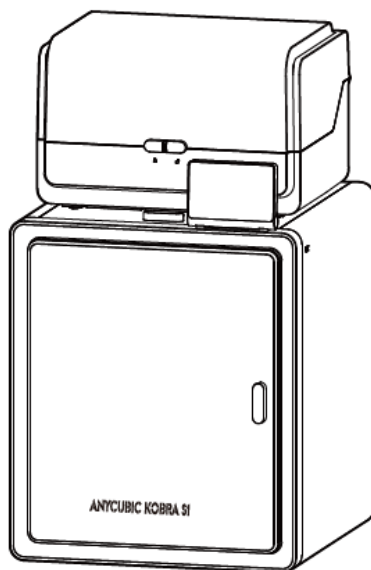




Anycubic Kobra S1 ACE 2 Pro Combo User Manual



Support Center
(with installation video
and User Manuals in Other Languages)



The pictures are for reference only,
please refer to the actual product.

Felhasználói útmutató

Köszönjük, hogy megvetted az ANYCUBIC-ot!

Még ha Ön is régóta használja az ANYCUBIC-ot, vagy tapasztalt 3D nyomtatási szakértő, erősen ajánljuk, hogy ismerkedjen meg a kézikönyvben található biztonsági utasításokkal és beállítási tippekkel. Minden nyomtató egyedi, és ezeknek a lépéseknek a követése segít biztosítani az optimális teljesítményt és a biztonságot. A haladó hibakeresésért vagy a témákért, amelyeket ez az útmutató nem fed le, kérjük, látogasson el a anycubic.com hivatalos támogató központba.

A nyomtatóból a legtöbbet szeretné kihozni, javasoljuk, hogy más forrásokat is használj:

Anycubic Wiki: szkenneld be a QR-kódot, hogy hozzáférj egy átfogó tudásbázishoz, amely beállító útmutatókat, lépésről lépésre útmutatókat és hibakeresési tippeket tartalmaz.

- Anycubic szeletvágó
- Anycubic Wiki
- Hivatalos weboldal
- Anycubic alkalmazás



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC
Official Website



ANYCUBIC
App

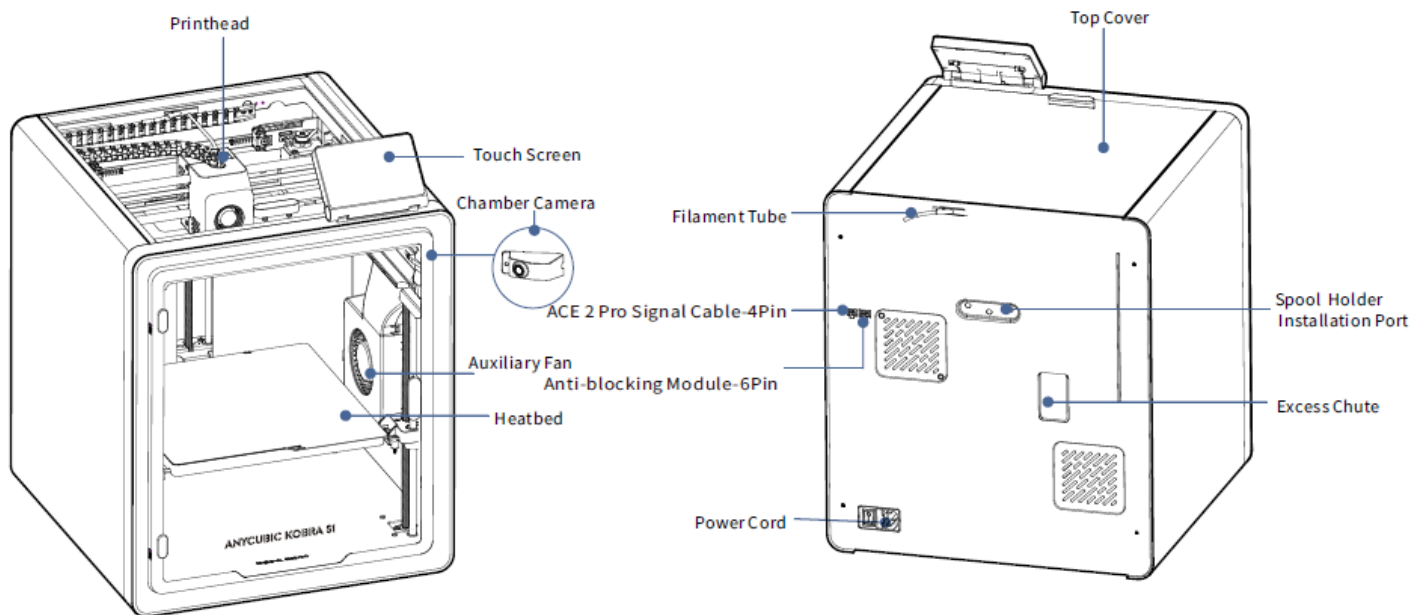
LEÍRÁS

Cobra S1

- Nyomdafej
- Érintőképernyő
- Kamra kamera
- Kiegészítő ventilátor
- Fűtött párna

A nyomtató hátulja

- Felső borító
- Filament cső
- ACE 2 Pro jelkábel – 4 tűs
- Blokkoló Modul – 6 tűs
- Scroll bracket telepítési port
- Filament hulladék kijárat lyuk
- Tápkábel



A legjobb nyomtatási minőség érdekében figyelj az alábbi pontokra az ACE 2 Pro használatakor:

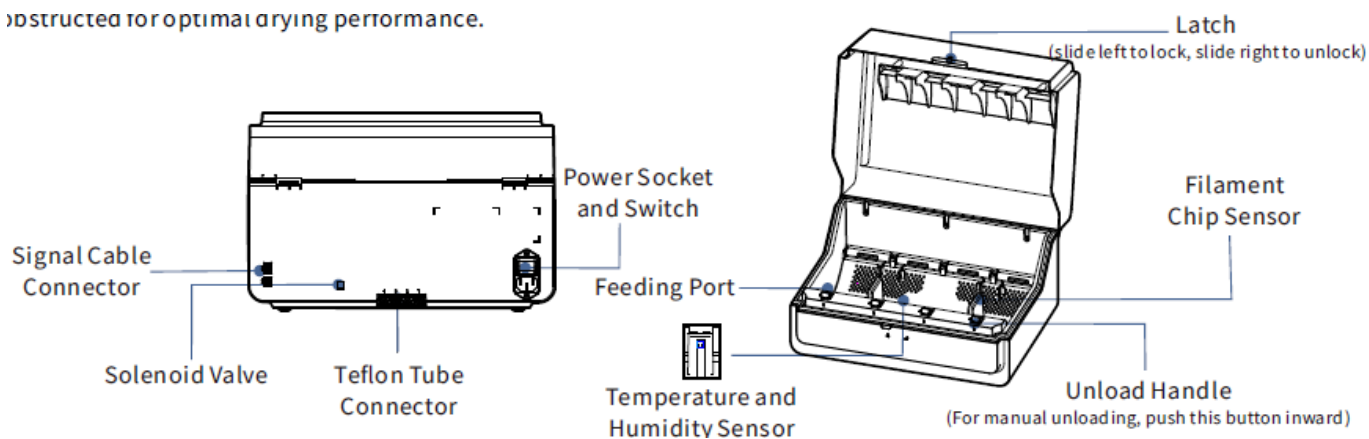
1. **Kompatibilis szálak:** Az ACE 2 Pro csak az ACE-re tervezett TPU-t támogatja, és nem kompatibilis más rugalmas TPU filamentekkel.
2. **Kerüld el a hibás tekercsfelismerést:** Nem szabványos tekercek használatakor ügyelj rá, hogy a filament a filament chipérzékelőnél legyen elhelyezkedve a töltéskor.
3. **Támogatott tekercsméretetek:** Szabványos 1 kg-os tekercek:
 - Külső átmérő: 195-200 mm
 - Szélesség: 60-68 mm
 - Oldalfal vastagsága: 3-6 mm
4. **Fennmaradó szál becslés:** Az ACE 2 Pro a megmaradt szál mennyiségét a chip egy fordulatra elhelyezett filament hossza alapján becsüli. Ha a filament rosszul tekerődött, összegabalyodik, vagy nem szabványos tekercset használnak, a becslés pontatlan lehet, és csak iránymutatásként szolgál.
5. **A filament eltávolítása:** Használd a **nyomtatóképernyőn a "Filament eltávolítása"** funkciót. Ha kézi kiejtés szükséges, finoman nyomd meg a vezérlőkart, és húzd ki a filament. Soha ne húzd ki erővel a filament, mert az károsíthatja az eszközt.

6. **Szárítási folyamat:** Szárítás közben az ACE 2 Pro kinyitja a szolenoid szelepet, hogy kiszívja a párás levegőt. Győződj meg róla, hogy a szelep nincs eldugva.

ACE 2 Pro leírása

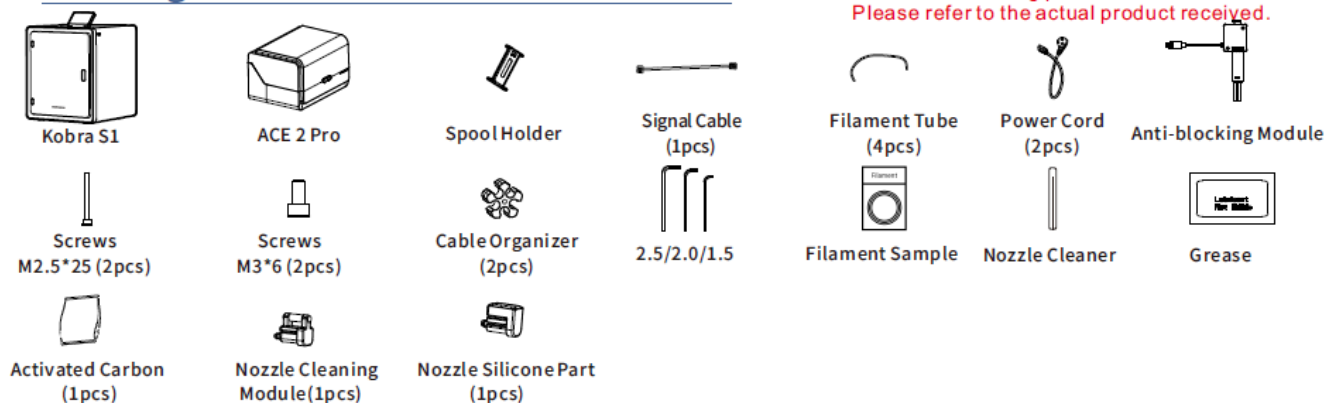
- Jelcsatlakozó
- Szolenoid szelep
- PTFE csőcsatlakozó
- Tápcsatlakozó és kapcsoló
- Filament bemenet
- Hőmérséklet- és páratartalom-érzékelő
- Zárolás (balra csúsztass a záráshoz, jobbra a kioldáshoz)
- Érzékelőchip filament
- Filament kiejtő kar
(nyomd be a kézi kiejtéshez)

Constructed for optimal drying performance.



Csomag tartalma

Packing List



Műszaki specifikációk

Nyomtatás

- Technológia: FDM (Fused Deposition Modelling)
- Építési térfogat: 250 × 250 × 250 mm (H × W × D)
- Rétegmagasság: 0,08–0,28 mm
 - Pozicionálási pontosság: X/Y tengely: 0,0125mm / Z-tengely: 0,0025mm
- Extruderek száma: 1
- Fúvóka átmérője: 0,4 mm
 - Támogatott anyagok: PLA, TPU, PETG, ABS, ASA

Szoftver

- Szeletelési szoftver: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
- Bemeneti formátumok: STL / OBJ / 3MF
- Kimeneti formátum: G-kód
- Kapcsolat: USB meghajtó / anycubic cloud / anycubic slicer következő

Tápellátás

- Bemeneti feszültség: 100-120V~ / 200-240V~
- Névleges teljesítmény: 500W / 1500W

Wi-Fi

- Frekvenciasáv: 2,4 GHz
- Működési mód: STA

Méretetek Nyomtató 400 × 410 × 490 mm / Súly: 18 kg

ACE 2 Pro 368 × 291,5 × 236,5 mm / Súly: 3,7 kg

A nyomtató és az ACE 2 Pro lábnyoma: 420 × 530 × 710 mm

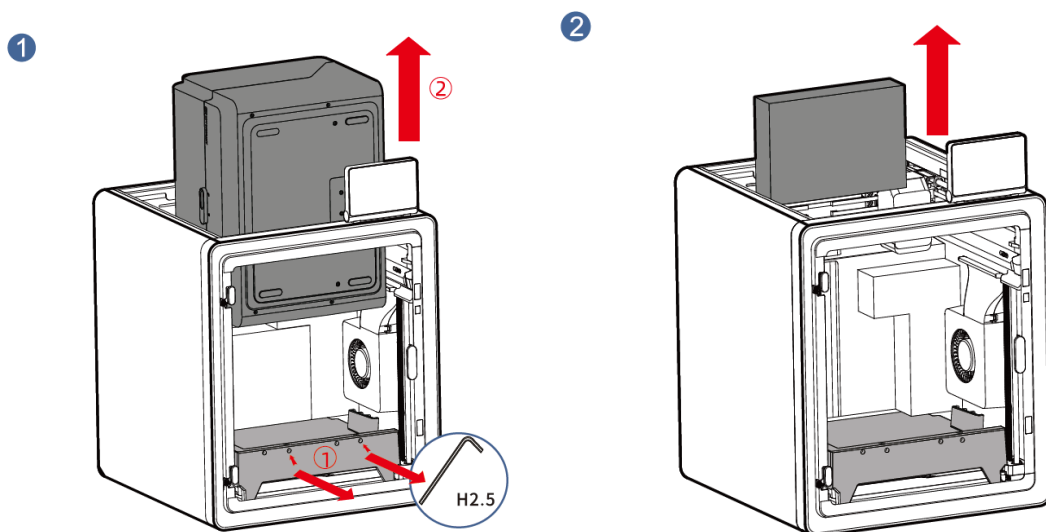
Az eszköz telepítése

Az ACE 2 Pro feloldása

1. lépés: Nyisd ki a nyomtató fedelét, és H2.5 imlős billentyűvel lazítsd meg a képen pirossal jelölt két csavart.

2. lépés. Az előző lépés befejezése után vedd le az ACE 2 Pro-t a nyomtató tetejéről.

Nem szükséges teljesen kicsavarni a csavarokat, elegendő lazítás elegendő.

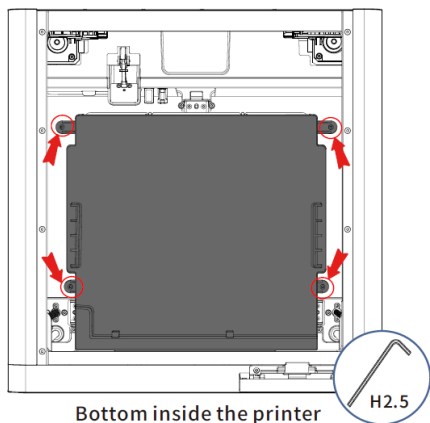


3. lépés: Kövesd a képen látható nyilakat a piros gyűrűkkel jelölt négy csavar lazításához egy H2.5 császáró kulcskal.

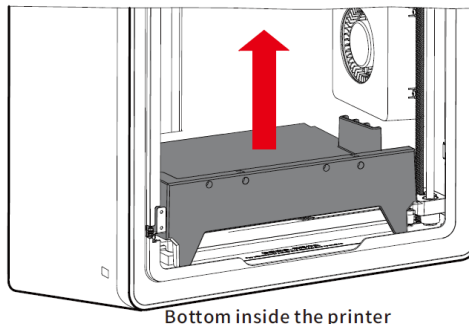
Nem szükséges teljesen kicsavarni a csavarokat, elegendő lazítás elegendő.

4. lépés: Távolítsa el az ACE 2 Pro védőtöltőt.

3



4

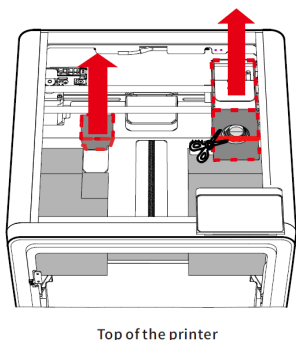


A nyomtatófej feloldása

1. lépés: Vágd el a nyomtatófej rögzítő kábelkötést.

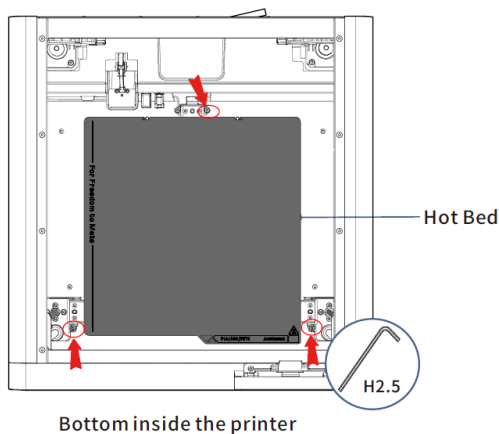
2. lépés: Vedd le a kartonvédőt a nyomtatófejről.

3. lépés: Távolítsa el a habtöltőt.



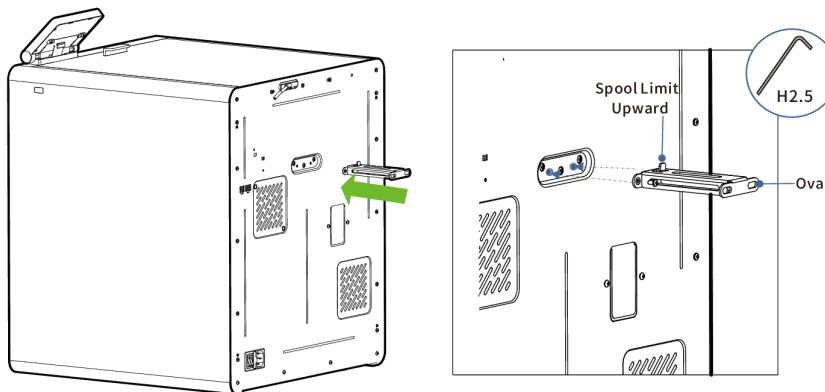
A hőágy feloldása

Kövesd a képen látható nyilakat a H2.5 Allen-csavarkulcs segítségével lazítsd meg a piros gyűrűkkel jelölt három csavart.



A Sroll Holder telepítése *(Hagyd ki ezt a lépést, ha több színben is nyomtatsz.)*

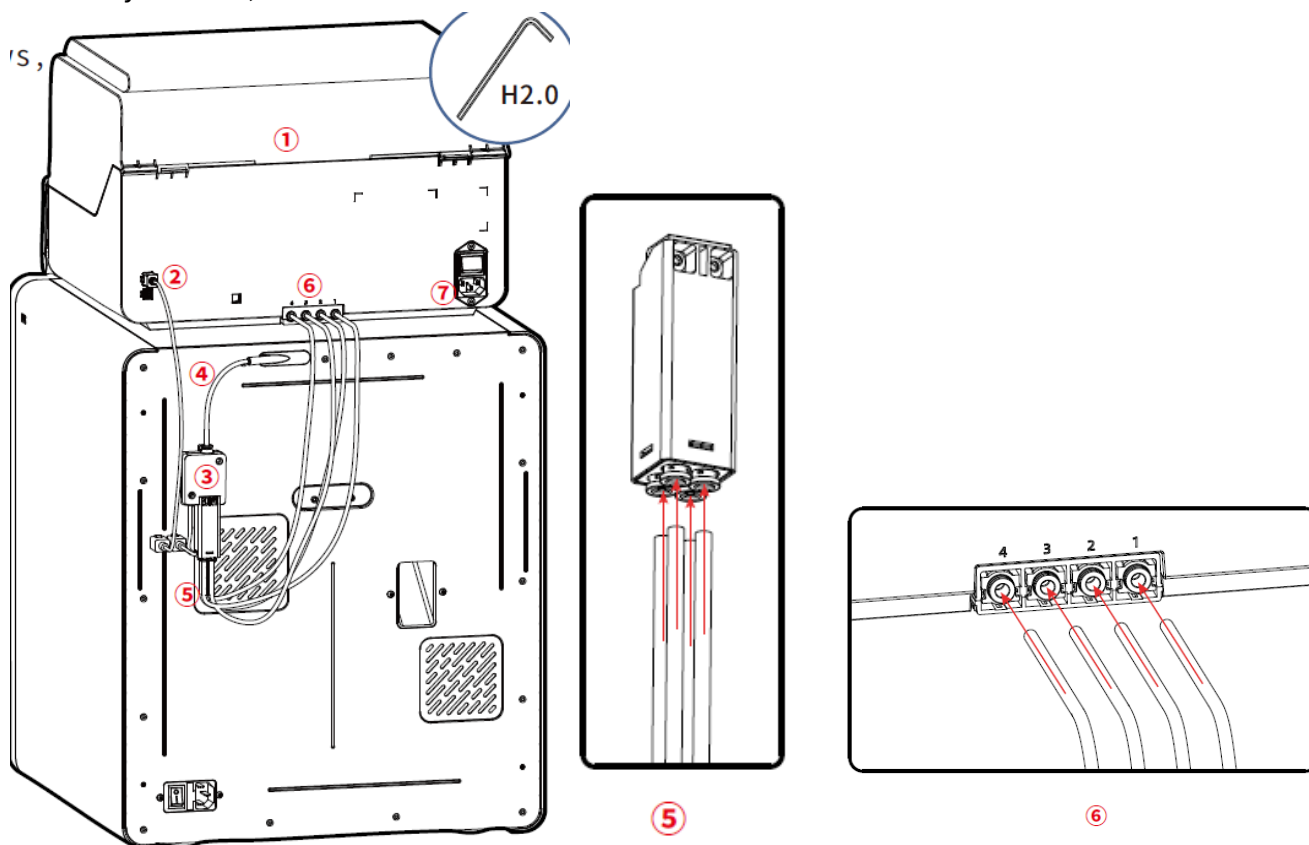
A tekercstartót a nyomtató hátuljához rögzítse az M3 × a kiegészítő dobozból származó 6 csavarral.



Secure the spool holder with M3*6 screws from the accessory box.

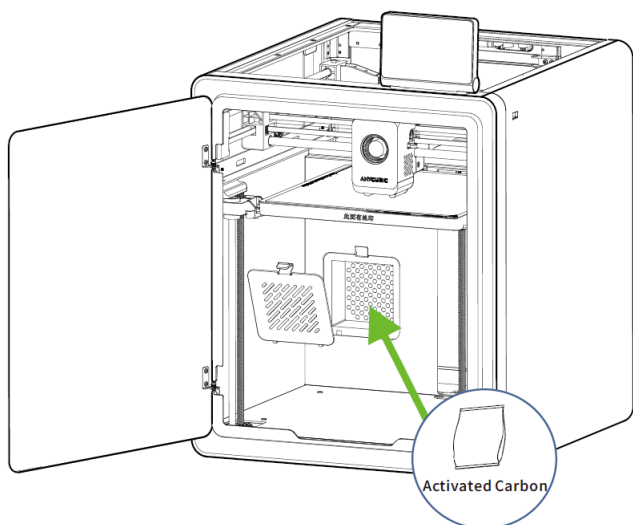
Az ACE 2 Pro telepítése

1. Helyezd az ACE 2 Pro-t a Kobra S1 nyomtató tetejére.
2. A 4 tűs jelkábel a nyomtató hátsó paneljébe, a 6 tűs kábelt pedig az ACE 2 Pro bal alsó sarkában lévő lyukba.
3. A tömülésérzékelő modult a nyomtató hátuljához csatlakoztatja M2.5 × 25 csavarral, majd a csatlakozó kábelt a megfelelő csatlakozóhoz (H2.0 imlőkulcsot használ).
4. Helyezze be a felfüggesztett PTFE csövet a csatlakozóba.
5. A PTFE cső egyik végét a 4-in-1 PTFE csatlakozóba helyezzük.
6. A PTFE cső másik végét az ACE 2 Pro alján lévő csatlakozóba helyezed, és rögzítsd a záró kapszal. *(Megjegyzés: a PTFE csőcsatlakozásoknak nincs fix sorrendje.)*
7. Miután elvégezted a fenti lépéseket, kapcsold össze a tápkábeleket, és kapcsold be mind a nyomtatót, mind az ACE 2 Pro-t.



Aktív szén szűrő telepítése

Távolítsa el az aktív szenet a kiegészítő dobozból, távolítsa el a vákuumcsomagolást, és helyezze be a szűrőt a nyomtató szűrődobozába.



Kapcsold be az eszközt

Az eszköz bekapcsolása után a következő kezdeti beállításokat végezze:

1. Kezdőképernyő
2. Nyelvválasztás
3. Régió kiválasztása
4. Hálózati kapcsolat
5. APP letöltés és eszköz párosítás
6. PID kalibráció
7. Rezgéskompenzáció
8. Automatikus pártsszintezés
9. Aktív zajszüntetés
10. Fejezd be az első beállítást

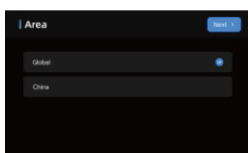
① Startup Page



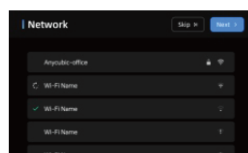
② Language Selection



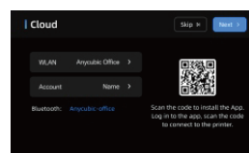
③ Region Selection



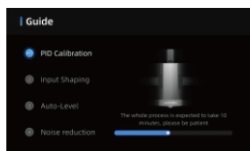
④ Network Connection



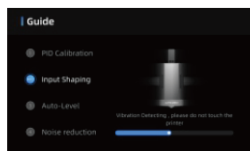
⑤ APP Download and Binding



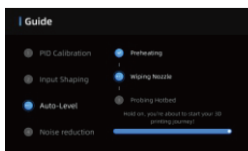
⑥ PID Calibration



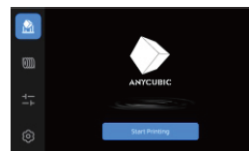
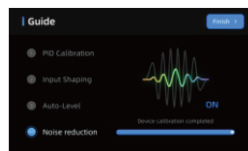
⑦ Vibration Compensation



⑧ Auto Leveling



⑨ Active Noise Reduction ⑩ Finish Initial Startup



Makeronline QR kód

(Töltse le a legújabb modelleket a Makeronline-on keresztül.)



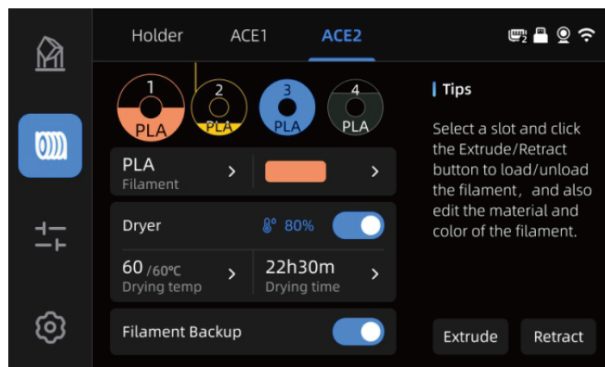
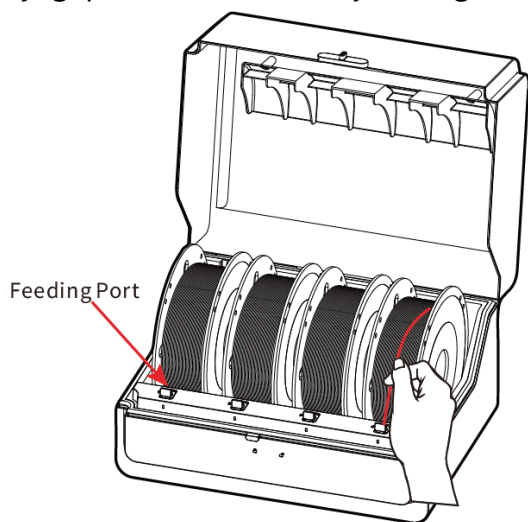
Megjegyzés: A megjelenített felhasználói felület csak illusztráló célokra szolgál. A folyamatos funkciófejlesztés miatt az interfész megjelenése a telepített firmware verziótól függően változhat.

Filament bevezetés

1. Legalább egy filament tekercset helyez be az ACE 2 Pro-ba.

2. A filamentet a bemeneti nyílásba helyezzük. Az ACE 2 Pro automatikusan érzékeli a filament, és elindítja az előtáplálási folyamatot.
3. Válaszd ki az **aktív pozíciót a [Filament]** menüből. Állítsd be a filament típusát és színét, és fejezd be a bevezetési folyamatot.

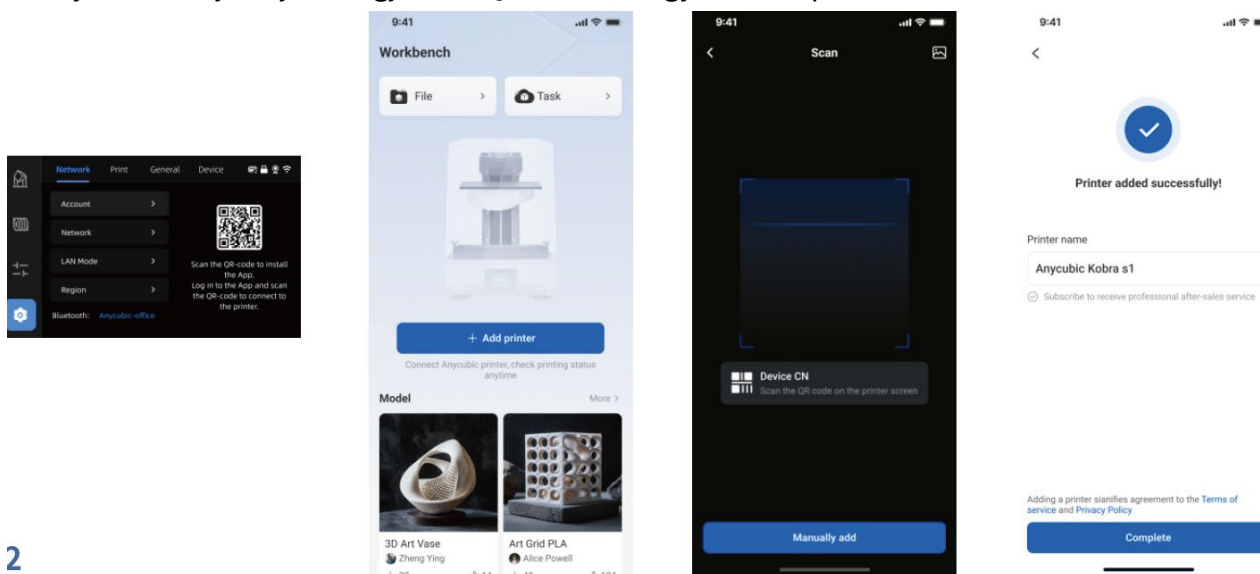
Megjegyzés: Ha Anycubic filamentet használsz RFID chipkel, az ACE 2 Pro automatikusan érzékeli az anyagtípust és szinkronizálja a megfelelő beállításokat.



Tipppek: Válassz egy pozíciót, és nyomd **meg az Extrude/Retract** gombot a filament feltöltéséhez vagy kiürítéséhez. Ugyanakkor az anyag típusa és színe is állítható.

Nyomtató hozzáadása egy alkalmazáshoz

1. Győződj meg róla, hogy a nyomtató helyi Wi-Fi hálózathoz van csatlakoztatva.
2. Töltsd le az **Anycubic alkalmazást** az alkalmazásboltból, vagy szkenneld be a **nyomtató kijelzőjén található [Beállítások]** menüben elérhető QR-kódot.
3. Regisztrálj és jelentkezz be a fiókodba.
4. Nyisd meg az alkalmazást, érintse **meg a "Nyomtató hozzáadása"** gombot, és szkennelje be a nyomtató kijelzőjén megjelenő QR-kódot, hogy összekapcsold az eszközt a fiókkal.



2

Telepítsd a szeletelőt és adj hozzá nyomtatót

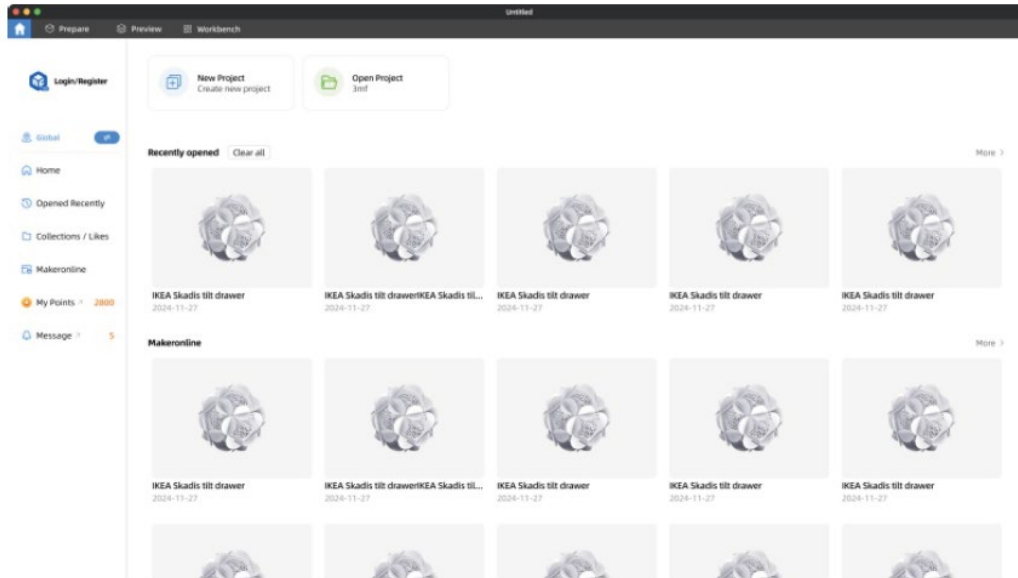
Anycubic szeletelő telepítése következő

1. Töltse le és telepítse az **Anycubic Slicer Next** szoftvert a QR-kód beolvasásával vagy az oldal megtekintésével:
anycubic.com/slicerNextDownload
2. Győződj meg róla, hogy a nyomtató be van kapcsolva és csatlakoztatva van az internethez, mielőtt továbblépsz.
3. Indítsd el a szoftvert, és menj a **Workbench** vagy **Bejelentkezés** szekcióhoz, ahol csatlakoztathatod a nyomtatót és távolról elkezdheted a nyomtatást.



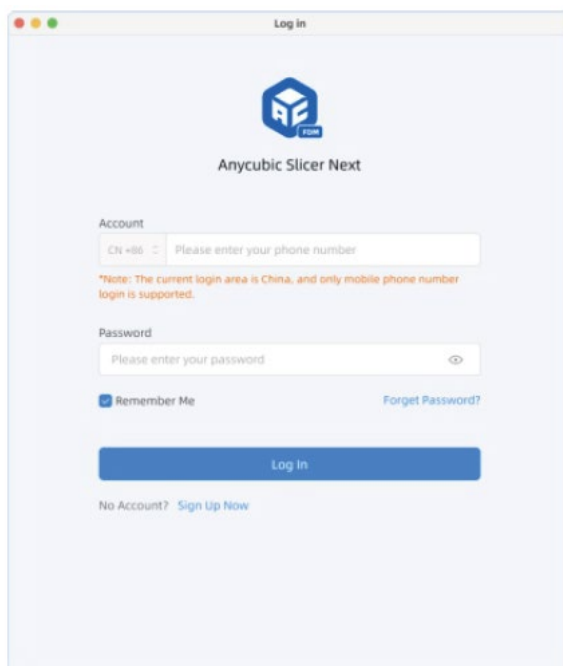
Bejelentkezés

(1) A program telepítése után menj a főoldalra, és kattints a **[Bejelentkezés/Regisztráció]** gombra.



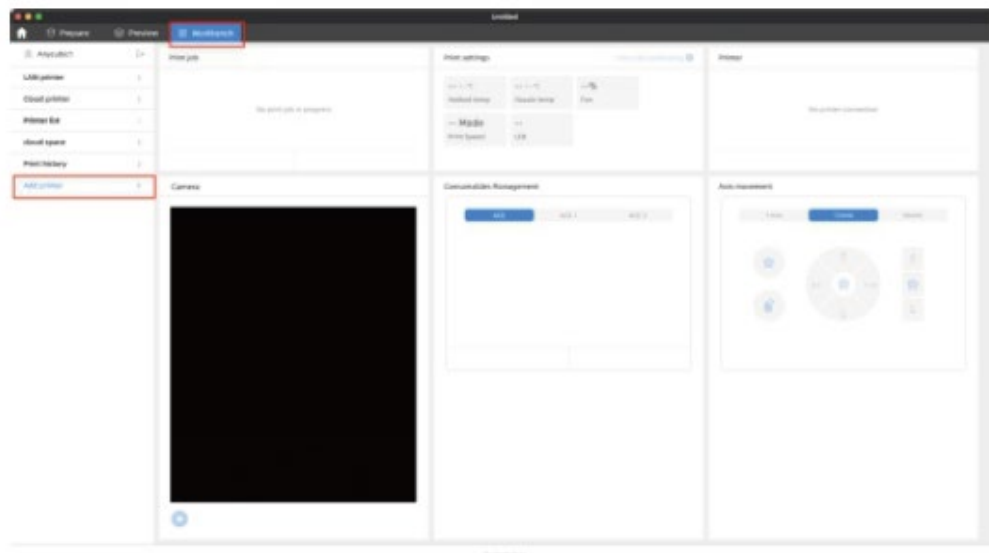
(2) Ha már van Anycubic fiókod (ugyanaz, mint a mobilalkalmazásban), kérjük, jelentkezz be a hitelesítőkártyáiddal.

Az új felhasználók választhatják a **[Most regisztrálás]** gombot, hogy új fiókot hozzanak létre.



Megjegyzés: A megjelenített felület megfelel a szoftver legújabb verziójának.

(3) Kattints a **[Workbench]** gombra, és válaszd a **[Nyomtató hozzáadása]** opciót.



(4) A szoftver automatikusan keresi a nyomtatókat a helyi hálózaton, és szinkronizálja azokat az eszközöket, amelyek már a fiókkal vannak összekapcsolva.

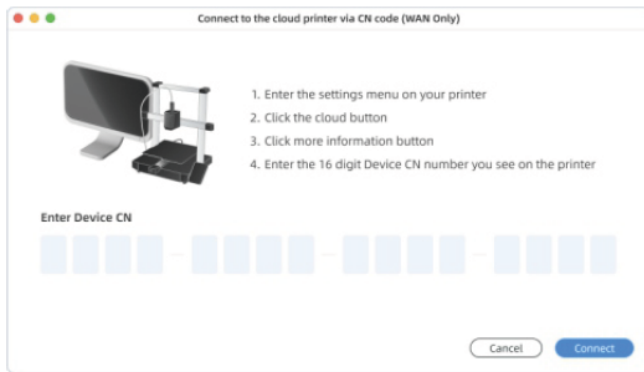
Ha a nyomtató nem jelenik meg, válassza ki a **[Connect via CN Code]** gombot, hogy manuálisan kapcsolódjon.



(5) CN kód megszerzéséhez: A nyomtatón menj a következő gombra: **[Beállítások] > [Eszköz Információ] > [Eszköz CN kód]**

Itt láthatod az eszköz egyedi párosítási kódját.

⑤ Locate CN Code: On the printer, navigate to [Settings] > [Device Info] > [Device CN Code] to view your unique connection code.



Biztonsági utasítások

1. Az Anycubic 3D nyomtató nagy sebességű mozgó alkatrészeket tartalmaz. A kéz, haj és laza ruhadarabokat távol tartsd a mozgásmechanizmustól a működés közben.
2. Ha a nyomtatót sokáig nem fogják használni, tárold száraz, hűvös helyen, esőtől és nedvességtől védve.
3. Működés közben magas hőmérsékleteket generálnak. Ne érintse meg a nyomtatófejet, a fűtött ágyat vagy a frissen extrudált anyagot pusztán kézzel.
4. A fűvóka a nyomtatás befejezése után is meleg marad. Viselj védő, hőálló kesztyűt karbantartáskor vagy kézi beállításkor.
5. Vészhelyzet vagy meghibásodás esetén azonnal kapcsolja ki az eszközt, vagy húzza ki a tápkábelt.
6. Tartsd a nyomtatót és a kis kiegészítőket (csavarokat, szerszámokat stb.) a gyerekek előtt távol.
7. A biztosíték cseréjéhez csak **250 V / 10 A paraméterű** biztosítékot használjunk.
8. Az eszköz eltávolítható tápcsatlakozóval van felszerelve. Húzd ki a hálózatról, ha sokáig nem használod.
9. A nyomtatás felületén lévő kisebb karcolások vagy a nyomtatott anyag szerkezetének enyhe eltérései gyakoriak, és nem befolyásolják a nyomtatás minőségét.

Műszaki támogatás

Ha a probléma továbbra is fennáll, vegye fel a kapcsolatot az Anycubic műszaki támogatásával. A technikusok felméri a kérésedet, és általában egy munkanapon belül válaszolnak. **support.anycubic.com**



After-sales support

Fontos információk a szolgáltatási kérelmekről

1. Töltsd ki az adatokat a megfelelő modell sorozatszám szerint. Piros ponttal jelölt mezők szükségesek.
2. Miután a kérésed sikeresen benyújtották, választ kapsz a megadott e-mail címre.
3. Ha kérésed küldtél, de nem kapsz e-mailt, nézd meg a Spam vagy Junk mappádat.
4. Ha a kérés nem érkezik elküldésre, figyelj az oldalon megjelenő hibaüzenetekre.

FCC - Szabályozási megfelelőségi információk

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

Az eszköz működése az alábbi feltételekhez kötött:

1. Az eszköz nem feltétlenül okoz káros zavarást.
2. Az eszköznek el kell fogadnia minden befogadott interferenciát, beleértve azokat is, amelyek nem kívánt működést okozhatnak.

Figyelem: Bármilyen módosítás vagy módosítás, amelyet a felelős fél kifejezetten nem hagy jóvá, érvénytelenítheti a felhasználó hatáskörét a berendezés használatára.

A berendezést tesztelték, és megfelel a B osztályú digitális eszközök határainak, az FCC szabályai 15. része szerint.

Az FCC RF expozíció követelményeinek megfelelése érdekében a berendezést legalább 20 cm-re kell telepíteni és üzemeltetni **az emberi testtől**.

Csak a biztosított antennát használd.

Elektronikus alkatrészek megszabadulása

Ez a szimbólum azt jelzi, hogy az eszközt nem szabad települési hulladékkal együtt kidobni.

Hasznos élettartama végén a terméket egy helyi előírásoknak megfelelően elektromos és elektronikai berendezések újrahasznosítására kijelölt gyűjtőpontba vigye.

A megfelelő ártalmatlanítás segít megelőzni a környezetre és az emberi egészségre gyakorolt negatív hatásokat, valamint elősegíti a természeti erőforrások gondos felhasználását.

Ne dobod el ezt a terméket a rendezetlen települési hulladékba.



Egyszerűsített konformitási nyilatkozat

Shenzhen Anyubic Technology Co., Ltd. Ezennel kijelenti, hogy ez az eszköz megfelel az alábbi szabályozások követelményeinek:

- 2014/53/EU irányelv
- 2006/42/EK irányelv
- 2011/65/EU irányelv
- Rádióberendezések Szabályzata 2017
- Bizonyos veszélyes anyagok használatának korlátozása az elektromos és elektronikai berendezésekről szóló rendeletekben 2012

A konformitásnyilatkozat teljes szövege elérhető a következő oldalon:

<https://eu.anyubic.com/pages/declaration-of-conformity-doc>

EU-képviselő

Lienco SAS

8 Rue Marcel Cerdan 77600 Bussy Saint Georges, Franciaország

Kapcsolattartó: Ruoyu Zhang Tel: 0033766929910 E-mail: contact@lienco.eu

