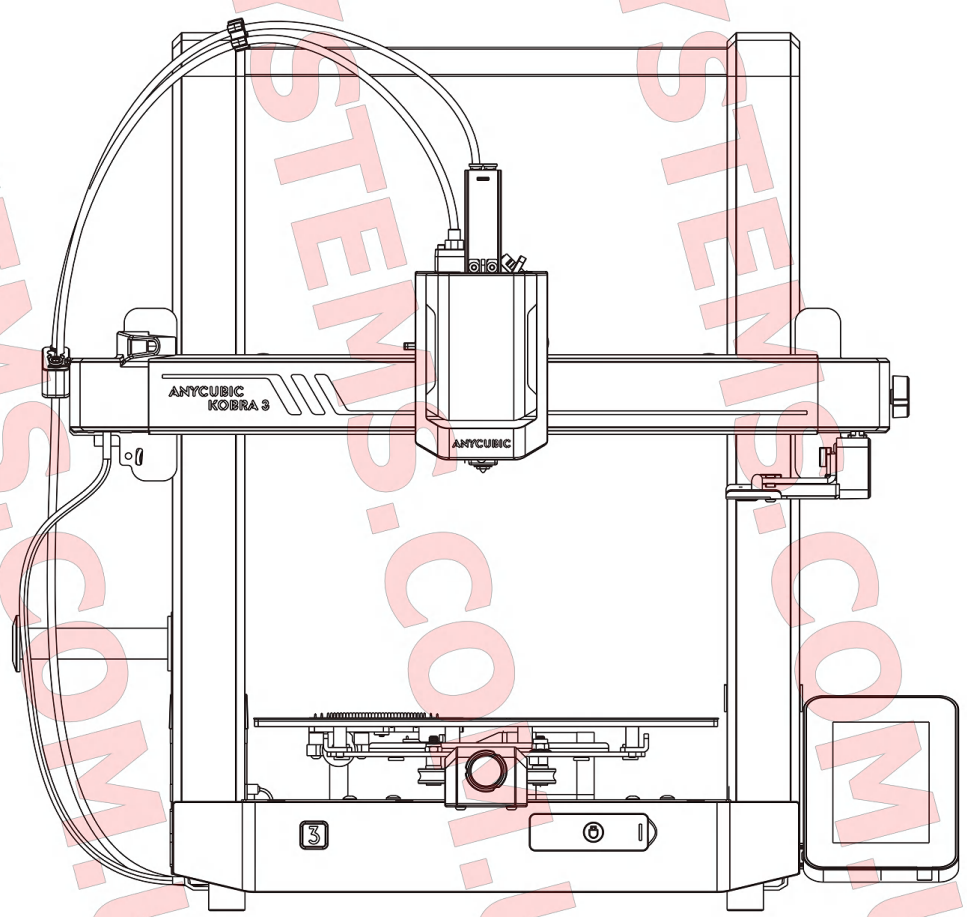
Anycubic Kobra 3

ІНСТРУКЦІЯ УКРАЇНСЬКА



Відеоінструкція з встановлення

Зображення продукту наведено лише для ознайомлення. Будь ласка, орієнтуйтеся на фактичний продукт.

HD-SYSTEMS.COM.UA

Шановний клієнте,

Дякуємо, що обрали наші продукти ANYCUBIC

Можливо, ви вже знайомі з технологією 3D-друку або раніше купували принтери, але ми все одно наполегливо рекомендуємо уважно прочитати цей посібник. Техніки встановлення та запобіжні заходи, описані в цьому посібнику, допоможуть вам уникнути непотрібних пошкоджень чи розчарувань.

Будь ласка, відвідайте https://support.anycubic.com щоб зв'язатися з нами, якщо у вас виникнуть запитання.
Ви також можете отримати більше інформації, наприклад, програмне забезпечення, відео, моделі з веб-сайту.

ANYCUBIC APP

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC Центр підтримки

Посібник користувача

Команда ANYCUBIC

Захищено авторським правом "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd", усі права захищені.

Зміст

1 Огляд продукту 1

2 Встановлення пристрою 3

Встановлення рами 3
Підключення кабелю друкувальної головки 5
Підключення друкувальної головки 6
Встановлення екрану 7
Підключення кабелю двигуна осі X 8
Встановлення тримача кабелю 9
Встановлення очищувача 10
Підключення трубки для філаменту 11
Встановлення тримача котушки 12
Перевірка перед використанням 13

3 Інструкція з увімкнення 15

4 Підключення принтера 17

APP 17
Anycubic Slicer 18

5 Друк моделі 21

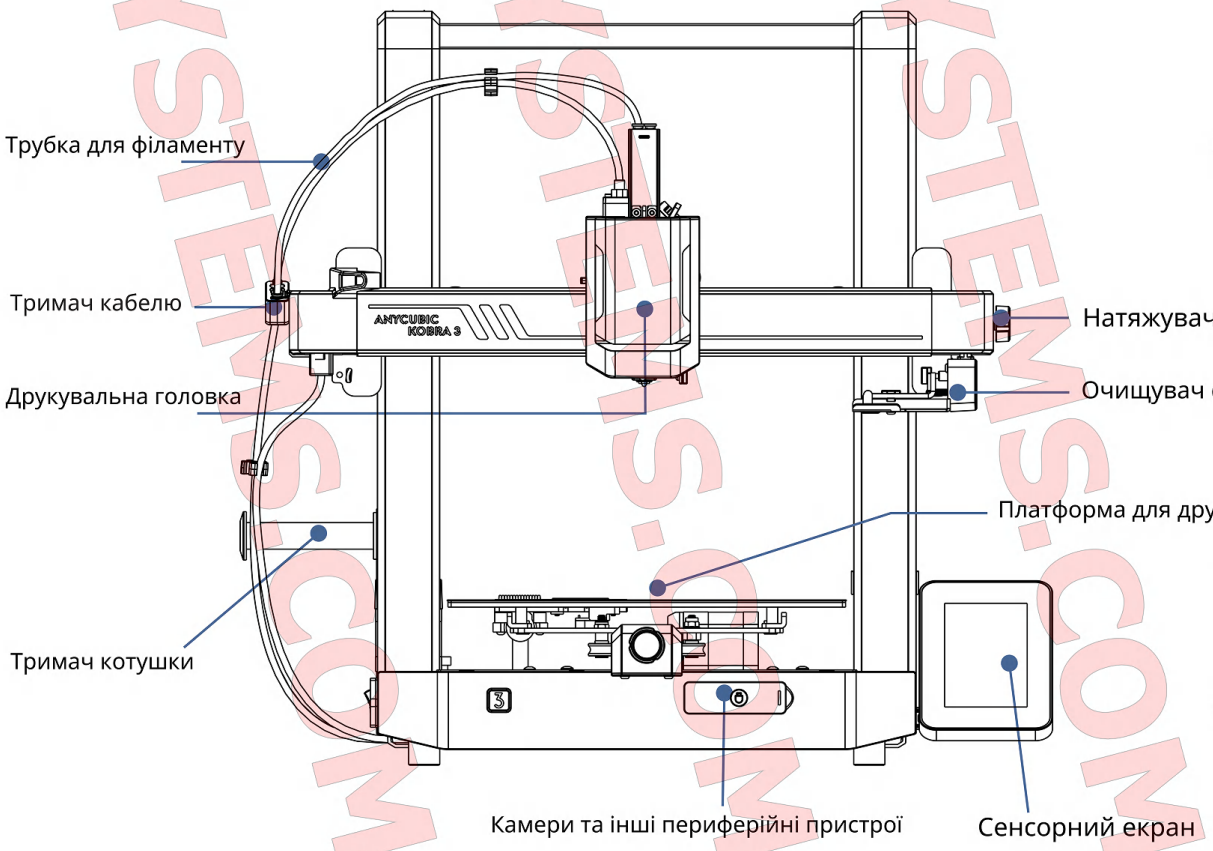
6 Опис інших функцій 22

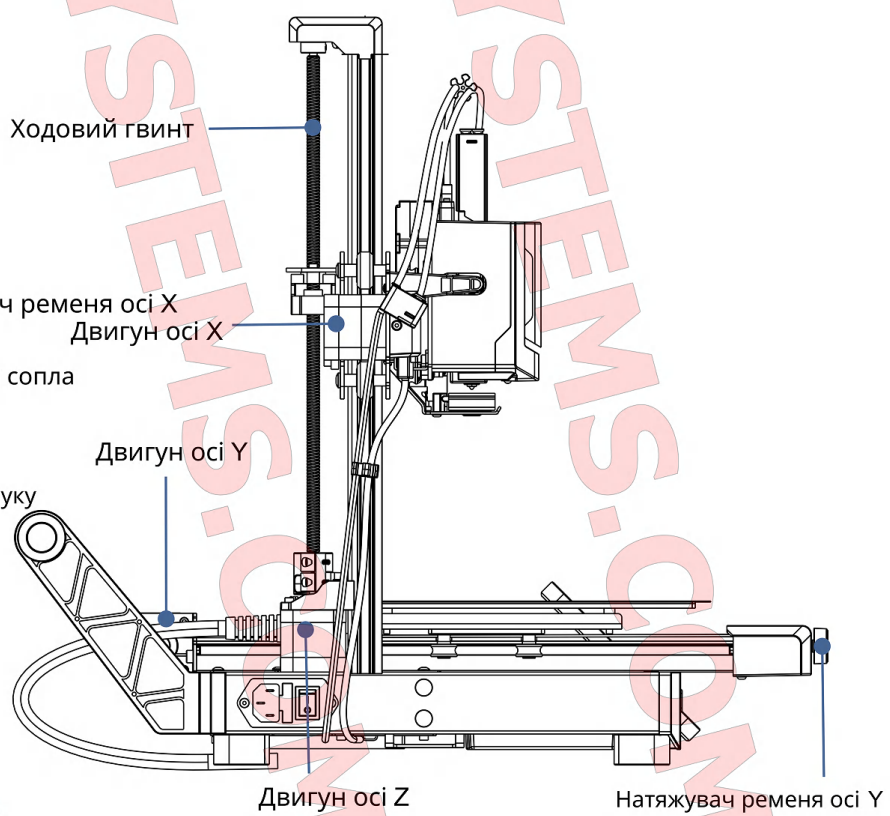
7 Рекомендації з обслуговування 24

8 Увага 27

HD-SYSTEMS.COM.UA

Огляд продукту

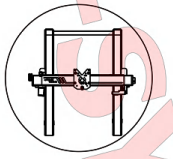


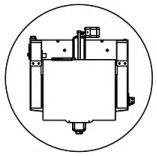


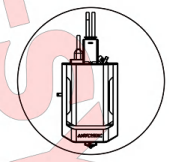
HD-SYSTEMS.COM.UA

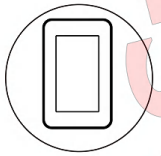
Пакувальний лист

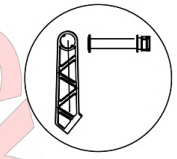
Наступні зображення наведено лише для довідки. Будь ласка, орієнтуйтеся на фактичний об'єкт.

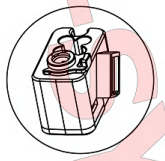

Рама принтера

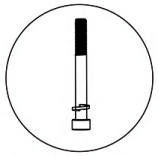

Корпус основи

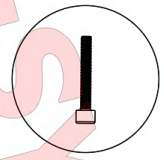

Друкувальна головка

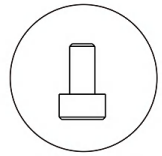

Сенсорний екран

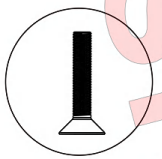

Тримач котушки

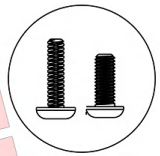

Тримач кабелю


Пакет №1
M5*45 (4шт)


Пакет №2
M2*14(2шт)

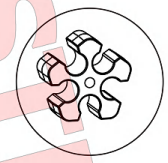

Пакет №3
M3*6(4шт)

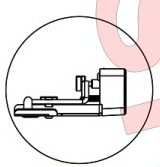

Пакет №4
M4*16(2шт)


Пакет №5
M3*10(1шт)
M3*8(1шт)

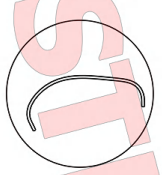

U-DISK
(1шт)


Кабель живлення
(1шт)


Органайзер для кабелів
(2шт)

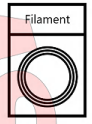

Очищувач сопла


4.0/3.0/2.5/2.0/1.5


Трубка для філаменту
(1шт)

Очищувач сопла


Ключ
(1комплект)



Філамент



Мастило

Технічні характеристики

Друк

Технологія: FDM (Моделювання методом наплавлення)

Розмір робочої області: 250 мм (Д) x 250 мм (Ш) x 260 мм (В)

Товщина шару: 0.08 - 0.28 мм

Точність позиціонування: X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 мм

Кількість екструдерів: Один

Діаметр сопла: 0.4 мм

Підтримувані матеріали: PLA/TPU/PETG/ABS тощо.

Температура

Робоча температура середовища: 8 °C - 40 °C

Робоча температура екструдера: Макс. 300 °C

Робоча температура друк. столу: Макс. 110 °C

Програмне забезпечення

ПЗ для нарізки: Anycubic Slicer/Prusa Slicer/Cura/Orca

Формати вхідних файлів: .STL/.OBJ

Формати вихідних файлів: GCode

Підключення: U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer

Електричні характеристики

Вхідна потужність: 110 В / 220 В змінного струму, 50 / 60 Гц

Номінальна потужність: 400 Вт

Фізичні розміри

Розміри принтера: 452.9 мм (Д) X 504.7 мм (Ш) X 483 мм (В)

Розміри принтера (включаючи тримач котушки та діапазон руху робочої платформи): 525.8мм (Д) x 521мм (Ш) x 483 мм (В)

Вага нетто: ~9.2кг

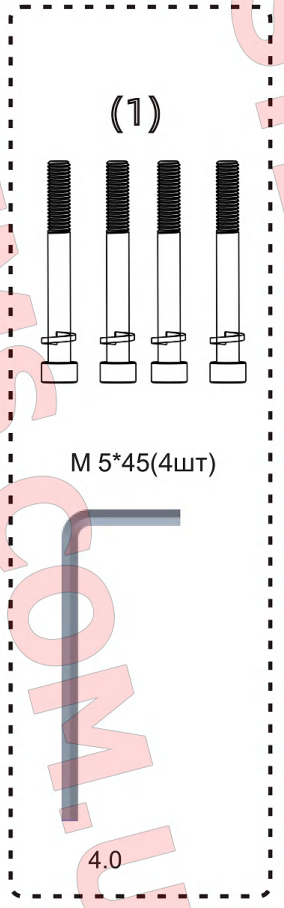
HD-SYSTEMS.COM.UA

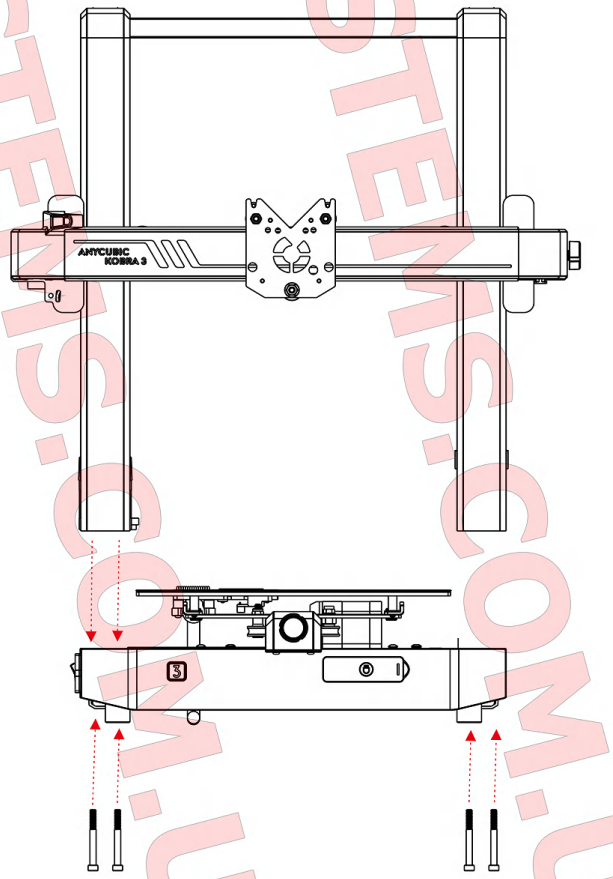
Встановлення пристрою

Щоб переглянути відеоінструкцію з встановлення, будь ласка, відскануйте QR-код праворуч.

01 Встановлення рами

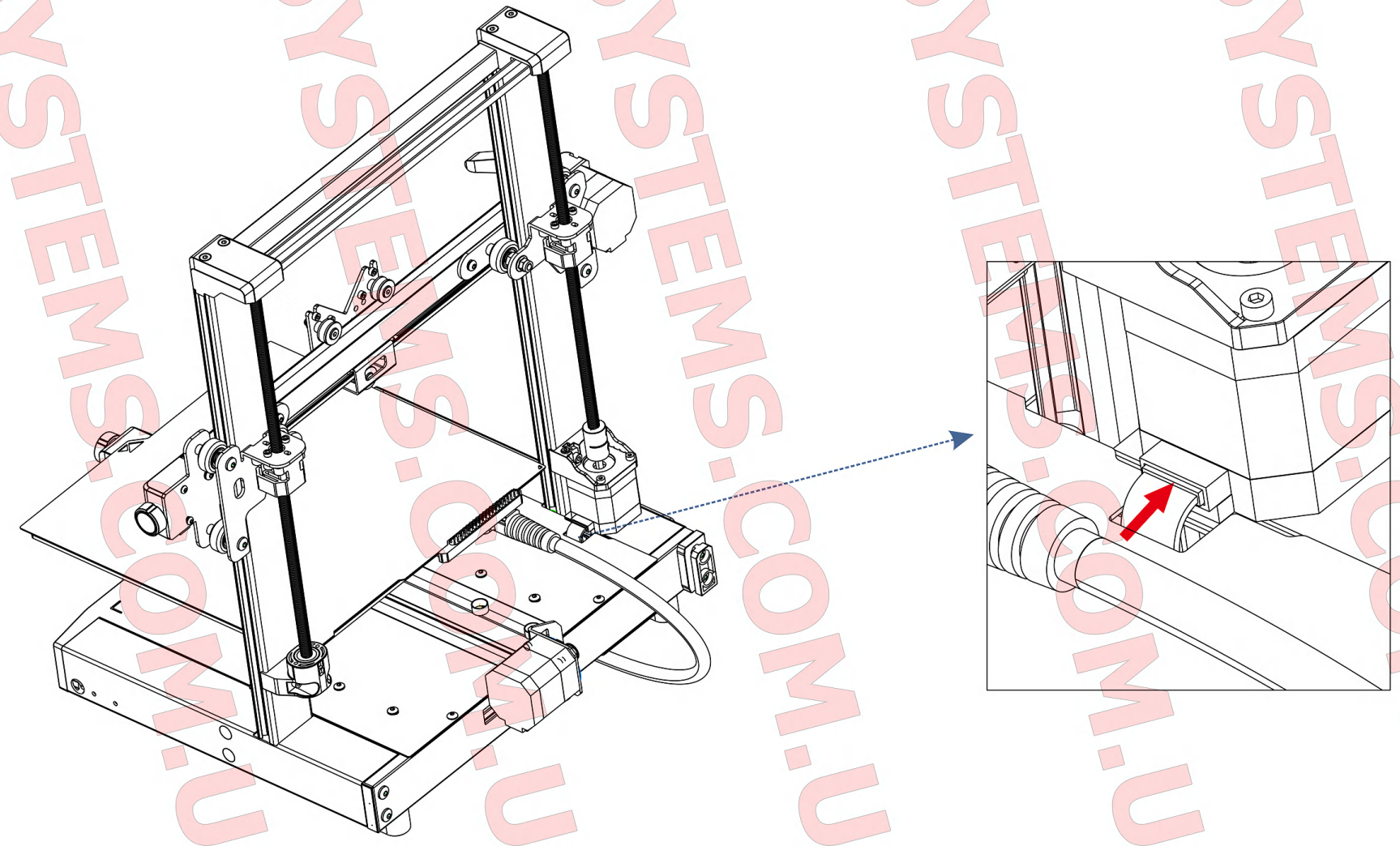
Закріпіть основу корпусу принтера та раму знизу за допомогою гвинтів з пакету №1.





01 Встановлення рами

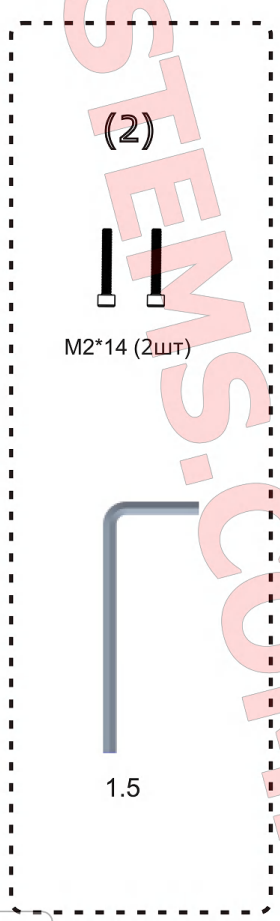
Вставте кабель двигуна осі Z в отвір із задньої частини принтера та закріпіть його.

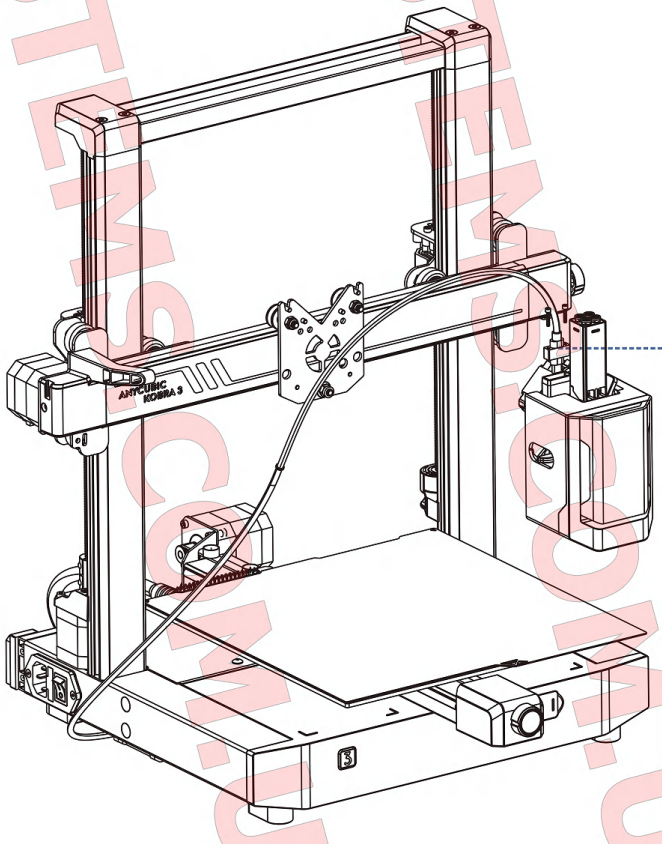


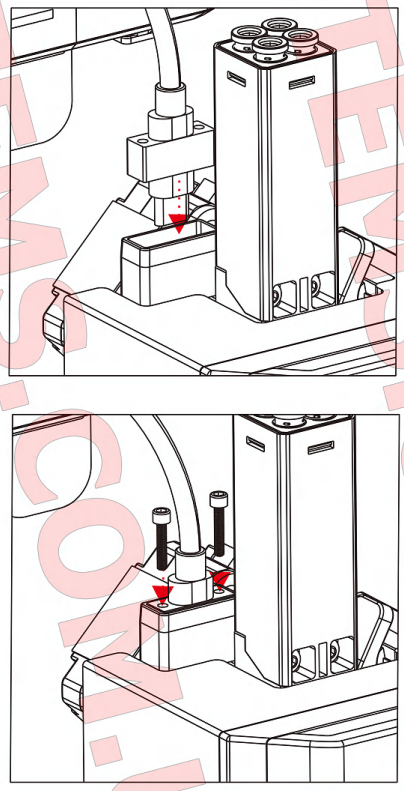
HD-SYSTEMS.COM.UA

02 Підключення кабелю друкувальної головки

1. Притисніть кабель друкувальної головки (помаранчевий довгий кабель Type-C) та вставте його в роз'єм над друкувальною головкою.
2. Закріпіть кабель гвинтами з пакету №2.

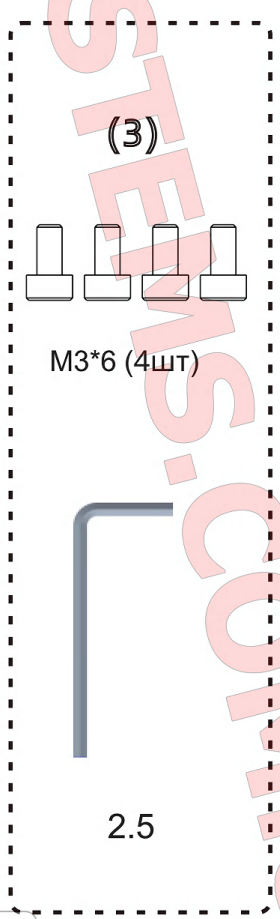


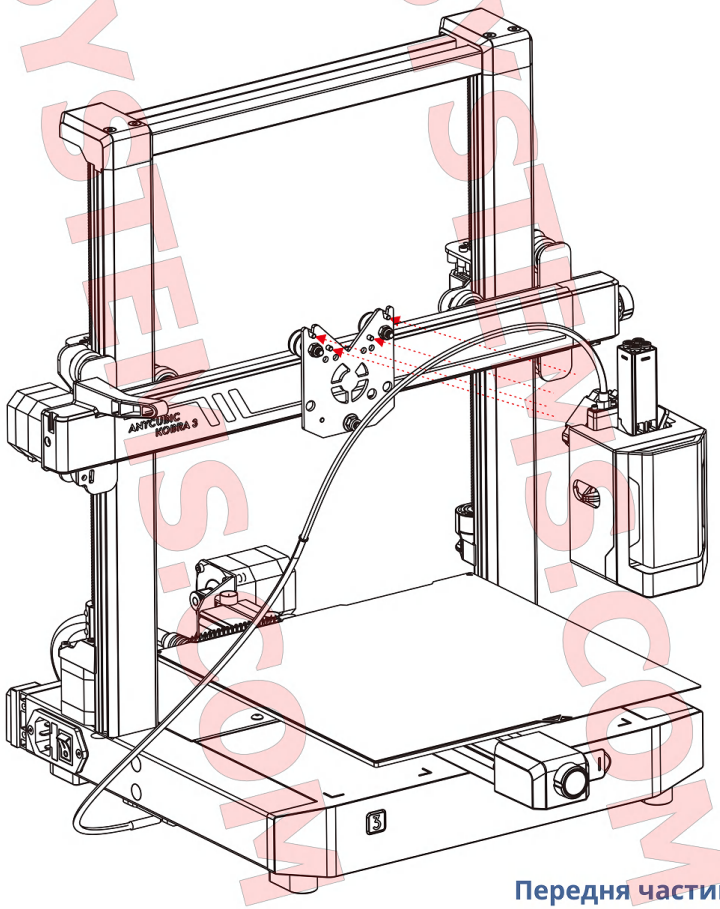




03 Встановлення друкувальної головки

Встановіть друкувальну головку з задньої частини принтера. Використовуйте гвинти з пакету №3, щоб закріпити друкувальну головку, повертаючи її за годинниковою стрілкою в положення, показане на рисунку. Рекомендується спочатку затягнути два гвинти зверху, а потім гвинти знизу.





Передня частина

Примітка: Будь ласка, встановіть гвинти в отвори, виділені білим кольором.

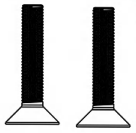


Задня частина

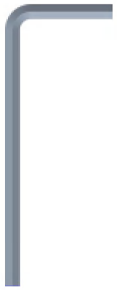
04 Встановлення екрану

1. Використовуйте гвинти з пакету №4 для встановлення екрану.
2. Вставте FPC кабель у порт за екраном, натиснувши на роз'єм.

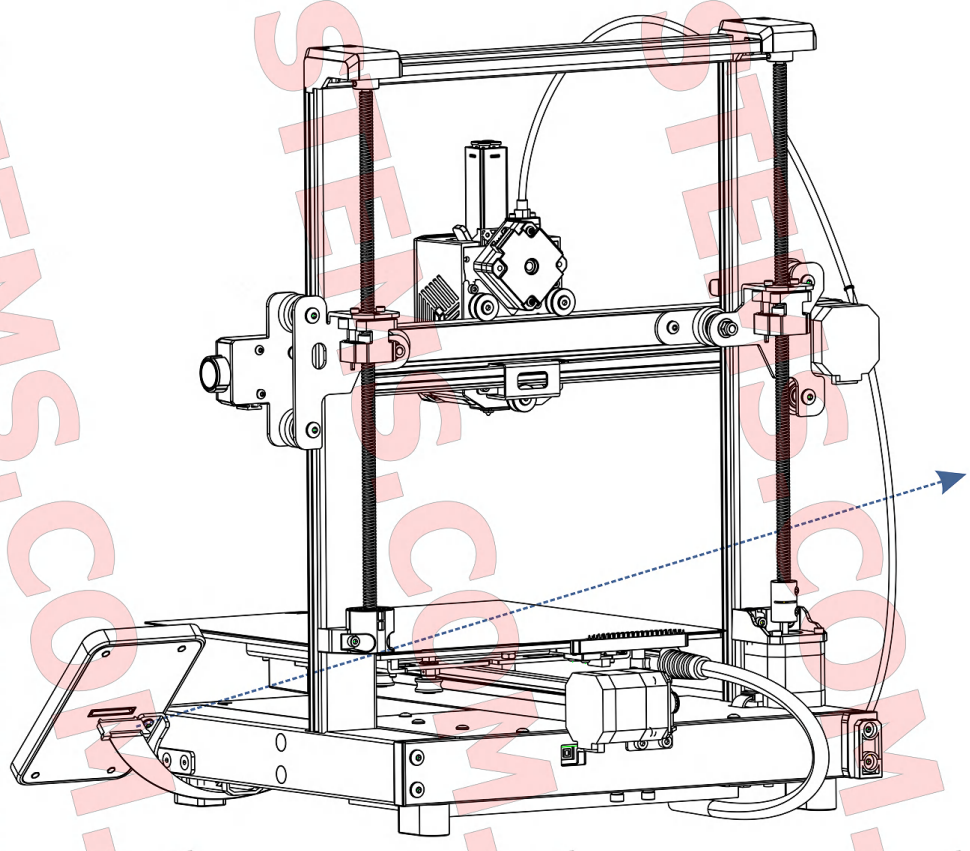
(4)

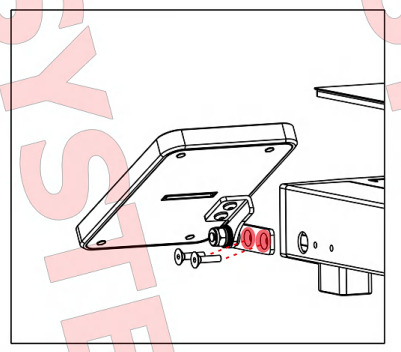


M4*16 (2шт)

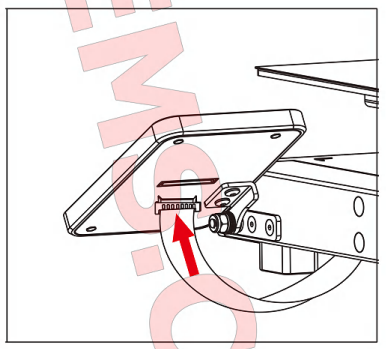


2.5

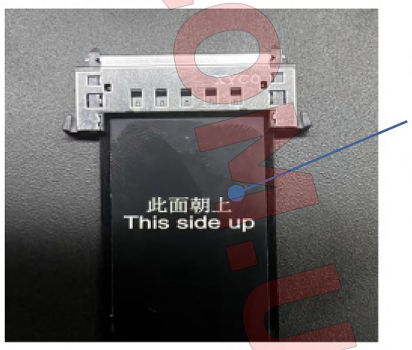




①



②



Примітка:

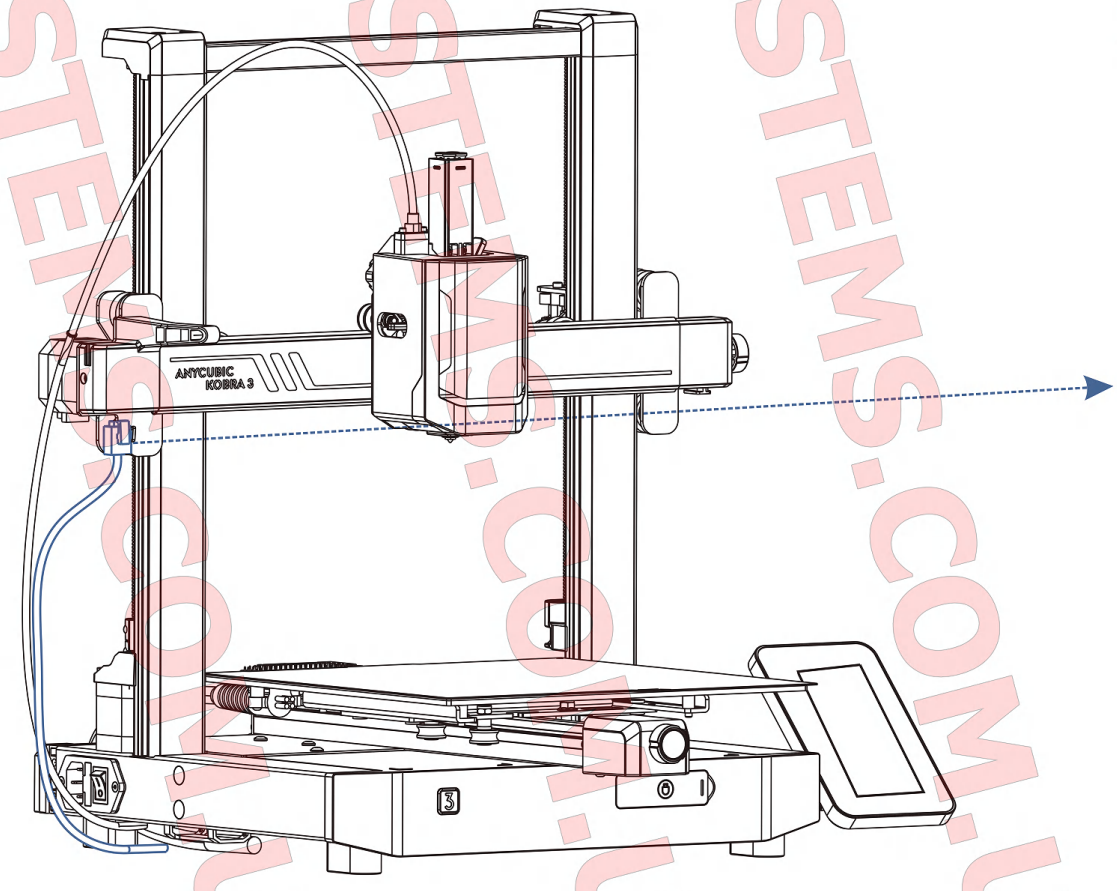
Під час встановлення FPC кабелю, переконайтеся, що ця сторона спрямована догори.

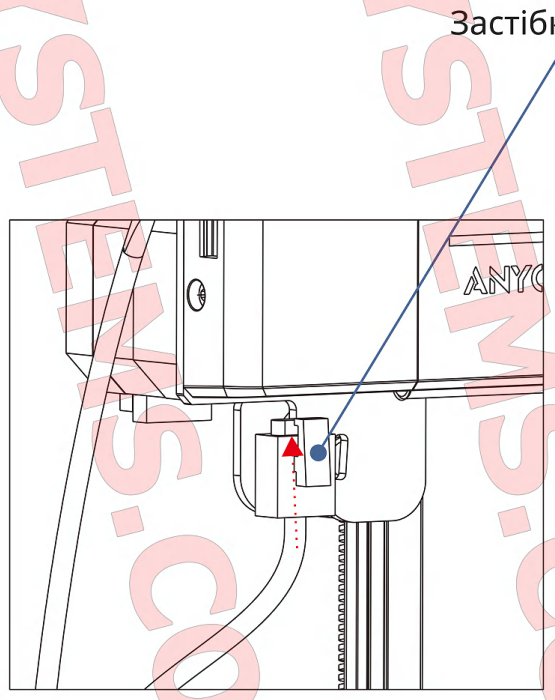
HD-SYSTEMS.COM.UA

05 Підключення кабелю двигуна осі X

Вставте кабель двигуна (короткий помаранчевий 6-контактний кабель) знизу вгору в нижній паз на лівій стороні осі X, щоб закріпити його.

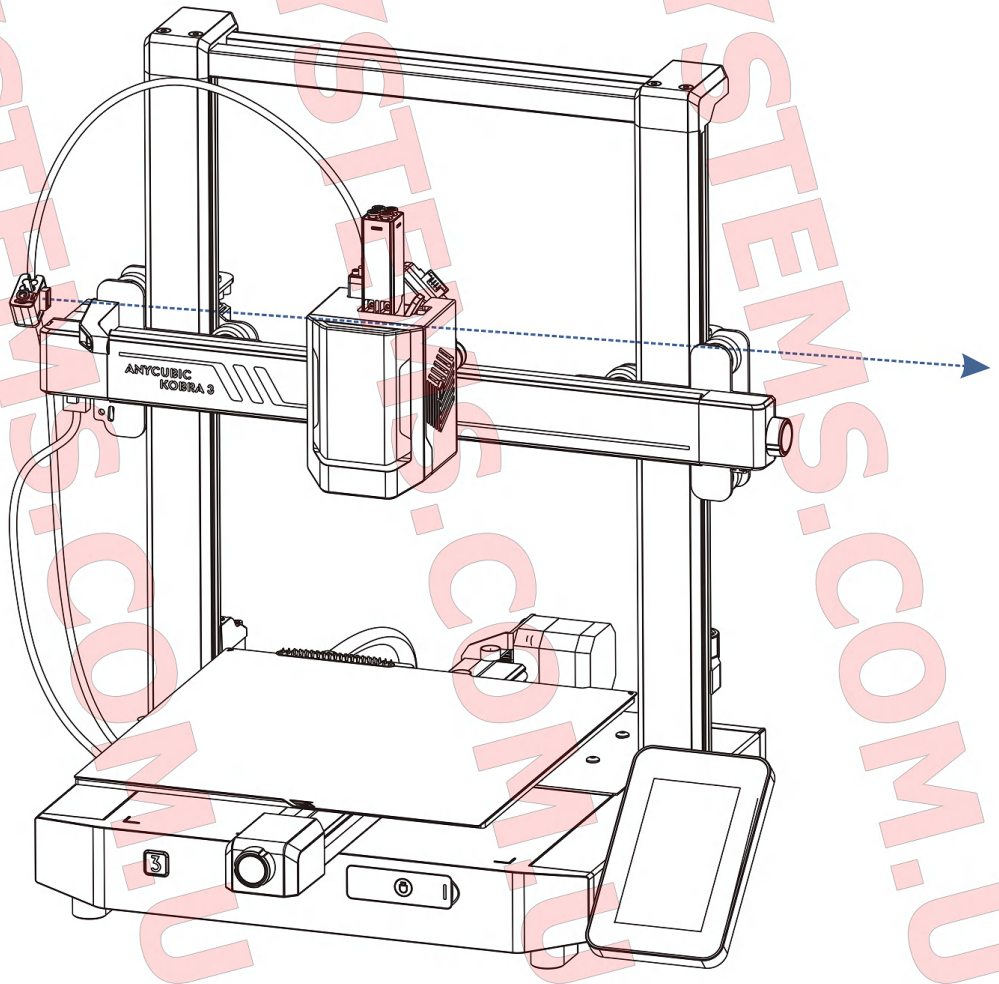
Зверніть увагу, що застібка кабелю має бути спрямована вперед.

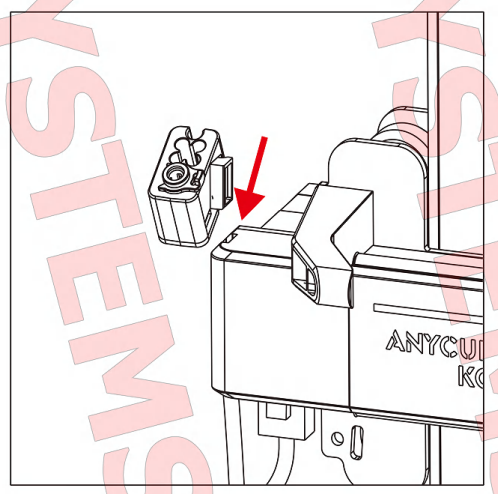


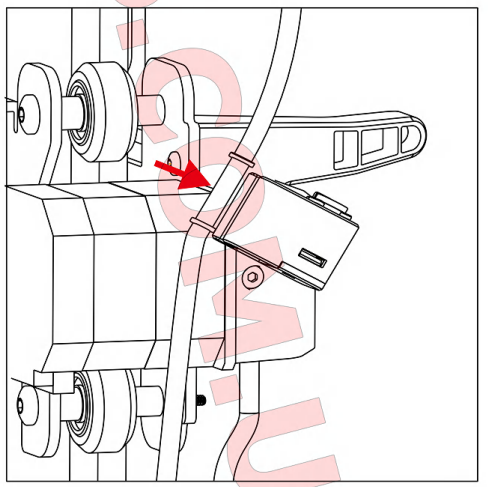


06 Встановлення тримача кабелю

1. Натисніть на тримач кабелю, щоб закріпити його в пазу на лівій стороні осі X.
2.Вставте кабель друкувальної головки в тримач кабелю.



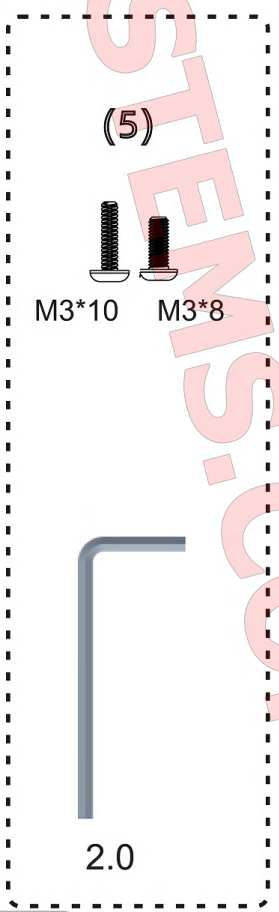


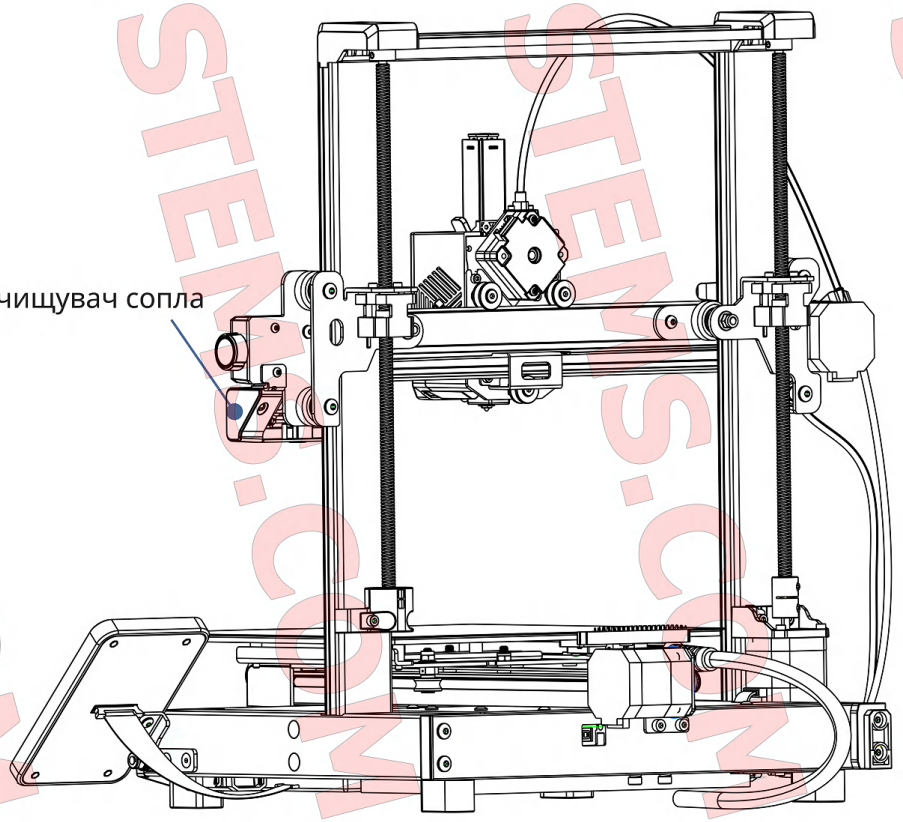


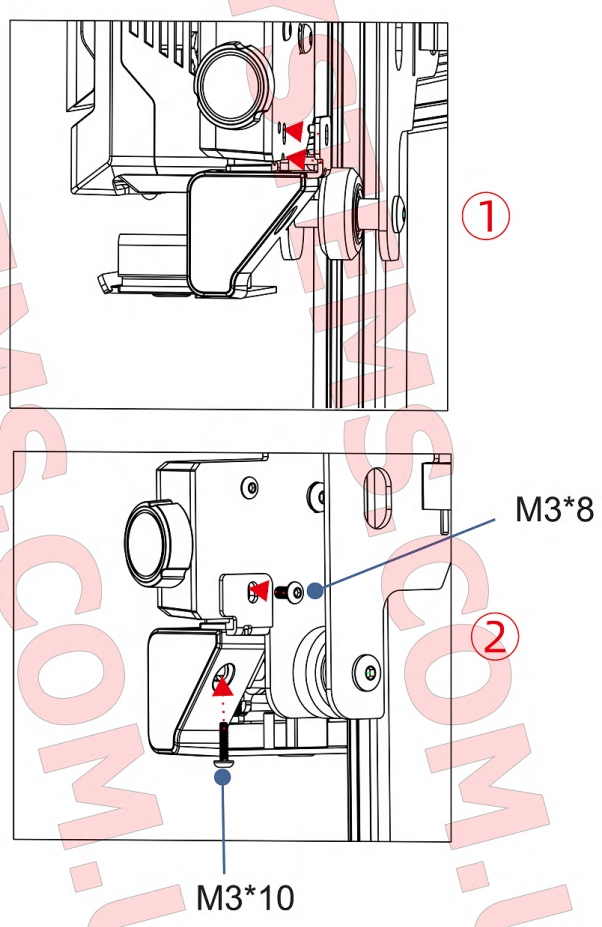
HD-SYSTEMS.COM.UA

07 Встановлення очищувача

1.Вставте очищувач ззаду наперед у паз на задній стороні осі X.
2. Використовуйте гвинт із пакета №5, щоб закріпити очищувач ззаду та знизу осі X.



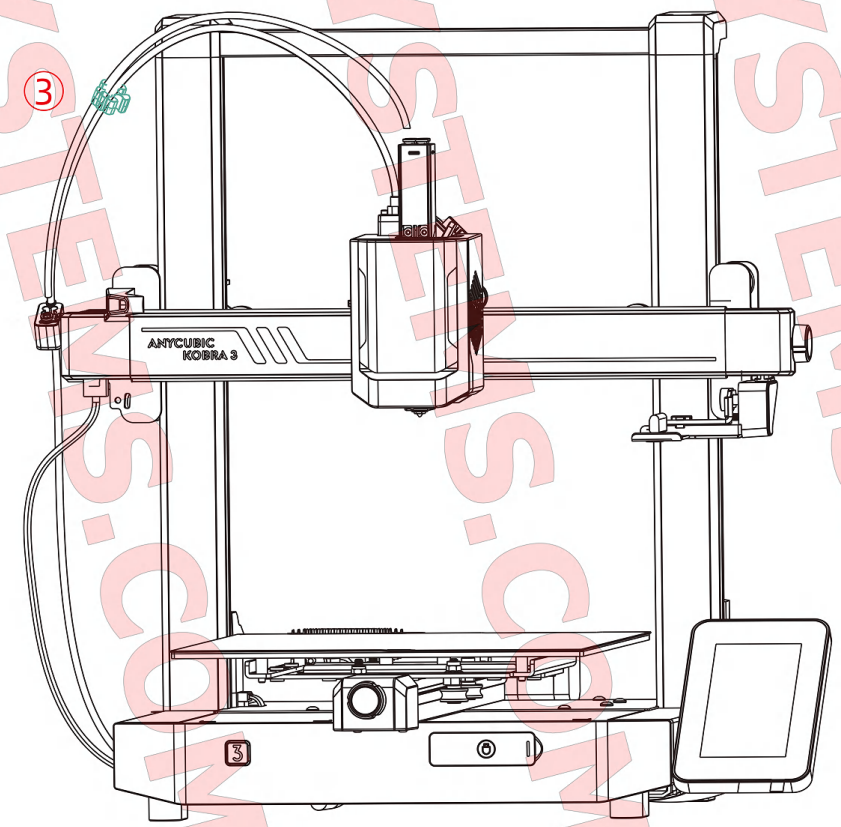


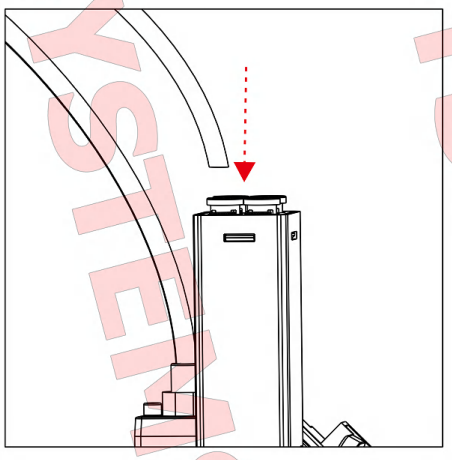


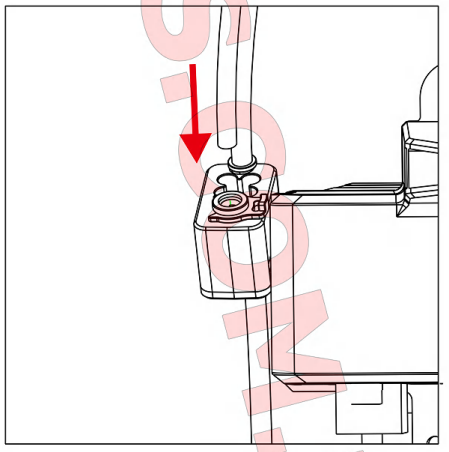
HD-SYSTEMS.COM.UA

08 Встановлення трубки для філаменту

1. Вставте один кінець трубки для філаменту в роз'єм над друкувальною головкою, а інший кінець — у тримач кабелю
2. Закріпіть трубку для філаменту та кабель друкувальної головки в організаторі кабелів.





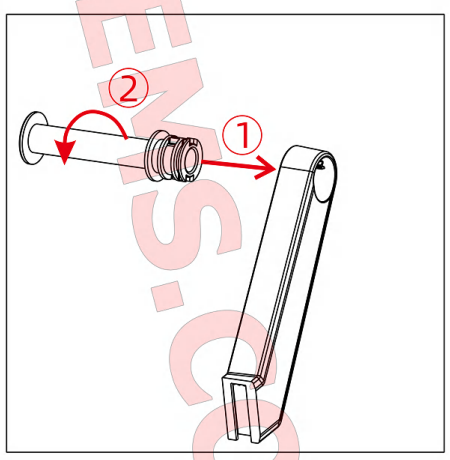


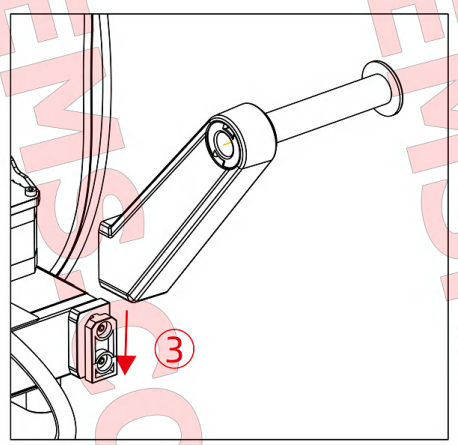
Якщо трубку для філаменту не вдається успішно вставити в тримач кабелю, ви можете спочатку зняти сині фіксатори на тримачі кабелю, вставити трубку для філаменту, а потім повернути сині фіксатори на їхнє початкове місце.

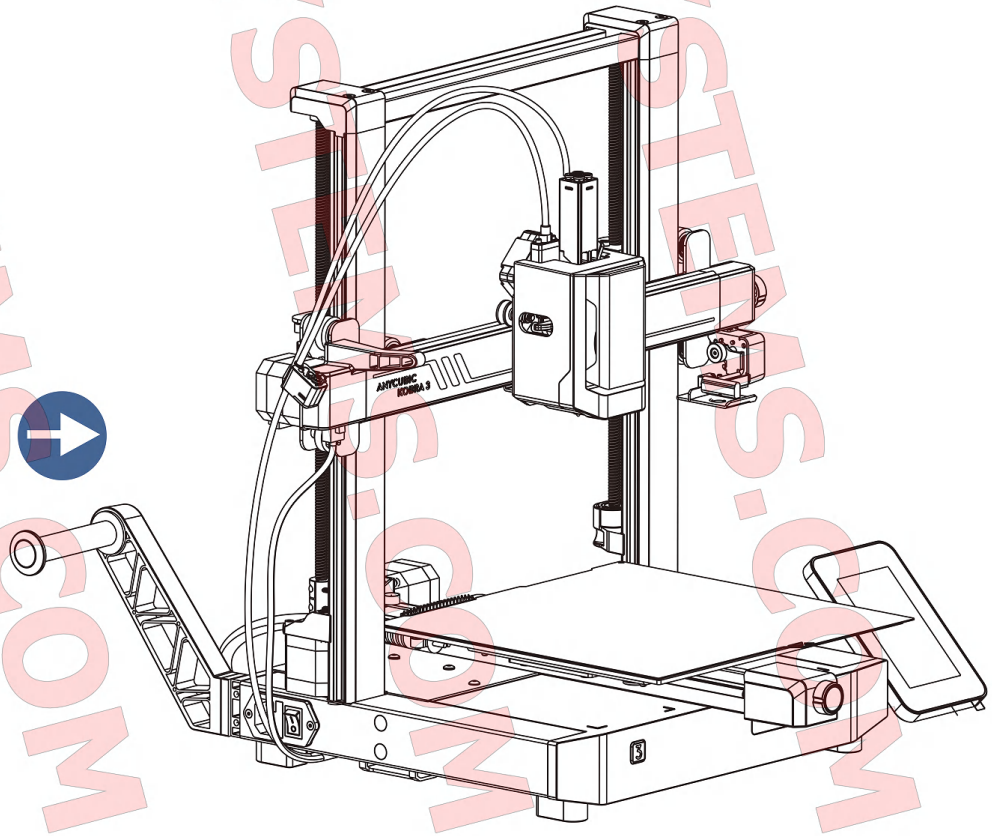
HD-SYSTEMS.COM.UA

09 Встановлення тримача котушки

1. Вставте циліндричну ручку в отвір тримача котушки, а потім поверніть її під певним кутом для фіксації.
2. Натисніть на тримач котушки та вставте його в паз позаду основи принтера.



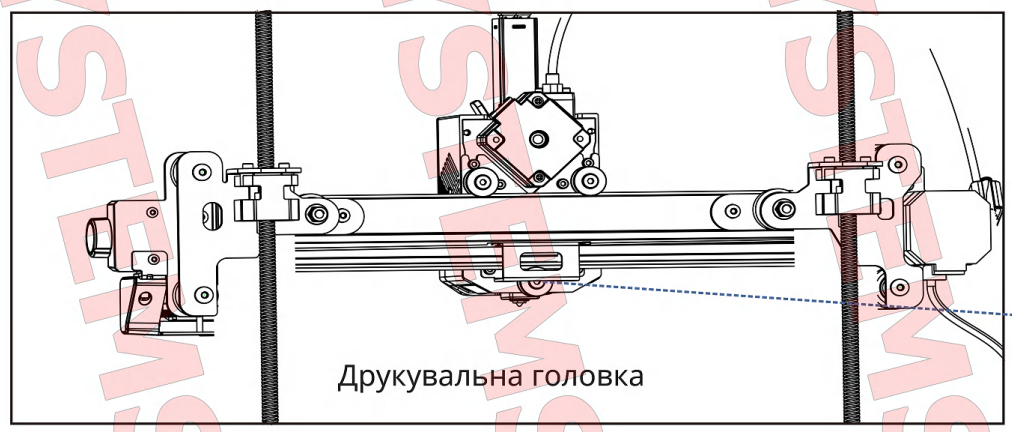




Перевірка перед використанням

1.Регулювання натягу ролика

Перевірте, чи хитається друкувальна головка. Якщо так, відрегулюйте шестигранну ізоляційну колону, розташовану під друкувальною головкою, доки вона не буде плавно ковзати без хитання.

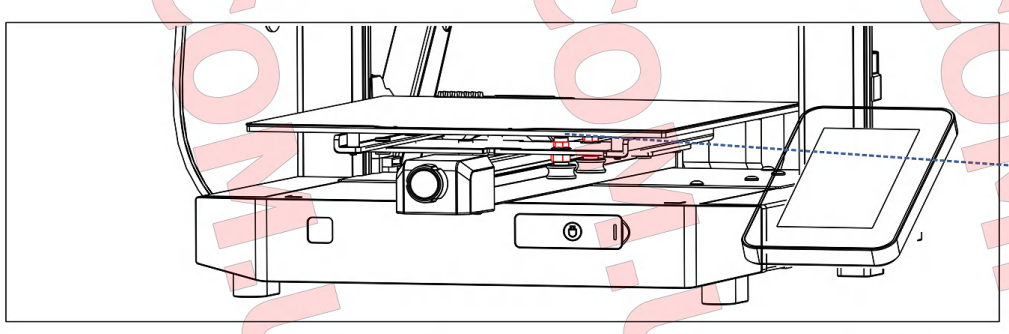


Друкувальна головка



Відрегулюйте шестигранну ексцентрикову накладку позаду підшипникового колеса

Перевірте, чи хитається друкувальний стіл. Якщо так, відрегулюйте шестигранну ізоляційну колону, розташовану під друкувальним столом, доки він не буде плавно ковзати без хитання.



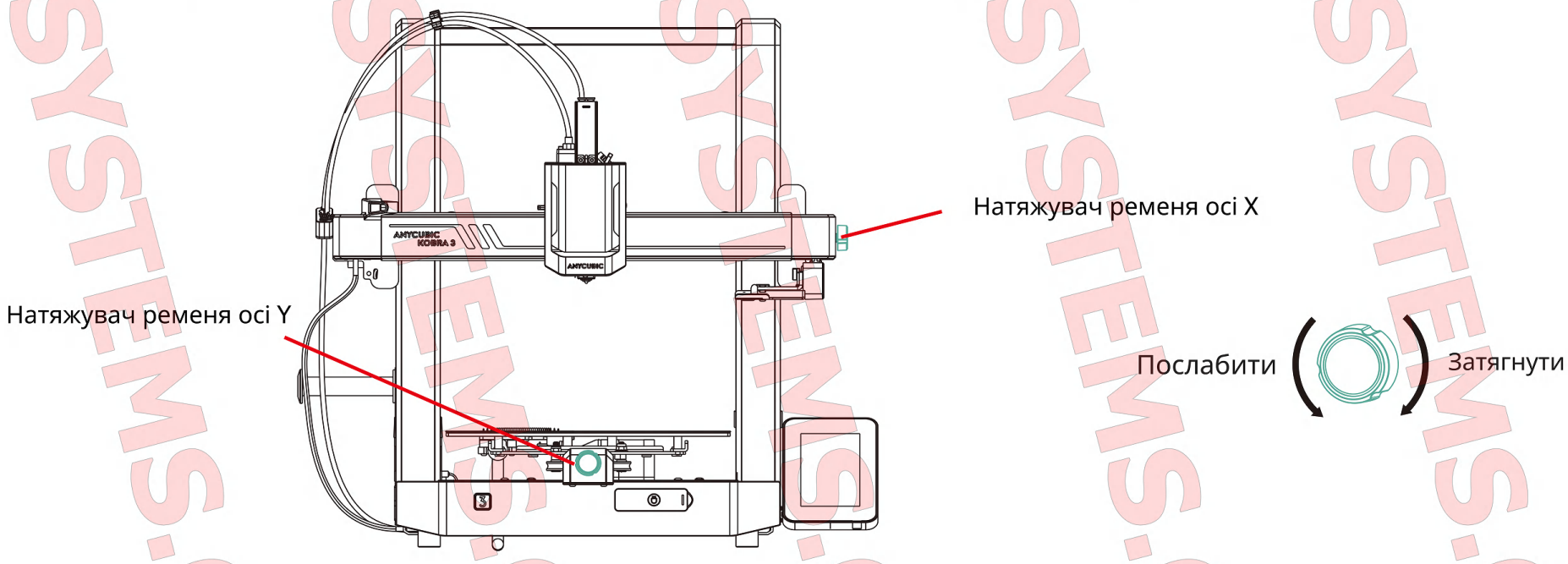
Платформа

Відрегулюйте червоні шестигранні ексцентрикові накладки з обох сторін осі Y

Аналогічно, ролики з обох сторін каркаса порталу також можна регулювати.

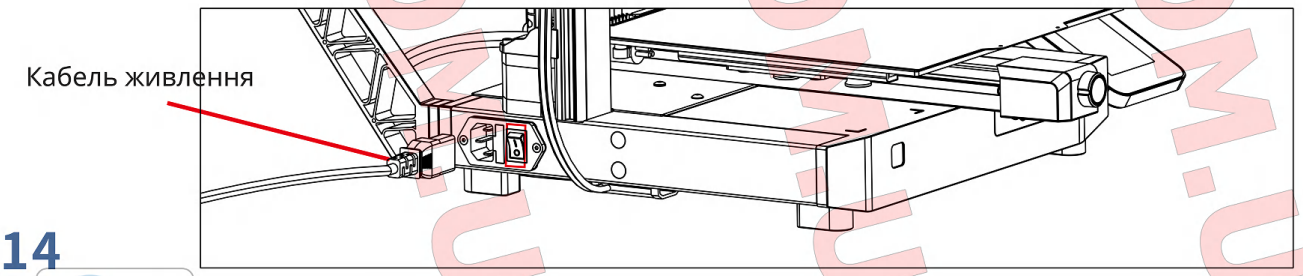
2.Ремені

Будь ласка, вручну порухайте друкувальну головку та друкувальну платформу. Якщо під час руху виникають труднощі або незвичний шум, відрегулюйте натягувач, щоб забезпечити плавне ковзання друкувальної головки або платформи.



3.Підключення до живлення

Підключіть принтер до електромережі за допомогою кабелю живлення, потім увімкніть принтер.

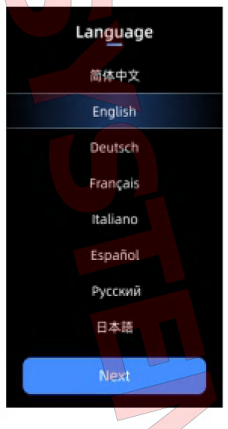


1.Під час підключення кабелю живлення уникайте його перехрещення з кабелем друкувальної головки, щоб запобігти перешкодам.

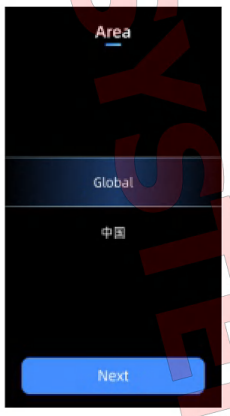
2.Перед увімкненням живлення перевірте, чи відповідає рівень живлення принтера місцевій напрузі.

Інструкція з увімкнення

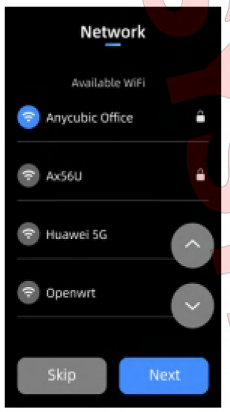
① Мова



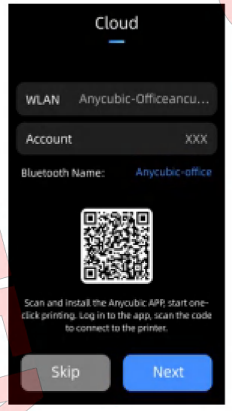
② Область



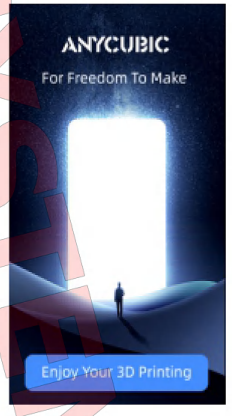
③ Мережа



④ Хмара



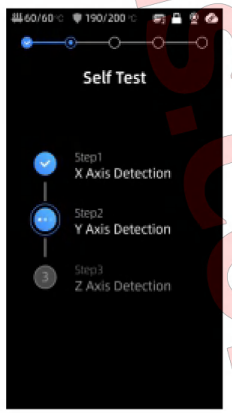
⑤ Завершити налаштування



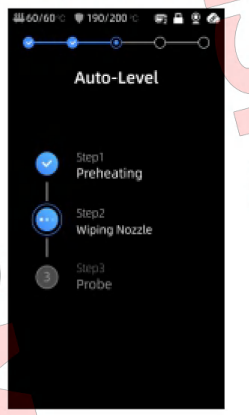
⑥ Вставте U-диск



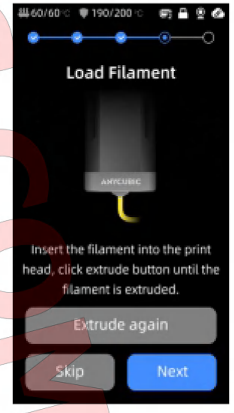
⑦ Самоперевірка



⑧ Автоматичне вирівнювання



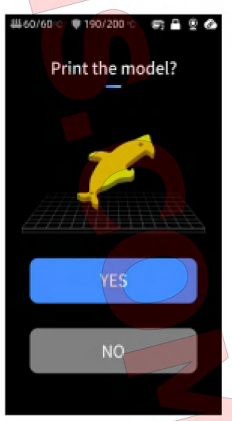
⑨ Завантажити філамент



⑩ Компенсація вібрації



⑪ Друк моделі



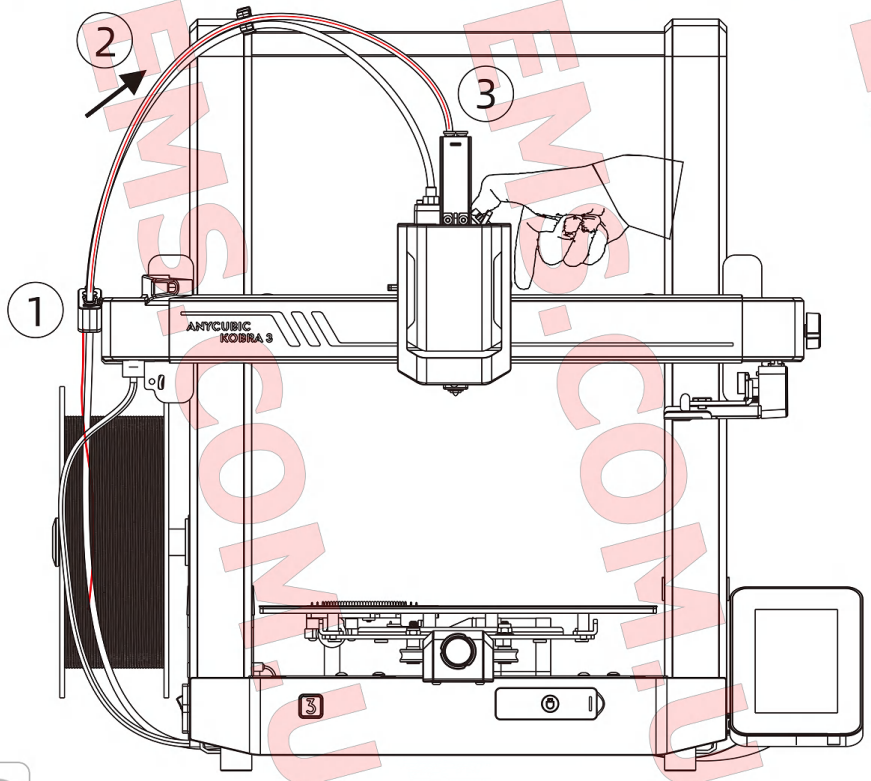
Поточний інтерфейс наведено лише для довідки. Через постійні оновлення функцій, будь ласка, звертайтеся до інтерфейсу користувача останньої версії прошивки для точної інформації.

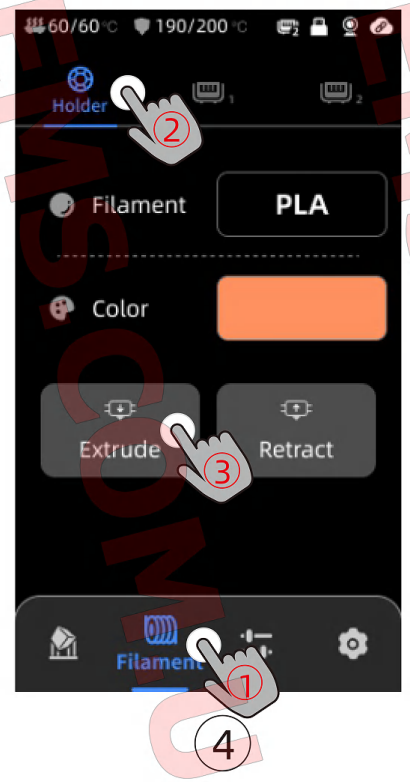
Завантаження філаменту

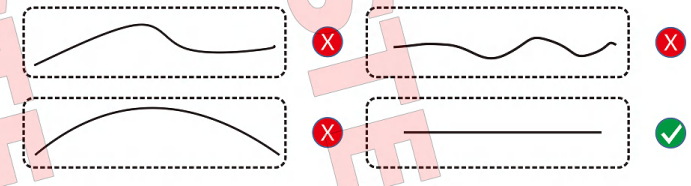
1. Помістіть бобіну з філаментом на тримач котушки.
2. Вставте нитку філаменту в екструдер, доки не відчуєте певний опір.
Під час цього натисніть і утримуйте кнопку зверху екструдера.

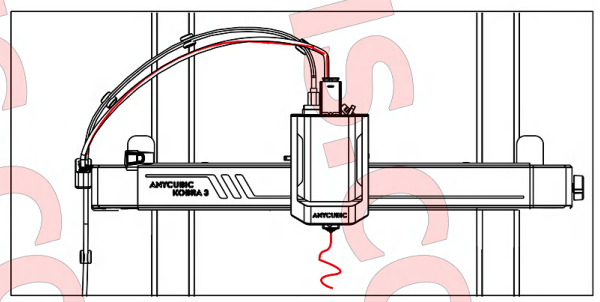
3. Натисніть "Filament" > "Holder" > "Extrude" та зачекайте, доки нитка матеріалу не буде видавлена з сопла.

Перед вставленням нитки у екструдер, переконайтеся, що кінець нитки випрямлений.



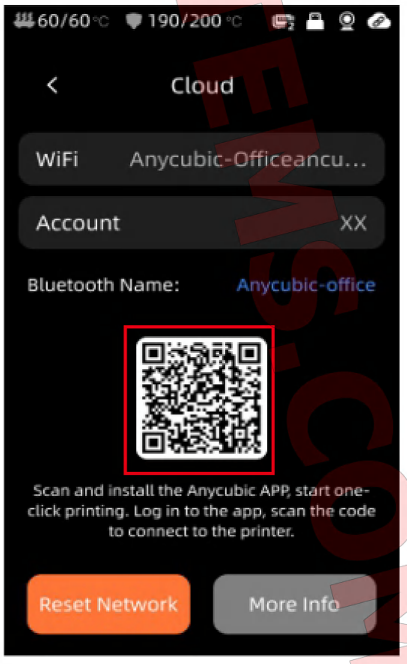






Підключення принтера

1. Будь ласка, спочатку підключіть принтер до мережі.
2. Відскануйте QR-код на екрані принтера, шлях до QR-коду: [Settings]-[Cloud], завантажте додаток ANYCUBIC, зареєструйтеся та увійдіть до облікового запису ANYCUBIC.
3. Відкрийте додаток ANYCUBIC, натисніть [+Initiate printing], натисніть [Scan] та відскануйте QR-код на екрані принтера, щоб прив'язати обліковий запис ANYCUBIC.









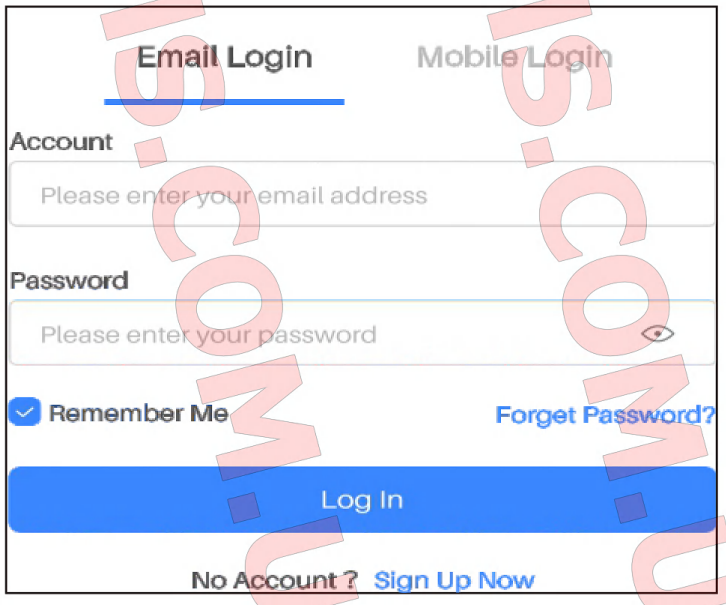
Встановлення та прив'язка програмного забезпечення

1.Процедура встановлення програмного забезпечення
Відкрийте доданий USB-накопичувач і перейдіть за шляхом: \Files_English_Anycubic Kobra 3 \Anycubic Slicer, виберіть Windows /Mac для встановлення відповідної версії, двічі клацніть на додатку Anycubic Slicer, щоб розпочати встановлення.
2.Будь ласка, підключіть принтер до мережі перед виконанням наступних операцій.
3.Інструкція з використання Anycubic Slicer:
Відкрийте доданий USB-накопичувач і перейдіть за шляхом:\Files_English_Anycubic Kobra 3 \Anycubic Slicer \Anycubic Slicer_Usage Instructions

① Після завершення встановлення програмного забезпечення увійдіть до головного інтерфейсу та натисніть [Workbench] або [Log in to begin remote print].

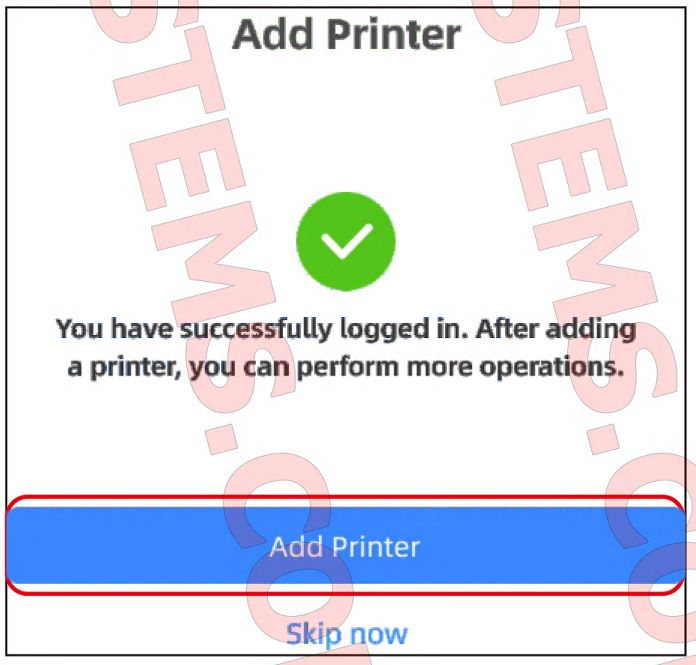


② Якщо у вас вже є обліковий запис у додатку, ви можете безпосередньо ввести свій логін і пароль для входу. Якщо ні, натисніть [Sign Up Now].

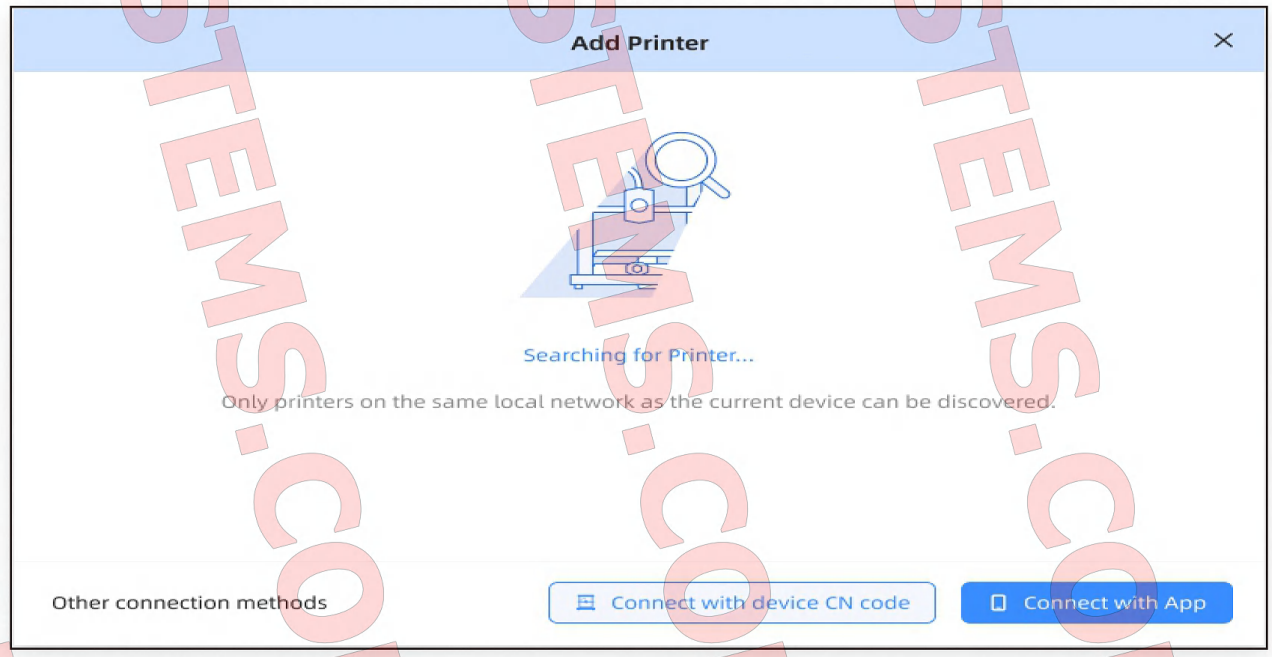


Встановлення та прив'язка програмного забезпечення

③ Натисніть [Add Printer].



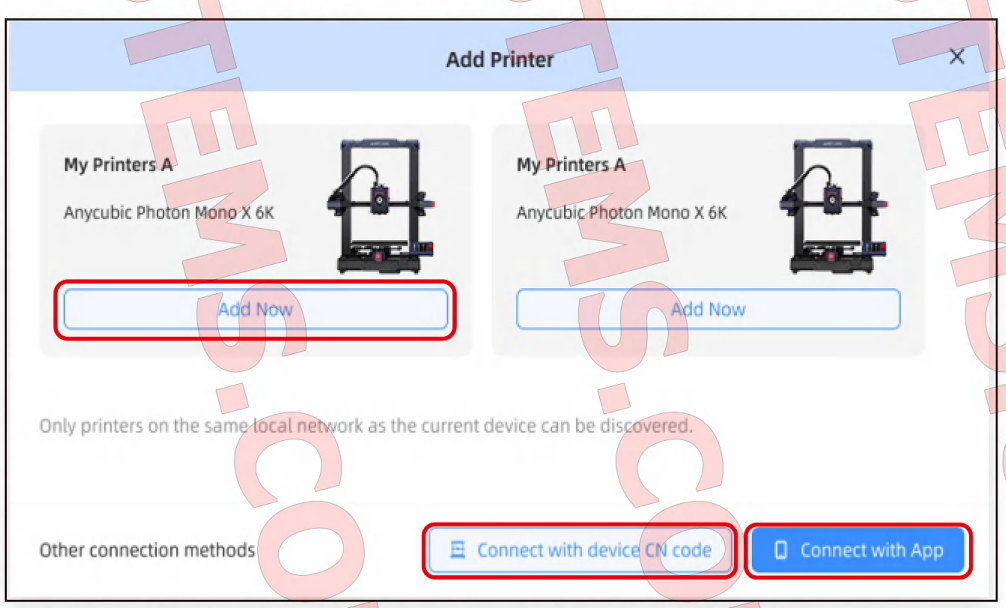
④ Автоматично знаходьте принтери в тій самій локальній мережі, що й поточний пристрій. Якщо додаток було прив'язано до пристрою та виконано вхід до того самого облікового запису, інформація буде синхронізована автоматично.



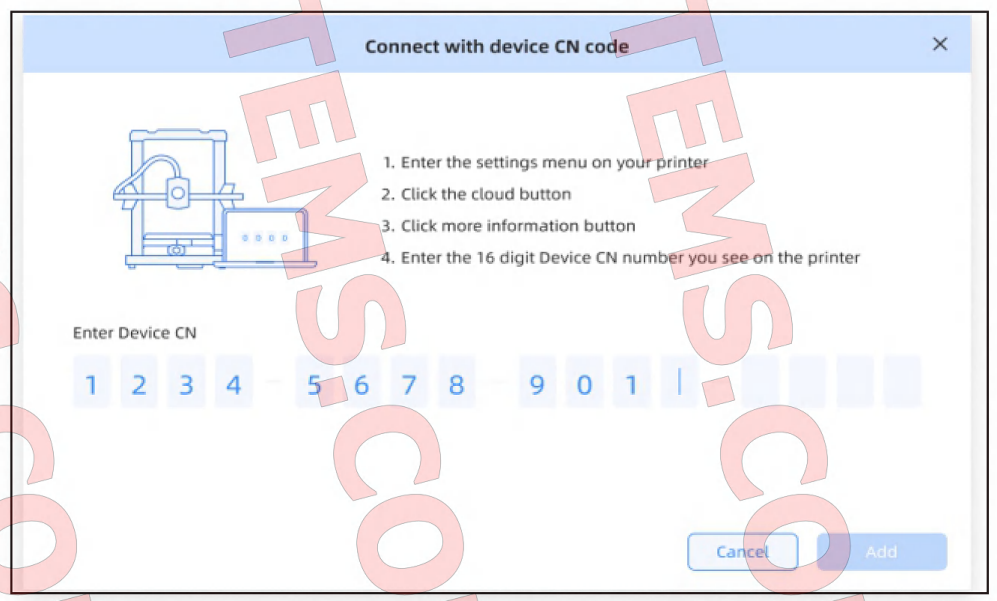
HD-SYSTEMS.COM.UA

Встановлення та прив'язка програмного забезпечення

⑤ Виберіть пристрій, який потрібно прив'язати, у результатах автоматичного пошуку та натисніть [Add Now]. Можна підключити кілька принтерів; якщо пошук не вдався, натисніть [Connect with device CN code] або [Connect with App].



⑥ Якщо пошук не вдався, введіть CN-код пристрою для підключення.
Шлях до CN-коду: Виберіть [Settings > Cloud Platform > More Information] на принтері. Ви можете переглянути CN-код.



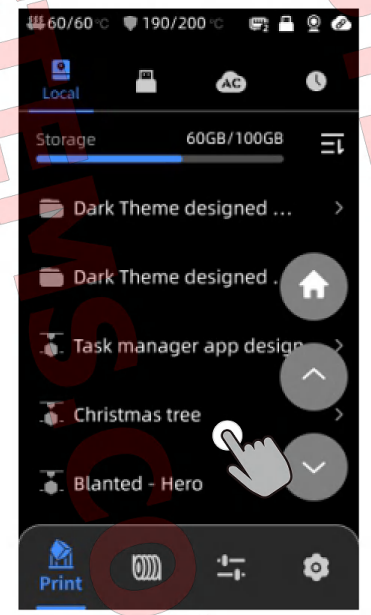
Інтерфейс програмного забезпечення відповідає останній версії прошивки.

Перший друк

1) Виберіть модель з локального сховища або U-DISK і почніть друк.
2) Ми рекомендуємо використовувати один із попередньо завантажених файлів для першого тестового друку.

QR-код Makeronline:
Моделі можна завантажити через Makeronline.





Виберіть модель з локального сховища або U-DISK



Натисніть "Друк"



Друк у процесі

Вбудована модель відповідає реальності

Опис інших функцій

Компенсація вібрації: Для досягнення кращих результатів друку рекомендується виконувати перевірку компенсації вібрації після друку протягом більше ніж 300 годин або коли пристрій було переміщено.
Ця функція допомагає зменшити появу смуг під час високошвидкісного друку. Регулярні перевірки компенсації вібрації допома-гають підтримувати стабільність і точність принтера, тим самим покращуючи якість друку.

Натисніть "Tools" - "Control" - "Vibration Compensation" та зачекайте, поки пристрій завершитаь калібрування.
Будь ласка, не торкайтеся пристрою під час процесу калібрування.

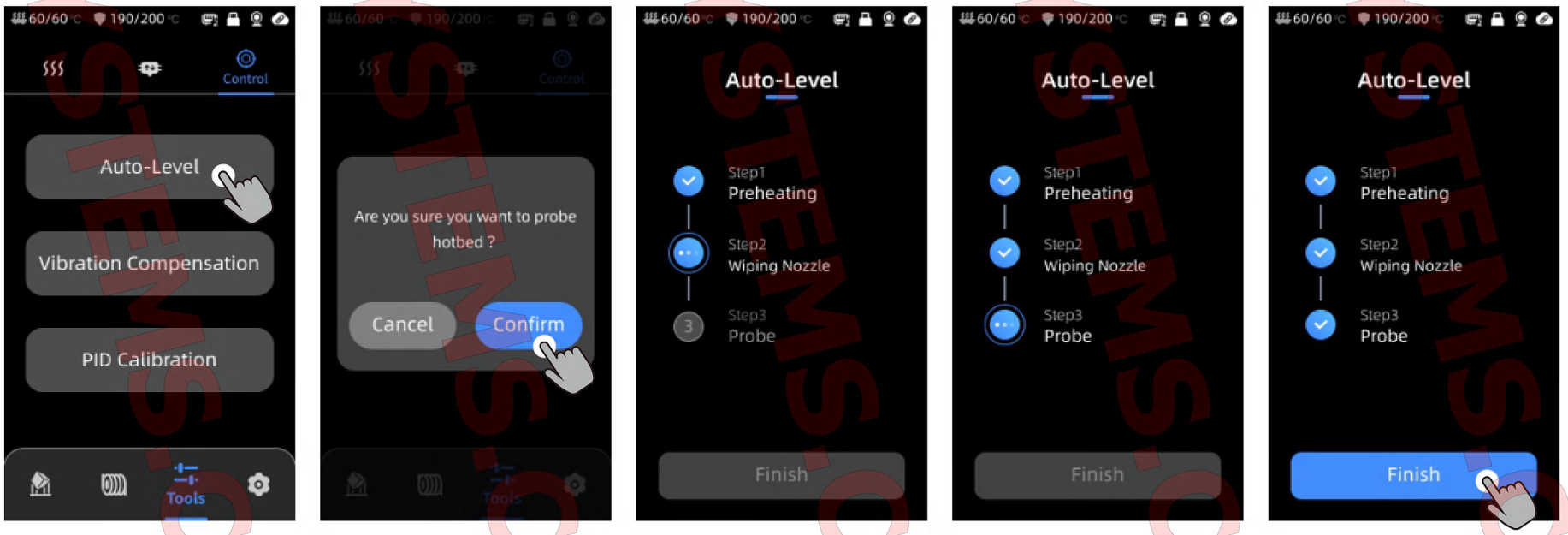
Виявлення закінчення філаменту: Ця функція призначена для запобігання помилок друку, коли філамент закінчується під час процесу друку. Вона сповіщає користувача про необхідність заміни філаменту перед продовженням друку, ефективно запобігаючи втраті друку через нестачу філаменту.

Відновлення після втрати живлення: Під час друку з використанням тримача філаменту, у випадку раптового відключення електроенергії або випадкового вимкнення пристрою, ця функція не потребує ручного налашту-вання. Просто відновіть живлення та увімкніть пристрій Після цього ви зможете продовжити друк.

ACE pro - наразі НЕ має функції відновлення після втрати живлення

Вирівнювання

Натисніть "Tools" - "Control" - "Auto Level". Дочекайтеся завершення процесу вирівнювання.



Примітка:

Будь ласка, перевірте, чи встановлена магнітна пружинна плата PEI перед вирівнюванням.

Рекомендації з обслуговування

Ходові гвинти осі Z

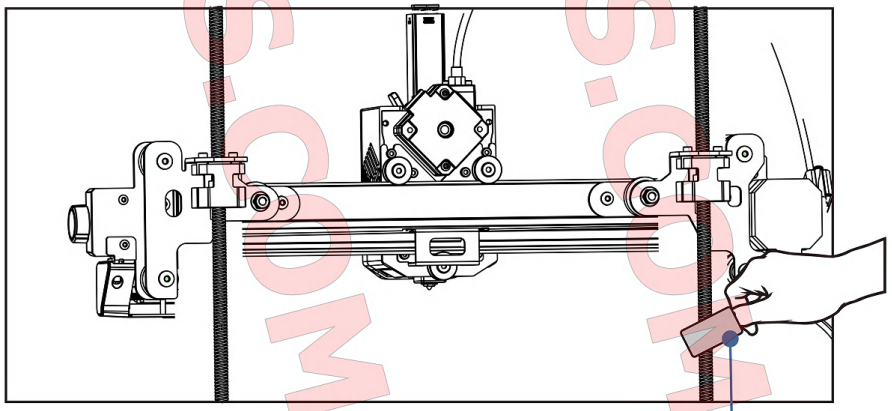
*Гвинт осі Z потребує регулярного змащування, оскільки належне змащування забезпечує плавний рух. Рекомендується виконувати технічне обслуговування кожні три місяці. Перед нанесенням мастила на гвинти осі Z важливо ретельно очистити їх, видаливши пил або частинки пластику. Потім, використовуючи елементи керування рухом осей, перемістіть друкувальну головку у вище положення. Нанесіть тонкий шар мастила на гвинти осі Z, а потім знову поверніть принтер у вихідне положення.

Ви можете повторити цей процес руху кілька разів, щоб забезпечити рівномірне розподілення мастила по гвинтах осі Z. Після завершення видаліть надлишки мастила, які могли накопичитися біля гайок гвинтів.

Подвійні металеві шпинделі осі X/Y

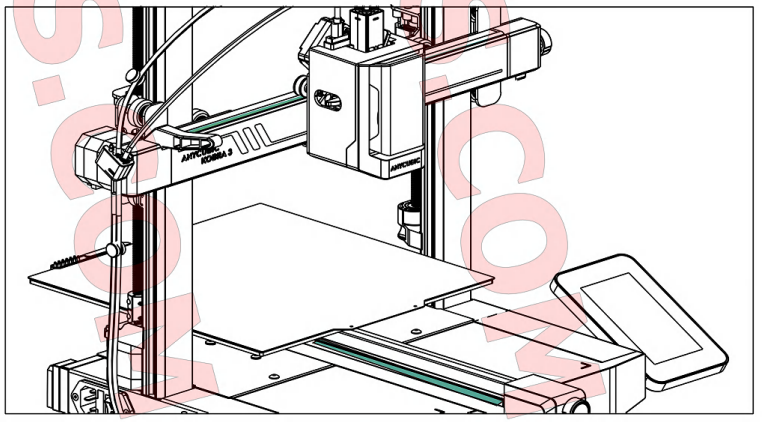
*Подвійні металеві шпинделі осі X/Y потребують регулярного змащування, оскільки належне змащування забезпечує плавний рух. Рекомендується виконувати технічне обслуговування раз на місяць

Перед нанесенням мастила на подвійні металеві шпинделі осі X/Y важливо ретельно очистити їх, видаливши пил або частинки пластику. Потім нанесіть тонкий шар мастила на подвійні металеві шпинделі осі X/Y і поверніть принтер у вихідне положення. Ви можете повторити процес руху кілька разів, щоб переконатися, що мастило рівномірно розподілене по подвійних металевих шпинделях осі X/Y.



Ходові гвинти осі Z

Мастило

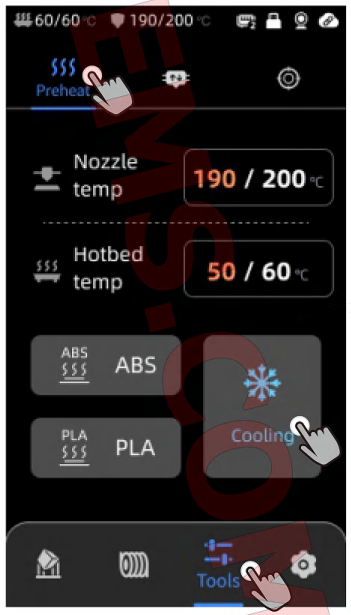


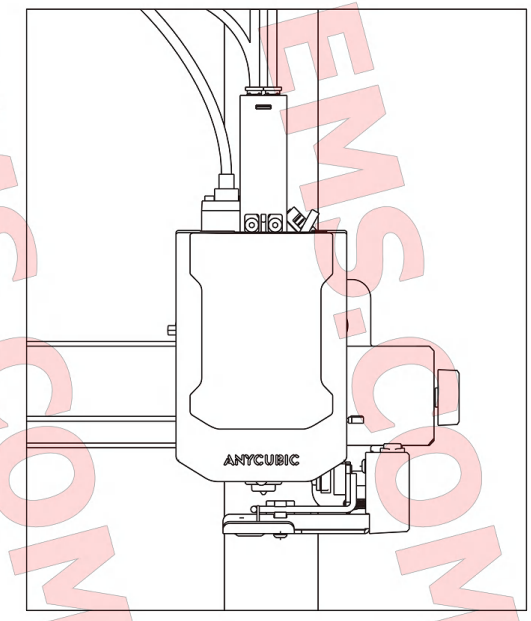
Подвійні металеві шпинделі осі X/Y

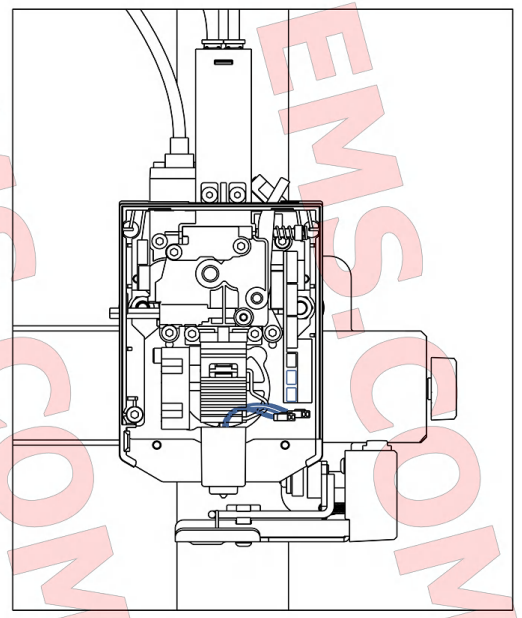
*Будь ласка, відскануйте QR-код для отримання додаткової інформації з обслуговування.

Заміна хотенда

1. Перед заміною хотенда, будь ласка, спочатку охолодіть сопло, натисніть [Tools] - [Preheat] - [Cooling], дочекайтеся, поки температура сопла опуститься нижче 40 градусів, і вимкніть принтер.
2. Легко натисніть на обидві сторони друкувальної головки та потягніть передню кришку друкувальної головки вперед, щоб зняти її.
3. Обережно потягніть нижні чорний та білий дроти вперед, щоб від'єднати їх.



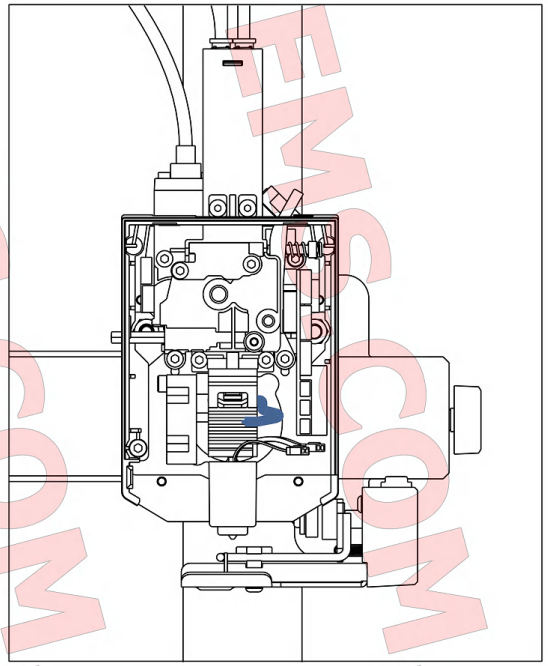


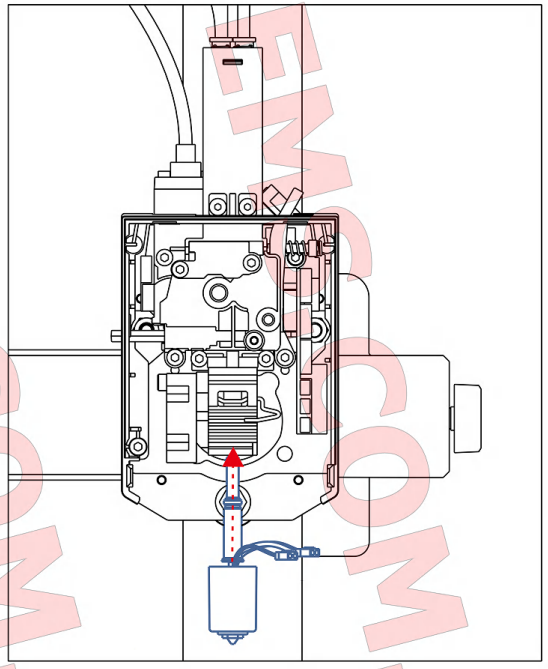


Рекомендації з обслуговування

Заміна хотенда

4. Потягніть утримуючу пружину вперед, щоб послабити хотенд.
5. Вставте новий хотенд вгору до самого низу, і зверніть увагу, що білий дріт має бути спереду.
6. Натисніть утримуючу пружину назад, щоб зафіксувати хотенд.
7. Підключіть два дроти назад до їхніх початкових позицій, і зверніть увагу, що чорний дріт має бути внизу.
8. Після завершення вищезазначених операцій, закрийте передню кришку, щоб завершити заміну хотенда.





HD-SYSTEMS.COM.UA

Увага

1. 3D-принтер Anycubic генерує високу температуру. НЕ торкайтеся внутрішньої частини принтера під час роботи. Контакт з екструдованими матеріалами може спричинити опіки.
2. Використовуйте термостійкі рукавиці під час роботи з пристроєм.
3. Це обладнання не підходить для використання в місцях, де можуть бути присутні діти.
4. Номінал запобіжника для принтера становить 250В 10А. Ніколи не замінюйте запобіжник на запобіжник з вищим номінальним струмом, інакше це може призвести до пожежі.
5. Розетка має бути легкодоступною.

Якщо вищезазначені проблеми не вдається вирішити, будь ласка, зверніться до нашої системи післяпродажного обслуговування, і наші інженери дадуть вам відповідь у формі електронного листа протягом одного робочого дня. (https://support.anycubic.com)

Корисні поради:
1. Заповніть інформацію на основі серійного номера відповідної моделі.
Пункти з червоними крапками є обов'язковими.
2. Якщо замовлення успішне, ви незабаром отримаєте відповідь від системи після-продажного обслуговування у своїй поштовій скриньці.
3. Якщо ви успішно розмістили замовлення, але не отримали електронного листа, будь ласка, перевірте папку зі спамом.
4. Якщо створення замовлення не вдалося, зверніть увагу на спливаюче нагадування на веб-сторінці.

HD-SYSTEMS.COM.UA

HD-SYSTEMS.COM.UA

EC REP

Name:Apex CE Specialists GmbH
Add:Habichtweg 1 41468 Neuss Germany
Contact:Wells Yan
Tel:+353212066339
E-Mail:Info@apex-ce.com

UK REP

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

M02010062