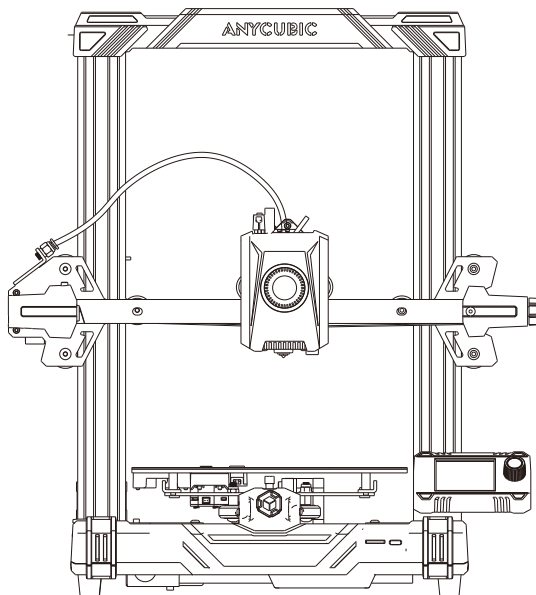




ANYCUBIC Kobra 2 Neo

Руководство пользователя



Изображения продукта представлены исключительно в качестве наглядного иллюстрирования. При работе с устройством обращайтесь к реальному изделию.

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 методы 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.



Центр помощи

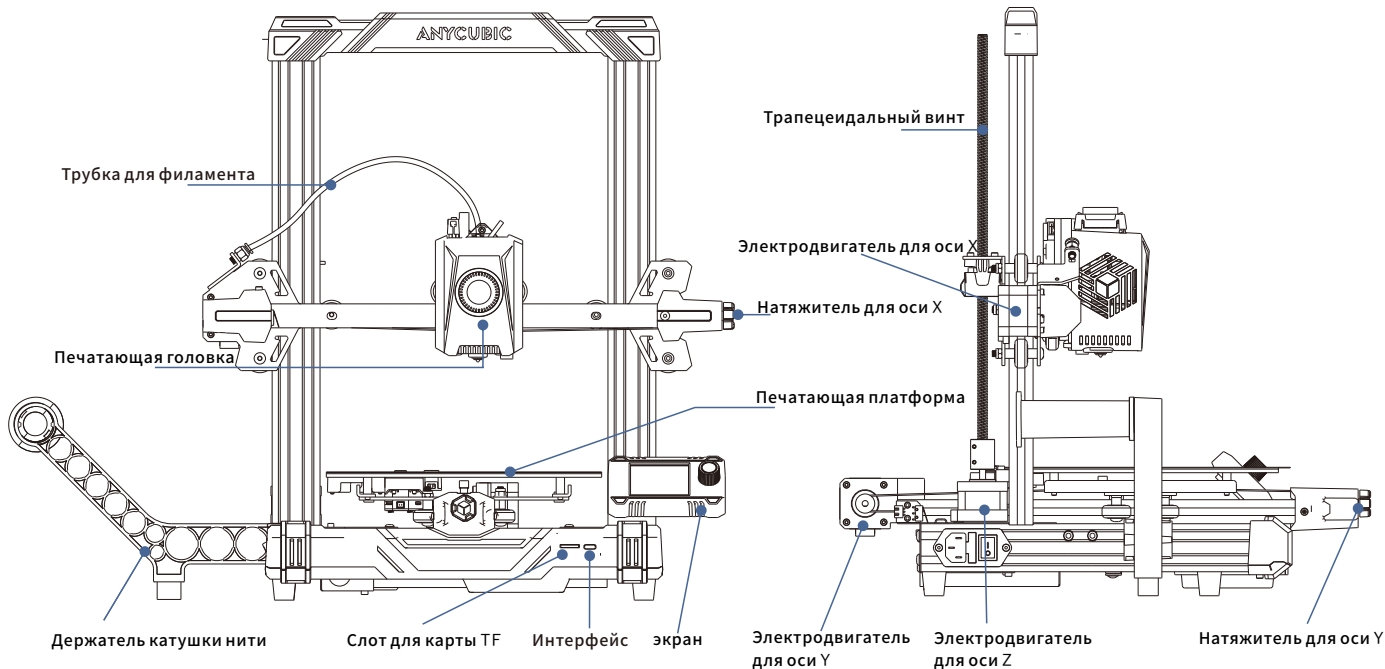
Команда **ANYCUBIC**



Центр поддержки **ANYCUBIC**

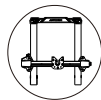
*Авторские права на настоящее руководство принадлежат ООО Шэньчжэньской технологической компании «Anycubic», оно не может быть перепечатано без разрешения.

Общий вид принтера

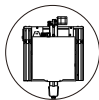


Упаковочный лист

Следующие аксессуары и изображения представлены исключительно для ознакомительных целей. При работе с устройством обращайтесь к реальному полученному изделию.



1



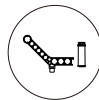
2



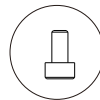
3



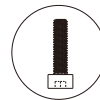
4



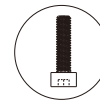
5



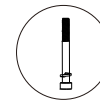
M3*6
(4pcs)



M4*16
(2pcs)



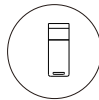
M5*25
(2pcs)



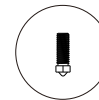
M5*45
(2pcs)



Карта памяти
(1pcs)



Кардридер
(1pcs)



Сменные сопла
(1pcs)



Шнур питания
(1pcs)



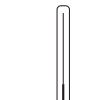
стопорный зажим
(3pcs)



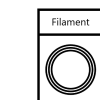
гаечный ключ
(1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Очиститель сопла



Нить

Параметры принтера

Параметры печати

Принцип печати: FDM (моделирование методом послойного наплавления)

Объем печати: 220 mm (L) × 220 mm (W) × 250 mm (H)

Толщина слоя: 0.05 - 0.3 mm

Точность позиционирования: X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Количество сопел: Одно сопла

Диаметр сопла: 0.4 mm

Катушка нити: PLA/TPU/PETG/ABS etc

Параметры температуры

Температура окружающей среды: 8 °C - 40 °C

Температура сопла: До 260 °C

Температура подогреваемой платформы: До 110 °C

Параметры программного обеспечения

Слайсер: Anycubic Slicer / Prusa Slicer / Cura

Формат ввода: .STL/.OBJ

Формат вывода: GCode

Способ подключения: Карта памяти; True-c cable

Параметры блока питания

Вводисточникапитания: 110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Номинальная мощность: 400 W

Физические параметры

Габариты принтера: 444 mm (L) × 440 mm (W) × 485 mm (H)

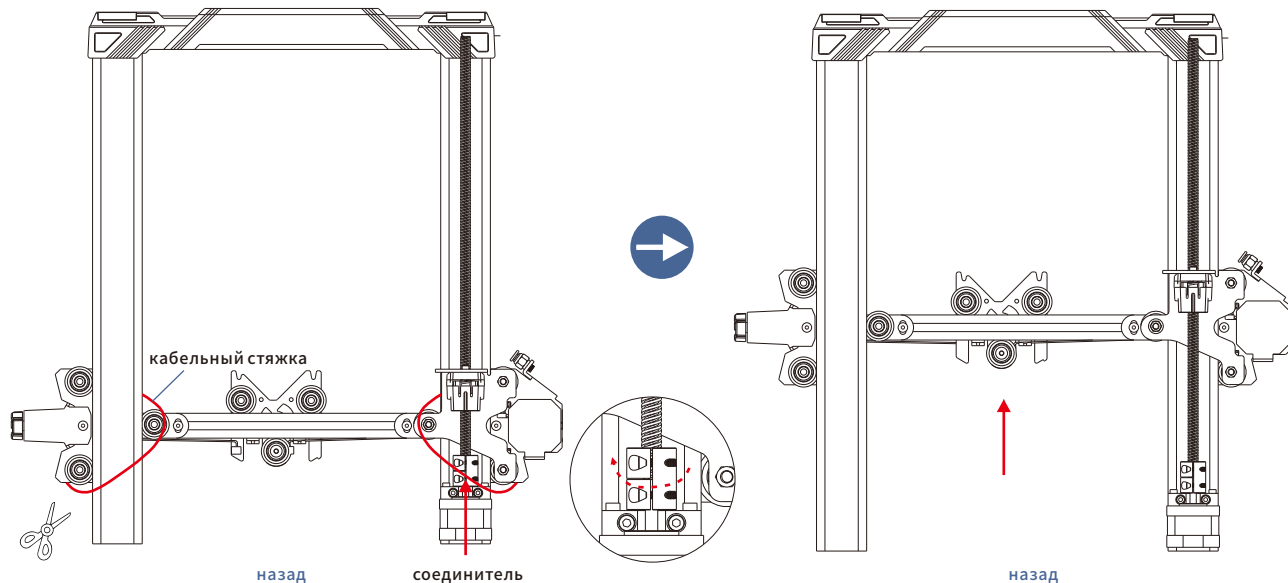
Вес нетто принтера: ~7.3 kg

Установка машины

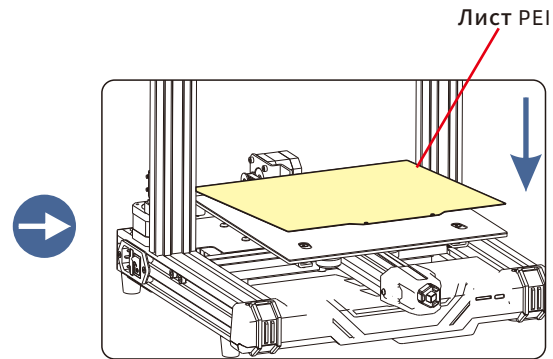
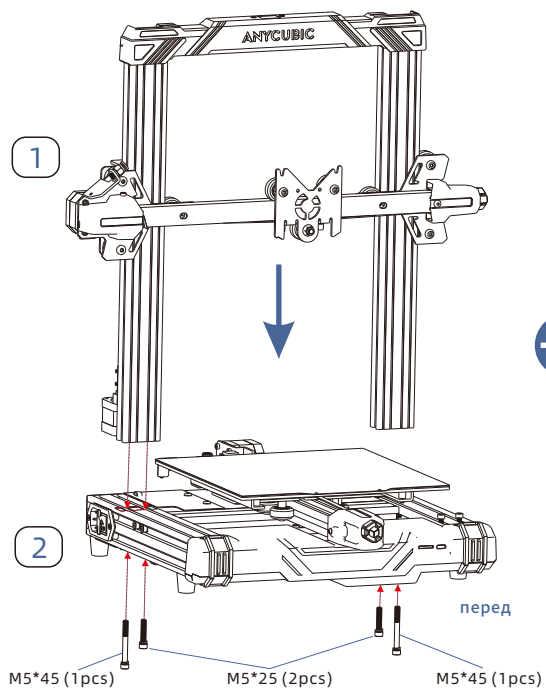
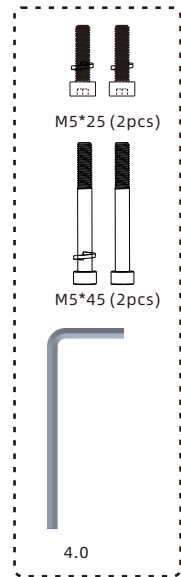
01 Установите раму

1. Удалите стяжки с рамы.
2. Поверните соединитель, чтобы поднять ось X.

К TF-карте устройства прилагается видеoinструкция.

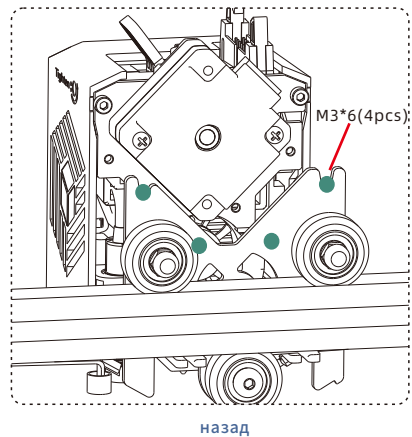
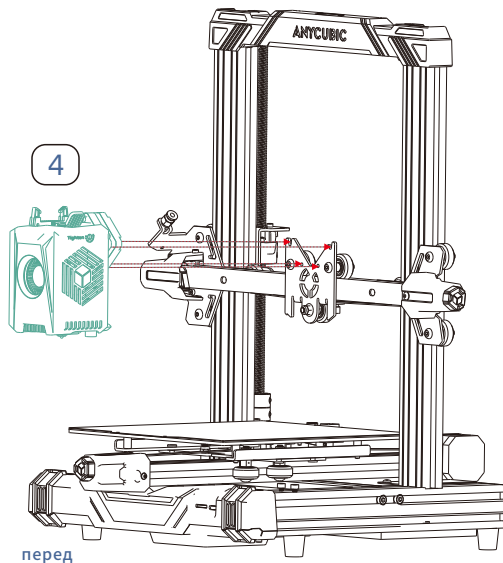
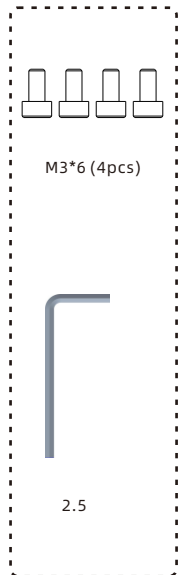


01 Установите раму

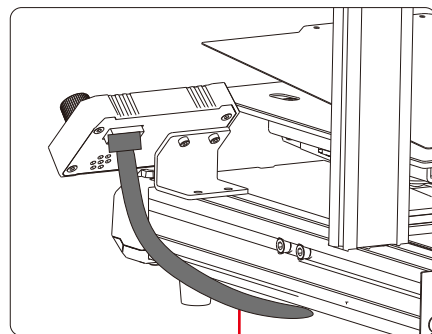
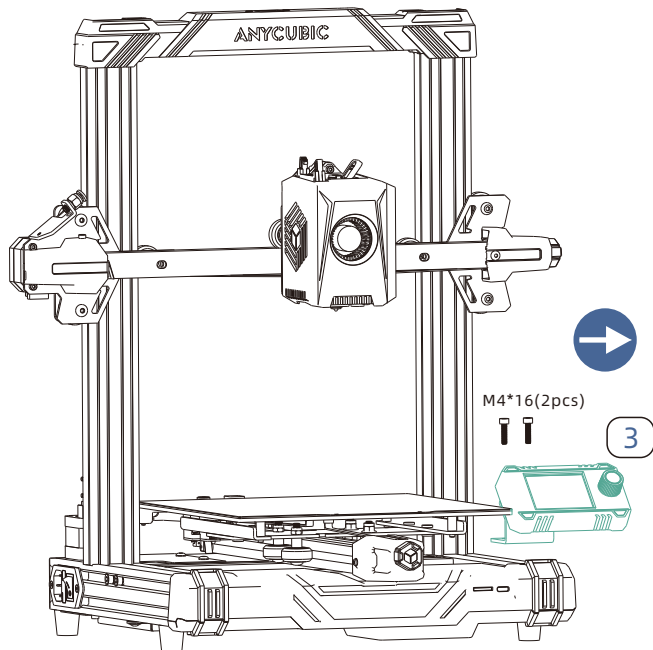


Примечание: Пожалуйста, установите лист PEI.

02 Установите печатающую головку

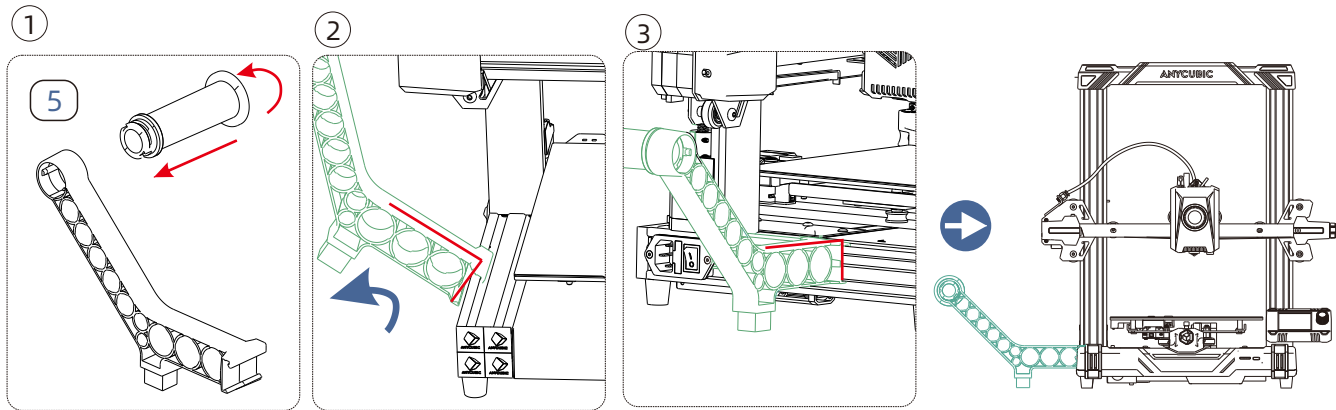


03 Установите сенсорный экран



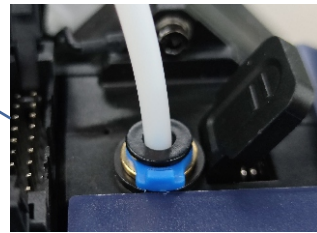
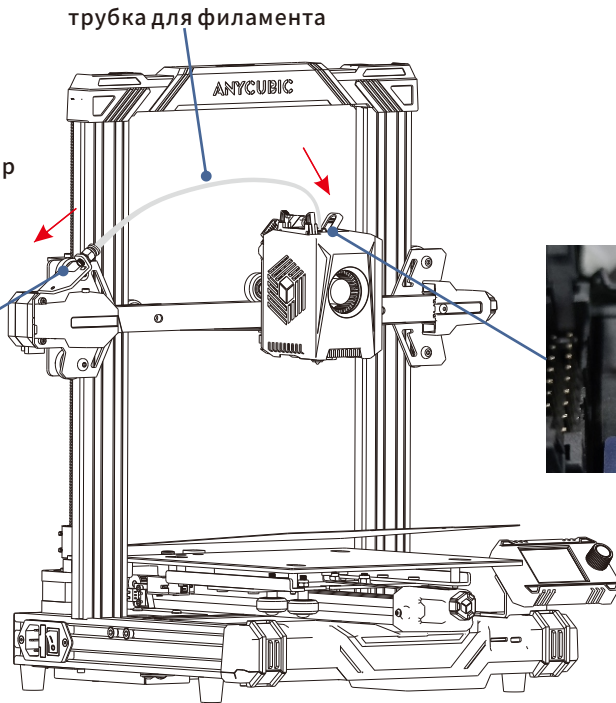
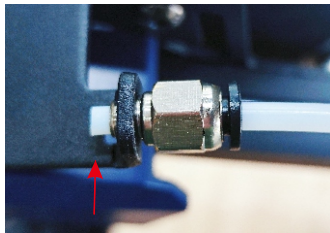
После установки подключите
экранный кабель.

04 Установите держатель для филамента

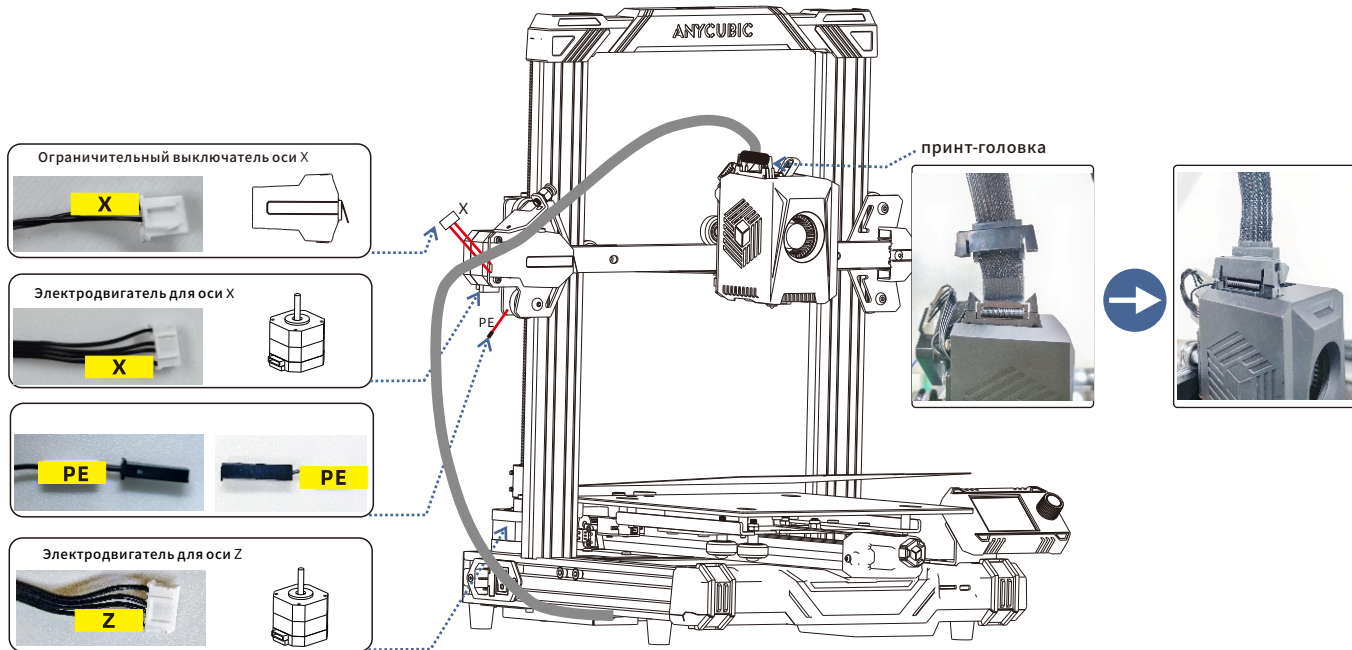


05 Вставьте трубку для филамента

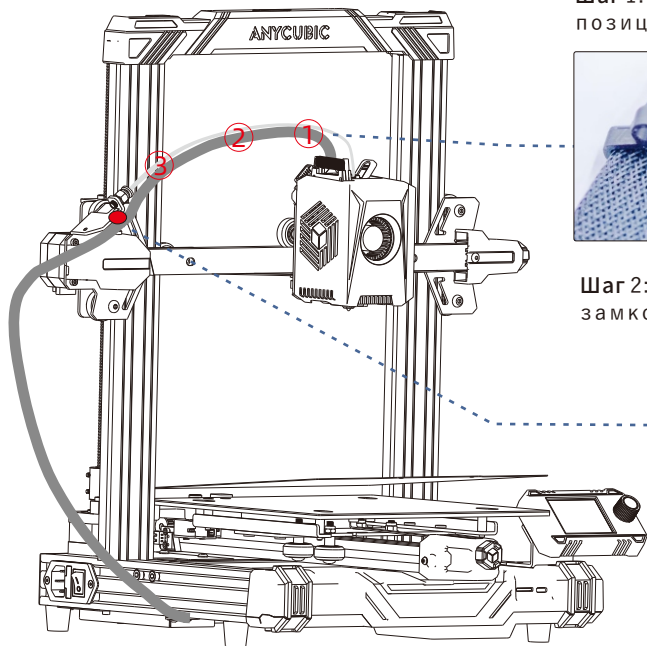
Вставьте трубку для филамента в направлении, указанном на диаграмме.



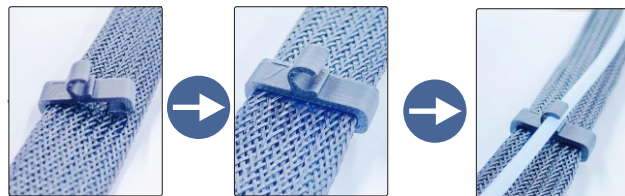
06 Подключите кабели



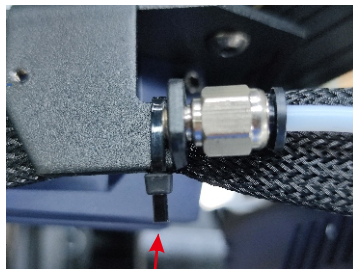
06 Подключите кабели



Шаг 1: Закрепите кабели и трубку для филамента на указанной позиции с помощью зажима.



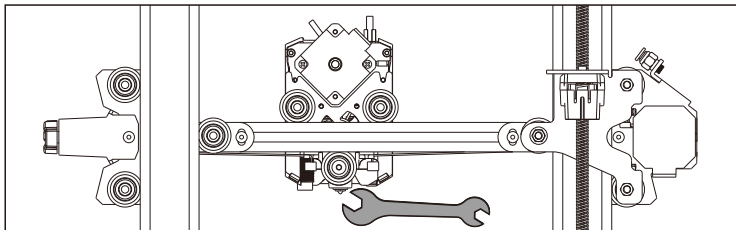
Шаг 2: Закрепите кабели на указанной позиции с помощью замковых стреппингов.



Проверка перед использованием

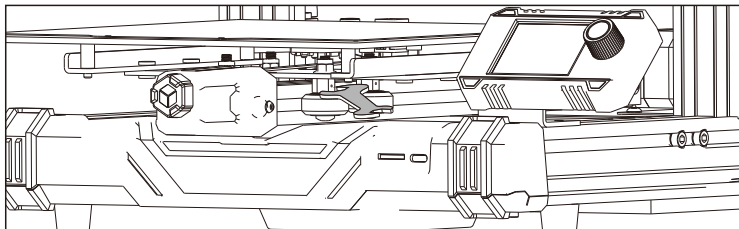
1. Регулировка натяжения шкива.

Проверьте, трясется ли печатающая головка. Если да, отрегулируйте шестигранный изоляционный столб, расположенный под печатающей головкой, пока она не начнет плавно и без тряски скользить.



Печатающая головка.

Проверьте, трясется ли печатная платформа. Если да, отрегулируйте шестигранный изоляционный столб, расположенный под печатной платформой, пока она не начнет плавно и без тряски скользить.



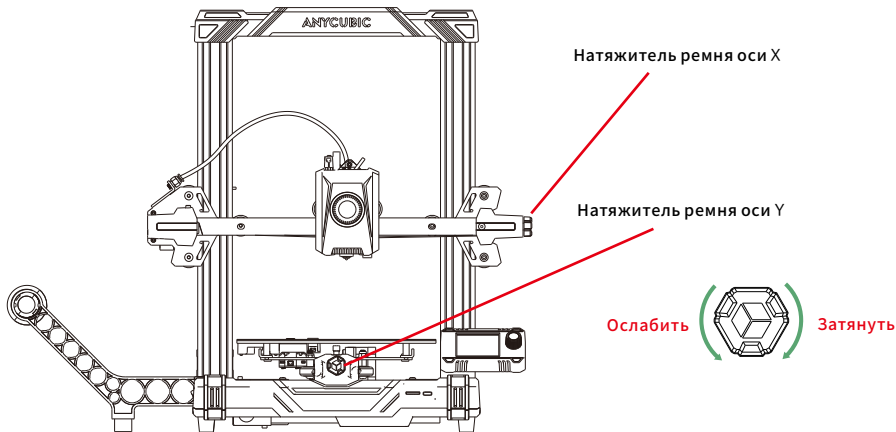
Печатная платформа.

Аналогично, можно также регулировать шкивы с обеих сторон балки портовой конструкции.



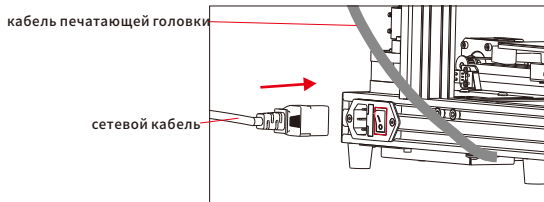
2. Регулировка натяжения ремня

Пожалуйста, вручную переместите печатающую головку и печатную платформу. Если возникают трудности или необычные шумы во время движения, отрегулируйте натяжитель, чтобы обеспечить плавное скольжение печатающей головки или платформы.



3. Включить

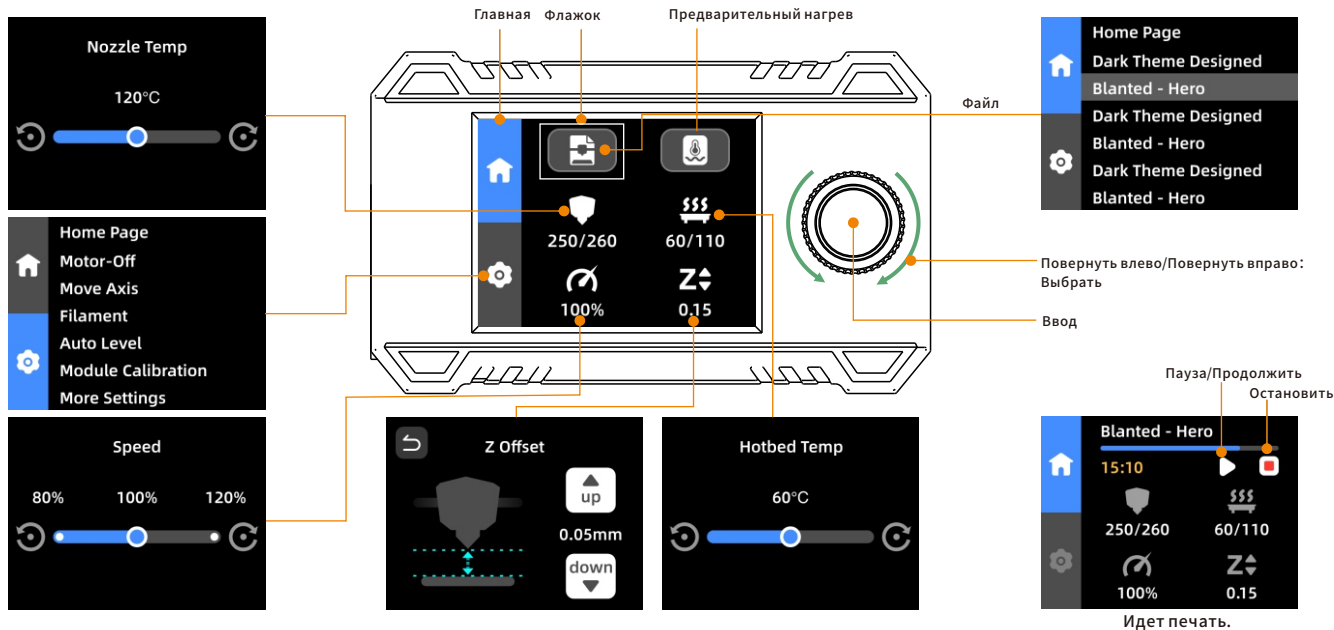
Подключите принтер к электрической розетке с помощью сетевого кабеля, затем включите принтер.



Примечание: При вставке сетевого кабеля пожалуйста, избегайте пересечения с кабелем печатающей головки, чтобы избежать возможных проблем с интерференцией.



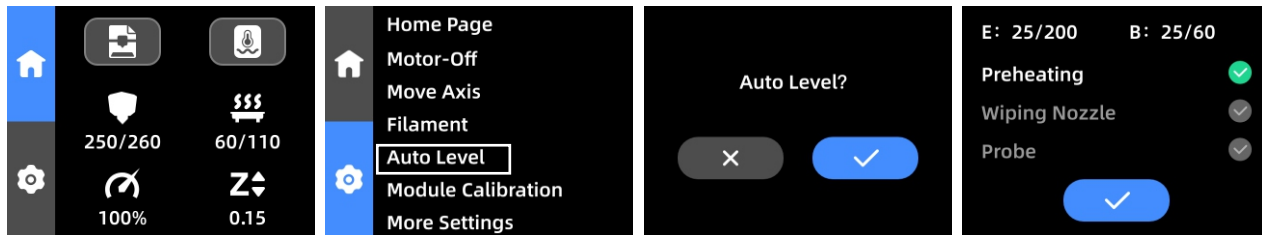
Обзор интерфейса экрана



Примечание: Текущий интерфейс предоставлен только в качестве справочной информации. В связи с постоянным обновлением функций, рекомендуется обращаться к последнему пользовательскому интерфейсу встроенного программного обеспечения, опубликованному на официальном веб-сайте. ⚠

Калибровка

На странице настроек выберите [Auto Level] и дождитесь завершения процесса выравнивания устройства.



Примечание:

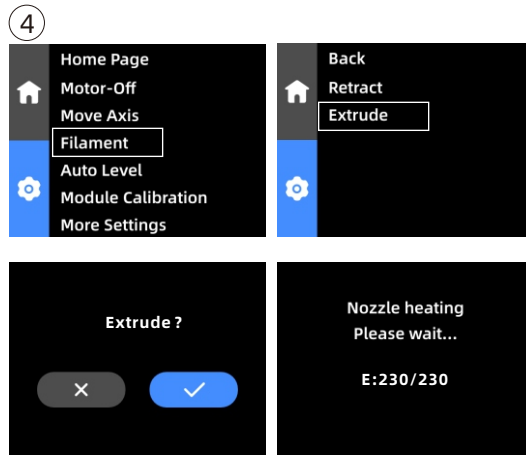
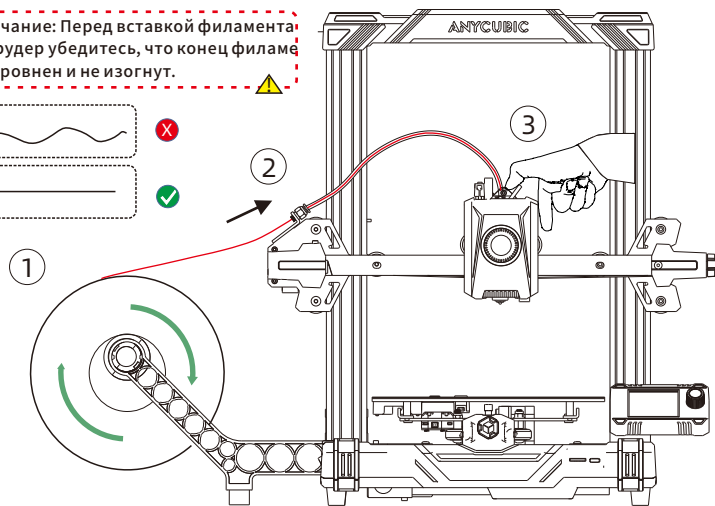
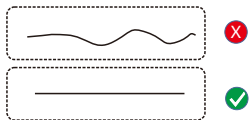
- 1) Пожалуйста, перед выравниванием проверьте, установлена ли печатная поверхность из ПЭИ (PEI).
- 2) Датчик выравнивания предназначен только для платформ с металлической поверхностью. Если вы заменили печатную платформу самостоятельно, выберите платформу с металлической поверхностью, чтобы обеспечить нормальное функционирование автоматической функции выравнивания.
- 3) Эта пленка ПЭИ может использоваться для печати с обеих сторон, но вы должны следовать следующим правилам: если вы выравниваете платформу с использованием стороны А, то и печатать следует на стороне А. Если вы переключаетесь на сторону Б, вам придется повторно выровнять платформу.



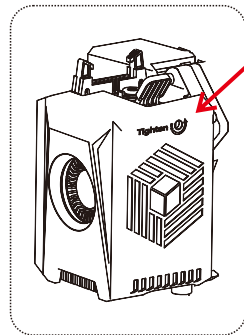
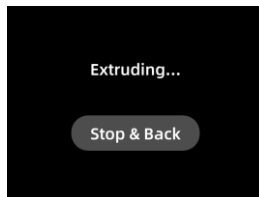
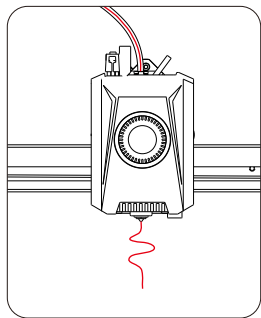
Загрузка филамента

1. Положите филамент на держатель катушки.
2. Вставьте филамент в экструдер до появления сопротивления. При этом нажмите и удерживайте кнопку на верхней части экструдера.
3. На странице настроек выберите [Filament] - [Extrude] и дождитесь нагрева сопла до установленной температуры. Филамент будет автоматически экструдироваться.

Примечание: Перед вставкой филамента в экструдер убедитесь, что конец филамента выровнен и не изогнут.



4. Дождитесь экструзии филамента из сопла.
5. Выберите [Stop], чтобы завершить процесс загрузки филамента.
6. Очистите расплавленный филамент с сопла.



2.5

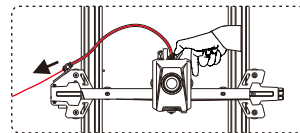
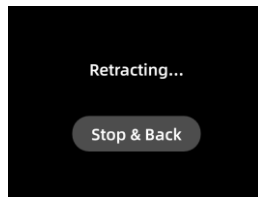
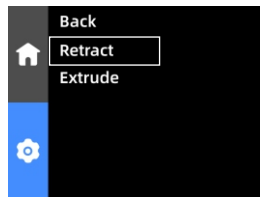
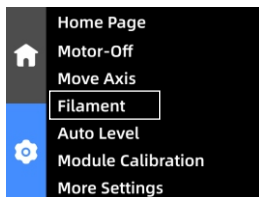
Если подача филамента не происходит плавно или равномерно, пожалуйста, отрегулируйте силу экструзии экструдера.



Инструкции по ретракции:

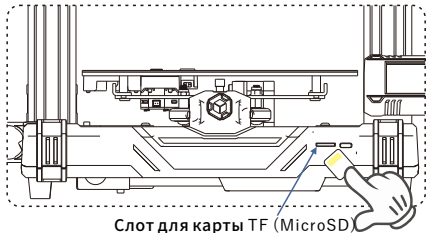
На странице настроек выберите [Filament] - [Retract]. Дождитесь нагрева сопла до установленной температуры, и филамент автоматически откатится. Нажмите кнопку на верхней части экструдера и вытащите филамент.

Во время процесса печати замена филамента может быть выполнена только вручную, а откат или экструзия филамента не могут быть выполнены.

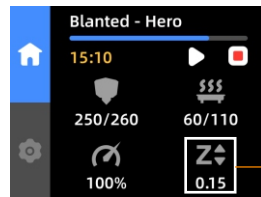
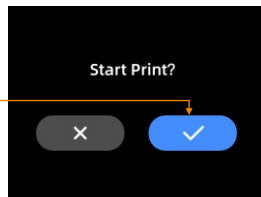
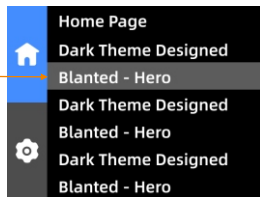
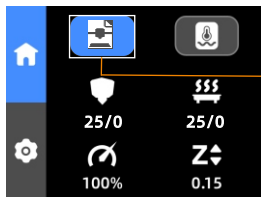


Начать печать

1) Вставьте TF-карту в слот для карты принтера.



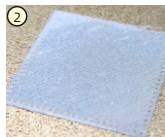
2) Выберите соответствующую модель и начните печать.



Примечание: После начала процесса печати, пожалуйста, наблюдайте за состоянием первого слоя. Если возникают ситуации ① и ③ на первом слое, это указывает на несоответствие значения Z-Offset. Вы можете регулировать значение Z-Offset во время процесса печати, чтобы настроить расстояние между печатной головкой и платформой печати.



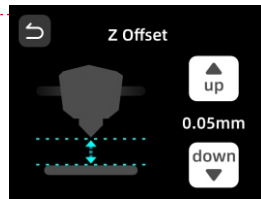
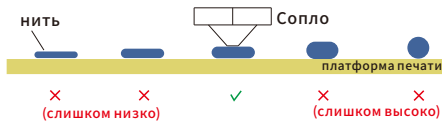
(слишком низко)



(идеально)



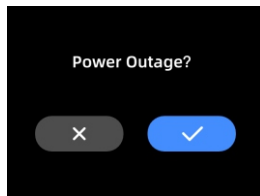
(слишком высоко)



Описание функции возобновления модели:

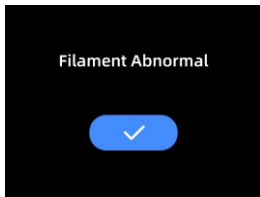
Функция возобновления после потери питания (Power Loss Resume): В случае внезапного отключения питания или случайного выключения устройства эта функция не требует ручной настройки. Просто подключите питание и включите устройство. Затем вы можете возобновить печать с того момента, на котором она была прервана.

Платформа из ПЭИ лучше прилипает, когда она нагревается. Однако, если потеря питания продолжается слишком долго, платформа остынет, и модель может отсоединиться, что затрудняет возобновление печати.



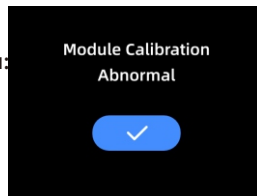
Функция обнаружения окончания филамента (Filament Runout Detection): предназначена для предотвращения сбоев печати, когда филамент заканчивается в процессе печати. Она предупреждает пользователя о необходимости филамента перед продолжением печати, что позволяет избежать потери печатных изделий из-за нехватки филамента.

1. Для использования этой функции необходимо приобрести датчик обнаружения окончания филамента и его установка.
2. После окончания филамента вам потребуется удалить оставшийся филамент из трубки и затем вставить новый филамент.

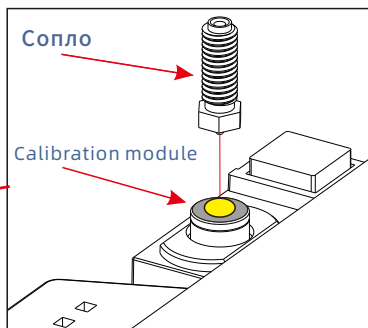
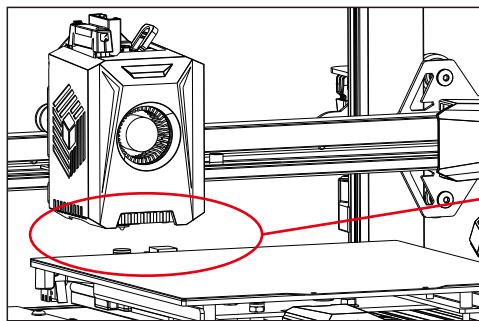


Руководство по устранению неполадок:

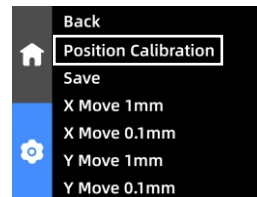
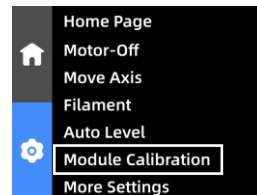
Если возникли проблемы с выравниванием, следуйте указанным ниже шагам для проверки:



- 1) После выключения питания проверьте подключение проводов модуля калибровки уровня, чтобы убедиться, что они подключены правильно. Затем перезапустите устройство.
- 2) В настройках выберите [Module Calibration], затем выберите [Position Calibration]. Используйте опции [X Move] и [Y Move] на экране, чтобы переместить сопло в центральную точку модуля калибровки. После завершения нажмите [Save]. Затем выполните операцию выравнивания еще раз.



Сопло, изображенное на рисунке, это сопло на печатающей головке. Для более оптимального отображения эффектов некоторые части были опущены. ⚠



Руководство по устранению неполадок:

Не двигается или издает аномальные звуки мотор X/Y/Z осей:

- ① Проверьте, не ослаблены ли провода мотора, и перепроверьте подключения.
- ② Соответствующий конечный выключатель может неправильно срабатывать. Проверьте, нет ли помехи для движения оси и убедитесь, что провода конечного выключателя надежно закреплены.

Аномальная экструзия экструдера:

- ① Проверьте, не ослаблен ли провод мотора экструдера.
- ② Убедитесь, что шестеренка экструдера надежно закреплена на валу мотора.
- ③ Может быть недостаточное охлаждение печатной головки. Убедитесь, что вентилятор охлаждения печатной головки функционирует должным образом.
- ④ Может быть засор в сопле. Попробуйте на короткое время нагреть сопло до 230° С и вручную протолкнуть филамент с нажимом, чтобы удалить засор. В качестве альтернативы можно использовать тонкую иглу для очистки сопла при его предварительном нагреве.

Модель не прилипает к платформе или деформируется:

- ① Ключевым фактором прилипания модели к платформе является то, пристает ли филамент к платформе на первом слое. Если расстояние между соплом и платформой превышает 0,2 мм на первом слое, прилипание к платформе значительно ухудшается, требуется повторное выравнивание.
- ② При нарезке модели установите "Ободок" как тип прилипания печатной платформы, что поможет улучшить прилипание и предотвратить деформации.

Смещение модели:

- ① Скорость движения или печати может быть слишком высокой. Попробуйте уменьшить скорость.
- ② Ремни X/Y осей могут быть слишком ослаблены или зубчатые ремни могут быть ненадежно закреплены.

Излишнее образование нитей:

- ① Недостаточное расстояние для ретракции. Увеличьте расстояние ретракции в программном обеспечении нарезки модели.
- ② Медленная скорость ретракции. Увеличьте скорость ретракции в программном обеспечении нарезки модели.

Деформация модели:

- ③ Включите подъем Z во время ретракции в программном обеспечении нарезки модели с высотой подъема примерно 0,25 мм.
- ④ Температура печати может быть слишком высокой, вызывая излишнюю вязкость филамента. Немного снизьте температуру.

Внимание

1. Anycubic 3D-принтер генерирует высокую температуру. НЕ дотрагивайтесь до внутренней части принтера во время работы. Контакт с экструдированными материалами может вызвать ожоги.
2. Используйте перчатки, устойчивые к высоким температурам, при работе с продуктом.
3. Это оборудование не подходит для использования в местах, где могут присутствовать дети.
4. Номинальный ток предохранителя для принтера - 250 В 10 А. Никогда не заменяйте предохранитель на предохранитель с более высоким амперажем, иначе это может вызвать пожар.
5. Розетка должна быть легко доступна.

Если вам не удалось найти решение своей проблемы или не удалось ее решить, обратитесь за консультацией в нашу систему послепродажного обслуживания. Наши инженеры ответят вам по электронной почте в течение одного рабочего дня. (<https://support.anycubic.com/>)



Важные рекомендации:

1. Введите серийный номер соответствующей модели. Поля, помеченные красными точками, являются обязательными для заполнения.
2. При успешном заполнении и отправке формы вы получите ответ от системы послепродажного обслуживания на свою электронную почту.
3. Если вы успешно отправили форму, но не получили электронное письмо, проверьте папку со спамом.
4. Если вам не удалось отправить форму, прочтите всплывающее уведомление на 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

