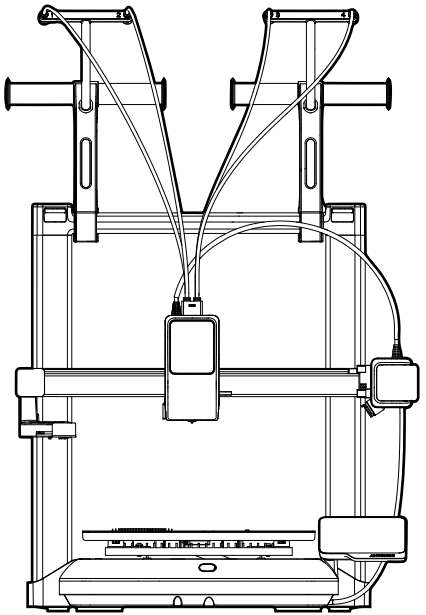
Anycubic Kobra X
Manuale utente



Centro assistenza
(con video di installazionee
manuali in altre lingue)

Le immagini sono solo a scopo referenziale,
fare riferimento al prodotto reale.

Grazie per aver acquistato I prodotti ANYCUBIC !

Anche se sei un utente ANYCUBIC di lunga data o un esperto di stampa 3D, ti consigliamo vivamente di rileggere le precauzioni e i suggerimenti di configurazione contenuti in questo manuale. Ogni stampante è unica e seguire questi passaggi garantisce prestazioni e sicurezza ottimali. Per la risoluzione di problemi avanzati o per argomenti non trattati in questo manuale, visita il nostro portale di supporto ufficiale all'indirizzo anycubic.com.

Per migliorare la tua esperienza di stampa e padroneggiare la tua macchina, esplora le nostre risorse aggiuntive: Anycubic Wiki: scansiona il codice QR per accedere alla nostra base di conoscenze completa, che include guide di configurazione, tutorial approfonditi e suggerimenti per la risoluzione dei problemi.

ANYCUBIC Slicer

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC Sito ufficiale

ANYCUBIC APP

*Il copyright di questo manuale appartiene a Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd. È vietata qualsiasi riproduzione senza autorizzazione.

Team ANYCUBIC

Indice

1 Introduzione al prodotto 1

2 Installazione del prodotto 3

Installare il piatto di costruzione 3

Sblocca l'asse Z del telaio della stampante 4

Installare il telaio della stampante 5

Collegare i cavi della testina di stampa, della telecamera e del motore dell'asse XZ 6

Installare il tergicristallo di spurgo 7

Installare il portabobina 8

Installare il tubo in Teflon 9

3 Accensione 10

4 Alimentazione a filamento 11

5 Associare stampante 12

APP 12

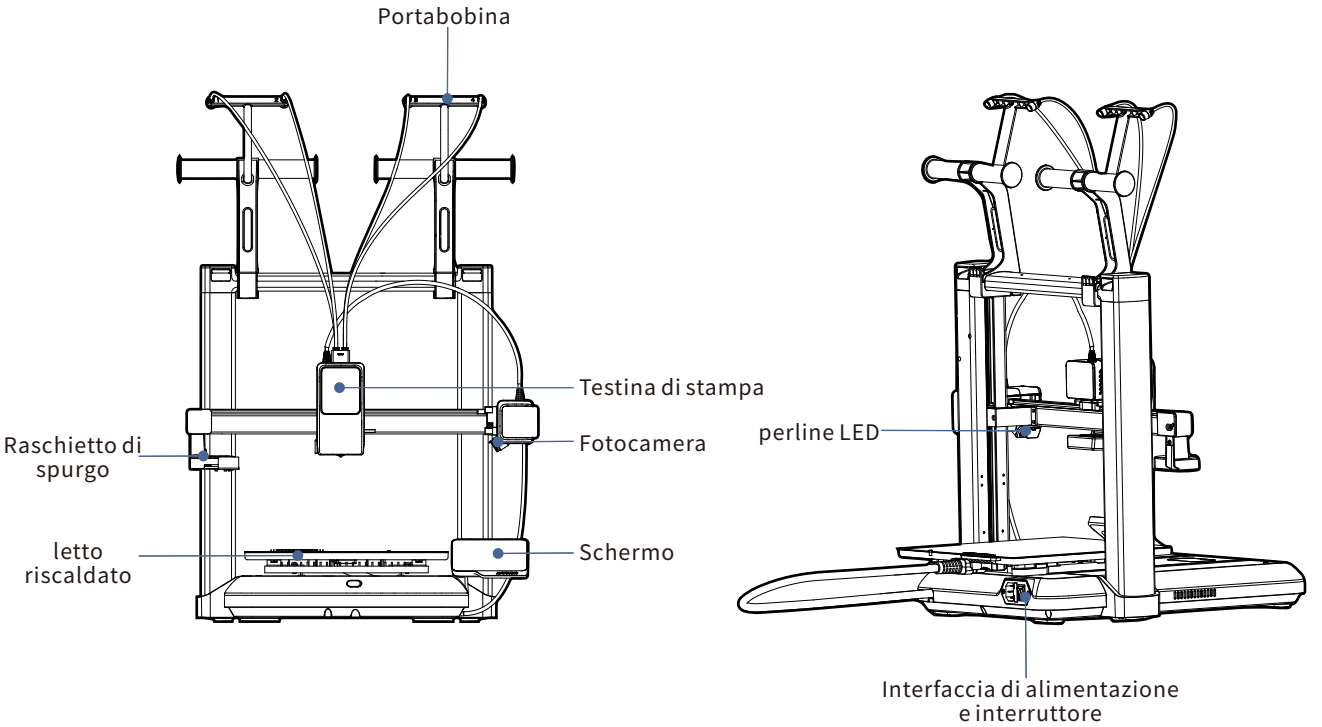
Slicer 13

6 Aggiornamento del firmware 15

7 Manutenzione delle macchine 16

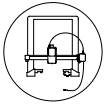
8 Precauzioni 17

Introduzione al prodotto

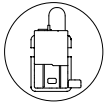


Lista di imballo

Nota: le immagini seguenti sono solo a scopo di riferimento.
Fare riferimento al prodotto effettivamente ricevuto.



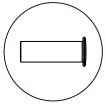
Telaio del portale



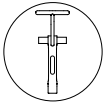
Base della stampante



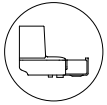
Cavo di alimentazione



Albero porta bobina (4pezzi)



Portabobina (2pezzi)



Raschietto di spurgo



M5*30(8pezzi) &M3*8(1pezzi)



Fermacavo (1pezzi)



Tubo in Teflon (4pezzi)



Campioni di filamenti



Grasso



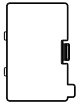
Pulitore ugello



4.0/2.5/2.0/ 1.5&Magnete



Copertura decorativa (2pezzi)



Copertura cavi



Piatto di stampa



Pennello applicatore

Specifiche

Parametri stampante

Principio di stampa: FDM (Fused Deposition Modeling)
Volume di stampa: 260 mm (L) × 260 mm (P) × 260 mm (A)
Spessore dello strato di stampa: 0,08 - 0,28 mm
Temperatura del piano riscaldato: 100°C
Numero di ugelli: Ugello singolo
Diametro dell'ugello: 0,4 mm
Materiali di consumo: PLA/TPU/PETG/ABS ecc.

Parametri software

Software di slicing: AC Slicer/PrusaSlicer/Cura
Formato di input: .STL, .OBJ
Formato di output: Gcode
Metodo di connessione: Anycubic APP, Anycubic Slicer

Parametri di alimentazione

Alimentazione: 110 V~, 60 Hz / 220 V~, 50 Hz
Potenza nominale: 475 W / 1450 W

Wi-Fi

Banda di frequenza: 2,4 GHz, 5 Ghz
Modalità di funzionamento: STA, modalità di miscelazione AP+STA

Parametri fisici

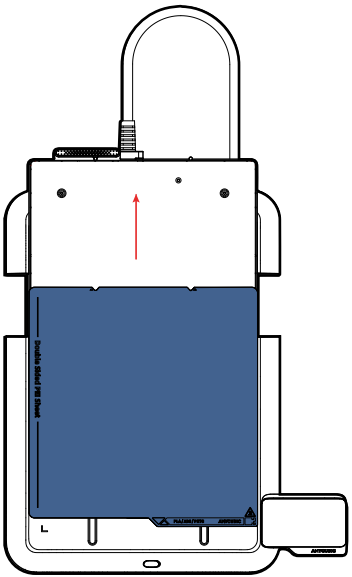
Dimensioni della macchina: 455,4 mm (L) × 445,3 mm (P) × 461,3 mm (A)
Dimensioni massime della macchina (inclusi portarocchetto e piano riscaldato con movimento avanti e indietro):455,4 mm (L) × 635,0 mm (P) × 685,1 mm (A)
Peso netto della macchina: 10,2 kg

Installazione del prodotto

Scansiona il codice QR a destra per guardare un video di installazione passo passo.

❶Installare il piatto di costruzione

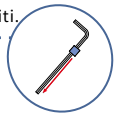
1. Rimuovere con attenzione il piatto di costruzione e la base della stampante.
2. Posizionare il piatto di costruzione sul piano riscaldato con il lato serigrafato rivolto verso l'alto. Assicurarsi che i bordi del piatto siano perfettamente allineati con i bordi del piano riscaldato per un fissaggio sicuro.



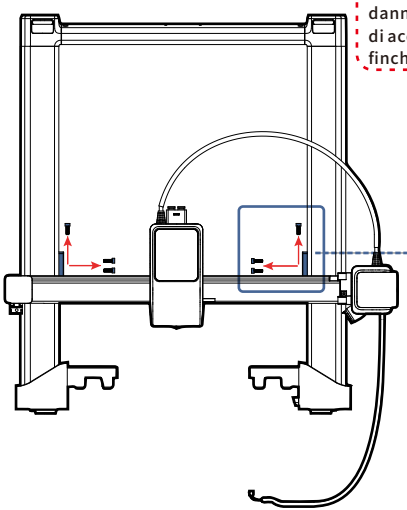
❷Sblocca l'asse Z del telaio della stampante

Utilizzare la chiave esagonale H2.0 per allentare le sei viti che fissano i dispositivi di bloccaggio del portale dell'asse Z. Ci sono tre viti per lato;seguire la stessa procedura per entrambi i dispositivi, a sinistra e a destra.

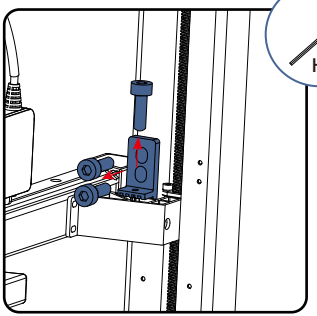
*Suggerimento: per evitare che le viti cadano durante il montaggio, fai scorrere un magnete lungo la chiave esagonale per magnetizzarla. Posizionando il magnetepiù vicino alla punta, aumenterai l'attrazione magnetica, facilitando il fissaggio delle viti.



Attenzione: sbloccare prima di accendere l'alimentazione per evitare danni permanenti all'hardware.È necessario sbloccare l'asse Z prima di accendere l'alimentazione.Non collegare il cavo di alimentazione finché l'asse Z non è completamente sbloccato.



Sblocca l'asse Z

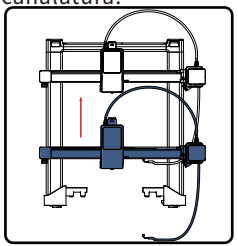




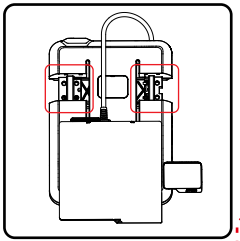
❸Installare il telaio della stampante

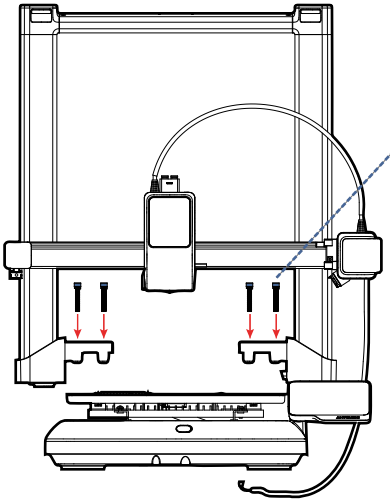
1. Tenere fermo l'asse orizzontale superiore e sollevare manualmente l'asse X fino a circa 3/4 della lunghezza dell'asse Z. Questo crea lo spazio necessario per l'installazione della base.
2. Far scorrere il piano riscaldato e la base della stampante verso la parte anteriore della macchina per rivelare le posizioni di bloccaggio del portale.
3. Utilizzando una chiave esagonale H4.0, installare le otto viti M5*30 (quattro per lato) per fissare il portale alla base. Serrare le viti dall'alto verso il basso.
4. Installare il coperchio decorativo, premendolo verso il basso e spingendolo verso l'esterno fino a quando non si allinea con il bordo della scanalatura.

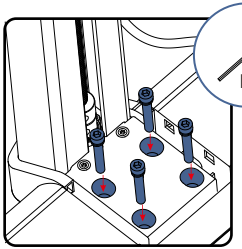
①Alzare l'asse Z



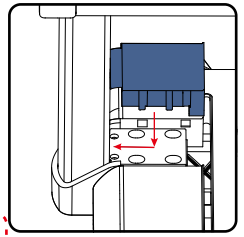
②Mostra posizione bloccata







③Vite di bloccaggio

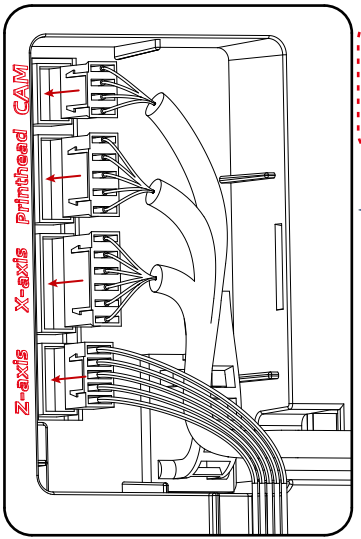


④Applicare la copertura decorativa

Nota: si consiglia di tenere l'estremità lunga della chiave esagonale per un secondo serraggio.

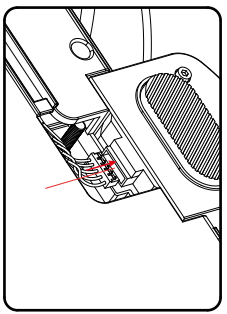
❹Collegare i cavi della testina di stampa, della telecamera e del motore dell'asse XZ

1. Inclinare la stampante all'indietro per esporre la parte inferiore della base.
2. Collegare il connettore a singolo pin tra la porta dell'asse Z della base e la porta inferiore destra del portale. Per il cavo con tre con -nettori separati, collegare le porte dell'asse X, della testina di stampa e della telecamera (CAM) in ordine decrescente di numero di pin.
3. Inserire i cavi negli appositi alloggiamenti e serrare le clip per fissarli.
4. Reinstallare il coperchio del cavo per proteggere i collegamenti.



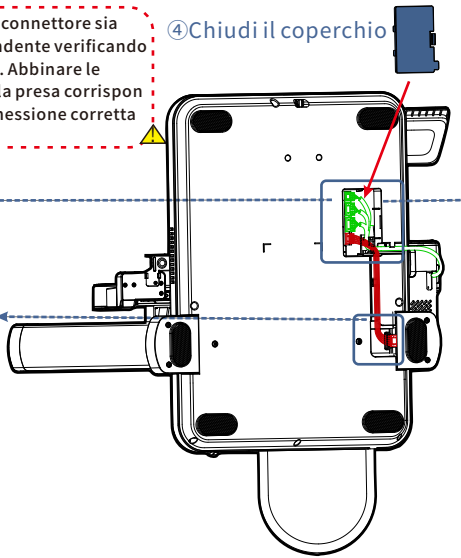
①Inserire il cavo nella base

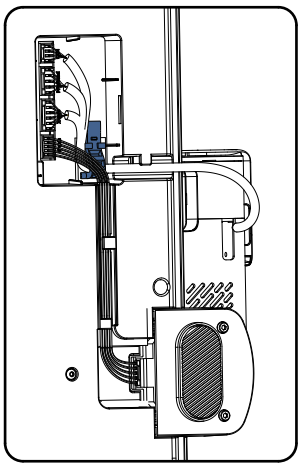
Nota: assicurarsi che ciascun connettore sia collegato alla porta corrispondente verificando il numero di pin su ogni spina. Abbinare le dimensioni del connettore alla presa corrispon -dente per garantire una connessione corretta e sicura.



②Inserire il cavo nel telaio del portale

④Chiudi il coperchio

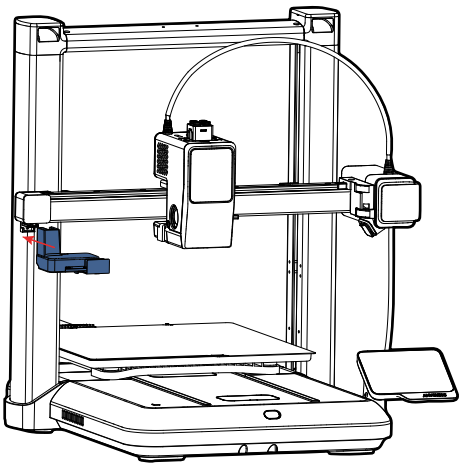


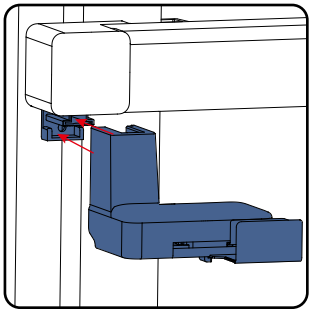


③Inserire il cavo nell'apposita fessura e stringere la clip

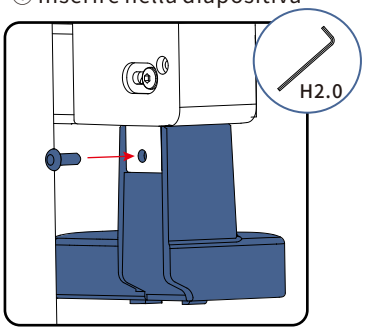
❺Installare il tergicristallo di spurgo

1. Dalla parte anteriore della macchina, far scorrere il raschiatore di spurgo verso la parte posteriore fino a quando non è saldamente in posizione sul lato sinistro del portale.
2. Utilizzando una chiave esagonale H2.0, serrare la vite autofilettante M3*8 dalla parte posteriore dell'unità, fissando così il raschiatore di spurgo al telaio.





① Inserire nella diapositiva

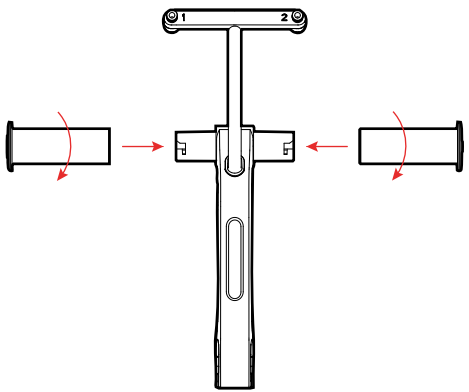


② Vite di bloccaggio

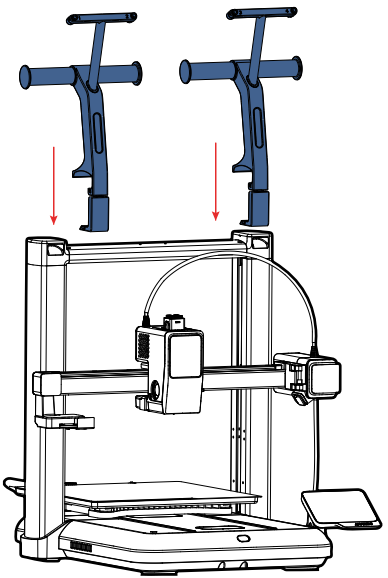
❻Installare il portabobina

1. Inserire le aste di supporto su entrambi i lati del portarocchetto. Spingere e ruotare le aste fino a quando non sono completamente inserite, quindi ruotarle verso il basso per bloccarle saldamente in posizione.
2. Una volta assemblati i portarocchetti, agganciarli ai lati sinistro e destro dell'asse orizzontale superiore del telaio della stampante.

Nota: per cambiare il filamento più facilmente, è possibile far scorrere i supporti della bobina lungo l'asse orizzontale superiore fino alla posizione desiderata a sinistra o a destra.



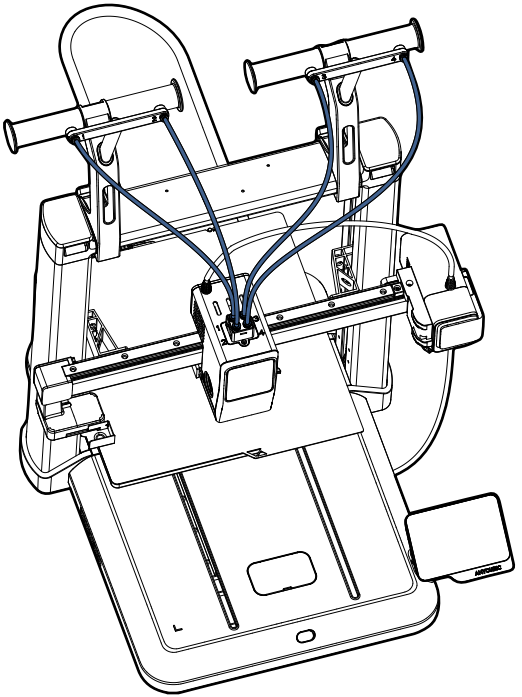
① Assemblare il porta-rocchetto



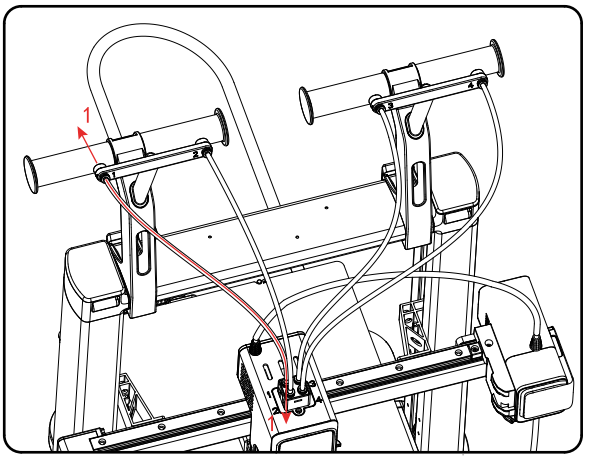
②Installare il portarocchetto

❼Installare il tubo in Teflon

Inserire un'estremità di ciascuno dei quattro tubi in teflon nei fori sopra la testina di stampa e le altre estremità nelle porte di alimentazione sulla parte anteriore dei portarocchetti. (*Dopo aver completato tutte le operazioni sopra descritte, è possibile alimentare la macchina tramite il cavo di alimentazione.)



Nota: abbinare ciascun tubo alla porta designata in base alle numerazioni.

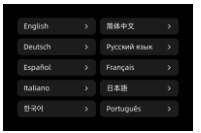


Accensione

①Pagina di avvio



②Selezione della lingua



③Selezione della regione



④Connessione di rete



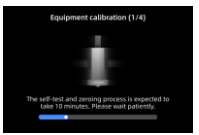
⑤Download dell'APP



⑥Conferma di sicurezza



⑦Auto-home



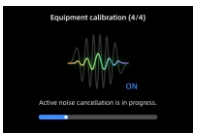
⑧Compensazione della risonanza



⑨Livellamento automatico



⑩Cancellazione attiva del rumore



⑪Calibrazione completata

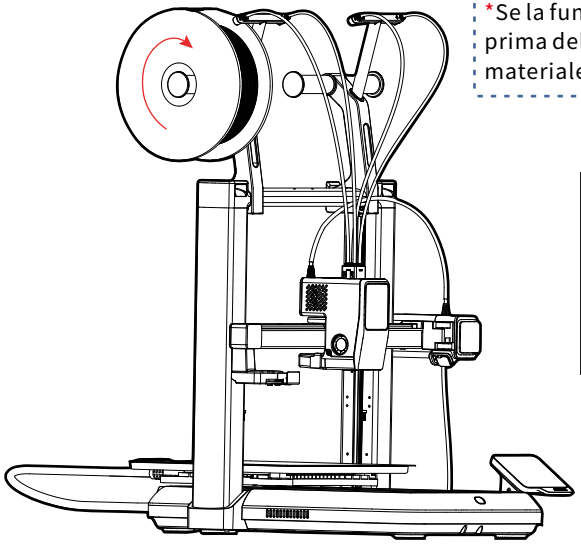


Codice QR Makeronline:
(Scarica gli ultimi modelli tramite Makeronline)

Nota: L'interfaccia mostrata è solo di riferimento. A causa dei continui miglioramenti delle funzionalità, fare riferimento al firmware più recente per l'interfaccia più aggiornata.

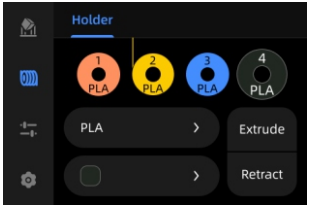
Alimentazione a filamento

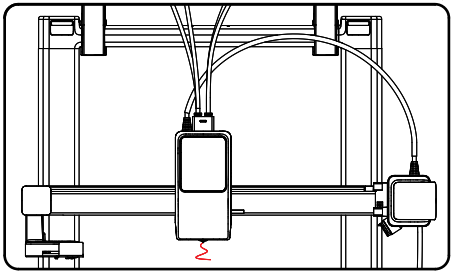
1. Posizionare la bobina di filamento sul supporto. Per un'estrusione più fluida, assicurarsi che la bobina ruoti nella stessa direzione dell'alimentazione del filamento (vedere il diagramma sotto).
2. Inserire il filamento nell'estrusore. La macchina emetterà un segnale acustico quando l'alimentazione del filamento ha successo.
3. Aprire il menu [Filamenti] sul touchscreen. Impostare il tipo e il colore del filamento e completare l'operazione di alimentazione.



*Se la funzione RFID nell'angolo inferiore sinistro della macchina viene utilizzata prima dell'alimentazione del filamento,il display visualizzerà simultaneamente il materiale e il colore del filamento dopo l'avvenuta alimentazione.

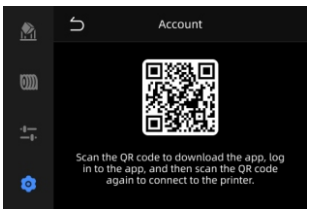


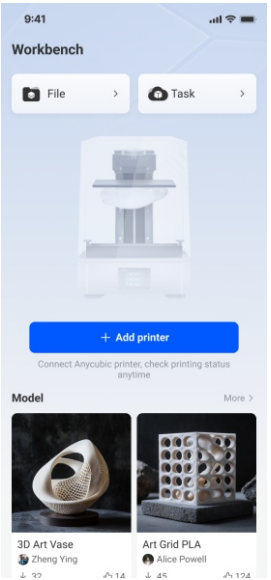




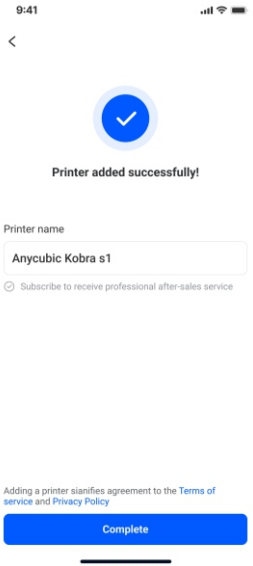
Aggiungere una stampante nell'APP

1. Collegare la stampante a Internet.
2. Scansionare il codice QR sullo schermo della stampante. Vai su [Impostazioni] - [Account]. Scarica l'app ANYCUBIC, registrati e accedi al tuo account ANYCUBIC.
3. Apri l'app ANYCUBIC, tocca "+ Aggiungi stampante" e scansiona il codice QR sullo schermo della stampante per collegare il tuo account ANYCUBIC.







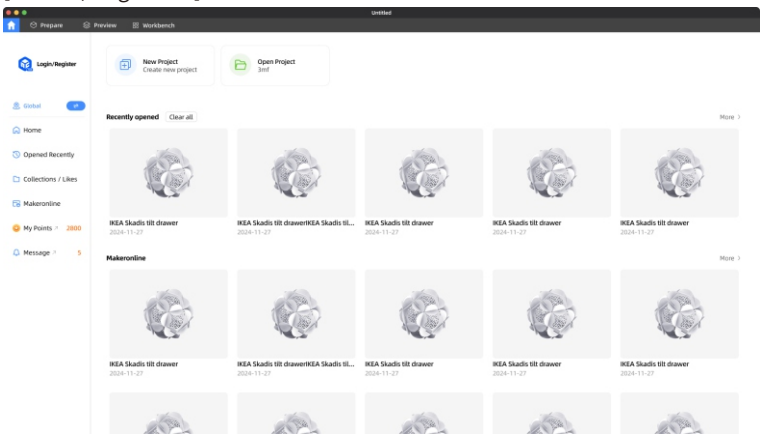


Download dello slicer

Installazione dello slicer e aggiunta della stampante

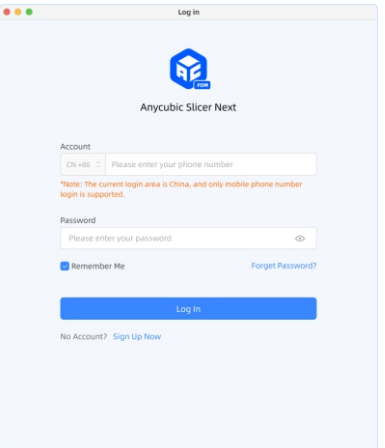
1. Scarica e installa Anycubic Slicer scansionando il codice QR a destra o visitando: anycubic.com/slicerNext Download.
2. Assicurati che la stampante sia accesa e connessa a Internet prima di procedere con la configurazione remota.
3. Avvia il software e vai alla sezione Workbench o Accedi per collegare la tua stampante e iniziare la stampa remota.

①Dopo l'installazione del software, vai alla pagina principale e fai clic su [Accedi/Registrati].



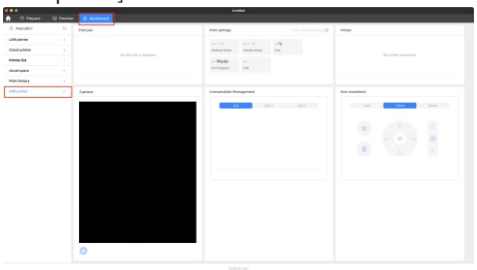
Nota: L'interfaccia del software si basa sull'ultima versione.

② Se hai già un account Anycubic (lo stesso usato per l'app mobile), inserisci le tue credenziali per accedere. I nuovi utenti possono selezionare [Registrati ora] per creare un account.

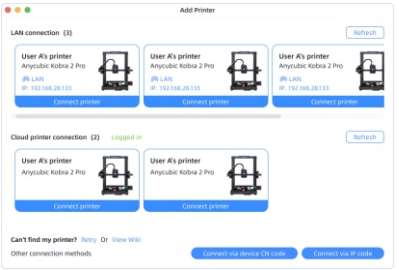


Installazione dello slicer e aggiunta della stampante

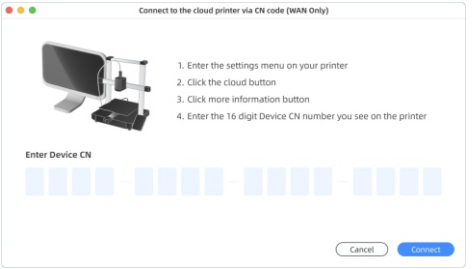
③Fare clic su [Workbench] e selezionare [Aggiungi stampante].



④Il software eseguirà automaticamente la scansione delle stampanti sulla tua rete locale e sincronizzerà i dispositivi già collegati alla tua app. Se la tua stampante non viene visualizzata, seleziona [Connetti tramite codice CN] per collegarla manualmente.

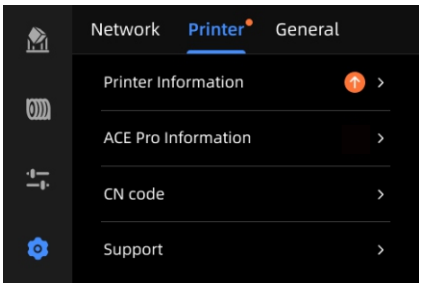


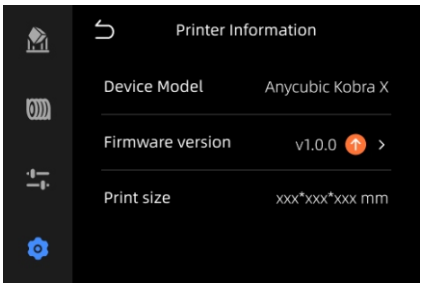
⑤ Individuare il codice CN: Sulla stampante, vai su [Impostazioni] > [Informazioni dispositivo] > [Codice CN dispositivo] per visualizzare il codice di connessione univoco.

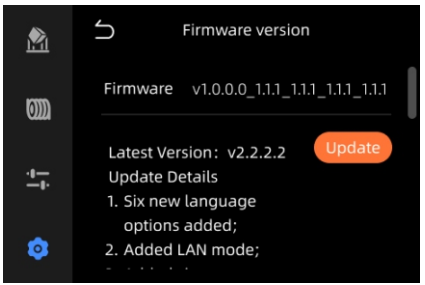


Aggiornamento del firmware

Fare clic su [Impostazioni] - [Informazioni dispositivo] - [Versione firmware] e attendere che il dispositivo completi l'aggiornamento del firmware.







Manutenzione della macchina

Le stampanti 3D sono composte da strutture meccaniche complesse e numerose parti mobili. Per garantirne il funziona -mento stabile e ottenere risultati di stampa di alta qualità, sono necessari manutenzione e cura regolari.

Parti metalliche mobili:

•Lubrificare regolarmente la vite senza fine, l'asta lineare, la guida lineare, la puleggia folle e il gruppo ruota dell'estrusore per prevenire la ruggine.

•È possibile utilizzare olio lubrificante per la guida lineare, l'asta lineare e la puleggia folle, mentre per la vite senza fine e il gruppo ruota dell'estrusore è necessario utilizzare grasso.

Consumabili:

•Ispezionare regolarmente le parti in plastica o gomma e le lame del taglierino per rilevare segni di invecchiamento (inclusa deformazione) e danni.

•Sostituire parti come le salviette in silicone e i tubi in teflon secondo necessità.

Altre parti:•Ispezionare l'obiettivo della telecamera, la ventola e il sensore ad effetto Hall del filamento per rilevare detriti o accumulo di polvere.

•Pulire la ventola con aria compressa; pulire delicatamente la telecamera con un panno privo di lanugine e alcol isopropilico per garantire una chiarezza ottimale.

*Si consiglia di utilizzare filamenti ufficiali Anycubic. Anycubic ha condotto numerosi test su questi prodotti per garantire i migliori risultati di stampa.

Scannerizzare il codice QR per saperne di più sulla manutenzione della macchina

Precauzioni

1) La stampante 3D Anycubic contiene componenti mobili ad alta velocità. Tenere mani e indumenti larghi lontani dal sistema di movimento durante il funzionamento per evitare lesioni.
2) Se la stampante rimarrà inutilizzata per un periodo prolungato, conservarla in un luogo fresco e asciutto, protetto da pioggia e umidità.
3) La stampante genera calore estremo durante il funzionamento. Non toccare mai la testina di stampa, il letto riscaldato o il materiale appena estruso a mani nude.
4) L'ugello rimane caldo anche dopo la stampa. Indossare sempre guanti resistenti al calore durante la manutenzione o le regolazioni manuali per evitare ustioni.
5) In caso di emergenza o malfunzionamento, spegnere immediatamente l'alimentazione o scollegare il cavo di alimentazione.
6) Tenere la stampante 3D Anycubic e tutti i piccoli accessori (come viti e taglierini) fuori dalla portata dei bambini.
7) Quando si sostituisce il fusibile, utilizzare solo un fusibile da 250 V / 10 A per evitare danni elettrici o cortocircuiti.
8) Questo dispositivo è dotato di una spina di alimentazione rimovibile. Per sicurezza, scollegare il cavo se la stampante non verrà utilizzata per un lungo periodo.
9) Piccoli graffi sulla superficie della piastra di costruzione o lievi variazioni di consistenza nel materiale estruso sono normali e non influiscono sulle prestazioni di stampa.

*Hai ancora domande? Se il tuo problema rimane irrisolto, contatta il nostro team di supporto tecnico. I nostri ingegneri esamineranno la tua richiesta e forniranno una soluzione entro un giorno lavorativo. (https://support.anycubic.com/)

Supporto post-vendita

Suggerimenti utili:
1. Compila le informazioni in base al numero di serie del modello corrispondente. Gli elementi contrassegnati con un punto rosso sono obbligatori.
2. Se il ticket ha successo, riceverai presto una risposta dal sistema di assistenza post-vendita nella tua casella di posta.
3. Se crei un ticket con successo ma non ricevi un'email, controlla la cartella spam / posta indesiderata.
4. Se la creazione del ticket fallisce, presta attenzione al promemoria a comparsa sulla pagina web.

FCC Regulatory Compliance

WARNING: This device complies with part 15 of the FCC Rules.
Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Caution： The user that changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:
—Reorient or relocate the receiving antenna.
—Increase the separation between the equipment and receiver.
—Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
—Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

To maintain compliance with FCC's RF Exposure guidelines. This eguipment should be installed and operated with minimum distance between 20cm the radiator your body: Use only the supplied antenna.



Disposal of Electronic Components

This symbol indicates that the device must not be disposed of with household waste. When this product reaches the end of its life, please dispose of it in accordance with local environmental regulations. Take it to a collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper disposal helps prevent environmental and health hazards caused by inappropriate handling of electronic waste. Recycling also supports the conservation of natural resources. Do not dispose of this product with unsorted municipal waste.



Entsorgung elektronischer Bauteile

Dieses Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Am Ende seiner Lebensdauer entsorgen Sie dieses Produkt bitte gemäß den örtlichen Umweltvorschriften. Bringen Sie es zu einem Sammelpunkt für das Recycling von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Eine ordnungsgemäße Entsorgung hilft, Umwelt- und Gesundheitsgefahren durch unsachgemäße Behandlung von Elektroschrott zu vermeiden. Recycling unterstützt auch den Erhalt natürlicher Ressourcen. Entsorgen Sie dieses Produkt nicht mit dem unsortierten Siedlungsabfall.



Élimination des composants électroniques

Ce symbole indique que l'appareil ne doit pas être jeté avec les déchets ménagers. Lorsque ce produit atteint la fin de sa vie, veuillez l’ éliminer conformément aux réglementations environnementales locales. Apportez-le à un point de collecte pour le recyclage des déchets d’ équipements électriques et électroniques. Une élimination correcte aide à prévenir les risques environnementaux et sanitaires causés par une manipulation inappropriée des déchets électroniques. Le recyclage soutient également la conservation des ressources naturelles. Ne jetez pas ce produit avec les déchets municipaux non triés.



Eliminación de componentes electrónicos

Este símbolo indica que el dispositivo no debe desecharse con los residuos domésticos. Al final de su vida útil, por favor, dispóngalo de acuerdo con las regulaciones ambientales locales. Llévelo a un punto de recogida para el reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos. Una eliminación adecuada ayuda a prevenir los peligros ambientales y para la salud causados por una manipulación inapropiada de los residuos electrónicos. El reciclaje también apoya la conservación de los recursos naturales. No deseche este producto con los residuos municipales sin clasificar.



Smaltimento dei componenti elettronici

Questo simbolo indica che il dispositivo non deve essere smaltito con i rifiuti domestici. Al termine del suo ciclo di vita, si prega di smaltirlo in conformità con le normative ambientali locali. Portalo a un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate. Uno smaltimento corretto aiuta a prevenire i rischi ambientali e per la salute causati da una gestione inadeguata dei rifiuti elettronici. Il riciclaggio supporta anche la conservazione delle risorse naturali. Non smaltire questo prodotto con i rifiuti urbani non differenziati.

Simplified Declaration of Conformity

Hereby, Shenzhen Anycubic Technology Co.,Ltd. Declares that this equipment complies with Directive 2014/53/EU, Directive 2006/42/EC, Directive 2011/65/EU, Radio Equipment Regulations 2017,Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012, and other relevant provisions. The full text of the Declaration of Conformity can be obtained at the following internet address:https://eu.anycubic.com/pages/declaration-of-conformity-doc

EC REP

Name: Lienco SAS
Add: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, France
Contact: Ruoyu Zhang
Tel: 0033766929910
E-Mail: contact@lienco.eu

UK REP

Name: WSJ PRODUCT LTD
Add: Unit 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX
Contact: Michael
Tel: +44 1519470193
E-Mail: info@wsj-product.com