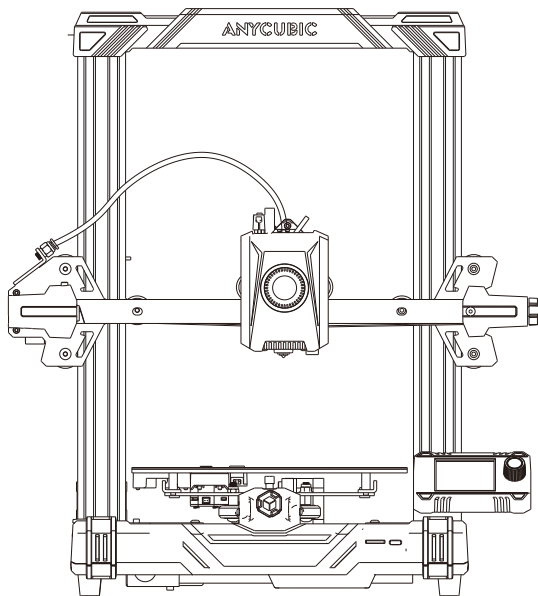




Anycubic Kobra 2 Neo

用户指南



图片仅供参考, 请以实物为准

感谢您选择 ANYCUBIC 产品！

如果您之前购买过 ANYCUBIC 机器或熟悉 3D 打印技术，我们仍然建议您仔细阅读此说明书，文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

如遇到此说明书未包含的疑问或问题请访问 ANYCUBIC 官网，以获取更多此款产品相关的帮助和支持。<https://cn.anycubic.com>

为了让您能够更好地体验我们的产品，您还可以从以下方式获取机器的操作知识：

1. 随机使用说明：你可以在 TF 卡内找到相关使用说明和教程视频。
2. 此款产品更多相关的帮助与支持请扫码“帮助中心”。
3. 官方微博及微信公众号将定期发布新鲜的 3D 打印行业动态、前沿的技术资讯及常见的技术指南。



帮助中心



ANYCUBIC 官网



品牌官方微博

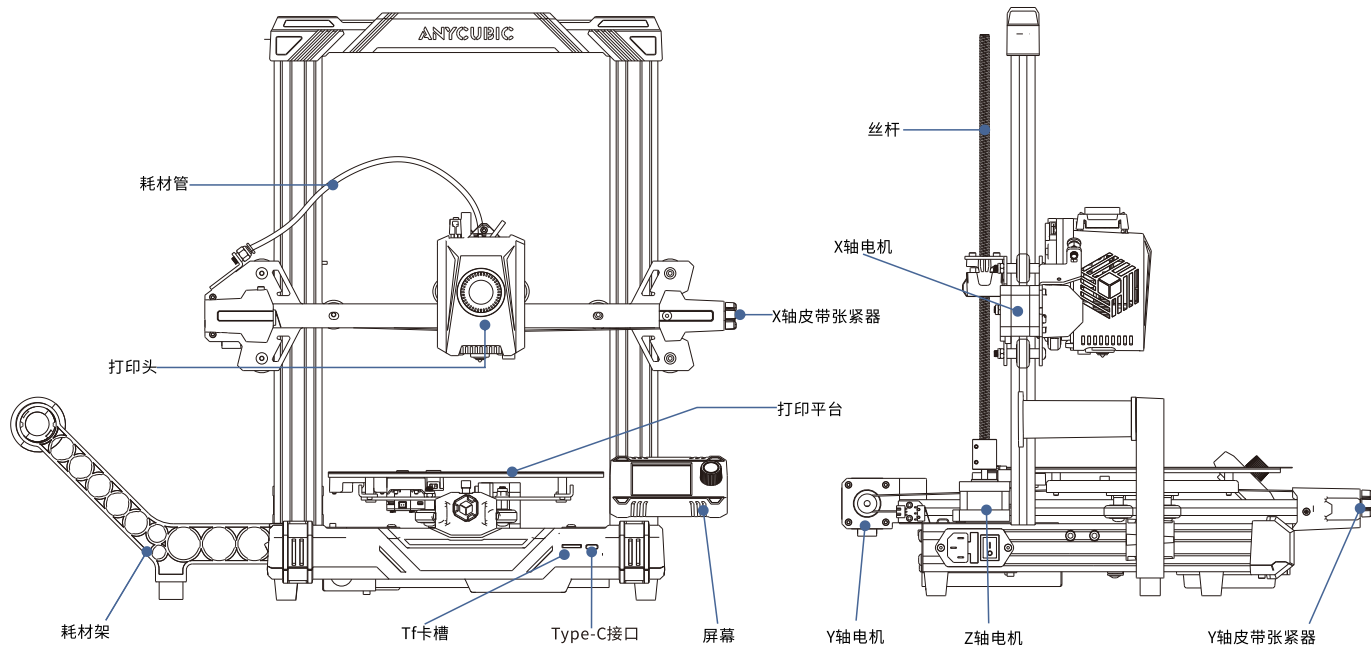


微信公众号

*此说明书文档版权归“深圳市纵维立方科技有限公司”所有，未经许可，谢绝转载。

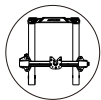
ANYCUBIC 团队

产品一览

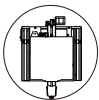


包装清单

注:以下图片仅供参考,请以收到的实物为准。



1



2



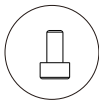
3



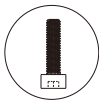
4



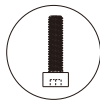
5



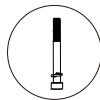
M3*6
(4pcs)



M4*16
(2pcs)



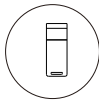
M5*25
(2pcs)



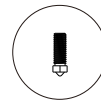
M5*45
(2pcs)



TF卡(1pcs)



读卡器(1pcs)



0.4mm喷嘴(1pcs)



电源线 (1pcs)



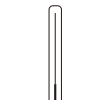
线缆固定夹(3pcs)



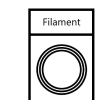
开口扳手(1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



喷嘴清理器



耗材

规格参数

打印机参数

打印原理 FDM (熔融沉积成型)
打印体积 220 mm (L) × 220 mm (W) × 250 mm (H)
打印层厚 0.05 - 0.3 mm
定位精度 X/Y/Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
喷头数量 单喷头
喷嘴直径 0.4 mm
耗 材 PLA/TPU/PETG/ABS 等

温度参数

环 境 温 度 8°C - 40°C
喷嘴温度最高 260°C
热床温度最高 110°C

软件参数

切片软件 AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura
输入格式 .STL, .OBJ
输出格式 GCode
连接方式 存储卡, Type-C数据线

电源参数

电源输入 110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz
额定功率 400 W

物理参数

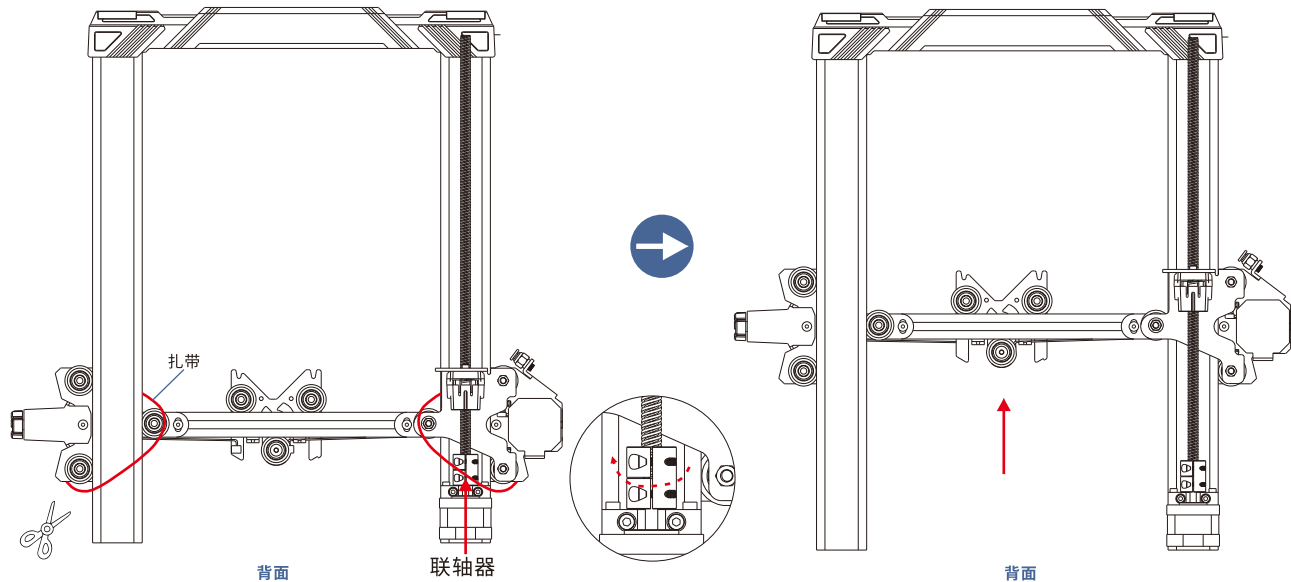
机器尺寸 444 mm (L) × 440 mm (W) × 485 mm (H)
机器净重 ~7.3 kg

产品安装

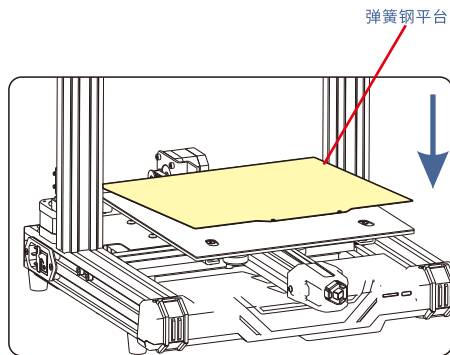
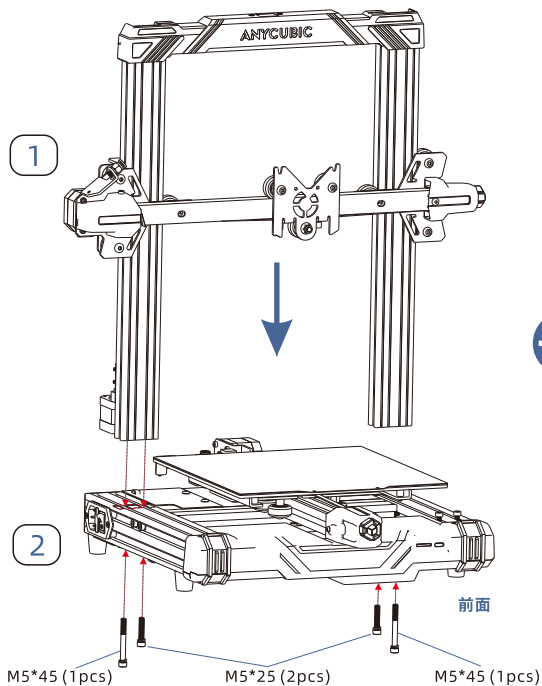
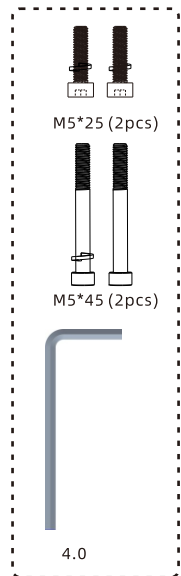
01 安装龙门框架

随机TF卡附有安装指导视频

1. 移除框架上多余的扎带。
2. 转动联轴器以升高 X 轴。

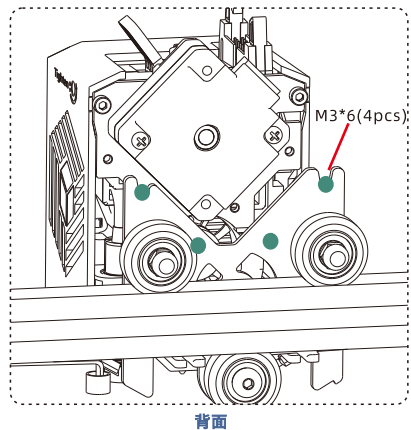
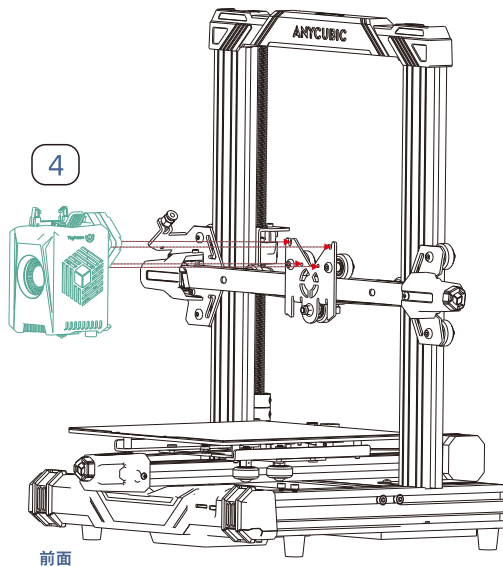
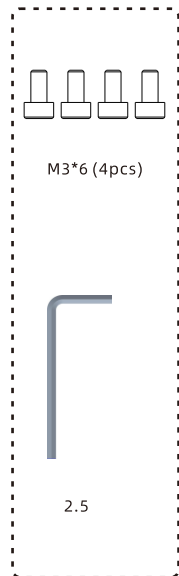


01 安装龙门框架

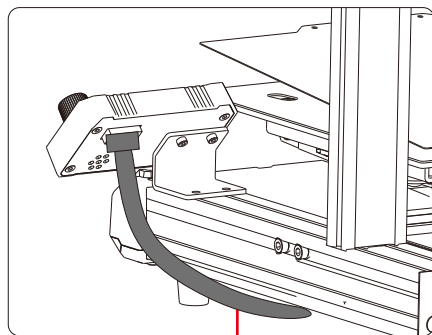
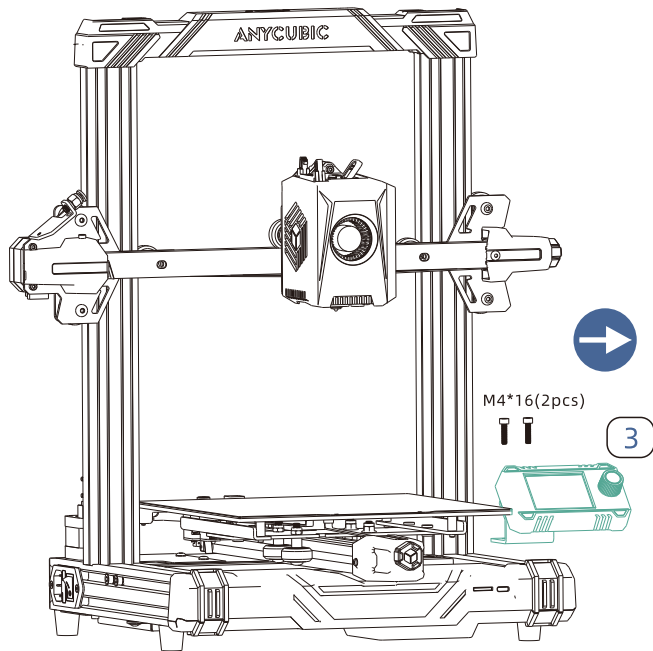


注:请安装弹簧钢平台

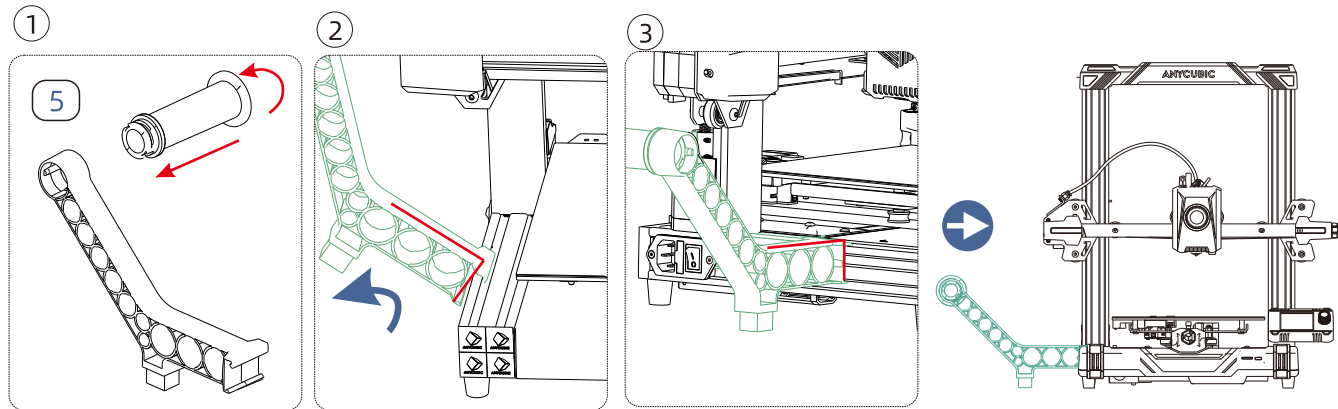
02 安装打印头



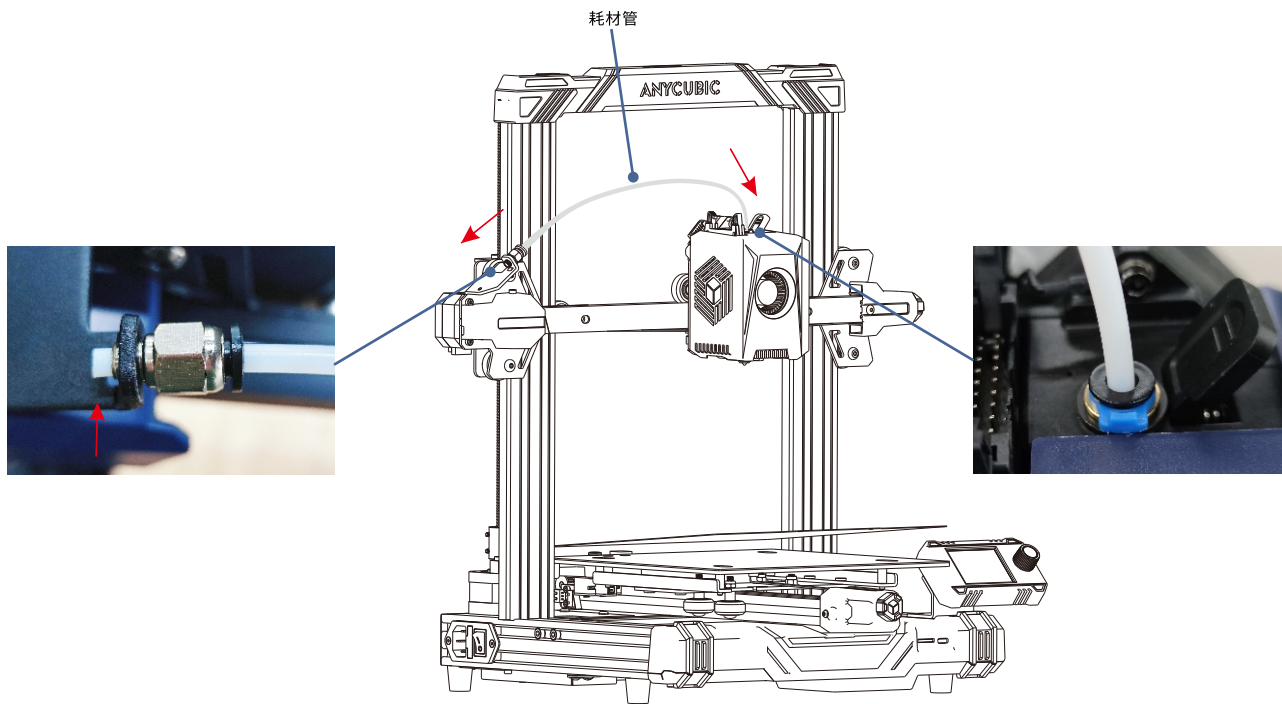
03 安装屏幕



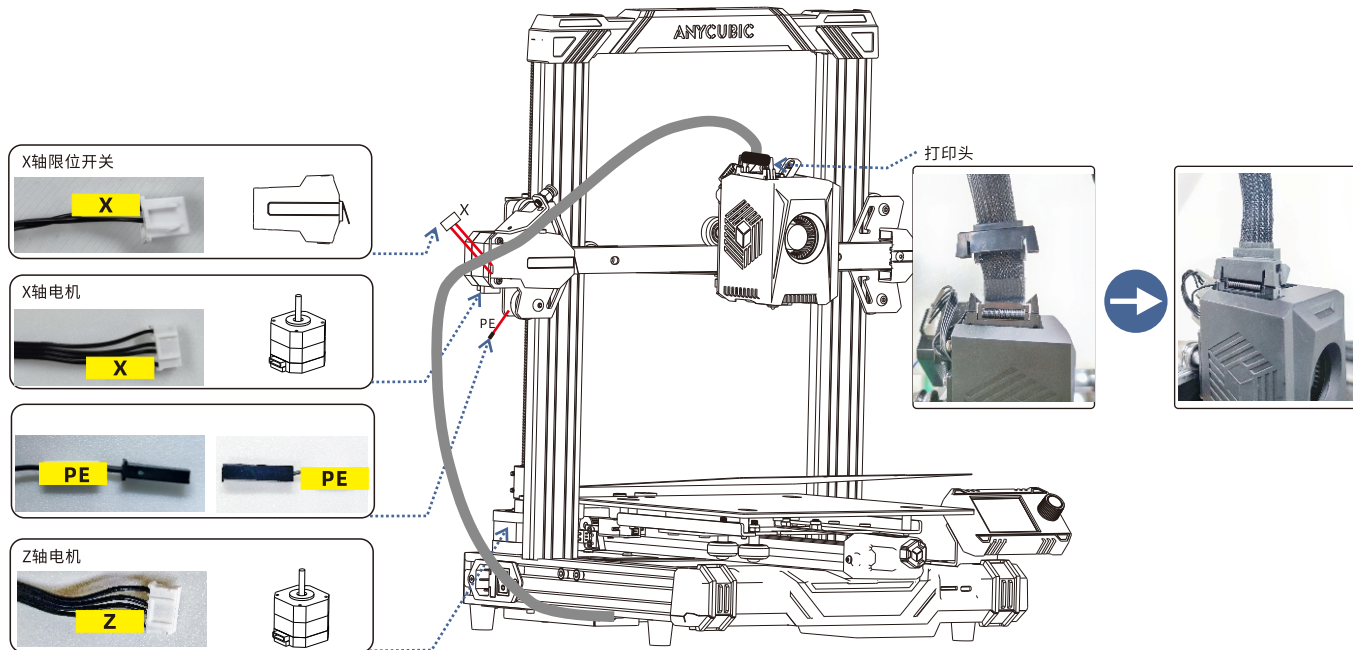
04 安装耗材架



05 插入耗材管

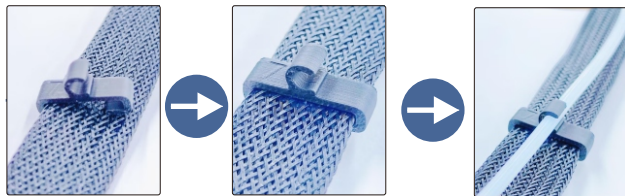
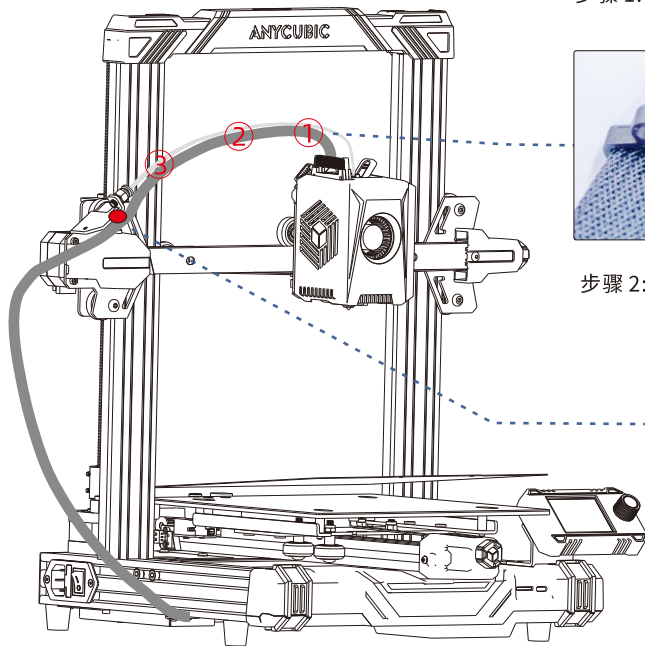


06 接线

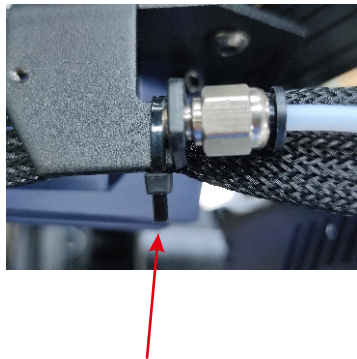


06 接线

步骤 1:使用线缆固定夹按照图示位置固定线缆和耗材管。



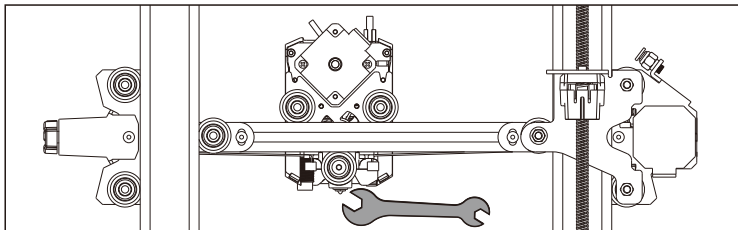
步骤 2:使用扎带按照图示位置固定线缆。



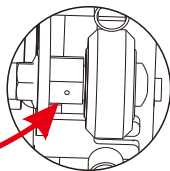
使用前检查

① 滑轮松紧调整

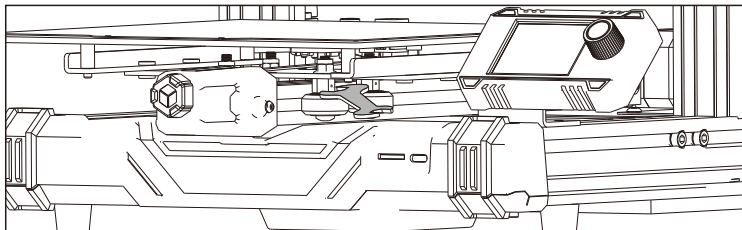
检查打印头是否晃动。如果有晃动，调整位于打印头下方的六角隔离柱，直到它滑动顺畅且不晃动。



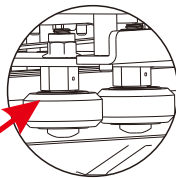
打印头位置



检查打印平台是否晃动。如果有晃动，调整位于打印床下方的六角隔离柱，直到它滑动顺畅且不晃动。



平台位置

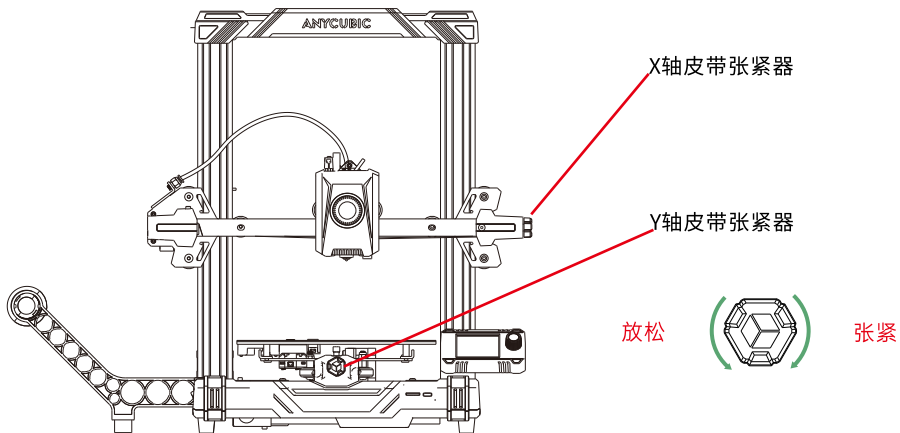


龙门架两侧的滑轮也有相应的偏心隔离柱可以调整。



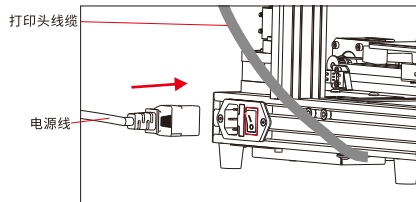
② 皮带调整

请手动移动打印头和打印平台,如果在移动过程中遇到卡顿或异响,请调整张紧器以确保打印头或平台滑动顺畅。



③ 开机

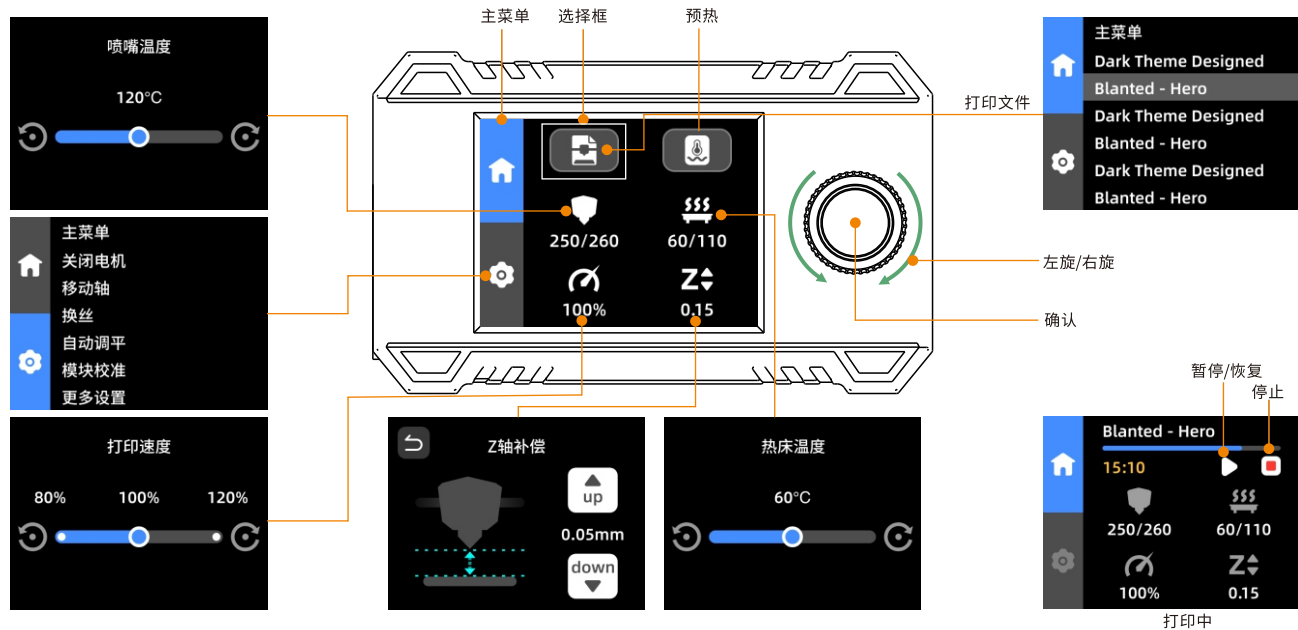
使用电源线将打印机连接到电源插座,然后打开打印机电源



注:插入电源线时,请避开打印头线缆,避免出现干涉问题。



屏幕界面简介

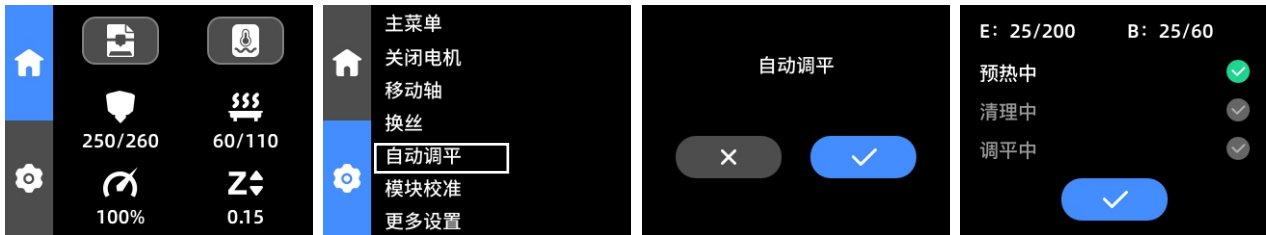


注：当前界面仅供参考。由于功能不断升级，请以官网发布的最新固件UI为准。



调平

在设置页面，选择【自动调平】，等待机器完成调平过程。



注意：

- 1) 请在调平之前检查是否安装了PEI板。
- 2) 调平传感器仅适用于具有金属表面的平台。如果您自行更换打印平台，请选择带有金属表面的平台，以确保自动调平功能的正常使用。
- 3) 这张PEI板可以双面使用，但您需要遵循以下规则：如果您使用A面进行调平，则应该在A面进行打印。如果您切换到B面，则需要重新进行调平。

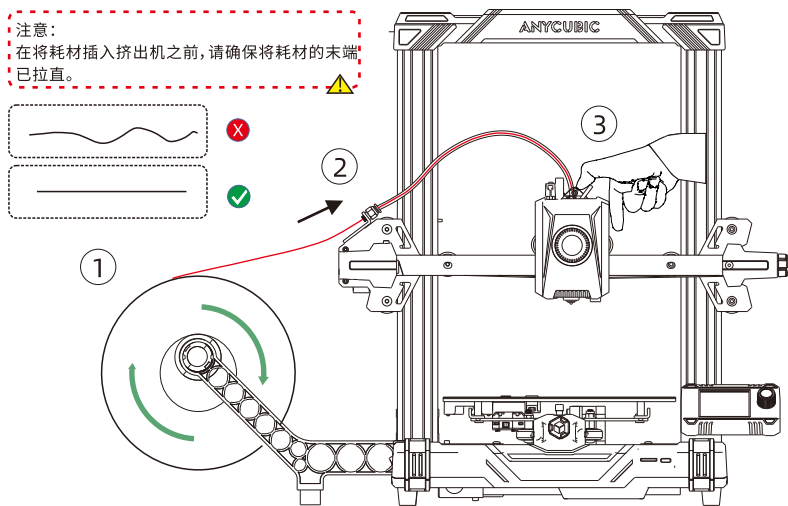


进丝

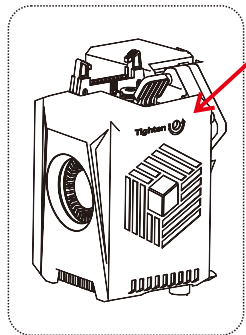
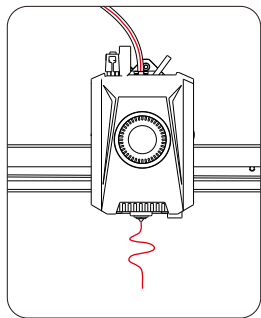
1. 将耗材放置在耗材架上。
2. 将耗材插入挤出机中,直到感到一些阻力。在此过程中,按住挤出机顶部的按钮。
3. 在设置页面中,选择【换丝】-【进丝】,等待喷嘴加热到预设温度,耗材将自动挤出。

注意:

在将耗材插入挤出机之前,请确保将耗材的末端已拉直。



4. 等待耗材从喷嘴挤出。
5. 选择 [停止] 结束耗材加载过程。
6. 清除喷嘴上融化的耗材。



2.5

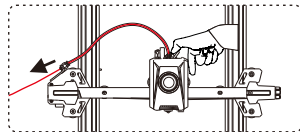
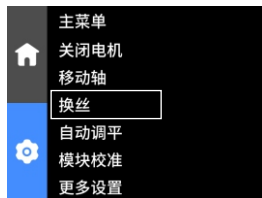
如果耗材进给不流畅或不一致，
请调整挤出机的挤出力。



退丝说明：

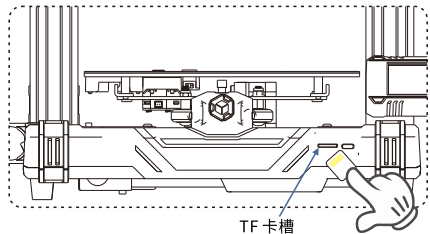
在设置页面中，选择【换丝】-【退丝】，等待喷嘴加热到预设温度，耗材将自动退出，按压挤出机顶部的按钮，抽出耗材即可。

打印过程中只能手动更换耗材，无法执行进退丝操作。



开始打印

1) 将TF卡插入到打印机的卡槽中。

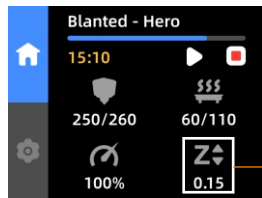
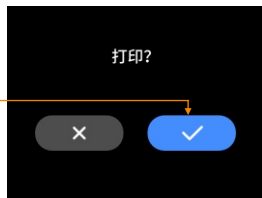
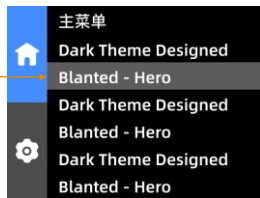
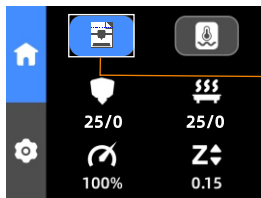


注意：

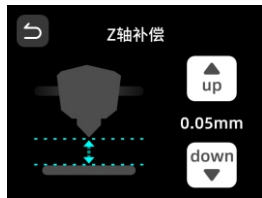
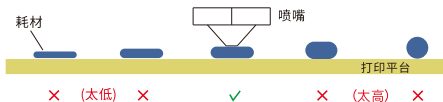
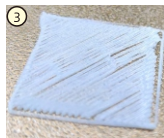
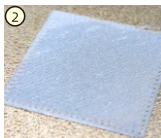
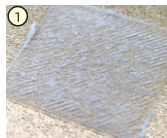
请不要拿开打印平台 (PEI板) 操作打印机。



2) 选择对应的模型并开始打印。



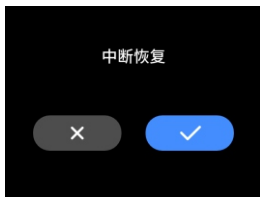
注意：在开始打印后，请观察第一层的情况。如果第一层出现情况①和③，说明Z轴补偿不匹配。您可以在打印过程中调整Z轴补偿，以调整打印头和打印平台之间的距离。



模型续打功能描述

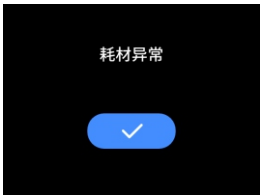
断电续打: 如果发生突然停电或意外关机的情况, 此功能无需手动设置, 只需重新连接电源并恢复打印即可。

PEI平台在加热时粘性更好。然而, 如果停电时间过长, 平台会冷却下来, 模型可能会脱落, 导致无法恢复打印。



断料续打: 此功能旨在防止在打印过程中耗材耗尽而导致的打印失败。它会在继续打印之前提醒用户更换耗材, 有效防止由于耗材不足而造成的耗材浪费。

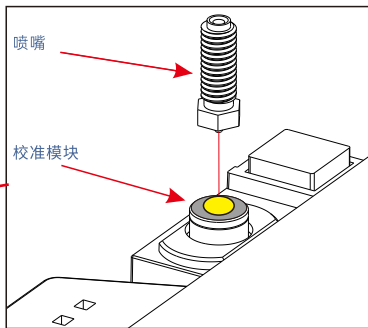
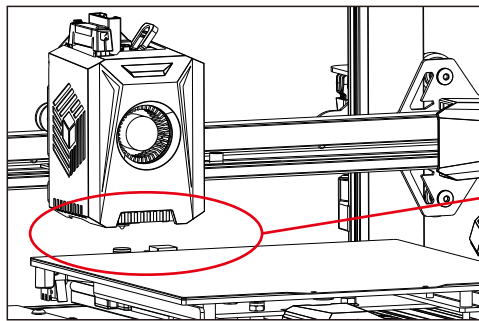
1. 此功能需要购买断料检测传感器并进行安装才能生效。
2. 耗材耗尽后, 您需要从耗材管中取出剩余的耗材, 然后插入新的耗材。



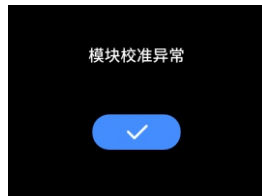
故障排除指南

机器因运输可能会出现调平异常情况, 请按照以下步骤检查:

- 1) 断电后, 请检查调平校准模块的接线, 确保连接正确。然后重新启动机器。
- 2) 在设置页面中选择 [模块校准], 然后选择 [位置校准]。使用屏幕上的 [X轴移动] 和 [Y轴移动] 选项将喷嘴移动到校准模块的中心点。完成后, 点击 [保存]。然后再次执行调平操作。



图示喷嘴为打印头上的喷嘴, 为了更好的展示效果, 已省略部分部件。



故障排除指南

X/Y/Z轴电机不动或发出异常噪音：

- ① 检查电机线是否松动。
- ② 对应的限位开关可能无法正常触发, 检查对应轴的运动是否受到干扰, 并确保限位开关线连接牢固。

挤出异常：

- ① 检查挤出机电机线是否松动。
- ② 确保挤出机齿轮牢固固定在电机轴上。
- ③ 打印头可能没有足够的冷却, 确保打印头冷却风扇正常工作。
- ④ 喷嘴可能被堵塞, 尝试将喷嘴加热至230°C, 并用力手动挤出耗材以清除堵塞, 或者在预热时使用细针清理喷嘴。

模型无法粘附到平台或翘边：

- ① 模型是否能够粘附到平台的关键在于第一层过程中喷嘴与平台之间的距离是否超过0.2mm, 如果超过该距离, 模型将无法良好粘附, 需要调整Z轴补偿或者重新调平。
- ② 在切片模型时, 将打印平台粘附设置为 "Brim", 这有助于增强粘附力并防止翘边问题。

模型错位：

- ① 运动速度或打印速度可能过快, 尝试降低打印速度。
- ② X/Y轴皮带可能太松, 或者滑轮过松。

模型拉丝严重：

- ① 回抽距离不足, 增加切片软件中的回抽距离。
- ② 回抽速度过慢, 增加切片软件中的回抽速度。
- ③ 在切片软件中启用回抽时的Z轴提升, 提升高度约为0.25mm。
- ④ 打印温度可能过高, 导致耗材流动性比较强, 可以将打印温度稍微降低。

- 1) Anycubic 3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。
- 2) 长时间不使用机器，请注意对Anycubic 3D打印机进行防雨、防潮保护。
- 3) Anycubic 3D打印机在工作状态下，会产生高温。严禁用手触碰工作部件或直接接触挤出料。
- 4) 请佩戴防高温手套操作机器，谨防烫伤。
- 5) 如遇紧急情况，请直接关闭Anycubic 3D打印机的电源。
- 6) 请将Anycubic 3D打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。
- 7) 如需更换保险丝，请选择250V 10A的保险丝，以免造成电路短路。
- 8) 本设备使用可插拔插头连接，长时间不使用或断电操作请直接拔下插头。
- 9) 型材有轻微刮痕或平台有轻微不平现象，在不影响正常打印的情况下，属于正常现象。

部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅(pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬(Cr(VI))	多溴联苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
开关电源	×	○	○	○	○	○
塑胶件	○	○	○	○	○	○
金属件	×	○	○	○	○	○
电路板组件	×	○	○	○	○	○
线材类	×	○	○	○	○	○

○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T26572-2011规定的限值要求以下
×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超过GB/T26572-2011规定的限量要求



M02030318