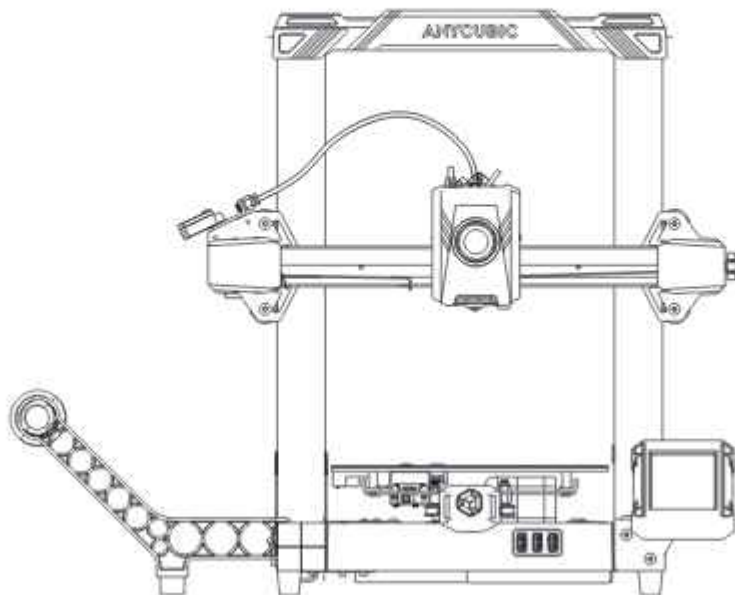




Anycubic Kobra 2 Pro

Руководство пользователя



Изображение продукта предоставлено только для ознакомления.
Пожалуйста, обратитесь к фактическому продукту.

Благодарим Вас за выбор продукции **ANYCUBIC**!

Если вы приобрели принтер **ANYCUBIC** или знакомы с технологией 3D-печати, мы все же рекомендуем вам внимательно прочитать это руководство. Меры предосторожности и метод эксплуатации, приведенные в этом руководстве, могут помочь во избежании неправильной установки и эксплуатации.

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



ANYCUBIC APP



Help center

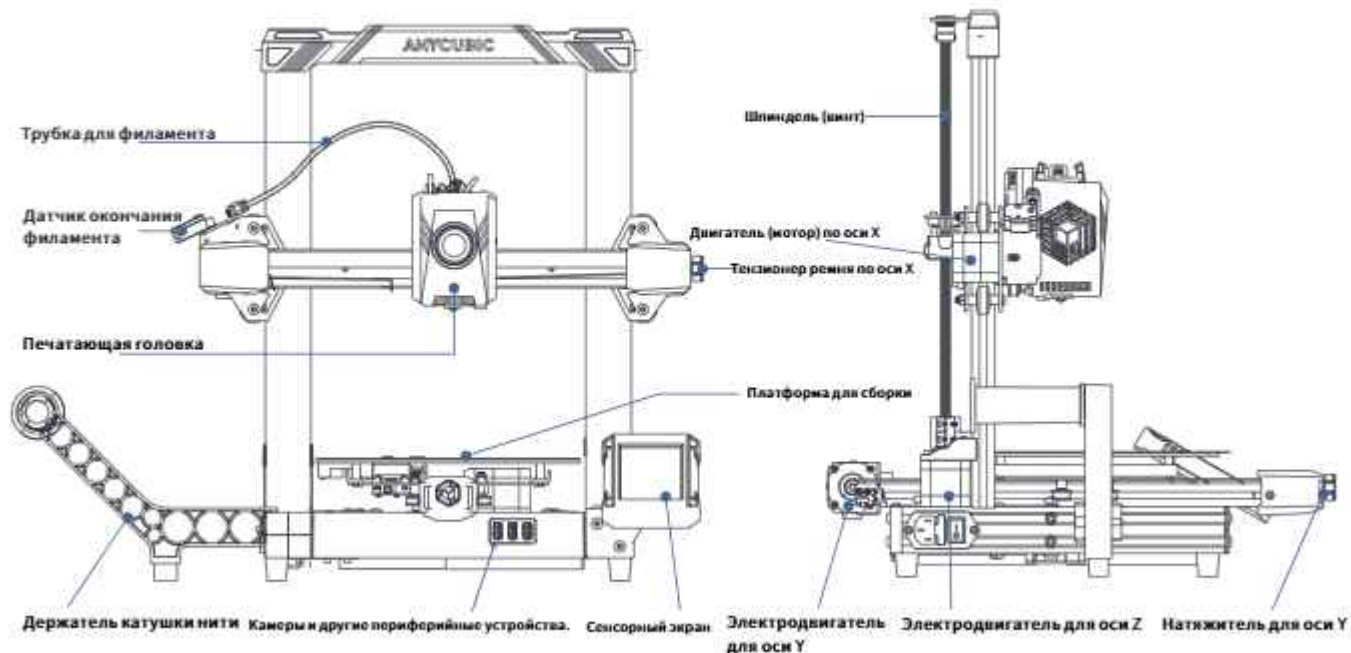


ANYCUBIC Support Center

Команда **ANYCUBIC**

*Авторские права на настоящее руководство принадлежат ООО Шэньчжэньской технологической компании «Anycubic», оно не может быть перепечатано без разрешения.

Общий вид принтера



Упаковочный лист

Следующие аксессуары и изображения представлены исключительно для ознакомительных целей. При работе с устройством обращайтесь к реальному полученному изделию.



1



2



3



4



5



6



M3*6
(4pcs)



M5*6
(2pcs)



M5*14
(1pcs)



M5*45
(4pcs)



USB накопитель
(1pcs)



Запасной сопел
(1pcs)



Сетевая кабель
(1pcs)



Клипса для фиксации кабеля
(3pcs)



Гачный ключ
(1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Средство для
очистки сопел
(1pcs)



Пластиковый
филамент



См. 2232

Параметры принтера

Параметры печати

Принцип печати: FDM (моделирование методом послойного наплавления)

Объем печати: 220 mm (L) × 220 mm (W) × 250 mm (H)

Толщина слоя: 0.05 – 0.3 mm

Точность позиционирования: X / Y / Z: 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Количество сопел: Одно сопло

Диаметр сопла: 0.4 mm

Материалы печати: PLA / TPU / PETG / ABS etc

Параметры температуры

Температура окружающей среды: 15°C – 40°C

Температура сопла: До 260°C

Температура подогреваемой платформы: До 110°C

Параметры программного обеспечения

Слайсер: AC Slicer / Cura / PrusaSlicer

Формат ввода: STL / OBJ

Формат шрифта: GCode

Способ подключения: USB / AC Cloud

Параметры блока питания

Входное напряжение: 110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Номинальная мощность: 100 W

Физические параметры

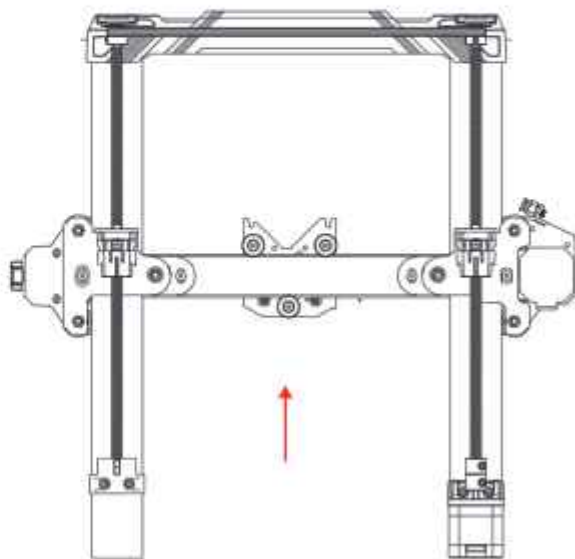
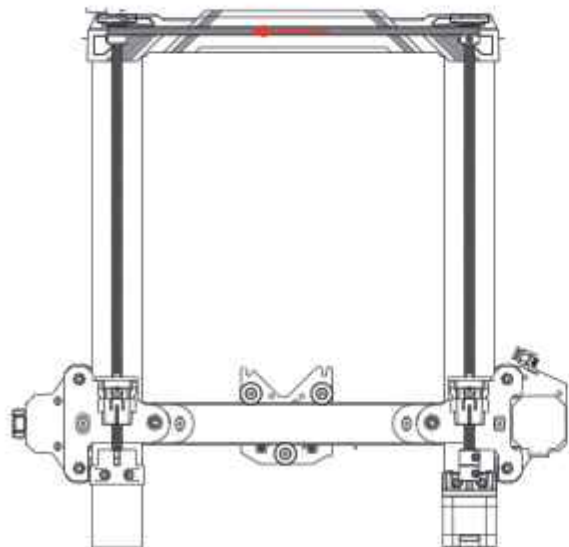
Габариты принтера: 163 mm (L) × 435 mm (W) × 496 mm (H)

Вес нетто принтера: 6.4 kg

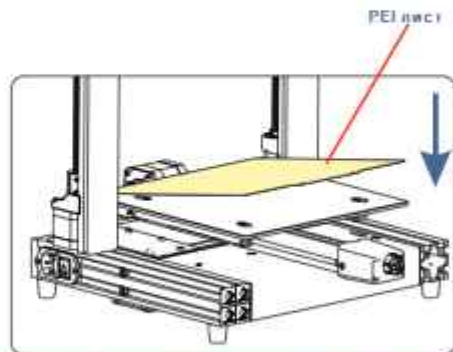
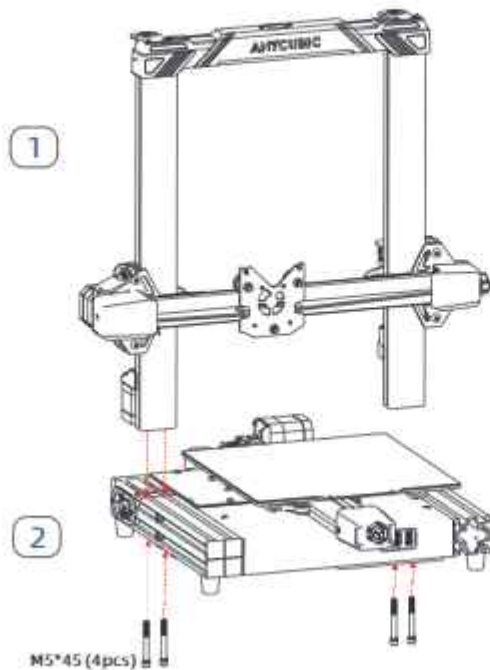
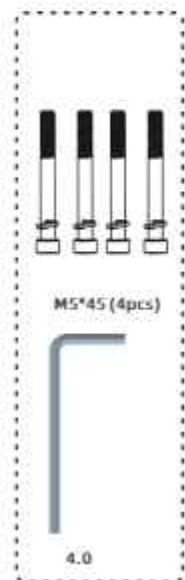
Установка оборудования

01 Установите каркас каретки.

Потяните ремень вверх, чтобы поднять ось X.

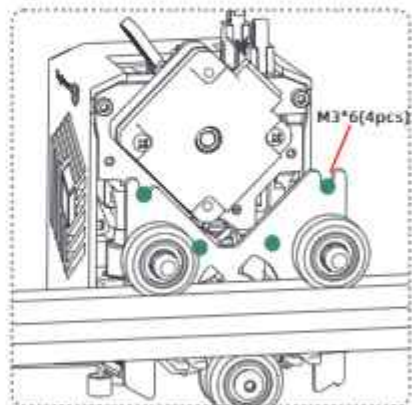
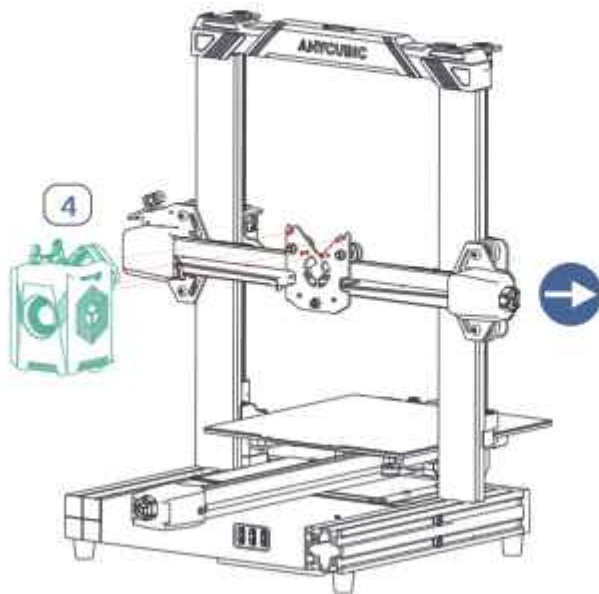
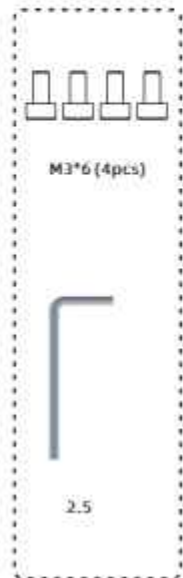


01 Установите каркас каретки.

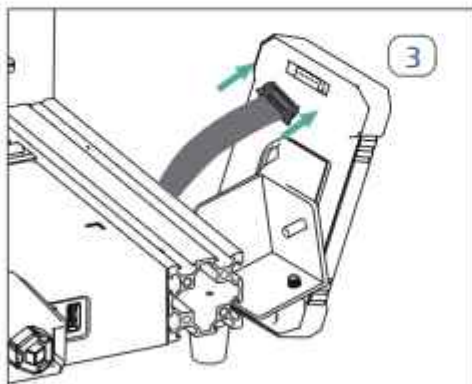


Заметьте: Пожалуйста, установите лист из полиэфирно-эфирнитрильного (ПЭЭН) материала.

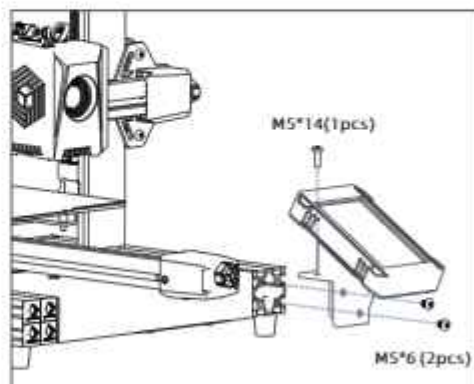
02 Установите печатающую головку.



03 Установите экран.



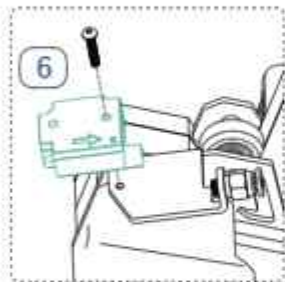
Вставьте FPC (гибкий плоский кабель) в разъем, нажимая на контактные зажимы, как показано на изображении.



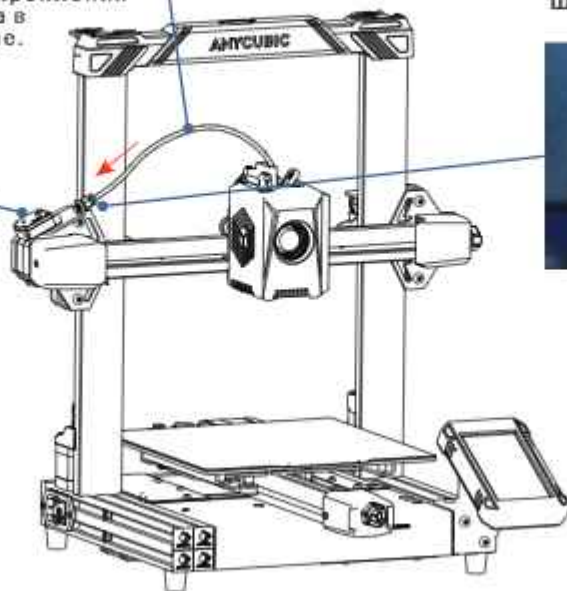
Закрепите экран с помощью винтов.

04 Установите датчик окончания филамента.

Шаг 1: Используйте винты для крепления датчика окончания филамента в положении, указанном на схеме.



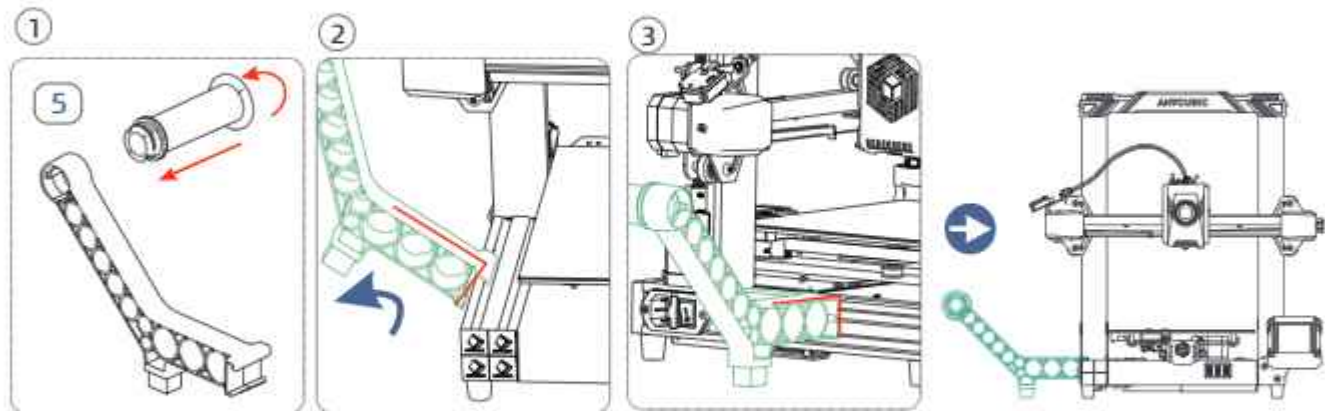
Трубка для филамента



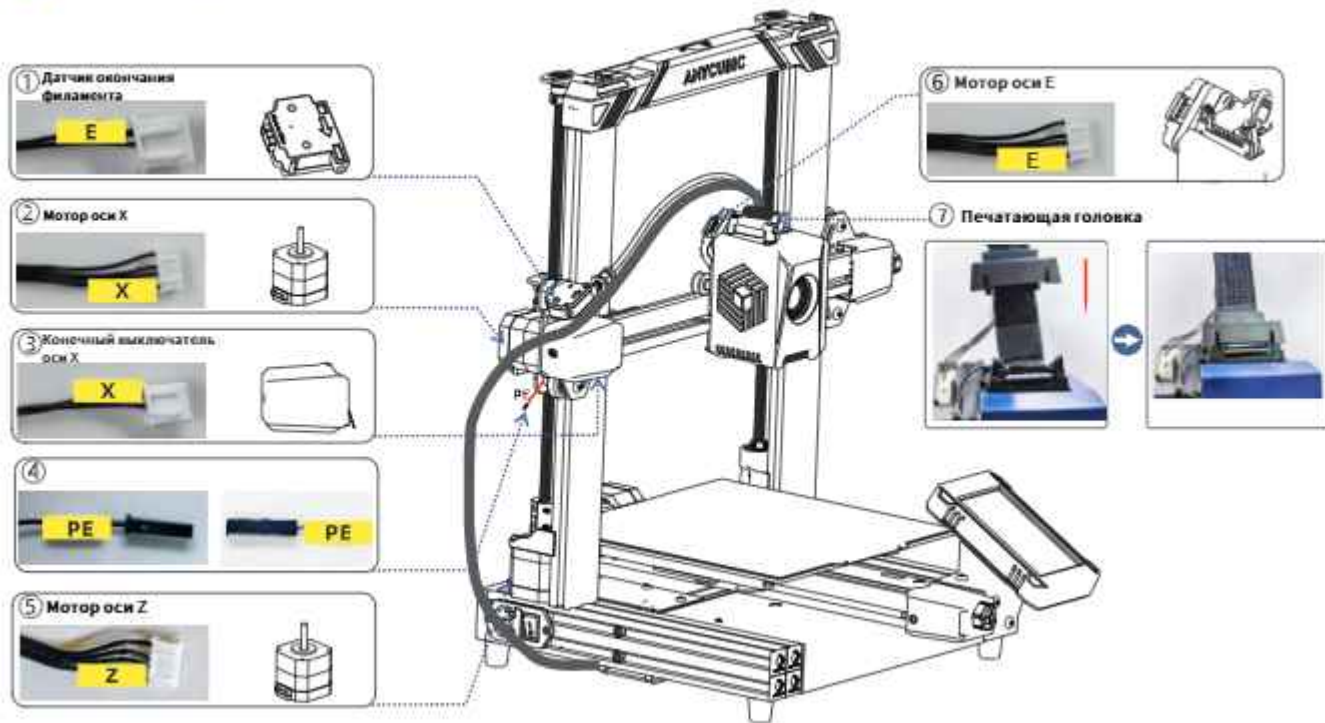
Шаг 2: Вставьте трубку для филамента



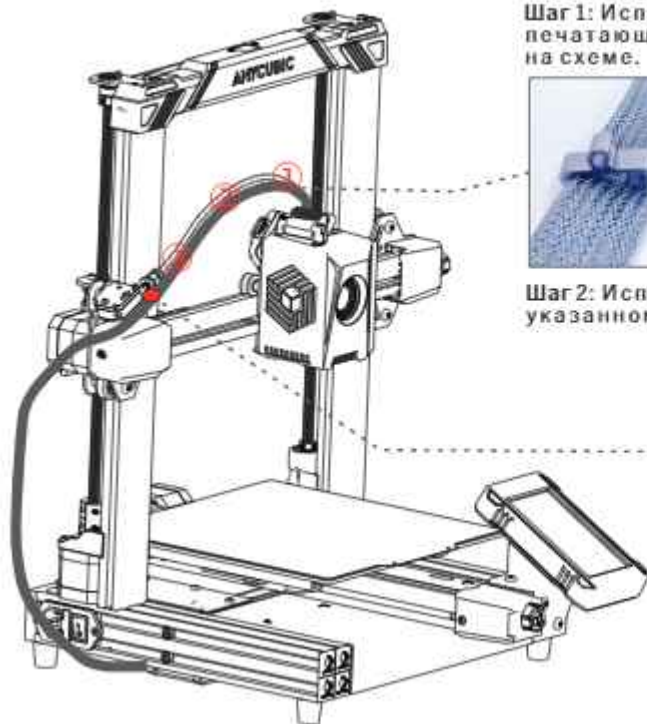
05 Установите держатель для филамента.



06 Проводка



06 Проводка



Шаг 1: Используйте стяжки для кабелей, чтобы закрепить кабель печатающей головки и трубку филамента в положении, указанном на схеме.



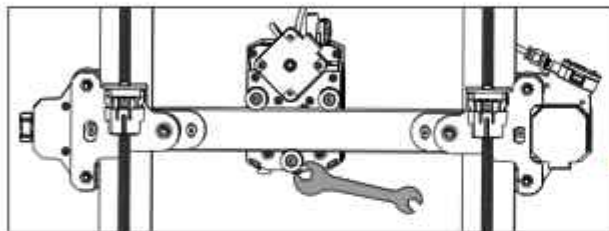
Шаг 2: Используйте стропы для фиксации кабелей в положении, указанном на схеме.



Проверьте перед использованием

1. Регулировка упругости шкива

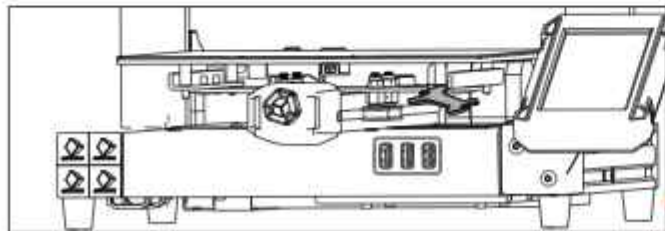
Проверьте, трясется ли печатающая головка. Если она трясется, отрегулируйте шестигранный изоляционный столбик, расположенный под печатающей головкой, до тех пор, пока она будет плавно скользить и не трястись.



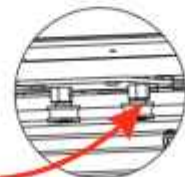
Печатающая головка



Проверьте, трясется ли печатная платформа. Если она трясется, отрегулируйте шестигранный изоляционный столбик, расположенный под печатной платформой, до тех пор, пока она будет плавно скользить и не трястись.



Печатная платформа

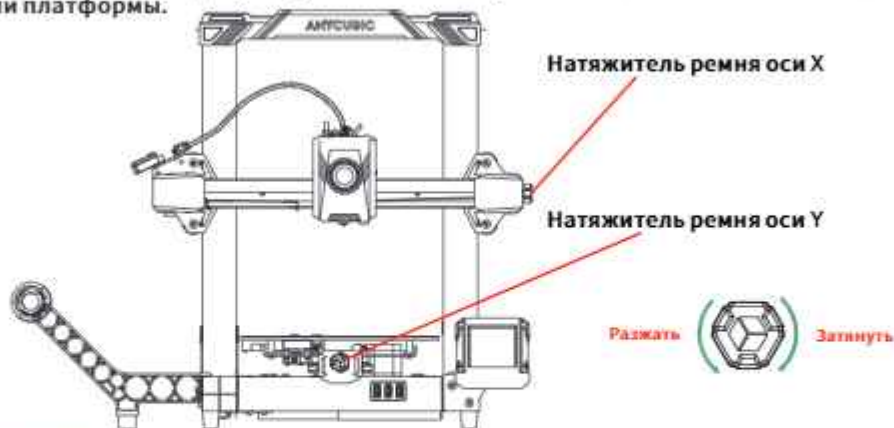


Аналогично, также можно отрегулировать шкивы с обеих сторон каркаса балки (ганг)



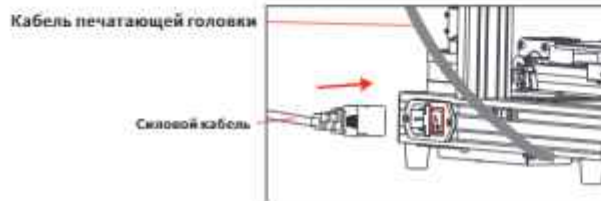
2. Ремни

Пожалуйста, вручную переместите печатающую головку и платформу для печати. Если возникают трудности или необычные шумы во время движения, отрегулируйте натяжитель, чтобы обеспечить плавное скольжение печатающей головки или платформы.



3. Подключение к питанию

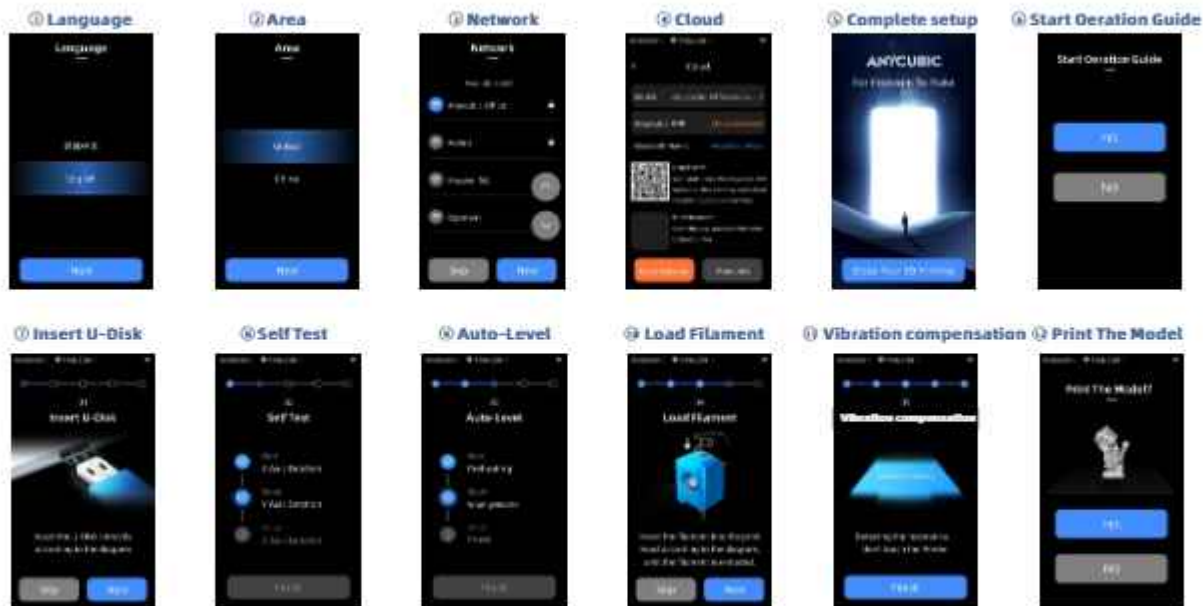
Подключите принтер к розетке с помощью сетевого кабеля, затем включите питание принтера.



Примечание: При вставке силового кабеля избегайте перекрещивания его с кабелем печатающей головки, чтобы предотвратить взаимное влияние.



Руководство по включению устройства:

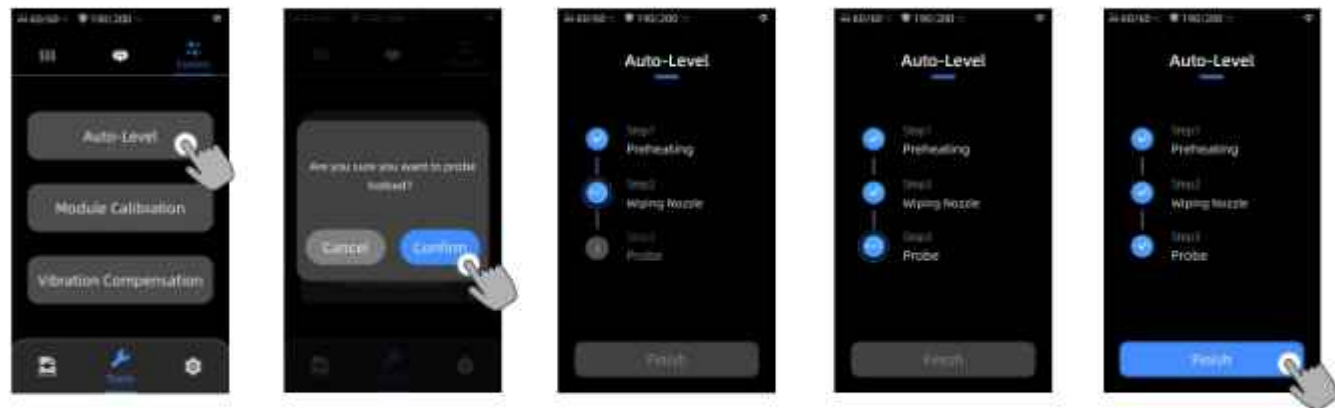


Примечание: Текущий интерфейс предоставлен только для справки. Из-за непрерывного обновления функций, пожалуйста, обращайтесь к интерфейсу последней версии прошивки для точной информации.



Калибровка уровня

Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Автоматический уровень". Дождитесь завершения процесса калибровки уровня устройства.



Примечание:

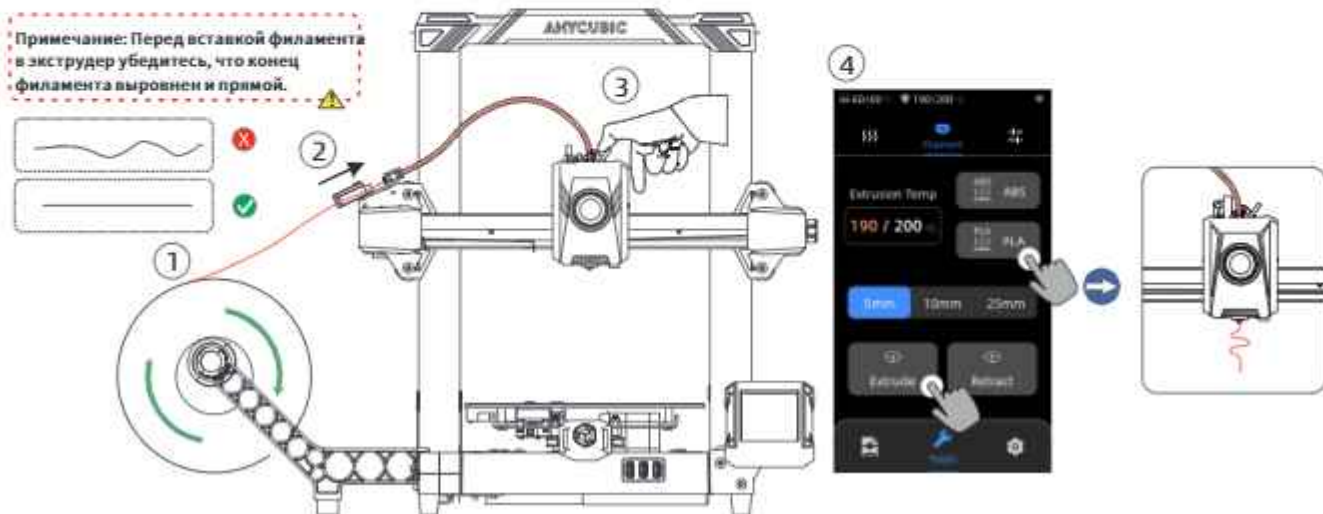
- 1) Пожалуйста, проверьте, установлена ли печатная платформа PEI перед началом калибровки.
- 2) Датчик уровня используется только для платформ с металлической поверхностью. Если вы сами заменили печатную платформу, пожалуйста, выберите платформу с металлической поверхностью, чтобы обеспечить нормальное использование функции автоматической калибровки уровня.



Загрузка филамента

1. Положите филамент на держатель катушки.
2. Вставьте филамент в экструдер, пока не почувствуете некоторое сопротивление. В то время как вы это делаете, нажмите и удерживайте кнопку на верхней части экструдера.
3. Нажмите "Инструменты" - "Филамент" - "PLA/ABS". Дождитесь, пока сопло нагреется до предустановленной температуры. Нажмите "Экструзия" и дождитесь выдавливания материала филамента из сопла. После остановки подачи филамента, пожалуйста, очистите сопло.

Примечание: Перед вставкой филамента в экструдер убедитесь, что конец филамента выровнен и прямой. ⚠



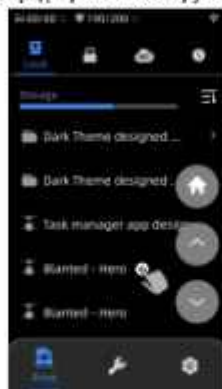
Первая печать

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

*Мы рекомендуем использовать один из предварительно загруженных файлов в качестве первой тестовой печати.



Выберите модель с локального носителя или U-DISK.



Нажмите "Печать".



Идет процесс печати.

Примечание: После запуска процесса печати, пожалуйста, наблюдайте за состоянием первого слоя. Если возникают ситуации ① и ② на первом слое, это указывает на несоответствие значения Z-смещения. Вы можете регулировать значение Z-смещения во время процесса печати, чтобы настроить расстояние между головкой печати и печатной платформой.



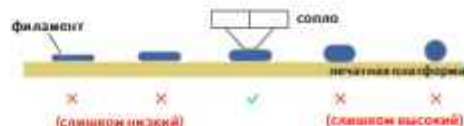
(слишком низкий)



(идеально)



(слишком высокий)

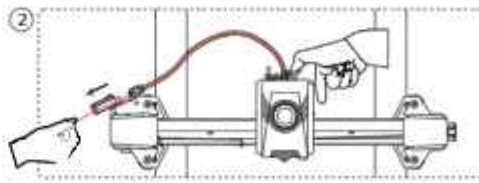


Описания других функций

Компенсация вибрации: Рекомендуется проводить обнаружение резонанса, когда время печати превышает 300 часов или после перемещения устройства, чтобы достичь лучших результатов печати. Обнаружение резонанса позволяет выявить возможные проблемы с резонансом или вибрациями, которые могут возникнуть во время процесса печати, и принять соответствующие меры для смягчения их влияния. Регулярное обнаружение резонанса помогает поддерживать стабильность и точность принтера, улучшая качество печати.

Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Компенсация вибрации" и дождитесь завершения процесса калибровки. Пожалуйста, не касайтесь устройства во время процесса калибровки.

Инструкции по ретракции: Нажмите "Инструменты" - "Филамент" - "PLA/ABS". Дождитесь, пока сопло нагреется до предустановленной температуры. Нажмите "Ретракция" и дождитесь отката материала филамента, или вручную вытащите филамент, нажав на кнопку выше экструдера.



Рекомендации по техническому обслуживанию:

Винты оси Z

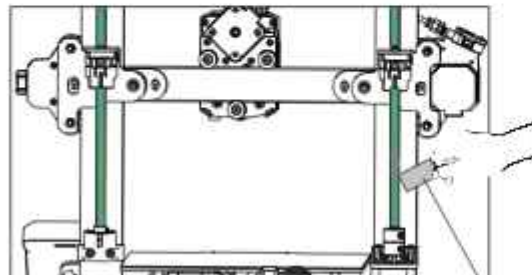
*Винты оси Z требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное движение. Рекомендуется проводить обслуживание каждые три месяца.

Перед нанесением смазочной смазки на винты оси Z важно тщательно их очистить, удалив пыль или пластиковые частицы. Затем, используя элементы управления перемещением оси, переместите печатающую головку в верхнее положение. Нанесите тонкий слой смазочной смазки на винты оси Z, затем верните принтер в исходное положение. Вы можете повторить этот процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по винтам оси Z. После завершения очистите все излишки смазочной смазки, которая может накопиться около гайки винта оси.

Двойные металлические винты осей X/Y

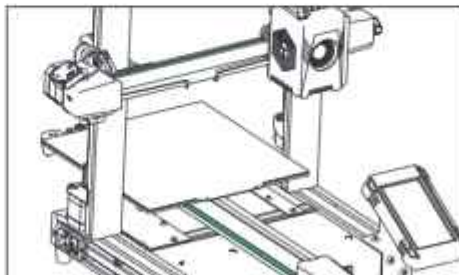
*Двойные металлические винты осей X/Y требуют регулярной смазки, так как правильная смазка обеспечивает плавное движение. Рекомендуется проводить обслуживание каждый месяц.

Перед нанесением смазочной смазки на двойные металлические винты осей X/Y важно тщательно их очистить, удалив пыль или пластиковые частицы. Затем нанесите тонкий слой смазочной смазки на двойные металлические винты осей X/Y и переместите печатающую головку в исходное положение. Вы можете повторить процесс перемещения несколько раз, чтобы убедиться, что смазка равномерно распределена по двойным металлическим винтам осей X/Y.



Винты оси Z

Смазка



Двойные металлические винты осей X/Y.



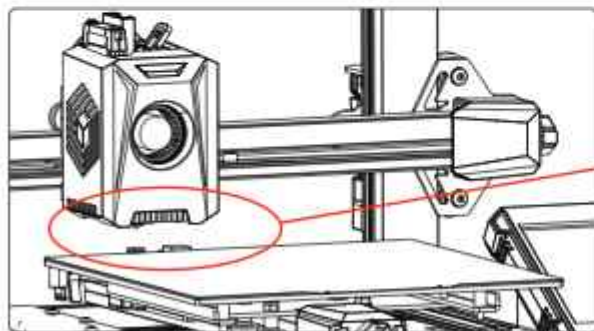
*Пожалуйста, отсканируйте QR-код для получения дополнительной информации по обслуживанию.

Руководство по устранению неполадок

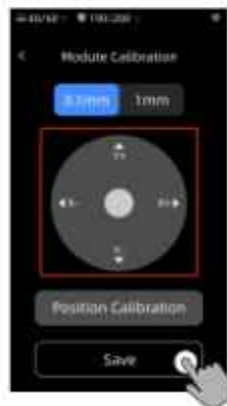
Если возникла проблема с уровнем, пожалуйста, выполните следующие шаги для проверки:



- 1) После выключения питания проверьте подключение проводов модуля калибровки уровня, чтобы убедиться, что оно выполнено правильно. Затем перезапустите устройство.
- 2) Нажмите [Инструменты]-[Управление]-[Калибровка модуля]-[Позиционная калибровка]. Используйте опции [Переместить X] и [Переместить Y] на экране для перемещения сопла в центральную точку калибровочного модуля. После этого нажмите [Сохранить]. Затем выполните операцию по уровню снова.



Показанное сопло находится на печатающей головке, и некоторые части опущены для лучшего отображения.



Руководство по устранению неполадок

Двигатель по осям X/Y/Z не двигается или издаёт аномальные звуки:

- ① Проверьте, не ослабли ли провода двигателя, и перепроверьте их подключение.
- ② Соответствующий конечный выключатель может некорректно срабатывать. Проверьте, нет ли помех движению оси, и убедитесь, что провода конечного выключателя надёжно закреплены.

Аномальное экструзирование экструдера:

- ① Проверьте, не ослабли ли провода двигателя экструдера.
- ② Убедитесь, что шестерня экструдера крепко закреплена на валу двигателя.
- ③ Головка печати может быть недостаточно охлаждается. Убедитесь, что вентилятор охлаждения головки печати работает должным образом.
- ④ Может быть засор в сопле. Попробуйте кратковременно нагреть сопло до 230° C и вручную экструзируйте филамент с усилием, чтобы устранить засор. Как альтернативу, используйте тонкую иглу для очистки сопла, когда оно подогрето.

Модель не прикрепляется к платформе или деформируется:

- ① Ключевым фактором для приклеивания модели к платформе является то, прикрепляется ли филамент к платформе во время первого слоя. Если расстояние между соплом и платформой превышает 0,2 мм во время первого слоя, приклеивание к платформе будет значительно ухудшено, и потребуются переуровнивание.
- ② При нарезке модели установите для приклеивания печатной платформы значение "Обводка", что поможет улучшить сцепление и предотвратить проблемы с деформацией.

Смещение модели:

- ① Скорость перемещения или скорость печати может быть слишком высокой. Попробуйте уменьшить скорость.
- ② Ремни осей X/Y могут быть слишком ослаблены, или шкивы синхронизации могут быть неправильно закреплены.

Избыточное образование нитей:

- ① Недостаточное расстояние ретракции. Увеличьте расстояние ретракции в программе нарезки.
- ② Медленная скорость ретракции. Увеличьте скорость ретракции в программе нарезки.
- ③ Включите подъем по Z во время ретракции в программе нарезки с высотой подъема около 0,25 мм.
- ④ Температура печати может быть слишком высокой, что приводит к избыточной вязкости филамента. Немного понизьте температуру печати.



***Если ваши вопросы не были рассмотрены выше, пожалуйста, отсканируйте QR-код для получения дополнительной информации.**

Внимание.

1. 3D-принтер Anycubic создает высокую температуру. НЕ засовывайте руки внутрь принтера во время работы. Контакт с выдаваемыми материалами может вызвать ожоги.
2. Используйте перчатки, устойчивые к высокой температуре, при работе с продуктом.
3. Это оборудование не предназначено для использования в местах, где могут находиться дети.
4. Номинальное напряжение предохранителя для принтера - 250V 10A. Никогда не заменяйте предохранитель на более высокого тока, так как это может привести к пожару.
5. Розетка должна быть легко доступной.

Если вы не можете решить вышеуказанные проблемы, пожалуйста, начните консультацию в нашей системе послепродажного обслуживания, и наши инженеры ответят вам по электронной почте в течение одного рабочего дня.
(<https://support.anycubic.com/>)



Советы:

1. Заполните информацию на основе серийного номера (SN) соответствующей модели. Обязательные поля помечены красными точками.
2. Если заказ успешно оформлен, в ближайшее время вы получите ответ от системы послепродажного обслуживания на вашей почте.
3. Если вы успешно разместили заказ, но не получили электронное письмо, проверьте папку "Спам".
4. Если создание заказа не удалось, обратите внимание на всплывающее напоминание на веб-странице.

FC C E RoHS     UK CA 