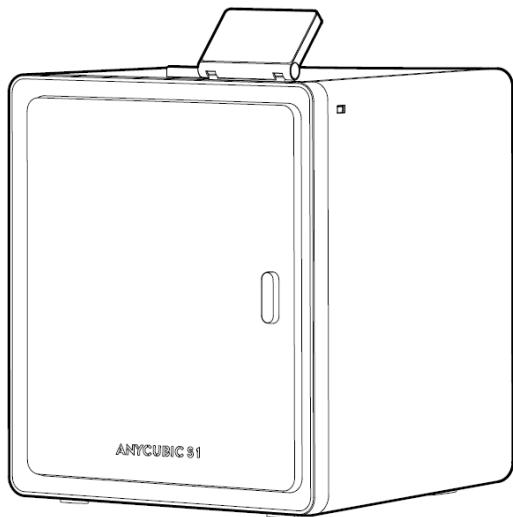




Anycubic Kobra S1

Uživatelská příručka



Instalační video

Obrázek produktu slouží pouze pro informaci. Řiďte se prosím skutečným produktem.

Vážený zákazníku,

děkujeme, že jste si vybral produkty ANYCUBIC.

Možná již máte zkušenosti s technologií 3D tisku nebo jste si v minulosti zakoupil tiskárny ANYCUBIC, přesto vám důrazně doporučujeme pečlivě si přečíst tento manuál. Techniky instalace a bezpečnostní pokyny v tomto manuálu vám pomohou předejít zbytečnému poškození či frustraci.

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

, kde nás můžete kontaktovat v případě dotazů. Na webu také najdete další informace, například software, videa a modely.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center



Multi-country User Manual

Team **ANYCUBIC**

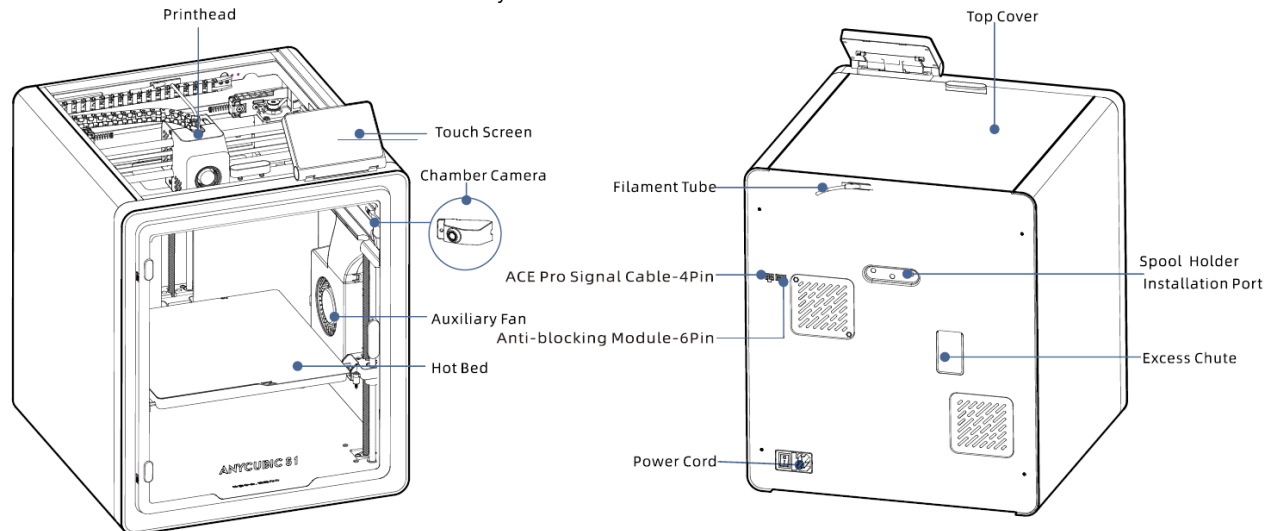
Copyrighted by "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", all rights reserved.

Obsah

1. Přehled produktu – str. 1
2. Instalace zařízení – str. 3
 - Odemknutí tiskové hlavy – str. 3
 - Odemknutí vyhřívané podložky – str. 3
 - Instalace držáku cívky – str. 4
 - Instalace aktivního uhlí – str. 5
3. Průvodce zapnutím – str. 6
4. Tisk modelu – str. 8
5. Připojení tiskárny – str. 9
 - Aplikace (APP) – str. 9
 - Anycubic Slicer – str. 10
6. Popis dalších funkcí – str. 13
7. Upozornění – str. 15

Přehled produktu

Printhead – Tisková hlava
Touch Screen – Dotyková obrazovka
Chamber Camera – Kamera v komoře
Auxiliary Fan – Pomocný ventilátor
Hot Bed – Vyhřívaná podložka
Filament Tube – Filamentová trubička
ACE Pro Signal Cable – 4Pin – Signální kabel ACE Pro – 4pin
Anti-blocking Module – 6Pin – Modul proti ucpání – 6pin
Power Cord – Napájecí kabel
Top Cover – Horní kryt
Spool Holder Installation Port – Montážní port držáku cívky
Excess Chute – Odtokový otvor



Seznam obsahu balení

Následující obrázky slouží pouze pro informaci. Říďte se prosím skutečným stavem.

Kobra S1 Printer – Tiskárna Kobra S1
Spool Holder – Držák cívky
Screws M3*6 (2pcs) – Šrouby M3*6 (2 ks)
U-Disk (1pcs) – USB disk (1 ks)
Power Cord (1pcs) – Napájecí kabel (1 ks)
Keys 2.5 / 2.0 / 1.5 – Imbusové klíče 2.5 / 2.0 / 1.5
Filament Sample – Vzorek filamentu
Activated Carbon (1pcs) – Aktivní uhlí (1 ks)
Nozzle Cleaning Module (1pcs) – Čistící modul trysky (1 ks)
Nozzle Silicone Part (1pcs) – Silikonová část pro trysku
Nozzle Cleaner – Čistič trysky
Grease – Mazivo



Kobra S1 Printer



Spool Holder



Screws
M3*6 (2pcs)



U-Disk
(1Pcs)



Power Cord
(1pcs)



2.5/2.0/1.5



Filament Sample



Activated Carbon
(1Pcs)



Nozzle Cleaning
Module(1Pcs)



Nozzle Silicone
Part (1Pcs)



Nozzle Cleaner



Grease

Technická specifikace

Tisk

Technologie: FDM (Fused Deposition Modeling)
Velikost tisku: 250 mm (D) × 250 mm (Š) × 250 mm (V)
Tloušťka vrstvy: 0,08 – 0,28 mm
Přesnost polohování: X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 mm
Počet extruderů: 1
Průměr trysky: 0,4 mm
Podporované materiály: PLA / TPU / PETG / ABS / ASA

Software

Řezací software: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
Vstupní formáty: .STL / .OBJ / .3mf
Výstupní formáty: GCode
Připojení: USB disk, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Elektrika

Vstupní napětí: 100–120V~ / 200–240V~
Jmenovitý příkon: 325 W / 1300 W

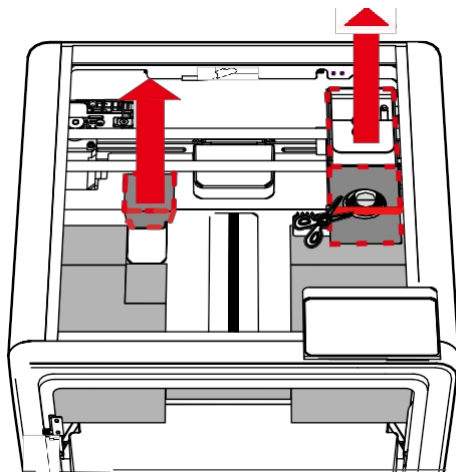
WIFI

Frekvenční pásmo: 2,4 G {2,400–2,4835 GHz}
Pracovní režim: STA

Rozměry tiskárny: 400 mm (D) × 410 mm (Š) × 490 mm (V)
Čistá hmotnost: ~18 kg
Rozměry ACE Pro: 365,9 mm (D) × 282,8 mm (Š) × 234,5 mm (V)
Čistá hmotnost ACE Pro: ~4,6 kg
Rozměry tiskárny a ACE Pro (zastavěná plocha): 420 mm (D) × 530 mm (Š) × 710 mm (V)

Odemknutí tiskové hlavy

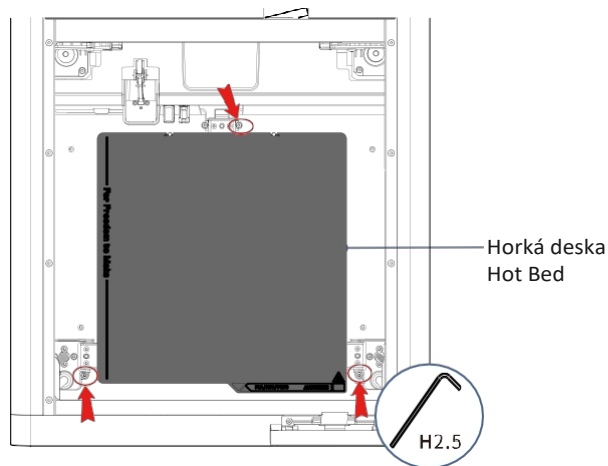
Instalační video



Horní část tiskárny

1. Odstříhnete stahovací pásku, která drží tiskovou hlavu, a odstraňte karton z tiskové hlavy.
2. Odstraňte pěnu.

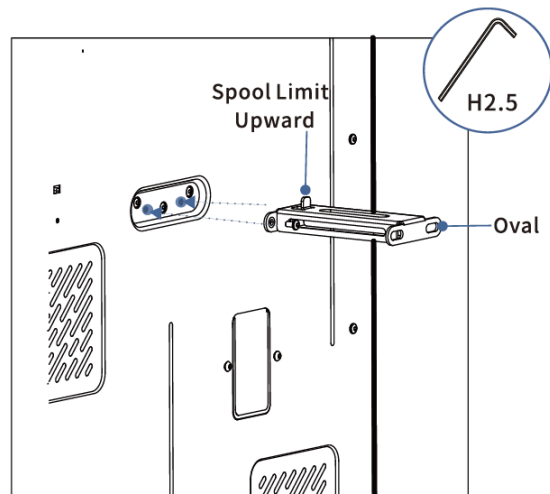
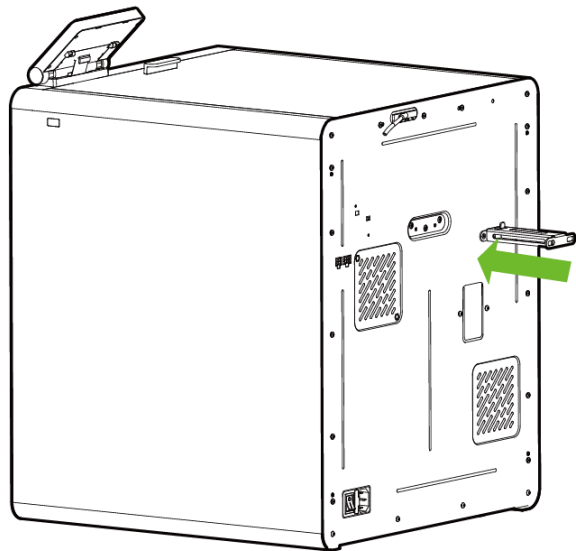
Odemknutí vyhřívané podložky Hot Bed



Spodní část uvnitř tiskárny

Jak je znázorněno šipkami, pomocí imbusového klíče H2,5 odstraňte tři šrouby označené červenými kruhy.

Nainstalujte Držák cívky - Spool Holder (tento krok přeskočte, pokud tisknete více barvami)

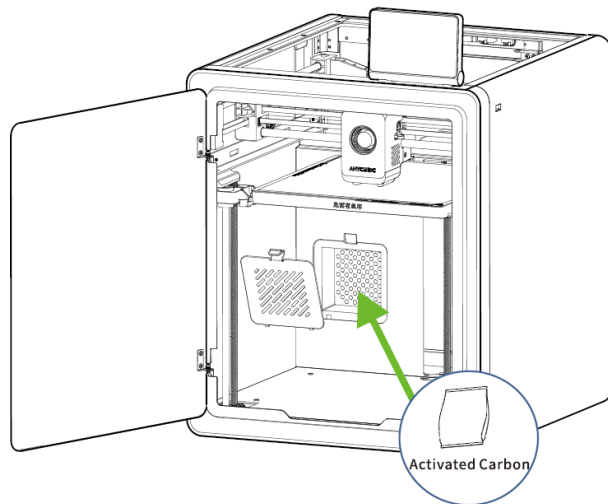


Upevněte držák cívky pomocí šroubů M3*6 z krabice s příslušenstvím.

Install Activated Carbon

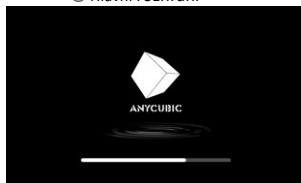
Instalace aktivního uhlí

Vyjměte aktivní uhlí z krabičky s příslušenstvím, odstraňte vakuové balení a vložte jej do filtrační kazety uvnitř tiskárny.

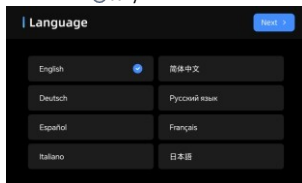


Průvodce zapnutím

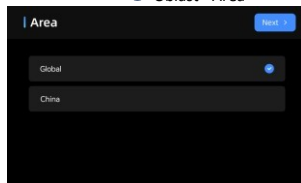
☐ Hlavní rozhraní



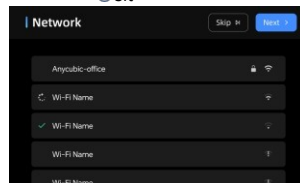
☐ Jazyk



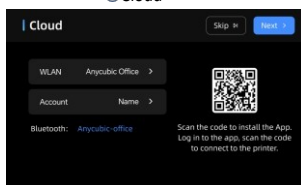
☐ Oblast - Area



☒ Sítě



☒ Cloud



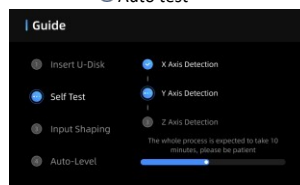
☒ Používání průvodce



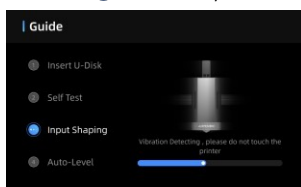
☒ Vložte U-Disk



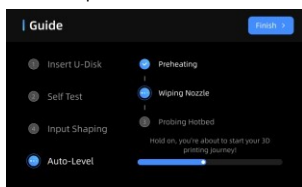
☒ Auto test



☒ Automatické vyrovnaní



☒ Kompenzace vibrací



Poznámka: Aktuální rozhraní slouží pouze pro informaci. Vzhledem k průběžným vylepšením funkcí se pro přesné informace obraťte na uživatelské rozhraní nejnovější verze firmwaru.



Vkládání filamentu (Loading Filament)

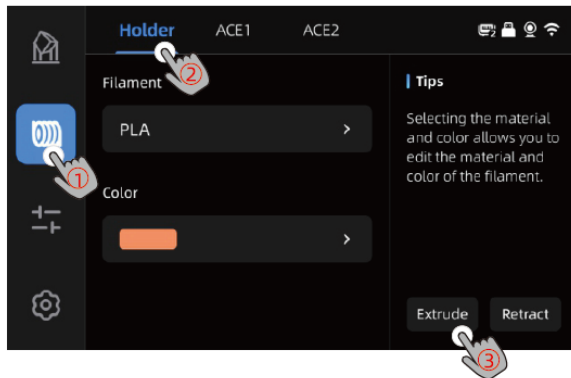
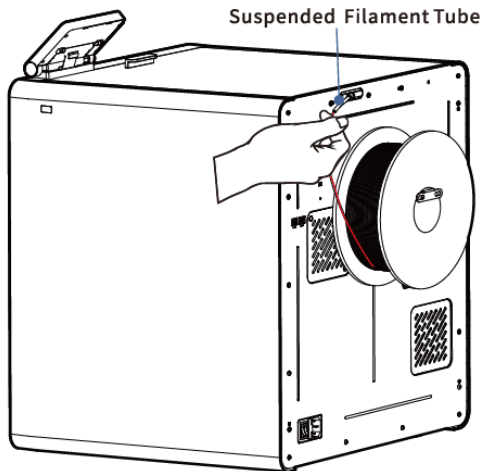
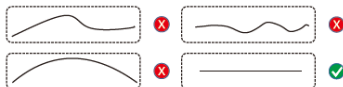
1. Umístěte filament na držák cívky.
2. Vsuňte filament ze zavěšené filamentové trubičky do extruderu a zasouvejte jej, dokud není možné jej zasunout dál.
3. Stiskněte „Filament“ – „Holder“ – „Extrude“ a vyčkejte, až začne filament vytékat z trysky.

⚠ Poznámka

Před zasunutím filamentu do extruderu narovnejte jeho konec.

Obrázek ukazuje správně rovný konec filamentu ✓

a nesprávně zakřivené nebo zvlněné konce ✗

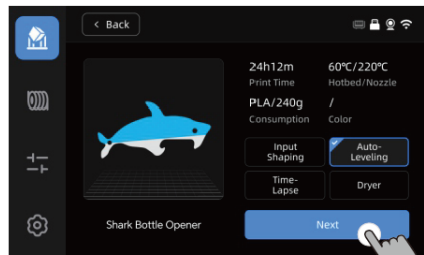


První tisk

1) Vyberte model z lokálního úložiště nebo U-DISK a spusťte tisk.

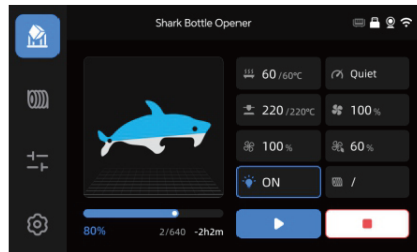
* Jako první zkušební tisk doporučujeme použít jeden z předem nahranych souborů.

Makeronline qR kód: Modely lze stáhnout přes Makeronline



Print
Tisk

Vyberte model z lokálního úložiště nebo U-DISKu



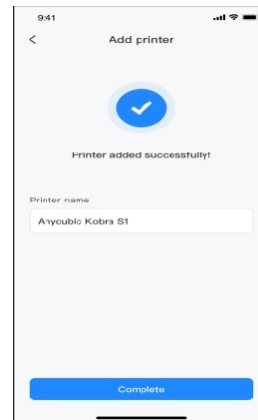
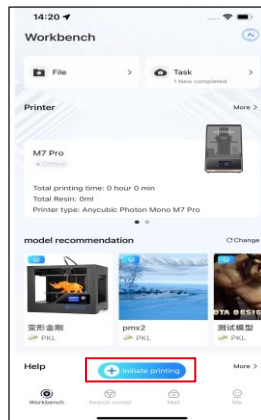
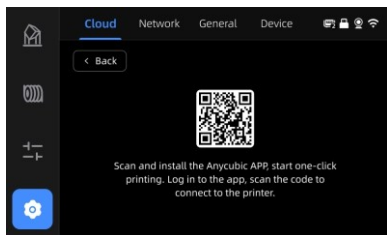
Printing in progress
Tisk v procesu

⚠ **Poznámka**
Vestavěný model se může lišit od skutečnosti.
Tiskárna během provozu vytváří vysoké teploty.
Nedotýkejte se vyhřívané podložky ani trysek rukama..



Propojení tiskárny- (Printer Binding)

1. Nejprve připojte tiskárnu k síti.
2. Naskenujte QR kód na obrazovce tiskárny. Cesta k QR kódu: **【Settings】 – 【Network】 – 【Account】** .
Stáhněte si aplikaci ANYCUBIC, zaregistrujte se a přihlaste do účtu ANYCUBIC.
3. Otevřete aplikaci ANYCUBIC, klikněte na [+initiate printing], poté na [Scan] a naskenujte QR kód na obrazovce tiskárny pro propojení s účtem ANYCUBIC.



Instalace softwaru a propojení

1. Postup instalace softwaru

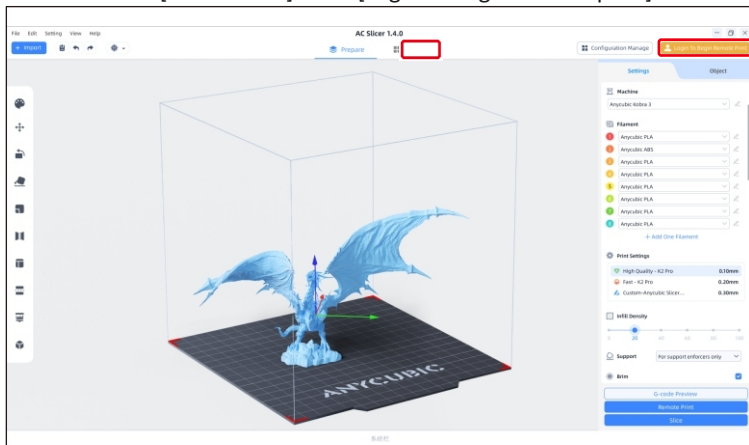
Otevřete připojený USB disk a přejděte do složky: \Files_English_Ancubic Kobra S1\Ancubic Slicer, vyberte Windows /Mac pro instalaci odpovídající verze, poklepejte na aplikaci Anyubic Slicer a spusťte instalaci.

2. Před provedením následujících operací připojte tiskárnu k síti.

3. Návod k použití Anyubic Slicer:

Otevřete připojený USB disk a přejděte do složky: \Files_English_Ancubic Kobra S1 combo\Ancubic Slicer
\Ancubic Slicer_Usage Instructions

Po dokončení instalace softwaru přejděte do hlavního rozhraní a kliknout na [Workbench] nebo [Login to begin remote print].



2 Pokud již máte účet APP, můžete přímo zadat svůj účet a heslo pro přihlášení. Pokud ne, klikněte na [Sign Up Now].

Email Login

Mobile Login

Account

Please enter your email address

Password

Please enter your password

☒ Remember Me

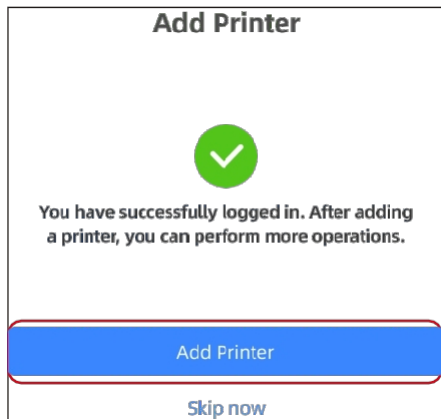
Forget Password?

Log In

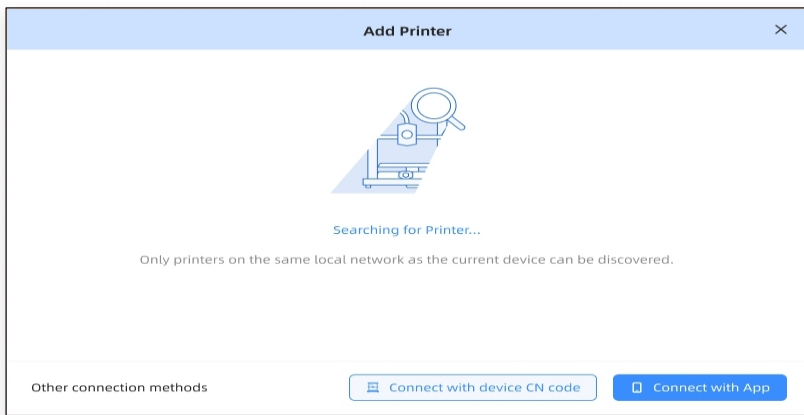
No Account ? Sign Up Now

Instalace softwaru a propojení- installation and binding

3 Klikněte na [Add Printer] .



4 Automaticky vyhledejte tiskárny ve stejné síti LAN jako aktuální zařízení. Pokud byla aplikace APP připojenak zařízení a přihlášena ke stejnému účtu, informace se automaticky synchronizují.

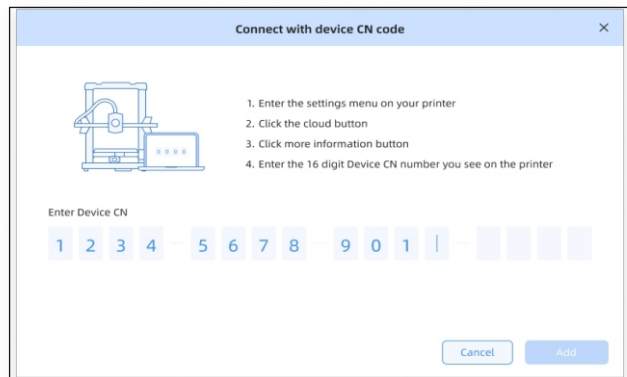
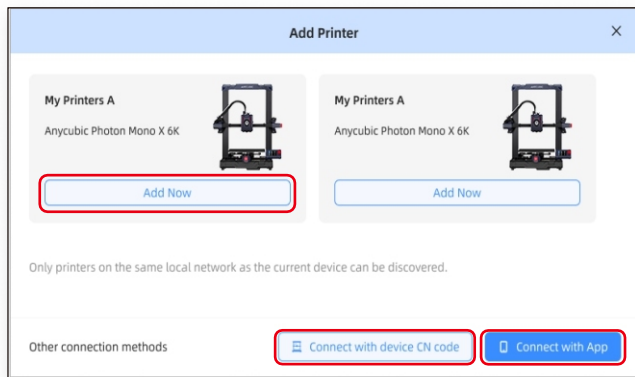


Instalace softwaru a propojení- installation and binding

⑤ Vyberte tiskárnu, kterou chcete propojit, ze seznamu výsledků automatického vyhledávání a klikněte na **【Add Now】**.
Je možné připojit více tiskáren; pokud vyhledávání není úspěšné, klikněte na **【Connect with device CN code】** nebo **【Connect with APP】**.

⑥ Pokud vyhledávání selže, zadejte CN kód zařízení, které chcete připojit.

Cestu k CN kódu najdete: **【Settings – Cloud Platform – Device Information – CN Code】** přímo na tiskárně.,



Poznámka:
Softwarové rozhraní podléhá nejnovější verzi.



Kompenzace vibrací:

Pro dosažení lepších výsledků tisku se doporučuje provést kontrolu kompenzace vibrací po více než 300 hodinách tisku nebo po přemístění stroje.

Tato funkce pomáhá snížit výskyt pruhování při vysokorychlostním tisku.

Pravidelné kontroly kompenzace vibrací pomáhají udržovat stabilitu a přesnost tiskárny, a tím zlepšují kvalitu tisku.

Stiskněte „Tools“ – „Calibration“ – „Vibration Compensation“ a vyčkejte, až tiskárna dokončí kalibraci.

Během kalibračního procesu se tiskárny nedotýkejte.

Detekce dojetí filamentu:

Tato funkce je určena k tomu, aby zabránila chybám tisku v případě, že během tisku dojde filament.

Upozorní uživatele, aby filament před pokračováním v tisku vyměnil, čímž se účinně předejde znehodnocení výtisku z důvodu nedostatku materiálu.

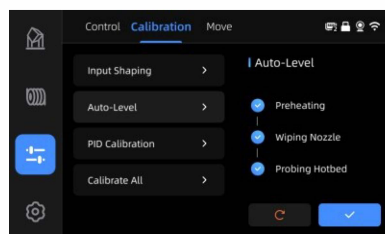
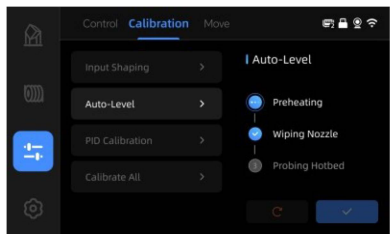
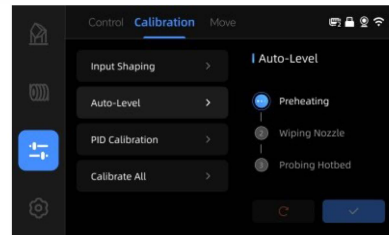
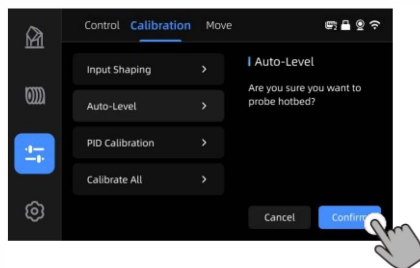
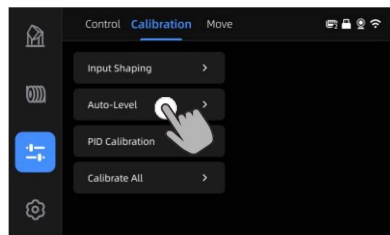
Obnovení po výpadku napájení:

Při tisku s využitím držáku filamentu v případě náhlého výpadku proudu nebo nechtěného vypnutí tiskárny tato funkce nevyžaduje žádné ruční nastavení.

Stačí znovu připojit napájení, zapnout tiskárnu a můžete pokračovat v tisku.

Vyrovnání - Leveling

Stiskněte „Tools“ – „Calibration“ – „Auto Level“. Počkejte, až stroj dokončí proces vyrovnání..



Poznámka:

Před vyrovnáním zkontrolujte, zda je nainstalována magnetická pružinová deska z PEI.

Upozornění

1. 3D tiskárna Anycubic vytváří vysoké teploty. NEVKLÁDEJTE ruce dovnitř tiskárny během provozu. Kontakt s vytlačovaným materiálem může způsobit popáleniny.
2. Při obsluze produktu používejte rukavice odolné vůči vysokým teplotám.
3. Toto zařízení není vhodné pro použití v prostředí, kde by se mohly nacházet děti.
4. Jmenovitá hodnota pojistky pro tiskárnu je 250 V 10 A. Nikdy nenahrazujte pojistku pojistkou s vyšším proudem, jinak může dojít k požáru.
5. Zásuvka musí být snadno přístupná.

Pokud výše uvedené problémy nelze vyřešit, obraťte se prosím na náš poprodejní servisní systém. Naši technici vám odpoví e-mailem do jednoho pracovního dne.

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

Rychlé tipy (Warm tips):

Vyplňte informace podle sériového čísla odpovídajícího modelu. Položky označené červeně jsou povinné.

Pokud je objednávka úspěšná, brzy obdržíte odpověď z poprodejního systému do své e-mailové schránky.

Pokud byla objednávka úspěšně odeslána, ale e-mail nepřijde, zkontrolujte složku spamu.

Pokud se vytvoření objednávky nezdaří, věnujte pozornost vyskakovacímu upozornění na webové stránce.
(QR kód odkazuje na oficiální podporu Anycubic)





Název: Apex CE Specialists GmbH
Adresa: Habichtweg J 4J 468 Neuss Německo
Kontakt: Wells Yan
Tel.: +353212066339
E-Plail:Info@apex-ce.com



Název: APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Adresa: 89 Princess Street, Manchester, M J 4HT, Velká Británie
Kontakt: Wells
Tel.: + 4416J 6371080
E-flail:info@apex-ce.com

FC **CE** **RoHS**



M02010079

Doporučení pro údržbu Kobry S1 + ACE Pro

<https://www.youtube.com/watch?v=K6tdYtwVDas&t=4s>

1. Šroubová tyč osy Z

1) Pozadí problému

Pokud během používání stroje Kobra S1 slyšíte abnormální zvuky při pohybu šroubové tyče osy Z, může se jednat o problém s údržbou.

Pokud je skutečná rychlost tisku vašeho zařízení vyšší než 350 mm za sekundu, je to normální. Je to způsobeno zvukem tření kovu způsobeným vysokorychlostním tiskem zařízení.

Protože typ zvuku nelze kvantifikovat, používá se zde rychlost tisku pouze jako referenční hodnota.

2) Jak posoudit, zda je nutná údržba

Obecně řečeno, šroubová tyč osy Z by měla být pravidelně udržována přibližně každé 3 měsíce, jinak při pohybu osy Z uslyšíte abnormální hluk nebo zvuk, což je také známkou toho, že šroubová tyč osy Z potřebuje údržbu.

3) Jak udržovat šroubovou tyč osy Z

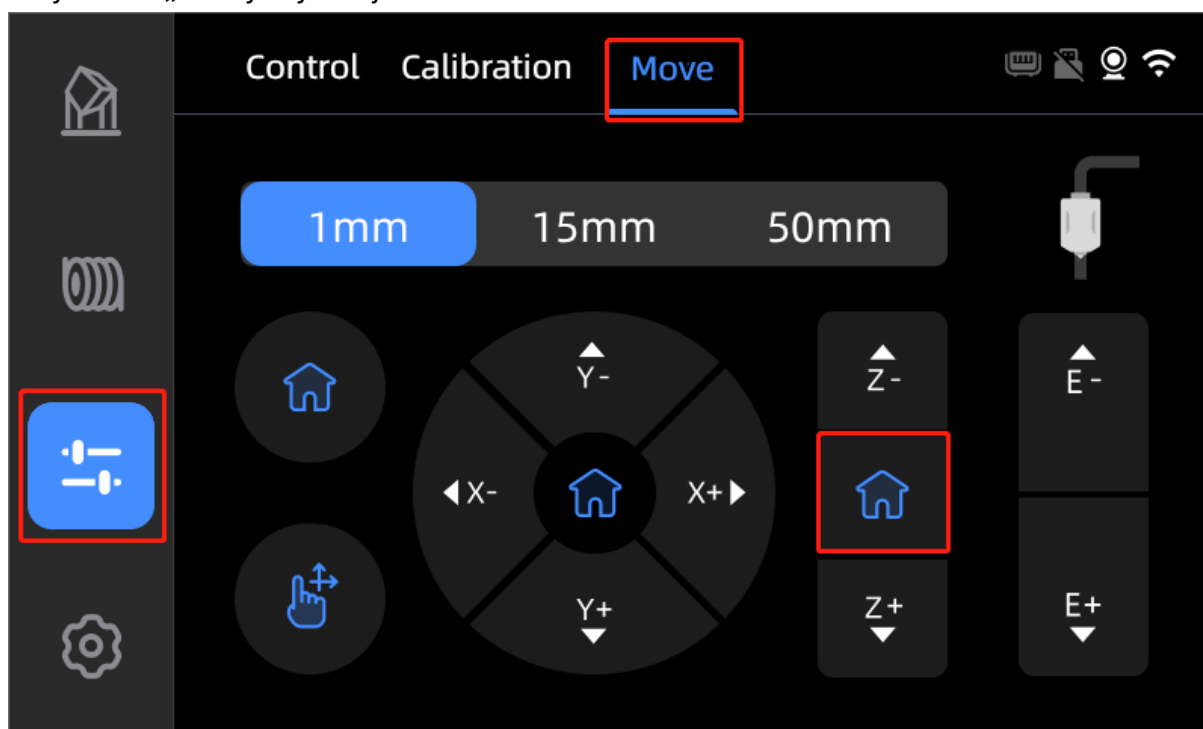
Poznámka: Snažte se co nejvíce nepoužívat mazací olej, protože mazací olej bude stékat po šroubové tyči.

Krok 1: Vyčistěte šroubovou tyč

K čištění šroubové tyče osy Z použijte hadřík bez prachu, abyste zajistili, že její povrch bude hladký a bez prachu a nečistot.

Krok 2: Vynulování osy Z

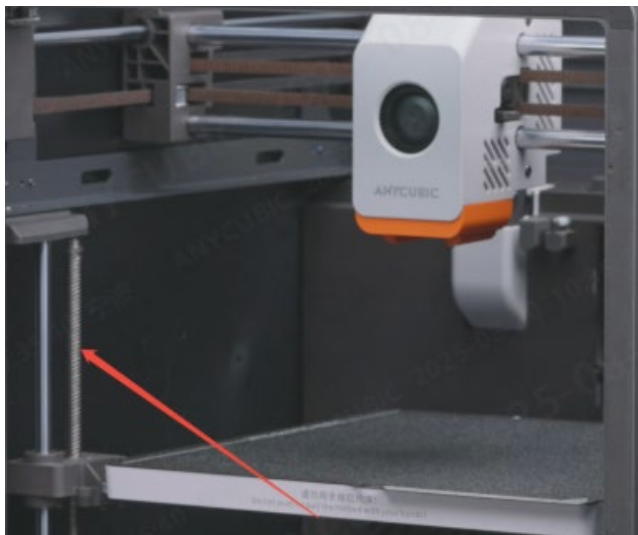
Zapněte napájení, v hlavní nabídce vyberte „Nástroje“, klikněte na „Přesun“ a kliknutím na „Všechny nuly“ nebo „Z nuly“ vynulujte osu Z.



Krok 3: Namažte vodící šroub

Kliknutím na „Z Zero“ zvedněte tiskovou plošinu do nejvyšší polohy a naneste malé množství maziva na povrch vodícího šroubu osy Z ve směru výšky. Kliknutím na „Z+“ se přesunete dolů a pomocí tiskové plošiny spusťte do nejnižší polohy.

Podobně, když je tisková platforma v nejnižší poloze, naneste malé množství maziva na povrch vodícího šroubu osy Z ve směru výšky a klikněte na tlačítko „Z Zero“.



Krok 4: Test

Po promazání lze provést několik zkušebních výtisků, aby se ověřilo, že se osa Z pohybuje hladce a že nedochází k žádnému abnormálnímu hluku.

2. Lineární tyče osy Y

1) Pozadí problému

Osa Y tiskárny Kobra S1 je podepřena a vedena systémem lineárních tyčí, což zajišťuje plynulý pohyb a přesné polohování. Systém optické osy obvykle zahrnuje lineární tyče a lineární ložisko a pohyb sestavy osy Y je dosažen posuvem lineárního ložiska na lineárních tyčích. Na lineárních tyčích nebo lineárním ložisku mohou být připevněny extrudované materiály nebo cizí předměty, které ovlivňují kvalitu tisku.



2) Jak zjistit, zda je nutná údržba

Doporučuje se kontrolovat lineární tyče osy Y jednou měsíčně, aby se zajistilo, že jsou čisté a bez cizích předmětů. To pomáhá udržovat normální provoz lineárních tyčí a zajišťuje stabilitu a přesnost stroje.

3) Jak udržovat lineární tyče osy Y

Krok 1: Zkontrolujte lineární tyče osy Y

Vypněte stroj a odpojte napájení. Pomocí bezprašného hadříku nebo měkkého kartáče zkontrolujte, zda se na povrchu lineárních tyčí nenachází prach, nečistoty nebo jiné cizí předměty. Pokud ano, opatrně je odstraňte. Zkontrolujte, zda je dráha lineárních tyčí hladká, bez zasekávání nebo odporu. Jemně ručně pohybujte osou Y a sledujte pohyb lineárních tyčí.

Krok 2: Vyčistěte lineární tyče

Pokud zjistíte, že na lineárních tyčích je hodně prachu nebo nečistot, můžete provést následující kroky čištění:

Pomocí vzduchové pistole nebo ofukovače jemně odfoukněte prach z povrchu vodicí lišty. Pokud používáte vzduchovou pistoli, stačí kliknout na rukojeť a dávejte pozor, abyste nefoukali příliš mnoho vzduchu, aby se prach nedostal do jiných součástí nebo nepoškodil jiné elektronické součástky.

Krok 3: Promažte vodicí lištu

Naneste malé množství maziva na povrch jádra lineárních tyčí osy Y. Poté jemně pohybujte sestavou osy Y. Rovnoměrně ho rozložte na lineární tyče.

Krok 4: Test

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

Znovu připojte napájení a zapněte zařízení. Provedte zkušební tisk a ověřte, zda je pohyb osy Y plynulý, bez abnormálního odporu nebo šumu. Ujistěte se, že optická osa je čistá a funguje správně.

3. Lineární tyče v ose X

Jak udržovat lineární tyče osy Y

Pokud jsou lineární tyče sestavy osy X znečištěné, můžete k otření lineárních tyčí použít hadřík bez prachu s trochou alkoholu, abyste zajistili, že jejich povrch bude hladký a bez prachu nebo nečistot.



Sestava osy X se skládá z optické osy a pouzdra z grafenu, přičemž samotný grafen má mazací účinek. Optickou osu osy X proto nelze mazat.

4. kamera (pro tiskárnu Kobra X)

Doporučení pro údržbu

Čištění objektivu kamery, pokud je video rozmazané nebo viditelně znečištěné

Jak udržovat

Pomocí hadříku, který nepouští vlákna, a trochy isopropylalkoholu nebo vatového tamponu jemně očistěte fotoaparát.



5. Sestava řezačky

Doporučení pro údržbu

Po vytištění 3–5 rolí spotřebního materiálu se doporučuje zkontrolovat řezačku.

Jak udržovat

Pomocí imbusového klíče S2.0 demontujte sestavu řezačky a zkontrolujte, zda není opotřebovaná. Pokud ano, včas ji vyměňte.



6. Hotend

Jak udržovat

Pokud zjistíte nedostatečné vytlačování trysky z horké koncovky nebo znečištěný povrch trysky, odstraňte silikonový kryt trysky a trysku zahřejte na 200 °C.

Poté si nasadte izolační rukavice a očistěte povrch trysky kapesníky, ručníky nebo pinzetou. Zahřejte trysku na 230 stupňů Celsia.

a pomocí ocelové jehly odstraňte veškeré zbývající nečistoty ze spotřebního materiálu v horkém konci a trysce.



7. Silikonové pouzdro

Jak udržovat

Zkontrolujte, zda není silikonový ochranný kryt na povrchu horkého konce opotřebovaný nebo zda se na něm nenahromadily zbytky spotřebního materiálu.

V tomto případě je třeba odstranit opotřebovaný silikonový kryt a nahradit jej novým.



8. Ventilátor

Doporučení pro údržbu

Ventilátory hot-endu, ventilátory předního krytu a pomocné ventilátory by měly být pravidelně kontrolovány, zda se v nich nenahromadí prach a nečistoty.

Jak udržovat

K čištění můžete použít nádoby se stlačeným vzduchem/fukovače, vatové tyčinky, vysavače a další nástroje. K čištění čepelí použijte kartáč a vatový tampon. Odolné skvrny lze otřít isopropylalkoholem. Pokud je prach silně zaprášený, vyjměte ventilátor a důkladně jej vyčistěte.



9. Spring Steel

Doporučení pro údržbu

Pravidelná kontrola a čištění

Jak udržovat

Zkontrolujte, zda na pružinové oceli nezůstaly nějaké skvrny, očistěte ji alkoholem nebo čisticím prostředkem a nedotýkejte se pružinové oceli často rukama, jinak na ní zůstanou olejové skvrny.

Kobra S1 - Návod k čištění ucpaného hotendu

Zablokování hotendu je běžným problémem v tisku a existuje mnoho důvodů pro jeho výskyt, například: poškození trysky, které vede k nemožnosti normálního vytlačování filamentů; teplota na hotendu není dostatečně vysoká, aby zajistila rychlé roztavení filamentu během vytlačování. Používejte filamentsy s částicemi, jako jsou uhlíková vlákna nebo světelné materiály. Hlavními projevy zablokování hotendu jsou nedostatečné vytlačování nebo žádné filamentsy z trysky.

1. Nástroje:

- Imbusový klíč S1,5
- Tepelně izolační rukavice
- Kleště
- Průchozí jehla
- Vlákna

2. Bezpečnostní opatření:

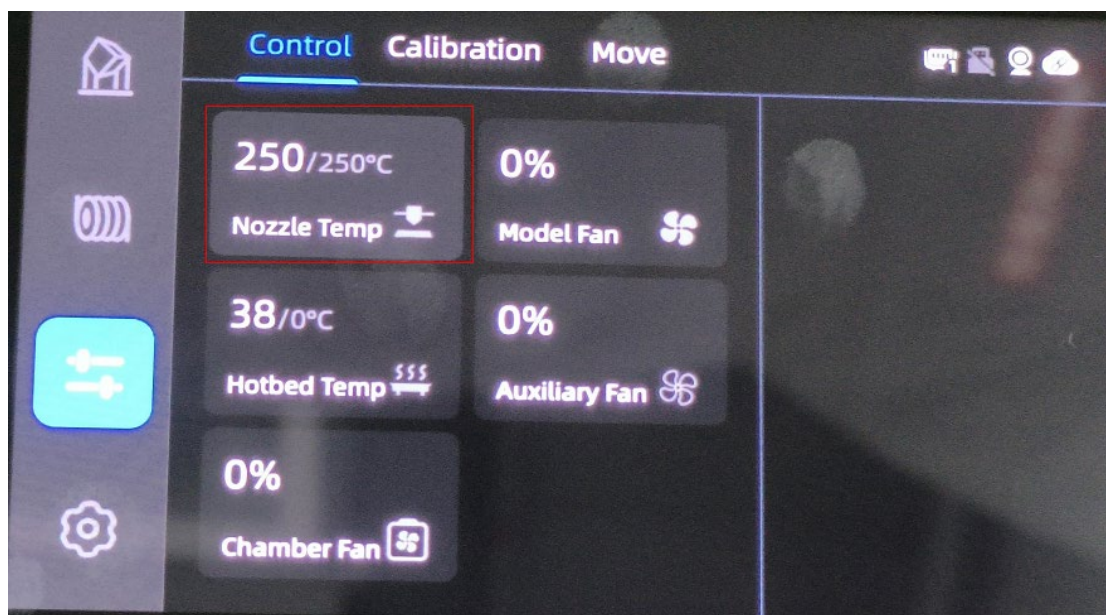
Upozorňujeme, že některé operace s tryskami uvedené v této příručce nesou určitá rizika. Při provádění těchto operací prosím dodržujte veškerá nezbytná ochranná opatření. U některých z těchto operací je nutné tiskárnu vypnout a počkat, až tryska zcela vychladne.

3. Postup obsluhy:

Tato příručka nabízí několik metod čištění trysky. V závislosti na závažnosti ucpání je možná budete muset použít několikrát, dokud nenajdete vhodnou metodu. Trysku prosím vyčistěte podle následujících kroků:

Krok 1: Ruční vytlačení filamentu

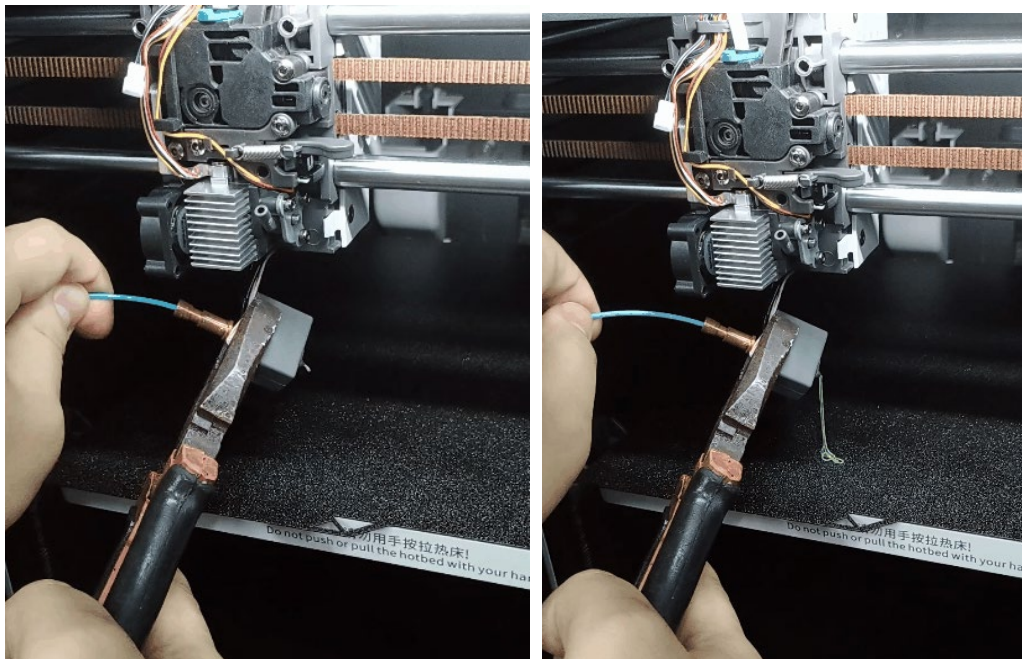
Nejprve zvyšte teplotu tiskové hlavy mírně nad požadovanou teplotu filamentu a poté nechte extruder vytlačit filament. Nastavte teplotu tiskové hlavy na 250 °C (například PLA) a poté klikněte na tlačítko „Extrudovat“ na obrazovce, abyste zkontrolovali, zda lze ucpaný materiál v trysce vytlačit.



Krok 2: Vyčistěte hotend

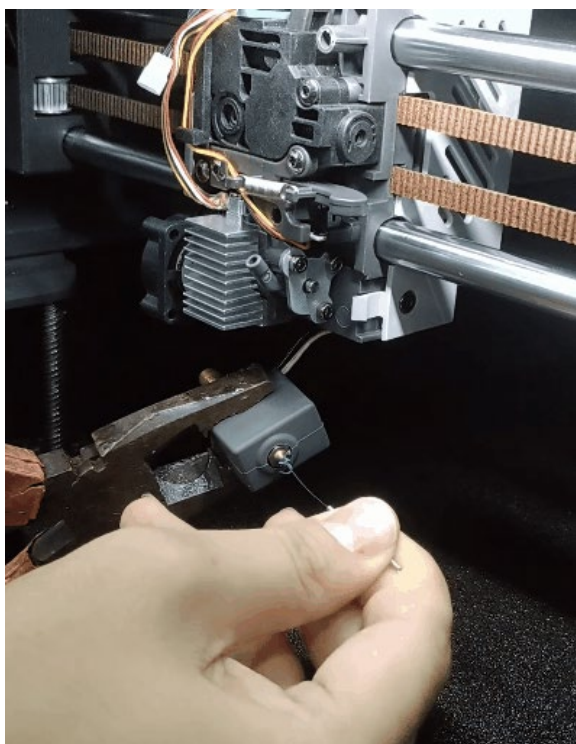
Pokud to nefunguje, sejměte kryt tiskové hlavy, zatáhněte za pojistku, která upevňuje hot-end, nasadte si žáruvzdorné rukavice nebo použijte kleště k vyjmutí a upevnění hot-endu. Poté vezměte část filamentu a vložte ji do hrdla. Vytlačte blokováný materiál. Lze jej vytlačit několikrát, aby se zajistilo důkladné vyčištění blokovacího materiálu v trysce. Pokud nelze ucpání vytlačit ani s filamentem, použijte dlouhý imbusový klíč S1,5 k zasunutí do hrdla a ručně vytlačte ucpání v hot-endu.

Poznámka: Teplota trysky může dosáhnout až 250 stupňů. Nedotýkejte se trysky přímo rukama. Používejte prosím žáruvzdorné rukavice nebo k upevnění hot-endu použijte kleště.



Krok 3: Vyčistěte jehlou

Po výše uvedeném čištění zasuněte jehlu do trysky, abyste vyčistili vlákna v trysce, a zkontrolujte, zda bylo ucpání uvnitř trysky zcela odstraněno.



4. Zkontrolujte trysku:

Přestože výše uvedená metoda dokáže odstranit 99 % ucpání, v některých případech mohla být tryska poškozena. Vyměňte rychloupínací trysku za novou a zkontrolujte, zda tiskárna může normálně tisknout.

Poznámka: Tryska o průměru 0,2 milimetru se hůře čistí a může vyžadovat několik výše uvedených kroků. Čím větší je průměr trysky, tím více částic propustí a tím menší je pravděpodobnost jejího ucpání.

Doporučení údržby ACE Pro

Tipy :

Aby byla zajištěna stabilita procesu podávání a plynulý chod funkce automatického přepínání spotřebního materiálu, vyžaduje ACE Pro pravidelnou údržbu a kontrolu. Zde je několik návrhů, které vám pomohou udržet zařízení v optimálním provozním stavu: Před prováděním údržby stroje vypněte napájení ACE Pro a odpojte napájecí kabel, aby byl zajištěn bezpečný provoz.



1. ACE Pro teflonová trubice (PTFE trubice):

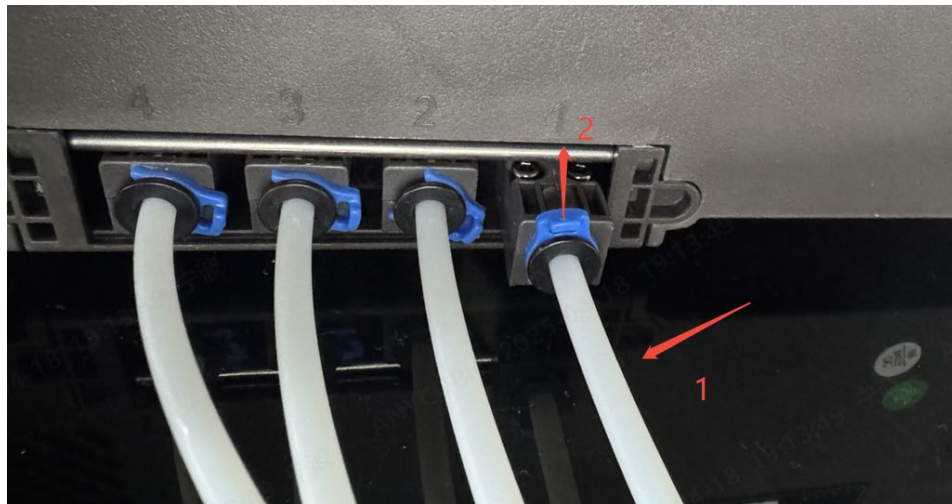
Vezměte prosím na vědomí, že v důsledku tření spotřebního materiálu existuje riziko opotřebení materiálové trubice. Doporučujeme pravidelně kontrolovat, zda není teflonová trubice ACE (PTFE trubice) opotřebovaná, a včas ji vyměnit. Pokud opotřebovaná teflonová trubice ACE Pro (PTFE trubice) není včas vyměněna, může dojít k selhání podávání nebo ucpání.

(1). Životnost a výměna teflonové trubice ACE Pro (PTFE trubice):

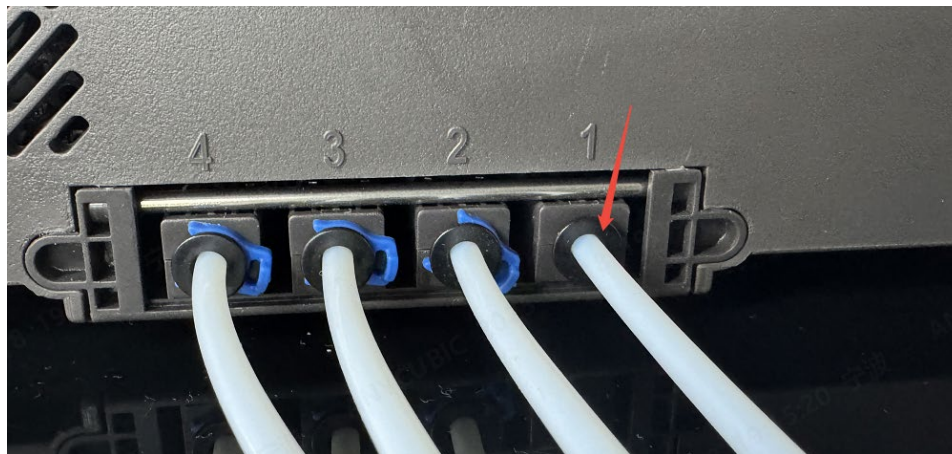
Za běžného používání doporučujeme vyměňovat PTFE trubici každé dva měsíce, aby bylo zajištěno plynulé podávání a vyjímání filamentů v různých scénářích použití. Pokud používáte vysoce abrazivní filameny, například ty s obsahem vláken, doporučuje se ji kontrolovat jednou měsíčně a v případě viditelného opotřebení ji včas vyměnit, aby se zabránilo špatnému podávání, které by ovlivnilo tiskový efekt nebo způsobilo jiné poruchy.

(2).Výměna teflonové trubice ACE Pro (PTFE trubice)

1) Vytáhněte teflonovou trubici a odstraňte modrou pneumatickou svorku.



2) Stiskněte rukou černou lisovací hlavu a silou vytáhněte teflonovou trubici (PTFE trubici). Stejný postup opakujte pro ostatní tři trubice.

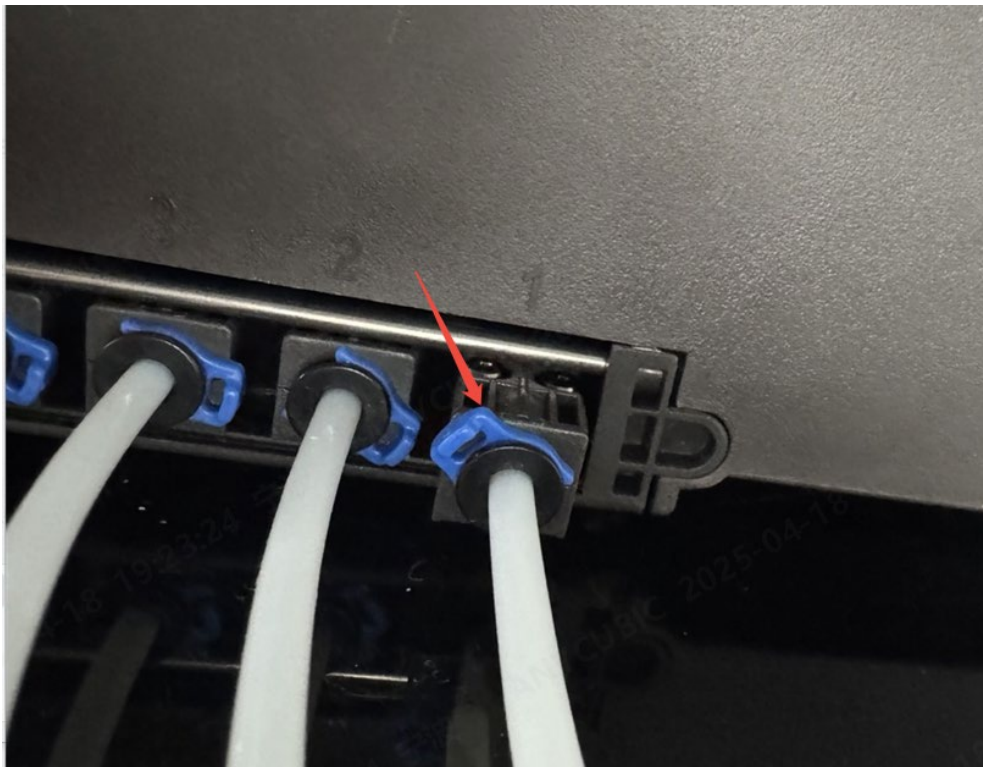


Způsob instalace:

1) Vložte novou PTEF trubici do vyrovnávacího mechanismu. Pokud ji lze normálně zasunout do vyrovnávacího mechanismu, je trubice PTEF nainstalována na místě.

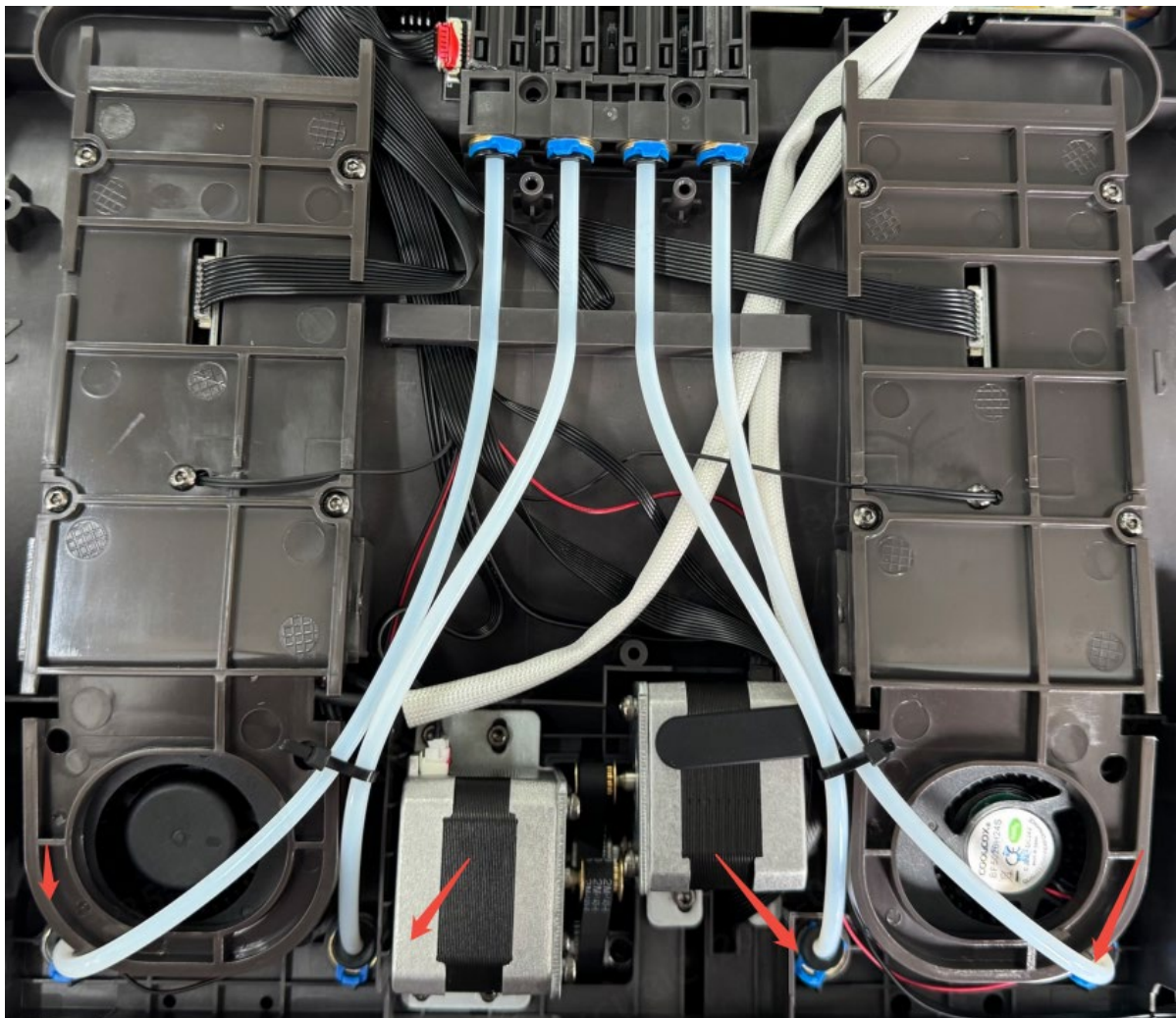


2) Po instalaci trubice PTFE ji přetáhněte a nainstalujte modrou pneumatickou svorku.

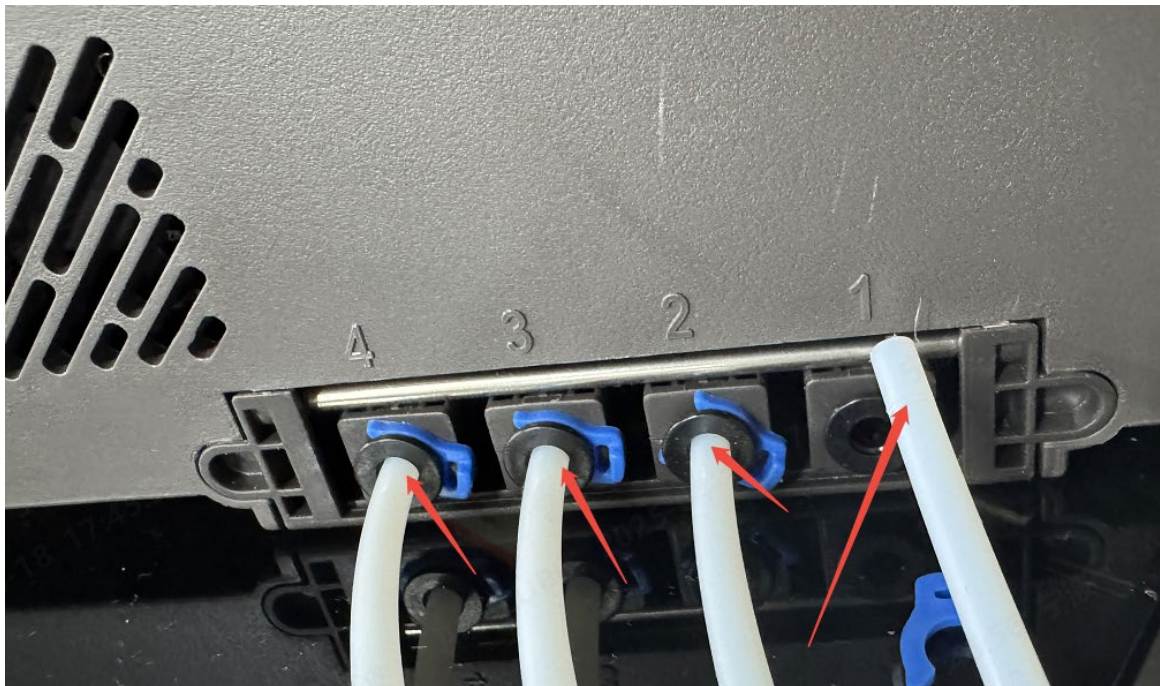


(3). Části teflonové trubice ACE Pro (PTFE trubice), které se mohou opotřebovat

1. Zkontrolujte opotřebení vnitřní teflonové trubice.

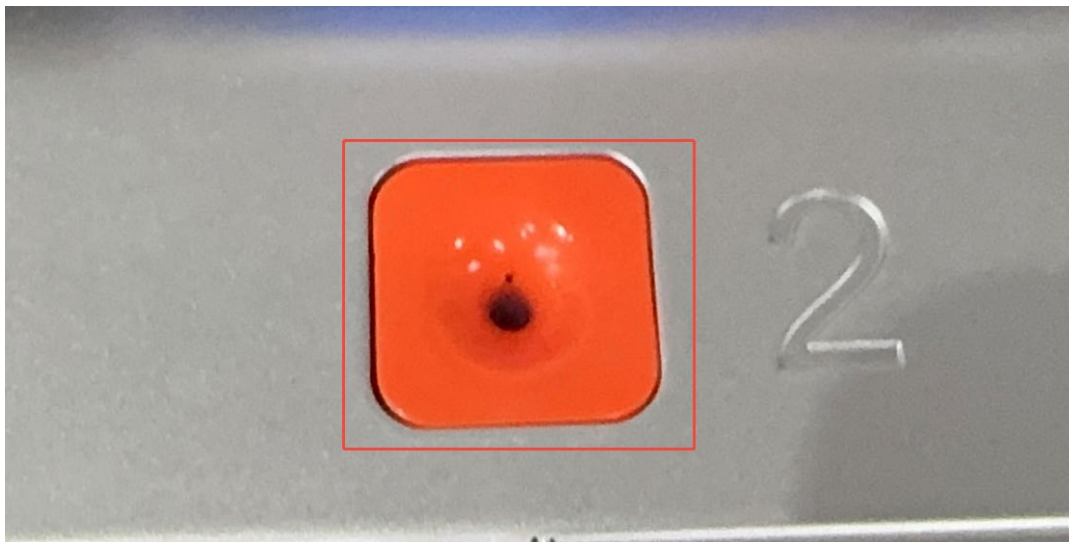


2. Zkontrolujte opotřebení vnější teflonové trubice u mechanismu tlumiče.



2. Opotřebení podávacího kanálu Ace Pro

Pokud je podávací otvor silně opotřebovaný, může to způsobit problémy s podáváním a zasekáváním materiálu. Pokud nějaké zjistíte, kontaktujte prosím včas prodejnu, abyste si mohli zakoupit náhradní díl.

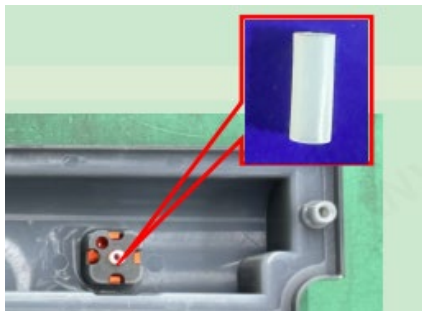


Jak vyměnit podávací kanál:

1) Pomocí imbusového klíče S2,5 odšroubujte dva šrouby, které upevňují kryt.



2) Odstraňte opotřebovaný podávací kanál, věnujte pozornost teflonové trubici podávacího kanálu.



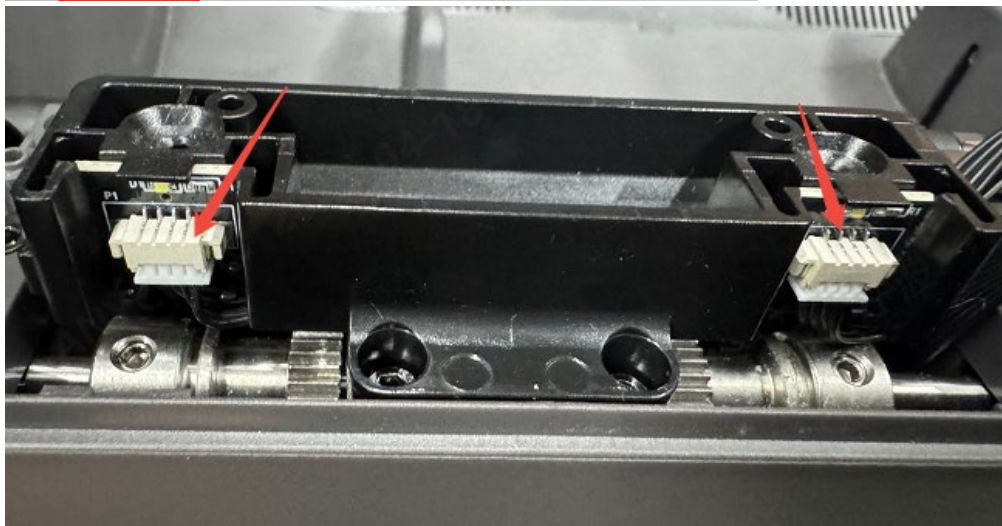
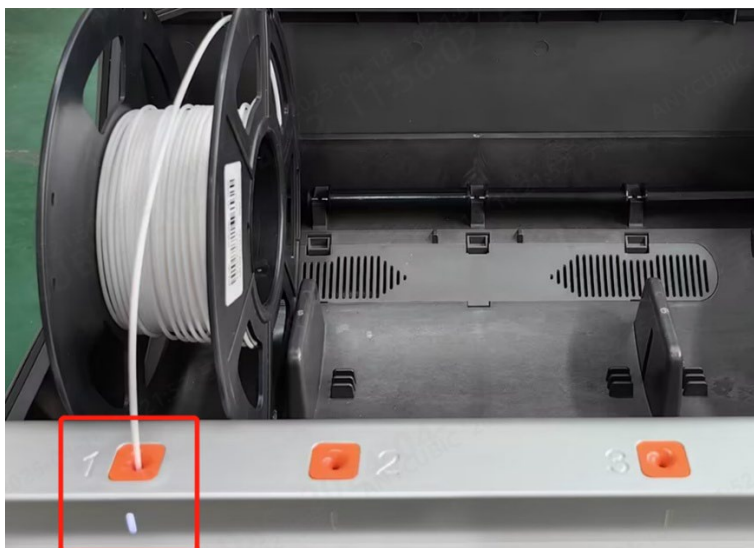
3) Nainstalujte sestavu podávacího kanálu na vícebarevný kryt.

Sestava podávacího kanálu nesmí být výše než povrch vícebarevného krytu.

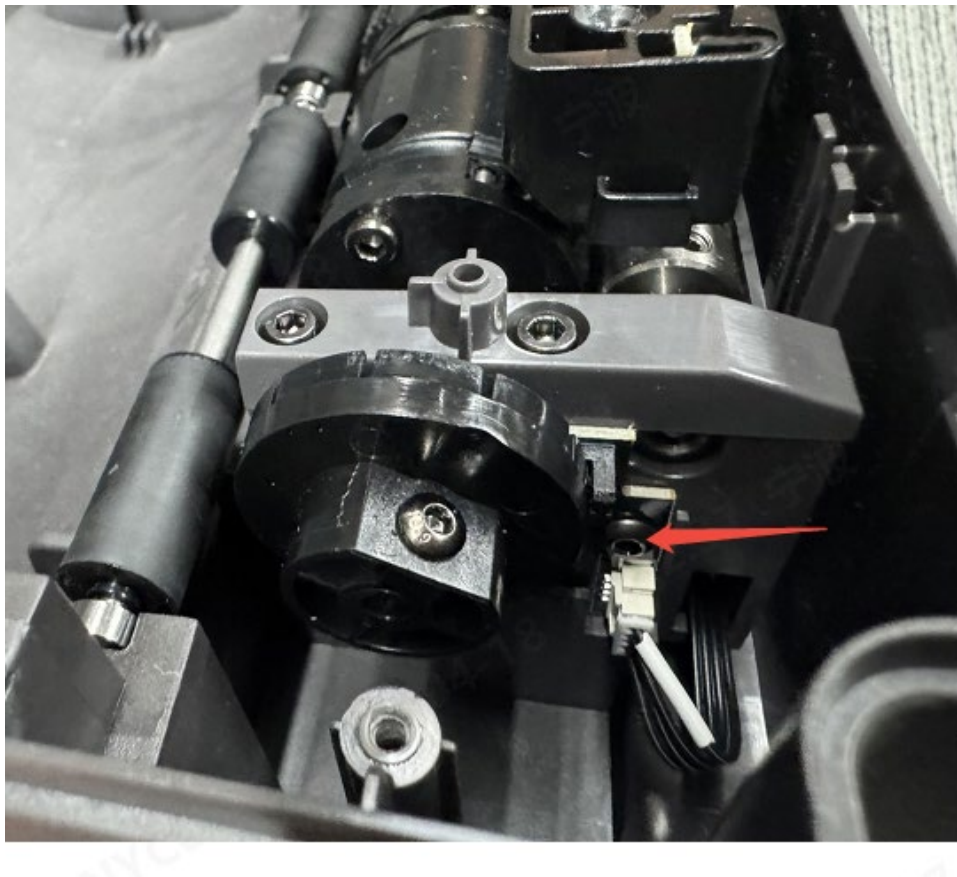


3. Kontrola kabelu a detekční desky napájení ACE Pro

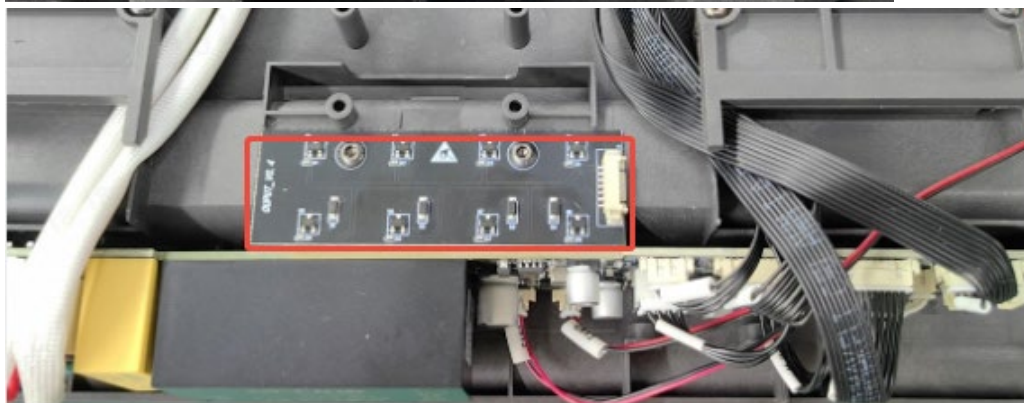
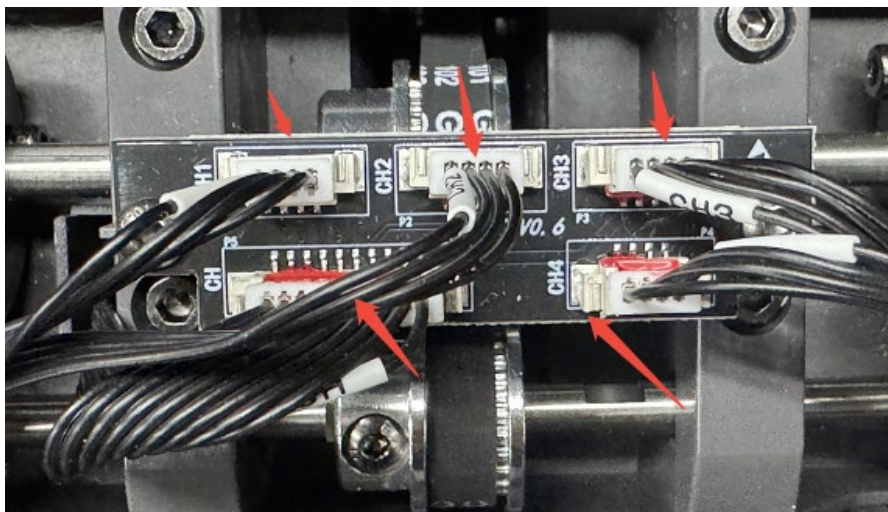
(1) Zkontrolujte, zda během podávání bliká LED kontrolka. Pokud bliká, může být na součástce detekce podávání prach, který je třeba otřít čistým hadříkem.



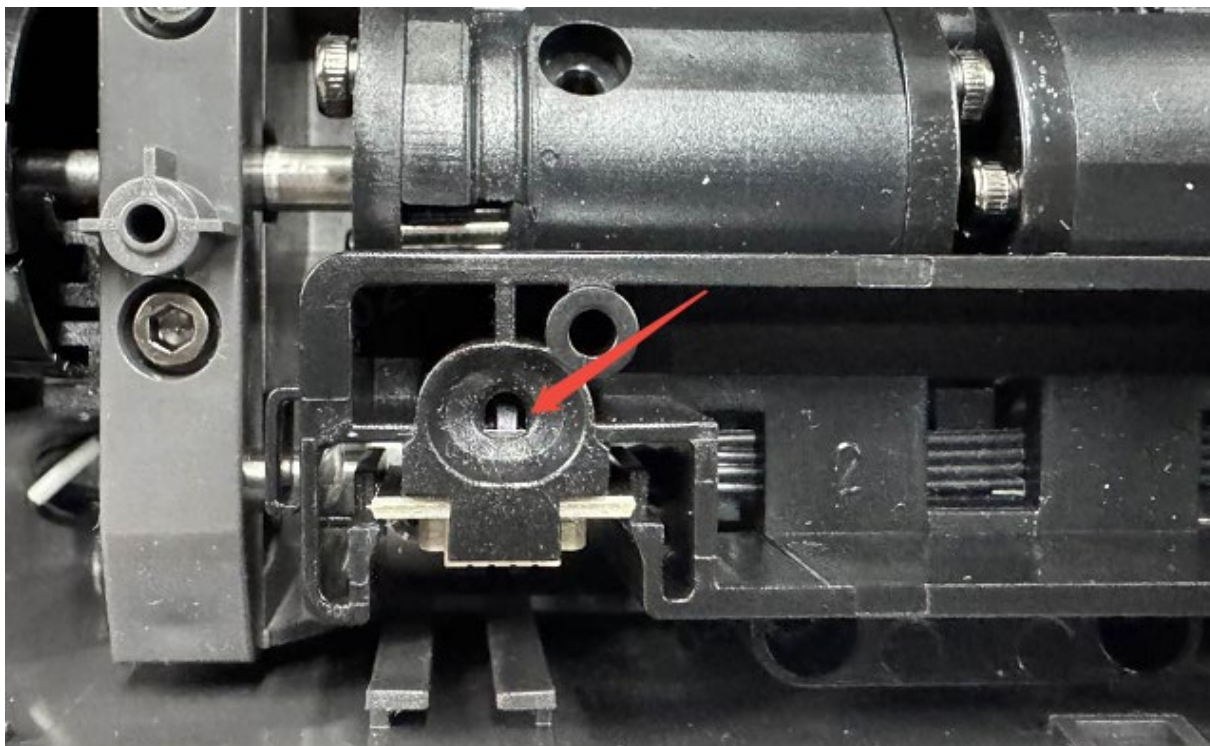
(2) Fotoelektrický spínač je také třeba očistit od nečistot, aby se neovlivnil chod hnacího kola.



(3) Zkontrolujte, zda nejsou kabely na desce plošných spojů poškozené nebo zda nejsou správně připojeny.

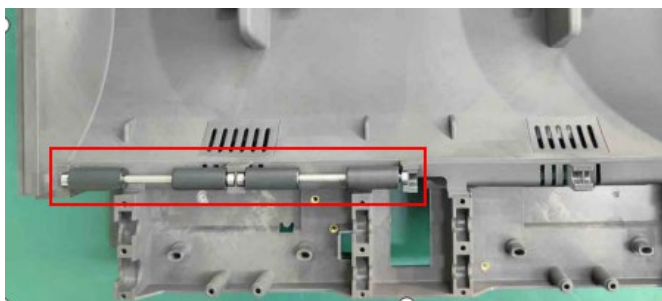


(4) Zkontrolujte, zda není otočný díl detekční desky podávání poškozený nebo ohnutý. Pokud je poškozený, ovlivní to podávání.



4. Zkontrolujte sestavu ACE válce

(1) Pravidelně kontrolujte sestavu válečků, která drží spotřební materiál, zda se otáčí plynule a zda nedochází k zasekávání.



Postup demontáže: Pokud se při demontáži zjistí, že ložisková tyč a kuličkové ložisko jsou zrezivělé nebo se nemohou otáčet, namažte je mazacím olejem.



Poznámka: Během demontáže se vyhněte ztrátě ložisek na obou stranách.



(2) Zkontrolujte, zda se dlouhá válečková sestava otáčí hladce

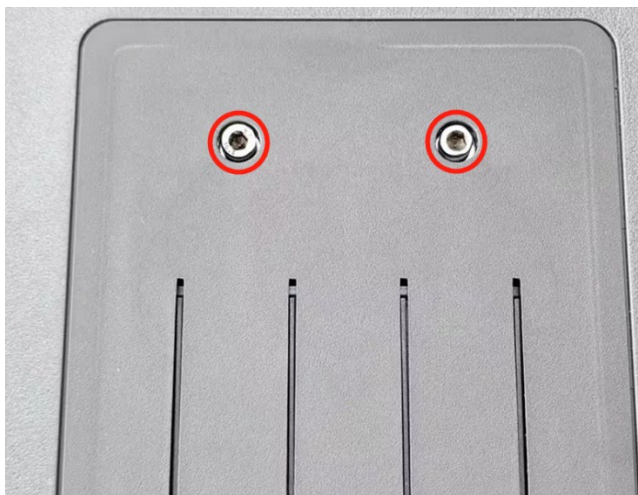


Proces demontáže: Pokud je na něm rez nebo se nemůže otáčet, můžete k mazání použít mazací olej.

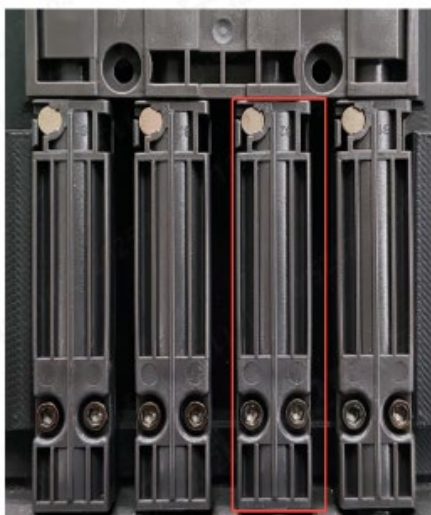


5. Kontrola mechanismu nárazníku

(1) Pomocí imbusového klíče S2,5 odstraňte dva šrouby, které upevňují kryt mechanismu nárazníku.



(2) Sejměte kryt výtlačného otvoru a otočte mechanismus nárazníku.



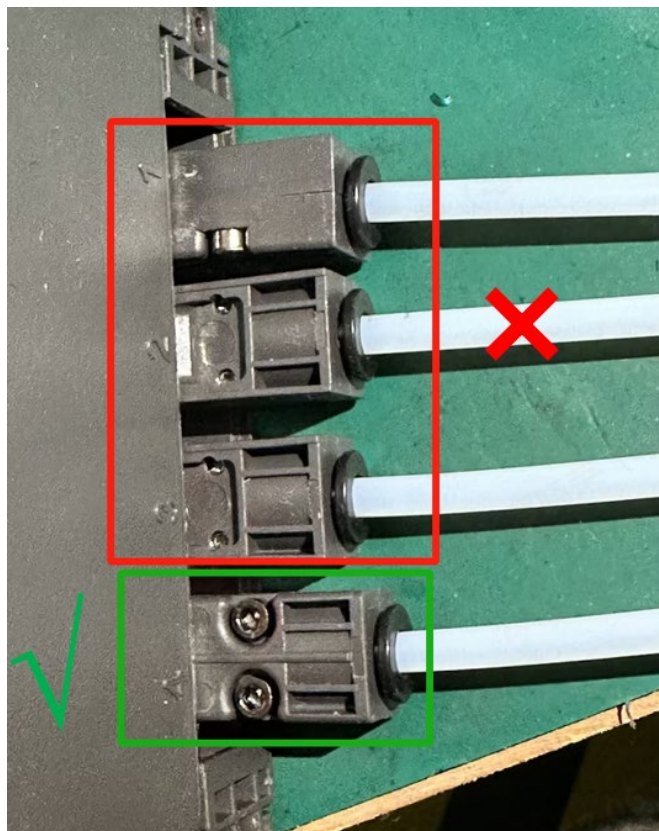
(3) Pomocí imbusového klíče S2.0 demontujte mechanismus tlumiče, poté sejměte zadní kryt a černé rozhraní mechanismu tlumiče a zkontrolujte, zda není pružina deformovaná a zda je odskok normální.



Mírné abnormální zvuky během provozu vyrovnávacího mechanismu ACE Pro (Průvodce údržbou)

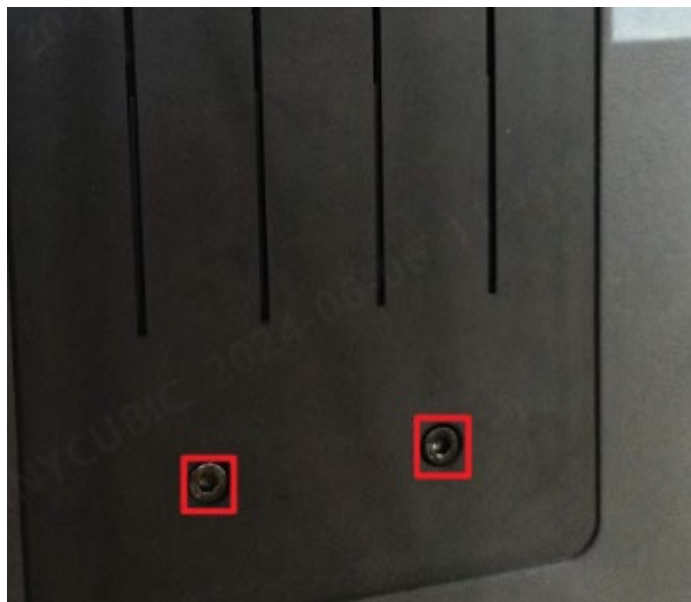
1. Zkontrolujte, zda není mechanismus vyrovnávací paměti ACE Pro nainstalován nesprávně.

Zkontrolujte, zda není mechanismus nárazníku nainstalován nesprávně, jak je znázorněno na obrázku.



Pokud je mechanismus vyrovnávací paměti nainstalován nesprávně, nainstalujte jej znovu podle následujících kroků.

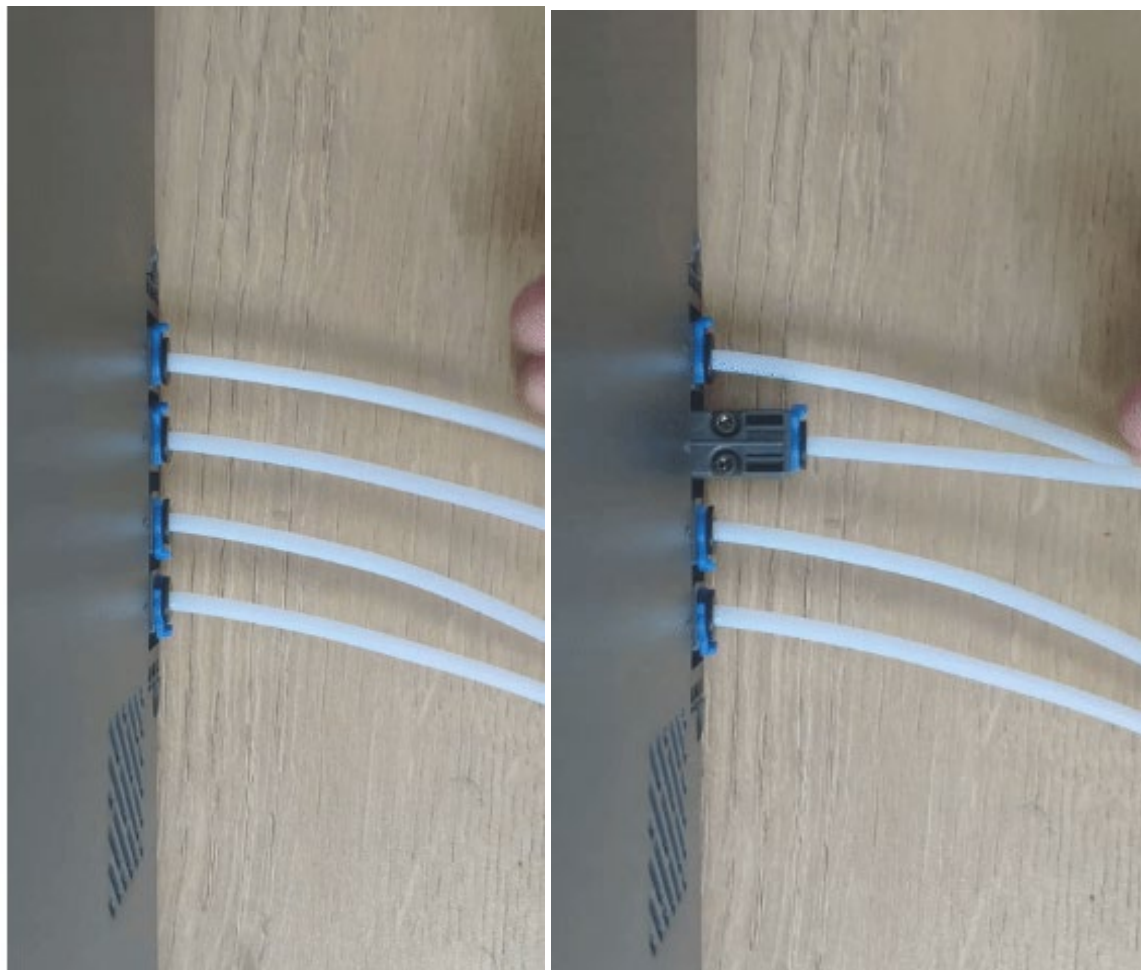
1. Poté pomocí imbusového klíče S2,5 odšroubujte dva šrouby, které upevňují kryt nárazníkového mechanismu.



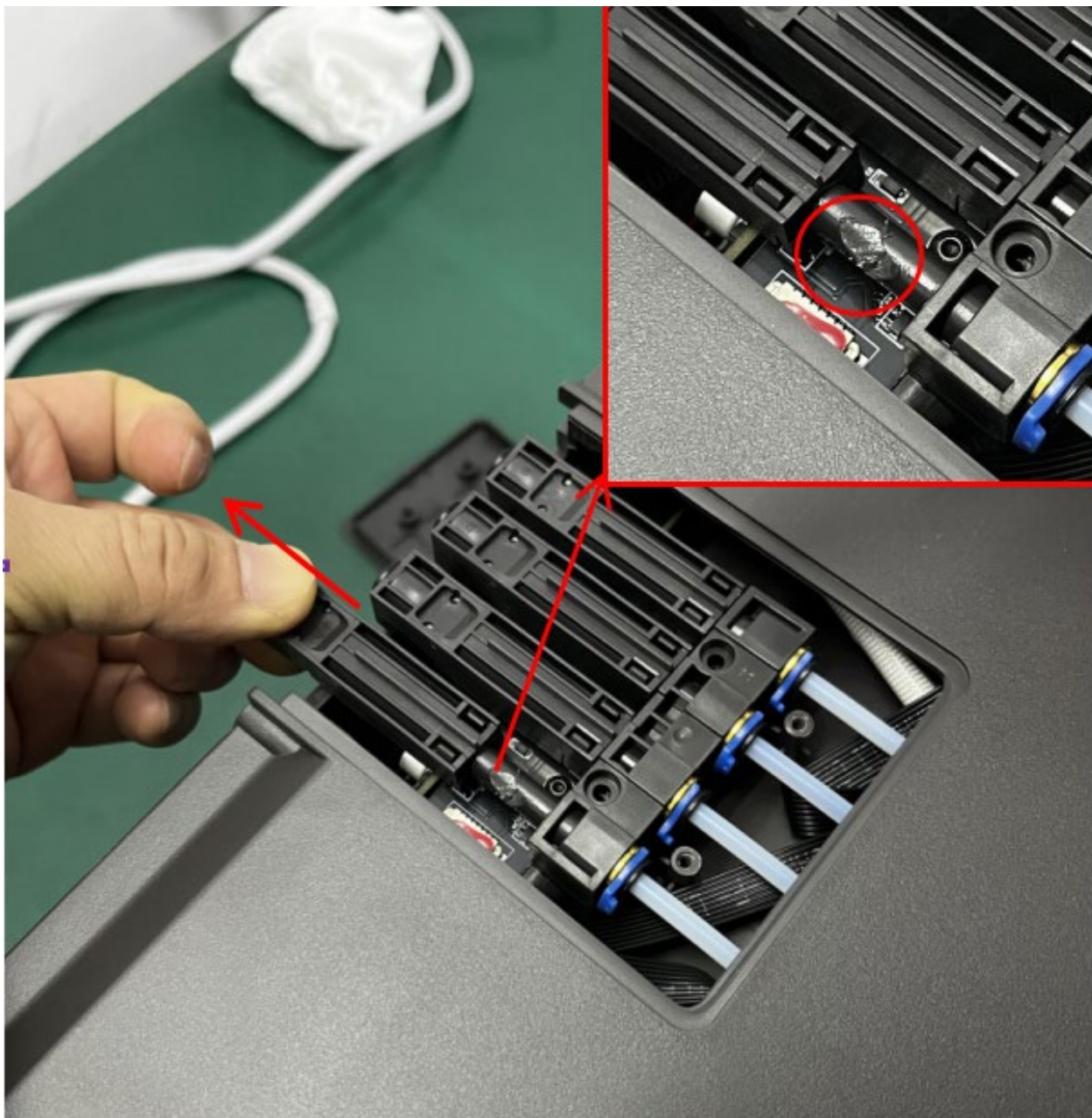
2. Nakonec srovnejte všechny čtyři nárazníkové mechanismy a znovu je nainstalujte na místo.



3. Zkontrolujte, zda mechanismus nárazníku běží hladce.



4. Pokud se během provozu stále objevuje mírný rušivý hluk, naneste na povrch tlumiče trochu maziva pro zvýšení plynulosti chodu.



Poznámka

Pro úplné vysunutí filamentu se nesmí nikdy používat hrubá síla a filament vytrhnout rukou, ale pouze funkce „**Retract**“. Vytržení filamentu silou vede k poškození tiskové hlavy a zániku záruky.