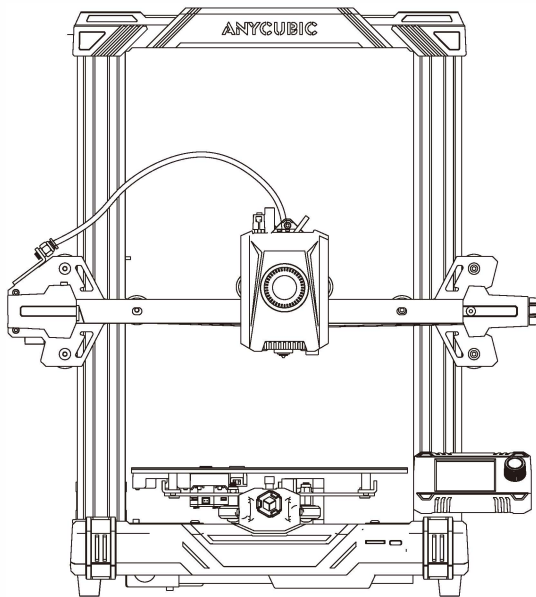




Anycubic Kobra 2 Neo

návod



Obrázek produktu je pouze ilustrativní. Podívejte se prosím na skutečný produkt..

Vážený zákazníku,

Děkujeme, že jste si vybrali produkty ANYCUBIC.

Možná už se orientujete v technologii 3D tisku nebo jste si již zakoupili tiskárny ANYCUBIC, přesto vám důrazně doporučujeme, abyste si tento manuál pečlivě přečetli. Instalační postupy a upozornění v tomto manuálu vám mohou pomoci předejít zbytečnému poškození nebo nepříjemnostem.

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

, kde nás můžete kontaktovat v případě dotazů. Na těchto stránkách také naleznete více informací, například software, videa nebo modely.



Help center

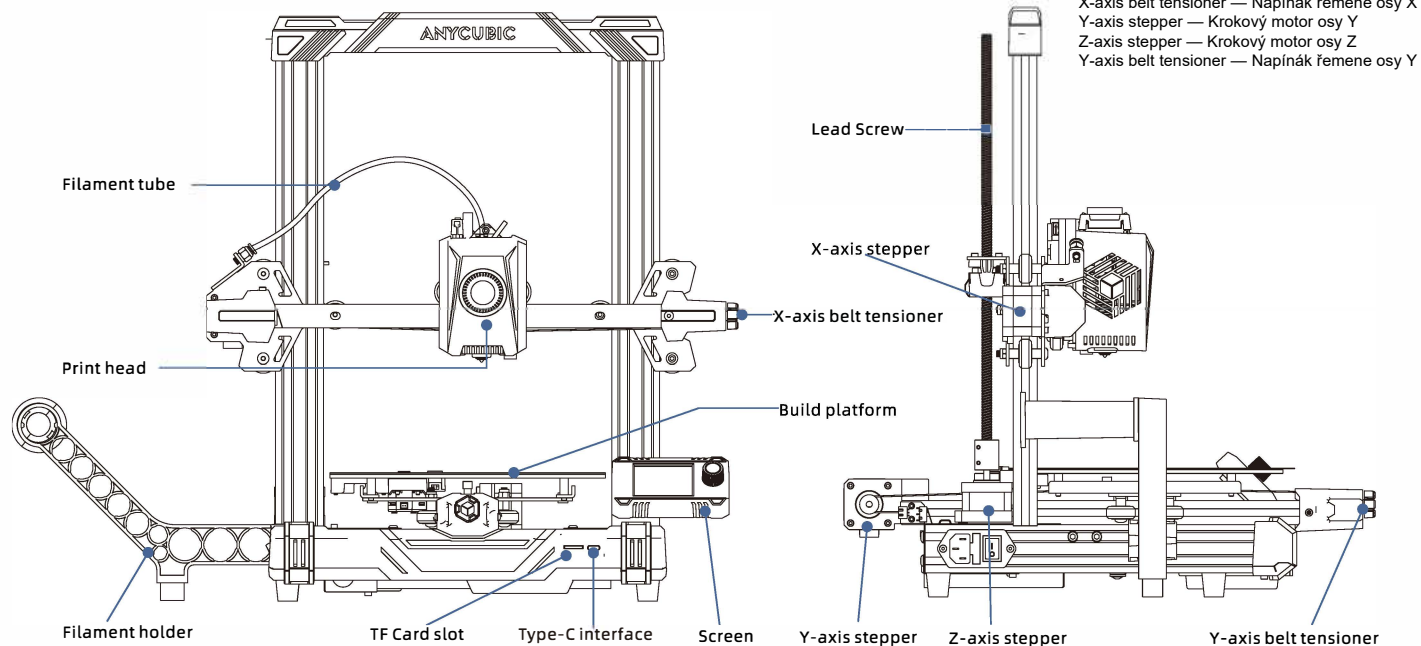


ANYCUBIC Support Center

Team **ANYCUBIC**

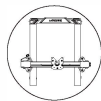
Copyrighted by "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", all rights reserved.

Popis

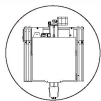


Packing List

Následující obrázky jsou pouze orientační. Řiďte se skutečným objektem.



1



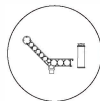
2



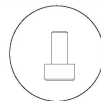
3



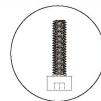
4



5



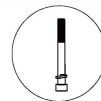
M3*6
(4pcs)



M4*16
(2pcs)



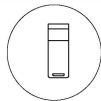
M5*25
(2pcs)



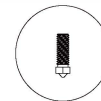
M5*45
(2pcs)



Memory Card
(1pcs)



Card reader
(1pcs)



Spare nozzle
(1pcs)



Power cord
(1pcs)



Cable fixing clip
(3pcs)



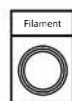
Wrench
(1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Nozzle Cleaner



Filament

Technické specifikace

Tisk

Technologie: FDM (Fused Deposition Modeling)

Velikost tisku: 220 mm (D) × 220 mm (Š) × 250 mm (V)

Tloušťka vrstvy: 0,05 – 0,3 mm

Přesnost polohování: X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0025 mm

Počet extruderů: 1

Průměr trysky: 0,4 mm

Podporované materiály: PLA / TPU / PETG / ABS atd.

Teplota

Provozní okolní teplota: 8 °C – 40 °C

Maximální provozní teplota extruderu: 260 °C

Maximální provozní teplota vyhřívané podložky: 110 °C

Software

Řezací software: AnycubicSlicer / PrusaSlicer / Cura

Vstupní formáty: .STL / .OBJ

Výstupní formáty: GCode

Připojení: paměťová karta; kabel Type-C

Elektrické parametry

Vstupní napětí: 110 V / 220 V AC,

50 / 60 Hz

Jmenovitý výkon: 400 W

Fyzické rozměry

Rozměry tiskárny: 444 mm (D) ×

440 mm (Š) × 485 mm (V)

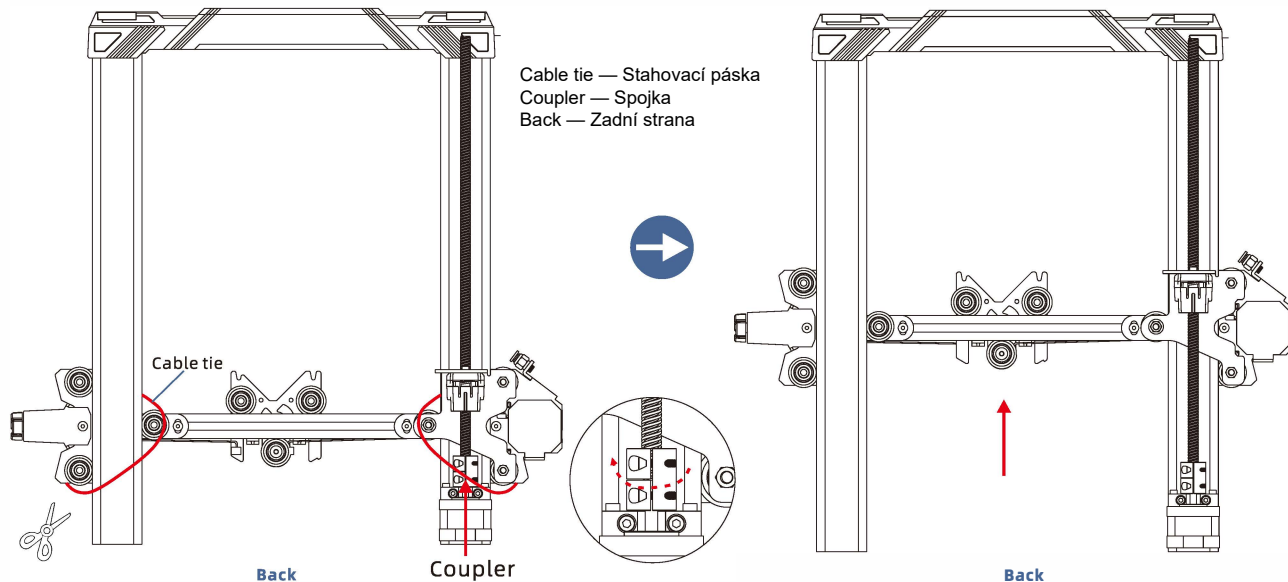
Čistá hmotnost: ~7,3 kg

Instalace stroje

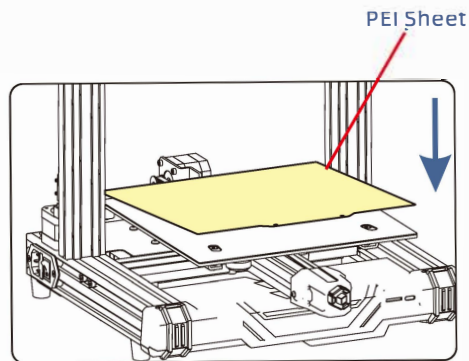
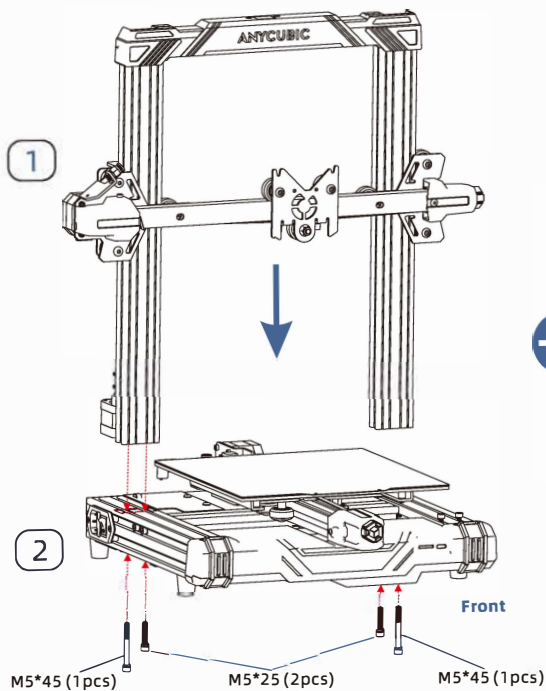
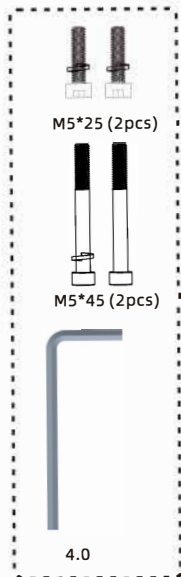
01 Instalace rámu

1. Odstraňte stahovací pásky z rámu.
2. Otočte spojku (coupler), abyste zvedli osu X.

Poznámka: TF karta dodaná se strojem obsahuje instruktážní video.

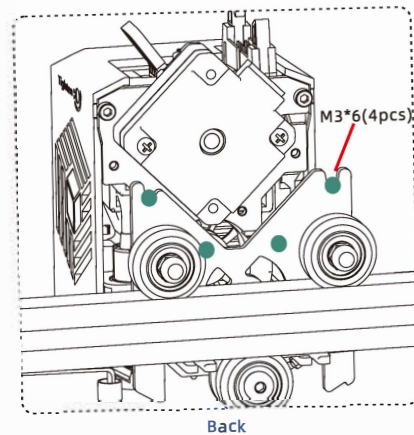
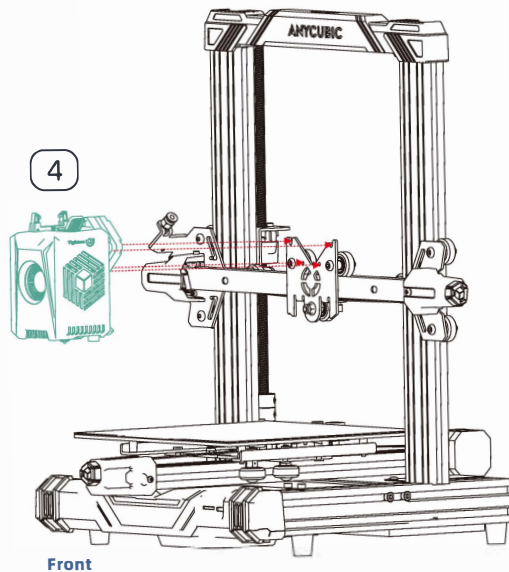
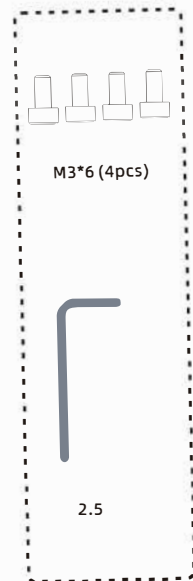


01 Instalace rámu



Poznámka: Na instalujte PEI desku.

02 Instalace tiskové hlavy

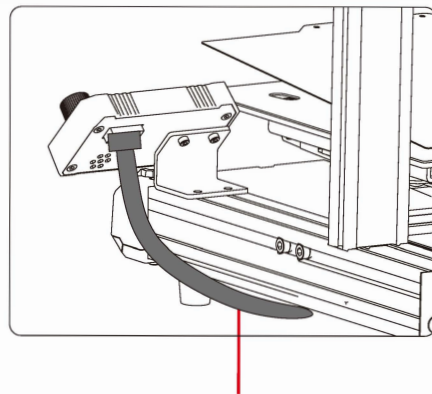
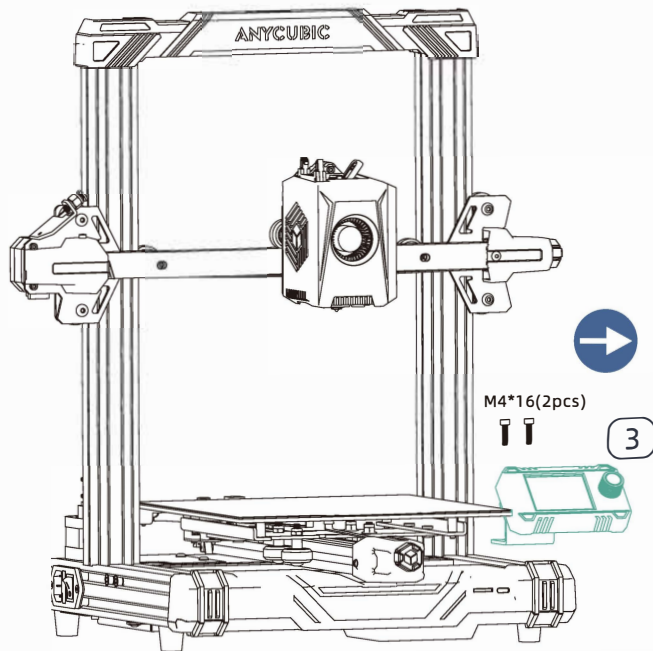


Front — Přední strana
Back — Zadní strana

03 Instalace obrazovky

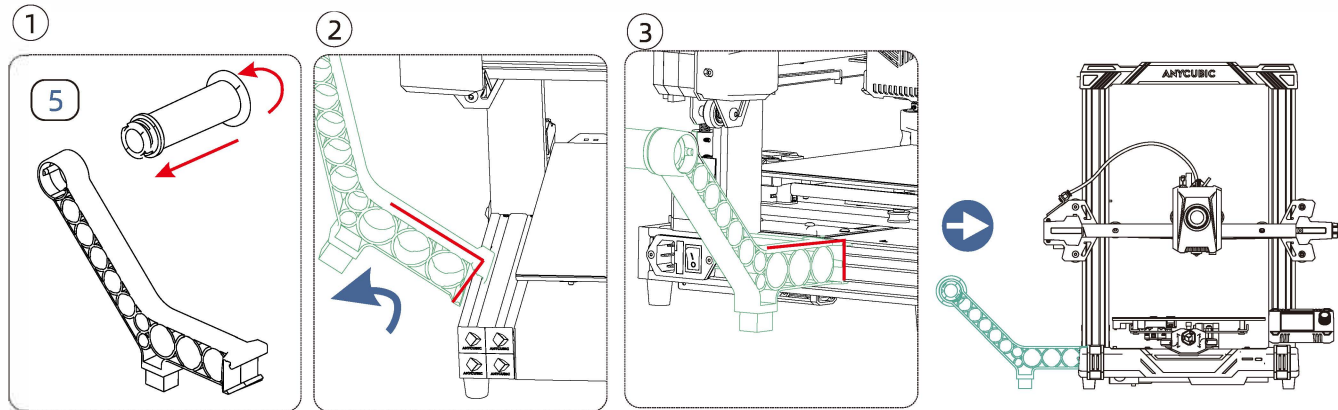
Přípevněte obrazovku k rámu pomocí dvou šroubů M4*16.

Po instalaci připojte kabel obrazovky



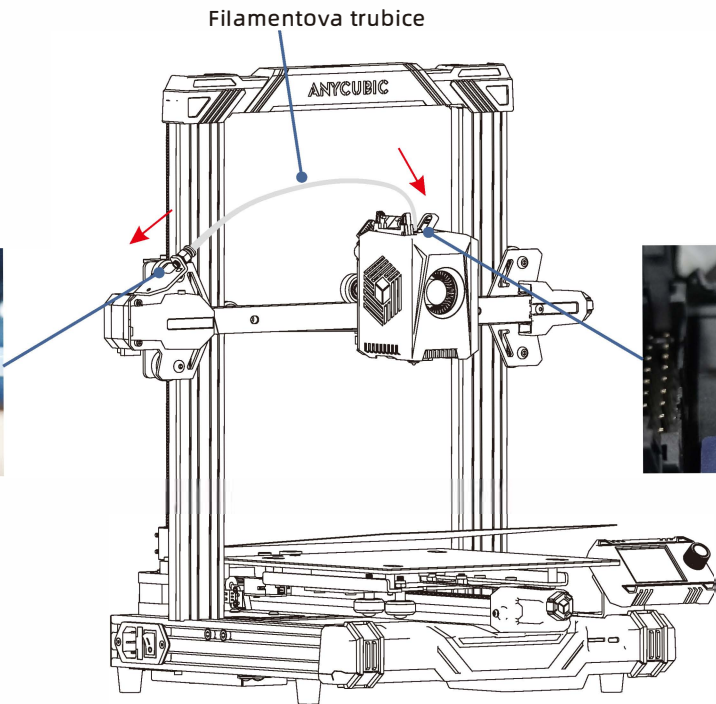
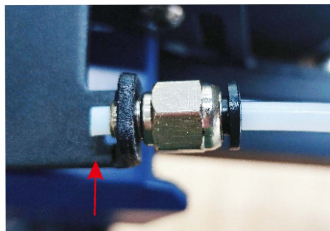
Po instalaci připojte kabel obrazovky

04 Instalace držáku filamentu



05 Vložte filamentovou trubicí

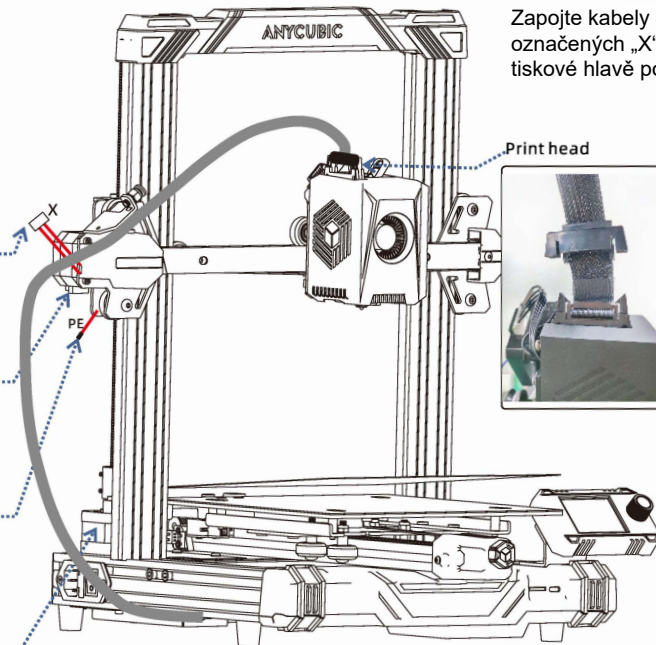
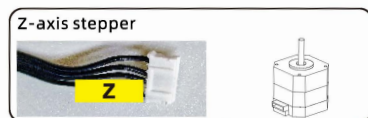
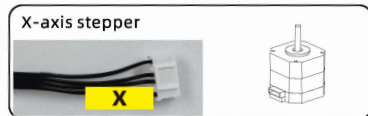
Vložte filamentovou trubicí ve směru uvedeném na obrázku.



06 Zapojení kabelů

X-axis limit switch – Koncový spínač osy X
X-axis stepper – Krokový motor osy X
PE – PE (uzemnění)
Z-axis stepper – Krokový motor osy Z
Print head – Tisková hlava

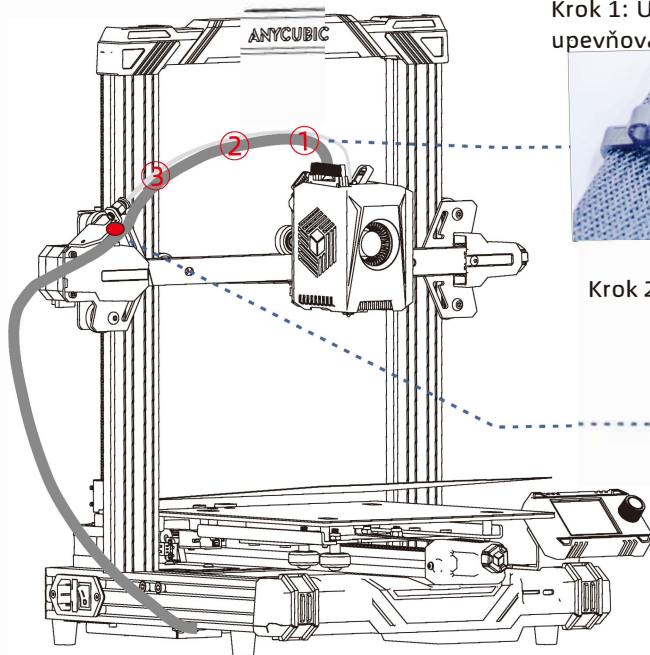
Zapojte kabely do odpovídajících konektorů označených „X“, „PE“ a „Z“. Připojte hlavní kabel k tiskové hlavě podle znázornění.



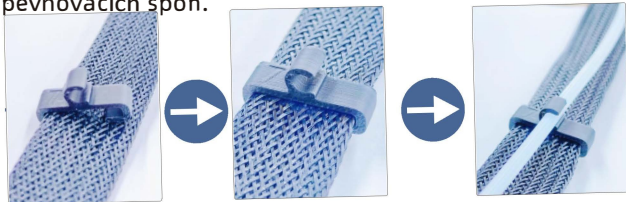
Print head



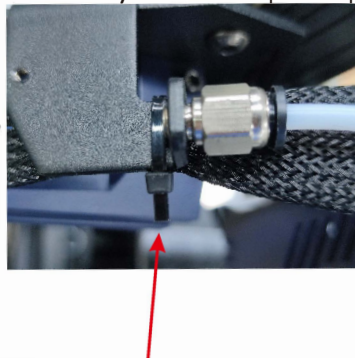
06 Zapojení kabelů



Krok 1: Upevněte kabely a trubičku filamentu v označené poloze pomocí upevňovacích spon.



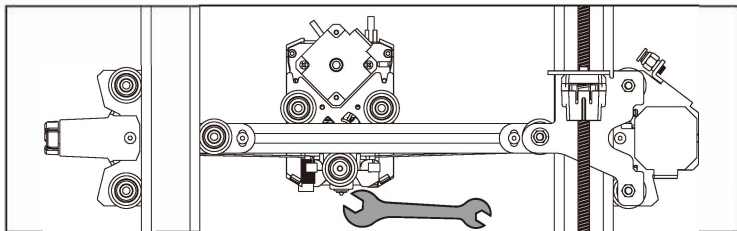
Krok 2: Upevněte kabely v označené poloze pomocí stahovacích pásků.



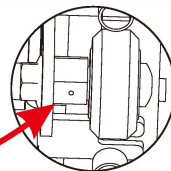
Kontrola před použitím

1. Nastavení napnutí kladek

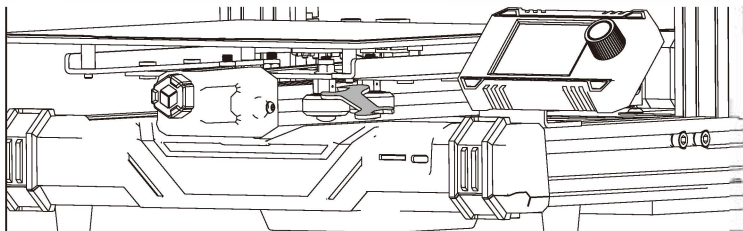
Zkontrolujte, zda se tisková hlava nekýve. Pokud ano, upravte šestihranný izolační sloupek umístěný pod tiskovou hlavou, dokud se nebude pohybovat hladce a bez chvění.



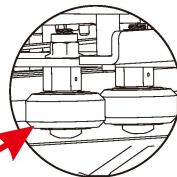
Print head - Tisková hlava



Zkontrolujte, zda se tisková podložka nekýve. Pokud ano, upravte šestihranný izolační sloupek umístěný pod podložkou, dokud se nebude pohybovat hladce a bez chvění.



Platform - Podložka



Podobně lze nastavit i kladky na obou stranách portálového rámu. 

2. Řemeny

Ručně posuňte tiskovou hlavu a tiskovou podložku. Pokud se při pohybu objeví obtíže nebo neobvyklý hluk, upravte napínák tak, aby se tisková hlava nebo podložka pohybovaly hladce.

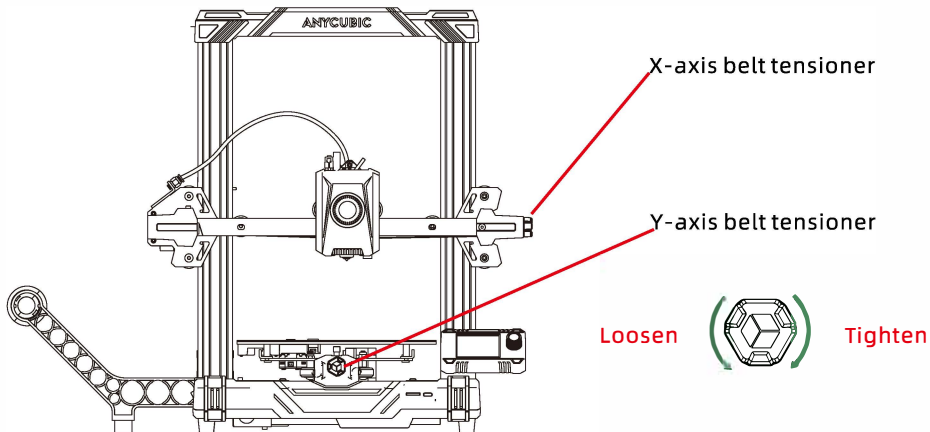
Popisky obrázku:

X-axis belt tensioner – Napínák řemene osy X,

Y-axis belt tensioner – Napínák řemene osy Y,

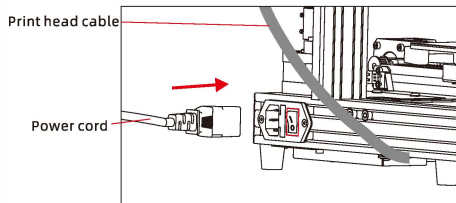
Loosen – Povolit,

Tighten – Utáhnout



3. Zapnutí

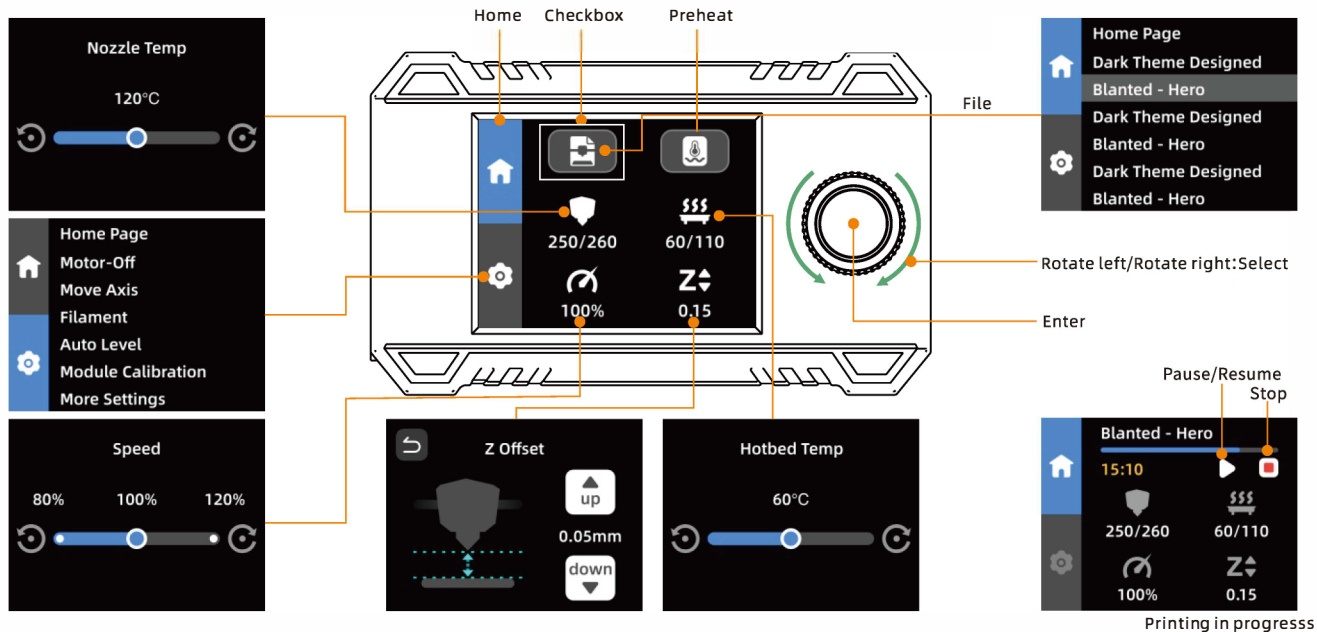
Připojte tiskárnu k elektrické zásuvce pomocí napájecího kabelu a poté ji zapněte.



Poznámka:

Při zapojování napájecího kabelu se vyhněte kabelu tiskové hlavy, aby nedošlo k problémům s interferencí.

Přehled rozhraní obrazovky - Screen Interface Overview



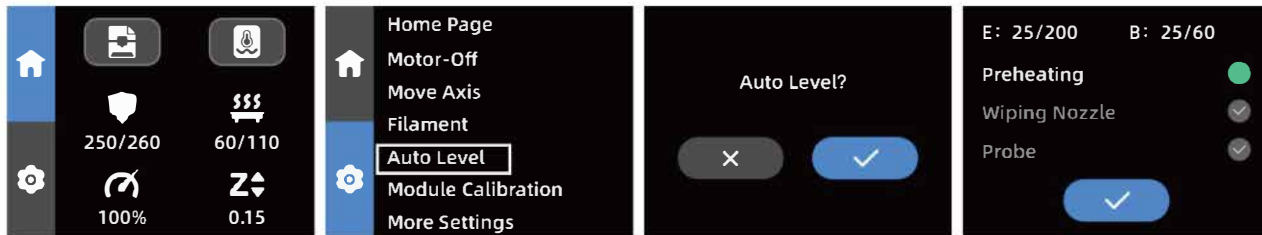
Poznámka:

Současné rozhraní je pouze orientační. Vzhledem k neustálým aktualizacím funkcí se řídte vždy nejnovějším firmwarem zveřejněným na oficiálních stránkách.



Vyrovnání (Leveling)

Na stránce nastavení vyberte [Auto level] a vyčkejte, dokud stroj neukončí proces vyrovnání.



Poznámka:

1. Před vyrovnáváním zkontrolujte, zda je nainstalována PEI deska.
2. Senzor vyrovnávání se používá pouze pro platformy s kovovým povrchem. Pokud si sami vyměníte tiskovou platformu, vyberte takovou s kovovým povrchem, aby funkce automatického vyrovnávání fungovala správně.
3. Tento PEI plát lze používat pro tisk z obou stran, ale je třeba dodržet následující pravidlo: pokud vyrovnáte podložku při použití strany A, tiskněte i nadále na straně A. Pokud přepnete na stranu B, je třeba provést vyrovnání znovu.

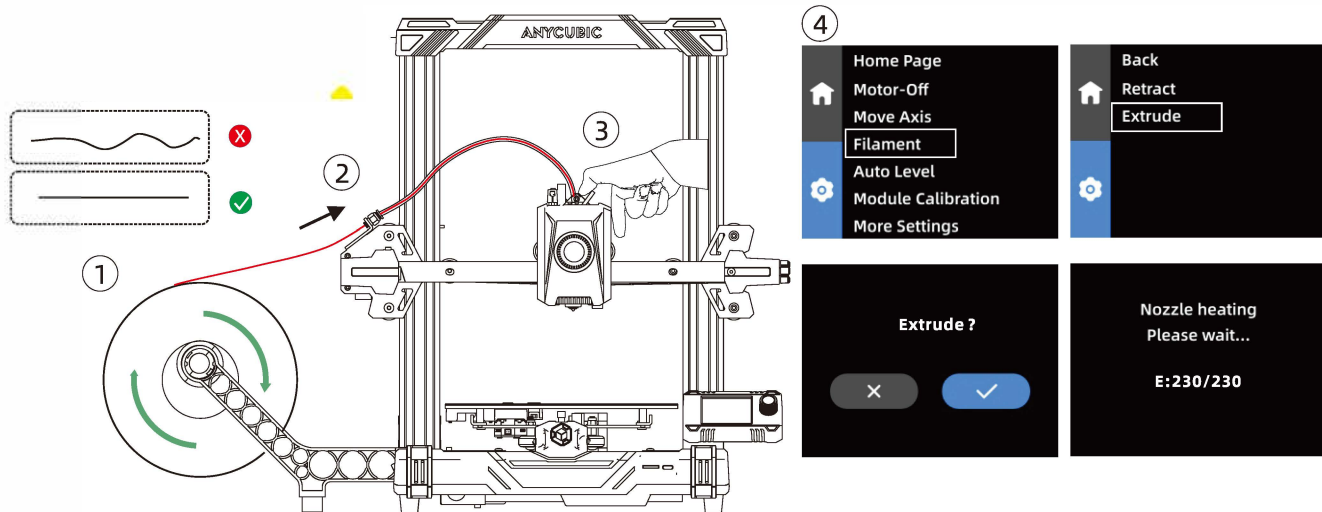


Vložení filamentu

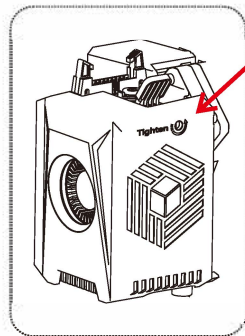
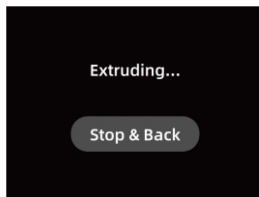
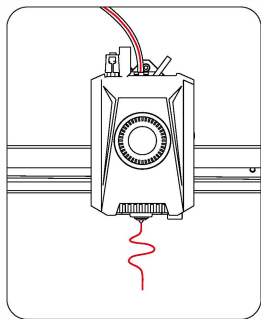
1. Umístěte filament do držáku cívky.
2. Zasuňte filament do extruderu, dokud neucítíte odpor. Při tom stiskněte a držte tlačítko na horní straně extruderu.
3. Na stránce nastavení vyberte [Filament] – [Extrude] a vyčkejte, až se tryska zahřeje na nastavenou teplotu. Filament bude automaticky vytlačen.

Poznámka:

Před zasunutím filamentu do extruderu se ujistěte, že je jeho konec narovnaný.



4. Počkejte, až filament vyteče z trysky.
5. Zvolte [Stop], abyste ukončili proces zavádění filamentu.
6. Odstraňte roztavený filament z trysky.



2.5

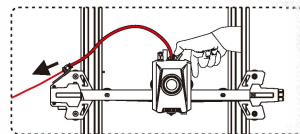
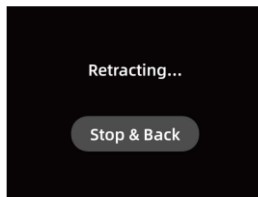
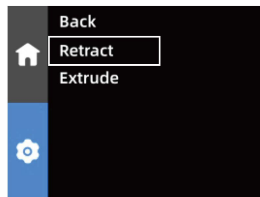
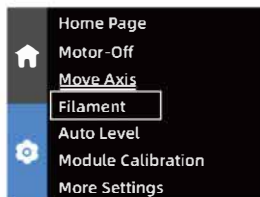
Poznámka: Pokud podávání filamentu není plynulé nebo rovnoměrné, upravte přítlačnou sílu extruderu.

Pokyny k vyjmutí filamentu (Retraction Instructions)

Na stránce nastavení vyberte [Filament] – [Retract].

Vyčkejte, až se tryska zahřeje na nastavenou teplotu, a filament se automaticky zasune zpět.

Stiskněte tlačítko na horní straně extruderu a vytáhněte filament.

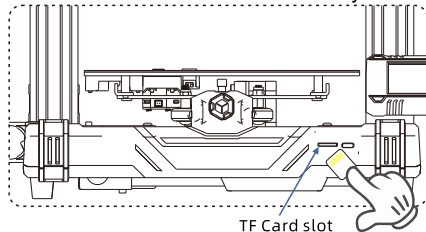


Upozornění: Během tisku lze filament měnit pouze ručně – zasunutí nebo vysunutí filamentu není možné provést automaticky

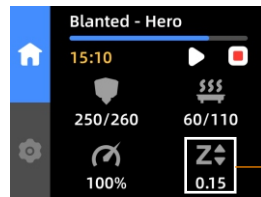
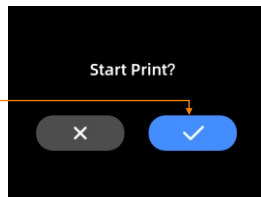
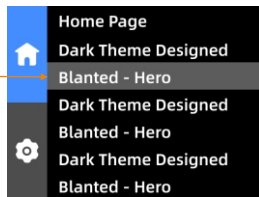
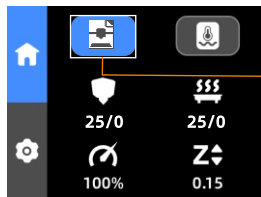
Zahájení tisku

Poznámka: Nepoužívejte tiskárnu bez nainstalované tiskové platformy (PEI desky)。

1. Vložte TF kartu do slotu tiskárny.



2. Vyberte odpovídající model a spusťte tisk.



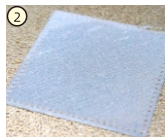
Další poznámka: Po spuštění tisku sledujte stav první vrstvy.

Pokud se objeví situace ① (příliš nízko) nebo ③ (příliš vysoko), znamená to, že hodnota Z-Offset není správně nastavena.

Hodnotu Z-Offset lze během tisku upravit a nastavit tak správnou vzdálenost mezi tiskovou hlavou a tiskovou podložkou.



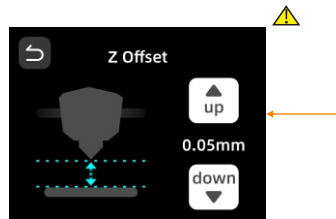
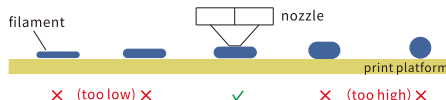
(too low)



(perfect)



(too high)

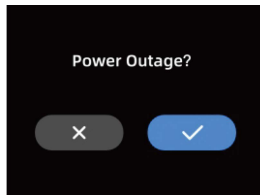


Popis funkce obnovení tisku

Obnovení po výpadku napájení (Power Loss Resume):

V případě náhlého výpadku proudu nebo náhodného vypnutí tiskárny tato funkce nevyžaduje ruční nastavení. Jednoduše znovu připojte napájení, zapněte tiskárnu a můžete pokračovat v tisku.

Poznámka: PEI platforma přilne lépe, když je zahřátá. Pokud je však výpadek proudu příliš dlouhý, platforma vychladne a model se může odlepit, což znemožní obnovení tisku.



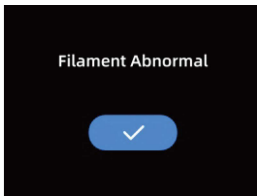
Detekce vyčerpání filamentu (Filament Runout Detection):

Tato funkce je navržena tak, aby zabránila selhání tisku v případě, že během tisku dojde filament. Upozorní uživatele, aby filament vyměnil před pokračováním v tisku, čímž efektivně zabrání zbytečně zmařeným tiskům způsobeným nedostatkem filamentu.

Poznámky:

Tato funkce vyžaduje zakoupení senzoru detekce vyčerpání filamentu a jeho instalaci, aby byla účinná.

Po vyčerpání filamentu je třeba odstranit zbytek z trubičky filamentu a poté zavést nový filament.



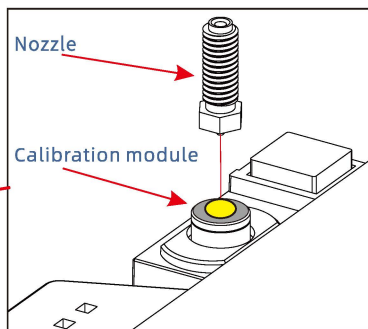
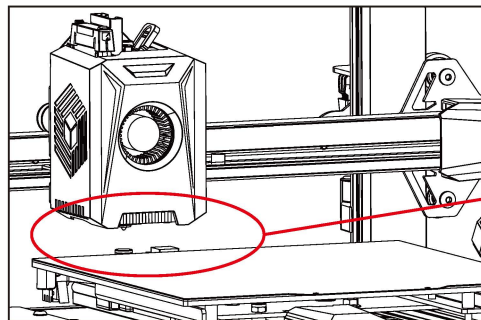
Průvodce odstraňováním problémů

Pokud dojde k chybě při vyrovnávání, postupujte podle následujících kroků:

Module Calibration
Abnormal



1. Po vypnutí zkontrolujte zapojení kalibračního modulu pro vyrovnávání a ujistěte se, že je správně připojen. Poté stroj znovu zapněte.
2. V nastavení vyberte [Module Calibration], poté zvolte [Position Calibration]. Pomocí možností [X Move] a [Y Move] na obrazovce posuňte trysku do středového bodu kalibračního modulu. Jakmile je nastaveno, klikněte na [Save]. Následně znovu proveďte vyrovnání.



Popisky obrázků:

Nozzle – Tryska

Calibration module – Kalibrační modul

Zobrazená tryska je na tiskové hlavě, některé části jsou vynechány pro lepší názornost. :

Home Page



Motor-Off

Move Axis

Filament

Auto Level



Module Calibration

More Settings

Back



Position Calibration

Save

X Move 1mm

X Move 0.1mm

Y Move 1mm

Y Move 0.1mm

Průvodce odstraňováním problémů

Motor osy X/Y/Z se nepohybuje nebo vydává neobvyklý hluk:

Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné vodiče motoru, a znovu zkontrolujte připojení.

Příslušný koncový spínač nemusí správně spínat. Zkontrolujte, zda nedochází k rušení pohybu osy, a ujistěte se, že vodiče koncových spínačů jsou pevně zapojeny.

Abnormální vytlačování extruderu:

Zkontrolujte, zda není uvolněný vodič motoru extruderu.

Ujistěte se, že ozubené kolo extruderu je pevně připevněno na hřídeli motoru.

Tisková hlava nemusí mít dostatečné chlazení. Zkontrolujte, zda ventilátor chlazení tiskové hlavy správně funguje.

V trysce může být ucpání. Zkuste krátce zahřát trysku na 230 °C a ručně protlačit filament větší silou, abyste ucpání odstranili. Případně použijte jemnou jehlu k vyčištění trysky při předehřátí.

Model nepřilne k podložce nebo se odchlípuje:

Klíčem k přilnavosti modelu je, zda filament přilne k podložce již během první vrstvy. Pokud vzdálenost mezi tryskou a podložkou přesahuje 0,2 mm, přilnavost k podložce bude výrazně snížena a bude třeba provést znovu vyrovnaní.

Při přípravě modelu v softwaru nastavte přilnavost podložky na možnost „Brim“, což pomůže zvýšit přilnavost a zabránit odchlípnutí rohů.

Nesprávné zarovnání modelu:

Rychlost pohybu nebo rychlost tisku může být příliš vysoká. Zkuste rychlost snížit.

Řemeny os X/Y mohou být příliš volné, nebo nemusí být správně upevněny řemenice.

Nadměrné vytváření vláken (stringing):

Nedostatečná vzdálenost retrakce. Zvyšte vzdálenost retrakce v slicovacím softwaru.

Pomalá rychlost retrakce. Zvyšte rychlost retrakce v slicovacím softwaru.

Aktivujte Z-zdvih během retrakce v slicovacím softwaru, se zdvihem přibližně 0,25 mm.

Tisková teplota může být příliš vysoká, což způsobuje nadměrnou viskozitu filamentu. Lehce snižte tiskovou teplotu.

Upozornění

- 3D tiskárna Anycubic generuje vysoké teploty. Nedotýkejte se vnitřní části tiskárny během provozu. Kontakt s vytlačeným materiálem může způsobit popáleniny.
- Při obsluze výrobku používejte rukavice odolné proti vysoké teplotě.
- Toto zařízení není vhodné pro používání v místech, kde se pravděpodobně nacházejí děti.
- Jmenovitá hodnota pojistky pro tiskárnu je 250 V 10 A. Nikdy nevyměňujte pojistku za pojistku s vyšším proudem, jinak může dojít k požáru.
- Zásuvka musí být snadno přístupná.

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

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



Tipy:

1. Vyplňte informace podle sériového čísla příslušného modelu. Položky označené červenými tečkami jsou povinné.
2. Pokud je objednávka úspěšná, brzy obdržíte odpověď z poprodejního servisního systému do své e-mailové schránky.
3. Pokud objednávku úspěšně odešlete, ale neobdržíte žádný e-mail, zkontrolujte složku se spamem.
4. Pokud vytvoření objednávky selže, věnujte pozornost vyskakovacímu upozornění na webové stránce.



Name:Pegasus Trading GmbH
Add:Sperberweg 4G Neuss NRW 41468 Germany
Contact:Wells
Tel☐004916098658323
E-mail:info@apex-ce.com

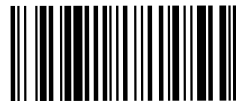


Name:APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Add:89 Princess Street, Manchester, M1 4HT, UK
Contact:Wells
Tel:+ 441616371080
E-mail:info@apex-ce.com

FC C E RoHS



UK
CA



M02030319