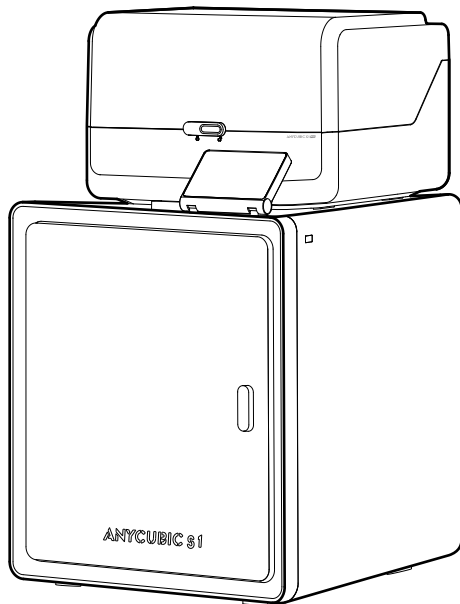




Anycubic Kobra S1 Combo

ユーザーマニュアル



商品画像はイメージです。実際の商品をご参照ください。

ANYCUBIC製品をご購入いただきありがとうございます。

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

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

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



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

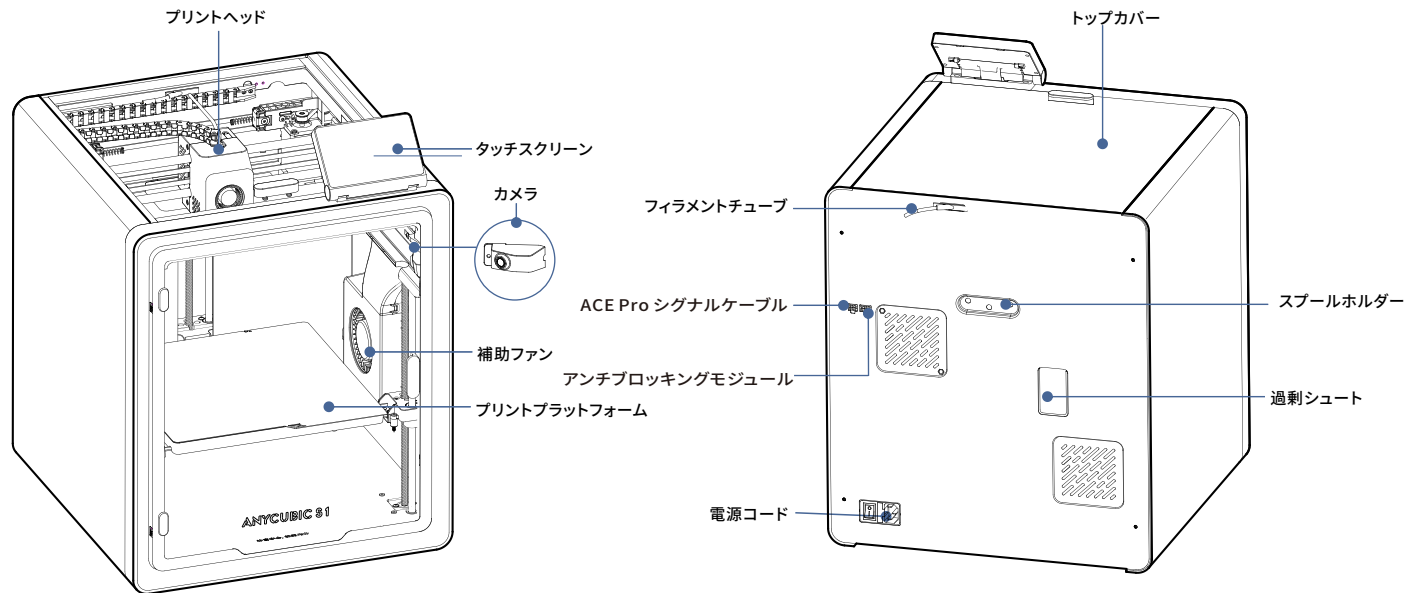
ANYCUBICチーム

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

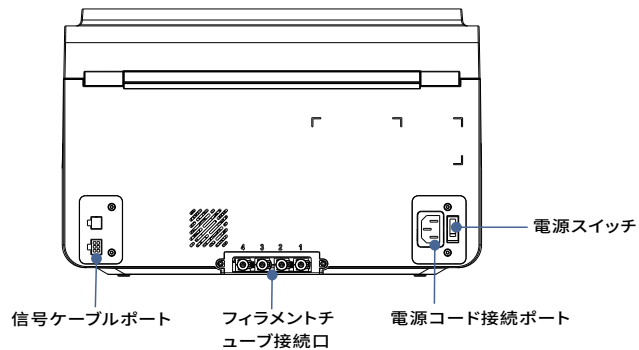
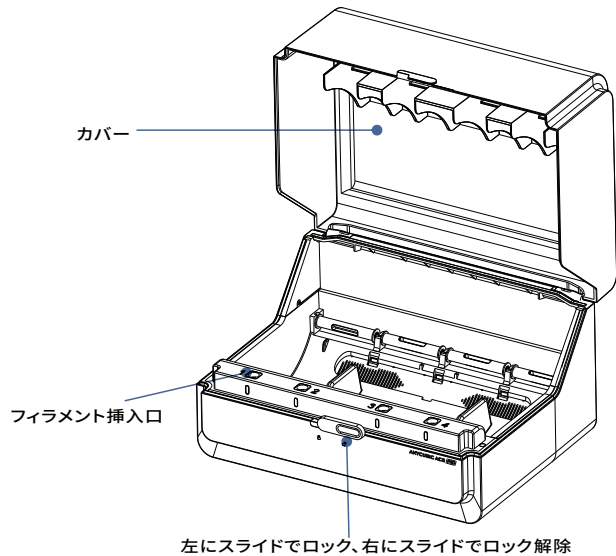
目次

1	装置一覧	1	4	最初の印刷	13
2	機械の設置	4	5	プリンターのバインディング	14
	ACE Proを解除	4		APP	14
	プリントヘッドのロック解除	6		Anycubic Slicer	15
	ホットベッドのロックを解除	6	6	他の機能の説明	18
	スプールホルダーを取り付ける	7	7	注意	20
	ACE プロをインストールする	8			
	活性炭の取り付け	10			
3	電源オンガイド	11			

装置一覧







装置一覧



ACE Pro を使用して TPU、TPE、吸収性 PVA などの柔軟な素材を印刷しないでください。硬すぎる (弾性率が高すぎる) または脆すぎる (靱性が不十分) 素材の使用は避けてください。これらのフィラメントを印刷するには、外部スプールホルダーを使用してください。

包装内容明細書

 Kobra S1	 Anycubic Color Engine Pro (ACE Pro)	 スプールホルダー	 信号ケーブル (1pcs)	 フィラメントチューブ (4pcs)	 電源コード (2pcs)	 アンチブロッキング モジュール
 ネジ M2.5*25 (2pcs)	 ネジ M3*6 (2pcs)	 Uディスク (1Pcs)	 2.5/2.0/1.5	 フィラメント	 ノズルクリーナー	 潤滑剤
 活性炭 (1Pcs)	 ノズル洗浄モジ ュール(1Pcs)	 ノズルシリコン 部品 (1Pcs)	 ケーブルオーガナイザー (2pcs)			

製品仕様

プリントパラメータ

プリント原理:FDM (熱溶解積層造形方式)
プリント体積:250 mm (L) × 250 mm (W) × 250mm (H)
プリント層の厚さ:0.08 - 0.28mm
位置決め精度:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
ノズル数:シングルノズル
ノズル径:0.4 mm
フィラメント材料:PLA/TPU/PETG/ABS/ASA

ソフトウェア仕様

スライスソフトウェア:Anycubic Slicer Next/Orca Slicer
入力形式: .STL/.OBJ/.3mf
出力形式:GCode
接続方法:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

電源仕様

電源入力:100-120V~/200-240V~
定格電力:500W/1500W

WIFI

周波数帯域: 2.4G (2.400-2.4835GHz)
作業モード: STA

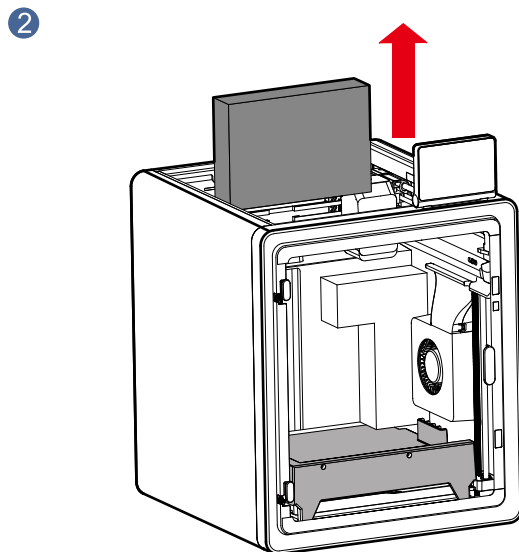
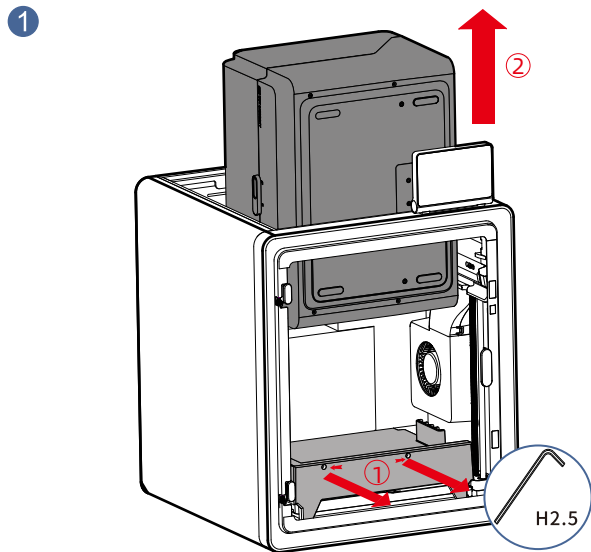
物理仕様

装置寸法: 400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)
正味重量:~18kg
ACE Pro 装置寸法:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)
ACE Pro 正味重量: ~4.6kg
プリンターとACE Proの設置面積の寸法:
420mm (L) × 530mm (W) × 710 mm (H)

機械の設置

ACE Proを解除

取付手順のビデオについては、右のQRコードをスキャンしてください



1. プリンタカバーを開け、画像で赤色で示された2本のネジをH2.5六角レンチを使って取り外します。

アクセサリボックスを上部からスライドさせて取り出します。

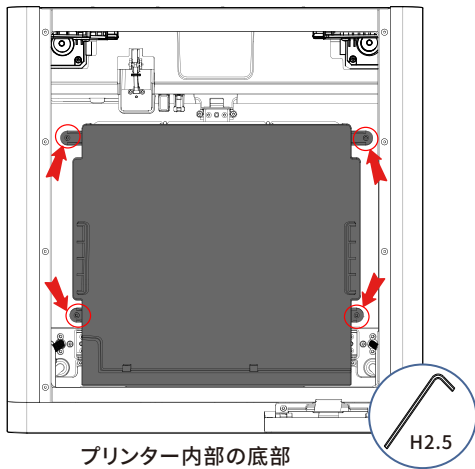
4

2. 上記の操作が完了したら、ACE Proを上部から取り出します。

*ネジはある程度緩めるだけで十分で、完全に取外す必要はありません。

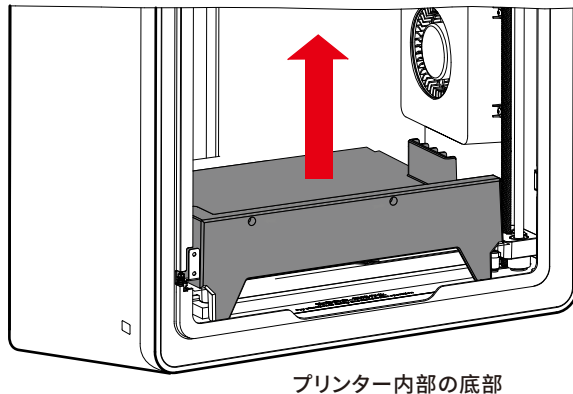
ACE Proを解除

3



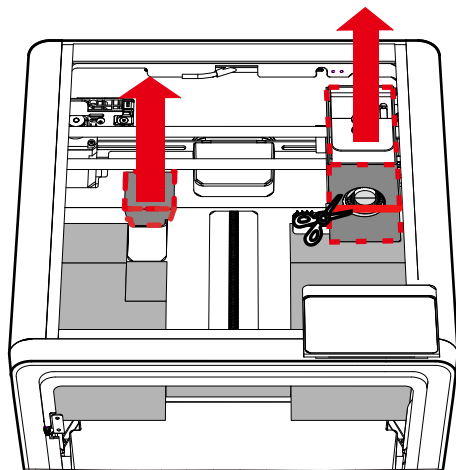
矢印で示されているように、H2.5六角レンチを使って赤い円で示された4本のネジを取り外します。
*ネジはある程度緩めるだけで十分で、完全に取り外す必要はありません。

4



ACE Proのクッション材を取り出します。

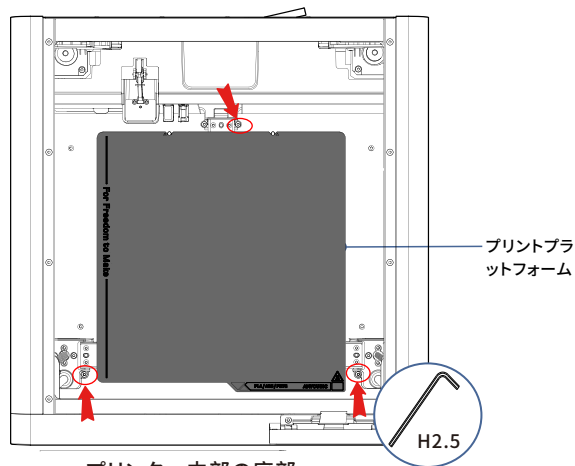
プリントヘッドのロック解除



プリンター上部

1. プリントヘッドを固定しているジップタイを切り、プリントヘッドから段ボールを取り外します。
2. 発泡材を取り外します。

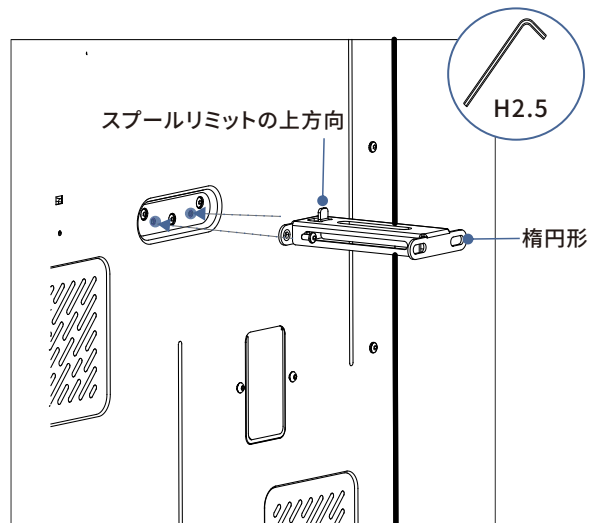
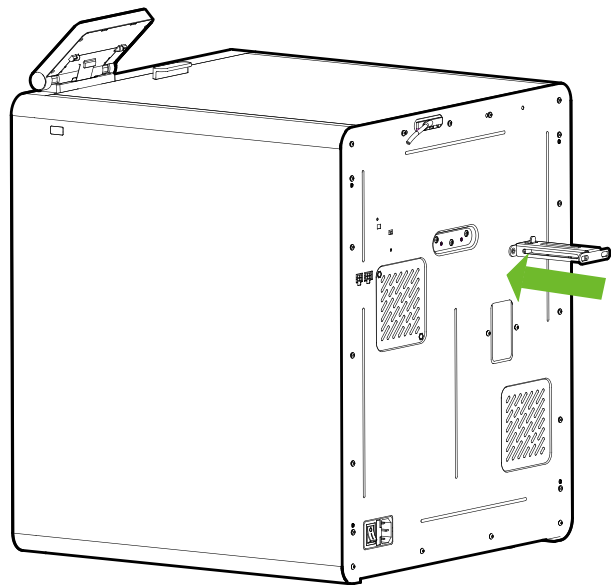
ホットベッドのロックを解除



プリンター内部の底部

矢印で示されているように、H2.5六角レンチを使って赤い円で示された3本のネジを取り外します。

スプールホルダーを取り付ける (複数の色で印刷する場合は、この手順を飛ばしてください)



付属のアクセサリボックスから取り出したM3*6ネジでスプールホルダーを固定します。

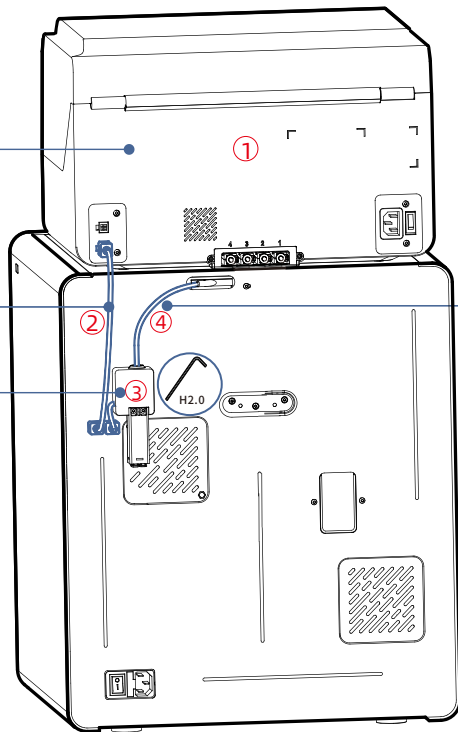
ACE プロをインストールする

1. ACE ProをKobra S1の上に置きます。

2. 信号ケーブルの4ピン端をプリンタに挿入し、6ピン端をACE Proの左隅の穴に挿入します。

3. M2.5*25ネジを使用してフィラメントハブモジュールをプリンタ背面に固定し、ケーブルをポートに挿入します (H2.0六角レンチを使用)。

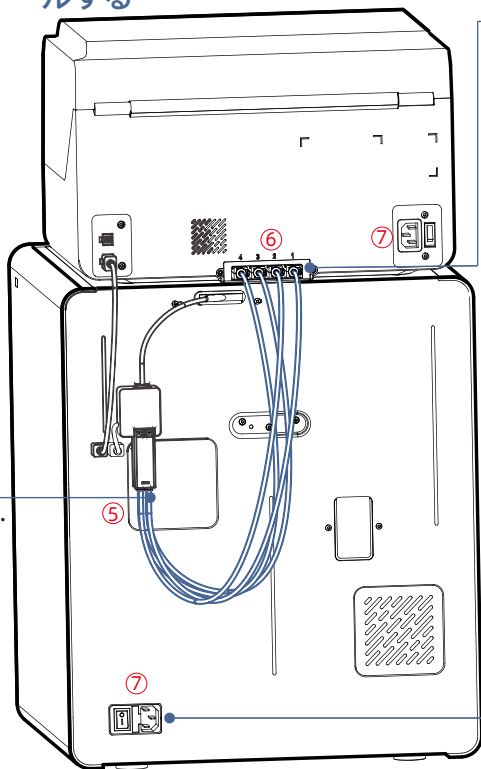
4. サスペンデッドフィラメントチューブをポートに挿入します。



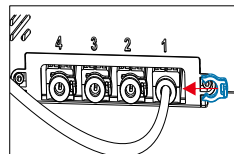
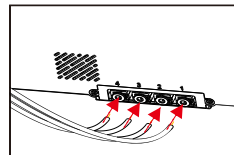
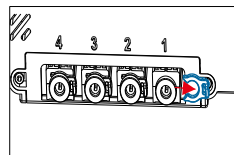
ACE プロをインストールする

5. 4本すべてのテフロンチューブをフィラメントハブに挿入します。

注意: テフロンチューブは最後まで入れてください。



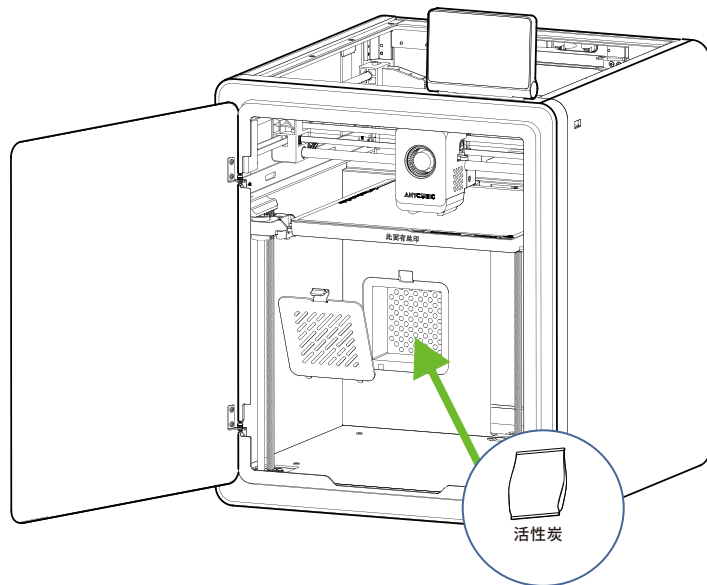
6. テフロンチューブの接続ポートから4つの青いクリップを取り外します。テフロンチューブをポートに挿入し、元の位置に4つの青いクリップを再度取り付けます(注: テフロンチューブの順序は特にありません)。



7. 上記の操作を完了した後、電源コードを使用してプリンタとACE Proに電源を供給します。

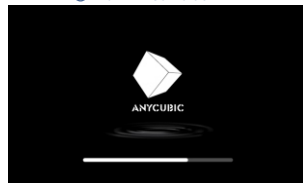
活性炭の取り付け

アクセサリボックスから活性炭を取り出し、真空包装を剥がして、プリンタ内のフィルターボックスに配置します。

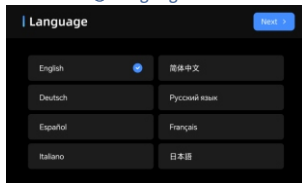


電源オンガイド

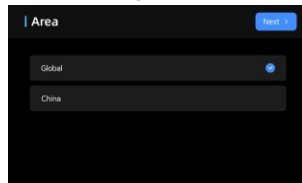
① Main Interface



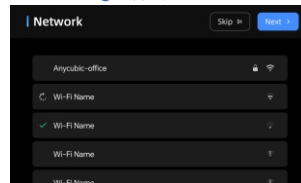
② Language



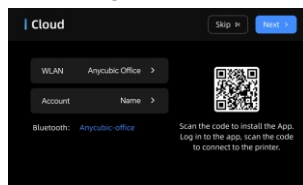
③ Area



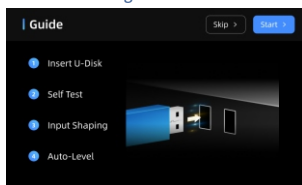
④ Network



⑤ Cloud



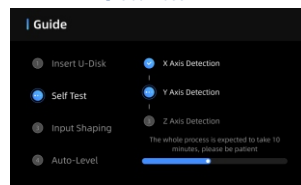
⑥ Using Guidance



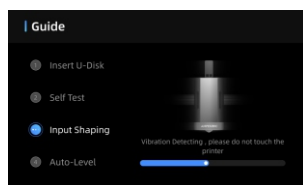
⑦ Insert U-Disk



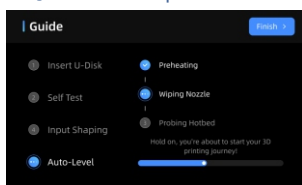
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

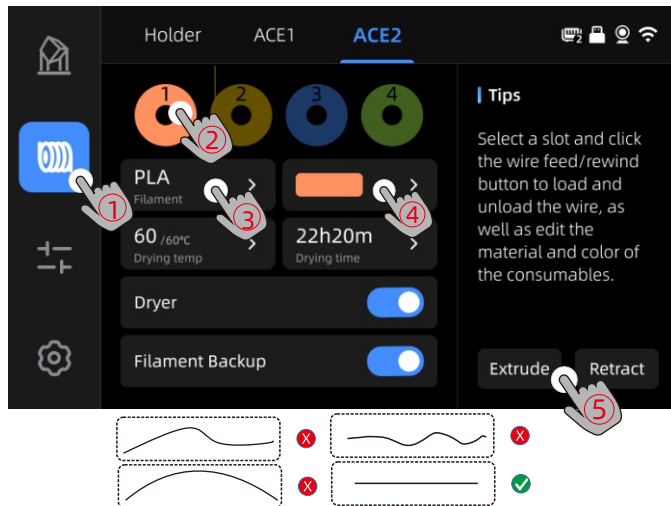
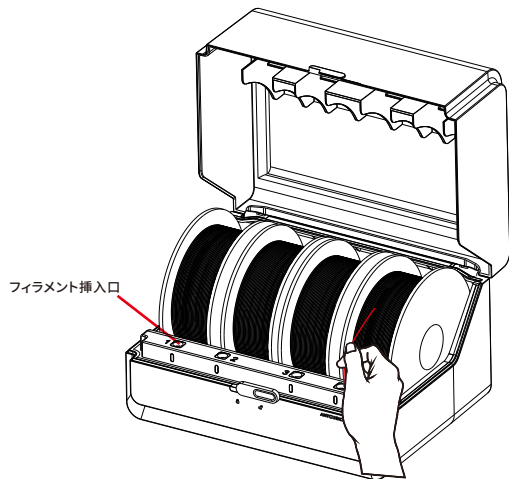


注意:現在のインターフェースは参考用です。機能のアップグレードが進行中のため、正確な情報については最新のファームウェアリリースのUIを参照してください。



フィラメントをロードしてください

1. ACE Proにフィラメントを1ロールまたは複数ロール入れます。
2. フィラメントの一端をフィラメント挿入口に挿入すると、ACE Proで自動的にフィラメントが検知され、自動的に事前充填されます。
3. 【フィラメント】インターフェースを押し、クリックしてフィラメントを選択し、対応する材質と色を選択します。
Anycubic RFIDフィラメントを使用する場合、フィラメントの色と素材は自動的に識別されます。
4. 上記の操作が完了したら、【押し出し】をクリックし、ノズルが設定温度まで加熱されるのを待つと、フィラメントがノズルから押し出されます。



注意: 1. フィラメントをフィラメント挿入口に挿入する前に、フィラメントの先端をまっすぐにしてください。

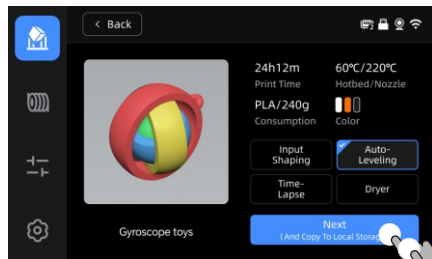
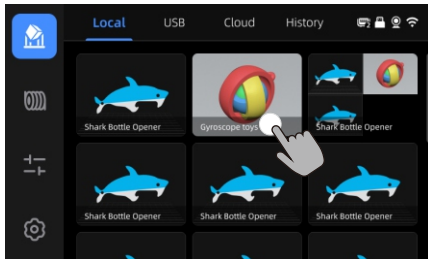
2. よりスムーズな印刷を実現するために、まずプラスチック製のフィラメントトレイを使用することをお勧めします。紙製のトレイを使用すると、摩擦によってトレイが滑ったり、破片が発生したりする場合があります。アダプターリングを使用して利用することをお勧めします。(アダプターリングはMakeronlineからダウンロードしてください。)



最初の印刷

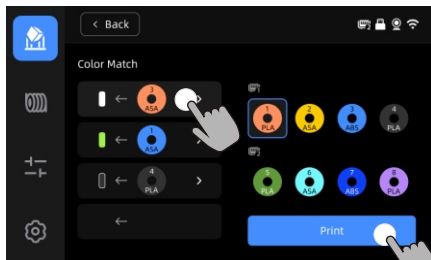
- 1) ローカルまたはUディスクからモデルを選択して印刷を開始してください。
*最初のテスト印刷として、プリロードされているファイルのいずれかを使用することをおすすめします。

**Makeronline QR code:モデルは
Maker Onlineからダウンロードで
きます**

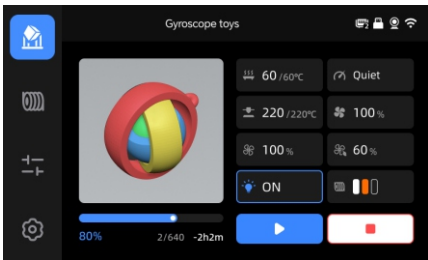


ローカルストレージまたはUディスクからモデルを選択してください。

「印刷」を押してください。



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



印刷中です。

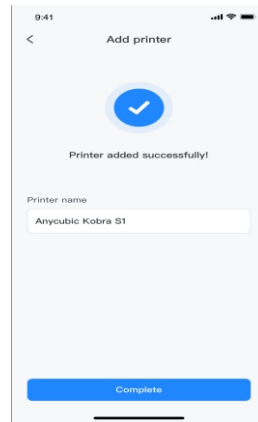
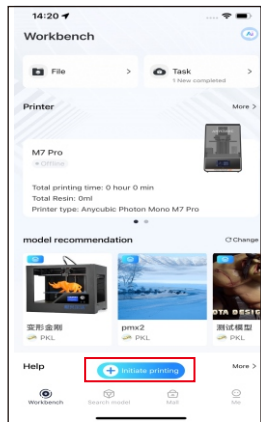
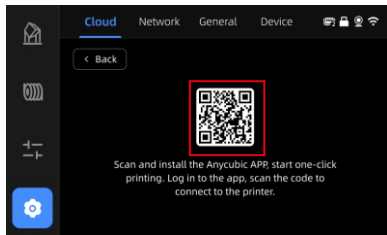
注意:

1. 内蔵モデルは現実には左右されます。
2. プリセットに一致するように類似の色を使用してください。そうしないと、フラッシュ設定が不正確になる可能性があります。
3. プリンターは動作中に高温になります。ホットベッドとノズルに手で触れないでください。



プリンターのバインディング

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



ソフトウェアのインストールとバインディング

1. ソフトウェアのインストール手順

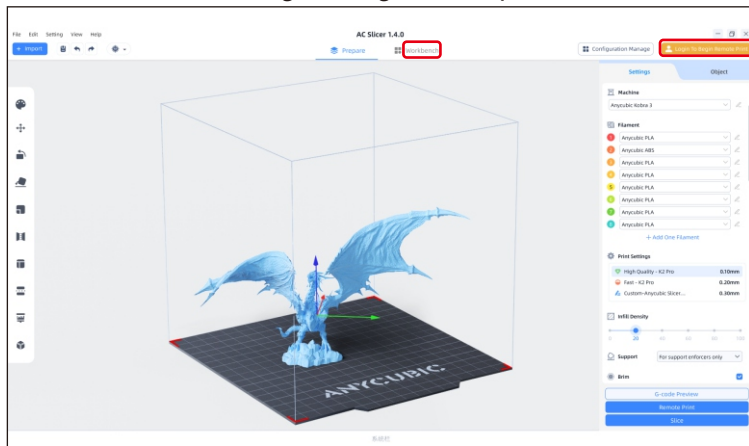
付属のUSBドライブを開き、以下のパスに移動します: \Files_English_Ancubic Kobra S1 Combo\Anycubic Slicer,に移動します。Windows /Macを選択し、対応するバージョンをインストールし、Anycubic Slicerアプリケーションをダブルクリックして、インストールを開始します。

2. 以下の操作を実行する前に、プリンターをネットワークに接続してください。

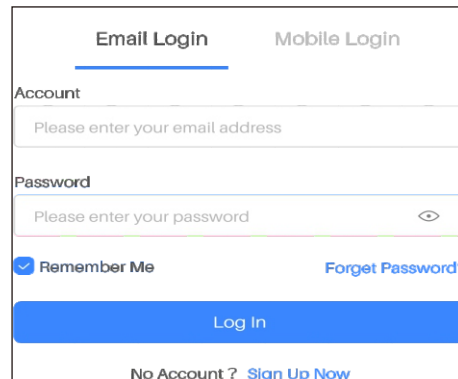
3. Anyubic Slicerの使用説明:

付属のUSBドライブを開き、以下のパスに移動します:\Files_English_Ancubic Kobra S1 Combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

① ソフトウェアのインストールが完了したら、メインインターフェイスに入り、
【Workbench】または【Log in to begin remote print】をクリックします

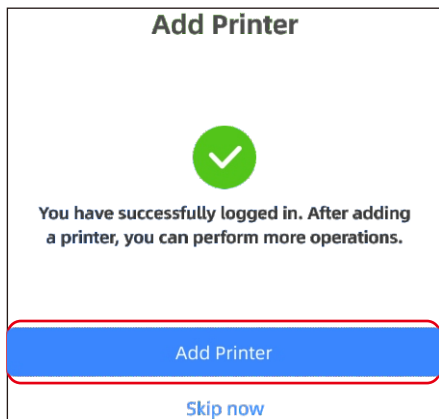


② すでにAPPアカウントをお持ちの場合は、
アカウントとパスワードを直接入力してログインできます。
お持ちでない場合は【Sign Up Now】をクリックします。

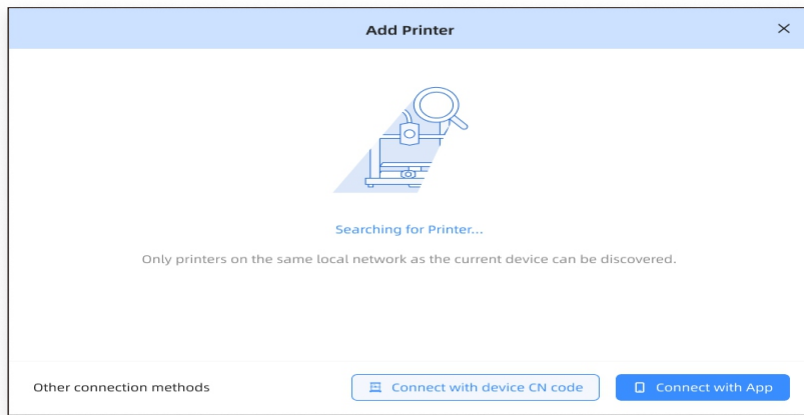


ソフトウェアのインストールとバインディング

③ 【Add Printer】をクリックします

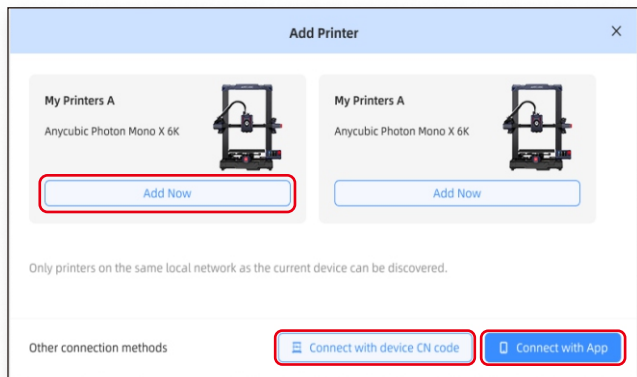


④ 現在のデバイスと同じLAN上にあるプリンターが、自動的に検索されます。APPがプリンターにバインディングされ、同じアカウントでログインしている場合、情報は自動的に同期されます

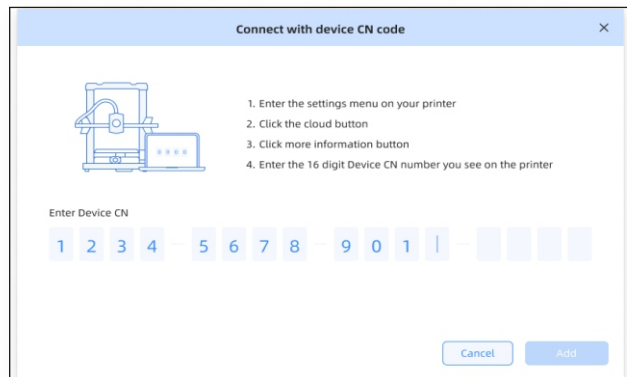


ソフトウェアのインストールとバインディング

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



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



Note:

The software interface is subject to the latest version.



他の機能の説明

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

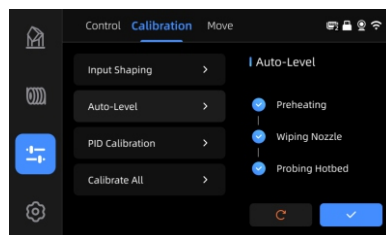
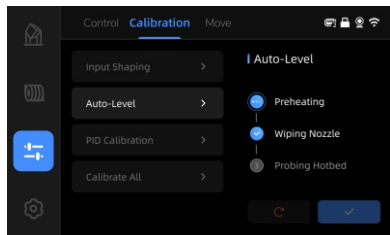
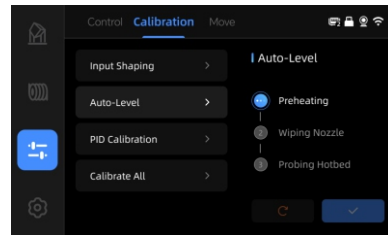
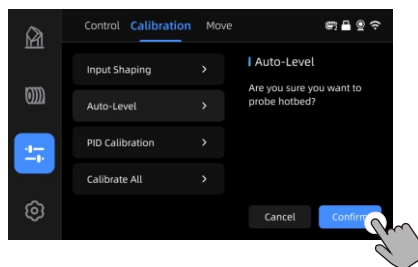
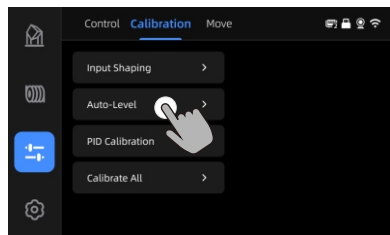
「ツール」-「制御」-「共振補償」を選択し、マシンがキャリブレーションを完了するのを待ってください。キャリブレーション中はマシンに触れないでください。

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

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

レベリング(平準化)

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



注意:

レベリング前にPEIボードが正しく取り付けられているか確認してください。



注意

1. Anycubic 3Dプリンターは高温を発生します。運転中にプリンター内部に手を入れないでください。押し出し材料との接触はやけどの原因となる可能性があります。
2. 製品を操作する際は、耐高温手袋を使用してください。
3. この機器は、子供のいる場所での使用には適していません。
4. プリンターのヒューズの定格は250V 10Aです。ヒューズをより高いアンペア数のものに交換しないでください。それによって火災の原因になる可能性があります。
5. コンセントは簡単にアクセスできる場所に設置してください。

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

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



温かいヒント:

1. 対応するモデルのSNに基づいて情報を記入してください。赤い点のついた項目は必須です。
2. 注文が成功すると、すぐにメールボックスでアフターセールスサービスシステムからの返信が届きます。
3. 注文が正常に完了した場合でもメールが受信されない場合は、迷惑メールを確認してください。
4. 注文作成が失敗した場合は、ウェブページのポップアップリマインダーに注意してください。



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



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



RoHS



M02010131