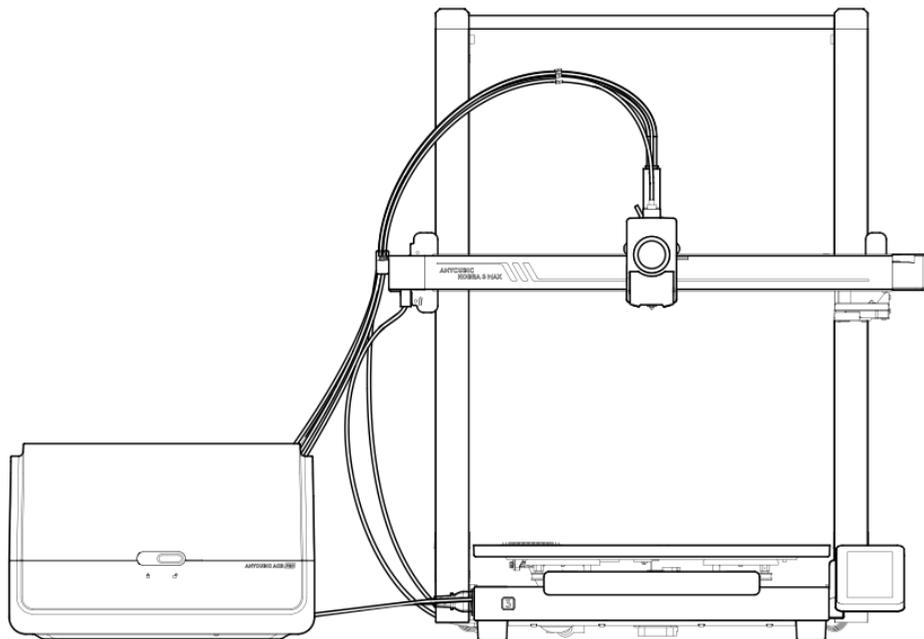




# Anycubic Kobra 3 Max Combo Benutzerhandbuch



Installationsvideo

Das Produktbild dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt.



Vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits eine Anycubic-Maschine gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, diese Anleitung sorgfältig zu lesen. Die Vorsichtsmaßnahmen und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Verwendung besser vermeiden.

Um Ihre 3D-Druckreise besser zu beginnen, können Sie zuerst die folgenden Informationen lesen:

Bitte besuchen Sie <https://support.anycubic.com/>, um uns bei Fragen zu kontaktieren. Sie können auch weitere Informationen wie Software, Videos, Modelle von der Website erhalten.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

Team **ANYCUBIC**

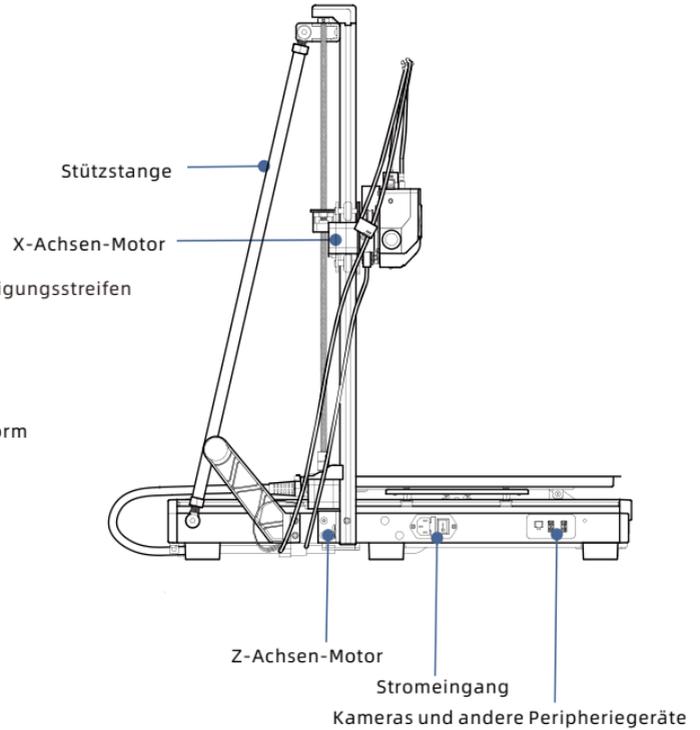
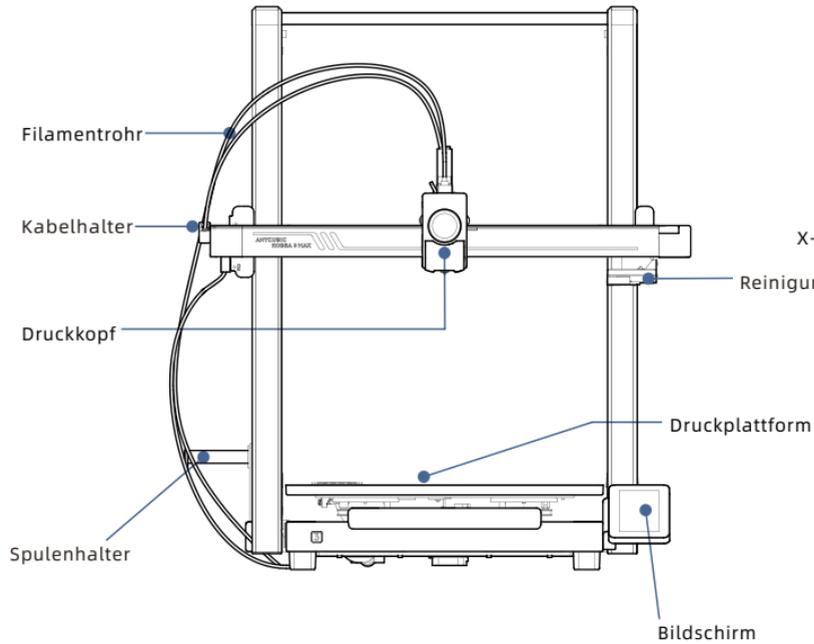
Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Zongwei Cube-Technologie GmbH", bitte nicht ohne Genehmigung nachdrucken.

# Inhalt

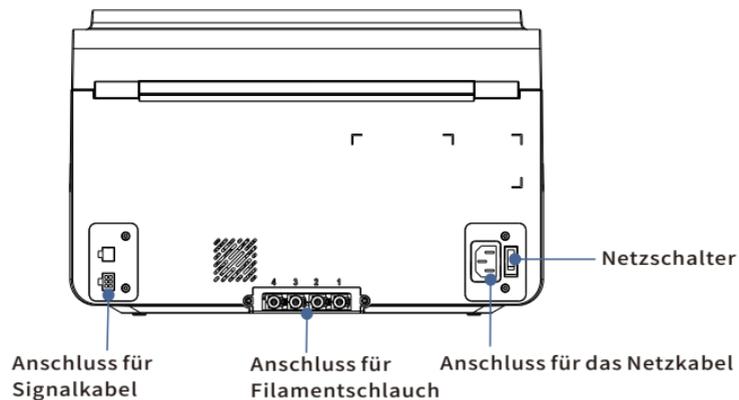
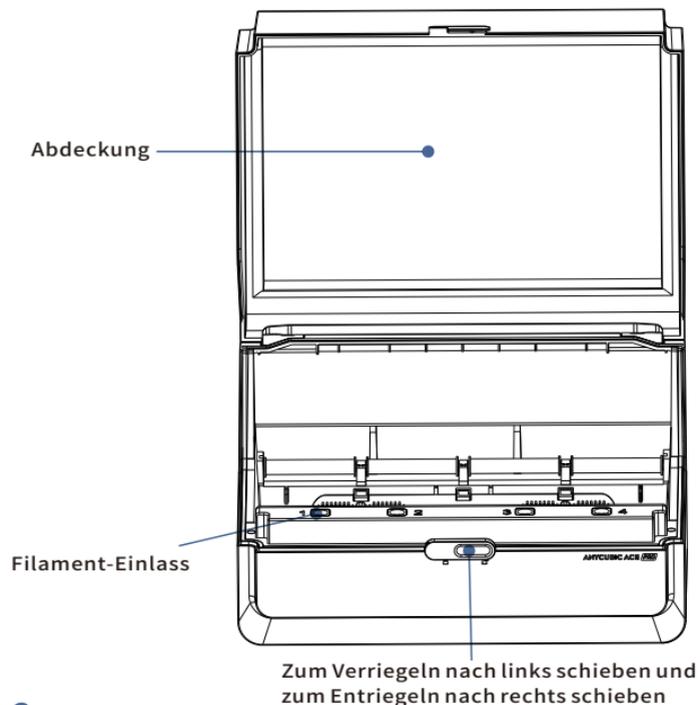
---

<b>1</b>	<b>Geräteübersicht</b>	1	<b>3</b>	<b>Einschaltanleitung</b>	19
<b>2</b>	<b>Maschineninstallation</b>	4	<b>4</b>	<b>Drucker-Verknüpfung</b>	22
	Rahmeninstallation	4		APP	22
	Installation der Stützstange	5		Anycubic Slicer	23
	Z-Achsen-Motorkabel anschließen	6	<b>5</b>	<b>Erster Druck</b>	26
	Druckkopfkabel anschließen	7	<b>6</b>	<b>Beschreibungen anderer Funktionen</b>	27
	Druckkopfinstallation	9	<b>7</b>	<b>Wartungsempfehlung</b>	29
	Touchscreen-Installation	10	<b>8</b>	<b>Achtung</b>	32
	X-Achsen-Motorkabel anschließen	11			
	Kabelhalterinstallation	12			
	Filamentrohrverbindung	13			
	Spulenhalterinstallation	14			
	ACE Pro Installation	15			
	Überprüfen Sie vor Gebrauch	17			

# Geräteübersicht



# Geräteübersicht



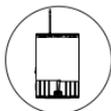
Vermeiden Sie die Verwendung von ACE Pro zum Drucken flexibler Materialien, einschließlich TPU, TPE oder saugfähigem PVA, vermeiden Sie die Verwendung von Materialien, die zu hart (zu hoher Modul) oder zu spröde (nicht genügend Zähigkeit) sind, verwenden Sie bitte einen externen Spulhalter zum Drucken dieser Filamente.

# Packliste

Das folgende Zubehör und die Bilder dienen nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt, das Sie erhalten.



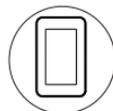
Druckerrahmen



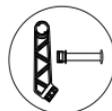
Basisgehäuse



Druckkopf



Bildschirm



Spulenhalter



Stützstange



ACE Pro



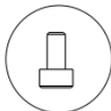
Tasche Nr. 1  
Für Rahmen



Tasche Nr. 2  
Für Stützstange



Beutel Nr. 3  
Für Druckkopf Kabel



Beutel Nr. 4  
Für Druckkopf



Tasche Nr. 5  
Für Touchscreen



Tasche Nr. 6  
Für Garnrollenhalter



U Disk  
(1pcs)



Netzkabel  
(2pcs)



Kabel-Organizer  
(5pcs)



Filamentschlauch  
(5pcs)



Kabelhalter



Signalkabel



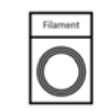
6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5  
Allen Keys



Schlüssel



Düsenreiniger



Filament



Fett

## Geräteparameter

### Druckparameter

Druckprinzip:FDM (Fused Deposition Modeling)  
Druckvolumen:420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H)  
Dicke der Druckschicht:0.08 - 0.28mm  
Brutstätte Temperatur: Max 90 °C  
Anzahl der Düsen: Einzeldüse  
Düsendurchmesser: 0.4 mm  
Verbrauchsmaterial: PLA/TPU/PETG/ABS etc

### Softwareparameter

Slicing-Software:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca  
Eingabeformat: .STL/.OBJ  
Ausgabeformat:GCode  
Verbindungsweise:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

### Parameter der Stromversorgung

Stromeingang:110 V / 220 V AC  
Nennleistung:1100 W

### W-LAN

Frequenzband: 2,4G (2,400-2,4835 GHz)  
Betriebsmodus: AP, STA, AP+STA

### Physikalische Parameter

Gerätedimensionen:706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H)  
Größte Druckerabmessungen:706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H)  
Nettogewicht der Maschine:~18kg  
ACE Pro Gerätedimensionen:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)  
ACE Pro Nettogewicht :~4.6kg

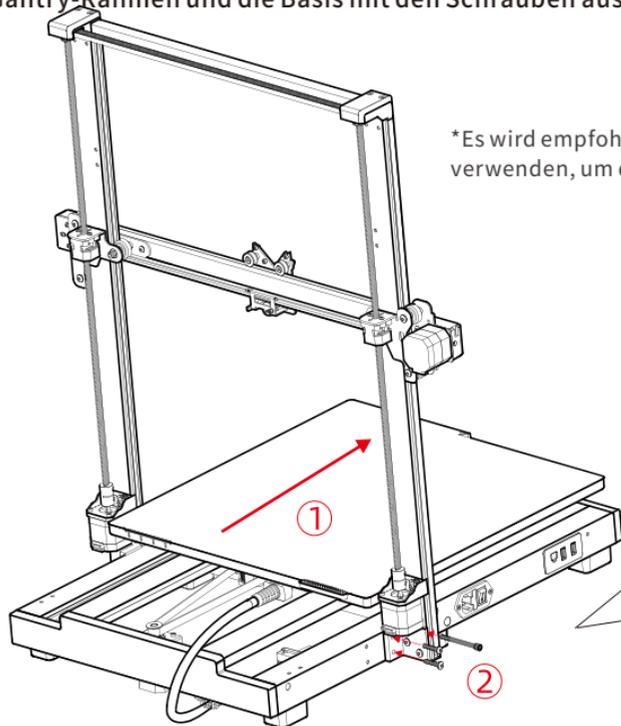
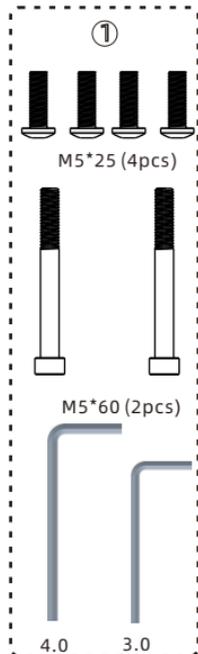
# Maschineninstallation

Für das Video zur Installationsanleitung scannen Sie bitte den QR-Code auf der rechten Seite

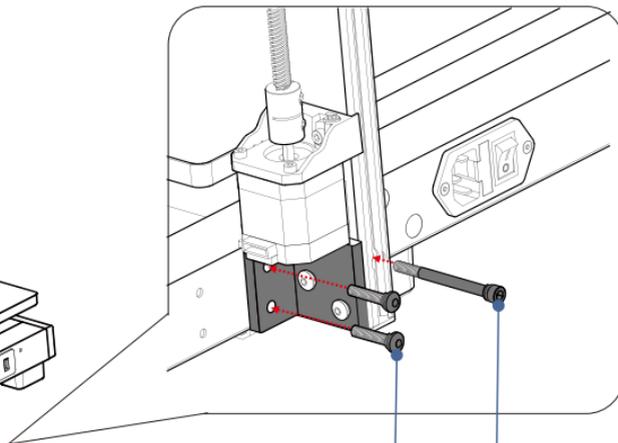


## 01 Rahmeninstallation

1. Schieben Sie die Bauplattform nach vorne zum Drucker und stellen Sie dann den Gantry-Rahmen vertikal auf die Basis.
2. Befestigen Sie den Gantry-Rahmen und die Basis mit den Schrauben aus Beutel Nr. 1 im Zubehörkasten.



\*Es wird empfohlen, einen Inbusschlüssel mit kurzen Seiten zu verwenden, um die Schrauben zu sichern.

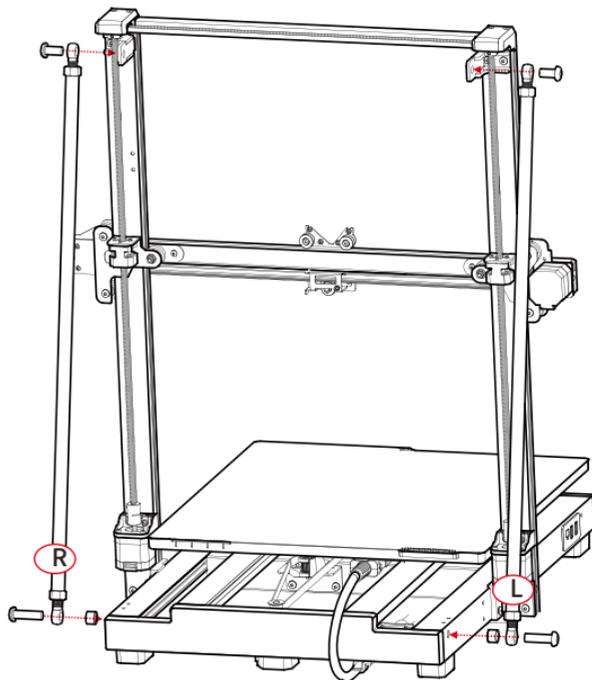
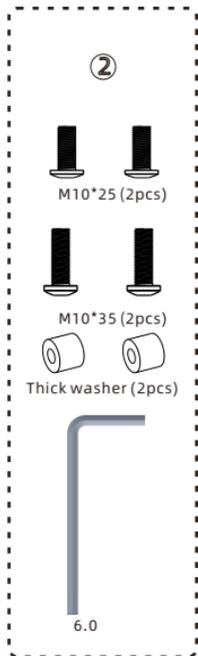


M5\*25 H3.0 M5\*60 H4.0

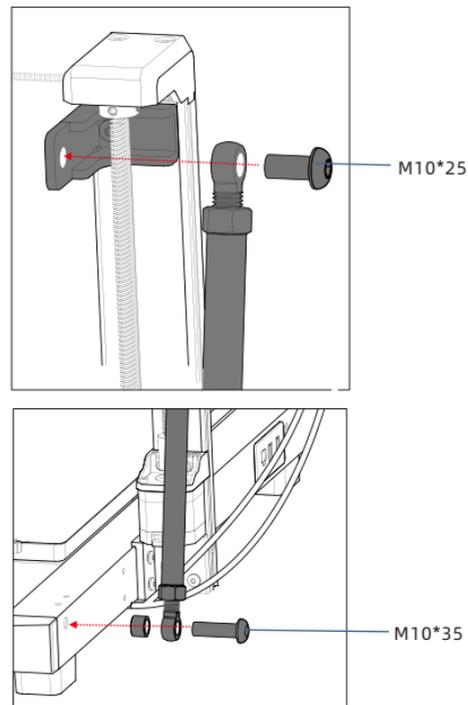
## 02 Installation der Stützstange

Verwenden Sie die Schrauben aus Beutel Nr. 2, um die Stützstangen zu installieren.

\*Wir empfehlen, zuerst die Basisschrauben zu installieren.

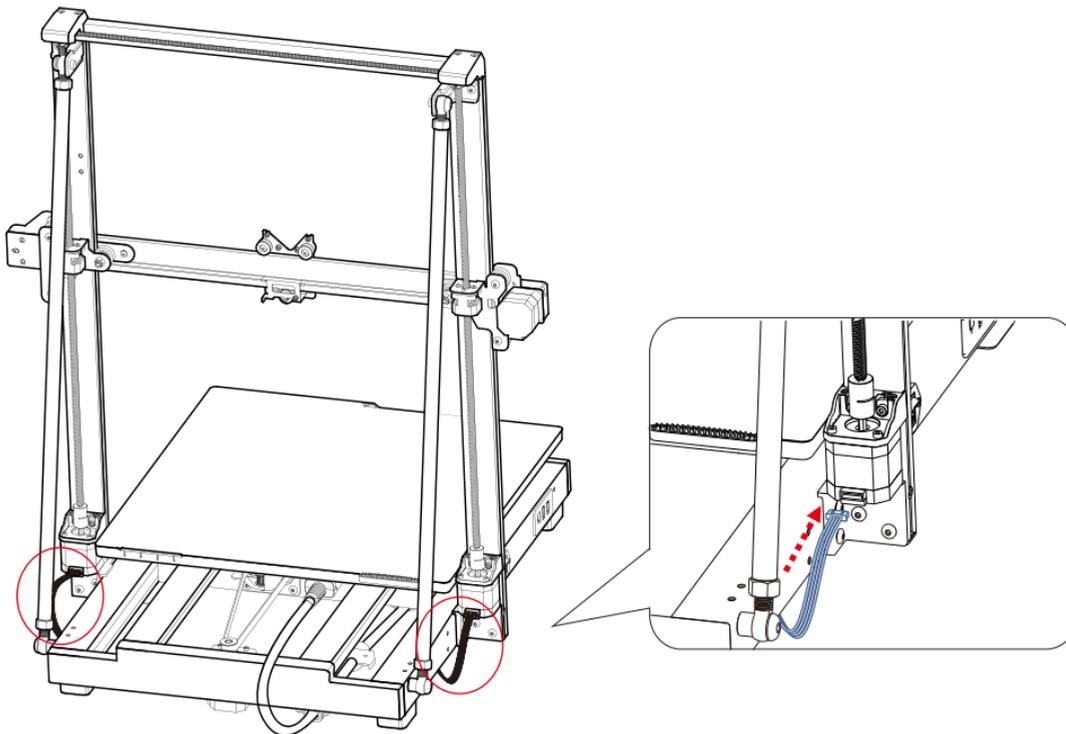


Hinweis: Bitte achten Sie auf die Unterscheidung zwischen linker und rechter Seite beim Installieren der Stützstange.



### 03 Z-Achsen-Motorkabel anschließen

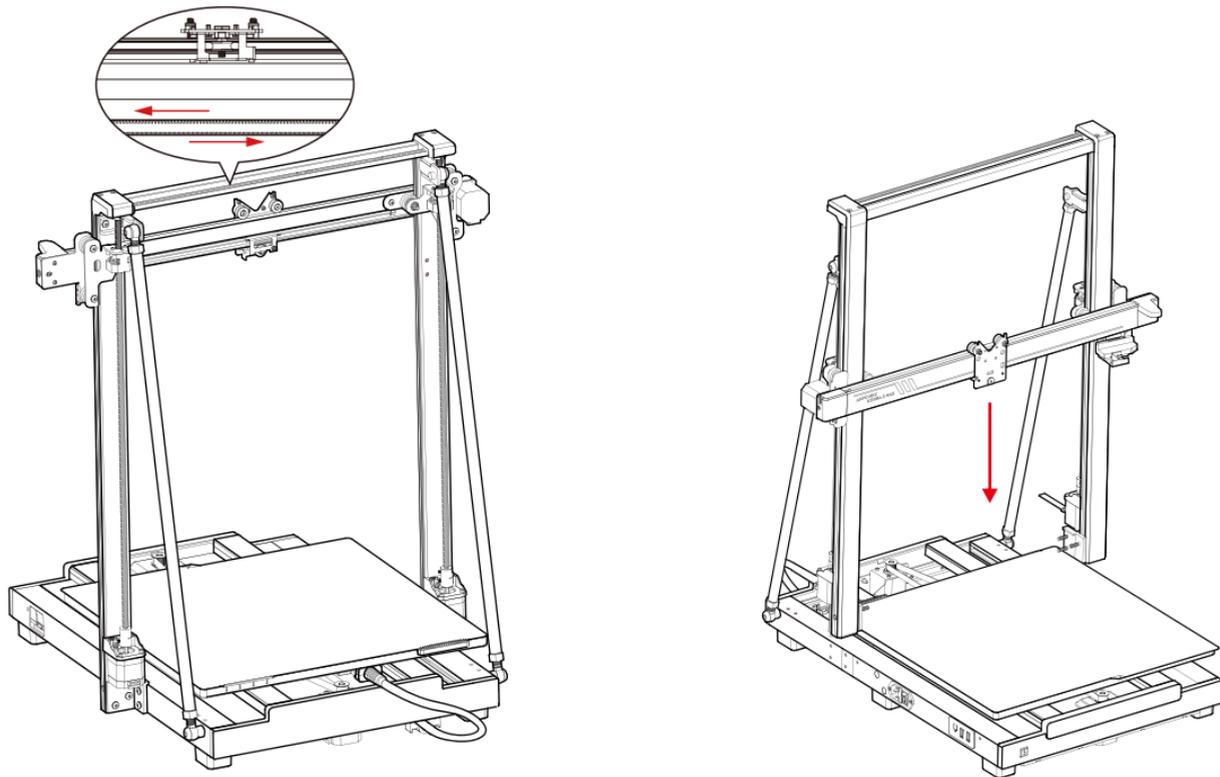
Schließen Sie das Z-Achsen-Motorkabel auf beiden Seiten des Druckers an.



Back

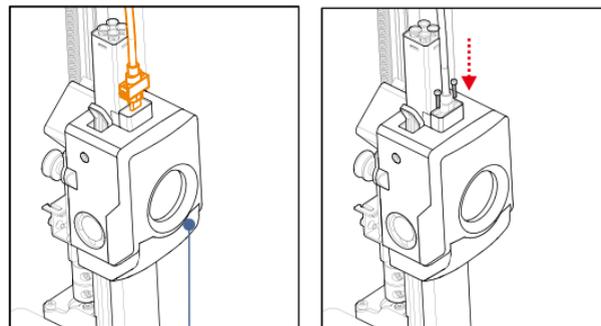
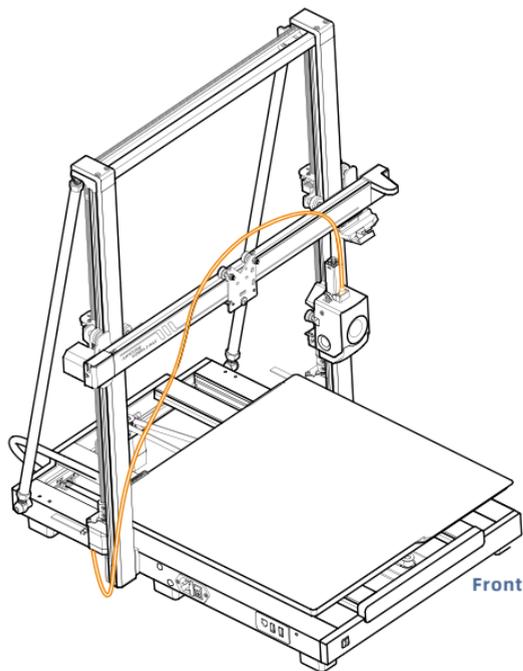
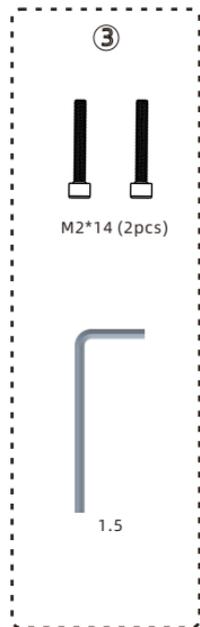
## 04 Druckkopf Kabel anschließen

Ziehen Sie den Riemen horizontal, um die Höhe der Z-Achse zu verringern.



## 04 Druckkopfkabel anschließen

1. Drücken Sie das Druckkopfkabel (das lange orangefarbene Typ-C-Kabel) nach unten und stecken Sie es in den Steckplatz oberhalb des Druckkopfes.
2. Verwenden Sie die Schrauben aus Beutel Nr. 3, um das Kabel zu sichern.



①  
Cover

②

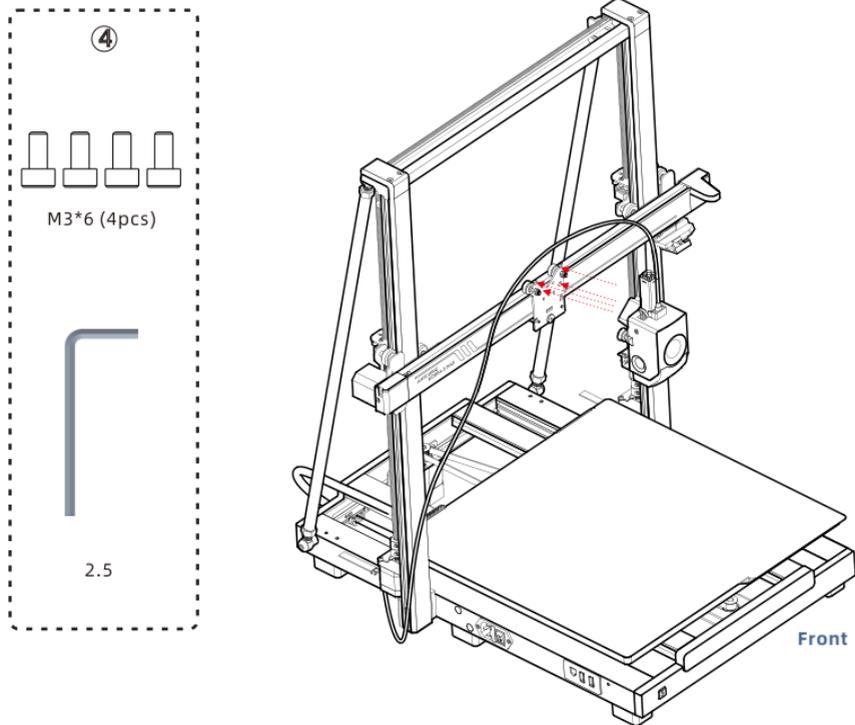
Hinweis:  
Falls die Abdeckung während des Installationsprozesses abfällt,  
können Sie warten, bis die Druckkopfinstallation (Schritt 6) abgeschlossen ist,  
bevor Sie sie wieder anbringen.



## 05 Druckkopfinstallation

Installieren Sie den Druckkopf von der Rückseite des Druckers. Verwenden Sie die Schrauben aus Beutel Nr. 4, um den Druckkopf zu sichern, indem Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn drehen.

\*Wir empfehlen, zuerst die beiden oberen Schrauben anzuziehen, bevor Sie die unteren Schrauben festziehen.



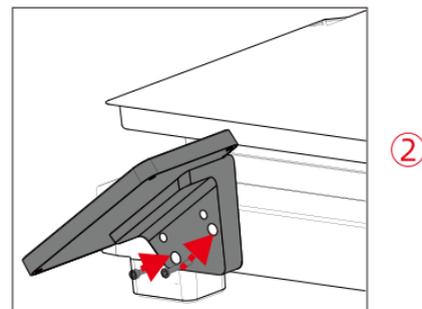
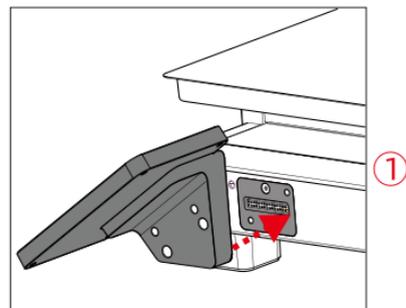
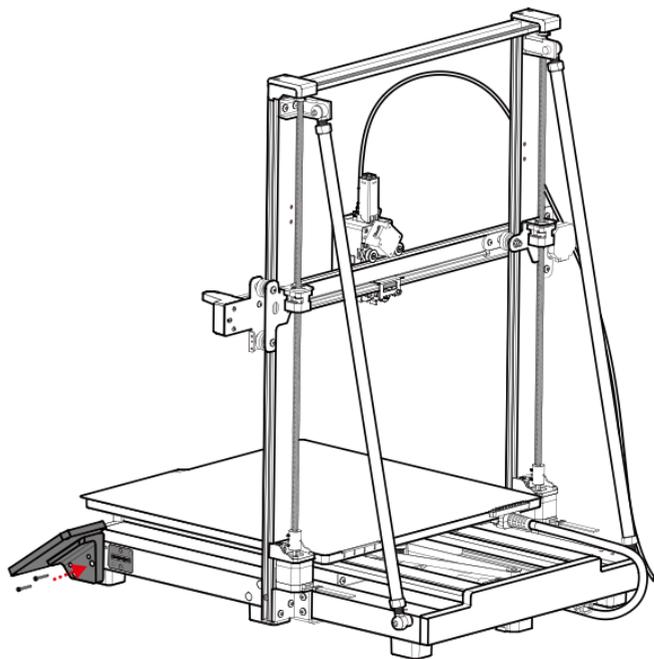
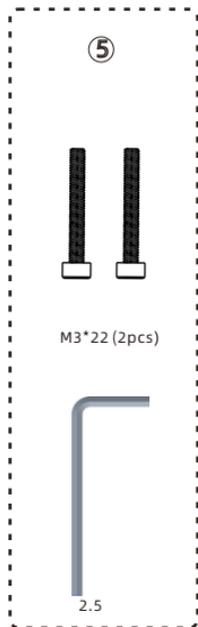
Hinweis: Bitte installieren Sie die Schrauben in den weiß markierten Löchern.



Back

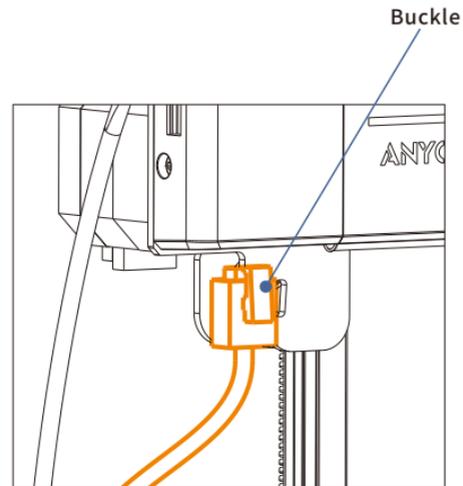
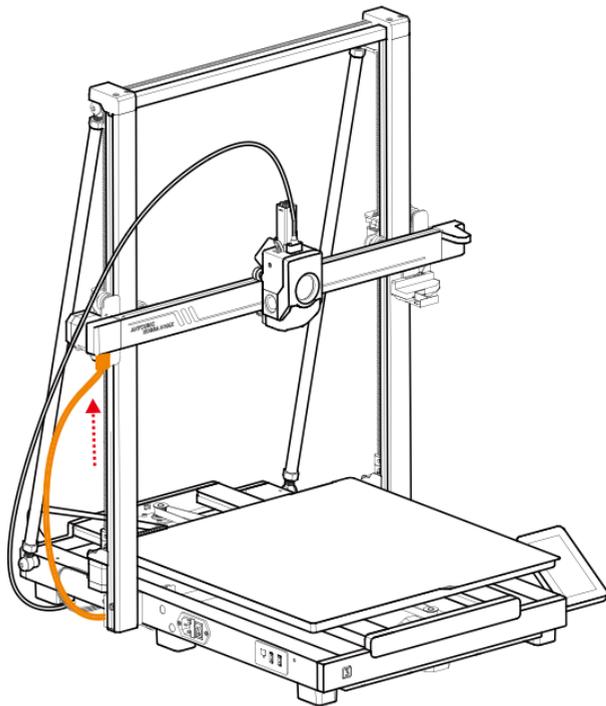
## 06 Touchscreen-Installation

1. Verbinden Sie den Touchscreen mit dem Begrenzungsloch.
2. Verwenden Sie die Schrauben aus Beutel Nr. 5, um den Touchscreen am Drucker zu befestigen.



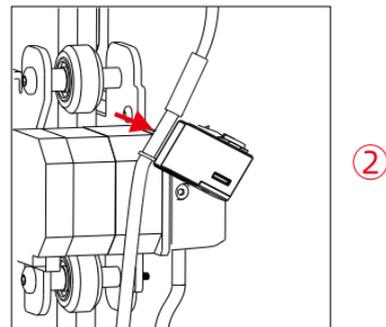
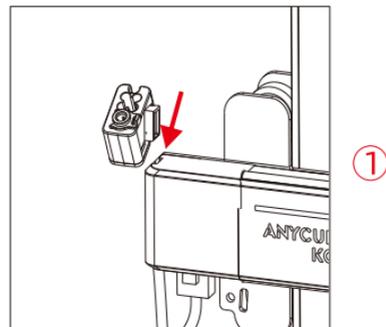
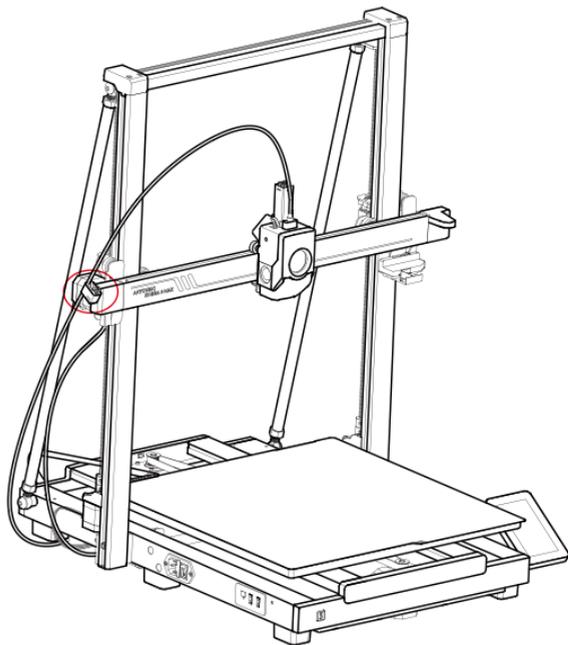
## 07 X-Achsen-Motorkabel anschließen

Stecken Sie das Motorkabel (kurzes orangefarbenes 6-Pin-Kabel) nach oben in die untere Nut auf der linken Seite der X-Achse, um es zu spannen. Beachten Sie, dass die Kabelschnalle zu Ihnen zeigt.



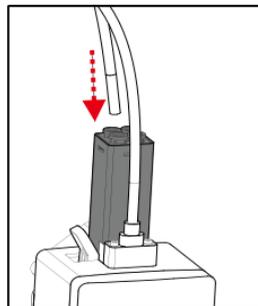
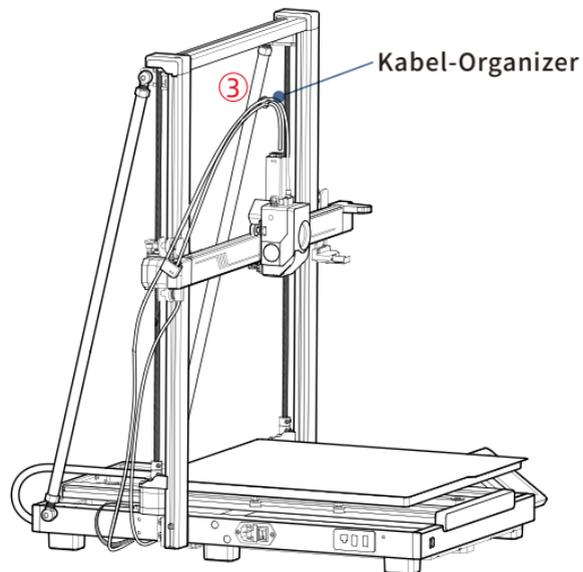
## 08 Kabelhalterinstallation

1. Drücken Sie den Kabelhalter nach unten, um ihn in der Nut auf der linken Seite der X-Achse zu sichern.
2. Führen Sie das Druckkopfkabel in den Kabelhalter ein.

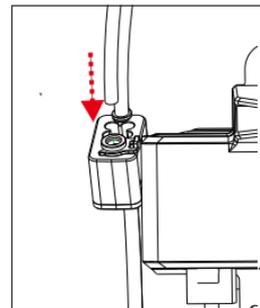


## 09 Filamentrohrverbindung (diesen Schritt für Mehrfarbendruck überspringen)

1. Stecken Sie ein Ende des Filamentrohrs in den Hub oberhalb des Druckkopfes und das andere Ende in den Kabelhalter.
2. Befestigen Sie das Filamentrohr und das Druckkopf-kabel im Kabel-Organizer.



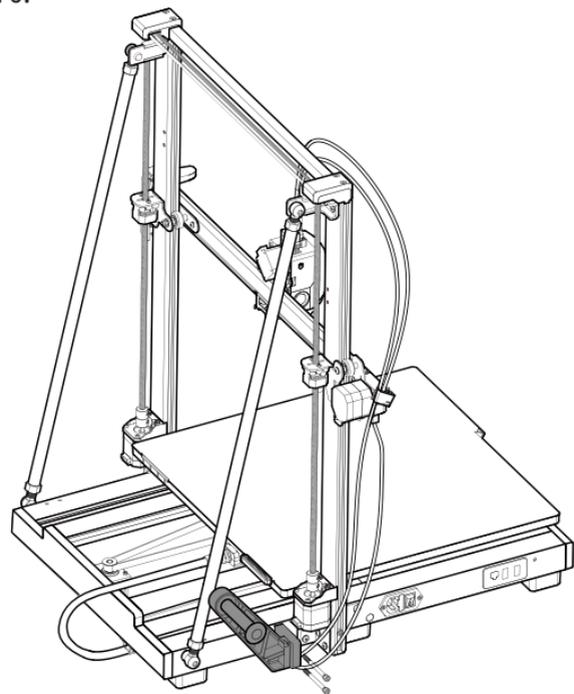
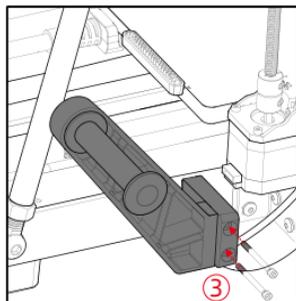
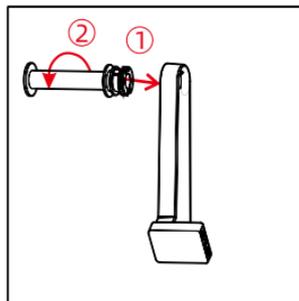
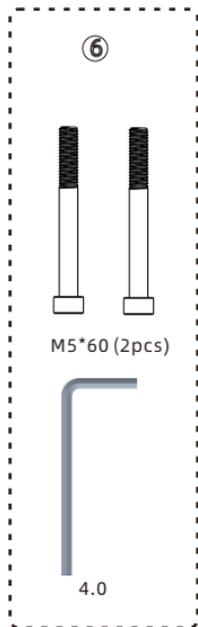
①



②

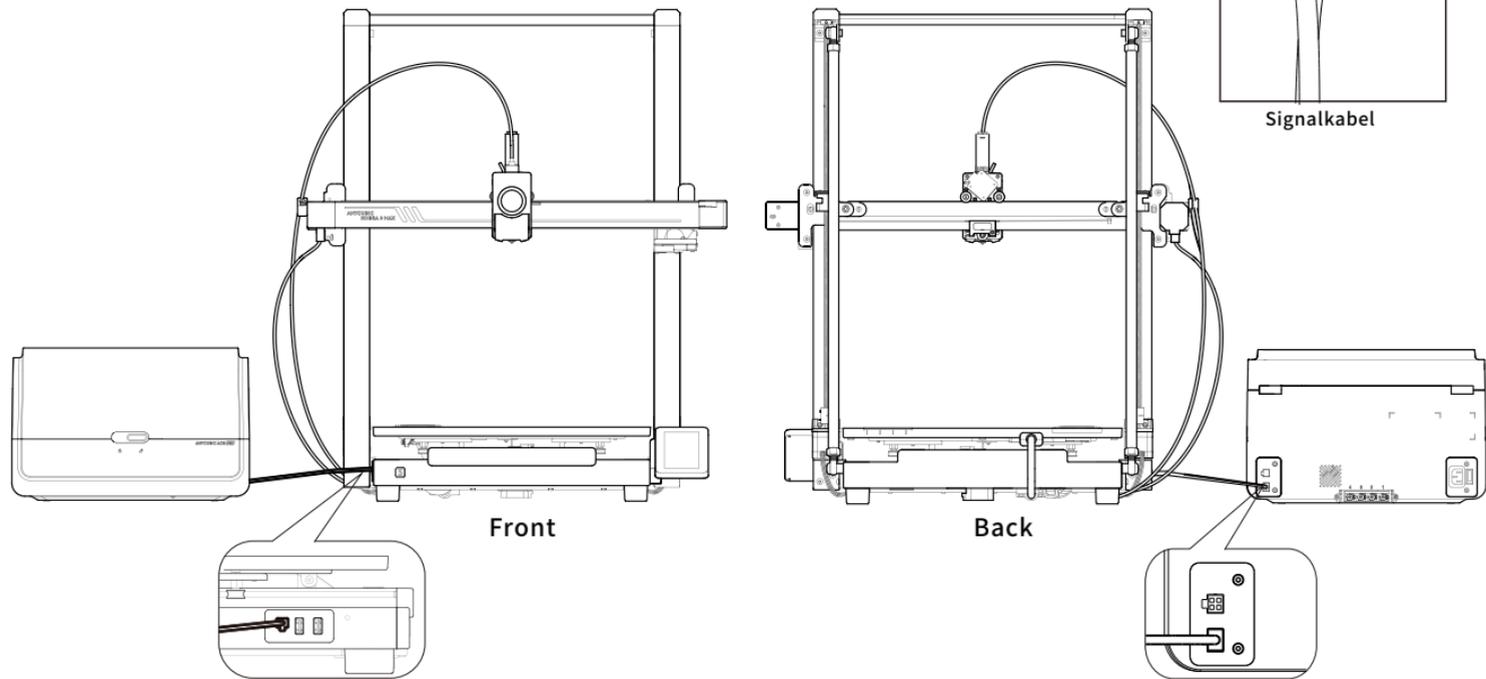
## 10 Spulhalterinstallation (diesen Schritt für Mehrfarbendruck überspringen)

1. Setzen Sie den zylindrischen Griff in das Loch des Spulhalters und drehen Sie ihn in einem bestimmten Winkel, um ihn zu fixieren.
2. Befestigen Sie die Basis des Spulhalters mit den Schrauben aus Beutel Nr. 6.



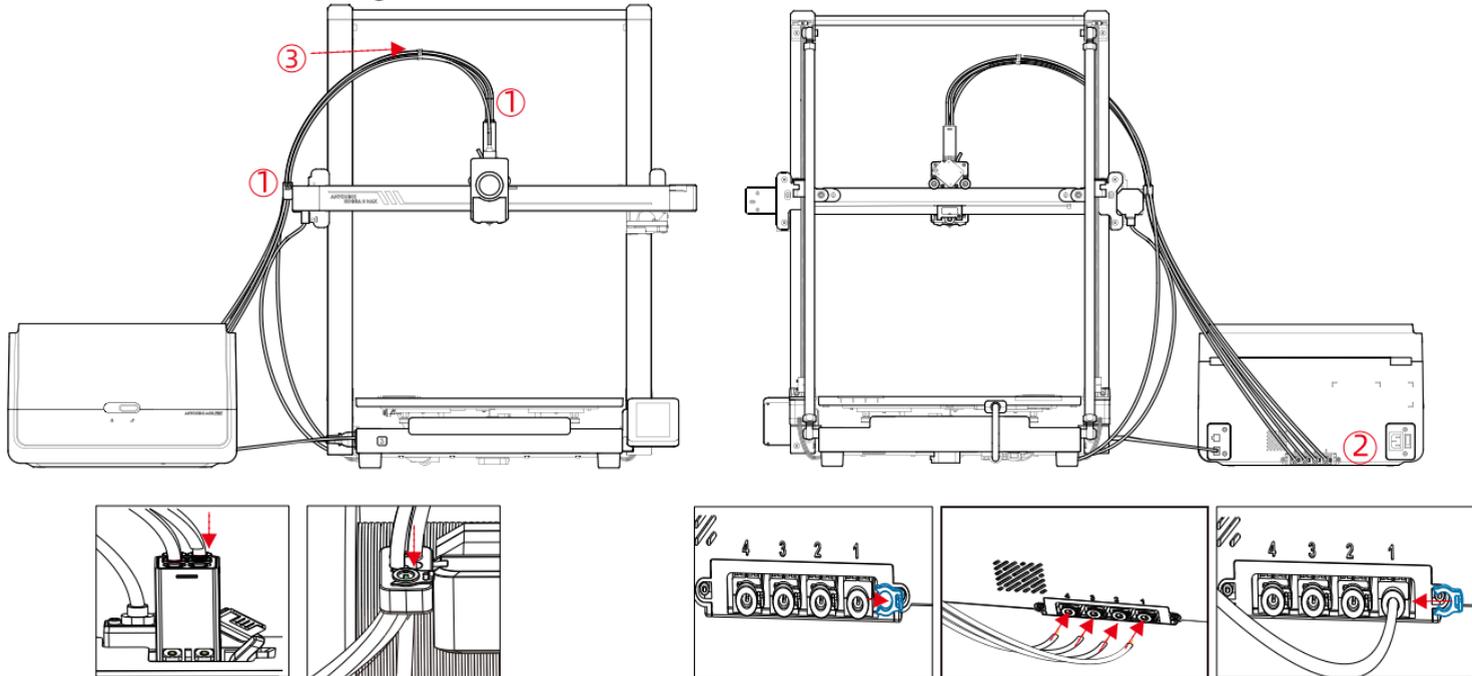
## 11 ACE Pro Installation

1. Platzieren Sie ACE Pro auf der linken Seite des Kobra 3 Max Druckers mit einem Abstand von 10-15 cm.
2. Stecken Sie das 4-Pin-Ende des Signalkabels in die linke Seite der Peripheriegeräte.
3. Stecken Sie das 6-Pin-Ende des Signalkabels in die linke Ecke von ACE Pro.



## 11 ACE Pro Installation

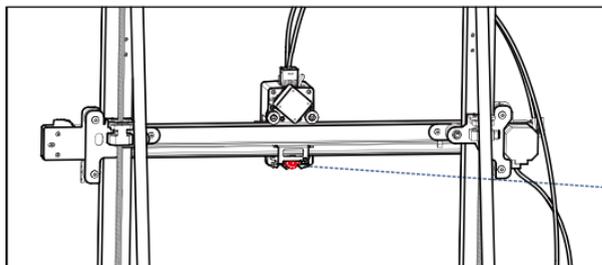
1. Stecken Sie ein Ende des Filamentrohrs in den Filament-Hub des Druckkopfes und führen Sie das andere Ende durch den Kabelhalter auf der linken Seite des Druckers.
2. Entfernen Sie die vier blauen Clips von den Anschlussports, stecken Sie die Filamentrohre in die Ports und setzen Sie dann die vier blauen Clips wieder in ihre ursprünglichen Positionen ein. (Hinweis: Filamentrohre sind ohne Reihenfolge zugeordnet).
3. Verwenden Sie den Kabel-Organizer, um das Kabel zu sichern.



# Überprüfen Sie vor Gebrauch

## 1. Prüfung des D-Rads

Überprüfen Sie, ob der Druckkopf wackelt. Wenn ja, stellen Sie die sechseckige Isolationssäule unter dem Druckkopf so ein, dass sie reibungslos und ohne Wackeln gleitet.

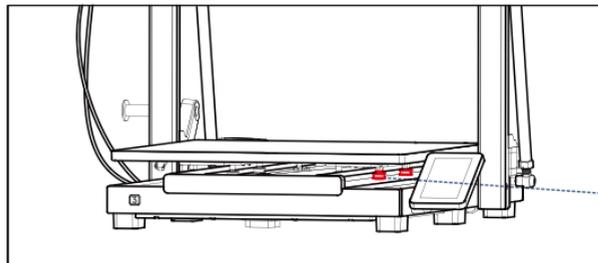


Print head



Stellen Sie den Sechskant-Abstandshalter hinter dem D-Rad ein

Überprüfen Sie, ob das Druckbett wackelt. Wenn ja, stellen Sie die sechseckige Isolationssäule unter dem Druckbett so ein, dass sie reibungslos und ohne Wackeln gleitet.



Plattform

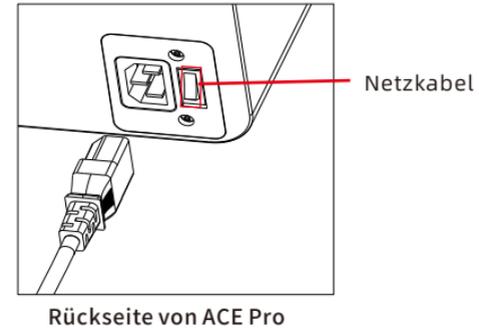
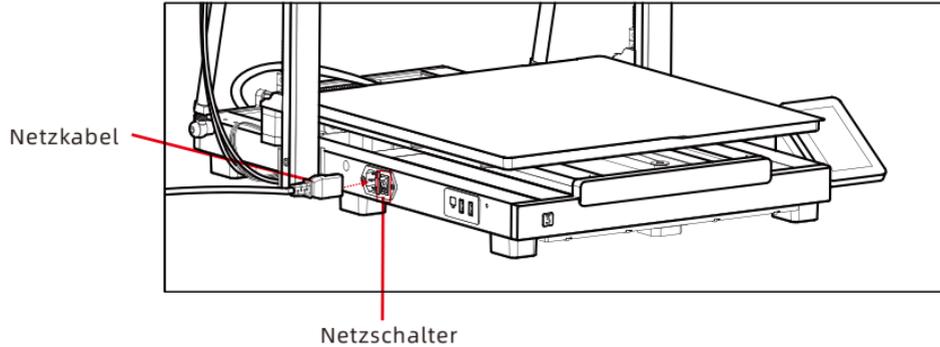
Stellen Sie den Sechskant-Abstandshalter auf der Y-Achse ein

Ebenso können die Umlenkrollen auf beiden Seiten des Portalrahmens verstellt werden.



## 2. Mit Strom verbinden

Schließen Sie den Drucker und ACE Pro mit dem Netzkabel an eine Steckdose an und schalten Sie den Drucker ein.



### Anmerkung:

1. Vermeiden Sie beim Einstecken des Netzkabels, dass es sich mit dem Druckkopfband überkreuzt, um Störungen zu vermeiden.
2. Prüfen Sie vor dem Einschalten des Geräts, ob die Spannung des Druckers mit der örtlichen Spannung übereinstimmt.

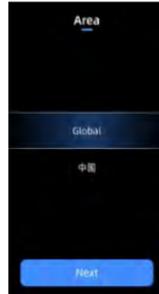


# Einschaltanleitung (wenn ACE Pro nicht angeschlossen ist)

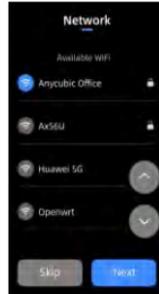
## ① Language



## ② Area



## ③ Network



## ④ Cloud



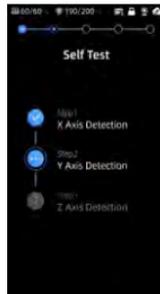
## ⑤ Complete setup



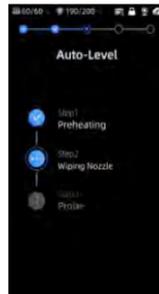
## ⑥ Insert U-Disk



## ⑦ Self Test



## ⑧ Auto-Level



## ⑨ Load Filament



## ⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



Hinweis: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund laufender Funktionsaktualisierungen beachten Sie bitte die Benutzeroberfläche der neuesten Firmware-Version für genaue Informationen.



# Einschaltanleitung (wenn ACE Pro angeschlossen ist)

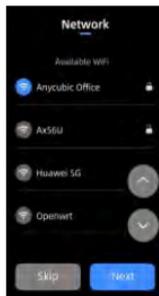
## ① Language



## ② Area



## ③ Network



## ④ Cloud



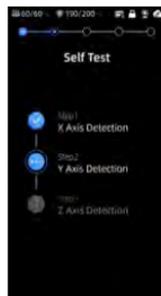
## ⑤ Complete setup



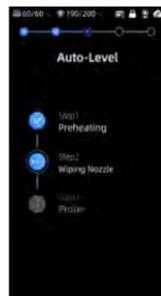
## ⑥ Insert U-Disk



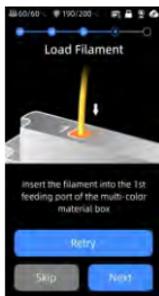
## ⑦ Self Test



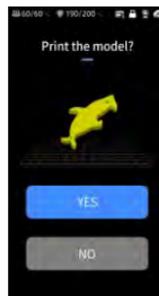
## ⑧ Auto-Level



## ⑨ Load Filament

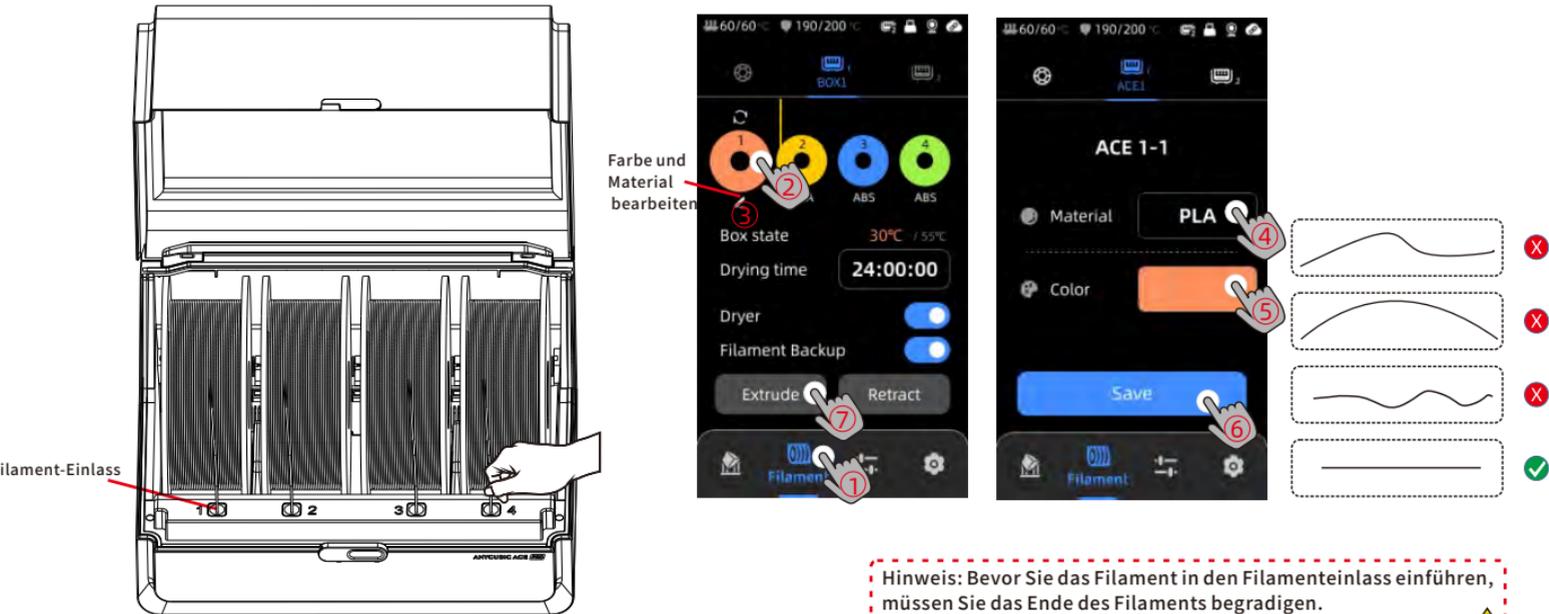


## ⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



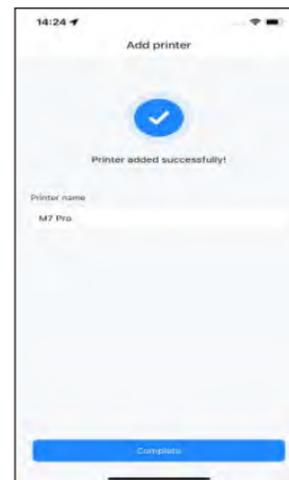
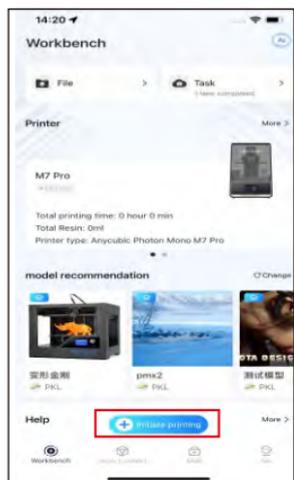
# Filament laden

1. Legen Sie mindestens eine Rolle Filament in ACE Pro ein.
2. Führen Sie ein Ende des Filaments in den Filamenteinlass ein, und ACE Pro lädt das Filament automatisch vor, nachdem er es erkannt hat.
3. Drücken Sie die Schnittstelle **[Filament]**, klicken Sie, um ein Filament auszuwählen, und dann wird die Bearbeitungsmarkierung angezeigt. Wählen Sie das entsprechende Material und die Farbe aus und klicken Sie auf „Speichern“. Wenn Sie Anycubic RFID-Filament verwenden, werden die Filamentfarbe und das Material automatisch erkannt.
4. Nachdem Sie die obigen Vorgänge abgeschlossen haben, klicken Sie auf **[Extrude]**, warten Sie, bis die Düse auf die voreingestellte Temperatur aufgeheizt ist, und das Filament wird dann aus der Düse extrudiert.



# Drucker-Verknüpfung

1. Bitte schließen Sie den Drucker zuerst an das Netzwerk an.
2. Scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, QR-Code-Pfad: **[Settings] - [Cloud]**, laden Sie die ANYCUBIC-App herunter, registrieren Sie sich und melden Sie sich beim ANYCUBIC-Konto an.
3. Öffnen Sie die ANYCUBIC-App, klicken Sie auf **[+intiate printing]**, klicken Sie auf **[Scan]** und scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, um das ANYCUBIC-Konto zu verknüpfen.



# Software-Installation und Verknüpfung

## 1. Installation der Software

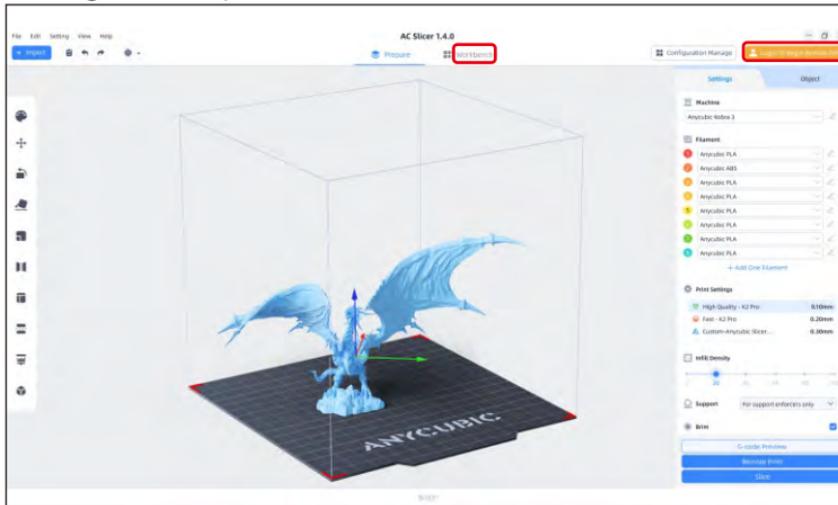
Öffnen Sie den beigefügten USB-Stick und navigieren Sie in den Pfad: \Files\_English\_Ancubic Kobra 3 Max combo\Ancubic Slicer, wählen Sie Windows/Mac, um die entsprechende Version zu installieren, doppelklicken Sie auf die Ancubic Slicer Anwendung, um die Installation zu starten.

2. Bitte schließen Sie den Drucker an das Netzwerk an, bevor Sie die folgenden Schritte durchführen.

## 3. Ancubic Slicer Gebrauchsanweisung:

Öffnen Sie den beigefügten USB-Stick und navigieren Sie in den Pfad: \Files\_English\_Ancubic Kobra 3 Max combo\Ancubic Slicer \Ancubic Slicer\_Usage Instructions

- ① Nachdem die Softwareinstallation abgeschlossen ist, rufen Sie die Hauptoberfläche auf und klicken Sie auf **[Workbench]** oder **[Log in to begin remote print]**
- ② Wenn Sie bereits ein APP-Konto haben, können Sie sich direkt mit Ihrem Konto und Passwort anmelden. Wenn nicht, klicken Sie auf **[Sign Up Now]**.



[Email Login](#)   [Mobile Login](#)

Account

Password

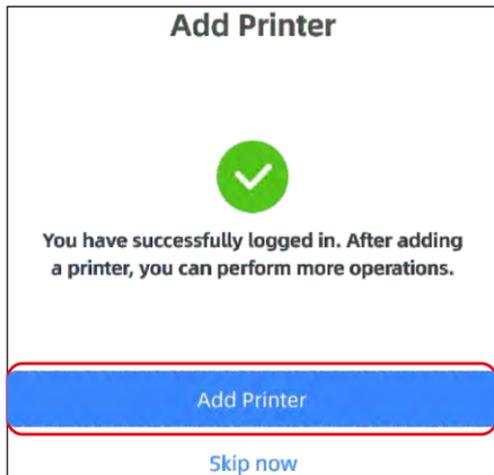
Remember Me   [Forget Password?](#)

[Log In](#)

No Account ? [Sign Up Now](#)

# Software-Installation und Verknüpfung

③ Klicken Sie auf【Add Printer】

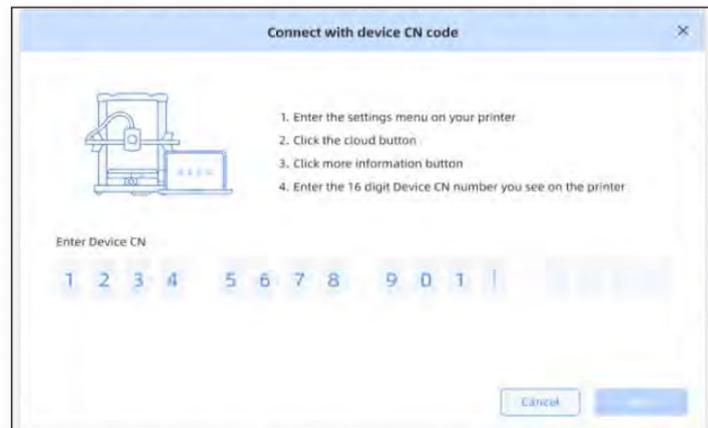
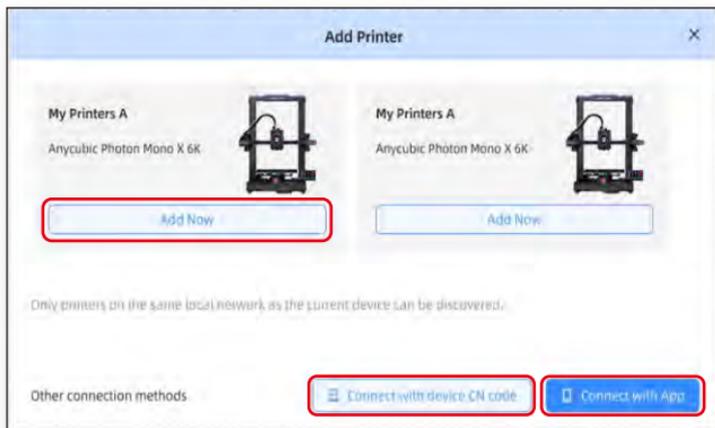


④ Automatische Suche nach Druckern im selben LAN wie das aktuelle Gerät. Wenn die APP mit dem Gerät verknüpft und mit demselben Konto angemeldet ist, werden die Informationen automatisch synchronisiert.



# Software-Installation und Verknüpfung

- ⑤ Wählen Sie in den automatischen Suchergebnissen die Maschine aus, die verknüpft werden soll, und klicken Sie auf **[Add Now]** Es können mehrere Drucker angeschlossen werden. Wenn die Suche nicht erfolgreich ist, klicken Sie bitte auf **[Connect with device CN code]** oder **[connect with APP]**
- ⑥ Wenn die Suche fehlschlägt, geben Sie den CN-Code des Geräts ein, um eine Verbindung herzustellen.  
Suchen Sie den CN-Code-Pfad: Wählen Sie **[Settings-Cloud Platform -More Information]** auf dem Drucker. Sie können den CN-Code sehen



Hinweis:  
Die Software-Schnittstelle unterliegt der neuesten Version!



# Erster Druck

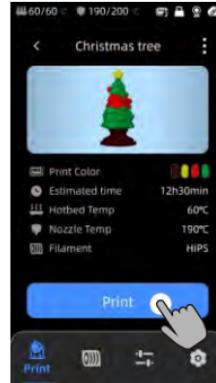
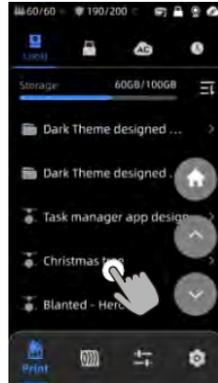
1) Wählen Sie ein Modell von Ihrem lokalen Speicher oder USB-Stick (U-DISK) aus und starten Sie den Druckvorgang.

Wir empfehlen, eine der vorinstallierten Dateien als ersten Testdruck zu verwenden.

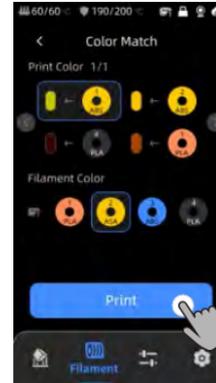
**Makeronline QR code:**  
Modelle können über  
MakerOnline heruntergeladen werden



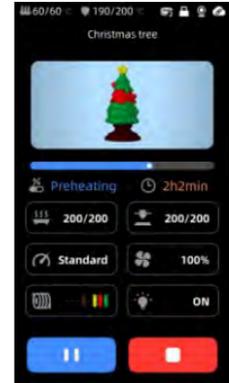
Wählen Sie das Modell aus dem lokalen Speicher oder dem U-DISK aus.



Drücken Sie "Print".



**Farbe auswählen, „Drucken“ drücken.** **Druckvorgang läuft**  
**Farbanpassung: Ordnen Sie die tatsächlichen Filamente zu zu den in der Druckdatei voreingestellten Filamenten**



**Hinweis:**  
Das eingebaute Modell unterliegt der Realität. ⚠️

## Beschreibungen anderer Funktionen

---

**Schwingungskompensation:** Es wird empfohlen, eine Resonanzdetektion durchzuführen, wenn die Druckzeit 300 Stunden überschreitet oder nachdem die Maschine bewegt wurde, um bessere Druckergebnisse zu erzielen. Die Resonanzdetektion hilft, Resonanz- oder Vibrationsprobleme zu identifizieren, die während des Druckprozesses auftreten können, und ermöglicht geeignete Maßnahmen zur Minderung ihrer Auswirkungen. Regelmäßige Resonanzdetektion trägt zur Stabilität und Genauigkeit des Druckers bei und verbessert die Druckqualität.

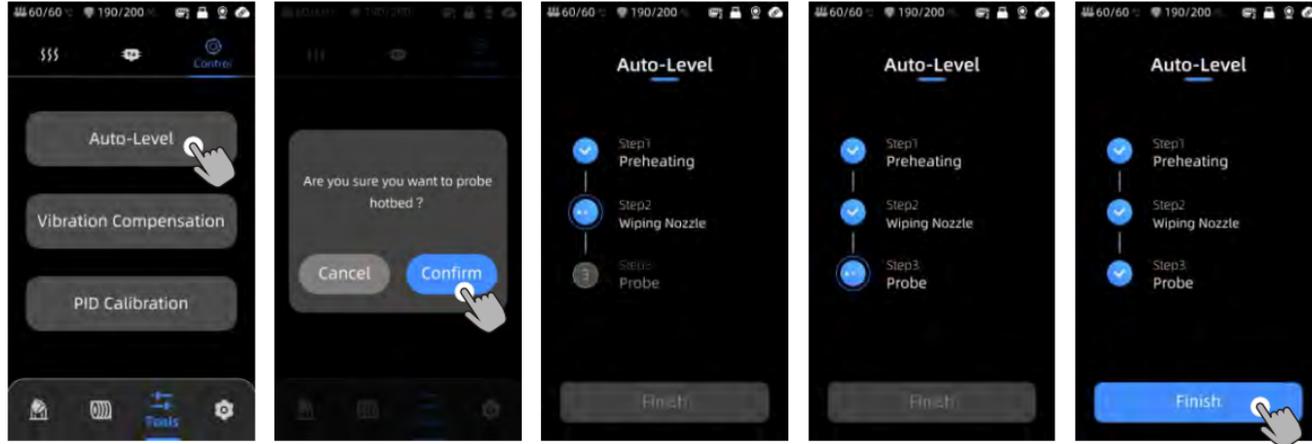
Drücken Sie "Tools" - "Control" - "Vibration Compensation" und warten Sie, bis die Maschine die Kalibrierung abgeschlossen hat. Bitte berühren Sie die Maschine während des Kalibrierungsprozesses nicht.

**Erkennung des Filamentauslaufs:** Diese Funktion wurde entwickelt, um Druckfehler zu vermeiden, wenn das Filament mitten im Druckvorgang ausgeht. Es weist den Benutzer darauf hin, das Filament zu ersetzen, bevor er den Druckvorgang fortsetzt, und verhindert so, dass aufgrund von Filamentmangel unnötige Drucke entstehen.

**Wiederaufnahme bei Stromausfall:** Wenn Sie mit dem Filamenthalter drucken, muss diese Funktion im Falle eines plötzlichen Stromausfalls oder eines versehentlichen Ausschaltens des Geräts nicht manuell eingestellt werden. Schließen Sie das Gerät einfach wieder an die Stromversorgung an und schalten Sie es ein. Sie können dann den Druckvorgang fortsetzen.

# Leveling

Drücken Sie "Tools" - "Control" - "Auto-Level". Warten Sie, bis die Maschine den Nivellierungsprozess abgeschlossen hat.



Hinweis:

Überprüfen Sie bitte, ob das PEI-Board installiert ist, bevor Sie die Nivellierung durchführen.



# Wartungsempfehlung

## Z-Achsen-Gewindestangen

\*Die Z-Achsen-Gewindestange muss regelmäßig geschmiert werden, da eine ordnungsgemäße Schmierung einen reibungslosen Betrieb gewährleistet. Es wird empfohlen, alle drei Monate Wartungsarbeiten durchzuführen.

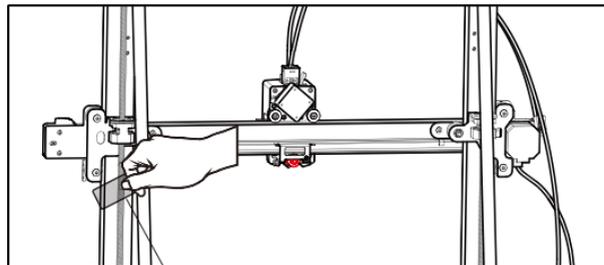
Bevor Sie Schmierfett auf die Z-Achsen-Gewindestangen auftragen, ist es wichtig, sie gründlich zu reinigen und Staub oder Kunststoffpartikel zu entfernen.

Bewegen Sie dann mit den Achsenbewegungssteuerungen den Druckkopf in eine höhere Position. Tragen Sie eine dünne Schicht Schmierfett auf die Z-Achsen-Gewindestangen auf und führen Sie anschließend einen Referenzpunkt (Home) des Druckers aus. Sie können diesen Bewegungsprozess mehrmals wiederholen, um sicherzustellen, dass das Schmierfett gleichmäßig auf den Z-Achsen-Gewindestangen verteilt wird. Sobald dies abgeschlossen ist, entfernen Sie überschüssiges Schmierfett, das sich möglicherweise in der Nähe der Gewindemutter angesammelt hat.

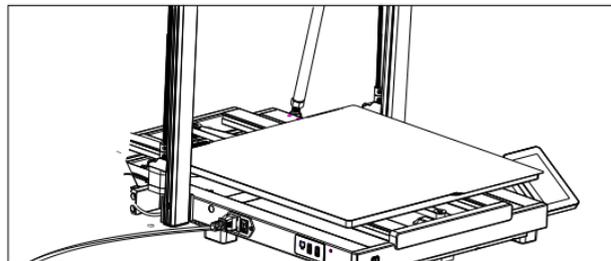
## Doppelspindeln aus Metall für die X- und Y-Achse

\*Die doppelten Metallspindeln für die X- und Y-Achse erfordern regelmäßige Schmierung, da eine ordnungsgemäße Schmierung einen reibungslosen Betrieb sicherstellt. Es wird empfohlen, monatlich Wartungsarbeiten durchzuführen.

Bevor Sie Schmierfett auf die doppelten Metallspindeln für die X- und Y-Achse auftragen, ist es wichtig, sie gründlich zu reinigen und Staub oder Kunststoffpartikel zu entfernen. Tragen Sie anschließend eine dünne Schicht Schmierfett auf die doppelten Metallspindeln für die X- und Y-Achse auf und führen Sie einen Referenzpunkt (Home) des Druckers aus. Sie können diesen Bewegungsprozess mehrmals wiederholen, um sicherzustellen, dass das Schmierfett gleichmäßig auf den doppelten Metallspindeln für die X- und Y-Achse verteilt wird.



Schmierfett Z-Achsen-Gewindestangen



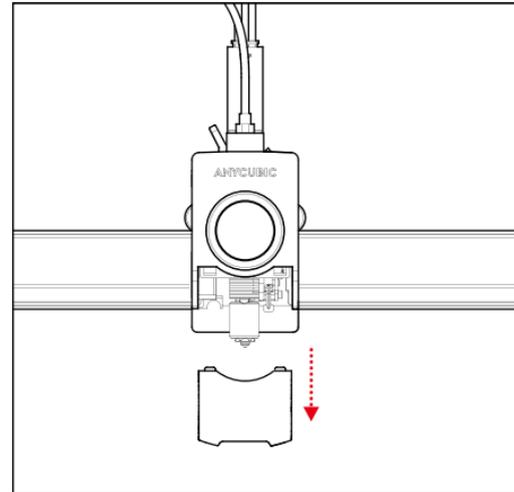
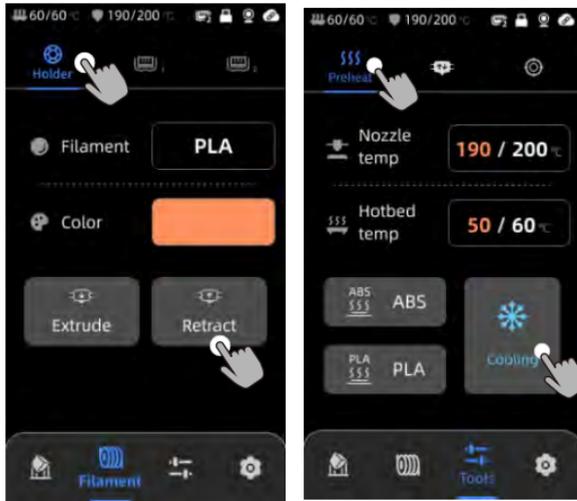
Doppelspindeln aus Metall für die X- und Y-Achse



\*Bitte scannen Sie den QR-Code für weitere Wartungsinformationen.

# Wartungsempfehlung

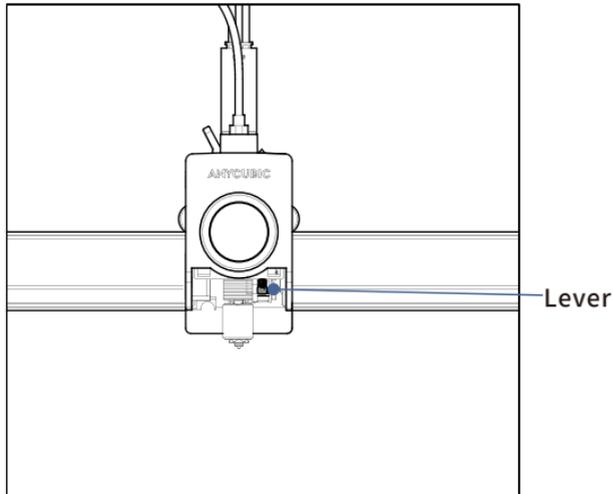
## Hotend-Ersetzung



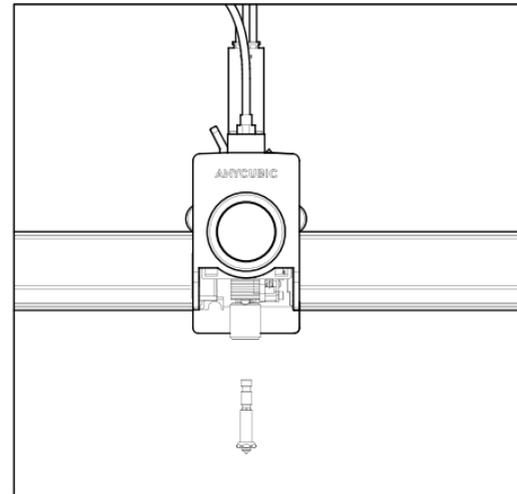
1. Klicken Sie auf [Halter] - [Zurückziehen], um das Filament zurückzuziehen.
2. Entfernen Sie die Abdeckung.
1. Klicken Sie auf [Werkzeuge] - [Vorheizen] - [Abkühlen], um das Hotend abzukühlen.

# Maintenance

## Hotend-Ersetzung



3. Ziehen Sie den Hebel nach oben.



4. Entfernen Sie das Hotend und ersetzen Sie es, und drücken Sie den Hebel nach unten, um das neue Hotend zu sichern.

## Achtung

---

1. Der Anycubic 3D-Drucker erzeugt hohe Temperaturen. Greifen Sie während des Betriebs nicht in den Drucker. Kontakt mit extrudierten Materialien kann Verbrennungen verursachen.
2. Verwenden Sie hitzebeständige Handschuhe bei der Bedienung des Produkts.
3. Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz an Orten geeignet, an denen Kinder wahrscheinlich anwesend sind.
4. Die Sicherheitsbewertung für den Drucker beträgt 250V 10A. Ersetzen Sie die Sicherung niemals durch eine mit höherer Stromstärke, da dies sonst zu einem Brand führen kann.
5. Die Steckdose muss leicht zugänglich sein.

Wenn die oben genannten Probleme nicht gelöst werden können, starten Sie bitte eine Beratung in unserem After-Sales-Service-System und unsere Ingenieure werden Ihnen innerhalb eines Arbeitstages per E-Mail antworten. (<https://support.anycubic.com/>)



Warme Tipps:

1. Füllen Sie die Informationen basierend auf der SN des entsprechenden Modells aus. Die mit roten Punkten gekennzeichneten Elemente sind obligatorisch.
2. Wenn die Bestellung erfolgreich ist, erhalten Sie bald eine Antwort vom After-Sales-Service-System in Ihrem Postfach.
3. Wenn Sie erfolgreich eine Bestellung aufgeben, aber keine E-Mail erhalten, achten Sie bitte auf Spam.
4. Wenn die Bestellungserstellung fehlschlägt, achten Sie bitte auf die Popup-Erinnerung auf der Webseite.



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



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