

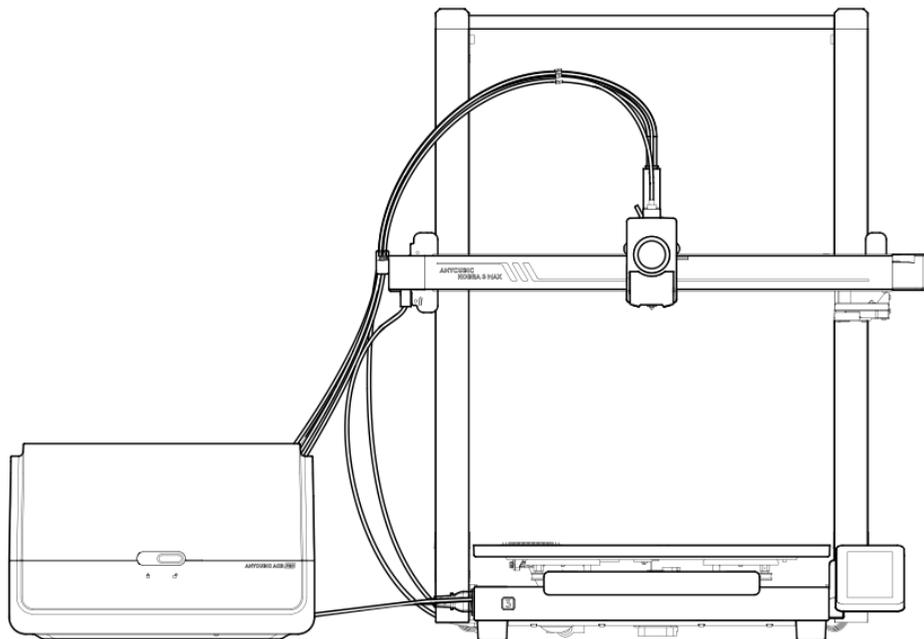


Аnycubic Kobra 3 Max Combo

Руководство пользователя



Видео по установке



Изображение продукта предоставлено только для ознакомления.
Пожалуйста, обратитесь к фактическому продукту.

Благодарим Вас за выбор продукции **ANYCUBIC**!

Если вы приобрели принтер **ANYCUBIC** или знакомы с технологией 3D-печати, мы все же рекомендуем вам внимательно прочитать это руководство. Меры предосторожности и метод эксплуатации, приведенные в этом руководстве, могут помочь во избежании неправильной установки и эксплуатации.

Посетите <https://support.anycubic.com/>, чтобы связаться с нами, если у вас есть какие-либо вопросы. Вы также можете получить дополнительную информацию, такую как программное обеспечение, видео, модели с веб-сайта.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

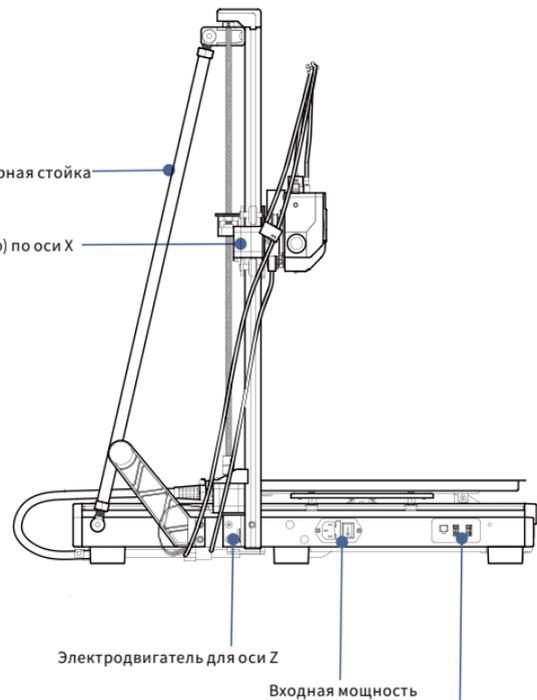
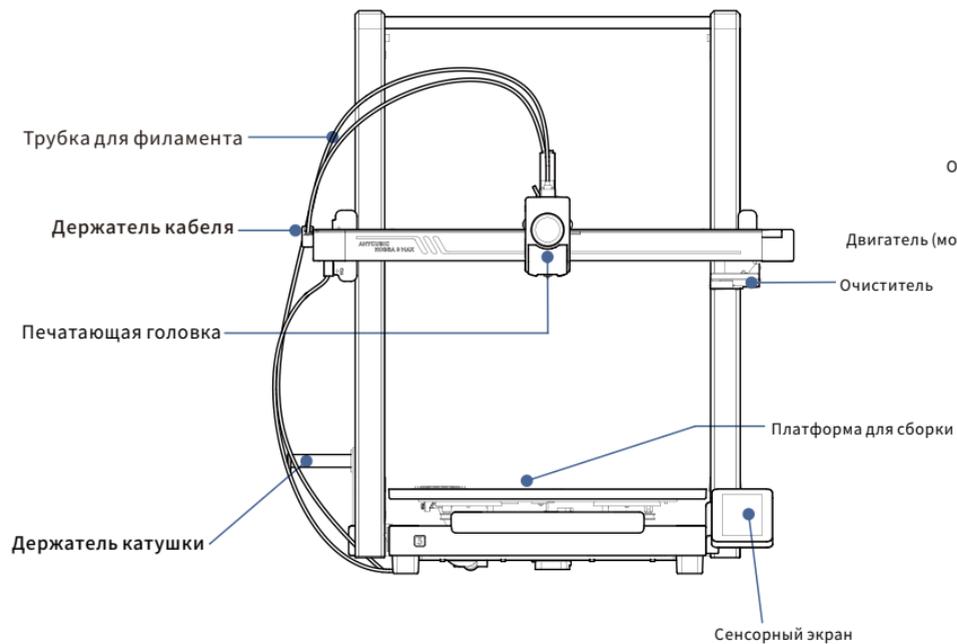
Команда **ANYCUBIC**

*Авторские права на настоящее руководство принадлежат ООО Шэньчжэньской технологической компании «Anycubic», оно не может быть перепечатано без разрешения.

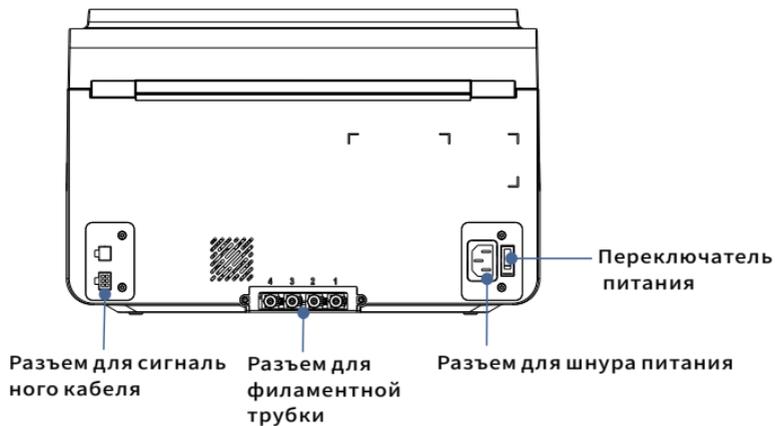
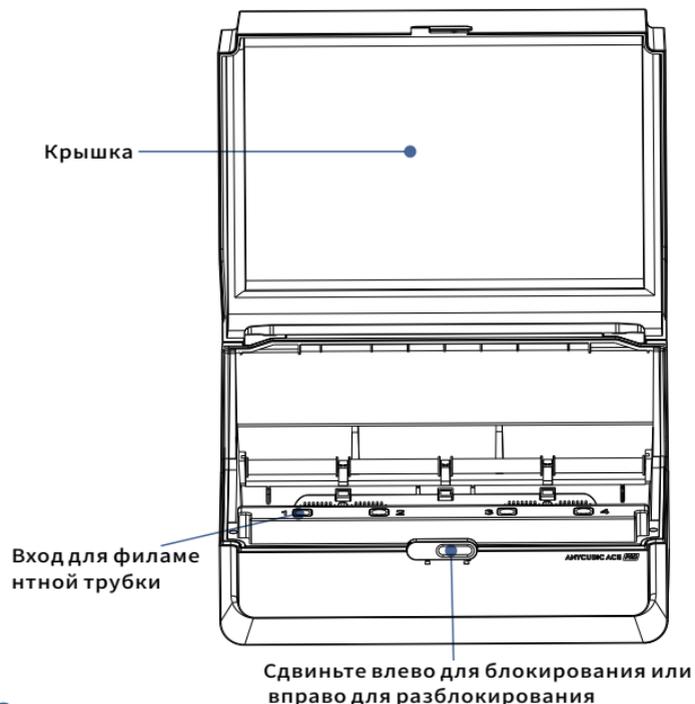
Содержание

1	Общий вид принтера	1
2	Установка машины	4
	Установка рамы	4
	Установка опорной стойки	5
	Подключение кабеля двигателя оси Z	6
	Подключение кабеля печатающей головки	7
	Установка печатающей головки	9
	Установка сенсорного экрана	10
	Подключение кабеля двигателя оси X	11
	Установка крепления для кабелей	12
	Соединение трубки для филамента	13
	Установка держателя катушки	14
	Установка ACE Pro	15
	Проверьте перед использованием	17
3	Руководство по включению устройства	19
4	Привязка принтера	22
	APP	22
	Anycubic Slicer	23
5	Первая печать	26
6	Описания других функций	27
7	Рекомендации по техническому обслуживанию	29
8	Внимание	32

Общий вид принтера



Общий вид принтера



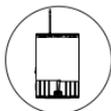
Избегайте использования ACE Pro для печати гибких материалов, в том числе ТПУ, ТПЭ или абсорбирующий ПВА, избегайте использования материалов, которые слишком твердый (слишком высокий модуль упругости) или слишком хрупкий (недостаточная прочность), для печати этой нити используйте внешний держатель катушки.

Товарная накладная

The following pictures are for reference only. Please refer to the actual object.



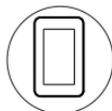
Рама принтера



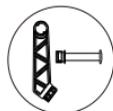
Базовый корпус



Печатная головка



Сенсорный экран



Держатель катушки



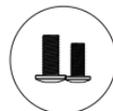
Опорная стойка



ACE Pro



Сумка №1
Для рамы



Сумка №2
Для опорного стержня



Пакет №3

Для кабеля печатающей
головки



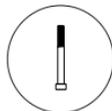
Пакет №4

Для печатающей
головки



Сумка №5

Для сенсорного
экрана



Сумка №6

Для держателя катушки



U Disk
(1pcs)



Шнур питания(2pcs)



Органайзер для ка
абелей
(5pcs)



Нить трубки
(5pcs)



Держатель кабеля



Сигнальный кабель

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



Гаечный ключ



Очиститель сопел



Нить накала



Смазка

Параметры принтера

Параметры печати

Принцип печати: FDM (моделирование методом послойного наплавления)

Объем печати: 420 mm (L) × 420 mm (W) × 500 mm (H)

Толщина слоя: 0.08 - 0.28 mm

Температура в парнике: макс. 90°C

Количество сопел: Одно сопла

Диаметр сопла: 0.4 mm

Катушка нити: PLA/TPU/PETG/ABS etc

Параметры программного обеспечения

Слайсер: Anycubic Slicer / Prusa Slicer / Cura / Orca

Формат ввода: .STL/.OBJ

Формат вывода: GCode

Способ подключения: U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer

Параметры блока питания

Вводисточника питания: 110 V / 220 V AC

Номинальная мощность: 1100 W

WiFi

Диапазон частот: 2,4 ГГц (2,400-2,4835 ГГц)

Режим работы: AP, STA, AP+STA

Физические параметры

Габариты принтера: 706 mm (L) × 640 mm (W) × 753 mm (H)

Максимальные габариты принтера: 706 (L) × 940 mm (W) × 753 mm (H)

Вес нетто принтера: ~18 kg

ACE Pro Габариты принтера: 365.9 mm (L) × 282.8 mm (W) × 234.5 mm (H)

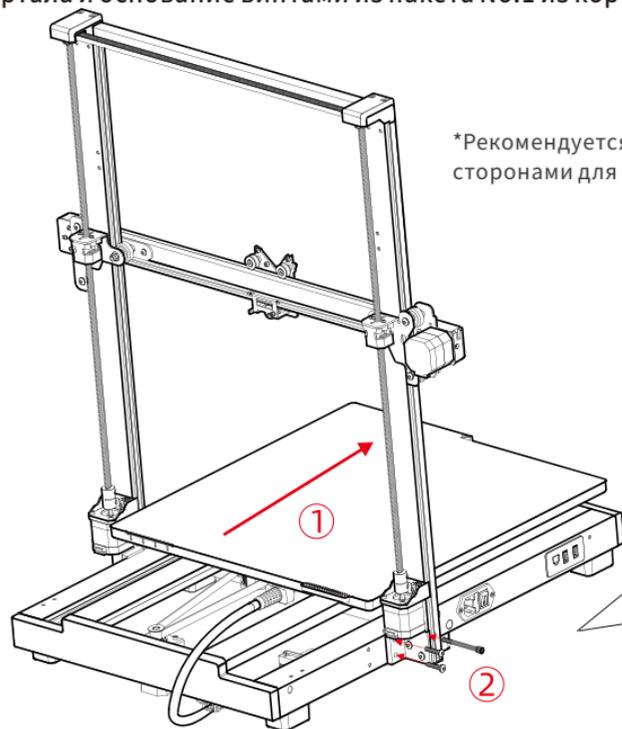
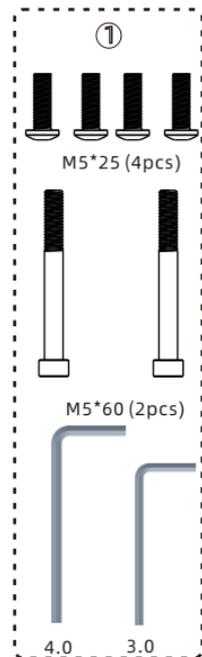
ACE Pro Вес нетто принтера: ~4.6 kg

Установка машины

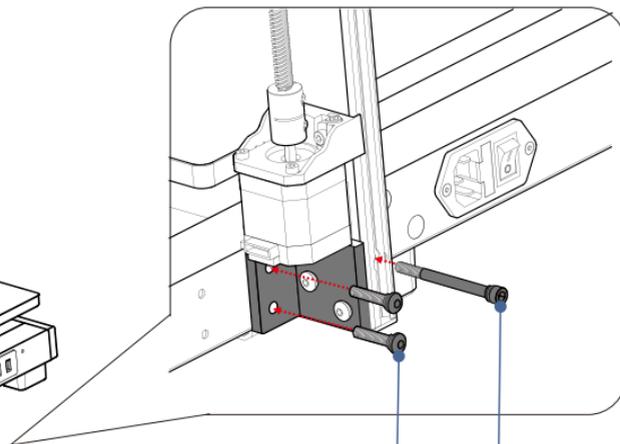
01 Установка рамы

1. Передвиньте рабочую платформу к передней части принтера, затем установите раму портала вертикально на основание.
2. Закрепите раму портала и основание винтами из пакета No.1 из коробки с аксессуарами.

Чтобы просмотреть видеоруководство по установке, считайте QR-код справа



*Рекомендуется использовать шестигранный ключ с короткими сторонами для закрепления винтов.

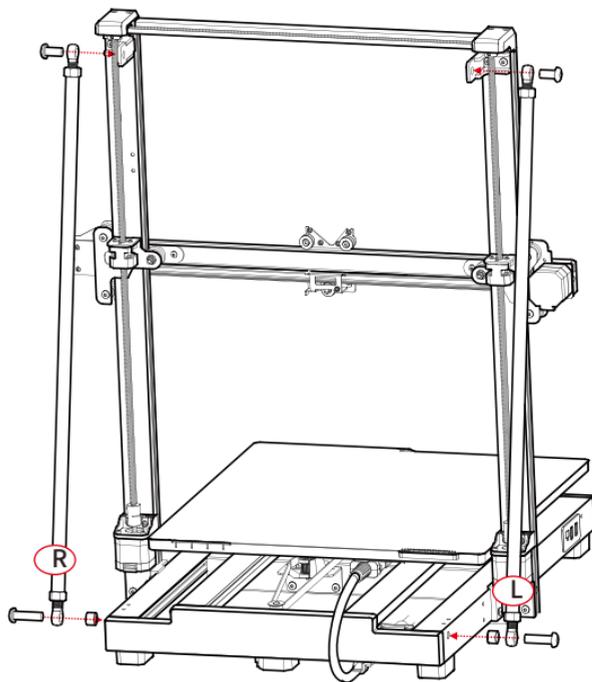
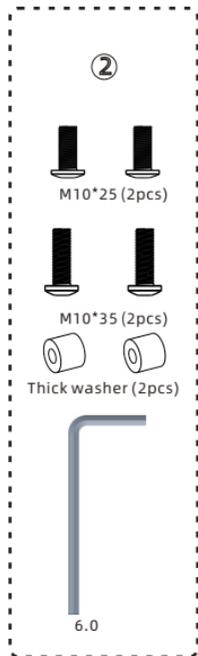


M5*25 H3.0
M5*60 H4.0

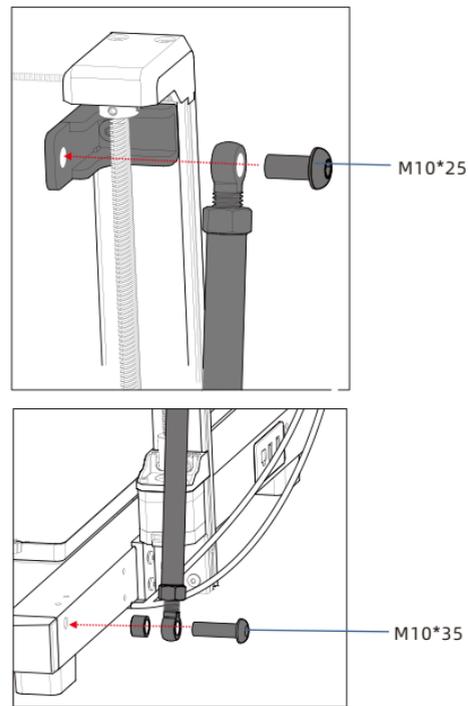
02 Установка опорной стойки

Используйте винты из пакета No.2 для установки опорных стоек.

*Рекомендуется сначала установить винты основания.

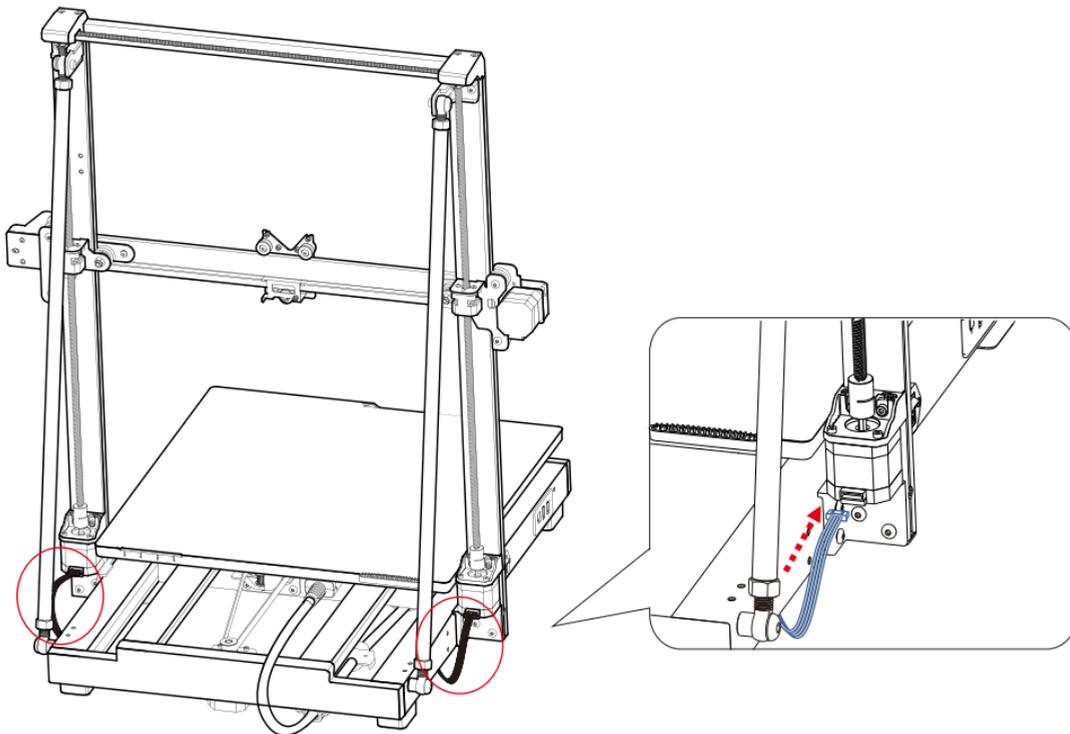


Примечание: При установке опорной стойки обратите внимание на различие левой и правой стороны.



03 Подключение кабеля двигателя оси Z

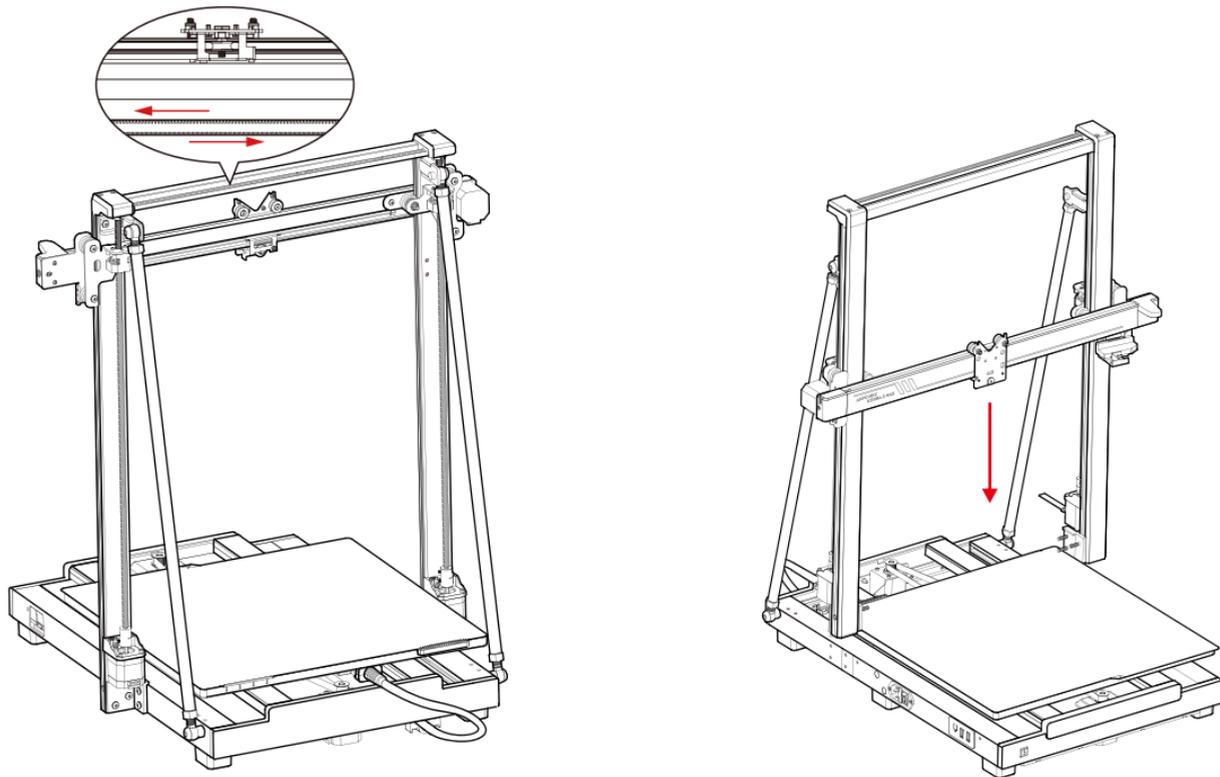
Подключите кабель двигателя оси Z с обеих сторон принтера.



Back

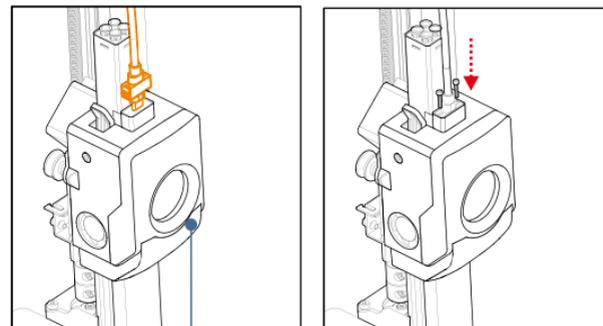
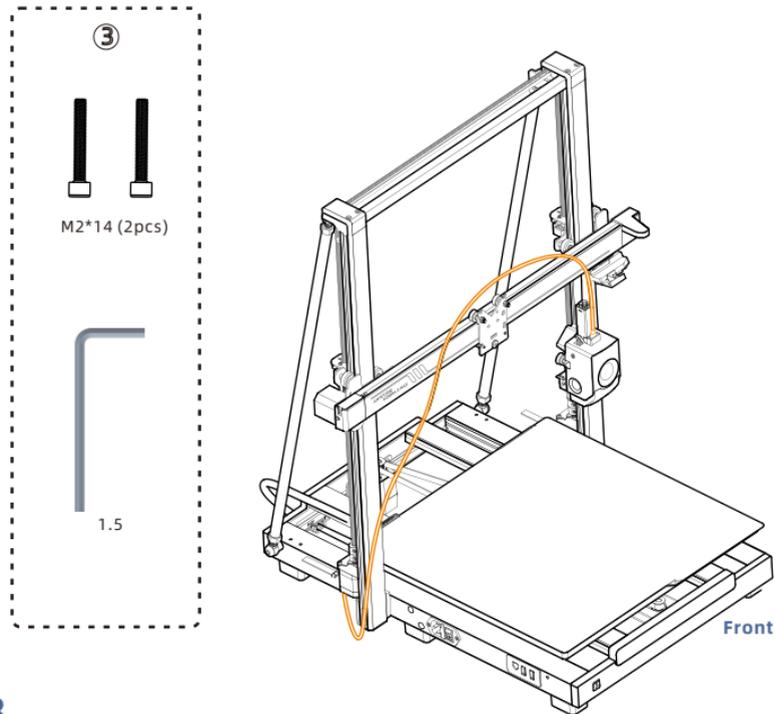
04 Подключение кабеля печатающей головки

Потяните ремень горизонтально, чтобы уменьшить высоту оси Z.



04 Подключение кабеля печатающей головки

1. Нажмите на кабель печатающей головки (длинный оранжевый кабель Type-C) и вставьте его в slot над печатающей головкой.
2. Используйте винты из пакета No.3, чтобы зафиксировать кабель.



①
Крышка

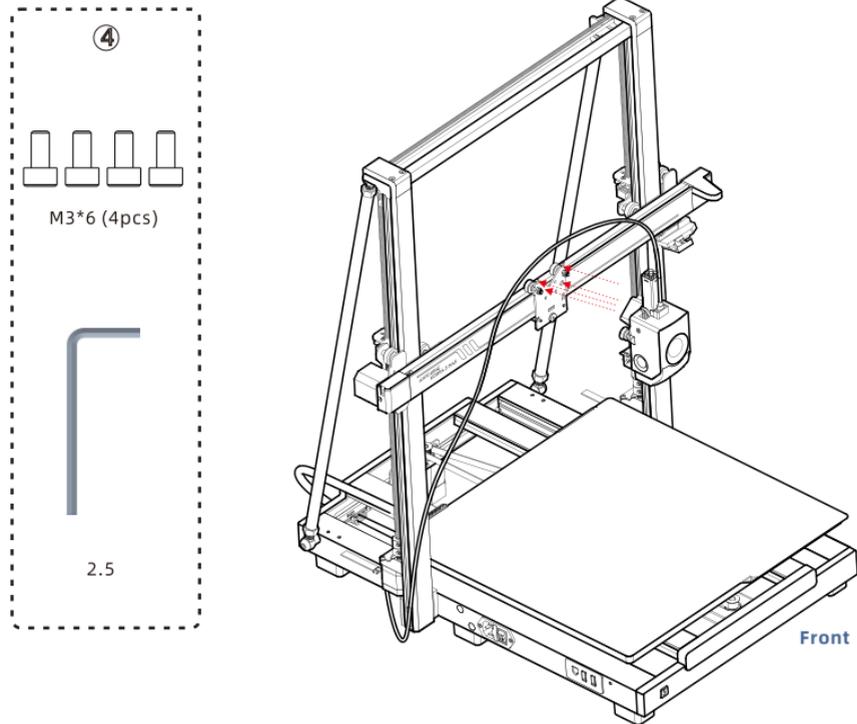
②

Примечание:
Если крышка отсоединится в процессе установки, вы можете подождать до завершения установки печатающей головки (Шаг 6), а затем снова прикрепить её.

05 Установка печатающей головки

Установите печатающую головку с задней стороны принтера. Используйте винты из пакета No.4, чтобы закрепить печатающую головку, закручивая винты по часовой стрелке.

*Рекомендуется сначала затянуть два верхних винта, а затем винты в нижней части.



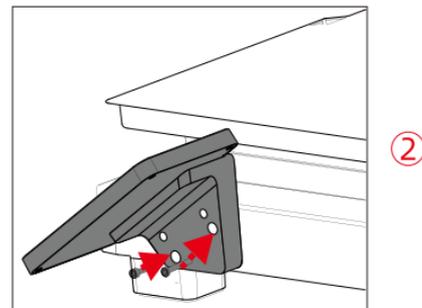
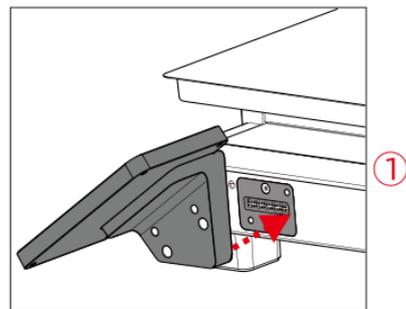
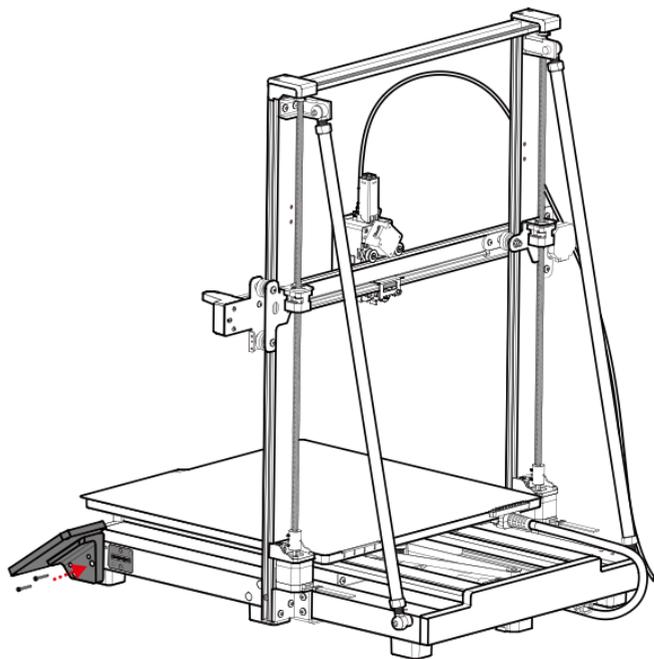
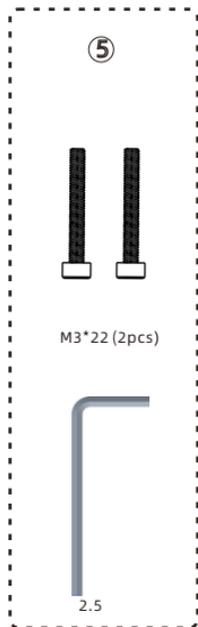
Примечание: Устанавливайте винты в отверстия, выделенные белым цветом.



Back

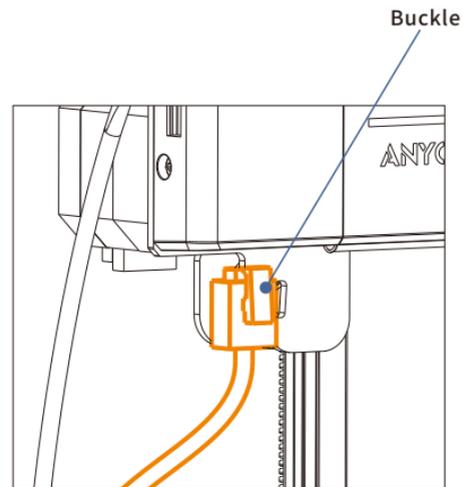
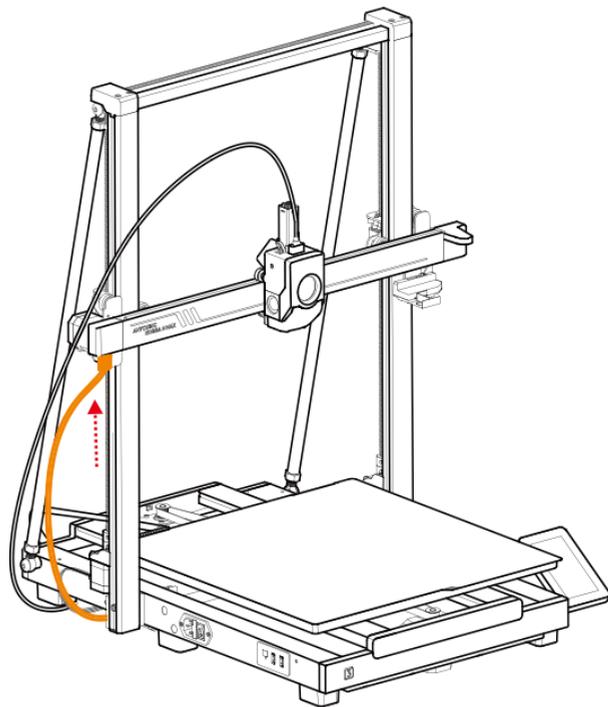
06 Установка сенсорного экрана

1. Подключите сенсорный экран, используя ограничительное отверстие.
2. Используйте винты из пакета No.5, чтобы закрепить сенсорный экран на принтере.



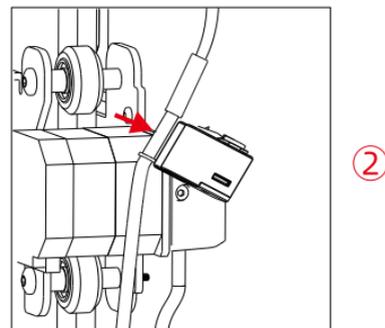
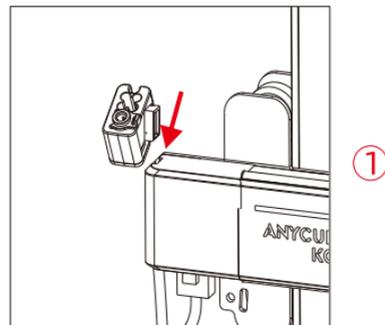
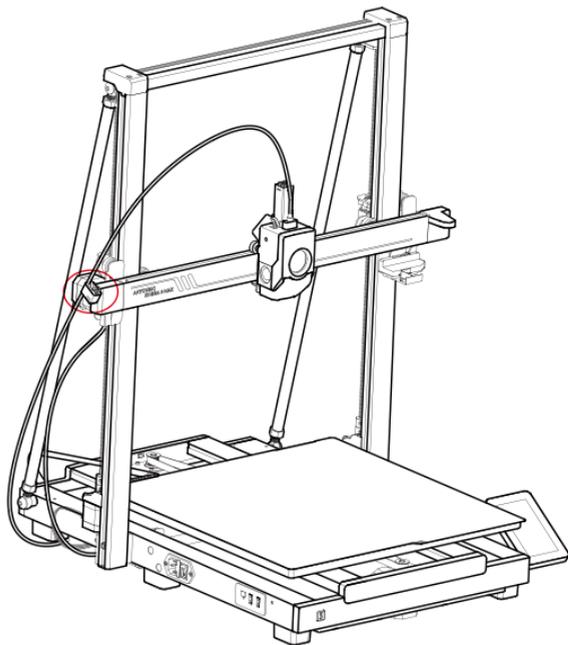
07 Подключение кабеля двигателя оси X

Вставьте кабель двигателя (короткий оранжевый 6-контактный кабель) вверх в нижний паз с левой стороны оси X, чтобы закрепить его. Обратите внимание, что фиксатор кабеля должен быть направлен к вам.



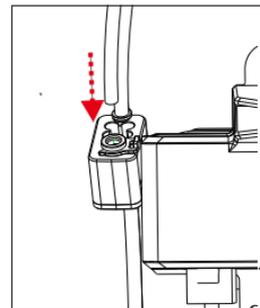
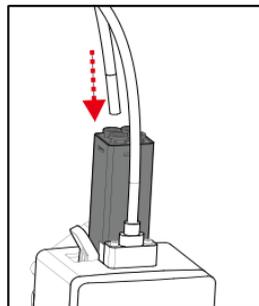
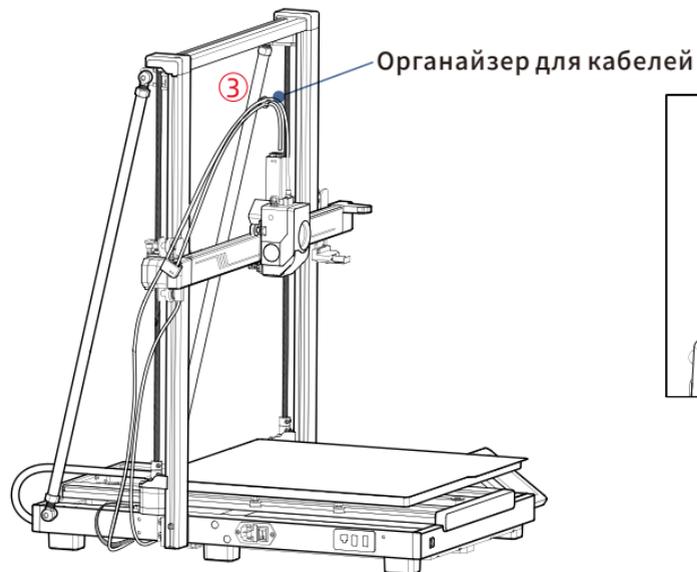
08 Установка крепления для кабелей

1. Нажмите на крепление для кабелей, чтобы зафиксировать его в пазу с левой стороны оси X.
2. Вставьте кабель печатающей головки в крепление для кабелей.



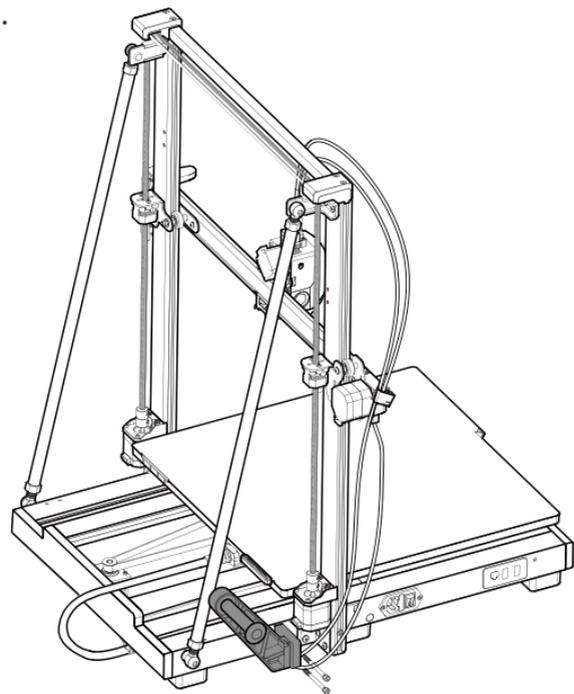
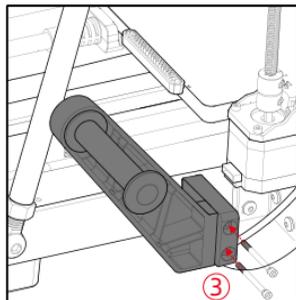
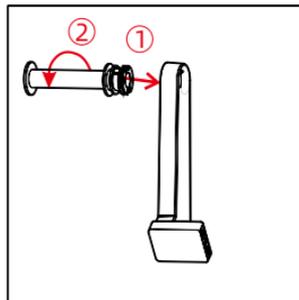
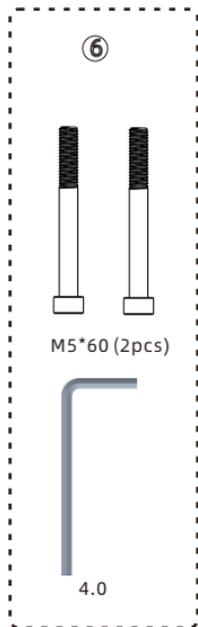
09 Соединение трубки для филамента (пропустите этот шаг для многоцветной печати)

1. Вставьте один конец трубки для филамента в разъем над печатающей головкой, а другой конец в крепление для кабелей
2. Закрепите трубку для филамента и кабель печатающей головки в организаторе кабелей.



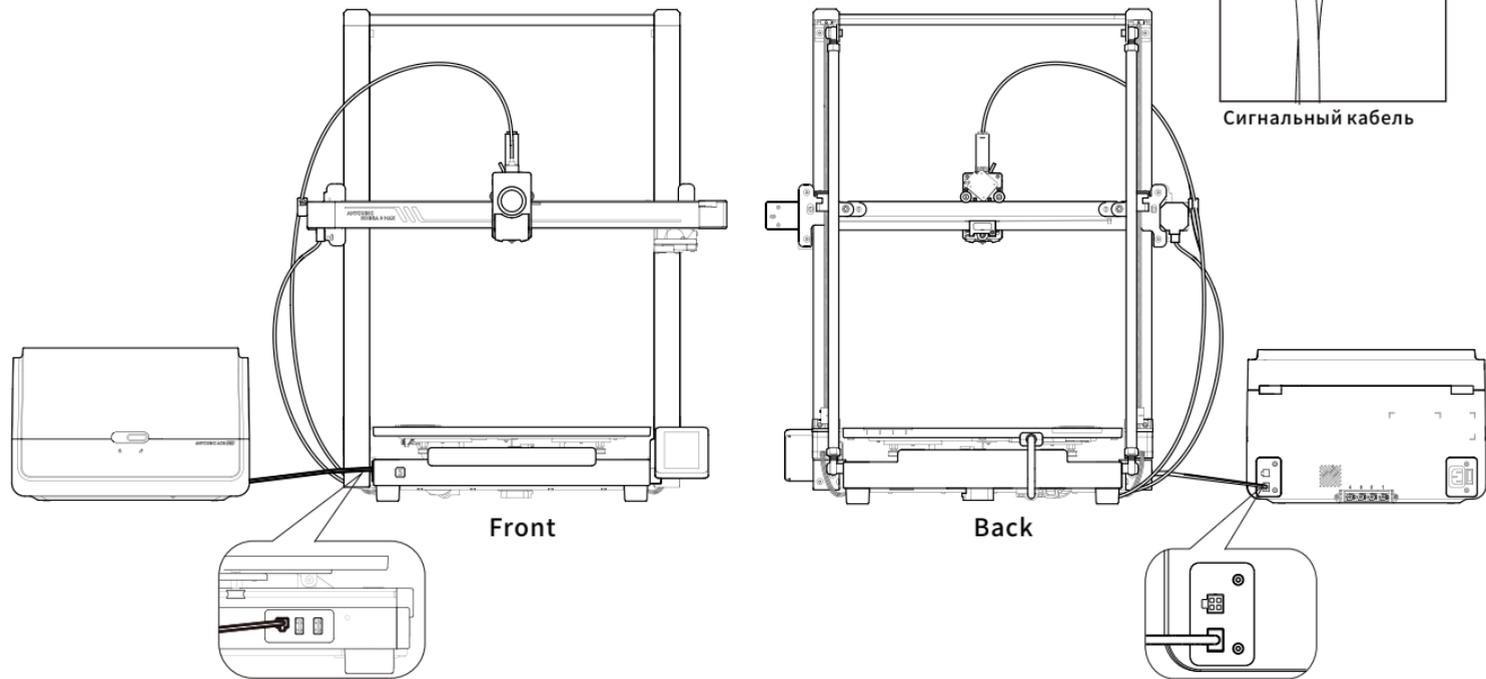
10 Установка держателя катушки (пропустите этот шаг для многоцветной печати)

1. Вставьте цилиндрическую ручку в отверстие держателя катушки, затем поверните её под определенным углом для фиксации.
2. Закрепите основание держателя катушки с помощью винтов из пакета No.6.



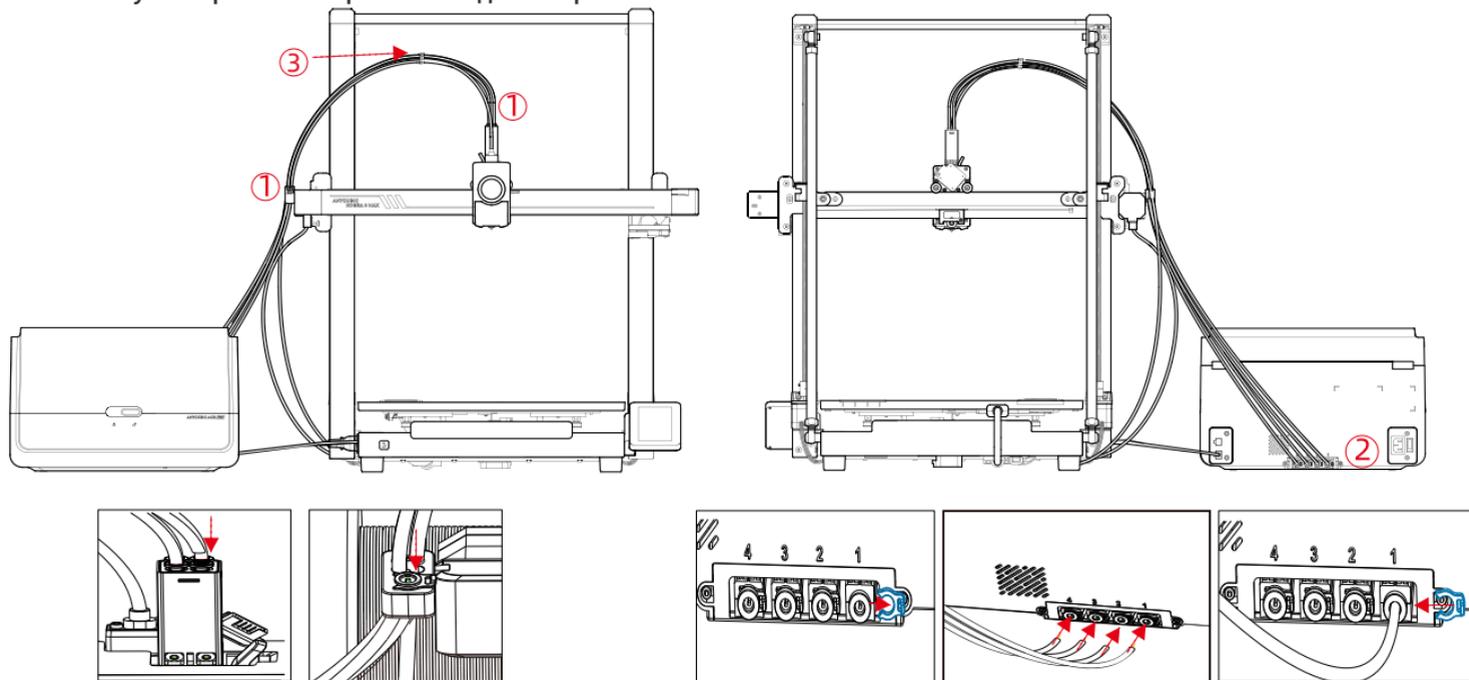
11 Установка ACE Pro

1. Разместите ACE Pro с левой стороны принтера Kobra 3 Max на расстоянии 10-15 см.
2. Вставьте 4-контактный конец сигнального кабеля в левую сторону периферийных устройств.
3. Вставьте 6-контактный конец сигнального кабеля в левый угол ACE Pro.



11 Установка ACE Pro

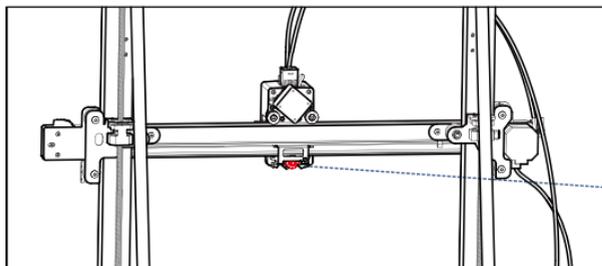
1. Вставьте один конец трубки для филамента в разъем для филамента печатающей головки, а другой конец проведите через крепление для кабелей с левой стороны принтера.
2. Снимите четыре синих фиксатора с соединительных портов, вставьте трубки для филамента в порты, затем установите фиксаторы обратно в исходные позиции. (Примечание: трубки для филамента можно подключать в любом порядке).
3. Используйте организатор кабелей для закрепления кабеля.



Проверьте перед использованием

1. Регулировка упругости шкива

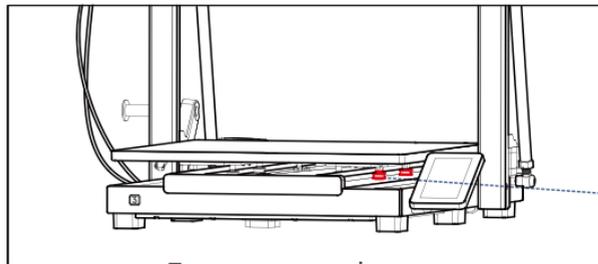
Проверьте, трясется ли печатающая головка. Если она трясется, отрегулируйте шестигранный изоляционный столбик, расположенный под печатающей головкой, до тех пор, пока она будет плавно скользить и не трястись.



Отрегулируйте шестигранную шайбу за D-образным колесом.

Печатающая головка

Проверьте, трясется ли печатная платформа. Если она трясется, отрегулируйте шестигранный изоляционный столбик, расположенный под печатной платформой, до тех пор, пока она будет плавно скользить и не трястись.



Печатная платформа

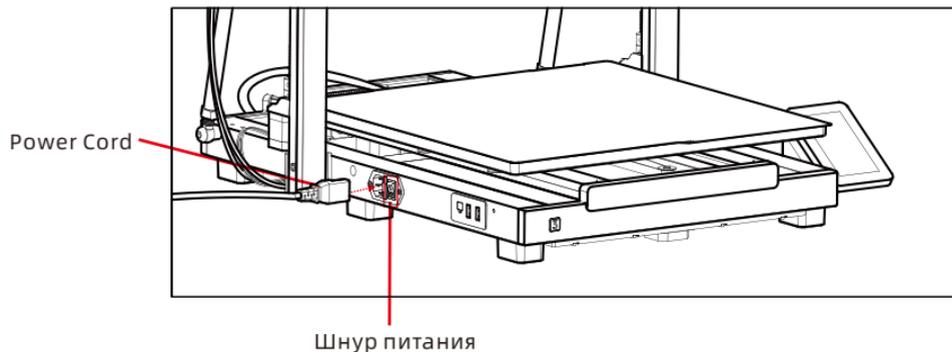
Отрегулируйте шестигранную шайбу по оси Y.

Аналогично, также можно отрегулировать шкивы с обеих сторон каркаса балки (гантри);



2. Подключение к источнику питания.

Подключите принтер и ACE Pro к электрической розетке с помощью кабеля питания, а затем включите принтер.



Примечание.

1. При подключении шнура питания следите за тем, чтобы он не пересекался с кабелем печатающей головки во избежание помех.
2. Перед включением питания убедитесь, что напряжение в электросети соответствует уровню мощности принтера.

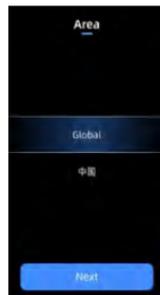


Руководство по включению устройства(без ACE Pro)

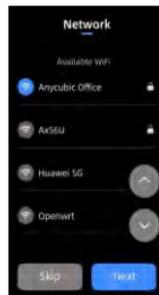
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



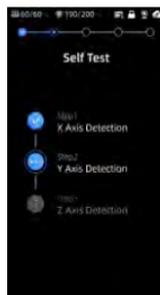
⑤ Complete Setup



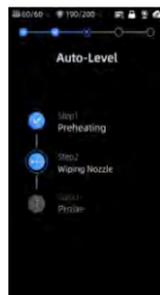
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament



⑩ Vibration Compensation ⑪ Print The Model



Примечание. Текущий интерфейс предназначен только для справки. В связи с постоянным обновлением функций, пожалуйста, обратитесь к пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки для получения точной информации.



Руководство по включению устройства(с ACE Pro)

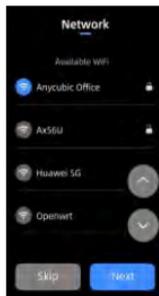
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



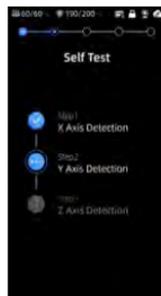
⑤ Complete Setup



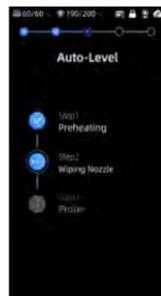
⑥ Insert U-Disk



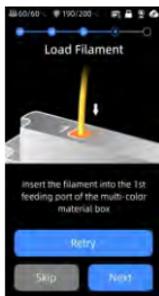
⑦ Self Test



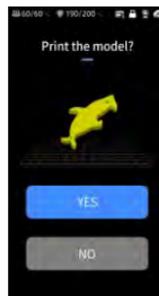
⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament

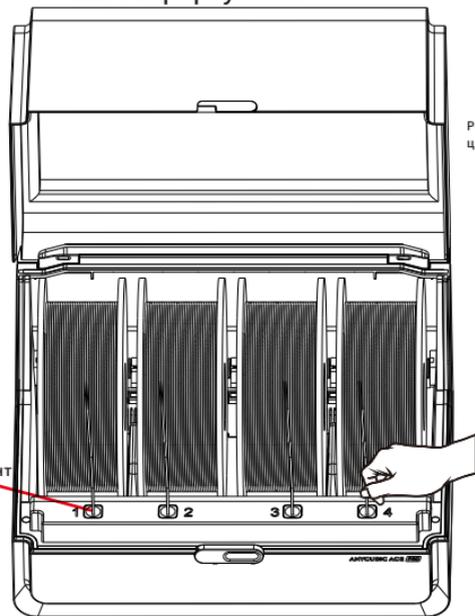


⑩ Vibration Compensation ⑪ Print The Model



Загрузка филамента

1. Установите как минимум одну катушку филаментной нити в ACE Pro.
2. Вставьте один конец филаментной нити во входное отверстие, после чего ACE Pro автоматически обнаружит нить и частично вытянет ее.
3. Откройте меню **[Filament]** в интерфейсе и выберите филамент, после чего появится значок редактирования. Вы берите соответствующий материал и цвет, а затем нажмите кнопку сохранения. Обратите внимание, что при использовании фирменной филаментной нити Anycubic с RFID-метками цвет и материал нити определяются автоматически.
4. Затем нажмите **[Extrude]**, и подождите, пока форсунка нагреется до заданной температуры, а филамент начнет выдвигаться из форсунки.



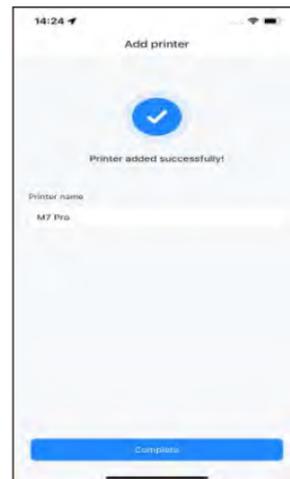
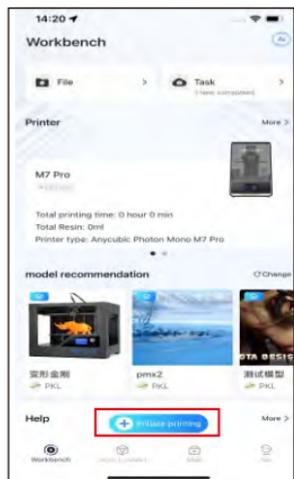
Редактирование цвета и материала



Примечание. Прежде чем вставлять филаментную нить во входное отверстие, обязательно выпрямите конец нити.

Привязка принтера

1. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.
2. Считайте QR-код на экране принтера в разделе : [Settings]-[Cloud] , загрузите приложение ANYCUBIC, зарегистрируйтесь в нем и войдите в аккаунт ANYCUBIC.
3. Откройте приложение ANYCUBIC и нажмите [+initiate printing], а затем выберите [Scan],и считайте QR-код на экране принтера, чтобы привязать его к аккаунту ANYCUBIC.



Установка и привязка программного обеспечения

1. Порядок установки программного обеспечения

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог: \Files_English_Anycubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer, а затем выберите операционную систему (Windows или Mac) и дважды щелкните Anycubic Slicer, чтобы начать установку программы.

2. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.

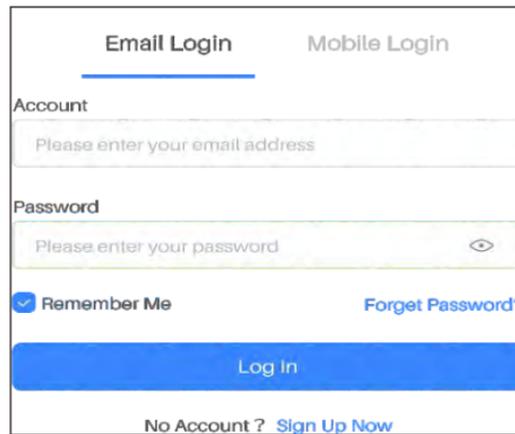
3. Инструкция по использованию Anycubic Slicer:

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог: \Files_English_Anycubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer\Anycubic Slicer_Usage Instructions

- ① После завершения установки программного обеспечения войдите в основной интерфейс и выберите пункт **[Workbench]** или **[Log in to begin remote print]**

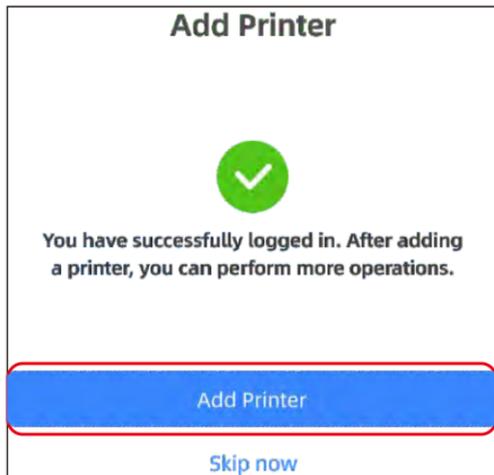


- ② Если у вас уже есть аккаунт в приложении, войдите в него напрямую, указав логин и пароль. Если аккаунт еще нет, нажмите **[Sign Up Now]**.



Установка и привязка программного обеспечения

③ Выберите [Add Printer]

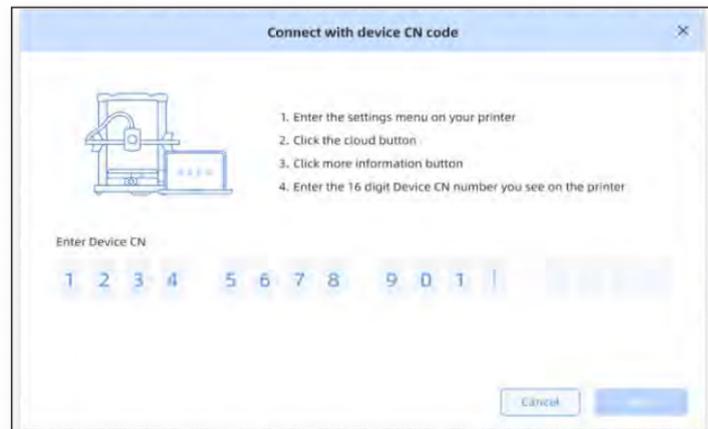
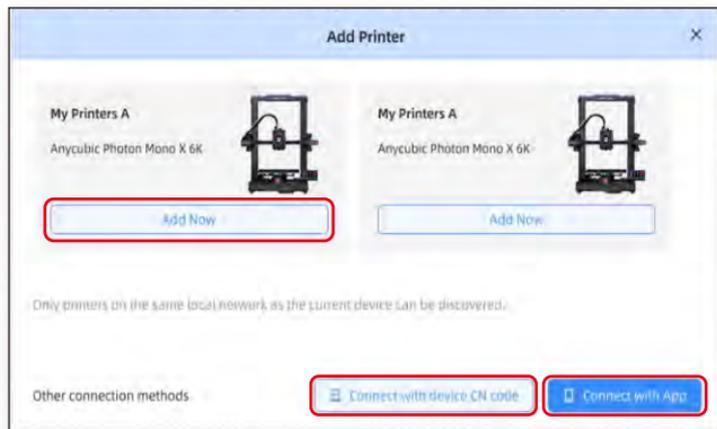


④ Будет выполнен автоматический поиск других принтеров в локальной сети. Если другие принтеры уже привязаны к тому же аккаунту в приложении, информация о них будет автоматически синхронизирована.



Установка и привязка программного обеспечения

- ⑤ В результатах автоматического поиска выберите принтер, который хотите привязать, и нажмите **[Add Now]**. Можно добавить сразу несколько принтеров. Если поиск не дал результатов, нажмите **[Connect with device CN code]** или **[connect with APP]**.
- ⑥ Если поиск не дал результатов, введите CN-код устройства, чтобы выполнить подключение. CN-код доступен в разделе: **Select [Settings-Cloud Platform -More Information]** в интерфейсе принтера. Запишите CN-код устройства.



Примечание.
Описанный интерфейс соответствует последней версии программного обеспечения.



Первая печать

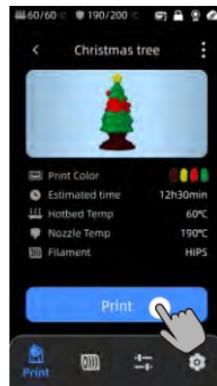
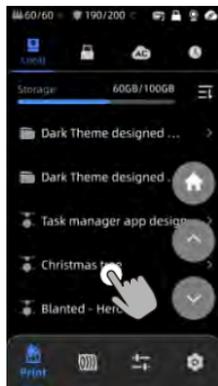
1) Выберите модель с локального диска или с U-DISK и начните печать.

*Мы рекомендуем использовать один из предварительно загруженных файлов в качестве первой тестовой печати.

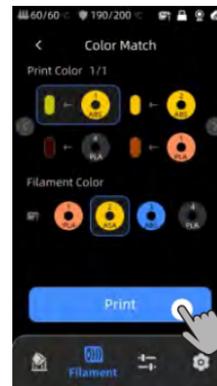
Makeronline QR code : Модели можно загрузить через MakerOnline.



Выберите модель с локального носителя или U-DISK.

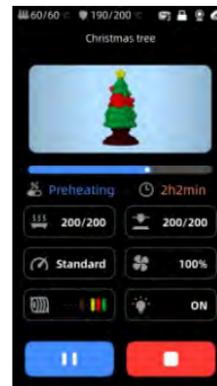


Нажмите "Печать".



Выберите цвет и нажмите кнопку печати

Сопоставление цветов: нанесите на карту фактические нити к заданным нитям файла печати



Идет процесс печати.

Примечание:
Встроенная модель соответствует реальности! ⚠️

Описания других функций

Компенсация вибрации: Рекомендуется проводить обнаружение резонанса, когда время печати превышает 300 часов или после перемещения устройства, чтобы достичь лучших результатов печати. Обнаружение резонанса позволяет выявить возможные проблемы с резонансом или вибрациями, которые могут возникнуть во время процесса печати, и принять соответствующие меры для смягчения их влияния. Регулярное обнаружение резонанса помогает поддерживать стабильность и точность принтера, улучшая качество печати.

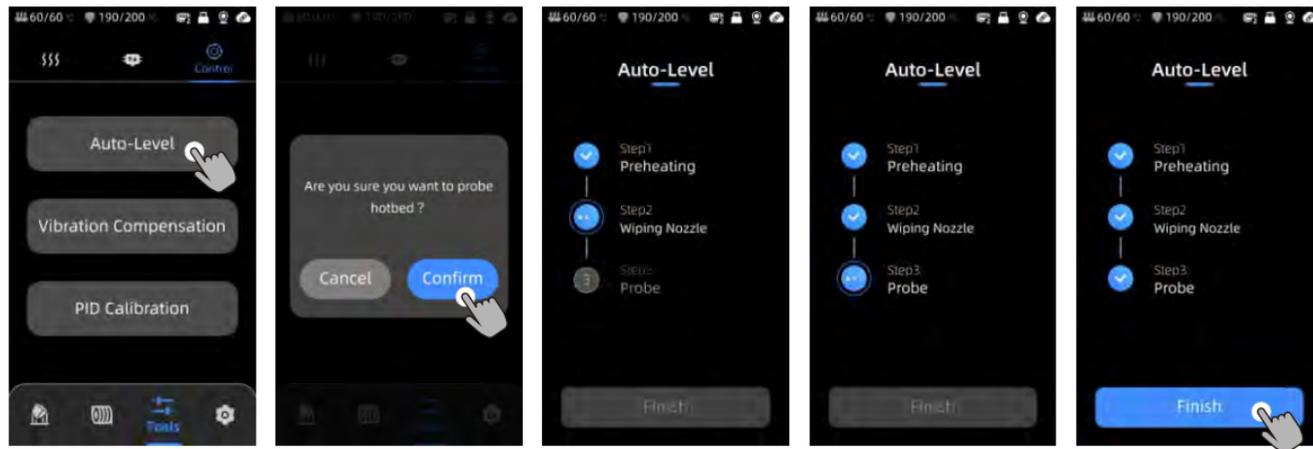
Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Компенсация вибрации" и дождитесь завершения процесса калибровки. Пожалуйста, не касайтесь устройства во время процесса калибровки.

Обнаружение нехватки филаментной нити: эта функция предотвращает ошибки печати из-за недостаточного количества филаментной нити. Если эта функция включена, принтер автоматически предупреждает пользователя о необходимости замены филаментной нити перед продолжением печати.

Возобновление работы после обесточивания: в случае внезапного обесточивания или случайного выключения принтера во время печати с использованием держателя филаментной нити эта функция автоматически возобновит прерванную работу, как только питание снова появится. Достаточно лишь восстановить питание и включить принтер. Печать продолжится с того места, где она прервалась.

Калибровка уровня

Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Автоматический уровень". Дождитесь завершения процесса калибровки уровня устройства.



Примечание:

Пожалуйста, проверьте, установлена ли печатная платформа PEI перед началом калибровки.



Рекомендации по техническому обслуживанию

Винты оси Z

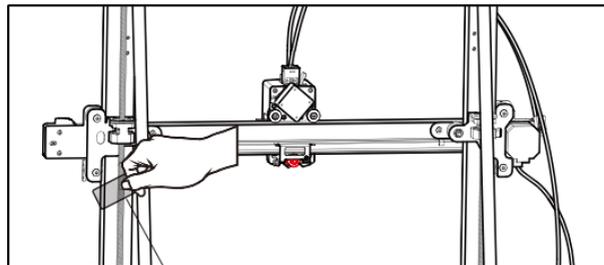
*Винты оси Z требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное движение. Рекомендуется проводить обслуживание каждые три месяца.

Перед нанесением смазочной смазки на винты оси Z важно тщательно их очистить, удалив пыль или пластиковые частицы. Затем, используя элементы управления перемещением оси, переместите печатающую головку в верхнее положение. Нанесите тонкий слой смазочной смазки на винты оси Z, затем возвратите принтер в исходное положение. Вы можете повторить этот процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по винтам оси Z. После завершения очистите все излишки смазочной смазки, которая может накопиться около гаек винта оси.

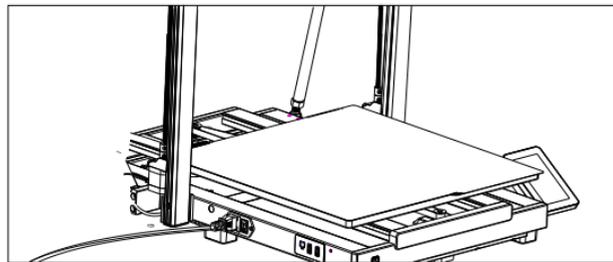
Двойные металлические винты осей X/Y.

*Двойные металлические винты осей X/Y требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное движение. Рекомендуется проводить обслуживание каждый месяц.

Перед нанесением смазочной смазки на двойные металлические винты осей X/Y важно тщательно их очистить, удалив пыль или пластиковые частицы. Затем, нанесите тонкий слой смазочной смазки на двойные металлические винты осей X/Y и переместите печатающую головку в исходное положение. Вы можете повторить процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по двойным металлическим винтам осей X/Y.



Смазка
Винты оси Z



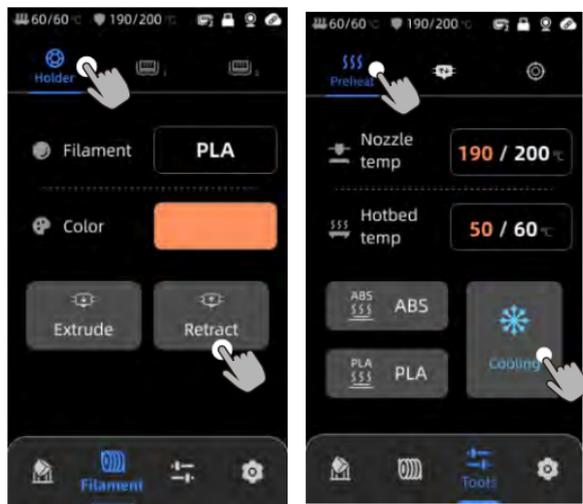
Двойные металлические винты осей X/Y.



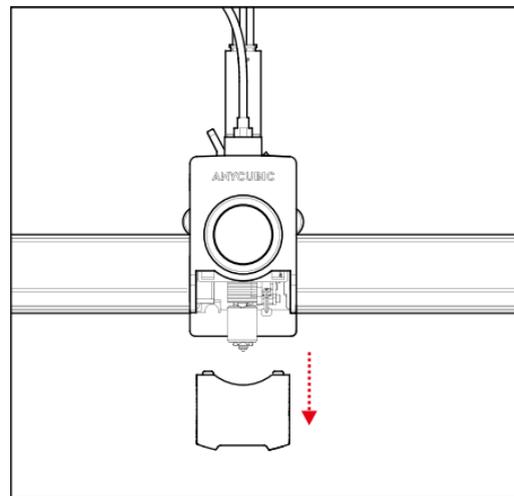
*Пожалуйста, отсканируйте QR-код для получения дополнительной информации по обслуживанию.

Обслуживание

Замена горячего конца



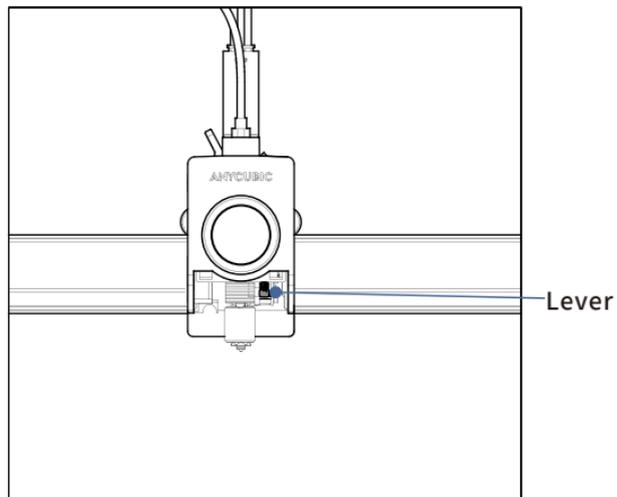
1. Нажмите [Holder] - [Retract], чтобы втянуть филамент.
2. Нажмите [Tools] - [Preheat] - [Cooling], чтобы охладить горячий конец.



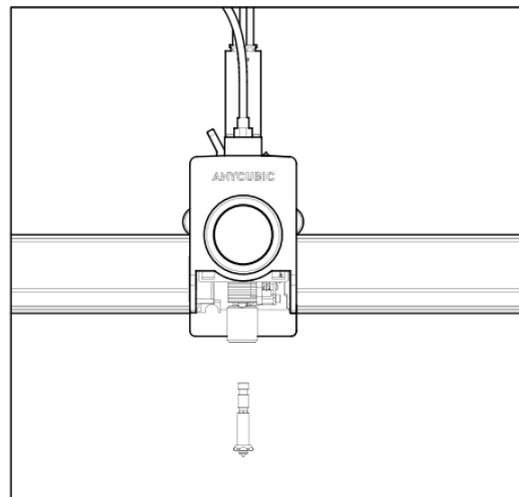
2. Снимите крышку.

Maintenance

Замена горячего конца



3. Поднимите рычаг вверх.



4. Снимите горячий конец, замените его и нажмите на рычаг вниз, чтобы зафиксировать новый горячий конец.

Внимание

1. 3D-принтер Anycubic создает высокую температуру. НЕ засовывайте руки внутрь принтера во время работы. Контакт с выдаваемыми материалами может вызвать ожоги.
2. Используйте перчатки, устойчивые к высокой температуре, при работе с продуктом.
3. Это оборудование не предназначено для использования в местах, где могут находиться дети.
4. Номинальное напряжение предохранителя для принтера - 250V 10A. Никогда не заменяйте предохранитель на более высокого тока, так как это может привести к пожару.
5. Розетка должна быть легко доступной.

Если вы не можете решить вышеуказанные проблемы, пожалуйста, начните консультацию в нашей системе послепродажного обслуживания, и наши инженеры ответят вам по электронной почте в течение одного рабочего дня. (<https://support.anycubic.com/>)



Советы:

1. Заполните информацию на основе серийного номера (SN) соответствующей модели. Обязательные поля помечены красными точками.
2. Если заказ успешно оформлен, в ближайшее время вы получите ответ от системы послепродажного обслуживания на вашей почте.
3. Если вы успешно разместили заказ, но не получили электронное письмо, проверьте папку "Спам".
4. Если создание заказа не удалось, обратите внимание на всплывающее напоминание на веб-странице.



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