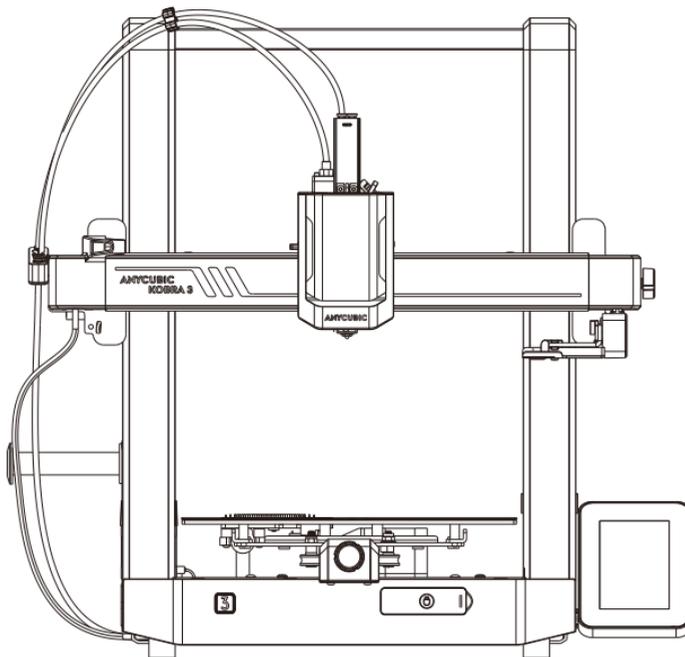




Anycubic Kobra 3

Manual de usuario



La imagen del producto es sólo orientativa. Por favor, consulte el producto real.

Gracias por elegir los productos de **ANYCUBIC**!

Quizás haya comprado impresoras **ANYCUBIC** antes o esté familiarizado con la tecnología de impresión 3D, pero le seguimos recomendando que lea atentamente el manual, ya que las precauciones y técnicas de uso pueden ayudarle mejor a evitar instalaciones y usos incorrectos.

Visite <https://support.anycubic.com/> para comunicarse con nosotros si tiene alguna pregunta. También puede obtener más información, como software, videos, modelos del sitio web.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center



Multi-country User manual

Equipo de **ANYCUBIC**

* Los derechos de autor del documento manual pertenecen a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd", no se permite reimprimirlos sin permiso.

Tabla de contenido

1 Vista general de la máquina — 1

2 Instalación de la máquina — 3

Instalación del armazón — 3

Conecte el cable del cabezal de impresión — 5

Instalar el cabezal de impresión — 6

Instalar pantalla — 7

Conecte el cable del motor del eje X — 8

Instale el soporte para cables — 9

Instalar limpiador de purga — 10

Instale el tubo de filamento — 11

Instale el portabobinas — 12

Comprobación antes de usar — 13

3 Guía de encendido — 15

4 Vinculación de la impresora — 17

APP — 17

Anycubic Slicer — 18

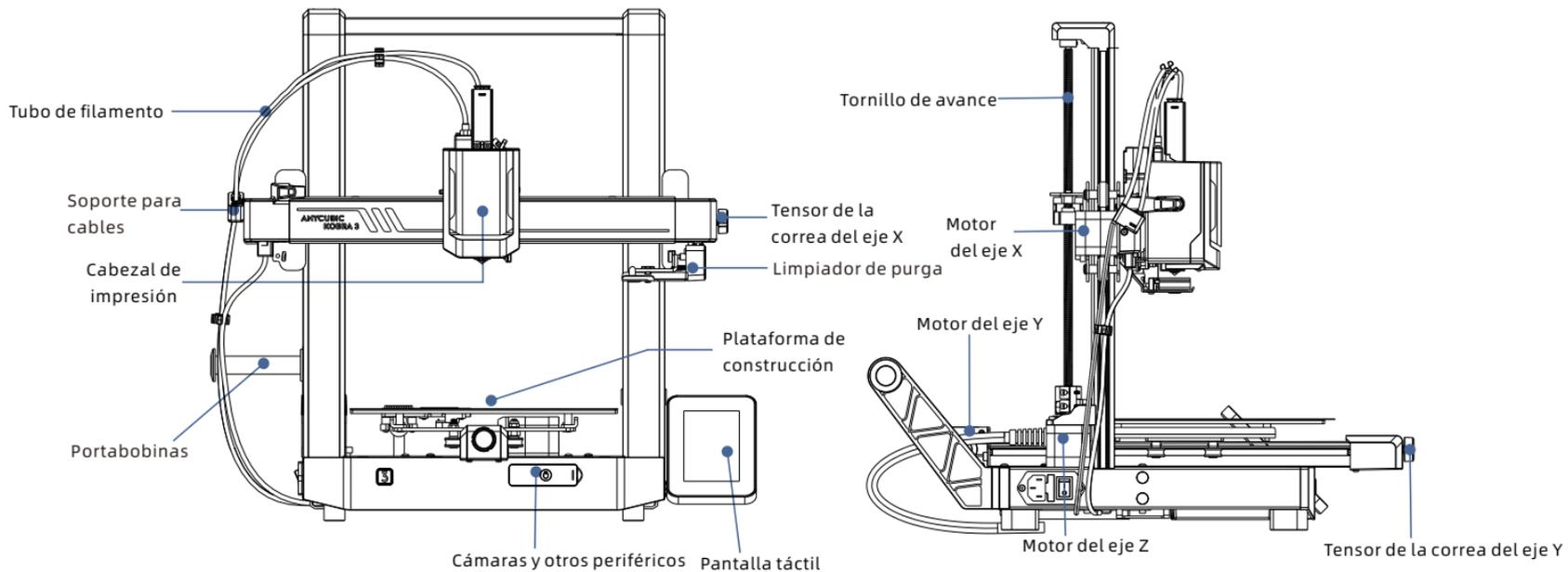
5 Primera impresión — 21

6 Descripciones de otras funciones — 22

7 Recomendación de Mantenimiento — 24

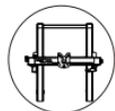
8 Atención — 27

Vista general de la máquina

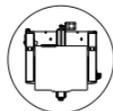


Lista de embalaje

Los siguientes accesorios e imágenes son sólo orientativos, por favor remitase al producto real que reciba.



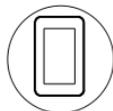
Armazón de la



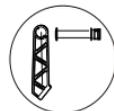
Carcasa de la



Cabezal de impresión



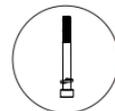
Pantalla táctil



Portabobinas



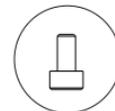
Soporte para cables



Bolsa N0. 1
M5*45 (4pcs)



Bolsa N0. 2
M2*14(2pcs)



Bolsa N0. 3
M3*6 (4pcs)



Bolsa N0. 4
M4*16 (2pcs)



Bolsa N0. 5
M3*10(1pcs)
M3*8(1pcs)



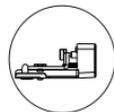
Unidad USB
(1pcs)



Cable de alimentación
(1pcs)



Organizador de cables
(2pcs)



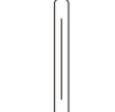
Limpiador
de purga



4,0/3,0/2,5/2,0/1,5



Filamentrohr
(1pcs)



Limpiador de boquillas



Llave
(1 set)



Filament



Grasa

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Principio de impresión:FDM (Modelado por Deposición Fundida)

Volumen de impresión:250 mm (L) x 250 mm (W) x 260mm (H)

Espesor de la capa de impresión:0.08 - 0.28mm

Precisión de posicionamiento:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Cantidad de boquillas:Boquilla única

Diámetro de la boquilla:0.4 mm

Filamento:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parámetros de temperatura

Temperatura ambiente:8 °C - 40 °C

Temperatura de la boquilla: Máx. 300 °C

Temperatura de la cama caliente: Máx. 110 °C

Parámetros del software

Software de corte:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca

Formato de entrada:;.STL/.OBJ

Formato de salida:GCode

Método de conexión:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

Parámetros de alimentación

Entrada de alimentación:110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Potencia nominal:400 W

Parámetros físicos

Dimensiones de la máquina:452.9mm (L) x 504.7mm (W) x 483 mm (H)

Dimensiones de la impresora más grande:525.8mm (L) x 521mm (W) x 483 mm (H)

Peso neto de la máquina:~9.2kg

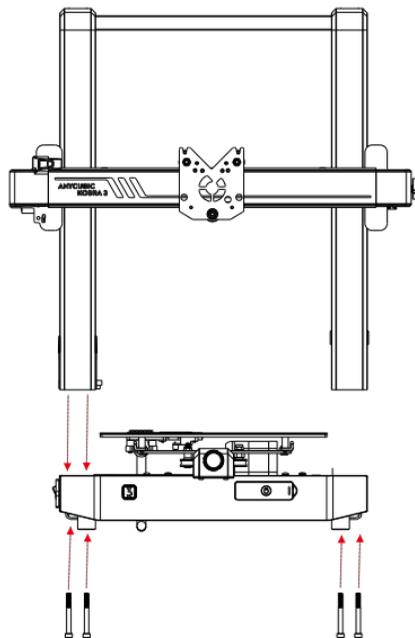
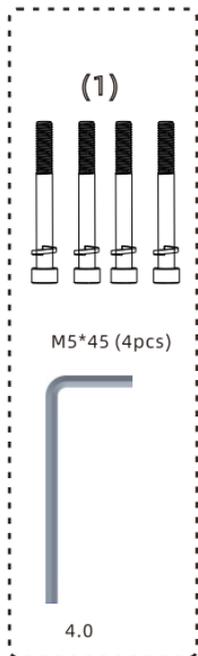
Instalación de la máquina

Para ver el vídeo de instrucciones de instalación, escanee el código QR de la derecha



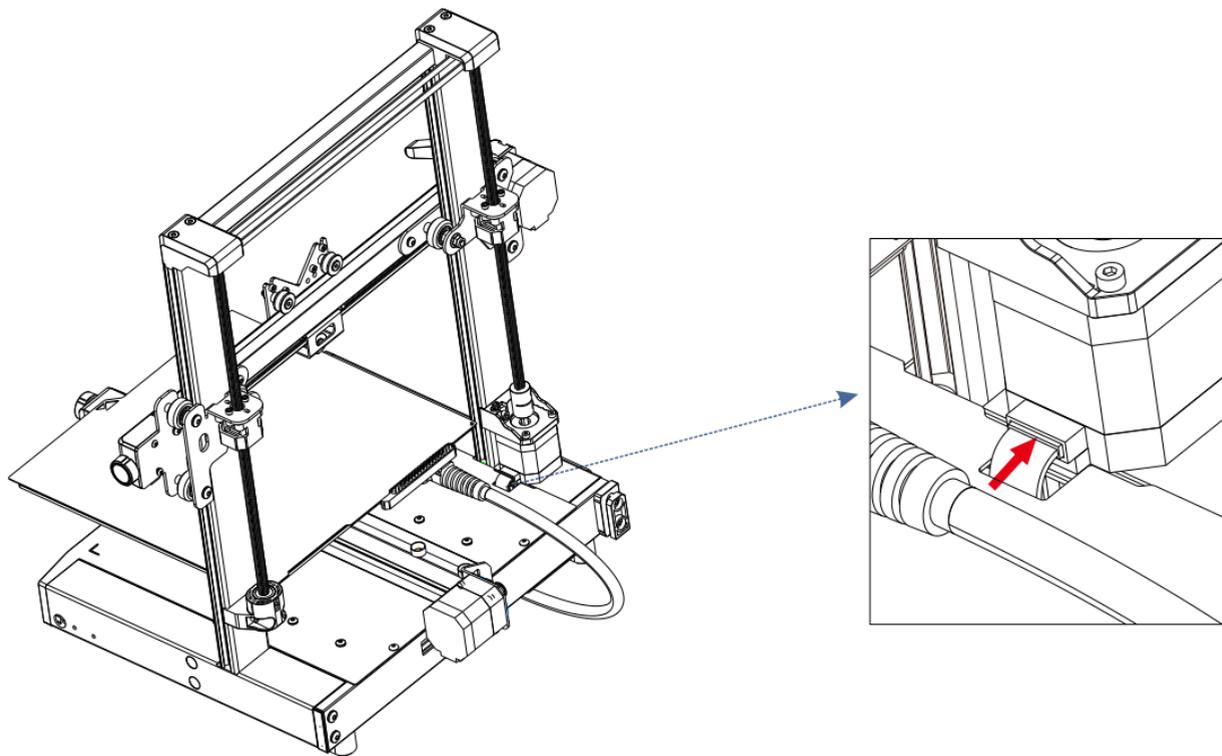
01 Instalación del armazón

Fije la carcasa de la base de la impresora y el armazón desde la parte inferior, usando para ello los tornillos de bolsa n.º 1



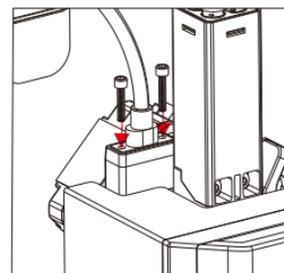
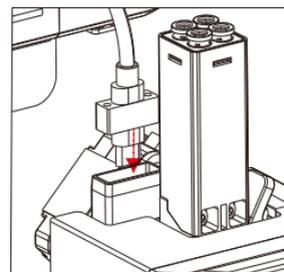
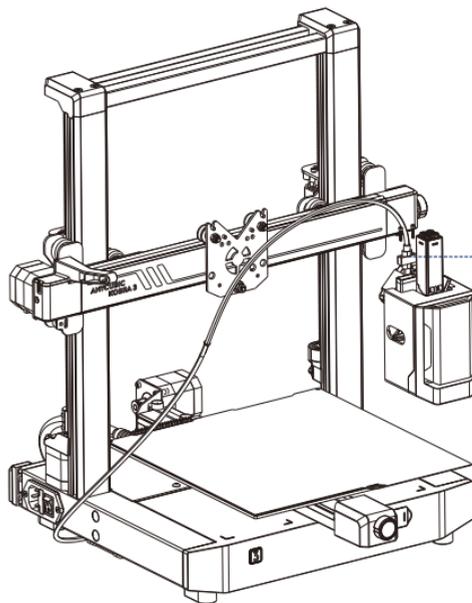
01 Instalación del armazón

Inserte el cable del motor del eje Z en el orificio desde la parte posterior de la impresora y fíjelo.



02 Conecte el cable del cabezal de impresión

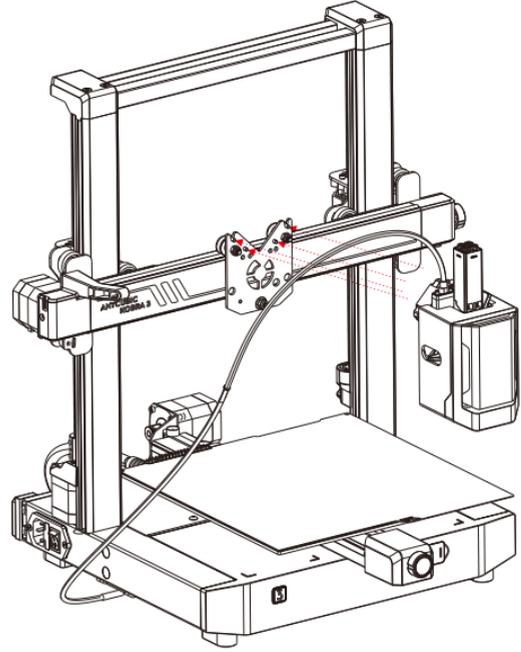
1. Presione el cable del cabezal de impresión (cable largo naranja de tipo C) hacia abajo e insértelo en la ranura situada encima del cabezal de impresión.
2. Utilice el tornillo de bolsa n° 2 para fijar el cable.



03 Instalar el cabezal de impresión

Instale el cabezal de impresión desde la parte posterior de la impresora. Utilice los tornillos de bolsa n° 3 para fijar el cabezal de impresión girándolo en el sentido de las agujas del reloj en la posición indicada en la figura.

Se recomienda fijar primero los dos tornillos superiores y después los inferiores.



Delantera



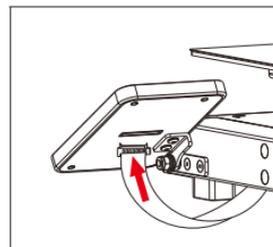
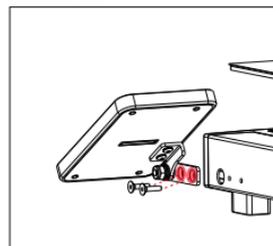
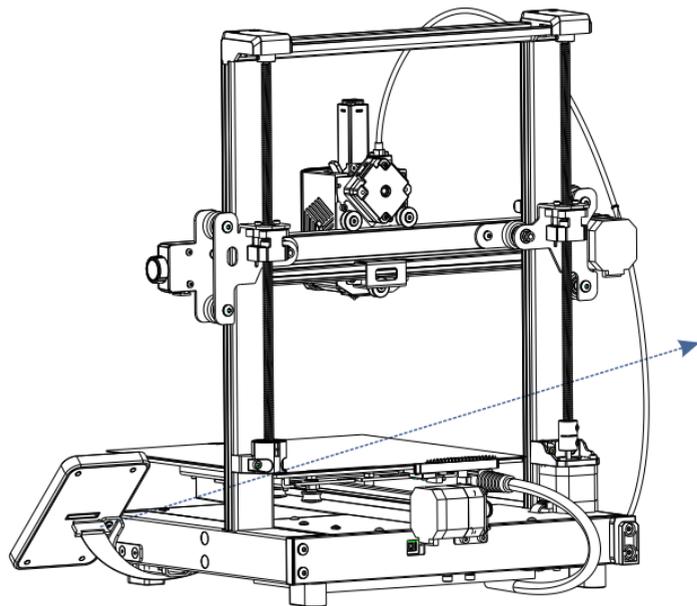
Nota: Instale los tornillos en los orificios resaltados en blanco.



Atrás

04 Instalar pantalla

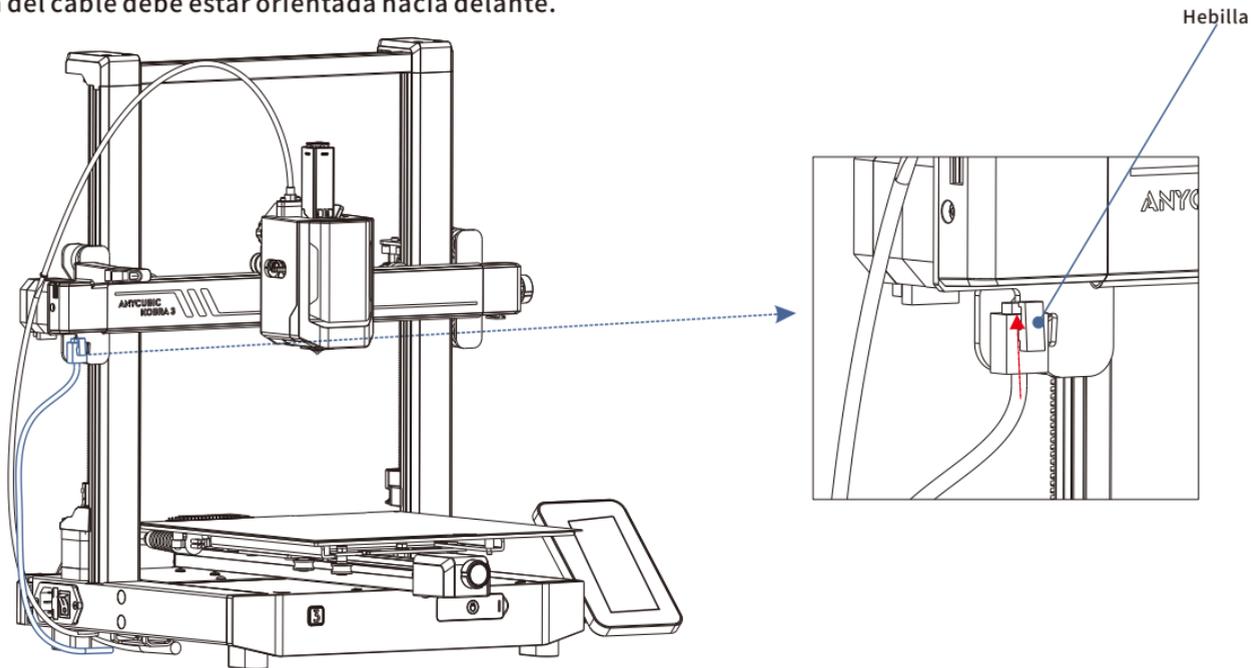
1. Utilice tornillos de bolsa del n° 4 para instalar la pantalla.
2. Conecte el cable FPC al puerto situado detrás de la pantalla pulsando el terminal.



05 Conecte el cable del motor del eje X

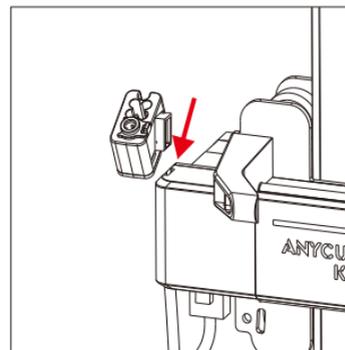
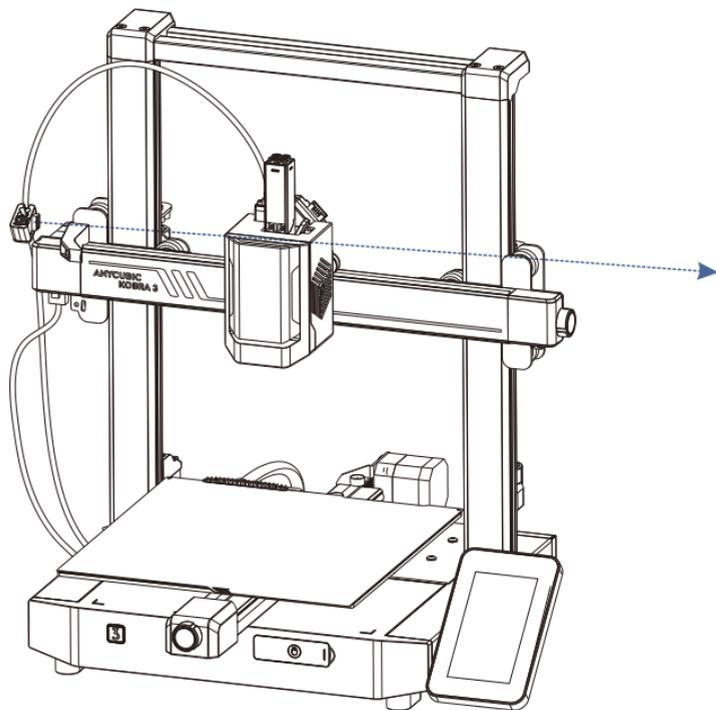
Inserte el cable del motor (cable corto naranja de 6 pines) orientado hacia arriba en la ranura inferior del lado izquierdo del eje X para apretarlo.

La hebilla del cable debe estar orientada hacia delante.

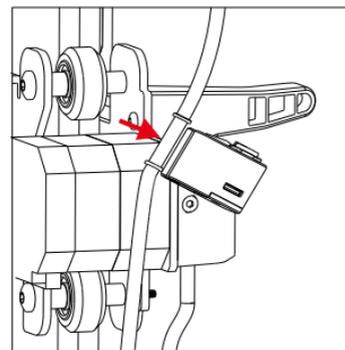


06 Instale el soporte para cables

1. Presione hacia abajo el soporte para cables para fijarlo a la ranura del lado izquierdo del eje X.
2. Inserte el cable del cabezal de impresión en el soporte para cables.



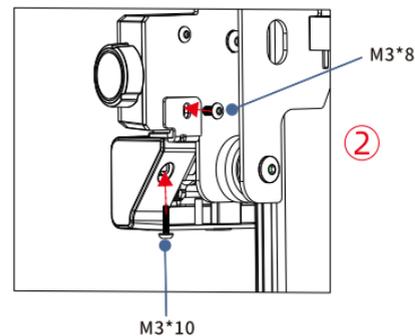
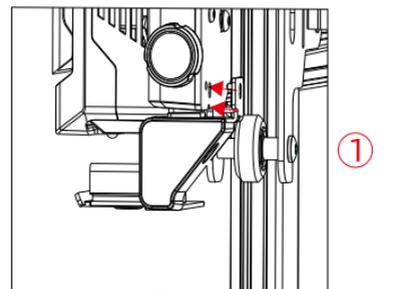
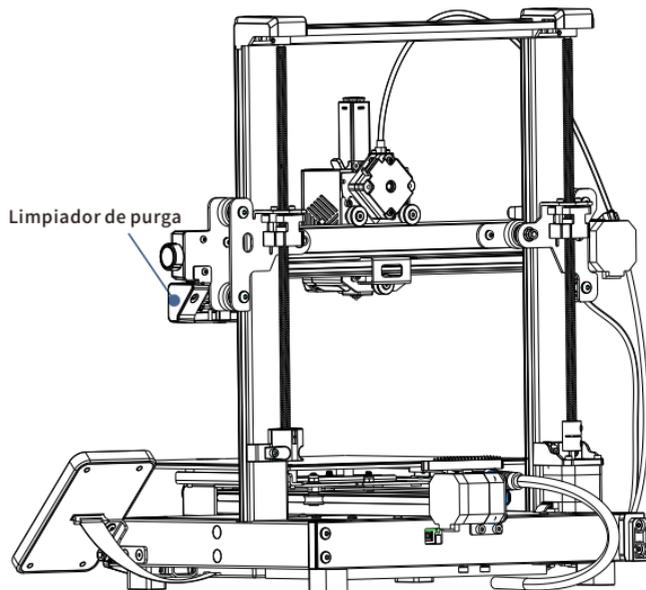
①



②

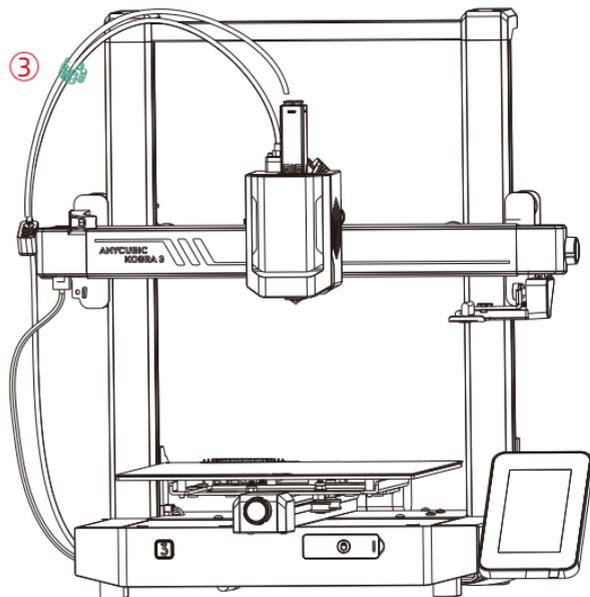
07 Instalar limpiador de purga

1. Deslice el limpiador de purga desde atrás hacia delante en la ranura de la parte posterior del eje X.
2. Utilice el tornillo de bolsa nº 5 para fijar el rascador de purga desde la parte posterior e inferior del eje X.



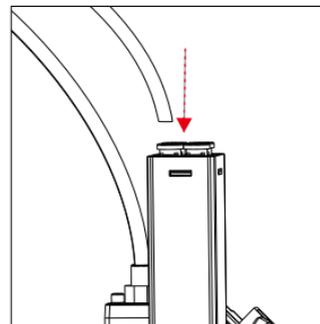
08 Instale el tubo de filamento

1. Inserte un extremo del tubo de filamento corto empaquetado individualmente en el orificio que se encuentra encima del cabezal de impresión y el otro extremo en el soporte para cables.
2. Encaje el tubo de filamento y el cable del cabezal de impresión en el organizador de cables.

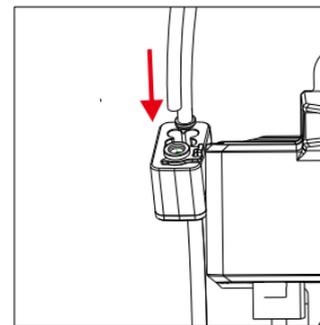


Nota:

Si el tubo de filamento no se puede insertar correctamente en el soporte para cables, primero puede retirar los retenedores azules del soporte para cables, insertar el tubo de filamento y, a continuación, volver a colocar los retenedores azules en su posición original.



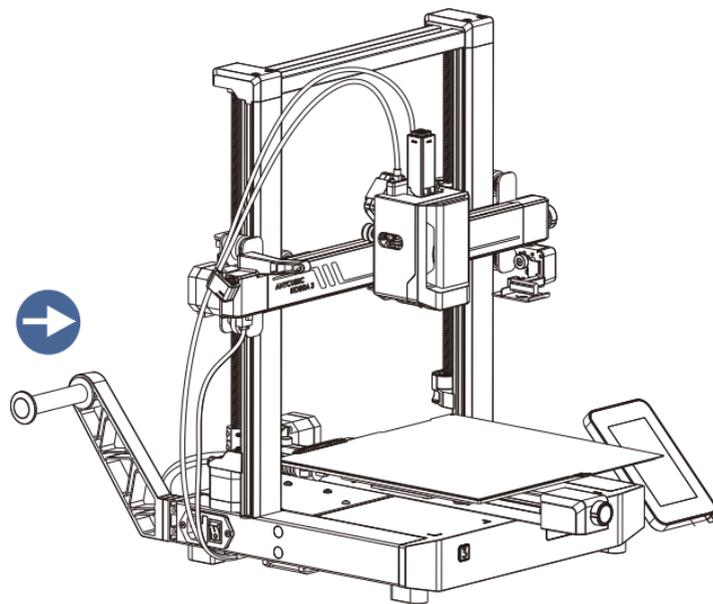
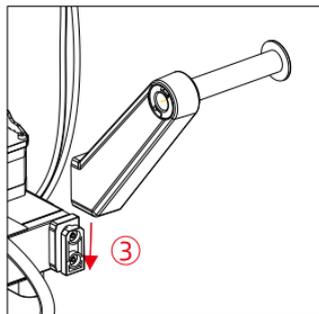
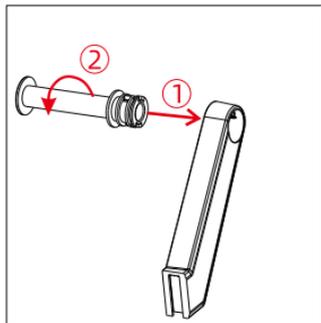
1



2

09 Instale el portabobinas

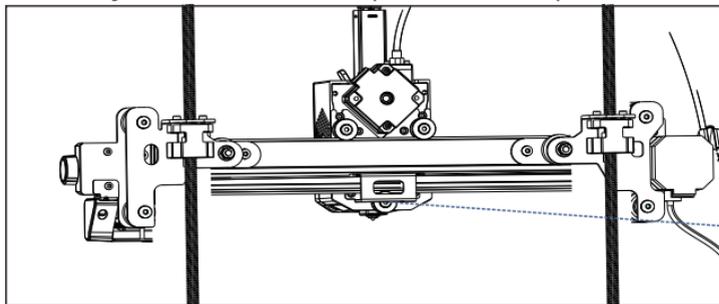
1. Coloque el mango cilíndrico en el orificio del portabobinas y, a continuación, gírelo en un ángulo determinado para fijarlo.
2. Presione el portabobinas hacia abajo e introdúzcalo en la ranura situada detrás de la base de la impresora.



Comprobación antes de usar

1. Ajuste elástico de la polea

Verifique si la cabeza de impresión está temblando. Si lo está, ajuste la columna de aislamiento hexagonal que se encuentra debajo de la cabeza de impresión hasta que se deslice suavemente y sin temblores.

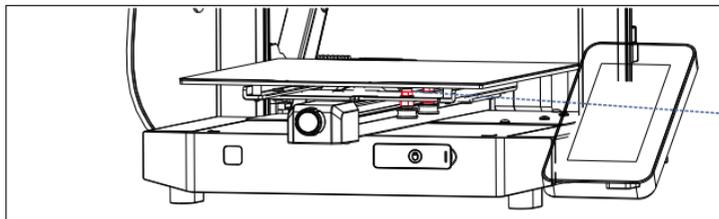


Cabezal de impresión



Ajuste el espaciador hexagonal detrás de la rueda D

Verifique si la plataforma de impresión está temblando. Si lo está, ajuste la columna de aislamiento hexagonal que se encuentra debajo de la plataforma de impresión hasta que se deslice suavemente y sin temblores.



Plataforma

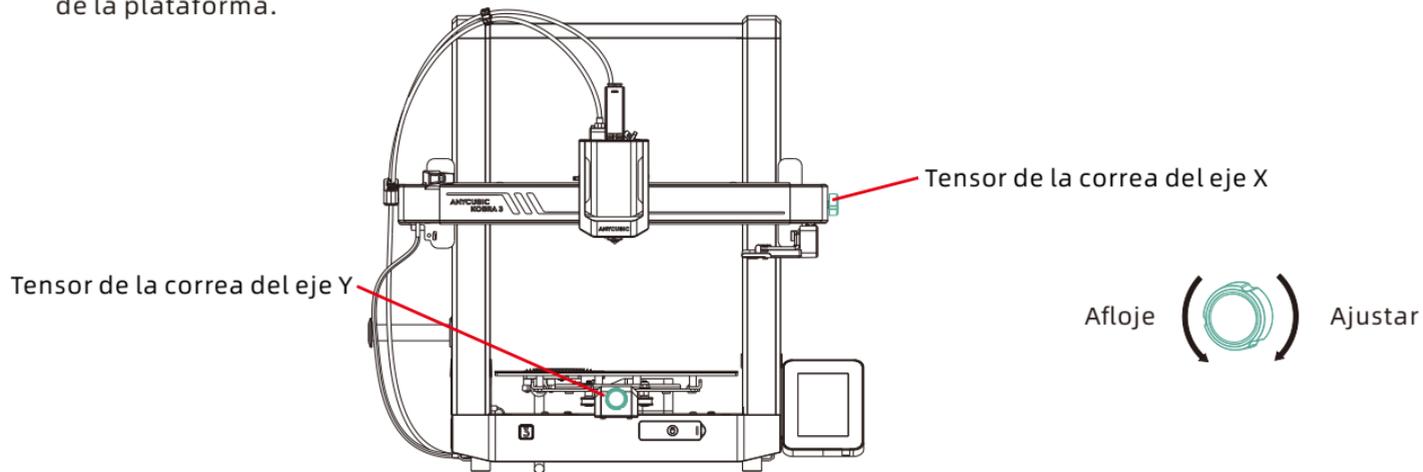
Ajuste el espaciador hexagonal en el eje Y

De manera similar, las poleas en ambos lados del marco de la grúa también pueden ajustarse.



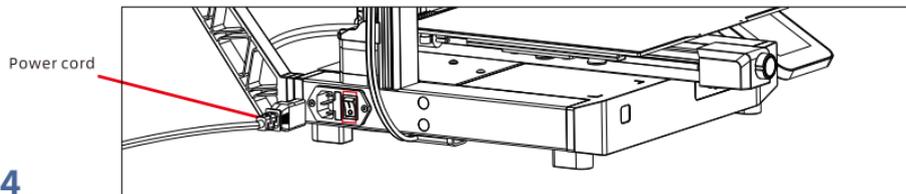
2. Correas

Por favor, mueva manualmente el cabezal de impresión y la plataforma de impresión. Si hay alguna dificultad o ruido anormal durante el movimiento, ajuste el tensor para asegurar un deslizamiento suave del cabezal de impresión o de la plataforma.



3. Conexión a la alimentación

Conecte la impresora a la toma de corriente con el cable de alimentación y, a continuación, encienda la impresora.



Nota:

1. Cuando introduzca el cable de alimentación, evite cruzarlo con el cable del cabezal de impresión para evitar interferencias.
2. Antes de conectar la alimentación, compruebe que el nivel de alimentación de la impresora coincide con el voltaje del suministro eléctrico local.

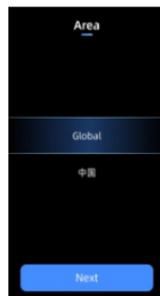


Guía de encendido

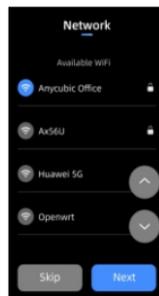
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



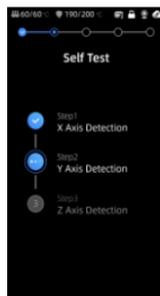
⑤ Complete setup



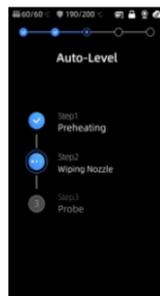
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament



⑩ Vibration compensation



⑪ Print The Model



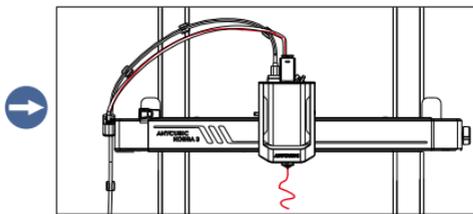
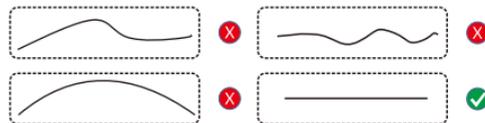
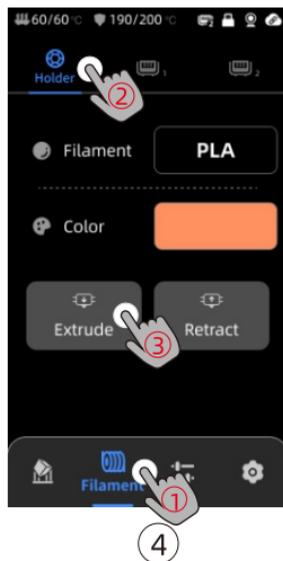
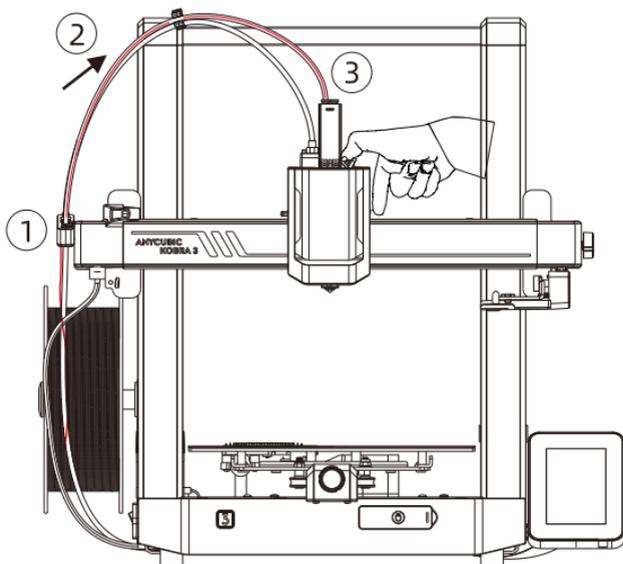
Nota: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a las actualizaciones continuas de funciones, por favor consulte la interfaz de usuario de la última versión de firmware para obtener información precisa.



Carga de filamento

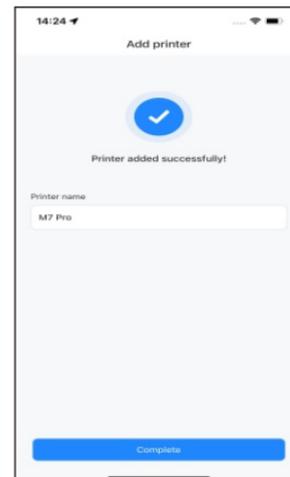
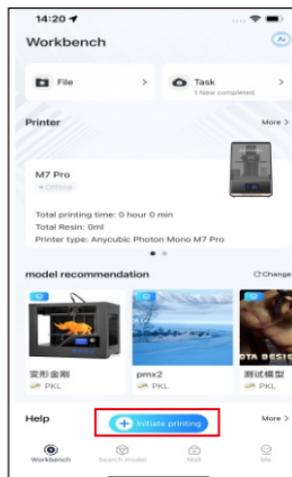
1. Coloque el filamento en el portabobinas.
2. Introduce el filamento en el extrusor hasta que note cierta resistencia. Mientras lo hace, mantenga pulsado el botón de la parte superior de el extrusor.
3. Pulse "Filament" - "Holder" - "Extrude" y espere a que el material de filamento salga por la boquilla.

Nota: Antes de insertar el filamento en la entrada de filamento, asegúrese de enderezar el extremo del filamento.



Vinculación de la impresora

1. Conecte primero la impresora a la red.
2. Escanee el código QR en la pantalla de la impresora, ruta del código QR: [Settings] - [Cloud], descargue la aplicación ANYCUBIC, regístrese e inicie sesión en la cuenta ANYCUBIC.
3. Abra la aplicación ANYCUBIC, haga clic en [+initiate printing], haga clic en [Scan] y escanee el código QR en la pantalla de la impresora para vincular la cuenta de ANYCUBIC.



Instalación del software y vinculación

1. Procedimiento de instalación del software

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Ancubic Kobra 3 \Ancubic Slicer, elija Windows/Mac para instalar la versión correspondiente, y haga doble clic en la aplicación Ancubic Slicer para iniciar la instalación.

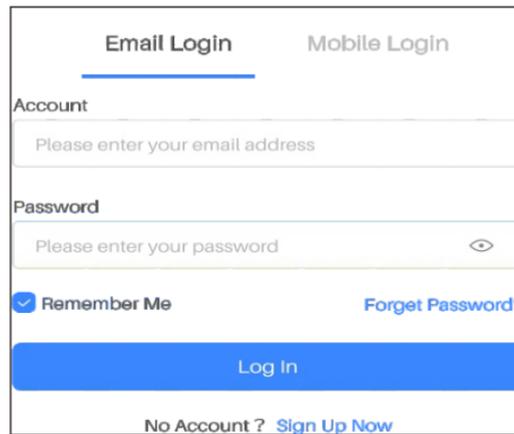
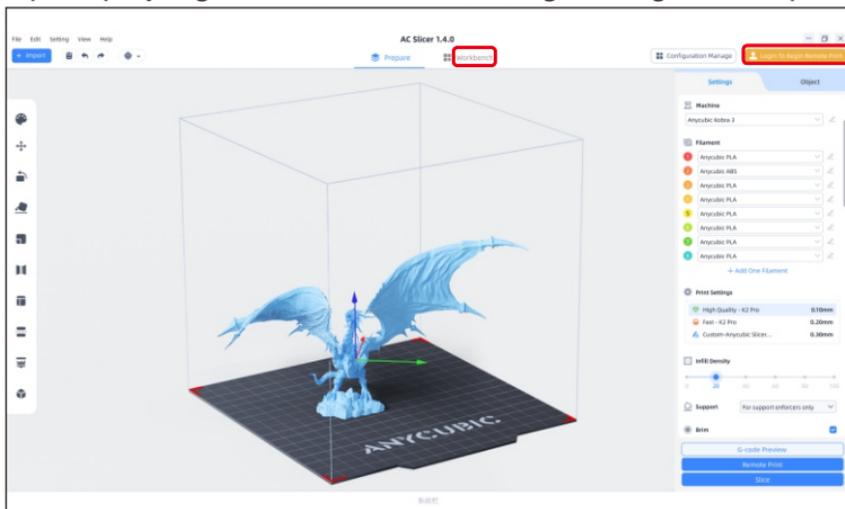
2. Conecte la impresora a la red antes de realizar las siguientes operaciones.

3. Instrucciones de uso de Ancubic Slicer:

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Ancubic Kobra 3 \Ancubic Slicer \Ancubic Slicer_Usage Instructions

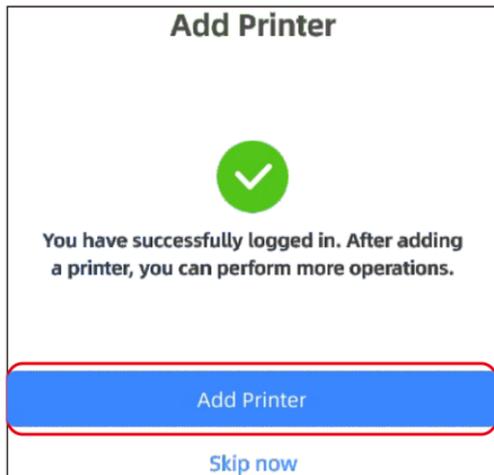
① Una vez completada la instalación del software, ingrese a la interfaz principal y haga clic en **[Workbench]** o **[Log in to begin remote print]**

② Si ya tiene una cuenta APP, puede introducir directamente su cuenta y contraseña para iniciar sesión. Si no es así, haga clic en **[Sign Up Now]**.

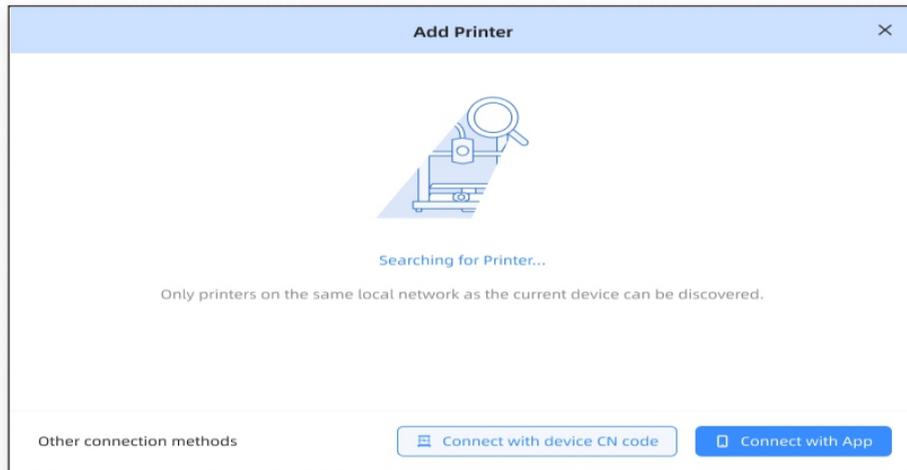


Instalación del software y vinculación

③ Haga clic en **[Add Printer]**

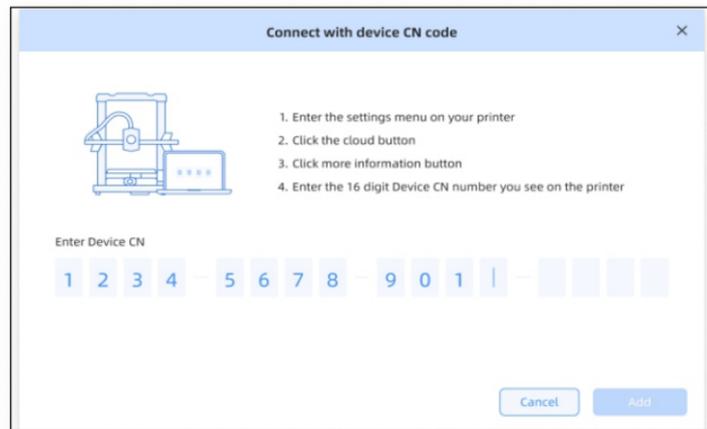
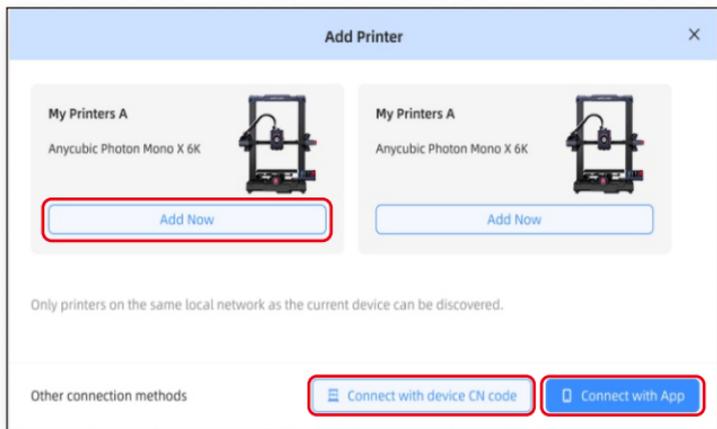


④ Encuentra automáticamente impresoras en la misma LAN que el dispositivo actual. Si la APP se ha vinculado al equipo y ha iniciado sesión con la misma cuenta, la información se sincronizará automáticamente.



Instalación del software y vinculación

- ⑤ Seleccione el equipo al que debe vincularse en los resultados de búsqueda automática y haga clic en **[Add Now]**. Se pueden conectar varias impresoras; Si la búsqueda no tiene éxito, haga clic en **[Connect with device CN code]** o en **[connect with APP]**
- ⑥ Si la búsqueda falla, introduzca el código CN del dispositivo para conectarse. Busque la ruta del código CN: seleccione **[Settings-Cloud Platform-More Information]** en la impresora. Puede consultar el código CN

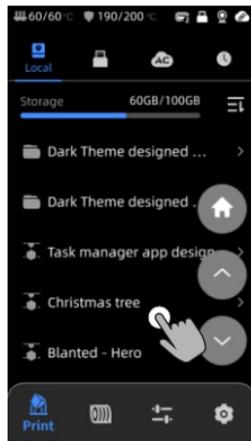


Primera impresión

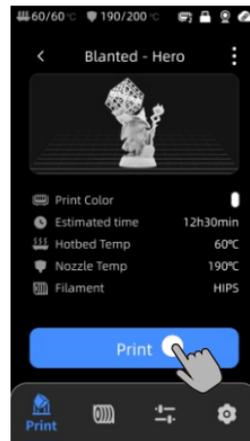
Selecciona un modelo desde el almacenamiento local o desde un U-DISK y comienza la impresión.

*Recomendamos usar uno de los archivos preinstalados como la primera impresión de prueba.

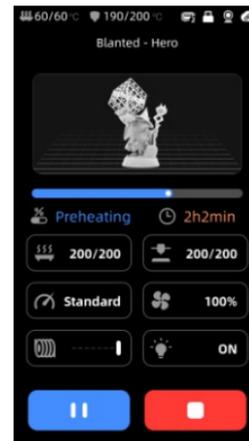
Makeronline QR code: Los modelos se pueden descargar a través de MakerOnline.



Wählen Sie das Modell aus dem lokalen Speicher oder dem U-DISK aus.



Drücken Sie "Print".



Printing in progress

Nota:

El modelo integrado está sujeto a la realidad. 

Descripciones de otras funciones

Compensación de Vibraciones: Se recomienda realizar una detección de resonancia cuando el tiempo de impresión excede las 300 horas o después de que la máquina haya sido movida, con el fin de lograr mejores resultados de impresión. La detección de resonancia ayuda a identificar problemas de resonancia o vibración que pueden ocurrir durante el proceso de impresión, y permite tomar medidas apropiadas para mitigar su impacto. La detección regular de resonancia ayuda a mantener la estabilidad y precisión de la impresora, mejorando la calidad de impresión.

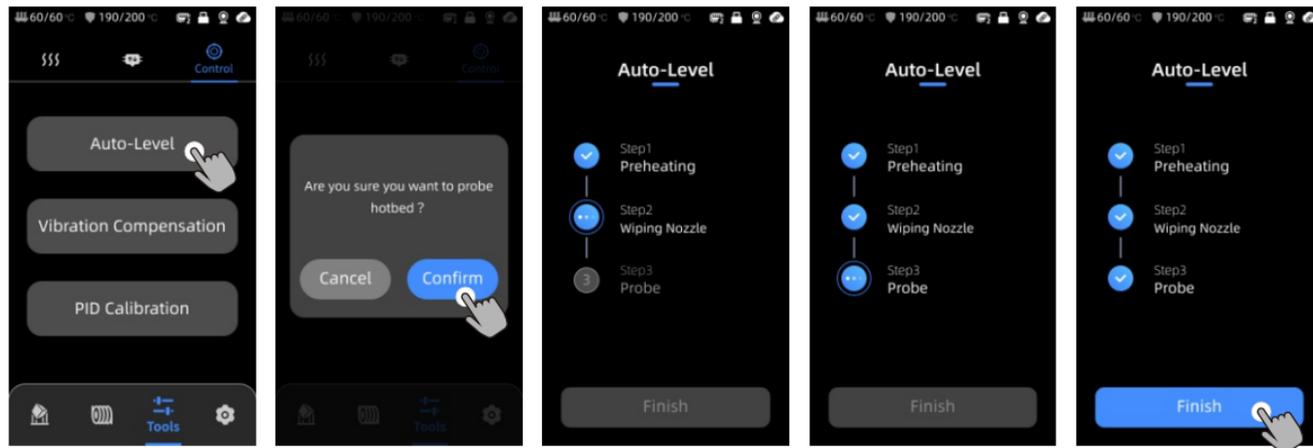
Presiona "Herramientas" - "Control" - "Compensación de Vibraciones" y espera a que la máquina complete la calibración. Por favor, no toques la máquina durante el proceso de calibración.

Detección de falta de filamento : esta función está diseñada para evitar fallos de impresión cuando el filamento se agota en mitad de una impresión. Avisa al usuario para que sustituya el filamento antes de continuar con la impresión, lo que evita eficazmente las impresiones desperdiciadas por falta de filamento

Reanudación por pérdida de alimentación: cuando se imprime utilizando el soporte de filamento, en caso de corte repentino de la alimentación o de apagado accidental del equipo, no será necesario configurar esta función manualmente. Basta con volver a conectar la alimentación y encender el equipo. A continuación, puede reanudar la impresión.

Nivelado

Presiona "Herramientas" - "Control" - "Nivelación Automática". Espera a que la máquina complete el proceso de nivelación.



Nota:

Por favor, verifica si la placa PEI está instalada antes de nivelar.



Recomendación de Mantenimiento

Tornillos de avance del eje Z

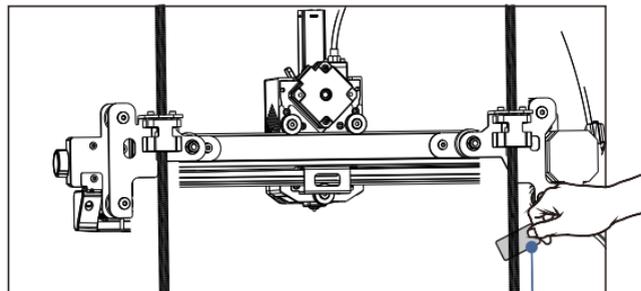
El tornillo de avance del eje Z necesita lubricación regular, ya que una lubricación adecuada garantiza un movimiento suave. Se recomienda realizar el mantenimiento cada tres meses.

Antes de aplicar grasa lubricante a los tornillos de avance del eje Z, es importante limpiarlos minuciosamente para eliminar cualquier polvo o partículas de plástico. Luego, utilizando los controles de movimiento del eje, mueve el cabezal de impresión a una posición más alta. Aplica una capa delgada de grasa lubricante en los tornillos de avance del eje Z y luego vuelve a la posición de inicio de la impresora. Puedes repetir este proceso de movimiento algunas veces para asegurarte de que la grasa se distribuya uniformemente sobre los tornillos de avance del eje Z. Una vez completado, limpia cualquier exceso de grasa lubricante que pueda haberse acumulado cerca de las tuercas de los tornillos de avance.

Doble husillo metálico del eje X/Y

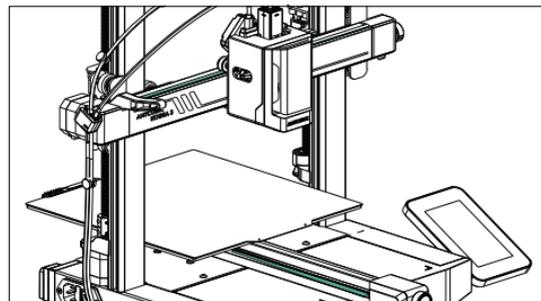
Los husillos metálicos dobles del eje X/Y requieren lubricación regular, ya que una lubricación adecuada garantiza un movimiento suave. Se recomienda realizar el mantenimiento una vez al mes.

Antes de aplicar grasa lubricante a los husillos metálicos dobles del eje X/Y, es importante limpiarlos minuciosamente para eliminar cualquier polvo o partículas de plástico. Luego, aplica una capa delgada de grasa lubricante en los husillos metálicos dobles del eje X/Y y vuelve a la posición de inicio de la impresora. Puedes repetir el proceso de movimiento algunas veces para asegurarte de que la grasa se distribuya uniformemente sobre los husillos metálicos dobles del eje X/Y.



Tornillos de avance del eje Z

Grasa



Dobles husillos metálicos del eje X/Y



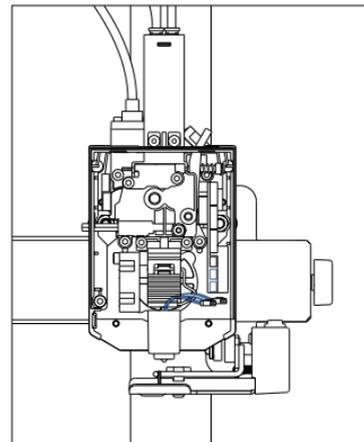
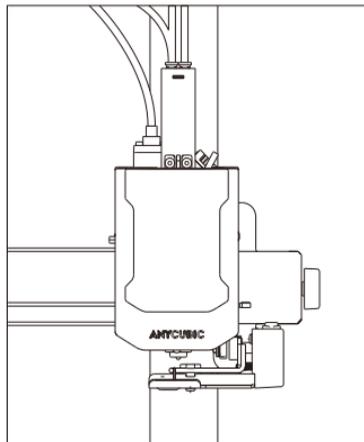
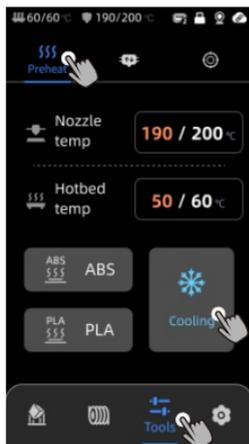
*Por favor, escanea el código QR para obtener más información sobre el mantenimiento.

Recomendación de mantenimiento

Sustitución del cabezal caliente

1. Antes de sustituir el cabezal caliente, debe enfriar primero el inyector, haga clic en [Tools] - [Preheat] - [Cooling],, espere a que la temperatura del inyector baje de 40 °C y apague la impresora.
2. Presione ligeramente ambos lados del cabezal de impresión y tire de la cubierta frontal del cabezal de impresión hacia delante para retirarla.
3. Tire suavemente de las líneas blancas y negras inferiores hacia delante para eliminarlas.

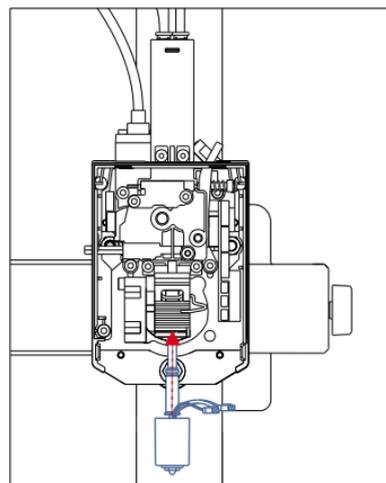
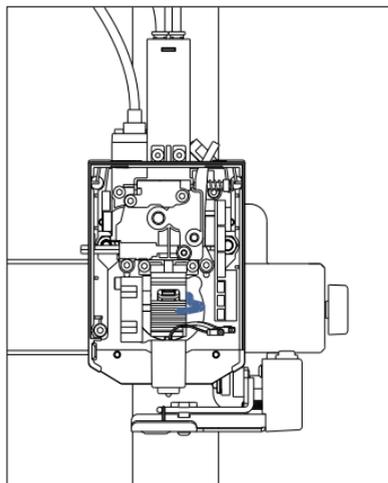
Guía de sustitución del
cabezal caliente



Maintenance Recommendation

Sustitución del cabezal caliente

4. Tire del muelle de retención hacia delante para aflojar el cabezal caliente.
5. Inserte el nuevo cabezal caliente hacia arriba hasta el fondo, y tenga en cuenta que el cable blanco está en la parte delantera.
6. Presione el muelle de retención hacia atrás para fijar el cabezal caliente.
7. Vuelva a enchufar los dos cables en su posición original y fíjate en que el cable negro está en la parte inferior.
8. Después de completar las operaciones anteriores, cierre la cubierta frontal para completar la sustitución del cabeza caliente.



Atención

1. La impresora 3D Anycubic genera alta temperatura. NO introduzcas la mano en la impresora durante su funcionamiento. El contacto con los materiales extruidos puede causar quemaduras.
2. Utiliza guantes resistentes a altas temperaturas al operar el producto.
3. Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde haya niños presentes.
4. La calificación del fusible para la impresora es 250V 10A. Nunca reemplaces el fusible con uno de amperaje superior, ya que esto puede causar un incendio.
5. El tomacorriente debe ser de fácil acceso.

Es importante seguir estas instrucciones de seguridad para garantizar un uso seguro y adecuado de la impresora 3D Anycubic.

Si los problemas mencionados anteriormente no pueden ser resueltos, por favor inicia una consulta en nuestro sistema de servicio posventa, y nuestros ingenieros te responderán por correo electrónico en un plazo de un día laborable.

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



Consejos útiles:

1. Rellena la información basada en el número de serie (SN) del modelo correspondiente. Los elementos con puntos rojos son obligatorios.
2. Si la orden se realiza exitosamente, pronto recibirás una respuesta del sistema de servicio posventa en tu buzón de correo electrónico.
3. Si realizaste con éxito una orden pero no recibes un correo electrónico, por favor revisa tu carpeta de spam.
4. Si la creación de la orden falla, por favor presta atención a las notificaciones emergentes en la página 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

