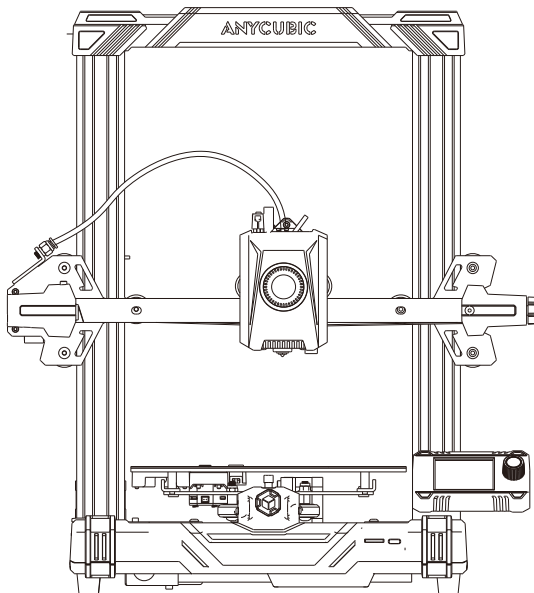




Anycubic Kobra 2 Neo

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

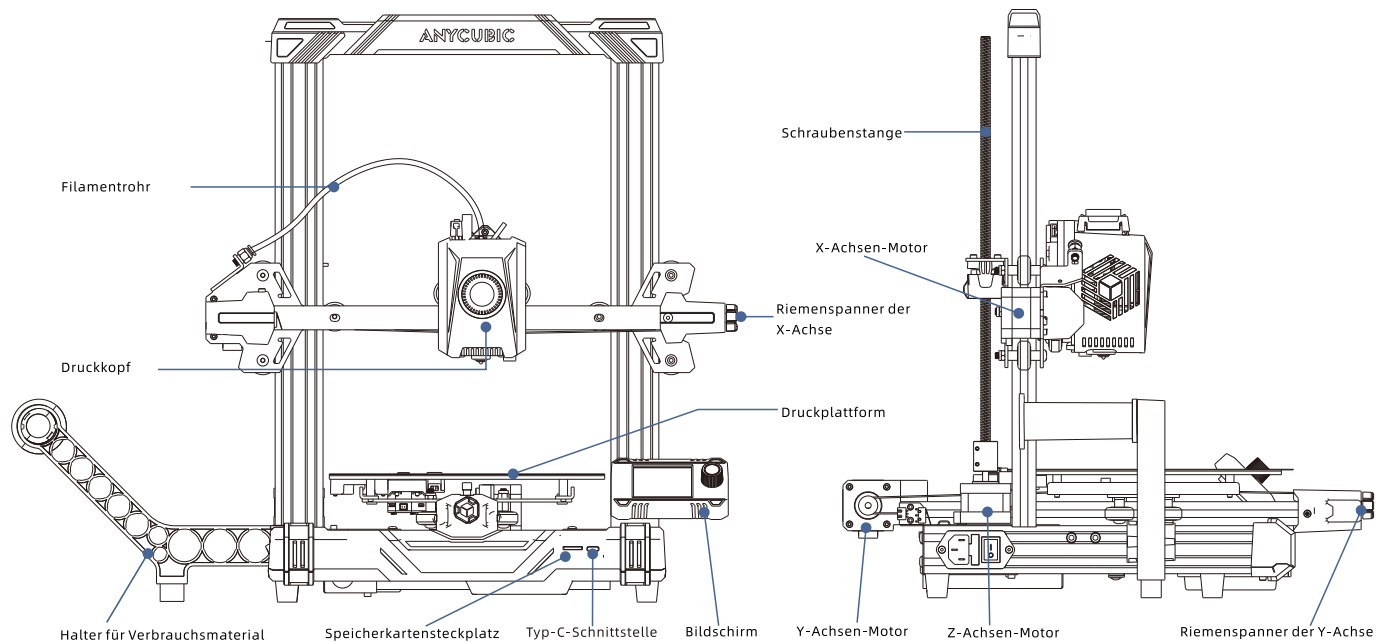


ANYCUBIC Support-Center

Team **ANYCUBIC**

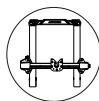
*Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Zongwei Cube-Technologie GmbH", bitte nicht ohne Genehmigung nachdrucken.

Product Overview

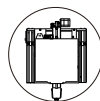


Packliste

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



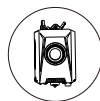
1



2



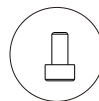
3



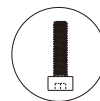
4



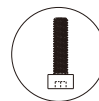
5



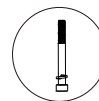
M3*6
(4Stücke)



M4*16
(2Stücke)



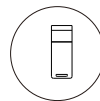
M5*25
(2Stücke)



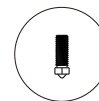
M5*45
(2Stücke)



Speicherkarte
(1Stücke)



Kartenleser
(1Stücke)



Ersatzdüse
(1Stücke)



Netzkabel
(1Stücke)



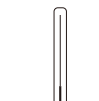
Kabelbefestigungsclip
(3Stücke)



Schraubenschlüssel
(1 set)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



Düsenreiniger



Filament

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:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura

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:444mm (L) × 440 mm (W) × 485 mm (H)

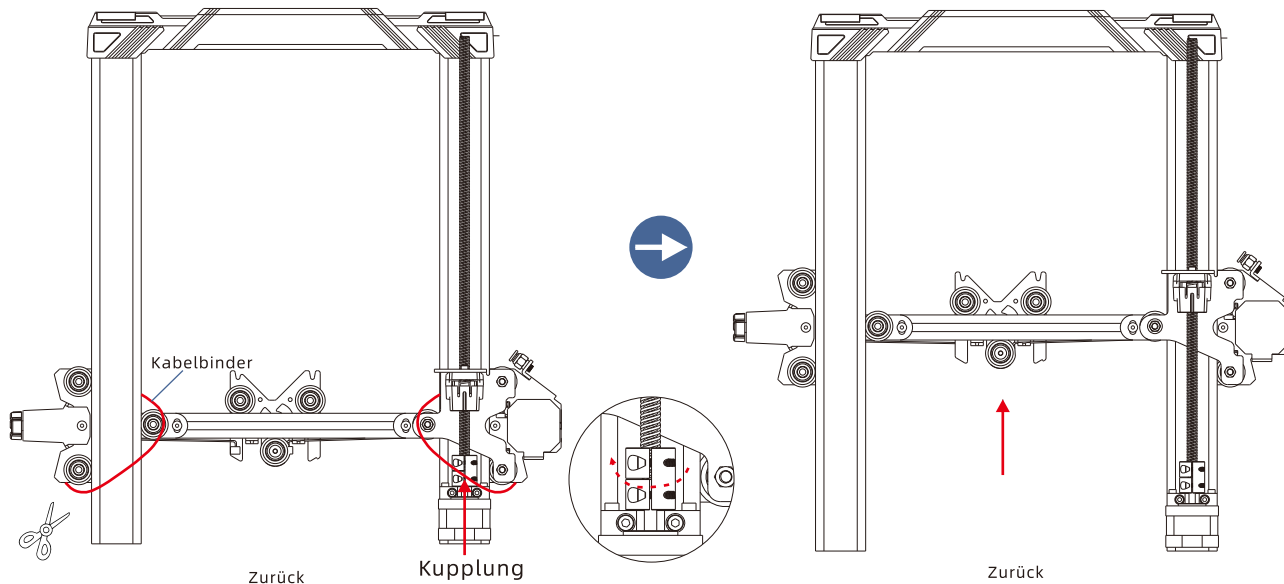
Nettogewicht der Maschine:~7.3 kg

Maschineninstallation

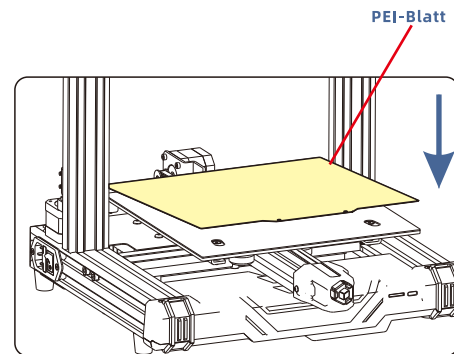
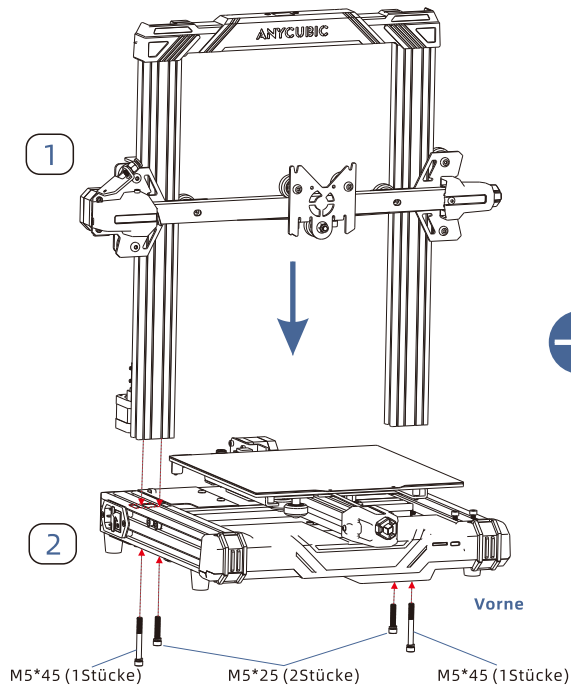
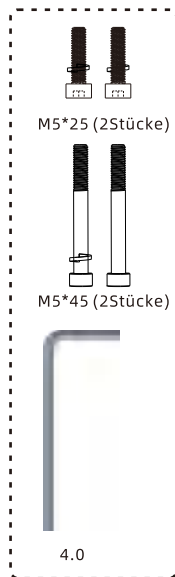
01 Installieren des Portalrahmens

1. Entfernen Sie die Kabelbinder vom Rahmen.
2. Drehen Sie die Kupplung, um die X-Achse anzuheben.

Die TF-Karte der Maschine kommt mit einem Anleitungsvideo.

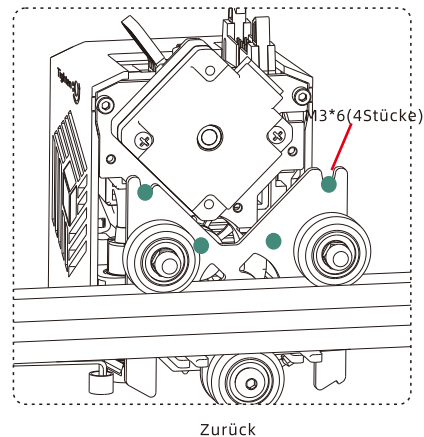
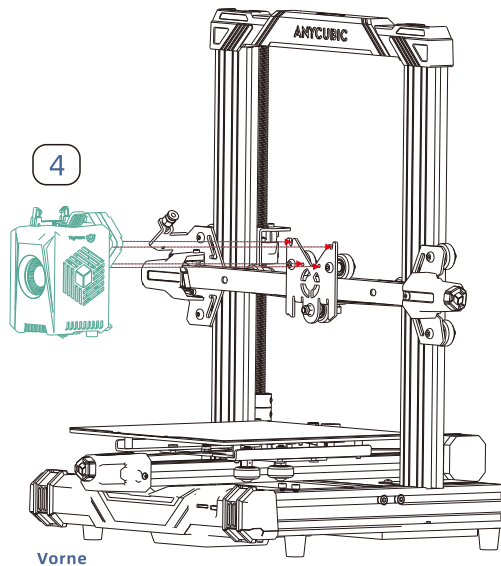


01 Installieren des Portalrahmens

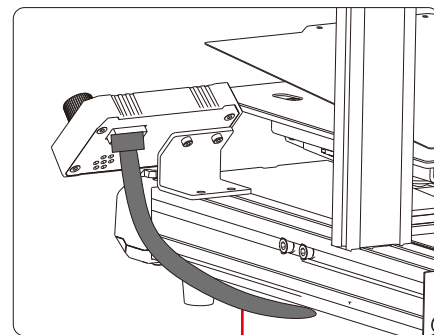
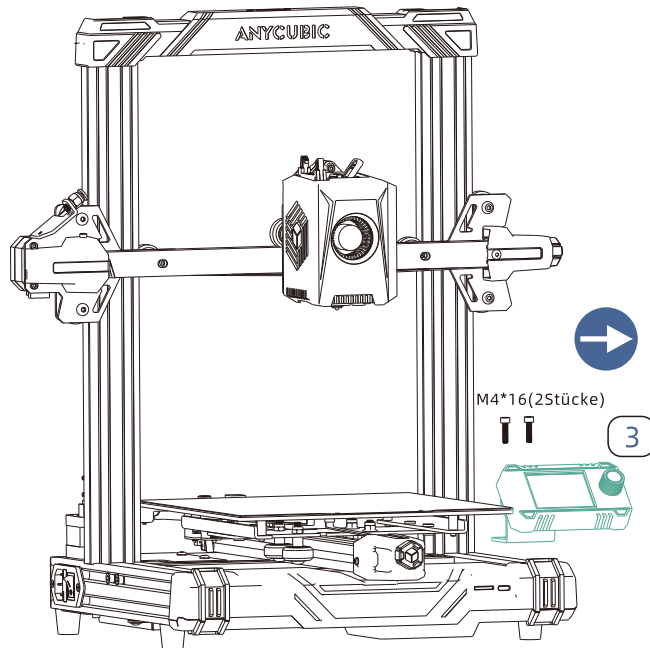


Hinweis: Bitte installieren Sie das PEI-Blatt.

02 Druckkopf installieren

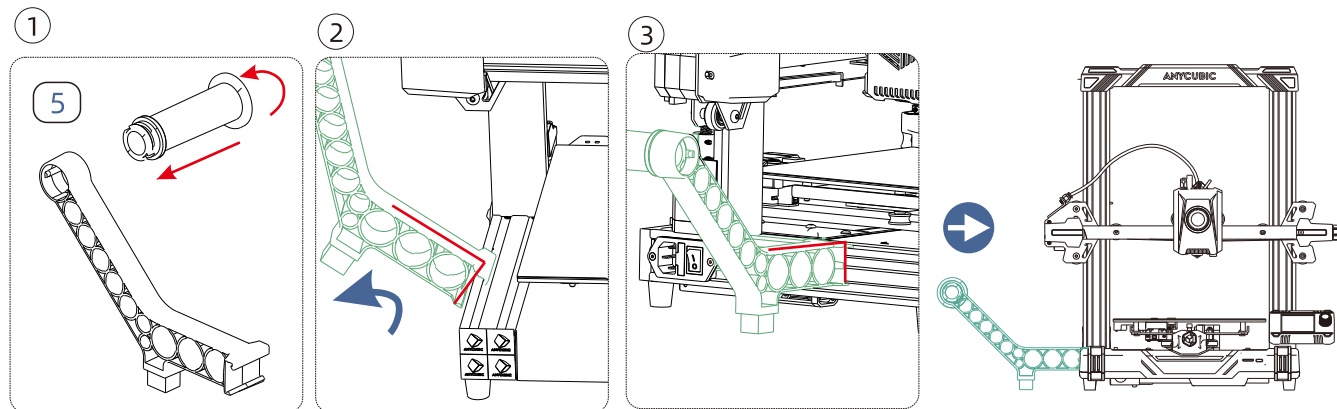


03 Installieren Sie den Bildschirm



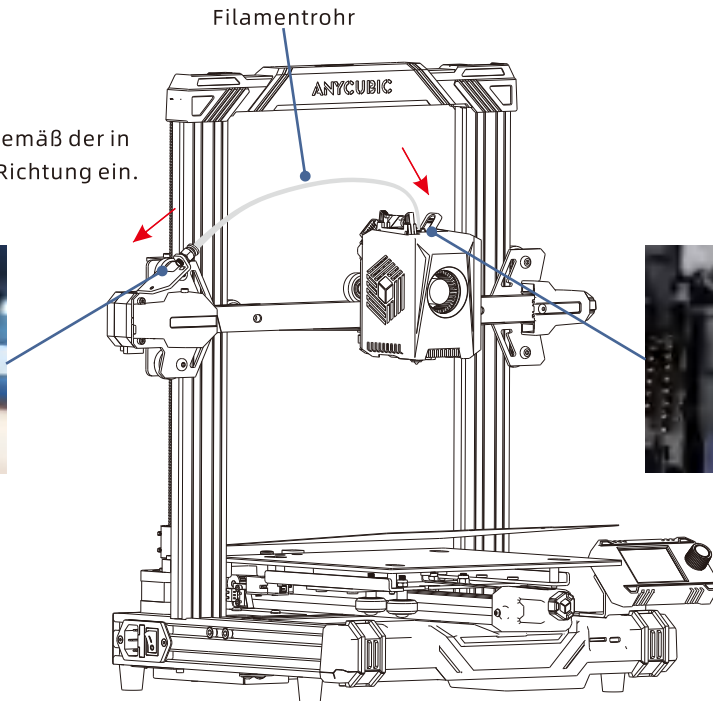
Schließen Sie das Bildschirmkabel nach der Installation an.

04 Filamenthalter installieren

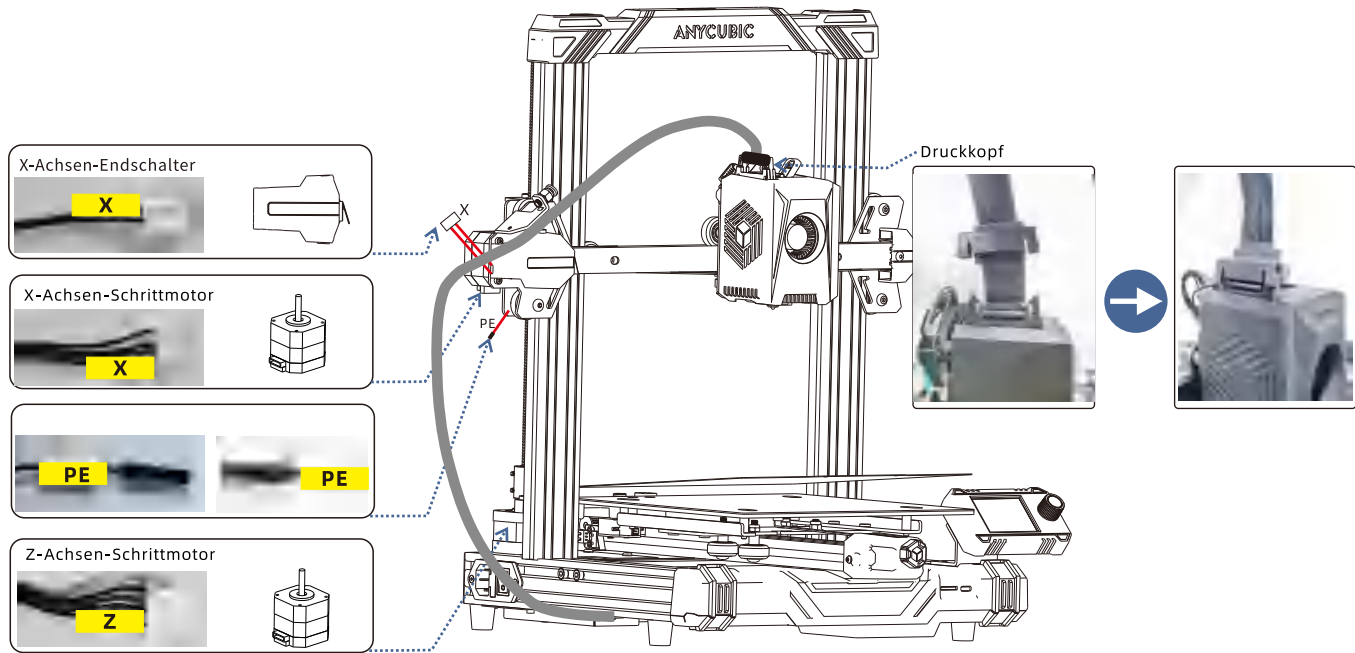


05 Filamentrohr einsetzen

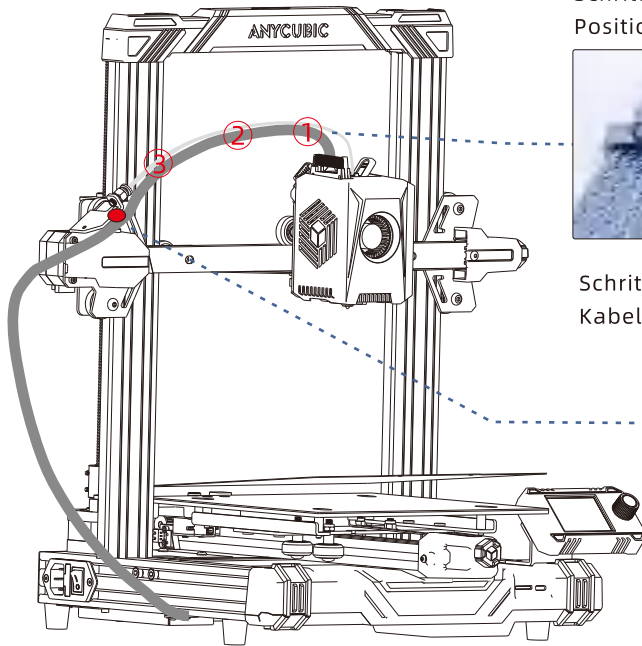
Führen Sie das Filamentrohr gemäß der in der Diagramm angegebenen Richtung ein.



06 Verkabelung



06 Verkabelung



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



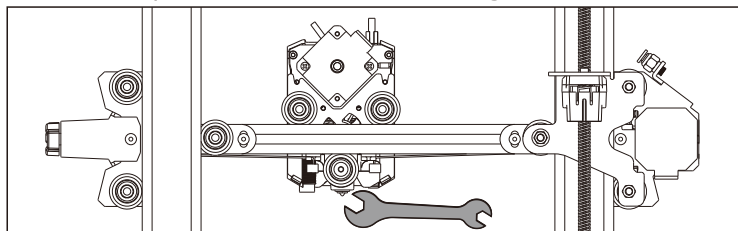
Schritt 2: Sichern Sie die Kabel an der angegebenen Position mit Kabelbindern.



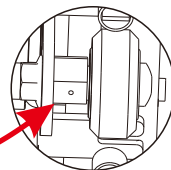
Überprüfen Sie vor Gebrauch

1. Prüfung des D-Rads

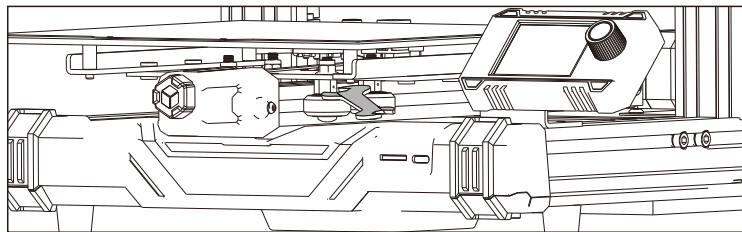
Überprüfen Sie, ob der Druckkopf wackelt. Wenn ja, stellen Sie die sechseckige Isolationssäule unter dem Druckkopf so ein, dass sie reibungslos und ohne Wackeln gleitet.



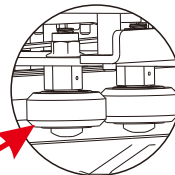
Druckkopf



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

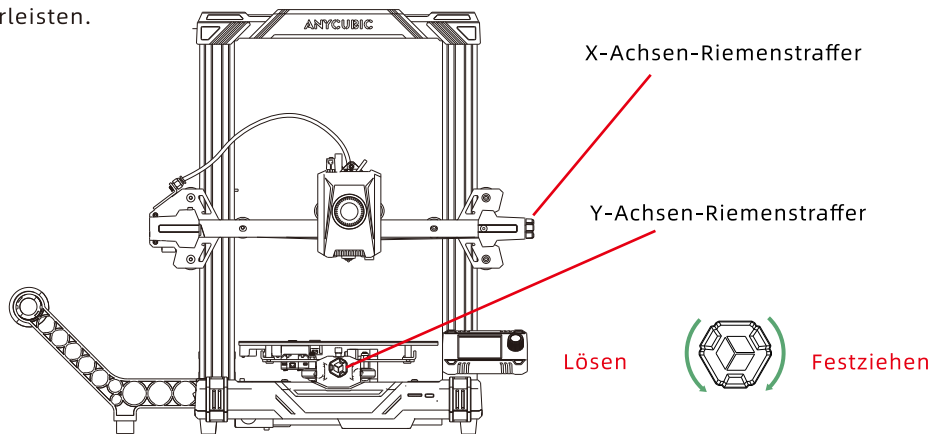


Auch die Riemenscheiben auf beiden Seiten des Portalrahmens können eingestellt werden.



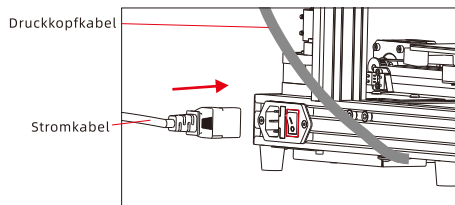
2.Überprüfung des Riemens

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.Einschalten

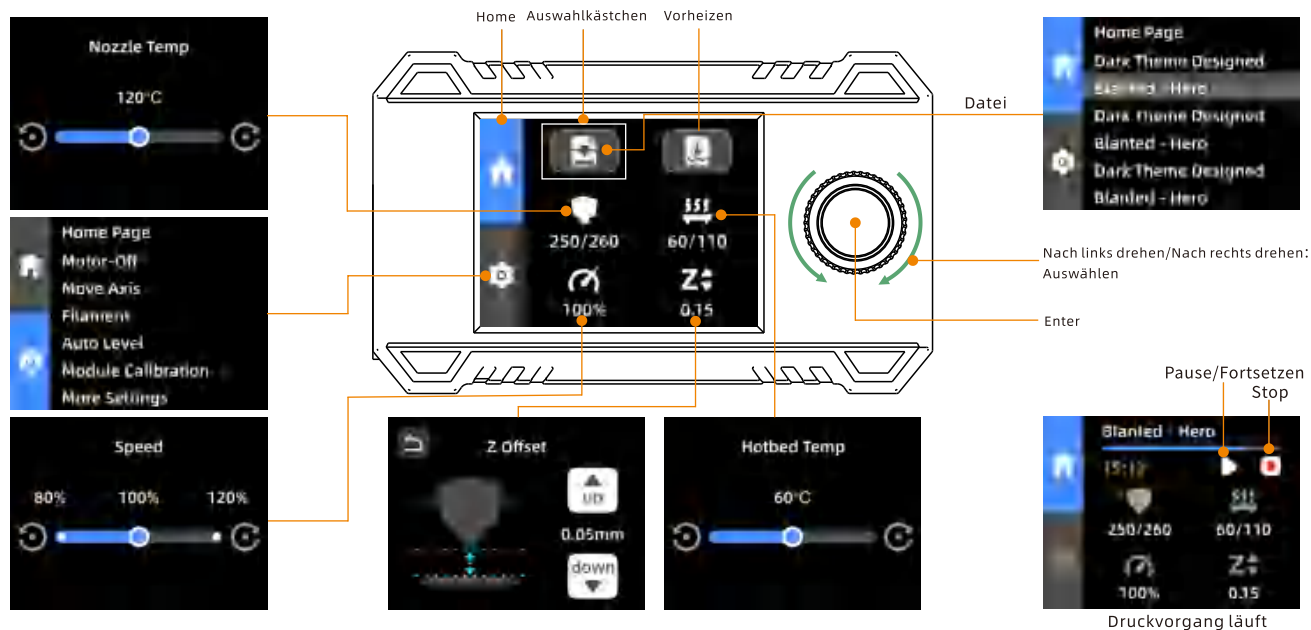
Schließen Sie den Drucker mit dem Netzkabel an eine Stromquelle an und schalten Sie anschließend den Drucker ein.



Note: Beim Einstecken des Stromkabels bitte vermeiden Sie das Druckkopf-kabel, um mögliche Störungsprobleme zu verhindern.



Bildschirmschnittstellenübersicht

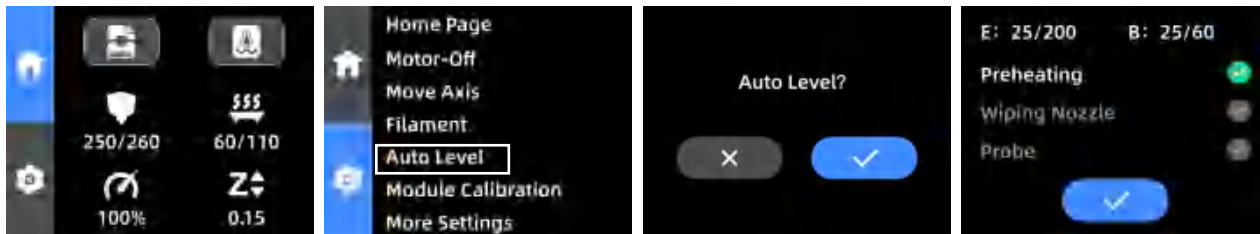


Note: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der kontinuierlichen Verbesserung der Funktionen kann sie sich ändern und der neuesten Firmware-Benutzeroberfläche entsprechen, die auf der offiziellen Website veröffentlicht ist.



Plattformnivellierung

Auf der Einstellungsseite wählen Sie "[Auto Level]" aus und warten Sie, bis die Maschine den Nivellierungsprozess abgeschlossen hat.



Note:

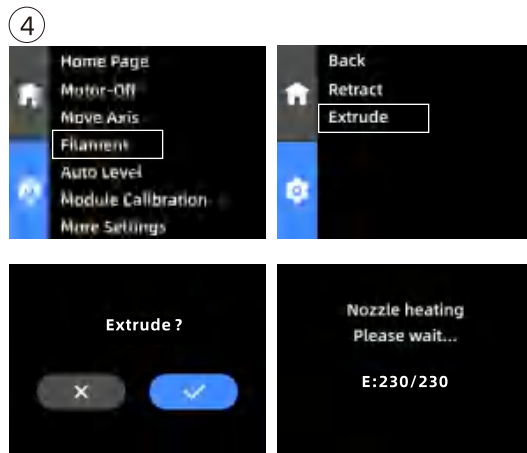
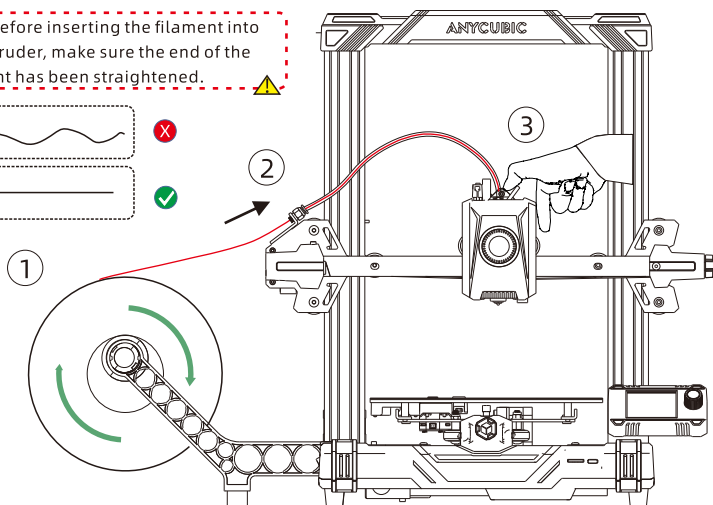
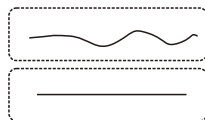
1. Bitte überprüfen Sie vor dem Nivellieren, ob das PEI-Brett installiert ist.
2. Der Nivellierungssensor wird nur für Plattformen mit Metalloberflächen verwendet. Wenn Sie die Druckplattform selbst austauschen, wählen Sie bitte eine Plattform mit einer Metalloberfläche, um die normale Verwendung der automatischen Nivellierungsfunktion sicherzustellen.
3. Diese PEI-Folie kann auf beiden Seiten zum Drucken verwendet werden, jedoch müssen Sie die folgenden Regeln beachten: Wenn Sie das Bett auf Seite A nivellieren, sollten Sie auch auf Seite A drucken. Wenn Sie zu Seite B wechseln, müssen Sie das Bett erneut nivellieren.



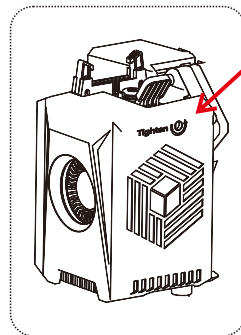
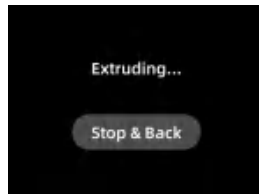
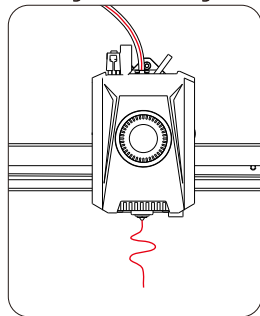
Filament laden

1. Platzieren Sie den Filament auf den Spulenhalter.
2. Führen Sie das Filament in den Extruder ein, bis Sie auf Widerstand stoßen. Drücken Sie dabei die Taste oben auf dem Extruder und halten Sie sie gedrückt.
3. Wählen Sie auf der Einstellungsseite [Filament] - [Extrude] aus und warten Sie, bis die Düse die voreingestellte Temperatur erreicht hat. Das Filament wird automatisch extrudiert.

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



4. Warten Sie, bis das Filament aus der Düse extrudiert wird.
5. Wählen Sie [Stop] aus, um den Filamentladevorgang zu beenden.
6. Reinigen Sie das geschmolzene Filament von der Düse.



2.5

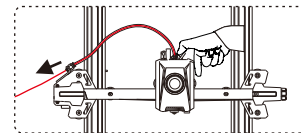
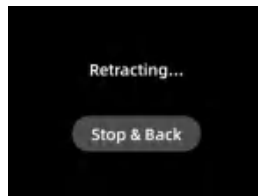
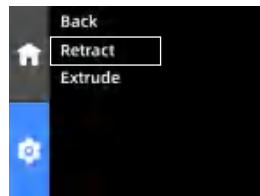
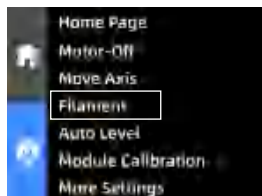
Bitte passen Sie die Extrusionskraft des Extruders an, wenn der Ausstoß während der Drahtzufuhr nicht gleichmäßig oder fein ist.



Rückzugsanweisungen:

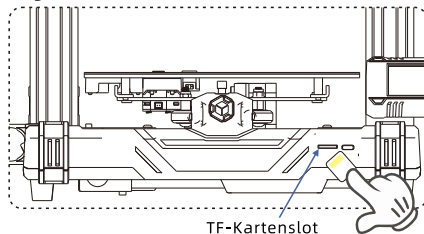
Auf der Einstellungsseite wählen Sie [Filament] - [Retract] aus. Warten Sie, bis die Düse die voreingestellte Temperatur erreicht hat, und das Filament wird automatisch zurückgezogen. Drücken Sie die Taste oben auf dem Extruder und ziehen Sie das Filament heraus.

Während des Druckvorgangs kann der Filamentwechsel nur manuell erfolgen, und ein Zurückziehen oder Extrudieren des Filaments ist nicht möglich.

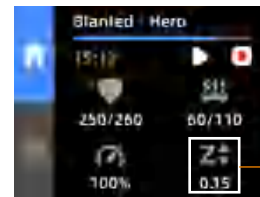
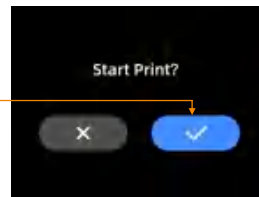
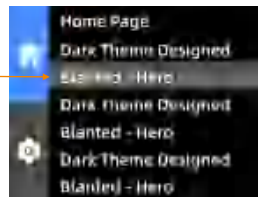
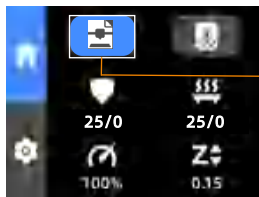


Druckvorgang starten

Legen Sie die TF-Karte in den Kartenslot des Druckers ein.



Wählen Sie das entsprechende Modell aus und starten Sie den Druck.



Nachdem der Druckvorgang gestartet wurde, beobachten Sie bitte die Situation der ersten Schicht. Wenn Situationen ① und ③ auf der ersten Schicht auftreten, bedeutet dies, dass der Z-Offset-Wert nicht übereinstimmt. Sie können den Z-Offset-Wert während des Druckvorgangs anpassen, um den Abstand zwischen dem Druckkopf und der Druckplattform einzustellen.



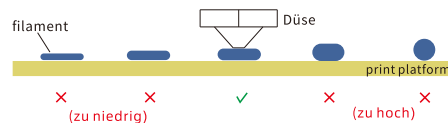
(zu niedrig)



(perfekt)



(zu hoch)



Beschreibung der Modellfortsetzungsfunktion:

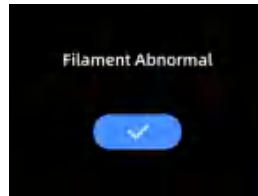
Power Loss Resume: Bei einem plötzlichen Stromausfall oder versehentlichen Ausschalten der Maschine ist keine manuelle Einrichtung für diese Funktion erforderlich. Schließen Sie einfach die Stromversorgung wieder an und schalten Sie die Maschine ein. Sie können dann den Druck fortsetzen.

Das PEI-Bett haftet besser, wenn es erhitzt ist. Wenn jedoch der Stromausfall zu lange dauert, kühlt das Bett ab und das Modell kann sich lösen, sodass es nicht möglich ist, den Druck fortzusetzen.



Filament Runout Detection: Diese Funktion wurde entwickelt, um Druckfehler zu verhindern, wenn das Filament während des Drucks zur Neige geht. Sie benachrichtigt den Benutzer, das Filament auszutauschen, bevor der Druck fortgesetzt wird, und verhindert so fehlgeschlagene Drucke aufgrund von Filamentmangel.

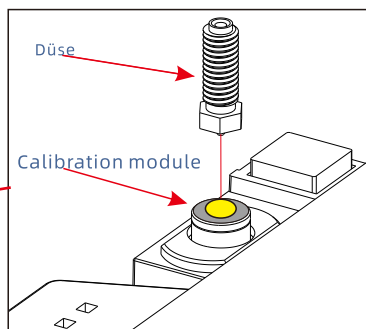
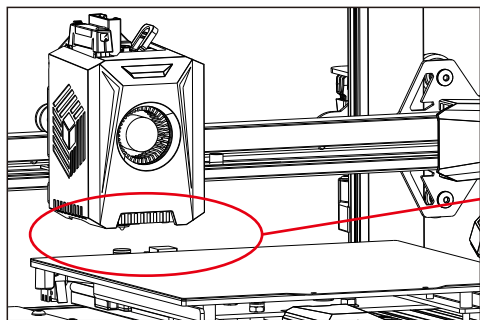
1. Diese Funktion erfordert den Kauf eines Filament-Runout-Erkennungssensors und dessen Installation, um wirksam zu sein.
2. Nachdem das Filament zur Neige gegangen ist, müssen Sie das verbleibende Filament aus dem Filamentrohr entfernen und dann ein neues Filament einführen.



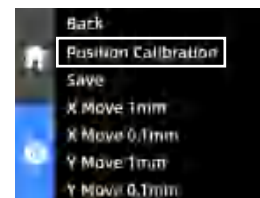
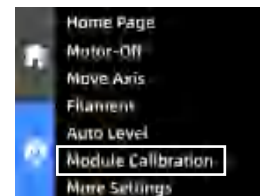
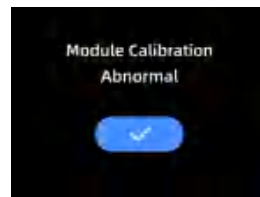
Fehlerbehebung

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

1. Nach dem Ausschalten überprüfen Sie die Verkabelung des Nivellierungs-Kalibriermoduls, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß verbunden ist. Starten Sie dann die Maschine neu.
2. Wählen Sie auf der Einstellungsseite [Module Calibration] aus und wählen Sie dann [Position Calibration]. Verwenden Sie die Optionen [X move] und [Y move] auf dem Bildschirm, um die Düse zum Mittelpunkt des Kalibrierungsmoduls zu bewegen. Klicken Sie anschließend auf [Speichern]. Führen Sie danach erneut die Nivellierungsoperation durch.



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



Fehlerbehebungshandbuch

X/Y/Z-Achsenmotor bewegt sich nicht oder macht ungewöhnliche Geräusche:

- ① Überprüfen Sie, ob die Motoranschlüsse locker sind, und überprüfen Sie die Verbindungen erneut.
- ② Der entsprechende Endschalter löst möglicherweise nicht ordnungsgemäß aus. Überprüfen Sie, ob es Interferenzen mit der Achsbewegung gibt, und stellen Sie sicher, dass die Endschalteranschlüsse fest sitzen.

Extruder mit abnormalem Extrusionsverhalten:

- ① Überprüfen Sie, ob das Extrudermotor-Kabel locker ist.
- ② Stellen Sie sicher, dass das Extruderritzel fest auf der Motorwelle sitzt.
- ③ Der Druckkopf erhält möglicherweise nicht ausreichende Kühlung. Stellen Sie sicher, dass der Lüfter für die Druckkopfkühlung ordnungsgemäß funktioniert.
- ④ Es kann eine Verstopfung an der Düse vorliegen. Versuchen Sie, die Düse kurz auf 230°C zu erhitzen und das Filament manuell mit Kraft zu extrudieren, um die Verstopfung zu beseitigen. Alternativ können Sie eine feine Nadel verwenden, um die Düse bei vorgewärmtem Zustand zu reinigen.

Modell haftet nicht auf der Plattform oder verzieht sich:

- ① Der Schlüssel zur Haftung des Modells auf der Plattform liegt darin, ob das Filament während der ersten Schicht auf der Plattform haftet. Wenn der Abstand zwischen der Düse und der Plattform während der ersten Schicht 0,2 mm überschreitet, wird die Haftung auf der Plattform erheblich reduziert und eine erneute Nivellierung ist erforderlich.
- ② Beim Slicen des Modells stellen Sie die Haftung der Druckplattform auf "Brim" ein, um die Haftung zu verbessern und Verzugsprobleme zu verhindern.

Modellverschiebung:

- ① Die Bewegungsgeschwindigkeit oder Druckgeschwindigkeit kann zu hoch sein. Versuchen Sie, die Geschwindigkeit zu reduzieren.
- ② Die X/Y-Achsen-Gurte können zu locker sein oder die Zahnriemenscheiben sitzen möglicherweise nicht fest.

Überschüssiges Fadenziehen:

- ① Unzureichender Retraktionsabstand. Erhöhen Sie den Retraktionsabstand in der Slicing-Software.
- ② Langsame Retraktionsgeschwindigkeit. Erhöhen Sie die Retraktionsgeschwindigkeit in der Slicing-Software.
- ③ Aktivieren Sie in der Slicing-Software das Z-Lift während der Retraktion mit einer Hubhöhe von etwa 0,25 mm.
- ④ Die Drucktemperatur kann zu hoch sein und dazu führen, dass das Filament übermäßig zähflüssig ist. Verringern Sie die Drucktemperatur leicht.

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:Apex CE Specialists GmbH
Add:Habichtweg 1 41468 Neuss Germany
Contact:Wells Yan
Tel:+353212066339
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

FC CE RoHS

