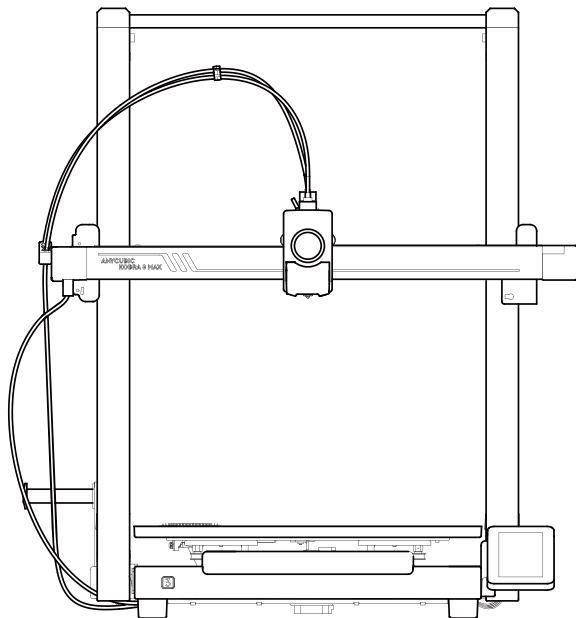




# Anycubic Kobra 3 Max

## 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。

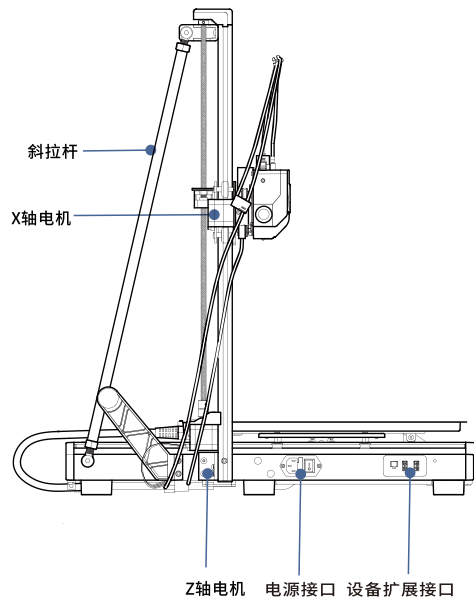
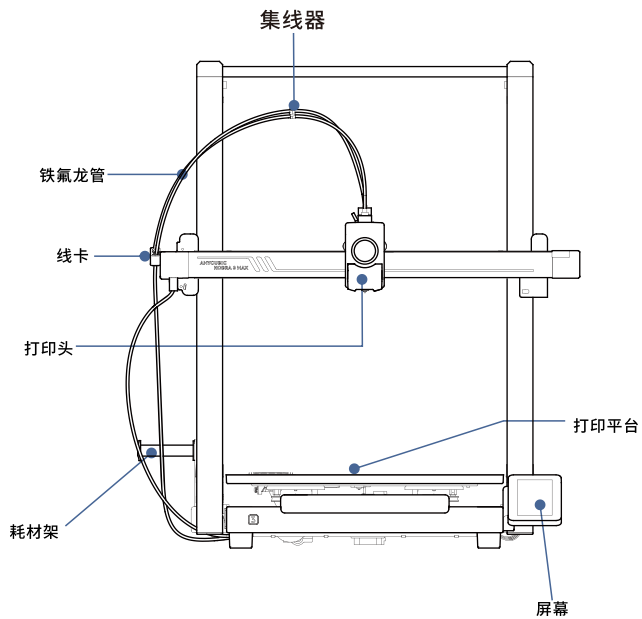
ANYCUBIC 团队

# 目录

---

<b>1</b>	<b>产品介绍</b>	1	<b>3</b>	<b>开机</b>	18
<b>2</b>	<b>产品安装</b>	3	<b>4</b>	<b>绑定打印机</b>	20
	解锁龙门框架与底座	3		APP	20
	安装龙门框架	4		切片软件	21
	安装斜拉杆	5	<b>5</b>	<b>打印模型</b>	24
	接Z轴电机线	6	<b>6</b>	<b>其他功能说明</b>	25
	安装打印头连接线	7	<b>7</b>	<b>机器维护</b>	27
	安装打印头	9	<b>8</b>	<b>注意事项</b>	30
	安装屏幕	10			
	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			
	使用前检查	16			

# 产品一览

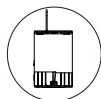


## 包装清单

注:以下图片仅供参考,请以收到的实物为准。



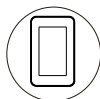
龙门框架



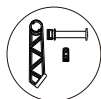
打印机底座



打印头



屏幕



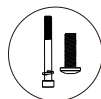
耗材料架



线卡



斜拉杆



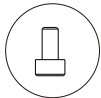
1号袋子  
用于安装龙门框架



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  
(1pcs)



集线器  
(4 pcs)



铁氟龙管  
(1pcs)



6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



开口扳手



喷嘴清理器



耗材



润滑脂

## 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: 110/220V 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

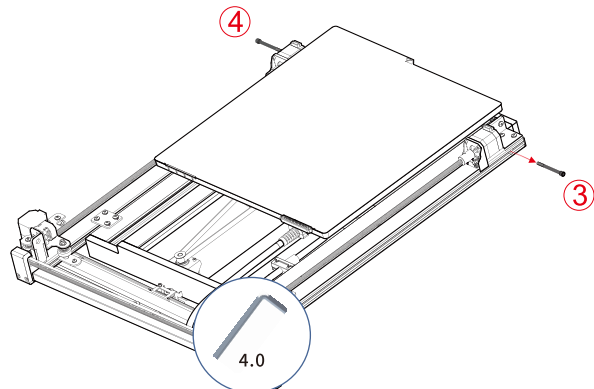
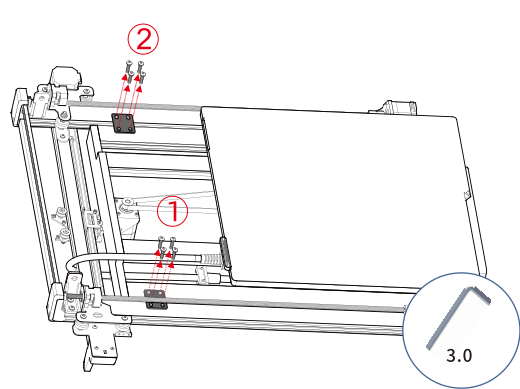
# 产品安装

安装指导视频请扫右图二维码：



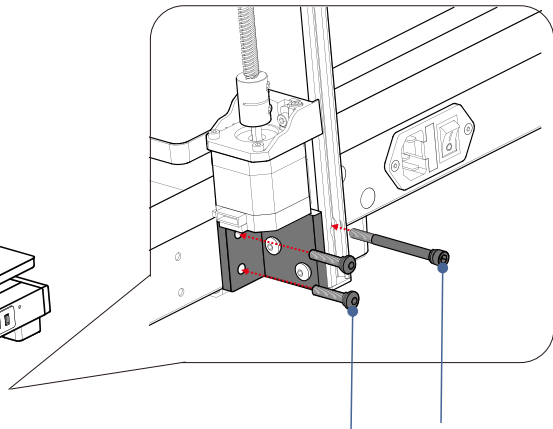
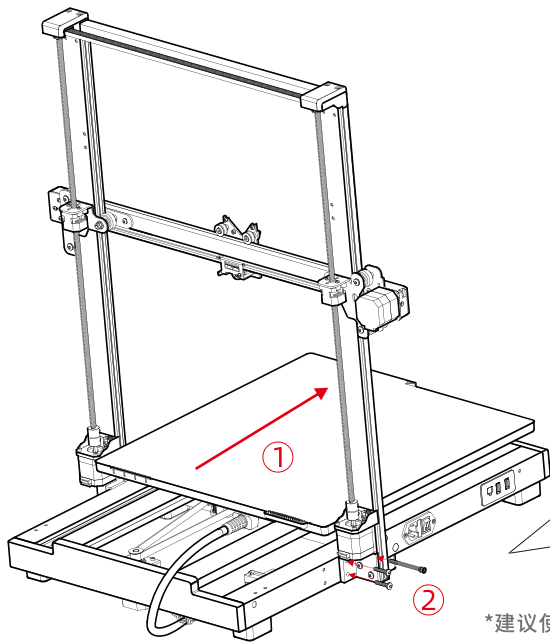
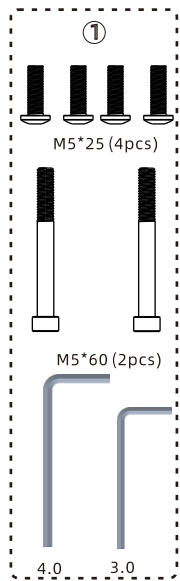
## 01 解锁龙门框架与底座

取出龙门框架和底座组件, 分别用H3.0, H4.0六角扳手移除图示的10颗螺丝, 分离龙门框架和底座。



## 02 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。



\*建议使用内六角短边固定螺丝

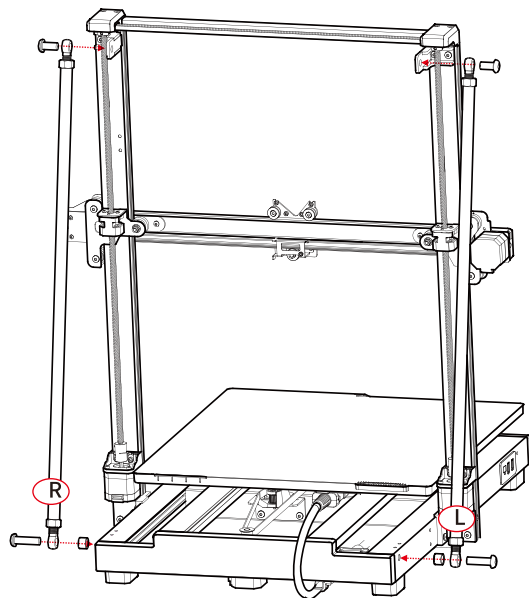
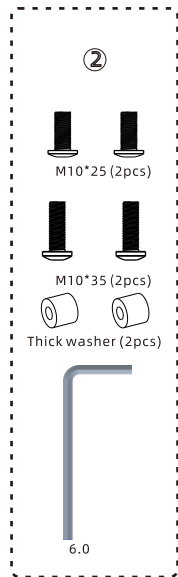
M5\*25  
H3.0

M5\*60  
H4.0

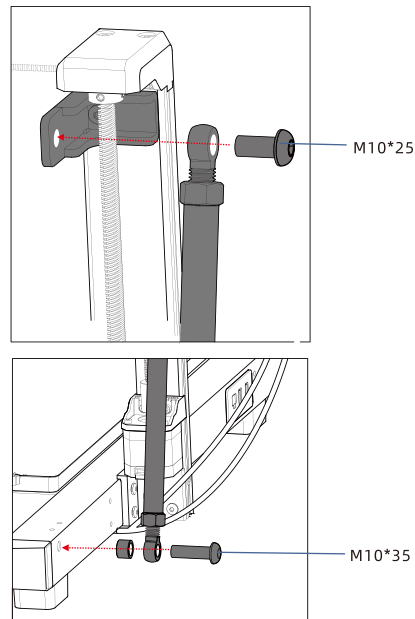
### 03 安装斜拉杆

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

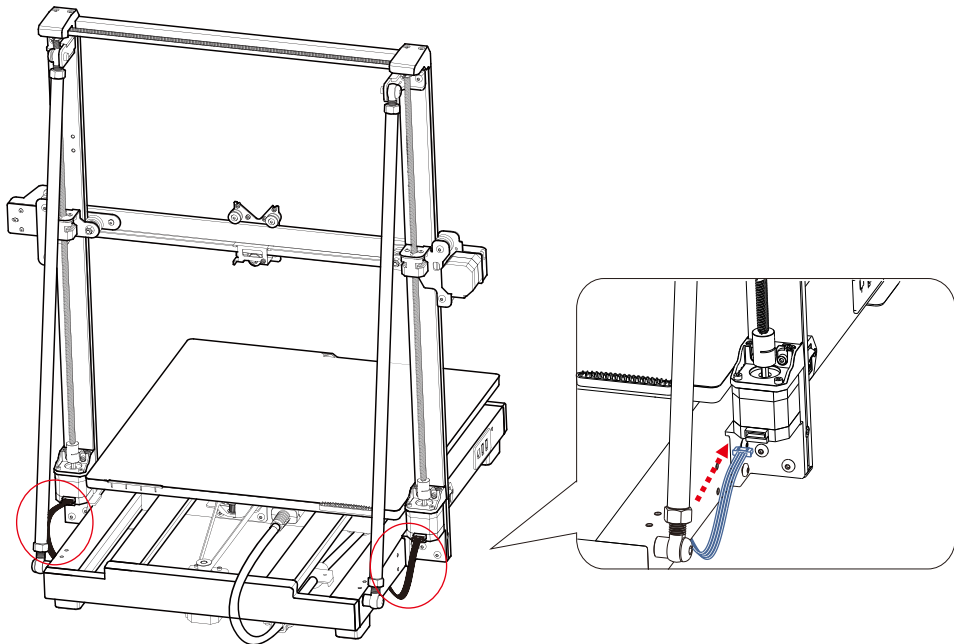


注意：安装斜拉杆时请注意左右区分。



## 04 接Z轴电机线

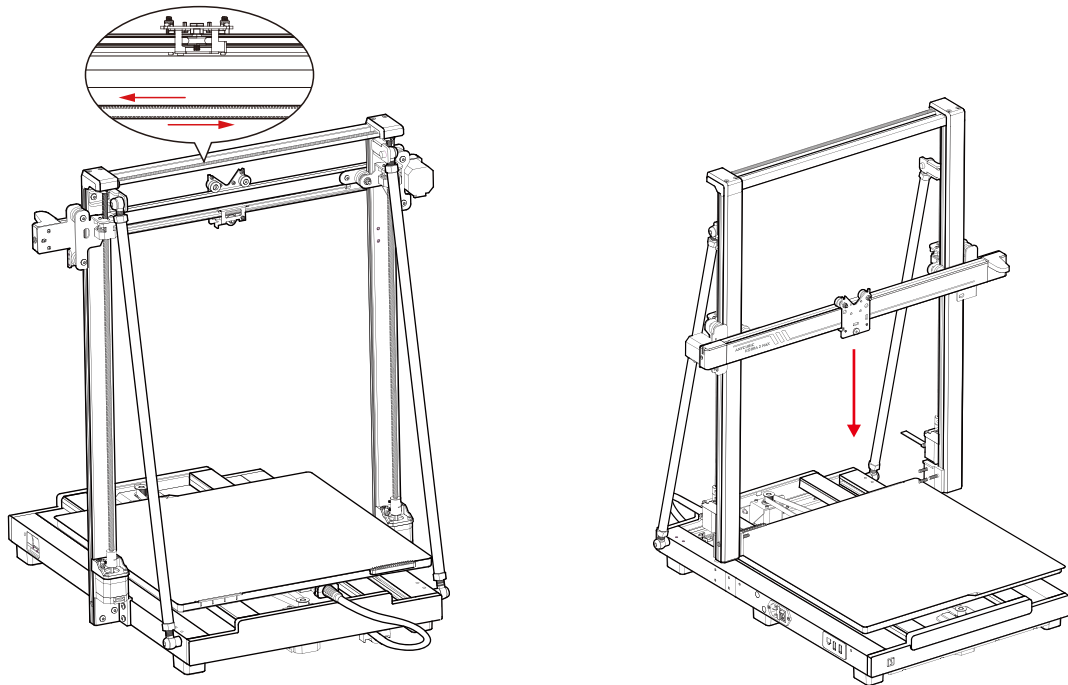
如下图所示接打印机两侧的Z轴电机线。





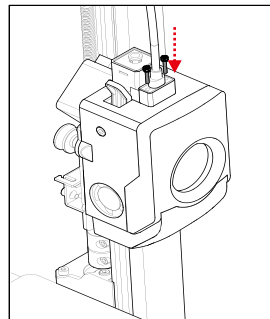
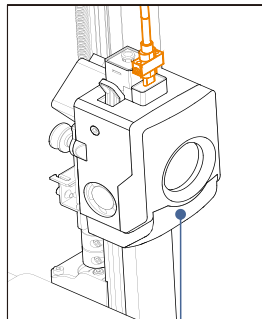
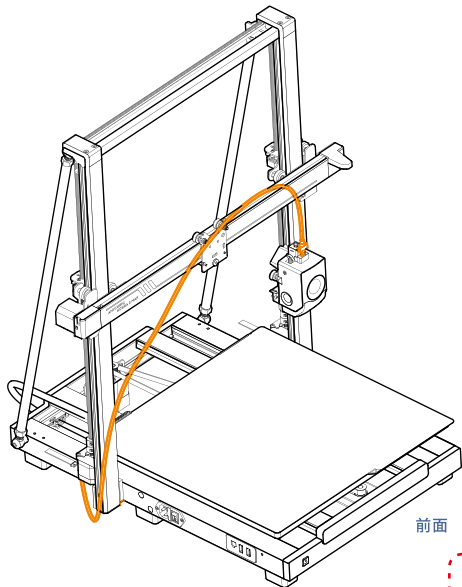
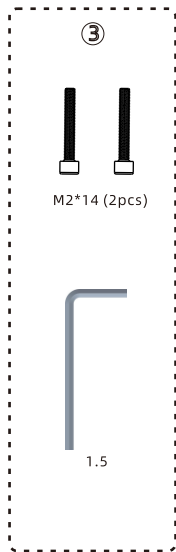
## 05 安装打印头连接线

按照图示方向拉动皮带降低X轴高度。



## 05 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。

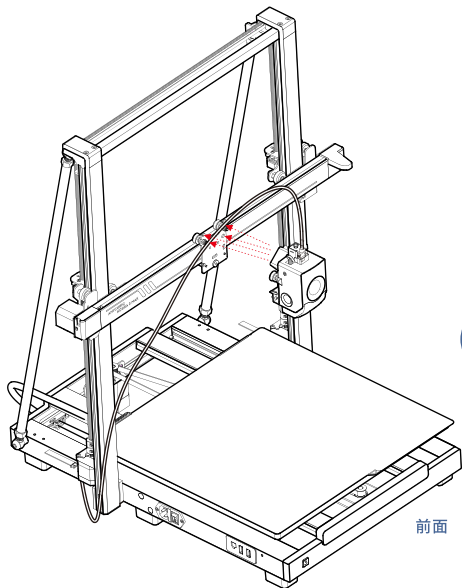
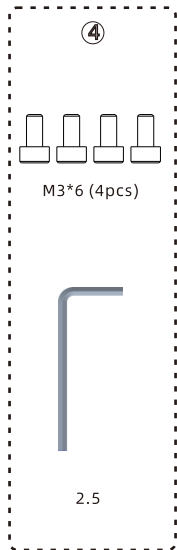


注：  
若在安装过程中风嘴掉了可等到完成安装打印头（第六步）步骤后重新装上一即可

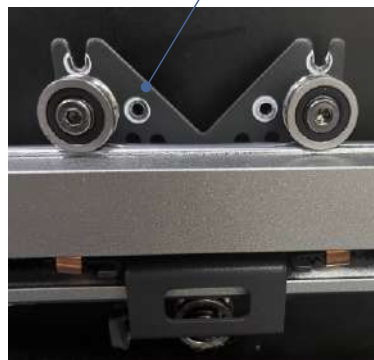


## 06 安装打印头

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。

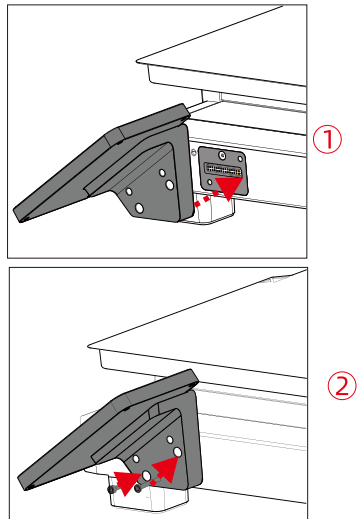
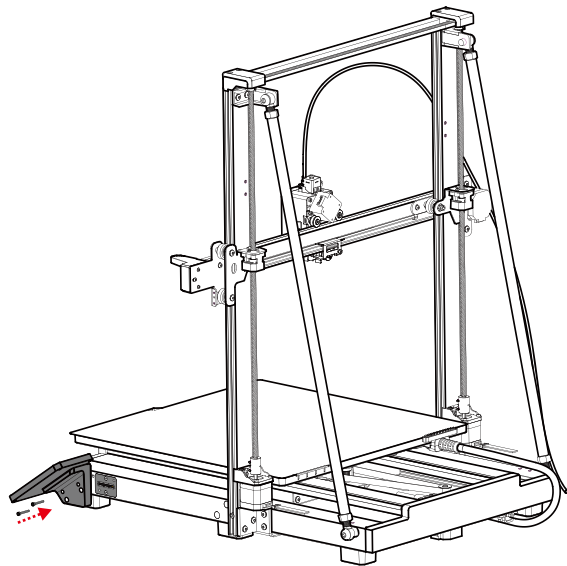
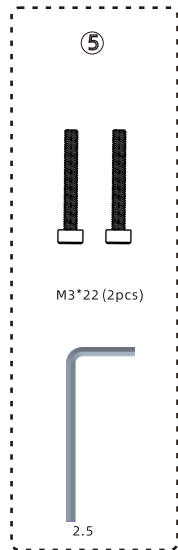


注: 请在图中高亮的螺丝孔位处安装4颗螺丝。



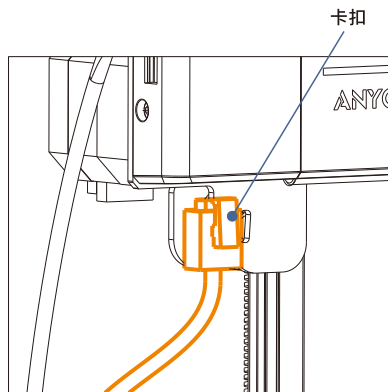
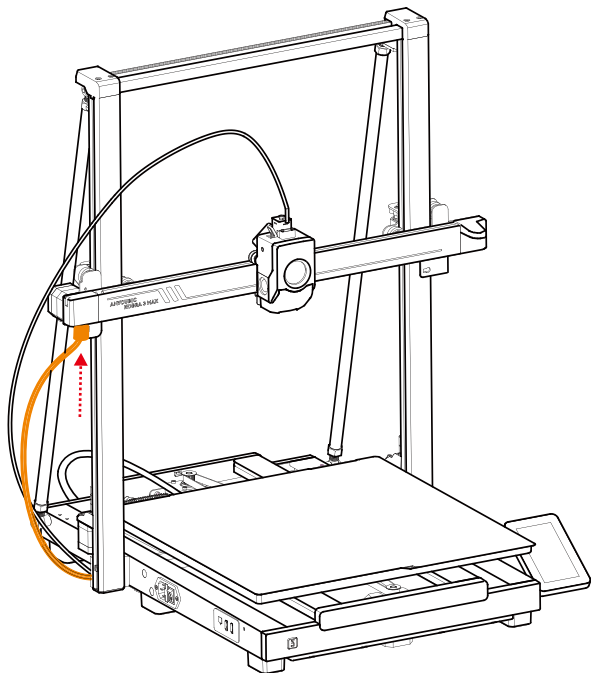
## 07 安装屏幕

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。



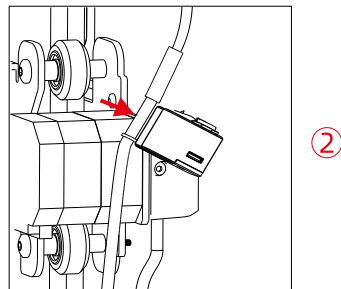
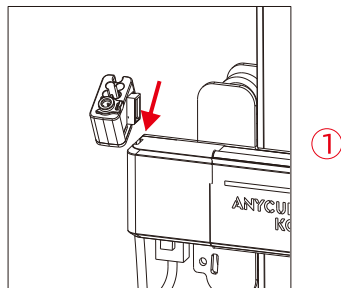
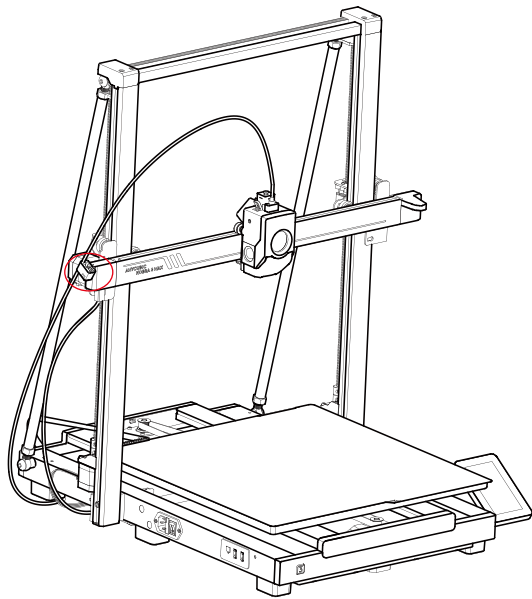
## 08 接X轴电机线

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。



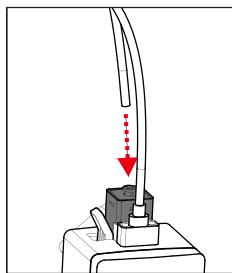
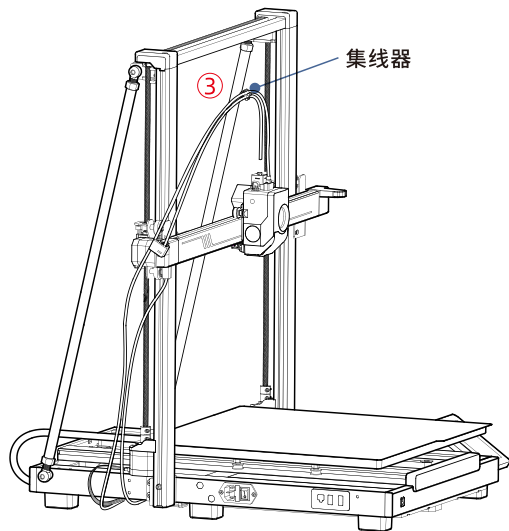
## 09 安装线卡

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。

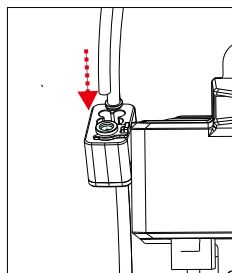


## 10 接铁氟龙管(如果使用ACE Pro可跳过此步骤)

- 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。



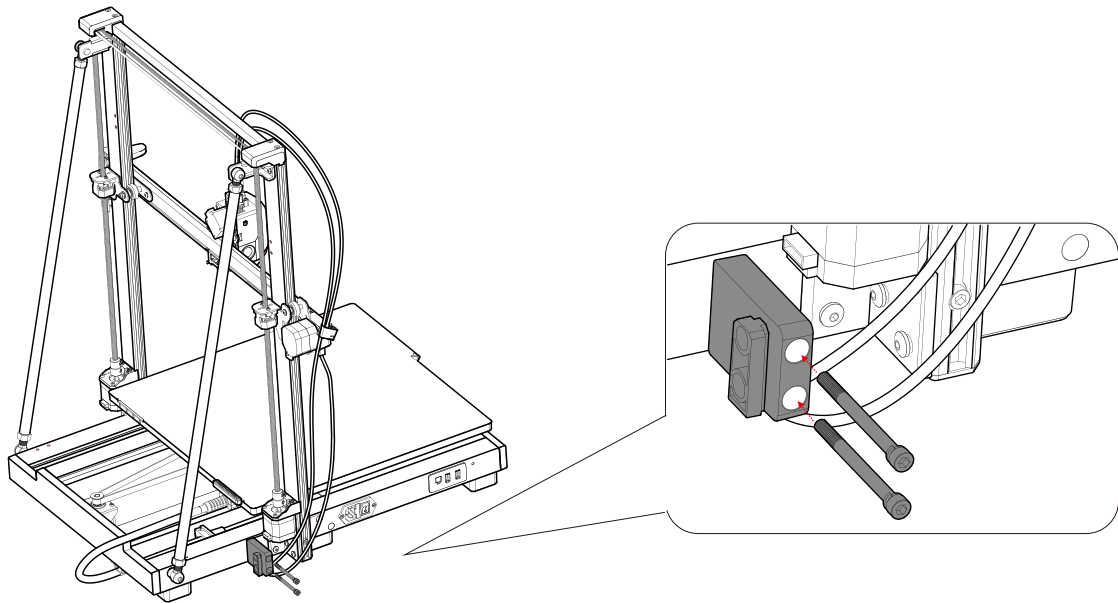
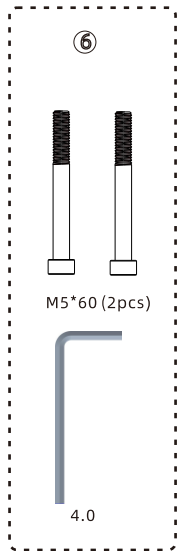
①



②

## 11 安装耗材架 (如果使用ACE Pro可跳过此步骤)

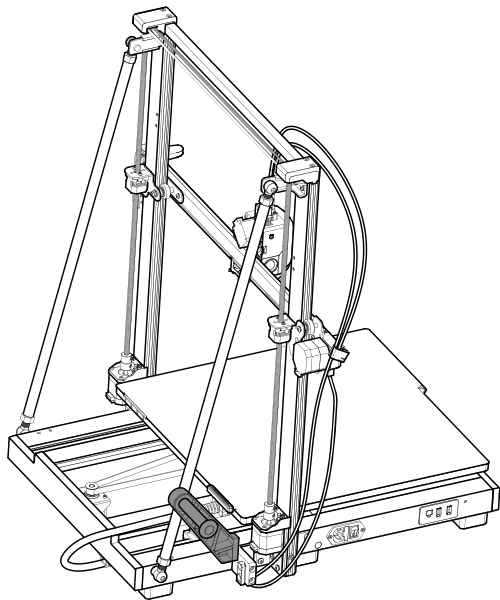
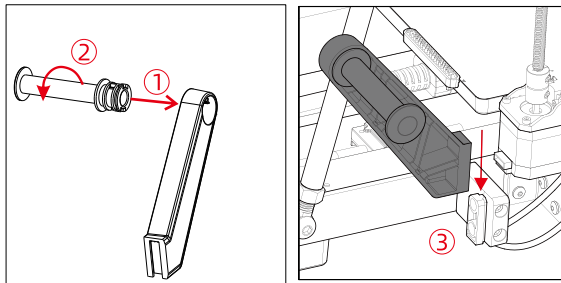
1. 先使用6号袋子螺丝固定耗材架底座。





## 11 安装耗材架 (如果使用ACE Pro可跳过此步骤)

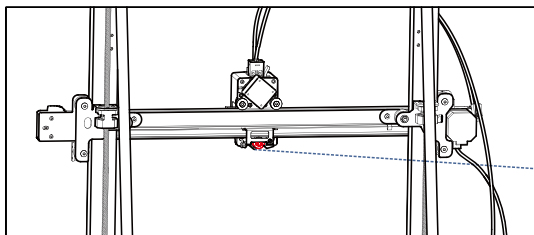
2. 将圆柱形手柄放入料架孔, 再旋转一定角度使其固定。
3. 将组装好的耗材架向下按压插入料架底座凹槽中。



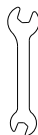
## 使用前检查

### 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。

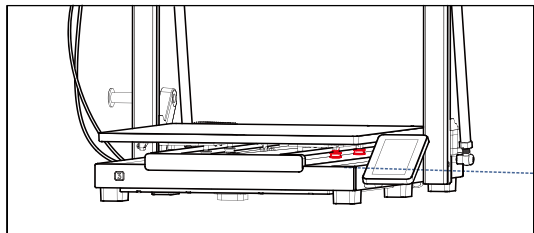


打印头位置



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。



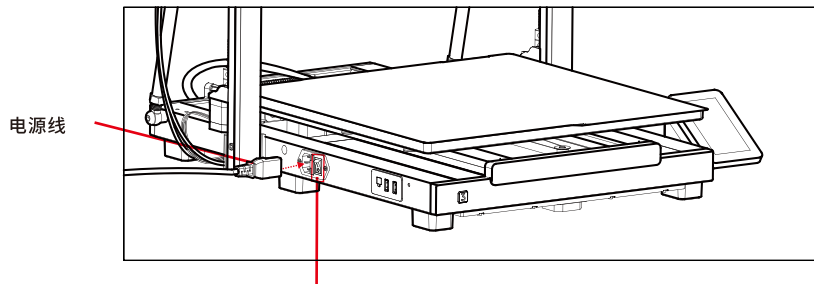
平台位置

调整Y轴上的六角隔离柱



## 2.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开关按钮。



电源开关

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

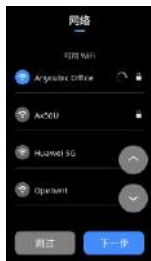
① 语言选择



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



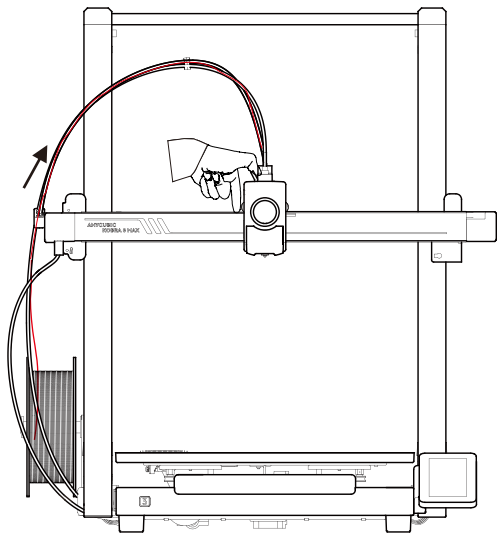
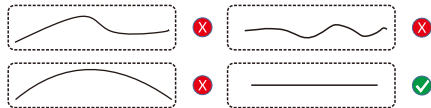
注意: 当前界面仅供参考。由于功能持续升级, 请参考最新固件发布的界面获取准确的信息。



## 进丝

- 1.将耗材放置在耗材支架上。
- 2.将耗材插入挤出机中,直到感觉到一定的阻力。在此过程中,按住挤出机顶部的按钮。
- 3.按下【材料】-【独立料架】-【进料】。等待喷嘴加热到预设温度,耗材从喷嘴中挤出。

注意:在将耗材插入进口口之前,请确保将耗材末端拉直。



## 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

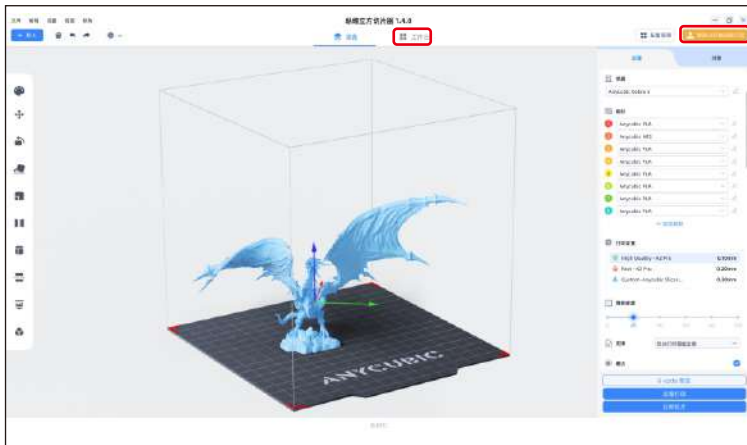
打开U盘文件选择路径:资料-中文-Anycubic Kobra 3 Max\切片软件Anycubic Slicer,选择Windows或Mac安装对应的版本。

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\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	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>
<input type="button" value="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。



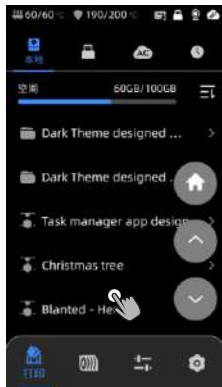
## 首次打印

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。



点击打印



打印中

## 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

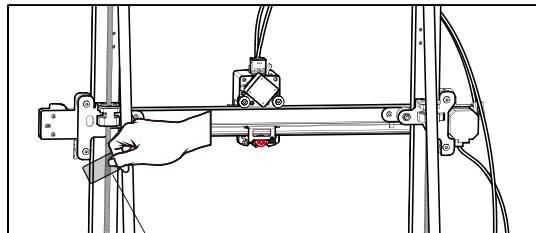
\*Z轴丝杆需要定期润滑,适当的润滑可确保移动平稳运行,建议每3个月进行一次维护。

在给Z轴丝杆涂抹润滑脂之前,首先要将其彻底清洁干净,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。

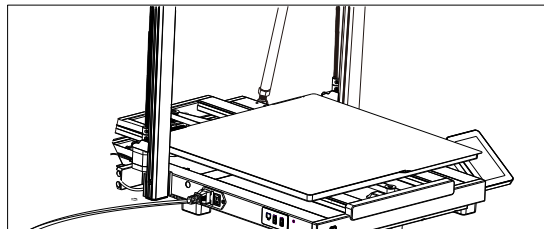
## X/Y轴导轨

\*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

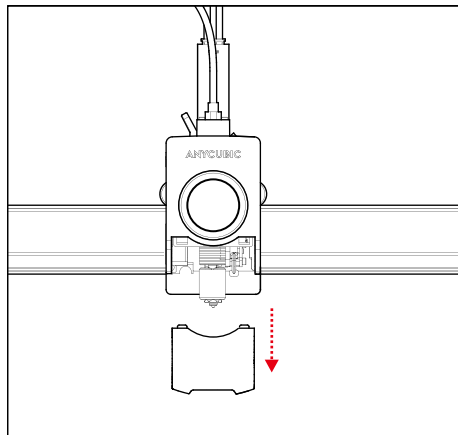
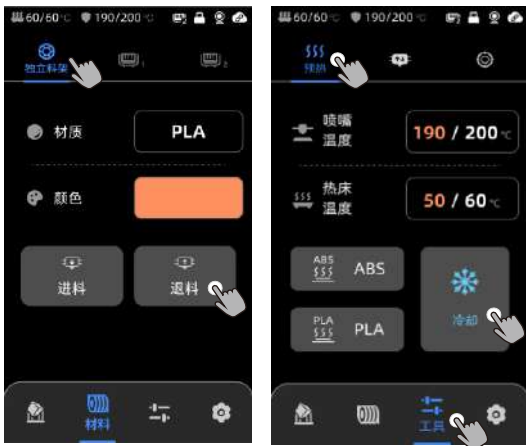


X/Y轴双轴芯



# 机器维护

## 热端更换

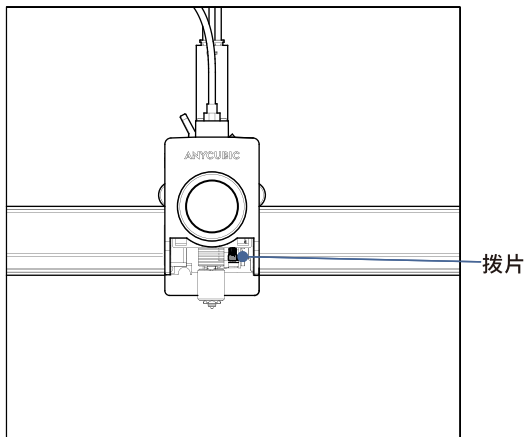


1. 点击【独立料架】-【退料】，先将耗材退出。
2. 点击【工具】-【预热】-【冷却】，将热端冷却下来。

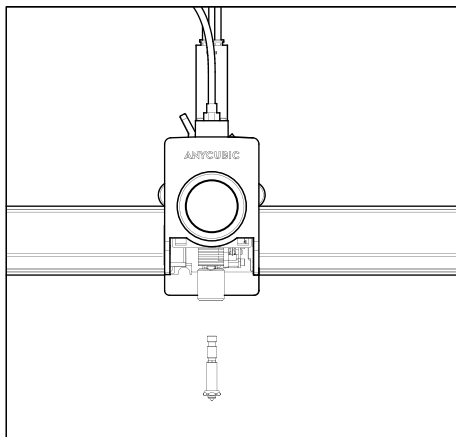
2. 取出风嘴。

## 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



FC

CE



219-248306

CMIIT ID: 24J44VY8S205

FCC ID: 2AXYK-K3MAX



M02010113