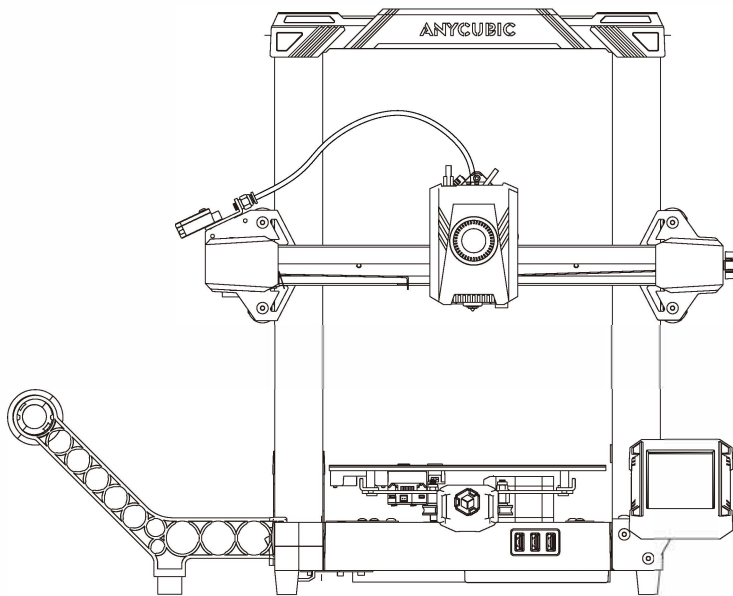




Anycubic Kobra 2 Pro

návod



Obrázek produktu je pouze orientační.

Vážený zákazníku,

Děkujeme, že jste si vybrali Anycubic produkty.

Možná jste obeznámeni s technologií 3D tisku nebo jste si zakoupili Anycubic tiskárnu, ale přesto důrazně doporučujeme, abyste si tuto příručku pečlivě přečetli. Instalační techniky a bezpečnostní opatření v této příručce vám mohou pomoci vyhnout se zbytečnému poškození nebo frustraci.

V případě jakýchkoli dotazů nás prosím kontaktujte na <https://support.anycubic.com/> . Z webových stránek můžete také získat více informací, jako je software, videa, modely.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki

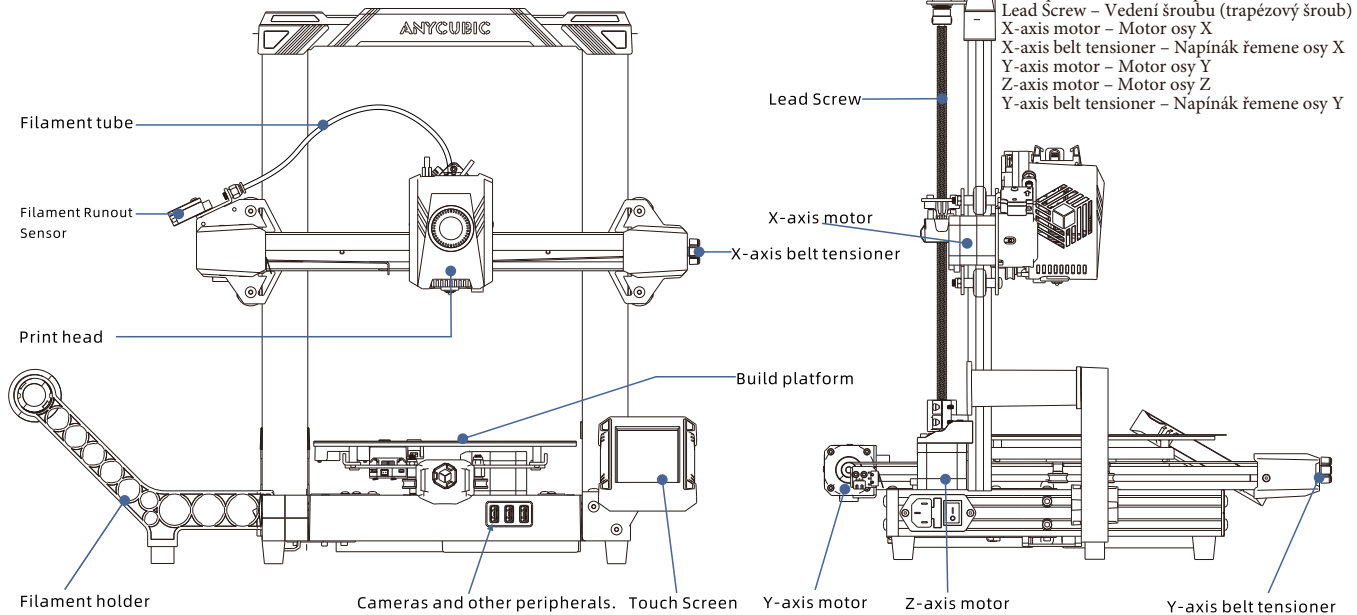


ANYCUBIC Support Center

Team **ANYCUBIC**

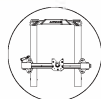
Copyrighted by "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", all rights reserved.

popi



Následující obrázky jsou pouze orientační. Řiďte se skutečným obsahem.

Obsah balení



1



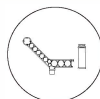
2



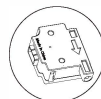
3



4



5



6



M3*6
(4pcs)



M5*6
(2pcs)



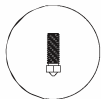
M5*14
(1pcs)



M5*45
(4pcs)



U-DISK
(1pcs)



Spare nozzle
(1pcs)



Power cord
(1pcs)



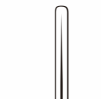
Cable fixing clip
(3pcs)



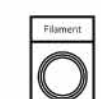
Wrench
(1 set)



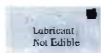
4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Nozzle Cleaner



Filament



Grease

Technická Specifikace

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: U-DISK, AC Cloud

Elektrické parametry

Vstupní napětí: 110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Jmenovitý výkon: 400 W

Fyzické rozměry

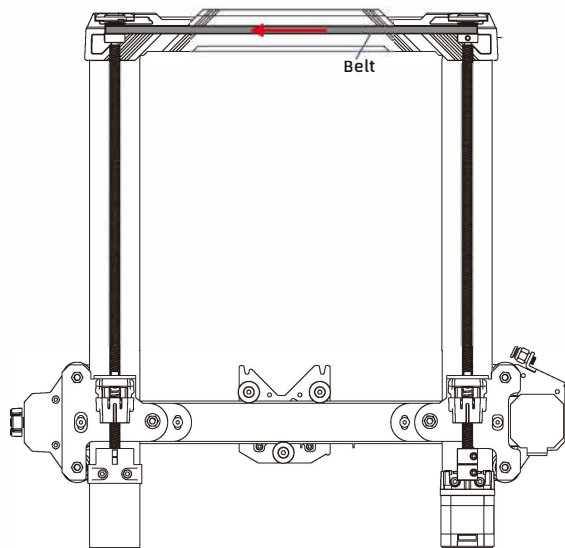
Rozměry tiskárny: 463 mm (D) × 435 mm (Š) × 486 mm (V)

Čistá hmotnost: ~8,4 kg

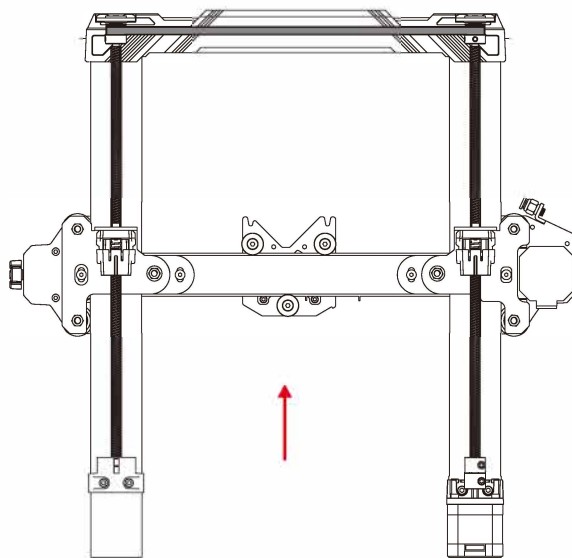
Instalace stroje

01 Instalace rámu

Zatáhněte za řemen výše pro zvednutí osy X..

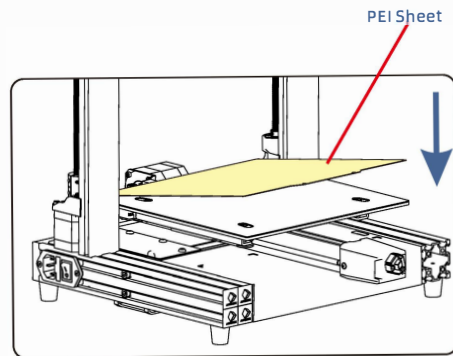
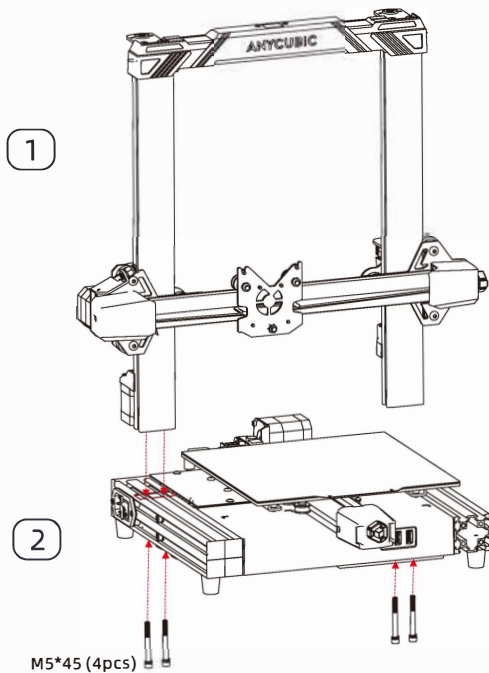
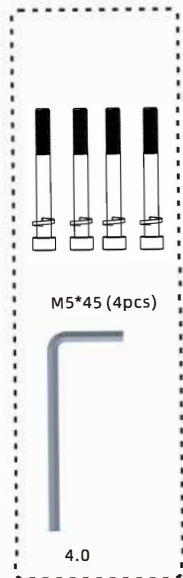


Zadní



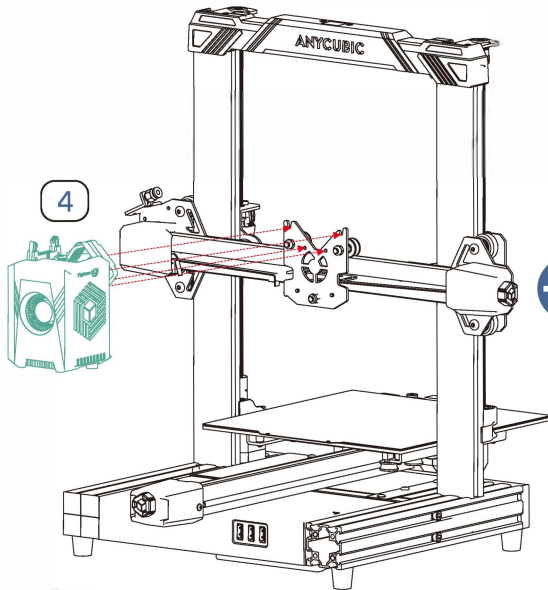
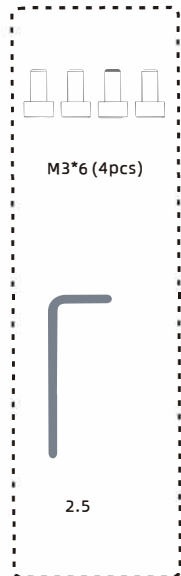
Zadní

01 Nainstalujte rám

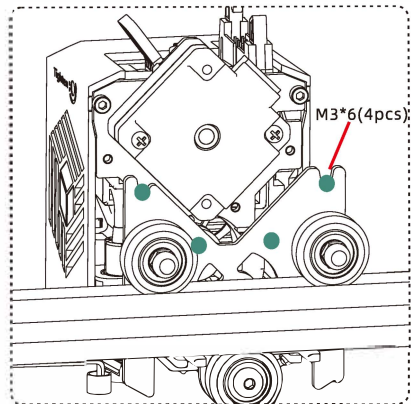


Poznámka: Nainstalujte prosím PEI desku.

02 Nainstalujte tiskovou hlavu



Front

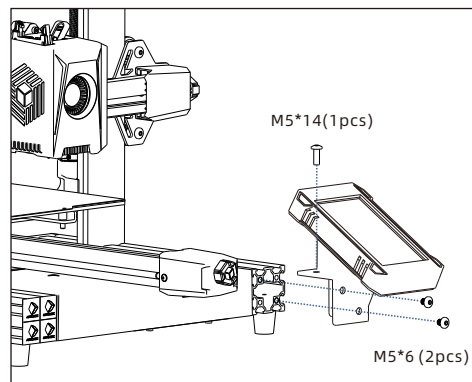
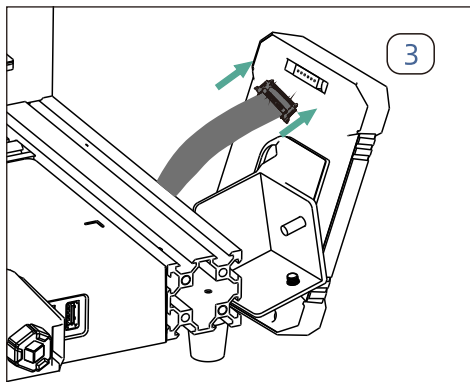
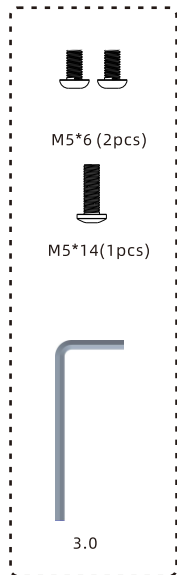


Zadní část

03 Install screen

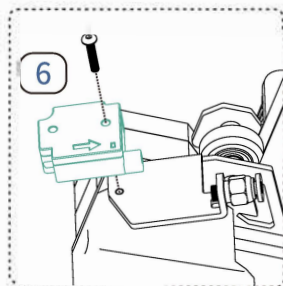
Instalace obrazovky

- Zasuňte FPC konektor do portu zatlačením na svorku, jak je znázorněno na obrázku.
- Připevněte obrazovku pomocí šroubů.

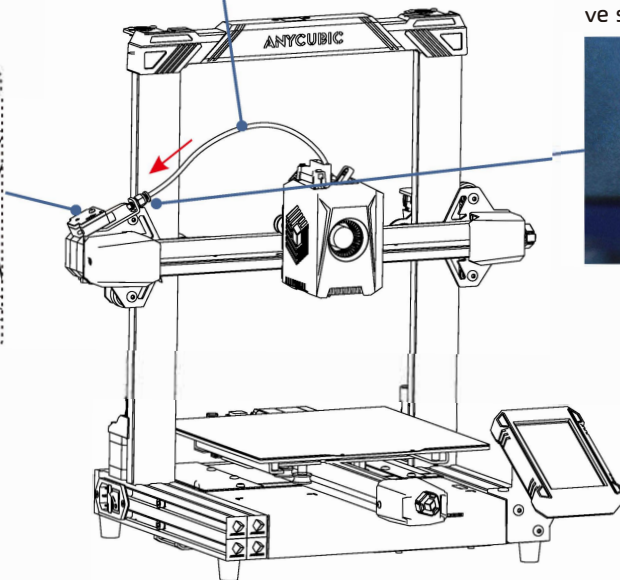


04 Install filament runout sensor - Nainstalujte senzor vybití filamentu-

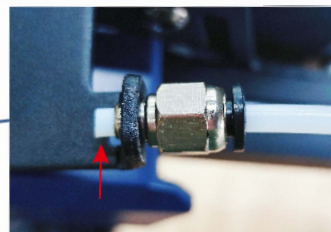
Krok 1: Pomocí šroubů upevněte detektor vyběhnutého filamentu v poloze znázorněné na obrázku.



Filament Tube

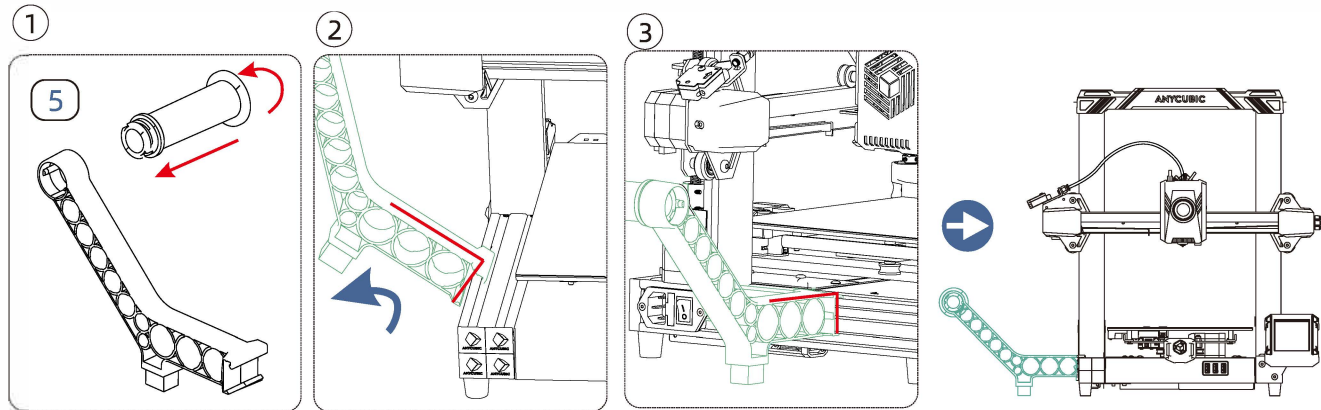


Krok 2: Vložte filamentovou trubici ve s měru uvedené na obrázku.



2.0

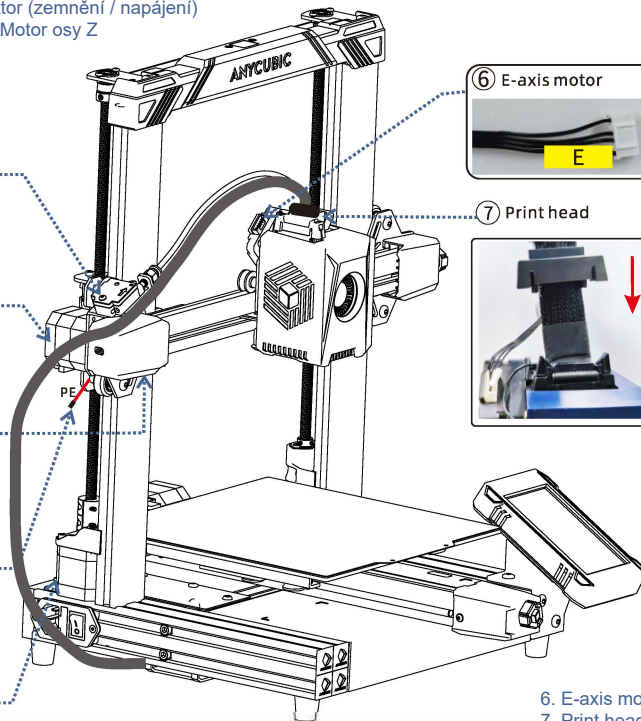
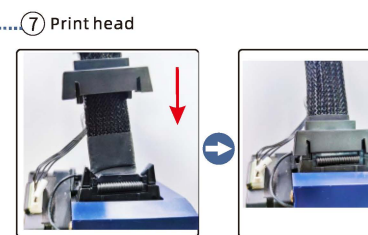
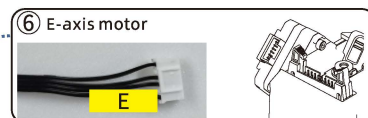
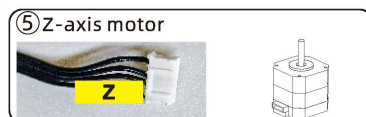
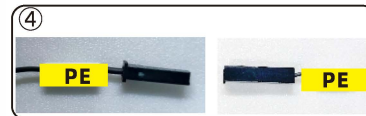
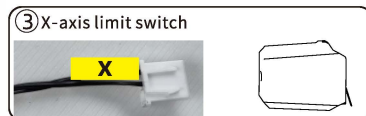
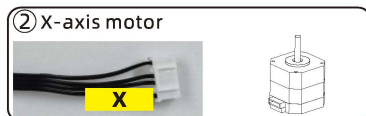
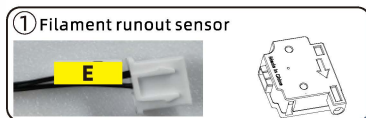
05 Nainstalujte držák filamentu



06 Zápojení

Připojení kabeláže

1. Filament runout sensor — Senzor konce filament
2. X-axis motor — Motor osy X
3. X limit switch — Koncový spínač osy X
4. PE — PE konektor (zemnění / napájení)
5. Z-axis motor — Motor osy Z

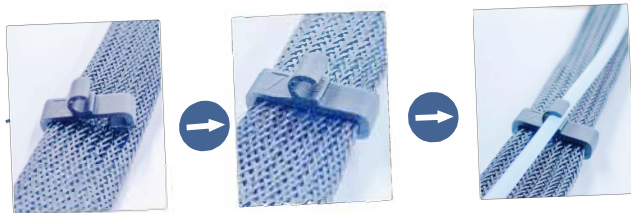


6. E-axis motor — Motor extruderu

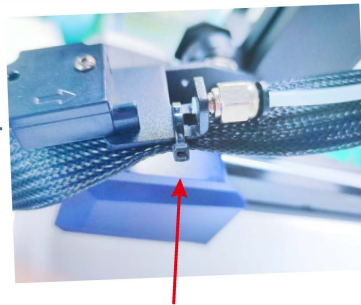
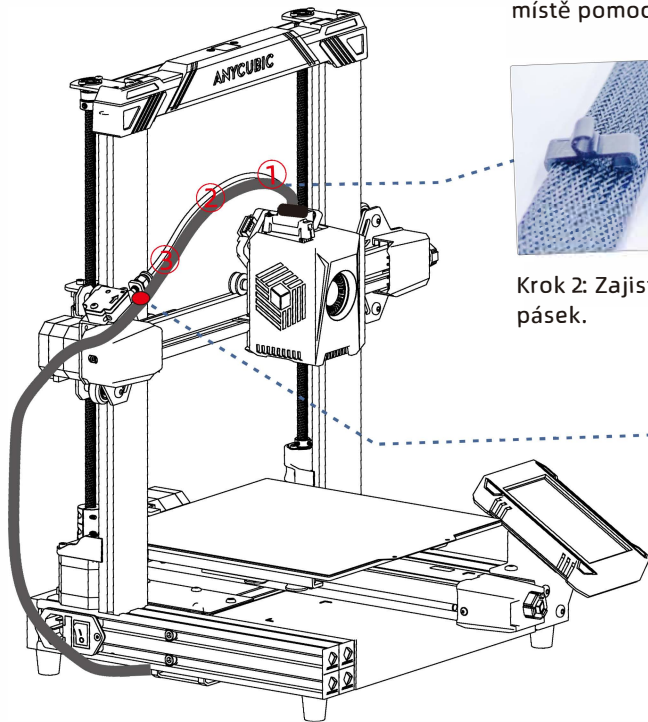
7. Print head — Tisková hlava

06 Zapojení

Krok 1: Zajistěte kabely a filamentní trubici na vyznačeném místě pomocí přídržné svorky.



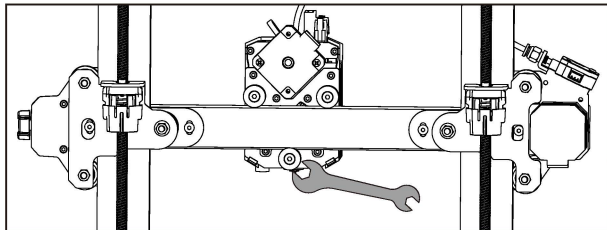
Krok 2: Zajistěte kabely na vyznačených místech pomocí stahovacích pásek.



Před použitím zkontrolujte

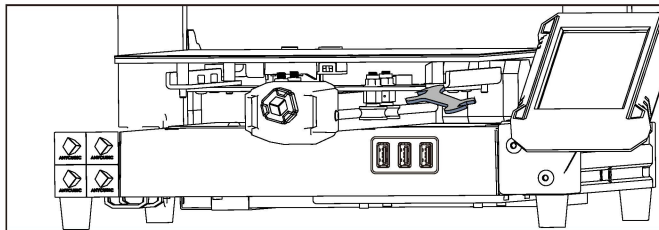
1. Elastické nastavení kladky

Zkontrolujte, zda se tisková hlava netřese. Pokud ano, upravte šestihranný izolační sloupek umístěný pod tiskovou hlavou tak, aby se pohyboval hladce a bez třesení.



Print head

Zkontrolujte, zda se tisková podložka netřese. Pokud ano, upravte šestihranný izolační sloupek umístěný pod tiskovou podložkou tak, aby se posouval hladce a bez chvění.



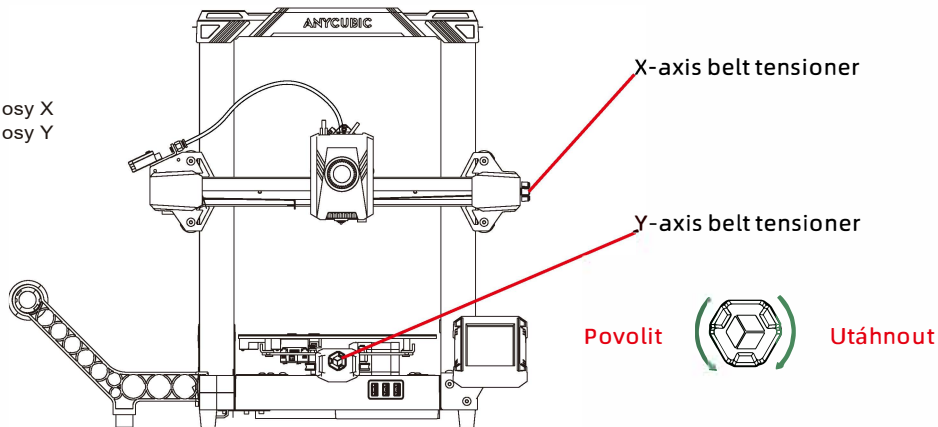
Platform

podobně lze nastavit i kladky na obou stranách portálového rámu



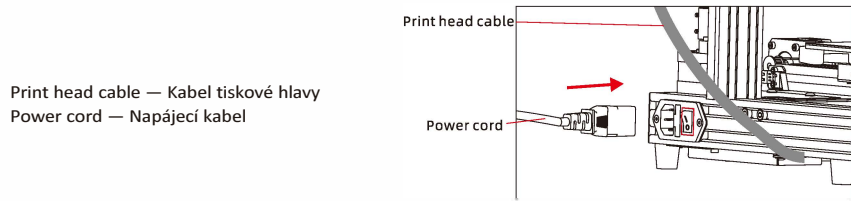
2. Belts - řemeny

Ručně posuňte tiskovou hlavu a tiskovou platformu. Pokud během pohybu dochází k obtížím nebo neobvyklému hluku, upravte napínák, aby byl zajištěn hladký posun tiskové hlavy nebo platformy.



3. Connecting to Power- Připojení k napájení

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



Poznámka: Při zapojování napájecího kabelu se vyhněte jeho křížení s kabelem tiskové hlavy, aby se předešlo rušení.

Power-on guide - Průvodce spuštěním

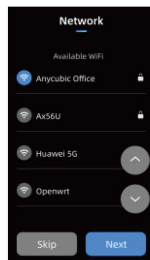
① Language



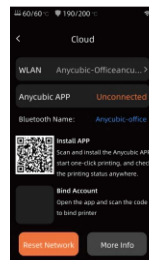
② Area



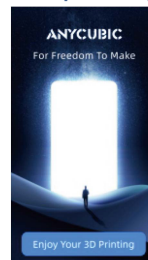
③ Network



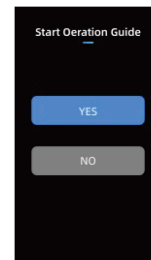
④ Cloud



⑤ Complete setup



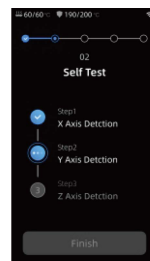
⑥ Start Operation Guide



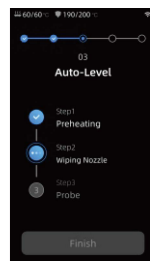
⑦ Insert U-Disk



⑧ Self Test



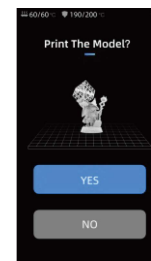
⑨ Auto-Level



⑩ Load Filament



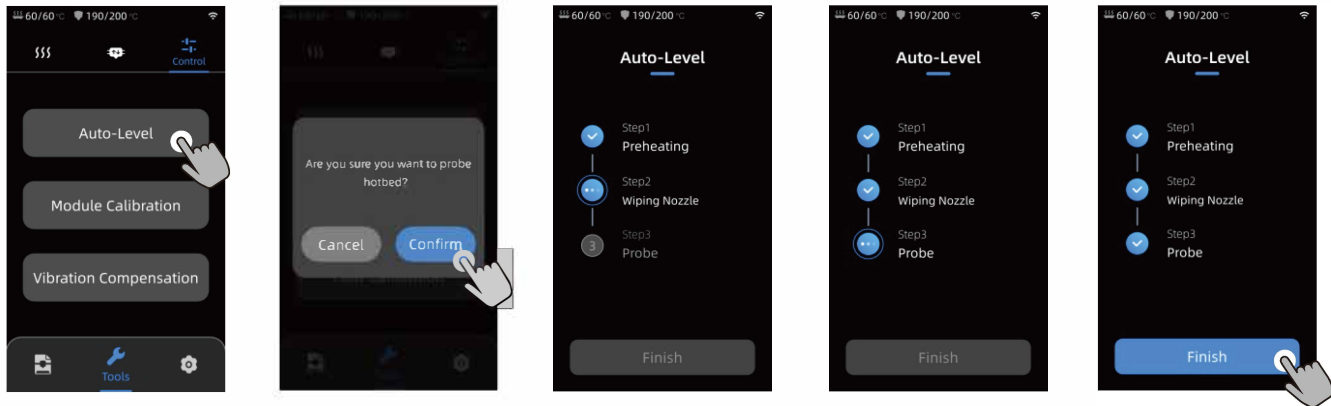
⑪ Vibration compensation ⑫ Print The Model



Poznámka: Aktuální rozhraní je pouze orientační. Vzhledem k probíhajícím aktualizacím funkcí si prosím přečtete nejnovější verzi firmwaru, kde naleznete přesné informace.

Leveling - Vyrovnání

Stiskněte „Tools“ – „Control“ – „Auto Level“. Vyčkejte, dokud zařízení nedokončí proces vyrovnání..



poznámka:

- 1) Před vyrovnáním zkontrolujte, zda je nainstalována PEI deska.
- 2) Senzor pro vyrovnání lze používat pouze s platformami s kovovým povrchem. Pokud si tiskovou platformu měníte sami, zvolte platformu s kovovým povrchem, aby automatické vyrovnání fungovalo správně.

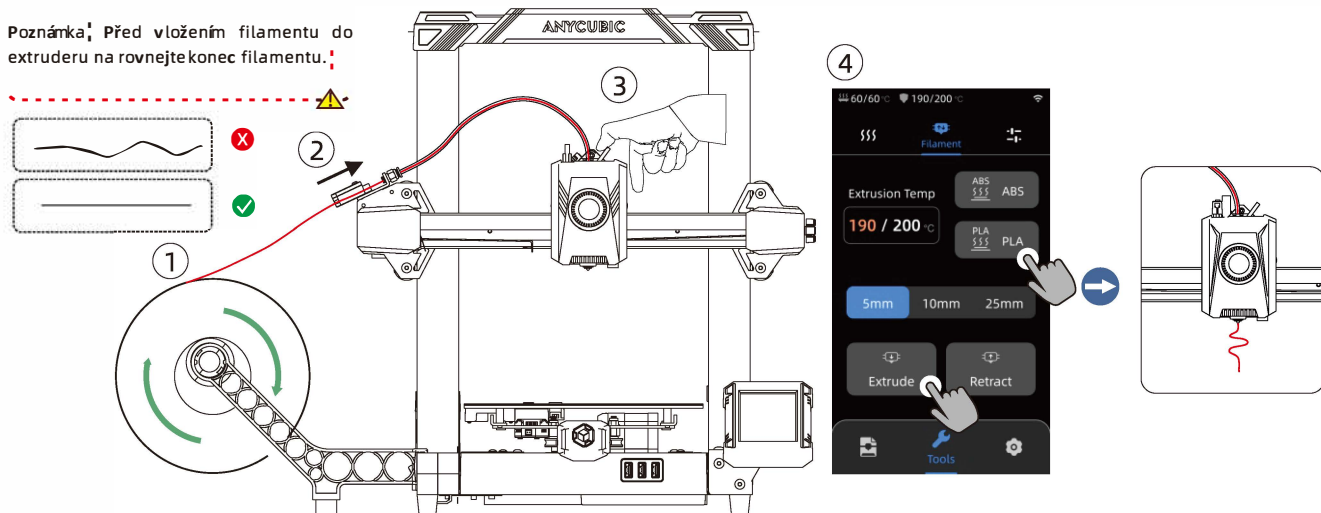


Loading Filament

Vkládání filamentu

1. Umístěte filament na držák cívky.
2. Zasuňte filament do extruderu, dokud nepocítíte odpor. Při tom stiskněte a držte tlačítko na horní straně extruderu.
3. Stiskněte „Tools“ – „Filament“ – „PLA/ABS“. Vyčkejte, dokud se tryska nezahřeje na přednastavenou teplotu. Poté stiskněte „Extrude“ a vyčkejte, dokud z trysky nezačne vytékat filament. Po zastavení podávání filamentu trysku vyčistěte.

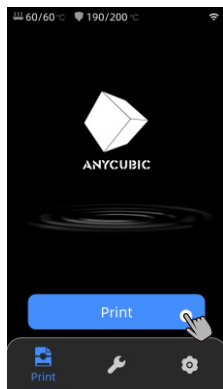
Poznámka: Před vložením filamentu do extruderu na rovnejte konec filamentu.



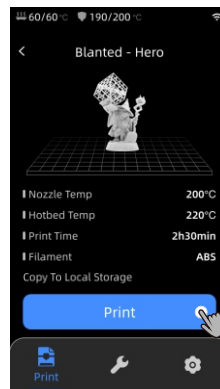
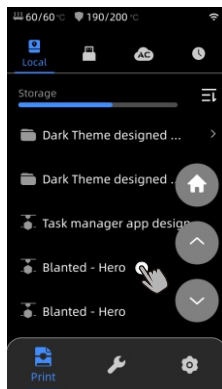
První tisk

Vyberte model z místního úložiště nebo z U-DISKU a spusťte tisk.
Doporučíme použít jeden z předem nahraných souborů jako první testovací tisk.

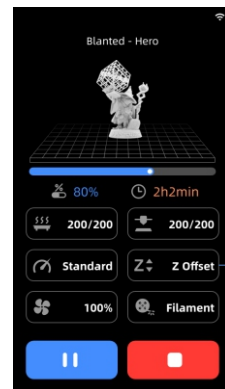
Poznámka: Neprovazujte tiskárnu bez tiskové platformy (PEI desky).



Vyberte model z místního úložiště nebo z U-DISKU.

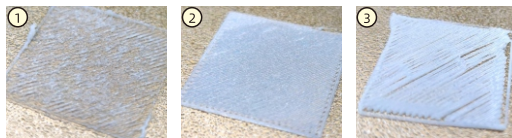


Stiskněte „Print“.



Probíhá tisk.

Poznámka: Po spuštění tisku sledujte první vrstvu. Pokud se na první vrstvě objeví situace ① nebo ③, znamená to, že hodnota Z-Offset není správná. Během tisku můžete hodnotu Z-Offset upravit a nastavit tak správnou vzdálenost mezi tiskovou hlavou a tiskovou platformou.



(too low)

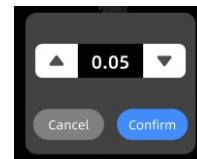
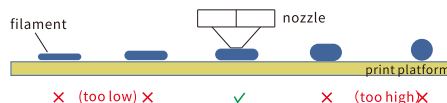
(perfect)

(too high)

① (příliš nízko)

② (správně)

③ (příliš vysoko)



Popisy dalších funkcí

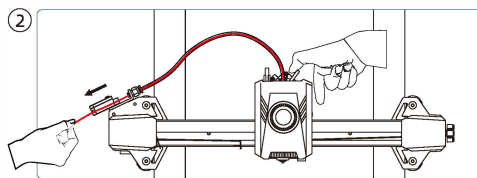
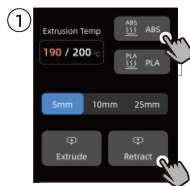
Kompenzace vibrací:

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, čímž se zlepšuje kvalita tisku.

Stiskněte „Tools“ – „Control“ – „Vibration compensation“ a vyčkejte, než tiskárna dokončí kalibraci. Během kalibrace se zařízení nedotýkejte.

Pokyny k retrakci:

Stiskněte „Tools“ – „Filament“ – „PLA/ABS“. Vyčkejte, než se tryska zahřeje na přednastavenou teplotu. Poté stiskněte „Retract“ a vyčkejte, dokud filament nezačne couvat, nebo filament manuálně vytáhněte stisknutím tlačítka nad extruderem.



Doporučení pro údržbu

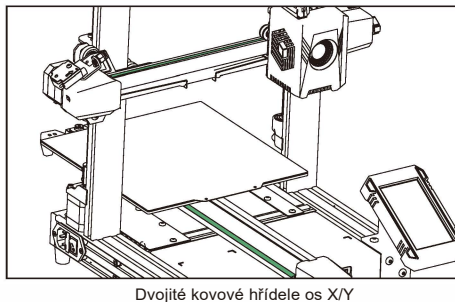
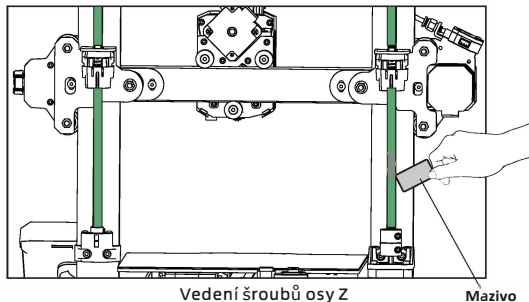
Z-axis Lead Screws - Vedení šroubů osy Z

*Před nanesením maziva na šrouby osy Z je důležité je důkladně vyčistit, aby se odstranily veškeré částice prachu nebo plastu. Poté pomocí ovládání pohybu zvedněte tiskovou hlavu do vyšší polohy. Naneste tenkou vrstvu maziva na šrouby osy Z a vraťte tiskovou hlavu do výchozí polohy. Tento postup lze několikrát opakovat, abyste zajistili rovnoměrné rozptření maziva po celé délce šroubů osy Z. Po dokončení odstraňte přebytečné mazivo, které se mohlo nahromadit u matic šroubů.

X/Y-axis double metal spindles - Dvojité kovové hřídele os X/Y

*Dvojité kovové hřídele os X/Y vyžadují pravidelné mazání, protože správné mazání zajišťuje hladký pohyb. Údržbu se doporučuje provádět jednou měsíčně.

Před nanesením maziva na dvojité kovové hřídele os X/Y je důležité je důkladně vyčistit, aby se odstranily veškeré částice prachu nebo plastu. Poté naneste tenkou vrstvu maziva na hřídele os X/Y a vraťte tiskárnu do výchozí polohy (home). Tento postup lze několikrát opakovat, abyste zajistili rovnoměrné rozptření maziva po hřídelích os X/Y.



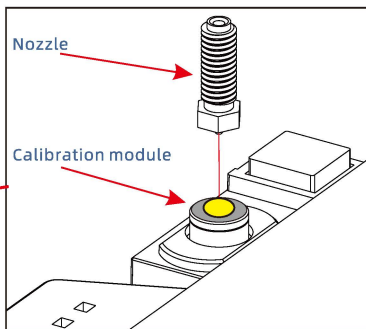
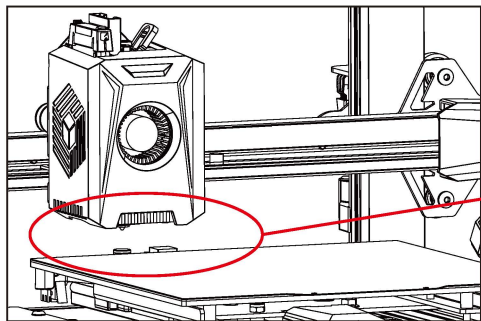
*Prosím, naskenujte QR kód pro více informací o údržbě.

Průvodce řešením problémů

Pokud dojde k odchylce při vyrovnávání, postupujte podle níže uvedených kroků:

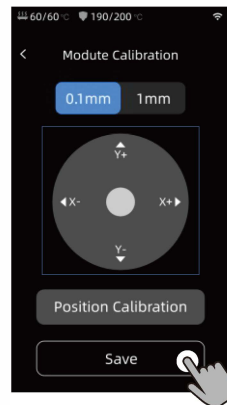


1. Po vypnutí zařízení zkontrolujte zapojení kalibračního modulu vyrovnávání a ujistěte se, že je správně připojen. Poté zařízení znovu zapněte.
2. Stiskněte [Tools] – [Control] – [Module Calibration] – [Position Calibration]. Pomocí voleb [X Move] a [Y Move] na obrazovce posuňte trysku do středu kalibračního modulu. Jakmile je nastaveno, klikněte na [Save]. Následně proveďte vyrovnávání znovu.



Zobrazená tryska je na tiskové hlavě a některé části byly vynechány pro lepší znázornění.

Nozzle — Tryska
Calibration module — Kalibrační modul



Průvodce řešením problémů

Motor osy X/Y/Z se nehýbe nebo vydává neobvyklý zvuk:

- ① Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné kabely motoru, a znovu zkontrolujte připojení.
- ② Příslušný koncový spínač nemusí správně spínat. Zkontrolujte, zda není pohyb os rušen, a ujistěte se, že jsou vodiče koncových spínačů pevně připojeny.

Extruder – abnormální extruze:

- ① Zkontrolujte, zda není uvolněný kabel motoru extruderu.
- ② Ujistěte se, že je ozubené kolo extruderu pevně upevněno na hřídeli motoru.
- ③ Tisková hlava nemusí být dostatečně chlazená. Ujistěte se, že chladicí ventilátor tiskové hlavy správně funguje.
- ④ V trysce může být ucpání. Zkuste krátce zahřát trysku na 230 °C a ručně s větším tlakem protlačit filament, aby se ucpání odstranilo. Případně použijte jemnou jehlu k vyčištění trysky při jejím přehřátí.

Model se nepřichytává k platformě nebo se kroutí:

- ① Klíčem k přilnutí modelu k platformě je, zda se filament uchytí během první vrstvy. Pokud vzdálenost mezi tryskou a platformou přesáhne 0,2 mm, přilnavost bude výrazně snížena a bude nutné opětovné vyrovnaní.
- ② Při slicování modelu nastavte přilnavost k platformě na „Brim“, což pomáhá zlepšit přilnutí a zabránit deformacím.

Nesprávné zarovnání modelu:

- ① Rychlost pohybu nebo tisková rychlost může být příliš vysoká. Zkuste rychlost snížit.
- ② Řemeny os X/Y mohou být příliš volné nebo řemenice nemusí být správně upevněny.

Nadměrné tvorby vláken (stringing):

- ① Nedostatečná vzdálenost retrakce. Zvyšte vzdálenost retrakce v slicovacím softwaru.
- ② Pomalá rychlost retrakce. Zvyšte rychlost retrakce v slicovacím softwaru.
- ③ Povolte funkci Z-lift při retrakci v slicovacím softwaru s výškou zdvihu přibližně 0,25 mm.
- ④ Tisková teplota může být příliš vysoká, což způsobuje, že filament je příliš viskózní. Snižte mírně tiskovou teplotu.



Pokud zde nenajdete odpověď na svůj problém,
naskenujte QR kód pro získání dalších informací.

Upozornění

1. 3D tiskárna Anycubic vytváří vysoké teploty. Nesahejte dovnitř tiskárny během provozu. Kontakt s vytlačeným materiálem může způsobit popáleniny.
2. Při práci s produktem používejte rukavice odolné vůči vysokým teplotám.
3. Toto zařízení není vhodné pro použití na místech, kde se pravděpodobně nacházejí děti.
4. Jmenovitá hodnota pojistky pro tiskárnu je 250 V / 10 A. Nikdy ji nenahrazujte pojistkou s vyšším proudem, jinak by mohlo dojít k požáru.
5. 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/>)



Užitečné tipy:

Vyplňte informace na základě SN odpovídajícího modelu. Položky označené červenou tečkou jsou povinné.

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

Pokud objednávku úspěšně vytvoříte, ale nedostanete e-mail, zkontrolujte složku se spamem. Pokud vytvoření objednávky selže, věnujte pozornost vyskakovacímu upozornění na webové stránce.



Name: Apex CE Specialists GmbH
Add: Habichtweg 1 41468 Neuss Germany
Contact: Wells Yan
Tel: +353212066339
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 CE RoHS



M02030357