

CZ Uživatelská příručka ACE 2 Pro

(Pro řadu Kobra S1, Kobra S1 Max, Kobra X)

Centrum podpory

(s instalačním videem a návodem k instalaci sliceru)



Děkujeme, že jste si zakoupili produkty ANYCUBIC!

I když jste dlouholetým uživatelem ANYCUBIC nebo odborníkem na 3D tisk, důrazně doporučujeme, abyste si přečetli bezpečnostní opatření a tipy k nastavení uvedené v této příručce. Každá tiskárna je jedinečná a dodržování těchto kroků zajišťuje optimální výkon a bezpečnost. Pokročilé řešení problémů nebo témata, která zde nejsou uvedena, naleznete na našem oficiálním portálu podpory na adrese anycubic.com.

Chcete-li zlepšit své zkušenosti s tiskem a lépe ovládat své zařízení, prozkoumejte naše další zdroje:

Anycubic Wiki: Naskenujte QR kód a získajte přístup k naší rozsáhlé znalostní databázi, která zahrnuje návody k nastavení, podrobné výukové materiály a tipy pro řešení problémů.



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC
Official Website



ANYCUBIC
App

**Autorská práva k této příručce náleží společnosti Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd. Jakákoli reprodukce bez povolení je zakázána.*

Před použitím

- K upevnění teflonových trubic použijte dodané příchytky filamentu. Tím zabráníte jejich pohybu a zajistíte dlouhodobou stabilitu tisku.

● Abyste zabránili zaseknutí uvnitř ACE Pro 2, nepoužívejte příliš měkké materiály. To zahrnuje TPU s tvrdostí Shore nižší než 68D a také vlhký BVOH nebo PVA.

● **Doporučené filameny:** Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme používat originální filameny Anycubic, které byly rozsáhle testovány pro optimální výkon se systémy Anycubic.

● Pro zajištění správného zarovnání se senzorem filamentu používejte standardní 1kg cívky:

Vnější průměr: **195–200 mm**

Šířka: **60–68 mm**

Tloušťka příruby: **3–6 mm**

● Během procesu sušení používá ACE 2 Pro elektromagnetický ventil k odvádění vlhkosti. Zajistěte, aby tento ventil nebyl ničím blokován, aby byla zachována maximální účinnost sušení.

● Vždy upřednostněte funkci „**Remove Filament**“ na obrazovce tiskárny. Pokud je nutné filament vyjmout ručně, použijte k tomu určenou rukojeť. Netahejte za filament silou, protože by mohlo dojít k poškození vnitřního podávacího mechanismu.

● ACE 2 Pro odhaduje zbývajících množství filamentu měřením vzdálenosti uražené během jedné otáčky vestavěného senzoru. Tato hodnota je pouze orientační. Přesnost může být ovlivněna, pokud je filament navinutý nerovnoměrně, rozvolněný nebo pokud jsou použity cívky nestandardních rozměrů.

Feeding Port - Podávací otvor

Latch – Západka (posunutím doleva uzamknete, posunutím doprava odemknete)

Unload Handle - Rukojeť pro vyjmutí filamentu (pro ruční zpětné zatažení stiskněte toto tlačítko směrem dovnitř)

Power Socket and Switch - Napájecí zásuvka a vypínač

Signal Cable Connector - Konektor signálního kabelu

Teflon Tube Connector - Konektor teflonové trubice

Filament Chip Sensor - Senzor čipu filamentu

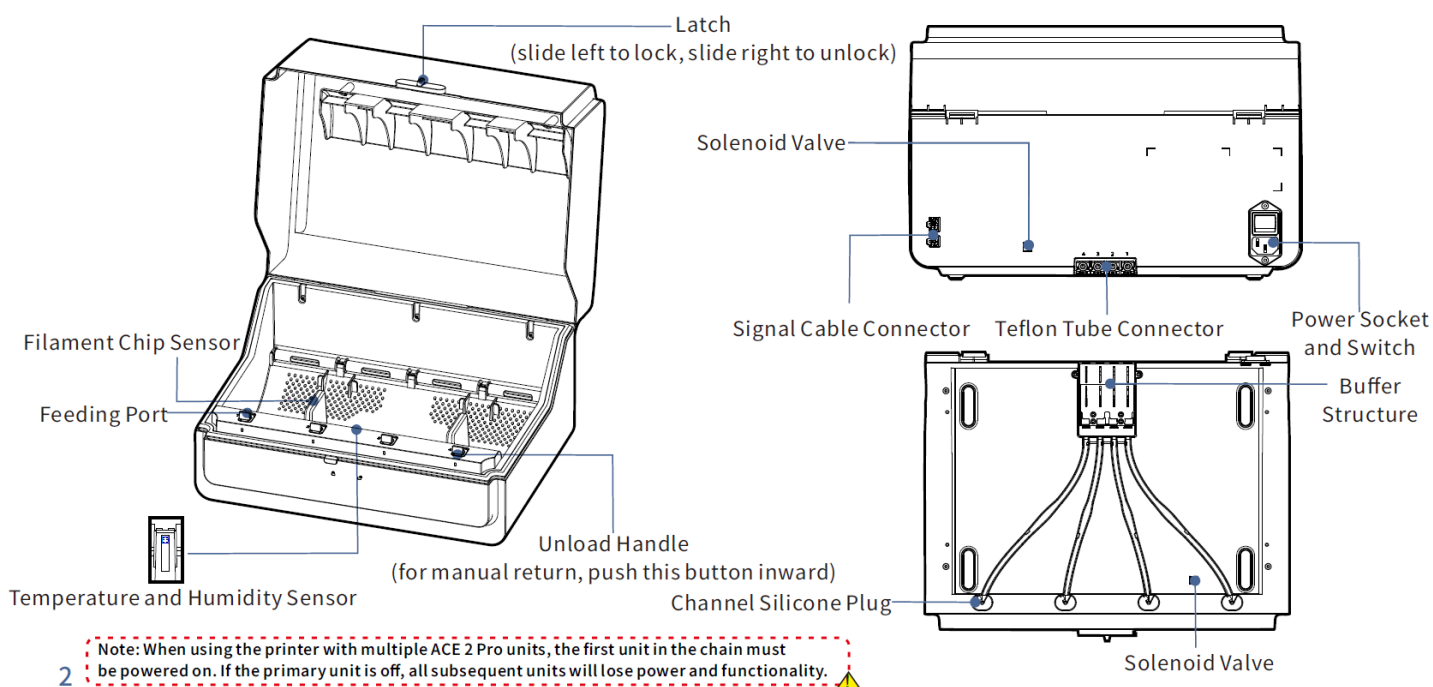
Solenoid Valve - Elektromagnetický ventil

Solenoid Valve - Elektromagnetický ventil

Channel Silicone Plug - Silikonová zásepka kanálu

Buffer Structure - Vyrovnávací mechanismus

Temperature and Humidity Sensor - Senzor teploty a vlhkosti



Poznámka: Při používání tiskárny s více jednotkami ACE 2 Pro musí být první jednotka v řetězci zapnutá. Pokud je primární jednotka vypnutá, všechny následující jednotky ztratí napájení a přestanou fungovat.

Obsah balení

ACE 2 Pro

Napájecí kabel

Signální kabel (2 ks, A a B)

Adaptérová deska

Teflonové trubice (4 ks)

Příchytka kabelu (4 ks)

Modul detekce zpětného pohybu (včetně 4v1 rozbočovače filamentu)

M2.5 × 6 (2 ks)

M2.5 × 25 (2 ks)



ACE 2 Pro



Power Cord



Signal Cable
(2pcs, A and B)



Adapter Plate



Teflon Tubes
(4pcs)



Cable Clip
(4pcs)



Return Detection Module
(including 4-in-1 Filament Hub)



M2.5*6
(2pcs)



M2.5*25
(2pcs)

Poznámka: Pro řadu S1 použijte signální kabel A (označený: **For S1 Series**). Pro modely S1 Max a Kobra X použijte neoznačený signální kabel B.

Specifikace

Tělo

Rozměry produktu: **368 mm (D) × 291,5 mm (Š) × 236,5 mm (V)**

Rozměry balení: **445 mm (D) × 345 mm (Š) × 320 mm (V)**

Hmotnost produktu: **3,7 kg**

Hmotnost balení: **4,8 kg**

Materiál krytu: **ABS/PC**

Parametry napájení

Napájecí vstup: **110 V~ / 220 V~**

Jmenovitý výkon: **235 W / 330 W**

Tisk

Podporované filamenty: **PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (suchý), BVOH (suchý), PP, POM, HIPS, PLA-CF, PETG-CF, PAHT-CF, TPU (pro ACE), PVB**

Nepodporované filamenty: **standardní TPU, TPE, PVA (vlhký), BVOH (vlhký), jiné neuvedené materiály obsahující uhlíková nebo skleněná vlákna**

Podporovaný průměr filamentu: **1,75 mm**

Podporované rozměry cívky: Vnější průměr: **195–200 mm** / Tloušťka: **60–68 mm** / Tloušťka vnější stěny: **3–6 mm**

Další funkce

Sušení a odvlhčování: **Podporováno**

Utěsněné skladování: **Podporováno**

Identifikace RFID: **Podporováno**

Maximální teplota sušení: **65 °C**

Materiály podporované pro sušení:

Vhodné pro sušení: **PLA, PETG, TPU, PVB**

Vhodné, ale ne optimální: **ASA, ABS, PET, PA, PC, PP, BVOH, POM, HIPS a materiály vyztužené vlákny**

Detekce zbývajících množství a automatické doplnění: **Podporováno**

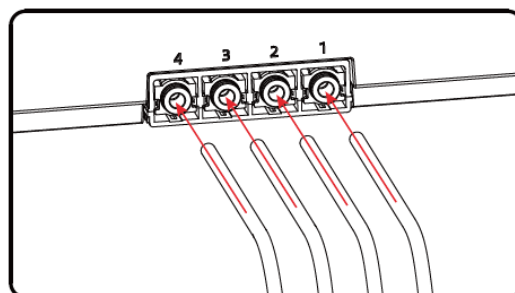
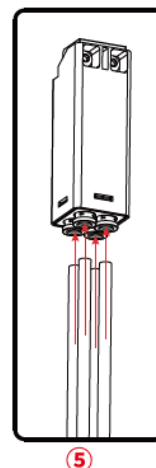
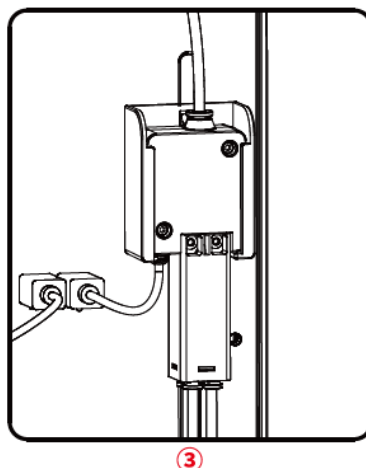
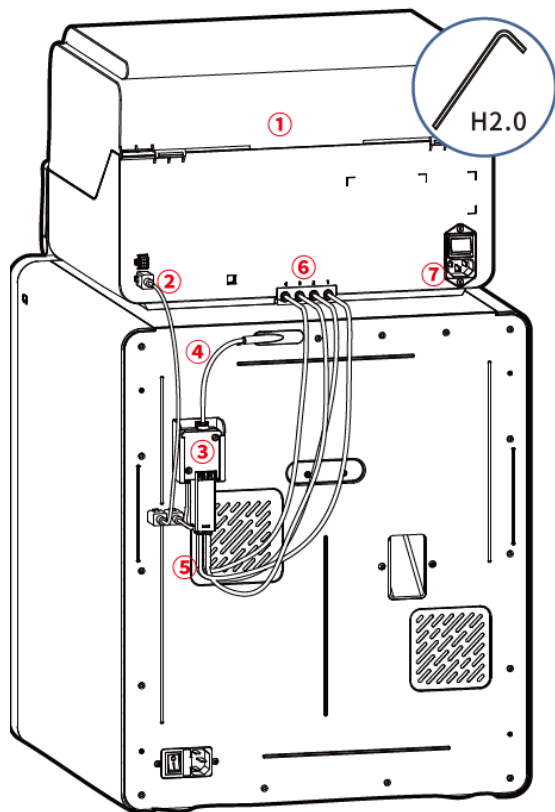
Detekce a udržování teploty a vlhkosti: **Podporováno, zobrazuje se v aplikaci, sliceru a na obrazovkách tiskárny**

Instalace signálního kabelu a teflonových trubic

❶ Pro řadu Kobra S1 (Kobra S1 / Kobra S1V2)

1. Umístěte ACE 2 Pro bezpečně na horní část tiskárny Kobra S1.
2. Zapojte 4pinový signální kabel do zadního panelu tiskárny a poté připojte 6pinový kabel k portu umístěnému v levém dolním rohu ACE 2 Pro.
3. Připevněte adaptérovou desku k zadní straně tiskárny pomocí šroubů **M2.5 × 6** a poté namontujte modul detekce zpětného pohybu. Připojte 6pinový konektor této součásti k portu tiskárny (použijte imbusový klíč **H2.0**).
4. Zasuňte zavěšenou teflonovou trubicí do označeného portu.
5. Zasuňte jeden konec teflonové trubice do portu rozbočovače 4v1.
6. Zasuňte druhý konec teflonové trubice do portu na spodní straně ACE 2 Pro. Pomocí příchytky kabelu zajistěte trubicí na místě.
(Poznámka: Orientace teflonové trubice je zaměnitelná; není stanoveno žádné konkrétní pořadí jejích konců.)

7. Připojte napájecí kabel k tiskárně i ACE 2 Pro a poté obě zařízení zapněte.



Naskenujte QR kód a podívejte se na instalační video postupem krok za krokem.

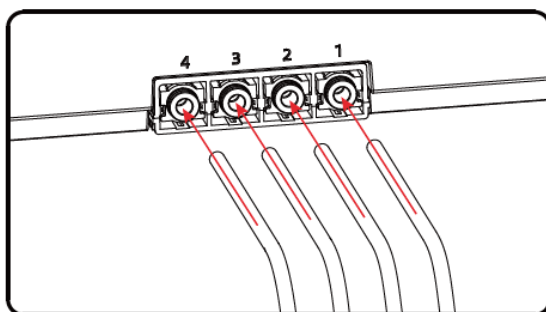
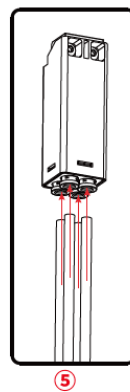
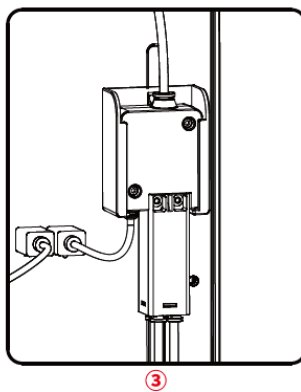
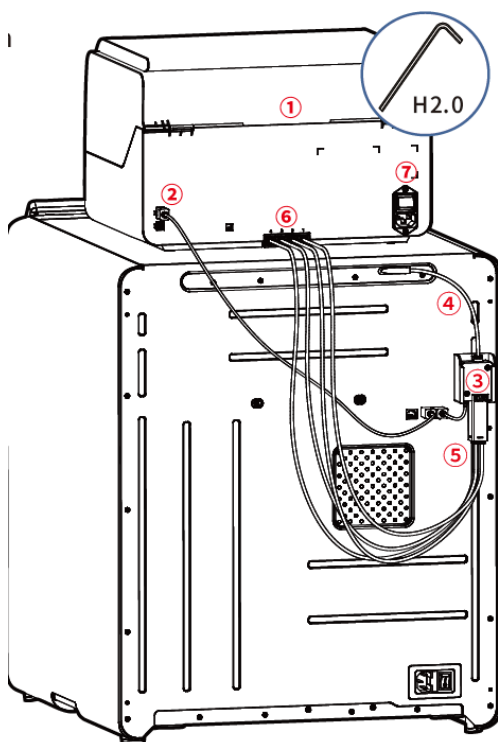
6



S

Pro Kobra S1 Max

1. Umístěte ACE 2 Pro bezpečně na horní část tiskárny Kobra S1 Max.
2. Zapojte 4pinový signální kabel do zadního panelu tiskárny a poté připojte 6pinový kabel k portu umístěnému v levém dolním rohu ACE 2 Pro.
3. Připevněte adaptérovou desku k zadní straně tiskárny pomocí šroubů **M2.5 × 6** a poté namontujte modul detekce zpětného pohybu. Připojte 6pinový konektor této součásti k portu tiskárny (použijte imbusový klíč **H2.0**).
4. Zasuňte zavěšenou teflonovou trubici do označeného portu.
5. Zasuňte jeden konec teflonové trubice do portu rozbočovače 4v1.
6. Zasuňte druhý konec teflonové trubice do portu na spodní straně ACE 2 Pro. Pomocí příchytky kabelu zajistěte trubici na místě.
(Poznámka: Orientace teflonové trubice je zaměnitelná; není stanoveno žádné konkrétní pořadí jejích konců.)
7. Připojte napájecí kabel k tiskárně i ACE 2 Pro a poté obě zařízení zapněte.



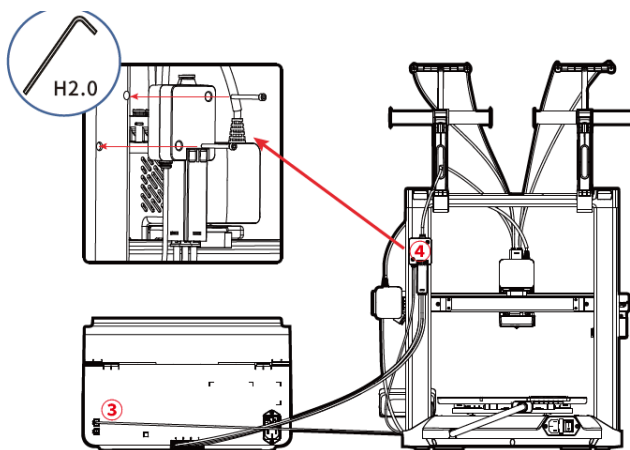
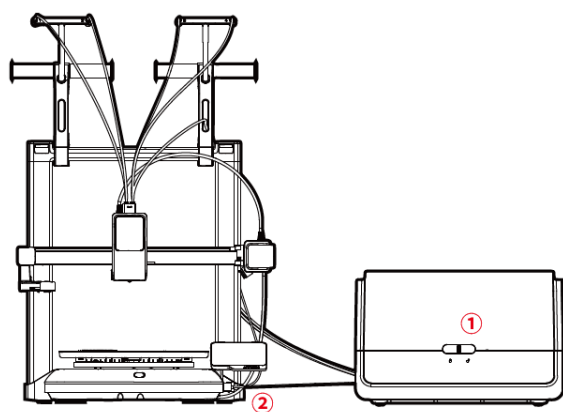
6

Naskenujte QR kód a podívejte se na instalační video s postupem krok za krokem.



Pro Kobra X

1. Doporučujeme umístit ACE 2 Pro na pravou stranu tiskárny.
2. Zapojte 4pinový konektor typu samec signálního kabelu B do 4pinového portu typu samice umístěného na pravé straně základny tiskárny.
3. Zapojte 6pinový konektor typu samec do portu v levém dolním rohu na zadní straně ACE 2 Pro.
4. Připevněte modul detekce zpětného pohybu k zadní straně tiskárny pomocí šroubu **M2.5 × 25**. Pevně jej utáhněte imbusovým klíčem **H2.0**.



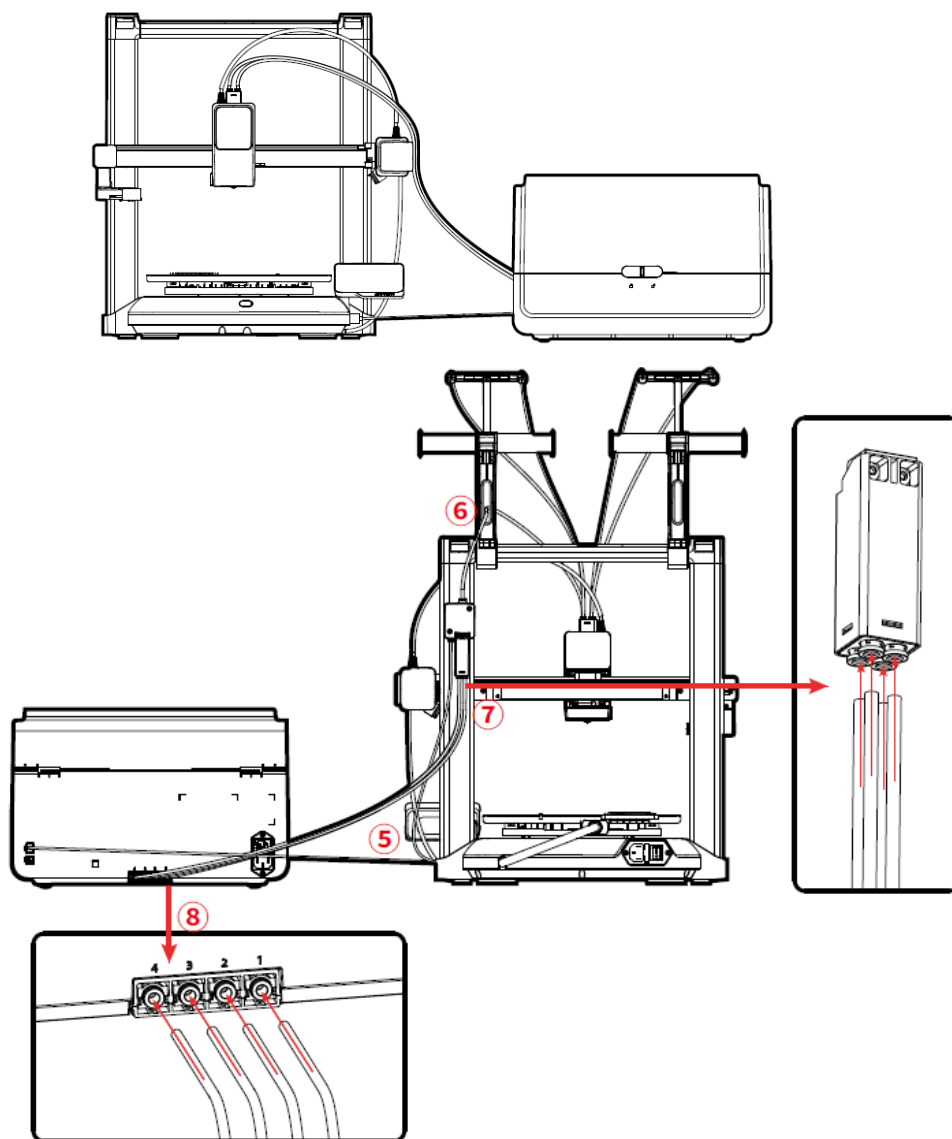
Naskenujte QR kód a podívejte se na instalační video s postupem krok za krokem.



***Poznámka:** Při tisku s filamenty TPU nebo PVA doporučujeme obejít modul detekce zpětného pohybu, aby byla zajištěna optimální kvalita tisku. Připojte teflonovou trubici z ACE 2 Pro přímo k rozbočovači filamentu 4v1, jak je znázorněno na obrázku níže.

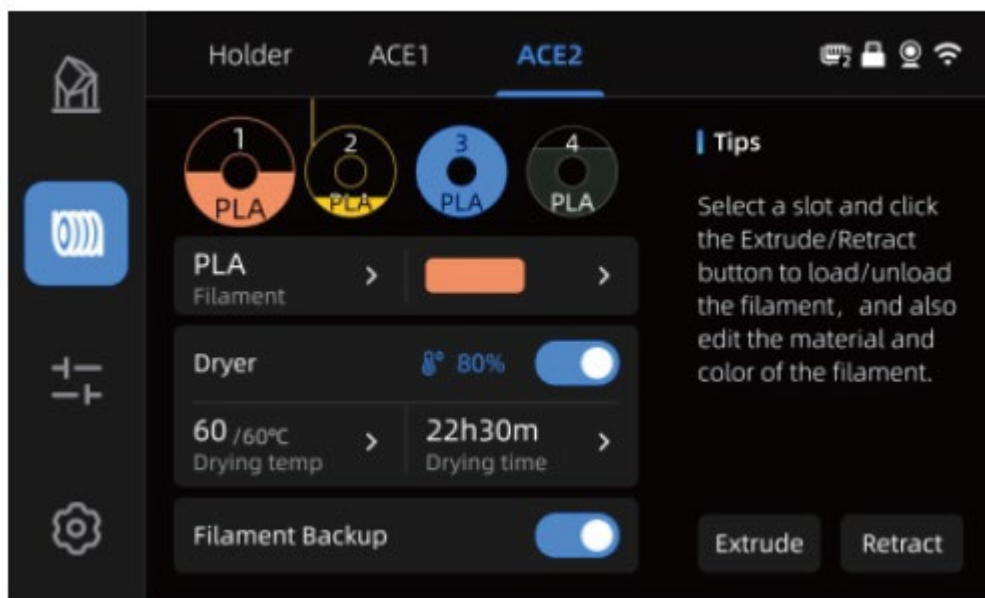
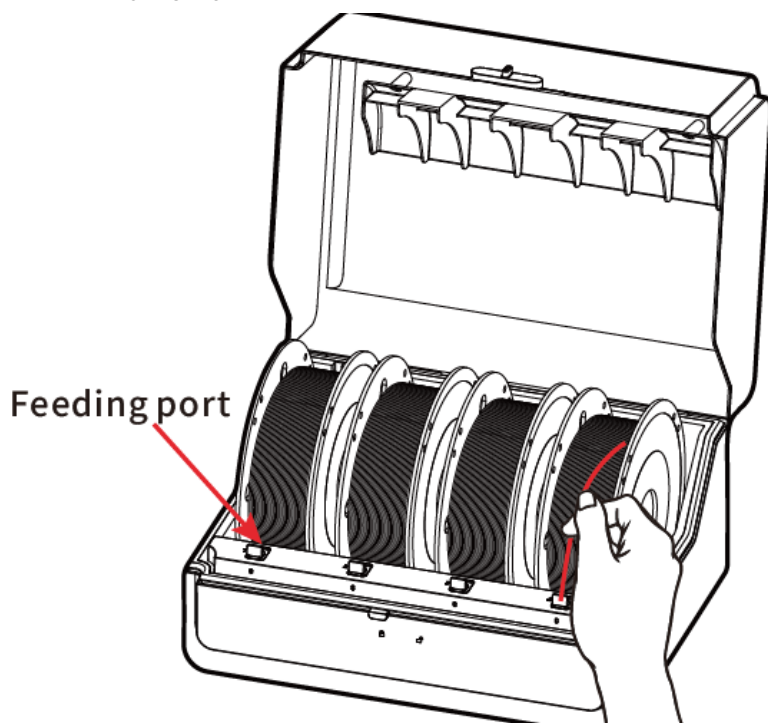
5. Zapojte kabel senzoru do určeného portu na základně tiskárny.
6. Protáhněte teflonovou trubici středovým otvorem držáku filamentu. Připojte jeden konec modulu detekce zpětného pohybu k libovolnému ze vstupních kanálů tiskové hlavy
(pro nejúhlednější vedení kabelů je doporučen kanál 4).
7. Připojte další čtyři teflonové trubice k portům na rozbočovači filamentu 4v1.
8. Připojte opačné konce těchto čtyř trubic k portům umístěným ve spodní zadní části ACE 2 Pro a poté je zajistěte pomocí příchytky kabelu.

(Poznámka: Trubice lze k portům ACE 2 Pro připojit v libovolném pořadí.) *Zapnutí: Jakmile jsou všechna připojení bezpečně provedena, pomocí napájecích kabelů zapněte tiskárnu i ACE 2 Pro.



Zavedení filamentu

1. Vložte do ACE 2 Pro alespoň jednu cívku filamentu.
2. Zasuňte konec filamentu do podávacího otvoru. ACE 2 Pro filament detekuje a automaticky jej předem zavede do systému.
3. Na dotykové obrazovce otevřete nabídku **[Filaments]**. Vyberte aktivní slot a nastavte typ a barvu filamentu.



***Zde zobrazené rozhraní vychází z modelu Kobra S1. Přestože ostatní modely používají stejnou logiku ovládání, vizuální detaily se mohou lišit. Protože náš software průběžně vylepšujeme, uživatelské rozhraní se může změnit; nejaktuálnější podobu naleznete na obrazovce své tiskárny.**

Poznámka:

1. Pokud používáte originální filameny Anycubic s RFID, ACE 2 Pro je okamžitě rozpozná a automaticky synchronizuje barvu a materiál – není nutné žádné ruční zadávání!
2. Pro co nejplynulejší používání doporučujeme používat plastové cívky. Papírové cívky mohou způsobovat zvýšené tření nebo prokluzování, což vede k hromadění nečistot.

Pokud používáte papírové cívky, použijte adaptérový kroužek (k dispozici ke stažení na Makeronline), aby byl zajištěn konzistentní provoz.

3. Při zavádění filamentu se ujistěte, že je cívka pevně usazena proti slotu RFID senzoru. Tím se zabrání nesprávnému zarovnání a ACE 2 Pro může filament okamžitě identifikovat.

Soulad s předpisy FCC

VAROVÁNÍ: Toto zařízení splňuje požadavky části 15 pravidel FCC.

Provoz podléhá následujícím dvěma podmínkám:

- (1) Toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení a
- (2) toto zařízení musí přijmout jakékoli přijaté rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.

Upozornění: Změny nebo úpravy provedené uživatelem, které nebyly výslovně schváleny stranou odpovědnou za shodu, mohou vést ke ztrátě oprávnění uživatele provozovat toto zařízení.

Poznámka: Toto zařízení bylo testováno a bylo zjištěno, že splňuje limity pro digitální zařízení třídy B podle části 15 pravidel FCC. Tyto limity jsou navrženy tak, aby poskytovaly přiměřenou ochranu proti škodlivému rušení v obytných instalacích.

Toto zařízení generuje, používá a může vyzařovat vysokofrekvenční energii a pokud není nainstalováno a používáno v souladu s pokyny, může způsobovat škodlivé rušení rádiové komunikace.

Nelze však zaručit, že v konkrétní instalaci k rušení nedojde. Pokud toto zařízení způsobuje škodlivé rušení příjmu rozhlasového nebo televizního signálu, což lze zjistit vypnutím a zapnutím zařízení, doporučuje se uživateli pokusit se rušení odstranit jedním nebo více z následujících opatření:

- Změňte orientaci nebo umístění přijímací antény.
- Zvětšete vzdálenost mezi zařízením a přijímačem.
- Připojte zařízení do zásuvky v jiném elektrickém okruhu, než ke kterému je připojen přijímač.
- Požádejte o pomoc prodejce nebo zkušeného technika pro rozhlasová/televizní zařízení.

Likvidace elektronických součástí



Tento symbol označuje, že zařízení nesmí být likvidováno společně s domovním odpadem. Po skončení životnosti tohoto produktu jej zlikvidujte v souladu s místními předpisy na ochranu životního prostředí. Odevzdejte jej na sběrném místě určeném k recyklaci odpadních elektrických a elektronických zařízení. Správná likvidace pomáhá předcházet rizikům pro životní prostředí a zdraví způsobeným nesprávným nakládáním s elektronickým odpadem. Recyklace rovněž přispívá k ochraně přírodních zdrojů. Nelikvidujte tento produkt společně s netříděným komunálním odpadem.



Název: Lienco SAS

Adresa: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, France

Kontaktní osoba: Ruoyu Zhang

Tel.: 0033766929910

E-mail: contact@lienco.eu



Název: WSJ PRODUCT LTD

Adresa: Unit 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX

Kontaktní osoba: Michael

Tel.: +44 1519470193

E-mail: info@wsj-product.com



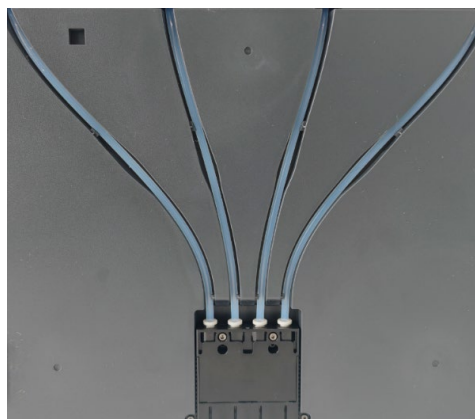
ACE 2 Pro - Doporučení pro údržbu

ACE 2 Pro je inteligentní systém, který vyžaduje údržbu pro zajištění stabilního podávání a automatického přepínání filamentu při tisku. Pro pravidelnou kontrolu a údržbu se řiďte následujícími doporučeními:

1. Údržba PTFE trubice:

1. Výměna PTFE trubice:

PTFE trubice je spotřební materiál a v důsledku tření s filamentem je náchylná k opotřebení. Proto doporučujeme během údržby stroje zkontrolovat, zda není PTFE trubice opotřebovaná. Pokud není včas vyměněna, může to způsobit selhání podávání.



2. Cyklus výměny PTFE trubice:

Při běžné frekvenci používání byste měli PTFE trubici vyměňovat každé dva měsíce, abyste zajistili správné podávání za všech okolností. Pokud tisknete s materiály, které se snadno opotřebovávají (jako jsou uhlíková vlákna a filamentsy svítící ve tmě), měli byste PTFE trubici kontrolovat každý měsíc, zda není opotřebovaná. Pravidelná údržba může zajistit bezproblémový provoz tiskárny ACE 2 Pro a prodloužit její životnost.

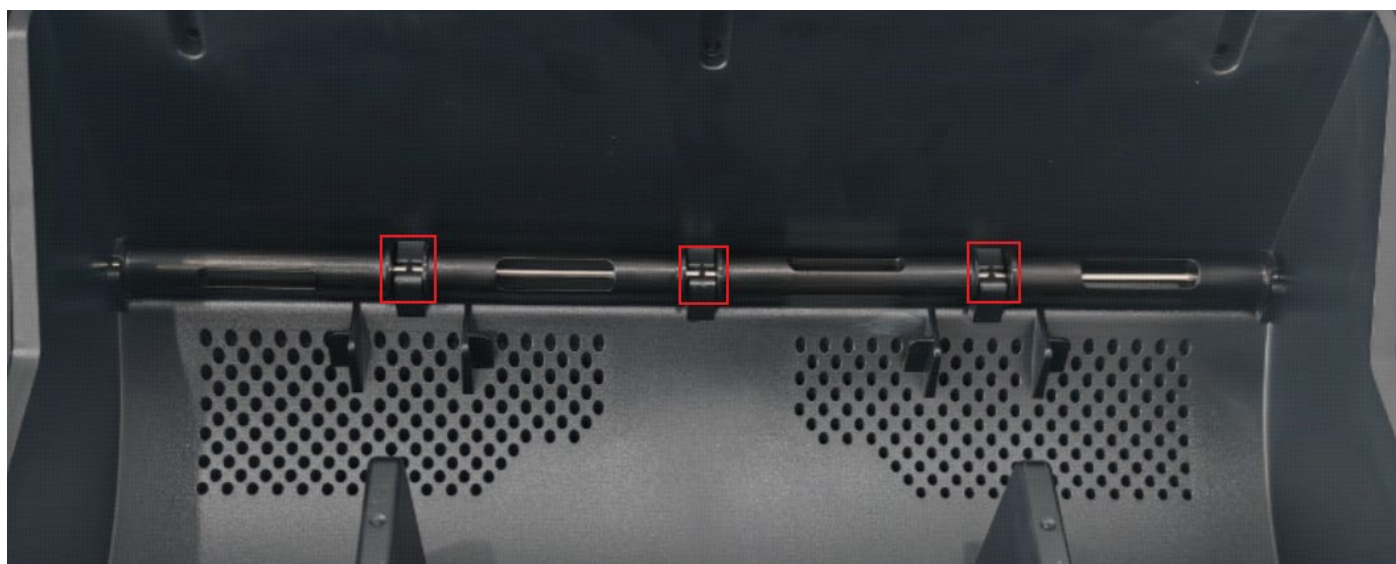
2. Údržba přívodního otvoru:

Pokud určitý podávací otvor zařízení ACE 2 Pro neustále hlásí chybu, podívejte se prosím na následující obrázek a vyčistěte jej kartáčem z nerezové oceli. Opotřebení podávacího otvoru může způsobit selhání podávání. V tomto případě je nutné rozebrat podávací modul. Pokyny k demontáži a výměně nového podávacího otvoru naleznete v níže uvedeném dokumentu. [ACE 2 Pro - Průvodce výměnou podávacího modulu](#)



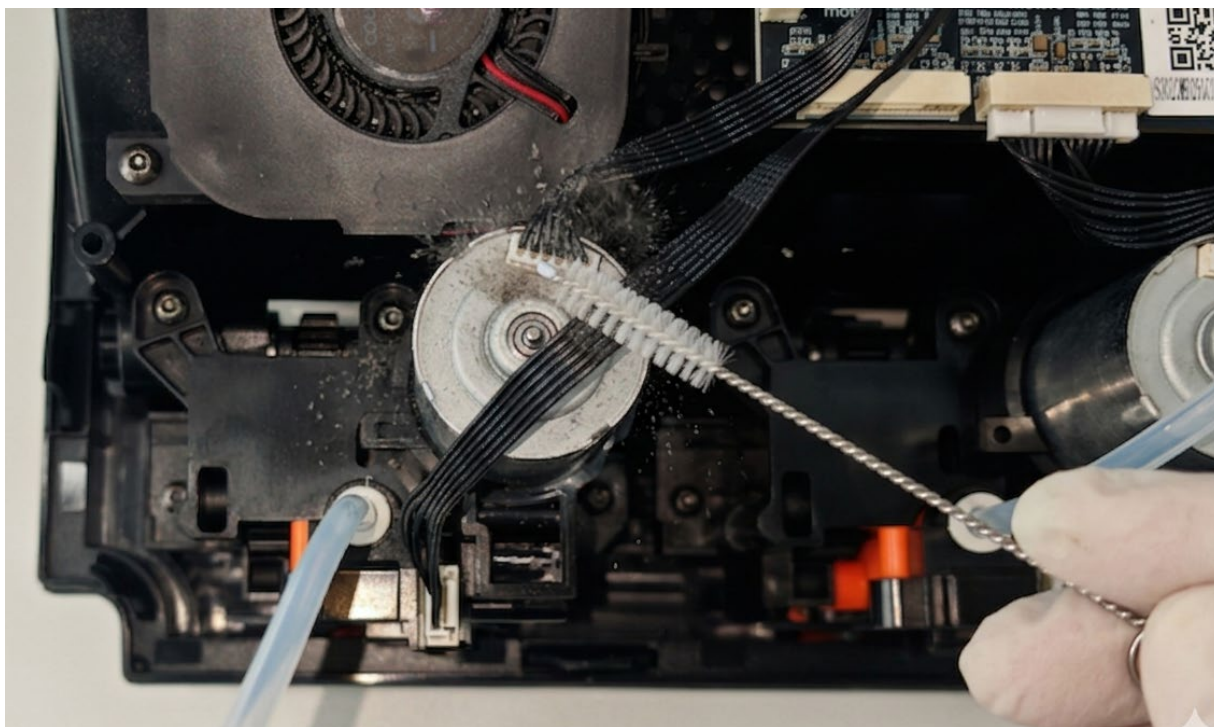
3. Údržba sestavy válečků:

Pravidelně každý měsíc kontrolujte, zda se váleček spotřebního materiálu otáčí hladce a zda se nezasekává. Pokud zjistíte opotřebení bubnu, včas jej vyměňte za nový. Pokud se při navíjení vláken objeví hluk, naneste mazivo na ozubená kola spodního válečku a poté s ním otáčejte tam a zpět, abyste zkontrolovali, zda se otáčí hladce.

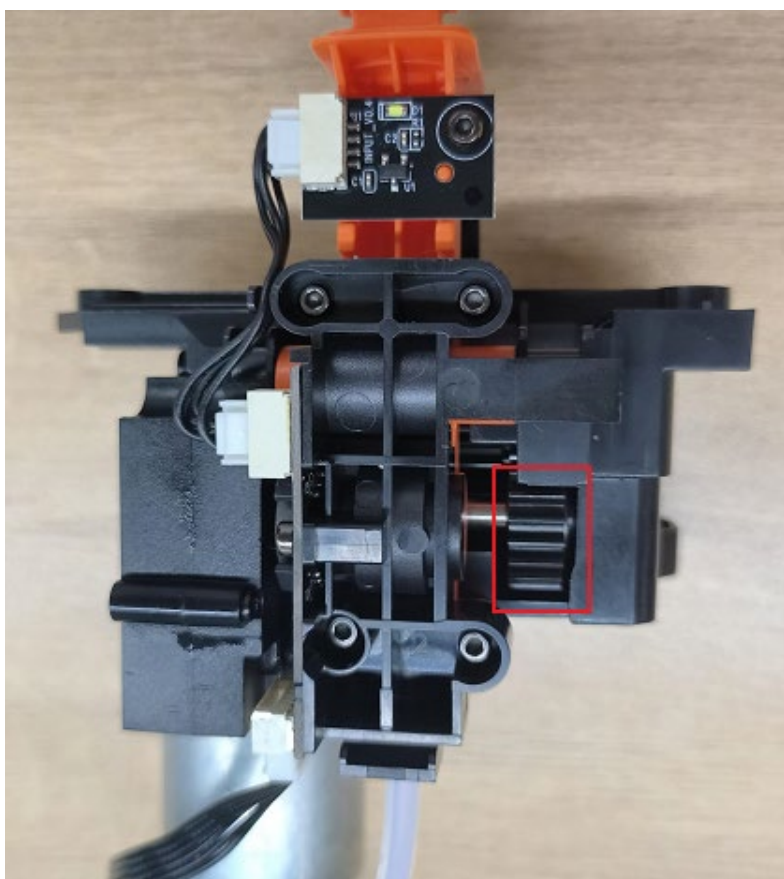


4. Udržujte komponenty pro podávání

Při každodenním používání zařízení ACE 2 Pro se řiďte následující dokumentací a každé tři měsíce rozebírejte kryt a kartáčem očistěte nahromaděný prach ze čtyř komponentů pro podávání; jinak může dojít k poruchám podávání a vybíjení. [ACE 2 Pro - Průvodce výměnou podávacího modulu](#)



Pokud ACE 2 Pro při vyprazdňování materiálu vydává hluk, je třeba kromě promazání ozubených kol horní válečkové sestavy demontovat i podávací sestavu. Poté naneste mazivo na ozubená kola zobrazená na následujícím obrázku a otáčejte jimi tam a zpět, abyste zajistili rovnoměrné nanášení.

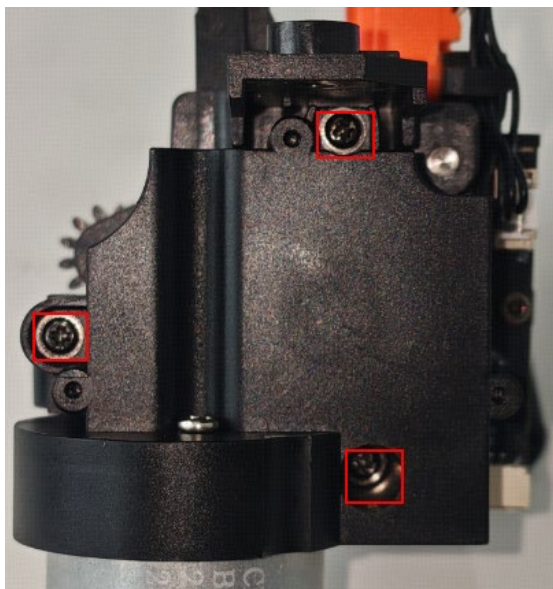


5. Údržba součástí motoru

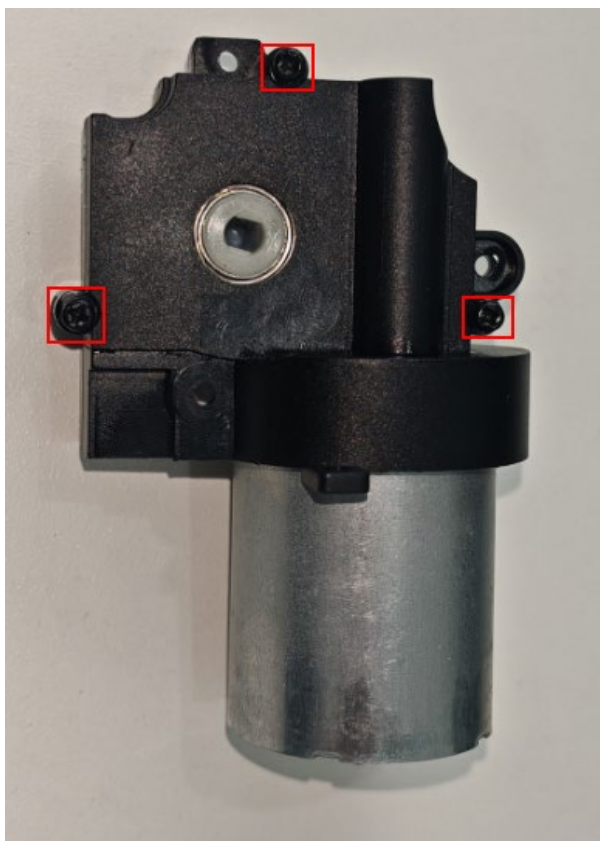
Pokud určitý podávací otvor zařízení ACE 2 Pro nefunguje, je možné, že je opotřebované ozubené kolo motoru této podávací součásti. Pro zajištění normálního provozu motoru je třeba demontovat sestavu motoru z podávací součásti a namazat ozubená kola motoru mazivem. Pro demontáž a mazání ozubených kol motoru postupujte podle níže uvedených kroků.

1. Demontáž sestavy motoru:

Pomocí imbusového klíče H1,5 odšroubujte tři šrouby, které upevňují sestavu motoru, a poté sestavu motoru vyjměte.

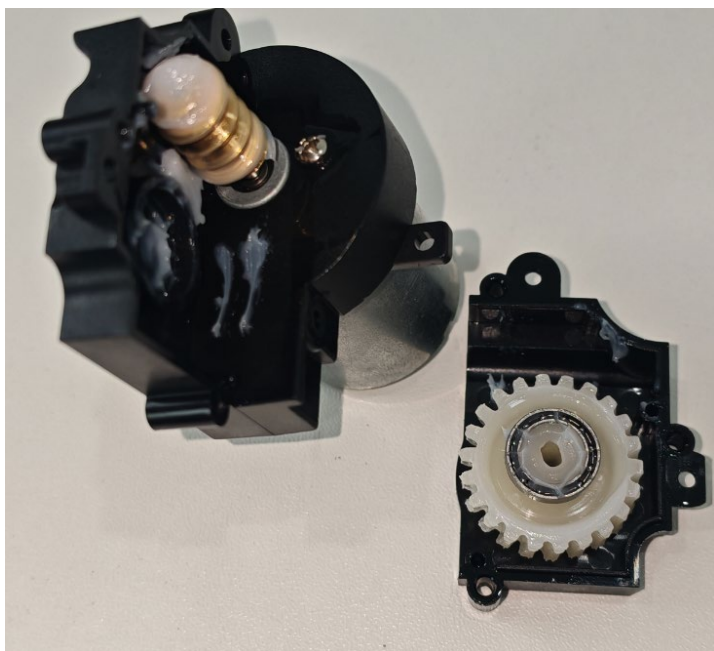


Pomocí křížového šroubováku odšroubujte tři šrouby upevňující kryt převodovky motoru a poté sejměte horní kryt.



2. Promažte převodovku motoru:

Naneste mazací tuk rovnoměrně na převod motoru, jak je znázorněno na obrázku níže, a poté znovu nainstalujte sestavu motoru.

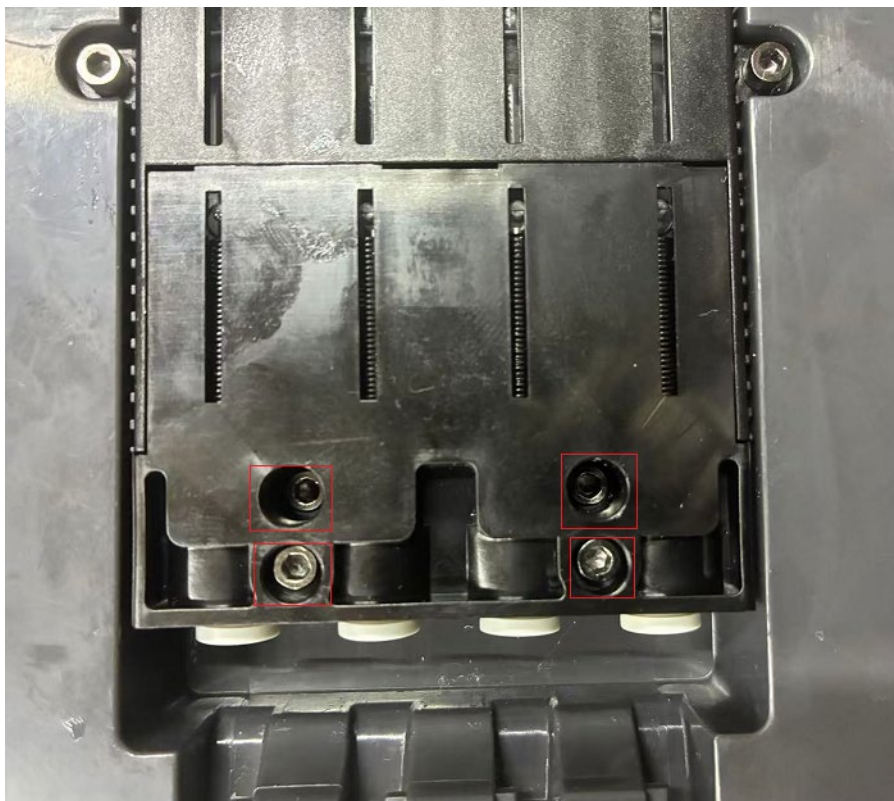


6. Udržování mechanismu vyrovnávací paměti:

Pokud se během provozu mechanismus tlumiče rušivě chová nebo je slyšet abnormální hluk, zkontrolujte, zda je správně nainstalován. Pokud je instalace správná, postupujte podle níže uvedených kroků a naneste na povrch mechanismu tlumiče mazivo pro zvýšení plynulosti chodu.

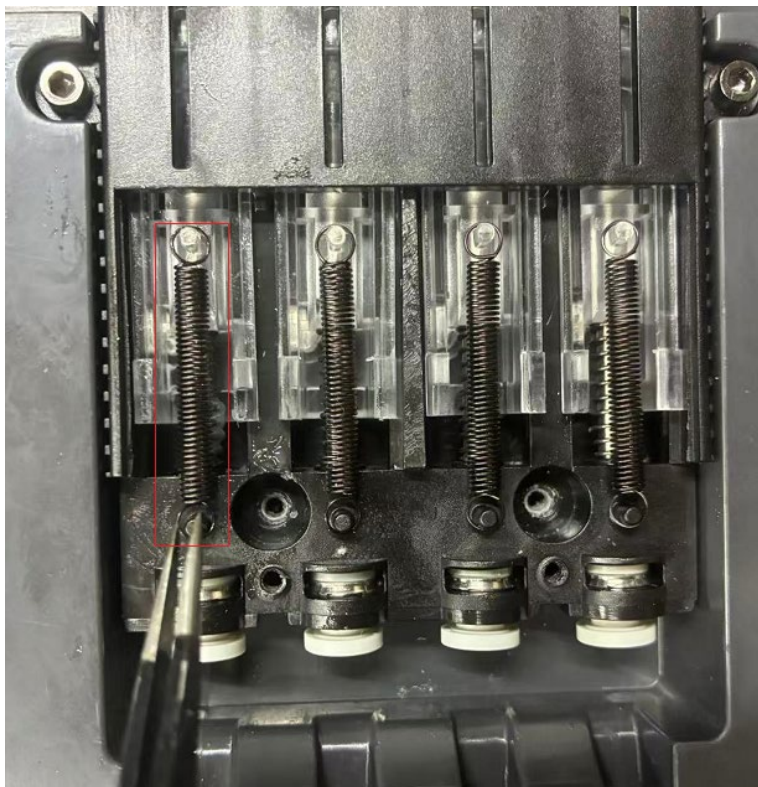
1. Sejměte kryt mechanismu nárazníku:

Nejprve použijte imbusový klíč H1,5 k odšroubování dvou šroubů, které upevňují krycí desku nárazníku nahoře. Poté použijte imbusový klíč H2,0 k odšroubování dvou šroubů dole. Nakonec krycí desku sejměte.



2. Odstraňte pružinu:

Pinzetou odstraňte pružinu, která upevňuje mechanismus nárazníku.



3. Promažte mechanismus tlumiče:

Poté naneste mazací tuk na ložisko tlumiče a zatlačte a zatáhněte tlumič tam a zpět, abyste zajistili rovnoměrné nanesení maziva.



SK Používateľská príručka ACE 2 Pro

(Pre Kobra S1, Kobra S1 Max, Kobra X sériu)

Podporné centrum

(s inštalačným videom a inštalačnými inštrukciami slicer)



Ďakujeme, že ste si kúpili produkty ANYCUBIC!

Aj keď ste dlhoročný používateľ ANYCUBIC alebo expert na 3D tlač, dôrazne odporúčame prečítať si bezpečnostné opatrenia a tipy na nastavenie uvedené v tomto sprievodcovi. Každá tlačiareň je jedinečná a dodržiavanie týchto krokov zaručuje optimálny výkon a bezpečnosť. Pre pokročilé riešenie problémov alebo témy, ktoré tu nie sú uvedené, navštívte, prosím, náš oficiálny podporný portál na anycubic.com.

Ak chcete zlepšiť svoj zážitok z tlače a lepšie ovládať svoje zariadenie, preskúmajte naše ďalšie zdroje:

Anycubic Wiki: Naskenujte QR kód a získajte prístup k našej rozsiahlej databáze znalostí, ktorá zahŕňa návody na nastavovanie, podrobné materiály a tipy na riešenie problémov.



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC
Official Website



ANYCUBIC
App

**Autorské práva na tento manuál patria spoločnosti Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd. Akékoľvek reprodukcie bez povolenia sú zakázané.*

Pred použitím

- Použite priložené klipy na filament na upevnenie teflónových trubíc. Tým zabránite ich pohybu a zabezpečíte dlhodobú stabilitu tlače.
- Aby ste predišli zaseknutiu vo vnútri ACE Pro 2, nepoužívajte príliš mäkké materiály. To zahŕňa TPU s tvrdosťou Shore menej ako 68D, ako aj vlhké BVOH alebo PVA.
- **Odporúčané filamenty:** Pre najlepšie výsledky odporúčame používať originálne filamenty Anycubic, ktoré boli dôkladne testované na optimálny výkon so systémami Anycubic.
- Na zabezpečenie správneho zarovnania so snímačom filamentu použite štandardné cievky s hmotnosťou 1 kg:

Vonkajší priemer: **195-200 mm**

Šírka: **60-68 mm**

Hrúbka príruby: **3-6 mm**

- Počas sušenia používa ACE 2 Pro solenoidový ventil na odvádzanie vlhkosti. Uistite sa, že tento ventil nie je ničím upchatý, aby ste udržali maximálnu efektivitu sušenia.
- Vždy dávajte prednosť funkcii "**Odstrániť filament**" na obrazovke tlačiarne. Ak je potrebné filament vybrať manuálne, použite rukoväť, ktorá je na to priložená. Neťahajte filament silou, pretože by to mohlo poškodiť vnútorný mechanizmus podávania.
- ACE 2 Pro odhaduje zostávajúce množstvo vlákna meraním vzdialenosti prejdutej počas jednej otáčky zabudovaného senzora. Táto hodnota je len indikátiva. Presnosť môže byť ovplyvnená, ak je vlákno navinuté nerovnomerne, uvoľnené alebo ak sa používajú cievky neštandardnej veľkosti.

Feeding Port - Podávací otvor

Západka (posuň doľava na zamknutie, posuň doprava na odomknutie)

Rukoväť na vykladanie – rukoväť na odstránenie filamentu (na manuálne zasunutie stlačte toto tlačidlo dovnútra)

Zásuvka a vypínač

Konektor signálového kábla

Konektor teflónovej trubice - Konektor teflónovej trubice

Senzor čipu filamentu - Filament čip

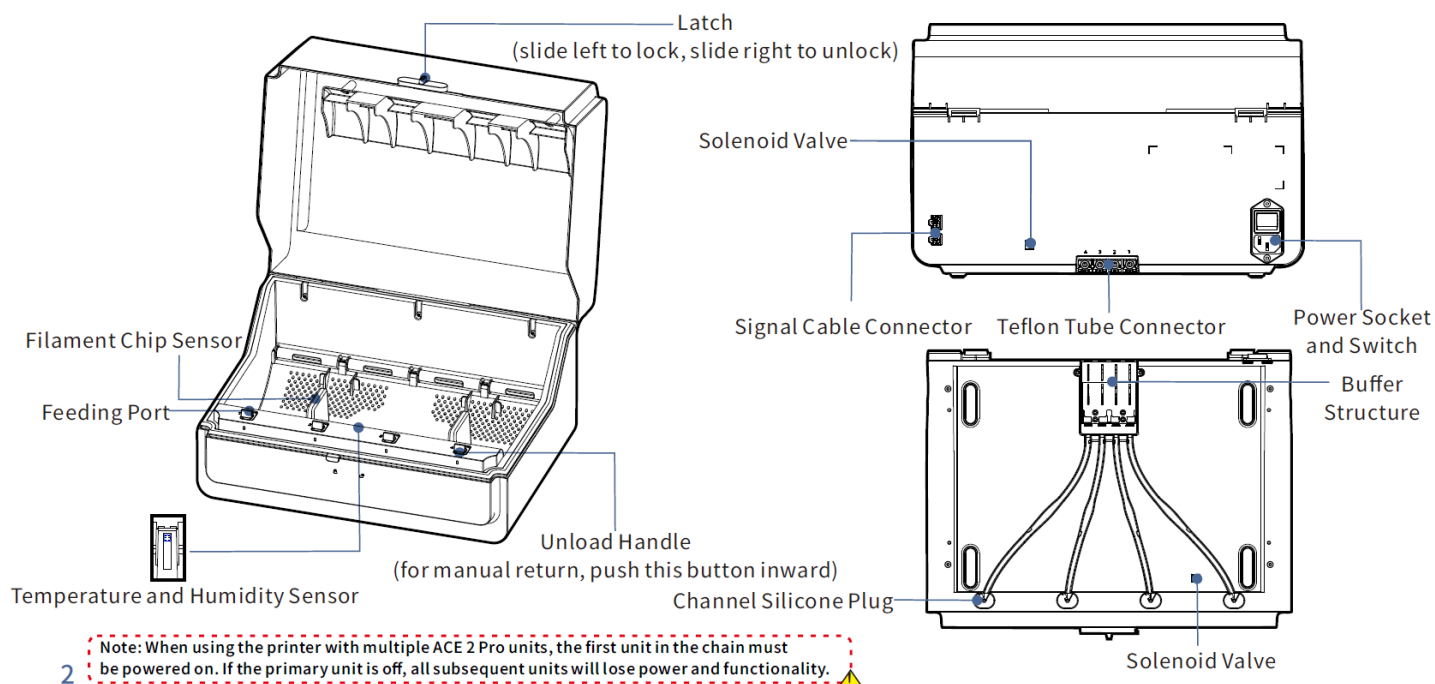
Solenoidový ventil - Solenoidový ventil

Solenoidový ventil - Solenoidový ventil

Channel Silicone Plug

Štruktúra vyrovnávacej pamäte

Snímač teploty a vlhkosti - Senzor teploty a vlhkosti



Poznámka: Pri používaní viacjednotkovej tlačiarne ACE 2 Pro musí byť prvá jednotka v reťazci zapnutá. Ak je primárna jednotka vypnutá, všetky nasledujúce jednotky stratia napájanie a prestanú fungovať.

Obsah balenia

ACE 2 Pro

Napájací kábel

Signálny kábel (2 PC, A a B)

Adaptérová platňa

Teflónové trubice (4 kusy)

Klip na kábel (4 kusy)

Modul na detekciu spätného pohybu (vrátane 4v1 rozdeľovača vlákien)

M2.5 × 6 (2 PCS)

M2.5 × 25 (2 PCS)



ACE 2 Pro



Power Cord



Signal Cable
(2pcs, A and B)



Adapter Plate



Teflon Tubes
(4pcs)



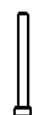
Cable Clip
(4pcs)



Return Detection Module
(including 4-in-1 Filament Hub)



M2.5*6
(2pcs)



M2.5*25
(2pcs)

Poznámka: Pre sériu S1 použite signálový kábel A (označený: **Pre sériu S1**). Pre modely S1 Max a Cobra X použite neoznačený signálový kábel B.

Špecifikácie

Telo

Rozmery produktu: **368 mm (v) × 291,5 mm (š) × 236,5 mm (v)**

Rozmery obalu: **445 mm (v) × 345 mm (š) × 320 mm (v)**

Hmotnosť produktu: **3,7 kg**

Hmotnosť balenia: **4,8 kg**

Materiál na obálku: **ABS/PC**

Výkonové parametre

Vstup napájania: **110 V~ / 220 V~**

Udávaný výkon: **235 W / 330 W**

Tlač

Podporované filamenty: **PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (suché), BVOH (suché), PP, POM, HIPS, PLA-CF, PETG-CF, PAHT-CF, TPU (pre ACE), PVB**

Nepodporované vlákna: **štandardné TPU, TPE, PVA (mokrý), BVOH (mokrý), iné materiály, ktoré nie sú špecifikované, obsahujú uhlíkové alebo sklenené vlákna**

Priemer podporovaného vlákna: **1,75 mm**

Rozmery podporených cievok: Vonkajší priemer: **195-200 mm** / Hrúbka: **60-68 mm** / Hrúbka vonkajšej steny: **3-6 mm**

Ďalšie vlastnosti

Sušenie a odvlhčovanie: **Podporované**

Uzavreté úložisko: **Podporované**

Identifikácia RFID: **Podporovaná**

Maximálna teplota sušenia: **65 °C**

Materiály podporované na sušenie:

Vhodné na sušenie: **PLA, PETG, TPU, PVB**

Vhodné, ale nie optimálne: **ASA, ABS, PET, PA, PC, PP, BVOH, POM, HIPS a materiály vystužené vláknami**

Detekcia zostávajúceho množstva a automatické dopĺňanie: **Podporované**

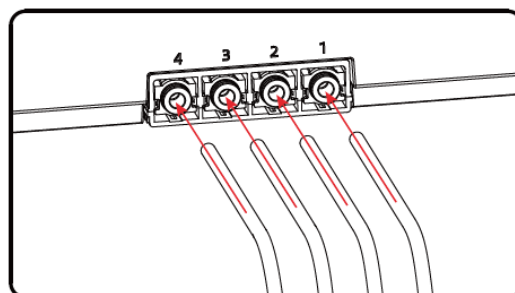
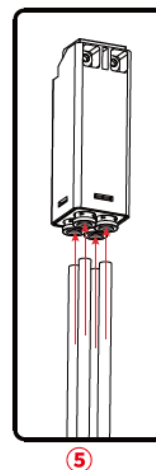
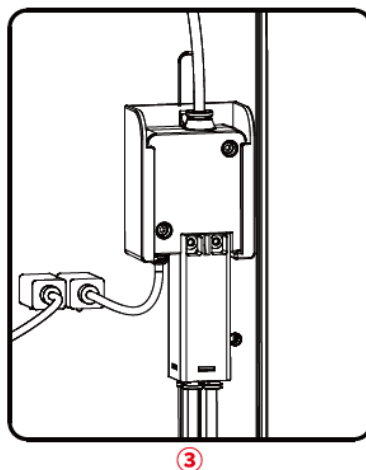
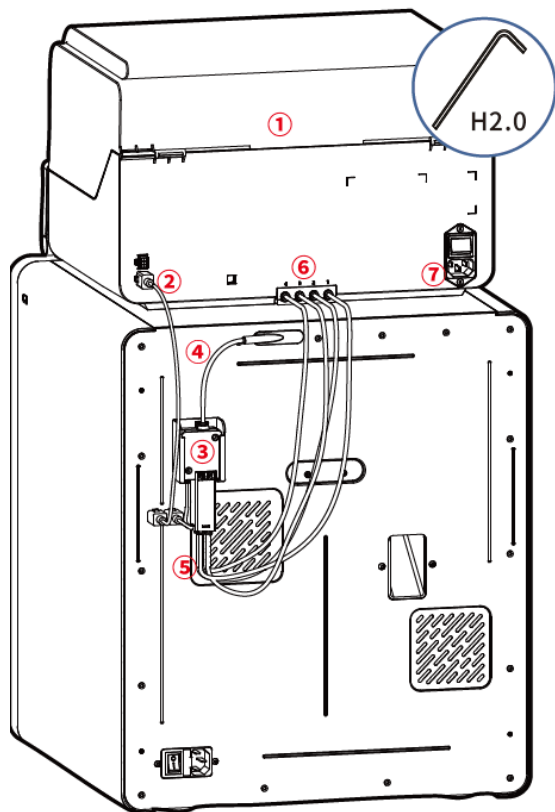
Detekcia a údržba teploty a vlhkosti: **Podporované, zobrazované v aplikácii, sliceri a na tlačiarňach**

Inštalácia signálnych káblov a teflónových trubíc

🔌 Pre sériu Cobra S1 (Cobra S1 / Cobra S1V2)

8. ACE 2 Pro bezpečne položte na vrch tlačiarne Cobra S1.
9. Zapojte 4-pinový signálny kábel do zadného panelu tlačiarne, potom 6-pinový kábel pripojte k portu v ľavom dolnom rohu ACE 2 Pro.
10. Pripevnite adaptérovú platničku na zadnú stranu tlačiarne pomocou skrutiek **M2.5 × 6** a potom namontovať modul na detekciu spätného pohybu. Pripojiť 6-pinový konektor tejto súčiastky k portu na tlačiareň (použite imbusový kľúč **H2.0**).
11. Vložte zavesenú teflónovú trubicu do označeného portu.
12. Zasuňte jeden koniec teflónovej trubice do portu 4-v-1 náboje.
13. Druhý koniec teflónovej trubice vložte do portu na spodku ACE 2 Pro. Použite svorku na kábli na upevnenie trubice.
(Poznámka: Orientácia teflónovej trubice je zameniteľná; neexistuje presné poradie jej koncov.)

14. Pripojte napájací kábel k tlačiarňi aj k ACE 2 Pro a potom zapnite obe zariadenia.

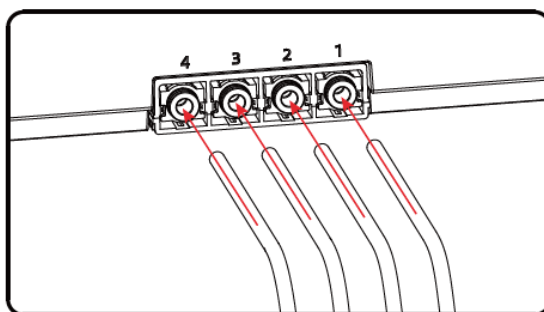
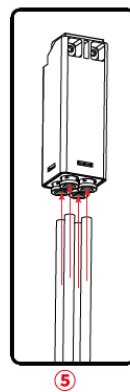
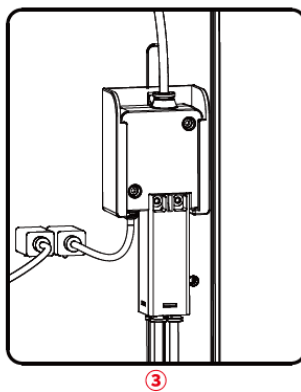
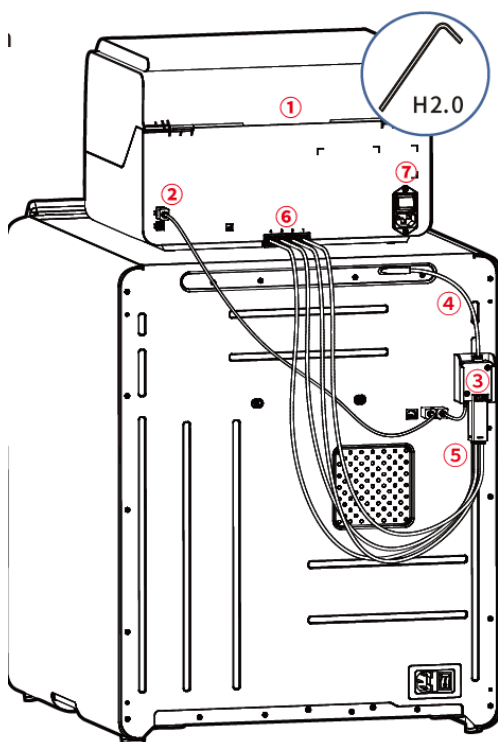


Naskenujte QR kód a pozrite si inštaláčne video s postupným postupom.



⌚ Pre Cobra S1 Max

8. ACE 2 Pro pevne položte na tlačiareň Kobra S1 Max.
9. Zapojte 4-pinový signálny kábel do zadného panelu tlačiarne, potom 6-pinový kábel pripojte k portu v ľavom dolnom rohu ACE 2 Pro.
10. Pripevnite adaptérovú platničku na zadnú stranu tlačiarne pomocou skrutiek **M2.5 × 6** a potom namontovať modul na detekciu spätného pohybu. Pripojiť 6-pinový konektor tejto súčiastky k portu na tlačiareň (použite imbusový kľúč **H2.0**).
11. Vložte zavesenú teflónovú trubicu do označeného portu.
12. Zasuňte jeden koniec teflónovej trubice do portu 4-v-1 náboje.
13. Druhý koniec teflónovej trubice vložte do portu na spodku ACE 2 Pro. Použite svorku na kábli na upevnenie trubice.
(Poznámka: Orientácia teflónovej trubice je zameniteľná; neexistuje presné poradie jej koncov.)
14. Pripojte napájací kábel k tlačiarňi aj k ACE 2 Pro a potom zapnite obe zariadenia.

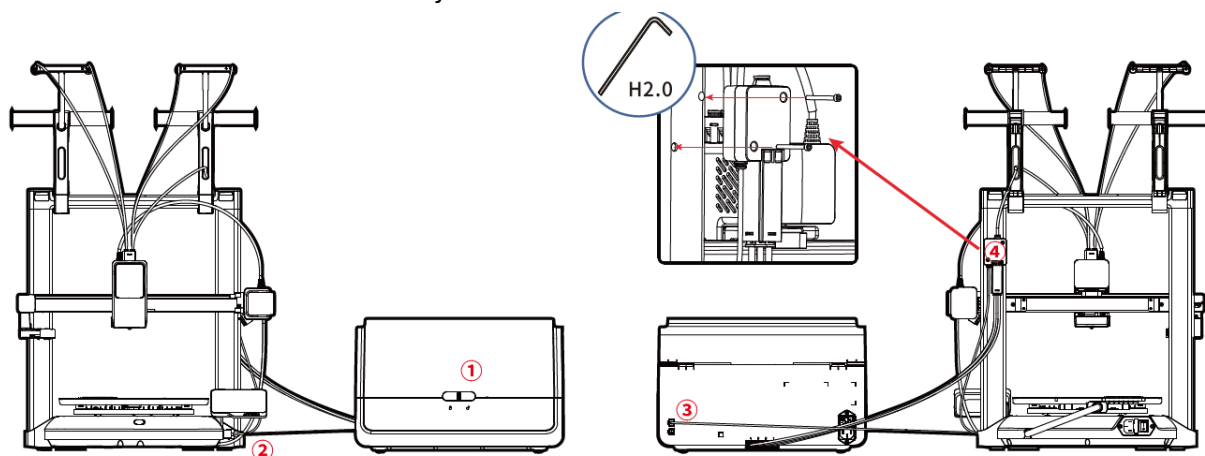


Naskenujte QR kód a pozrite si inštaláčné video s postupným postupom.



Pre Cobra X

5. Odporúčame umiestniť ACE 2 Pro na pravú stranu tlačiarne.
6. Zapojte 4-pinový samčí konektor signálneho kábla B do 4-pinového samičieho portu umiestneného na pravej strane základne tlačiarne.
7. Zapojte 6-pinový samčí konektor do portu v ľavom dolnom rohu na zadnej strane ACE 2 Pro.
8. Modul na detekciu spätného pohybu pripevnite na zadnú časť tlačiarne pomocou skrutky **M2.5 × 25**. Pevne ho utiahnite imbusovým kľúčom **H2.0**.

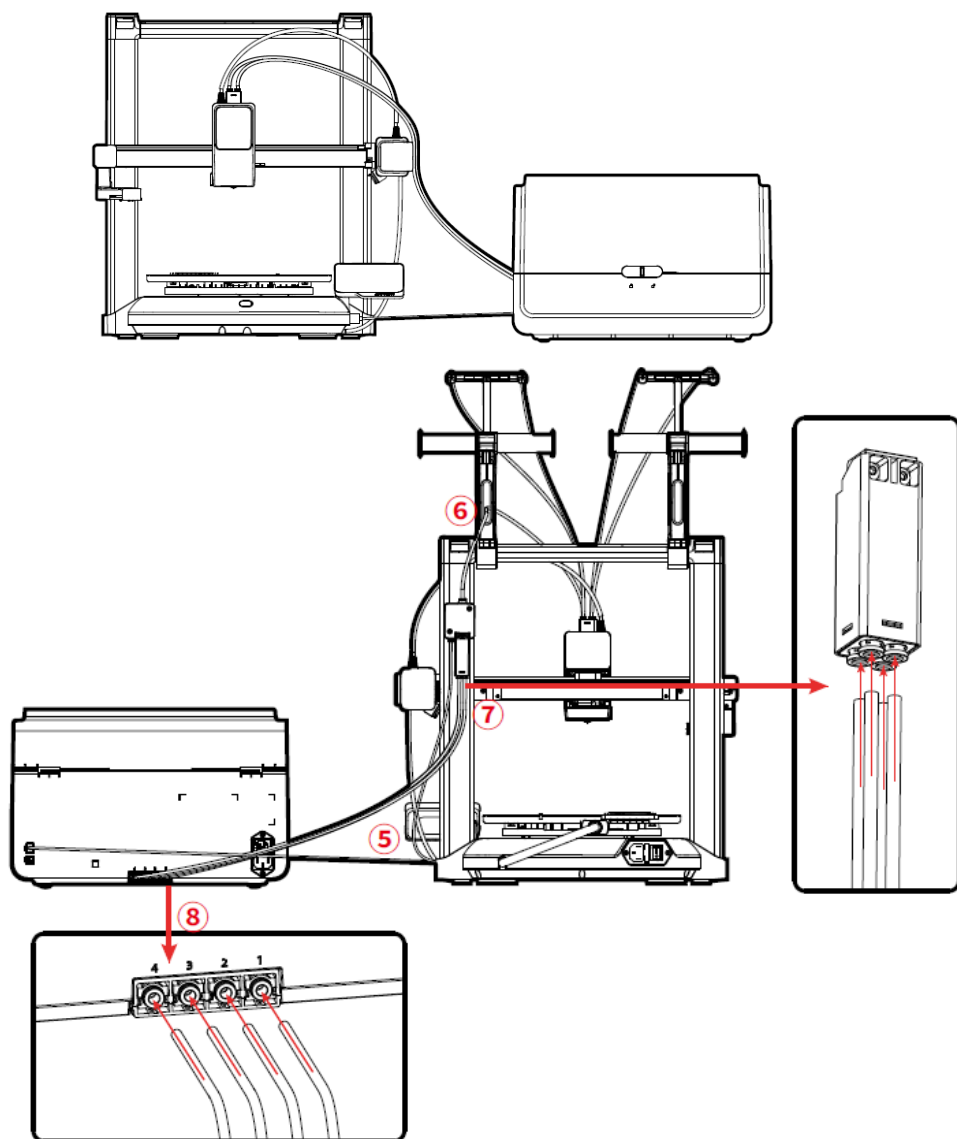


Naskenujte QR kód a pozrite si inštaláčné video s postupným postupom.



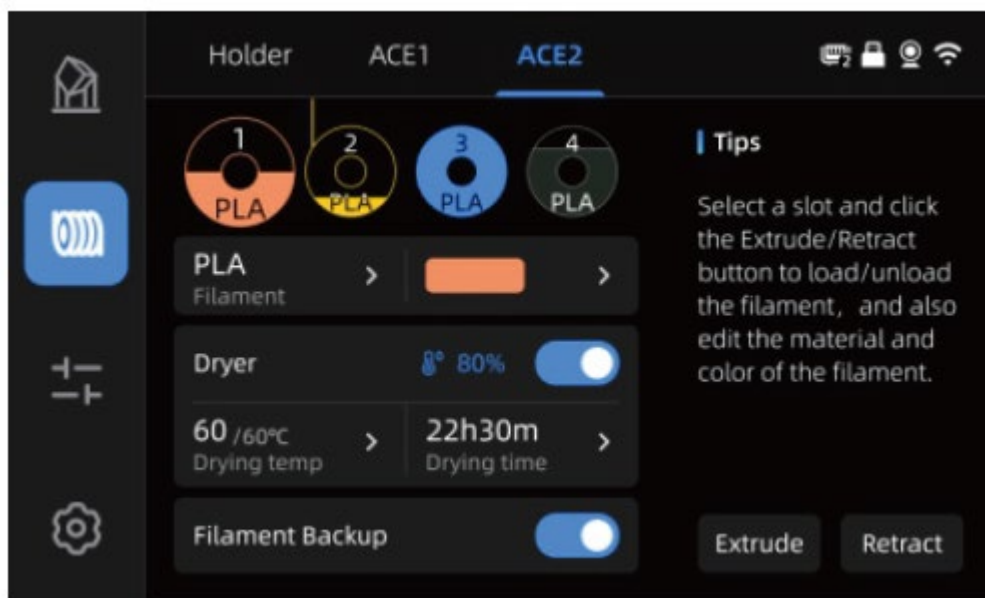
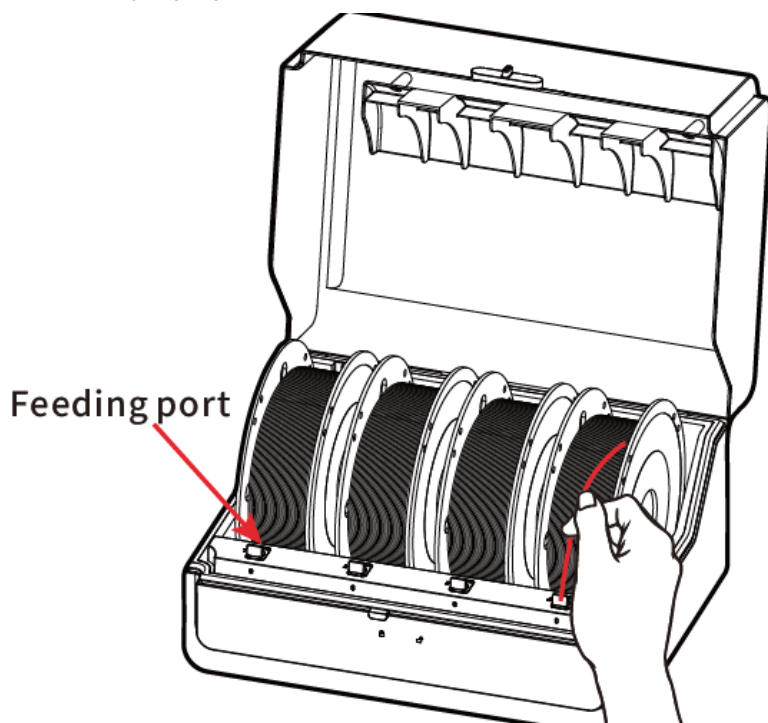
***Poznámka:** Pri tlači s TPU alebo PVA vláknami odporúčame obísť modul detekcie spätného pohybu, aby ste zabezpečili optimálnu kvalitu tlače. Teflónovú trubicu z ACE 2 Pro pripojte priamo k 4v1 filamentovému hubu, ako je znázornené na obrázku nižšie.

9. Zapojte senzorový kábel do určeného portu na základni tlačiarnie.
10. Prevlečte teflónovú trubicu cez stredový otvor držiaka filamentu. Jeden koniec modulu detekcie spätného pohybu pripojte k ktorémukoľvek z vstupných kanálov tlačovej hlavy
(Pre najprehľadnejšie káblové vedenie sa odporúča kanál 4).
11. Pripojte ďalšie štyri teflónové trubice do portov na 4v1 filamentovom hube.
12. Opačné konce týchto štyroch trubic pripojte k portom umiestneným na spodnej zadnej strane ACE 2 Pro a potom ich upevnite svorkou.
(Poznámka: Elektrónky je možné pripojiť k portom ACE 2 Pro v ľubovoľnom poradí.) *Zapnutie: Keď sú všetky spojenia pevne zabezpečené, použite napájacie káble na zapnutie tlačiarnie aj ACE 2 Pro.



Úvod do filamentu

4. Vložte aspoň jednu cievku filamentu do ACE 2 Pro.
5. Vložte koniec filamentu do podávacieho otvoru. ACE 2 Pro detekuje filament a automaticky ho predpodáva do systému.
6. Na dotykovej obrazovke otvorte menu **[Filaments]**. Vyberte aktívny slot a nastavte typ a farbu filamentu.



***Rozhranie zobrazené tu je založené na Kobra S1. Hoci iné modely používajú rovnakú logiku ovládania, vizuálne details sa môžu líšiť. Ako neustále vylepšujeme náš softvér, používateľské rozhranie sa môže meniť; najaktuálnejšiu verziu nájdete na obrazovke vašej tlačiarne.**

Poznámka:

4. Ak použijete originálne filamente AnyCubic s RFID, ACE 2 Pro ich okamžite rozpozna a automaticky synchronizuje farbu a materiál – nie je potrebný žiadny manuálny vstup!
5. Pre čo najplynulejšie používanie odporúčame plastové cievky. Papierové cievky môžu spôsobovať zvýšené trenie alebo šmýkanie, čo vedie k hromadeniu špiny.

Ak používate papierové cievky, použite adaptérový krúžok (dostupný na stiahnutie na Makeronline), aby sa zabezpečila konzistentná prevádzka.

6. Pri nakladaní filamentu sa uistite, že cievka je pevne usadená pri slotе RFID senzora. Tým sa zabráni nesprávnemu zarovnaniu a ACE 2 Pro dokáže filament okamžite identifikovať.

Súlاد s FCC

UPOZORNENIE: Toto zariadenie je v súlade s časťou 15 pravidiel FCC.

Prevádzka podlieha nasledujúcim dvom podmienkam:

- (1) Toto zariadenie nesmie spôsobovať škodlivé rušenie, a
- (2) Toto zariadenie musí akceptovať akékoľvek prijaté rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku.

Upozornenie: Zmeny alebo úpravy vykonané používateľom, ktoré výslovne neschválila osoba zodpovedná za dodržiavanie predpisov, môžu zrušiť oprávnenie používateľa používať toto zariadenie.

Poznámka: Toto zariadenie bolo testované a zistilo sa, že spĺňa limity pre digitálne zariadenie triedy B, v súlade s časťou 15 pravidiel FCC. Tieto limity sú navrhnuté tak, aby poskytovali primeranú ochranu pred škodlivým rušením v rezidenčných inštaláciách.

Toto zariadenie generuje, využíva a môže vyžarovať rádiovú frekvenčnú energiu a ak nie je nainštalované a používané v súlade s pokynmi, môže spôsobiť škodlivé rušenie rádiovkej komunikácie.

Avšak rušenie nemožno zaručiť, že bude bez rušenia v konkrétnej inštalácii. Ak toto zariadenie spôsobuje škodlivé rušenie príjmu rádiového alebo televízneho signálu, čo sa dá zistiť vypnutím a zapnutím zariadenia, používateľ sa odporúča pokúsiť sa rušenie odstrániť jedným alebo viacerými z nasledujúcich opatrení:

- Zmeniť orientáciu alebo umiestnenie prijímacej antény.
- Zväčšiť vzdialenosť medzi zariadením a prijímačom.
- Pripojiť zariadenie k zásuvke na inom elektrickom obvode, než je pripojený prijímač.
- Poradte sa s predajcom alebo skúseným technikom rádia/televízie pre pomoc.

Likvidácia elektronických komponentov



Tento symbol označuje, že zariadenie nesmie byť vyhadzované s domácim odpadom. Po skončení životnosti produktu ho zlikvidujte v súlade s miestnymi environmentálnymi predpismi. Odovzdajte ho na zberné miesto určené na recykláciu odpadu, elektrických a elektronických zariadení. Správna likvidácia pomáha predchádzať environmentálnym a zdravotným rizikám spôsobeným nesprávnym nakladaním s elektronickým odpadom. Recyklácia tiež prispieva k ochrane prírodných zdrojov. Tento produkt nevyhadzujte spolu s netriedeným mestským odpadom.



Meno: Lienco SAS

Adresa: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, Francúzsko

Kontaktná osoba: Ruoyu Zhang

Tel.: 0033766929910

E-mail: contact@lienco.eu



Meno: WSJ PRODUCT LTD

Adresa: Jednotka 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX

Kontaktná osoba: Michael

Tel.: +44 1519470193

E-mail: info@wsj-product.com



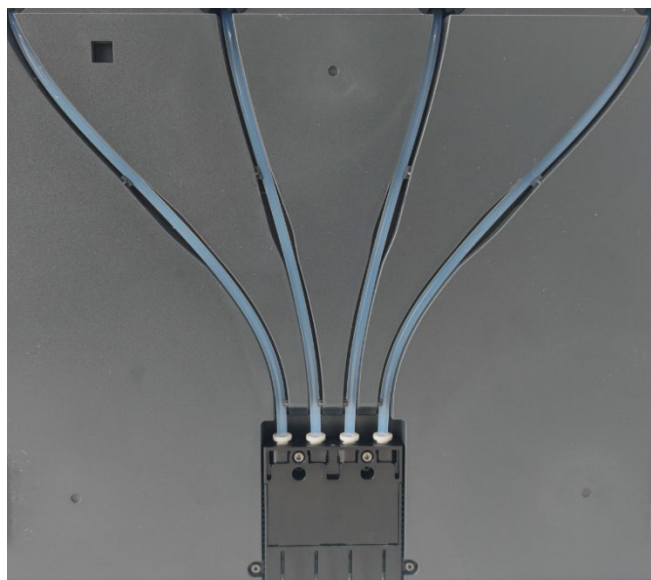
ACE 2 Pro – Odporúčania pre údržbu

ACE 2 Pro je inteligentný systém, ktorý vyžaduje údržbu, aby sa zabezpečilo stabilné podávanie a automatická výmena filamentu pri tlači. Pre pravidelnú kontrolu a údržbu sa riadte nasledujúcimi odporúčaniami:

1. Údržba PTFE trubice:

1. Výmena PTFE trubice:

PTFE trubica je spotrebný materiál a v dôsledku trenia s vláknom je náchylná na opotrebovanie. Preto odporúčame, aby ste počas údržby stroja skontrolovali, či nie je PTFE trubica opotrebovaná. Ak sa včas nevymení, môže to spôsobiť poruchu podávania.



2. Cyklus výmeny PTFE trubice:

Pri bežnom používaní by ste mali vymieňať PTFE hadičku každé dva mesiace, aby ste zabezpečili správne podávanie vo všetkých scenároch. Ak tlačíte s materiálmi, ktoré sa ľahko opotrebúvajú (ako sú uhlíkové vlákna a filamentsy svietiace v tme), mali by ste kontrolovať opotrebovanie PTFE hadičky každý mesiac. Pravidelná údržba môže zabezpečiť bezproblémovú prevádzku zariadenia ACE 2 Pro a predĺžiť jeho životnosť.

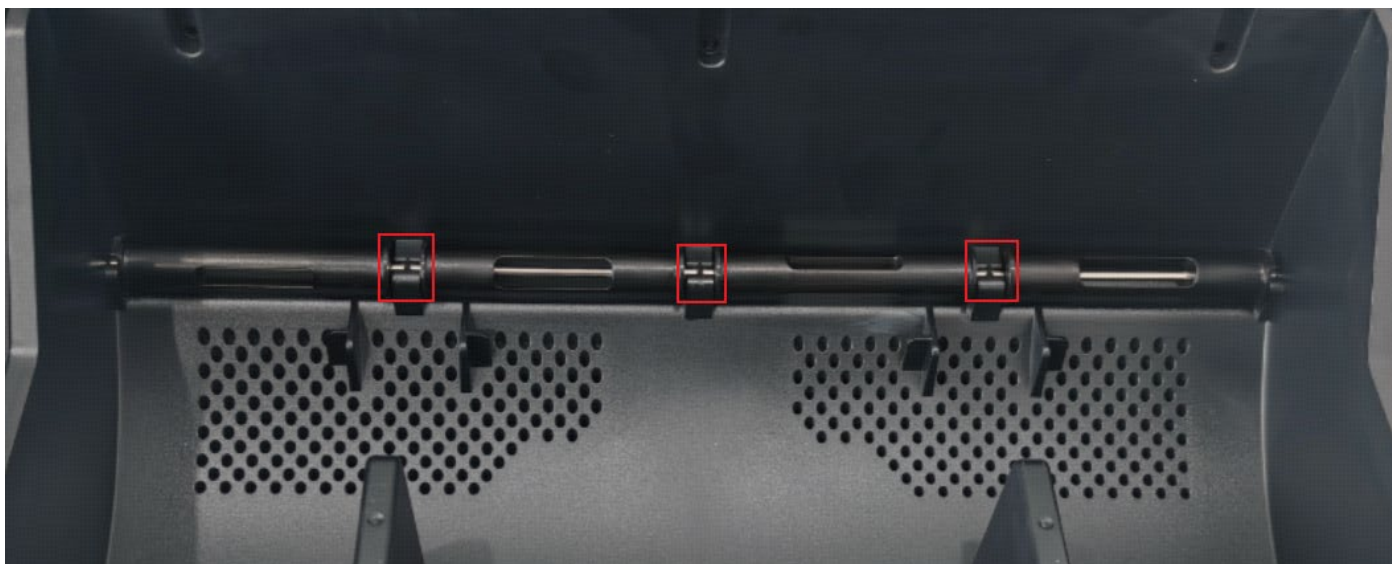
2. Údržba privodného otvoru:

Ak určitý podávací otvor zariadenia ACE 2 Pro neustále hlási chybu, pozrite si nasledujúci obrázok a vyčistite podávací otvor kefkou z nehrdzavejúcej ocele. Keď sa podávací otvor opotrebuje, môže to spôsobiť zlyhanie podávania. V takom prípade je potrebné rozobrať podávací modul. Pokyny na demontáž a výmenu nového podávacieho otvoru nájdete v dokumente nižšie. [ACE 2 Pro - Návod na výmenu podávacieho modulu](#)



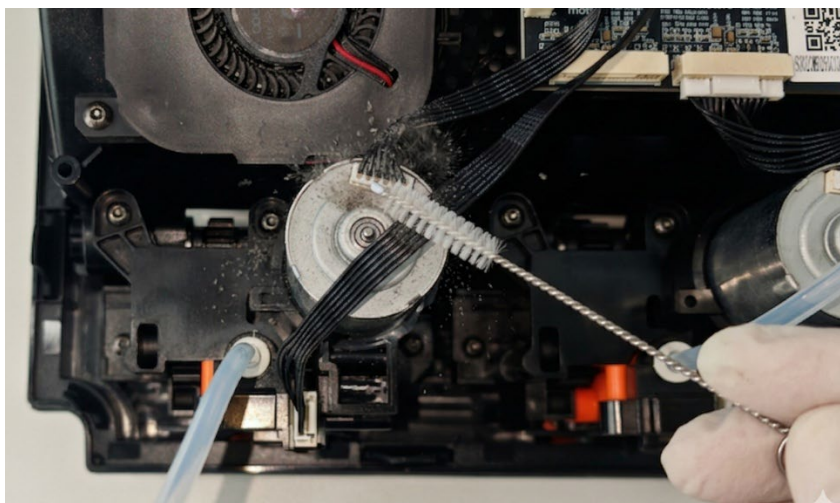
3. Údržba zostavy valčekov:

Pravidelne každý mesiac kontrolujte, či sa valčeková zostava spotrebného materiálu otáča hladko a či nedochádza k zaseknutiu. Ak zistíte opotrebovanie valca, včas ho vymeňte za nový. Ak sa pri navíjaní vlákien vyskytne hluk, naneste mazivo na ozubené kolesá spodnej valčekovej zostavy a potom ňou otáčajte tam a späť, aby ste skontrolovali, či sa otáča hladko.

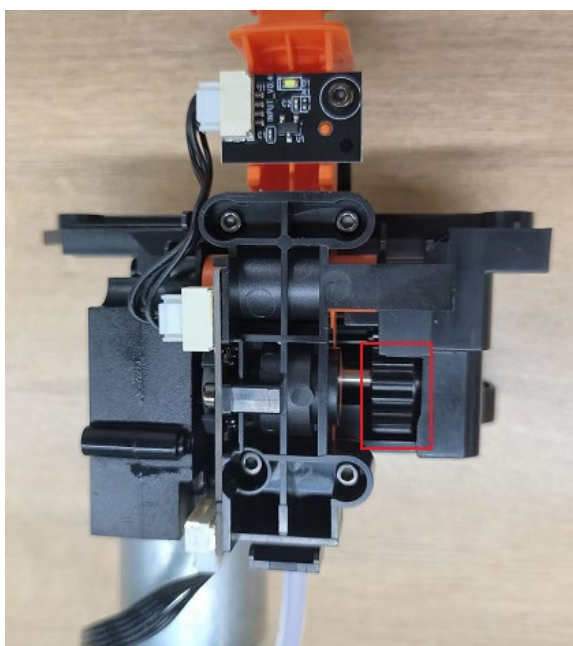


4. Udržiavajte krmné komponenty

Pri každodennom používaní zariadenia ACE 2 Pro si prečítajte nasledujúci dokument a každé tri mesiace rozoberte kryt a pomocou kefy vyčistite nahromadený prach zo štyroch komponentov napájania; v opačnom prípade môže dôjsť k poruchám pri podávaní a vybíjaní. [ACE 2 Pro - Návod na výmenu podávacieho modulu](#)



Ak ACE 2 Pro vydáva hluk pri vyprázdňovaní materiálu, je potrebné okrem mazania ozubených kolies hornej valcovej zostavy rozobrať aj podávaciu jednotku. Potom naneste mazivo na ozubené kolesá zobrazené na nasledujúcom obrázku a otáčajte ich tam a späť, aby ste zabezpečili rovnomerné nanášanie.

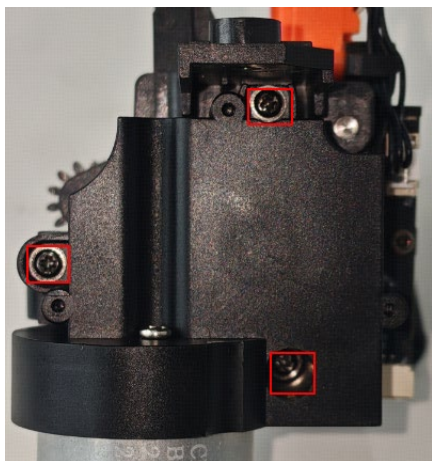


5. Údržba komponentov motora

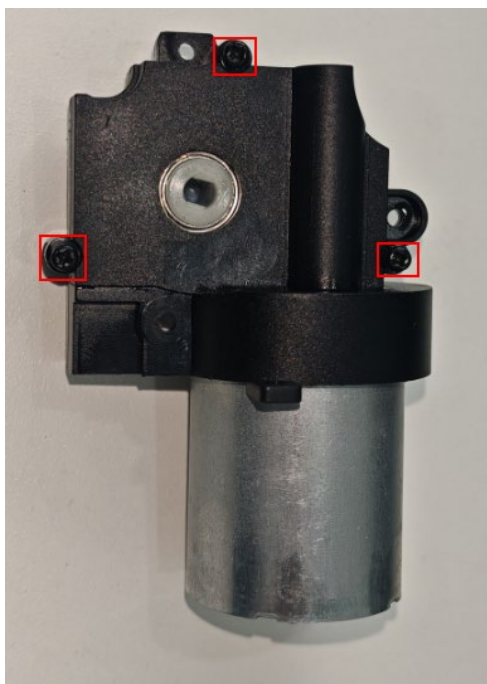
Ak určitý podávací otvor zariadenia ACE 2 Pro nepodáva materiál, je možné, že je opotrebované ozubené koleso motora tohto podávacieho komponentu. Je potrebné odstrániť zostavu motora z podávacieho komponentu a namazať ozubené kolesá motora mazivom, aby ste zabezpečili normálnu prevádzku motora. Pre demontáž a mazanie ozubených kolies motora si pozrite nasledujúce kroky.

1. Demontáž zostavy motora:

Pomocou imbusového kľúča H1,5 odskrutkujte tri skrutky, ktoré upevňujú zostavu motora, a potom zostavu motora vyberte.

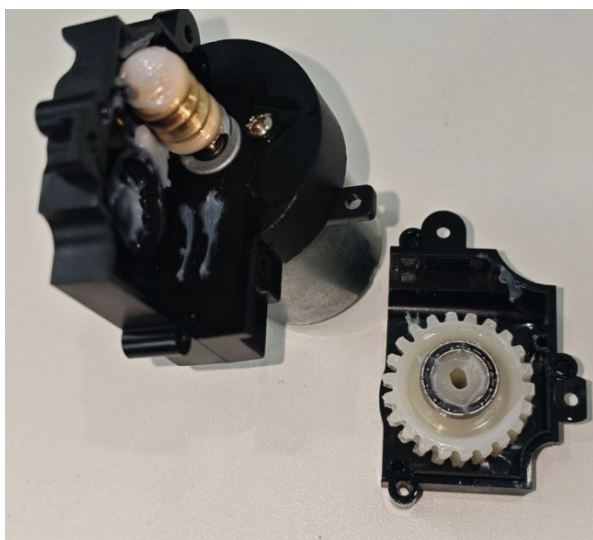


Pomocou krížového skrutkovača odskrutkujte tri skrutky, ktoré upevňujú kryt prevodovky motora, a potom odstráňte horný kryt.



2. Namažte prevodovku motora:

Naneste mazivo rovnomerne na prevod motora, ako je znázornené na obrázku nižšie, a potom znova nainštalujte zostavu motora.

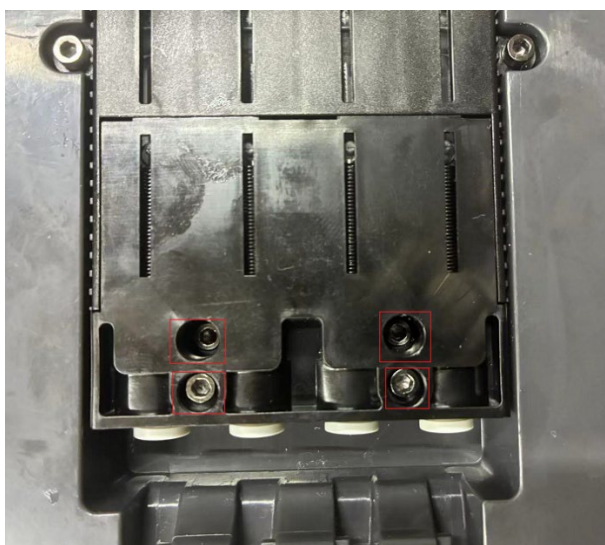


6. Udržiavanie mechanizmu vyrovnávacej pamäte:

Ak počas prevádzky mechanizmu nárazníka vykazuje rušenie alebo abnormálny hluk, overte si, či je správne nainštalovaný. Ak je inštalácia správna, postupujte podľa nasledujúcich krokov a naneste na povrch mechanizmu nárazníka mazivo pre zvýšenie plynulosti chodu.

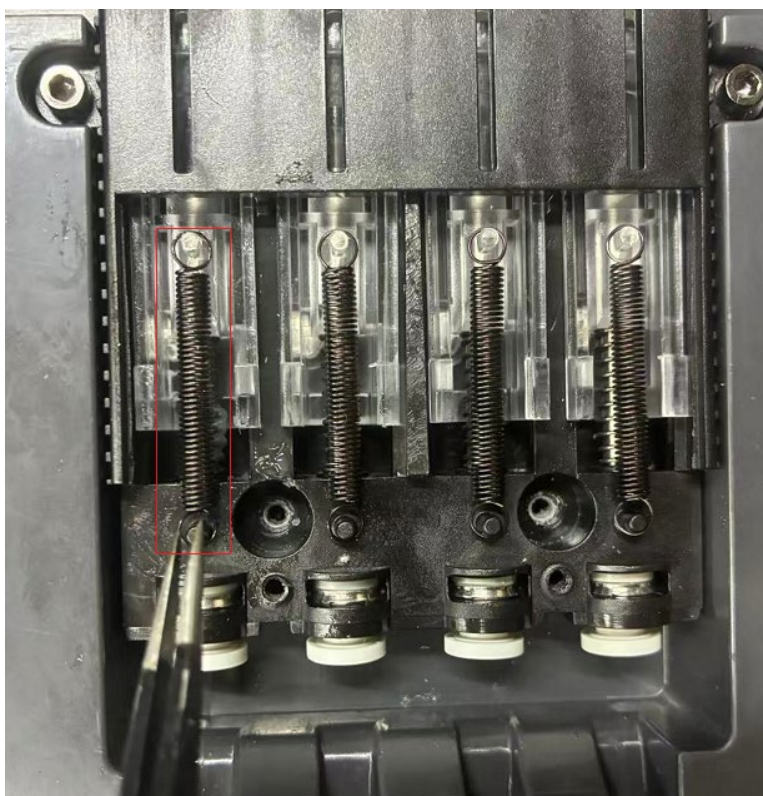
1. Odstráňte kryt mechanizmu nárazníka:

Najprv pomocou imbusového kľúča H1,5 odskrutkujte dve skrutky, ktoré upevňujú kryciu dosku mechanizmu nárazníka na vrchu. Potom pomocou imbusového kľúča H2,0 odskrutkujte dve skrutky na spodnej strane. Nakoniec odstráňte kryciu dosku.



2. Odstráňte pružinu:

Pomocou pinzety odstráňte pružinu, ktorá upevňuje mechanizmus nárazníka.



3. Namažte mechanizmus nárazníka:

Potom naneste mazivo na ložisko tlmiča a tlmič zatlačte a potiahnite tam a späť, aby ste zabezpečili rovnomerné nanesenie maziva.

