

# Anycubic Kobra Neo

[▶ Anleitung](#)

Vielen Dank, dass Sie sich für **ANYCUBIC**-Produkte entschieden haben!

Wenn Sie bereits ein **ANYCUBIC**-Gerät gekauft haben oder mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dennoch, **diese Anleitung sorgfältig zu lesen**. Die Sicherheitshinweise und Anwendungstipps in dieser Anleitung können eine falsche Installation und Anwendung vermeiden.

**Um Ihre 3D-Druckreise besser zu beginnen, können Sie zuerst die folgenden Informationen lesen:**

Bitte besuchen Sie <https://support.anycubic.com/>, um uns bei Fragen zu kontaktieren. Sie können auch weitere Informationen wie Software, Videos, Modelle von der Website erhalten.



\*Das Urheberrecht an dieser Anleitung liegt bei "Shenzhen Zongwei Cube-Technologie Ltd.". Nicht ohne Genehmigung vervielfältigen.

# Verzeichnis

<b>Hinweise</b> -----	4
<b>Geräteparameter</b> -----	5
<b>Packliste</b> -----	7
<b>Geräteübersicht</b> -----	8
<b>Einführung in die Touchscreen-Funktion</b> -----	10
<b>Installationsanleitung</b> -----	11
<b>Prüfung vor Gebrauch</b> -----	17
<b>Plattformnivellierung</b> -----	20
<b>Anweisungen zum Seidenvorschub</b> -----	22
<b>Modelldruck</b> -----	24
<b>Einführung in den Betrieb der Slicing-Software</b> -----	27
<b>Anweisungen zum Fortsetzen des Druckens bei ausgeschaltetem Gerät---</b>	43
<b>Tägliche Wartung</b> -----	44
<b>Leitfaden zur Fehlerbehebung</b> -----	45

## Hinweise

Bitte beachten Sie bei der Montage und Verwendung immer die folgenden Vorsichtsmaßnahmen, die Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu Schäden an der Maschine oder sogar zu Verletzungen führen.



Wenn nach Erhalt der Ware Zubehör fehlt, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, um Ersatz zu erhalten!



Achten Sie beim Entfernen des Modells von der Druckplattform darauf, keine scharfen Gegenstände in Richtung Ihrer Hände zu bringen.



Im Notfall schalten Sie den [Anycubic 3D-Drucker](#) bitte direkt aus.



[Anycubic 3D-Drucker](#) verfügen über sich mit hoher Geschwindigkeit bewegende Teile. Achten Sie darauf, sich nicht die Hände einzuklemmen.



[Anycubic 3D-Drucker](#) enthält heiß arbeitende Teile, bitte achten Sie darauf, sich nicht zu verbrennen.



Beim Zusammenbau des [Anycubic 3D-Druckers](#) oder beim Schleifen von Druckmodellen wird eine Schutzbrille empfohlen.



Bewahren Sie den [Anycubic 3D-Drucker](#) und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.



Bitte verwenden Sie den [Anycubic 3D-Drucker](#) in einer geräumigen, flachen und gut belüfteten Umgebung.



Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht benutzen, achten Sie bitte auf einen ausreichenden Staub- und Nässeschutz für den [Anycubic 3D-Drucker](#).



Die empfohlene Umgebungstemperatur beträgt 8°C - 40°C und die Luftfeuchtigkeit 20% - 50%. Eine Verwendung außerhalb dieses Bereichs kann zu schlechten Druckergebnissen führen.



Demontieren oder Reparieren Sie den [Anycubic 3D-Drucker](#) nicht ohne Genehmigung. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den After-Sales-Service von [Anycubic](#) .

# Maschinenparameter

## Druckparameter

Druckprinzip	FDM (Fused Deposition Modeling)
Druckvolumen	220 mm (L) × 220 mm (B) × 250 mm (H)
Dicke der Druckschicht	0,05 - 0,3 mm
Positioniergenauigkeit	X / Y / Z 0,0125 / 0,0125 / 0,00125 mm
Anzahl der Düsen	Einzeldüse
Düsendurchmesser	0,4 mm
Verbrauchsmaterial	PLA, ABS, HIPS, TPU, Holz-Filament usw.

## Temperaturparameter

Umgebungstemperatur	8°C - 40°C
Düsentemperatur	Bis 260°C Für den Druck von PLA werden 200°C empfohlen Für den Druck von ABS werden 230°C empfohlen Für den Druck von TPU werden 190°C empfohlen
Heißbetttemperatur	Bis 110°C Für den Druck von PLA werden 60°C empfohlen Für den Druck von ABS werden 80°C empfohlen Für den Druck von TPU werden 60°C empfohlen

# Maschinenparameter

## Softwareparameter

Slicing-Software	Cura, Simplify3D, Repetier-HOST
Eingabeformat	.STL, .OBJ, .JPG, .PNG
Ausgabeformat	GCode
Verbindungsweise	Speicherkarten, Datenkabel (für erfahrene Benutzer)

## Parameter der Stromversorgung

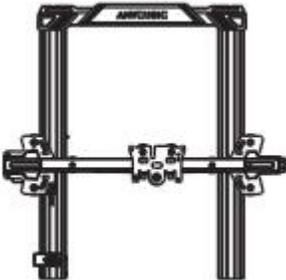
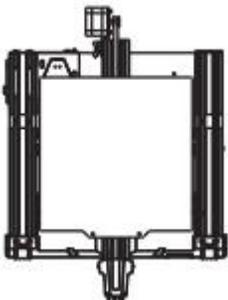
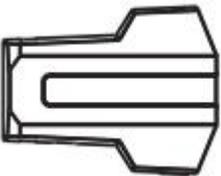
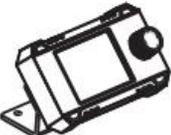
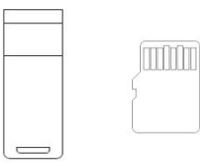
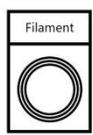
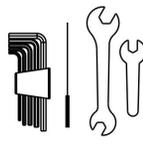
Versorgungseingang	110 V / 220 V AC, 50 / 60 Hz
Nennleistung	400 W

## Physikalische Parameter

Maschinengröße	445 mm (L) × 443 mm (B) × 490 mm (H)
Nettogewicht der Maschine	~7,4 kg



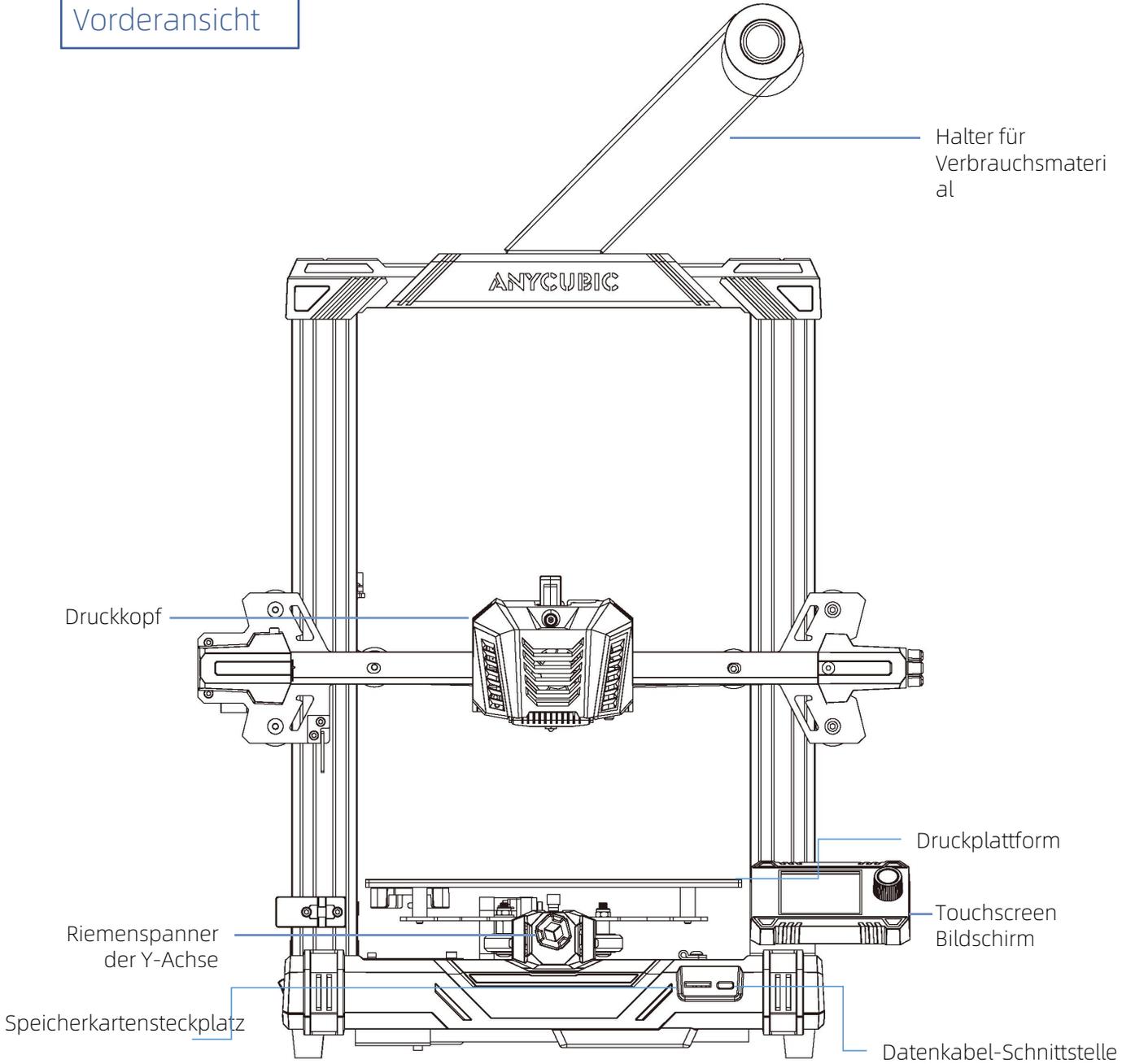
# Packliste

			
Basis	Base	X-Achsen-Endschalter	
			
Touchscreen Bildschirm	Druckkopf	Halter für Verbrauchsmaterial	M4 x 16 (2 Stück)
			
M3 x 8 (4 Stück)	M4 x 6 (2 Stück)	Ersatzdüse	Kartenleser und Speicherkarte
			
M5 x 45 (2 Stück)	M5 x 25 (2 Stück)	Federscheiben (4 Stück)	Verbrauchsmaterialien (zufällige Farbe)
			
Installationsanleitung	Netz kabel	Werkzeugsatz	

\*Alle Bilder dienen nur zur Veranschaulichung. Das tatsächliche Produkt kann aufgrund von Produktoptimierungen abweichen.

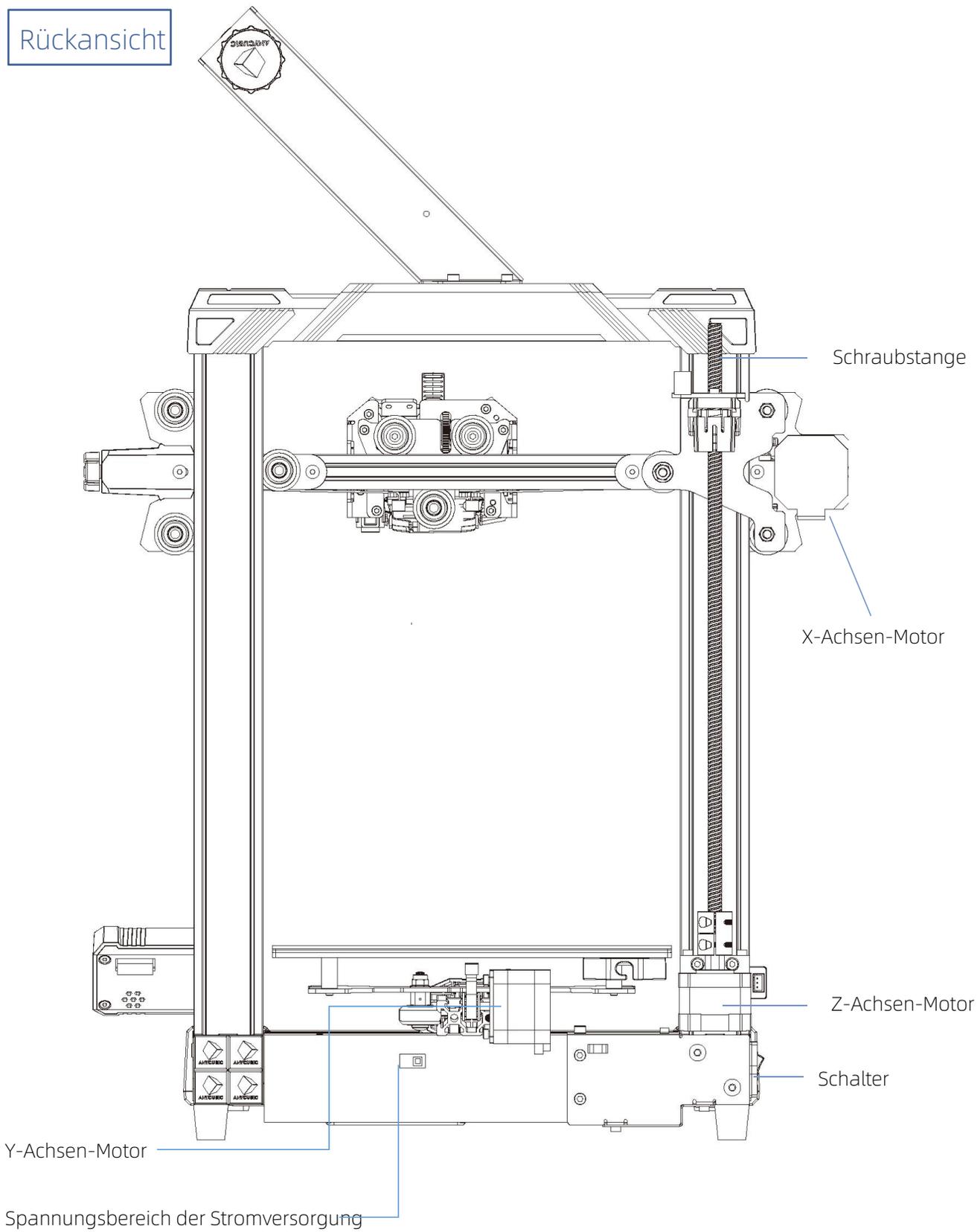
# Maschinenübersicht

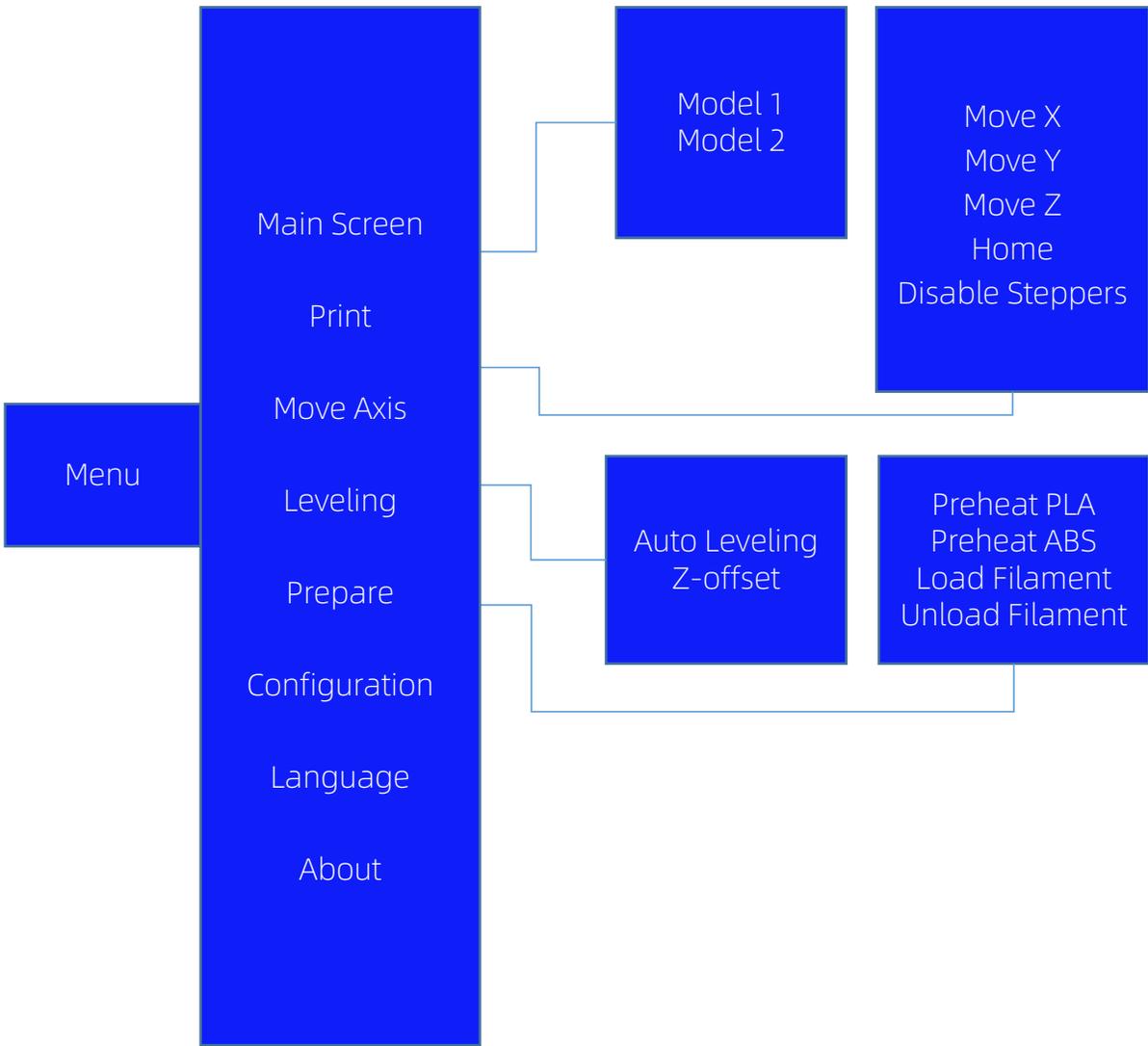
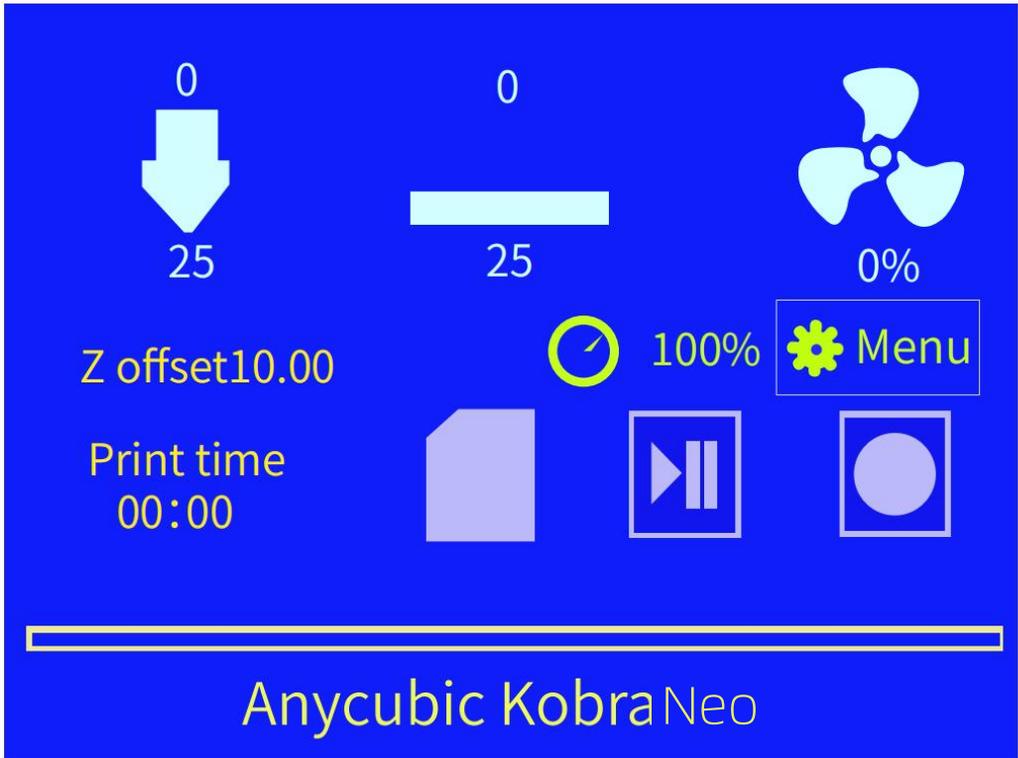
Vorderansicht



# Maschinenübersicht

Rückansicht





1. Gehen Sie bei der Installation bitte sorgfältig vor und achten Sie auf die scharfen Kanten des Panels, um Kratzer zu vermeiden.
2. Zum Aufbau des Geräts wird eine ebene Tischplatte benötigt. Es wird empfohlen, die Teile geordnet zu platzieren, um ein schnelles Auffinden und Zusammenbauen zu erleichtern.
3. Aufgrund von Faktoren wie Beleuchtung und Darstellung können einige tatsächliche Farben von den im Dokument gezeigten abweichen, dies hat jedoch keinen Einfluss auf die Montage und Verwendung des Geräts.
4. Die Firmware wurde vor Verlassen der Produktion auf das Motherboard aufgespielt. Nach Abschluss der Montage müssen Sie nur noch die Druckplattform nivellieren, um mit dem Drucken zu beginnen.

### Tipps:

Um die Qualität jedes Geräts zu gewährleisten, wird jedes Gerät vor dem Verlassen des Werks einem 100%igen Drucktest unterzogen, sodass können an einigen Teilen des Druckkopfs oder der Druckplattform leichte Gebrauchs- / Testspuren vorhanden sein können, dies hat jedoch keinen Einfluss auf den Nutzungseffekt. Das Aluminiumprofil kann leicht zerkratzt oder die Plattform leicht uneben sein. Hierbei handelt es sich um ein normales Phänomen, welches den normalen Druck nicht beeinträchtigt. Danke für Ihr Verständnis.

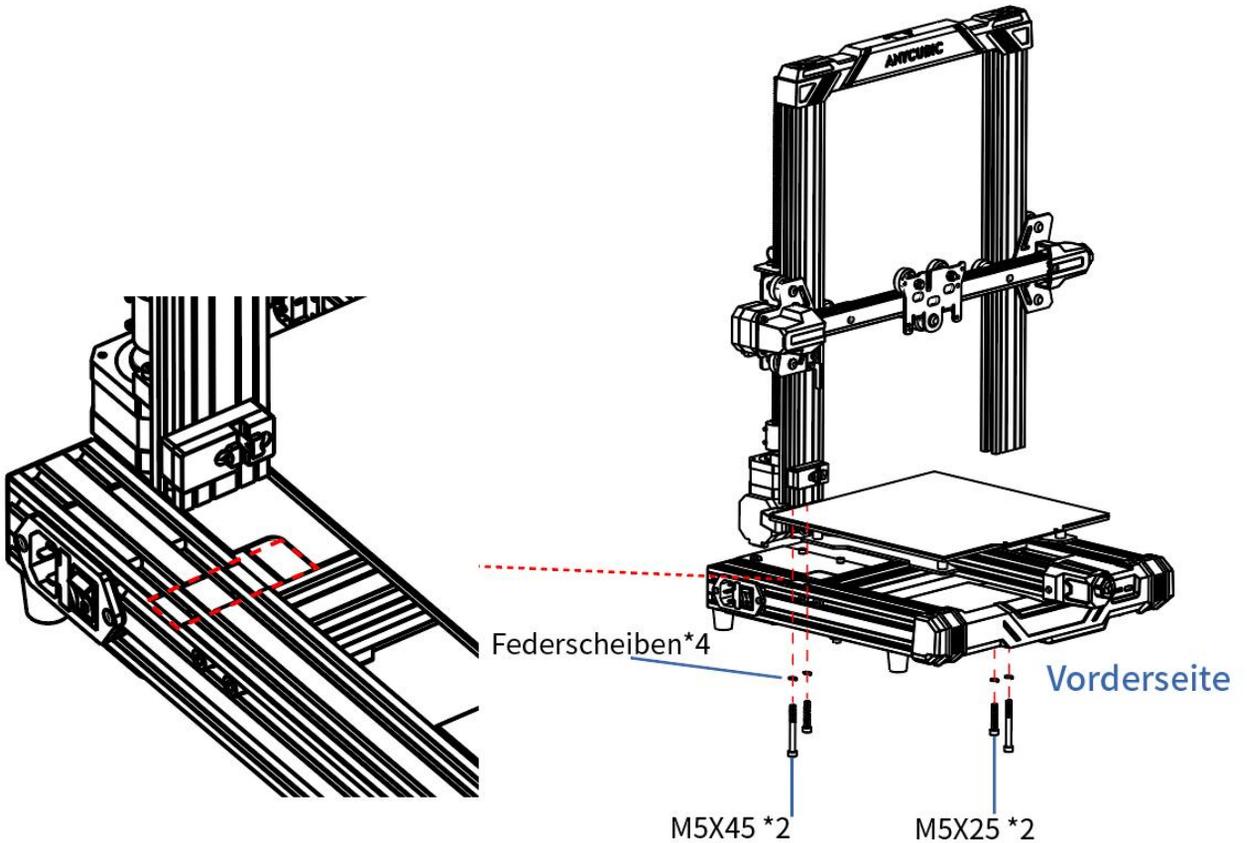
Anycubic-Team

# Installationsanleitung

1. Installieren Sie den Rahmen

Hinweis:

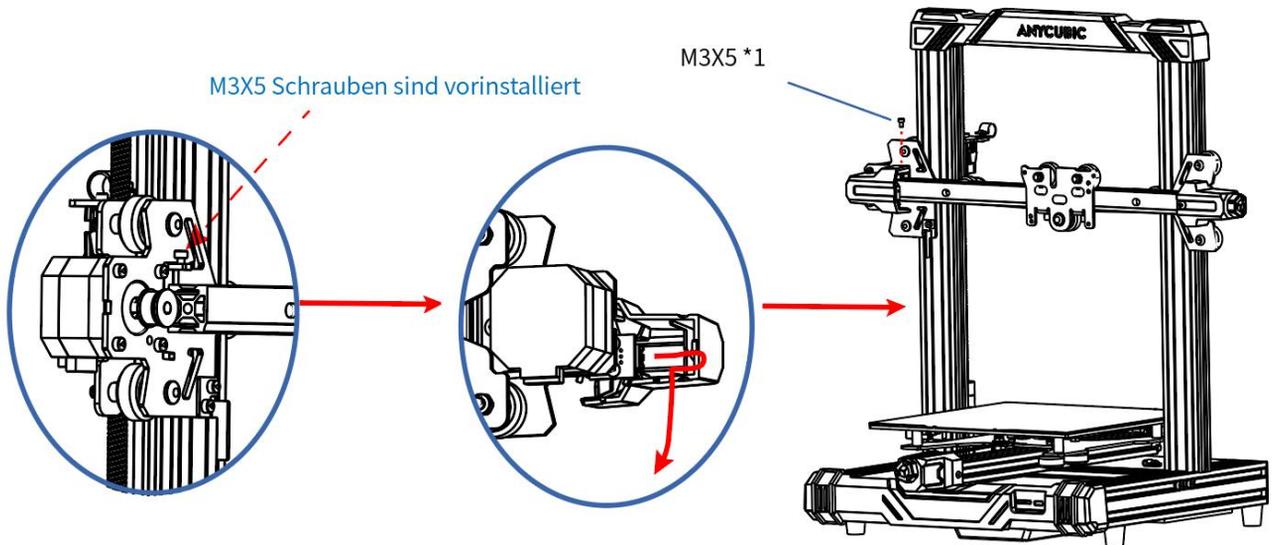
- 1) Achten Sie bei der Montage auf die in der Abbildung gezeigte Vorder- und Rückseite der Profilmontage.
- 2) Das Z-Achsen-Profil ist mit der Nut des Basis-Aluminiumprofils ausgerichtet.
- 3) Bitte achten Sie auf die Position des Kabels, um ein Einklemmen des Kabels zu vermeiden.



# Installationsanleitung

2. Installieren Sie den X-Achsen-Endschalter:

- 1) Lösen Sie zuerst die Schraube, die an der linken Halterung der X-Achse befestigt ist (die in der Abbildung gezeigte Position).
- 2) Installieren Sie das X-Achsen-Endschaltermodul an der linken Halterung der X-Achse und befestigen Sie ihn wieder mit den gelösten Schrauben



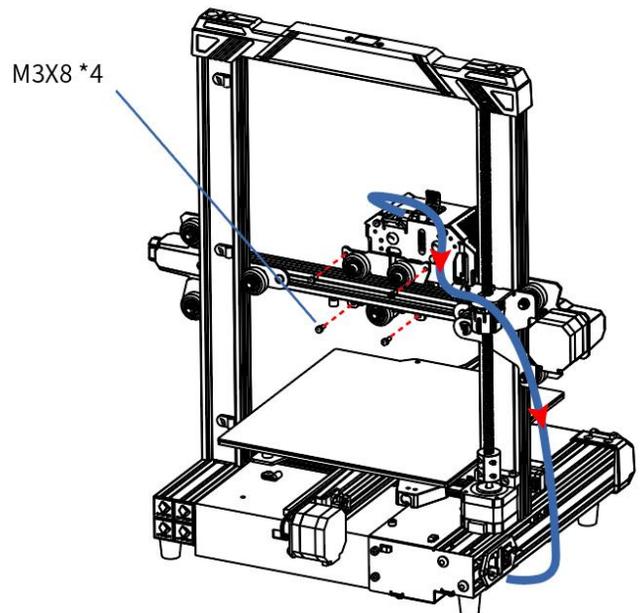
Hinweis: Beim Verlegen des X-Achsen-Endschalters müssen Sie das Kabel verbinden und dann die Schraube festziehen.

3. Installieren Sie das Druckkopfmodul:

- 1) Installieren Sie das Druckkopfmodul und das X-Achsen-Modul und befestigen Sie sie mit Schrauben.

Hinweis:

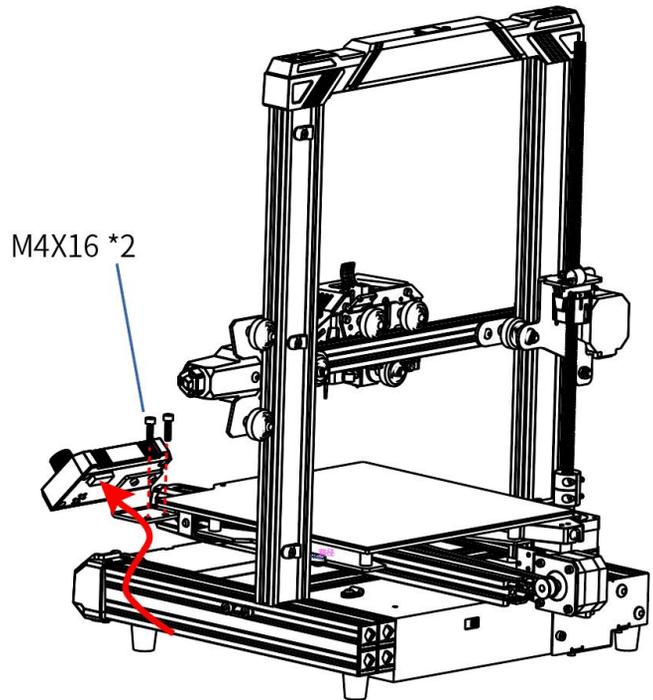
- 1) Achten Sie auf die Verkabelung des Druckkopfes, wie durch die blaue Linie dargestellt



# Installationsanleitung

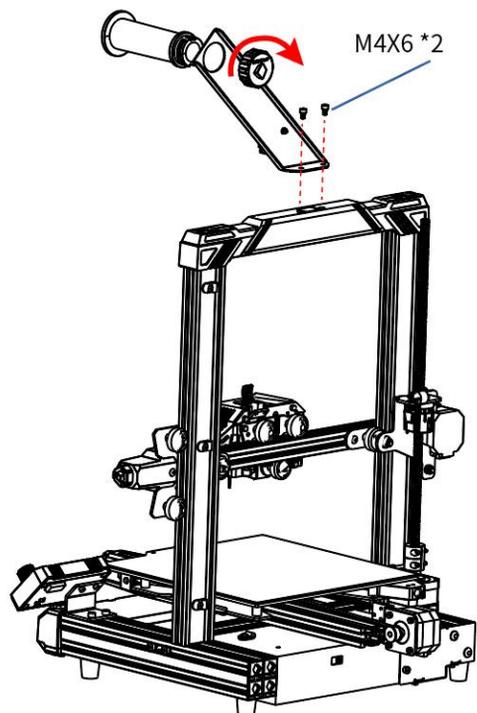
4. Installieren Sie den Bildschirm:

- 1) Verwenden Sie Schrauben, um den Bildschirm und die Basis zusammen zu montieren
- 2) Verbinden Sie das Display-Kit mit dem Bildschirmkabel.



5. Installieren Sie den Filamenthalter:

- 1) Verwenden Sie M4X6-Schraube, um den Filamenthalter zu befestigen.
- 2) Verschließen Sie durch Drehung die Halterelemente.



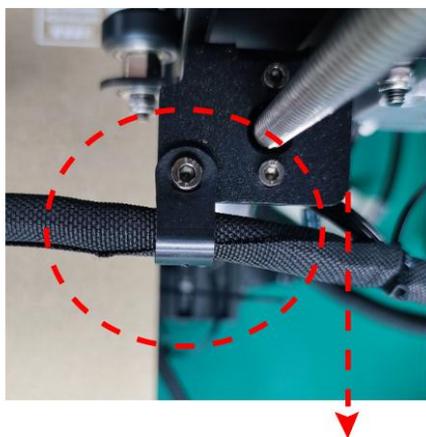
# Installationsanleitung

6. Kabel befestigen:

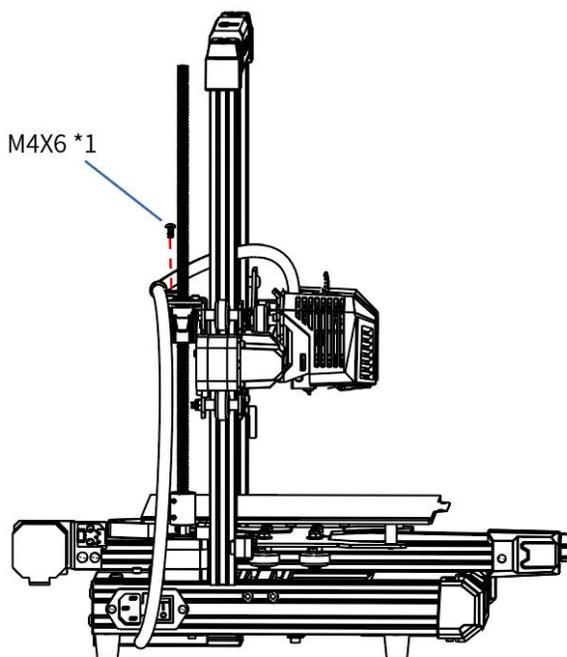
1) Lösen Sie zuerst die R-Kabelclips an der in der Abbildung gezeigten Position. Legen Sie das Kabel in die R-Kabelclips und befestigen Sie es mit den entfernten Schrauben.

**Hinweis:**

**1) Der R-Kabelclip soll nach außen montiert werden, um Reibung zwischen dem Kabel und der Schraubstange zu vermeiden.**



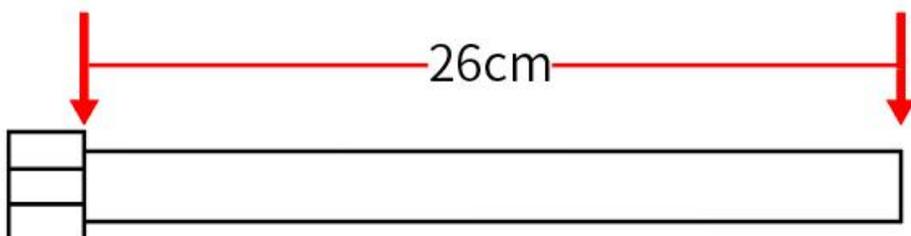
Installationsrichtung des R-Kabelclips



Hinweis: Bitte stellen Sie sicher, dass die Länge des Kabelbaums zwischen der Druckkopfverkabelung und der Installation des R-Kabelclips etwa 26 CM beträgt, da sonst die Gefahr besteht, dass der Kabelbaum Zug ausgesetzt ist, wenn die Maschine läuft.

Die Verkabelungsposition des Druckkopfs

Befestigungsposition des Kabels

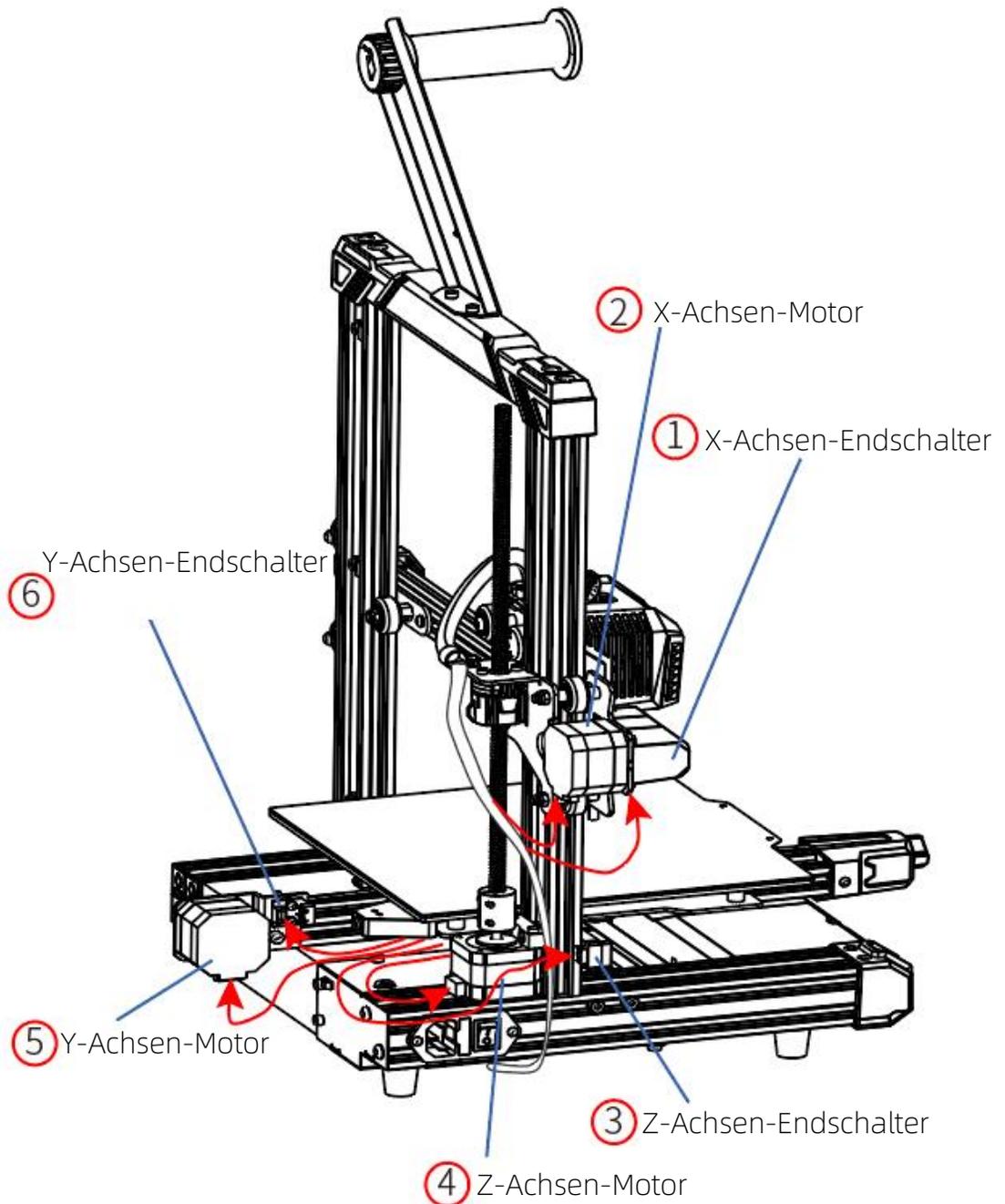


# Installationsanleitung

## 7. Verkabelung

### Hinweis:

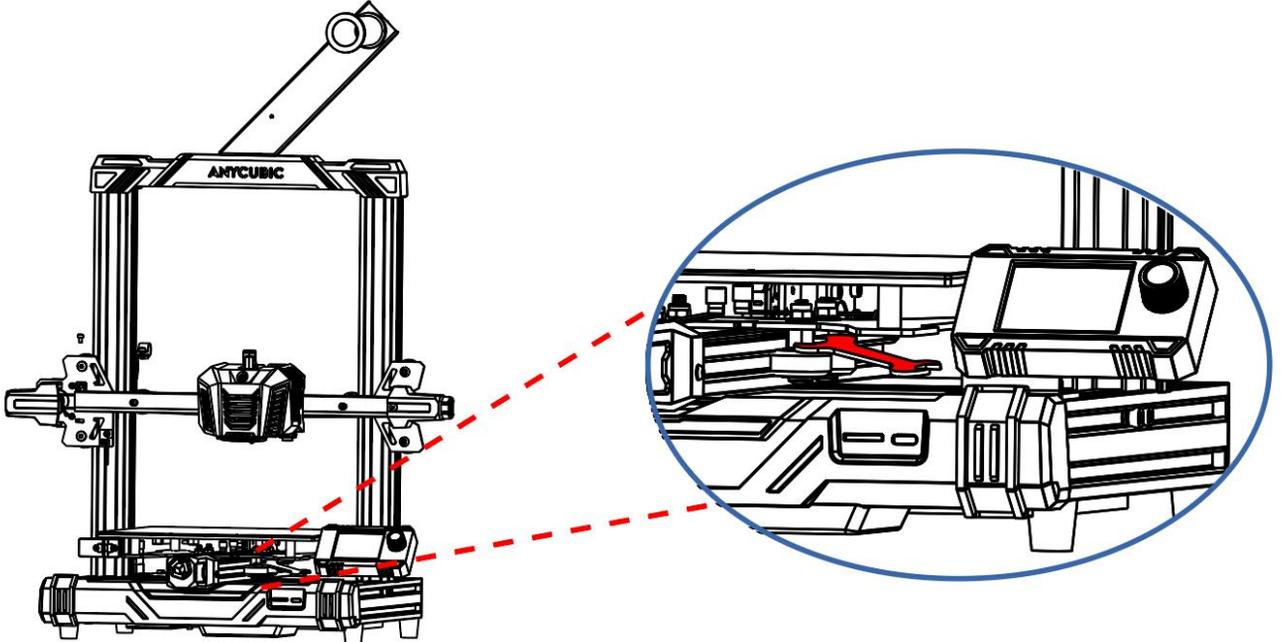
Die Kabel an den entsprechenden Positionen sind mit Etiketten gekennzeichnet.



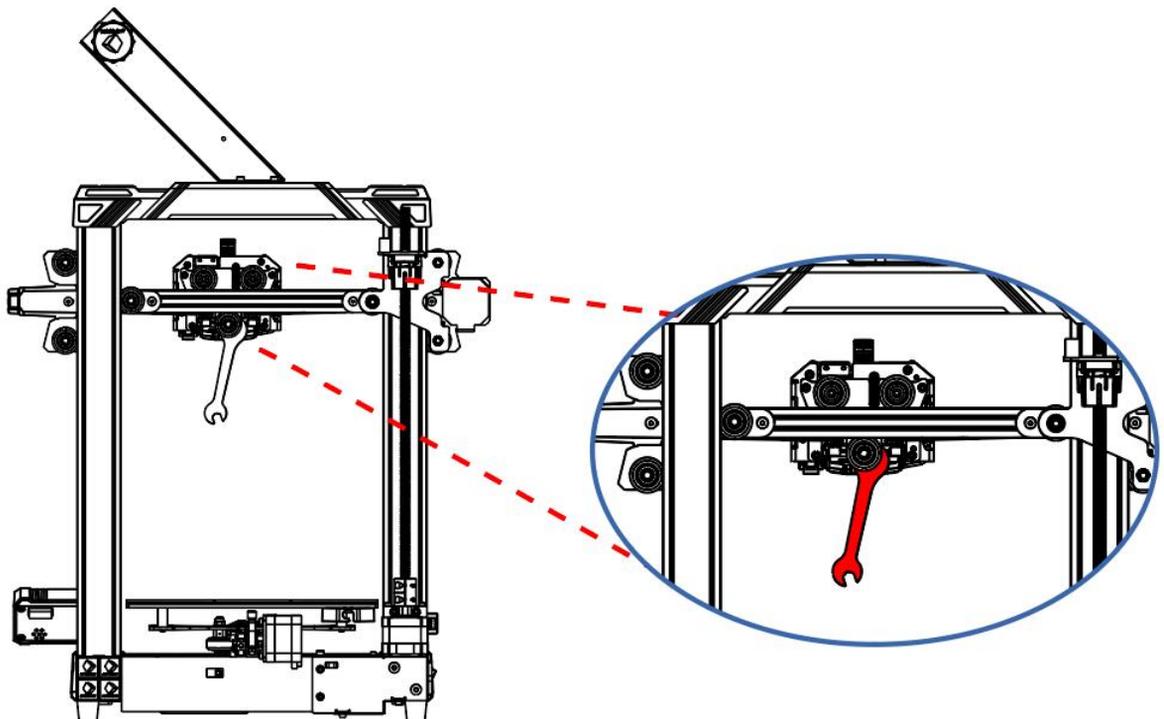
# Prüfung vor Gebrauch

## 1. Einstellung der D-Radspannung

1) D-Rad der Y-Achse: Wackeln Sie an der Druckplattform, um festzustellen, ob sie locker ist. Wenn es offensichtliche Bewegungen gibt oder das D-Rad im Leerlauf ist, verwenden Sie bitte einen Schraubenschlüssel, um die Sechskantmutter der beiden D-Räder auf der unteren **rechten** Seite der Plattform zu fixieren, bis die Plattform nicht mehr wackelt und sich reibungslos bewegt.



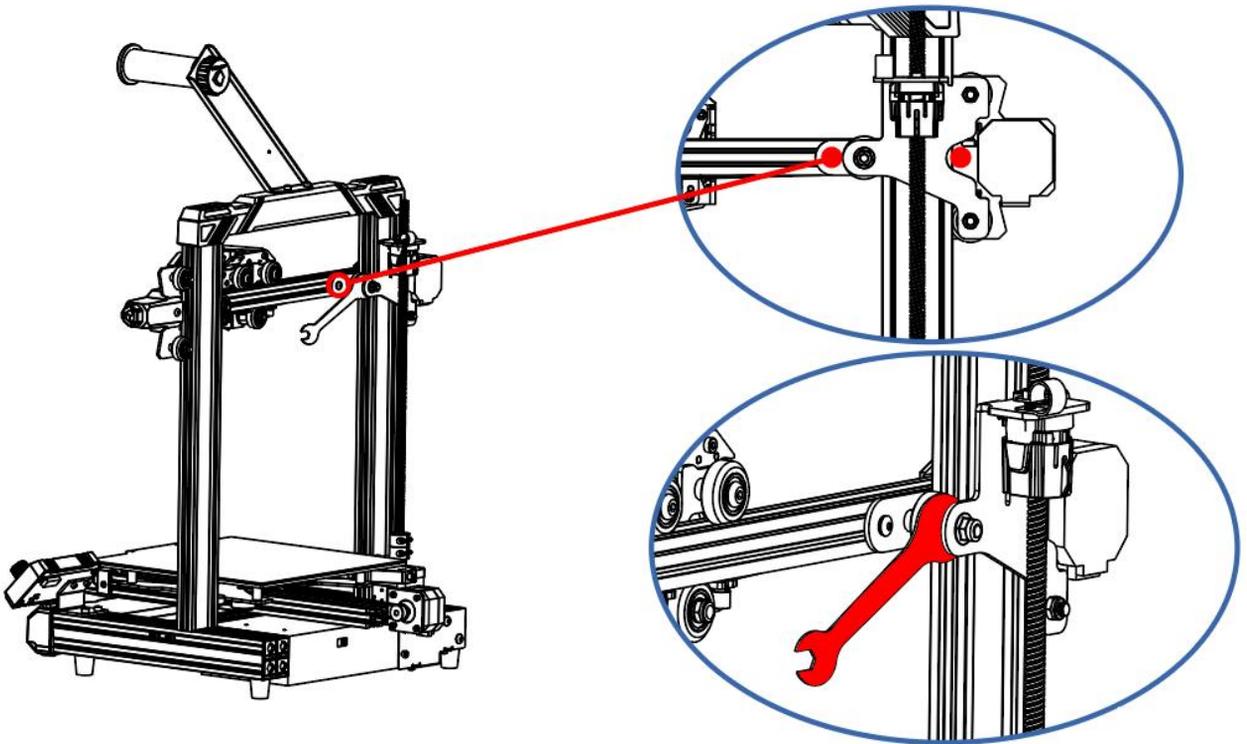
2) D-Rad der X-Achse: Wackeln Sie an dem Druckkopf, um festzustellen, ob er locker ist. Wenn es offensichtliche Bewegungen gibt, verwenden Sie bitte einen Schraubenschlüssel, um die Sechskantmutter des D-Rads auf der Rückseite des Druckkopfs zu fixieren, bis der Druckkopf nicht mehr wackelt und sich reibungslos bewegt.



## Prüfung vor Gebrauch

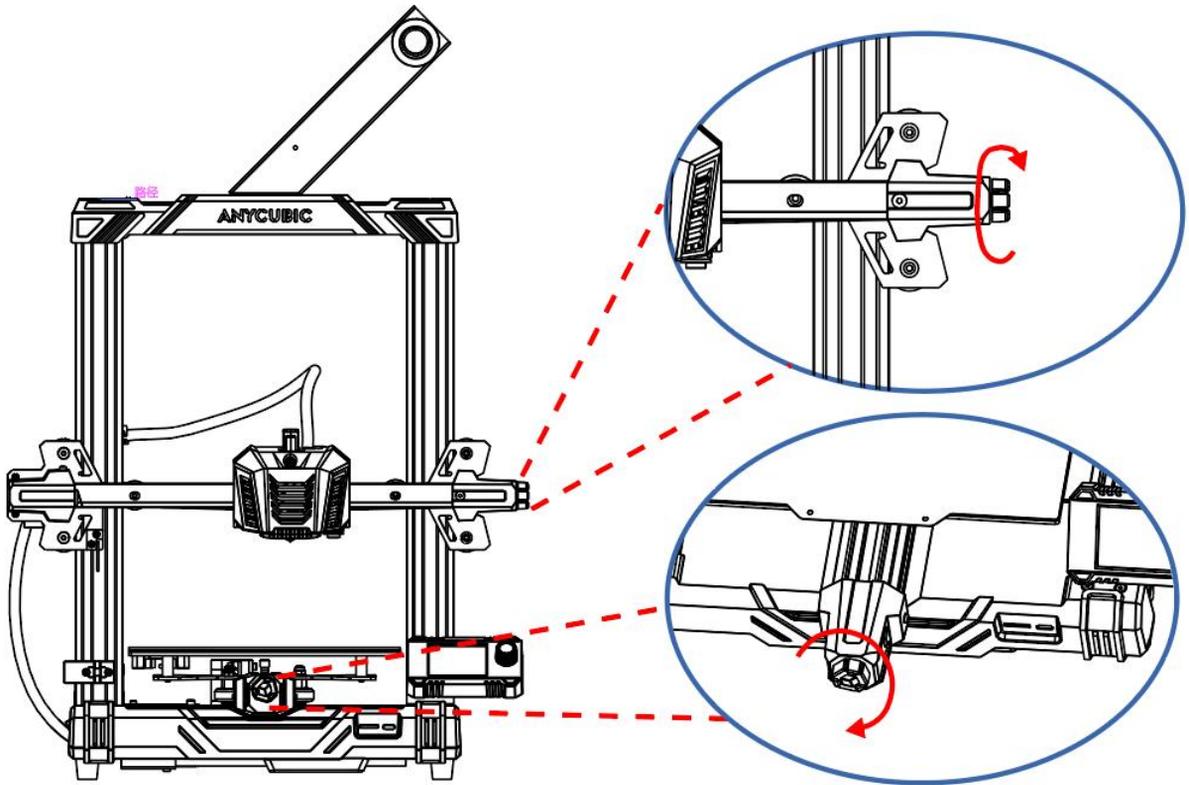
3) D-Rad der Z-Achse: Wackeln Sie an der X-Achse oder drehen Sie das D-Rad von Hand, um zu prüfen, ob es locker ist. Wenn es offensichtliche Bewegungen gibt oder das D-Rad beim Drehen im Leerlauf ist, stellen Sie das D-Rad der Z-Achse wie unten gezeigt ein.

1. Lösen Sie vor der Einstellung bitte die 4 Schrauben auf der A-Seite bzw. der B-Seite.
2. Drehen Sie mit einem Schraubenschlüssel zuerst die exzentrische Säule des D-Rads auf der A-Seite, bis das D-Rad keinen Leerlauf mehr hat und sich leichtgängig auf der Z-Achse bewegt.
3. Ziehen Sie nach der Einstellung die Schraube auf Seite A fest.
4. Die Einstellung des D-Rads auf der B-Seite ist die gleiche. Nach der Einstellung befestigen Sie die 2 Schrauben auf der B-Seite.



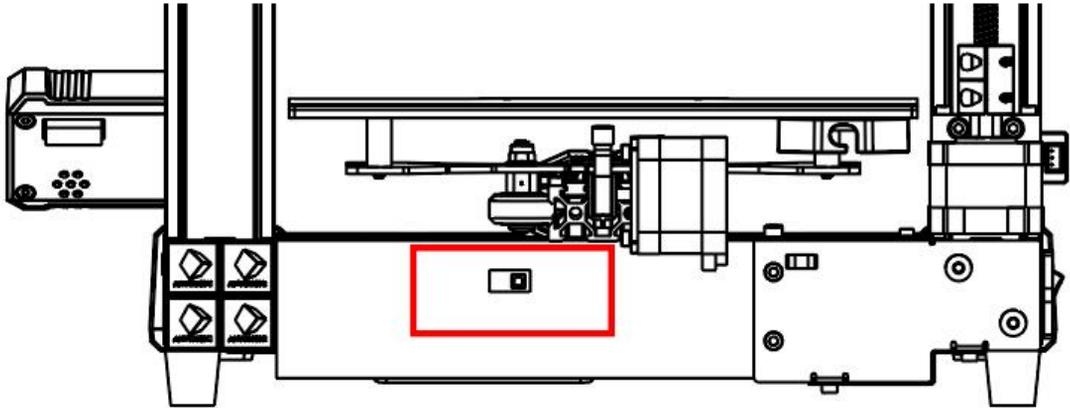
## Prüfung vor Gebrauch

4) Passen Sie die Spannung des Riemens an den X-Achsen- und Y-Achsen-Riemen an: Bitte bewegen Sie den Riemen manuell. Wenn der Riemen locker ist, ziehen Sie bitte den entsprechenden Riemenspanner fest



# Plattformnivellierung

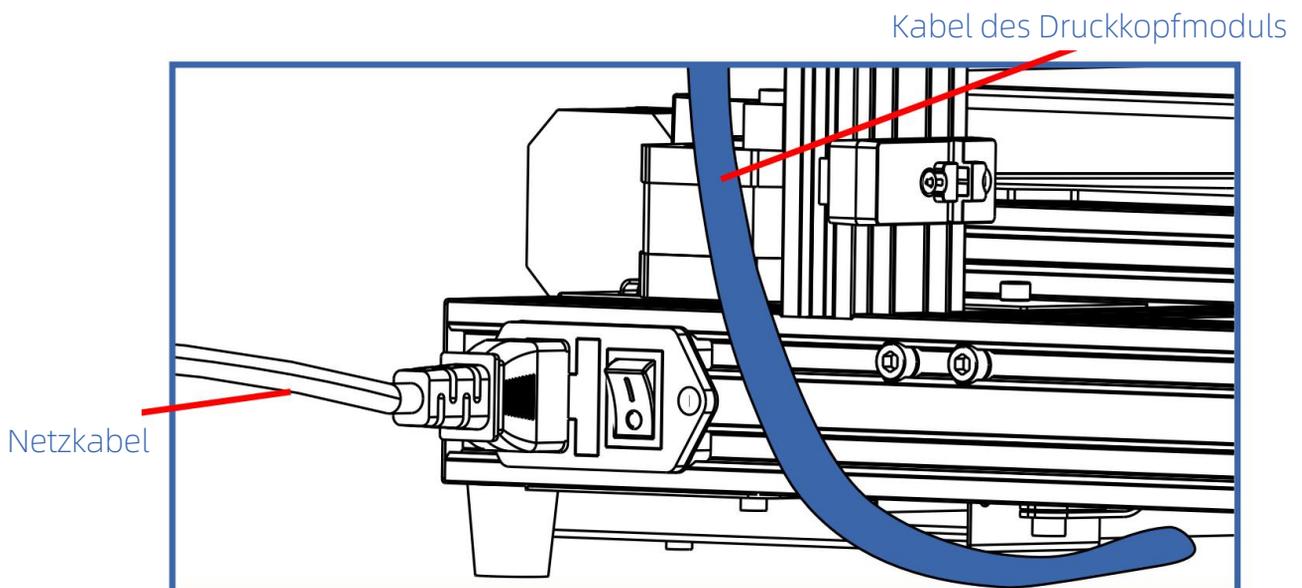
1. Bestätigen Sie, dass der Eingangsmodus der Netzteil-Spannung korrekt ist (die Werkseinstellung ist 220 V. Die Standard-Spannung in China ist 220 V.). Stellen Sie bitte den entsprechenden Spannungsbereich ein.



Hinweis: Kennzeichnung "230" steht für 220 V geeignet, und die Kennzeichnung "115" steht für 110 V.

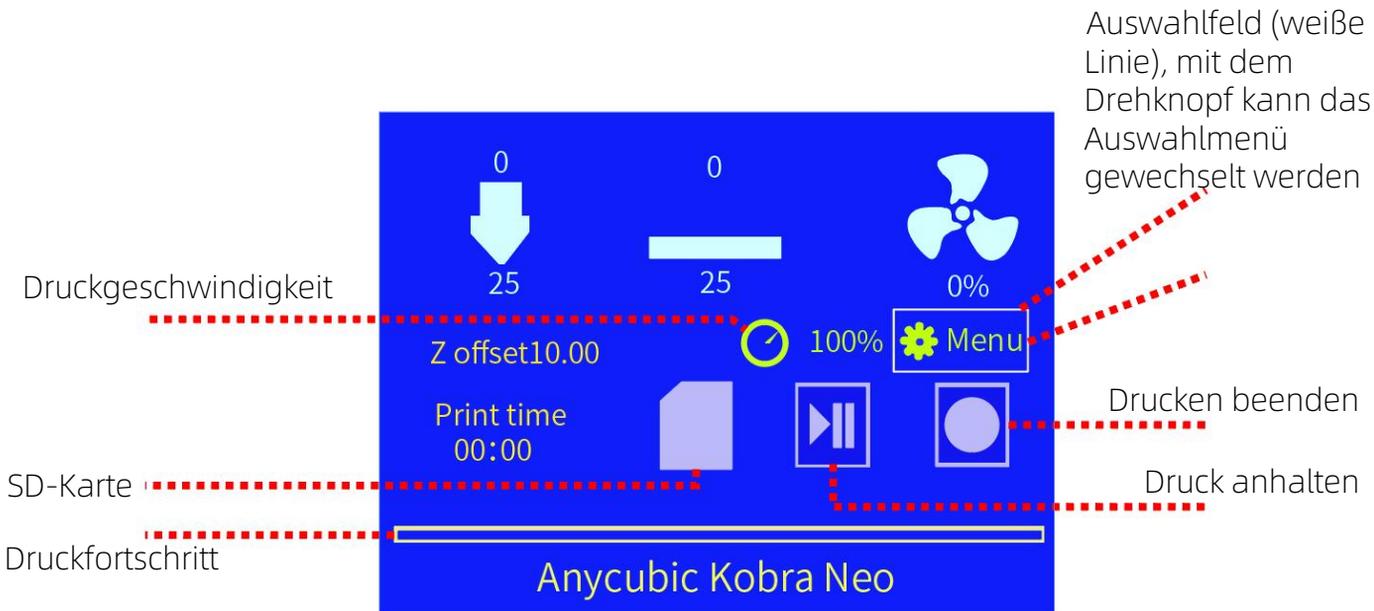
2. Schließen Sie das Netzkabel an und schalten Sie das Netzteil ein.

Hinweis: Vermeiden Sie bei der Installation des Netzkabels die Überkreuzung mit anderen Kabeln.



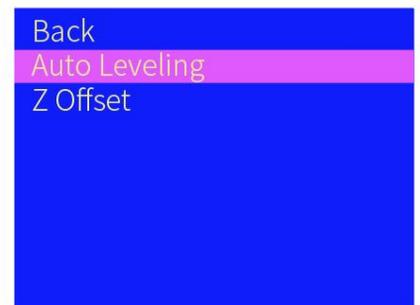
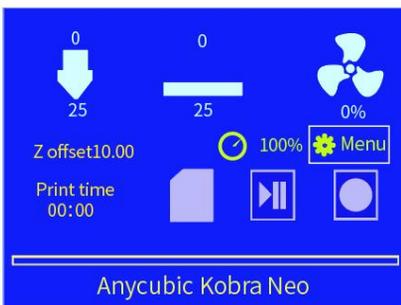
# Plattformnivellierung

3. Verwenden Sie nach dem Einschalten den Drehknopf, um im Menü Einstellungen durchzuführen, und wählen Sie dann Language, um die gewünschte Sprache auszuwählen.



Hauptschnittstelle

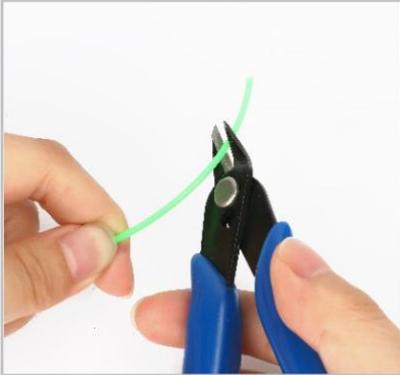
4. Verwenden Sie den Drehknopf, um im Menü Einstellungen durchzuführen. Wählen Sie dann Nivellierung und dann Auto-Nivellierung - die Maschine wechselt in den automatischen Nivellierungsprozess, die Plattform wird aufgeheizt - Nivellierung starten - Nivellierung beenden



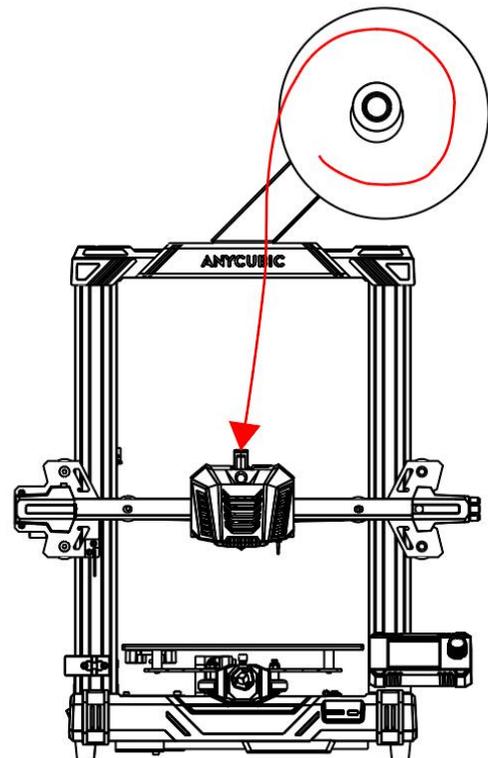
Hinweis: Um den Nivellierungseffekt sicherzustellen, vergewissern Sie sich vor dem Nivellierungsvorgang, dass keine Verbrauchsmaterialien unter der Düsen spitze geblieben sind, und halten Sie die Druckplattform sauber und frei von Schmutz.

## Anweisungen zum Seidenvorschub

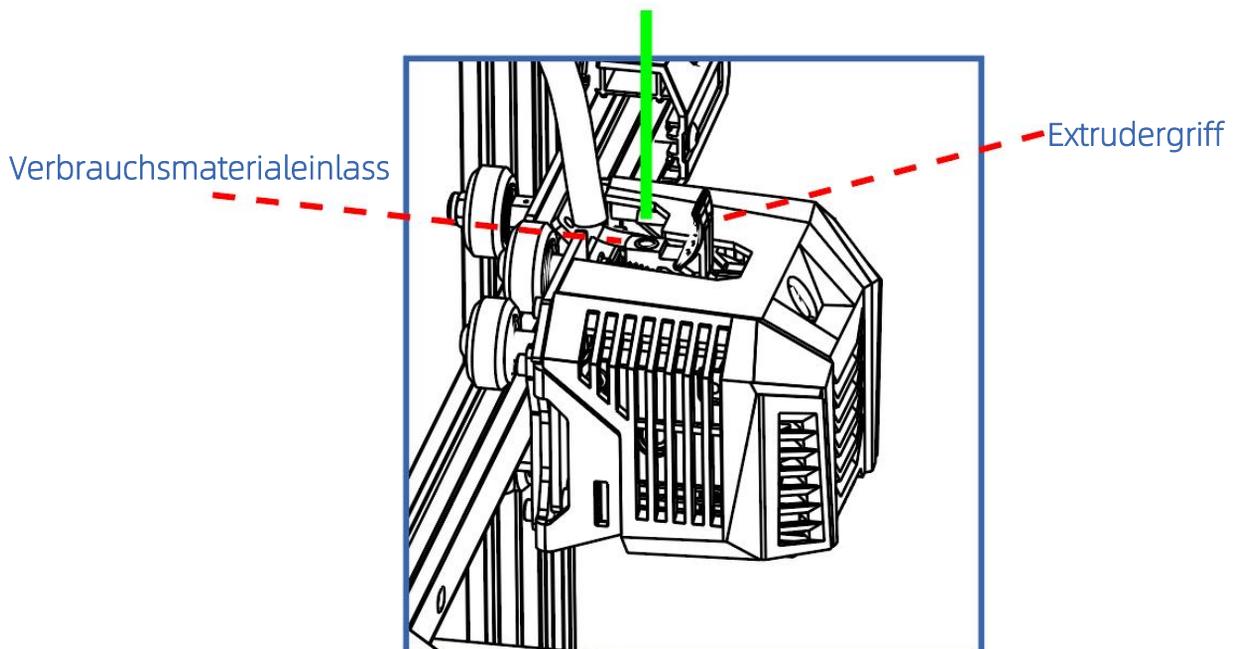
5. Trimmen und begradigen Sie den Filamentspitze und platzieren Sie die Filamentrolle auf dem Filamenthalter (beachten Sie die Filamentausrichtung).



Hinweis: Bitte schneiden Sie die Spitze des Filaments in einem 45-Grad-Winkel ab



6. Drücken Sie auf den Extrudergriff, um das Filament in die Zuführöffnung des Druckkopfs einzuführen.

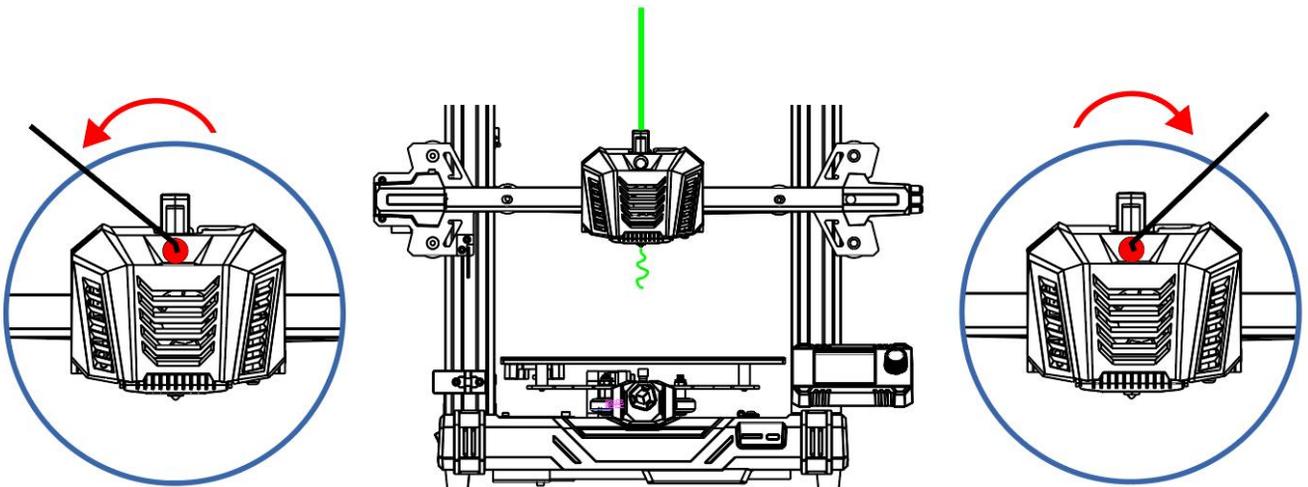


## Anweisungen zum Seidenvorschub

7. Verwenden Sie den Drehknopf, um im Menü Einstellungen durchzuführen, wählen Sie dann Vorbereiten und dann Vorschub, das Gerät wechselt zur Erhitzung der Düse. Nach Abschluss der Erhitzung wechselt das Gerät automatisch in den Filamentvorschubzustand. Nachdem die Verbrauchsmaterialien glatt extrudiert wurden, drücken Sie die Taste, um die Filamentzufuhr zu stoppen, und entfernen Sie dann das restliche Material aus der Düse.



Hinweis: Wenn der Ausstoß beim Zuführen nicht glatt oder fein ist, passen Sie bitte die Extrusionskraft des Extruders an, wie in der Abbildung unten gezeigt.



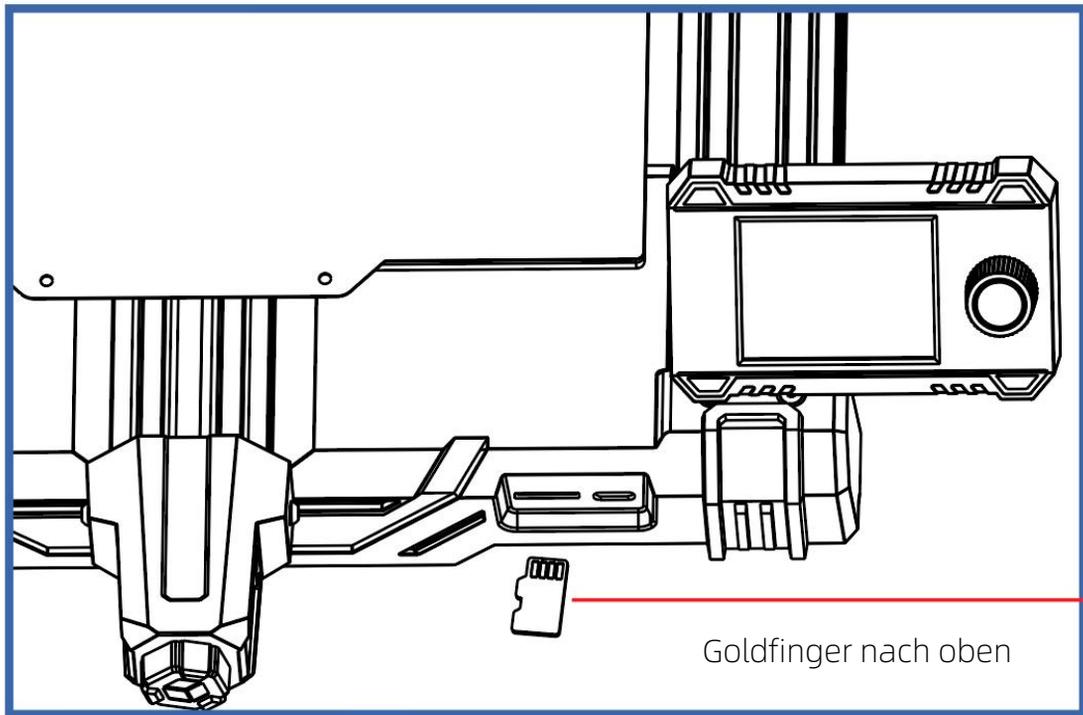
Wenn das Material nicht gleichmäßig ausgegeben wird oder nicht ausgegeben werden kann, verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um die Schraube in die in der Abbildung gezeigte Richtung zu drehen, um die Extrusionskraft des Extruders zu erhöhen.

Wenn der Ausstoß dünn oder unterbrochen ist, verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um die Schraube in die in der Abbildung gezeigte Richtung zu drehen, um die Extrusionskraft des Extruders zu verringern.

## Modelldruck

8. Z-Achsen-Kompensations-Inbetriebnahme:

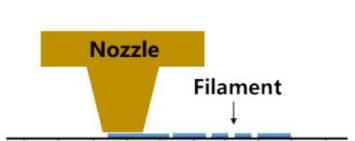
1) Setzen Sie die mit dem Gerät gelieferte Speicherkarte in den Speicherkartensteckplatz des Geräts ein. (Um die Speicherkarte zu entfernen, drücken Sie auf diese, um sie auszuwerfen)



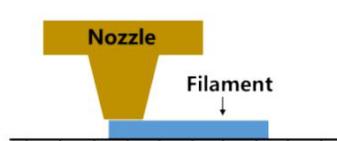
2) Wählen Sie im Hauptmenü des Bildschirms Menu und dann Drucken, um die Dateiliste aufzurufen. Wählen Sie eines der Modelle aus und drücken Sie den Knopf, um den Druck zu bestätigen.

3) Nachdem die Düse des Druckkopfs und das Heizbett auf die Zieltemperatur aufgeheizt sind, wechselt das Gerät automatisch in den Druckzustand. (Heizbett heizt zuerst auf - Düse heizt später auf)

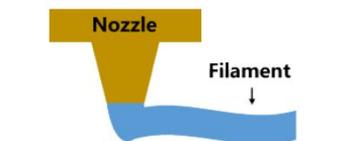
4) Beim Drucken der ersten Schicht können die folgenden 3 Druckeffekte auftreten, bitte passen Sie den Z-Achsen-Kompensationswert entsprechend den verschiedenen Druckeffekten an.



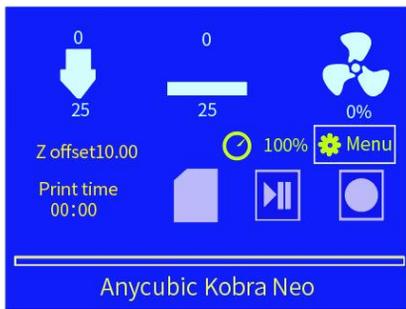
① Der Abstand zwischen Düse und Plattform ist zu gering und die Extrusion unzureichend.



② Der Abstand zwischen Düse und Plattform ist mäßig und der Druckeffekt ist zufriedenstellend.



③ Der Abstand zwischen Düse und Plattform ist zu groß und die Haftung ist nicht gut



Wenn der Druckeffekt wie ① ist, wählen Sie "Menu" → "Z-offset", drehen Sie den Bildschirmknopf nach rechts (+),  um den Druckkopf anzuheben, und drücken Sie den Knopf, um zu speichern.

Wenn der Druckeffekt wie ③ ist, wählen Sie "Menu" → "Z-offset", drehen Sie den Bildschirmknopf nach links (-),  um den Druckkopf zu senken, und drücken Sie den Knopf, um zu speichern.

5) Stellen Sie die Z-Achsen-Kompensation auf Effekt 2 ein und passen Sie den nachfolgenden Druck entsprechend der tatsächlichen Situation an.

## Drucken Sie das Modell aus

\* Nachdem die obige Inbetriebnahme abgeschlossen ist, nachdem die Verbrauchsmaterialien auf dem Heizbett und der Düse entfernt wurden, kann mit dem normalen Drucken begonnen werden. Wenn während des Inbetriebnahme-Prozesses eine ungewöhnliche Situation auftritt, die nicht gelöst werden kann, wenden Sie sich bitte zur Koordinierung an den Kundendienst.

\* Der GCode-Dateiname der Speicherkarte muss aus englischen Buchstaben, Leerzeichen, Unterstrichen und deren Kombinationen bestehen.

\* Damit das Gerät die GCode-Dateien auf der Speicherkarte besser erkennt, sichern Sie bitte alle Dateien auf der Speicherkarte auf dem Computer und lassen Sie die Speicherkarte nur GCode-Dateien speichern, und die Tiefe unterstützt nur einen Ordner.

\* Detaillierte Anleitungen zum Online- und Offline-Druck finden Sie in der elektronischen Anleitung auf der Speicherkarte.

Schritt:

1. Setzen Sie die mit dem Gerät gelieferte Speicherkarte in den Speicherkartensteckplatz des Geräts ein. (Um die Speicherkarte zu entfernen, drücken Sie darauf, um sie auszuwerfen.)
2. Nachdem das entsprechende Modell ausgewählt ist und die Düse des Druckkopfs und das Heizbett auf die Zieltemperatur aufgeheizt sind, wechselt das Gerät automatisch in den Druckzustand.
3. Beim Drucken der ersten Schicht können die folgenden 3 Druckeffekte auftreten, bitte passen Sie den **Z-Achsen-Kompensationswert** entsprechend den verschiedenen Druckeffekten an.
4. Nach dem Drucken sind die Düse und das Heizbett immer noch auf hoher Temperatur. Warten Sie unbedingt, bis die Düse und das heiße Bett abgekühlt sind, bevor Sie das Modell nehmen, **um Verbrennungen zu vermeiden**.

## Modell-Slicing und Verwendung der Software

1. Informationen zum Modell-Slicing und zur Verwendung der Software finden Sie in der Tutorial-Datei auf der beigefügten SD-Karte.

## Filament-Entnahme

1. Verwenden Sie den Knopf, um Menu auf der Einstellungsseite auszuwählen, wählen Sie dann Vorbereiten und dann Filamententnahme,
2. Die Maschine wechselt in den Düsenheizzustand. Nach Abschluss der Erwärmung wechselt die Maschine automatisch in den Zustand der Filamententnahme.
3. Nachdem die Verbrauchsmaterialien glatt extrudiert wurden, drücken Sie die Taste, um die Filamententnahme zu stoppen, und reinigen Sie dann das verbleibende Material der Düse.

### Hinweis:

Nachdem die Maschine auf die Zieltemperatur aufgeheizt ist, extrudiert der Druckkopf zuerst einen Teil der Verbrauchsmaterialien und entnimmt dann das Filament. Wenn die Verbrauchsmaterialien in den Extruder zurückgezogen werden (d. h. die Verbrauchsmaterialien nicht mehr ausgegeben werden), nehmen Sie die Verbrauchsmaterialien bitte rechtzeitig heraus, um eine Verstopfung durch das Abkühlen des Druckkopfs zu vermeiden. Wenn die Verbrauchsmaterialien nicht entfernt werden können, drücken Sie manuell auf den Griff des Extruders und ziehen Sie die Verbrauchsmaterialien dann schnell heraus. Drücken Sie abschließend den Knopf, um die Seidentnahme zu stoppen.

## Hinweise

1. Anycubic 3D-Drucker enthalten sich mit hoher Geschwindigkeit bewegende Teile, also achten Sie darauf, sich nicht die Hände einzuklemmen.
2. Wenn Sie die Maschine längere Zeit nicht benutzen, achten Sie bitte auf einen ausreichenden Staub- und Nässeschutz für den Anycubic 3D-Drucker.
3. Anycubic 3D-Drucker erzeugen während des Betriebs hohe Temperaturen. Es ist strengstens verboten, die Arbeitsteile zu berühren oder das extrudierte Material direkt mit den Händen zu berühren.
4. Bitte tragen Sie Hochtemperaturhandschuhe, um die Maschine zu bedienen, um Verbrennungen zu vermeiden.
5. Im Notfall schalten Sie den Anycubic 3D-Drucker bitte direkt aus.
6. Bewahren Sie den Anycubic 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
7. Wenn Sie die Sicherung ersetzen müssen, wählen Sie bitte eine 250-V-10-A-Sicherung, um einen Kurzschluss zu vermeiden.
8. Dieses Gerät ist mit einem steckbaren Stecker verbunden, bitte ziehen Sie es direkt ab, wenn es längere Zeit nicht benutzt wird oder wenn das Gerät ausgeschaltet ist.
9. Das Aluminiumprofil ist leicht zerkratzt oder die Plattform ist leicht uneben, was ein normales Phänomen ist, ohne den normalen Druck zu beeinträchtigen.

# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

3D-Drucker können dreidimensionale Objekte Schichtweise drucken, indem sie GCode-Dateien lesen. Benutzer müssen Dateien im 3D-Format (z. B. das STL-Format) in maschinenlesbare GCode-Dateien umwandeln. Dieser Vorgang wird allgemein als "Slicing" bezeichnet, d. h. das "Aufteilen" des 3D-Modells in viele Schichten. Software, die Dateien im 3D-Format in GCode-Dateien umwandelt, wird Slicing-Software genannt.

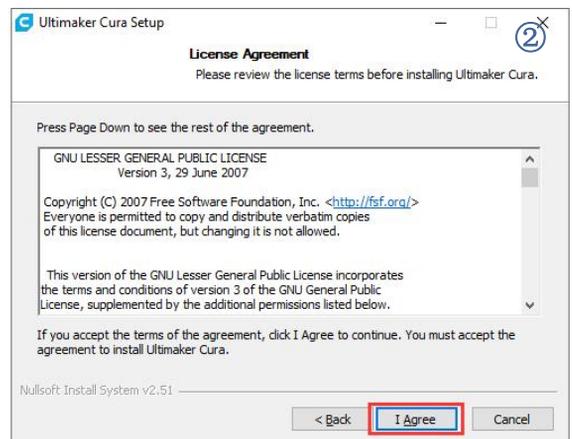
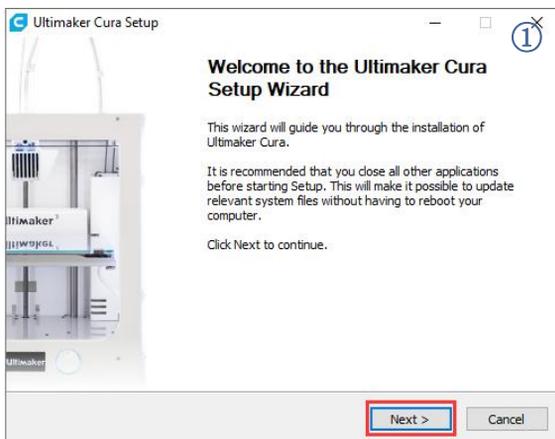
Die Einführung in die Slicing-Software umfasst:

1. Installation von Cura
2. Modelleinstellungen
3. Parameterkonfigurationsdatei importieren
4. Import und Anpassung von Modellen
5. Slicing und Vorschau
6. Offline-Druck und Online-Druck

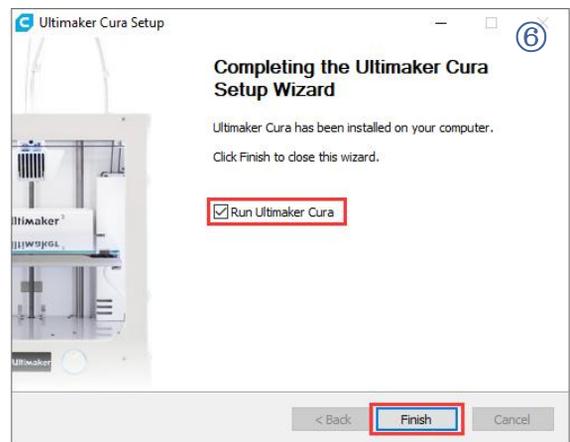
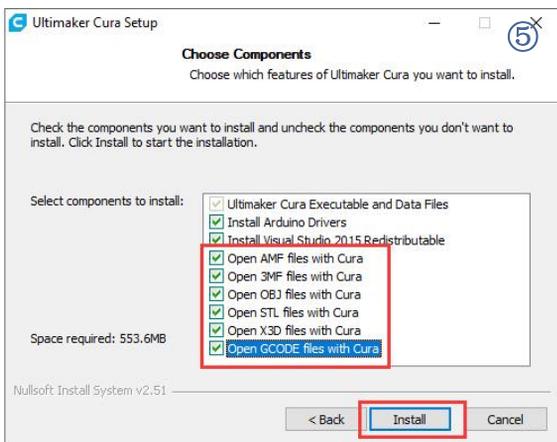
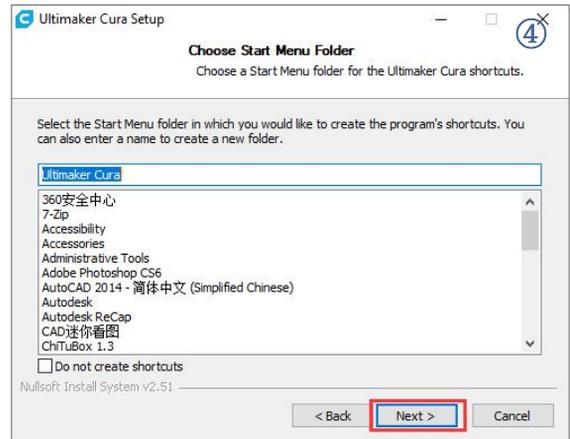
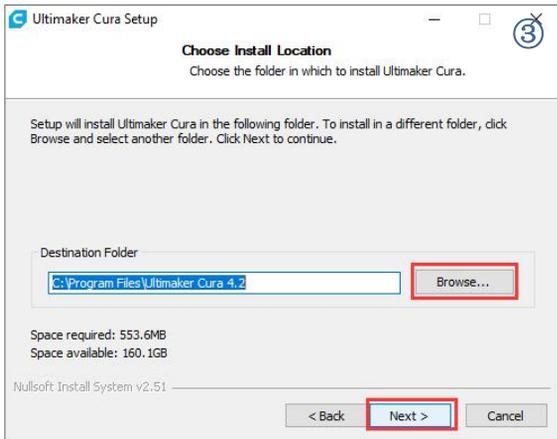
## 1. Installation von Cura

Suchen Sie die Anwendungsdatei **Ultimaker\_Cura-4.2.1-win64.exe** auf der Speicherkarte und doppelklicken Sie darauf. Bitte beziehen Sie sich auf die aktuelle Version der Anwendungsdatei, die von der Speicherkarte bereitgestellt wird, und führen Sie dann die folgenden Schritte zur Installation aus:

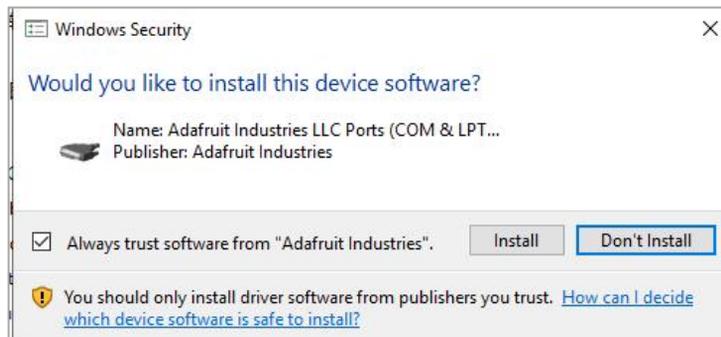
\*Dateipfad: Speicherkarte → "Files\_English\_Ancubic Kobra Neo" → "Cura" → "Windows" oder "Mac".



# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

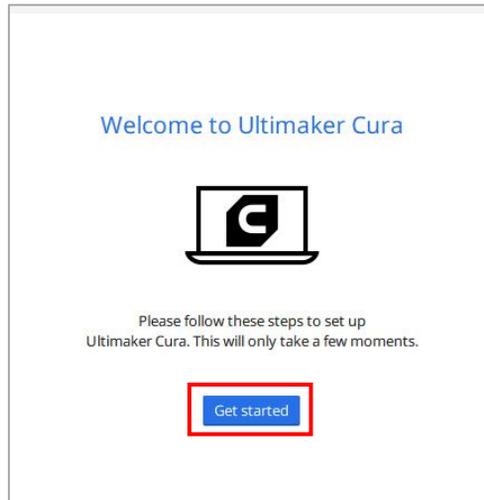


\*Hinweis: Während des Installationsvorgangs wird möglicherweise das folgende Fenster angezeigt: Beim Online-Drucken muss der Treiber installiert werden (Wie nachfolgend dargestellt). Wenn Sie keinen Online-Druck benötigen, müssen Sie den Treiber nicht installieren.



## 2. Modelleinstellungen

Nachdem die Installation abgeschlossen ist, wird beim ersten Start der Software die folgende Willkommens-Oberfläche angezeigt. Klicken Sie auf **Get started**, um mit der Einstellung Ihres Modells zu beginnen.



① **User Agreement**

**Disclaimer by Ultimaker**

Please read this disclaimer carefully.

Except when otherwise stated in writing, Ultimaker provides any Ultimaker software or third party software "As is" without warranty of any kind. The entire risk as to the quality and performance of Ultimaker software is with you.

Unless required by applicable law or agreed to in writing, in no event will Ultimaker be liable to you for damages, including any general, special, incidental, or consequential damages arising out of the use or inability to use any Ultimaker software or third party software.

[Decline and close](#) [Agree](#)

② **What's new in Ultimaker Cura**

4.12.0

**Orthographic view.**  
When preparing prints, professional users wanted more control over the 3D view type, so this version introduces an orthographic view, which is the same view type used by most professional CAD software packages. Find the orthographic view in View > Camera view > Orthographic, and compare the dimensions of your model to your CAD design with ease.

**Object list.**  
Easily identify corresponding filenames and models with this new popup list. Click a model in the viewport and its filename will highlight, or click a filename in the list and the corresponding model will highlight. The open or hidden state

[Next](#)

# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

③ **Help us to improve Ultimaker Cura**

Ultimaker Cura collects anonymous data to improve print quality and user experience, including:

Machine types



Material usage



Number of slices



Print settings



Data collected by Ultimaker Cura will not contain any personal information. [More information](#)

**Next**

④ **Add a printer**

Add a networked printer

There is no printer found over your network.

**Refresh** **Add printer by IP** [Troubleshooting](#)

**Add a non-networked printer**

**Next**

## ⑤ **Add a printer**

Add a networked printer

Add a non-networked printer

- Ultimaker B.V.
- Custom
  - Custom FFF printer
  - Smoothie Custom Printer
- 101Hero
- 3Dator GmbH
- 3Deometry Innovations
- 3DMaker
- 3DTech
- Abax 3D Technologies
- Alfawise
- Anet

### Custom FFF printer

Manufacturer: Custom  
Profile author: Ultimaker  
Printer name:

**Cancel** **Add**

## Machine Settings

### Anycubic Kobra Neo

⑥ **Printer** Extruder 1

**Printer Settings**

X (Width)	222.0	mm
Y (Depth)	222.0	mm
Z (Height)	250.0	mm
Build plate shape	Rectangular	▼
Origin at center	<input type="checkbox"/>	
Heated bed	<input checked="" type="checkbox"/>	
Heated build volume	<input type="checkbox"/>	
G-code flavor	Marlin	▼

**Printhead Settings**

X min	-20	mm
Y min	-10	mm
X max	10	mm
Y max	10	mm
Gantry Height	250.0	mm
Number of Extruders	1	▼
Apply Extruder offsets to GCode	<input checked="" type="checkbox"/>	

**Start G-code**

```
G28 ;Home  
G1 Z15.0 F6000 ;Move the platform down 15mm
```

**End G-code**

```
G28 X0 Y0  
M84
```

Next

⑦

## Machine Settings

### Anycubic Kobra Neo

**Printer** **Extruder 1**

**Nozzle Settings**

Nozzle size	0.4	mm
Compatible material diameter	1.75	mm
Nozzle offset X	0.0	mm
Nozzle offset Y	0.0	mm
Cooling Fan Number	0	

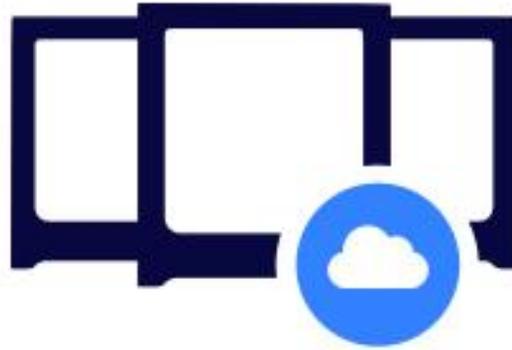
**Extruder Start G-code**

**Extruder End G-code**

Next

⑧

## Ultimaker Cloud



The next generation 3D printing workflow

- Send print jobs to Ultimaker printers outside your local network
- Store your Ultimaker Cura settings in the cloud for use anywhere
- Get exclusive access to print profiles from leading brands

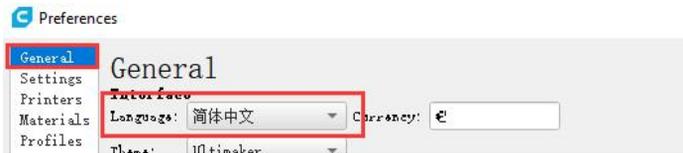
[Create an account](#)

[Sign in](#)

[Finish](#)

# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

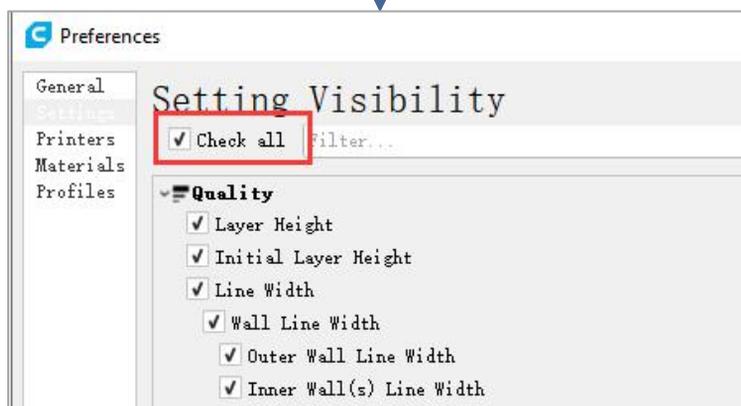
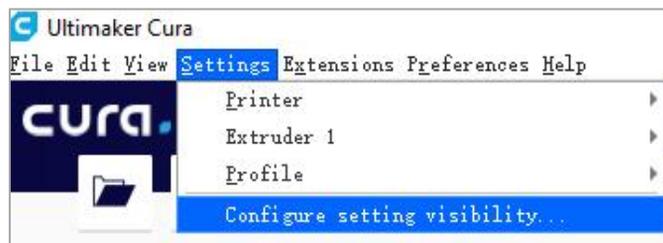
\*Sprachumschaltung: Klicken Sie auf **Preferences** → **Configure Cura ...** (obere linke Ecke der Benutzeroberfläche), klicken Sie auf der linken Seite der Popup-Oberfläche auf **General**, setzen Sie den **Language** Wert auf "English" und starten Sie die Software neu, die Einstellung wird nach dem Neustart der Software wirksam.



## 3. Parameterkonfigurationsdatei importieren

Nach kontinuierlichen Tests stellen wir Benutzern die empfohlenen Parameterdateien für unseren Anycubic Kobra Neo zur Verfügung, um Modelle mit verschiedenen Filamenten (PLA / ABS / TPU) zu drucken. Benutzer können die Parameterdateien direkt von der Speicherkarte in die Software importieren.

(1) Klicken Sie auf **Settings** → **Configure setting visibility...** und aktivieren Sie das Kontrollkästchen vor **Check all** auf der Popup-Oberfläche, um alle Parametereinstellungselemente sichtbar zu machen.



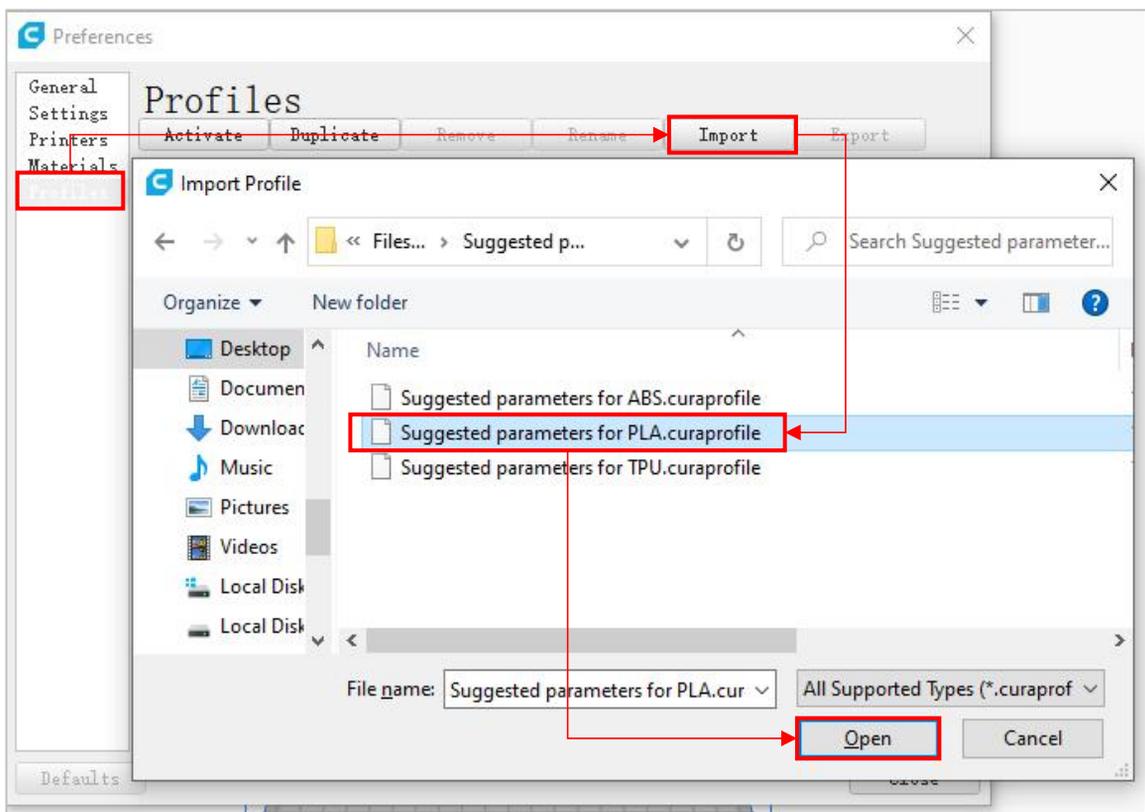
# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

(2) Klicken Sie auf derselben Oberfläche, die in Schritt (1) geöffnet wurde, links auf **Profiles**. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Import**, wählen Sie die zu importierende Parameterkonfigurationsdatei im Dialogfeld **Import Profiles** aus und klicken Sie dann auf **Open**.

\*Wählen Sie je nach Art des Verbrauchsmaterials unterschiedliche Parameterkonfigurationsdateien aus.

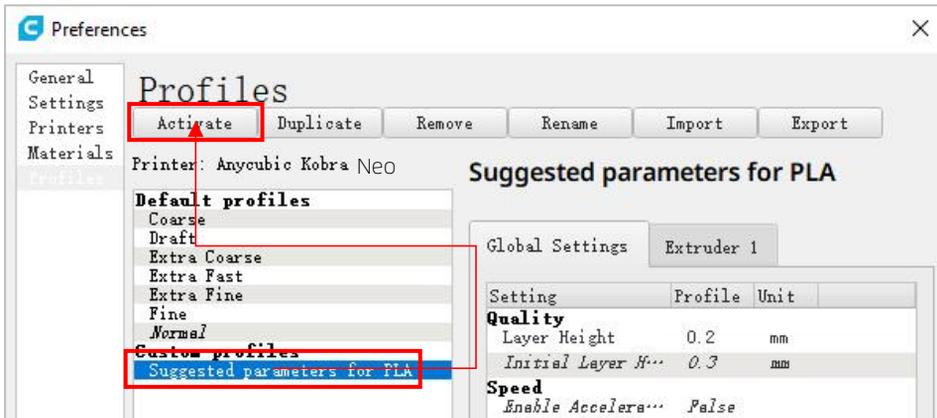
\*Die Version der Slicing-Software, die der Parameterkonfigurationsdatei auf der Speicherkarte entspricht, ist 4.12.0, was nicht mit anderen Versionen von Cura übereinstimmt.

\*Pfad der Parameterkonfigurationsdatei: Speicherkarte → "Files\_English\_Ancubic Kobra Neo" → "Suggested Parameters Profiles".

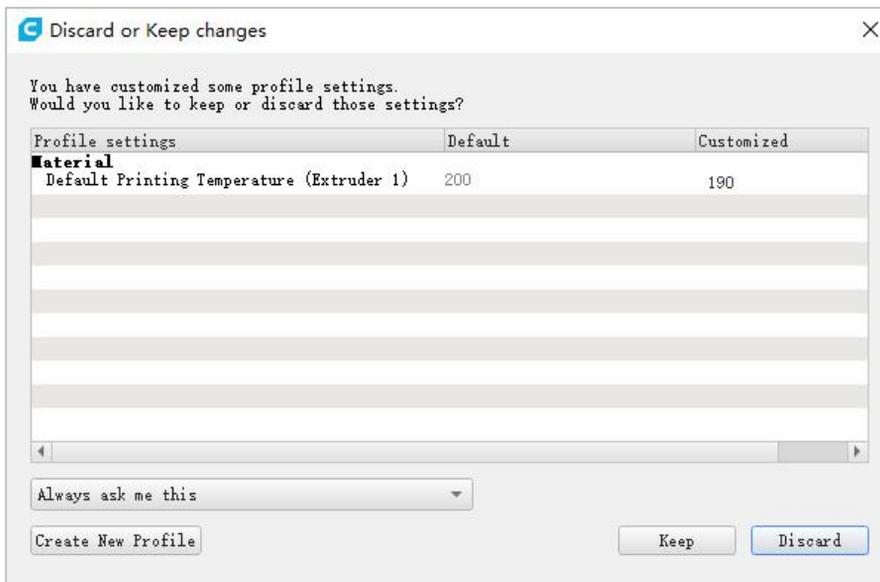


# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

(3) Klicken Sie auf die neu importierte Konfigurationsdatei, um sie auszuwählen, und klicken Sie dann auf **Activate**.



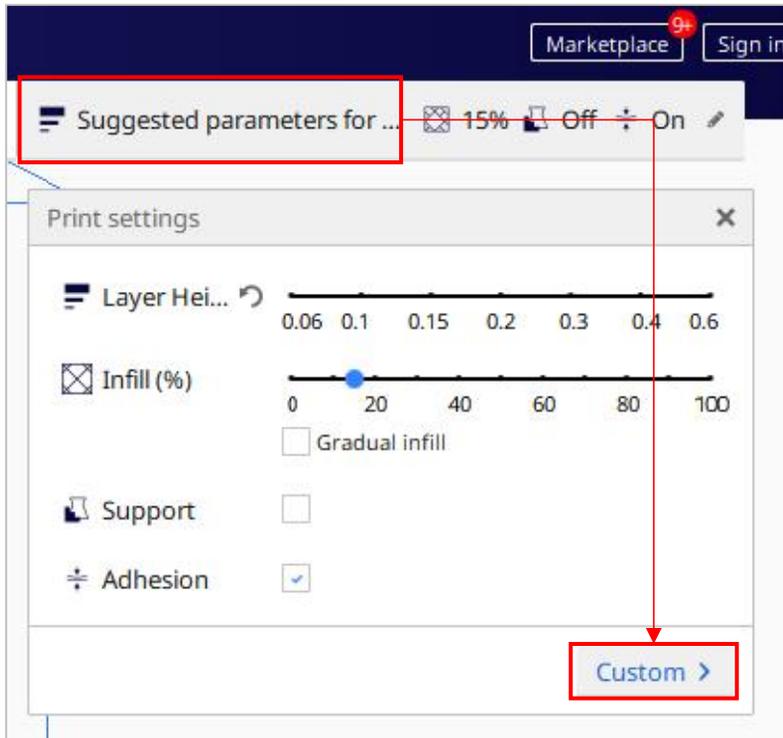
\*Beachten Sie, dass ein Popup-Fenster erscheinen kann, wenn Sie auf **Activate** klicken. Wenn ein Popup-Fenster erscheint, überprüfen Sie bitte die aufgeführten Parameterwerte sorgfältig. Sie können auf **Keep** klicken, um den zuvor eingestellten Parameterwert beizubehalten, oder auf **Discard** klicken, um den Parameterwert des Profils zu aktivieren.



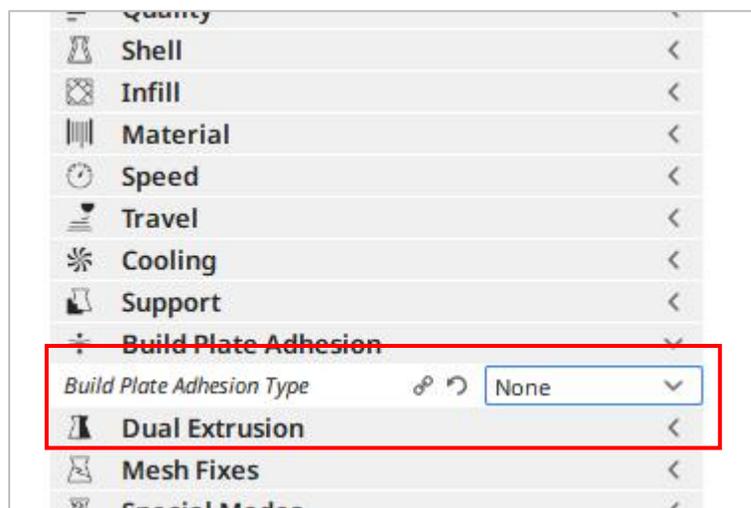
# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

Zusätzliche Anweisungen:

- ① Nachdem der Benutzer die Parameterkonfigurationsdatei importiert hat, können die Parameter auf Grundlage der Konfigurationsdatei angepasst werden. Um den Druckeffekt des Modells nicht zu beeinträchtigen, empfehlen wir Benutzern dennoch, die auf der Speicherkarte bereitgestellte Parameterkonfigurationsdatei zu verwenden.



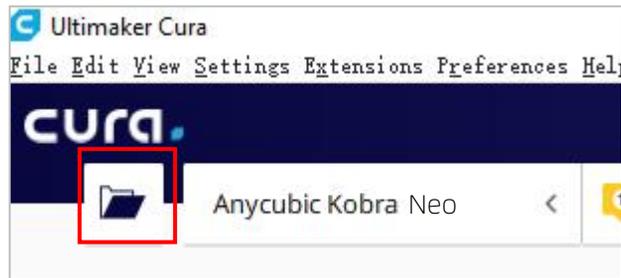
- ② Beim Drucken eines großen Druckmodells ( $220 \times 220 \times 250$  mm) muss der Parameter **Build Plate Adhesion** → **Build Plate Adhesion Type** auf "None" eingestellt werden, da das Modell sonst den Druckbereich der Maschine überschreitet.



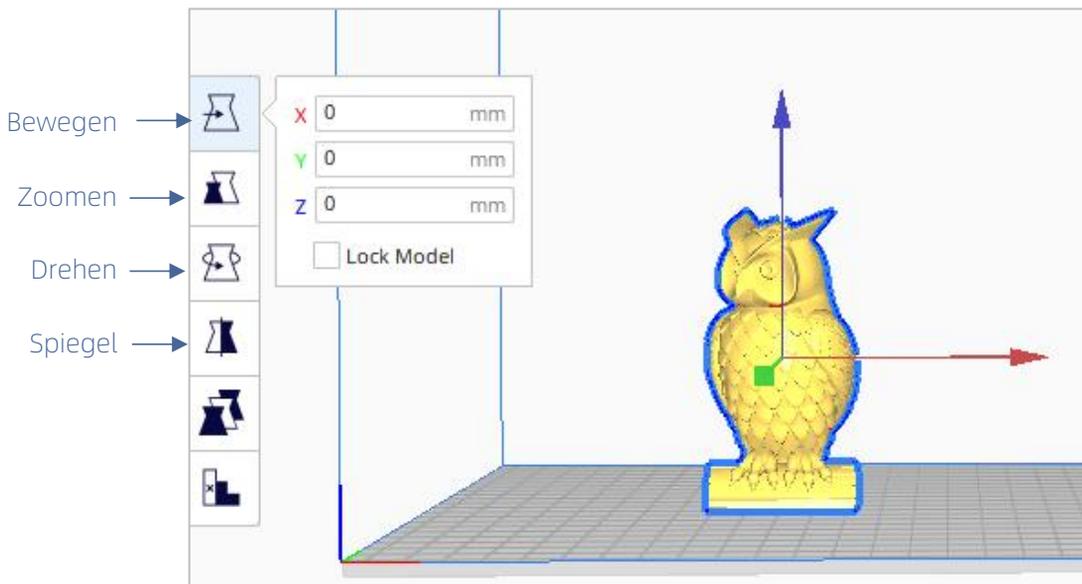
## 4. Import und Anpassung von Modellen

\*Modelle können von der offiziellen Anycubic-Website <https://anycubic.com> oder [www.thingiverse.com](http://www.thingiverse.com) heruntergeladen werden.

(1) Klicken Sie auf die Schaltfläche "Open File" in der oberen linken Ecke der Softwareoberfläche, um die Modelldatei zu importieren, oder ziehen Sie die Modelldatei direkt in die Software.



(2) Klicken Sie mit der linken Maustaste auf das Modell, um das Anpassungswerkzeug auf der linken Seite der Benutzeroberfläche zu aktivieren. Klicken Sie links auf das Werkzeugsymbol, klicken Sie dann auf die Steuerelemente auf dem Modell und ziehen Sie sie, um Anpassungen am Modell vorzunehmen.



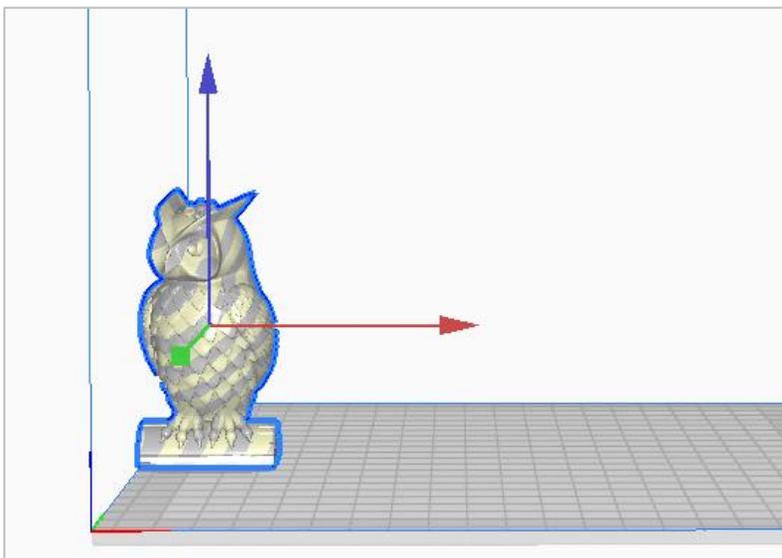
Der Name des Modells im Bild oben:  
owl  
Autor des Modells im Bild oben:  
etotheipi

# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

Weitere Bedienungsanleitungen:

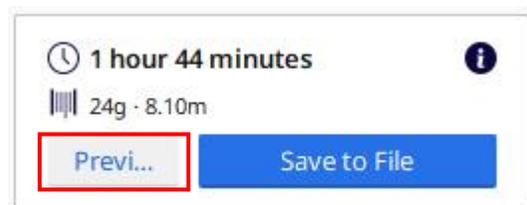
- ① Halten Sie das Scrollrad in der Mitte der Maus gedrückt, um die Maus zu bewegen und die Plattformposition zu ändern.
- ② Scrollen Sie mit dem Rad in der Mitte der Maus, um zu zoomen.
- ③ Halten Sie die rechte Maustaste gedrückt und bewegen Sie die Maus, um die Perspektive der Plattform zu ändern.

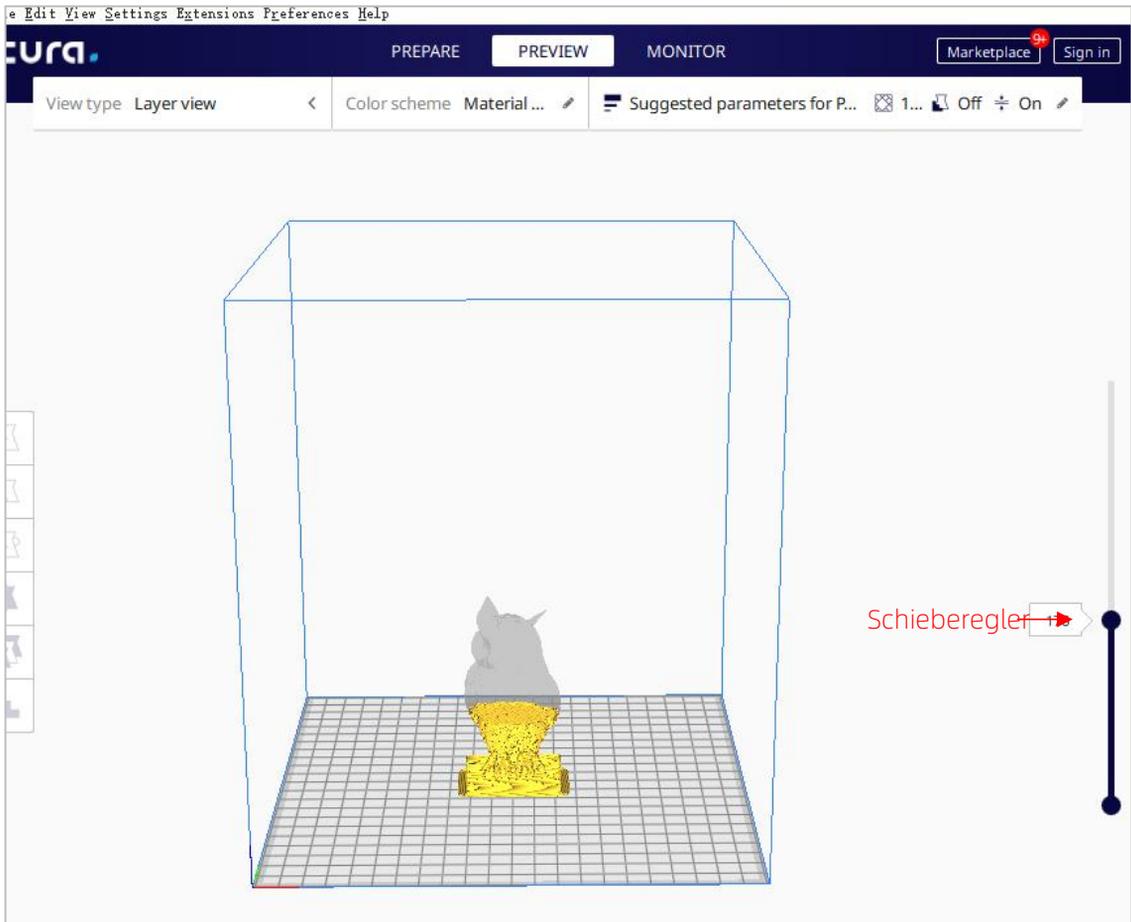
\*Hinweis: Beim Bewegen des Modells darf das Modell den Druckbereich nicht überschreiten. Wenn sich das Modell in einem grau-gelben Zustand befindet, wie in der Abbildung unten gezeigt, zeigt dies an, dass das Modell den Druckbereich überschreitet.



## 5. Slicing und Vorschau

Nachdem die Druckparameter eingestellt sind, klicken Sie auf die **Slice**-Schaltfläche in der unteren rechten Ecke der Software. Nachdem das Slicing abgeschlossen ist, klicken Sie auf die Schaltfläche **Preview**, um zur Vorschau zu wechseln, und ziehen Sie den Schieberegler auf der rechten Seite, um eine Vorschau des simulierten Druckvorgangs anzuzeigen.



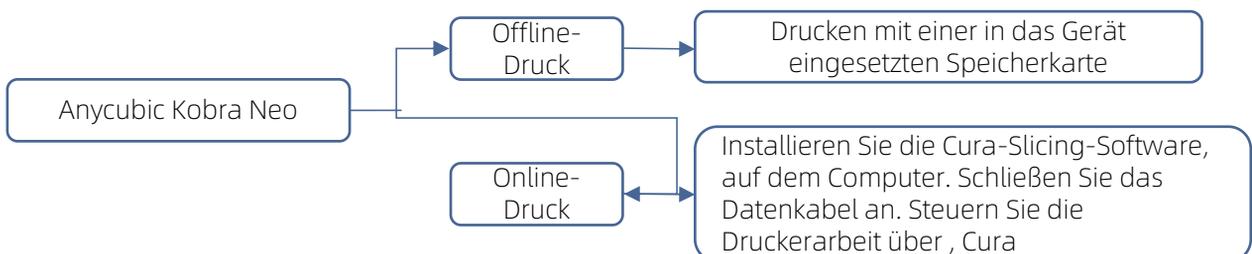


## 8. Offline-Druck und Online-Druck

Der Anycubic Kobra Neo 3D-Drucker hat zwei Funktionsmöglichkeiten: Offline-Druck und Online-Druck.

**Offline-Druck:** Führen Sie die Speicherkarte in den Speicherkartensteckplatz ein, klicken Sie im Hauptmenü des Gerätebildschirms auf "Print" und wählen Sie dann die Datei auf der Speicherkarte zum Drucken aus.

**Online-Druck:** Der Computer wird über den Datenkabel mit dem Drucker verbunden. Eine Slicing-Software wie bspw. Cura wird verwendet, um den Druck zu steuern.



# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

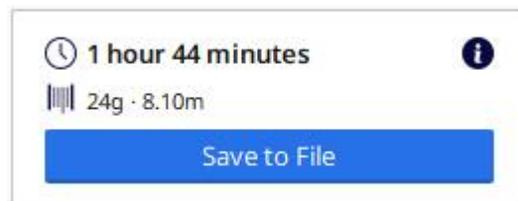
Das Online-Drucksignal wird vom Computer über das Datenkabel übertragen, welches anfällig für instabile Faktoren wie Signalstörungen ist. Daher wird Kunden empfohlen, den Offline-Druck zu verwenden.

Im Folgenden wird erläutert, wie Sie den Offline-Druck bzw. den Online-Druck verwenden.

## ● Offline-Druck (empfohlen)

Klicken Sie nach dem Slicen in der unteren rechten Ecke der Cura-Software auf **Save to File**, um die Modell-GCode-Datei zu speichern und auf die Speicherkarte zu kopieren. Klicken Sie im Hauptmenü des Gerätebildschirms auf "Print" und wählen Sie dann die Datei zum Ausdrucken aus, welche sich auf der Speicherkarte befindet.

\* Der GCode-Dateiname muss aus englischen Buchstaben, Leerzeichen, Unterstrichen und deren Kombinationen bestehen. Damit das Gerät die GCode-Dateien auf der Speicherkarte besser erkennt, sichern Sie bitte alle Dateien auf der Speicherkarte auf dem Computer und lassen Sie die Speicherkarte nur GCode-Dateien speichern, und die Tiefe unterstützt nur einen Ordner.



## ● Online-Druck

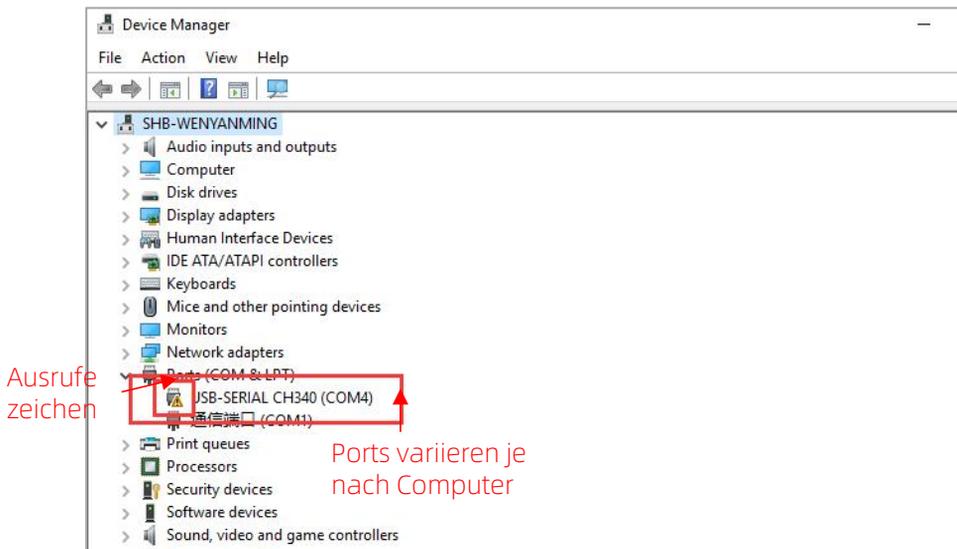
Um die Online-Druckmethode zu verwenden, müssen Sie zuerst die Treibersoftware installieren. Nach Anschluss des Datenkabels kann der Drucker über die Cura-Software gesteuert werden.

(1) Schalten Sie das Gerät ein und verbinden Sie Drucker und Computer mit einem Datenkabel. Überprüfen Sie, ob der Treiber automatisch installiert wird: Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den Computer und wählen Sie "This PC" → klicken Sie auf "Properties" → wählen Sie "Device manager". Wenn das Ausrufezeichen wie in der Abbildung unten angezeigt wird, müssen Sie den Druckertreiber manuell auf den Computer installieren.

\*Der Kommunikationschip von Anycubic Kobra Neo lautet CH340.

\*Der CH340-Treiber wurde auf die Speicherkarte kopiert, der Dateipfad: Speicherkarte → "Files\_English\_Anyubic Kobra Neo" → "Driver\_CH341" → "Windows". Benutzer können den CH340-Treiber auch im Internet suchen und herunterladen. (\*Der CH341-Treiber ist für den CH340-Chip geeignet)

# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software



(2) Doppelklicken Sie auf "CH341SerSetup.exe" auf der Speicherkarte und folgen Sie dem Installationsassistenten, um die Treibersoftware manuell zu installieren. Wenn Schritt (1) bereits automatisch installiert wird, ignorieren Sie diesen Schritt bitte.

\*Nachdem die Installation abgeschlossen ist, überprüfen Sie bitte anhand der Methode in Schritt (1), ob der Treiber ohne Ausrufezeichen erkannt wurde.

(3) Klicken Sie nach dem Slicen auf **Print via USB**, um zur Überwachungsoberfläche zu wechseln. Nachdem Sie länger als zehn Sekunden gewartet haben, wird das Bedienfeld auf der rechten Seite der Oberfläche angezeigt. Ab diesem Punkt beginnt die Maschinenplattform zu erhitzen und ist druckbereit.

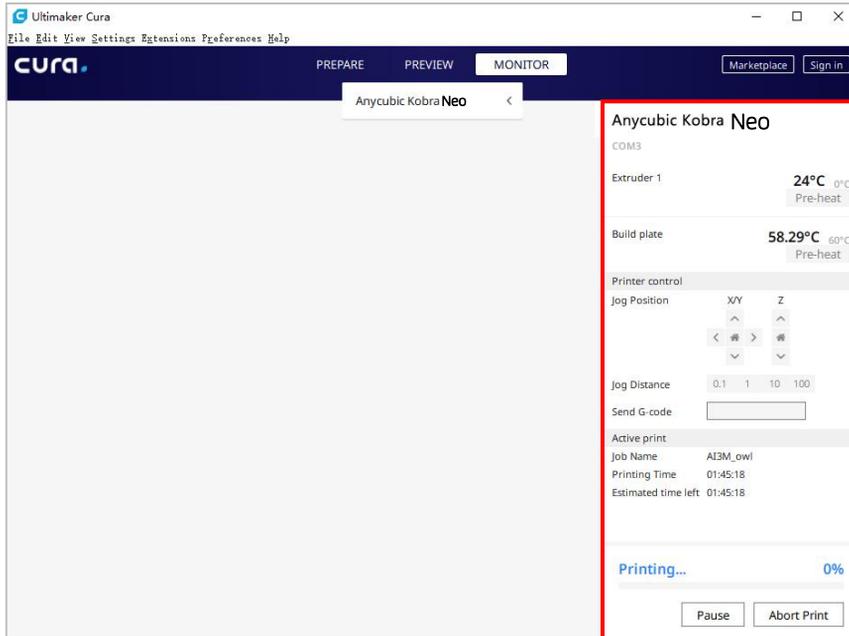
\*Wenn die Überwachungsschnittstelle weiterhin nichts anzeigt, bedeutet dies, dass der Computer und der Drucker nicht richtig verbunden sind. Bitte ziehen Sie das Datenkabel ab und schließen Sie es erneut an.

\*Entfernen Sie während des Druckvorgangs nicht das Datenkabel, da sonst der Druckvorgang unterbrochen wird.

\*Im Falle ungewöhnlicher Geräusche während des Druckvorgangs können Sie das Gerät direkt anhalten. Bitte wenden Sie sich an den Kundendienst.



# Einführung in den Betrieb der Slicing-Software

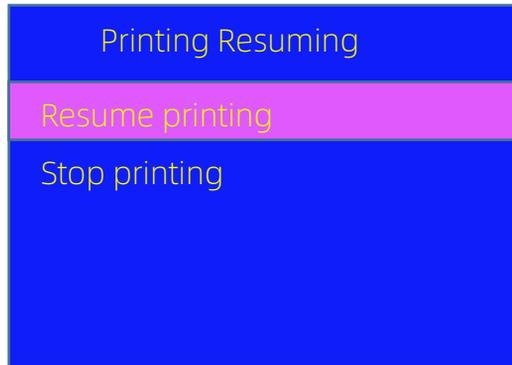


---

## Anweisungen zum Fortsetzen des Druckens bei ausgeschaltetem Gerät

---

Im Falle eines Stromausfalls während des Druckens speichert das Gerät automatisch den Druckzustand vor dem Stromausfall. Nach dem Neustart zeigt der Bildschirm die Eingabeaufforderung zum Ausschalten und Fortsetzen des Druckvorgangs an. Falls erforderlich, wählen Sie bitte "Resume printing", wenn nicht, wählen Sie "Stop printing".



Wenn Sie nach längerem Gebrauch des Geräts nicht auf die Wartung achten, wird dies langfristig die Druckqualität beeinträchtigen und zu Problemen, wie verstopfte Düsen, führen. Während der Nutzung sollte darauf geachtet werden, das Gerät kontinuierlich zu warten, um die Lebensdauer zu verlängern.

Im Folgenden sind die täglichen Wartungspunkte aufgeführt:

1. Wenn sich Rückstände in der Düse befinden, sollten diese sofort gereinigt werden. Eine feine Nadel sollte verwendet werden, um die Düse vor dem Vorwärmen zu reinigen. Lässt sich die Düse nicht mit der feinen Nadel reinigen, so muss die Düse ausgetauscht werden.
2. Schmieren Sie bewegliche Teile wie Gewindestangen, Linearlager, Schraubstangen, Messingmuttern usw. regelmäßig mit Schmieröl. Die Anwendung von Schmieröl auf bewegliche Teile verringert die Reibung zwischen diesen und minimiert den Verschleiß zwischen Buchsen und Gleitstangen.
3. Führen Sie nach dem Drucken eine gründliche Reinigung durch und entfernen Sie rechtzeitig Schmutz und sonstige Verunreinigungen von Düse, Plattform, Führungsschienen, Motor, Lüfter usw. Die Ansammlung von Schmutz über einen längeren Zeitraum erschwert die Reinigung.
4. Achten Sie auf den Verschleiß der D-Rolle. Bei starkem Verschleiß muss die D-Rolle ausgetauscht werden, um die Erfolg des gedruckten Modells sicherzustellen.
5. Die Druckplattform muss nach dem Drucken jedes Modells gereinigt werden, um die darunter liegende Haftung des Modells sicherzustellen.
6. Wenn festgestellt wird, dass der Riemen auf natürliche Weise durchhängt, bedeutet dies, dass der Riemen locker ist. Sollte dies passieren, so ist es notwendig, die Straffheit des Riemens wiederherzustellen.

## 1. Abnormale Geräusche und Vibrationen eines bestimmten Motors der X/Y/Z-Achse

- ① Wenn der Endschalter der entsprechenden Achse nicht normal ausgelöst werden kann = Prüfen Sie bitte, ob die Bewegung der entsprechenden Achse gestört ist, insbesondere beim Zurückfahren auf Null.
- ② Die Motorverkabelung ist locker = Bitte überprüfen Sie die Verkabelung.
- ③ Der Antriebsstrom ist zu groß / klein = Bitte Kundendienst kontaktieren.
- ④ Motor ist beschädigt = Bitte Kundendienst kontaktieren.
- ⑤ Das Motorsynchronisationsrad ist locker.
- ⑥ Der Riemen ist locker = Überprüfen Sie bitte die Spannung des Riemens an jeder Position von X / Y / Z und ob der Riemen während der Bewegung des Motors rutscht.

## 2. Die Speicherkarte wird nicht erkannt

- ① Die Speicherkarte ist beschädigt = Bitte legen Sie die Speicherkarte in andere Geräte ein, um sicherzustellen, dass die Speicherkarte normal gelesen werden kann, andernfalls ersetzen Sie bitte die Speicherkarte.
- ② Die Datei ist ungültig = siehe Speichern der GCode-Datei in "Offline drucken" auf Seite 48.
- ③ Bildschirmfehler = Bitte starten Sie das Gerät neu.

## 3. Die Extrusion der Düse ist abnormal, und der Zuführungsmotor rutscht und macht anormale Geräusche

- ① Das Filament ist verknotet und der Teflon-Zuführschlauch ist gequetscht bzw. verformt = Bitte ziehen Sie am Filament und prüfen Sie, ob der Widerstand normal ist.
- ② Die Drucktemperatur ist zu niedrig = Bitte erhöhen Sie die Drucktemperatur entsprechend (in der Regel auf 190-210°C für PLA-Material und 230-240°C für ABS-Material).
- ③ Die Düse ist verstopft = Versuchen Sie, den Druckkopf kurz auf eine Temperatur von mehr als 230°C zu erhitzen und das Filament manuell (mit Kraft) in den Extruder zu schieben, um das Austreten des verstopften Materials zu erleichtern, oder verwenden Sie eine 0,4-mm-Nadel, um die Düse im vorgeheizten Zustand zu befreien. Tauschen Sie andernfalls die Düse aus oder verwenden Sie einen Ersatzdruckkopf.
- ④ Die Wärmeableitung des Druckkopfs ist nicht ausreichend = Bitte stellen Sie sicher, dass der Wärmeableitungsventilator des Druckkopfs ordnungsgemäß funktioniert.
- ⑤ Wenn Sie längere Zeit mit einer Geschwindigkeit drucken, die höher als die maximale Geschwindigkeit des Geräts ist = Reduzieren Sie bitte die Geschwindigkeit.
- ⑥ Überprüfen Sie, ob der Extruder normal ist, ob die Reibungskraft des Extruderrads zu den Verbrauchsmaterialien ausreichend ist, und Sie können versuchen, das Extruderrad festzuziehen oder zu reinigen.

## 4. Der Druckkopf ist undicht

- ① Die Düse/Druckkopf sind nicht festgezogen = Bitte prüfen und festziehen/Ersatzdruckkopf ersetzen/ bzw. Kundendienst kontaktieren.

## 5. Modellfehlausrichtung

- ① Das Gerät bewegt sich oder druckt zu schnell = Versuchen Sie, die Geschwindigkeit zu verringern.
- ② Der Riemen der X / Y-Achse ist zu locker und das Synchronrad ist nicht fest befestigt = Bitte stellen Sie die Spannung des Riemens ein und befestigen Sie das Synchronrad.
- ③ Der Treiberstrom ist zu klein.

## 6. Die erste Schicht des Modells haftet nicht auf der Plattform

- ① Die Düse ist zu weit von der Plattform entfernt = Bitte versuchen Sie, die Plattform zu nivellieren; Stellen Sie gleichzeitig die "Anfangsschichtdicke" in Cura auf 0,2 und die "Linienbreite der Anfangsschicht" (z. B. auf 150) ein, um die Haftung der ersten Schicht zu verbessern.
- ② Die Druckgeschwindigkeit ist zu schnell = Versuchen Sie, die "Unterschichtgeschwindigkeit" auf 20 zu senken.
- ③ Halten Sie die Plattform sauber und frei von Schmutz.
- ④ Fügen Sie der Slicing-Software "Brim" oder "Raft" hinzu, um die Haftung des Modells auf der Plattform zu erhöhen.

## 7. Der Touchscreen reagiert nicht

- ① Bitte überprüfen Sie, ob das flexible Kabel am Bildschirm locker ist.
- ② Am Rand des Bildschirms befindet sich ein Fremdkörper, der beim Klicken auf andere Teile des Bildschirms keine Reaktion hervorruft.
- ③ Bitte wenden Sie sich an den Kundendienst, wenn der Bildschirm aufgrund des Transports beschädigt ist.

## 8. Ungültiger Alarm des T0-Sensors

- ① Bitte prüfen Sie, ob die Kabel am Druckkopf und an der Platine des Druckkopfes locker oder beschädigt sind.

## 9. Der Bewegungspfad des Druckkopfs ist während des Betriebs ungültig

- ① Falsche Modellauswahl in Cura, siehe Druckereinstellungen auf Seite 16.

## 10. Der Druckvorgang wurde abrupt beendet

- ① Es besteht die Möglichkeit von Signalstörungen beim Online-Druck. Es wird empfohlen, von einer Speicherkarte zu drucken.
- ② Die GCode-Datei auf der Speicherkarte ist nicht gültig.
- ③ Cura hat beim Slicen Plugins aktiviert. Alle in Cura geöffneten Plugins sollen geschlossen werden.
- ④ Die Qualität der Speicherkarte ist instabil, versuchen Sie es mit einer Speicherkarte eines anderen Herstellers.
- ⑤ Die Versorgungsspannung ist instabil, bitte drucken Sie, wenn die Spannung stabil ist.

## 11. Ein Teil der Struktur des Modells kann nicht ausgedruckt werden

- ① Spezielle Konstruktionen wie einige hängende Konstruktionen müssen, je nach Modell, gestützt und angepasst werden. Es wird empfohlen, nach dem Slicen eine Vorschau der Druckschicht anzuzeigen, um zu sehen, ob die Anforderungen erfüllt werden.

## 12. Das Phänomen des Fadenziehens wird schlimmer

- ① Der Rückzugsabstand ist unzureichend und der Rückzugsabstand ist beim Slicen größer eingestellt.
- ② Die Rückzugsgeschwindigkeit ist zu langsam = Stellen Sie die Rückzugsgeschwindigkeit während des Slicens höher ein.
- ③ Die Drucktemperatur ist zu hoch = Ist die Fließfähigkeit und Viskosität des Filaments relativ stark, so reduzieren Sie die Drucktemperatur ein wenig.

## 13. Düsen sind während des Druckens niedrig oder hoch

- ① Die Düse ist niedrig und muss für die Z-Achse positiv kompensiert werden.
- ② Die Düse ist hoch und muss für die Z-Achse negativ kompensiert werden.

---

## Tipps

1. **Anycubic** 3D-Drucker erzeugen während des Betriebs hohe Temperaturen. Es ist strengstens verboten, die Arbeitsteile zu berühren oder das extrudierte Material direkt mit den Händen zu berühren.
  2. Bitte tragen Sie Hochtemperaturhandschuhe, um die Maschine zu bedienen, um Verbrennungen zu vermeiden.
  3. Bewahren Sie den 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
  4. Wenn Sie die Sicherung ersetzen müssen, wählen Sie bitte eine 250-V-5-A-Sicherung, um einen Kurzschluss zu vermeiden.
  5. Dieses Gerät ist mit einem steckbaren Stecker verbunden. Bitte ziehen Sie das Gerät vom Strom ab, wenn es längere Zeit nicht benutzt wird oder wenn das Gerät ausgeschaltet ist.
- 

Nochmals vielen Dank, dass Sie sich für **Anycubic**-Produkte entschieden haben! Wir gewähren auf unsere Produkte und deren Zubehör eine Garantiezeit von bis zu 1 Jahr. Wenn Sie auf Probleme stoßen, melden Sie sich bitte auf der offiziellen Website von **Anycubic** (<https://support.anycubic.com/>) an, um nach der Lösung des Problems zu fragen, oder wenden Sie sich an den Kundendienst des Geschäfts, in dem Sie den Drucker gekauft haben. Es wird ein professionelles technisches After-Sales-Team für Sie da sein.