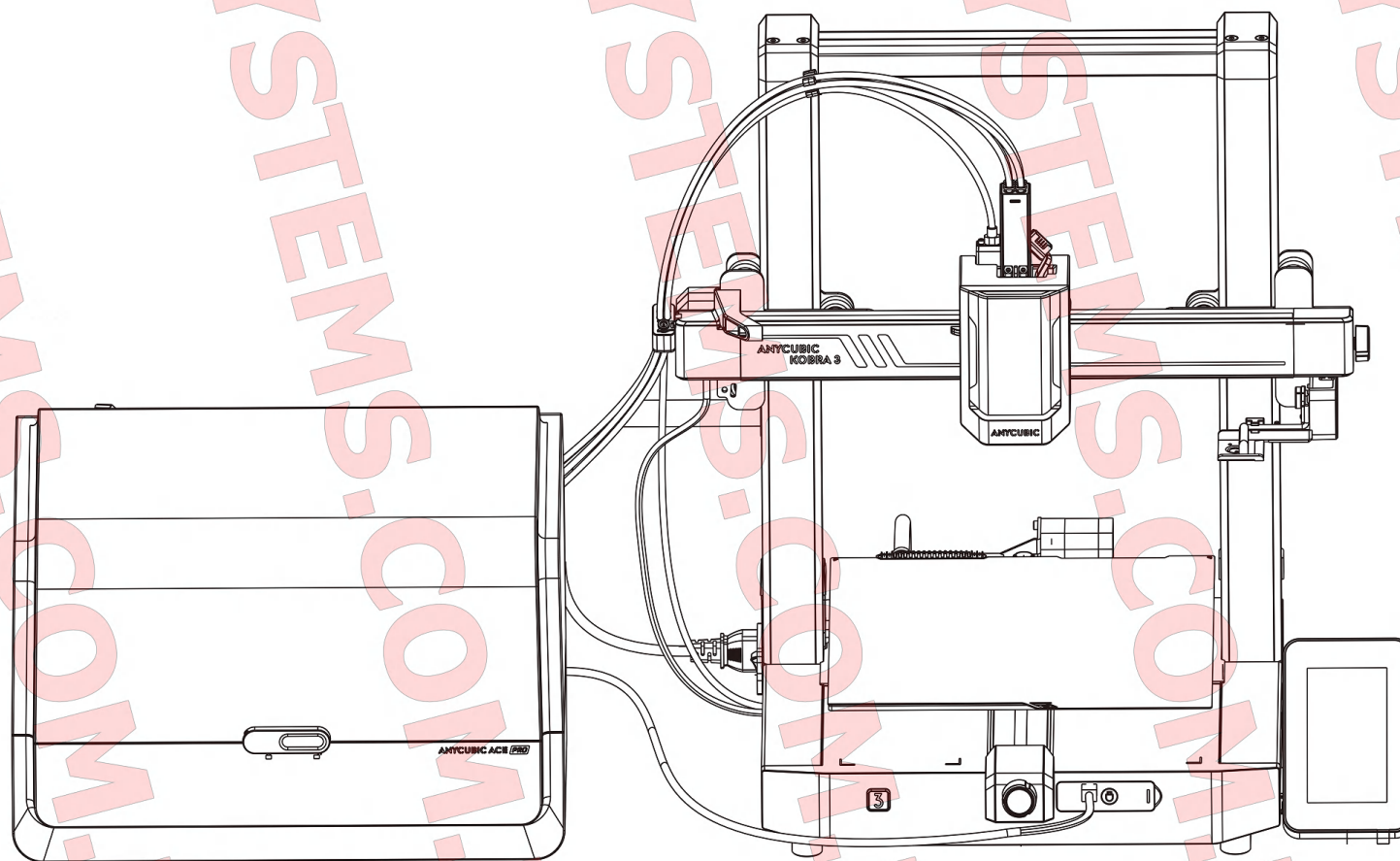


Anycubic Kobra 3 Combo

ІНСТРУКЦІЯ УКРАЇНСЬКА



Відеоінструкція з встановлення



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

Шановний клієнте,

Дякуємо, що обрали продукцію **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, можуть допомогти вам уникнути непотрібних пошкоджень чи розчарувань.

Будь ласка, відвідайте <https://support.anycubic.com> щоб зв'язатися з нами, якщо у вас виникнуть запитання.

Ви та-кож можете отримати більше інформації, наприклад, програмне забезпечення, відео, моделі з веб-сайту.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Центр підтримки



Посібник користувача

Команда **ANYCUBIC**

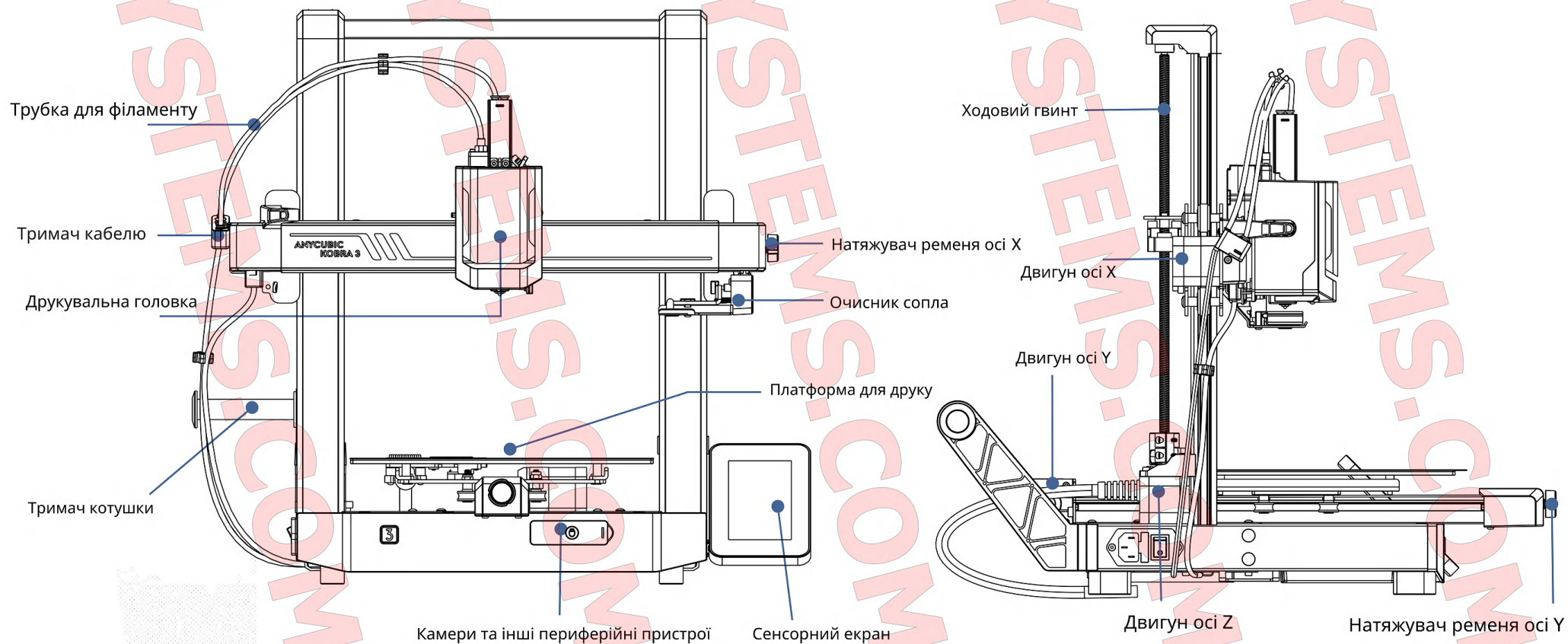
Захищено авторським правом "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd", усі права захищені.



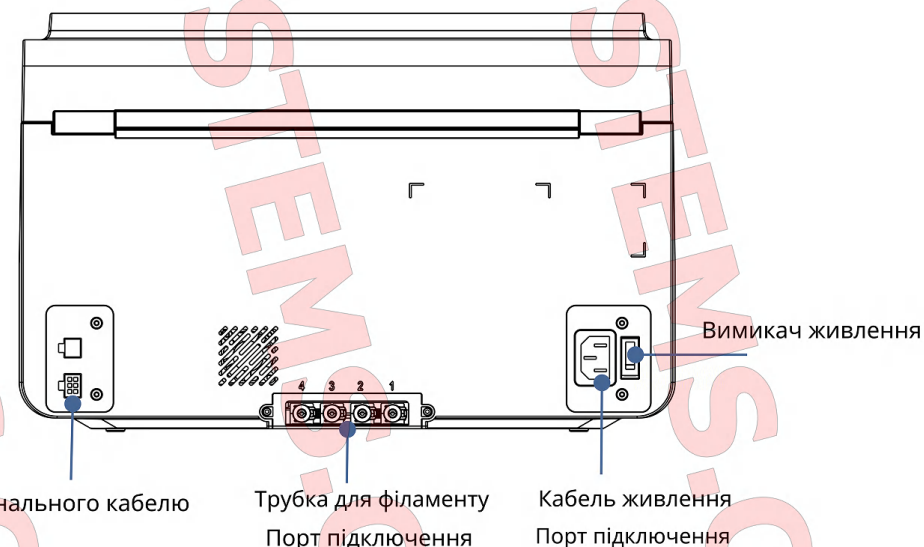
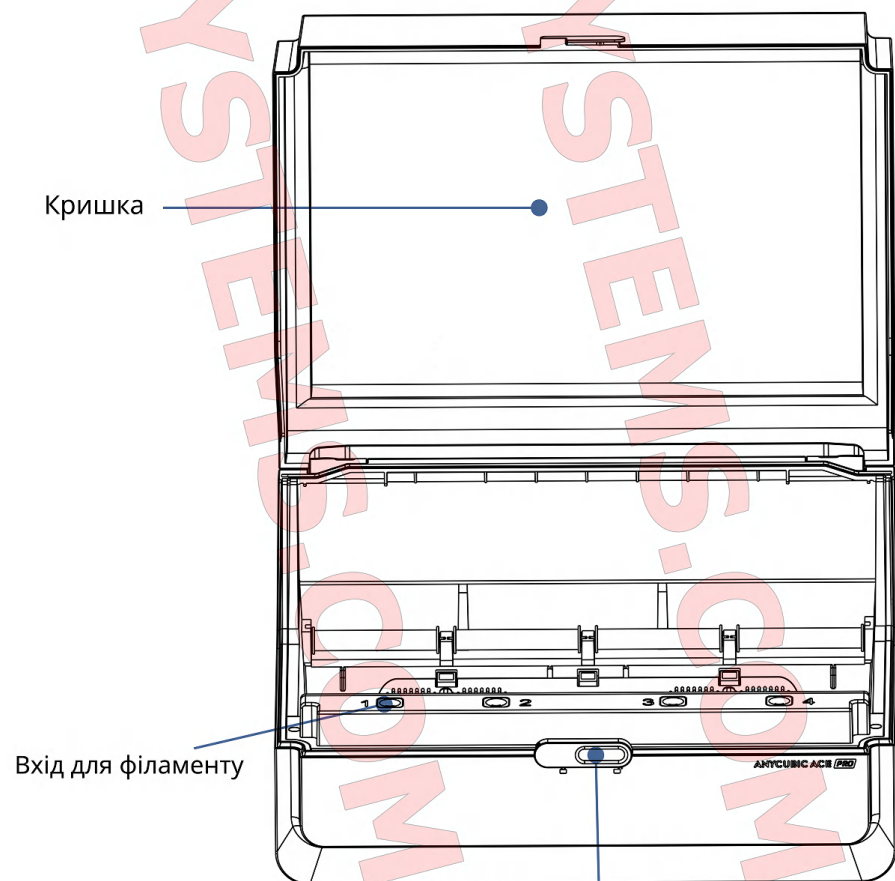
Зміст

1	Огляд продукту	1	3	Посібник з увімкнення	16
2	Встановлення пристрою	4	4	Підключення принтера	19
	Підключення кабелю друкувальної головки	4		APP	19
	Підключення друкувальної головки	5		Anycubic Slicer	20
	Встановлення екрану	6	5	Друк моделі	23
	Підключення кабелю двигуна X осі	7	6	Опис інших функцій	24
	Встановлення тримача кабелю	8	7	Рекомендації з обслуговування	26
	Встановлення очищувача	9	8	Увага	29
	Підключення трубки для філаменту	10			
	Встановлення тримача котушки	11			
	Встановлення ACE Pro	12			
	Перевірка перед використанням	14			

Огляд продукту



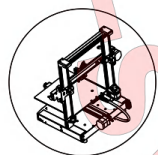
Огляд продукту



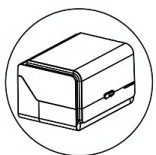
Уникайте використання ACE Pro для друку гнучких матеріалів, включаючи TPU, TPE або абсорбуючий PVA, уникайте використання матеріалів, які занадто тверді (занадто високий модуль пружності) або занадто крихкі (недостатня міцність), будь ласка, використовуйте зовнішній тримач котушки для друку цих філаментів.

Пакувальний лист

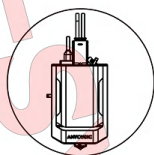
Наступні зображення наведені лише для довідки. Будь ласка, орієнтуйтеся на реальний об'єкт.



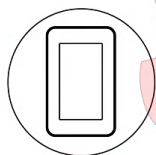
Принтер Kobra 3



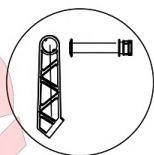
ANYCUBIC Color Engine Pro
(ACE Pro)



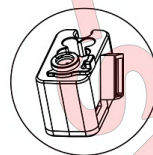
Друкувальна
головка



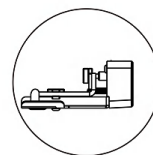
Сенсорний екран



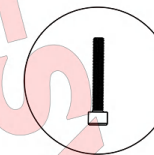
Тримач катушки



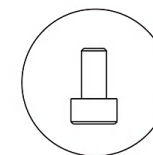
Тримач кабелю



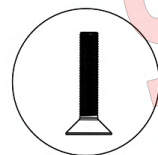
Очищувач сопла



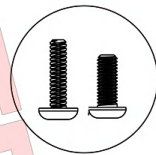
Пакет №1
M2*14(2шт)



Пакет №2
M3*6 (4 шт.)



Пакет №3
M4*16(2шт)



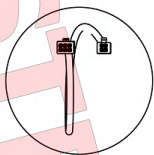
Пакет №4
M3*10(1шт)
M3*8(1шт)



U-DISK
(1шт)



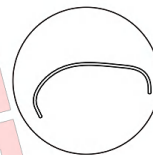
Кабель живлення
(2шт)



Сигнальний кабель
(1шт)



Органайзер
для кабелів
(4шт)



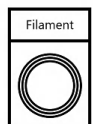
Трубка для філаменту
(5шт)



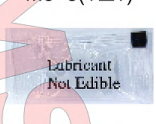
Ключ
(1набір)



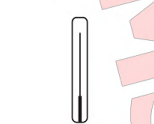
4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Філамент



Масло



Очищувач сопла

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 навколишнього середовища: 8 °C - 40 °C

Робоча температура екструдера: Макс. 300 °C

Робоча температура друкувального столу: Макс. 110 °C

Програмне забезпечення

Програмне забезпечення для слайсингу:
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

Номинальна потужність: 400 Вт

Фізичні розміри

Розміри принтера: 452,9 мм (Д) X 504,7 мм (Ш) X 483 мм (В)

Розміри принтера (включаючи тримач катушки та діапазон руху
платформи побудови): 525,8 мм (Д) x 521 мм (Ш) X 483 мм (В)

Вага нетто: ~9,2 кг

Розміри ACE Pro: 365,9 мм (Д) x 282,8 мм (Ш) x 234,5 мм (В)

Вага нетто ACE Pro: ~4,6 кг



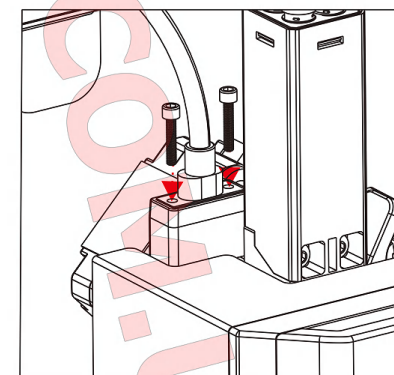
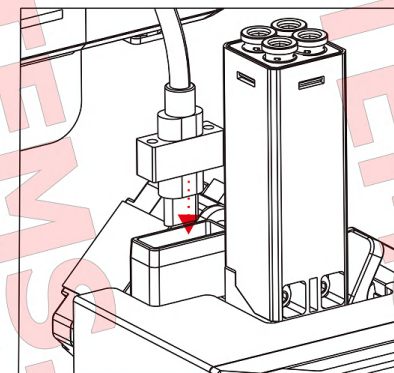
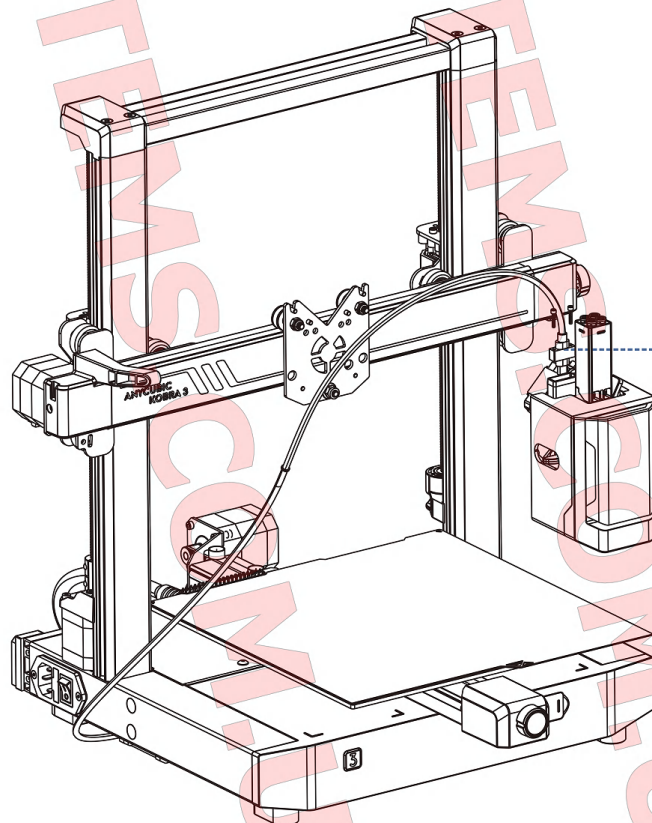
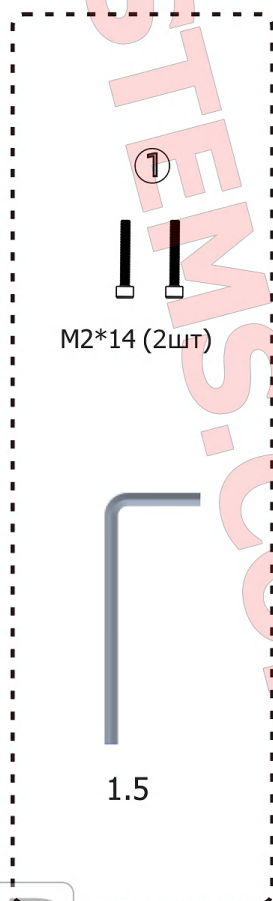
Встановлення пристрою

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



01 Підключіть кабель друкувальної головки

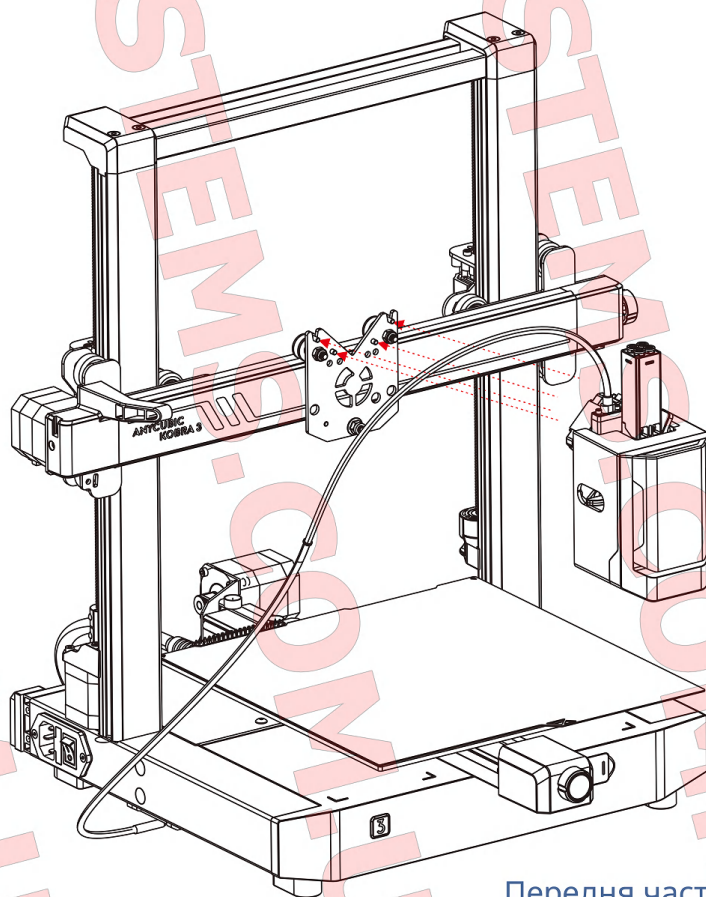
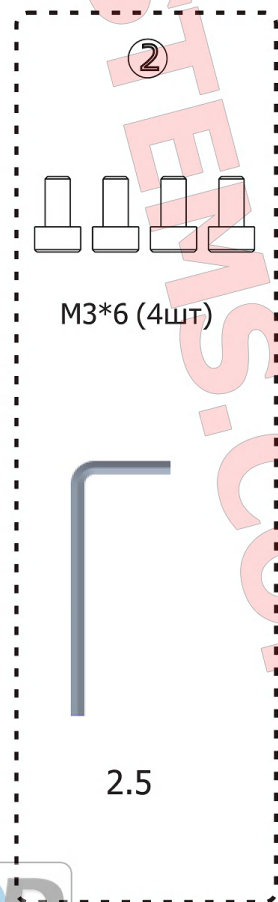
1. Притисніть кабель друкувальної головки (довгий помаранчевий кабель Type -C) донизу та вставте його в роз'єм над друкувальною головкою.
2. Закріпіть кабель гвинтами з пакету №1.



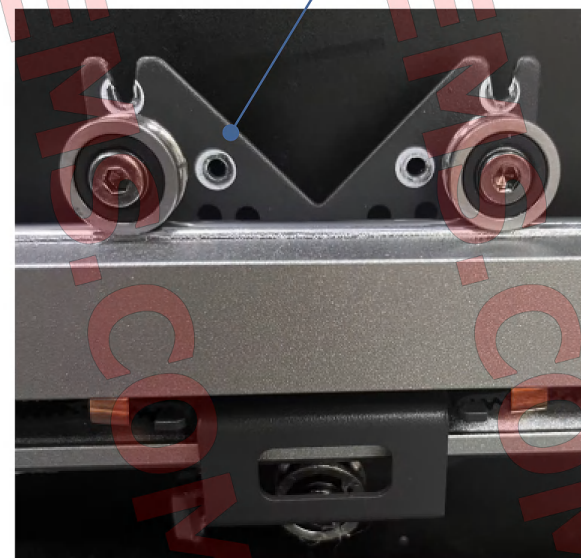
02 Встановіть друкувальну головку

Встановіть друкувальну головку з задньої частини принтера. Використовуйте гвинти з пакету №2, щоб закріпити друкувальну головку, повертаючи її за годинниковою стрілкою в положення, показане на рисунку.

Рекомендується спочатку затягнути два гвинти зверху, а потім гвинти знизу.

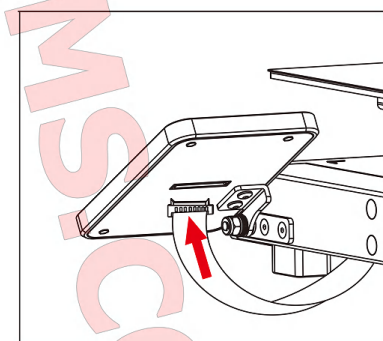
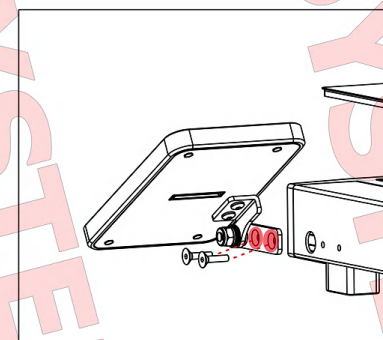
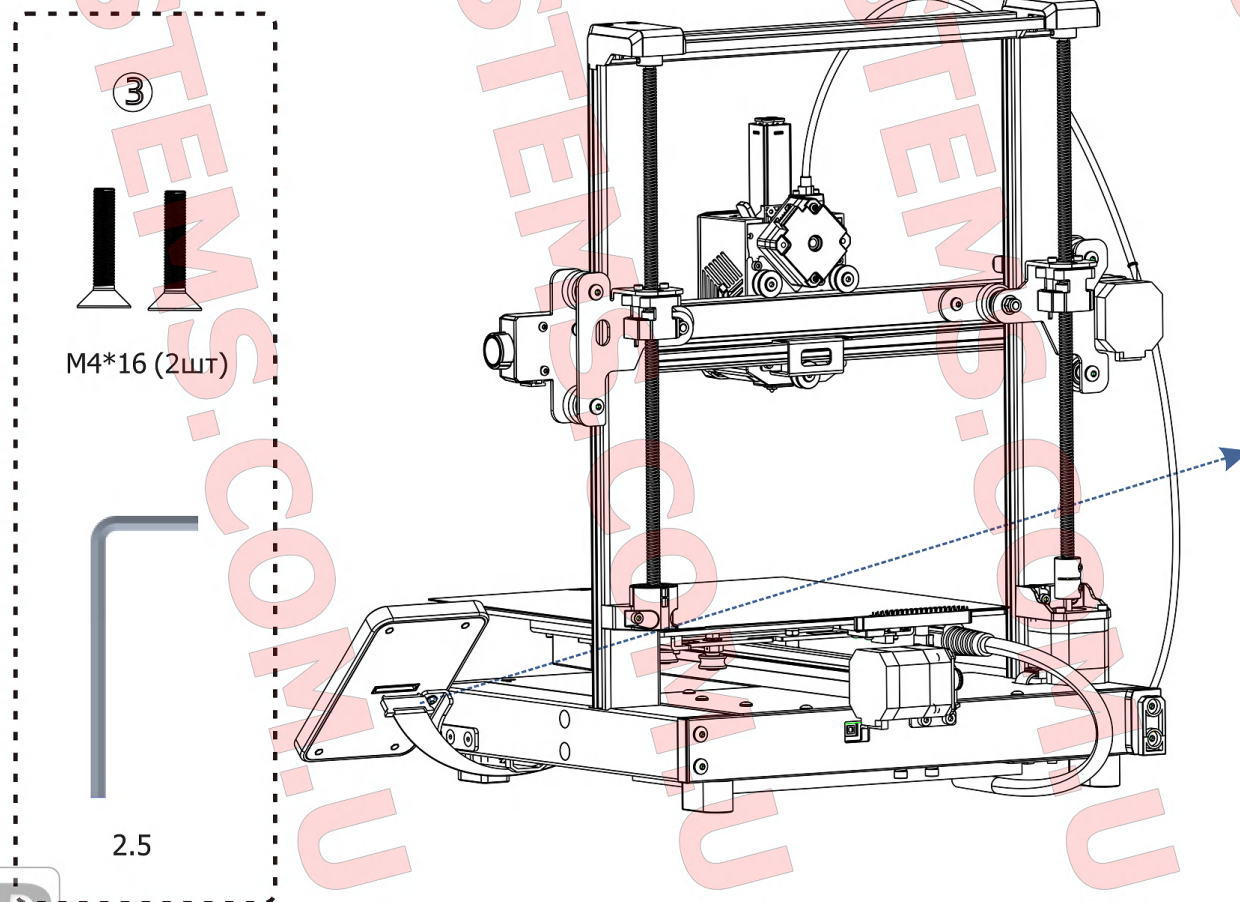


Примітка: Будь ласка, встановіть гвинти в отвори, виділені білим кольором.



03 Встановіть екран

1. Використовуйте гвинти з пакету №3 для встановлення екрану.
2. Вставте FPC кабель у порт за екраном, натиснувши на роз'єм.

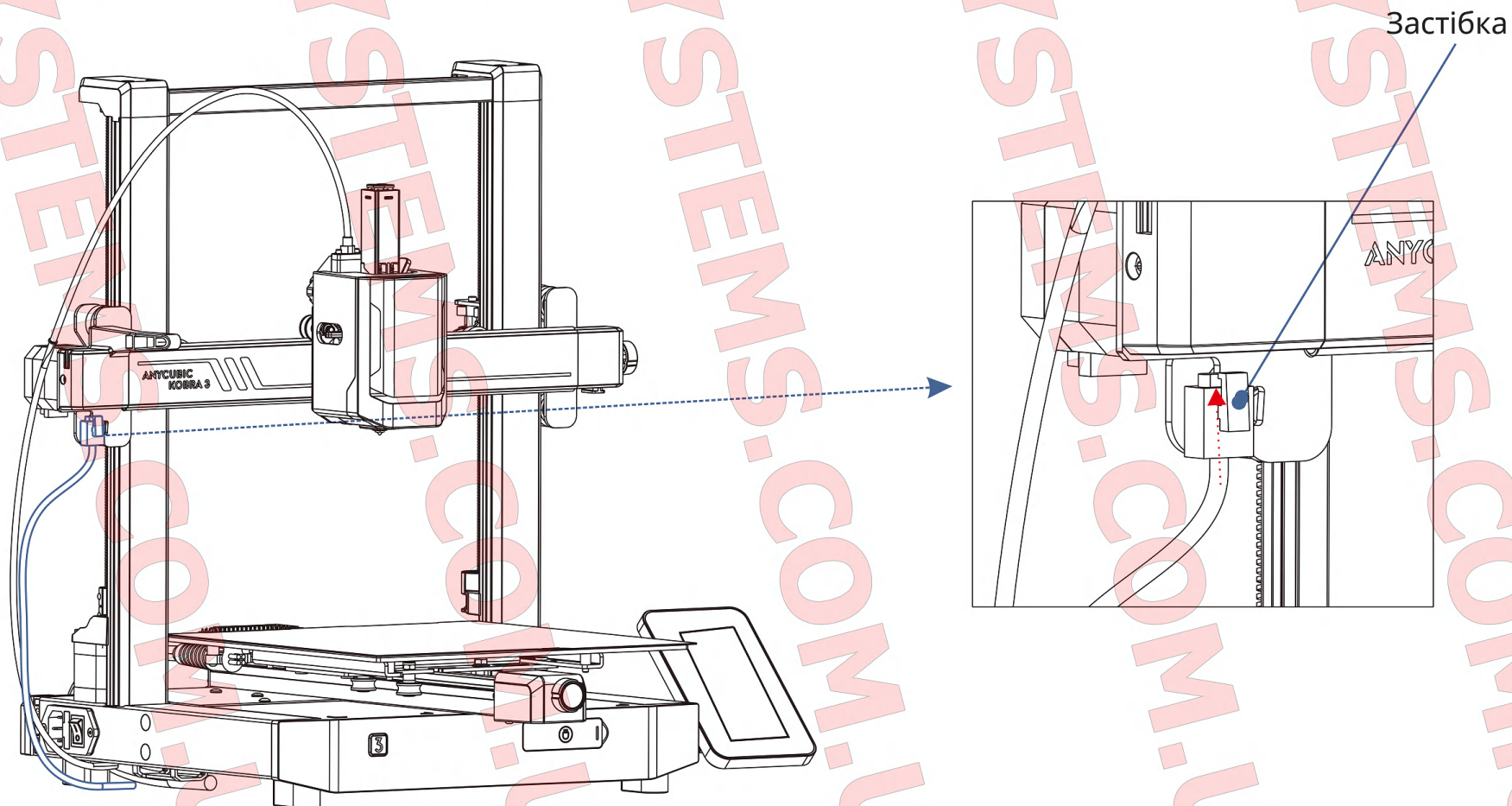


Примітка:
При встановленні
FPC кабелю,
переконайтеся,
що ця сторона
спрямована догори.

04 Підключіть кабель двигуна осі X

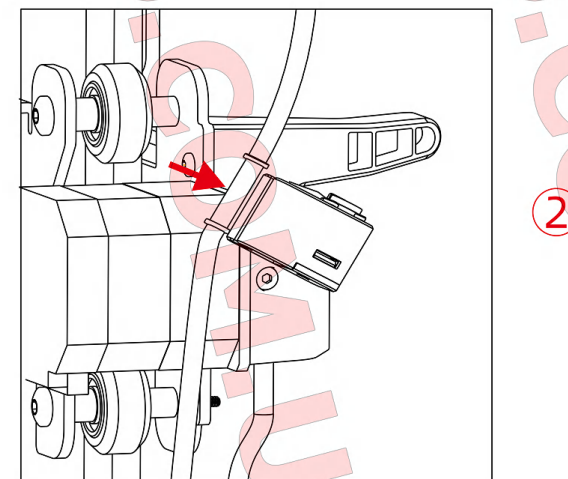
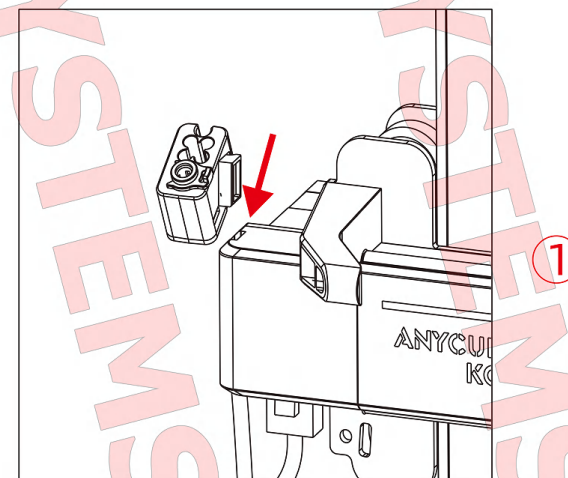
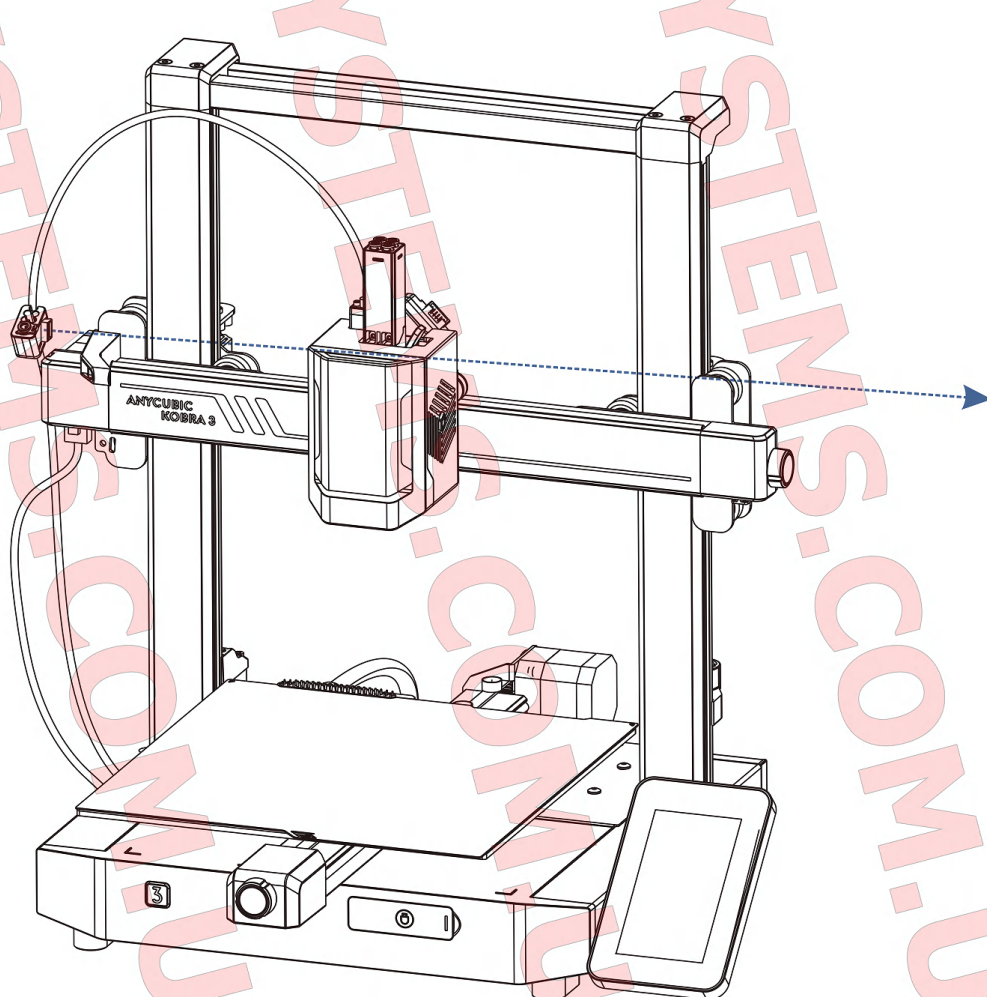
Вставте кабель двигуна (помаранчевий 6-контактний короткий кабель) вгору в нижній паз з лівого боку осі X, щоб закріпити його.

Зверніть увагу, що застібка кабелю спрямована вперед.



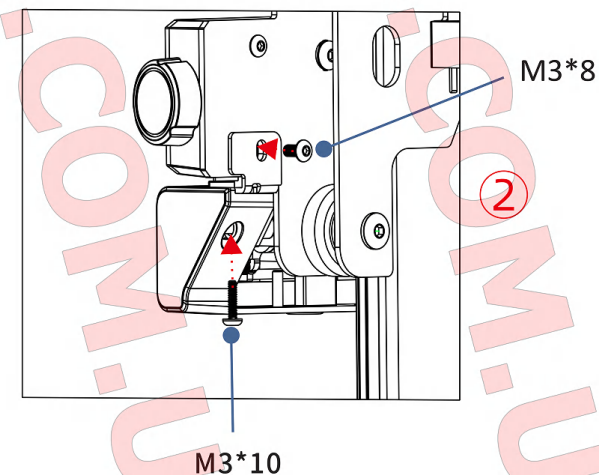
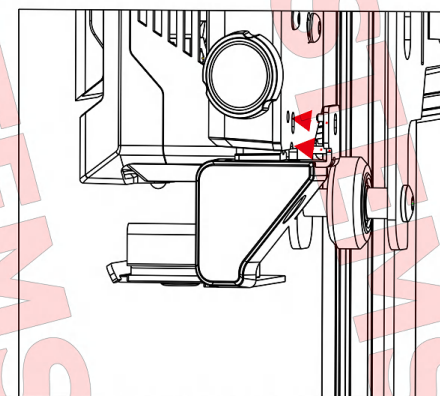
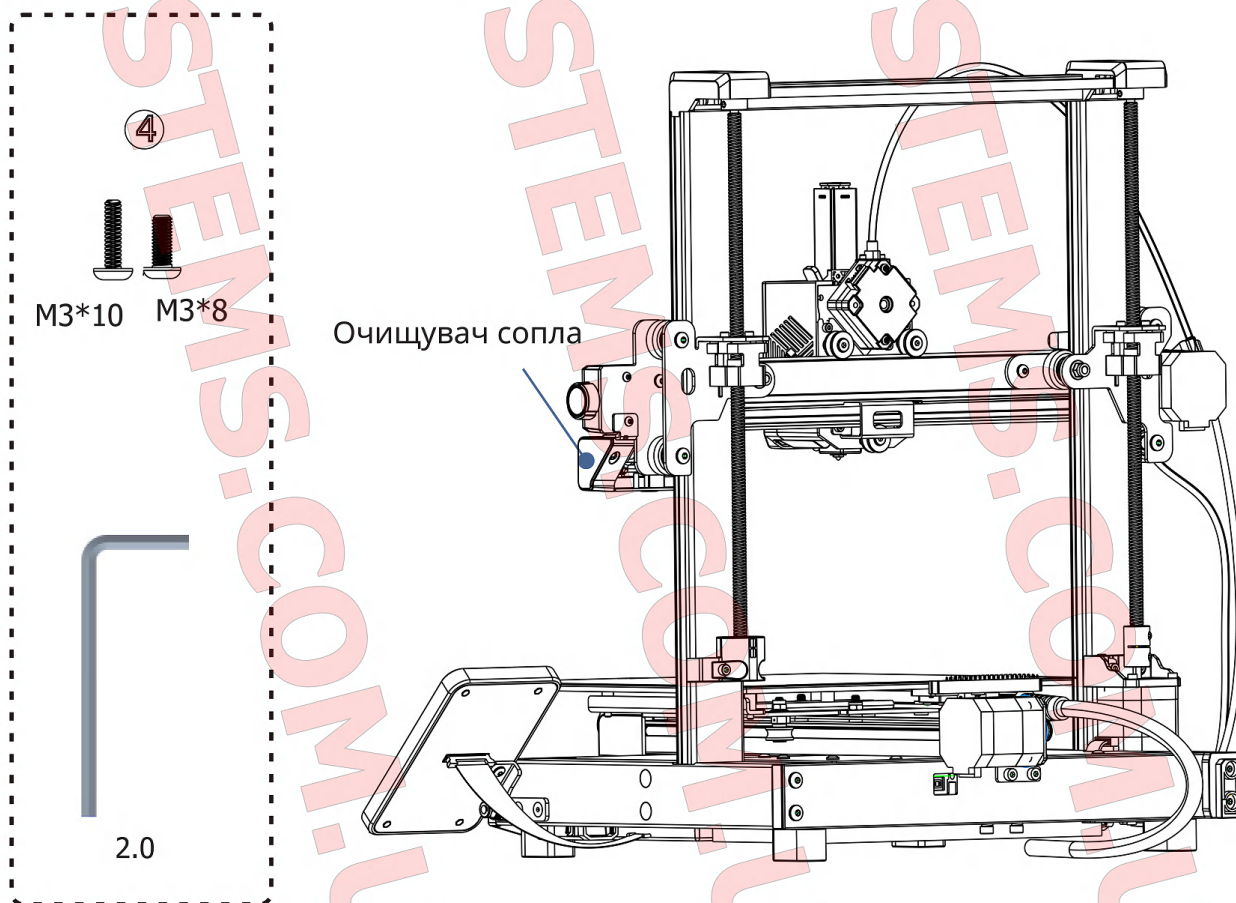
05 Встановіть тримач кабелю

1. Натисніть на тримач кабелю, щоб закріпити його в пазу з лівого боку осі X.
2. Вставте кабель друкувальної головки в тримач кабелю.



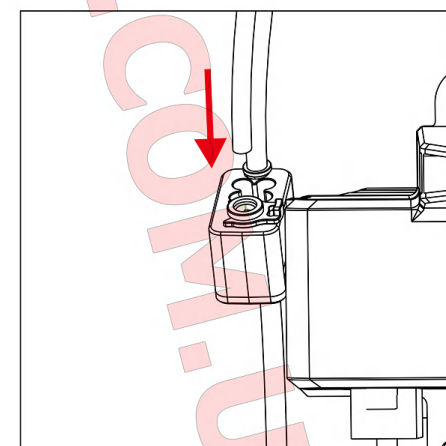
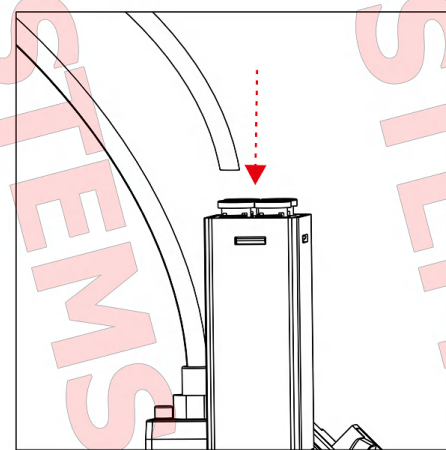
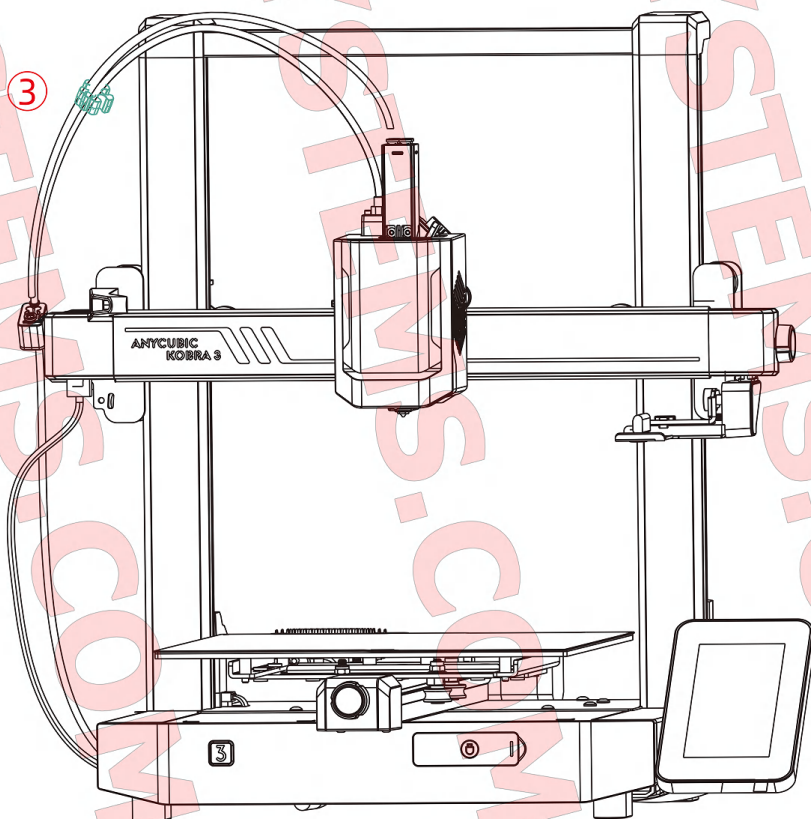
06 Встановіть очищувач сопла

1. Вставте очищувач сопла ззаду наперед у паз на задній стороні осі X.
2. Використовуйте гвинт із пакета №4, щоб закріпити очищувач сопла ззаду та знизу осі X.



07 Встановлення трубки для філаменту (пропустіть цей крок, якщо друкуєте в кількох кольорах)

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

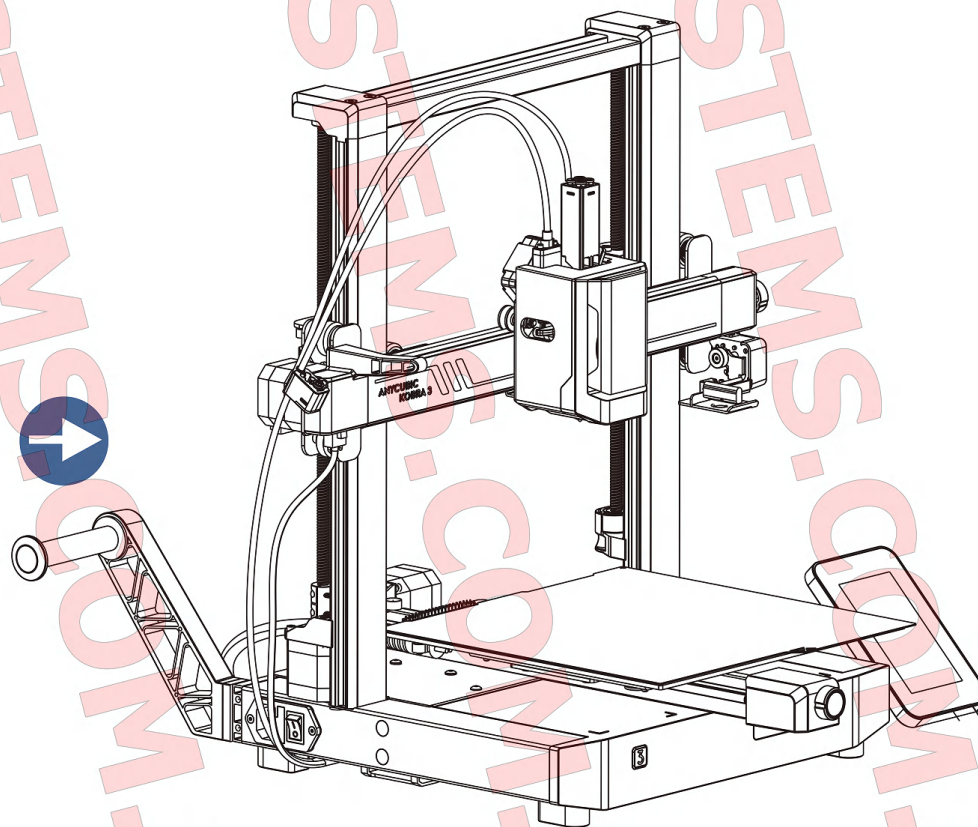
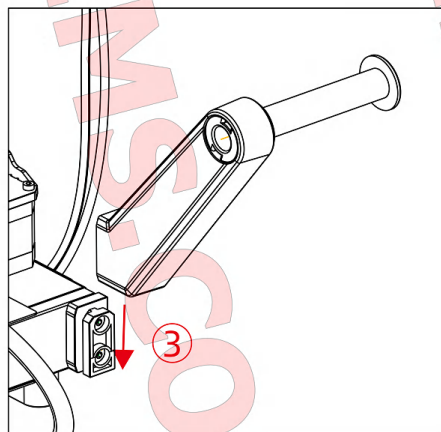
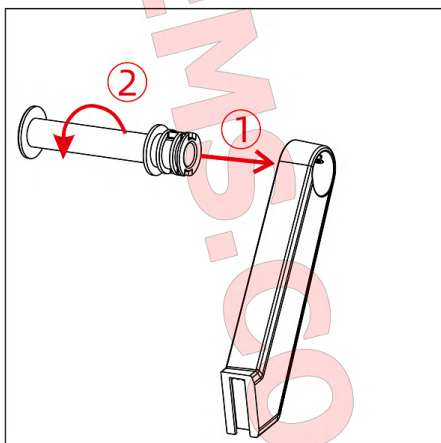


Якщо трубку для філаменту не вдається успішно вставити в тримач кабелю, ви можете спочатку зняти сині фіксатори на тримачі кабелю, вставити трубку для філаменту, а потім повернути сині фіксатори на їхнє початкове місце.



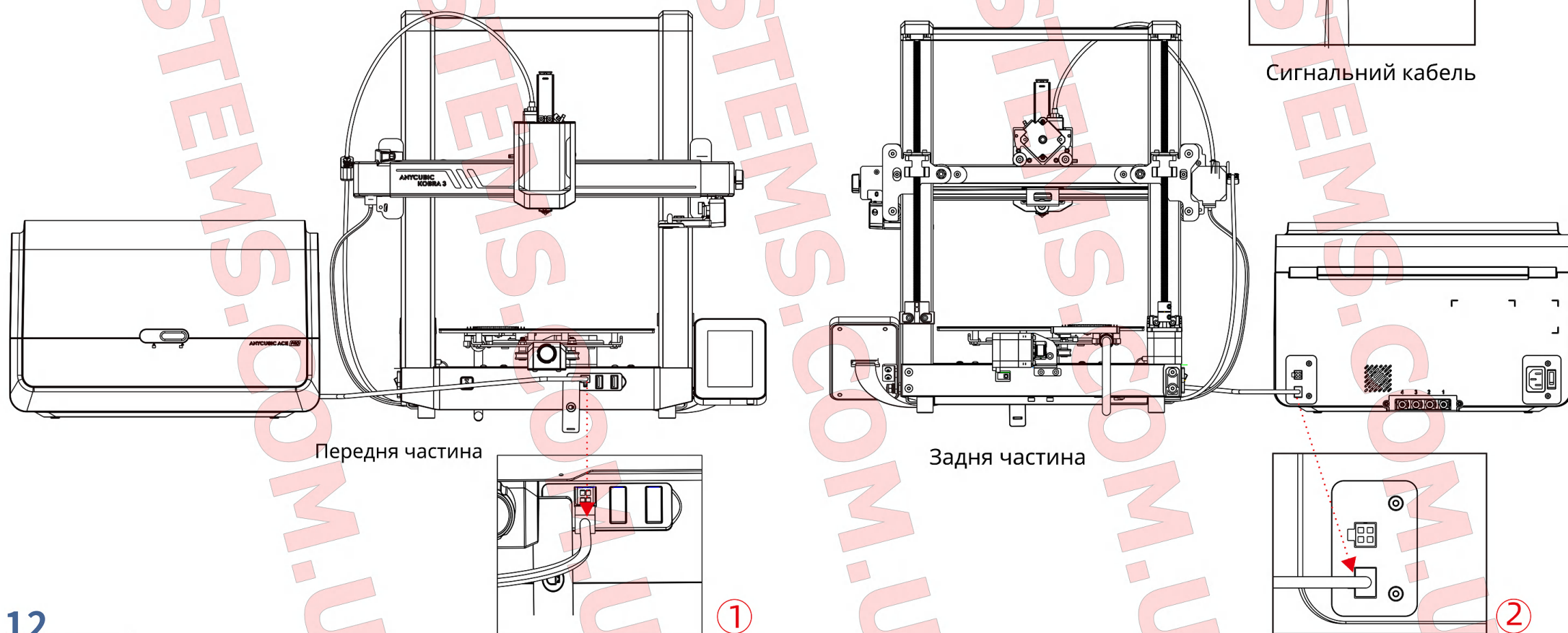
08 Встановлення тримача катушки (пропустіть цей крок, якщо друкуєте в кількох кольорах)

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



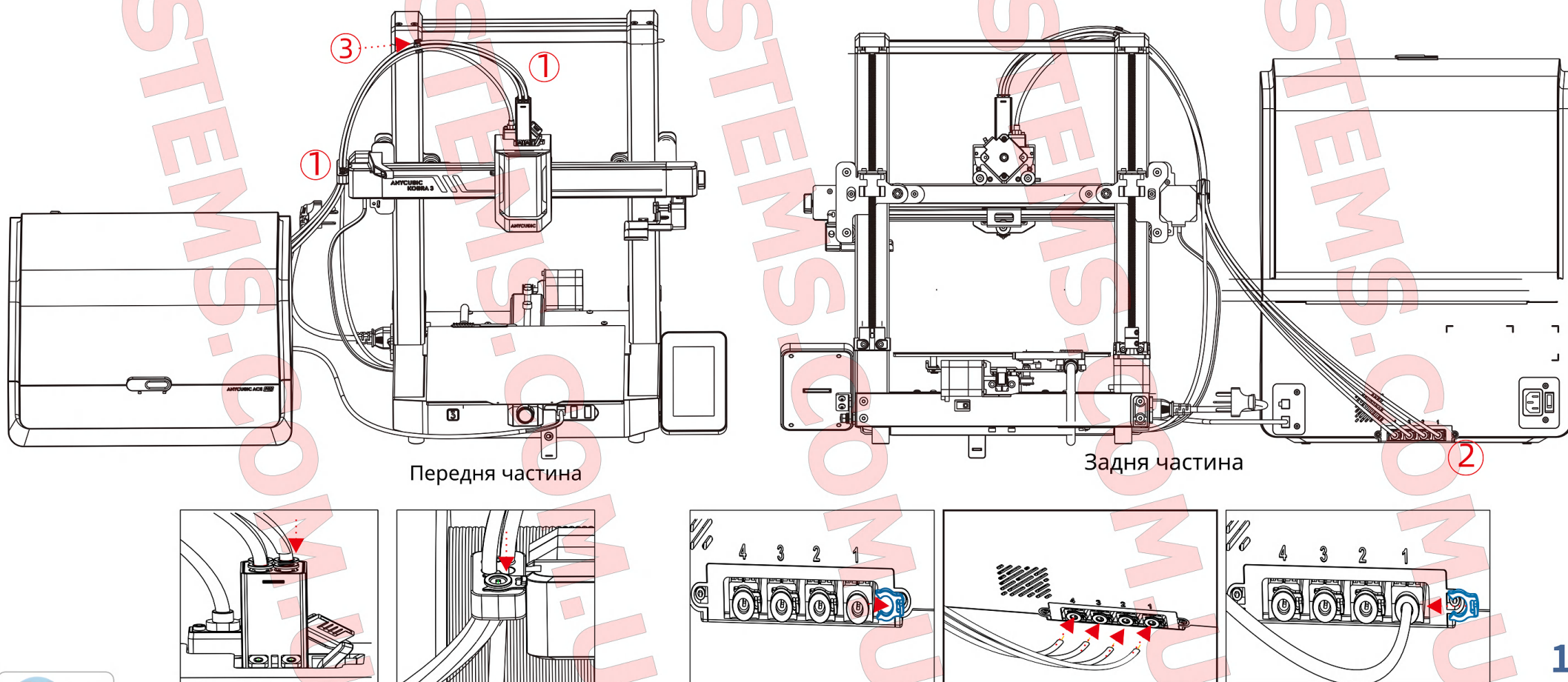
09 Встановлення ACE Pro

1. Розмістіть ACE Pro зліва від принтера Kobra 3, на відстані 10-15 см.
2. Вставте 4-контактний кінець сигнального кабелю в ліву сторону периферійних пристроїв.
3. Вставте 6-контактний кінець сигнального кабелю в лівий кут ACE Pro, зверніть увагу, що застібка кабелю має бути спрямована назовні.



09 Встановлення ACE Pro

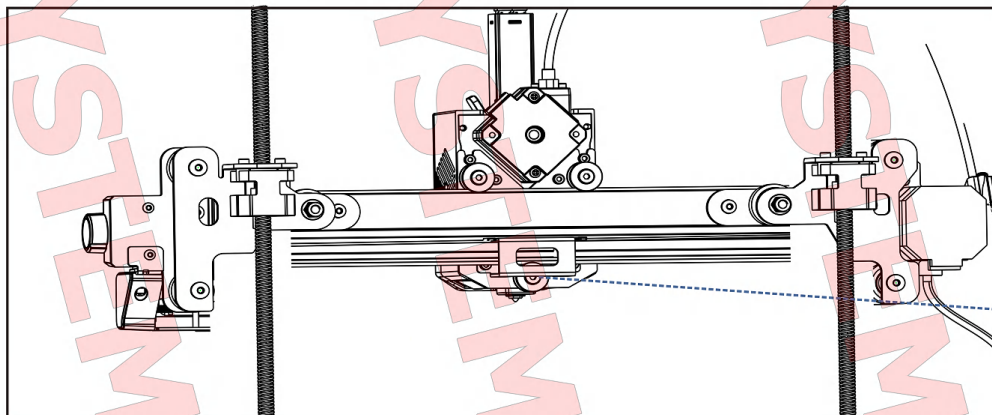
1. Вставте один кінець трубки для філаменту в отвір для філаменту друкувальної головки, а інший кінець проведіть через тримач кабелю на лівій стороні принтера.
2. Спочатку зніміть чотири сині затискачі з портів підключення, вставте трубки для філаменту в порти, потім встановіть чотири сині затискачі назад у їхні початкові положення. (Примітка: трубки для філаменту не мають визначеного порядку підключення).
3. Використовуйте органайзер для кабелів, щоб закріпити кабель.



Перевірка перед використанням

1. Регулювання натягу роликів

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

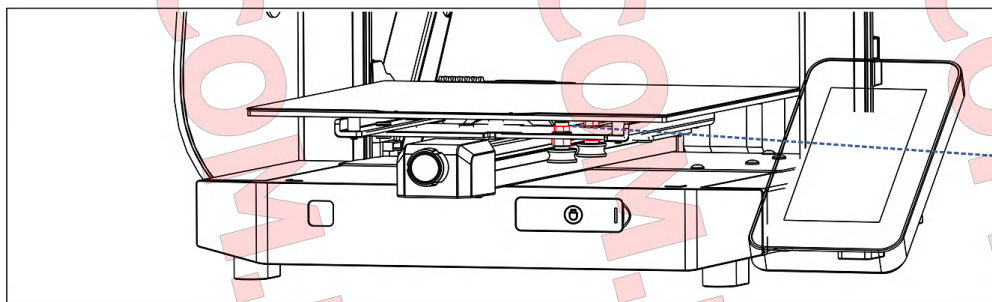


Друкувальна головка



Відрегулюйте шестигранну проставку за D-роликом

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



Платформа

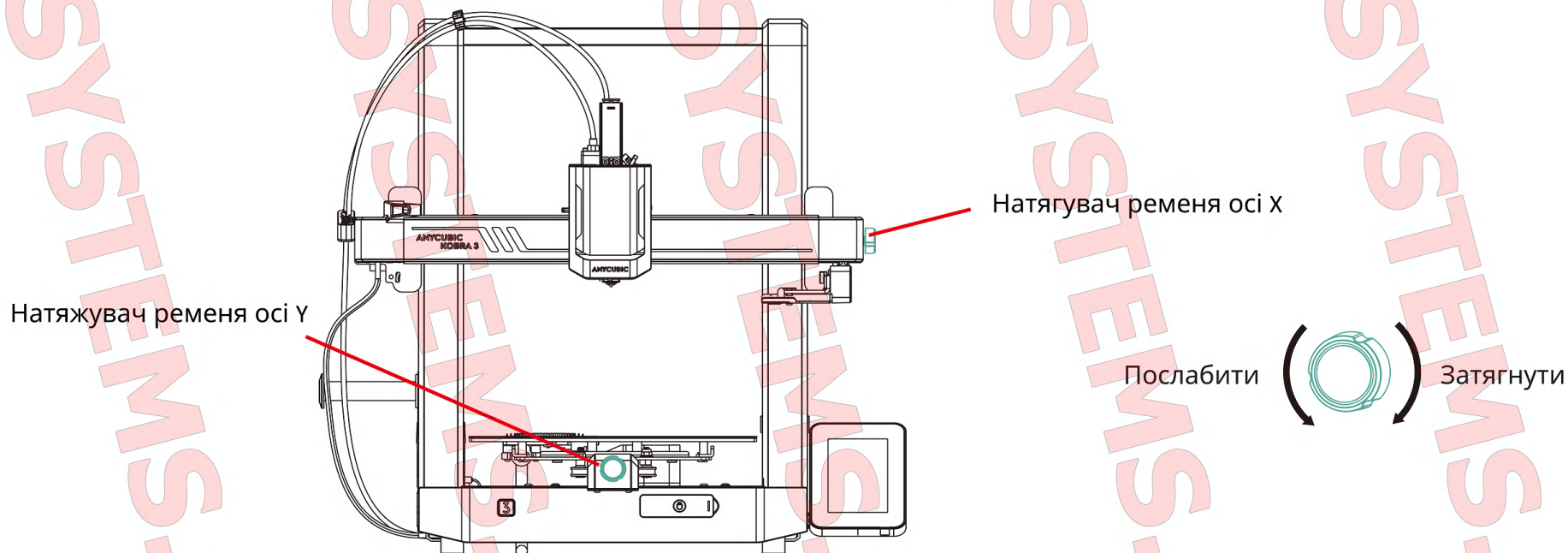
Відрегулюйте шестигранну проставку на осі Y

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



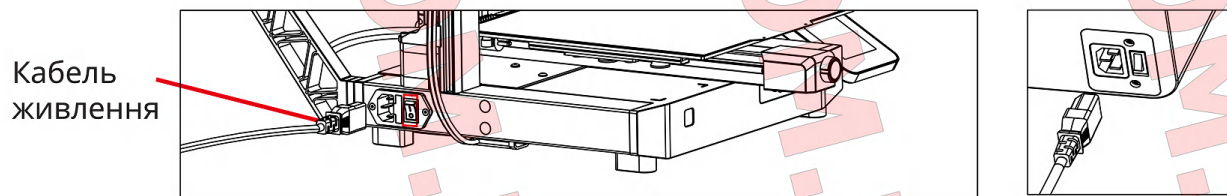
2. Ремені

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 та ACE Pro до розетки живлення за допомогою кабелю живлення, потім увімкніть принтер.

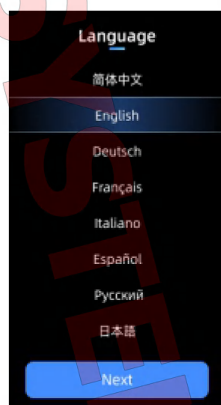


1. Під час підключення кабелю живлення, будь ласка, уникайте його перехре-щення з кабелем друкувальної головки, щоб запобігти перешкодам.
2. Перед увімкненням живлення, будь ласка, перевірте, чи рівень живлення принтера відповідає місцевій напрузі.

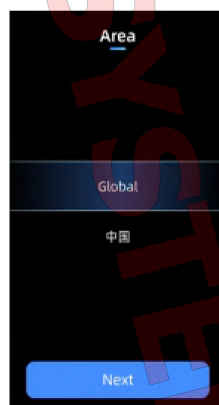


Посібник з увімкнення (коли ACE Pro не підключено)

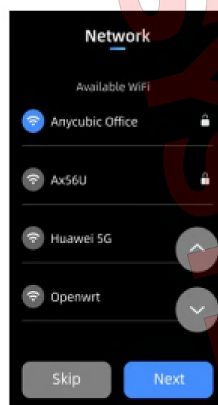
① Мова



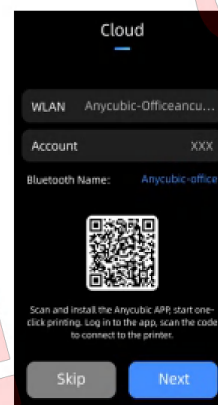
② Область



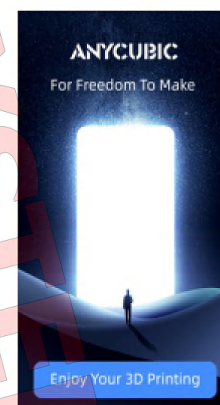
③ Мережа



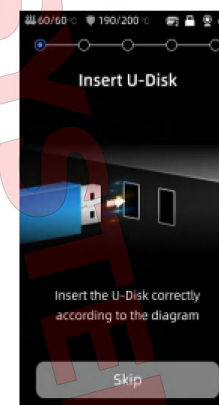
④ Хмара



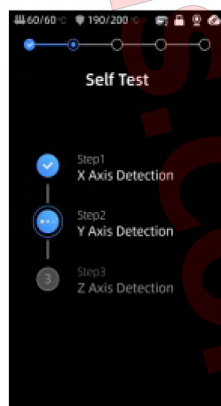
⑤ Завершити налаштування



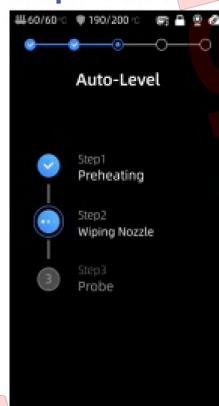
⑥ Вставте U-диск



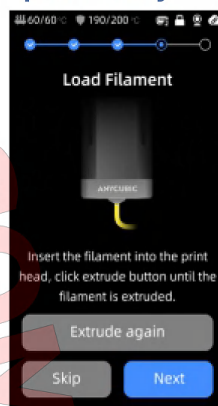
⑦ Самоперевірка



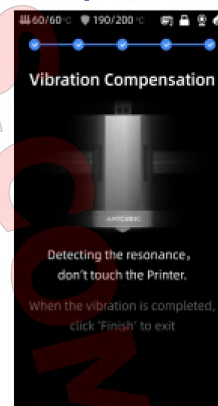
⑧ Автоматичне вирівнювання



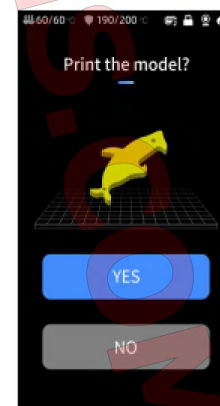
⑨ Завантаження філаменту



⑩ Компенсація вібрації



⑪ Друк моделі

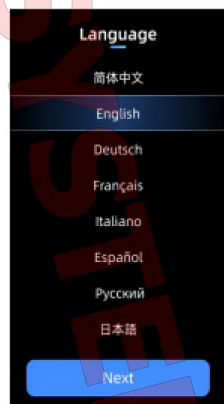


Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійні оновлення функцій, будь ласка, звертайтеся до інтерфейсу користувача найновішої версії прошивки для отримання точної інформації.

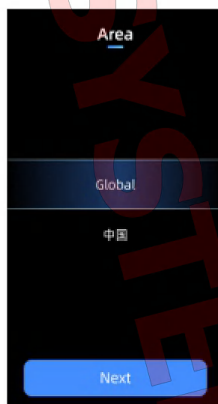


Посібник з увімкнення (коли ACE Pro підключено)

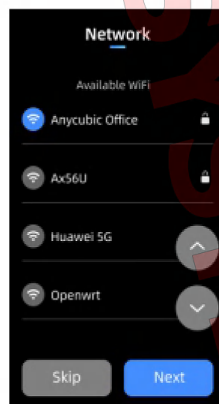
① Мова



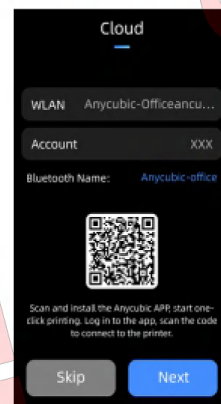
② Область



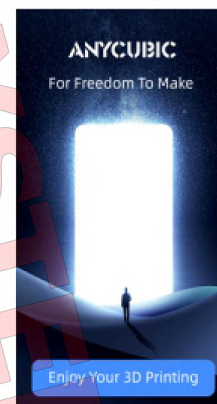
③ Мережа



④ Хмара



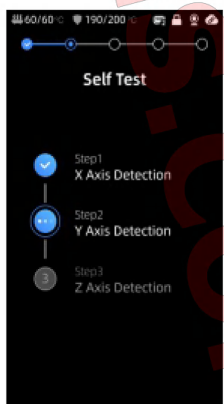
⑤ Завершити налаштування



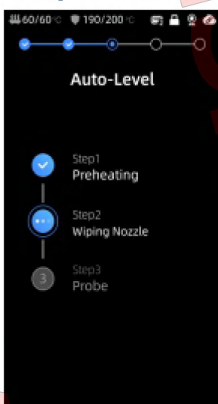
⑥ Вставте U-диск



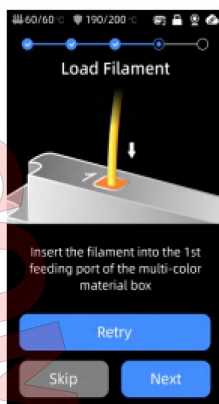
⑦ Самоперевірка



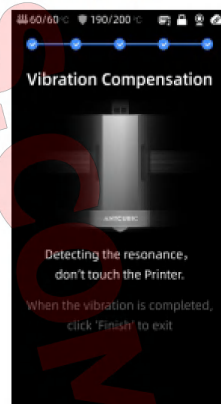
⑧ Автоматичне вирівнювання



⑨ Завантаження філаменту



⑩ Компенсація вібрації



⑪ Друк моделі



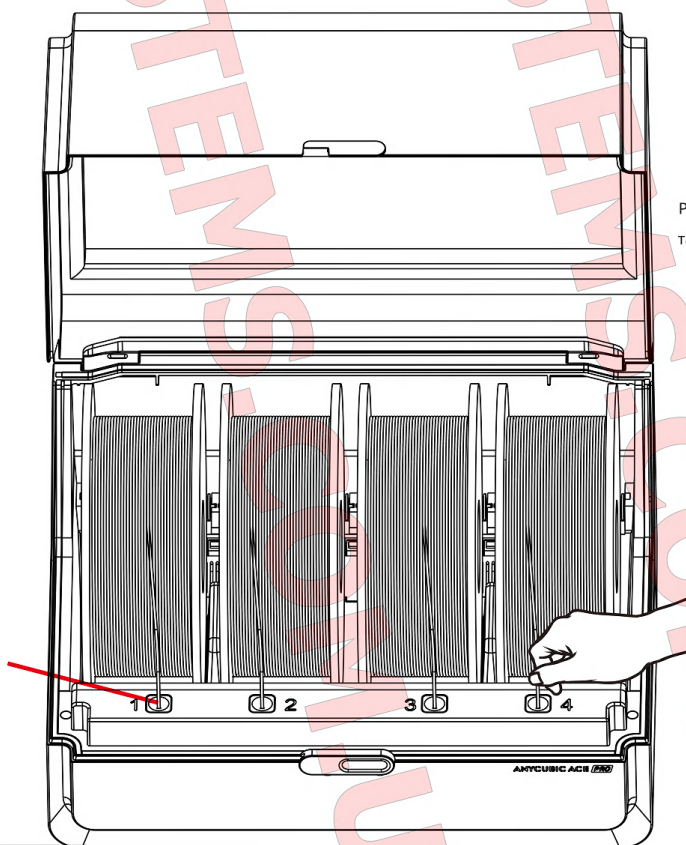
Поточний інтерфейс наведено лише для ознайомлення. Через постійні оновлення функцій, будь ласка, звертайтеся до інтерфейсу користувача найновішої версії прошивки для отримання точної інформації.



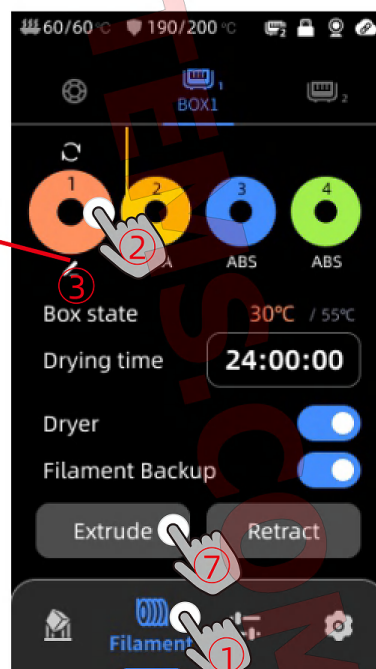
Завантаження філаменту

1. Розмістіть щонайменше один рулон філаменту в ACE Pro.
2. Вставте один кінець філаменту у вхідний отвір для філаменту, і ACE Pro автоматично попередньо завантажить філамент після його виявлення.
3. Натисніть на інтерфейс [Filament], клацніть, щоб вибрати філамент, і з'явиться позначка редагування. Виберіть відповідний матеріал та колір і натисніть зберегти. Якщо ви використовуєте філамент Anycubic RFID, колір та матеріал філаменту будуть автоматично визначені.
4. Після завершення вищезазначених операцій натисніть [Extrude], дочекайтеся нагрівання сопла до заданої температури, і філамент буде екструдовано з сопла.

Вхідний отвір для філаменту



Редагувати колір
та матеріал

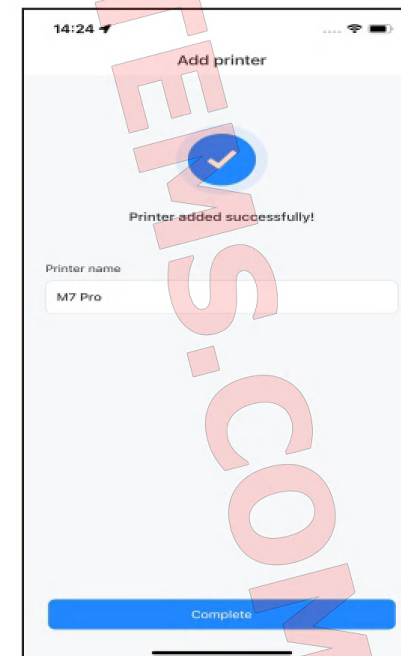
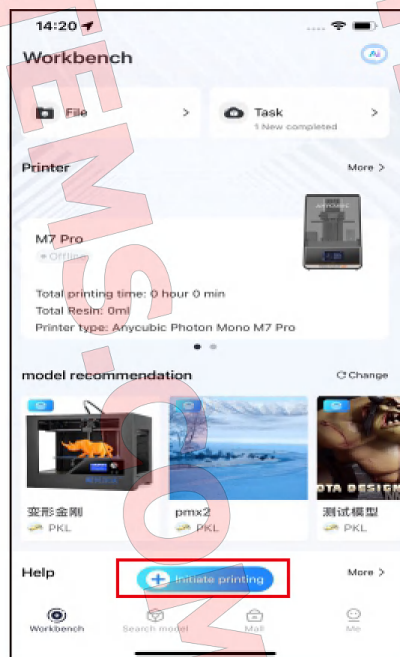
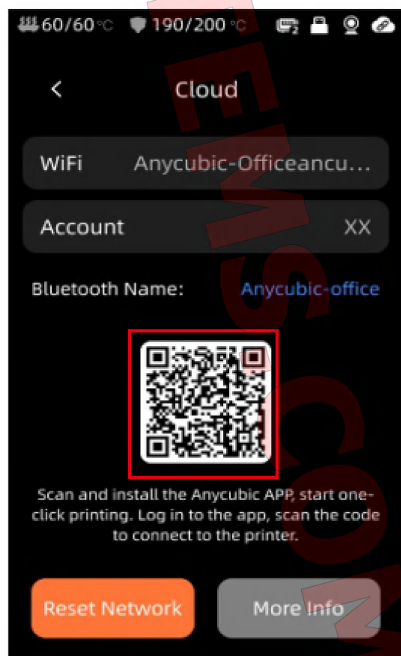


Перед вставленням філаменту у вхідний отвір для філаменту, переконайтеся, що кінець філаменту випрямлений.



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

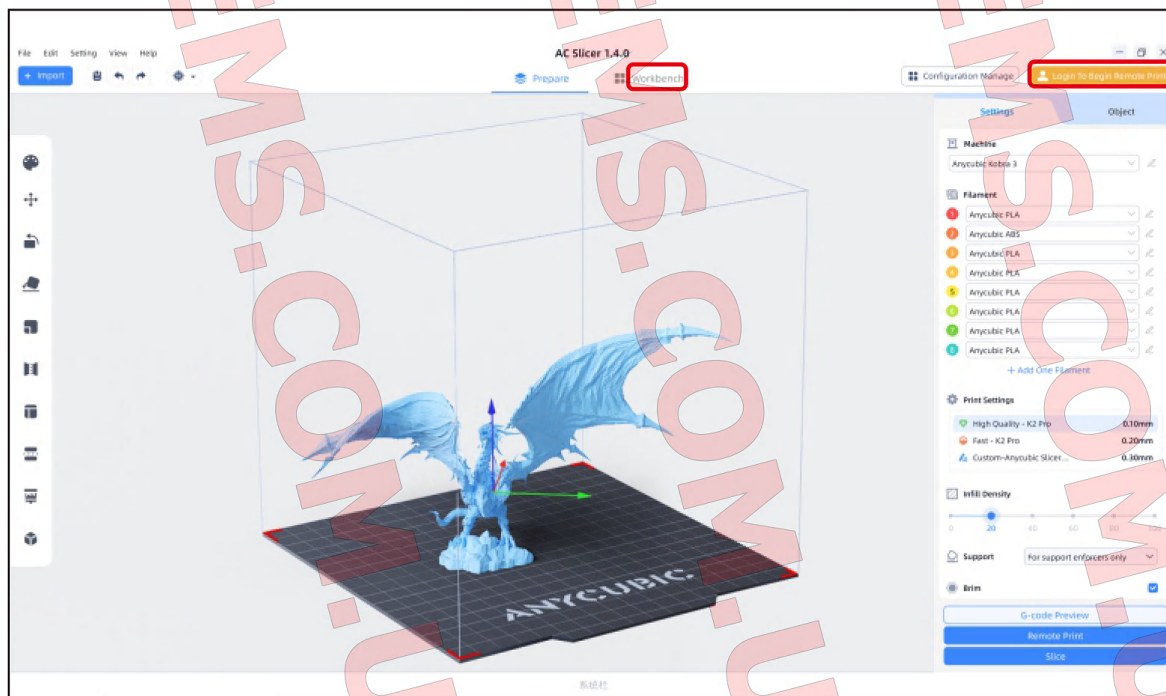
Відкрийте доданий USB-накопичувач і перейдіть за шляхом: \Files_English_Anycubic Kobra 3 combo\Anycubic Slicer, виберіть Windows/Mac для встановлення відповідної версії, двічі клацніть на додатку Anycubic Slicer, щоб розпочати встановлення.

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 combo\Anycubic Slicer\Anycubic Slicer_Usage Instructions

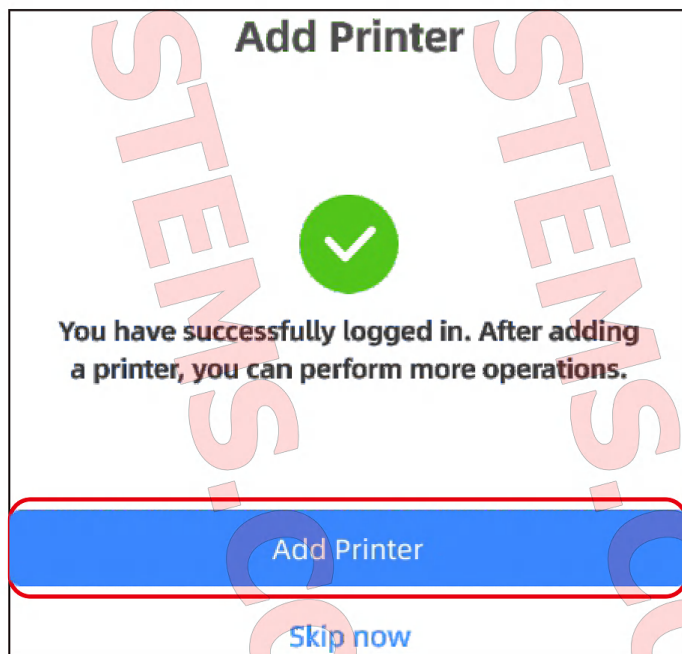
① Після завершення встановлення програмного забезпечення увійдіть до головного інтерфейсу та натисніть [Workbench] або [Log in to begin remote print].



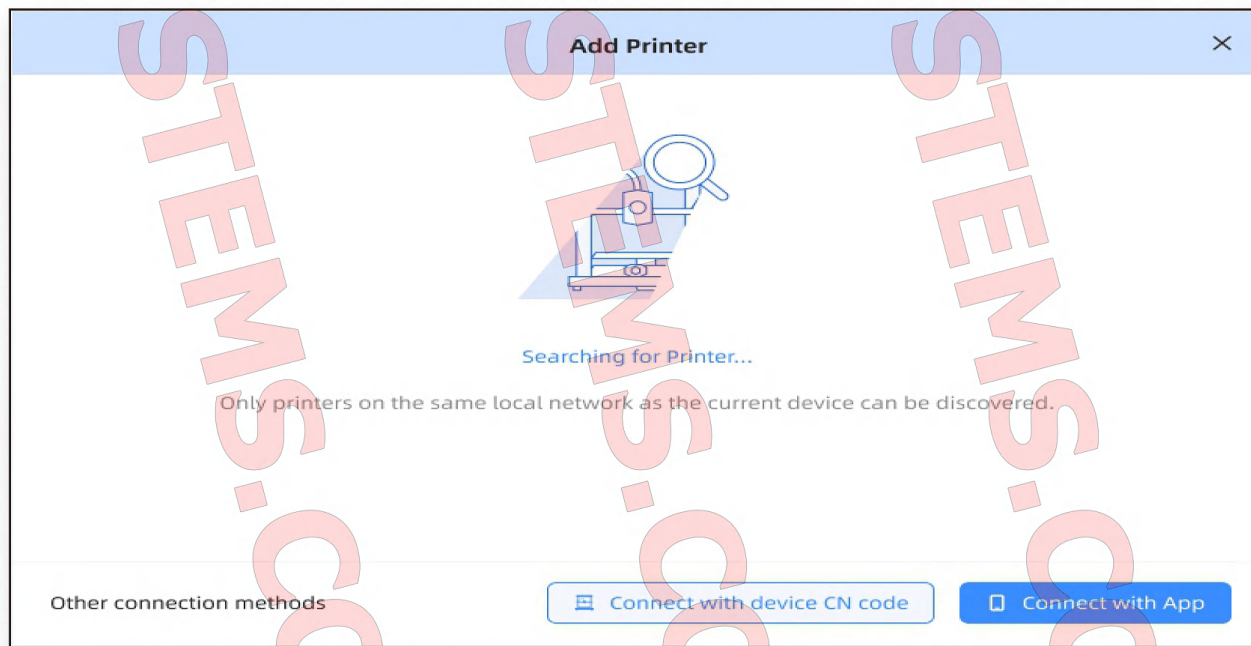
② Якщо у вас вже є обліковий запис у додатку, ви можете безпосередньо ввести свій логін і пароль для входу. Якщо ні, натисніть [Sign Up Now].

Встановлення та прив'язка програмного забезпечення

③ Натисніть [Add Printer].

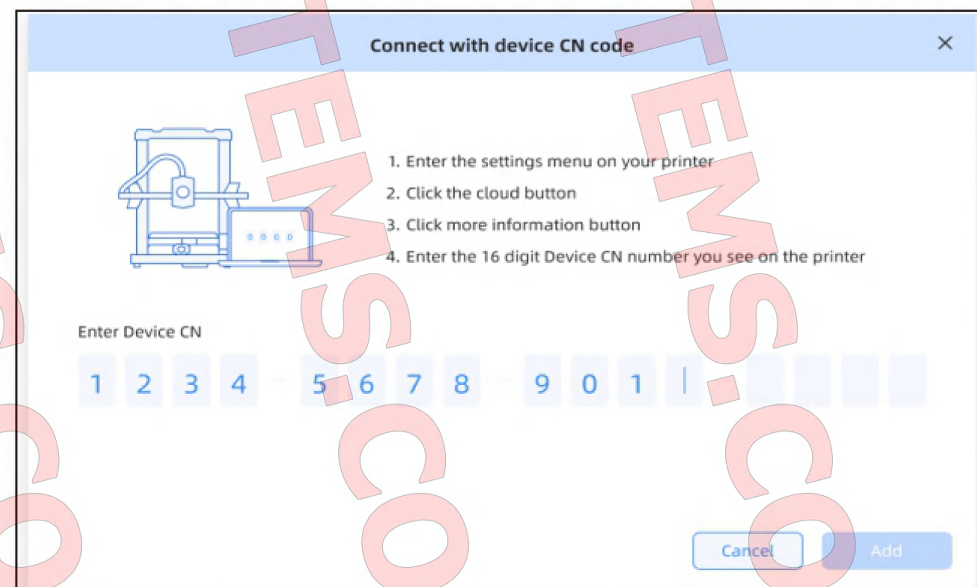
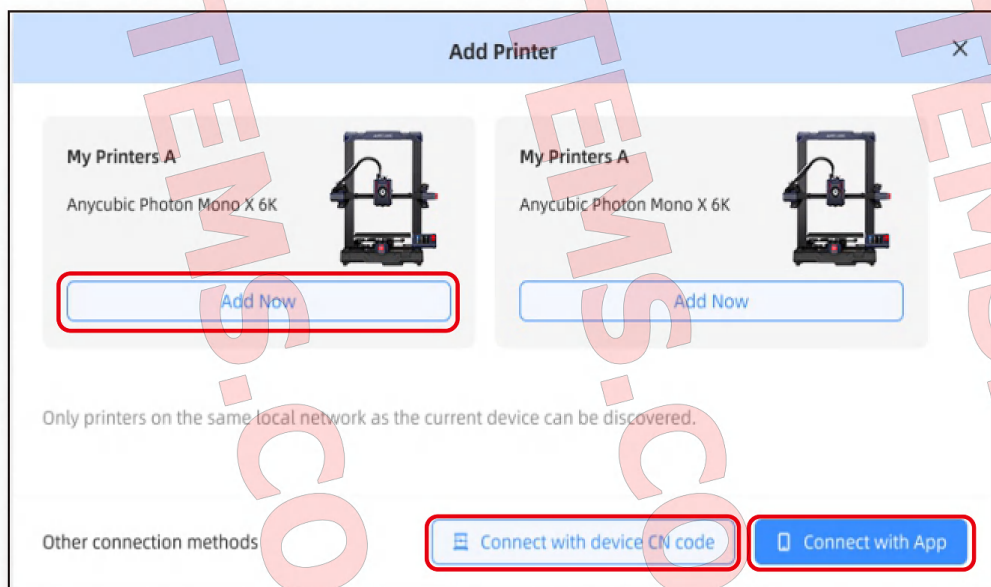


④ Автоматичний пошук принтерів у тій самій локальній мережі, що й поточний пристрій. Якщо додаток вже прив'язано до пристрою та виконано вхід до того самого облікового запису, інформація буде автоматично синхронізована.



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.



Перший друк

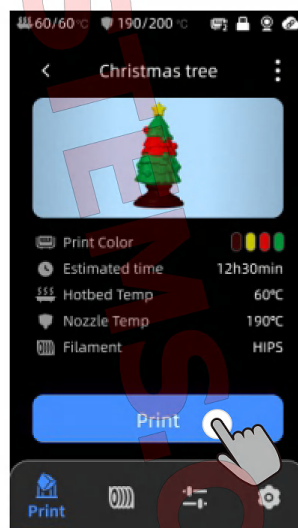
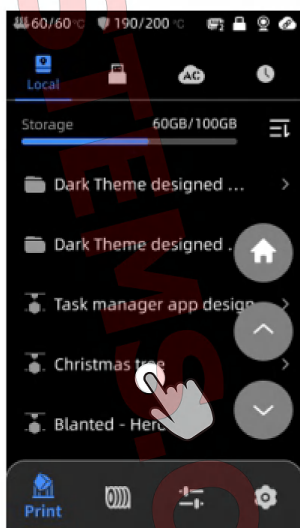
- 1) Виберіть модель з локального сховища або U-DISK і почніть друк.
- 2) Ми рекомендуємо використовувати один із попередньо завантажених файлів для першого тестового друку.

QR-код Makeronline:

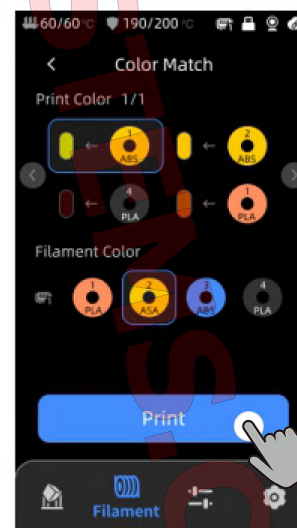
Моделі можна завантажити через Makeronline.



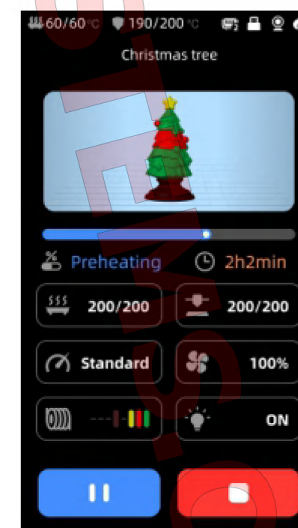
Виберіть модель з локального сховища або U-DISK.



Друк



Виберіть колір, натисніть "Друк".



Друк у процесі

Відповідність кольорів: Зіставте фактичні нитки з попередньо встановленими нитками у файлі друку

1. Вбудована модель відповідає реальності.
2. Будь ласка, використовуйте подібні кольори для відповідності попередньо встановленим налаштуванням, інакше налаштування промивання можуть бути неточними.



Опис інших функцій

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

Натисніть "Tools" - "Control" - "Vibration Compensation" і дочекайтеся завершення калібрування пристроєм. Будь ласка, не торкайтеся пристрою під час процесу калібрування.

Виявлення закінчення нитки: Ця функція призначена для запобігання збоїв друку, коли нитка закінчується під час друку. Він сповіщає користувача про необхідність заміни нитки перед продовженням друку, ефективно запобігаючи марнуванню друку через нестачу нитки.

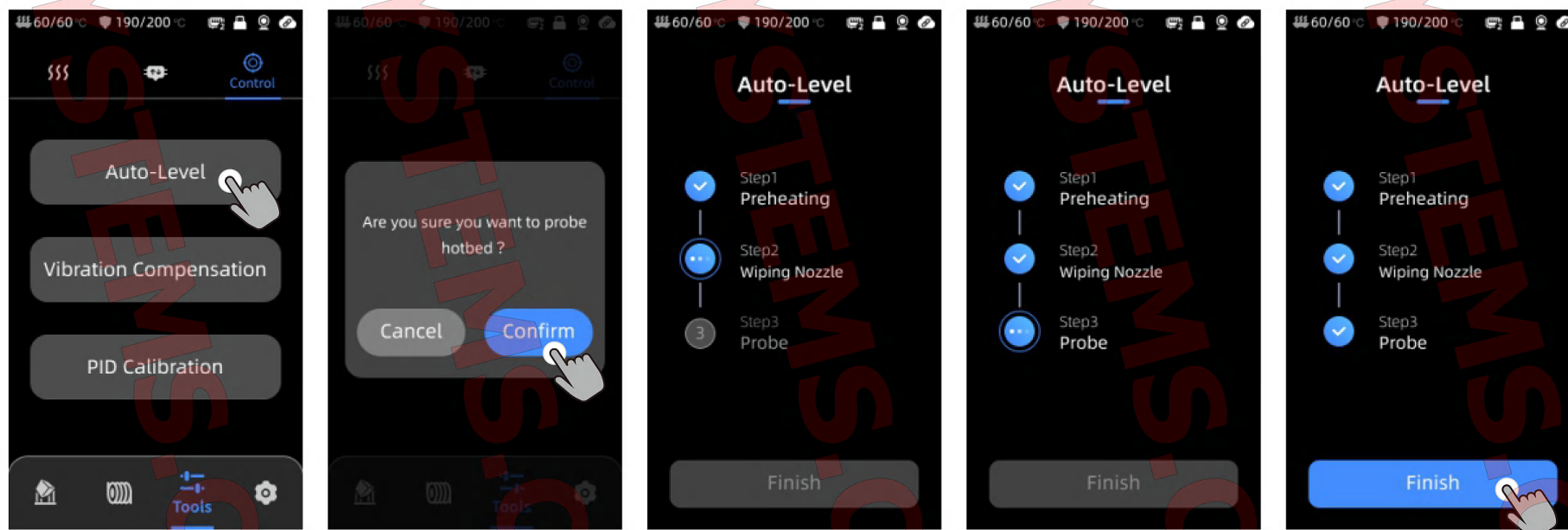
Відновлення після втрати живлення: При друку з використанням тримача нитки, у випадку раптового відключення електроенергії або випадкового вимкнення пристрою, ця функція не потребує ручного налаштування. Просто відновіть живлення та увімкніть пристрій. Після цього ви зможете продовжити друк.

ACE pro наразі НЕ має функції відновлення після втрати живлення



Вирівнювання

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



Примітка:

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



Рекомендації з обслуговування

Гвинти осі Z

*Гвинт осі Z потребує регулярного змащування, оскільки належне змащування забезпечує плавний рух. Рекомендується проводити технічне обслуговування кожні три місяці.

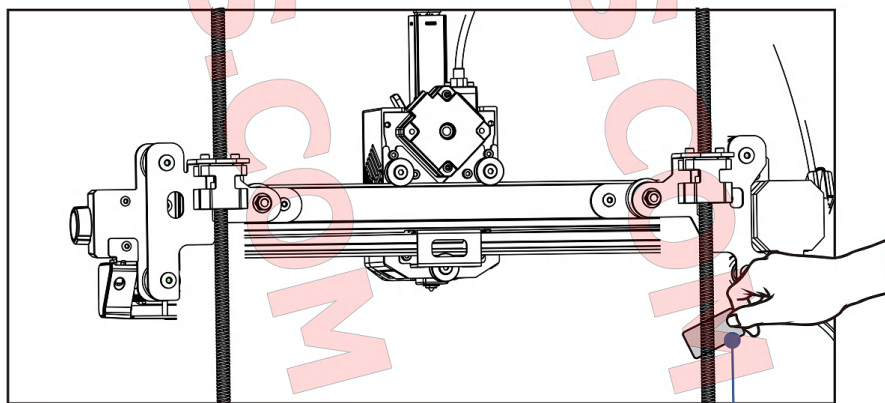
Перед нанесенням мастила на гвинти осі Z важливо ретельно очистити їх, видаливши пил або частинки пластику. Потім, використовуючи елементи керування рухом осей, перемістіть друкувальну головку у вище положення. Нанесіть тонкий шар мастила на гвинти осі Z, а потім знову виконайте повернення принтера у 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 осей X/Y

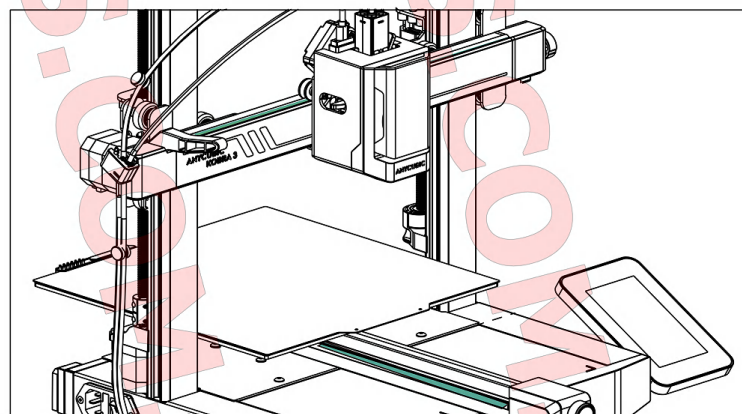
*Подвійні металеві шпинделі осей X/Y потребують регулярного змащування, оскільки належне змащування забезпечує плавний рух. Рекомендується виконувати технічне обслуговування раз на місяць.

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



Гвинти осі Z

Мастило



Подвійні металеві шпинделі осей X/Y



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

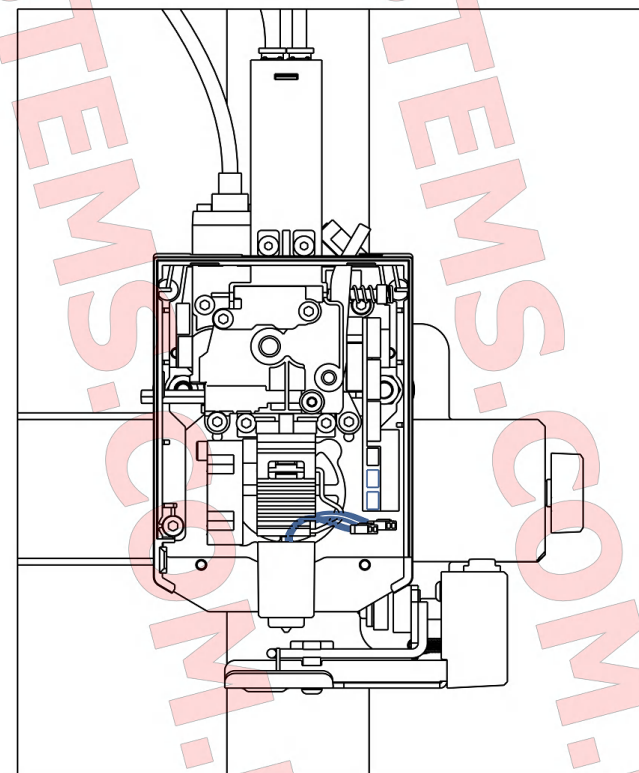
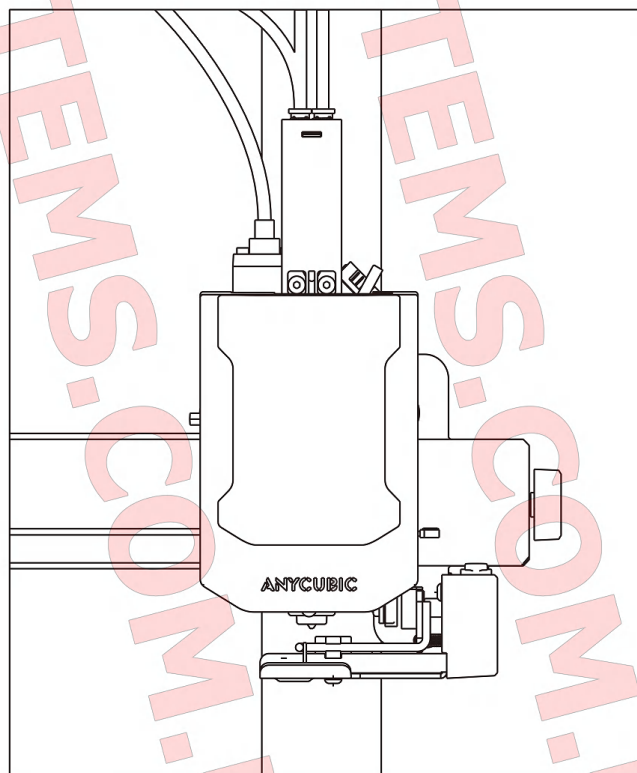
Рекомендації з обслуговування

Інструкція з заміни хотенда



Заміна хотенда

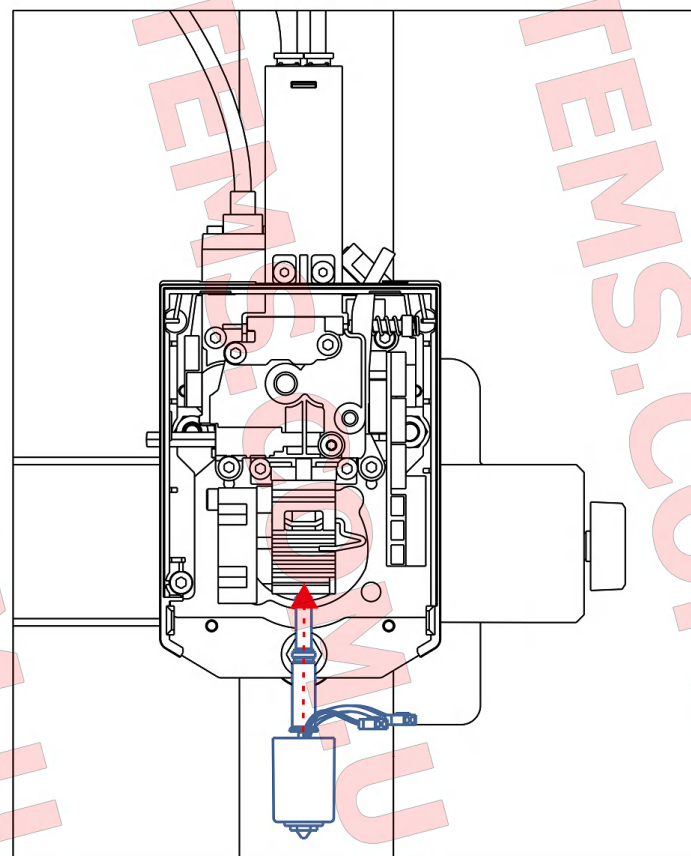
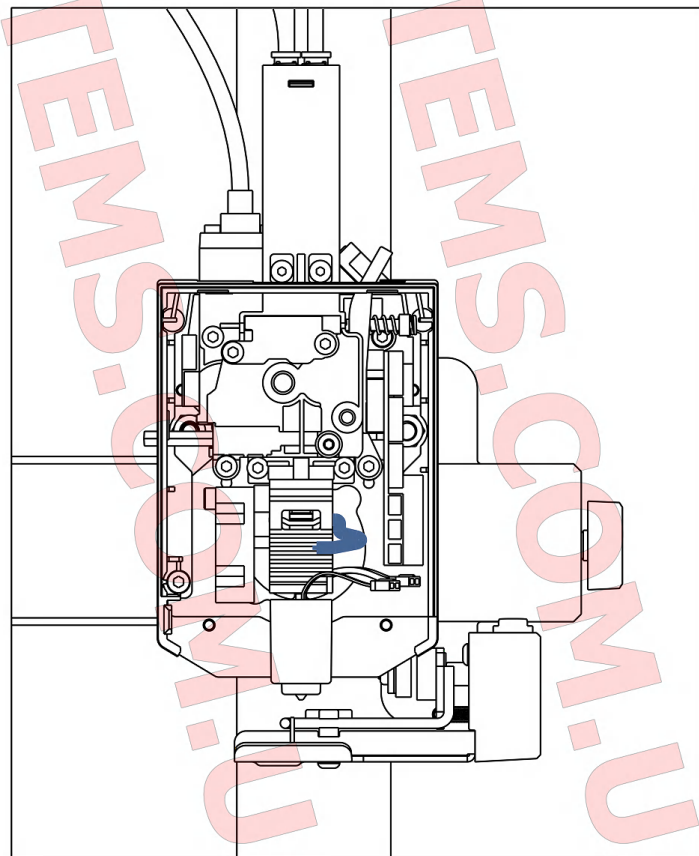
1. Перед заміною хотенда, будь ласка, спочатку охолодіть сопло, натисніть [Tools] - [Preheat] - [Cooling], дочекайтеся, поки температура сопла опуститься нижче 40 градусів, і вимкніть принтер.
2. Легко натисніть на обидві сторони друкувальної головки та потягніть передню кришку друкувальної головки вперед, щоб зняти її.
3. Обережно потягніть нижні чорно-білі 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, зверніть увагу, що білий дріт має бути спереду.
6. Натисніть утримуючу пружину назад, щоб зафіксувати хотенд.
7. Підключіть два дроти назад у їхні початкові положення, зверніть увагу, що чорний дріт має бути внизу.
8. Після завершення вищезазначених операцій, закрийте передню кришку, щоб завершити заміну хотенда.



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 призначене для використання в місцях, де можуть перебувати діти.
4. Номінал запобіжника для принтера становить 250В 10А. Ніколи не замінюйте запобіжник на запобіжник з вищою силою струму, інакше це може спричинити пожежу.
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 післяпродажного обслуговування у своїй поштовій скриньці.
3. Якщо ви успішно розмістили замовлення, але не отримали електронного листа, перевірте папку зі спамом.
4. Якщо створення замовлення не вдалося, зверніть увагу на спливаюче нагадування на веб-сторінці.



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



M02010067

