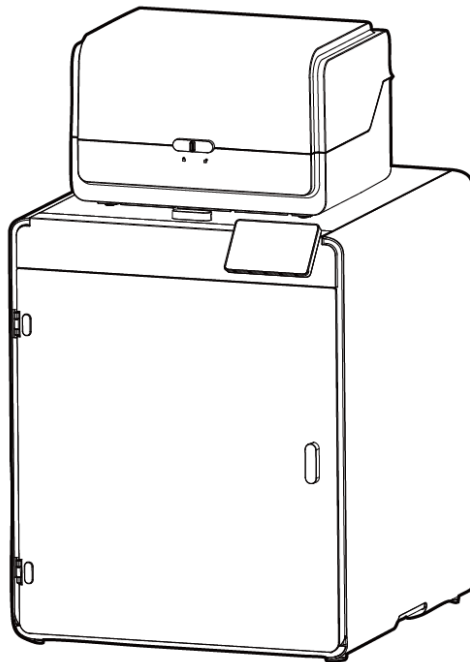




Anycubic Kobra S1 Max Combo User Manual



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



Használati utasítások

Köszönjük, hogy megvetted az Anycubicot!

Még ha Ön is régóta használja az Anycubic nyomtatókat, vagy tapasztalt 3D nyomtatási szakértő, javasoljuk, hogy olvassa el a biztonsági utasításokat és az első beállítási eljárást ebben az útmutatóban. Minden nyomtató egyedi, és ezeknek az irányelveknek a követése biztosítja az optimális teljesítményt és biztonságos működést. Ha haladó hibakeresésért vagy témákban nem szerepel ebben az útmutatóban, kérjük, látogass el a anycubic.com hivatalos támogató oldalain.

A jobb felhasználói élményhez és a nyomtatóval való tökéletes használat érdekében más forrásokat is használhatsz:

- **Anycubic Wiki** – szkenneld be a QR-kódot, hogy egy hatalmas tudásbázist nyissad meg, amely tartalmazza:
 - telepítési utasítások,
 - Részletes tanulási anyagok
 - Hibakeresési tippek.



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



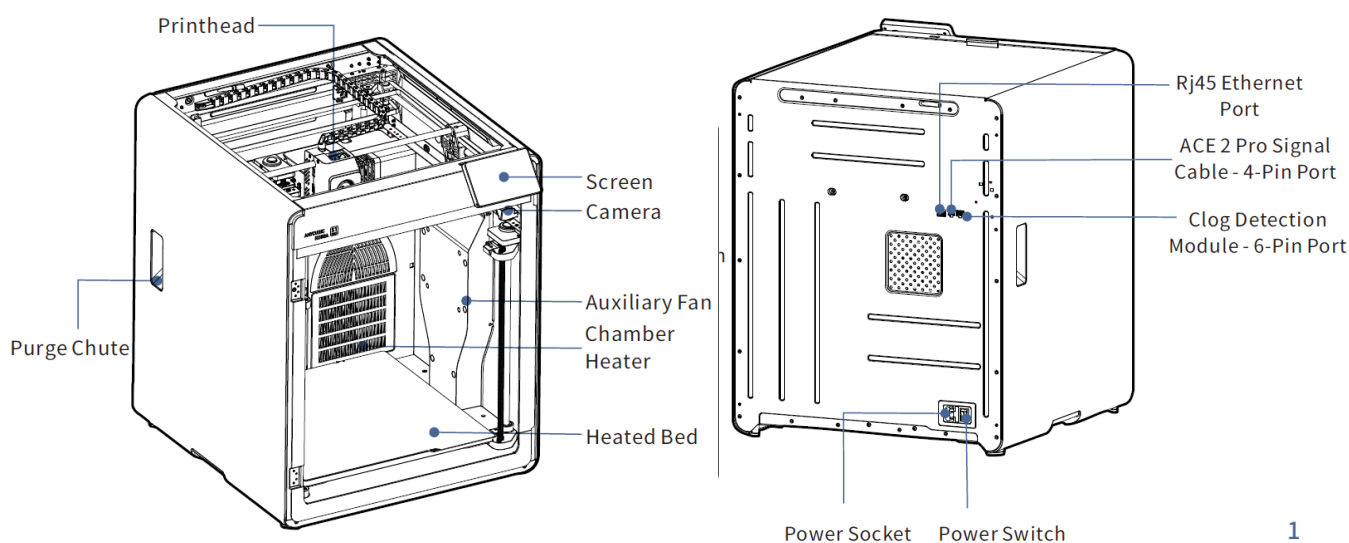
ANYCUBIC
Official Website



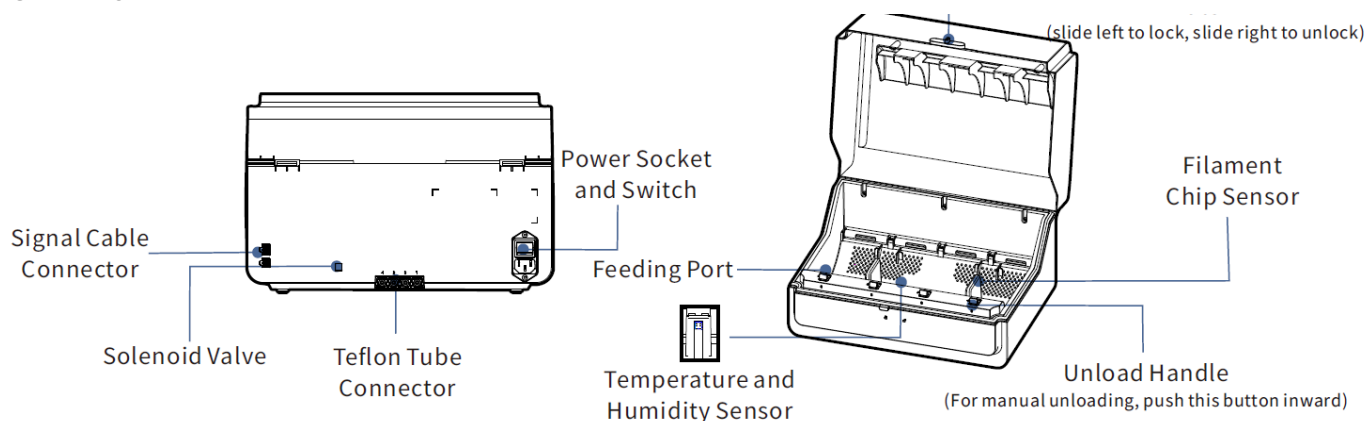
ANYCUBIC
App

Termékbevezetés

Nyomda



ACE 2 Pro



Jobb nyomtatási élmény érdekében kérjük, fontolja meg a következőket az ACE 2 Pro használatakor:

1. Kompatibilis filament: Az ACE 2 Pro nyomtató csak támogatja a TPU-t az ACE-hez, és nem kompatibilis más rugalmas TPU-szerű szálakkal.
2. A nem szabványos tekercek okozta félreállítás elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy a szál a filament chipérzékelőhöz helyezkedjen be a behelyezéskor.
3. A termék szabványos 1 kg-os tekerceket támogat a következő méretekkel: Külső átmérő: 195-200 mm, vastagság: 60-68 mm, külső falvastagság: 3-6 mm.

4. A fennmaradó szál becslése: Az ACE 2 Pro a fennmaradó filamentet úgy becsüli, hogy kiszámítja a chip forgatásonként elmozdult szál hosszát. Ha a filament nincs helyesen tekerve, összegabalyodott, vagy nem szabványos tekerceket használnak, a becslés pontatlan lehet, és csak referenciaként szolgál.

5. Használd a nyomtatóképernyőn a "Filament eltávolítása" funkciót. Manuális kiütés (ha szükséges): Óvatosan nyomd meg a nyélet, és a szálát kézzel vedd ki. Ne húzd ki erővel, mert az károsíthatja az eszközt.

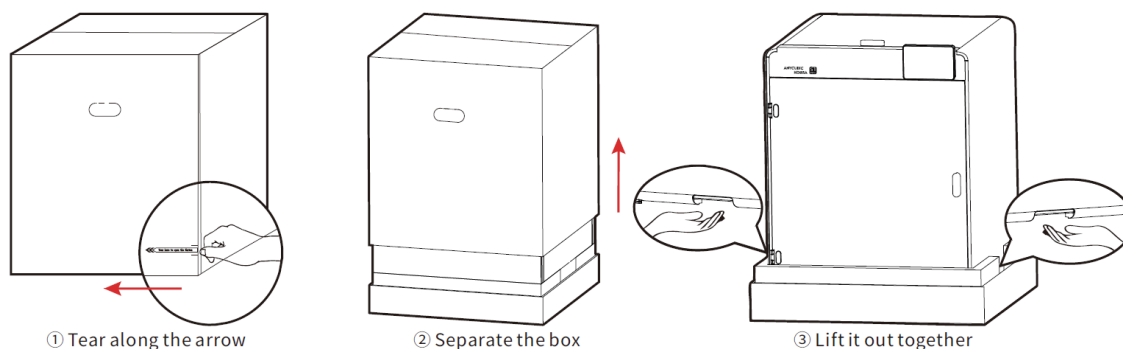
6. Szárítási folyamat: Szárítás közben az ACE 2 Pro kinyitja a szolenoid szelepet, hogy a nedves levegőt kiengedje. Az optimális szárítás érdekében győződj meg róla, hogy a szolenoid szelep ne záruljon el.

Megjegyzés: A termék tényleges dizájnya kissé eltérhet a kézikönyvben szereplő illusztrációktól.

Terméktelepítés

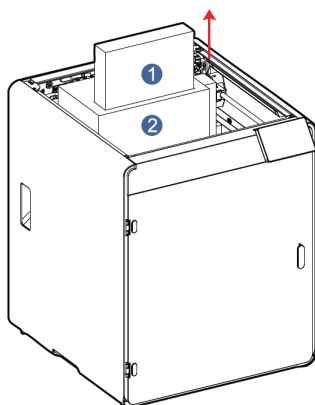
Termékkicsomagolás

Nyisd ki a szállítódobozt, fogd meg a nyomtatót a keret kijelölt részénél fogva, és óvatosan vedd ki a dobozból.



A nyomtatófej feloldása

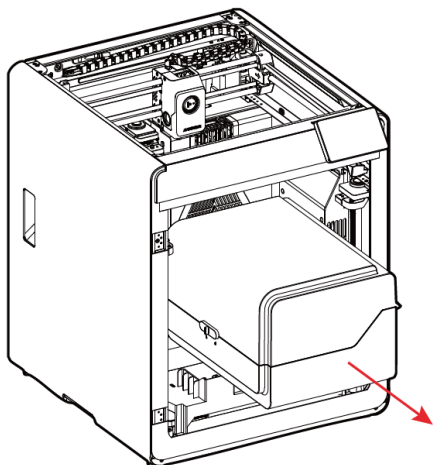
1. Vedd le a ragasztószalagot, amely rögzíti az üvegtetőt, majd óvatosan emeld fel a fedőt, vedd el, és tedd félre.
2. Vágd el a nyomtatófej kábelkötését. Ezután vedd le a szerszámosládát és az összes védőhab tömést.



Az ACE 2 Pro egység eltávolítása

Nyisd ki az ajtót, és vágd el a két kábelkötelget.

Vedd ki az **ACE 2 Pro** egységet a nyomtatókamrából.



Szöveg a QR-kód mellett:

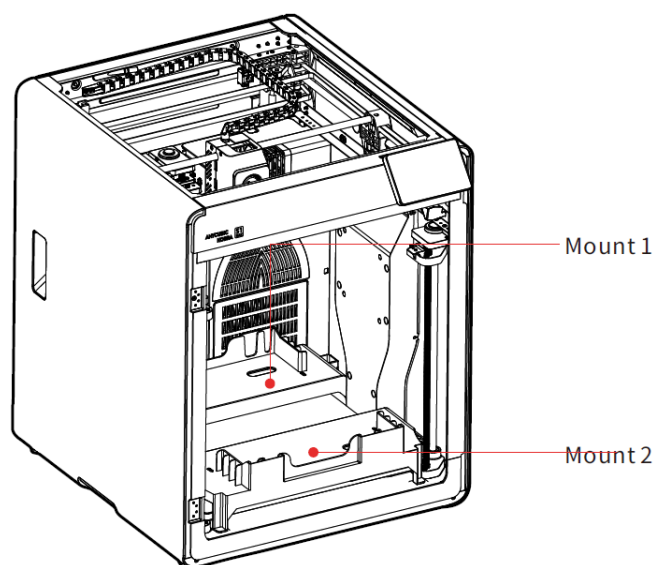
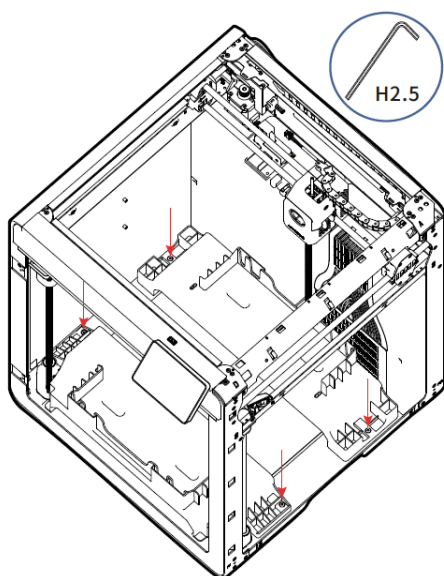
Szkenneld be a jobb oldali QR-kódot, hogy részletes telepítési folyamatot lehessen lejátszani.

Az ACE 2 Pro tartóelemeinek eltávolítása

1. A nyílak irányától függően a **H2.5** Allen billentyűvel lazítsd meg a négy csavart, amelyek az **ACE 2 Pro** egységet rögzítik.

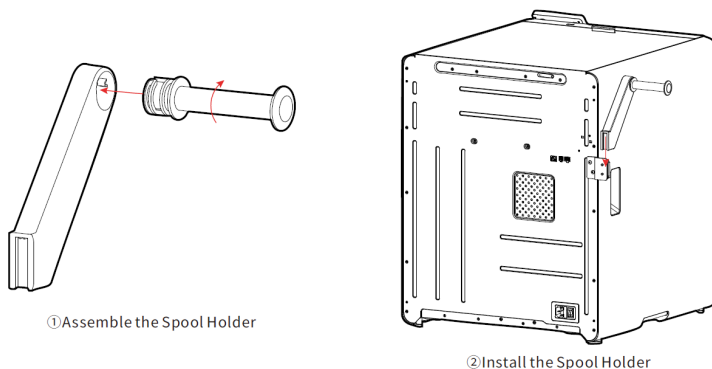
Megjegyzés: Csak annyira kell lazítani a csavarokat, hogy az egység meglazítsa. Úgy tervezték, hogy a szerelő részhez rögzítve maradjon, és ne veszítsen el.

2. Távolítsd le mindkét rögzítőkonzolt az **ACE 2 Pro** egységről.



A hőágý feloldása

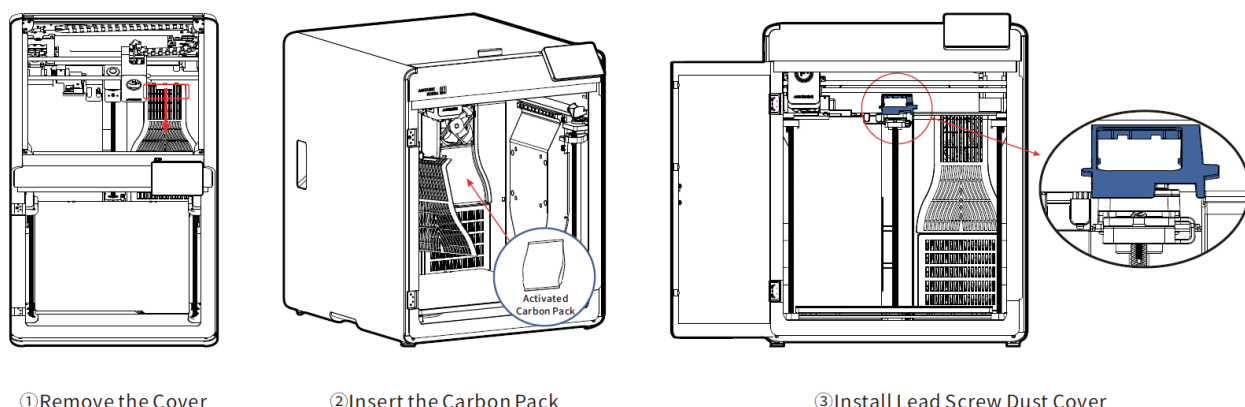
Ahogy látható, használj **egy H2.5** imlőkulcsot a piros nyíllal jelölt három csavar eltávolítására.



Az aktív szénzsűrő és az ólomcsavar fedelének beszerelése

1. Told ki a besült fedelet, és vedd le a fedőt, amely az aktív szénzsűrő rekeszelyt tartalmazza.
2. Vedd ki az aktív szénzsűrőt a kiegészítő zsákból, vedd le a vákuumsomagolást, tedd be a zsűrőt a nyomtató tepsikájába, és cseréld ki a fedelet.
3. Helyezd a vezető csavar fedelét a belső vezető csavar felső végére, és nyomd le enyhe nyomással, amíg teljesen meg nem áll.

Megjegyzés: Miután minden fenti lépést elvégeztél, bedughatod a tápkábelt és bekapcsolhatod a nyomtatót.



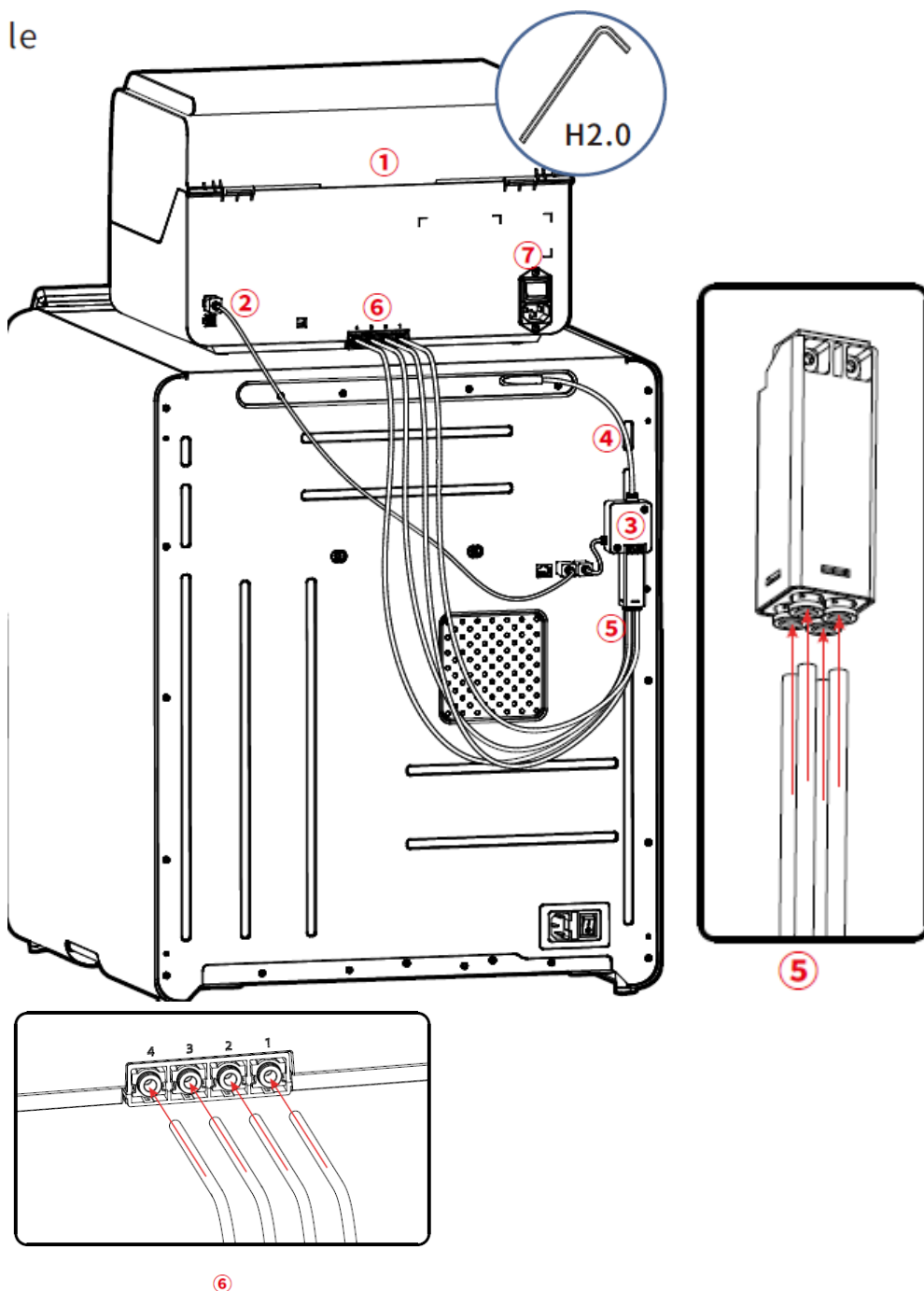
Az ACE 2 Pro telepítése

1. Helyezd biztonságosan az ACE 2 Pro **készüléket** a Kobra S1 Max nyomtató **tetejére**.
2. Csatlakoztasd a **4 tűs jelkábel**t a nyomtató hátsó paneljéhez, majd a **6 tűs kábel**t az ACE 2 Pro készülék **bal alsó sarkában található csatlakozóhoz**.
3. Egy H2.0 **ímlős kulcsot** használva **rögzítse a filament visszakereső** modult a nyomtató hátuljához M2.5 × 25 csavaros csavarral (a 2-es táskából). Ezután kösd a modulkábel a megfelelő csatlakozóhoz.
4. A felfüggesztett **PTFE csövet** a jelölt lyukba helyezzük.
5. Helyezd **be a PTFE cső** egyik végét a **4-in-1 somanifoldba**.
6. A PTFE cső **másik végét** az ACE 2 Pro **egység alján lévő csatlakozóba** helyezd be. Használj egy elosztót a cső rögzítésére.

Megjegyzés: A PTFE cső orientációja nem fontos – a cső mindkét vége felcserélhető, és nem szükséges konkrét sorrendet követni.

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

le



6

A nyomtató bekapcsolása

Első alkalom indulási útmutató

- (1) Kezdőképernyő
- (2) Nyelvválasztás
- (3) Régió kiválasztása
- (4) Hálózati kapcsolat
- (5) App letöltés és eszköz párosítás
- (6) PID kalibráció
- (7) Rezgéskompenzáció
- (8) Automatikus mosógép szintezés
- (9) Aktív zajszűrő
- (10) Az első beállítás befejezése

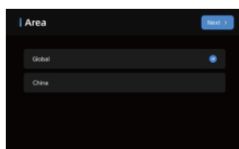
①Startup Page



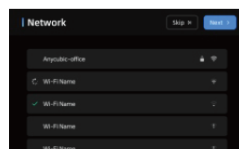
②Language Selection



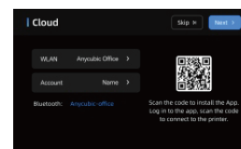
③Region Selection



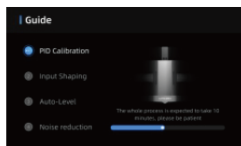
④Network Connection



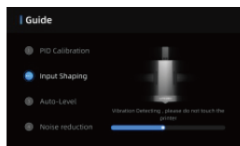
⑤APP Download and Binding



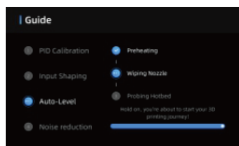
⑥PID Calibration



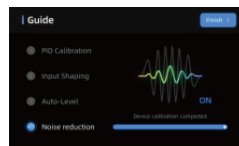
⑦Vibration Compensation



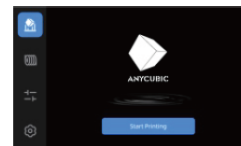
⑧Auto Leveling



⑨Active Noise Reduction



⑩Finish Initial Startup



Megjegyzés: A megjelenített felhasználói felület csak illusztráló célokra szolgál. A folyamatos fejlesztések és funkciófrissítések miatt a tényleges felület is változhat. Mindig kövesd a legújabb firmware verziót

QR kód Makeronline

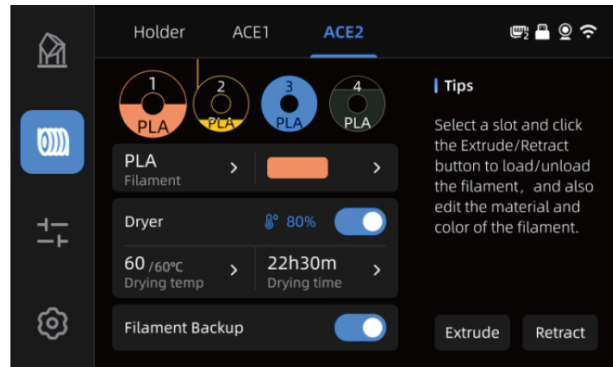
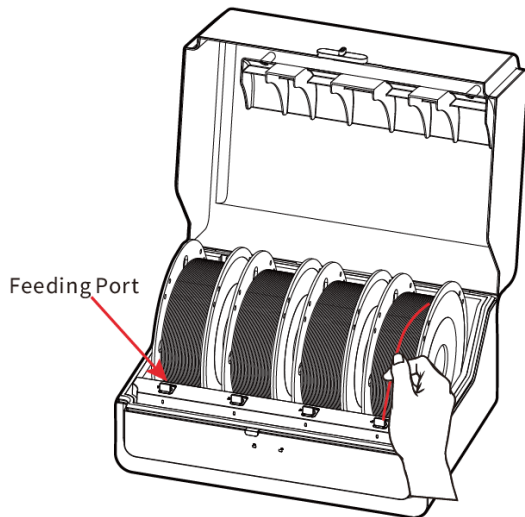
(Töltsd le a legújabb modelleket a Makeronline-on keresztül.)



Filament bevezetés

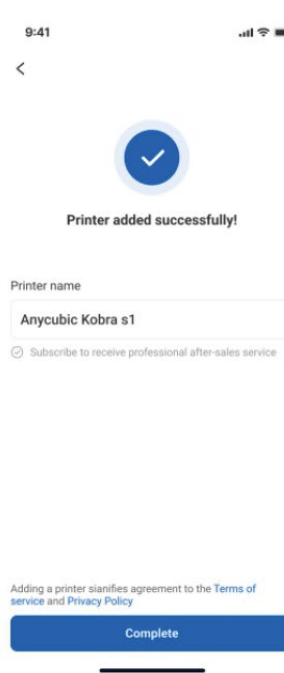
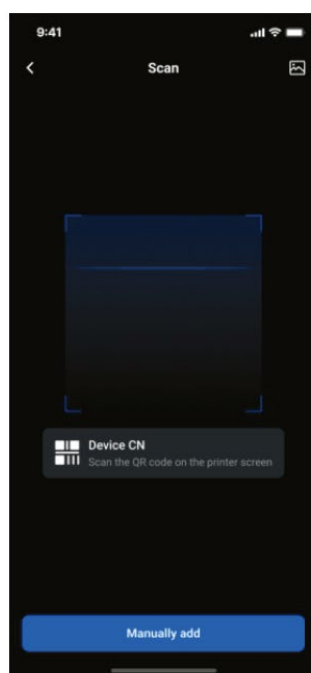
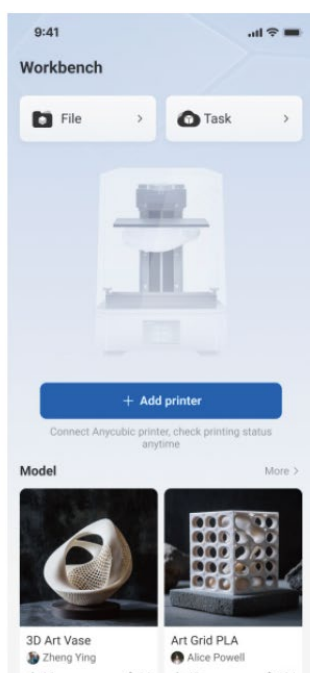
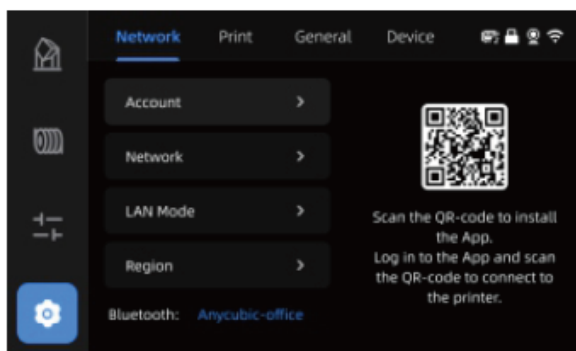
1. Legalább egy szálakat **helyezz be** az ACE 2 Pro egységbe.
2. A filamentet a bemeneti nyílásba helyezzük. Az **ACE 2 Pro** egység automatikusan érzékeli a filament, és elindítja az előbetöltési folyamatot.
3. Válaszd ki az **aktív helyet a [Filament]** menüből. Állítsd be a filament típusát és színét, és fejezd be a bevezetési folyamatot.

Megjegyzés: Ha RFID-kompatibilis **Anycubic filamentet** használsz, az ACE 2 Pro **automatikusan érzékeli a filament típusát és színét, és önállóan szinkronizálja ezeket a beállításokat.**



Nyomtató hozzáadása egy alkalmazáshoz

1. Győződj meg róla, hogy a nyomtató helyi **Wi-Fi** vagy **Ethernet hálózathoz van** csatlakoztatva.
2. Töltsd le az **Anycubic alkalmazást** az alkalmazásboltból (vagy szkenneld be a **nyomtató kijelzőjén található [Beállítások]** menüben elérhető QR-kódot). Ezután hozz létre fiókot és jelentkezz be.
3. Nyisd meg az alkalmazást, érintsd **meg a "Nyomtató hozzáadása"** gombot, és szkenneld be a nyomtató kijelzőjén megjelenő QR-kódot. Ez összekapcsolja a nyomtatót a fiókhodhoz.

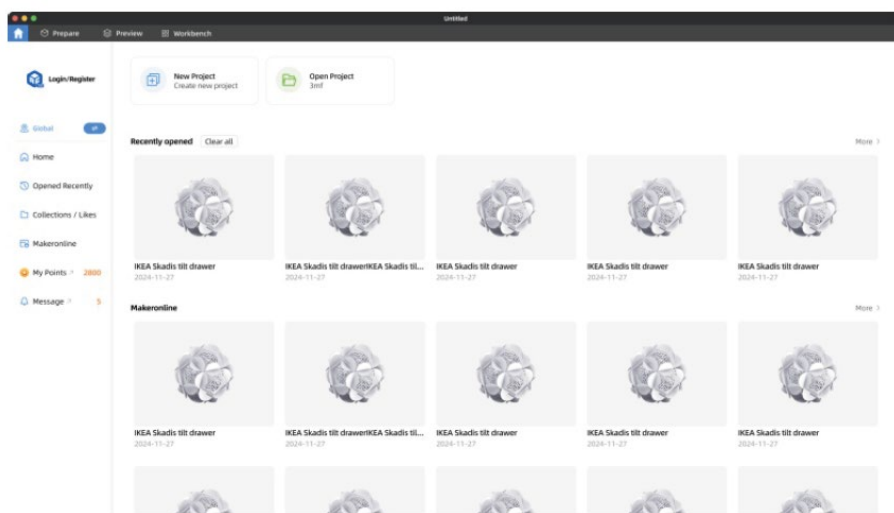


Telepítsd az Anycubic szeletelőt és adj hozzá nyomtatót

1. Töltse le és **telepítse az Anycubic Slicer Next-et** a jobb oldali QR-kód beolvasásával vagy a következő címen: **anycubic.com/slicerNextDownload**
2. Győződj meg róla, hogy a nyomtató be van kapcsolva és az internethez csatlakoztatva, mielőtt elindítod a távoli beállítást.
3. Indítsd el a programot, és menj a **Workbench** vagy **Bejelentkezés** menübe, ahol csatlakoztatod a nyomtatót, és elkezdheted a távoli nyomtatást.



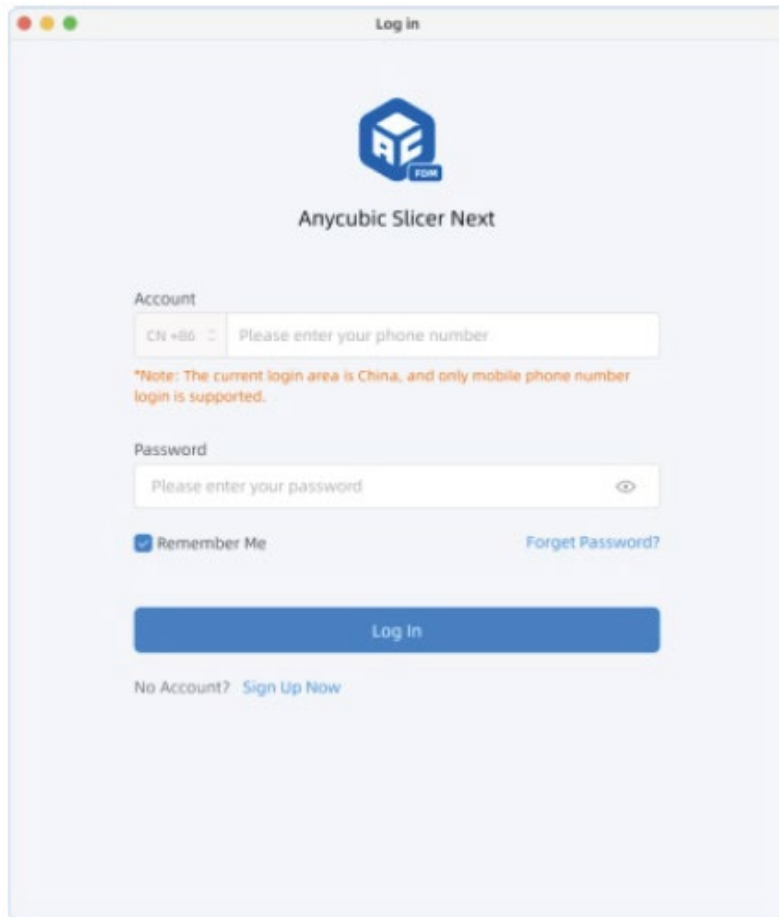
(1) A program telepítése után menj a főoldalra, és kattints a **[Bejelentkezés/Regisztráció]** gombra.



Note: The software interface is based on the latest version.

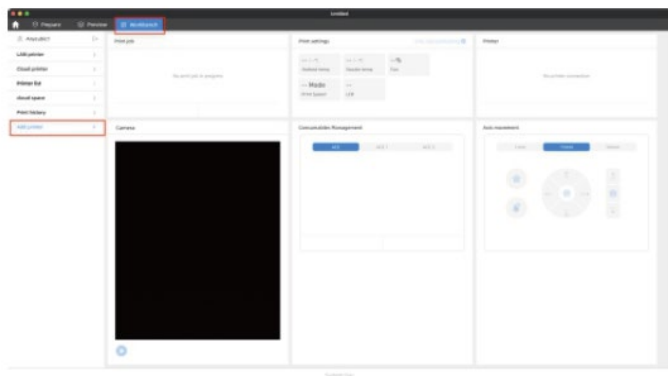


(2) Ha már van **Anycubic** fiókod (ugyanaz, amit a mobilalkalmazásban használsz), kérjük, jelentkezz be a hiteladataiddal. Az új felhasználók a **[Most regisztrálj]** gombra kattinthatnak új fiók létrehozásához.

The image shows the login interface for Anycubic Slicer Next. At the top, there's a 'Log in' button in the header. Below it is the Anycubic logo and the text 'Anycubic Slicer Next'. The main section is titled 'Account' and contains a phone number input field with a dropdown menu showing 'CN +86'. Below this is a note: '*Note: The current login area is China, and only mobile phone number login is supported.' The 'Password' section has a password input field with an eye icon for toggling visibility. There are checkboxes for 'Remember Me' and a link for 'Forget Password?'. A large blue 'Log In' button is at the bottom. At the very bottom, it says 'No Account? Sign Up Now'.

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

③Click [Workbench] and select [Add Printer].



(4) A program automatikusan keresi a nyomtatókat a helyi hálózaton, és szinkronizálja az összes már csatlakoztatott eszközt az alkalmazásodhoz. Ha a nyomtató nem jelenik meg, válaszd ki a **[Connect via CN Code]** opciót, és kösd be kézzel.



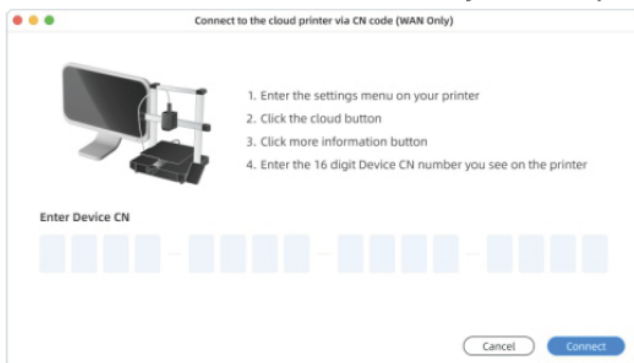
(5) CN kód kijelző

A nyomtatón menj a menübe:

[Beállítások] → [Eszköz Információ] → [Eszköz CN kód]

Megjelenik az eszköz egyedi kapcsolati kódja, amellyel manuálisan összekapcsolod a nyomtatót.

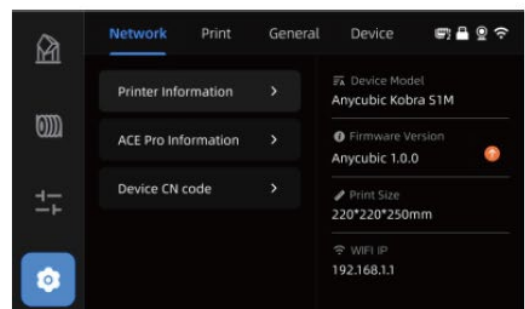
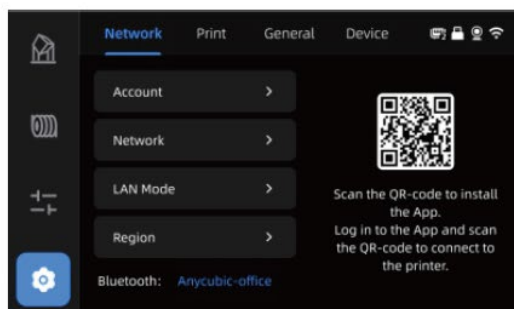
- ⑤ Locate CN Code: On the printer, navigate to [Settings] > [Device Info] > [Device CN Code] to view your unique connection code.



Firmware frissítés

Kattints a **[Beállítások] → [Eszközinformációk] → [Firmware Verzió]**, és várj, amíg az eszköz befejezi a firmware frissítést.

[Settings] - [Device Information] - [Firmware Version]



A berendezések karbantartása

A 3D nyomtatók összetett mechanikai szerkezetekből és sok mozgó alkatrészből állnak. Rendszeres karbantartás szükséges a megbízható működés és a minőségi nyomtatási eredmények elérése érdekében.

Mozgó fémalkatrészek

- Rendszeresen kengesse meg a vezető csavarokat, a lineáris rudakat, a vezetősípket, az üreslábak csigákat és az extruder tápláló kerék egységét a korrózió megelőzése érdekében.
- Használj kenőolajat vezetősínekre, lineáris rudakon és üres csigákon. Zsírt használj a vezető csavarra és az extruder tápláló kerékegységre.

Fogyóalkatrészek

- Rendszeresen vizsgálja meg a műanyag és gumi alkatrészeket, valamint a vágópengéket kopás, deformáció vagy sérülés jelei után.
- Szükség szerint cseréld ki a szilikon kímestőket és a PTFE csöveket.

Egyéb összetevők

- Rendszeresen ellenőrizd a kamera lencsáját, a ventilátort és a filament érzékelő Hall érzékelőit por vagy szennyeződés után.
- Tisztítsd meg a ventilátort sűrített levegővel. Óvatosan töröld le a kamera lencsáját egy szőszmentes kendővel, amelyet izopropil-alkohollal nedvesítettek, hogy tiszta maradjon.

Ajánlás: A legjobb nyomtatási eredmény érdekében eredeti **Anycubic filamentek használatát javasoljuk**. Az Anycubic alaposan tesztelte őket, hogy a maximális nyomtatási minőséget biztosítsa.

Szkenneld be a QR-kódot, hogy többet megtudj a nyomtató karbantartásáról.



Biztonsági utasítások

1. Az Anycubic 3D nyomtató nagy sebességű mozgó alkatrészeket tartalmaz. A munka közben tartsd távol a kezedet és a laza ruhadarabokat a mozgásmechanizmustól, hogy elkerüld a sérülést.
2. Ha a nyomtatót sokáig nem fogják használni, tárold hűvös, száraz helyen, esőtől és nedvességtől védve.
3. Működés közben nagyon magas hőmérsékletek keletkeznek. Soha ne érintsd meg a nyomtatófejet, a fűtött ágyat vagy a frissen kiestruált anyagot puszta kézzel.
4. A fűvőka a nyomtatás befejezése után is meleg marad. Mindig viselj hőálló kesztyűt, amikor kézzel kezeled vagy igazítod a égési sérülések megelőzése érdekében.
5. Vészhelyzet vagy hiba esetén azonnal kapcsolja ki a nyomtatót, vagy húzza ki a tápkábelt.
6. Tartsd az Anycubic 3D nyomtatót és az apró kiegészítőket (például csavarokat vagy vágópengéket) a gyerekek elől távol.

7. A biztosíték cseréjénél csak **250 V / 10 A** biztosítékot használj, hogy elkerüld az elektromos áramkörök károsodását vagy rövidzárlatokat.
8. Az eszköz levehető tápkábelrel van felszerelve. Ha a nyomtatót hosszabb ideig nem fogják használni, húzd ki a tápkábelt a hálózatról.
9. A nyomtatási ágyon lévő kisebb karcolások vagy az extrudált anyag szerkezetének enyhe eltérései gyakoriak, és nem befolyásolják a nyomtatás minőségét.

Van még kérdésed? Ha a probléma nem oldódik meg, vegye fel a kapcsolatot a műszaki ügyfélszolgálattal. Technikusaink egy munkanapon belül értékelik és válaszolnak a kérésére.

<https://support.anycubic.com/>

Tippek

1. Töltse ki az űrlapot a megfelelő modell sorozatszám (SN) szerint. Piros ponttal jelölt mezők szükségesek.
2. Miután a kérelmet sikeresen benyújtották, az utóértékesítési támogató rendszer választ kap az e-mailjére.
3. Ha sikeresen elküldted a kérést, de nem kaptad meg az e-mailt, nézd meg a Spam vagy Junk mappádat.
4. Ha a kérés nem jön létre, figyelj a weboldalon megjelenő figyelmeztetésre.

Értékesítés utáni támogatás



After-sales support

FCC megfelelés

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

Az eszköz működése a következő két feltételhez kötött:

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

Figyelem: Bármilyen módosítás vagy módosítás, amelyet a szabályozási megfelelésért felelős fél kifejezetten nem hagy jóvá, megsemmisítheti a felhasználó jogát az eszköz használatához.

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

Az eszköz rádiófrekvenciás energiát termel, használ és képes sugározni. Ha nem az utasításoknak megfelelően telepítve és használják, zavarhatja a rádiókommunikációt. Azonban nem garantálható, hogy egy adott létesítményben nem történik interferencia.

Ha az eszköz zavart okoz a rádió- vagy televízióvételben, ajánlott:

- Irányítsa vagy helyezze át a vevő antennát.
- Növelje a távolságot az eszköz és a vevő között
- Csatlakoztatni az eszközt egy más elektromos áramkör konnektorjához, nem a vevőhöz,
- Vegye fel a kapcsolatot egy kereskedővel vagy tapasztalt rádió- és televíziós technikussal.

Az FCC RF expozíció követelményeinek megfelelése érdekében a berendezést legalább **20 cm távolságban kell telepíteni és** üzemeltetni az emberi testtől. Csak a biztosított antennát használja.

Elektronikus alkatrészek megszabadulása

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

A termék hasznos élettartamának végén a helyi környezetvédelmi előírásoknak megfelelően szabaduljon meg. Vidd el egy gyűjtőpontra, amelyet az elektromos és elektronikai berendezések újrahasznosítására jelöltek ki.

A megfelelő ártalmi segít megelőzni az elektromos és elektronikai hulladék helytelen kezeléséből eredő környezetre és az emberi egészségre gyakorolt negatív hatásokat, miközben hozzájárul a természeti erőforrások védelméhez.

Ne dobja el ezt a terméket a rendezetlen települési hulladékba.



Egyszerűsített konformitási nyilatkozat

Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd. ezennel kijelenti, hogy ez az eszköz megfelel a **2014/53/EU-s** irányelv, a **2006/42/EK**, a **2011/65/EU** irányelv, a **2017-es rádióberendezés-szabályozások**, az **elektromos és elektronikus berendezések szabályozásának korlátozása és** egyéb vonatkozó jogszabályok követelményeinek.

A Konformitásnyilatkozat teljes szövege elérhető a következő oldalon:

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

EU-képviselő (EC REP)

Név: Lienco SAS

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

Kapcsolattartó: Ruoyu Zhang

Telefon: +33 7 66 92 99 10

E-mail: contact@lienco.eu

Az Egyesült Királyság képviselője (UK REP)

Név: WSJ PRODUCT LTD

Cím: 1-es egység, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX, Egyesült Királyság

Kapcsolattartó: Michael

Tel.: +44 151 947 0193

E-mail: info@wsj-product.com



Kobra S1 Max – karbantartási ajánlások

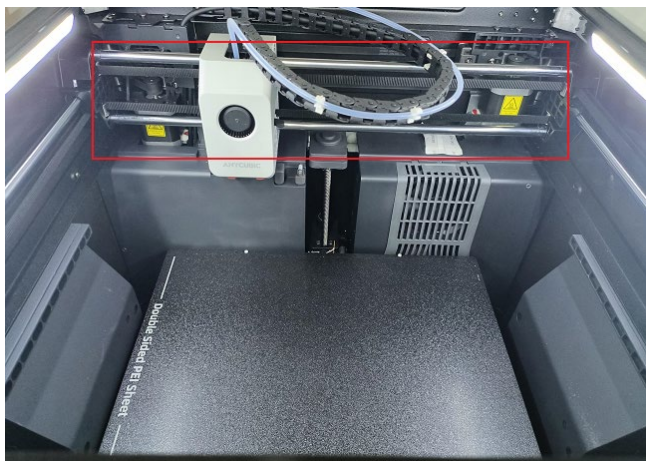
1. Lineáris ruda az X tengelyen

Karbantartási ajánlások

Ajánlott havonta egyszer ellenőrizni a por vagy más részecskék után.

Hogyan tartsuk fenn

Ha az X-tengelyes összeállítás lineáris ruda koszos, töröld le egy szőszmentes kendővel, amelyet kevés alkohollal áztatnak. Ügyelj rá, hogy a felület sima és pormentes, szennyeződésmentes.



Megjegyzés: Az X-tengely szerkezete egy lineáris rúdból és egy grafén házból áll. A grafénnek kenőképes tulajdonságai vannak, ezért nem kell kenőanyagot felvinni az X-tengelyes lineáris rudakra.

2. Y-tengelyes lineáris ruda

1) Háttér

A Kobra S1 Max Y-tengelyét egy lineáris rúd rendszer tartja és irányítja, amely biztosítja a sima mozgást és a pontos pozicionálást. A lineáris rudarendszer általában lineáris rudakból és lineáris csapágyakból áll, és az Y-tengely szerkezetének mozgását a lineáris csapágyak csúsztató mozgásával valósítják meg. Bizonyos esetekben kiszorított anyag vagy idegen tárgyak töredékei tapadhatnak a lineáris rúdhhoz vagy a lineáris csapágyakhoz, ami befolyásolja a nyomtatás minőségét.



2) Hogyan tudjuk meg, szükséges-e karbantartás

Ajánlott havonta egyszer ellenőrizni az Y-tengelyes lineáris rudat, hogy megbizonyosodjon arról, hogy tiszta és idegen tárgyaktól mentes. Ez segít fenntartani a normál működést, és biztosítja a gép stabilitását és pontosságát.

3) Hogyan lehet lineáris Y-tengelyű rudat fenntartani

1. lépés: Ellenőrizd az Y-tengelyes lineáris rudat

Kapcsold ki a gépet és kapcsold le az áramot. Használjon szöszmentes kendőt vagy puha ecsetet a sima ruda felületének ellenőrzésére, hogy nincs-e por, szennyeződés vagy más idegen tárgyak. Ha van jelen, óvatosan távolítsd el őket. Ellenőrizd, hogy a lineáris rúd mozgási útvonala sima legyen, nincs akadás vagy ellenállás. Óvatosan mozgasd kézzel az Y-tengelyt, és kövesd a sima rúd mozgását.

2. lépés: Tisztítsd meg a lineáris rudat

Ha nagy por vagy szennyeződés van a lineáris rudakon, a következőképpen tisztíthatod:

Használjon fújót vagy hajszárítót, hogy finoman fújja le a port a lineáris rúd felületéről. Ha ventilátort használsz, nyomd meg finoman a nyélet. Ne fújjon túlzottan, hogy megakadályozza a por bejutását más alkatrészekbe vagy az elektronikus alkatrészek károsítását.

3. lépés: A lineáris rudat kend meg

Kis mennyiségű kenőanyagot egyenletesen helyezzen fel az Y-tengelyes lineáris rúd felületére. Ezután óvatosan mozgassd az Y-tengely szerkezetét, hogy a kenőanyagot egyenletesen terítse el a lineáris rudakon.

4. lépés: Teszt

Karbantartás után óvatosan nyomd és húzd ki kézzel a nyomtatófej modult, hogy ellenőrizd, van-e akadály vagy rázkódás.

Kapcsold vissza az áramot, és kapcsold be a gépet. Végezzen tesztnyomtatást, és figyelje meg, hogy az Y-tengely mozgása sima, rendellenes ellenállás vagy zaj nélkül. Győződj meg róla, hogy a lineáris ruda tiszta és megfelelően működik.

3. Z-tengelyes vezető csavar

1) Háttér

Ha rendellenes hangot hallasz, amikor a Z-tengely vezető csavarja mozog a Kobra S1 Max nyomtató használata közben, karbantartási probléma lehet. Ha a tényleges nyomtatási sebesség meghaladja a 350 mm/s-t, ez normális, és a nagy sebességű nyomtatás során fémsúrlódás okozza. Mivel a hangtípusokat nem lehet számszerűsíteni, itt a nyomtatási sebességet használják referenciaként.

2) Hogyan tudjuk meg, szükséges-e karbantartás

Általánosságban a Z-tengelyes vezető csavar karbantartását körülbelül 3 havonta kell végezni. Ha rendellenes zajt vagy zajt hallasz, amikor a Z-tengely mozog, az annak is jele, hogy a Z-tengely vezető csavarjának karbantartásra szorul.

3) Hogyan karbantartsuk a Z-tengelyes vezető csavart

Megjegyzés: Ne használj kenőolajat, mert az lefolyhat a vezető csavaron.

1. lépés: Tisztítsd meg a vezető csavart

Szösmentes kendővel tisztítsd meg a Z-tengely vezető csavarját, és győződj meg róla, hogy a felület sima és pormentes legyen a portól és szennyeződéstől.

2. lépés: Hozd a Z-tengelyt az otthoni pozícióba

Kapcsold be a gépet. A főoldalon válaszd a "Shift" opciót, majd nyomd meg az "All Home" vagy "Home Z" billentyűket, hogy a Z-tengelyt az alapértelmezett pozícióra állítsd.



3. lépés: Kenésbe kell kenni a vezető csavart

Nyomd meg a "Home From" gombot, és emeld fel az építőplatformot a legmagasabb pozícióba. Kis mennyiségű kenőanyagot helyezzen el a Z-tengely vezető csavar felületi magasságára.

Nyomd meg a "Z+" gombot, hogy legörgesd és leengedd az építőplatformot a legalacsonyabb pozícióra. Hasonlóképpen, ha az építőplatform a legalacsonyabb pozícióban van, kis mennyiségű kenőanyagot kenj fel a Z-tengely vezető csavar felületi magasságára, majd érintsd meg a "Home Z" gombot.



4. lépés: Teszt

A kenésre való kenés után végezzen tesztnyomtatást, hogy megbizonyosodjon róla, hogy a Z-tengely simán mozog, és nincs rendellenes zaj.

4. Kamera

Karbantartási ajánlások

Ha a kamera képe elmosódottá válik, vagy porrészecskék települnek a felületen, azt tisztítani kell.

Hogyan tartsuk fenn

Használjon mikroszálas kendőt kis mennyiségű izopropil-alkohollal vagy vattapockóval, és óvatosan töröld le a kamera lencséjét.



5. Vágó-összeállítás

Karbantartási ajánlások

3-5 szálszál nyomtatása után ajánlott ellenőrizni a vágót. Ha kopást észlelnék, cseréld ki időben, hogy elkerülje a többszínes nyomtatás veszélyét.

Hogyan tartsuk fenn

Használj H2.0 imlős kulcsot a vágóegység eltávolítására, majd szereld fel és cserélje le az új vágószerkezetet.



6. Fúvóka

Hogyan tartsuk fenn

Ha nem találsz elég extrúdiót vagy szennyeződést a fúvóka felületén, vedd le a szilikon zoknit, és melegítsd fel a fúvókát 200°C-ig.

Ezután vegyél fel hőálló kesztyűt, és papírtörülközővel, rongyal vagy csipeszettel tisztítsd meg a fúvóka felületét. Acéltűvel távolítsd el a dugulásokat és a szálak maradványait a forróvégről és a fúvókáról.



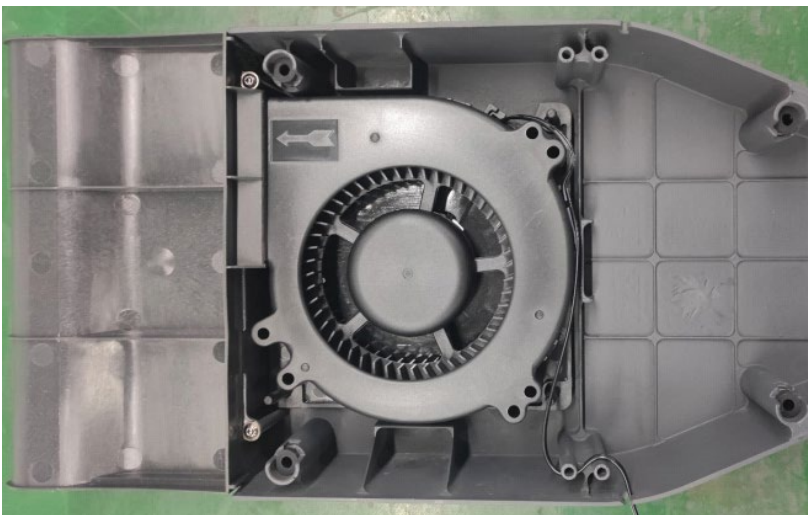
7. Rajongók

Karbantartási ajánlások

Rendszeresen ellenőrizd a légkeringő ventilátorokat, hűtőventilátorokat és a kiegészítő hűtőventilátorokat por és szennyeződés felhalmozódása után.

Hogyan tartsuk fenn

Nyomástartók/fúvók, vattapókok vagy porszívók használhatók a tisztításhoz. Használj kefét és vattapálcát a ventilátorlapátok tisztítására. Makacs foltok esetén finoman nedvesítsd őket izopropil-alkohollal, és töröld le. Ha a felgyülemlett por vastag, vedd el a ventilátort és tisztítsd meg alaposan.



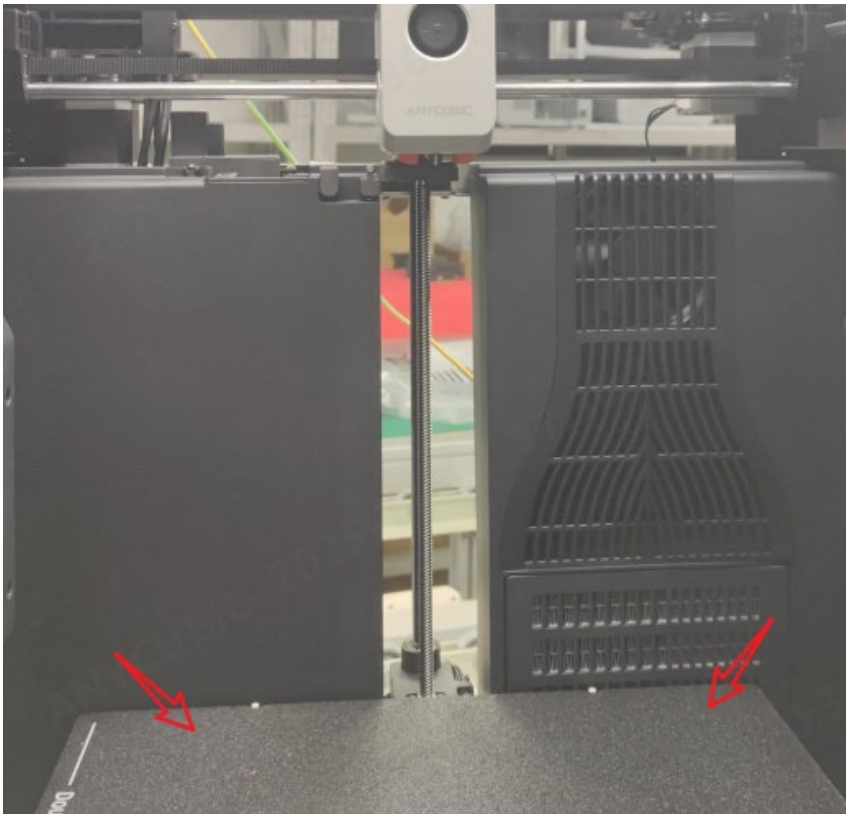
8. Rugós acéllemez

Karbantartási ajánlások

Rendszeres ellenőrzés és takarítás ajánlott.

Hogyan tartsuk fenn

Ellenőrizd a rugós acéllemezt, hogy van-e foltok vagy olajmaradványok. Tisztítsd alkohollal vagy mosószerrel. Ne érintse meg a rugós acéllemezt gyakran pusztá kézzel, mert az olajmaradványokat hagyhat maga után.



Cobra S1 Max – Útmutató a bedugult fúvókák tisztításához

A fúvókák eltömődése gyakori probléma nyomtatás közben, és számos okból előfordulhat, például sérült fúvóka esetén, amely nem tud megfelelően kihúzni a filamentet, vagy részecskével töltött filamentek, például szénszál vagy sötétben világító anyagok használata. A fő tünetek a nem megfelelő extrúdió, vagy a fúvókából kiálló filamentek hiánya.

1. Eszköz:

- Tisztító tű
- Acéltű

2. Kézi száلكiekrúdió

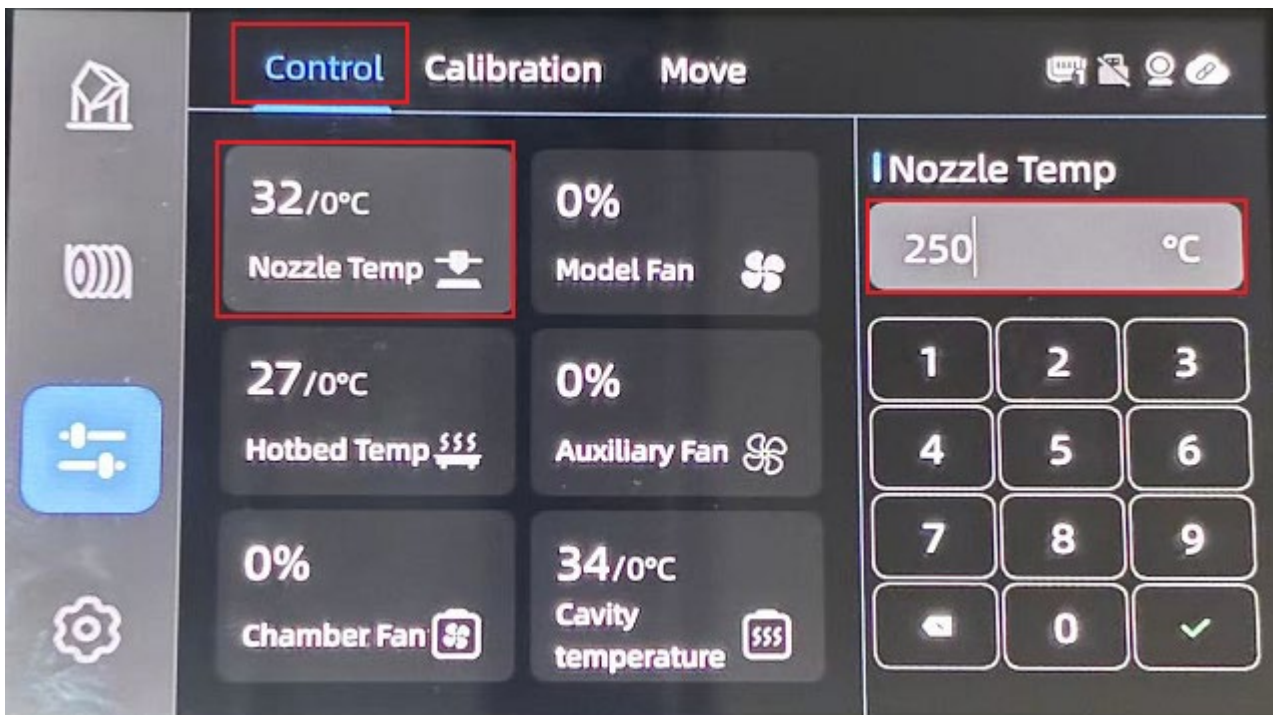
1. lépés: Távolítsd el a PTFE csövet

Szorítsd meg a gyorscsatlakozót, és vedd le a PTFE csövet a többszínű szál kitöltő modul tetejéről.



2. lépés: Melegítse fel a fűvókát

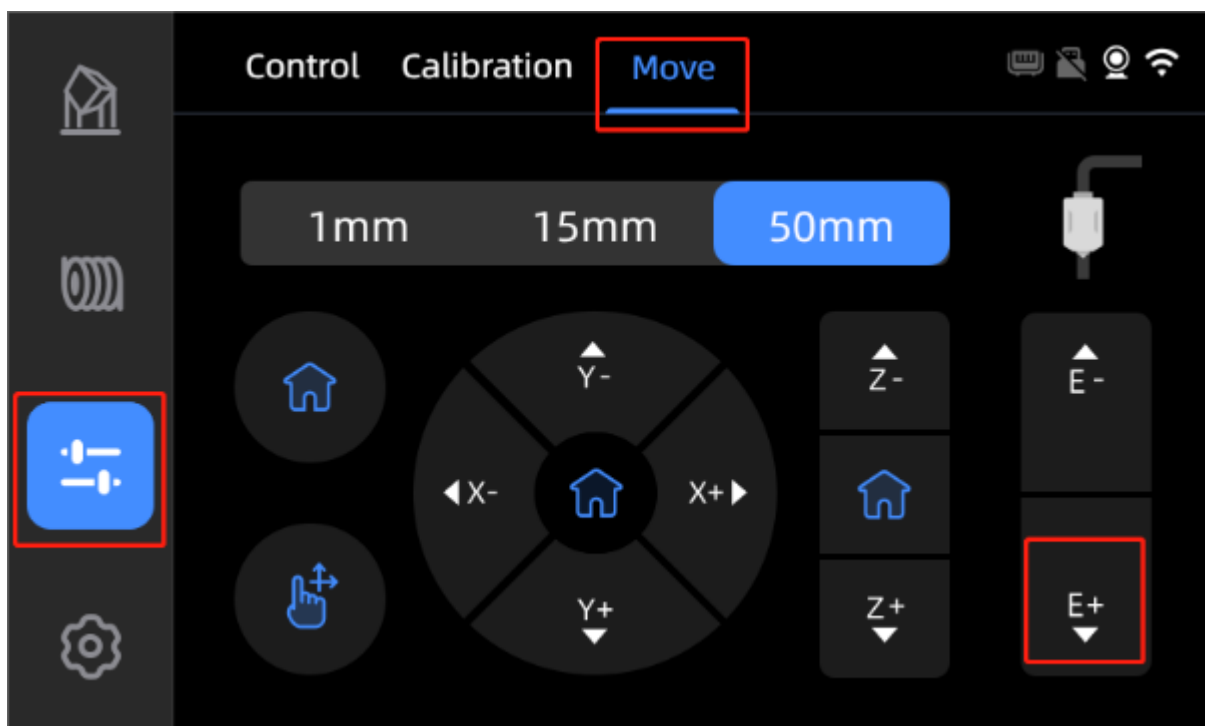
Állítsd be a fűvóka hőmérsékletét 250°C-ra a kijelzőn, és várd meg, amíg a filament teljesen megolvad.



3. lépés: Kézi nyomtatás

1. A kijelzőn érintse meg a "Shift Axis" – "E+" gombot. Az extruder működése során manuálisan szúrd át a szálát a leválasztott PTFE csőn.

Megjegyzés: Az extruder csak akkor működik, amikor a fűvóka hőmérséklete eléri a 250°C-ot, amikor az "E+" megérintik.



2. Ellenőrizd, hogy a bedugott szálát ki tudják-e nyomni a fúvókából.



3. Tisztítsd meg a fúvókát tisztító tűvel

Ha a bedugult szálát nem lehet kézzel eltávolítani, kövesse az alábbi lépéseket, és tisztítsa meg a fúvókát tisztító tűvel.

1. lépés: Vedd le az első nyomtatófej fedőt

A nyomtatófej elülső borítója mágneses módon van rögzítve. Nyomd le a fedél mindkét oldalát, és vedd le.



2. lépés: Tisztítsd meg a fúvókát

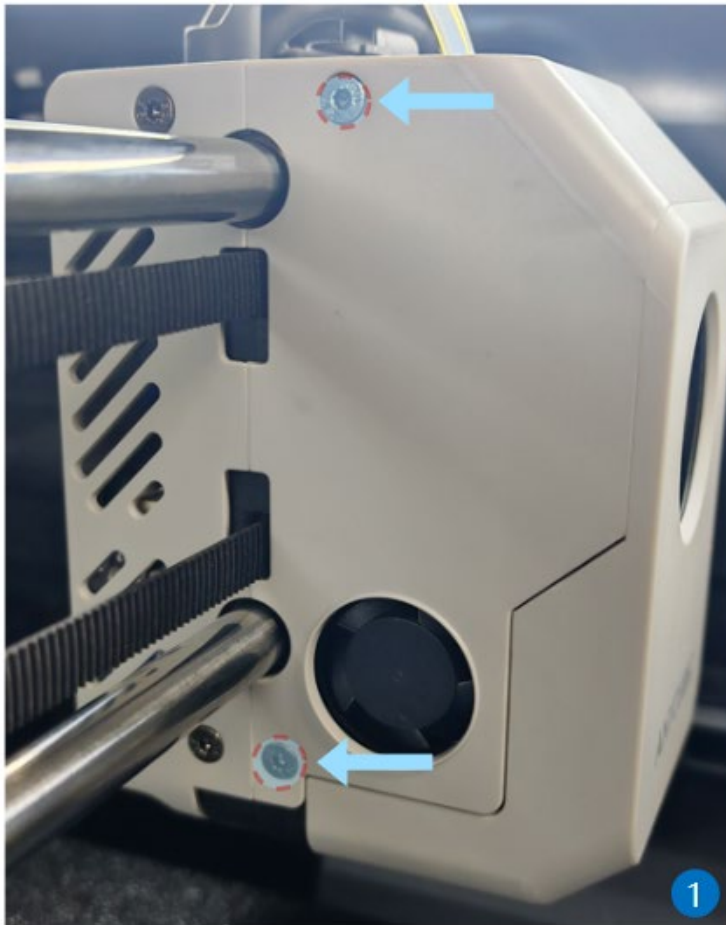
Állítsd be a fúvóka hőmérsékletét 250°C-ra, és melegítsd fel két percig. Dugd be a tisztító tűt a fúvókába, és mozgasd fel-le, hogy eltávolítsd a bedugult szálát.



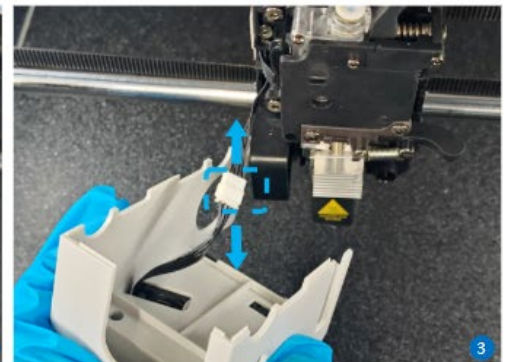
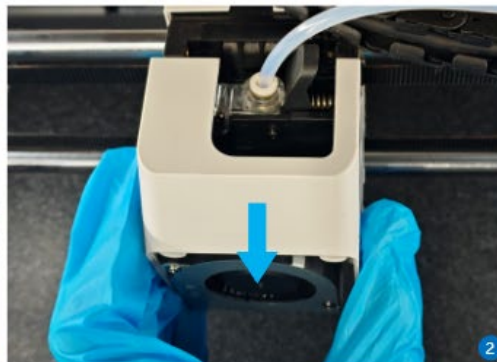
Ha a tű nem tud alaposan tisztítani, kövesse az alábbi lépéseket, és vastagabb acéltűvel tisztítsa meg.

3. lépés: Távolítsa el az első nyomtatófej fedőt

1. Használj H2.0 imlőskapcsolót a fedélzet mindkét oldalán lévő csavarok eltávolítására, hogy rögzítsd a nyomtatófejet.

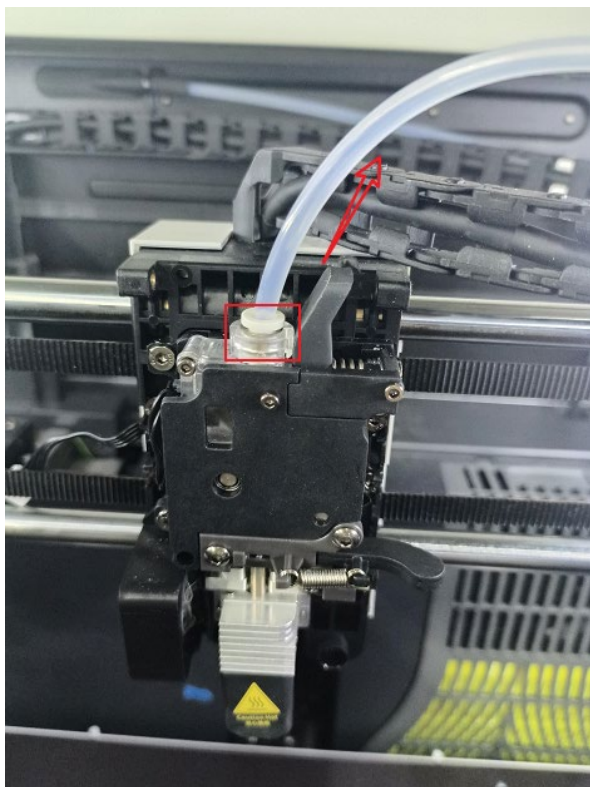


2. Távolítsa el az előlő nyomtatófej fedelmező légcsatorna szerkezetét, válassza le a ventilátor kábelét, majd távolítsa el az első nyomtatófej fedelítőt.

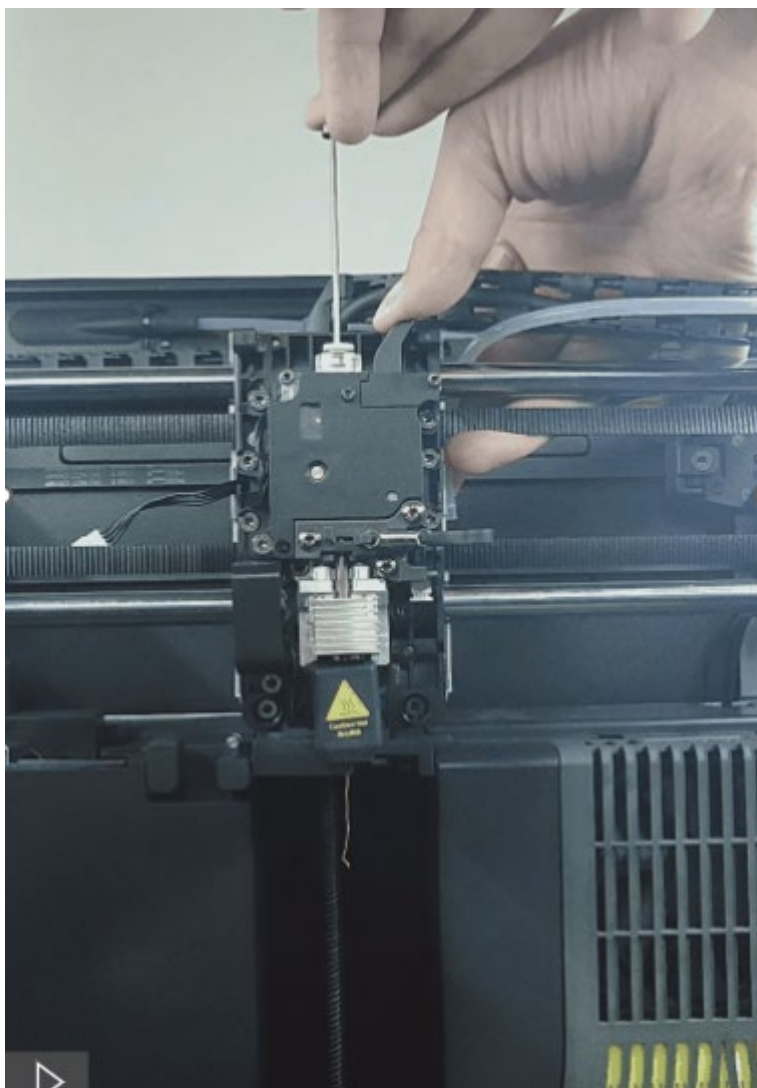


4. lépés: Acéltűvel lazítsd

1. Nyomd meg az egyik kezzel a gyors csatlakozót, húzd fel a beömlő csövet, és melegítsd fel a fúvókát 250 fokok hőmérsékletre.



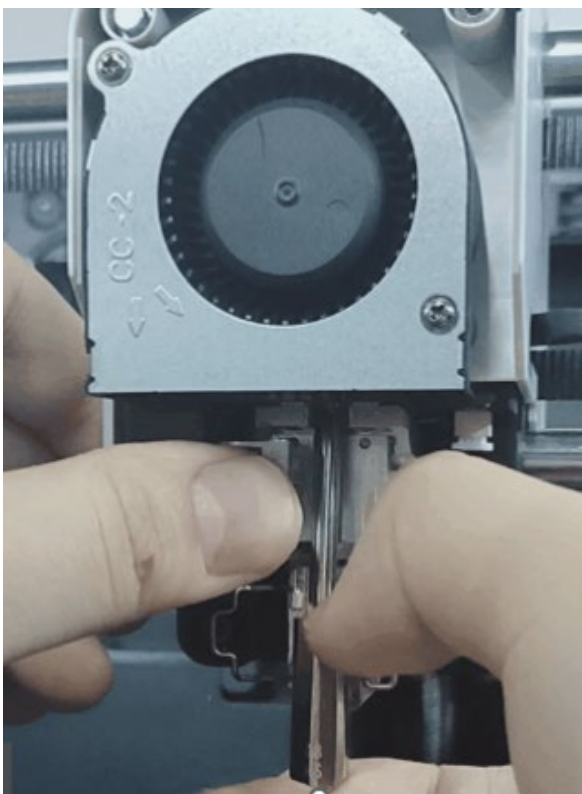
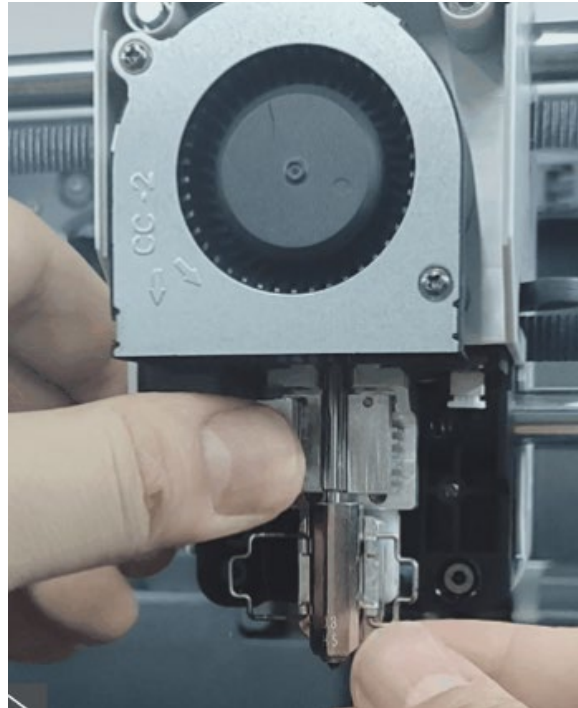
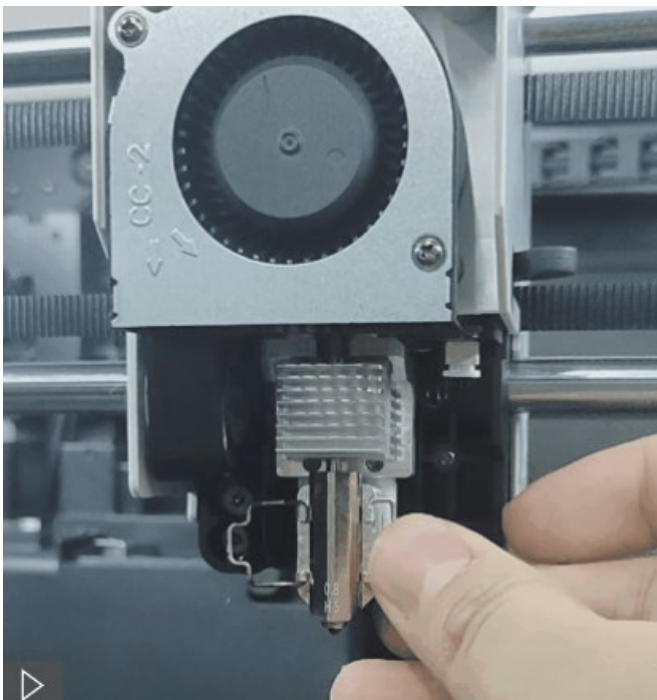
2. Ezután hajlítsd ki az extruder nyelét, és acéltűvel nyomd le a blokkolt anyagot, amíg alaposan meg nem tisztódik.



4. Cseréld ki a fúvóka

Bár a fenti módszerek a blokkolások 99%-át képesek eltávolítani, bizonyos esetekben a fúvóka már sérült lehet. Miután a fúvóka lehűlt, a fúvókát rögzítő retesztet és hűtőbordát ki kell nyitni, ahogy az ábrán látható, majd a gyorskioldó fúvókát ki kell cserélni.

Megjegyzés: Egy 0,2 mm átmérőjű fúvókát nehezebb tisztítani, és többször is meg kell ismételni a fenti lépéseket, mivel a kisebb átmérőjű fúvókák hajlamosabbak a betömődésre. Ne vedd le a fúvókát, és ne melegítsd öngyújtóval, mert az égési sérüléseket okozhat és veszélyes.



Cobra S1 Max – Légkeringő ventilátor tisztítási útmutató

1. Karbantartási intervallum

Normál használat esetén ajánlott háromhavonta egyszer tisztítani a ventilátort. Magas frekvenciájú használat vagy magas hőmérsékletű anyagok, például ABS vagy PC nyomtatása esetén havonta egyszeri tisztítás ajánlott. Ezen felül a légkeringő ventilátor karbantartása szükséges, ha az alábbi állapotok bármelyike bekövetkezik:

- Rendellenesen magas hőmérséklet a kamrában
- Feltűnően megnövekedett ventilátorzaj
- Hőmérséklet-szabályozó riasztások nyomtatás közben
- Jelentősen csökkent légáramlás

2. Biztonsági intézkedések

- A nyomtatót ki kell kapcsolni és ki kell húzni a konnektortól.
- Várj 5-10 percet, amíg a kondenzátorok teljesen kimerülnek.
- Ne használd, amikor az eszköz be van kapcsolva.
- Megakadályozza, hogy víz bejusson elektromos alkatrészekre.
- Ne használd a nagynyomású légfegyvert közeli távolságban.

3. Eszközök

- Puha fogkefe/fogkefe
- Fúvó vagy kis légszivattyú
- Pamutpálcikák
- Kis mennyiségű izopropil-alkohol (opcionális)

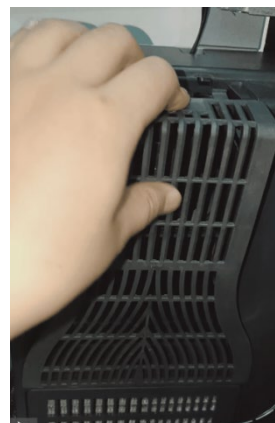
4. Karbantartási lépések

1. lépés: Kapcsold ki a nyomtatót

Kérlek, állítsd nullára a fázispadot karbantartás előtt. Ezután kapcsold ki a nyomtatót és húzd ki a tápkábelt.

2. lépés: Távolítsa el a védőfedelelet

Nyomd ki a védőfedél tetején lévő zárat, és vedd le a fedelet a fűtőkamra légcsatorna elülső házáról.



3. lépés: Tisztítsd meg a port a ventilátorból

1. Kezdeti poreltávolítás: Használjon fúvót, hogy eltávolítsd a laza port és szennyeződést a ventilátor felületéről és réseiről.



2. Alapos tisztítás: Használj puha kefét és vattapálcikát a ventilátorlapátokon felgyülemlett por eltávolítására.

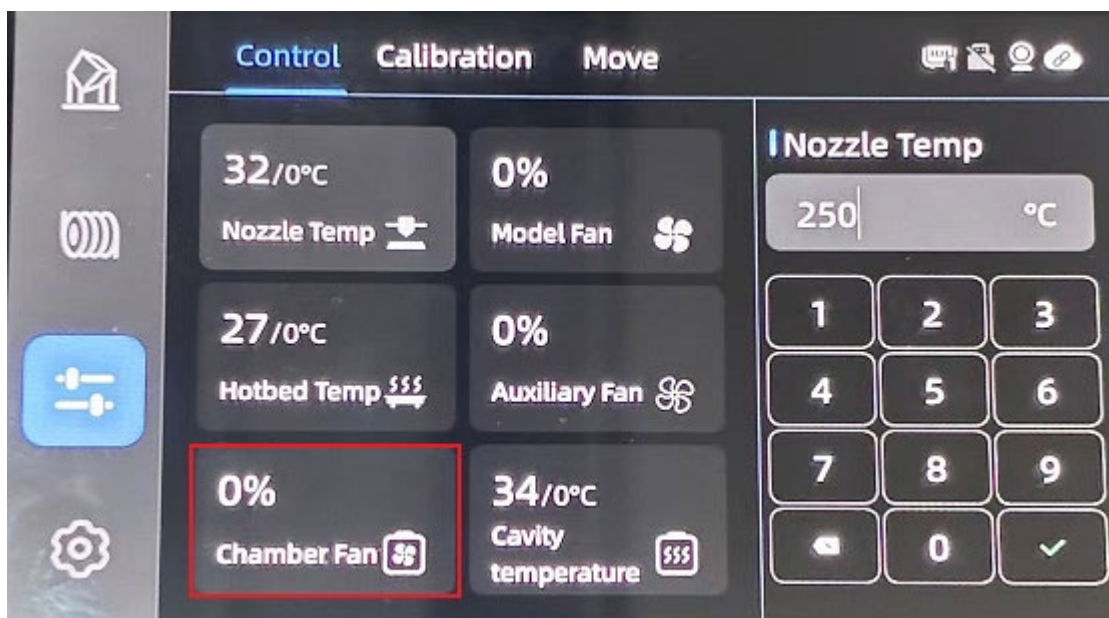
3. Makacs foltok: Makacs foltok esetén finoman nedvesítsd a pamutpálcát izopropil-alkohollal, és óvatosan töröld le.

4. Alaptisztítás: Ha a por súlyos, távolítsa el a ventilátort, és alaposan tisztítsa a következő utasítások szerint: Kobra S1 Max – Légkeringő ventilátor csere útmutató



4. lépés: Ellenőrizd a hűtőkapacitást

A bekapcsolás után nyomd meg a kijelzőn a "Control" – "Chamber ventilátor" gombot, és állítsd be a ventilátor sebességét 100%-ra. Ezután ellenőrizd, hogy a ventilátorlapátok simán forognak, és hogy nincsenek-e rendellenes zajok vagy hőmérséklet-riasztások.



5. lépés: Rögzítsük újra a védőfedelelet

Igazítsd a zárat a látható módon, és helyezd vissza a védőfedelelet.



Cobra S1 Max – Szíj beállítási útmutató

A megfelelő szíj feszítése elengedhetetlen az S1 Max esetében. A laza szíjak különféle nyomtatási problémákat okozhatnak, például vonalakat a rétegek között. Az övek beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Eszközök:

- Allen key H2.0
- Alagaskulcs H2.5

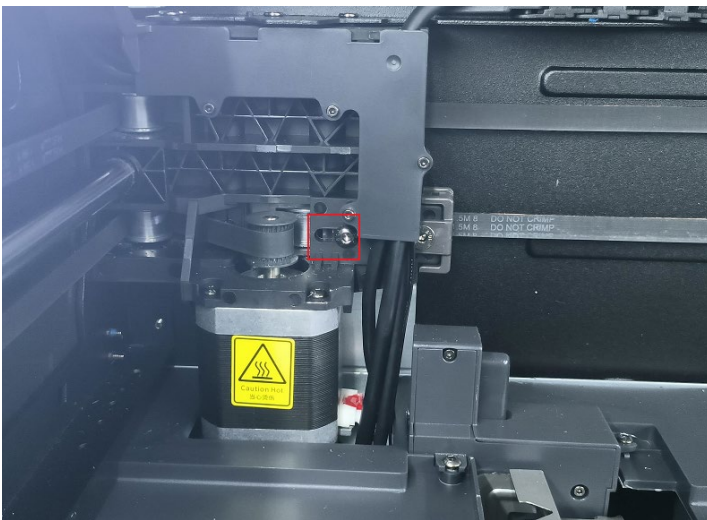
2. Az XY tengelyszíjok beállítása:

1. lépés: Kapcsold ki a nyomtatót

A biztonságos működés érdekében kapcsold ki a nyomtatót és kapcsold le a tápegységet.

2. lépés: Lazítsd meg a szíjfeszítőket

Ezután egy H2.5 csípőkulcs segítségével a bal és jobb szíj feszítő csavarjait az óramutató járásával ellentétes irányba kell fordítani, körülbelül két fordulattal. **Ne vedd le a csavarokat.**



3. lépés: Mozdasd el a nyomtatófejet

Miután meglazítottam a feszítőket, kézzel mozgasd a nyomtatófejet előre-hátra, valamint balra-jobbra két teljes cikluson át. A feszítőkben lévő rugós mechanizmus automatikusan állítja be a szíj feszültségét a megfelelő szintre.

4. lépés: Húzd meg a szíjfeszítőket

Egy H2.5 csikó billentyűvel nyomd be a feszítőcsavarokat, majd feszítsd meg őket az óramutató járásával megegyező irányban, hogy rögzítsd őket.



3. Z-tengely szíj beállítása:

1. lépés: Lazítsd meg a szíj feszítőt

Tedd le a nyomtatót, hogy az alja látható legyen, és H2.0 imlőskapcsolóval fordítsd a feszítőcsavarokat az óramutató járásával ellentétes irányban körülbelül két körben. Ne vedd le a csavarokat.



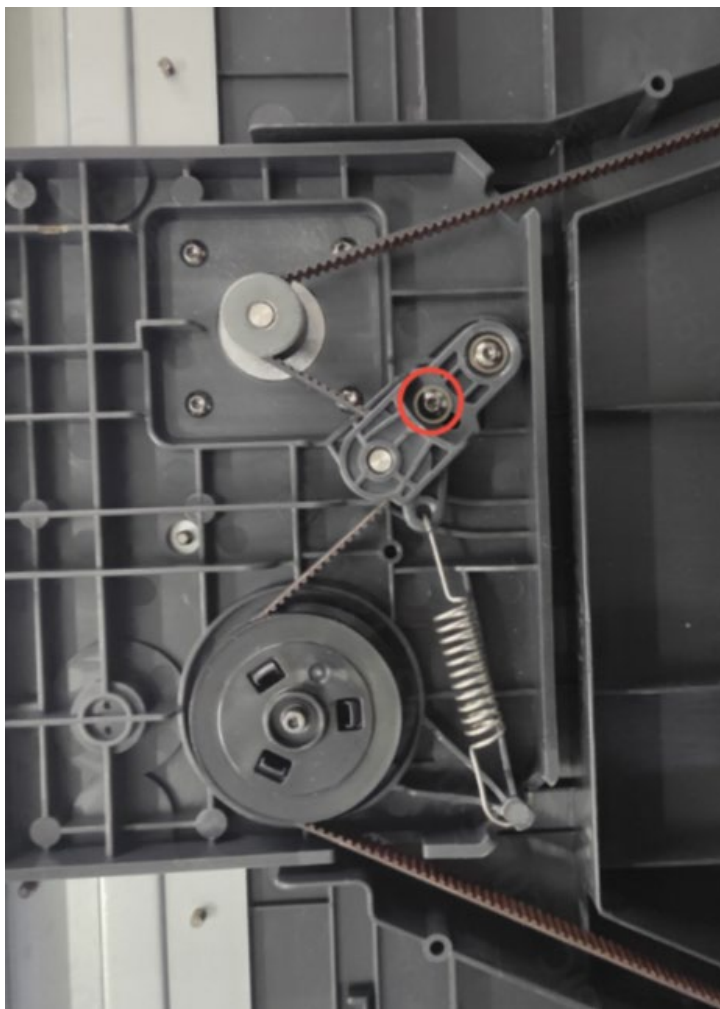
2. lépés: Mozgatni kézzel a szíjat

Miután meglazítottad a feszítőt, a **Z-tengely szíjat fél fordulatot fordíthatsz az óramutató járásával járó járásával ellentétes irányba, majd visszahúzhatsz**. Ismételd meg ezt háromszor előre-vissza mozdulatot, amíg az öv simán nem mozog. Ekkor a rugómechanizmus automatikusan megfeszíti a szíjat.



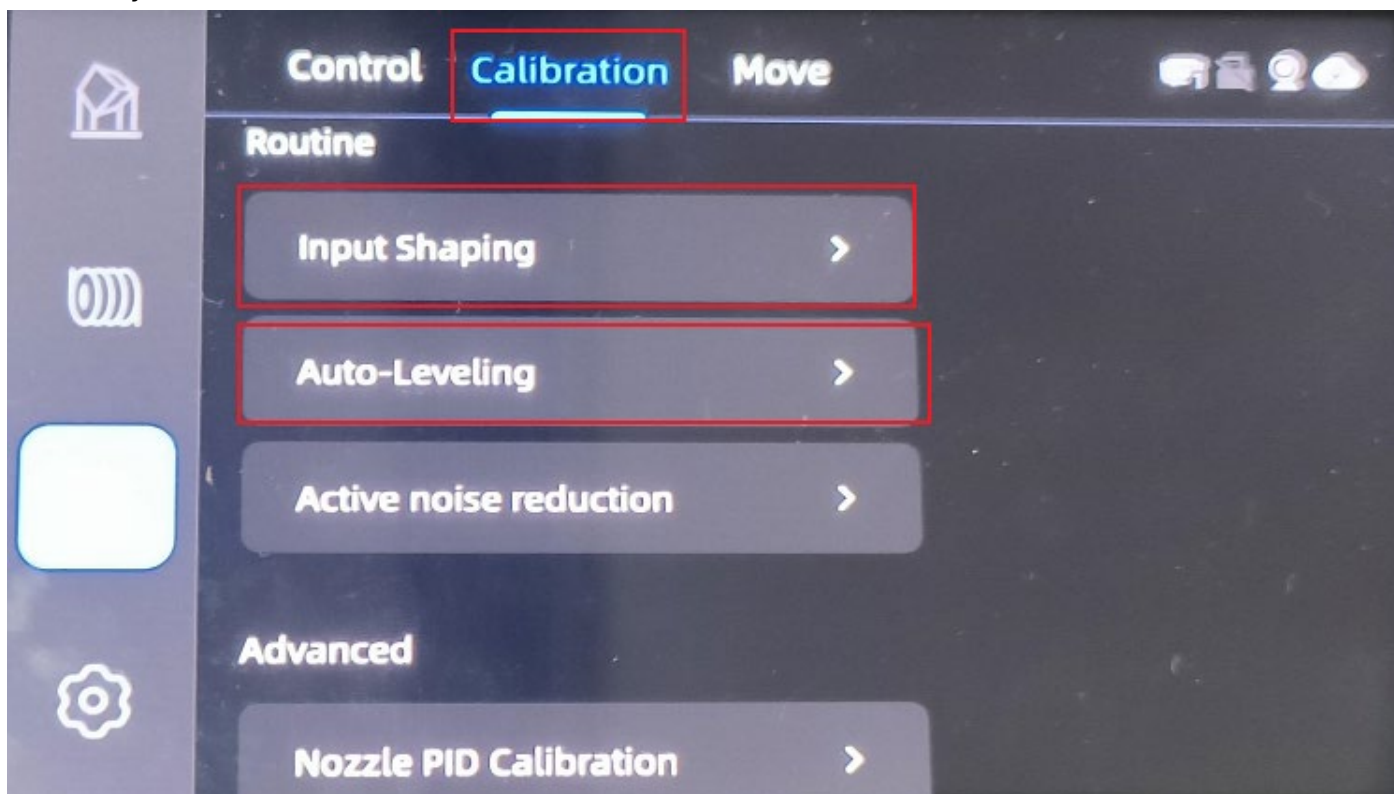
3. lépés: Húzd meg a szíj feszítőt

Használj H2.0 Allen-kulcsot a csavarokhoz, amelyek rögzítik az alsó feszítőt, majd helyezd vissza a nyomtatót egy stabil felületre.



4. Kalibráció:

Kapcsold be a nyomtatót, majd nyomd meg a kijelzőn a "Kalibráció" gombot, hogy bemeneti formázást és automatikus szintezést végezz. A kalibrálási folyamat körülbelül 15-20 percet vesz igénybe. Várg türelmesen. Kalibráció után kinyomtathatsz egy helyi tesztmodellt, és ellenőrizheted az eredményeket.

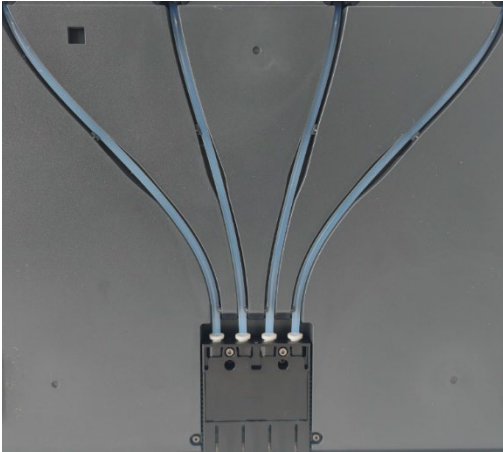


ACE 2 Pro - Karbantartási ajánlások

Az ACE 2 Pro intelligens rendszer, amely karbantartást igényel a stabil filament táplálás és az automatikus filament váltás biztosításához nyomtatás közben. Rendszeres ellenőrzéshez és karbantartáshoz kövesse az alábbi ajánlásokat:

1. PTFE cső karbantartása:

1. PTFE csőcsere: A PTFE cső fogyóanyag, és hajlamos kopni a filamenttel való súrlódás miatt. Ezért javasoljuk, hogy ellenőrizze a PTFE csövet a gép karbantartása során. Ha nem cserélik ki időben, az táplálási hibát okozhat.



2. PTFE csőcsere ciklus:

Normál használat esetén kéthavonta cseréld ki a PTFE csövet, hogy mindig megfelelő beadás biztosítsa. Ha könnyen kopó anyagokat használsz (például szénszálas és sötétben világító szálak), havonta ellenőrizd a PTFE csövet kopás és kopás szempontjából. A rendszeres karbantartás biztosítja az ACE 2 Pro nyomtató zökkenőmentes működését és meghosszabbíthatja élettartamát.

2. Beömlőnyíló kikötés karbantartása:

Ha az ACE 2 Pro egy adott betöltőnyílása folyamatosan hibát jelent, kérjük, nézze meg a következő képet, és tisztítsa rozsdamentes acél kefével. A táplálónyílás kopása okozhatja az adagolás meghibásodását. Ebben az esetben szükség van a tápláló modul szétszedésére. Az új betápláló port eltávolításához és cseréjéhez vonatkozó utasításokért kérjük, tekintse meg az alábbi dokumentumot.

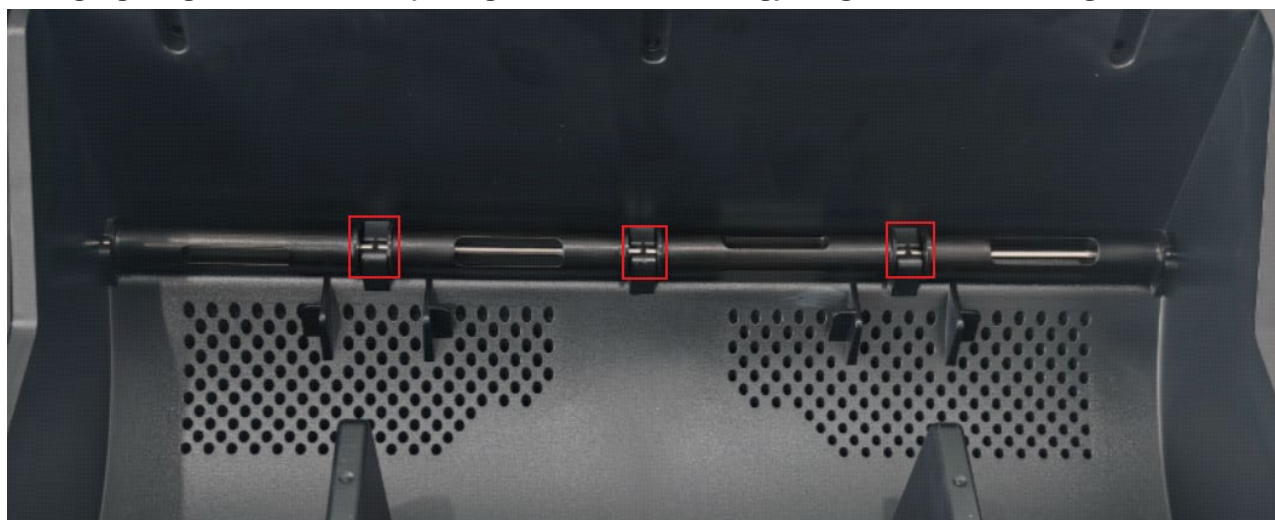
[ACE 2 Pro – Az anyagbetöltő/betápláló modul cseréje](#)





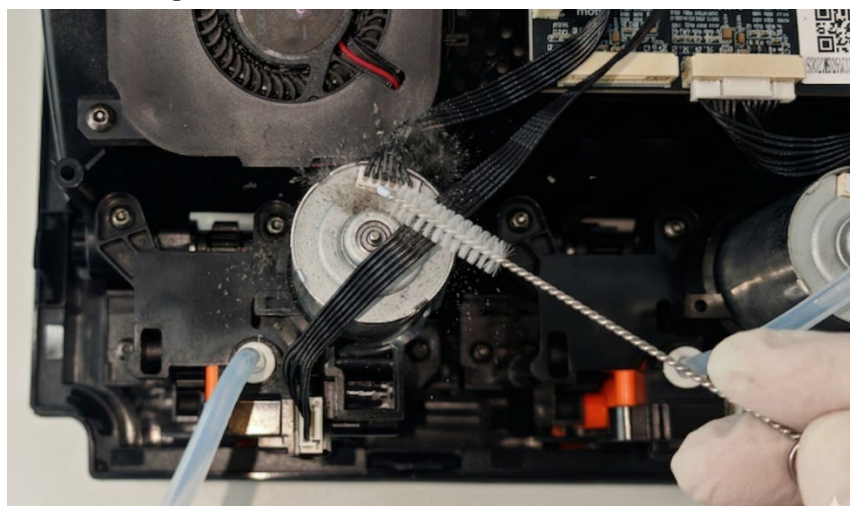
3. Görgő szerelvény karbantartása:

Rendszeresen ellenőrizd havonta a fogyóeszközök görgője simán forog, és nem akad be. Ha kopást tapasztalsz a dobon, idővel cseréld ki újra. Ha zaj hallatszik a szálak tekerésekor, kenőanyagot kenj az alsó görgő fogaskerekeire, majd forgasd előre-hátra, hogy megnézd, simán forog-e.

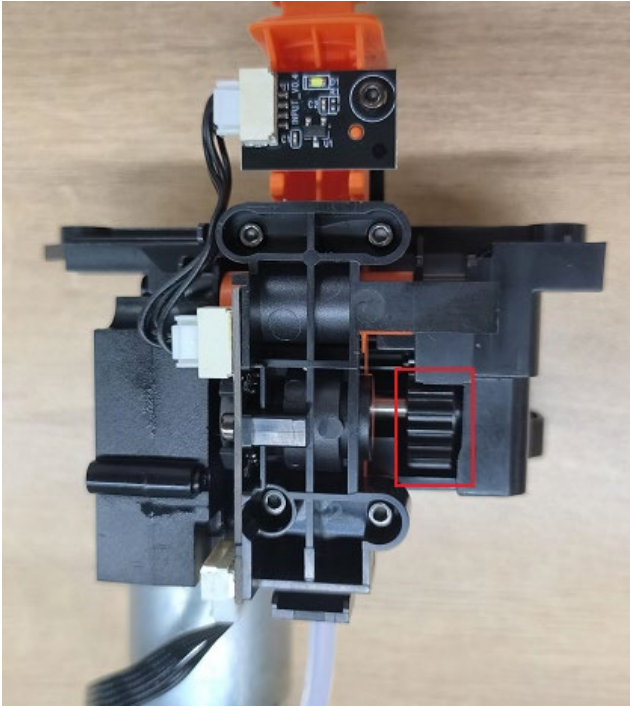


4. Tartsa fenn az etetéshez szükséges összetevőket

Az ACE 2 Pro napi használatához kérjük, tekintse meg az alábbi dokumentációt: háromhavonta szétszedd a házat, és kefével tisztítsd meg a négy tápláló alkatrészről felgyülemlett port; ellenkező esetben meghibásodások előfordulhatnak.



Ha az ACE 2 Pro zajt ad az anyag kiürítésekor, a tápláló egységet el kell távolítani, valamint a felső görgős szerkezetének fogaskerekeinek kenésére is. Ezután kend fel a kenőanyagot a következő ábrán látható fogaskerekre, és fordasd őket előre-hátra, hogy egyenletes beilleszkedést biztosíts.

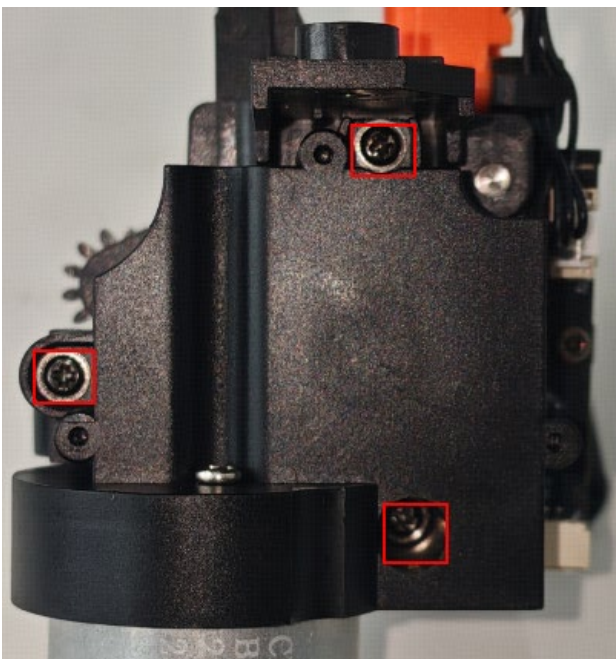


5. A motoralkatrészek karbantartása

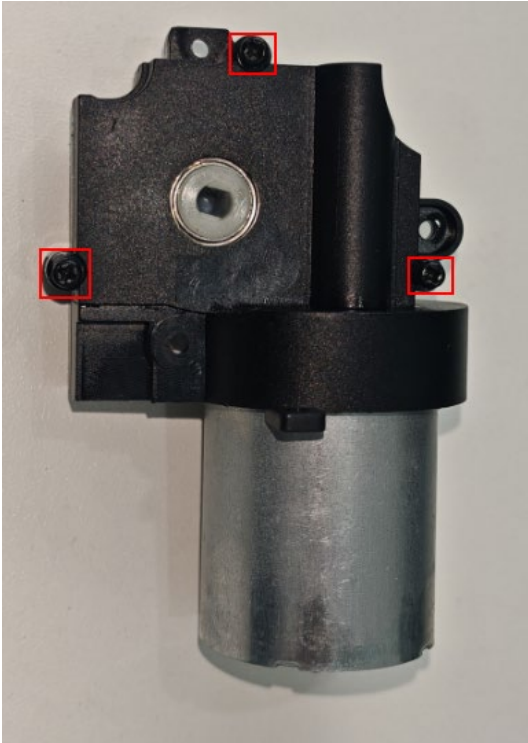
Ha az ACE 2 Pro eszköz egy adott betápláló lyukja nem működik, előfordulhat, hogy ennek az előkészítő alkatrésznek a motorfogaskereke elkopott. A motor normál működésének biztosításához szükséges a motor egységet szétszedni az tápláló alkatrésztől, és a motorfogaskerekeket kenőanyaggal kenni. A motorfogaskerekek eltávolításához és kenéséhez kövesse az alábbi lépéseket.

1. A motor szerkezet szétszerelése:

Egy H1.5 imlőskapcsolóval csavard ki a motor szerelvényét rögzítő három csavart, majd távolítsd el a motor szerkezetet.

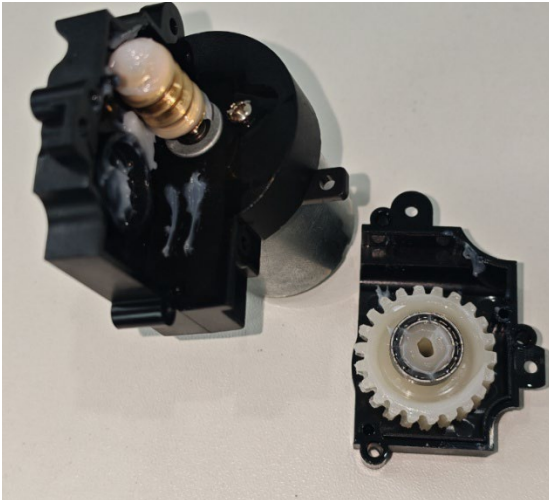


Phillips csavarhúzóval csavard ki a motorváltó fedelét rögzítő három csavart, majd távolítsd le a felső fedelet.



2. Kenésbe kell kenni a motorváltót:

Egyenletesen kend fel a kenőolajat a motor fogaskerékre, ahogy az alábbi ábrán látható, majd szereld vissza a motor szerkezetet.

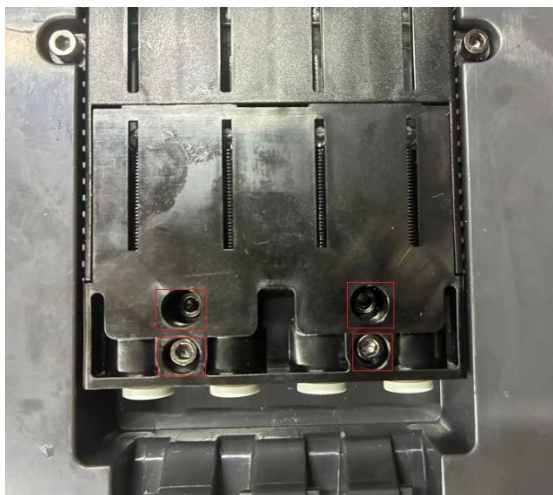


6. A puffermechanizmus fenntartása:

Ha a lengőszelep mechanizmusa zavaróan viselkedik, vagy rendellenes zajt hallanak működés közben, ellenőrizd, hogy megfelelően van felszerelve. Ha a telepítés helyes, kövesse az alábbi lépéseket, és kenőanyagot kenjen fel a lillapító mechanizmus felületére, hogy fokozza a működés simaságát.

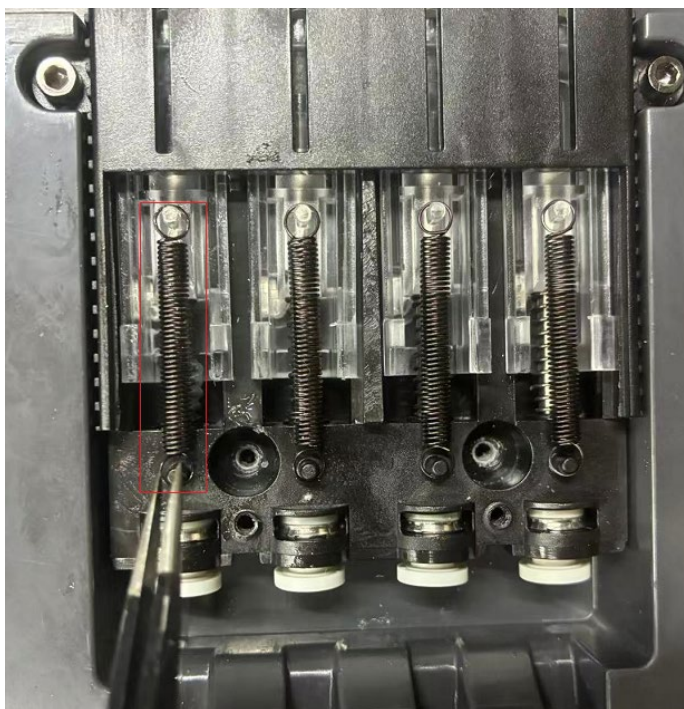
1. Távolítsa el a lökhárító mechanizmus fedelét:

Először használj egy H1.5 imlős kulcsot, hogy kicsavard a két csavart, amelyek a lökhárító fedőlemezt rögzítik a tetején. Ezután használj egy H2.0 imlőskapcsolót, hogy kicsavard az alján lévő két csavart. Végül vedd le a fedőlemezt.



2. Távolítsa el a rugót:

Csipeszszel eltávolítsd a rugót, ami rögzíti a lökhárító mechanizmust.



3. Olajozni a lengéscsillapító mechanizmust:

Ezután kenőolajot kenj a lengéscsillapítócsapágyra, és húzd előre-hátra, hogy a kenőanyag egyenletesen legyen feljuttatva.

