

ACE 2 Pro Felhasználói Kézikönyv

(Cobra S1, Cobra S1 Max, Cobra X sorozat esetén)

Támogató Központ

(installációs videóval és Szeletvágó telepítési útmutató)



Köszönjük, hogy ANYCUBIC termékeket vásároltál!

Még ha Ön is régóta használja az ANYCUBIC-ot vagy 3D nyomtatási szakértő, nagyon ajánljuk, hogy olvassa el ebben az útmutatóban található biztonsági óvintézkedéseket és beállítási tippeket. Minden nyomtató egyedi, és ezeknek a lépéseknek a követése garantálja az optimális teljesítményt és a biztonságot. Ha halad a hibakereséshez vagy az itt nem felsorolt témákhoz, kérjük, látogasson el hivatalos támogató portálunkra anycubic.com-ról.

A nyomtatási élmény javítása és a készülék jobb irányítása érdekében fedezze fel egyéb forrásainkat:

Anycubic Wiki: Szkenneld be a QR-kódot, hogy hozzáférj kiterjedt tudásbázisunkhoz, amely beállítási útmutatókat, lépésről lépésre szóló anyagokat és hibakeresési tippeket tartalmaz.



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC
Official Website



ANYCUBIC
App

**Ennek a kézikönyvnek a szerzői joga a Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd.-é tartozik. Engedély nélküli reprodukciók tilosak.*

Használat előtt

● A mellékszál csípőket használd a teflon csövek rögzítésére. Ez megakadályozza, hogy azok mozogjanak, és hosszú távú nyomtatási stabilitást biztosítsanak.

- Az ACE Pro 2 belsejének elkerülése érdekében, ne használjon túl puha anyagokat. Ez magában foglalja a Shore keménységű TPU-t, amely kevesebb mint 68D, valamint a nedves BVOH vagy PVA-t is.
 - **Ajánlott szálak:** A legjobb eredmény érdekében eredeti, Anyubic filamenteket ajánlunk, amelyeket alaposan tesztelték az optimális teljesítmény érdekében Anyubic rendszerekkel.
 - Használj szabványos 1 kg-os tekerceket a filament érzékelő megfelelő igazításához:
- Külső átmérő: **195-200mm**
- Szélesség: **60-68 mm**
- Szélek vastagsága: **3-6 mm**
- Szárítás közben az ACE 2 Pro egy szolenoid szelepet használ a nedvesség elvezetésére. Győződj meg róla, hogy a szelep ne tömüljön el semmivel, hogy a lehető legjobb szárítási hatékonyságot fenntartsa.
 - Mindig a nyomtató képernyőn a "Filament eltávolítása" **funkciót helyezd előnyben** . Ha a filamentet kézzel kell eltávolítani, használd a rendelkezésre álló fogantyút. Ne húzd erővel a filament, mert az károsíthatja a belső tápláló mechanizmust.
 - Az ACE 2 Pro a megmaradt szál mennyiségét úgy becsüli, hogy a beépített érzékelő egy forgalma alatt megtett távolságot méri. Ez az érték csak indikatív. A pontosság romlik, ha a szálát egyenetlenül tekerzik, lazítják, vagy nem szabványos méretű tekerceket használnak.

Tápláló kikötő

Zár (balra csúsztas a záráshoz, jobbra csúsztad a kioldáshoz)

Kirakó fogantyú – Filament eltávolító fogantyú (nyomd meg ezt a gombot a bent, hogy kézzel visszahúzd)

Aljzat és kapcsoló

Jelkábel csatlakozó

Teflon csőcsatlakozó - Teflon csőcsatlakozó

Filament chip érzékelő - Filament chip

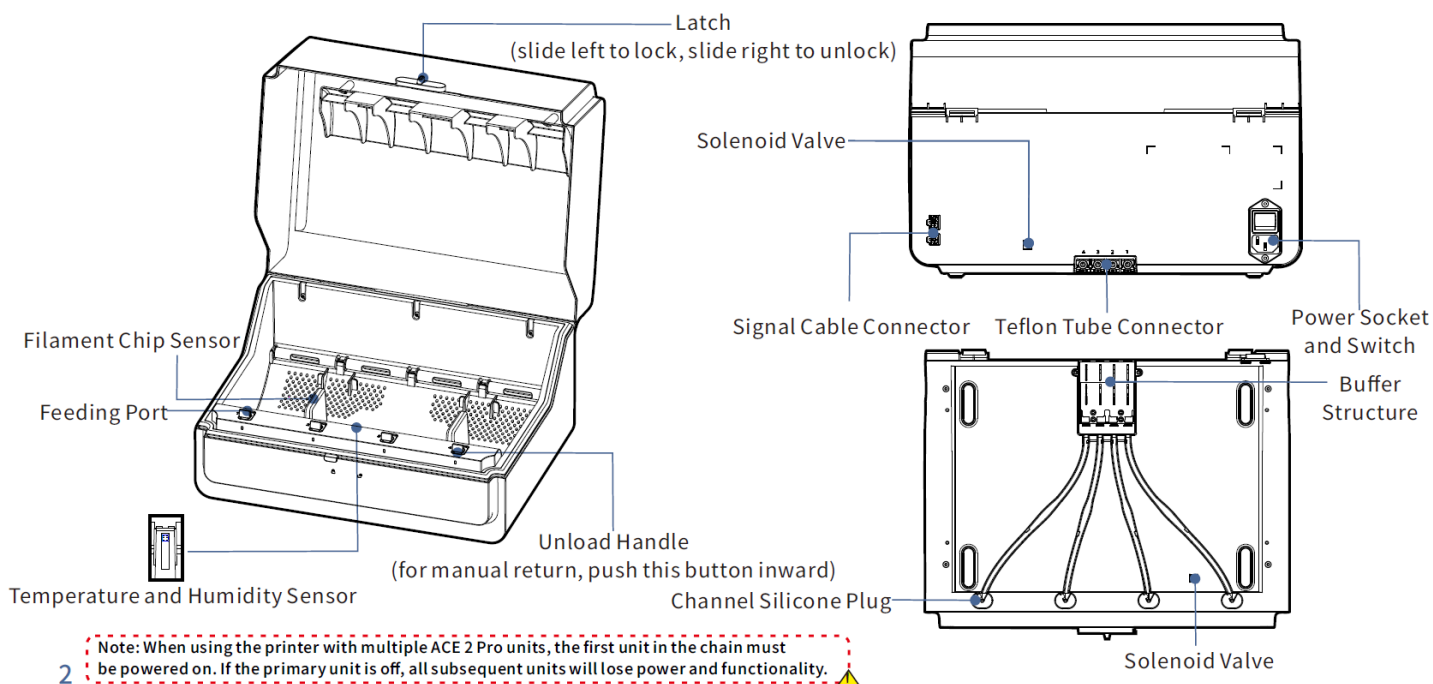
Szolenoid szelep - Solenoid szelep

Szolenoid szelep - Solenoid szelep

Csatornaszilikon dugó

Cache szerkezet

Hőmérséklet- és páratartalom-érzékelő - Hőmérséklet- és páratartalom-érzékelő



Megjegyzés: Az ACE 2 Pro Multi-Unit nyomtató használatakor a lánc első egységét be kell kapcsolni. Ha az elsődleges egységet kikapcsolják, az összes további egység elveszíti az áramot és leáll a működésével.

Csomag tartalma

ACE 2 Pro

Tápkábel

Jelkábel (2 PC, A és B)

Adapter lemez

Teflon csövek (4 darab)

Kábelcsipsz (4 darab)

Fordított mozgásérzékelő modul (beleértve a 4-in-1 száelosztót is)

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)

Megjegyzés: Az S1 sorozathoz használd az A jelkábelt (jelöléssel: **S1 sorozat** esetén). Az S1 Max és Cobra X modellekhez a jelöletlen B jelkábelt használjuk.

Műszaki adatok

Karosszéria

Termék méretei: **368 mm (H) × 291,5 mm (W) × 236,5 mm (H)**

Csomagméretek: **445 mm (H) × 345 mm (W) × 320 mm (H)**

Termék súlya: **3,7 kg**

Csomag súlya: **4,8 kg**

Borítóanyag: **ABS/PC**

Teljesítményparaméterek

Energiabemenet: **110 V~ / 220 V~**

Igényelt hatalom: **235 W / 330 W**

Nyomtatás

Támogatott szálak: **PLA, PETG, ABS, ASA, PET, PA, PC, PVA (száraz), BVOH (száraz), PP, POM, CSÍPŐ, PLA-CF, PETG-CF, PAHT-CF, TPU (ACE esetén), PVB**

Támogatatlan rostok: **szabványos TPU, TPE, PVA (nedves), BVOH (nedves), más, nem meghatározott anyagok, szén- vagy üvegszálakat tartalmaznak**

A támogatott szálak átmérője: **1,75 mm**

A támogatott tekercsek méretei: Külső átmérő: **195-200 mm** / Vastagság: **60-68 mm** / Külső falvastagság: **3-6 mm**

Egyéb jellemzők

Szárítás és páratlanítás: **Támogatott**

Zárt tárolás: **Támogatott**

RFID azonosítás: **Támogatott**

Maximális szárítási hőmérséklet: **65 °C**

Szárításhoz támogatott anyagok:

Szárításra alkalmas: **PLA, PETG, TPU, PVB**

Megfelelő, de nem optimális: **ASA, ABS, PET, PA, PC, PP, BVOH, POM, CSÍPŐ** és rostmegerősített anyagok

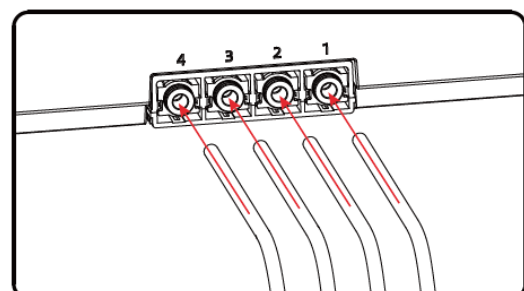
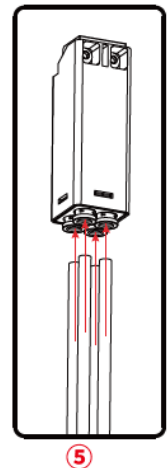
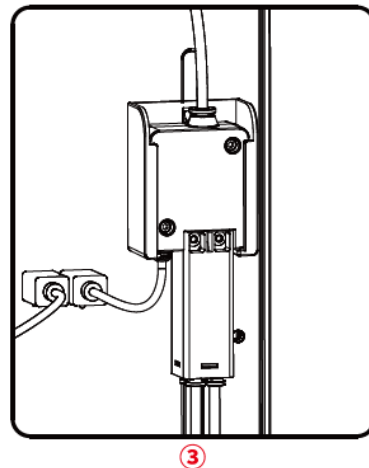
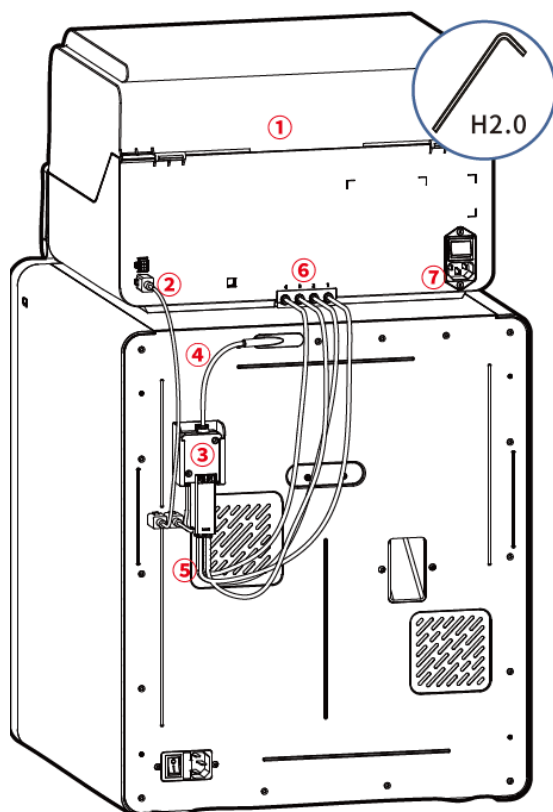
Maradék mennyiség észlelése és automatikus kitöltés: **Támogatott**

Hőmérséklet- és páratartalom-észlelés és karbantartás: **Támogatott, megjelenítve az alkalmazásban, születelőben és nyomtatókban**

Jelkábelek és teflon csövek telepítése

❶ Cobra S1 sorozathoz (Cobra S1 / Cobra S1V2)

1. Helyezd biztonságosan az ACE 2 Pro-t a Cobra S1 nyomtató tetejére.
 2. Dugd be a 4 tűs jelkábelt a nyomtató hátsó paneljébe, majd a 6 tűs kábelt az ACE 2 Pro bal alsó sarkában lévő porthoz.
 3. A nyomtató füléhez rögzítsd a csavarokkal az adapter lemezt a nyomtató hátuljához **M2.5 × 6** majd telepítsd a fordított mozgásérzékelő modult. Csatlakoztasd a 6 tűs csatlakozót a nyomtató porthoz (használd egy Allen-kulcsot **H2.0**).
 4. Helyezd be a felfüggesztett teflon csövet a jelölt nyílásba.
 5. A teflon cső egyik végét a 4-in-1 hub portba helyezzük.
 6. A teflon cső másik végét az ACE 2 Pro alján lévő portba helyezd be. Használd a kábel bilincsét a cső rögzítésére.
- (Megjegyzés: A tefloncső orientációja felcserélhető; nincs pontos végrendje.)
7. Csatlakoztasd a tápkábelt mind a nyomtatóhoz, mind az ACE 2 Pro-hoz, majd kapcsold be mindkét eszközt.



Szkenneld be a QR-kódot, hogy lépésről lépésre megnézd az installációs videót.

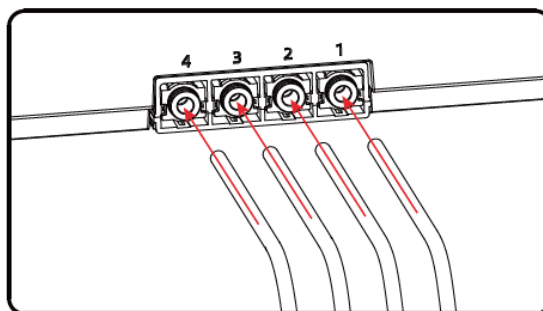
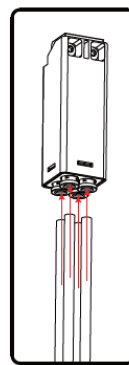
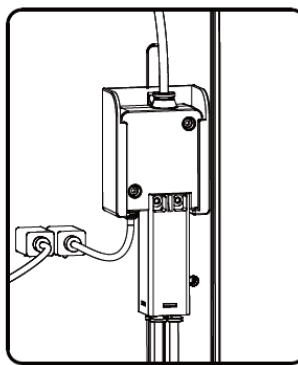
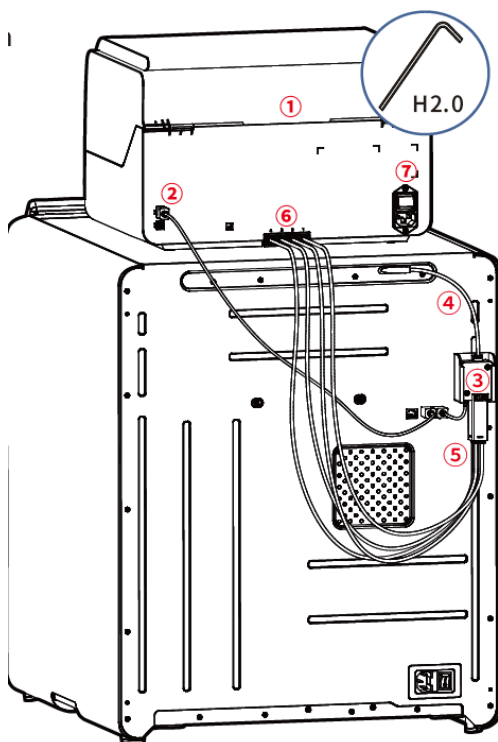


Pre Cobra S1 Max

1. Helyezd az ACE 2 Pro-t szilárdan a Cobra S1 Max nyomtatóra.
2. Dugd be a 4 tűs jelkábel a nyomtató hátsó paneljébe, majd a 6 tűs kábelt az ACE 2 Pro bal alsó sarkában lévő porthoz.
3. A nyomtató füléhez rögzítsd a csavarokkal az adapter lemezt a nyomtató hátuljához **M2.5 × 6** majd telepítsd a fordított mozgásérzékelő modult. Csatlakoztasd a 6 tűs csatlakozót a nyomtató porthoz (használd egy Allen-kulcsot **H2.0**).
4. Helyezd be a felfüggesztett teflon csövet a jelölt nyílásba.
5. A teflon cső egyik végét a 4-in-1 hub portba helyezzük.
6. A teflon cső másik végét az ACE 2 Pro alján lévő portba helyezd be. Használd a kábel bilincset a cső rögzítésére.

(Megjegyzés: A tefloncső orientációja felcserélhető; nincs pontos végrendje.)

7. Csatlakoztasd a tápkábelt mind a nyomtatóhoz, mind az ACE 2 Pro-hoz, majd kapcsold be mindkét eszközt.



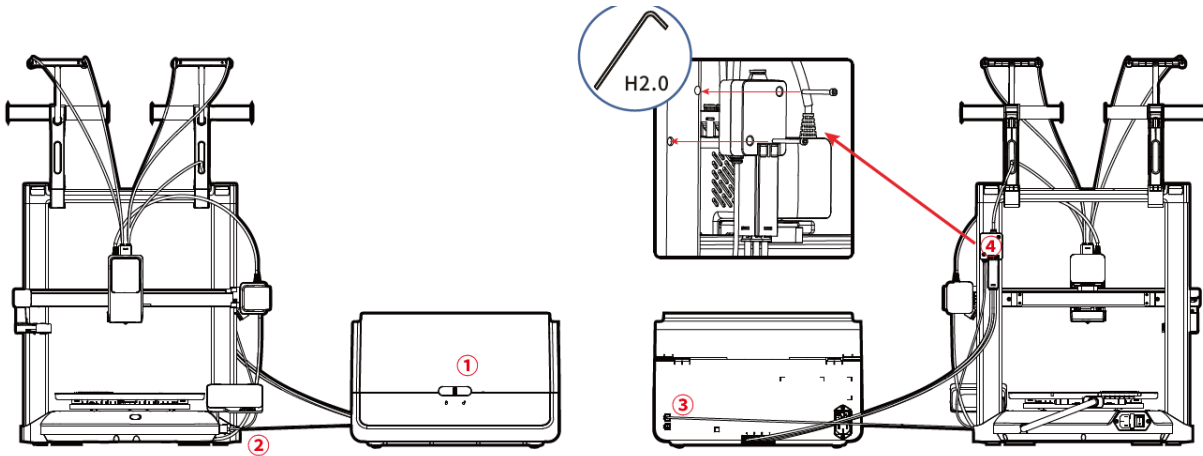
6

Szkenneld be a QR-kódot, hogy lépésről lépésre megnézd az installációs videót.



⊗ Pre Cobra X

1. Javasoljuk, hogy az ACE 2 Pro-t a nyomtató jobb oldalára helyezd.
2. Dugd be a B jelkábel 4 tűs hím csatlakozóját a nyomtató talpa jobb oldalán található 4 tűs női portba.
3. Dugd be a 6-tűs hím csatlakozót az ACE 2 Pro hátulján lévő bal alsó sarokban lévő portba.
4. A visszafordított mozgásérzékelő modult **M2.5 × 25** csavarral rögzítse a nyomtató hátuljához. Szorosan feszítse meg **H2.0** alagós kulccsal.



Szkenneld be a QR-kódot, hogy lépésről lépésre megnézd az installációs videót.

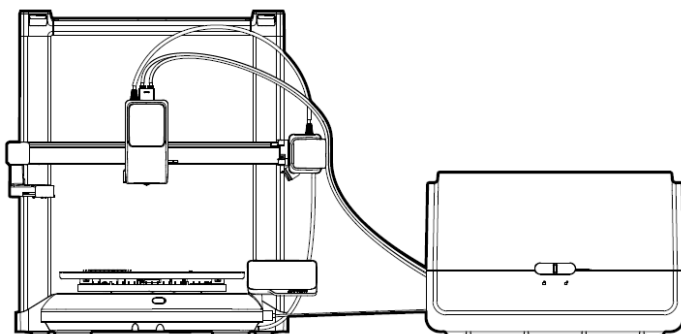


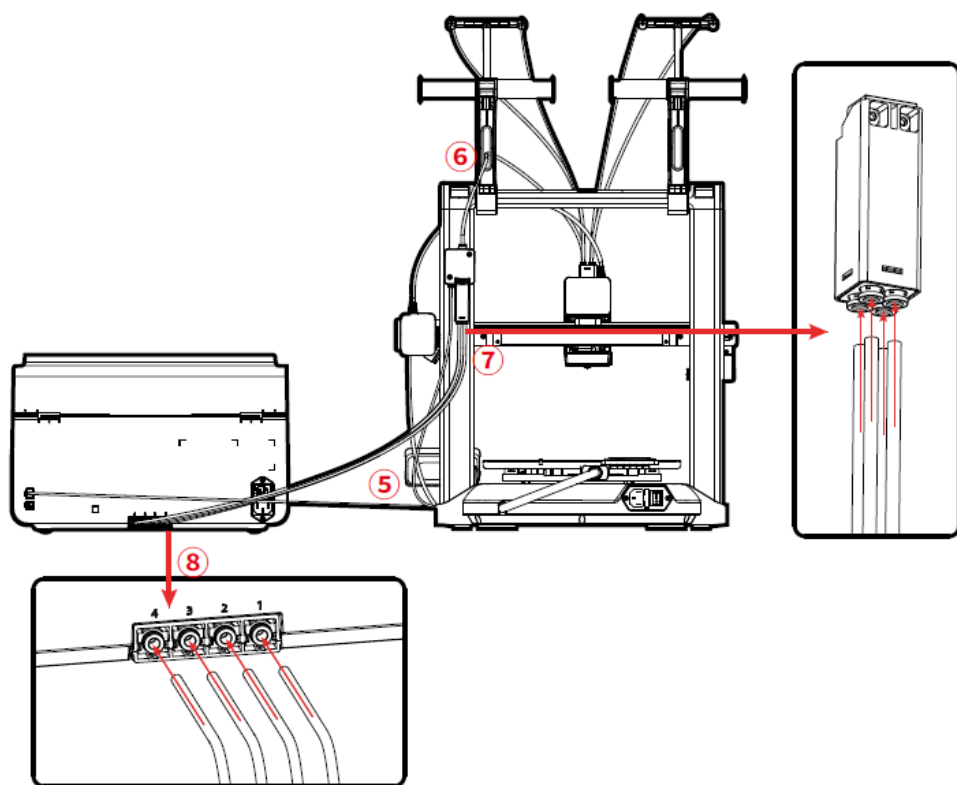
***Megjegyzés:** TPU vagy PVA filamentekkel való nyomtatáskor javasoljuk, hogy kerülj meg a fordított mozgásérzékelő modult az optimális nyomtatási minőség érdekében. A teflon csövet az ACE 2 Pro-ból közvetlenül a 4-in-1 szálcsatlakozóhoz kötik, ahogy az alábbi képen látható.

5. Dugd be az érzékelő kábelt a nyomtató alapján lévő kijelölt portba.
6. Csavarja át a teflon csövet a filamenttartó középső lyukán. Csatlakoztass a visszafordított mozgásérzékelő modul egyik végéhez bármelyik nyomtatófej bemeneti csatornához.
(A legvilágosabb kábelútválasztáshoz a 4-es csatorna ajánlott).
7. Csatlakoztass további négy teflon csövet a 4-in-1 filament hub portjaihoz.
8. A négy cső ellentétes végét az ACE 2 Pro alsó hátoldalán lévő portokhoz kötsd össze, majd rögzítsd őket egy bilincssel.

(Megjegyzés: A csövek bármilyen sorrendben csatlakoztathatók az ACE 2 Pro portjaihoz.)

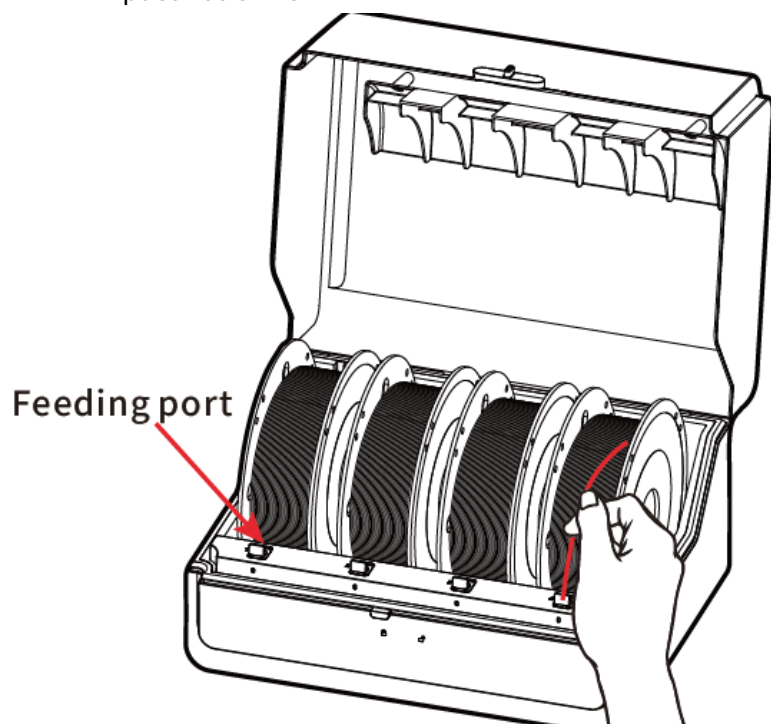
***Bekapcsolás:** Miután minden csatlakozó szilárdan rögzített, használd a tápkábeleket, hogy bekapcsold mind a nyomtatót, mind az ACE 2 Pro-t.

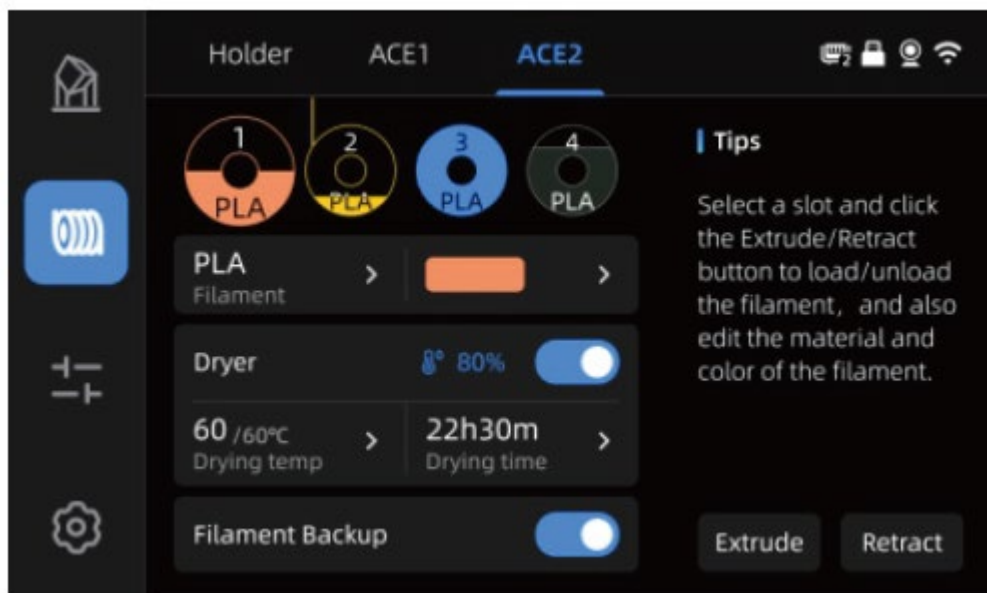




Bevezetés a filamenthez

1. Legalább egy filament tekercset helyez be az ACE 2 Pro-ba.
2. A szál végét a betápláló lyukba helyezzük. Az ACE 2 Pro érzékeli a szálát, és automatikusan bevezeti a rendszerbe.
3. Az érintőképernyőn nyisd **meg a [Filament] menüt**. Válaszd ki az aktív helyet, és állítsd be a filament típusát és színét.





***Az itt bemutatott felület a Cobra S1-en alapul. Bár más modellek ugyanazt a vezérlési logikát használják, a vizuális részletek eltérhetnek. Ahogy folyamatosan fejlesztjük szoftverünket, a felhasználói felület is változhat; a legfrissebb verziót megtalálhatja a nyomtató képernyőjén.**

Megjegyzés:

1. Ha eredeti Anycubic filamenteket használasz RFID-vel, az ACE 2 Pro azonnal felismeri őket, és automatikusan szinkronizálja a szint és az anyagot – nincs kézi bemenet!
2. A lehető legsimább használathoz műanyag tekercecseket ajánlunk. A papírtekercecsek fokozott súrlódást vagy csúszást okozhatnak, ami szennyeződésfelhalmozódáshoz vezethet. Papírorsós használat esetén használd az adaptergyűrűt (elérhető a következő címen Töltsd le a Makeronline-on), hogy biztosítsa a folyamatos működést.
3. A filament betöltésekor győződj meg róla, hogy a teker szilárdan az RFID érzékelő nyílásnál van. Ez megakadályozza a félreállást, és az ACE 2 Pro azonnal felismeri a filament.

FCC megfelelés

FIGYELEM: Ez az eszköz megfelel az FCC szabályainak 15. részének.

A működés két feltétele vonatkozik:

- (1) Ez az eszköz nem okozhat káros interferenciát, és
- (2) Ennek az eszköznek el kell fogadnia minden befogadott interferenciát, beleértve azokat is, amelyek nem kívánt működést okozhatnak.

Figyelem: A felhasználó által végrehajtott módosítások vagy módosítások, amelyeket a megfelelésért felelős személy kifejezetten nem hagy jóvá, érvényteleníthetik a felhasználó jogosultságát az eszköz használatára.

Megjegyzés: Ezt a berendezést tesztelték, és megállapították, hogy megfelel a B osztályú digitális eszközök határainak az FCC szabályai 15. része szerint. Ezek a korlátok úgy vannak kialakítva, hogy ésszerű védelmet nyújtsanak a lakóépületekben bekövetkező káros zavarások ellen.

Ez a berendezés rádiófrekvenciás energiát termel, használ és képes sugározni, és ha nem telepített és nem az utasításoknak megfelelően használják, káros zavart okozhat a rádiókommunikációban.

Azonban a zavarás nem garantálható egy adott létesítményben zavarmentes állapotban. Ha ez a berendezés káros zavarást okoz a rádió- vagy televíziójel vételében, amit a berendezés kikapcsolásával és bekapcsolásával lehet megállapítani, a felhasználót arra ösztönözik, hogy próbálja meg a zavarást az alábbi intézkedések egyikével vagy többével korrigálni:

- A vevőantenna irányának vagy helyének megváltoztatása.
- Növeljék a távolságot az eszköz és a vevő között.
- A berendezést egy olyan elektromos áramkör konnektorjához csatlakoztatni, amely nem a vevő csatlakoztatott.
- Konzultáljon a kereskedővel vagy tapasztalt rádió/televíziós technikussal segítségért.

Elektronikus alkatrészek megszabadulása



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy az eszközt nem szabad háztartási hulladékkal együtt kidobni. A termék élettartamának végén a helyi környezetvédelmi előírásoknak megfelelően szabaduljon meg. Vigye egy hulladékgyűjtőpontra, amelyet a hulladék, elektromos és elektronikai berendezések újrahasznosítására jelöltek ki. A megfelelő hulladékkezelés segít megelőzni az elektronikus hulladék helytelen kezeléséből eredő környezeti és egészségügyi kockázatokat. Az újrahasznosítás hozzájárul a természeti erőforrások megőrzéséhez is. Ne dobja el ezt a terméket a sortatlan városi hulladékokkal együtt.



Név: Lienco SAS

Cím: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, Franciaország

Kapcsolattartó: Ruoyu Zhang

Tel.: 0033766929910

E-mail: contact@lienco.eu



Név: WSJ PRODUCT LTD

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

Kapcsolattartó: Michael

Tel.: +44 1519470193

E-mail: info@wsj-product.com





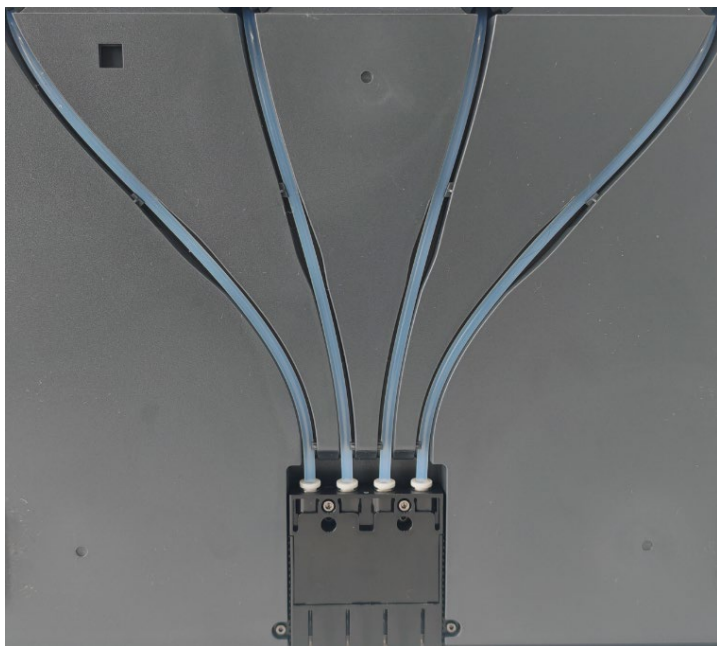
CE 2 Pro - Karbantartási javaslatok

Az ACE 2 Pro egy intelligens rendszer, amely karbantartást igényel a stabil adagolás és az automatikus filamentváltás biztosítása érdekében. Kérjük, tekintse meg az alábbi ajánlásokat a rendszeres ellenőrzéshez és karbantartáshoz:

1. A PTFE cső karbantartása:

1. A PTFE cső cseréje:

A PTFE cső fogyóeszköz, és a filamenttel való súrlódás miatt kopásra hajlamos. Ezért javasoljuk, hogy a gép karbantartása során ellenőrizze, hogy a PTFE cső nem kopott-e el. Ha nem cserélik ki időben, az adagolási hibákat okozhat.



2. A PTFE cső csereciklusa:

Normál használat mellett a PTFE csövet kéthavonta cserélni kell a megfelelő adagolás biztosítása érdekében minden esetben. Ha könnyen kopó anyagokkal nyomtat (például szénszál és sötétben világító izzószál), akkor havonta ellenőrizni kell a PTFE cső kopását. A rendszeres karbantartás biztosíthatja az ACE 2 Pro zökkenőmentes működését és meghosszabbíthatja élettartamát.

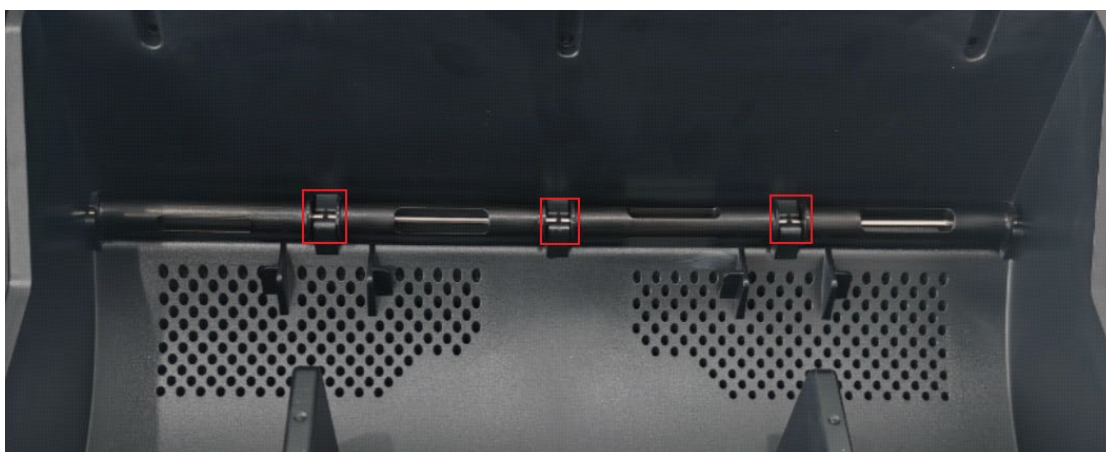
2. Az etetőnyílás karbantartása:

Ha az ACE 2 Pro egy bizonyos adagolónyílása folyamatosan hibát jelez, kérjük, tekintse meg az alábbi képet, és tisztítsa meg az adagolónyílást egy rozsdamentes acélkefével. Ha az adagolónyílás elkopik, az etetési hibát okozhat. Ilyenkor szét kell szerelni az adagolómodult. Az adagolónyílás szétszerelésével és cseréjével kapcsolatos utasításokért tekintse meg az alábbi dokumentumot. [ACE 2 Pro - Etetőmodul csere útmutató](#)



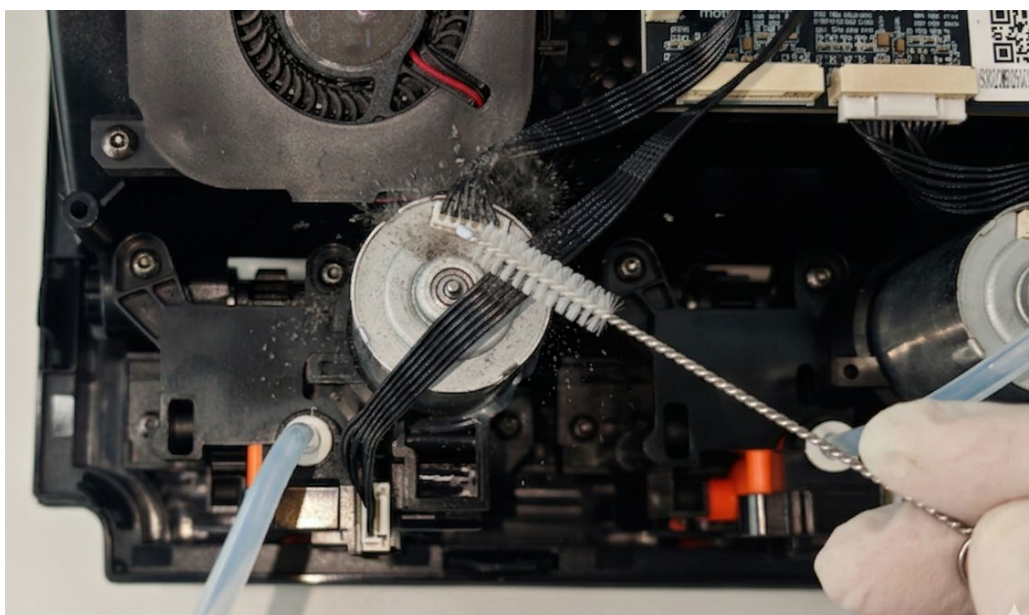
3. A görgőegység karbantartása:

Kérjük, havonta rendszeresen ellenőrizze, hogy a kopóalkatrészek görgőegysége simán forog-e, és hogy nincs-e beszorulás. Ha kopást észlel a dobon, kérjük, időben cserélje ki egy újra. Ha zajos a szálak visszahúzása során, kérjük, kenje be zsírral az alsó görgőegység fogaskerekeit, majd forgassa előre-hátra, hogy ellenőrizze a sima járását.

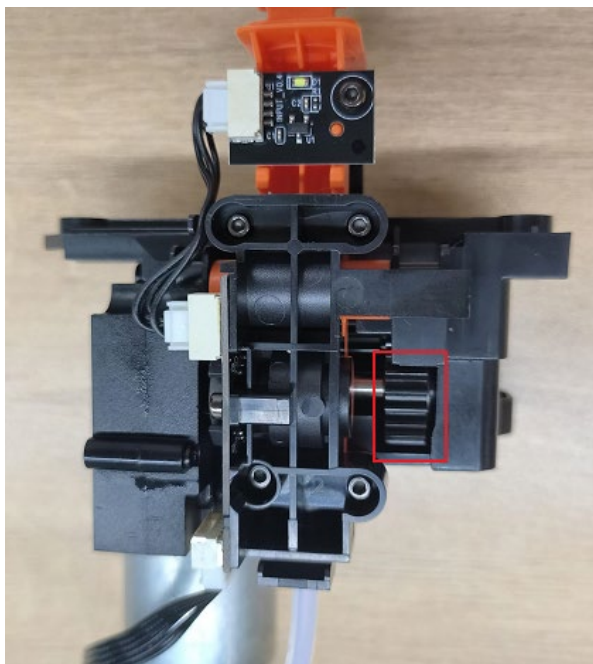


4. Karbantartja az etetési alkatrészeket

Az ACE 2 Pro mindennapi használata során kérjük, olvassa el a következő dokumentumot, és háromhavonta szerelje szét a burkolatot, majd egy kefével tisztítsa meg a négy adagolóalkatrészen felhalmozódott port; ellenkező esetben az adagolási és kisütési hibákat okozhat. [ACE 2 Pro - Etetőmodul csere útmutató](#)



Amikor az ACE 2 Pro zajt ad ki az anyagok adagolásakor, a felső görgőegység fogaskerekeinek kenése mellett az adagolóegységet is szét kell szerelni. Ezután kenje be a zsírt a következő képen látható fogaskerekekre, és forgassa őket előre-hátra az egyenletes felvitel biztosítása érdekében.

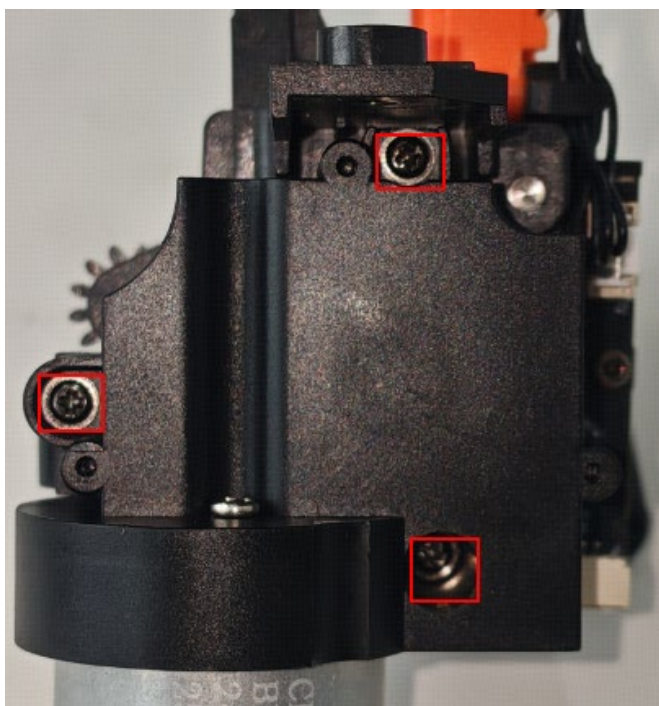


5. Motoralkatrészek karbantartása

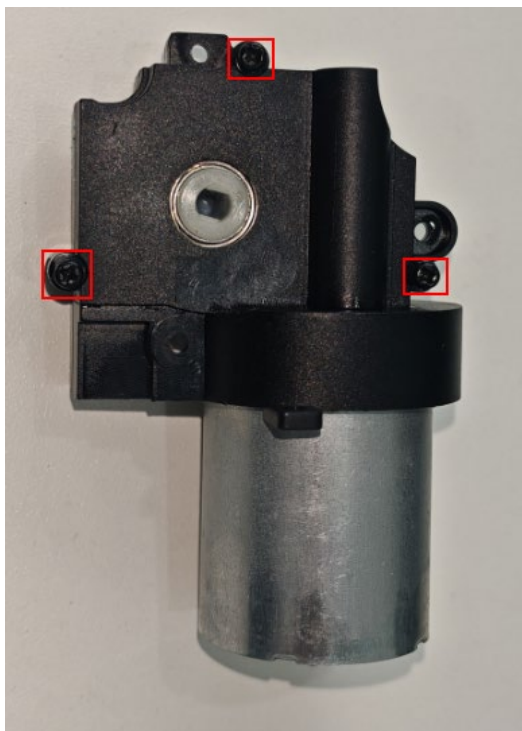
Ha az ACE 2 Pro egy bizonyos adagolónyílása nem adagol, előfordulhat, hogy az adott adagolóalkatrész motorfogaskereke kopott. A motor normál működésének biztosítása érdekében el kell távolítani a motoregységet az adagolóalkatrésztől, és a motor fogaskerekeit zsírral kell bekenni. A motor fogaskerekeinek szétszereléséhez és kenéséhez kérjük, kövesse az alábbi lépéseket.

1. Szerelje szét a motoregységet:

A H1,5-ös imbuszkulccsal csavarja ki a motoregységet rögzítő három csavart, majd vegye le a motoregységet.

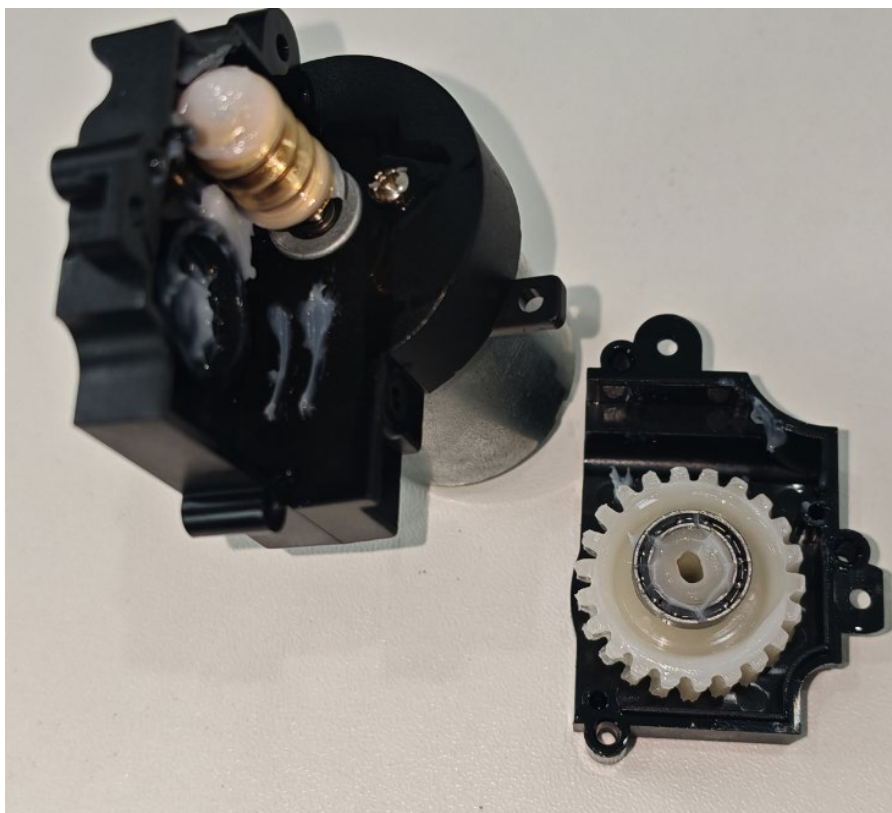


Egy csillagcsavarhúzóval csavarja ki a motorburkolatot rögzítő három csavart, majd vegye le a felső burkolatot.



2. Kenje meg a motor fogaskerekét:

Kérjük, vigyen fel egyenletesen kenőzsírt a motor fogaskerekére az alábbi ábrán látható módon, majd szerelje vissza a motoregységet.

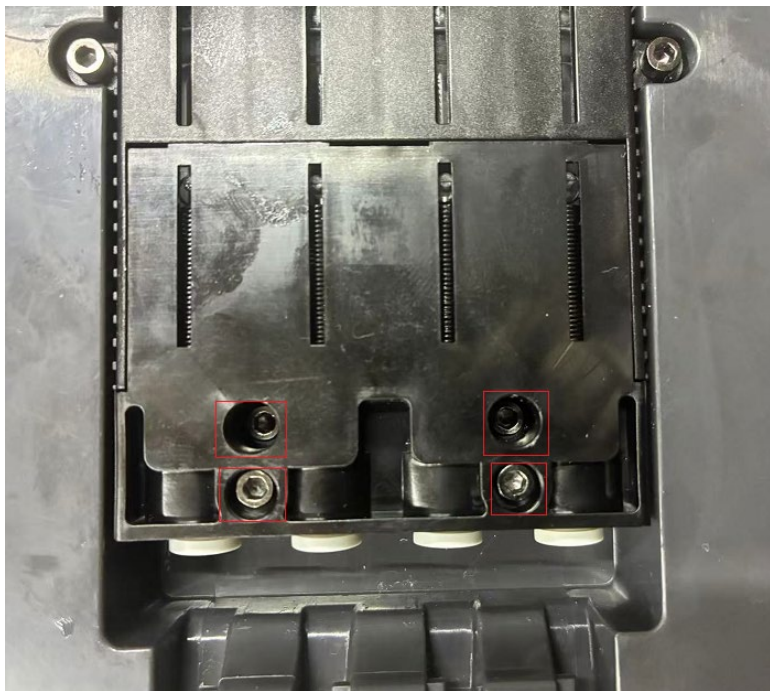


6. A puffermechanizmus fenntartása:

Ha a puffermechanizmus működés közben zavart vagy rendellenes zajt tapasztal, ellenőrizze, hogy a puffermechanizmus megfelelően van-e felszerelve. Ha a felszerelés megfelelő, kövesse az alábbi lépéseket, és kenje be a puffermechanizmus felületét a simaság fokozása érdekében.

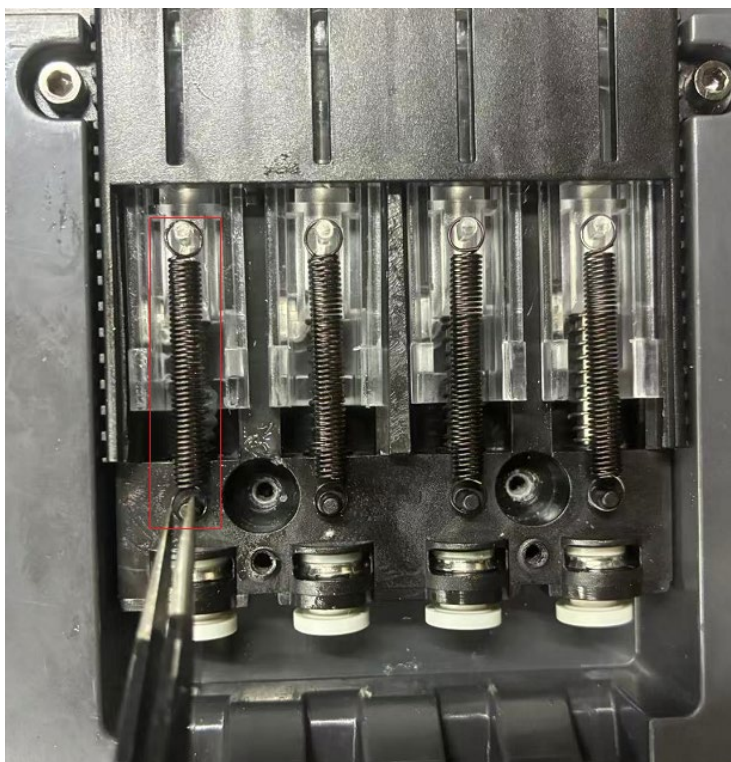
1. Távolítsa el a puffermechanizmus fedelét:

Először egy H1,5-ös imbuszkulccsal csavarja ki a két csavart, amelyek a puffermechanizmus fedőlapját rögzítik felül. Ezután egy H2,0-s imbuszkulccsal csavarja ki az alsó két csavart. Végül vegye le a fedőlapot.



2. A rugó eltávolítása:

Csipesszel távolítsa el a rugót, amely a puffermechanizmust rögzíti.



3. Kenje meg a puffermechanizmust:

Ezután kenje be a puffermechanizmus csapágyát kenőzsírral, és nyomja és húzza előre-hátra a puffermechanizmust, hogy a kenőzsír egyenletesen oszlik el.

