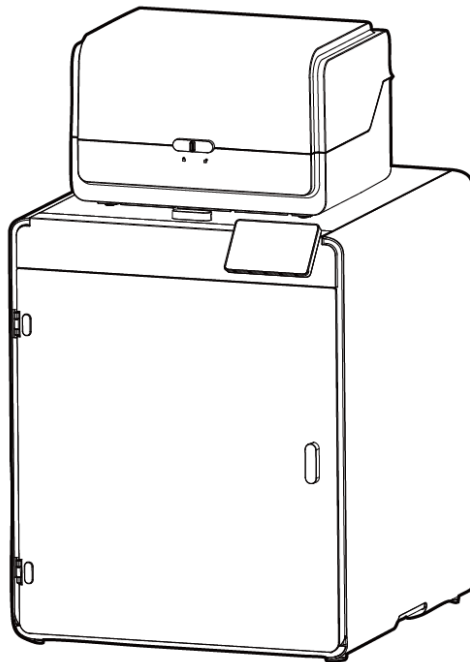




Anycubic Kobra S1 Max Combo User Manual



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



Návod na použití

Děkujeme, že jste si zakoupili výrobek Anycubic!

I pokud jste dlouholetým uživatelem tiskáren Anycubic nebo zkušeným odborníkem na 3D tisk, doporučujeme vám prostudovat bezpečnostní pokyny a postup prvotního nastavení uvedené v této příručce. Každá tiskárna je jedinečná a dodržení těchto pokynů zajistí optimální výkon i bezpečný provoz. Pro pokročilé řešení problémů nebo témata, která nejsou v této příručce popsána, navštivte oficiální stránky podpory na **anycubic.com**.

Pro lepší uživatelský zážitek a dokonalé zvládnutí práce s tiskárnou můžete využít také další zdroje:

- **Anycubic Wiki** – naskenujte QR kód a otevřete rozsáhlou databázi znalostí obsahující:
 - návody k instalaci,
 - podrobné výukové materiály,
 - tipy pro řešení problémů.



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



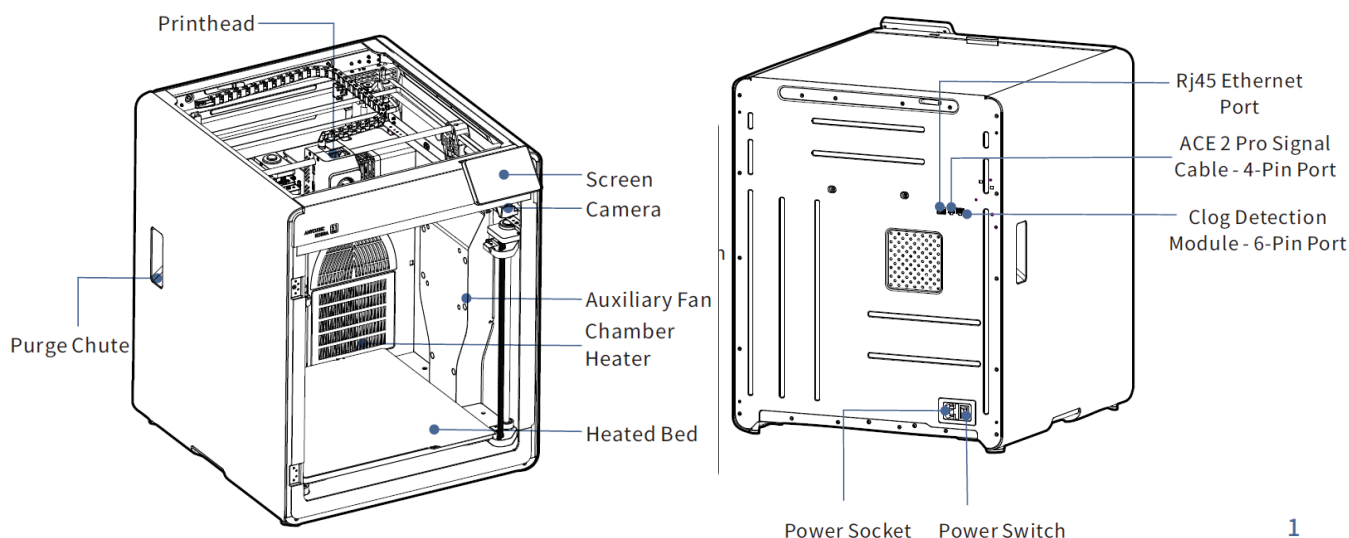
ANYCUBIC
Official Website



ANYCUBIC
App

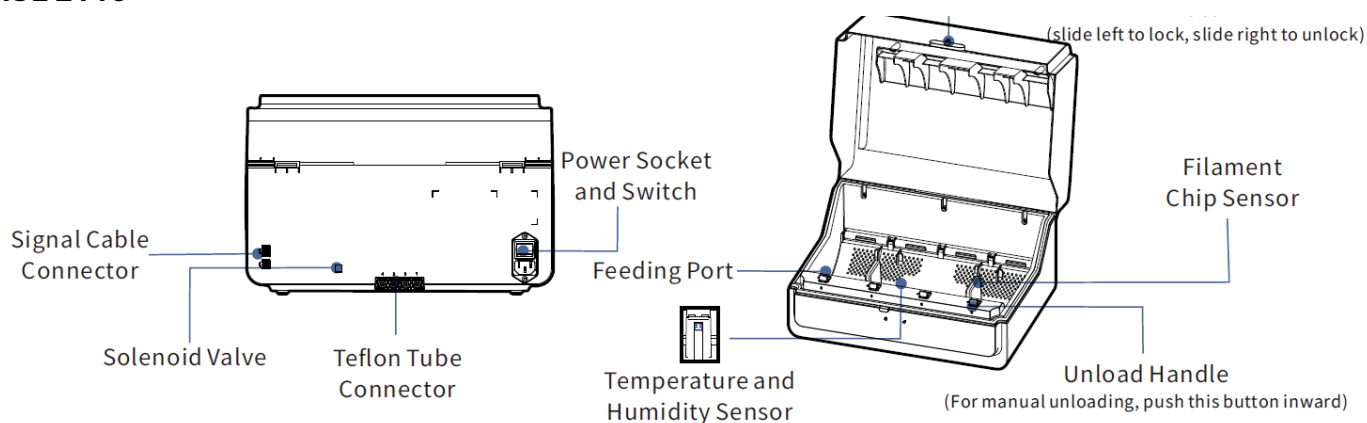
Představení produktu

Tiskárna



1

ACE 2 Pro



Pro lepší tiskový zážitek si prosím při používání ACE 2 Pro vezměte v úvahu následující:

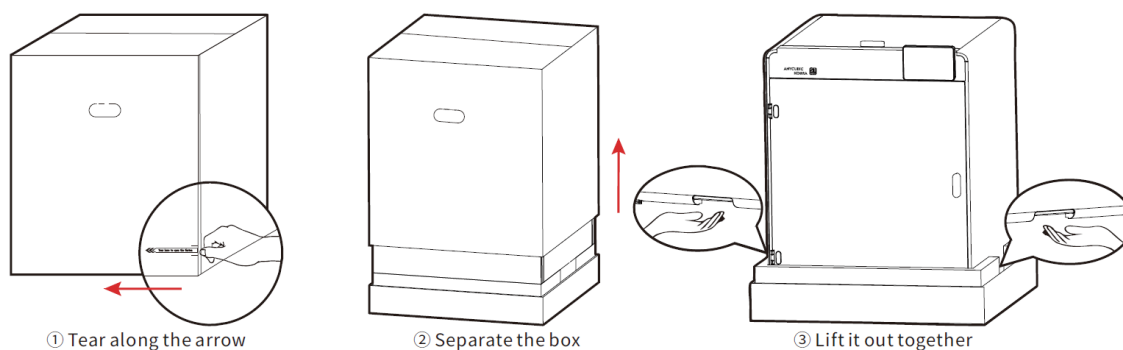
1. Kompatibilní filament: Tiskárna ACE 2 Pro podporuje pouze TPU pro ACE a není kompatibilní s jinými flexibilními filamenti podobnými TPU.
2. Abyste zabránili nesprávnému zarovnání cívky způsobenému nestandardními cívkami, ujistěte se, že je filament při vkládání umístěn proti senzoru čipu filamentu.
3. Produkt podporuje standardní cívky o hmotnosti 1 kg s následujícími rozměry: Vnější průměr: 195–200 mm, Tloušťka: 60–68 mm, Tloušťka vnější stěny: 3–6 mm.
4. Odhad zbývajícího filamentu: Tiskárna ACE 2 Pro odhaduje zbývající filament výpočtem délky filamentu posunutého na jednu otáčku čipu. V případech, kdy filament není správně navinutý, je zamotaný nebo se používají nestandardní cívky, může být odhad nepřesný a slouží pouze pro informaci.
5. Na obrazovce tiskárny použijte funkci „Odebrat filament“. Ruční vysunutí (pokud je to nutné): Jemně zatlačte na rukojeť a ručně vysuňte filament. Nevytahujte ho násilím, mohlo by dojít k poškození zařízení.
6. Proces sušení: Během sušení ACE 2 Pro otevírá solenoidový ventil, aby vytlačil vlhký vzduch. Pro optimální sušení se ujistěte, že solenoidový ventil není zablokován.

Poznámka: Skutečné provedení produktu se může mírně lišit od obrázků v této příručce.

Instalace produktu

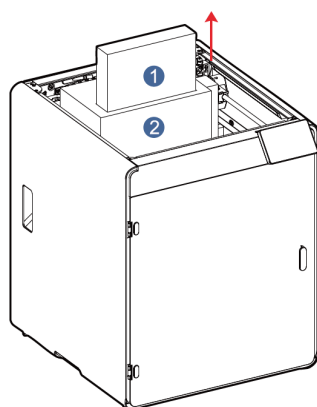
Vybalení produktu

Otevřete přepravní karton, Uchopte tiskárnu za určené části rámu a opatrně ji vyjměte z krabice.



Odemknutí tiskové hlavy

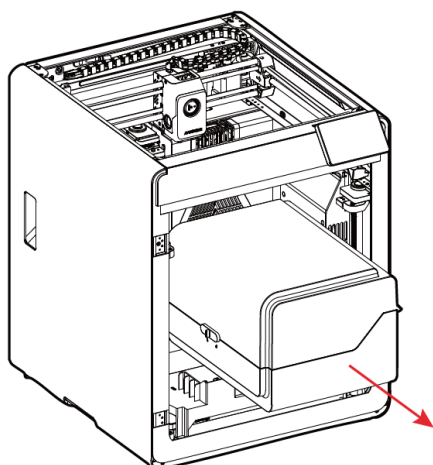
1. Odstraňte pásku zajišťující skleněný horní kryt, poté kryt opatrně nadzvedněte, sejměte a odložte stranou.
2. Přestříhněte stahovací pásku na tiskové hlavě. Poté vyjměte krabičku s nářadím a všechny ochranné pěnové výplně.



Vyjmutí jednotky ACE 2 Pro

Otevřete přední dvířka a přestříhněte dvě stahovací pásy.

Vyjměte jednotku **ACE 2 Pro** z tiskové komory.



Text u QR kódu:

Naskenujte QR kód vpravo a přehrajte si video s podrobným postupem instalace.

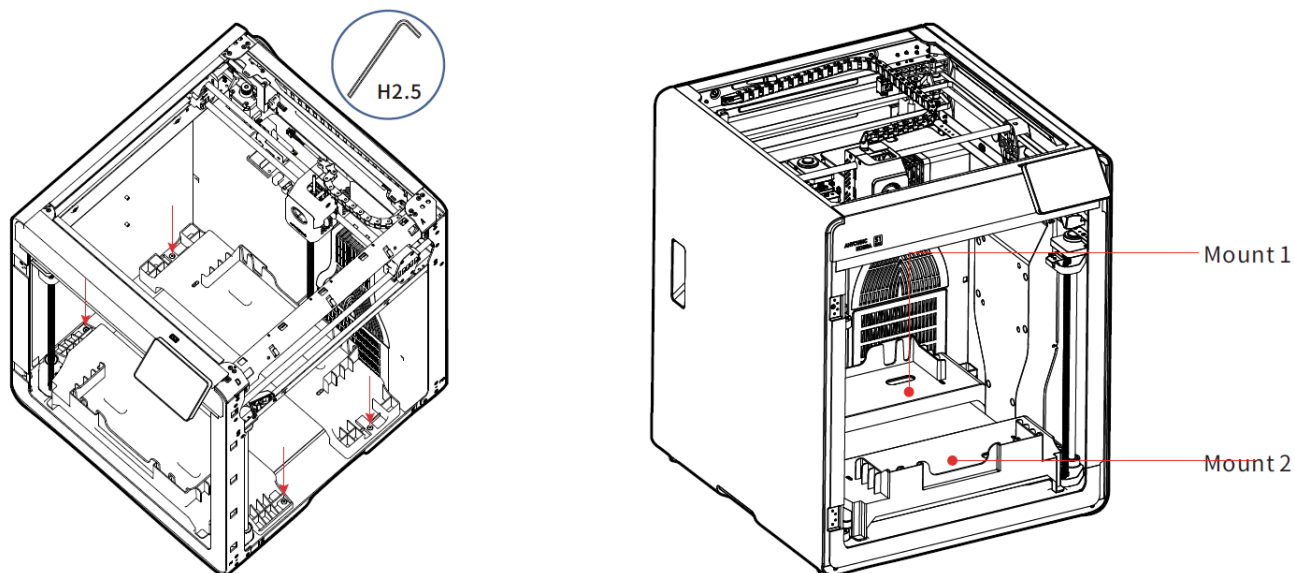


Demontáž montážních prvků ACE 2 Pro

1. Podle směru šipek pomocí imbusového klíče **H2.5** povolte čtyři šrouby, které zajišťují jednotku **ACE 2 Pro**.

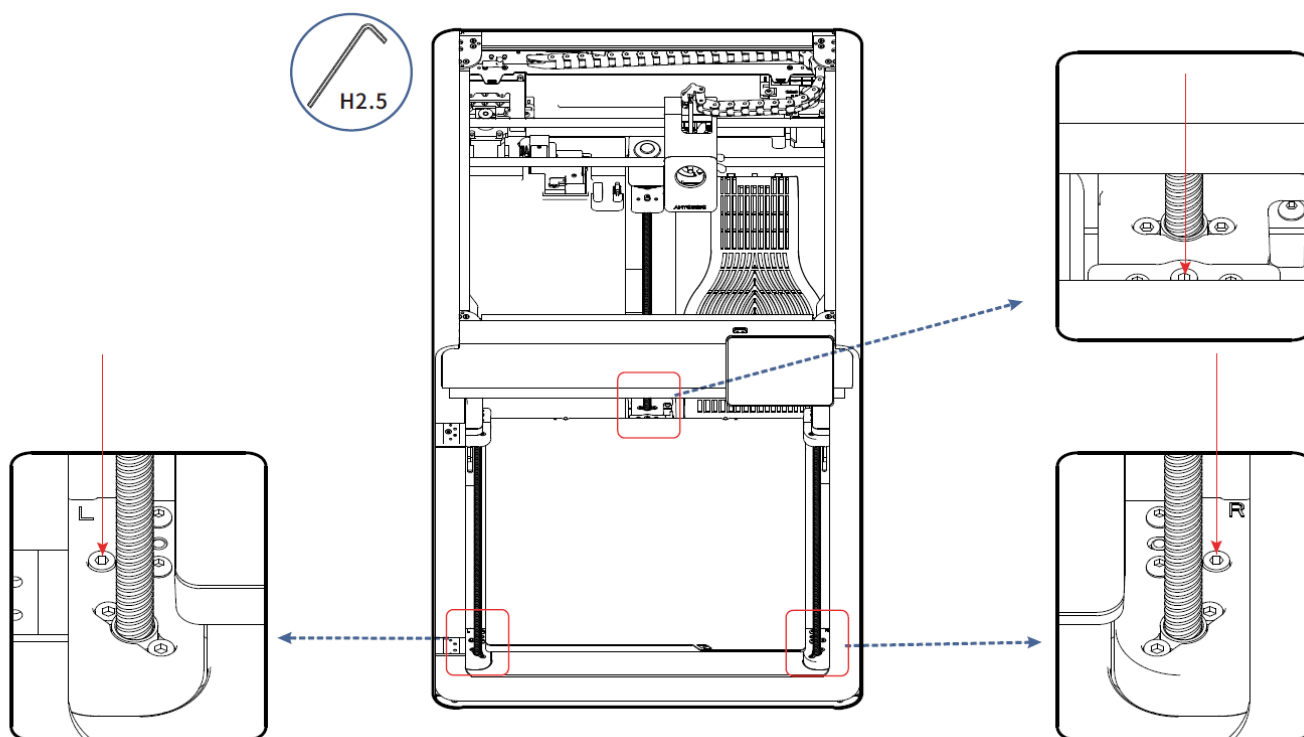
Poznámka: Šrouby stačí povolit pouze natolik, aby bylo možné jednotku uvolnit. Jsou navrženy tak, aby zůstaly uchycené v montážním dílu a nedošlo k jejich ztrátě.

2. Vyjměte oba montážní držáky z jednotky **ACE 2 Pro**.



Odemknutí vyhřívané podložky

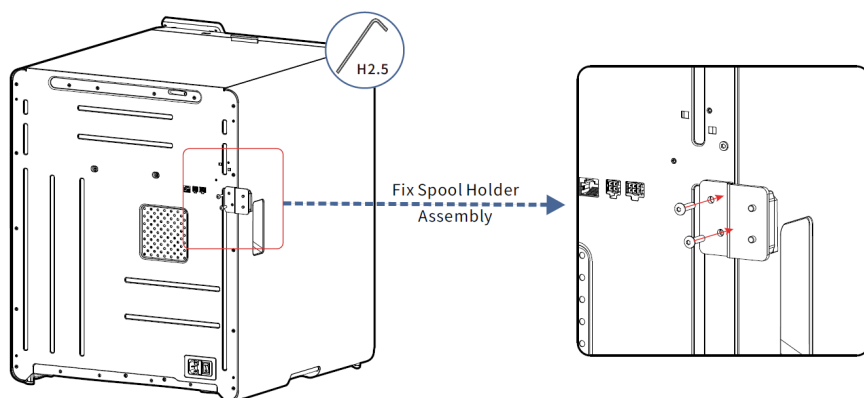
Podle obrázku pomocí imbusového klíče **H2.5** vyšroubujte tři šrouby označené červenými šipkami.



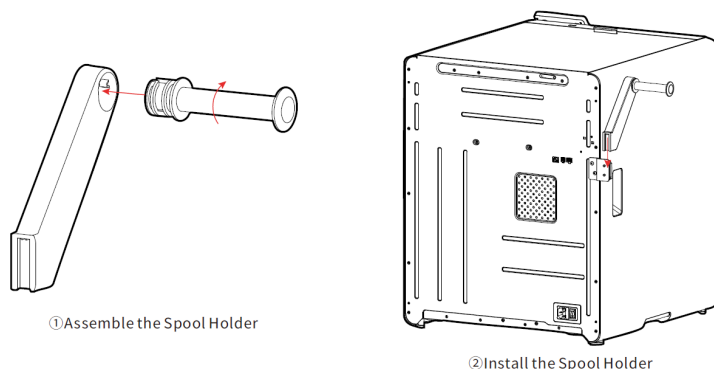
Instalace držáku cívky

(Tento krok přeskočte, pokud používáte jednotku ACE 2 Pro bez držáku cívky.)

1. Pomocí imbusového klíče **H2.5** a dvou šroubů **M4 × 16** (ze sáčku č. 1) připevněte sestavu držáku cívky k zadnímu panelu tiskárny (viz obrázek níže).



2. Zasuňte hřídel držáku cívky do konzoly a otočením ji zajistěte.
3. Zarovnejte držák cívky s vodicí drážkou a posuňte jej směrem dolů, dokud nebude zcela usazen. Tím je instalace dokončena.



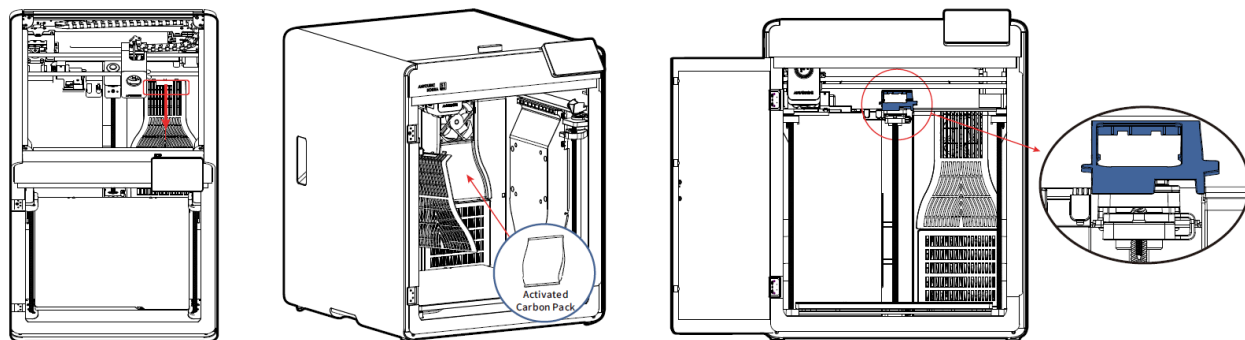
① Assemble the Spool Holder

② Install the Spool Holder

Instalace aktivního uhlíkového filtru a krytu vodicího šroubu

1. Zatlačte na zapaštěný kryt směrem ven a sejměte kryt obsahující přihrádku pro aktivní uhlíkový filtr.
2. Vyjměte aktivní uhlíkový filtr ze sáčku s příslušenstvím, odstraňte vakuový obal, vložte filtr do přihrádky uvnitř tiskárny a kryt znovu nasadte.
3. Nasaďte kryt vodicího šroubu na horní konec vnitřního vodicího šroubu a lehkým tlakem jej zatlačte, dokud zcela nedosedne.

Poznámka: Po dokončení všech výše uvedených kroků můžete připojit napájecí kabel a zapnout tiskárnu.



① Remove the Cover

② Insert the Carbon Pack

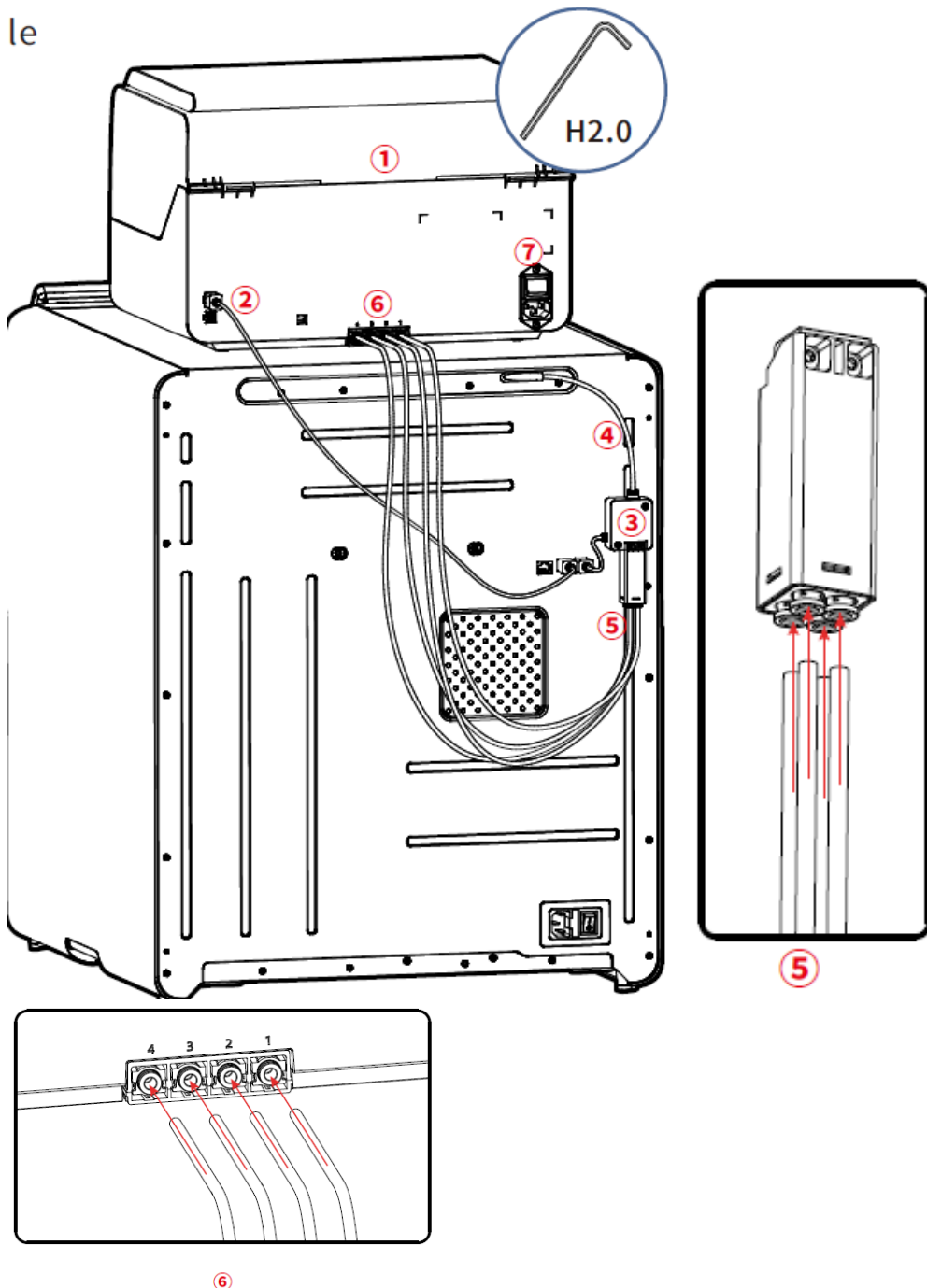
③ Install Lead Screw Dust Cover

Instalace jednotky ACE 2 Pro

1. Bezpečně umístěte jednotku **ACE 2 Pro** na horní část tiskárny **Kobra S1 Max**.
2. Připojte **4pinový signálový kabel** k zadnímu panelu tiskárny a poté připojte **6pinový kabel** do konektoru umístěného v levém dolním rohu jednotky **ACE 2 Pro**.
3. Pomocí imbusového klíče **H2.0** připevněte **modul detekce návratu filamentu** k zadní části tiskárny pomocí šroubů **M2.5 × 25** (ze sáčku č. 2). Poté připojte kabel modulu do příslušného konektoru.
4. Zasuňte zavěšenou **PTFE trubičku** do označeného otvoru.
5. Jeden konec **PTFE trubičky** zasuňte do **4v1 rozdělovače**.
6. Druhý konec **PTFE trubičky** zasuňte do konektoru na spodní straně jednotky **ACE 2 Pro**.
Pomocí rozdělovače trubičku zajistěte.

Poznámka: Orientace PTFE trubičky není důležitá – oba její konce jsou zaměnitelné a není nutné dodržovat žádné konkrétní pořadí.

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



Zapnutí tiskárny

Průvodce prvním spuštěním

- ① Úvodní obrazovka
- ② Výběr jazyka
- ③ Výběr regionu
- ④ Připojení k síti
- ⑤ Stažení aplikace a spárování zařízení
- ⑥ PID kalibrace
- ⑦ Kompenzace vibrací
- ⑧ Automatické vyrovnání podložky
- ⑨ Aktivní potlačení hluku
- ⑩ Dokončení prvotního nastavení

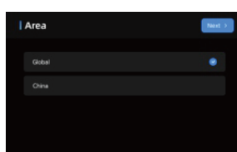
① Startup Page



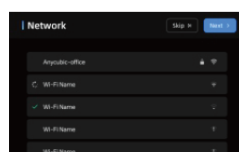
② Language Selection



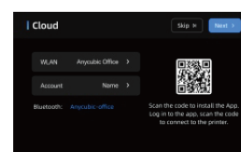
③ Region Selection



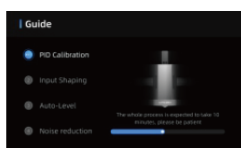
④ Network Connection



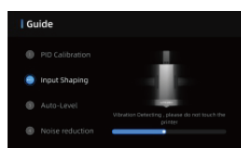
⑤ APP Download and Binding



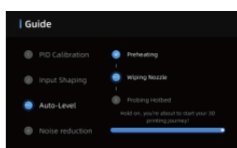
⑥ PID Calibration



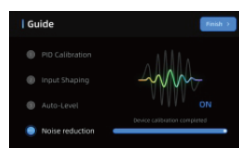
⑦ Vibration Compensation



⑧ Auto Leveling



⑨ Active Noise Reduction



⑩ Finish Initial Startup



Poznámka: Zobrazené uživatelské rozhraní slouží pouze jako ilustrace. Vzhledem k průběžnému vývoji a aktualizacím funkcí se může skutečné rozhraní lišit. Vždy se řiďte nejnovější verzí firmwaru

QR kód Makeronline

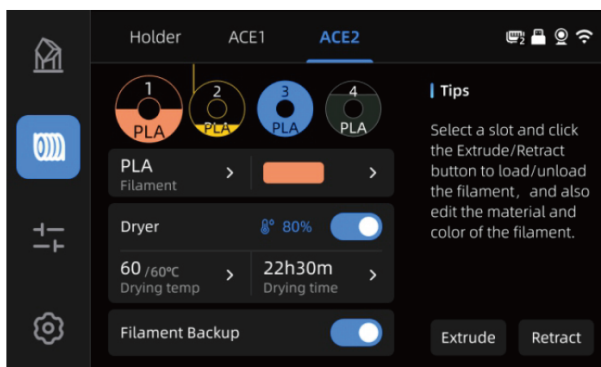
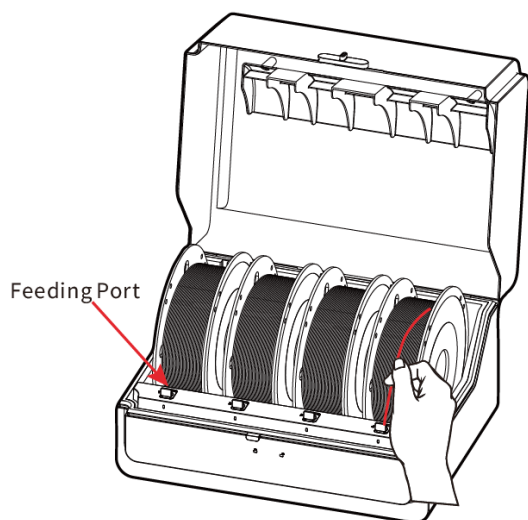
(Stáhněte si nejnovější modely prostřednictvím služby Makeronline.)



Zavedení filamentu

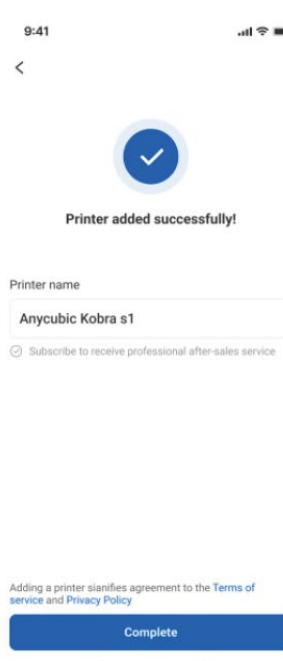
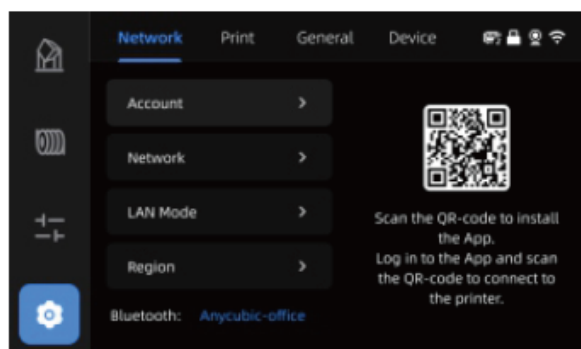
1. Vložte do jednotky **ACE 2 Pro** alespoň jednu cívku filamentu.
2. Zasuňte filament do vstupního otvoru. Jednotka **ACE 2 Pro** filament automaticky rozpozná a zahájí proces předběžného zavedení.
3. V nabídce **[Filament]** vyberte aktivní slot. Nastavte typ a barvu filamentu a dokončete proces zavedení.

Poznámka: Pokud používáte filament **Anycubic** s podporou **RFID**, jednotka **ACE 2 Pro** automaticky rozpozná typ i barvu filamentu a tato nastavení sama synchronizuje.



Přidání tiskárny do aplikace

1. Ujistěte se, že je tiskárna připojena k místní síti **Wi-Fi** nebo **Ethernet**.
2. Stáhněte si aplikaci **Anycubic App** z obchodu s aplikacemi (nebo naskenujte QR kód dostupný v nabídce **[Settings]** na displeji tiskárny). Poté si vytvořte účet a přihlaste se.
3. Otevřete aplikaci, klepněte na **"Add Printer"** a naskenujte QR kód zobrazený na displeji tiskárny. Tím tiskárnu propojíte se svým účtem.

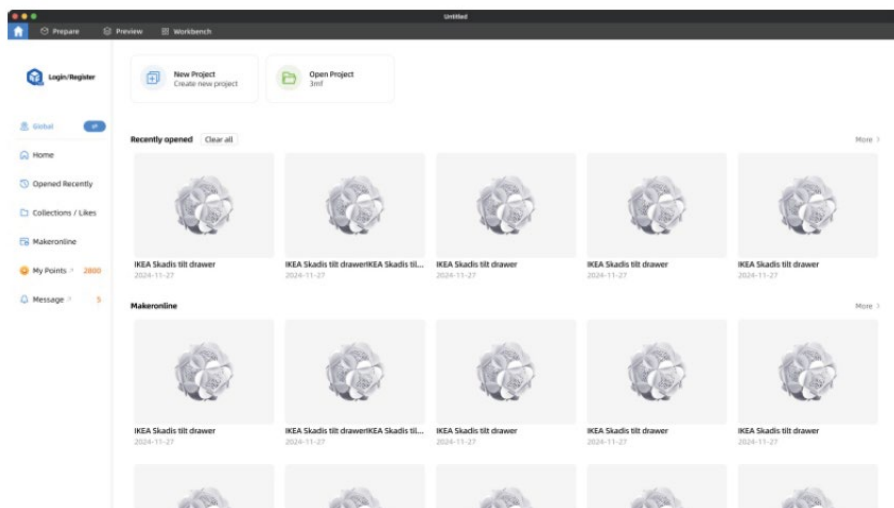


Instalace programu Anycubic Slicer a přidání tiskárny

1. Stáhněte a nainstalujte **Anycubic Slicer Next** naskenováním QR kódu vpravo nebo na adrese: **anycubic.com/slicerNextDownload**
2. Před zahájením vzdáleného nastavení se ujistěte, že je tiskárna zapnutá a připojená k internetu.
3. Spustíte program a přejděte do nabídky **Workbench** nebo **Login**, kde připojíte tiskárnu a můžete zahájit vzdálený tisk.



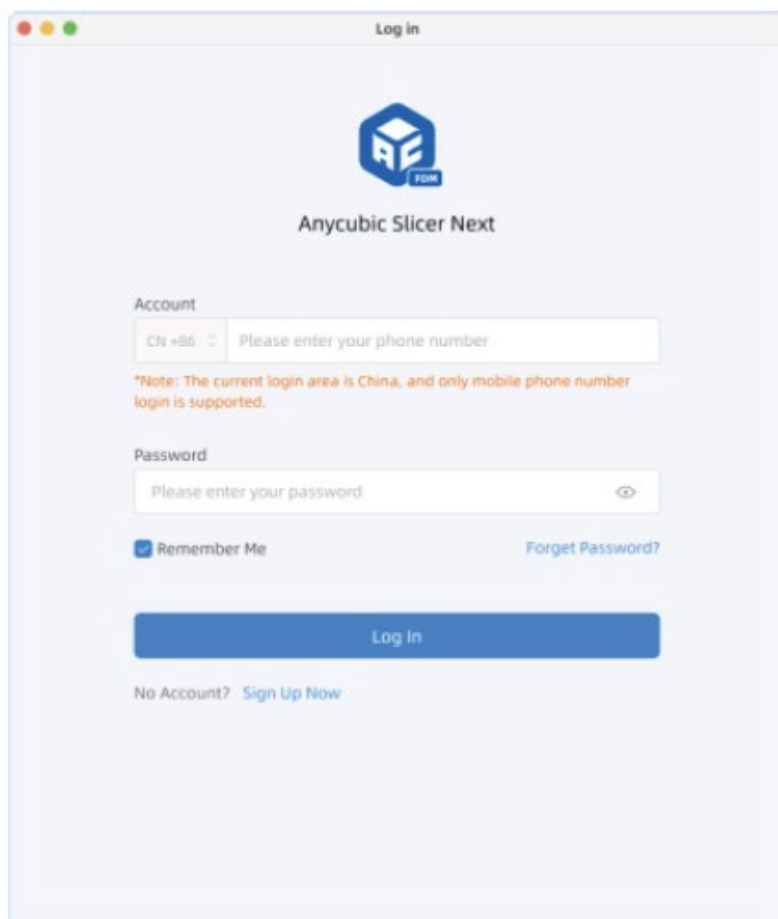
① Po instalaci programu přejděte na hlavní stránku a klikněte na **[Login/Register]**.



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

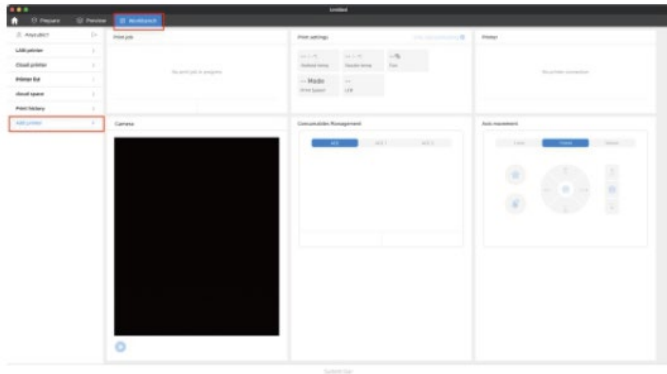


② Pokud již máte účet **Anycubic** (stejný jako používáte v mobilní aplikaci), přihlaste se svými přihlašovacími údaji. Noví uživatelé mohou kliknout na **[Sign Up Now]** a vytvořit si nový účet.

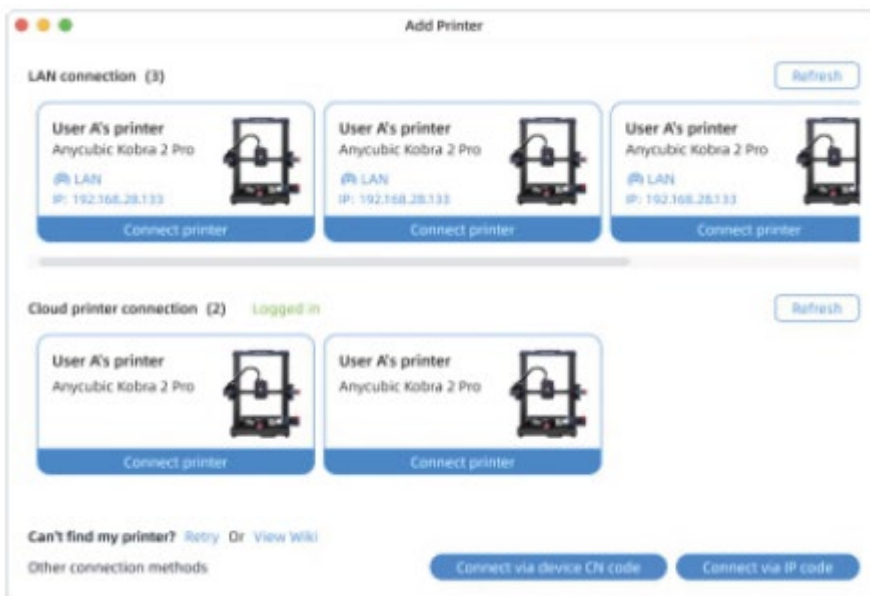


③ Klikněte na **[Workbench]** a vyberte **[Add Printer]**.

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



④ Program automaticky vyhledá tiskárny ve vaší místní síti a synchronizuje všechna zařízení, která jsou již propojena s vaší aplikací. Pokud se tiskárna nezobrazí, vyberte **[Connect via CN Code]** a připojte ji ručně.



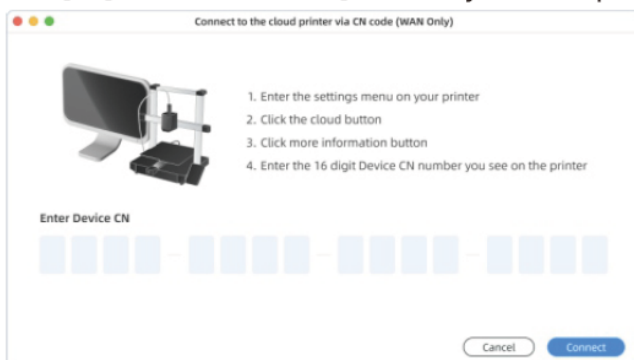
⑤ Zobrazení **CN Code**

Na tiskárně přejděte do nabídky:

[Settings] → [Device Info] → [Device CN Code]

Zobrazí se jedinečný připojovací kód zařízení, který použijete pro ruční propojení tiskárny.

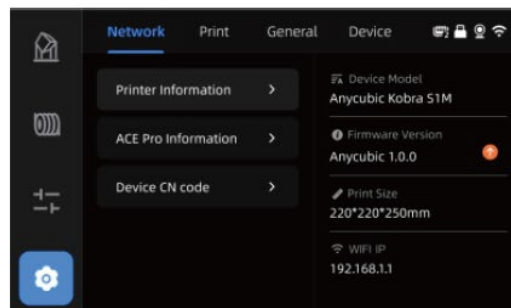
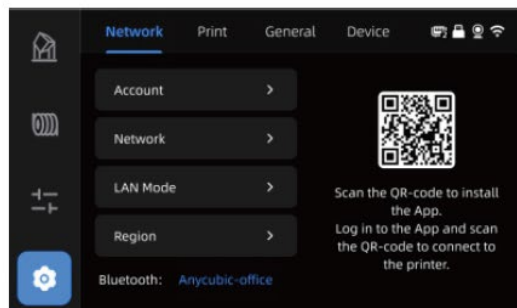
⑤ Locate CN Code: On the printer, navigate to **[Settings] > [Device Info] > [Device CN Code]** to view your unique connection code.



Aktualizace firmwaru

Klikněte na **[Settings]** → **[Device Information]** → **[Firmware Version]** a vyčkejte, dokud zařízení nedokončí aktualizaci firmwaru.

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



Údržba zařízení

3D tiskárny se skládají ze složitých mechanických konstrukcí a mnoha pohyblivých částí. Pro zajištění jejich spolehlivého provozu a dosažení kvalitních výsledků tisku je nutná pravidelná údržba.

Pohyblivé kovové části

- Pravidelně mažte vodicí šroub, lineární tyče, vodicí kolejnice, napínací kladky a sestavu podávacích koleček extruderu, aby se zabránilo korozi.
- Na vodicí kolejnice, lineární tyče a napínací kladky používejte mazací olej. Na vodicí šroub a sestavu podávacích koleček extruderu používejte mazací tuk.

Spotřební díly

- Pravidelně kontrolujte plastové a pryžové součásti i řezací břity, zda nevykazují známky opotřebení, deformace nebo poškození.
- Podle potřeby vyměňte silikonové stěrky a PTFE trubičky.

Ostatní součásti

- Pravidelně kontrolujte objektiv kamery, ventilátor a Hallový snímače senzoru filamentu, zda nejsou znečištěny prachem nebo nečistotami.
- Ventilátor čistěte stlačeným vzduchem. Objektiv kamery jemně otřete hadříkem nepouštějícím vlákna navlhčeným isopropylalkoholem, aby byla zachována jeho čistota.

Doporučení: Pro dosažení nejlepších výsledků tisku doporučujeme používat originální filamenty **AnyCubic**. Společnost AnyCubic je důkladně testovala, aby byla zajištěna maximální kvalita tisku.

Naskenujte QR kód a zjistěte více informací o údržbě tiskárny.



Bezpečnostní pokyny

1. 3D tiskárna Anycubic obsahuje vysokorychlostní pohyblivé části. Během provozu držte ruce i volné části oděvu mimo pohybový mechanismus, aby nedošlo ke zranění.
2. Pokud nebude tiskárna delší dobu používána, skladujte ji na chladném a suchém místě chráněném před deštěm a vlhkostí.
3. Během provozu vznikají velmi vysoké teploty. Nikdy se nedotýkejte tiskové hlavy, vyhřívané podložky ani čerstvě vytlačeného materiálu holýma rukama.
4. Tryska zůstává horká i po dokončení tisku. Při údržbě nebo ručním nastavování vždy používejte tepelně odolné rukavice, abyste předešli popáleninám.
5. V případě nouze nebo poruchy tiskárnu okamžitě vypněte nebo odpojte napájecí kabel.
6. Uchovávejte 3D tiskárnu Anycubic i veškeré drobné příslušenství (například šrouby nebo řezací břity) mimo dosah dětí.
7. Při výměně pojistky používejte výhradně pojistku **250 V / 10 A**, aby nedošlo k poškození elektrických obvodů nebo ke zkratu.
8. Zařízení je vybaveno odpojitelným napájecím kabelem. Pokud nebude tiskárna delší dobu používána, odpojte napájecí kabel od elektrické sítě.
9. Drobné škrábance na tiskové podložce nebo mírné rozdíly ve struktuře vytlačeného materiálu jsou běžným jevem a nemají vliv na kvalitu tisku.

Máte další dotazy? Pokud se problém nepodařilo vyřešit, kontaktujte technickou podporu. Naši technici váš požadavek posoudí a odpoví zpravidla do jednoho pracovního dne.

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

Tipy

1. Vyplňte formulář podle sériového čísla (SN) příslušného modelu. Pole označená červenou tečkou jsou povinná.
2. Po úspěšném odeslání požadavku obdržíte odpověď ze systému poprodejní podpory na svůj e-mail.
3. Pokud jste požadavek úspěšně odeslali, ale e-mail nedorazil, zkontrolujte složku Spam nebo Nevyžádaná pošta.
4. Pokud se nepodaří požadavek vytvořit, věnujte pozornost upozornění zobrazenému na webové stránce.

Poprodejní podpora



After-sales support

Soulad s předpisy FCC

UPOZORNĚNÍ: Toto zařízení splňuje požadavky části 15 pravidel FCC.

Provoz zařízení podléhá následujícím dvěma podmínkám:

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

Varování: Jakékoli změny nebo úpravy, které nejsou výslovně schváleny stranou odpovědnou za shodu s předpisy, mohou vést ke ztrátě oprávnění uživatele zařízení provozovat.

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

Zařízení vytváří, používá a může vyzařovat vysokofrekvenční energii. Pokud není instalováno a používáno v souladu s pokyny, může způsobovat rušení rádiové komunikace. Nelze však zaručit, že se rušení v konkrétní instalaci nevyskytne.

Pokud zařízení způsobuje rušení rozhlasového nebo televizního příjmu, doporučuje se:

- přesměrovat nebo přemístit přijímací anténu,
- zvětšit vzdálenost mezi zařízením a přijímačem,
- připojit zařízení do zásuvky jiného elektrického okruhu než přijímač,
- obrátit se na prodejce nebo zkušeného technika pro rozhlasová a televizní zařízení.

Pro splnění požadavků FCC na vystavení vysokofrekvenčnímu záření musí být zařízení instalováno a provozováno ve vzdálenosti minimálně **20 cm** od lidského těla. Používejte pouze dodanou anténu.

Likvidace elektronických součástí

Tento symbol označuje, že zařízení nesmí být likvidováno společně s komunálním odpadem.

Po ukončení životnosti výrobku jej zlikvidujte v souladu s místními předpisy na ochranu životního prostředí. Odevzdejte jej do sběrného místa určeného pro recyklaci elektrických a elektronických zařízení.

Správná likvidace pomáhá předcházet negativním dopadům na životní prostředí a lidské zdraví způsobeným nesprávným nakládáním s elektroodpadem a zároveň přispívá k ochraně přírodních zdrojů.

Nevyhazujte tento výrobek do netříděného komunálního odpadu.



Zjednodušené prohlášení o shodě

Společnost **Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd.** tímto prohlašuje, že toto zařízení splňuje požadavky směrnice **2014/53/EU**, směrnice **2006/42/ES**, směrnice **2011/65/EU**, předpisů **Radio Equipment Regulations 2017**, **Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012** a dalších příslušných právních předpisů.

Úplné znění Prohlášení o shodě je k dispozici na adrese:

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

Zástupce pro EU (EC REP)

Název: Lienco SAS

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

Kontaktní osoba: Ruoyu Zhang

Tel.: +33 7 66 92 99 10

E-mail: contact@lienco.eu

Zástupce pro Spojené království (UK REP)

Název: WSJ PRODUCT LTD

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

Kontaktní osoba: Michael

Tel.: +44 151 947 0193

E-mail: info@wsj-product.com



M02010207

Kobra S1 Max – Doporučení pro údržbu

1. Lineární tyč v ose X

Doporučení pro údržbu

Doporučuje se jednou měsíčně kontrolovat, zda se v něm nenahromadil prach nebo jiné částice.

Jak udržovat

Pokud je lineární tyč sestavy osy X znečištěná, otřete ji hadříkem bez žmolků namočeným v malém množství alkoholu. Ujistěte se, že povrch je hladký a bez prachu a nečistot.



Poznámka: Sestava osy X se skládá z lineární tyče a pouzdra z grafenu. Grafen má mazací vlastnosti, proto se na lineární tyč osy X nesmí nanášet mazivo.

2. Lineární tyč osy Y

1) Pozadí

Osa Y tiskárny Kobra S1 Max je podepřena a vedena lineárním systémem tyčí, který zajišťuje plynulý pohyb a přesné polohování. Systém lineárních tyčí se obvykle skládá z lineárních tyčí a lineárních ložisek a pohyb sestavy osy Y je dosažen kluzným pohybem lineárních ložisek na lineárních tyčích. V některých případech mohou na lineární tyči nebo lineárních ložiskách ulpět úlomky extrudovaného materiálu nebo cizí předměty, což ovlivňuje kvalitu tisku.



2) Jak zjistit, zda je nutná údržba

Doporučuje se kontrolovat lineární tyč osy Y jednou měsíčně, aby se zajistilo, že je čistá a bez cizích předmětů. To pomáhá udržovat normální provoz a zajišťuje stabilitu a přesnost stroje.

3) Jak udržovat lineární tyč osy Y

Krok 1: Zkontrolujte lineární tyč osy Y

Vypněte stroj a odpojte napájení. Pomocí hadříku, který nepouští vlákna, nebo měkkého kartáče zkontrolujte, zda se na povrchu hladké tyče nenachází prach, nečistoty nebo jiné cizí předměty. Pokud jsou přítomny, opatrně je odstraňte. Zkontrolujte, zda je dráha pohybu lineární tyče plynulá, bez zasekávání nebo odporu. Jemně ručně pohybujte osou Y a sledujte pohyb hladké tyče.

Krok 2: Vyčistěte lineární tyč

Pokud se na lineární tyči nachází velké množství prachu nebo nečistot, můžete ji vyčistit následujícím způsobem:

Pomocí ofukovače nebo fénu jemně odfoukněte prach z povrchu lineární tyče. Pokud používáte ofukovač, lehce stiskněte rukojeť. Nefoukejte nadměrně, aby se prach nevtačil do jiných součástí nebo nepoškodil elektronické součástky.

Krok 3: Namažte lineární tyč

Naneste malé množství maziva rovnoměrně na povrch lineární tyče osy Y. Poté jemně pohybujte sestavou osy Y, abyste mazivo rovnoměrně rozprostřeli po lineární tyči.

Krok 4: Test

Po údržbě jemně zatlačte a vytáhněte modul tiskové hlavy rukou, abyste zkontrolovali, zda nedošlo k zaseknutí nebo chvění.

Znovu připojte napájení a zapněte stroj. Provedte zkušební tisk a sledujte, zda je pohyb osy Y plynulý, bez abnormálního odporu nebo hluku. Ujistěte se, že lineární tyč je čistá a funguje správně.

3. Vodicí šroub osy Z

1) Pozadí

Pokud během používání tiskárny Kobra S1 Max slyšíte abnormální zvuk při pohybu vodicího šroubu osy Z, může to znamenat problém s údržbou. Pokud skutečná rychlost tisku přesáhne 350 mm/s, je to normální a je to způsobeno třením kovu během vysokorychlostního tisku. Protože typy zvuků nelze kvantifikovat, používá se zde jako reference rychlost tisku.

2) Jak zjistit, zda je nutná údržba

Obecně by se měla údržba vodicího šroubu osy Z provádět přibližně každé 3 měsíce. Pokud slyšíte abnormální hluk nebo zvuky při pohybu osy Z, je to také známkou toho, že vodicí šroub osy Z vyžaduje údržbu.

3) Jak udržovat vodicí šroub osy Z

Poznámky: Nepoužívejte mazací olej, protože by mohl stékat dolů po vodicím šroubu.

Krok 1: Vyčistěte vodicí šroub

K čištění vodicího šroubu osy Z použijte hadřík, který nepouští vlákna, a ujistěte se, že povrch je hladký a bez prachu a nečistot.

Krok 2: Najetí osy Z do výchozí polohy

Zapněte stroj. Na hlavní stránce vyberte „Posun“ a poté klepněte na „Vše domů“ nebo „Domů Z“ pro nastavení osy Z do výchozí polohy.



Krok 3: Namažte vodící šroub

Klepněte na „Domů Z“ a zvedněte konstrukční platformu do nejvyšší polohy. Naneste malé množství maziva podél výšky povrchu vodícího šroubu osy Z.

Klepnutím na „Z+“ se posunete dolů a snížíte konstrukční platformu do nejnižší polohy. Podobně, když je konstrukční platforma v nejnižší poloze, naneste malé množství maziva podél výšky povrchu vodícího šroubu osy Z a poté klepněte na „Domů Z“.



Krok 4: Test

Po promazání proveďte zkušební tisk, abyste se ujistili o plynulém pohybu osy Z a absenci abnormálního hluku.

4. Fotoaparát

Doporučení pro údržbu

Pokud se obraz z kamery rozmaže nebo se na povrchu usadí prachové částice, je třeba jej vyčistit.

Jak udržovat

Použijte mikrovláknový hadřík s malým množstvím isopropylalkoholu nebo vatový tampon a jemně otřete objektiv fotoaparátu.



5. Sestava řezačky

Doporučení pro údržbu

Po vytištění 3–5 cívek filamentu se doporučuje zkontrolovat řezačku. Pokud zjistíte opotřebení, včas ji vyměňte, aby nedošlo k ovlivnění vícebarevného tisku.

Jak udržovat

Pomocí imbusového klíče H2.0 vyjměte sestavu řezačky, poté ji nainstalujte a vyměňte za novou sestavu řezačky.



6. Tryska

Jak udržovat

Pokud zjistíte nedostatečné vytlačování nebo nečistoty na povrchu trysky, odstraňte silikonovou ponožku a trysku zahřejte na 200 °C.

Poté si nasadte žáruvzdorné rukavice a k čištění povrchu trysky použijte papírové utěrky, hadřík nebo pinzetu. K odstranění ucpání a zbytků filamentu z hotendu a trysky použijte ocelovou jehlu.



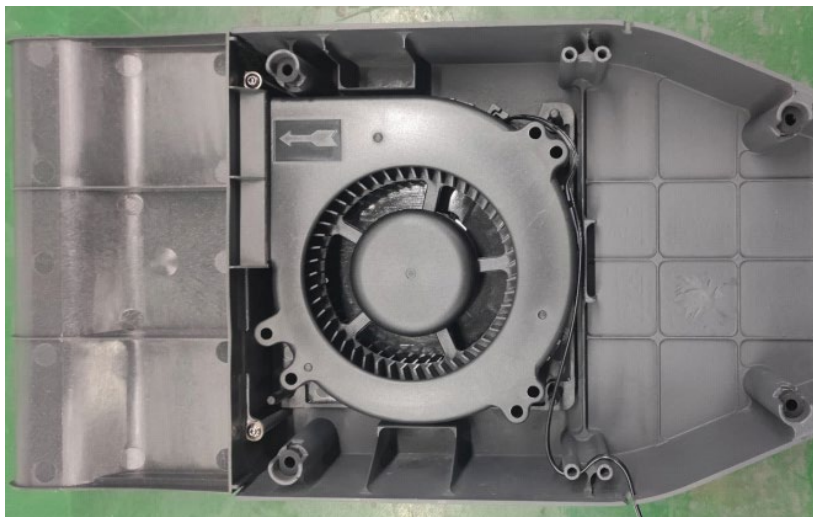
7. Fans

Doporučení pro údržbu

Pravidelně kontrolujte ventilátory pro cirkulaci vzduchu, chladicí ventilátory a pomocné chladicí ventilátory, zda se v nich nenahromadil prach a nečistoty.

Jak udržovat

K čištění lze použít tlakové nádoby/ofukovače, vatové tyčinky nebo vysavače. K čištění lopatek ventilátoru použijte kartáč a vatové tyčinky. V případě odolných skvrn je lehce navlhčete isopropylalkoholem a otřete. Pokud je nahromaděný prach silný, vyjměte ventilátor a důkladně jej vyčistěte.



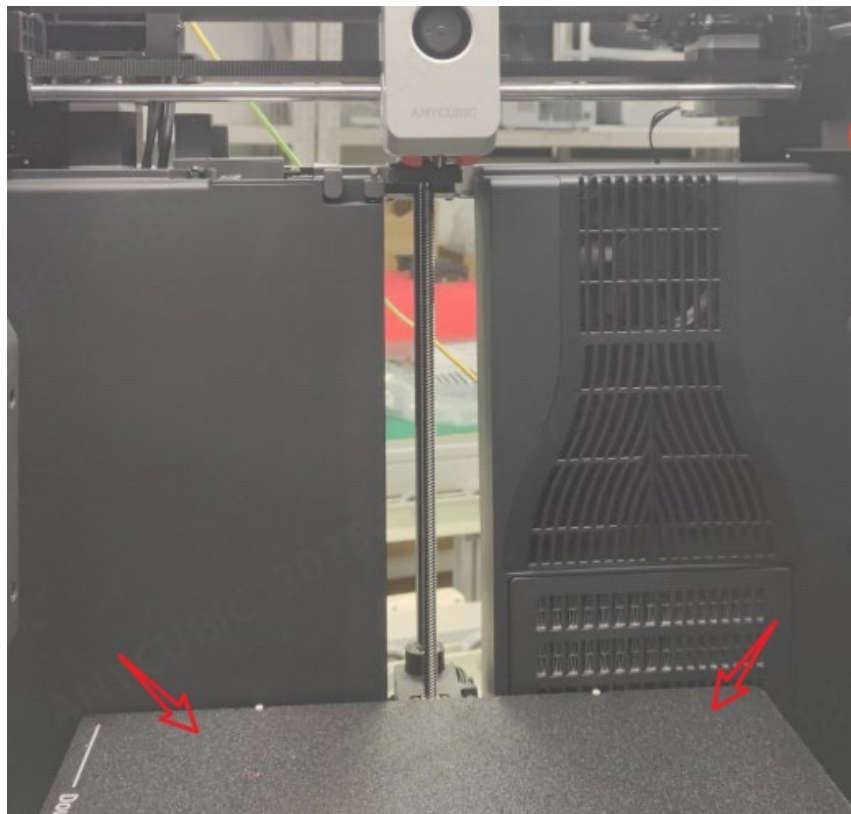
8. Plech z pružinové oceli

Doporučení pro údržbu

Doporučuje se pravidelná kontrola a čištění.

Jak udržovat

Zkontrolujte, zda na plechu z pružinové oceli nejsou skvrny nebo zbytky oleje. Očistěte jej alkoholem nebo čisticím prostředkem. Nedotýkejte se plechu z pružinové oceli často holýma rukama, mohlo by dojít k zanechání zbytků oleje.



Kobra S1 Max – Průvodce čištěním ucpaných trysek

Ucpávání trysek je běžným problémem během tisku a může k němu docházet z různých důvodů, například poškozená tryska, která nemůže správně vytlačovat filament, nebo použití filamentů plněných částicemi, jako jsou uhlíková vlákna nebo materiály svítící ve tmě. Hlavními příznaky jsou nedostatečné vytlačování nebo žádný filament z trysky nevytlačovaný.

1. Nástroj:

- Čisticí jehla
- Ocelová jehla

2. Ruční vytlačení filamentu

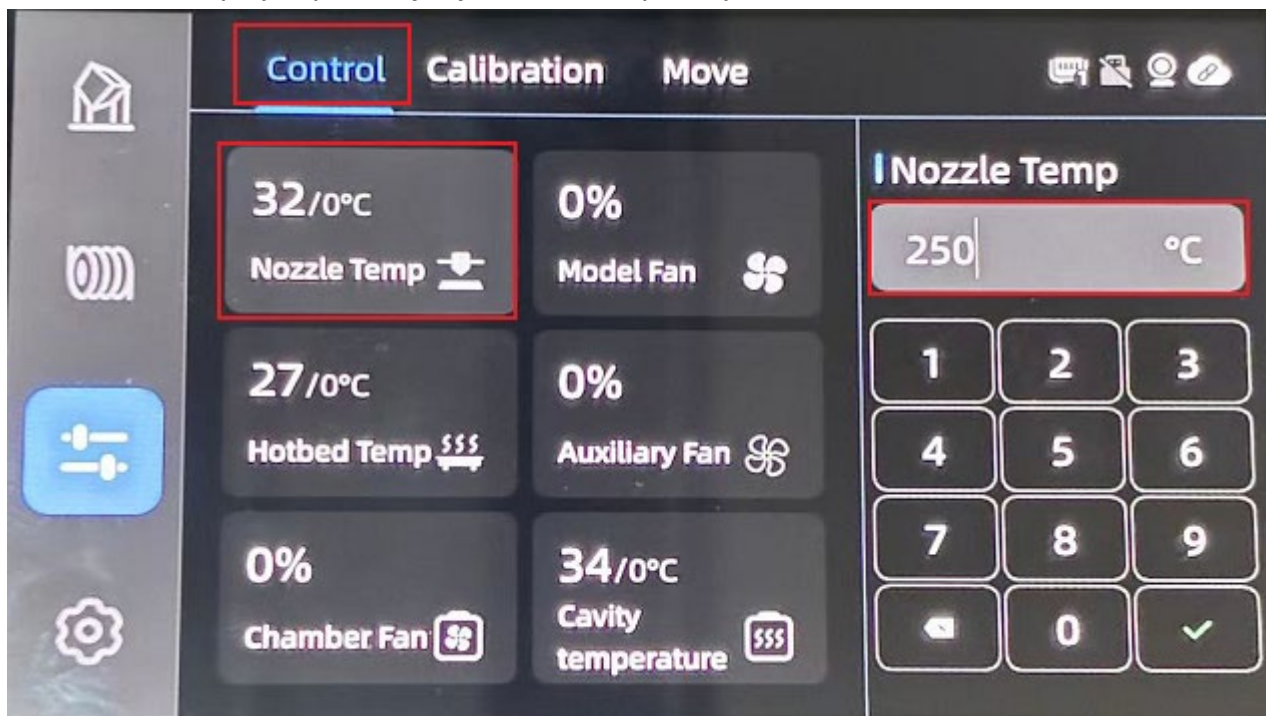
Krok 1: Odstraňte PTFE trubici

Stlačte rychlospojku a vyjměte PTFE hadičku z horní části modulu pro vykládání vícebarevného filamentu.



Krok 2: Zahřejte trysku

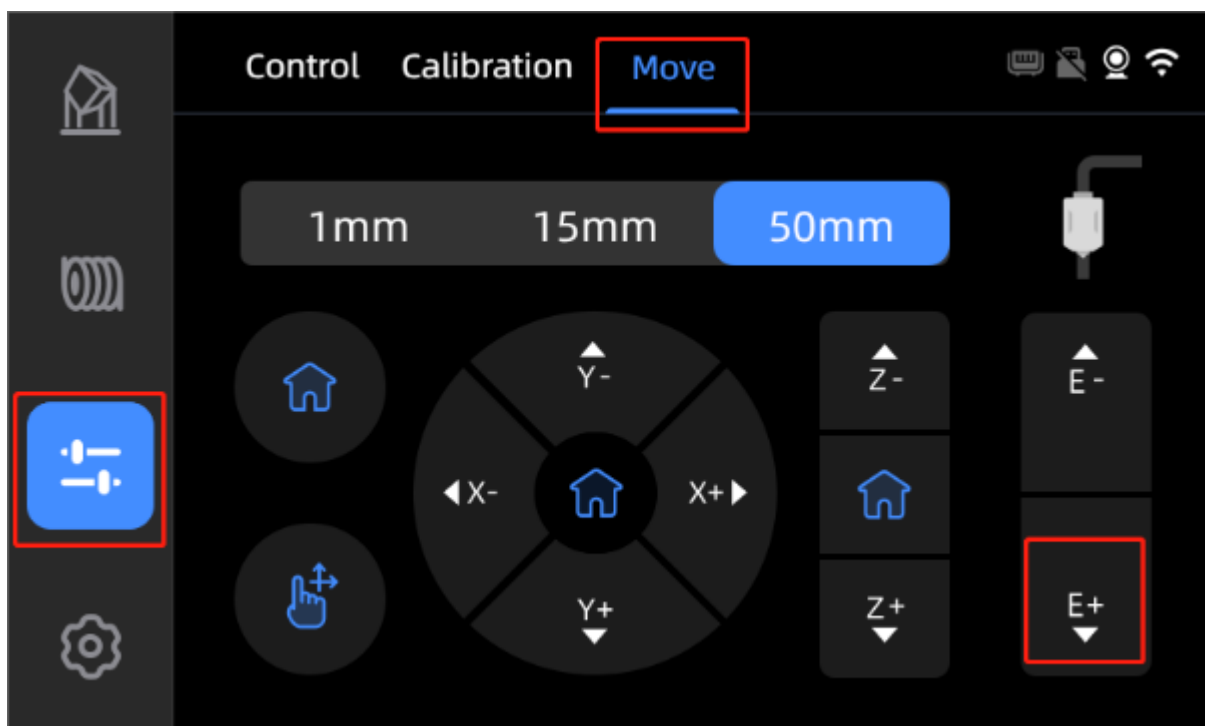
Nastavte na displeji teplotu trysky na 250 °C a počkejte, až se filament zcela roztaví.



Krok 3: Ruční vytlačení

1. Na displeji klepněte na „Posunout osu“ – „E+“. Během chodu extruderu ručně provlékněte filament vyjmutou PTFE trubicí.

Poznámka: Extruder bude fungovat až poté, co teplota trysky dosáhne 250 °C při klepnutí na „E+“.



2. Zkontrolujte, zda lze ucpaný filament vytlačit z trysky.



3. Vyčistěte trysku čisticí jehlou

Pokud ucpaný filament nelze ručně vytlačit, postupujte podle níže uvedených kroků k vyčištění trysky pomocí čisticí jehly.

Krok 1: Sejměte přední kryt tiskové hlavy

Přední kryt tiskové hlavy je připevněn magneticky. Zatlačte na obě strany krytu a sejměte jej.



Krok 2: Vyčistěte trysku

Nastavte teplotu trysky na 250 °C a zahřívejte ji dvě minuty. Vložte čisticí jehlu do trysky a pohybujte s ní nahoru a dolů, abyste vyčistili ucpaný filament.



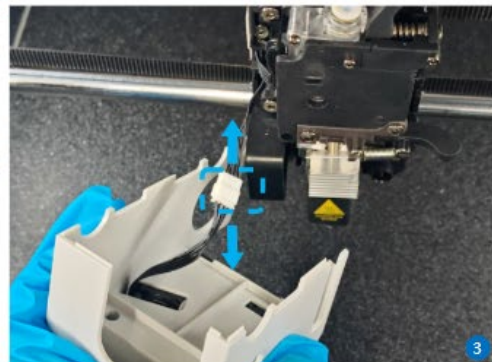
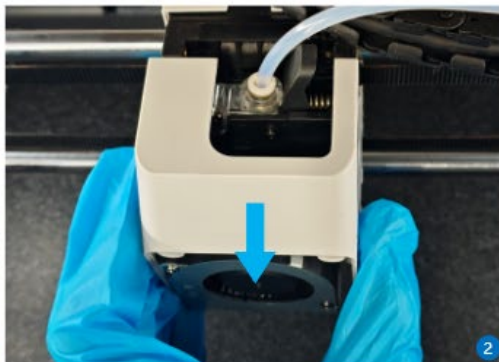
Pokud jehla nedokáže důkladně pročistit, postupujte podle níže uvedených kroků a vyčistěte ji silnější ocelovou jehlou.

Krok 3: Sejměte přední kryt tiskové hlavy

1. Pomocí imbusového klíče H2.0 odšroubujte šrouby na obou stranách sestavy předního krytu pro upevnění tiskové hlavy.

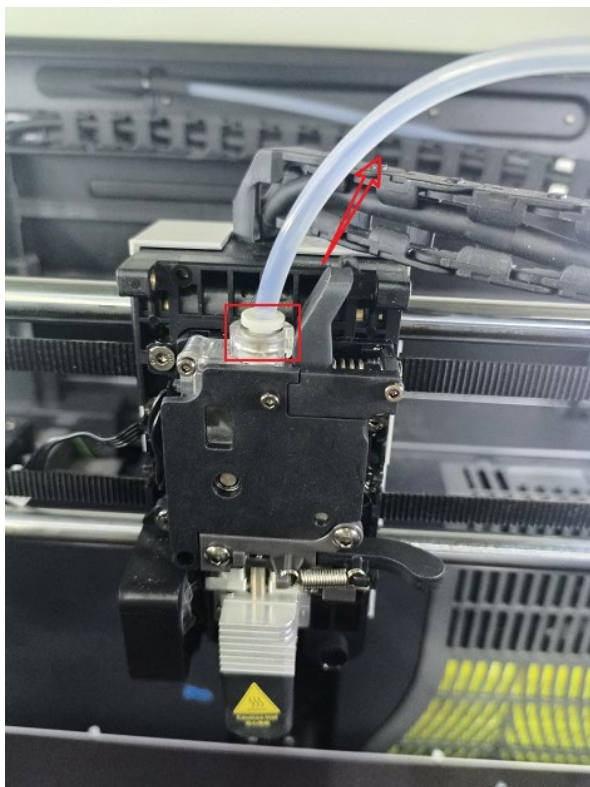


2. Sejměte sestavu vzduchového potrubí předního krytu tiskové hlavy, odpojte kabel ventilátoru a poté sejměte sestavu předního krytu tiskové hlavy.

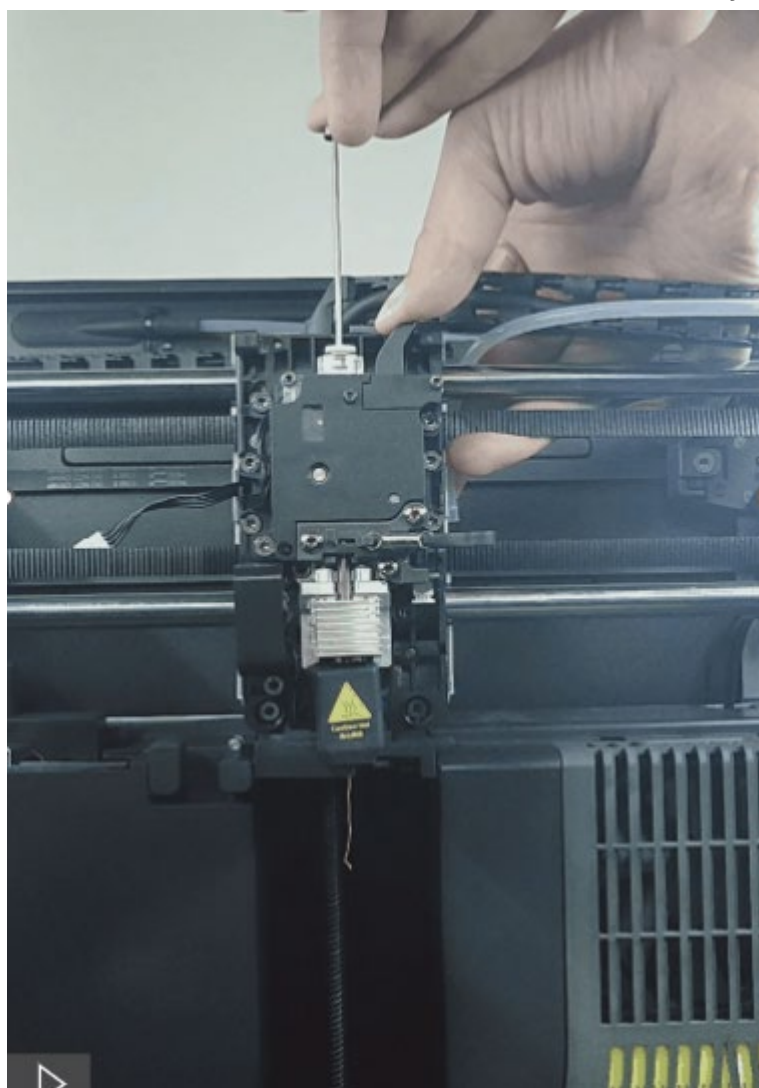


Krok 4: K uvolnění použijte ocelovou jehlu

1. Jednou rukou stiskněte rychlospojku, vytáhněte přívodní trubku nahoru a zahřejte trysku na teplotu 250 stupňů.



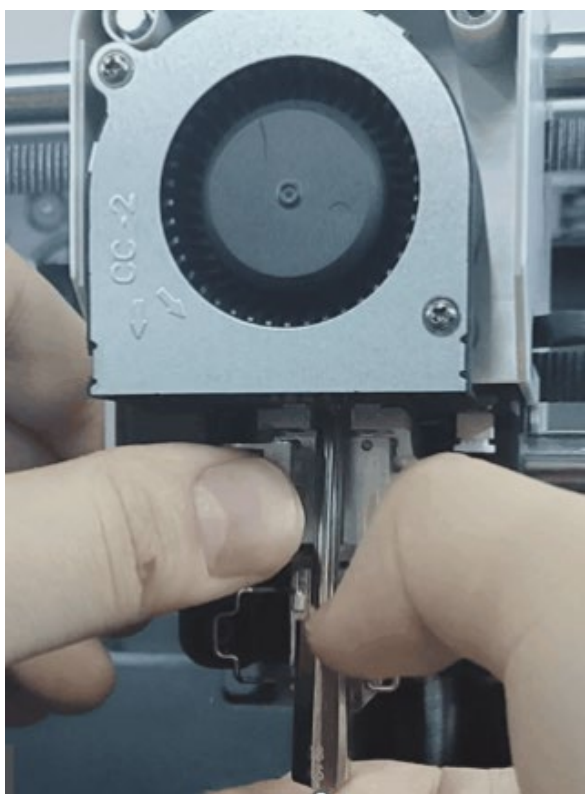
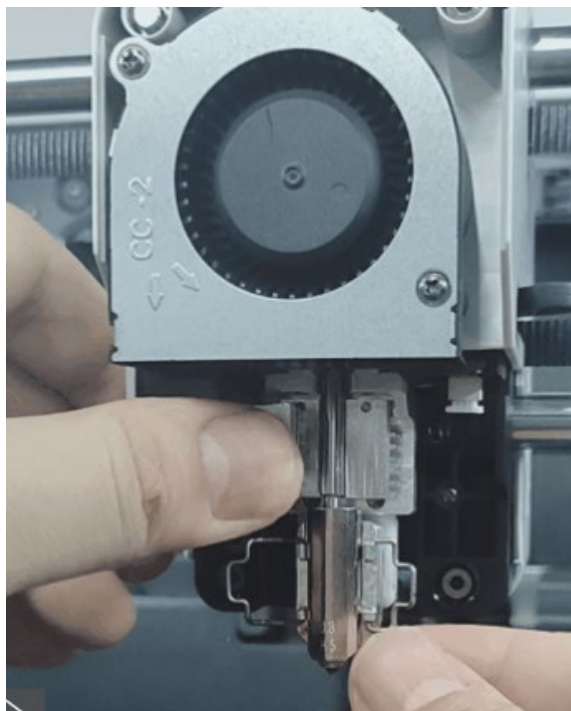
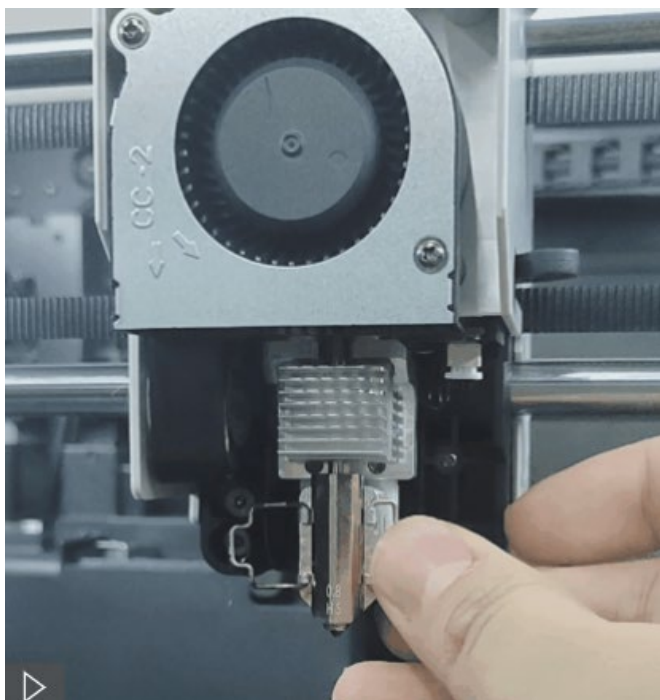
2. Poté ohýbejte rukojeť extruderu směrem ven a pomocí ocelové jehly vytlačujte zablokovaný materiál směrem dolů, dokud nebude důkladně vyčištěn.



4. Vyměňte trysku

Přestože výše uvedené metody dokáží odstranit 99 % ucpání, v některých případech může být tryska již poškozená. Po vychladnutí trysky je třeba otevřít západku a chladič, které trysku zajišťují, jak je znázorněno na obrázku, a poté vyměnit rychloupínací trysku.

Poznámka: Tryska o průměru 0,2 mm se hůře čistí a může vyžadovat několikrát opakování výše uvedených kroků, protože trysky s menším průměrem jsou náchylnější k ucpávání. Neodstraňujte trysku a nezhřívejte ji zapalovačem, mohlo by dojít k popáleninám a je to nebezpečné.



Kobra S1 Max – Návod k čištění ventilátoru pro cirkulaci vzduchu

1. Interval údržby

Při běžné frekvenci používání se doporučuje čistit ventilátor jednou za tři měsíce. Při vysokofrekvenčním používání nebo při tisku na materiály s vysokou teplotou, jako je ABS nebo PC, se doporučuje čištění jednou měsíčně. Kromě toho je nutná údržba ventilátoru pro cirkulaci vzduchu, pokud nastane některá z následujících podmínek:

- Abnormálně vysoká teplota v komoře
- Znatelně zvýšený hluk ventilátoru
- Alarmy regulace teploty během tisku
- Výrazně snížené proudění vzduchu

2. Bezpečnostní opatření

- Tiskárna musí být vypnutá a odpojená od sítě.
- Počkejte 5–10 minut, aby se kondenzátory zcela vybily.
- Nepoužívejte, je-li zařízení zapnuté.
- Zabraňte vniknutí vody do elektrických součástí.
- Nepoužívejte vysokotlakou vzduchovou pistoli zblízka.

3. Nástroje

- Měkký kartáček/zubní kartáček
- Dmychadlo nebo malé vzduchové čerpadlo
- Vatové tyčinky
- Malé množství isopropylalkoholu (volitelné)

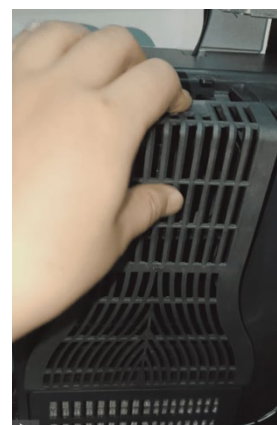
4. Kroky údržby

Krok 1: Vypněte tiskárnu

Před údržbou prosím resetujte horkou podložku na nulu. Poté tiskárnu vypněte a odpojte napájecí kabel.

Krok 2: Odstraňte ochranný kryt

Zatlačte západku na horní straně ochranného krytu směrem ven a sejměte kryt z předního pouzdra vzduchového potrubí vyhřívané komory.



Krok 3: Vyčistěte prach z ventilátoru

1. Počáteční odstranění prachu: K odstranění uvolněného prachu a nečistot z povrchu ventilátoru a mezer použijte ofukovač.



2. Důkladné čištění: K čištění prachu nahromaděného na lopatkách ventilátoru použijte měkký kartáč spolu s vatovými tyčinkami.

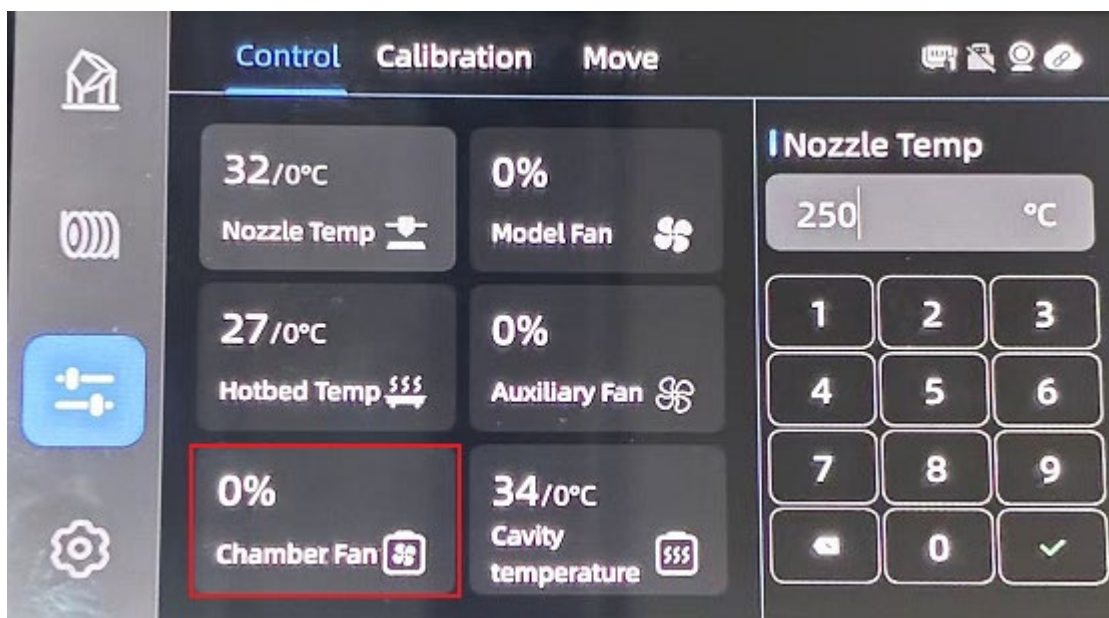
3. Odolné skvrny: V případě odolných skvrn lehce navlhčete vatový tampon isopropylalkoholem a jemně otřete.

4. Hlubkové čištění: Pokud je nahromadění prachu silné, vyjměte ventilátor a důkladně jej vyčistěte podle následujícího návodu: Kobra S1 Max – Průvodce výměnou ventilátoru pro cirkulaci vzduchu



Krok 4: Zkontrolujte chladicí výkon

Po zapnutí klepněte na displeji na „Ovládání“ – „Ventilátor komory“ a nastavte rychlost ventilátoru na 100 %. Poté zkontrolujte, zda se lopatky ventilátoru otáčejí plynule a zda se neobjevují nějaké abnormální zvuky nebo teplotní alarmy.



Krok 5: Znovu nasadte ochranný kryt

Zarovnejte západku podle obrázku a znovu nainstalujte ochranný kryt.



Kobra S1 Max – Průvodce nastavením pásů

Správné napnutí řemene je pro tiskárnu S1 Max zásadní. Uvolněné řemene mohou způsobovat různé problémy s tiskem, například čáry mezi vrstvami. Pro nastavení řemenů postupujte podle následujících kroků:

1. Nástroje:

- Imbusový klíč H2.0
- Imbusový klíč H2,5

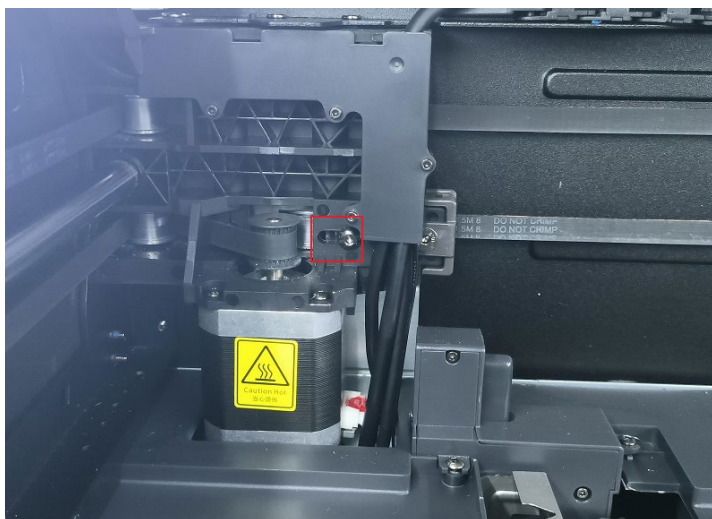
2. Nastavení řemenů osy XY:

Krok 1: Vypněte tiskárnu

Pro zajištění bezpečného provozu vypněte tiskárnu a odpojte napájení.

Krok 2: Povolte napínače řemene

Poté je třeba pomocí imbusového klíče H2,5 otočit šrouby na levém a pravém napínači řemene proti směru hodinových ručiček asi o dvě otáčky. **Šrouby neodstraňujte.**



Krok 3: Přesuňte tiskovou hlavu

Po uvolnění napínačů ručně pohybujte tiskovou hlavou tam a zpět a doleva a doprava po dobu dvou celých cyklů. Pružinový mechanismus uvnitř napínačů automaticky nastaví napětí řemene na správnou úroveň.

Krok 4: Utáhněte napínače řemene

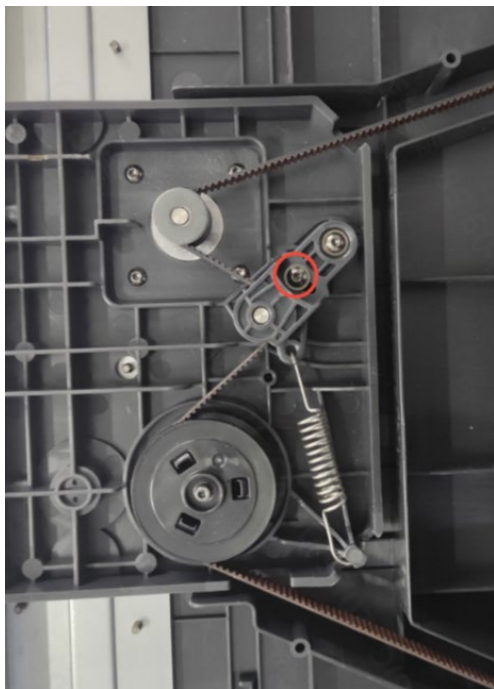
Pomocí imbusového klíče H2,5 zatlačte na šrouby napínače směrem dovnitř a poté je utáhněte ve směru hodinových ručiček, abyste je zajistili.



3. Nastavení řemene osy Z:

Krok 1: Povolte napínač řemene

Položte tiskárnu dolů, abyste odkryli spodní část, a pomocí imbusového klíče H2.0 otočte šrouby napínaku proti směru hodinových ručiček přibližně o dvě otáčky. Šrouby neodstraňujte.



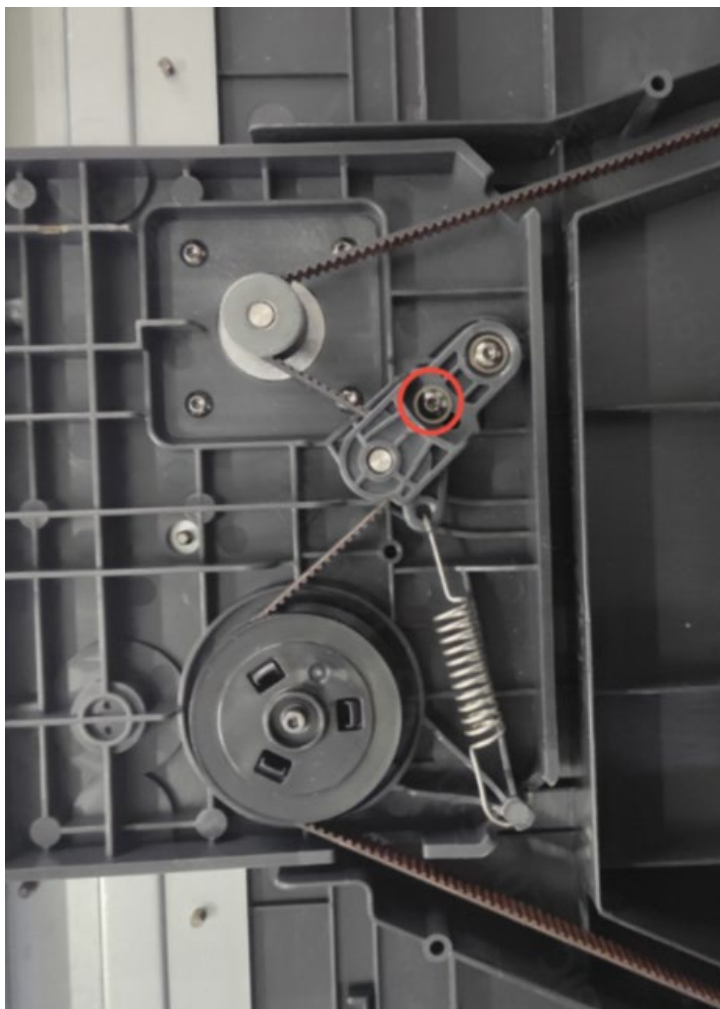
Krok 2: Ruční posunutí pásu

Po uvolnění napínače **můžete řemen osy Z otočit o půl otáčky ve směru hodinových ručiček a poté jej zatáhnout zpět proti směru hodinových ručiček**. Tento pohyb tam a zpět opakujte třikrát, dokud se řemen nebude pohybovat plynule. V tomto okamžiku pružinový mechanismus řemen automaticky napne.



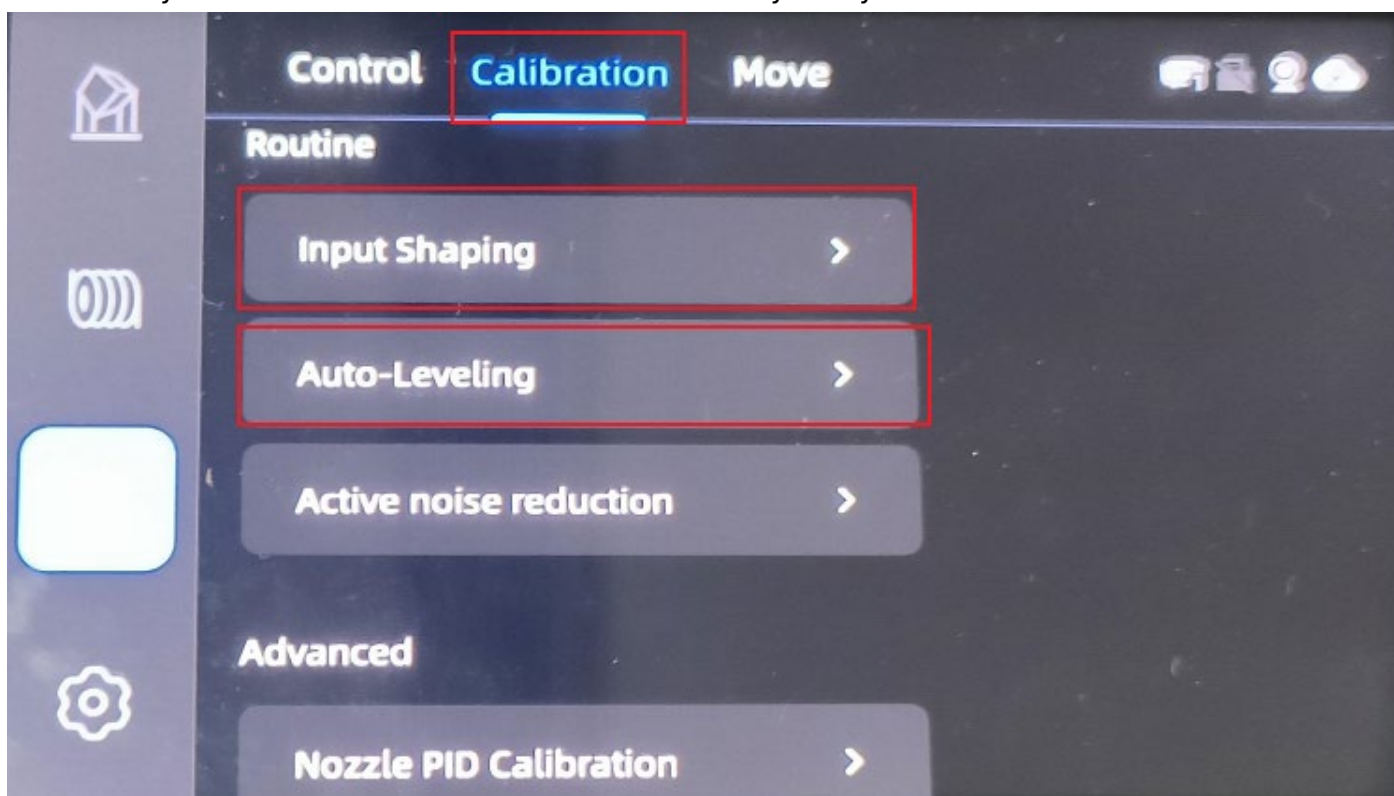
Krok 3: Utáhněte napínač řemene

Pomocí imbusového klíče H2.0 utáhněte šrouby, které upevňují spodní napínač, a poté postavte tiskárnu zpět do svislé polohy na stabilní povrch.



4. Kalibrace:

Zapněte tiskárnu, poté klepněte na displeji na „Kalibrace“ a proveďte tvarování vstupu a funkci automatického vyrovnání. Proces kalibrace trvá přibližně 15–20 minut. Trpělivě vyčkejte. Po kalibraci si můžete vytisknout lokální testovací model a ověřit si výsledky.

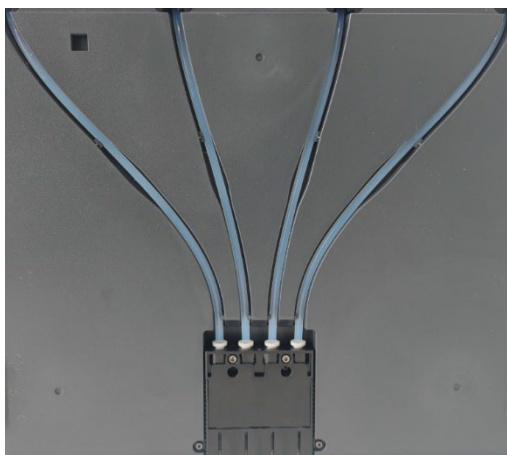


ACE 2 Pro - Doporučení pro údržbu

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

1. Údržba PTFE trubice:

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



2. Cyklus výměny PTFE trubice:

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

2. Údržba přívodního otvoru:

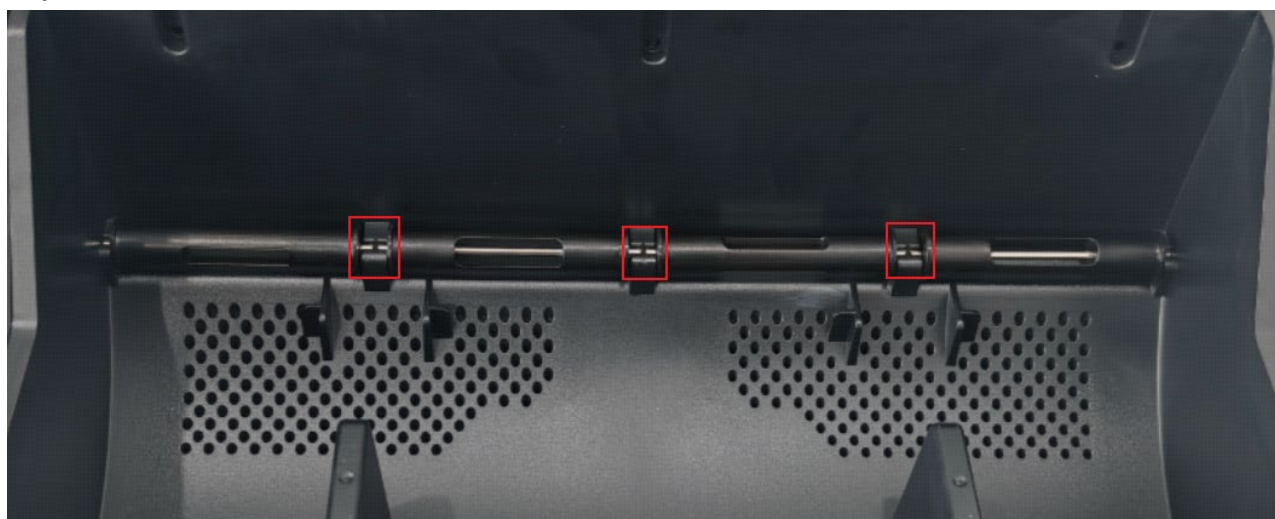
Pokud určitý podávací otvor zařízení ACE 2 Pro neustále hlásí chybu, podívejte se prosím na následující obrázek a vyčistěte jej kartáčem z nerezové oceli. Opotřebení podávacího otvoru může způsobit selhání podávání. V tomto případě je nutné rozebrat podávací modul. Pokyny k demontáži a výměně nového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





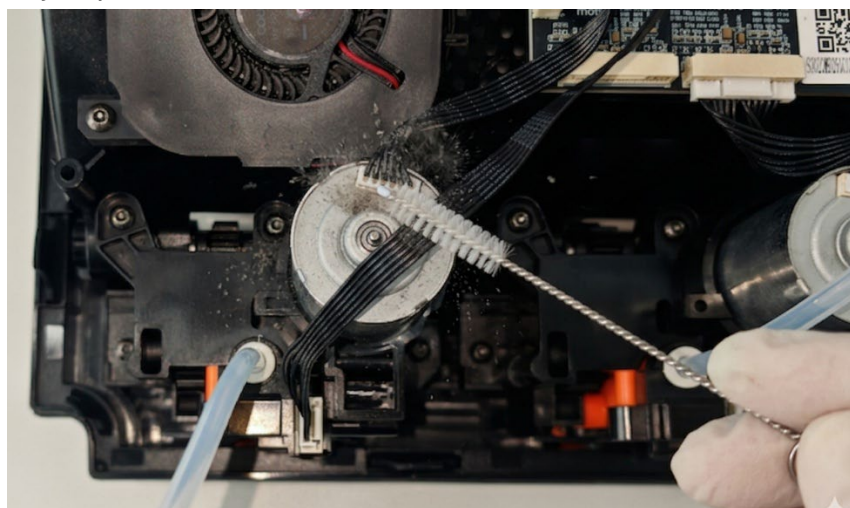
3. Údržba sestavy válečků:

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

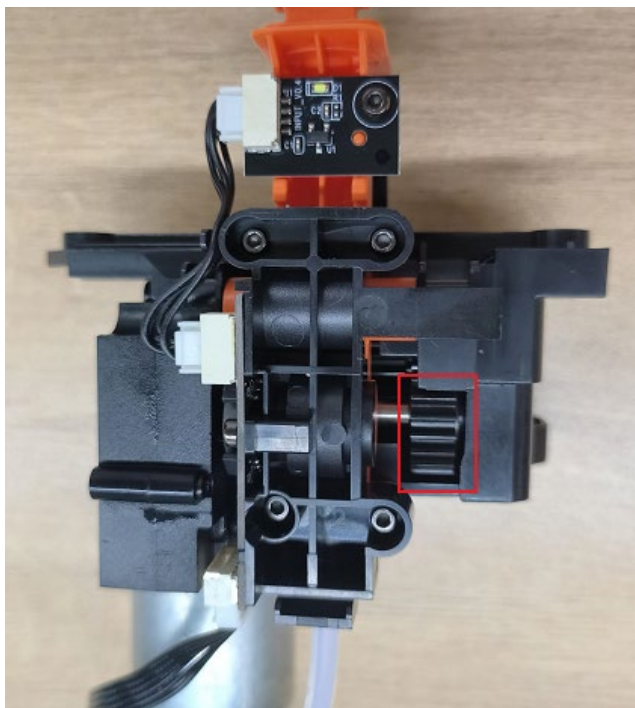


4. Udržujte komponenty pro podávání

Při každodenním používání zařízení ACE 2 Pro se řiďte následující dokumentací a každé tři měsíce rozebírejte kryt a kartáčem očistěte nahromaděný prach ze čtyř komponentů pro podávání; jinak může dojít k poruchám.



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

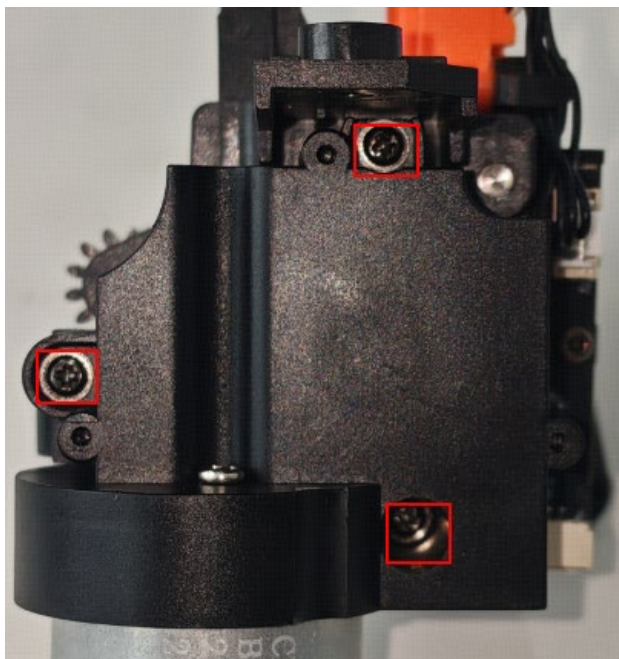


5. Údržba součástí motoru

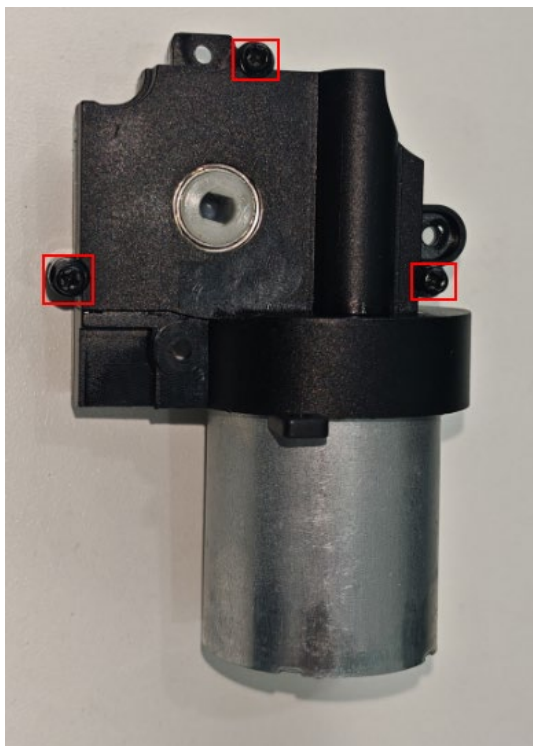
Pokud určitý podávací otvor zařízení ACE 2 Pro nefunguje, je možné, že je opotřebované ozubené kolo motoru této podávací součásti. Pro zajištění normálního provozu motoru je třeba demontovat sestavu motoru z podávací součásti a namazat ozubená kola motoru mazivem. Pro demontáž a mazání ozubených kol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

1. Demontáž sestavy motoru:

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

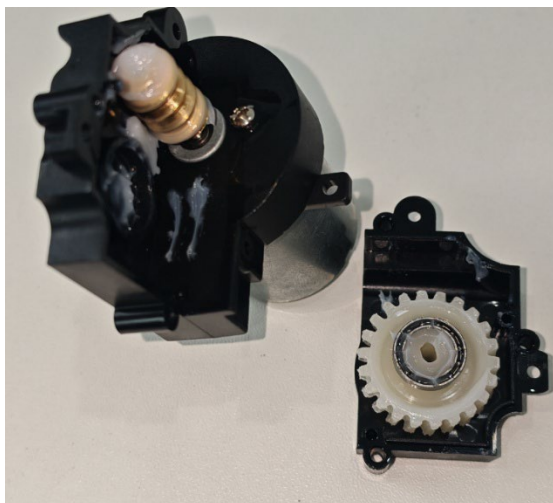


Pomocí křížového šroubováku odšroubujte tři šrouby upevňující kryt převodovky motoru a poté sejměte horní kryt.



2. Promažte převodovku motoru:

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

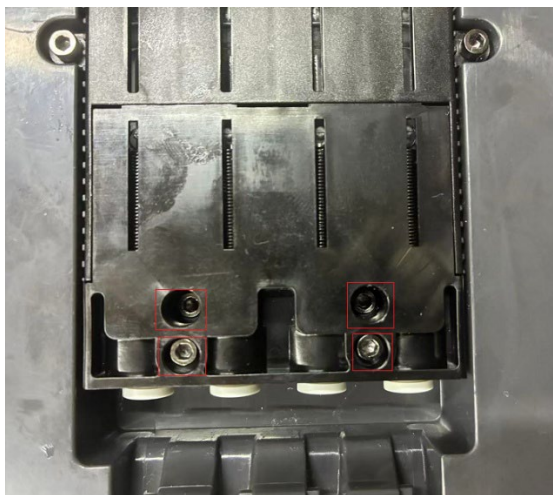


6. Udržování mechanismu vyrovnávací paměti:

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

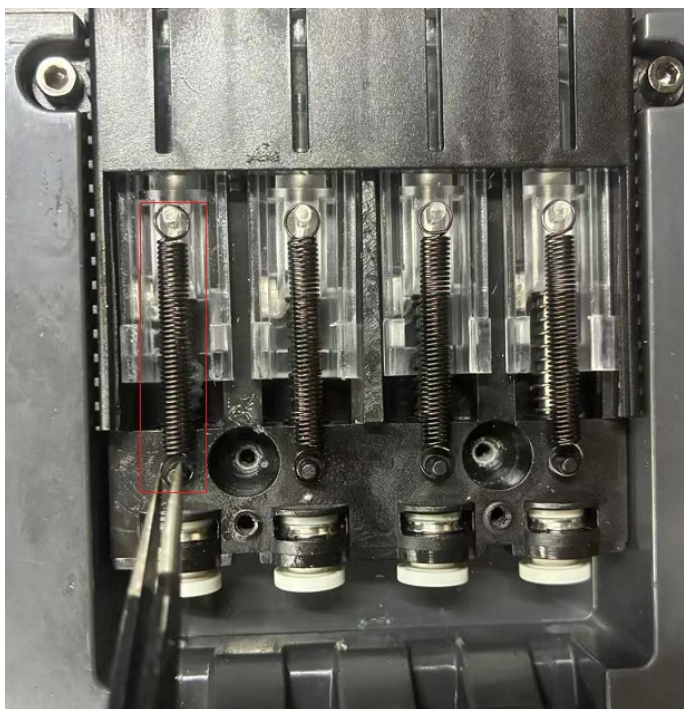
1. Sejměte kryt mechanismu nárazníku:

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



2. Odstraňte pružinu:

Pinzetou odstraňte pružinu, která upevňuje mechanismus nárazníku.



3. Promažte mechanismus tlumiče:

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

