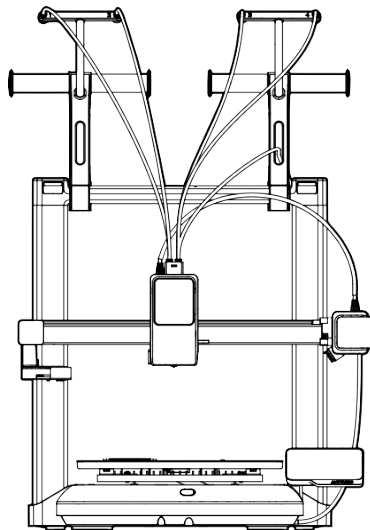




# Anycubic Kobra X

## Používateľská príručka



Podporné centrum  
(s inštalačným videom a  
návodom)

Obrázky slúžia len na ilustračné účely, prosím, odkazujte na samotný produkt.

## Ďakujeme, že ste **ANYCUBIC** si tieto produkty kúpili!

Aj keď ste dlhodobý používateľ **ANYCUBIC** alebo odborník na 3D tlač, dôrazne odporúčame preštudovať si opatrenia a tipy na nastavenie uvedené v tomto manuáli. Každá tlačiareň je jedinečná a dodržiavanie týchto krokov zaručuje optimálny výkon a bezpečnosť. Pre pokročilé riešenie problémov alebo témy, ktoré tu nie sú pokryté, navštívte prosím náš oficiálny podporný portál na [anycubic.com](http://anycubic.com).

Ak chcete zlepšiť svoj zážitok z tlače a zvládnuť svoj stroj, preskúmajte naše ďalšie zdroje:  
Anycubic Wiki: Naskenujte QR kód a získajte prístup k našej komplexnej databáze znalostí, vrátane návodov na nastavenie, podrobných tutoriálov a tipov na riešenie problémov.



**ANYCUBIC**  
Slicer



**ANYCUBIC** Wiki



**ANYCUBIC**  
Oficiálna  
webová stránka



**ANYCUBIC**  
Aplikácie

\*Autorské práva na tento manuál patria spoločnosti Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd. Akékoľvek reprodukcie bez povolenia sú zakázané.

**ANYCUBIC** Tím

# Obsah

## **1 Predstavenie produktu**

## **2 Inštalácia produktu**

- Inštalácia tlačovej podložky
- Odomknutie osi Z rámu tlačiarne
- Inštalácia rámu tlačiarne
- Prepojenie tlačovej hlavy, fotoaparátu a káblov motora XZ-axis
- Inštalácia čistiacej stierky
- Inštalácia držiaka cievky
- Inštalácia teflónovej trubice

## **3 Zapnutie**

## **4 Úvod do filamentu**

## **5 Párovanie tlačiarne**

- Aplikácie
- Slicer

## **Aktualizácia firmvéru 6**

## **7 Údržba zariadení**

## **8 Bezpečnostné pokyny**

# Popis produktu

Spool Holder — Držák cívky

Spool Holder Shaft — Hřídel držáku cívky

Printhead — Tisková hlava

Camera — Kamera

Purge Wiper — Čisticí stěrka trysky Heatbed — Vyhřívaná podložka

Screen — Displej

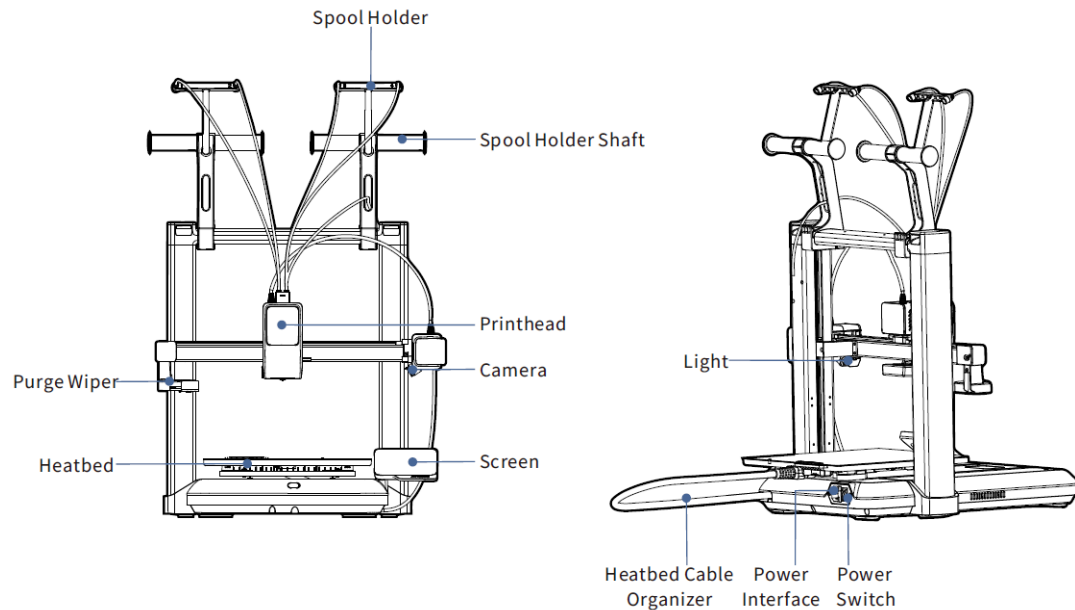
Light — Osvětlení

Heatbed Cable Organizer - Organizér

kabelu vyhřívané podložky

Power Interface — Napájecí konektor

Power Switch — Vypínač napájení



# Zoznam na balenie

Poznámka: Nasledujúce obrázky slúžia len na ilustračné účely. Sledujte skutočný dodaný produkt.

- Gantry Frame — Rám tlačiarne
- Printer Base — Základňa tlačiarne
- Power Cord — Napájací kábel
- Spool Holder Shaft (4pcs) — Hriadeľ držiaka cievky (4 ks)
- Spool Holder (2pcs) — Držiak cievky (2 ks)
- Purge Wiper & M38 (1pcs) — Čistiaca stierka trysky a skrutka M3×8 (1 ks)
- M530 (8pcs) — Skrutky M5×30 (8 ks)
- Cable Clip (1pcs) — Káblová spona (1 ks)
- Teflon Tube (4pcs) — Teflonová trubička (4 ks)
- Filament Samples — Vzorky filamentu
- Grease — Mazivo
- Nozzle Cleaner — Čistič trysky
- 4.0/2.5/2.0 Decorative Cover & Magnet — Dekoratívny kryt a magnet 4.0 / 2.5 / 2.0
- Decorative Cover (2pcs) — Dekoratívny kryt (2 ks)
- Cable Cover — Kryt kábla
- Printing Board — Tlačová podložka
- Application Brush — Aplikačný štetec



Gantry Frame



Printer Base



Power Cord



Spool Holder Shaft(4pcs)



Spool Holder (2pcs)



Purge Wiper & M3×8(1pcs)



M5×30(8pcs)



Cable Clip (1pcs)



Teflon Tube (4pcs)



Filament Samples



Grease



Nozzle Cleaner



4.0/2.5/2.0 Decorative Cover & Magnet (2pcs)



Cable Cover



Printing Board



Application Brush

# Špecifikácie - Parametre tlačiarne

Technológia tlače: FDM (modelovanie fúzovanej depozície)

Objem výroby: 260 mm (V) × 260 mm (Z) × 260 mm (V)

Hrúbka vrstvy: 0,08-0,28 mm

Teplota vyhrievanej podložky: 100 °C

Počet trysiek: 1 tryska

Priemer trysky: 0,4 mm

Materiály: PLA/TPU/PETG/ABS a podobne.

## Softvérové parametre

Slicer: AC Slicer / PrusaSlicer / Cura

Vstupný formát: STL, OBJ

Formát výstupu: G-kód

Spôsob pripojenia: Anycubic APP, Anycubic Slicer

## Výkonové parametre

Vstupné napätie: 110 V~, 60 Hz

Menovitý výkon: 1450W

## Wi-Fi

Frekvenčné pásmo: 2,4 GHz, 5 GHz

Režim: STA, AP+STA (kombinovaný režim)

## Fyzikálne parametre

Rozmery zariadenia: 455,4 mm (V) × 445,3 mm (Z) × 461,3 mm (V)

Maximálne rozmery zariadenia (vrátane držiaka cievky a pohybu dopredu/dozadu podložky):

455,4 mm (V) × 635,0 mm (Z) × 685,1 mm

(V)

Hmotnosť zariadenia (čistá): 9,5 kg

# Inštalácia produktu

---

## ① Inštalácia tlačovej platne

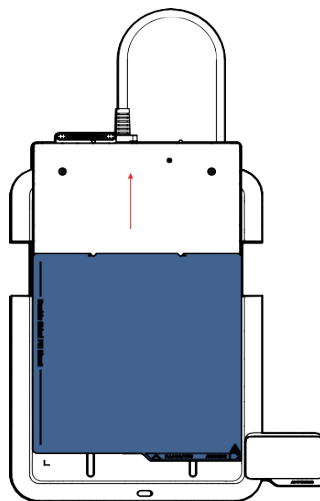
1. Opatrne odstráňte platňu a základňu tlačiarne.

2. Podložku položte na horúcu podložku tak, aby sieťotlač bola smerom nahor.

Uistite sa, že okraje platne sú presne zarovnané s okrajmi horúcej podložky pre bezpečné nasadenie.

Naskenujte QR kód  
napravo, aby ste si mohli  
pozrieť

-Inštalácia krok za krokom.



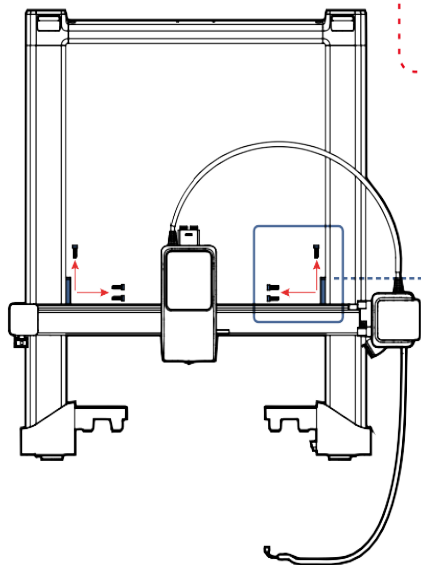
## ② Odomknite os Z z tlačiarenského rámu

Použite imbusový kľúč H2.0 na uvoľnenie šiestich skrutiek, ktoré upevňujú držiaky portálu na osi Z.

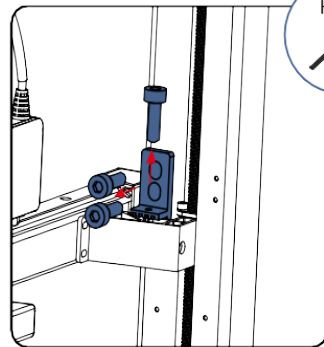
Na každej strane sú tri skrutky; Dodržujte rovnaký postup pre ľavú aj pravú stranu.

\* **Tip:** Aby ste zabránili vypadnutiu skrutiek počas montáže, umiestnite magnet na imbusový kľúč, aby ste ho zmagnetizovali. Umiestnenie magnetu bližšie k hrotu zvýši magnetickú silu a uľahčí držanie skrutiek na mieste.

Pozor: Odomknite os Z pred zapnutím napájania.  
Napájací kábel nepripájajte, kým nie je os Z úplne uvoľnená.!



Odomknúť os Z



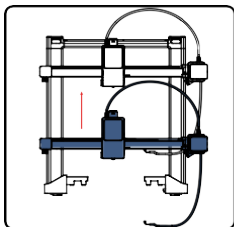
H2.0



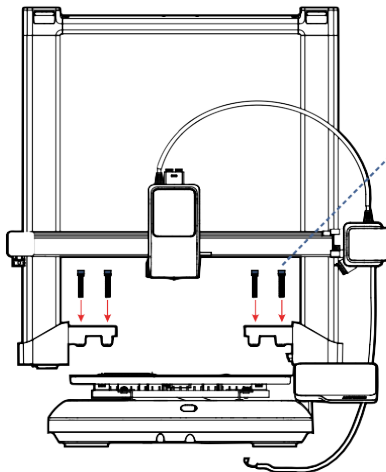
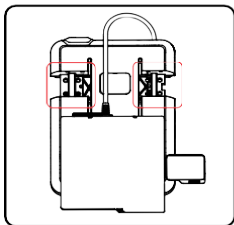
### ③ Inštalácia rámu tlačiarne

1. Uchopte hornú horizontálnu os a manuálne zdvihnite os X približne na 3/4 výšky osi Z, aby ste vytvorili miesto na inštaláciu podstavca.
2. Posuňte vyhrievaciu podložku a základňu tlačiarne dopredu, aby ste odhalili montážne pozície rámu.
3. Pomocou imbusového kľúča H4.0 namontujte osem skrutiek M5 × 30 (štyri na každej strane) na upevnenie rámu k základni. Dotiahnite skrutky zhora nadol.
4. Ozdobné kryty nasadte späť tým, že ich zatlačíte dole, kým nezacvaknú na svoje miesto.

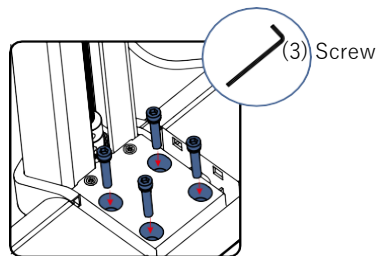
(1) Zdvihnúť os Z



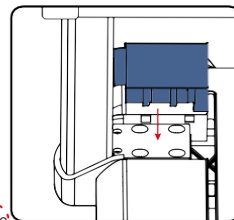
(2) Detegujte uzamknutú polohu



H4.0



(4) Dekoratívny obal

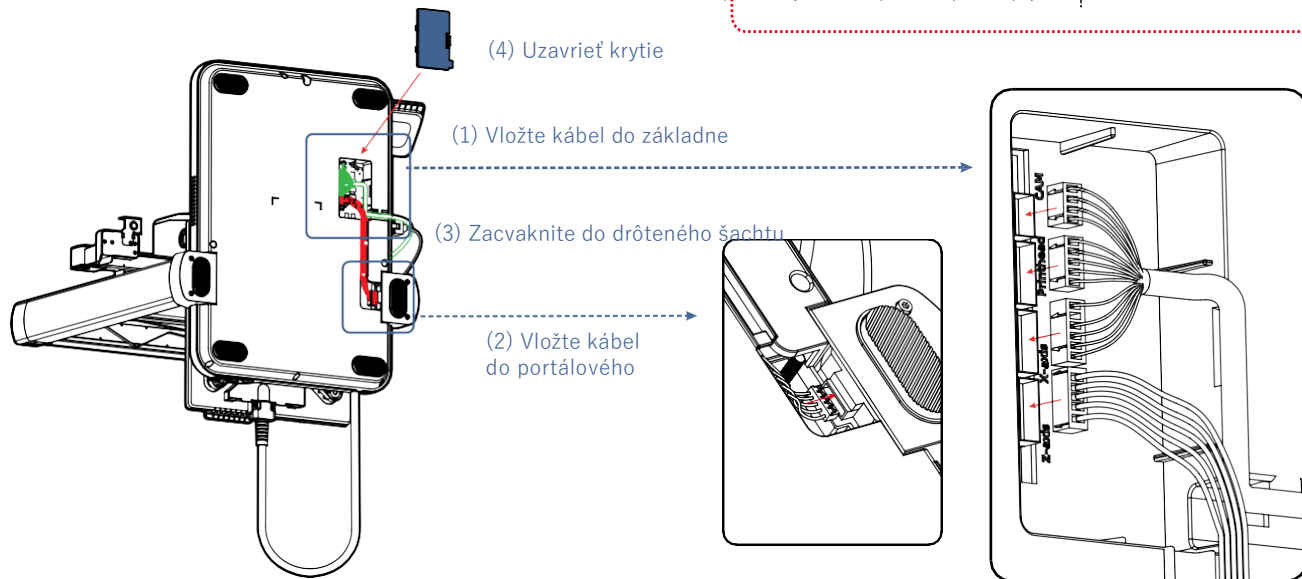


Poznámka: Odporúča sa držať dlhý koniec šesťhranného kľúča na finálne dotiahnutie. To poskytuje väčšiu páku na upevnenie všetkých skrutiek

## 4 Pripojte tlačovú hlavu, fotoaparát a motorové káble osi XZ

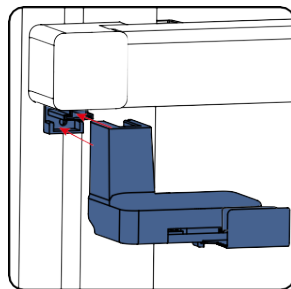
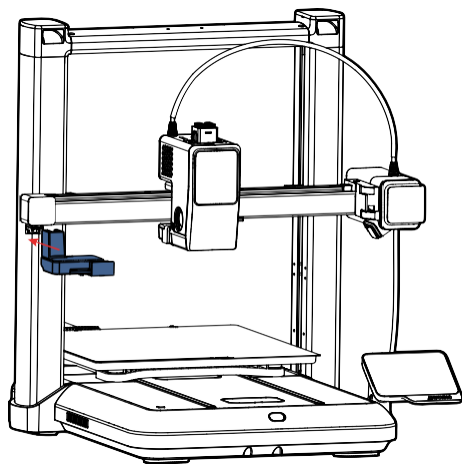
1. Nakloňte tlačiareň dozadu, aby ste odkryli spodok podstavca.
2. Pripojte jednokolíkový konektor medzi port osi Z na základni a pravý dolný port rámu. Pre 3-pinový konektor pripojte X-os, tlačovú hlavu a porty fotoaparátu (CAM) v poradí podľa počtu pinov (od najvyššieho po najnižšie) a potom uložte káble do určených slotov.
3. Vymeňte kryt kábla, aby ste ochránili spojenie.

Poznámka: Uistite sa, že každý konektor je pripojený k príslušnému portu overením počtu pinov na každom konektore. Nastavte veľkosť konektora tak, aby zodpovedala päťici, aby ste zabezpečili bezpečné spojenie. !

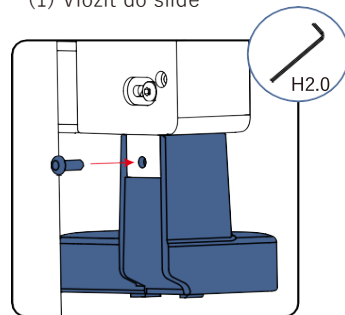


## 5 Inštalácia čistiaceho stierača

1. Z prednej strany stroja posuňte čistiaci stierač dozadu, kým nebude pevne usadený na ľavej strane portálu.
2. Použite šesťhranný kľúč H2.0 na dotiahnutie samoreznej skrutky M3\*8 zo zadnej strany jednotky, aby ste pripetrili čistiaci stierač k rámu.



(1) Vložiť do slide



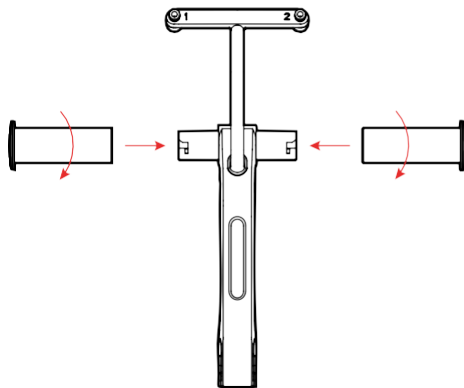
(2) Zámočný šroub

## 6 Inštalácia držiaka cievky

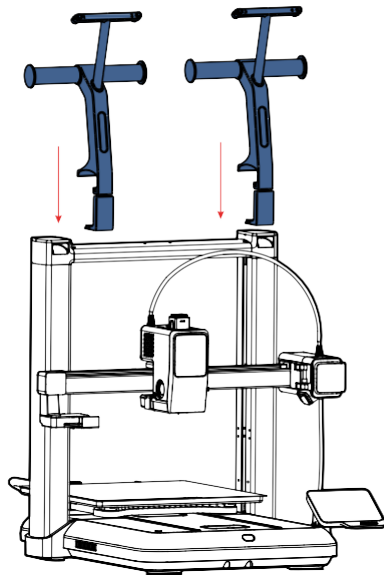
1. Zasuňte podporné tyče na obe strany držiaka cievky. Tlačte a otáčajte riadidlá, kým nie sú úplne usadené, potom ich stiahnite dole, aby boli pevnejšie upevnené.

2. Keď sú držiaky cievok zložené, pripevnite ich na ľavú a pravú stranu hornej horizontálnej osi rámu tlačiarne.

Poznámka: Pre jednoduchšiu výmenu filamentu môžete držiaky cievok posunúť pozdĺž hornej horizontálnej osi na preferovanú pozíciu vľavo alebo vpravo.



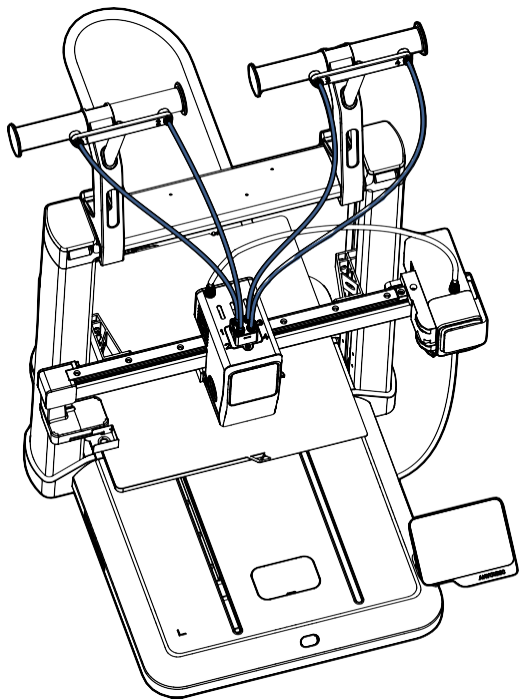
(1) Zostavenie držiaka cievky



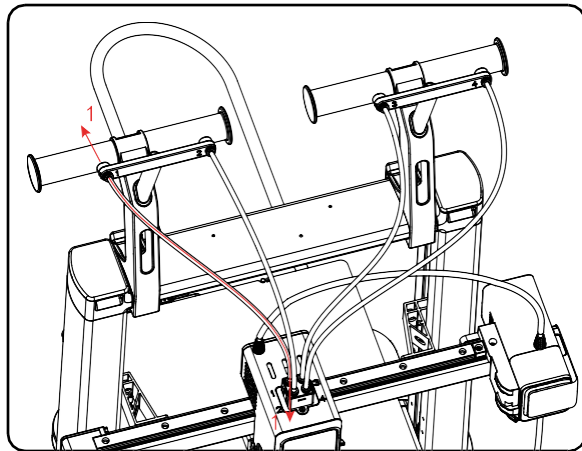
(2) Inštalácia držiaka cievky

## 7 Inštalácia teflónovej trubice

Jeden koniec každej zo štyroch teflónových trubičiek vložte do otvorov nad tlačovou hlavou a druhý koniec do podávacích otvorov na prednej strane držiakov cievok. (\*Po dokončení všetkých vyššie uvedených operácií môžete stroj napájať napájacím káblom.)

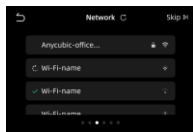
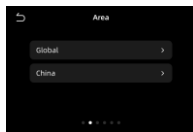
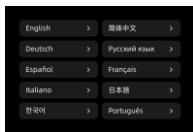


Poznámka: Priradte každú trubicu k jej určenému portu podľa číselného označenia.



# Zapnutie napájania

- (1) Úvodná stránka (2) Výber jazyka (3) Výber regiónu (4) Sieťové pripojenie (5) Stiahnutie aplikácie (6) Potvrdenie bezpečnosti



- (7) Resetovanie sebaovládania na



- (8) Kompenzácia



- (9) Automatické vyrovnávanie



- (10) Aktívne potlačenie



- (11) Kalibrácia dokončená



QR kód Makeronline:  
(Stiahnite si najnovší model cez Makeronline)

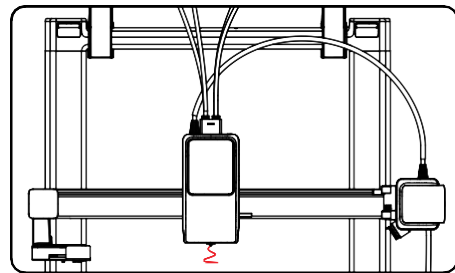
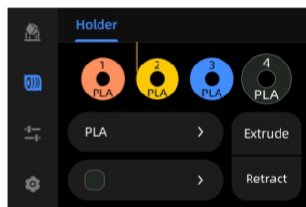
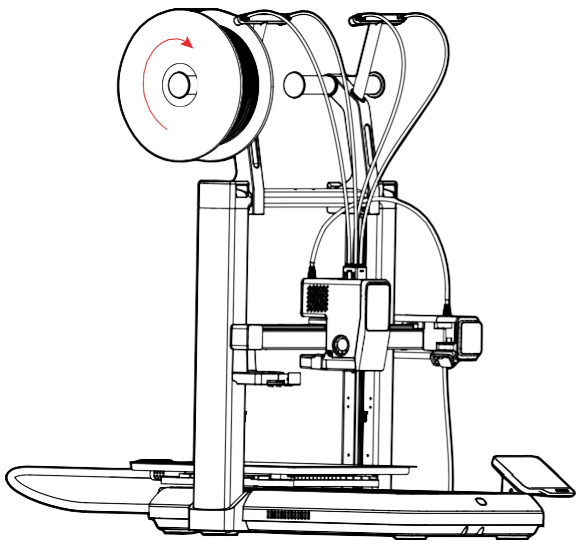


Poznámka: Zobrazené používateľské rozhranie slúži len na orientáciu. Vďaka neustálemu zlepšovaniu funkcií sa prosím pozrite na najnovší firmvér pre najaktuálnejšie rozhranie. Neustále zlepšovanie funkcií-



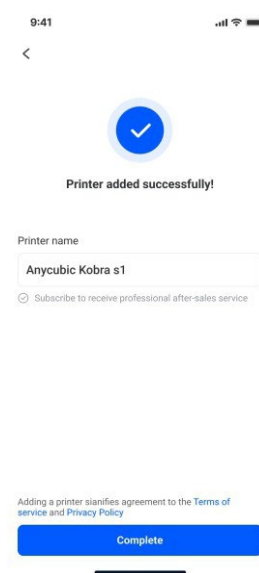
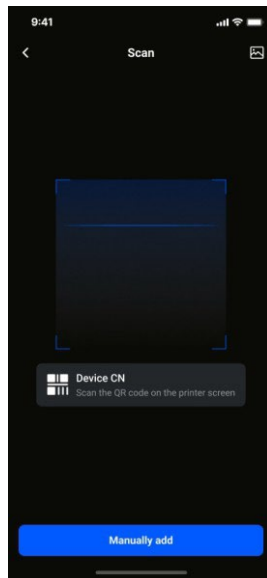
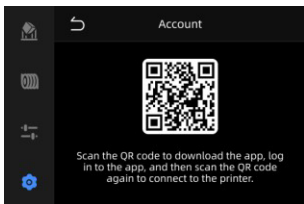
## Podávanie filamentu

1. Vložte cievku filamentu na držiak. Pre najhladšiu extrúziu sa uistite, že cievka sa otáča v rovnakom smere ako podávanie filamentu (pozri diagram nižšie).
2. Vložte filament do extrudéra. Pipnutie a aktualizácia displeja s typom a farbou materiálu potvrdí úspešné vloženie.



# Pridanie tlačiarne do aplikácie

1. Pripojte tlačiareň na internet.
2. Naskenujte QR kód na obrazovke tlačiarne. Chodte do [Settings] - [Account]. Stiahnite si aplikáciu ANYCUBIC, zaregistrujte sa a prihláste sa do svojho účtu ANYCUBIC.
3. Otvorte aplikáciu ANYCUBIC, klepnite na "+Add Printer" a naskenujte QR kód na obrazovke tlačiarne, aby ste prepjili svoj účet ANYCUBIC.



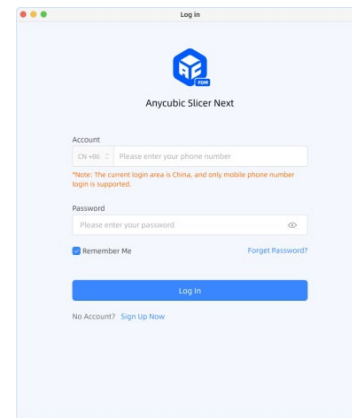
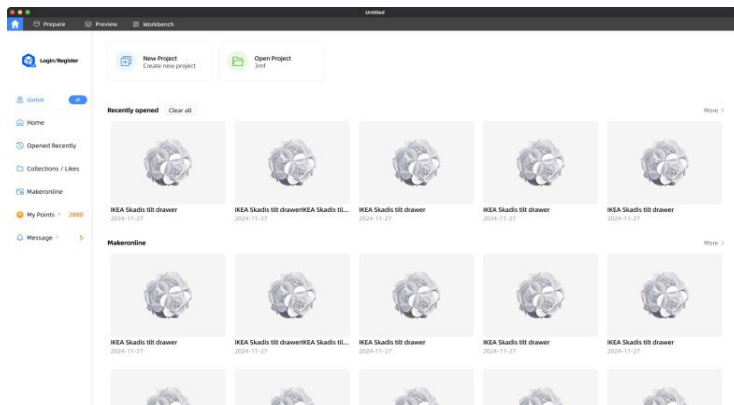
# Nainštalujte slicer a pridajte tlačiareň

Slicer:



1. Stiahnite si a nainštalujte Anycubic Slicer naskenovaním QR kódu vpravo alebo navštívením: [anycubic.com/slicerNextDownload](https://anycubic.com/slicerNextDownload).
2. Uistite sa, že máte tlačiareň zapnutú a pripojenú na internet predtým, než ju nastavíte na diaľku.
3. Spustite softvér a choďte do sekcie Workbench alebo Login, pripojte tlačiareň a začnite diaľkovú tlač.

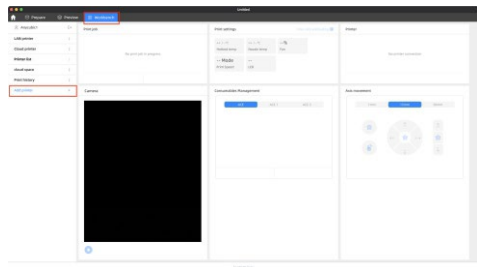
(1) Po inštalácii softvéru prejdite na hlavnú stránku a kliknite na [Login/Register]. (2) Ak už máte účet v Anycubic (ten istý, ktorý používate pre mobilnú aplikáciu), zadajte svoje prihlasovacie údaje. Noví používatelia môžu zvoliť [Sign Up Now] a vytvoriť si účet.



Poznámka: Softvérové rozhranie je založené na najnovšej verzii

## Nainštalujte slicer a pridajte tlačiareň

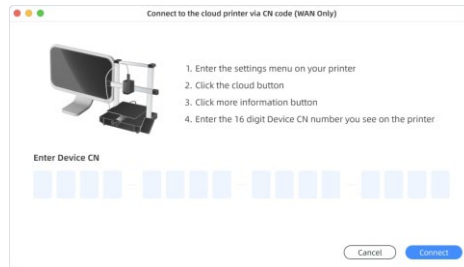
(3) Kliknite na [Workbench] a vyberte [Add Printer].



(4) Softvér automaticky naskenuje tlačiarne vo vašej lokálnej sieti a synchronizuje všetky zariadenia, ktoré sú už pripojené k vašej aplikácii. Ak sa tlačiareň nezobrazí, vyberte [Connect via CN Code] pre manuálne prepojenie.

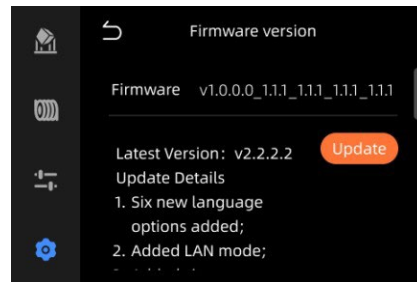
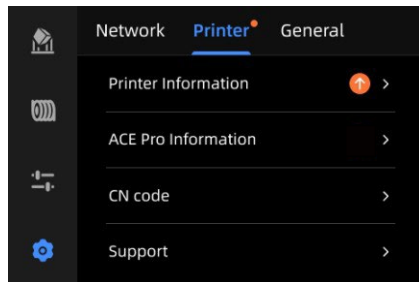


(5) Nájdite CN kód: Na tlačiarňi prejdite do [Settings] > [Device Info] > [Device CN Code] na zobrazenie vášho jedinečného kódu



# Aktualizácia firmvéru

Kliknite [Settings] - [Device Information] - [Firmware Version] a počkajte, kým zariadenie dokončí aktualizáciu firmvéru.



# Údržba strojov

3D tlačiarne sa skladajú z komplexných mechanických štruktúr a mnohých pohyblivých častí. Pravidelná údržba a starostlivosť je potrebná na zabezpečenie ich stabilnej prevádzky a dosiahnutie kvalitných výtlačkov.

## Pohyblivé kovové časti:

- Pravidelne mažte lichobežníkovú skrutku, lineárne tyče, vodiace lišty, napínacie kladky a zostavu extrudéra, aby ste predišli korózii.

Používajte mazací olej na vodiace koľajnice, lineárne tyče a napínacie kladky, zatiaľ čo na trapezoidnú skrutku a extrudér použite tuk (grease).

## Spotrebné diely:

- Pravidelne kontrolujte plastové alebo gumové časti a rezné čepele na známky opotrebenia (vrátane deformácie) alebo poškodenia.

Vymieňajte diely ako silikónové stierky a teflónové trubice podľa potreby.

## Ďalšie časti:

- Skontrolujte objektív fotoaparátu, ventilátor a komponenty senzora filamentu (Hallow sensor) na prítomnosť prachu alebo nečistôt.

Vyčistite ventilátor stlačeným vzduchom; jemne fotoaparát utrite handričkou bez žmolkov a izopropylalkoholom pre optimálnu čistotu.

---

**Odporúčanie:** Odporúčame používať originálne filamenty Anycubic. Anycubic vykonal rozsiahle testovanie týchto produktov, aby zabezpečil najlepšie výsledky tlače.

\*Naskenujte QR kód a dozviete sa viac o údržbe stroja



## Opatrenia

- 1) Anycubic 3D tlačiareň obsahuje vysokorýchlostné súčiastky. Počas operácie držte ruky a voľné oblečenie mimo pohybového aparátu , aby ste predišli zraneniam.
- 2) Ak je tlačiareň dlhšie nečinná, uskladnite ju na chladnom, suchom mieste chránenom pred dažďom a vlhkosťou.
- 3) Tlačiareň počas prevádzky generuje extrémne teplo. Nikdy sa nedotýkajte tlačovej hlavy, horúcej podložky alebo čerstvo vytlačeného materiálu holými rukami.
- 4) Tryska zostáva horúca aj po tlači. Pri údržbe alebo manuálnych úpravách vždy noste termorukavice , aby ste predišli popáleninám.
- 5) V prípade núdze alebo poruchy okamžite vypnite napájanie alebo odpojte napájací kábel.
- 6) Držte Anycubic 3D tlačiareň a akékoľvek malé doplnky (ako skrutky a čipy) mimo dosahu detí.
- 7) Pri výmene poistky používajte iba poistku označenú 250V / 10A, aby ste predišli poškodeniu elektrickým prúdom alebo skratom.
- 8) Toto zariadenie je vybavené odnímateľnou elektrickou zásuvkou. Pre bezpečnosť odpojte kábel, ak bude tlačiareň dlho nepoužívaná.
- 9) Drobné škrabance na povrchu na stavebnej platforme alebo drobné odchýlky textúry v extrudovanom materiáli sú bežné a neovplyvňujú výkon tlače.

\* *Stále máte otázky? Ak váš problém zostáva nevyriešený, kontaktujte prosím náš tím technickej podpory. Naši inžinieri skontrolujú vašu žiadosť a ponúknu vám riešenie do jedného pracovného dňa. (<https://support.anycubic.com/>)*



Popredajná podpora

Tipy:

1. Doplňte informácie podľa SN daného modelu. Položky označené červenou bodkou sú povinné.
2. Ak bude lístok úspešný, čoskoro dostanete odpoveď od popredajnej služby vo vašej poštovej schránke.
3. Ak úspešne zadáte ticket, ale nedostanete e-mail, skontrolujte prosím spam/spam priechinok.
4. Ak vytvorenie tiketu zlyhá, venujte pozornosť vyskakovacím pripomienkam na webovej stránke.

Regulačná súladnosť FCC

**UPOZORNENIE:** Toto zariadenie je v súlade s časťou 15 pravidiel FCC.

Prevádzka podlieha nasledujúcim dvom podmienkam:

(1) Toto zariadenie nesmie spôsobovať škodlivé rušenie a (2) musí akceptovať akékoľvek prijaté rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku.

**Upozornenie:** Používateľ, ktorý mení alebo upravuje úpravy, ktoré neboli výslovne schválené stranou zodpovednou za dodržiavanie predpisov môže používateľovi zrušiť oprávnenie ovládať zariadenie.

**Poznámka:** Toto zariadenie bolo testované a zistilo sa, že spĺňa limity pre digitálne zariadenie triedy B v súlade s časťou 15 pravidiel FCC. Tieto limity sú navrhnuté tak, aby poskytovali primeranú ochranu pred škodlivým rušením rezidenčné zariadenia. Toto zariadenie generuje, využíva a môže vyžarovať rádiovú frekvenčnú energiu a ak nie je nainštalované a používané v súlade s pokynmi, môže spôsobiť škodlivé rušenie rádiovkej komunikácie. Nie je však zaručené, že v konkrétnej inštalácii nedôjde k rušeniu. Ak toto zariadenie spôsobuje škodlivé rušenie rádiového alebo televízneho príjmu, čo sa dá zistiť jeho vypnutím a zapnutím, používateľ je povzbudzovaný, aby sa pokúsil rušenie odstrániť jedným alebo viacerými z nasledujúcich opatrení:

—Preorientovať alebo premiestniť prijímaciu anténu.

—Zväčšite vzdialenosť medzi zariadením a prijímačom.

—Pripojte zariadenie k zásuvke na okruhu odlišnom od toho, ku ktorému je pripojený prijímač.

—Poradte sa so svojim predajcom alebo skúseným technikom rádia/TV pre pomoc.

Dodržiavajte požiadavky FCC na RF expozíciu. Toto zariadenie by malo byť nainštalované a prevádzkované s minimálnou vzdialenosťou medzi 20 cm od tela: Používajte iba priloženú anténu.



### Likvidácia elektronických komponentov

Tento symbol označuje, že zariadenie nesmie byť vyhadzované s domácim odpadom. Po skončení životnosti tohto produktu ho prosím zlikvidujte v súlade s miestnymi environmentálnymi predpismi. Odovzdajte ho na zbernom mieste na recykláciu elektrického odpadu a elektronického vybavenia. Správna likvidácia pomáha predchádzať environmentálnym a zdravotným rizikám spôsobeným nesprávnym nakladaním s elektronickým odpadom. Recyklácia tiež podporuje ochranu prírodných zdrojov. Tento produkt nevyhadzujte s netriedeným mestským odpadom.

EC

CHV

Meno: Lienco SAS

Přidat: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, Francie Kontakt:  
Ruoyu Zhang Tel: 0033766929910 E-mail: contact@lienco.eu

Sp

CHV

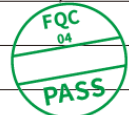
Názov: WSJ PRODUCT LTD

Dodat: Jednotka 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX Kontakt:  
Michael Telefón: +44 1519470193 E-mail: info@wsj-product.com

**ANYCUBIC**  
**合格证**

品名: FDM/LCD

检验员:



出厂日期:

执行标准:

GB4943.1

深圳市纵维立方科技有限公司  
地址:广东省深圳市龙岗区园山街道银禧社区  
银海工业城11号厂房



M02010203