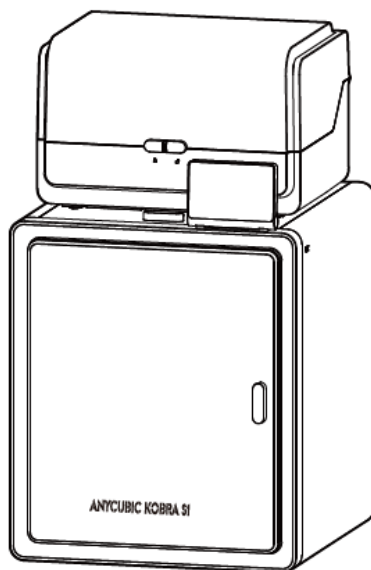




Anycubic Kobra S1 ACE 2 Pro Combo User Manual



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



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

Používateľská príručka

Ďakujeme, že ste si kúpili ANYCUBIC!

Aj keď ste dlhoročným používateľom ANYCUBIC alebo skúseným odborníkom na 3D tlač, dôrazne odporúčame, aby ste sa oboznámili s bezpečnostnými pokynmi a tipmi na nastavenie uvedené v tomto manuáli. Každá tlačiareň je jedinečná a dodržiavanie týchto krokov pomôže zabezpečiť optimálny výkon a bezpečnosť. Pre pokročilé riešenie problémov alebo témy, ktoré tento sprievodca nepokrýva, navštívte prosím oficiálne podporné centrum na anycubic.com.

Aby ste z tlačiarne vyťažili maximum, odporúčame použiť aj iné zdroje:

Anycubic Wiki: naskenujte QR kód a získajte prístup k komplexnej databáze znalostí obsahujúcej návody na nastavenie, podrobné návody a tipy na riešenie problémov.

- Anycubic Slicer
- Anycubic Wiki
- Oficiálna webová stránka
- Aplikácia Anycubic



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC
Official Website



ANYCUBIC
App

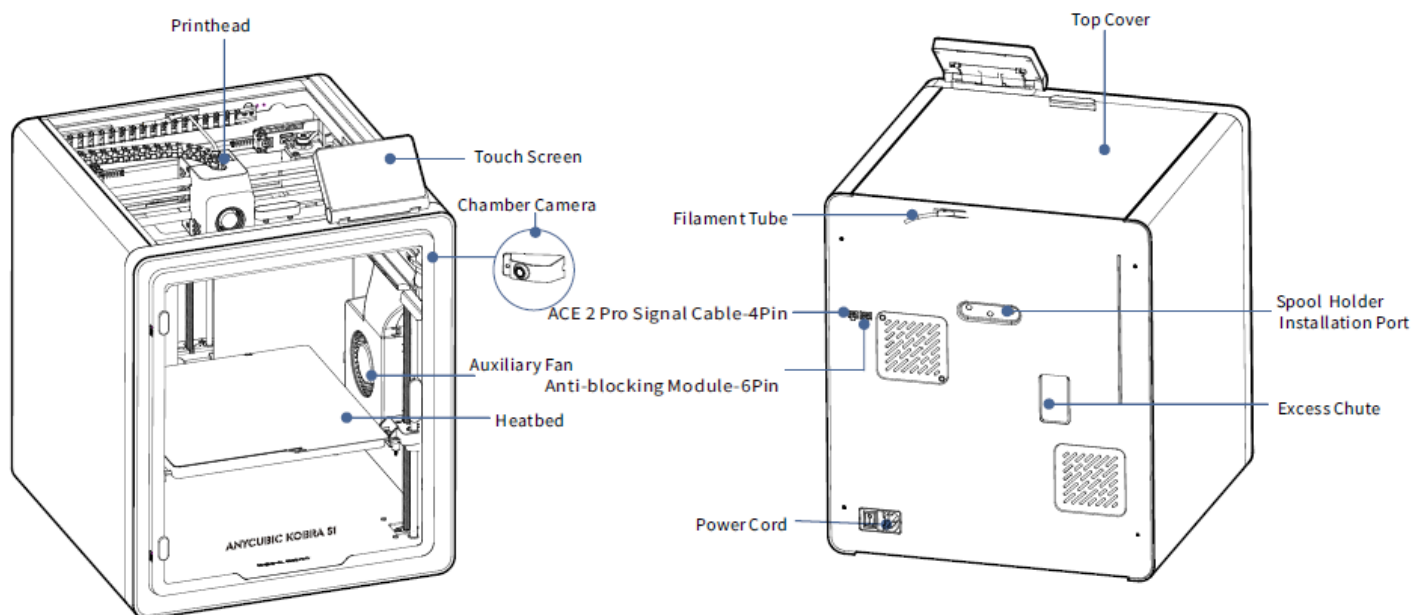
POPIS

Cobra S1

- Tlačová hlava
- Dotyková obrazovka
- Komorová kamera
- Pomocný ventilátor
- Vyhrievaná podložka

Zadná časť tlačiarne

- Horná obálka
- Filamentová trubica
- ACE 2 Pro Signal kábel – 4-pinový
- Modul proti blokovaniu – 6 pinov
- Port na inštaláciu držiaka cievky
- Otvor pre výstup odpadu filamentu
- Napájací kábel



Pre najlepšiu kvalitu tlače venujte pozornosť nasledujúcim bodom pri používaní ACE 2 Pro:

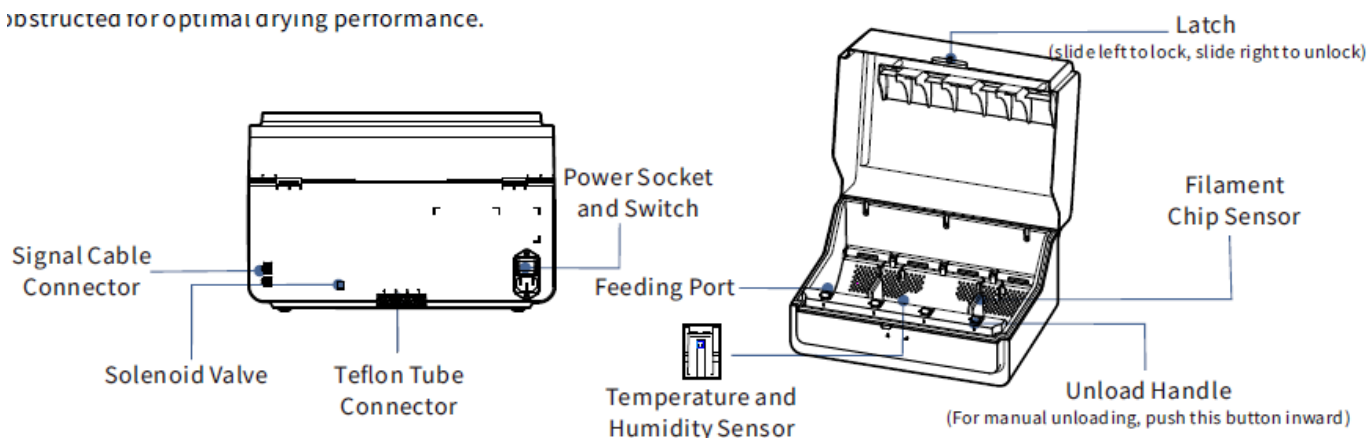
1. **Kompatibilné vlákna:** ACE 2 Pro podporuje iba TPU navrhnutý pre ACE a nie je kompatibilný s inými flexibilnými TPU vláknami.
2. **Vyhňte sa nesprávnemu rozpoznávaniu cievok:** Pri používaní neštandardných cievok sa uistite, že je filament umiestnený pri snímači filamentu pri nakladaní.
3. **Podporované rozmery cievok:** Štandardné 1kg cievky:
 - Vonkajší priemer: 195-200 mm
 - Šírka: 60-68 mm
 - Hrúbka bočnej steny: 3-6 mm
4. **Odhad zostávajúceho filamentu:** ACE 2 Pro odhaduje zostávajúce množstvo filamentu na základe dĺžky vytlačeného filamentu na jeden otočenie čipu. Ak je vlákno zle navinuté, zamotané alebo sa použije neštandardná cievka, odhad môže byť nepresný a slúži len ako vodítko.
5. **Odstránenie filamentu:** Použite funkciu "**Odstrániť filament**" na obrazovke tlačiarne. Ak je potrebné manuálne vyhadzovanie, jemne stlačte ovládaciu páku a vytiahnite filament. Nikdy nevyťahujte filament násilím, pretože by to mohlo zariadenie poškodiť.

6. **Proces sušenia:** Počas sušenia ACE 2 Pro otvorí solenoidový ventil, aby odtiahol vlhký vzduch. Uistite sa, že ventil nie je upchatý.

Popis ACE 2 Pro

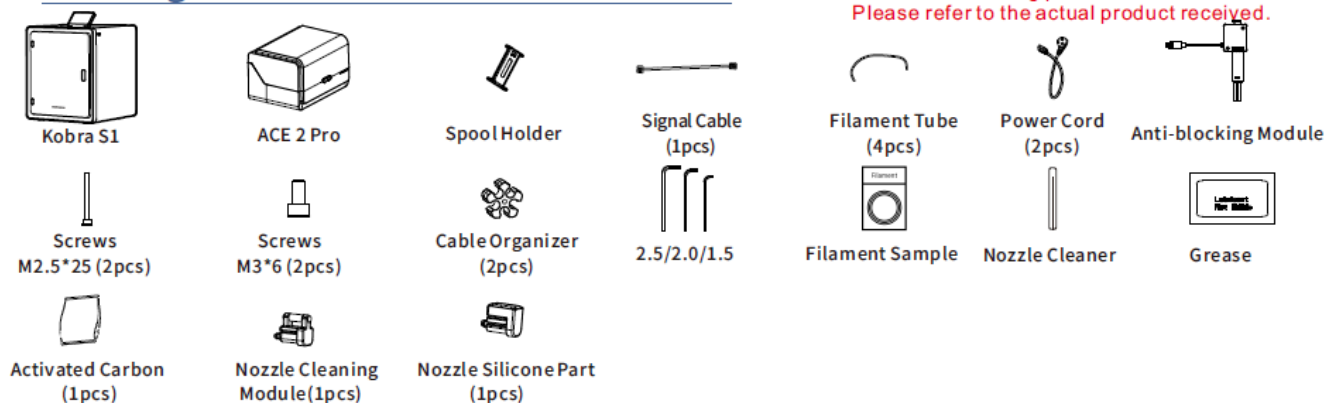
- Signálový konektor
- Solenoidný ventil
- PTFE konektor trubice
- Napájací konektor a vypínač napájania
- Vstup filamentu
- Snímač teploty a vlhkosti
- Zámok (posunúť doľava na zamknutie, doprava na odomknutie)
- Vlákno senzorového čipu
- Páka na vysunutie filamentu
(zatlačiť na manuálne vysunutie)

Constructed for optimal drying performance.



Obsah balenia

Packing List



Technické špecifikácie

Tlač

- Technológia: FDM (modelovanie fúzovanej depozície)
- Objem výroby: 250 × 250 × 250 mm (H × W × D)
- Výška vrstvy: 0,08–0,28 mm
 - Presnosť polohovania: Os X/Y: 0,0125 mm / Os Z: 0,0025 mm
- Počet extrudérov: 1
- Priemer trysky: 0,4 mm
 - Podporované materiály: PLA, TPU, PETG, ABS, ASA

Softvér

- Softvér na krájanie: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
- Vstupné formáty: STL / OBJ / 3MF
- Formát výstupu: G-kód
- Pripojenie: USB kľúč / Anycubic Cloud / Anycubic Slicer Next

Napájanie

- Vstupné napätie: 100-120V~ / 200-240V~
- Menovitý výkon: 500W / 1500W

Wi-Fi

- Frekvenčné pásmo: 2,4 GHz
- Režim prevádzky: STA

Rozmery Tlačiareň 400 × 410 × 490 mm / Hmotnosť: 18 kg

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

Veľkosť tlačiarenského zostavy a ACE 2 Pro: 420 × 530 × 710 mm

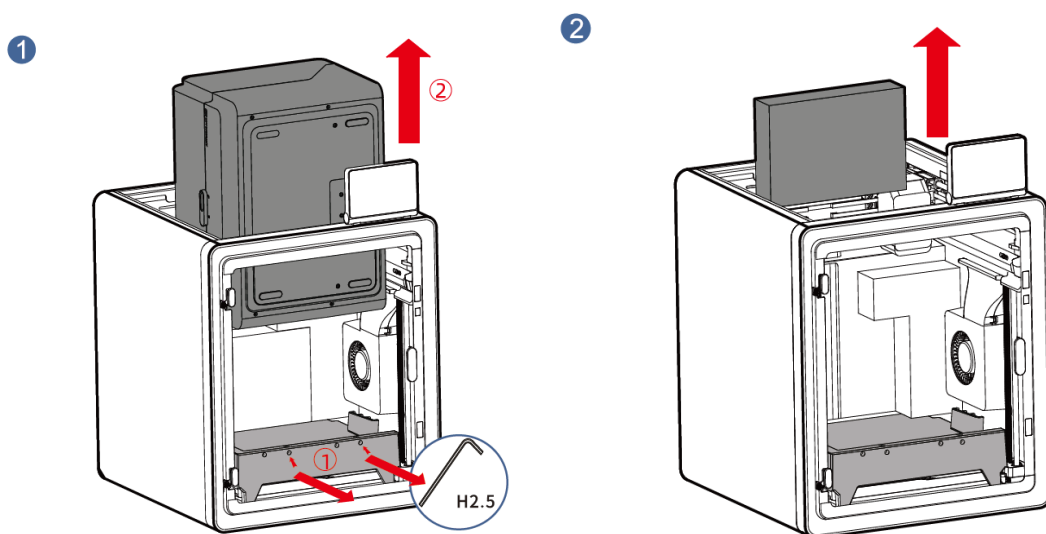
Inštalácia zariadenia

Odomykanie ACE 2 Pro

Krok 1: Otvorte kryt tlačiarne a použite imbusový kľúč H2.5 na uvoľnenie dvoch skrutiek označených červenou farbou na obrázku.

Krok 2. Po dokončení predchádzajúceho kroku vyberte ACE 2 Pro vrchom tlačiarne.

Nie je potrebné skrutky úplne odskrutkovať, stačí dostatočné uvoľnenie.

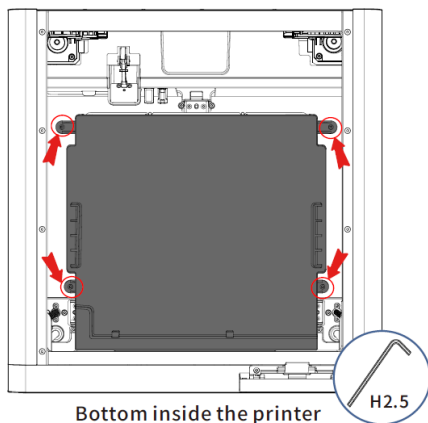


Krok 3: Postupujte podľa šípok na obrázku, aby ste povolili štyri skrutky označené červenými krúžkami pomocou imbusového kľúča H2.5.

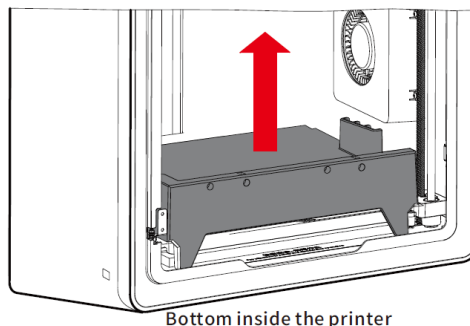
Nie je potrebné skrutky úplne odskrutkovať, stačí dostatočné uvoľnenie.

Krok 4: Odstráňte ochranný výplň ACE 2 Pro.

3



4

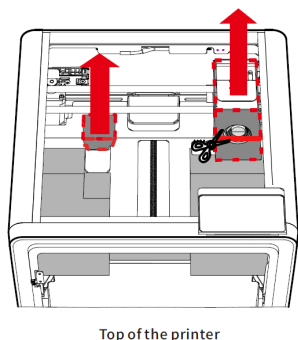


Odomykanie tlačovej hlavy

Krok 1: Odstrihnite káblovú pásku, ktorá upevní tlačovú hlavu.

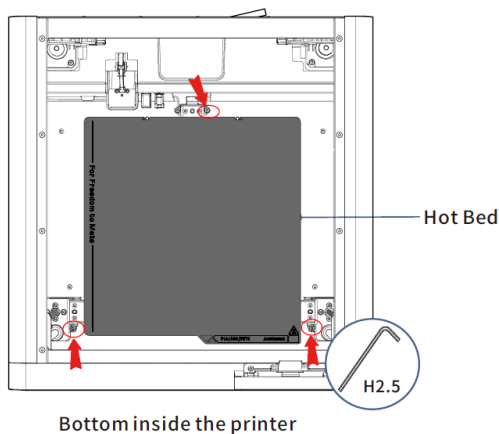
Krok 2: Odstráňte kartónovú ochranu z tlačovej hlavy.

Krok 3: Odstráňte penovú výplň.



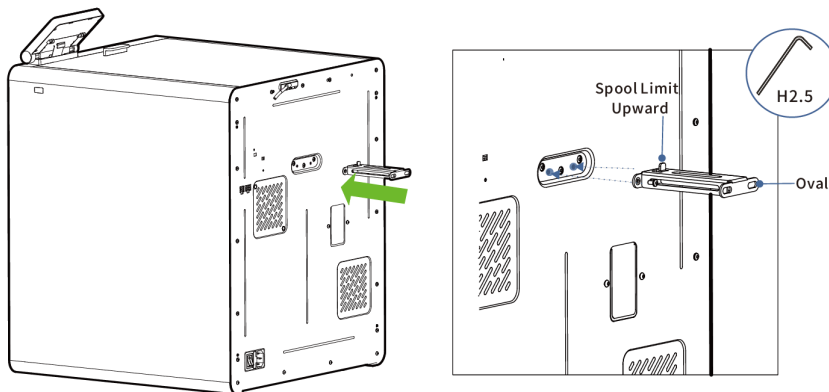
Odomknutie vyhrievacieho lôžka

Postupujte podľa šípok na obrázku, aby ste povolili tri skrutky označené červenými krúžkami pomocou imbusového kľúča H2.5.



Inštalácia držiaka na cievku *(tento krok preskočte, ak budete tlačiť vo viacerých farbách.)*

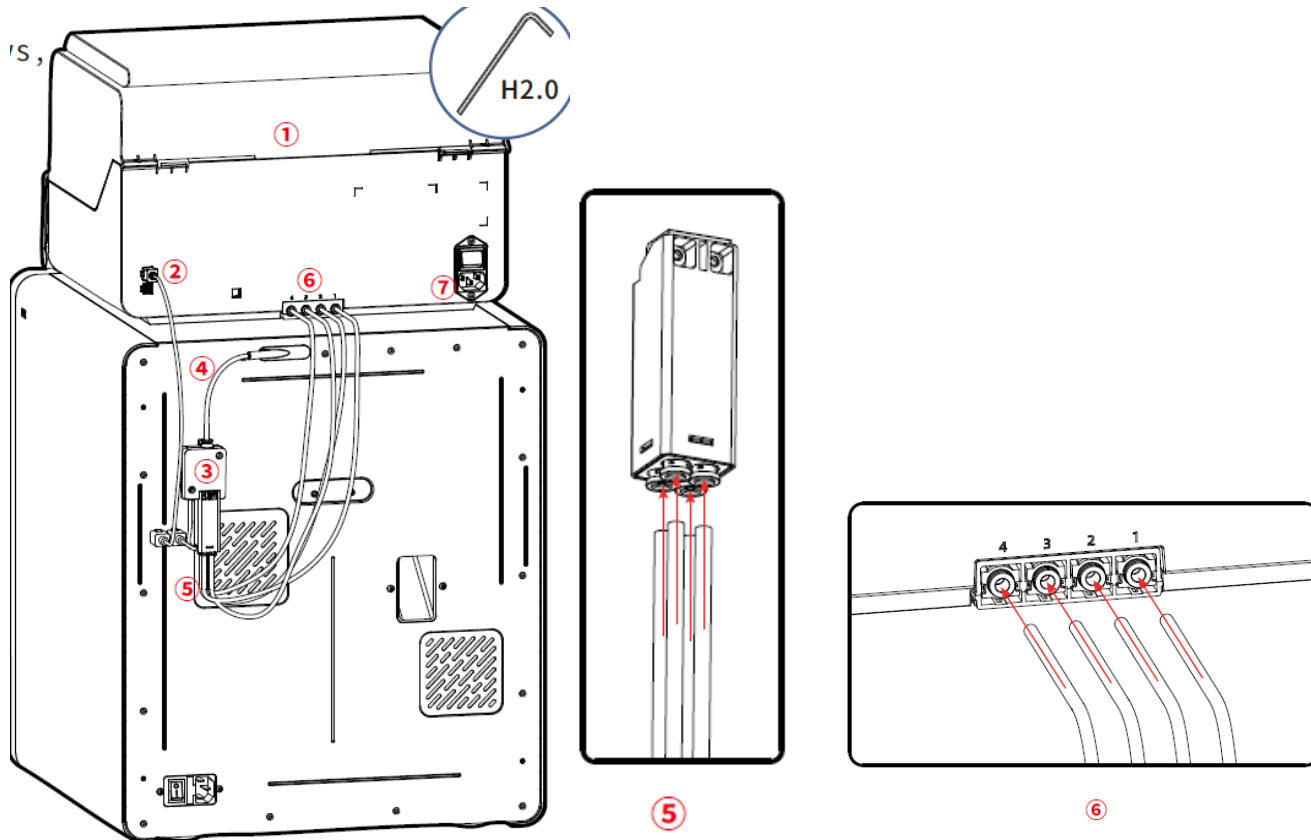
Držiak cievky pripevnite na zadnú časť tlačiarne pomocou M3 × 6 skrutiek z krabice príslušenstva.



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

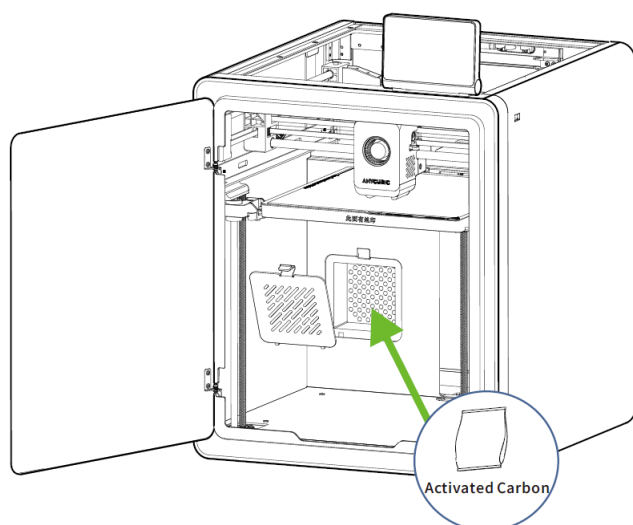
Inštalácia ACE 2 Pro

1. Položte ACE 2 Pro na tlačiareň Kobra S1.
2. Zapojte 4-pinový signálny kábel do zadného panelu tlačiarne a 6-pinový kábel do otvoru v ľavom dolnom rohu ACE 2 Pro.
3. Pripevnite modul na detekciu upchávania na zadnú stranu tlačiarne pomocou skrutiek M2.5 × 25 a pripojte spojovací kábel k príslušnému konektoru (použite imbusový kľúč H2.0).
4. Vložte zavesenú PTFE trubicu do konektora.
5. Jeden koniec trubice PTFE vložte do 4v1 PTFE konektora.
6. Druhý koniec PTFE trubice vložte do konektora na spodku ACE 2 Pro a upevnite ho uzamykacím klipom. (Poznámka: Spojenia trubičiek PTFE nemajú pevné poradie.)
7. Keď dokončíte vyššie uvedené kroky, pripojte napájacie káble a zapnite tlačiareň aj ACE 2 Pro.



Inštalácia aktívneho uhlíkového filtra

Vyberte aktívne uhlie z krabice príslušenstva, odstráňte vákuové balenie a vložte filter do filtračnej krabičky vo vnútri tlačiarne.



Zapni zariadenie

Po zapnutí zariadenia nastavte nasledujúce počiatočné nastavenia:

- | | | |
|---|---------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Úvodná obrazovka | 6. Kalibrácia PID | 9. Aktívne potlačenie šumu |
| 2. Výber jazyka | 7. Kompenzácia vibrácií | 10. Dokončite počiatočné nastavenie |
| 3. Výber regiónu | 8. Automatické vyrovnávanie podložiek | |
| 4. Sieťové pripojenie | | |
| 5. Stiahnutie APP a párovanie zariadení | | |

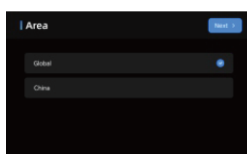
① Startup Page



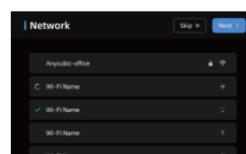
② Language Selection



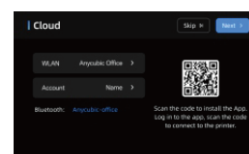
③ Region Selection



④ Network Connection



⑤ APP Download and Binding



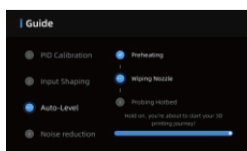
⑥ PID Calibration



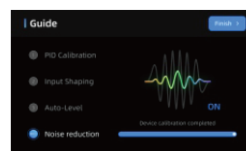
⑦ Vibration Compensation



⑧ Auto Leveling



⑨ Active Noise Reduction



⑩ Finish Initial Startup



QR kód Makeronline

(Najnovšie modely si stiahnite cez Makeronline.)

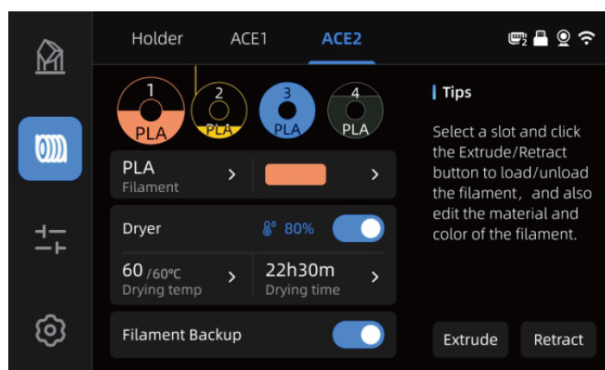
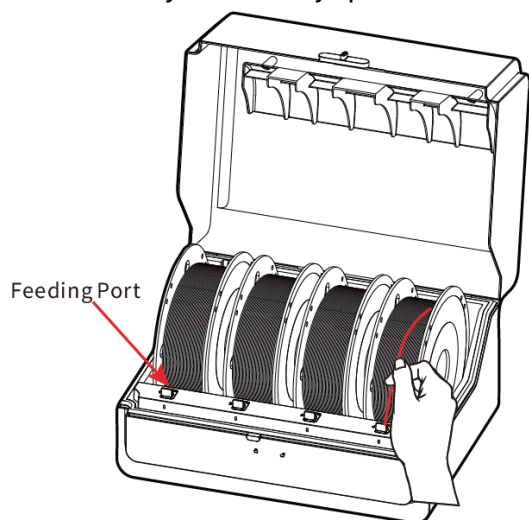


Poznámka: Zobrazené používateľské rozhranie slúži len na ilustračné účely. V dôsledku neustáleho vývoja funkcií sa skutočný vzhľad rozhrania môže líšiť v závislosti od nainštalovanej verzie firmvéru.

Úvod do filamentu

1. Vložte aspoň jednu cievku filamentu do ACE 2 Pro.
2. Vložte filament do vstupného otvoru. ACE 2 Pro automaticky detekuje filament a začína proces predpodávania.
3. Vyberte aktívnu pozíciu **z menu [Filament]**. Nastavte typ a farbu filamentu a dokončíte proces zavádzania.

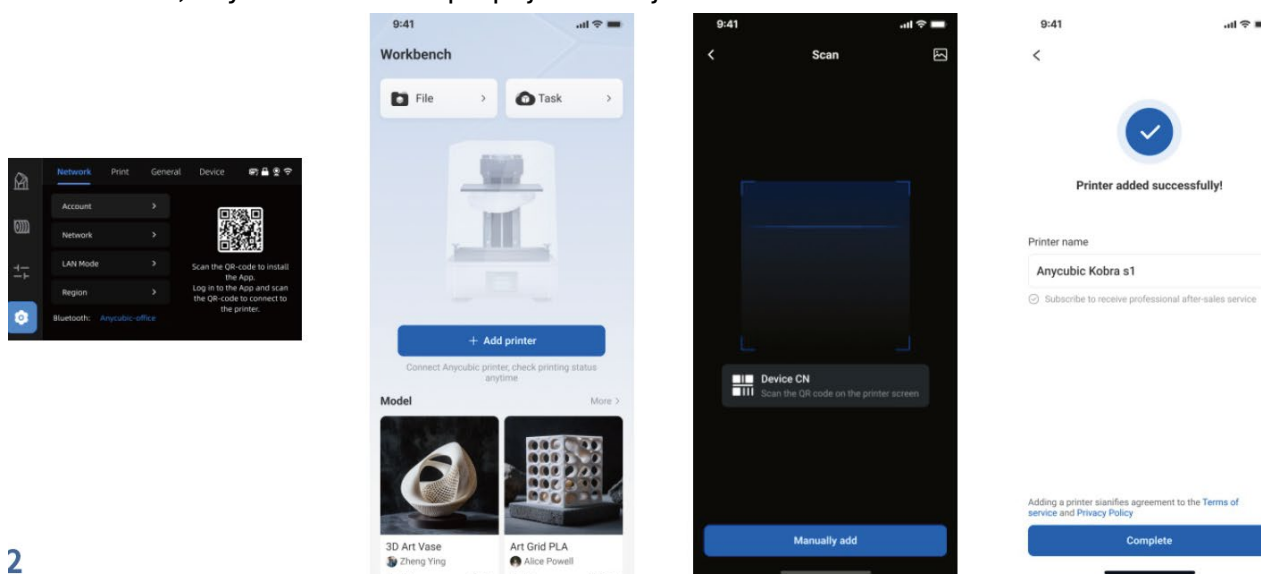
Poznámka: Ak použijete filament Anycubic s RFID čipom, ACE 2 Pro automaticky detekuje typ materiálu a synchronizuje príslušné nastavenia.



Tipy: Vyberte polohu a stlačte tlačidlo **Extrude/Retract** na naloženie alebo vysunutie filamentu. Zároveň je možné upraviť typ materiálu a jeho farbu.

Pridajte tlačiareň do aplikácie

1. Uistite sa, že tlačiareň je pripojená na lokálnu Wi-Fi sieť.
2. Stiahnite si aplikáciu **Anycubic** z obchodu s aplikáciami alebo naskenujte QR kód dostupný v menu **[Nastavenia]** na displeji tlačiarne.
3. Zaregistrujte sa a prihláste sa do svojho účtu.
4. Otvorte aplikáciu, klepnite na **"Pridať tlačiareň"** a naskenujte QR kód zobrazený na displeji tlačiarne, aby ste zariadenie prepojili so svojím účtom.



Nainštalujte slicer a pridajte tlačiareň

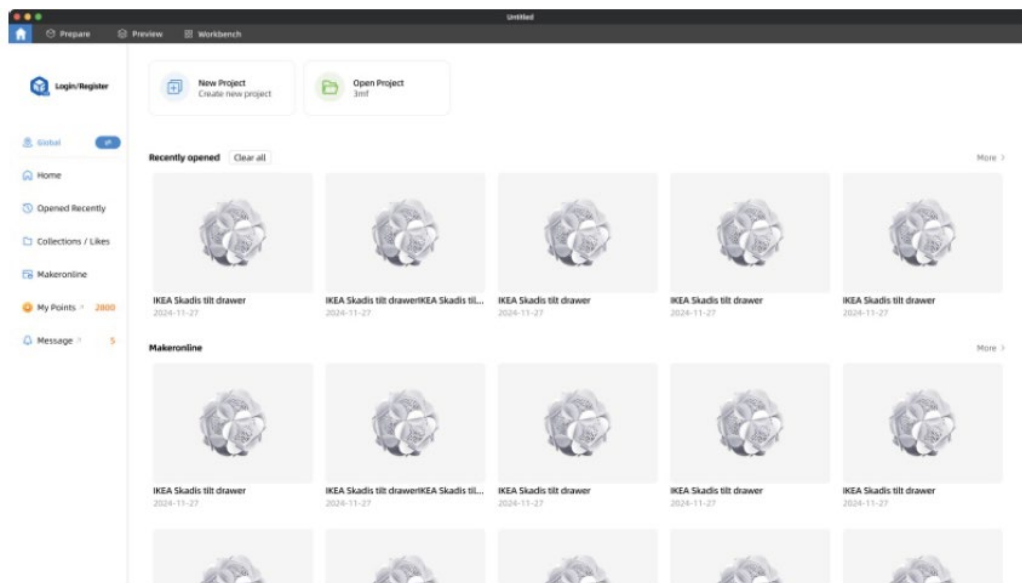
Inštalácia Anycubic Slicer Next

1. Stiahnite si a nainštalujte softvér **Anycubic Slicer Next** naskenovaním QR kódu alebo návštevou stránky: **anycubic.com/slicerNextDownload**
2. Pred pokračovaním sa uistite, že je tlačiareň zapnutá a pripojená na internet.
3. Spusti softvér a choď do sekcie **Workbench** alebo **Prihlasovanie**, kde môžeš pripojiť tlačiareň a začať tlačiť na diaľku.



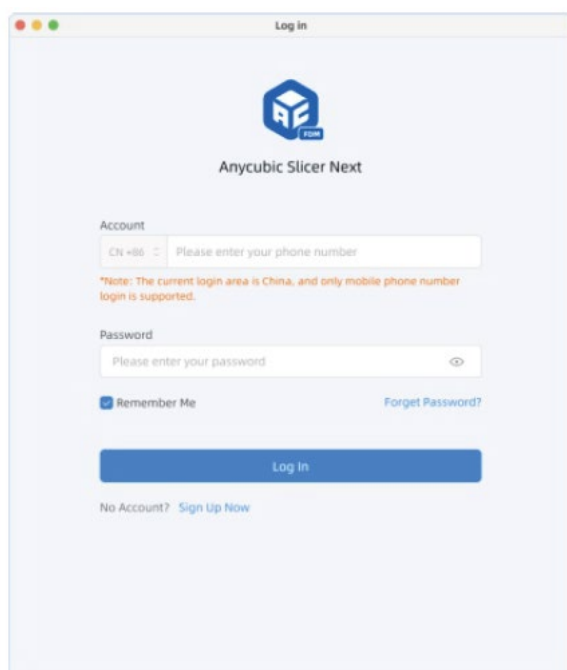
Prihlásiť sa

(1) Po nainštalovaní programu prejdite na hlavnú stránku a kliknite na **[Prihlásiť sa/Registovať]**.



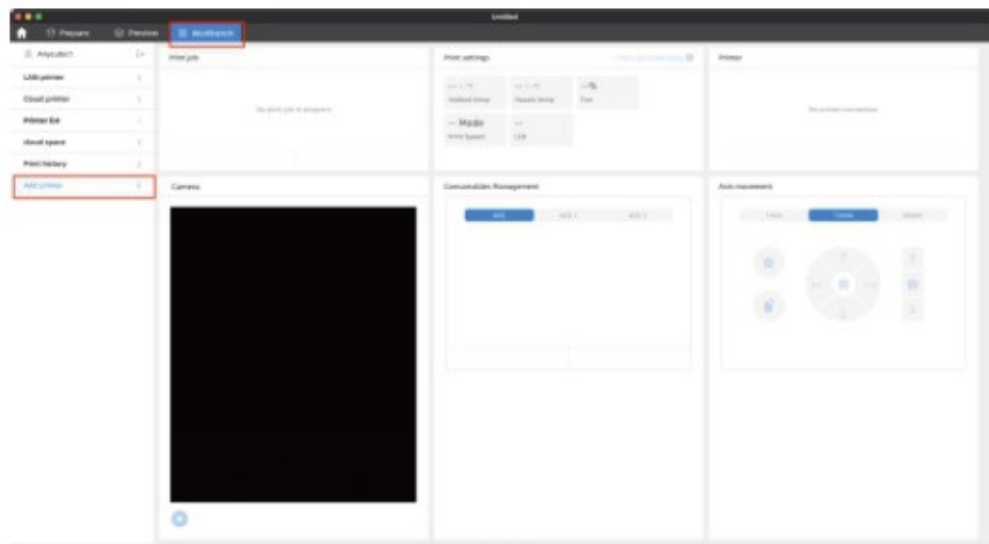
(2) Ak už máte účet na Anycubic (rovnaký ako v mobilnej aplikácii), prihláste sa pomocou svojich prihlasovacích údajov.

Noví používatelia môžu zvoliť **[Zaregistrovať sa teraz]** a vytvoriť si nový účet.



Poznámka: Zobrazené rozhranie zodpovedá najnovšej verzii softvéru.

(3) Kliknite na **[Workbench]** a vyberte **[Add Printer]**.



(4) Softvér automaticky vyhľadáva tlačiarne vo vašej lokálnej sieti a synchronizuje zariadenia, ktoré sú už prepojené s vaším účtom.

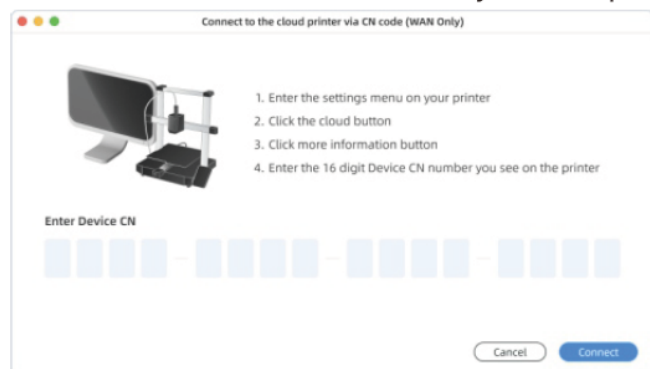
Ak sa tlačiareň nezobrazí, vyberte [**Pripojiť cez CN kód**] pre manuálne prepojenie.



(5) Na získanie CN kódu: Na tlačiarňi prejdite na: [**Nastavenia**] > [**Informácie o zariadení**] > [**Kód CN zariadenia**]

Tu uvidíte jedinečný párovací kód zariadenia.

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



Bezpečnostné pokyny

1. Anycubic 3D tlačiareň obsahuje vysokorýchlostné pohyblivé súčiastky. Počas prevádzky držte ruky, vlasy a voľné časti oblečenia mimo pohybového mechanizmu.
2. Ak sa tlačiareň nebude dlho používať, uskladnite ju na suchom, chladnom mieste chránenom pred dažďom a vlhkosťou.
3. Počas prevádzky vznikajú vysoké teploty. Nedotýkajte sa tlačovej hlavy, vyhrievanej podložky ani čerstvo vytlačeného materiálu holými rukami.
4. Tryska zostáva horúca aj po dokončení tlače. Pri údržbe alebo manuálnom nastavovaní noste ochranné tepelne odolné rukavice.
5. V prípade núdze alebo poruchy okamžite vypnite zariadenie alebo odpojte napájací kábel.
6. Uchovávajte tlačiareň a drobné doplnky (skrutky, náradie a pod.) mimo dosahu detí.
7. Pri výmene poistky používajte iba poistku s parametrami **250 V / 10 A**.
8. Zariadenie je vybavené odnímateľným napájacím konektorom. Odpojte ho od elektrickej siete, ak sa nemá používať dlhší čas.
9. Drobné škrabance na tlačovej ploche alebo drobné rozdiely v štruktúre tlačeného materiálu sú bežné a neovplyvňujú kvalitu tlače.

Technická podpora

Ak problém pretrváva, kontaktujte technickú podporu Anycubic. Technici posúdia vašu požiadavku a zvyčajne odpovedia do jedného pracovného dňa.

support.anycubic.com



After-sales support

Dôležité informácie o požiadavke na službu

1. Vyplňte údaje podľa sériového čísla príslušného modelu. Polia označené červenou bodkou sú povinné.
2. Po úspešnom odoslaní vašej žiadosti dostanete odpoveď na uvedenú e-mailovú adresu.
3. Ak ste poslali žiadosť, ale nedostali ste e-mail, skontrolujte si priečinok Spam alebo Spam.
4. Ak požiadavka nebude odoslaná, venujte pozornosť chybovým hláseniam zobrazeným na stránke.

FCC - Informácie o súlade s reguláciami

UPOZORNENIE: Toto zariadenie spĺňa požiadavky časti 15 pravidiel FCC.

Prevádzka zariadenia podlieha nasledujúcim podmienkam:

1. Zariadenie nemusí spôsobovať škodlivé rušenie.
2. Zariadenie musí akceptovať akékoľvek prijaté rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku.

Upozornenie: Akékoľvek zmeny alebo úpravy, ktoré nie sú výslovne schválené zodpovednou stranou, môžu zneplatniť oprávnenie používateľa na prevádzku zariadenia.

Zariadenie bolo testované a spĺňa limity pre digitálne zariadenie triedy B v súlade s časťou 15 pravidiel FCC.

Na zachovanie súladu s požiadavkami FCC na RF expozíciu musí byť zariadenie inštalované a prevádzkované aspoň **20 cm od ľudského tela**.

Používajte iba priloženú anténu.

Likvidácia elektronických komponentov

Tento symbol označuje, že zariadenie nesmie byť likvidované spolu s komunálnym odpadom.

Na konci jeho životnosti odvezte produkt na zberné miesto určené na recykláciu elektrických a elektronických zariadení v súlade s miestnymi predpismi.

Správna likvidácia pomáha predchádzať negatívnym dopadom na životné prostredie a ľudské zdravie a podporuje opatrné využívanie prírodných zdrojov.

Tento produkt nevyhadzujte do netriedeného mestského odpadu.



Zjednodušené vyhlásenie zhody

Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd. Týmto vyhlasujeme, že toto zariadenie spĺňa požiadavky nasledujúcich predpisov:

- Smernica 2014/53/EÚ
- Smernica 2006/42/ES
- Smernica 2011/65/EÚ
- Predpisy o rádiových zariadeniach 2017
- Obmedzenie používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach Nariadenia z roku 2012

Plný text deklarácie o zhode je dostupný na:

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

Zástupca EÚ

Lienco SAS

8 Rue Marcel Cerdan 77600 Bussy Saint Georges Francúzsko

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

