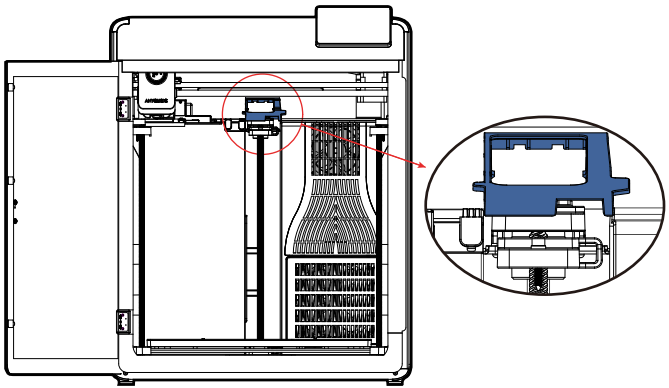
(*После выполнения всех вышеперечисленных шагов вы можете подключить устройство к сети.)



①Снимите крышку



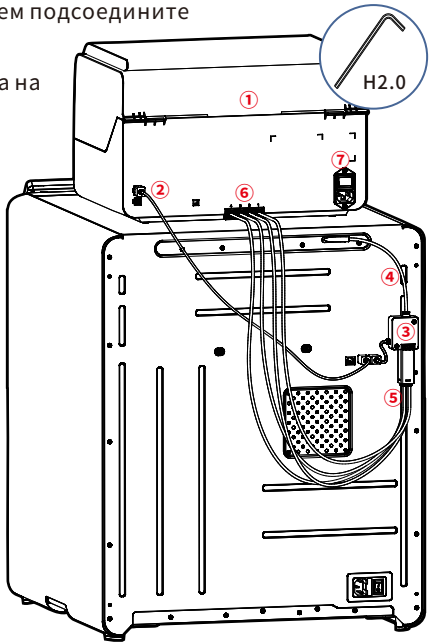
②Вставьте карбоновый блок

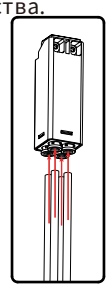


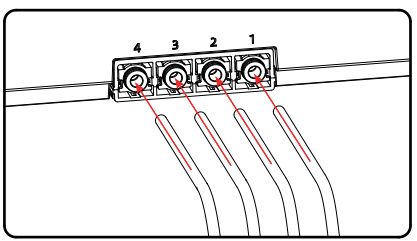
③Установите пылезащитный кожух ходового винта

❼Установка ACE 2 Pro

1. Надежно установите ACE 2 Pro на Kobra S1 Max.
2. Подключите 4-контактный сигнальный кабель к задней панели принтера, затем подсоедините 6-контактный кабельк порту, расположенному в левом нижнем углу ACE 2 Pro.
3. Используя шестигранный ключ H2.0, закрепите модуль обнаружения возврата на задней панелипринтера винтами M2.5*25 (из пакета №2). Подсоедините кабель сборки ксоответствующему порту.
4. Вставьте подвешенную тефлоновую трубку в указанный порт.
5. Вставьте один конец тефлоновой трубки в порт коллектора 4-в-1.
6. Вставьте другой конец тефлоновой трубки в порт у основания ACE 2 Pro. Используйте ступицу для фиксации трубки на месте. (Примечание: Ориентация тефлоновой трубки взаимозаменяема; определенного порядка расположения концов нет.)
7. Подключите кабель питания к принтеру и ACE 2 Pro, затем включите устройства.





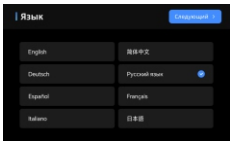


Включение питания

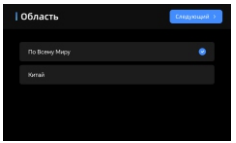
①Страница запуска



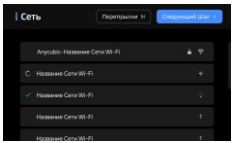
②Выбор языка



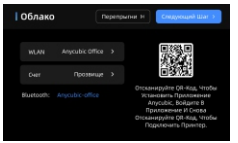
③Выбор региона



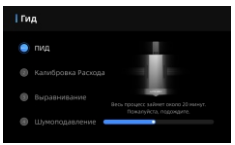
④NПодключение к сети



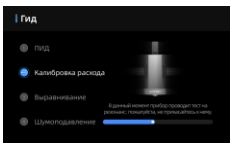
⑤Скачивание приложения и привязка



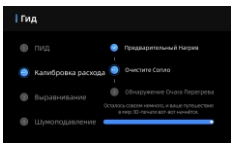
⑥Калибровка PID



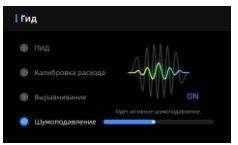
⑦Компенсация вибраций



⑧Автовыравнивание



⑨Активное шумоподавление



⑩Завершение первоначальной настройки

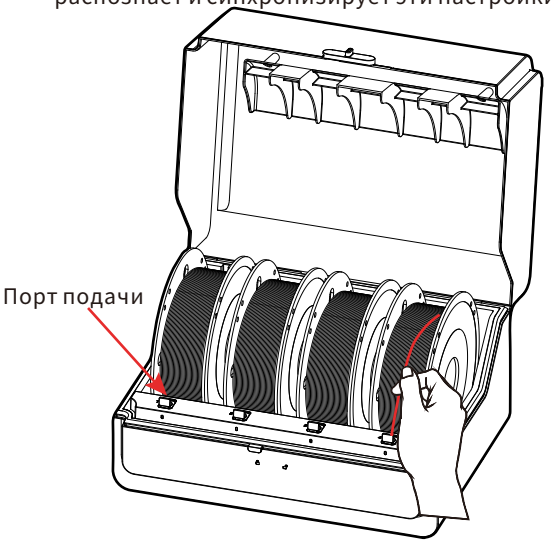


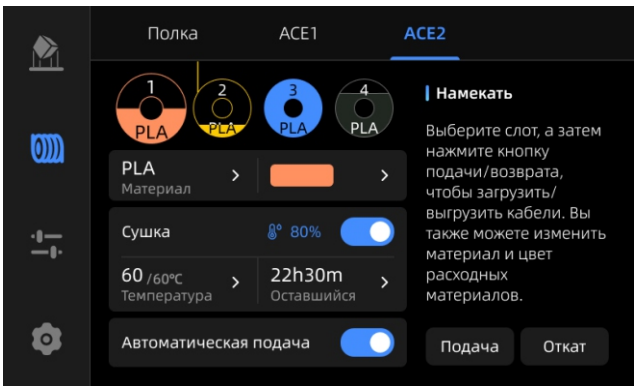
QR-код Makeronline:
(Скачайте последнюю модель через Makeronline)

Примечание: Текущий интерфейс приведен только для справки. В связи с постоянными обновлениями функций, пожалуйста, обращайтесь к интерфейсу, выпущенному в последней прошивке, для получения точной информации.

Подача нити

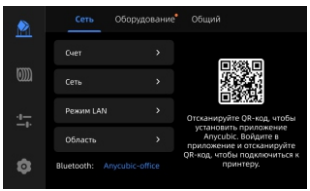
1. Вставьте в ACE 2 Pro как минимум одну катушку филамента.
2. Вставьте филамент в подающее отверстие. ACE 2 Pro автоматически распознает филамент и начнет процесс предварительной подачи.
3. Перейдите в меню [Филамент], чтобы выбрать активный слот. Установите тип и цвет филамента, чтобы завершить процесс загрузки.(Примечание: Если вы используете филамент Anycubic с поддержкой RFID, ACE 2 Pro автоматически распознает и синхронизирует эти настройки.)

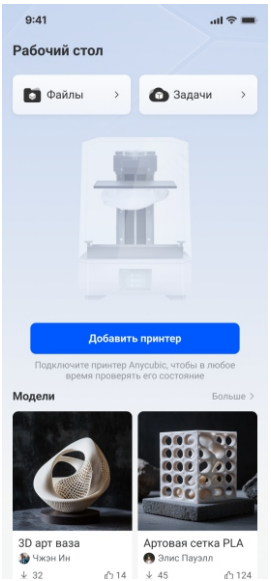




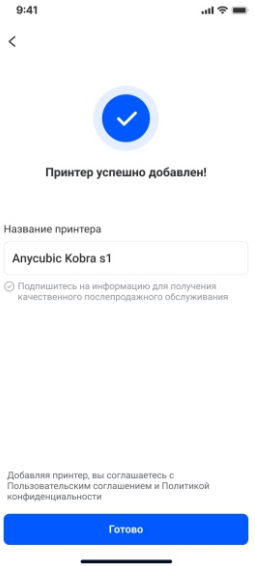
Добавление принтера в приложении

1. Установите катушку с нитью на держатель катушки.
2. Протяните нить через подвешенную тефлоновую трубку на задней панели в экструдер. Проталкивайте нить до упора.
3. На экране автоматически отобразится тип и цвет материала, подтверждая, что нить успешно обнаружена и подана.







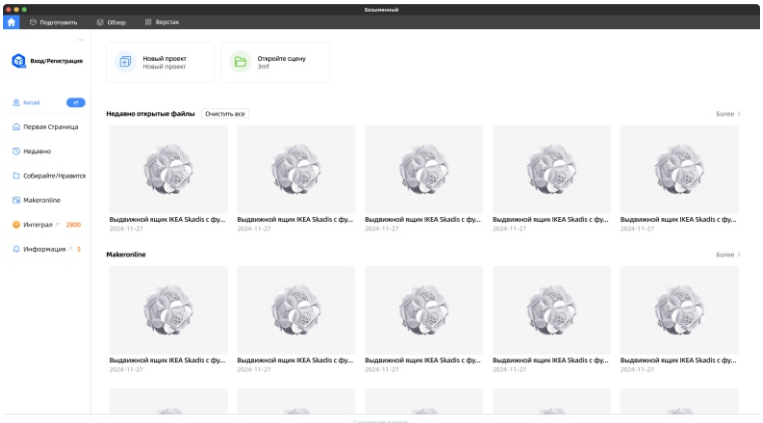


Установка слайсера и добавление принтера

Скачивание слайсера:

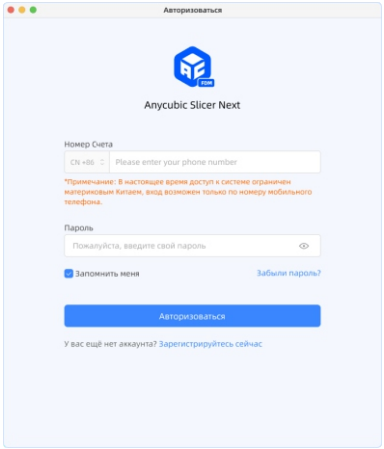
1. Установка программного обеспечения: Следуйте шагам ниже.Отсканируйте QR-код или посетите: https://www.anycubic.com/slicerNextDownload, чтобы скачать и установить слайсер.
2. Пожалуйста, подключите принтер к интернету перед продолжением.
3. Руководство по использованию слайсера:После установки программного обеспечения войдите в главный интерфейс и нажмите [Рабочий стол] или [Войти], чтобы начать удаленную печать.

① После установки программного обеспечения перейдите на главную страницу и нажмите [Войти/Зарегистрироваться].



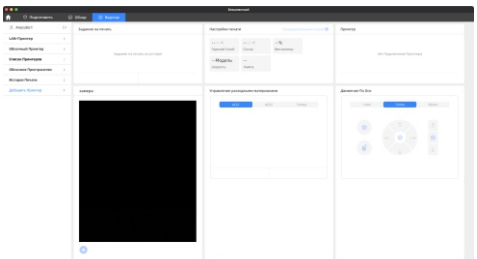
Примечание: Интерфейс программного обеспечения основан на последней версии.

② Если у вас уже есть аккаунт (синхронизирова -нный с аккаунтом мобильного приложения), вы можете сразу ввести свой аккаунт и пароль для входа. Если у вас его нет, нажмите [Зарегистрироваться сейчас] для регистрации.



Установка слайсера и добавление принтера

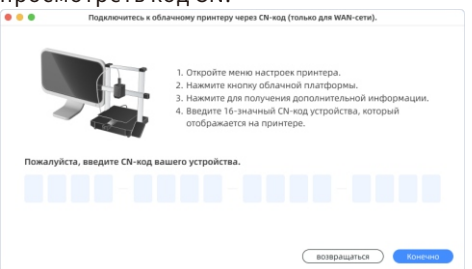
③ Нажмите [Рабочий стол] и выберите [Добавить принтер].



④ Автоматически найдите принтеры в той же локальной сети, что и ваше устройство, и синхронизируйте принтеры, привяза -нные к приложению. Если принтер, который вы хотите привязать, не найден, нажмите [Подключиться через код CN].

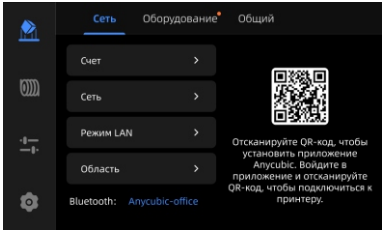


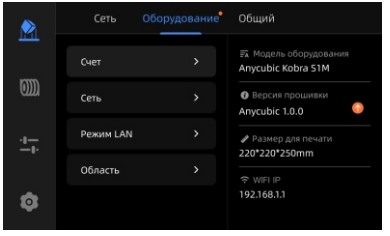
⑤ Как найти код CN: На вашем принтере выберите [Настройки > Информация об устройстве > Код CN устройства].Вы можете просмотреть код CN.



Обновление прошивки

Нажмите на [Настройки] - [Информация об устройстве] - [Версия прошивки] и дождитесь завершения обновления прошивки устройства.





Обслуживание машины

3D-принтеры состоят из сложных механических конструкций и множества движущихся частей. Для обеспечения их стабильной работы и получения высококачественных результатов печати требуется регулярное техническое обслуживание и уход.

Движущиеся металлические части:

• Регулярно смазывайте ходовой винт, полированный вал, направляющую, направляющий шкив и сборку колеса экструдера, чтобы предотвратить ржавчину.

• Смазочное масло можно использовать для направляющей, полированного вала и направляющего шкива, в то время как смазку следует использовать для ходового винта и сборки колеса экструдера.

Расходные материалы:

• Регулярно проверяйте пластиковые или резиновые детали и лезвия резака на признаки старения (включая деформацию) и повреждения.

• Заменяйте такие детали, как силиконовые чехлы и тефлоновые трубки по мере необходимости.

Другие части:

• Проверяйте объектив камеры, вентилятор и компоненты датчика филамента на эффекте Холла на наличие скопления мусора или пыли.

• Очищайте вентилятор сжатым воздухом; осторожно протирайте камеру безворсовой тканью и изопропиловым спиртом, чтобы обеспечить оптимальную четкость.

*Мы рекомендуем использовать официальные филаменты Anycubic. Anycubic провела обширные испытания этих продуктов, чтобы гарантировать лучшие результаты печати.

Отсканируйте QR-код, чтобы узнать больше информации об обслуживании машины

Послепродажная поддержка

1) 3D-принтер Anycubic содержит быстро движущиеся части. Держите руки подальше от движущихся частей во избежание травм.
2) Если машина не используется в течение длительного времени, пожалуйста, защитите её от дождя и влаги.
3) 3D-принтер Anycubic генерирует высокие температуры во время работы. Не прикасайтесь к рабочим частям или экструдированному материалу голыми руками.
4) Сопло машины может сильно нагреваться. Надевайте термостойкие перчатки при выполнении любых операций, чтобы предотвратить ожоги.
5) В чрезвычайной ситуации немедленно отключите питание 3D-принтера Anycubic.
6) Храните 3D-принтер Anycubic и его аксессуары в недоступном для детей месте.
7) При замене предохранителя выбирайте предохранитель 250В, 10А во избежание коротких замыканий.
8) Это устройство использует съемную вилку. Отключите её, если устройство не используется в течение длительного времени или если питание выключено.
9) Незначительные царапины на экструзионном материале или неровности на платформе являются нормальными, пока они не влияют на нормальную печать.
*Если у вас все еще есть вопросы, которые невозможно решить, пожалуйста, свяжитесь с нашей системой послепродажной поддержки. Наши инженеры ответят на ваше электронное письмо в течение одного рабочего дня.(https://support.anycubic.com/)

Послепродажная поддержка

Полезные советы:
1. Заполните информацию на основе серийного номера (SN) соответствующей модели. Пункты, отмеченные красной точкой, обязательны.
2. Если заказ успешен, вы скоро получите ответ от системы послепродажного обслуживания на ваш почтовый ящик.
3. Если вы успешно разместили заказ, но не получили электронное письмо, пожалуйста, проверьте папку спам/нежелательная почта.
4. Если создание заказа не удалось, обратите внимание на всплывающее напоминание на веб-странице.

FCC Regulatory Compliance

WARNING: This device complies with part 15 of the FCC Rules.
Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Caution： The user that changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:
—Reorient or relocate the receiving antenna.
—Increase the separation between the equipment and receiver.
—Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
—Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

To maintain compliance with FCC's RF Exposure guidelines. This eguipment should be installed and operated with minimum distance between 20cm the radiator your body: Use only the supplied antenna.



Disposal of Electronic Components

This symbol indicates that the device must not be disposed of with household waste. When this product reaches the end of its life, please dispose of it in accordance with local environmental regulations. Take it to a collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper disposal helps prevent environmental and health hazards caused by inappropriate handling of electronic waste. Recycling also supports the conservation of natural resources. Do not dispose of this product with unsorted municipal waste.



Entsorgung elektronischer Bauteile

Dieses Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Am Ende seiner Lebensdauer entsorgen Sie dieses Produkt bitte gemäß den örtlichen Umweltvorschriften. Bringen Sie es zu einem Sammelpunkt für das Recycling von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Eine ordnungsgemäße Entsorgung hilft, Umwelt- und Gesundheitsgefahren durch unsachgemäße Behandlung von Elektroschrott zu vermeiden. Recycling unterstützt auch den Erhalt natürlicher Ressourcen. Entsorgen Sie dieses Produkt nicht mit dem unsortierten Siedlungsabfall.



Élimination des composants électroniques

Ce symbole indique que l'appareil ne doit pas être jeté avec les déchets ménagers. Lorsque ce produit atteint la fin de sa vie, veuillez l’ éliminer conformément aux réglementations environnementales locales. Apportez-le à un point de collecte pour le recyclage des déchets d’ équipements électriques et électroniques. Une élimination correcte aide à prévenir les risques environnementaux et sanitaires causés par une manipulation inappropriée des déchets électroniques. Le recyclage soutient également la conservation des ressources naturelles. Ne jetez pas ce produit avec les déchets municipaux non triés.



Eliminación de componentes electrónicos

Este símbolo indica que el dispositivo no debe desecharse con los residuos domésticos. Al final de su vida útil, por favor, dispóngalo de acuerdo con las regulaciones ambientales locales. Llévelo a un punto de recogida para el reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos. Una eliminación adecuada ayuda a prevenir los peligros ambientales y para la salud causados por una manipulación inapropiada de los residuos electrónicos. El reciclaje también apoya la conservación de los recursos naturales. No deseche este producto con los residuos municipales sin clasificar.



Smaltimento dei componenti elettronici

Questo simbolo indica che il dispositivo non deve essere smaltito con i rifiuti domestici. Al termine del suo ciclo di vita, si prega di smaltirlo in conformità con le normative ambientali locali. Portalo a un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate. Uno smaltimento corretto aiuta a prevenire i rischi ambientali e per la salute causati da una gestione inadeguata dei rifiuti elettronici. Il riciclaggio supporta anche la conservazione delle risorse naturali. Non smaltire questo prodotto con i rifiuti urbani non differenziati.

Simplified Declaration of Conformity

Hereby, Shenzhen Anycubic Technology Co.,Ltd. Declares that this equipment complies with Directive 2014/53/EU, Directive 2006/42/EC, Directive 2011/65/EU, Radio Equipment Regulations 2017,Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012, and other relevant provisions. The full text of the Declaration of Conformity can be obtained at the following internet address:https://eu.anycubic.com/pages/declaration-of-conformity-doc

EC REP

Name: Lienco SAS
Add: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, France
Contact: Ruoyu Zhang
Tel: 0033766929910
E-Mail: contact@lienco.eu

UK REP

Name: WSJ PRODUCT LTD
Add: Unit 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX
Contact: Michael
Tel: +44 1519470193
E-Mail: info@wsj-product.com