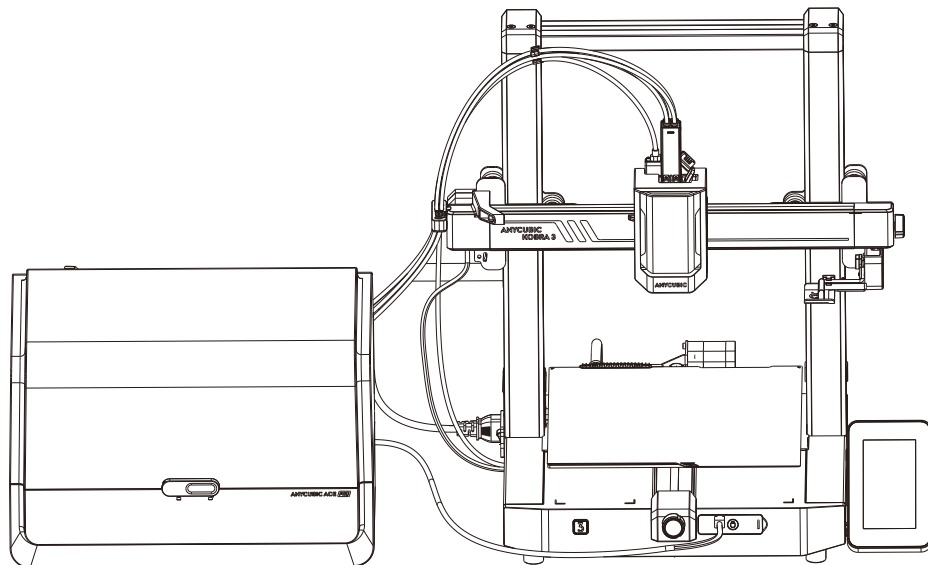




Anycubic Kobra 3 Combo

Manuel de l'utilisateur



L'image du produit est à titre de référence uniquement. Veuillez vous référer au produit réel.

Cher client,

Merci d'avoir choisi les produits **ANYCUBIC**.

Peut-être êtes-vous familier avec la technologie d'impression 3D ou avez-vous déjà acheté des imprimantes **ANYCUBIC** par le passé, mais nous vous recommandons vivement de lire attentivement ce manuel. Les techniques d'installation et les précautions présentées dans ce manuel peuvent vous aider à éviter tout dommage ou frustration inutile.

Veillez visiter <https://support.anycubic.com/> pour nous contacter si vous avez la moindre question. Vous pouvez également obtenir davantage d'informations, telles que des logiciels, des vidéos et des modèles, sur le site web.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center



Multi-country User manual

Team **ANYCUBIC**

* Le droit d'auteur de ce document manuel appartient à "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd." et n'est pas autorisé à être reproduit sans autorisation.

Table des matières

1 Aperçu de la machine1

2 Installation de machines4

Connecter le câble de la tête d'impression4

Installer la tête d'impression5

Écran d'installation6

Connectez le câble du moteur de l'axe X7

Installez le support de câble8

Installez la tour de purge9

Installez le tube de filament10

Installez le support de bobine11

Installer ACE Pro12

Vérification avant utilisation14

3 Guide de mise sous tension16

4 Liaison d'imprimante19

APP19

Anycubic Slicer20

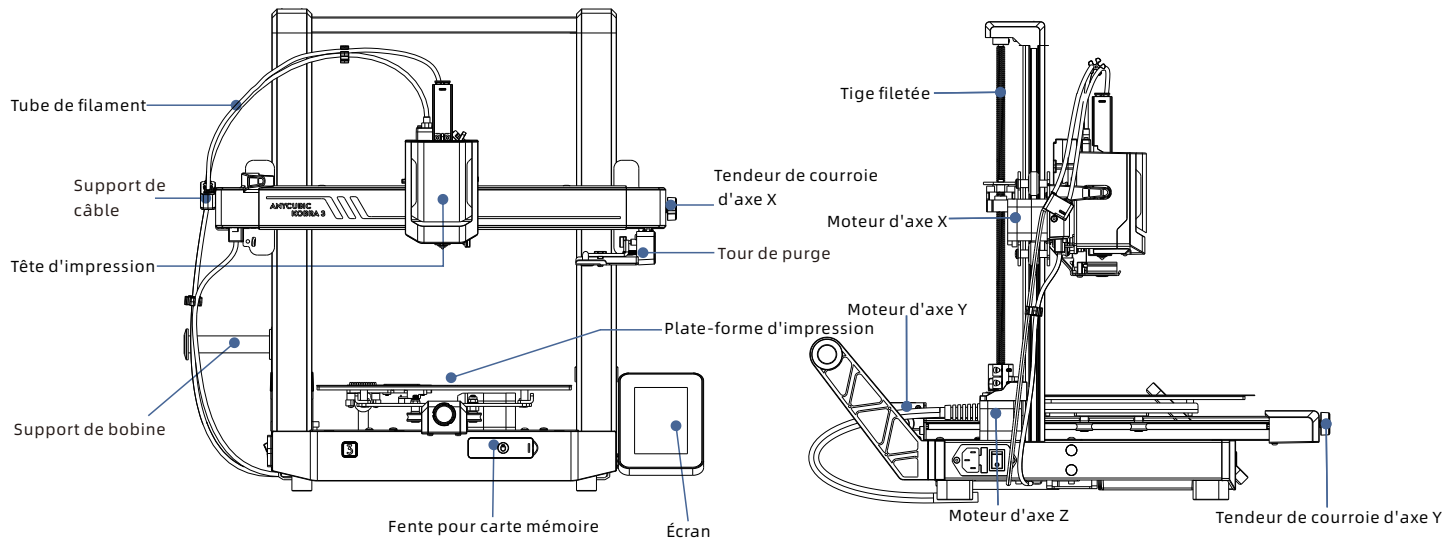
5 Première impression23

6 Autres descriptions de fonctions24

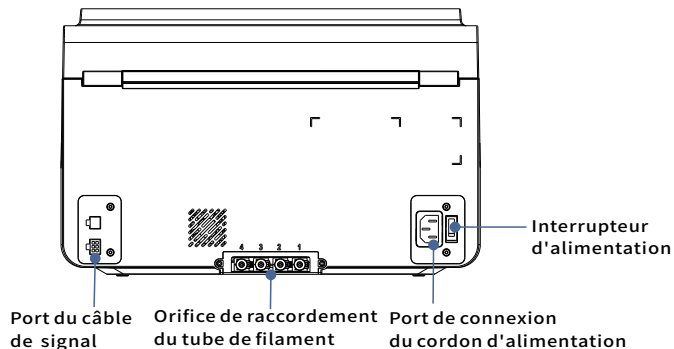
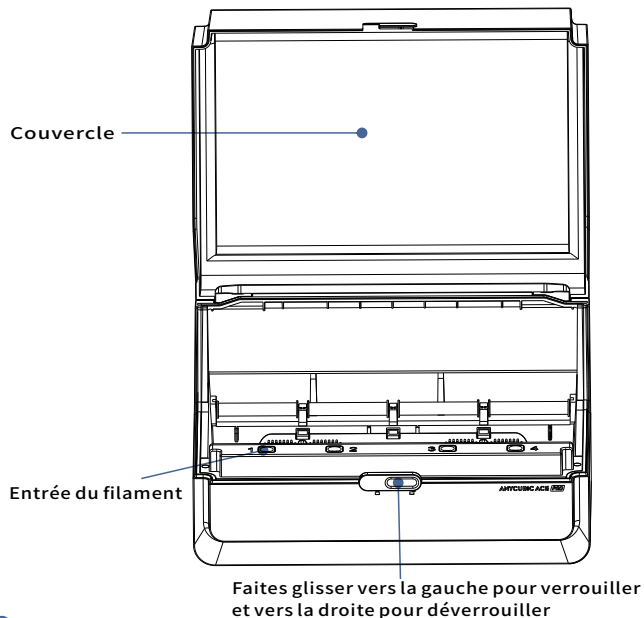
7 Recommandations pour l'entretien26

8 Attention29

Aperçu de la machine



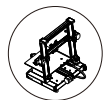
Aperçu de la machine



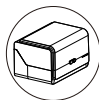
Évitez d'utiliser ACE Pro pour imprimer des matériaux flexibles, notamment TPU, TPE ou PVA absorbant, évitez d'utiliser des matériaux qui sont trop dur (module trop élevé) ou trop fragile (pas assez de ténacité), veuillez utiliser un support de bobine externe pour imprimer ces filaments.

Liste de colisage

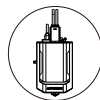
Les accessoires et les images sont fournis à titre de référence uniquement, veuillez vous référer au produit que vous recevez.



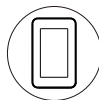
Kobra 3 Printer



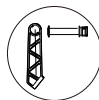
ANYCUBIC Color Engine Pro (ACE Pro)



Tête d'impression



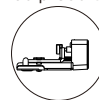
Écran



Support de bobine



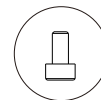
Support de câble



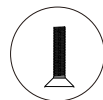
Tour de purge



Sac NO.1
M2*14 (2pcs)



Sac NO.2
M3*6 (4pcs)



Sac NO.3
M4*16 (2pcs)



Sac NO.4
M3*10 (1pcs)
M3*8 (1pcs)



Lecteur de carte
(1pcs)



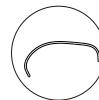
Câble d'alimentation
(2pcs)



Câble de signal
(1pcs)



Organisateur de câbles
(4pcs)



tube à filaments
(5pcs)



Clé
(1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Filament



Graisse



Nettoyeur de buses



Boucle bleue

Paramètres de machine

Paramètres d'impression

Principe d'impression: FDM (modélisation des dépôts de filament fondu)

Volume d'impression: 250 mm (L) × 250 mm (W) × 260 mm (H)

Épaisseur de la couche d'impression: 0.08 - 0.28 mm

Précision de positionnement: X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Nombre de buses: Single

Diamètre de buse: 0.4 mm

Filaments: PLA/TPU/PETG/ABS etc

Paramètre de température

Température ambiante: 8 °C - 40 °C

Température de buse: Jusqu'à 300 °C

Température du lit chauffant: jusqu'à 110 °C

Paramètres du logiciel

Slicer: AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca

Format d'entrée: .STL/.OBJ

Formats de sortie de logiciel: GCode

Méthode de connexion: U-DISK, AC Cloud, AnycubicSlicer

Paramètres de puissance

Alimentation d'entrée: 110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Puissance nominale: 400 W

Paramètres physiques

Taille de la machine: 452.9 mm (L) × 504.7 mm (W) × 483 mm (H)

Dimensions maximum de l'imprimante: 525.8 mm (L) × 521 mm (W) × 483 mm (H)

Poids net de la machine: ~9.2 kg

ACE Pro Taille de la machine: 365.9 mm (L) × 282.8 mm (W) × 234.5 mm (H)

ACE Pro Poids net de la machine: ~4.6 kg

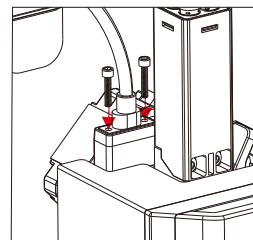
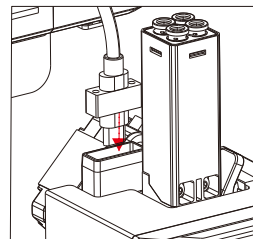
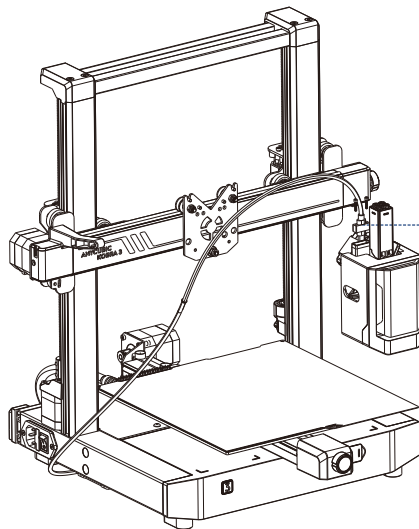
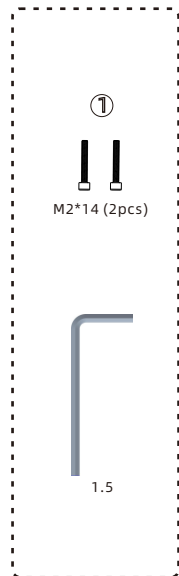
Installation de machines

Pour obtenir la vidéo des instructions d'installation, veuillez scanner le code QR à droite



01 Connecter le câble de la tête d'impression

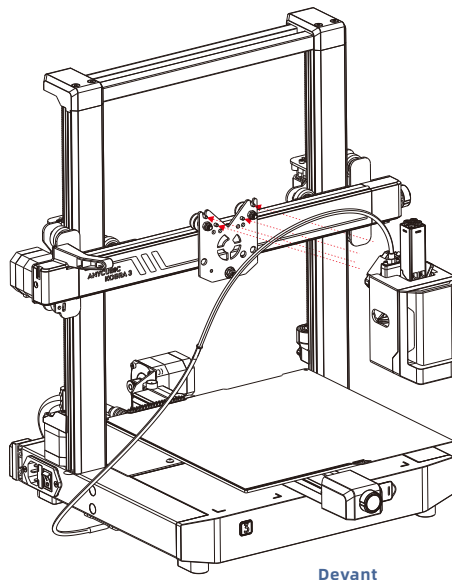
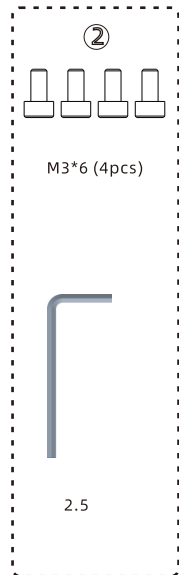
1. Appuyez sur le câble de la tête d'impression (câble long orange type-C) et insérez-le dans la rainure au-dessus de la tête d'impression.
2. Utilisez la vis de la pochette n° 1 pour fixer le câble.



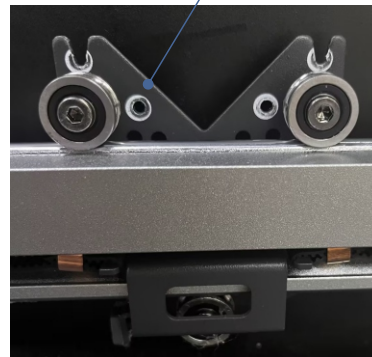
02 Installer la tête d'impression

Installez la tête d'impression par l'arrière de l'imprimante. Utilisez les vis de la pochette n° 2 pour fixer la tête d'impression en la tournant dans le sens horaire dans la position indiquée sur la figure.

Il est recommandé de fixer d'abord les deux vis supérieures, puis les vis inférieures.



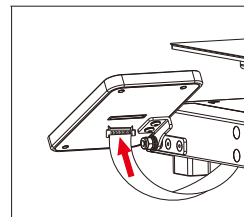
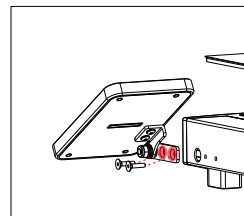
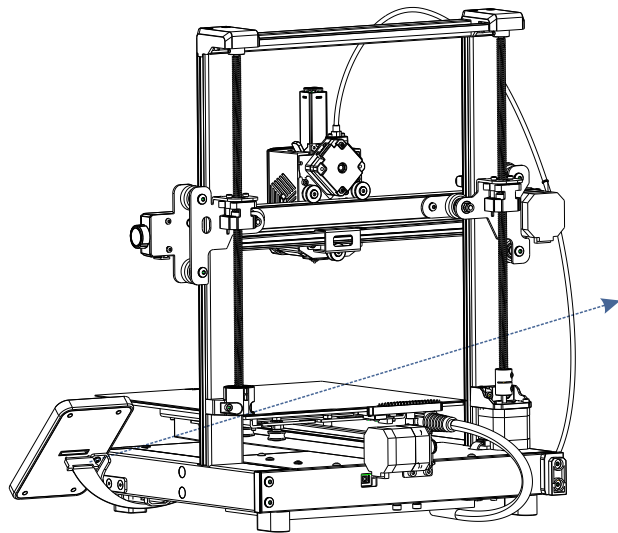
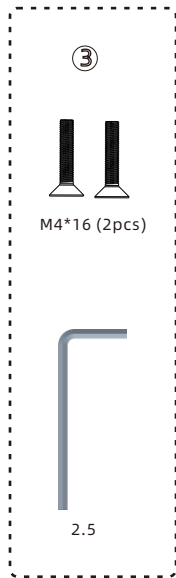
Remarque : Veuillez installer les vis dans les trous indiqués en blanc.



Dos

03 Écran d'installation

1. Utilisez des vis de la pochette n° 3 pour installer l'écran.
2. Branchez le câble FPC dans le port situé derrière l'écran en appuyant sur la borne.

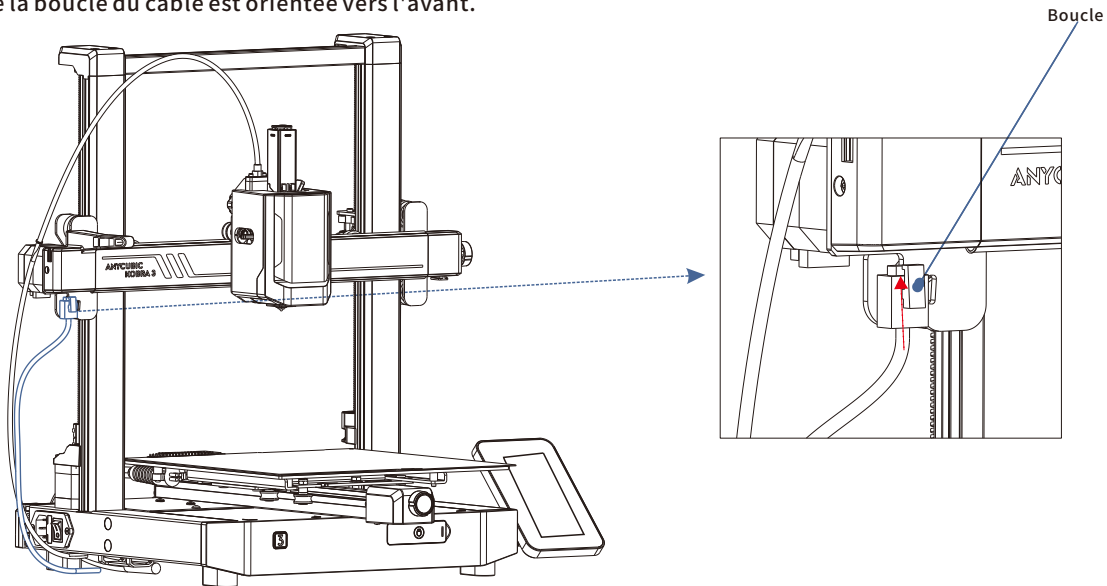


Remarque : Lorsque vous installez le câble FPC, veuillez à ce que ce côté soit orienté vers le haut.

04 Connectez le câble du moteur de l'axe X

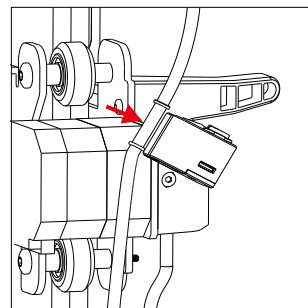
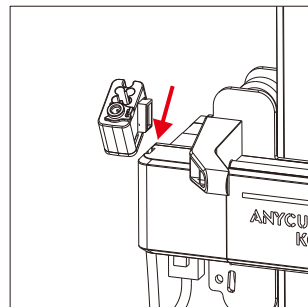
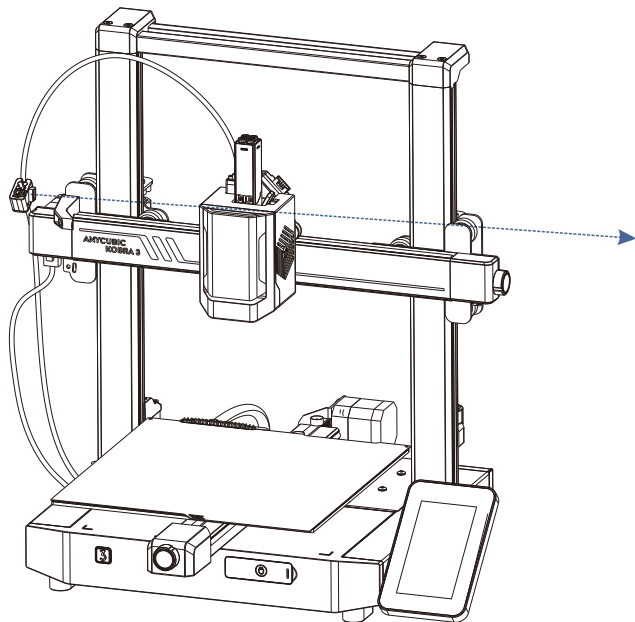
Insérez le câble du moteur (câble court à 6 broches orange) vers le haut dans la rainure inférieure sur le côté gauche de l'axe X pour le fixer.

Notez que la boucle du câble est orientée vers l'avant.



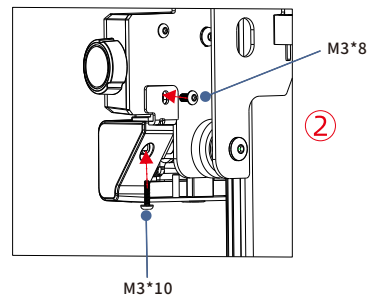
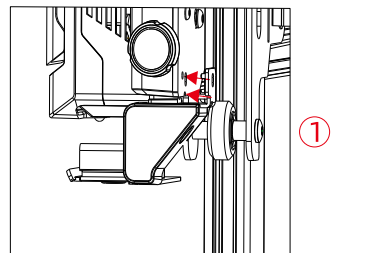
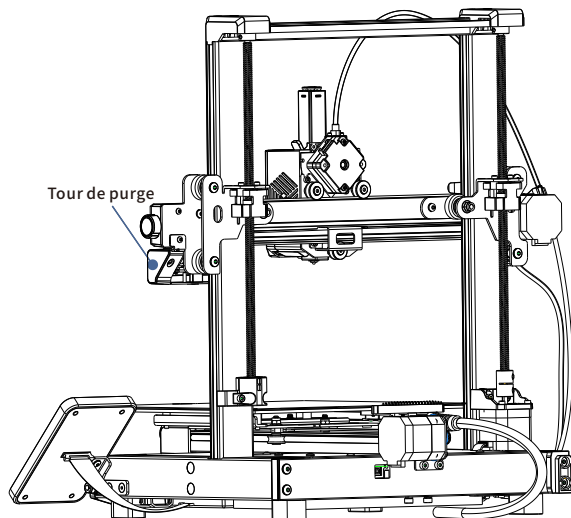
05 Installez le support de câble

1. Appuyez sur le support de câble pour le fixer à la rainure sur le côté gauche de l'axe X.
2. Insérez le câble de la tête d'impression dans le support de câble.



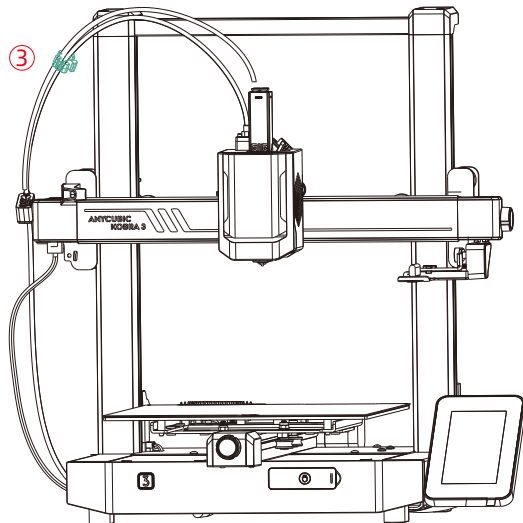
06 Installez la tour de purge

1. Faites glisser la tour de purge de l'arrière vers l'avant dans la rainure située à l'arrière de l'axe X.
2. Utilisez la vis de pochette n° 4 pour fixer la tour de purge à l'arrière et au bas de l'axe X.



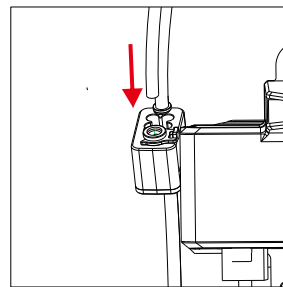
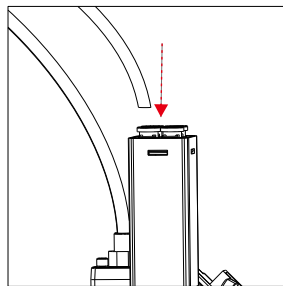
07 Installez le tube de filament (sauter cette étape si vous imprimez en plusieurs couleurs)

1. Insérez une extrémité du tube de filament court emballé individuellement dans le trou situé au-dessus de la tête d'impression et l'autre extrémité dans le support de câble.
2. Insérez le tube de filament et le câble de la tête d'impression dans l'organisateur de câbles.



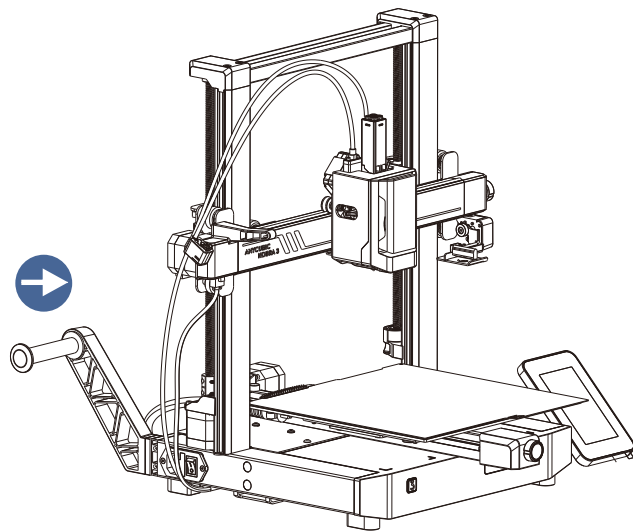
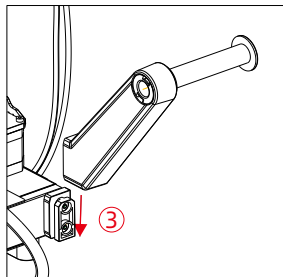
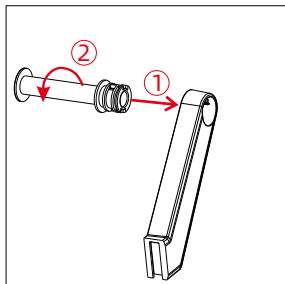
Remarque :

Si le tube de filament ne peut pas être inséré dans le support de câble, vous pouvez d'abord retirer les attaches bleues du support de câble, insérer le tube de filament, puis remettre les attaches bleues dans leur position d'origine.



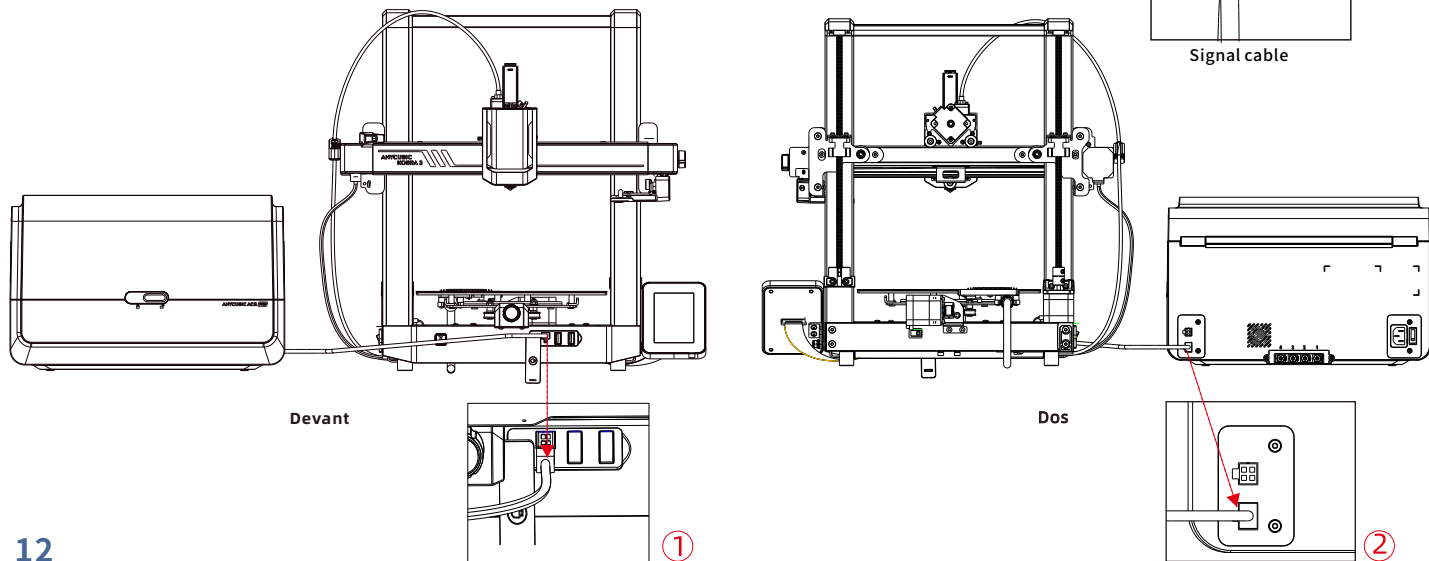
08 Installez le support de bobine (sauter cette étape si vous imprimez en plusieurs couleurs)

1. Placez la poignée cylindrique dans le trou du support de bobine, puis faites-la pivoter un certain angle pour la fixer.
2. Appuyez sur le support de bobine et insérez-le dans la rainure située derrière la base de l'imprimante.



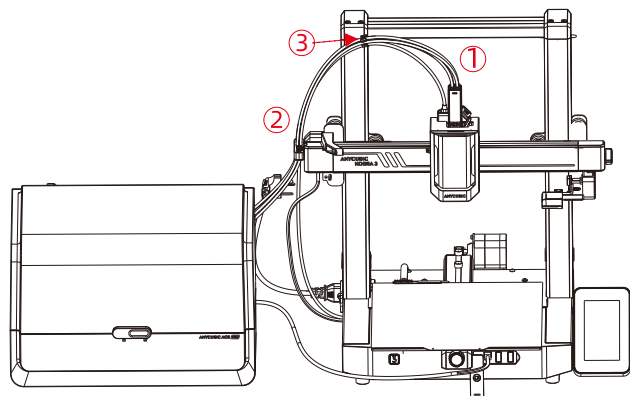
09 Installer ACE Pro

1. Placez ACE Pro sur le côté gauche de l'imprimante Kobra 3, à une distance de 10 - 15 cm.
2. Insérez l'extrémité à 4 broches du câble dans le trou situé sur le côté gauche des périphériques.
3. Insérez l'extrémité à 6 broches du câble dans le trou situé dans le coin gauche de l'ACE Pro. Veillez à ce que la boucle du câble soit orientée vers l'extérieur.

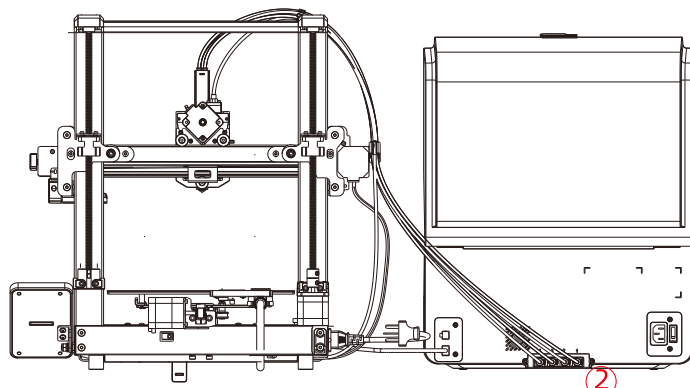


09 Installer ACE Pro

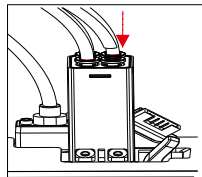
1. Insérez les quatre tubes de filament dans le moyeu de filament de la tête d'impression.
2. Insérez les quatre tubes de filament dans les ports de connexion des tubes de filament de l'ACE Pro (Remarque : les tubes de filament ne sont pas disposés dans l'ordre).
3. Utilisez un organisateur de câbles pour fixer le câble.



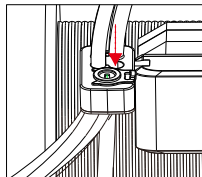
Devant



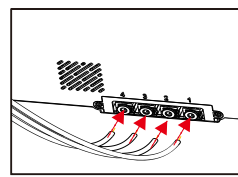
Dos



①



②

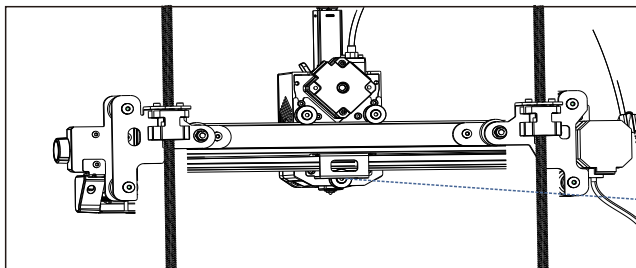


②

Vérification avant utilisation

1. Ajustement de l'élasticité de la poulie

Vérifiez si la tête d'impression tremble. Si c'est le cas, ajustez la colonne d'isolation hexagonale située sous la tête d'impression jusqu'à ce qu'elle glisse en douceur et sans trembler.

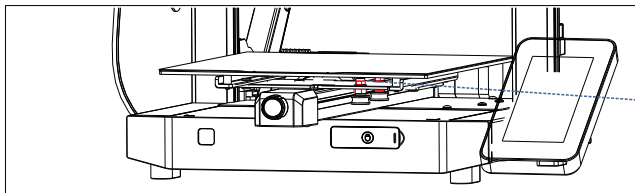


Tête d'impression



Ajustez l'entretoise hexagonale derrière la roue D

Vérifiez si le plateau d'impression tremble. Si c'est le cas, ajustez la colonne d'isolation hexagonale située sous le plateau d'impression jusqu'à ce qu'il glisse en douceur et sans trembler.



Plateforme d'impression

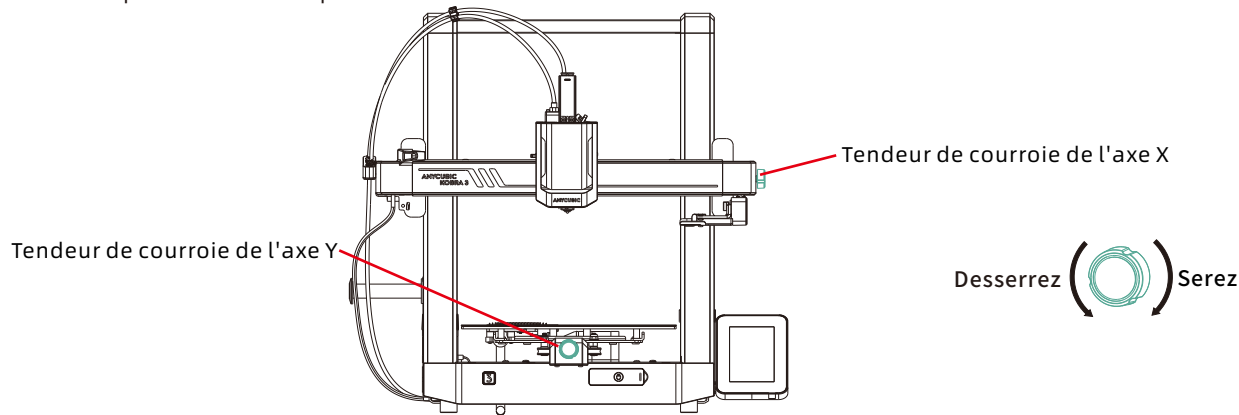
Ajustez l'entretoise hexagonale sur l'axe Y

De même, les poulies des deux côtés du cadre du portique peuvent également être ajustées.



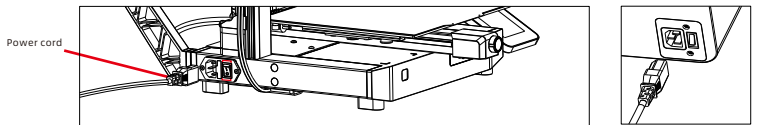
2. Courroies

Veillez déplacer manuellement la tête d'impression et la plateforme d'impression. Si vous rencontrez des difficultés ou des bruits anormaux pendant le mouvement, ajustez le tendeur pour garantir un glissement fluide de la tête d'impression ou de la plateforme.



3. Connexion à l'alimentation

Connectez l'imprimante et l'ACE Pro à une prise de courant à l'aide du câble d'alimentation, puis mettez l'imprimante sous tension.



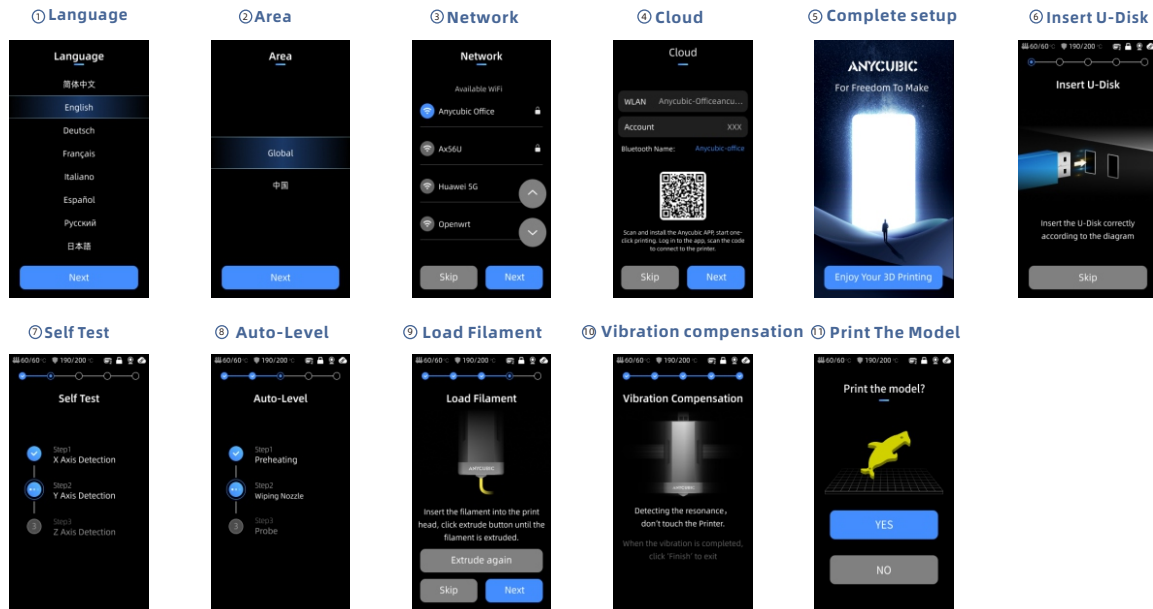
Face arrière de l'ACE Pro

Remarque :

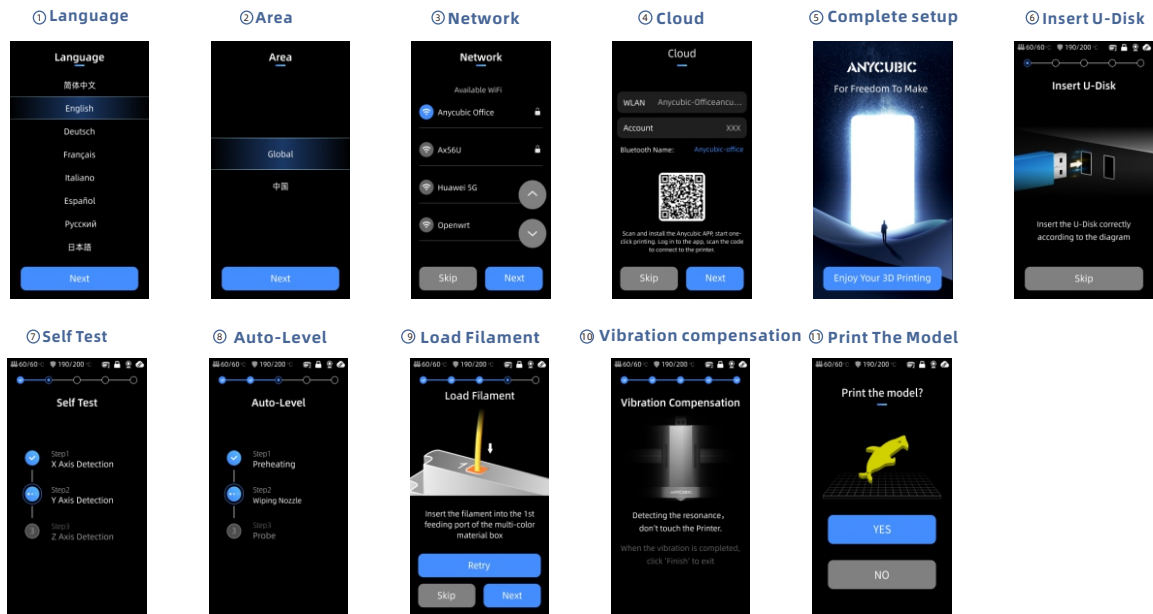
1. Lorsque vous insérez le cordon d'alimentation, évitez de le croiser avec le câble de la tête d'impression afin d'éviter toute interférence.
2. Avant de mettre l'appareil sous tension, vérifiez que la tension d'alimentation de l'imprimante correspond à la tension locale.



Guide de mise sous tension (lorsque l'ACE Pro n'est pas connectée)



Guide de mise sous tension(lorsque ACE Pro est connectée)

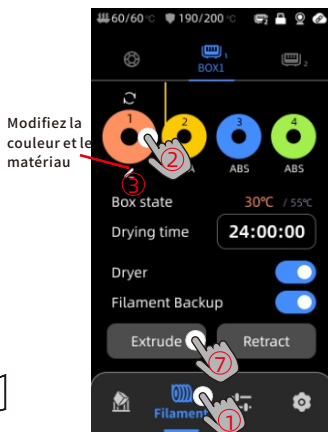
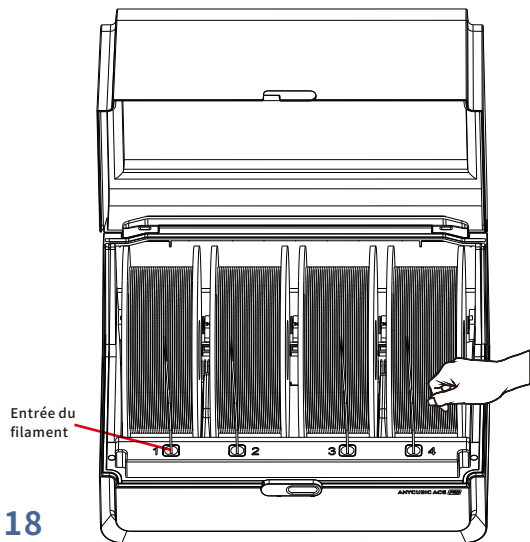


Note : L'interface actuelle est fournie à titre de référence uniquement. En raison des mises à jour continues des fonctionnalités, veuillez vous référer à l'interface utilisateur de la dernière version du micrologiciel pour obtenir des informations précises.

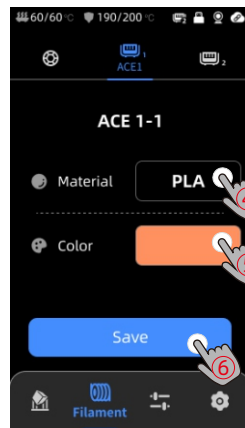


Chargement du filament

1. Placez au moins un rouleau de filament dans l'ACE Pro.
2. Insérez une extrémité du filament dans l'entrée du filament, et l'ACE Pro préchargera automatiquement le filament après l'avoir détecté.
3. Appuyez sur l'interface **[Filament]**, cliquez pour sélectionner un filament, puis la marque de modification apparaîtra. Sélectionnez le matériau et la couleur et cliquez sur Enregistrer. Si vous utilisez le filament Anycubic RFID, la couleur et le matériau du filament seront automatiquement identifiés.
4. Après avoir effectué les opérations ci-dessus, cliquez sur **[Extrude]**, attendez que la buse chauffe jusqu'à la température prédéfinie, et le filament sera extrudé de la buse.



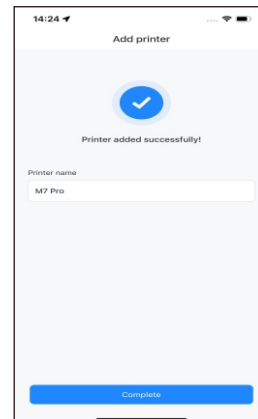
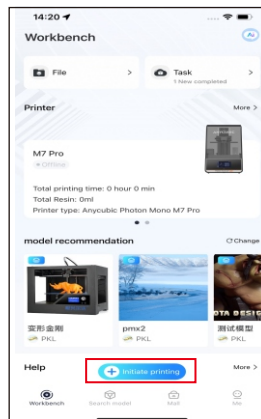
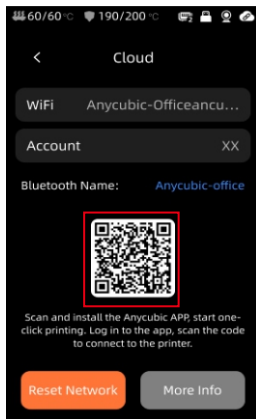
Modifiez la couleur et le matériau



Remarque : Avant d'insérer le filament dans l'entrée de filament, veuillez à redresser l'extrémité du filament.

Liaison d'imprimante

1. Veuillez d'abord connecter l'imprimante au réseau.
2. Scannez le code QR sur l'écran de l'imprimante, chemin du code QR : [Settings]-[Cloud], téléchargez l'application ANYCUBIC, inscrivez-vous et connectez-vous au compte ANYCUBIC.
3. Ouvrez l'application ANYCUBIC, cliquez sur[+intiate printing], cliquez sur [Scan], et scannez le code QR sur l'écran de l'imprimante pour lier le compte ANYCUBIC.



Installation du logiciel et liaison

1. Procédure d'installation du logiciel

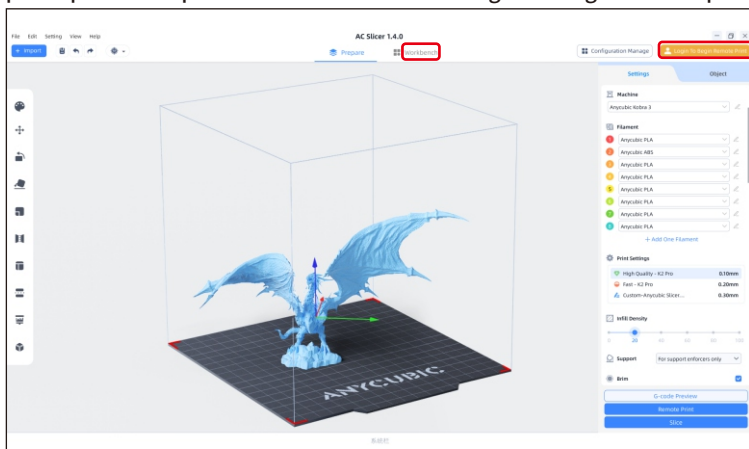
Ouvrez la clé USB jointe et accédez au chemin d'accès : \Files_English_Ancubic Kobra 3 combo\Anycubic Slicer, choisissez Windows /Mac pour installer la version correspondante, double-cliquez sur l'application Anycubic Slicer pour commencer l'installation.

2. Connectez l'imprimante au réseau avant d'effectuer les opérations suivantes.

3. Mode d'emploi Anycubic Slicer :

Ouvrez la clé USB jointe et accédez au chemin:\Files_English_Ancubic Kobra 3 combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

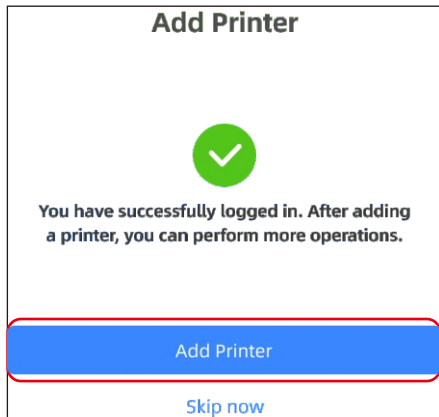
① Une fois l'installation du logiciel terminée, accédez à l'interface principale et cliquez sur **[Workbench]** ou **[Log in to begin remote print]**



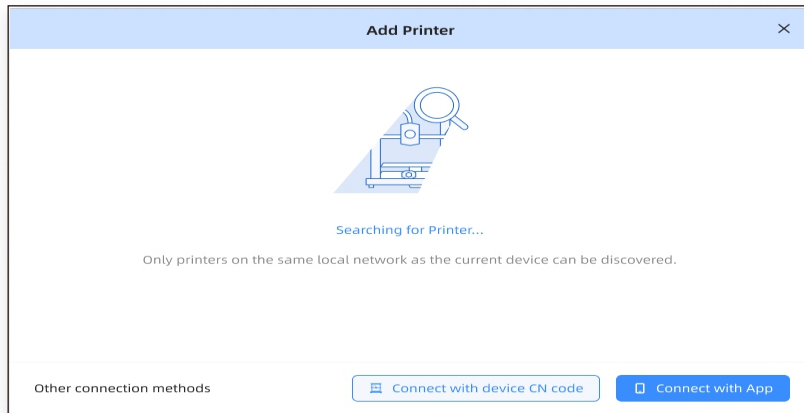
② Si vous avez déjà un compte APP, vous pouvez saisir directement à votre identifiant de compte et votre mot de passe pour vous connecter. Sinon, cliquez sur **[Sign Up Now]**.

Installation du logiciel et liaison

③ Cliquez sur [Add Printer]

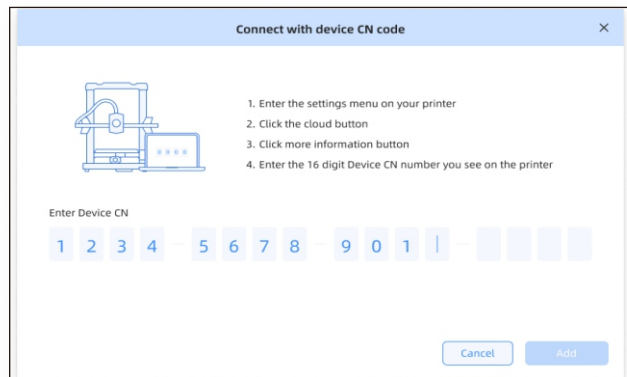
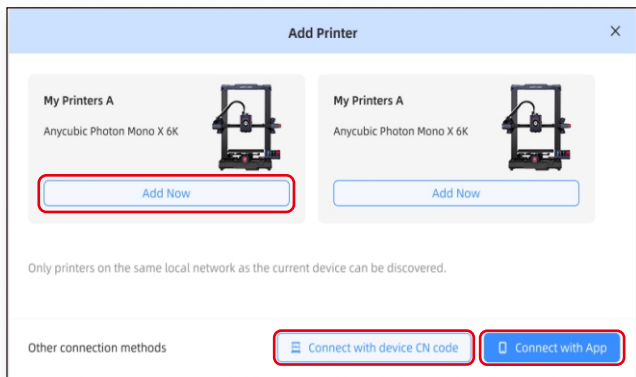


④ Recherche automatiquement les imprimantes sur le même réseau local que l'appareil actuel. Si l'APP est liée à la machine et connectée au même compte, les informations seront automatiquement synchronisées.



Installation du logiciel et liaison

- ⑤ Sélectionnez la machine qui doit être liée dans les résultats de recherche automatique et cliquez sur **[Add Now]**. Plusieurs imprimantes peuvent être connectées ; si la recherche échoue, cliquez sur **[Connect with device CN code]** ou **[connect with APP]**.
- ⑥ Si la recherche échoue, entrez le code CN de l'appareil à connecter. Trouvez le chemin d'accès au code CN : Sélectionnez **[Settings-Cloud Platform-More Information]** sur l'imprimante. Vous pouvez afficher le code CN.



Remarque :
L'interface logicielle dépend de la dernière version.

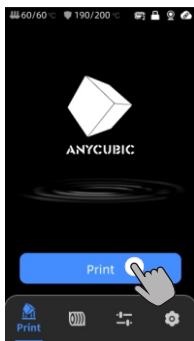


Première impression

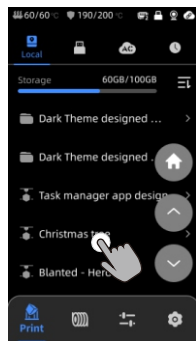
Sélectionnez un modèle depuis l'ordinateur ou la clé USB, puis lancez l'impression.

Nous vous recommandons d'utiliser l'un des fichiers préchargés pour une première impression de test.

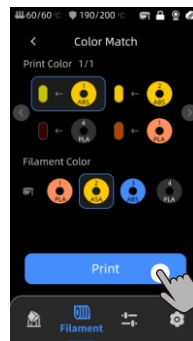
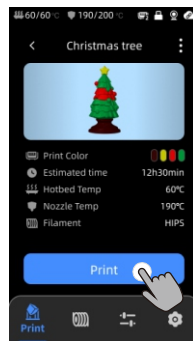
Makeronline QR code: Les modèles peuvent être téléchargés via MakerOnline



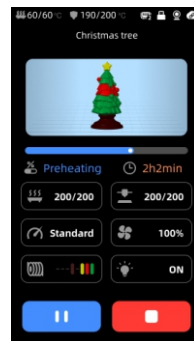
Sélectionnez le modèle local stockage ou U-DISK.



Imprimer



sélectionnez la couleur, appuyez sur "Print".
Correspondance des couleurs : cartographiez les filaments réels vers le fichier d'impression filaments prédéfinis



Impression en cours

Remarque :
Le modèle intégré dépend de la version actuelle. ⚠

Autres descriptions de fonctions

Compensation des vibrations : Il est recommandé d'effectuer une détection de résonance lorsque le temps d'impression dépasse 300 heures ou après avoir déplacé la machine, afin d'obtenir de meilleurs résultats d'impression. La détection de résonance permet d'identifier d'éventuels problèmes de résonance ou de vibrations pouvant survenir pendant le processus d'impression, et permet de prendre les mesures appropriées pour atténuer leur impact. Une détection régulière de la résonance contribue à maintenir la stabilité et la précision de l'imprimante, améliorant ainsi la qualité d'impression. Appuyez sur "Outils" - "Contrôle" - "Compensation des vibrations" et attendez que la machine termine l'étalonnage. Veuillez ne pas toucher la machine pendant le processus d'étalonnage.

Détection de fin de filament : Cette fonction est conçue pour éviter les échecs d'impression lorsqu'il n'y a plus de filament au milieu d'une impression. Elle avertit l'utilisateur qu'il doit remplacer le filament avant de poursuivre l'impression, ce qui permet d'éviter les impressions gâchées en raison d'un manque de filament.

Reprise en cas de panne d'alimentation : lorsque l'impression s'effectue avec le porte-filament, en cas de coupure de courant soudaine ou d'extinction accidentelle de la machine, cette fonction ne nécessite pas de réglage manuel. Il suffit de rebrancher l'appareil et de le mettre en marche. Vous pouvez alors reprendre l'impression.

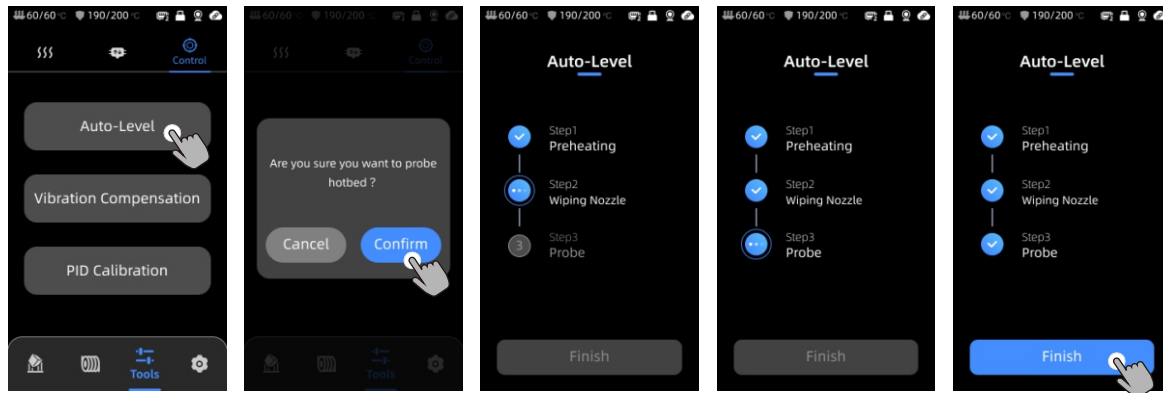
Remarque :

L'ACE pro ne dispose pas actuellement de la fonction de reprise après une panne d'alimentation.



Nivellement

Appuyez sur "Outils" - "Contrôle" - "Nivellement automatique". Attendez que la machine termine le processus de nivellement.



Note :

Veillez vérifier si la plaque PEI est installée avant de procéder au nivellement.



Recommandations pour l'entretien

Vis sans fin de l'axe Z

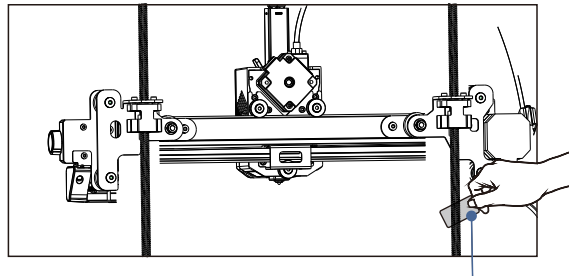
*La vis sans fin de l'axe Z nécessite une lubrification régulière, car une lubrification adéquate garantit un mouvement fluide. Il est recommandé d'effectuer un entretien tous les trois mois.

Avant d'appliquer de la graisse lubrifiante sur les vis sans fin de l'axe Z, il est important de les nettoyer soigneusement pour éliminer toute poussière ou particule de plastique. Ensuite, à l'aide des commandes de déplacement de l'axe, déplacez la tête d'impression vers une position plus élevée. Appliquez une fine couche de graisse lubrifiante sur les vis sans fin de l'axe Z, puis ramenez l'imprimante à sa position de départ. Vous pouvez répéter ce processus de mouvement quelques fois pour vous assurer que la graisse est uniformément répartie sur les vis sans fin de l'axe Z. Une fois terminé, nettoyez l'excès de graisse lubrifiante qui pourrait s'être accumulé près des écrous des vis sans fin.

Broches métalliques doubles de l'axe X/Y

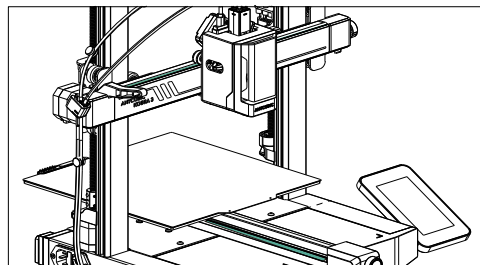
*Les broches métalliques doubles de l'axe X/Y nécessitent une lubrification régulière, car une lubrification adéquate garantit un mouvement fluide. Il est recommandé d'effectuer un entretien une fois par mois.

Avant d'appliquer de la graisse lubrifiante sur les broches métalliques doubles de l'axe X/Y, il est important de les nettoyer soigneusement pour éliminer toute poussière ou particule de plastique. Ensuite, appliquez une fine couche de graisse lubrifiante sur les broches métalliques doubles de l'axe X/Y et ramenez l'imprimante à sa position de départ. Vous pouvez répéter le processus de mouvement quelques fois pour vous assurer que la graisse est uniformément répartie sur les broches métalliques doubles de l'axe X/Y.



Vis sans fin de l'axe Z

Graisse lubrifiante



Broches métalliques doubles de l'axe X/Y



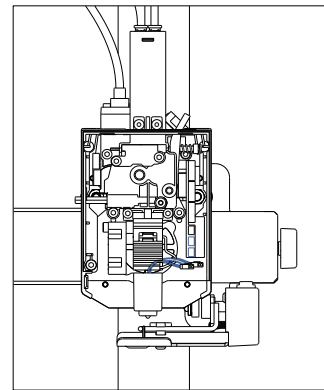
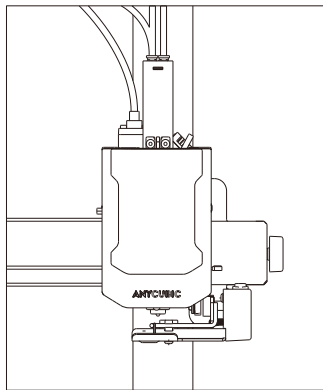
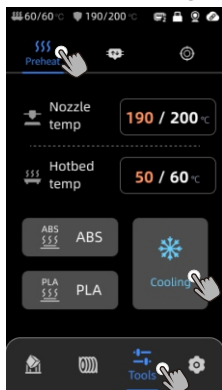
*Veuillez scanner le code QR pour obtenir plus d'informations sur l'entretien.

Recommandations pour l'entretien

Remplacement de la hotend

1. Avant de remplacer la hotend, refroidissez d'abord la buse, cliquez sur [Tools] - [Preheat] - [Cooling], attendez que la température de la buse descende en dessous de 40 degrés, puis mettez l'imprimante hors tension.
2. Appuyez légèrement sur les deux côtés de la tête d'impression et tirez le couvercle avant de la tête d'impression vers l'avant pour le retirer.
3. Tirez doucement les lignes noires et blanches inférieures vers l'avant pour les retirer.

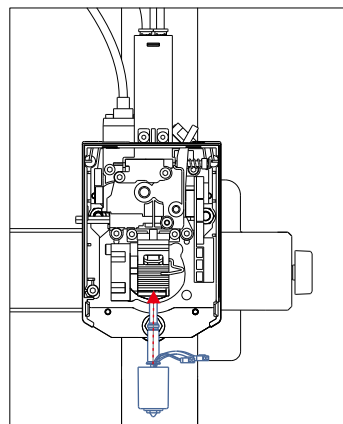
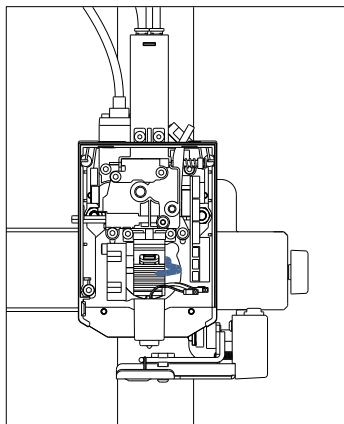
Guide de remplacement de la hotend



Recommandations pour l'entretien

Remplacement de la hotend

4. Tirez le ressort de retenue vers l'avant pour desserrer la hotend.
5. Insérez la nouvelle hotend vers le haut, jusqu'au fond, et vérifiez que le fil blanc se trouve à l'avant.
6. Repoussez le ressort de retenue pour fixer la hotend.
7. Remettez les deux fils dans leur position d'origine et vérifiez que le fil noir se trouve en bas.
8. Après avoir effectué les opérations ci-dessus, refermez le capot avant pour terminer le remplacement de la hotend.



Attention

1. Les imprimantes 3D Anycubic génèrent une température élevée. NE PAS mettre les mains à l'intérieur de l'imprimante pendant son fonctionnement. Le contact avec les matériaux extrudés peut provoquer des brûlures.
2. Utilisez des gants résistants à haute température lors de l'utilisation du produit.
3. Cet équipement n'est pas adapté à une utilisation dans des endroits où des enfants sont susceptibles de se trouver.
4. Le fusible de l'imprimante est de 250V 10A. Ne remplacez jamais le fusible par un fusible d'ampérage supérieur, sous peine de risque d'incendie.
5. La prise de courant doit être facilement accessible.

Si les problèmes mentionnés ci-dessus ne peuvent pas être résolus, veuillez initier une consultation dans notre système de service après-vente, et nos ingénieurs vous répondront par e-mail dans un délai d'un jour ouvrable.
(<https://support.anycubic.com/>)



Conseils utiles :

1. Remplissez les informations en fonction du numéro de série (SN) du modèle correspondant. Les éléments avec des points rouges sont obligatoires.
2. Si la commande est réussie, vous recevrez bientôt une réponse du système de service après-vente dans votre boîte de réception.
3. Si vous avez réussi à passer une commande mais que vous ne recevez pas d'e-mail, veuillez vérifier votre dossier de courrier indésirable.
4. Si la création de la commande échoue, veuillez prêter attention à l'alerte qui apparaît sur la page web.



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

FC CE RoHS

