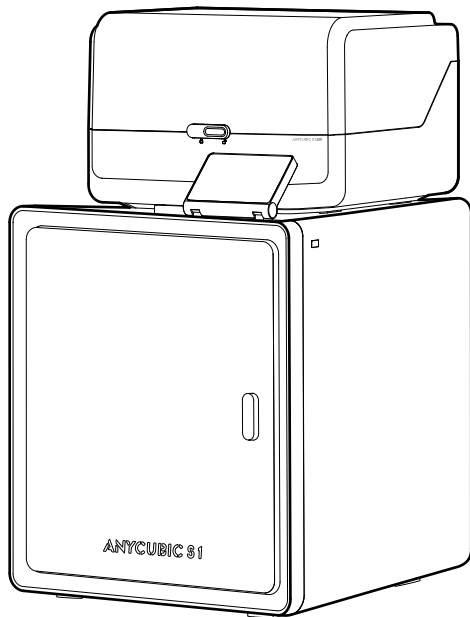




Anycubic Kobra S1 Combo

用户手册



安装操作视频

图片仅供参考, 请以实物为准。

感谢您选择 ANYCUBIC 产品!

如果您之前购买过 ANYCUBIC 机器或熟悉 3D 打印技术,我们仍然建议您仔细阅读此说明书,文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

如遇到此说明书未包含的疑问或问题请访问 ANYCUBIC 官网,以获取更多此款产品相关的帮助和支持。(<https://cn.anycubic.com>)

为了让您能够更好地体验我们的产品,您还可以从以下方式获取机器的操作知识:

1. 随机使用说明:你可以在U盘内找到相关使用说明。
2. 此款产品更多相关的帮助与支持请扫码“ANYCUBIC Wiki”。
3. 微信公众号将定期发布新鲜的 3D 打印行业动态、前沿的技术资讯及常见的技术指南。



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC 官网



微信公众号

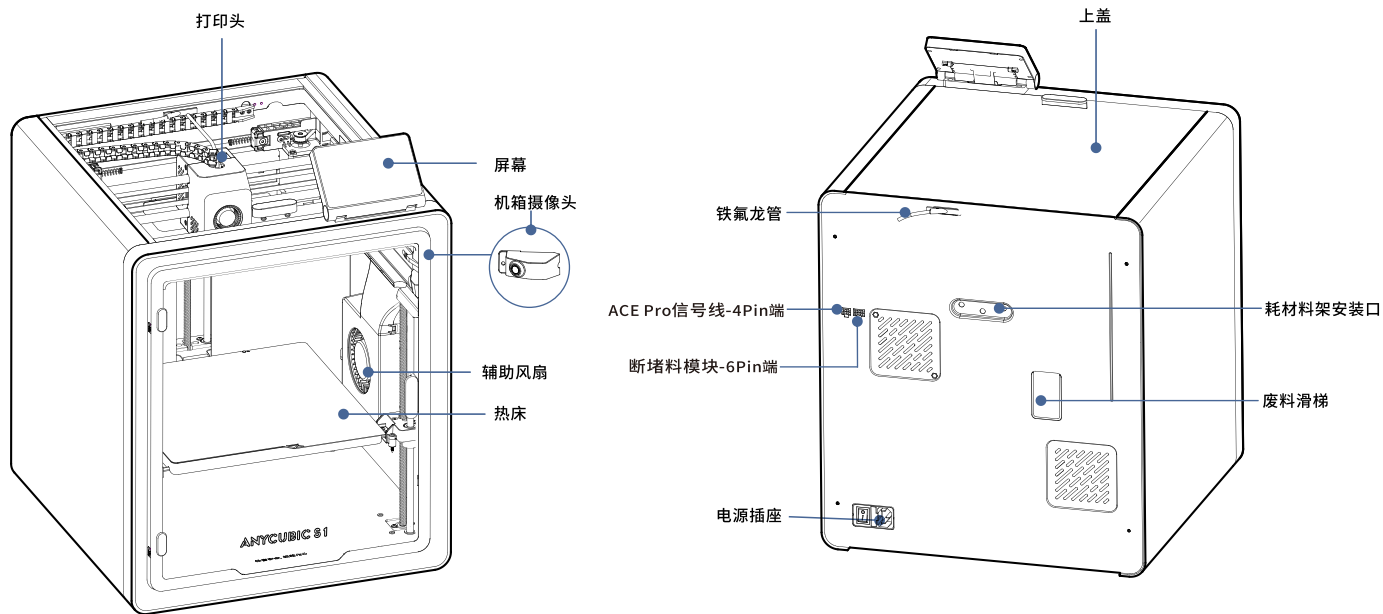
*此说明书文档版权归“深圳市纵维立方科技有限公司”所有,未经许可,谢绝转载。

ANYCUBIC 团队

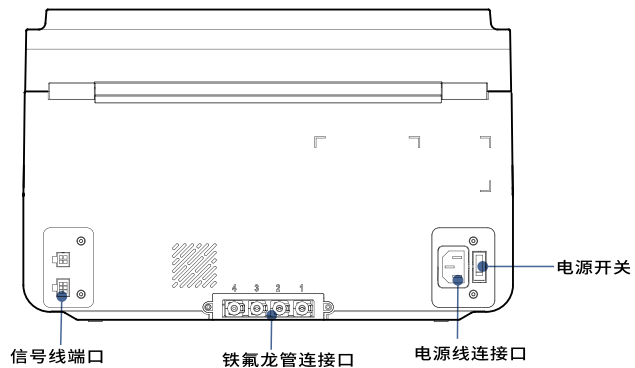
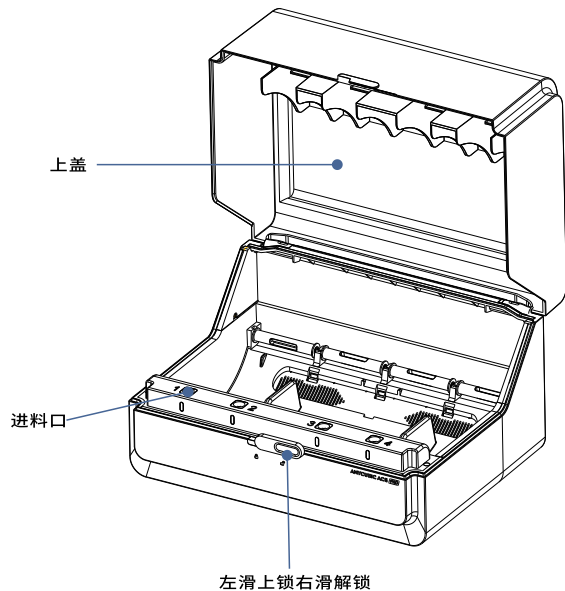
目录

1	产品介绍	1	4	打印模型	13
2	产品安装	4	5	绑定打印机	14
	解锁ACE Pro	4		APP	14
	解锁打印头	6		切片软件	15
	解锁热床	6	6	其他功能说明	18
	安装耗材料架	7	7	注意事项	20
	安装ACE Pro	8			
	安装活性炭包	10			
3	开机	11			

产品一览



产品一览



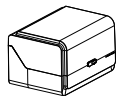
请避免使用ACE Pro来打印柔性材料, 包括TPU,TPE或潮湿的水溶性耗材PVA,避免使用太硬(即模量过高)或太脆(即韧性不足)的材料,请使用独立耗材材料架来打印这些耗材。

包装清单

注：以下图片仅供参考，请以收到的实物为准。



Kobra S1打印机



智彩引擎Pro
以下简称ACE Pro



耗材料架



信号线
(1pcs)



铁氟龙管
(4pcs)



电源线
(2pcs)



断堵料组件



螺丝

M2.5*25 (2pcs)



螺丝

M3*6 (2pcs)



U盘
(1Pcs)



2.5/2.0/1.5



耗材样品



喷嘴清理器



润滑脂



活性炭 (1Pcs)



喷嘴清洁模块(1Pcs)



喷嘴等待硅胶(1Pcs)



集线器(2Pcs)

规格参数

打印机参数

打印原理	FDM (熔融沉积成型)
打印体积	250 mm (L) × 250 mm (W) × 250mm (H)
打印层厚	0.08 - 0.28 mm
定位精度	X/Y/Z 0.0125/0.0125/0.0008 mm
喷头数量	单喷头
喷嘴直径	0.4 mm
耗 材	PLA/TPU/PETG/ABS/ASA

软件参数

切片软件	Anycubic Slicer Next/Orcs Slicer
输入格式	.STL, .OBJ, .3mf
输出格式	GCode
连接方式	U盘、Anycubic APP, Anycubic Slicer Next

电源参数

电源输入	:100-120V~ /200-240V~
额定功率	:325W/1300W

WIFI

频段	:2.4G (2.400-2.4835GHz)
工作模式	:STA

物理参数

机器尺寸	:400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)
机器净重	:~18kg
智彩引擎尺寸	:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)
智彩引擎净重	:~4.6kg
机器与ACE Pro占用空间尺寸	:420mm (L) × 530mm (W) × 710 mm (H)

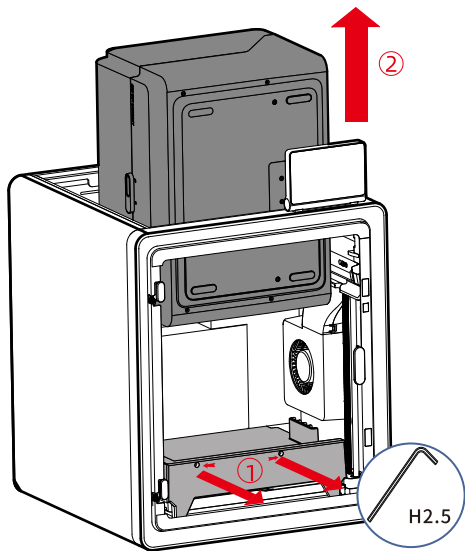
产品安装

解锁ACE Pro

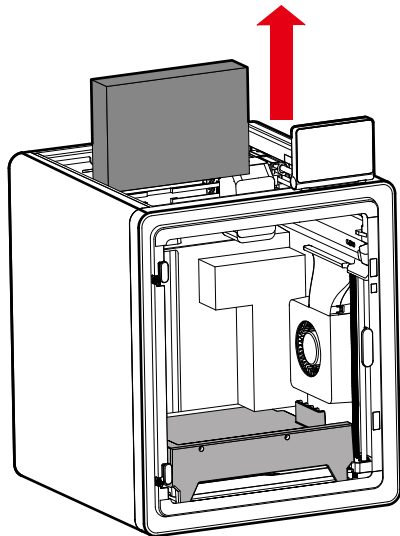
安装指导视频请扫右图二维码:



1



2



1. 先将打印机上盖打开,再用H2.5六角扳手将红色标记处的2颗固定螺丝取下。

2. 完成以上操作后,将ACE Pro从顶部取出。

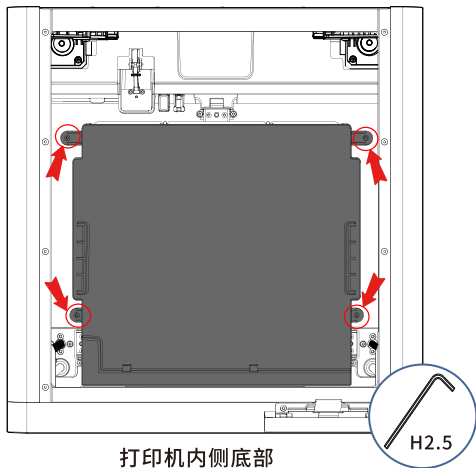
向上取出配件盒。

4

*螺丝松开到一定程度即可,不需要完全取出螺丝。

解锁ACE Pro

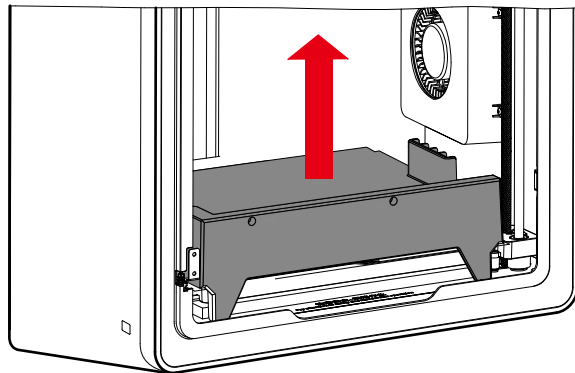
3



打印机内侧底部

如箭头所示,用H2.5六角扳手将红色圆圈标记处的4颗螺丝取下。
*螺丝松开到一定程度即可,不需要完全取出螺丝。

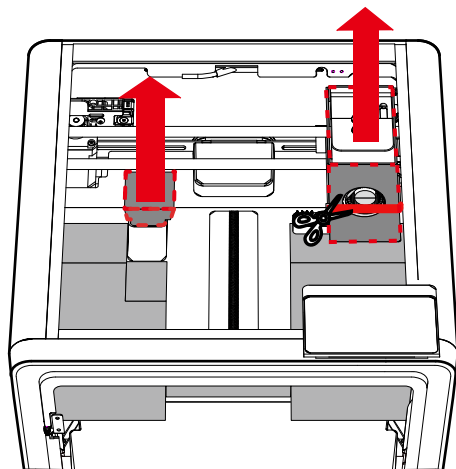
4



打印机内侧底部

向上取出ACE Pro固定件。

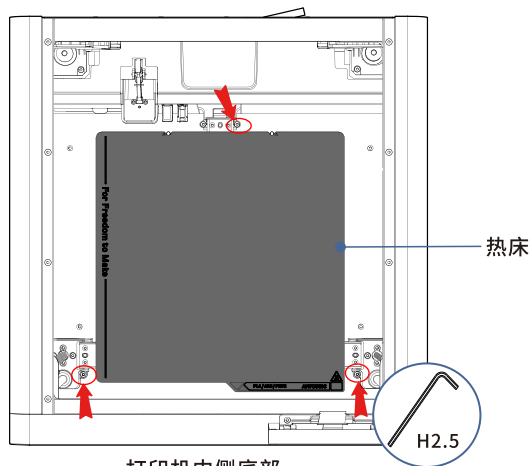
解锁打印头



打印机顶部

1. 剪断打印头上的束线带，将硬纸板从打印头取出。
2. 将泡沫取出。

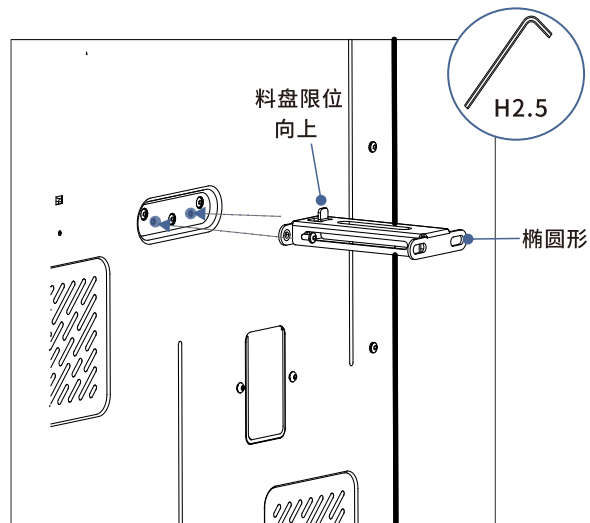
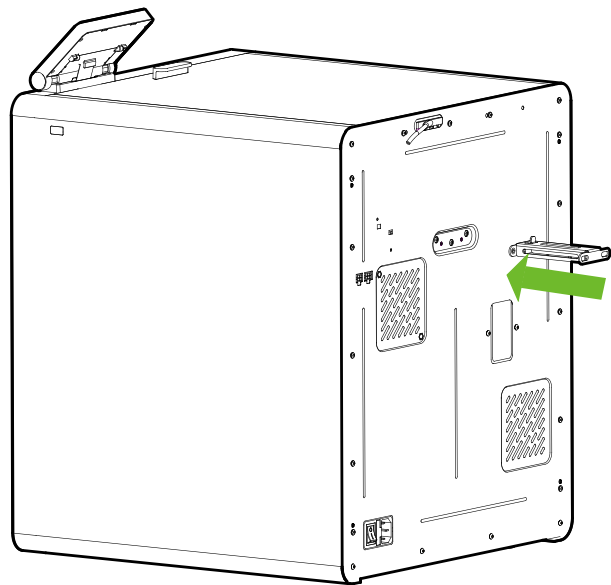
解锁热床



打印机内侧底部

如头所示，用H2.5六角扳手将图中红色圆圈标记处的3颗螺丝取下。

安装耗材料架 (如果打印多色可跳过此步骤)



使用配件包里的M3*6螺丝将耗材料架固定在背板上。

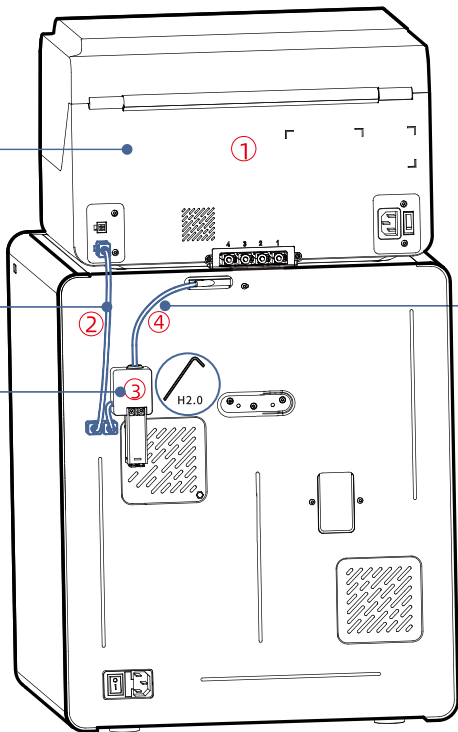
安装ACE Pro

1. 将ACE Pro放置在 Kobra S1上方。

2. 将信号线4 Pin端插入打印机背板上，将6 Pin端插入ACE Pro左下角的孔中。

3. 用M2.5*25螺丝将四进一出模块固定在打印机背面，并将连接线插入端口中（使用H2.0六角扳手）。

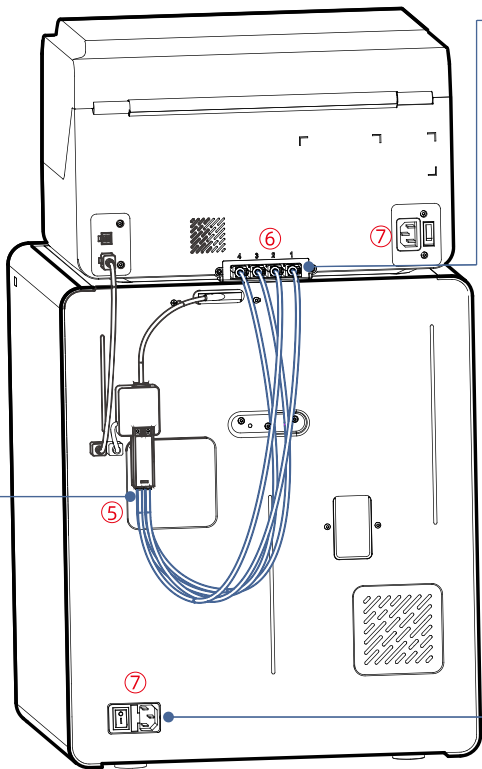
4. 将悬空的铁氟龙管插入端口中。



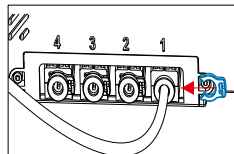
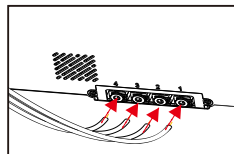
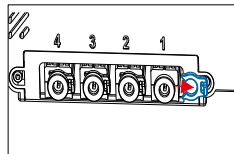
安装ACE Pro

5. 将铁氟龙管一头插入四合一铁氟龙管端口。

注意：请将铁氟龙管插到底



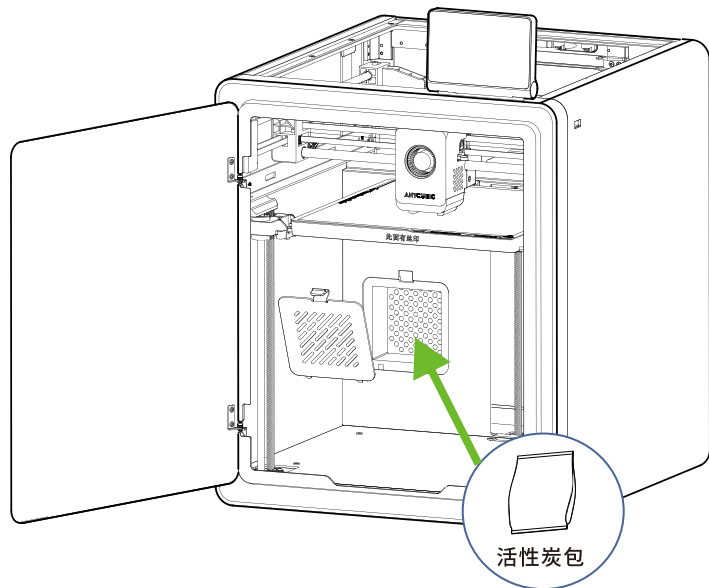
6. 请先将铁氟龙管接口处的蓝色卡扣取下，将铁氟龙管另一头插入ACE Pro底部的端口中，再将四个蓝色卡扣安装回原位。
(注：铁氟龙管的管道匹配无顺序)



7. 完成以上操作后使用电源线将打印机和ACE Pro上电。

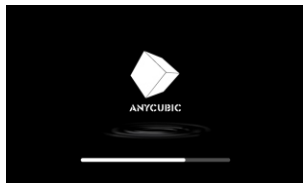
安装活性炭包

取出配件包里的活性炭包, 将真空包装撕掉, 放置在打印机内部的滤芯盒处。

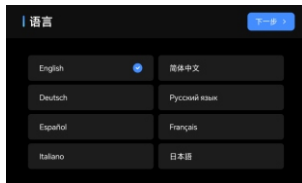


开机

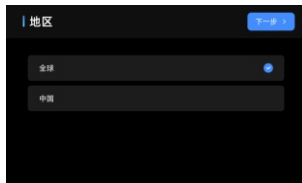
① 主界面



② 语言选择



③ 地区选择



④ 网络连接



⑤ 绑定云平台



⑥ 进入使用指引



⑦ 插入U盘



⑧ 机器归零



⑨ 振动补偿



⑩ 自动调平

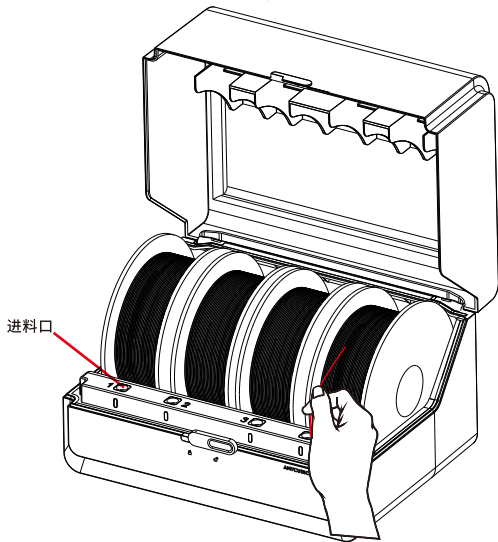


注意：当前界面仅供参考。由于功能持续升级，请参考最新固件发布的界面获取准确的信息。



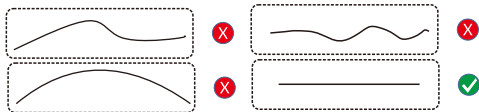
进丝

- 1.在ACE Pro中至少放置一卷耗材。
- 2.将耗材插入进料口,ACE Pro在检测到耗材后将自动预上料。
- 3.按下【材料】界面,点击选中一个耗材,设置对应的耗材材质与颜色,如果使用Anycubic带RFID的耗材将会自动识别耗材颜色和材质。
- 4.完成以上操作后点击【进丝】,等待喷嘴加热到预设温度,耗材从喷嘴中挤出。



注意:

- 1.在将耗材插入进料口之前,请确保将耗材末端拉直。
- 2.建议优先使用塑料的耗材料盘,以得到更好的打印顺畅度。如果使用纸质料盘,可能发生料盘打滑、摩擦产生碎屑,建议搭配适配环后使用。(适配环请从Makeronline下载)



首次打印

Makeronline二维码：
可通过Makeronline下载模型



1) 选择本地或U盘中的一个模型，并开始打印。

*建议使用预装的文件中的其中一个作为首次测试打印。



从本地存储或U盘中选择模型。

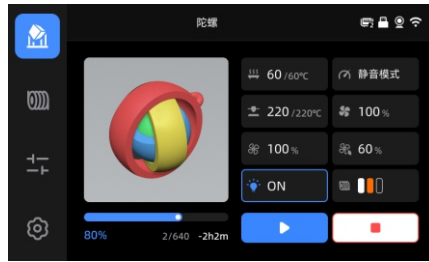


打印



选择颜色后点击打印

颜色映射：将实际耗材映射到打印文件预设的耗材



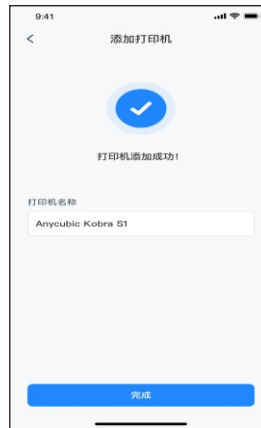
打印中

注：

1. 内置模型以实际为准。
2. 颜色映射时建议使用相近的颜色来匹配预设，否则冲刷设置可能会受到影响
3. 打印机在工作时会产生高温，请不要用手触碰打印平台及喷嘴

绑定打印机

1. 请先将打印机连接网络。
2. 扫描打印机屏幕上的二维码，二维码路径：**【设置】-【网络】-【账号】**，下载ANYCUBIC App，注册并登录ANYCUBIC账户。
3. 打开ANYCUBIC App，点击“+添加打印机”，点击“扫一扫”，扫描打印机屏幕上的二维码绑定ANYCUBIC账户。



软件安装及绑定

1. 软件安装按如下操作

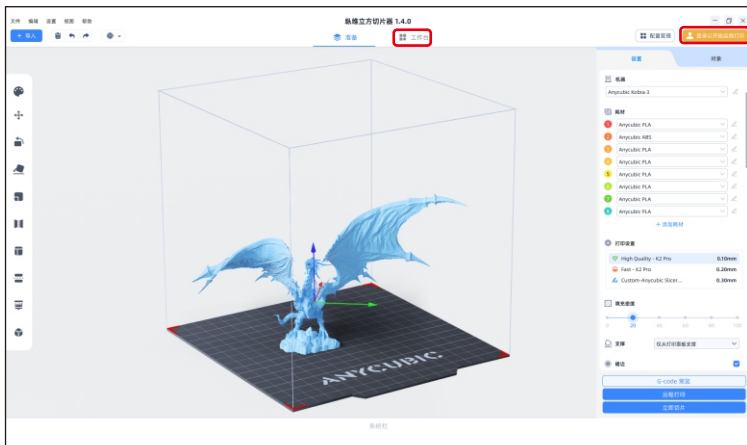
打开U盘文件选择路径:资料_中文_Ancubic Kobra S1 \切片软件Anycubic Slicer,选择Windows或Mac安装对应的版本。

2. 进行以下操作之前请将打印机连接网络。

3. 切片软件使用指导:

打开U盘文件选择路径资料_中文_Ancubic Kobra S1\切片软件Anycubic Slicer\Anycubic Slicer使用说明

① 软件安装完成后进入主界面,点击【工作台】或【登录以开始远程打印】。



② 若已有APP账号可直接输入账号密码登录,若没有APP账号点击【现在注册】进行注册。

账号	
CN +86	请输入手机号
密码	
请输入密码	
<input checked="" type="checkbox"/> 自动登录	忘记密码?
登录	
没有账号? 现在注册	

注:
软件交互界面以最新版本为准



软件安装及绑定

③ 点击【添加打印机】按钮。



④ 自动查找与当前设备在同一局域网下的打印机
如果APP已经绑定机器登录同一账号会自动同步信息。

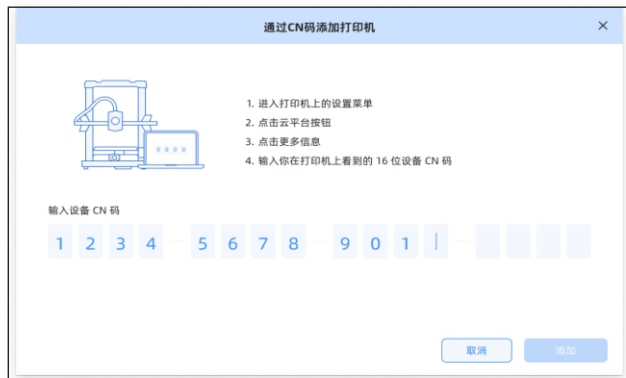


软件安装及绑定

- ⑤ 自动查找结果中选择需要绑定的机器点击【连接打印机】可连接多个打印机;若未查找成功请点击【通过设备CN码连接】或【通过APP扫码连接】。



- ⑥ 未查找成功时输入设备CN码连接。
查找CN码路径:打印机上选择设置-云平台-设备信息-CN码即可查看CN码。



其他功能说明

振动检测:当打印总时长超过300小时或每次机器移动位置后,建议进行共振检测以提升打印效果。共振检测有助于识别和解决打印过程中可能出现的共振或振动问题。通过定期进行共振检测,您可以确保打印机的稳定性和准确性,从而提高整体打印质量。

按下【工具】-【校准】-【振动补偿】,等待机器完成校准即可,校准过程中请勿触碰机器。



断料续打:此功能旨在防止打印过程中耗材耗尽而导致的打印失败。它会在继续打印之前提醒用户更换耗材,有效防止由于耗材不足而造成的耗材浪费。

断电续打:使用耗材料架打印时如果发生突然停电或意外关机的情况,只需重新连接电源并恢复打印即可,此功能无需手动设置。

调平

点击【工具】-【校准】-【自动调平】，等待机器完成调平即可。



注意：

请在调平之前检查是否安装了PEI磁吸弹簧钢。



注意事项

- 1) Anycubic 3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。
- 2) 长时间不使用机器，请注意对Anycubic 3D打印机进行防雨、防潮保护。
- 3) Anycubic 3D打印机在工作状态下，会产生高温。严禁用手触碰工作部件或直接接触挤出料。
- 4) 请佩戴防高温手套操作机器，谨防烫伤。
- 5) 如遇紧急情况，请直接关闭Anycubic 3D打印机的电源。
- 6) 请将Anycubic 3D打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。
- 7) 如需更换保险丝，请选择250V 10A的保险丝，以免造成电路短路。
- 8) 本设备使用可插拔插头连接，长时间不使用或断电操作请直接拔下插头。
- 9) 型材有轻微刮痕或平台有轻微不平现象，在不影响正常打印的情况下，属于正常现象。

产品有毒有害物质元素清单

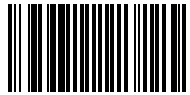
部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅(pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬(Cr(VI))	多溴联苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
开关电源	×	○	○	○	○	○
塑胶件	○	○	○	○	○	○
金属件	×	○	○	○	○	○
电路板组件	×	○	○	○	○	○
线材类	×	○	○	○	○	○

本表格根据 SJ/T 11364 的规定编制

○：表示该有害物质在该部件所有均值材料中的含量均在GB/T26572-2011 规定的限值要求以下

×：表示该有害物质至少在该部件的某一均值材料中的含量超过GB/T26572-2011规定的限量要求

FC CE RoHS     



M02010078