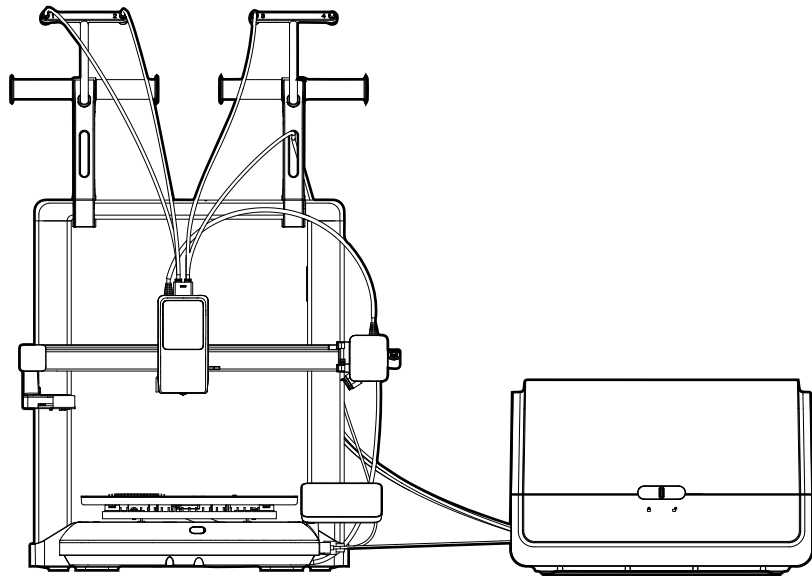




Аnycubic Kobra X Combo

Руководство пользователя



Центр поддержки
(с видеоинструкцией по
установке руководства
пользователя на других языках)

Изображения приведены только для справки, пожалуйста,
ориентируйтесь на фактический продукт.

Спасибо, что выбрали **ANYCUBIC**!

Даже если вы уже покупали оборудование **ANYCUBIC** или знакомы с технологией 3D-печати, мы всё же рекомендуем внимательно прочитать меры предосторожности и советы по использованию в этом руководстве, чтобы избежать неправильной установки и использования. Если у вас возникнут вопросы или проблемы, не описанные в этом руководстве, пожалуйста, посетите официальный сайт ANYCUBIC для получения помощи и поддержки по данному продукту. (<https://anycubic.com>)

Чтобы улучшить процесс печати и освоить работу с вашим устройством, ознакомьтесь с нашими дополнительными ресурсами:

Anycubic Wiki: Отсканируйте QR-код, чтобы получить доступ к нашей обширной базе знаний, включающей руководства по настройке, подробные обучающие материалы и советы по устранению неполадок.



ANYCUBIC
Слайсер



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC
Официальный сайт



ANYCUBIC
App

Оглавление

1	Информация о товаре	1
2	Сборка устройства	4
	Разблокировка оси Z портала	4
	Установить печатающую головку	5
	Разблокируйте подогреваемую кровать	6
	Установка держателя катушки	8
	Установка тефлоновой трубки	9
	Установка ACE 2 Pro	10
3	Включение питания	12

4	Загрузка филамента	13
5	Привязка принтера	15
	ПРИЛОЖЕНИЕ	15
	Слайсер	16
6	Обновление прошивки	18
7	Обслуживание машины	19
8	Меры предосторожности	20

Краткий обзор продуктов

Держатель катушки

Цилиндр держателя

Печатающая головка

Камера

Экран

Скребок для
очистки

Стол

светодиоды

Жгут проводов
стола

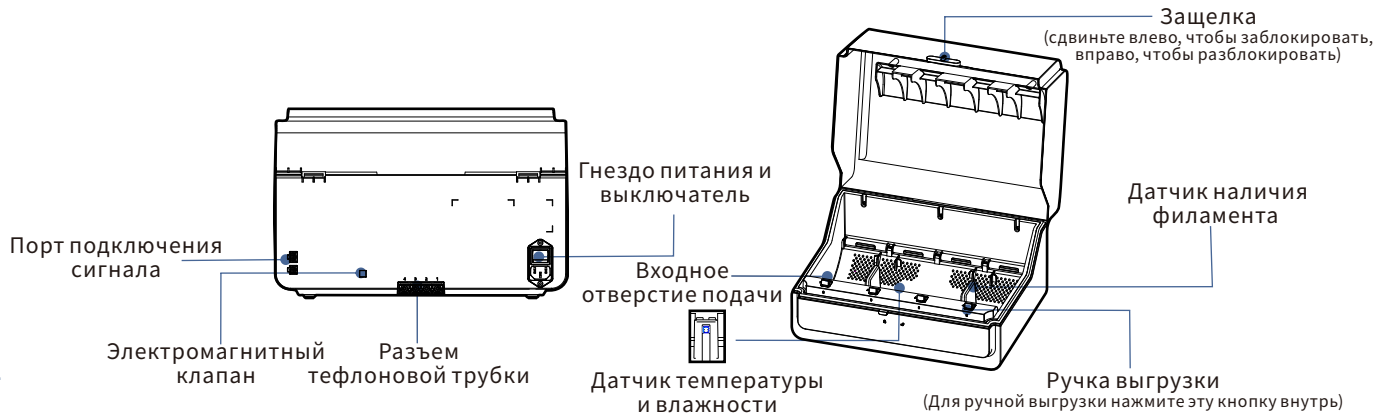
Разъем
питания

Выключатель
питания

Краткий обзор продуктов

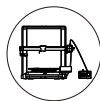
Для лучшего опыта печати обратите внимание на следующее при использовании ACE 2 Pro:

1. Совместимый филамент: ACE 2 Pro поддерживает только TPU для ACE и не совместим с другими гибкими филаментами типа TPU.
2. Чтобы предотвратить смещение катушки, вызванное нестандартными катушками, убедитесь, что филамент размещен напротив датчика чипа филамента при загрузке.
3. Продукт поддерживает стандартные катушки весом 1 кг со следующими размерами: Внешний диаметр: 195–200 мм, Толщина: 60–68 мм, Толщина внешней стенки: 3–6 мм.
4. Оценка остатка филамента: ACE 2 Pro оценивает оставшийся филамент, вычисляя длину филамента, перемещенного за один оборот чипа. В случаях, когда филамент намотан неправильно, запутан или используются нестандартные катушки, оценка может быть неточной и служит только для справки.
5. Используйте функцию "Удалить филамент" на экране принтера. Ручное извлечение (при необходимости): Осторожно нажмите на ручку, чтобы вручную втянуть филамент. Не вытягивайте его с силой, так как это может повредить устройство.
6. Процесс сушки: Во время сушки ACE 2 Pro открывает электромагнитный клапан для выпуска влажного воздуха. Убедитесь, что электромагнитный клапан не заблокирован для оптимальной эффективности сушки.

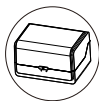


Комплектация

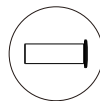
Примечание: Следующие изображения приведены только для справки. Пожалуйста, ориентируйтесь на фактически полученный продукт.



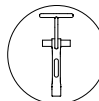
Kobra X



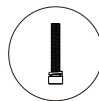
ACE 2 Pro



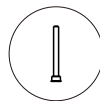
Цилиндр держателя (4шт.)



Держатель катушки (2шт.)



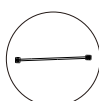
M3*6(4шт.)



M2.5*25 (2шт.)



Тefлоновая трубка (7шт. & 1шт. Посвящается телеканалу Channel 4.)



Сигнальный кабель



Шнур питания (2шт.)



Очиститель сопла



4.0/2.5/2.0/1.5 &Магнит



Расходные материалы



Модуль обнаружения поломок и засоров



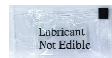
Зажим для кабеля



Кисть для нанесения



Декоративная крышка (2шт.)



Смазка



Клей для крепления зажимов для трубок из ПТФЭ

Технические характеристики

Параметры принтера

Принцип печати: FDM (моделирование методом послойного наплавления)

Объем печати: 260 мм (Д) × 260 мм (Ш) × 260 мм (В)

Толщина слоя печати: 0.08 - 0.28 мм

Температура стола: 100°C

Количество сопел: Одно сопло

Диаметр сопла: 0.4 мм

Расходные материалы: PLA/TPU/PETG/ABS и др."

Параметры программного обеспечения

Слайсер: AC Slicer/PrusaSlicer/Cura

Входной формат: .STL, .OBJ

Выходной формат: GCode

Способ подключения: Anycubic APP, Anycubic Slicer

Параметры электропитания

Входное питание: 110 В~, 60 Гц/220 В~, 50 Гц

Номинальная мощность: 475 Вт/1450 Вт

Wi-Fi

Диапазон частот: 2.4 ГГц, 5 ГГц

Режим работы: STA, смешанный режим AP+STA

Физические параметры

Размер машины: 455.4 мм (Д) × 445.3 мм (Ш) × 461.3 мм (В)

Максимальный размер машины (включая держатель катушки и стол, движущийся вперед и назад):

455.4 мм (Д) × 635.0 мм (Ш) × 685.1 мм (В)

Вес нетто машины: 10.2 кг

Размеры ACE 2 Pro: 368 мм (Д) × 291.5 мм (Ш) × 236.5 мм (В)

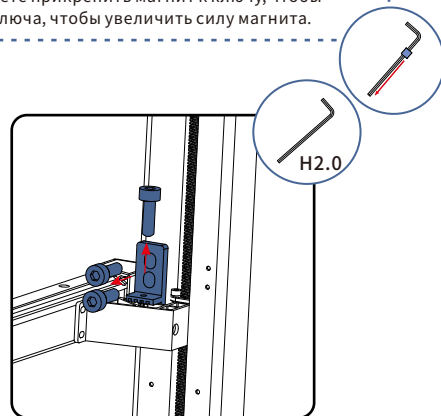
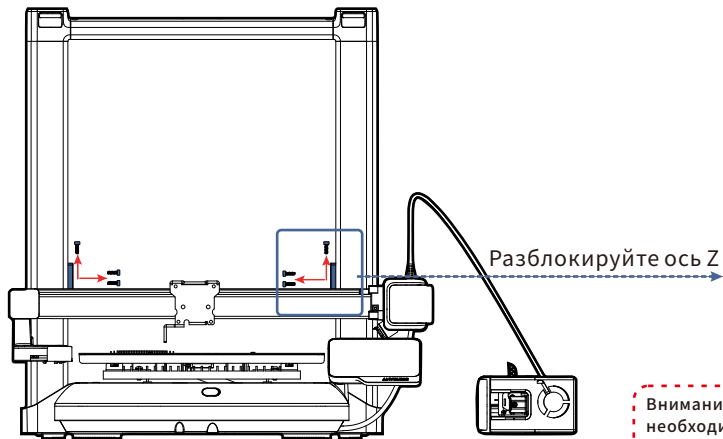
Вес нетто ACE 2 Pro: 3.7 кг

Установка продукта

1 Разблокировка оси Z портала

Используйте шестигранный ключ H2,5, чтобы ослабить шесть винтов на фиксаторе оси Z рамы портала (три с каждой стороны, процедура одинакова).

* Совет: В любом процессе установки, использующем шестигранный ключ, вы можете прикрепить магнит к ключу, чтобы намагнитить его. Вы также можете переместить магнит ближе к рабочему концу ключа, чтобы увеличить силу магнита.



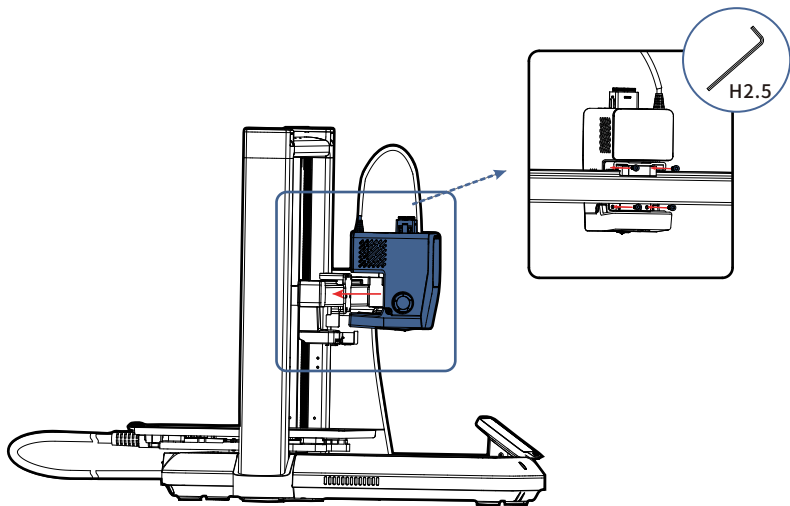
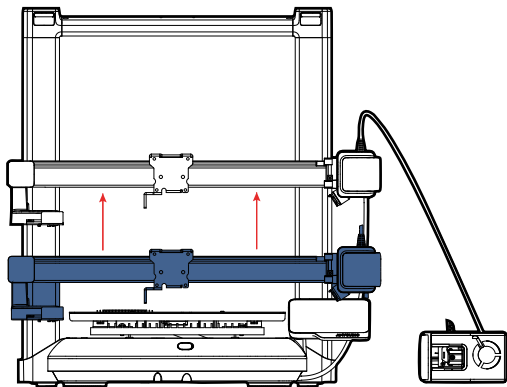
Внимание! Во избежание необратимого повреждения оборудования необходимо разблокировать ось Z до включения питания. Не подключайте кабель питания, пока ось Z полностью не освобождена.

Пожалуйста, отсканируйте QR-код справа для видеоруководства по установке:



② Установить печатающую головку

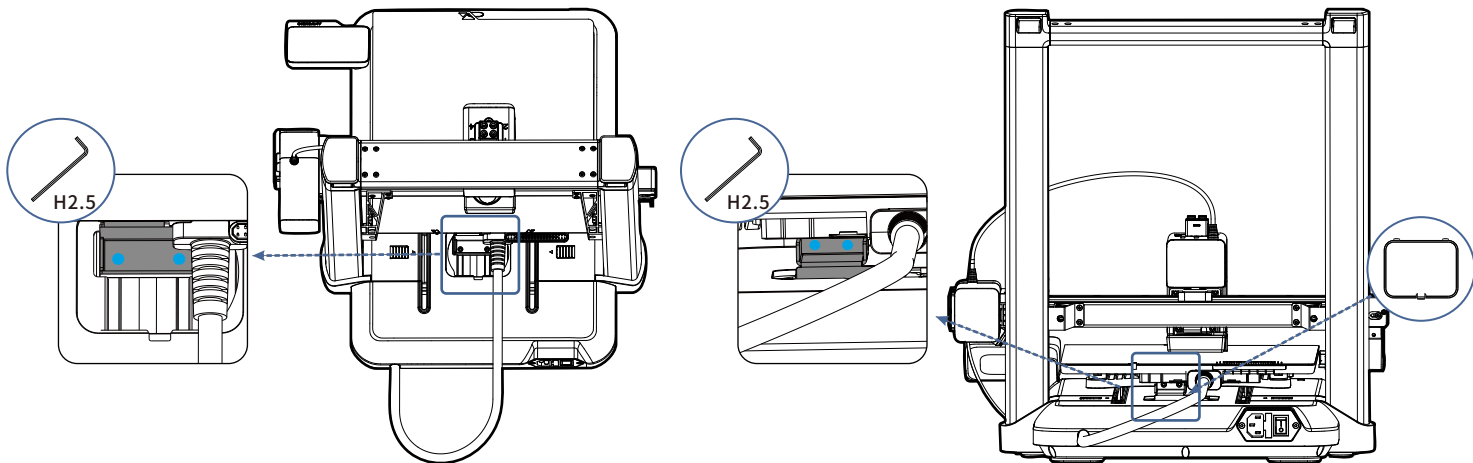
1. Возьмитесь за верхнюю горизонтальную ось портала и поднимите ось X на 3/4 высоты оси Z для последующей установки.
2. Совместите паз на задней части печатающей головки с черным модулем на оси X и с помощью четырех винтов M3*6 (ключ-шестигранник H2.5) закрепите печатающую головку на оси X, затягивая винты сзади наперед.



3 Разблокируйте подогреваемую кровать

1. Используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы ослабить четыре винта на заднем креплении подогреваемой платформы, как показано на рисунке ниже.
2. Снимите крепление и установите декоративную крышку на его место.

Внимание: Во избежание повреждения оборудования не включайте его, не разблокировав подогреваемую платформу.

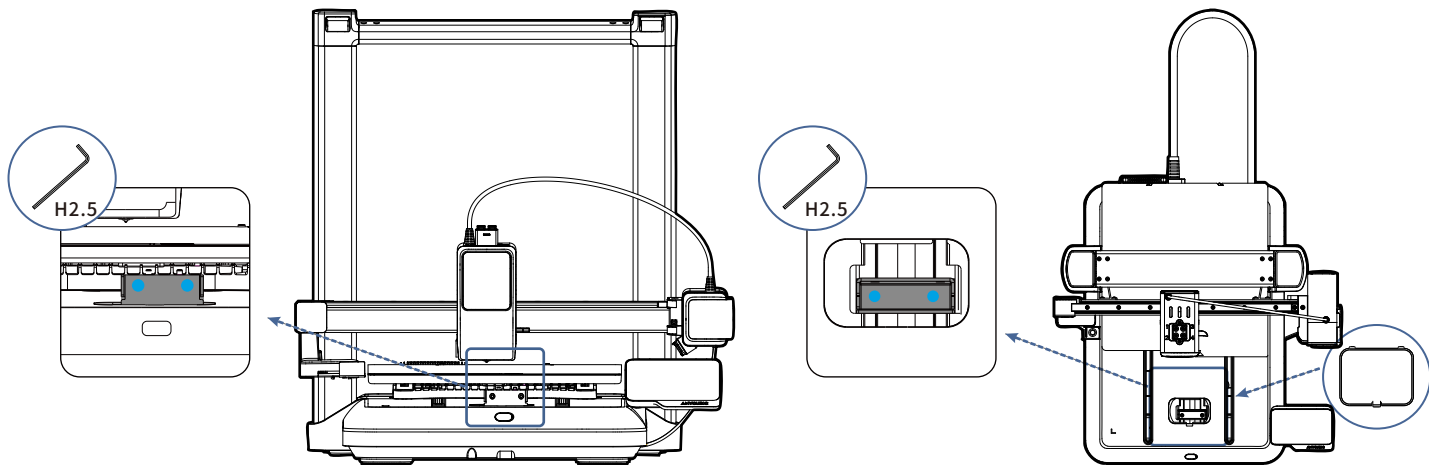


3 Unlock the Heated Bed

3. Используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы сначала ослабить два передних винта переднего крепления подогреваемой платформы.

4. Сдвиньте подогреваемую платформу назад, чтобы открыть переднее крепление, затем используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы ослабить два его нижних винта.

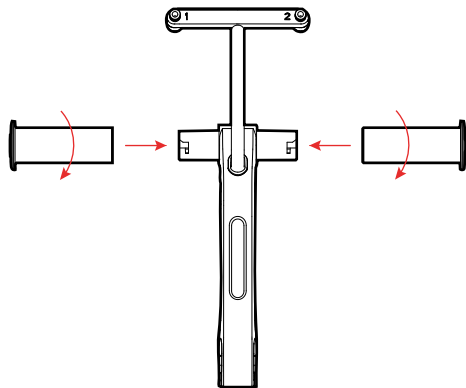
5. Снимите крепление и установите декоративную крышку на его место.



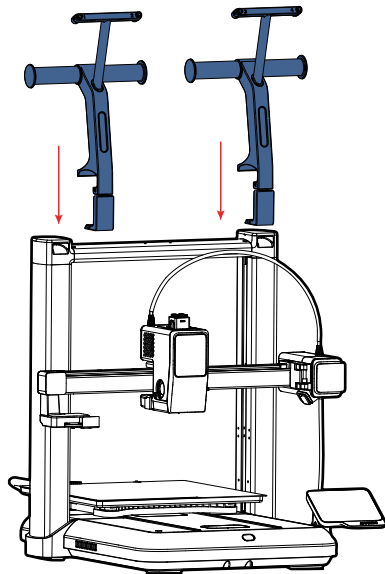
4 Установка держателя катушки

1. Соберите две стойки для филамента последовательно: Вставьте опорные стержни в левую и правую стороны держателя катушки, поверните и нажмите, пока они не встанут на место, затем поверните вниз и надежно зафиксируйте.
2. Как только держатели катушек собраны, защелкните их на месте с левой и правой стороны горизонтальной оси в верхней части портала.

Примечание: Для облегчения замены материала, пожалуйста, переместите держатель катушки влево или вправо по горизонтальной оси.



① Сборка держателя катушки

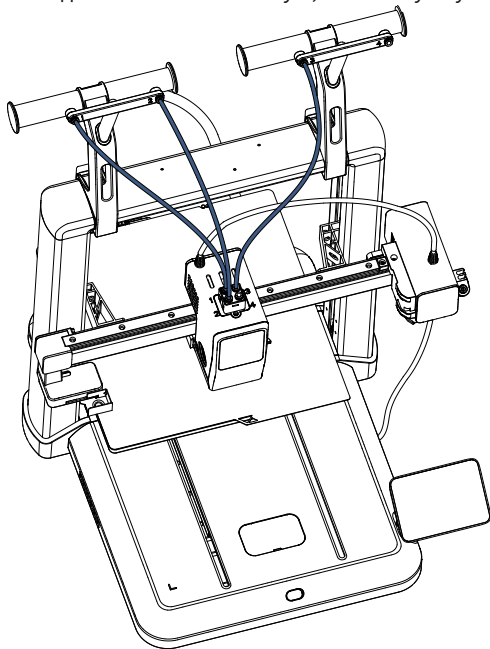



② Установка держателя катушки

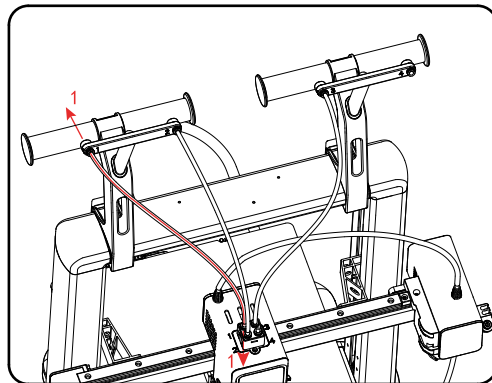
5 Установка тefлоновой трубки

Вставьте один конец каждой из трех тefлоновых трубок в отверстия над печатающей головкой, а другой конец — в подающие порты на передней панели держателей катушек.

(* Канал 4 предназначен для последующего подключения к ACE 2 Pro. Если вам не нужно подключаться к ACE 2 Pro, вы можете подключиться к каналу 4, используя ту же процедуру.)

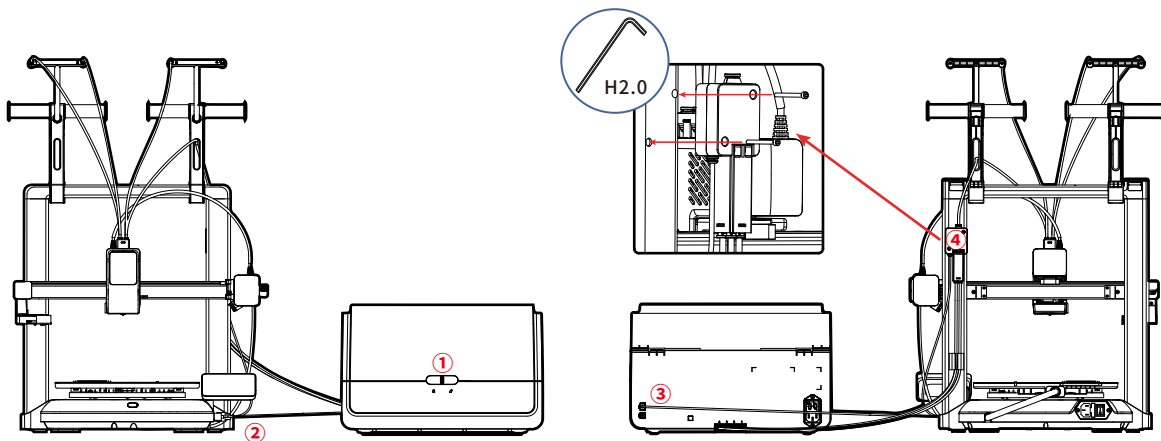


Примечание: Убедитесь, что каждая трубка подключена к правильному порту в соответствии с маркировкой 

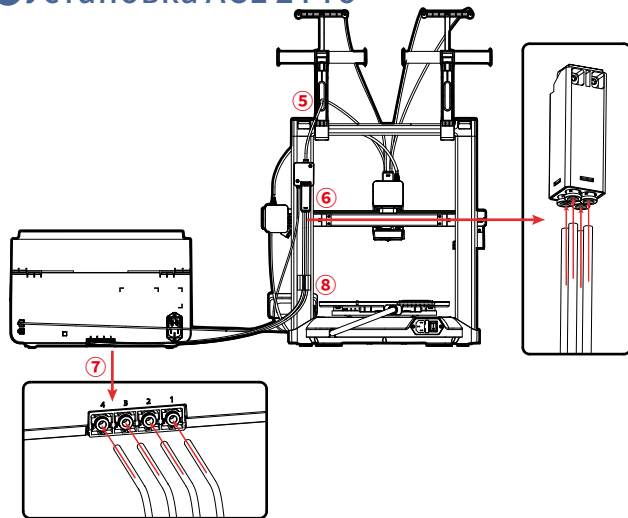


6 Установка ACE 2 Pro

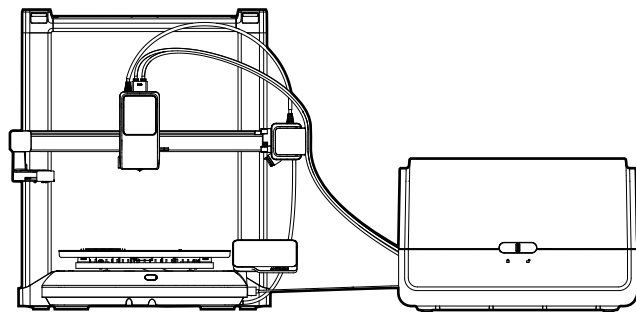
1. Рекомендуется поместить ACE 2 Pro с правой стороны машины.
2. Вставьте 4-контактный конец сигнального кабеля в 4-контактное отверстие с правой стороны принтера.
3. Вставьте 6-контактный конец в отверстие в левом нижнем углу задней части ACE 2 Pro.
4. Закрепите Модуль обнаружения засора на задней части принтера с помощью винта M2,5*25. (Используйте шестигранный ключ H2,0)



6 Установка ACE 2 Pro



*Примечание: При подключении ACE 2 Pro для печати филаментами TPU/PVA, для улучшения качества печати, рекомендуется напрямую вставить тефлоновую трубку ACE 2 Pro в порт с четырьмя входами принтера, без использования Модуля обнаружения засора, как показано на изображении ниже.

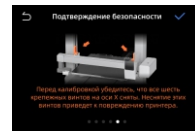
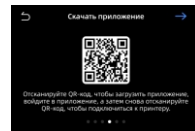
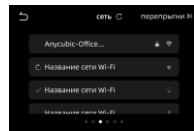
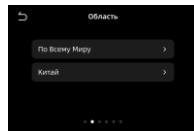
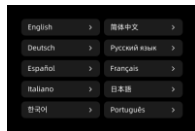


5. Пропустите тефлоновую трубку для канала 4 через центральное отверстие держателя нити. Подсоедините один конец модуля обнаружения обрыва и засорения к каналу 4 печатающей головки.
6. Подсоедините четыре дополнительные тефлоновые трубки к портам на 4-в-1 Filament Hub.
7. Подсоедините противоположные концы этих четырех трубок к портам, расположенным в нижней задней части ACE 2 Pro, затем закрепите их с помощью зажима для кабеля. (Примечание: трубки можно подключать к портам ACE 2 Pro в любом порядке.)
8. Чтобы избежать помех от тефлоновых трубок к нагревательной платформе, вы можете наклеить сюда клей для фиксации зажимов для тефлоновых трубок. Выберите зажим для тефлоновых трубок в локальной модели устройства и приклейте его сюда, чтобы закрепить тефлоновые трубки.

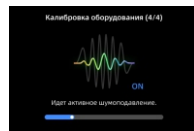
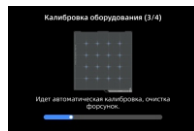
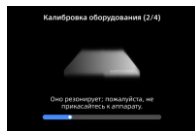
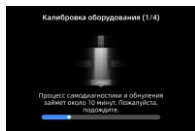
*Включение питания: После того, как все соединения будут надежно закреплены, используйте кабели питания для включения принтера и ACE 2 Pro.

Включение питания

- ① Начальный экран ② Выбор языка ③ Выбор региона ④ Подключение к сети ⑤ Скачивание ПРИЛОЖЕНИЯ ⑥ Подтверждение безопасности



- ⑦ Автоматическая парковка ⑧ Компенсация резонансов ⑨ Автовыравнивание ⑩ Активное шумоподавление ⑪ Калибровка завершена.



QR-код Makeronline:
(Скачайте последнюю модель через Makeronline)



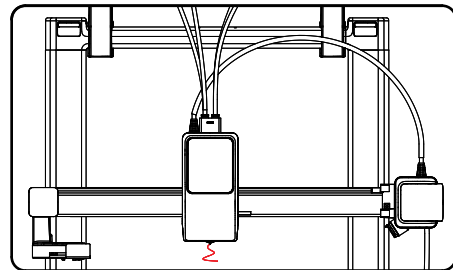
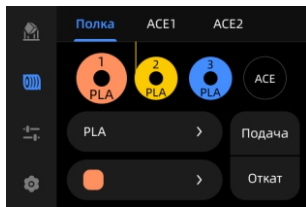
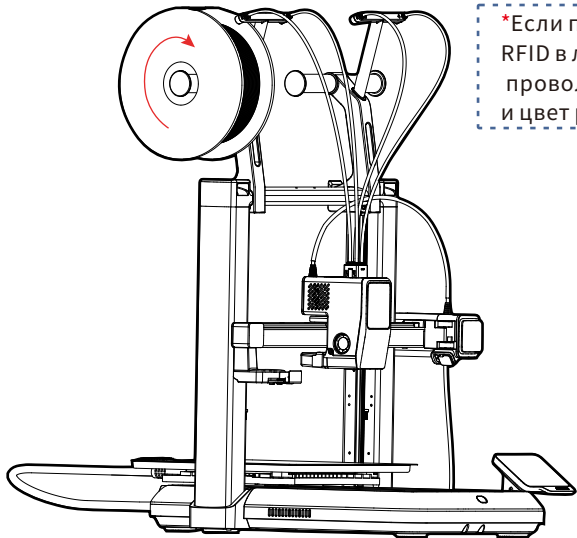
Примечание: Текущий интерфейс приведен только для справки. В связи с постоянными обновлениями функций, пожалуйста, обращайтесь к интерфейсу, выпущенному в последней прошивке, для получения точной информации.



Загрузка филамента через держатель катушки

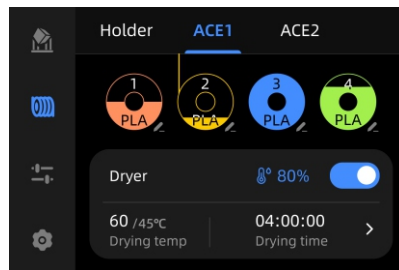
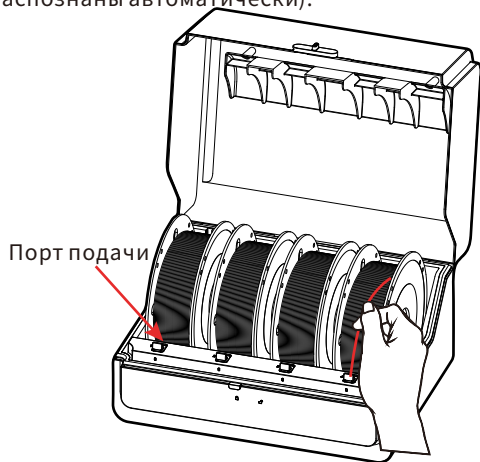
1. Поместите расходный материал на держатель катушки (*Рекомендуется, чтобы лоток для материала вращался в том же направлении, что и подача филамента, как показано на картинке ниже).
2. Вставьте нить в экструдер и дождитесь звукового сигнала, свидетельствующего об успешной подаче нити.
3. Откройте меню [Нити] на сенсорном экране. Выберите тип и цвет нити и завершите операцию подачи нити.

*Если перед подачей проволоки использовать функцию RFID в левом нижнем углу станка, то после успешной подачи проволоки на экране одновременно отобразятся материал и цвет расходного материала.



Загрузка филамента через ACE 2 Pro

1. Поместите по крайней мере одну катушку филамента в ACE 2 Pro.
2. Вставьте филамент во входное отверстие подачи. ACE 2 Pro автоматически выполнит предварительную подачу филамента после его обнаружения.
3. Нажмите на интерфейс [Материалы], выберите филамент, установите соответствующий материал и цвет филамента и завершите операцию подачи филамента (если используется филамент Anycubic с RFID, цвет и материал филамента будут распознаны автоматически).



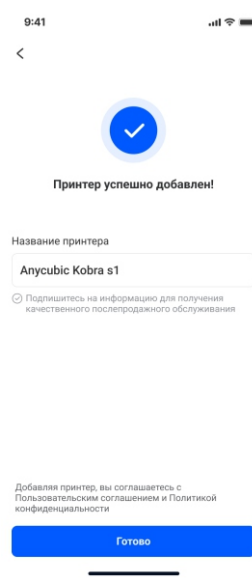
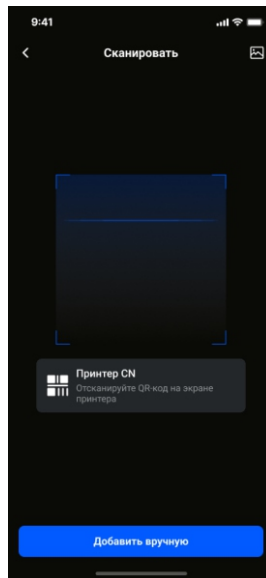
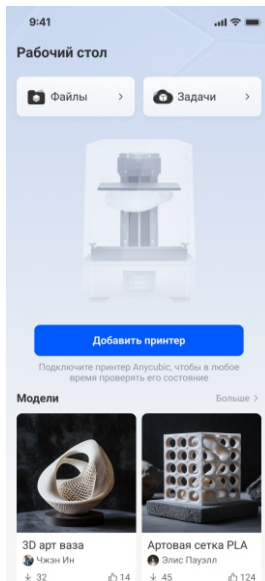
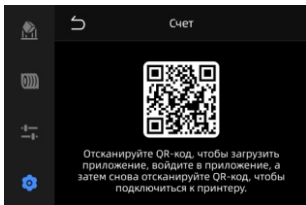
Примечание:

1. Мы рекомендуем использовать пластиковый лоток для филамента для более плавной печати. Использование бумажного лотка для филамента может вызвать проскальзывание и трение, что приведет к появлению мусора. Мы рекомендуем использовать кольцо адаптера. (Скачайте кольцо адаптера с [Makeronline](#).)
2. При вставке филамента рекомендуется поместить его напротив слота карты RFID, чтобы предотвратить смещение лотка для филамента.



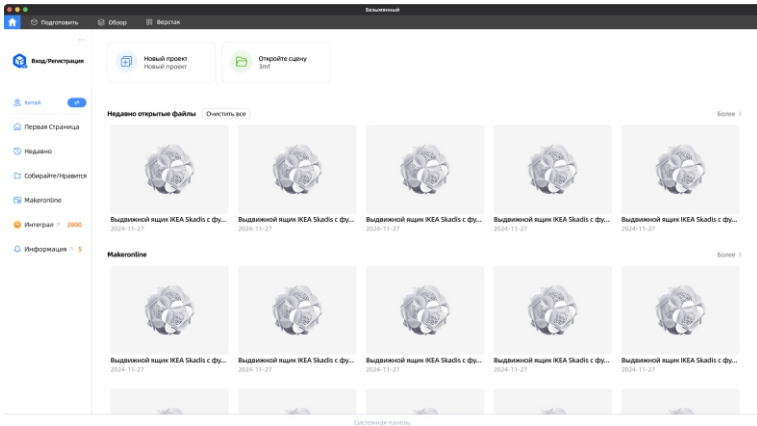
Добавление принтера в приложении

1. Подключите ваш принтер к интернету.
2. Отсканируйте QR-код на экране принтера. Перейдите в [Настройки] - [Аккаунт]. Скачайте приложение ANYCUBIC, зарегистрируйтесь и войдите в свой аккаунт ANYCUBIC.
3. Откройте приложение ANYCUBIC, нажмите "+Добавить принтер" и отсканируйте QR-код на экране принтера, чтобы привязать свой аккаунт ANYCUBIC.



Установка слайсера и добавление принтера

1. Установка программного обеспечения: Следуйте шагам ниже. Отсканируйте QR-код или посетите: <https://www.anycubic.com/slicerNextDownload>, чтобы скачать и установить слайсер.
 2. Пожалуйста, подключите принтер к интернету перед продолжением.
 3. Руководство по использованию слайсера: После установки программного обеспечения войдите в главный интерфейс и нажмите [Рабочий стол] или [Войти], чтобы начать удаленную печать.
- ① После установки программного обеспечения перейдите на главную страницу и нажмите [Войти/Зарегистрироваться].



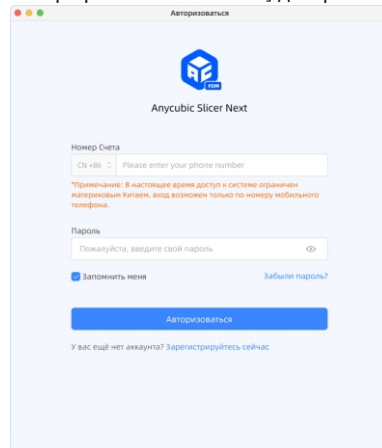
Примечание: Интерфейс программного обеспечения основан на последней версии.



Скачивание слайсера:

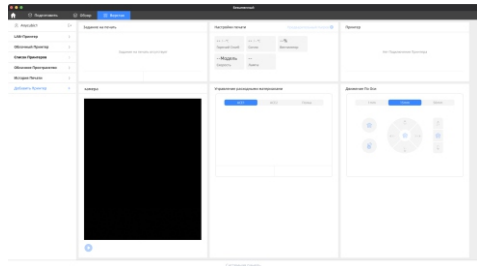


- ② Если у вас уже есть аккаунт (синхронизированный с аккаунтом мобильного приложения), вы можете сразу ввести свой аккаунт и пароль для входа. Если у вас его нет, нажмите [Зарегистрироваться сейчас] для регистрации.



Установка слайсера и добавление принтера

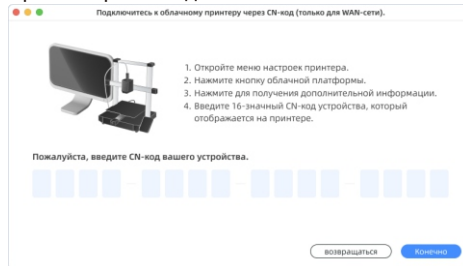
③ Нажмите [Рабочий стол] и выберите [Добавить принтер].



④ Автоматически найдите принтеры в той же локальной сети, что и ваше устройство, и синхронизируйте принтеры, привязанные к приложению. Если принтер, который вы хотите привязать, не найден, нажмите [Подключиться через код CN].

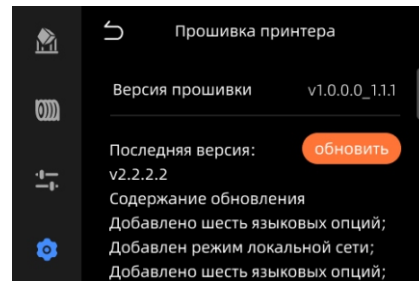
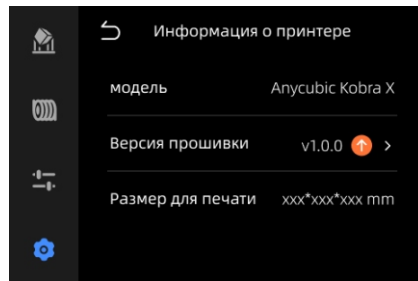
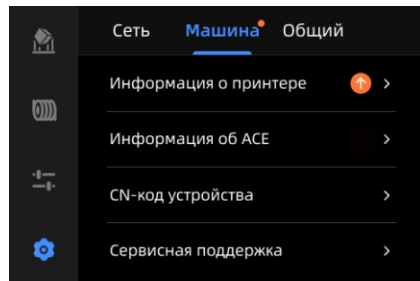


⑤ Как найти код CN: На вашем принтере выберите [Настройки > Информация об устройстве > Код CN устройства]. Вы можете просмотреть код CN.



Обновление прошивки

Нажмите [Настройки] - [Информация о принтере] - [Версия прошивки] - [Обновить] и подождите, пока машина завершит обновление прошивки.



Обслуживание машины

3D-принтеры состоят из сложных механических конструкций и множества движущихся частей. Для обеспечения их стабильной работы и получения высококачественных результатов печати требуется регулярное техническое обслуживание и уход.

Движущиеся металлические части:

- Регулярно смазывайте ходовой винт, полированный вал, направляющую, направляющий шкив и сборку колеса экструдера, чтобы предотвратить ржавчину.
- Смазочное масло можно использовать для направляющей, полированного вала и направляющего шкива, в то время как смазку следует использовать для ходового винта и сборки колеса экструдера.

Расходные материалы:

- Регулярно проверяйте пластиковые или резиновые детали и лезвия резака на признаки старения (включая деформацию) и повреждения.
- Заменяйте такие детали, как силиконовые чехлы и тефлоновые трубки по мере необходимости.

Другие части:

- Проверяйте объектив камеры, вентилятор и компоненты датчика филамента на эффекте Холла на наличие скопления мусора или пыли.
- Очищайте вентилятор сжатым воздухом; осторожно протирайте камеру безворсовой тканью и изопропиловым спиртом, чтобы обеспечить оптимальную четкость.

*Мы рекомендуем использовать официальные филаменты Anycubic. Anycubic провела обширные испытания этих продуктов, чтобы гарантировать лучшие результаты печати.

Отсканируйте QR-код,
чтобы узнать больше
информации об
обслуживании машины



Послепродажная поддержка

- 1) 3D-принтер Anycubic содержит быстро движущиеся части. Держите руки подальше от движущихся частей во избежание травм.
 - 2) Если машина не используется в течение длительного времени, пожалуйста, защитите её от дождя и влаги.
 - 3) 3D-принтер Anycubic генерирует высокие температуры во время работы. Не прикасайтесь к рабочим частям или экструдированному материалу голыми руками.
 - 4) Сопло машины может сильно нагреваться. Надевайте термостойкие перчатки при выполнении любых операций, чтобы предотвратить ожоги.
 - 5) В чрезвычайной ситуации немедленно отключите питание 3D-принтера Anycubic.
 - 6) Храните 3D-принтер Anycubic и его аксессуары в недоступном для детей месте.
 - 7) При замене предохранителя выбирайте предохранитель 250В, 10А во избежание коротких замыканий.
 - 8) Это устройство использует съемную вилку. Отключите её, если устройство не используется в течение длительного времени или если питание выключено.
 - 9) Незначительные царапины на экструзионном материале или неровности на платформе являются нормальными, пока они не влияют на нормальную печать.
- *Если у вас все еще есть вопросы, которые невозможно решить, пожалуйста, свяжитесь с нашей системой послепродажной поддержки. Наши инженеры ответят на ваше электронное письмо в течение одного рабочего дня. (<https://support.anycubic.com/>)

Полезные советы:

1. Заполните информацию на основе серийного номера (SN) соответствующей модели. Пункты, отмеченные красной точкой, обязательны.
2. Если заказ успешен, вы скоро получите ответ от системы послепродажного обслуживания на ваш почтовый ящик.
3. Если вы успешно разместили заказ, но не получили электронное письмо, пожалуйста, проверьте папку спам/нежелательная почта.
4. Если создание заказа не удалось, обратите внимание на всплывающее напоминание на веб-странице.



FCC Regulatory Compliance

WARNING: This device complies with part 15 of the FCC Rules.

Operation is subject to the following two conditions:

(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Caution: The user that changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

To maintain compliance with FCC's RF Exposure guidelines. This equipment should be installed and operated with minimum distance between 20cm the radiator your body: Use only the supplied antenna.



Disposal of Electronic Components

This symbol indicates that the device must not be disposed of with household waste. When this product reaches the end of its life, please dispose of it in accordance with local environmental regulations. Take it to a collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper disposal helps prevent environmental and health hazards caused by inappropriate handling of electronic waste. Recycling also supports the conservation of natural resources. Do not dispose of this product with unsorted municipal waste.



Entsorgung elektronischer Bauteile

Dieses Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Am Ende seiner Lebensdauer entsorgen Sie dieses Produkt bitte gemäß den örtlichen Umweltvorschriften. Bringen Sie es zu einem Sammelpunkt für das Recycling von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Eine ordnungsgemäße Entsorgung hilft, Umwelt- und Gesundheitsgefahren durch unsachgemäße Behandlung von Elektroschrott zu vermeiden. Recycling unterstützt auch den Erhalt natürlicher Ressourcen. Entsorgen Sie dieses Produkt nicht mit dem unsortierten Siedlungsabfall.



Élimination des composants électroniques

Ce symbole indique que l'appareil ne doit pas être jeté avec les déchets ménagers. Lorsque ce produit atteint la fin de sa vie, veuillez l'éliminer conformément aux réglementations environnementales locales. Apportez-le à un point de collecte pour le recyclage des déchets d'équipements électriques et électroniques. Une élimination correcte aide à prévenir les risques environnementaux et sanitaires causés par une manipulation inappropriée des déchets électroniques. Le recyclage soutient également la conservation des ressources naturelles. Ne jetez pas ce produit avec les déchets municipaux non triés.



Eliminación de componentes electrónicos

Este símbolo indica que el dispositivo no debe desecharse con los residuos domésticos. Al final de su vida útil, por favor, dispóngalo de acuerdo con las regulaciones ambientales locales. Llévelo a un punto de recogida para el reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos. Una eliminación adecuada ayuda a prevenir los peligros ambientales y para la salud causados por una manipulación inapropiada de los residuos electrónicos. El reciclaje también apoya la conservación de los recursos naturales. No deseche este producto con los residuos municipales sin clasificar.



Smaltimento dei componenti elettronici

Questo simbolo indica che il dispositivo non deve essere smaltito con i rifiuti domestici. Al termine del suo ciclo di vita, si prega di smaltirlo in conformità con le normative ambientali locali. Portalo a un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate. Uno smaltimento corretto aiuta a prevenire i rischi ambientali e per la salute causati da una gestione inadeguata dei rifiuti elettronici. Il riciclaggio supporta anche la conservazione delle risorse naturali. Non smaltire questo prodotto con i rifiuti urbani non differenziati.



Name: Lienco SAS
Add: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, France
Contact: Ruoyu Zhang
Tel: 0033766929910
E-Mail: contact@lienco.eu



Name: WSJ PRODUCT LTD
Add: Unit 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX
Contact: Michael
Tel: +44 1519470193
E-Mail: info@wsj-product.com

