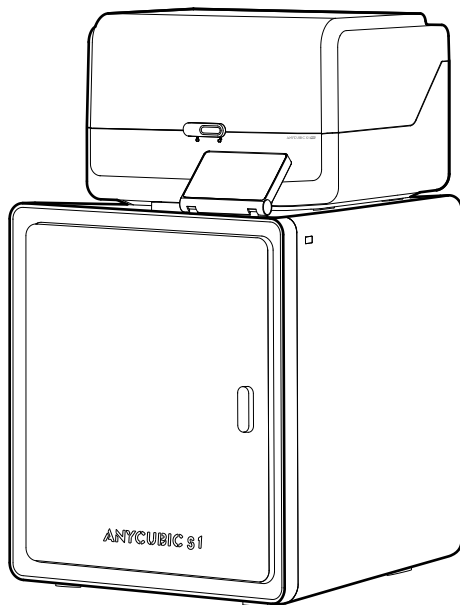




Anycubic Kobra S1 Combo Benutzerhandbuch



Das Produktbild dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt.

Vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits eine Anycubic-Maschine gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, diese Anleitung sorgfältig zu lesen. Die Vorsichtsmaßnahmen und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Verwendung besser vermeiden.

Um Ihre 3D-Druckreise besser zu beginnen, können Sie zuerst die folgenden Informationen lesen:

Bitte besuchen Sie <https://support.anycubic.com/>, um uns bei Fragen zu kontaktieren. Sie können auch weitere Informationen wie Software, Videos, Modelle von der Website erhalten.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

Team **ANYCUBIC**

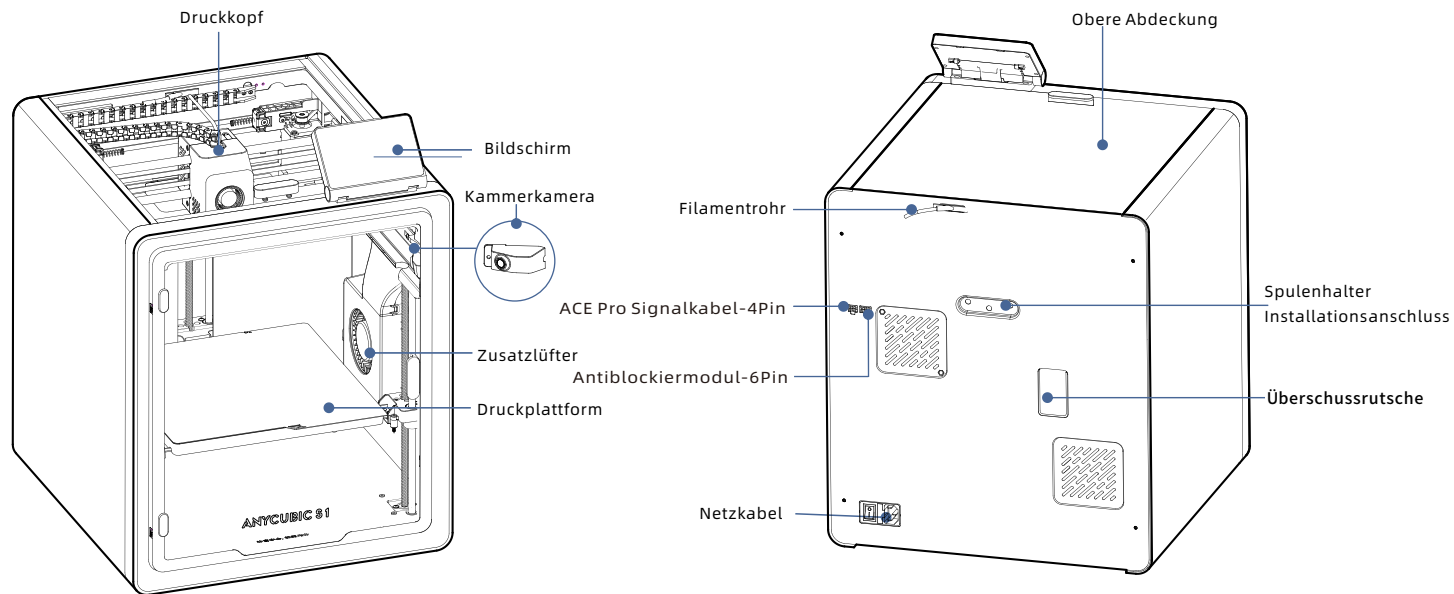
Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Zongwei Cube-Technologie GmbH", bitte nicht ohne Genehmigung nachdrucken.

Inhalt

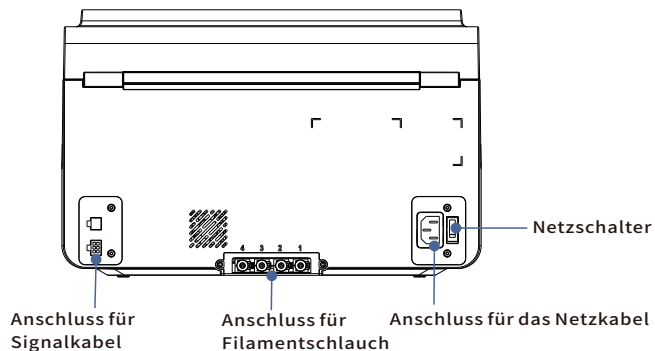
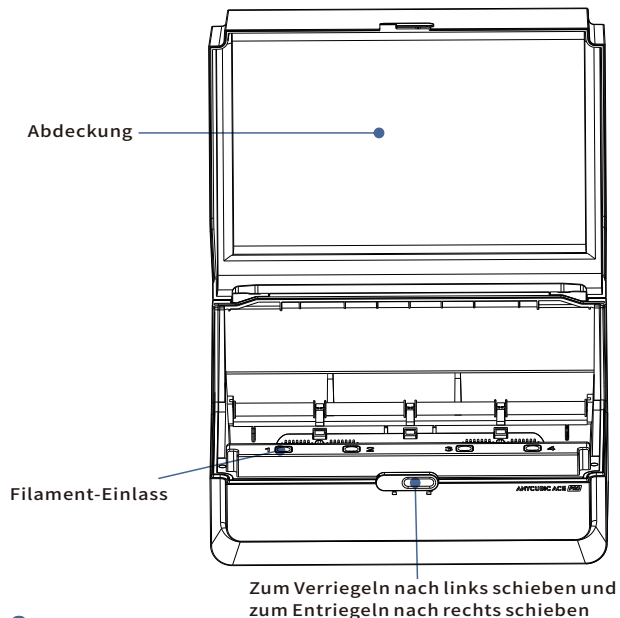
1	Geräteübersicht	1
2	Maschineninstallation	4
	Entsperren von ACE Pro	4
	Druckkopf entsperren	6
	Hot Bed freischalten	6
	Installieren Sie den Spulenhalter	7
	ACE Pro installieren	8
	Aktivkohle installieren	10
3	Einschaltanleitung	11

4	Erster Druck	13
5	Drucker-Verknüpfung	14
	APP	14
	Anycubic Slicer	15
6	Beschreibungen anderer Funktionen	18
7	Achtung	20

Geräteübersicht



Geräteübersicht



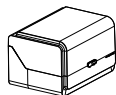
Vermeiden Sie die Verwendung von ACE Pro zum Drucken flexibler Materialien, einschließlich TPU, TPE oder saugfähigem PVA, vermeiden Sie die Verwendung von Materialien, die zu hart (zu hoher Modul) oder zu spröde (nicht genügend Zähigkeit) sind, verwenden Sie bitte einen externen Spulenhalter zum Drucken dieser Filamente.

Packliste

Das folgende Zubehör und die Bilder dienen nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt, das Sie erhalten.



Kobra S1 Printer



Anycubic Color Engine Pro (ACE Pro)



Spulenhalter



Signalkabel (1pcs)



Filamentrohr (4pcs)



Netzkabel (2pcs)



Antiblockiermodul



Schrauben M2.5*25 (2pcs)



Schrauben M3*6 (2pcs)



U-Disk (1Pcs)



2.5/2.0/1.5



Filament



Düsenreiniger



Schmierfett



Aktivkohle (1Pcs)



Düsenreinigungsmodule (1Pcs)



Düse Silikonenteil (1Pcs)



Kabelbinder (2pcs)

Geräteparameter

Druckparameter

Druckprinzip:FDM (Fused Deposition Modeling)
Druckvolumen:250 mm (L) × 250 mm (W) × 250mm (H)
Dicke der Druckschicht:0.08 - 0.28mm
Positioniergenauigkeit:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
Anzahl der Düsen:Einzeldüse
Düsendurchmesser:0.4 mm
Verbrauchsmaterial:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Softwareparameter

Slicing-Software:Anycubic Slicer Next/Orca Slicer
Eingabeformat:STL/.OBJ/.3mf
Ausgabeformat:GCode
Verbindungsweise:U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Parameter der Stromversorgung

Stromeingang:100-120V~ /200-240V~
Nennleistung:500/1500 W

WIFI

Frequenzband: 2.4G (2.400-2.4835GHz)
Arbeitsweise: STA

Physikalische Parameter

Gerätedimensionen:400mm (L) × 410mm (W) × 490 mm (H)
Nettogewicht der Maschine:~18kg
ACE Pro Gerätedimensionen:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)
ACE Pro Nettogewicht :~4.6kg

Maschineninstallation

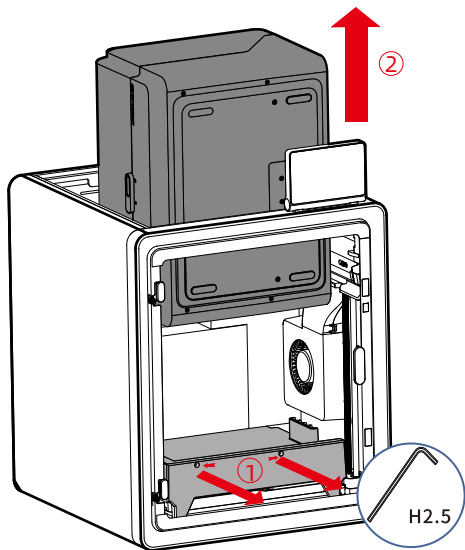
Für das Video zur Installationsanleitung scannen

Sie bitte den QR-Code auf der rechten Seite



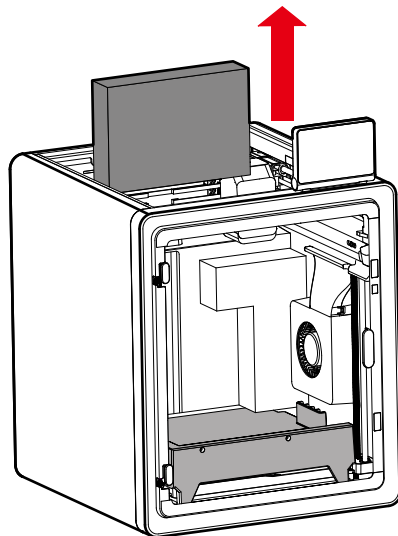
Entsperren von ACE Pro

1



1. Öffnen Sie die Druckerabdeckung und verwenden Sie den Inbusschlüssel H2.5, um die zwei rot markierten Schrauben wie abgebildet zu lösen.

2



Nehmen Sie die Zubehörbox heraus, indem Sie sie nach oben herausziehen.

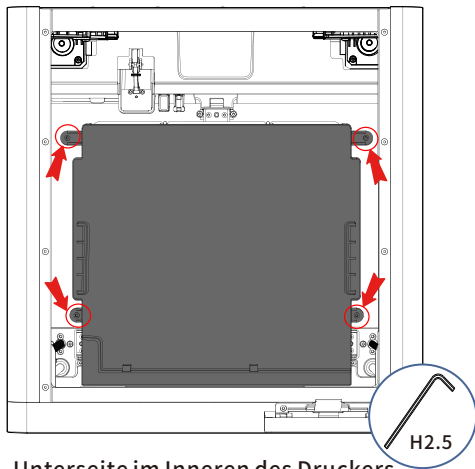
4

2. Nachdem Sie die oben genannten Schritte abgeschlossen haben, entnehmen Sie das ACE Pro von oben.

*Es reicht aus, die Schrauben bis zu einem gewissen Grad zu lockern; ein vollständiges Entfernen der Schrauben ist nicht erforderlich.

Entsperren von ACE Pro

3

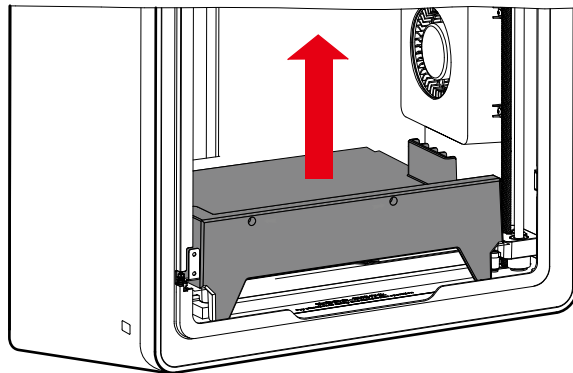


Unterseite im Inneren des Druckers

Wie durch die Pfeile angezeigt, verwenden Sie den Inbusschlüssel H2.5, um die vier Schrauben zu entfernen, die mit roten Kreisen markiert sind.

*Es reicht aus, die Schrauben bis zu einem gewissen Grad zu lockern; ein vollständiges Entfernen der Schrauben ist nicht erforderlich.

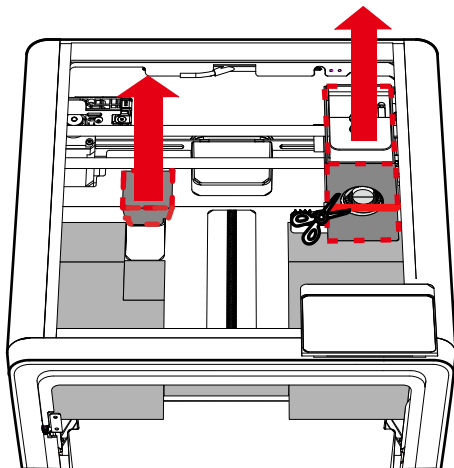
4



Unterseite im Inneren des Druckers

Entfernen Sie die Polsterung des ACE Pro.

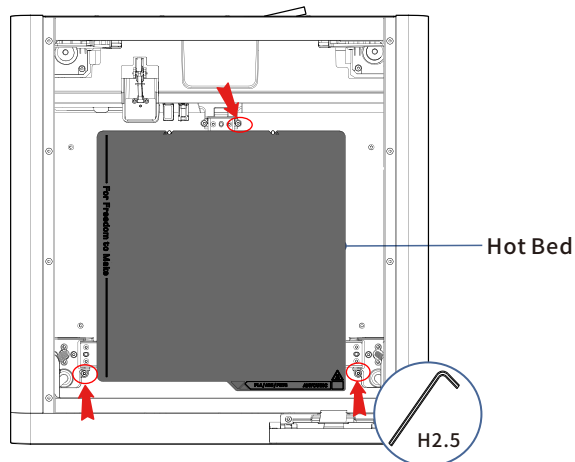
Druckkopf entsperren



Oberseite des Druckers

1. Schneiden Sie das Kabelbinder durch, das den Druckkopf sichert, und entfernen Sie die Pappe vom Druckkopf.
2. Entfernen Sie den Schaumstoff.

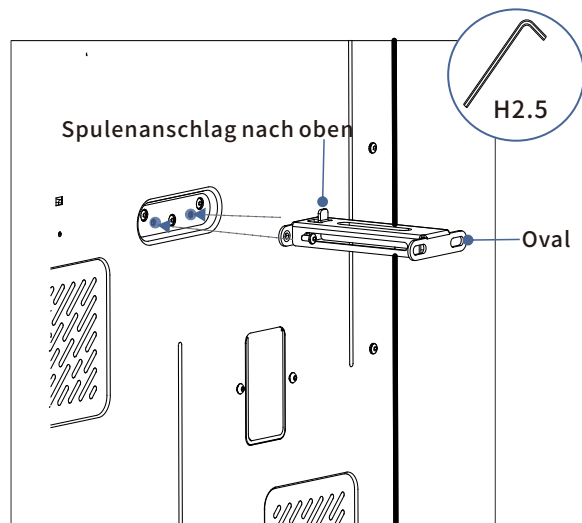
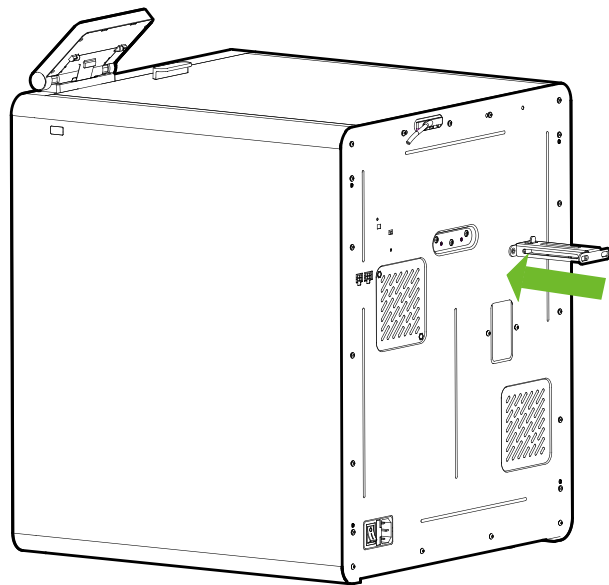
Hot Bed freischalten



Unterseite im Inneren des Druckers

Wie durch die Pfeile angezeigt, verwenden Sie den Inbusschlüssel H2.5, um die drei Schrauben zu entfernen, die mit roten Kreisen markiert sind.

Installieren Sie den Spulenhalter



Befestigen Sie den Spulenhalter mit M3*6 Schrauben aus der Zubehörbox.

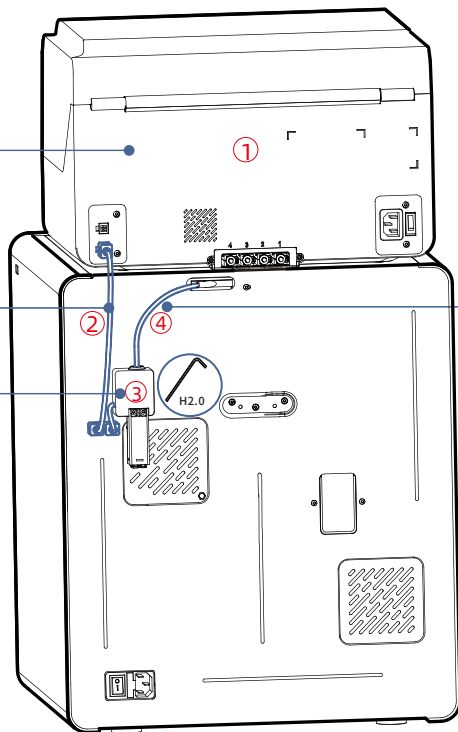
ACE Pro installieren

1. Platzieren Sie das ACE Pro auf der Kobra S1.

2. Stecken Sie das 4-polige Ende des Signalkabels in den Drucker und das 6-polige Ende in die Öffnung in der linken Ecke des ACE Pro.

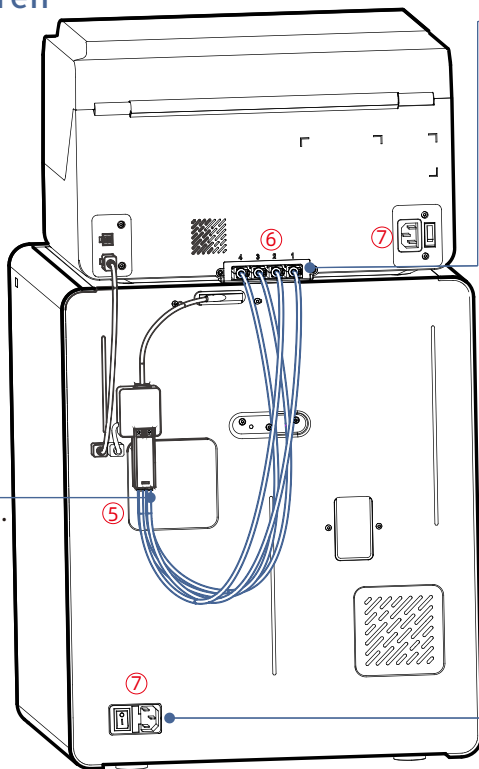
3. Verwenden Sie M2.5*25 Schrauben, um das Filamenthubmodul auf der Rückseite des Druckers zu befestigen, und stecken Sie das Kabel in den Anschluss (verwenden Sie den Inbusschlüssel H2.0).

4. Stecken Sie das hängende Filamentrohr in den Anschluss.

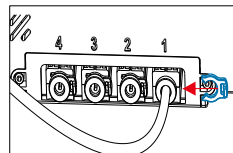
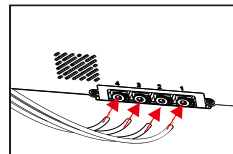
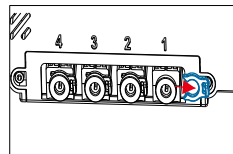


ACE Pro installieren

5. Stecken Sie alle vier PTFE-Schläuche in den Filamenthub.



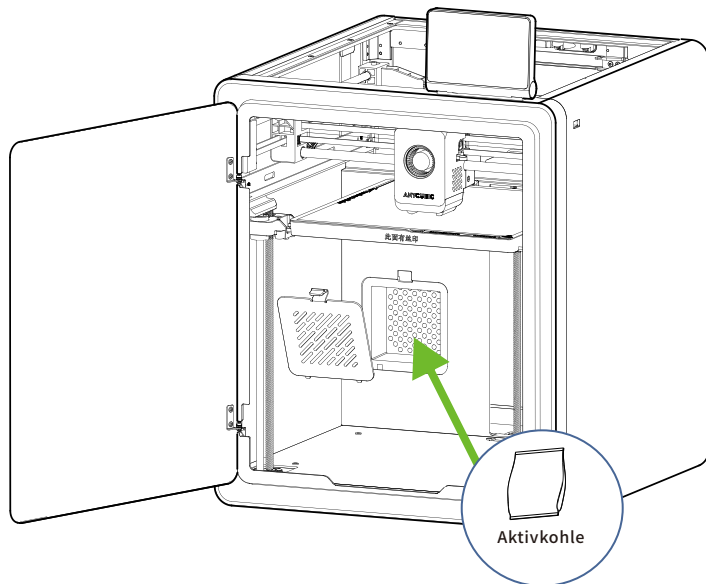
6. Entfernen Sie die vier blauen Clips von den Verbindungsanschlüssen der PTFE-Schläuche. Stecken Sie die PTFE-Schläuche in die Anschlüsse und setzen Sie die vier blauen Clips wieder in ihre ursprüngliche Position ein (Hinweis: Die PTFE-Schläuche sind in keiner bestimmten Reihenfolge zugeordnet).



7. Nachdem Sie die oben genannten Schritte abgeschlossen haben, verwenden Sie das Netzkabel, um den Drucker und das ACE Pro mit Strom zu versorgen.

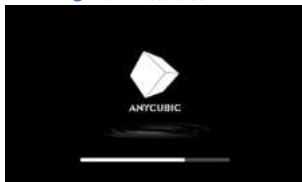
Aktivkohle installieren

Nehmen Sie die Aktivkohle aus der Zubehörbox, reißen Sie die Vakuumverpackung auf und legen Sie sie in den Filterkasten im Inneren des Druckers.



Einschaltanleitung

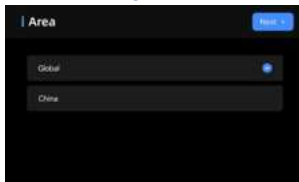
① Main Interface



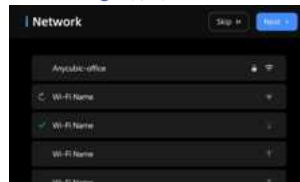
② Language



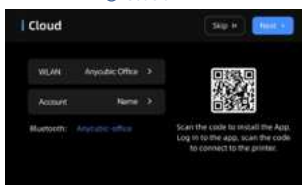
③ Area



④ Network



⑤ Cloud



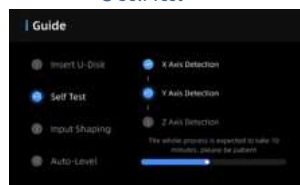
⑥ Using Guidance



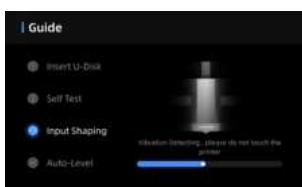
⑦ Insert U-Disk



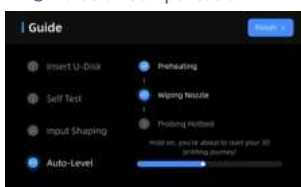
⑧ Self Test



⑨ Auto-Level



⑩ Vibration Compensation

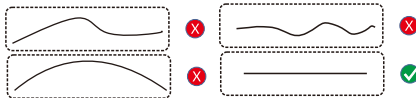
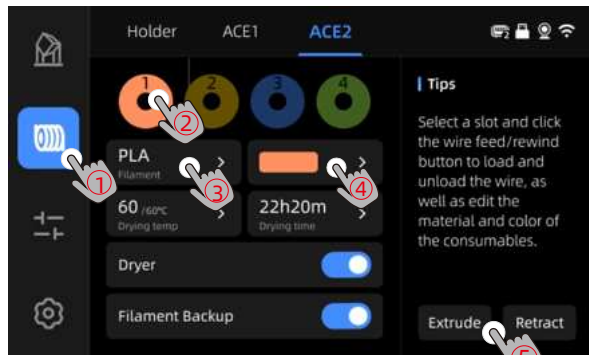
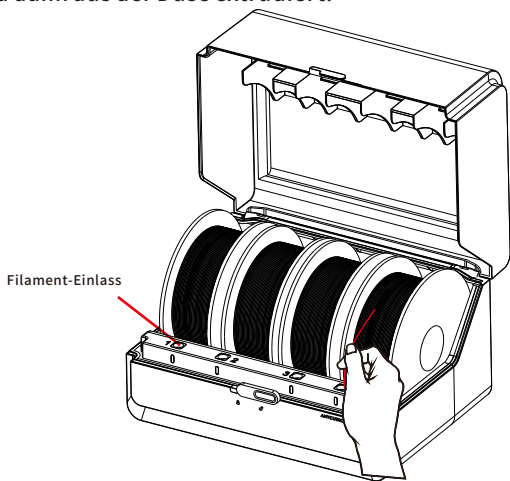


Hinweis: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund laufender Funktionsaktualisierungen beachten Sie bitte die Benutzeroberfläche der neuesten Firmware-Version für genaue Informationen.



Filament laden

1. Legen Sie mindestens eine Rolle Filament in ACE Pro ein.
2. Führen Sie ein Ende des Filaments in den Filamenteinlass ein, und ACE Pro lädt das Filament automatisch vor, nachdem er es erkannt hat.
3. Drücken Sie die Schnittstelle **[Filament]**, klicken Sie, um ein Filament auszuwählen, und dann wird die Bearbeitungsmarkierung angezeigt. Wählen Sie das entsprechende Material und die Farbe aus und klicken Sie auf „Speichern“. Wenn Sie Anycubic RFID-Filament verwenden, werden die Filamentfarbe und das Material automatisch erkannt.
4. Nachdem Sie die obigen Vorgänge abgeschlossen haben, klicken Sie auf **[Extrude]**, warten Sie, bis die Düse auf die voreingestellte Temperatur aufgeheizt ist, und das Filament wird dann aus der Düse extrudiert.



Hinweis: Bevor Sie das Filament in den Filamenteinlass einführen, müssen Sie das Ende des Filaments begradigen.



Erster Druck

1) Wählen Sie ein Modell von Ihrem lokalen Speicher oder USB-Stick (U-DISK) aus und starten Sie den Druckvorgang.

Wir empfehlen, eine der vorinstallierten Dateien als ersten Testdruck zu verwenden.

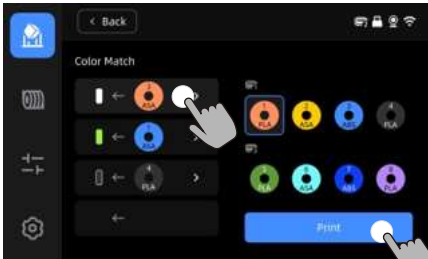
Makeronline QR code:
Modelle können über
MakerOnline heruntergela-
den werden



Wählen Sie das Modell aus dem lokalen Speicher oder dem U-DISK aus.



Drücken Sie "Print".



Farbe auswählen, „Drucken“ drücken.
Farbanpassung: Ordnen Sie die tatsächlichen
Filamente zu zu den in der Druckdatei voreingestellten
Filamenten

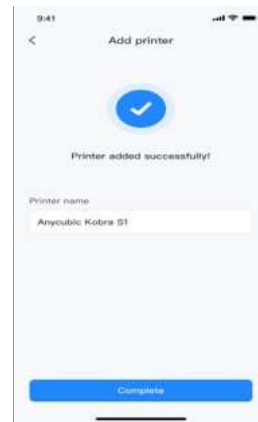
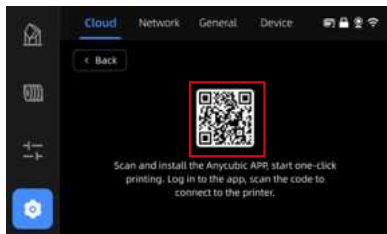


Druckvorgang läuft

Hinweis:
Das eingebaute Modell unterliegt der Realität. ⚠

Drucker-Verknüpfung

1. Bitte schließen Sie den Drucker zuerst an das Netzwerk an.
2. Scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, QR-Code-Pfad: [Settings] - [Cloud], laden Sie die ANYCUBIC-App herunter, registrieren Sie sich und melden Sie sich beim ANYCUBIC-Konto an.
3. Öffnen Sie die ANYCUBIC-App, klicken Sie auf **[+initiate printing]**, klicken Sie auf **[Scan]** und scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, um das ANYCUBIC-Konto zu verknüpfen.



Software-Installation und Verknüpfung

1. Installation der Software

Öffnen Sie den beigefügten USB-Stick und navigieren Sie in den Pfad: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer, wählen Sie Windows/Mac, um die entsprechende Version zu installieren, doppelklicken Sie auf die Ancubic Slicer Anwendung, um die Installation zu starten.

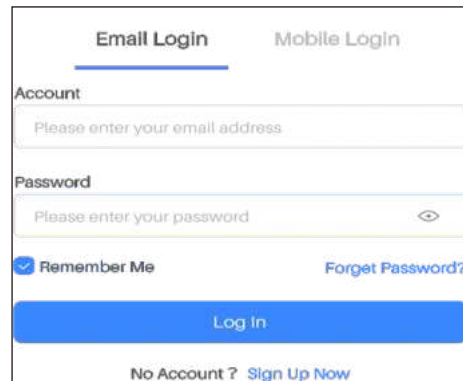
2. Bitte schließen Sie den Drucker an das Netzwerk an, bevor Sie die folgenden Schritte durchführen.

3. Anyubic Slicer Gebrauchsanweisung:

Öffnen Sie den beigefügten USB-Stick und navigieren Sie in den Pfad: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer \Ancubic Slicer_Usage Instructions

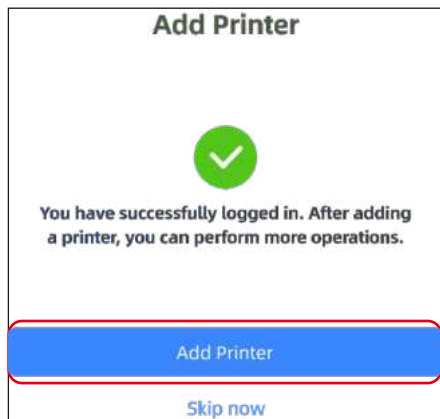
① Nachdem die Softwareinstallation abgeschlossen ist, rufen Sie die Hauptoberfläche auf und klicken Sie auf **[Workbench]** oder **[Log in to begin remote print]**

② Wenn Sie bereits ein APP-Konto haben, können Sie sich direkt mit Ihrem Konto und Passwort anmelden. Wenn nicht, klicken Sie auf **[Sign Up Now]**.

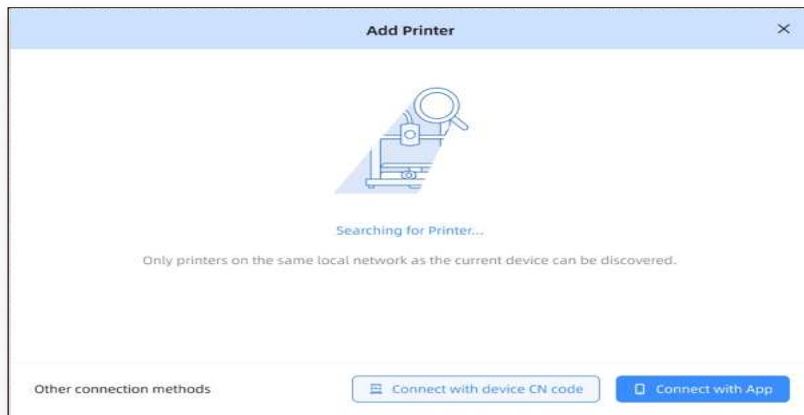


Software-Installation und Verknüpfung

③ Klicken Sie auf【Add Printer】

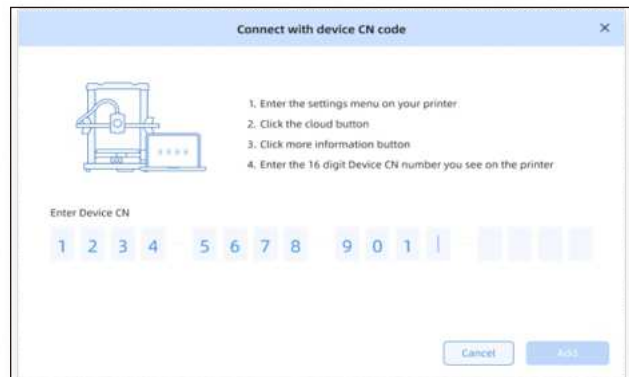
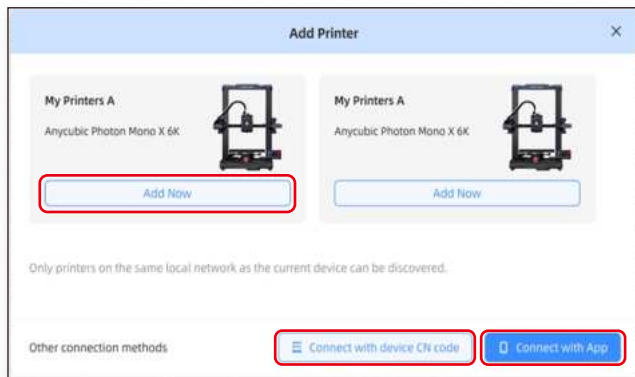


④ Automatische Suche nach Druckern im selben LAN wie das aktuelle Gerät.
Wenn die APP mit dem Gerät verknüpft und mit demselben Konto angemeldet ist, werden die Informationen automatisch synchronisiert.



Software-Installation und Verknüpfung

- ⑤ Wählen Sie in den automatischen Suchergebnissen die Maschine aus, die verknüpft werden soll, und klicken Sie auf **【Add Now】**. Es können mehrere Drucker angeschlossen werden. Wenn die Suche nicht erfolgreich ist, klicken Sie bitte auf **【Connect with device CN code】** oder **【connect with APP】**.
- ⑥ Wenn die Suche fehlschlägt, geben Sie den CN-Code des Geräts ein, um eine Verbindung herzustellen. Suchen Sie den CN-Code-Pfad: Wählen Sie **【Settings-Cloud Platform-More Information】** auf dem Drucker. Sie können den CN-Code sehen.



Hinweis:
Die Software-Schnittstelle unterliegt der neuesten Version!



Beschreibungen anderer Funktionen

Schwingungskompensation: Es wird empfohlen, eine Resonanzdetektion durchzuführen, wenn die Druckzeit 300 Stunden überschreitet oder nachdem die Maschine bewegt wurde, um bessere Druckergebnisse zu erzielen. Die Resonanzdetektion hilft, Resonanz- oder Vibrationsprobleme zu identifizieren, die während des Druckprozesses auftreten können, und ermöglicht geeignete Maßnahmen zur Minderung ihrer Auswirkungen. Regelmäßige Resonanzdetektion trägt zur Stabilität und Genauigkeit des Druckers bei und verbessert die Druckqualität.

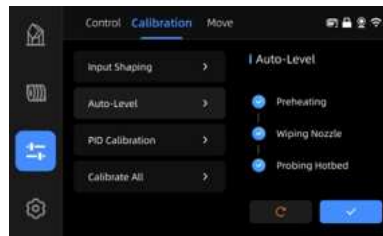
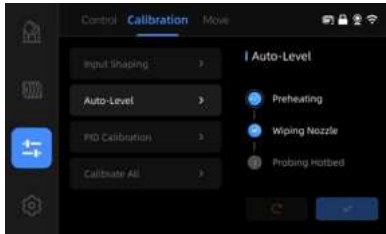
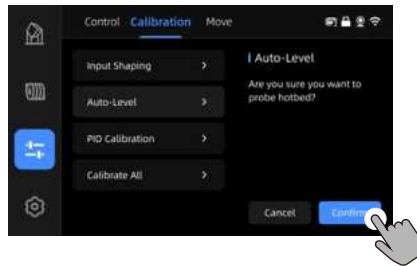
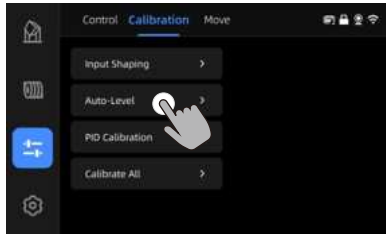
Drücken Sie "Tools" - "Control" - "Vibration Compensation" und warten Sie, bis die Maschine die Kalibrierung abgeschlossen hat. Bitte berühren Sie die Maschine während des Kalibrierungsprozesses nicht.

Erkennung des Filamentauslaufs: Diese Funktion wurde entwickelt, um Druckfehler zu vermeiden, wenn das Filament mitten im Druckvorgang ausgeht. Es weist den Benutzer darauf hin, das Filament zu ersetzen, bevor er den Druckvorgang fortsetzt, und verhindert so, dass aufgrund von Filamentmangel unnötige Drucke entstehen.

Wiederaufnahme bei Stromausfall: Wenn Sie mit dem Filamenthalter drucken, muss diese Funktion im Falle eines plötzlichen Stromausfalls oder eines versehentlichen Ausschaltens des Geräts nicht manuell eingestellt werden. Schließen Sie das Gerät einfach wieder an die Stromversorgung an und schalten Sie es ein. Sie können dann den Druckvorgang fortsetzen.

Nivellierung

Drücken Sie "Tools" - "Control" - "Auto-Level". Warten Sie, bis die Maschine den Nivellierungsprozess abgeschlossen hat.



Hinweis:

Überprüfen Sie bitte, ob das PEI-Board installiert ist, bevor Sie die Nivellierung durchführen.



Achtung

1. Der Anycubic 3D-Drucker erzeugt hohe Temperaturen. Greifen Sie während des Betriebs nicht in den Drucker. Kontakt mit extrudierten Materialien kann Verbrennungen verursachen.
2. Verwenden Sie hitzebeständige Handschuhe bei der Bedienung des Produkts.
3. Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz an Orten geeignet, an denen Kinder wahrscheinlich anwesend sind.
4. Die Sicherheitsbewertung für den Drucker beträgt 250V 10A. Ersetzen Sie die Sicherung niemals durch eine mit höherer Stromstärke, da dies sonst zu einem Brand führen kann.
5. Die Steckdose muss leicht zugänglich sein.

Wenn die oben genannten Probleme nicht gelöst werden können, starten Sie bitte eine Beratung in unserem After-Sales-Service-System und unsere Ingenieure werden Ihnen innerhalb eines Arbeitstages per E-Mail antworten.
(<https://support.anycubic.com/>)



Warme Tipps:

1. Füllen Sie die Informationen basierend auf der SN des entsprechenden Modells aus. Die mit roten Punkten gekennzeichneten Elemente sind obligatorisch.
2. Wenn die Bestellung erfolgreich ist, erhalten Sie bald eine Antwort vom After-Sales-Service-System in Ihrem Postfach.
3. Wenn Sie erfolgreich eine Bestellung aufgeben, aber keine E-Mail erhalten, achten Sie bitte auf Spam.
4. Wenn die Bestellungserstellung fehlschlägt, achten Sie bitte auf die Popup-Erinnerung auf der Webseite.



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 C E RoHS

