

# Anycubic Kobra 2 Neo Instrukcja Obsługi



Zdjęcie produktu służy wyłącznie jako odniesienie. Prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym produktem.

Drogi kliencie,

### Dziękujemy za wybranie produktów ANYCUBIC

Być może jesteś zaznajomiony z technologią druku 3D lub kupiłeś już wcześniej drukarki ale nadal zalecamy uważne przeczytanie tej instrukcji. Techniki instalacji i środki ostrożności zawarte w tej instrukcji mogą pomóc uniknąć niepotrzebnych urazów lub frustracji.

W razie jakichkolwiek pytań prosimy o odwiedzenie strony https://support.anycubic.com/. Na stronie internetowej można również uzyskać więcej informacji, takich jak oprogramowanie, filmy, modele.





Centrum Pomocy

Centrum pomocy technicznej ANYCUBIC

Team ANYCUBIC

Copyrighted by "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", wszelkie prawa zastrzeżone

### Przegląd Produktu



### Zawartość opakowania



### Specyfikacja techniczna

#### Drukowanie

Technologia: FDM (Fused Deposition Modeling) Rozmiar wydruku: 220 mm (dł.) x 220 mm (szer.) x 250 mm (wys.) Grubość warstwy: 0,05 -0,3 mm Dokładność pozycjonowania: X/Y/Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0025 mm Ilość wytłaczarek: Pojedynczy Średnica dyszy: 0,4 mm Obsługiwane materiały: PLA/TPU/PETG/ABS itp.

#### Temperatura

Temperatura robocza otoczenia: 8 °C - 40 °C Temperatura pracy wytłaczarki: Maks. 260°C Temperatura robocza stołu drukującego: maks. 110°C

#### Oprogramowanie

Oprogramowanie do cięcia: AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura Formaty wejściowe oprogramowania:.STL/.OB) Formaty wyjściowe oprogramowania: GCode Łączność:Karta pamięci: Kabel typu C

#### Elektryczne

Wejście zasilania: 110 V / 220 VAC, 50 / 60 Hz Moc znamionowa: 400 W

#### Wymiary fizyczne

Wymiary drukarki: 444 mm (dł.) x 440 mm (szer.) x 485 mm (wys.) Waga netto: ~7,3 kg

## Montaż maszyny

# 🗿 Zamontuj ramę

1. Usuń opaski kablowe z ramy.

2. Obróć łącznik, aby podnieść oś X.

Karta TF urządzenia zawiera film instruktażowy.







# Zamontuj głowicę drukującą







# O Zamontuj uchwyt filamentu















Krok 1: Przymocuj kable i rurkę żarnika we wskazanym miejscu za pomocą zacisku mocującego.

# Sprawdź przed użyciem

### 1.Elastyczna regulacja koła pasowego

Sprawdź, czy głowica drukująca się trzęsie. Jeśli tak jest, wyreguluj sześciokątną kolumnę izolacyjną znajdującą się pod głowicą drukującą, aż będzie przesuwać się płynnie i bez drgań.



Sprawdź, czy stół drukujący się trzęsie. Jeśli tak jest, wyreguluj sześciokątną kolumnę izolacyjną znajdującą się pod łożem drukarki, aż będzie przesuwać się płynnie i bez drgań.



### 2.Pasy

Należy ręcznie przesunąć głowicę drukującą i platformę drukującą. Jeśli podczas przesuwania występują trudności lub nietypowe dźwięki, należy wyregulować napinacz, aby zapewnić płynne przesuwanie głowicy drukującej lub platformy.



Uwaga: Podczas podłączania przewodu zasilającego należy unikać krzyżowania go z

# Przegląd interfejsu ekranu



Uwaga: Aktualny interfejs służy wyłącznie jako odniesienie. Ze względu na ciągta aktualizację funkcji, będzie on podlegał najnowszemu oprogramowaniu sprzętowemu UI opublikowanemu na oficjalnej stronie internetowej.

# Poziomowanie

Na stronie ustawień wybierz opcję [Auto Level] i poczekaj, aż urządzenie zakończy proces poziomowania.



Uwaga:

1) Przed wypoziomowaniem należy sprawdzić, czy płyta PEI jest zainstalowana.

2) Czujnik poziomowania jest używany tylko w przypadku platform z metalowymi powierzchniami. W przypadku samodzielnej wymiany platformy drukującej należy wybrać platformę z metalową powierzchnią, aby zapewnić normalne korzystanie z funkcji automatycznego poziomowania.

.....

3) Ten arkusz PEI może być używany do drukowania po obu stronach, ale należy przestrzegać następujących zasad: Jeśli łóżko zostanie wypoziomowane za pomocą strony A, należy również drukować na stronie A. Jeśli przełączysz się na stronę B, będziesz musiał ponownie wypoziomować łóżko.

## Ładowanie filamentu

1.Umieść filament na uchwycie szpuli.

2. Włóż filament do ekstrudera, aż poczujesz opór. W tym czasie naciśnij i przytrzymaj przycisk na górze ekstrudera.

3. Na stronie ustawień wybierz [Filament]-[Extrude] i poczekaj, aż dysza nagrzeje się do ustawionej temperatury. Filament zostanie automatycznie wytłoczony.



4.Poczekaj, aż filament zacznie wypływać z dyszy. 5.Wybierz [Stop], aby zakończyć proces ładowania filamentu.

6.Wyczyść stopiony filament z dyszy.



#### Instrukcje wycofywania

Na stronie ustawień wybierz [Filament] - [Retract]. Poczekaj, aż dysza nagrzeje się do ustawionej temperatury, a filament automatycznie się wysunie. Naciśnij przycisk na górze ekstrudera i wyciągnij filament.



# Rozpocznij drukowanie

1) Włóż kartę TF do gniazda karty drukarki.



2) Wybierz odpowiedni model i rozpocznij drukowanie.



# Opis funkcji wznowienia drukowania modelu

Wznowienie po utracie zasilania: W przypadku nagłego zaniku zasilania lub przypadkowego wyłączenia urządzenia funkcja ta nie wymaga ręcznej konfiguracji. Wystarczy ponownie podłączyć zasilanie i włączyć urządzenie. Następnie można wznowić drukowanie.

Platforma PEI przylega lepiej po podgrzaniu. Jesli jednak utrata zasilania jest zbyt długa, platforma ostygnie, a model może się odłaczyć, uniemożliwiając wznowienie drukowania.



Wykrywanie wyczerpania filamentu: Funkcja ta została zaprojektowana w celu zapobiegania awariom drukowania w przypadku wyczerpania się filamentu w trakcie drukowania. Ostrzega ona użytkownika o konieczności wymiany filamentu przed kontynuowaniem drukowania, skutecznie zapobiegając zmarnowanym wydrukom z powodu braku filamentu.

1.Ta funkcja wymaga zakupu czujnika wykrywania wybiegu filamentu i jego instalacji, aby była skuteczna.

2. Po wyczerpaniu się filamentu należy usunąć pozostały filament z rurki filamentu, a następnie włożyć nowy filament.



# Przewodnik rozwiązywania problemów

Jeśli występuje anomalia poziomowania, wykonaj poniższe czynności, aby to sprawdzić:

1) Po wyłączeniu zasilania sprawdź okablowanie modułu kalibracji poziomowania, aby upewnić się, że jest on prawidłowo podłączony. Następnie uruchom ponownie urządzenie.

Module Calibration

Abnormal

2) Wybierz [Module Calibration] na stronie ustawień, a następnie wybierz [Position Calibration]. Użyj opcji [X Move] i [Y Move] na ekranie, aby przesunąć dyszę do punktu środkowego modułu kalibracyjnego. Po zakończeniu kliknij przycisk [Zapisz]. Następnie ponownie wykonaj operację poziomowania.



# Przewodnik rozwiązywania problemów

Silnik osi X/Y/Z nie porusza się lub wydaje nietypowe dźwięki:

1) Sprawdź, czy przewody silnika nie są poluzowane i ponownie sprawdź połączenia.

2) Odpowiedni wyłącznik krańcowy może nie wyzwalać się prawidłowo. Sprawdź, czy nie występują zakłócenia ruchu osi i upewnij się, że przewody wyłącznika krańcowego są zabezpieczone.

Nieprawidłowe wytłaczanie przez ekstruder:

1) Sprawdź, czy przewód silnika ekstrudera nie jest poluzowany.

2) Upewnij się, że koło zębate ekstrudera jest dobrze dokręcone do wału silnika.

3) Głowica drukująca może nie być wystarczająco chłodzona. Upewnij się, że wentylator chłodzący głowicę drukującą działa prawidłowo.

4) Dysza może być zatkana. Spróbuj krótko podgrzać dyszę do 230°C i ręcznie wytłaczać filament z użyciem siły, aby usunąć zator.

Alternatywnie, użyj cienkiej igły do oczyszczenia dyszy, gdy jest ona wstępnie podgrzana.

Model nie przykleja się do platformy ani nie wypacza:

1) Jeśli odległość między dyszą a platformą przekracza 0,2 mm podczas pierwszej warstwy, przyczepność do platformy będzie znacznie zmniejszona, co będzie wymagało ponownego wypoziomowania.

2) Podczas krojenia modelu należy ustawić przyczepność platformy drukującej na "Brim", co pomaga zwiększyć przyczepność i zapobiec wypaczeniom.

Niewspółosiowość modelu:

1) Prędkość ruchu lub drukowania może być zbyt duża. Spróbuj zmniejszyć prędkość.

2) Paski osi X/Y mogą być zbyt luźne lub koła pasowe rozrządu mogą nie być dobrze zamocowane.

Nadmierne naciągnięcie:

1) Niewystarczająca odległość wciągania. Zwiększ odległość zwijania w oprogramowaniu do krojenia.

2) Niska prędkość zwijania. Zwiększ prędkość zwijania w oprogramowaniu do krojenia.

3) Włącz funkcję Z-lift podczas wycofywania w oprogramowaniu do krojenia, z wysokością podnoszenia około 0,25 mm.

4) Temperatura drukowania może być zbyt wysoka, co powoduje nadmierną lepkość filamentu. Obniż nieco temperaturę drukowania.

# Uwagi

 Drukarka 3D Anycubic generuje wysoką temperaturę. NIE WOLNO sięgać do wnętrza drukarki podczas pracy. Kontakt z wytłaczanymi materiałami może spowodować oparzenia.
Podczas obsługi produktu należy używać rękawic odpornych na wysokie temperatury.
Urządzenie nie nadaje się do użytku w miejscach, w których mogą przebywać dzieci.
Bezpiecznik znamionowy drukarki wynosi 250 V 1 0 A. Nigdy nie należy wymieniać bezpiecznika na bezpiecznik o wyższym natężeniu, ponieważ może to spowodować pożar.
Gniazdo zasilania powinno być łatwo dostępne.

Jeśli powyższych problemów nie można rozwiązać, prosimy o zainicjowanie konsultacji w naszym systemie obsługi posprzedażnej, a nasi inżynierowie odpowiedzą w formie wiadomości e-mail w ciągu jednego dnia roboczego. (https://support.anycubic.com/)



Wskazówki:

1. Uzupełnij informacje w oparciu o SN odpowiedniego modelu. Pozycje oznaczone czerwonymi kropkami są obowiązkowe.

2.Jeśli zamówienie zostanie pomyślnie złożone, wkrótce otrzymasz odpowiedź z systemu obsługi posprzedażnej na swoją skrzynkę pocztową.

3.W przypadku pomyślnego złożenia zamówienia, ale nieotrzymania wiadomości e-mail, należy uważać na spam.

4. Jeśli utworzenie zamówienia nie powiedzie się, należy zwrócić uwagę na wyskakujące przypomnienie na stronie internetowej.



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





#### Ochrona środowiska

Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.

CE Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkowania, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmienność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiejkolwiek odmienności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmienności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora / producenta dostępne na stronie internetowej https://serwis.innpro.pl/gwarancja Producent: Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd

Adres: Budynek 11, Yinhai Industrial Park, Ul. Yuanshan, Dystrykt Longgang, Shenzhen, Chiny