

Anycubic Kobra 3 Max Combo Manual de usuario





Vídeo de instalación

La imagen del producto es sólo orientativa. Por favor, consulte el producto real.

Gracias por elegir los productos de ANYCUBIC!

Quizás haya comprado impresoras **ANYCUBIC** antes o esté familiarizado con la tecnología de impresión 3D, pero le seguimos recomendando que lea atentamente el manual, ya que las precauciones y técnicas de uso pueden ayudarle mejor a evitar instalaciones y usos incorrectos.

Visite https://support.anycubic.com/ para comunicarse con nosotros si tiene alguna pregunta. También puede obtener más información, como software, videos, modelos del sitio web.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

Equipo de ANYCUBIC

* Los derechos de autor del documento manual pertenecen a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd", no se permite reimprimirlos sin permiso.

Tabla de contenido

- **1** Vista general de la máquina-1
- 2 Instalación de la máquina 4 Instalación del marco -Instalación de la barra de soporte ----- 5 Conexión del cable del motor del eje Z 6 Conectar el cable cabeza de impresión7 Instalación de la cabeza de impresión 9 Instalación de la pantalla táctil — 10 Conectar el cable del motor del eje X 11 Instalación del soporte para cables -12 Conexión del tubo de filamento _____13 Instalación del soporte de bobina -----14 Instalación de ACE Pro 15 Comprobación antes de usar 17

- **3** Guía de encendido 19
- 4 Vinculación de la impresora 22
 APP 22
 Anycubic Slicer 23
- **5** Primera impresión 26
- 6 Descripciones de otras 27 funciones
- 7 Mantenimiento 29
- **8** Atención _____ 32

Vista general de la máquina



Vista general de la máquina





Evite utilizar ACE Pro para imprimir materiales flexibles, incluidos TPU, TPE o PVA absorbente, evite el uso de materiales que sean demasiado duro (módulo demasiado alto) o demasiado frágil (dureza insuficiente),Utilice un portacarretes externo para imprimir estos filamentos.

Lista de embalaje



Portabobinas



Unidad USB (1pcs)



Limpiador de boquillas Filament

Labricant Not Edible

Grasa

Support Rod





Los siguientes accesorios e imágenes son sólo orientativos,

por favor remítase al producto real que reciba.

ACE Pro



Bolsa N.º 1

Para el marco



Bolsa n.º 2

Para varilla de soporte

Soporte para cables

Filamentrohr (5pcs)

Cable de alimentació@rganizador de cables (5pcs) (2pcs)

Parámetros de la máguina

6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5

Allen Keys

Llave

(1 set)

Parámetros de impresión

Cable de señal

(1pcs)

Principio de impresión: FDM (Modelado por Deposición Fundida) Volumen de impresión: $420 \text{ mm}(L) \times 420 \text{ mm}(W) \times 500 \text{ mm}(H)$ Espesor de la capa de impresión:0.08 - 0.28mm Temperatura de la cama caliente: Máx. 90 °C Cantidad de boquillas:Boquilla única Diámetro de la boquilla:0.4 mm Filamento:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parámetros del software

Software de corte: AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca Formato de entrada:.STL/.OBJ Formato de salida:GCode Método de conexión:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

Parámetros de alimentación

Entrada de alimentación:110 V / 220 V AC Potencia nominal:1100 W

WIFI

Banda de frecuencia: 2.4G (2400-24835 GHz) Modo de funcionamiento: AP, STA, AP+STA

Parámetros físicos

Dimensiones de la máquina:706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H) Dimensiones de la impresora más grande: 706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H) Peso neto de la máquina:~18kg ACE Pro Dimensiones de la máquina: 365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H) ACE Pro Peso neto de la máguina:~4.6kg

Instalación de la máquina Instalación del marco

Para ver el vídeo de instrucciones de instalación, escanee el código QR de la derecha

1. Empuje la plataforma de construcción hacia la parte frontal de la impresora y luego coloque el marco de puente verticalmente sobre la base.

2. Fije el marco de puente y la base con los tornillos de la bolsa n.º 1 de la caja de accesorios.



02 Instalación de la barra de soporte

Use los tornillos de la bolsa n.º 2 para instalar las barras de soporte.

*Recomendamos instalar primero los tornillos de la base.



03 Conexión del cable del motor del eje Z

Conecte el cable del motor del eje Z en ambos lados de la impresora.



04 Conectar el cable de la cabeza de impresión

Tire de la correa horizontalmente para reducir la altura del eje Z.





04 Conectar el cable de la cabeza de impresión

Presione el cable de la cabeza de impresión (el cable largo tipo C naranja) e insértelo en la ranura sobre la cabeza de impresión.
 Use los tornillos de la bolsa n.º 3 para asegurar el cable.



05 Instalación de la cabeza de impresión

Instale la cabeza de impresión desde la parte posterior de la impresora. Use los tornillos de la bolsa n.º 4 para fijarla girando los tornillos en el sentido de las agujas del reloj.

*Recomendamos apretar primero los dos tornillos superiores antes de apretar los tornillos inferiores.





1. Conecte la pantalla táctil con el orificio de límite.

2. Use los tornillos de la bolsa n.º 5 para fijar la pantalla táctil en la impresora.



07 Conectar el cable del motor del eje X

Inserte el cable del motor (cable corto naranja de 6 pines) hacia arriba en la ranura inferior en el lado izquierdo del eje X para ajustarlo.Tenga en cuenta que la hebilla del cable debe estar orientada hacia usted.





1. Presione el soporte para cables para asegurarlo en la ranura del lado izquierdo del eje X.

2. Inserte el cable de la cabeza de impresión en el soporte para cables.





09 Conexión del tubo de filamento (omita este paso para impresión multicolor)

1. Inserte un extremo del tubo de filamento en el concentrador sobre la cabeza de impresión y el otro extremo en el soporte para cables.

2. Encaje el tubo de filamento y el cable de la cabeza de impresión en el organizador de cables.



10 Instalación del soporte de bobina (omita este paso para impresión multicolor)

- 1. Coloque el mango cilíndrico en el orificio del soporte de bobina y luego gírelo en cierto ángulo para fijarlo.
- 2. Asegure la base del soporte de bobina utilizando los tornillos de la bolsa n.º 6.





11 Instalación de ACE Pro



11 Instalación de ACE Pro

16

1. Inserte un extremo del tubo de filamento en el concentrador de filamento de la cabeza de impresión y pase el otro extremo a través del soporte para cables en el lado izquierdo de la impresora.

2. Retire los cuatro clips azules de los puertos de conexión, inserte los tubos de filamento en los puertos y luego vuelva a colocar los cuatro clips azules en sus posiciones originales. (Nota: los tubos de filamento no tienen un orden específico.)

3. Use el organizador de cables para asegurar el cable.



Comprobación antes de usar

1. Ajuste elástico de la polea

Verifique si la cabeza de impresión está temblando. Si lo está, ajuste la columna de aislamiento hexagonal que se encuentra debajo de la cabeza de impresión hasta que se deslice suavemente y sin temblores.



Cabezal de impresión

Verifique si la plataforma de impresión está temblando. Si lo está, ajuste la columna de aislamiento hexagonal que se encuentra debajo de la plataforma de impresión hasta que se deslice suavemente y sin temblores.



2.Conexión a la alimentación

Conecte la impresora y ACE Pro a la toma de corriente con el cable de alimentación y, a continuación, encienda la impresora.



Guía de encendido (cuando ACE Pro no está conectada)



⑦Self Test



⑧ Auto-Level



③Network Network

Available WIFi

Anycubic Office

Ak56U

Huawei 5G

Openwrt





(i) Vibration compensation **(ii)** Print The Model



© Complete setup



6 Insert U-Disk











Load Filament

ead, click extrude button until the filament is extruded.



Print the model?

Nota: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a las actualizaciones continuas de funciones, por favor consulte la interfaz de usuario de la última <u>-</u>19 versión de firmware para obtener información precisa.

Guía de encendido(cuando ACE Pro está conectada)

③Network

Network

Assilable WiFi

Anycubic Office

Ax56U

Ruawei 5G

Openwrt



⑦ Self Test



Auto-Level Auto-Level

190/200 FT - 9 4

Auto-Level

Step1 Preheating 0

Step2 Wiping Nozzle

Prote



() Load Filament





(4) Cloud

Cloud

© Complete setup



Print the model?

() Vibration compensation () Print The Model





⑥ Insert U-Disk



Nota: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a las actualizaciones continuas de funciones, por favor consulte la interfaz de usuario de la última 20 versión de firmware para obtener información precisa.

Carga de filamento

1. Coloque al menos un rollo de filamento en la ACE Pro.

2. Inserte un extremo del filamento en la entrada de filamento, y ACE Pro precargará automáticamente el filamento tras detectarlo.

3. Presione la interfaz [Filament], haga clic para seleccionar un filamento y luego aparecerá la marca de edición. Seleccione el material y el color correspondientes y haga clic en Guardar. Si utiliza filamento Anycubic RFID, el color y el material del filamento se identificarán automáticamente.

4. Cuando haya completado las acciones anteriores, haga clic en [Extrude], espere a que la boquilla se caliente a la temperatura pr eestablecida y el filamento se extruirá por la boquilla.



Vinculación de la impresora

1. Conecte primero la impresora a la red.

2. Escanee el código QR en la pantalla de la impresora, ruta del código QR: [Settings] - [Cloud], descargue la aplicación ANYCUBIC, regístrese e inicie sesión en la cuenta ANYCUBIC.

3. Abra la aplicación ANYCUBIC, haga clic en [+initiate printing], haga clic en [Scan] y escanee el código QR en la pantalla de la impresora para vincular la cuenta de ANYCUBIC.



Instalación del software y vinculación

1. Procedimiento de instalación del software

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Anycubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer,elija Windows/Ma para instalar la versión correspondiente, y haga doble clic en la aplicación Anycubic Slicer para iniciar la instalación.

2. Conecte la impresora a la red antes de realizar las siguientes operaciones.

3. Instrucciones de uso de Anyubic Slicer:

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Anycubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

1 Una vez completada la instalación del software, ingrese a la interfaz (principal y haga clic en [Workbench] o [Log in to begin remote print]



(2) Si ya tiene una cuenta APP, puede introducir directamente su cuenta y contraseña para iniciar sesión.Si no es así, haga clic en [Sign Up Now].

Email Login	Mobile Login	
Account		
Please enter your email add	dress	
Password		
Please enter your password	•	
🕑 Remember Me	Forget Password?	
Log in		
No Account ?	Sign Up Now	

Instalación del software y vinculación

(3) Haga clic en [Add Printer]



④ Encuentra automáticamente impresoras en la misma LAN que el dispositivo actual.Si la APP se ha vinculado al equipo y ha iniciado sesión con la misma cuenta, la información se sincronizará automáticamente.



Instalación del software y vinculación

(5) Seleccione el equipo al que debe vincularse en los resultad(6) Si la búsqueda falla, introduzca el código CN del dispositivo para os de búsqueda automática y haga clic en [Add Now] Se pueden conectar varias impresoras; Si la búsqueda no tiene éxito, haga clic en [Connect with device CN code] o en[connect with APP]

conectarse.Busque la ruta del código CN: seleccione [Settings-Cloud Platform-More Information] en la impresora. Puede consultar el código NC



Primera impresión

Selecciona un modelo desde el almacenamiento local o desde un U-DISK y comienza la impresión.

*Recomendamos usar uno de los archivos preinstalados como la primera impresión de prueba. M

Makeronline QR code: Los modelos se pueden descargar a través de MakerOnline.







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



kalen Drücken Sie "Print". s.





seleccione el color, pulse "Print". Printing in progress Coincidencia de colores: mapea los filamentos

reales al archivo de impresión filamentos preestablecidos



Descripciones de otras funciones

Compensación de Vibraciones: Se recomienda realizar una detección de resonancia cuando el tiempo de impresión excede las 300 horas o después de que la máquina haya sido movida, con el fin de lograr mejores resultados de impresión. La detección de resonancia ayuda a identificar problemas de resonancia o vibración que pueden ocurrir durante el proceso de impresión, y permite tomar medidas apropiadas para mitigar su impacto. La detección regular de resonancia ayuda a mantener la estabilidad y precisión de la impresora, mejorando la calidad de impresión. Presiona "Herramientas" - "Control" - "Compensación de Vibraciones" y espera a que la máquina complete la calibración. Por favor, no toques la máquina durante el proceso de calibración.

Detección de falta de filamento : esta función está diseñada para evitar fallos de impresión cuando el filamento se agota en mitad de una impresión. Avisa al usuario para que sustituya el filamento antes de continuar con la impresión, lo que evita eficazmente las impresiones desperdiciadas por falta de filamento

Reanudación por pérdida de alimentación: cuando se imprime utilizando el soporte de filamento, en caso de corte repentino de la alimentación o de apagado accidental del equipo, no será necesario configurar esta función manualmente. Basta con volver a conectar la alimentación y encender el equipo. A continuación, puede reanudar la impresión.

Nivelado

Presiona "Herramientas" - "Control" - "Nivelación Automática". Espera a que la máquina complete el proceso de nivelación.



Por favor, verifica si la placa PEI está instalada antes de	nivela	ar.

Recomendación de Mantenimiento

Tornillos de avance del eje Z

El tornillo de avance del eje Z necesita lubricación regular, ya que una lubricación adecuada garantiza un movimiento suave. Se recomienda realizar el mantenimiento cada tres meses.

Antes de aplicar grasa lubricante a los tornillos de avance del eje Z, es importante limpiarlos minuciosamente para eliminar cualquier polvo o partículas de plástico. Luego, utilizando los controles de movimiento del eje, mueve el cabezal de impresión a una posición más alta. Aplica una capa delgada de grasa lubricante en los tornillos de avance del eje Z y luego vuelve a la posición de inicio de la impresora. Puedes repetir este proceso de movimiento algunas veces para asegurarte de que la grasa se distribuya uniformemente sobre los tornillos de avance del eje Z. Una vez completado, limpia cualquier exceso de grasa lubricante que pueda haberse acumulado cerca de las tuercas de los tornillos de avance.

Doble husillo metálico del eje X/Y

Los husillos metálicos dobles del eje X/Y requieren lubricación regular, ya que una lubricación adecuada garantiza un movimiento suave. Se recomienda realizar el mantenimiento una vez al mes.

Antes de aplicar grasa lubricante a los husillos metálicos dobles del eje X/Y, es importante limpiarlos minuciosamente para eliminar cualquier polvo o partículas de plástico. Luego, aplica una capa delgada de grasa lubricante en los husillos metálicos dobles del eje X/Y y vuelve a la posición de inicio de la impresora. Puedes repetir el proceso de movimiento algunas veces para asegurarte de que la grasa se distribuya uniformemente sobre los husillos metálicos dobles del eje X/Y.





Recomendación de mantenimiento

Reemplazo del hotend





- 2. Retire la cubierta.
- Haga clic en [Soporte] [Retraer] para retraer el filamento.
 Haga clic en [Herramientas] [Precalentar] [Enfriamiento] para enfriar el hotend.

Recomendación de mantenimiento

Reemplazo del hotend



3. Tire de la palanca hacia arriba.



4. Retire el hotend y reemplácelo, luego presione hacia abajo la palanca para asegurar el nuevo hotend.

Atención

1. La impresora 3D Anycubic genera alta temperatura. NO introduzcas la mano en la impresora durante su funcionamiento. El contacto con los materiales extruidos puede causar quemaduras.

2. Utiliza guantes resistentes a altas temperaturas al operar el producto.

3. Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde haya niños presentes.

4. La calificación del fusible para la impresora es 250V 10A. Nunca reemplaces el fusible con uno de amperaje superior, ya que esto puede causar un incendio.

5. El tomacorriente debe ser de fácil acceso.

Es importante seguir estas instrucciones de seguridad para garantizar un uso seguro y adecuado de la impresora 3D Anycubic.

Si los problemas mencionados anteriormente no pueden ser resueltos, por favor inicia una consulta en nuestro sistema de servicio posventa, y nuestros ingenieros te responderán por correo electrónico en un plazo de un día laborable. (https://support.anycubic.com/)



Consejos útiles:

1. Rellena la información basada en el número de serie (SN) del modelo correspondiente. Los elementos con puntos rojos son obligatorios.

2. Si la orden se realiza exitosamente, pronto recibirás una respuesta del sistema de servicio posventa en tu buzón de correo electrónico.

3. Si realizaste con éxito una orden pero no recibes un correo electrónico, por favor revisa tu carpeta de spam.

4. Si la creación de la orden falla, por favor presta atención a las notificaciones emergentes en la página web.



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

