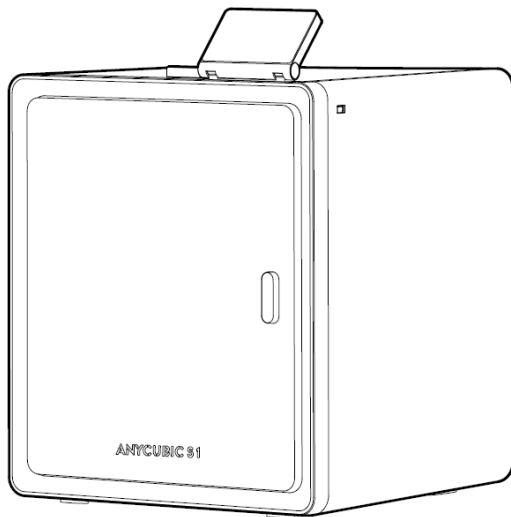




Anycubic Kobra S1

Uživatelská příručka



Instalační video

Obrázek produktu slouží pouze pro informaci. Řiďte se prosím skutečným produktem.

Vážený zákazníku,

děkujeme, že jste si vybral produkty ANYCUBIC.

Možná již máte zkušenosti s technologií 3D tisku nebo jste si v minulosti zakoupil tiskárny ANYCUBIC, přesto vám důrazně doporučujeme pečlivě si přečíst tento manuál. Techniky instalace a bezpečnostní pokyny v tomto manuálu vám pomohou předejít zbytečnému poškození či frustraci.

Navštivte prosím <https://support.anycubic.com/>

, kde nás můžete kontaktovat v případě dotazů. Na webu také najdete další informace, například software, videa a modely.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center



Multi-country User Manual

Team **ANYCUBIC**

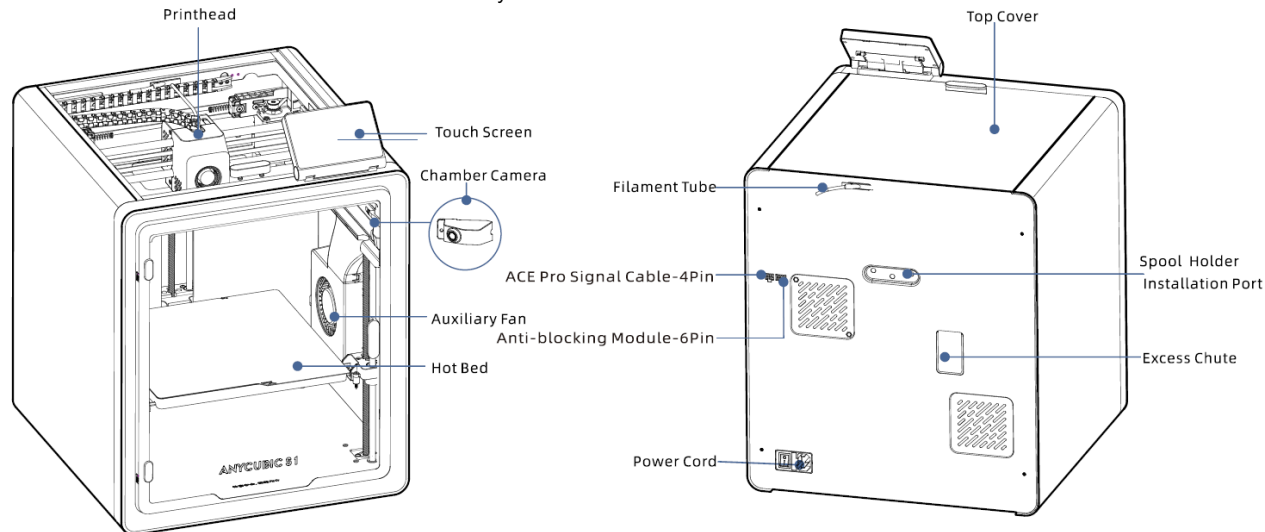
Copyrighted by "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", all rights reserved.

Obsah

1. Přehled produktu – str. 1
2. Instalace zařízení – str. 3
 - Odemknutí tiskové hlavy – str. 3
 - Odemknutí vyhřívané podložky – str. 3
 - Instalace držáku cívky – str. 4
 - Instalace aktivního uhlí – str. 5
3. Průvodce zapnutím – str. 6
4. Tisk modelu – str. 8
5. Připojení tiskárny – str. 9
 - Aplikace (APP) – str. 9
 - Anycubic Slicer – str. 10
6. Popis dalších funkcí – str. 13
7. Upozornění – str. 15

Přehled produktu

Printhead – Tisková hlava
Touch Screen – Dotyková obrazovka
Chamber Camera – Kamera v komoře
Auxiliary Fan – Pomocný ventilátor
Hot Bed – Vyhřívaná podložka
Filament Tube – Filamentová trubička
ACE Pro Signal Cable – 4Pin – Signální kabel ACE Pro – 4pin
Anti-blocking Module – 6Pin – Modul proti ucpání – 6pin
Power Cord – Napájecí kabel
Top Cover – Horní kryt
Spool Holder Installation Port – Montážní port držáku cívky
Excess Chute – Odtokový otvor



Seznam obsahu balení

Následující obrázky slouží pouze pro informaci. Říďte se prosím skutečným stavem.

Kobra S1 Printer – Tiskárna Kobra S1
Spool Holder – Držák cívky
Screws M3*6 (2pcs) – Šrouby M3*6 (2 ks)
U-Disk (1pcs) – USB disk (1 ks)
Power Cord (1pcs) – Napájecí kabel (1 ks)
Keys 2.5 / 2.0 / 1.5 – Imbusové klíče 2.5 / 2.0 / 1.5
Filament Sample – Vzorek filamentu
Activated Carbon (1pcs) – Aktivní uhlí (1 ks)
Nozzle Cleaning Module (1pcs) – Čistící modul trysky (1 ks)
Nozzle Silicone Part (1pcs) – Silikonová část pro trysku
Nozzle Cleaner – Čistič trysky
Grease – Mazivo



Kobra S1 Printer



Spool Holder



Screws
M3*6 (2pcs)



U-Disk
(1Pcs)



Power Cord
(1pcs)



2.5/2.0/1.5



Filament Sample



Activated Carbon
(1Pcs)



Nozzle Cleaning
Module(1Pcs)



Nozzle Silicone
Part (1Pcs)



Nozzle Cleaner



Grease

Technická specifikace

Tisk

Technologie: FDM (Fused Deposition Modeling)
Velikost tisku: 250 mm (D) × 250 mm (Š) × 250 mm (V)
Tloušťka vrstvy: 0,08 – 0,28 mm
Přesnost polohování: X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 mm
Počet extruderů: 1
Průměr trysky: 0,4 mm
Podporované materiály: PLA / TPU / PETG / ABS / ASA

Software

Řezací software: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
Vstupní formáty: .STL / .OBJ / .3mf
Výstupní formáty: GCode
Připojení: USB disk, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Elektrika

Vstupní napětí: 100–120V~ / 200–240V~
Jmenovitý příkon: 325 W / 1300 W

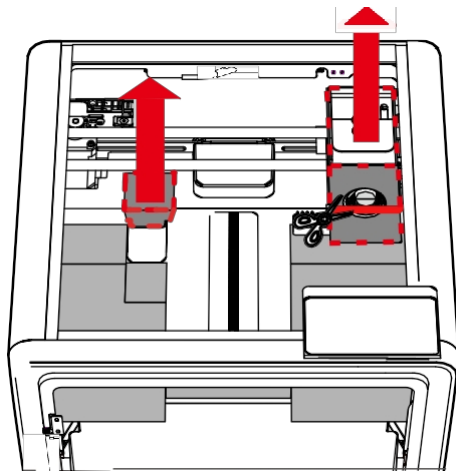
WIFI

Frekvenční pásmo: 2,4 G {2,400–2,4835 GHz}
Pracovní režim: STA

Rozměry tiskárny: 400 mm (D) × 410 mm (Š) × 490 mm (V)
Čistá hmotnost: ~18 kg
Rozměry ACE Pro: 365,9 mm (D) × 282,8 mm (Š) × 234,5 mm (V)
Čistá hmotnost ACE Pro: ~4,6 kg
Rozměry tiskárny a ACE Pro (zastavěná plocha): 420 mm (D) × 530 mm (Š) × 710 mm (V)

Odemknutí tiskové hlavy

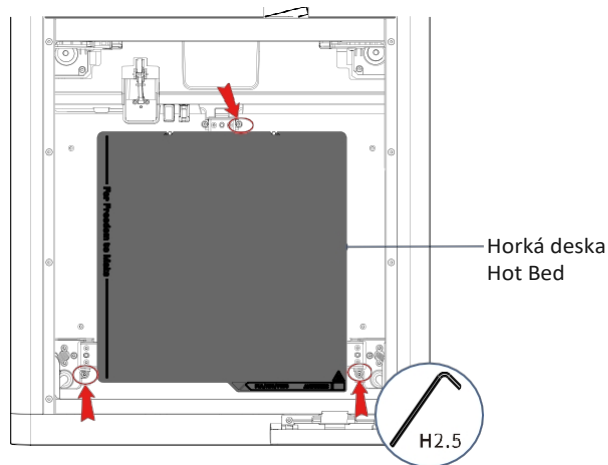
Instalační video



Horní část tiskárny

1. Odstříhnete stahovací pásku, která drží tiskovou hlavu, a odstraňte karton z tiskové hlavy.
2. Odstraňte pěnu.

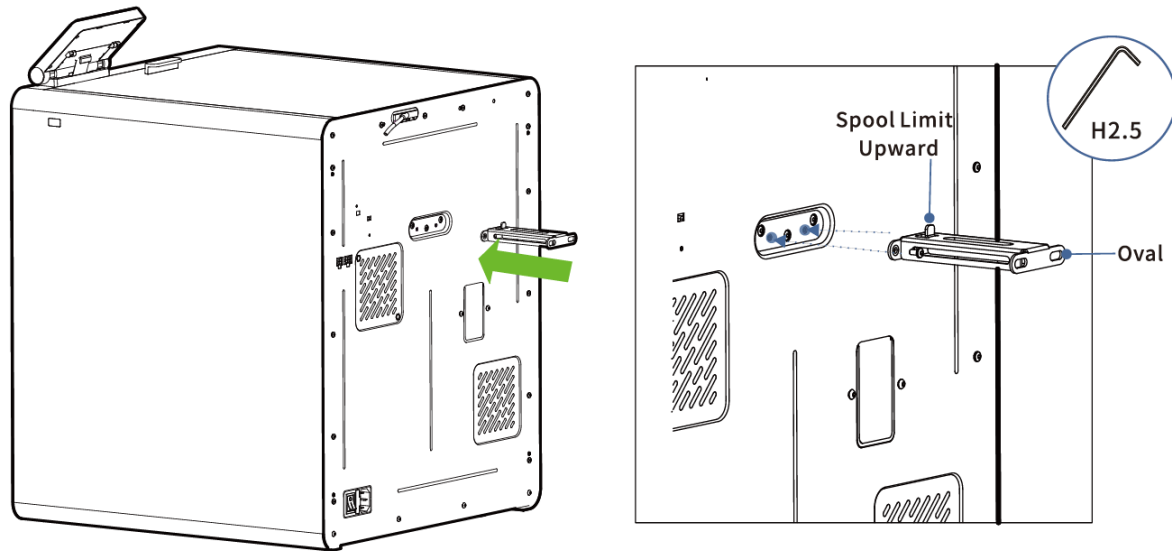
Odemknutí vyhřívané podložky Hot Bed



Spodní část uvnitř tiskárny

Jak je znázorněno šipkami, pomocí imbusového klíče H2,5 odstraňte tři šrouby označené červenými kruhy.

Nainstalujte Držák cívky - Spool Holder (tento krok přeskočte, pokud tisknete více barvami)

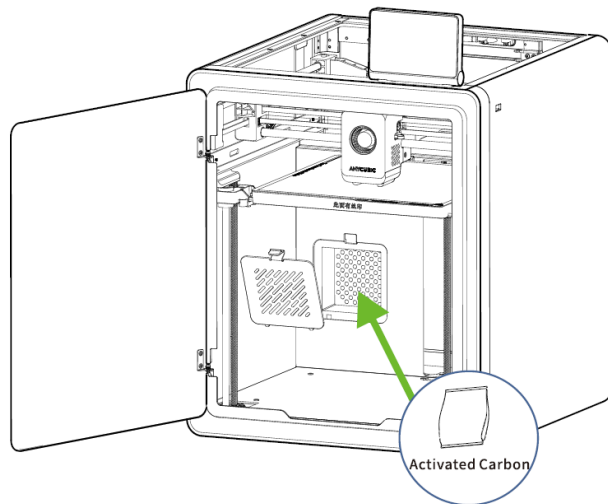


Upevněte držák cívky pomocí šroubů M3*6 z krabice s příslušenstvím.

Install Activated Carbon

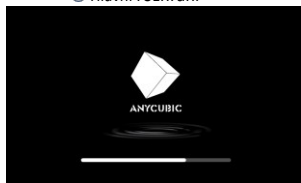
Instalace aktivního uhlí

Vyjměte aktivní uhlí z krabičky s příslušenstvím, odstraňte vakuové balení a vložte jej do filtrační kazety uvnitř tiskárny.

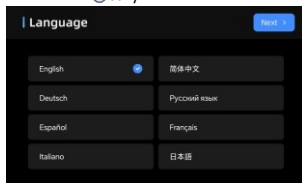


Průvodce zapnutím

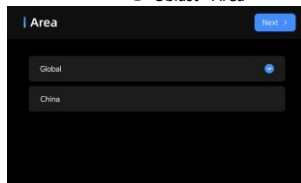
☐ Hlavní rozhraní



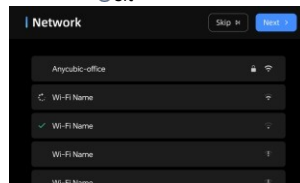
☐ Jazyk



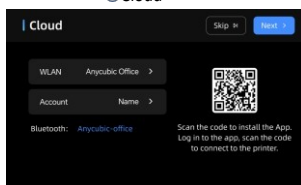
☐ Oblast - Area



☒ Sítě



☒ Cloud



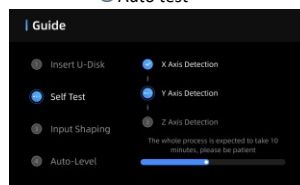
☒ Používání průvodce



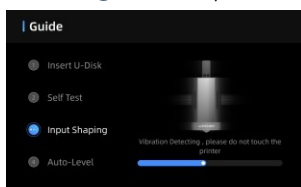
☒ Vložte U-Disk



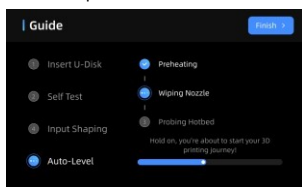
☒ Auto test



☒ Automatické vyrovnaní



☒ Kompenzace vibrací



Poznámka: Aktuální rozhraní slouží pouze pro informaci. Vzhledem k průběžným vylepšením funkcí se pro přesné informace obraťte na uživatelské rozhraní nejnovější verze firmwaru.



Vkládání filamentu (Loading Filament)

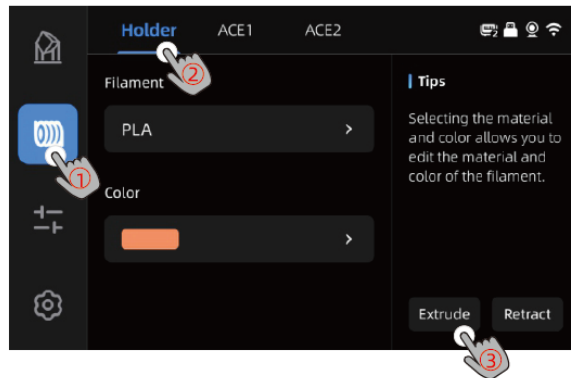
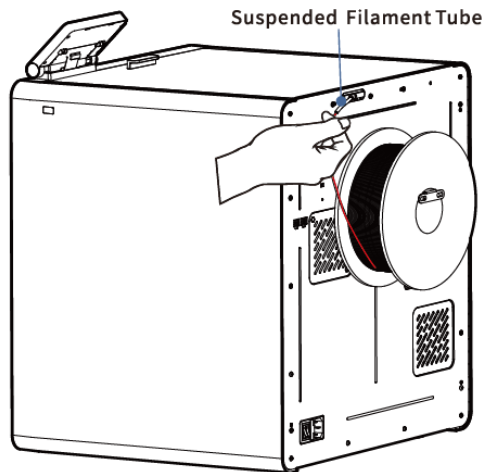
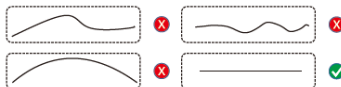
1. Umístěte filament na držák cívky.
2. Vsuňte filament ze zavěšené filamentové trubičky do extruderu a zasouvejte jej, dokud není možné jej zasunout dál.
3. Stiskněte „Filament“ – „Holder“ – „Extrude“ a vyčkejte, až začne filament vytékat z trysky.

⚠ Poznámka

Před zasunutím filamentu do extruderu narovnejte jeho konec.

Obrázek ukazuje správně rovný konec filamentu ✓

a nesprávně zakřivené nebo zvlněné konce ✗

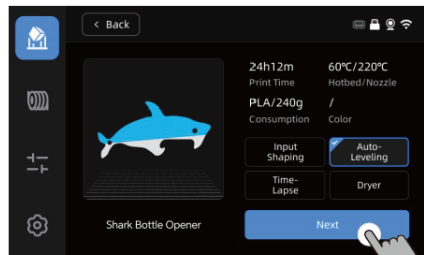


První tisk

1) Vyberte model z lokálního úložiště nebo U-DISK a spusťte tisk.

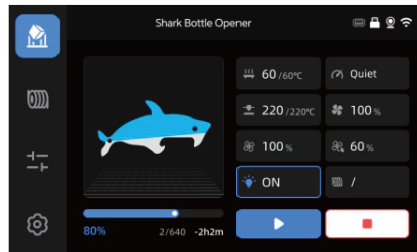
* Jako první zkušební tisk doporučujeme použít jeden z předem nahranych souborů.

Makeronline qR kód: Modely lze stáhnout přes Makeronline



Print
Tisk

Vyberte model z lokálního úložiště nebo U-DISKu



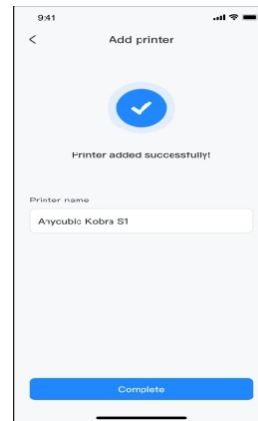
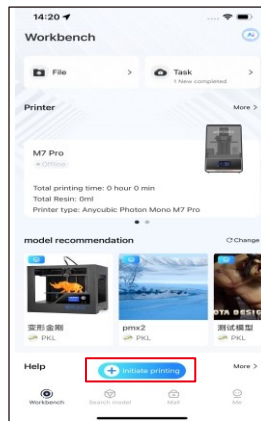
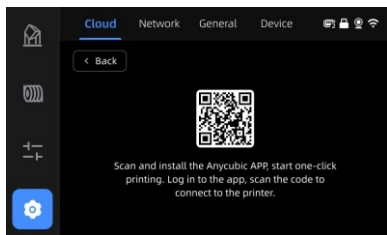
Printing in progress
Tisk v procesu

⚠ **Poznámka**
Vestavěný model se může lišit od skutečnosti.
Tiskárna během provozu vytváří vysoké teploty.
Nedotýkejte se vyhřívaných podložky ani trysek rukama..



Propojení tiskárny- (Printer Binding)

1. Nejprve připojte tiskárnu k síti.
2. Naskenujte QR kód na obrazovce tiskárny. Cesta k QR kódu: **【Settings】 – 【Network】 – 【Account】** .
Stáhněte si aplikaci ANYCUBIC, zaregistrujte se a přihlaste do účtu ANYCUBIC.
3. Otevřete aplikaci ANYCUBIC, klikněte na [+initiate printing], poté na [Scan] a naskenujte QR kód na obrazovce tiskárny pro propojení s účtem ANYCUBIC.



Instalace softwaru a propojení

1. Postup instalace softwaru

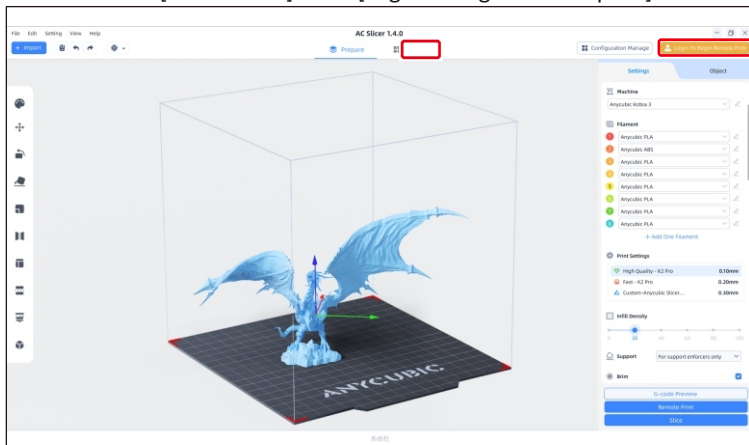
Otevřete připojený USB disk a přejděte do složky: \Files_English_Ancubic Kobra S1\Ancubic Slicer, vyberte Windows /Mac pro instalaci odpovídající verze, poklepejte na aplikaci Anyubic Slicer a spusťte instalaci.

2. Před provedením následujících operací připojte tiskárnu k síti.

3. Návod k použití Anyubic Slicer:

Otevřete připojený USB disk a přejděte do složky: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer
\Ancubic Slicer_Usage Instructions

Po dokončení instalace softwaru přejděte do hlavního rozhraní a kliknout na [Workbench] nebo [Login to begin remote print].



2 Pokud již máte účet APP, můžete přímo zadat svůj účet a heslo pro přihlášení. Pokud ne, klikněte na [Sign Up Now].

Email Login

Mobile Login

Account

Please enter your email address

Password

Please enter your password

☒ Remember Me

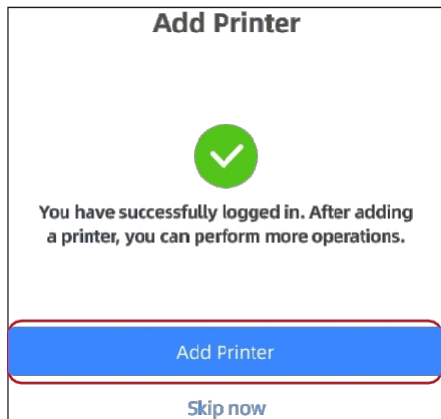
Forget Password?

Log In

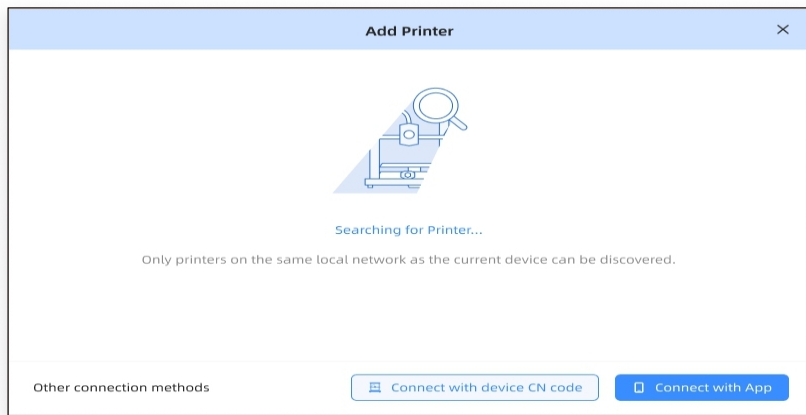
No Account ? Sign Up Now

Instalace softwaru a propojení- installation and binding

3 Klikněte na [Add Printer] .



4 Automaticky vyhledejte tiskárny ve stejné síti LAN jako aktuální zařízení. Pokud byla aplikace APP připojenak zařízení a přihlášena ke stejnému účtu, informace se automaticky synchronizují.

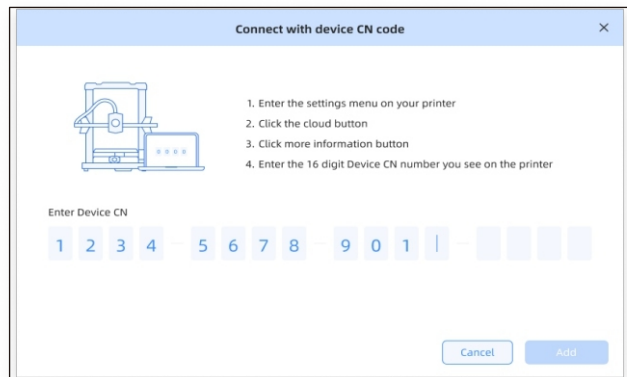
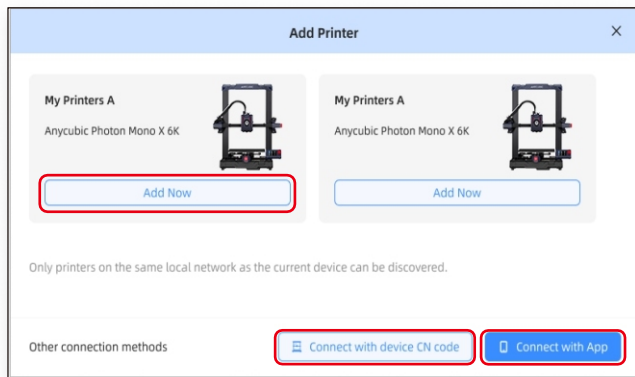


Instalace softwaru a propojení- installation and binding

⑤ Vyberte tiskárnu, kterou chcete propojit, ze seznamu výsledků automatického vyhledávání a klikněte na **【Add Now】**.
Je možné připojit více tiskáren; pokud vyhledávání není úspěšné, klikněte na **【Connect with device CN code】** nebo **【Connect with APP】**.

⑥ Pokud vyhledávání selže, zadejte CN kód zařízení, které chcete připojit.

Cestu k CN kódu najdete: **【Settings – Cloud Platform – Device Information – CN Code】** přímo na tiskárně.,



Poznámka:
Softwarové rozhraní podléhá nejnovější verzi.



Kompenzace vibrací:

Pro dosažení lepších výsledků tisku se doporučuje provést kontrolu kompenzace vibrací po více než 300 hodinách tisku nebo po přemístění stroje.

Tato funkce pomáhá snížit výskyt pruhování při vysokorychlostním tisku.

Pravidelné kontroly kompenzace vibrací pomáhají udržovat stabilitu a přesnost tiskárny, a tím zlepšují kvalitu tisku.

Stiskněte „Tools“ – „Calibration“ – „Vibration Compensation“ a vyčkejte, až tiskárna dokončí kalibraci.

Během kalibračního procesu se tiskárny nedotýkejte.

Detekce dojetí filamentu:

Tato funkce je určena k tomu, aby zabránila chybám tisku v případě, že během tisku dojde filament.

Upozorní uživatele, aby filament před pokračováním v tisku vyměnil, čímž se účinně předejde znehodnocení výtisku z důvodu nedostatku materiálu.

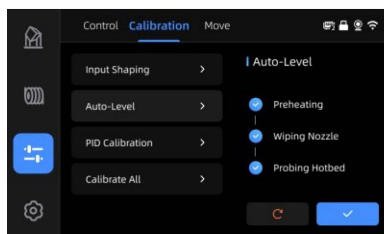
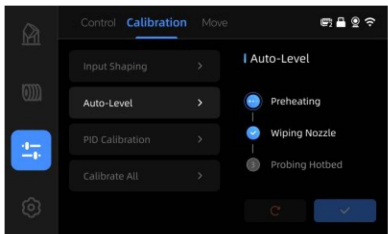
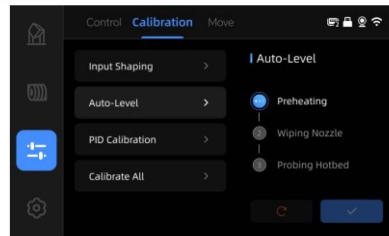
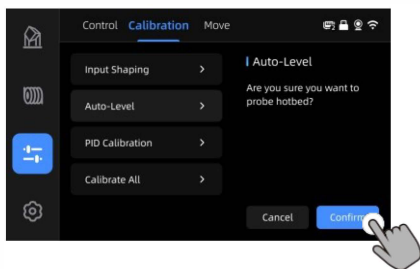
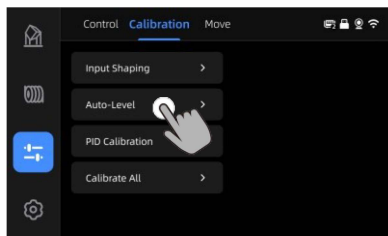
Obnovení po výpadku napájení:

Při tisku s využitím držáku filamentu v případě náhlého výpadku proudu nebo nechtěného vypnutí tiskárny tato funkce nevyžaduje žádné ruční nastavení.

Stačí znovu připojit napájení, zapnout tiskárnu a můžete pokračovat v tisku.

Vyrovnání - Leveling

Stiskněte „Tools“ – „Calibration“ – „Auto Level“. Počkejte, až stroj dokončí proces vyrovnání..



Poznámka:

Před vyrovnáním zkontrolujte, zda je nainstalována magnetická pružinová deska z PEI.

Upozornění

1. 3D tiskárna Anycubic vytváří vysoké teploty. NEVKLÁDEJTE ruce dovnitř tiskárny během provozu. Kontakt s vytlačovaným materiálem může způsobit popáleniny.
2. Při obsluze produktu používejte rukavice odolné vůči vysokým teplotám.
3. Toto zařízení není vhodné pro použití v prostředí, kde by se mohly nacházet děti.
4. Jmenovitá hodnota pojistky pro tiskárnu je 250 V 10 A. Nikdy nenahrazujte pojistku pojistkou s vyšším proudem, jinak může dojít k požáru.
5. Zásuvka musí být snadno přístupná.

Pokud výše uvedené problémy nelze vyřešit, obraťte se prosím na náš poprodejní servisní systém. Naši technici vám odpoví e-mailem do jednoho pracovního dne.

<https://support.anycubic.com/>

Rychlé tipy (Warm tips):

Vyplňte informace podle sériového čísla odpovídajícího modelu. Položky označené červeně jsou povinné.

Pokud je objednávka úspěšná, brzy obdržíte odpověď z poprodejního systému do své e-mailové schránky.

Pokud byla objednávka úspěšně odeslána, ale e-mail nepříjde, zkontrolujte složku spamu.

Pokud se vytvoření objednávky nezdaří, věnujte pozornost vyskakovacímu upozornění na webové stránce.
(QR kód odkazuje na oficiální podporu Anycubic)





Název: Apex CE Specialists GmbH
Adresa: Habichtweg J 4J 468 Neuss Německo
Kontakt: Wells Yan
Tel.: +353212066339
E-Plail:Info@apex-ce.com



Název: APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Adresa: 89 Princess Street, Manchester, M J 4HT, Velká Británie
Kontakt: Wells
Tel.: + 4416J 6371080
E-flail:info@apex-ce.com

FC **CE** **RoHS**



M02010079