

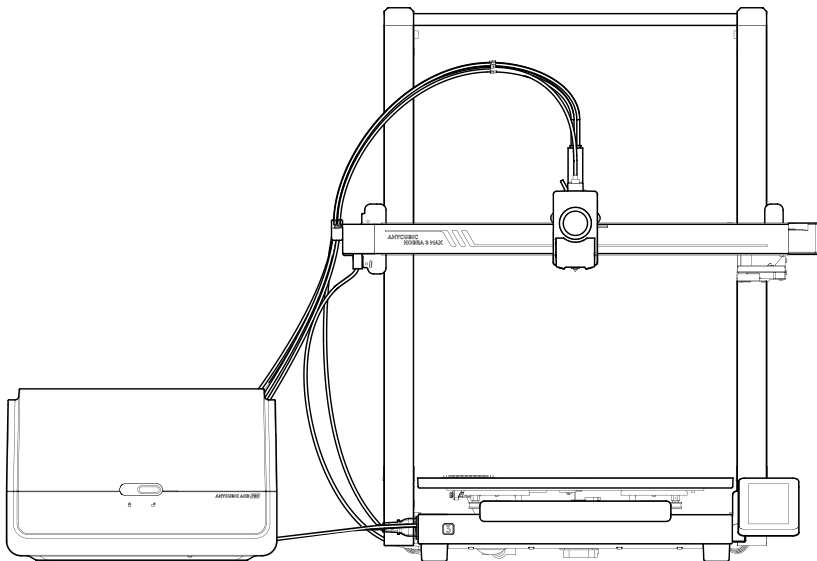


Anycubic Kobra 3 Max

Combo Manual de usuario



Vídeo de instalación



La imagen del producto es sólo orientativa. Por favor, consulte el producto real.

Gracias por elegir los productos de **ANYCUBIC**!

Quizás haya comprado impresoras **ANYCUBIC** antes o esté familiarizado con la tecnología de impresión 3D, pero le seguimos recomendando que lea atentamente el manual, ya que las precauciones y técnicas de uso pueden ayudarlo mejor a evitar instalaciones y usos incorrectos.

Visite <https://support.anycubic.com/> para comunicarse con nosotros si tiene alguna pregunta. También puede obtener más información, como software, videos, modelos del sitio web.



ANYCUBIC APP



ANYCUBIC Wiki



ANYCUBIC Support Center

Equipo de **ANYCUBIC**

* Los derechos de autor del documento manual pertenecen a "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd", no se permite reimprimirlos sin permiso.

Tabla de contenido

1	Vista general de la máquina	1
----------	------------------------------------	---

2	Instalación de la máquina	4
	Instalación del marco	4
	Instalación de la barra de soporte	5
	Conexión del cable del motor del eje Z	6
	Conectar el cable cabeza de impresión	7
	Instalación de la cabeza de impresión	9
	Instalación de la pantalla táctil	10
	Conectar el cable del motor del eje X	11
	Instalación del soporte para cables	12
	Conexión del tubo de filamento	13
	Instalación del soporte de bobina	14
	Instalación de ACE Pro	15
	Comprobación antes de usar	17

3	Guía de encendido	19
----------	--------------------------	----

4	Vinculación de la impresora	22
	APP	22
	Anycubic Slicer	23

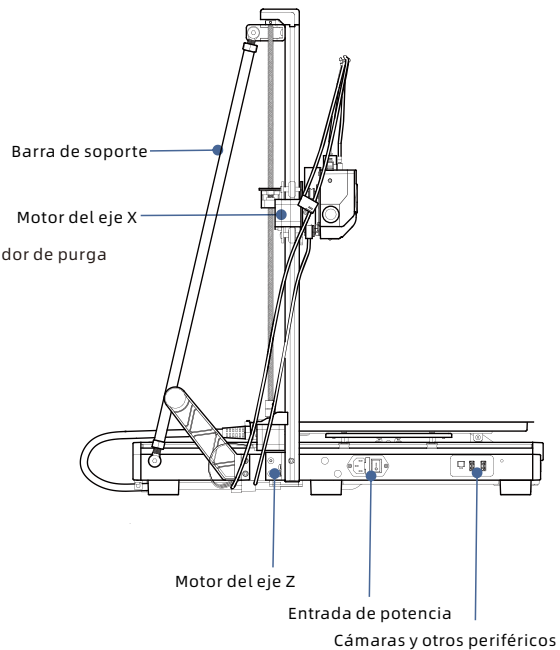
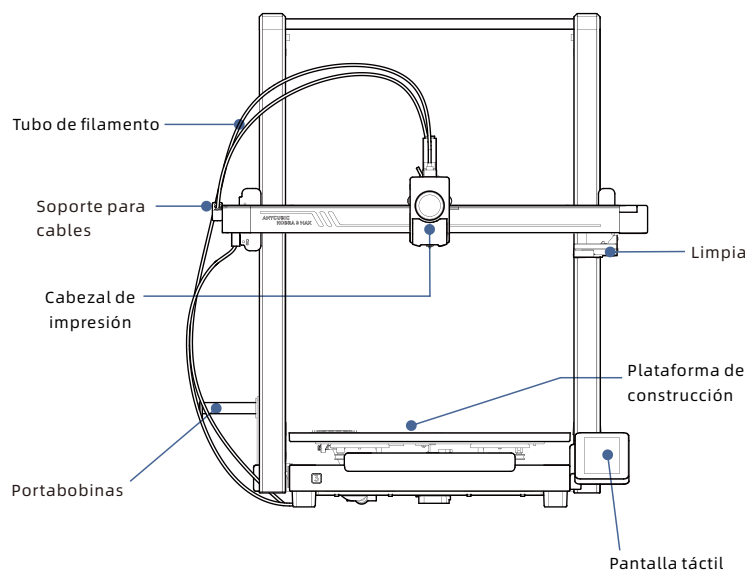
5	Primera impresión	26
----------	--------------------------	----

6	Descripciones de otras funciones	27
----------	---	----

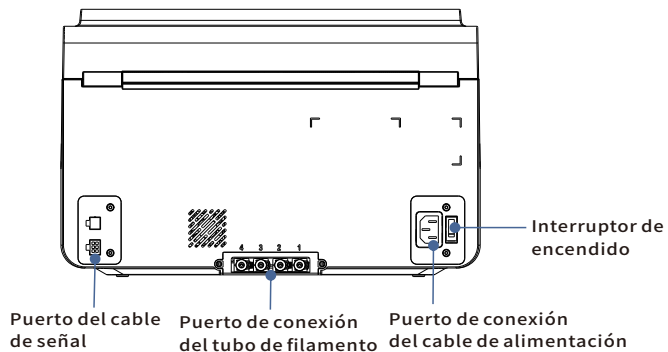
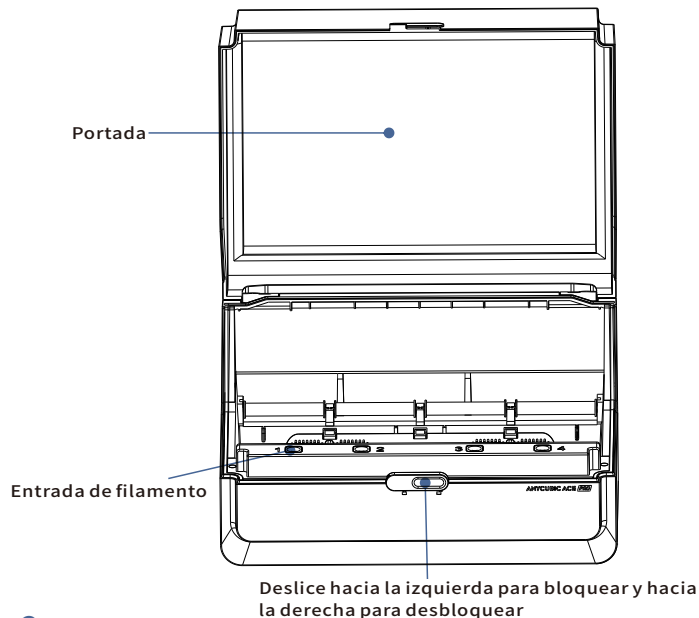
7	Mantenimiento	29
----------	----------------------	----

8	Atención	32
----------	-----------------	----

Vista general de la máquina



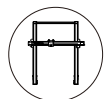
Vista general de la máquina



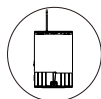
Evite utilizar ACE Pro para imprimir materiales flexibles, incluidos TPU, TPE o PVA absorbente, evite el uso de materiales que sean demasiado duro (módulo demasiado alto) o demasiado frágil (dureza insuficiente), Utilice un portacarretes externo para imprimir estos filamentos.

Lista de embalaje

Los siguientes accesorios e imágenes son sólo orientativos, por favor remítase al producto real que reciba.



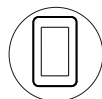
Marco de impresora



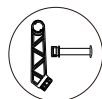
Vivienda base



Cabezal de impresión



Pantalla táctil



Portabobinas



Support Rod



ACE Pro



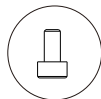
Bolsa N.º 1
Para el marco



Bolsa n.º 2
Para varilla de soporte



Bolsa n.º 3
Para cable del cabezal de impresión



Bolsa N.º 4
Para el cabezal



Bolsa n.º 5
Para pantalla táctil



Bolsa n.º 6
Para portacarretes



Unidad USB
(1pcs)



Cable de alimentación
(2pcs)



Organizador de cables
(5pcs)



Filamentrohr
(5pcs)



Soporte para cables



Cable de señal
(1pcs)



6.0/4.0/3.0/2.5/2.0/1.5
Allen Keys



Llave
(1 set)



Limpiador de boquillas



Filament



Grasa

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Principio de impresión:FDM (Modelado por Deposición Fundida)
Volumen de impresión:420 mm (L) × 420 mm (W) × 500mm (H)
Espesor de la capa de impresión:0.08 - 0.28mm
Temperatura de la cama caliente: Máx. 90 °C
Cantidad de boquillas:Boquilla única
Diámetro de la boquilla:0.4 mm
Filamento:PLA/TPU/PETG/ABS etc

Parámetros del software

Software de corte:AnycubicSlicer/PrusaSlicer/Cura/Orca
Formato de entrada:STL/.OBJ
Formato de salida:GCode
Método de conexión:U-DISK,AC Cloud,AnycubicSlicer

Parámetros de alimentación

Entrada de alimentación:110 V / 220 V AC
Potencia nominal:1100 W

WIFI

Banda de frecuencia: 2.4G (2400-24835 GHz)
Modo de funcionamiento: AP, STA, AP+STA

Parámetros físicos

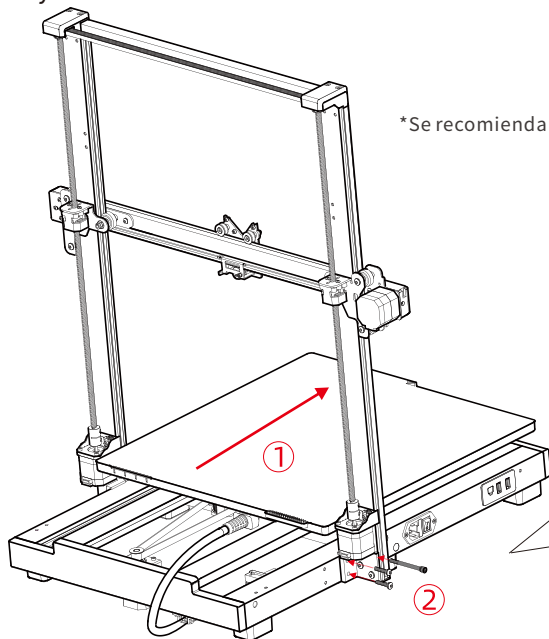
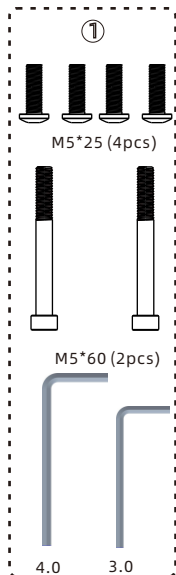
Dimensiones de la máquina:706mm (L) × 640mm (W) × 753mm (H)
Dimensiones de la impresora más grande:706(L) × 940mm (W) × 753 mm (H)
Peso neto de la máquina:~18kg
ACE Pro Dimensiones de la máquina:365.9mm (L) × 282.8mm (W) × 234.5 mm (H)
ACE Pro Peso neto de la máquina: ~4.6kg

Instalación de la máquina

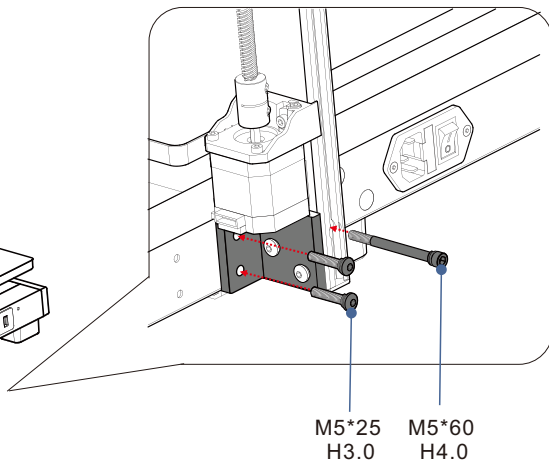
01 Instalación del marco

1. Empuje la plataforma de construcción hacia la parte frontal de la impresora y luego coloque el marco de puente verticalmente sobre la base.
2. Fije el marco de puente y la base con los tornillos de la bolsa n.º 1 de la caja de accesorios.

Para ver el vídeo de instrucciones de instalación, escanee el código QR de la derecha



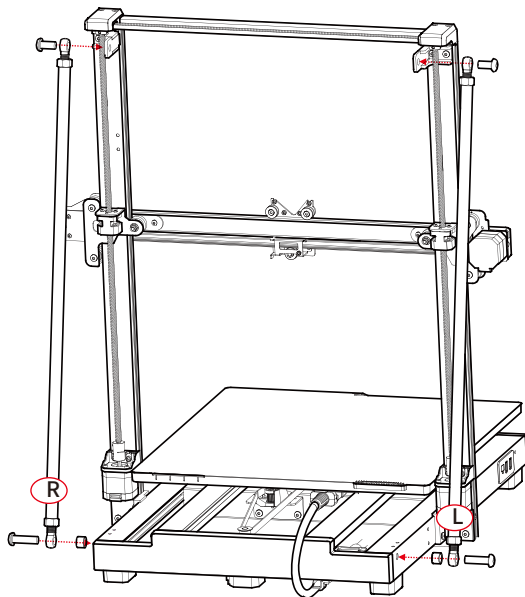
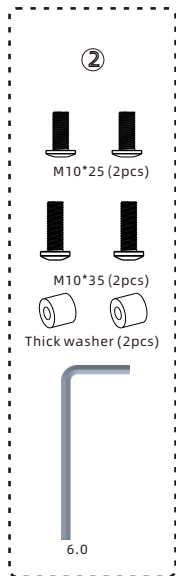
*Se recomienda usar una llave Allen con lados cortos para asegurar los tornillos.



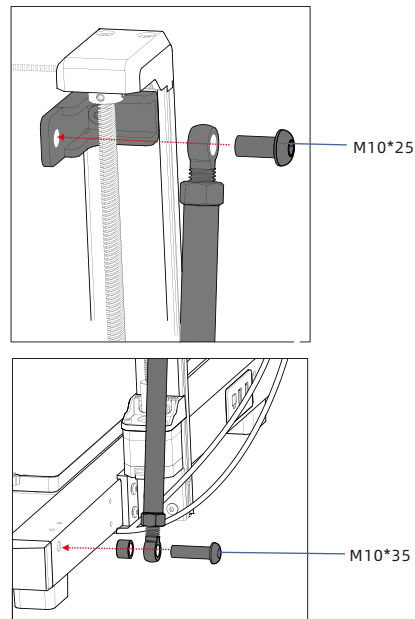
02 Instalación de la barra de soporte

Use los tornillos de la bolsa n.º 2 para instalar las barras de soporte.

*Recomendamos instalar primero los tornillos de la base.

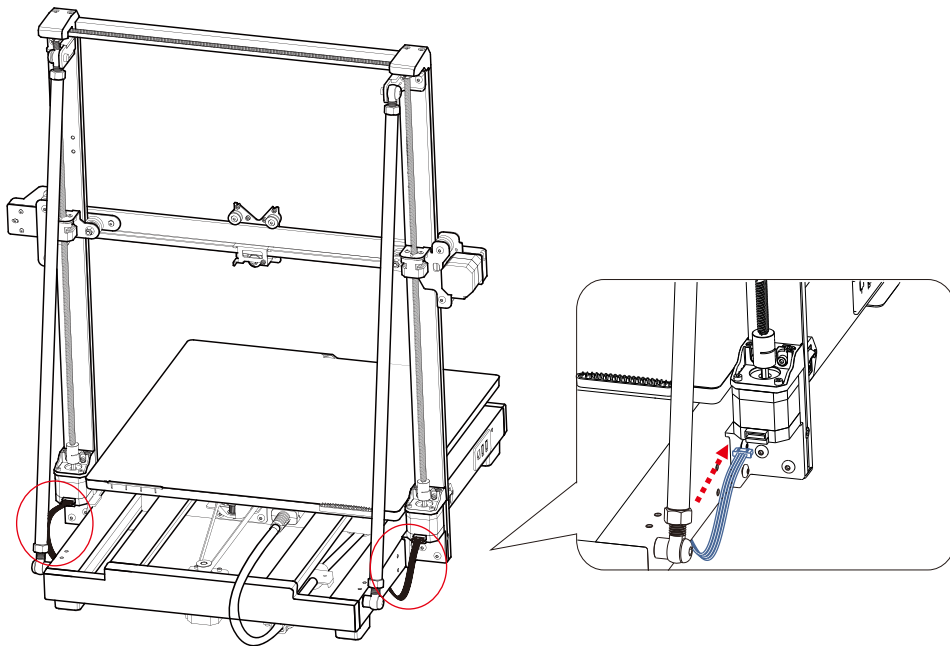


Nota: Preste atención a la distinción entre izquierda y derecha al instalar la barra de soporte.



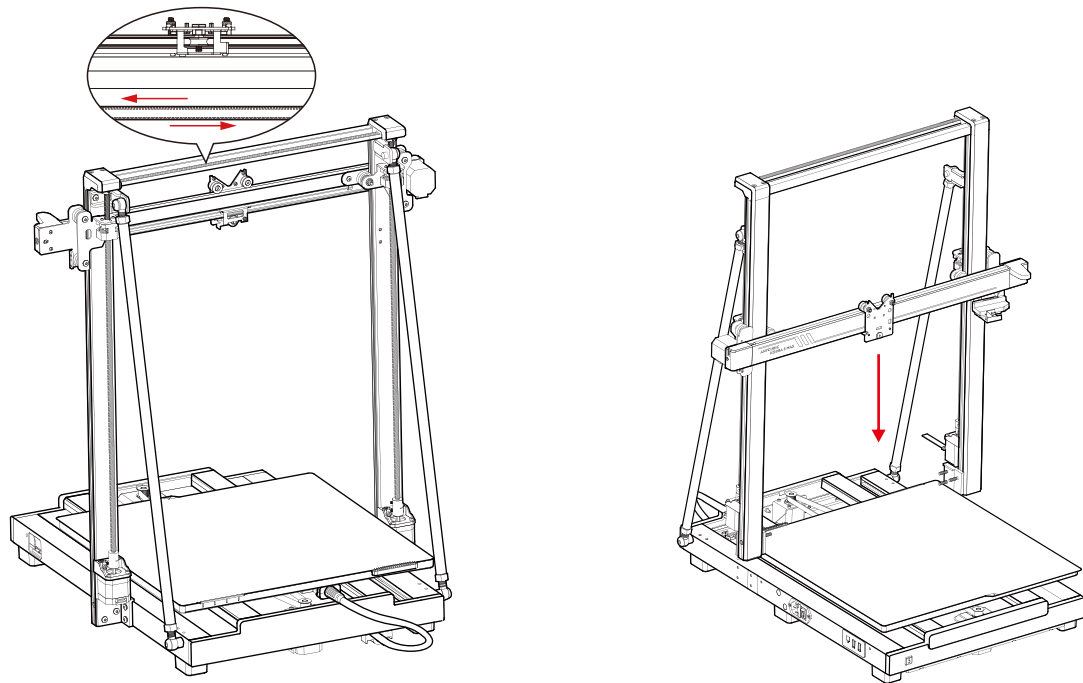
03 Conexión del cable del motor del eje Z

Conecte el cable del motor del eje Z en ambos lados de la impresora.



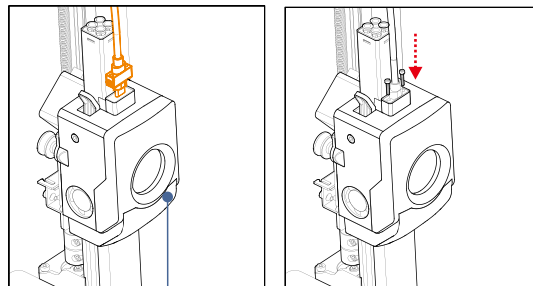
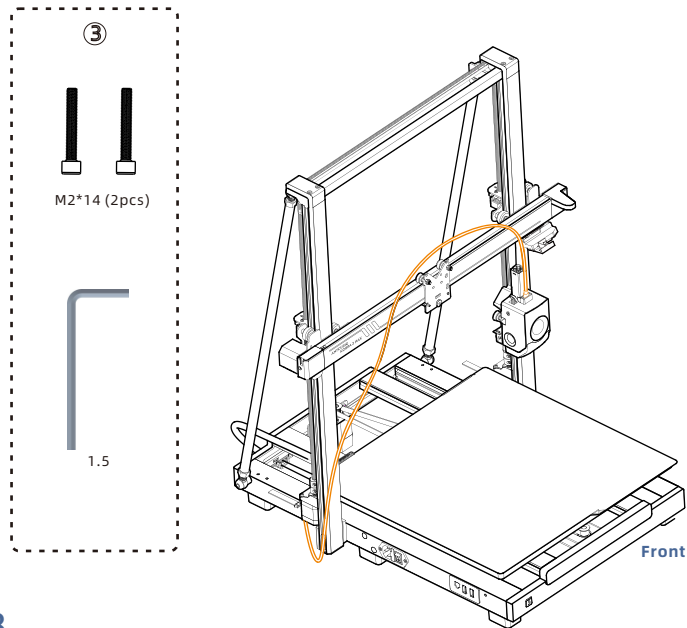
04 Conectar el cable de la cabeza de impresión

Tire de la correa horizontalmente para reducir la altura del eje Z.



04 Conectar el cable de la cabeza de impresión

1. Presione el cable de la cabeza de impresión (el cable largo tipo C naranja) e insértelo en la ranura sobre la cabeza de impresión.
2. Use los tornillos de la bolsa n.º 3 para asegurar el cable.



①
Cubrir

②

Nota:

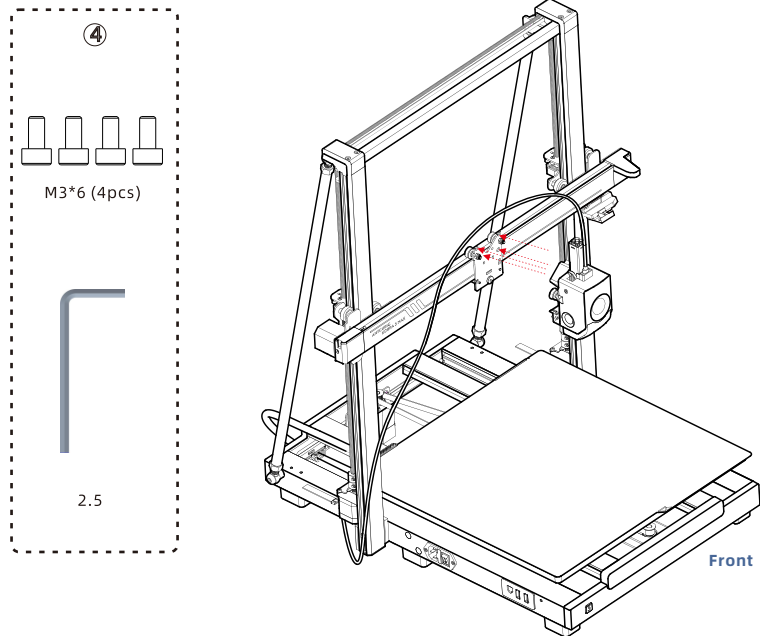
Si la cubierta se cae durante el proceso de instalación, puede esperar hasta que la instalación de la cabeza de impresión (Paso 6) esté completa antes de volver a colocarla.



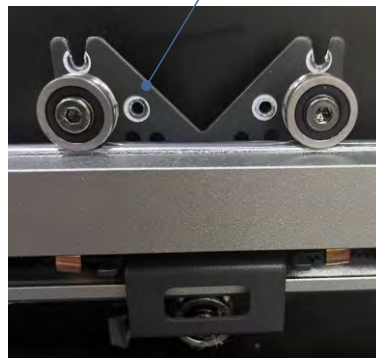
05 Instalación de la cabeza de impresión

Instale la cabeza de impresión desde la parte posterior de la impresora. Use los tornillos de la bolsa n.º 4 para fijarla girando los tornillos en el sentido de las agujas del reloj.

*Recomendamos apretar primero los dos tornillos superiores antes de apretar los tornillos inferiores.



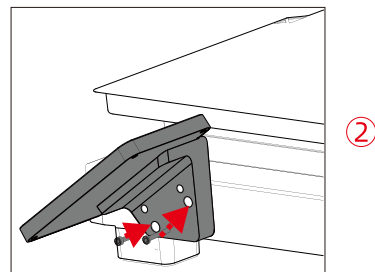
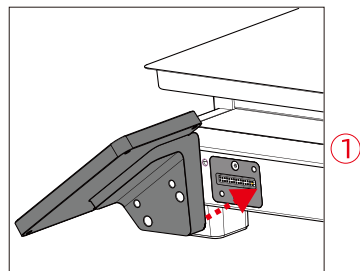
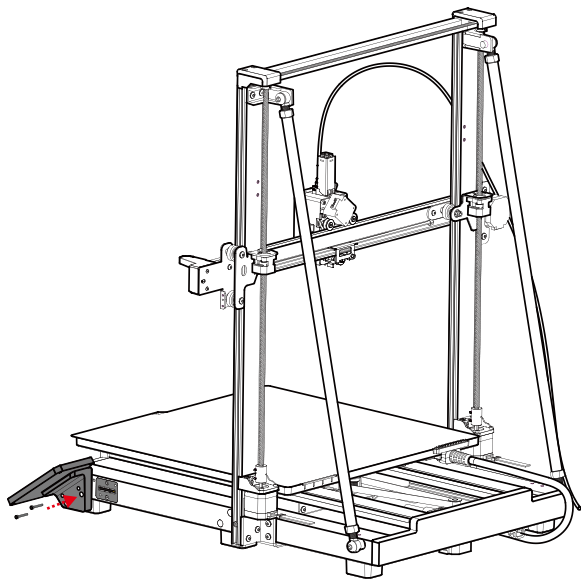
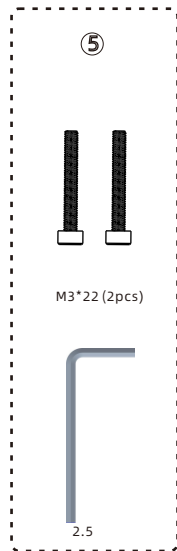
Nota: Instale los tornillos en los orificios resaltados en blanco.



Back

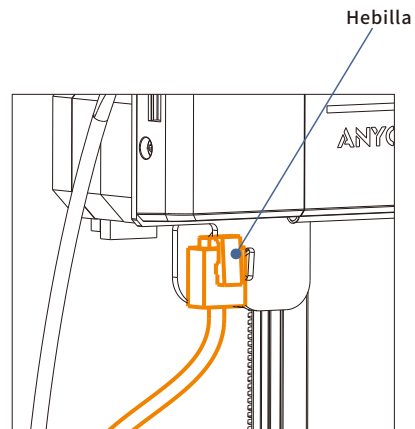
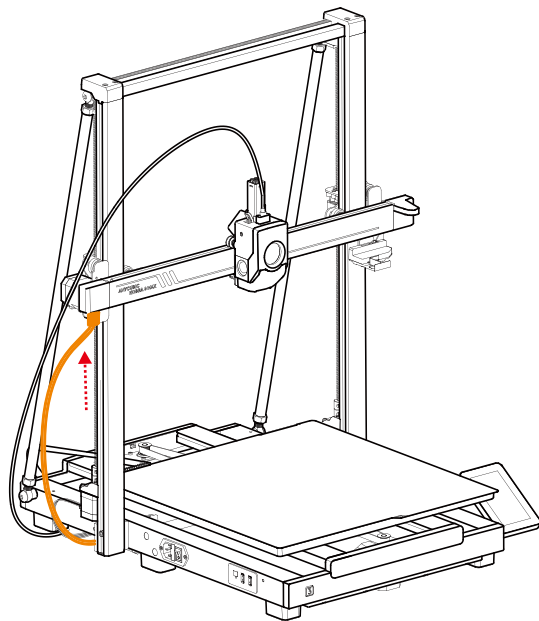
06 Instalación de la pantalla táctil

1. Conecte la pantalla táctil con el orificio de límite.
2. Use los tornillos de la bolsa n.º 5 para fijar la pantalla táctil en la impresora.



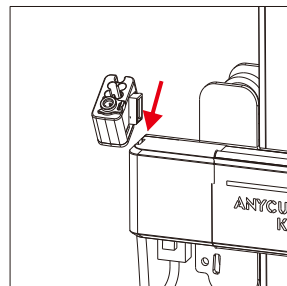
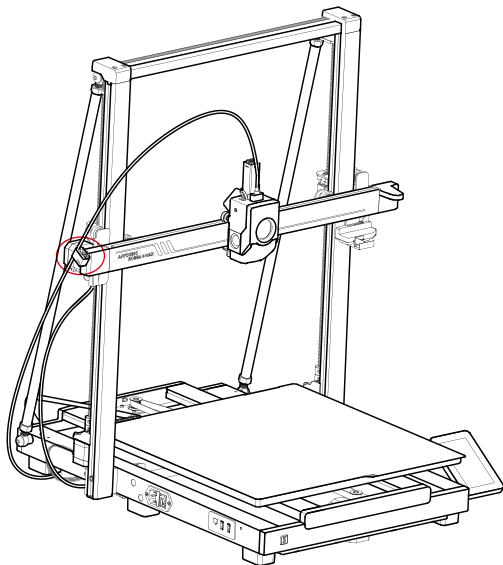
07 Conectar el cable del motor del eje X

Inserte el cable del motor (cable corto naranja de 6 pines) hacia arriba en la ranura inferior en el lado izquierdo del eje X para ajustarlo. Tenga en cuenta que la hebilla del cable debe estar orientada hacia usted.

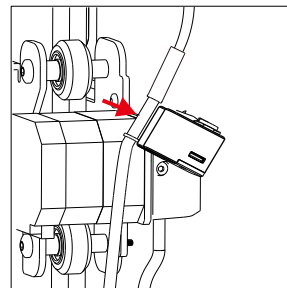


08 Instalación del soporte para cables

1. Presione el soporte para cables para asegurarlo en la ranura del lado izquierdo del eje X.
2. Inserte el cable de la cabeza de impresión en el soporte para cables.



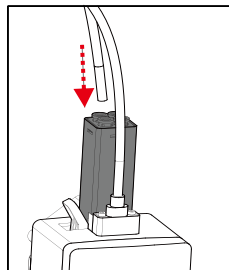
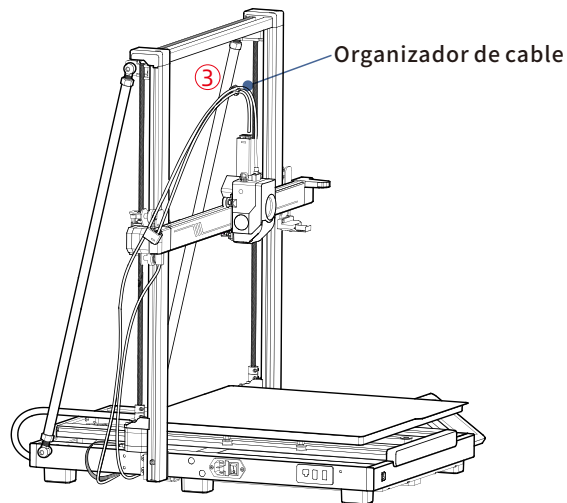
①



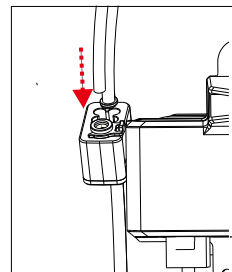
②

09 Conexión del tubo de filamento (omite este paso para impresión multicolor)

1. Inserte un extremo del tubo de filamento en el concentrador sobre la cabeza de impresión y el otro extremo en el soporte para cables.
2. Encaje el tubo de filamento y el cable de la cabeza de impresión en el organizador de cables.



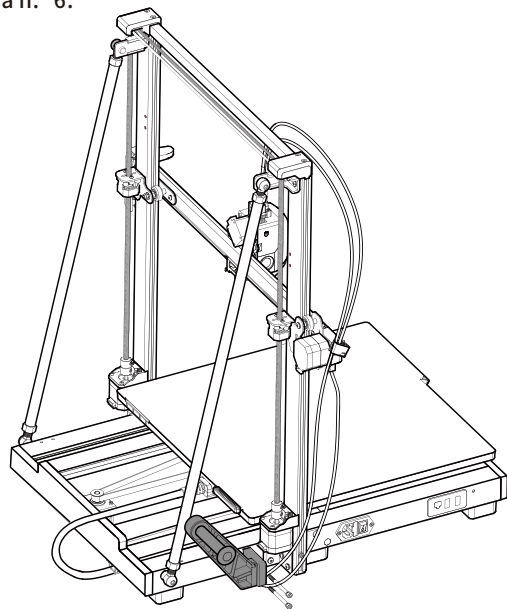
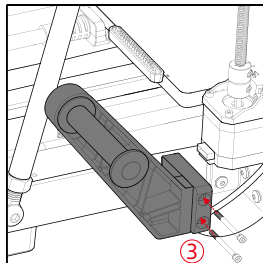
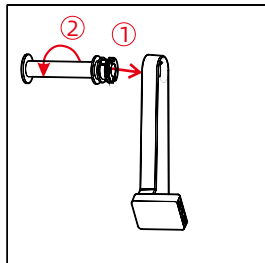
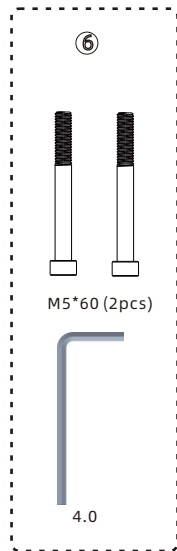
①



②

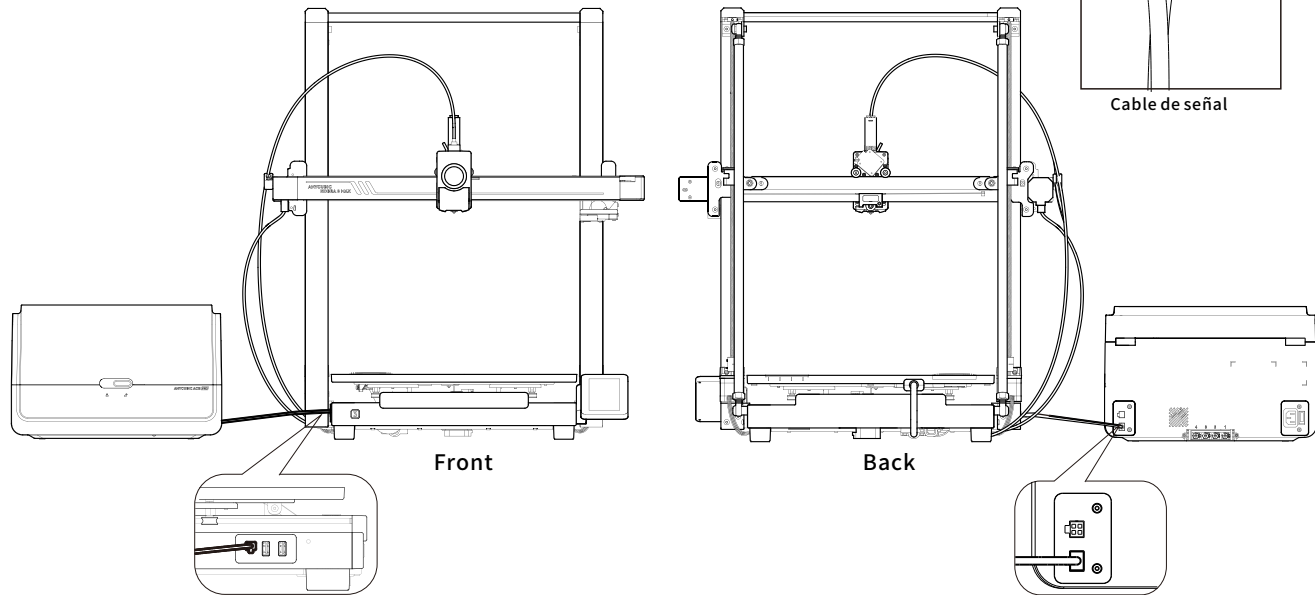
10 Instalación del soporte de bobina (omite este paso para impresión multicolor)

1. Coloque el mango cilíndrico en el orificio del soporte de bobina y luego gírelo en cierto ángulo para fijarlo.
2. Asegure la base del soporte de bobina utilizando los tornillos de la bolsa n.º 6.



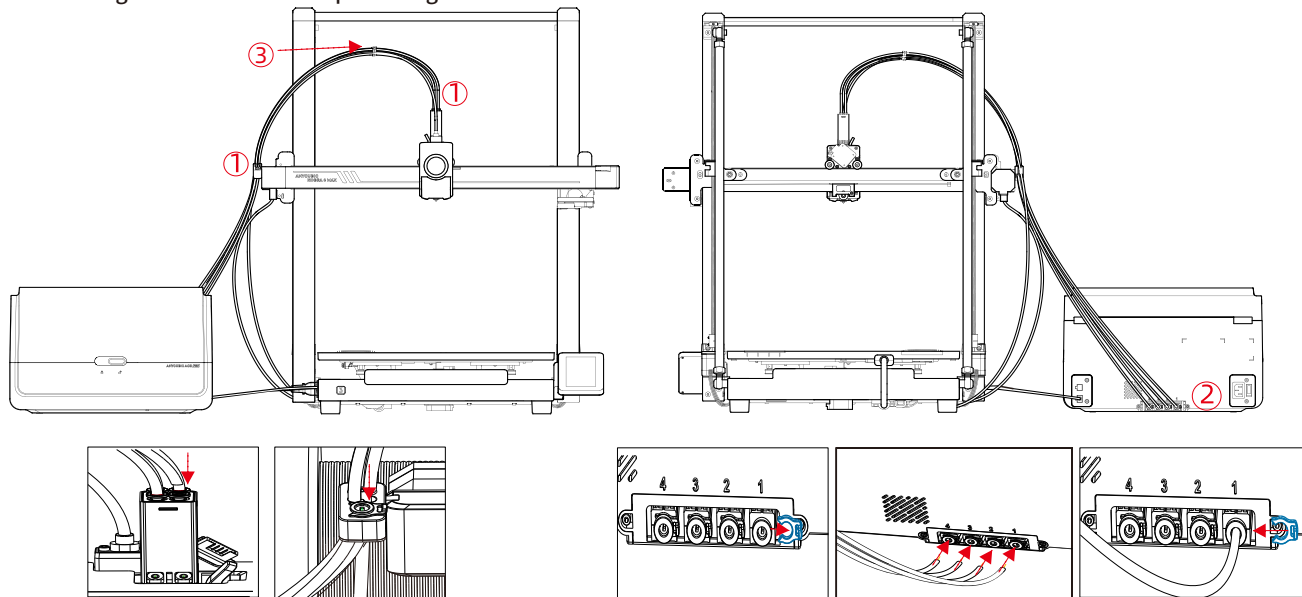
11 Instalación de ACE Pro

1. Coloque ACE Pro en el lado izquierdo de la impresora Kobra 3 Max, con un espaciado de 10-15 cm.
2. Inserte el extremo de 4 pines del cable de señal en el lado izquierdo de los periféricos.
3. Inserte el extremo de 6 pines del cable de señal en la esquina izquierda de ACE Pro.



11 Instalación de ACE Pro

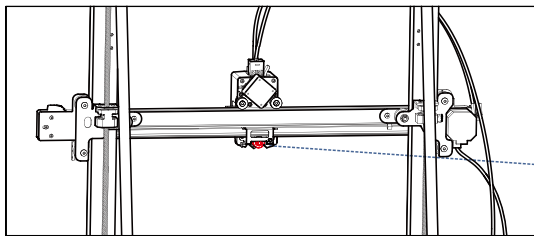
1. Inserte un extremo del tubo de filamento en el concentrador de filamento de la cabeza de impresión y pase el otro extremo a través del soporte para cables en el lado izquierdo de la impresora.
2. Retire los cuatro clips azules de los puertos de conexión, inserte los tubos de filamento en los puertos y luego vuelva a colocar los cuatro clips azules en sus posiciones originales. (Nota: los tubos de filamento no tienen un orden específico.)
3. Use el organizador de cables para asegurar el cable.



Comprobación antes de usar

1. Ajuste elástico de la polea

Verifique si la cabeza de impresión está temblando. Si lo está, ajuste la columna de aislamiento hexagonal que se encuentra debajo de la cabeza de impresión hasta que se deslice suavemente y sin temblores.

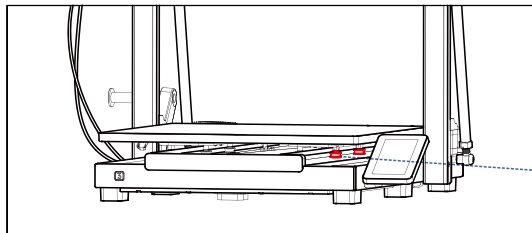


Cabezal de impresión



Ajuste el espaciador hexagonal detrás de la rueda D

Verifique si la plataforma de impresión está temblando. Si lo está, ajuste la columna de aislamiento hexagonal que se encuentra debajo de la plataforma de impresión hasta que se deslice suavemente y sin temblores.



Plataforma

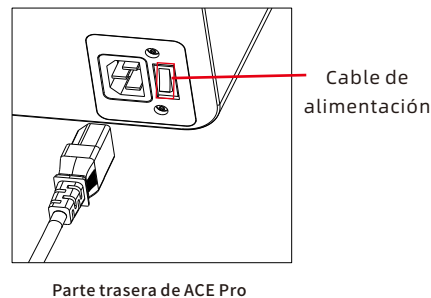
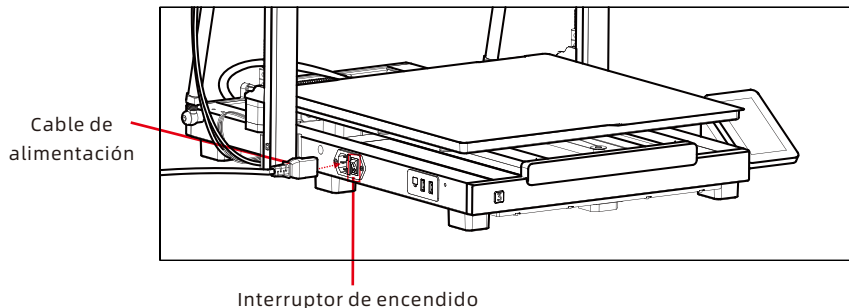
Ajuste el espaciador hexagonal en el eje Y

De manera similar, las poleas en ambos lados del marco de la grúa también pueden ajustarse.



2. Conexión a la alimentación

Conecte la impresora y ACE Pro a la toma de corriente con el cable de alimentación y, a continuación, encienda la impresora.



Nota:

1. Cuando introduzca el cable de alimentación, evite cruzarlo con el cable del cabezal de impresión para evitar interferencias.
2. Antes de conectar la alimentación, compruebe que el nivel de alimentación de la impresora coincide con el voltaje del suministro eléctrico local.

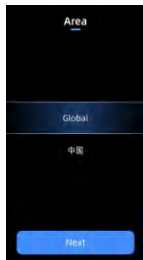


Guía de encendido(cuando ACE Pro no está conectada)

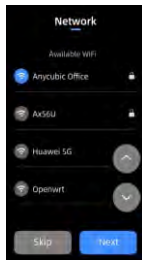
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



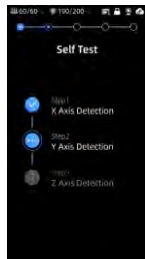
⑤ Complete setup



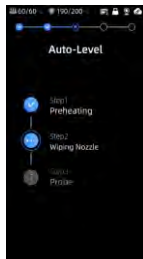
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



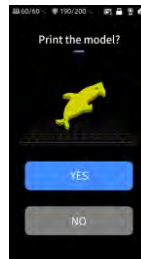
⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament



⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model



Nota: La interfaz actual es solo de referencia. Debido a las actualizaciones continuas de funciones, por favor consulte la interfaz de usuario de la última versión de firmware para obtener información precisa.

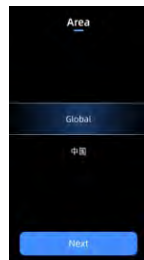


Guía de encendido(cuando ACE Pro está conectada)

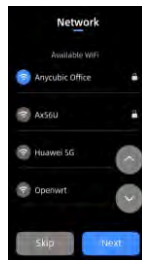
① Language



② Area



③ Network



④ Cloud



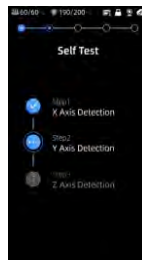
⑤ Complete setup



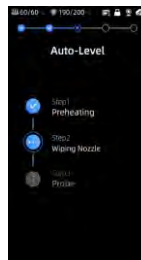
⑥ Insert U-Disk



⑦ Self Test



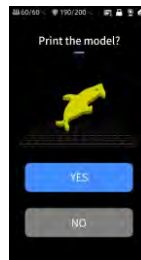
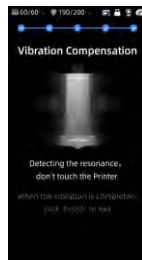
⑧ Auto-Level



⑨ Load Filament

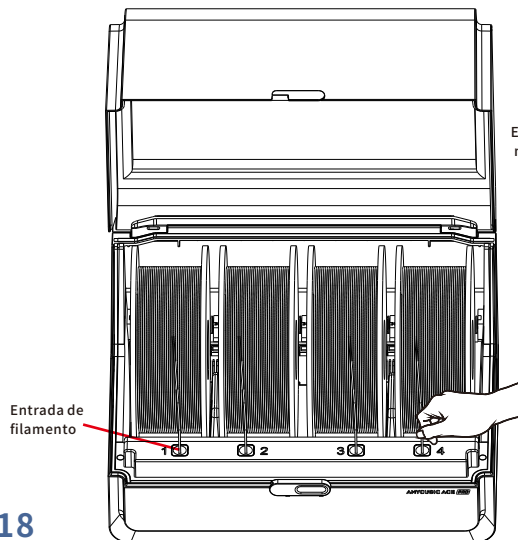


⑩ Vibration compensation ⑪ Print The Model

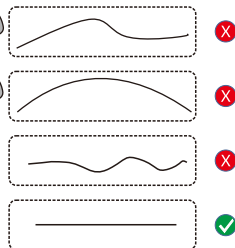
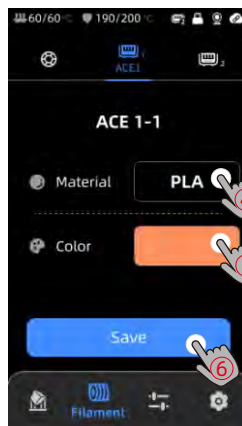
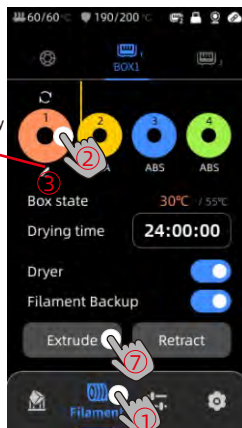


Carga de filamento

1. Coloque al menos un rollo de filamento en la ACE Pro.
2. Inserte un extremo del filamento en la entrada de filamento, y ACE Pro precargará automáticamente el filamento tras detectarlo.
3. Presione la interfaz **[Filament]**, haga clic para seleccionar un filamento y luego aparecerá la marca de edición. Seleccione el material y el color correspondientes y haga clic en Guardar. Si utiliza filamento Anycubic RFID, el color y el material del filamento se identificarán automáticamente.
4. Cuando haya completado las acciones anteriores, haga clic en **[Extrude]**, espere a que la boquilla se caliente a la temperatura preestablecida y el filamento se extruirá por la boquilla.



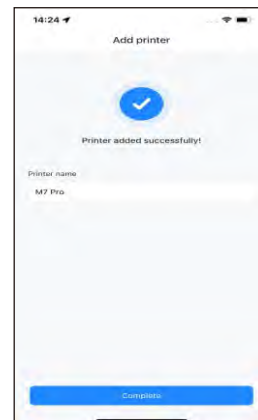
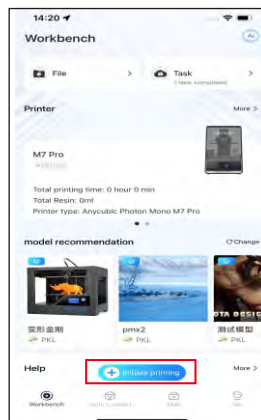
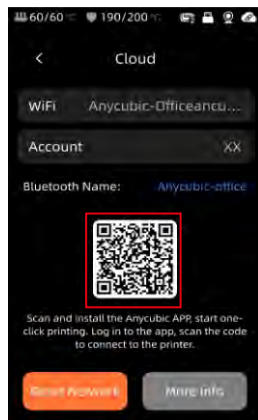
Editar color y material



Nota: Antes de insertar el filamento en la entrada de filamento, asegúrese de enderezar el extremo del filamento.

Vinculación de la impresora

1. Conecte primero la impresora a la red.
2. Escanee el código QR en la pantalla de la impresora, ruta del código QR: [Settings] - [Cloud], descargue la aplicación ANYCUBIC, regístrese e inicie sesión en la cuenta ANYCUBIC.
3. Abra la aplicación ANYCUBIC, haga clic en [+initiate printing], haga clic en [Scan] y escanee el código QR en la pantalla de la impresora para vincular la cuenta de ANYCUBIC.



Instalación del software y vinculación

1. Procedimiento de instalación del software

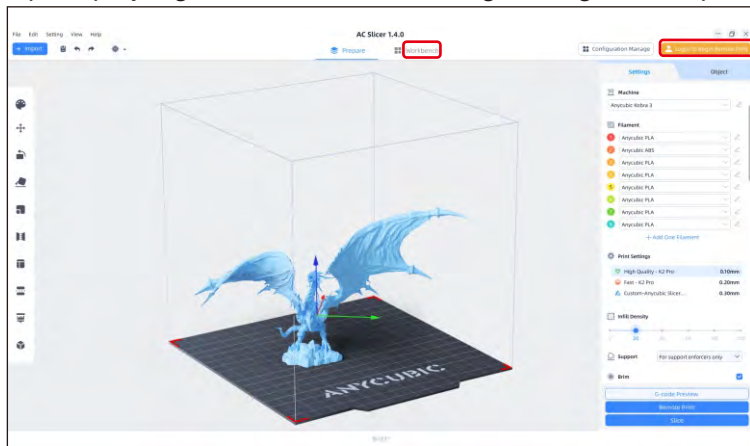
Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Ancubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer, elija Windows/Mac para instalar la versión correspondiente, y haga doble clic en la aplicación Anycubic Slicer para iniciar la instalación.

2. Conecte la impresora a la red antes de realizar las siguientes operaciones.

3. Instrucciones de uso de Anycubic Slicer:

Abra la unidad USB adjunta y navegue hasta la ruta: \Files_English_Ancubic Kobra 3 Max combo\Anycubic Slicer
\Anycubic Slicer_Usage Instructions

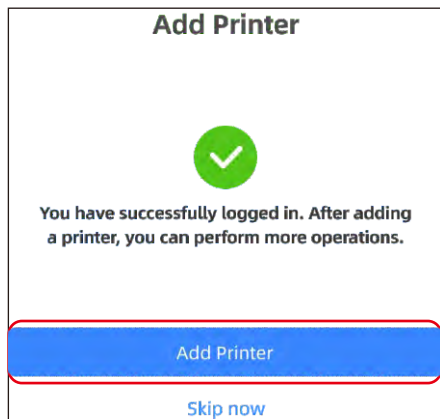
① Una vez completada la instalación del software, ingrese a la interfaz principal y haga clic en **[Workbench]** o **[Log in to begin remote print]**



② Si ya tiene una cuenta APP, puede introducir directamente su cuenta y contraseña para iniciar sesión. Si no es así, haga clic en **[Sign Up Now]**.

Instalación del software y vinculación

③ Haga clic en **【Add Printer】**

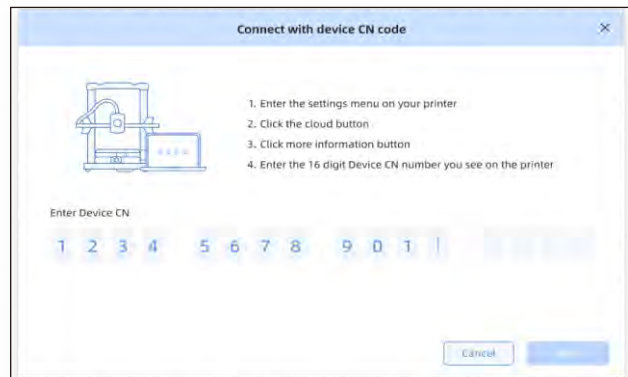
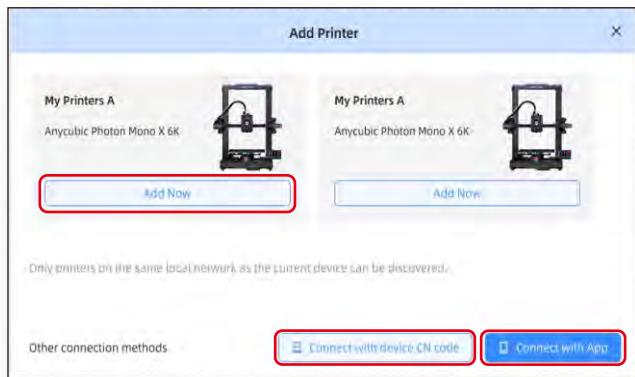


④ Encuentra automáticamente impresoras en la misma LAN que el dispositivo actual. Si la APP se ha vinculado al equipo y ha iniciado sesión con la misma cuenta, la información se sincronizará automáticamente.



Instalación del software y vinculación

- ⑤ Seleccione el equipo al que debe vincularse en los resultados de búsqueda automática y haga clic en **[Add Now]**. Se pueden conectar varias impresoras; Si la búsqueda no tiene éxito, haga clic en **[Connect with device CN code]** o en **[connect with APP]**.
- ⑥ Si la búsqueda falla, introduzca el código CN del dispositivo para conectarse. Busque la ruta del código CN: seleccione **[Settings-Cloud Platform-More Information]** en la impresora. Puede consultar el código NC.



Nota:

La interfaz de software está sujeta a la última versión.



Primera impresión

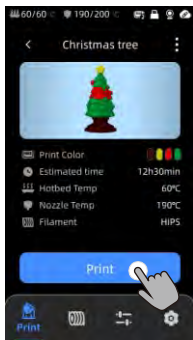
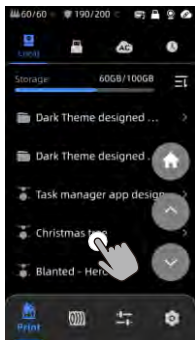
Selecciona un modelo desde el almacenamiento local o desde un U-DISK y comienza la impresión.

*Recomendamos usar uno de los archivos preinstalados como la primera impresión de prueba.

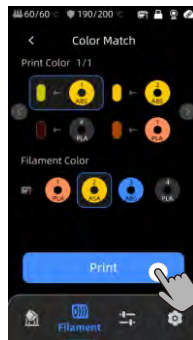
Makeronline QR code: Los modelos se pueden descargar a través de MakerOnline.



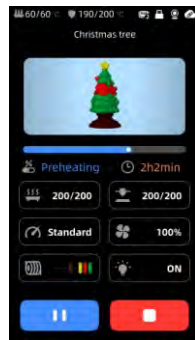
Wählen Sie das Modell aus dem lokalen Speicher oder dem U-DISK aus.



Drücken Sie "Print".



seleccione el color, pulse "Print".
Coincidencia de colores: mapea los filamentos reales al archivo de impresión filamentos preestablecidos



Printing in progress

Nota:

El modelo integrado está sujeto a la realidad. 

Descripciones de otras funciones

Compensación de Vibraciones: Se recomienda realizar una detección de resonancia cuando el tiempo de impresión excede las 300 horas o después de que la máquina haya sido movida, con el fin de lograr mejores resultados de impresión.

La detección de resonancia ayuda a identificar problemas de resonancia o vibración que pueden ocurrir durante el proceso de impresión, y permite tomar medidas apropiadas para mitigar su impacto. La detección regular de resonancia ayuda a mantener la estabilidad y precisión de la impresora, mejorando la calidad de impresión.

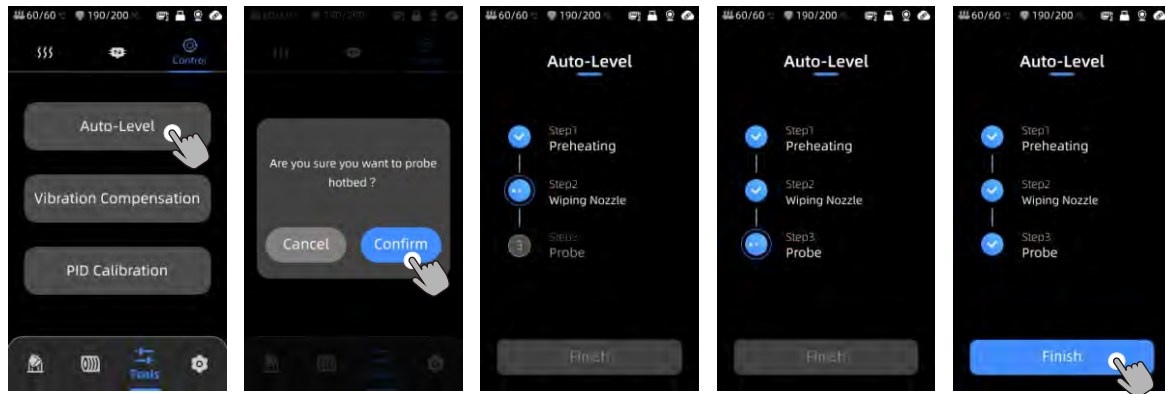
Presiona "Herramientas" - "Control" - "Compensación de Vibraciones" y espera a que la máquina complete la calibración. Por favor, no toques la máquina durante el proceso de calibración.

Detección de falta de filamento : esta función está diseñada para evitar fallos de impresión cuando el filamento se agota en mitad de una impresión. Avisa al usuario para que sustituya el filamento antes de continuar con la impresión, lo que evita eficazmente las impresiones desperdiciadas por falta de filamento

Reanudación por pérdida de alimentación: cuando se imprime utilizando el soporte de filamento, en caso de corte repentino de la alimentación o de apagado accidental del equipo, no será necesario configurar esta función manualmente. Basta con volver a conectar la alimentación y encender el equipo. A continuación, puede reanudar la impresión.

Nivelado

Presiona "Herramientas" - "Control" - "Nivelación Automática". Espera a que la máquina complete el proceso de nivelación.



Nota:

Por favor, verifica si la placa PEI está instalada antes de nivelar.



Recomendación de Mantenimiento

Tornillos de avance del eje Z

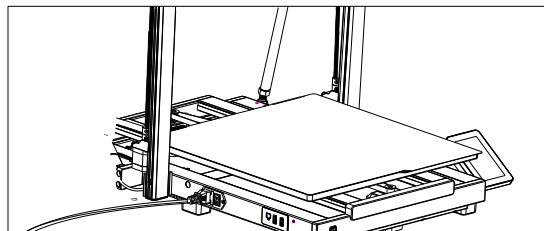
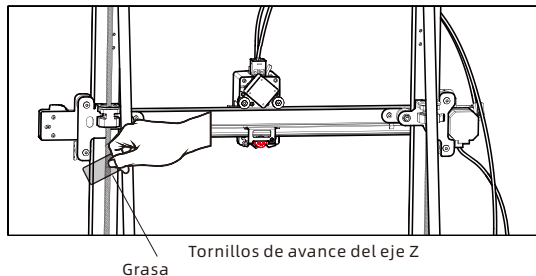
El tornillo de avance del eje Z necesita lubricación regular, ya que una lubricación adecuada garantiza un movimiento suave. Se recomienda realizar el mantenimiento cada tres meses.

Antes de aplicar grasa lubricante a los tornillos de avance del eje Z, es importante limpiarlos minuciosamente para eliminar cualquier polvo o partículas de plástico. Luego, utilizando los controles de movimiento del eje, mueve el cabezal de impresión a una posición más alta. Aplica una capa delgada de grasa lubricante en los tornillos de avance del eje Z y luego vuelve a la posición de inicio de la impresora. Puedes repetir este proceso de movimiento algunas veces para asegurarte de que la grasa se distribuya uniformemente sobre los tornillos de avance del eje Z. Una vez completado, limpia cualquier exceso de grasa lubricante que pueda haberse acumulado cerca de las tuercas de los tornillos de avance.

Doble husillo metálico del eje X/Y

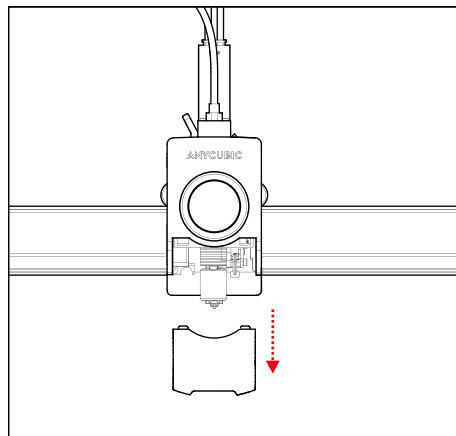
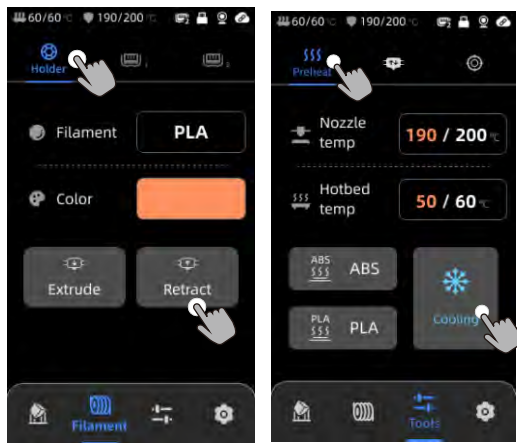
Los husillos metálicos dobles del eje X/Y requieren lubricación regular, ya que una lubricación adecuada garantiza un movimiento suave. Se recomienda realizar el mantenimiento una vez al mes.

Antes de aplicar grasa lubricante a los husillos metálicos dobles del eje X/Y, es importante limpiarlos minuciosamente para eliminar cualquier polvo o partículas de plástico. Luego, aplica una capa delgada de grasa lubricante en los husillos metálicos dobles del eje X/Y y vuelve a la posición de inicio de la impresora. Puedes repetir el proceso de movimiento algunas veces para asegurarte de que la grasa se distribuya uniformemente sobre los husillos metálicos dobles del eje X/Y.



Recomendación de mantenimiento

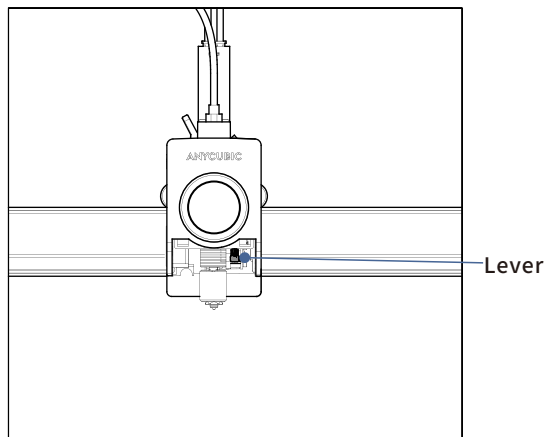
Reemplazo del hotend



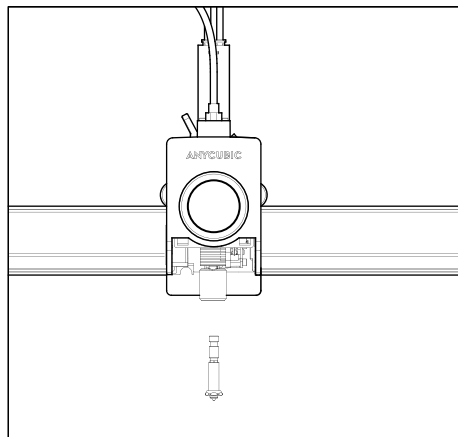
1. Haga clic en [Soporte] - [Retraer] para retraer el filamento.
 2. Haga clic en [Herramientas] - [Precalentar] - [Enfriamiento] para enfriar el hotend.
2. Retire la cubierta.

Recomendación de mantenimiento

Reemplazo del hotend



3. Tire de la palanca hacia arriba.



4. Retire el hotend y reemplácelo, luego presione hacia abajo la palanca para asegurar el nuevo hotend.

Atención

1. La impresora 3D Anycubic genera alta temperatura. NO introduzcas la mano en la impresora durante su funcionamiento. El contacto con los materiales extruidos puede causar quemaduras.
2. Utiliza guantes resistentes a altas temperaturas al operar el producto.
3. Este equipo no es adecuado para su uso en lugares donde haya niños presentes.
4. La calificación del fusible para la impresora es 250V 10A. Nunca reemplaces el fusible con uno de amperaje superior, ya que esto puede causar un incendio.
5. El tomacorriente debe ser de fácil acceso.

Es importante seguir estas instrucciones de seguridad para garantizar un uso seguro y adecuado de la impresora 3D Anycubic.

Si los problemas mencionados anteriormente no pueden ser resueltos, por favor inicia una consulta en nuestro sistema de servicio posventa, y nuestros ingenieros te responderán por correo electrónico en un plazo de un día laborable.

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



Consejos útiles:

1. Rellena la información basada en el número de serie (SN) del modelo correspondiente. Los elementos con puntos rojos son obligatorios.
2. Si la orden se realiza exitosamente, pronto recibirás una respuesta del sistema de servicio posventa en tu buzón de correo electrónico.
3. Si realizaste con éxito una orden pero no recibes un correo electrónico, por favor revisa tu carpeta de spam.
4. Si la creación de la orden falla, por favor presta atención a las notificaciones emergentes en la página web.



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



CMIIT ID: 24J44VY8S205
FCC ID: 2AXYK-K3MAX