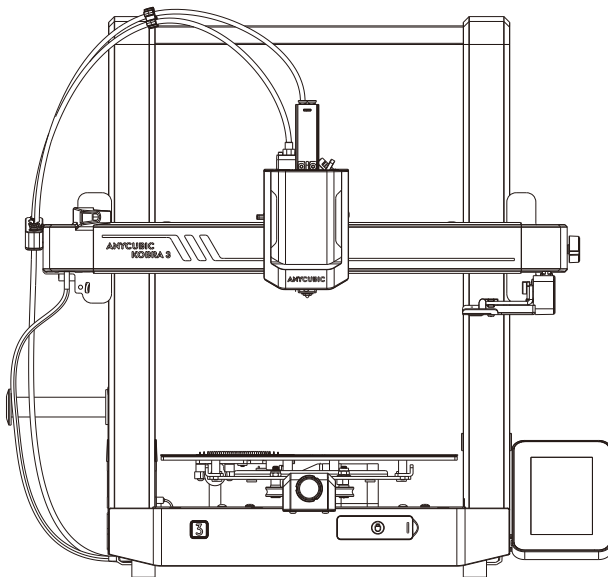




Anycubic Kobra 3

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



Multi-country User manual

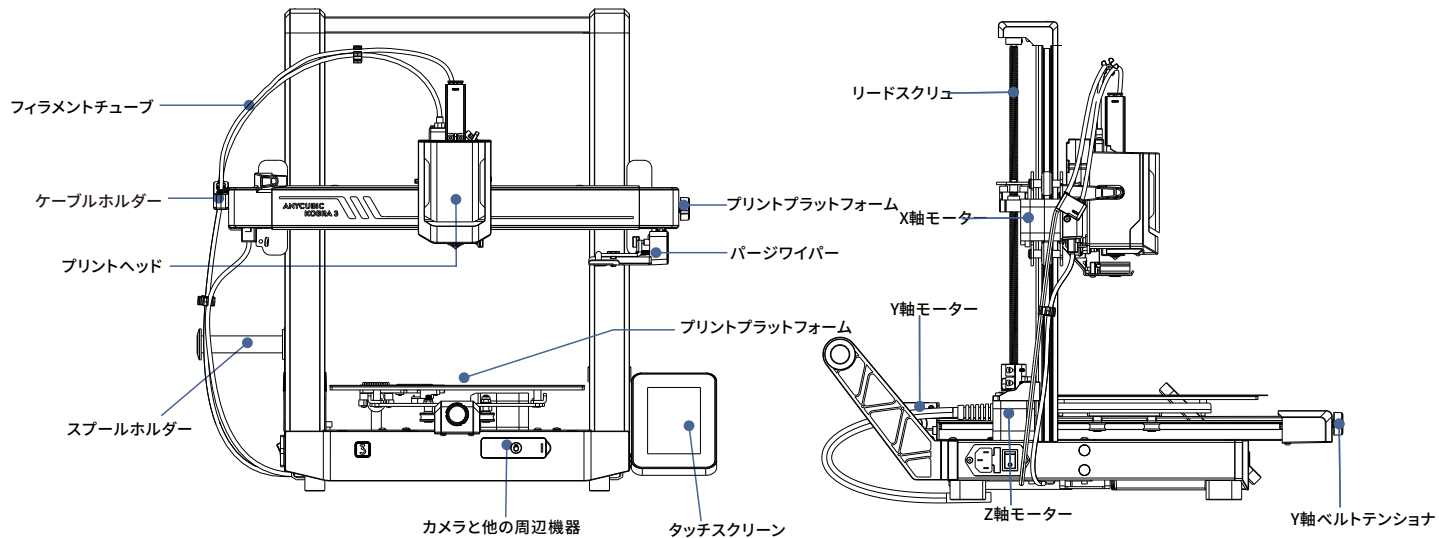
ANYCUBICチーム

* 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

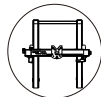
1	装置一覧	1	3	電源オンガイド	15
2	機械の設置	3	4	プリンターのバインディング	17
	フレームを取り付ける	3		APP	17
	プリントヘッドケーブルを接続する	5		Anycubic Slicer	18
	プリントヘッドを取り付ける	6	5	最初の印刷	21
	インストール画面	7	6	他の機能の説明	22
	X軸モーターケーブルを接続する	8	7	保守の推奨事項	24
	ケーブルホルダーを取り付ける	9	8	注意	27
	ページワイパーを取り付ける	10			
	フィラメントチューブを取り付けます	11			
	スプールホルダーを取り付ける	12			
	使用前に確認してください	13			

装置一覧

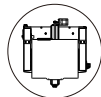


梱包物一覧

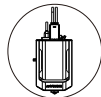
以下の付属品や写真は参考例です。実際にお届けする商品をご参照ください。



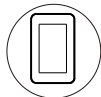
プリンターフレーム



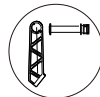
ベースハウジング



プリントヘッド



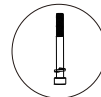
タッチスクリーン



スプールホルダー



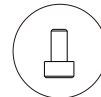
ケーブルホルダー



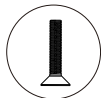
バッグNO.1
M5*45 (4pcs)



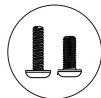
バッグNO.2
M2*14 (2pcs)



バッグNO.3
M3*6 (4pcs)



バッグNO.4
M4*16 (2pcs)



バッグNO.5
M3*10 (1pcs)
M3*8 (1pcs)



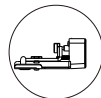
USBフラッシュドライブ
(1pcs)



電源コード
(1pcs)



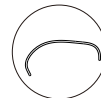
ケーブルオーガナイザー
(2pcs)



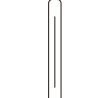
パージワイパー



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



フィラメントチューブ
(1pcs)



ノズルクリーナー



レンチ
(1 set)



フィラメント



潤滑剤

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) × 260mm (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 etc

温度仕様

周囲温度:8℃ - 40℃
ノズル温度:最大300℃
ヒートベッド温度:最大110℃

ソフトウェア仕様

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

電源仕様

電源入力:110V / 220V AC, 50 / 60 Hz
定格電力:400 W

物理仕様

装置寸法:452.9mm (L) × 504.7mm (W) × 483 mm (H)
最大プリンター寸法:525.8mm (L) × 521mm (W) × 483 mm (H)
正味重量:~9.2kg
ACE Pro 装置寸法:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)

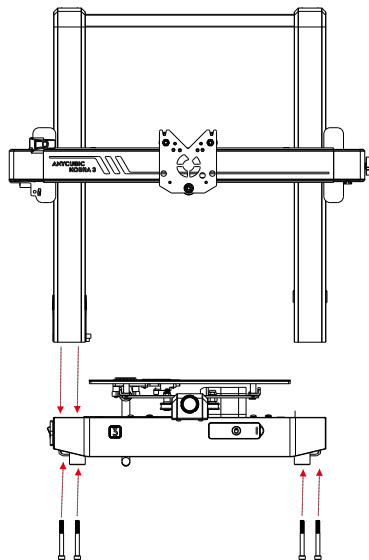
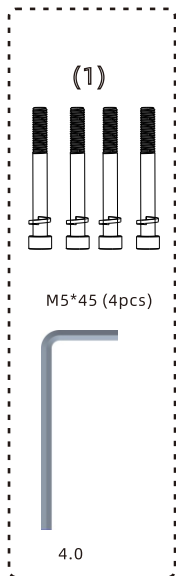
機械の設置

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



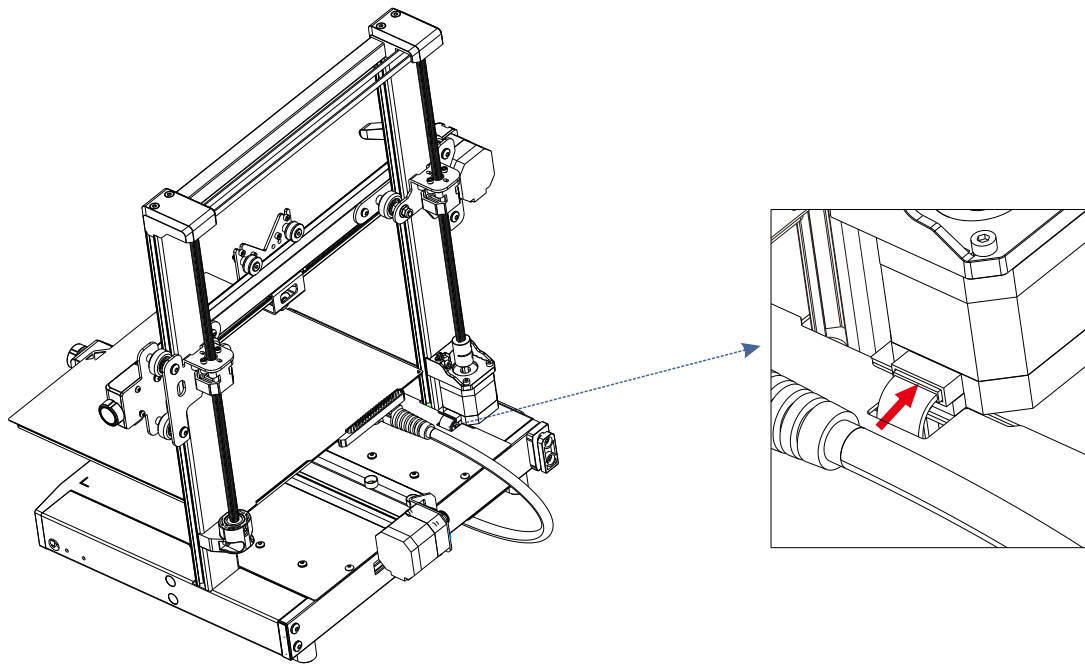
01 フレームを取り付ける

プリンターのベースハウジングとフレームを、底部から1番の袋ネジで固定します。



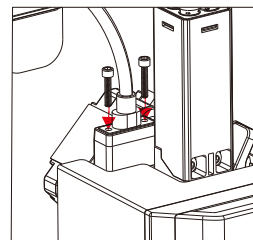
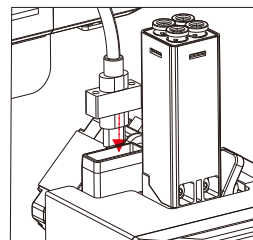
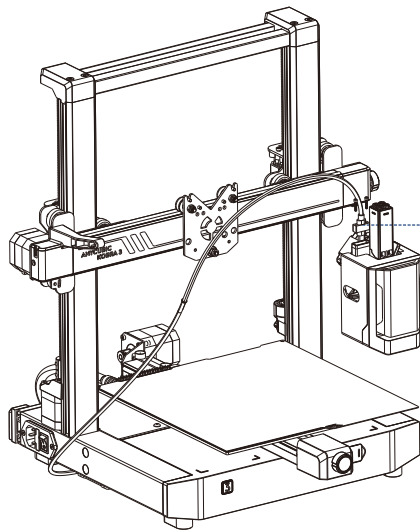
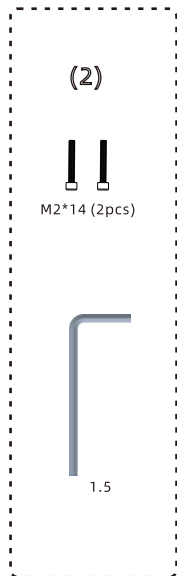
01 フレームを取り付ける

Z軸モーターワイヤーを、プリンター背面から穴に挿入し、固定します。



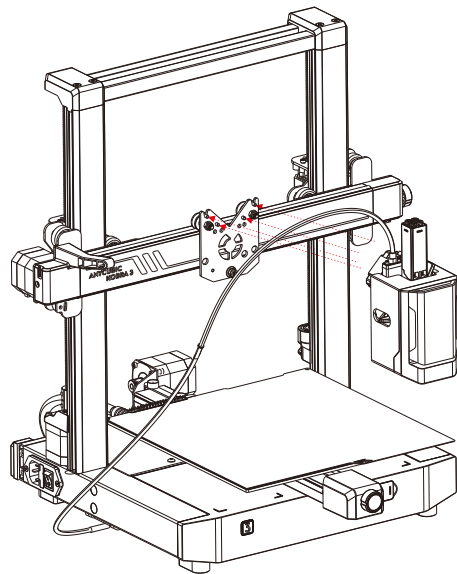
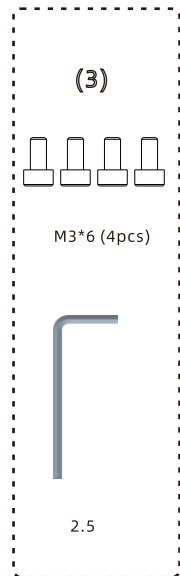
02 フレームを取り付ける

1. プリントヘッドケーブル(オレンジ色のType-C長ケーブル)を押し下げ、プリントヘッドの上の溝に挿入します。
2. 2番の袋ネジでケーブルを固定します。

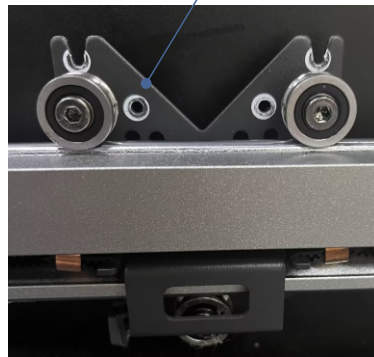


03 フレームを取り付ける

プリンターの背面からプリントヘッドを取り付けます。3番の袋ネジを使い、図に示される位置で、右に回してプリントヘッドを固定します。最初に上側のネジ2本を固定してから、下側のネジを固定することをお勧めします。

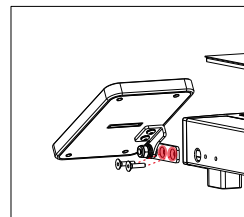
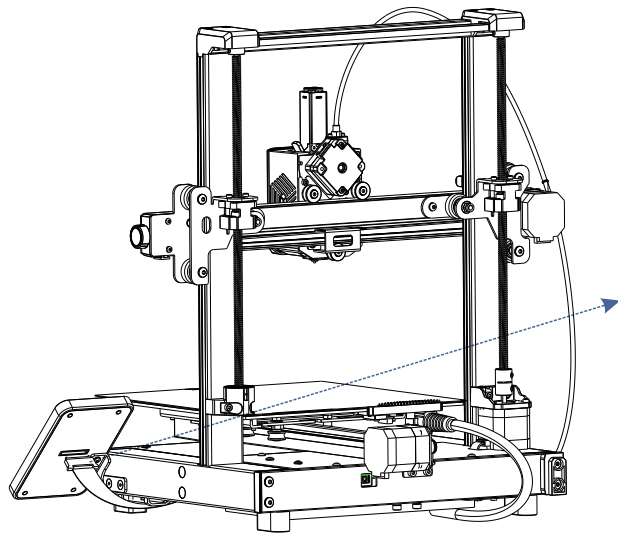
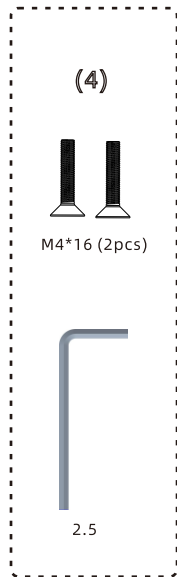


注: ネジは、白抜きで示されている穴に取り付けてください。

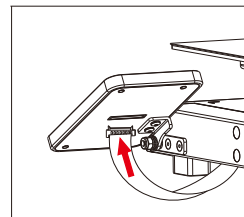


04 インストール画面

1. 画面の取り付けには、4番の袋ネジを使用します。
2. FPCケーブルを画面裏のポートに差し込み、端子を押します。



①



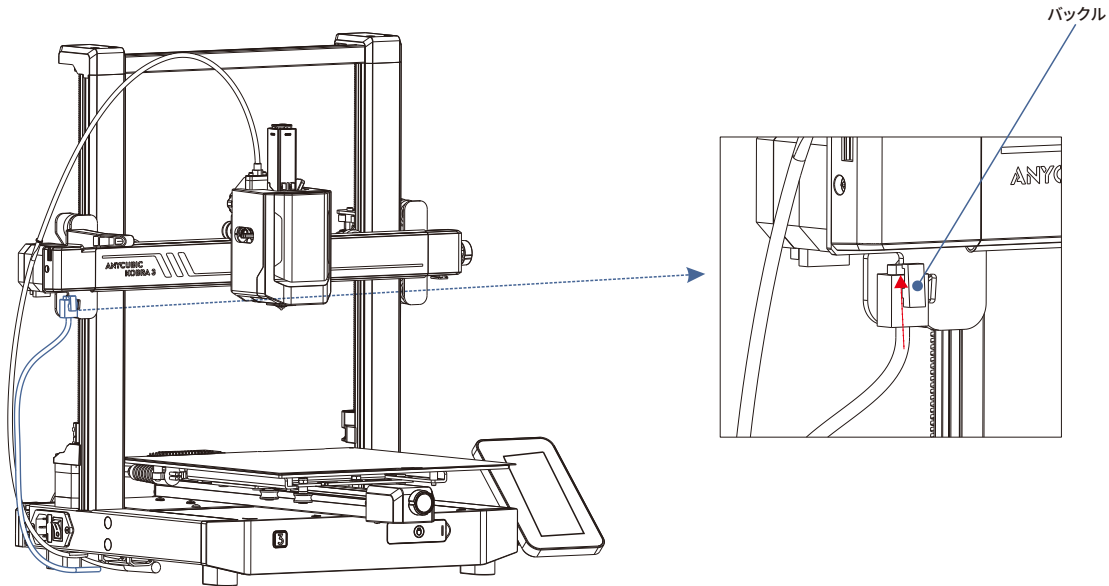
②



注:FPCケーブルを取り付ける際は、この面が上になるようにしてください。

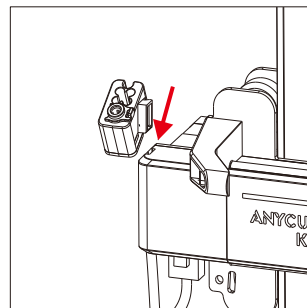
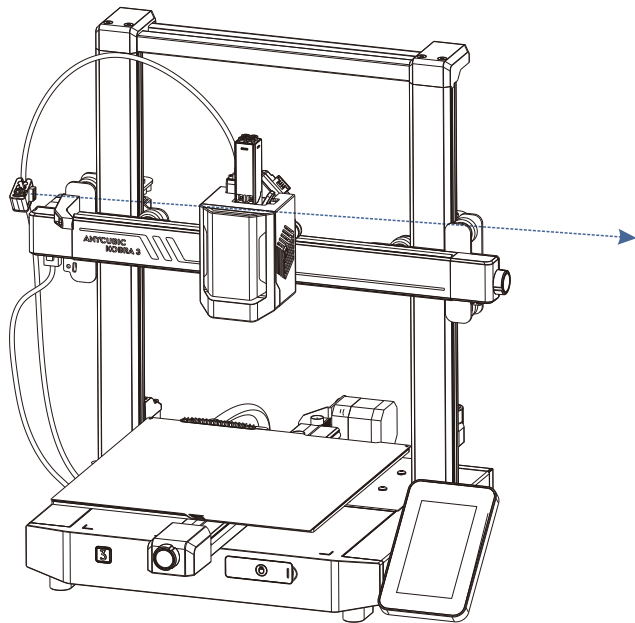
05 X軸モーターケーブルを接続する

モーターケーブル(オレンジ色の6ピン短ケーブル)を、X軸左側の底部の溝に上向きに差し込み、締めます。
ケーブルのバックルが、前方を向きます。

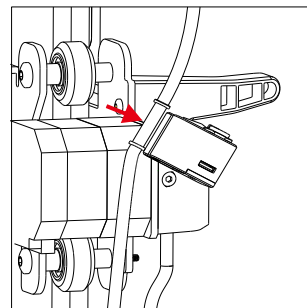


06 ケーブルホルダーを取り付ける

1. ケーブルホルダーを押し下げて、X軸左側の溝に固定します。
2. プリントヘッドケーブルを、ケーブルホルダーに差し込みます。



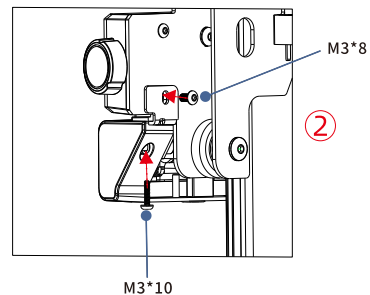
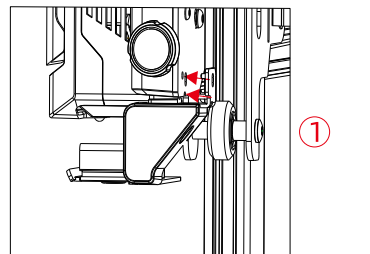
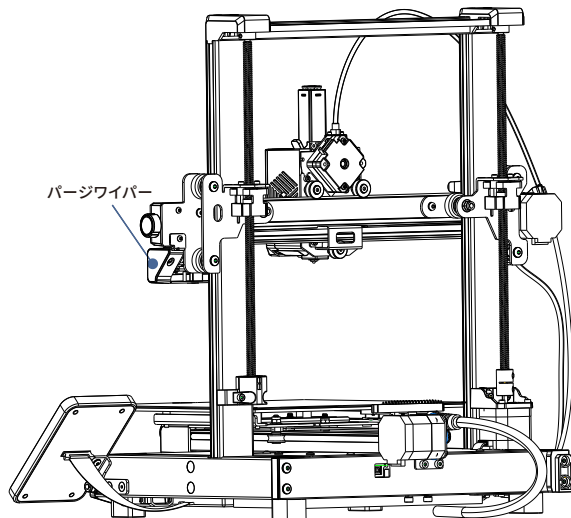
①



②

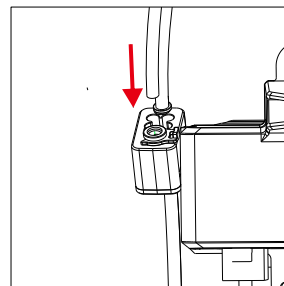
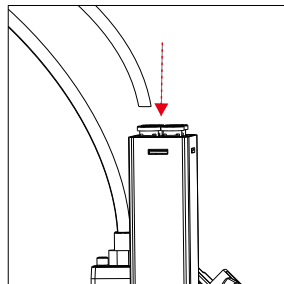
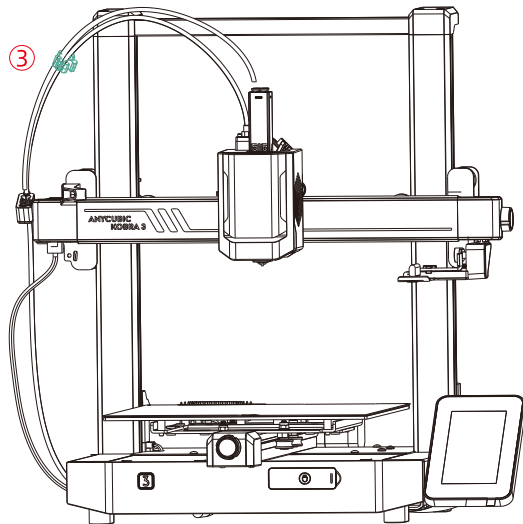
07 パージワイパーを取り付ける

1. パージワイパーを背面から前面へスライドさせ、X軸背面側にある溝にはめ込みます。
2. 5番の袋ネジを使用して、X軸の背面と底部からパージワイパーを固定します。



08 フィラメントチューブを取り付けます

1. 個別に梱包されている短いフィラメントチューブの一方の端を、プリントヘッドの上の穴に挿入し、もう一方の端を、ケーブルホルダーに挿入します。
2. フィラメントチューブとプリントヘッドケーブルを、ケーブルオーガナイザーにはめ込みます。



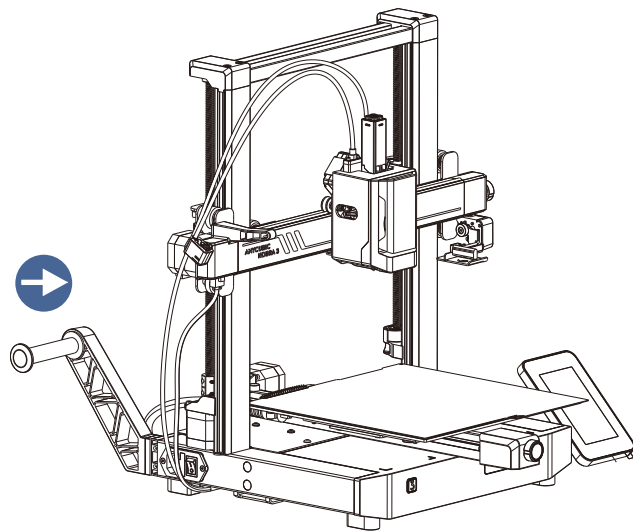
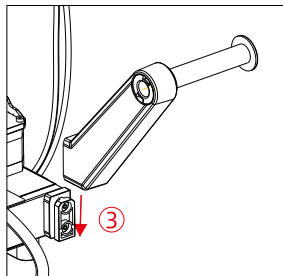
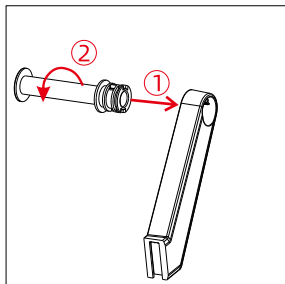
注:

フィラメントチューブをケーブルホルダーにうまく挿入できない場合は、まずケーブルホルダーの青いリテーナーを外し、フィラメントチューブを挿入してから、青いリテーナーを元に戻してください。



09 スプールホルダーを取り付ける

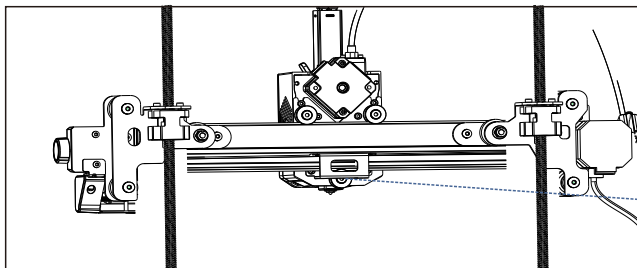
1. 円筒ハンドルをスプールホルダーの穴に入れ、一定角度で回転させて固定します。
2. スプールホルダーを押し下げ、プリンターベース裏の溝に挿入します。



使用前に確認してください

1. プーリーの弾性調整

プリントヘッドが揺れているかどうかを確認してください。もし揺れている場合は、プリントヘッドの下にある六角形の絶縁柱を調整して、スムーズにかつ揺れずに滑るようにしてください。

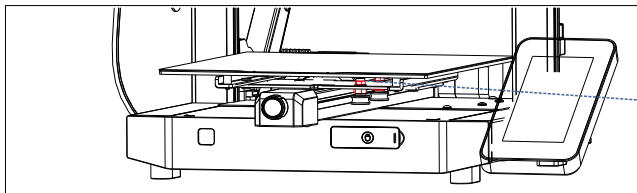


プリントヘッド



Dホイールの後ろにある、六角スペーサーを調整します

プリントベッドが揺れているかどうかを確認してください。もし揺れている場合は、プリントベッドの下にある六角形の絶縁柱を調整して、スムーズにかつ揺れずに滑るようにしてください。



プラットフォーム

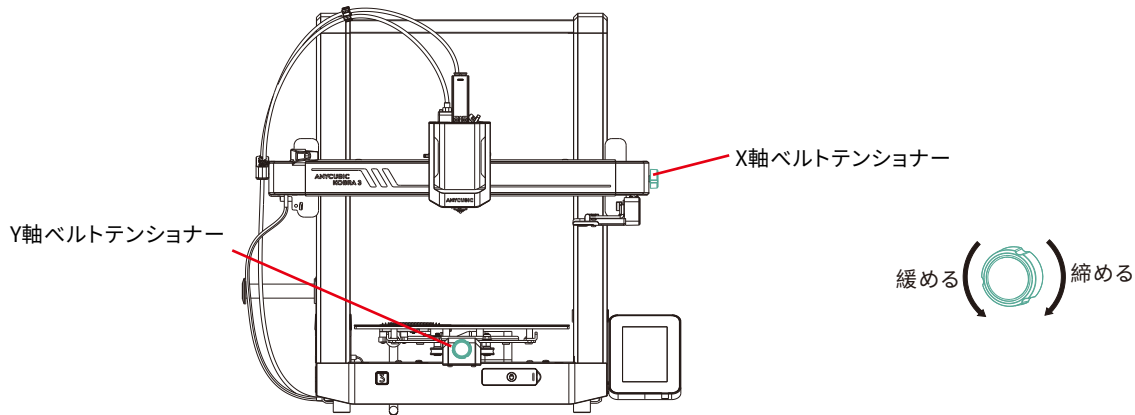
Y軸の六角スペーサーを調整します

同様に、ガントリーフレームの両側にあるプーリーも調整可能です。



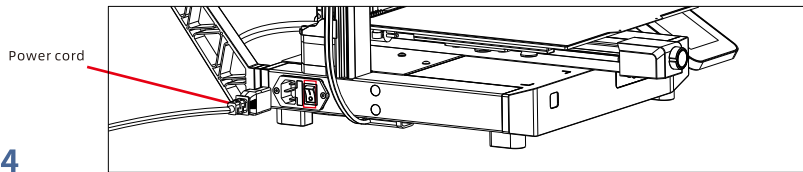
2. ベルト

プリントヘッドとプリントプラットフォームを手動で移動してください。移動中に困難や異常な音がある場合は、テンショナーを調整してプリントヘッドやプラットフォームのスムーズな滑りを確保してください。



3. 電源に接続する

電源ケーブルを使用して、プリンターを電源コンセントに接続し、プリンターの電源を入れます。



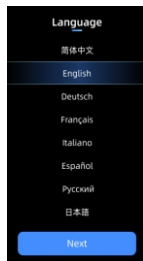
注:

1. 電源コードを挿入する際は、干渉を防ぐため、プリントヘッドケーブルと交差させないようにしてください。
2. 電源をオンにする前に、プリンターの電力レベルが現地の電圧に合っていることを確認してください。

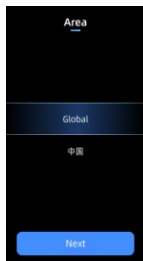


電源オンガイド

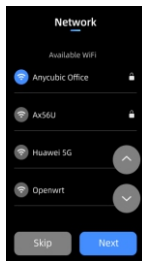
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



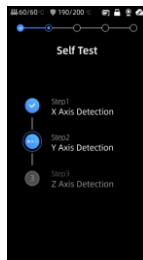
⑤ Complete setup



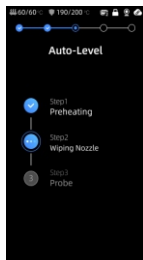
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament



⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



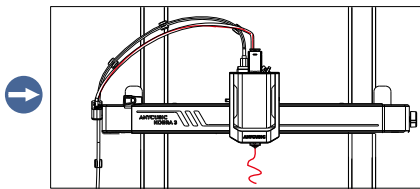
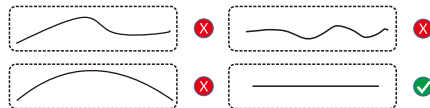
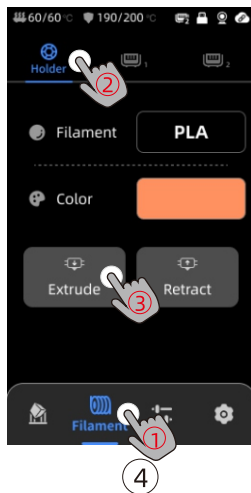
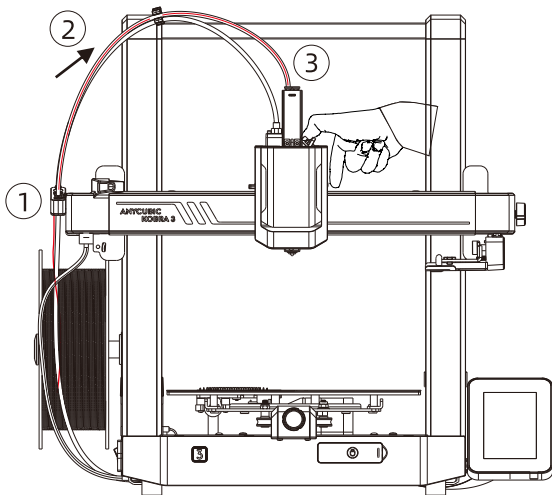
注意：現在のインターフェースは参考用です。機能のアップグレードが進行中のため、正確な情報については最新のファームウェアリリースのUIを参照してください。



フィラメントをロードしてください

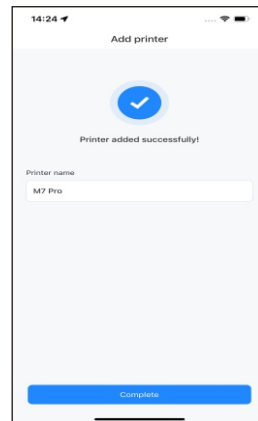
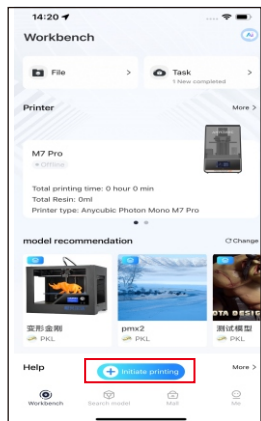
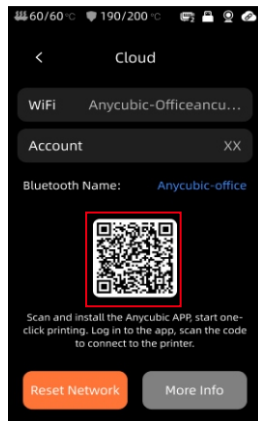
1. フィラメントをスプールホルダーに配置します。
2. フィラメントを、抵抗を感じるまで、押出機に挿入します。その間、押出機の上にあるボタンを押し続けます。
3. "Filament" - "Holder" - "Extrude" の順に押し、ノズルからフィラメント材が押し出されるのを待ちます。

注: フィラメントをフィラメント挿入口に挿入する前に、フィラメントの端部をまっすぐにしてください。



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

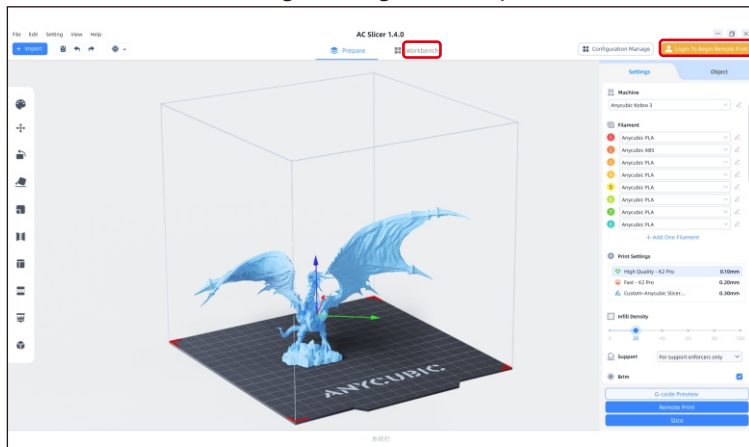
付属のUSBドライブを開き、以下のパスに移動します: \Files_English_Ancubic Kobra 3 \Ancubic Slicer,に移動します。Windows /Macを選択し、対応するバージョンをインストールし、Ancubic Slicerアプリケーションをダブルクリックして、インストールを開始します。

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 3 \Ancubic Slicer
\Ancubic Slicer_Usage Instructions

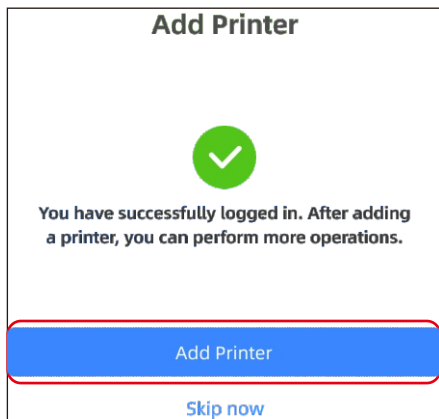
① ソフトウェアのインストールが完了したら、メインインターフェイスに入り、
【Workbench】または【Log in to begin remote print】をクリックします



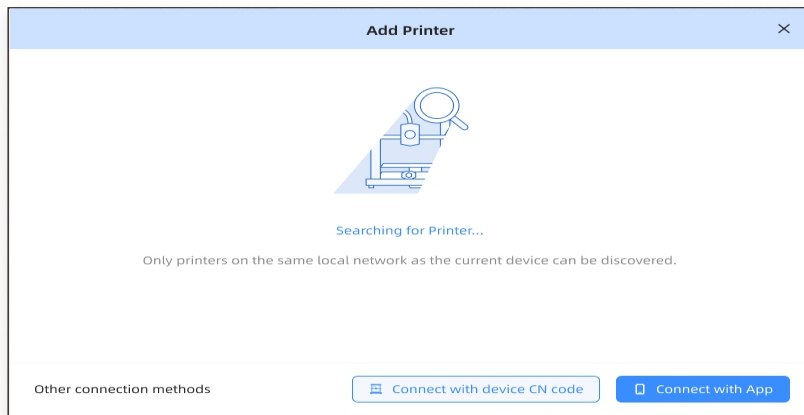
② すでにAPPアカウントをお持ちの場合は、
アカウントとパスワードを直接入力してログインできます。
お持ちでない場合は【Sign Up Now】をクリックします。

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

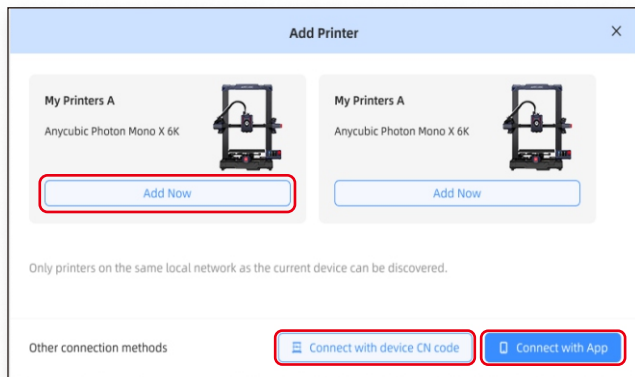


④ 現在のデバイスと同じLAN上にあるプリンターが、自動的に検索されます。APPがプリンターにバインディングされ、同じアカウントでログインしている場合、情報は自動的に同期されます

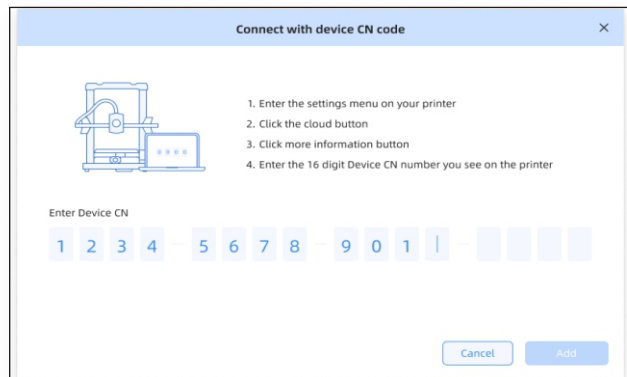


ソフトウェアのインストールとバインディング

- 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



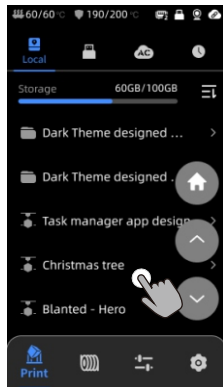
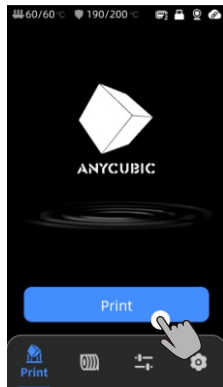
注:
ソフトウェアインターフェイスは、最新バージョンに準拠しています



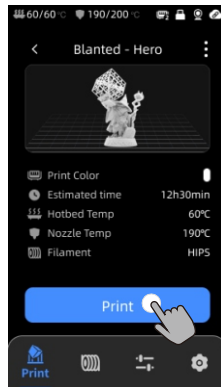
最初の印刷

- 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。

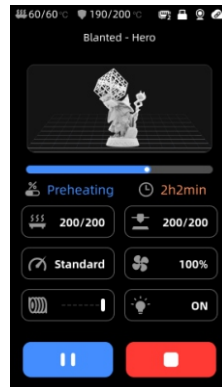
Makeronline QR code:モデルは
Maker Onlineからダウンロードで
きます



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。



印刷中です。

注:

内蔵モデルは、現実の寸法および詳細に沿っています ⚠

他の機能の説明

振動補償: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。

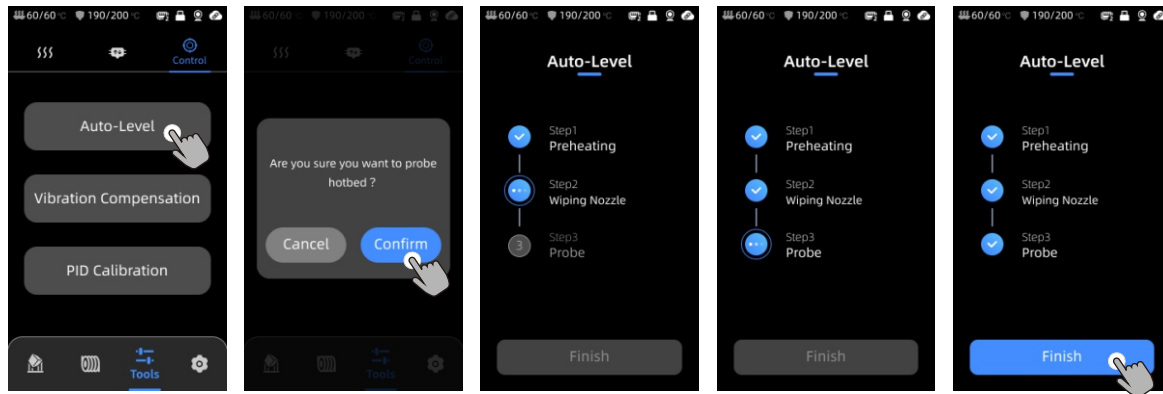
「ツール」-「制御」-「振動補償」を選択し、マシンがキャリブレーションを完了するのを待ってください。キャリブレーション中はマシンに触れないでください。

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。



保守の推奨事項

Z軸リードスクリュー

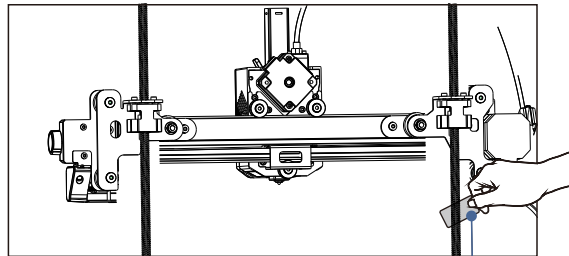
*Z軸リードスクリューは定期的な潤滑が必要です。適切な潤滑はスムーズな動作を確保します。おすすめの保守頻度は3ヶ月ごとです。

Z軸リードスクリューに潤滑脂を塗布する前に、十分に清掃してほこりやプラスチック粒子を取り除くことが重要です。次に、軸の移動コントロールを使用して、プリントヘッドを高い位置に移動させます。Z軸リードスクリューに薄い層の潤滑脂を塗布し、その後プリンターをホーミングさせます。この移動プロセスを数回繰り返して、潤滑脂が均等にZ軸リードスクリューに広がるようにします。完了したら、リードスクリューナットの近くに蓄積した余分な潤滑脂をきれいに拭き取ってください。

X/Y軸のダブルメタルスピンドル

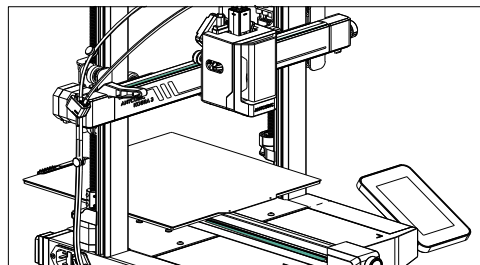
*X/Y軸のダブルメタルスピンドルは定期的な潤滑が必要です。適切な潤滑はスムーズな動作を確保します。おすすめの保守頻度は1ヶ月ごとです。

X/Y軸のダブルメタルスピンドルに潤滑脂を塗布する前に、ほこりやプラスチック粒子を取り除くために十分に清掃することが重要です。次に、X/Y軸のダブルメタルスピンドルに薄い層の潤滑脂を塗布し、プリンターをホーミングさせます。この移動プロセスを数回繰り返して、潤滑脂がX/Y軸のダブルメタルスピンドル全体に均等に広がるようにします。



Z軸リードスクリュー

潤滑脂



X/Y軸のダブルメタルスピンドル



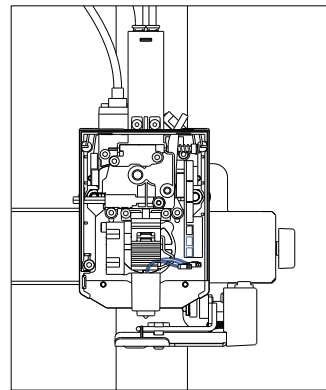
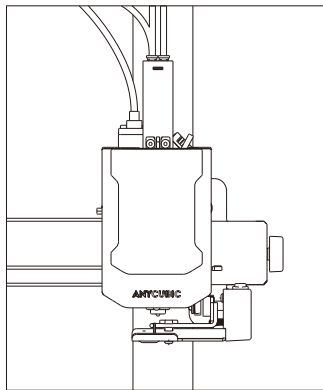
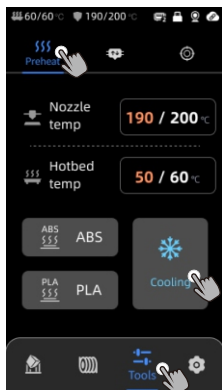
*詳細な保守情報はQRコードをスキャンしてください。

保守の推奨事項

ホットエンドの交換

1. ホットエンドを交換する前に、ノズルを冷却してください [Tools] - [Preheat] - [Cooling], をクリックし、ノズル温度が40度未満に下がるのを待ってから、プリンターの電源を切ります。
2. プリントヘッドの両側を軽く押し、プリントヘッドフロントカバーを前方に引いて取り外します。
3. 底部の黒と白の線をゆっくりと前方に引いて、取り除きます。

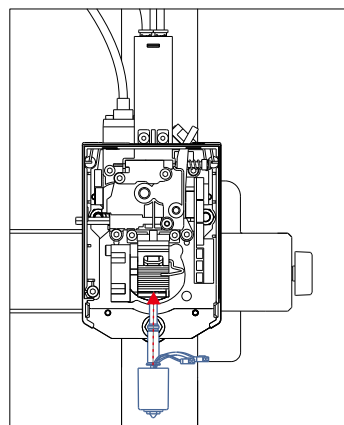
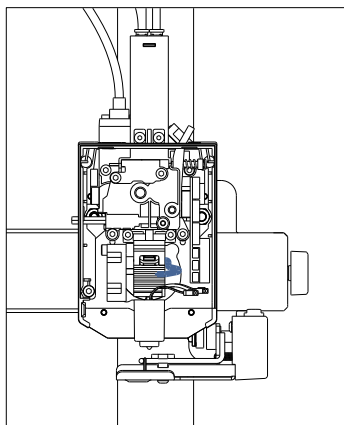
ホットエンド交換ガイド



保守の推奨事項

ホットエンドの交換

4. 保持バネを前方に引き、ホットエンドを緩めます。
5. 新しいホットエンドを、上向きにして、一番下まで挿入します。白いワイヤーが前面に位置します。
6. 保持バネを押し戻し、ホットエンドを固定します。
7. 2本のワイヤーを元の位置に差し込みます。黒いワイヤーが底部に位置します。
8. 上記の作業が終了したら、フロントカバーを閉じて、ホットエンドの交換を完了します。



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

