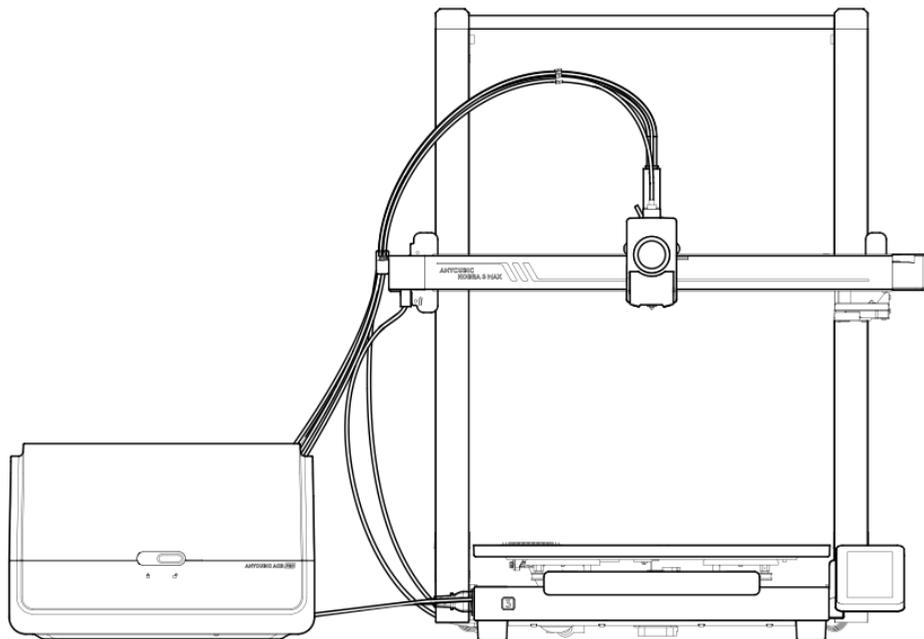




# Anycubic Kobra 3 Max Combo

## Manuel de l'utilisateur



Vidéo d'installation

L'image du produit est à titre de référence uniquement. Veuillez vous référer au produit réel.



Cher client,

Merci d'avoir choisi les produits **ANYCUBIC**.

Peut-être êtes-vous familier avec la technologie d'impression 3D ou avez-vous déjà acheté des imprimantes **ANYCUBIC** par le passé, mais nous vous recommandons vivement de lire attentivement ce manuel. Les techniques d'installation et les précautions présentées dans ce manuel peuvent vous aider à éviter tout dommage ou frustration inutile.

Veillez visiter <https://support.anycubic.com/> pour nous contacter si vous avez la moindre question. Vous pouvez également obtenir davantage d'informations, telles que des logiciels, des vidéos et des modèles, sur le site web.



**ANYCUBIC** APP



**ANYCUBIC** Wiki



**ANYCUBIC** Support Center

Team **ANYCUBIC**

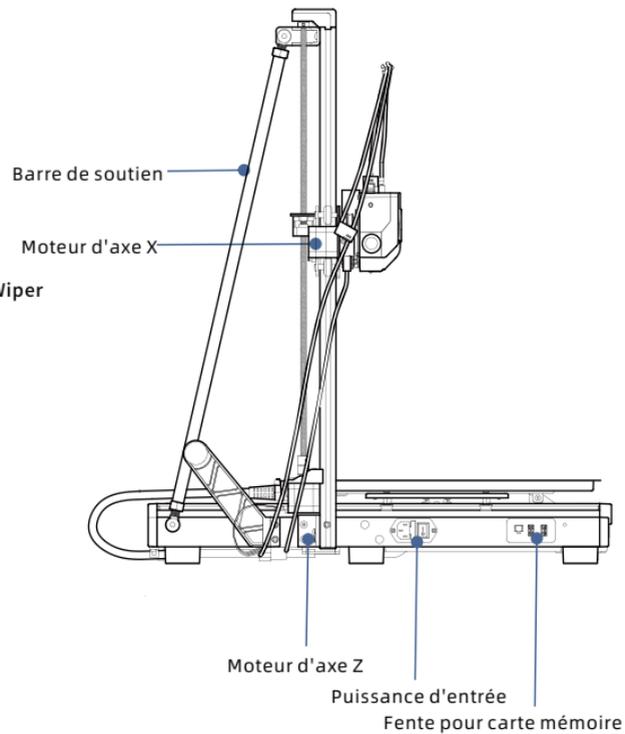
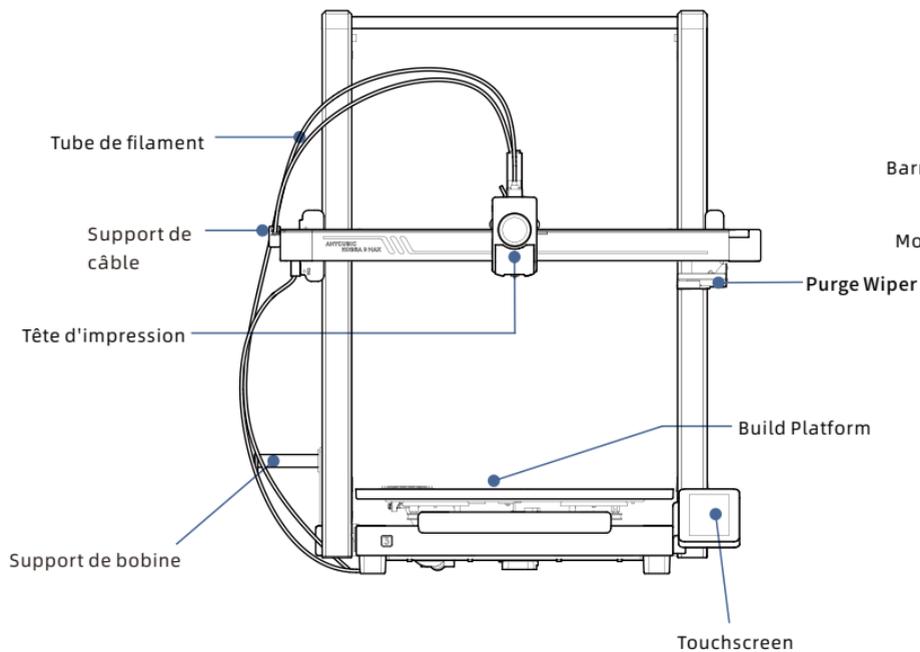
\* Le droit d'auteur de ce document manuel appartient à "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd." et n'est pas autorisé à être reproduit sans autorisation.

# Table des matières

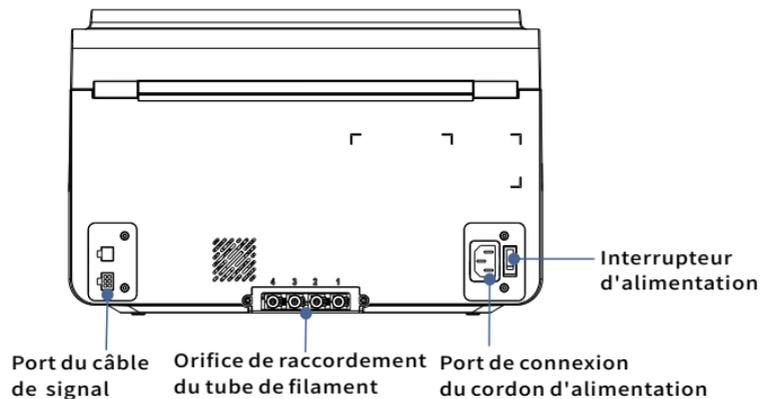
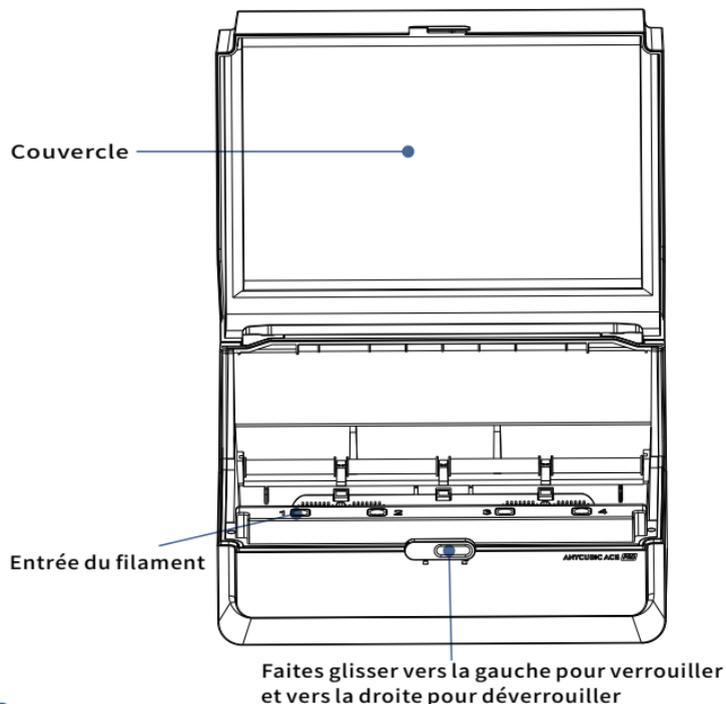
---

<b>1</b>	<b>Aperçu de la machine</b>	1
<b>2</b>	<b>Installation de machines</b>	4
	Installation du cadre	4
	Installation de la barre de soutien	5
	Connexion du câble du moteur de l'axe Z	6
	Connexion du câble de la tête d'impression	7
	Installation de la tête d'impression	9
	Installation de l'écran tactile	10
	Connexion du câble du moteur de l'axe X	11
	Installation du support de câble	12
	Connexion du tube de filament	13
	Installation du support de bobine	14
	Installation de l'ACE Pro	15
	Vérification avant utilisation	17
<b>3</b>	<b>Guide de mise sous tension</b>	19
<b>4</b>	<b>Liaison d'imprimante</b>	22
	APP	22
	Anycubic Slicer	23
<b>5</b>	<b>Première impression</b>	26
<b>6</b>	<b>Autres descriptions de fonctions</b>	27
<b>7</b>	<b>Recommandations pour l'entretien</b>	29
<b>8</b>	<b>Attention</b>	32

# Aperçu de la machine



## Aperçu de la machine



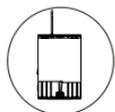
Évitez d'utiliser ACE Pro pour imprimer des matériaux flexibles, notamment TPU, TPE ou PVA absorbant, évitez d'utiliser des matériaux qui sont trop dur (module trop élevé) ou trop fragile (pas assez de ténacité), veuillez utiliser un support de bobine externe pour imprimer ces filaments.

# Liste de colissage

Les accessoires et les images sont fournis à titre de référence uniquement, veuillez vous référer au produit que vous recevez.



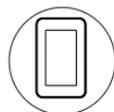
Cadre d'imprimante



Logement de base



Tête d'impression



Écran



Support de bobine



Barre de soutien



ACE Pro



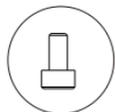
Sac n° 1  
Pour cadre



Sac n° 2  
Pour tige de support



Sachet n° 3  
Pour câble de tête  
d'impression



Sachet n° 4  
Pour tête d'impression



Sac n° 5  
Pour écran tactile



Sac n° 6  
Pour porte-bobine



Disque U  
(1pcs)



Câble d'alimentation  
(2pcs)



Organisateur de câbles  
(5pcs)



Tube à filament  
(5pcs)



Cable Holder



Câble de signal



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



Clé



Nettoyeur de buse



Filament



Graisse

## Paramètres de machine

### Paramètres d'impression

Principe d'impression:FDM (modélisation des dépôts de filament fondu)

Volume d'impression:420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H)

Épaisseur de la couche d'impression:0.08 - 0.28mm

Température du foyer : Max 90°C

Nombre de buses:Single

Diamètre de buse:0.4 mm

Filaments:PLA/TPU/PETG/ABS etc

### Paramètres du logiciel

Slicer:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orcas

Format d'entrée: .STL/.OBJ

Formats de sortie de logiciel:GCode

Méthode de connexion:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

### Paramètres de puissance

Alimentation d'entrée:110 V / 220 V AC

Puissance nominale:1100 W

### WiFi

Bande de fréquence : 2,4 GHz (2,400-2,4835 GHz)

Modes de fonctionnement : AP, STA, AP+STAHz)

### Paramètres physiques

Taille de la machine:706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H)

Dimensions maximum de l'imprimante:706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H)

Poids net de la machine:~18kg

ACE Pro Taille de la machine:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)

ACE Pro Poids net de la machine:~4.6kg

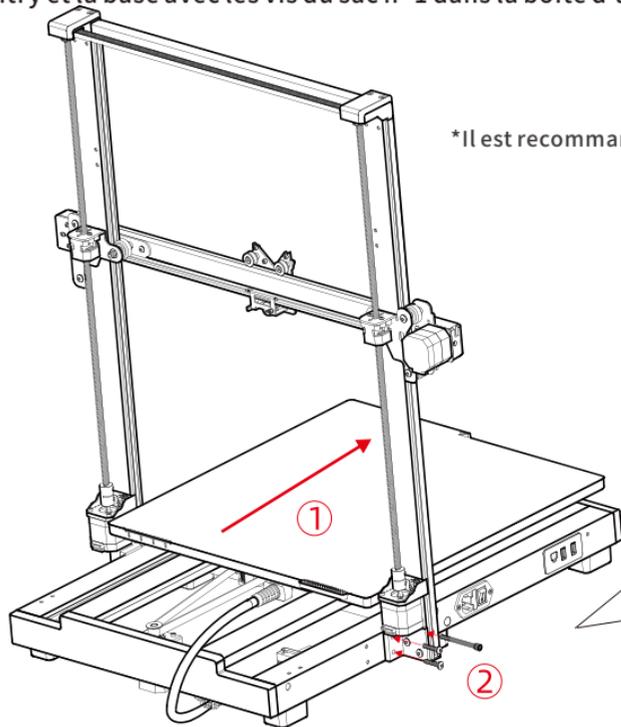
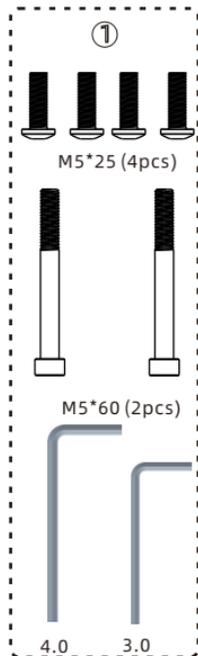
# Installation de machines

Pour obtenir la vidéo des instructions d'installation, veuillez scanner le code QR à droite

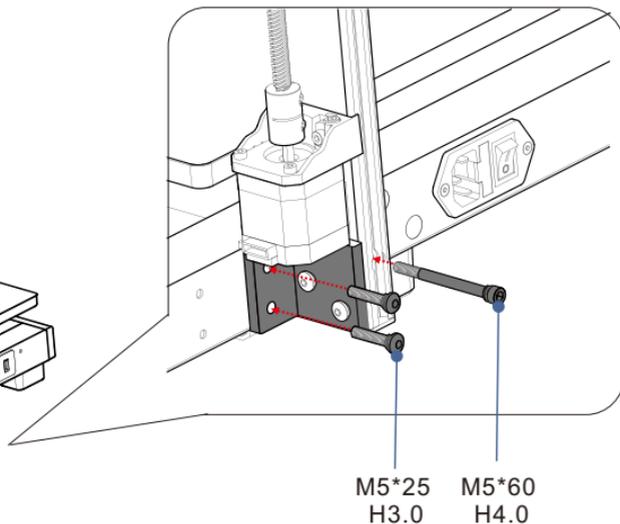


## 01 Installation du cadre

1. Poussez la plateforme de fabrication vers l'avant de l'imprimante, puis placez le cadre de gantry verticalement sur la base.
2. Fixez le cadre de gantry et la base avec les vis du sac n° 1 dans la boîte d'accessoires.



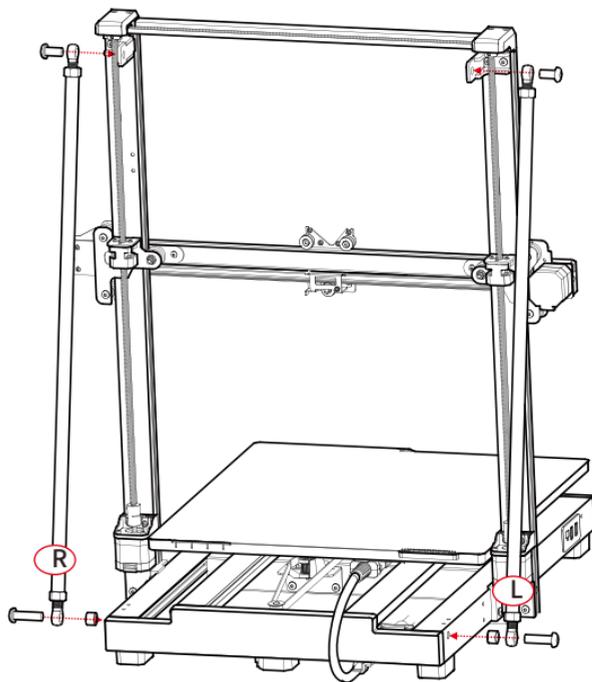
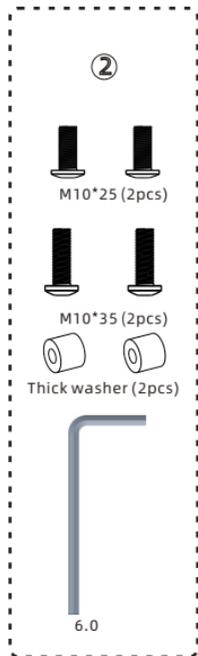
\*Il est recommandé d'utiliser une clé Allen à côtés courts pour fixer les vis.



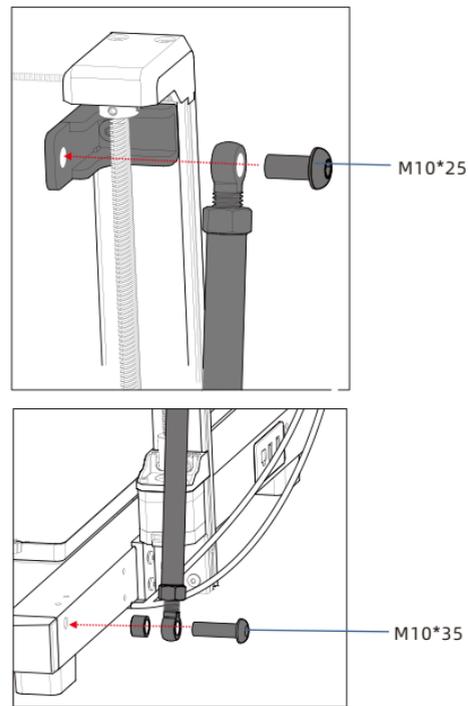
## 02 Installation de la barre de soutien

Utilisez les vis du sac n° 2 pour installer les barres de soutien.

\*Nous recommandons d'installer d'abord les vis de la base.

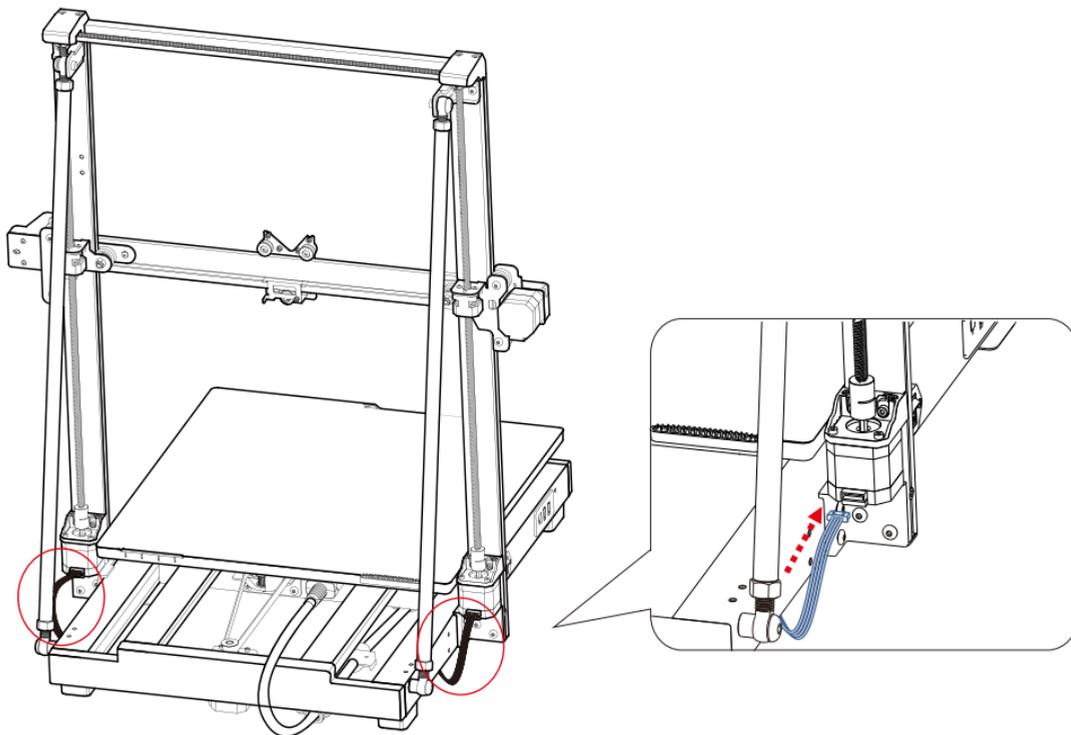


Remarque : Faites attention à la distinction gauche et droite lors de l'installation de la barre de soutien.



### 03 Connexion du câble du moteur de l'axe Z

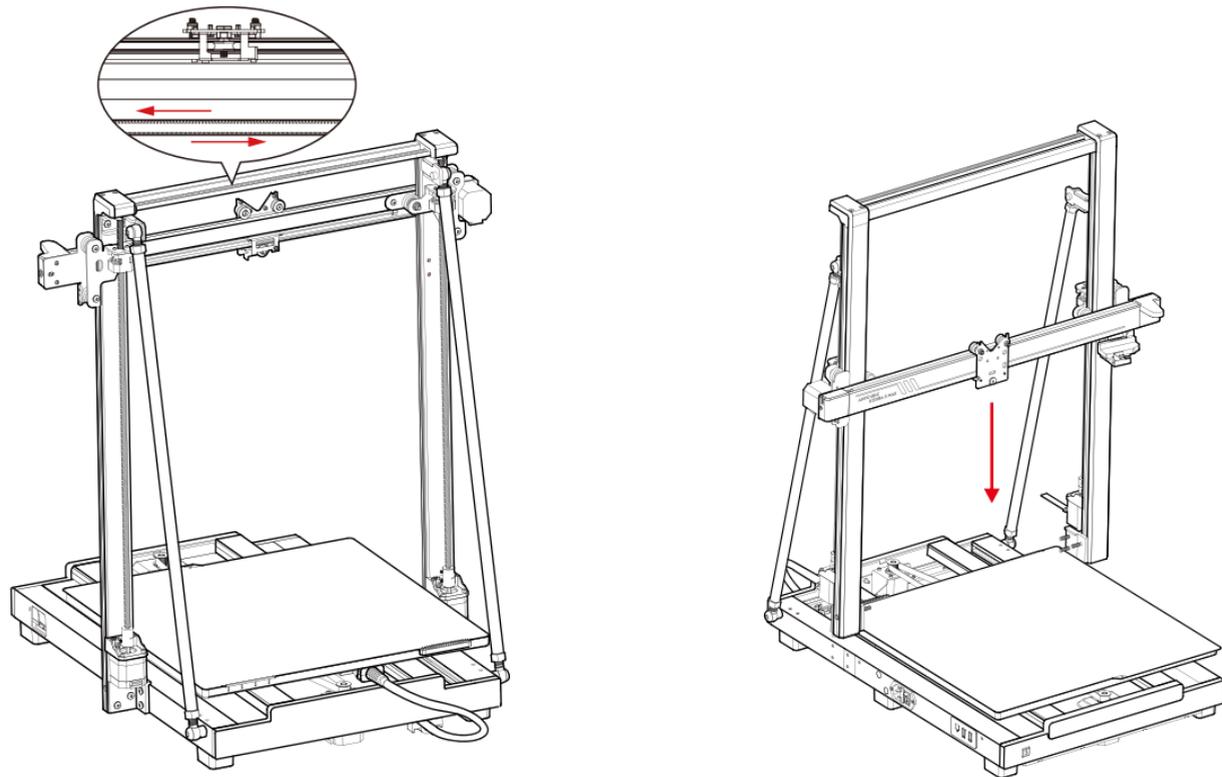
Connectez le câble du moteur de l'axe Z des deux côtés de l'imprimante.



Back

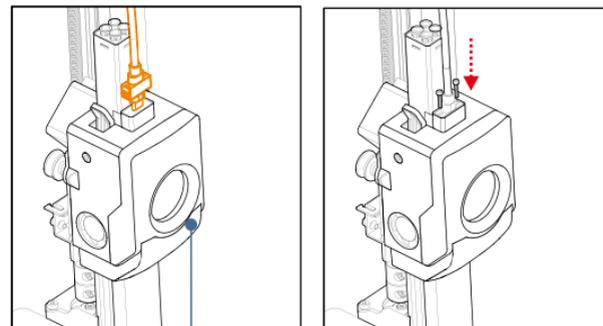
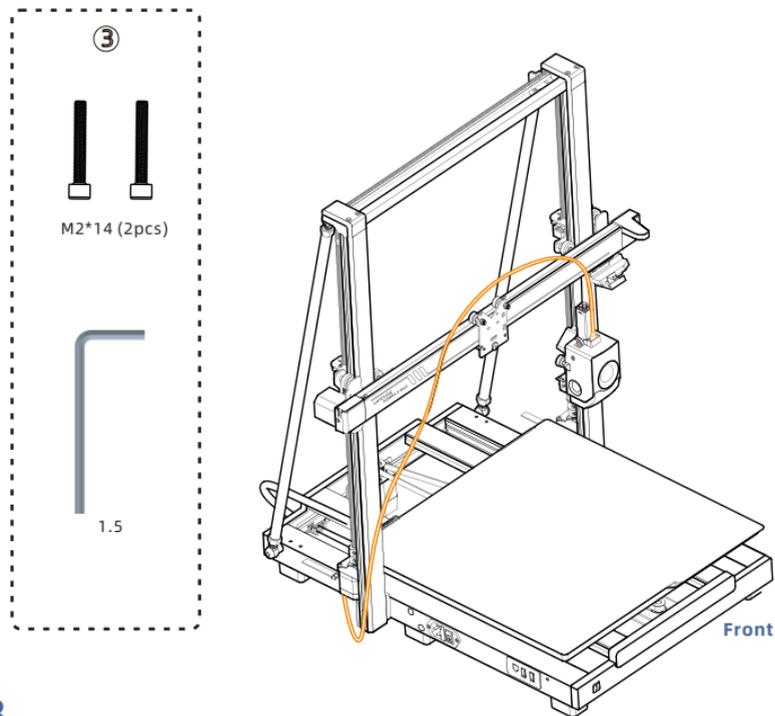
## 04 Connexion du câble de la tête d'impression

Tirez la courroie horizontalement pour abaisser la hauteur de l'axe Z.



## 04 Connexion du câble de la tête d'impression

1. Appuyez sur le câble de la tête d'impression (le long câble Type-C orange) et insérez-le dans l'emplacement situé au-dessus de la tête d'impression.
2. Utilisez les vis du sac n° 3 pour fixer le câble.



① Couverture

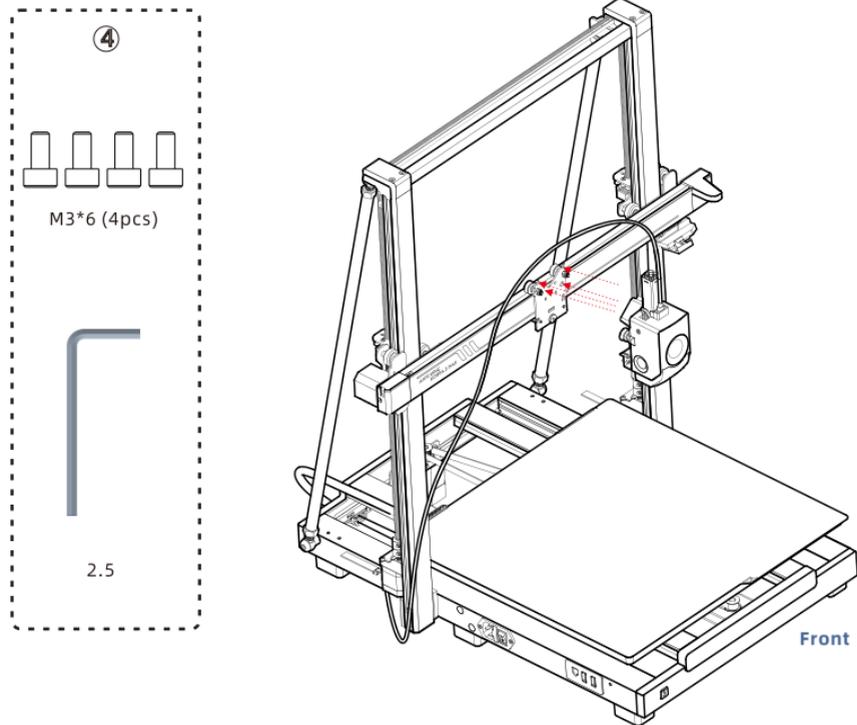
②

Remarque :  
Si le couvercle tombe pendant l'installation, vous pouvez attendre que l'installation de la tête d'impression (Étape 6) soit terminée avant de le remettre en place.

## 05 Installation de la tête d'impression

Installez la tête d'impression depuis l'arrière de l'imprimante. Utilisez les vis du sac n° 4 pour fixer la tête d'impression en tournant les vis dans le sens des aiguilles d'une montre.

\*Nous recommandons de serrer d'abord les deux vis supérieures avant de serrer les vis inférieures.

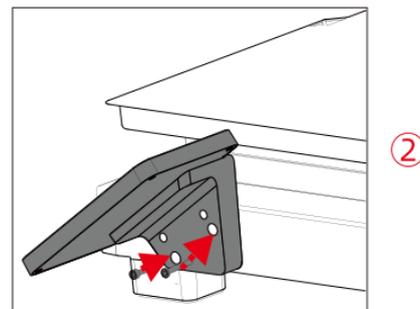
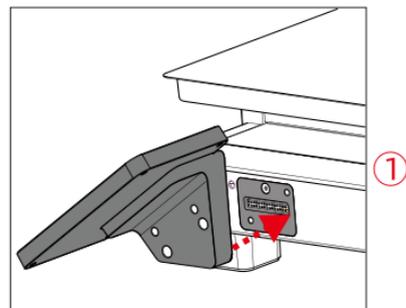
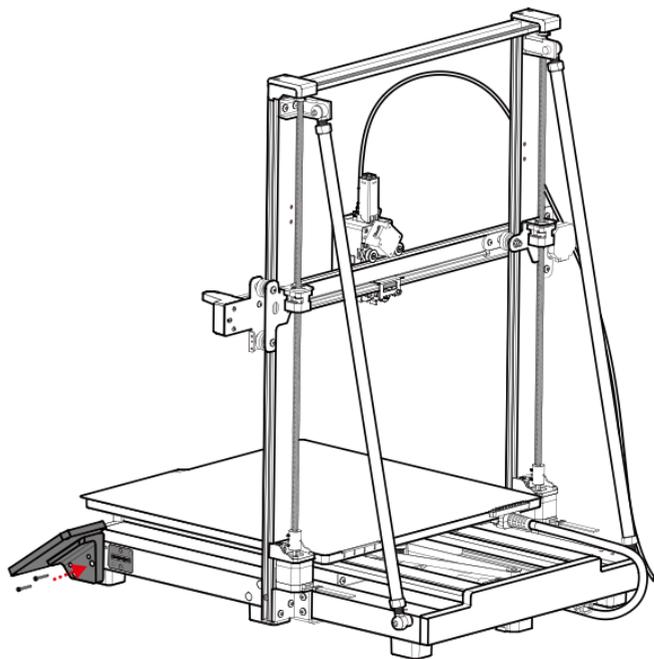
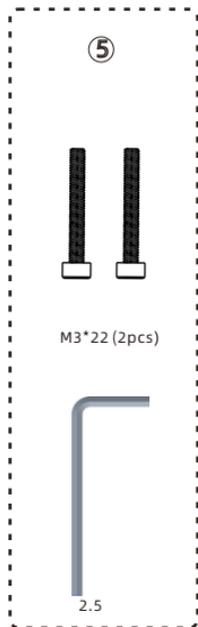


Remarque : Installez les vis dans les trous mis en évidence en blanc.



## 06 Installation de l'écran tactile

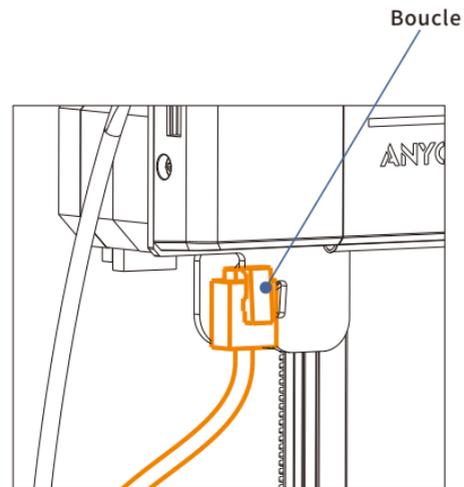
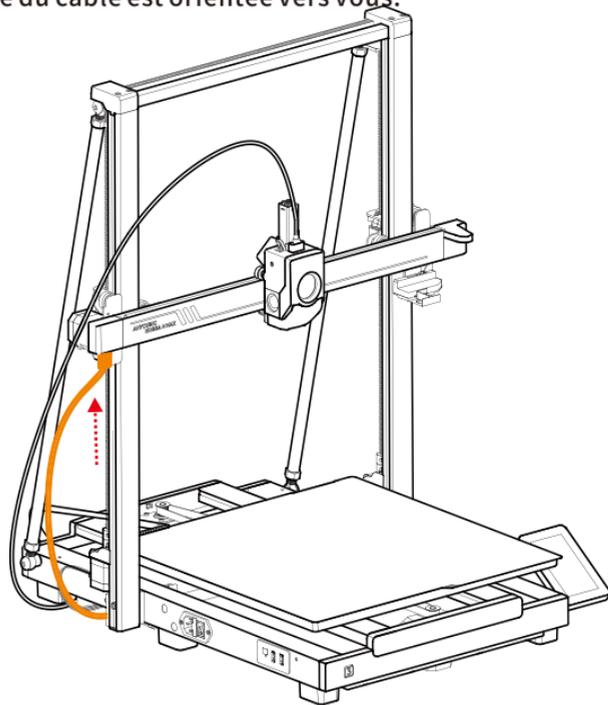
1. Connectez l'écran tactile avec le trou de limite.
2. Utilisez les vis du sac n° 5 pour fixer l'écran tactile sur l'imprimante.



## 07 Connexion du câble du moteur de l'axe X

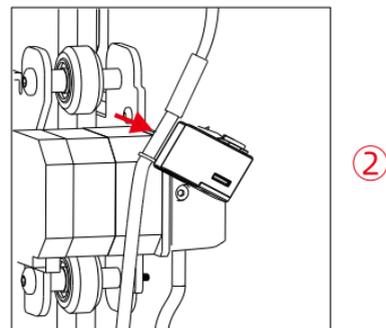
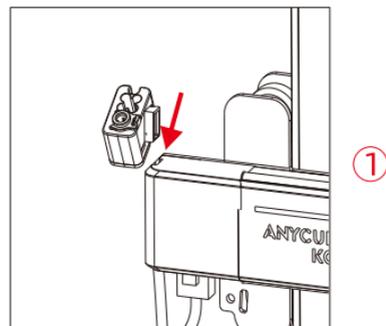
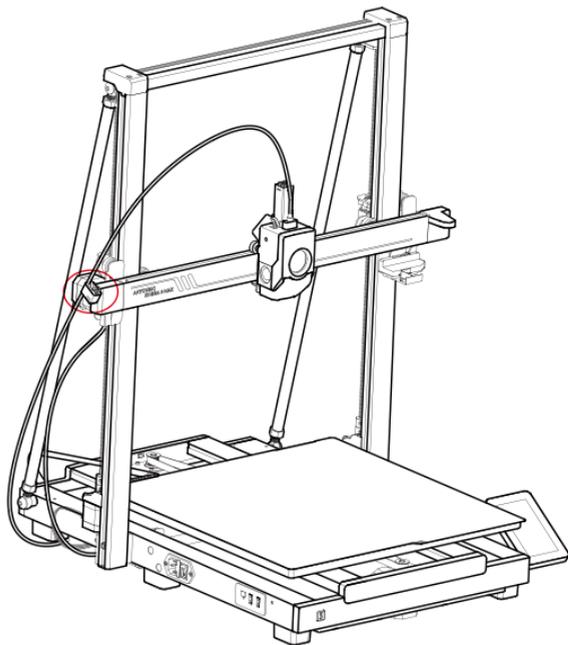
Insérez le câble du moteur (court câble orange à 6 broches) vers le haut dans la rainure inférieure du côté gauche de l'axe X pour le serrer.

Notez que la boucle du câble est orientée vers vous.



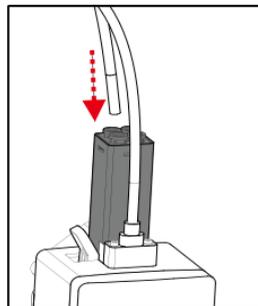
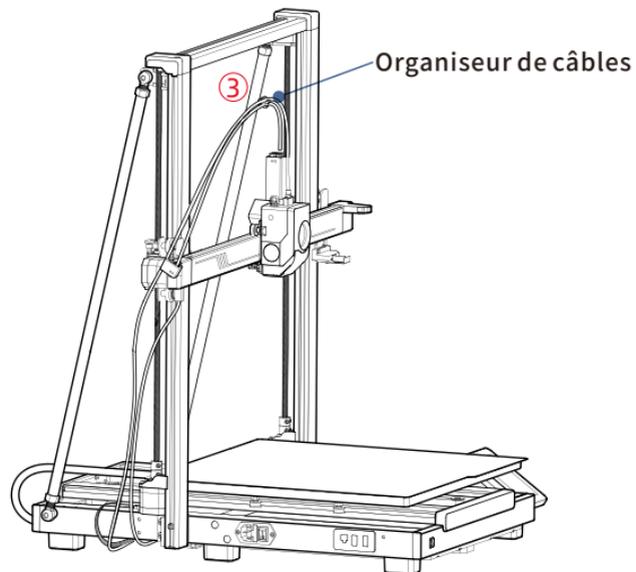
## 08 Installation du support de câble

1. Appuyez sur le support de câble pour le fixer dans la rainure sur le côté gauche de l'axe X.
2. Insérez le câble de la tête d'impression dans le support de câble.

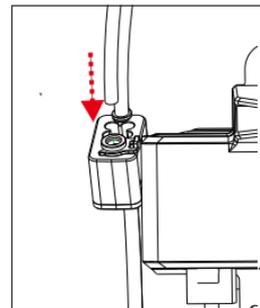


## 09 Connexion du tube de filament (ignorez cette étape pour l'impression multicolore)

1. Insérez une extrémité du tube de filament dans le moyeu situé au-dessus de la tête d'impression et l'autre extrémité dans le support de câble.
2. Fixez le tube de filament et le câble de la tête d'impression dans l'organisateur de câbles.



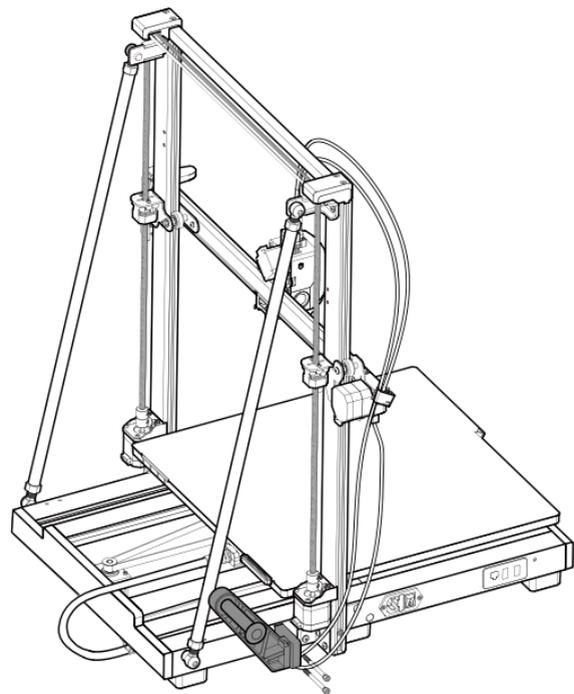
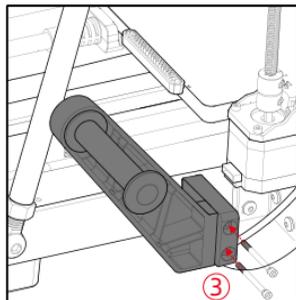
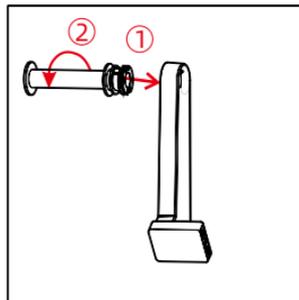
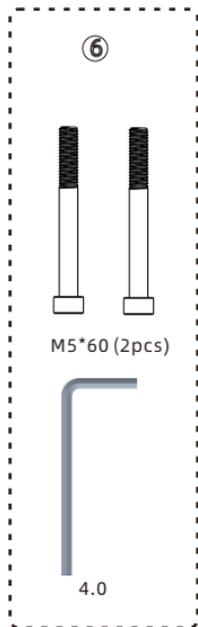
①



②

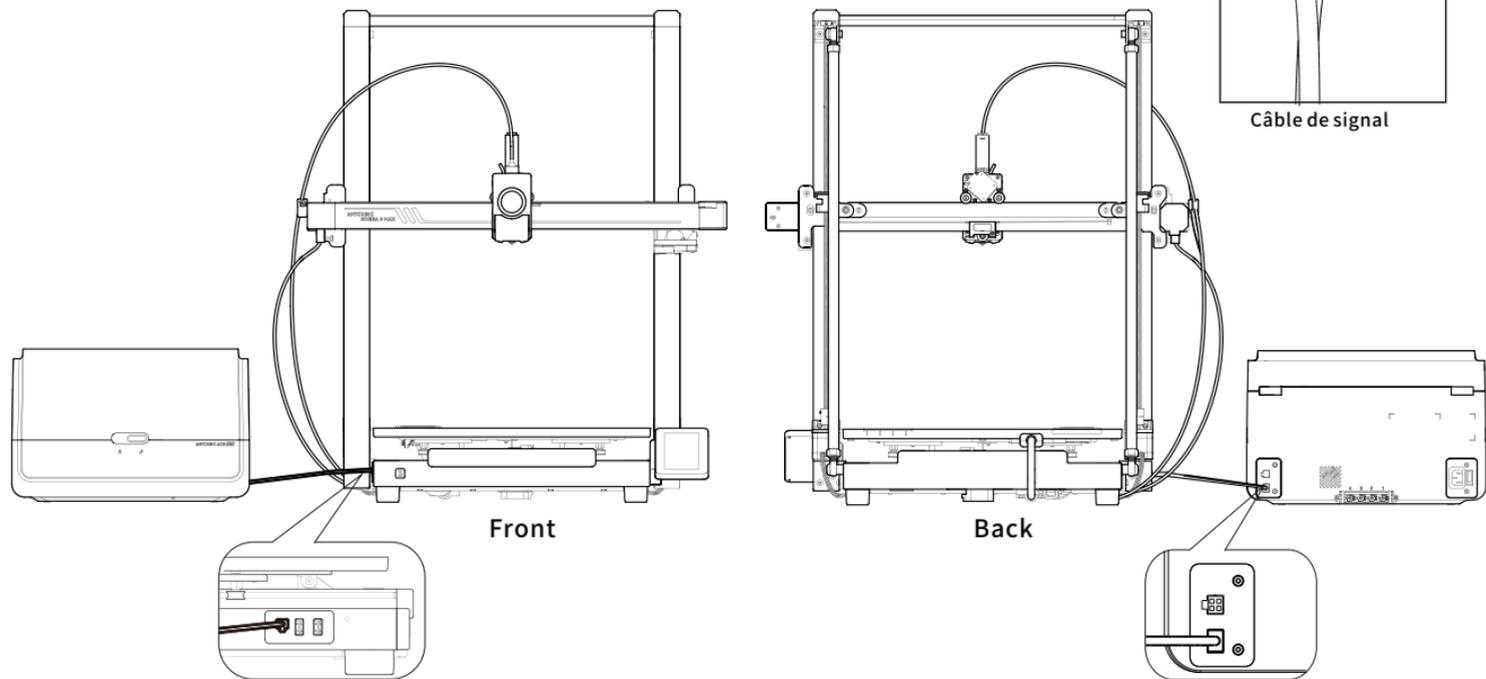
## 10 Installation du support de bobine (ignorez cette étape pour l'impression multicolore)

1. Insérez la poignée cylindrique dans le trou du support de bobine, puis faites-la pivoter selon un certain angle pour la fixer.
2. Fixez la base du support de bobine en utilisant les vis du sac n° 6.



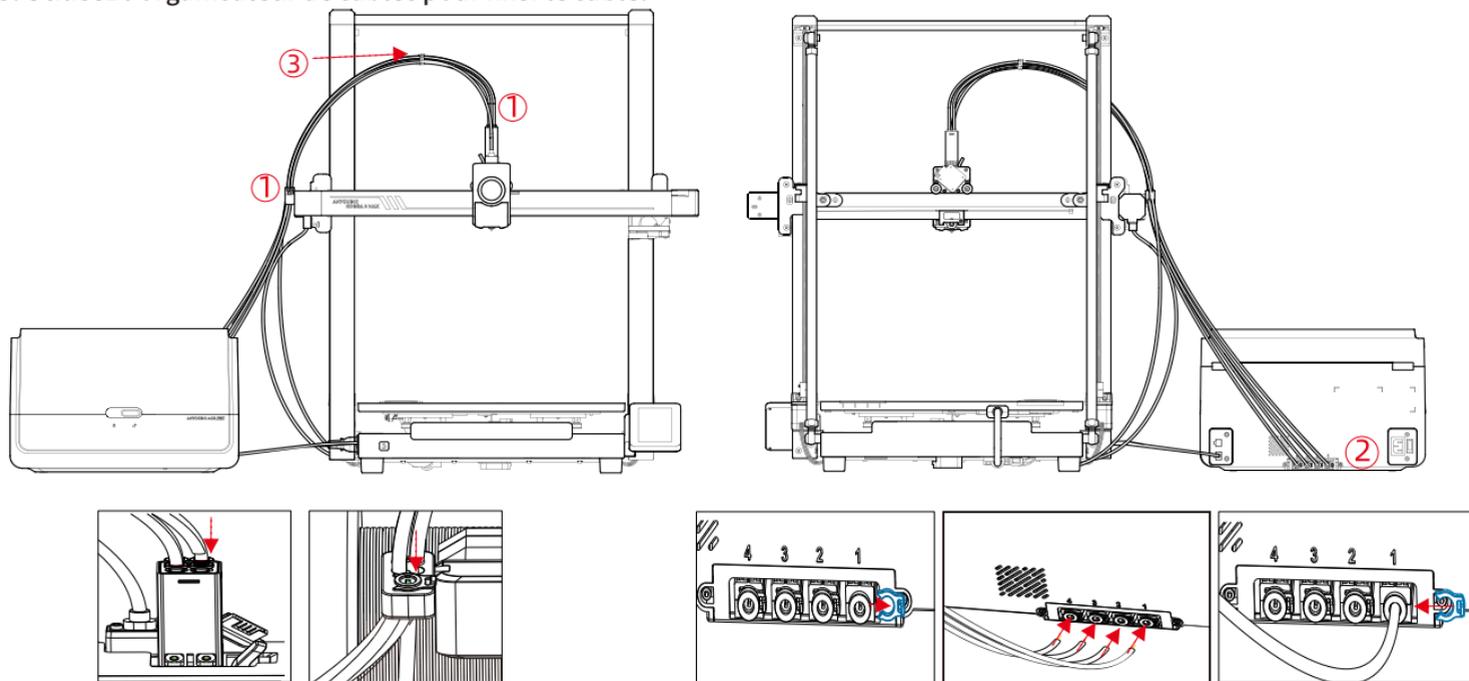
## 11 Installation de l'ACE Pro

1. Placez l'ACE Pro sur le côté gauche de l'imprimante Kobra 3 Max, en laissant un espace de 10-15 cm.
2. Insérez l'extrémité à 4 broches du câble de signal dans le côté gauche des périphériques.
3. Insérez l'extrémité à 6 broches du câble de signal dans le coin gauche de l'ACE Pro.



## 11 Installation de l'ACE Pro

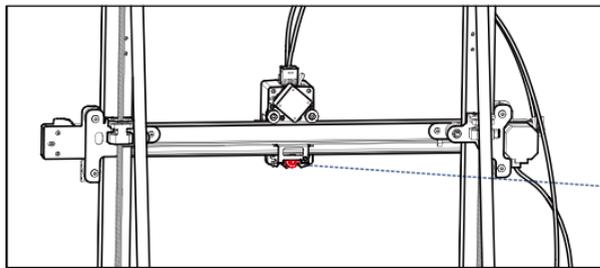
1. Insérez une extrémité du tube de filament dans le moyeu de filament de la tête d'impression, et faites passer l'autre extrémité à travers le support de câble situé sur le côté gauche de l'imprimante.
2. Retirez les quatre clips bleus des ports de connexion, insérez les tubes de filament dans les ports, puis réinstallez les quatre clips bleus à leur position d'origine. (Remarque : les tubes de filament n'ont pas d'ordre particulier.)
3. Utilisez l'organisateur de câbles pour fixer le câble.



## Vérification avant utilisation

### 1. Ajustement de l'élasticité de la poulie

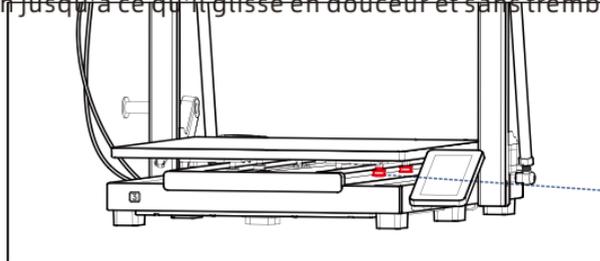
Vérifiez si la tête d'impression tremble. Si c'est le cas, ajustez la colonne d'isolation hexagonale située sous la tête d'impression jusqu'à ce qu'elle glisse en douceur et sans trembler.



Ajustez l'entretoise hexagonale derrière la roue D

Tête d'impression

Vérifiez si le plateau d'impression tremble. Si c'est le cas, ajustez la colonne d'isolation hexagonale située sous le plateau d'impression jusqu'à ce qu'il glisse en douceur et sans trembler.



Ajustez l'entretoise hexagonale sur l'axe Y

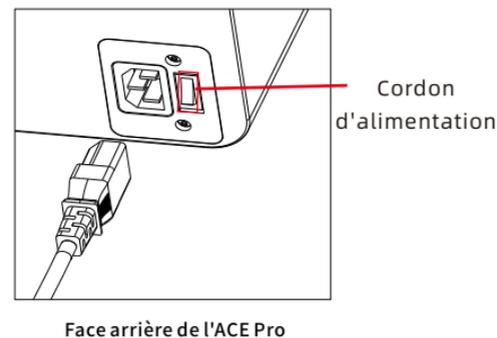
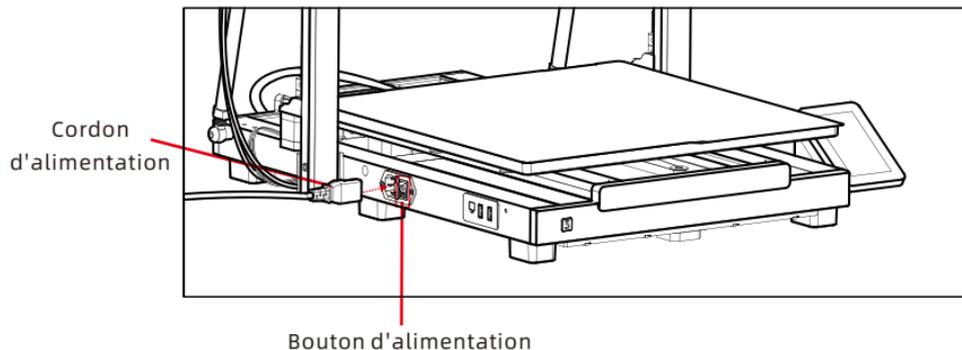
Plateforme d'impression

De même, les poulies des deux côtés du cadre du portique peuvent également être ajustées.



## 2. Connexion à l'alimentation

Connectez l'imprimante et l'ACE Pro à une prise de courant à l'aide du câble d'alimentation, puis mettez l'imprimante sous tension.



### Remarque :

1. Lorsque vous insérez le cordon d'alimentation, évitez de le croiser avec le câble de la tête d'impression afin d'éviter toute interférence.
2. Avant de mettre l'appareil sous tension, vérifiez que la tension d'alimentation de l'imprimante correspond à la tension locale.

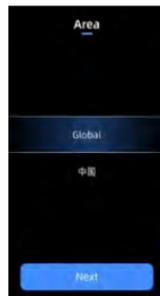


# Guide de mise sous tension (lorsque l'ACE Pro n'est pas connectée)

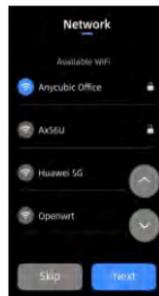
## ① Language



## ② Area



## ③ Network



## ④ Cloud



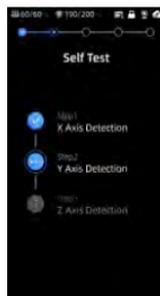
## ⑤ Complete setup



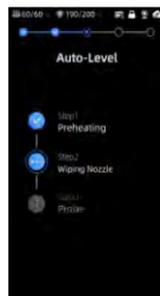
## ⑥ Insert U-Disk



## ⑦ Self Test



## ⑧ Auto-Level



## ⑨ Load Filament



## ⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



Note : L'interface actuelle est fournie à titre de référence uniquement. En raison des mises à jour continues des fonctionnalités, veuillez vous référer à l'interface utilisateur de la dernière version du micrologiciel pour obtenir des informations précises.



# Guide de mise sous tension (lorsque ACE Pro est connectée)

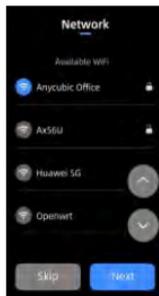
## ① Language



## ② Area



## ③ Network



## ④ Cloud



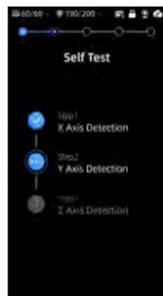
## ⑤ Complete setup



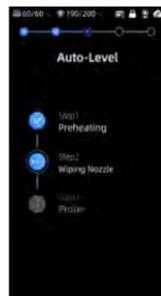
## ⑥ Insert U-Disk



## ⑦ Self Test



## ⑧ Auto-Level



## ⑨ Load Filament

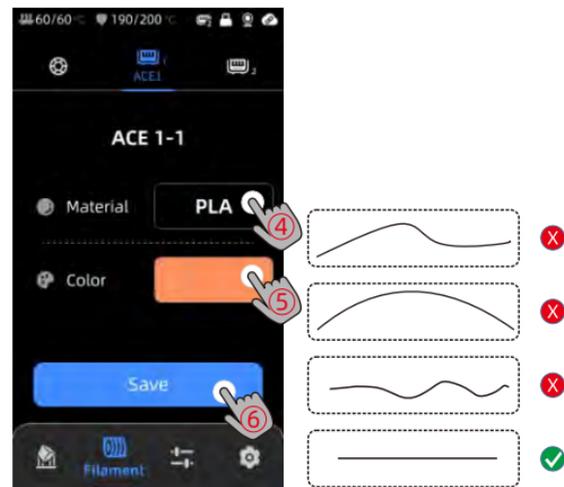
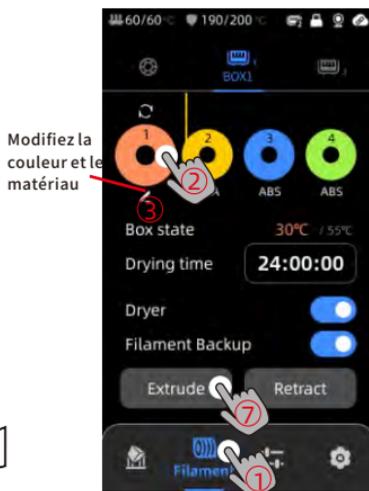
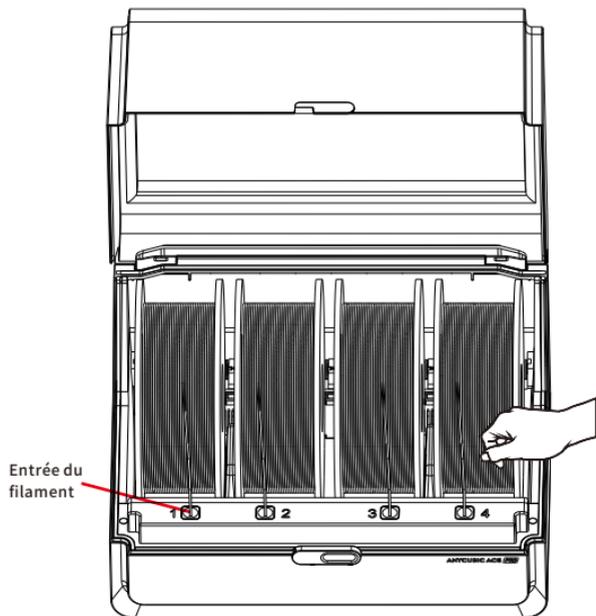


## ⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



# Chargement du filament

1. Placez au moins un rouleau de filament dans l'ACE Pro.
2. Insérez une extrémité du filament dans l'entrée du filament, et l'ACE Pro préchargera automatiquement le filament après l'avoir détecté.
3. Appuyez sur l'interface **[Filament]**, cliquez pour sélectionner un filament, puis la marque de modification apparaîtra. Sélectionnez le matériau et la couleur et cliquez sur Enregistrer. Si vous utilisez le filament Anycubic RFID, la couleur et le matériau du filament seront automatiquement identifiés.
4. Après avoir effectué les opérations ci-dessus, cliquez sur **[Extrude]**, attendez que la buse chauffe jusqu'à la température prédéfinie, et le filament sera extrudé de la buse.

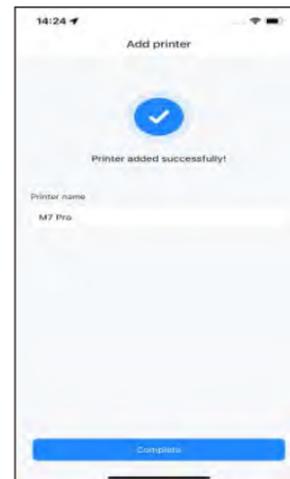
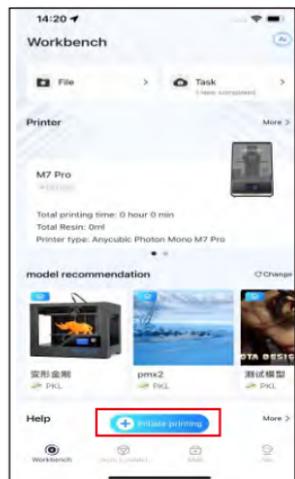


Remarque : Avant d'insérer le filament dans l'entrée de filament, veuillez à redresser l'extrémité du filament.



# Liaison d'imprimante

1. Veuillez d'abord connecter l'imprimante au réseau.
2. Scannez le code QR sur l'écran de l'imprimante, chemin du code QR : [ Settings]-[Cloud], téléchargez l'application ANYCUBIC, inscrivez-vous et connectez-vous au compte ANYCUBIC.
3. Ouvrez l'application ANYCUBIC, cliquez sur[+initiate printing ], cliquez sur [Scan], et scannez le code QR sur l'écran de l'imprimante pour lier le compte ANYCUBIC.



# Installation du logiciel et liaison

## 1. Procédure d'installation du logiciel

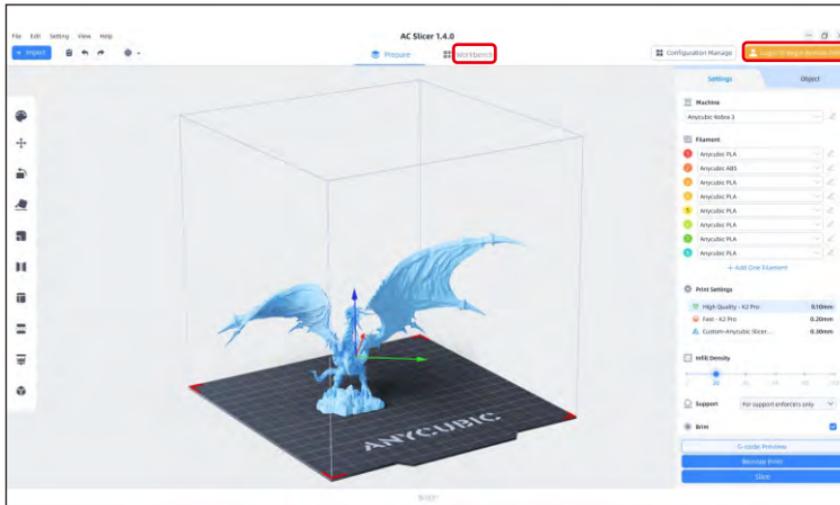
Ouvrez la clé USB jointe et accédez au chemin d'accès : \Files\_English\_Ancubic Kobra 3 Max combo\Ancubic Slicer, choisissez Windows /Mac pour installer la version correspondante, double-cliquez sur l'application Ancubic Slicer pour commencer l'installation.

2. Connectez l'imprimante au réseau avant d'effectuer les opérations suivantes.

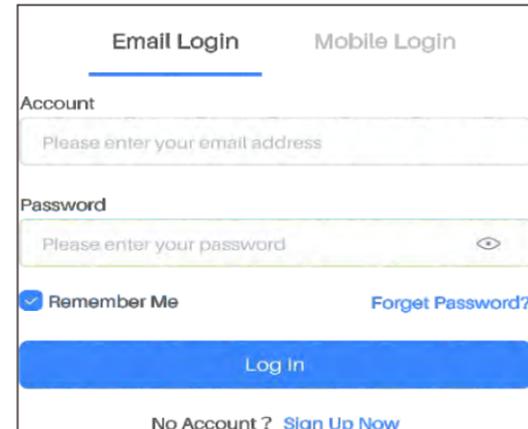
3. Mode d'emploi Anyubic Slicer :

Ouvrez la clé USB jointe et accédez au chemin:\Files\_English\_Ancubic Kobra 3 Max combo\Ancubic Slicer \Ancubic Slicer\_Usage Instructions

① Une fois l'installation du logiciel terminée, accédez à l'interface principale et cliquez sur **[Workbench]** ou **[Log in to begin remote print]**

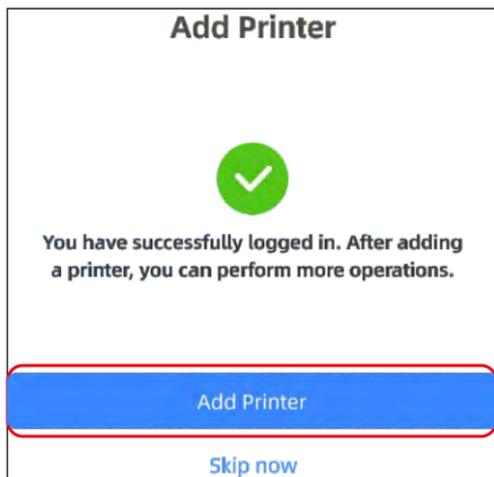


② Si vous avez déjà un compte APP, vous pouvez saisir directement à votre identifiant de compte et votre mot de passe pour vous connecter. Sinon, cliquez sur **[Sign Up Now]**.



## Installation du logiciel et liaison

③ Cliquez sur [Add Printer]

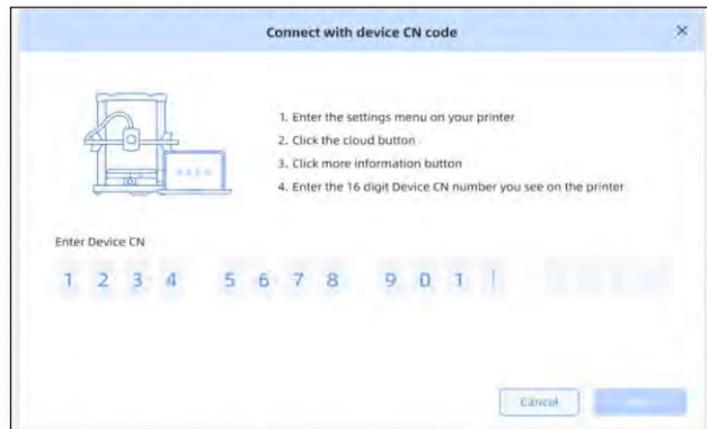
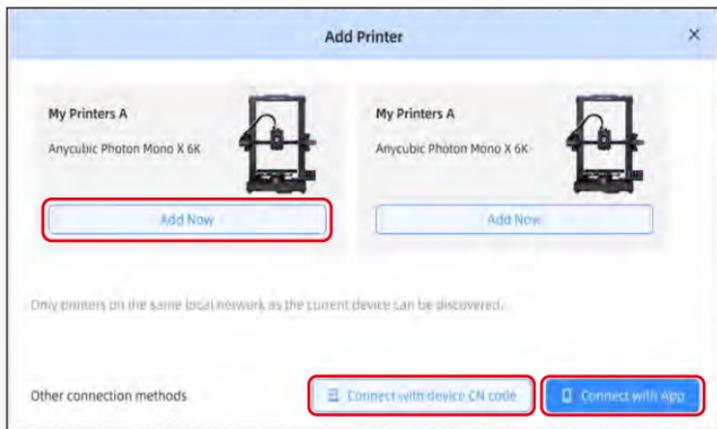


④ Recherche automatiquement les imprimantes sur le même réseau local que l'appareil actuel. Si l'APP est liée à la machine et connectée au même compte, les informations seront automatiquement synchronisées.



## Installation du logiciel et liaison

- ⑤ Sélectionnez la machine qui doit être liée dans les résultats de recherche automatique et cliquez sur **[Add Now]**. Plusieurs imprimantes peuvent être connectées ; si la recherche échoue, cliquez sur **[Connect with device CN code]** ou **[connect with APP]**.
- ⑥ Si la recherche échoue, entrez le code CN de l'appareil à connecter. Trouvez le chemin d'accès au code CN : Sélectionnez **[Settings-Cloud Platform-More Information]** sur l'imprimante. Vous pouvez afficher le code CN.



Remarque :  
L'interface logicielle dépend de la dernière version.



# Première impression

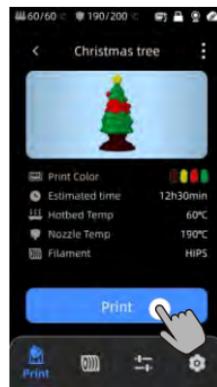
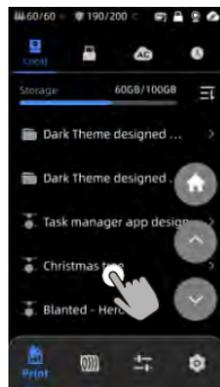
Sélectionnez un modèle depuis l'ordinateur ou la clé USB, puis lancez l'impression.

\*Nous vous recommandons d'utiliser l'un des fichiers préchargés pour une première impression de test.\*

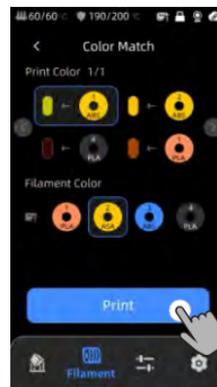
**Makeronline QR code:** Les modèles peuvent être téléchargés via MakerOnline



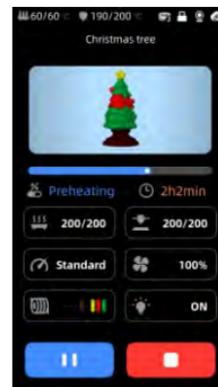
Sélectionnez le modèle local stockage ou U-DISK.



Imprimer



sélectionnez la couleur, appuyez sur "Print".  
Correspondance des couleurs : cartographiez les filaments réels vers le fichier d'impression filaments prédéfinis



Impression en cours

Remarque :  
Le modèle intégré dépend de la version actuelle. ⚠

## Autres descriptions de fonctions

---

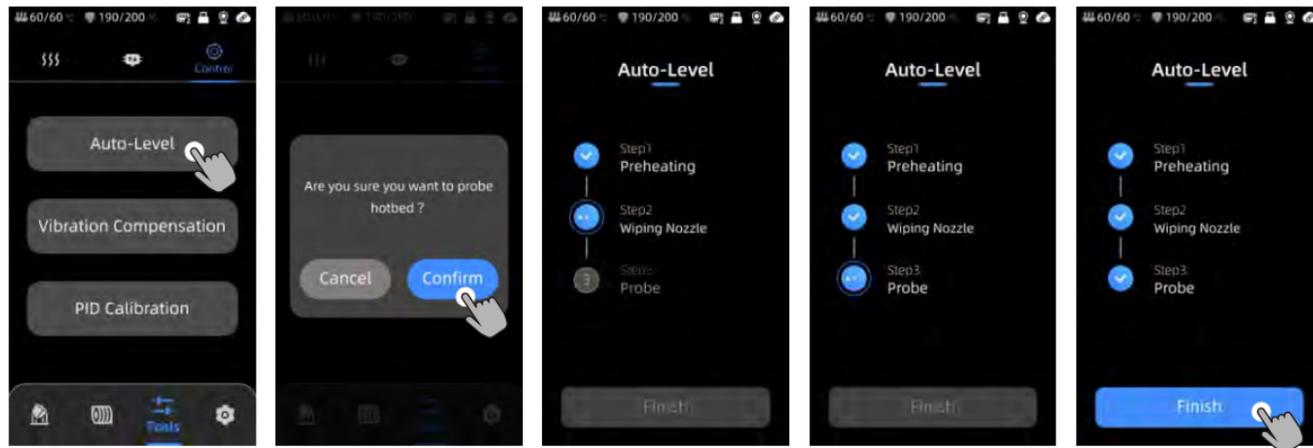
**Compensation des vibrations** : Il est recommandé d'effectuer une détection de résonance lorsque le temps d'impression dépasse 300 heures ou après avoir déplacé la machine, afin d'obtenir de meilleurs résultats d'impression. La détection de résonance permet d'identifier d'éventuels problèmes de résonance ou de vibrations pouvant survenir pendant le processus d'impression, et permet de prendre les mesures appropriées pour atténuer leur impact. Une détection régulière de la résonance contribue à maintenir la stabilité et la précision de l'imprimante, améliorant ainsi la qualité d'impression. Appuyez sur "Outils" - "Contrôle" - "Compensation des vibrations" et attendez que la machine termine l'étalonnage. Veuillez ne pas toucher la machine pendant le processus d'étalonnage.

**Détection de fin de filament** : Cette fonction est conçue pour éviter les échecs d'impression lorsqu'il n'y a plus de filament au milieu d'une impression. Elle avertit l'utilisateur qu'il doit remplacer le filament avant de poursuivre l'impression, ce qui permet d'éviter les impressions gâchées en raison d'un manque de filament.

**Reprise en cas de panne d'alimentation**: lorsque l'impression s'effectue avec le porte-filament, en cas de coupure de courant soudaine ou d'extinction accidentelle de la machine, cette fonction ne nécessite pas de réglage manuel. Il suffit de rebrancher l'appareil et de le mettre en marche. Vous pouvez alors reprendre l'impression.

## Nivellement

Appuyez sur "Outils" - "Contrôle" - "Nivellement automatique". Attendez que la machine termine le processus de nivellement.



Note :

Veuillez vérifier si la plaque PEI est installée avant de procéder au nivellement.



# Recommandations pour l'entretien

## Vis sans fin de l'axe Z

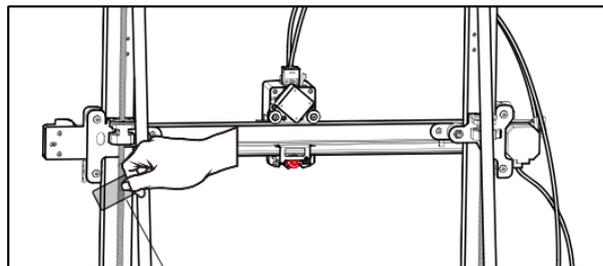
\*La vis sans fin de l'axe Z nécessite une lubrification régulière, car une lubrification adéquate garantit un mouvement fluide. Il est recommandé d'effectuer un entretien tous les trois mois.

Avant d'appliquer de la graisse lubrifiante sur les vis sans fin de l'axe Z, il est important de les nettoyer soigneusement pour éliminer toute poussière ou particule de plastique. Ensuite, à l'aide des commandes de déplacement de l'axe, déplacez la tête d'impression vers une position plus élevée. Appliquez une fine couche de graisse lubrifiante sur les vis sans fin de l'axe Z, puis ramenez l'imprimante à sa position de départ. Vous pouvez répéter ce processus de mouvement quelques fois pour vous assurer que la graisse est uniformément répartie sur les vis sans fin de l'axe Z. Une fois terminé, nettoyez l'excès de graisse lubrifiante qui pourrait s'être accumulé près des écrous des vis sans fin.

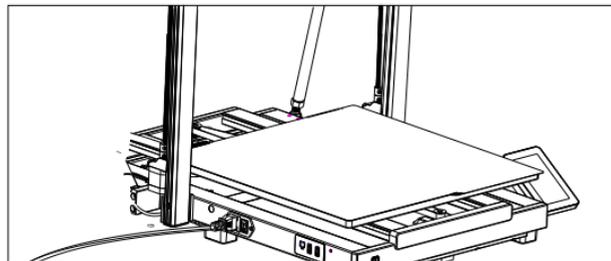
## Broches métalliques doubles de l'axe X/Y

\*Les broches métalliques doubles de l'axe X/Y nécessitent une lubrification régulière, car une lubrification adéquate garantit un mouvement fluide. Il est recommandé d'effectuer un entretien une fois par mois.

Avant d'appliquer de la graisse lubrifiante sur les broches métalliques doubles de l'axe X/Y, il est important de les nettoyer soigneusement pour éliminer toute poussière ou particule de plastique. Ensuite, appliquez une fine couche de graisse lubrifiante sur les broches métalliques doubles de l'axe X/Y et ramenez l'imprimante à sa position de départ. Vous pouvez répéter le processus de mouvement quelques fois pour vous assurer que la graisse est uniformément répartie sur les broches métalliques doubles de l'axe X/Y.



Graisse lubrifiante  
Vis sans fin de l'axe Z



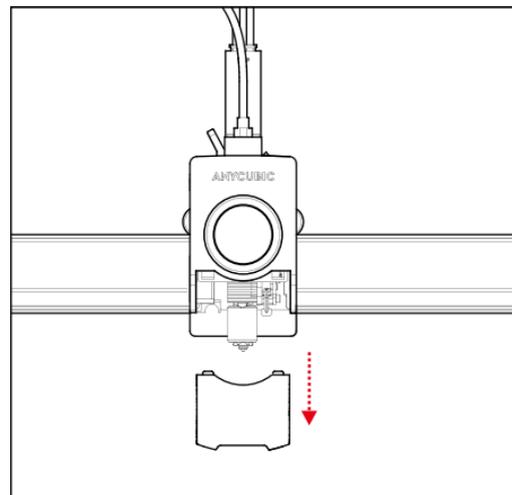
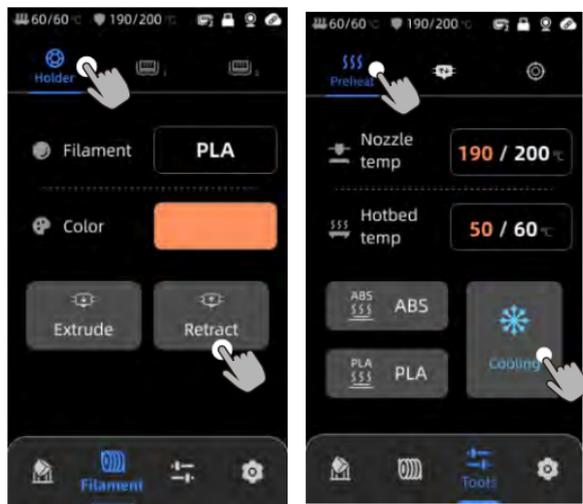
Broches métalliques doubles de l'axe X/Y



\*Veuillez scanner le code QR pour obtenir plus d'informations sur l'entretien.

# Recommandations pour l'entretien

## Remplacement de la hotend

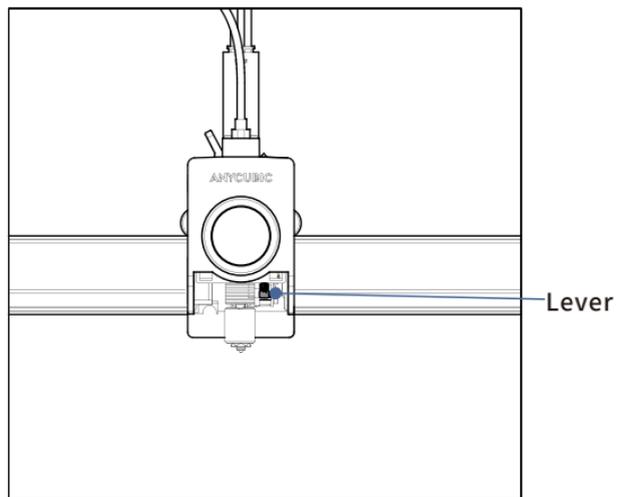


1. Cliquez sur [Support] - [Rétraction] pour rétracter le filament.
2. Cliquez sur [Outils] - [Préchauffage] - [Refroidissement] pour refroidir le hotend.

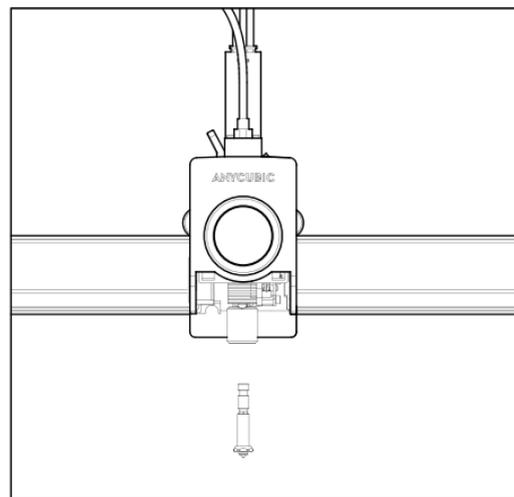
2. Retirez le couvercle.

# Recommandations pour l'entretien

## Remplacement de la hotend



3. Tirez le levier vers le haut.



4. Retirez le hotend et remplacez-le, puis appuyez sur le levier pour fixer le nouveau hotend.

## Attention

---

1. Les imprimantes 3D Anycubic génèrent une température élevée. NE PAS mettre les mains à l'intérieur de l'imprimante pendant son fonctionnement. Le contact avec les matériaux extrudés peut provoquer des brûlures.
2. Utilisez des gants résistants à haute température lors de l'utilisation du produit.
3. Cet équipement n'est pas adapté à une utilisation dans des endroits où des enfants sont susceptibles de se trouver.
4. Le fusible de l'imprimante est de 250V 10A. Ne remplacez jamais le fusible par un fusible d'ampérage supérieur, sous peine de risque d'incendie.
5. La prise de courant doit être facilement accessible.

Si les problèmes mentionnés ci-dessus ne peuvent pas être résolus, veuillez initier une consultation dans notre système de service après-vente, et nos ingénieurs vous répondront par e-mail dans un délai d'un jour ouvrable.

(<https://support.anycubic.com/>)



Conseils utiles :

1. Remplissez les informations en fonction du numéro de série (SN) du modèle correspondant. Les éléments avec des points rouges sont obligatoires.
2. Si la commande est réussie, vous recevrez bientôt une réponse du système de service après-vente dans votre boîte de réception.
3. Si vous avez réussi à passer une commande mais que vous ne recevez pas d'e-mail, veuillez vérifier votre dossier de courrier indésirable.
4. Si la création de la commande échoue, veuillez prêter attention à l'alerte qui apparaît sur la page 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



219-248306

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