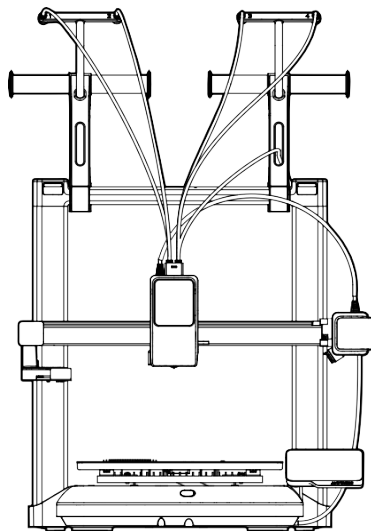




Anycubic Kobra X

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.

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 — Čistící stěrka trysky Heatbed — Vyhřívaná podložka

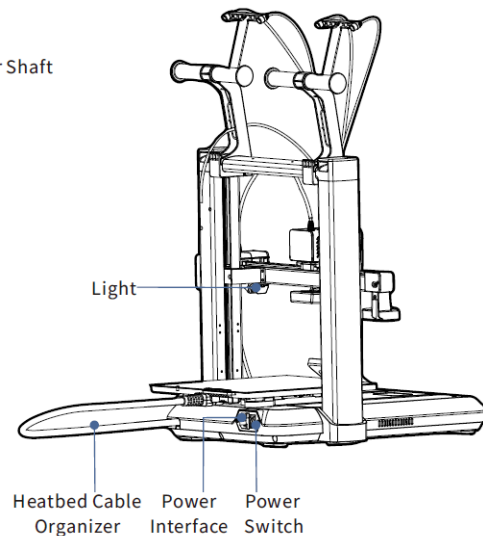
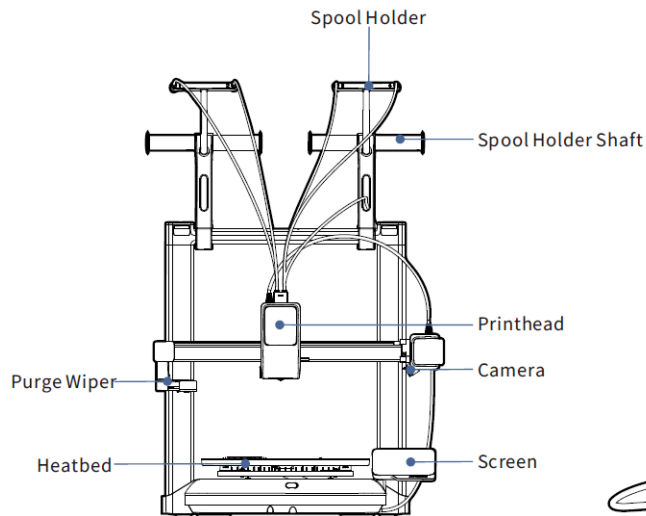
Screen — Displej

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) — Teflónová 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: 230V~, 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

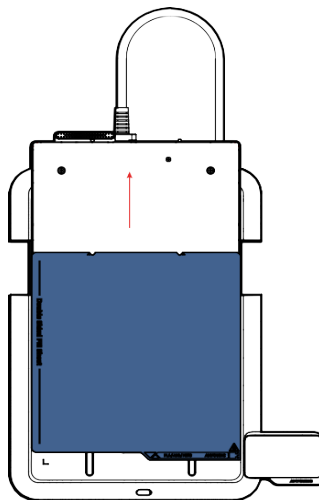
Inštalácia produktu

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.



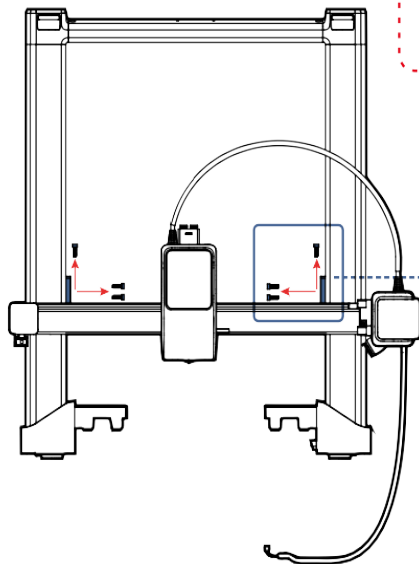
② Odomknite os Z z tlačiarenskeho rámu

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

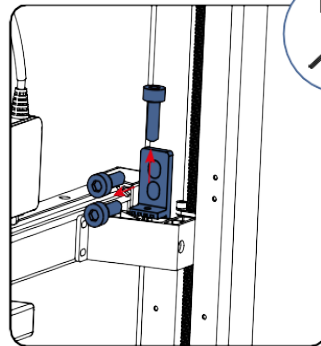
Na každej strane sú tri skrutky; Dodržujte rovnaký postup pre ľavú aj pravú stranu.

*** 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



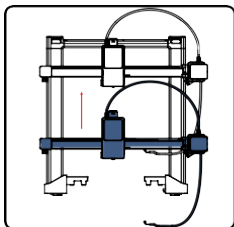
H2.0



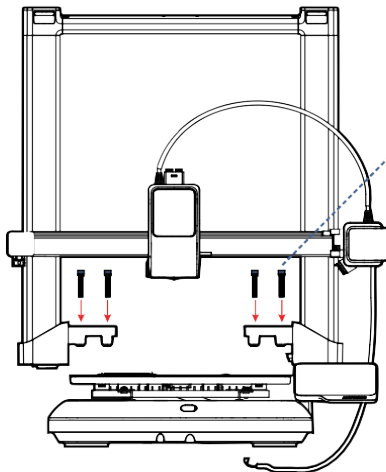
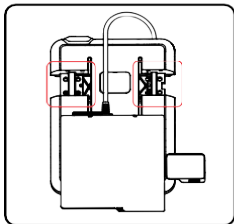
③ Inštalácia rámu tlačiarne

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

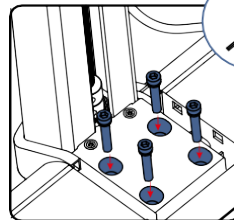


(2) Detegujte uzamknutú polohu

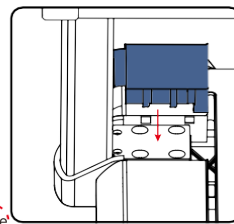


H4.0

(3) Screw



(4) Dekoratívny obal

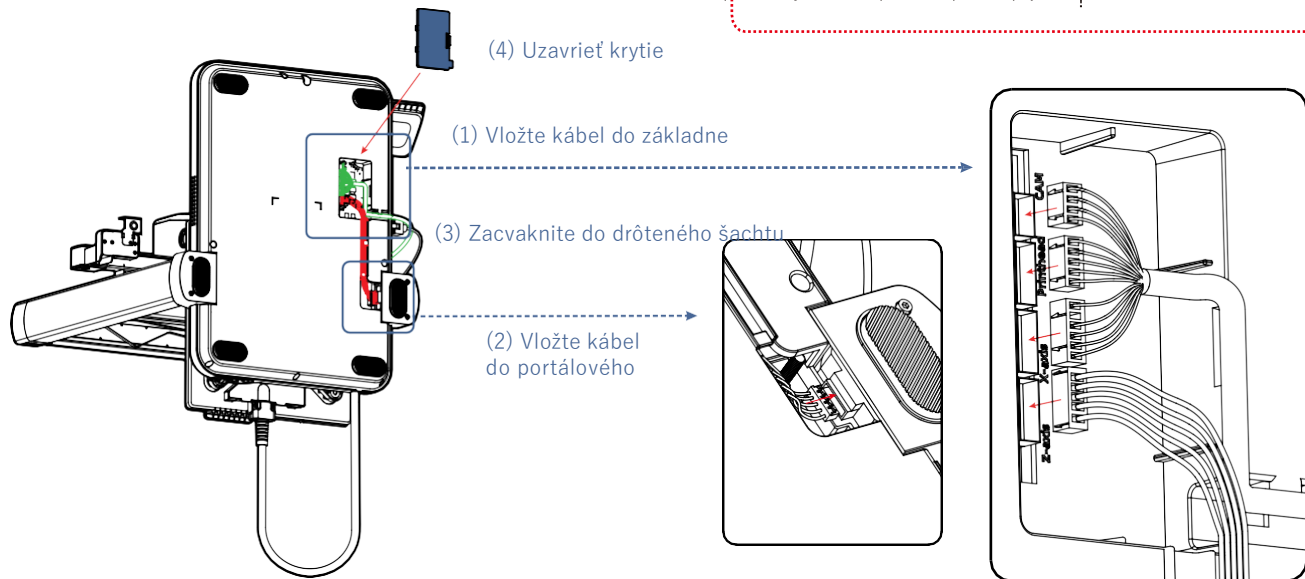


Poznámka: Odporúča sa držať dlhý koniec šesťhranného kľúča na finálne dotiahnutie. To poskytuje väčšiu páku na upevnenie všetkých skrutiek

4 Pripojte tlačovú hlavu, fotoaparát a motorové káble osi XZ

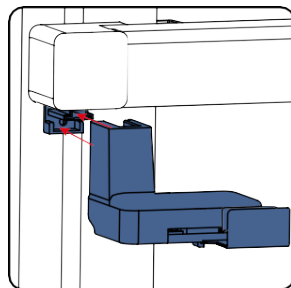
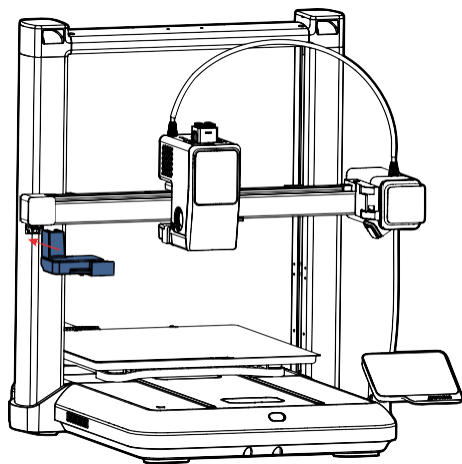
1. Nakloňte tlačiareň dozadu, aby ste odkryli spodok podstavca.
2. Pripojte jednokolíkový konektor medzi port osi Z na základni a pravý dolný port rámu. Pre 3-pinový konektor pripojte X-os, tlačovú hlavu a porty fotoaparátu (CAM) v poradí podľa počtu pinov (od najvyššieho po najnižšie) a potom uložte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

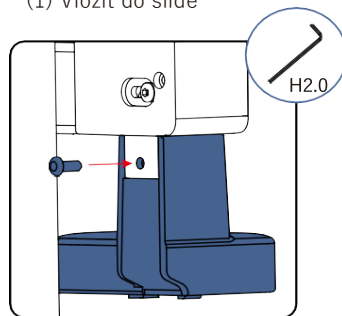


5 Inštalácia čistiaceho stierača

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 pripevnili čistiaci stierač k rámu.



(1) Vložiť do slide

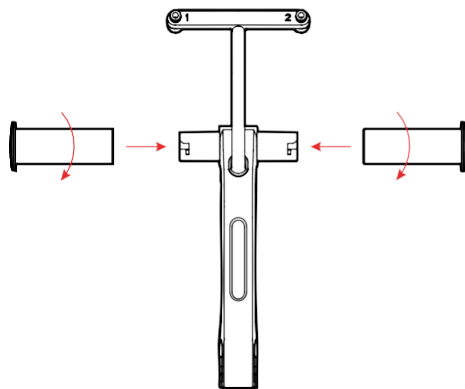


(2) Zámocný šroub

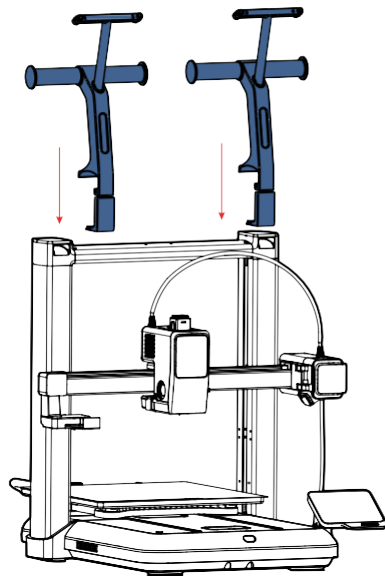
6 Inštalácia držiaka cievky

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.



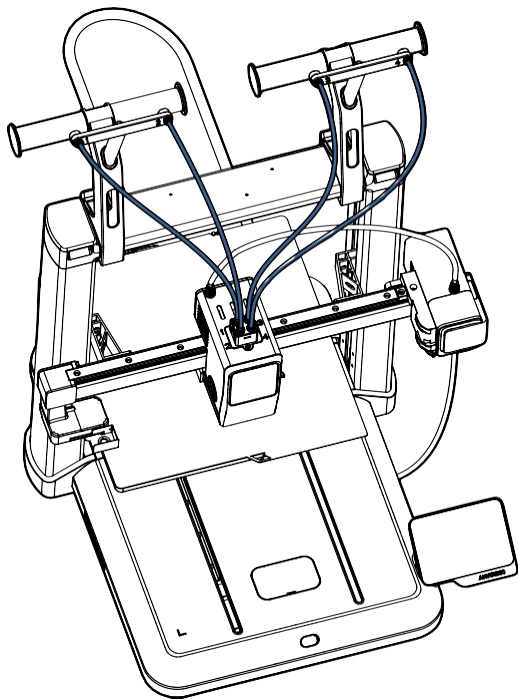
(1) Zostavenie držiaka cievky



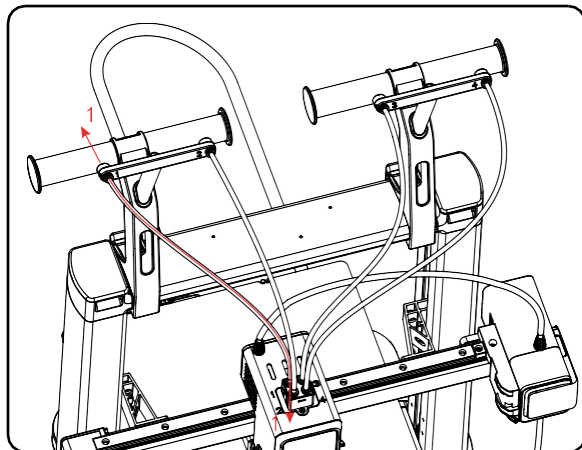
(2) Inštalácia držiaka cievky

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.)

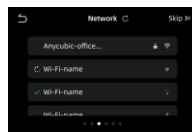
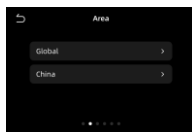
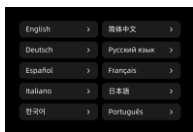


Poznámka: Priradte každú trubicu k jej určenému portu podľa číselného označenia.



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 vyrovňovanie



- (10) Aktivne potlačenie



- (11) Kalibrácia dokončená



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

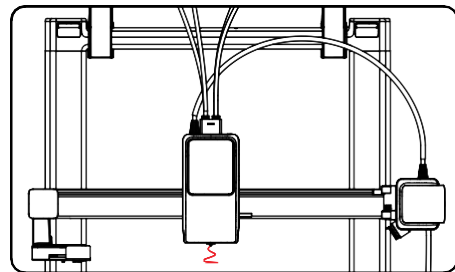
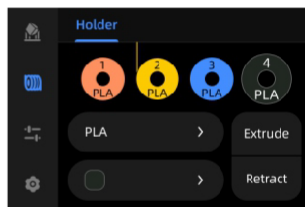
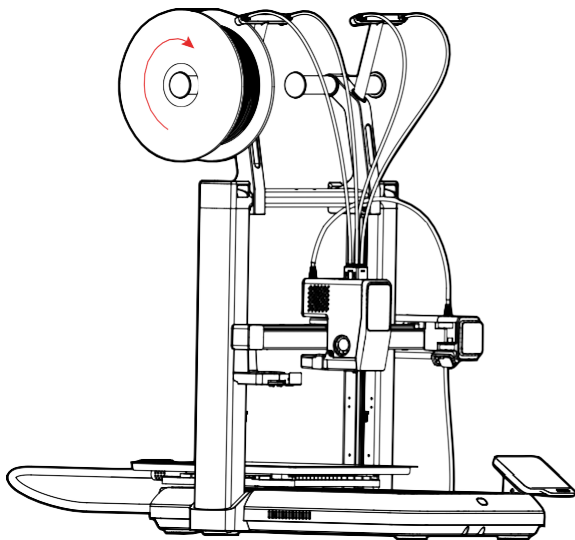


Poznámka: Zobrazené používateľské rozhranie slúži len na orientáciu. Vďaka neustálemu zlepšovaniu funkcií sa prosím pozrite na najnovší firmvér pre najaktuálnejšie rozhranie. Neustále zlepšovanie funkcií-



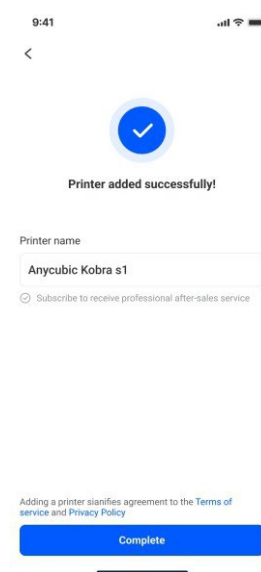
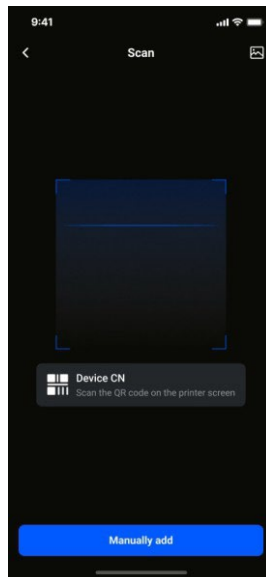
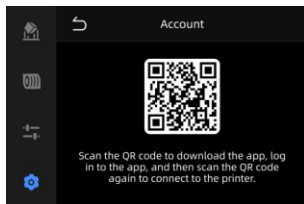
Podávanie filamentu

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. Chod'te 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 prepojili svoj účet ANYCUBIC.



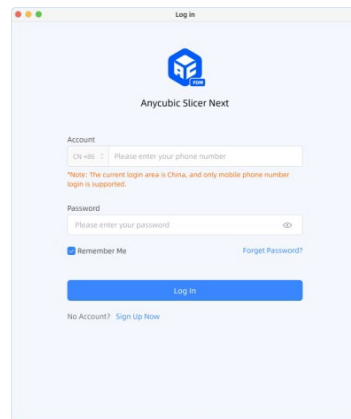
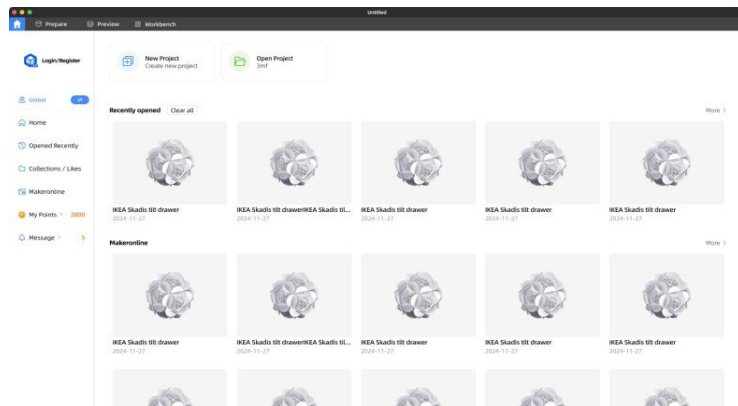
Nainštalujte slicer a pridajte tlačiareň

Slicer:



1. Stiahnite si a nainštalujte Anycubic Slicer naskenovaním QR kódu vpravo alebo navštívením: anycubic.com/slicerNextDownload.
2. Uistite sa, že máte tlačiareň zapnutú a pripojenú na internet predtým, než ju nastavíte na diaľku.
3. Spustíte softvér a chodíte do sekcie Workbench alebo Login, pripojíte tlačiareň a začnete diaľkovú tlač.

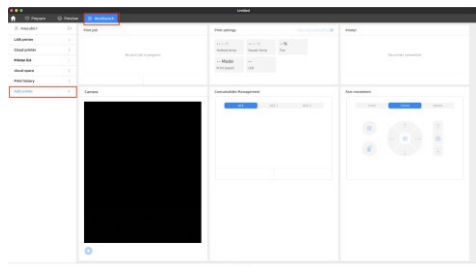
(1) Po inštalácii softvéru prejdite na hlavnú stránku a kliknite na [Login/Register]. (2) Ak už máte účet v Anycubic (ten istý, ktorý používate pre mobilnú aplikáciu), zadajte svoje prihlasovacie údaje. Noví používatelia môžu zvoliť [Sign Up Now] a vytvoriť si účet.



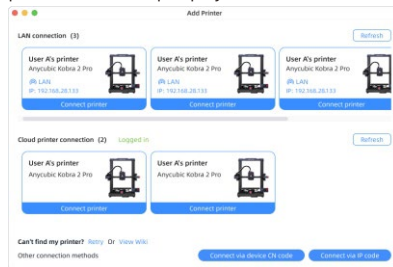
Poznámka: Softvérové rozhranie je založené na najnovšej verzii

Nainštalujte slicer a pridajte tlačiareň

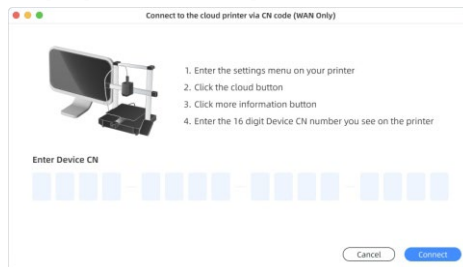
(3) Kliknite na [Workbench] a vyberte [Add Printer].



(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.

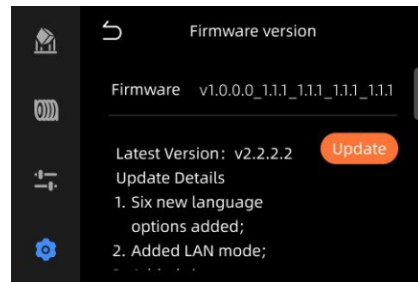
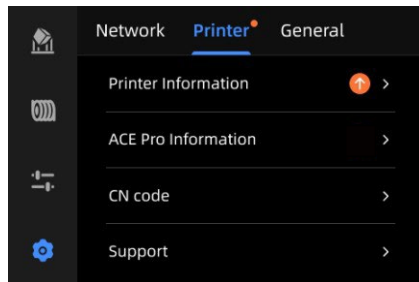


(5) Nájdite CN kód: Na tlačiarňu prejdite do [Settings] > [Device Info] > [Device CN Code] na zobrazenie vášho jedinečného kódu



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.
- Vyčistiť ventilátor stlačeným vzduchom; jemne fotoaparát utrieť 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/>)*



Popradajna popradajna

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 svoj 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 rezidenčných zariadení. 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 prijímu, 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 svojím 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:

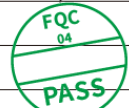
Michael Telefón: +44 1519470193 E-mail: info@wsj-product.com

 **ANYCUBIC**

合格证

品名: FDM/LCD

检验员:

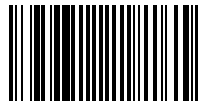


出厂日期:

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荷社区
银海工业城11号厂房

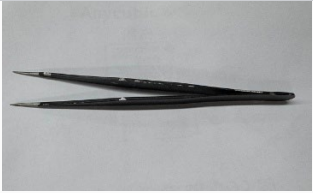


M02010203

Údržba produktu

Vďaka svojej zložitej mechanickej štruktúre a mnohým pohyblivým častiam vyžadujú 3D tlačiarne pravidelnú údržbu, aby sa zabezpečila stabilná prevádzka a dosiahla vysoká kvalita tlače.

Nástroje, ktoré možno použiť

S N	Nástroje	Obrázok	S N	Nástroje	Obrázok
1	Čistiace obrúsky		2.	Mazací olej	Akýkoľvek mazací olej, ktorý dokáže namazať mechanické časti, bude postačujúci.
3	Tučný		4.	pinzeta	
5	imbusový kľúč		6.	Fúkanie vzduchu	
7	Optický štetec na osi Y				

Pravidelne čistite a mažte vedúcu skrutku, podávaciú tyč, vodiace lišty, voľnobežné koleso a zostavu extrúzneho valčeka, aby ste predišli korózii.

Mazací olej sa môže použiť na mazanie vodiacej tyče, posuvnej tyče a voľnobežného kolesa, zatiaľ čo mazivo by sa malo použiť na vodiacu skrutku.

Pohyblivé kovové časti:

Vodiaca lišta s osou X



1) Ako zistiť, či je údržba nevyhnutná

Odporúča sa mesačne kontrolovať vodiacu koľajnicu osi X, aby sa zabezpečilo, že je čistá a bez cudzích predmetov. To pomáha udržiavať normálny chod vodiacej lišty a zabezpečuje stabilitu a presnosť stroja.

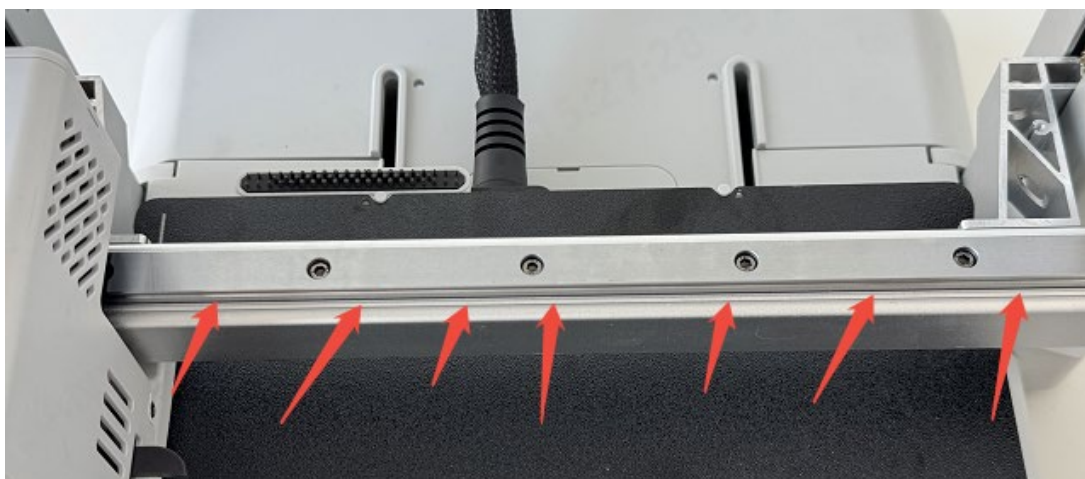
2) Ako udržiavať vodiacu koľajnicu osi X

Krok 1: Vyčistite vodiacu lištu

Vypnite stroj a odpojte napájanie. Ak nájdete na vodiacej lište veľké množstvo prachu alebo špiny, jemne ju odstráňte handričkou bez žmolkov. Skontrolujte, či sa vodiaca tyč pohybuje hladko, bez zaseknutia alebo odporu. Jemne pohybujte rukou osi X a sledujte pohyb vodiacej lišty.

Krok 2: Namažte vodiacu tyč

Naneste malé množstvo mazacieho oleja alebo maziva pozdĺž vodiacej lišty osi X. Potom jemne pohnite modulom tlačovej hlavy na osi X, aby sa mazivo rovnomerne rozložilo po vodiacej lište.



Vodiaca lišta na osi Y

1) Ako zistiť, či je údržba nevyhnutná

Odporúča sa skontrolovať vodiacu lištu na osi Y po použití 4-5 cievok filamentu, aby ste sa uistili, že je čistá a bez cudzích predmetov. To pomáha udržiavať normálny chod vodiacej lišty a zabezpečuje stabilitu a presnosť stroja.

2) Ako udržiavať vodiacu koľajnicu na osi Y

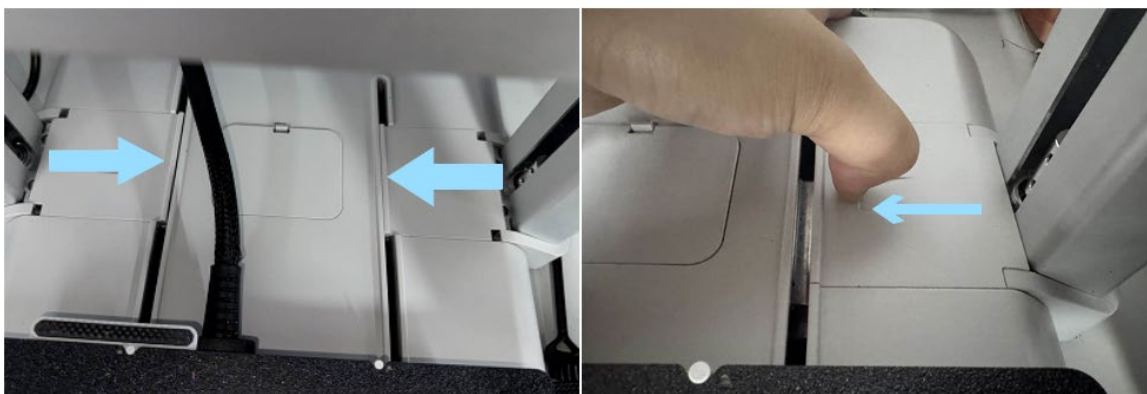
Krátkodobá údržba (2-3 mesiace)

Krok 1: Vyčistite vodiacu lištu

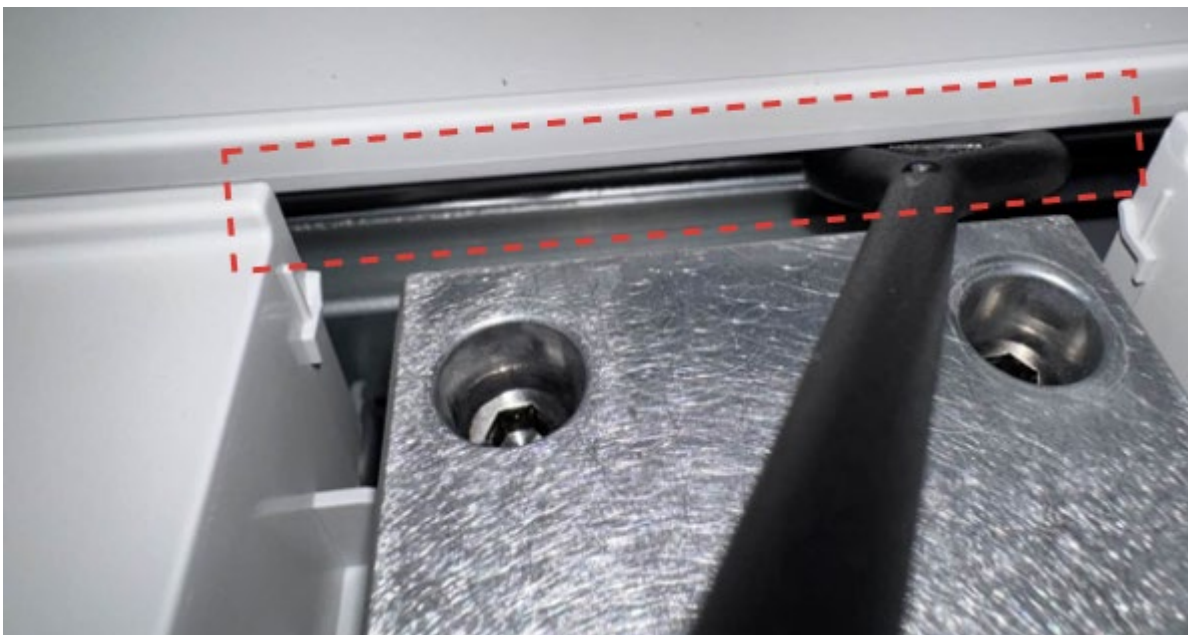
Vypnite stroj a odpojte napájanie. Ak nájdete na vodiacej lište veľké množstvo prachu alebo špiny, jemne ju odstráňte handričkou bez žmolkov. Skontrolujte, či sa vodiaca tyč pohybuje hladko, bez zaseknutia alebo odporu. Jemne pohybujte osom Y rukou a sledujte pohyb vodiacej koľajnice.

Krok 2: Namažte vodiacu tyč

(1) Posunúť vyhrievanú podložku dopredu, zatlačiť kryciu dosku dovnútra a potom odstrániť krytné platne portálu na oboch stranách.



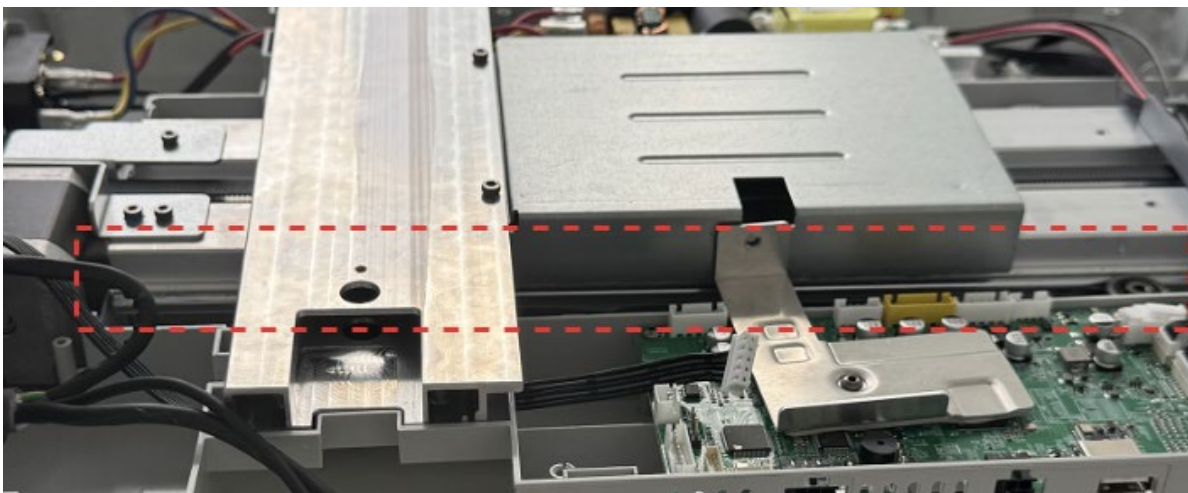
(2) Naneste malé množstvo mazavacieho oleja na určenú mazaciu kefku pre vodiaci hriadeľ osi Y a rovnomerne namažte vodiace lišty osi Y.



Dlhodobá údržba (6-12 mesiacov alebo dlhšie)

Krok 1: Čistenie vodiacej koľajnice

Vypnite stroj a odpojte napájanie. Ak nájdete na vodiacich koľajniciach výrazné množstvo prachu alebo mastnoty, utrite ich handričkou bez žmolkov. Skontrolujte, či sa vodiace lišty pohybujú hladko, bez zaseknutia alebo odporu. Jemne pohybujte vyhrievanou podložkou na osi Y rukou a sledujte pohyb vodiacej koľajnice.



Krok 2: Namazte vodiace lišty.

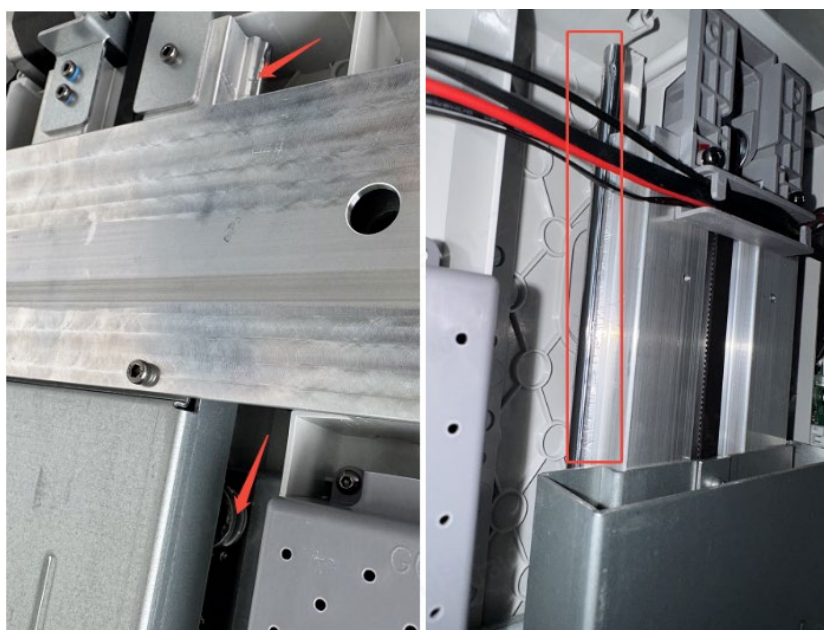
(1) Použite imbusový kľúč na odstránenie skrutiek na základni tlačiarne. Upozorňujeme, že pod spodnými nohami sú tiež dve upevňovacie skrutky; Aby ste sa dostali k týmto skrutkám a odstránili ich, budete musieť odlepiť nožičky.



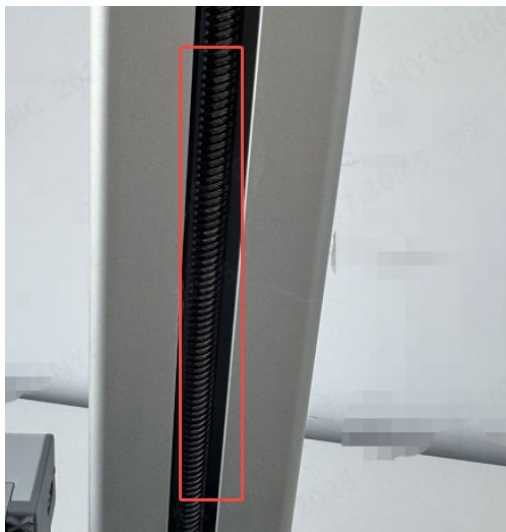
(2) Odpojte signálny kábel tlačiarne a kábel motora osi Z a potom odstráňte spodný kryt.



(3) Rovnomerne naneste mazivo na vodiace lišty osi Y a potom posuňte vyhrievanú podložku tak, aby sa mazivo rovnomerne rozložilo po povrchu vodiacej lišty. Nakoniec utrite prebytočný lubrikant handričkou bez žmolkov.



Vodiaca skrutka

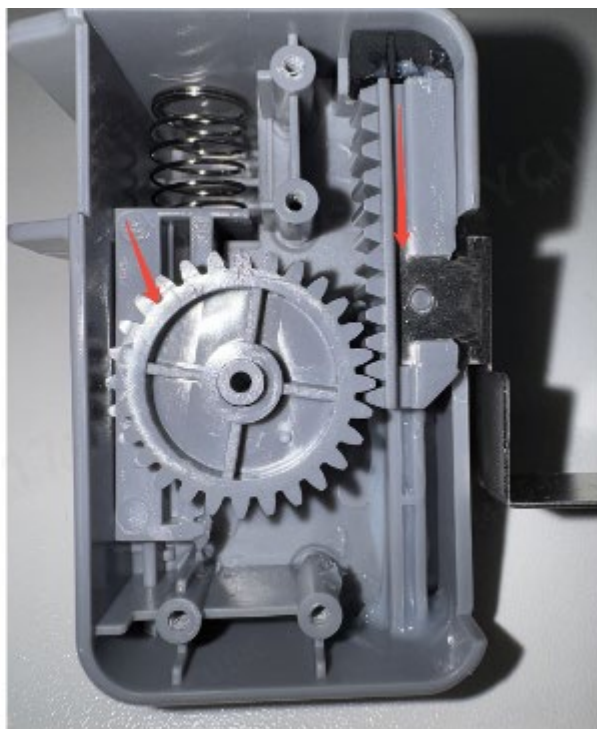
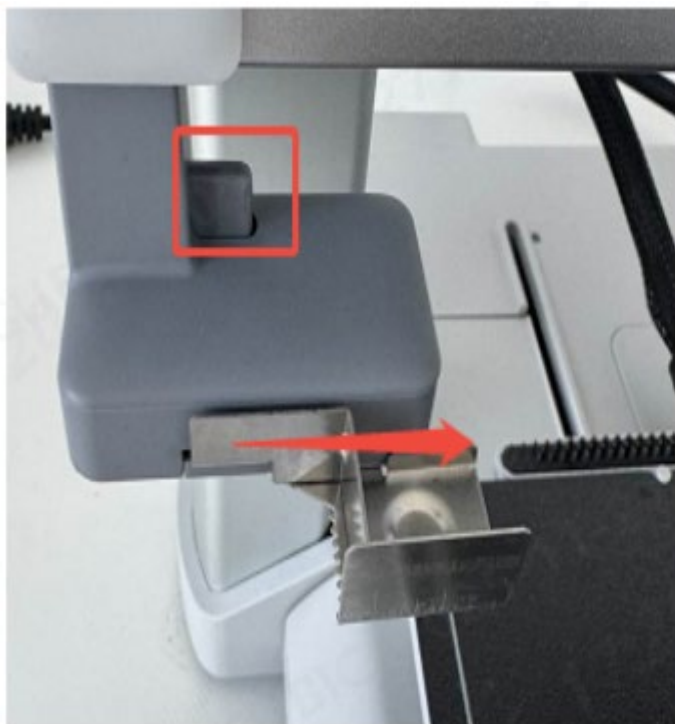


Udržiavací cyklus: tri mesiace

Údržbový nástroj: Mazací tuk

Návod na obsluhu: Rovnomerne naneste mazivo na vodiaci skrutku osi Z, potom ručne potiahnite remeň osi Z hore a dole, aby sa mazivo rovnomerne priľnulo k povrchu vodiacej skrutky.

Stierač



Údržbový cyklus: Periodická kontrola

Údržbové náradie: pinzeta, vzduchový ventilátor, imbusový kľúč, mazivo

Návod na obsluhu: Ak je pohyb stierača zablokovaný cudzími predmetmi alebo je jeho mechanizmus deformovaný, čo spôsobuje pomalý chod, môže sa zaseknúť. V takom prípade použite pinzetu na odstránenie prebytočnej špiny a fúkač na odstránenie nečistôt a prachu. Potom naneste mazivo na ozubené kolesá a pružiny na mazanie.

Fanúšik



Údržbový cyklus: Periodická kontrola

Nástroje na údržbu: Vzduchový ventilátor/vatové tyčinky

Pokyny: Použite ventilátor alebo vatové tyčinky na vyfúkanie prachu z ventilátora, alebo jemne nastriekajte lieh na vatový tampón a utrite ho dočista.

Spotrebný materiál:

Silikónový obal

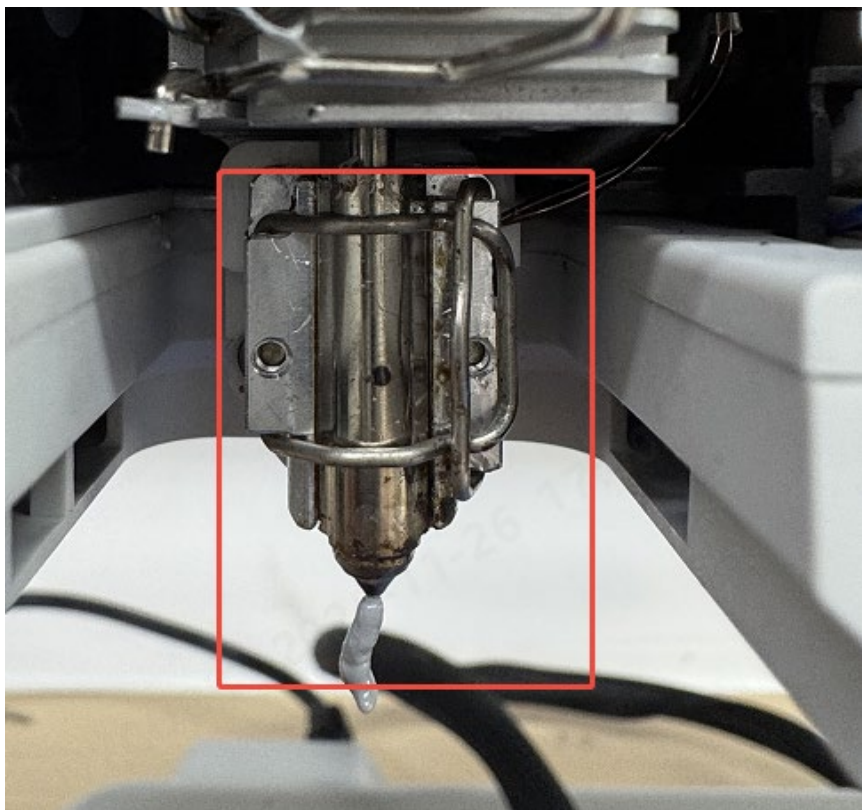


Údržbový cyklus: V prípade poškodenia alebo nesprávnej inštalácie

Nástroje na údržbu: Manuálna kontrola

Návod na použitie: Ak je silikónové puzdro poškodené alebo sa nedokáže pevne prichytiť na hotend, malo by sa okamžite vymeniť. Poškodené alebo voľné silikónové balenie spôsobí nestabilnú teplotu hotendu a tým ovplyvní kvalitu tlače.

Tryska, vykurovací blok

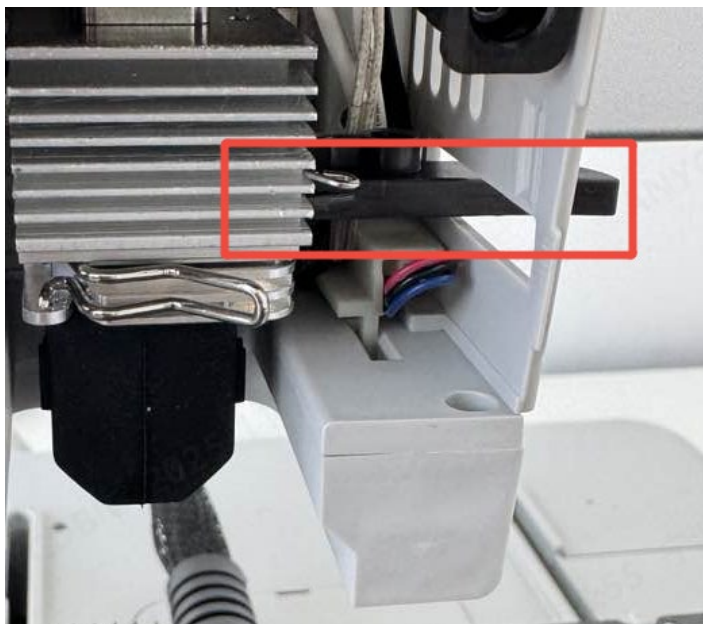


Údržbový cyklus: Periodická kontrola

Nástroje na údržbu: Tepelne odolné rukavice, pinzeta, látka bez žmolkov

Pokyny: Po odstránení silikónového puzdra najprv vyčistíte povrch trysky od akýchkoľvek zvyškov. Potom pinzetu zabalte do handry bez žmolkov, naneste malé množstvo bezvodého alkoholu a jemne utrite povrch vykurovacieho telesa, aby ste dokončili čistenie.

Cutter



Údržbový cyklus: Periodická kontrola

Nástroje na údržbu: Manuálna kontrola

Prevádzkové pokyny: Skontrolujte, či sa pružnosť rezného nástroja vráti do pôvodného stavu. V prípade akýchkoľvek špeciálnych problémov kontaktujte popredajný servis.

Silikónová tryska (silikónová čistiaca kefka)



Údržbový cyklus: V prípade poškodenia alebo nesprávnej inštalácie

Nástroje na údržbu: Manuálna kontrola

Návod na použitie: Ak je silikónová tryska poškodená alebo deformovaná, môžete kontaktovať popredajný servis predajne, kde ste produkt kúpili, aby ste zabezpečili efektívne čistenie.

Teflónové trubice



Udržiavací cyklus: Pravidelný

Nástroje na údržbu: Manuálna kontrola

Návod na použitie: Držte rýchlospojku materiálového stojana alebo štyri-v-jednom zostavu jednou rukou, potom vytiahnite teflónovú trubicu. Skontrolujte koniec trubice na opotrebenie alebo deformáciu. Kontaktujte personál popredajného servisu pre pomoc.

Tlačový panel



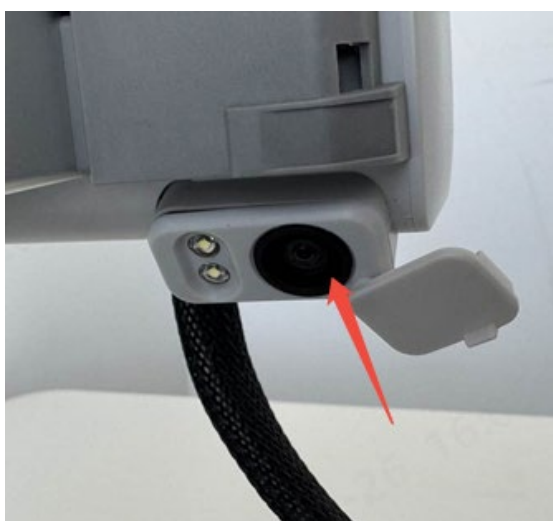
Udržiavací cyklus: Pravidelný

Údržbové nástroje: Handrička bez žmolkov, alkohol

Pokyny: Odstráňte tampón a na špinavé miesta tlačovej dosky naneste lieh, izopropylalkohol alebo pramenitú vodu a utrite handričkou bez žmolkov. V prípade odolných škvŕn rovnomerne naneste na textúrovaný tanier prostriedok na riad a vyčistite ho špongiou pre efektívne čistenie. Nedotýkajte sa vyčisteného tlačového panelu rukami; Nechajte ho uschnúť na vzduchu alebo ho utrite handričkou bez žmolkov.

Ďalšie epizódy:

Kamera



Údržbový cyklus: Usadzovanie prachu vo fotoaparáte alebo rozmazaný obraz

Nástroje na údržbu: Bezprašná handrička alebo vatové tyčinky

Pokyny: Jemne zotrite prach z objektívu fotoaparátu pomocou bezprašnej handry alebo vatových tamponov.

Cobra X - Čistenie upchatej trysky

Upchatie hot endu je bežný problém pri tlači a môže nastať z rôznych dôvodov, napríklad: poškodenie trysky, ktoré bráni správne vytláčaniu filamentu; nedostatočná teplota horúceho konca na zabezpečenie rýchleho roztavenia filamentu počas extrúzie; alebo použitie vlákien obsahujúcich častice, ako sú uhlíkové vlákna alebo luminiscenčné materiály. Hlavným prejavom upchatia hot endu je nedostatočná extrúzia alebo úplná absencia filamentu z trysky.

Nástroje

imbusový kľúč H2.0

Kliešte

Diagnostická ihla

Optické vlákno

Tip

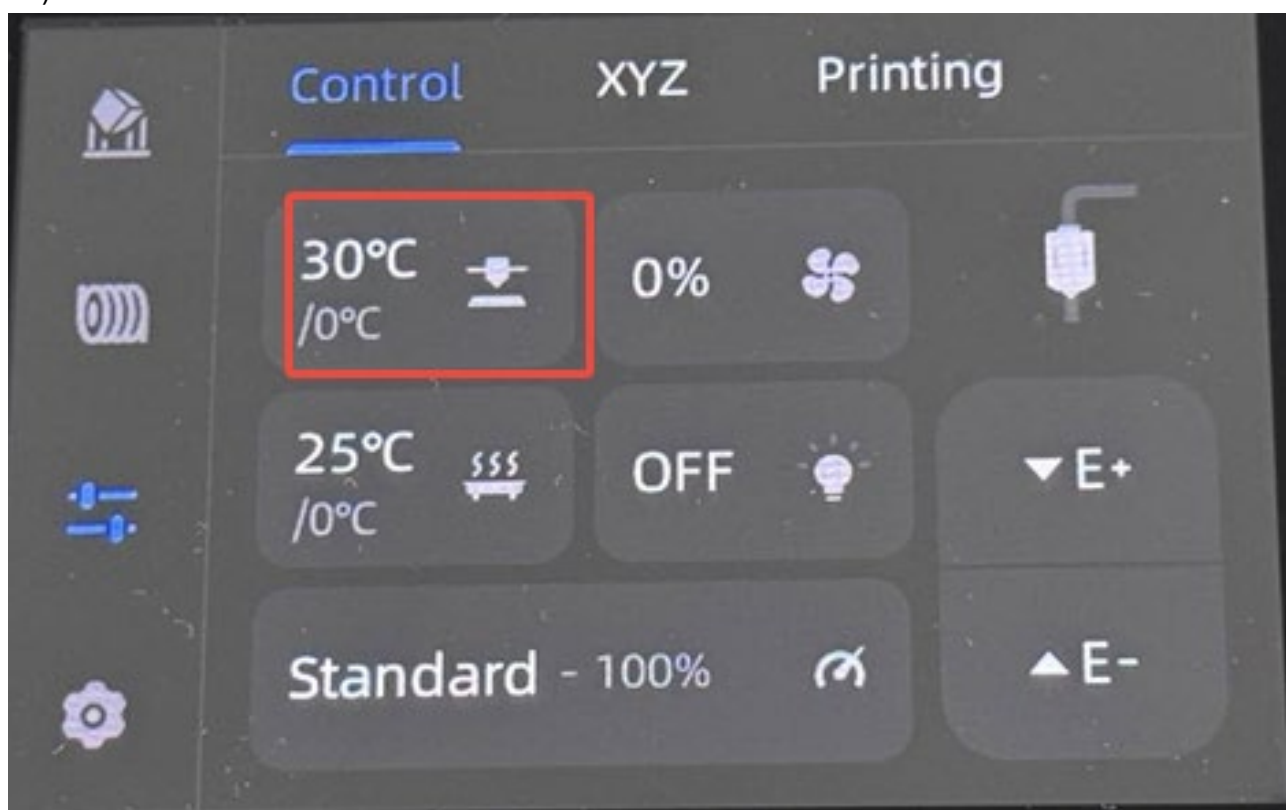
Upozorňujeme, že niektoré operácie trysky popísané v tomto manuáli sú inherentne nebezpečné. Pri vykonávaní týchto operácií dodržiavajte všetky potrebné opatrenia. Pri niektorých z týchto operácií je potrebné vypnúť tlačiareň a počkať, kým trysky úplne vychladnú.

Metóda 1: Manuálna extrúzia

Stav trysky môžete skontrolovať priamo.

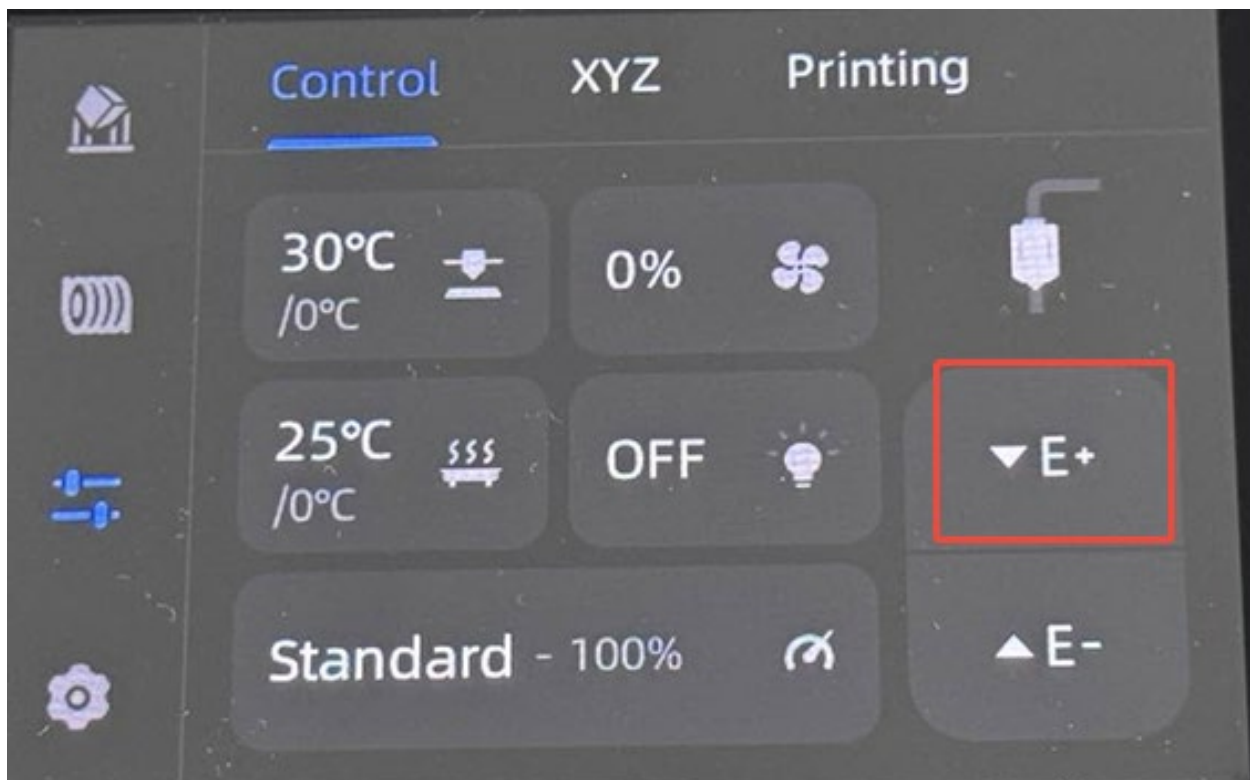
Krok 1: Zahrievanie trysky

Zvýšte teplotu trysky na určenú teplotu (kliknite na E+ a tryska sa zahreje na stanovenú teplotu 250 °C).

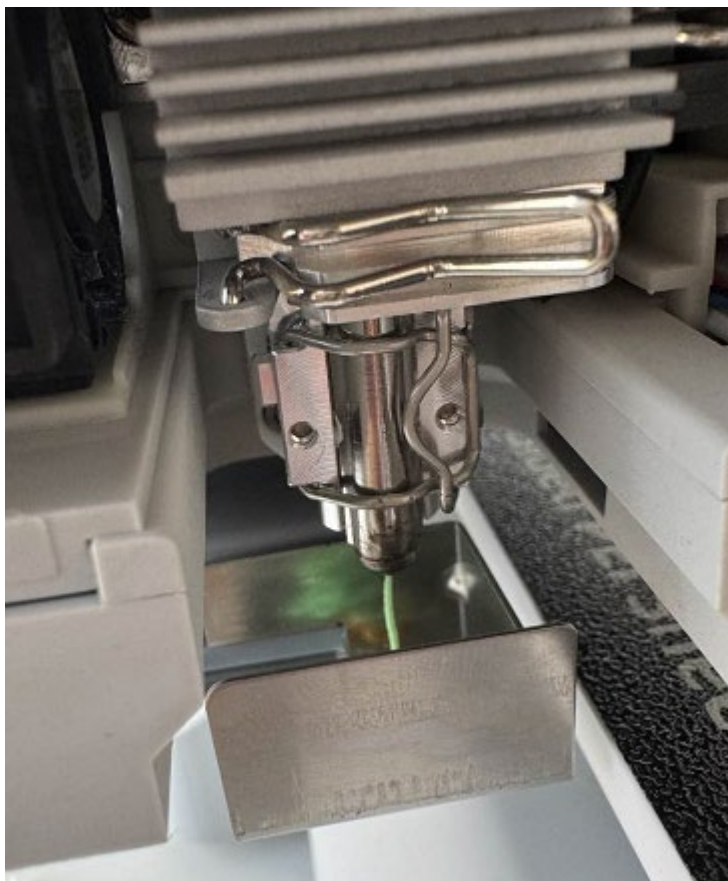


Krok 2: Manuálna extrúzia

Kliknite na tlačidlo "E+" na obrazovke, aby ste filament vytlačili (alebo kliknite na možnosť podávania filamentu; tento proces trvá o niečo dlhšie, zatiaľ čo E+ extrúzia je relatívne rýchlejšia).



Sledujte, či je filament správne vytlačený. Vlákno by malo byť vytlačené hladko v priamke, ako je znázornené na obrázku nižšie.



Metóda 2: Odomknutie oceleovou ihlou

Krok 1: Zahrievanie trysky

Zohrejte trysku na 230 alebo 250 °C



Krok 2: Použite oceľovú ihlu na uvoľnenie upchatej časti.

Keď sa tryska zahreje na nastavenú teplotu, vložte oceľovú ihlu do trysky a opakovane ju pohybujte hore a dole, aby ste uvoľnili upchatie.



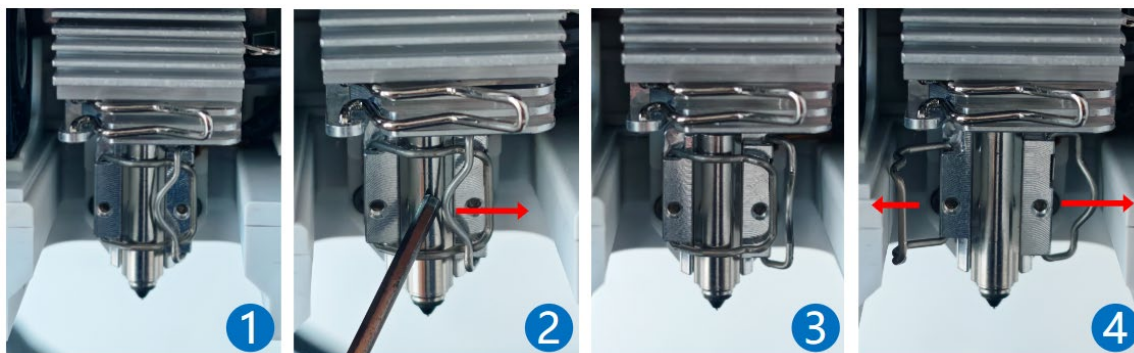
Krok 3: Manuálna extrúzia

Kliknite na tlačidlo "E+" na obrazovke, aby ste filament vytlačili (alebo kliknite na možnosť podávania filamentu; tento proces trvá o niečo dlhšie, zatiaľ čo E+ extrúzia je relatívne rýchlejšia).

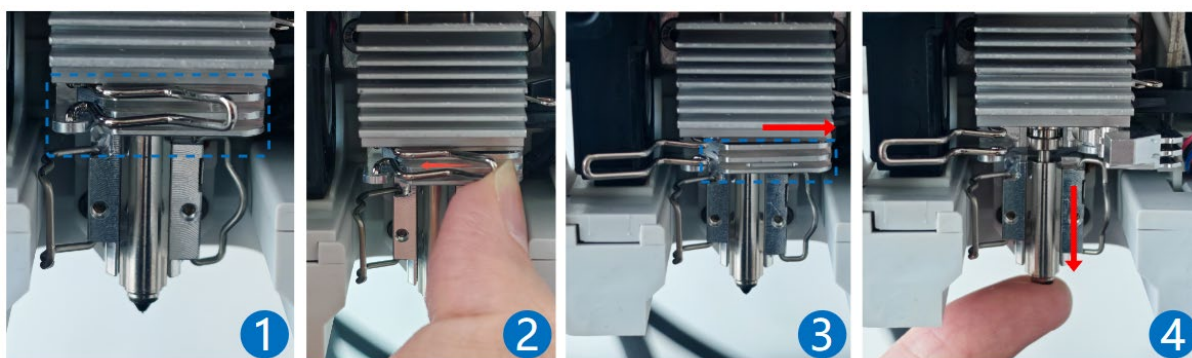


Metóda 3: Manuálne ohrievanie

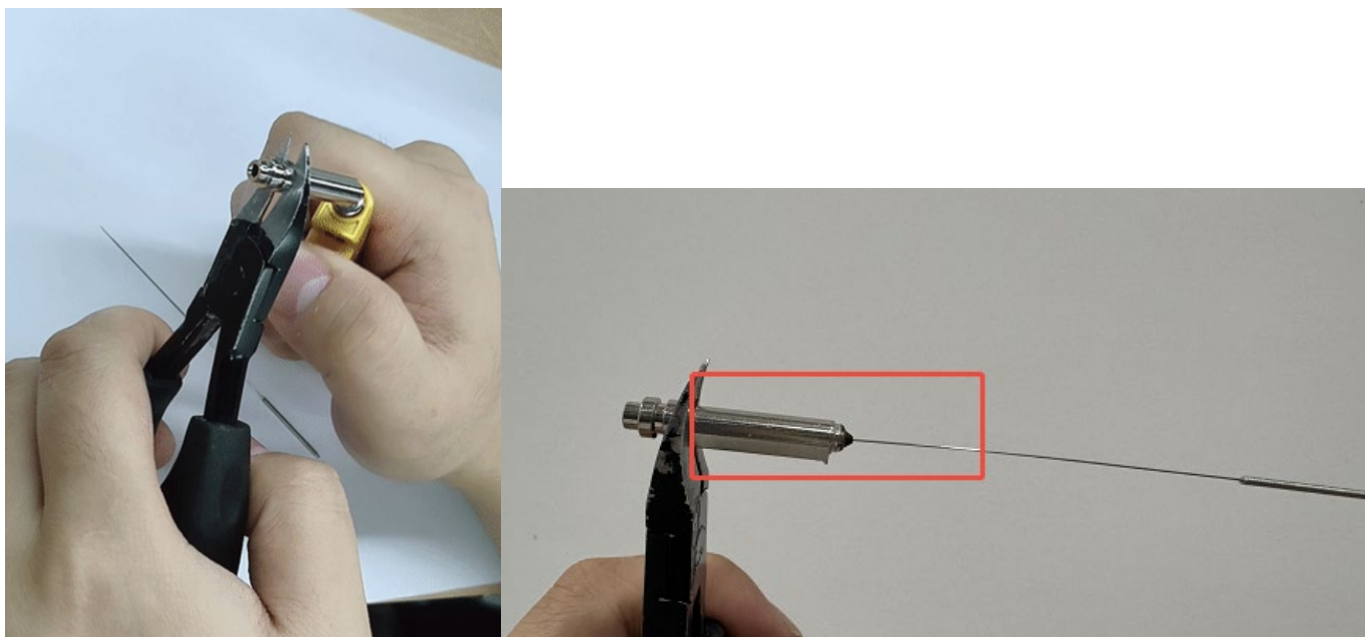
(1) Odstráňte montážny klip trysky



(2) Odstráňte montážne klipy chladiča a odstráňte trysku.



(3) Použite kliešte na svorku trysky, potom jeden koniec trysky určitý čas zohrievajte zapáľovačom a potom oceľovou ihlou uvoľnite trysku pohybom hore a dole.



POZNÁMKA

Na úplné vysunutie filamentu sa nikdy nesmie použiť hrubá sila a filament musí byť vytiahnutý ručne, iba funkcia "**Retract**".

Násilné vytrhnutie filamentu vedie k poškodeniu tlačovej hlavy a strate záruky.

