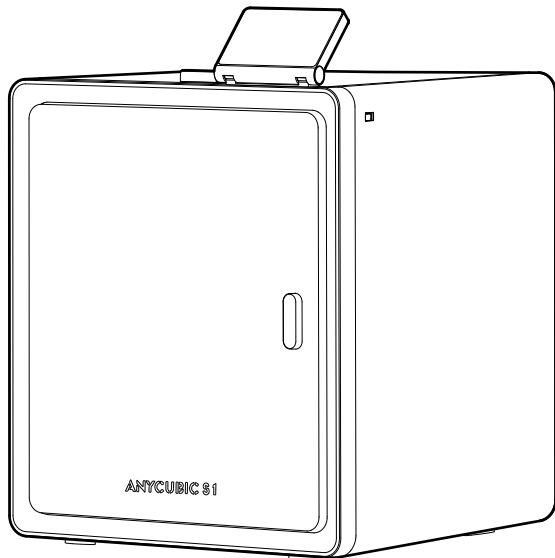




Anycubic Kobra S1

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



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

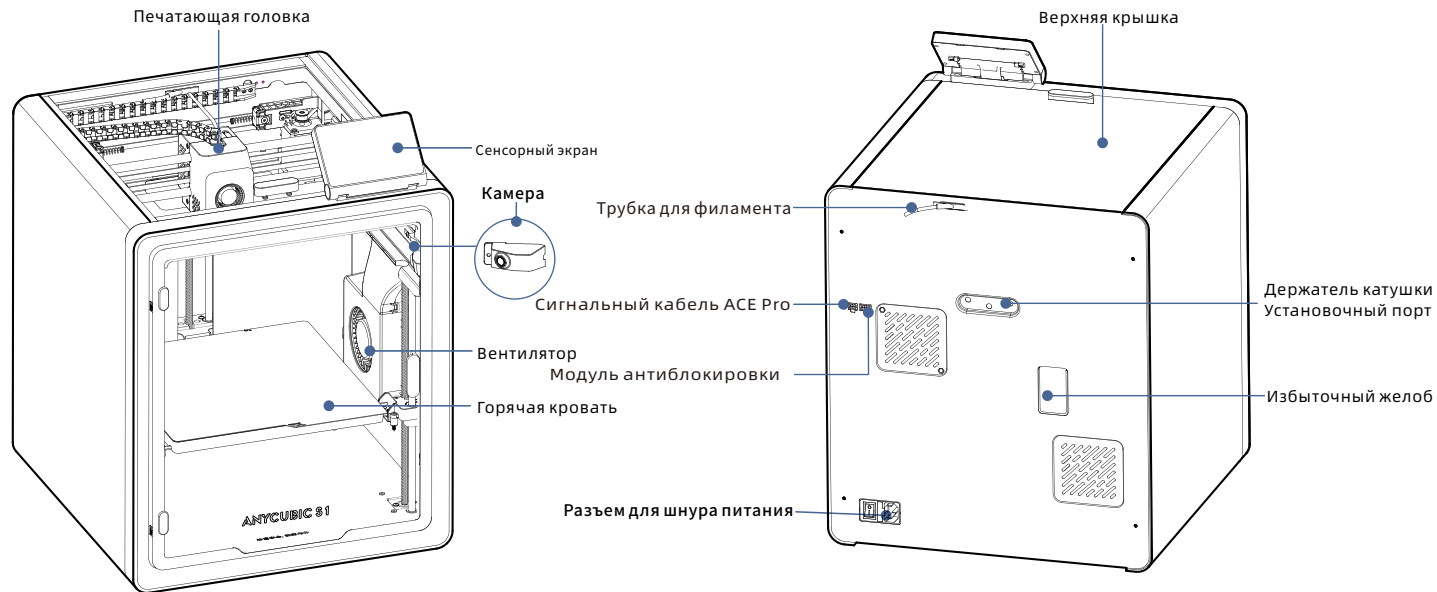
Команда **ANYCUBIC**

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

Содержание

1	Общий вид принтера	1
2	Установка машины	3
	Разблокировать печатающую головку	3
	Разблокировать горячую кровать	3
	Установите держатель катушки	4
	Установка активированного угля	5
3	Руководство по включению устройства	6
4	Первая печать	8
5	Привязка принтера	9
	APP	9
	Anycubic Slicer	10
6	Описания других функций	13
7	Внимание	15

Общий вид принтера



Товарная накладная



Kobra S1 Printer



Держатель катушки



Винты
M3*6 (2pcs)



USB-накопитель
(1pcs)



Сетевой кабель
(1pcs)



2.5/2.0/1.5



Пластиковый
филамент



Активированный уголь
(1Pcs)



Модуль очистки
форсунок(1Pcs)



Силиконовая часть
сопла (1Pcs)



Средство для
очистки сопел



Смазка

Параметры принтера

Параметры печати

Принцип печати:FDM (моделирование методом послойного наплавления)

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

Толщина слоя:0.08 - 0.28mm

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

Количество сопел:Одно сопла

Диаметр сопла:0.4 mm

Катушкани:PLA/TPU/PETG/ABS/ASA

Параметры программного обеспечения

Слайсер:Anycubic Slicer Next/Orcs Slicer

Формат ввода: .STL/.OBJ/.3mf

Формат выхода:GCode

Способ подключения:U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Параметры блока питания

Вводисточника питания:100-120V~ /200-240V~

Номинальная мощность:500W/1500W

WIFI

Диапазон частот:: 2.4G (2.400-2.4835GHz)

Рабочий режим:STA

Физические параметры

Габариты принтера:400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)

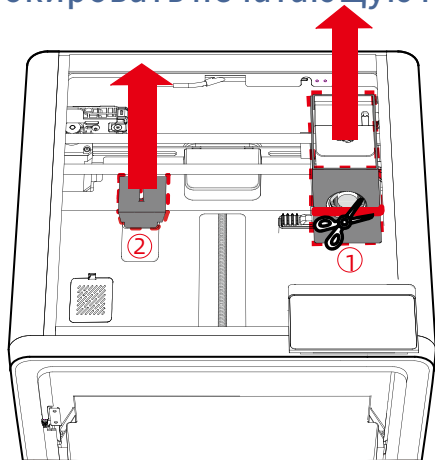
Вес нетто принтера: ~18kg

Установка машины

Чтобы просмотреть видеоинструкцию по установке, считайте QR-код справа



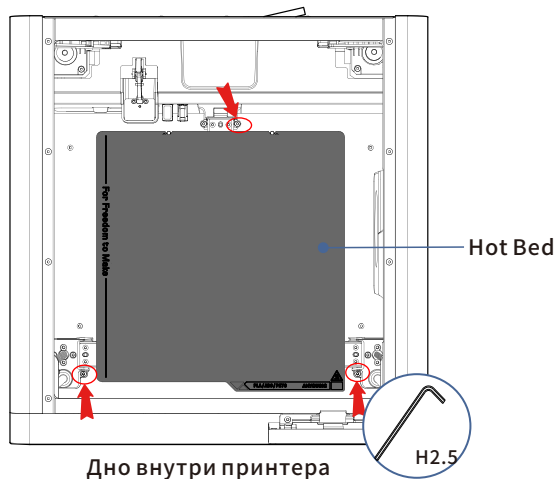
Разблокировать печатающую головку



Верхняя часть принтера

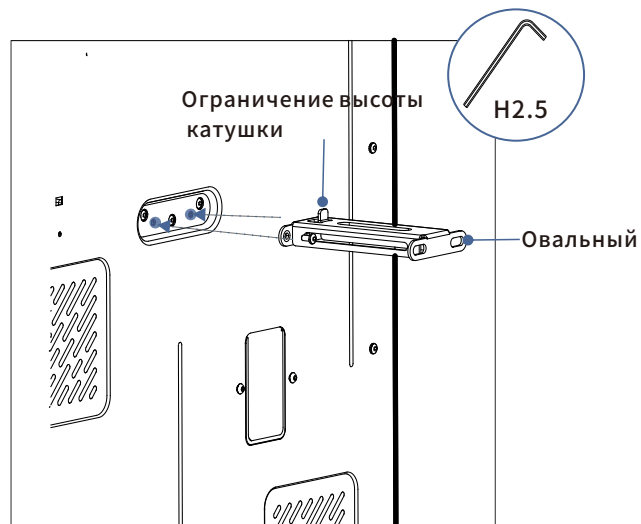
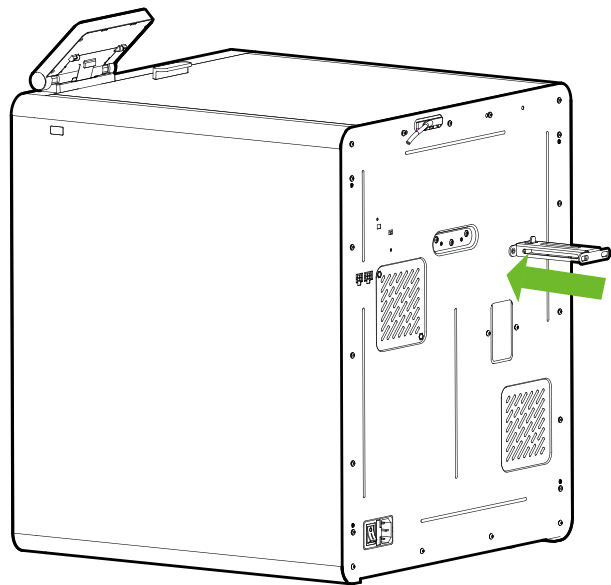
1. Обрежьте стяжку, фиксирующую печатающую головку, удалите картон с печатающей головки.
2. Удалите пеноматериал.

Разблокировать горячую кровать



Как показано стрелками, используйте шестигранный ключ H2.5, чтобы открутить три винта, отмеченные красными кругами.

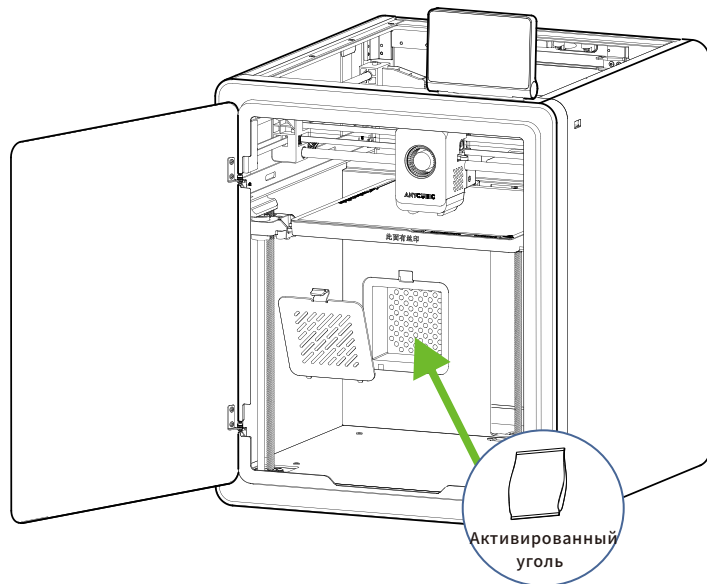
Установите держатель катушки



Закрепите держатель катушки винтами М3*6 из коробки с принадлежностями.

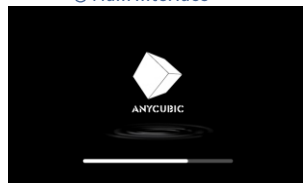
Установка активированного угля

Извлеките активированный уголь из коробки с аксессуарами, вскройте вакуумную упаковку и поместите его в фильтровый отсек внутри принтера.

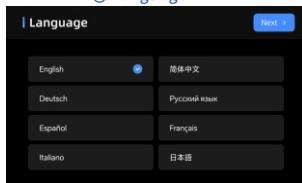


Руководство по включению устройства

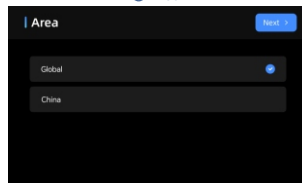
① Main Interface



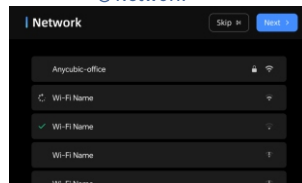
② Language



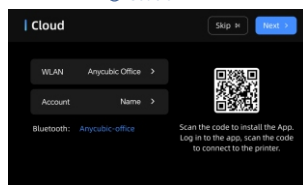
③ Area



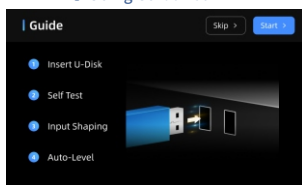
④ Network



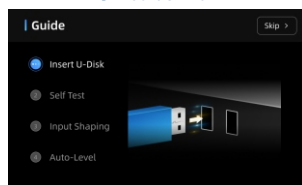
⑤ Cloud



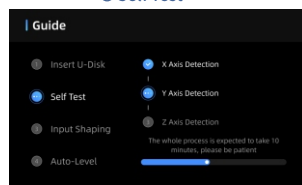
⑥ Using Guidance



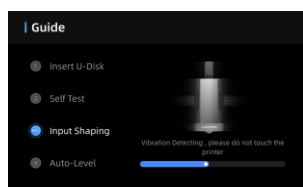
⑦ Insert U-Disk



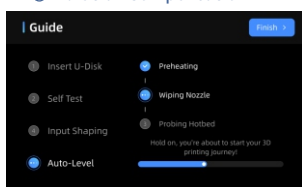
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

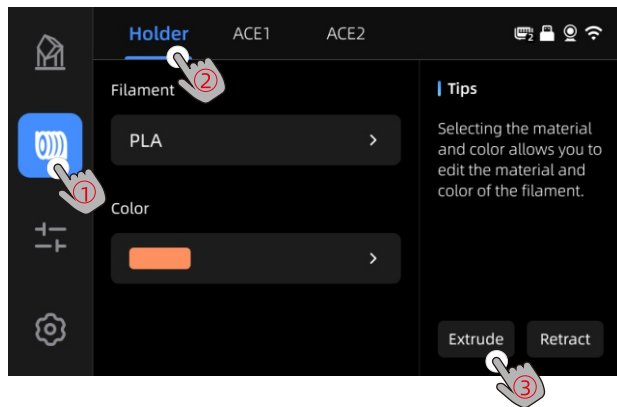
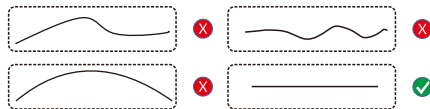
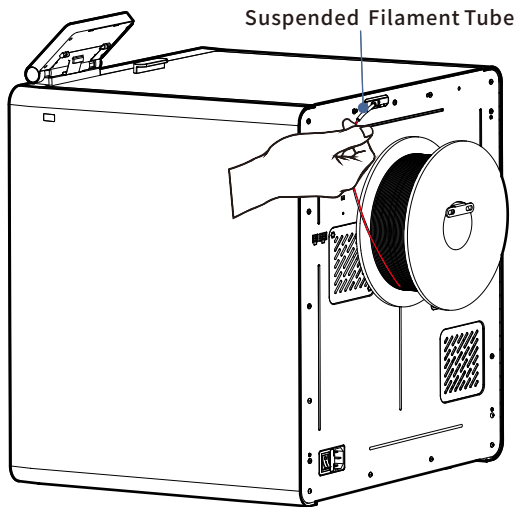


Примечание. Текущий интерфейс предназначен только для справки. В связи с постоянным обновлением функций, пожалуйста, обратитесь к пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки для получения точной информации.



Загрузка филамента

1. Поместите нить на держатель катушки.
2. Вставьте нить из подвешенной трубки в экструдер, продолжайте вставлять ее до тех пор, пока она больше не сможет вставляться.
3. Нажмите “Filament” - “Holder” - “Extrude” и дождитесь, пока материал нити будет выдавлен из сопла.



Примечание. Прежде чем вставлять филаментную нить во входное отверстие, обязательно выпрямите конец нити.

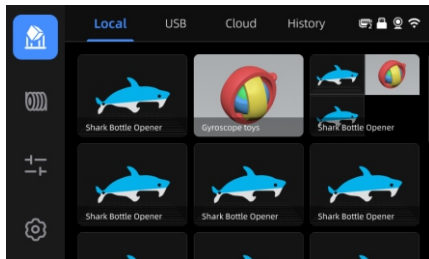
Первая печать

Makeronline QR code: Модели можно загрузить через MakerOnline

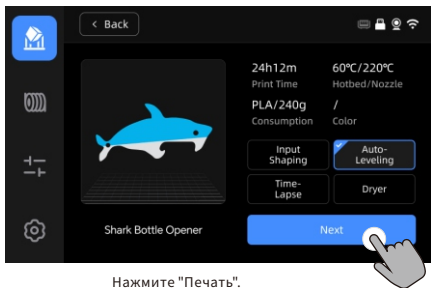


1) Выберите модель с локального диска или с U-DISK и начните печать.

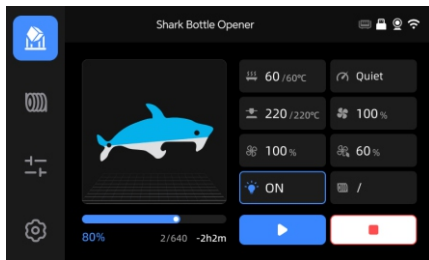
*Мы рекомендуем использовать один из предварительно загруженных файлов в качестве первой тестовой печати



Выберите модель с локального носителя или U-DISK.



Нажмите "Печать".

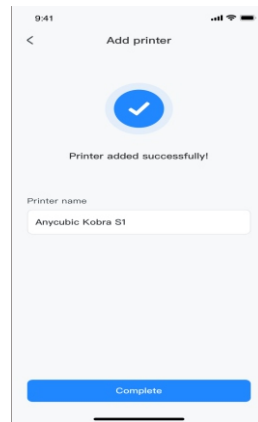
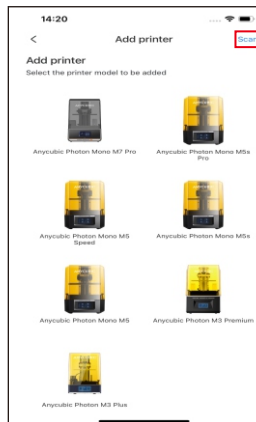
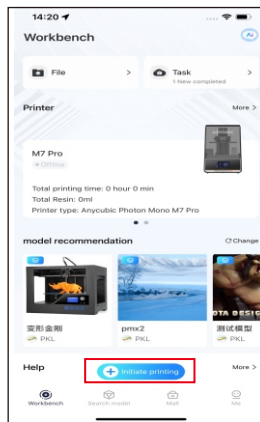
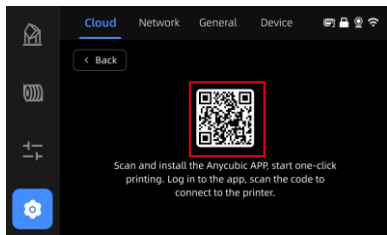


Идет процесс печати.

Примечание:
Встроенная модель соответствует реальности. ⚠

Привязка принтера

1. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.
2. Считайте QR-код на экране принтера в разделе :【 Settings】-【Cloud】, загрузите приложение ANYCUBIC, зарегистрируйтесь в нем и войдите в аккаунт ANYCUBIC.
3. Откройте приложение ANYCUBIC и нажмите [+intiate printing], а затем выберите【Scan】,и считайте QR-код на экране принтера, чтобы привязать его к аккаунту ANYCUBIC.



Установка и привязка программного обеспечения

1. Порядок установки программного обеспечения

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог: \Files_English_Ancubic Kobra S1 \Ancubic Slicer,а затем выберите операционную систему (Windows или Mac) и дважды щелкните Ancubic Slicer, чтобы начать установку программы.

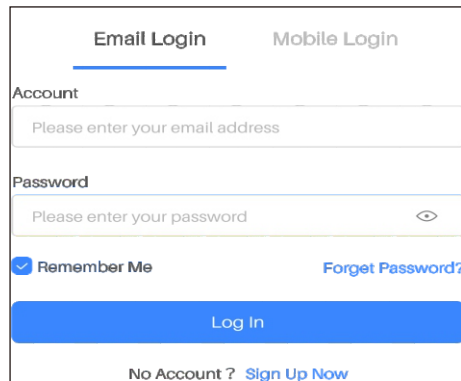
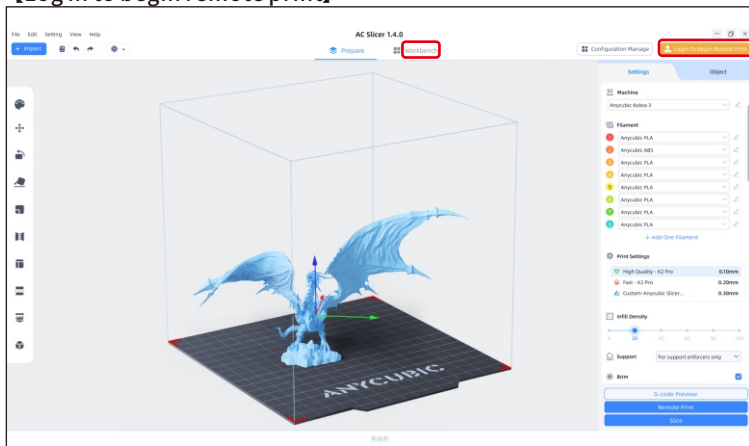
2. Убедитесь, что принтер подключен к интернету.

3. Инструкция по использованию Ancubic Slicer:

Подключите USB-накопитель и перейдите в каталог : \Files_English_Ancubic Kobra S1 \Ancubic Slicer \Ancubic Slicer_Usage Instructions

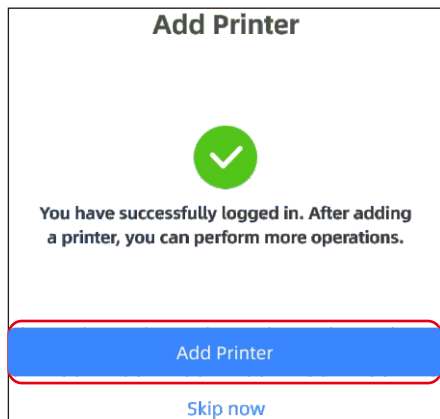
- ① После завершения установки программного обеспечения войдите в основной интерфейс и выберите пункт **【Workbench】** или **【Log in to begin remote print】**

- ② Если у вас уже есть аккаунт в приложении, войдите в него напрямую, указав логин и пароль. Если аккаунт еще нет, нажмите **【Sign Up Now】**.

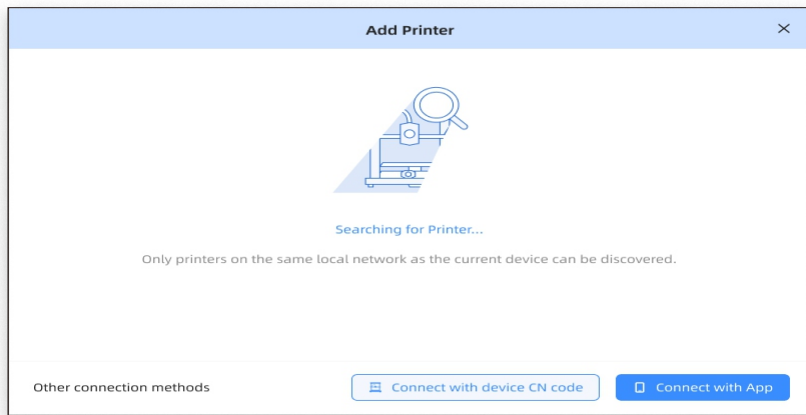


Установка и привязка программного обеспечения

③ Выберите [Add Printer]

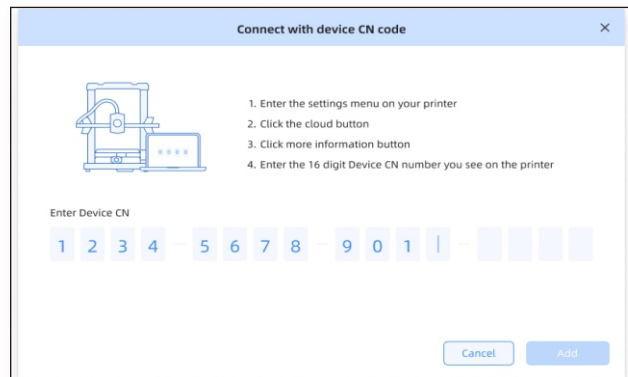
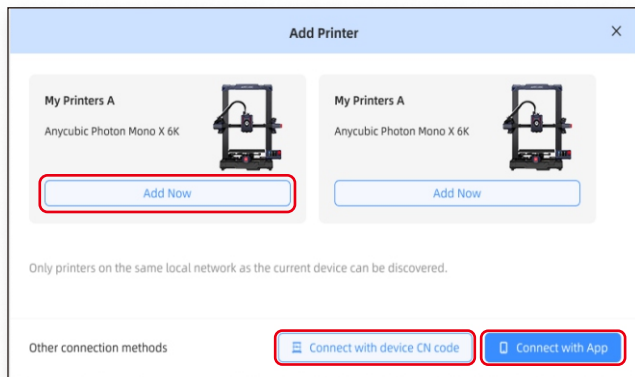


④ Будет выполнен автоматический поиск других принтеров в локальной сети. Если другие принтеры уже привязаны к тому же аккаунту в приложении, информация о них будет автоматически синхронизирована.



Установка и привязка программного обеспечения

- ⑤ В результатах автоматического поиска выберите принтер, который хотите привязать, и нажмите **【Add Now】**. Можно добавить сразу несколько принтеров. Если поиск не дал результатов, нажмите **【Connect with device CN code】** или **【connect with APP】**.
- ⑥ Если поиск не дал результатов, введите CN-код устройства, чтобы выполнить подключение. CN-код доступен в разделе: **Select 【Settings-Cloud Platform -More Information】** в интерфейсе принтера. Запишите CN-код устройства.



Примечание.
Описанный интерфейс соответствует последней версии программного обеспечения.



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.

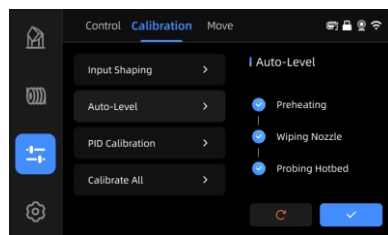
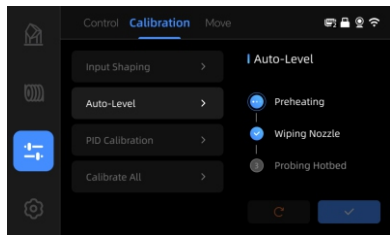
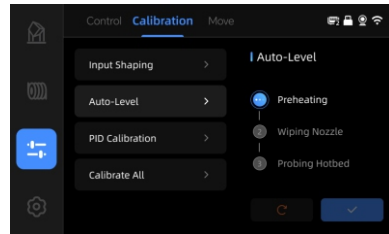
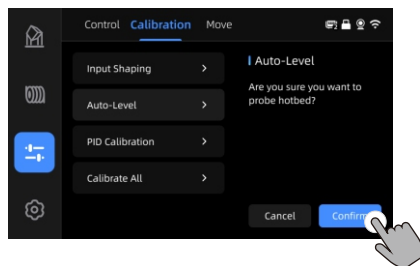
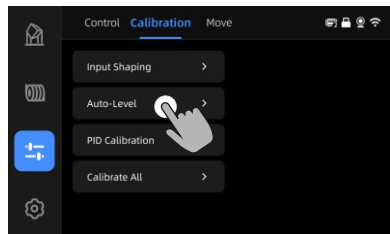
Нажмите "Инструменты" - "Управление" - "Компенсация вибрации" и дождитесь завершения процесса калибровки. Пожалуйста, не касайтесь устройства во время процесса калибровки.

Обнаружение нехватки филаментной нити: эта функция предотвращает ошибки печати из-за недостаточного количества филаментной нити. Если эта функция включена, принтер автоматически предупреждает пользователя о необходимости замены филаментной нити перед продолжением печати.

Возобновление работы после обесточивания: в случае внезапного обесточивания или случайного выключения принтера во время печати с использованием держателя филаментной нити эта функция автоматически возобновит прерванную работу, как только питание снова появится. Достаточно лишь восстановить питание и включить принтер. Печать продолжится с того места, где она прервалась.

Калибровка уровня

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



Примечание:

Пожалуйста, проверьте, установлена ли печатная платформа PEI перед началом калибровки.



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.



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

