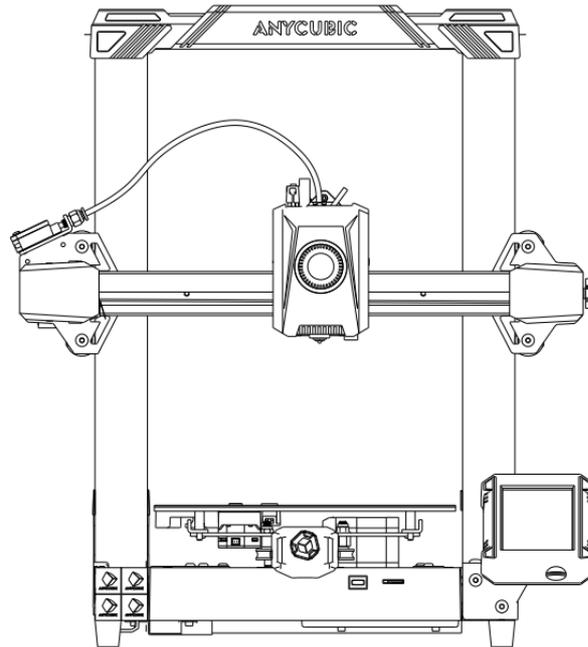




Anycubic Kobra 2

Benutzerhandbuch



Das Produktbild dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt.

Vielen Dank, dass Sie sich für Anycubic-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits eine Anycubic-Maschine gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, diese Anleitung sorgfältig zu lesen. Die Vorsichtsmaßnahmen und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Verwendung besser vermeiden.

Um Ihre 3D-Druckreise besser zu beginnen, können Sie zuerst die folgenden Informationen lesen: Bitte besuchen Sie <https://support.anycubic.com/>, um uns bei Fragen zu kontaktieren. Sie können auch weitere Informationen wie Software, Videos, Modelle von der Website erhalten.



Hilfe-Center

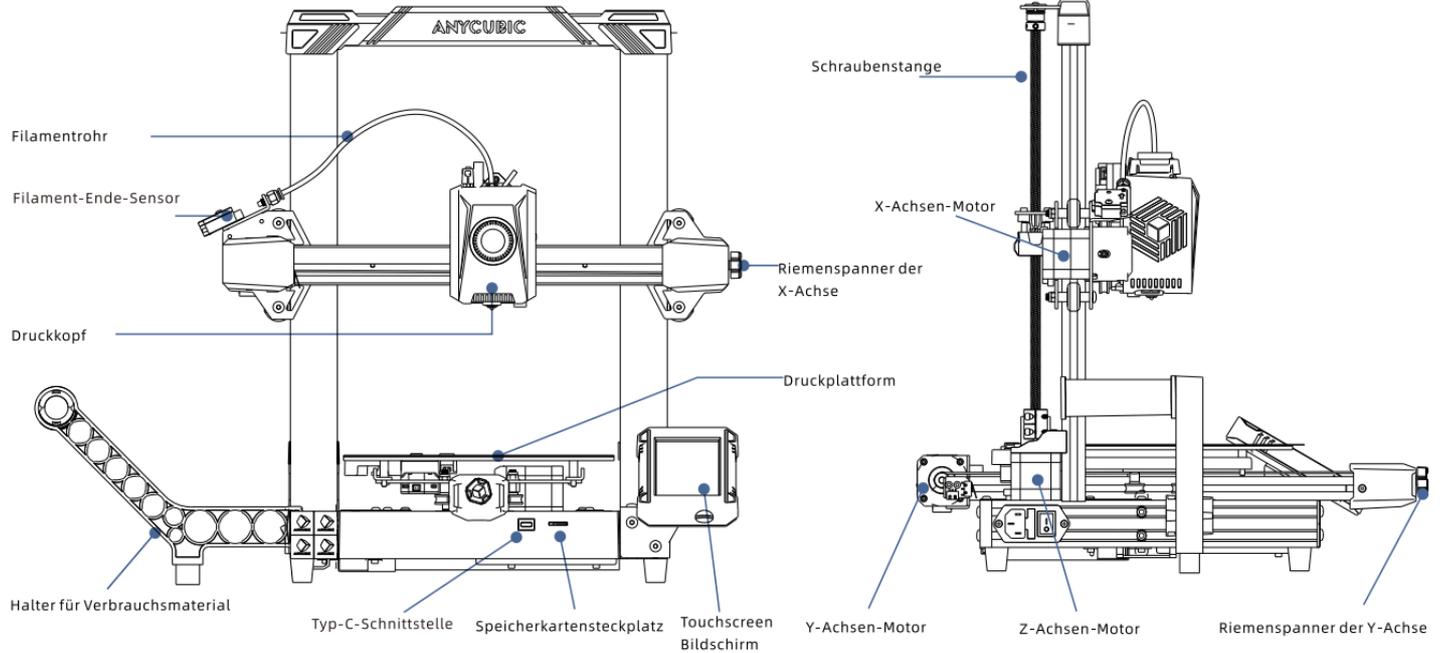


ANYCUBIC Support-Center

Team **ANYCUBIC**

*Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Zongwei Cube-Technologie GmbH", bitte nicht ohne Genehmigung nachdrucken.

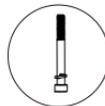
Geräteübersicht



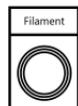
Packliste



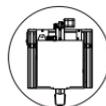
1



M5*45
(4Stücke)



Filament



2



Speicherkarte
(1Stücke)



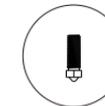
3



Kartenleser
(1Stücke)



4



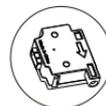
Ersatzdüse
(1Stücke)



5



Netz Kabel
(1Stücke)



6



Halteklemme
(3Stücke)



M3*6
(4Stücke)



Schraubenschlüssel
(1 set)



M5*6
(2Stücke)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



M5*14
(1Stücke)



Düsenreiniger
(1Stücke)

Das folgende Zubehör und die Bilder dienen nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt, das Sie erhalten.

Geräteparameter

Druckparameter

Druckprinzip:FDM (Fused Deposition Modeling)

Druckvolumen:220 mm (L) × 220 mm (W) × 250mm (H)

Dicke der Druckschicht:0.05 - 0.3 mm

Positioniergenauigkeit:X / Y / Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm

Anzahl der Düsen:Einzeldüse

Düsendurchmesser:0.4 mm

Verbrauchsmaterial:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Temperaturparameter

Umgebungstemperatur:8 °C - 40 °C

Düsentemperatur:Bis zu260 °C

Heißbetttemperatur:Bis zu 110 °C

Softwareparameter

Slicing-Software:Cura/PrusaSlicer

Eingabeformat: STL/.OBJ

Ausgabeformat:GCode

Verbindungsweise:Memory card; Tpye-c cable

Parameter der Stromversorgung

Stromeingang:110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz

Nennleistung:400 W

Physikalische Parameter

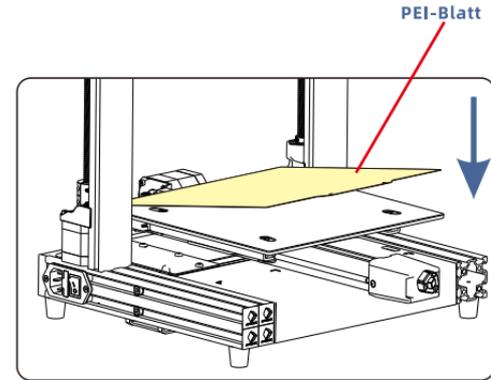
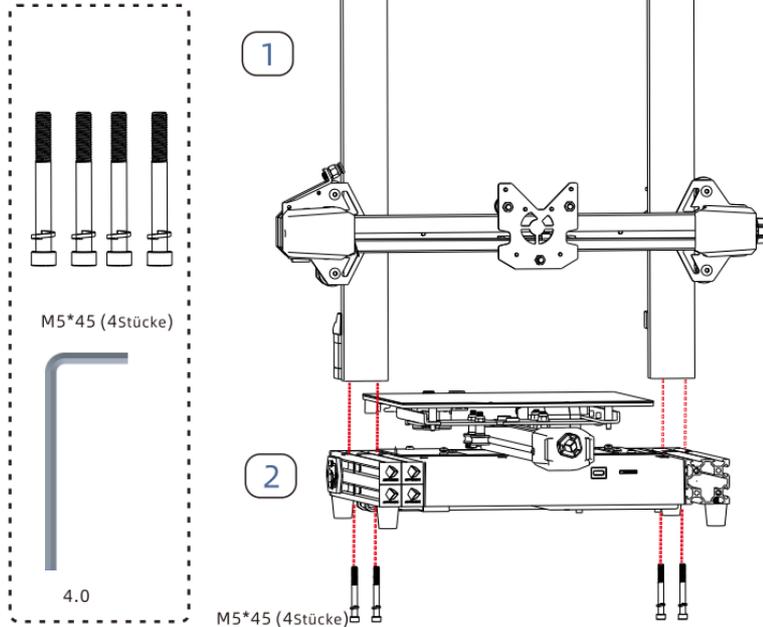
Gerätedimensionen:440mm (L) × 435 mm (W) × 486 mm (H)

Nettogewicht der Maschine:~8.4 kg

Maschineninstallation

01 Installieren des Portalrahmens

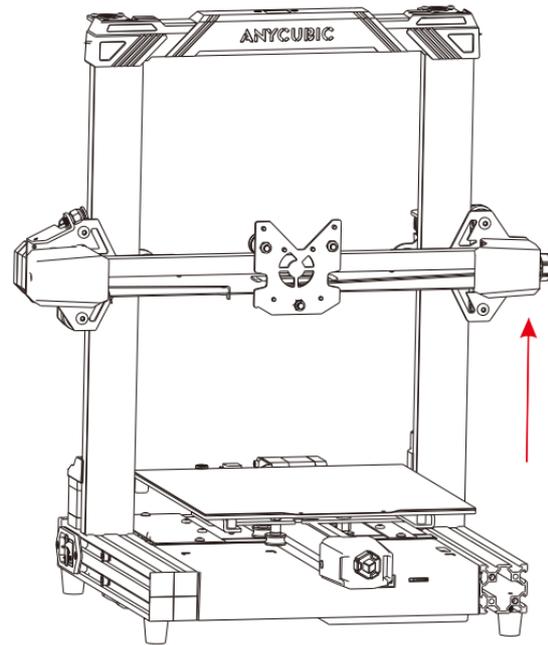
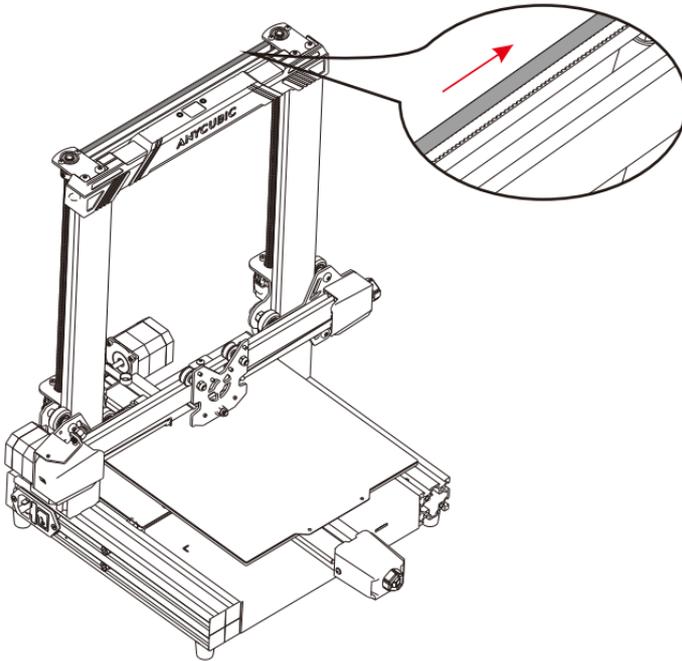
Die TF-Karte der Maschine kommt mit einem Anleitungsvideo.



Hinweis: Bitte installieren Sie das PEI-Blatt.

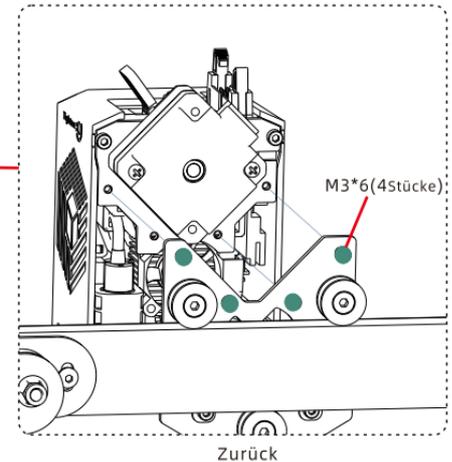
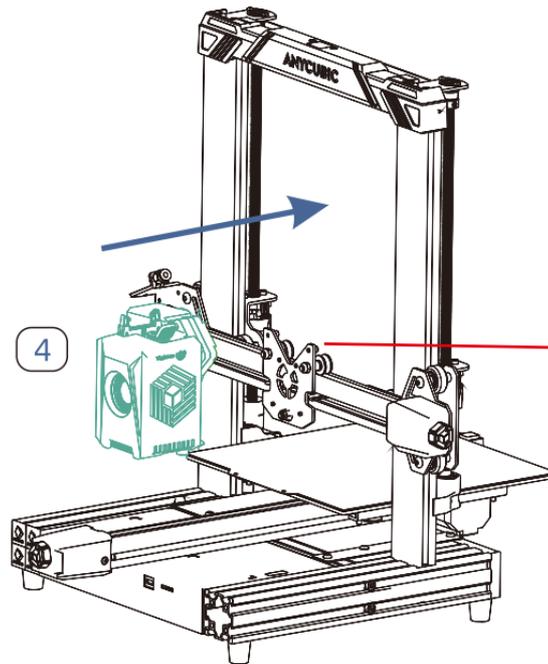
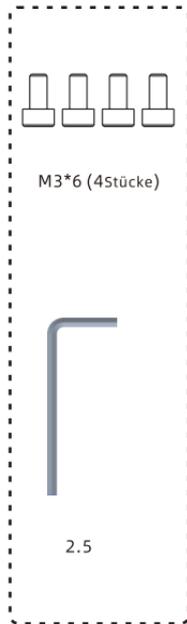
02 Druckkopf installieren

Schritt 1: Ziehen Sie den Riemen, um das X-Achsen-Modul anzuheben.

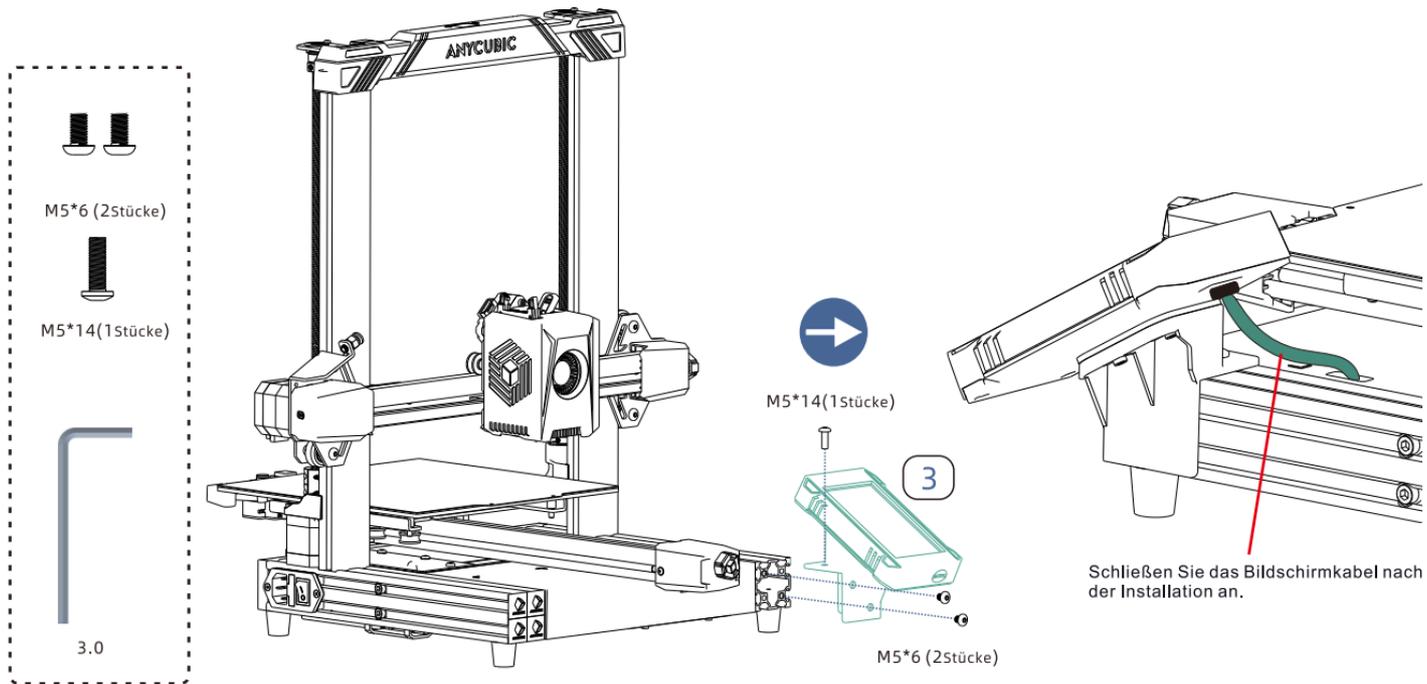


02 Druckkopf installieren

Schritt 2: Befestigen Sie den Druckkopf mit Schrauben.

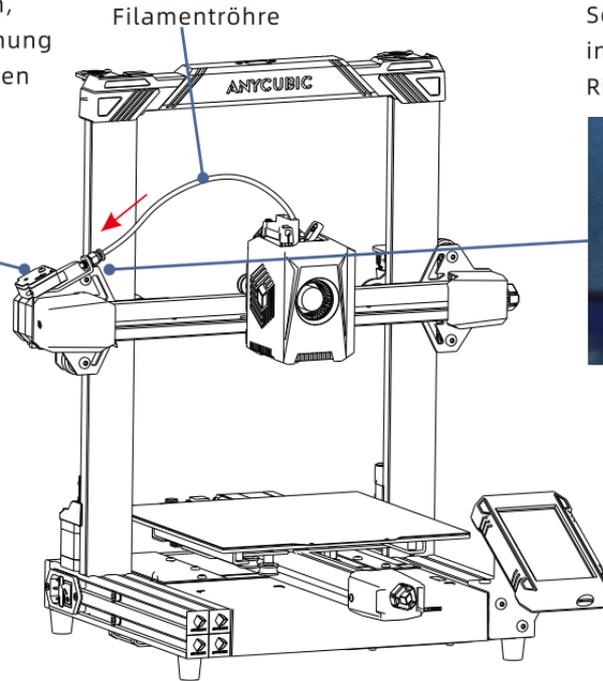
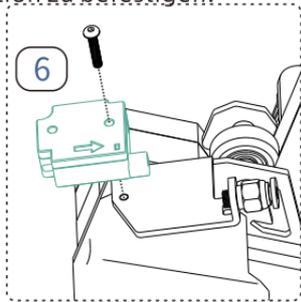


03 Touchscreen installieren

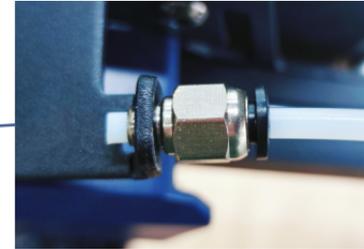


04 Filament-Endsensor installieren

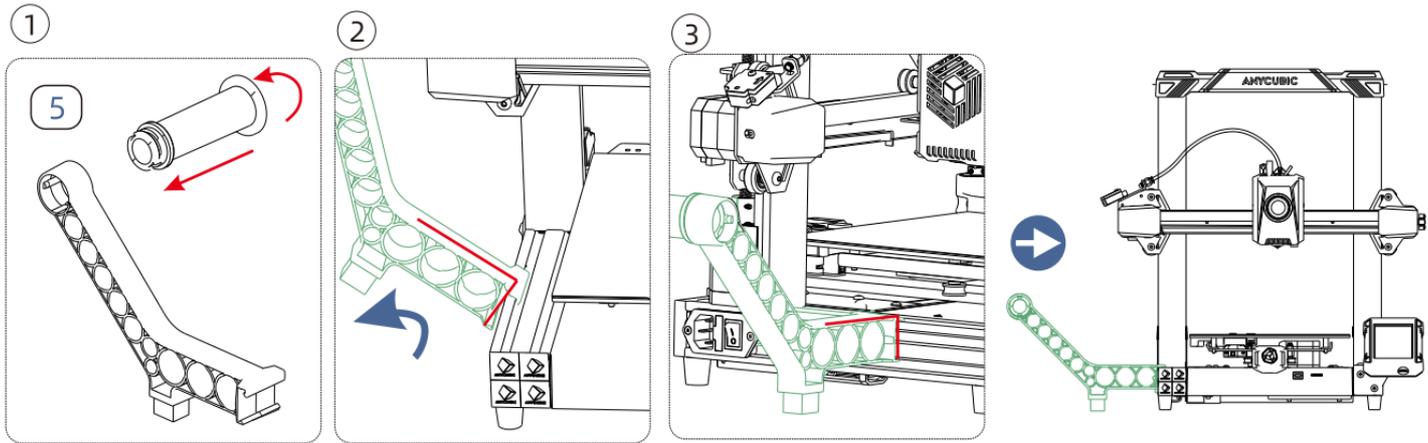
Schritt 1: Verwenden Sie Schrauben, um die Filament-Verbrauchserkennung in der in der Abbildung angegebenen Position zu befestigen.



Schritt 2: Führen Sie das Filamentrohr in die in der Abbildung angegebene Richtung ein.



05 Filamenthalter installieren



06 Verkabelung

① Filament detector switch



② X-Achsen-Schrittmotor



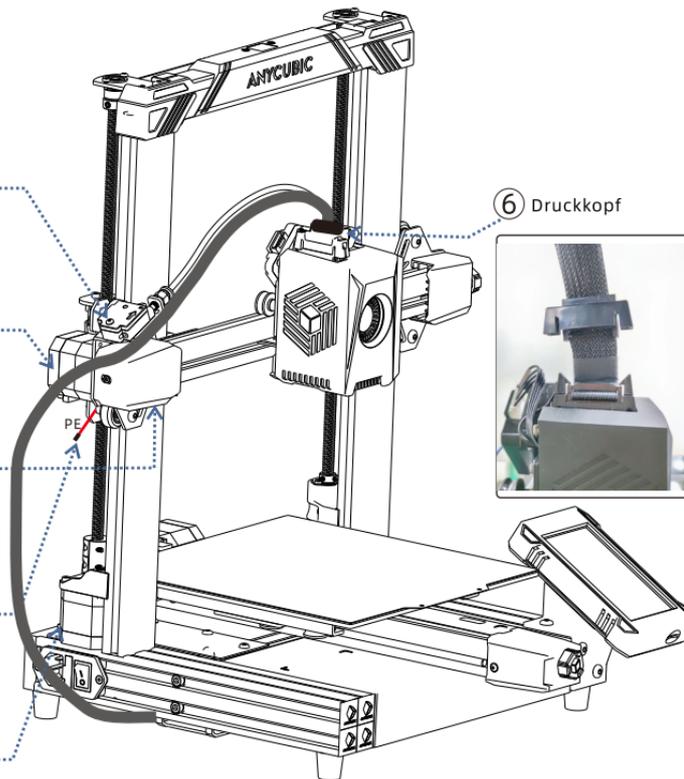
③ X-Achsen-Endschalter



④



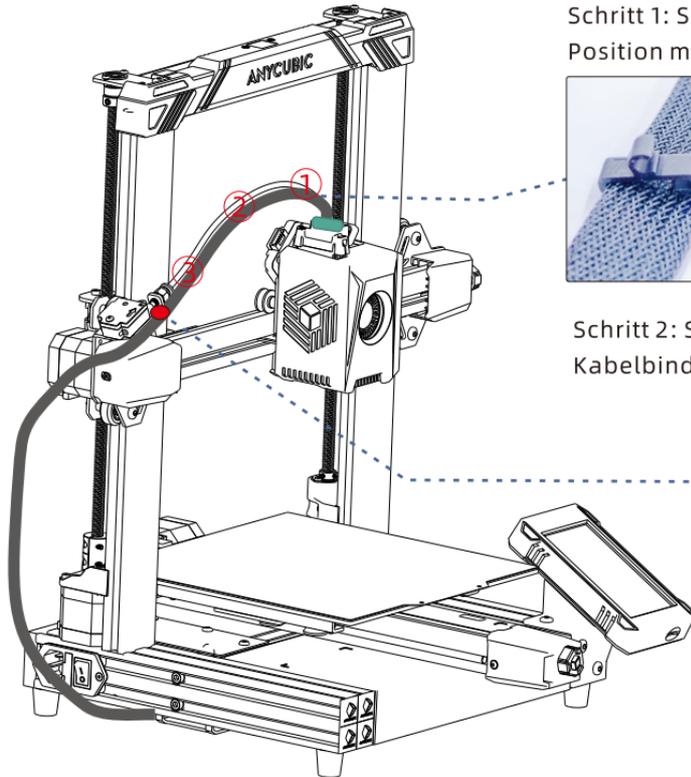
⑤ Z-Achsen-Schrittmotor



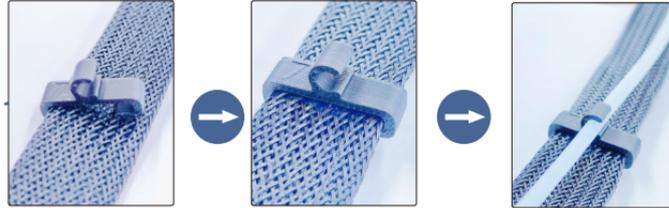
⑥ Druckkopf



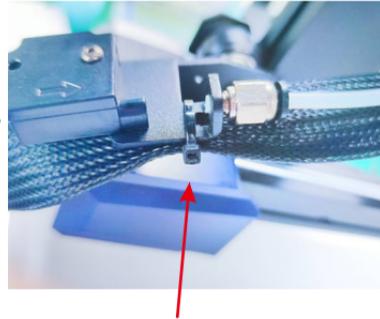
06 Verkabelung



Schritt 1: Sichern Sie die Kabel und das Filamentrohr an der angegebenen Position mit einer Halteklammer.



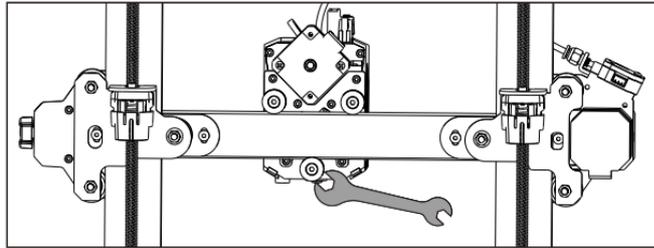
Schritt 2: Sichern Sie die Kabel an der angegebenen Position mit Kabelbindern.



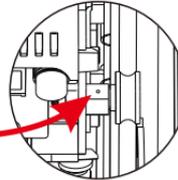
Überprüfen Sie vor Gebrauch

1. Prüfung des D-Rads

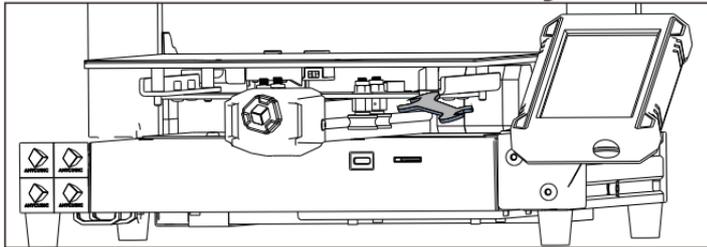
Überprüfen Sie, ob der Druckkopf wackelt. Wenn ja, stellen Sie die sechseckige Isolationssäule unter dem Druckkopf so ein, dass sie reibungslos und ohne Wackeln gleitet.



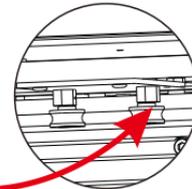
Druckkopf



Überprüfen Sie, ob das Druckbett wackelt. Wenn ja, stellen Sie die sechseckige Isolationssäule unter dem Druckbett so ein, dass sie reibungslos und ohne Wackeln gleitet.

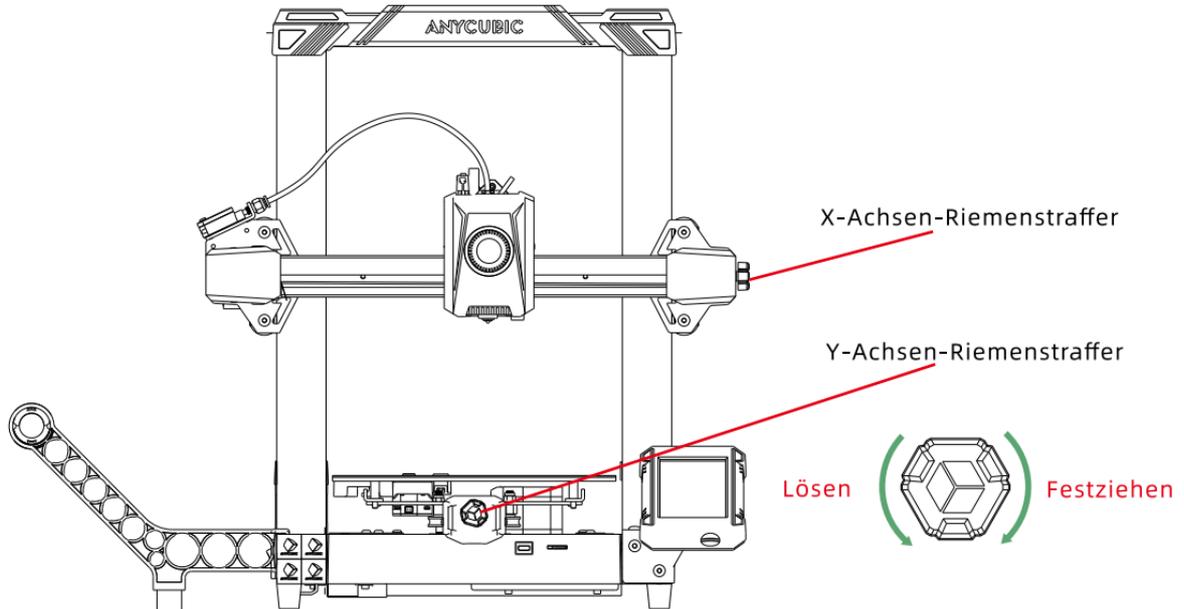


Druckplattform



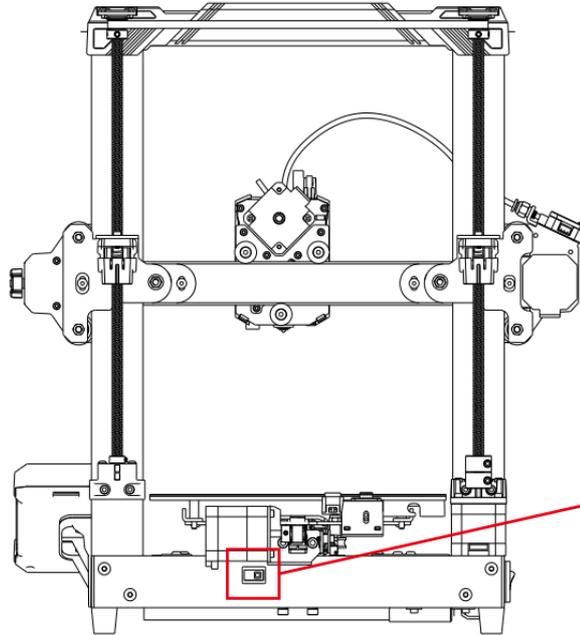
2.Überprüfung des Riemens

Bitte bewegen Sie den Druckkopf und die Druckplattform manuell. Wenn es während der Bewegung Schwierigkeiten oder ungewöhnliche Geräusche gibt, stellen Sie den Spanner ein, um ein reibungsloses Gleiten des Druckkopfs oder der Plattform zu gewährleisten.



3.Spannungsanpassung

Bitte bestätigen Sie, ob der Eingangsmodus der Spannung des Stromkastens korrekt ist und passen Sie ihn entsprechend der örtlichen Spannungsverwendung auf das entsprechende Spannungsniveau an.



Zurück



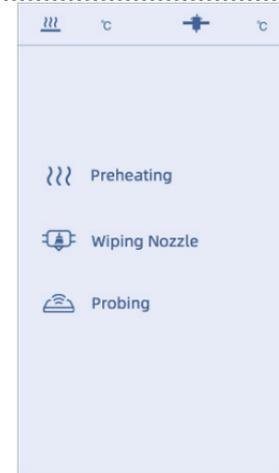
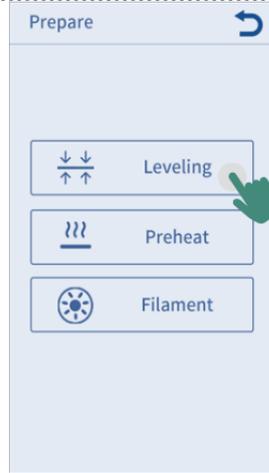
Der als '230v' angezeigte ist für 220V-240V geeignet.
Der als '115v' angezeigte ist für 110V-120V geeignet.

Plattformnivellierung

- 1) Schließen Sie den Drucker mit dem Stromkabel an eine Steckdose an und schalten Sie den Drucker ein.
- 2) Klicken Sie auf dem Bildschirm auf [Prepare] - [Leveling] - [Auto Leveling].Warten Sie, bis die Maschine nivelliert ist.

1) Prüfen Sie vor dem Nivellieren, ob das PEI-Board installiert ist.

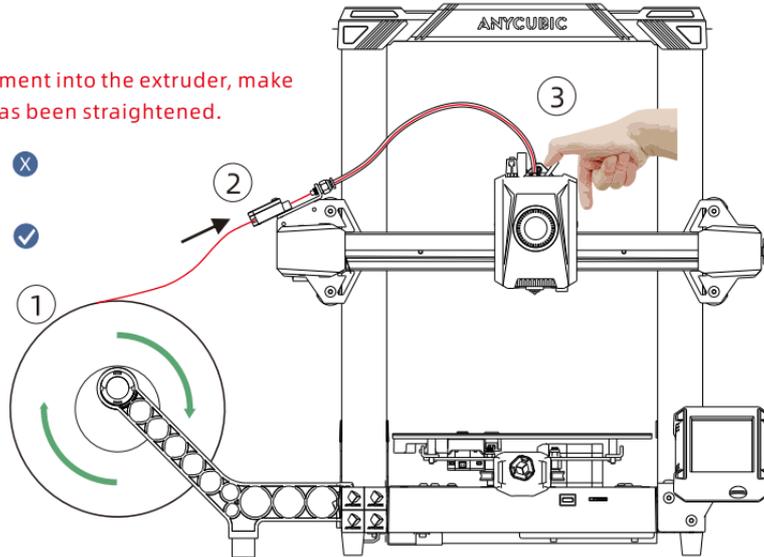
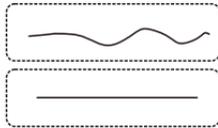
2) Der Nivellierungssensor wird nur für Plattformen mit Metalloberflächen verwendet. Wenn Sie die Druckplattform durch eine eigene ersetzen möchten, achten Sie bitte darauf, dass diese eine Metalloberfläche hat, um die normale Nutzung der automatischen Nivellierungsfunktion zu gewährleisten.



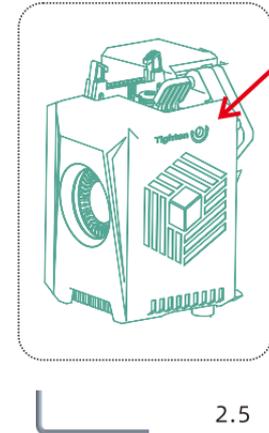
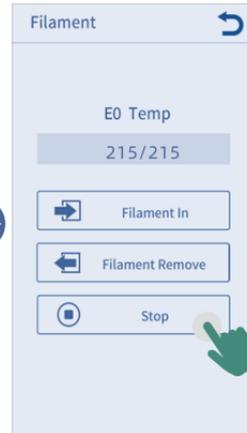
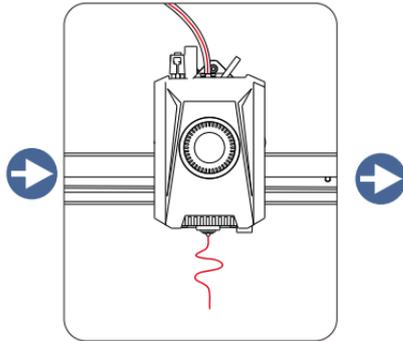
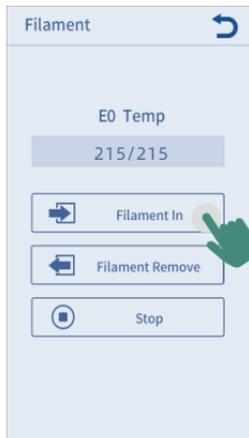
Filament laden

- 1) Legen Sie das Filament auf den Halter.
- 2) Führen Sie das Filament in den Extruder ein, bis Sie einen Widerstand spüren. Drücken und halten Sie dabei die Taste oben am Extruder.
- 3) Gehen Sie zurück zum Hauptmenü, klicken Sie auf [Prepare], dann auf [Filament] und wählen Sie [Filament in]. Die Heizoberfläche erscheint, klicken Sie auf "OK".

Note: Before inserting the filament into the extruder, make sure the end of the filament has been straightened.



- 4) Wählen Sie auf dem Touchscreen "Filament in".
- 5) Warten Sie, bis das Filament aus der Düse austritt.
- 6) Wählen Sie "Stop", um den Filamentladevorgang zu beenden.

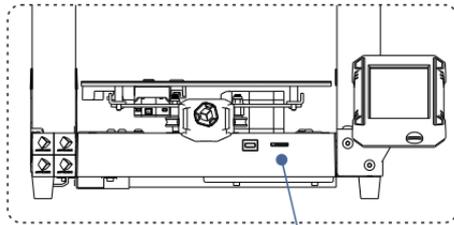


Hinweis: Bitte passen Sie die Extrusionskraft des Extruders an, wenn der Ausstoß während der Drahtzufuhr nicht gleichmäßig oder fein ist.

Drucken starten – Erster Schichttest

Der Anycubic Kobra 2 wird nach Abschluss des Nivellierungsprozesses intelligent den Z-Offset generieren. Aufgrund individueller Geräteunterschiede kann der empfohlene Kompensationswert jedoch abweichen. Benutzer können den Z-Offset gemäß den folgenden Schritten feinabstimmen.

1) Stecken Sie die TF-Karte in den Kartensteckplatz des Druckers.

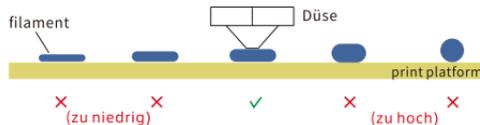


TF-Kartensteckplatz

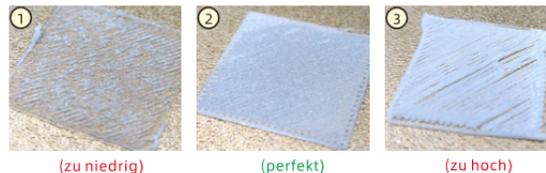
2) Klicken Sie im Hauptmenü auf [Print] und wählen Sie [Leveling Test].



3) Nachdem die Düse und das Heizbett auf die eingestellte Temperatur erhitzt wurden, wird ein einfaches Modell gedruckt, um zu überprüfen, ob der aktuelle Z-Offset geeignet ist. Bitte passen Sie den Z-Offset entsprechend dem spezifischen Phänomen an, bis Sie sehen, dass die Verbrauchsmaterialien gut auf der Druckplattform haften. Klicken Sie auf [OK], um den Test abzuschließen.



Hinweis: Falsche Z-Offset-Einstellungen können verschiedene Probleme verursachen. Wenn die Düse zu weit von der Druckplattform entfernt ist, besteht das Risiko, dass der Druck nicht richtig haftet. Andererseits kann es bei zu niedriger Höhe zu Extrusionsproblemen und Verstopfungen, schlechter Druckqualität und sogar Schäden an der Druckplattform kommen.



- 1 Wenn die Düse zu nahe an der Druckplattform ist und es zu Schaben oder sehr wenig Extrusion kommt, klicken Sie bitte auf [+], um die Höhe der Düse zu erhöhen.
- 2 Die Düse befindet sich in einer mäßigen Höhe von der Druckplattform entfernt, die Verbrauchsmaterialien haften fest und es ist keine Anpassung erforderlich.
- 3 Wenn die Düse zu weit von der Druckplattform entfernt ist und das Filament von der Plattform abgelöst oder nicht fest angebracht ist, klicken Sie bitte auf [-], um die Höhe der Düse zu verringern.

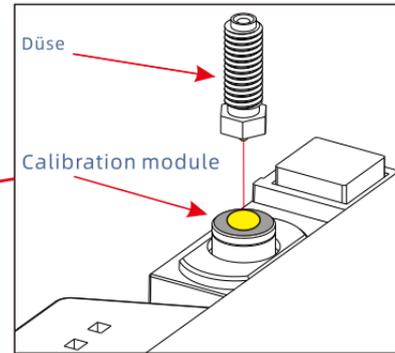
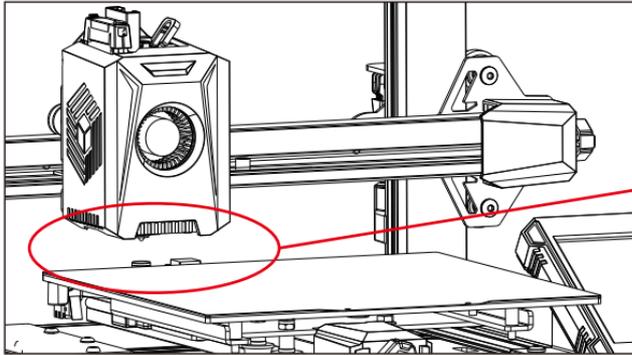
Fehlerbehebung

Leveling is abnormal, please check whether the wiring of the calibration module or the X/Y coordinates are normal

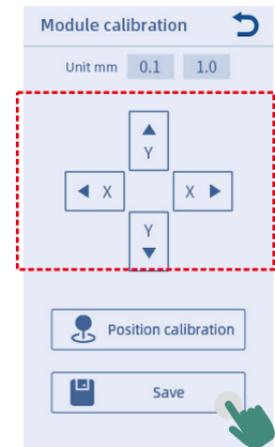
OK

Wenn es eine Nivellierungsanomalie gibt, befolgen Sie bitte die folgenden Schritte zur Überprüfung:

- 1) Schalten Sie die Maschine aus und überprüfen Sie, ob die Verkabelung des Nivellier- und Kalibriermoduls abfällt.
- 2) Starten Sie das Gerät neu, klicken Sie auf den Bildschirm, das Gerät erkennt automatisch das Kalibriermodul und bleibt in dessen Nähe, [Prepare]-[Level]-[Module calibration]-[Position calibration].
Bewegen Sie die Düse über die X- und Y-Achse des Bildschirms in die Mitte des Kalibriermoduls, klicken Sie dann auf "Save" und nivellieren Sie es nach Abschluss erneut.



Die gezeigte Düse befindet sich am Druckkopf und einige Teile wurden für eine bessere Anzeige weggelassen.



Achtung

1. Der Anycubic 3D-Drucker erzeugt hohe Temperaturen. Greifen Sie während des Betriebs nicht in den Drucker. Kontakt mit extrudierten Materialien kann Verbrennungen verursachen.
2. Verwenden Sie hitzebeständige Handschuhe bei der Bedienung des Produkts.
3. Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz an Orten geeignet, an denen Kinder wahrscheinlich anwesend sind.
4. Die Sicherheitsbewertung für den Drucker beträgt 250V 10A. Ersetzen Sie die Sicherung niemals durch eine mit höherer Stromstärke, da dies sonst zu einem Brand führen kann.
5. Die Steckdose muss leicht zugänglich sein.

Wenn die oben genannten Probleme nicht gelöst werden können, starten Sie bitte eine Beratung in unserem After-Sales-Service-System und unsere Ingenieure werden Ihnen innerhalb eines Arbeitstages per E-Mail antworten. (<https://support.anycubic.com/>)



Warme Tipps:

1. Füllen Sie die Informationen basierend auf der SN des entsprechenden Modells aus. Die mit roten Punkten gekennzeichneten Elemente sind obligatorisch.
2. Wenn die Bestellung erfolgreich ist, erhalten Sie bald eine Antwort vom After-Sales-Service-System in Ihrem Postfach.
3. Wenn Sie erfolgreich eine Bestellung aufgeben, aber keine E-Mail erhalten, achten Sie bitte auf Spam.
4. Wenn die Bestellungserstellung fehlschlägt, achten Sie bitte auf die Popup-Erinnerung auf der Webseite.



Name:Pegasus Trading GmbH
Add:Sperberweg 4G Neuss NRW 41468 Germany
Contact:Wells
Tel☐004916098658323
E-mail:info@apex-ce.com



Name:APEX CE SPECIALISTS LIMITED
Add:89 Princess Street, Manchester, M1 4HT, UK
Contact:Wells
Tel:+ 441616371080
E-mail:info@apex-ce.com

