

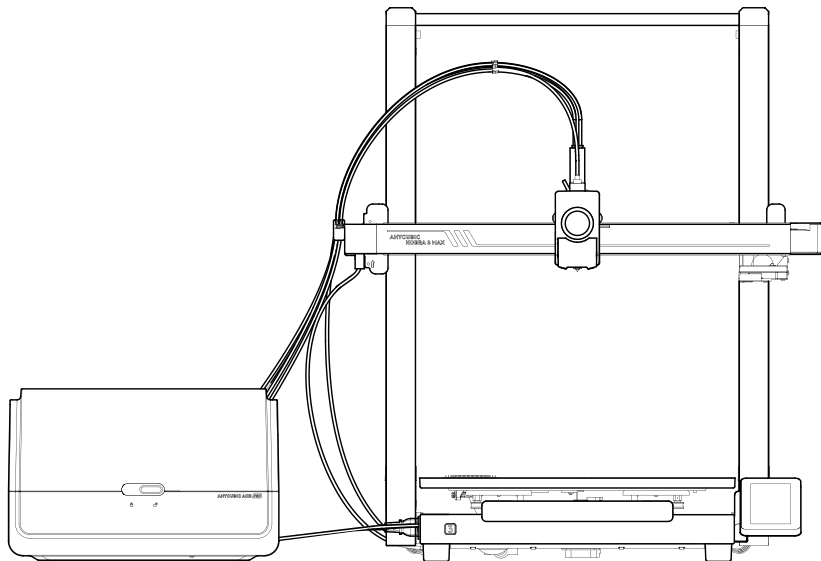


# Anycubic Kobra 3 Max Combo

## 用户手册



安装操作视频



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U盘内找到相关使用说明。
2. 此款产品更多相关的帮助与支持请扫码“ANYCUBIC Wiki”。
3. 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。



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC 官网



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。

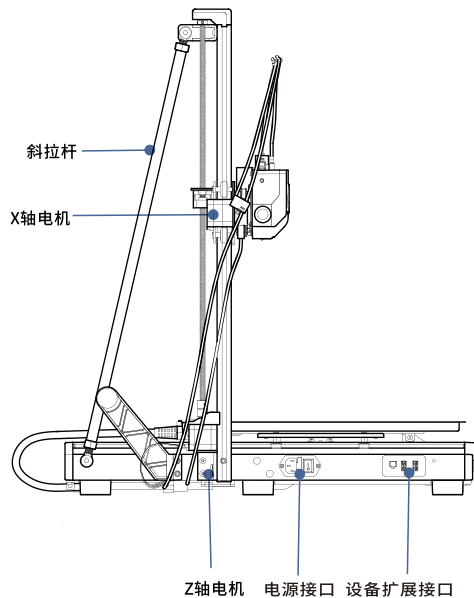
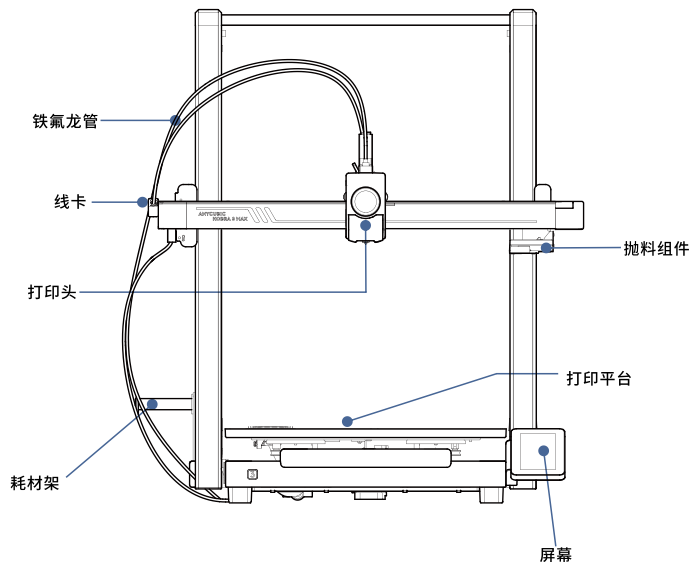
ANYCUBIC 团队

# 目录

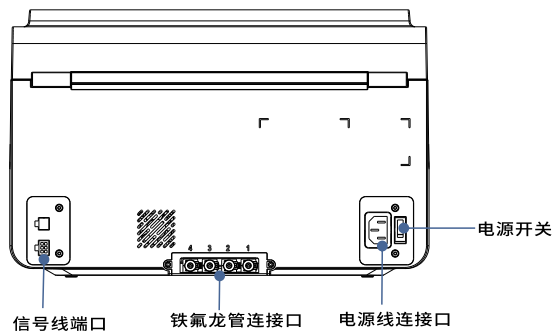
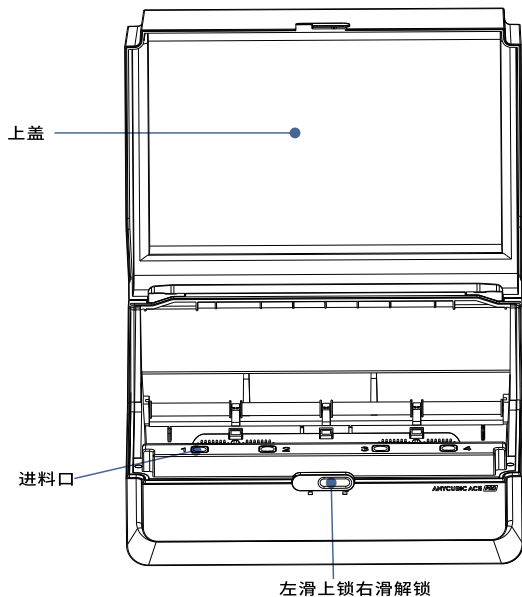
---

<b>1</b>	<b>产品介绍</b>	1	<b>3</b>	<b>开机</b>	19
<b>2</b>	<b>产品安装</b>	4	<b>4</b>	<b>绑定打印机</b>	22
	安装龙门框架	4		APP	22
	安装斜拉杆	5		切片软件	23
	接Z轴电机线	6	<b>5</b>	<b>打印模型</b>	26
	安装打印头连接线	7	<b>6</b>	<b>其他功能说明</b>	27
	安装打印头	9	<b>7</b>	<b>机器维护</b>	29
	安装屏幕	10	<b>8</b>	<b>注意事项</b>	32
	接X轴电机线	11			
	安装线卡	12			
	接铁氟龙管	13			
	安装耗材料架	14			
	安装ACE Pro	15			
	使用前检查	17			

# 产品一览

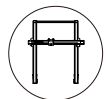


## 产品一览

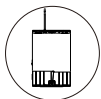


请避免使用ACE Pro来打印柔性材料,包括TPU,TPE或潮湿的水溶性耗材PVA,避免使用太硬(即模量过高)或太脆(即韧性不足)的材料,请使用独立耗材架来打印这些耗材。

## 包装清单



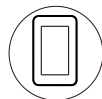
龙门框架



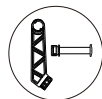
打印机底座



打印头



屏幕



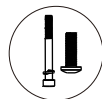
耗材料架



斜拉杆



智彩引擎Pro  
以下简称ACE Pro



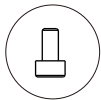
1号袋子  
用于安装龙门框架



2号袋子  
用于安装斜拉杆



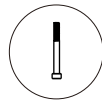
3号袋子  
用于打印头连接线



4号袋子  
用于安装打印头



5号袋子  
用于安装屏幕



6号袋子  
用于安装耗材料架



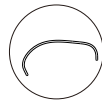
U盘  
(1pcs)



电源线  
(2pcs)



集线器  
(5 pcs)



铁氟龙管  
(5pcs)



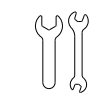
线卡



信号线(1pcs)



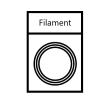
6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



开口扳手



喷嘴清理器



耗材



润滑油

## 规格参数

### 打印机参数

打印原理	FDM (熔融沉积成型)
打印体积	420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H)
打印层厚	0.08 - 0.28 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

### 软件参数

切片软件	Anycubic Slicer Next/Orca Slicer
输入格式	.STL, .OBJ, .3mf
输出格式	GCode
连接方式	U盘、Anycubic APP、Anycubic Slicer Next

### 电源参数

电源输入	: 110V/220V AC
额定功率	: 1100W

### WIFI

频段	: 2.4G (2.400-2.4835GHz)
工作模式	: AP, STA, AP+STA混合模式

### 物理参数

机器尺寸	: 706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H)
机器最大尺寸(包含耗材料架及热床前后移动)	: 706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H)
机器净重	: ~18KG
智彩引擎尺寸	: 365.9mm(L)×282.8mm(W)×234.5mm(H)
智彩引擎重量	: ~4.6KG

注: 以下图片仅供参考, 请以收到的实物为准。

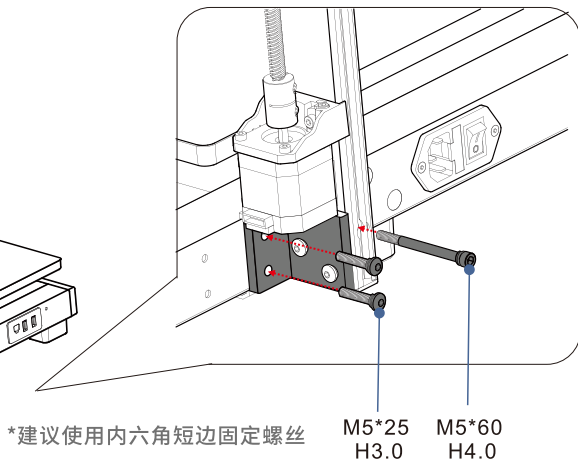
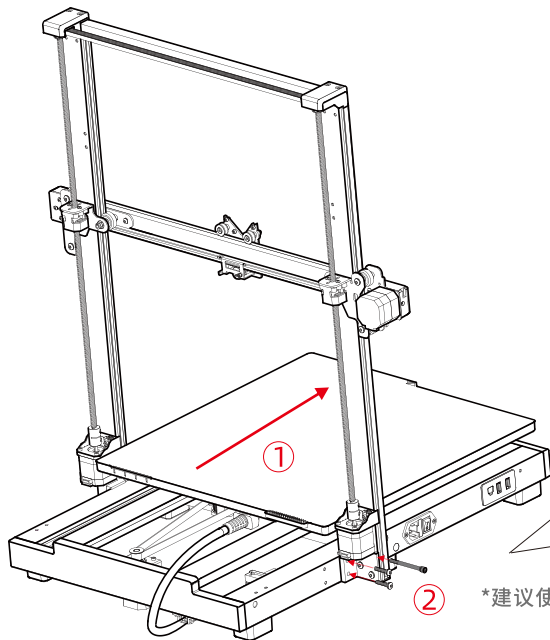
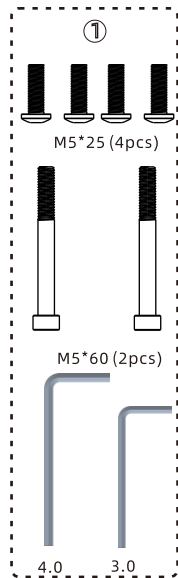
# 产品安装

安装指导视频请扫右图二维码：



## 01 安装龙门框架

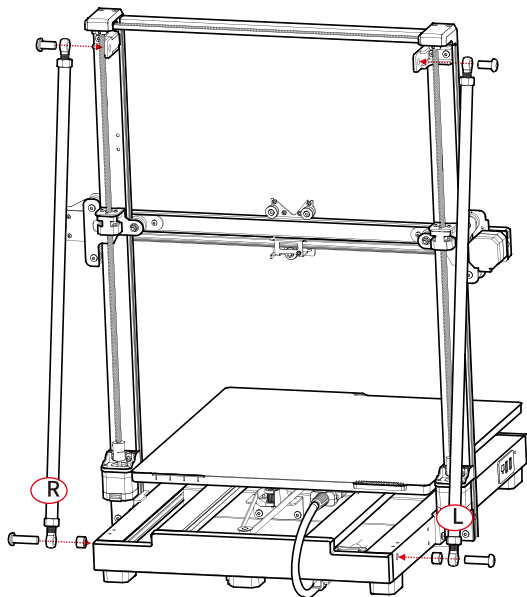
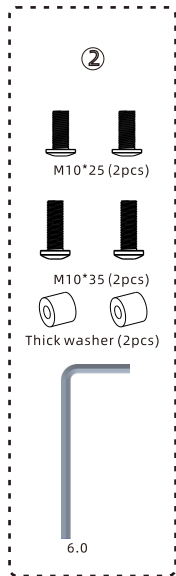
1. 先将热床推至打印机前方，再将龙门框架与底座垂直放置。
2. 用配件包里1号袋子螺丝固定龙门框架和底座。



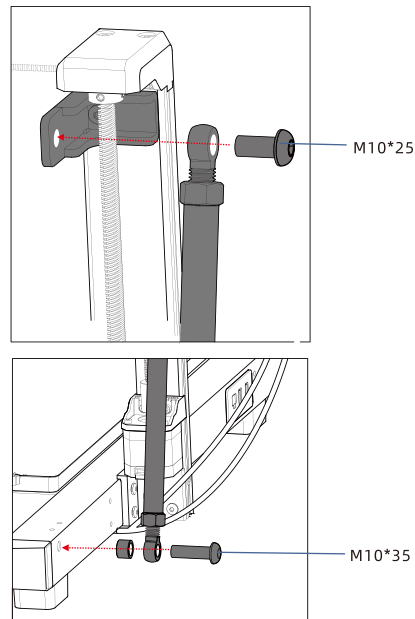
## 02 安装斜拉杆

用配件包里2号袋子螺丝安装斜拉杆。

\*建议先安装底座螺丝再安装顶部螺丝

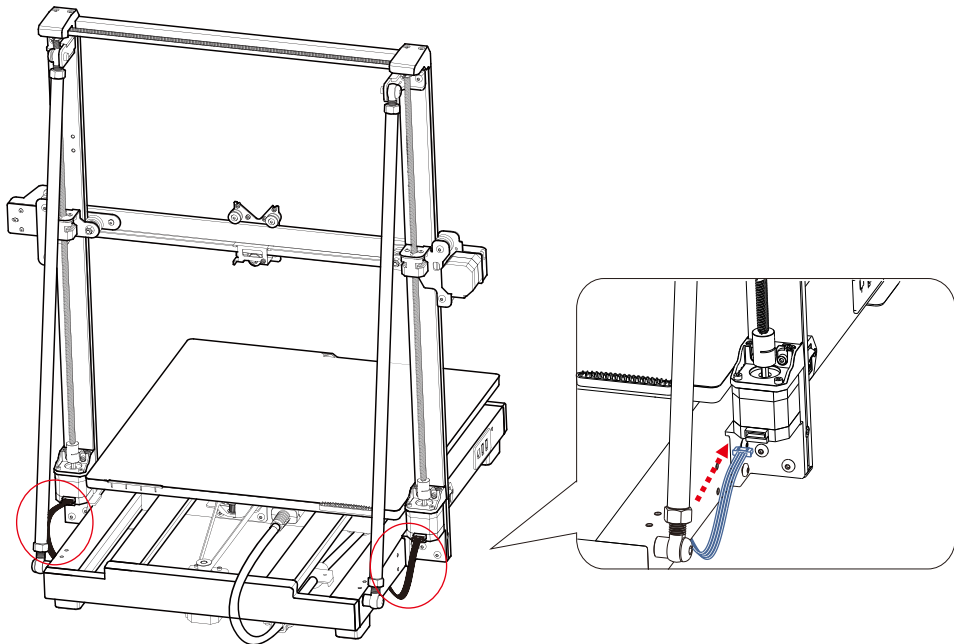


注意：安装斜拉杆时请注意左右区分。



### 03 接Z轴电机线

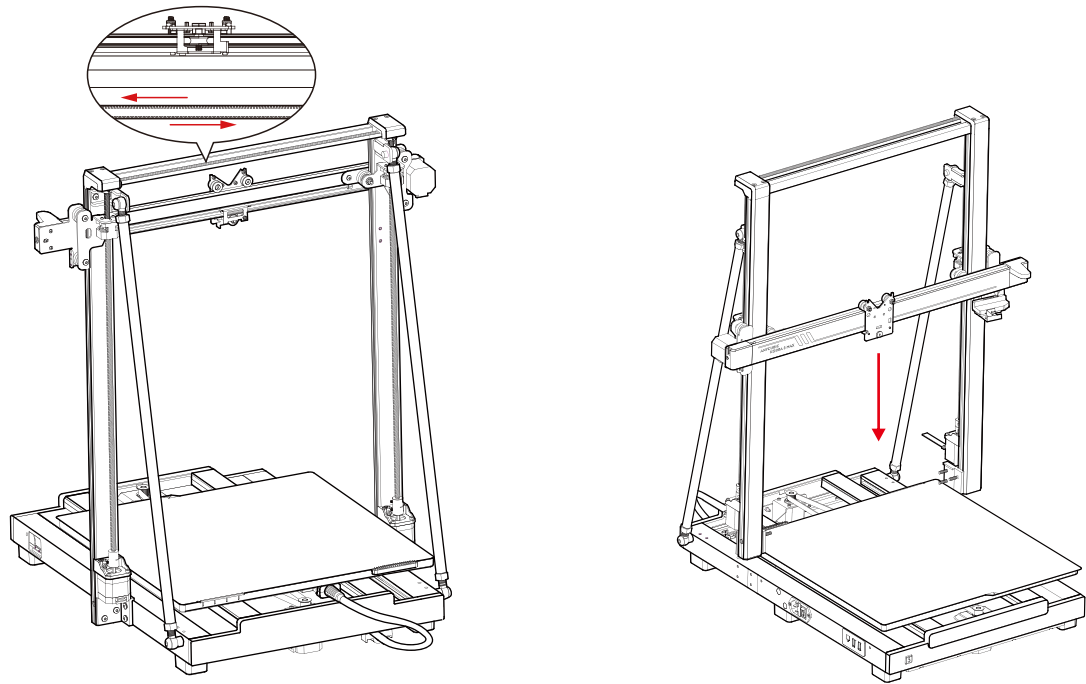
如下图所示接打印机两侧的Z轴电机线。





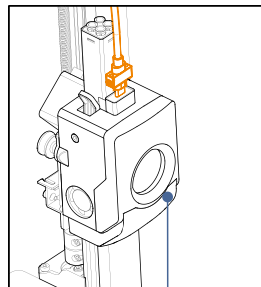
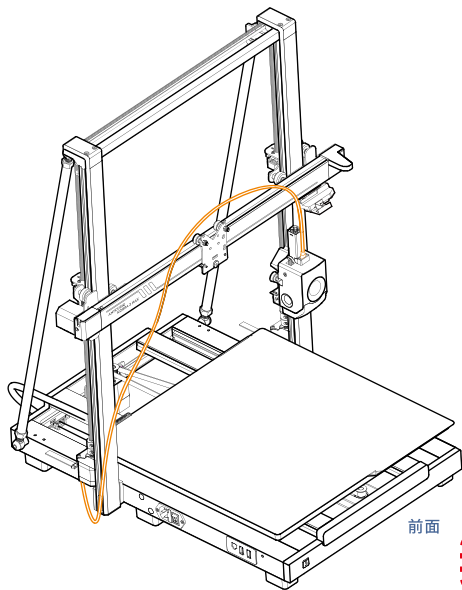
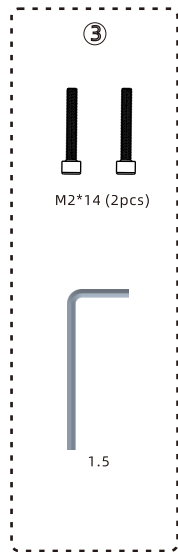
## 04 安装打印头连接线

按照图示方向拉动皮带降低X轴高度。

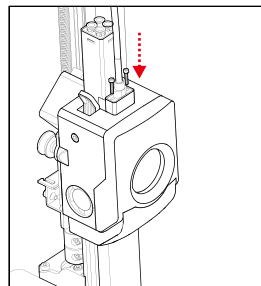


## 04 安装打印头连接线

- 1.将打印头连接线(橙色Type-C长线)向下按压插入打印头上方凹槽中。
- 2.使用3号袋子螺丝固定线缆。



①  
风嘴



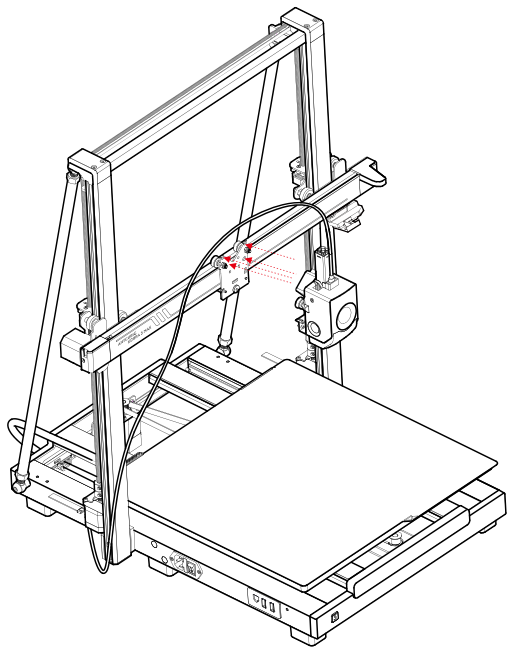
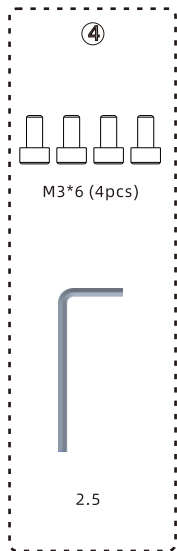
②

注：  
若在安装过程中风嘴掉了可等到完成安装打印头（第六步）步骤后重新装回即可

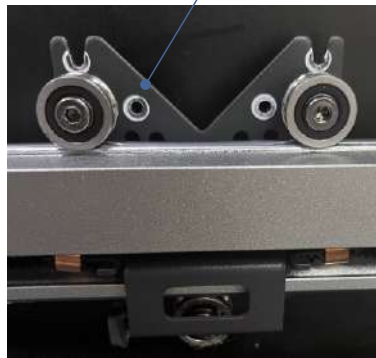


## 05 安装打印头

从打印机背面安装打印头, 使用4号袋子螺丝固定打印头, 建议先固定上方两个螺丝再固定下方螺丝。

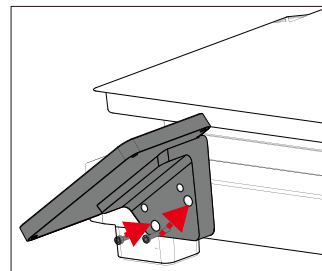
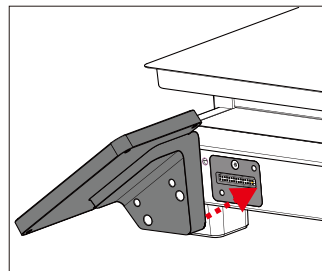
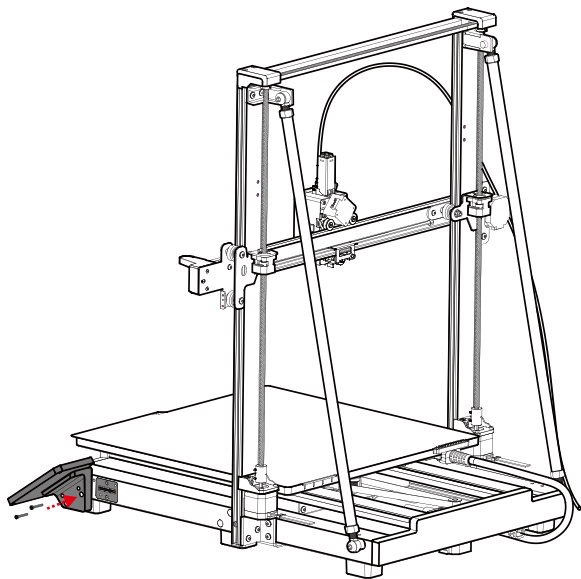
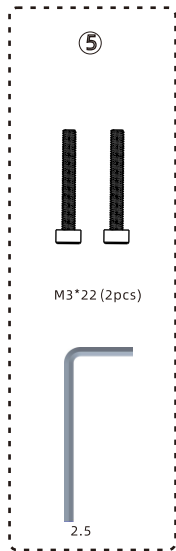


注: 请在图中高亮的螺丝孔位处安装4颗螺丝。



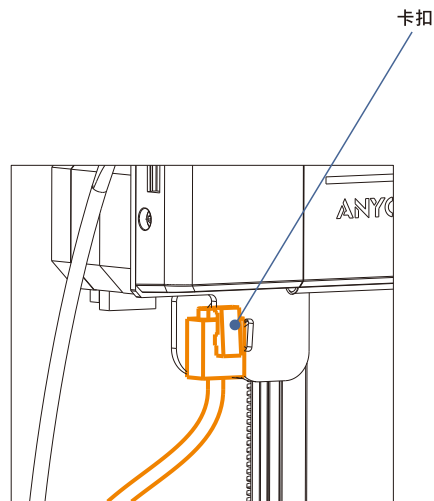
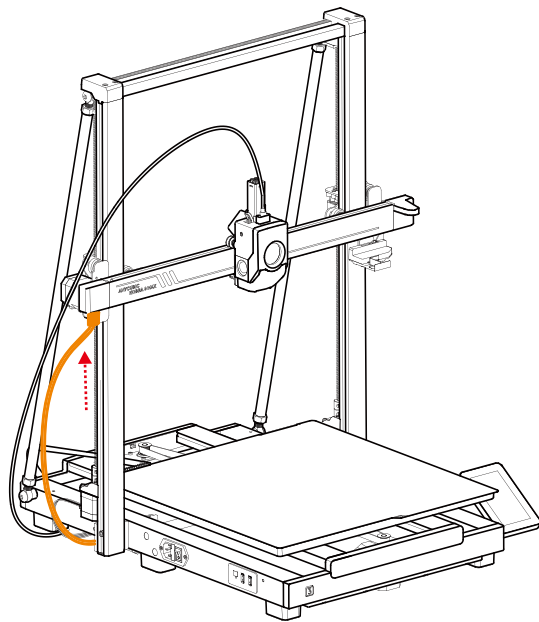
## 06 安装屏幕

1. 先将屏幕卡入限位孔里。
2. 按如下图所示方式使用5号袋子螺丝固定屏幕。



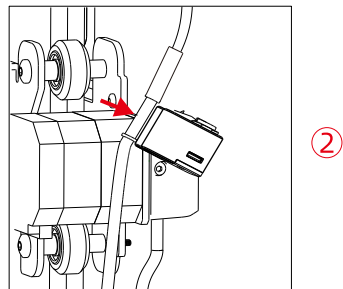
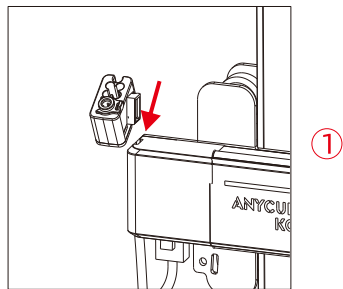
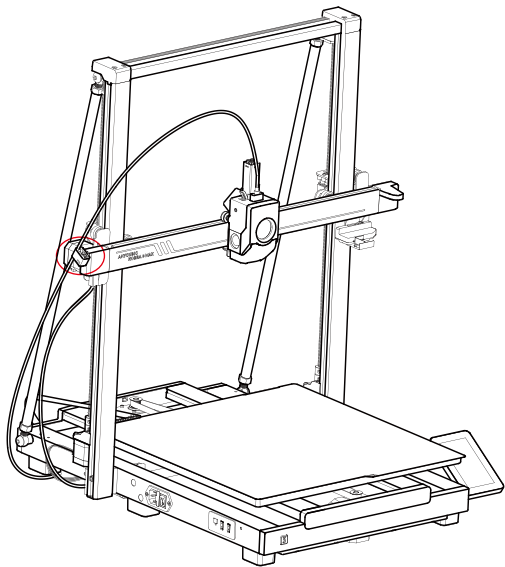
## 07 接X轴电机线

将X轴电机线（橙色6pin短线）向上插入X轴左侧底部凹槽中使其卡紧，请注意将卡扣朝前。



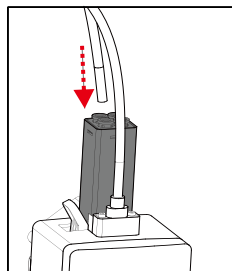
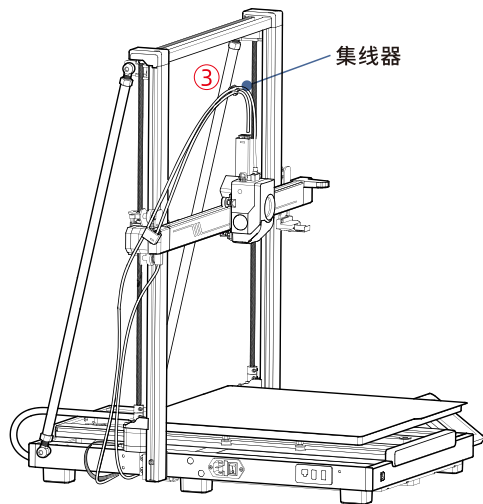
## 08 安装线卡

1. 将线卡向下按压插入X轴左侧的凹槽。
2. 将打印头连接线卡入线卡中。

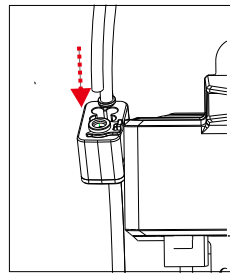


## 09 接铁氟龙管(如果使用ACE Pro可跳过此步骤)

- 1.将铁氟龙管一头插入打印头上方孔中,将另一头插入线卡内。
- 2.将铁氟龙管与打印头连接线卡入集线器中。



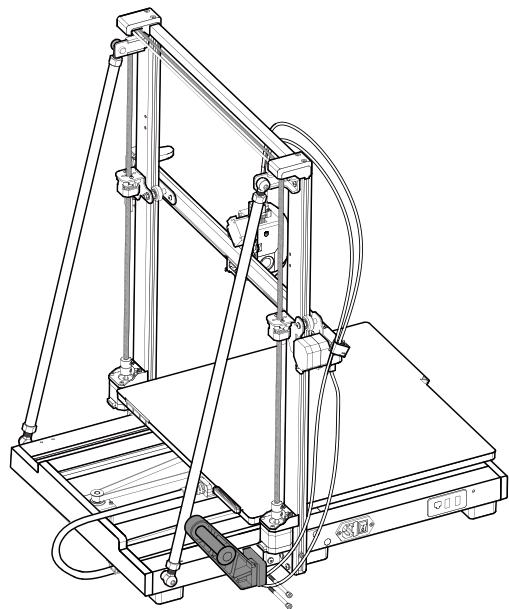
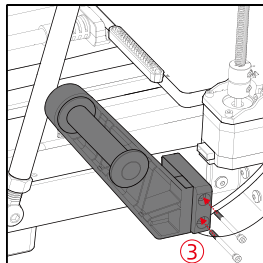
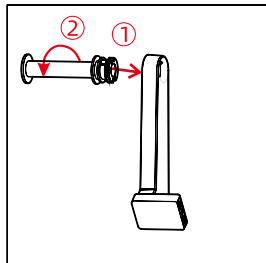
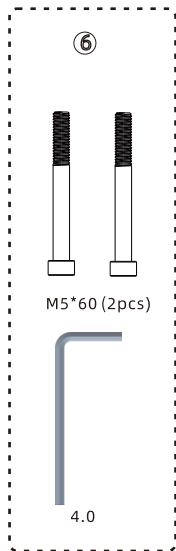
①



②

## 10 安装耗材架 (如果使用ACE Pro可跳过此步骤)

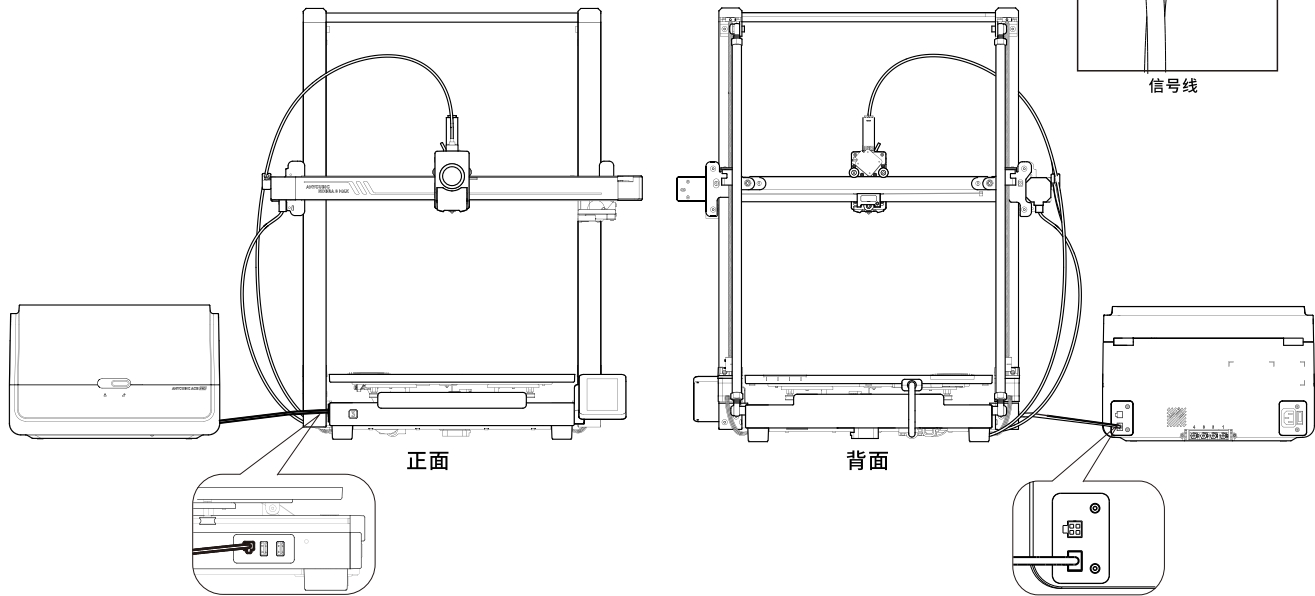
1. 将圆柱形手柄放入料架孔, 再旋转一定角度使其固定。
2. 使用6号袋子螺丝固定耗材材料架。





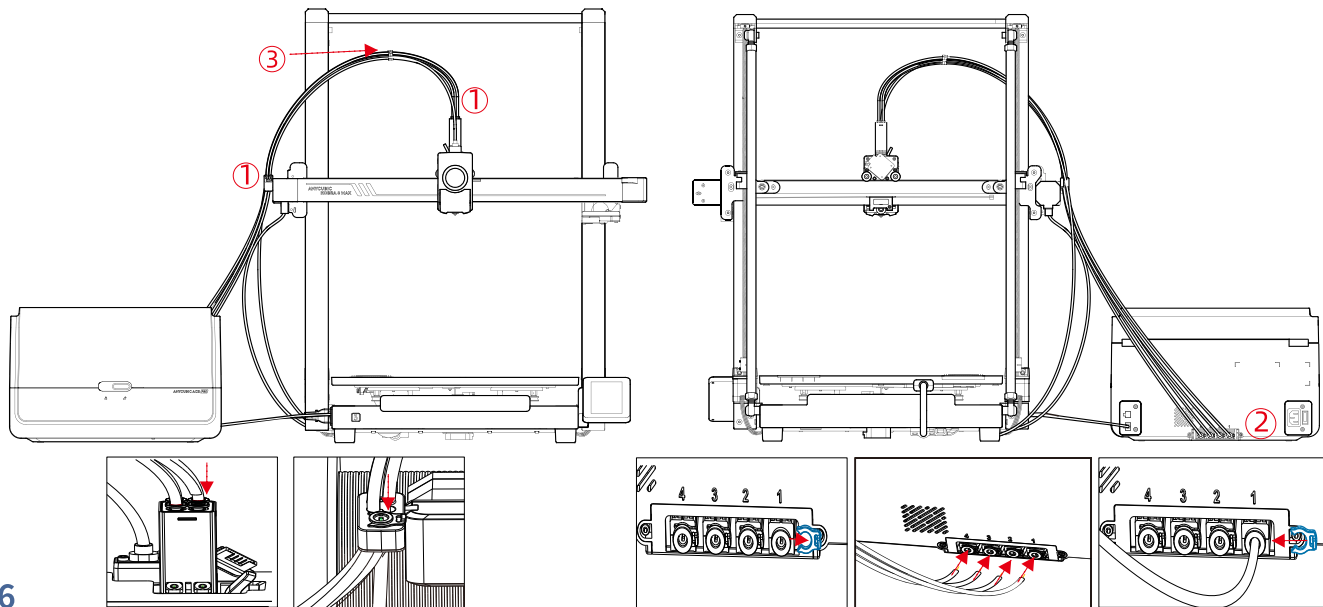
## 11 安装ACE Pro

1. 将ANYCUBIC ACE Pro放在打印机左侧，间距10-15cm。
2. 将信号线4pin一头插入打印机底座左侧设备外接口，注意卡扣朝下。
3. 将信号线6pin一头插入ACE Pro 左下角的孔中，注意卡扣在外侧。



## 11 安装ACE Pro

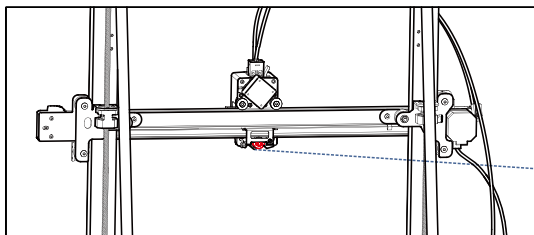
1. 将铁氟龙管的一头插入打印机顶部的端口中,另一头穿过打印机左侧的线卡,4个铁氟龙管依次进行。
2. 先取下铁氟龙管连接端口处的四个蓝色卡扣,铁氟龙管插入端口中,再将四个蓝色卡扣安装回原来位置(注:铁氟龙管的管道匹配无顺序)。
3. 使用集线器固定线缆。



## 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。

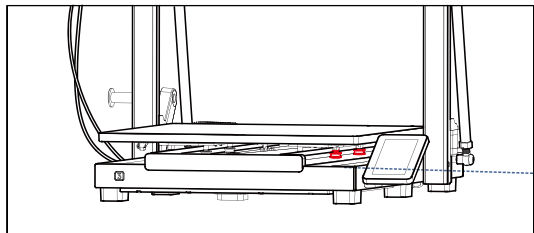


打印头位置



调整此D型轮后方的六角隔离柱

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

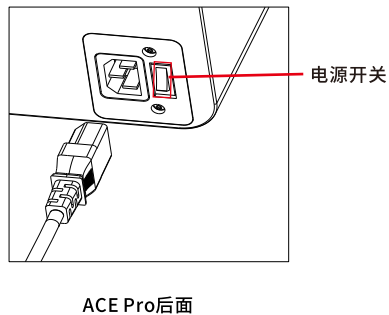
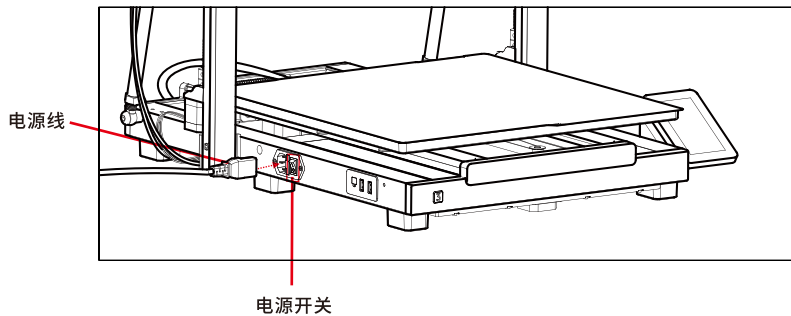
调整Y轴上的六角隔离柱

两侧龙门架的滑轮也有相应的偏心隔离柱可以调整。



## 2.开机

使用电源线将打印机和ACE Pro连接到电源插座,然后打开电源开关按钮。



注:  
在插入电源线时,请避免与打印头电缆发生交叉连接,  
以免造成干涉  
在接通电源前请检查打印机电源档位与当地电压匹配



# 开机(未连接ACE Pro条件下)

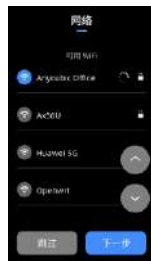
① 语言选择



② 地区选择



③ 网络连接



④ 绑定云平台



⑤ 设置完成



⑥ 插入U盘



⑦ 机器归零



⑧ 自动调平



⑨ 加载耗材



⑩ 振动补偿



⑪ 打印模型



注意:当前界面仅供参考。由于功能持续升级,请参考最新固件发布的界面获取准确的信息。



# 开机(连接ACE Pro条件下)

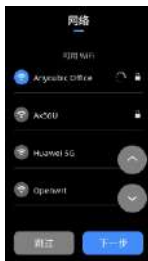
① 语言选择



② 地区选择



③ 网络连接



④ 绑定云平台



⑤ 设置完成



⑥ 插入U盘



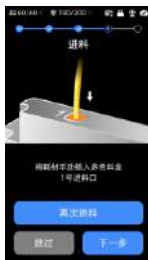
⑦ 机器归零



⑧ 自动调平



⑨ 加载耗材



⑩ 振动补偿



⑪ 打印模型

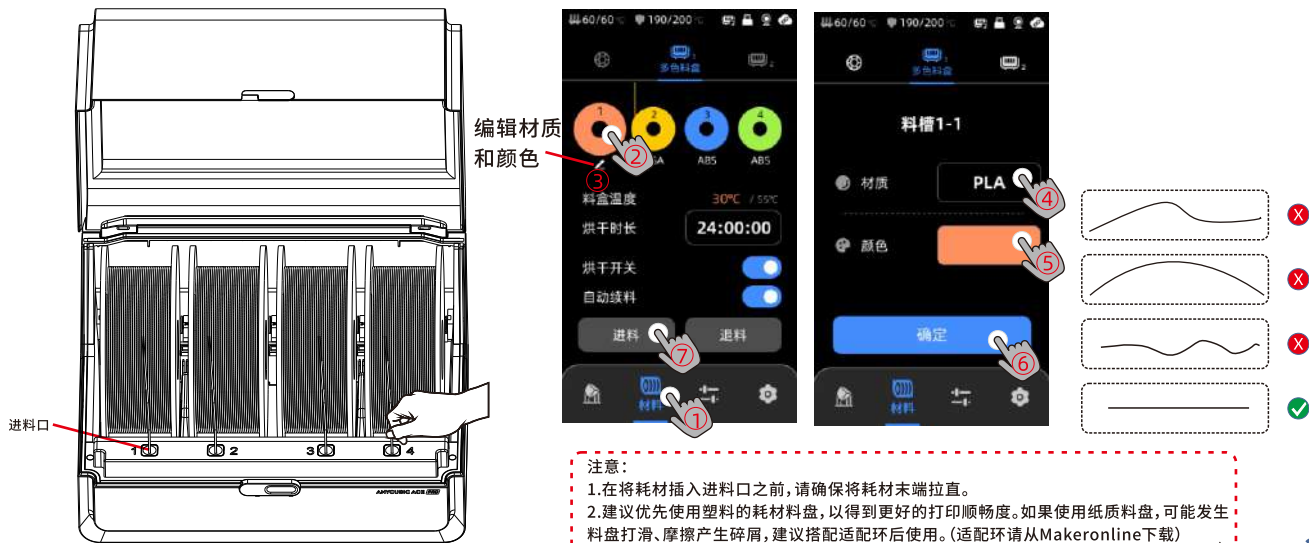


注意:当前界面仅供参考。由于功能持续升级,请参考最新固件发布的界面获取准确的信息。



## 进丝

- 1.在ACE Pro中至少放置一卷耗材。
- 2.将耗材一端插入进料口,ACE Pro在检测到耗材后将自动预上料。
- 3.按下【材料】界面,点击选中一个耗材,出现编辑标志,设置对应的耗材材质与颜色后点击确定,如果使用Anycubic带RFID的耗材将会自动识别耗材颜色和材质。
- 4.完成以上操作后点击【进料】,等待喷嘴加热到预设温度,耗材从喷嘴中挤出。



## 绑定打印机

1. 请先将打印机连接网络。
2. 扫描打印机屏幕上的二维码，二维码路径：**【设置】-【云平台】**，下载ANYCUBIC App，注册并登录ANYCUBIC账户。
3. 打开ANYCUBIC App，点击“+添加打印机”，点击“扫一扫”，扫描打印机屏幕上的二维码绑定ANYCUBIC账户。





## 软件安装

1.软件安装按如下操作

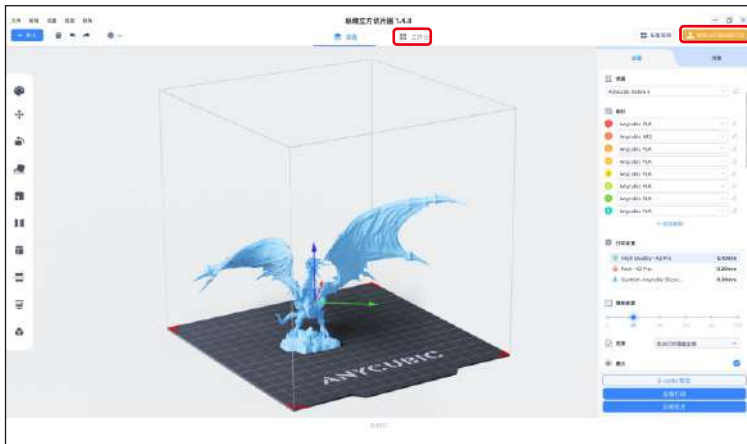
打开U盘文件选择路径:资料-中文-Anycubic Kobra 3 Max Combo\切片软件Anycubic Slicer,选择Windows或Mac安装对应的版本。

2.进行以下操作之前请将打印机连接网络。

3.切片软件使用指引:

打开U盘文件选择路径:资料资料-中文-Anycubic Kobra 3 Max Combo\切片软件Anycubic Slicer\Anycubic Slicer 使用说明

① 软件安装完成后进入主界面,点击【工作台】或【登录以开始远程打印】。



② 若已有APP账号可直接输入账号密码登录,若没有APP账号点击【现在注册】进行注册。

账号	CN +86	请输入手机号
密码	请输入密码	
<input checked="" type="checkbox"/> 自动登录	<a href="#">忘记密码?</a>	
登录		
<a href="#">没有账号? 现在注册</a>		

注:  
软件交互界面以最新版本为准



## 软件安装

③ 点击【添加打印机】按钮。



④ 自动查找与当前设备在同一局域网下的打印机  
如果APP已经绑定机器登录同一账号会自动同步信息。



## 软件安装

- ⑤ 自动查找结果中选择需要绑定的机器点击【连接打印机】可连接多个打印机;若未查找成功请点击【通过设备CN码连接】或【通过APP扫码连接】。



- ⑥ 未查找成功时输入设备CN码连接。  
查找CN码路径:打印机上选择设置-云平台-设备信息-CN码即可查看CN码。

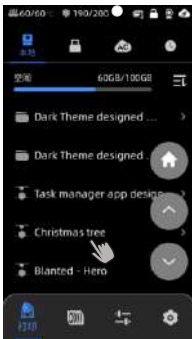


# 首次打印

1) 选择本地或U盘中的一个模型，并开始打印。

\*建议使用预装的文件中的其中一个作为首次测试打印。

Makeronline二维码：  
可通过Makeronline下载模型



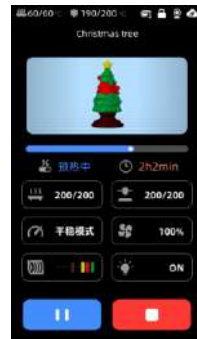
从本地存储或U盘中选择模型。



打印



选择颜色后点击打印



打印中

颜色映射：将实际耗材映射到打印文件预设的耗材

注：

1. 内置模型以实际为准。
2. 颜色映射时建议使用相近的颜色来匹配预设，否则冲刷设置可能会受到影响



## 其他功能说明

---

**振动检测:**当打印总时长超过300小时或每次机器移动位置后,建议进行共振检测以提升打印效果。共振检测有助于识别和解决打印过程中可能出现的共振或振动问题。通过定期进行共振检测,您可以确保打印机的稳定性和准确性,从而提高整体打印质量。

按下【工具】-【校准】-【振动补偿】,等待机器完成校准即可,校准过程中请勿触碰机器。



**断料续打:**此功能旨在防止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。

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

## 调平

点击【工具】-【控制】-【自动调平】,等待机器完成调平即可。



注意:

请在调平之前检查是否安装了PEI磁吸弹簧钢。



# 机器维护

## Z轴丝杆

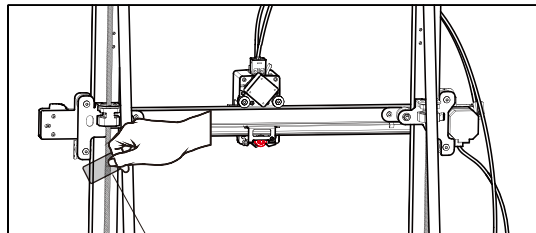
\*Z轴丝杆需要定期润滑,适当的润滑可确保移动平稳运行,建议每3个月进行一次维护。

在给Z轴丝杆涂抹润滑脂之前,首先要将其彻底清洗干净,去除表面的灰尘或塑料颗粒。然后使用轴向移动控制,将打印头移动到较高的位置。在Z轴丝杆上涂抹一层薄薄的润滑脂,然后归零Z轴。您可以重复几次移动过程,以确保润滑脂均匀覆盖Z轴丝杆。完成后,清理掉靠近丝杆螺母处积累的多余润滑脂。

## X/Y轴导轨

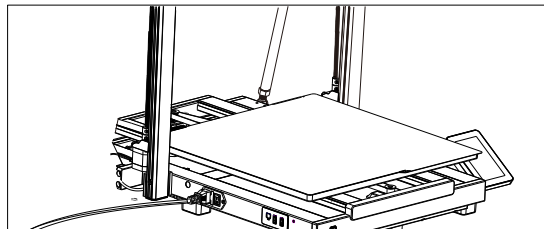
\*X/Y轴的导轨需要定期润滑,适当的润滑可以确保平稳运动,建议每个月进行一次维护。

在给X/Y轴导轨涂抹润滑脂之前,首先要将其彻底清洁,去除表面的灰尘或塑料颗粒。然后,在X/Y轴导轨上涂抹一层薄薄的润滑脂,然后将X/Y轴归零。您可以重复几次移动过程,以确保润滑脂均匀覆盖X/Y轴双轴芯导轨。



润滑脂

Z轴丝杆

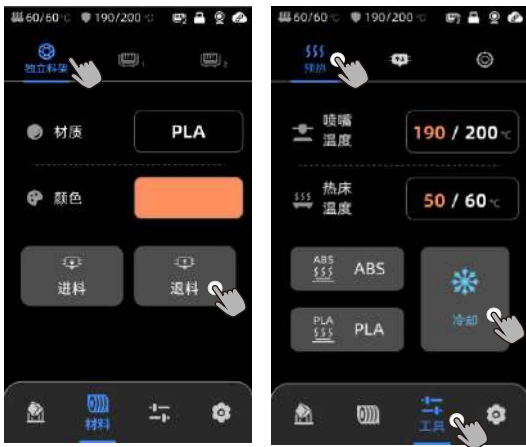


X/Y轴双轴芯

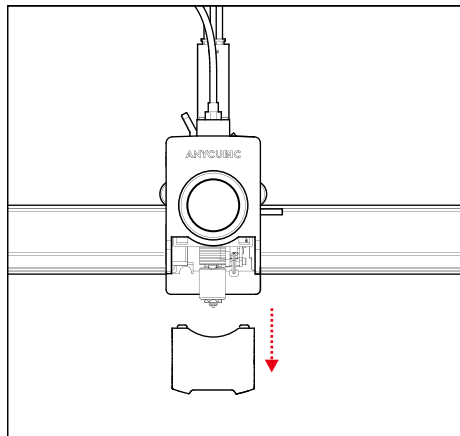


# 机器维护

## 热端更换



1. 点击【独立料架】-【退料】，先将耗材退出。
2. 点击【工具】-【预热】-【冷却】，将热端冷却下来。

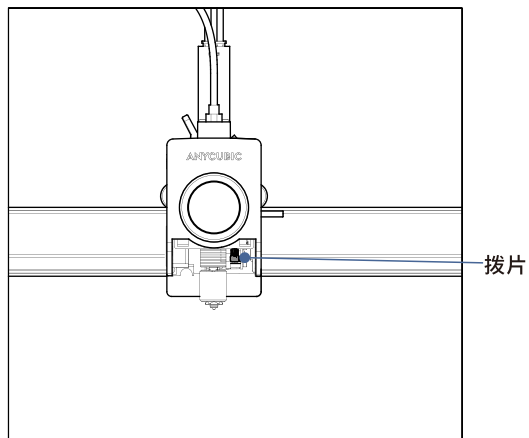


2. 取出风嘴。

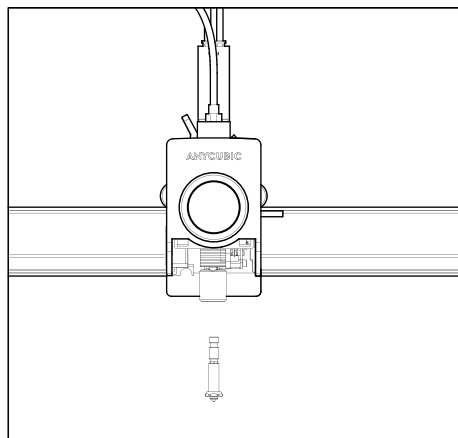


## 机器维护

### 热端更换



3. 拨片向上拉。



4. 取出热端并更换, 下压拨片固定热端, 盖回风嘴, 热端切换完成。

## 注意事项

- 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。

### 产品有毒有害物质元素清单

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	×	○	○	○	○	○

本表格根据 SJ/T 11364 的规定编制

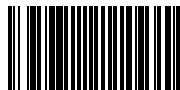
○：表示该有害物质在该部件所有均值材料中的含量均在GB/T26572-2011 规定的限值要求以下

×：表示该有害物质至少在该部件的某一均值材料中的含量超过GB/T26572-2011规定的限量要求



219-248306

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



M02010118