



 **User Manual**

ANYCUBIC PREDATOR

ANYCUBIC
ANYCUBIC
ANYCUBIC
ANYCUBIC
ANYCUBIC
ANYCUBIC
ANYCUBIC

ANYCUBIC

Vážený zákazníku,

Děkujeme, že jste si vybral produkty od značky **ANYCUBIC!**

Možná 30 tiskových technologií znáte, nebo jste si product značky pořídil již dříve, nicméně doporučujeme, abyste si tuto příručku pečlivě přečetli. Techniky instalace a bezpečnostní opatření v této příručce vám mohou pomoci zabránit zbytečnému poškození nebo frustraci.

Více informací naleznete:

1. <http://www.anycubic.com/>

ANYCUBIC web poskytuje software, videa, modely, poprodejní servis atd. Navštivte naši webovou stránku pro technickou podporu a pravděpodobně zodpovíme nebo vyřešíme všechny otázky za vás!

Odkazy na stránku Facebook a kanál YouTube jsou uvedeny níže.



ANYCUBIC Website



Facebook



Youtube channel

Tým **ANYCUBIC**

Bezpečnostní pokyny

Během montáže a používání vždy dodržujte bezpečnostní pokyny, abyste předešli zbytečnému poškození 3D tiskárny nebo zranění.



Pokud máte nějaké problémy po obdržení produktů, kontaktujte nejprve náš zákaznický servis.



Při používání škrabky buďte opatrní. Nikdy nesměřujte škrabku do ruky.



V případě nouze okamžitě přerušete napájení **ANYCUBIC** 3D tiskárny a kontaktujte technickou podporu.



zranění.

ANYCUBIC 3D tiskárna obsahuje pohyblivé části, které mohou způsobit



Při čištění / broušení potišťovaných modelů se doporučuje používat ochranné brýle, aby se zabránilo kontaktu malých částí s očima.



Uchovávejte 3D tiskárnu a její příslušenství mimo dosah dětí.



Páry nebo výpary mohou být při provozní teplotě dráždivé. **ANYCUBIC** 3D tiskárnu vždy používejte na otevřeném a dobře větraném místě.



ANYCUBIC 3D tiskárna nesmí být vystavena vodě ani dešti.



ANYCUBIC 3D tiskárna je navržena pro použití při okolní teplotě v rozmezí 8°C-40°C a vlhkosti 20% -50%. Práce mimo tyto limity může vést k tisku v nízké kvalitě.



Nerozebírejte 3D tiskárnu, v případě jakýchkoli dotazů se obraťte na technickou podporu

Obsah

Technické specifikace1
Obsah balení	-----	2
Přehled produktu	-----	.3
Nabídka menu	-----	5
Instalace	-----	.9
Instalace rámu	-----	10
Kabeláž	-----	15
Instalace držáku náplně a náplně	-----	.15
Vyrovnání	-----	.18
Měření výšky	-----	18
Vložení paměťové karty, test tisku	-----	.21
Nastavení jemnosti	-----	21
Instalace ovladače	-----	.24
Seznámení se slicing softwarem	-----	.26
Instalace Cura systému	-----	.26
Manipulace s 3D modelem v Cura software	-----	28
Nastavení Cury	-----	.29
Online tisk	-----	.33
Offline tisk	-----	.33
Senzor vlákna.	-----	.34
Znovuobnovení po výpadku	-----	.35
Odstraňování problémů	-----	37

Printing

Technologie:	FDM (Fused Deposition Modeling)
Velikost:	cp370mm(D) * 455mm(H)
Přesnost tisku:	0.05-0.3 mm
Přesnost polohování:	X/Y/Z 0.0125mm
Množství extrudéru:	Single
Průměr trysky:	0.4 mm
Rychlost tisku:	20--150mm/s
Travel Speed:	100mm/s
Podporované materiály:	PLA, ABS, HIPS, TPU

Teplota

Okolní provozní teplota:	8 ° C-40 ° C
Provozní teplota extrudéru:	max 250°C
Provozní teplota tiskového lože:	100°C

Software

Slicer Software:	Cura, Smplyfy3D, Repetier-HOST
Formáty vstupního softwaru:	.STL, .OBJ, JPG, PNG
Formáty softwarového výstupu:	GCode
Připojení:	Paměťová karta; Datový kabel





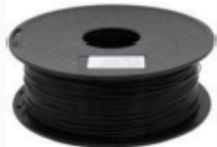


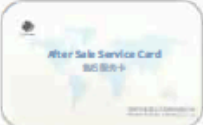



Elektřina

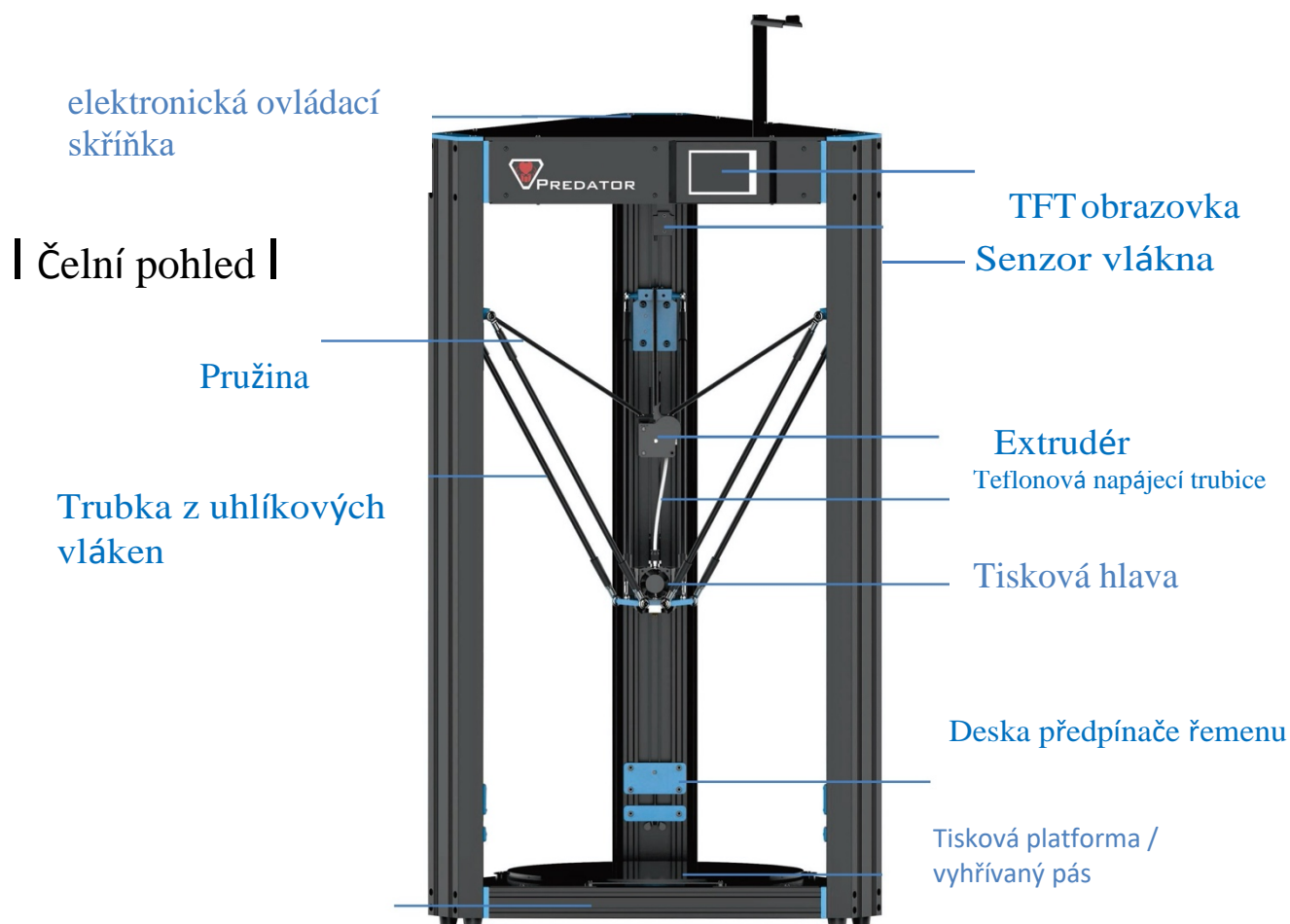
Vstupní napětí:	110V/220V AC, 50/60Hz
-----------------	-----------------------

Rozměry

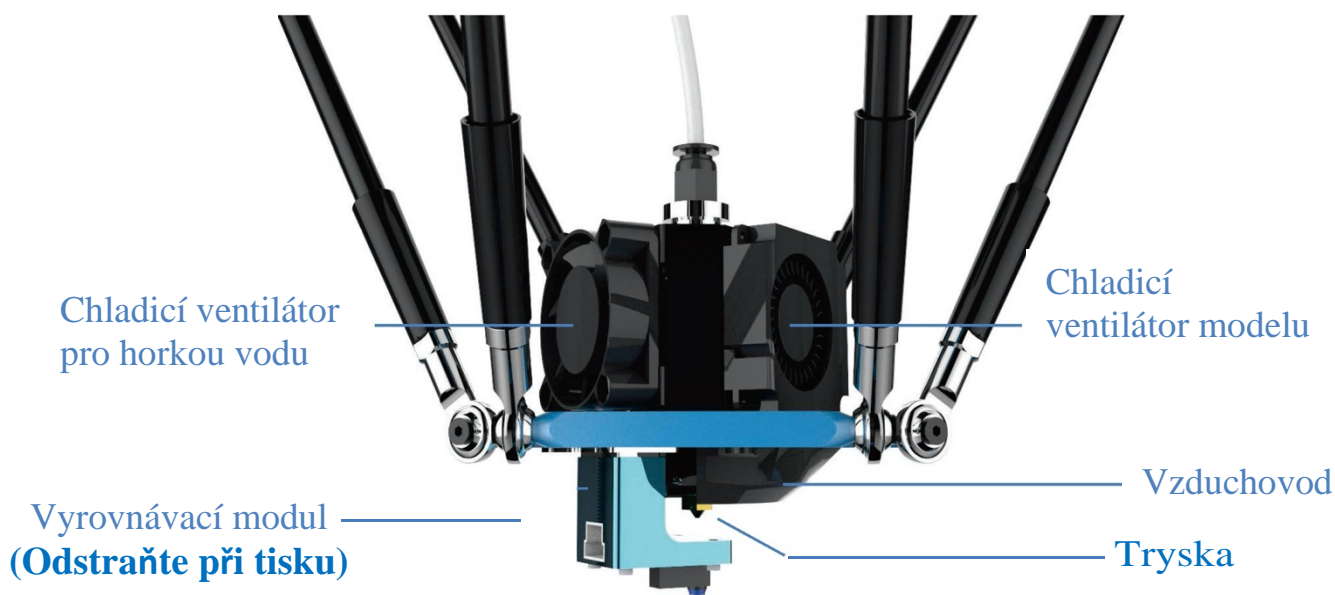
Rozměry tiskárny:	580mm*520mm* 1020mm
Čistá hmotnost:	~19.2kg

Obsah balení

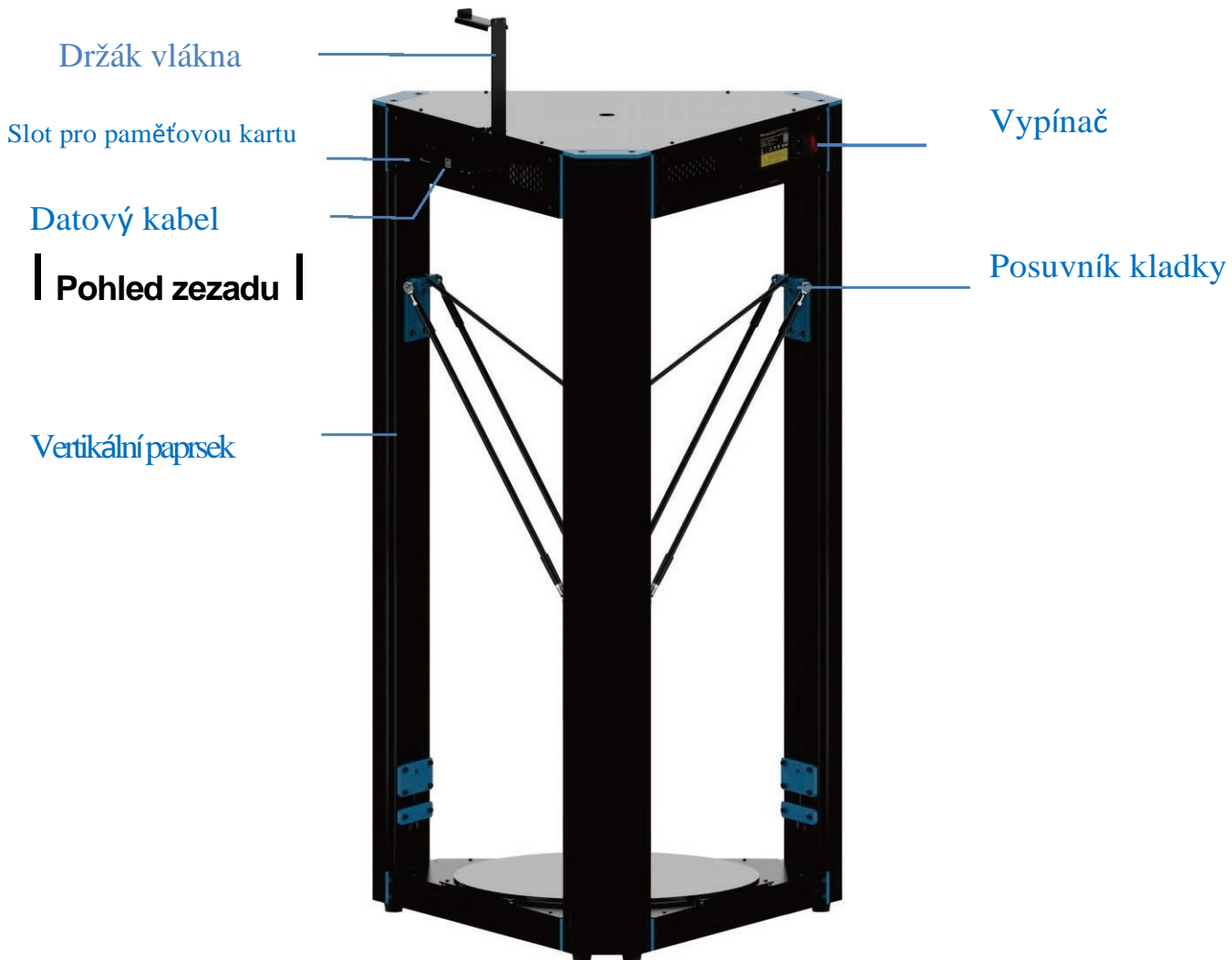
		
	M5*25 šroub 24PCS	Držák vlákna 1 jednotka M3 * 5+ M4 * 6+ T-matice-2PCS každý
		
ANYCUBIC PREDATOR	M3 * 16 šroubové a mosazné očko po 6 ks	M3 * 16 šroubové a mosazné očko po 6 ks
		
Vlákno 1PCS	M4*5 šroub 3PCS	Vyrovnávací senzorová sada 1PCS
		
napájecí kabel 1PCS	Datový kabel 1PCS	Servisní karta 1PCS
		
Návod k použití 1PCS	Paměťová karta a čtečka karet, každá po 1 ks	Sada nářadí 1 unit
		
Extra tisková hlava 1PCS	Čisticí jehly na kleště a pinzety a trysky 1PCS každý	Rukavice a špachtle po 1 ks

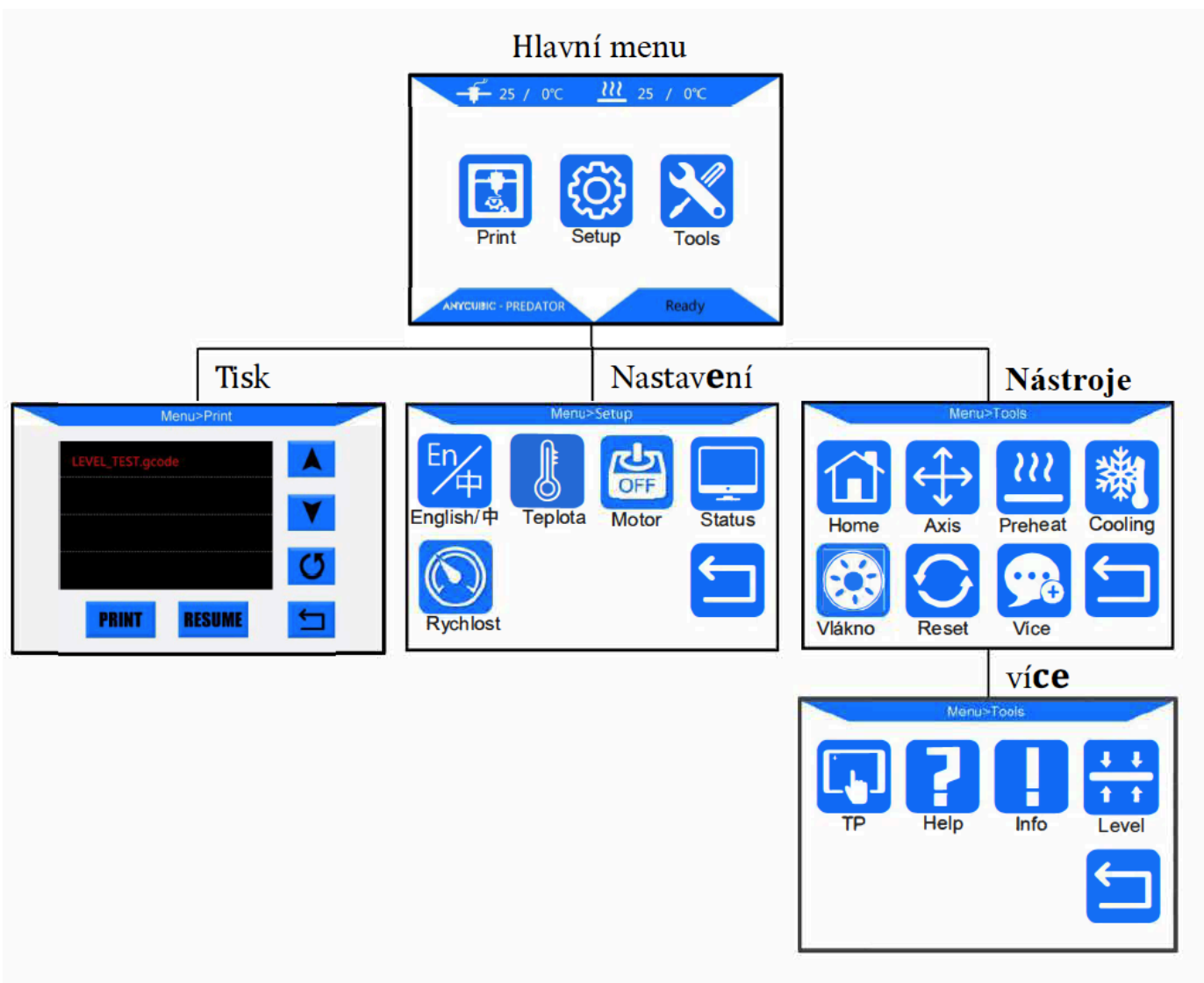


Dolní trojúhelník



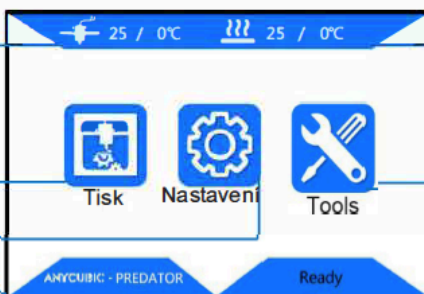
Přehled produktu





Hlavní menu

Teplota trysky / cílová teplota



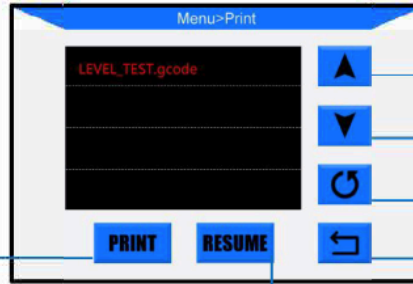
Teplota vyhřívané desky/Teplota cíle

Zadejte seznam nástrojů

Stav tiskárny

Tisk

Vytiskněte vybrané soubory na paměťové kartě



Page up

Page down

Aktualizujte seznam

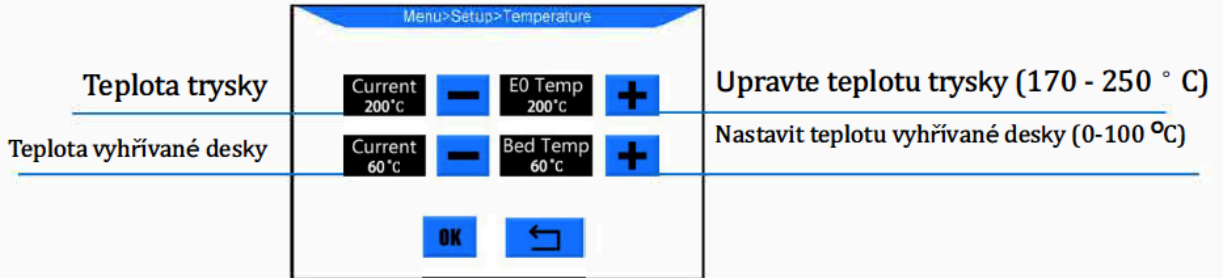
Návrat do výchozí nabídky

Obnovit výpadek formuláře (platí pouze pro offline tisk z paměťové karty)

Nastavení

English/中: Změnit jazyk (Angličtina/Čínština)

Teplota:



Teplota trysky

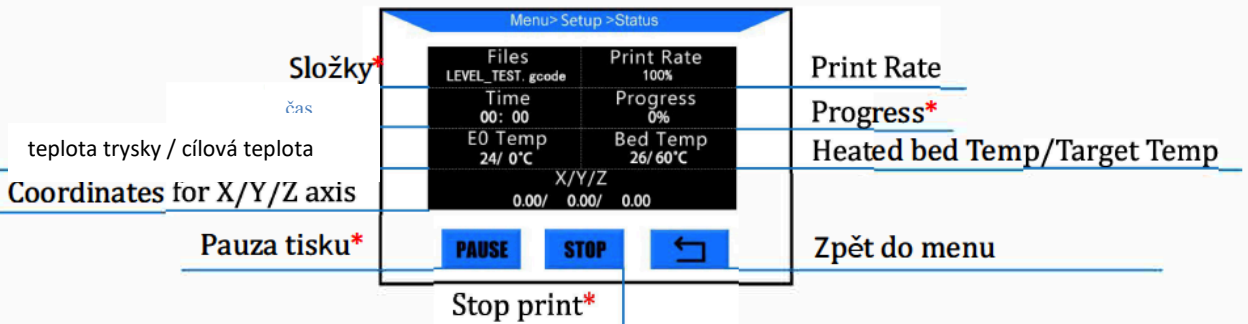
Upravte teplotu trysky (170 - 250 ° C)

Teplota vyhřívání desky

Nastavit teplotu vyhřívání desky (0-100 °C)

Motor: Zakáže všechny motory (platí pouze v případě, že zařízení netiskne)

Status: následující s * platí pouze pro offline tisk, tj. tisk z paměťové karty)



Složky*

Print Rate

čas

Progress*

teplota trysky / cílová teplota

Heated bed Temp/Target Temp

Coordinates for X/Y/Z axis

Pauza tisku*

Zpět do menu

Stop print*

Speed:

Menu> Setup > Speed		
Rychlost větráku	Current 0% - Fan Speed 0% +	Nastavení otáček ventilátoru (0-100%)
Rychlost tisku	Current 100% - Print Rate 100% +	Upravit rychlost tisku (50 -999%)
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> OK ↩ </div>		

Návrat: Návrat do výchozí nabídky

Nástroje

Domovská stránka: (platí pouze tehdy, když stroj netiskne)

Menu> Tools> Auto Home		
Click to home X	Home X	Click to home Y
Click to home Z	Home Z	Click to home All
<div style="display: flex; justify-content: center;"> ↩ </div>		Zpět

Osa: (platí pouze tehdy, když stroj netiskne)

Menu> Tools> Move Axis		
-X 0.1 1.0 10 10 1.0 0.1 +X	Pohybujte osou X doleva / doprava o 0,1 / 1,0 / 10 mm	
-Y 0.1 1.0 10 10 1.0 0.1 +Y	Posunutí osy Y vzad / vpřed o 0,1 / 1,0 / 10mm	
-Z 0.1 1.0 10 10 1.0 0.1 +Z	Posun dolů / nahoru osy Z o 0,1 / 1,0 / 10 mm	
Speed L M H Home	<div style="display: flex; justify-content: center;"> ↩ </div>	
Režim rychlosti pro pohyb osy Nízký / Střední / Vysoký		

Přehřát: (platí pouze tehdy, když stroj netiskne)

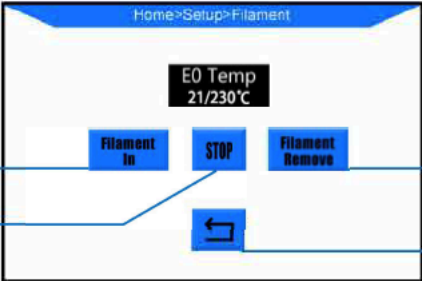
Menu> Tools> Preheat		
teplota trysky / cílová teplota	E0 Temp 53/190°C Bed Temp 28/ 50°C	Teplota vyhřívaného pásu / cílová
Klepnutím přehřejete PLA	Preheat PLA	teplota Klepnutím přehřejete ABS
<div style="display: flex; justify-content: center;"> ↩ </div>		Vrátit se

Chlazení: Přerušete napájení horké a vyhřívané desky (platí pouze tehdy, když stroj netiskne)

Filament: (platí pouze pro offline tisk)

Automatické zahřívání na nastavenou teplotu pro vlákno

Přestaňte filamentovat / vyjmout



Automaticky zahřeje na nastavenou teplotu pro odstranění vlákna

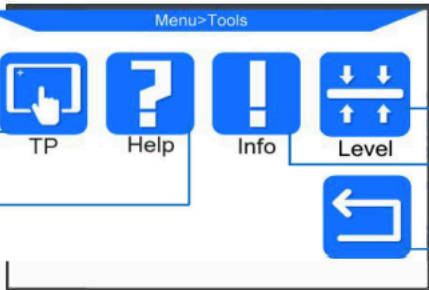
Zpět

Reset: vyskakovací okno pro rozhodnutí, zda restartovat základní desku

Více:

Click to calibrate

Základní popis menu



Skiskněte pro vyrovnání

Informace o produktu

Zpět

Instalace

1. Instalační část obsahuje 1. Instalace rámu 2. Kabeláž 3. Instalace držáku náplně a náplně
2. Během montáže buďte opatrní, protože některé části mohou mít ostré hrany.
3. Doporučuje se používat plochou plochu a umístit součásti řádným způsobem pro rychlou montáž.
4. Barva některých částí se může lišit od barvy v manuálu, ale montáž je stejná.
5. Firmware byl předem nahrán na základní desku. Po dokončení montáže vložte vlákno a vyrovnejte platformu, abyste mohli zahájit první zkušební tisk.

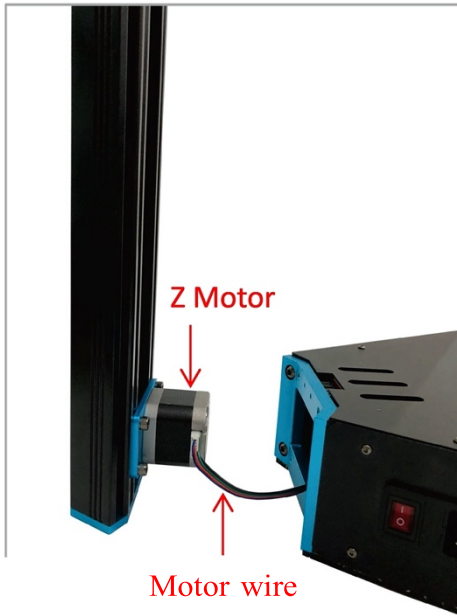
Poznámka: všechny jednotky tiskárny byly zkontrolovány a otestovány pro tisk. V některých případech proto mohou na tiskové hlavě nebo na vyhřívané posteli zůstat velmi malé stopy. Ty neovlivní kvalitu tisku a to znamená, že tiskárna byla testována na kvalitu. Mezitím poskytujeme další hot end pro případ, že byste jej v budoucnu museli vyměnit. Vzhledem k tomu, že je stroj větší, doporučuje se jeho instalaci dvěma osobám. Děkujeme za pochopení.

Team **ANYCUBIC**

Instalace

1. Instalace rámu

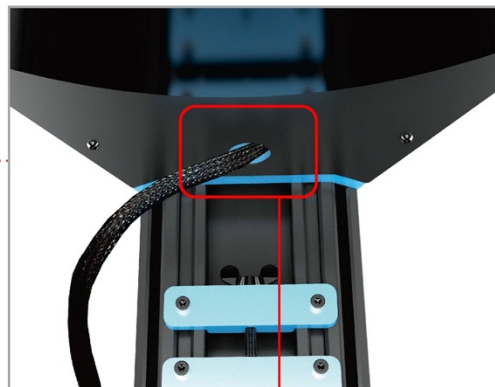
(1) Jak je znázorněno níže, opatrně položte elektronickou ovládací skříňku (těžký trojúhelník) vzhůru nohama na rovnou plochu, zarovnejte tyto tři svislé paprsky s ovládací skříňkou a vodič motoru vložte do Z motorů na svislých paprskách. Upevněte tyto paprsky k ovládací skříňce pomocí 12 kusů šroubů M5 * 25.



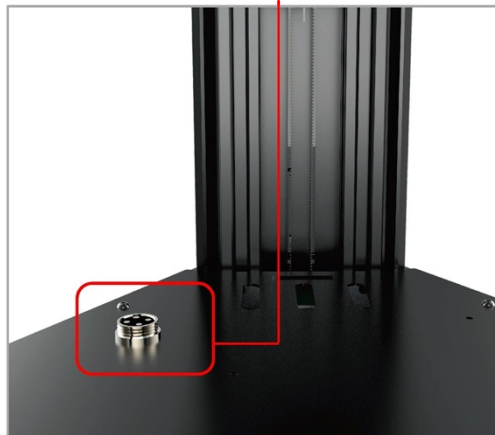
(2) Jak je znázorněno na následujícím obrázku na následující stránce, opatrně položte spodní trojúhelník do sedu na tyto svislé paprsky. **Vezměte prosím na vědomí orientaci dolního trojúhelníku a zarovnejte ji s horním trojúhelníkem.** Potom zajistěte spodní trojúhelník k těmto svislým paprskům pomocí 12 kusů šroubů M5 * 25.

Instalace

M5*25



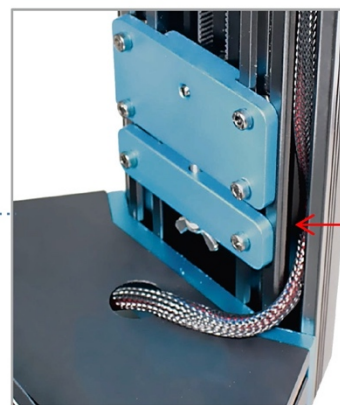
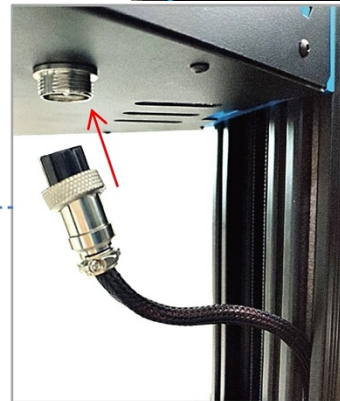
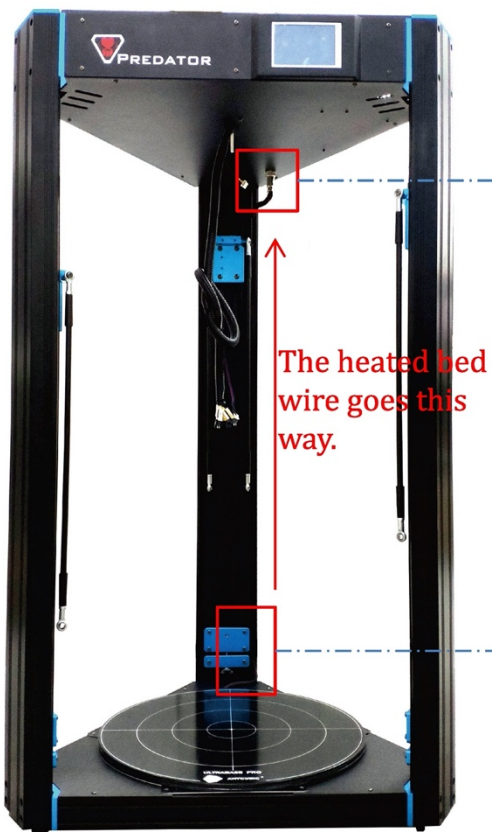
Zarovnejte dva otvory
stejným směrem



Deska předpínače bezpečnostního pásu může během instalace držet spodní trojúhelník

1--- — Instalace

(3) Jak je znázorněno na obrázcích, pečlivě otočte tiskárnu ve svislé poloze a připojte vodič vyhřívané postele k elektronické ovládací skříni. Vyhřívaný drát postele můžete zastrčit do jednoho ze svislých paprsků, jak je znázorněno níže.



Zasuňte drát do paprsku.

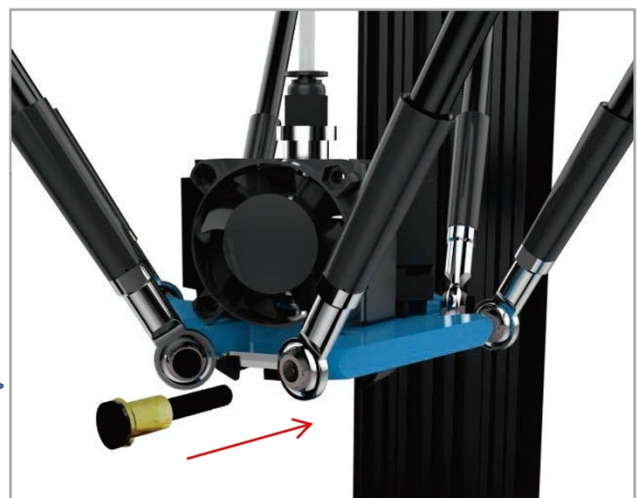
1--- — Instalace

(4) Pro udržení ohřátého drátu destičky na místě můžete použít jeden krycí proužek zajistíte drát vyhřívané destičky ve svislém paprsku, jak je znázorněno níže. Tento krycí proužek je umístěn náhodně na jednom z nosníků v továrně, prosím, najděte ho.



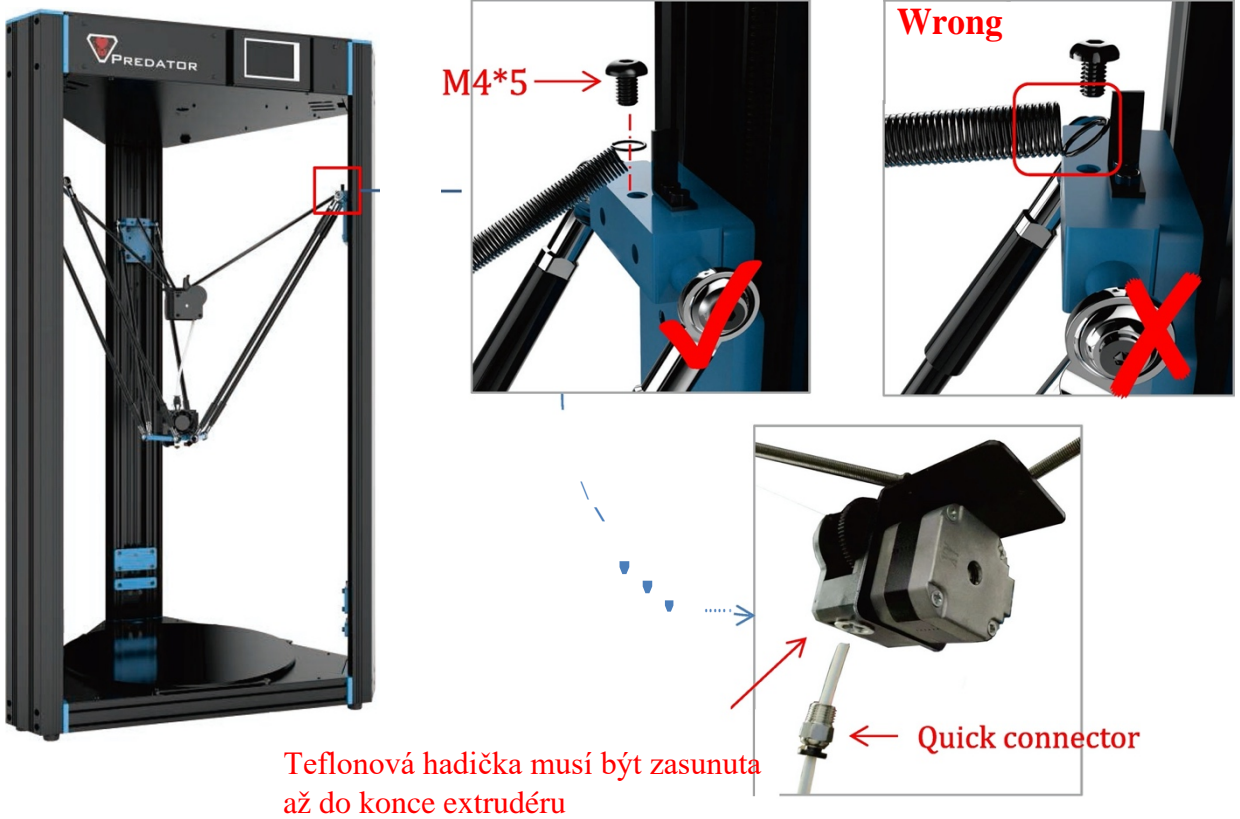
-----?

(3) Připravte sadu tiskových hlav a pomocí šesti šroubů M3 * 16 a mosazných očků připevněte šest trubek z uhlíkových vláken k tiskové hlavě, jak je znázorněno níže.

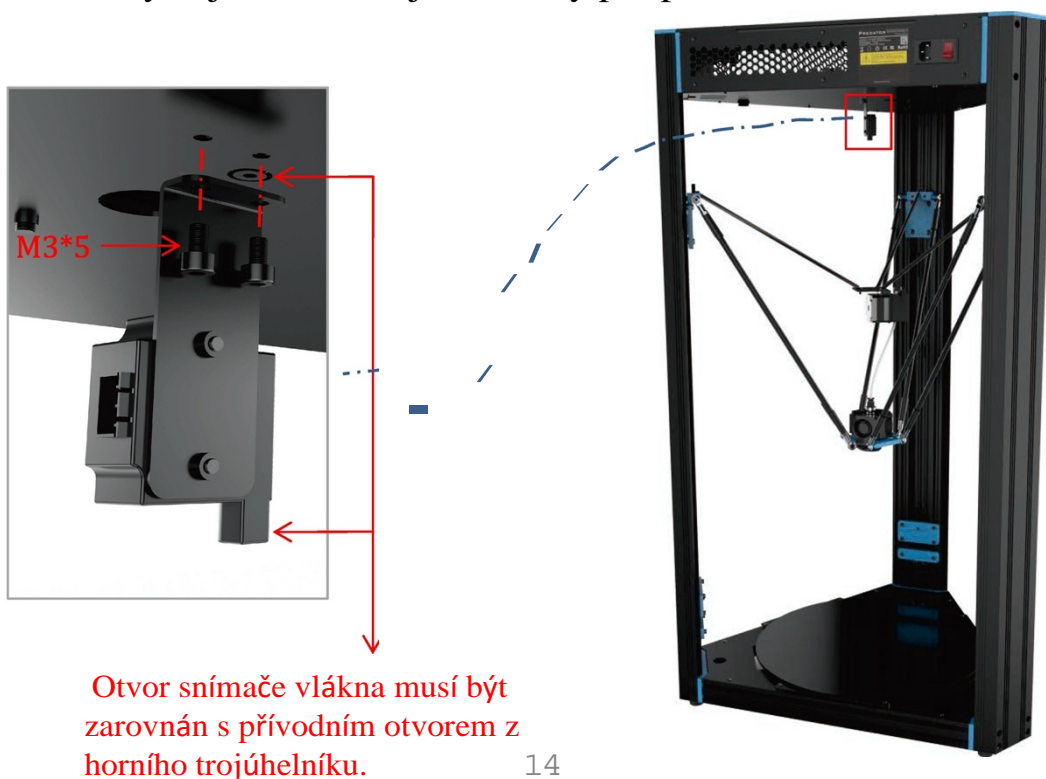


Instalace

(3) Zajistěte extrudér k posuvným kladkám třemi šrouby M4 * 5 a třemi pružinami (**dbejte na směr pružin**). Vložte teflonovou hadičku z tiskové hlavy do extrudéru se zapnutým rychlým konektorem.

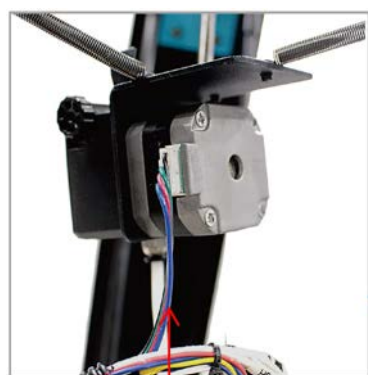


(5) Pomocí dvou šroubů M3 * 5 nainstalujte snímač vlákna do elektronické ovládací skříňky. Ujistěte se, že jsou otvory pro podávání vlákna zarovnané.

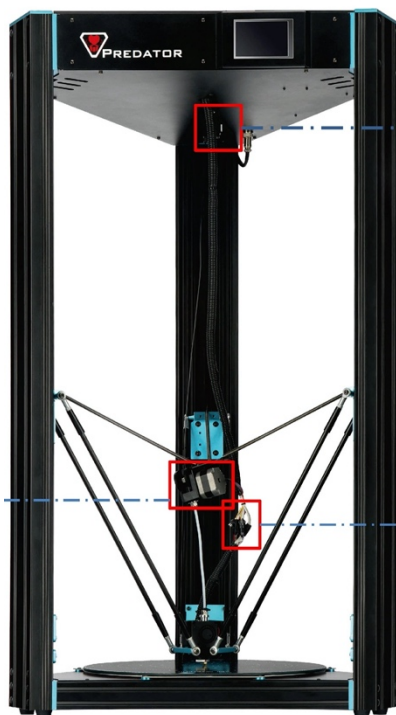


1--- — **Instalace****2. Zapojení**

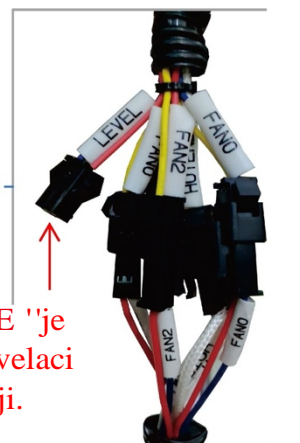
(1) Zapojení lze provést shora dolů k tiskové hlavě. Nejprve vložte vodič senzoru vlákna do senzoru vlákna. Poté vložte vodič motoru vytlačovacího stroje do motoru vytlačovacího stroje. Nakonec připojte všechny tyto signální kolíky k příslušným portům na tiskové hlavě příslušným štítkem.



Vytlačovací drát motoru



filament sensor wire



"LEVE" je pro nivelaci později.

3. Instalace držáku náplně a náplně

(1) použijte dva šrouby M3 * 5 k nastavení držáku vlákna, pak použijte dva páry šroubů M4 * 6 a matice T k upevnění držáku vlákna na elektronickou ovládací skříňku (horní trojúhelník).

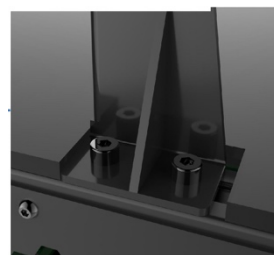
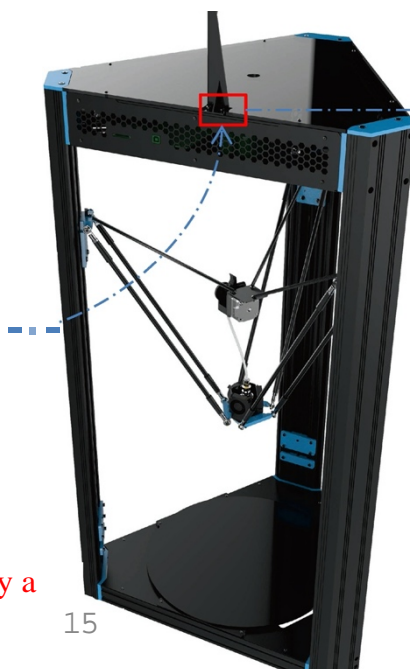


M3*5



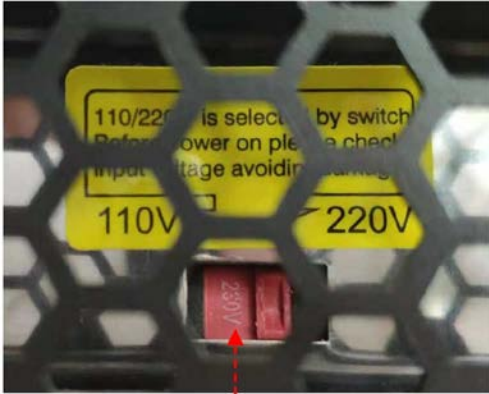
M4*6

Předinstalované šrouby a T matice



Instalace

(2) Vyberte správný napěťový režim podle místních hodnot napětí (110 nebo 220 V). Spínač je uvnitř napájecího zdroje a výchozí hodnota je 220V. K pohybu spínače lze použít hexadecimální klávesy. Nakonec znovu zkontrolujte zapojení a zapojte napájecí kabel a zapněte tiskárnu.



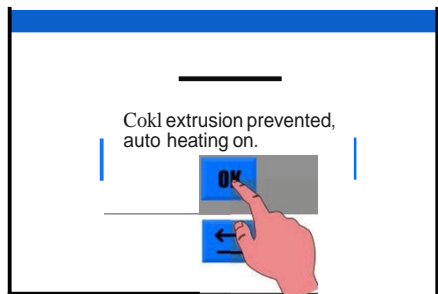
V některých případech je 220V označeno jako „230“, 110V označeno jako „115“.

Umístěte vlákno na držák vlákna, poznamenejte si směr podávání cívky.



1--- — **Instalace**

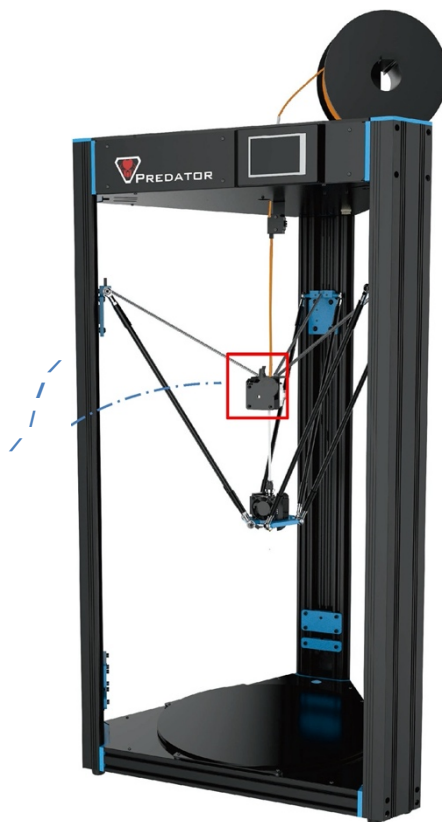
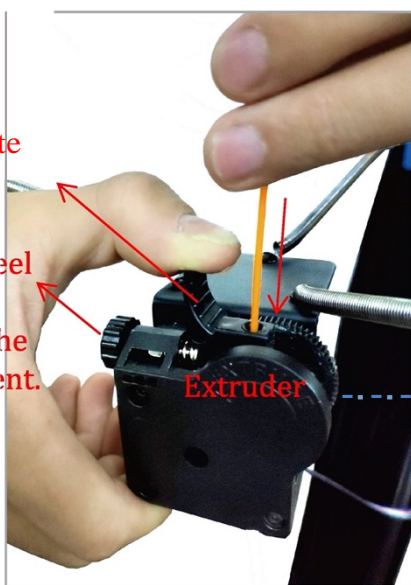
(3) **Instalace vlákna:** vlákno uvolněte a narovnejte, protáhněte jej senzorem vlákna a potom stiskem držadla na extruderu vložte vlákno, dokud vlákno nedosáhne k teflonové trubici. Klikněte na "Nástroje", "Filament", "Filament in", a klikněte na "OK" v rozbalovacím okně pro zahřátí trysky.



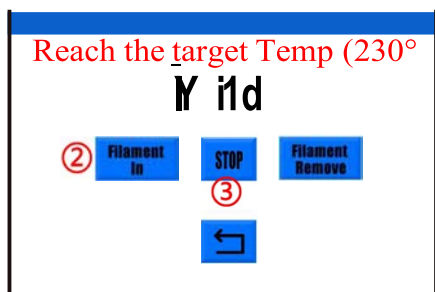
Když kliknete na „Filament in“, bude rychlost podávání možná mnohem rychlejší než průměrná. Vlákno může být zastaveno v teflonové hadici kvůli tlačení. To znamená, že vlákno sahá až k hubici a nyní klikněte na stop.

Stisknutím vložíte vlákno

Otáčením tohoto kola upravte těsnost převodu na vlákno.



(5) Když tryska dosáhne cílové teploty (tj. 230 ° C), klikněte **znovu** na "Filament in", filament by byl automaticky zaveden extruderem a roztaven přes trysku. Nyní klikněte na „Stop“. K čištění zbytků vlákna na špičce trysky můžete použít pinzetu.



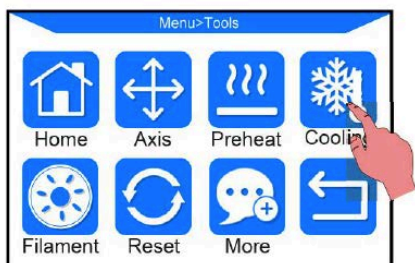
K čištění vlákna použijte pinzetu

Leveling

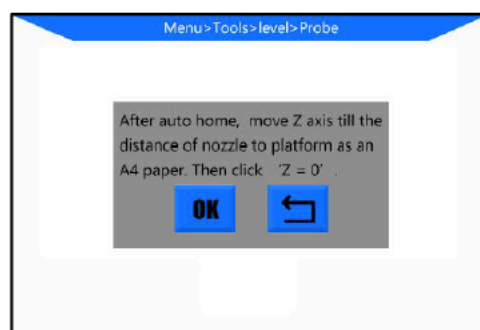
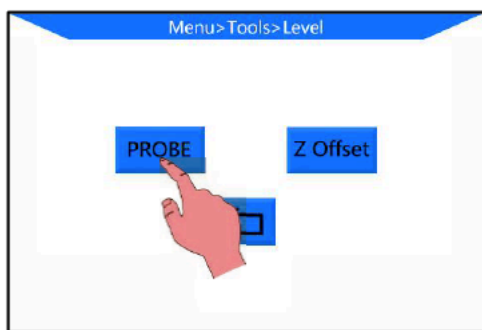
Je nezbytné vyrovnat tiskovou platformu 3D tiskárny. Postupujte podle následujících pokynů:

1. Nastavení výšky

Krok 1. Před vyrovnáváním se doporučuje nejprve vychladnout, aby nedošlo k popálení horkou tryskou. Klikněte na "Nástroje" - + "Chlazení" na obrazovce, počkejte, až teplota ve zvýrazněném poli klesne pod 60 ° C.



Krok 2. Klikněte na "Nástroje" - + "Více" - + "Úroveň" - + "PROBE" a na obrazovce se objeví zpráva, jak je ukázáno níže. Připravte papír A4 podle zprávy a poté klikněte na „OK“ a tiskárna by se automaticky vrátila domů.



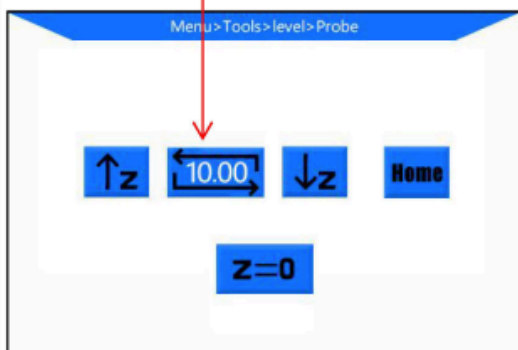
Krok 3. Po funkci "auto home" postupujte podle vyskakovacích pokynů (na další stránce). Na tiskovou platformu vložte papír A4 a potom kliknutím na obrazovku zmenšete výšku Z, dokud nebude vzdálenost mezi tryskou a platformou tenký papír A4, potom klikněte na „Z = 0“.

Klepněte pokaždé, když postupně snížíte výšku trysky, neklíkejte nepřetržitě, jinak by tryska mohla zasáhnout tiskovou platformu.

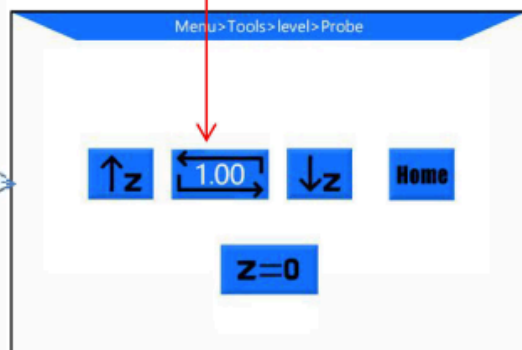
Upozornění: Pokud se tryska dotkne plošiny při snižování výšky Z, musíte Home rovinu znovu vyrovnat a znovu vyrovnat, jinak by byly výsledky nesprávné a plošina by se mohla poškrábat.

Leveling

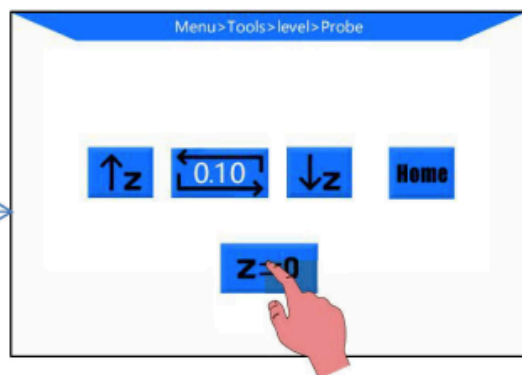
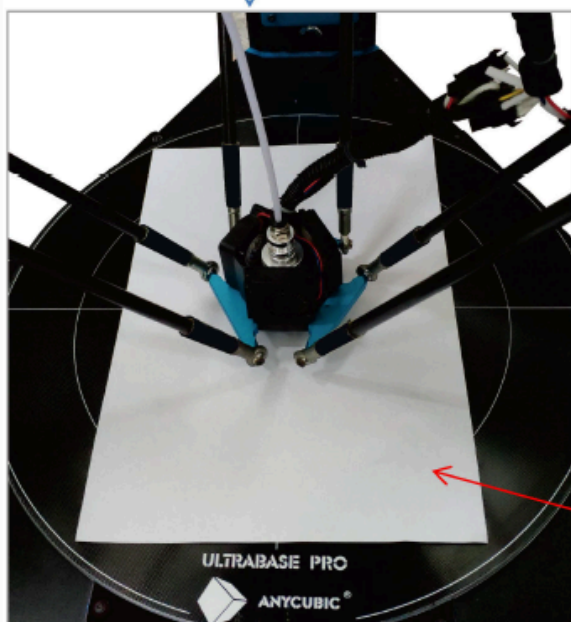
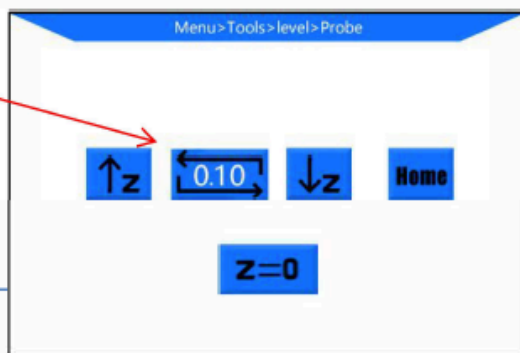
- ① Na začátku je vzdálenost trysek od platformy velká, takže pro každé kliknutí bychom mohli zvolit snížení 10 mm.



- ② Pokud je vzdálenost trysky od platformy menší než 10 mm, upravte režim na 1 mm pro každé kliknutí.



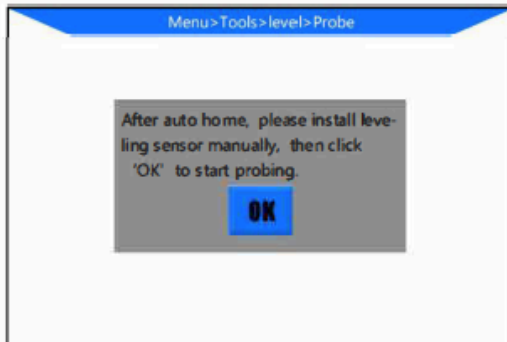
- ③ Pokud je vzdálenost trysky od platformy menší než 1 mm, upravte režim na každé kliknutí 0,1 mm.



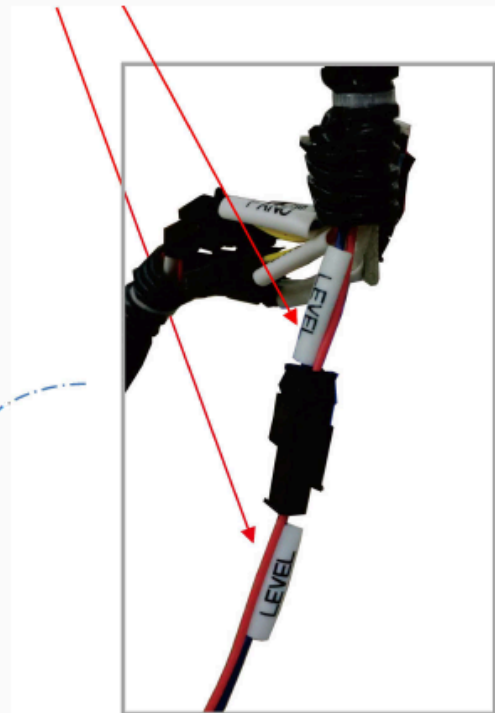
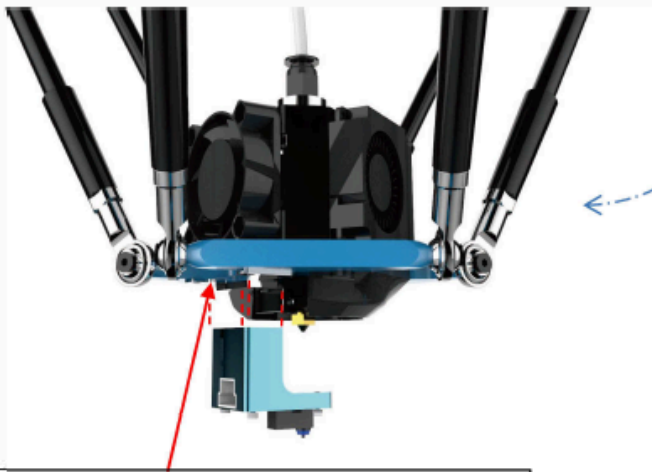
- ④ Klikněte na „Z = 0“ poté co ucítíte odpor proti přetažení při tažení brožury A4 a dále. Nyní by se tiskárna opět vrátila do funkce „domů“.

Leveling

Krok 4. Po automatickém návratu do funkce "domů" postupujte podle vyskakovacích pokynů, abyste nainstalovali vyrovnávací senzor **PRVNÍ**, ujistěte se, že je pevně nainstalován před kliknutím na „OK“.

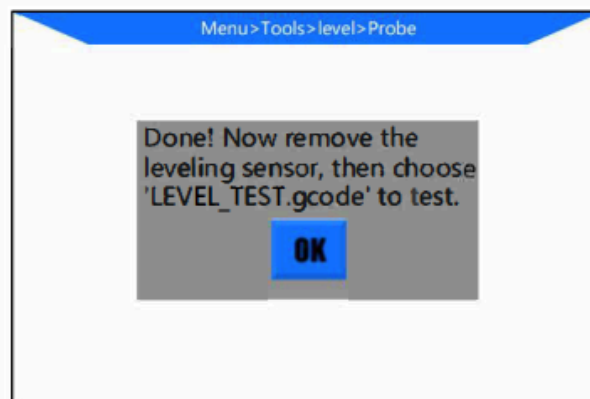


Signální vedení senzoru nivelace je připojeno k portu „LEVEL“.



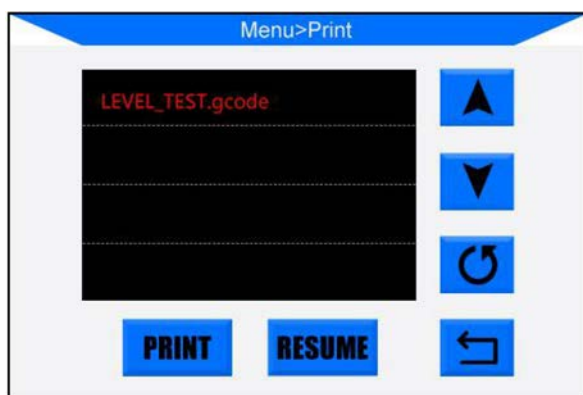
Čidlo je magneticky připojeno na tento ocelový blok.

Krok 5. Po klepnutí na „OK“ stroj automaticky sonduje 37 míst na platformě. Po ukončení procesu **odstraňte senzor nivelace před kliknutím na „OK“**, v opačném případě by mohlo dojít k poškození senzoru během zkušebního tisku.



2. Vložte paměťovou kartu a proveďte test tisku

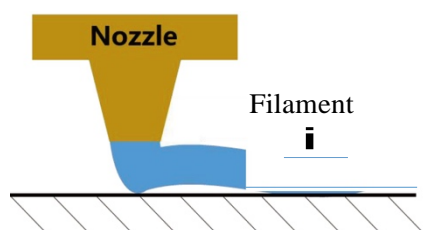
Vložte paměťovou kartu do slotu na boku elektronické ovládací skříňky. Po odstranění senzoru nivelace klikněte na 'OK' pro vstup do seznamu "Tisk". Vyberte a vytiskněte „LEVEL_TEST.gcode“. Když tiskárna dosáhne požadované teploty, tiskárna se automaticky vrátí domů a začne tisknout.



3. Nastavení jemnosti

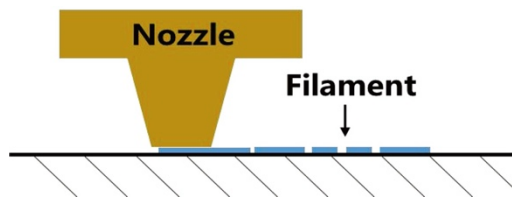
Pro první vrstvu zkušebního tisku mohou existovat 3 typy výsledků: A-tryska je příliš vysoko, B-tryska je příliš blízko a C-správná výška trysky.

Tryska je příliš vysoko



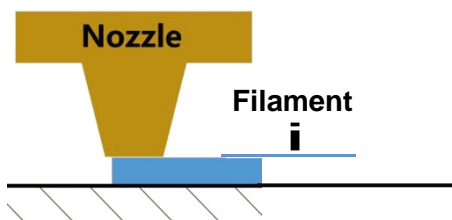
A: velké mezery, vlákna nemohla přilnout k plošině

(1) Tryska je příliš blízko



B: Nedostatek protlačování, tryska se otře o platformu.

(1) Správná výška trysky



C: Dobré vytlačování a přilnavost

Pokud je tryska příliš vysoko (nebo blízko) k plošině, lze ji během nebo po zkušebním tisku nastavit. Doporučujeme provádět úpravy během zkušebního tisku. Během zkušebního tisku se vraťte do výchozí nabídky, klikněte na: " **Nástroje**" -> "+, „**Více**“ -> "+, „**Úroveň**“ -> "+, „**Z Offset**“ (platí pouze při tisku zařízení).



[VELMI DŮLEŽITÉ]

1. Důrazně se doporučuje použít k ověření výsledků nivelace "LEVEL_TEST.gcode". @ Click "i" or " " only once every time, do not press continuously to avoid nozzle hit the print platform.
2. Po kliknutí na "↑" nebo "↓" nebudou změněné parametry účinné okamžitě, dokud nebudou dokončeny aktuální příkazy vyrovnávací paměti. Čas pro dokončení aktuálních příkazů vyrovnávací paměti se liší v závislosti na různých pohyblivých cestách, proto **prosím vyčkejte a nechte příkaz buffer dokončit.**
3. Pokud tryska na začátku zkoušky přímo zasáhla a oťrela se o plošinu tiskněte, prosím, klikněte na "STOP" na obrazovce a pak znovu vyrovnejte.

Před dosažením uspokojivých výsledků může být nutné několikrát upravit nastavení, jak je znázorněno na obrázku (1) níže. Potom bylo vyrovnání dokončeno!

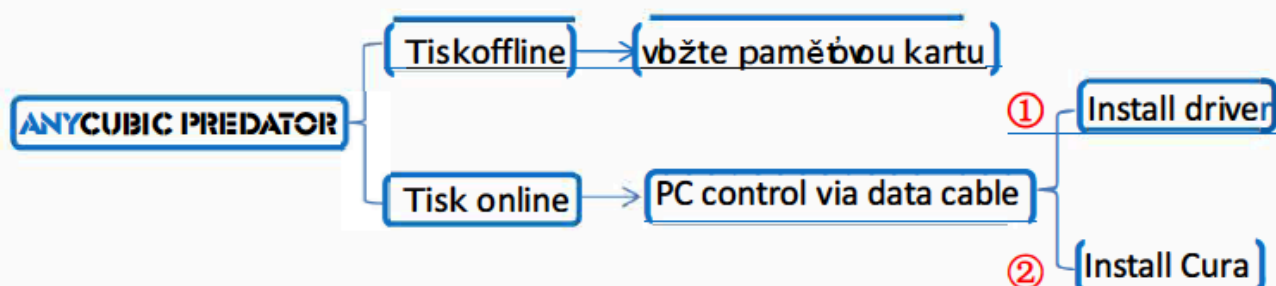


Figure(1)

Instalace ovladače

K dispozici jsou dva provozní režimy **ANYCUBIC PREDATOR** 3D tiskárna, tisk offline (přes paměťovou kartu) a tisk online (řízeno PC pomocí datového kabelu). **Tisk offline:** Po vyrovnání platformy vložte paměťovou kartu, v nabídce Domů klikněte na „Tisk“ a vyberte soubor k tisku.

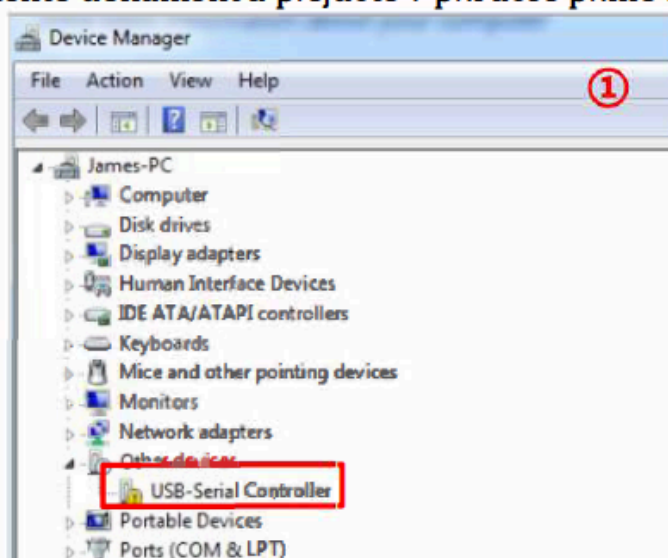
Tisk online: Nainstalujte ovladač pro přemostění PC a stroje a nainstalujte Cura pro ovládání stroje pomocí datového kabelu.



Obecně se doporučuje použít tisk offline, aby se minimalizoval hlučný signál prostřednictvím datového kabelu. Kroky přípravy pro tisk online jsou uvedeny níže.

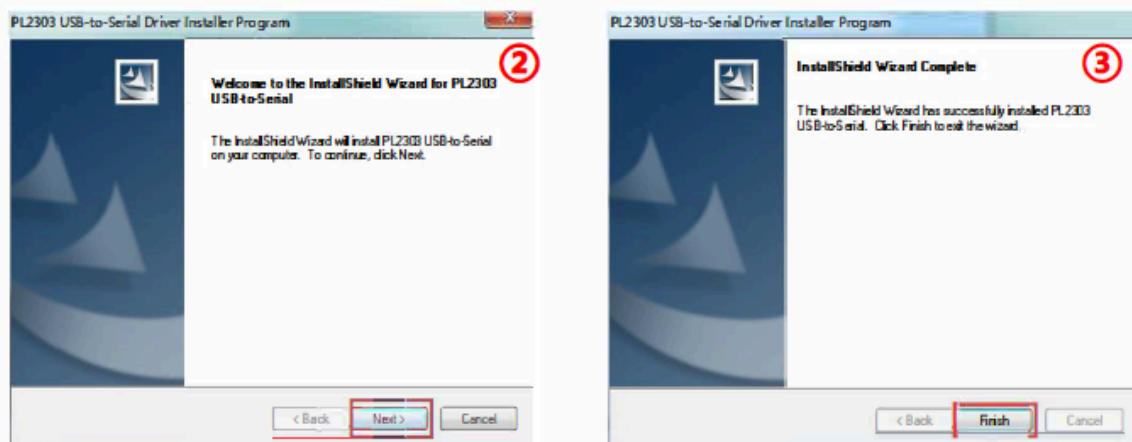
Instalace ovladače

Nejprve zapněte zařízení, připojte tiskárnu (port datového kabelu) k počítači pomocí datového kabelu. Klikněte pravým tlačítkem na „Počítač“ Properties „Vlastnosti“ „Správce zařízení“ pokud existuje vykřičník, jak je znázorněno na obrázku (1), musíme ovladač nainstalovat ručně. Pokud není vykřičník, přeskočte prosím tento dokument a přejděte v příručce přímo na „Instalace Cura“.



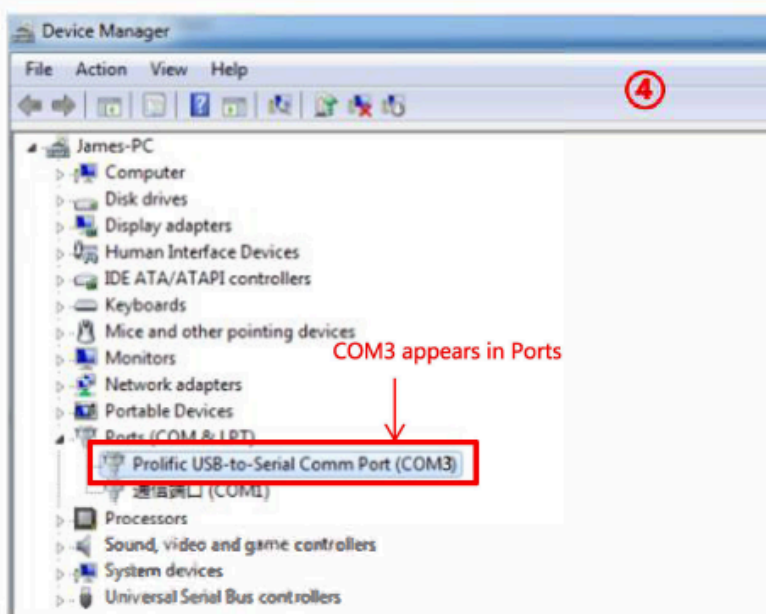
Instalace ovladače

Soubory ovladače jsou umístěny na paměťové kartě. "Files_English_Predator" „Instalace ovladače“ „Windows“. Zde bereme například Windows 7 a 64bitový PC systém: dvakrát klikněte na „PL2303_DriverInstaller_1181_20170504.exe“ a postupujte podle kroků na **obr. 2** níže.



Obrázek 2

Po úspěšné instalaci nejprve vytáhněte datový kabel a poté jej zapojte do počítače. Ve Správci portů se objeví COM x, x je náhodné (protože je COM3), jak je vidět na obrázku ④, zákazníci budou mít svůj vlastní COM x, záleží na jejich PC. Tento port COM x bude později použit pro komunikaci mezi tiskárnou a počítačem.

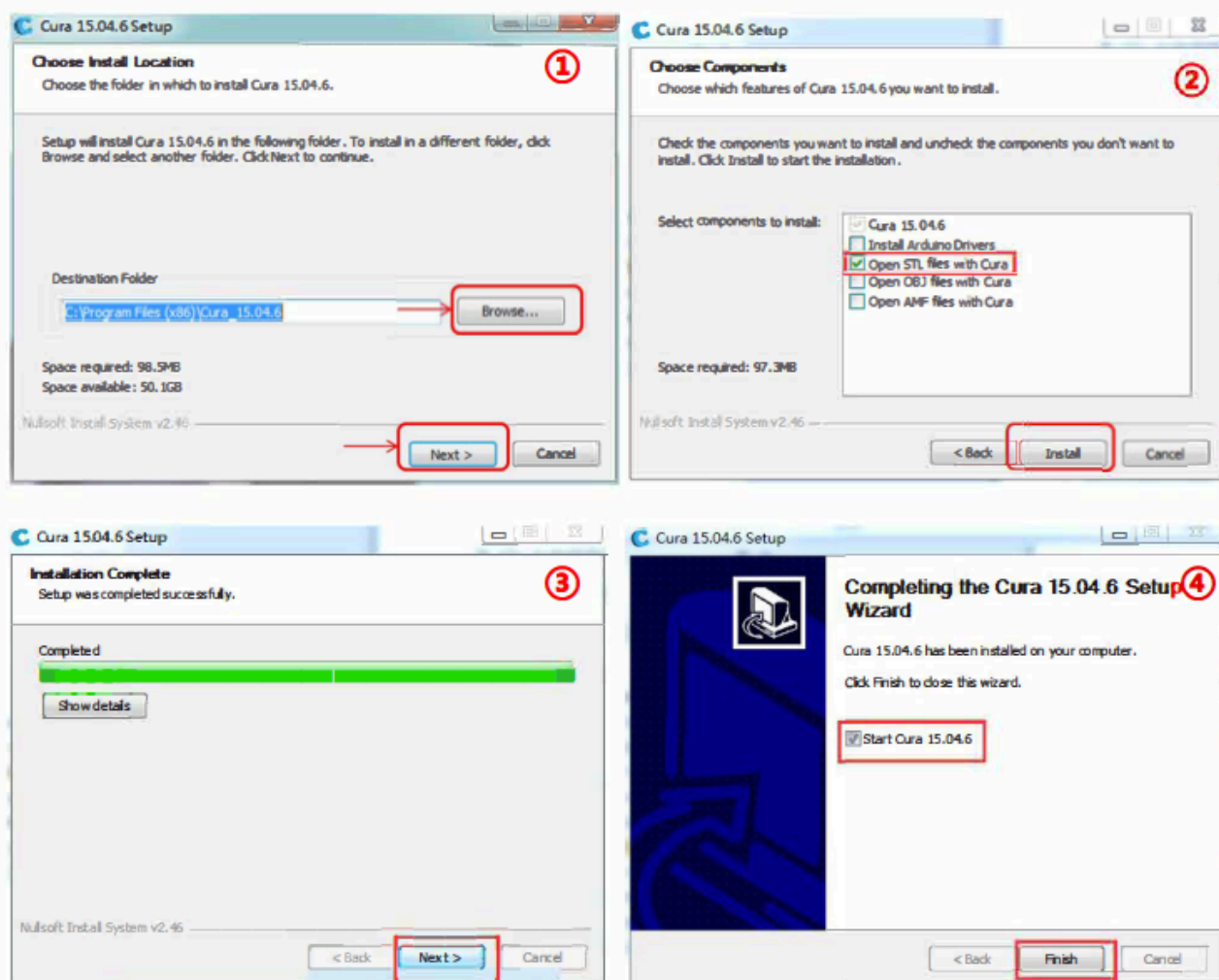


Seznámení se slicing softwarem

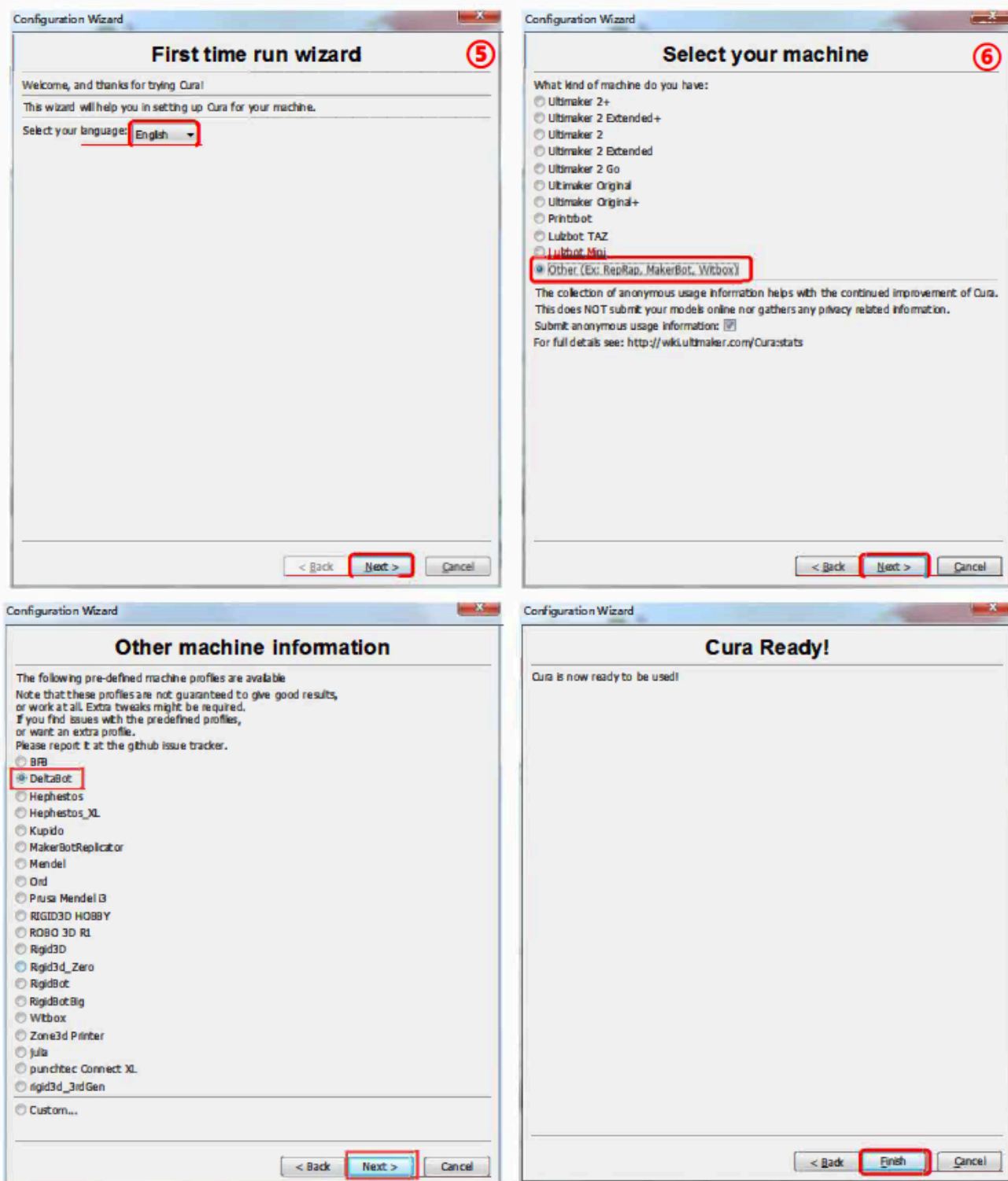
Představení slicing softwaru: 1. Instalace Cura, ② Manipulace 3D modelu v Cura, nastavení ②Cura, ②Tisk online, ⑤ Tisk offline

1. Instalace Cury

Zde se používá například Cura 15.04.6 (Uživatelé mohou používat svůj vlastní kráječský software). Je umístěn na paměťové kartě → „Files_English_PREDATOR“ → „cura“ → „Windows“. Poklepejte na "Cura_15.04.6" a postupujte podle níže uvedených kroků.



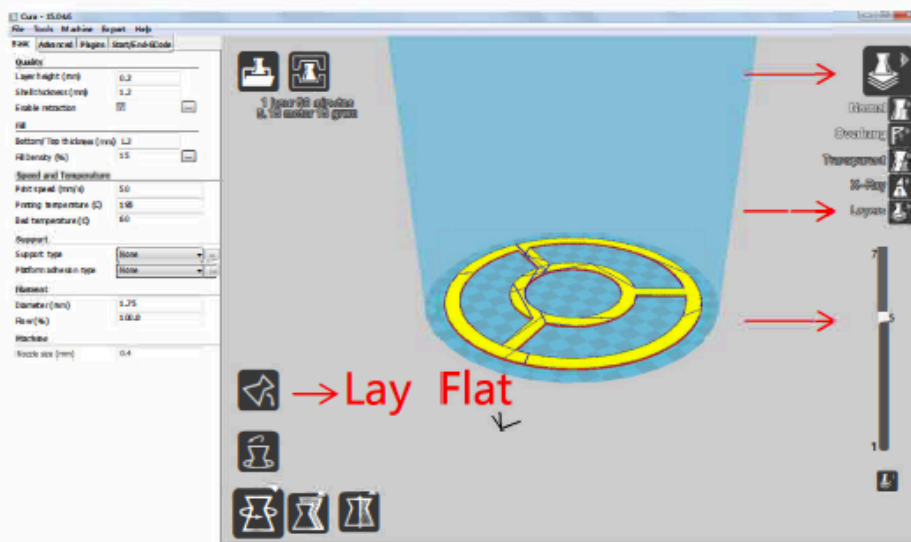
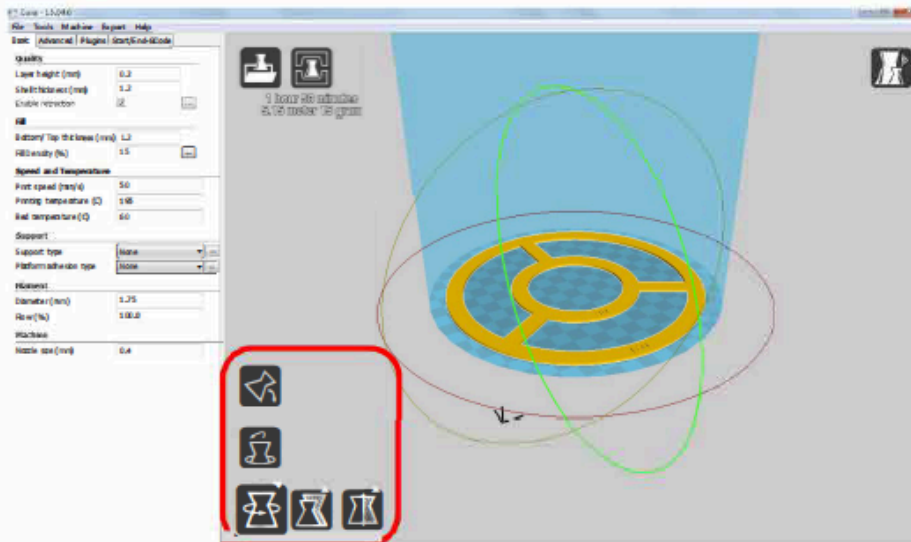
Před prvním spuštěním aplikace Cura bude následovat další nastavení jazyka a typů strojů, jak je uvedeno níže:



Po dokončení, otevřete Cura software poprvé, může se zobrazit výchozí model robota, **zákazníci** mohou kliknout na "Soubor" → "Vymazat platformu" a smazat.

2. Manipulace s 3D modelem v Cura systému

V softwarovém rozhraní Cura klikněte na „Soubor“ „Načíst soubor modelu“ a importujte svůj vlastní trojrozměrný formát (např. Soubor .stl). Uživatelé mohou model „Otočit“, „Měřitko“ „Zrcadlit“. Jak je ukázáno níže:



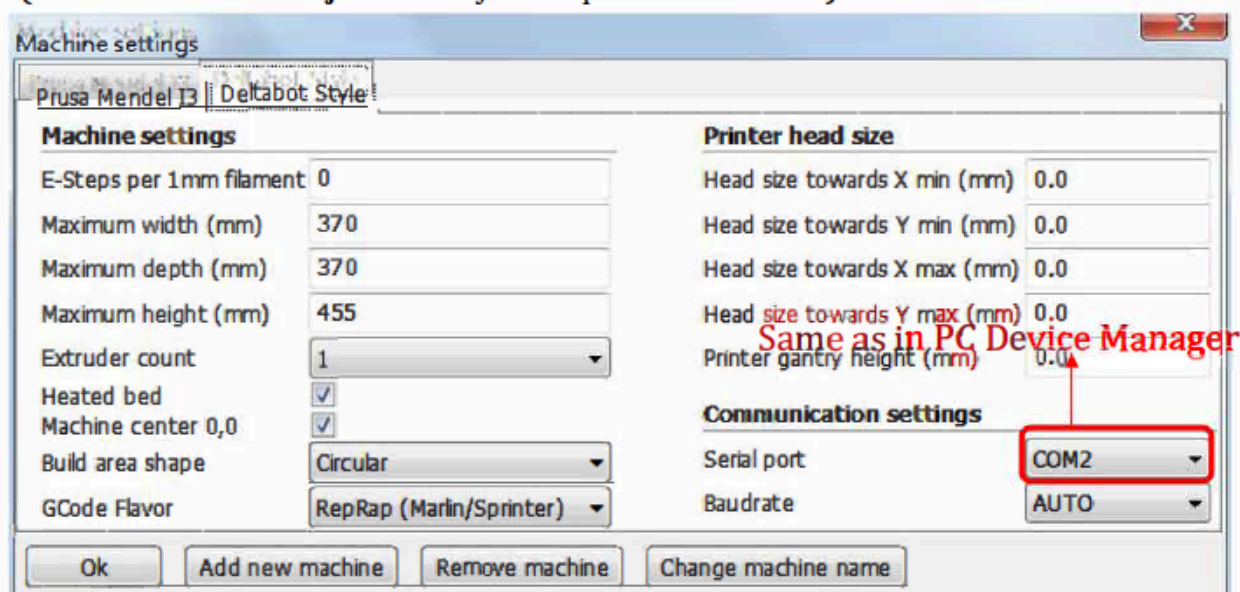
Další operace:

- (1) Změnit úhel pohledu: klepněte pravým tlačítkem myši na model, otvor na něm a pohybujte myší.
- (2) Přiblížení / oddálení: posouváním kolečka myši.
- (3) Změna pozice: klikněte levým tlačítkem na model, podržte a přetáhněte model pro pohyb
- (4) Po otočení modelu se důrazně doporučuje kliknout na ikonu „Lay Flat“, aby se zajistilo, že fiatová část modelu je dobře připevněna k platformě.

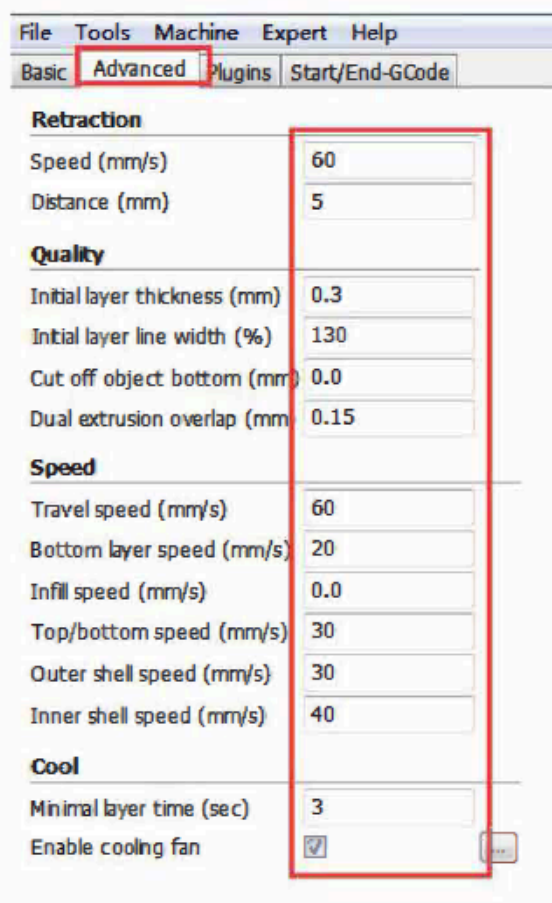
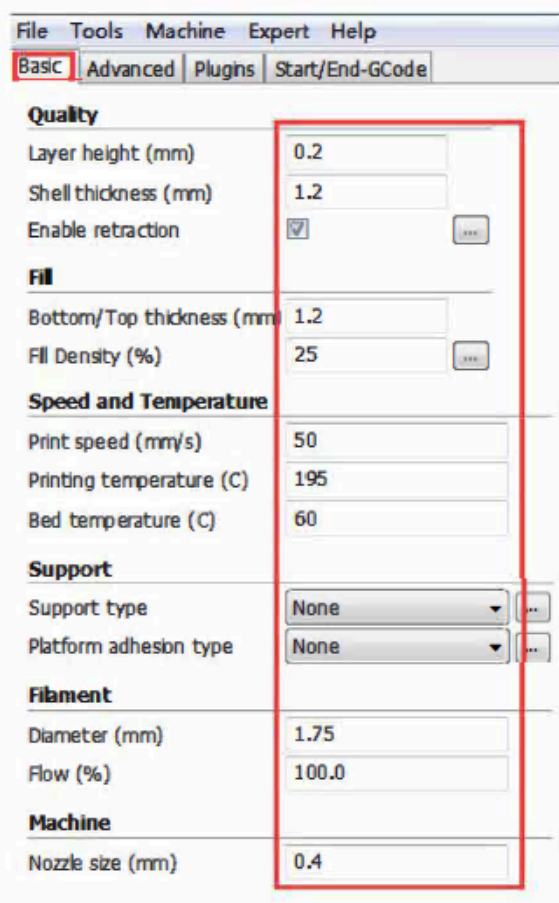
3. Nastavení Cura

(1) Na panelu nabídek vyberte „Stroj“ → „Nastavení stroje“. Vyberte stejný sériový port (COM), jaký je zobrazen na vašem počítači → Správce zařízení → Port

(zákazníci mohou mít jiné COMx jiné než příklad COM2 níže).



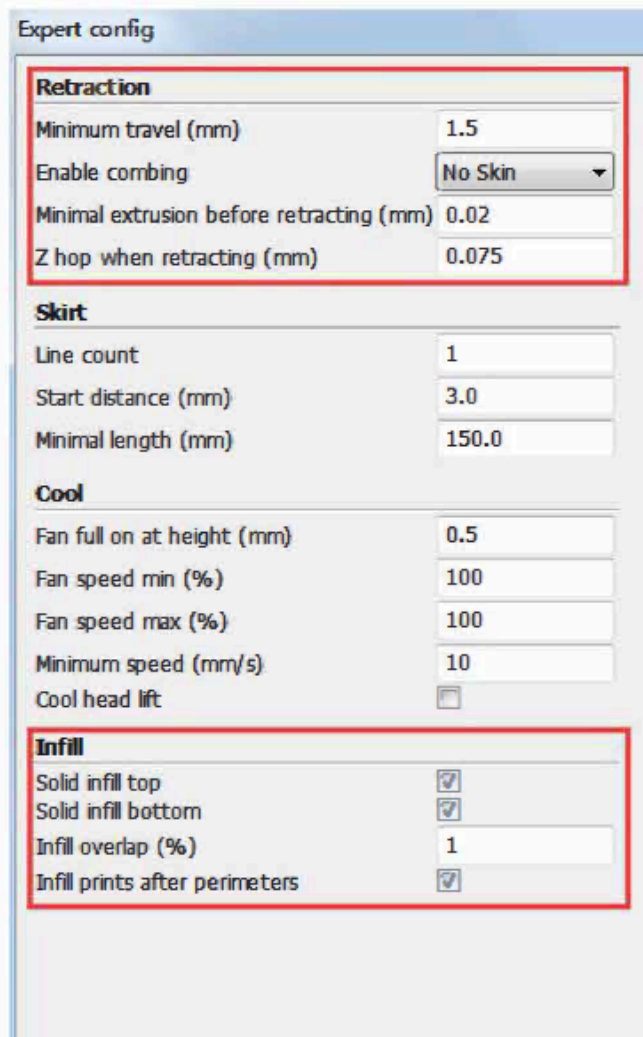
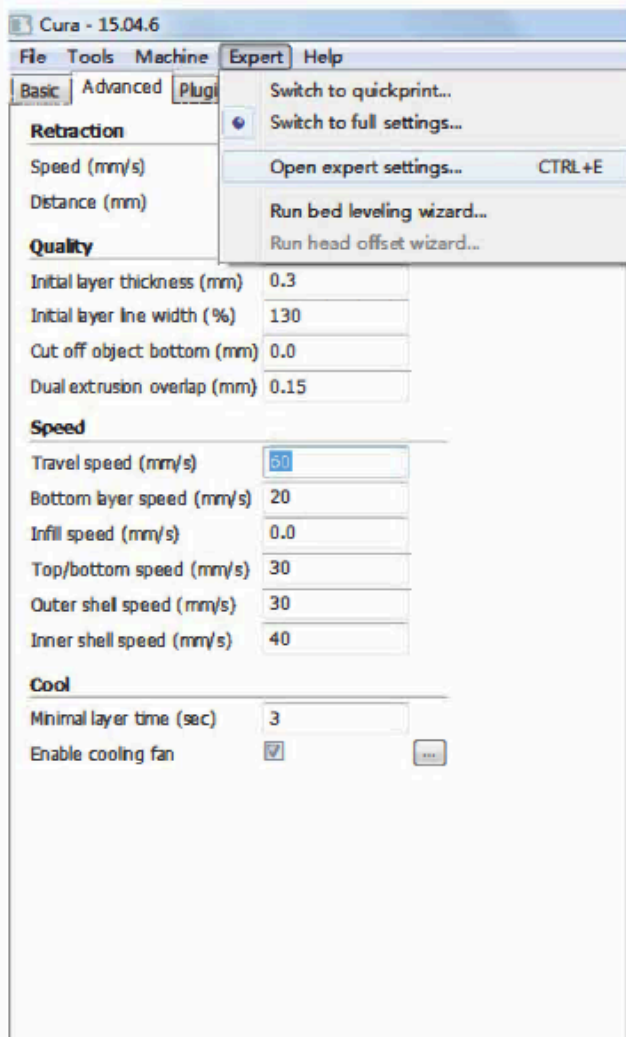
(2) Klepnutím na tlačítko „OK“ se nastavení vrátí do hlavního rozhraní a poté samostatně nastavíte parametry „Základní“ a „Pokročilé“, jak je uvedeno níže:



Seznámení se slicing softwarem

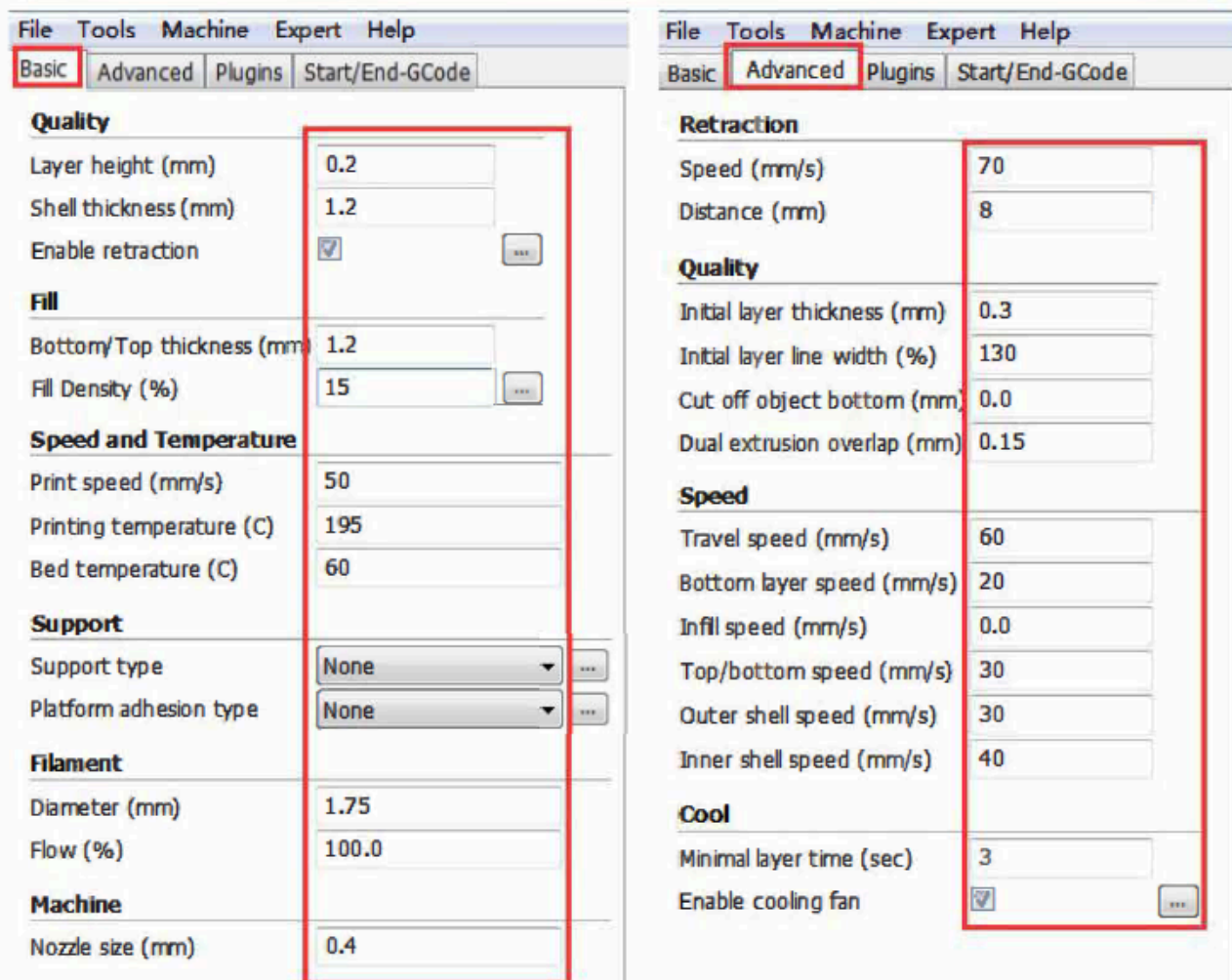
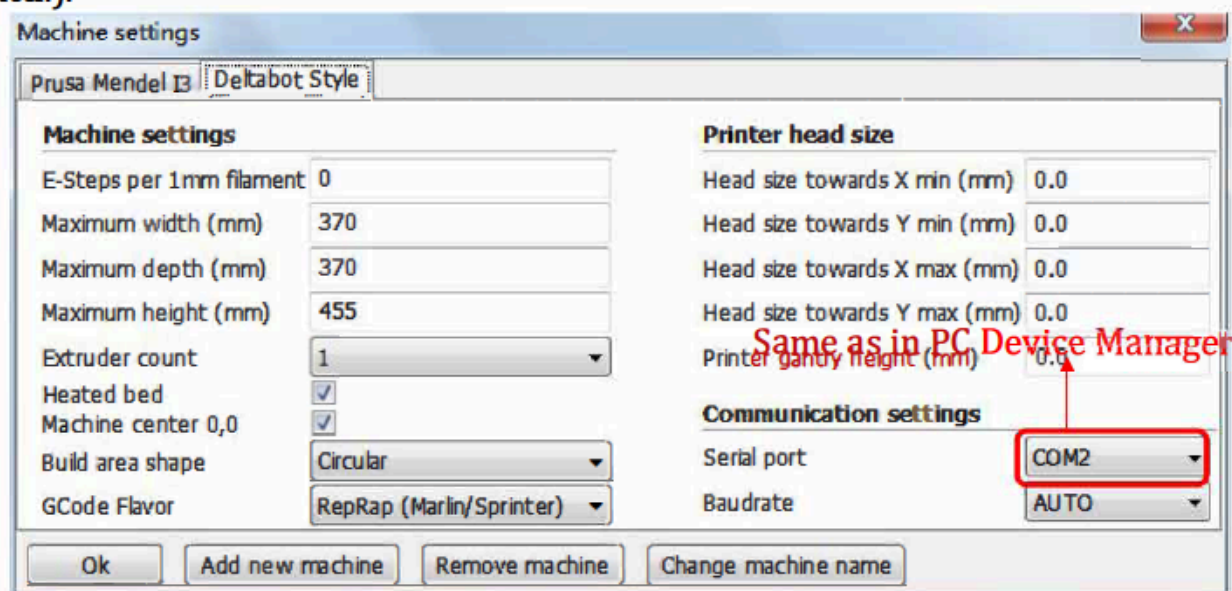
Na panelu nabídek vyberte „Expert“ → „Otevřít expertní nastavení“ a poté nastavte parametry samostatně, jak je uvedeno níže:

Tyto parametry jsou pouze příkladem a odkazem, uživatelé mohou muset tyto parametry doladit, aby získali nejlepší výsledky tisku.



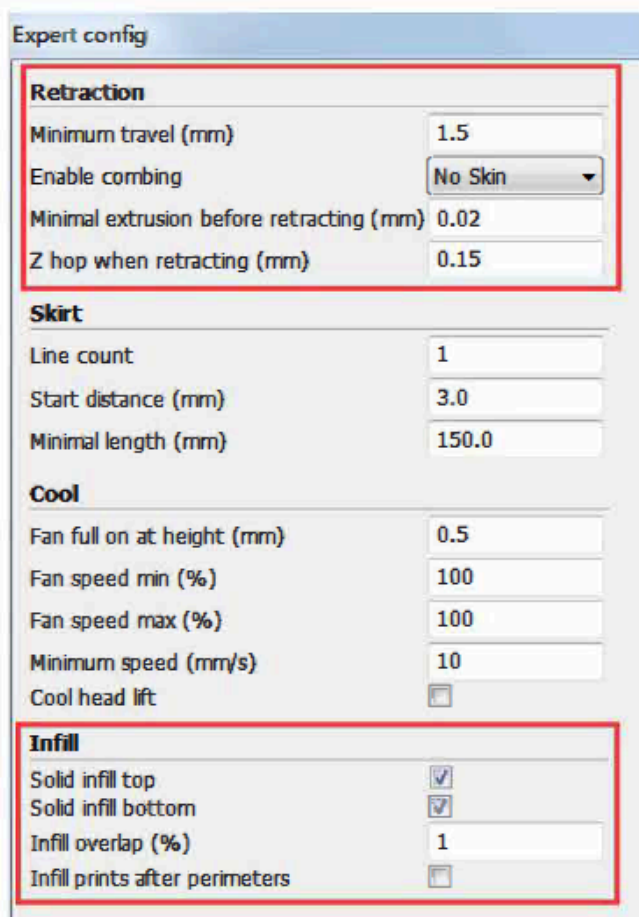
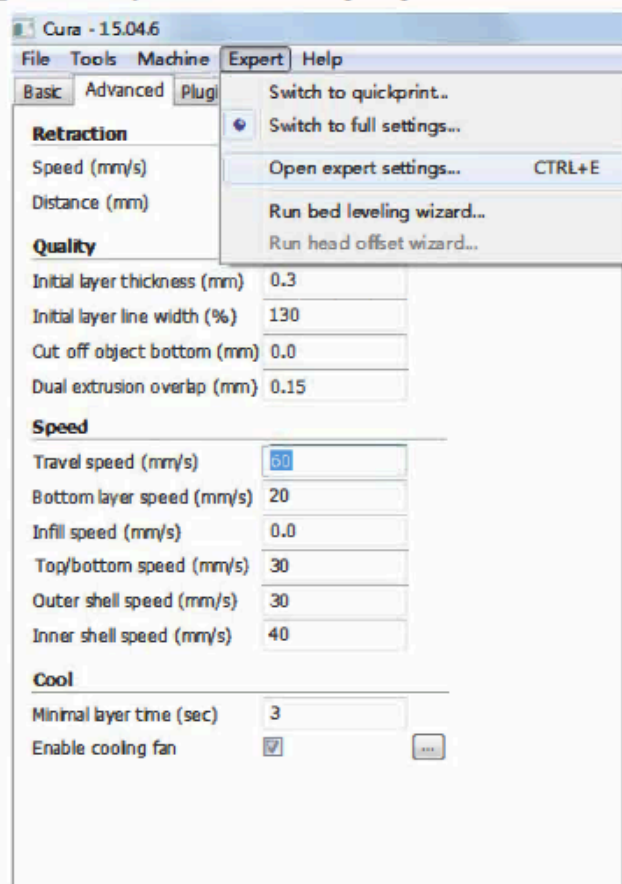
Seznámení se slicing softwarem

PREDATOR je kompatibilní s flexibilním vláknem a poskytujeme nastavení, jak je ukázáno níže, pokud používáme **ANYCUBIC** flexibilní vlákna (**uživatelé mohou muset doladit nastavení na základě skutečných podmínek tisku, typu vlákna atd.**).



Seznámení se slicing softwarem

(3) Na panelu nabídek vyberte „Expert“ „Otevřít expertní nastavení“ a poté nastavte parametry samostatně, jak je uvedeno níže:



Vysvětlivky:

Layer height (Výška vrstvy): určete důležité parametry pro kvalitu tisku, obvykle nastavenou na 0,1-0,3.

Shell thickness (Tloušťka skořepiny): obvykle nastavena na násobek průměru trysky.

Fill density (Hustota výplně): Čím větší je parametr, tím pevnější je model.

Print speed (Rychlost tisku): příliš rychlý tisk může způsobit roztřesení tiskárny, doporučuje se 50 mm / s.

Printing temperature (Teplota tisku): PLA by měla být 190-210 ° C, ABS by měla být 230-240 ° C a TPU by měla být 190-220 ° C.

Filament diameter (Průměr vlákna): 1.75mm.

Nozzle size (Velikost trysky): 0.4mm.

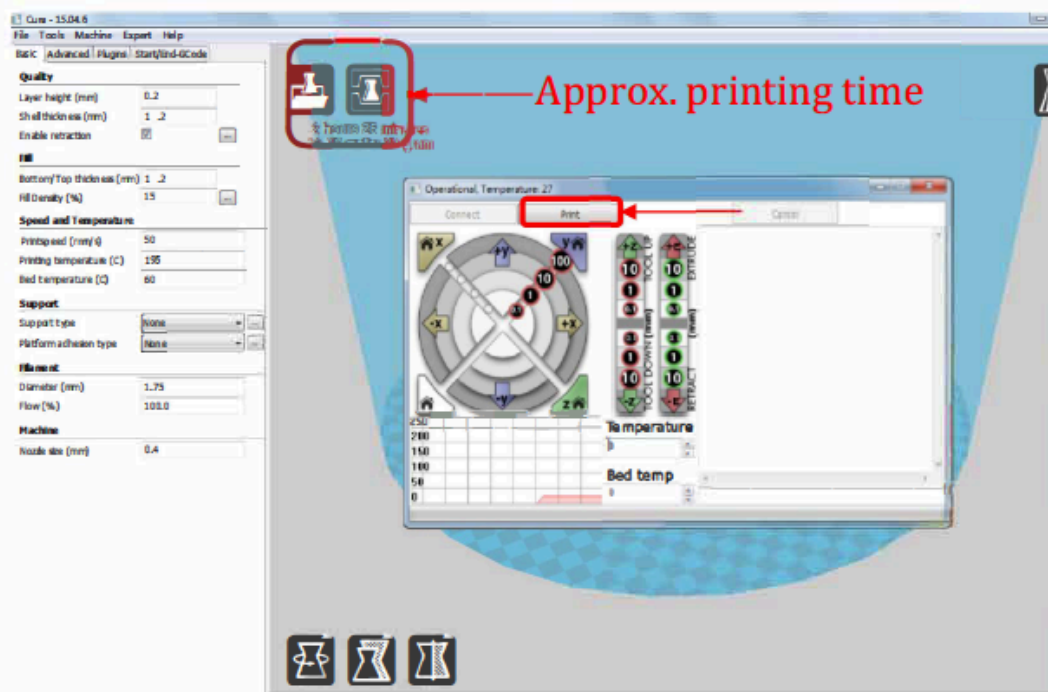
Retraction speed (Zpětná rychlost): zvýšení rychlosti a vzdálenosti odtahování může problém s řetězcem snížit, ale příliš vysoké nastavení může způsobit ucpání.

Travel speed: Je doporučeno 60 mm / s, přesnost tisku by byla ovlivněna, pokud je příliš rychlá..

Outer shell speed (Rychlost vnějšího pláště): Snížení rychlosti tisku vnějšího pláště by vytvořilo hladší povrch modelu.

4. Online tisk

Po nastavení parametrů můžete tisknout online prostřednictvím eura. Jak je vidět níže, klikněte na levý horní roh „Soubor“ „Tisk“, eura se automaticky připojí k tiskárně. Pokud je k dispozici, může uživatel klepnout na ikonu „Tisk“. Potom teplota stoupne a začne se tisknout, jakmile dosáhne požadované teploty. Pomocí pinzety se opatrně zbavíte předem vytlačeného vlákna na špičce trysky.



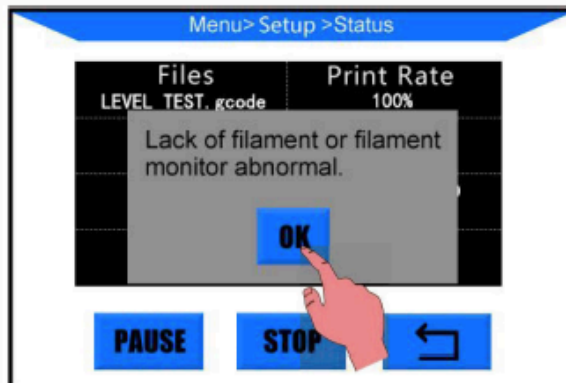
5. Offline tisk

Po dokončení všech nastavení parametrů klikněte na hlavní rozhraní evropského softwaru „File“ „Save Geode“. Uložte soubor modelu Geode na **paměťovou kartu** a poté vložte paměťovou kartu do tiskárny a pomocí dotykové obrazovky provedte offline tisk.

Poznámka: název souboru by měl obsahovat pouze anglická písmena, podtržítka a mezeru. Název souboru obsahuje speciální znaky, které tiskárna nerozpoznala. Chcete-li, aby tiskárna lépe rozpoznávala soubor Gcode na paměťové kartě, musíte zálohovat všechny soubory na paměťové kartě do počítače a ponechat paměťovou kartu pouze pro soubor Gcode. Uložte prosím všechny soubory Gcode do kořenový adresář paměťové karty.

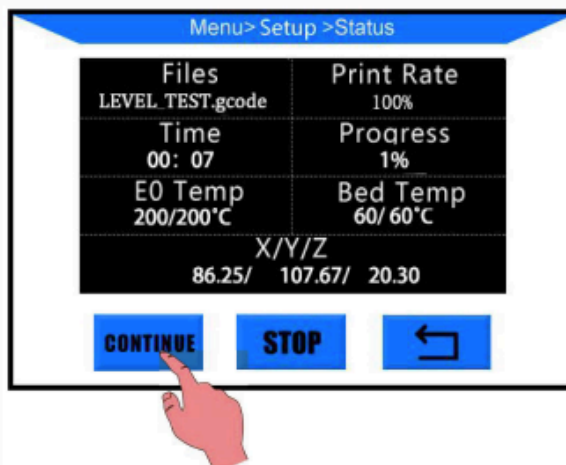
Senzor vlákna

1. **ANYCUBIC** Pokud dojde k přerušení vlákna během probíhajícího tisku, spustí se varování predátora, zobrazí se níže uvedené rozhraní.



2. Klikněte na „OK“, odstraňte zbývající vlákna a znovu nainstalujte nová vlákna. **Vyjměte zbývající vlákna:** stiskněte rukojeť na extrudéru a nejprve zatlačte vlákno dovnitř, dokud se vlákno neroztaví tryskou, a poté jej rychle vytáhněte. **Znovu nainstalujte nová vlákna:** viz strana 17 „Laminátové vlákno“.

3. Po opětovné instalaci filamentů pomocí pinzety vyčistěte zbytky filamentu na špičce trysky. Poté klikněte na „POKRAČOVAT“, tisk začne znovu od poslední pozice.



ANYCUBIC PREDATOR umožňuje pokračovat v tisku po náhodném výpadku napájení (Tato funkce je platná pouze při tisku offline, pouze na paměťové kartě). Při prvním použití této funkce musí uživatelé přidat „GS“ do start.gcode, jak je znázorněno níže. Poté uložte model jako soubor GCode na paměťovou kartu pomocí položky „Soubor“ → „Uložit GCode“.

Poznámka:

- ① Obnovit z výpadku “platí pouze pro offline tisk;
- ② Při prvním použití zadejte „GS“, GS bude automaticky přidán později, aniž byste jej museli znovu psát ručně.

The screenshot shows the Cura 15.04.6 interface. The 'Start/End-GCode' menu is open, showing a list of files: 'start.gcode' and 'end.gcode'. 'start.gcode' is highlighted in blue. A red arrow points to it with the text 'Highlight it'. Below the menu, the GCode content for 'start.gcode' is displayed. At the bottom of the GCode list, the command 'GS' is highlighted in blue. A red arrow points to it with the text 'Type G5'.

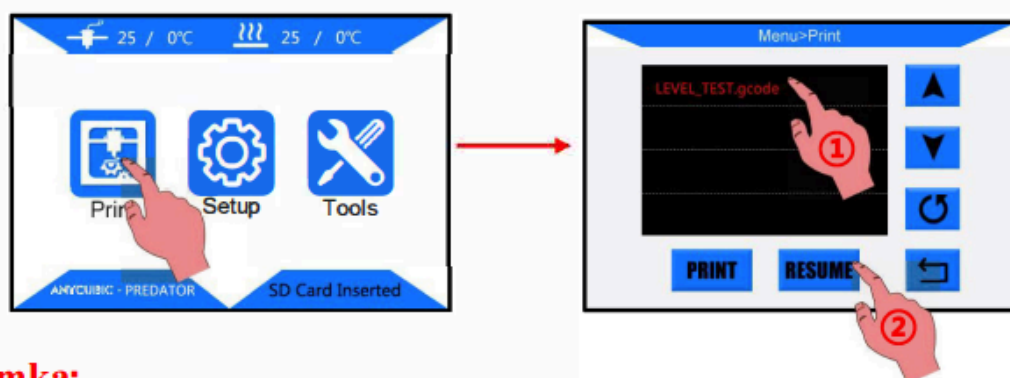
```

;Sliced at: {day} {date} {time}
;Basic settings: Layer height: {layer_height}
;Print time: {print_time}
;Filament used: {filament_amount}m {filament}
;Filament cost: {filament_cost}
;M190 S{print_bed_temperature} ;Uncomment to
;M109 S{print_temperature} ;Uncomment to add
G21      ;metric values
G90      ;absolute positioning
M82      ;set extruder to absolute mode
M107     ;start with the fan off
G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops
G28 Z0   ;move Z to min endstops
G1 Z15.0 F{travel_speed} ;move the platform
G92 E0   ;zero the extruded l
G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed
G92 E0   ;zero the extruded l
G1 F{travel_speed}
;Put printing message on LCD screen
M117 Printing...
GS

```

Pokračování z výpadku

Pokud dojde během tisku k výpadku napájení, tisk se okamžitě zastaví. Když se však napájení vrátí, zákazníci si mohli vybrat „Tisk“ vybrat nedokončený soubor „RESUME“, stroj se nejprve vrátí domů a bude pokračovat na nedokončeném objektu.



Poznámka:

- ① Chcete-li dosáhnout hladkého povrchu, použijte pinzetu, abyste před pokračováním v tisku v posledním bodě opatrně odstranili nadměrné vlákno v trysce.
- ② Po vypnutí napájení se osa Z nepohybujte, jinak bude obnovení neplatné.
- ③ **ANYCUBIC** PREDATOR podporuje obnovení z výpadku pouze při tisku offline
- ④ Tato funkce je vyvinuta na základě Cury. Nelze zaručit, že tato funkce bude kompatibilní s jiným slicing softwarem.
- ⑤ Vzhledem k rozdílům v modelech, vláknech, teplotě, nastavení vytlačování atd. Jsme nemohli vždy zaručit dokonalou povrchovou úpravu v bodě „RESUME“, zejména pro malé objekty.

1. Chvění motoru nebo neobvyklý zvuk

- ① Odpovídající koncový doraz nelze spustit, když je ve výchozím menu (v normálním případě je světlo koncového dorazu jasné a bude zvonit, když je ve výchozí nabídce), zkontrolujte zapojení a překážky ručním pohybem odpovídající osy
- ② Kabel motoru není správně připojen, zkontrolujte každé připojení a poté zkontrolujte vedení kabelu, zda nevykazuje nějaké poruchy.
- ③ Motor je poškozen.
- ④ Hnací kolo motoru je uvolněné.
- ⑤ Pás je uvolněný. Uvolněte 4 šrouby napínací desky pásu a otáčením motýlové matice upravte těsnost pásu.“

2. Soubor nefiskne nebo selhala paměťová karta

- ① Vyjměte paměťovou kartu a vložte do počítače. Otevřete soubory GCode pomocí textového editoru (např. Poznámkový blok) a zkontrolujte, zda je GCode čitelný nebo ne. Pokud soubory obsahují více symbolů “ÿÿÿ” byl soubor poškozen. Zkuste přeformátovat paměťovou kartu do formátu FAT32 a znovu načíst soubor GCode
- ② Paměťová karta není čitelná, ujistěte se, že název souboru neobsahuje speciální znaky nebo změňte paměťovou kartu
- ③ Zmrazte dotykovou obrazovku, restartujte počítač a akci opakujte

3. Žádné klepání nebo klepání motoru

- ① Ujistěte se, že teplota trysek byla nastavena tak, aby odpovídala vláknu
- ② Na cívce se zamotalo vlákno
- ③ Nedostatek chlazení pro hotend
- ④ Tryska je ucpaná, zkuste ji vyměnit nebo vyčistit jehlami na čištění trysek
- ⑤ Teflonové trubice byly zamotané, stlačené nebo ohnuté

4. Prosakuje vlákno

Tryska nebo hrdlo nejsou správně utaženy, zkuste je po ochlazení opravit / vyměnit

5. Nepřílnavost k povrchu

- ① Tisknete příliš rychle při rychlosti spodní vrstvy, snižte ji na ~ 20 mm / s
- ② Zkontrolujte, zda je tisková platforma čistá (v případě potřeby použijte alkohol)
- ③ Zkontrolujte, zda je podložka správně vyrovnána
- ④ Zadejte okraje do modelu ve slicing softwaru
- ⑤ Zkontrolujte, zda se teplota podložky shoduje s vláknem

6. Pokřivení / zvlnění tištěného objektu

- ① Zkontrolujte, zda se teplota podložky shoduje s vláknem
- ② Zadejte okraje do modelu ve slicing softwaru

7. Posun vrstvy

- ① Tisková hlava se pohybuje příliš rychle, zpomalte rychlost tisku.
- ② Zkontrolujte pásy a hnací kola a ujistěte se, že jsou správně namontovány.
- ③ Namažte tyče a zkontrolujte, zda všechny matice a šrouby zůstávají utažené.

8. Zmrazení obrazovky

- ① Zkontrolujte, zda byla dotyková obrazovka stlačena kovovým rámem na okraji
- ② Zkontrolujte, zda na obrazovce nejsou praskliny. Pokud ano, obraťte se na náš poprodejní servis prostřednictvím oficiálních webových stránek www.anycubic.com

9. T0 senzor je abnormální

- ① Zkontrolujte zapojení hotendu a zajistěte dobré připojení
- ② Zkontrolujte, zda uvnitř konektoru nejsou ohnuté kolíky

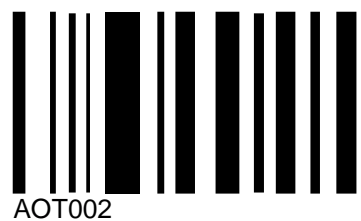
10. abnormální pohyb tiskové hlavy

- ① Zkontrolujte, zda jste v slicing softwaru vybrali správný typ stroje
- ② Zkontrolujte, zda nejsou v slicing softwaru nějaké doplňky

11. Tisk se v polovině zastavil

- ① Zkontrolujte, zda není poškozen soubor GCode
- ② Odstraňte doplňky v souboru GCode
- ③ Místo tisku online pomocí datového kabelu použijte režim offline (paměťová karta)

Děkujeme za zakoupení **ANYCUBIC** produktů! Při běžném používání a servisu mají produkty a jejich součásti záruční dobu až jeden rok.. Další informace naleznete na **ANYCUBIC** oficiálních webových stránkách (www.anycubic.com) a nahlaste případné problémy s **ANYCUBIC** produkty. Náš profesionální poprodejní servisní tým odpoví do 24 hodin a pomůže vám vyřešit problém.



AOT002