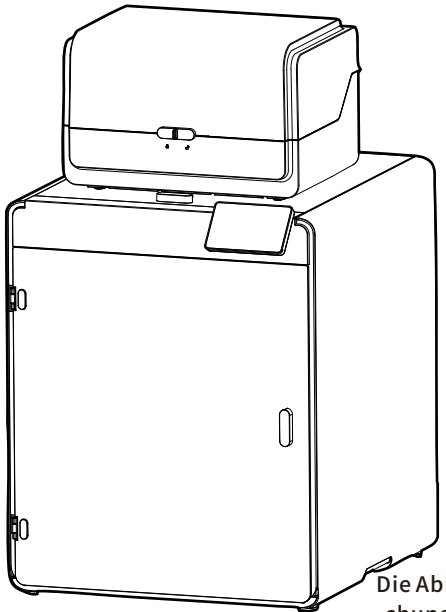
Anycubic Kobra S1 Max Combo
Bedienungsanleitung



Support-Center
(mit Installationsvideound
Benutzerhandbüchern in anderen Sprachen)

Die Abbildung dient nur zur Veranschauli
-chung. Maßgeblich ist das gelieferte Produkt.

Vielen Dank, dass Sie sich für ANYCUBIC entschieden haben!

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

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

ANYCUBIC Slicer-Software

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC Offizielle Website

ANYCUBIC App

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

ANYCUBIC-Team

Inhaltsverzeichnis

1 Produktvorstellung 1

2 Produktauspacken 4

3 Produktinstallation 5

Druckkopf entriegeln 5

ACE 2 Pro entnehmen 5

ACE 2 Pro Befestigungsteil entnehmen 6

Heizbett freischalten 7

Spulenhalter montieren 8

Aktivkohlepaket und Staubsch -utzkappe für die Leitspindel montieren 10

ACE 2 Pro installieren 11

4 Einschalten 12

5 Filamentzufuhr 13

6 Drucker koppeln 14

APP 14

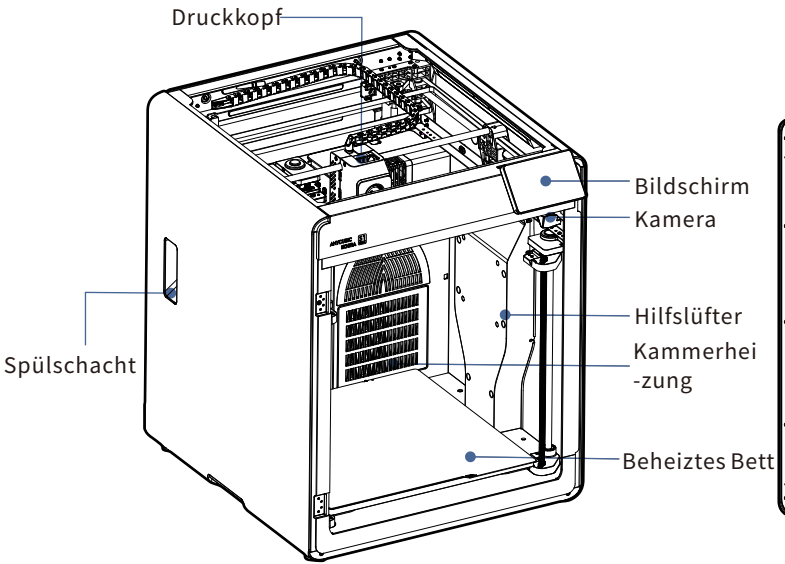
Slicer-Software 15

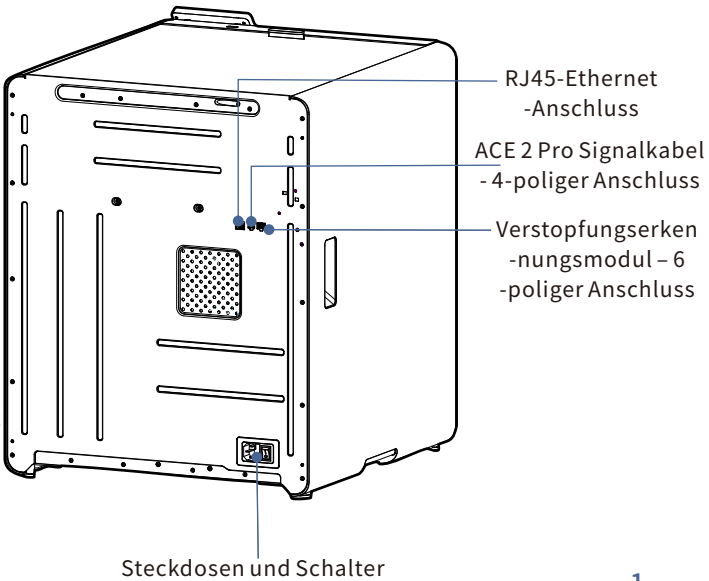
7 Aktualisierung der Firmware 17

8 Wartung der Maschine 18

9 Sicherheitshinweise 19

Produktvorstellung

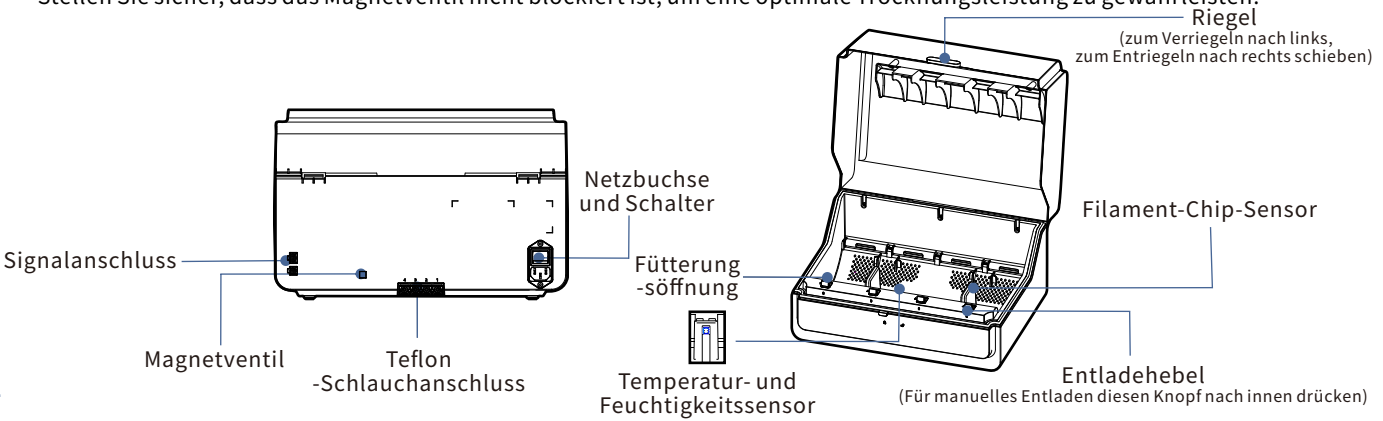




Produktvorstellung

*Für ein optimales Druckergebnis beachten Sie bitte Folgendes bei der Verwendung des ACE 2 Pro:

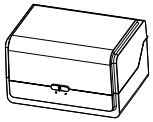
1. Kompatibles Filament: Der ACE 2 Pro unterstützt ausschließlich TPU für ACE und ist nicht mit anderen TPU-ähnlichen flexiblen Filamenten kompatibel.
2. Um eine Fehlausrichtung der Spule durch nicht standardmäßige Spulen zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass das Filament beim Einlegen am Filament-Chip-Sensor anliegt.
3. Das Produkt unterstützt Standard-1-kg-Spulen mit folgenden Abmessungen:Außendurchmesser: 195–200 mm, Dicke: 60–68 mm,Außenwandstärke: 3–6 mm.
4. Schätzung der verbleibenden Filamentmenge: Der ACE 2 Pro schätzt die verbleibende Filamentmenge anhand der pro Chipumdrehung bewegten Filamentlänge. Bei nicht korrekt aufgespultem, verheddertem oder nicht standardmäßigen Spulen kann die Schätzung ungenau sein und dient nur als Richtwert.
5. Verwenden Sie die Funktion „Filament entfernen“ auf dem Druckerdisplay. Manuelles Auswerfen (falls erforderlich): Drücken Sie den Hebel vorsichtig, um das Filament manuell einzuziehen. Ziehen Sie es nicht mit Gewalt heraus, da dies das Gerät beschädigen kann.
6. Trocknungsprozess: Während des Trocknungsprozesses öffnet der ACE 2 Pro das Magnetventil, um feuchte Luft abzuführen. Stellen Sie sicher, dass das Magnetventil nicht blockiert ist, um eine optimale Trocknungsleistung zu gewährleisten.

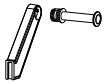


Packliste

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


Kobra S1 Max


ACE 2 Pro


Spulenhalter

Signalkabel


Teflon-Schlauch (4Stück)


Netzkabel (2Stück)


Modul zur Erkennung von Kabelbrüchen und Verstopfungen (einschließlich 4-zu-1-Filamentverteiler)


Beutel Nr. 1 M4*16 (2Stück)


Beutel Nr. 2 M2.5*25 (2Stück)

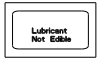

Kabelklemme (2Stück)


2.5/2.0/1.5



Filamentproben

Düsenreiniger



Schmierfett

0.6mm Düse aus gehärtetem Stahl


Düsenreinigungsmodul


Düsen-Ablagepad


Aktivkohlepackung


Spulenhalter -Baugruppe

Spezifikationen

Druckerparameter

Druckprinzip: FDM (Fused Deposition Modeling)
Druckvolumen: 350 mm (L) × 350 mm (B) × 350 mm (H)
Schichtdicke: 0,08–0,28 mm
Positioniergenauigkeit: X/Y/Z 0,0125/0,0125/0,0008 mm
Anzahl Düsen: Einzeldüse
Düsendurchmesser: Standard 0,4 mm,
optional 0,25 mm/0,6 mm/0,8 mm
Filamente: PLA/PETG/TPU/PET/PLA-CF/PETG-CF/PVA/ABS/ASA/PC /PA/PA6-CF/PC-CF/PC-GF/PET-CF

Softwareparameter

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

Netzteilparameter

Eingangsspannung: 110 V~ / 220 V~
Nennleistung: 1000 W / 2200 W

Wi-Fi

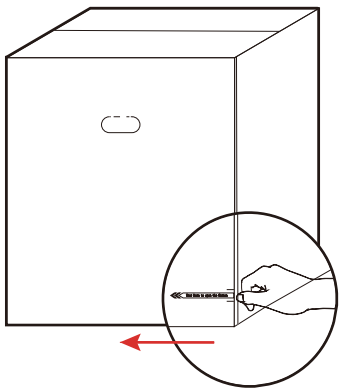
Frequenzband: 2,4 GHz, 5 Ghz
Betriebsmodus: STA

Physikalische Parameter

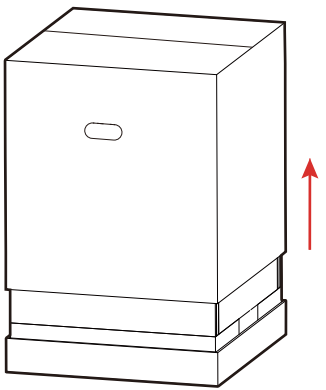
Maschinenabmessungen: 502,7 mm (L) × 483 mm (B) × 584 mm (H)
Maschinengewicht (netto): 25,7 kg
Abmessungen des intelligenten Farbmoduls: 368 mm (L) × 291,5 mm (B) × 236,5 mm (H)
Maschinengewicht (netto): 3,7 kg

Produktauspacken

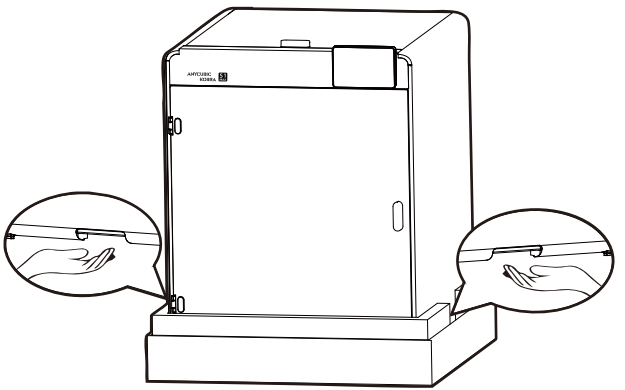
1. Öffnen Sie die Verpackung entlang des Pfeils an der Unterseite.
2. Heben Sie die obere Abdeckung ab, um den Drucker freizulegen.
3. Heben Sie den Drucker vorsichtig an den Griffen an der Unterseite heraus (zwei Personen erforderlich).



① Entlang des Pfeils einreißen



② Trennen Sie die Schachtel



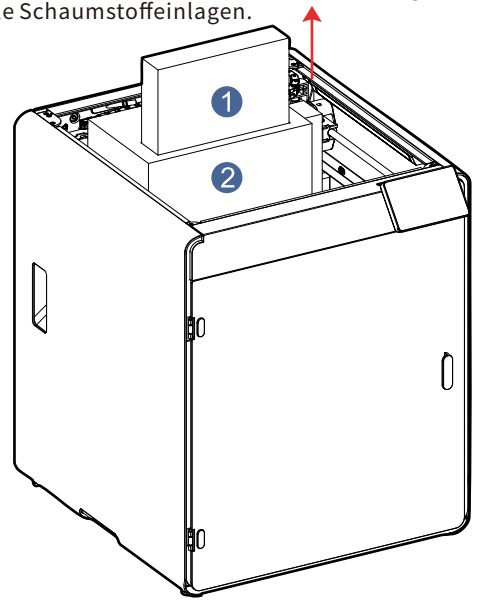
③ Gemeinsam herausheben

Produktinstallation

Scannen Sie den QR-Code rechts für ein Installationsvideo.

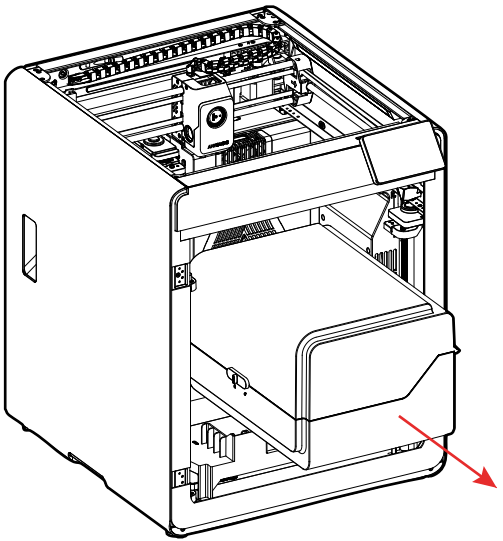
❶Druckkopf entriegeln

1. Entfernen Sie das Klebeband, mit dem die Glasabdeckung befestigt ist, und heben Sie die Abdeckung vorsichtig ab. Legen Sie die Abdeckung beiseite.
2. Schneiden Sie den Kabelbinder am Druckkopf durch. Entfernen Sie anschließend den Werkzeugkasten und alle Schaumstoffeinlagen.



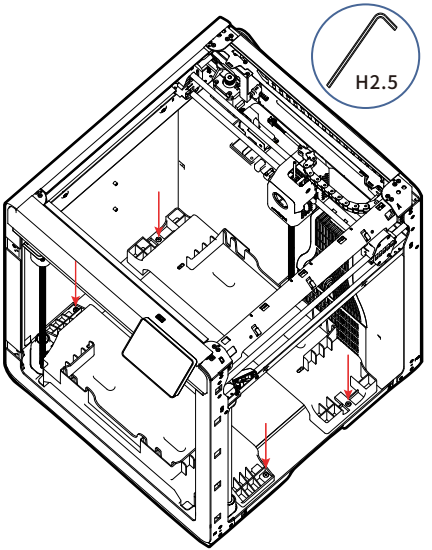
❷ACE 2 Pro entnehmen

Öffnen Sie die vordere Tür und durchtrennen Sie die beiden Kabelbinder. Nehmen Sie den ACE 2 Pro aus dem Druckerfach.

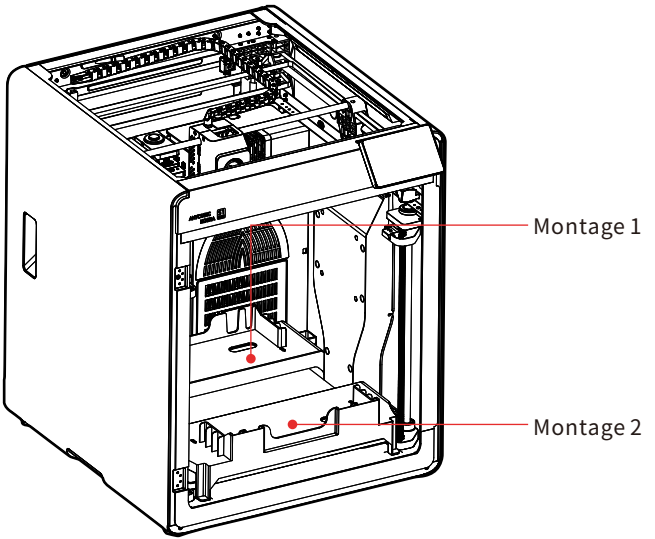


❸ACE 2 Pro Befestigungsteil entnehmen

1. Folgen Sie den Pfeilen und lösen Sie mit einem H2,5-Sechskants -chlüssel die vier Schrauben, mit denen das ACE 2 Pro befestigt ist. (*Hinweis: Sie müssen die Schrauben nur so weit lösen, bis sich das Gerät frei bewegen lässt. Sie sind so konstruiert, dass sie am Bauteil befestigt bleiben, damit Sie sie nicht verlieren.)

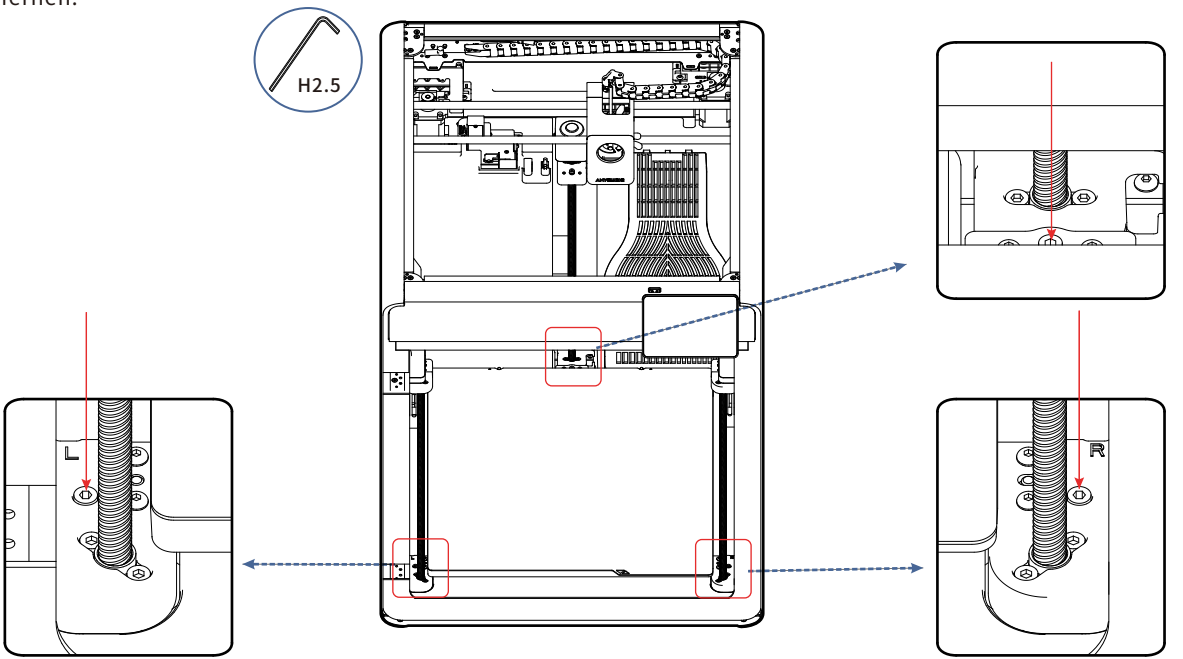


2. Entfernen Sie die beiden Halterungen vom ACE 2 Pro.



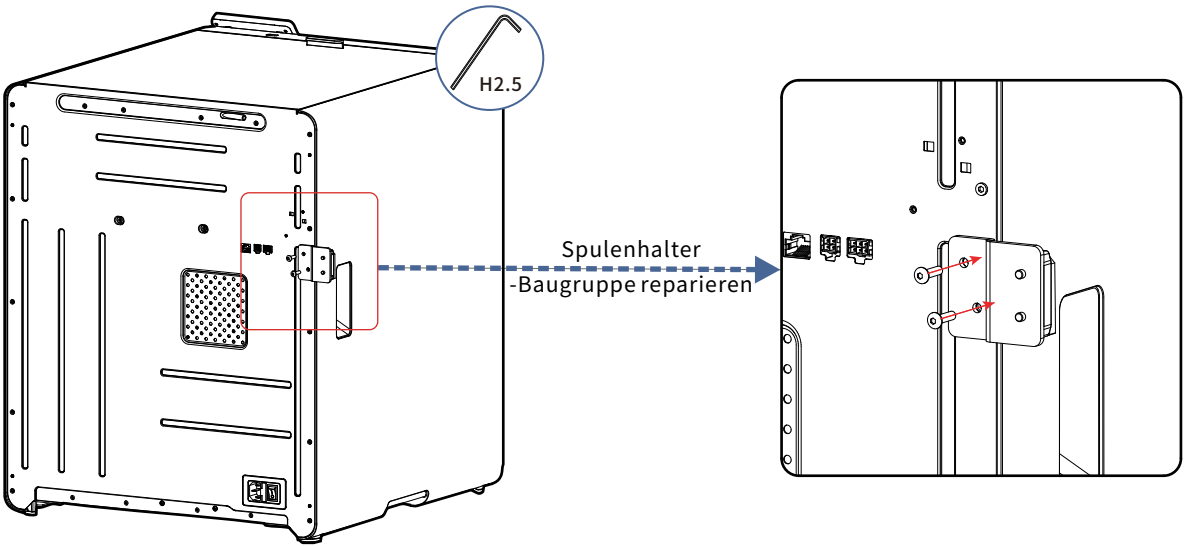
❹Heizbett freischalten

Wie abgebildet, verwenden Sie einen H2,5-Sechskantschlüssel, um die drei mit roten Pfeilen gekennzeichneten Schrauben zu entfernen.



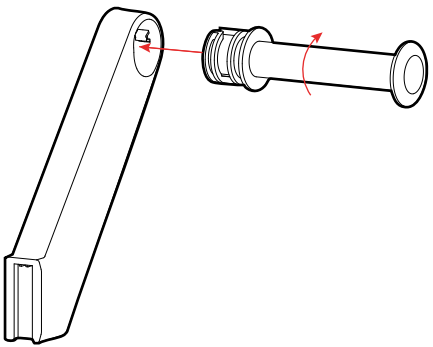
❺Spulenhalter montieren (Überspringen Sie diesen Schritt, wenn Sie den ACE 2 Pro ohne Spulenhalter verwenden)

1. Befestigen Sie die Spulenhalterbaugruppe mit einem H2,5-Sechskantschlüssel und den beiden M4*16-Schrauben (aus Beutel Nr. 1) an der Rückwand der Maschine (siehe Abbildung unten).

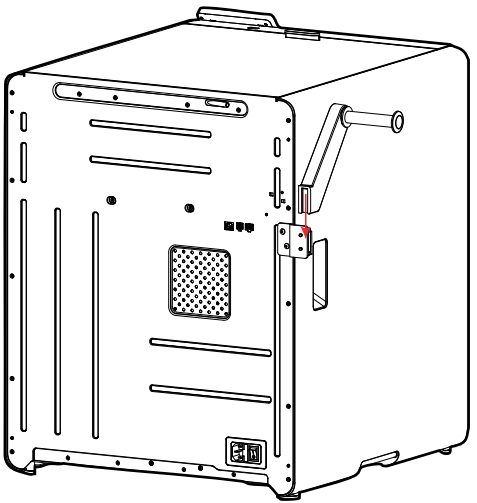


❺Spulenhalter montieren (Überspringen Sie diesen Schritt, wenn Sie den ACE 2 Pro ohne Spulenhalter verwenden)

2. Setzen Sie die Spulenhalterwelle in die Halterung ein und drehen Sie sie zum Verriegeln.
3. Richten Sie den Spulenhalter an der Gleitnut aus und schieben Sie ihn nach unten, bis er vollständig einrastet.



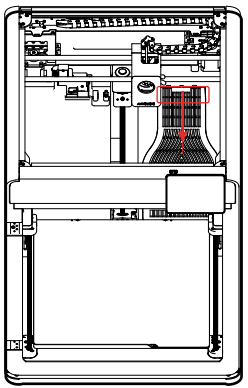
① Filamentspulenhalter zusammenbauen



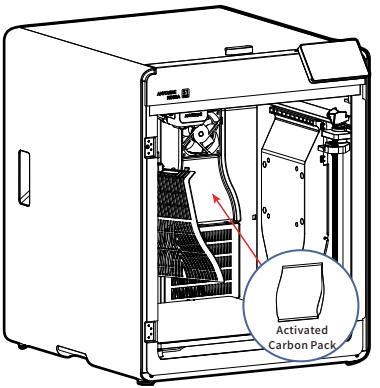
②Spulenhalter montieren

❻Aktivkohlepaket und Staubschutzkappe für die Leitspindel montieren

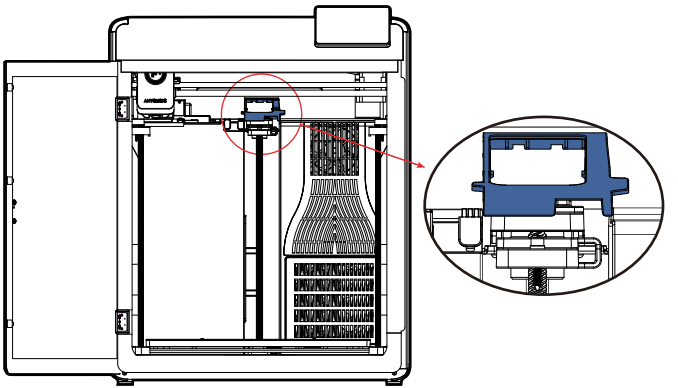
1. Drücken Sie die vertiefte Abdeckplatte nach außen, um die Abdeckung mit dem Aktivkohlefilter zu entfernen.
2. Nehmen Sie den Aktivkohlefilter aus der Zubehörverpackung, entfernen Sie die Vakuumverpackung, legen Sie ihn in das Filterfach im Drucker ein und setzen Sie die Abdeckplatte wieder auf.
3. Setzen Sie die Staubschutzkappe für die Gewindespindel auf das obere Ende der inneren Gewindespindel und drücken Sie sie leicht an, bis sie vollständig sitzt.(*Nach Abschluss aller oben genannten Schritte können Sie das Gerät mit dem Netzkabel einschalten.)



① Entfernen Sie die Abdeckung



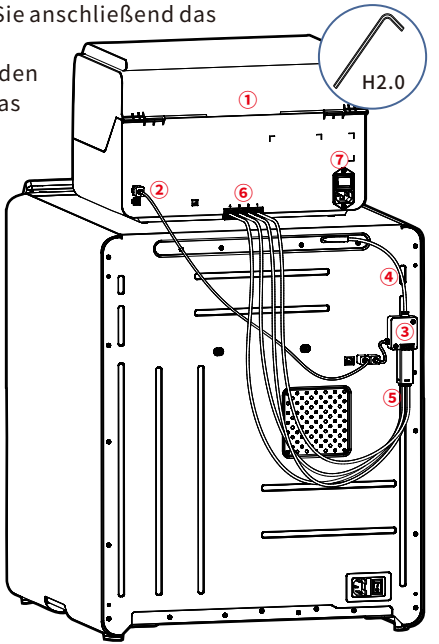
② Carbon-Paket einsetzen

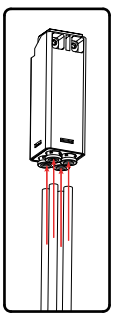


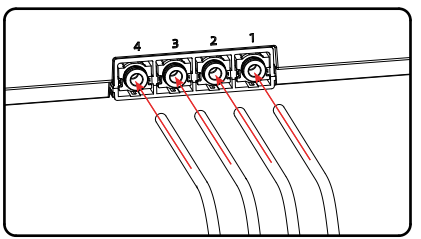
③ Staubschutz für Leitspindel montieren

❼ACE 2 Pro installieren

1. Platzieren Sie den ACE 2 Pro sicher auf dem Kobra S1 Max.
2. Stecken Sie das 4-polige Signalkabel in die Rückseite des Druckers und verbinden Sie anschließend das 6-polige Kabel mit dem Anschluss unten links am ACE 2 Pro.
3. Befestigen Sie das Rücklauferkennungsmodul mit einem H2.0-Inbusschlüssel und den M2,5*25-Schrauben (aus Beutel Nr. 2) an der Rückseite des Druckers. Verbinden Sie das Montagekabel mit dem entsprechenden Anschluss.
4. Führen Sie den freischwebenden Teflonschlauch in den markierten Anschluss ein.
5. Stecken Sie ein Ende des Teflonschlauchs in den 4-in-1-Verteileranschluss.
6. Stecken Sie das andere Ende des Teflonschlauchs in den Anschluss an der Unterseite des ACE 2 Pro.Verwenden Sie die Nabe, um den Schlauch zu fixieren. (Hinweis: Die Ausrichtung des Teflonschlauchs ist beliebig; es gibt keine vorgeschrie -bene Reihenfolge für die Enden.)
7. Schließen Sie das Netzkabel sowohl an den Drucker als auch an den ACE 2 Pro an und schalten Sie die Geräte ein.







Einschalten

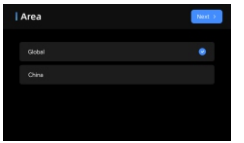
①Startbildschirm



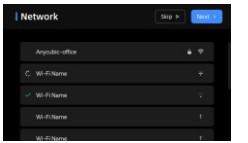
②Sprachauswahl



③Regionauswahl



④Netzwerkverbindung



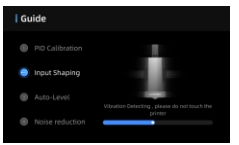
⑤App-Download und -Verknüpfung



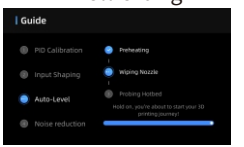
⑥PID-Kalibrierung



⑦Vibrationskompensation



⑧Automatische Nivellierung



⑨Aktive Geräuschunterdrückung



⑩Erststartvorgang abschließen



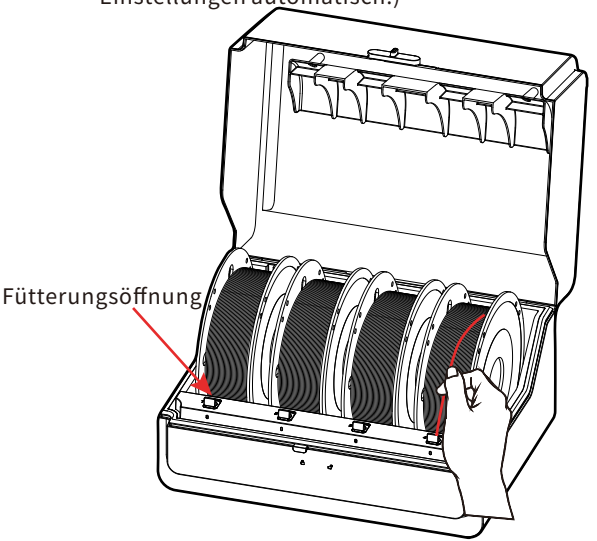
Makeronline QR-Code

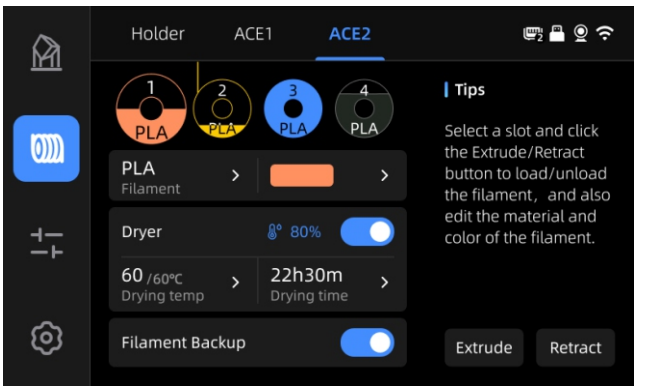
(Laden Sie die neuesten Modelle über Makeronline herunter.)

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

Filamentzufuhr

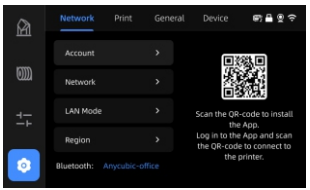
1. Legen Sie mindestens eine Filamentspule in den ACE 2 Pro ein.
2. Führen Sie das Filament in den Zuführungsanschluss ein. Der ACE 2 Pro erkennt den Strang automatisch und startet den Vorladevorgang.
3. Wählen Sie im Menü [Filament] den aktiven Steckplatz aus. Stellen Sie Filamenttyp und -farbe ein, um den Ladevorgang abzuschließen.(Hinweis: Bei Verwendung von Anycubic RFID-fähigem Filament erkennt und synchronisiert der ACE 2 Pro diese Einstellungen automatisch.)

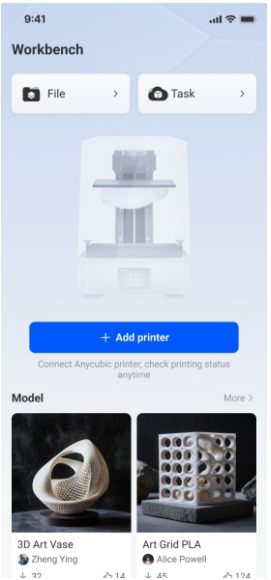




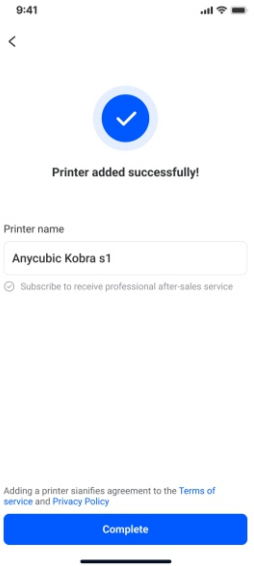
Einen Drucker in der App hinzufügen

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker mit Ihrem WLAN oder Netzwerk verbunden ist.
2. Laden Sie die Anycubic-App aus Ihrem App Store herunter (oder scannen Sie den QR-Code in den [Einstellungen] auf dem Druckerdisplay).Registrieren Sie sich und melden Sie sich in Ihrem Konto an.
3. Öffnen Sie die App, tippen Sie auf „Drucker hinzufügen“ und scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerdisplay, um das Gerät mit Ihrem Konto zu verknüpfen.







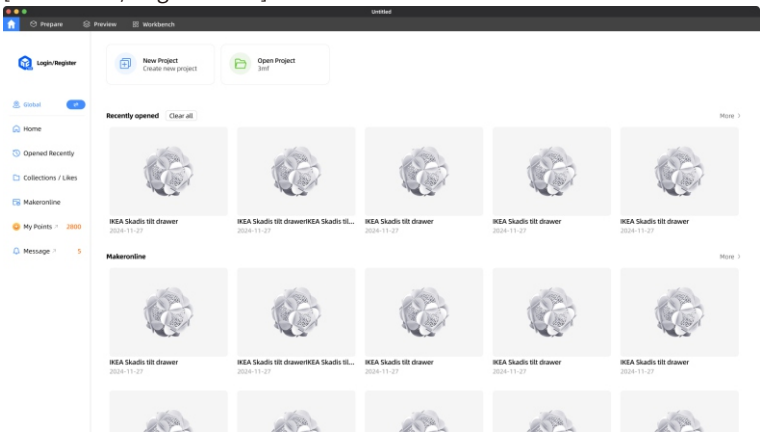


Slicer-Software-Download

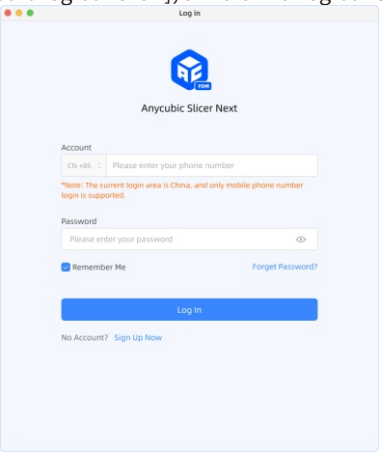
Slicer-Software-Installation und Druckerhinzufügung

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

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



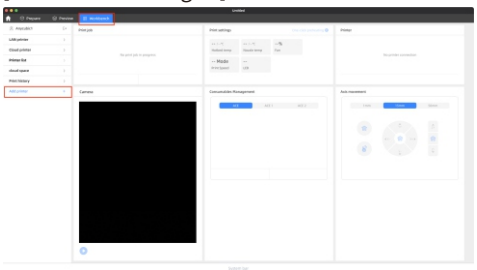
② Wenn Sie bereits ein Konto besitzen (das mit Ihrem Konto in der mobilen App synchronisiert ist), können Sie sich direkt mit Ihren Kontodaten anmel-den. Falls Sie noch kein Konto haben, klicken Sie auf [Jetzt registrieren], um sich zu registrieren.



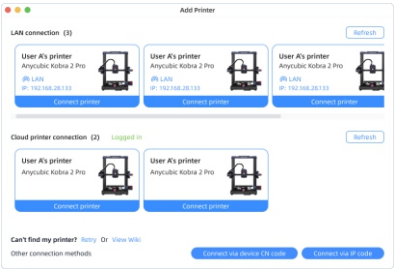
Hinweis: Die Benutzeroberfläche der Software richtet sich nach der neuesten Version.

Slicer-Software-Installation und Druckerhinzufügung

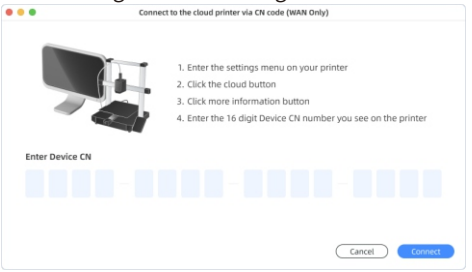
③ Klicken Sie auf [Workbench] und wählen Sie [Drucker hinzufügen].



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

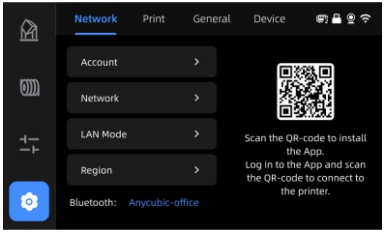


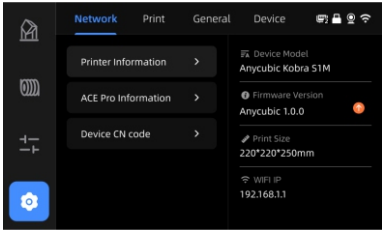
⑤ CN-Code finden: Navigieren Sie am Drucker zu [Einstellungen] > [Geräteinformationen] > [Geräte-CN-Code], um Ihren eindeutigen Verbindungscode anzuzeigen.



Aktualisierung der Firmware

Klicken Sie auf [Einstellungen] - [Geräteinformationen] - [Firmware-Version] und warten Sie, bis das Gerät das Firmware-Upgrade abgeschlossen hat.





Wartung der Maschine

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

Metallische Bewegungskomponenten:

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

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

Verbrauchsmaterialien:

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

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

Andere Komponenten:

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

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

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

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

Sicherheitshinweise

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Kundendienst & Support

Wichtige Hinweise:

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

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

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

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

FCC Regulatory Compliance

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

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

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

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



Disposal of Electronic Components

This symbol indicates that the device must not be disposed of with household waste. When this product reaches the end of its life, please dispose of it in accordance with local environmental regulations. Take it to a collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper disposal helps prevent environmental and health hazards caused by inappropriate handling of electronic waste. Recycling also supports the conservation of natural resources. Do not dispose of this product with unsorted municipal waste.



Entsorgung elektronischer Bauteile

Dieses Symbol weist darauf hin, dass das Gerät nicht mit dem Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Am Ende seiner Lebensdauer entsorgen Sie dieses Produkt bitte gemäß den örtlichen Umweltvorschriften. Bringen Sie es zu einem Sammelpunkt für das Recycling von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Eine ordnungsgemäße Entsorgung hilft, Umwelt- und Gesundheitsgefahren durch unsachgemäße Behandlung von Elektroschrott zu vermeiden. Recycling unterstützt auch den Erhalt natürlicher Ressourcen. Entsorgen Sie dieses Produkt nicht mit dem unsortierten Siedlungsabfall.



Élimination des composants électroniques

Ce symbole indique que l'appareil ne doit pas être jeté avec les déchets ménagers. Lorsque ce produit atteint la fin de sa vie, veuillez l’ éliminer conformément aux réglementations environnementales locales. Apportez-le à un point de collecte pour le recyclage des déchets d’ équipements électriques et électroniques. Une élimination correcte aide à prévenir les risques environnementaux et sanitaires causés par une manipulation inappropriée des déchets électroniques. Le recyclage soutient également la conservation des ressources naturelles. Ne jetez pas ce produit avec les déchets municipaux non triés.



Eliminación de componentes electrónicos

Este símbolo indica que el dispositivo no debe desecharse con los residuos domésticos. Al final de su vida útil, por favor, dispóngalo de acuerdo con las regulaciones ambientales locales. Llévelo a un punto de recogida para el reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos. Una eliminación adecuada ayuda a prevenir los peligros ambientales y para la salud causados por una manipulación inapropiada de los residuos electrónicos. El reciclaje también apoya la conservación de los recursos naturales. No deseche este producto con los residuos municipales sin clasificar.



Smaltimento dei componenti elettronici

Questo simbolo indica che il dispositivo non deve essere smaltito con i rifiuti domestici. Al termine del suo ciclo di vita, si prega di smaltirlo in conformità con le normative ambientali locali. Portalo a un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate. Uno smaltimento corretto aiuta a prevenire i rischi ambientali e per la salute causati da una gestione inadeguata dei rifiuti elettronici. Il riciclaggio supporta anche la conservazione delle risorse naturali. Non smaltire questo prodotto con i rifiuti urbani non differenziati.

Simplified Declaration of Conformity

Hereby, Shenzhen Anycubic Technology Co.,Ltd. Declares that this equipment complies with Directive 2014/53/EU, Directive 2006/42/EC, Directive 2011/65/EU, Radio Equipment Regulations 2017,Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012, and other relevant provisions. The full text of the Declaration of Conformity can be obtained at the following internet address:https://eu.anycubic.com/pages/declaration-of-conformity-doc

EC REP

Name: Lienco SAS
Add: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, France
Contact: Ruoyu Zhang
Tel: 0033766929910
E-Mail: contact@lienco.eu

UK REP

Name: WSJ PRODUCT LTD
Add: Unit 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX
Contact: Michael
Tel: +44 1519470193
E-Mail: info@wsj-product.com