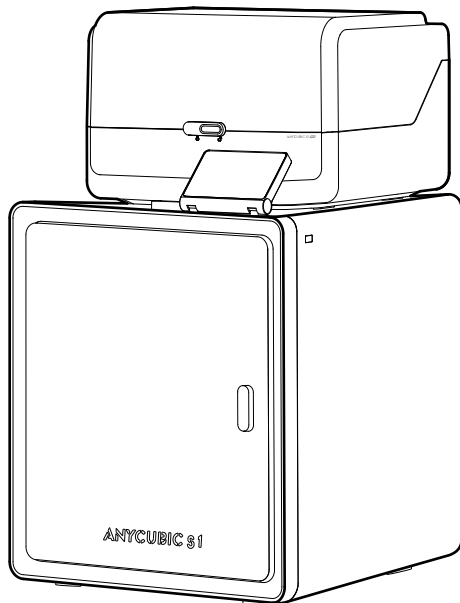




Anycubic Kobra S1 Combo

Manuel de l'utilisateur



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

Cher client,

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

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

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



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

Team **ANYCUBIC**

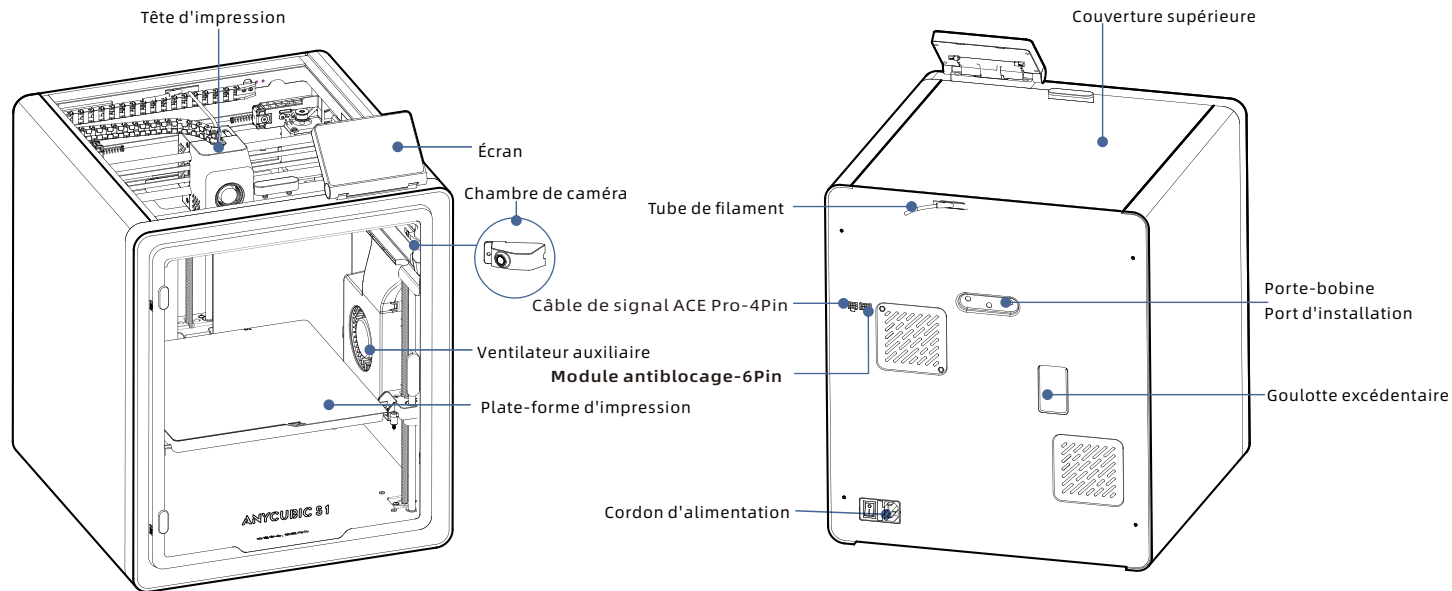
* Le droit d'auteur de ce document manuel appartient à "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd." et n'est pas autorisé à être reproduit sans autorisation.

Table des matières

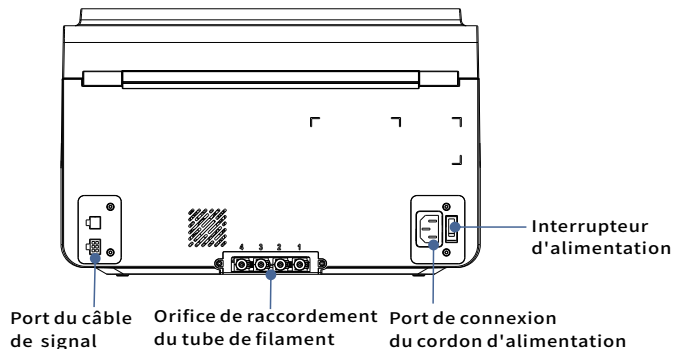
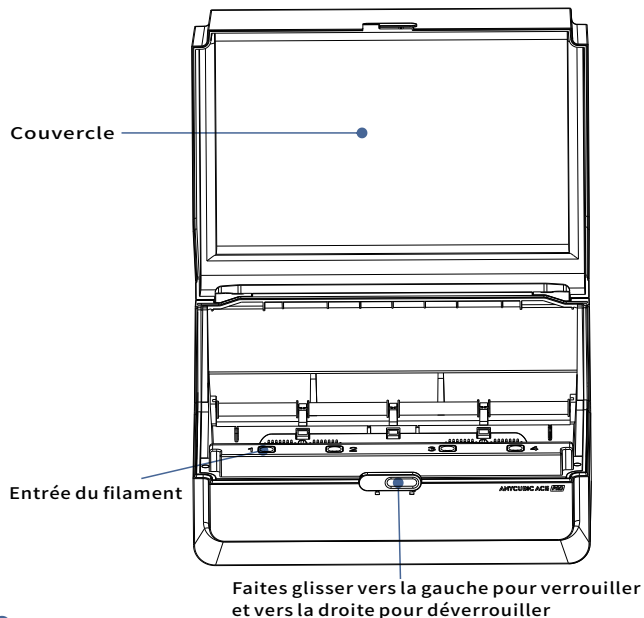
1	Aperçu de la machine	1
2	Installation de machines	4
	Déverrouillage de l' ACE Pro	4
	Déverrouiller la tête d'impression	6
	Déverrouiller le lit chauffant	6
	Installez le support de bobine	7
	Installer ACE Pro	8
	Installation du Charbon Actif	10
3	Guide de mise sous tension	11

4	Première impression	13
5	Liaison d'imprimante	14
	APP	14
	Anycubic Slicer	15
6	Autres descriptions de fonctions	18
7	Attention	20

Aperçu de la machine



Aperçu de la machine



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

Liste de colisage

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



Kobra S1 Printer

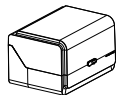


Vis

M2.5*25 (2pcs)



Charbon Actif
(1Pcs)



Anycubic Color Engine Pro
(ACE Pro)



Vis

M3*6 (2pcs)



Module de nettoyage
des buses(1Pcs)



Support de bobine



Lecteur de carte
(1 pcs)



Pièce en silicone
pour buse (1Pcs)



Câble de signal
(1pcs)



2.5/2.0/1.5



Organisateur de câbles
(2Pcs)



tube à filaments
(4pcs)



Filament



Câble d'alimentation
(2pcs)



Nettoyeur de buses



Module antiblocage



Graisse

Paramètres de machine

Paramètres d'impression

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

Volume d'impression:250 mm (L) × 250 mm (W) × 250mm (H)

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

Précision de positionnement:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Nombre de buses:Single

Diamètre de buse:0.4 mm

Filaments:PLA/TPU/PETG/ABS/ASA

Paramètres du logiciel

Slicer:Anycubic Slicer Next/Orca Slicer

Format d'entrée:.STL/.OBJ

Formats de sortie de logiciel:GCode

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

Paramètres de puissance

Alimentation d'entrée:100-120V~/200-240V~

Puissance nominale:500 /1500W

WIFI

Bande de fréquence: 2.4G (2.400-2.4835GHz)

Mode de fonctionnement: STA

Paramètres physiques

Taille de la machine:400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)

Poids net de la machine:~18kg

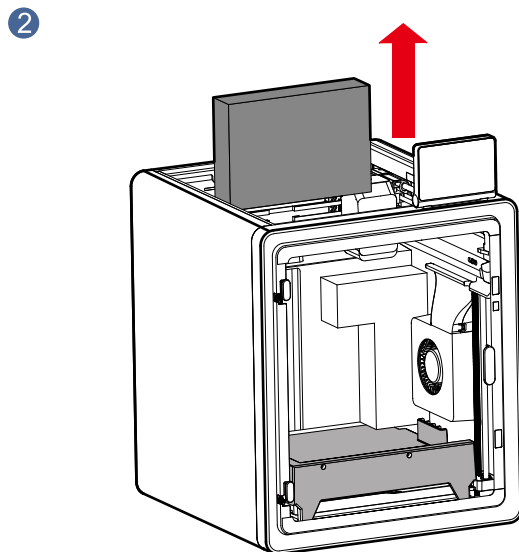
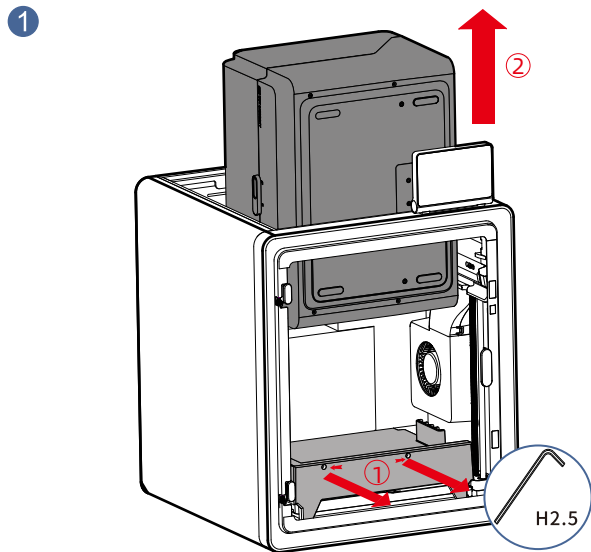
ACE Pro Taille de la machine:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)

ACE Pro Poids net de la machine: ~4.6kg

Installation de machines

Déverrouillage de l' ACE Pro

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



1. Ouvrez le capot de l'imprimante et utilisez une clé Allen H2.5 pour retirer les deux vis marquées en rouge comme indiqué sur l'image.

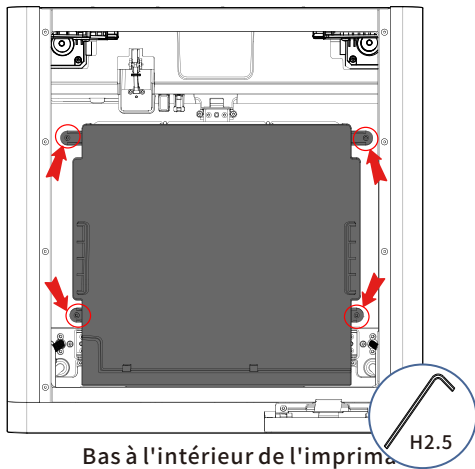
Retirez la boîte d'accessoires en la faisant glisser par le haut.

4 2. Après avoir effectué les opérations ci-dessus, retirez l' ACE Pro par le haut.

*Il suffit de desserrer les vis jusqu'à un certain point, il n'est pas nécessaire de les retirer complètement.

Déverrouillage de l' ACE Pro

3

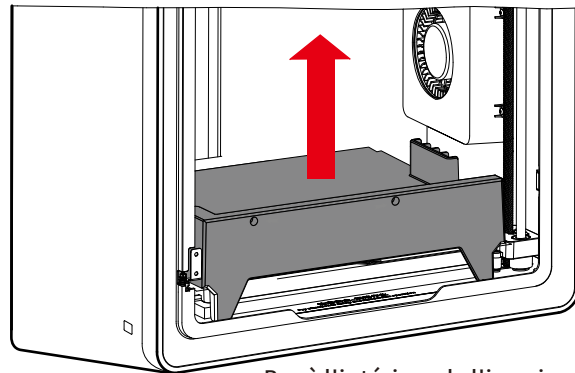


Bas à l'intérieur de l'imprimante

Comme indiqué par les flèches, utilisez une clé Allen H2.5 pour retirer les quatre vis marquées dans des cercles rouges.

*Il suffit de desserrer les vis jusqu'à un certain point, il n'est pas nécessaire de les retirer complètement.

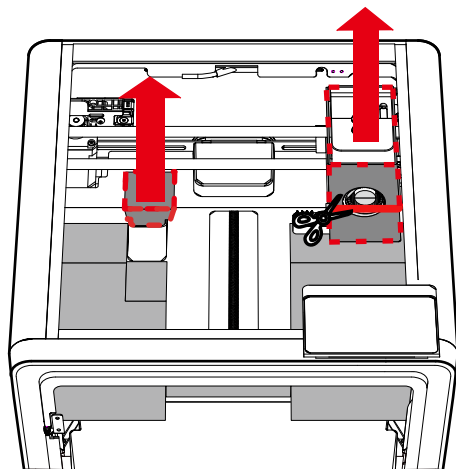
4



Bas à l'intérieur de l'imprimante

Retirez le coussin de protection de l' ACE Pro.

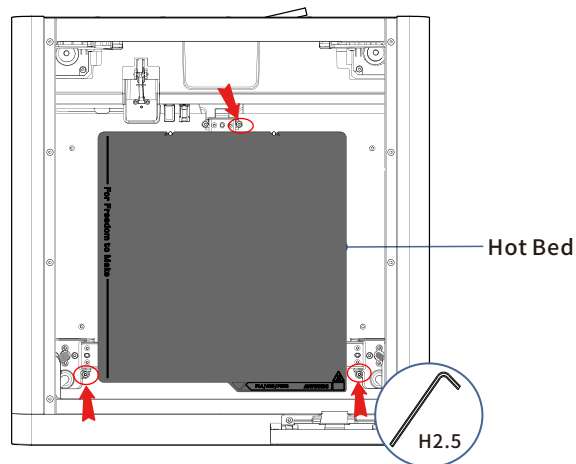
Déverrouiller la tête d'impression



Haut de l'imprimante

1. Coupez le collier de serrage fixant la tête d'impression, retirez le carton de la tête d'impression.
2. Retirez la mousse.

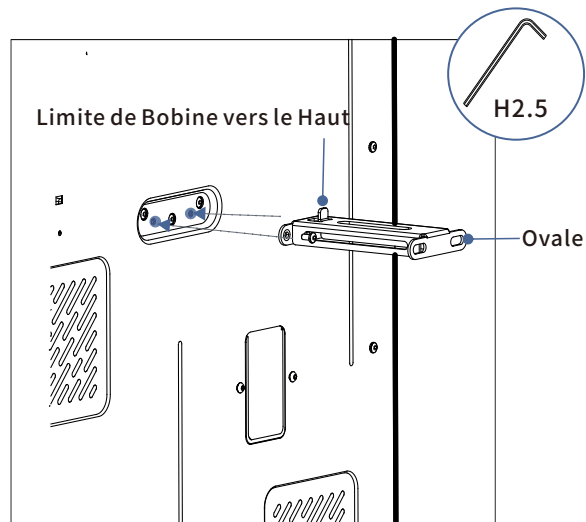
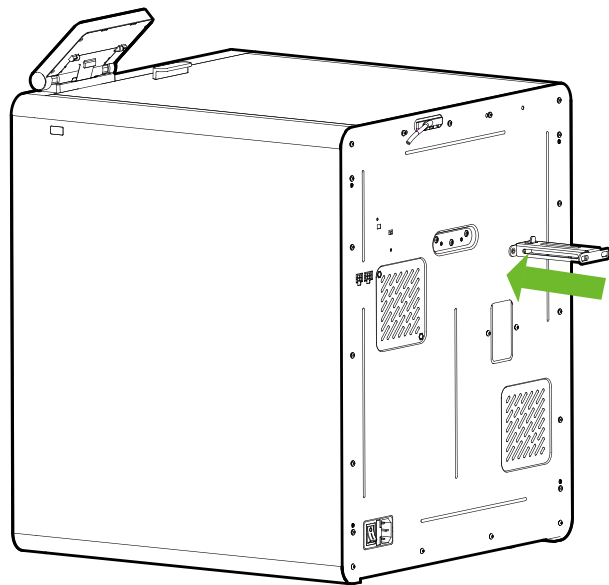
Déverrouiller le lit chauffant



Bas à l'intérieur de l'imprimante

Comme indiqué par les flèches, utilisez une clé Allen H2.5 pour retirer les trois vis marquées dans des cercles rouges.

Installez le support de bobine (sauter cette étape si vous imprimez en plusieurs couleurs)



Fixez le support de bobine avec des vis M3*6 provenant de la boîte d'accessoires.

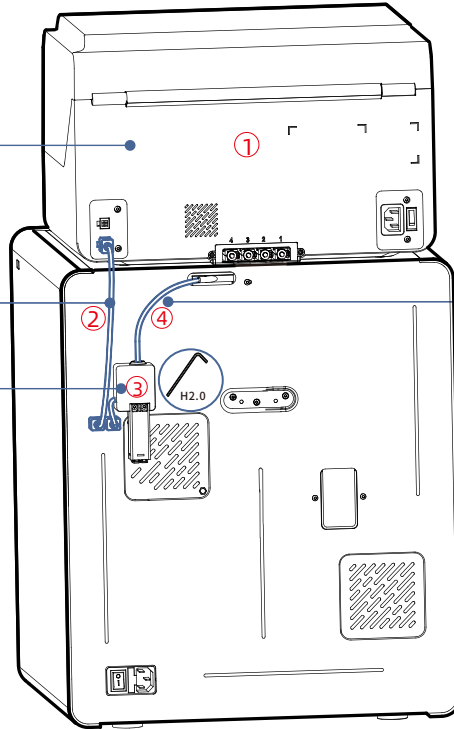
Installer ACE Pro

1. Placez l' ACE Pro sur le dessus du Kobra S1.

2. Insérez l'extrémité 4 broches du câble de signal dans l'imprimante, et insérez l'extrémité 6 broches dans le trou situé dans le coin gauche de l' ACE Pro.

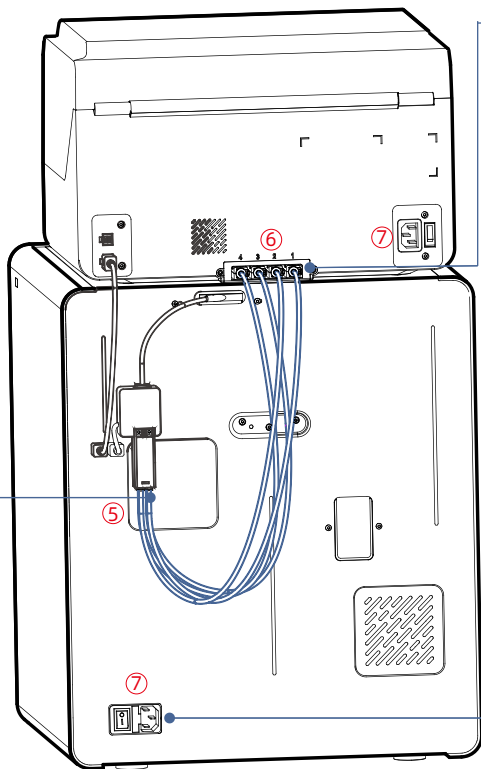
3. Use M2.5*25 screws to fix the filament hub module on the back of the printer and insert the cable into the port (use Allen Key H2.0).

4. Insérez le tube de filament suspendu dans le port.

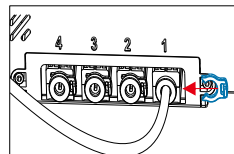
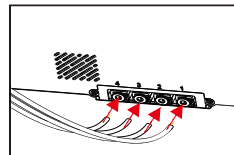
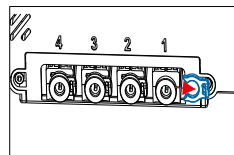


Installer ACE Pro

5. Insérez les quatre tubes en téflon dans le hub de filament.



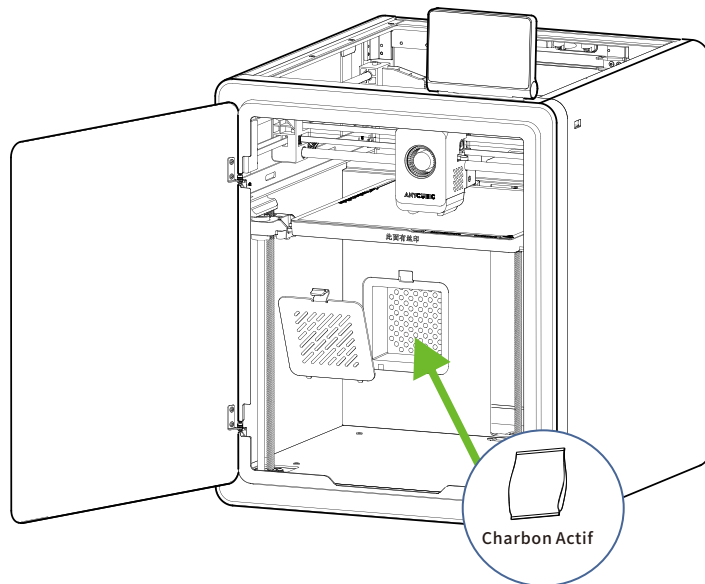
6. Retirez les quatre clips bleus des ports de connexion des tubes en téflon. Insérez les tubes en téflon dans les ports, puis réinstallez les quatre clips bleus à leur position d'origine (Remarque : les tubes en téflon ne suivent aucun ordre particulier).



7. Après avoir effectué les opérations ci-dessus, utilisez le cordon d'alimentation pour alimenter l'imprimante et l' ACE Pro.

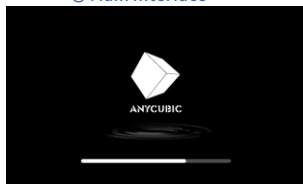
Installation du Charbon Actif

Retirez le charbon actif de la boîte d'accessoires, retirez l'emballage sous vide et placez-le dans le boîtier de filtre, à l'intérieur de l'imprimante.

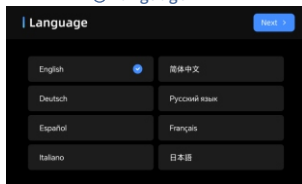


Guide de mise sous tension

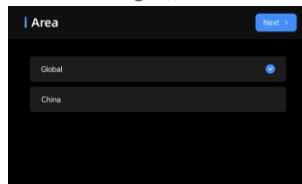
① Main Interface



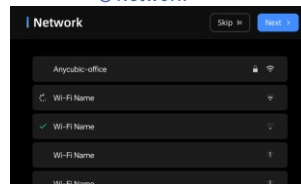
② Language



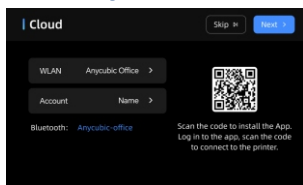
③ Area



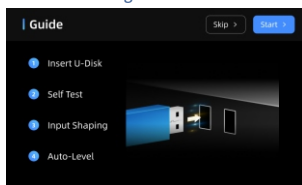
④ Network



⑤ Cloud



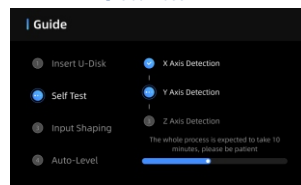
⑥ Using Guidance



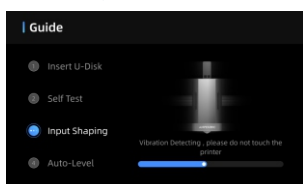
⑦ Insert U-Disk



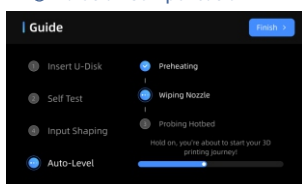
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

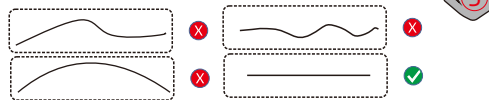
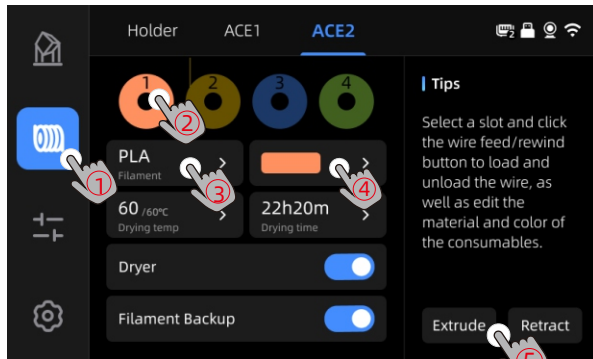
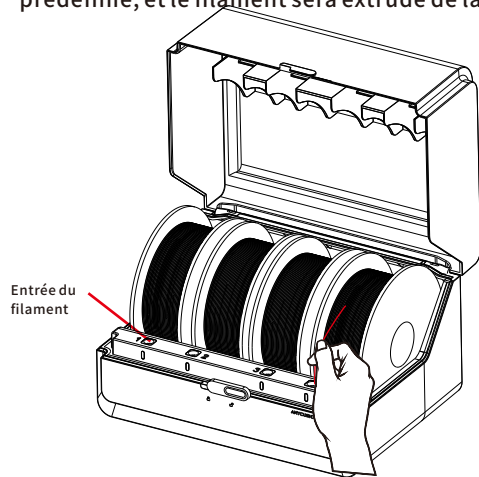


Note : L'interface actuelle est fournie à titre de référence uniquement. En raison de nos mises à jour continues des fonctionnalités, veuillez vous référer à l'interface utilisateur de la dernière version du micrologiciel pour obtenir des informations précises.



Chargement du filament

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



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



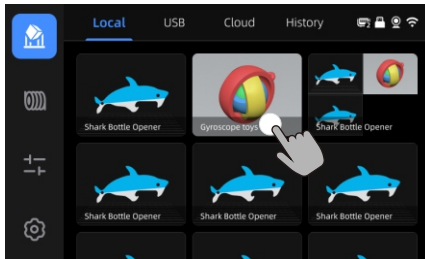
Première impression

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

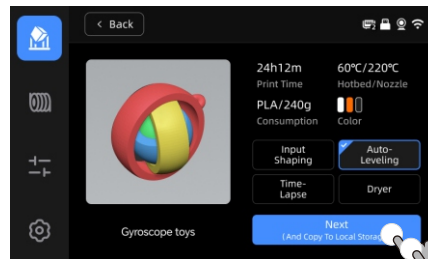
lancez l'impression.

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

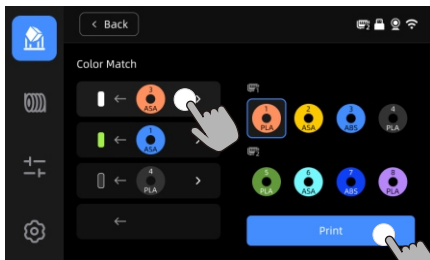
Makeronline QR code: Les modèles peuvent être téléchargés via MakerOnline



Sélectionnez le modèle local stockage ou U-DISK.



Imprimer



sélectionnez la couleur, appuyez sur "Print".

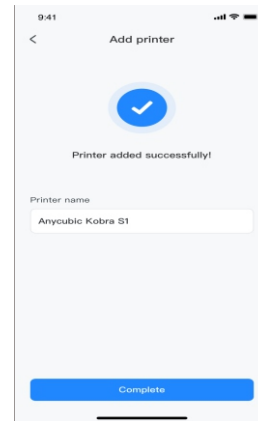
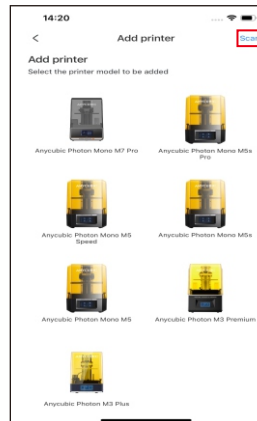
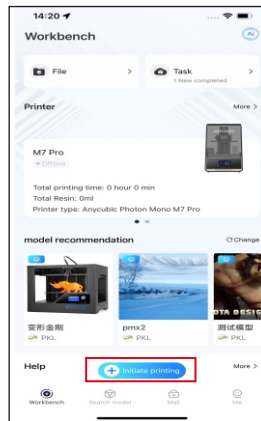
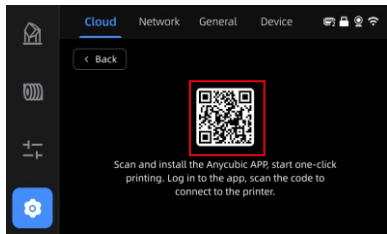
Correspondance des couleurs : cartographiez les filaments réels vers le fichier d'impression filaments prédéfinis



Impression en cours

Liaison d'imprimante

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



Installation du logiciel et liaison

1. Procédure d'installation du logiciel

Ouvrez la clé USB jointe et accédez au chemin d'accès : \Files_English_Ancubic Kobra S1combo\Ancubic Slicer, choisissez Windows /Mac pour installer la version correspondante, double-cliquez sur l'application Ancubic Slicer pour commencer l'installation.

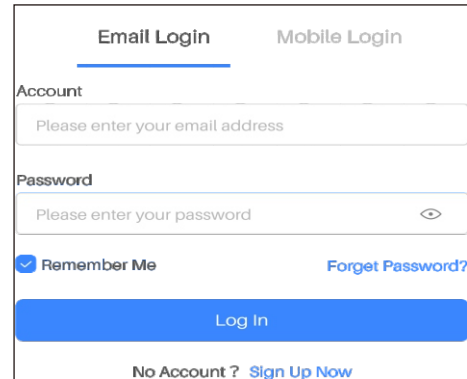
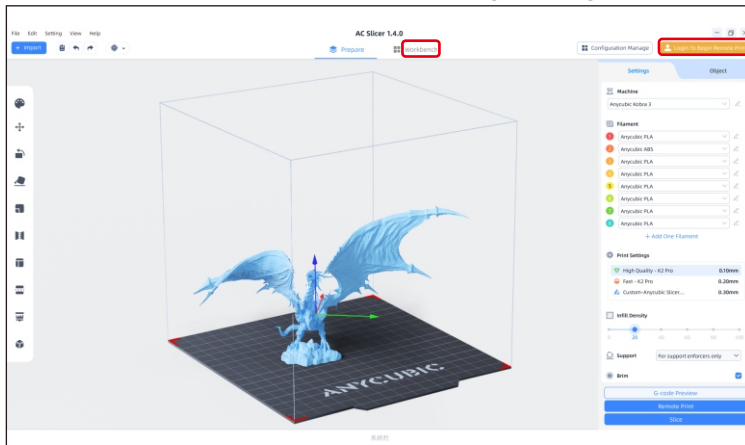
2. Connectez l'imprimante au réseau avant d'effectuer les opérations suivantes.

3. Mode d'emploi Anyubic Slicer :

Ouvrez la clé USB jointe et accédez au chemin:\Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer \Ancubic Slicer_Usage Instructions

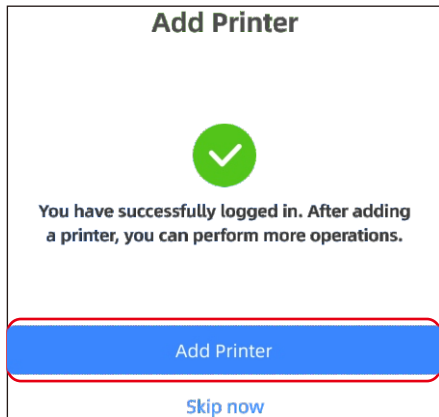
1 Une fois l'installation du logiciel terminée, accédez à l'interface principale et cliquez sur **[Workbench]** ou **[Log in to begin remote print]**

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

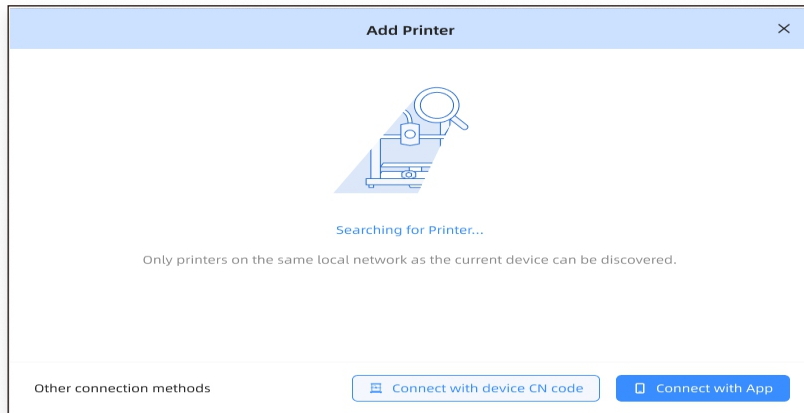


Installation du logiciel et liaison

③ Cliquez sur [Add Printer]

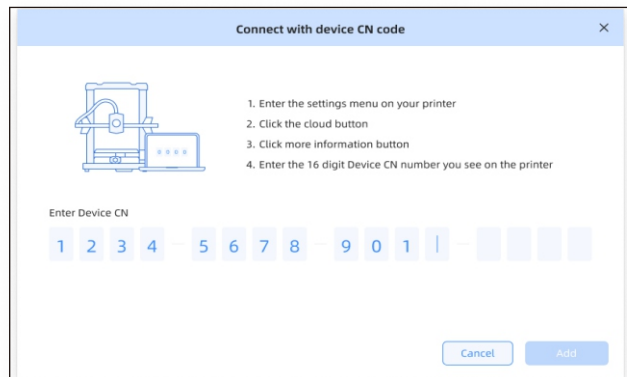
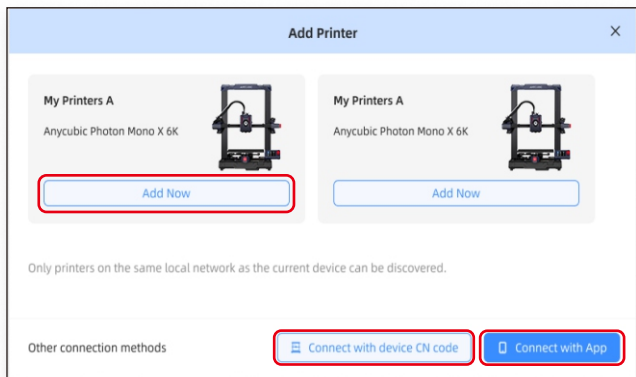


④ Recherche automatiquement les imprimantes sur le même réseau local que l'appareil actuel. Si l'APP est liée à la machine et connectée au même compte, les informations seront automatiquement synchronisées.



Installation du logiciel et liaison

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



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



Autres descriptions de fonctions

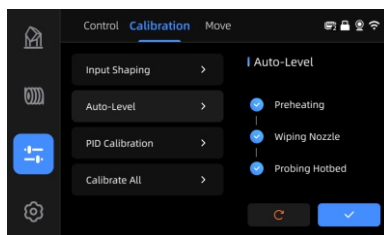
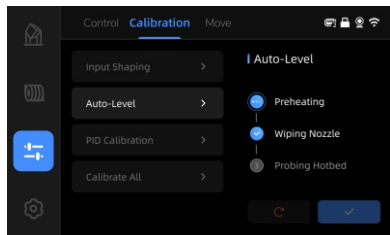
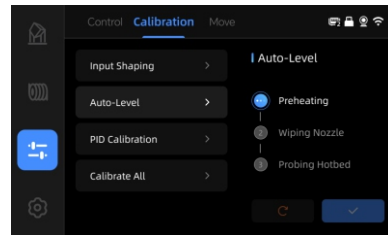
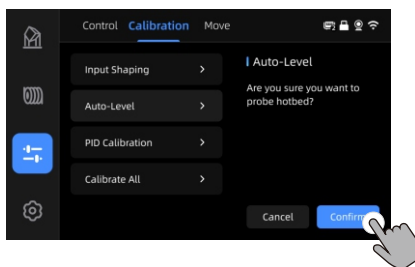
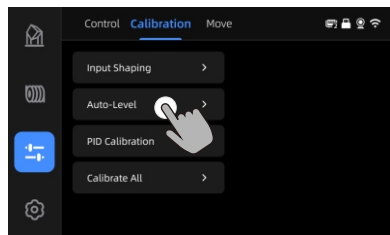
Compensation des vibrations : Il est recommandé d'effectuer une détection de résonance lorsque le temps d'impression dépasse 300 heures ou après avoir déplacé la machine, afin d'obtenir de meilleurs résultats d'impression. La détection de résonance permet d'identifier d'éventuels problèmes de résonance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

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

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

Nivellement

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



Note :

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



Attention

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

Si les problèmes mentionnés ci-dessus ne peuvent pas être résolus, veuillez initier une consultation dans notre système de service après-vente, et nos ingénieurs vous répondront par e-mail dans un délai d'un jour ouvrable.
(<https://support.anycubic.com/>)



Conseils utiles :

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



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



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

FC CE RoHS

