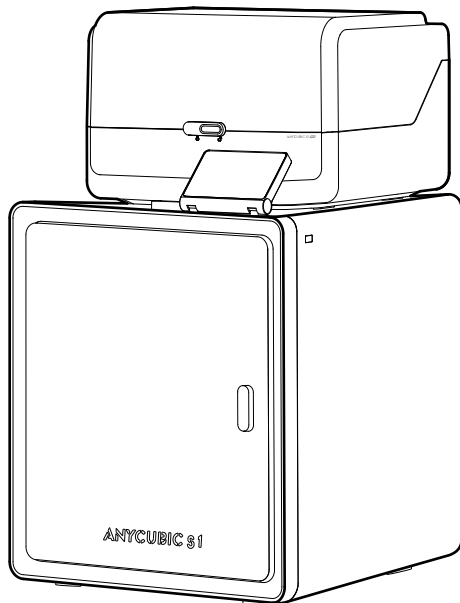




Anycubic Kobra S1 Combo

Manual de usuario



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

Gracias por elegir los productos de **ANYCUBIC**!

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

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



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

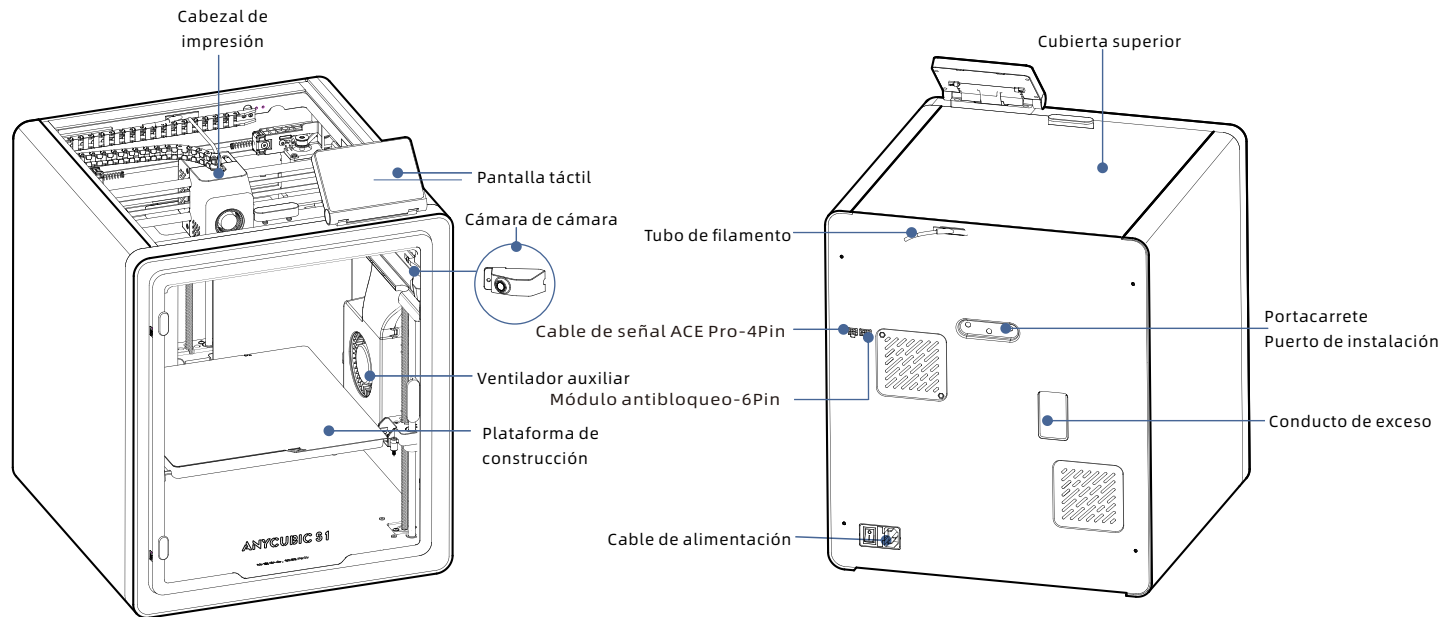
Equipo de **ANYCUBIC**

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

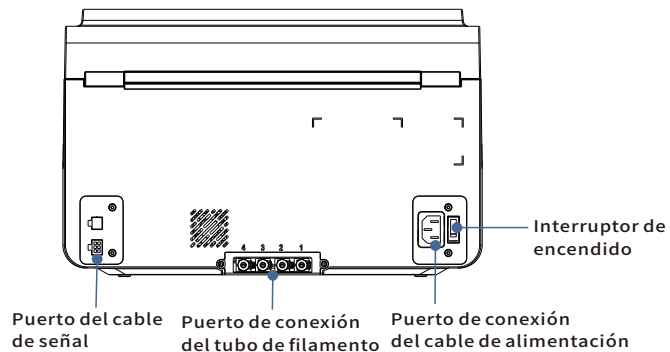
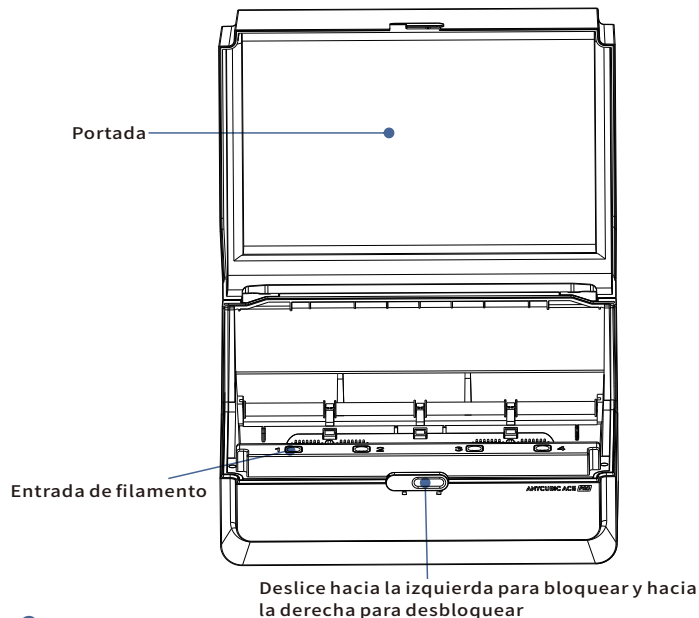
Tabla de contenido

1	Vista general de la máquina	1
2	Instalación de la máquina	4
	Desbloquear ACE Pro	4
	Desbloquear cabezal de impresión	6
	Desbloquear cama caliente	6
	Instale el portabobinas	7
	Desbloquear ACE Pro	8
	Instalar carbón activado	10
3	Guía de encendido	11
4	Primera impresión	13
5	Vinculación de la impresora	14
	APP	14
	Anycubic Slicer	15
6	Descripciones de otras funciones	18
7	Atención	20

Vista general de la máquina



Vista general de la máquina



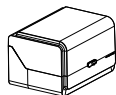
Evite utilizar ACE Pro para imprimir materiales flexibles, incluidos TPU, TPE o PVA absorbente, evite el uso de materiales que sean demasiado duro (módulo demasiado alto) o demasiado frágil (dureza insuficiente), Utilice un portacarretes externo para imprimir estos filamentos.

Lista de embalaje

Los siguientes accesorios e imágenes son sólo orientativos, por favor remítase al producto real que reciba.



Kobra S1 Printer



Anycubic Color Engine Pro (ACE Pro)



Portabobinas



Cable de señal (1pcs)



Filamentrohr (4pcs)



Cable de alimentación (2pcs)



Módulo antibloqueo



Tornillos M2.5*25 (2pcs)



Tornillos M3*6 (2pcs)



Unidad USB (1pcs)



2.5/2.0/1.5



Filament



Limpiador de boquillas



Grasa



Carbón activado (1Pcs)



Modulo de limpieza de boquilla(1Pcs)



Pieza de silicona de la boquilla (1Pcs)



Organizador de cables (2pcs)

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Principio de impresión:FDM (Modelado por Deposición Fundida)
Volumen de impresión:250 mm (L) × 250 mm (W) × 250mm (H)
Espesor de la capa de impresión:0.08 - 0.28mm
Precisión de posicionamiento:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
Cantidad de boquillas:Boquilla única
Diámetro de la boquilla:0.4 mm
Filamento:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parámetros del software

Software de corte:Anycubic Slicer Next/Orcas Slicer
Formato de entrada: .STL/.OBJ/.3mf
Formato de salida:GCode
Método de conexión:U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Parámetros de alimentación

Entrada de alimentación:100-120V~ /200-240V~
Potencia nominal:500 /1500W

WIFI

Banda de frecuencia: 2.4G (2.400-2.4835GHz)
Modo de trabajo: STA

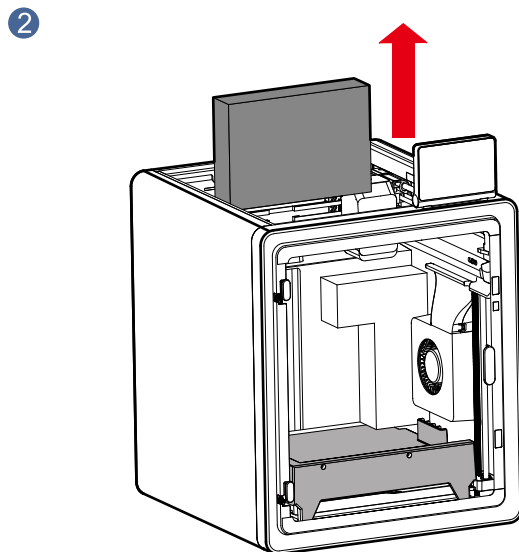
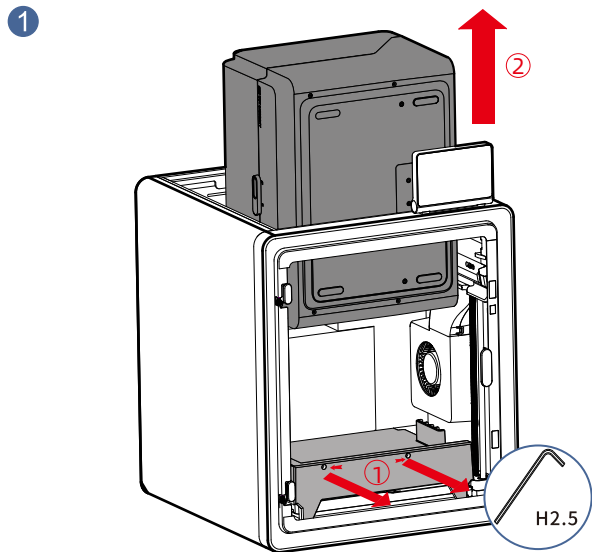
Parámetros físicos

Dimensiones de la máquina:400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)
Peso neto de la máquina:~18kg
ACE Pro Dimensiones de la máquina:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)
ACE Pro Peso neto de la máquina :~4.6kg
Dimensiones de la impresora y tamaño de ACE Pro:
420mm (L) × 530mm (W) × 710 mm (H)

Instalación de la máquina

Desbloquear ACE Pro

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



1. Abra la cubierta de la impresora y utilice una llave Allen H2.5 para retirar los dos tornillos marcados en rojo como se muestra en la imagen.

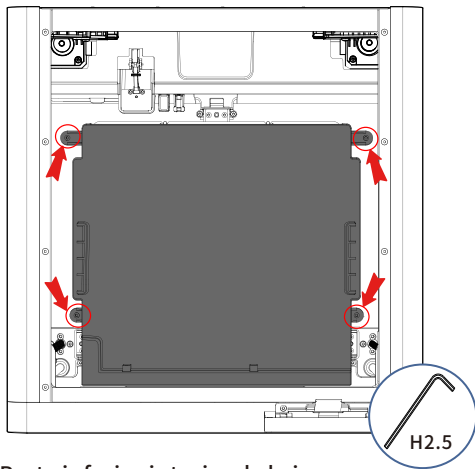
Saque la caja de accesorios deslizándola hacia arriba.

4 2. Tras completar las operaciones anteriores, saque el ACE Pro por la parte superior.

*Es suficiente aflojar los tornillos hasta cierto punto; no es necesario retirarlos completamente.

Desbloquear ACE Pro

3

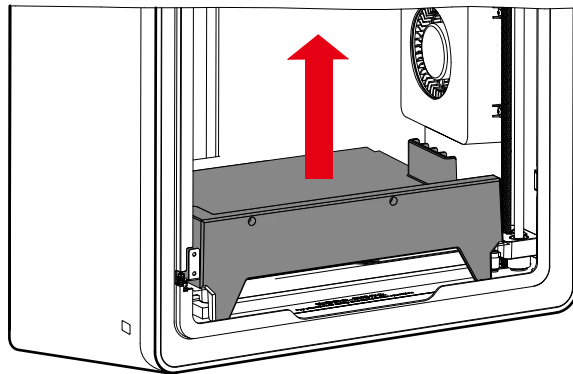


Parte inferior interior de la impresora

Como se indica con las flechas, utilice una llave Allen H2.5 para retirar los cuatro tornillos marcados con círculos rojos.

*Es suficiente aflojar los tornillos hasta cierto punto; no es necesario retirarlos completamente.

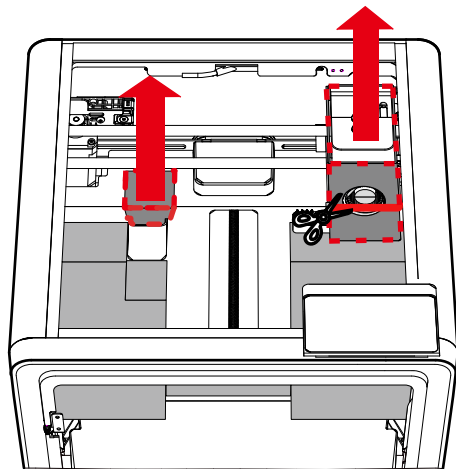
4



Parte inferior interior de la impresora

Saque el acolchado del ACE Pro.

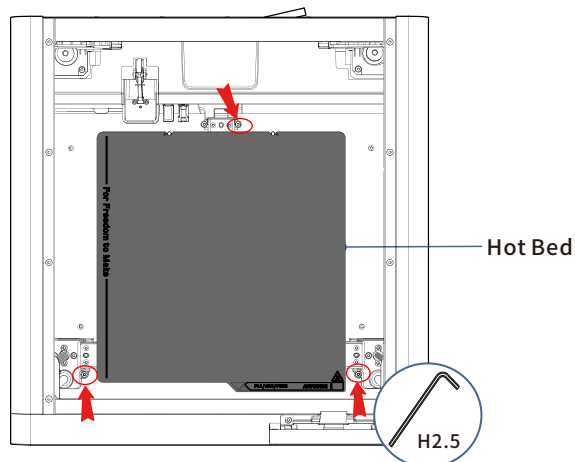
Desbloquear cabezal de impresión



Parte superior de la impresora

1. Corte la brida que asegura el cabezal de impresión y retire el cartón del cabezal de impresión.
2. Retire la espuma.

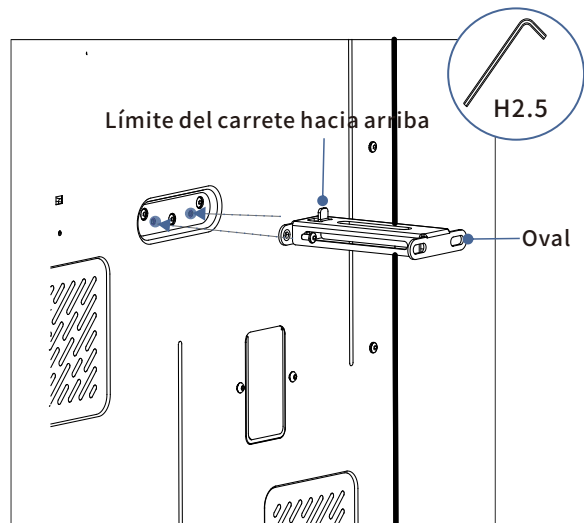
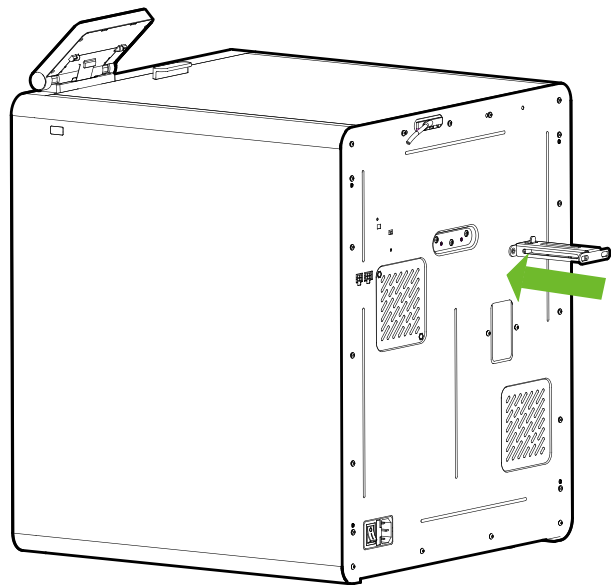
Desbloquear cama caliente



Parte inferior interior de la impresora

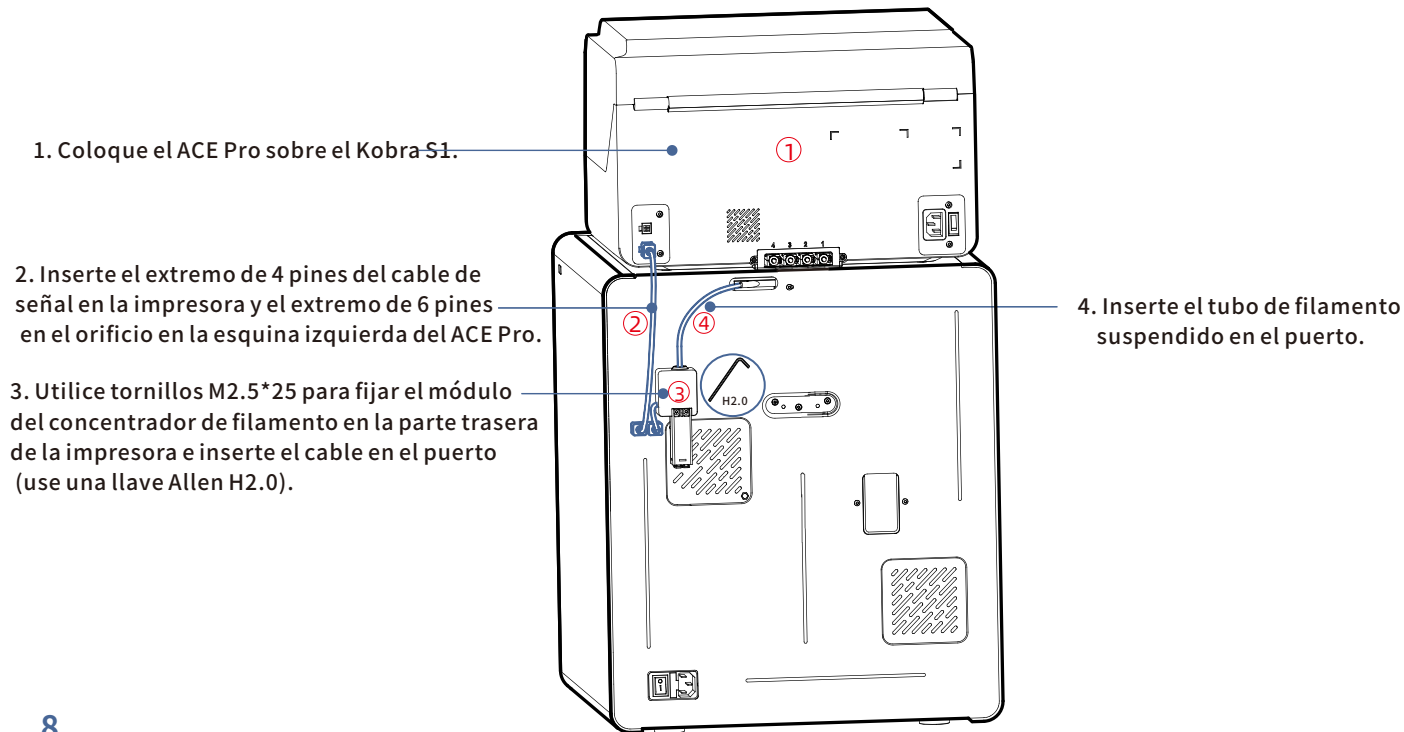
Como se indica con las flechas, utilice una llave Allen H2.5 para retirar los tres tornillos marcados con círculos rojos.

Instale el portabobinas(omite este paso si imprime en varios colores)



Fije el soporte del carrito con tornillos M3*6 de la caja de accesorios.

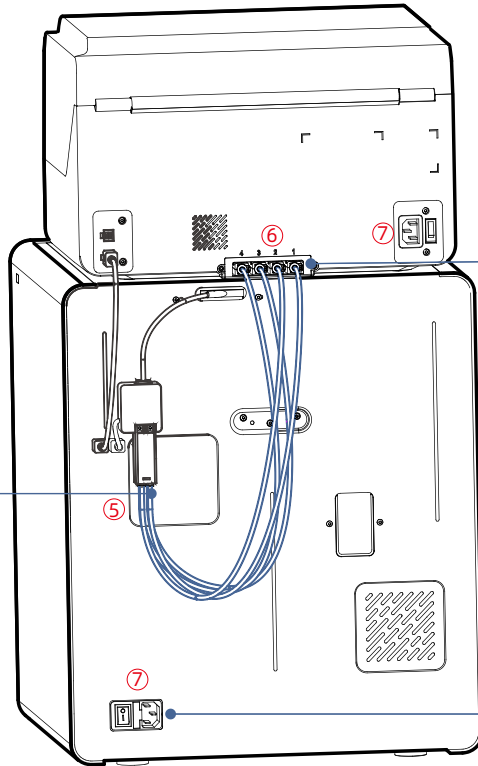
Instalar ACE Pro



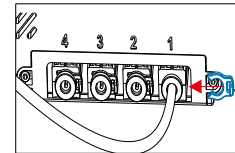
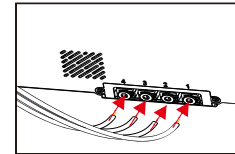
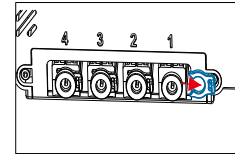
Instalar ACE Pro

5. Inserte los cuatro tubos de teflón en el concentrador de filamento.

Note: Please enter the teflon tube to the end.



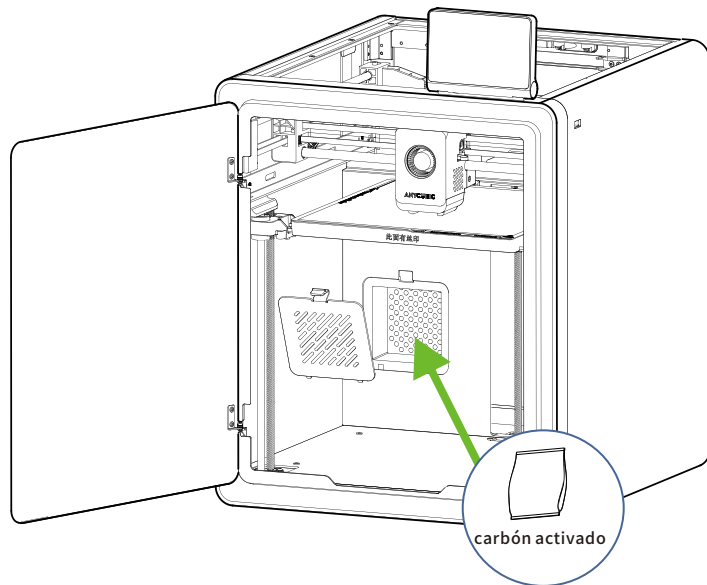
6. Retire los cuatro clips azules de los puertos de conexión de los tubos de teflón. Inserte los tubos de teflón en los puertos y luego vuelva a instalar los cuatro clips azules en sus posiciones originales (Nota: los tubos de teflón no tienen un orden específico).



7. Tras completar las operaciones anteriores, utilice el cable de alimentación para conectar la impresora y el ACE Pro.

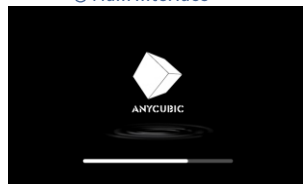
Instalar carbón activado

Saque el carbón activado de la caja de accesorios, retire el embalaje al vacío y colóquelo en la caja de filtros dentro de la impresora.

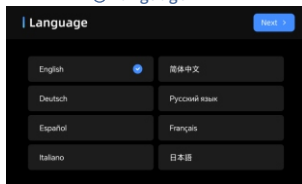


Guía de encendido

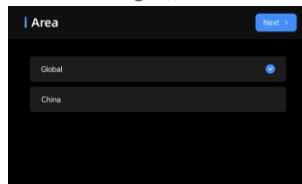
① Main Interface



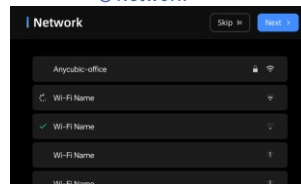
② Language



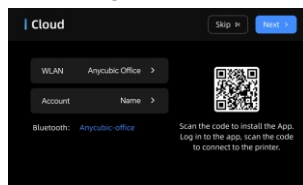
③ Area



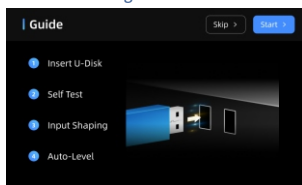
④ Network



⑤ Cloud



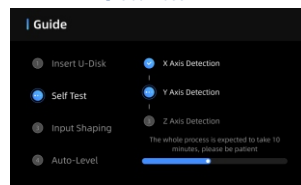
⑥ Using Guidance



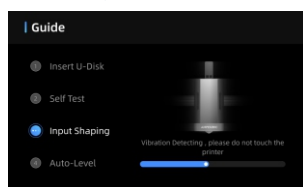
⑦ Insert U-Disk



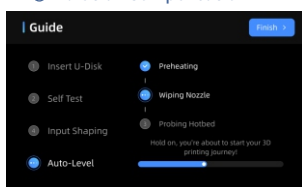
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

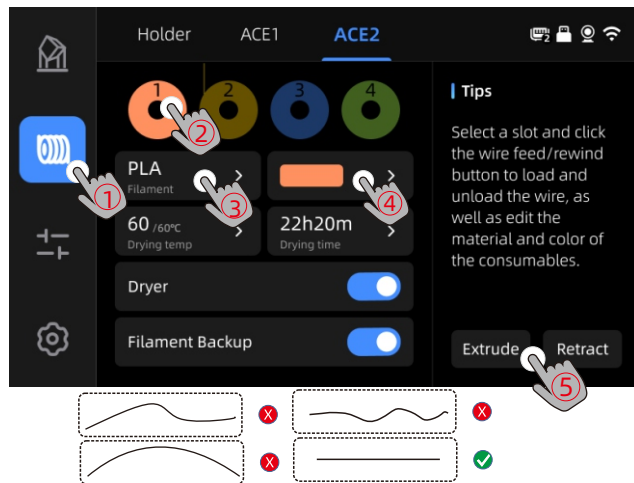
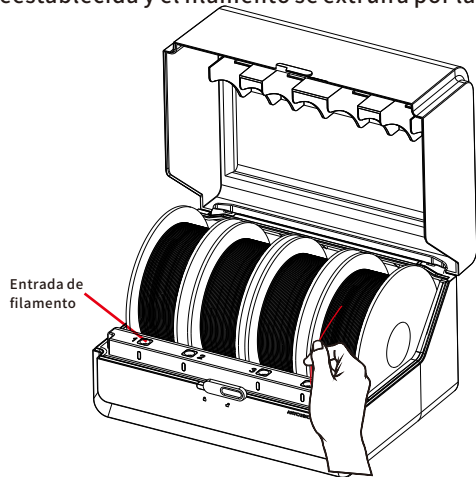


Nota: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a las actualizaciones continuas de funciones, por favor consulte la interfaz de usuario de la última versión de firmware para obtener información precisa.



Carga de filamento

1. Coloque al menos un rollo de filamento en la ACE Pro.
2. Inserte un extremo del filamento en la entrada de filamento, y ACE Pro precargará automáticamente el filamento tras detectarlo.
3. Presione la interfaz **[Filament]**, haga clic para seleccionar un filamento y luego aparecerá la marca de edición. Seleccione el material y el color correspondientes y haga clic en Guardar. Si utiliza filamento Anycubic RFID, el color y el material del filamento se identificarán automáticamente.
4. Cuando haya completado las acciones anteriores, haga clic en **[Extrude]**, espere a que la boquilla se caliente a la temperatura preestablecida y el filamento se extruirá por la boquilla.



Nota: Antes de insertar el filamento en la entrada de filamento, asegúrese de enderezar el extremo del filamento.

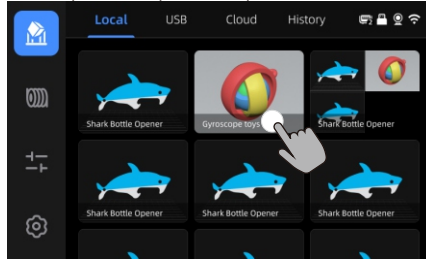


Primera impresión

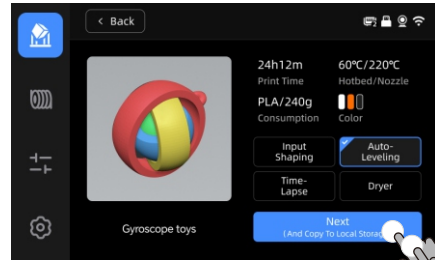
Selecciona un modelo desde el almacenamiento local o desde un U-DISK y comienza la impresión.

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

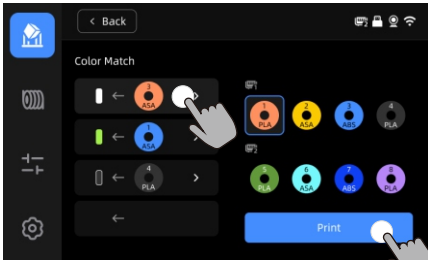
Makeronline QR code: Los modelos se pueden descargar a través de MakerOnline.



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



Drücken Sie "Print".



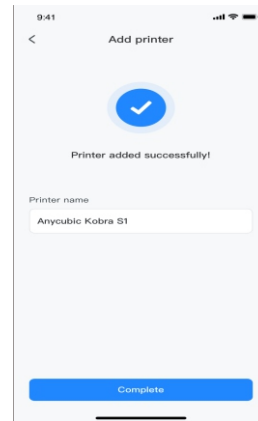
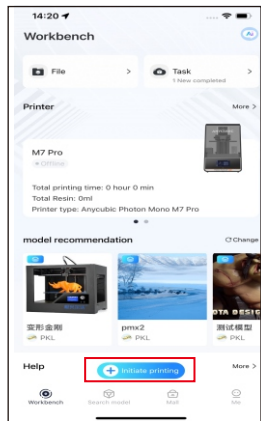
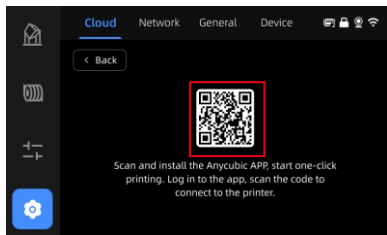
seleccione el color, pulse "Print".
Coincidencia de colores: mapea los filamentos reales al archivo de impresión filamentos preestablecidos



Printing in progress

Vinculación de la impresora

1. Conecte primero la impresora a la red.
2. Escanee el código QR en la pantalla de la impresora, ruta del código QR: [Settings] - [Cloud], descargue la aplicación ANYCUBIC, regístrese e inicie sesión en la cuenta ANYCUBIC.
3. Abra la aplicación ANYCUBIC, haga clic en [+initiate printing], haga clic en [Scan] y escanee el código QR en la pantalla de la impresora para vincular la cuenta de ANYCUBIC.



Instalación del software y vinculación

1. Procedimiento de instalación del software

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Anycubic Slicer, elija Windows/Mac para instalar la versión correspondiente, y haga doble clic en la aplicación Anycubic Slicer para iniciar la instalación.

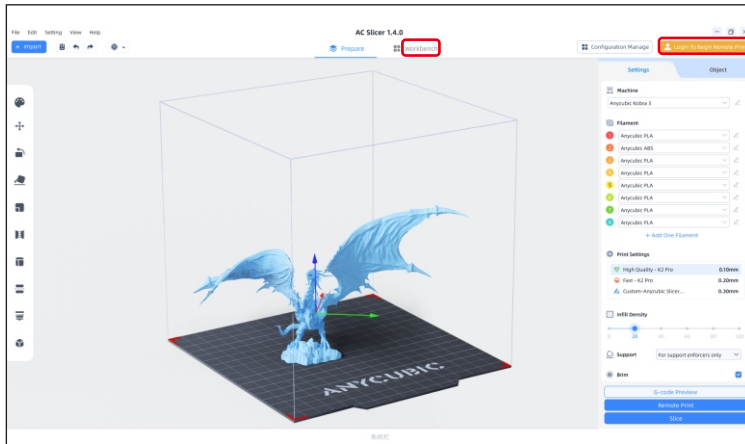
2. Conecte la impresora a la red antes de realizar las siguientes operaciones.

3. Instrucciones de uso de Anycubic Slicer:

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

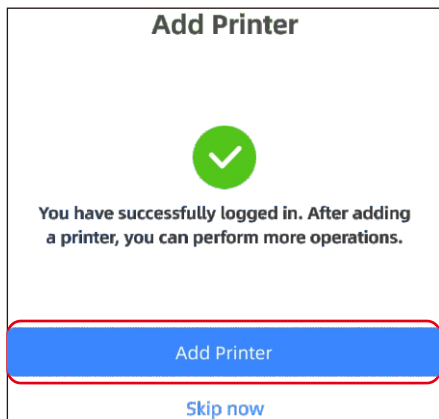
① Una vez completada la instalación del software, ingrese a la interfaz principal y haga clic en **[Workbench]** o **[Log in to begin remote print]**

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

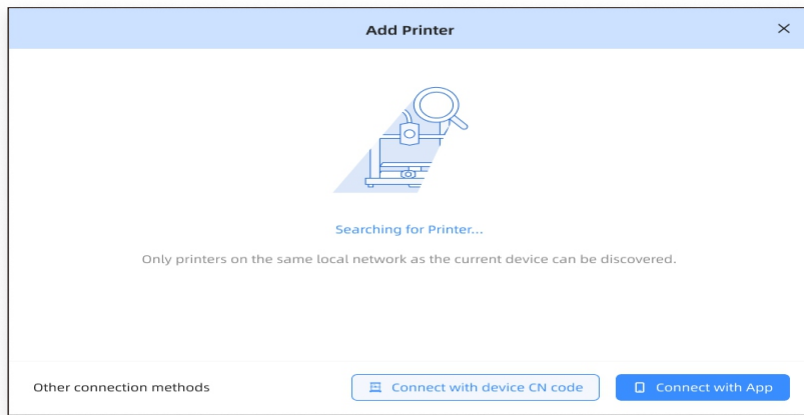


Instalación del software y vinculación

③ Haga clic en **[Add Printer]**

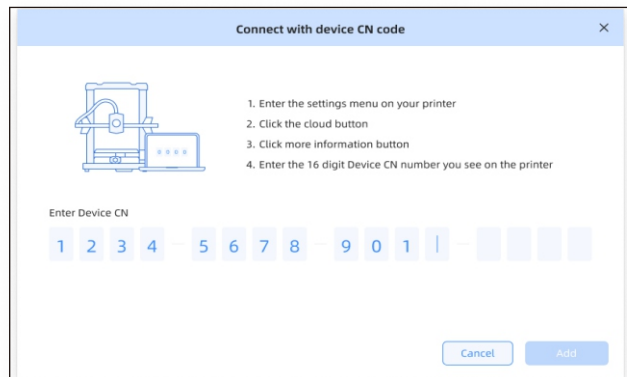
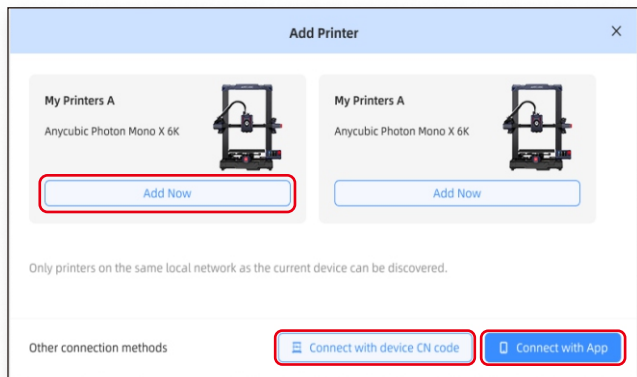


④ Encuentra automáticamente impresoras en la misma LAN que el dispositivo actual. Si la APP se ha vinculado al equipo y ha iniciado sesión con la misma cuenta, la información se sincronizará automáticamente.



Instalación del software y vinculación

- ⑤ Seleccione el equipo al que debe vincularse en los resultados de búsqueda automática y haga clic en **[Add Now]**. Se pueden conectar varias impresoras; Si la búsqueda no tiene éxito, haga clic en **[Connect with device CN code]** o en **[connect with APP]**
- ⑥ Si la búsqueda falla, introduzca el código CN del dispositivo para conectarse. Busque la ruta del código CN: seleccione **[Settings-Cloud Platform-More Information]** en la impresora. Puede consultar el código CN



Nota:

La interfaz de software está sujeta a la última versión.



Descripciones de otras funciones

Compensación de Vibraciones: Se recomienda realizar una detección de resonancia cuando el tiempo de impresión excede las 300 horas o después de que la máquina haya sido movida, con el fin de lograr mejores resultados de impresión. La detección de resonancia ayuda a identificar problemas de resonancia o vibración que pueden ocurrir durante el proceso de impresión, y permite tomar medidas apropiadas para mitigar su impacto. La detección regular de resonancia ayuda a mantener la estabilidad y precisión de la impresora, mejorando la calidad de impresión.

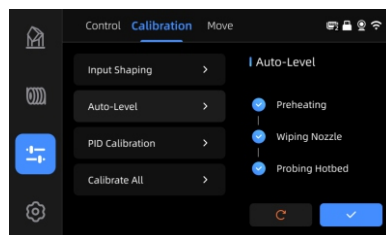
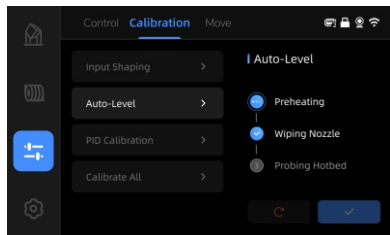
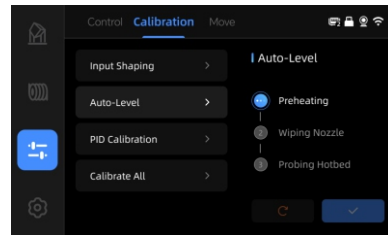
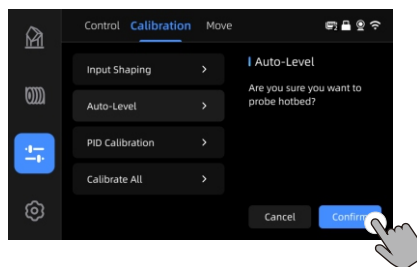
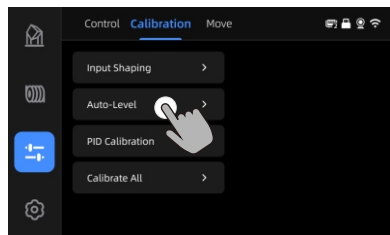
Presiona "Herramientas" - "Control" - "Compensación de Vibraciones" y espera a que la máquina complete la calibración. Por favor, no toques la máquina durante el proceso de calibración.

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

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

Nivelado

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



Nota:

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



Atención

1. La impresora 3D Anycubic genera alta temperatura. NO introduzcas la mano en la impresora durante su funcionamiento. El contacto con los materiales extruidos puede causar quemaduras.
2. Utiliza guantes resistentes a altas temperaturas al operar el producto.
3. Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde haya niños presentes.
4. La calificación del fusible para la impresora es 250V 10A. Nunca reemplaces el fusible con uno de amperaje superior, ya que esto puede causar un incendio.
5. El tomacorriente debe ser de fácil acceso.

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

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

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



Consejos útiles:

1. Rellena la información basada en el número de serie (SN) del modelo correspondiente. Los elementos con puntos rojos son obligatorios.
2. Si la orden se realiza exitosamente, pronto recibirás una respuesta del sistema de servicio posventa en tu buzón de correo electrónico.
3. Si realizaste con éxito una orden pero no recibes un correo electrónico, por favor revisa tu carpeta de spam.
4. Si la creación de la orden falla, por favor presta atención a las notificaciones emergentes en la página web.



Name:Apex CE Specialists GmbH
Add:Habichtweg 1 41468 Neuss Germany
Contact:Wells Yan
Tel:+353212066339
E-Mail:Info@apex-ce.com



Name:APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Add:89 Princess Street,Manchester, M1 4HT,UK
Contact:Wells
Tel:+441616371080
E-Mail:info@apex-ce.com

FC CE RoHS

