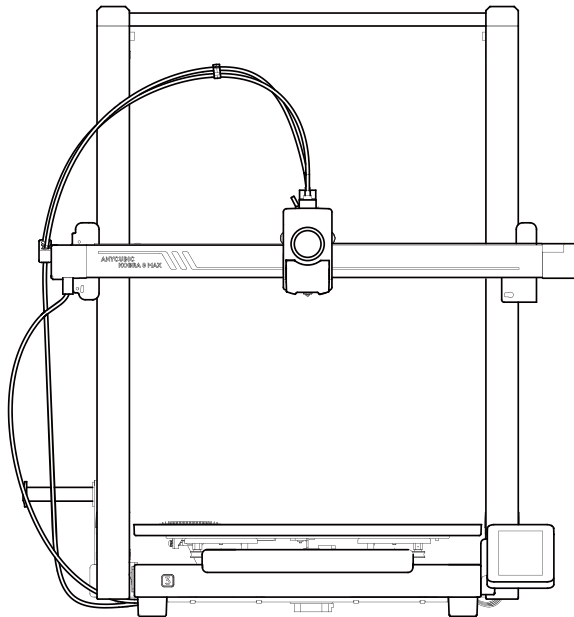




Аnycubic Kobra 3 Max

Руководство пользователя



Видео по установке

Изображение продукта предоставлено только для ознакомления.
Пожалуйста, обратитесь к фактическому продукту.

Благодарим Вас за выбор продукции **ANYCUBIC**!

Если вы приобрели принтер **ANYCUBIC** или знакомы с технологией 3D-печати, мы все же рекомендуем вам внимательно прочитать это руководство. Меры предосторожности и метод эксплуатации, приведенные в этом руководстве, могут помочь во избежании неправильной установки и эксплуатации.

Посетите <https://support.anycubic.com/>, чтобы связаться с нами, если у вас есть какие-либо вопросы. Вы также можете получить дополнительную информацию, такую как программное обеспечение, видео, модели с веб-сайта.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

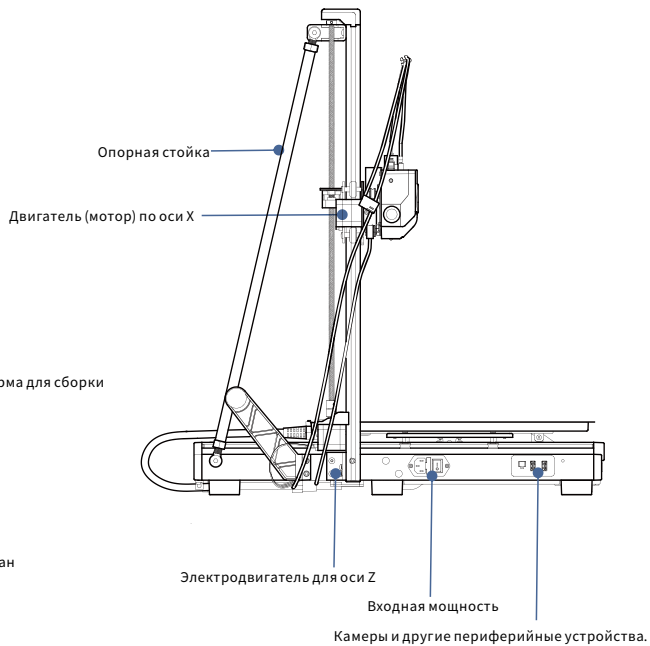
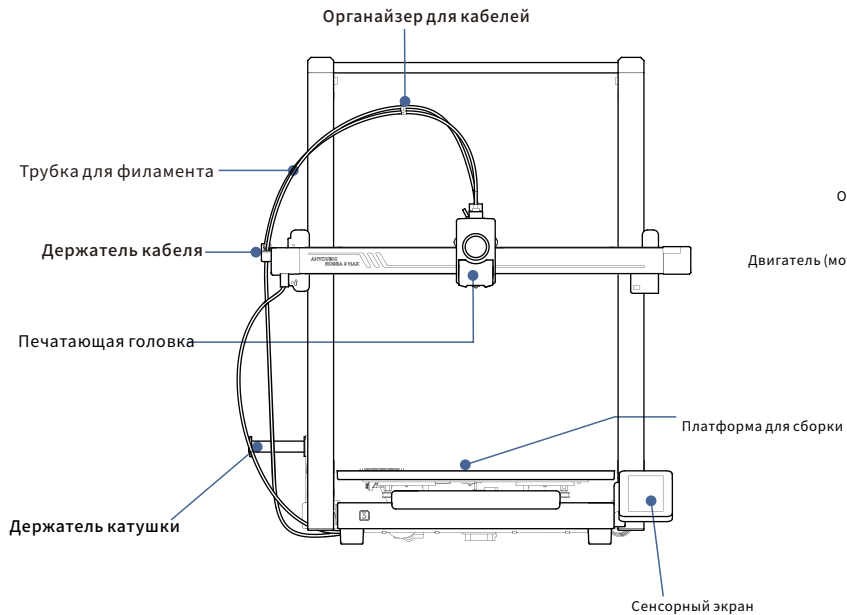
Команда **ANYCUBIC**

*Авторские права на настоящее руководство принадлежат ООО Шэньчжэньской технологической компании «Anycubic», оно не может быть перепечатано без разрешения.

Содержание

1	Общий вид принтера	1	3	Руководство по включению устройства	18
2	Установка машины	3	4	Привязка принтера	20
	Разблокировать раму и основание	3		APP	20
	Установка рамы	4		Anycubic Slicer	21
	Установка опорной стойки	5	5	Первая печать	24
	Подключение кабеля двигателя оси Z	6	6	Описания других функций	25
	Подключение кабеля печатающей головки	7	7	Рекомендации по техническому обслуживанию	27
	Установка печатающей головки	9	8	Внимание	30
	Установка сенсорного экрана	10			
	Подключение кабеля двигателя оси X	11			
	Установка крепления для кабелей	12			
	Соединение трубки для филамента	13			
	Установка держателя катушки	14			
	Проверьте перед использованием	16			

Общий вид принтера



Товарная накладная



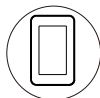
Рама принтера



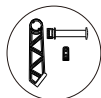
Базовый корпус



Печатная головка



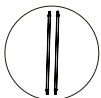
Сенсорный экран



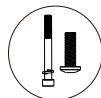
Держатель катушки



Держатель кабеля



Опорная стойка



Сумка №1
Для рамы



Сумка №2
Для опорного стержня



Пакет №3
Для кабеля печатающей
головки



Пакет №4
Для печатающей
головки



Сумка №5
Для сенсорного
экрана



Сумка №6
Для держателя катушки



U Disk
(1pcs)



Шнур питания(2pcs)



Органайзер для к
абелей
(5pcs)



Нить трубки
(5pcs)



6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5
Allen Keys



Гаечный ключ



Очиститель сопел



Нить накала



Смазка

Параметры принтера

Параметры печати

Принцип печати:FDM (моделирование методом послойного наплавления)
Объем печати: 420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H)
Толщина слоя: 0.08 - 0.28mm
Температура в парнике: макс. 90°C
Количество сопел:Одно сопла
Диаметр сопла:0.4 mm
Катушка нити:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Параметры программного обеспечения

Слайсер:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca
Формат ввода:STL/.OBJ
Формат выхода:GCode
Способ подключения:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

Параметры блока питания

Вводисточникапитания:110 V / 220 V AC
Номинальнаямощность:1100 W

WiFi

Диапазон частот: 2,4 ГГц (2,400-2,4835 ГГц)
Режим работы: AP, STA, AP+STA

Физические параметры

Габариты принтера: 706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H)
Максимальныегабаритыпринтера: 706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H)
Веснеттопринтера:~18KG

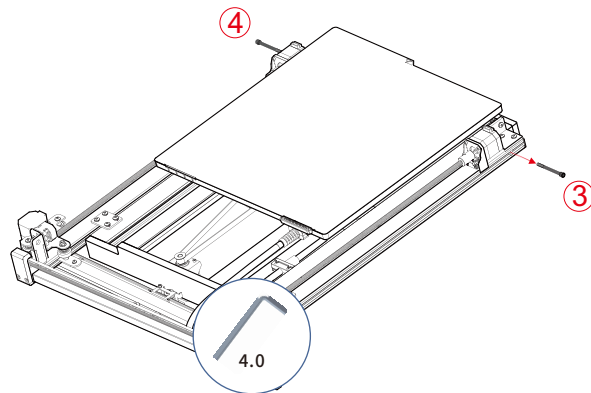
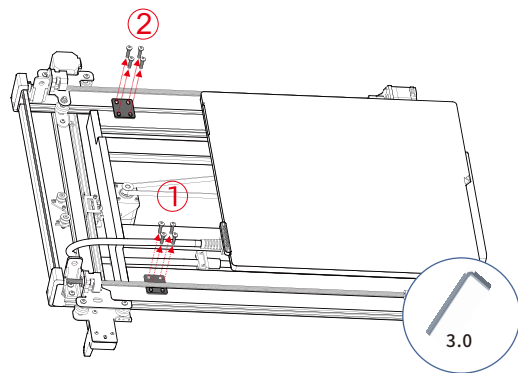
Установка машины

Чтобы просмотреть видеoinструкцию по установке, считайте QR-код справа



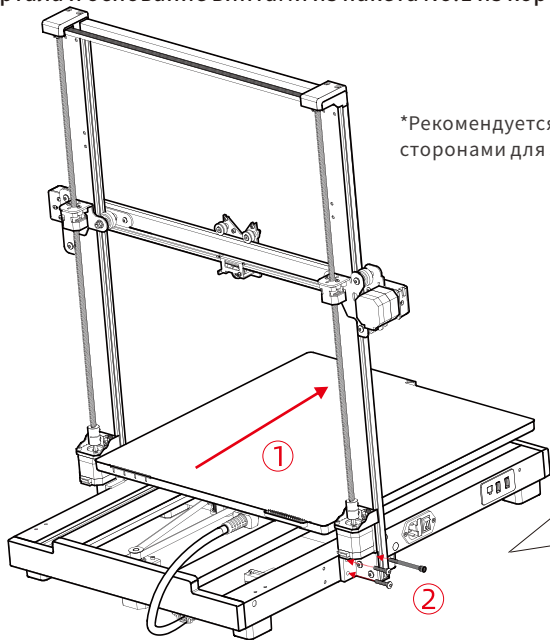
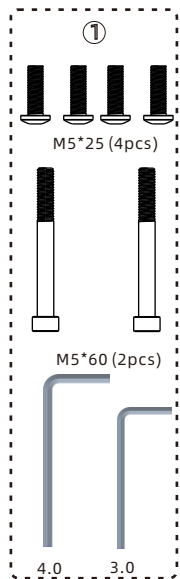
01 Установка рамы

Достаньте раму портала и сборку основания, затем используйте шестигранные ключи Н3.0 и Н4.0, чтобы удалить 10 винтов, показанных на изображении, и отделить раму портала от основания.

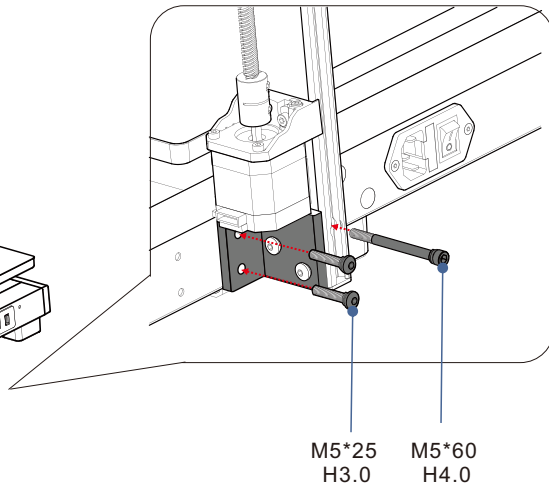


02 Установка рамы

1. Передвиньте рабочую платформу к передней части принтера, затем установите раму портала вертикально на основание.
2. Закрепите раму портала и основание винтами из пакета No.1 из коробки с аксессуарами.



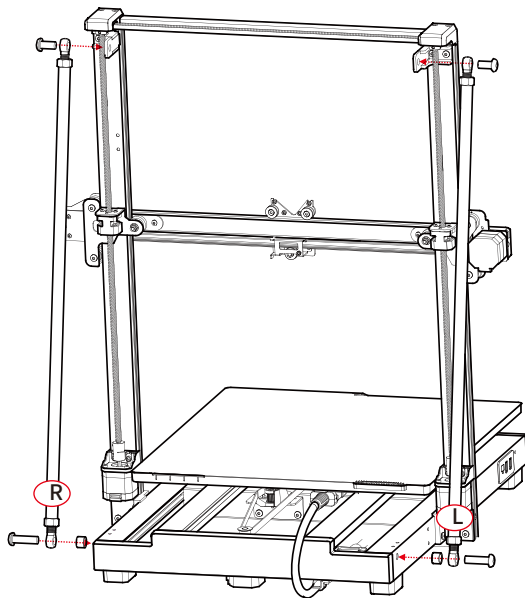
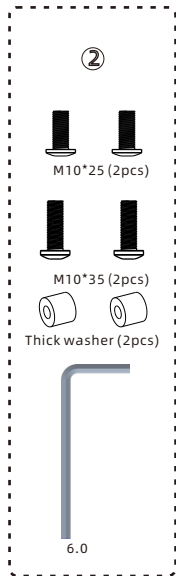
*Рекомендуется использовать шестигранный ключ с короткими сторонами для закрепления винтов.



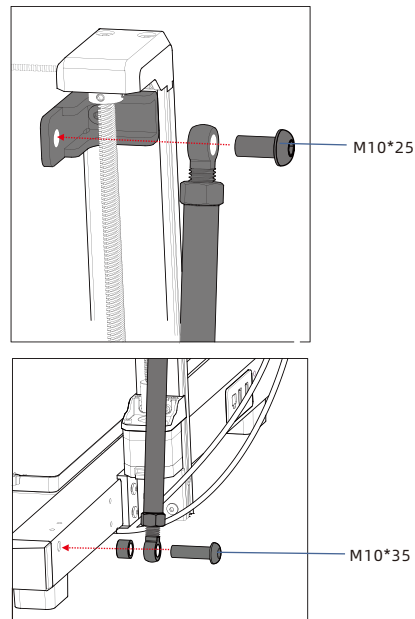
03 Установка опорной стойки

Используйте винты из пакета No.2 для установки опорных стоек.

*Рекомендуется сначала установить винты основания.

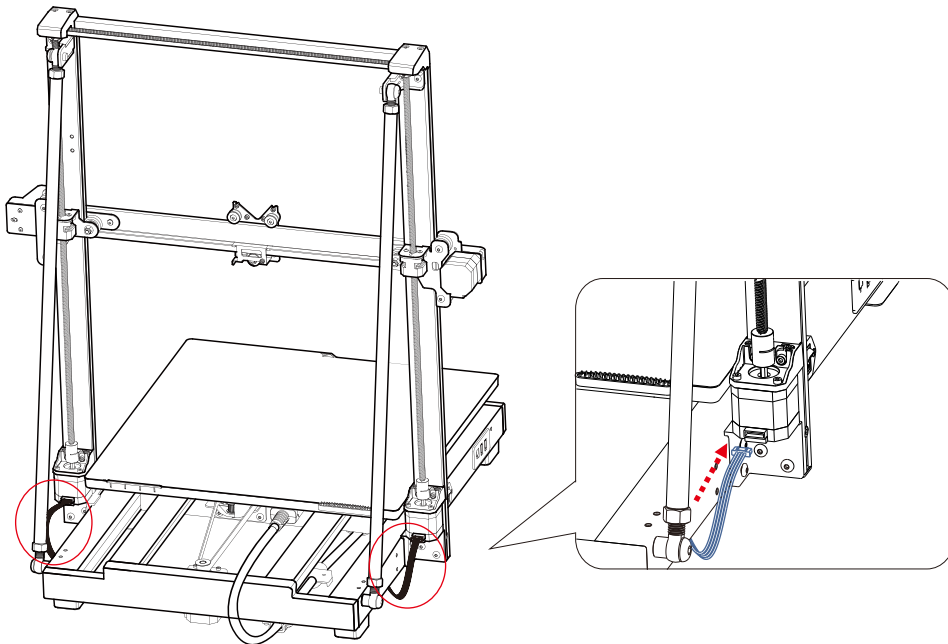


Примечание: При установке опорной стойки обратите внимание на различие левой и правой стороны.



04 Подключение кабеля двигателя оси Z

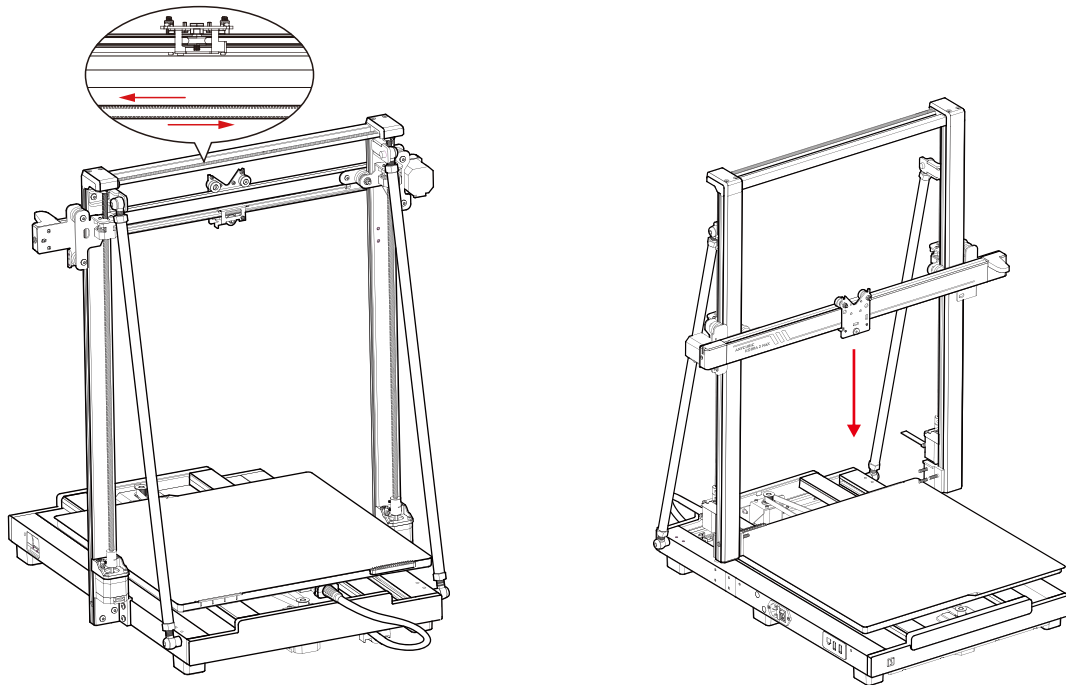
Подключите кабель двигателя оси Z с обеих сторон принтера.



Back

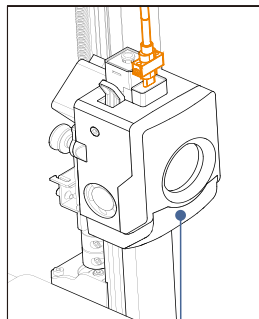
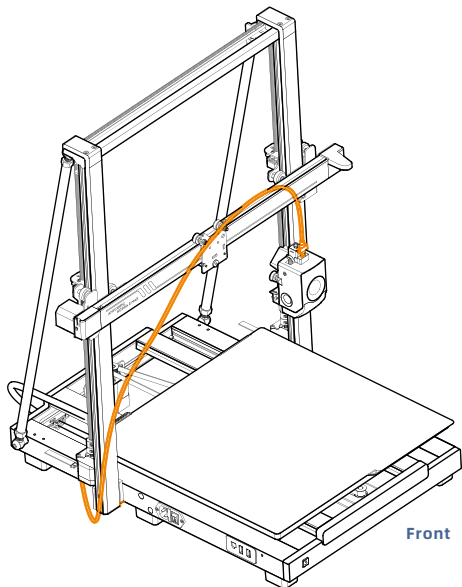
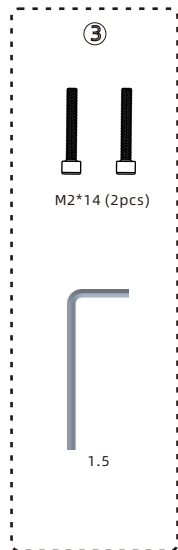
05 Подключение кабеля печатающей головки

Потяните ремень горизонтально, чтобы уменьшить высоту оси Z.

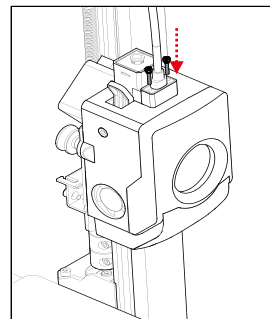


05 Подключение кабеля печатающей головки

1. Нажмите на кабель печатающей головки (длинный оранжевый кабель Type-C) и вставьте его в слот над печатающей головкой.
2. Используйте винты из пакета No.3, чтобы зафиксировать кабель.



① Крышка



②

Примечание:

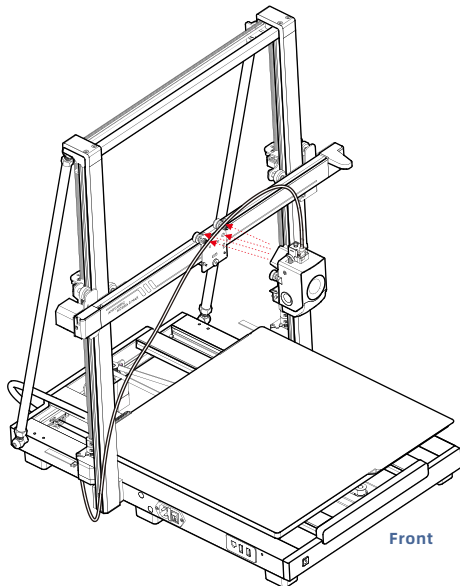
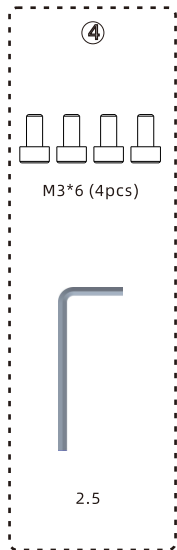
Если крышка отсоединится в процессе установки, вы можете подождать до завершения установки печатающей головки (Шаг 6), а затем снова прикрепить её.



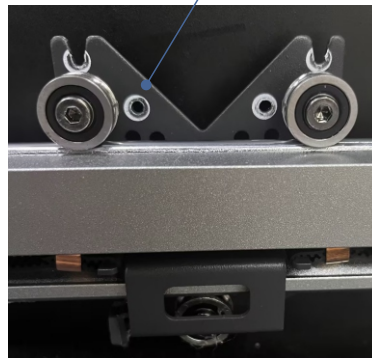
06 Установка печатающей головки

Установите печатающую головку с задней стороны принтера. Используйте винты из пакета No.4, чтобы закрепить печатающую головку, закручивая винты по часовой стрелке.

*Рекомендуется сначала затянуть два верхних винта, а затем винты в нижней части.



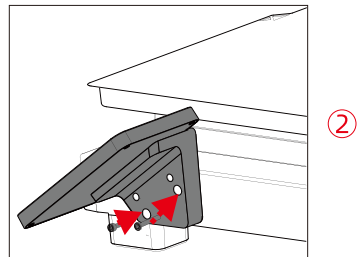
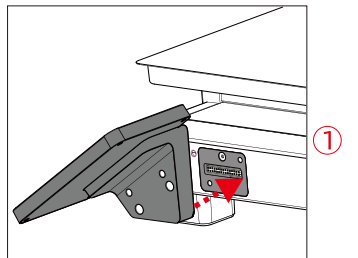
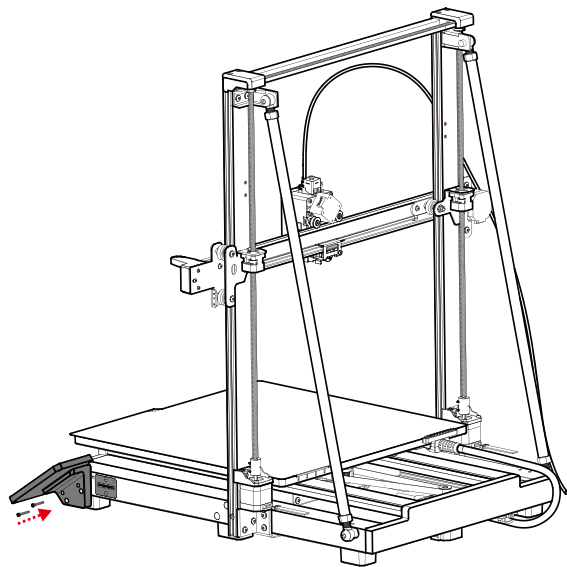
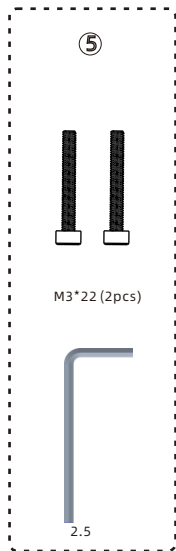
Примечание: Устанавливайте винты в отверстия, выделенные белым цветом.



Back

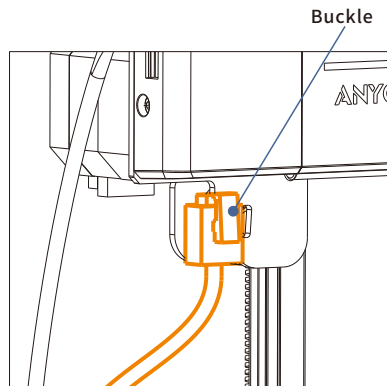
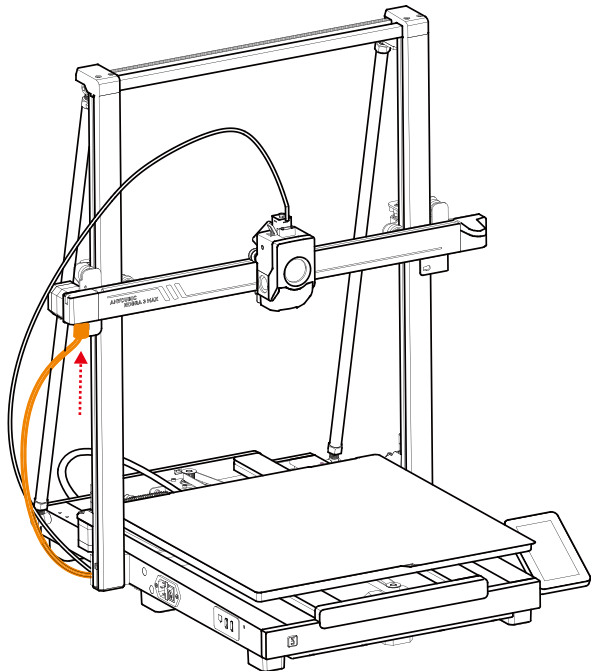
07 Установка сенсорного экрана

1. Подключите сенсорный экран, используя ограничительное отверстие.
2. Используйте винты из пакета No.5, чтобы закрепить сенсорный экран на принтере.



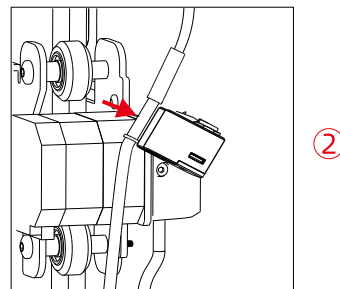
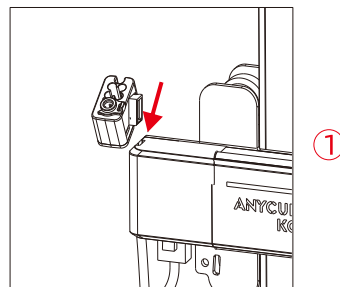
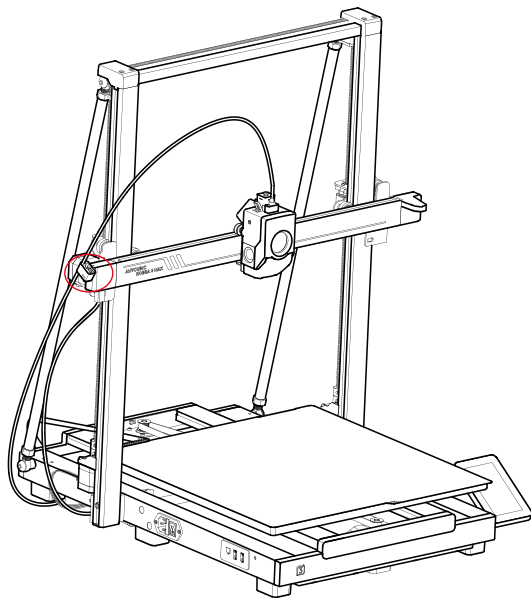
08 Подключение кабеля двигателя оси X

Вставьте кабель двигателя (короткий оранжевый 6-контактный кабель) вверх в нижний паз с левой стороны оси X, чтобы закрепить его. Обратите внимание, что фиксатор кабеля должен быть направлен к вам.



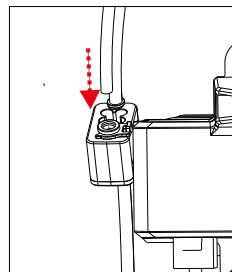
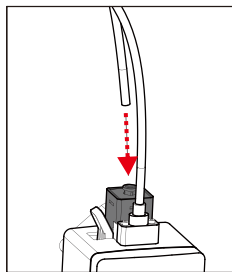
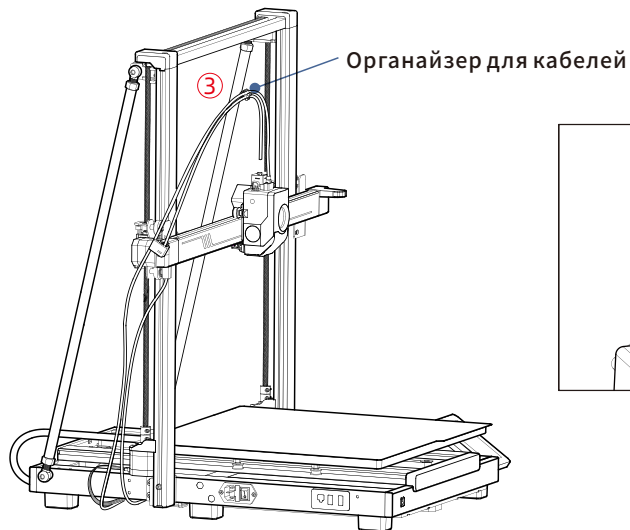
09 Установка крепления для кабелей

1. Нажмите на крепление для кабелей, чтобы зафиксировать его в пазу с левой стороны оси X.
2. Вставьте кабель печатающей головки в крепление для кабелей.



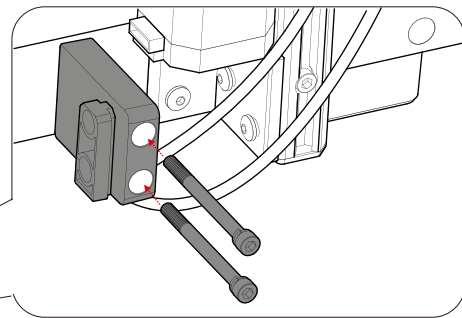
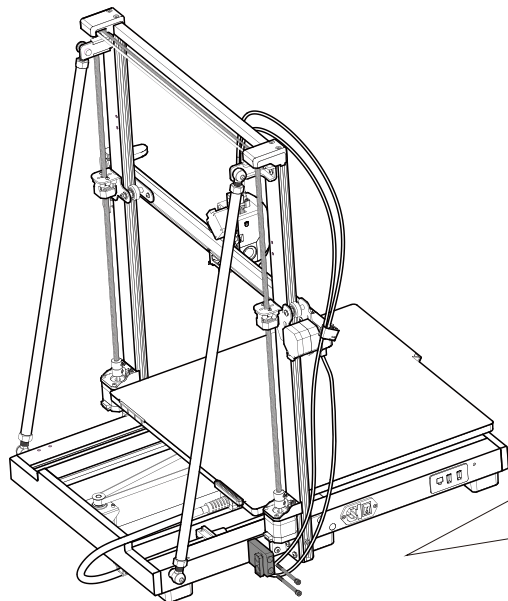
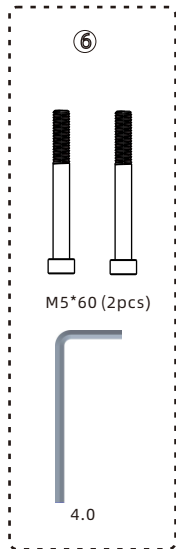
10 Соединение трубки для филамента (пропустите этот шаг для многоцветной печати)

1. Вставьте один конец трубки для филамента в разъем над печатающей головкой, а другой конец в крепление для кабелей.
2. Закрепите трубку для филамента и кабель печатающей головки в организаторе кабелей.



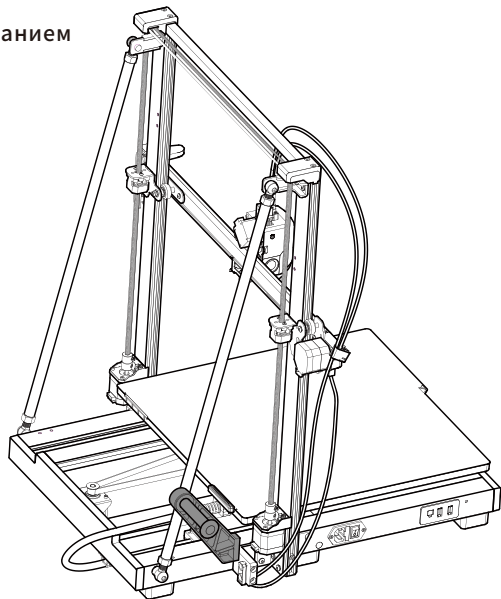
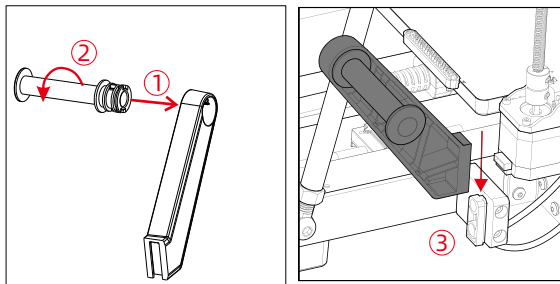
11 Установка держателя катушки (пропустите этот шаг для многоцветной печати)

1. Закрепите основание держателя катушки с помощью винтов из пакета No.6.



11 Установка держателя катушки (пропустите этот шаг для многоцветной печати)

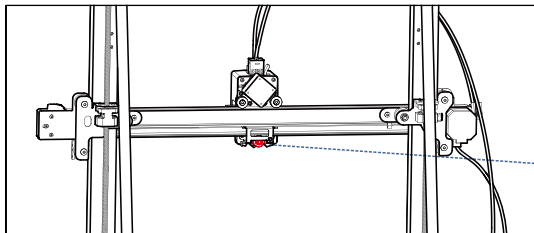
2. Вставьте цилиндрическую ручку в отверстие держателя катушки, затем поверните её под определенным углом для фиксации.
3. Нажмите на держатель катушки и вставьте его в паз за основанием принтера.



Проверьте перед использованием

1. Регулировка упругости шкива

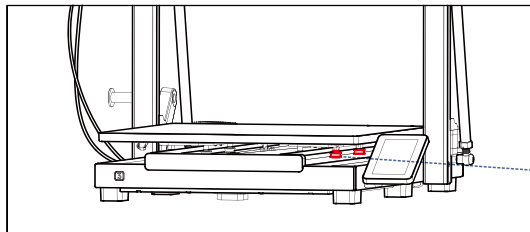
Проверьте, трясется ли печатающая головка. Если она трясется, отрегулируйте шестигранный изоляционный столбик, расположенный под печатающей головкой, до тех пор, пока она будет плавно скользить и не трястись.



Отрегулируйте шестигранную шайбу за D-образным колесом.

Печатающая головка

Проверьте, трясется ли печатная платформа. Если она трясется, отрегулируйте шестигранный изоляционный столбик, расположенный под печатной платформой, до тех пор, пока она будет плавно скользить и не трястись.



Отрегулируйте шестигранную шайбу по оси Y.

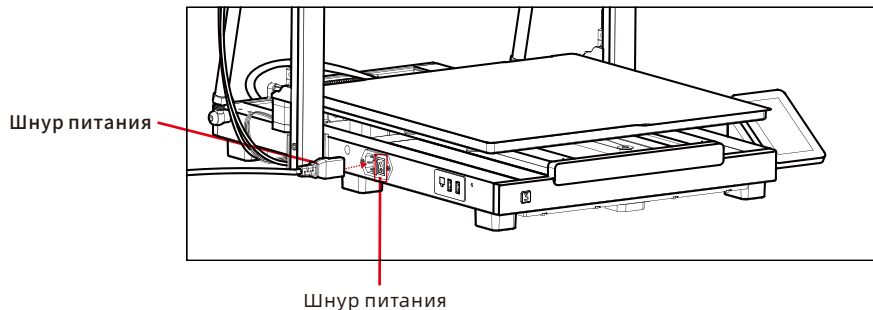
Печатная платформа

Аналогично, также можно отрегулировать шкивы с обеих сторон каркаса балки (гантри);



2.Подключение к источнику питания.

Подключите принтер и ACE Pro к электрической розетке с помощью кабеля питания, а затем включите принтер.

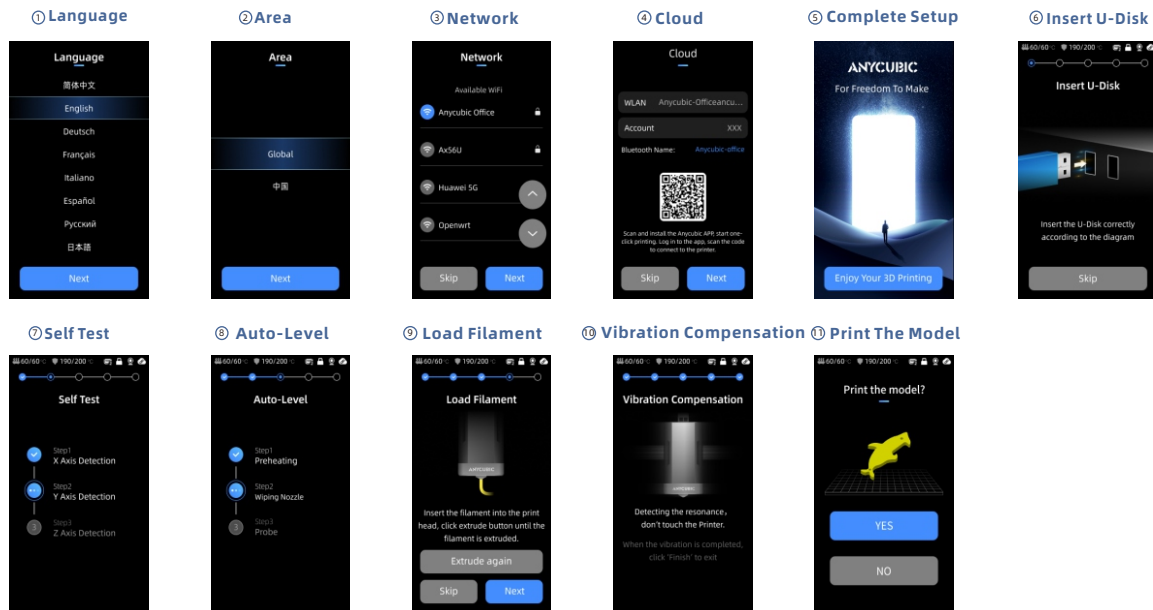


Примечание.

1. При подключении шнура питания следите за тем, чтобы он не пересекался с кабелем печатающей головки во избежание помех.
2. Перед включением питания убедитесь, что напряжение в электросети соответствует уровню мощности принтера.



Руководство по включению устройства



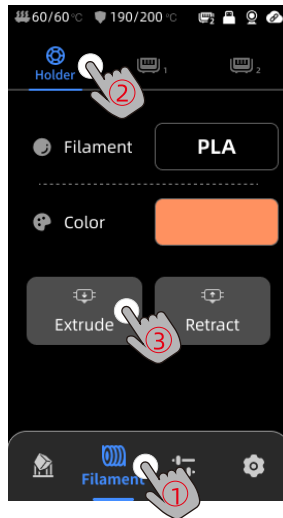
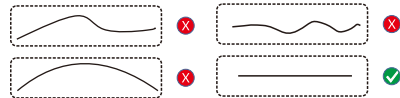
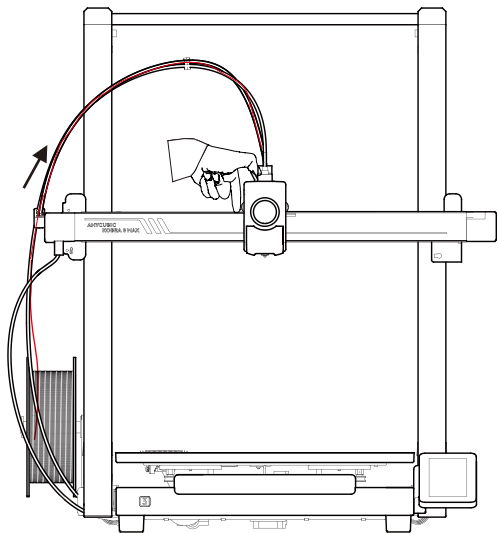
Примечание. Текущий интерфейс предназначен только для справки. В связи с постоянным обновлением функций, пожалуйста, обратитесь к пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки для получения точной информации.



Загрузка филамента

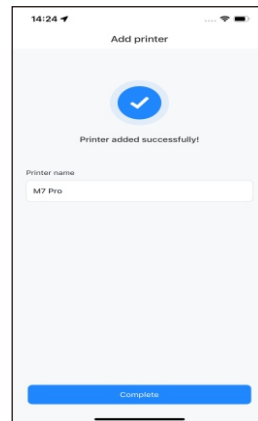
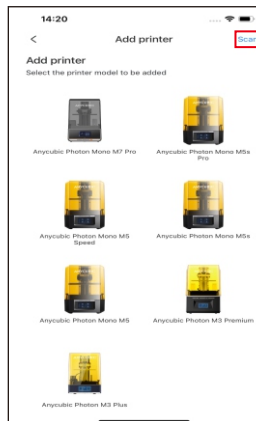
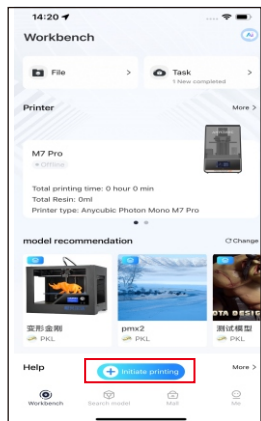
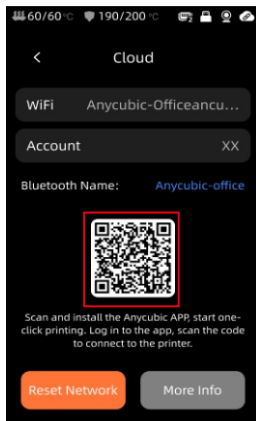
1. Установите филаментную нить на держатель катушки.
2. Подавайте филаментную нить в экструдер до тех пор, пока не почувствуете слабое сопротивление. При этом нажмите и удерживайте кнопку верхней части экструдера.
3. Выберите "Filament" - "Holder" - "Extrude" и подождите, пока филамент начнет выдвигаться из форсунки.

Примечание. Прежде чем вставлять филаментную нить в входное отверстие, обязательно выпрямите кончик нити.



Привязка принтера

1. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.
2. Считайте QR-код на экране принтера в разделе : [Settings]-[Cloud] , загрузите приложение ANYCUBIC, зарегистрируйтесь в нем и войдите в аккаунт ANYCUBIC.
3. Откройте приложение ANYCUBIC и нажмите [+initiate printing], а затем выберите [Scan],и считайте QR-код на экране принтера, чтобы привязать его к аккаунту ANYCUBIC.



Установка и привязка программного обеспечения

1. Порядок установки программного обеспечения

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог: \Files_English_Anycubic Kobra 3 Max \Anycubic Slicer,а затем выберите операционную систему (Windows или Mac) и дважды щелкните Anycubic Slicer, чтобы начать установку программ

2. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.

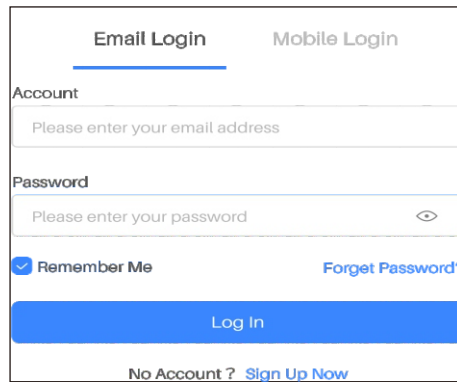
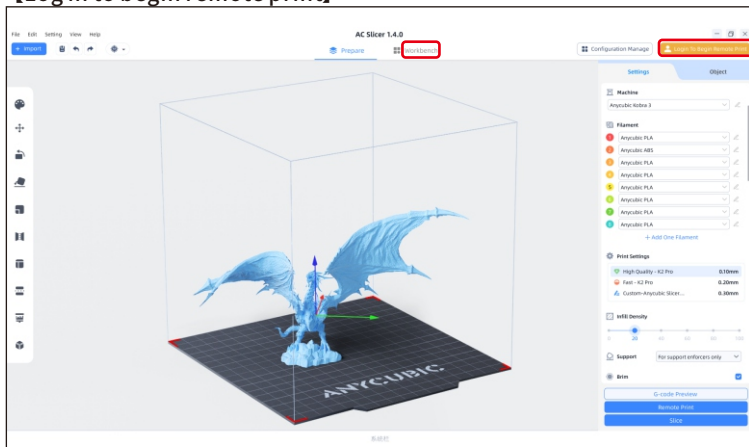
3. Инструкция по использованию Anycubic Slicer:

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог : \Files_English_Anycubic Kobra 3 Max \Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

После завершения установки программного обеспечения войдите

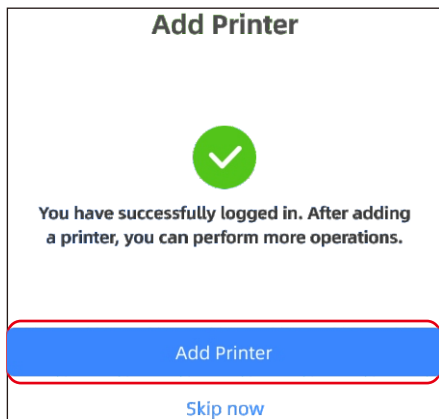
① в основной интерфейс и выберите пункт **[Workbench]** или **[Log in to begin remote print]**

② Если у вас уже есть аккаунт в приложении, войдите в него напрямую, указав логин и пароль. Если аккаунт еще нет, нажмите **[Sign Up Now]**.

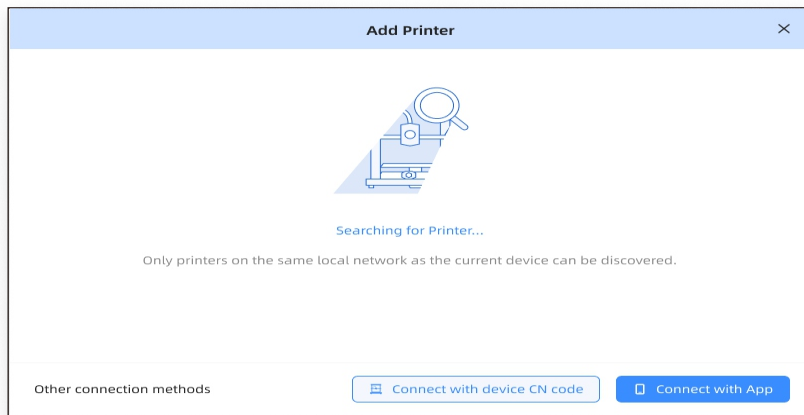


Установка и привязка программного обеспечения

Выберите [Add Printer]

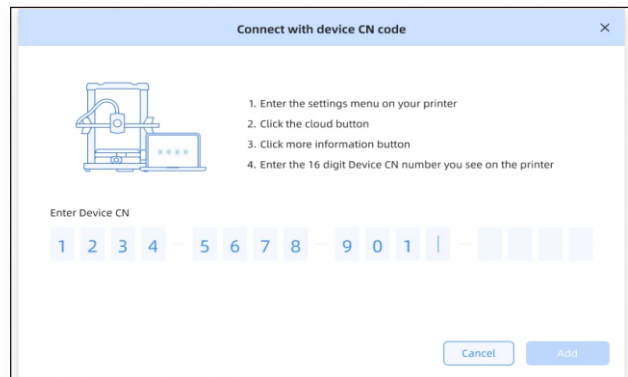
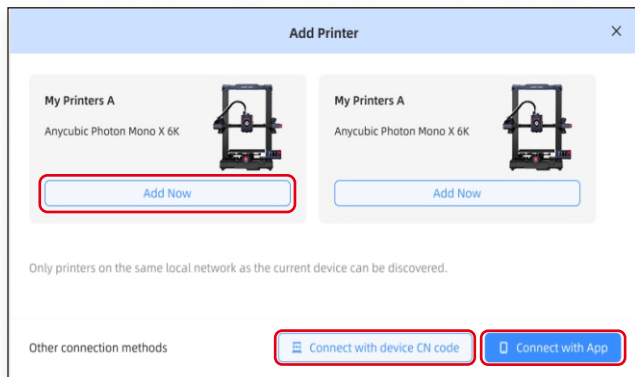


- ④ Будет выполнен автоматический поиск других принтеров в локальной сети. Если другие принтеры уже привязаны к тому же аккаунту в приложении, информация о них будет автоматически синхронизирована.



Установка и привязка программного обеспечения

- ⑤ В результатах автоматического поиска выберите принтер, который хотите привязать, и нажмите **[Add Now]**. Можно добавить сразу несколько принтеров. Если поиск не дал результатов, нажмите **[Connect with device CN code]** или **[connect with APP]**.
- ⑥ Если поиск не дал результатов, введите CN-код устройства, чтобы выполнить подключение. CN-код доступен в разделе: **Select [Settings-Cloud Platform -More Information]** в интерфейсе принтера. Запишите CN-код устройства.



Примечание.
Описанный интерфейс соответствует последней версии программного обеспечения.

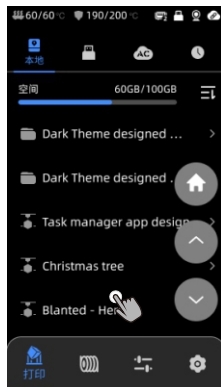


Первая печать

1) Выберите модель с локального диска или с U-DISK и начните печать.

*Мы рекомендуем использовать один из предварительно загруженных файлов в качестве первой тестовой печати.

MakeronlineQRcode: Модели можно загрузить через MakerOnline.



Выберите модель с локального носителя или U-DISK.



Нажмите "Печать".



Идет процесс печати.

Примечание:
Встроенная модель соответствует реальности



Описания других функций

Компенсация вибрации: Рекомендуется проводить обнаружение резонанса, когда время печати превышает 300 часов или после перемещения устройства, чтобы достичь лучших результатов печати. Обнаружение резонанса позволяет выявить возможные проблемы с резонансом или вибрациями, которые могут возникнуть во время процесса печати, и принять соответствующие меры для смягчения их влияния. Регулярное обнаружение резонанса помогает поддерживать стабильность и точность принтера, улучшая качество печати.

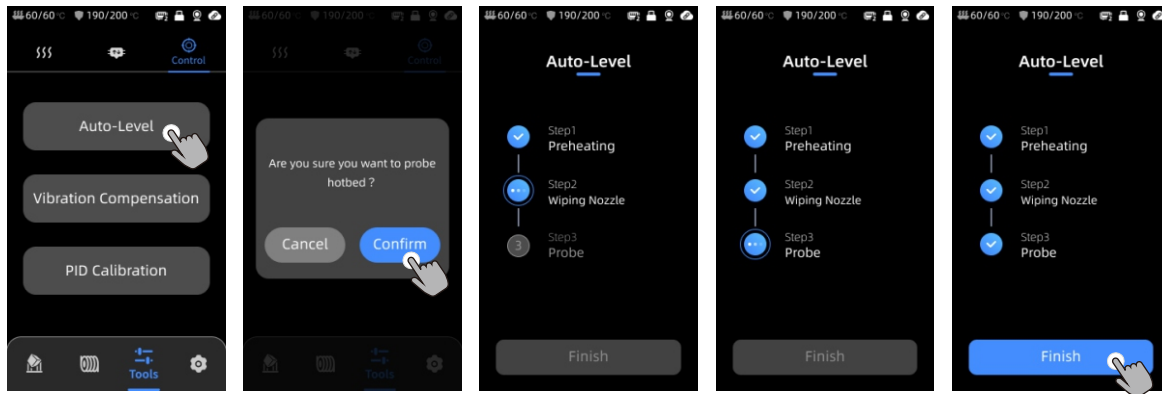
Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Компенсация вибрации" и дождитесь завершения процесса калибровки. Пожалуйста, не касайтесь устройства во время процесса калибровки.

Обнаружение нехватки филаментной нити: эта функция предотвращает ошибки печати из-за недостаточного количества филаментной нити. Если эта функция включена, принтер автоматически предупреждает пользователя о необходимости замены филаментной нити перед продолжением печати.

Возобновление работы после обесточивания: в случае внезапного обесточивания или случайного выключения принтера во время печати с использованием держателя филаментной нити эта функция автоматически возобновит прерванную работу, как только питание снова появится. Достаточно лишь восстановить питание и включить принтер. Печать продолжится с того места, где она прервалась.

Калибровка уровня

Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Автоматический уровень". Дождитесь завершения процесса калибровки уровня устройства.



Примечание:

Пожалуйста, проверьте, установлена ли печатная платформа PEI перед началом калибровки.



Рекомендации по техническому обслуживанию

Винты оси Z

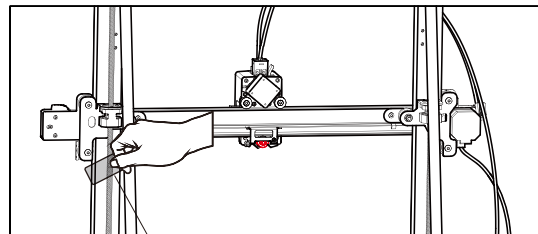
*Винты оси Z требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное движение. Рекомендуется проводить обслуживание каждые три месяца.

Перед нанесением смазочной смазки на винты оси Z важно тщательно их очистить, удалив пыль или пластиковые частицы. Затем, используя элементы управления перемещением оси, переместите печатающую головку в верхнее положение. Нанесите тонкий слой смазочной смазки на винты оси Z, затем возвратите принтер в исходное положение. Вы можете повторить этот процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по винтам оси Z. После завершения очистите все излишки смазочной смазки, которая может накопиться около гаек винта оси.

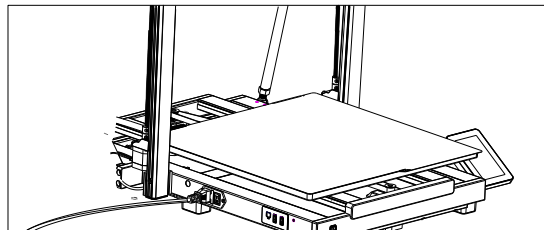
Двойные металлические винты осей X/Y.

*Двойные металлические винты осей X/Y требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное движение. Рекомендуется проводить обслуживание каждый месяц.

Перед нанесением смазочной смазки на двойные металлические винты осей X/Y важно тщательно их очистить, удалив пыль или пластиковые частицы. Затем, нанесите тонкий слой смазочной смазки на двойные металлические винты осей X/Y и переместите печатающую головку в исходное положение. Вы можете повторить процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по двойным металлическим винтам осей X/Y.



Смазка
Винты оси Z



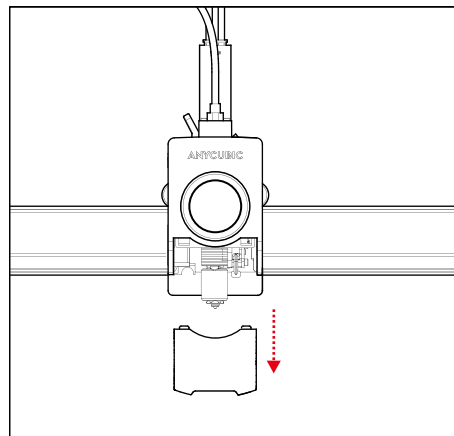
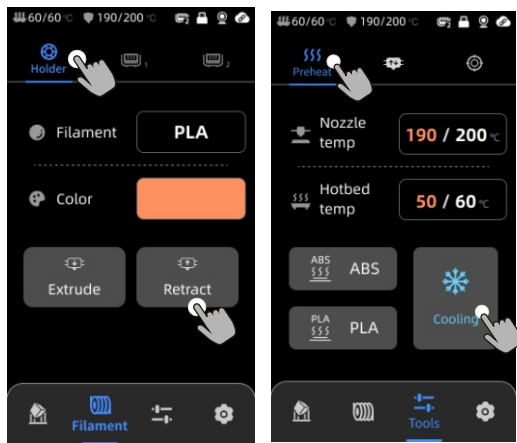
Двойные металлические винты осей X/Y.



*Пожалуйста, отсканируйте QR-код для получения дополнительной информации по обслуживанию.

Обслуживание

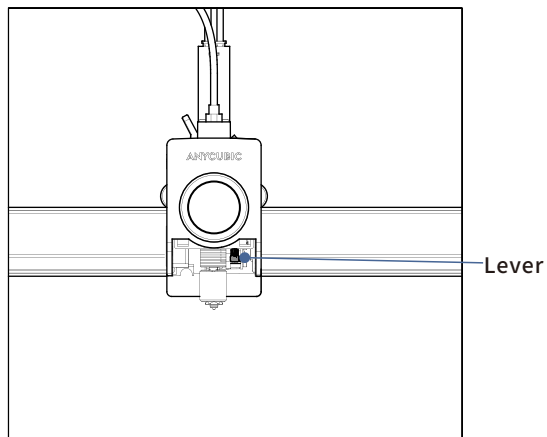
Замена горячего конца



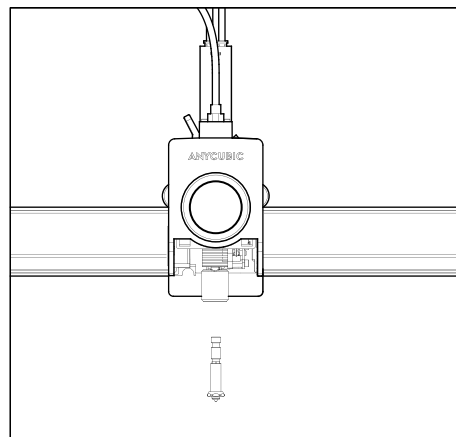
1. Нажмите [Holder] - [Retract], чтобы втянуть филамент.
2. Нажмите [Tools] - [Preheat] - [Cooling], чтобы охладить горячий конец.

Обслуживание

Замена горячего конца



3. Поднимите рычаг вверх.



4. Снимите горячий конец, замените его и нажмите на рычаг вниз, чтобы зафиксировать новый горячий конец.

Внимание

1. 3D-принтер Anycubic создает высокую температуру. НЕ засовывайте руки внутрь принтера во время работы. Контакт с выдаваемыми материалами может вызвать ожоги.
2. Используйте перчатки, устойчивые к высокой температуре, при работе с продуктом.
3. Это оборудование не предназначено для использования в местах, где могут находиться дети.
4. Номинальное напряжение предохранителя для принтера - 250V 10A. Никогда не заменяйте предохранитель на более высокого тока, так как это может привести к пожару.
5. Розетка должна быть легко доступной.

Если вы не можете решить вышеуказанные проблемы, пожалуйста, начните консультацию в нашей системе послепродажного обслуживания, и наши инженеры ответят вам по электронной почте в течение одного рабочего дня. (<https://support.anycubic.com/>)



Советы:

1. Заполните информацию на основе серийного номера (SN) соответствующей модели. Обязательные поля помечены красными точками.
2. Если заказ успешно оформлен, в ближайшее время вы получите ответ от системы послепродажного обслуживания на вашей почте.
3. Если вы успешно разместили заказ, но не получили электронное письмо, проверьте папку "Спам".
4. Если создание заказа не удалось, обратите внимание на всплывающее напоминание на веб-странице.



Name:Apex CE Specialists GmbH
Add:Habichtweg 1 41468 Neuss Germany
Contact:Wells Yan
Tel:+353212066339
E-Mail:Info@apex-ce.com



Name:APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Add:89 Princess Street,Manchester, M1 4HT,UK
Contact:Wells
Tel:+ 441616371080
E-Mail:info@apex-ce.com



CMIIT ID: 24J44VY8S205
FCC ID: 2AXYK-K3MAX