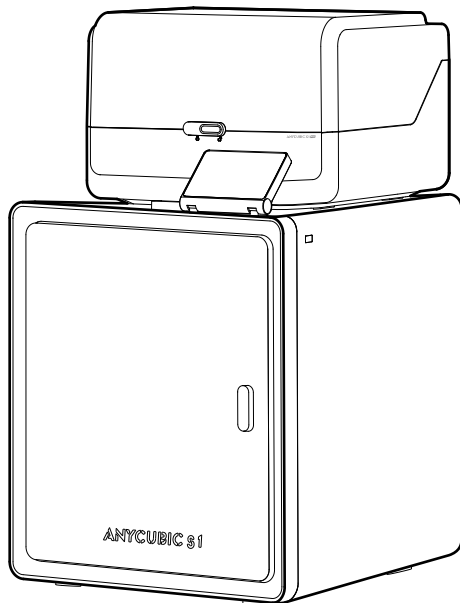




Anycubic Kobra S1 Combo

Manuale dell'utente



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

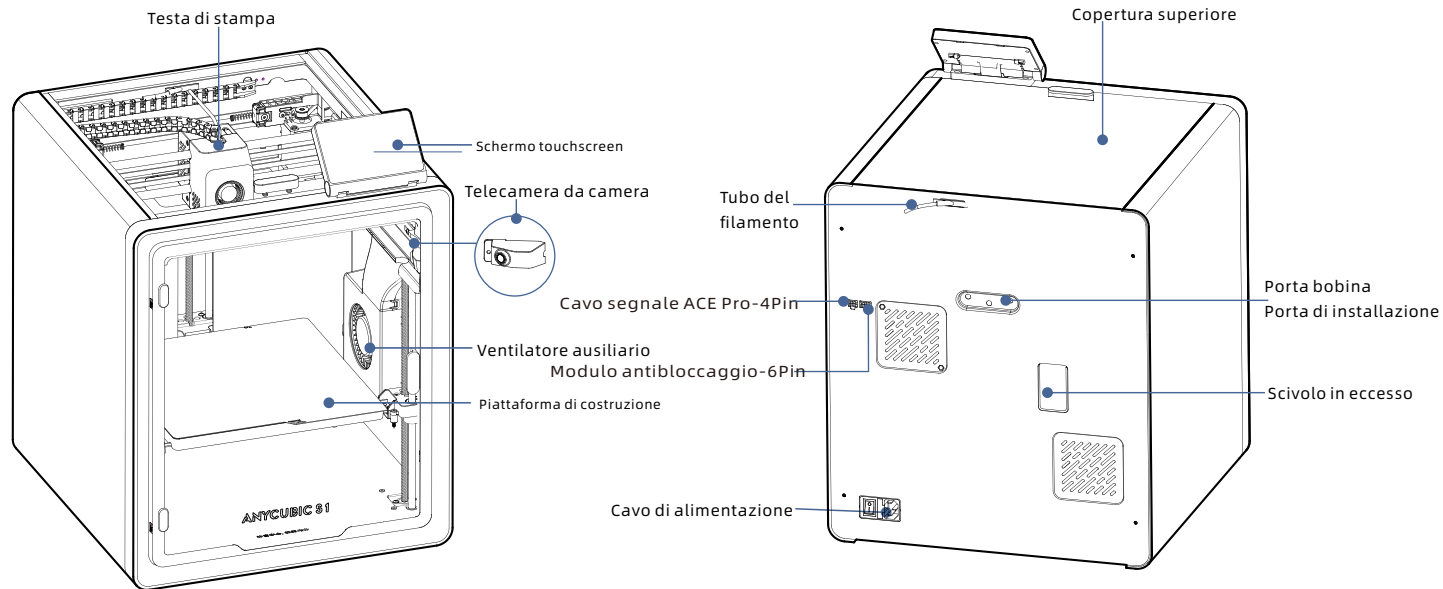
Team di **ANYCUBIC**

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

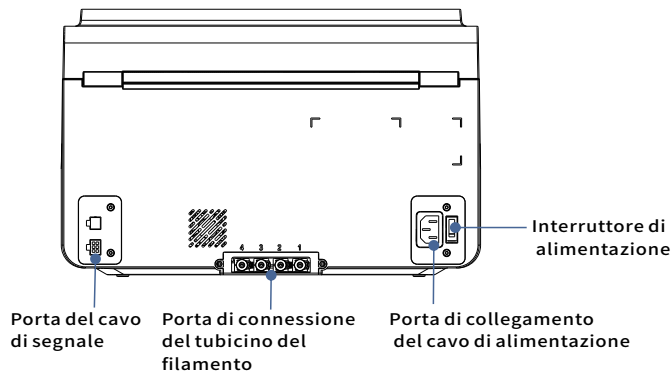
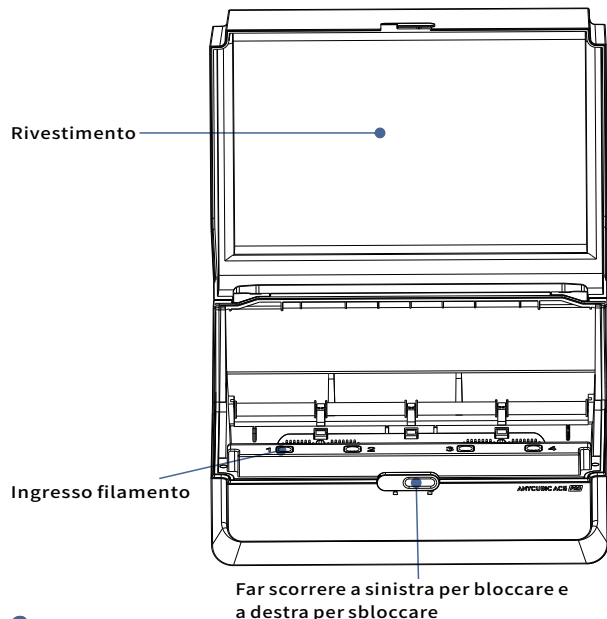
Contenuto

1	Dimensioni massime della stampante	1
2	Dimensioni massime della stampante	4
	Sbloccare ACE Pro	4
	Sblocca la testina di stampa	6
	sbloccare il focolaio	6
	Installare il supporto del rocchetto	7
	Installa ACE Pro	8
	Installare il Carbone Attivo	10
3	Guida all'accensione	11
4	Prima stampa	13
5	Vincolo operativo della stampante	14
	APP	14
	Anycubic Slicer	15
6	Altre descrizioni delle funzioni	18
7	Attenzione	20

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.

						
Kobra S1 Printer	Anycubic Color Engine Pro (ACE Pro)	Supporto per bobina	Cavo di segnale (1pcs)	Tubo del filamento (4pcs)	Cavo di alimentazione (2pcs)	Modulo antibloccaggio
						
Viti M2.5*25 (2pcs)	Viti M3*6 (2pcs)	Chiavetta USB (1pcs)	2.5/2.0/1.5	Filamento	Pulitore di getto	Grasso
						
Carbone attivo (1Pcs)	Modulo di pulizia degli ugelli (1Pcs)	Parte in silicone dell'ugello (1Pcs)	Organizzatore dei cavi (2pcs)			

Parametri della macchina

Parametri di stampa

Principio di stampa: FDM (Modellazione a Deposizione Fusa)

Volume di stampa: 250 mm (L) × 250 mm (W) × 250 mm (H)

Spessore dello strato di stampa: 0.08 - 0.28 mm

Precisione di posizionamento: X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Numero di estrusori: Estrusore singolo

Diametro dell'ugello: 0.4 mm

Filamento: PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parametri del software

Software di slicing: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer

Formati di input del software: .STL/.OBJ

Formati dei file d'ingresso: GCode

Connettività: U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Parametri di potenza

Alimentazione primaria: 100-120V~ / 200-240V~

Potenza nominale: 500 / 1500W

WIFI

Banda di frequenza: 2.4G (2.400-2.4835GHz)

Modalità di lavoro: STA

Parametri fisici

Dimensione della macchina: 400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)

Peso netto della macchina: ~18kg

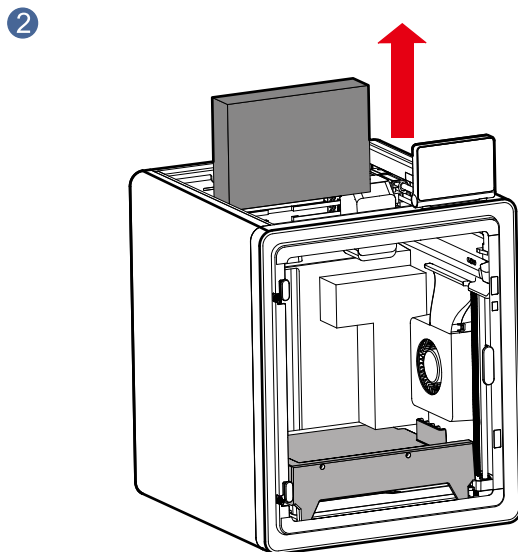
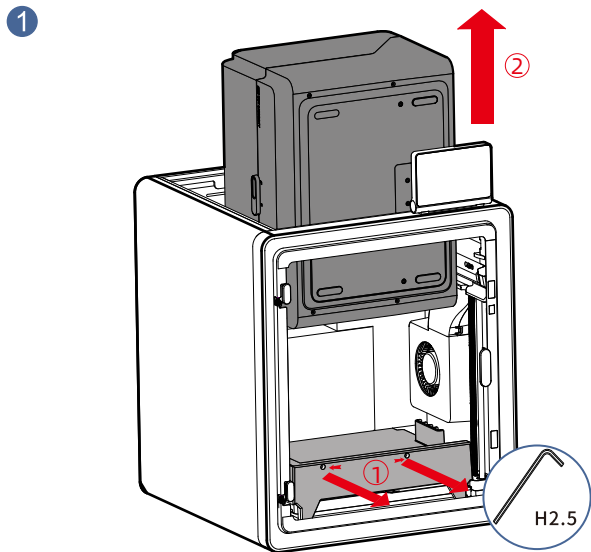
ACE Pro Dimensione della macchina: 365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)

ACE Pro Peso netto della macchina: ~4.6kg

Dimensioni massime della stampante

Sbloccare ACE Pro

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



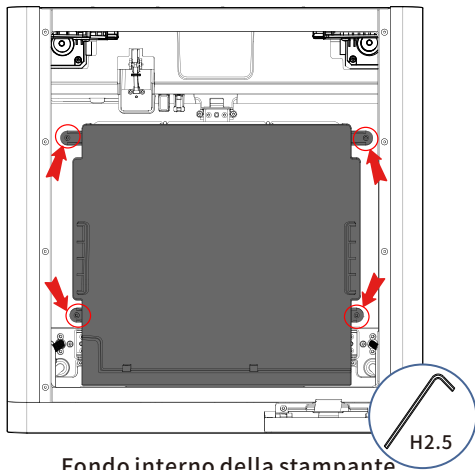
1. Aprire il coperchio della stampante e utilizzare una chiave a brugola H2.5 per rimuovere le due viti segnate in rosso come mostrato in figura.

Estrarre la scatola degli accessori facendola scorrere dalla parte superiore.

2. Dopo aver completato le operazioni sopra descritte, estrarre l'ACE Pro dalla parte superiore.

Sbloccare ACE Pro

3

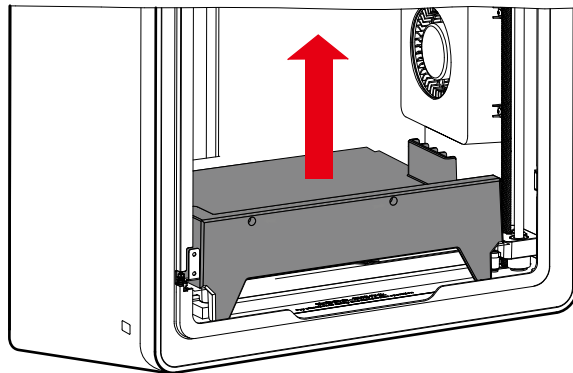


Fondo interno della stampante

Come mostrato dalle frecce, utilizzare una chiave a brugola H2.5 per rimuovere le quattro viti segnate con cerchi rossi.

* È sufficiente allentare le viti fino a un certo punto, non è necessario rimuoverle completamente.

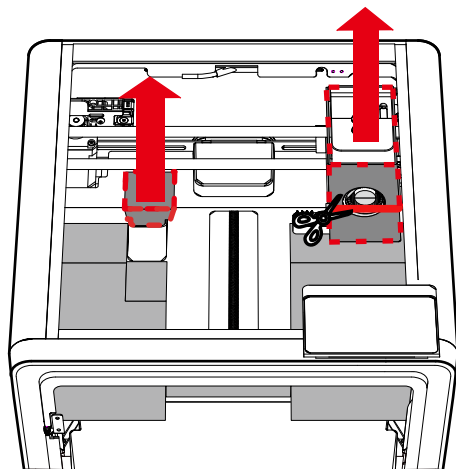
4



Fondo interno della stampante

Rimuovere l'imbottitura dell'ACE Pro.

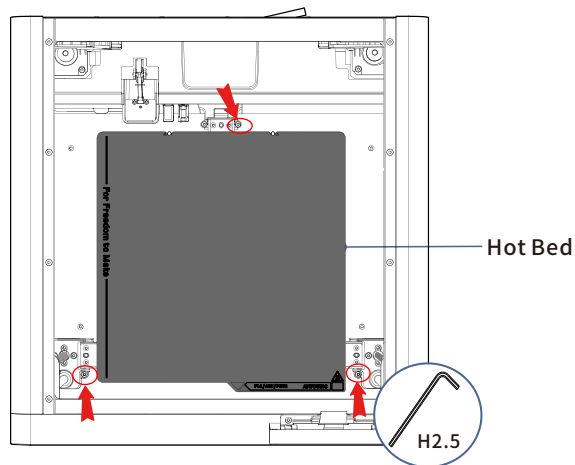
Sblocca la testina di stampa



Parte superiore della stampante

1. Tagliare la fascetta che blocca la testina di stampa, rimuovere il cartone dalla testina di stampa.
2. Rimuovere la schiuma.

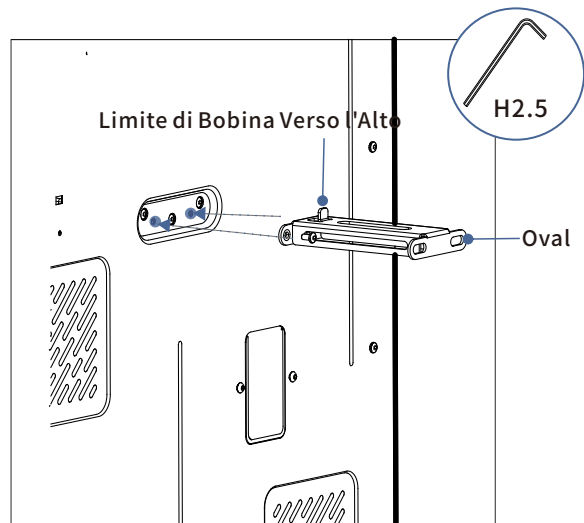
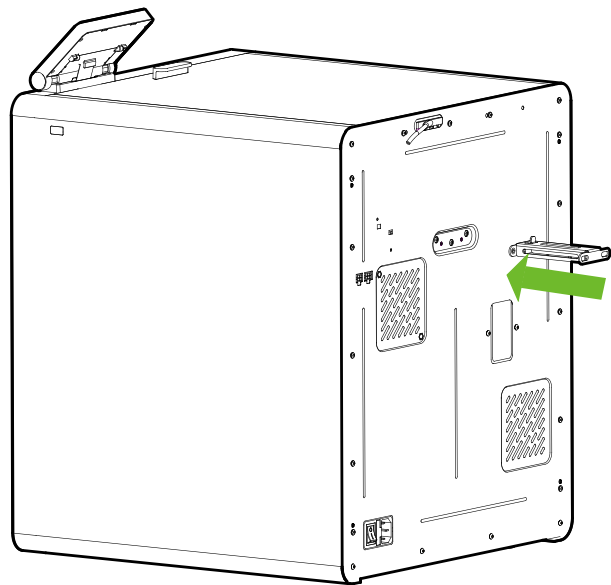
sbloccare il focolaio



Fondo interno della stampante

Come mostrato dalle frecce, utilizzare una chiave a brugola H2.5 per rimuovere le tre viti segnate con cerchi rossi.

Installare il supporto del rocchetto (saltare questo passaggio se si stampa in più colori)



Fissare il supporto per bobina con le viti M3*6 dalla scatola degli accessori.

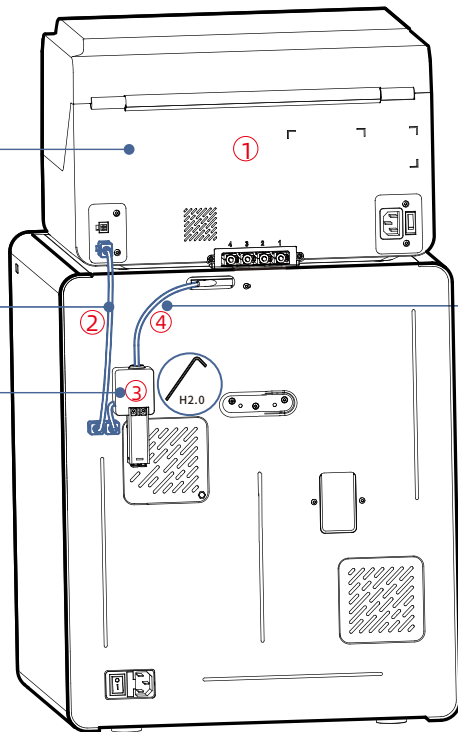
Installa ACE Pro

1. Posizionare l'ACE Pro sopra il Kobra

2. Inserire l'estremità a 4 pin del cavo del segnale nella stampante e l'estremità a 6 pin nel foro nell'angolo sinistro dell'ACE Pro.

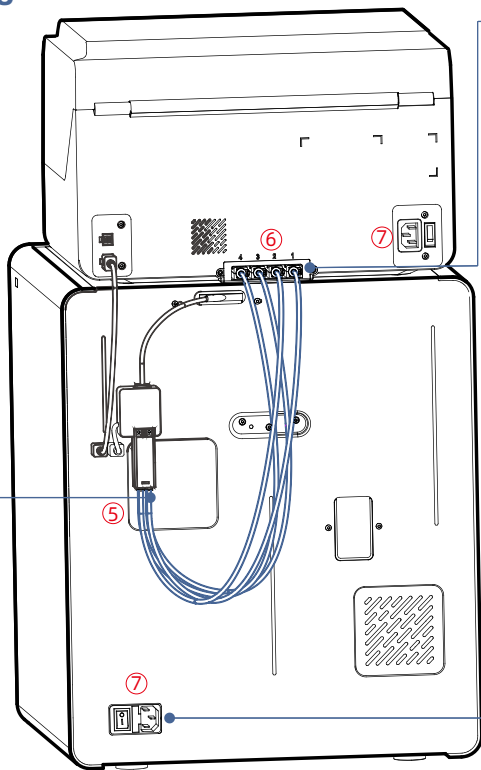
3. Utilizzare le viti M2.5*25 per fissare il modulo del mozzo del filamento sul retro della stampante e inserire il cavo nella porta (utilizzare una chiave a brugola H2.0).

4. Inserire il tubo del filamento sospeso nella porta.

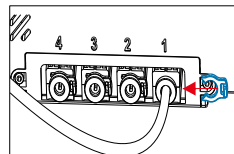
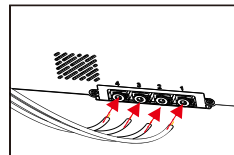
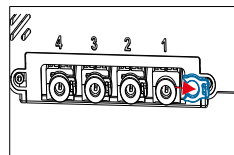


Installa ACE Pro

5. Inserire tutti e quattro i tubi in teflon nel mozzo del filamento.



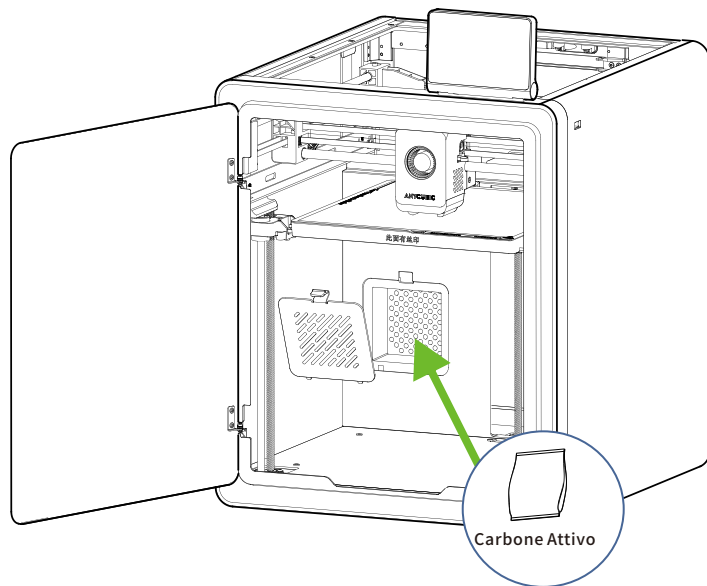
6. Rimuovere i quattro clip blu dalle porte di connessione dei tubi in teflon. Inserire i tubi in teflon nelle porte, quindi reinstallare i quattro clip blu nelle loro posizioni originali (Nota: i tubi in teflon non hanno un ordine specifico).



7. Dopo aver completato le operazioni sopra descritte, utilizzare il cavo di alimentazione per accendere la stampante e l'ACE Pro.

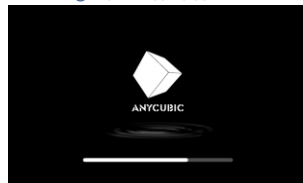
Installare il Carbone Attivo

Estrarre il carbone attivo dalla scatola degli accessori, rimuovere l'imballaggio sottovuoto e posizionarlo nel box del filtro all'interno della stampante.

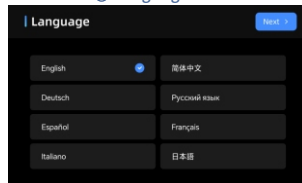


Guida all'accensione

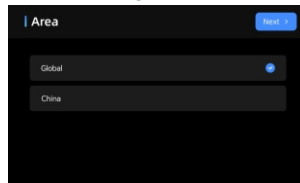
① Main Interface



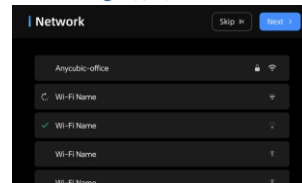
② Language



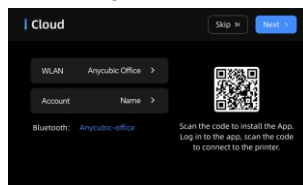
③ Area



④ Network



⑤ Cloud



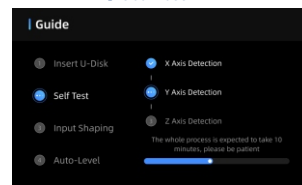
⑥ Using Guidance



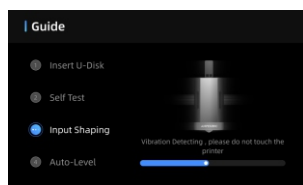
⑦ Insert U-Disk



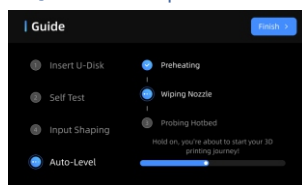
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

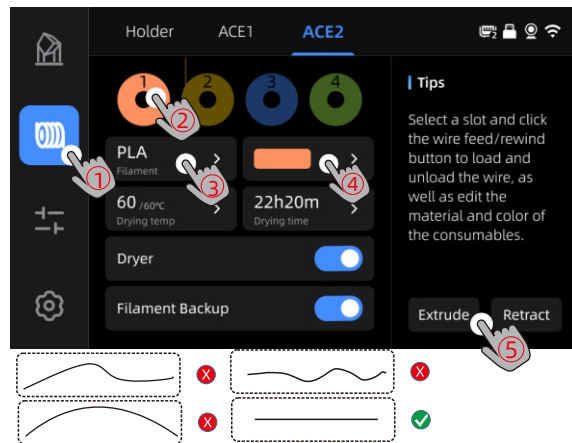
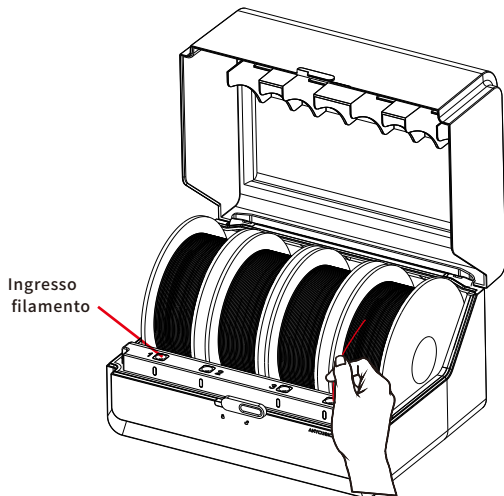


Nota: L'interfaccia attuale è solo a scopo illustrativo. A causa degli aggiornamenti continui delle funzionalità, si prega di fare riferimento all'interfaccia utente dell'ultima versione del firmware per informazioni accurate.



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 del filamento 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.

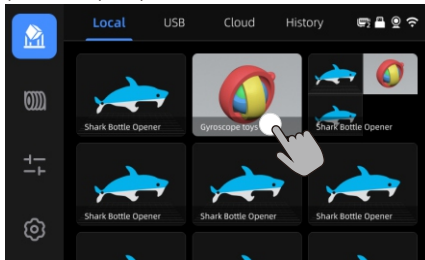
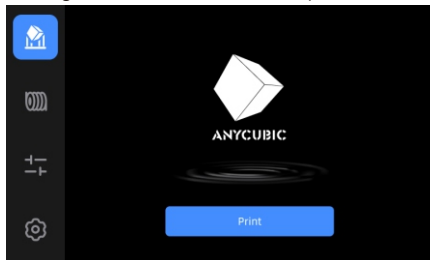


Prima stampa

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.

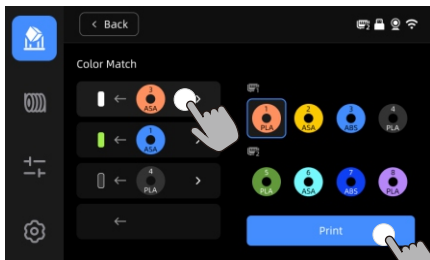
Makeronline QR code: I modelli possono essere scaricati tramite MakerOnline



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

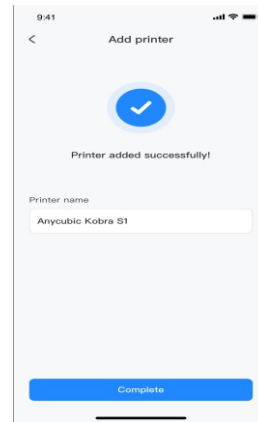
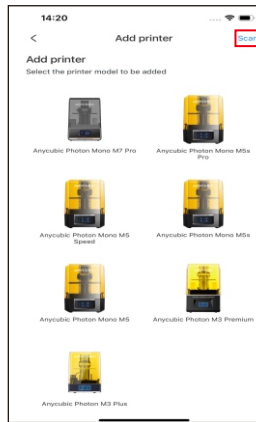
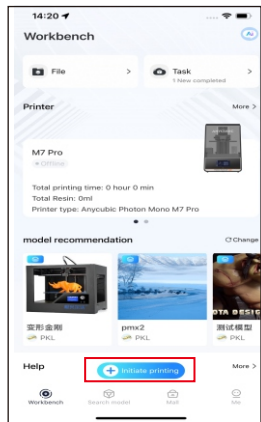
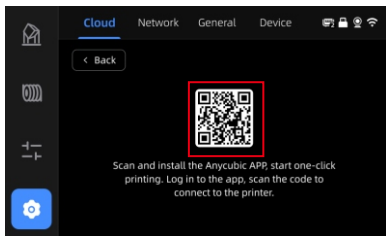


Stampa in corso

Nota:
Il modello incorporato è soggetto alla realtà ⚠

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

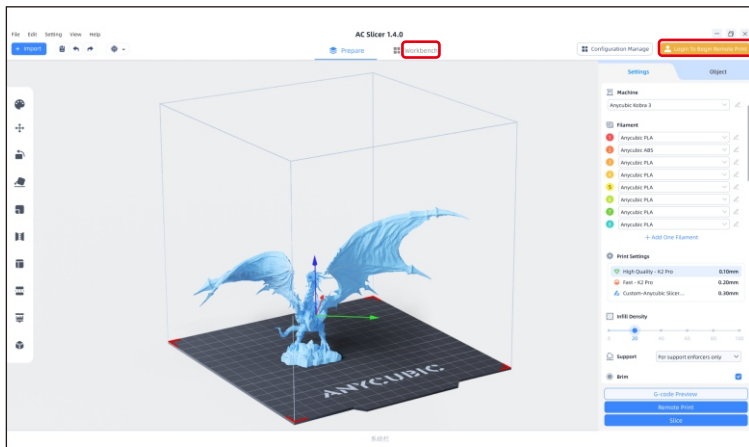
Aprire l'unità USB allegata e navigare nel seguente percorso: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer, scegliere Windows /Mac per installare la versione corrispondente, fare doppio clic sull'applicazione Ancubic Slicer per iniziare l'installazione..

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

3. Anyubic Slicer istruzioni per l'uso:

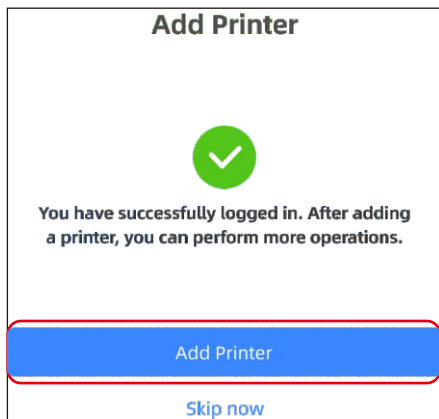
Aprire l'unità USB allegata e navigare nel percorso:\Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer \Ancubic Slicer_Usage Instructions

- 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]**.

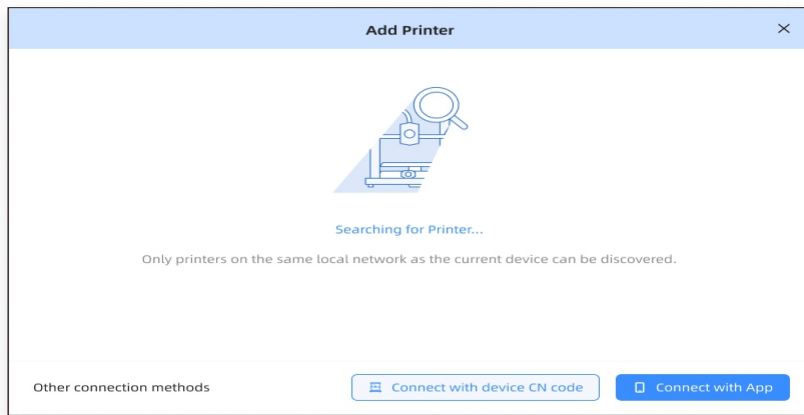


Installazione del software e del vincolo operativo

③ Fare clic su **[Add Printer]**

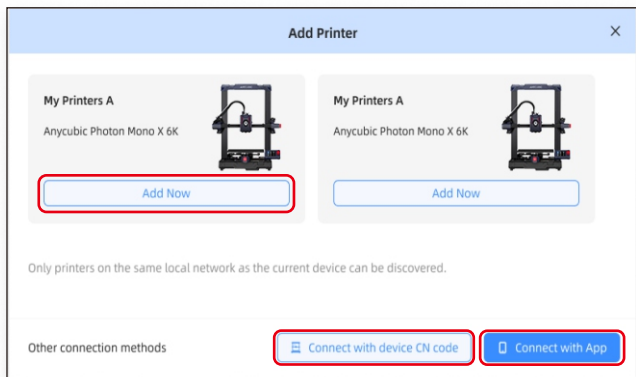


④ Trova automaticamente le stampanti sulla stessa LAN del dispositivo corrente. Se l'APP è stata collegata alla macchina e ha effettuato l'accesso con lo stesso account, le informazioni verranno sincronizzate automaticamente.

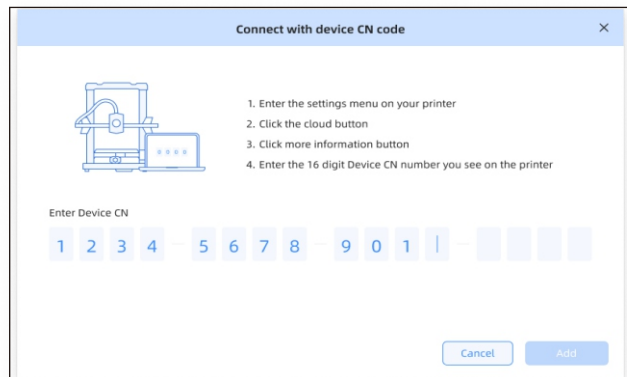


Installazione del software e del vincolo operativo

- 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.

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.

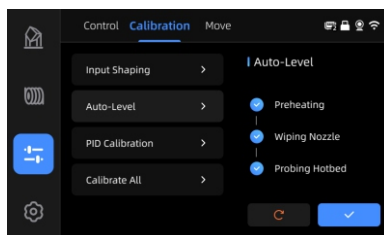
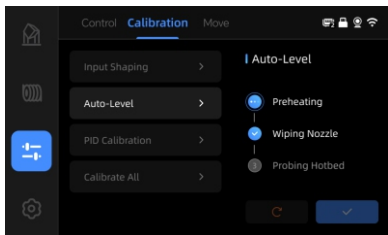
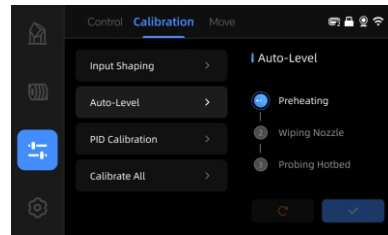
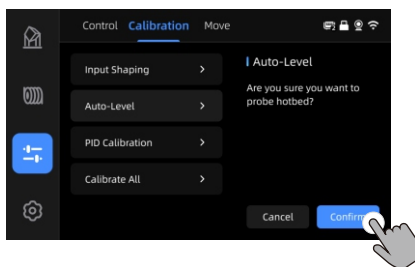
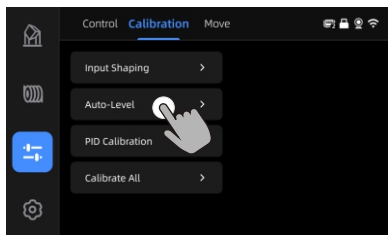
Press "Tools" - "Control" - "Vibration compensation" and wait for the machine to complete the calibration. Please do not touch the machine during the calibration process.

Rilevamento dell'esaurimento del filamento: questa funzione è progettata per evitare errori di stampa quando il filamento si esaurisce durante la stampa. 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.



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

FC CE RoHS

