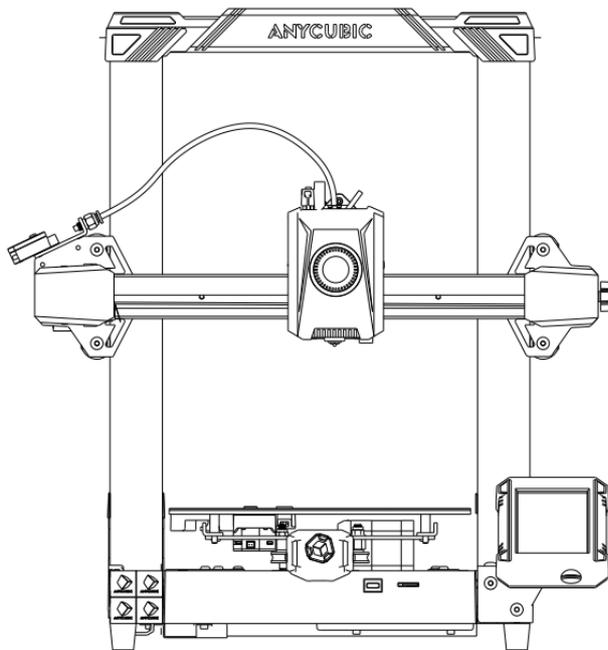




Anycubic Kobra 2

用户指南



图片仅供参考, 请以实物为准

感谢您选择 ANYCUBIC 产品!

如果您之前购买过 ANYCUBIC 机器或熟悉 3D 打印技术,我们仍然建议您仔细阅读此说明书,文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

如遇到此说明书未包含的疑问或问题请访问 ANYCUBIC 官网,以获取更多此款产品相关的帮助和支持。(<https://cn.anycubic.com>)

为了让您能够更好地体验我们的产品,您还可以从以下方式获取机器的操作知识:

1. 随机使用说明:你可以在TF卡内找到相关使用说明和教程视频。
2. 此款产品更多相关的帮助与支持请扫码“帮助中心”。
3. 官方微博及微信公众号将定期发布新鲜的 3D 打印行业动态、前沿的技术资讯及常见的技术指南。



帮助中心



ANYCUBIC 官网



品牌官方微博

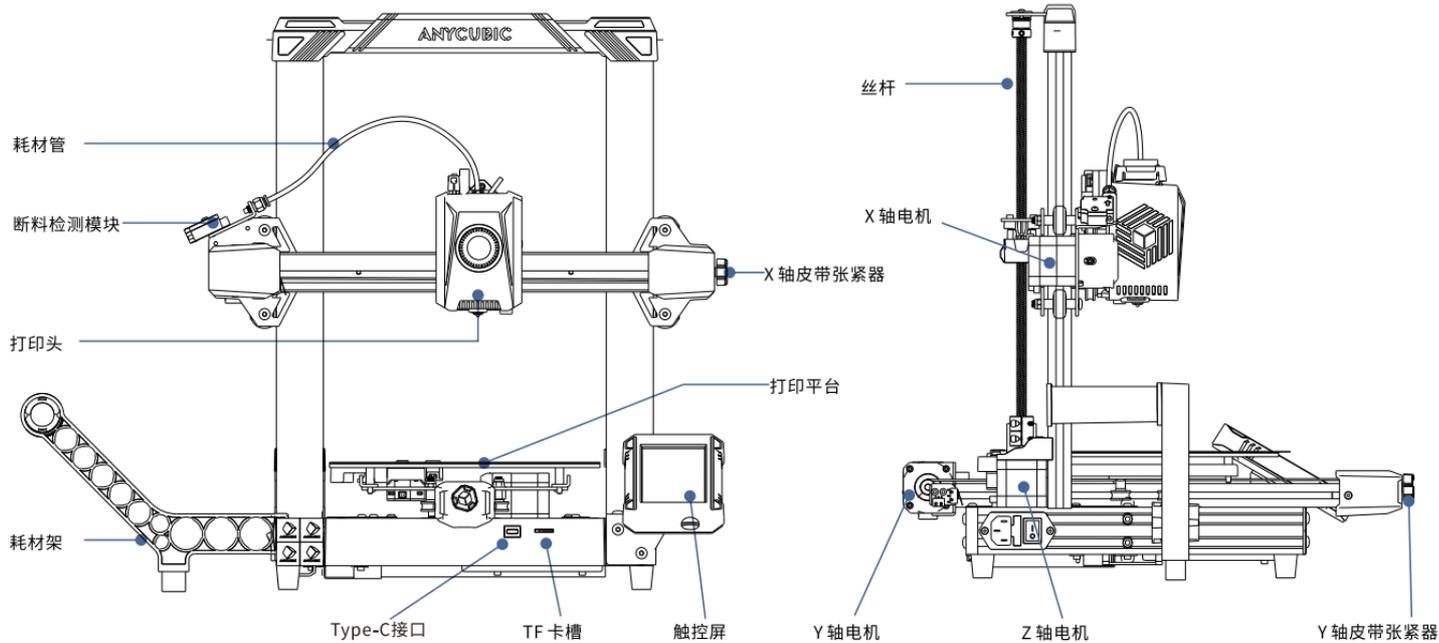


微信公众号

*此说明书文档版权归“深圳市纵维立方科技有限公司”所有,未经许可,谢绝转载。

ANYCUBIC 团队

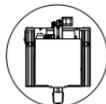
产品一览



包装清单



1



2



3



4



5



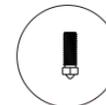
M5*45 (4pcs)



SD卡(1pcs)



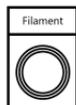
读卡器 (1pcs)



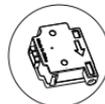
备用喷嘴(1pcs)



电源线 (1pcs)



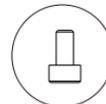
耗材 (颜色随机)



6



线缆固定夹 (3pcs)



M3*6 (4pcs)



开口扳手 (1套)



M5*6 (2pcs)



4.0/3.0/2.5/2.0/1.5



M5*14(1pcs)



钢针 (1Pcs)

注: 以下图片仅供参考, 请以收到的实物为准。

规格参数

打印机参数

打印原理 FDM (熔融沉积成型)
打印体积 220 mm (L) × 220 mm (W) × 250mm (H)
打印层厚 0.05 - 0.3 mm
定位精度 X/Y/Z 0.0125 / 0.0125 / 0.0025 mm
喷头数量 单喷头
喷嘴直径 0.4 mm
耗 材 PLA/TPU/PETG/ABS 等

温度参数

环 境 温 度 8°C - 40°C
喷嘴温度最高 260°C
热床温度最高 90°C

软件参数

切片软件 Cura, PrusaSlicer
输入格式 .STL, .OBJ
输出格式 GCode
连接方式 存储卡, Type-C数据线

电源参数

电源输入 110V / 220 VAC, 50 / 60 Hz
额定功率 400 W

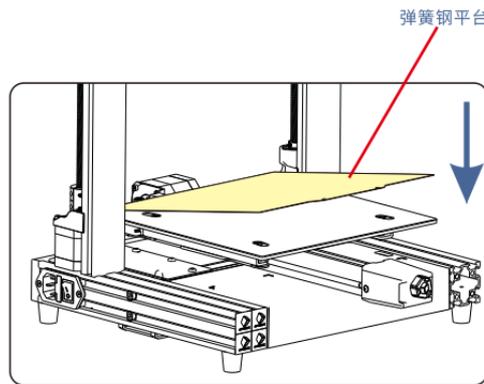
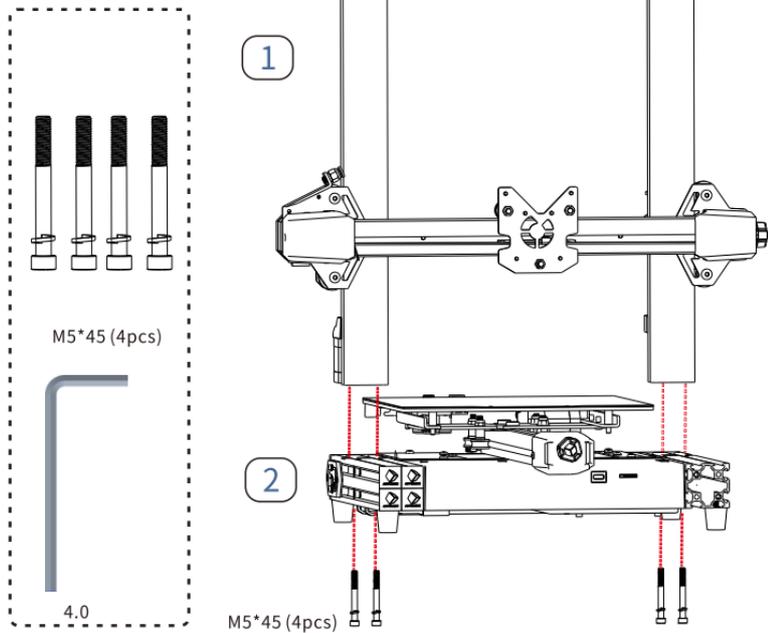
物理参数

机器尺寸 440mm (L) × 435 mm (W) × 486 mm (H)
机器净重 ~8.4 kg

产品安装

01 安装龙门框架

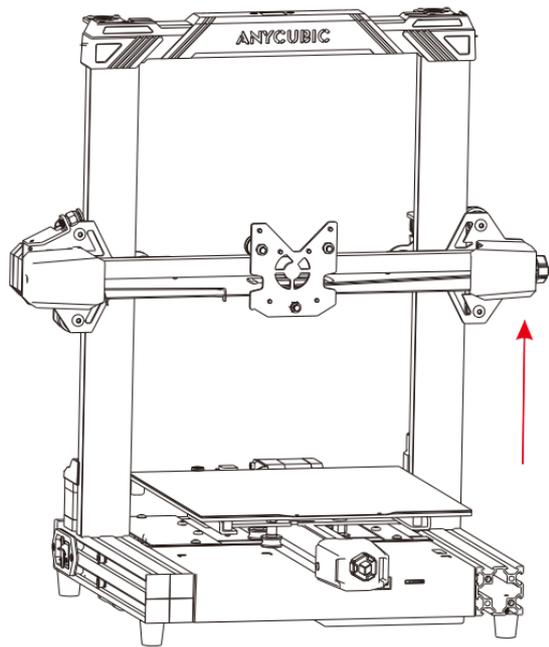
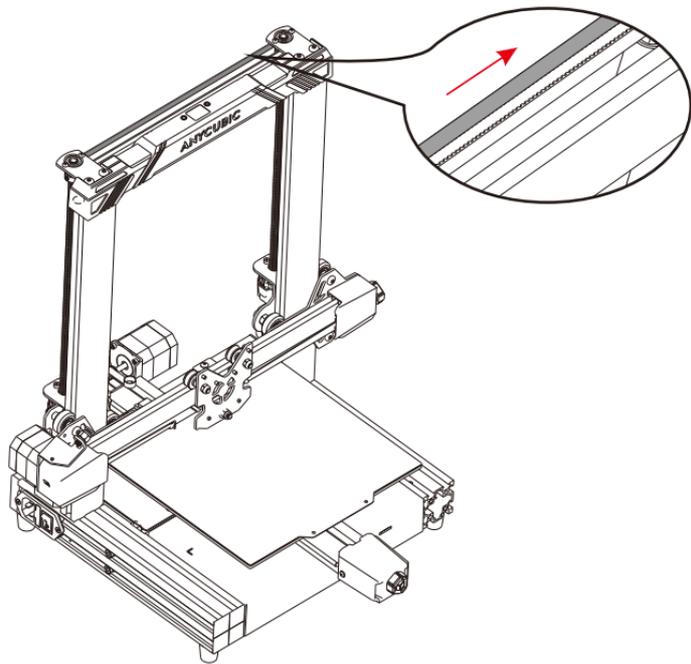
随机TF卡附有安装指导视频



注:请安装弹簧钢平台

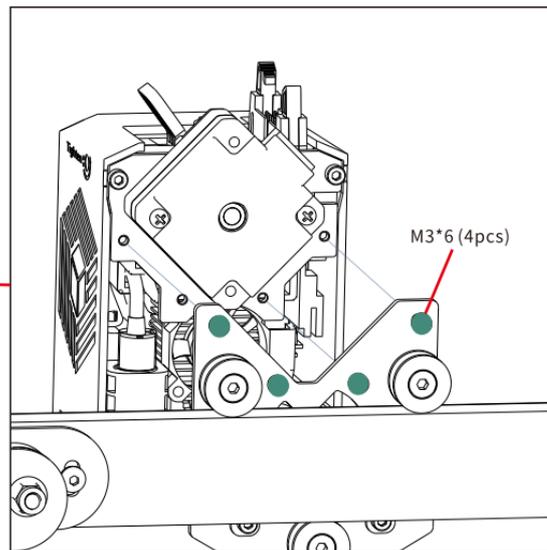
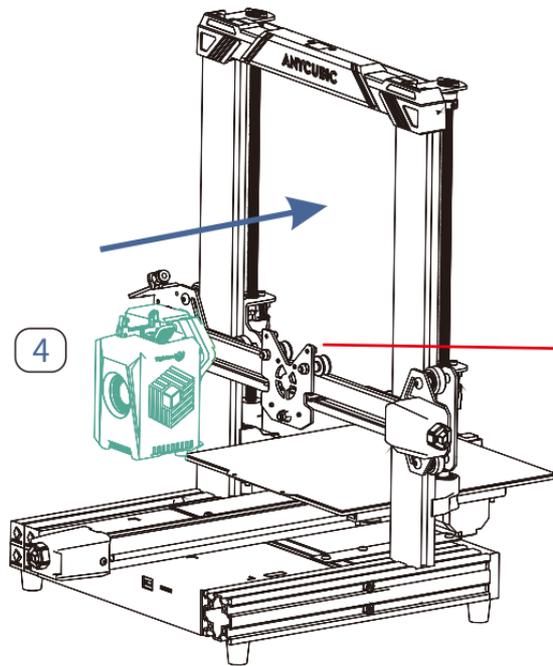
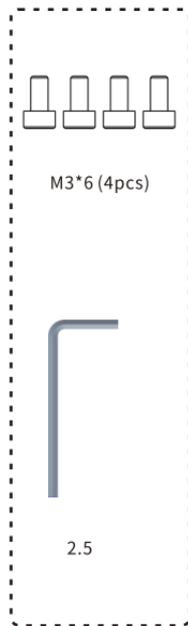
02 安装打印头

步骤 1: 按照图示方向拉动皮带, 升高X轴模块。



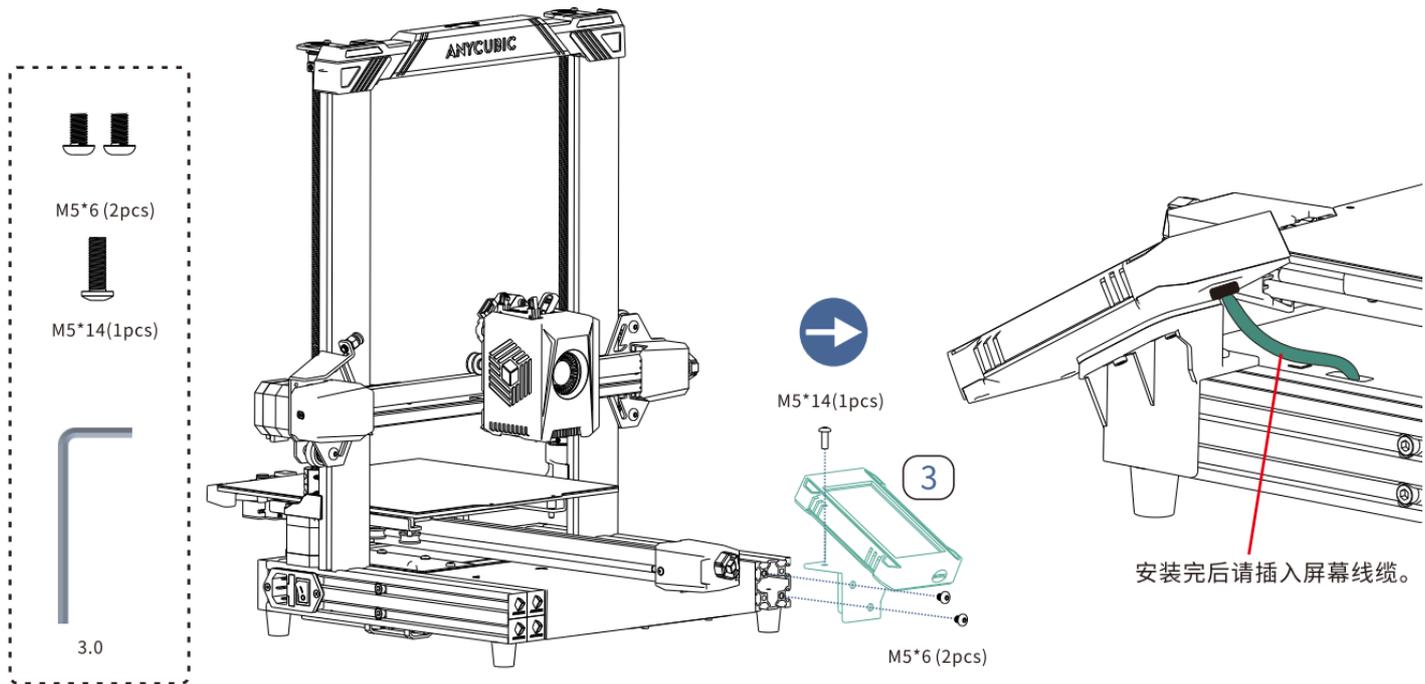
02 安装打印头

步骤 2: 使用螺丝固定打印头。



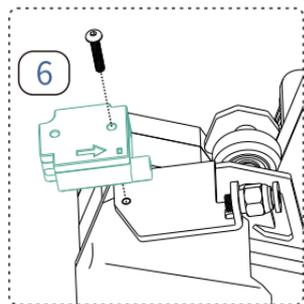
背面

03 安装屏幕



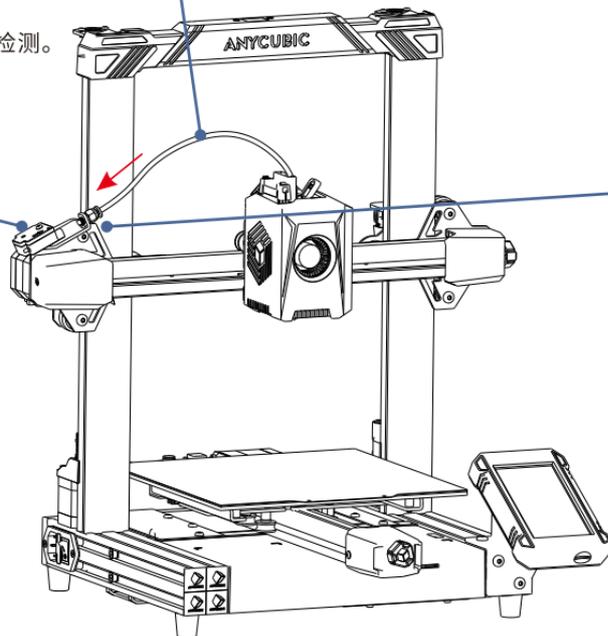
04 安装断料检测

步骤1: 使用螺丝按照图示位置固定断料检测。

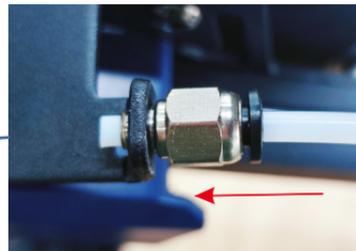


2.0

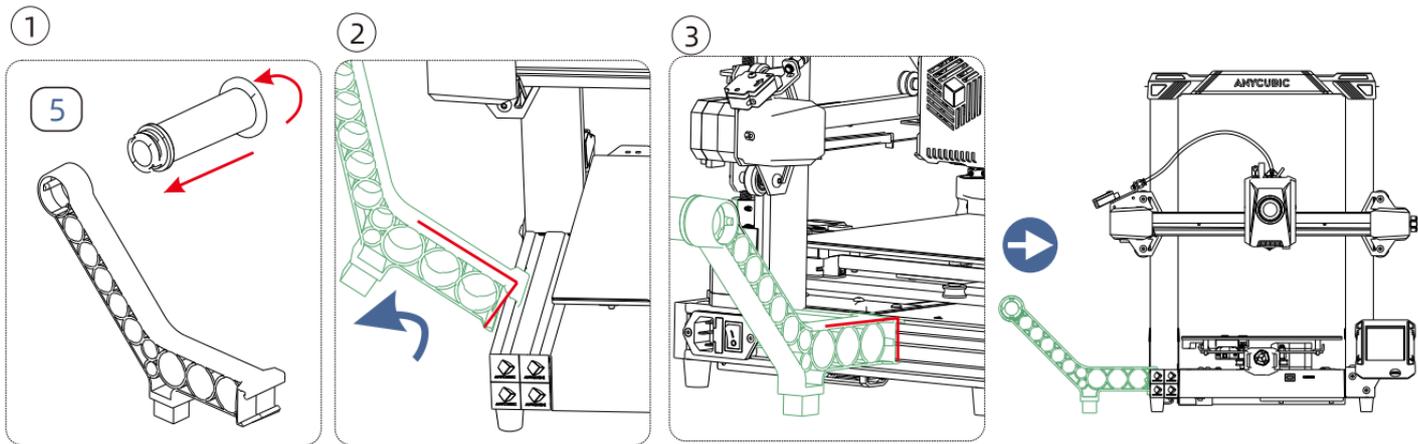
耗材管



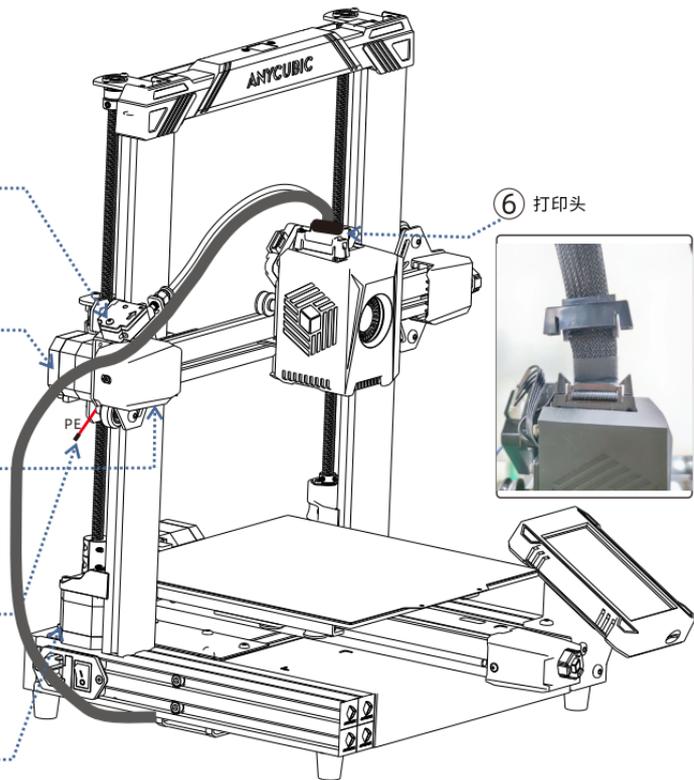
步骤2: 插入耗材管。



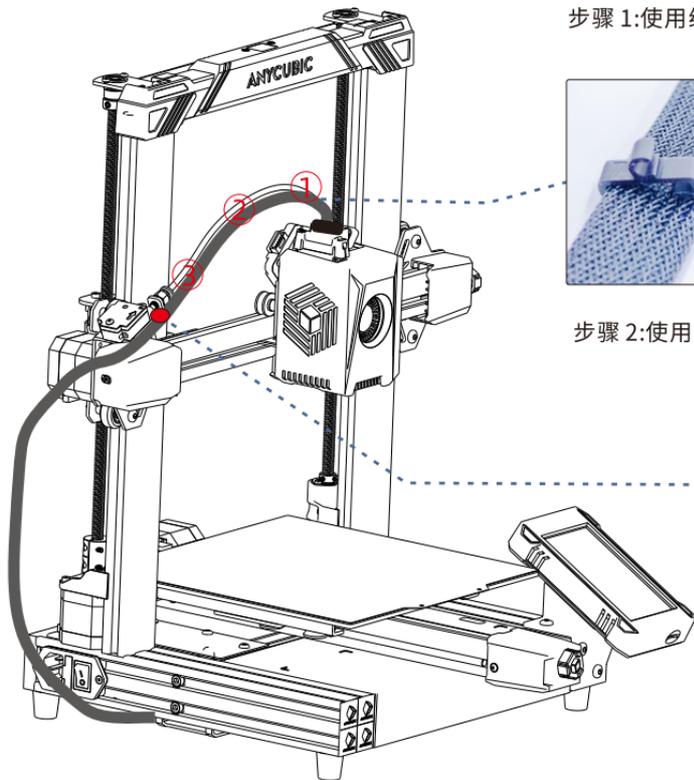
05 安装耗材架



06 接线



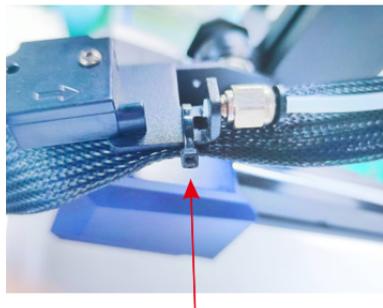
06 接线



步骤 1:使用线缆固定夹按照图示位置固定线缆和耗材管。



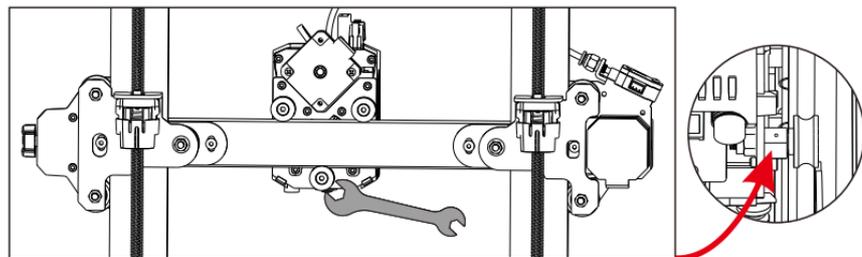
步骤 2:使用扎带按照图示位置固定线缆。



使用前检查

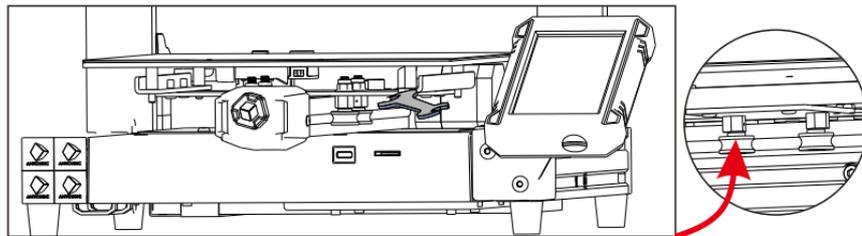
① 滑轮松紧调整

检查打印头是否晃动。如果有晃动，调整位于打印头下方的六角隔离柱，直到它滑动顺畅且不晃动。



打印头位置

检查打印平台是否晃动。如果有晃动，调整位于打印床下方的六角隔离柱，直到它滑动顺畅且不晃动。

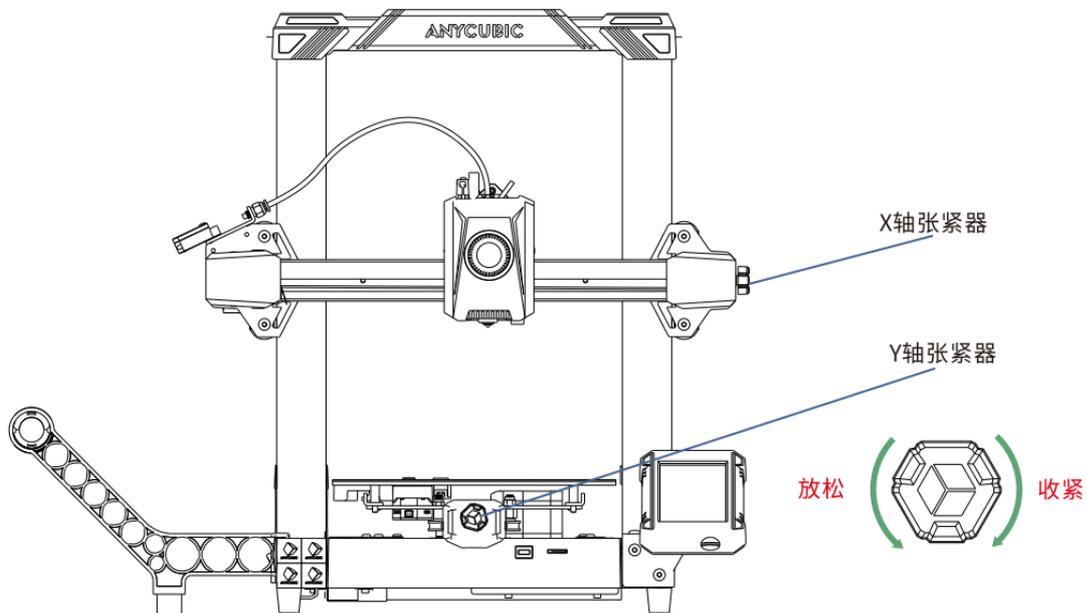


平台位置

两侧龙门架的滑轮也有相应的偏心隔离柱可以调整。

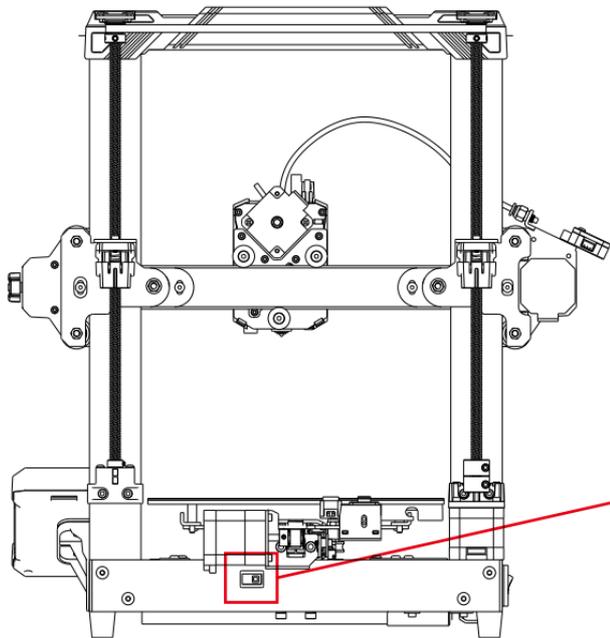
②皮带调整

请手动移动打印头和打印平台,如果在移动过程中遇到卡顿或异响,请调整张紧器以确保打印头或平台滑动顺畅。



③ 电压调整

请确认电源盒电压的输入模式是否正确，请根据当地电压使用情况调整至合适电压档位。



230V

115V

显示为“230”的适用于220V-240V，
显示为“115”的适用于110V-120V。

背面

自动调平

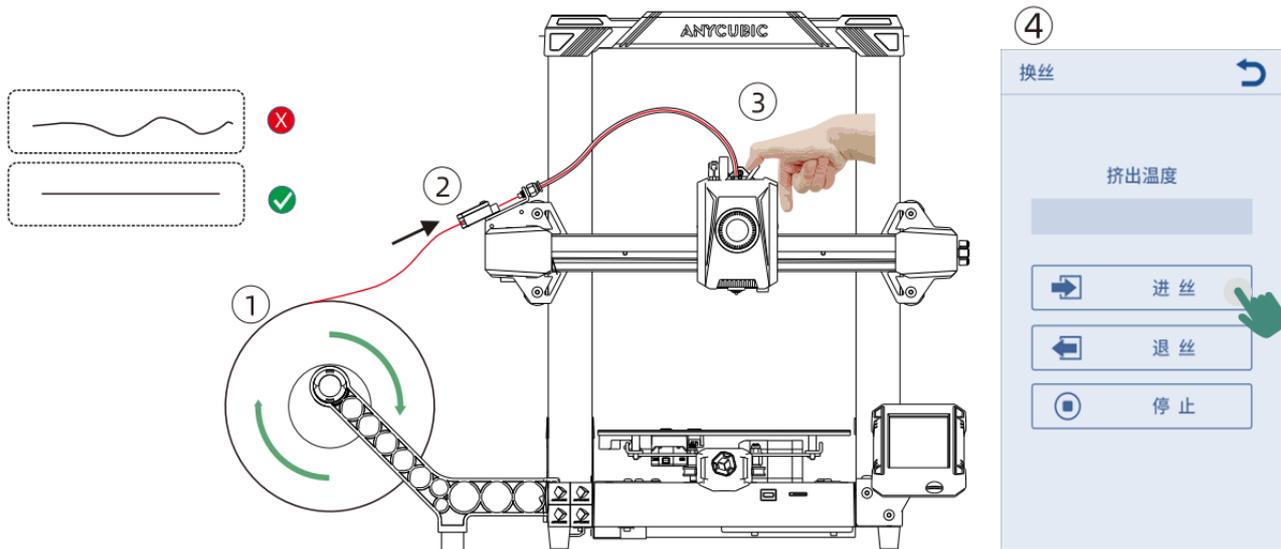
- 1) 使用电源线将打印机连接到电源插座，然后打开打印机电源。
- 2) 点击屏幕上的 [准备] - [调平] - [自动调平]。等待机器完成调平。

- 1) 调平前请检查弹簧钢平台是否安装。
- 2) 调平传感器只对金属表面的平台使用，如自行更换打印平台，请选择表面为金属材质的平台，确保自动调平功能正常使用。



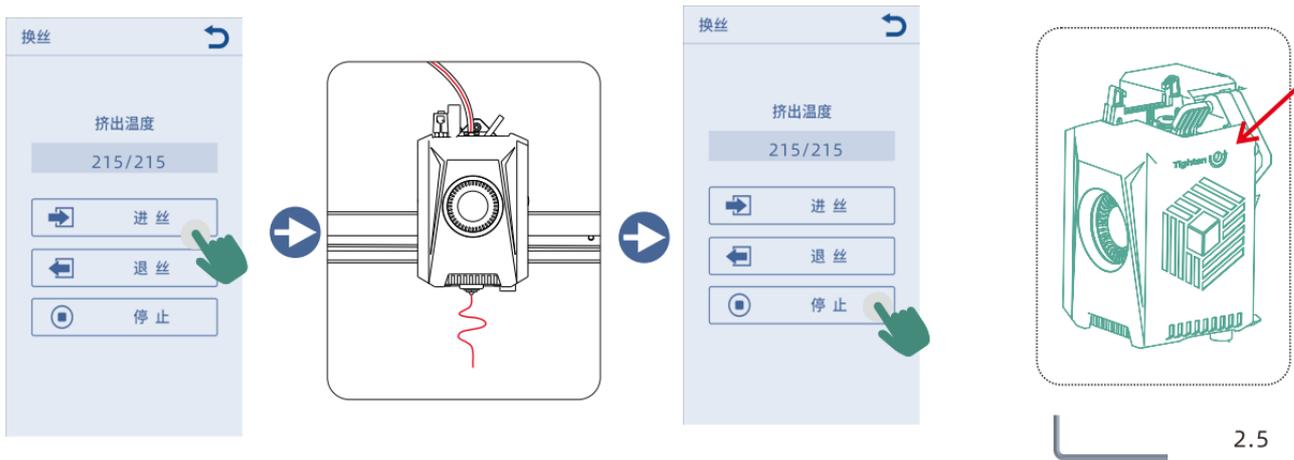
进丝

1. 将耗材放在支架上。
2. 将耗材插入挤出机,直到感到一些阻力,在此过程中,按住挤出机顶部的按钮。
3. 返回主菜单,点击[准备]-[换丝]-[进丝],点击“确定”,喷嘴开始升温。



注:在将耗材插入挤出机之前,请拉直耗材的末端。

- 待喷嘴温度升至215°C后,再次点击“进丝”。
- 等待耗材从喷嘴中挤出。
- 点击“停止”来结束进丝过程。

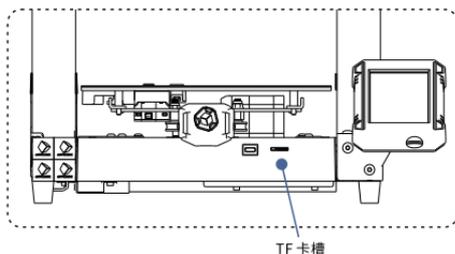


注:进丝时,如果出料不顺或者出料比较细,请调整挤出机的挤出力。

模型打印---首层测试

Anycubic Kobra 2将在调平完成后智能生成Z轴补偿。然而，不同设备间可能存在一定误差，导致推荐补偿值有差异，用户可根据以下步骤，对Z轴补偿值进行微调。

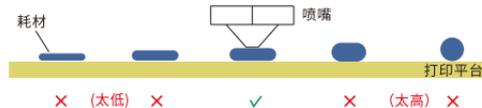
1) 将TF卡插入到打印机的卡槽中。



2) 主菜单上点击【打印】并选择【Leveling Test】。



3) 喷嘴和热床升温至设定温度后，会打印简单模型来检测当前Z轴补偿值是否合适，请根具体现象微调Z轴补偿值，直到你见到耗材很好的黏在打印平台上，点击【确认】，测试完成。



注：Z-Offset设置不正确会导致各种问题。如果喷嘴距离打印平台高度太高，您可能会面临打印件无法正确粘附的风险。另一方面，如果高度太低，您可能会遇到挤压问题和堵塞以及打印质量差，甚至会损坏打印平台。

- ① 喷嘴距离打印平台高度太低，出现刮平台或者出丝量很少等情况，请点击【+】，升高喷嘴高度。
- ② 喷嘴距离打印平台高度适中，耗材粘附牢靠，无需调整。
- ③ 喷嘴距离打印平台高度太高，出现耗材脱离平台，粘附不牢靠等情况，请点击【-】，降低喷嘴高度。

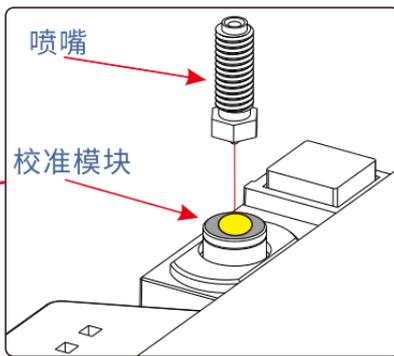
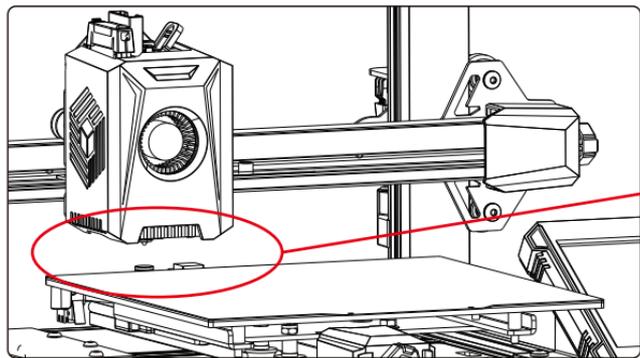
故障排除

机器因运输可能会出现调平异常情况，请按照以下步骤检查：

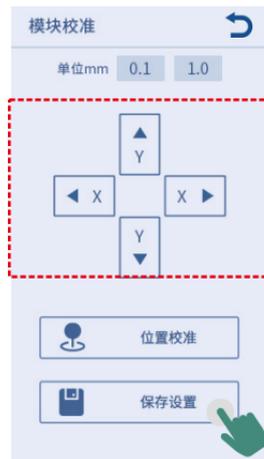
调平异常，请检查校准模块
接线和X/Y坐标是否正常

确认

- 1) 关机，检查调平校准模块接线是否有脱落。
- 2) 重新开机，点击屏幕【准备】-【调平】-【模块校准】-【位置校准】，机器将自动进行探测并停留在校准模块附近，请通过屏幕的X、Y移动轴，将喷嘴移动至校准模块的中心点，然后点击【保存设置】，完成后重新进行调平即可。



图示喷嘴为打印头上的喷嘴，为了更好的展示效果，已省略部分部件。



注意事项

- 1) Anycubic 3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。
- 2) 长时间不使用机器，请注意对Anycubic 3D打印机进行防雨、防潮保护。
- 3) Anycubic 3D打印机在工作状态下，会产生高温。严禁用手触碰工作部件或直接接触挤出料。
- 4) 请佩戴防高温手套操作机器，谨防烫伤。
- 5) 如遇紧急情况，请直接关闭Anycubic 3D打印机的电源。
- 6) 请将Anycubic 3D打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。
- 7) 如需更换保险丝，请选择250V 10A的保险丝，以免造成电路短路。
- 8) 本设备使用可插拔插头连接，长时间不使用或断电操作请直接拔下插头。
- 9) 型材有轻微刮痕或平台有轻微不平现象，在不影响正常打印的情况下，属于正常现象。

产品有毒有害物质元素清单

| 部件名称 | 有毒有害物质或元素 | | | | | |
|-------|-----------|-------|-------|-------------|-----------|-------------|
| | 铅(pb) | 汞(Hg) | 镉(Cd) | 六价铬(Cr(VI)) | 多溴联苯(PBB) | 多溴二苯醚(PBDE) |
| 开关电源 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 塑胶件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 金属件 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 电路板组件 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 线材类 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

本表格根据 SJ/T 11364 的规定编制

○：表示该有害物质在该部件所有均值材料中的含量均在GB/T26572-2011 规定的限值要求以下

×

FC CE RoHS      UK CA 



M02030305