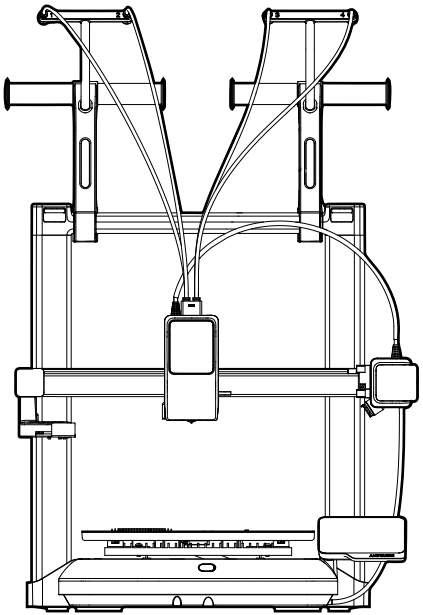
Anycubic Kobra X
Bedienungsanleitung



Support-Center
(mit Installationsvideo und
Benutzerhandbüchern in anderen Sprachen)

Die Abbildung dient nur zur Veranschaulichung.
Maßgeblich ist das gelieferte Produkt.

Vielen Dank, dass Sie sich für ANYCUBIC entschieden haben!

Auch wenn Sie bereits eine ANYCUBIC-Maschine besitzen oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen, die Sicherheitshinweise und Bedienungstipps in dieser Anleitung sorgfältig zu lesen, um Installations- und Bedienungsfehler zu vermeiden. Bei Fragen oder Problemen, die in dieser Anleitung nicht behandelt werden, besuchen Sie bitte die offizielle ANYCUBIC-Website für weitere Hilfe und Support zu diesem Produkt. (https://anycubic.com)

Um Ihr Druckerlebnis zu optimieren und Ihr Gerät optimal zu nutzen, entdecken Sie unsere zusätzlichen Ressourcen: Anycubic Wiki: Scannen Sie den QR-Code, um auf unsere umfassende Wissensdatenbank zuzugreifen, die Einrichtungsanleitungen, detaillierte Tutorials und Tipps zur Fehlerbehebung enthält.

ANYCUBIC Slicer-Software

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC Offizielle Website

ANYCUBIC App

*Das Urheberrecht an diesem Handbuch liegt bei Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd. Jegliche Vervielfältigung ohne Genehmigung ist untersagt.

ANYCUBIC-Team

Inhaltsverzeichnis

1 **Produktvorstellung** 1

2 **Produktinstallation** 3

Heizbett entriegeln 3

Gantry-Z-Achse entriegeln 4

Gantry-Rahmen installieren 5

Druckkopf-, Kamera- und XZ -Achsen-Motorkabel anschließen 6

Reinigungseinheit installieren 7

Filamenthalter installieren 8

Teflonschlauch installieren 9

3 **Einschalten** 10

4 **Filamentzufuhr** 11

5 **Drucker koppeln** 12

APP 12

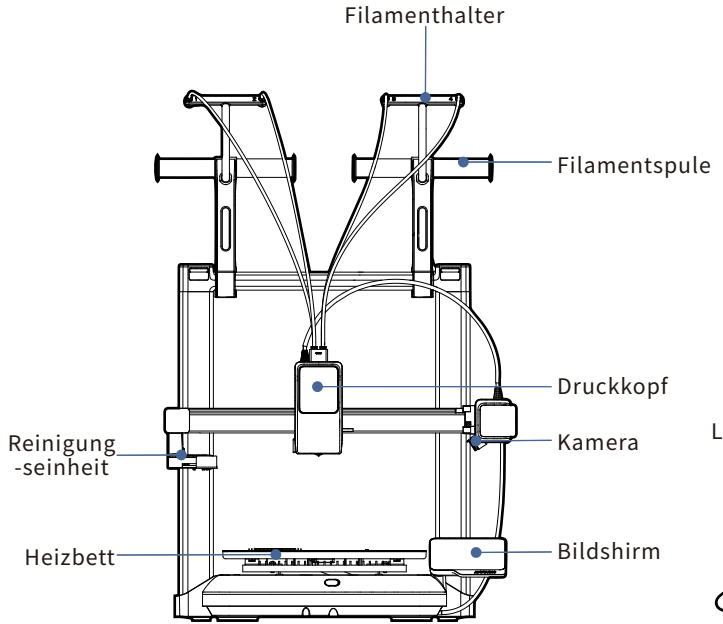
Slicer-Software 13

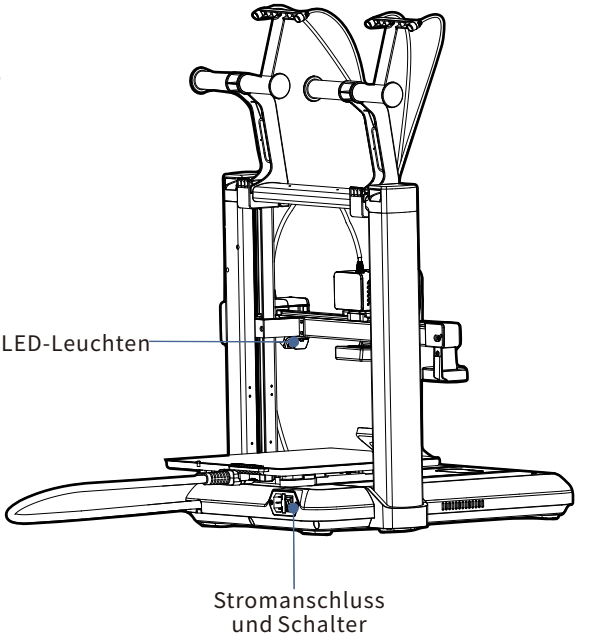
6 **Aktualisierung der Firmware** 15

7 **Wartung der Maschine** 16

8 **Sicherheitshinweise** 17

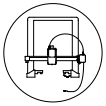
Produktvorstellung



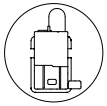


Packliste

Hinweis: Die folgende Abbildung dient nur zur Veranschaulichung.
Maßgeblich ist das gelieferte Produkt.



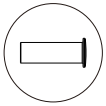
Gantry -Rahmen



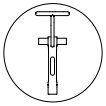
Druckerbasis



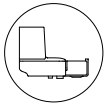
Netzkabel



Filamentspule (4Stück)



Filamentha -lter (2Stück)



Reinigung -seinheit



M5*30(8Stück) &M3*8(1Stück)



Kabelklem -me(1Stück)



Teflonschlauch (4Stück)



Filamentproben



Schmierfett



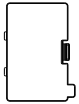
Düsenreiniger



4.0/2.5/2.0/ 1.5&Magnet



Zierabdeckung (2Stück)



Kabelabdec -kung



Druckplatte



Applikation -spinsel

Spezifikationen

Druckerparameter

Druckprinzip: FDM (Fused Deposition Modeling)
Druckvolumen: 260 mm (L) × 260 mm (B) × 260 mm (H)
Schichtdicke: 0,08–0,28 mm
Heizbetttemperatur: 100 °C
Anzahl Düsen: Einzeldüse
Düsendurchmesser: 0,4 mm
Verbrauchsmaterialien: PLA/TPU/PETG/ABS usw.

Softwareparameter

Slicer: AC Slicer/PrusaSlicer/Cura
Eingabeformat: .STL, .OBJ
Ausgabeformat: G-Code
Verbindungsmethode: Anycubic App, Anycubic Slicer

Netzteilparameter

Eingangsspannung: 110 V~, 60 Hz / 220 V~, 50 Hz
Nennleistung: 475 W / 1450 W

Wi-Fi

Frequenzband: 2,4 GHz, 5 Ghz
Betriebsmodus: STA, AP+STA-Mischmodus

Physikalische Parameter

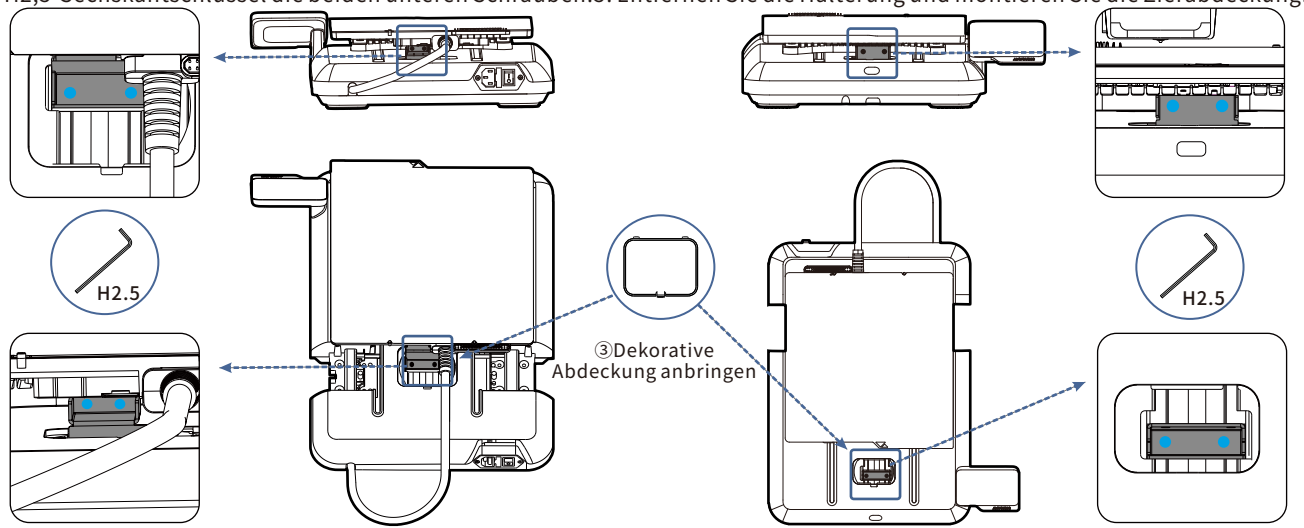
Machine Size:455.4 mm (L) × 445.3 mm (W) × 461.3 mm (H)
Maximum Size of the Machine
(including spool holder and heatbed moving forward and backward):
455.4 mm (L) × 635.0 mm (W) × 685.1 mm (H)
Machine Net Weight:10.2 kg

Scannen Sie den QR-Code
rechts für ein Installationsvideo.

Produktinstallation

❶Heizbett entriegeln

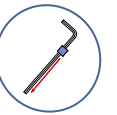
1. Lösen Sie mit einem H2,5-Sechskantschlüssel die vier Schrauben an der hinteren Halterung des Heizbetts (siehe Abbildung unten).
2. Entfernen Sie die Halterung und montieren Sie die Zierabdeckung.
3. Lösen Sie mit einem H2,5-Sechskantschlüssel zunächst die beiden vorderen Schrauben der vorderen Halterung des Heizbetts.
4. Schieben Sie das Heizbett nach hinten, um die vordere Halterung freizulegen. Lösen Sie anschließend mit dem H2,5-Sechskantschlüssel die beiden unteren Schrauben.5. Entfernen Sie die Halterung und montieren Sie die Zierabdeckung.

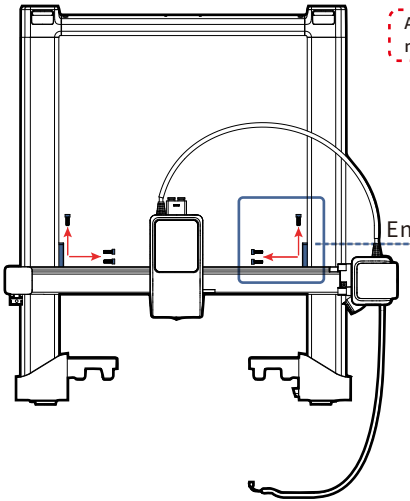


❷Gantry-Z-Achse entriegeln

Lösen Sie mit einem Innensechskantschlüssel H2,0 die sechs Schrauben an der Z-Achsenhalterung des Gantry-Rahmens (je drei auf jeder Seite, Vorgehen identisch).

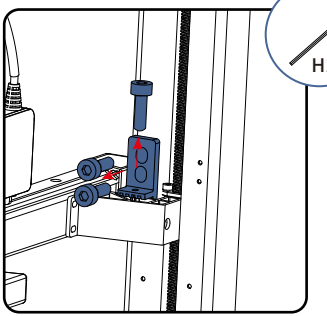
*Tipp: Bei allen Installationsschritten, bei denen ein Innensechskantschlüssel verwendet wird, können Sie einen Magneten am Schlüssel befestigen, um ihn zu magnetisieren. Gleichzeitig bewegen Sie den Magneten näher an die Arbeitsseite des Schlüssels, um die Magnetkraft zu erhöhen.





Achtung: Um Beschädigungen zu vermeiden, darf die Maschine nicht eingeschaltet werden, bevor die Z-Achse entriegelt ist.

Entriegeln Sie die Z-Achse

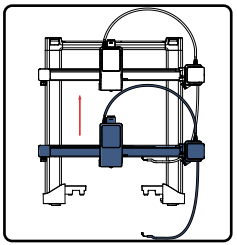




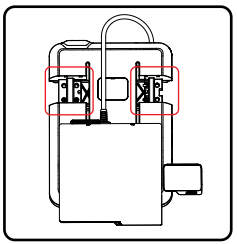
❸Gantry-Rahmen installieren

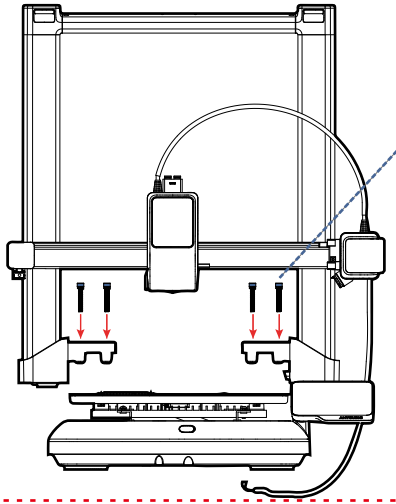
1. Greifen Sie die obere horizontale Achse des Gantry und heben Sie die X-Achse auf etwa 3/4 der Höhe der Z-Achse, um die weitere Installation zu erleichtern.
2. Schieben Sie das Heizbett auf der Druckerbasis ganz nach vorne, sodass die Schraubenlöcher der Basis und des Gantry-Rahmens frei liegen.
3. Ziehen Sie die M5*30-Schrauben (insgesamt acht, je vier auf jeder Seite) mit einem Innensechskantschlüssel H4,0 von oben nach unten fest, um die Druckerbasis mit dem Gantry-Rahmen zu verbinden.
4. Setzen Sie die Zierabdeckung ein, drücken Sie sie nach unten und schieben Sie sie nach außen, bis sie mit der Nutkante abschließt.

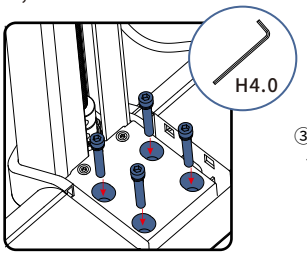
①Z-Achse anheben



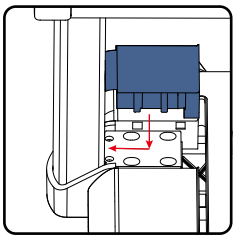
②Gesperrte Position anzeigen







③Schrauben festziehen

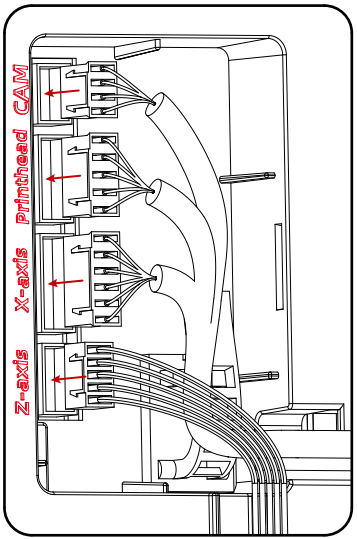


④Zierabdeckung aufsetzen

Hinweis: Zum Nachziehen der Schrauben wird empfohlen, den langen Arm des Innensechskantschlüssels zu verwenden.

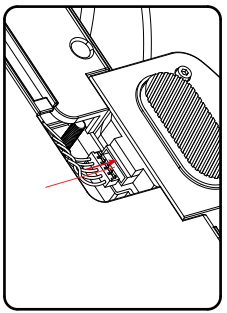
❹Druckkopf-, Kamera- und XZ-Achsen-Motorkabel anschließen

1. Kippen Sie den Drucker nach hinten, um die Unterseite des Sockels freizulegen.
2. Verbinden Sie den einpoligen Stecker zwischen dem Z-Achsen-Anschluss am Sockel und dem unteren rechten Anschluss des Portals. Bei dem Kabel mit drei separaten Steckern:Verbinden Sie die Anschlüsse für die X-Achse, den Druckkopf und die Kamera (CAM) in absteigender Reihenfolge der Pinanzahl.
3. Stecken Sie die Kabel in die entsprechenden Steckplätze und ziehen Sie die Klemmen fest.
4. Bringen Sie die Kabelabdeckung zum Schutz der Verbindungen an.



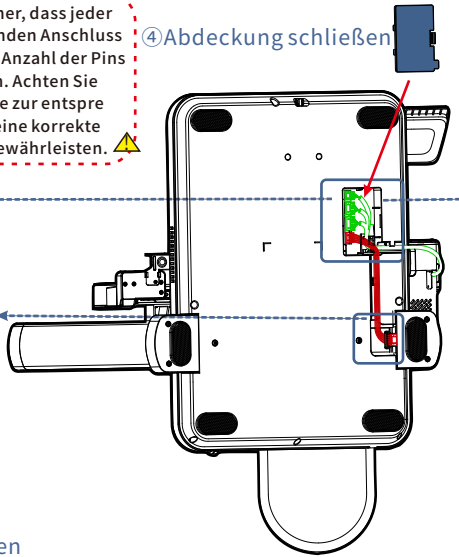
①Kabel in Basis einstecken

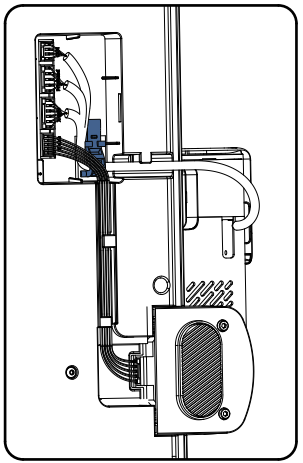
Hinweis: Bitte stellen Sie sicher, dass jeder Stecker mit dem entsprechenden Anschluss verbunden ist, indem Sie die Anzahl der Pins an jedem Stecker überprüfen. Achten Sie darauf, dass die Steckergröße zur entspre -chenden Buchse passt, um eine korrekte und sichere Verbindung zu gewährleisten.



②Kabel in Gantry-Rahmen einstecken

④Abdeckung schließen

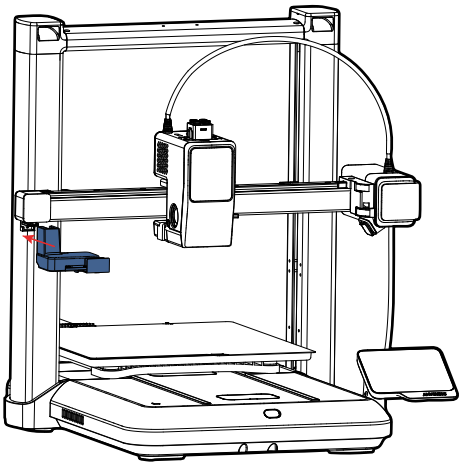


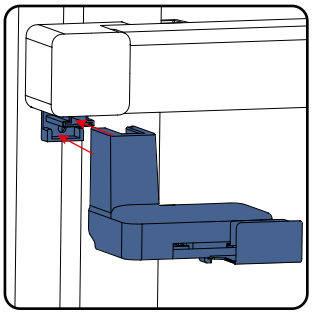


③Führen Sie das Kabel in den Schlitz ein und ziehen Sie die Klemme fest

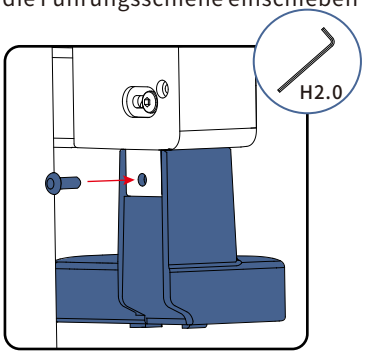
❺Reinigungseinheit installieren

1. Schieben Sie die Reinigungseinheit von vorne nach hinten in Führungsschiene auf der linken Seite der Maschine.
2. Befestigen Sie die Reinigungseinheit von hinten mit der M3*8-Sechskantschraube und einem Innensechskantschlüssel H2,0.





①In die Führungsschiene einschieben

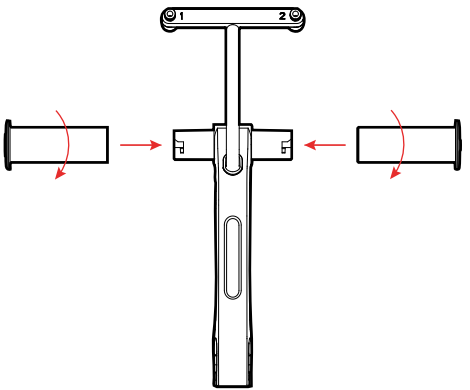


②Schrauben festziehen

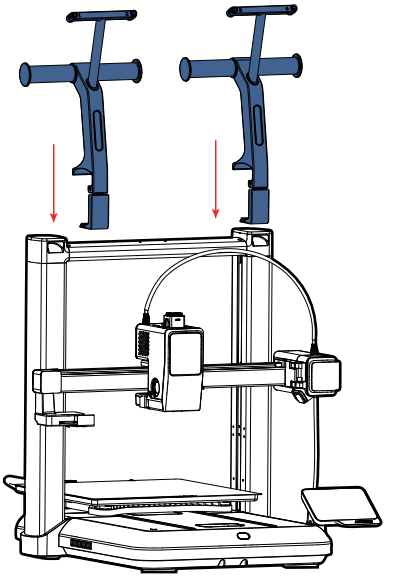
6 Filamenthalter installieren

1. Setzen Sie die Stützstangen in beide Seiten des Spulenhalters ein. Drücken und drehen Sie die Stangen, bis sie vollständig eingerastet sind, und drehen Sie sie dann nach unten, um sie fest zu verriegeln.
2. Sobald die Spulenhalter montiert sind, rasten Sie sie links und rechts an der oberen horizontalen Achse des Druckerrahmens ein.

Hinweis: Um den Filamentwechsel zu erleichtern, positionieren Sie die Halter ganz links bzw. rechts auf der horizontalen Achse.



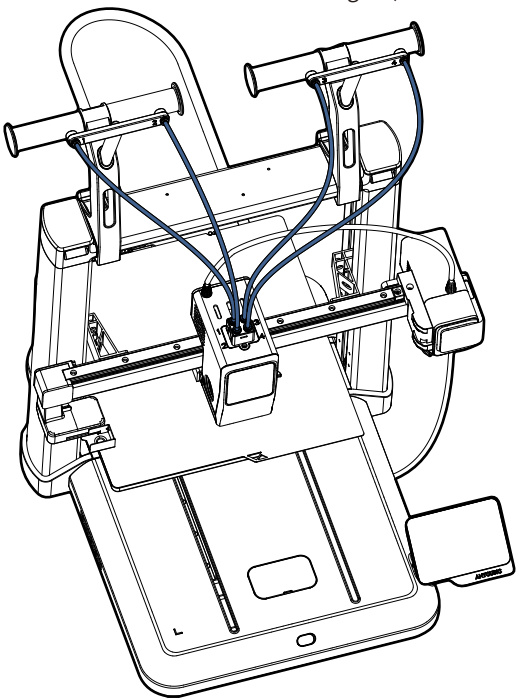
①Filamenthalter zusammenbauen



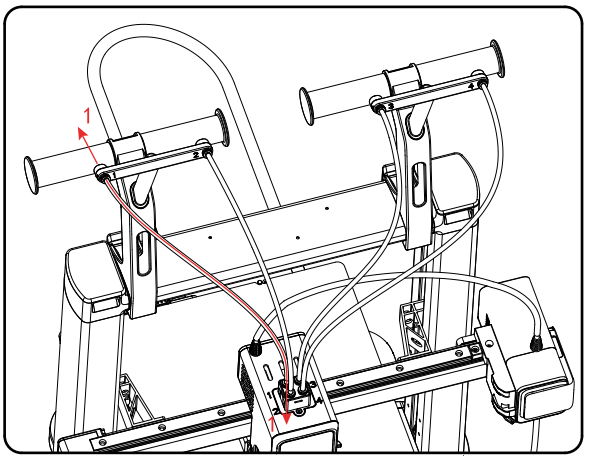
②Filamenthalter installieren

❼Teflonschlauch installieren

Stecken Sie jeweils ein Ende der vier Teflon-Schläuche in die Öffnungen oberhalb des Druckkopfs und das andere Ende in die Einlassöffnungen an der Vorderseite der Filamenthalter.(*Nach Abschluss aller oben genannten Schritte können Sie die Maschine mit dem Netzkabel mit Strom versorgen.)



Achtung: Die nummerierten Öffnungen am Druckkopf müssen den nummerierten Einlässen an den Filamenthaltern entsprechen. ⚠



Einschalten

①Startbildschirm



②Sprachauswahl



③Regionauswahl



④Netzwerkverbindung



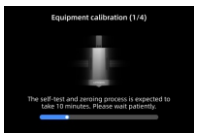
⑤App-Download



⑥Sicherheitsbestätigung



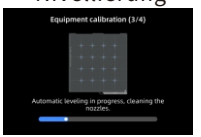
⑦Auto-Home



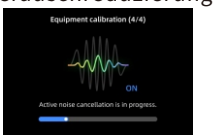
⑧Input Shaping



⑨Automatische Nivellierung



⑩Aktive Geräuschreduzierung



⑪Kalibrierung abgeschlossen



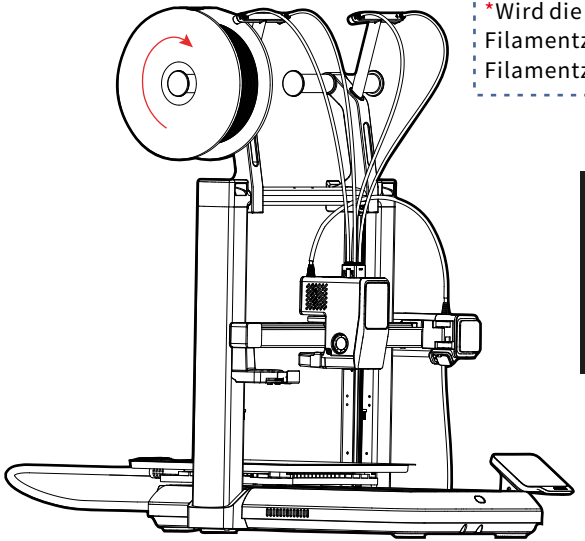
Makeronline QR-Code
(Laden Sie die neuesten Modelle über Makeronline herunter.)

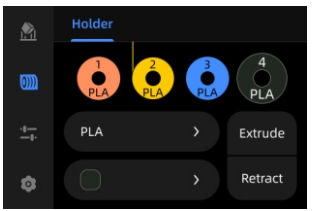
Hinweis: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur zur Veranschaulichung. Aufgrund kontinuierlicher Funktionsupdates informieren Sie sich bitte auf der von der neuesten Firmware bereitgestellten Oberfläche über genaue Informationen.

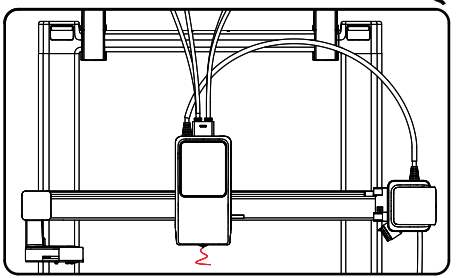
Filamentzufuhr

1. Setzen Sie die Filamentspule in die Halterung ein. Für einen gleichmäßigen Extruder muss sich die Spule in die gleiche Richtung wie die Filamentzufuhr drehen (siehe Abbildung unten).
2. Führen Sie das Filament in den Extruder ein. Das Gerät piept, sobald die Filamentzufuhr erfolgreich war.
3. Öffnen Sie das Menü [Filamente] auf dem Touchscreen. Wählen Sie Filamenttyp und -farbe und schließen Sie die Filamentzufuhr ab.

*Wird die RFID-Funktion in der unteren linken Ecke der Maschine vor der Filamentzufuhr verwendet,zeigt der Bildschirm nach erfolgreicher Filamentzufuhr gleichzeitig das Material und die Farbe des Filaments an.

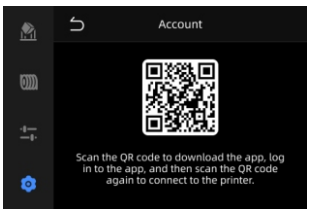


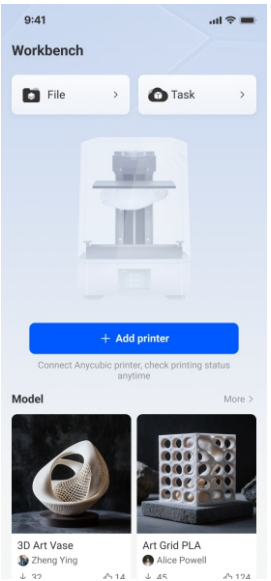




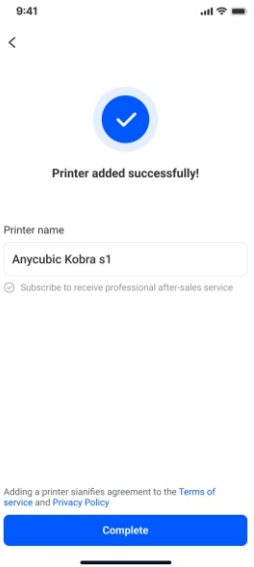
Einen Drucker in der App hinzufügen

1.Verbinden Sie den Drucker zunächst mit dem Netzwerk.
2.Scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm (Gehen Sie zur [Einstellungen] -> [Konto]). Laden Sie die ANYCUBIC App herunter, registrieren Sie sich und melden Sie sich bei Ihrem ANYCUBIC-Konto an.
3.Öffnen Sie die ANYCUBIC App, tippen Sie auf „+ Drucker hinzufügen“ und scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, um Ihren ANYCUBIC-Account mit dem Drucker zu verknüpfen.







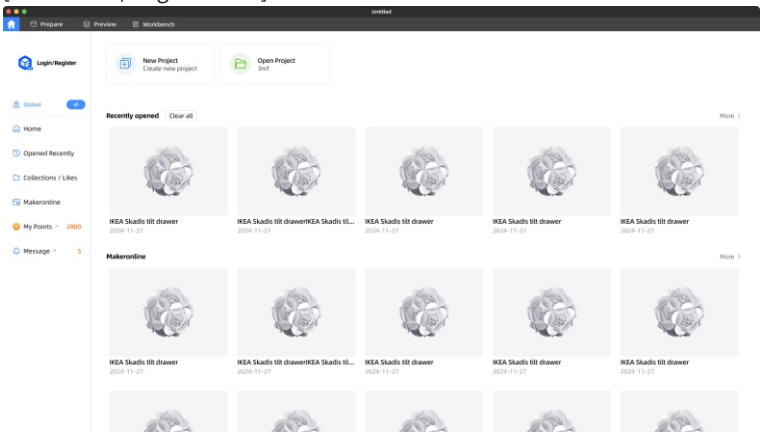


Slicer-Software-Installation und Druckerhinzufügung

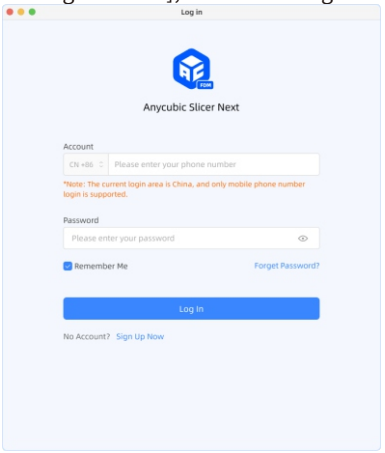
Slicer-Software-Download

1. So installieren Sie die Software: Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie https://www.anycubic.com/slicerNextDownload, um die Slicer-Software herunterzuladen und zu installieren.
2. Bitte verbinden Sie den Drucker vor den folgenden Schritten mit dem Netzwerk.
3. Anleitung zur Slicer-Software: Nach der Installation gelangen Sie zur Hauptoberfläche. Klicken Sie auf „Workbench“ oder melden Sie sich an, um mit dem Remote-Druck zu beginnen.

① Nach der Installation gelangen Sie zur Hauptoberfläche. Klicken Sie auf [Anmelden/Registrieren].



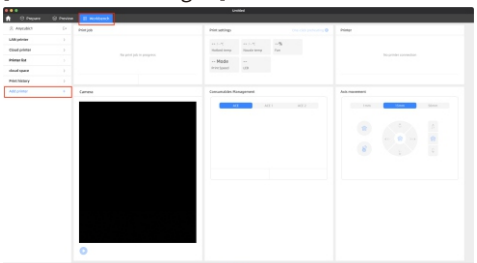
② Wenn Sie bereits ein Konto besitzen (das mit Ihrem Konto in der mobilen App synchronisiert ist), können Sie sich direkt mit Ihren Kontodaten anmel-den. Falls Sie noch kein Konto haben, klicken Sie auf [Jetzt registrieren], um sich zu registrieren.



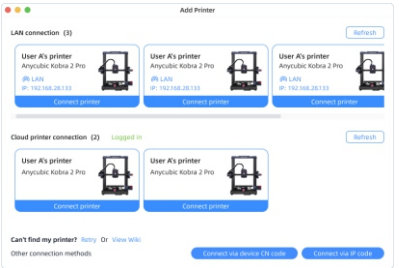
Hinweis: Die Benutzeroberfläche der Software richtet sich nach der neuesten Version.

Slicer-Software-Installation und Druckerhinzufügung

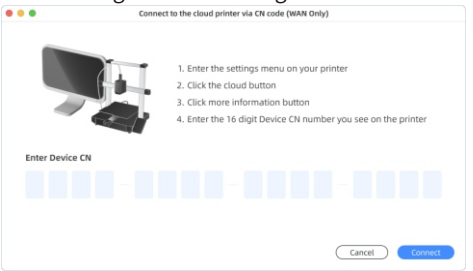
③ Klicken Sie auf [Workbench] und wählen Sie [Drucker hinzufügen].



④ Die Software sucht automatisch nach Druckern in Ihrem lokalen Netzwerk und synchronisiert alle bereits mit Ihrer App verbunden -en Geräte. Falls Ihr Drucker nicht angezeigt wird, wählen Sie [Ver -bindung über CN-Code], um ihn manuell zu verbinden.

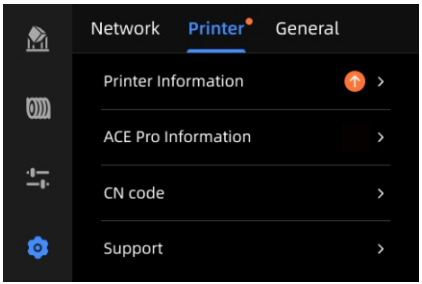


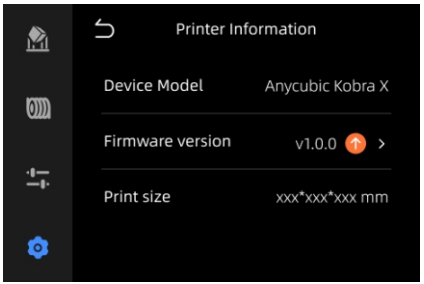
⑤ CN-Code finden: Navigieren Sie am Drucker zu [Einstellungen] > [Geräteinformationen] > [Geräte-CN-Code], um Ihren eindeutigen Verbindungscode anzuzeigen.

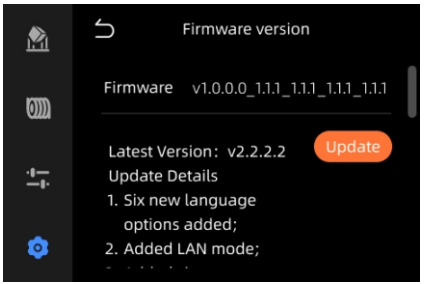


Aktualisierung der Firmware

Klicken Sie auf [Einstellungen] – [Druckerinformationen] – [Firmwareversion] – [Update] und warten Sie, bis die Maschine das Firmware-Upgrade abgeschlossen hat.







Wartung der Maschine

Ein 3D-Drucker besteht aus komplexen mechanischen Komponenten und zahlreichen beweglichen Teilen. Um einen stabilen Betrieb und qualitativ hochwertige Druckergebnisse zu gewährleisten, ist eine regelmäßige Wartung und Pflege erforderlich.

Metallische Bewegungskomponenten:

• Regelmäßig Spindeln, glatte Achsen, Führungsschienen, Umlenkrollen und Extruder-Radkomponenten schmieren, um Korrosion vorzubeugen.

• Schienen, glatte Achsen und Umlenkrollen können mit Schmieröl behandelt werden, während Spindeln und Extruder -Radkomponenten Schmierfett erfordern.

Verbrauchsmaterialien:

• Kunststoff- oder Gummiteile, Schneidmesser: regelmäßig auf Alterung (einschließlich Verformung) und Schäden überprüfen.

• Bei Bedarf ersetzen, z.B. Silikondüsenreiniger und Teflon-Filamentrohre.

Andere Komponenten:

• Kameralinse, Lüfter und den filamentdetektierenden Hall-Sensor auf Ablagerungen oder Staubansammlungen prüfen.

• Lüfter mit Druckluft reinigen; Kamera vorsichtig mit einem fusselfreien Tuch und Isopropylalkohol abwischen, um optimale Klarheit zu gewährleisten.

*Die Verwendung von offiziellem Anycubic-Verbrauchsmaterial wird empfohlen. Anycubic hat umfangreiche Tests mit diesem Produkt durchgeführt und garantiert das beste Druckergebnisse.

Scannen Sie den QR-Code, um weitere Informationen zur Maschinenwartung zu erhalten.

Sicherheitshinweise

1) Anycubic 3D-Drucker enthalten schnell bewegliche Arbeitskomponenten. Vorsicht vor Quetschgefahr.

2) Bei längerer Nichtbenutzung der Maschine schützen Sie den Anycubic 3D-Drucker bitte vor Regen und Feuchtigkeit.

3) Im Betrieb erzeugt der Anycubic 3D-Drucker hohe Temperaturen. Berühren Sie keine Arbeitskomponenten oder geschmolzenes Filament mit der Hand.

4) Die Düsentemperatur ist sehr hoch. Tragen Sie bei entsprechenden Arbeiten hitzebeständige Handschuhe, um Verbrennungen zu vermeiden.

5) Im Notfall schalten Sie den Anycubic 3D-Drucker sofort über den Netzschalter aus.

6) Bewahren Sie den Anycubic 3D-Drucker und seine Zubehörteile außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

7) Sollte eine Sicherung ersetzt werden müssen, verwenden Sie bitte eine Sicherung mit 250V/10A, um Kurzschlüsse zu vermeiden.

8) Dieses Gerät verfügt über ein abziehbares Netzkabel. Ziehen Sie den Stecker bei längerer Nichtbenutzung oder Wartungsarbeiten aus der Steckdose.

9) Leichte Kratzer am Profil oder minimale Unebenheiten der Druckplatte sind normal, solange sie den Druckvorgang nicht beeinträchtigen.

*Wenn Ihr Problem damit nicht gelöst ist, wenden Sie sich bitte an unser Support-System. Unser Technik-Team antwortet Ihnen innerhalb eines Werktages per E-Mail.(https://support.anycubic.com/)

Kundendienst & Support

Wichtige Hinweise:

1.Bitte füllen Sie die Informationen gemäß der Seriennummer Ihres Modells aus. Mit einem roten Punkt markierte Felder sind Pflichtangaben.

2. Nach erfolgreicher Auftragserstellung erhalten Sie schnell eine Antwort vom Support-System per E-Mail.

3. Sollten Sie nach erfolgreicher Bestellung keine E-Mail erhalten, überprüfen Sie bitte Ihren Spam-Ordner.

4.Bei fehlgeschlagener Auftragserstellung beachten Sie bitte die Pop-up-Hinweise auf der Webseite.

FCC-Konformitätserklärung

WARNUNG: Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen.
Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:
(1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Interferenzen verursachen, und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Interferenzen akzeptieren, einschließlich Interferenzen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen könnten.
Vorsicht: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können die Betriebserlaubnis des Benutzers für dieses Gerät ungültig machen.
Hinweis: Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCCBestimmungen.
Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Interferenzen in einer Wohnumgebung bieten.
Dieses Gerät erzeugt, nutzt und kann Hochfrequenzenergie abstrahlen. Wenn es nicht gemäß der Anleitung installiert und verwendet wird, kann es schädliche Interferenzen im Funkverkehr verursachen.
Es gibt jedoch keine Garantie, dass in einer bestimmten Installation keine Interferenzen auftreten.
Wenn dieses Gerät tatsächlich schädliche Interferenzen beim Radio- oder Fernsehempfang verursacht (was durch Aus- und Einschalten des Geräts festgestellt werden kann), sollte der Benutzer versuchen, die Interferenzen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:
— Die Empfangsantenne neu ausrichten oder umplatzieren.
— Den Abstand zwischen Gerät und Empfänger vergrößern.
— Das Gerät an eine Steckdose an einem anderen Stromkreis anschließen als der Empfänger.
— Den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker um Hilfe bitten.
Um die FCC-Richtlinien zur HF-Exposition einzuhalten, sollte dieses Gerät mit einem Mindestabstand von 20 cm zwischen dem Strahler und Ihrem Körper installiert und betrieben werden. Verwenden Sie nur die mitgelieferte Antenne.



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.

Vereinfachte Konformitätserklärung:

Hiermit erklärt Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd., dass dieses Gerät der Richtlinie 2014/53/EU, der Richtlinie 2006/42/EG, der Richtlinie 2011/65/EU, der Funkanlagenverordnung 2017, der Verordnung über die Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten 2012 sowie anderen relevanten Bestimmungen entspricht.Der vollständige Text der Konformitätserklärung ist unter der folgenden Internetadresse abrufbar:
https://eu.anycubic.com/pages/declaration-of-conformity-doc
Herstelleradresse: Nr. 101, Gebäude 2; Nr. 501, Gebäude 2A; Nr. 1001, Gebäude 2A, Ainán Straße, Gemeinde Longdong, Ortsteil Baolong, Bezirk Longgang, Shenzhen, China.

Operation Frequency:IEEE 802.11b/g/n HT20/ax HT20:2412-2472MHZ
IEEE 802.11n HT40/ax HT40:2422-2462MHZ
Max. RF output power:12.24 dBm

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

M02010282