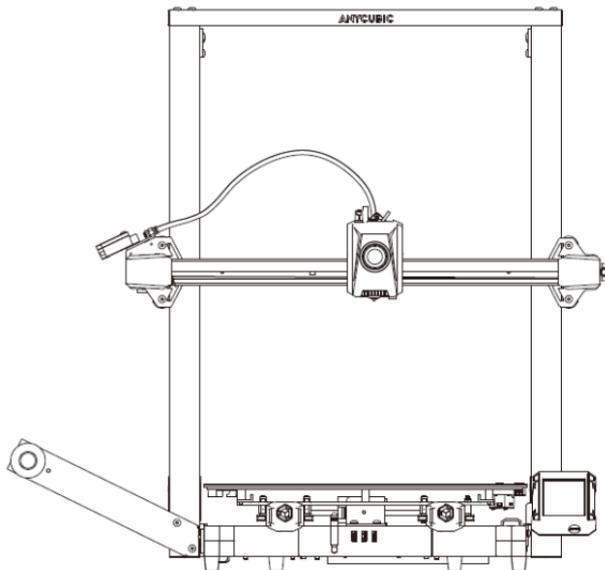




Anycubic Kobra 2 Max

Руководство пользователя



Изображение товара приведено только для справки. Пожалуйста, обратитесь к реальному продукту.

Уважаемый покупатель,

Благодарим вас за выбор продукции **ANYCUBIC**. Возможно, вы знакомы с технологией 3D-печати или уже приобрели принтеры **ANYCUBIC** раньше, но мы все равно настоятельно рекомендуем вам внимательно ознакомиться с этим руководством. Методы установки и меры предосторожности, описанные в данном руководстве, помогут вам избежать любых ненужных повреждений или разочарований.

Пожалуйста, посетите <https://support.anycubic.com/> чтобы связаться с нами, если у вас возникнут какие-либо вопросы. Вы также можете получить дополнительную информацию, такую как программное обеспечение, видео, модели, с веб-сайта.



ANYCUBIC.PP

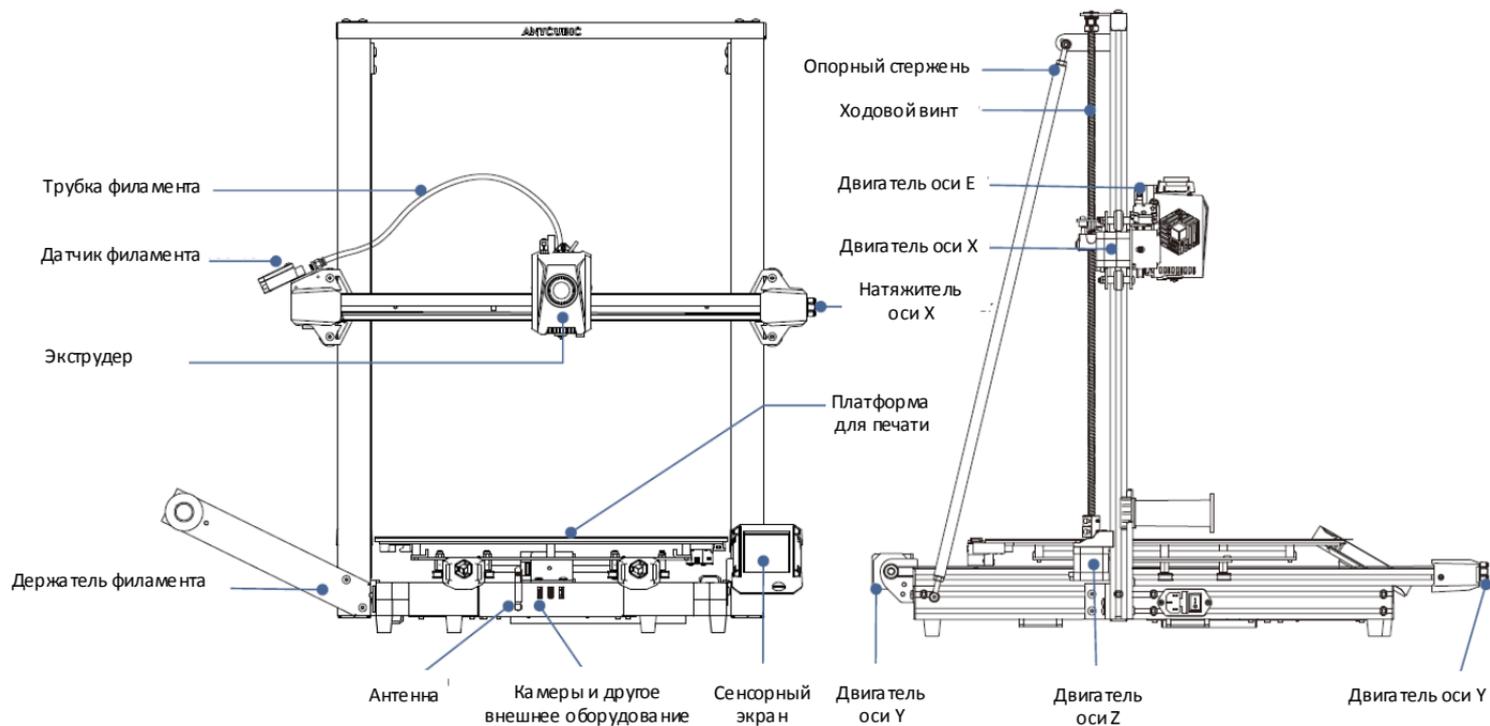


Центр помощи



Центр поддержки **ANYCUBIC**

Обзор продукта

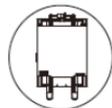


Упаковочный лист

Изображения приведены только для справки. Пожалуйста, обратитесь к реальному продукту.



1



2



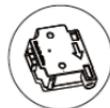
3



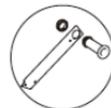
4



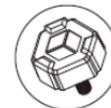
5



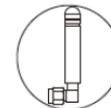
6



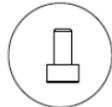
7



8



9



M3x6 (4 шт.)



M5x20 (6 шт.)



M5x25 (4 шт.)



M5x30 (2 шт.)



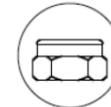
M5x60 (2 шт.)



Шайба (2 шт.)



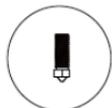
Шайба утолщенная
(2 шт.)



Гайка (2 шт.)



USB-диск
(2 шт.)



Запасное сопло
(1 шт.)



Кабель питания
(1 шт.)



Зажим (4 шт.)



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



Гаечный ключ
(1 набор)



Инструмент для
прочистки сопла (1 шт.)



Филамент



Смазка

Технические характеристики

Печать

Технология: FDM (Fused Deposition Modeling)

Размеры области построения: 420 мм (Д) x 420 мм (Ш) x 500 мм (В)

Толщина слоя: 0,05 – 0,3 мм

Точность позиционирования: X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0025 мм

Количество экструдеров: Один

Диаметр сопла: 0,4 мм

Материал: PLA/TPU/PETG/ABS и т.д.

Температура

Температура окружающей среды: 8°C - 40°C

Рабочая температура экструдера: 260°C Макс.

Рабочая температура платформы для печати: 90°C Макс.

Программное обеспечение

Слайсер: AC Slicer/Cura/PrusaSlicer

Форматы импорта: STL/OBJ

Форматы экспорта: GCode

Передача данных: USB-диск, Облако AC

Питание

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

Номинальная мощность: 500 Вт

Физические размеры

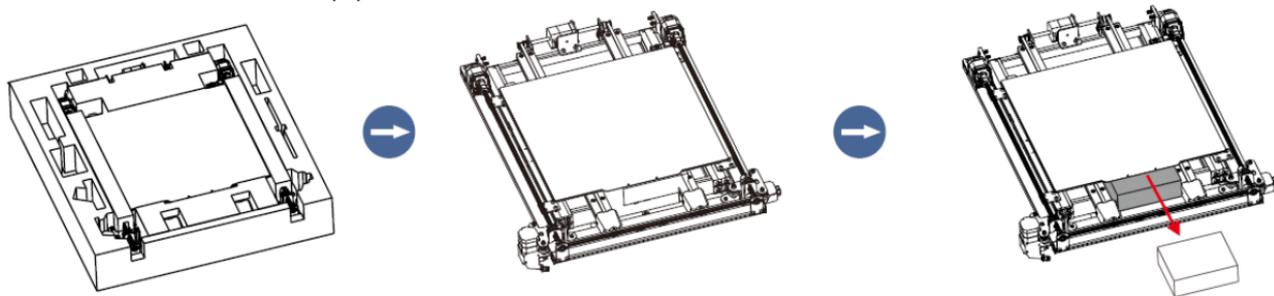
Размеры принтера: 640 мм (Д) x 735 мм (Ш) x 740 мм (В)

Вес нетто: ~21 кг

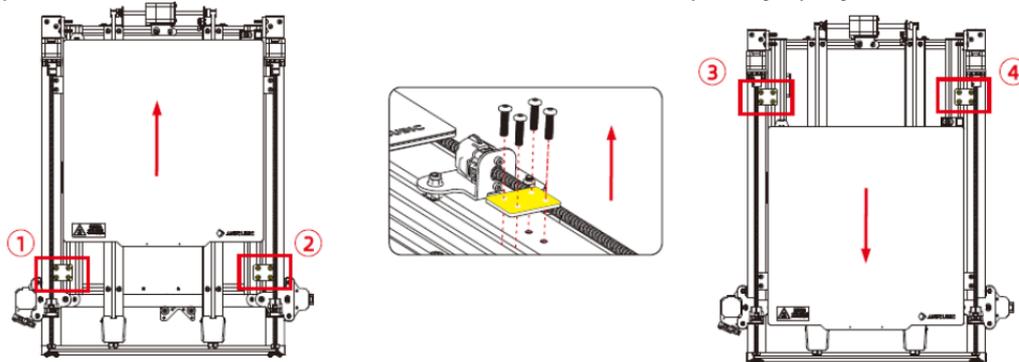
Установка устройства

01 Распаковка

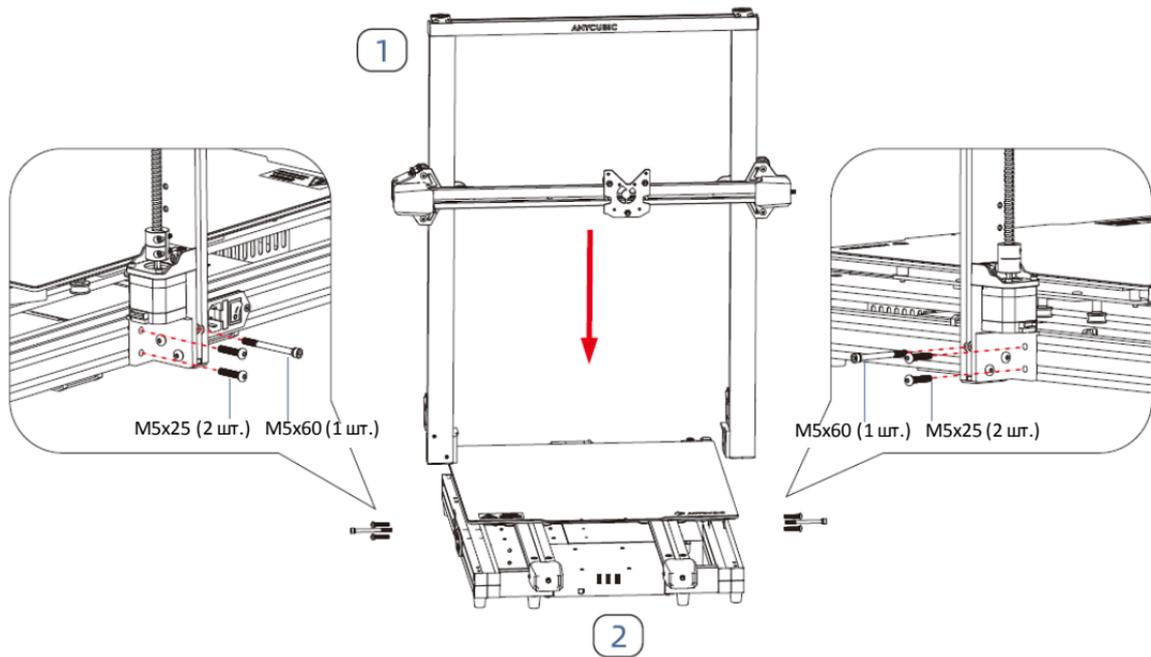
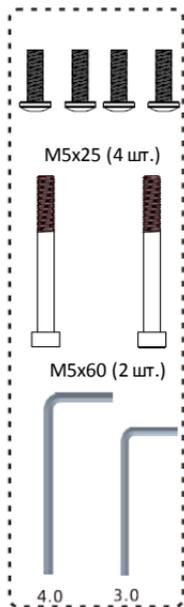
Шаг 1: Достаньте все компоненты из пенопласта, затем достаньте компоненты портальной рамы и основания и уберите пенопласт, расположенный в нижней части платформы.



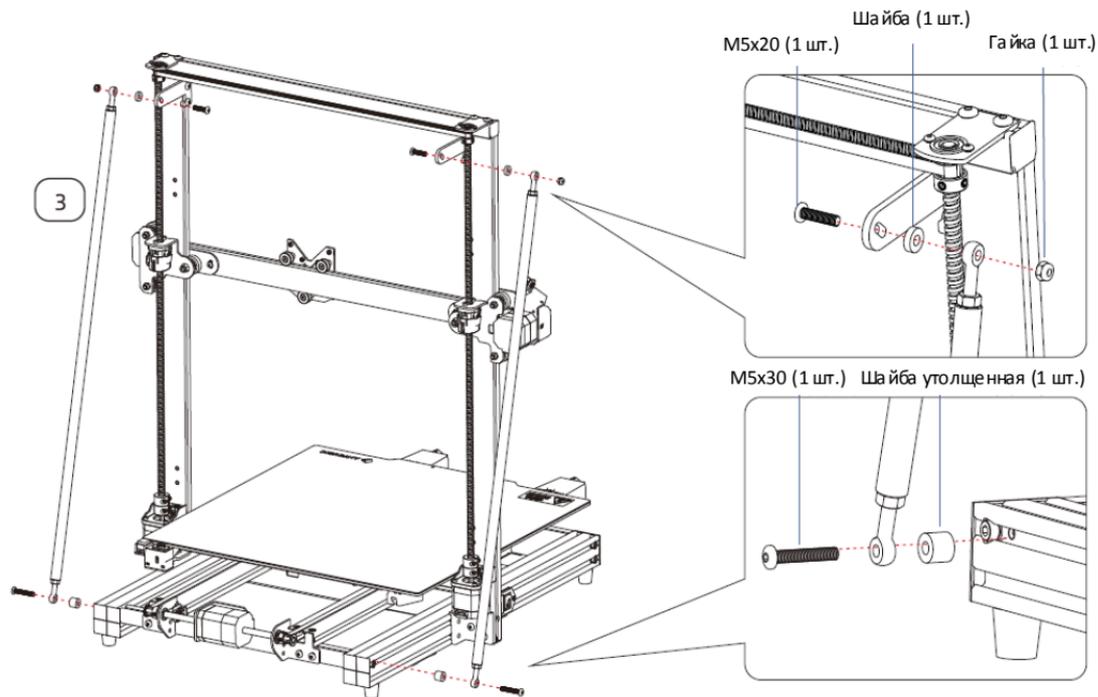
Шаг 2: Снимите 4 крепежные пластины, показанные на схеме, а затем отделите портальную раму от основания.



02 Установка портальной рамы

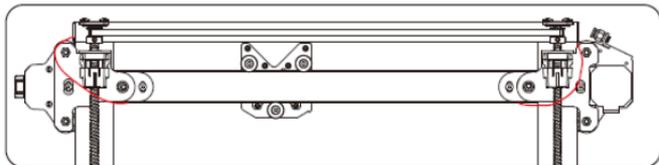


03 Установка поддерживающей опоры

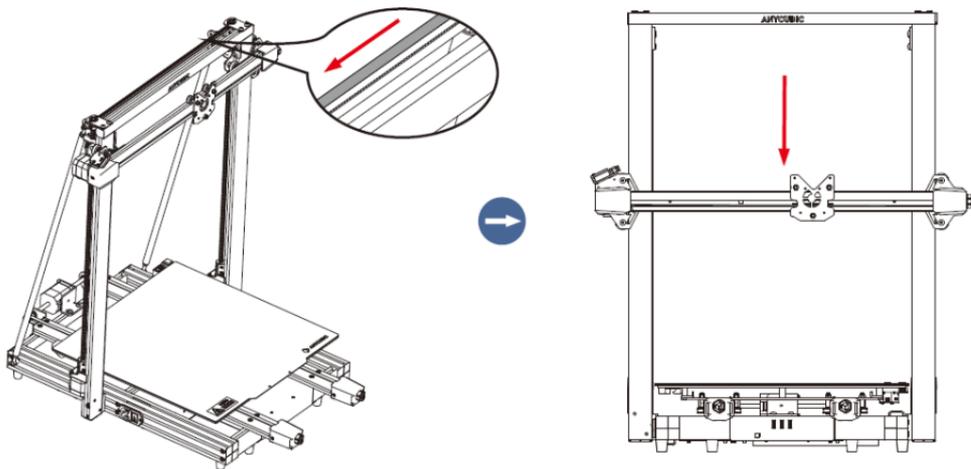


04 Установка экструдера

Шаг 1: Снимите лишние стяжки с портальной рамы.

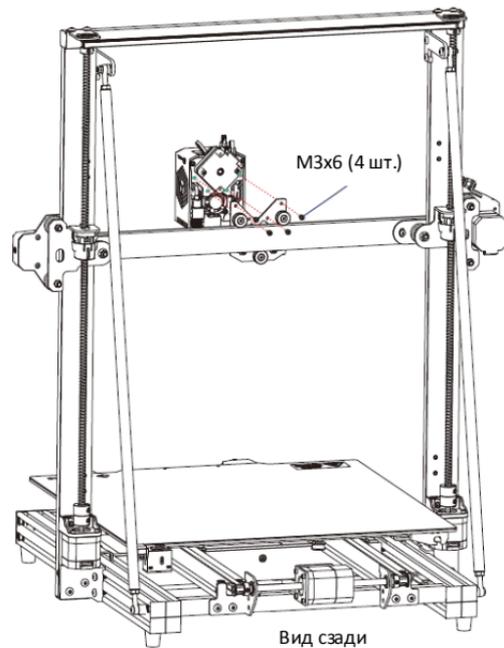
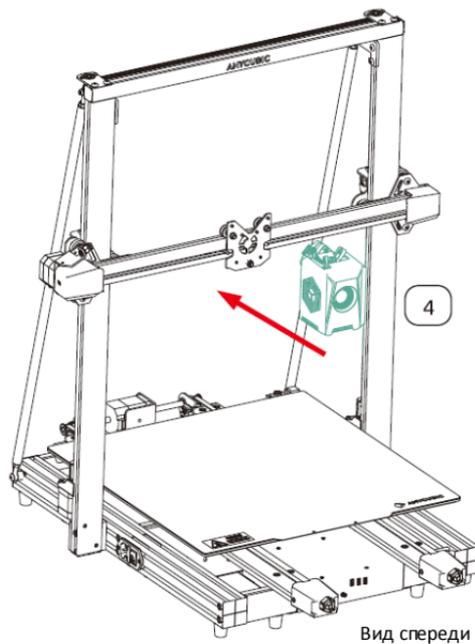


Шаг 2: Потяните ремень в направлении, указанном на схеме, чтобы уменьшить высоту оси X.



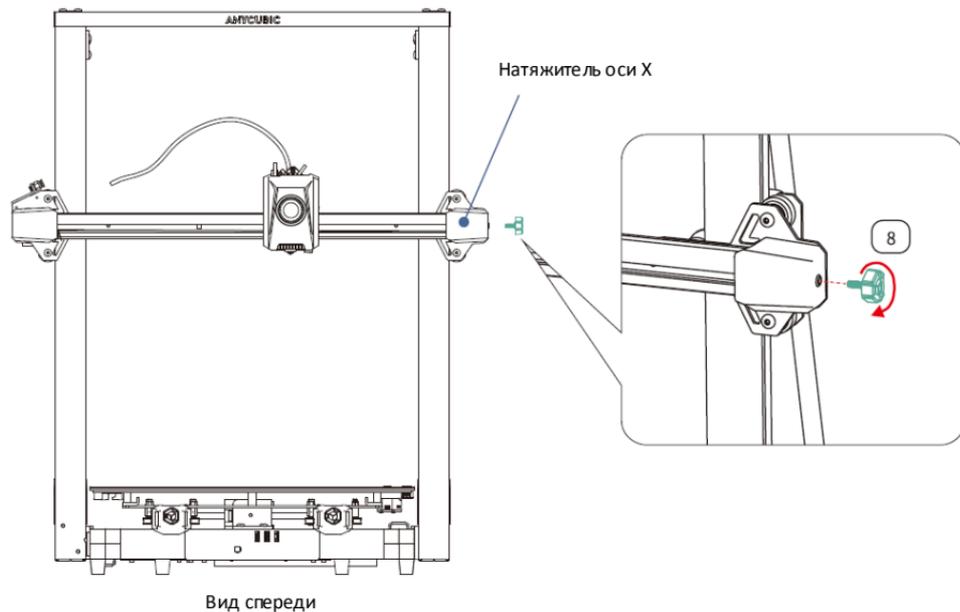
04 Установка экструдера

Шаг 3: Закрепите печатающую головку винтами.

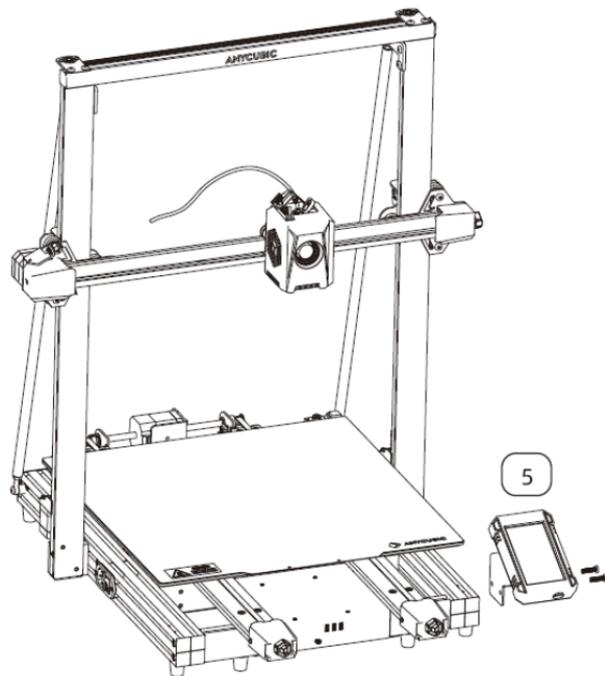


04 Установка экструдера

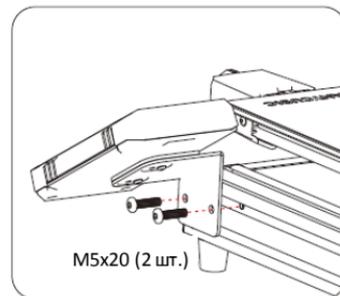
Шаг 4: Поверните ручку, чтобы затянуть натяжитель ремня по оси X, и переместите экструдер вручную. Если при перемещении возникает какое-либо заедание или посторонний шум, отрегулируйте ручку, чтобы обеспечить плавное перемещение экструдера.



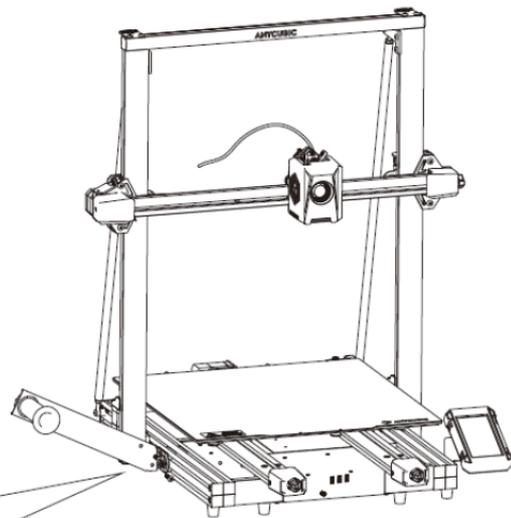
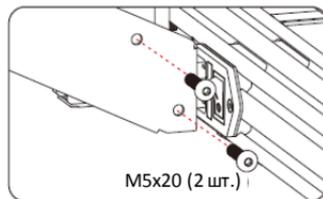
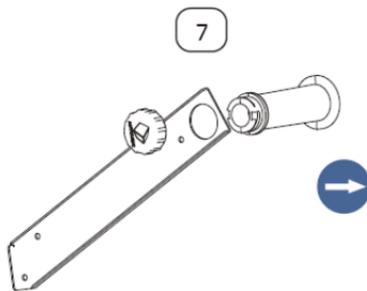
05 Установка экрана



Шаг 1: Закрепите экран винтами.

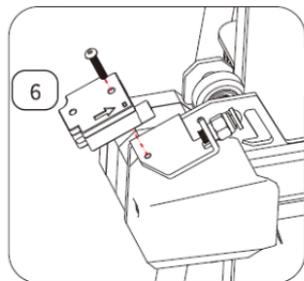


06 Установка держателя филамента



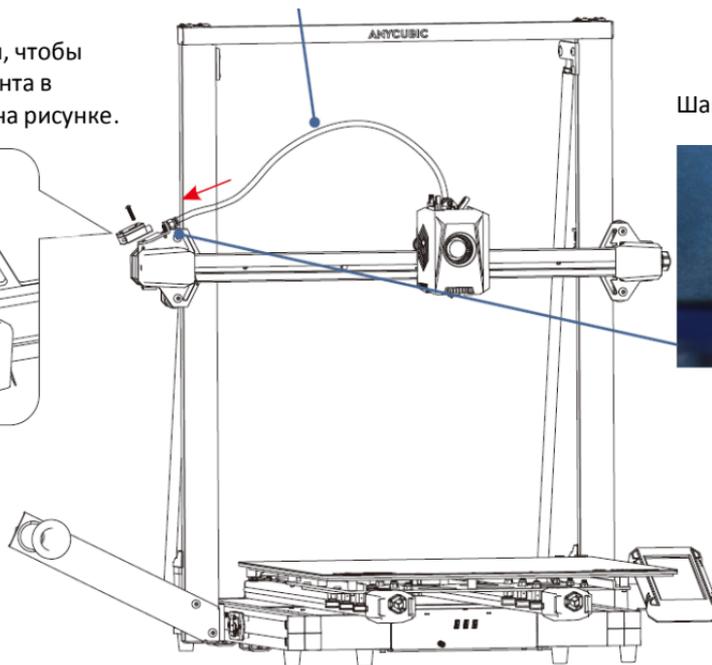
07 Установка датчика филамента

Шаг 1: Используйте винты, чтобы закрепить датчик филамента в положении, показанном на рисунке.

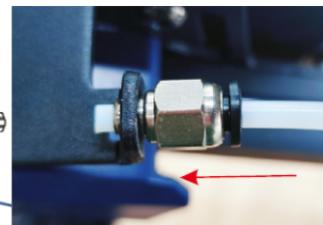


2.0

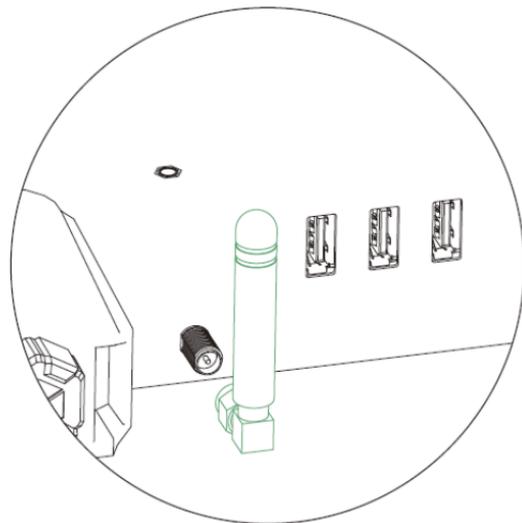
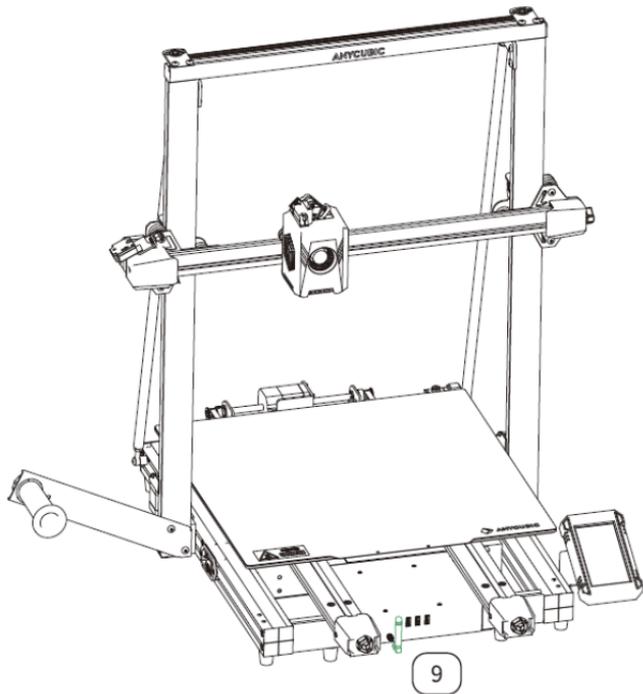
Трубка филамента



Шаг 2: Вставьте трубку филамента.



08 Установка WiFi антенны



Пожалуйста, не подключайте и не отключайте антенну при включенном питании



09 Подключение проводов

1 Датчик филамента



2 Двигатель оси X



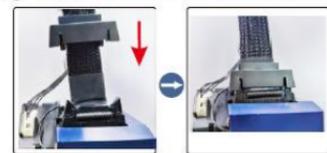
3 Концевой выключатель оси X



4 PE



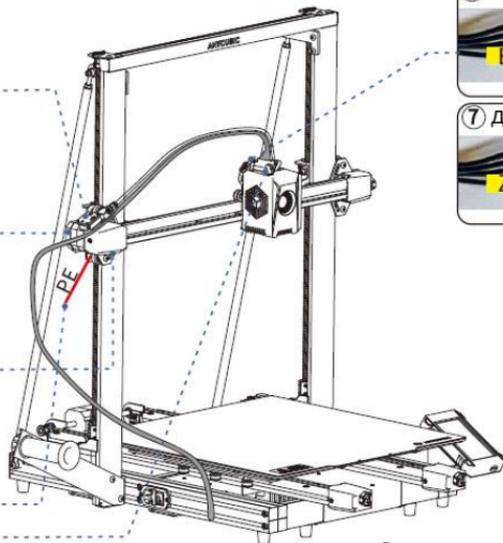
5 Экструдер



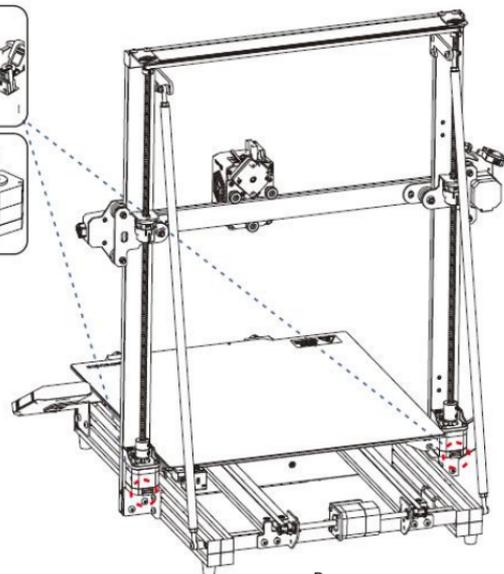
6 Двигатель оси E



7 Двигатель оси Z

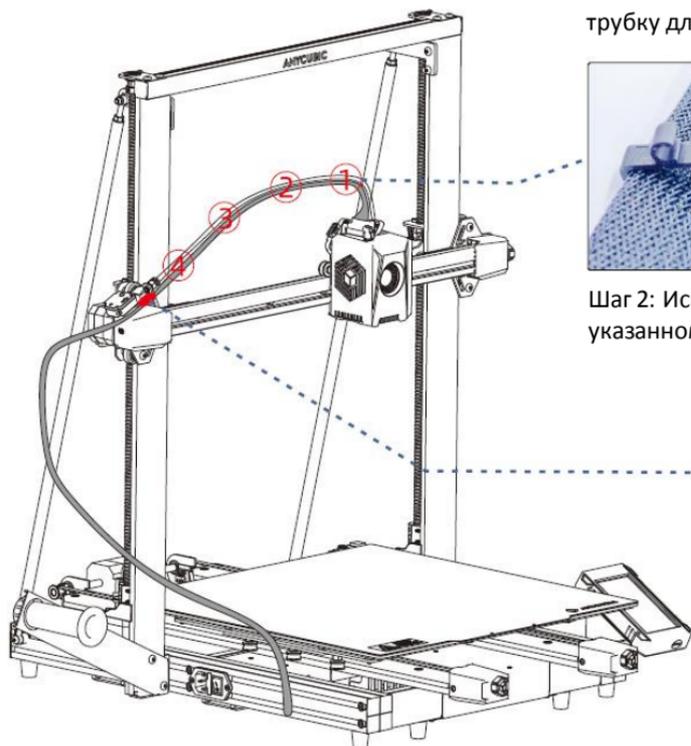


Вид спереди

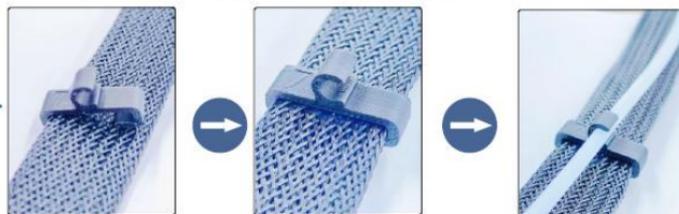


Вид сзади

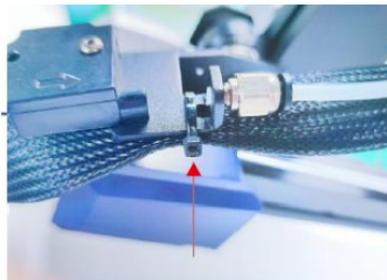
09 Подключение проводов



Шаг 1: С помощью кабельных стяжек закрепите кабель экструдера и трубку для филамента в положении, указанном на рисунке.



Шаг 2: Используйте зажимы, чтобы закрепить кабели в положении, указанном на рисунке.



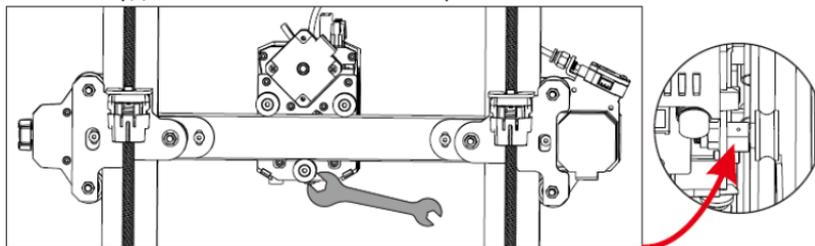
12

e

Проверка перед использованием

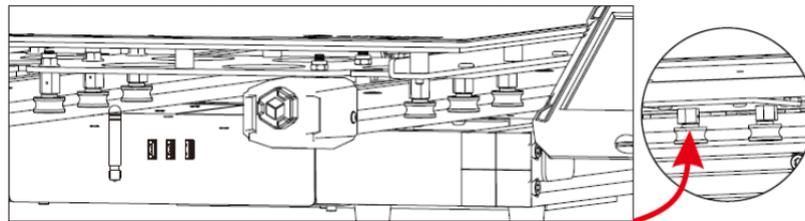
1. Настройка натяжения шкивов

Проверьте, не трясется ли экструдер. Если это так, отрегулируйте шестигранную изоляционную колонку, расположенную под экструдером, до тех пор, пока он не будет скользить плавно и без тряски.



Экструдер

Проверьте, не трясется ли платформа для печати. Если это так, отрегулируйте шестигранную изоляционную колонку, расположенную под платформой для печати, до тех пор, пока она не будет скользить плавно и без тряски.



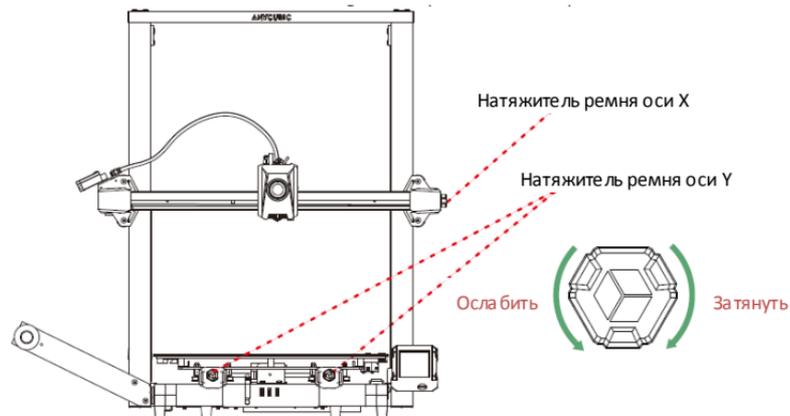
Платформа

Подобным образом, настройте шкивы с обеих сторон портальной рамы



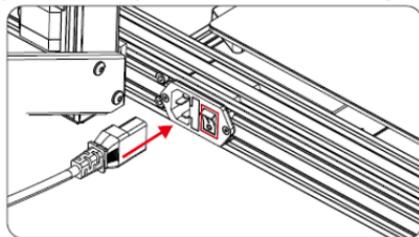
2. Ремни

Пожалуйста, вручную переместите экструдер и платформу для печати. Если во время перемещения возникают какие-либо трудности или посторонний шум, отрегулируйте натяжитель, чтобы обеспечить плавное скольжение экструдера или платформы.



3. Подключение питания

Подключите принтер к розетке питания кабелем питания, затем включите питание принтера.



Примечание: При подключении кабеля питания, пожалуйста, избегайте пересечения с кабелем экструдера, чтобы предотвратить интерференцию.



Указания по включению

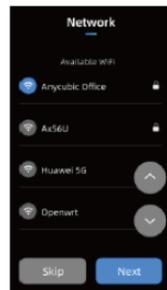
① Язык



② Регион



③ Сеть



④ Облако



Завершение
⑤ установки



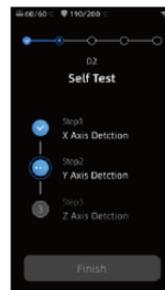
Запустить руководство
⑥ по эксплуатации



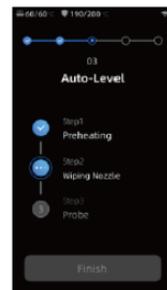
⑦ Вставьте USB-диск



⑧ Самотестирование



⑨ Автокалибровка



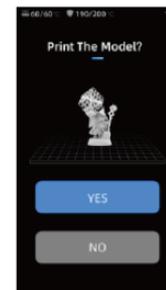
Загрузка
⑩ филамента



Обнаружение
⑪ резонанса



⑫ Печать модели

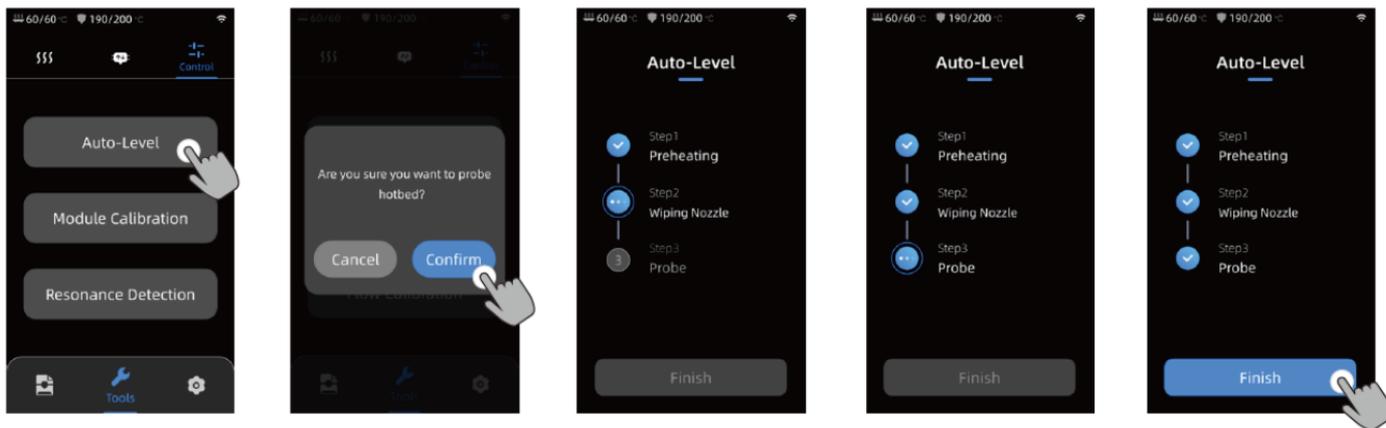


Примечание: Текущий интерфейс предназначен только для справки. В связи с обновлениями функций, пожалуйста, обратитесь к пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки для получения точной информации.



Калибровка

Нажмите "Tools" - "Control" - "Auto Level". Дождитесь, когда принтер завершит процесс калибровки.



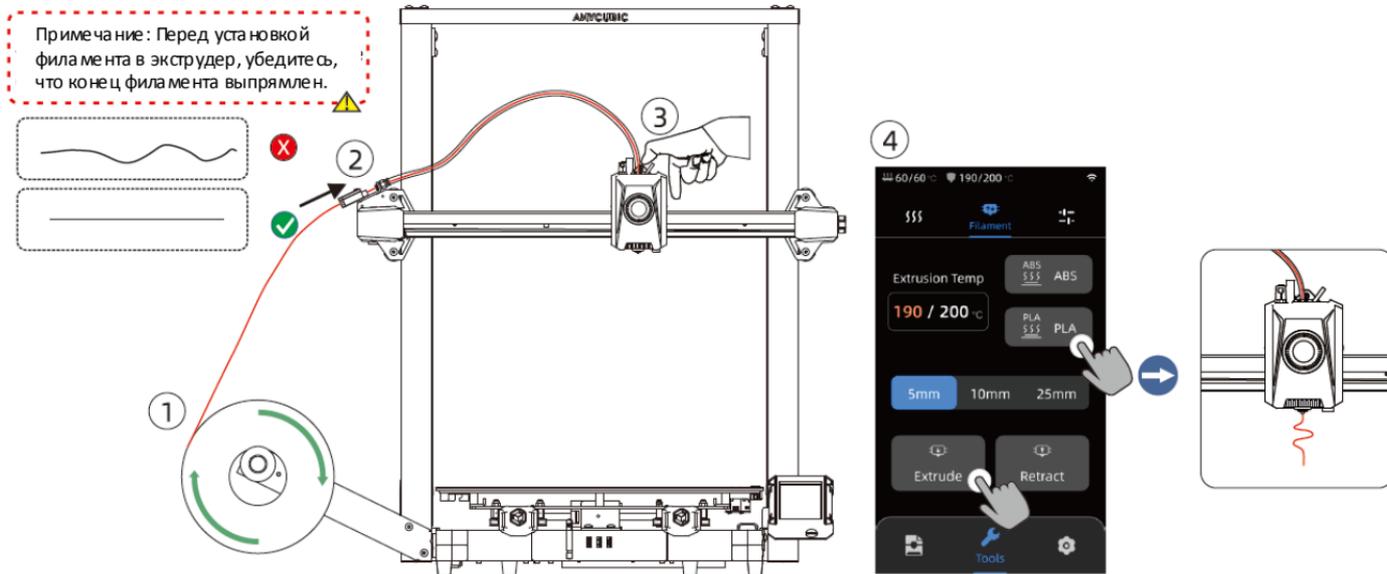
Примечание:

- 1) Перед калибровкой, пожалуйста, проверьте, установлена ли PEI платформа.
- 2) Калибровочный датчик используется только для платформ с металлической поверхностью. Если вы заменяете платформу для печати самостоятельно, пожалуйста, выбирайте платформу с металлической поверхностью, чтобы обеспечить нормальную работу функции автоматической калибровки.



Загрузка филамента

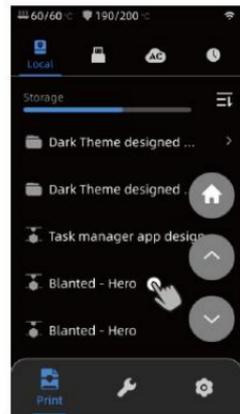
1. Установите катушку филамента на держатель филамента.
2. Вставляйте филамент в экструдер до тех пор, пока не почувствуете небольшое сопротивление. Во время этого процесса держите нажатой кнопку сверху на экструдере.
3. Нажмите "Tools" - "Filament" - "PLA/ABS". Дождитесь, когда сопло нагреется до заданной температуры. Нажмите "Extrude" и дождитесь, когда филамент будет выходить из сопла. После остановки подачи филамента, пожалуйста, очистите сопло.



Первая печать

1) Выберите модель с локального или USB-диска и начните печать.

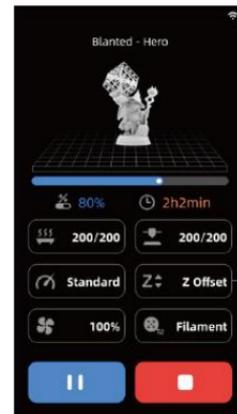
*Для первой тестовой печати мы рекомендуем использовать один из предварительно загруженных файлов.



Выберите модель на локальном или USB-диске.



Нажмите "Print".



Выполняется печать.

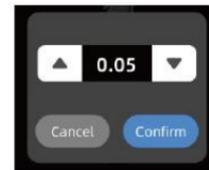
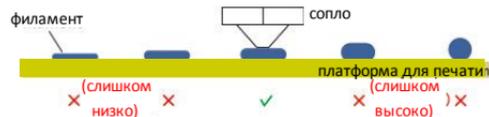
Примечание: После запуска процесса печати, пожалуйста, наблюдайте за состоянием первого слоя. Появление состояний 1 или 3 показывает, что величина смещения по оси Z не подходящая. Можно настроить смещение по оси Z во время печати, чтобы получить оптимальное расстояние между экструдером и платформой для печати.



(слишком низко)

(идеально)

(слишком высоко)



Описание других функций

Обнаружение резонанса: для достижения лучших результатов печати рекомендуется выполнять обнаружение резонанса, когда время печати превышает 300 часов или после перемещения устройства. Обнаружение резонанса помогает выявить любые проблемы с резонансом или вибрацией, которые могут возникнуть в процессе печати, и позволяет принять соответствующие меры для смягчения их воздействия. Регулярное обнаружение резонанса помогает поддерживать стабильность и точность работы принтера, повышая качество печати.

Нажмите "Tools" - "Control" - "Resonance Detection" и подождите, когда устройство завершит калибровку. Пожалуйста, не прикасайтесь к устройству во время калибровки.

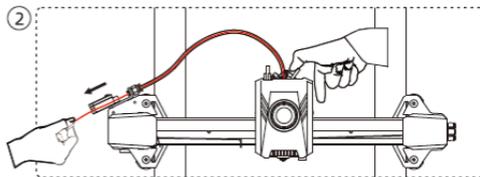
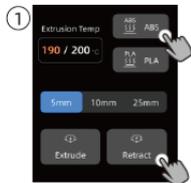
Возобновление подачи электроэнергии: В случае внезапного отключения электроэнергии или случайного выключения устройства эта функция не требует ручной настройки. Просто снова подключите питание и включите аппарат. Затем вы можете возобновить печать.

Примечание: Модель лучше прилипает к PEI платформе при нагревании. Однако при слишком длительном отключении питания платформа остынет, и модель может отсоединиться, что сделает невозможным возобновление печати.

Обнаружение нехватки филамента: Эта функция предназначена для предотвращения сбоев печати, когда филамент заканчивается в середине печати. Она предупреждает пользователя о необходимости замены филамента перед продолжением печати, эффективно предотвращая потерю печатных моделей из-за нехватки филамента.

Примечание: После окончания филамента, вам нужно будет вынуть оставшийся филамент из трубки филамента, а затем вставить новый филамент.

Указания по ретракту: Нажмите "Tools" - "Filament" - "PLA/ABS". Подождите, пока сопло нагреется до заданной температуры. Нажмите "Retract" и дождитесь, когда филамент втянется, или непосредственно вытяните филамент вручную, нажав кнопку над экструдером.



Рекомендации по обслуживанию

Ходовой винт оси Z

* Ходовой винт по оси Z нуждается в регулярной смазке, так как правильная смазка обеспечивает плавное перемещение.

Рекомендуется проводить техническое обслуживание каждые три месяца.

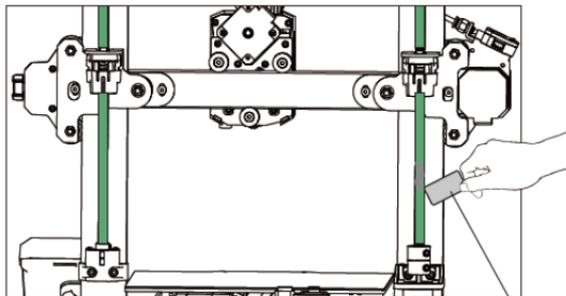
Перед нанесением консистентной смазки на ходовые винты по оси Z важно тщательно очистить их, удалив пыль или частицы пластика. Затем, используя элементы управления перемещением оси, переместите экструдер в более высокое положение.

Нанесите тонкий слой консистентной смазки на ходовые винты по оси Z, а затем снова включите принтер. Вы можете повторить этот процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по ходовым винтам по оси Z. После завершения работы удалите излишки смазки, которые могли скопиться вблизи гаек ходовых винтов.

Двойные металлические шпиндели осей X/Y

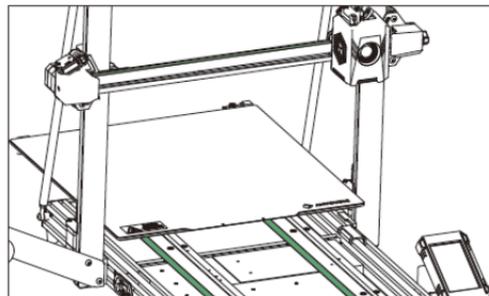
* Двойные металлические шпиндели осей X/Y требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное перемещение. Рекомендуется проводить техническое обслуживание один раз в месяц.

Перед нанесением консистентной смазки на двойные металлические шпиндели осей X/Y важно тщательно очистить их, удалив пыль или частицы пластика. Затем нанесите тонкий слой консистентной смазки на двойные металлические шпиндели осей X/Y и включите принтер. Вы можете повторить процесс перемещения несколько раз, чтобы смазка равномерно распределилась по двойным металлическим шпинделям осей X/Y.



Ходовые винты оси Z

Смазка



Двойные металлические шпиндели



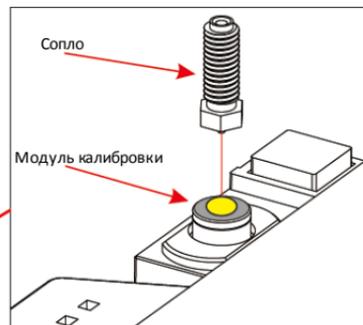
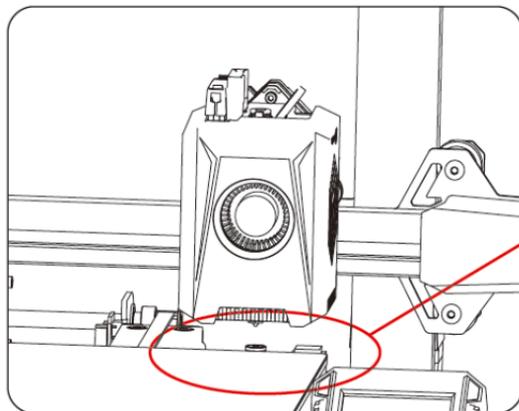
Пожалуйста, отсканируйте QR-код для получения
большей информации по обслуживанию

Руководство по устранению неисправностей

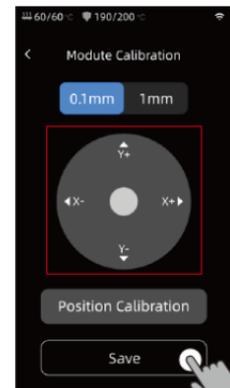
Если есть аномалия выравнивания, пожалуйста, выполните приведенные ниже действия, чтобы выполнить проверку:



- 1) После выключения питания проверьте проводку модуля калибровки, чтобы убедиться, что он подключен правильно. Затем перезагрузите компьютер.
- 2) Нажмите [Tools]- [Control] - [Module Calibration]- [Position Calibration]. Используйте опции [X Move] и [Y Move] на экране, чтобы переместить сопло в центральную точку калибровочного модуля. Как только закончите, нажмите на [Save]. После этого снова выполните операцию выравнивания.



Показано только сопло экструдера без других деталей экструдера для лучшей наглядности.



Руководство по устранению неисправностей

Двигатель по осям X/Y/Z не вращается или издает ненормальный шум:

- ① Проверьте, не нарушились ли соединения проводов двигателя, и еще раз проверьте соединения.
- ② Возможно, соответствующий концевой выключатель срабатывает неправильно. Проверьте, нет ли каких-либо помех перемещению оси, и убедитесь, что провода концевого выключателя надежно закреплены.

Аномальная экструзия:

- ① Проверьте, не отсоединился ли провод двигателя экструдера.
- ② Убедитесь, что шестерня экструдера надежно закреплена на валу двигателя.
- ③ Возможно, экструдер недостаточно охлаждается. Убедитесь, что вентилятор охлаждения экструдера работает должным образом.
- ④ Возможно, сопло засорилось. Попробуйте ненадолго нагреть сопло до 230°C и вручную с усилием выдавить филамент, чтобы устранить засор. В качестве альтернативы используйте тонкую иглу, чтобы очистить сопло, пока оно предварительно разогрето.

Модель не прилипает к платформе или деформируется:

- ① Ключевым моментом адгезии модели к платформе является то, прикрепляется ли филамент к платформе во время нанесения первого слоя. Если во время нанесения первого слоя расстояние между соплом и платформой превысит 0,2 мм, адгезия к платформе значительно снизится, что потребует повторной калибровки.
- ② При слайсинге модели выберите в настройках адгезии печатной платформы "Brim", что помогает улучшить адгезию и предотвратить проблемы с деформацией.

Смещение модели:

- ① Скорость перемещения или печати может быть слишком высокой. Попробуйте снизить скорость.
- ② Возможно, ремни по осям X/Y слишком ослаблены или шаговые шкивы закреплены ненадежно.

Чрезмерное натягивание нитей:

- ① Недостаточно е расстояние ретракта. Увеличьте расстояние ретракта в программном обеспечении для слайсинга.
- ② Медленная скорость ретракта. Увеличьте скорость ретракта в программном обеспечении для слайсинга.
- ③ В программном обеспечении для слайсинга включите подъем оси Z во время ретракта с высотой подъема приблизительно 0,25 мм.
- ④ Температура печати может быть слишком высокой, что приводит к чрезмерной вязкости филамента. Слегка понизьте температуру печати.



* Пожалуйста, отсканируйте QR-код, чтобы найти ответы на вопросы, не освещенные выше

Внимание

1. Принтер Anycubic 3D генерирует высокую температуру. НЕ дотрагивайтесь до принтера во время работы. Контакт с экструдированными материалами может привести к ожогам.
2. При работе с изделием используйте перчатки, устойчивые к высоким температурам.
3. Данное оборудование не подходит для использования в местах, где возможно присутствие детей.
4. Номинальное напряжение предохранителя принтера составляет 250 В 10 А. Никогда не заменяйте предохранитель на предохранитель с большей силой тока, в противном случае это может привести к возгоранию.
5. Розетка должна быть легкодоступной.

Если вышеуказанные проблемы не могут быть решены, пожалуйста, обратитесь за консультацией в нашу систему послепродажного обслуживания, и наши инженеры ответят вам по электронной почте в течение одного рабочего дня.

[\(https://support.anycubic.com/\)](https://support.anycubic.com/)



Полезные советы:

1. Заполните информацию на основе серийного номера (SN) соответствующей модели. Поля с красными точками обязательны к заполнению.
2. Если заказ выполнен успешно, вы вскоре получите ответ от системы послепродажного обслуживания на свой почтовый ящик.
3. Если вы успешно оформили заказ, но не получили электронное письмо, пожалуйста, проверьте спам.
4. Если создание заказа завершилось неудачей, пожалуйста, обратите внимание на всплывающее напоминание на веб-странице.



Назва ние компани: Apex CE Specialists GmbH
Адрес: Habichtweg 1 41468 Neuss Germany
Контактное лице: Wells Yan
Тел.: +353212066339
E-Mail: Info@apex-ce.com



Назва ние компани: APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Адрес: 89 Princess Street, Manchester, M1 4HT, UK
Контактное лице: Wells
Тел.: +441616371080
E-Mail: info@apex-ce.com



RoHS



M02030331