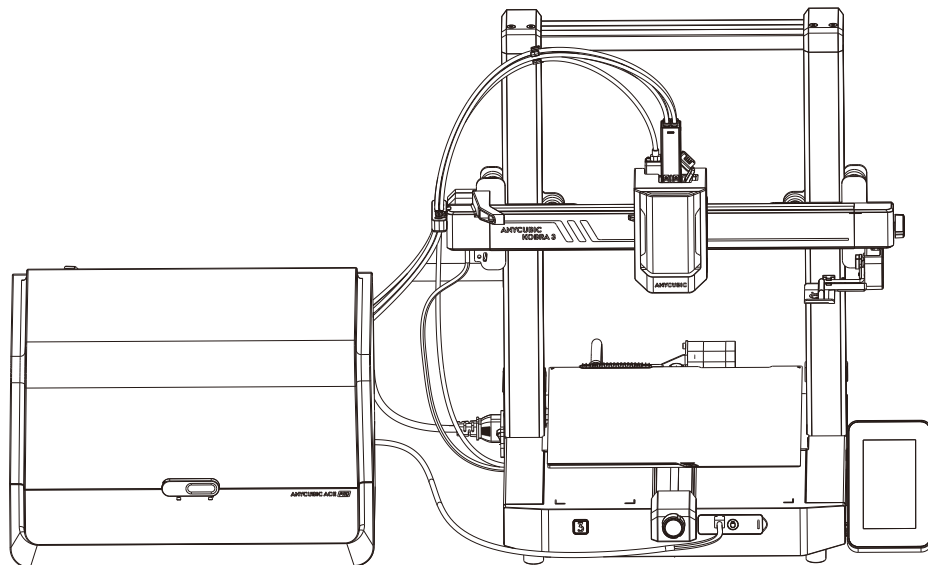




Anycubic Kobra 3 Combo

Manuale dell'utente



L'immagine del prodotto è solo a scopo illustrativo. Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo.

Grazie per aver scelto il prodotto di **ANYCUBIC**!

Se avete già acquistato una macchina **ANYCUBIC**o avete già familiarità con la tecnologia di stampa 3D, vi consigliamo comunque di leggere attentamente questo manuale. Le precauzioni e i suggerimenti d'uso contenuti in questo documento possono evitare meglio un'installazione e un utilizzo non corretti.

Per iniziare al meglio il viaggio nella stampa 3D, è bene conoscere le seguenti informazioni:

Visita <https://support.anycubic.com/> per contattarci in caso di domande. Puoi anche ottenere maggiori informazioni come software, video, modelli dal sito web.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center



Multi-country User manual

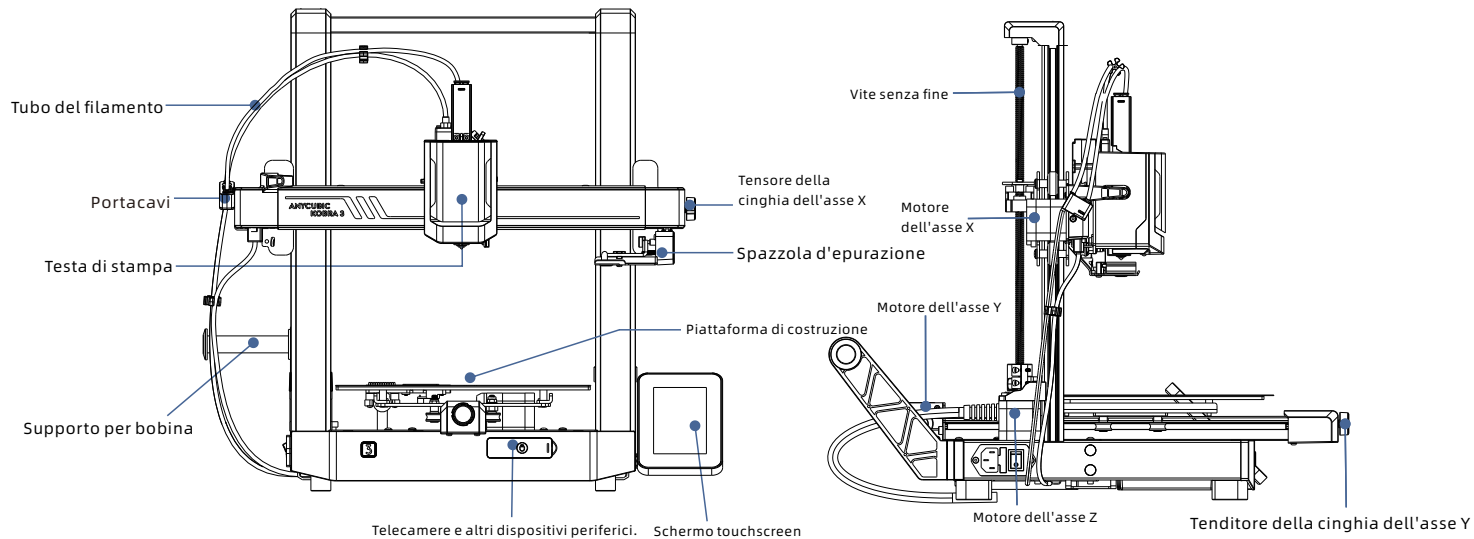
Team di **ANYCUBIC**

* Il copyright del presente manuale appartiene a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.". La riproduzione senza autorizzazione non è consentita.

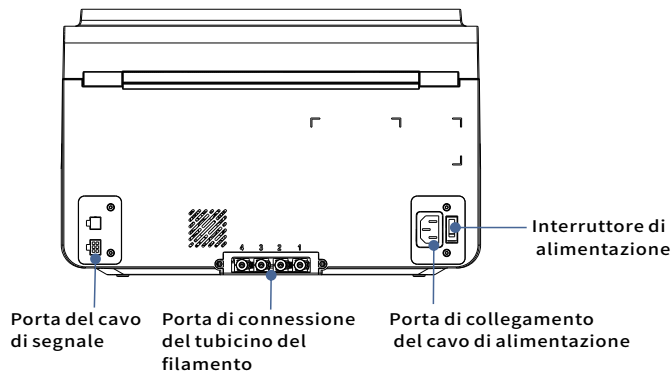
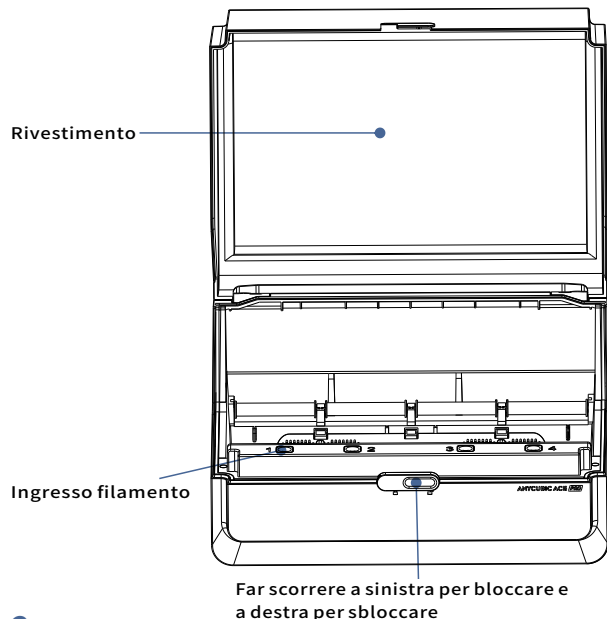
Contenuto

1	Lista della macchina	1
2	Dimensioni massime della stampante	4
	Collegare il cavo della testina di stampa	4
	Installare la testina di stampa	5
	Schermata di installazione	6
	Collegare il cavo del motore dell'asse X	7
	Installare il supporto del cavo	8
	Installare la spazzola d'epurazione	9
	Installare il tubicino del filamento	10
	Installare il supporto del rocchetto	11
	Installa ACE Pro	12
	Verificare prima dell'uso	14
3	Guida all'accensione	16
4	Vincolo operativo della stampante	19
	APP	19
	Anycubic Slicer	20
5	Prima stampa	23
6	Altre descrizioni delle funzioni	24
7	Raccomandazioni per la	26
8	Manutenzione	29
	Attenzione	29

Lista della macchina



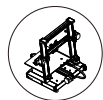
Lista della macchina



Evitare di utilizzare ACE Pro per stampare materiali flessibili, inclusi TPU, TPE o PVA assorbente, evitare di utilizzare materiali che lo siano troppo duro (modulo troppo alto) o troppo fragile (tenacità insufficiente), si prega di utilizzare un supporto bobina esterno per stampare questi filamenti.

Lista di imballaggio

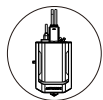
Il seguente accessorio e le immagini sono solo di riferimento, si prega di fare riferimento al prodotto effettivo che si riceve.



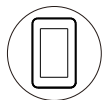
Kobra 3 Printer



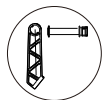
ANYCUBIC Color Engine Pro (ACE Pro)



Testa di stampa



Schermo touchscreen



Supporto per bobina



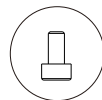
Portacavi



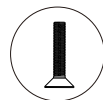
Spazzola d'epurazione



Borsa N.1 M2*14 (2pcs)



Borsa N.2 M3*6 (4pcs)



Borsa N.3 M4*16 (2pcs)



Borsa N.4 M3*10 (1pcs) M3*8 (1pcs)



Chiavetta USB (1pcs)



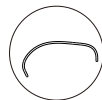
Cavo di alimentazione (2pcs)



Cavo di segnale (1pcs)



Organizzatore dei cavi (4pcs)



Tubo del filamento (5pcs)



Chiave (1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Filamento



Grasso



Pulitore di getto



Fibbia blu

Parametri della macchina

Parametri di stampa

Principio di stampa:FDM (Modellazione a Deposizione Fusa)

Volume di stampa:250 mm (L) × 250 mm (W) × 260mm (H)

Spessore dello strato di stampa:0.08 - 0.28mm

Precisione di posizionamento:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Numero di estrusori:Estrusore singolo

Diametro dell'ugello:0.4 mm

Filamento:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parametri di temperatura

Temperatura ambiente:8 °C - 40 °C

Temperatura dell'ugello:Max 300 °C

Temperatura del piano di stampa(hot bed) :Max 110 °C

Parametri del software

Software di slicing:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca

Formati di input del software: .STL/.OBJ

Formati dei file d'ingresso:GCode

Connettività:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

Parametri di potenza

Alimentazione primaria:110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Potenza nominale:400 W

Parametri fisici

Dimensione della macchina:452.9mm (L) × 504.7mm (W) × 483 mm (H)

Dimensioni massime della stampante:525.8mm (L) × 521mm (W) × 483 mm (H)

Peso netto della macchina:-9.2kg

ACE Pro Dimensione della macchina:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)

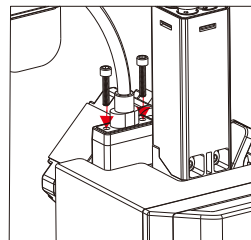
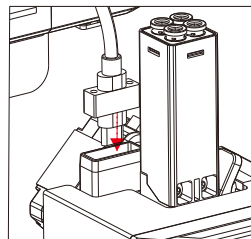
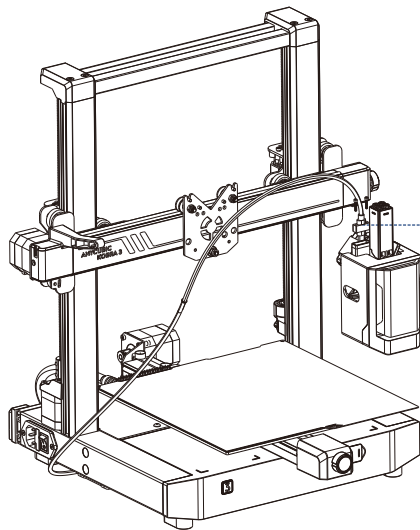
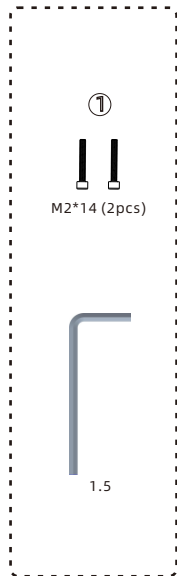
ACE Pro Peso netto della macchina: ~4.6kg

Dimensioni massime della stampante

01 Collegare il cavo della testina di stampa

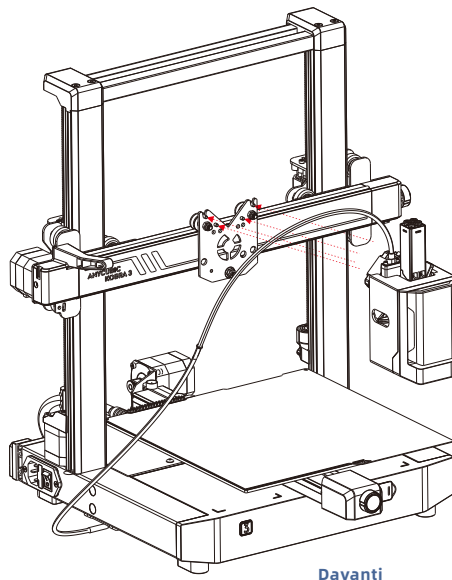
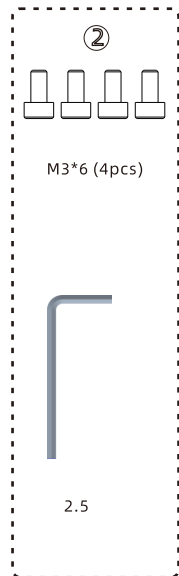
1. Premere il cavo della testina di stampa (cavo lungo arancione di tipo C) verso il basso e inserirlo nella scanalatura sopra la testina di stampa.
2. Per fissare il cavo, utilizzare la vite del sacchetto n. 1.

Per il video delle istruzioni di installazione, scansionare il codice QR a destra.

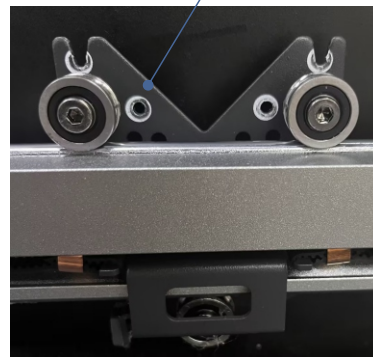


02 Installare la testina di stampa

Installare la testina di stampa dal retro della stampante. Utilizzare le viti del sacchetto n. 2 per fissare la testina di stampa ruotandola in senso orario nella posizione mostrata in figura. Si consiglia di fissare prima le due viti superiori e poi quelle inferiori.

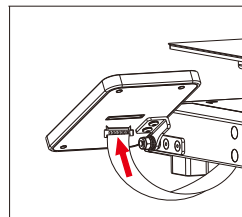
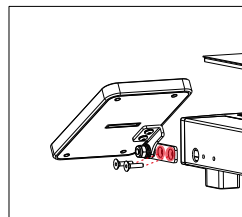
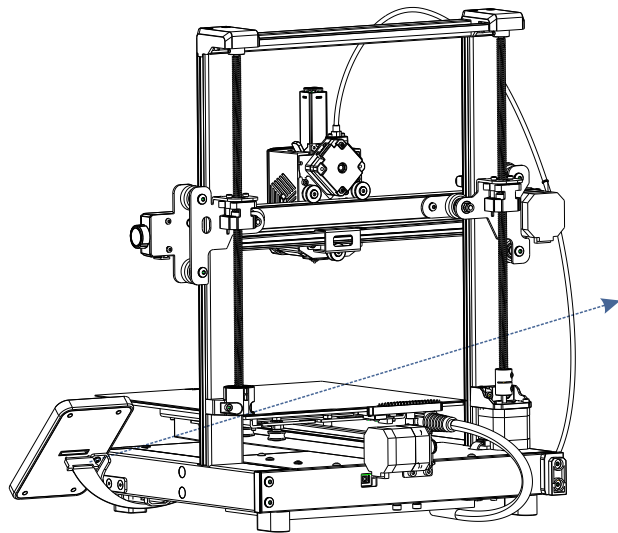
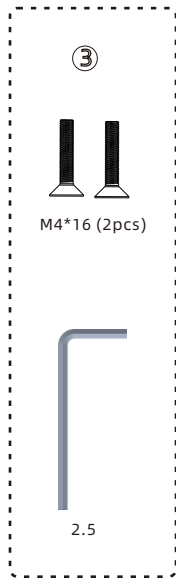


Nota: installare le viti nei fori evidenziati in bianco.



03 Schermata di installazione

1. Per installare lo schermo, utilizzare le viti del sacchetto n.3.
2. Inserire il cavo FPC nella porta dietro lo schermo premendo il terminale.

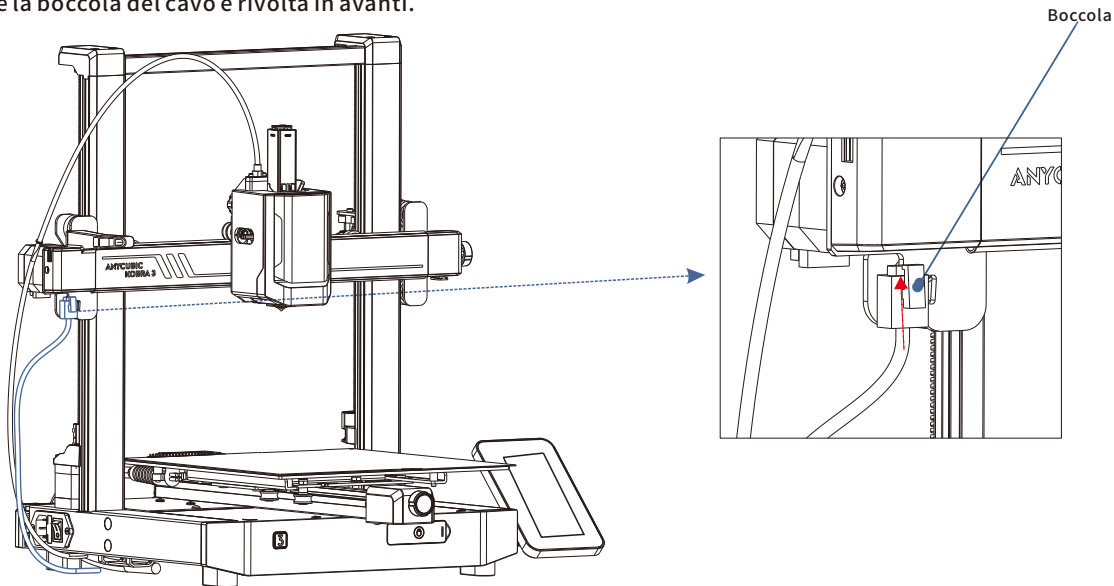


Nota: quando si installa il cavo FPC, assicurarsi che questo lato sia rivolto verso l'alto.

04 Collegare il cavo del motore dell'asse X

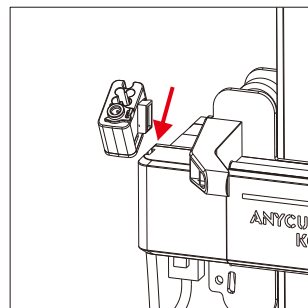
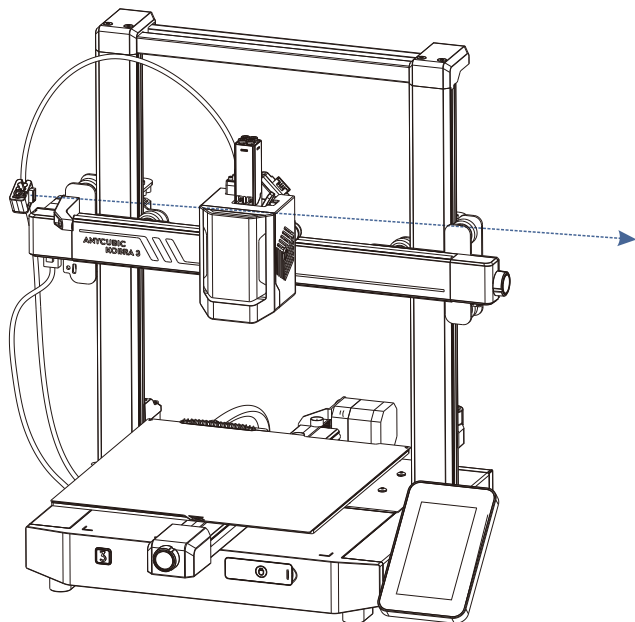
Inserire il cavo del motore (cavo corto arancione a 6 perni) verso l'alto nella scanalatura inferiore sul lato sinistro dell'asse X per serrarlo.

Si noti che la boccola del cavo è rivolta in avanti.

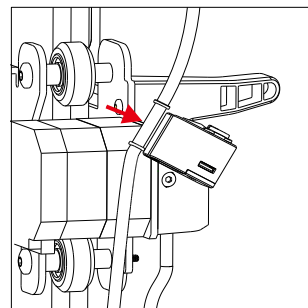


05 Installare il supporto del cavo

1. Premere il supporto del cavo per fissarlo alla scanalatura sul lato sinistro dell'asse X.
2. Inserire il cavo della testina di stampa nel supporto del cavo.



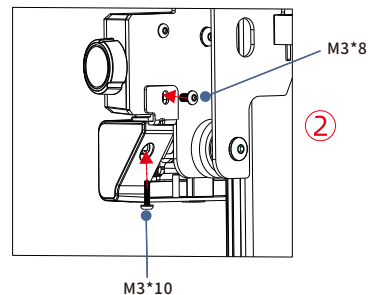
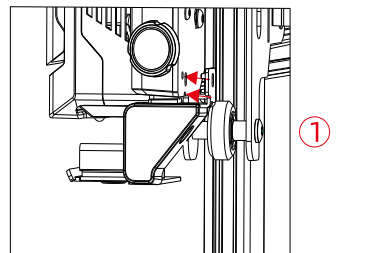
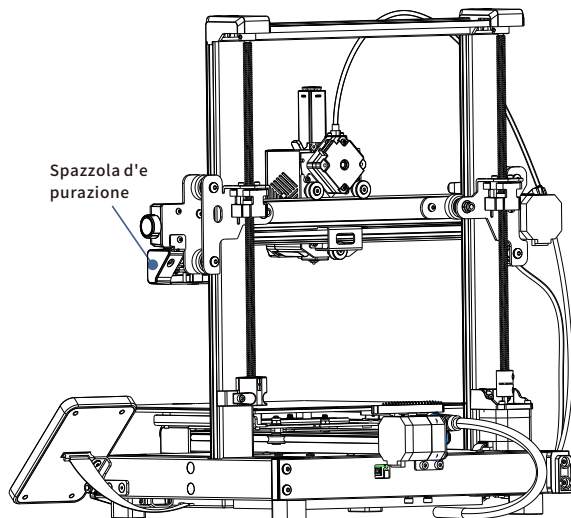
①



②

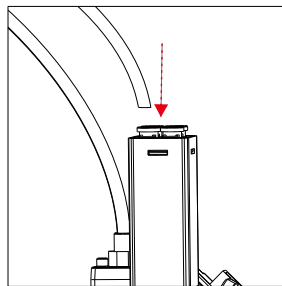
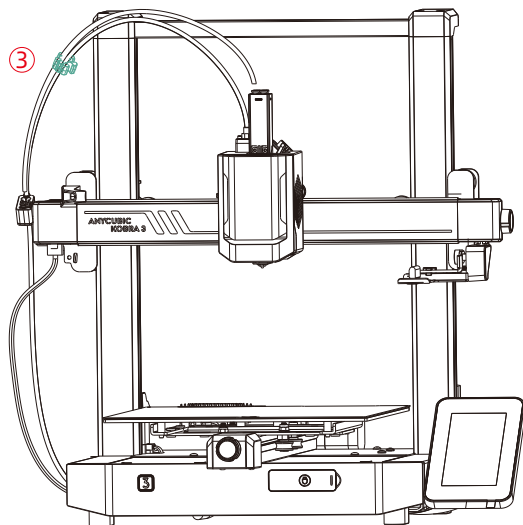
06 Installare la spazzola d'epurazione

1. Far scorrere la spazzola d'epurazione dal retro verso la parte anteriore della scanalatura sul lato posteriore dell'asse X.
2. Utilizzare la vite del pacchetto n. 4 per fissare la spazzola di epurazione dalla parte posteriore e inferiore dell'asse X.

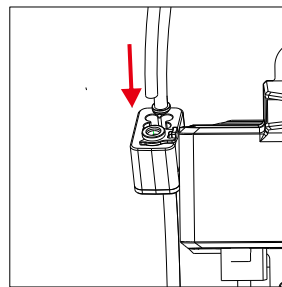


07 Installare il tubicino del filamento (saltare questo passaggio se si stampa in più colori)

1. Inserire nel foro sopra la testina di stampa un'estremità del tubicino di filamento corto confezionato singolarmente, mentre l'altra estremità va inserita nel portacavo.
2. Inserire il tubicino del filamento e il cavo della testina di stampa nell'organizer per cavi.



①



②

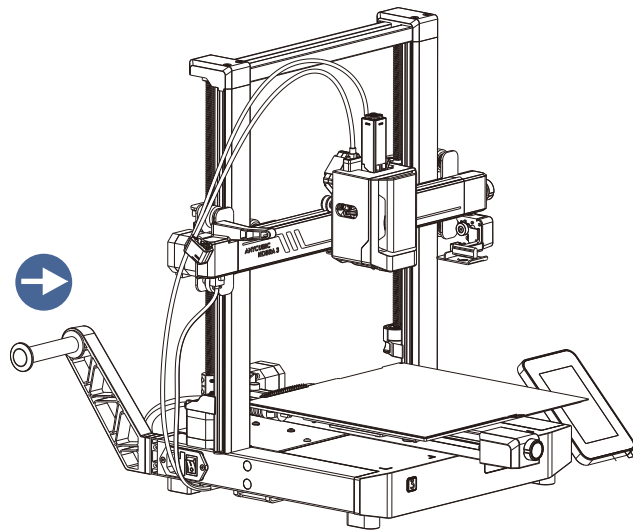
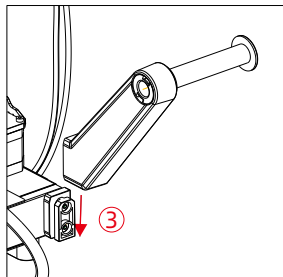
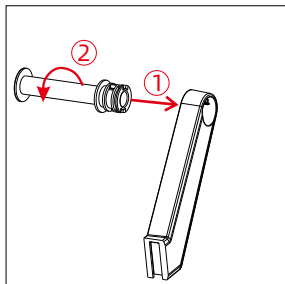
Nota:

Se non si riesce a inserire il tubicino del filamento nel supporto del cavo, è possibile rimuovere i fermi blu sul supporto del cavo, inserire il tubicino e quindi rimettere i fermi blu nella posizione originale.



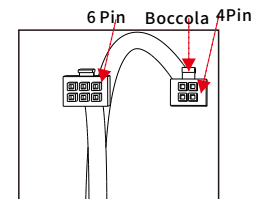
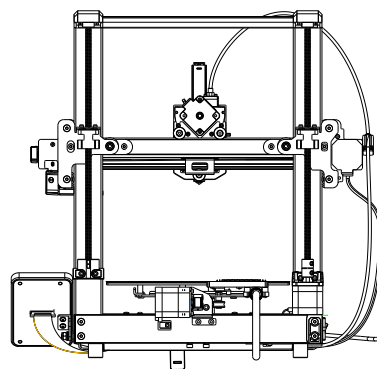
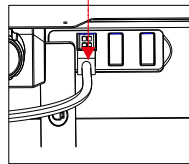
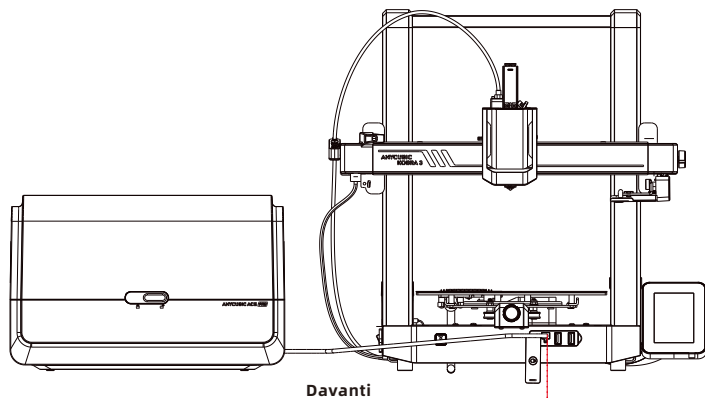
08 Installare il supporto del rocchetto (saltare questo passaggio se si stampa in più colori)

1. Inserire l'impugnatura cilindrica nel foro del supporto del cursore, quindi ruotarla ad una determinata angolazione per fissarla.
2. Premere il supporto del rocchetto verso il basso e inserirlo nella scanalatura dietro la base della stampante.

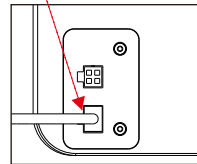
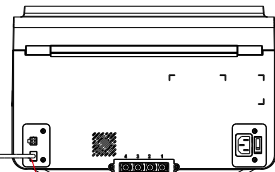


09 Installa ACE Pro

1. Collocare ACE Pro sul lato sinistro della stampante Kobra 3, a una distanza di 10-15 cm.
2. Inserire l'estremità a 4 pini del cavo nel foro sul lato sinistro della periferica.
3. Inserire l'estremità a 6 pini del cavo nel foro sull'angolo sinistro di ACE Pro, facendo attenzione a che la fibbia del cavo sia rivolta verso l'esterno.

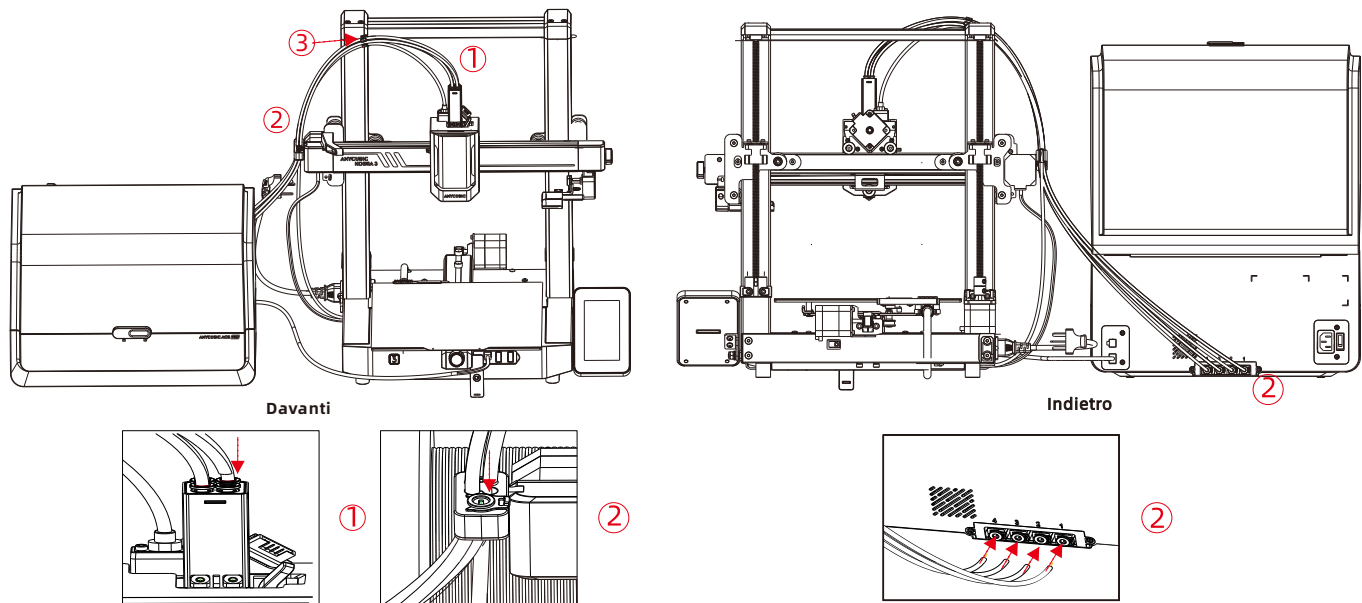


Cavo di segnale



09 Installa ACE Pro

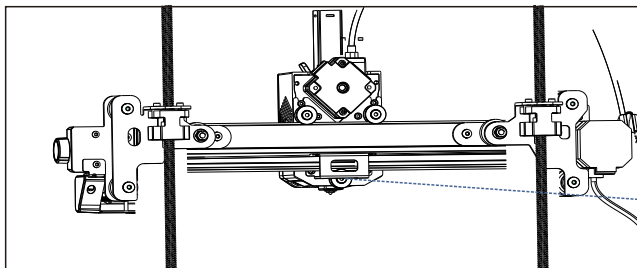
1. Inserire tutti e quattro i tubicini del filamento nell'hub del filamento della testina di stampa.
2. Inserire tutti e quattro i tubicini di filamento nelle porte di connessione apposite dell'ACE Pro (Nota: i tubicini di filamento non seguono alcun ordine di abbinamento).
3. Utilizzare un organizzatore di cavi per fissare il cavo.



Verificare prima dell'uso

1. Regolazione elastica della puleggia

Verificare se la testina di stampa sta tremando. In caso affermativo, regolare la colonna di isolamento esagonale situata sotto la testina di stampa fino a quando scorre senza intoppi e senza tremori.

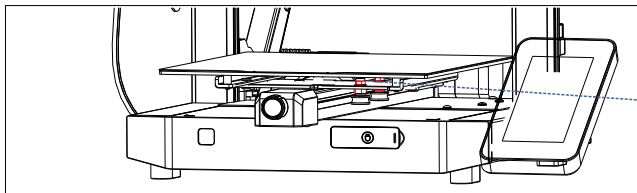


Testina di stampa



Regolare il distanziale esagonale dietro la ruota a D

Verificare se il piano di stampa sta tremando. In caso affermativo, regolare la colonna di isolamento esagonale situata sotto il piano di stampa fino a quando scorre senza intoppi e senza tremori.



Piattaforma di stampa

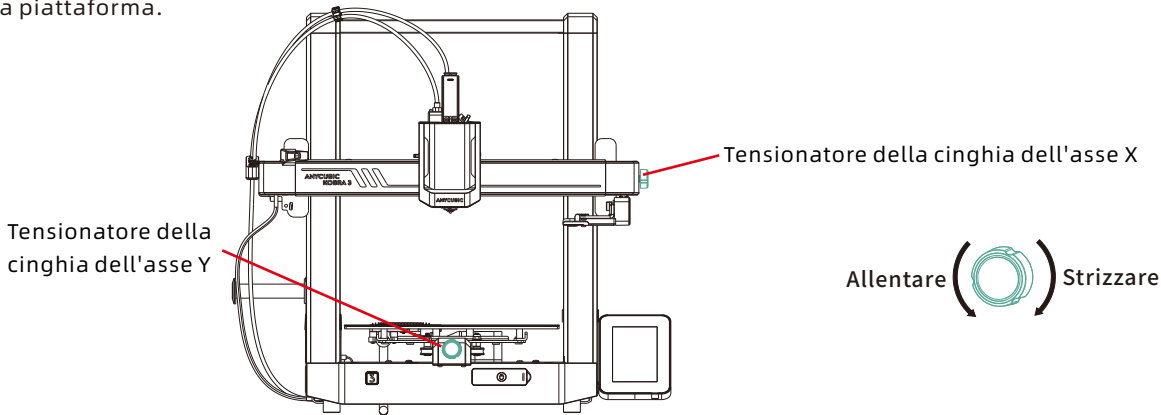
Regolare il distanziale esagonale sull'asse Y

Allo stesso modo, le pulegge su entrambi i lati del telaio della struttura portante possono essere regolate.



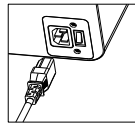
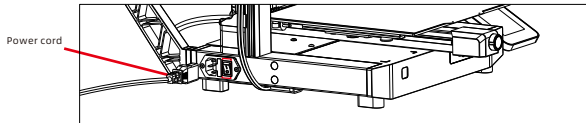
2. Cinghie

Si prega di spostare manualmente la testina di stampa e la piattaforma di stampa. Se si riscontrano difficoltà o rumori anomali durante il movimento, regolare il tensionatore per garantire uno scorrimento fluido della testina di stampa o della piattaforma.



3. Connecting to Power

Collegare la stampante e ACE Pro alla presa di corrente con il cavo di alimentazione, quindi accendere la stampante.



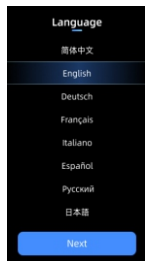
Retro di ACE Pro

Nota:

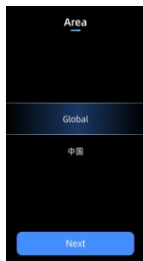
1. Quando si inserisce il cavo di alimentazione, evitare di incrociarlo con il cavo della testina di stampa, per evitare interferenze.
2. Prima di accendere la stampante, verificare che il livello di alimentazione corrisponda alla tensione locale. ⚠

Guida all'accensione (quando ACE Pro non è collegato)

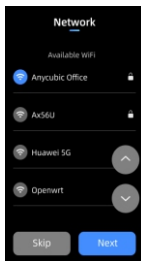
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



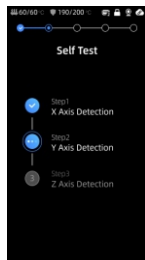
⑤ Complete setup



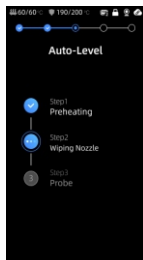
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



⑧ Auto-Level



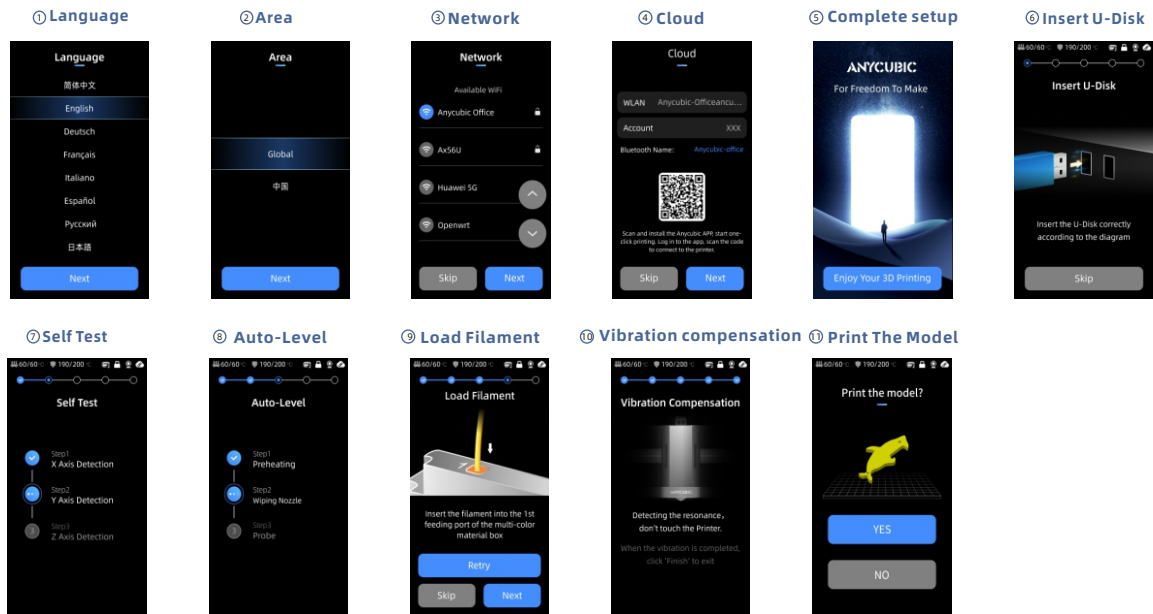
⑨ Load Filament



⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



Guida all'accensione(quando ACE Pro è collegato)

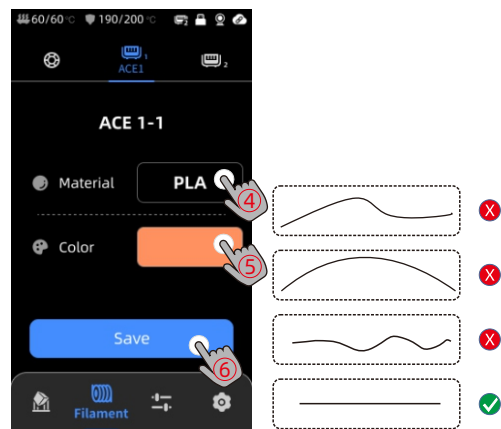
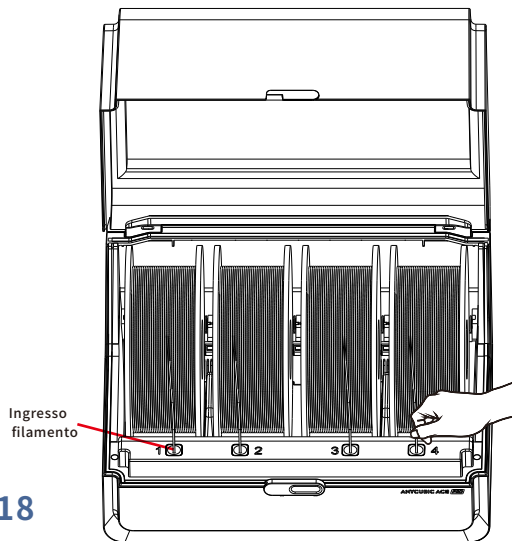


Nota: L'interfaccia attuale è solo a scopo illustrativo. A causa degli aggiornamenti continui delle funzionalità, si prega di fare riferimento all'interfaccia utente dell'ultima versione del firmware per informazioni accurate.



Caricamento del filamento

1. Collocare almeno un rotolo di filamento in ACE Pro.
2. Inserire un'estremità del filamento nell'ingresso dello stesso, e ACE Pro pre-caricherà automaticamente il filamento dopo averlo rilevato.
3. Premere l'interfaccia **[Filament]**, fare clic per selezionare un filamento, quindi verrà visualizzato il simbolo della modifica.
4. Dopo aver completato le operazioni di cui sopra, fare clic su **[Extrude]** e attendere che l'ugello si riscaldi alla temperatura preimpostata: il filamento verrà estruso dall'ugello.

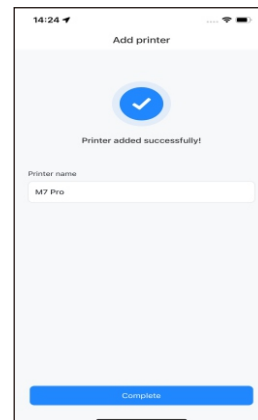
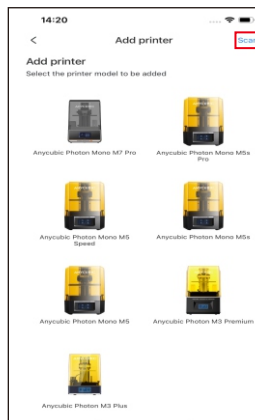
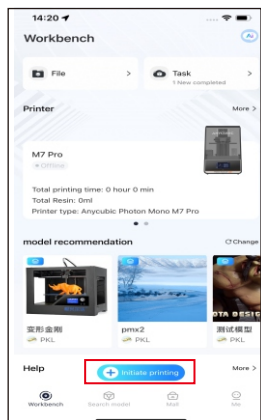
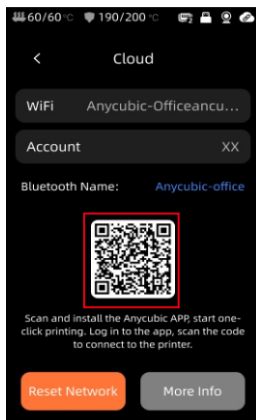


Nota: prima di inserire il filamento nell'ingresso del filamento, assicurarsi di raddrizzare l'estremità dello stesso.



Vincolo operativo della stampante

1. Collegare innanzitutto la stampante alla rete.
2. Scansiona il codice QR sullo schermo della stampante, percorso del codice QR: [Settings] - [Cloud], scarica l'app ANYCUBIC, registrati e accedi all'account ANYCUBIC.
3. Aprire l'App ANYCUBIC, fare clic su [+initiate printing], fare clic su [Scan], e scansionare il codice QR sulla schermata della stampante per collegare l'account ANYCUBIC.



Installazione del software e del vincolo operativo

1. Procedura di installazione del software

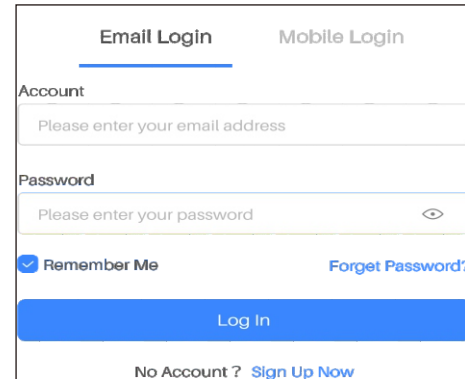
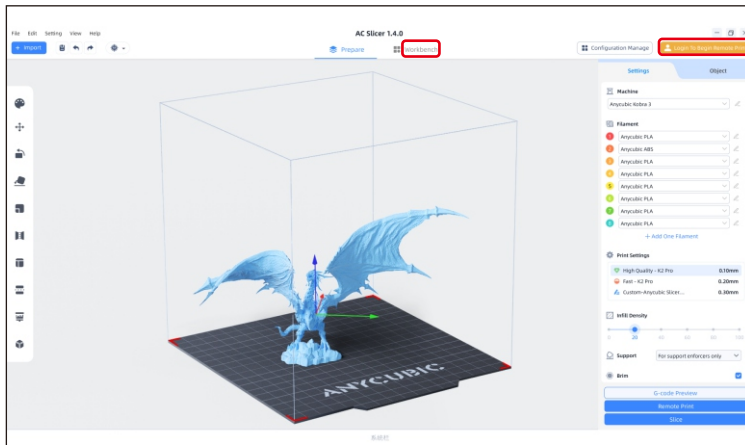
Aprire l'unità USB allegata e navigare nel seguente percorso: \Files_English_Ancubic Kobra 3 combo\Anycubic Slicer, scegliere Windows /Mac per installare la versione corrispondente, fare doppio clic sull'applicazione Anycubic Slicer per iniziare l'installazione..

2. Collegare la stampante alla rete prima di eseguire le seguenti operazioni.

3. Anycubic Slicer istruzioni per l'uso:

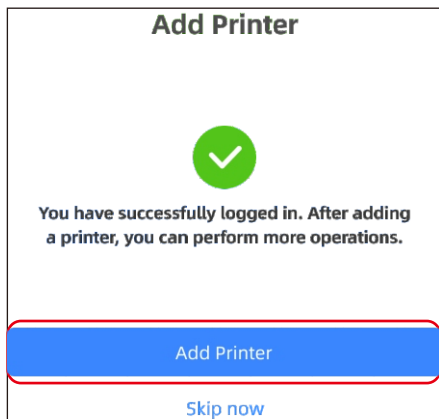
Aprire l'unità USB allegata e navigare nel percorso:\Files_English_Ancubic Kobra 3 combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

- ① Una volta completata l'installazione del software, accedere all'interfaccia principale e fare clic su **[Workbench]** o **[Log in to begin remote print]**
- ② Se si dispone già di un account APP, è possibile inserire direttamente il proprio account e la propria password per accedere. In caso contrario, fare clic su **[Sign Up Now]**.

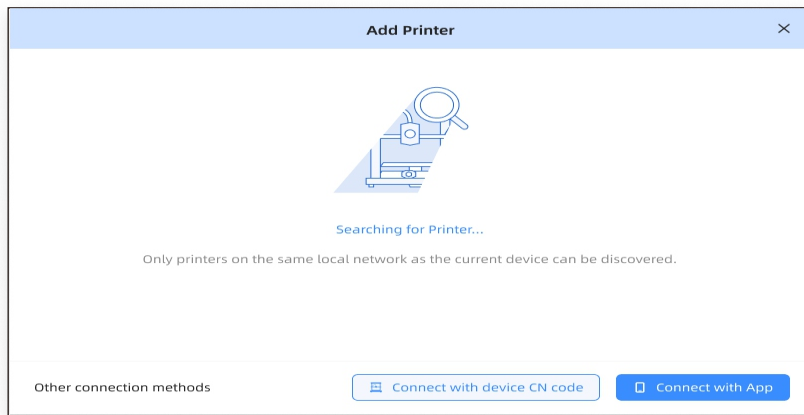


Installazione del software e del vincolo operativo

③ Fare clic su [Add Printer]

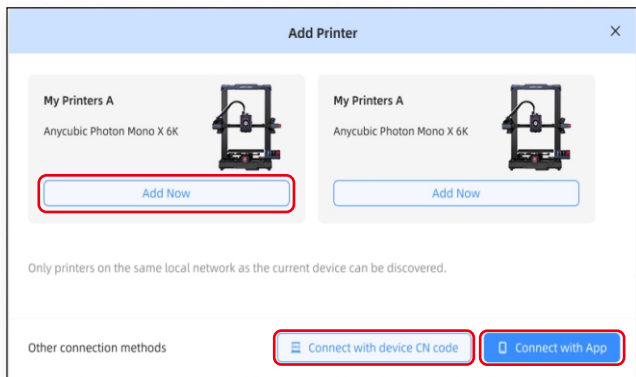


④ Trova automaticamente le stampanti sulla stessa LAN del dispositivo corrente. Se l'APP è stata collegata alla macchina e ha effettuato l'accesso con lo stesso account, le informazioni verranno sincronizzate automaticamente.

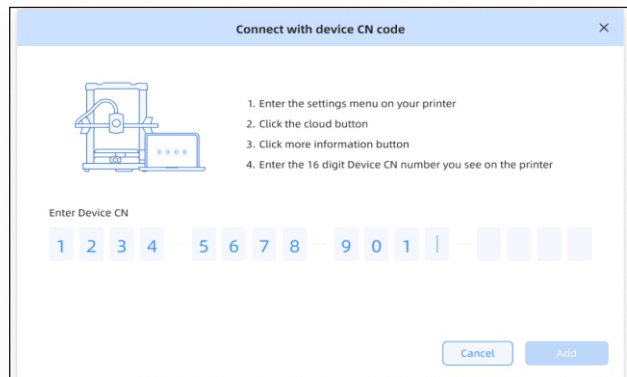


Installazione del software e del vincolo operativo

- ⑤ Seleziona la macchina da collegare nei risultati della ricerca automatica e fai clic su **[Add Now]**
È possibile collegare più stampanti; se la ricerca non ha esito positivo, fare clic su **[Connect with device CN code]**
Oppure su **[connect with APP]**



- ⑥ Se la ricerca non riesce, inserire il codice CN del dispositivo da collegare.
Trova il percorso del codice CN: seleziona sulla stampante **[Settings-Cloud Platform-More Information]** È possibile visualizzare il codice NC



Nota:

L'interfaccia software è soggetta alla versione più recente del software.

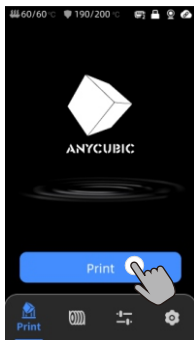


Prima stampa

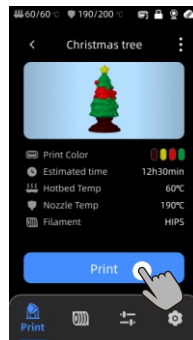
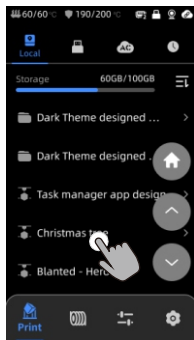
Selezionare un modello dalla memoria locale o dalla chiavetta U-DISK e avviare la stampa.

*Consigliamo di utilizzare uno dei file pre-caricati come prima stampa di prova.

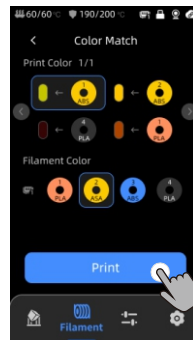
Makeronline QR code: I modelli possono essere scaricati tramite MakerOnline



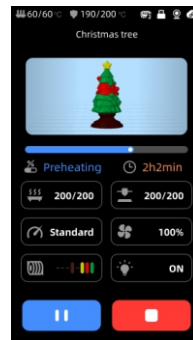
Seleziona il modello da locale memoria o U-DISK.



Stampa



selezionare il colore, premere "Print".
Color Match: Map the actual filaments to the print file preset filaments



Stampa in corso

Nota:

Il modello incorporato è soggetto alla realtà ⚠

Altre descrizioni delle funzioni

Vibration Compensation: To achieve better printing results, it is recommended to perform a vibration compensation check after printing for more than 300 hours or when the machine has been moved. This feature helps reduce the occurrence of banding during high-speed printing. Regular vibration compensation checks help maintain the stability and accuracy of the printer, thereby improving print quality.

Press "Tools" - "Control" - "Vibration compensation" and wait for the machine to complete the calibration. Please do not touch the machine during the calibration process.

Rilevamento dell'esaurimento del filamento: questa funzione è progettata per evitare errori di stampa quando il filamento si esaurisce durante la stampa. Avverte l'utente di sostituire il filamento prima di continuare, evitando così di sprecare sessioni di stampa a causa della mancanza di filamento.

Ripresa da perdita di corrente : quando si stampa utilizzando il supporto per filamenti, in caso di improvvisa interruzione di corrente o di spegnimento accidentale della macchina, non è richiesta impostazione manuale. È sufficiente ricollegare l'alimentazione e accendere la macchina. È quindi possibile riprendere la stampa.

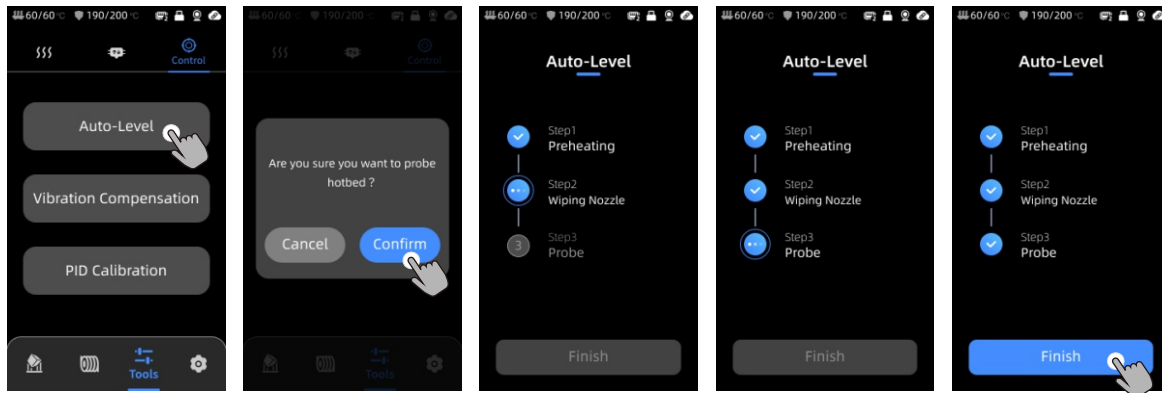
Nota:

ACE pro non dispone attualmente della funzione di ripresa in caso di perdita di alimentazione.



Livellamento

Premere "Strumenti" - "Controllo" - "Livellamento automatico". Attendere che la macchina completi il processo di livellamento.



Note:

Prima di procedere al livellamento, verificare se la scheda PEI è installata.



Raccomandazioni per la Manutenzione

Viti senza fine dell'asse Z

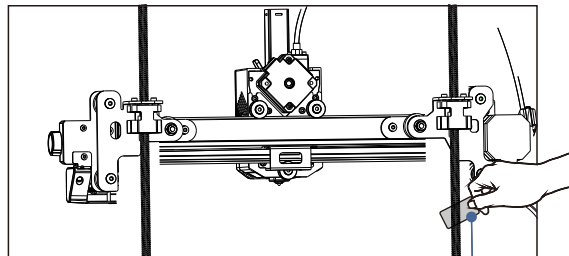
*La vite senza fine dell'asse Z richiede una lubrificazione regolare, poiché una lubrificazione adeguata garantisce un movimento fluido. Si consiglia di eseguire la manutenzione ogni tre mesi.

Prima di applicare il grasso lubrificante alle viti senza fine dell'asse Z, è importante pulirle accuratamente, rimuovendo eventuali polveri o particelle di plastica. Quindi, utilizzando i comandi di movimento dell'asse, spostare la testina di stampa in una posizione più alta. Applicare uno strato sottile di grasso lubrificante sulle viti senza fine dell'asse Z e quindi ricollocare la stampante in posizione iniziale. È possibile ripetere questo processo di movimento alcune volte per garantire che il grasso sia distribuito uniformemente sulle viti senza fine dell'asse Z. Una volta completato, pulire eventuali eccessi di grasso lubrificante che potrebbero essersi accumulati vicino ai dadi delle viti senza fine.

Doppi fuselli metallici dell'asse X/Y

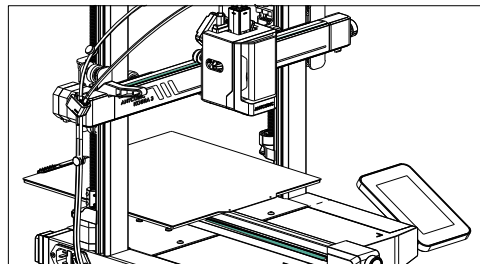
* I doppi fuselli metallici dell'asse X/Y richiedono una lubrificazione regolare, poiché una lubrificazione adeguata garantisce un movimento fluido. Si consiglia di eseguire la manutenzione una volta al mese.

Prima di applicare il grasso lubrificante ai doppi fuselli metallici dell'asse X/Y, è importante pulirli accuratamente, rimuovendo eventuali polveri o particelle di plastica. Quindi, applicare uno strato sottile di grasso lubrificante sui doppi fuselli metallici dell'asse X/Y e ricollocare la stampante in posizione iniziale. È possibile ripetere il processo di movimento alcune volte per garantire che il grasso sia distribuito uniformemente sui doppi fuselli metallici dell'asse X/Y.



Viti senza fine dell'asse Z

Grasso



Fuselli metallici doppi dell'asse X/Y



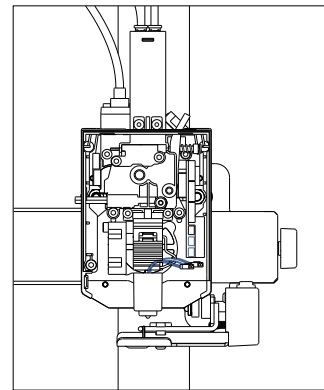
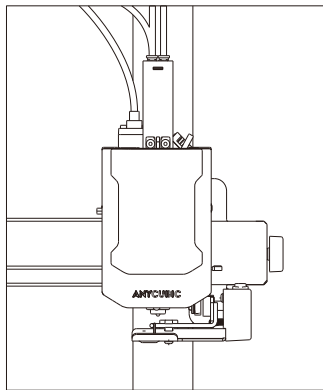
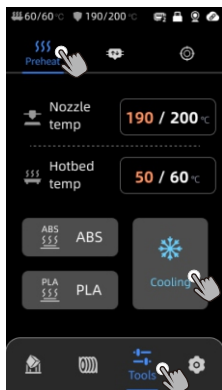
* Si prega di scannerizzare il codice QR per ulteriori informazioni sulla manutenzione.

Raccomandazioni per la Manutenzione

Sostituzione dell'hotend

1. Prima di sostituire l'hotend, far raffreddare l'ugello, fare clic su [Tools] - [Preheat] - [Cooling], attendere che la temperatura dell'ugello scenda sotto i 40 gradi e spegnere la stampante.
2. Premere leggermente entrambi i lati della testina di stampa e tirare in avanti l'involucro anteriore della stessa per rimuoverlo.
3. Tirare delicatamente in avanti le linee bianche e nere inferiori per rimuoverle.

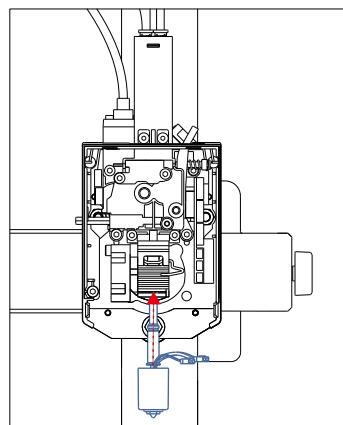
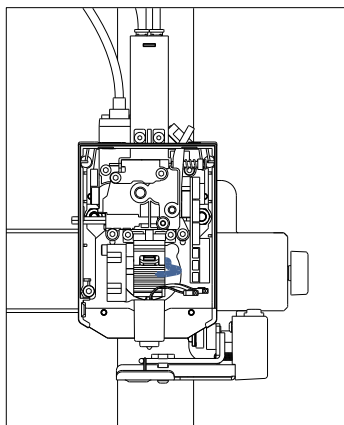
Guida alla sostituzione dell'hot end



Raccomandazioni per la Manutenzione

Sostituzione dell'hotend

4. Tirare la molla di fissaggio in avanti per allentare l'hot end.
5. Inserire il nuovo hot end verso l'alto fino in fondo. Attenzione: il filo bianco si trova nella parte anteriore!
6. Premere la molla di ritegno per fissare l'hot end.
7. Reinscrivere i due fili nelle posizioni originali e notare che il filo nero si trova in basso.
8. Dopo aver completato le operazioni sopra descritte, chiudere l'involucro anteriore per completare la sostituzione dell'hot end.



Attenzione

1. La stampante 3D Anycubic raggiunge alte temperature. NON inserire la mano all'interno della stampante durante il funzionamento. Il contatto con i materiali estrusi potrebbe causare ustioni.
2. Utilizzare guanti resistenti alle alte temperature durante l'operazione del prodotto.
3. Questo apparecchio non è adatto all'uso in luoghi dove sono presenti bambini.
4. La valutazione del fusibile per la stampante è 250V 10A. Non sostituire mai il fusibile con uno di amperaggio superiore, altrimenti potrebbe causare un incendio.
5. La presa di corrente deve essere facilmente accessibile.

Se i problemi sopra non possono essere risolti, si prega di avviare una consulenza nel nostro sistema di assistenza post-vendita e i nostri ingegneri risponderanno tramite email entro un giorno lavorativo.

(<https://support.anycubic.com/>)



Suggerimenti utili:

1. Compilare le informazioni in base al numero di serie (SN) del modello corrispondente. Gli elementi contrassegnati da punti rossi sono obbligatori.
2. Se l'ordine è andato a buon fine, riceverai presto una risposta dal sistema di assistenza post-vendita nella tua casella di posta.
3. Se hai effettuato con successo un ordine ma non ricevi una email, presta attenzione alla cartella dello spam.
4. Se la creazione dell'ordine fallisce, presta attenzione all'avviso a comparsa sulla pagina web. **29**



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

