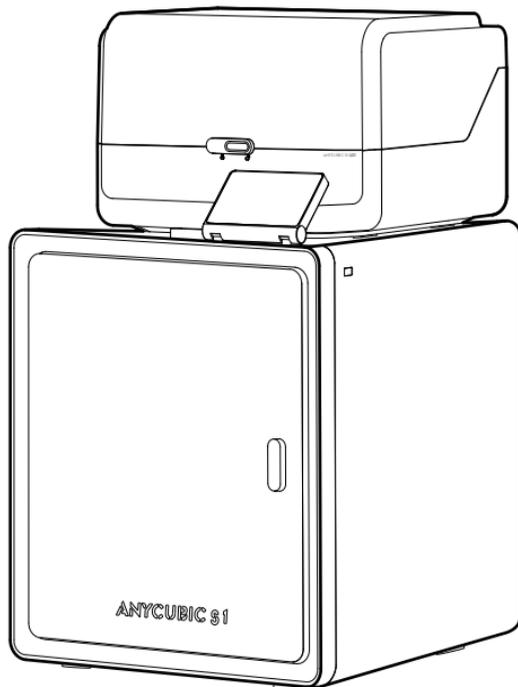




Аnycubic Kobra S1 Combo

Руководство пользователя



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

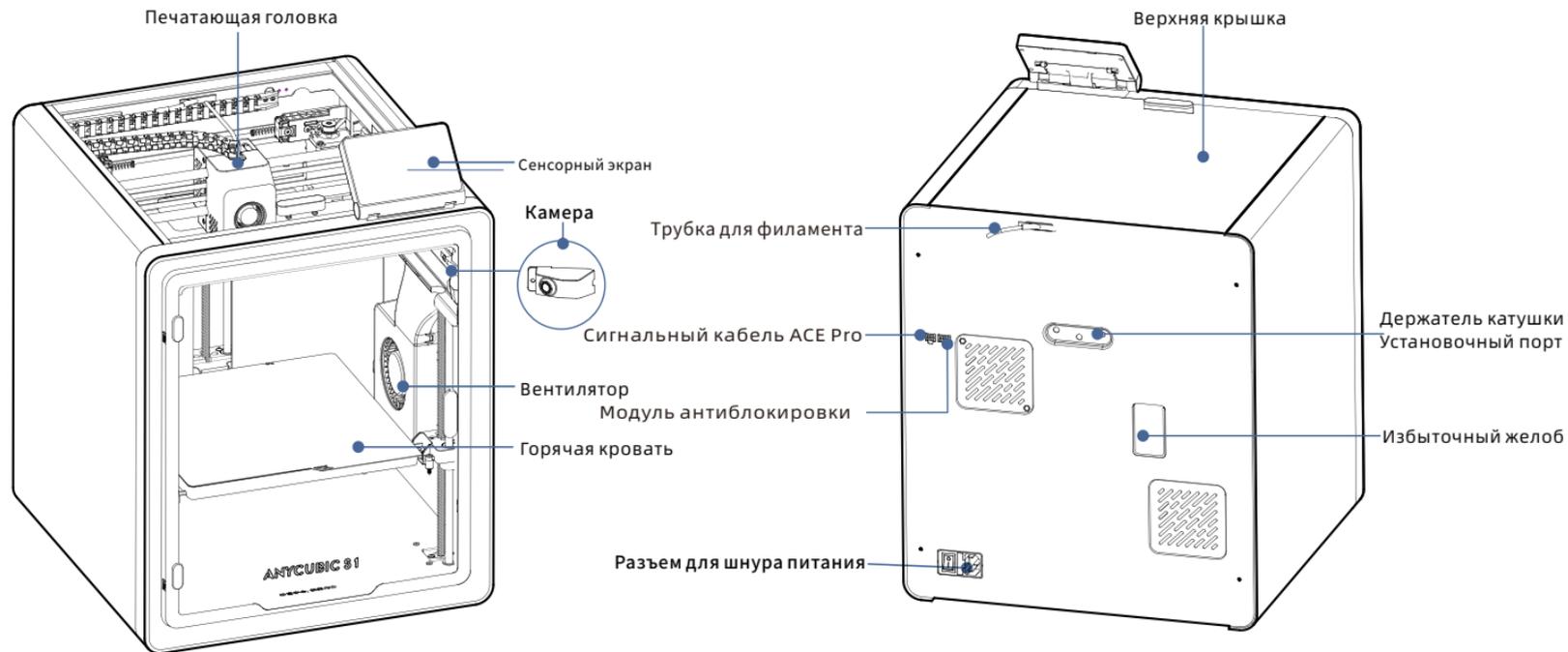
Команда **ANYCUBIC**

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

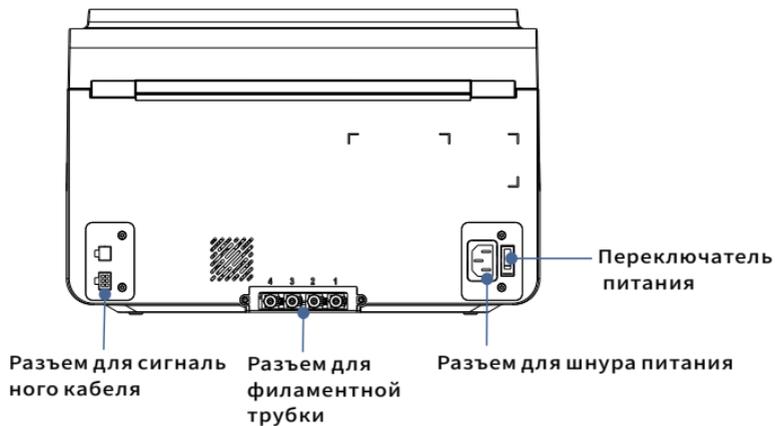
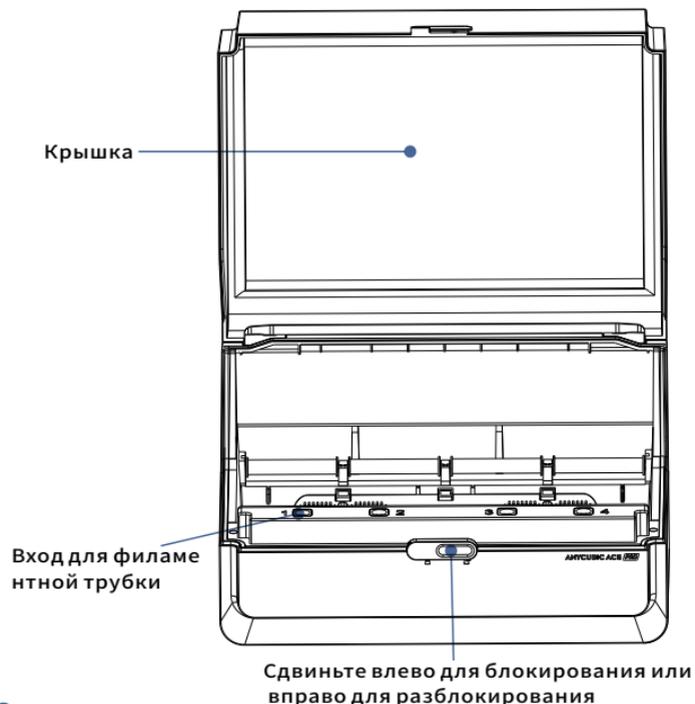
Содержание

1	Общий вид принтера	1
2	Установка машины	4
	Разблокировка ACE Pro	4
	Разблокировать печатающую головку	6
	Разблокировать горячую кровать	6
	Установите держатель катушки	7
	Установить ACE Pro	8
	Установка активированного угля	10
3	Руководство по включению устройства	11
4	Первая печать	13
5	Привязка принтера	14
	APP	14
	Anycubic Slicer	15
6	Описания других функций	18
7	Внимание	20

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



Kobra S1 Printer



Anycubic Color Engine Pro (ACE Pro)



Держатель катушки



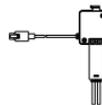
Сигнальный кабель (1pcs)



Нить накаливания (4pcs)



Сетевой кабель (2pcs)



Модуль антиблокировки



Винты M2.5*25 (2pcs)



Винты M3*6 (2pcs)



USB-накопитель (1pcs)



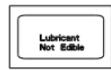
2.5/2.0/1.5



Пластиковый филамент



Средство для очистки сопел



Смазка



Активированный уголь (1Pcs)



Модуль очистки форсунок (1Pcs)



Силиконовая часть сопла (1Pcs)



Кабельный органайзер (2pcs)

Параметры принтера

Параметры печати

Принцип печати: FDM (моделирование методом послойного наплавления)
Объем печати: 250 mm (L) × 250 mm (W) × 250 mm (H)
Толщина слоя: 0.08 - 0.28 mm
Точность позиционирования: X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
Количество сопел: Одно сопло
Диаметр сопла: 0.4 mm
Катушка нити: PLA/TPU/PETG/ABS/ASA

Параметры программного обеспечения

Слайсер: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
Формат ввода: .STL / .OBJ / .3mf
Формат выхода: GCode
Способ подключения: U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Параметры блока питания

Вводисточника питания: 100-120V ~ / 200-240V ~
Номинальная мощность: 500W/1500W

WIFI

Диапазон частот: 2.4G (2.400-2.4835GHz)
Рабочий режим: STA

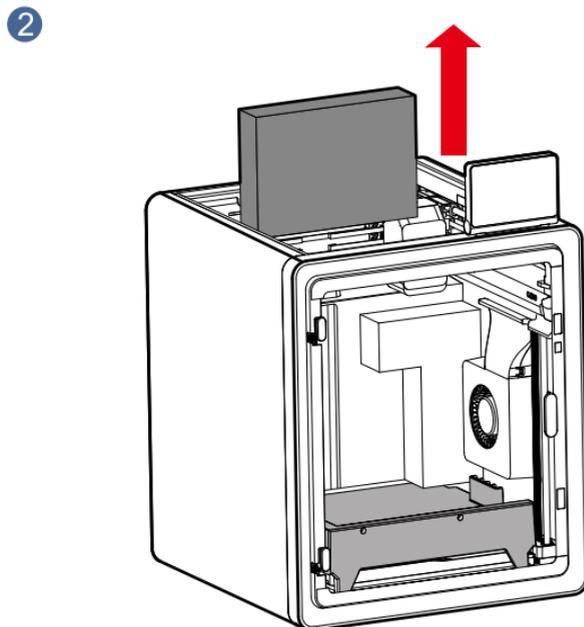
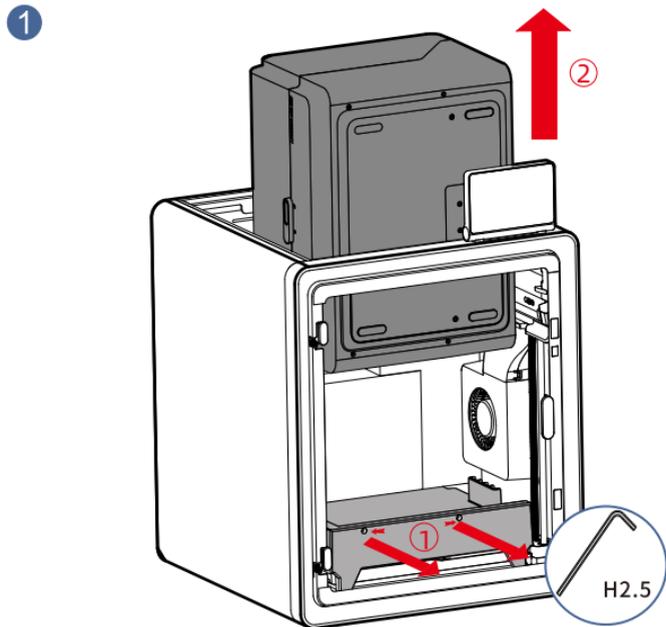
Физические параметры

Габариты принтера: 400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)
Вес нетто принтера: ~18kg
ACE Pro Габариты принтера: 365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)
ACE Pro Вес нетто принтера: ~4.6kg
Размеры принтера и установочного места ACE Pro: 420mm (L) × 530mm (W) × 710 mm (H)

Установка машины

Разблокировка ACE Pro

Чтобы просмотреть видеоруководство по установке, считайте QR-код справа



1. Откройте крышку принтера и используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы открутить два винта, отмеченные красным, как показано на изображении.

Извлеките коробку с аксессуарами, выдвинув ее через верх.

2. После выполнения вышеуказанных операций извлеките ACE Pro через верхнюю часть.

*Достаточно ослабить винты до определенной степени, полностью их откручивать не нужно.

Разблокировка ACE Pro

3

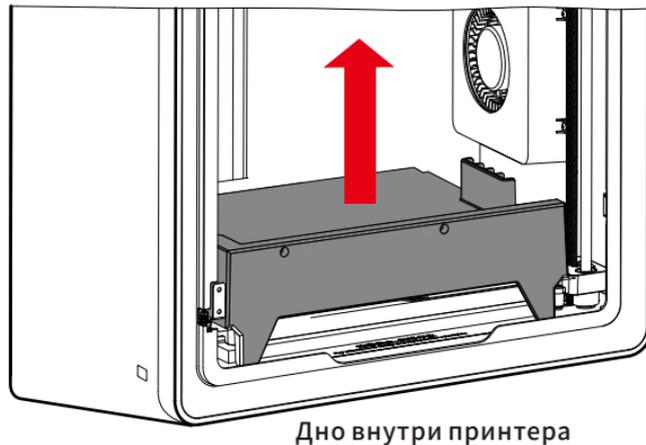


Дно внутри принтера

Как показано стрелками, используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы открутить четыре винта, отмеченные красными кругами.

*Достаточно ослабить винты до определенной степени, полностью их откручивать не нужно.

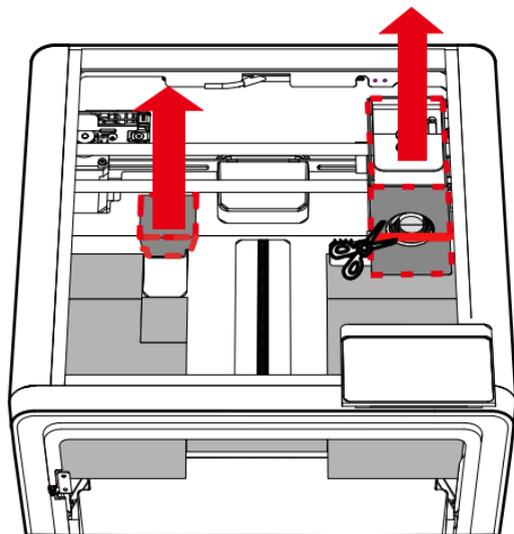
4



Дно внутри принтера

Извлеките амортизирующий материал ACE Pro.

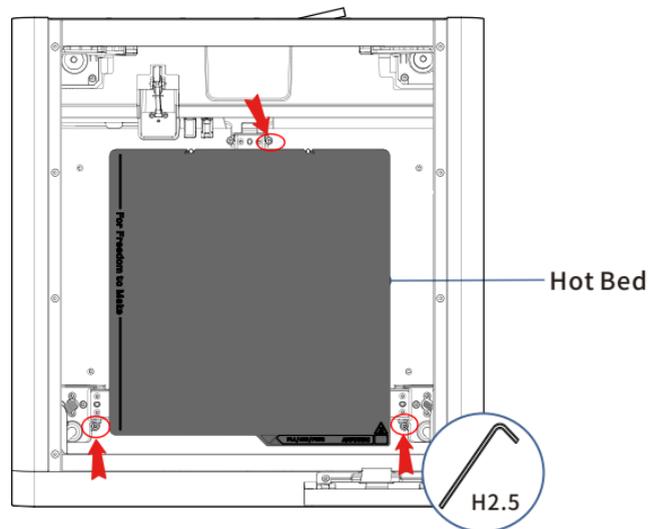
Разблокировать печатающую головку



Верхняя часть принтера

1. Обрежьте стяжку, фиксирующую печатающую головку, удалите картон с печатающей головкой.
2. Удалите пеноматериал.

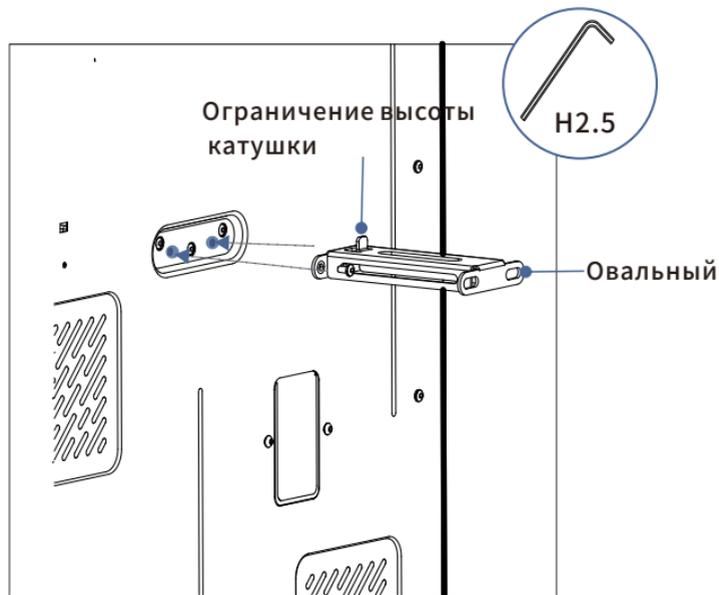
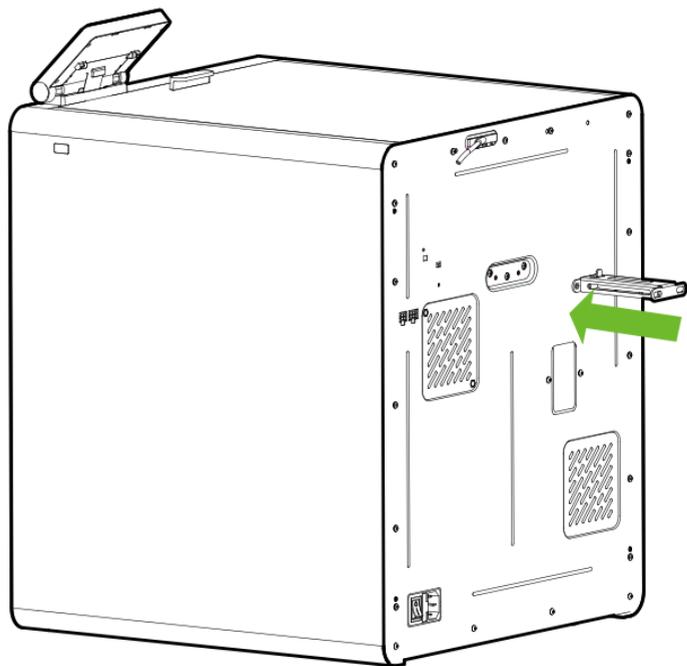
Разблокировать горячую кровать



Дно внутри принтера

Как показано стрелками, используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы открутить три винта, отмеченные красными кругами.

Установите держатель катушки (пропустите этот шаг, если планируется многоцветная печать)



Закрепите держатель катушки винтами М3*6 из коробки с принадлежностями.

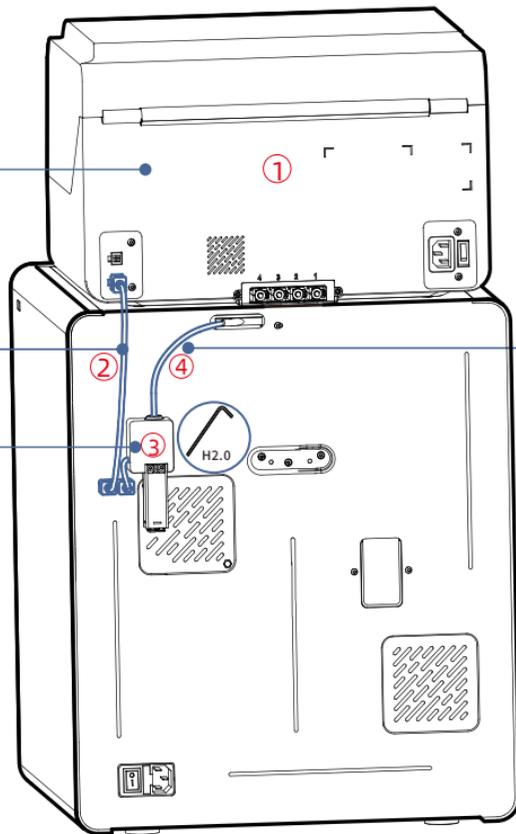
Установить ACE Pro

1. Установите ACE Pro сверху на Kobra S1.

2. Подключите 4-контактный конец сигнального кабеля к принтеру, а 6-контактный конец вставьте в отверстие в левом углу ACE Pro.

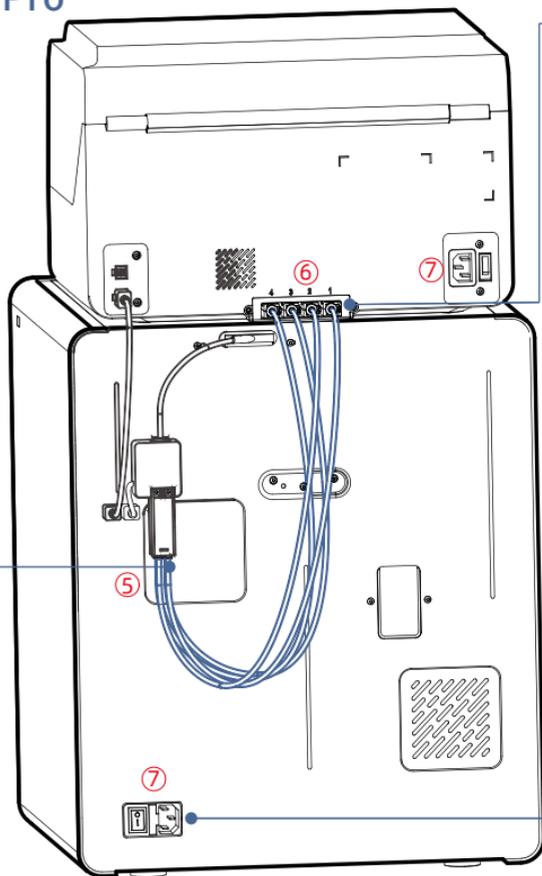
3. Используйте винты M2.5*25, чтобы закрепить модуль подающей катушки на задней стороне принтера и подключите кабель к порту (используйте шестигранный ключ H2.0).

4. Вставьте подвесную трубку для филамента в порт.

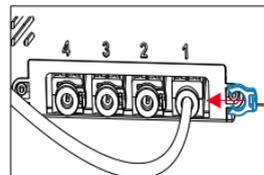
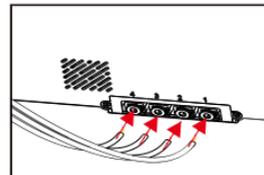
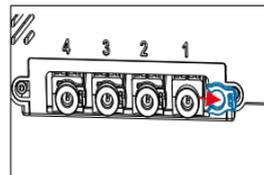


Установить ACE Pro

5. Вставьте все четыре тефлоновые трубки в модуль подающей катушки.



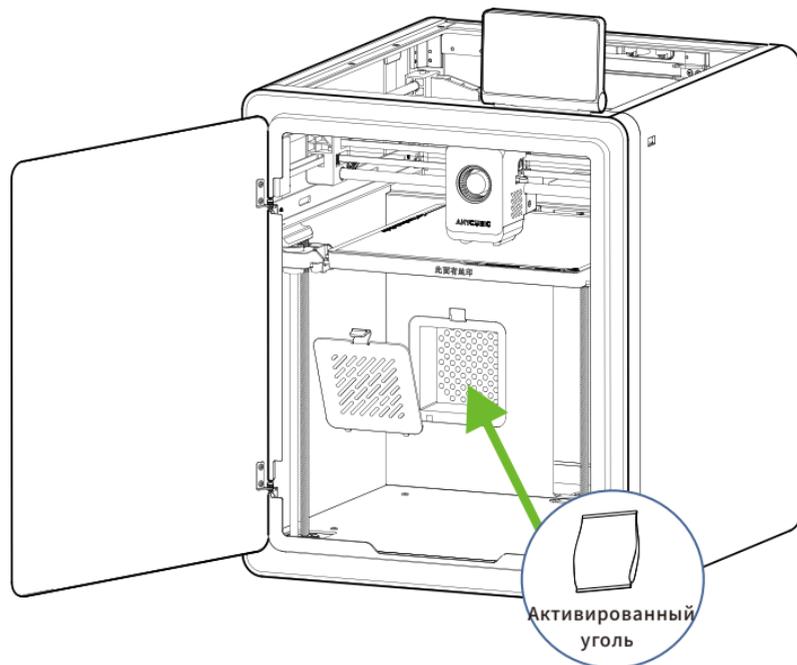
6. Снимите четыре синих зажима с соединительных портов тефлоновых трубок. Вставьте тефлоновые трубки в порты, затем установите четыре синих зажима обратно в их исходные положения (Примечание: порядок подключения тефлоновых трубок не имеет значения).



7. После выполнения вышеуказанных операций, подключите принтер и ACE Pro к сети с помощью сетевого кабеля.

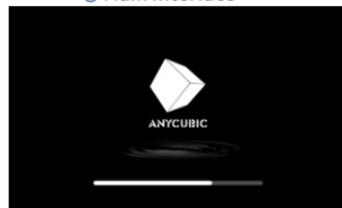
Установка активированного угля

Извлеките активированный уголь из коробки с аксессуарами, вскройте вакуумную упаковку и поместите его в фильтрный отсек внутри принтера.



Руководство по включению устройства

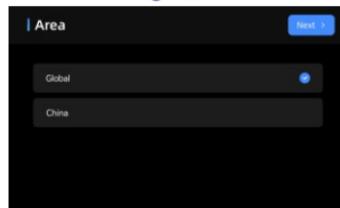
① Main Interface



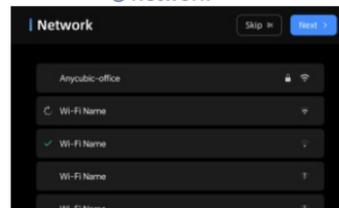
② Language



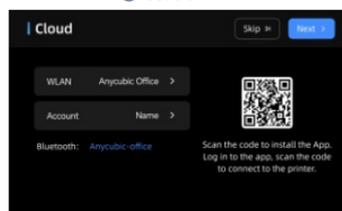
③ Area



④ Network



⑤ Cloud



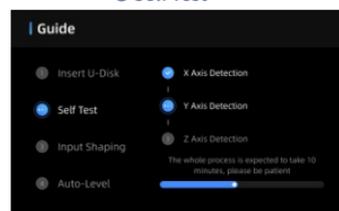
⑥ Using Guidance



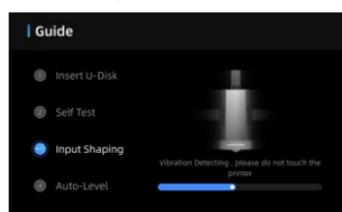
⑦ Insert U-Disk



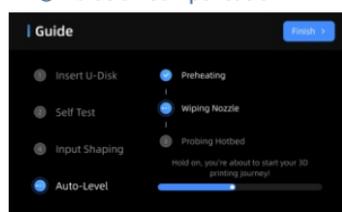
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

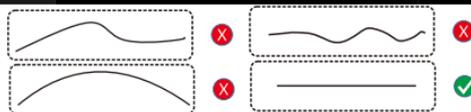
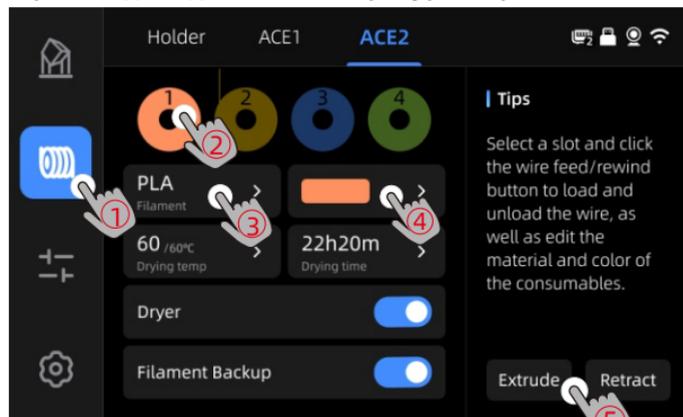
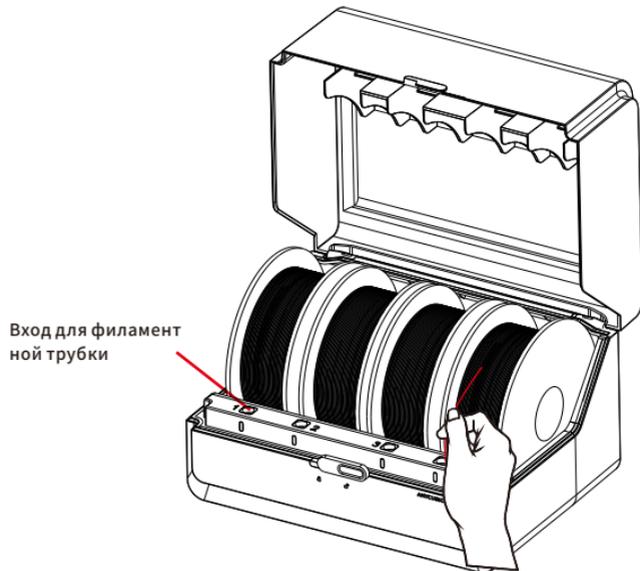


Примечание. Текущий интерфейс предназначен только для справки. В связи с постоянным обновлением функций, пожалуйста, обратитесь к пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки для получения точной информации.



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.



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

Первая печать

Makeronline QR code: Модели
можно загрузить через MakerOnline.



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

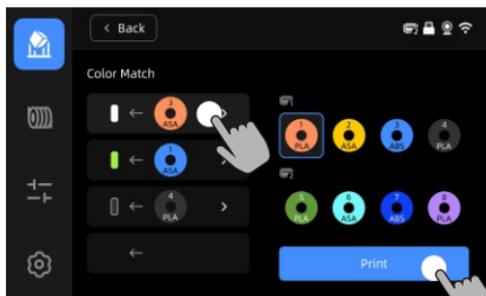
*Мы рекомендуем использовать один из предварительно загруженных файлов в качестве первой тестовой печати.



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

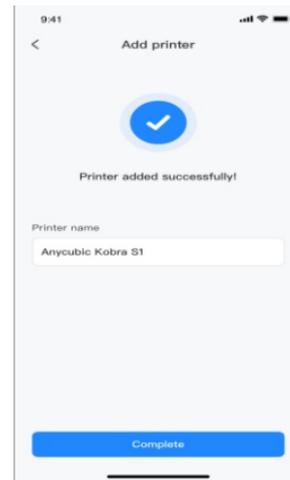
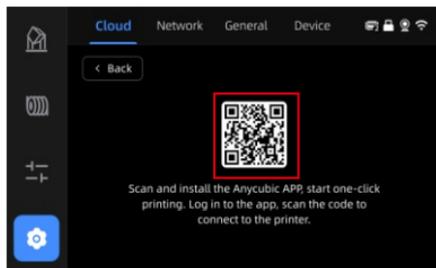


Идет процесс печати.

Примечание:
Встроенная модель соответствует реальности. ⚠️

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

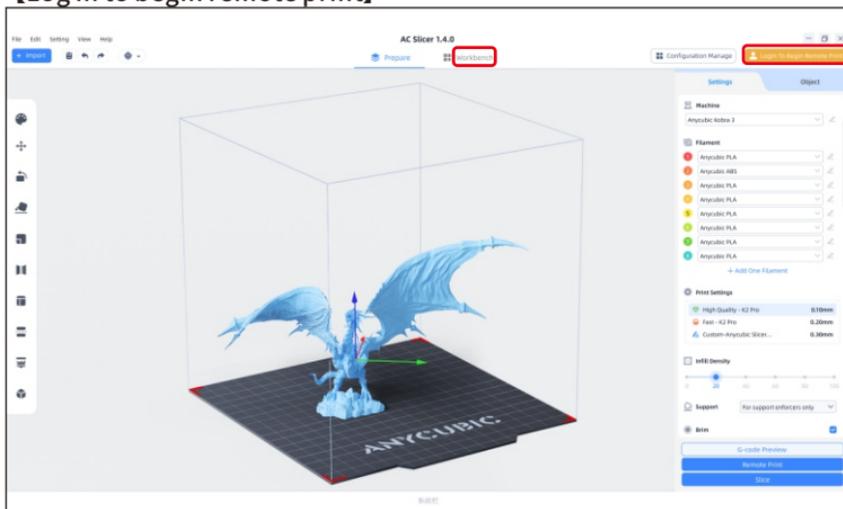
Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог: \Files_English_Anycubic Kobra S1 combo\Anycubic Slicer,а затем выберите операционную систему (Windows или Mac) и дважды щелкните Anycubic Slicer, чтобы начать установку программы.

2. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.

3. Инструкция по использованию Anycubic Slicer:

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог : \Files_English_Anycubic Kobra S1 combo\Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

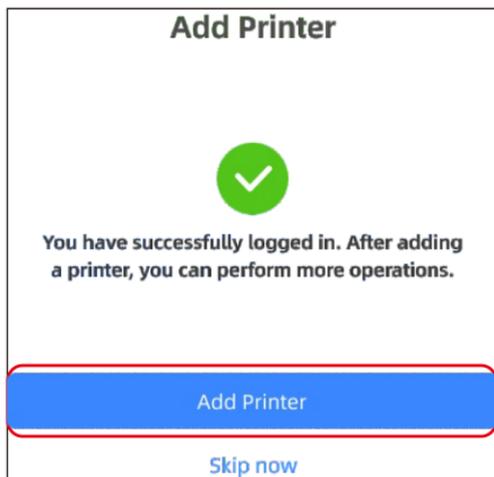
- ① После завершения установки программного обеспечения войдите в основной интерфейс и выберите пункт **[Workbench]** или **[Log in to begin remote print]**



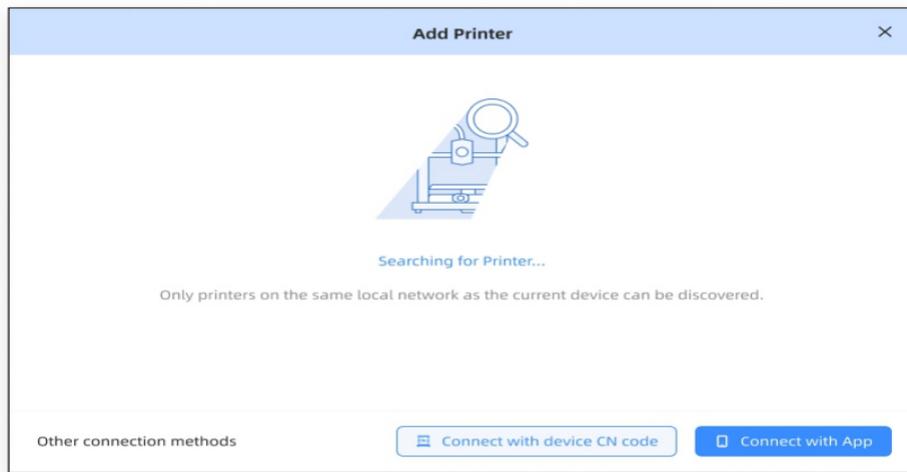
- ② Если у вас уже есть аккаунт в приложении, войдите в него напрямую, указав логин и пароль. Если аккаунт еще нет, нажмите **[Sign Up Now]**.

Установка и привязка программного обеспечения

③ Выберите [Add Printer]

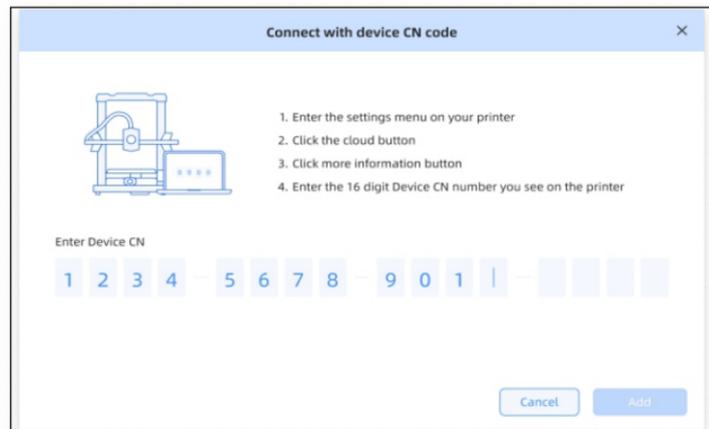
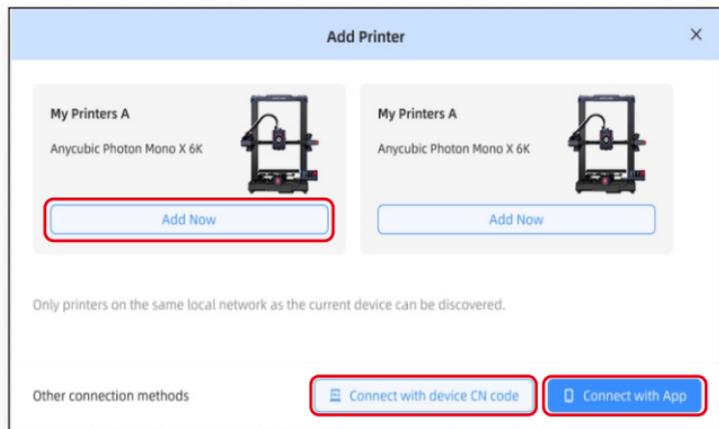


④ Будет выполнен автоматический поиск других принтеров в локальной сети. Если другие принтеры уже привязаны к тому же аккаунту в приложении, информация о них будет автоматически синхронизирована.



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.



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.

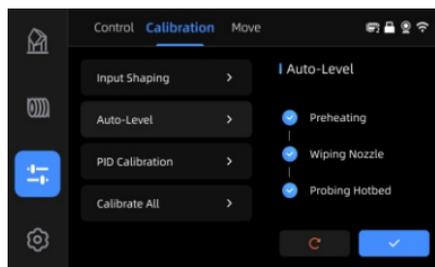
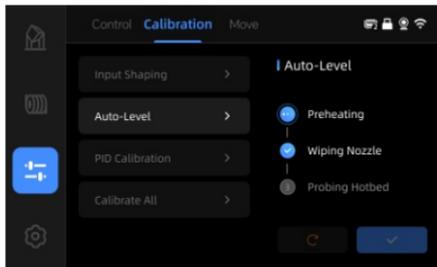
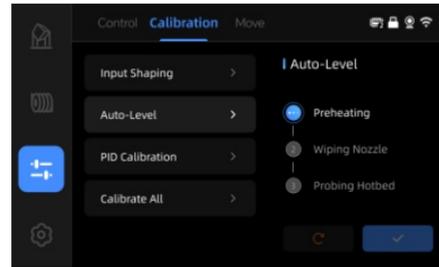
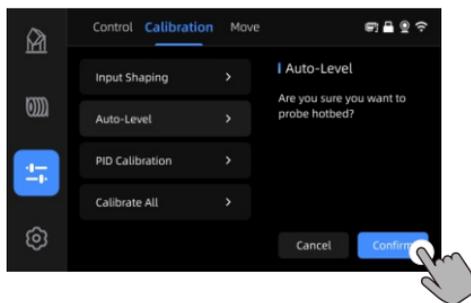
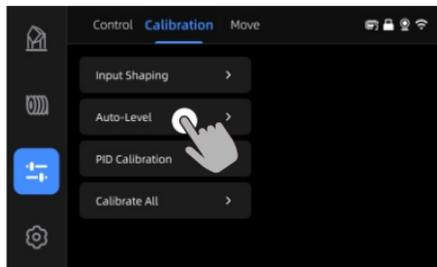
Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Компенсация вибрации" и дождитесь завершения процесса калибровки. Пожалуйста, не касайтесь устройства во время процесса калибровки.

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.



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

FC CE RoHS

