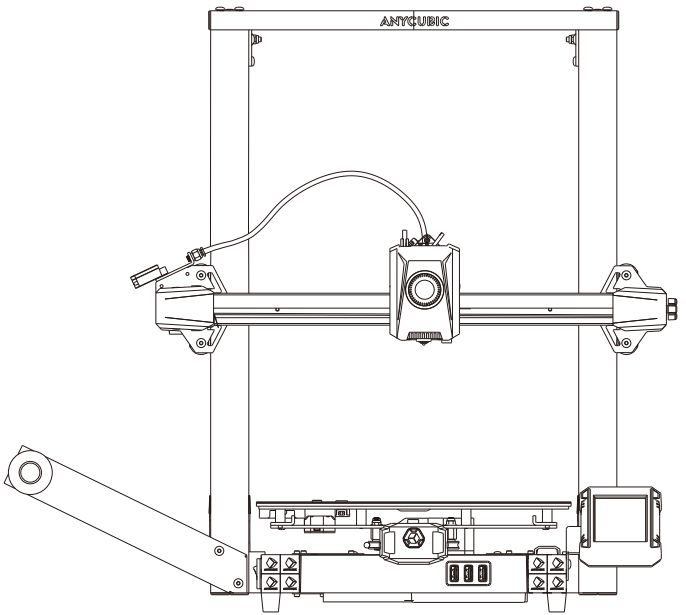
Anycubic Kobra 2 Plus

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U盘内找到相关使用说明。

2.此款产品更多相关的帮助与支持请扫码“帮助中心”。

3.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。

ANYCUBIC APP

帮助中心

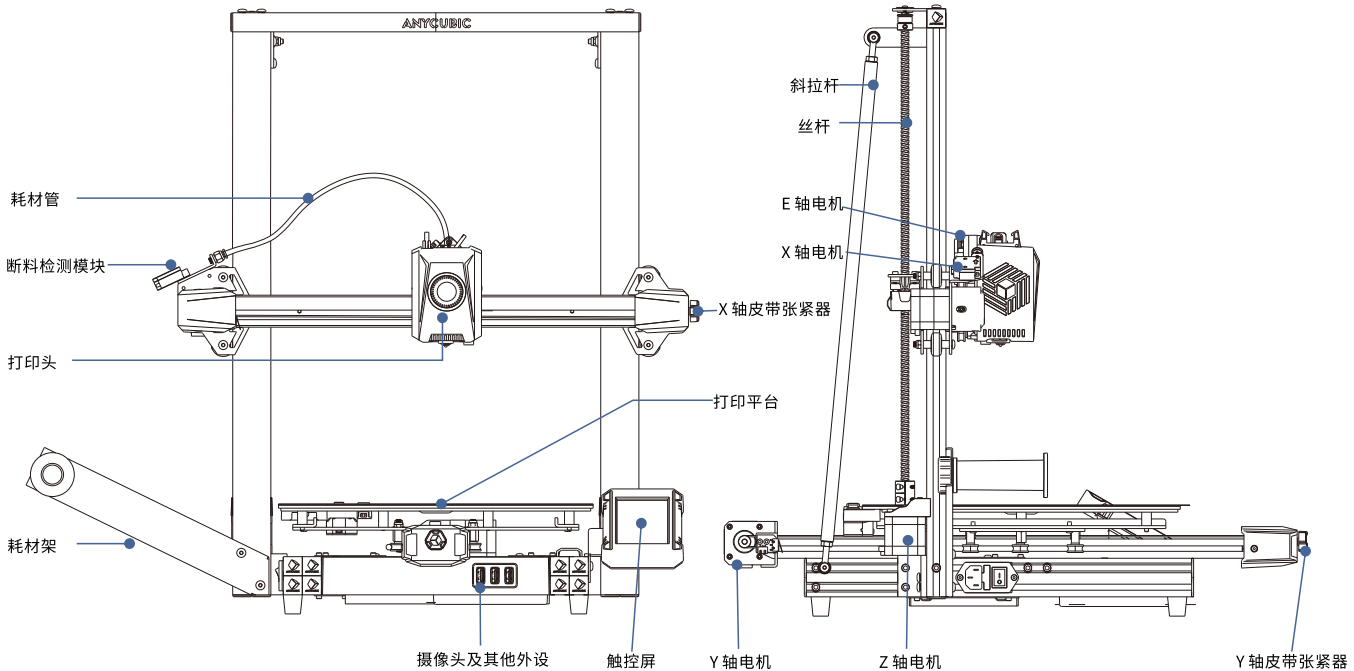
ANYCUBIC 官网

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。

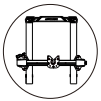
ANYCUBIC 团队

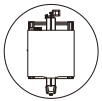
产品一览

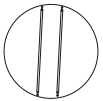

ANYCUBIC
耗材管
断料检测模块
打印头
耗材架
X 轴皮带张紧器
打印平台
摄像头及其他外设
触控屏
斜拉杆
丝杆
E 轴电机
X 轴电机
Y 轴电机
Z 轴电机
Y 轴皮带张紧器

包装清单

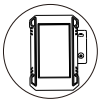
注：以下图片仅供参考，请以收到的实物为准。

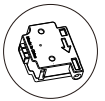

1


2

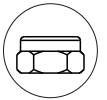

3

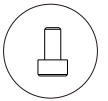

4

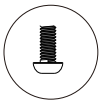

5


6


7


防松螺母 (2pcs)

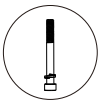

M3*6 (4pcs)

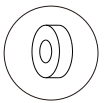

M5*20 (4pcs)

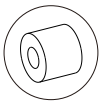

M5*25(2pcs)


M5*30 (4pcs)

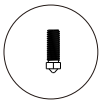

M5*35 (2pcs)


M5*45 (2pcs)


薄垫柱 (2pcs)


厚垫柱 (2pcs)


U盘
(1pcs)


备用喷嘴(1pcs)

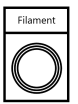

电源线 (1pcs)


线缆固定夹 (3pcs)


4.0/3.0/2.5/2.0/1.5


开口扳手 (1套)


钢针 (1pcs)



耗材 (颜色随机)



润滑脂

规格参数

打印机参数

打印原理　FDM (熔融沉积成型)
打印体积　320 mm (L) × 320 mm (W) × 400mm (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　AC Slicer，Cura，PrusaSlicer
输入格式　.STL，.OBJ
输出格式　GCode
连接方式　U盘、Anycubic APP

电源参数

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

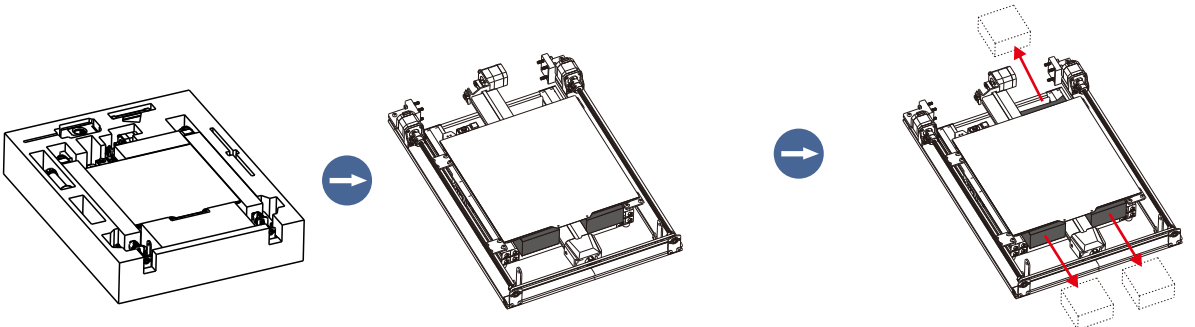
物理参数

机器尺寸　564mm (L) × 605 mm (W) × 630 mm (H)
机器净重　~13 kg

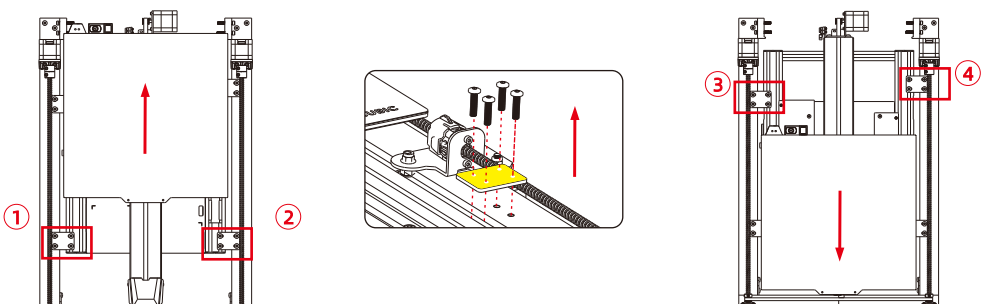
产品安装

01 产品开箱

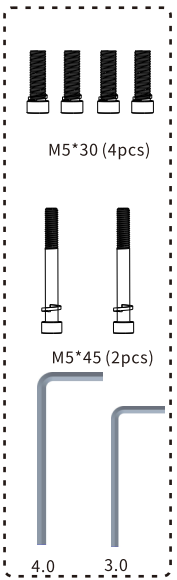
步骤1:取出泡棉中的所有配件,然后取出龙门框架和底座的组件,并移除位于平台底部的泡棉。

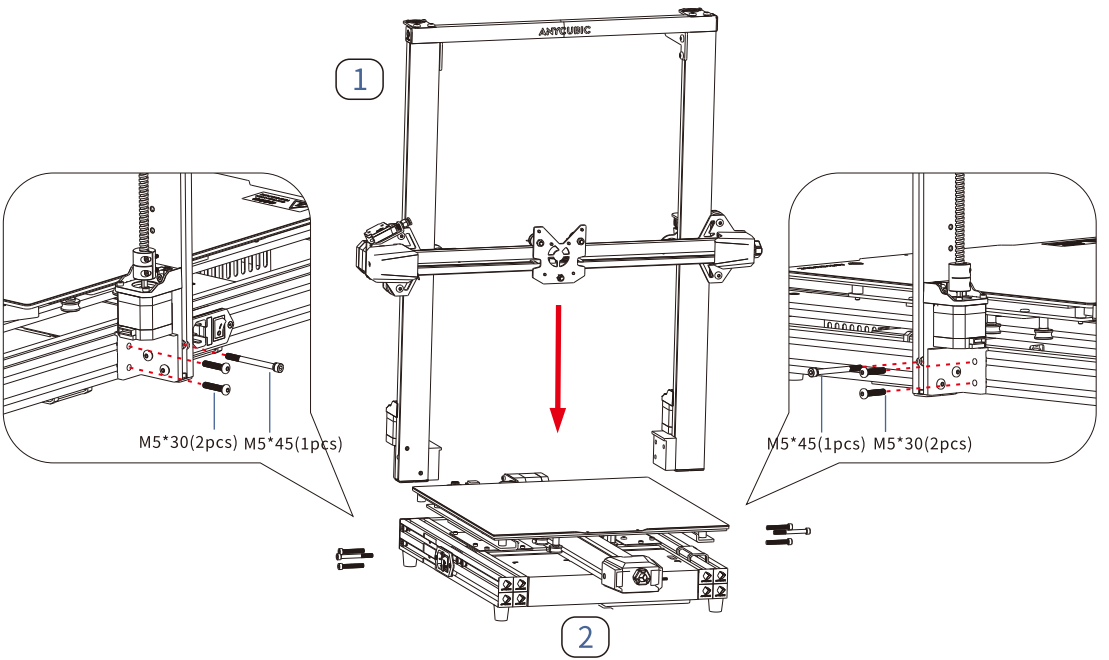


步骤2:移除图示的4个固定板,然后分离龙门框架和底座。

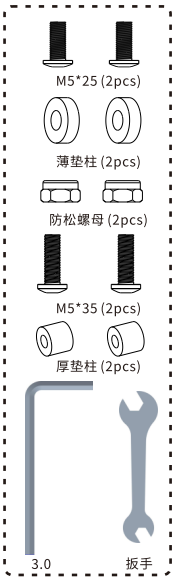


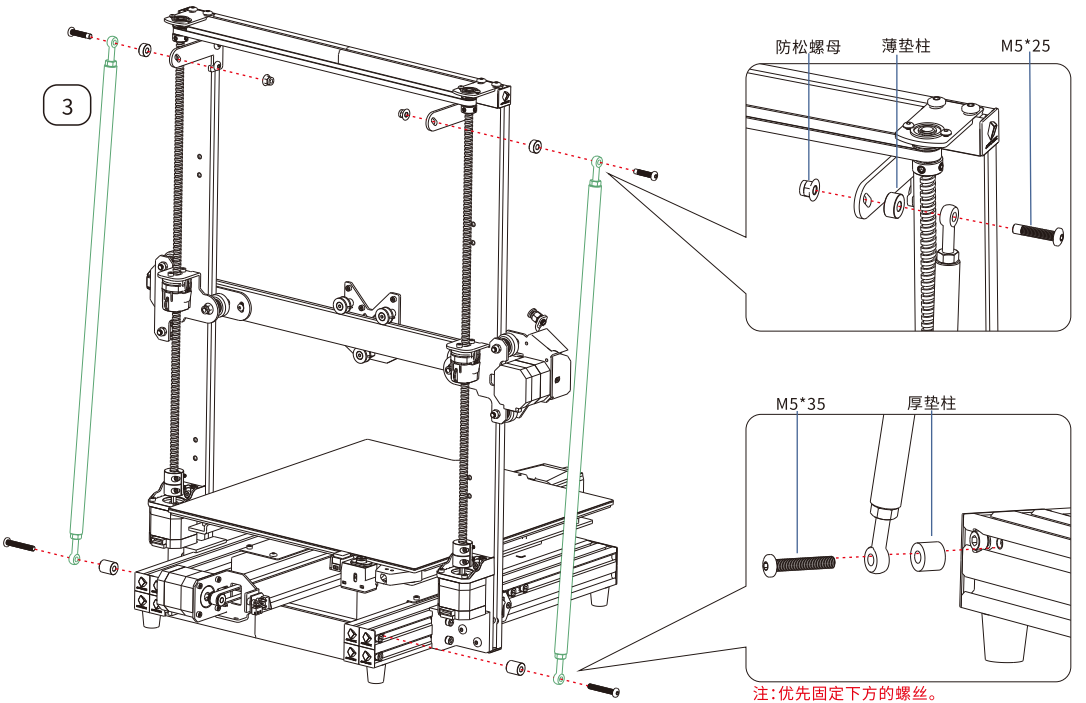
02 安装龙门框架


M5*30 (4pcs)
M5*45 (2pcs)
4.0
3.0


1
ANYCUBIC
M5*30(2pcs) M5*45(1pcs)
M5*45(1pcs) M5*30(2pcs)
2

03 安装斜拉杆

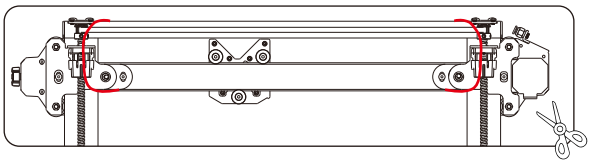




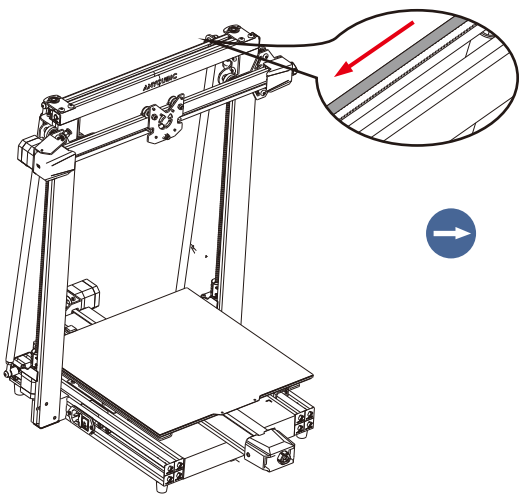
注：优先固定下方的螺丝。

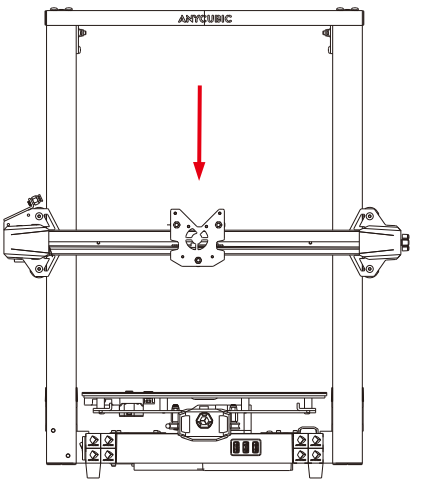
04 安装打印头

步骤1:移除龙门框架上多余的扎带。



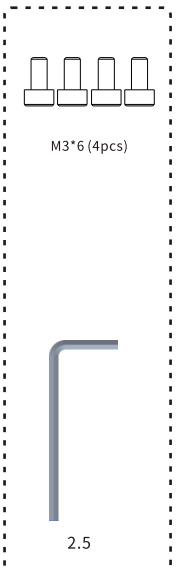
步骤2:按照图示方向拉动皮带,降低X轴高度。

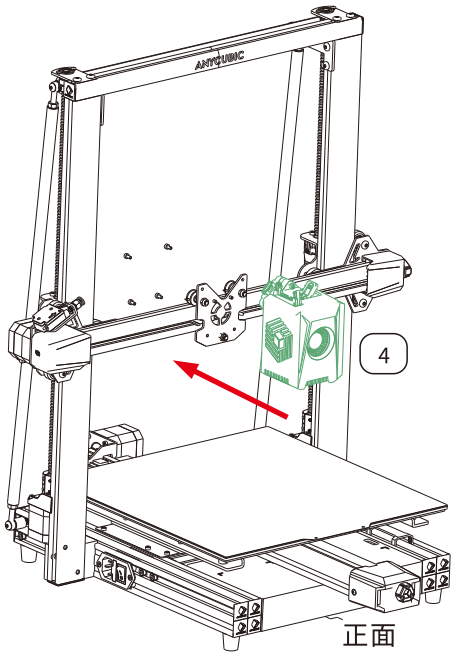




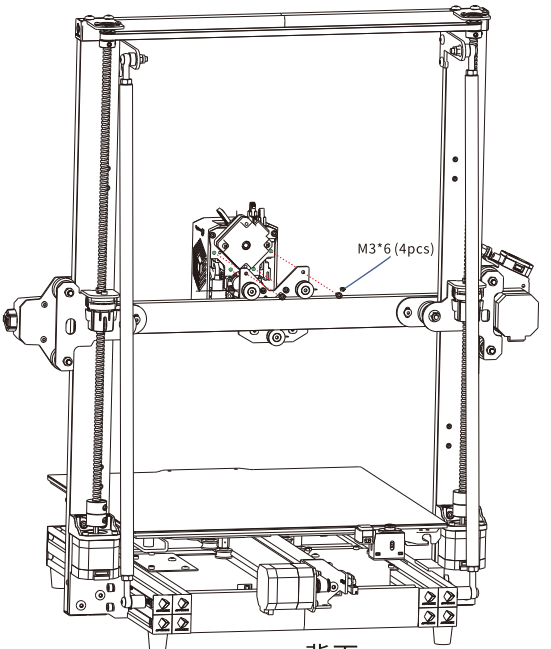
04 安装打印头

步骤3:使用螺丝固定打印头。





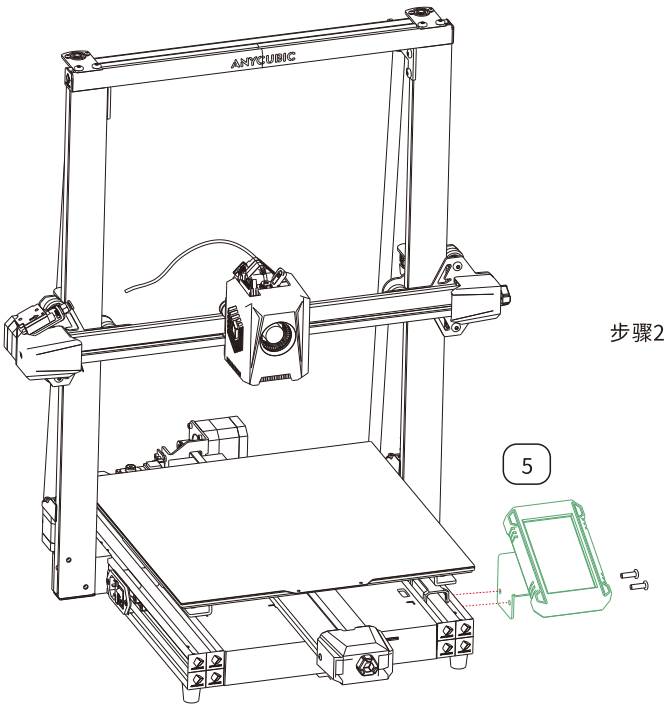
正面



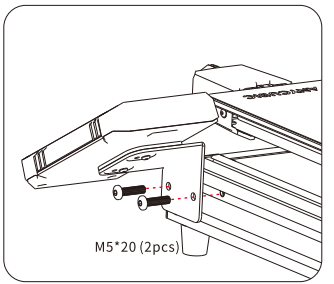
背面

05 安装屏幕

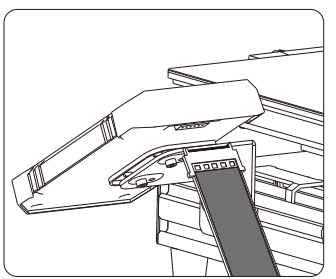




步骤1:使用螺丝固定屏幕。

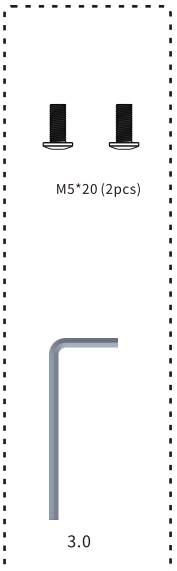


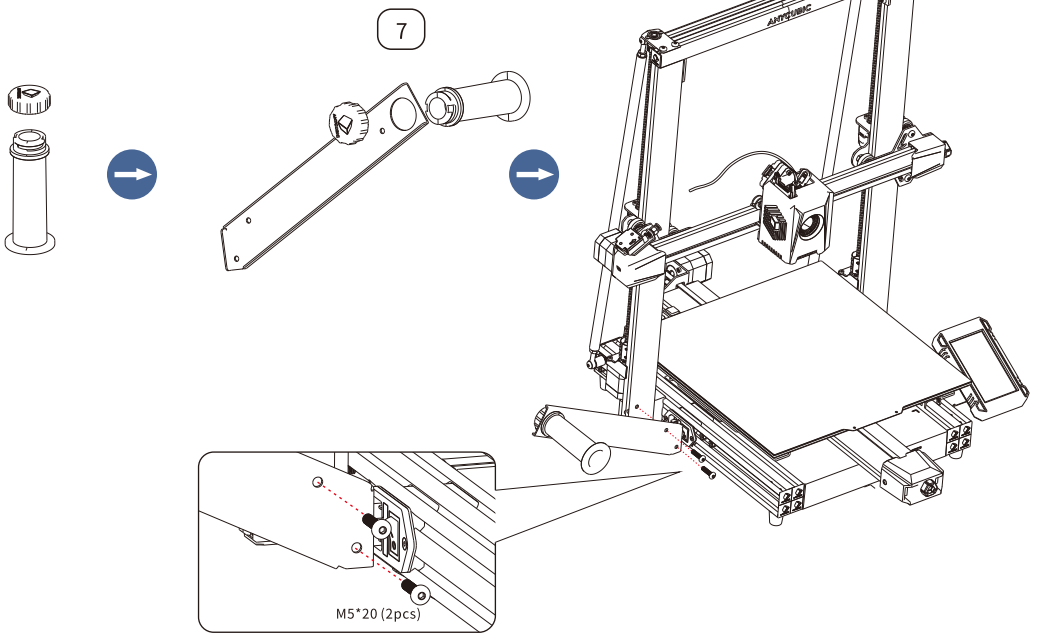
步骤2: 请按照图示，通过按压端子将FPC插入端口。



1.请勿在通电时插拔连接线。
2.注意轻拉排线，小心折断。

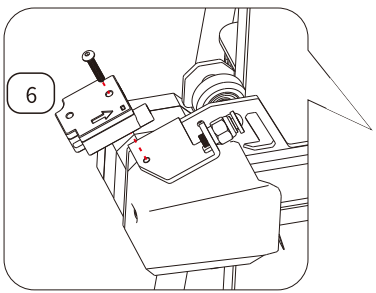
06 安装耗材架

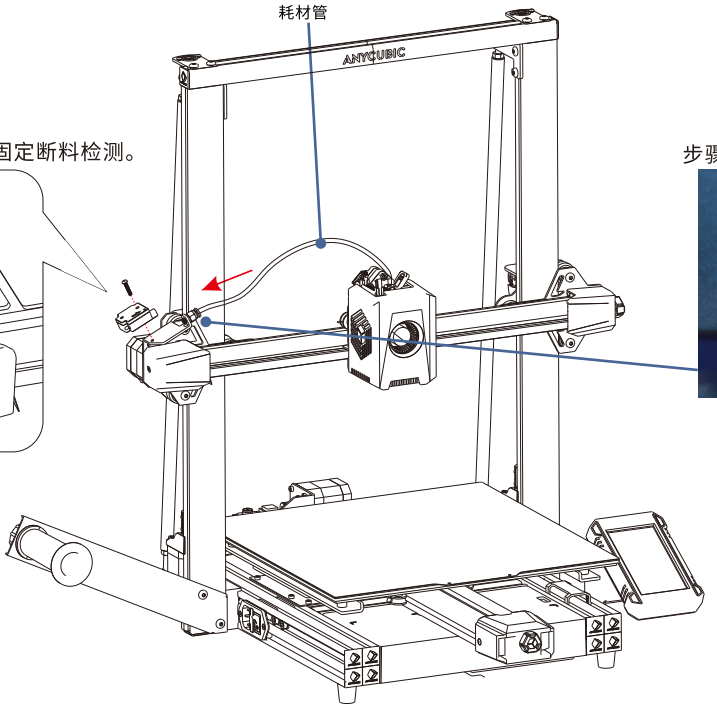




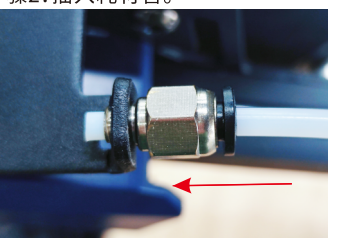
07 安装断料检测

步骤1:使用螺丝按照图示位置固定断料检测。



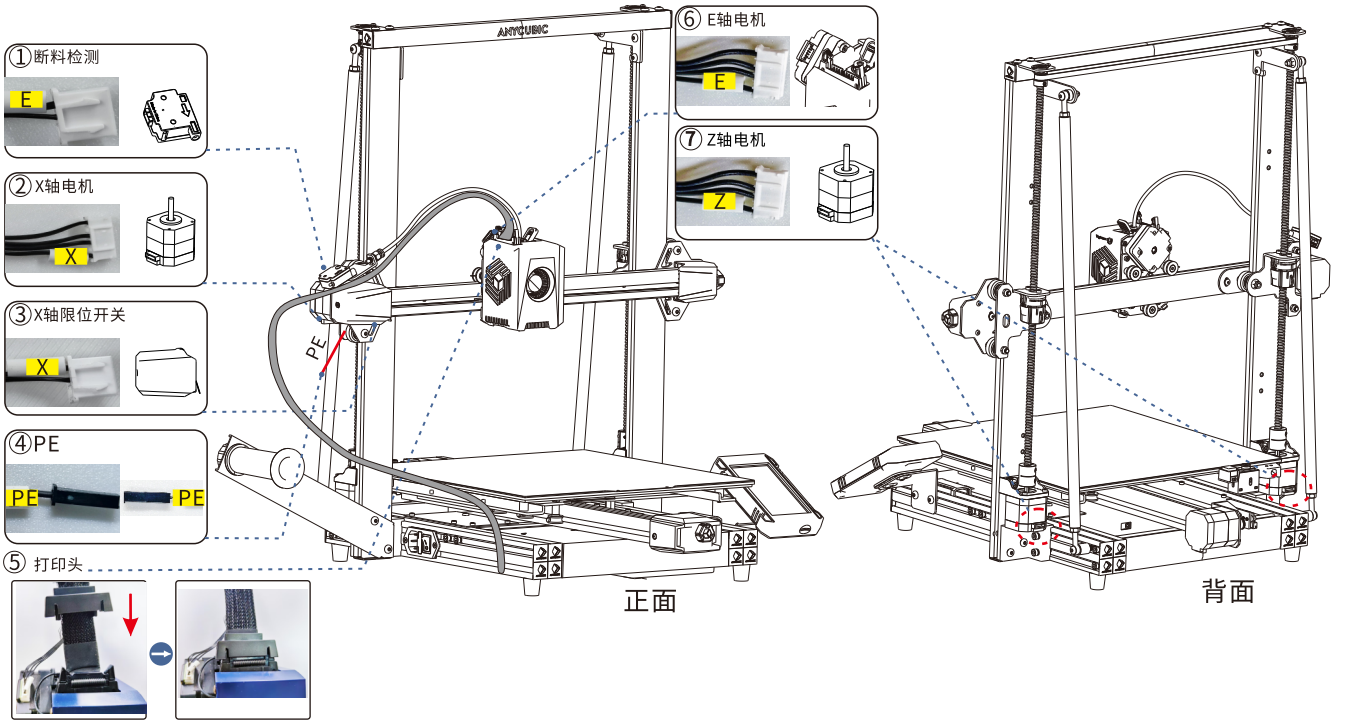


步骤2:插入耗材管。

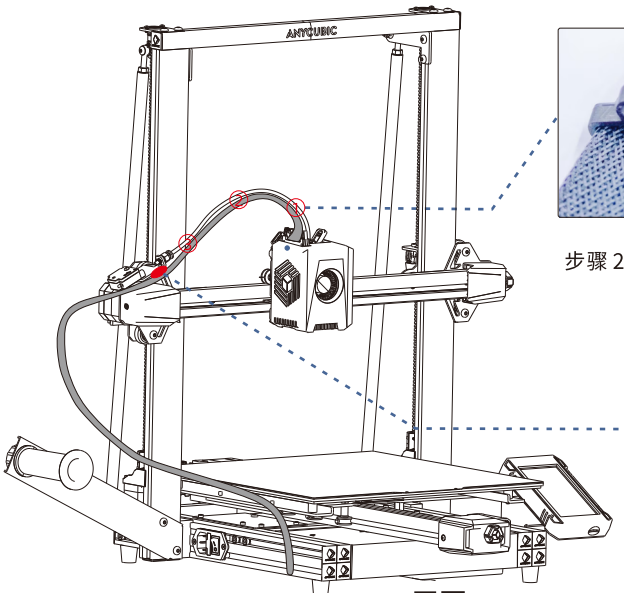




08 接线

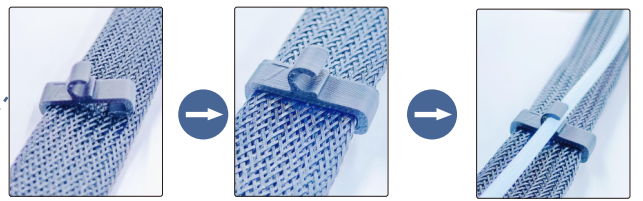

①断料检测
E
②X轴电机
X
③X轴限位开关
X
④PE
PE
PE
⑤ 打印头
⑥ E轴电机
E
⑦ Z轴电机
Z
PE
ANYCUBIC
正面
背面

08 接线

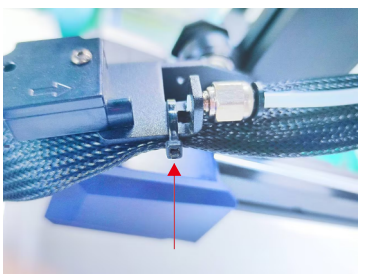


正面

步骤 1:使用线缆固定夹按照图示位置固定线缆和耗材管。



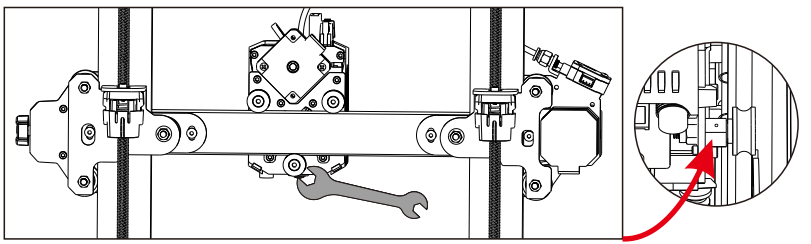
步骤 2:使用扎带按照图示位置固定线缆。



使用前检查

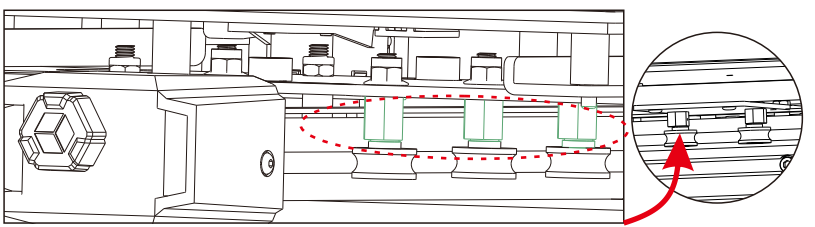
1.滑轮松紧调整

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。

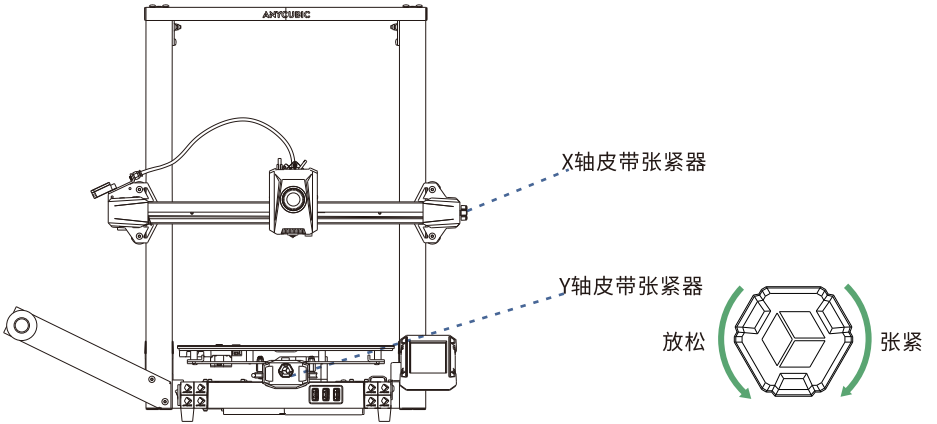


平台位置

两侧龙门架的滑轮也有相应的偏心隔离柱可以调整。

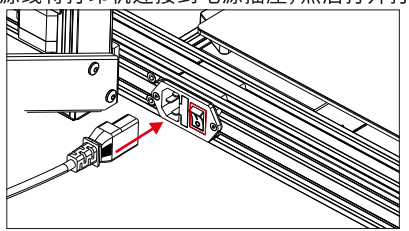
2.皮带调整

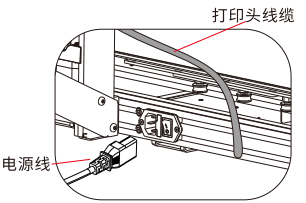
请手动移动打印头和打印平台。如果在移动过程中遇到卡顿或异响，请调整张紧器以确保打印头或平台滑动顺畅。



3.连接电源线

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。

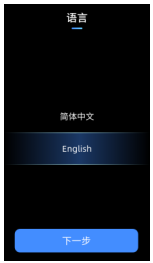




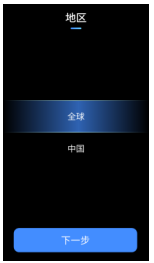
注：在插入电源线时，请避免与打印头电缆发生交叉连接，以免造成干涉

开机教程

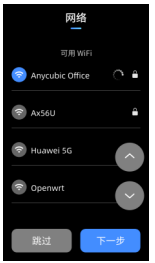
①语言选择



②地区选择



③网络连接



④绑定云平台



⑤设置完成



⑥进入使用引导



⑦插入U盘



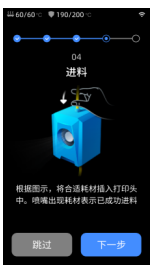
⑧机器归零



⑨自动调平



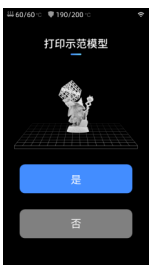
⑩加载耗材



⑪振动补偿



⑫打印模型



注意：当前界面仅供参考。由于功能持续升级，请参考最新固件发布的界面获取准确的信息。

调平

点击【工具】-【控制】-【自动调平】，等待机器完成调平即可。



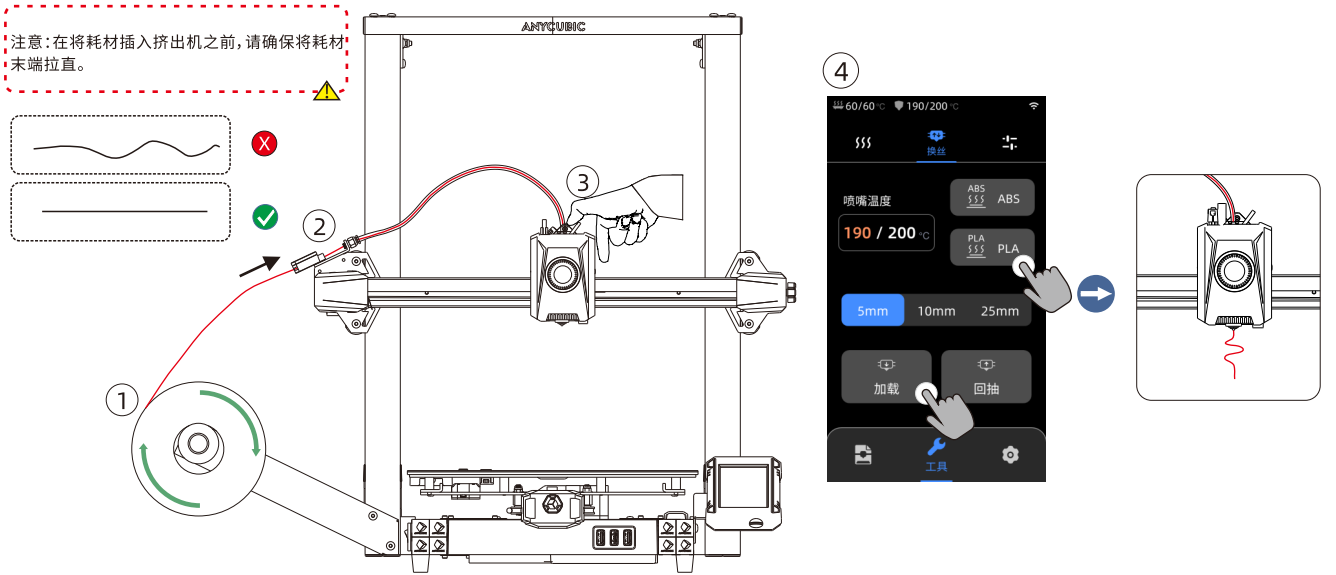
注意：

1）请在调平之前检查是否安装了PEI板。

2）调平传感器仅适用于具有金属表面的平台。如果您自行更换打印平台，请选择带有金属表面的平台，以确保自动调平功能的正常使用。

进丝

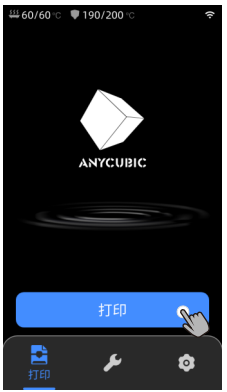
1.将耗材放置在耗材支架上。
2.将耗材插入挤出机中，直到感觉到一定的阻力。在此过程中，按住挤出机顶部的按钮。
3.按下【工具】-【换丝】-【PLA/ABS】。等待喷嘴加热到预设温度。按下【加载】并等待耗材从喷嘴中挤出。停止进丝后，请清洁喷嘴。

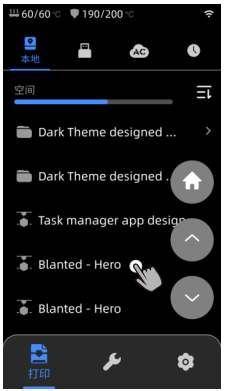


首次打印

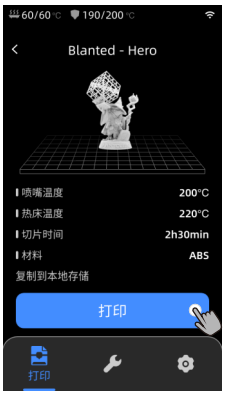
选择本地或U盘中的一个模型，并开始打印。

*建议使用预装的文件中的其中一个作为首次测试打印。





从本地存储或U盘中选择模型。

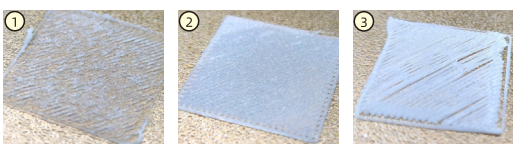


点击打印

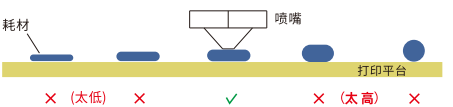


打印中

注意：在开始打印过程后，请观察首层的情况。如果首层出现情况①和③，则表示Z偏移值不匹配。您可以在打印过程中调整Z偏移值，以调整打印头与打印平台之间的距离。



(太低) (完美) (太高)





其他功能说明

振动补偿:当打印总时长超过300小时或每次机器移动位置后，建议进行共振检测以提升打印效果。共振检测有助于识别和解决打印过程中可能出现的共振或振动问题。通过定期进行共振检测，您可以确保打印机的稳定性和准确性，从而提高整体打印质量。

按下【工具】-【控制】-【共振检测】，等待机器完成校准即可，校准过程中请勿触碰机器。

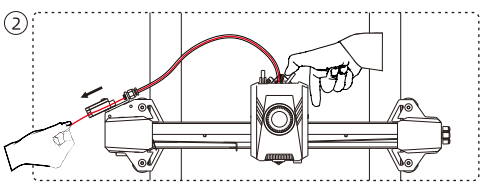


断料续打: 该功能旨在防止在打印过程中耗尽了打印材料导致打印失败。它会在打印材料耗尽前提醒用户更换打印材料，从而有效地防止因为材料不足而浪费打印。

注：在打印材料耗尽后，您需要将剩余的打印材料从耗材管中取出，然后插入新的打印材料。

退丝说明:按下【工具】-【换丝】-【PLA/ABS】。等待喷嘴温度升至目标温度后，点击【回抽】，并等待打印材料回撤，或直接通过按下打印头上方的按钮手动将打印材料拔出。





机器维护

Z轴丝杆

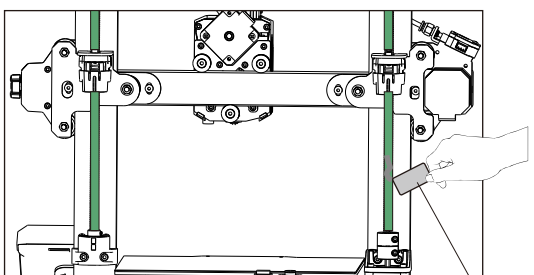
*Z轴丝杆需要定期润滑，适当的润滑可确保移动平稳运行，建议每3个月进行一次维护。

在给Z轴丝杆涂抹润滑脂之前，首先要将其彻底清洁干净，去除表面的灰尘或塑料颗粒。然后使用轴向移动控制，将打印头移动到较高的位置。在Z轴丝杆上涂抹一层薄薄的润滑脂，然后归零Z轴。您可以重复几次移动过程，以确保润滑脂均匀覆盖Z轴丝杆。完成后，清理掉靠近丝杆螺母处积累的多余润滑脂。

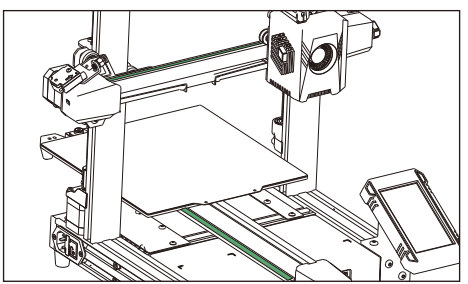
X/Y轴双轴芯导轨

*X/Y轴的双轴芯导轨需要定期润滑，适当的润滑可以确保平稳运动，建议每个月进行一次维护。

在给X/Y轴双轴芯导轨涂抹润滑脂之前，首先要将其彻底清洁，去除表面的灰尘或塑料颗粒。然后，在X/Y轴双轴芯导轨 上涂抹一层薄薄的润滑脂，然后将X/Y轴归零。您可以重复几次移动过程，以确保润滑脂均匀覆盖X/Y轴双轴芯导轨。



Z轴丝杆



X/Y轴双轴芯

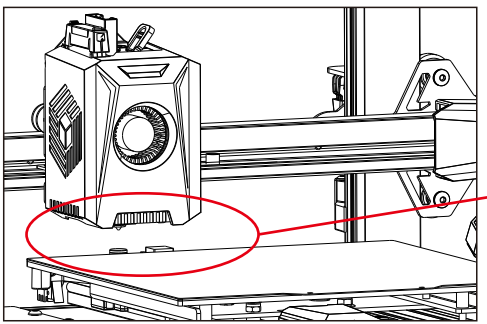
扫码了解更多机器维护信息。

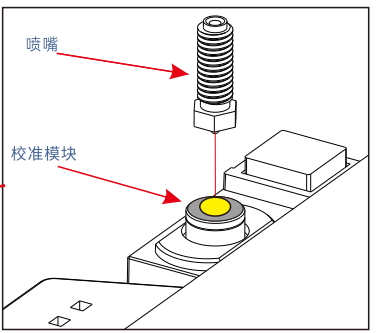
故障排除指南

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：

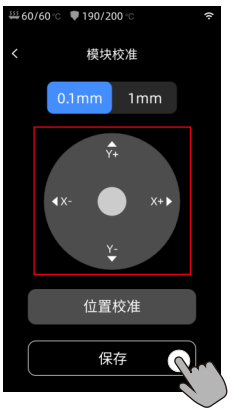


1）关闭电源后，检查调平校准模块的接线，确保连接正确。然后重新启动机器。
2）按下[工具]-[控制]-[模块校准]-[位置校准]，然后使用屏幕上的[X移动]和[Y移动]选项将喷嘴移动到校准模块的中心点。完成后，点击[保存]。然后再次进行调平操作。





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。



故障排除指南

X/Y/Z轴电机不动或发出异常噪音：
① 检查电机线是否松动。
② 对应的限位开关可能无法正常触发，检查对应轴的运动是否受到干扰，并确保限位开关线连接牢固。

挤出异常：
① 检查挤出机电机线是否松动。
② 确保挤出机齿轮牢固固定在电机轴上。
③ 打印头可能没有足够的冷却，确保打印头冷却风扇正常工作。
④ 喷嘴可能被堵塞，尝试将喷嘴加热至230°C，并用力手动挤出耗材以清除堵塞，或者在预热时使用细针清理喷嘴。

模型无法粘附到平台或翘边：
① 模型是否能够粘附到平台的关键在于第一层过程中喷嘴与平台之间的距离是否超过0.2mm，如果超过该距离，模型将无法良好粘附，需要调整Z轴补偿或者重新调平。
② 在切片模型时，将打印平台粘附设置为 "Brim"，这有助于增强粘附力并防止翘边问题。

模型错位：
① 运动速度或打印速度可能过快，尝试降低打印速度。
② X/Y轴皮带可能太松，或者滑轮过松。

模型拉丝严重：
① 回抽距离不足，增加切片软件中的回抽距离。
② 回抽速度过慢，增加切片软件中的回抽速度。
③ 在切片软件中启用回抽时的Z轴提升，提升高度约为0.25mm。
④ 打印温度可能过高，导致耗材流动性比较强，可以将打印温度稍微降低。

以上不包含的问题，请扫码获取。

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
×：表示该有害物质至少在该部件的某一均值材料中的含量超过GB/T26572-2011规定的限量要求



M02030326