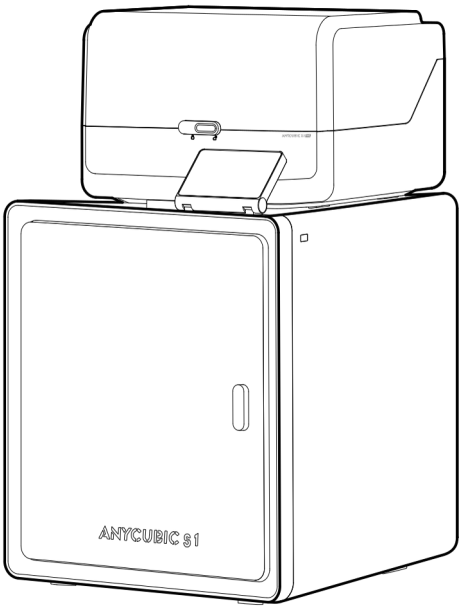
Anycubic Kobra S1 Combo

Instrukcja obsługi



Zdjęcie produktu ma charakter poglądowy. Proszę odnieść się do rzeczywistego produktu.

Film instruktażowy dotyczący instalacji

Szanowny Kliencie,
Dziękujemy za wybór produktów ANYCUBIC.
Być może znasz już technologię druku 3D lub wcześniej kupowałeś drukarki ANYCUBIC, jednak nadal zdecydowanie zalecamy uważne przeczytanie tej instrukcji obsługi.
Zawarte w niej wskazówki dotyczące instalacji oraz środki ostrożności mogą pomóc uniknąć niepotrzebnych uszkodzeń lub frustracji.

W przypadku jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt pod adresem: https://support.anycubic.com/
Na tej stronie możesz również znaleźć dodatkowe informacje, takie jak oprogramowanie, filmy instruktażowe oraz modele 3D.

ANYCUBIC APP

ANYCUBIC Wiki

Centrum wsparcia ANYCUBIC

Wielokrajowa instrukcja obsługi

Zespół ANYCUBIC

Prawa autorskie należą do „Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd”, wszystkie prawa zastrzeżone.

Spis treści

1. **Przegląd produktu 1**
2. **Instalacja urządzenia 4**

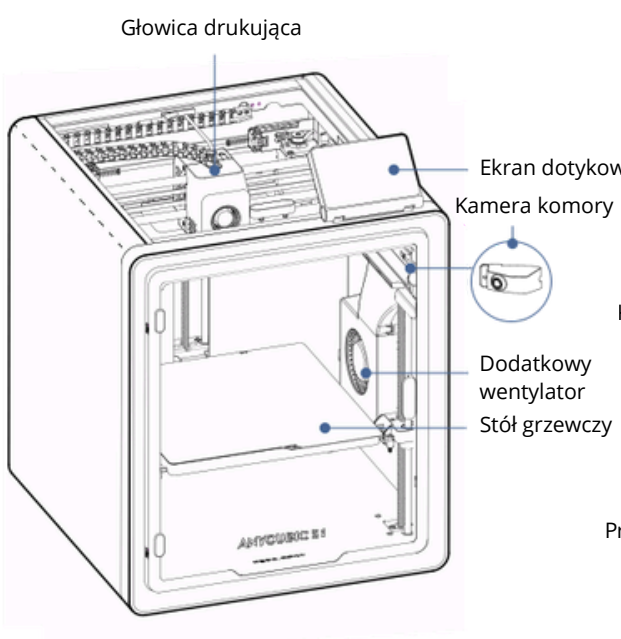
Odblokowanie ACE Pro 4
Odblokowanie głowicy drukującej 6
Odblokowanie stołu grzewczego 6
Montaż uchwytu na szpulę 7
Instalacja ACE Pro 8
Instalacja aktywowanego węgla 10

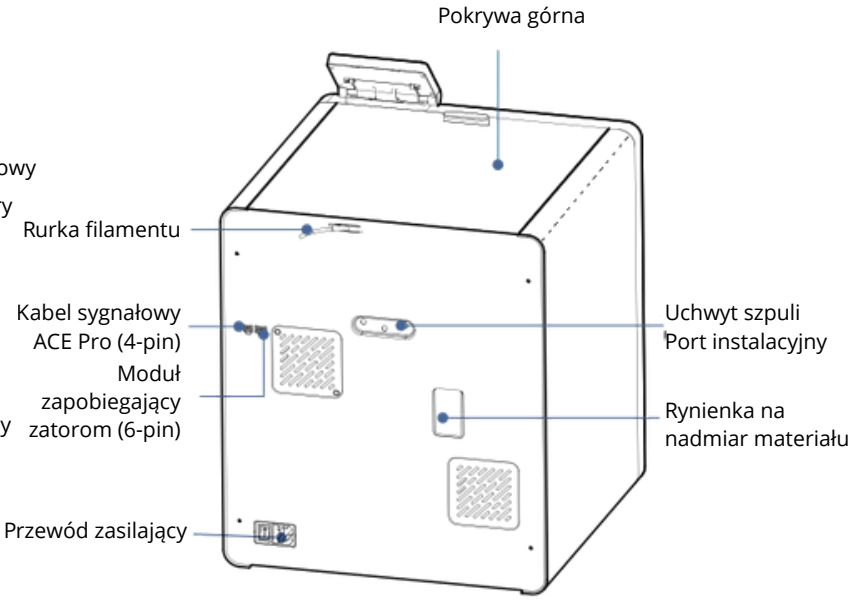
3. **Włączenie urządzenia - przewodnik 11**
4. **Drukowanie modelu 13**
5. **Parowanie drukarki 14**

Aplikacja 14
Anycubic Slicer 15

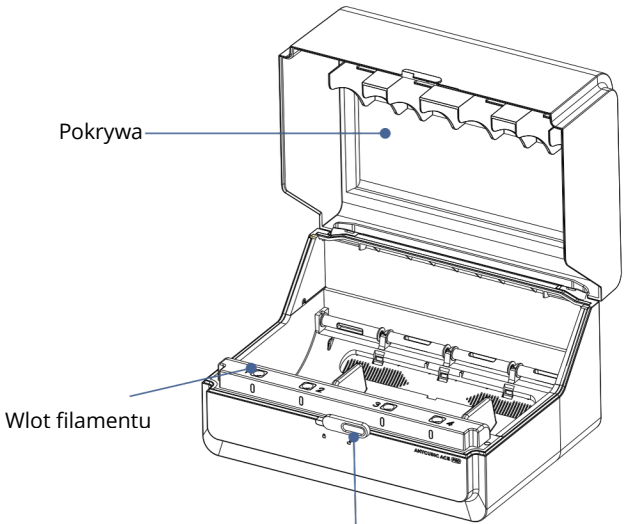
6. **Opis pozostałych funkcji 18**
7. **Uwagi 20**

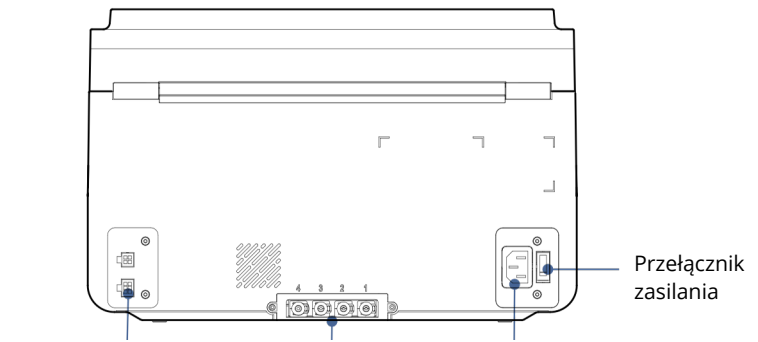
Przegląd produktu





Przegląd produktu





Nie używaj ACE Pro do drukowania materiałów elastycznych, w tym TPU, TPE lub chłonnego PVA. Unikaj również materiałów zbyt twardych (o zbyt wysokim module sprężystości) lub zbyt kruchych (o niewystarczającej wytrzymałości). W takich przypadkach użyj zewnętrznego uchwytu szpuli do drukowania filamentu.

Zawartość opakowania

Poniższe zdjęcia mają charakter poglądowy. Proszę odnieść się do rzeczywistego produktu.


Drukarka Kobra S1

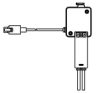

Anycubic Color Engine Pro (ACE Pro)


Uchwyt szpuli


Kabel sygnałowy (1 szt.)


Rurka filamentu (4 szt.)


Przewód zasilający (2 szt.)


Moduł zapobiegający zatorom


Śruby M2.5×25 (2 szt.)


Śruby M3×6 (2 szt.)

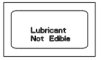
Pendrive USB (1 szt.)


Klucze imbusowe 2.5 / 2.0 / 1.5



Próbka filamentu

Czyścik dyszy



Smar


Węgiel aktywny (1 szt.)


Moduł czyszczenia dyszy (1 szt.)


Silikonowa część dyszy (1 szt.)


Organizer kabli (2 szt.)

Specyfikacja techniczna

Drukowanie
Technologia druku: FDM (Fused Deposition Modeling)
Pole robocze (rozmiar wydruku): 250 mm (D) × 250 mm (S) × 250 mm (W)
Grubość warstwy: 0,08 – 0,28 mm
Dokładność pozycjonowania: X/Y/Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 mm
Liczba ekstruderów: 1 (pojedynczy)
Średnica dyszy: 0,4 mm
Obsługiwane materiały: PLA / TPU / PETG / ABS / ASA

Oprogramowanie
Oprogramowanie do cięcia (slicer): Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
Obsługiwane formaty wejściowe: STL / OBJ / 3MF
Format wyjściowy: G-code
Łączność: USB (pendrive), AC Cloud, Anycubic Slicer Next
Zasilanie
Napięcie wejściowe: 100–120 V~ / 200–240 V~
Moc znamionowa: 325 W / 1300 W

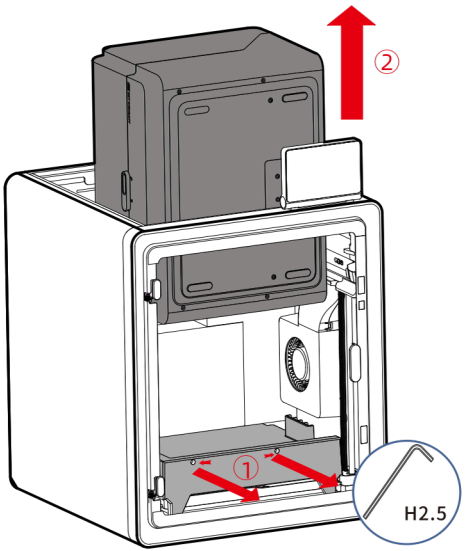
WIFI
Pasmo Wi-Fi: 2,4 GHz (2,400–2,4835 GHz)
Tryb pracy: STA
Wymiary fizyczne
Wymiary drukarki: 400 mm (D) × 410 mm (S) × 490 mm (W)
Masa netto: ok. 18 kg
Wymiary ACE Pro: 365,9 mm (D) × 282,8 mm (S) × 234,5 mm (W)
Masa netto ACE Pro: ok. 4,6 kg
Wymiary zestawu (drukarka + ACE Pro): 420 mm (D) × 530 mm (S) × 710 mm (W)

Instalacja urządzenia

Odblokowanie ACE Pro

W celu obejrzenia filmu instruktażowego instalacji, zeskanuj kod QR znajdujący się po prawej stronie.

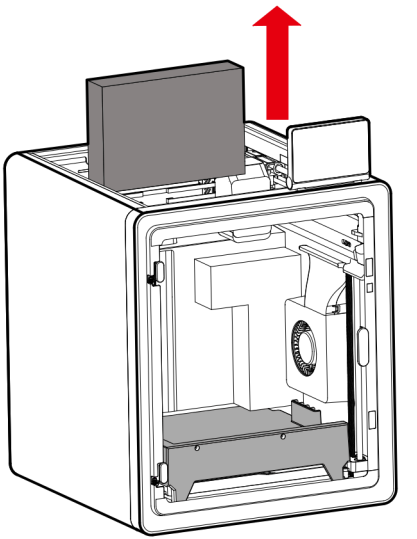
1



1. Otwórz pokrywę drukarki i użyj klucza imbusowego H2.5, aby odkręcić dwie śruby zaznaczone na czerwono na ilustracji.
2. Po wykonaniu powyższych czynności wyjmij ACE Pro od góry.

*Wystarczy poluzować śruby – nie ma potrzeby ich całkowitego wykręcania.

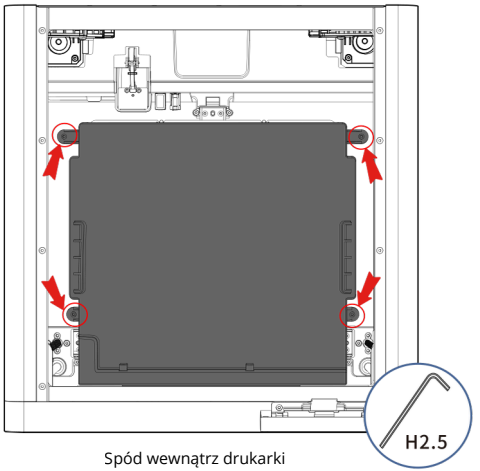
2



Wyjmij pudełko z akcesoriami, wysuwając je od góry.

Odblokowanie ACE Pro

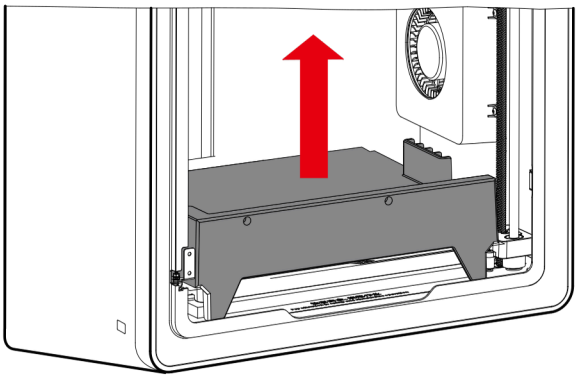
3



Spód wewnątrz drukarki

Jak pokazano strzałkami, użyj klucza imbusowego H2.5, aby odkręcić cztery śruby zaznaczone czerwonymi kółkami.
*Wystarczy je poluzować – nie trzeba ich całkowicie wykręcać.

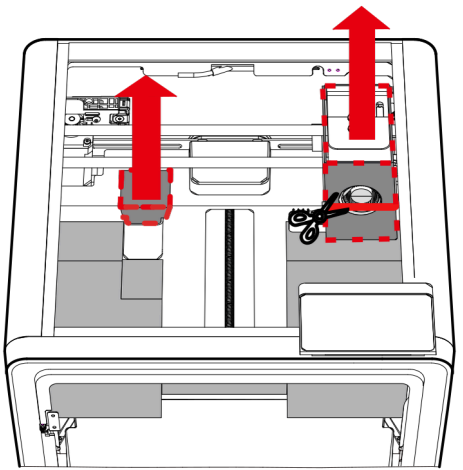
4



Spód wewnątrz drukarki

Wyjmij elementy zabezpieczające ACE Pro.

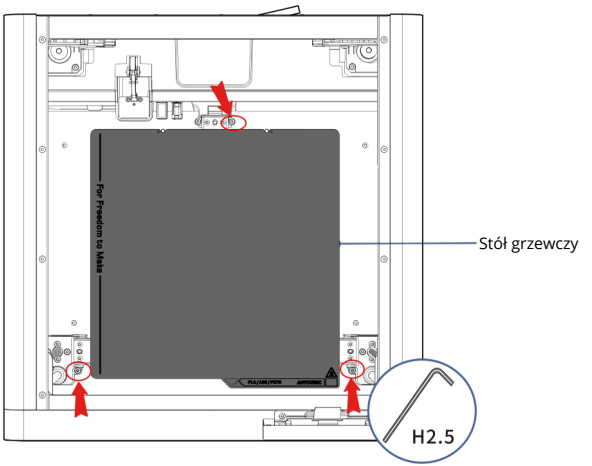
Odblokowanie głowicy drukującej



Góra drukarki

1. Przetnij opaskę zaciskową zabezpieczającą głowicę drukującą i usuń tekturowe zabezpieczenie z głowicy.
2. Usuń piankowe zabezpieczenia.

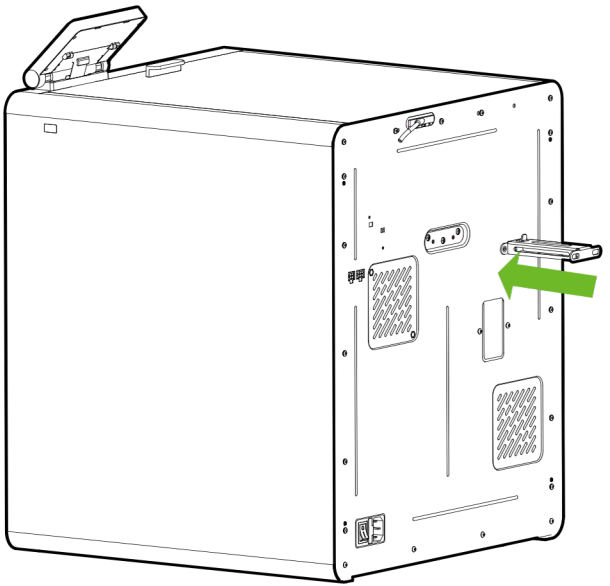
Odblokowanie stołu grzewczego

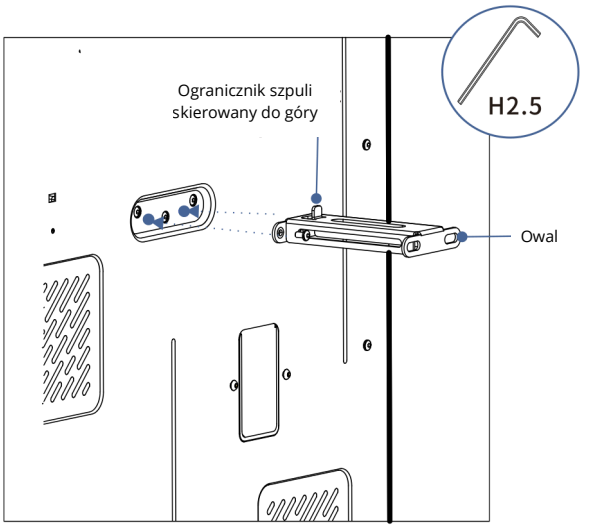


Spód wewnątrz drukarki

Jak pokazano strzałkami, użyj klucza imbusowego H2.5, aby odkręcić trzy śruby zaznaczone czerwonymi kółkami.

Montaż uchwytu na szpulę (Pomiń ten krok, jeśli drukujesz w wielu kolorach)





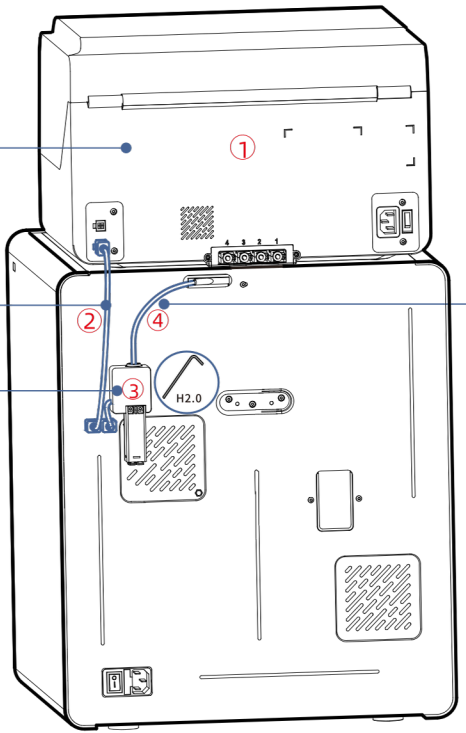
Zamocuj uchwyt szpuli za pomocą śrub M3×6 z pudełka z akcesoriami.

Instalacja ACE Pro

1. Umieść ACE Pro na górze drukarki Kobra S1.

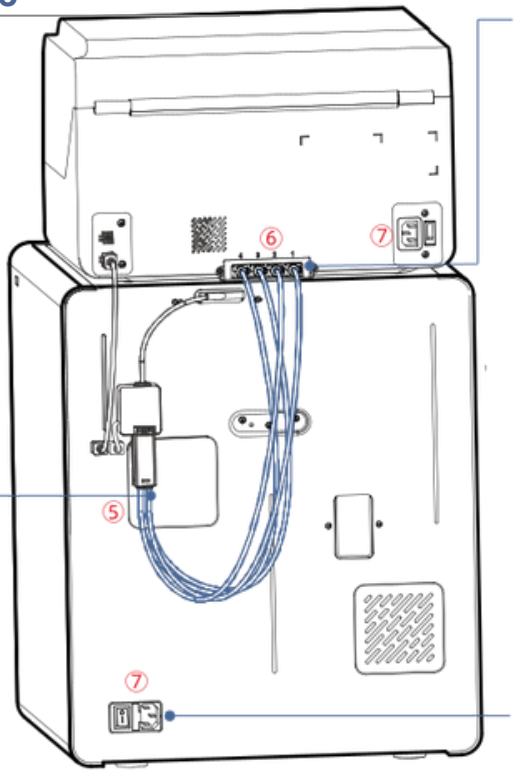
2. Włóż 4-pinową końcówkę kabla sygnałowego do drukarki, a 6-pinową końcówkę do gniazda w lewym rogu ACE Pro.

3. Przymocuj moduł koncentratora filamentu z tyłu drukarki za pomocą śrub M2.5×25 (użyj klucza imbusowego H2.0). Następnie podłącz kabel do portu.



4. Włóż zawieszoną rurkę filamentu do portu.

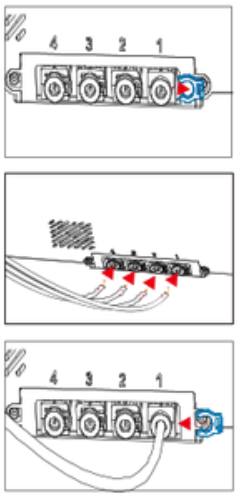
Instalacja ACE Pro



5. Włóż wszystkie cztery rurki teflonowe do koncentratora filamentu.

Uwaga: upewnij się, że rurka teflonowa została wprowadzona do samego końca.

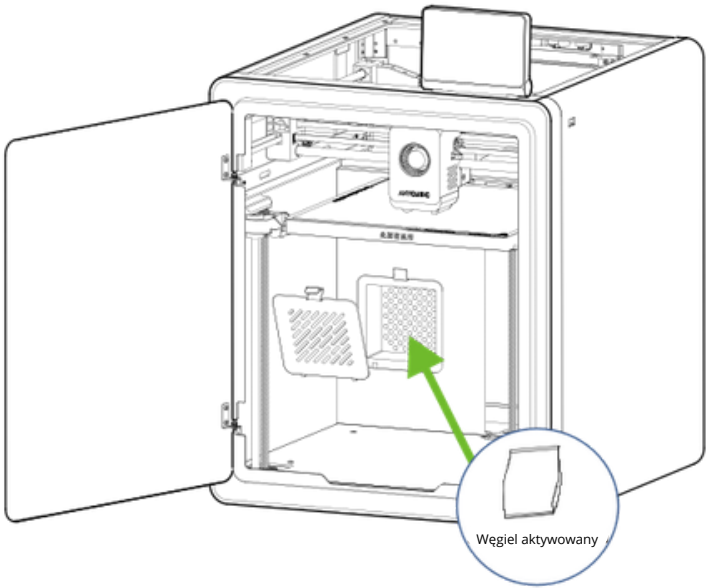
6. Najpierw usuń cztery niebieskie klipsy z portów podłączeniowych rur teflonowych. Włóż rurki teflonowe do portów, a następnie ponownie zamontuj cztery niebieskie klipsy w ich pierwotnych pozycjach (uwaga: rurki teflonowe nie mają przypisanego konkretnego porządku).



7. Po wykonaniu powyższych czynności podłącz drukarkę oraz ACE Pro do zasilania za pomocą przewodu zasilającego.

Instalacja aktywowanego węgla

Wyjmij węgiel aktywowany z pudełka z akcesoriami i zerwij opakowanie próżniowe. Następnie umieść go w pojemniku filtra wewnątrz drukarki.



Włączenie urządzenia – przewodnik

1. Główny interfejs



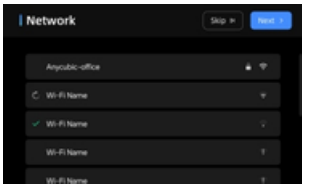
2. Język



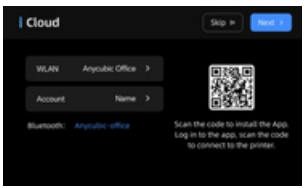
3. Region



4. Sieć



5. Chmura



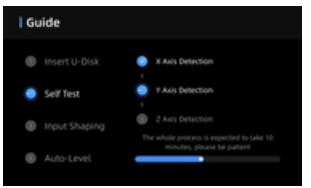
6. Instrukcja obsługi



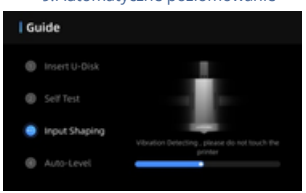
7. Włóż pendrive USB



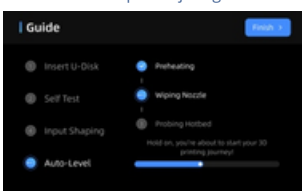
8. Test własny



9. Automatyczne poziomowanie



10. Kompensacja drgań



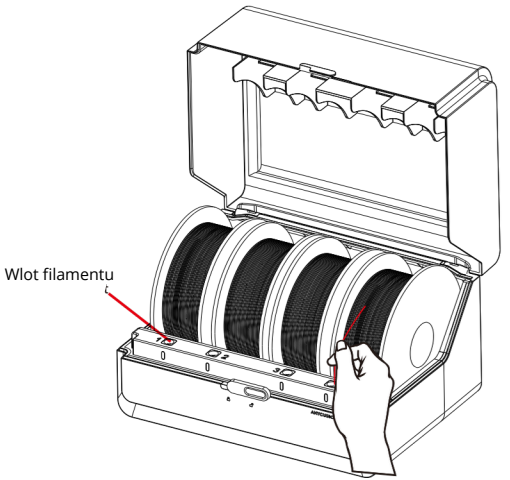
Uwaga:
Obecny interfejs ma charakter poglądowy. Ze względu na ciągłe aktualizacje funkcji należy odnosić się do interfejsu najnowszej wersji oprogramowania układowego.

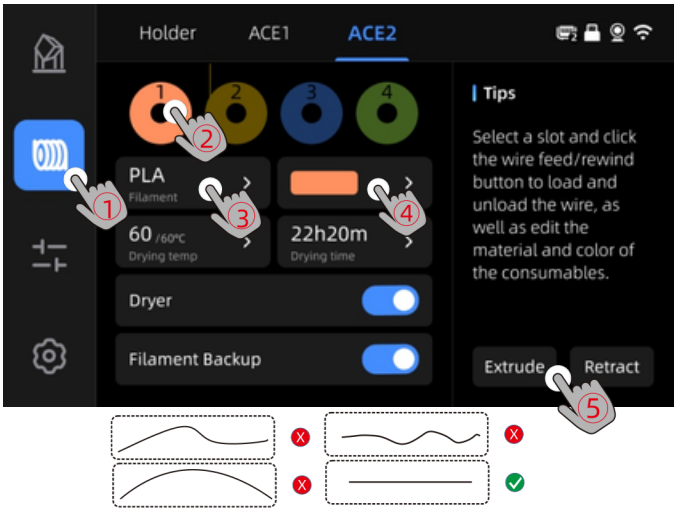
Ładowanie filamentu

1. Umieść co najmniej jedną rolkę filamentu w ACE Pro.
2. Włóż filament do wlotu filamentu, a ACE Pro automatycznie rozpocznie jego wstępne ładowanie po wykryciu materiału.
3. Przejdź do zakładki [Filament], kliknij, aby wybrać filament, a następnie wybierz odpowiedni materiał i kolor.

Jeśli używasz filamentu Anycubic RFID, kolor i rodzaj materiału zostaną rozpoznane automatycznie.

4. Po wykonaniu powyższych czynności kliknij [Ekstruzja], odczekaj aż dysza osiągnie ustawioną temperaturę, a filament zostanie wyekstrudowany z dyszy.





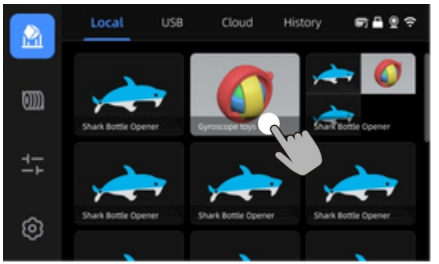
Uwaga:
Przed włożeniem filamentu do wlotu upewnij się, że jego końcówka jest prosto przycięta.
Zaleca się najpierw używanie plastikowych szpul, aby uzyskać lepszą płynność drukowania. W przypadku szpul papierowych mogą one się ślizgać i generować zanieczyszczenia wskutek tarcia. Zaleca się stosowanie ich z pierścieniem adaptera. (Pierścień adaptera można pobrać z Makeronline)

Pierwszy wydruk

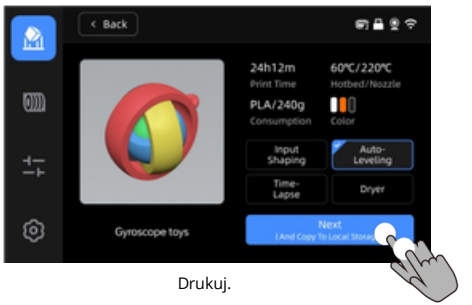
1. Wybierz model z pamięci lokalnej lub z pendrive USB (U-DISK) i rozpocznij drukowanie.
*Zalecamy użycie jednej z fabrycznie wgranych płytek (testowych) jako pierwszego wydruku.

Kod QR Makeronline:
Modele można pobrać poprzez Makeronline.

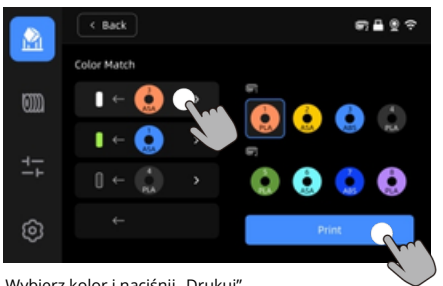




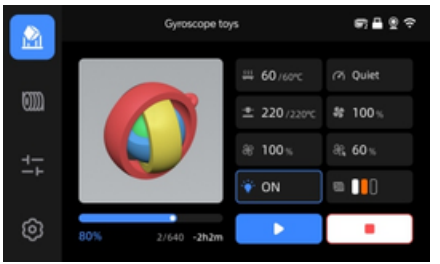
Wybierz model z pamięci lokalnej lub USB (U-DISK).



Drukuj.



Wybierz kolor i naciśnij „Drukuj”
Dopasowanie kolorów: przypisz rzeczywiste filamenty do presetów filamentów w pliku wydruku.

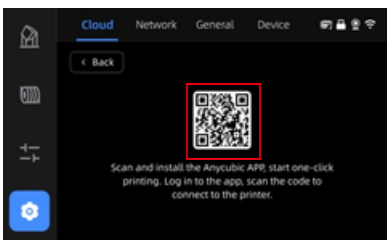


Drukowanie w toku.

Uwaga:
1. Wbudowany model może różnić się od przedstawionego w instrukcji (obowiązuje rzeczywisty wygląd).
2. Zaleca się używanie filamentów w zbliżonych kolorach do presetów, w przeciwnym razie ustawienia czyszczenia mogą być niedokładne.
3. Drukarka podczas pracy osiąga wysokie temperatury.
4. Nie dotykaj stołu grzewczego ani dyszy rękami.

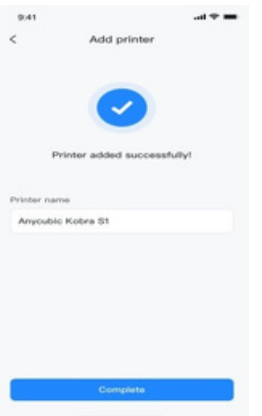
Parowanie drukarki

1. Najpierw podłącz drukarkę do sieci.
2. Zeskanuj kod QR na ekranie drukarki. Ścieżka kodu QR: (Ustawienia) → (Sieć) → (Konto). Pobierz aplikację ANYCUBIC App, zarejestruj się i zaloguj na konto ANYCUBIC.
3. Otwórz aplikację ANYCUBIC App, kliknij [+ rozpocznij drukowanie], następnie kliknij [Skanuj] i zeskanuj kod QR z ekranu drukarki, aby powiązać konto ANYCUBIC.





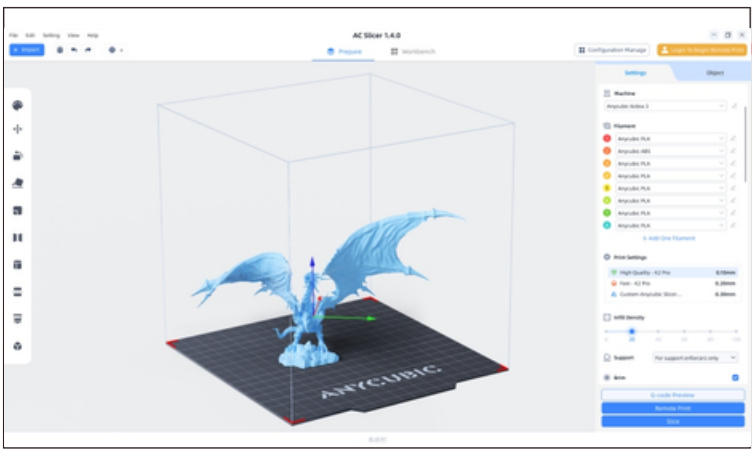




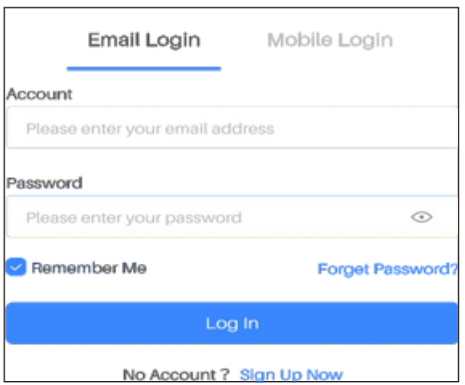
Instalacja oprogramowania i parowanie

1. Procedura instalacji oprogramowania
Otwórz dołączony pendrive USB i przejdź do ścieżki:
\Files_English_Anycubic Kobra S1\Anycubic Slicer
Wybierz wersję Windows / Mac, aby zainstalować odpowiednią wersję oprogramowania. Następnie kliknij dwukrotnie aplikację Anycubic Slicer, aby rozpocząć instalację.
2. Przygotowanie
Przed wykonaniem poniższych czynności upewnij się, że drukarka jest podłączona do sieci.
3. Instrukcja korzystania z Anycubic Slicer
Otwórz dołączony pendrive USB i przejdź do ścieżki:
\Files_English_Anycubic Kobra S1 combo\Anycubic Slicer\Anycubic Slicer_Usage Instructions

1. Po zakończeniu instalacji przejdź do głównego interfejsu programu. Jeśli masz już konto w aplikacji, możesz kliknąć [Warsztat] lub [Zaloguj się, aby rozpocząć zdalne drukowanie].

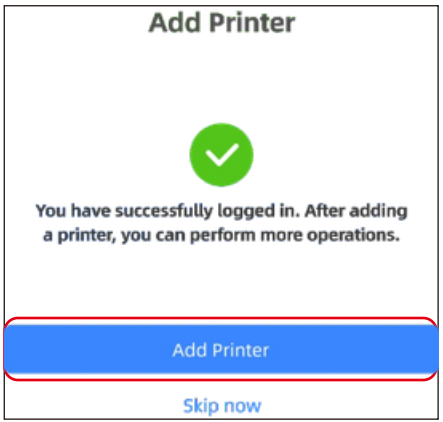


2. Jeśli masz już konto, możesz bezpośrednio zalogować się, wpisując adres e-mail i hasło. Jeśli nie masz konta, kliknij [Zarejestruj się teraz].

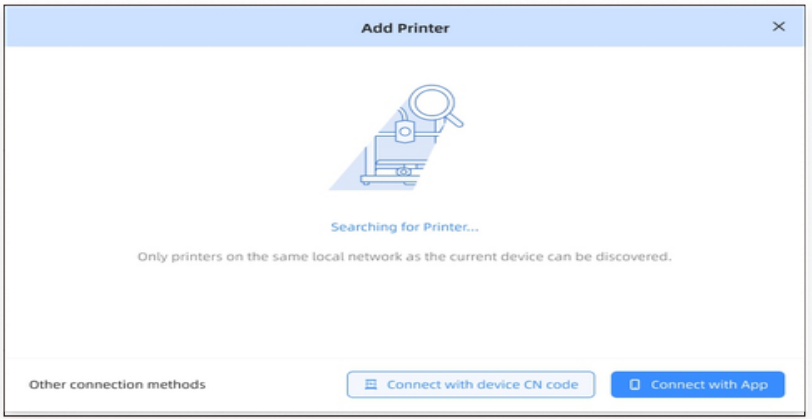


Instalacja oprogramowania i parowanie

3. Kliknij [Dodaj drukarkę].

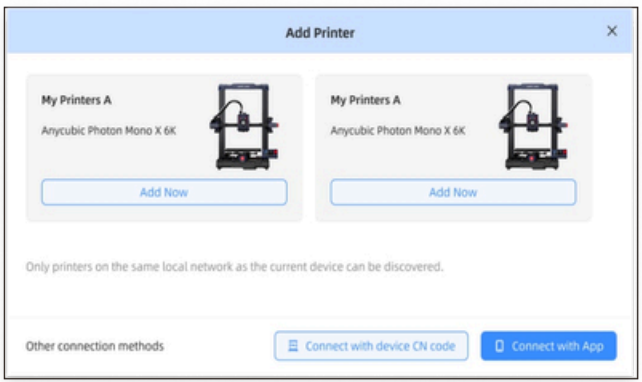


4. Automatyczne wyszukiwanie drukarek w tej samej sieci LAN co bieżące urządzenie. Jeśli aplikacja została już powiązana z urządzeniem i użytkownik jest zalogowany na to samo konto, informacje zostaną automatycznie zsynchronizowane.

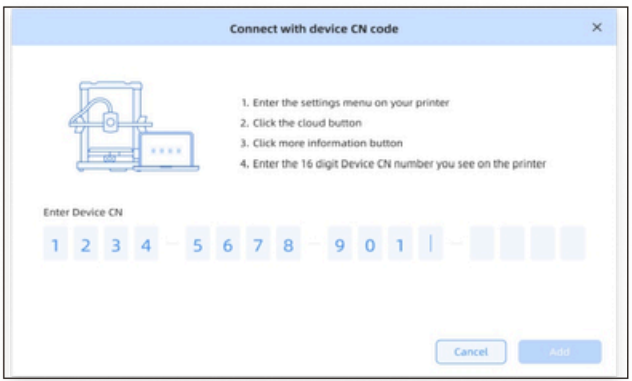


Instalacja oprogramowania i parowanie

5. Wybierz urządzenie, które ma zostać powiązane, z wyników automatycznego wyszukiwania i kliknij [Dodaj teraz]. Można połączyć wiele drukarek; jeśli wyszukiwanie się nie powiedzie, kliknij [Połącz za pomocą kodu CN urządzenia] lub [Połącz przez aplikację].



6. eśli wyszukiwanie się nie powiedzie, wprowadź kod CN urządzenia, aby się połączyć. Ścieżka do kodu CN: wybierz [Ustawienia – Platforma chmury – Informacje o urządzeniu – Kod CN] na drukarce.



Uwaga: interfejs oprogramowania może różnić się w zależności od najnowszej wersji.

Opis pozostałych funkcji

Kompensacja drgań:
Aby uzyskać lepsze rezultaty drukowania, zaleca się wykonanie kalibracji kompensacji drgań po ponad 300 godzinach pracy drukarki lub w przypadku jej przestawienia. Funkcja ta pomaga zmniejszyć występowanie pasów (banding) podczas szybkiego drukowania. Regularne wykonywanie tej kalibracji pomaga utrzymać stabilność i dokładność drukarki, a tym samym poprawia jakość wydruków.

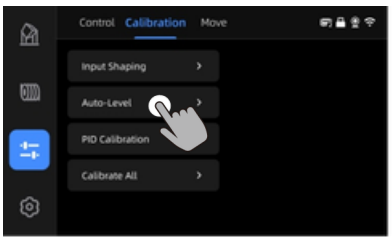
Naciśnij „Narzędzia" – „Kalibracja" – „Kompensacja drgań" i poczekaj, aż urządzenie zakończy proces kalibracji. Nie dotykaj drukarki podczas kalibracji.

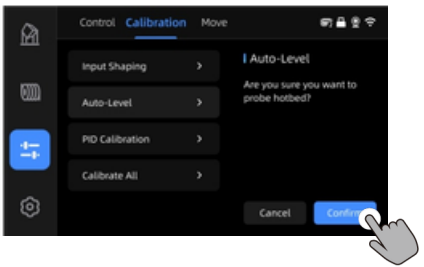
Wykrywanie końca filamentu:
Funkcja ta zapobiega nieudanym wydrukom w przypadku skończenia się filamentu w trakcie drukowania. Informuje użytkownika o konieczności wymiany filamentu, zanim druk zostanie kontynuowany, co skutecznie zapobiega marnowaniu wydruków z powodu braku materiału.

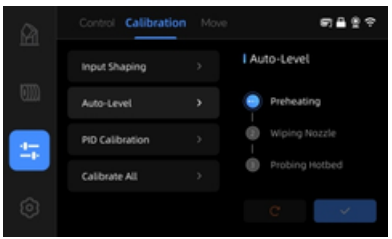
Wznawianie po utracie zasilania:
Podczas drukowania z użyciem uchwytu na filament, w przypadku nagłej przerwy w zasilaniu lub przypadkowego wyłączenia urządzenia, funkcja ta nie wymaga ręcznej konfiguracji. Wystarczy ponownie podłączyć zasilanie i włączyć drukarkę, aby wznowić druk.

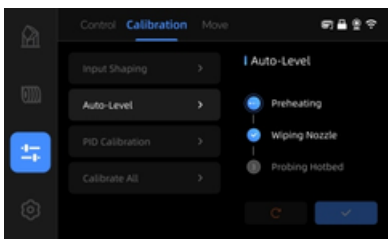
Poziomowanie

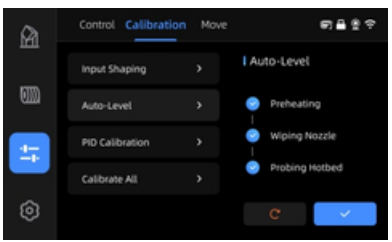
Naciśnij „Narzędzia” – „Kalibracja” – „Automatyczne poziomowanie”. Poczekaj, aż urządzenie zakończy proces poziomowania.











Uwaga: Przed rozpoczęciem poziomowania upewnij się, że magnetyczna płyta sprężynowa PEI jest prawidłowo zamontowana.

Uwagi

1. Drukarka 3D Anycubic generuje wysoką temperaturę. NIE wkładaj rąk do wnętrza drukarki podczas pracy. Kontakt z rozgrzanym materiałem może spowodować oparzenia.
2. Podczas obsługi urządzenia używaj rękawic odpornych na wysoką temperaturę.
3. Urządzenie nie jest przeznaczone do użytku w miejscach, gdzie mogą przebywać dzieci.
4. Parametry bezpiecznika dla drukarki: 250 V, 10 A. Nigdy nie wymieniaj bezpiecznika na model o wyższym natężeniu, ponieważ może to spowodować pożar.
5. Gniazdo zasilania powinno być łatwo dostępne.

Jeśli powyższe problemy nie mogą zostać rozwiązane, skontaktuj się z naszym systemem obsługi posprzedażowej, a nasi inżynierowie odpowiedzą na Twoje zgłoszenie e-mailem w ciągu jednego dnia roboczego:
https://support.anycubic.com/

Wskazówki:

1. Wprowadź dane zgodnie z numerem seryjnym (SN) odpowiedniego modelu. Pola oznaczone czerwonymi kropkami są obowiązkowe.
2. Jeśli zgłoszenie zostanie poprawnie utworzone, wkrótce otrzymasz odpowiedź z systemu obsługi posprzedażowej na swoją skrzynkę e-mail.
3. Jeśli zgłoszenie zostało utworzone poprawnie, ale nie otrzymałeś wiadomości e-mail, sprawdź folder spam.
4. Jeśli utworzenie zgłoszenia nie powiedzie się, zwróć uwagę na komunikat wyświetlany na stronie internetowej.

EC REP

Nazwa: Apex CE Specialists GmbH
Adres: Habichtweg 1, 41468 Neuss, Niemcy
Osoba kontaktowa: Wells Yan
Tel.: +353212066339
E-mail: Info@apex-ce.com

UK REP

Nazwa: APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Adres: 89 Princess Street, Manchester, M1 4HT, Wielka Brytania
Osoba kontaktowa: Wells
Tel.: +441616371080
E-mail: info@apex-ce.com

RoHS

M02010079