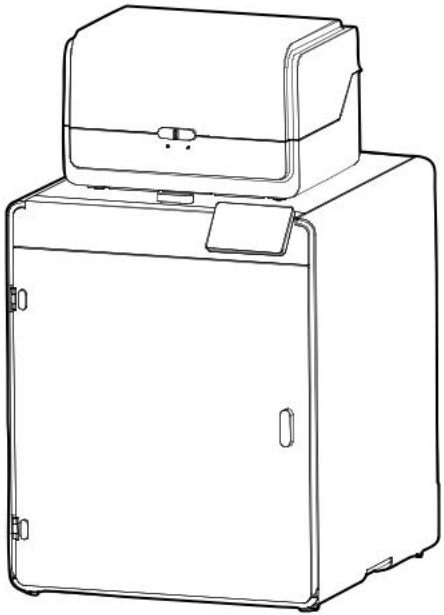
Anycubic Kobra S1 Max Combo
Manual do Usuário



Central de Suporte
(Inclui vídeo de instalação e
manuais do usuário em outros idiomas)

Imagens meramente ilustrativas,
o produto real pode variar.

Obrigado por escolher a ANYCUBIC !

Se você já adquiriu uma impressora ANYCUBIC ou possui familiaridade com a tecnologia de impressão 3D, ainda assim recomendamos que leia atentamente as precauções e dicas de uso contidas neste manual, para evitar instalação ou utilização incorretas.Caso surjam dúvidas ou problemas não abordados neste manual, visite o site oficial da ANYCUBIC para obter mais ajuda e suporte relacionado a este produto.(https://anycubic.com)

Para ajudar você a aproveitar melhor nossos produtos, também é possível obter conhecimento sobre a operação da máquina pelos seguintes métodos:
Para mais ajuda e suporte relacionados a este produto, escaneie o QR code "ANYCUBIC Wiki".

ANYCUBIC
Fatiador

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC
Site oficial

ANYCUBIC
App

*Os direitos autorais deste manual pertencem à Shenzhen Zongwei Cube Technology Co., Ltd. Qualquer reprodução sem permissão é proibida.

Equipe ANYCUBIC

Índice

1 Introdução do Produto 1

2 Desembalagem do Produto 4

3 Instalação do Produto 5

Desbloquear o Cabeçote de Impressão 5

Remover ACE 2 Pro 5

Remova os itens de montagem do ACE 2 Pro 6

Desbloquear a Mesa Aquecida 7

Instalar Suporte da Bandeja 8

Instale o pacote de carvão ativado e a tampa protetora contra poeira do fuso 10

Instalar ACE 2 Pro 11

4 Ligar 12

5 Alimentação de filamento 13

6 Vinculação da Impressora 14

APP 14

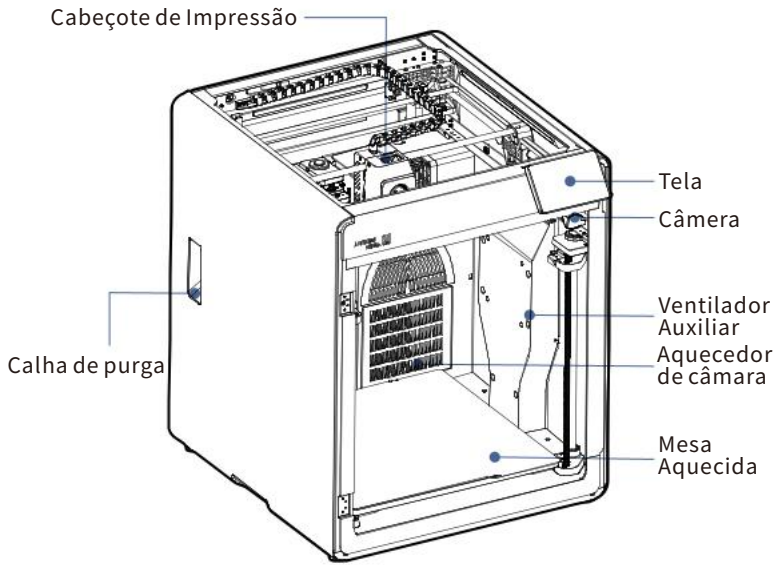
Slicer 15

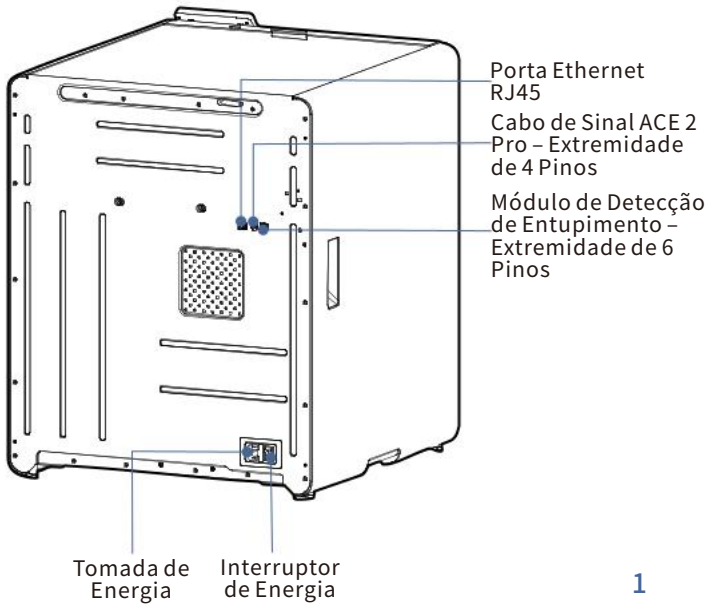
7 Atualização de Firmware 17

8 Manutenção da Máquina 18

9 Precauções 19

Introdução do Produto

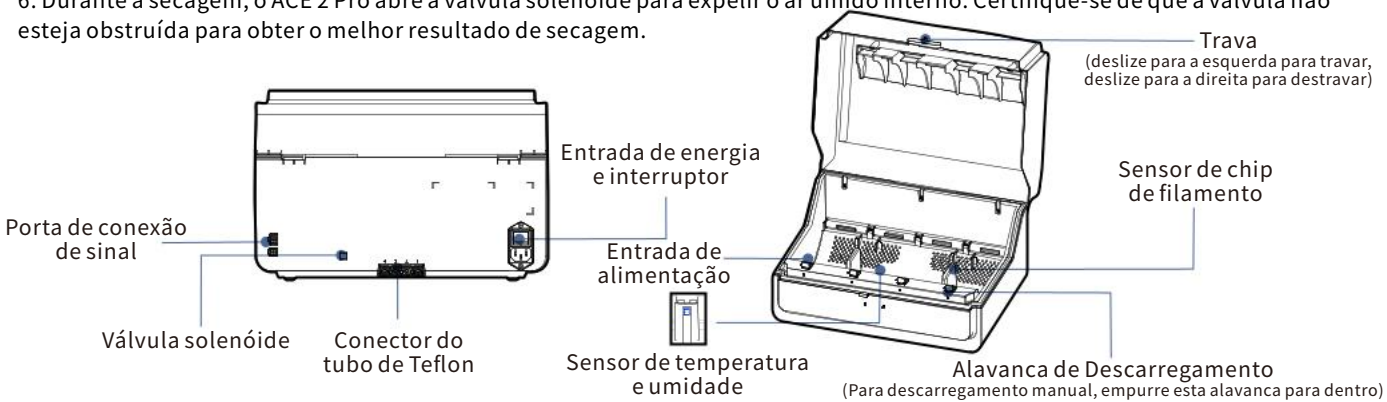




Visão Geral do Produto

*Para uma experiência de impressão ideal ao usar o ACE 2 Pro, observe os seguintes pontos:

1. O ACE 2 Pro suporta apenas TPU for ACE; outros tipos de filamentos flexíveis TPU não são compatíveis no momento.
2. Para evitar desalinhamento do carretel causado pelo uso de rolos não padronizados, ao colocar o filamento no ACE 2 Pro, posicione-o alinhado com o sensor do chip do filamento.
3. Este produto suporta carretéis padrão de 1 kg, com dimensões externas de 195–200 mm de diâmetro, 60–68 mm de espessura e 3–6 mm de espessura da parede externa.
4. Função de estimativa de filamento restante: o ACE 2 Pro estima a quantidade restante com base na distância percorrida pelo filamento durante uma rotação do chip interno. Em casos especiais, como filamento não nivelado, solto ou fora do padrão de 1 kg, a estimativa pode não ser precisa; os valores são apenas para referência.
5. Ao precisar ejetar completamente o filamento, utilize preferencialmente a função “Remover Filamento” na tela da impressora. Caso seja necessário ejetar manualmente, empurre a alavanca para realizar o processo. Não puxe o filamento à força, pois isso pode danificar o produto.
6. Durante a secagem, o ACE 2 Pro abre a válvula solenóide para expelir o ar úmido interno. Certifique-se de que a válvula não esteja obstruída para obter o melhor resultado de secagem.



Lista de Embalagem

Observação: As imagens a seguir são apenas para referência.
Consulte o produto real recebido.


Kobra S1 Max


ACE 2 Pro


Suporte da bandeja de material

Cabo de sinal


Tubos de Teflon (4peças)


Cabo de alimentação (2peças)


Conjunto de Detecção de Retorno (incluindo Hub 4 em 1)


Saco #1
M4*16 (2peças)


Saco #2
M2.5*25 (2peças)


Hub
(2peças)


2.5/2.0/1.5


Amostras de consumíveis

Limpador de bico


Graxa

0.6mm
Bico de aço endurecido


Módulo de limpeza do bico


Base de estacionamento do bico


Pacote de carvão ativado


Montagem do Suporte de Carretel

Especificações

Parâmetros da Impressora

Princípio de impressão: FDM (Modelagem por Deposição Fundida)
Volume de impressão: 350 mm (C) × 350 mm (L) × 350 mm (A)
Espessura da camada: 0,08 – 0,28 mm
Precisão de posicionamento: X / Y / Z: 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 mm
Número de bicos: Bico único
Diâmetro do bico: Padrão 0,4 mm, opcional 0,25 mm / 0,6 mm / 0,8 mm
Filamentos: PLA/PETG/TPU/PET/PLA-CF/PETG-CF/PVA/ABS/ASA/PC/PA/PA6-CF/PC-CF/PC-GF/PET-CF

Parâmetros do Software

Software de Fatiamento: Anycubic Slicer Next / Orca Slicer
Formato de Entrada: .STL, .OBJ, .3mf
Formato de Saída: GCode
Método de Conexão: Anycubic App, Anycubic Slicer Next

Parâmetros da Fonte de Alimentação

Entrada de energia: 110V~ / 220V~
Potência nominal: 1000W / 2200W

Wi-Fi

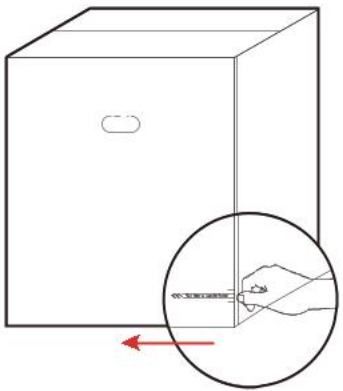
Banda de frequência: 2.4 GHz, 5 GHz
Modo de funcionamento: STA

Parâmetros Físicos

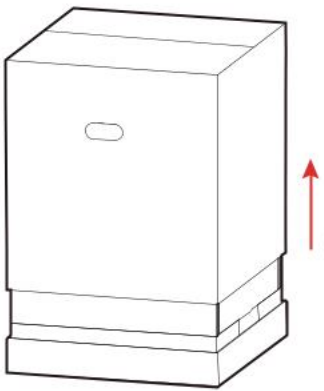
Dimensões da máquina: 502,7 mm (C) × 483 mm (L) × 584 mm (A)
Peso líquido da máquina: 25,7 kg
Dimensões do Mecanismo de Cores Inteligente:
368 mm (C) × 291,5 mm (L) × 236,5 mm (A)
Peso líquido do Mecanismo de Cores Inteligente: 3,7 kg

Desembalagem do Produto

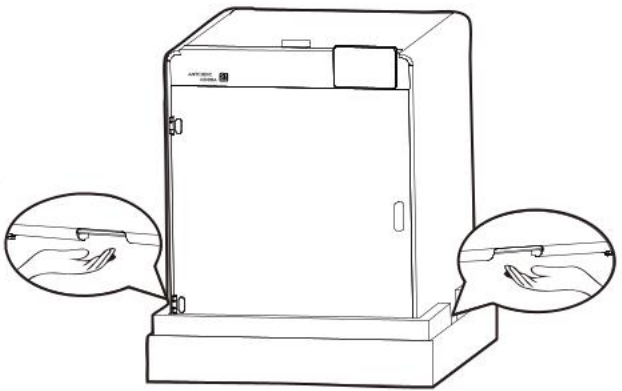
1. Rasgue a caixa de embalagem ao longo da direção da seta na parte inferior;
2. Separe a parte superior da caixa para expor o produto;
3. Duas pessoas são necessárias para levantar o produto utilizando as alças na parte inferior.



① Rasgue ao longo da seta



② Separe a caixa



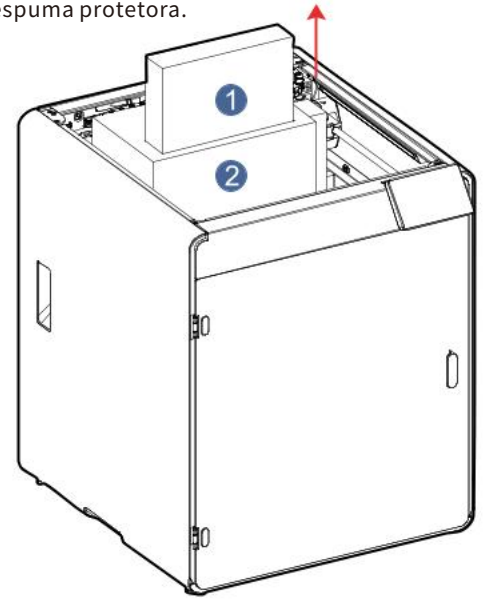
③ Levantem-na juntos

Instalação do Produto

Escaneie o código QR à direita para assistir ao vídeo de instalação passo a passo.

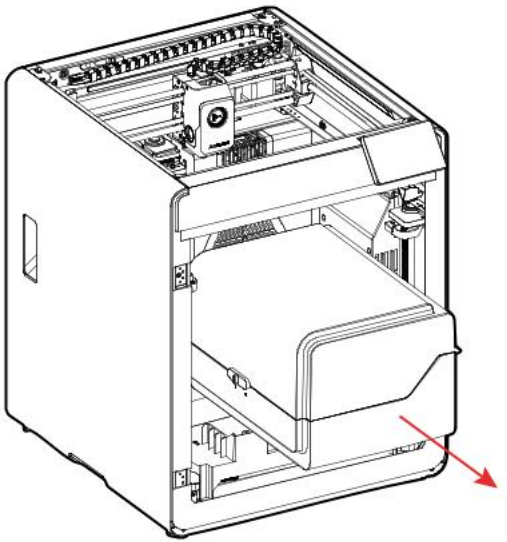
❶Desbloquear o Cabeçote de Impressão

1.Remova a fita que prende a tampa de vidro; em seguida, levante a tampa com cuidado e coloque-a de lado.
2.Corte a braçadeira de nylon no cabeçote de impressão; em seguida, remova a caixa de ferramentas e todos os insertos de espuma protetora.



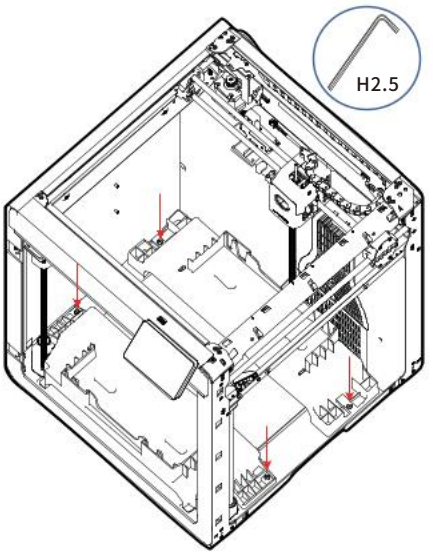
❷Remover ACE 2 Pro

Abra a porta frontal e corte as duas braçadeiras de nylon. Remova o ACE 2 Pro da câmara da impressora.

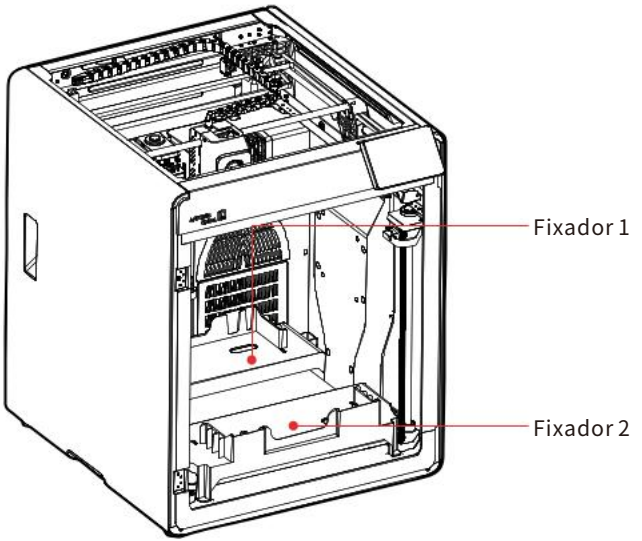


❸Remova os itens de montagem do ACE 2 Pro

1、Siga as setas e use uma chave hexagonal H2.5 para soltar os quatro parafusos que prendem o ACE 2 Pro. (*Nota: Basta soltar os parafusos até que a unidade esteja solta. Eles são projetados para permanecerem presos à peça, evitando que se percam.)

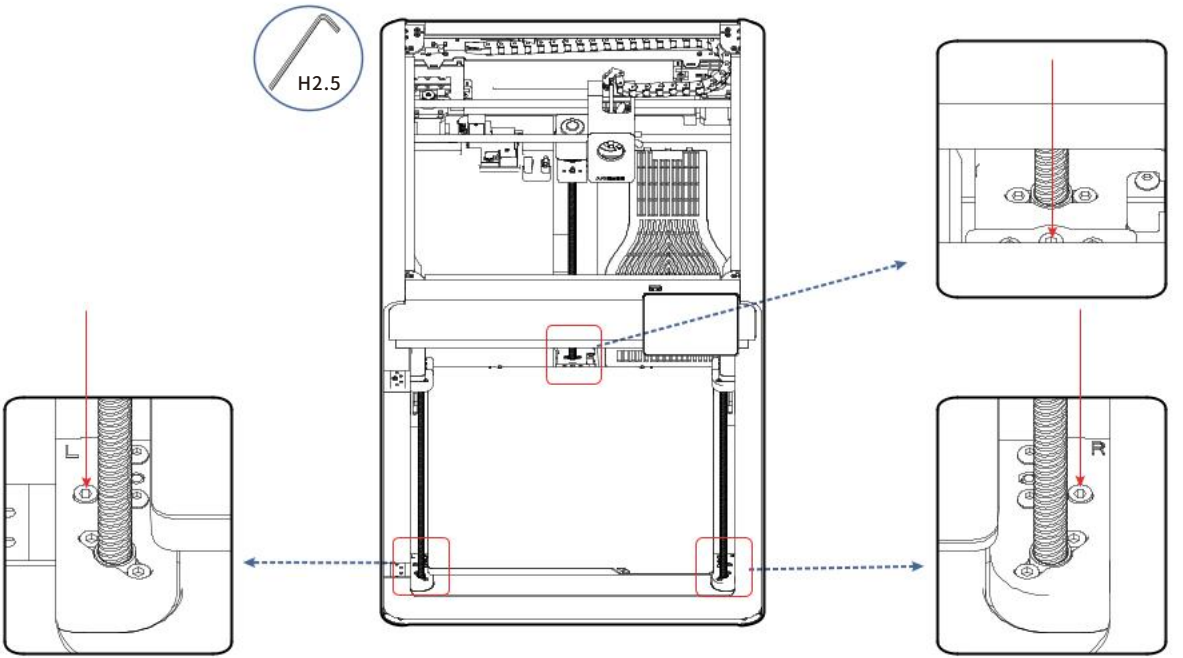


2、Remova os dois suportes da ACE 2 Pro.



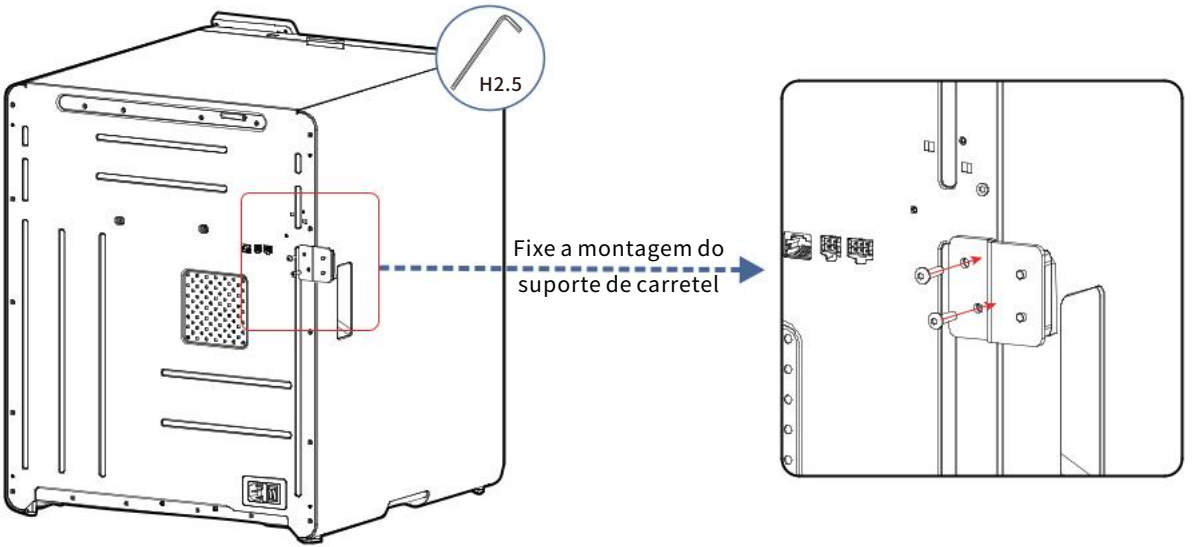
❹Desbloquear a Mesa Aquecida

Conforme ilustrado, use uma chave hexagonal H2.5 para remover os três parafusos indicados pelas setas vermelhas.



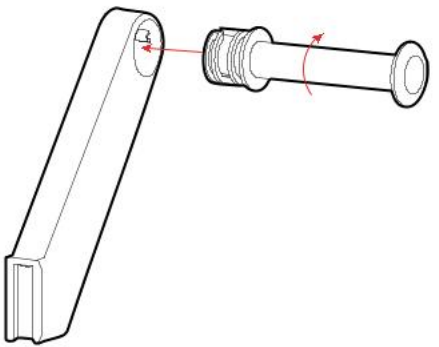
❺Instalar Suporte da Bandeja (pule esta etapa se estiver usando a caixa da ACE 2 Pro e não houver necessidade do suporte da bandeja)

1.Use uma chave hexagonal H2.5 e os dois parafusos M4*16 (do saco nº 1) para fixar a montagem do suporte de carretel no painel traseiro da máquina (consulte o diagrama abaixo).

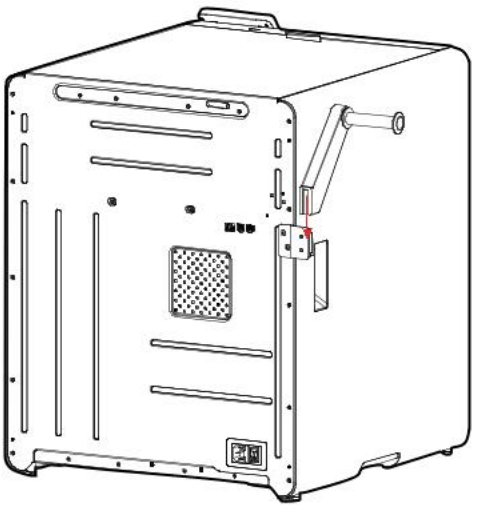


❺Instalar Suporte da Bandeja (pule esta etapa se estiver usando a caixa da ACE 2 Pro e não houver necessidade do suporte da bandeja)

2. Insira o cilindro do suporte de carretel no suporte e gire-o para travá-lo no lugar, concluindo a montagem do suporte de material.
3. Alinhe o suporte de carretel com a ranhura de deslizamento e deslize-o para baixo até que esteja totalmente encaixado para concluir a instalação.



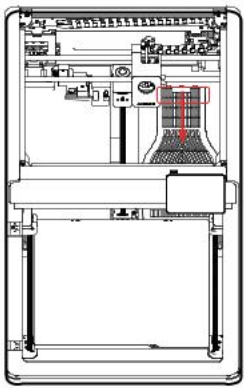
① Monte o suporte de carretel



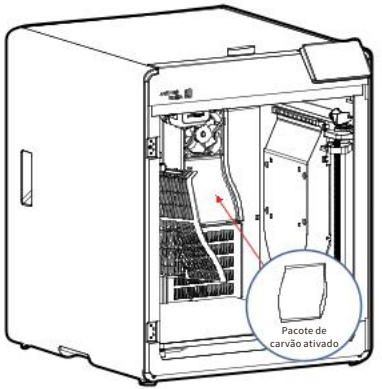
② Instale o suporte de carretel

❻Instale o pacote de carvão ativado e a tampa protetora contra poeira do fuso

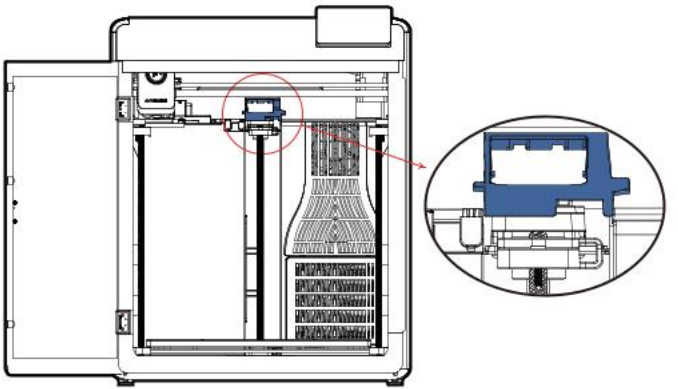
1.Pressione a tampa embutida para fora para remover a placa de cobertura que contém o pacote de carvão ativado.
2.Retire o pacote de carvão ativado da embalagem de acessórios, remova a embalagem a vácuo, coloque-o no compartimento do cartucho de filtro dentro da impressora e recoloque a tampa.
3. Instale a tampa protetora contra poeira do fuso de esferas na extremidade superior do fuso de esferas interno, aplicando uma leve pressão até que esteja totalmente encaixada.
(*Após concluir todas as etapas acima, você poderá usar o cabo de alimentação para ligar a máquina.)



①remova a tampa



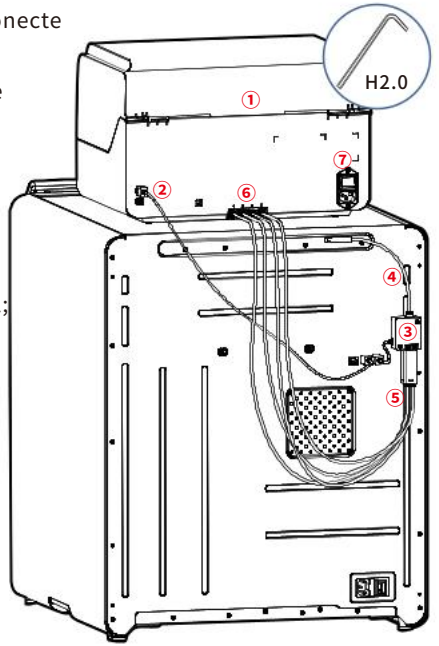
②Insira o pacote de carvão

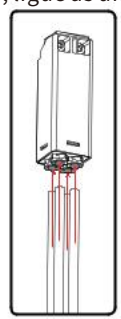


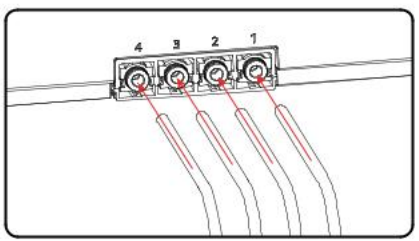
③Instale a tampa protetora contra poeira do fuso de esferas

❼Instalar ACE 2 Pro

1.Posicione o ACE 2 Pro de forma segura sobre a Kobra S1 Max.
2.Conecte o cabo de sinal de 4 pinos no painel traseiro da impressora; em seguida, conecte o cabo de 6 pinos na porta localizada no canto inferior esquerdo do ACE 2 Pro.
3.Use uma chave hexagonal H2.0 para fixar o módulo de detecção de retorno na parte traseira da impressora com os parafusos M2,5*25 (do saco nº 2). Conecte o cabo de montagem à porta correspondente.
4.Insira o tubo de Teflon suspenso na porta indicada.
5.Insira uma extremidade do tubo de Teflon na porta do coletor 4-em-1.
6.Insira a outra extremidade do tubo de Teflon na porta na base do ACE 2 Pro. Use o hub para fixar o tubo no lugar. (Nota: A orientação do tubo de Teflon é intercambiável; não há uma ordem específica para as extremidades.)
7.Conecte o cabo de alimentação tanto na impressora quanto no ACE 2 Pro; em seguida, ligue as unidades.




⑤



⑥

Ligar

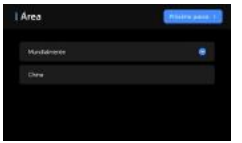
①Página de Inicialização



②Seleção de Idioma



③Seleção de Região



④Conexão de Rede



⑤Download e Vinculação do App



⑥Calibração PID



⑦Compensação de Vibração



⑧Nivelamento Automático



⑨Redução Ativa de Ruído



⑩Concluir Inicialização

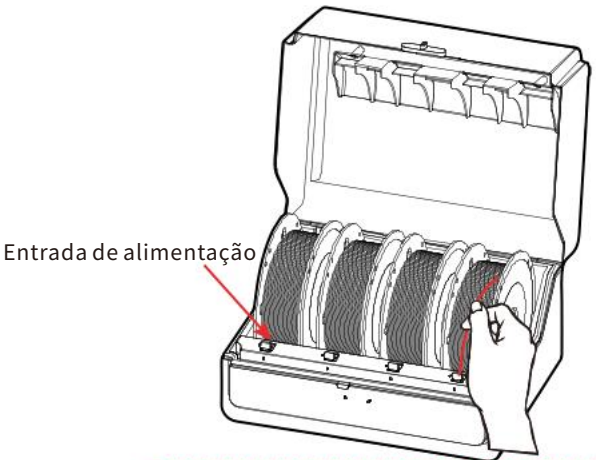


QR Code Makeronline:
(Baixe o modelo mais recente via Makeronline)

Nota: A interface exibida é apenas para referência. Devido a melhorias contínuas de funcionalidades, consulte o firmware mais recente para visualizar a interface mais atualizada.

Alimentação de Filamento

1. Coloque pelo menos um carretel de filamento no ACE 2 Pro.
2. Insira a ponta do filamento na porta de alimentação. O ACE 2 Pro detectará o material e fará a pré-alimentação automática para o sistema.
3. Abra o menu [Filamentos] na tela sensível ao toque. Selecione o slot ativo e defina o tipo e a cor do filamento.





Nota:
1. Se você estiver usando filamentos RFID oficiais da Anycubic, o ACE 2 Pro identificará e sincronizará automaticamente a cor e o material — não é necessário inserir manualmente!
2. Recomendamos o uso de carretéis de plástico para uma experiência mais suave. Carretéis de papel podem causar aumento de atrito ou deslizamento, levando ao acúmulo de resíduos. Se utilizar carretéis de papel, use um anel adaptador (disponível para download no Makeronline) para garantir desempe-nho consistente.
3. Ao carregar o filamento, certifique-se de que o carretel esteja firmemente encaixado contra a fenda do sensor RFID. Isso evita desalinhamento e garante que o ACE 2 Pro identifique imediatamente seus filamentos.

Adicionar uma Impressora no APP

1.Certifique-se de que a impressora esteja conectada à sua rede Wi-Fi ou rede local.
2.Baixe o Anycubic App na sua loja de aplicativos (ou escaneie o código QR localizado em [Configurações] na tela da impressora). Registre-se e faça login em sua conta.
3.Abra o aplicativo, toque em "Adicionar Impressora" e escaneie o código QR no visor da impressora para vincular a máquina à sua conta.







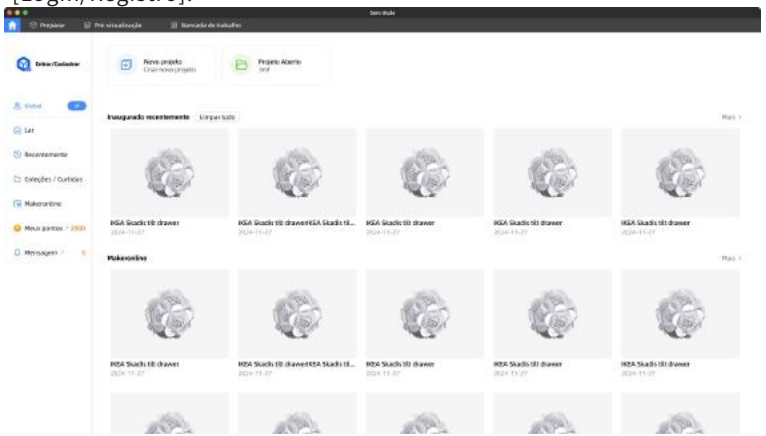


Instalação do Fatiador e Adição da Impressora

Download do slicer:

1.Baixe e instale o Anycubic Slicer escaneando o código QR à direita ou visitando: anycubic.com/slicerNextDownload.
2.Certifique-se de que sua impressora esteja ligada e conectada à internet antes de prosseguir com a configuração remota.
3.Inicie o software e navegue até a seção Workbench ou Login para vincular sua impressora e iniciar a impressão remota.

①Após a instalação do software, vá para a página principal e clique em [Login/Registro].



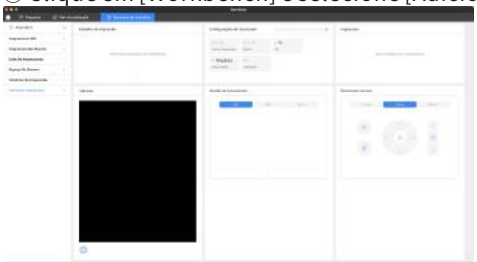
② Se você já possui uma conta Anycubic (a mesma utilizada no aplicativo móvel), insira suas credenciais para fazer login. Novos usuários podem selecionar [Cadastre-se agora] para criar uma conta.



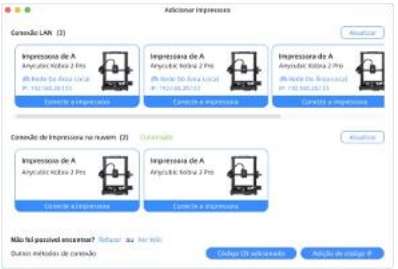
Nota: A interface do software é baseada na versão mais recente.

Instalação do Fatiador e Adição da Impressora

③ Clique em [Workbench] e selecione [Adicionar impressora].



④ O software fará uma busca automática por impressoras em sua rede local e sincronizará quaisquer dispositivos que já estejam vinculados ao seu aplicativo. Caso sua impressora não apareça, selecione [Conectar via Código CN] para vinculá-la manualmente.



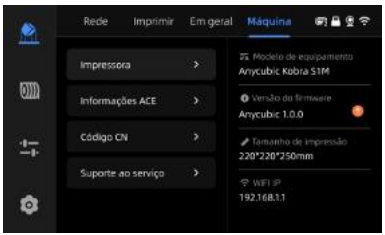
⑤ Localizar Código CN: Na impressora, navegue até [Configurações] > [Info. do Dispositivo] > [Código CN do Dispositivo] para visualizar seu código de conexão exclusivo.



Atualização do Firmware

Clique em [Configurações] - [Informações do Dispositivo] - [Versão do Firmware] e aguarde o dispositivo concluir a atualização do firmware.





Manutenção da Máquina

As impressoras 3D são compostas por estruturas mecânicas complexas e diversas peças móveis. Para garantir sua operação estável e obter resultados de impressão de alta qualidade, são necessárias manutenção e cuidados regulares.

Peças Metálicas Móveis:

• Lubrifique regularmente o fuso (lead screw), a haste linear, o trilho guia, a polia tensora e o conjunto da engrenagem do extrusor para evitar ferrugem.

• O óleo lubrificante pode ser usado no trilho guia, na haste linear e na polia tensora, enquanto a graxa deve ser usada no fuso e no conjunto da engrenagem do extrusor.

Consumíveis:

• Inspecione regularmente as peças de plástico ou borracha e as lâminas de corte em busca de sinais de envelhecimento (incluindo deformação) e danos.

• Substitua peças como limpadores de silicone e tubos de Teflon conforme necessário.

Outras Peças:

• Inspecione a lente da câmera, a ventoinha e os componentes de efeito Hall do sensor de filamento quanto ao acúmulo de detritos ou poeira.

• Limpe a ventoinha com ar comprimido; limpe suavemente a câmera com um pano sem fiapos e álcool isopropílico para garantir a limpeza ideal.

*Recomendamos o uso de filamentos oficiais da Anycubic. A Anycubic realizou testes extensivos nestes produtos para garantir os melhores resultados de impressão.

Escaneie o código QR para saber mais sobre as informações de manutenção da máquina.

Precauções

1) A impressora 3D Anycubic contém partes móveis em alta velocidade. Mantenha as mãos longe das partes móveis para evitar ferimentos.
2) Se a máquina ficar sem uso por longos períodos, proteja-a contra chuva e umidade.
3) A impressora 3D Anycubic gera altas temperaturas durante a operação. Não toque nas partes em funcionamento nem no material extrudado com as mãos desprotegidas.
4) O bico da máquina pode atingir temperaturas muito elevadas. Use luvas resistentes ao calor ao realizar qualquer operação para evitar queimaduras.
5) Em uma situação de emergência, desligue imediatamente a alimentação da impressora 3D Anycubic.
6) Mantenha a impressora 3D Anycubic e seus acessórios fora do alcance de crianças.
7) Ao substituir o fusível, selecione um fusível de 250 V, 10 A para evitar curto-circuitos.
8) Este dispositivo utiliza um plugue removível. Desconecte-o da tomada se ficar longos períodos sem uso ou caso a energia seja desligada.
9) Pequenos arranhões no material extrudado ou pequenas irregularidades na plataforma são normais, desde que não afetem a impressão.

*Se você ainda tiver dúvidas que não possam ser resolvidas, entre em contato com nosso sistema de suporte pós-venda. Nossos engenheiros responderão ao seu e-mail em até um dia útil.(https://support.anycubic.com/)
Este equipamento não tem direito à proteção contra interferência prejudicial e não pode causar interferência em sistemas devidamente autorizados.Para maiores informações, consulte o site da ANATEL - www.gov.br/anatel/pt-br/.

Suporte pós-venda

Dicas importantes:
1. Preencha as informações com base no SN do modelo correspondente. Itens marcados com ponto vermelho são obrigatórios.
2. Se o pedido for bem-sucedido, você receberá em breve uma resposta do sistema de suporte pós-venda em sua caixa de e-mail.
3. Se você criar o pedido com sucesso, mas não receber o e-mail, verifique a pasta de spam/lixo eletrônico.
4. Se a criação do pedido falhar, verifique o alerta exibido em pop-up na página da web.

FCC Regulatory Compliance

WARNING: This device complies with part 15 of the FCC Rules.
Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Caution： The user that changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:
—Reorient or relocate the receiving antenna.
—Increase the separation between the equipment and receiver.
—Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
—Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

To maintain compliance with FCC's RF Exposure guidelines. This eguipment should be installed and operated with minimum distance between 20cm the radiator your body: Use only the supplied antenna.



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.

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

M02010232