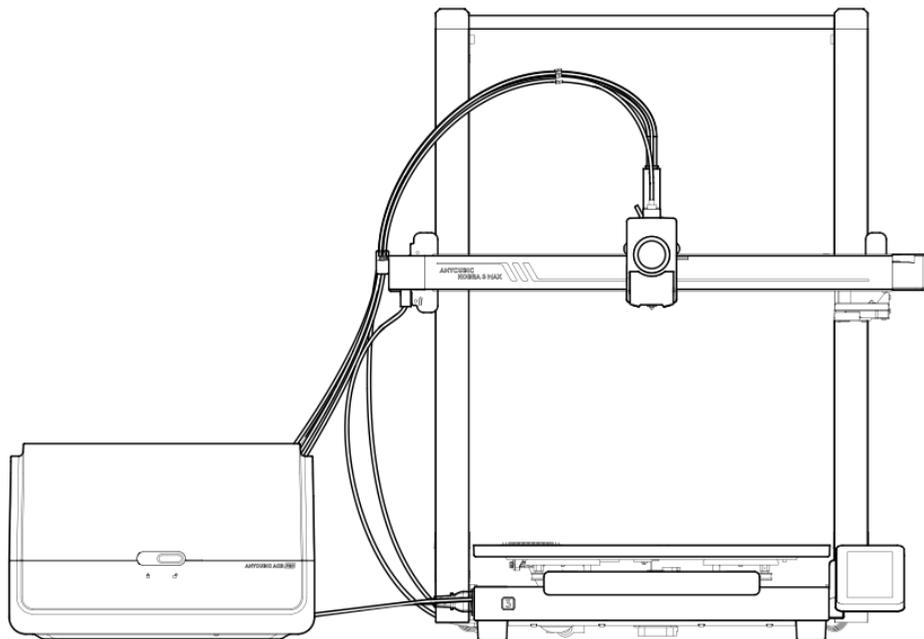




Anycubic Kobra 3 Max Combo Manuale dell'utente



Videoinstallazione

L'immagine del prodotto è solo a scopo illustrativo. Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo.

Grazie per aver scelto il prodotto di **ANYCUBIC**!

Se avete già acquistato una macchina **ANYCUBIC**o avete già familiarità con la tecnologia di stampa 3D, vi consigliamo comunque di leggere attentamente questo manuale. Le precauzioni e i suggerimenti d'uso contenuti in questo documento possono evitare meglio un'installazione e un utilizzo non corretti.

Per iniziare al meglio il viaggio nella stampa 3D, è bene conoscere le seguenti informazioni:

Visita <https://support.anycubic.com/> per contattarci in caso di domande. Puoi anche ottenere maggiori informazioni come software, video, modelli dal sito web.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

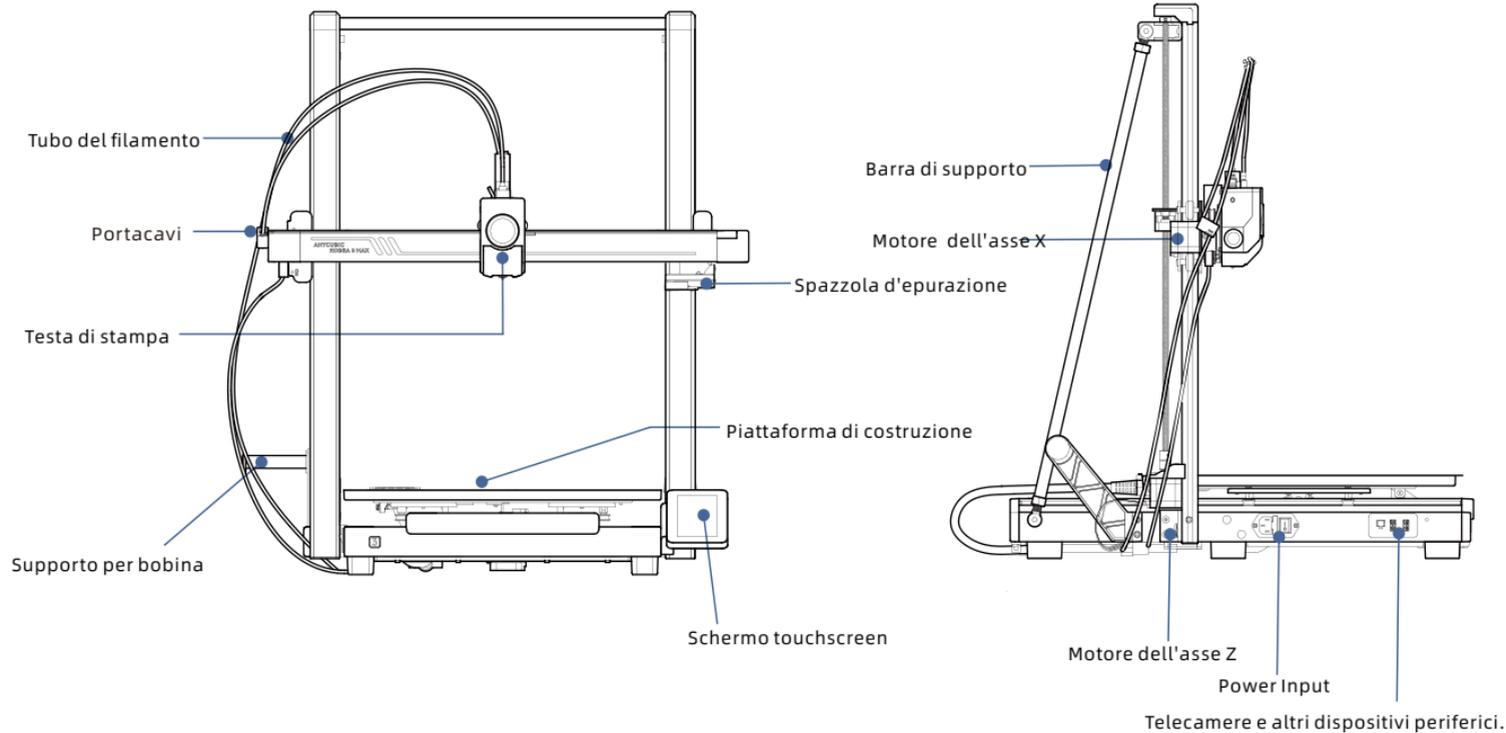
Team di **ANYCUBIC**

* Il copyright del presente manuale appartiene a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.". La riproduzione senza autorizzazione non è consentita.

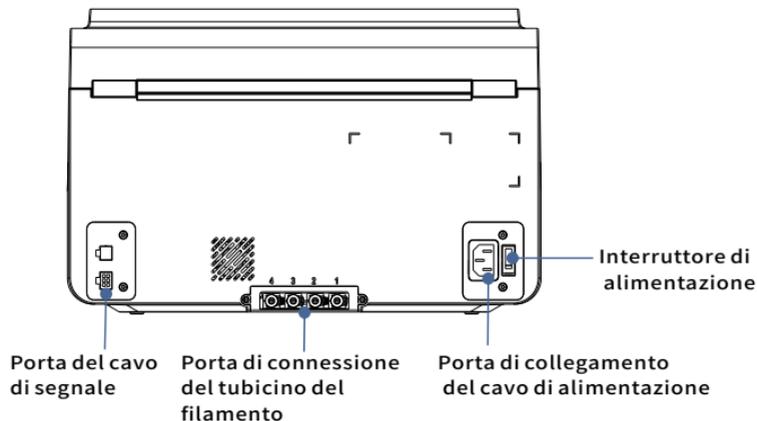
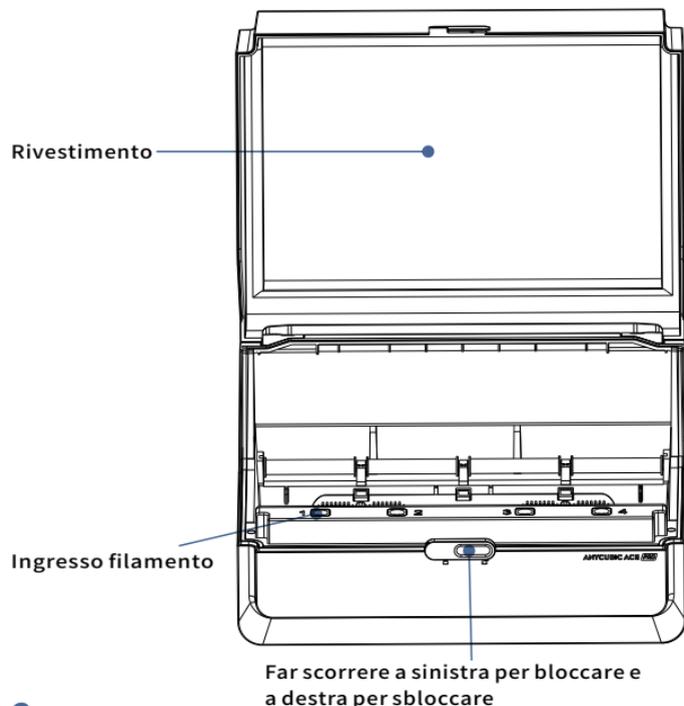
Contenuto

| | | | | | |
|----------|---|----|----------|--|----|
| 1 | Lista della macchina | 1 | 3 | Guida all'accensione | 19 |
| 2 | Dimensioni massime della stampante | 4 | 4 | Vincolo operativo della stampante | 22 |
| | Frame Installation | 4 | | APP | 22 |
| | Support Rod Installation | 5 | | Anycubic Slicer | 23 |
| | Connect the Z-axis Motor Cable | 6 | 5 | Prima stampa | 26 |
| | Connect Printhead Cable | 7 | 6 | Altre descrizioni delle funzioni | 27 |
| | Printhead Installation | 9 | 7 | Raccomandazioni per la Manutenzione | 29 |
| | Touchscreen Installation | 10 | 8 | Attenzione | 32 |
| | Connect the X-axis Motor Cable | 11 | | | |
| | Cable Holder Installation | 12 | | | |
| | Filament Tube Connection | 13 | | | |
| | Spool Holder Installation | 14 | | | |
| | ACE Pro Installation | 15 | | | |
| | Check Before Use | 17 | | | |

Lista della macchina



Lista della macchina



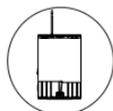
Evitare di utilizzare ACE Pro per stampare materiali flessibili, inclusi TPU, TPE o PVA assorbente, evitare di utilizzare materiali che lo siano troppo duro (modulo troppo alto) o troppo fragile (tenacità insufficiente), si prega di utilizzare un supporto bobina esterno per stampare questi filamenti.

Lista di imballaggio

Il seguente accessorio e le immagini sono solo di riferimento, si prega di fare riferimento al prodotto effettivo che si riceve.



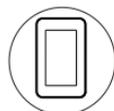
Printer Frame



Base Housing



Testa di stampa



Schermo touchscreen



Supporto per bobina



Barra di supporto



ACE Pro



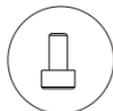
Borsa N. 1
Per Telaio



Borsa N. 2
Per asta di supporto



Borsa N. 3
Per cavo della testina
di stampa



Borsa N. 4
Per testina di stampa



Borsa N. 5
Per touchscreen



Borsa N. 6
Per porta rochetto



Disco U
(1pcs)



Power Cord
(2pcs)



cavo di alimentazione
(5pcs)



Tubo di filamento
(5pcs)



Supporto per cavi



Cavo di segnale



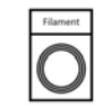
6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5
Allen Keys



Chiave



Pulitore di getto



Filament



Grasso

Parametri della macchina

Parametri di stampa

Principio di stampa:FDM (Modellazione a Deposizione Fusa)

Volume di stampa:420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H)

Spessore dello strato di stampa:0.08 - 0.28mm

Temperatura del piano riscaldato: massimo 90 °C

Numero di estrusori:Estrusore singolo

Diametro dell'ugello:0.4 mm

Filamento:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parametri del software

Software di slicing:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca

Formati di input del software:.STL/.OBJ

Formati dei file d'ingresso:GCode

Connettività:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

Parametri di potenza

Alimentazione primaria:110 V / 220 V AC

Potenza nominale:1100 W

WIFI

Banda di frequenza: 2,4 G (2,400-2,4835 GHz)

Modalità di lavoro: AP, STA, AP+STA

Parametri fisici

Dimensione della macchina:706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H)

Dimensioni massime della stampante:706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H)

Peso netto della macchina:~18kg

ACE Pro Dimensione della macchina:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)

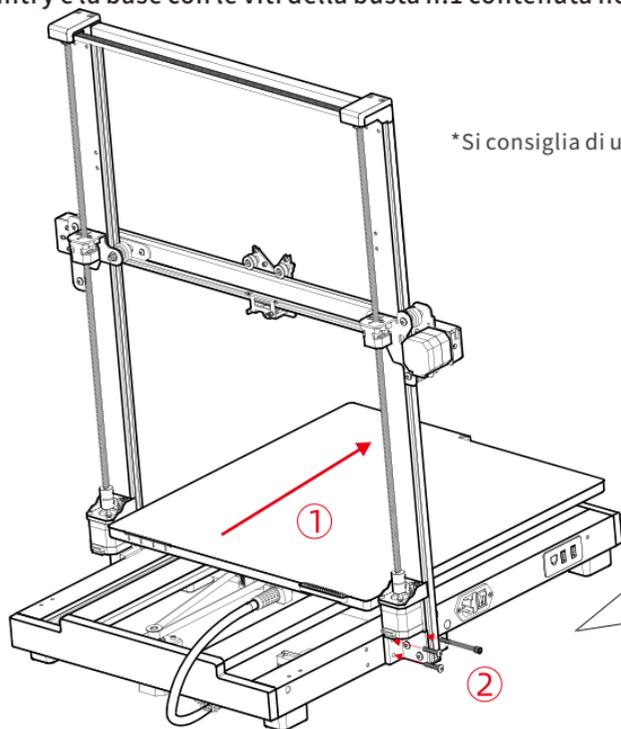
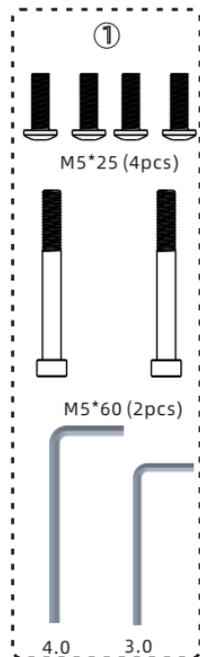
ACE Pro Peso netto della macchina :~4.6kg

Dimensioni massime della stampante

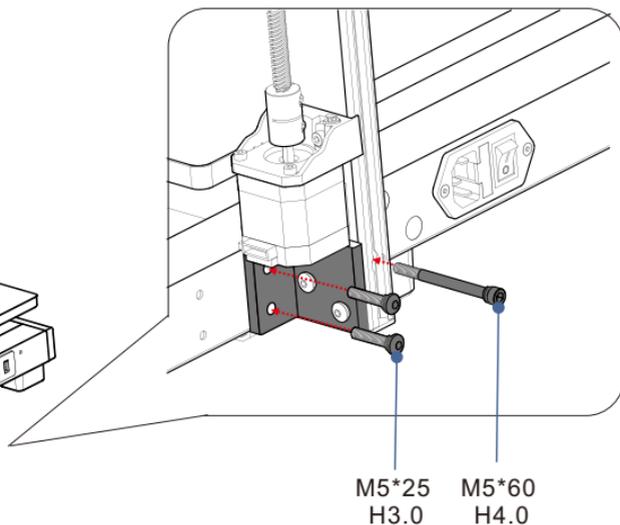
01 Installazione del telaio

1. Spostare la piattaforma di costruzione verso la parte anteriore della stampante, quindi posizionare il telaio di gantry verticalmente sulla base.
2. Fissare il telaio di gantry e la base con le viti della busta n.1 contenuta nella scatola degli accessori.

Per il video delle istruzioni di installazione, scansionare il codice QR a destra.



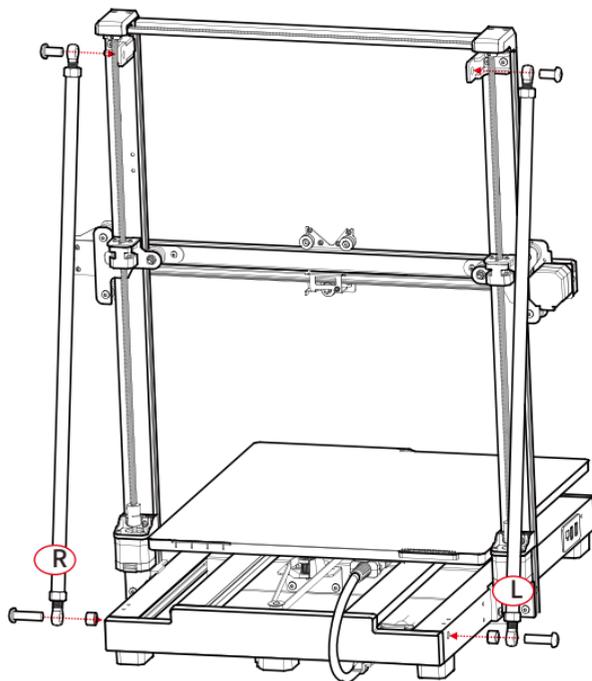
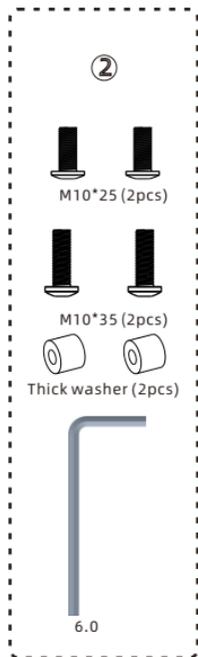
*Si consiglia di utilizzare una chiave a brugola con lati corti per fissare le viti.



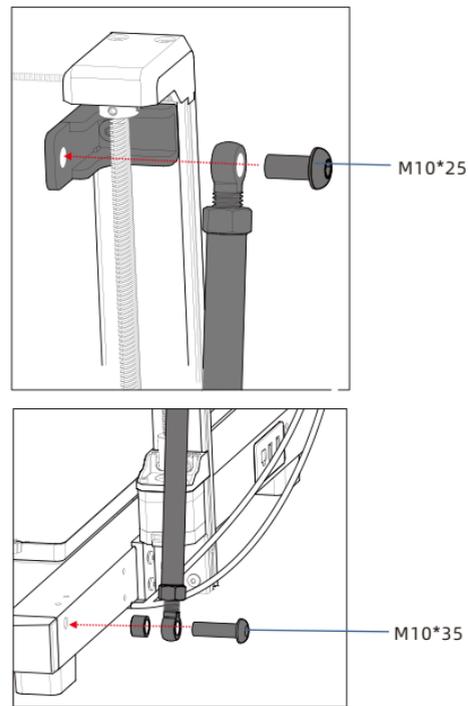
02 Installazione della barra di supporto

Utilizzare le viti della busta n.2 per installare le barre di supporto.

*Si consiglia di installare prima le viti della base.

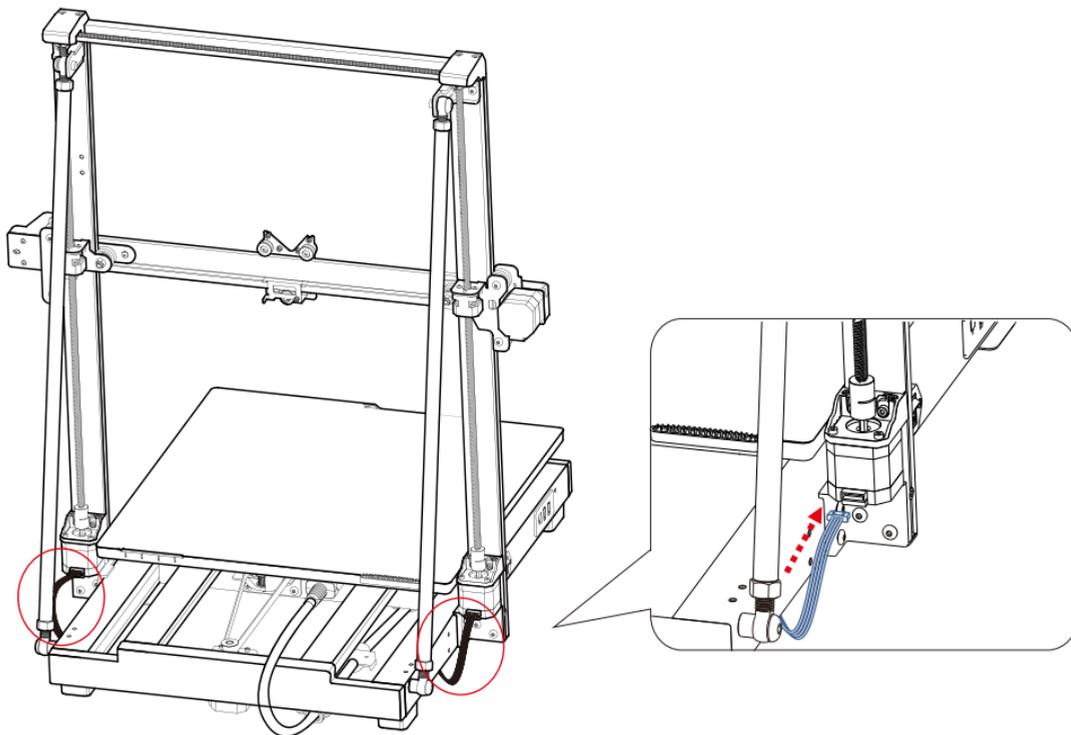


Nota: Durante l'installazione della barra di supporto, prestare attenzione alla distinzione tra sinistra e destra.



03 Collegare il cavo del motore dell'asse Z

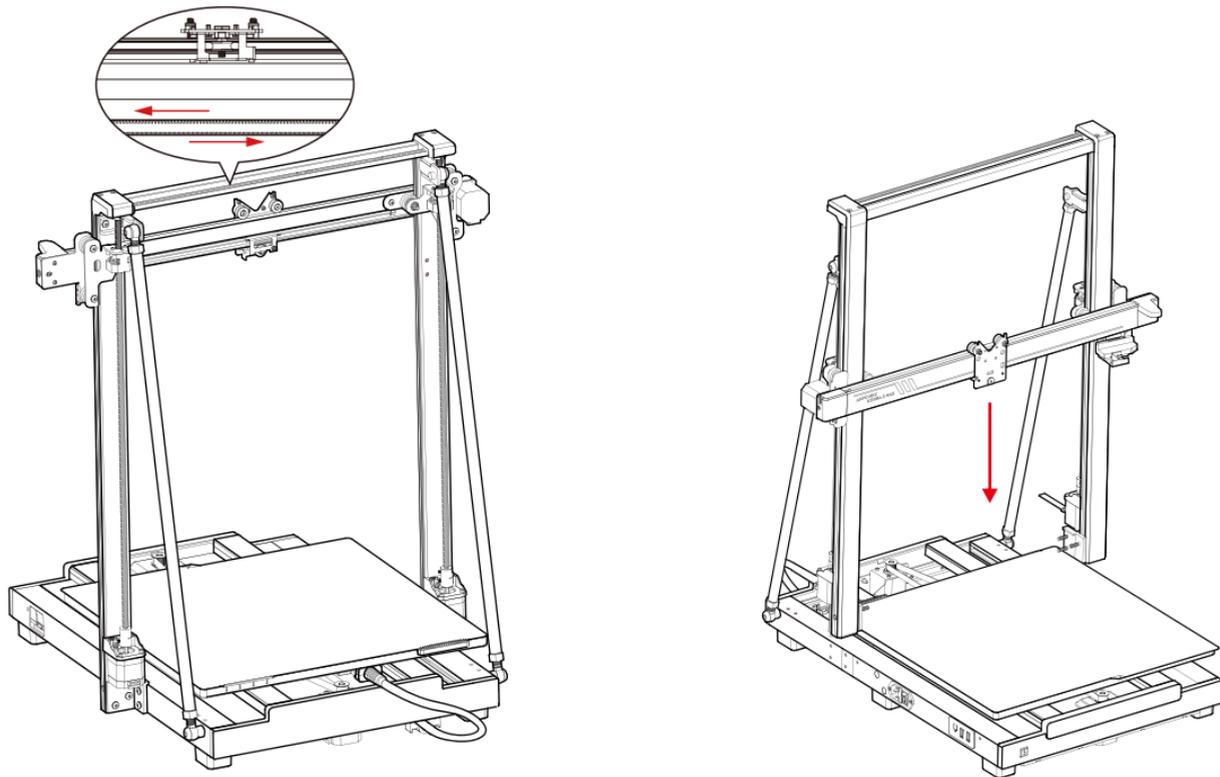
Collegare il cavo del motore dell'asse Z su entrambi i lati della stampante.



Back

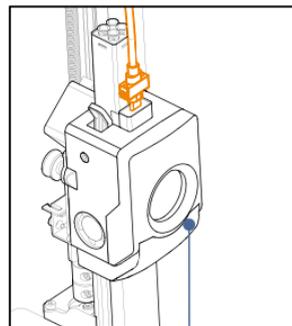
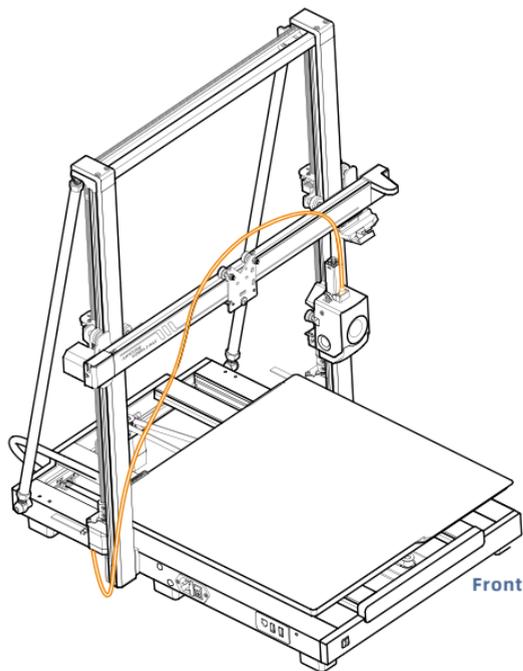
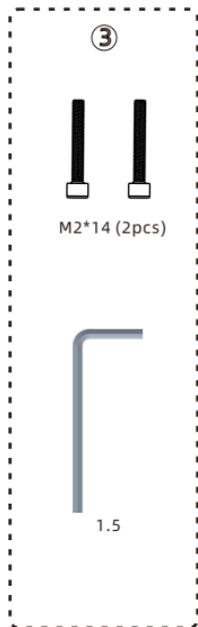
04 Collegare il cavo della testina di stampa

Tirare la cinghia orizzontalmente per abbassare l'altezza dell'asse Z.

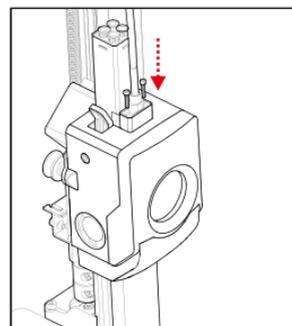


04 Collegare il cavo della testina di stampa

1. Premere il cavo della testina di stampa (il lungo cavo Type-C arancione) e inserirlo nello slot sopra la testina di stampa.
2. Utilizzare le viti della busta n.3 per fissare il cavo.



Copertina



Nota:

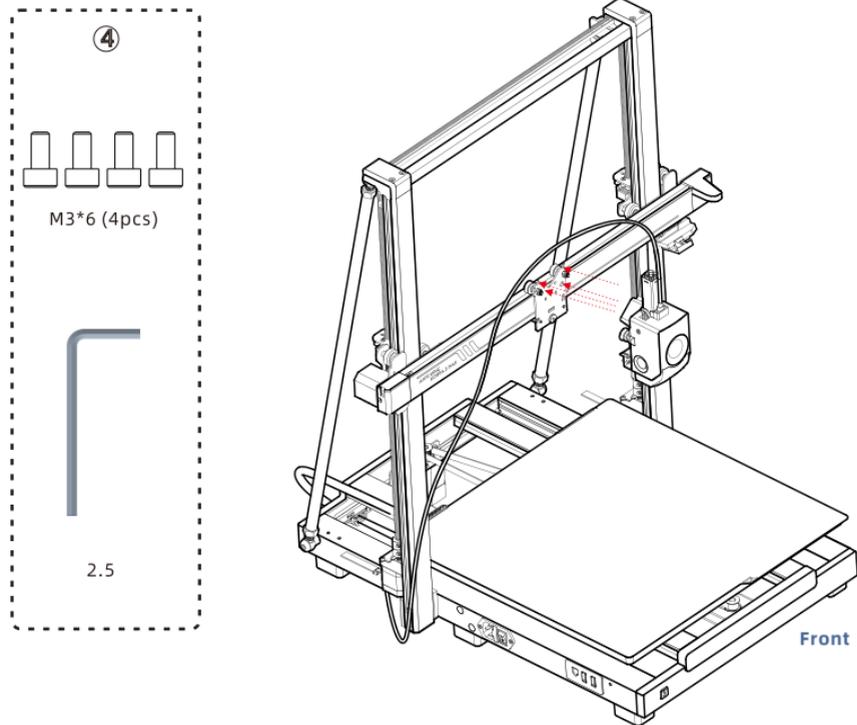
Se la copertina si stacca durante il processo di installazione, è possibile attendere fino al completamento dell'installazione della testina di stampa (Fase 6) prima di riattaccarla.



05 Installazione della testina di stampa

Installare la testina di stampa dalla parte posteriore della stampante. Utilizzare le viti della busta n.4 per fissare la testina di stampa, avvitando le viti in senso orario.

*Si consiglia di serrare prima le due viti superiori, quindi quelle inferiori.

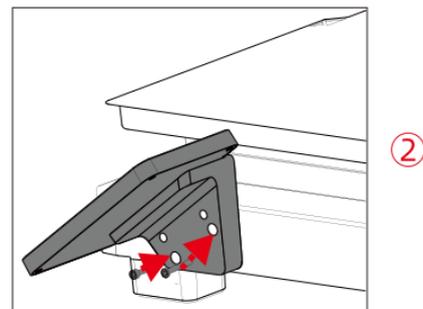
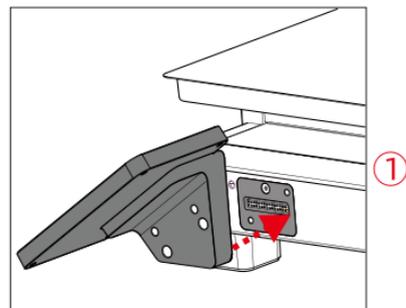
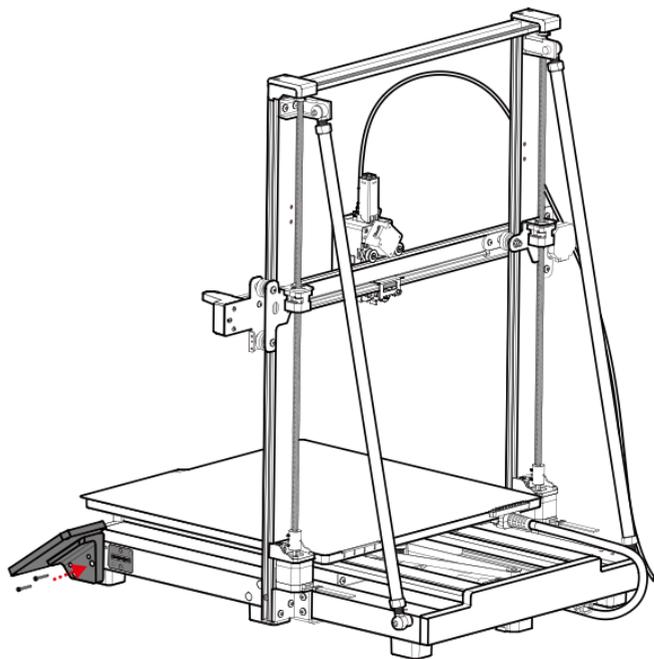
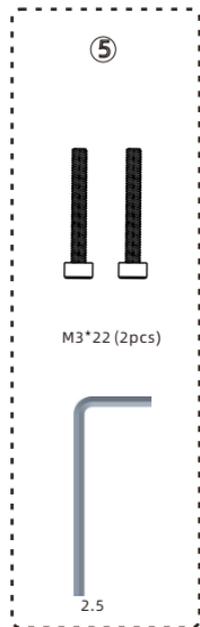


Nota: Installare le viti nei fori evidenziati in bianco.



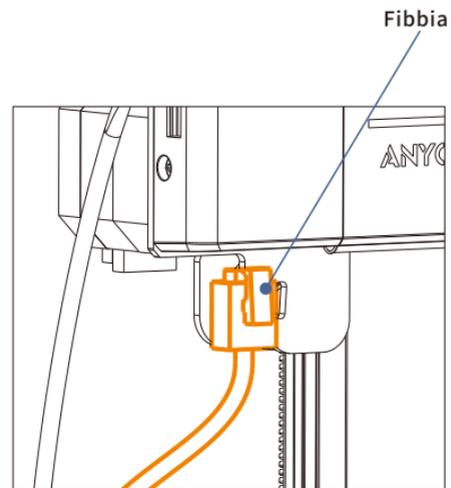
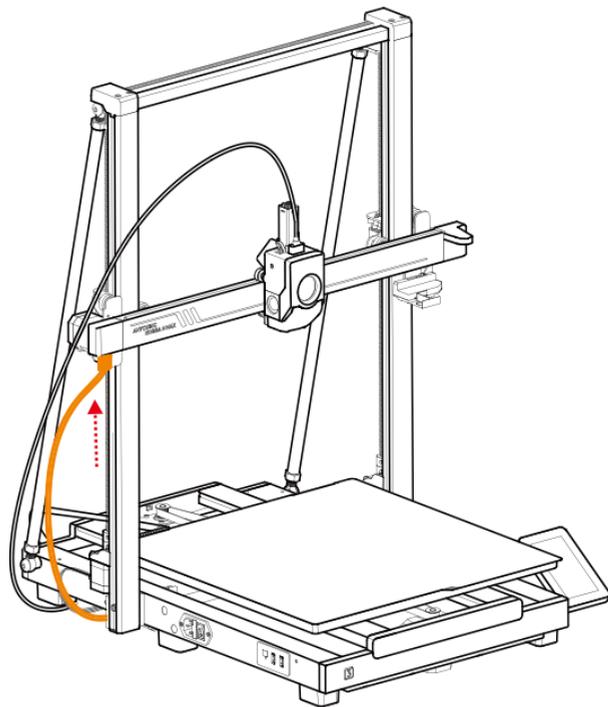
06 Installazione dello schermo tattile

1. Collegare lo schermo tattile utilizzando il foro di limitazione.
2. Utilizzare le viti della busta n.5 per fissare lo schermo tattile sulla stampante.



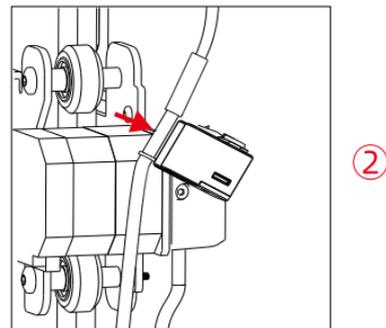
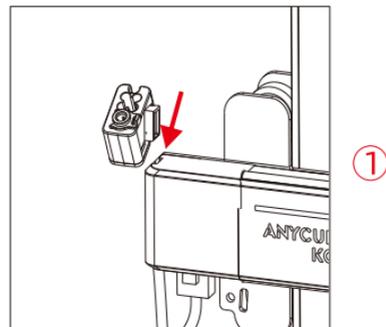
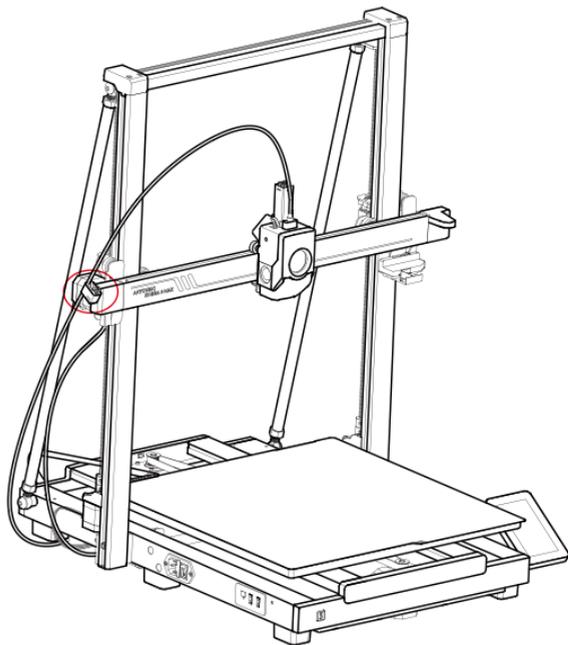
07 Collegare il cavo del motore dell'asse X

Inserire il cavo del motore (cavo corto arancione a 6 pin) verso l'alto nella scanalatura inferiore sul lato sinistro dell'asse X per fissarlo. Notare che il fermo del cavo deve essere rivolto verso di voi.



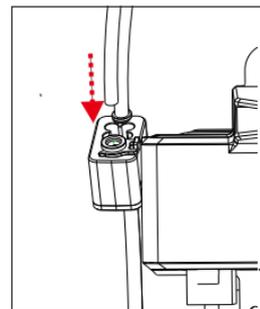
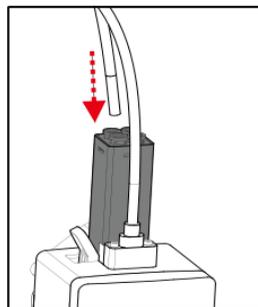
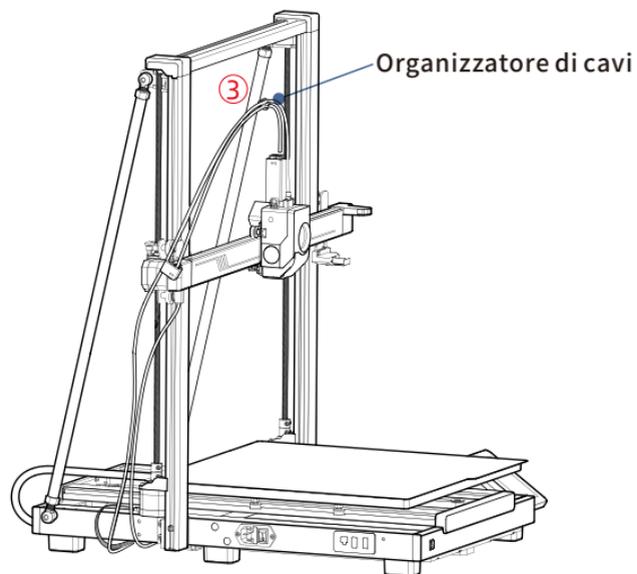
08 Installazione del supporto per cavi

1. Premere il supporto per cavi per fissarlo alla scanalatura sul lato sinistro dell'asse X.
2. Inserire il cavo della testina di stampa nel supporto per cavi.



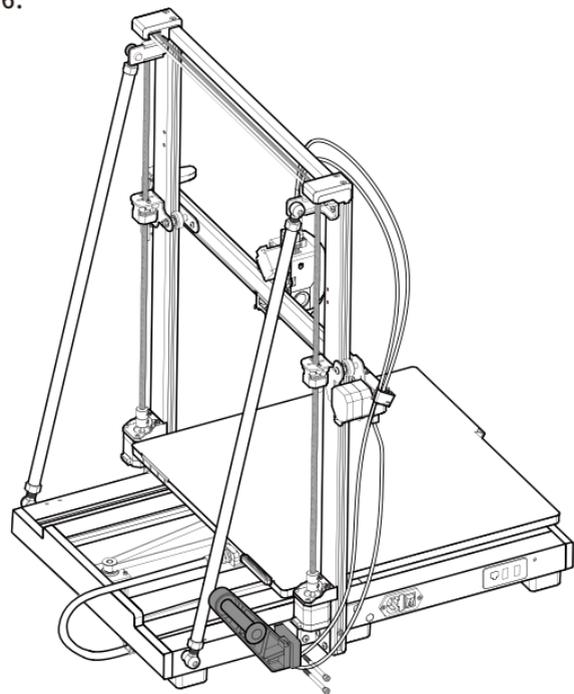
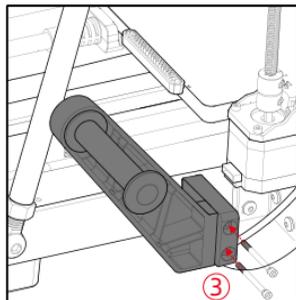
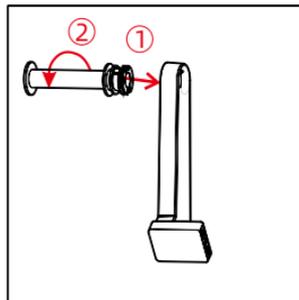
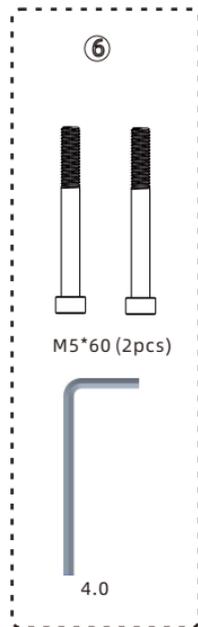
09 Connessione del tubo di filamento (saltare questo passaggio per la stampa multicolore)

1. Inserire un'estremità del tubo di filamento nel mozzo sopra la testina di stampa e l'altra estremità nel supporto per cavi.
2. Bloccare il tubo di filamento e il cavo della testina di stampa nell'organizzatore di cavi.



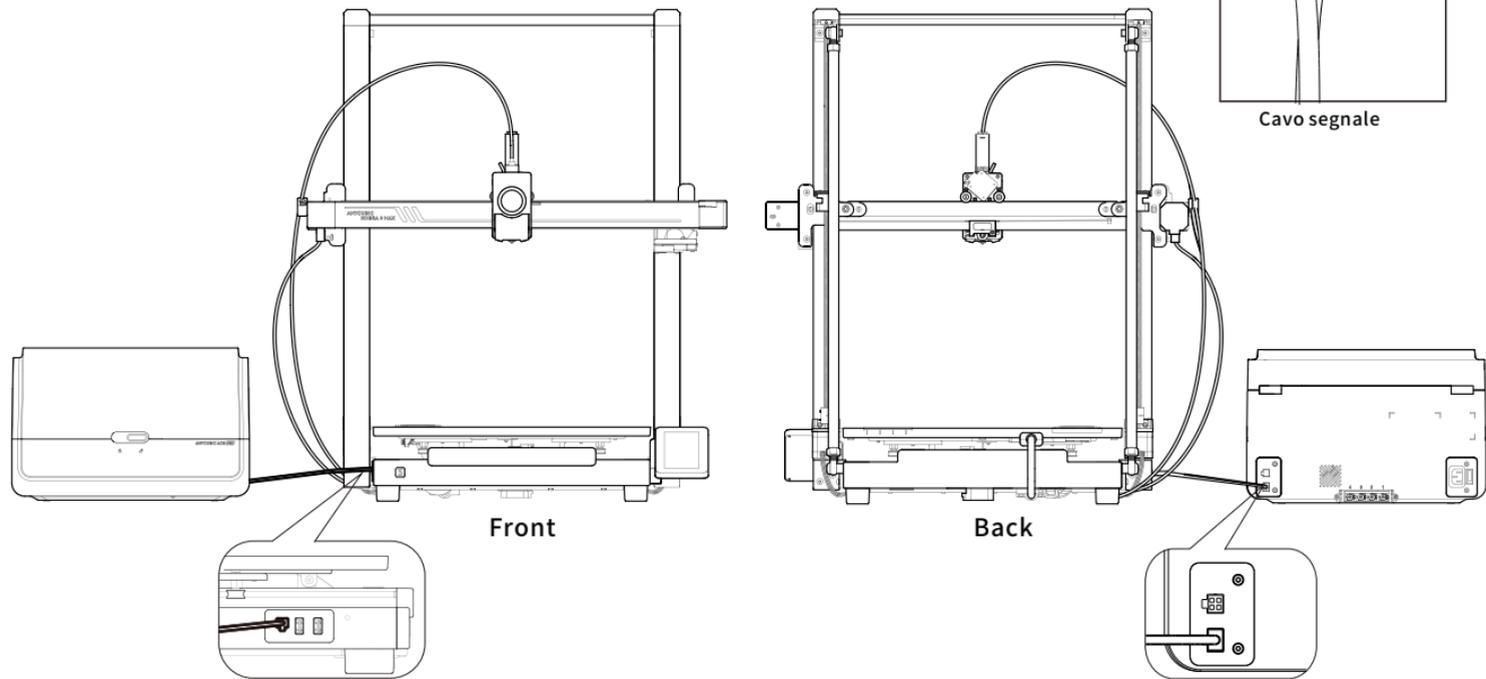
10 Installazione del supporto per bobine (saltare questo passaggio per la stampa multicolore)

1. Inserire la maniglia cilindrica nel foro del supporto per bobine, quindi ruotarla a un certo angolo per fissarla.
2. Fissare la base del supporto per bobine utilizzando le viti della busta n.6.



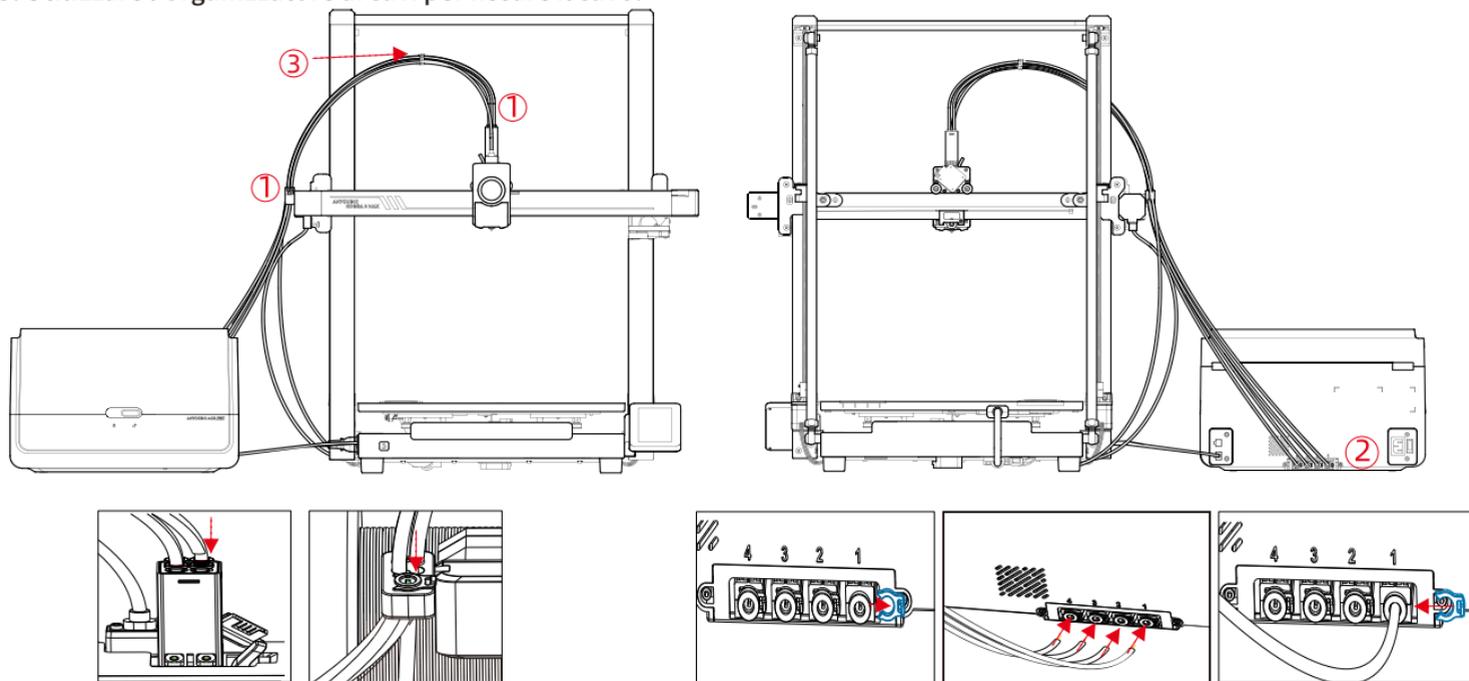
11 Installazione di ACE Pro

1. Posizionare ACE Pro sul lato sinistro della stampante Kobra 3 Max, lasciando una distanza di 10-15 cm.
2. Inserire l'estremità a 4 pin del cavo di segnale sul lato sinistro delle periferiche.
3. Inserire l'estremità a 6 pin del cavo di segnale nell'angolo sinistro di ACE Pro.



11 Installazione di ACE Pro

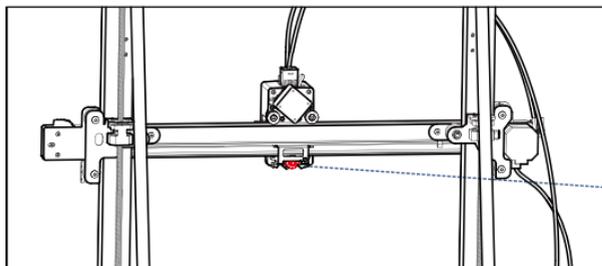
1. Inserire un'estremità del tubo di filamento nel mozzo del filamento della testina di stampa e far passare l'altra estremità attraverso il supporto per cavi sul lato sinistro della stampante.
2. Rimuovere le quattro clip blu dalle porte di connessione, inserire i tubi di filamento nelle porte, quindi reinstallare le quattro clip blu nelle loro posizioni originali. (Nota: i tubi di filamento possono essere collegati in qualsiasi ordine).
3. Utilizzare l'organizzatore di cavi per fissare il cavo.



Verificare prima dell'uso

1. Regolazione elastica della puleggia

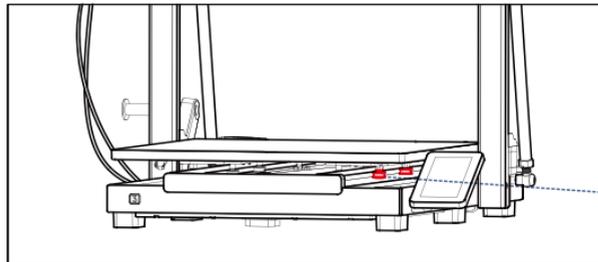
Verificare se la testina di stampa sta tremando. In caso affermativo, regolare la colonna di isolamento esagonale situata sotto la testina di stampa fino a quando scorre senza intoppi e senza tremori.



Regolare il distanziale esagonale dietro la ruota a D

Testina di stampa

Verificare se il piano di stampa sta tremando. In caso affermativo, regolare la colonna di isolamento esagonale situata sotto il piano di stampa fino a quando scorre senza intoppi e senza tremori.



Regolare il distanziale esagonale sull'asse Y

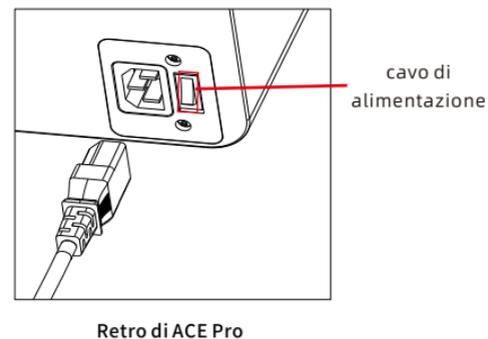
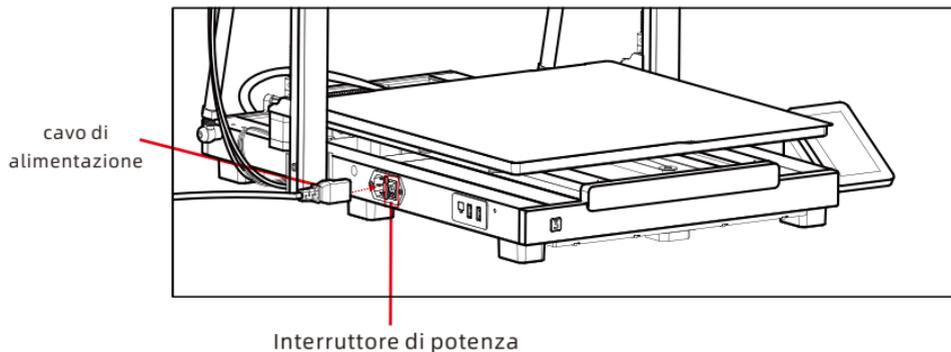
Piattaforma di stampa

Allo stesso modo, le pulegge su entrambi i lati del telaio della struttura portante possono essere regolate.



2. Connessione all'alimentazione

Collegare la stampante e ACE Pro alla presa di corrente con il cavo di alimentazione, quindi accendere la stampante.



Nota:

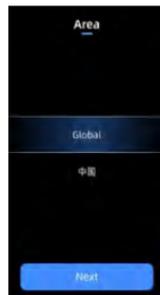
1. Quando si inserisce il cavo di alimentazione, evitare di incrociarlo con il cavo della testina di stampa, per evitare interferenze.
2. Prima di accendere la stampante, verificare che il livello di alimentazione corrisponda alla tensione locale. ⚠

Guida all'accensione (quando ACE Pro non è collegato)

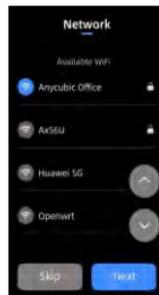
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



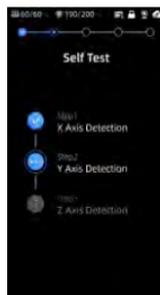
⑤ Complete setup



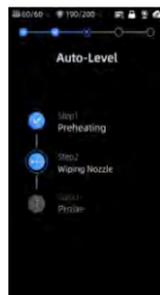
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament



⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



Nota: L'interfaccia attuale è solo a scopo illustrativo. A causa degli aggiornamenti continui delle funzionalità, si prega di fare riferimento all'interfaccia utente dell'ultima versione del firmware per informazioni accurate.

Guida all'accensione(quando ACE Pro è collegato)

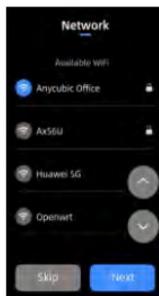
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



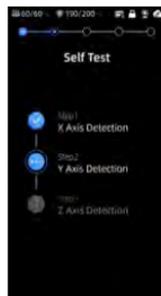
⑤ Complete setup



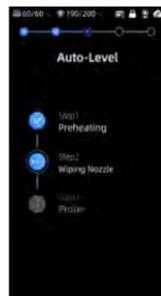
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



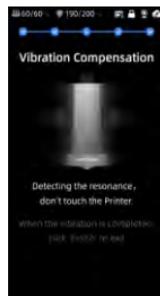
⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament



⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model

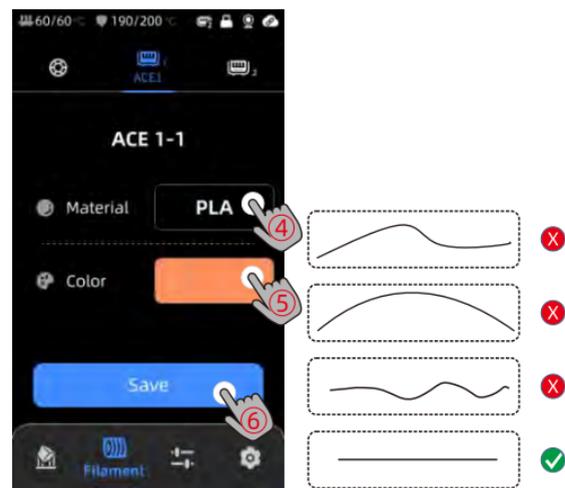
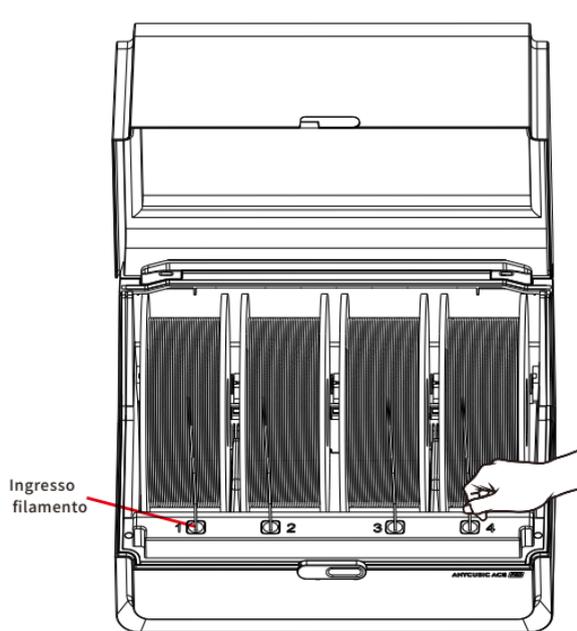


Nota: L'interfaccia attuale è solo a scopo illustrativo. A causa degli aggiornamenti continui delle funzionalità, si prega di fare riferimento all'interfaccia utente dell'ultima versione del firmware per informazioni accurate.



Caricamento del filamento

1. Collocare almeno un rotolo di filamento in ACE Pro.
2. Inserire un'estremità del filamento nell'ingresso dello stesso, e ACE Pro pre-caricherà automaticamente il filamento dopo averlo rilevato.
3. Premere l'interfaccia **[Filament]**, fare clic per selezionare un filamento, quindi verrà visualizzato il simbolo della modifica. Se si utilizza il filamento Anycubic RFID, il colore e il materiale verranno identificati automaticamente.
4. Dopo aver completato le operazioni di cui sopra, fare clic su **[Extrude]** e attendere che l'ugello si riscaldi alla temperatura preimpostata: il filamento verrà estruso dall'ugello.

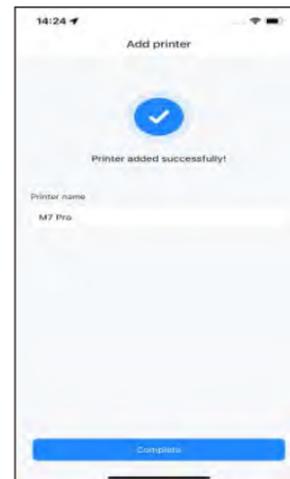
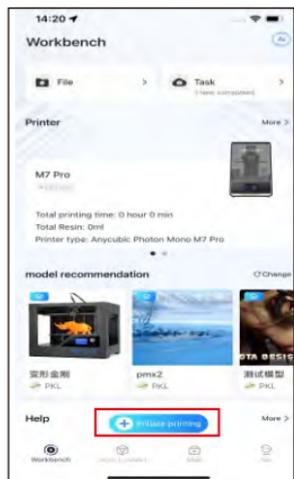


Nota: prima di inserire il filamento nell'ingresso del filamento, assicurarsi di raddrizzare l'estremità dello stesso.



Vincolo operativo della stampante

1. Collegare innanzitutto la stampante alla rete.
2. Scansiona il codice QR sullo schermo della stampante, percorso del codice QR: [Settings] - [Cloud], scarica l'app ANYCUBIC, registrati e accedi all'account ANYCUBIC.
3. Aprire l'App ANYCUBIC, fare clic su [+iniate printing], fare clic su [Scan],e scansionare il codice QR sulla schermata della stampante per collegare l'account ANYCUBIC.



Installazione del software e del vincolo operativo

1. Procedura di installazione del software

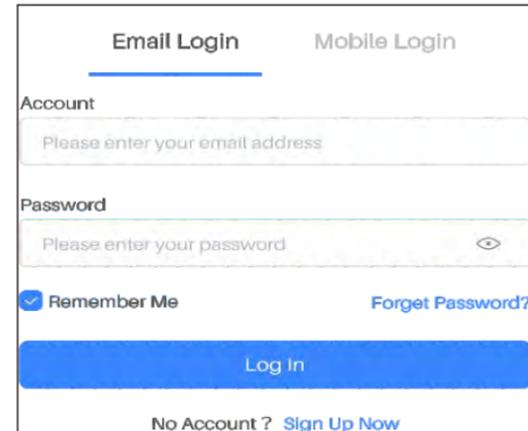
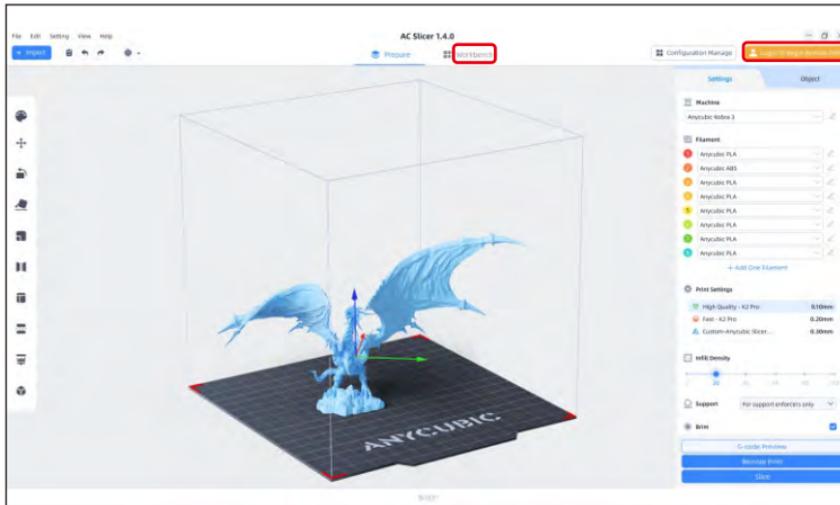
Aprire l'unità USB allegata e navigare nel seguente percorso: : \Files_English_Ancubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer, scegliere Windows /Mac per installare la versione corrispondente, fare doppio clic sull'applicazione Anycubic Slicer per iniziare l'installazione..

2. Collegare la stampante alla rete prima di eseguire le seguenti operazioni.

3. Anycubic Slicer istruzioni per l'uso:

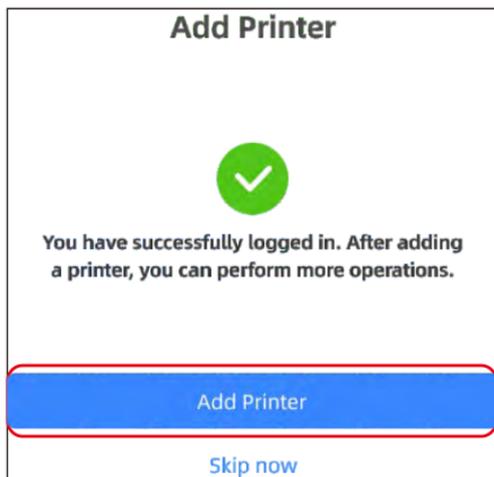
Aprire l'unità USB allegata e navigare nel percorso:\Files_English_Ancubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

- ① Una volta completata l'installazione del software, accedere all'interfaccia principale e fare clic su **[Workbench]** o **[Log in to begin remote print]**
- ② Se si dispone già di un account APP, è possibile inserire direttamente il proprio account e la propria password per accedere. In caso contrario, fare clic su **[Sign Up Now]**.

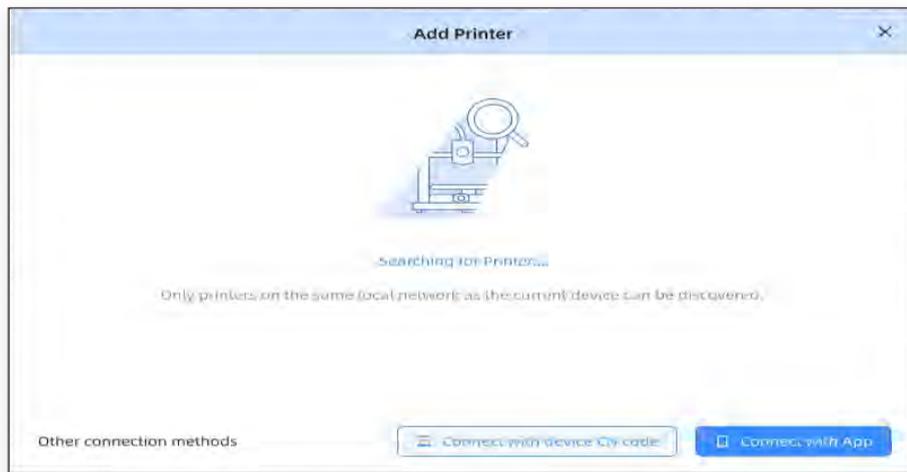


Installazione del software e del vincolo operativo

③ Fare clic su [Add Printer]

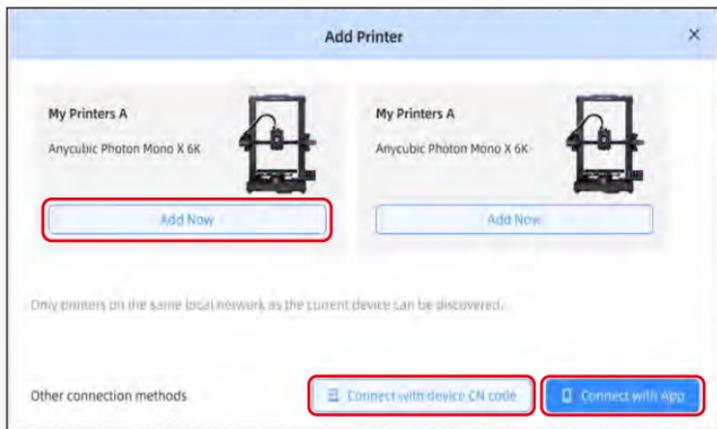


④ Trova automaticamente le stampanti sulla stessa LAN del dispositivo corrente. Se l'APP è stata collegata alla macchina e ha effettuato l'accesso con lo stesso account, le informazioni verranno sincronizzate automaticamente.

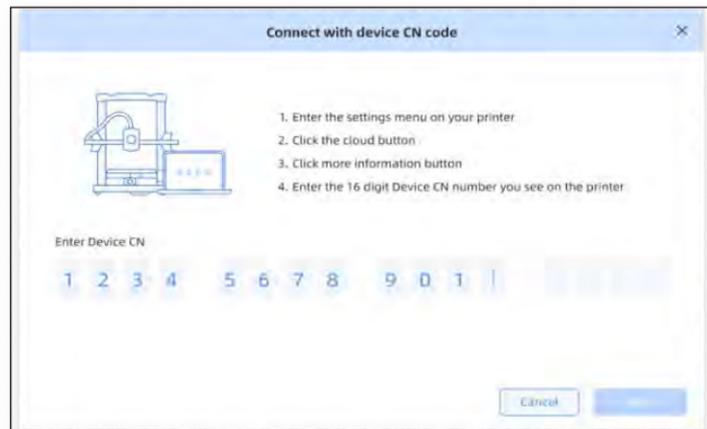


Installazione del software e del vincolo operativo

- ⑤ Seleziona la macchina da collegare nei risultati della ricerca automatica e fai clic su **【Add Now】**
È possibile collegare più stampanti; se la ricerca non ha esito positivo, fare clic su **【Connect with device CN code】**
Oppure su **【connect with APP】**



- ⑥ Se la ricerca non riesce, inserire il codice CN del dispositivo da collegare.
Trova il percorso del codice CN: seleziona sulla stampante **【Settings-Cloud Platform-More Information】** È possibile visualizzare il codice NC



Nota:

L'interfaccia software è soggetta alla versione più recente del software.



Prima stampa

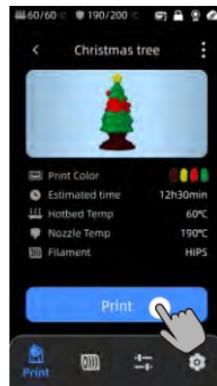
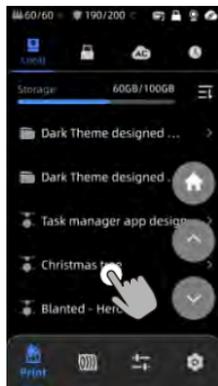
Selezionare un modello dalla memoria locale o dalla chiavetta U-DISK e avviare la stampa.

*Consigliamo di utilizzare uno dei file pre-caricati come prima stampa di prova.

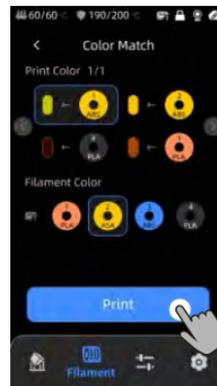
Makeronline QR code: I modelli possono essere scaricati tramite MakerOnline



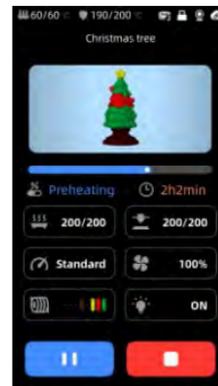
Seleziona il modello da locale memoria o U-DISK.



Stampa



selezionare il colore, premere "Print".
Color Match: Map the actual filaments to the print file preset filaments



Stampa in corso

Nota:

Il modello incorporato è soggetto alla realtà ⚠

Altre descrizioni delle funzioni

Vibration Compensation: To achieve better printing results, it is recommended to perform a vibration compensation check after printing for more than 300 hours or when the machine has been moved. This feature helps reduce the occurrence of banding during high-speed printing. Regular vibration compensation checks help maintain the stability and accuracy of the printer, thereby improving print quality.

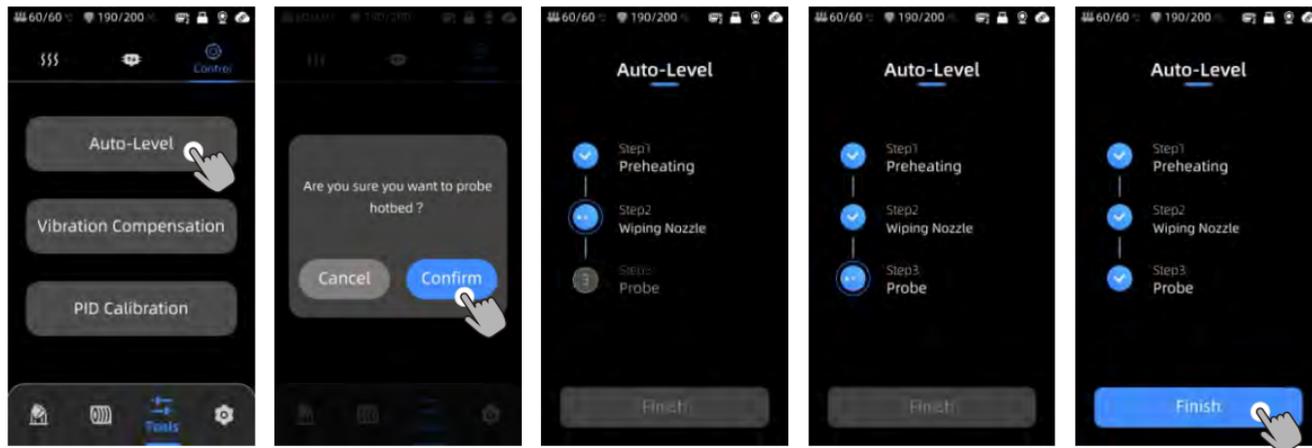
Press "Tools" - "Control" - "Vibration compensation" and wait for the machine to complete the calibration. Please do not touch the machine during the calibration process.

Rilevamento dell'esaurimento del filamento: questa funzione è progettata per evitare errori di stampa quando il filamento si esaurisce durante la stessa. Avverte l'utente di sostituire il filamento prima di continuare, evitando così di sprecare sessioni di stampa a causa della mancanza di filamento.

Ripresa da perdita di corrente : quando si stampa utilizzando il supporto per filamenti, in caso di improvvisa interruzione di corrente o di spegnimento accidentale della macchina, non è richiesta impostazione manuale. È sufficiente ricollegare l'alimentazione e accendere la macchina. È quindi possibile riprendere la stampa.

Livellamento

Premere "Strumenti" - "Controllo" - "Livellamento automatico". Attendere che la macchina completi il processo di livellamento.



Note:

Prima di procedere al livellamento, verificare se la scheda PEI è installata.



Raccomandazioni per la Manutenzione

Viti senza fine dell'asse Z

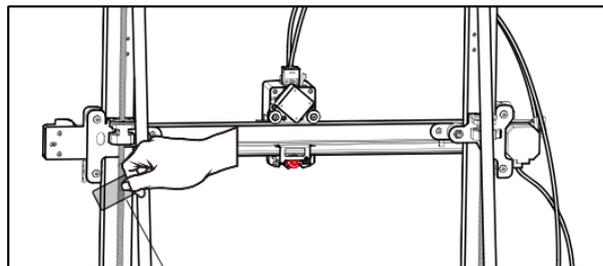
*La vite senza fine dell'asse Z richiede una lubrificazione regolare, poiché una lubrificazione adeguata garantisce un movimento fluido. Si consiglia di eseguire la manutenzione ogni tre mesi.

Prima di applicare il grasso lubrificante alle viti senza fine dell'asse Z, è importante pulirle accuratamente, rimuovendo eventuali polveri o particelle di plastica. Quindi, utilizzando i comandi di movimento dell'asse, spostare la testina di stampa in una posizione più alta. Applicare uno strato sottile di grasso lubrificante sulle viti senza fine dell'asse Z e quindi ricollocare la stampante in posizione iniziale. È possibile ripetere questo processo di movimento alcune volte per garantire che il grasso sia distribuito uniformemente sulle viti senza fine dell'asse Z. Una volta completato, pulire eventuali eccessi di grasso lubrificante che potrebbero essersi accumulati vicino ai dadi delle viti senza fine.

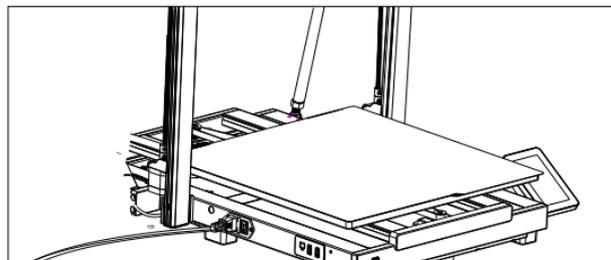
Doppi fuselli metallici dell'asse X/Y

* I doppi fuselli metallici dell'asse X/Y richiedono una lubrificazione regolare, poiché una lubrificazione adeguata garantisce un movimento fluido. Si consiglia di eseguire la manutenzione una volta al mese.

Prima di applicare il grasso lubrificante ai doppi fuselli metallici dell'asse X/Y, è importante pulirli accuratamente, rimuovendo eventuali polveri o particelle di plastica. Quindi, applicare uno strato sottile di grasso lubrificante sui doppi fuselli metallici dell'asse X/Y e ricollocare la stampante in posizione iniziale. È possibile ripetere il processo di movimento alcune volte per garantire che il grasso sia distribuito uniformemente sui doppi fuselli metallici dell'asse X/Y.



Grasso
Viti senza fine dell'asse Z



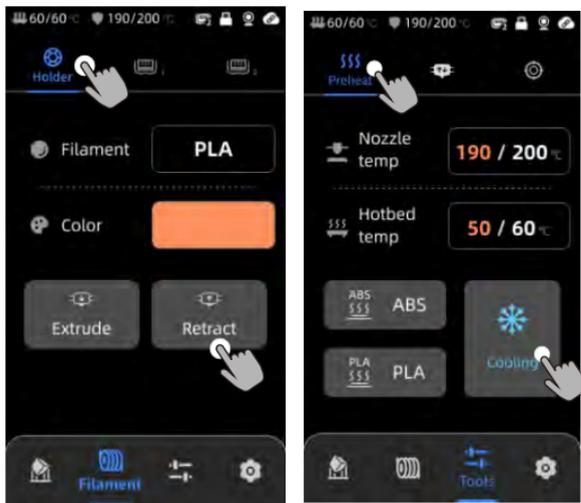
Fuselli metallici doppi dell'asse X/Y



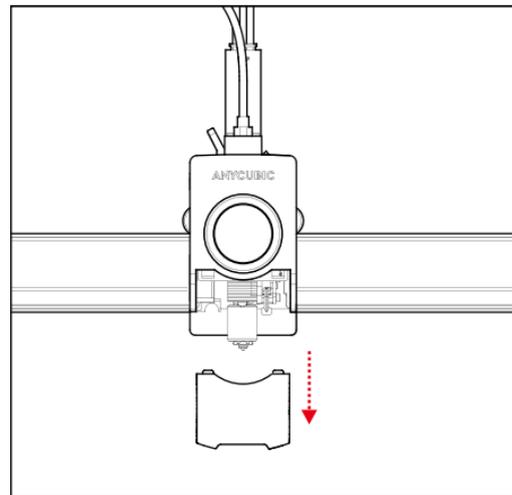
*Si prega di scannerizzare il codice QR per ulteriori informazioni sulla manutenzione.

Raccomandazioni per la Manutenzione

Sostituzione dell'hotend



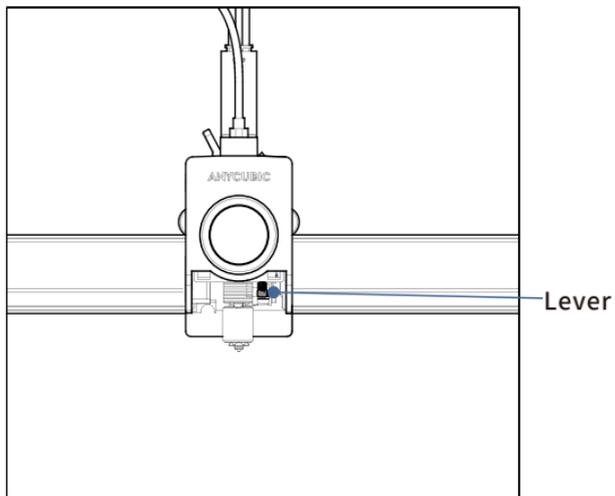
1. Fare clic su [Holder] - [Retract] per ritrarre il filamento.
2. Fare clic su [Tools] - [Preheat] - [Cooling] per raffreddare il hotend.



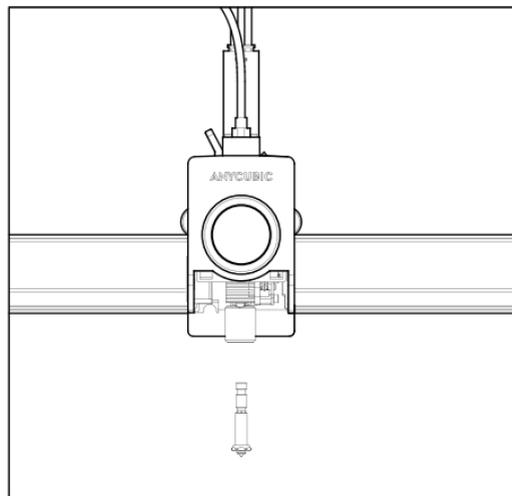
2. Rimuovere la copertura.

Maintenance

Hotend Replacement



3. Sollevare la leva verso l'alto.



4. Rimuovere il hotend e sostituirlo, quindi premere la leva verso il basso per fissare il nuovo hotend.

Attenzione

1. La stampante 3D Anycubic raggiunge alte temperature. NON inserire la mano all'interno della stampante durante il funzionamento. Il contatto con i materiali estrusi potrebbe causare ustioni.
2. Utilizzare guanti resistenti alle alte temperature durante l'operazione del prodotto.
3. Questo apparecchio non è adatto all'uso in luoghi dove sono presenti bambini.
4. La valutazione del fusibile per la stampante è 250V 10A. Non sostituire mai il fusibile con uno di amperaggio superiore, altrimenti potrebbe causare un incendio.
5. La presa di corrente deve essere facilmente accessibile.

Se i problemi sopra non possono essere risolti, si prega di avviare una consulenza nel nostro sistema di assistenza post-vendita e i nostri ingegneri risponderanno tramite email entro un giorno lavorativo.

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



Suggerimenti utili:

1. Compilare le informazioni in base al numero di serie (SN) del modello corrispondente. Gli elementi contrassegnati da punti rossi sono obbligatori.
2. Se l'ordine è andato a buon fine, riceverai presto una risposta dal sistema di assistenza post-vendita nella tua casella di posta.
3. Se hai effettuato con successo un ordine ma non ricevi una email, presta attenzione alla cartella dello spam.
4. Se la creazione dell'ordine fallisce, presta attenzione all'avviso a comparsa sulla pagina 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



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