

# Anycubic Kobra 3 Max Combo ユーザーマニュアル





商品画像はイメージです。実際の商品をご参照ください。

ANYCUBIC製品をご購入いただきありがとうございます。

ANYCUBIC製品をご購入いただいたことがある方や、3Dプリント技術に詳しい方にも、本説明書をよくお読みになることをお勧めします。本書の注意事項と使用上のヒントは、誤った設置や使用の回避に役立ちます。

3Dプリントの旅をより快適にするには、まず、以下の情報を知っておいてください。

ご不明な点がございましたら、https://support.anycubic.com/ にアクセスしてお問い合わせください。また、 Web サイトからソフトウェア、ビデオ、モデルなどの詳細情報を取得することもできます。



ANYCUBICチーム

\*本書の著作権は[深セン市縦維立方科技有限公司]が所有しており、許可なく転載することをお断りします。

# 目次

1 <sub>装置一</sub>	<b>覧</b> ]	-
------------------	------------	---

2	機械の設置	4
	フレームの取り付け	4
	サポートロッドの取り付け	5
	Z軸モーターケーブルの接続	6
	プリントヘッドケーブルの接続	7
	プリントヘッドの取り付け	
	タッチスクリーンの取り付け	10
	X軸モーターケーブルの接続	11
	ケーブルホルダーの取り付け	
	フィラメントチューブの接続	13
	スプールホルダーの取り付け	14
	ACE Pro の取り付け	15
	使用前に確認してください	

3	電源オン	ガイド		19
---	------	-----	--	----

4	プリンターの	<b>Dバインディング</b>	22
	APP		22
	Anycubic Sl	icer	23
5	最初の印刷		26

6	他の機能の説明	 27
7	保守の推奨事項	 29

注意 \_\_\_\_\_\_ 32

装置一覧



カメラと他の周辺機器





#### 以下の付属品や写真は参考例です。実際にお届けする商品をご参照ください。



### プリントパラメータ

プリント原理:FDM(熱溶解積層造形方式) プリント体積:420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H) プリント層の厚寸:0.08 - 0.28mm 温床温度:最大90℃ ノズル数:シングルノズル ノズルを2.04 mm フィラメント材料:PLA/TPU/PETG/ABS etc

### ソフトウェア仕様

スライスソフトウェア:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca 入力形式:.STL/.0BJ 出力形式:GCode 接続方法:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

#### 電源仕様 電源入力:110V/220VAC 定格電力:1100W

#### WIFI

周波数帯域: 2.4G(2.400-2.4835GHz) 動作モード: AP、STA、AP+STA

#### 物理仕様

装置寸法:706mm (L)×640mm (W)×753mm (H) 最大プリンター寸法:706(L)×940mm (W)×753mm (H) 正味重量:~18kg ACE Pro 装置寸法:365.9mm (L)×282.8mm (W)×234.5mm (H) ACE Pro 正味重量:~4.6kg

機械の設置

取付手順のビデオについては、右のQR コードをスキャンしてください



## 01 フレームの取り付け

1. ビルドプラットフォームをプリンターの前方に押し出し、ガントリーフレームをベースの上に垂直に配置します。 2. 付属品ボックスの No.1 バッグのネジを使用して、ガントリーフレームとベースを固定します。





No.2 バッグのネジを使用して、サポートロッドを取り付けます。 \*最初にベースのネジを取り付けることを推奨します。



03 Z軸モーターケーブルの接続

プリンターの両側にある Z軸モーターケーブルを接続します。



04 プリントヘッドケーブルの接続

ベルトを水平に引っ張り、Z軸の高さを下げます。







1. プリントヘッドケーブル (長いオレンジ色の Type-C ケーブル)を押し下げ、プリントヘッド上部のスロットに挿入します。 2. No.3 バッグのネジを使用して、ケーブルを固定します。





プリンターの背面からプリントヘッドを取り付けます。No.4 バッグのネジを使用し、ネジを時計回りに回してプリントヘッドを固定します。 \*上部の2本のネジを締めてから、下部のネジを締めることを推奨します。





1. タッチスクリーンをリミットホールに接続します。 2. No.5 バッグのネジを使用して、タッチスクリーンをプリンターに固定します。



07 X軸モーターケーブルの接続

モーターケーブル(短いオレンジ色の6ピンケーブル)を、X軸の左側の下部溝に上向きに挿入して締め付けます。 注意:ケーブルのバックルが手前を向いていることを確認してください。



08 ケーブルホルダーの取り付け

1. ケーブルホルダーを押し下げて、X軸の左側の溝に固定します。 2. プリントヘッドケーブルをケーブルホルダーに挿入します。





## 09フィラメントチューブの接続(マルチカラー印刷の場合はこのステップをスキップ)

1.フィラメントチューブの片方の端をプリントヘッド上部のハブに挿入し、もう片方の端をケーブルホルダーに挿入します。 2.フィラメントチューブとプリントヘッドケーブルをケーブルオーガナイザーに固定します。



## 10 スプールホルダーの取り付け(マルチカラー印刷の場合はこのステップをスキップ)

1. 円筒形のハンドルをスプールホルダーの穴に差し込み、一定の角度で回転させて固定します。 2. No.6 バッグのネジを使用して、スプールホルダーのベースを固定します。



11 ACE Proの取り付け

ACE ProをKobra 3 Max プリンターの左側に、10~15cmの間隔で配置します。
 信号ケーブルの4ピン端を周辺機器の左側に挿入します。
 信号ケーブルの6ピン端をACE Proの左隅に挿入します。



4 Pin

6 Pin



フィラメントチューブの片方の端をプリントヘッドのフィラメントハブに挿入し、もう片方の端をプリンターの左側のケーブルホルダーに通します。
 4つの青いクリップを接続ポートから取り外し、フィラメントチューブをポートに挿入した後、4つの青いクリップを元の位置に再装着します。
 (注意:フィラメントチューブに順序はありません。)

3. ケーブルオーガナイザーを使用してケーブルを固定します。



## 使用前に確認してください

### 1. プーリーの弾性調整

プリントヘッドが揺れているかどうかを確認してください。もし揺れている場合は、プリントヘッドの下にある六角形の絶縁柱を調整して、 スムーズにかつ揺れずに滑るようにしてください。



プリントヘッド

プリントベッドが揺れているかどうかを確認してください。もし揺れている場合は、プリントベッドの下にある六角形の絶縁柱を調整して、スム ーズにかつ揺れずに滑るようにしてください。



### 2.電源に接続する

電源ケーブルを使用して、プリンターとACE Proを電源コンセントに接続し、プリンターの電源を入れます。



## 電源オンガイド(ACE Proが接続されていない時)





Preheating Step2 Wiping Nozzle

#### ⑦Self Test



#### O Load Filament O



#### ④ Cloud



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



. . . . . . . . . . . . . . . .

#### **⑤** Complete setup



Print the model?

#### 6 Insert U-Disk





③Network

Network

Available WiFi

Anycubic Office

Ak56U

Huawei 5G

Openwrt

注意:現在のインターフェースは参考用です。機能のアップグレードが進行中のため、正確な情報については最新のファームウェアリリースのUIを参照してください。

19

## 電源オンガイド(ACE Proが接続されている時)



۲

0





③Network

Network

Available WiFi

Anycubic Office

Ax56U

Huawei 5G

S Openwrt



### () Load Filament



④ Cloud

Cloud

WLAN Myouble-Officiant

Account

#### **⑤** Complete setup



#### 6 Insert U-Disk



#### ⑦ Self Test Auto-Level 0/60 190/200 17 8 2 4 60/60 190/200 📰 🔒 🔮 🚱 Self Test Auto-Level X Axis Detection Size1 Preheating Step2 Wiping Nozzle Y Axis Detection D Prote-



# Detecting the resonance, don't touch the Printer.



() Vibration compensation () Print The Model



\$\$\$60/60 < #190/200 - Fi 🖨 🗄 🙆

----注意:現在のインターフェースは参考用です。機能のアップグレードが進行中のため、正確な情報については最新のファームウェアリリースのUIを参照してください。

## フィラメントをロードしてください

1. ACE Proにフィラメントを1ロールまたは複数ロール入れます。

2.フィラメントの一端をフィラメント挿入口に挿入すると、ACE Proで自動的にフィラメントが検知され、自動的に事前充填されます。

3.【フィラメント】インターフェイスを押し、フィラメントをクリックして選択すると、編集マークが表示されます。対応する素材と色を選択し、保存を クリックします。Anycubic RFIDフィラメントを使用する場合、フィラメントの色と素材は自動的に識別されます。

4.上記の操作が完了したら、【押し出し】をクリックし、ノズルが設定温度まで加熱されるのを待つと、フィラメントがノズルから押し出されます。



## プリンターのバインディング

 まず、プリンターをネットワークに接続します。
 プリンター画面のQRコードをスキャンします。QRコードのパス: [Settings]-[Cloud], ANYCUBICアプリをダウンロードし、
 ANYCUBICアカウントに登録して、ログインします。
 ANYCUBICアプリを開き、[+intiate printing], をクリックし [Scan],をクリックし、プリンター画面のQRコードをスキャンして、ANYCUBIC アカウントをバインドします。

W 60/60 = W 190/200 B B 0 0 14:20 --14:24 7 14:20 -\* . Workbench < Add printer Add printer Cloud Add printer ER File O Task Select the printer model to be added Anyoubic-Officeanou., WIFI Printer More Printer added successfully! Account M7 Pro Americana Division Moren Millio Printer name Bluetooth Name: Total printing time: 0 hour 0 min M7 Pro Total Resin: Oml Printer type: Anycubic Photon Mono M7 Pro . . Distant Mainer Man model recommendation Scan and install the Anycubic APP start one-TA DESI Anycubic Photon Mono M5 Anyouble Photon MS Premiur **室形金利** pmx2 389 102 488 220 click printing. Log in to the app, scan the code - PKL - PKL to connect to the printer. Help More (O) Anycubic Photon M3 Plan

## ソフトウェアのインストールとバインディング

1. ソフトウェアのインストール手順

付属のUSBドライブを開き、以下のパスに移動します: \Files\_English\_Anycubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer,に移動します。Windows /Macを選択し、対応するバージョンをインストールし、Anycubic Slicerアプリケーションをダブルクリックして、インストールを開始します。 2. 以下の操作を実行する前に、プリンターをネットワークに接続してください。

3. Anyubic Slicerの使用説明:

付属のUSBドライブを開き、以下のパスに移動します:\Files\_English\_Anycubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer\_Usage Instructions

 ソフトウェアのインストールが完了したら、メインインターフェイスに入り、 【Workbench】または【Log in to begin remote print】をクリックします



 すでにAPPアカウントをお持ちの場合は、 アカウントとパスワードを直接入力してログインできます。 お持ちでない場合は [Sign Up Now]をクリックします。.

Email Login	Mobile Login
Account	
Please enter your email ad-	dress
Password	
Please enter your passwor	d 💿
🕑 Remember Me	Forget Password?
Log	j in
No Account ?	Sign Up Now

ソフトウェアのインストールとバインディング

(3) 【Add Printer】をクリックします

APPがプリンターにバインディングされ、同じアカウントでログインしている場合、 情報は自動的に同期されます **Add Printer** × Add Printer You have successfully logged in. After adding a printer, you can perform more operations. -Searching for Printer... Only printers on the same local network as the current device can be decovered. Other connection methods a connect with device an code Skip now

(4)現在のデバイスと同じLAN上にあるプリンターが、自動的に検索されます。

## ソフトウェアのインストールとバインディング

⑤ 自動検索結果からバインディングするプリンターを選択し、
 【Add Now】をクリックします。
 複数のプリンターを接続できます。検索が成功しない場合は、
 【Connect with device CN code】または [connect with APP]
 をクリックします

6 検索に失敗した場合は、デバイスのCNコードを入力して接続します。
 CNコードパスを検索します:プリンターで【Settings-Cloud Platform -More Information】を選択します。CNコードが表示されます





## 最初の印刷

1) ローカルまたはUディスクからモデルを選択して印刷を開始してください。 \*最初のテスト印刷として、プリロードされているファイルのいずれかを使用することをおすすめします。 Makeronline QR code:モデルは Maker Onlineからダウンロードで きます







ローカルストレージまたはUディス クからモデルを選択してください。



「印刷」を押してください。



色を選択し、[印刷]を押します カラーマッチ:実際のフィラメントを 印刷ファイルのプリセットフィラメント にマッピングします



印刷中です。



## 他の機能の説明

振動補償:印刷時間が300時間を超えるか、またはマシンが移動した後に共振検出を実行することをお勧めします。これにより、より良い印刷 結果を得ることができます。共振検出は、印刷プロセス中に発生する可能性のある共鳴や振動の問題を特定し、それに対処するための適切な 措置を講じるのに役立ちます。定期的な共振検出は、プリンターの安定性と精度を維持し、印刷品質を向上させるのに役立ちます。

「ツール」-「制御」-「振動補償」を選択し、マシンがキャリブレーションを完了するのを待ってください。キャリブレーション中はマシンに触れないでください。

フィラメント切れ検知:この機能は、印刷の途中でフィラメントがなくなった場合に、印刷の失敗を防ぐために設計されています。印刷を続行する 前にフィラメントを交換するよう警告し、フィラメント不足による無駄な印刷を効果的に防ぎます。

電断時再開:フィラメントホルダーを使用して印刷する際に、突然の停電や誤ってプリンターの電源を切ってしまった場合でも、この機能があれば手動 で設定する必要がありません。電源を再接続し、プリンターの電源を入れるだけです。その後、印刷を再開できます。

## レベリング(平準化)

「ツール」-「制御」-「自動レベリング」を選択してください。マシンがレベリングプロセスを完了するまでお待ちください。





## 保守の推奨事項

Z軸リードスクリュー

\*Z軸リードスクリューは定期的な潤滑が必要です。適切な潤滑はスムーズな動作を確保します。おすすめの保守頻度は3ヶ月ごとです。

Z軸リードスクリューに潤滑脂を塗布する前に、十分に清掃してほこりやプラスチック粒子を取り除くことが重要です。次に、軸の移動コントロールを使用して、プリントヘッドを高い位置に 移動させます。Z軸リードスクリューに薄い層の潤滑脂を塗布し、その後プリンターをホーミングさせます。この移動プロセスを数回繰り返して、潤滑脂が均等にZ軸リードスクリューに広 がるようにします。完了したら、リードスクリューナットの近くに蓄積した余分な潤滑脂をきれいに拭き取ってください。

X/Y軸のダブルメタルスピンドル

\*X/Y軸のダブルメタルスピンドルは定期的な潤滑が必要です。適切な潤滑はスムーズな動作を確保します。おすすめの保守頻度は1ヶ月ごとです。

X/Y軸のダブルメタルスピンドルに潤滑脂を塗布する前に、ほこりやプラスチック粒子を取り除くために十分に清掃することが重要です。次に、X/Y軸のダブルメタルスピンドルに薄い層の 潤滑脂を塗布し、プリンターをホーミングさせます。この移動プロセスを数回繰り返して、潤滑脂がX/Y軸のダブルメタルスピンドル全体に均等に広がるようにします。





## 保守の推奨事項

ホットエンドの交換



1. [ホルダー] - [リトラクト] をクリックしてフィラメントを引き戻します。 2. [ツール] - [予熱] - [冷却] をクリックしてホットエンドを冷却します。



2. カバーを取り外します。

## 保守の推奨事項

ホットエンドの交換



3. レバーを上に引き上げます。

4. ホットエンドを取り外して交換し、レバーを押し下げて新 しいホットエンドを固定します。

注意

1. Anycubic 3Dプリンターは高温を発生します。運転中にプリンター内部に手を入れないでください。押し出し材料との接触はやけどの原因 となる可能性があります。

2. 製品を操作する際は、耐高温手袋を使用してください。

3.この機器は、子供のいる場所での使用には適していません。

4. プリンターのヒューズの定格は250V 10Aです。ヒューズをより高いアンペア数のものに交換しないでください。それによって火災の原因に なる可能性があります。

5. コンセントは簡単にアクセスできる場所に設置してください。

もし上記の問題が解決できない場合は、弊社のアフターサービスシステムで相談を開始し、弊社のエンジニアが1営業日以内にメールで返信 いたします。

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



温かいヒント:

1. 対応するモデルのSNに基づいて情報を記入してください。赤い点のついた項目は必須です。

┛ 2. 注文が成功すると、すぐにメールボックスでアフターセールスサービスシステムからの返信が届きます。

3. 注文が正常に完了した場合でもメールが受信されない場合は、迷惑メールを確認してください。

4. 注文作成が失敗した場合は、ウェブページのポップアップリマインダーに注意してください。



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

