

ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo

3D Printer

User Manual – Multilanguage Edition



Languages / Sprachen / Jazyky / Języki / Limbi

EN	English		page 2
DE	Deutsch		page 22
CS	Čeština		page 43
SK	Slovenčina	..	page 63
PL	Polski		page 83
HU	Magyar	...	page 103
RO	Română	...	page 123
SL	Slovenščina		page 144
BG	Bulgarian	.	page 164



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo User Manual



1. Thank You for Choosing ELEGOO

- Upon receiving your product, please check that the device is in good condition and that all accessories are included.

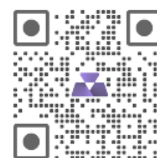
Visit our official support page

Scan the QR code for one-on-one assistance, or open <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (we recommend copying the link and opening it in your browser).



Unlock infinite free models

Scan the QR code to explore Nexprint and download free models for easy, one-click printing: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Note: To ensure optimal performance, each ELEGOO product undergoes rigorous printing tests before shipping. Minor surface scratches may be visible upon delivery; this is normal and does not affect functionality.

2. Important Notes

1. Do not place the printer in a highly vibrating or unstable environment, as machine vibrations can affect print quality.
2. Do not touch the nozzle or the heated bed while the printer is in operation, to avoid burns and personal injury from high temperatures.
3. After printing, promptly use the residual heat in the nozzle to clean off filament residue with a suitable tool. Avoid direct contact with the nozzle to prevent burns.
4. We recommend using ELEGOO's slicing software to ensure the proper functioning of the machine and achieve optimal printing results.
5. Perform regular maintenance on the printer by cleaning the machine body with a dry cloth to remove dust and any sticky filament residue. Make sure the printer is powered off before cleaning.
6. Regularly inspect and clean the printer's cooling fans to prevent dust buildup, ensuring optimal performance and a long service life.
7. Be careful of the machine's high-speed moving parts to avoid any potential pinch hazards.
8. The Z-axis of the machine uses lead screws for its moving parts. Apply lubricating oil as needed to ensure smooth movement.
9. Children must be supervised by adults when using the machine, to avoid personal injury.
10. In case of an emergency, turn off the power directly.
11. Make sure the machine is properly grounded for safe operation. Improper grounding or failure to ground the machine increases the risk of electrical leakage.
12. If the machine is not used for an extended period, turn off the power and unplug the power cord.

3. Machine Specifications

Printing Specifications

- **Printing technology:** Fused Deposition Modeling (FDM)

- **Build volume:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Printing accuracy:** ± 0.1 mm
- **Included nozzle diameter:** 0.4 mm
- **Printing speed:** ≤ 500 mm/s
- **Ambient temperature:** 5–40 °C

Electrical Requirements

- **Input power:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Rated power:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Operating Temperature Specifications

- **Max. nozzle temperature:** 350 °C
- **Max. heated bed temperature:** 110 °C

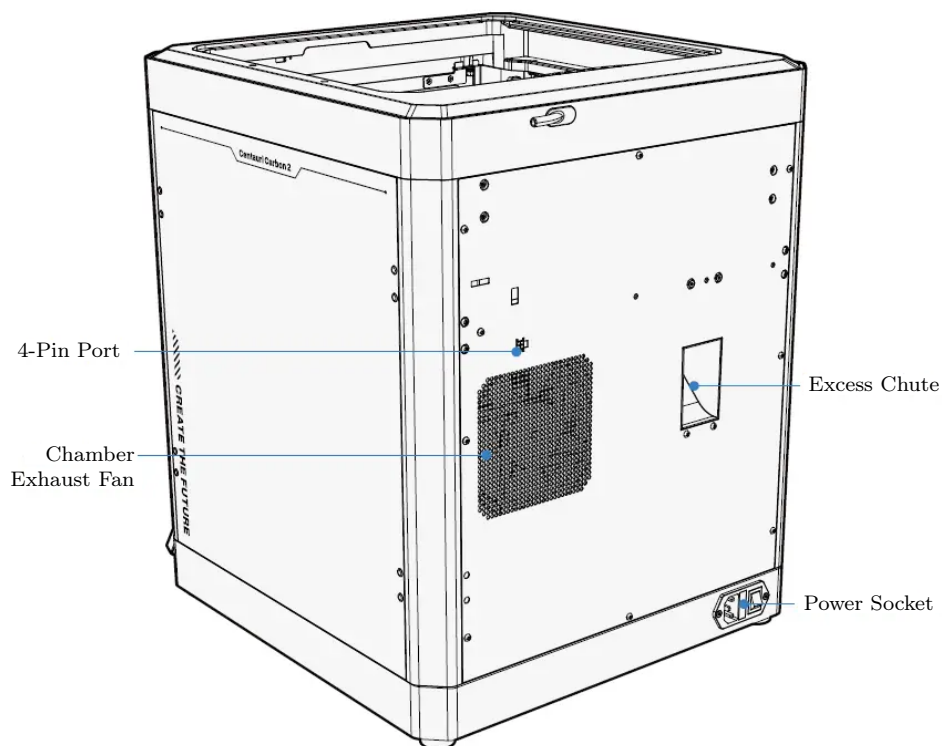
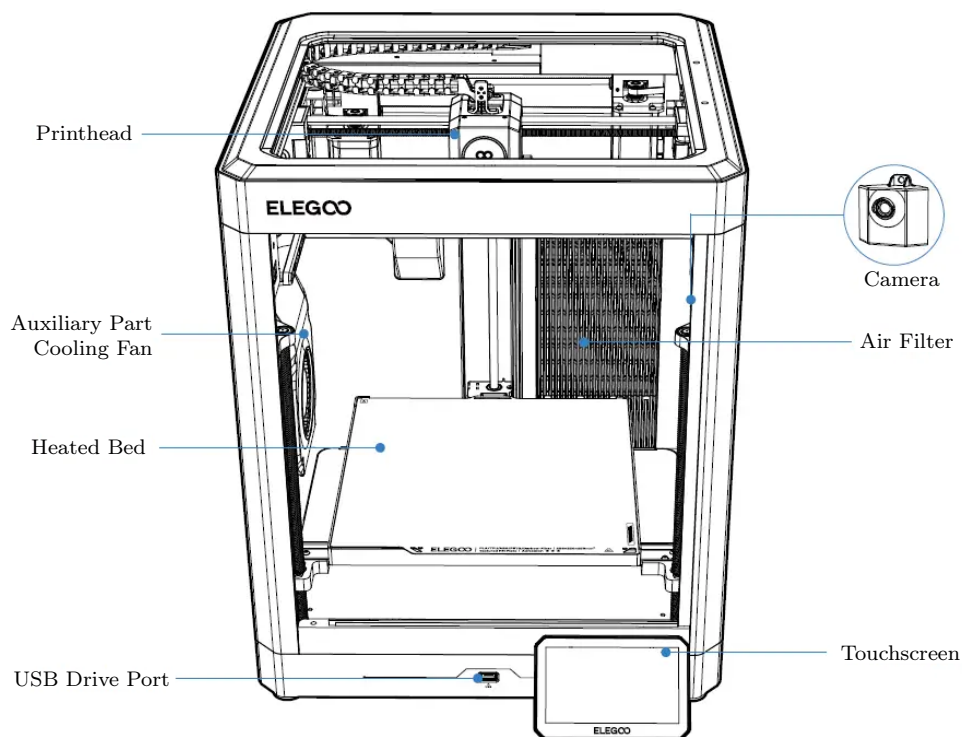
Physical Specifications

- **Machine size:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Net weight:** 19.35 kg

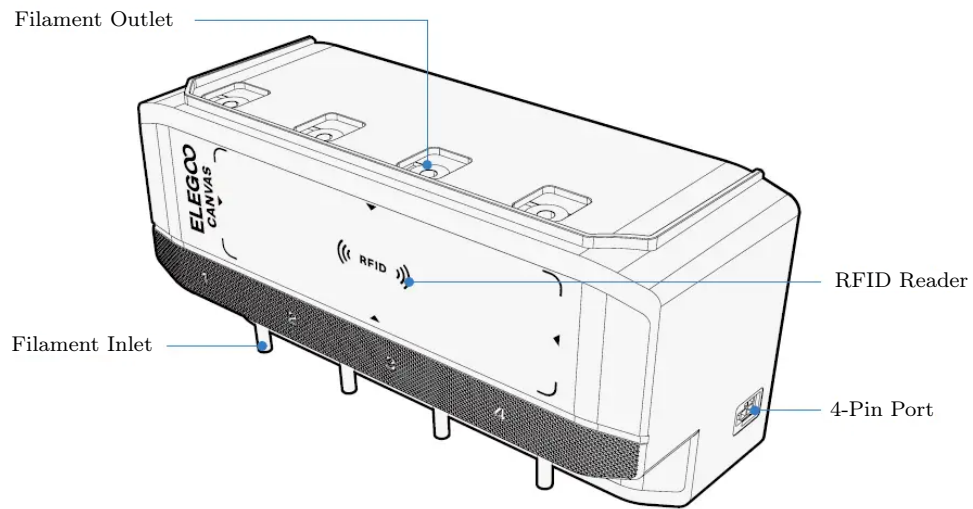
Software Specifications

- **Slicer software:** ElegooSlicer (recommended)
- **Input file formats:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Output file format:** G-code
- **Connectivity:** USB drive, Wi-Fi

4. Printer Component Introduction



4.1. CANVAS Component Introduction



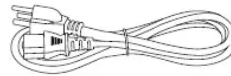
5. Included Accessories



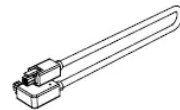
Touchscreen



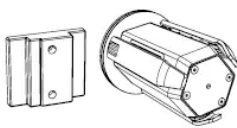
Nozzle Wiper Assembly



Power Cord



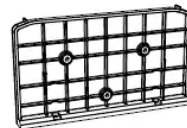
4-Pin Cable



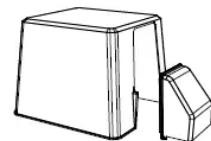
Spool Holder Module (×4)
(2 left, 2 right)



Filament Hub



CANVAS Mounting Bracket



Thermal Cover



User Manual

6. Tool Kit



Unclogging Pin



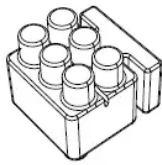
Allen Key
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Screwdriver



Filament Sample



Spare Nozzle Wiper



USB Drive



Scraper Blade



PTFE Tube (×4)



PM3×6 (×4) – Filament Hub, Nozzle Wiper Assembly



PA3×10 (×2) – Scraper Blade



PM3×8 (×3) – CANVAS Feeding Module



HM3×14 (×8) – Spool Holder



PM3×50 (×2) – CANVAS Mounting Bracket



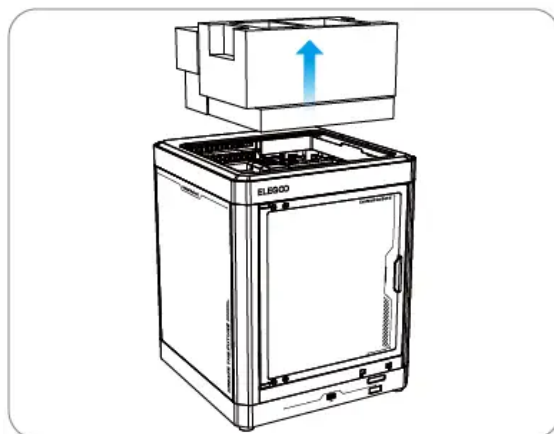
FM3×12 (×2) – Nozzle Wiper Assembly

7. Remove the Package

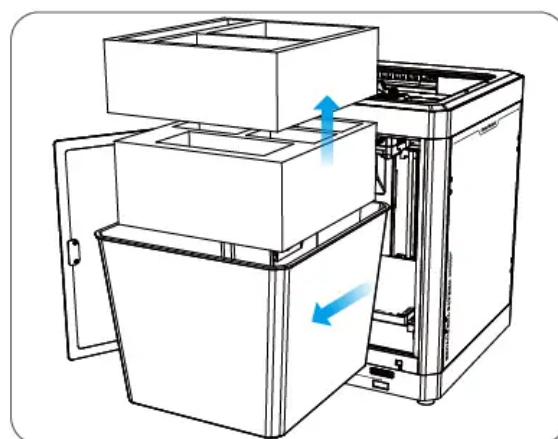


Scan for tutorial

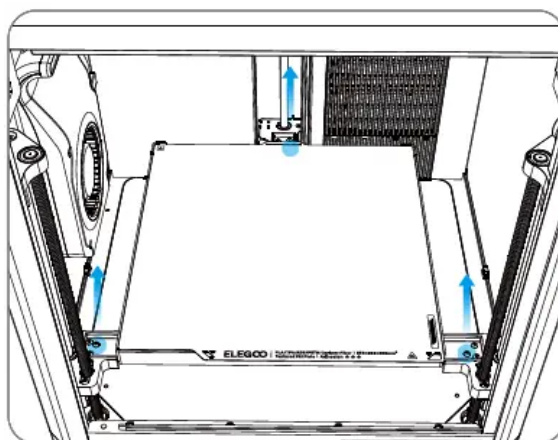
1. Take the foam, the touchscreen and the tool box out of the printer.



2. Open the glass door and take out the thermal cover. Then remove the foam, the nozzle wiper assembly and the CANVAS module from inside the enclosure.

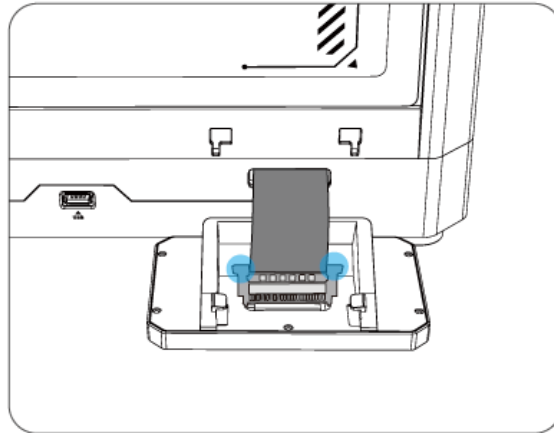


3. Use the 2.5 mm Allen key to remove the 3 screws marked in blue to unlock the heated bed.

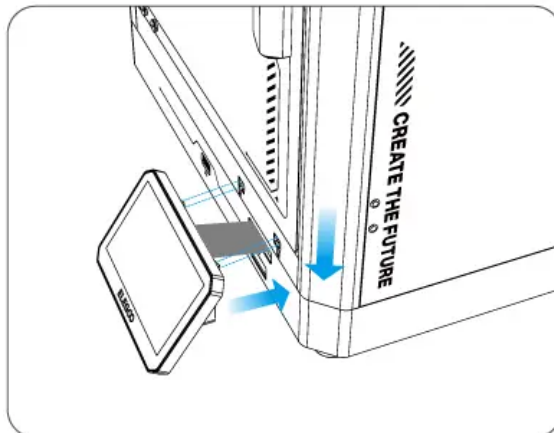


8. Install the Printer

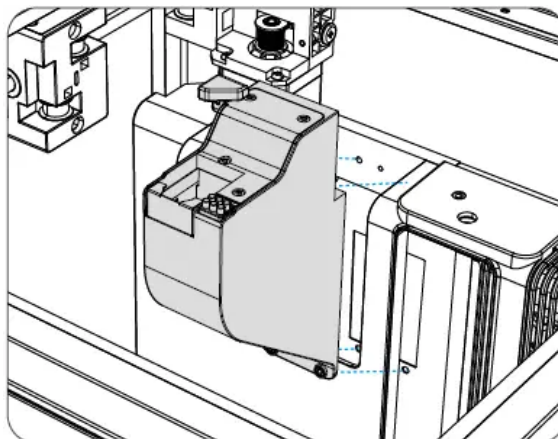
1. Insert the flexible printed circuit (FPC) into the touchscreen port by pressing the terminal as pictured. Make sure the gold contacts face upwards for correct orientation.



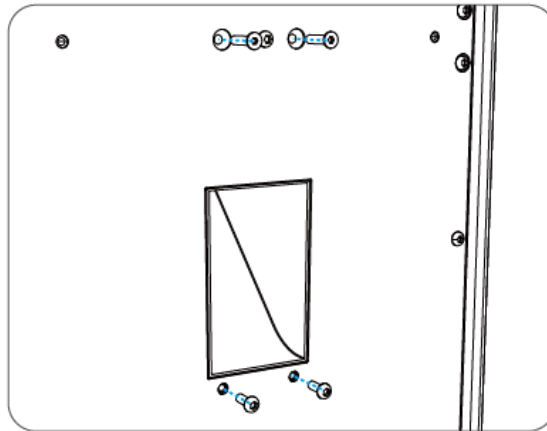
2. Insert the screen into the slot on the printer and press down to lock it in place.



3. Align the nozzle wiper assembly with the screw holes on the rear panel.

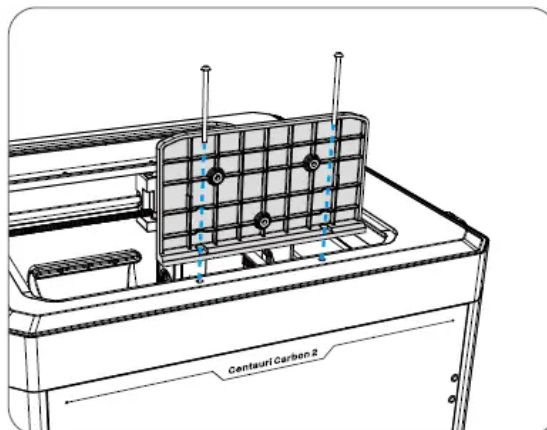


4. Secure the top with 2 FM3×12 screws and the bottom with 2 PM3×6 screws to complete the installation of the wiper assembly.

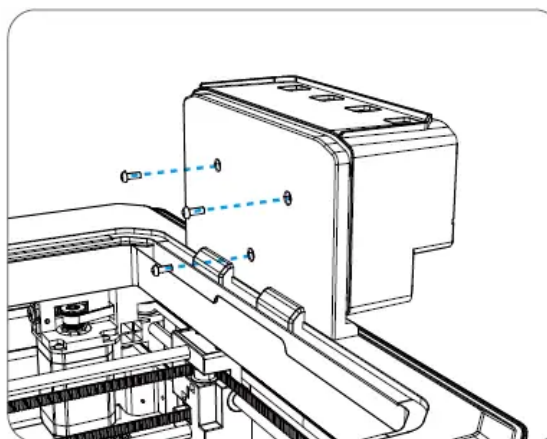


9. Install the CANVAS

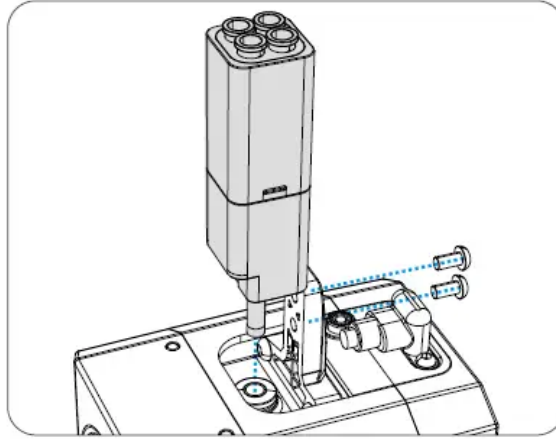
1. Attach the CANVAS mounting bracket to the machine using 2 PM3×50 screws. (Remove any silicone plugs from the top mounting holes before installation.)



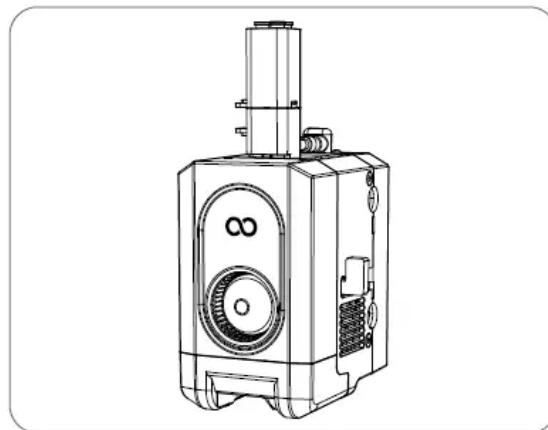
2. Mount the CANVAS feeding module onto the bracket using 3 PM3×8 screws.



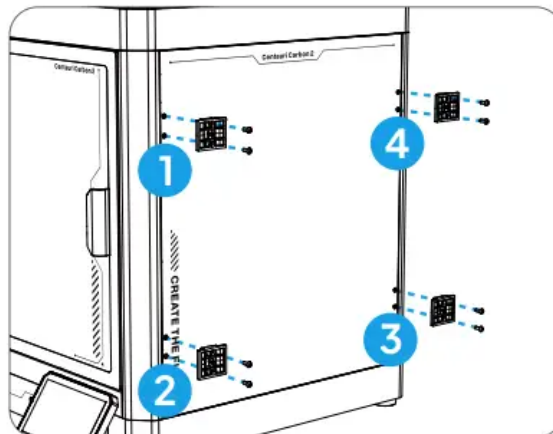
3. Install the filament hub onto its bracket. Insert the hub's metal tube downwards into the pneumatic fitting of the printhead, then secure it with 2 PM3×6 screws.



4. The filament hub installation is now complete.

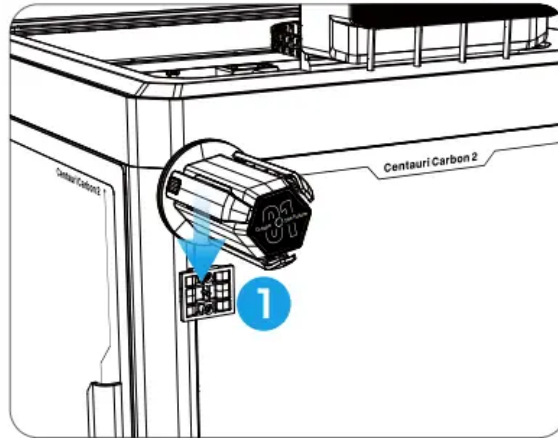


5. Mount the spool holder bracket to the side panel using 8 HM3×14 screws.

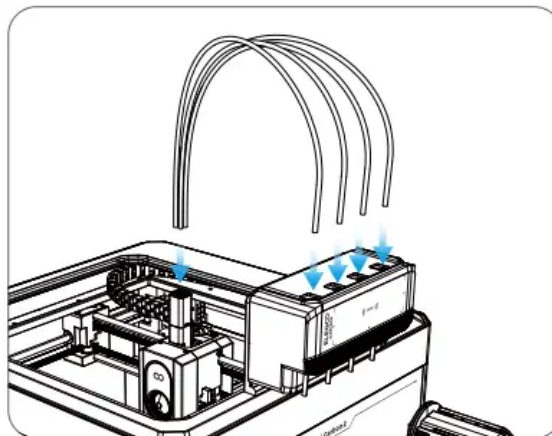


6. Push each spool holder down into the mounting bracket until it snaps into place. Repeat this for all four holders.

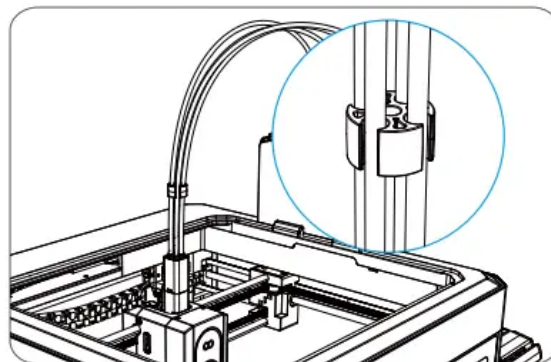
Note: Make sure each holder is installed in its designated numbered position, so that the filament recycling function works properly.



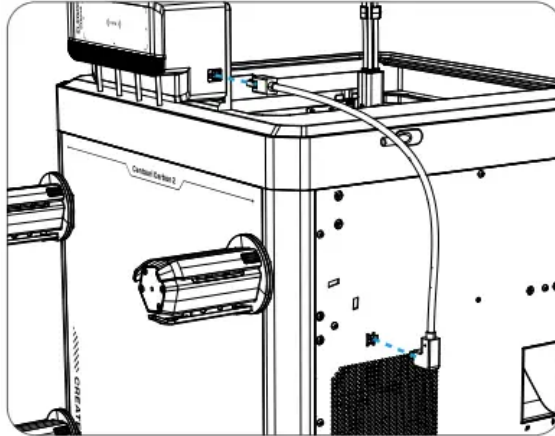
7. Connect the four PTFE tubes between the pneumatic fittings on the CANVAS module and the filament hub.



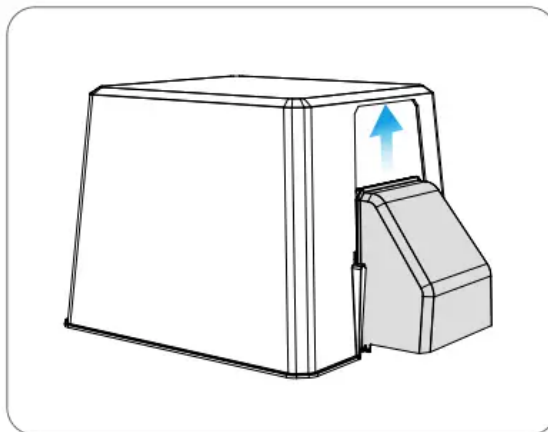
8. Use the clips to bundle the four tubes neatly together.



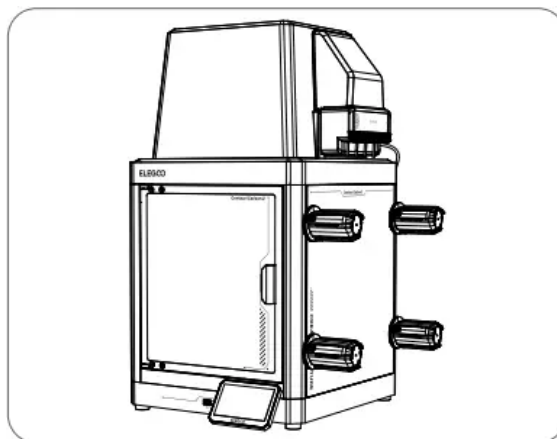
9. Connect the printer and the CANVAS with the 4-pin cable: the angled end goes into the back panel of the printer, the straight end into the right side of the CANVAS.



10. Align the extension piece with the main thermal cover and push it upwards until it snaps into place. Then seat the thermal cover onto the printer.



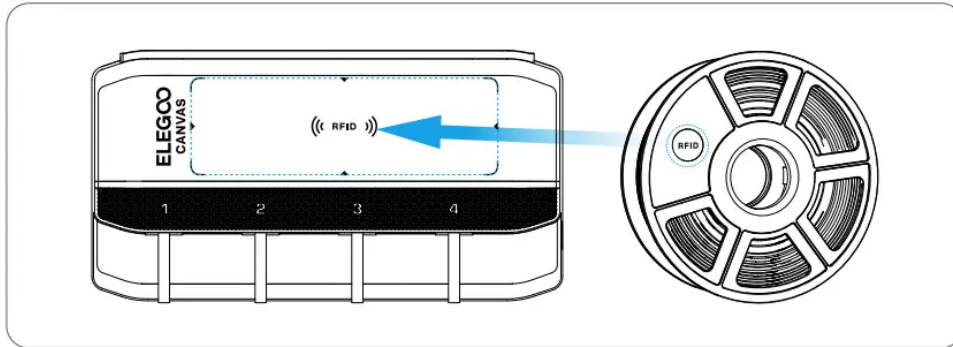
11. The CANVAS installation is now complete.



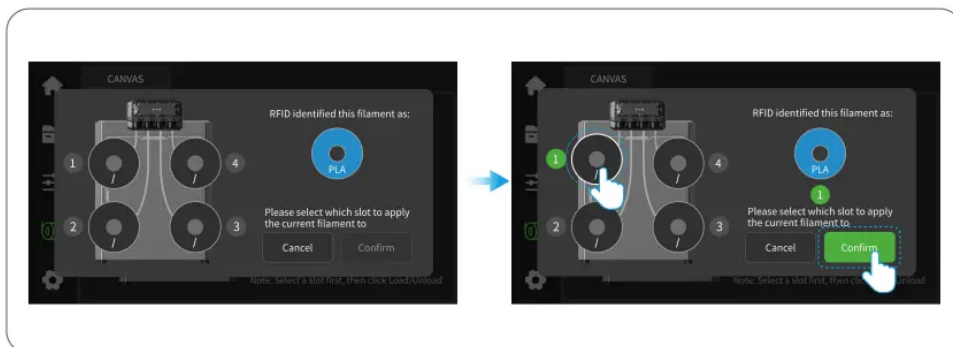
10. Load the Filament

10.1. Spools with an RFID tag

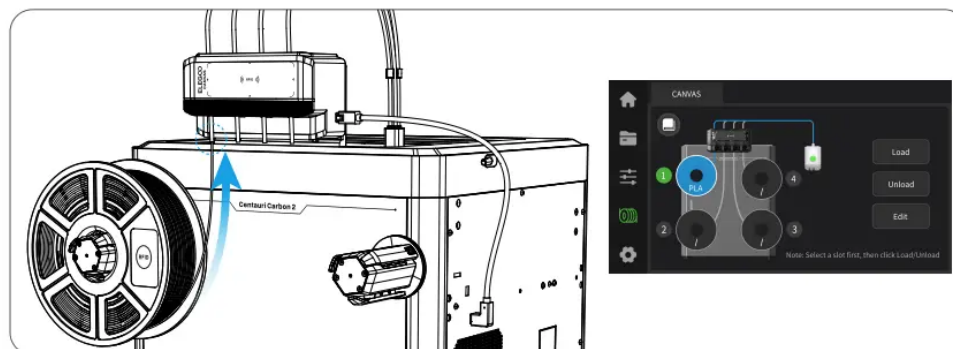
1. Hold the RFID tag of the spool against the recognition area on the CANVAS until you hear a confirmation beep.



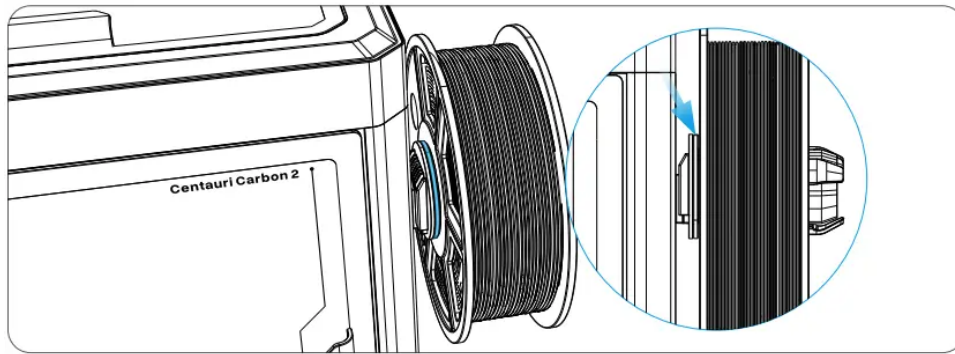
2. Select the holder for your spool and tap “Confirm” to register the material automatically.



3. Mount the spool on its numbered holder and insert the filament into the matching inlet on the CANVAS. The filament is detected and fed automatically to the ready position.



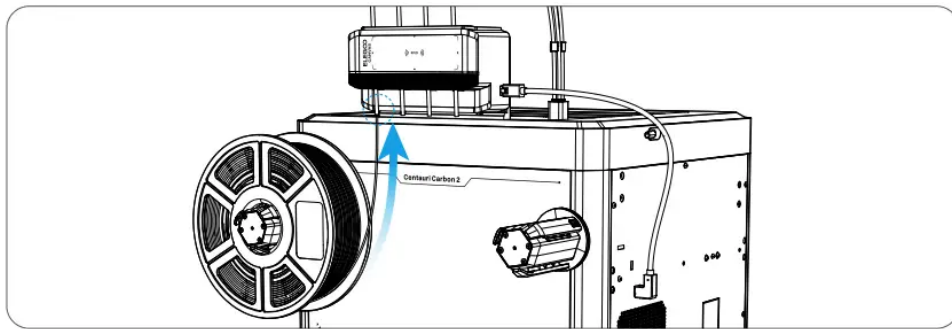
4. Repeat this process for any additional spools.



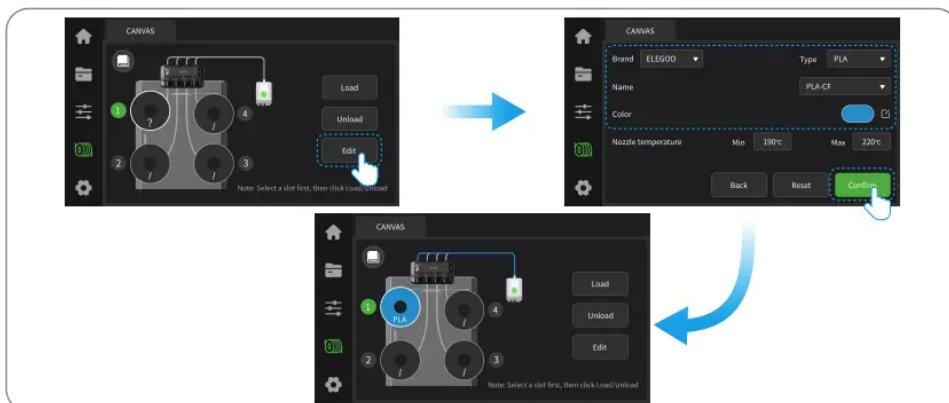
Note: Make sure the spool is fully seated and secured against the retaining edge of the holder, to prevent the spool from dropping and the filament from tangling.

10.2. Spools without an RFID tag

1. For spools without an RFID tag, enter the filament information manually.



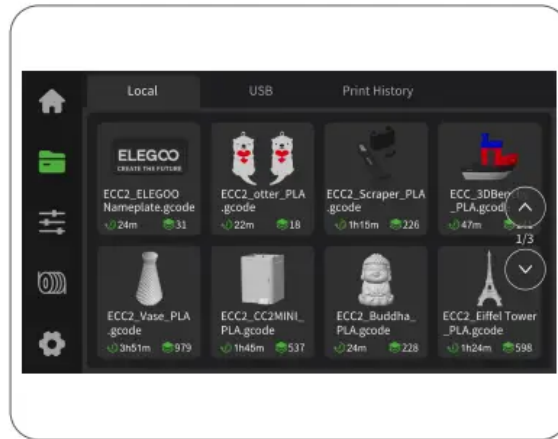
2. Enter the material details (brand, type, colour) for each spool on the screen.
3. Complete the loading for all spools without an RFID tag.



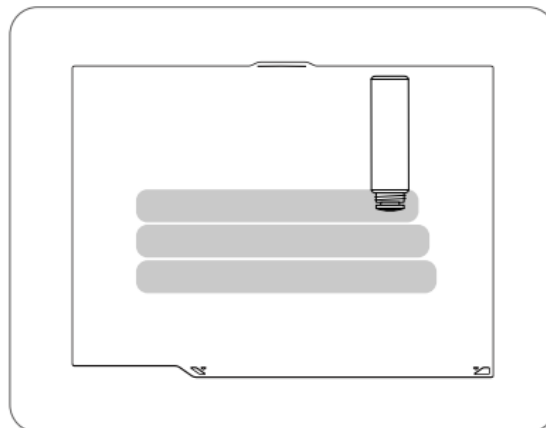
Note: Filament with an RFID tag can also be registered manually if preferred.

11. First Print

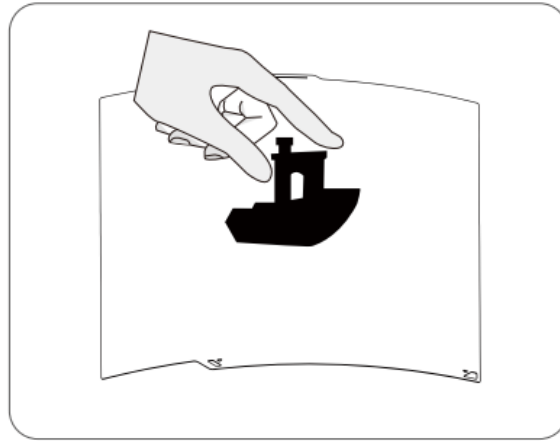
1. Go to  – “Local” and select a model to start a test print. (Tip: long-press a file on the USB drive to import it to local storage.)



2. To maintain optimal adhesion, clean the build plate regularly with warm water and dish soap. For even better grip, you can also apply a bed adhesive.



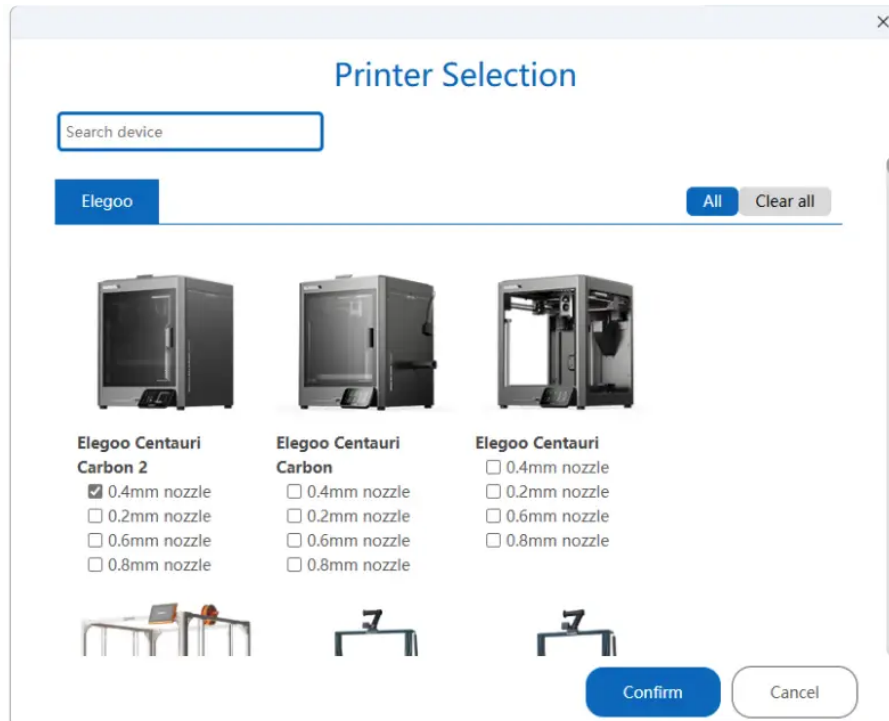
3. After the printed model has cooled down, remove the flexible build plate and gently bend it to release the model. (Avoid over-bending, which would permanently deform the plate.)



12. ElegooSlicer

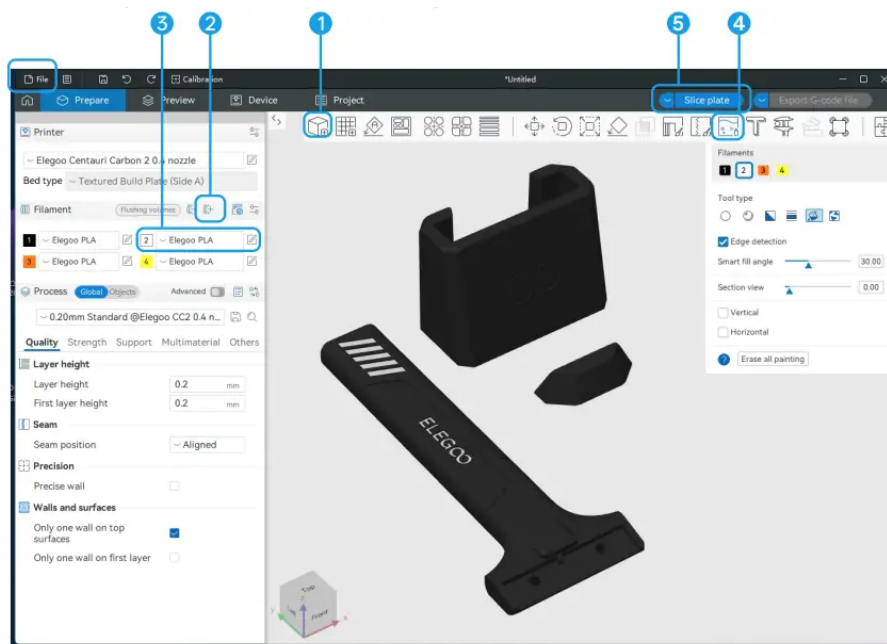
Install the ElegooSlicer software from the included USB drive. Select the installation package for your computer system: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac) or arm64.dmg (Mac with an M-series chip). Update the software if prompted after installation.

1. After successful installation, follow the setup wizard to configure your printer and filament settings.

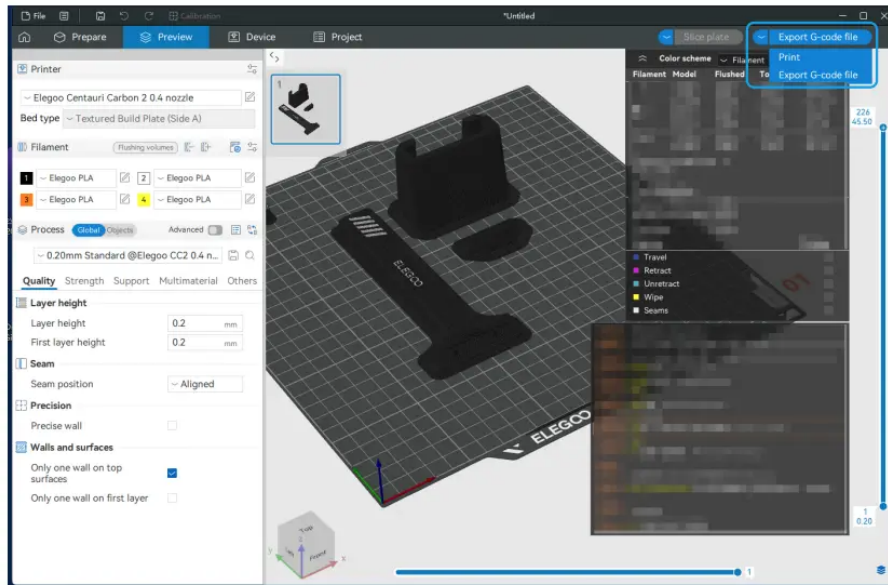


2. To slice a multi-colour model:

- Drag and drop a model file into the slicer, or click “File” in the upper-left corner to import a model. Try one of the included sample files for your first test.
- Click “+” on the left toolbar to add filament.
- Set the filament type and colour for each spool.
- Select the model, then click “Color painting” in the upper right (or press N) to enter paint mode.
- Click “Slice plate” and wait for the process to complete.

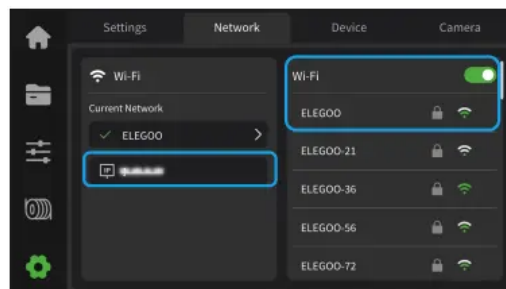


3. When slicing is complete, click “Print” in the upper-right corner to send the file to your printer, or select “Export G-code” to save it to the USB drive for offline printing.



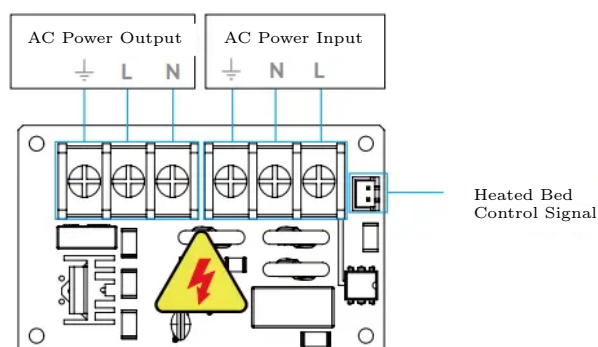
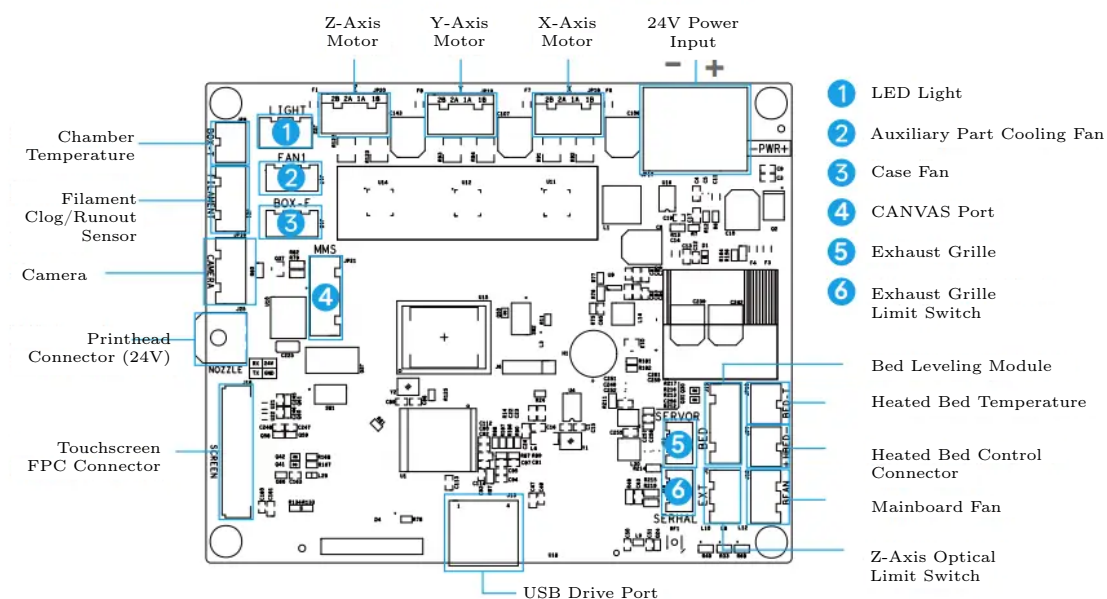
12.1. LAN (Network) Printing

1. Connect your printer to Wi-Fi in the network settings. Once the connection is established, the assigned IP address is displayed.



2. Make sure your computer and your printer are on the same local network. In the “Device” tab of ElegooSlicer, click “Add Printer” (upper right), double-click your printer in the list of detected devices and click “Connect” to complete pairing.

13. Mainboard Connections



14. FAQ

Q: How can I contact ELEGOO for support?

A: Visit our official support page or scan the QR code provided for one-on-one assistance. You can also get professional support through the official channels listed in this user manual.

Q: Which file formats does the printer support?

A: The printer supports the STL, OBJ, 3MF and STEP file formats as input and G-code as output.

Distributor

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecka 2390/1a

190 00, Praha 9 - Liben

www.sunnysoft.cz



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Benutzerhandbuch



1. Vielen Dank, dass Sie sich für ELEGOO entschieden haben

- Prüfen Sie nach Erhalt des Produkts, ob das Gerät in einwandfreiem Zustand ist und alle Zubehörteile vollständig vorhanden sind.

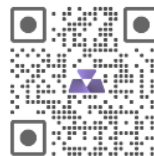
Besuchen Sie unsere offizielle Support-Seite

Scannen Sie den QR-Code für persönliche Unterstützung oder öffnen Sie <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (wir empfehlen, den Link zu kopieren und im Browser zu öffnen).



Unbegrenzt kostenlose Modelle

Scannen Sie den QR-Code, um Nexprint zu entdecken und kostenlose Modelle für einfaches Drucken mit einem Klick herunterzuladen: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Hinweis: Um eine optimale Leistung zu gewährleisten, wird jedes ELEGOO-Produkt vor dem Versand strengen Drucktests unterzogen. Leichte Kratzer an der Oberfläche können bei der Lieferung sichtbar sein; dies ist normal und beeinträchtigt die Funktion nicht.

2. Wichtige Hinweise

1. Stellen Sie den Drucker nicht in einer stark vibrierenden oder instabilen Umgebung auf, da Vibrationen der Maschine die Druckqualität beeinträchtigen können.
2. Berühren Sie die Düse und das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, um Verbrennungen und Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.
3. Nutzen Sie nach dem Drucken die Restwärme der Düse, um Filamentreste mit einem geeigneten Werkzeug zu entfernen. Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit der Düse, um Verbrennungen zu verhindern.
4. Wir empfehlen die Verwendung der Slicing-Software von ELEGOO, um die einwandfreie Funktion der Maschine und optimale Druckergebnisse zu gewährleisten.
5. Warten Sie den Drucker regelmäßig, indem Sie das Gehäuse mit einem trockenen Tuch von Staub und klebrigen Filamentresten befreien. Schalten Sie den Drucker vor der Reinigung aus.
6. Kontrollieren und reinigen Sie die Lüfter des Druckers regelmäßig, um Staubablagerungen zu vermeiden und so eine optimale Leistung und eine lange Lebensdauer sicherzustellen.
7. Achten Sie auf die schnell bewegten Teile der Maschine, um Quetschgefahren zu vermeiden.

8. Die Z-Achse der Maschine wird über Gewindespindeln bewegt. Tragen Sie bei Bedarf Schmieröl auf, um einen leichtgängigen Lauf sicherzustellen.
9. Kinder dürfen die Maschine nur unter Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
10. Schalten Sie im Notfall sofort die Stromversorgung aus.
11. Stellen Sie für einen sicheren Betrieb sicher, dass die Maschine ordnungsgemäß geerdet ist. Eine unsachgemäße oder fehlende Erdung erhöht das Risiko von Fehlerströmen.
12. Wird die Maschine längere Zeit nicht benutzt, schalten Sie sie aus und ziehen Sie den Netzstecker.

3. Technische Daten

Druckspezifikationen

- **Drucktechnologie:** Schmelzschichtung (FDM, Fused Deposition Modeling)
- **Bauraum:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Druckgenauigkeit:** $\pm 0,1$ mm
- **Durchmesser der mitgelieferten Düse:** 0,4 mm
- **Druckgeschwindigkeit:** ≤ 500 mm/s
- **Umgebungstemperatur:** 5–40 °C

Elektrische Anforderungen

- **Eingangsspannung:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Nennleistung:** 1100 W bei 220 V, 350 W bei 110 V

Betriebstemperaturen

- **Max. Düsentemperatur:** 350 °C
- **Max. Heizbetttemperatur:** 110 °C

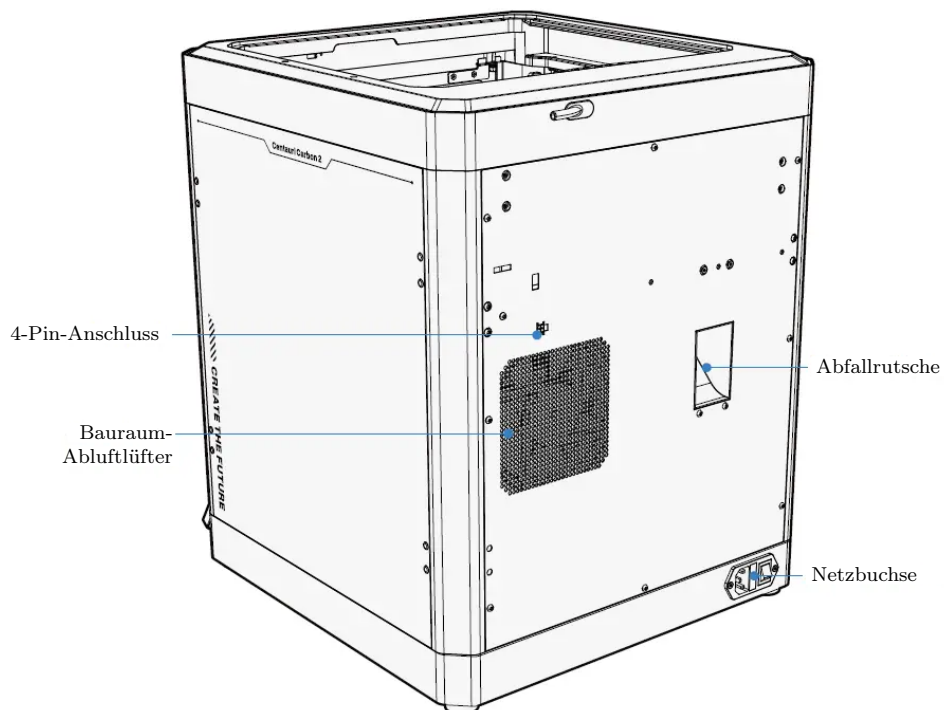
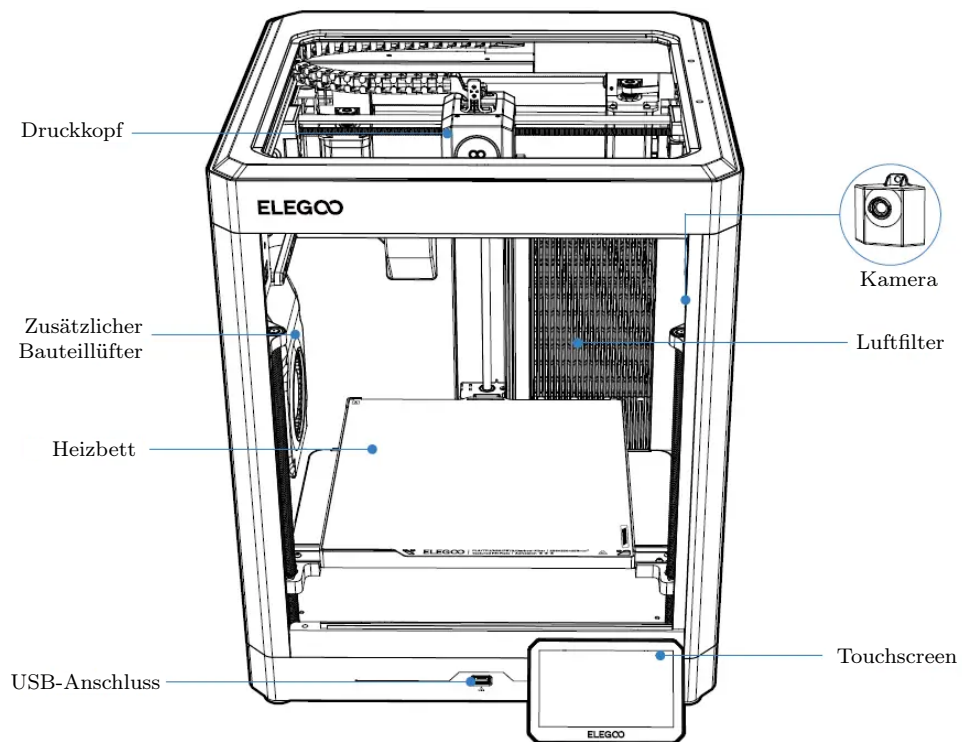
Physische Daten

- **Abmessungen der Maschine:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Nettogewicht:** 19,35 kg

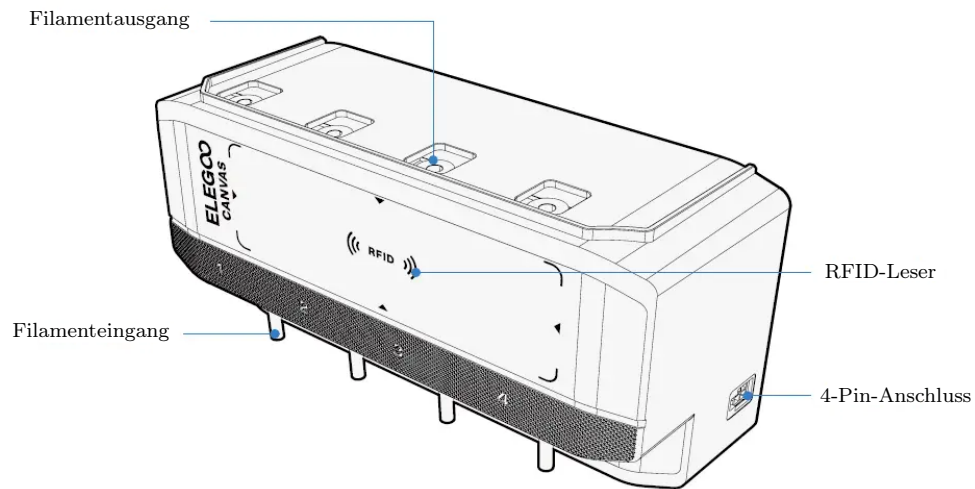
Software

- **Slicer-Software:** ElegooSlicer (empfohlen)
- **Eingabedateiformate:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Ausgabedateiformat:** G-code
- **Konnektivität:** USB-Stick, WLAN

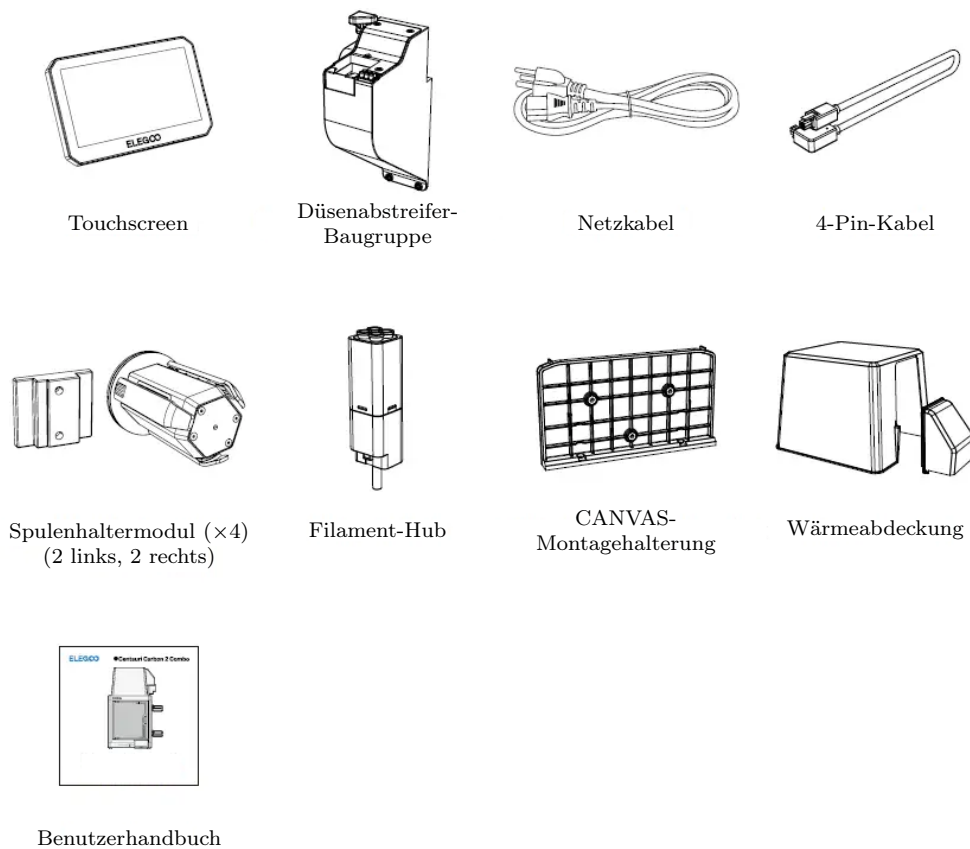
4. Komponenten des Druckers



4.1. Komponenten des CANVAS



5. Lieferumfang



6. Werkzeugset



Reinigungsnadel



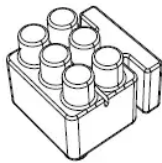
Innensechskantschlüssel
(1,5/2,0/2,5/3,0 mm)



Schraubendreher



Filamentprobe



Ersatz-
Düsenabstreifer



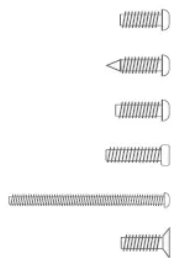
USB-Stick



Schaberklinge



PTFE-Schlauch (×4)



PM3×6 (×4) – Filament-Hub, Düsenabstreifer-Baugruppe



PA3×10 (×2) – Schaberklinge



PM3×8 (×3) – CANVAS-Zuführmodul



HM3×14 (×8) – Spulenhalter



PM3×50 (×2) – CANVAS-Montagehalterung



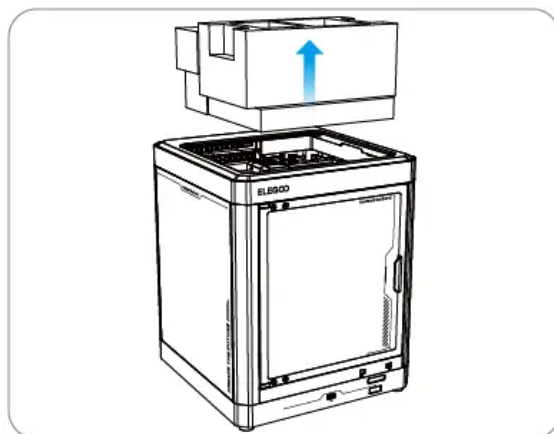
FM3×12 (×2) – Düsenabstreifer-Baugruppe

7. Auspacken

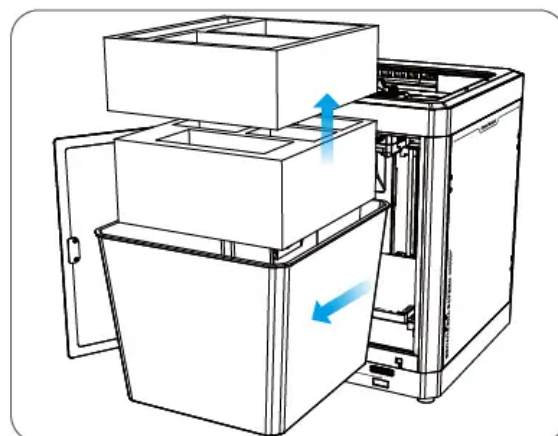


Für Anleitung scannen

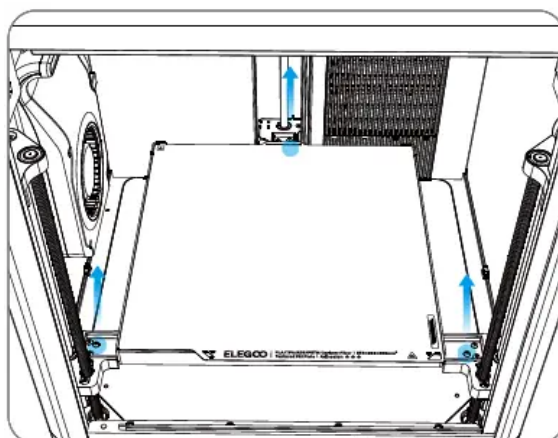
1. Nehmen Sie den Schaumstoff, den Touchscreen und die Werkzeugbox aus dem Drucker.



2. Öffnen Sie die Glastür und nehmen Sie die Wärmeabdeckung heraus. Entfernen Sie anschließend den Schaumstoff, die Düsenabstreifer-Baugruppe und das CANVAS-Modul aus dem Gehäuse.

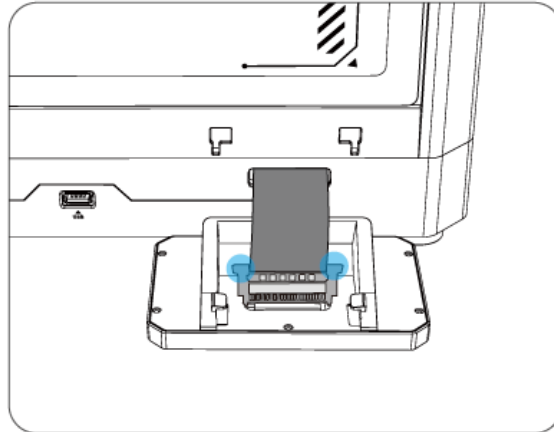


3. Entfernen Sie mit dem 2,5-mm-Innensechskantschlüssel die 3 blau markierten Schrauben, um das Heizbett zu entriegeln.

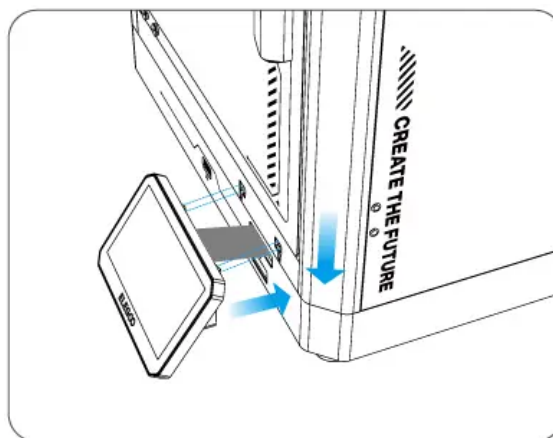


8. Drucker montieren

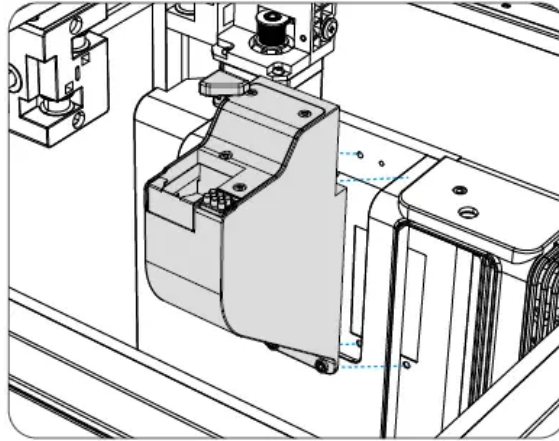
1. Stecken Sie das Flachbandkabel (FPC) in den Anschluss des Touchscreens, indem Sie wie abgebildet auf die Klemme drücken. Achten Sie auf die richtige Ausrichtung: Die Goldkontakte müssen nach oben zeigen.



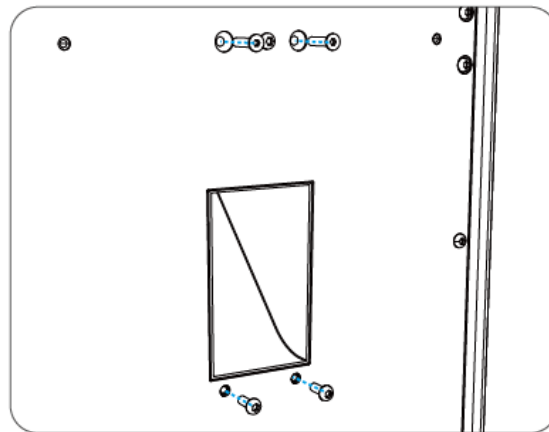
2. Setzen Sie den Bildschirm in den Schlitz am Drucker ein und drücken Sie ihn nach unten, bis er einrastet.



3. Richten Sie die Düsenabstreifer-Baugruppe an den Schraubenlöchern der Rückwand aus.

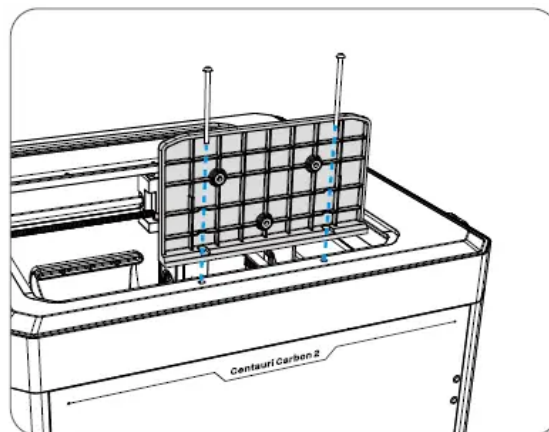


4. Befestigen Sie die Oberseite mit 2 FM3×12-Schrauben und die Unterseite mit 2 PM3×6-Schrauben, um die Montage der Abstreifer-Baugruppe abzuschließen.

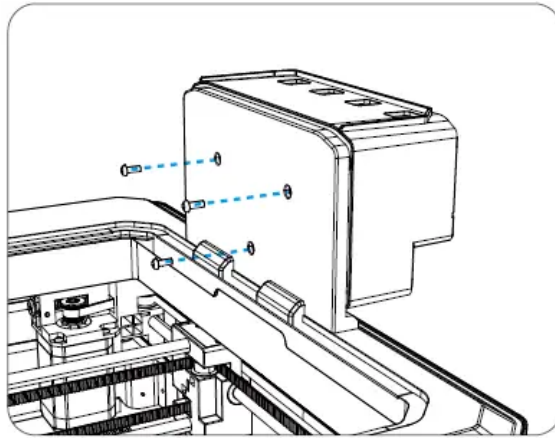


9. CANVAS montieren

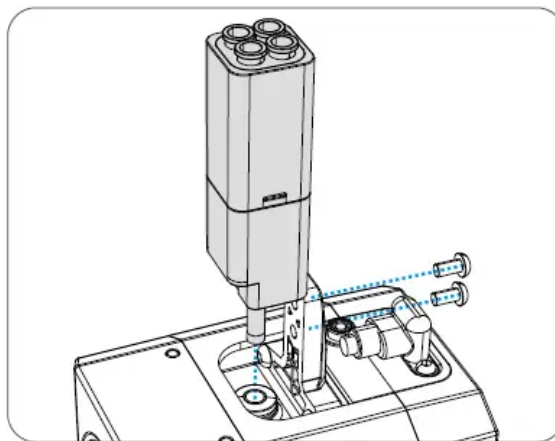
1. Befestigen Sie die CANVAS-Montagehalterung mit 2 PM3×50-Schrauben an der Maschine. (Entfernen Sie vor der Montage gegebenenfalls die Silikonstopfen aus den oberen Montagebohrungen.)



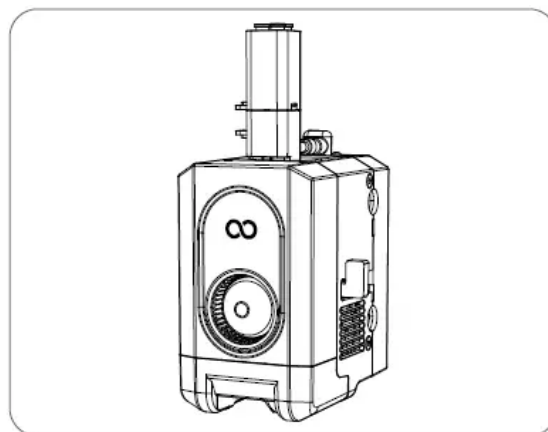
2. Montieren Sie das CANVAS-Zuführmodul mit 3 PM3×8-Schrauben auf der Halterung.



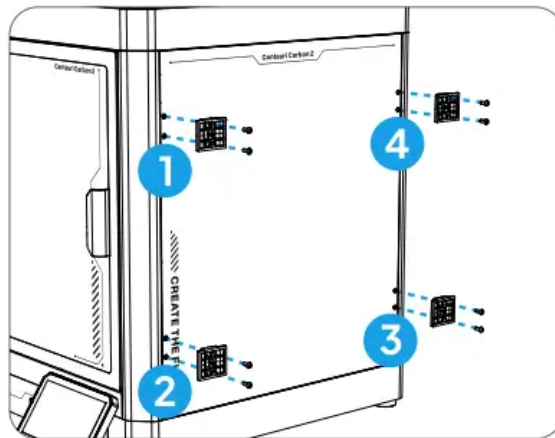
3. Setzen Sie den Filament-Hub auf seine Halterung. Führen Sie das Metallrohr des Hubs nach unten in die Pneumatikkupplung des Druckkopfs ein und befestigen Sie es anschließend mit 2 PM3×6-Schrauben.



4. Die Montage des Filament-Hubs ist damit abgeschlossen.

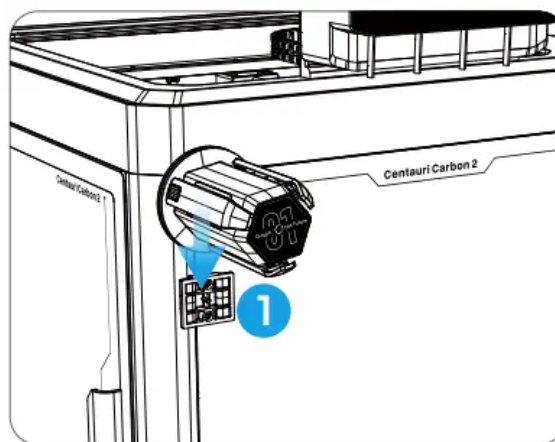


5. Befestigen Sie die Spulenhalter-Montageschiene mit 8 HM3×14-Schrauben an der Seitenwand.

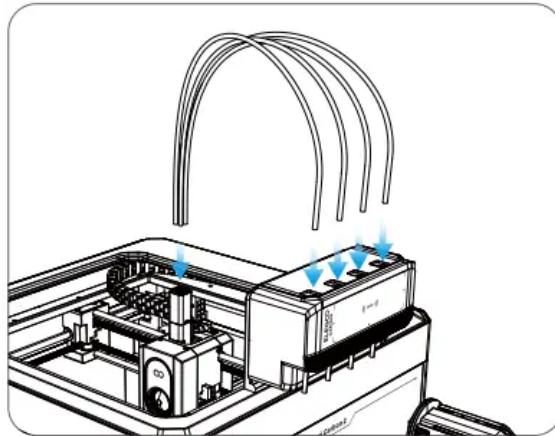


6. Drücken Sie jeden Spulenhalter nach unten in die Montageschiene, bis er einrastet. Wiederholen Sie dies für alle vier Halter.

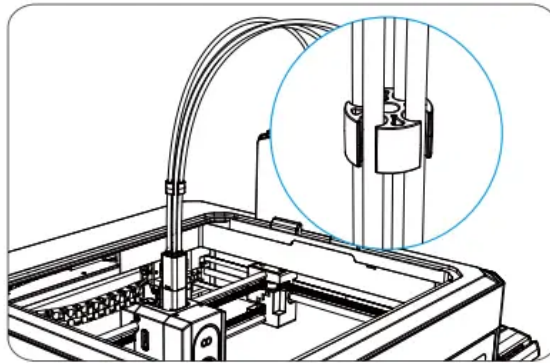
Hinweis: Achten Sie darauf, dass jeder Halter an seiner vorgesehenen nummerierten Position montiert wird, damit die Filament-Rückföhrfunktion ordnungsgemäß arbeitet.



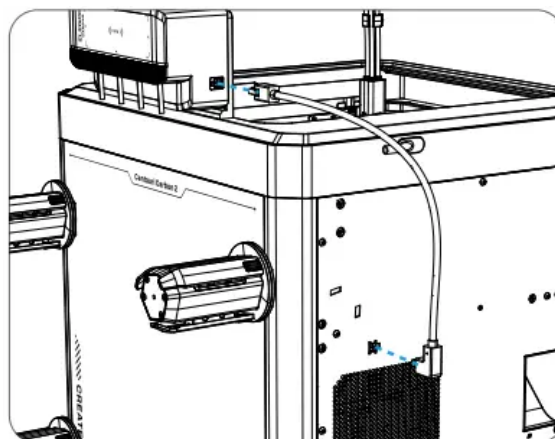
7. Verbinden Sie die vier PTFE-Schläuche zwischen den Pneumatikkupplungen am CANVAS-Modul und dem Filament-Hub.



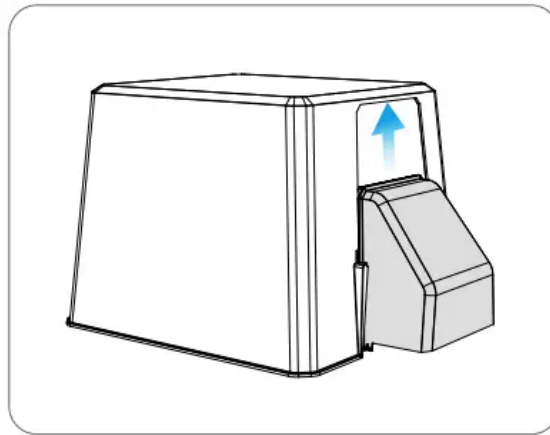
8. Bündeln Sie die vier Schläuche mit den Clips ordentlich zusammen.



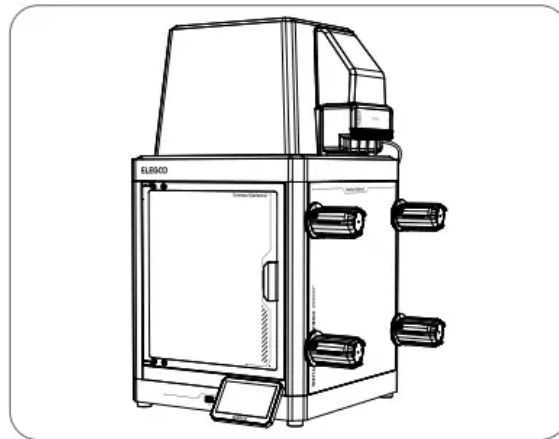
9. Verbinden Sie den Drucker und das CANVAS mit dem 4-Pin-Kabel: Das abgewinkelte Ende wird an der Rückwand des Druckers eingesteckt, das gerade Ende an der rechten Seite des CANVAS.



10. Richten Sie das Verlängerungsstück an der Hauptwärmeabdeckung aus und schieben Sie es nach oben, bis es einrastet. Setzen Sie anschließend die Wärmeabdeckung auf den Drucker.



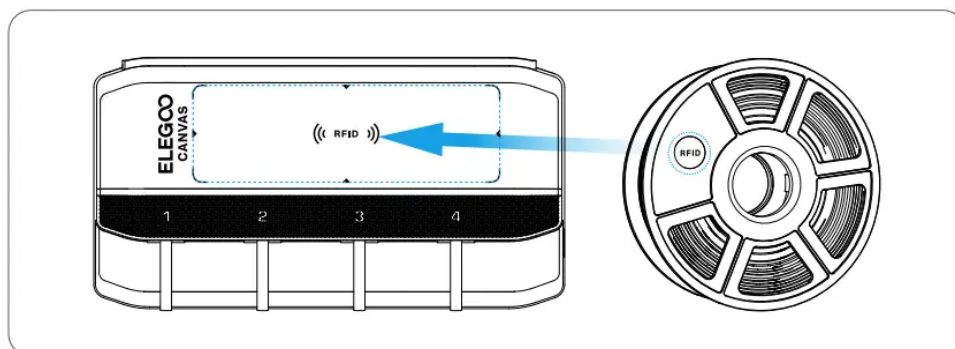
11. Die Montage des CANVAS ist damit abgeschlossen.



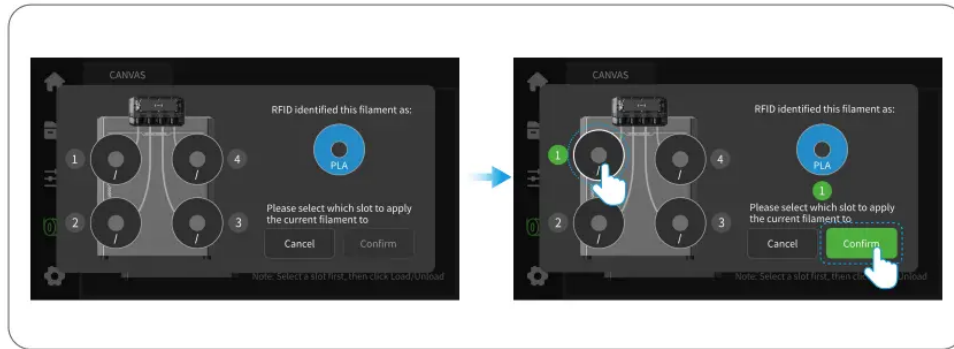
10. Filament einlegen

10.1. Spulen mit RFID-Tag

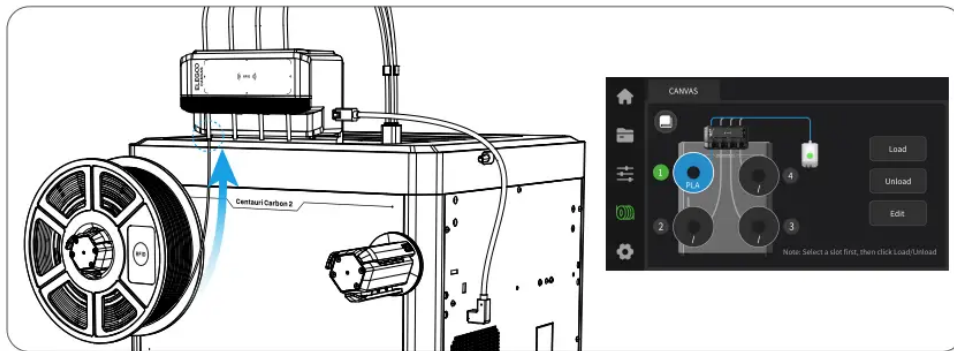
1. Halten Sie den RFID-Tag der Spule an den Erkennungsbereich des CANVAS, bis ein Bestätigungston ertönt.



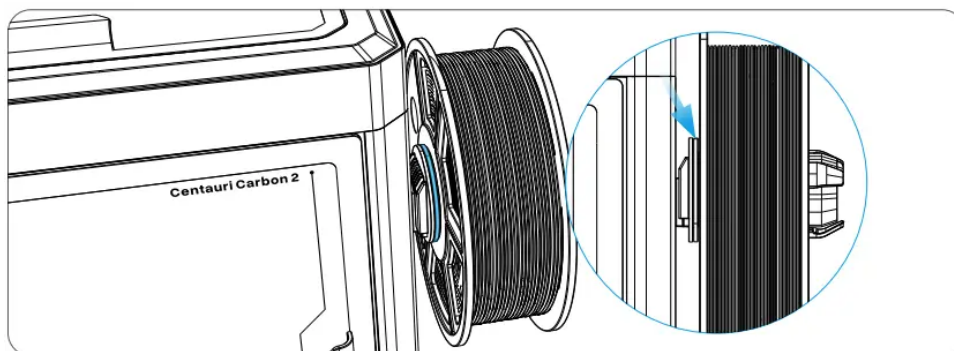
2. Wählen Sie den Halter für Ihre Spule aus und tippen Sie auf "Confirm" (Bestätigen), um das Material automatisch zu registrieren.



3. Setzen Sie die Spule auf ihren nummerierten Halter und führen Sie das Filament in den entsprechenden Eingang am CANVAS ein. Das Filament wird automatisch erkannt und bis zur Bereitschaftsposition eingezogen.



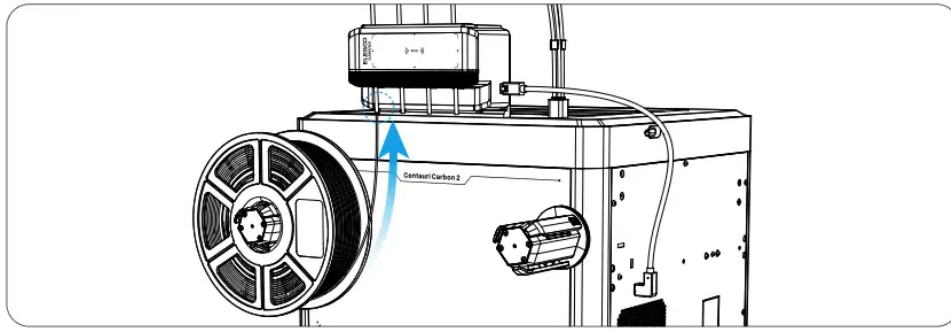
4. Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle weiteren Spulen.



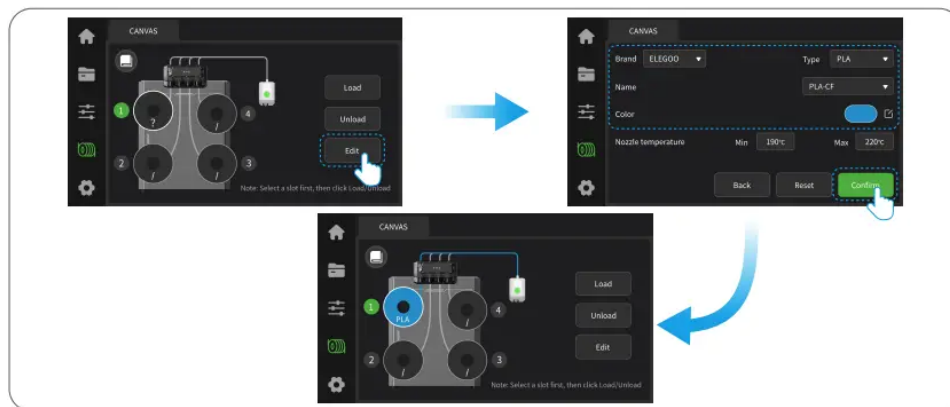
Hinweis: Achten Sie darauf, dass die Spule vollständig aufsitzt und an der Halteleiste des Halters gesichert ist, damit sie nicht herunterfällt und sich das Filament nicht verheddert.

10.2. Spulen ohne RFID-Tag

1. Geben Sie bei Spulen ohne RFID-Tag die Filamentinformationen manuell ein.



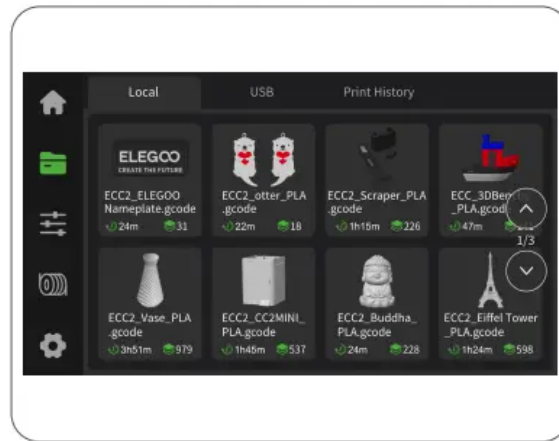
2. Geben Sie die Materialangaben (Marke, Typ, Farbe) für jede Spule auf dem Bildschirm ein.
3. Schließen Sie das Einlegen für alle Spulen ohne RFID-Tag ab.



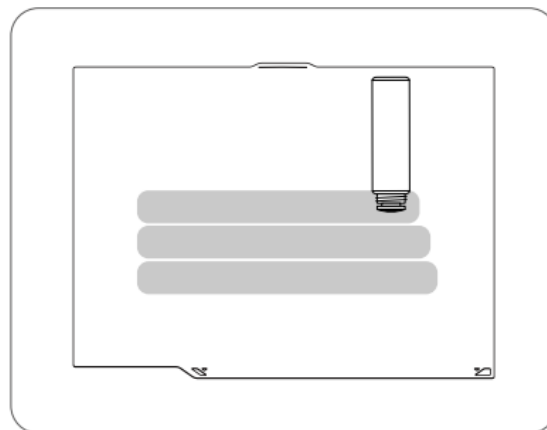
Hinweis: Filament mit RFID-Tag kann auf Wunsch ebenfalls manuell registriert werden.

11. Erster Druck

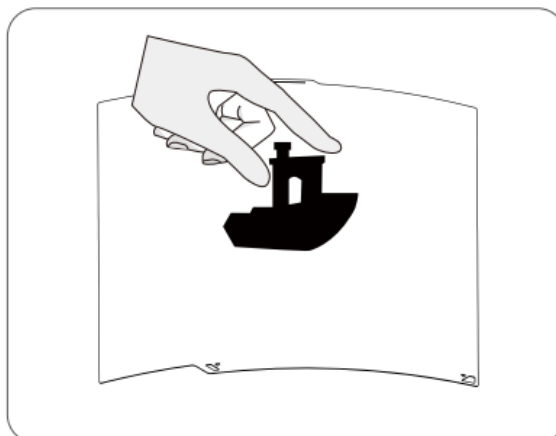
1. Wechseln Sie zu  – “Local” (Lokal) und wählen Sie ein Modell für einen Testdruck aus. (Tipp: Halten Sie eine Datei auf dem USB-Stick gedrückt, um sie in den lokalen Speicher zu importieren.)



2. Reinigen Sie die Druckplatte regelmäßig mit warmem Wasser und Spülmittel, um eine optimale Haftung zu erhalten. Für noch besseren Halt können Sie zusätzlich einen Haftvermittler auftragen.



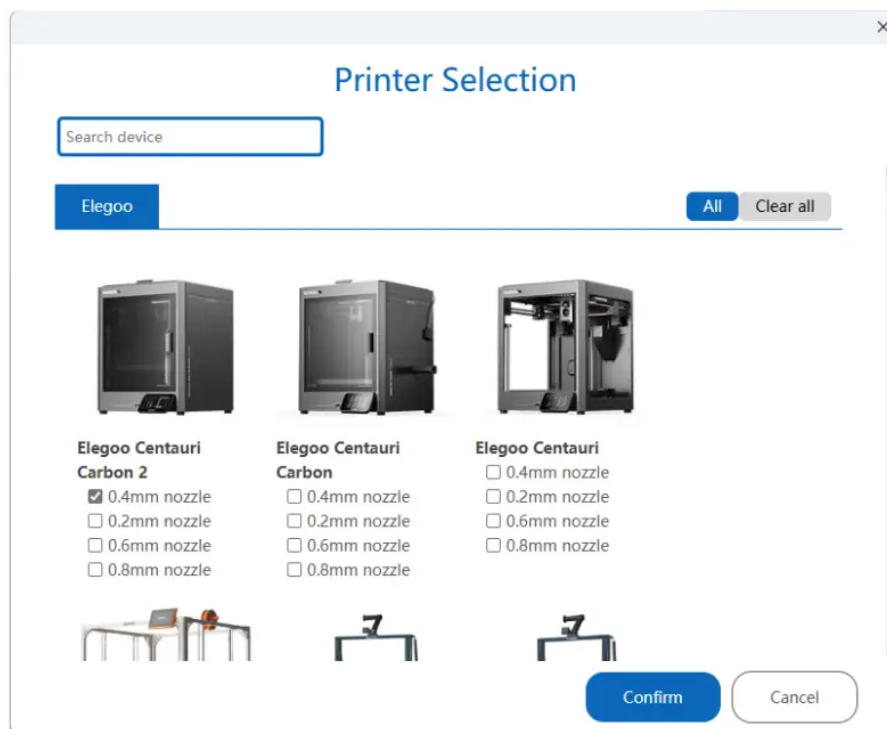
3. Nehmen Sie die flexible Druckplatte ab, nachdem das gedruckte Modell abgekühlt ist, und biegen Sie sie leicht, um das Modell zu lösen. (Biegen Sie die Platte nicht zu stark, da sie sich sonst dauerhaft verformt.)



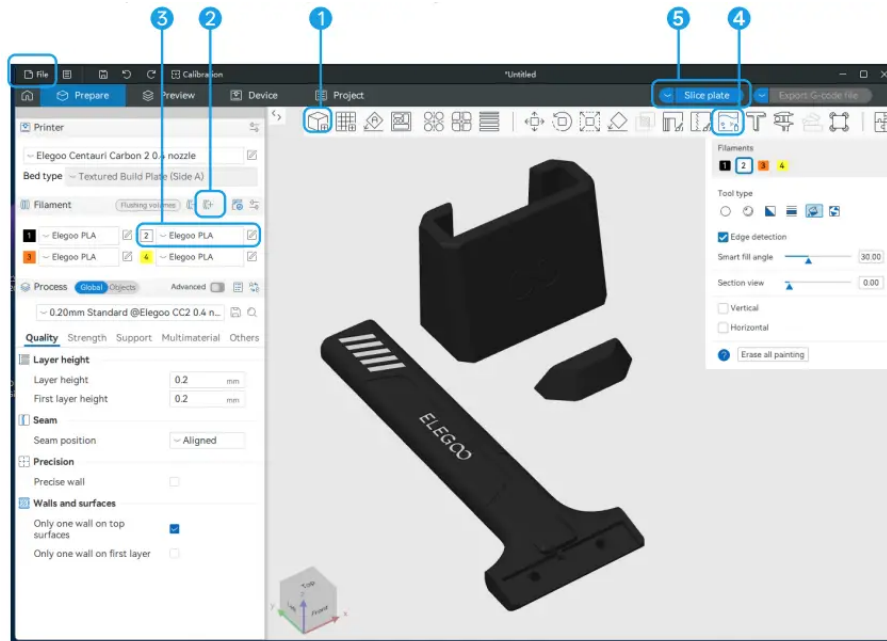
12. ElegooSlicer

Installieren Sie die Software ElegooSlicer vom mitgelieferten USB-Stick. Wählen Sie das Installationspaket für Ihr Betriebssystem: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel-Mac) oder arm64.dmg (Mac mit Chip der M-Serie). Aktualisieren Sie die Software, falls Sie nach der Installation dazu aufgefordert werden.

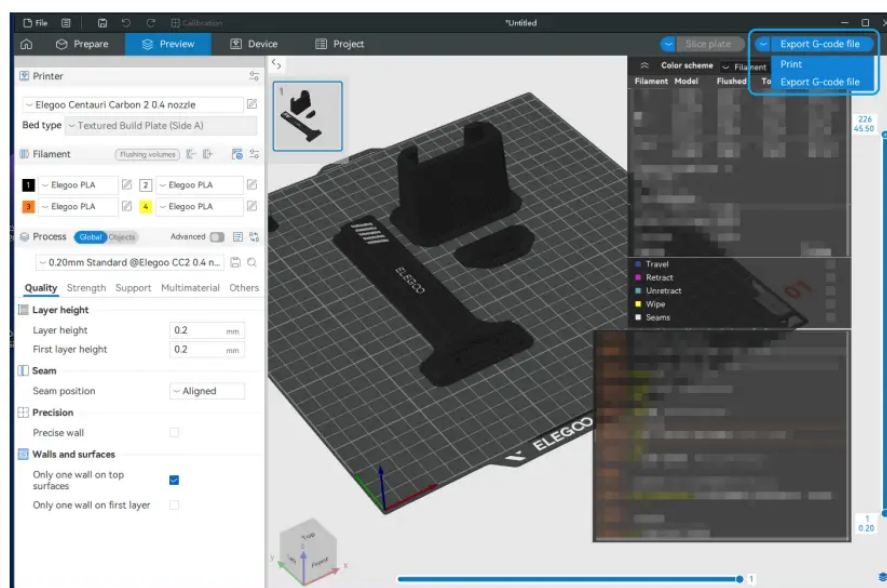
1. Folgen Sie nach erfolgreicher Installation dem Einrichtungsassistenten, um Ihre Drucker- und Filamenteinstellungen zu konfigurieren.



2. So slicen Sie ein mehrfarbiges Modell:
 - Ziehen Sie eine Modelldatei per Drag-and-drop in den Slicer oder klicken Sie oben links auf “File” (Datei), um ein Modell zu importieren. Verwenden Sie für den ersten Test eine der mitgelieferten Beispieldateien.
 - Klicken Sie in der linken Werkzeugleiste auf “+”, um Filament hinzuzufügen.
 - Legen Sie Filamenttyp und Farbe für jede Spule fest.
 - Wählen Sie das Modell aus und klicken Sie oben rechts auf “Color painting” (oder drücken Sie N), um den Malmodus zu öffnen.
 - Klicken Sie auf “Slice plate” und warten Sie, bis der Vorgang abgeschlossen ist.

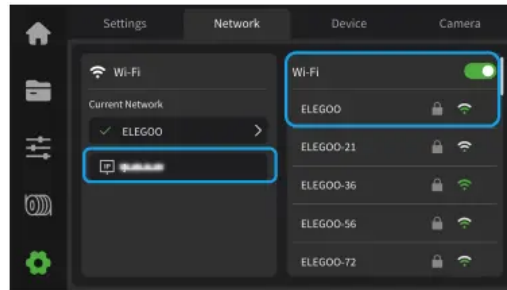


3. Klicken Sie nach Abschluss des Slicens oben rechts auf “Print”, um die Datei an Ihren Drucker zu senden, oder wählen Sie “Export G-code”, um sie für den Offline-Druck auf dem USB-Stick zu speichern.

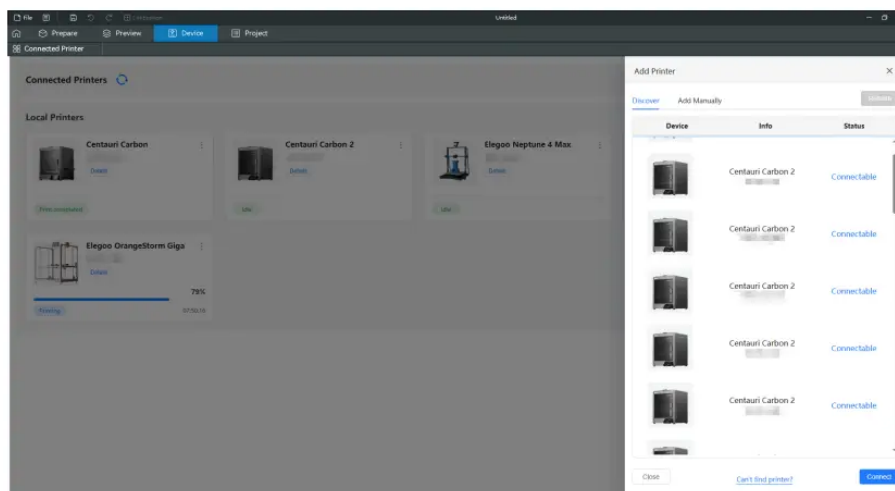


12.1. Drucken im LAN (Netzwerk)

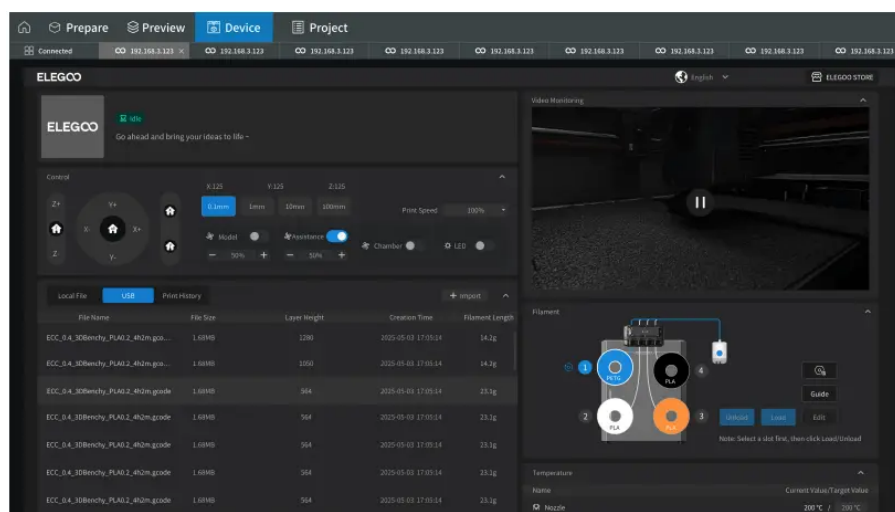
1. Verbinden Sie Ihren Drucker in den Netzwerkeinstellungen mit dem WLAN. Sobald die Verbindung hergestellt ist, wird die zugewiesene IP-Adresse angezeigt.



2. Stellen Sie sicher, dass sich Computer und Drucker im selben lokalen Netzwerk befinden. Klicken Sie in ElegooSlicer auf der Registerkarte "Device" (Gerät) oben rechts auf "Add Printer", doppelklicken Sie in der Liste der erkannten Geräte auf Ihren Drucker und klicken Sie auf "Connect", um die Kopplung abzuschließen.

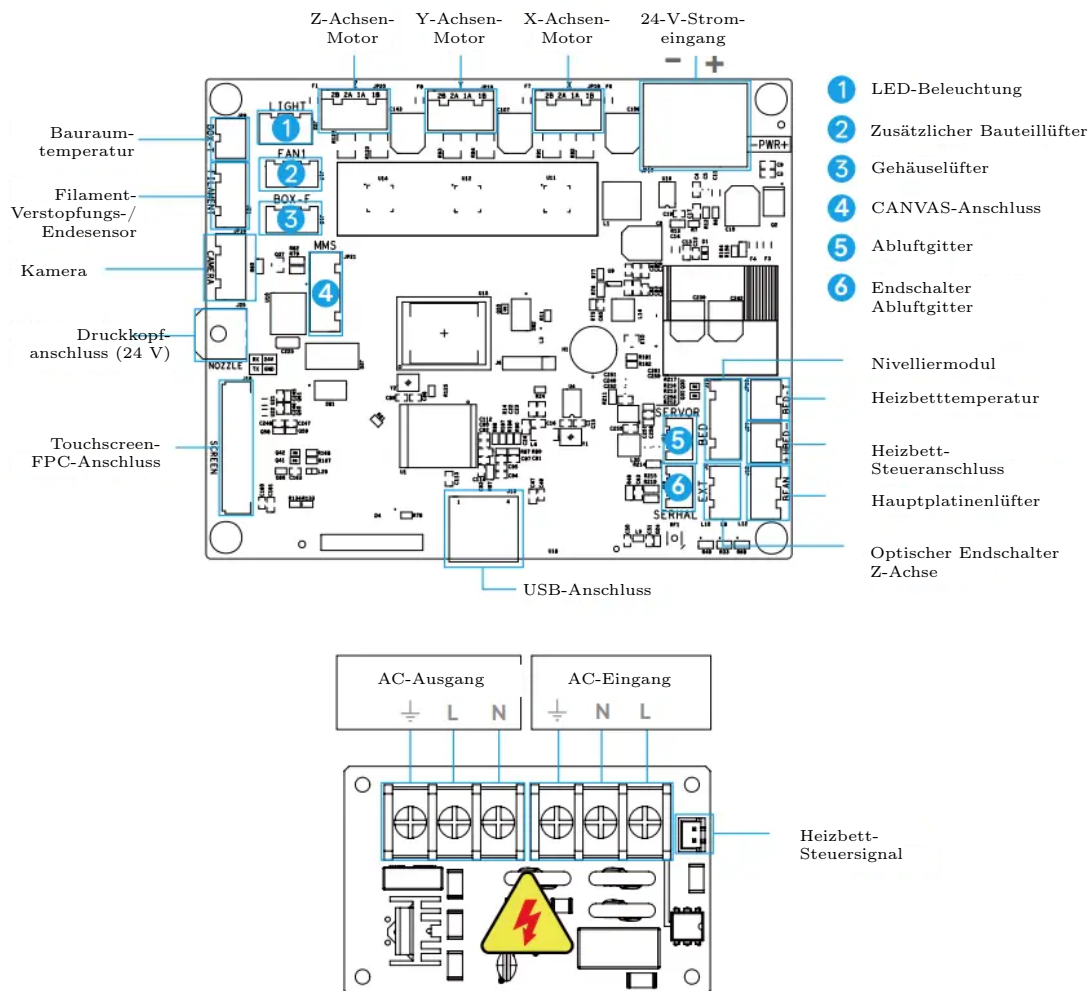


3. Überwachen Sie Druckaufträge direkt in ElegooSlicer; dort können Sie Drucke nach Bedarf starten, anhalten oder abbrechen.



4. Eine vollständige Anleitung zur Software finden Sie im Benutzerhandbuch von ElegooSlicer auf dem mitgelieferten USB-Stick.

13. Anschlüsse der Hauptplatine



14. Häufig gestellte Fragen

F: Wie kann ich den ELEGOO-Support kontaktieren?

A: Besuchen Sie unsere offizielle Support-Seite oder scannen Sie den angegebenen QR-Code, um persönliche Unterstützung zu erhalten. Professionelle Unterstützung erhalten Sie auch über die in diesem Benutzerhandbuch genannten offiziellen Kanäle.

F: Welche Dateiformate unterstützt der Drucker?

A: Der Drucker unterstützt die Dateiformate STL, OBJ, 3MF und STEP als Eingabe und G-code als Ausgabe.

Distributor
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.eu



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Uživatelská příručka



1. Děkujeme, že jste si vybrali ELEGOO

- Po převzetí výrobku zkontrolujte, zda je zařízení v pořádku a zda je obsaženo veškeré příslušenství.

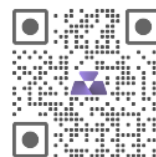
Navštivte naši oficiální stránku podpory

Naskenujte QR kód pro individuální pomoc nebo otevřete <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (doporučujeme odkaz zkopírovat a otevřít v prohlížeči).



Neomezené množství modelů zdarma

Naskenujte QR kód, prozkoumejte Nexprint a stahujte modely zdarma pro snadný tisk jedním kliknutím: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Poznámka: Pro zajištění optimálního výkonu prochází každý výrobek ELEGOO před expedicí důkladnými tiskovými testy. Při dodání proto mohou být viditelné drobné povrchové škrábance; jde o běžný jev, který nemá vliv na funkčnost.

2. Důležitá upozornění

1. Neumísťujte tiskárnu do prostředí se silnými vibracemi nebo na nestabilní podklad, protože vibrace stroje mohou zhoršit kvalitu tisku.
2. Během provozu tiskárny se nedotýkejte trysky ani vyhřívané podložky, abyste se vyhnuli popáleninám a zranění vysokou teplotou.
3. Po dokončení tisku využijte zbytkové teplo trysky a vhodným nástrojem z ní ihned odstraňte zbytky filamentu. Nedotýkejte se trysky přímo, abyste se nepopálili.
4. Pro správnou funkci stroje a optimální výsledky tisku doporučujeme používat slicovací software ELEGOO.
5. Tiskárnu pravidelně udržujte: suchým hadříkem otírejte tělo stroje od prachu a lepkavých zbytků filamentu. Před čištěním se ujistěte, že je tiskárna vypnutá.
6. Pravidelně kontrolujte a čistěte chladicí ventilátory tiskárny, aby se v nich nehromadil prach; zajistíte tak optimální výkon a dlouhou životnost.
7. Dávejte pozor na rychle se pohybující části stroje, abyste předešli riziku přiskřípnutí.
8. Osa Z stroje používá pro pohyblivé části vodicí šrouby. Podle potřeby je namažte olejem, aby byl pohyb plynulý.
9. Děti smějí stroj používat pouze pod dohledem dospělé osoby, aby nedošlo ke zranění.
10. V případě nouze ihned vypněte napájení.
11. Pro bezpečný provoz zajistěte řádné uzemnění stroje. Nesprávné nebo chybějící uzemnění zvyšuje riziko úniku elektrického proudu.
12. Pokud stroj delší dobu nepoužíváte, vypněte napájení a odpojte napájecí kabel ze zásuvky.

3. Technické údaje

Parametry tisku

- **Technologie tisku:** Fused Deposition Modeling (FDM)
- **Tiskový prostor:** 256 × 256 × 256 mm

- **Přesnost tisku:** ± 0.1 mm
- **Průměr dodané trysky:** 0.4 mm
- **Rychlost tisku:** ≤ 500 mm/s
- **Okolní teplota:** 5–40 °C

Elektrické požadavky

- **Vstupní napájení:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Jmenovitý příkon:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Provozní teploty

- **Max. teplota trysky:** 350 °C
- **Max. teplota vyhřívané podložky:** 110 °C

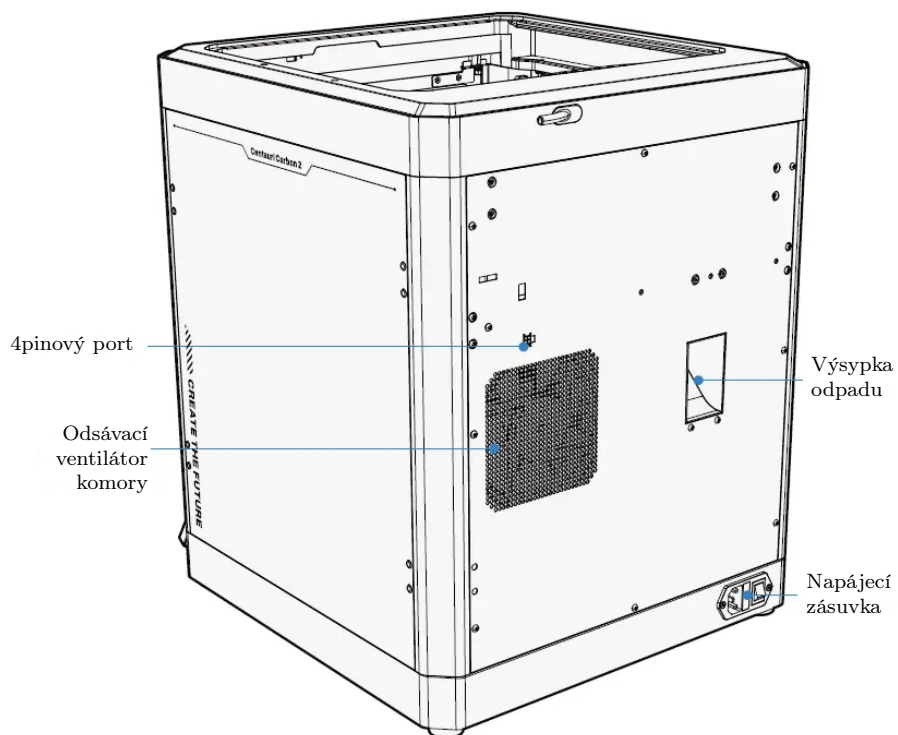
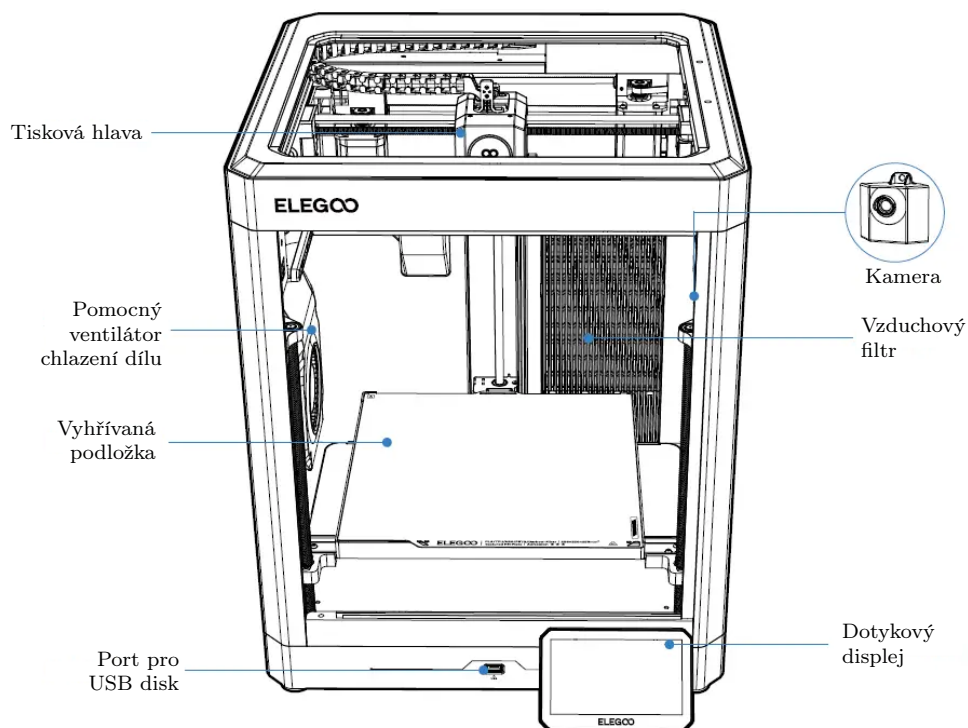
Fyzické parametry

- **Rozměry stroje:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Čistá hmotnost:** 19.35 kg

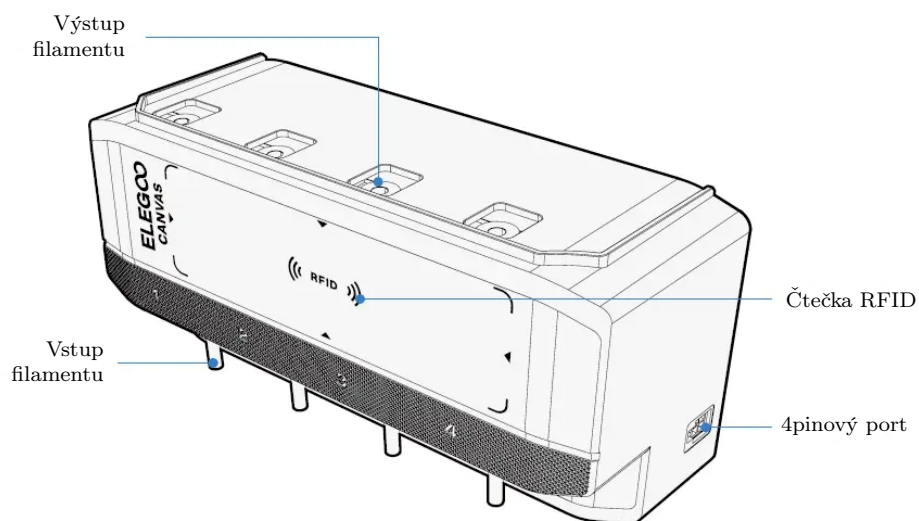
Software

- **Slicovací software:** ElegooSlicer (doporučeno)
- **Vstupní formáty souborů:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Výstupní formát souborů:** G-code
- **Připojení:** USB disk, Wi-Fi

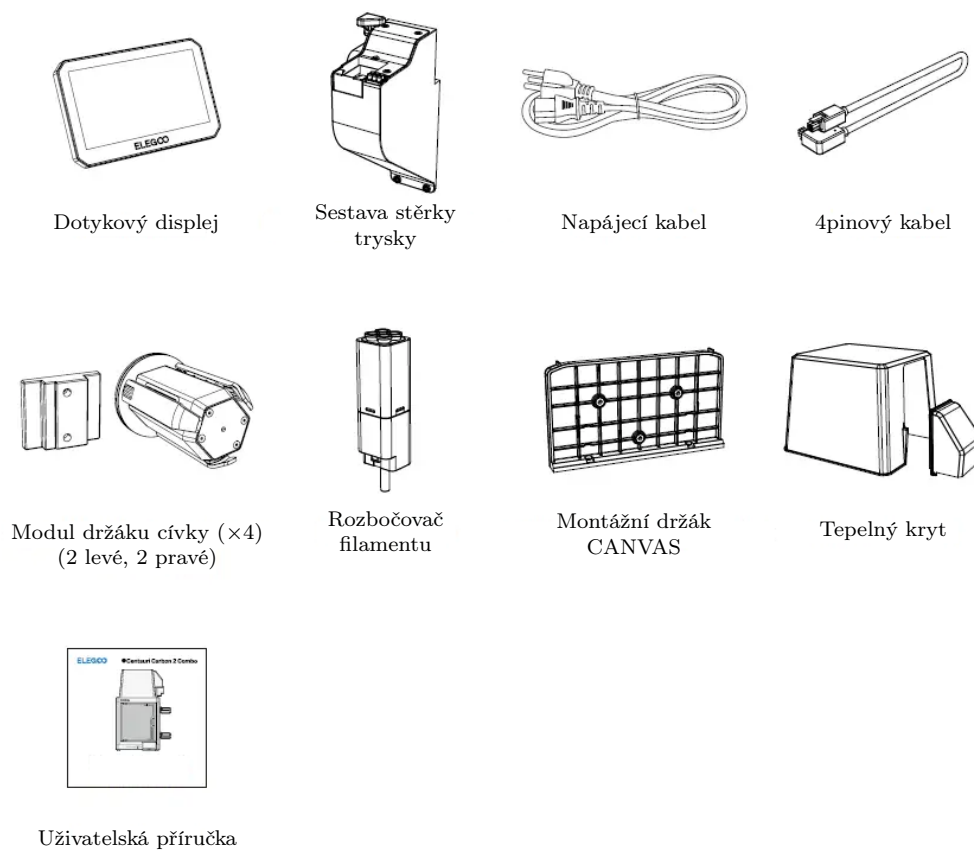
4. Popis součástí tiskárny



4.1. Popis součástí jednotky CANVAS



5. Dodávané příslušenství



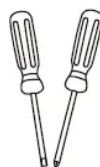
6. Sada nářadí



Čistící jehla



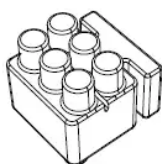
Imbusový klíč
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Šroubovák



Vzorek filamentu



Náhradní stěrka
trysky



USB disk



Škrabka



PTFE trubička (×4)



PM3×6 (×4) – rozbočovač filamentu, sestava stěrky trysky



PA3×10 (×2) – škrabka



PM3×8 (×3) – podávací modul CANVAS



HM3×14 (×8) – držák cívky



PM3×50 (×2) – montážní držák CANVAS



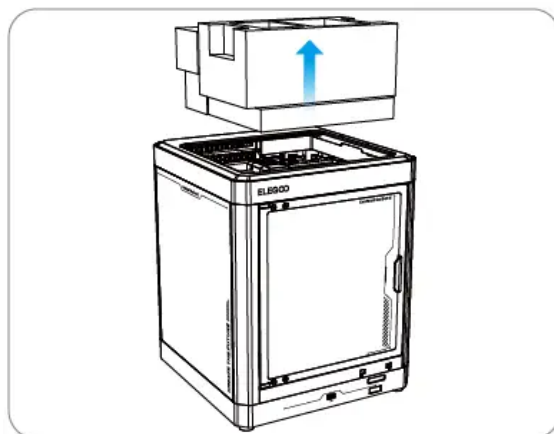
FM3×12 (×2) – sestava stěrky trysky

7. Vybalení

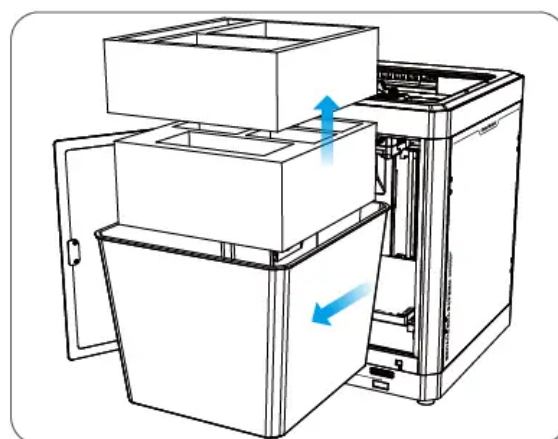


Naskenujte pro návod

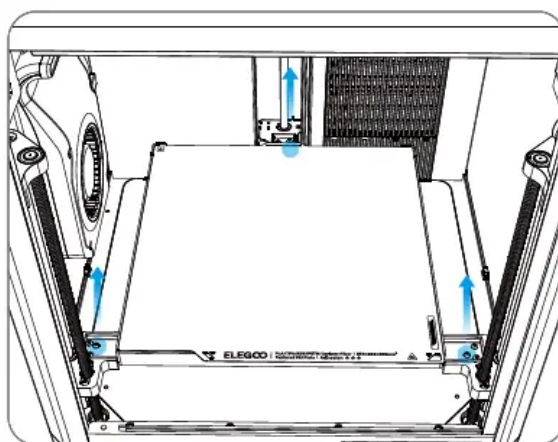
1. Vyjměte z tiskárny pěnovou výplň, dotykový displej a krabičku s nářadím.



2. Otevřete skleněná dvířka a vyjměte tepelný kryt. Poté z vnitřku skříně vyjměte pěnovou výplň, sestavu stěrky trysky a modul CANVAS.

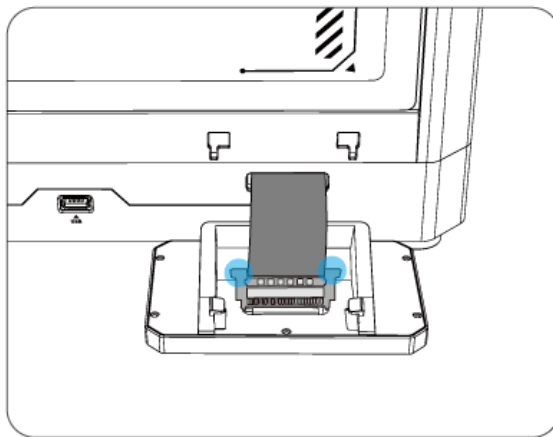


3. Imbusovým klíčem 2.5 mm vyšroubujte 3 modře označené šrouby a uvolněte tak vyhřívanou podložku.

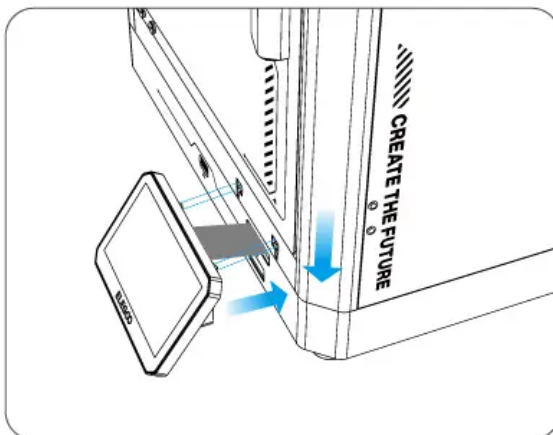


8. Instalace tiskárny

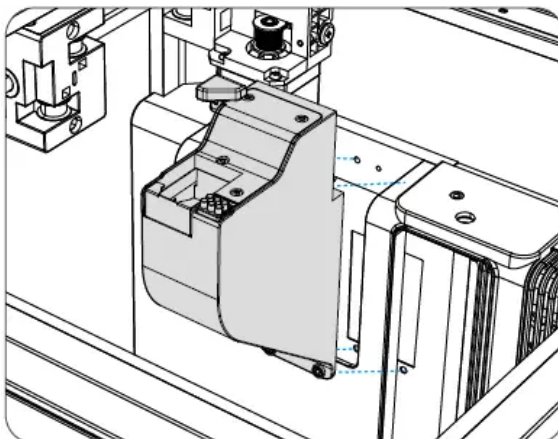
1. Zasuňte plochý flexibilní kabel (FPC) do portu dotykového displeje a zatlačte na konektor podle obrázku. Dbejte na správnou orientaci: zlaté kontakty musí směřovat nahoru.



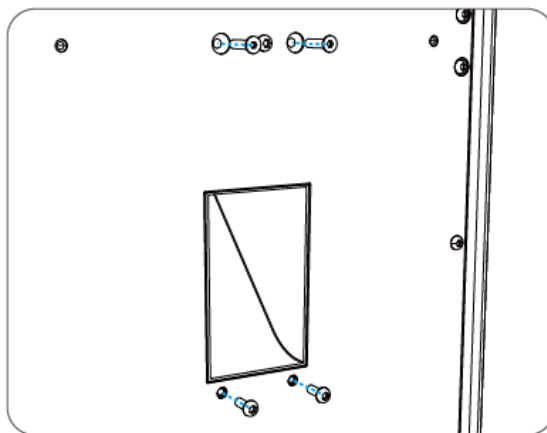
2. Vložte displej do otvoru na tiskárně a zatlačte jej dolů, až zaskočí.



3. Přiložte sestavu stěrky trysky k otvorům pro šrouby na zadním panelu.

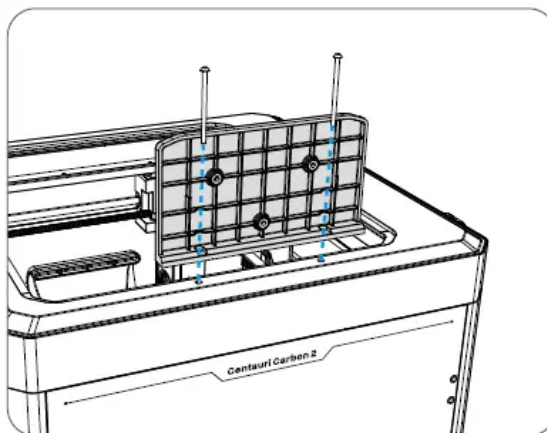


4. Horní část upevněte 2 šrouby FM3×12 a spodní část 2 šrouby PM3×6; tím je instalace sestavy stěrky dokončena.

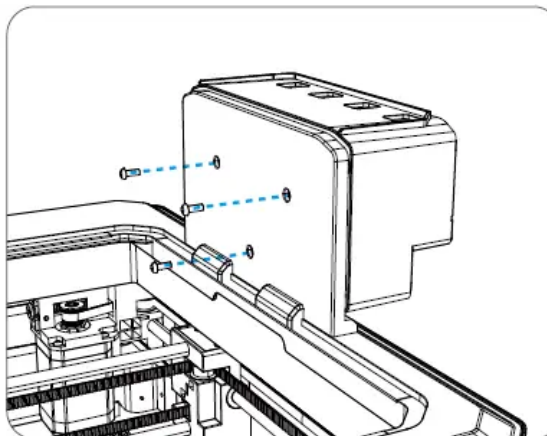


9. Instalace jednotky CANVAS

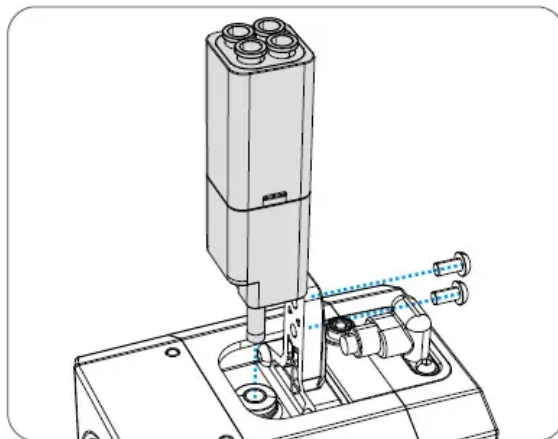
1. Připevněte montážní držák CANVAS ke stroji 2 šrouby PM3×50. (Před montáží vyjměte z horních montážních otvorů případné silikonové záslepky.)



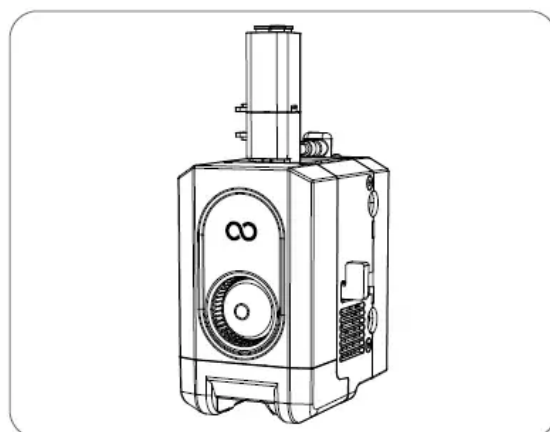
2. Namontujte podávací modul CANVAS na držák pomocí 3 šroubů PM3×8.



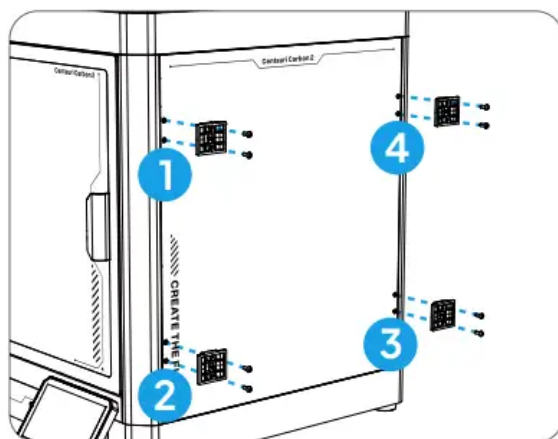
3. Nasaďte rozbočovač filamentu na jeho držák. Kovovou trubičku rozbočovače zasuněte směrem dolů do pneumatické spojky tiskové hlavy a poté ji zajistěte 2 šrouby PM3×6.



4. Instalace rozbočovače filamentu je nyní dokončena.

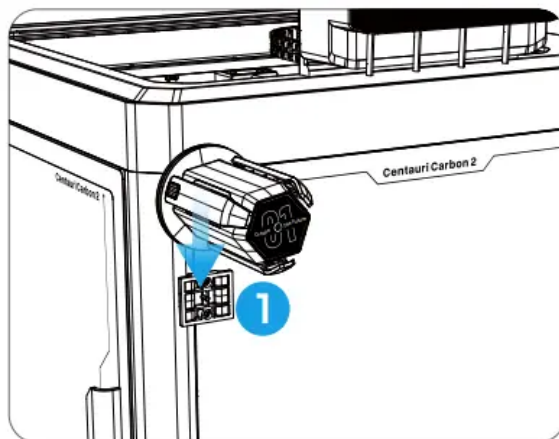


5. Připevněte držák cívky k bočnímu panelu 8 šrouby HM3×14.

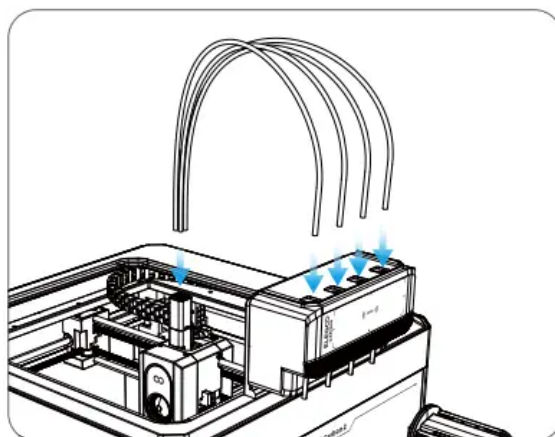


6. Zatlačte každý držák cívky dolů do montážního držáku, až zaklapne na místo. Totéž opakujte u všech čtyř držáků.

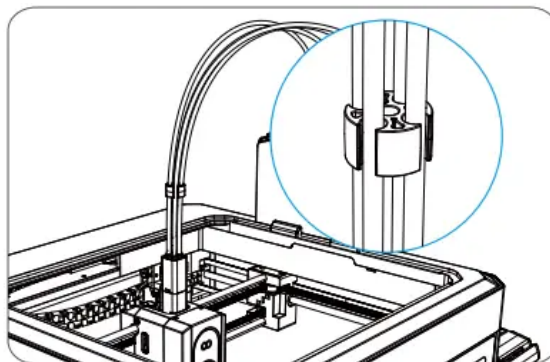
Poznámka: Ujistěte se, že je každý držák nainstalován na své očíslované pozici, aby funkce recyklace filamentu fungovala správně.



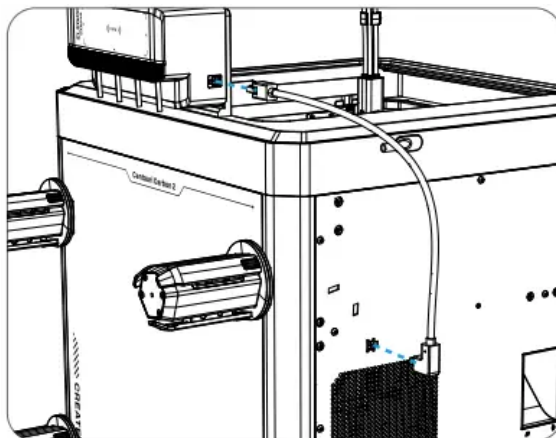
7. Propojte čtyři PTFE trubičky mezi pneumatickými spojkami na modulu CANVAS a rozbočovačem filamentu.



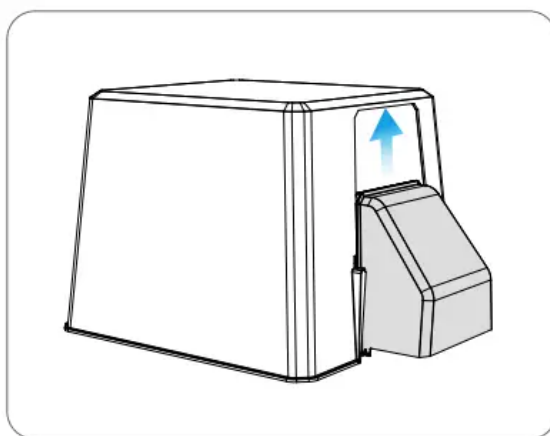
8. Pomocí spon úhledně svažte všechny čtyři trubičky dohromady.



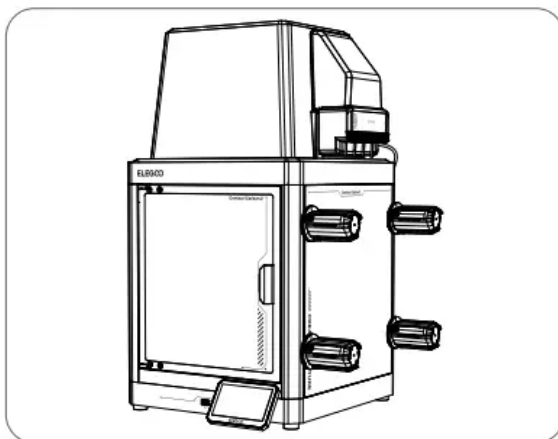
9. Propojte tiskárnu a jednotku CANVAS 4pinovým kabelem: zahnutý konec zapojte do zadního panelu tiskárny, rovný konec do pravé strany jednotky CANVAS.



10. Přiložte nástavec k hlavnímu tepelnému krytu a zatlačte jej nahoru, až zaskočí. Poté nasadíte tepelný kryt na tiskárnu.



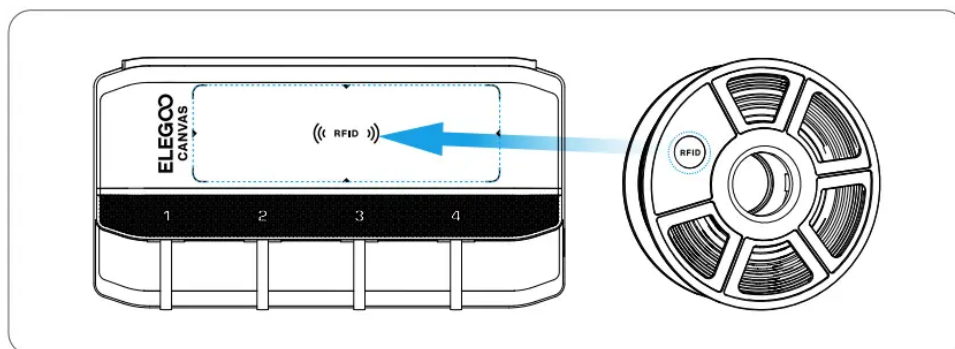
11. Instalace jednotky CANVAS je nyní dokončena.



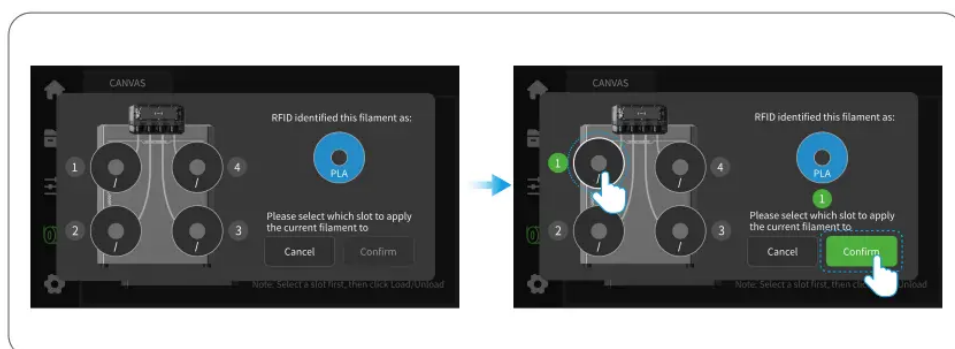
10. Zavedení filamentu

10.1. Cívky se štítkem RFID

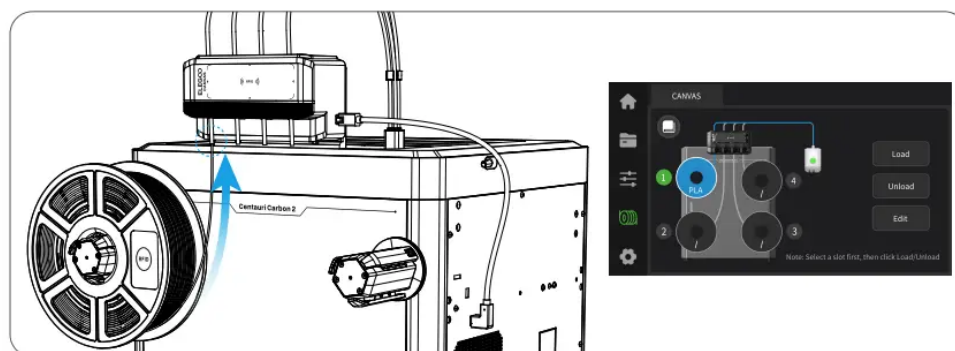
1. Přiložte štítek RFID cívky k rozpoznávací oblasti na jednotce CANVAS, dokud neuslyšíte potvrzovací pípnutí.



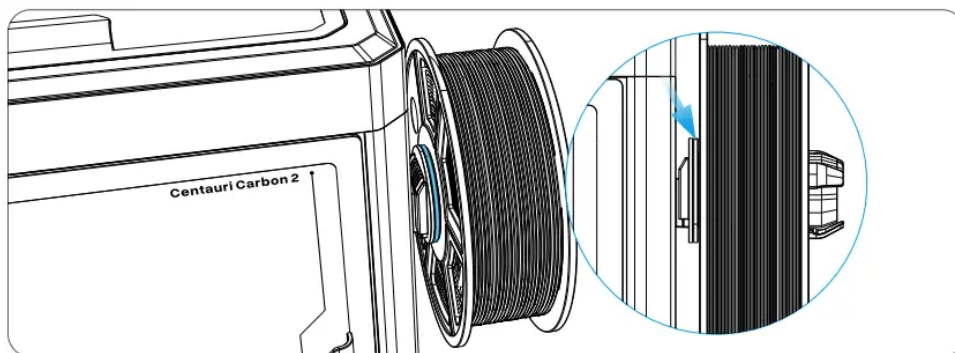
2. Vyberte držák pro svou cívku a klepnutím na “Confirm” (Potvrdit) materiál automaticky zaregistrujte.



3. Nasadte cívku na její očíslovaný držák a zasuněte filament do odpovídajícího vstupu na jednotce CANVAS. Filament je automaticky rozpoznán a podán do připravené polohy.



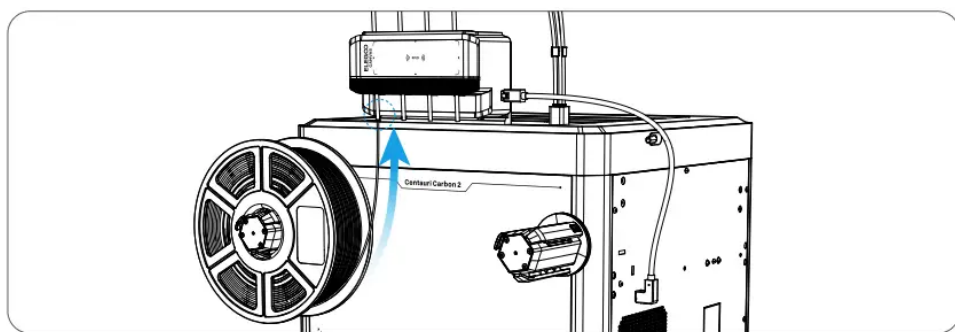
4. Tento postup opakujte pro všechny další cívky.



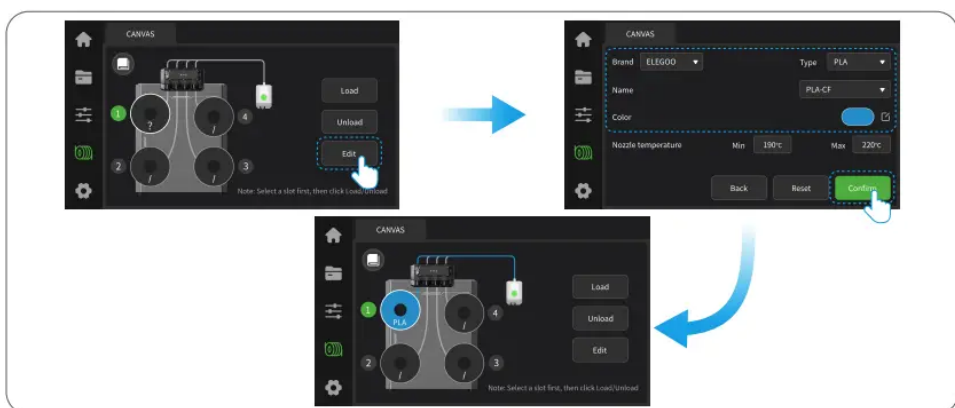
Poznámka: Ujistěte se, že cívka zcela dosedá a je zajištěna o přidržovací okraj držáku, aby cívka nespadla a filament se nezamotal.

10.2. Cívky bez štítku RFID

1. U cívek bez štítku RFID zadejte údaje o filamentu ručně.



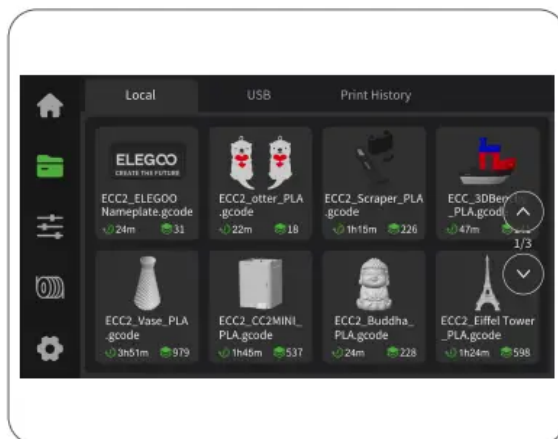
2. Na displeji zadejte pro každou cívku údaje o materiálu (značka, typ, barva).
3. Dokončete zavedení všech cívek bez štítku RFID.



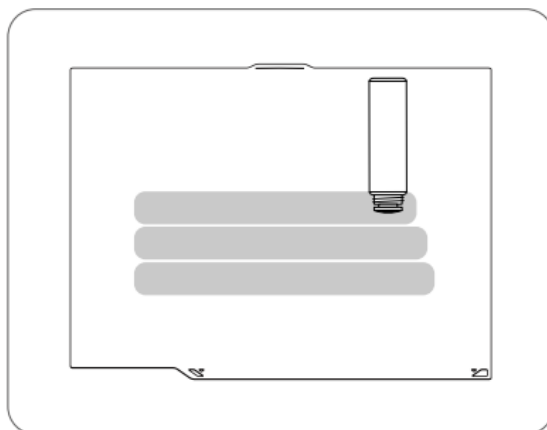
Poznámka: Filament se štítkem RFID lze v případě potřeby zaregistrovat také ručně.

11. První tisk

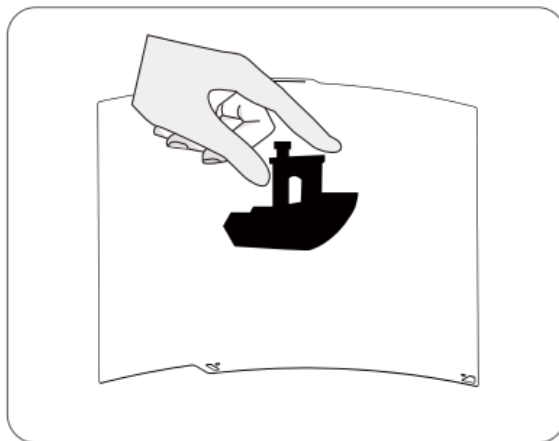
1. Přejděte na  – “Local” (Místní) a vyberte model pro zkušební tisk. (Tip: dlouhým stisknutím souboru na USB disku jej importujete do místního úložiště.)



2. Pro zachování optimální přilnavosti pravidelně čistěte tiskovou desku teplou vodou s prostředkem na mytí nádobí. Pro ještě lepší přilnavost můžete použít také lepidlo na podložku.



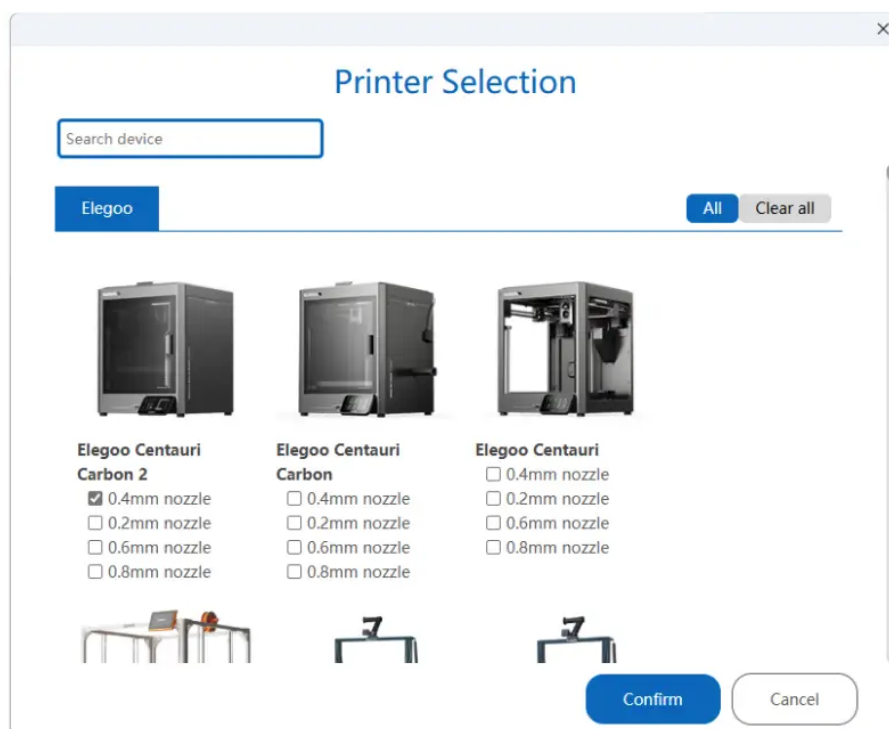
3. Jakmile výtisk vychladne, sejměte flexibilní tiskovou desku a jemným ohnutím model uvolněte. (Desku příliš neohýbejte, mohla by se trvale zdeformovat.)



12. ElegooSlicer

Nainstalujte software ElegooSlicer z přiloženého USB disku. Vyberte instalační balíček pro operační systém svého počítače: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac s procesorem Intel) nebo arm64.dmg (Mac s čipem řady M). Pokud se po instalaci zobrazí výzva k aktualizaci, software aktualizujte.

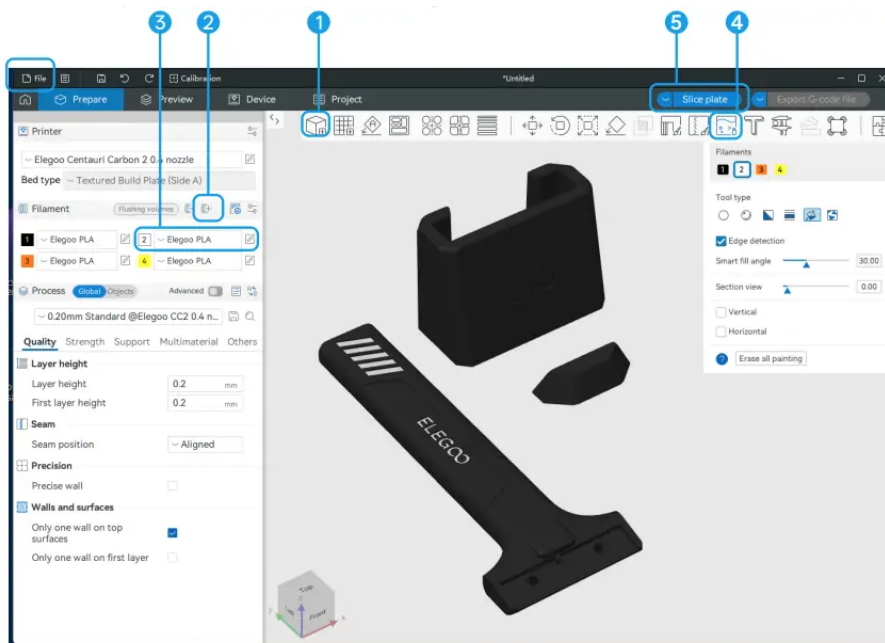
1. Po úspěšné instalaci nastavte tiskárnu a filament podle průvodce nastavením.



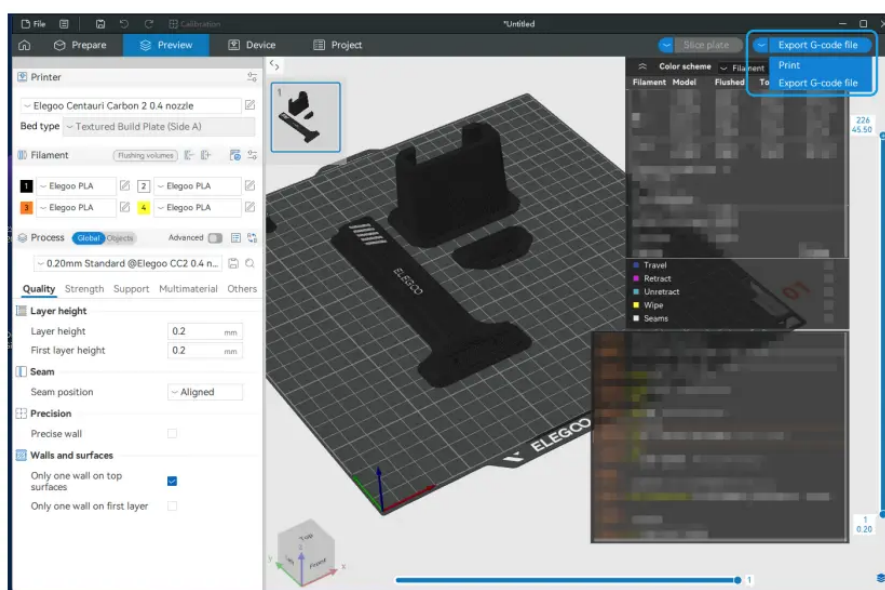
2. Slicování vícebarevného modelu:

- Přetáhněte soubor modelu do sliceru nebo jej importujte kliknutím na “File” (Soubor) v levém horním rohu. Pro první test vyzkoušejte některý z přiložených vzorových souborů.

- Kliknutím na “+” na levém panelu nástrojů přidejte filament.
- Pro každou cívku nastavte typ a barvu filamentu.
- Vyberte model, vpravo nahoře klikněte na “Color painting” (Barevné malování) nebo stiskněte klávesu N a přejděte do režimu malování.
- Klikněte na “Slice plate” (Slicovat desku) a počkejte na dokončení procesu.

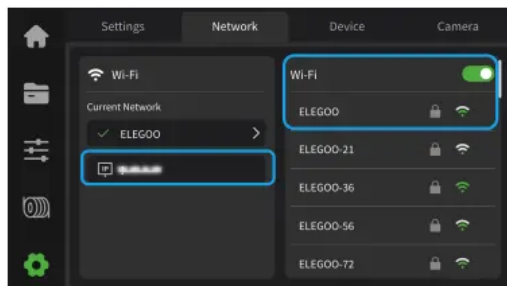


3. Po dokončení slicování klikněte v pravém horním rohu na “Print” (Tisk) a odešlete soubor do tiskárny, nebo zvolte “Export G-code” (Exportovat G-code) a uložte jej na USB disk pro tisk offline.

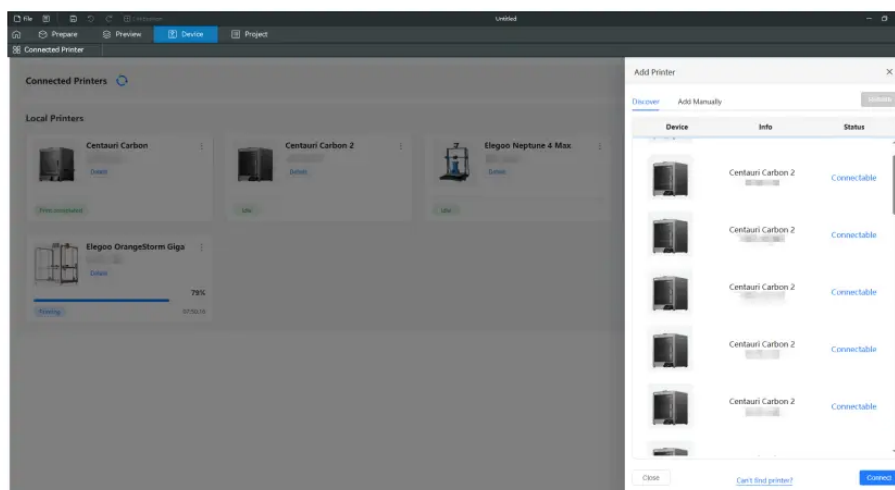


12.1. Tisk přes LAN (sítě)

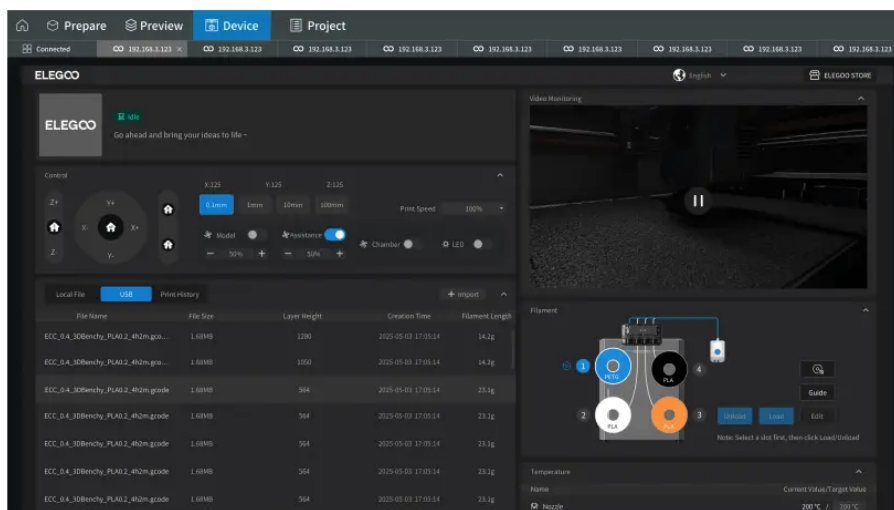
1. V nastavení sítě připojte tiskárnu k Wi-Fi. Po navázání spojení se zobrazí přidělená IP adresa.



2. Ujistěte se, že počítač i tiskárna jsou ve stejné místní síti. Na kartě “Device” (Zařízení) v programu ElegooSlicer klikněte vpravo nahoře na “Add Printer” (Přidat tiskárnu), v seznamu nalezených zařízení dvakrát klikněte na svou tiskárnu a párování dokončete kliknutím na “Connect” (Připojit).

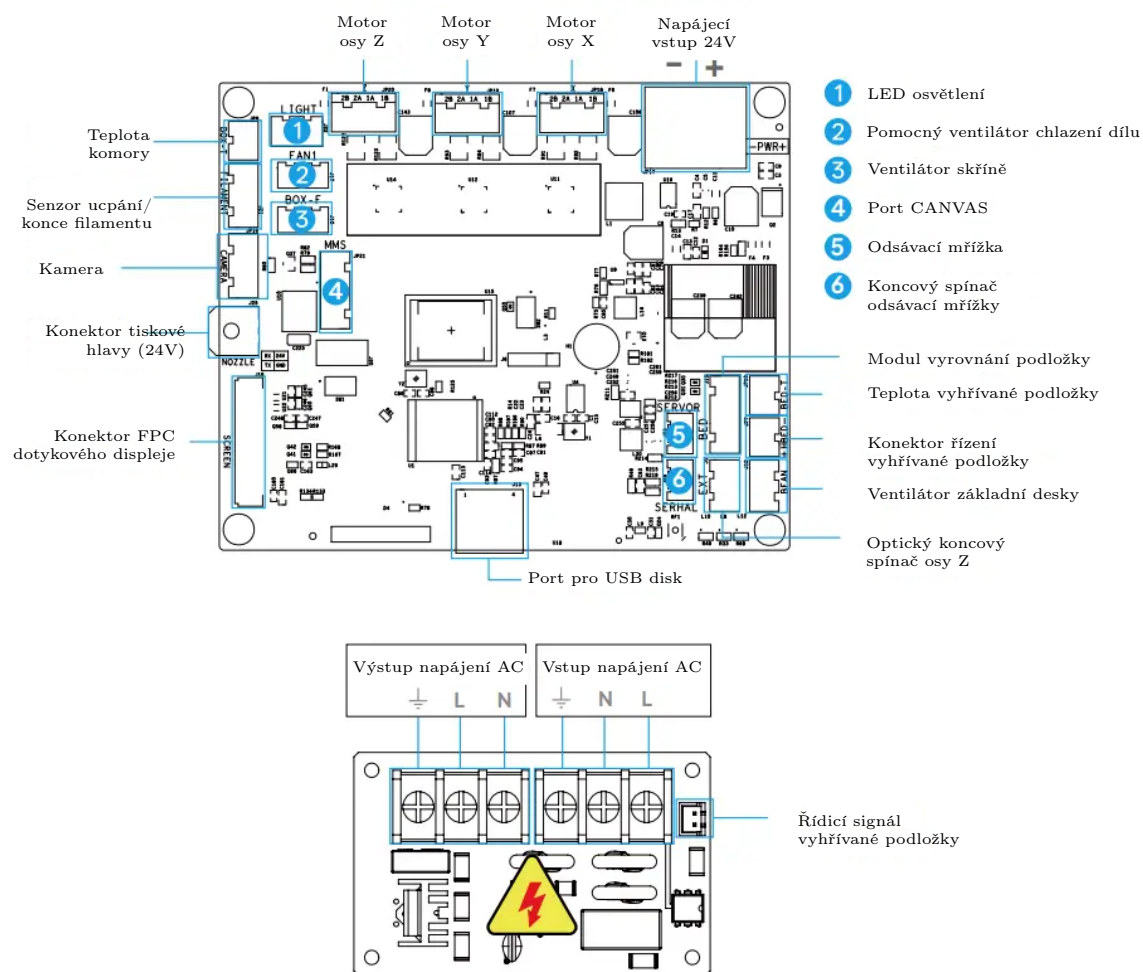


3. Tiskové úlohy můžete sledovat přímo v programu ElegooSlicer, kde je lze podle potřeby spustit, pozastavit nebo zastavit.



- Úplný návod k softwaru naleznete v uživatelské příručce ElegooSlicer na přiloženém USB disku.

13. Zapojení základní desky



14. Časté dotazy

Otázka: Jak mohu kontaktovat podporu ELEGOO?

Odpověď: Navštivte naši oficiální stránku podpory nebo naskenujte uvedený QR kód a získajte individuální pomoc. Odbornou podporu můžete získat také prostřednictvím oficiálních kanálů uvedených v této uživatelské příručce.

Otázka: Jaké formáty souborů tiskárna podporuje?

Odpověď: Tiskárna podporuje vstupní formáty souborů STL, OBJ, 3MF a STEP a výstupní formát G-code.

Distributor

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

190 00, Praha 9 - Libeň

www.sunnysoft.cz



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Používateľská príručka



1. Ďakujeme, že ste si vybrali ELEGOO

- Po prevzatí výrobku skontrolujte, či je zariadenie v poriadku a či balenie obsahuje všetko príslušenstvo.

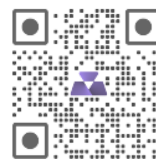
Navštívte našu oficiálnu stránku podpory

Naskenujte QR kód a získajte individuálnu pomoc, alebo otvorte <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (odporúčame odkaz skopírovať a otvoriť v prehliadači).



Neobmedzené množstvo modelov zadarmo

Naskenujte QR kód, preskúmajte platformu Nexprint a sťahujte bezplatné modely na jednoduchú tlač jedným kliknutím: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Poznámka: Na zaistenie optimálneho výkonu prechádza každý výrobok ELEGOO pred odoslaním dôkladnými tlačovými testami. Pri dodaní preto môžu byť viditeľné drobné povrchové škrabance; je to normálne a nemá to vplyv na funkčnosť.

2. Dôležité upozornenia

1. Tlačiareň neumiestňujte do prostredia so silnými vibráciami ani na nestabilný povrch, pretože vibrácie stroja môžu ovplyvniť kvalitu tlače.
2. Počas prevádzky tlačiarne sa nedotýkajte trysky ani vyhrievanej podložky, aby ste predišli popáleninám a zraneniam spôsobeným vysokou teplotou.
3. Po dokončení tlače bezodkladne využite zvyškové teplo trysky a vhodným nástrojom z nej odstráňte zvyšky filamentu. Trysky sa priamo nedotýkajte, aby ste sa nepopálili.
4. Na zaistenie správnej funkcie stroja a dosiahnutie optimálnych výsledkov tlače odporúčame používať slicer od spoločnosti ELEGOO.
5. Tlačiareň pravidelne udržiavajte: suchou handričkou očistite telo stroja od prachu a prilepených zvyškov filamentu. Pred čistením sa uistite, že je tlačiareň vypnutá.
6. Pravidelne kontrolujte a čistite chladiace ventilátory tlačiarne, aby sa v nich nehromadil prach; zaistíte tak optimálny výkon a dlhú životnosť.
7. Dávajte pozor na rýchlo sa pohybujúce časti stroja, aby ste predišli riziku privretia.
8. Os Z stroja využíva pre pohyblivé časti vodiace skrutky. Podľa potreby ich namažte olejom, aby bol pohyb plynulý.
9. Deti smú stroj používať len pod dohľadom dospeléj osoby, aby sa predišlo zraneniu.
10. V prípade núdze okamžite vypnite napájanie.
11. Na zaistenie bezpečnej prevádzky musí byť stroj správne uzemnený. Nesprávne alebo chýbajúce uzemnenie zvyšuje riziko zvodového prúdu.
12. Ak stroj dlhší čas nepoužívate, vypnite napájanie a odpojte napájací kábel zo zásuvky.

3. Technické parametre

Parametre tlače

- **Technológia tlače:** Fused Deposition Modeling (FDM)

- **Tlačový objem:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Presnosť tlače:** ± 0.1 mm
- **Priemer dodanej trysky:** 0.4 mm
- **Rýchlosť tlače:** ≤ 500 mm/s
- **Teplota okolia:** 5–40 °C

Elektrické požiadavky

- **Vstupné napätie:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Menovitý príkon:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Prevádzkové teploty

- **Max. teplota trysky:** 350 °C
- **Max. teplota vyhrievanej podložky:** 110 °C

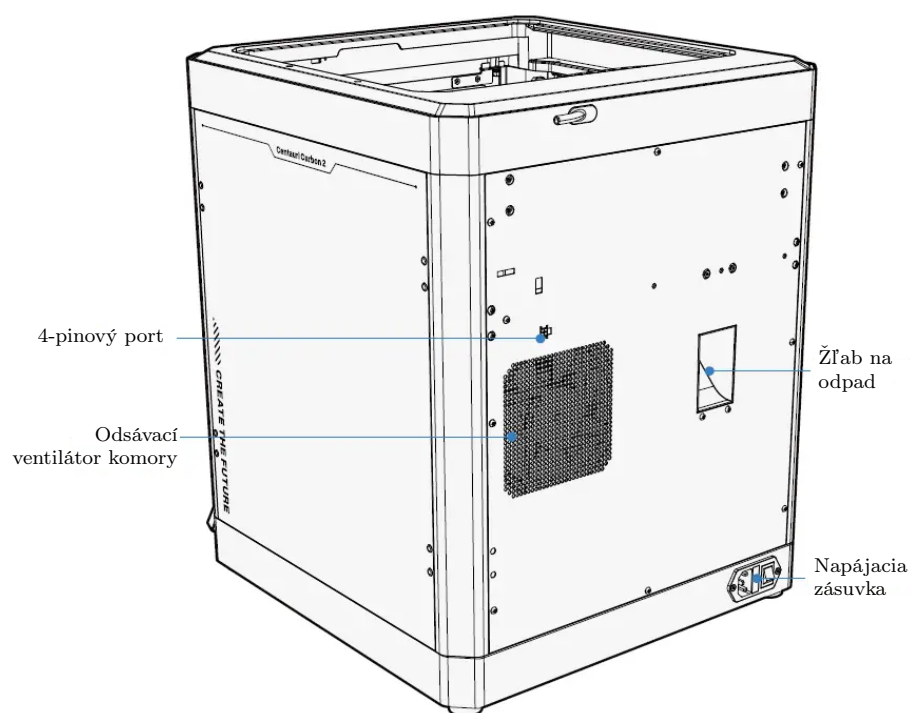
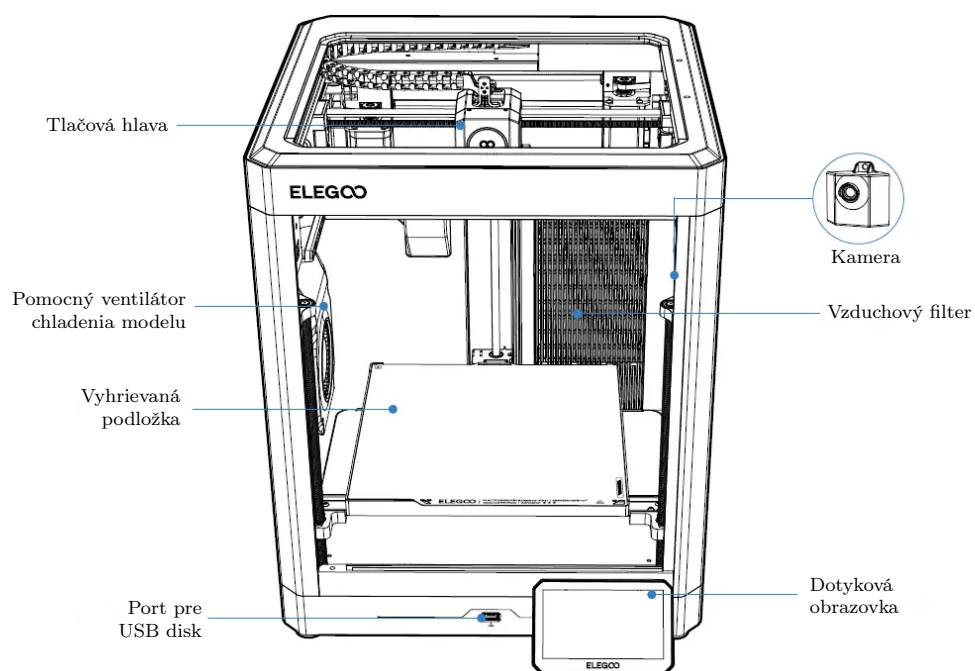
Fyzické parametre

- **Rozmery stroja:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Hmotnosť netto:** 19.35 kg

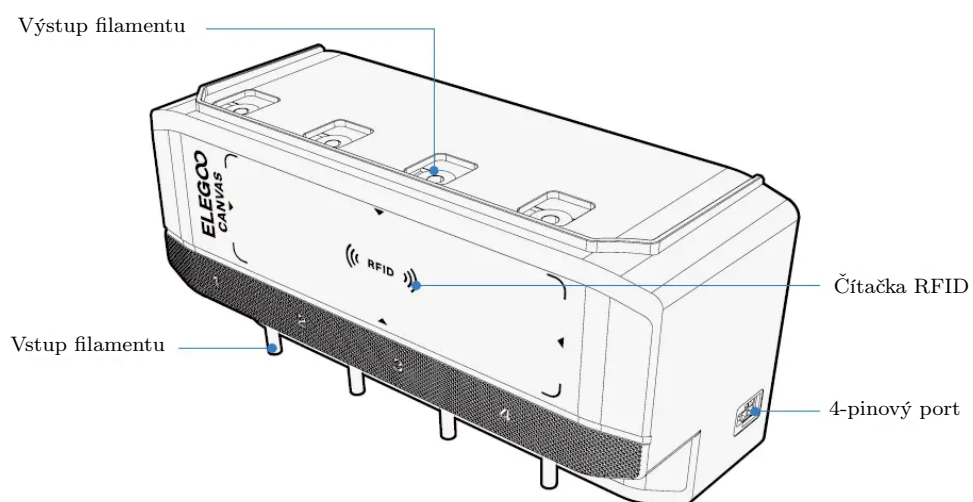
Softvér

- **Slicer:** ElegooSlicer (odporúčaný)
- **Vstupné formáty súborov:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Výstupný formát súboru:** G-code
- **Pripojenie:** USB disk, Wi-Fi

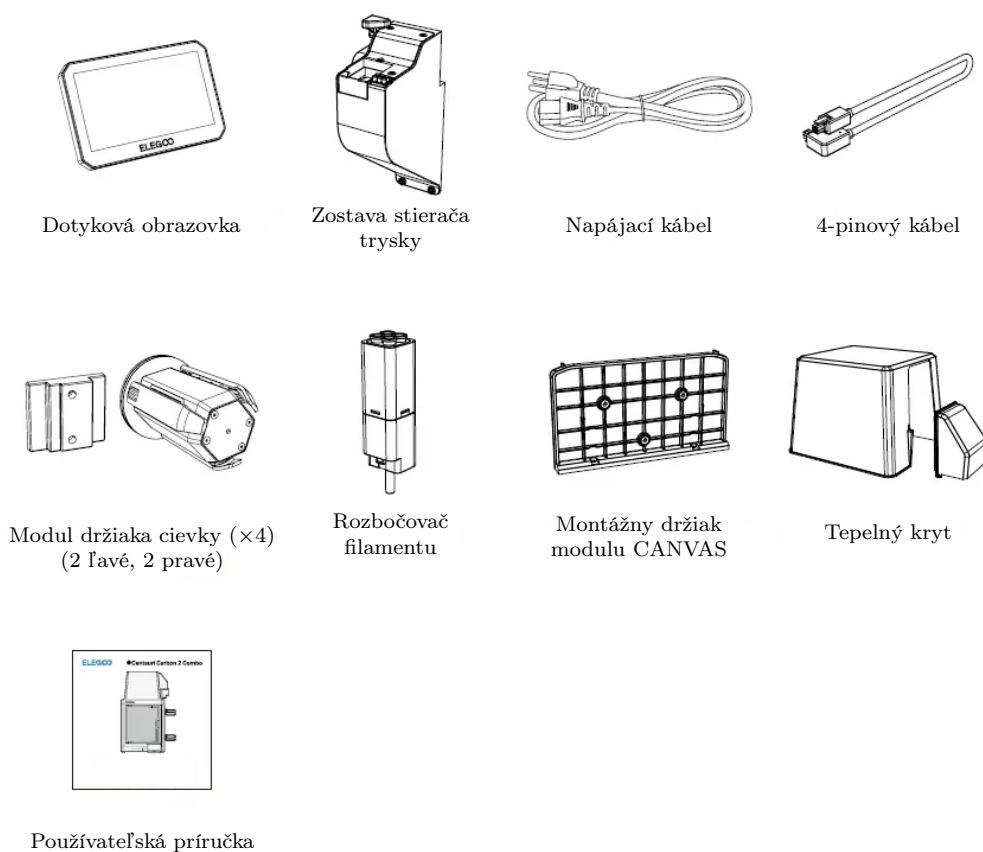
4. Popis častí tlačiarne



4.1. Popis častí modulu CANVAS



5. Dodané príslušenstvo



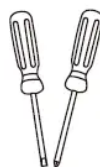
6. Sada náradia



Ihla na čistenie
trysky



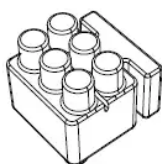
Imbusový kľúč
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Skrutkovač



Vzorka filamentu



Náhradný stierač
trysky



USB disk



Čepeľ škrabky



PTFE trubička (×4)



PM3×6 (×4) – rozbočovač filamentu, zostava stierača trysky



PA3×10 (×2) – čepeľ škrabky



PM3×8 (×3) – podávací modul CANVAS



HM3×14 (×8) – držiak cievky



PM3×50 (×2) – montážny držiak modulu CANVAS



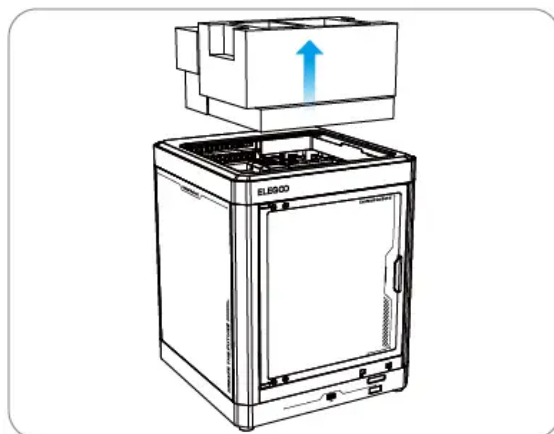
FM3×12 (×2) – zostava stierača trysky

7. Vybalenie

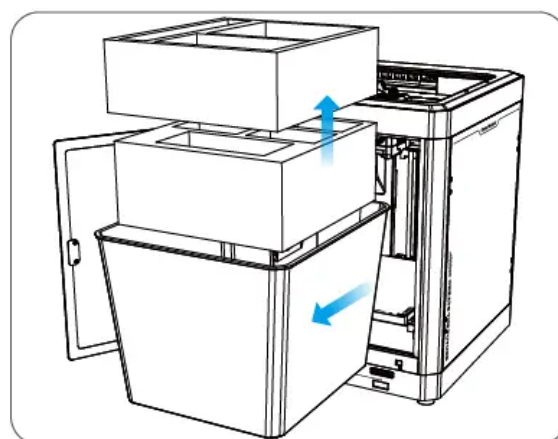


Naskenujte
pre návod

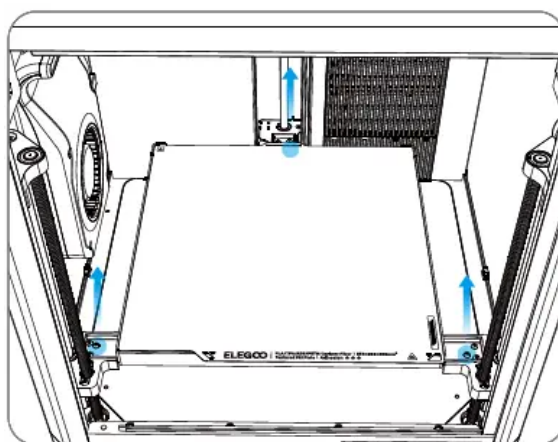
1. Vyberte z tlačiarne penovú výplň, dotykovú obrazovku a box s náradím.



2. Otvorte sklenené dvierka a vyberte tepelný kryt. Potom z vnútra krytu tlačiarne vyberte penovú výplň, zostavu stierača trysky a modul CANVAS.

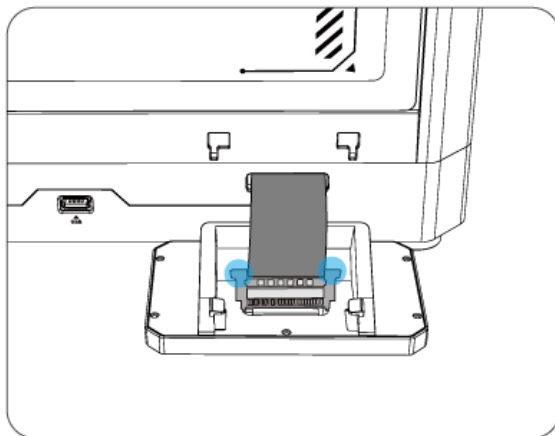


3. Imbusovým kľúčom 2.5 mm vyskrutkujte 3 modro označené skrutky, čím odistíte vyhrievanú podložku.

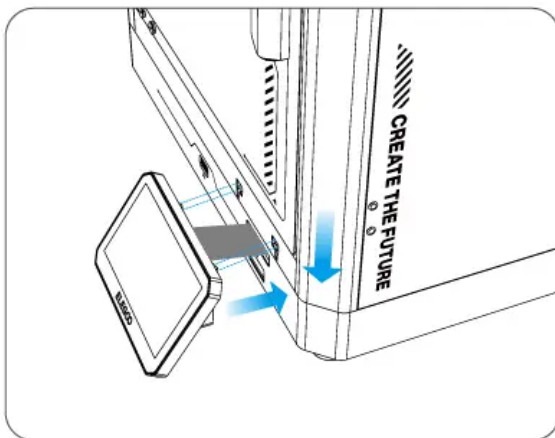


8. Inštalácia tlačiarne

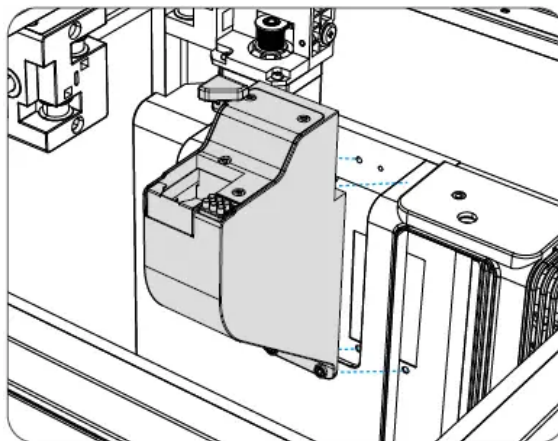
1. Zasuňte plochý flexibilný kábel (FPC) do portu dotykovej obrazovky stlačením koncovky podľa obrázka. Dbajte na správnu orientáciu: zlaté kontakty musia smerovať nahor.



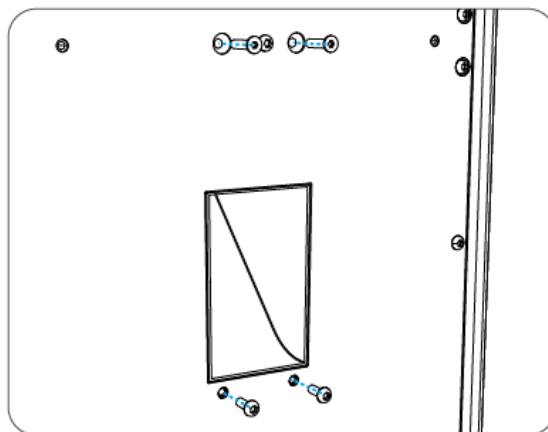
2. Vložte obrazovku do otvoru na tlačiarni a zatlačte ju nadol, aby zapadla na miesto.



3. Zarovnajzte zostavu stierača trysky s otvormi pre skrutky na zadnom paneli.

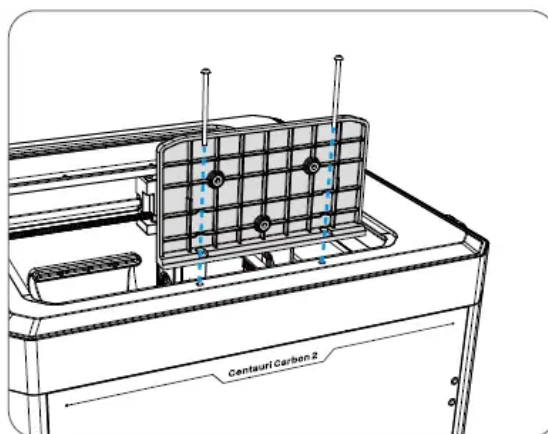


4. Hornú časť upevníte 2 skrutkami FM3×12 a spodnú časť 2 skrutkami PM3×6; tým je inštalácia zostavy stierača dokončená.

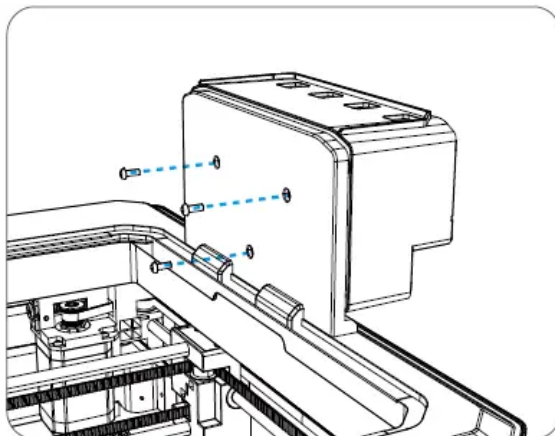


9. Inštalácia modulu CANVAS

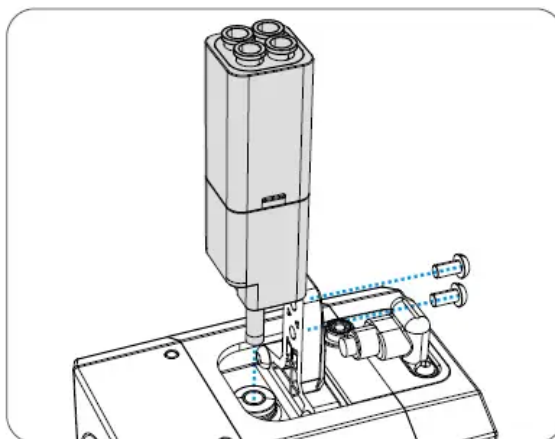
1. Pripevnite montážny držiak modulu CANVAS k stroju 2 skrutkami PM3×50. (Pred montážou vyberte z horných montážnych otvorov prípadné silikónové zátky.)



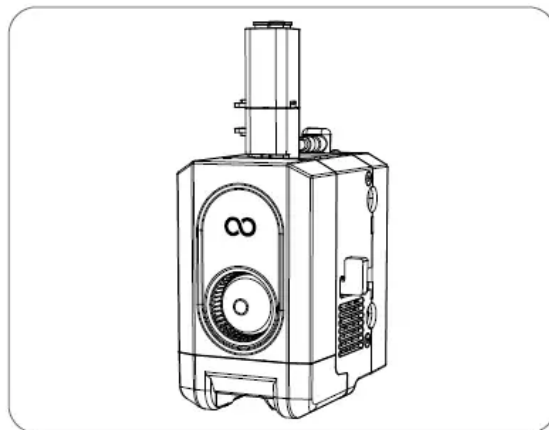
2. Namontujte podávací modul CANVAS na držiak pomocou 3 skrutiek PM3×8.



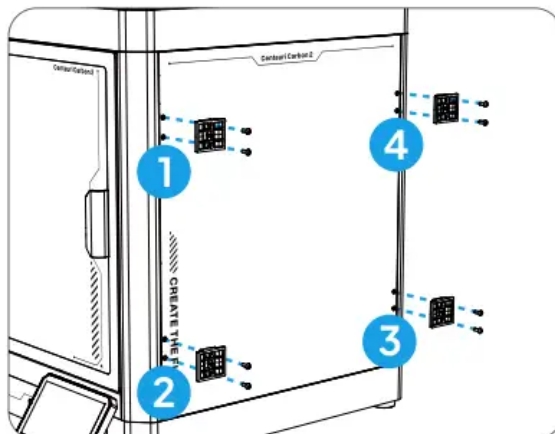
3. Nasadíte rozbočovač filamentu na jeho držiak. Kovovú trubičku rozbočovača zasunúte smerom nadol do pneumatickej spojky tlačovej hlavy a potom ju upevníte 2 skrutkami PM3×6.



4. Inštalácia rozbočovača filamentu je dokončená.

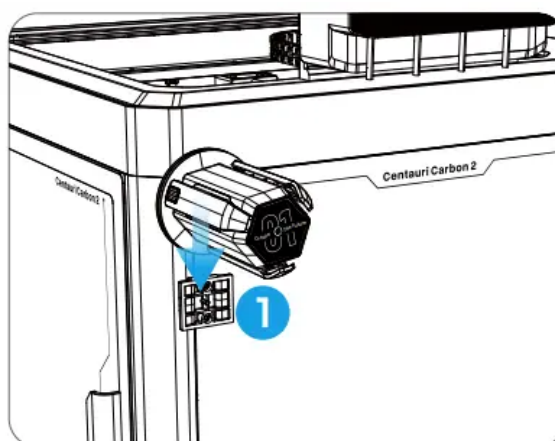


5. Pripevnite držiak cievok k bočnému panelu pomocou 8 skrutiek HM3×14.

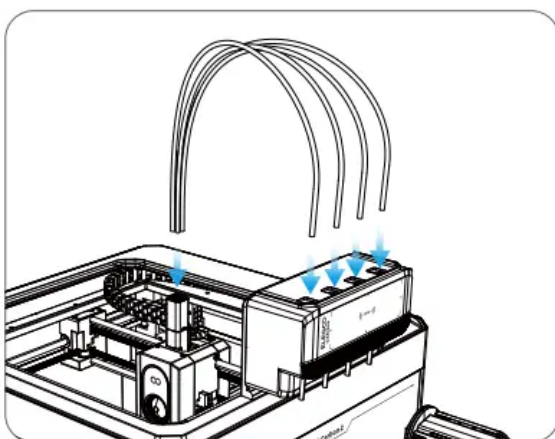


6. Každý držiak cievky zatlačte nadol do montážneho držiaka, kým nezacvakne na miesto. Postup zopakujte pre všetky štyri držiaky.

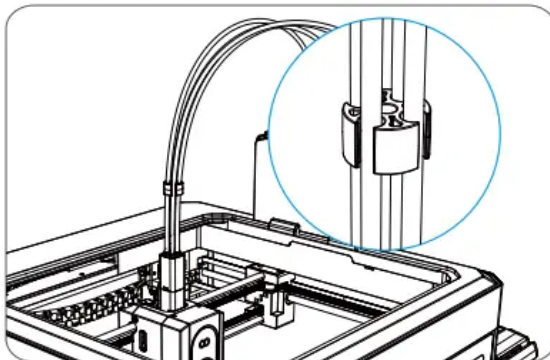
Poznámka: Uistite sa, že je každý držiak nainštalovaný na svojej očíslovanej pozícii, aby funkcia navíjania filamentu fungovala správne.



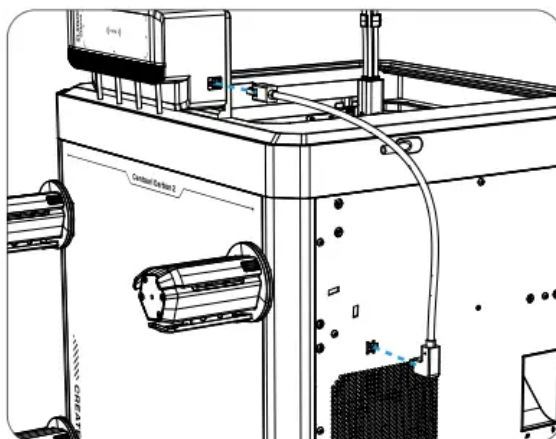
7. Pripojte štyri PTFE trubičky medzi pneumatické spojky na module CANVAS a rozbočovač filamentu.



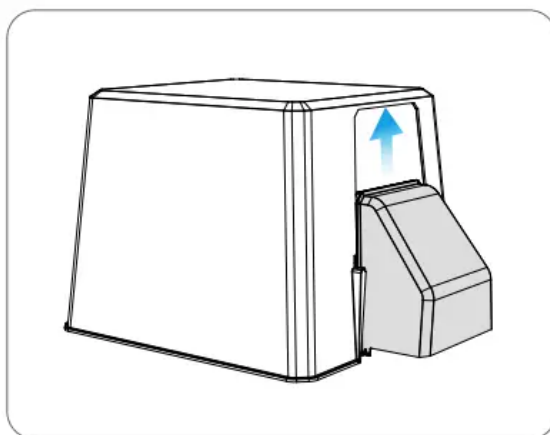
8. Pomocou spôn úhladne zviažte štyri trubičky dohromady.



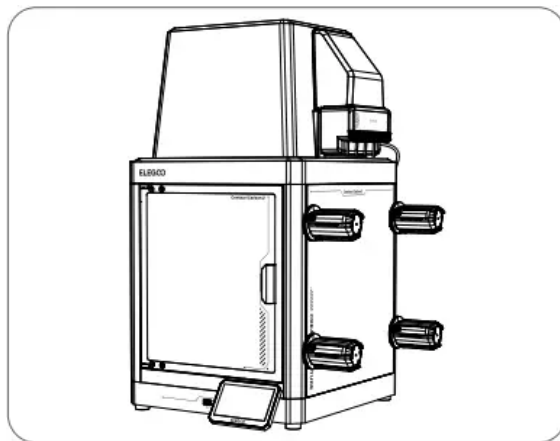
9. Prepojte tlačiareň a modul CANVAS 4-pinovým káblom: zahnutý koniec zapojte do zadného panela tlačiarne, rovný koniec do pravej strany modulu CANVAS.



10. Zarovnajte nadstavec s hlavným tepelným krytom a zatlačte ho nahor, kým nezacvakne na miesto. Potom nasadte tepelný kryt na tlačiareň.



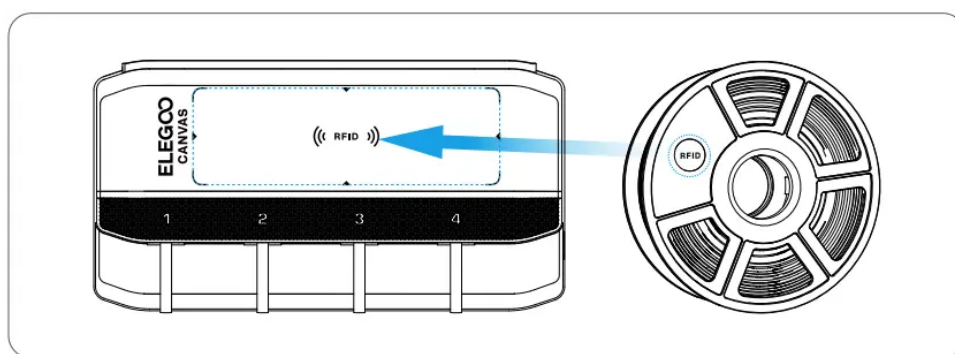
11. Inštalácia modulu CANVAS je dokončená.



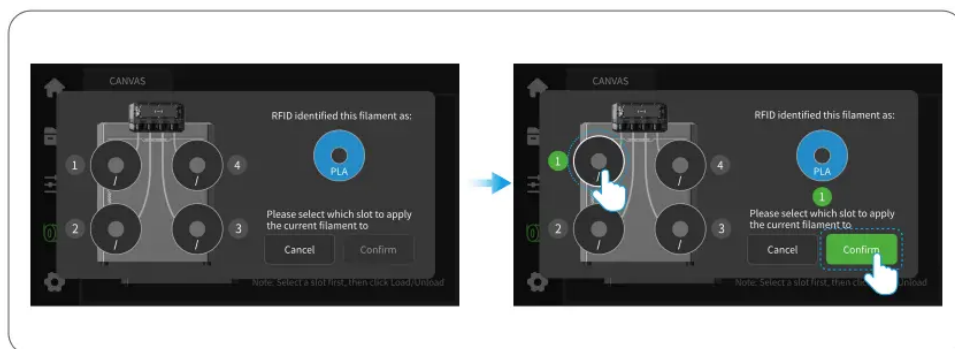
10. Zavedenie filamentu

10.1. Cievky s RFID štítkom

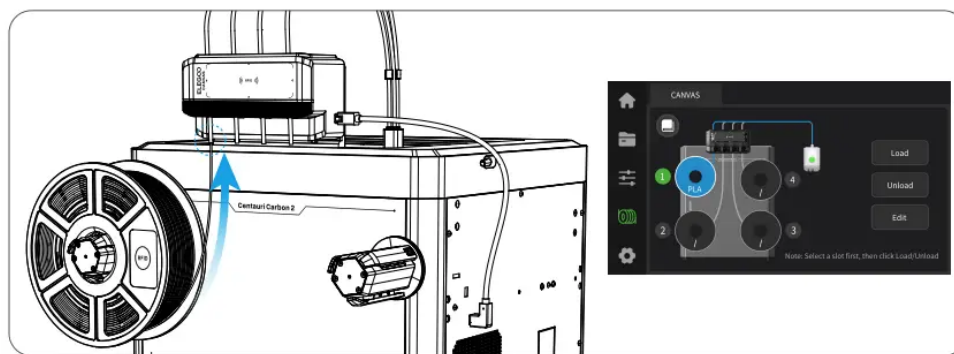
1. Priložte RFID štítok cievky k oblasti rozpoznávania na module CANVAS, kým nezaznie potvrdzovací zvukový signál.



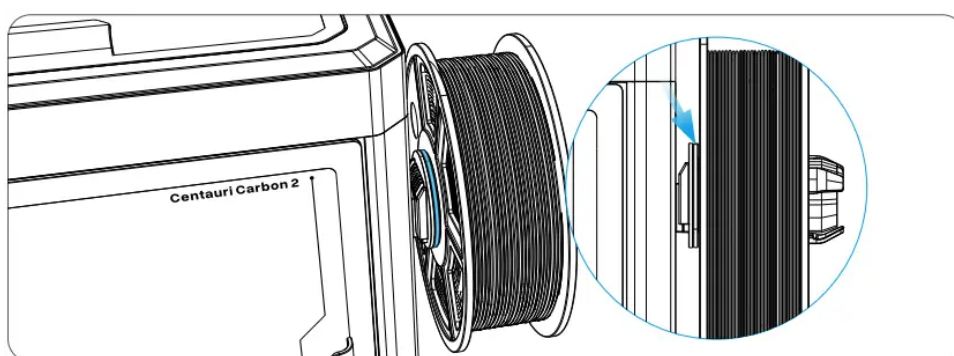
2. Vyberte držiak pre svoju cievku a ťuknite na “Confirm” (Potvrdiť); materiál sa zaregistruje automaticky.



3. Nasadíte cievku na držiak s príslušným číslom a zasuňte filament do zodpovedajúceho vstupu na module CANVAS. Filament sa automaticky rozpozná a podá do pripravenej polohy.



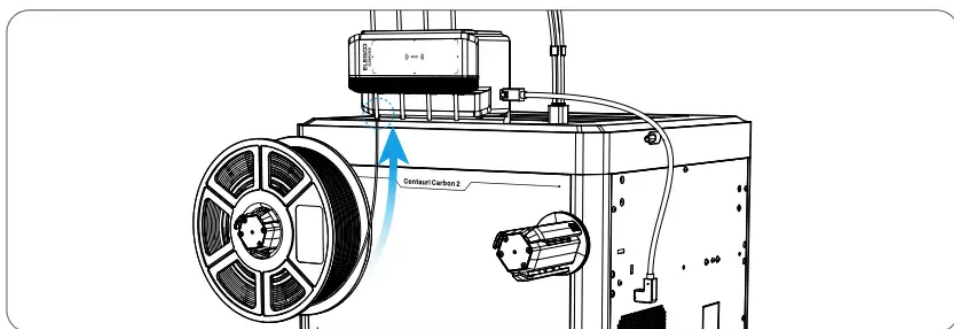
4. Tento postup zopakujte pre ďalšie cievky.



Poznámka: Uistite sa, že cievka správne dosadla a je zaistená o pridržiavaciu hranu držiaka, aby cievka nespadla a filament sa nezamotal.

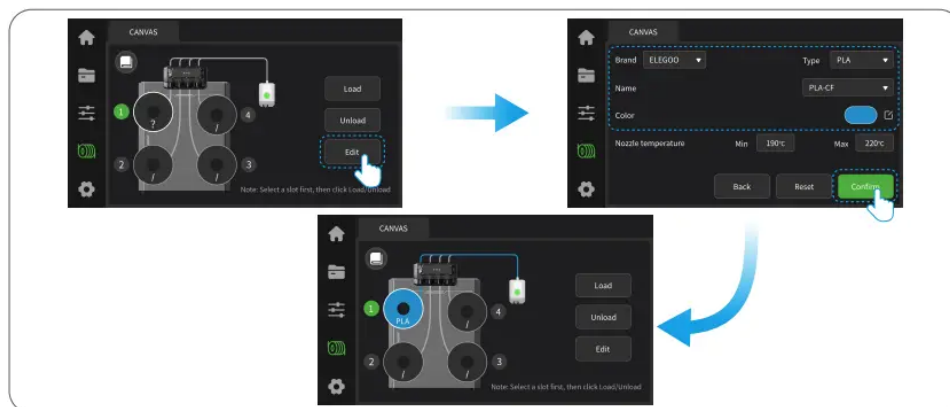
10.2. Cievky bez RFID štítka

1. Pri cievkach bez RFID štítka zadajte informácie o filamente ručne.



2. Na obrazovke zadajte pre každú cievku údaje o materiáli (značka, typ, farba).

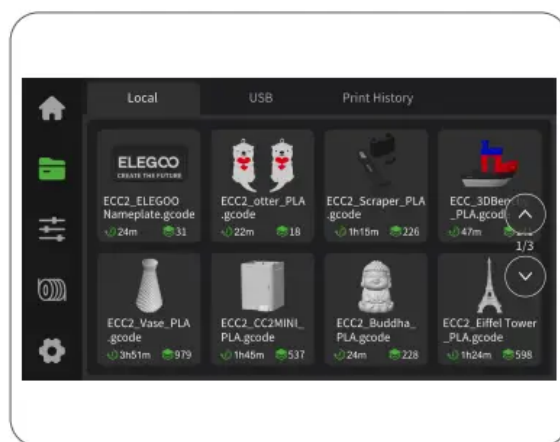
3. Dokončíte zavedenie všetkých cievok bez RFID štítka.



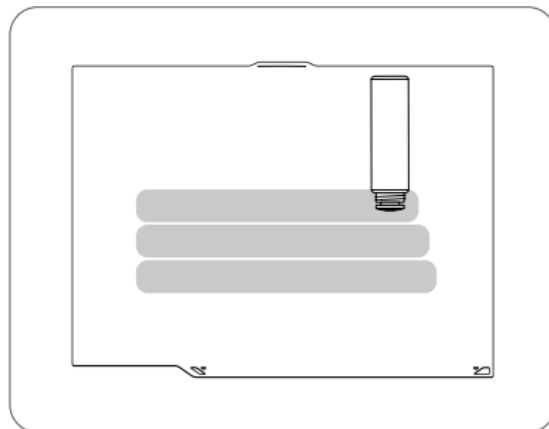
Poznámka: Filament s RFID štítkom môžete v prípade potreby zaregistrovať aj ručne.

11. Prvá tlač

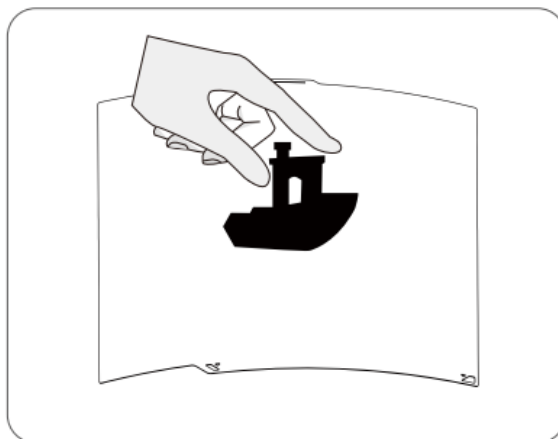
1. Prejdite na – “Local” (Lokálne) a vyberte model na skúšobnú tlač. (Tip: dlhým stlačením súboru na USB disku ho nainportujete do lokálneho úložiska.)



2. Na udržanie optimálnej priľnavosti pravidelne čistite tlačovú podložku teplou vodou s prostriedkom na umývanie riadu. Pre ešte lepšiu priľnavosť môžete naniest' aj lepidlo na podložku.



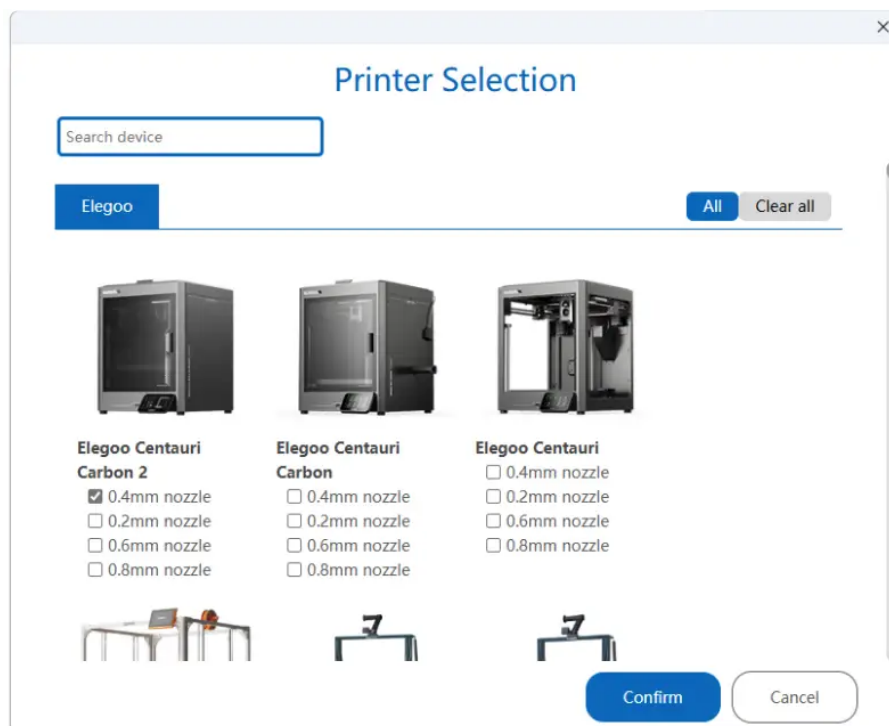
3. Keď vytlačený model vychladne, vyberte flexibilnú tlačovú podložku a jemným ohnutím model uvoľnite. (Podložku neohýbajte príliš, inak sa natrvalo zdeformuje.)



12. ElegooSlicer

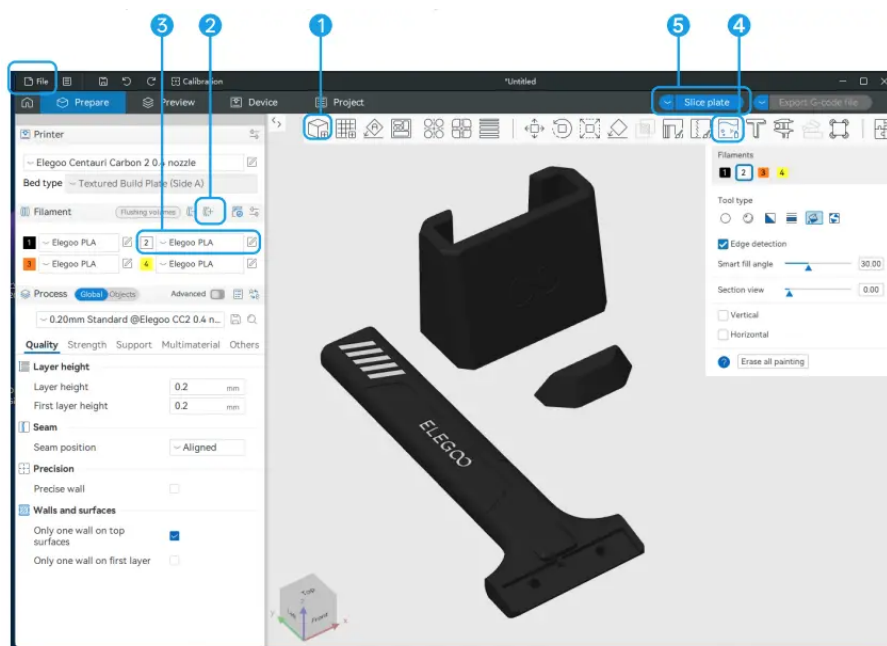
Nainštalujte softvér ElegooSlicer z dodaného USB disku. Vyberte inšalačný balík pre operačný systém vášho počítača: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac s procesorom Intel) alebo arm64.dmg (Mac s čipom radu M). Ak sa po inštalácii zobrazí výzva, softvér aktualizujte.

1. Po úspešnej inštalácii postupujte podľa sprievodcu nastavením a nakonfigurujte tlačiareň a filamenty.

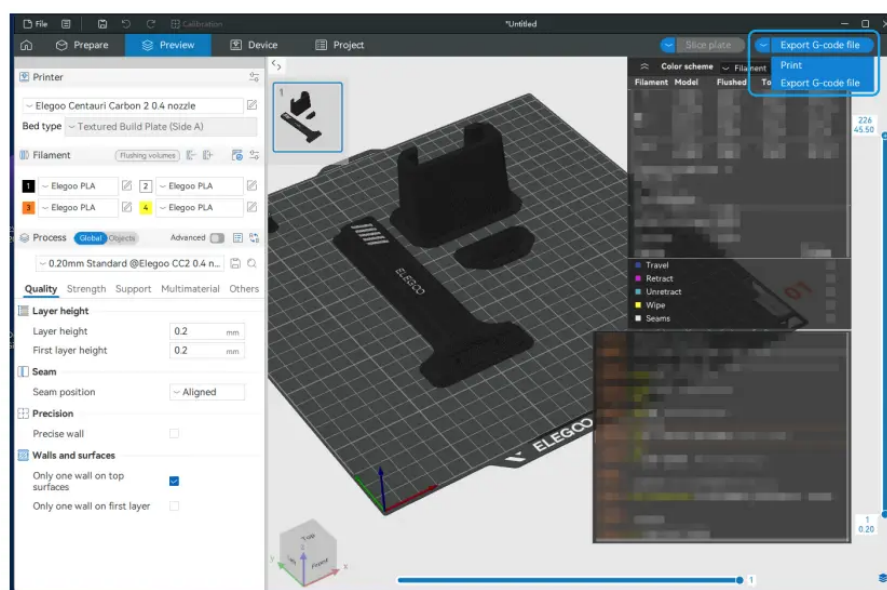


2. Slicovanie viacfarebného modelu:

- Presuňte súbor modelu myšou do slicera alebo kliknite na “File” (Súbor) v ľavom hornom rohu a model nainportujte. Na prvý test môžete použiť niektorý z dodaných vzorových súborov.
- Kliknutím na “+” na ľavom paneli nástrojov pridajte filament.
- Pre každú cievku nastavte typ a farbu filamentu.
- Vyberte model a potom kliknite vpravo hore na “Color painting” (Farebné maľovanie) alebo stlačte N, čím prejdete do režimu maľovania.
- Kliknite na “Slice plate” a počkajte na dokončenie procesu.

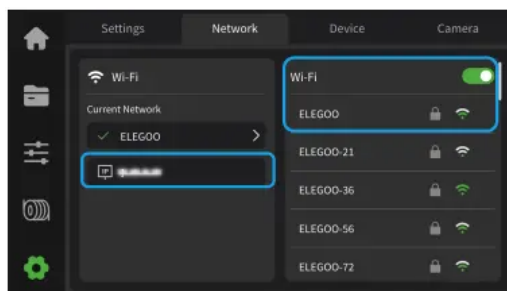


3. Po dokončení slicovania kliknite v pravom hornom rohu na “Print” (Tlačiť) a odošlite súbor do tlačiarne, alebo zvolíte “Export G-code” a uložte ho na USB disk na tlač offline.

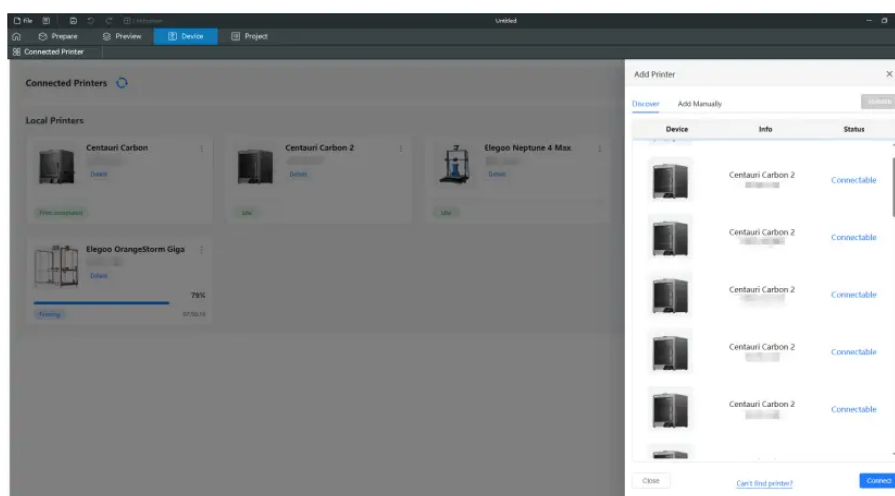


12.1. Tlač cez LAN (sieť)

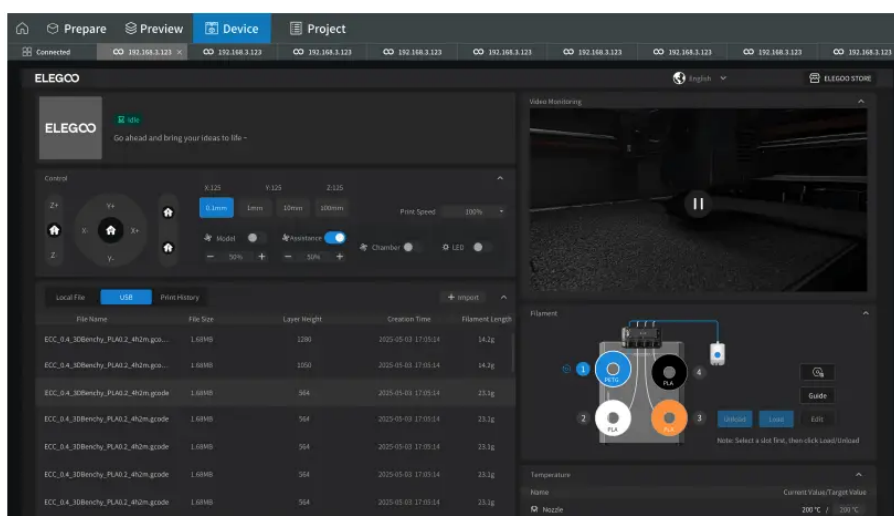
1. V nastaveniach siete pripojte tlačiareň k Wi-Fi. Po nadviazaní spojenia sa zobrazí pridelená IP adresa.



2. Uistite sa, že počítač a tlačiareň sú pripojené k tej istej lokálnej sieti. Na karte “Device” (Zariadenie) v programe ElegooSlicer kliknite vpravo hore na “Add Printer” (Pridať tlačiareň), v zozname rozpoznaných zariadení dvakrát kliknite na svoju tlačiareň a párovanie dokončíte kliknutím na “Connect” (Pripojiť).

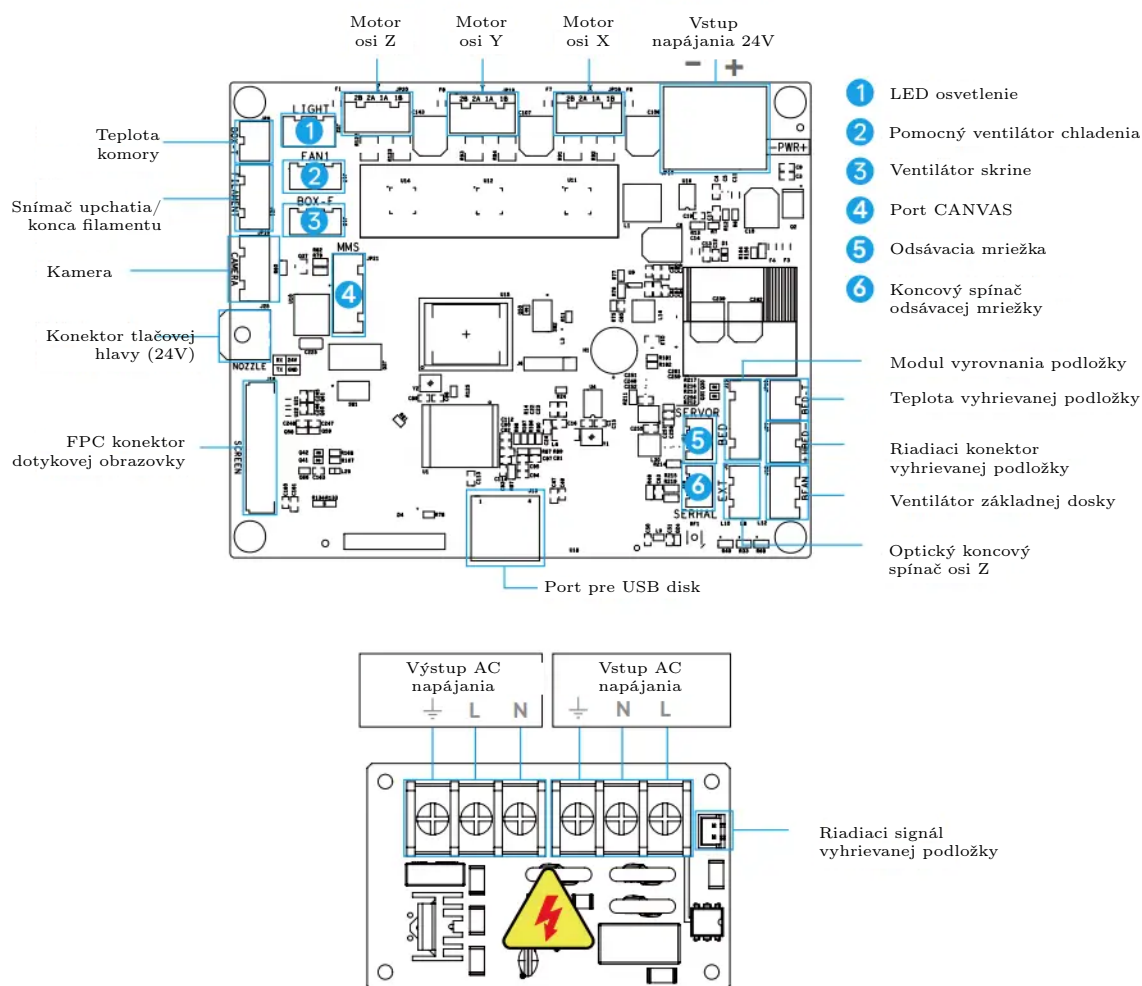


3. Tlačové úlohy môžete sledovať priamo v programe ElegooSlicer, kde ich podľa potreby spustíte, pozastavíte alebo zastavíte.



4. Kompletný návod k softvéru nájdete v používateľskej príručke ElegooSlicer na dodanom USB disku.

13. Zapojenie základnej dosky



14. Časté otázky

Otázka: Ako môžem kontaktovať podporu ELEGOO?

Odpoveď: Navštívte našu oficiálnu stránku podpory alebo naskenujte uvedený QR kód a získajte individuálnu pomoc. Odbornú podporu môžete získať aj prostredníctvom oficiálnych kanálov uvedených v tejto používateľskej príručke.

Otázka: Ktoré formáty súborov tlačiareň podporuje?

Odpoveď: Tlačiareň podporuje vstupné formáty súborov STL, OBJ, 3MF a STEP a výstupný formát G-code.

Distribútor

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

190 00, Praha 9 - Libeň

www.sunnysoft.sk



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Instrukcja obsługi



1. Dziękujemy za wybór produktu ELEGOO

- Po otrzymaniu produktu sprawdź, czy urządzenie jest w dobrym stanie i czy dołączono wszystkie akcesoria.

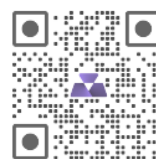
Odwiedź naszą oficjalną stronę wsparcia

Zeskanuj kod QR, aby uzyskać indywidualną pomoc, lub otwórz <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (zalecamy skopiowanie linku i otwarcie go w przeglądarce).



Odkryj nieograniczoną liczbę darmowych modeli

Zeskanuj kod QR, aby przeglądać Nexprint i pobierać darmowe modele do łatwego drukowania jednym kliknięciem: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Uwaga: Aby zapewnić optymalną wydajność, każdy produkt ELEGOO przed wysyłką przechodzi rygorystyczne testy drukowania. Po dostawie mogą być widoczne drobne rysy na powierzchni; jest to normalne i nie wpływa na działanie urządzenia.

2. Ważne uwagi

1. Nie ustawiaj drukarki w miejscu narażonym na silne drgania ani na niestabilnym podłożu, ponieważ drgania urządzenia mogą pogorszyć jakość wydruku.
2. Nie dotykaj dyszy ani podgrzewanego stołu podczas pracy drukarki, aby uniknąć poparzeń i obrażeń ciała spowodowanych wysoką temperaturą.
3. Po zakończeniu drukowania niezwłocznie wykorzystaj ciepło resztkowe dyszy, aby odpowiednim narzędziem usunąć z niej resztki filamentu. Unikaj bezpośredniego kontaktu z dyszą, aby zapobiec poparzeniom.
4. Zalecamy korzystanie z oprogramowania do cięcia (slicera) firmy ELEGOO, aby zapewnić prawidłowe działanie urządzenia i uzyskać optymalne rezultaty drukowania.
5. Regularnie konserwuj drukarkę, czyszcząc korpus urządzenia suchą ściereczką z kurzu i przyklejonych resztek filamentu. Przed czyszczeniem upewnij się, że drukarka jest wyłączona.
6. Regularnie sprawdzaj i czyść wentylatory chłodzące drukarki, aby zapobiec gromadzeniu się kurzu, co zapewnia optymalną wydajność i długą żywotność.
7. Uważaj na szybko poruszające się części urządzenia, aby uniknąć ryzyka przytraśnięcia.
8. Oś Z urządzenia wykorzystuje śruby pociągowe do napędu ruchomych części. W razie potrzeby nanieś olej smarujący, aby zapewnić płynny ruch.
9. Dzieci mogą korzystać z urządzenia wyłącznie pod nadzorem osób dorosłych, aby uniknąć obrażeń ciała.
10. W sytuacji awaryjnej natychmiast odłącz zasilanie.
11. Aby zapewnić bezpieczną pracę, upewnij się, że urządzenie jest prawidłowo uziemione. Nieprawidłowe uziemienie lub jego brak zwiększa ryzyko upływu prądu.
12. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, wyłącz zasilanie i odłącz przewód zasilający od gniazdka.

3. Specyfikacja urządzenia

Parametry drukowania

- **Technologia druku:** osadzanie topionego materiału (FDM)
- **Obszar roboczy:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Dokładność druku:** ± 0.1 mm
- **Średnica dołączonej dyszy:** 0.4 mm
- **Prędkość drukowania:** ≤ 500 mm/s
- **Temperatura otoczenia:** 5–40 °C

Wymagania elektryczne

- **Zasilanie wejściowe:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Moc znamionowa:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Temperatury robocze

- **Maks. temperatura dyszy:** 350 °C
- **Maks. temperatura podgrzewanego stołu:** 110 °C

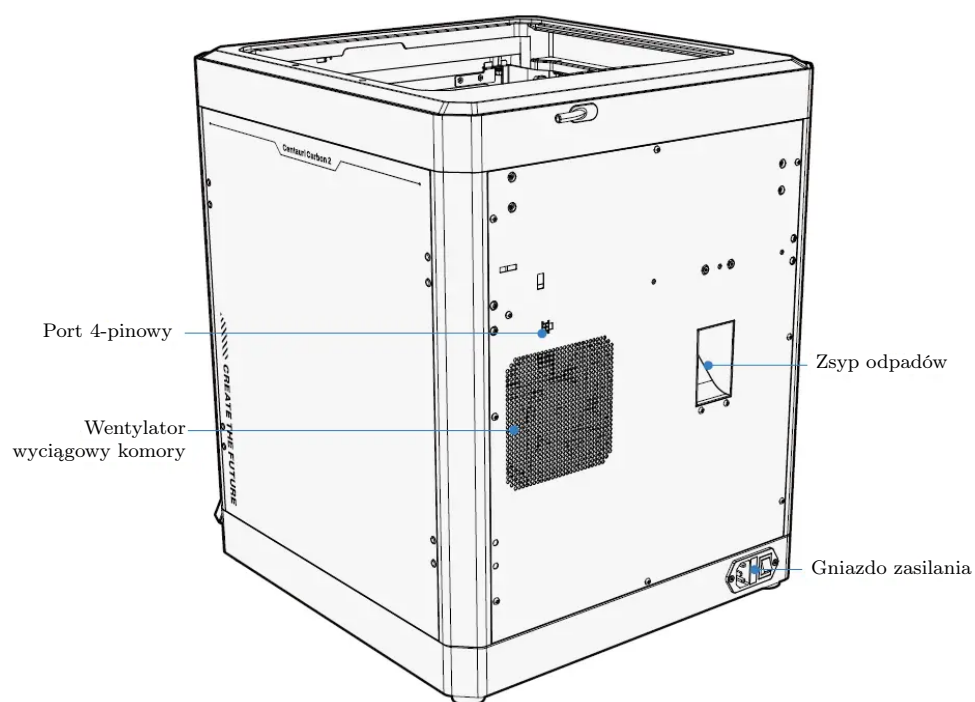
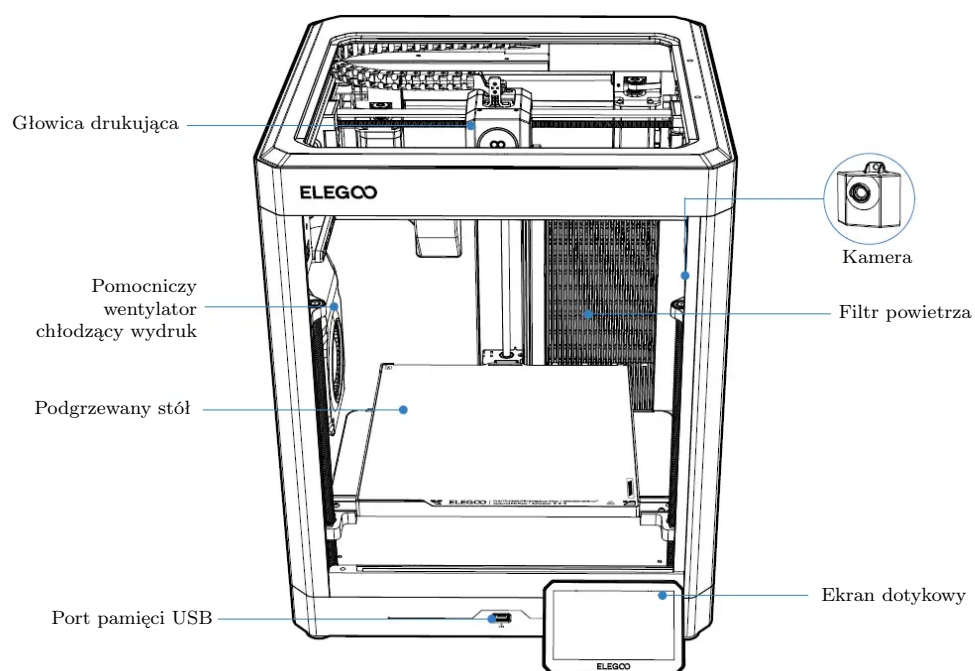
Parametry fizyczne

- **Wymiary urządzenia:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Masa netto:** 19.35 kg

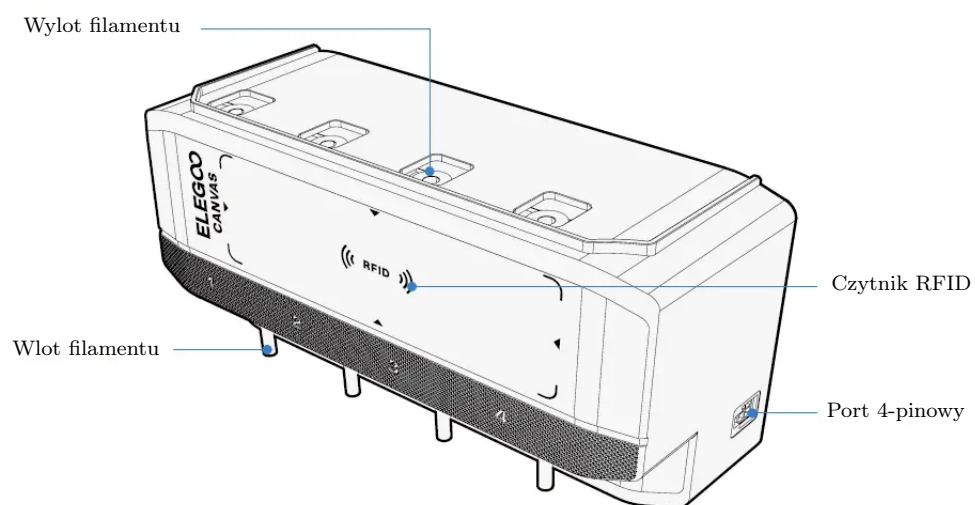
Oprogramowanie

- **Oprogramowanie do cięcia:** ElegooSlicer (zalecane)
- **Obsługiwane formaty plików wejściowych:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Format pliku wyjściowego:** G-code
- **Łączność:** pamięć USB, Wi-Fi

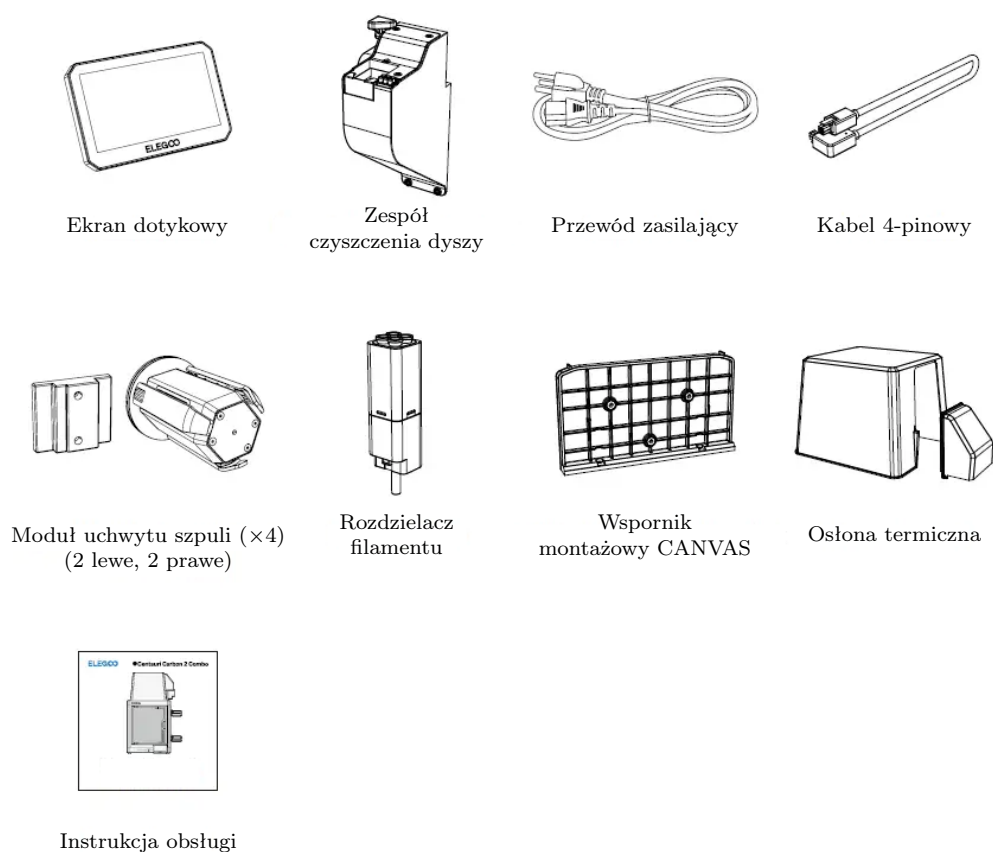
4. Budowa drukarki



4.1. Budowa modułu CANVAS



5. Akcesoria w zestawie



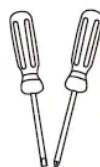
6. Zestaw narzędzi



Igła do
przetkania



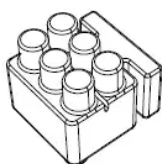
Klucz imbusowy
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Śrubokręt



Próbka filamentu



Zapasowy
czyścik dyszy



Pamięć USB



Skrobak



Rurka PTFE (×4)



PM3×6 (×4) – rozdzielacz filamentu, zespół czyszczenia dyszy



PA3×10 (×2) – skrobak



PM3×8 (×3) – moduł podawania CANVAS



HM3×14 (×8) – uchwyt szpuli



PM3×50 (×2) – wspornik montażowy CANVAS



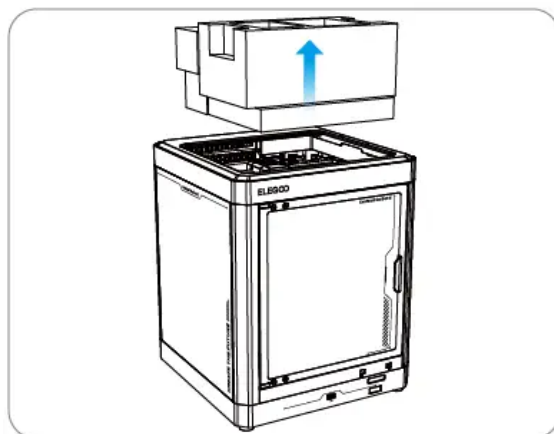
FM3×12 (×2) – zespół czyszczenia dyszy

7. Rozpakowanie

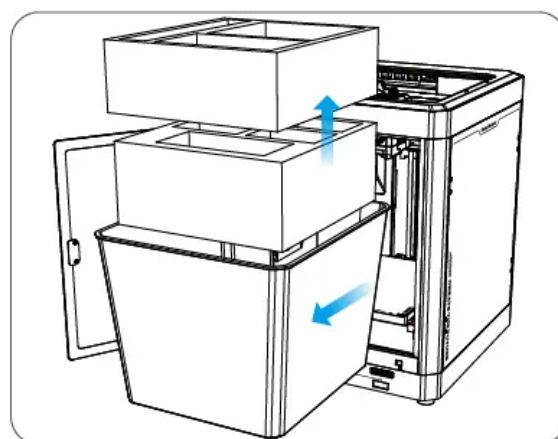


Zeskanuj, aby
obejrzeć poradnik

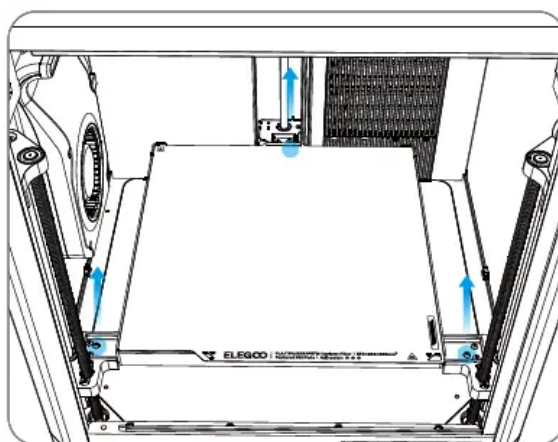
1. Wyjmij z drukarki piankę, ekran dotykowy i skrzynkę z narzędziami.



2. Otwórz szklane drzwiczki i wyjmij osłonę termiczną. Następnie wyjmij z wnętrza obudowy piankę, zespół czyszczenia dyszy oraz moduł CANVAS.

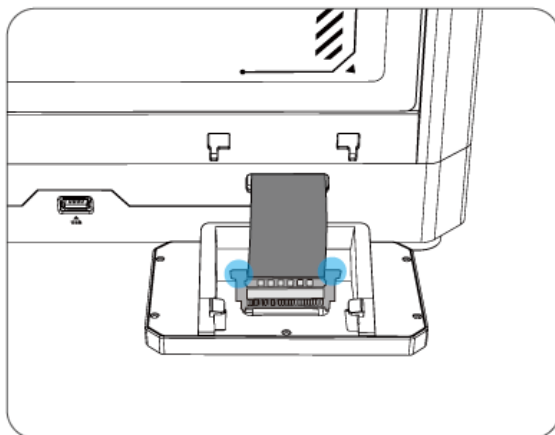


3. Za pomocą klucza imbusowego 2.5 mm wykręć 3 śruby zaznaczone na niebiesko, aby odblokować podgrzewany stół.

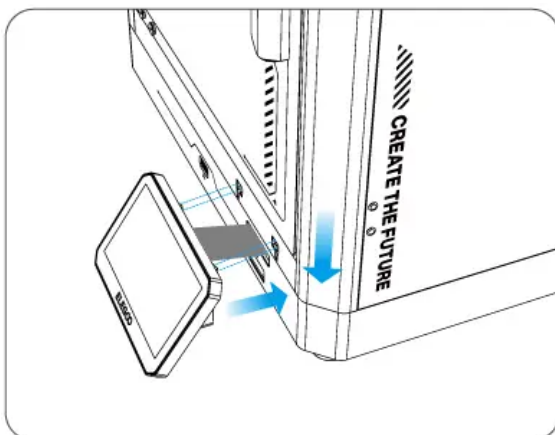


8. Montaż drukarki

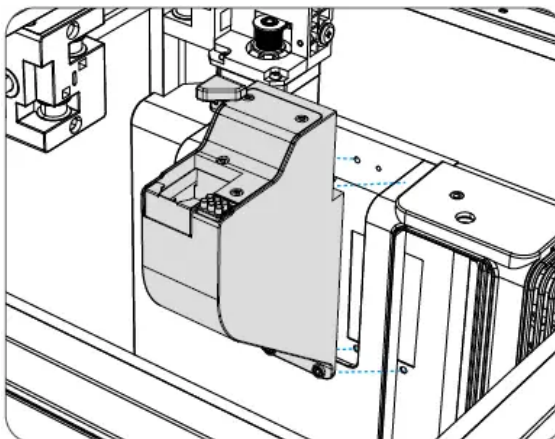
1. Włóż elastyczny obwód drukowany (FPC) do portu ekranu dotykowego, dociskając złącze w sposób pokazany na rysunku. Upewnij się, że złote styki są skierowane do góry.



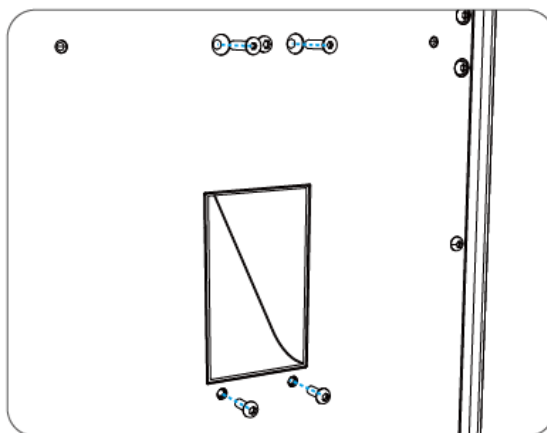
2. Włóż ekran do gniazda w drukarce i dociśnij go w dół, aby go zablokować.



3. Wyrównaj zespół czyszczenia dyszy z otworami na śruby w tylnym panelu.

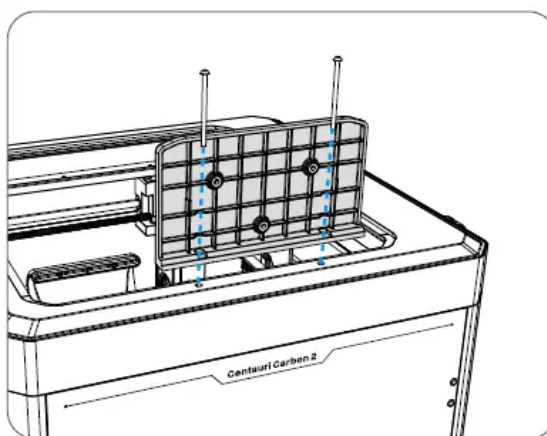


4. Przykręć górną część 2 śrubami FM3×12, a dolną 2 śrubami PM3×6, aby zakończyć montaż zespołu czyszczenia dyszy.

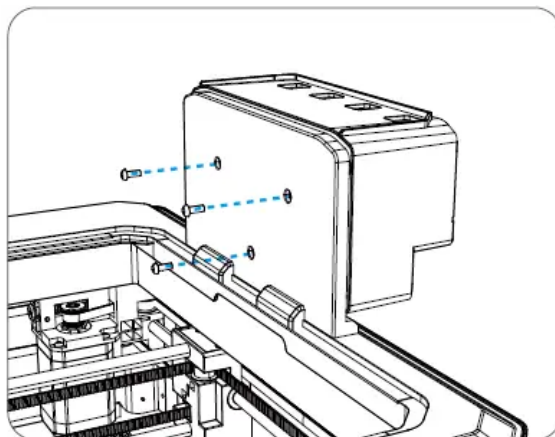


9. Montaż modułu CANVAS

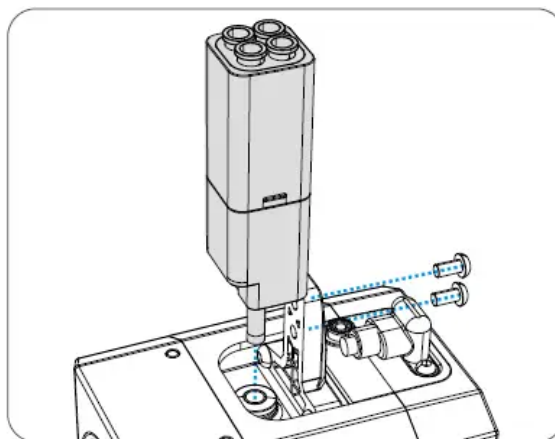
1. Przymocuj wspornik montażowy CANVAS do urządzenia za pomocą 2 śrub PM3×50. (Przed montażem usuń silikonowe zaślepki z górnych otworów montażowych).



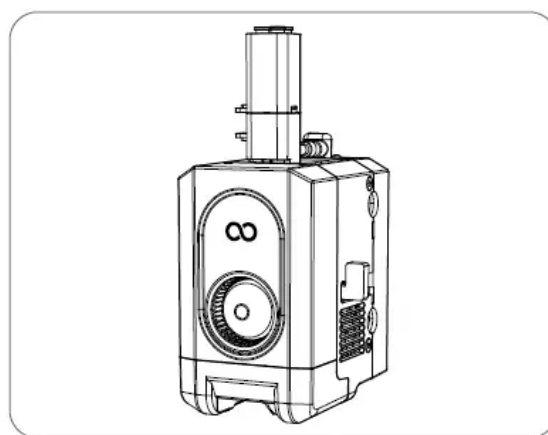
2. Zamocuj moduł podawania CANVAS na wsporniku za pomocą 3 śrub PM3×8.



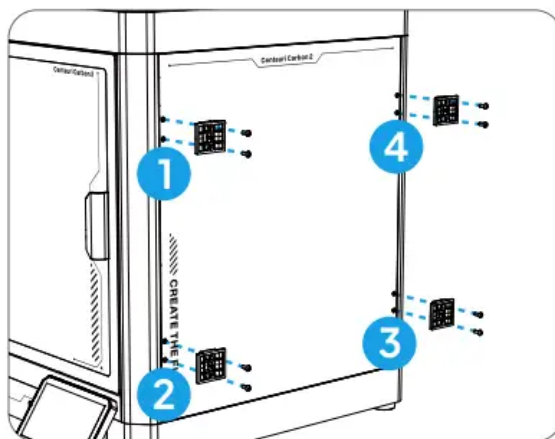
3. Zamontuj rozdzielacz filamentu na jego wsporniku. Wsuń metalową rurkę rozdzielacza w dół do złączki pneumatycznej głowicy drukującej, a następnie przykręć go 2 śrubami PM3×6.



4. Montaż rozdzielacza filamentu został zakończony.

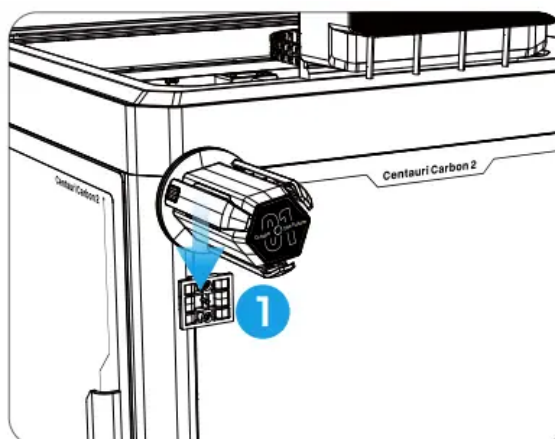


5. Przymocuj wspornik uchwytów szpul do panelu bocznego za pomocą 8 śrub HM3×14.

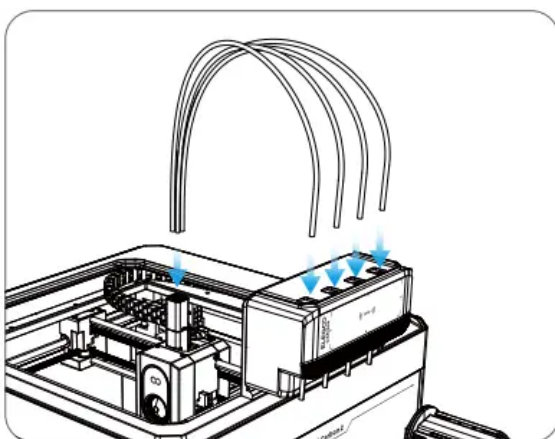


6. Wciśnij każdy uchwyt szpuli w dół do wspornika montażowego, aż zatrzaśnie się na swoim miejscu. Powtórz tę czynność dla wszystkich czterech uchwytych.

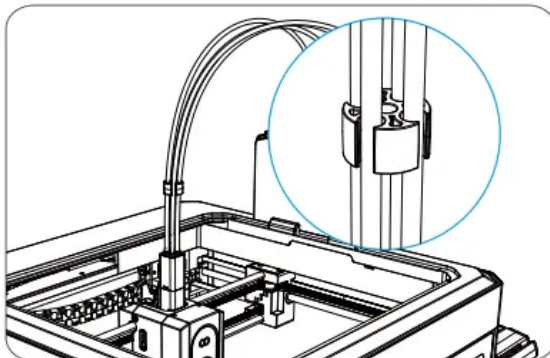
Uwaga: Upewnij się, że każdy uchwyt jest zamontowany na przypisanej mu, ponumerowanej pozycji, aby funkcja odzyskiwania filamentu działała prawidłowo.



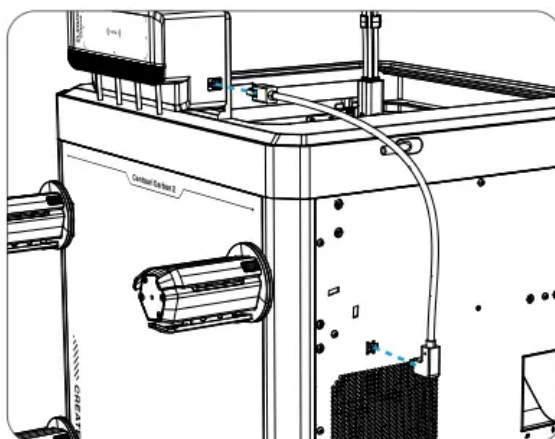
7. Połącz cztery rurki PTFE między złączkami pneumatycznymi modułu CANVAS a rozdzielaczem filamentu.



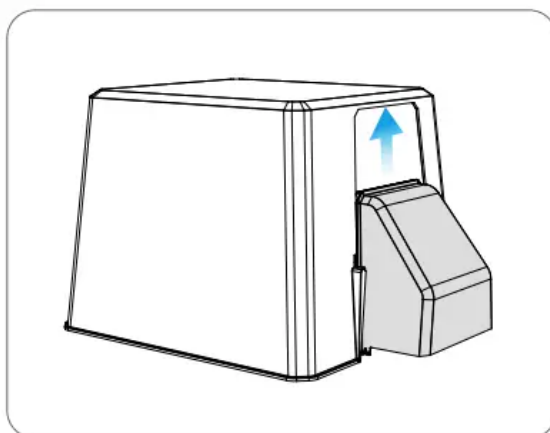
8. Za pomocą klipsów zepnij starannie cztery rurki razem.



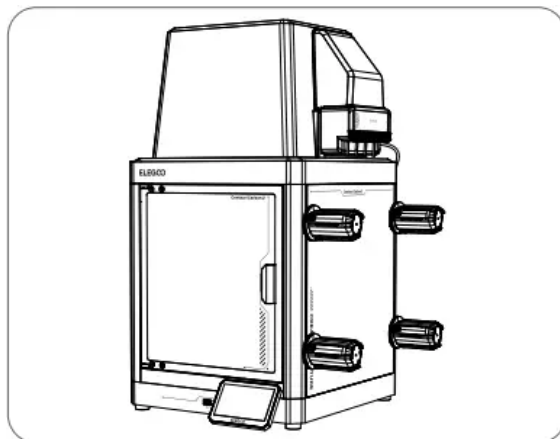
9. Połącz drukarkę z modulem CANVAS kablem 4-pinowym: koniec kątowy podłącz do tylnego panelu drukarki, a prosty do prawej strony modułu CANVAS.



10. Wyrównaj element przedłużający z główną osłoną termiczną i przesun go w górę, aż zatrzaśnie się na swoim miejscu. Następnie nałóż osłonę termiczną na drukarkę.



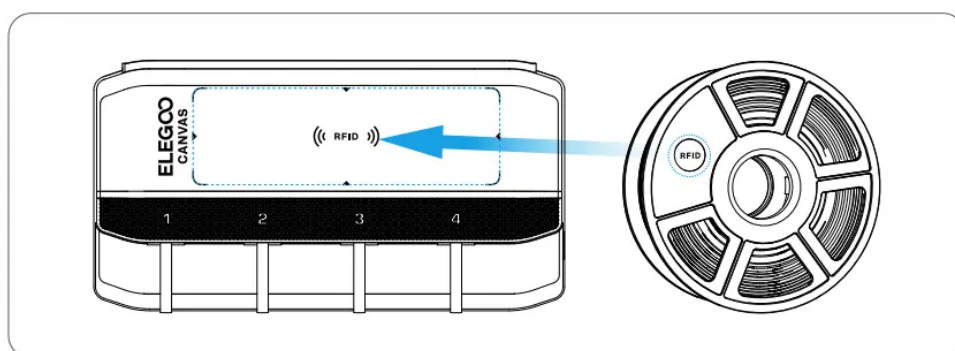
11. Montaż modułu CANVAS został zakończony.



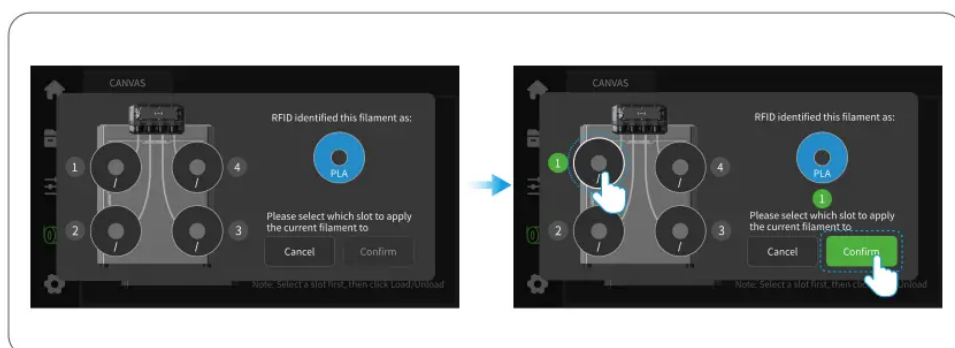
10. Ładowanie filamentu

10.1. Szpule z etykietą RFID

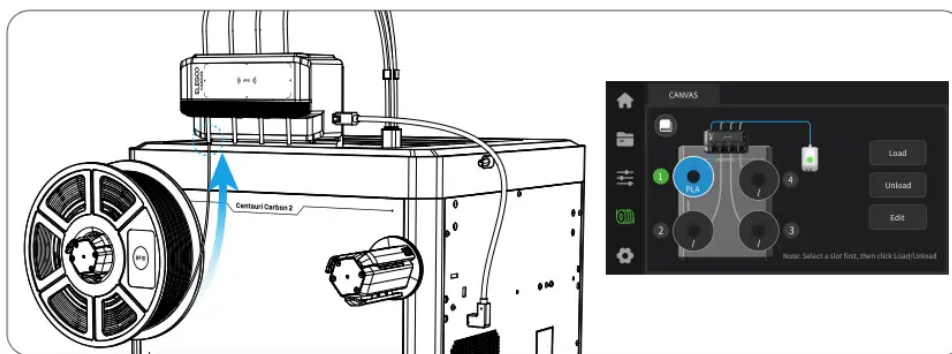
1. Przyłóż etykietę RFID szpuli do obszaru rozpoznawania na module CANVAS, aż usłyszysz sygnał potwierdzenia.



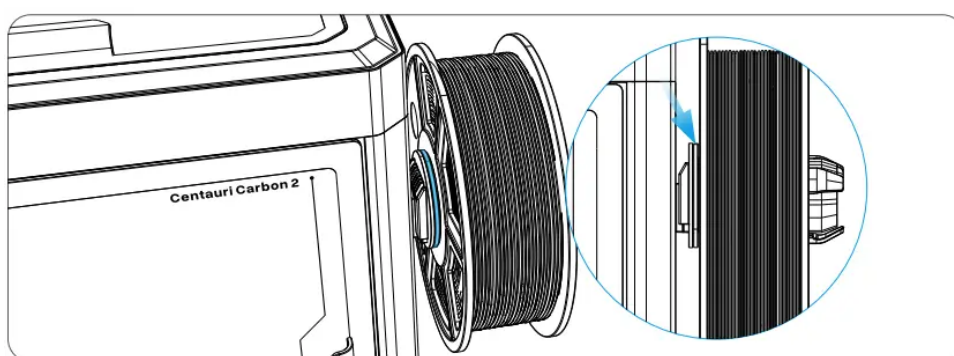
2. Wybierz uchwyt dla swojej szpuli i dotknij “Confirm” (Potwierdź), aby automatycznie zarejestrować materiał.



3. Umieść szpulę na uchwycie o odpowiednim numerze i włóż filament do odpowiadającego mu wlotu w module CANVAS. Filament zostanie wykryty i automatycznie podany do pozycji gotowości.



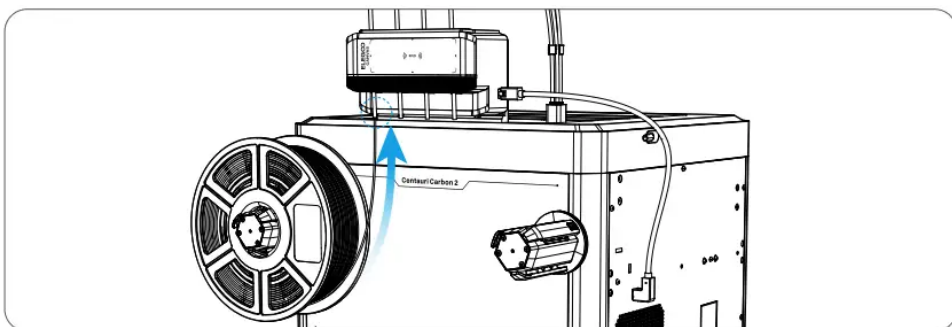
4. Powtórz tę procedurę dla pozostałych szpul.



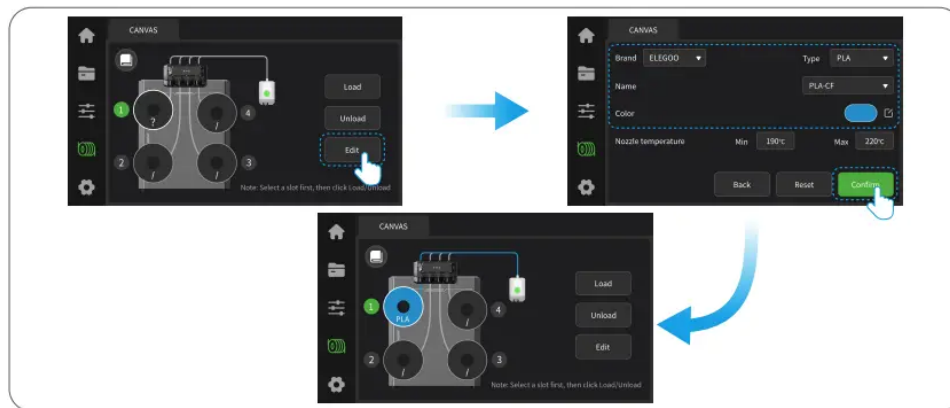
Uwaga: Upewnij się, że szpula jest całkowicie osadzona i zabezpieczona przy krawędzi ustalającej uchwytu, aby zapobiec jej spadnięciu i splątaniu filamentu.

10.2. Szpule bez etykiety RFID

1. W przypadku szpul bez etykiety RFID wprowadź informacje o filamencie ręcznie.



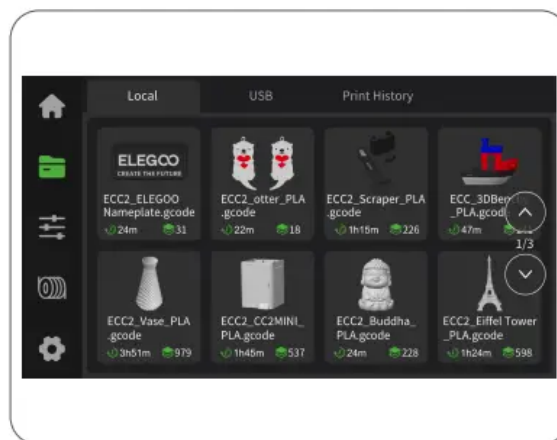
2. Wprowadź na ekranie dane materiału (marka, typ, kolor) dla każdej szpuli.
3. Zakończ ładowanie wszystkich szpul bez etykiety RFID.



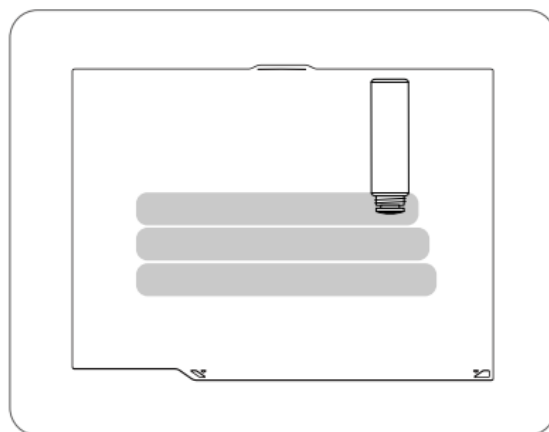
Uwaga: Filament z etykietą RFID można w razie potrzeby również zarejestrować ręcznie.

11. Pierwszy wydruk

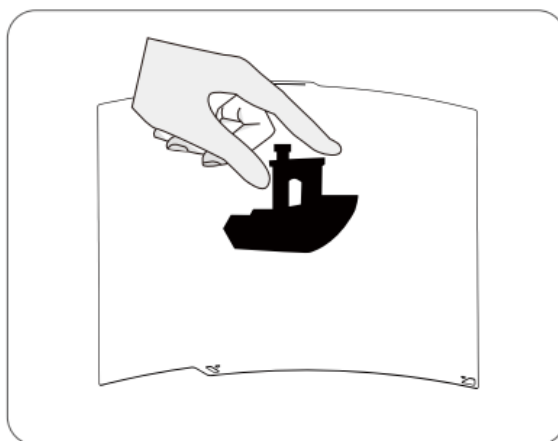
1. Przejdź do  – “Local” (Lokalne) i wybierz model, aby rozpocząć wydruk testowy. (Wskazówka: przytrzymaj dłużej plik na pamięci USB, aby zaimportować go do pamięci lokalnej).



2. Aby utrzymać optymalną przyczepność, regularnie czyść płytę roboczą ciepłą wodą z płynem do mycia naczyń. W celu uzyskania jeszcze lepszej przyczepności możesz również zastosować klej do stołu.



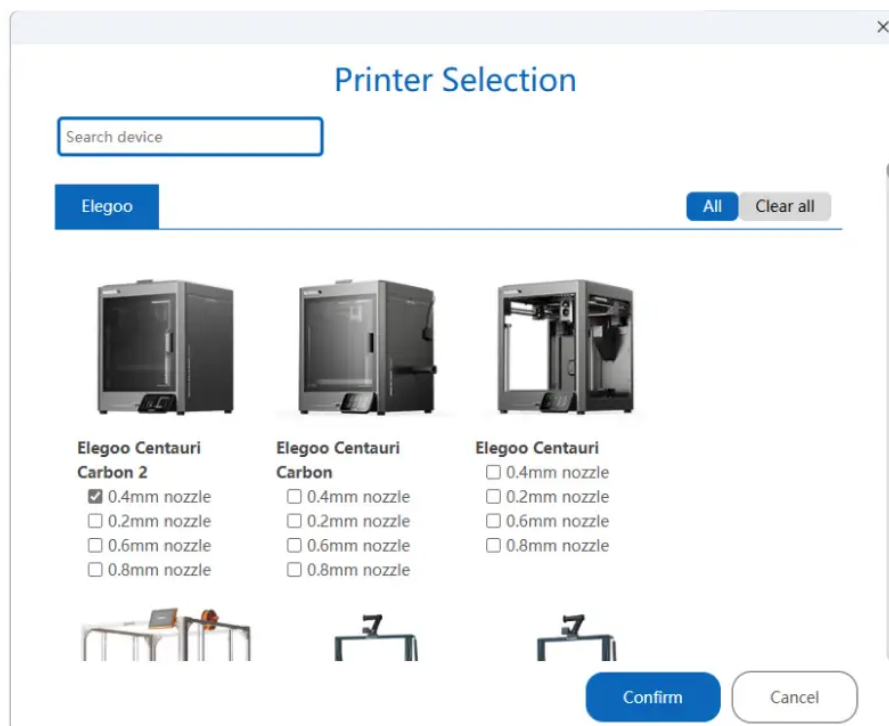
3. Gdy wydrukowany model ostygnie, zdejmij elastyczną płytę roboczą i delikatnie ją wygnij, aby uwolnić model. (Unikaj nadmiernego wyginania, które mogłoby trwale odkształcić płytę).



12. ElegooSlicer

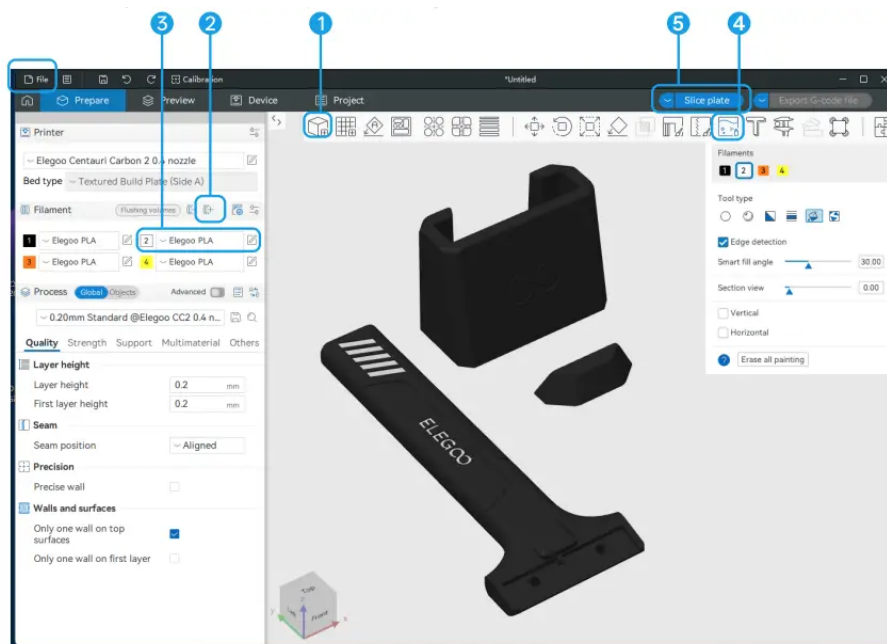
Zainstaluj oprogramowanie ElegooSlicer z dołączonej pamięci USB. Wybierz pakiet instalacyjny odpowiedni dla systemu komputera: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac z procesorem Intel) lub arm64.dmg (Mac z procesorem serii M). Jeśli po instalacji pojawi się monit, zaktualizuj oprogramowanie.

1. Po pomyślnej instalacji postępuj zgodnie z kreatorem konfiguracji, aby skonfigurować ustawienia drukarki i filamentu.

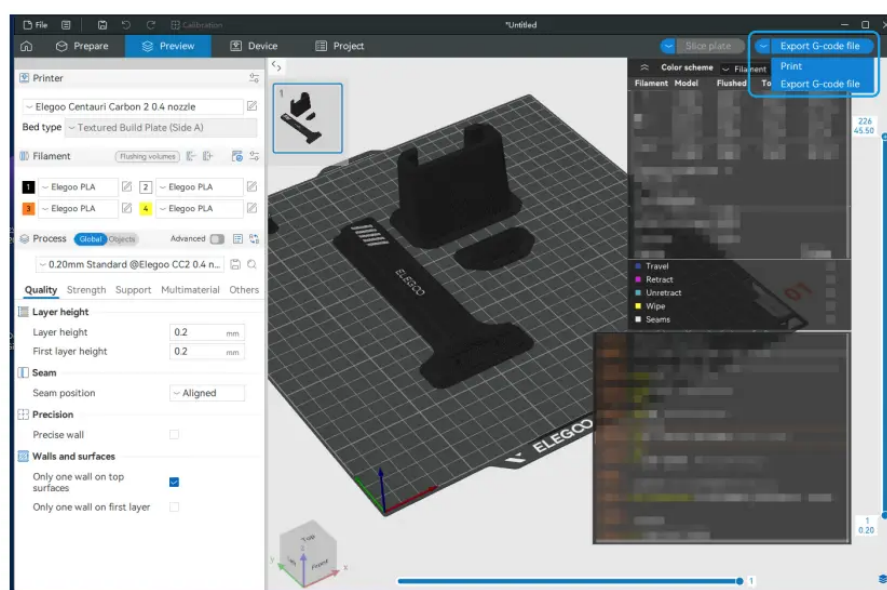


2. Aby pociąć model wielokolorowy:

- Przeciągnij i upuść plik modelu do slicera lub kliknij “File” (Plik) w lewym górnym rogu, aby zaimportować model. Do pierwszego testu użyj jednego z dołączonych plików przykładowych.
- Kliknij “+” na lewym pasku narzędzi, aby dodać filament.
- Ustaw typ i kolor filamentu dla każdej szpuli.
- Zaznacz model, a następnie kliknij “Color painting” (Malowanie kolorem) w prawym górnym rogu (lub naciśnij N), aby przejść do trybu malowania.
- Kliknij “Slice plate” (Potnij płytę) i poczekaj na zakończenie procesu.

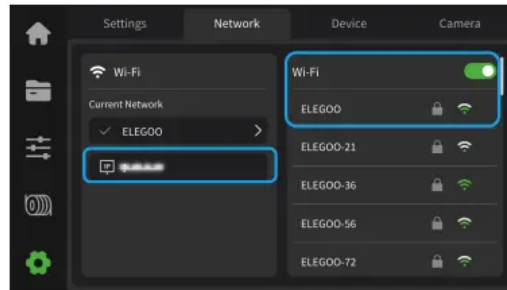


3. Po zakończeniu cięcia kliknij “Print” (Drukuj) w prawym górnym rogu, aby wysłać plik do drukarki, lub wybierz “Export G-code” (Eksportuj G-code), aby zapisać go na pamięci USB do drukowania offline.

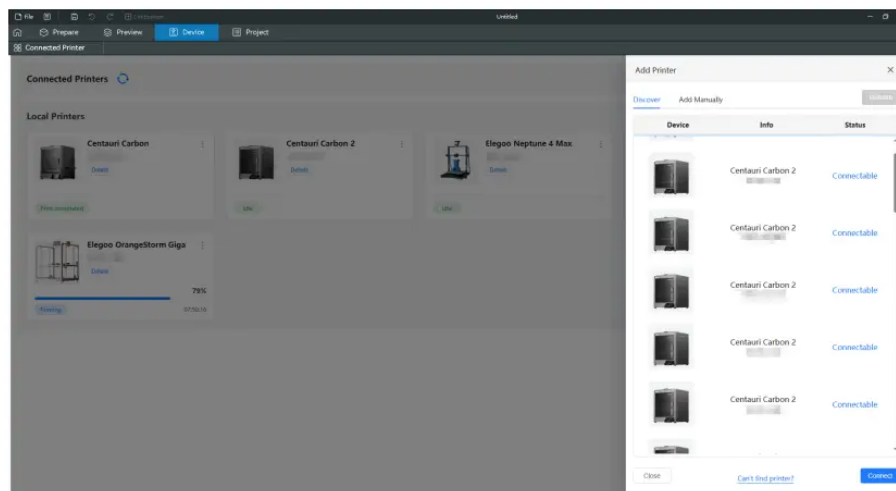


12.1. Drukowanie przez sieć LAN

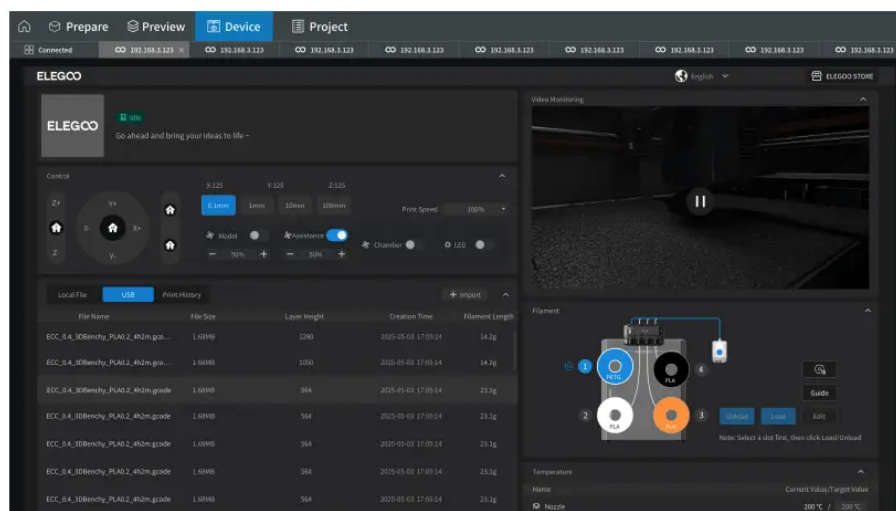
1. Połącz drukarkę z siecią Wi-Fi w ustawieniach sieciowych. Po nawiązaniu połączenia wyświetlony zostanie przydzielony adres IP.



2. Upewnij się, że komputer i drukarka są podłączone do tej samej sieci lokalnej. Na karcie “Device” (Urządzenie) w ElegooSlicer kliknij “Add Printer” (Dodaj drukarkę) w prawym górnym rogu, kliknij dwukrotnie swoją drukarkę na liście wykrytych urządzeń, a następnie kliknij “Connect” (Połącz), aby zakończyć parowanie.

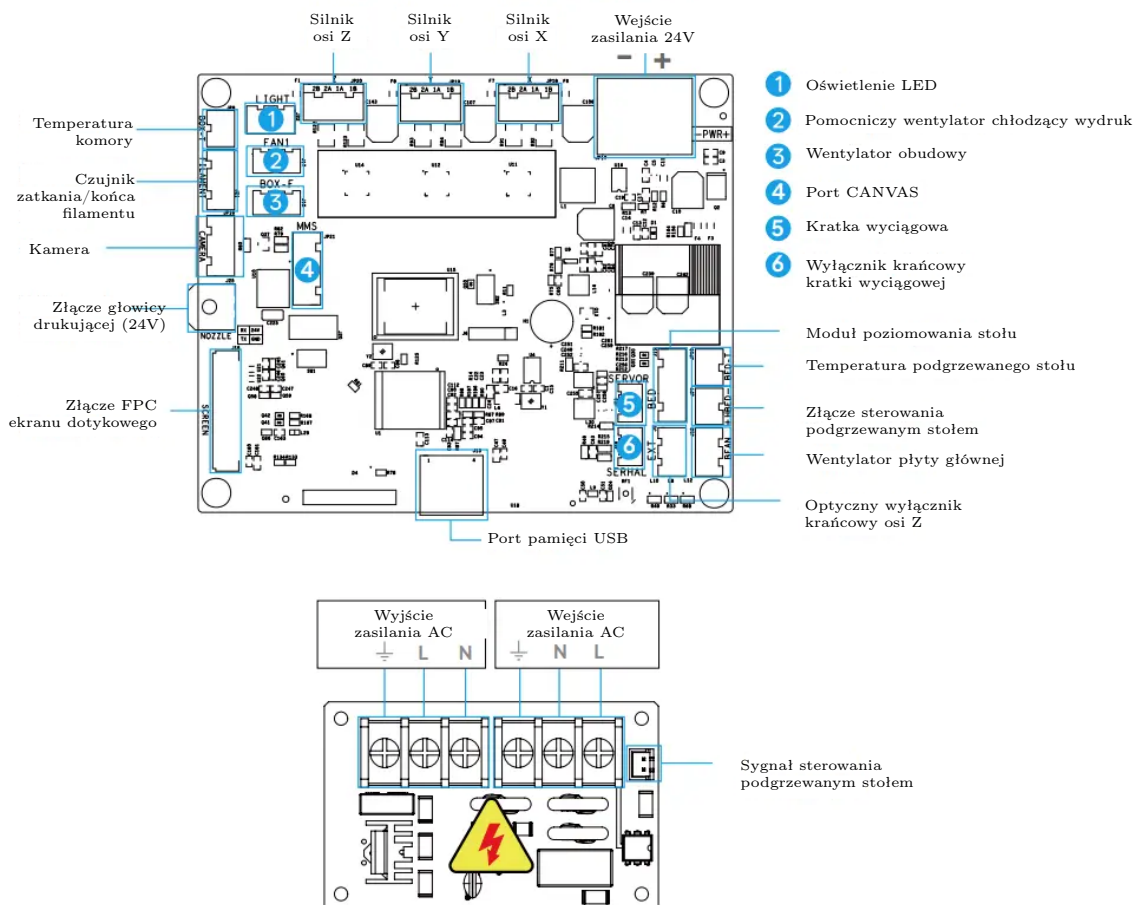


3. Monitoruj zadania drukowania bezpośrednio w ElegooSlicer, gdzie w razie potrzeby możesz uruchamiać, wstrzymywać i zatrzymywać wydruki.



4. Pełne instrukcje dotyczące oprogramowania znajdziesz w instrukcji obsługi ElegooSlicer na dołączonej pamięci USB.

13. Złącza płyty głównej



14. Często zadawane pytania

P: Jak mogę skontaktować się z firmą ELEGOO w celu uzyskania pomocy?

O: Odwiedź naszą oficjalną stronę wsparcia lub zeskanuj podany kod QR, aby uzyskać indywidualną pomoc. Profesjonalne wsparcie możesz również uzyskać za pośrednictwem oficjalnych kanałów wymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.

P: Jakie formaty plików obsługuje drukarka?

O: Drukarka obsługuje formaty plików wejściowych STL, OBJ, 3MF i STEP oraz format wyjściowy G-code.

Dystrybutor

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

190 00, Praha 9 - Libeň

www.sunnysoft.pl



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Felhasználói kézikönyv



1. Köszönjük, hogy az ELEGOO-t választotta

- A termék átvételekor ellenőrizze, hogy a készülék hibátlan állapotú-e, és hogy minden tartozék megvan-e.

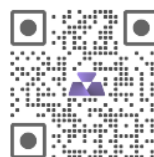
Látogasson el hivatalos támogatási oldalunkra

Személyre szabott segítségért olvassa be a QR-kódot, vagy nyissa meg a <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> oldalt (javasoljuk, hogy másolja ki a hivatkozást, és nyissa meg a böngészőjében).



Korlátlan számú ingyenes modell

Olvassa be a QR-kódot, fedezze fel a Nexprint kínálatát, és töltsön le ingyenes modelleket az egyszerű, egy kattintásos nyomtatáshoz: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Megjegyzés: Az optimális teljesítmény érdekében minden ELEGOO terméket szállítás előtt alapos nyomtatási teszteknek vetünk alá. Ezért kiszállításkor kisebb felületi karcolások lehetnek láthatók; ez normális, és nem befolyásolja a működést.

2. Fontos tudnivalók

1. Ne helyezze a nyomtatót erősen rezgő vagy instabil környezetbe, mert a gép rezgései ronthatják a nyomtatási minőséget.
2. Működés közben ne érintse meg a fűvókát és a fűtött tálcát, hogy elkerülje a magas hőmérséklet okozta égési és egyéb sérüléseket.
3. Nyomtatás után a fűvóka maradék hőjét kihasználva egy megfelelő eszközzel haladéktalanul távolítsa el a filamentmaradványokat. Az égési sérülések elkerülése érdekében ne érintse meg közvetlenül a fűvókát.
4. A gép megfelelő működése és az optimális nyomtatási eredmény érdekében javasoljuk az ELEGOO szeletelőszoftverének használatát.
5. Rendszeresen végezze el a nyomtató karbantartását: száraz ruhával tisztítsa meg a gépházat a portól és a ragadós filamentmaradványoktól. Tisztítás előtt győződjön meg arról, hogy a nyomtató ki van kapcsolva.
6. Rendszeresen ellenőrizze és tisztítsa meg a nyomtató hűtőventilátorait, hogy ne rakódjon le rajtuk por; így biztosítható az optimális teljesítmény és a hosszú élettartam.
7. Vigyázzon a gép nagy sebességgel mozgó alkatrészeire, hogy elkerülje a becsípődés veszélyét.
8. A gép Z-tengelyének mozgó részei trapézorsókon mozognak. A sima mozgás érdekében szükség szerint kenje meg őket kenőolajjal.
9. Gyermek csak felnőtt felügyelete mellett használhatja a gépet, a személyi sérülések elkerülése érdekében.
10. Vészhelyzetben azonnal áramtalanítsa a készüléket.
11. A biztonságos működés érdekében gondoskodjon a gép megfelelő földeléséről. A hiányos vagy hiányzó földelés növeli az áramszivárgás kockázatát.
12. Ha a gépet hosszabb ideig nem használja, kapcsolja ki, és húzza ki a tápkábelt.

3. Műszaki adatok

Nyomtatási adatok

- **Nyomtatási technológia:** olvasztott anyagrétegzés (FDM)

- **Nyomtatási térfogat:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Nyomtatási pontosság:** ± 0.1 mm
- **Mellékelt fúvóka átmérője:** 0.4 mm
- **Nyomtatási sebesség:** ≤ 500 mm/s
- **Környezeti hőmérséklet:** 5–40 °C

Elektromos követelmények

- **Bemeneti feszültség:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Névleges teljesítmény:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Üzemi hőmérsékletek

- **Max. fúvókahőmérséklet:** 350 °C
- **Max. tálcahőmérséklet:** 110 °C

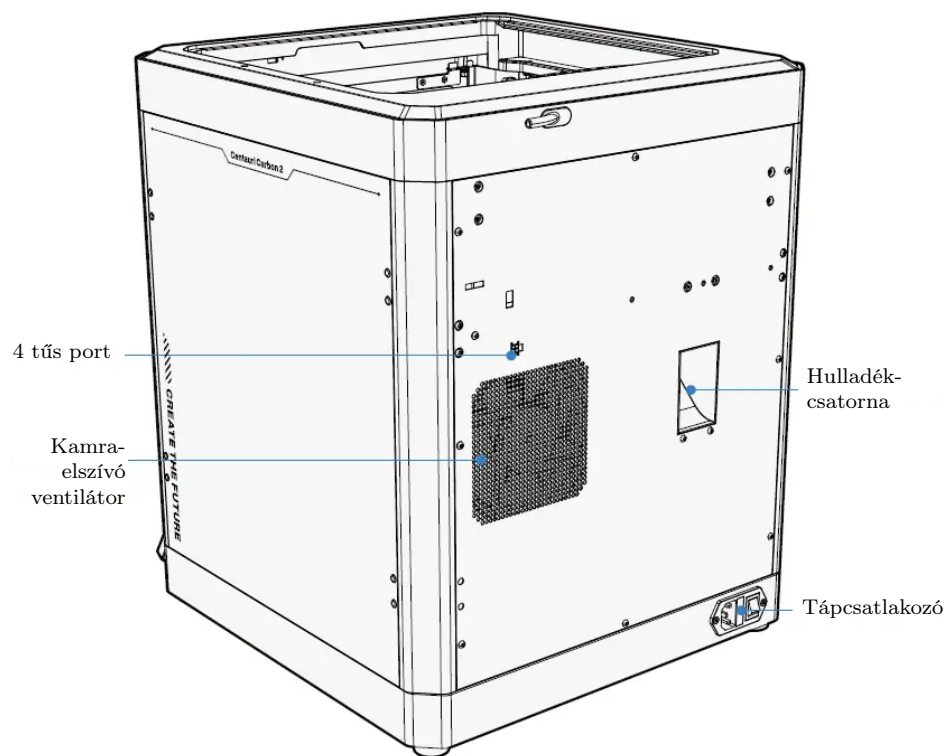
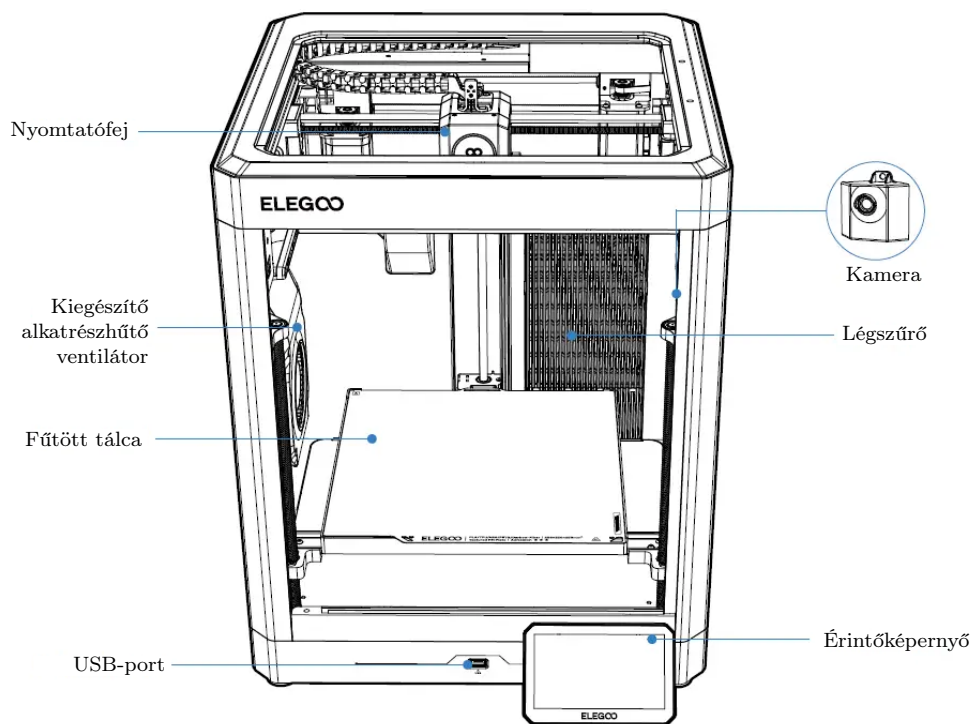
Fizikai adatok

- **A gép mérete:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Nettó tömeg:** 19.35 kg

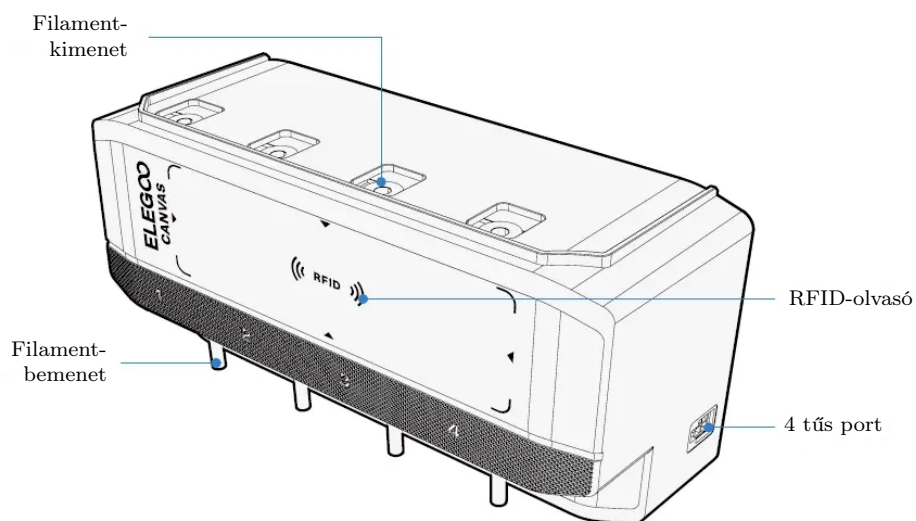
Szoftveres adatok

- **Szeletelőszoftver:** ElegooSlicer (ajánlott)
- **Bemeneti fájlformátumok:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Kimeneti fájlformátum:** G-code
- **Csatlakozás:** USB-meghajtó, Wi-Fi

4. A nyomtató részei



4.1. A CANVAS részei



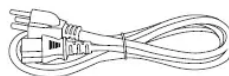
5. Mellékelt tartozékok



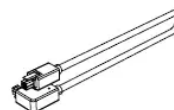
Érintőképernyő



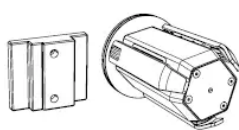
Fúvókatisztító
egység



Tápkábel



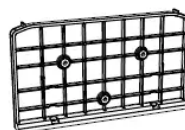
4 tűs kábel



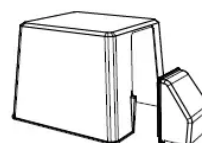
Orsótartó modul (×4)
(2 bal, 2 jobb)



Filamentelosztó



CANVAS
rögzítőkonzol



Hőszigetelő fedél



Felhasználói kézikönyv

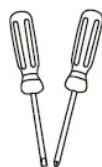
6. Szerszámkészlet



Tisztítótű



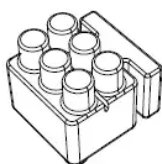
Imbuszkulcs
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Csavarhúzó



Filamentminta



Tartalék
fűvókatisztító



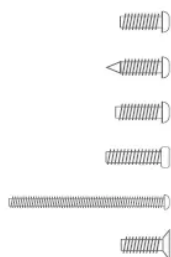
USB-meghajtó



Kaparópenge



PTFE-cső (×4)



PM3×6 (×4) – filamentelosztó, fűvókatisztító egység



PA3×10 (×2) – kaparópenge



PM3×8 (×3) – CANVAS adagolómodul



HM3×14 (×8) – orsótartó



PM3×50 (×2) – CANVAS rögzítőkonzol



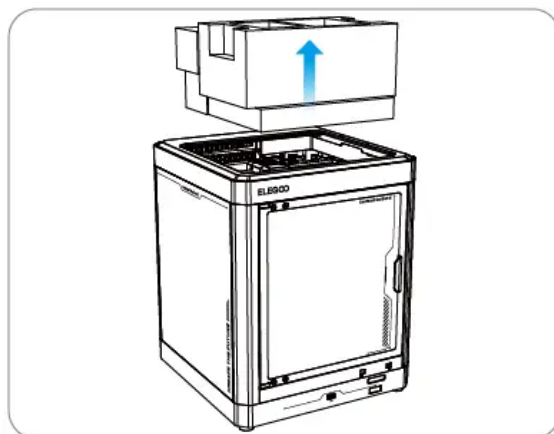
FM3×12 (×2) – fűvókatisztító egység

7. Kicsomagolás

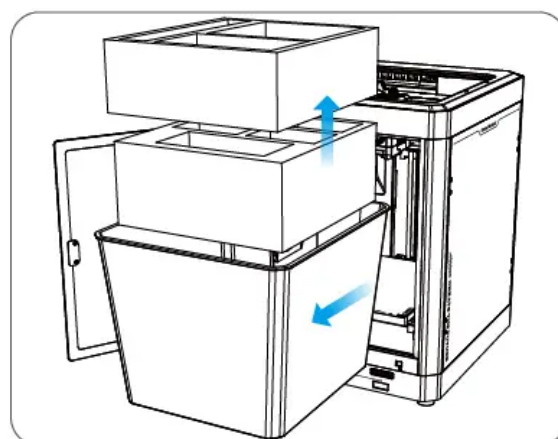


Videós útmutató

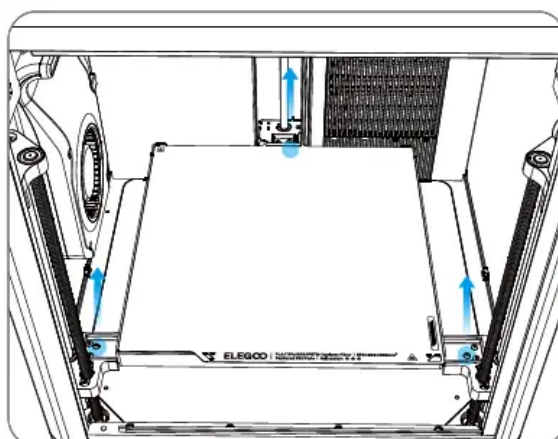
1. Vegye ki a habzivacsot, az érintőképernyőt és a szerszámosdobozt a nyomtatóból.



2. Nyissa ki az üvegajtót, és vegye ki a hőszigetelő fedelet. Ezután vegye ki a habszivacsot, a fúvókatisztító egységet és a CANVAS modult a burkolat belsejéből.

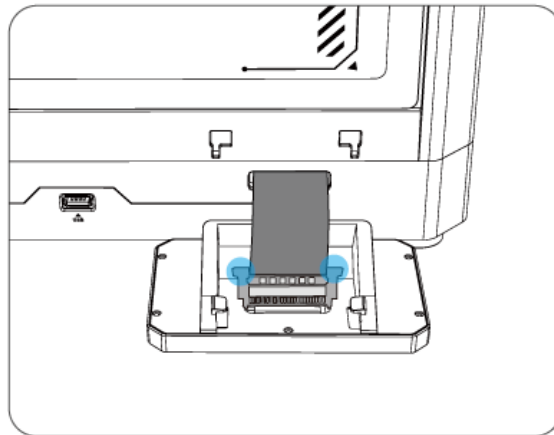


3. A fűtött tálca rögzítésének feloldásához a 2.5 mm-es imbuszkulccsal csavarja ki a kézzel jelölt 3 csavart.

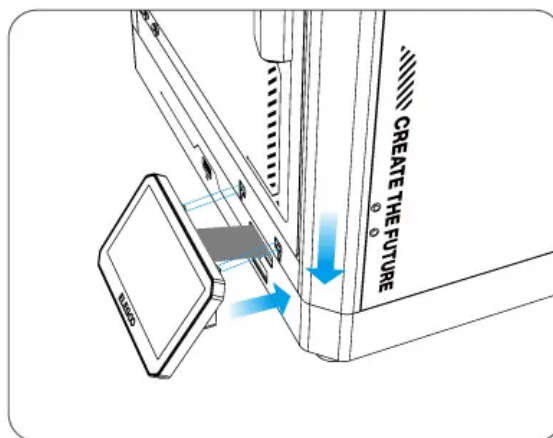


8. A nyomtató összeszerelése

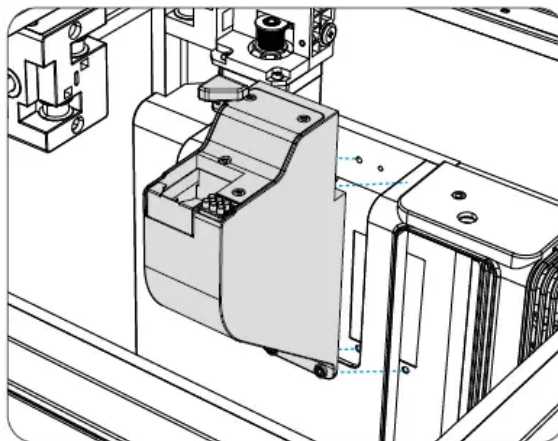
1. Az ábrán látható módon a csatlakozó lenyomásával dugja be a rugalmas nyomtatott áramkört (FPC) az érintőképernyő csatlakozójába. A helyes tájolás érdekében az aranyozott érintkezők felfelé nézzenek.



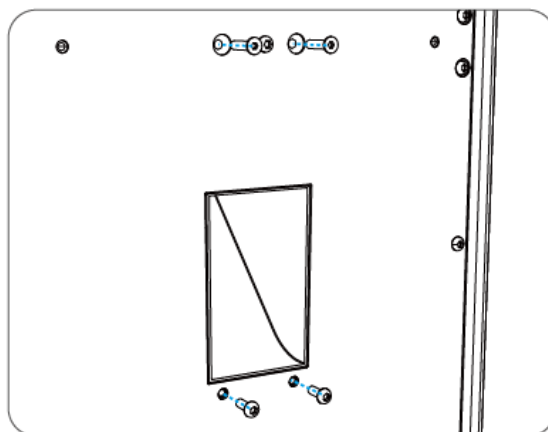
2. Helyezze a képernyőt a nyomtatón lévő nyílásba, és nyomja le, amíg a helyére nem rögzül.



3. Igazítsa a fúvókatisztító egységet a hátlapon lévő csavarfuratokhoz.

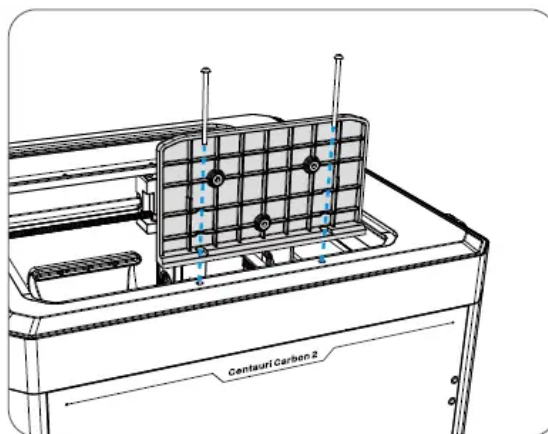


4. Rögzítse a felső részt 2 db FM3×12, az alsó részt 2 db PM3×6 csavarral; ezzel a tisztítóegység felszerelése kész.

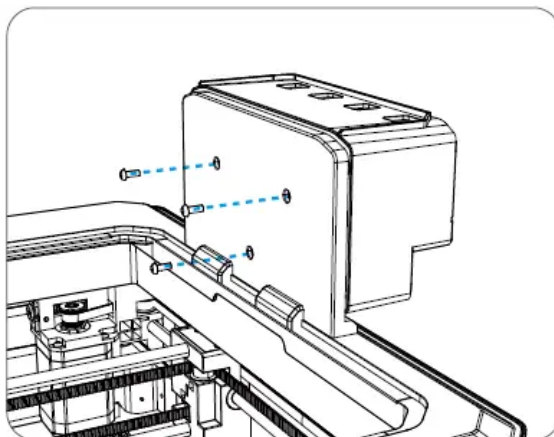


9. A CANVAS felszerelése

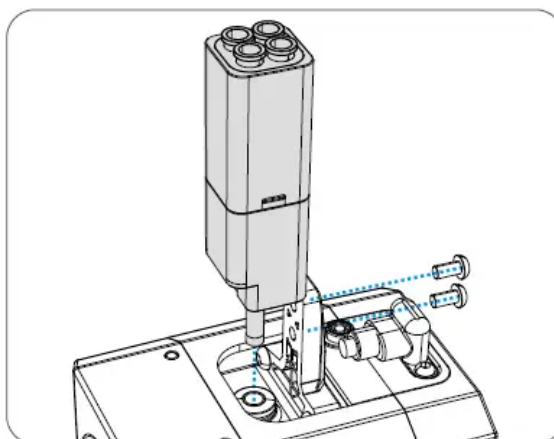
1. Rögzítse a CANVAS rögzítőkonzolt a géphez 2 db PM3×50 csavarral. (Felszerelés előtt távolítsa el a szilikondugókat a felső rögzítőfuratokból.)



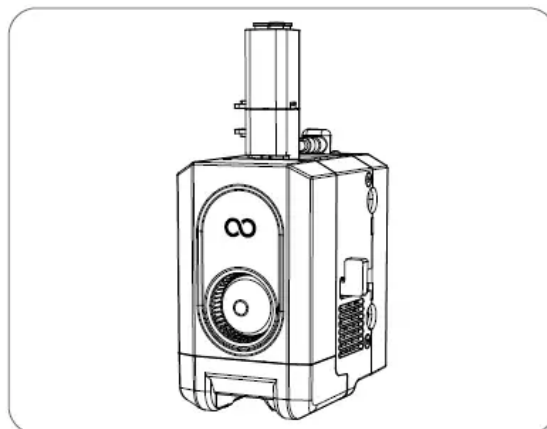
2. Szerelje fel a CANVAS adagolómodult a konzolra 3 db PM3×8 csavarral.



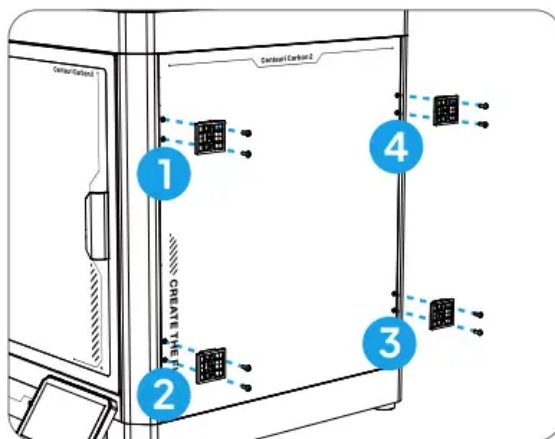
3. Szerelje fel a filamentelosztót a tartójára. Az elosztó fémcsővét lefelé dugja be a nyomtatófej pneumatikus csatlakozójába, majd rögzítse 2 db PM3×6 csavarral.



4. A filamentelosztó felszerelése ezzel kész.

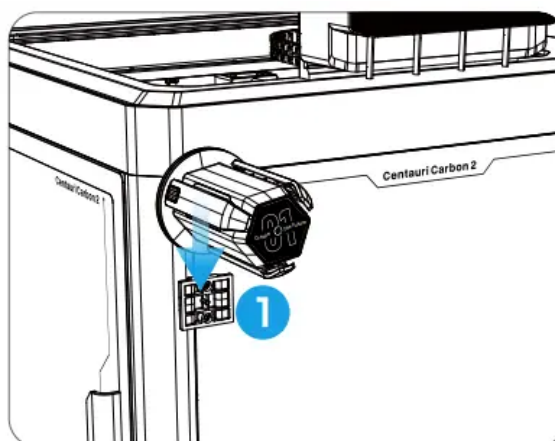


5. Rögzítse az orsótartó konzolt az oldallaphoz 8 db HM3×14 csavarral.

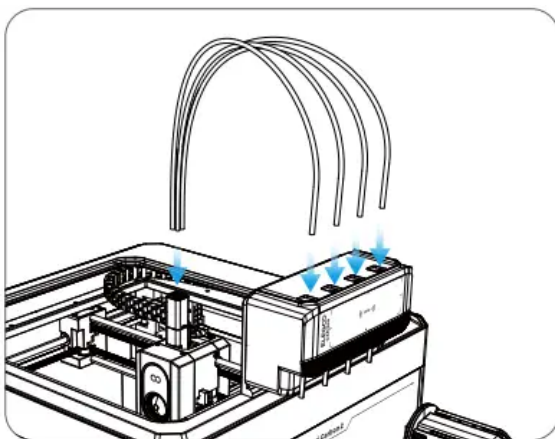


6. Nyomja le az egyes orsótartókat a rögzítőkonzolba, amíg a helyükre nem pattannak. Ismételje meg mind a négy tartóval.

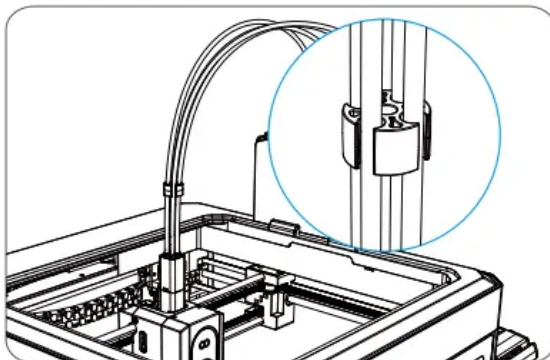
Megjegyzés: Ügyeljen arra, hogy minden tartó a kijelölt, számozott helyére kerüljön, hogy a filament-újrahasznosítási funkció megfelelően működjön.



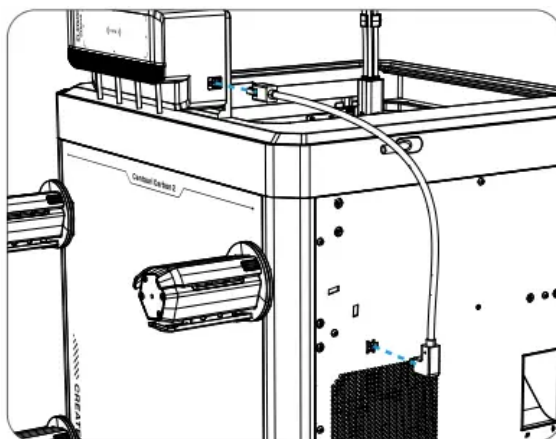
7. Csatlakoztassa a négy PTFE-csövet a CANVAS modul és a filamentelosztó pneumatikus csatlakozói közé.



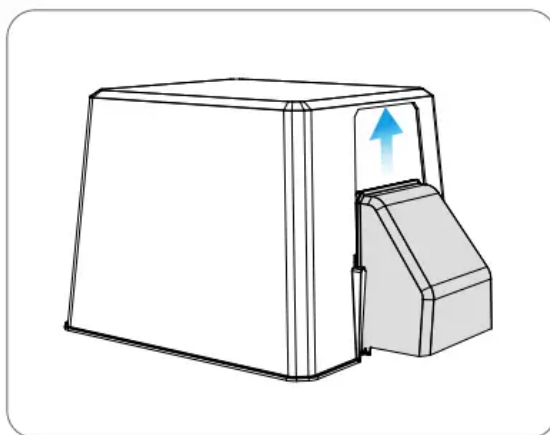
8. A csipeszekkel fogja össze rendezetten a négy csövet.



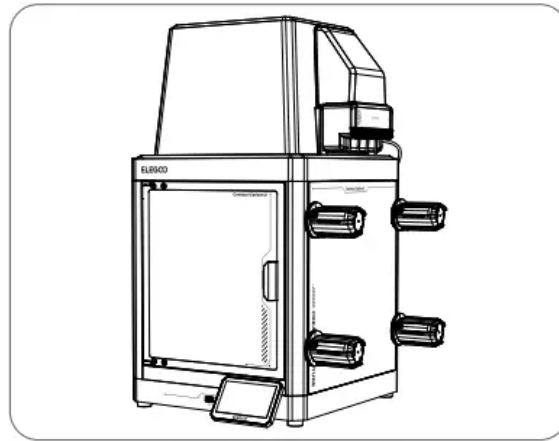
9. Kösse össze a nyomtatót és a CANVAS-t a 4 tűs kábellel: a hajlított vég a nyomtató hátlapjába, az egyenes vég a CANVAS jobb oldalába csatlakozik.



10. Igazítsa a toldalékot a fő hőszigetelő fedélhez, és tolja felfelé, amíg a helyére nem pattan. Ezután helyezze a hőszigetelő fedelet a nyomtatóra.



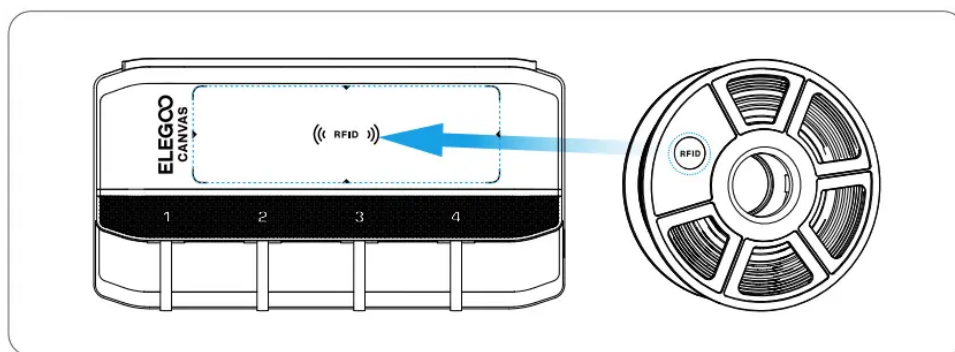
11. A CANVAS felszerelése ezzel kész.



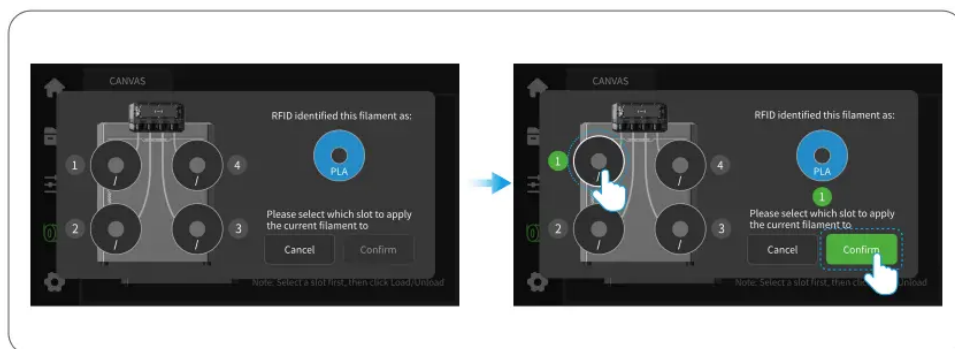
10. A filament betöltése

10.1. RFID-címkés orsók

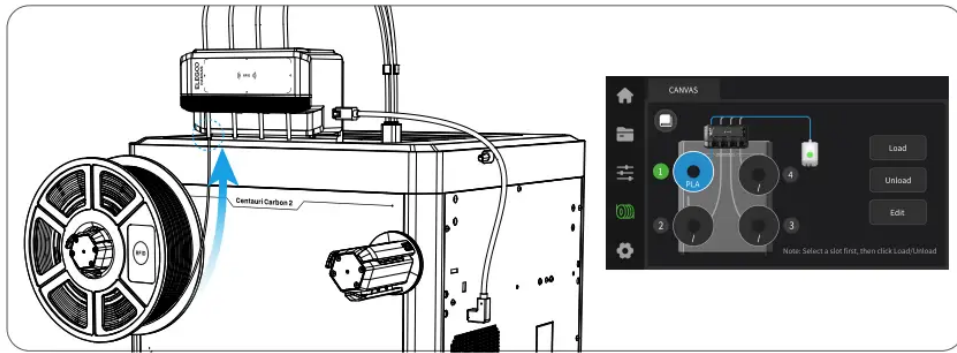
1. Tartsa az orsó RFID-címkéjét a CANVAS felismerési területéhez, amíg megerősítő hangjelzést nem hall.



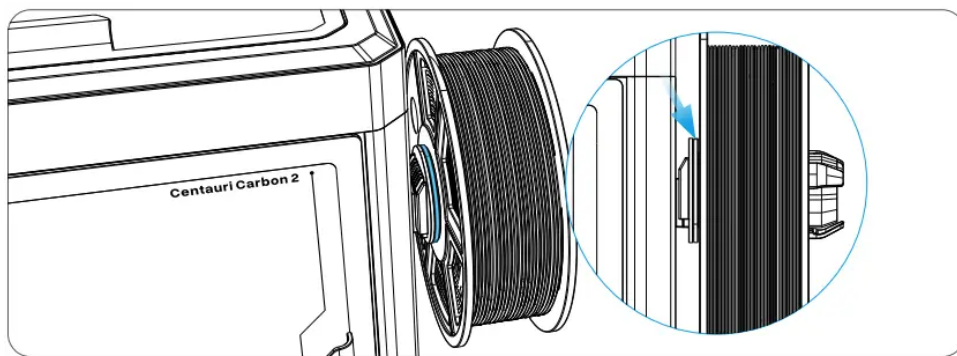
2. Válassza ki az orsó tartóját, és koppintson a „Confirm” (Megerősítés) gombra az anyag automatikus regisztrálásához.



3. Helyezze az orsót a számozott tartójára, és vezesse be a filamentet a CANVAS megfelelő bemenetébe. A rendszer érzékeli a filamentet, és automatikusan a készenléti pozícióba adagolja.



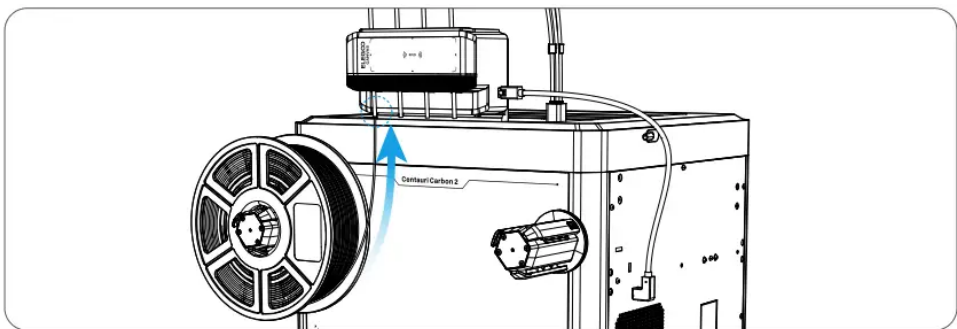
4. Ismételje meg a folyamatot a további orsókkal.



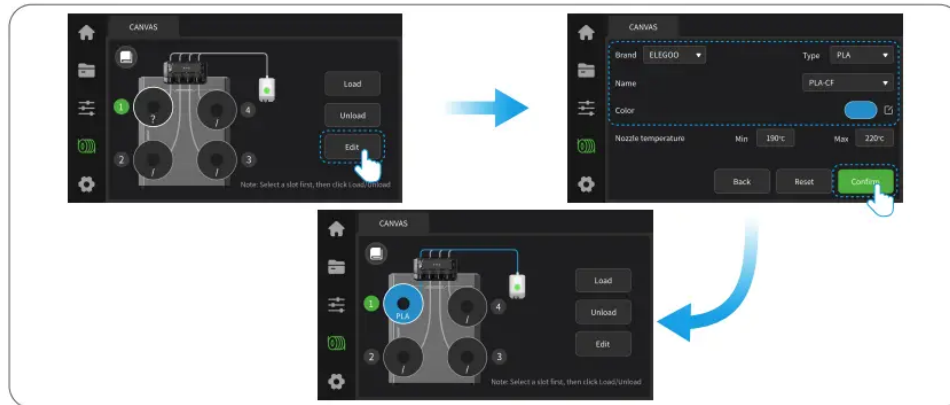
Megjegyzés: Ügyeljen arra, hogy az orsó teljesen a helyén legyen, és a tartó peremének ütközzön, nehogy leessen, illetve a filament összegabalyodjon.

10.2. RFID-címke nélküli orsók

1. RFID-címke nélküli orsók esetén a filament adatait kézzel kell megadni.



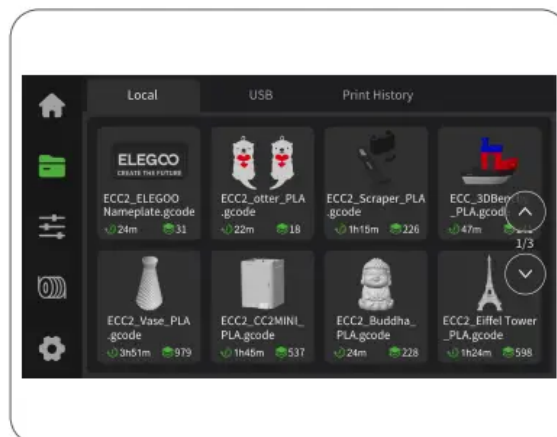
2. Adja meg a képernyőn minden orsó anyagadatait (márka, típus, szín).
3. Végezze el a betöltést az összes RFID-címke nélküli orsóval.



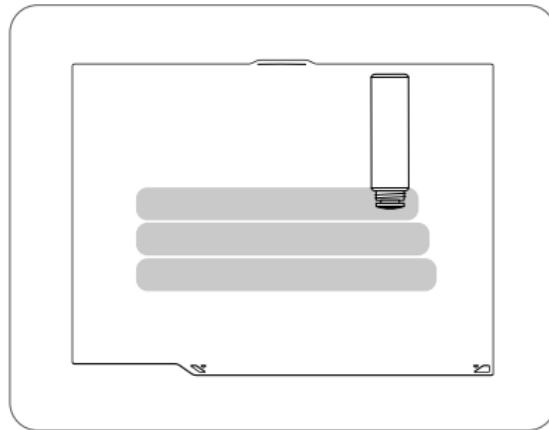
Megjegyzés: Az RFID-címkés filament igény szerint kézzel is regisztrálható.

11. Az első nyomtatás

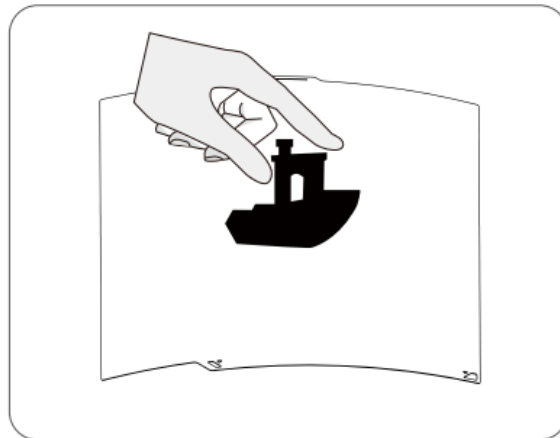
1. Lépjen a  – „Local” (Helyi) menübe, és válasszon ki egy modellt a próbanyomtatáshoz. (Tipp: az USB-meghajtón lévő fájlt hosszan megnyomva a helyi tárhelyre importálhatja.)



2. Az optimális tapadás megőrzése érdekében rendszeresen tisztítsa meg a nyomtatólapot meleg vízzel és mosogatószerrel. A még jobb tapadás érdekében tapadásfokozót is használhat.



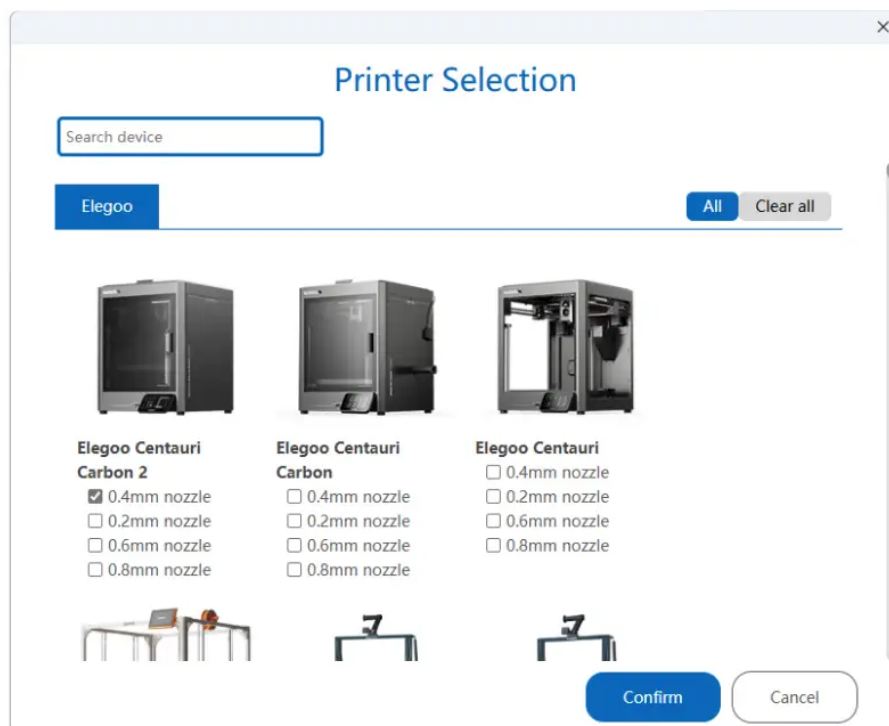
3. Miután a kinyomtatott modell kihűlt, vegye le a rugalmas nyomtatólapot, és óvatosan hajlítsa meg a modell leválasztásához. (Kerülje a túlzott hajlítást, mert az a lap maradandó deformációját okozza.)



12. ElegooSlicer

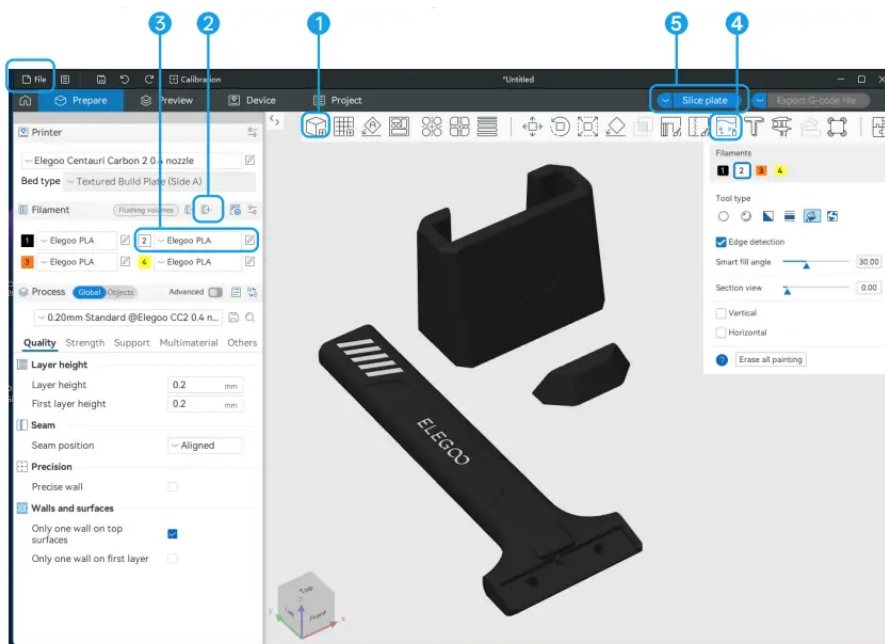
Telepítse az ElegooSlicer szoftvert a mellékelt USB-meghajtóról. Válassza ki a számítógépének megfelelő telepítőcsomagot: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel-alapú Mac) vagy arm64.dmg (M-sorozatú chippel szerelt Mac). Ha a telepítés után a program frissítést kér, frissítse a szoftvert.

1. A sikeres telepítés után a beállítási varázsló segítségével konfigurálja a nyomtató és a filament beállításait.

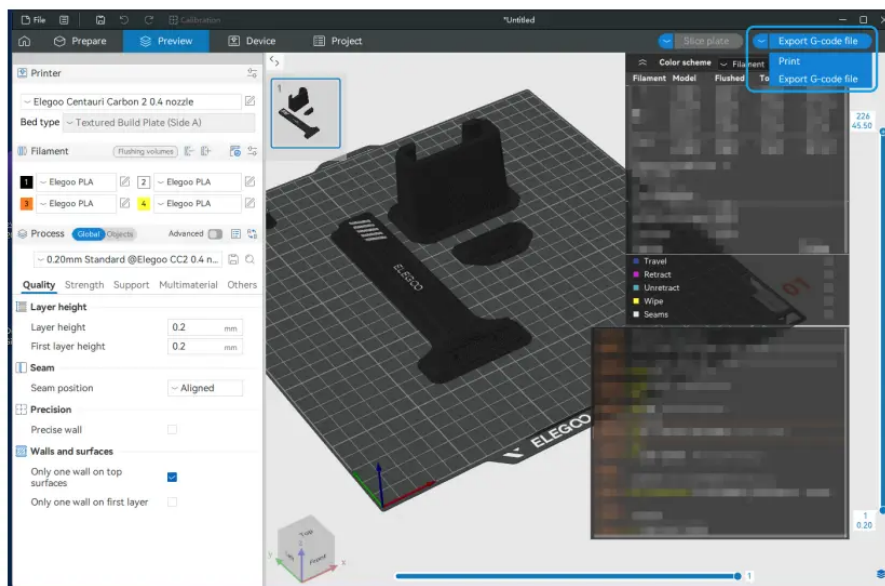


2. Többszínű modell szeletelése:

- Húzza a modellfájlt a szeletelőprogramba, vagy kattintson a bal felső sarokban a „File” (Fájl) menüre a modell importálásához. Az első teszthez próbálja ki valamelyik mellékelt mintafájlt.
- Filament hozzáadásához kattintson a bal oldali eszköztáron a „+” gombra.
- Állítsa be minden orsóhoz a filament típusát és színét.
- Jelölje ki a modellt, majd kattintson a jobb felső részen a „Color painting” (Színezés) gombra (vagy nyomja meg az N billentyűt) a festési módba lépéshez.
- Kattintson a „Slice plate” (Tálca szeletelése) gombra, és várja meg a folyamat befejeződését.

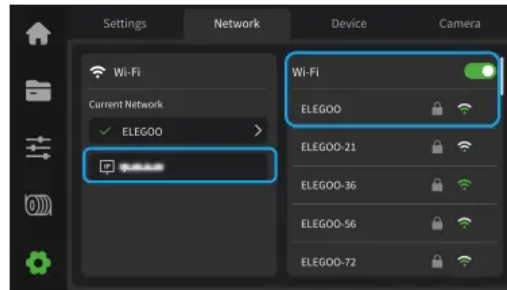


3. A szeletelés befejeztével kattintson a jobb felső sarokban a „Print” (Nyomtatás) gombra a fájl nyomtatóra küldéséhez, vagy válassza az „Export G-code” (G-code exportálása) lehetőséget a fájl USB-meghajtóra mentéséhez az offline nyomtatáshoz.

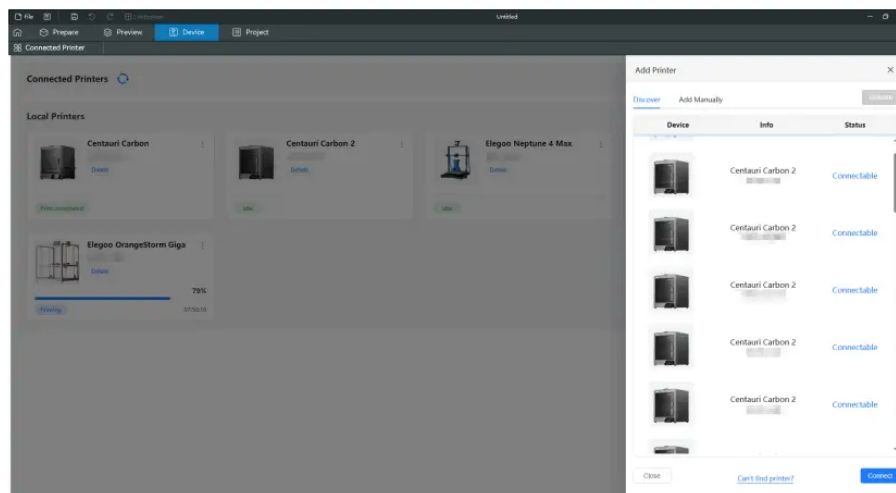


12.1. Nyomtatás helyi hálózaton (LAN)

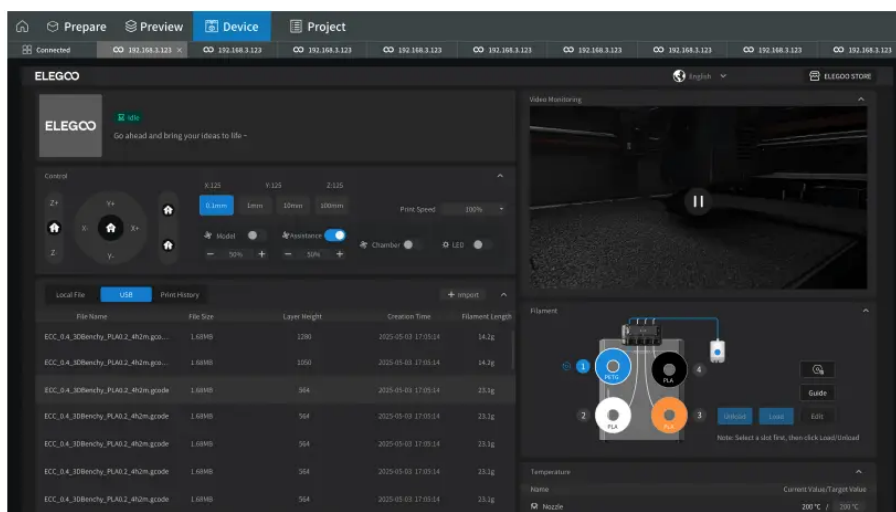
1. A hálózati beállításokban csatlakoztassa a nyomtatót a Wi-Fi-hálózathoz. A kapcsolat létrejötte után megjelenik a kiosztott IP-cím.



2. Győződjön meg arról, hogy a számítógép és a nyomtató ugyanazon a helyi hálózaton van. Az ElegooSlicer „Device” (Eszköz) lapján kattintson a jobb felső részen az „Add Printer” (Nyomtató hozzáadása) gombra, kattintson duplán a nyomtatójára az észlelt eszközök listájában, majd a párosítás befejezéséhez kattintson a „Connect” (Csatlakozás) gombra.

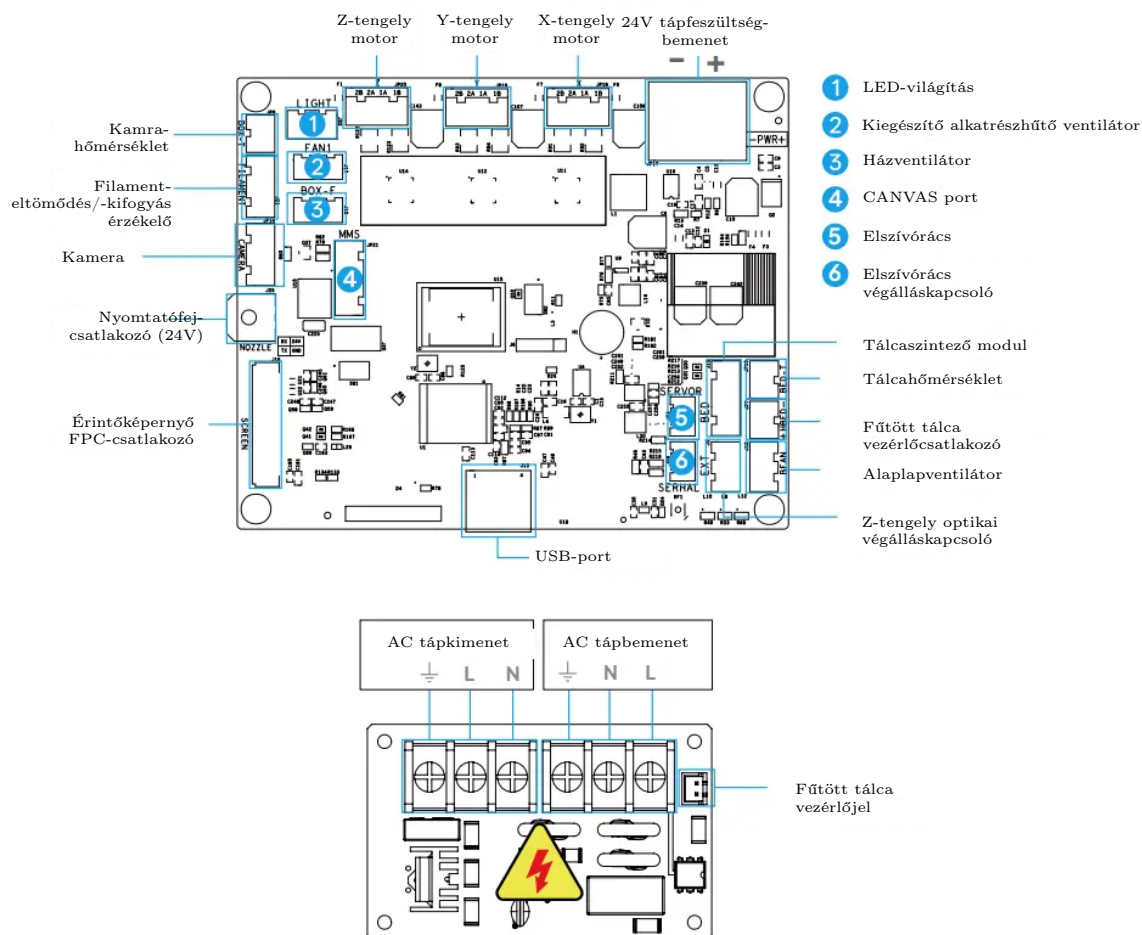


3. A nyomtatási feladatokat közvetlenül az ElegooSlicerben követheti nyomon, ahol szükség szerint elindíthatja, szüneteltetheti vagy leállíthatja a nyomtatást.



4. A szoftver teljes leírását a mellékelt USB-meghajtón található ElegooSlicer felhasználói kézikönyvben találja.

13. Az alaplap csatlakozói



14. GYIK

K: Hogyan léphetek kapcsolatba az ELEGOO ügyfélszolgálatával?

V: Személyre szabott segítségért látogasson el hivatalos támogatási oldalunkra, vagy olvassa be a megadott QR-kódot. Szakszerű támogatást a jelen felhasználói kézikönyvben felsorolt hivatalos csatornákon keresztül is kaphat.

K: Milyen fájlformátumokat támogat a nyomtató?

V: A nyomtató bemenetként az STL, OBJ, 3MF és STEP fájlformátumokat, kimenetként pedig a G-code formátumot támogatja.

Forgalmazó

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

190 00, Praha 9 - Libeň

www.sunnysoft.hu



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Manual de utilizare



1. Vă mulțumim că ați ales ELEGOO

- La primirea produsului, verificați dacă dispozitivul este în stare bună și dacă toate accesoriile sunt incluse.

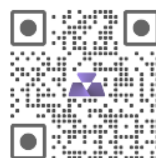
Vizitați pagina oficială de asistență

Scanați codul QR pentru asistență individuală sau deschideți <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (vă recomandăm să copiați linkul și să îl deschideți în browser).



Modele gratuite nelimitate

Scanați codul QR pentru a explora Nexprint și a descărca modele gratuite pentru imprimare simplă, cu un singur clic: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Notă: Pentru a asigura performanțe optime, fiecare produs ELEGOO este supus unor teste riguroase de imprimare înainte de expediere. La livrare pot fi vizibile mici zgârieturi pe suprafață; acest lucru este normal și nu afectează funcționarea.

2. Note importante

1. Nu amplasați imprimanta într-un mediu cu vibrații puternice sau instabil, deoarece vibrațiile aparatului pot afecta calitatea imprimării.
2. Nu atingeți duza sau patul încălzit în timp ce imprimanta funcționează, pentru a evita arsurile și vătămarile cauzate de temperaturile ridicate.
3. După imprimare, folosiți imediat căldura reziduală a duzei pentru a curăța resturile de filament cu o unealtă adecvată. Evitați contactul direct cu duza pentru a preveni arsurile.
4. Vă recomandăm să utilizați software-ul de feliere ELEGOO pentru a asigura funcționarea corectă a aparatului și rezultate optime de imprimare.
5. Efectuați întreținerea periodică a imprimantei, curățând carcasa cu o lavetă uscată pentru a îndepărta praful și resturile lipicioase de filament. Asigurați-vă că imprimanta este oprită înainte de curățare.
6. Verificați și curățați periodic ventilatoarele de răcire ale imprimantei pentru a preveni acumularea de praf, asigurând astfel performanțe optime și o durată lungă de funcționare.
7. Aveți grijă la piesele aparatului care se deplasează cu viteză mare, pentru a evita riscul de prindere.
8. Axa Z a aparatului folosește șuruburi de avans pentru piesele mobile. Aplicați ulei lubrifiant după necesitate pentru a asigura o mișcare lină.
9. Copiii trebuie supravegheați de adulți atunci când folosesc aparatul, pentru a evita vătămarile corporale.
10. În caz de urgență, deconectați direct alimentarea.
11. Asigurați-vă că aparatul este legat corect la împământare pentru o funcționare sigură. Împământarea necorespunzătoare sau lipsa acesteia crește riscul de scurgeri de curent.
12. Dacă aparatul nu este folosit o perioadă îndelungată, opriți alimentarea și scoateți cablul de alimentare din priză.

3. Specificațiile aparatului

Specificații de imprimare

- **Tehnologie de imprimare:** FDM (modelare prin depunere de material topit)
- **Volum de imprimare:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Precizie de imprimare:** ± 0.1 mm
- **Diametrul duzei incluse:** 0.4 mm
- **Viteză de imprimare:** ≤ 500 mm/s
- **Temperatură ambiantă:** 5–40 °C

Cerințe electrice

- **Tensiune de intrare:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Putere nominală:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Temperaturi de funcționare

- **Temperatura max. a duzei:** 350 °C
- **Temperatura max. a patului încălzit:** 110 °C

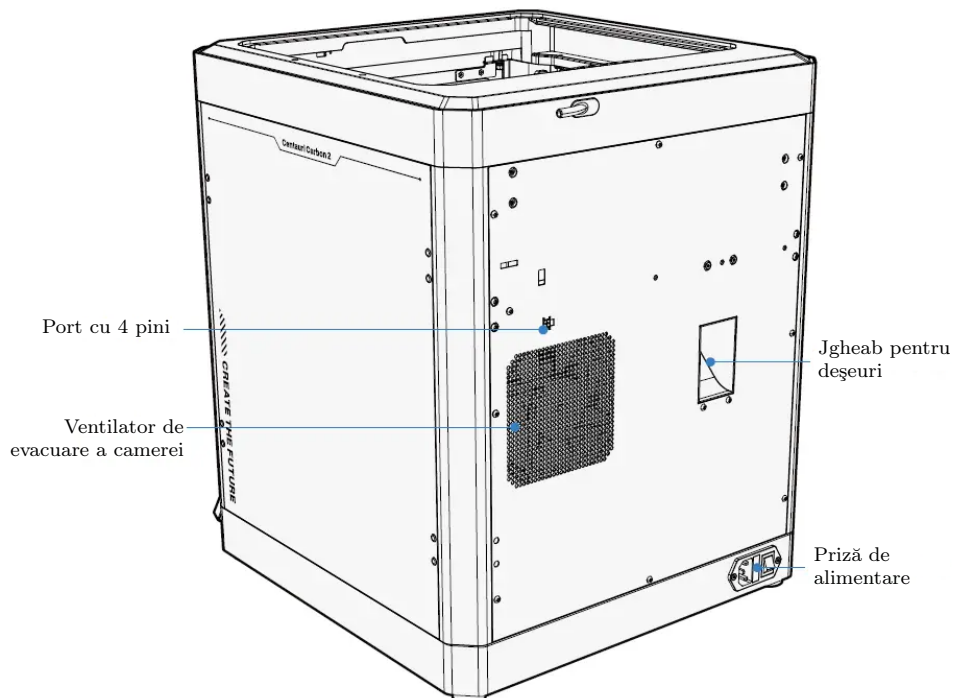
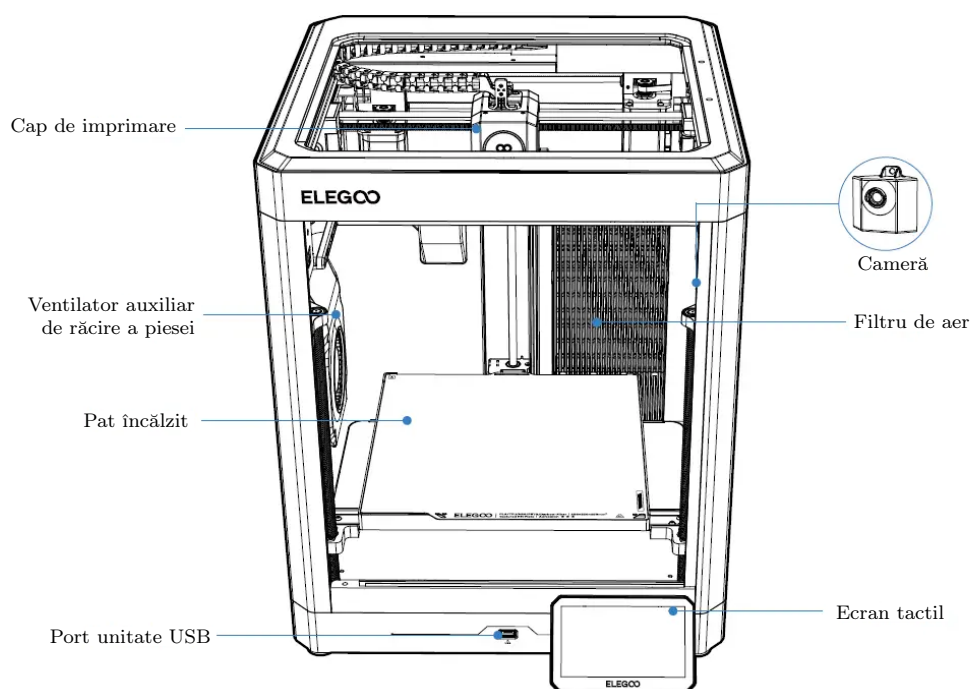
Specificații fizice

- **Dimensiunile aparatului:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Greutate netă:** 19.35 kg

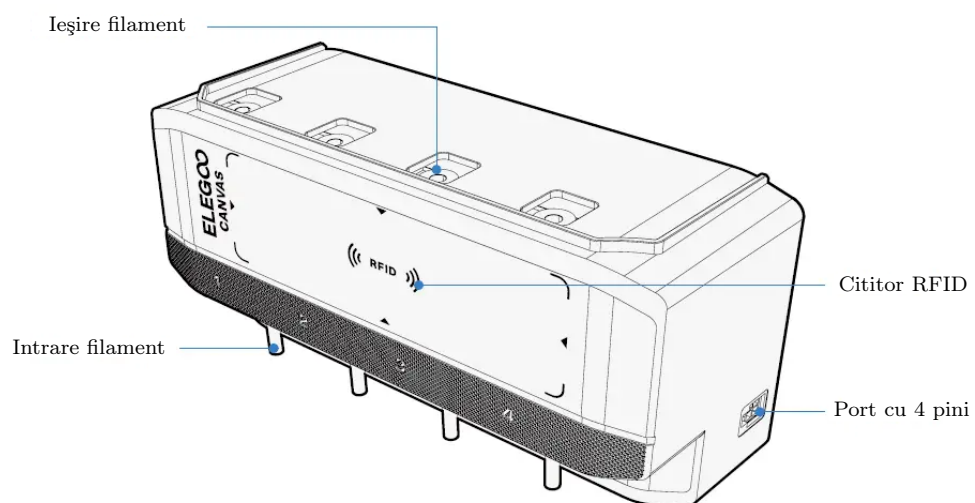
Specificații software

- **Software de feliere:** ElegooSlicer (recomandat)
- **Formate de fișiere de intrare:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Format de fișier de ieșire:** G-code
- **Conectivitate:** unitate USB, Wi-Fi

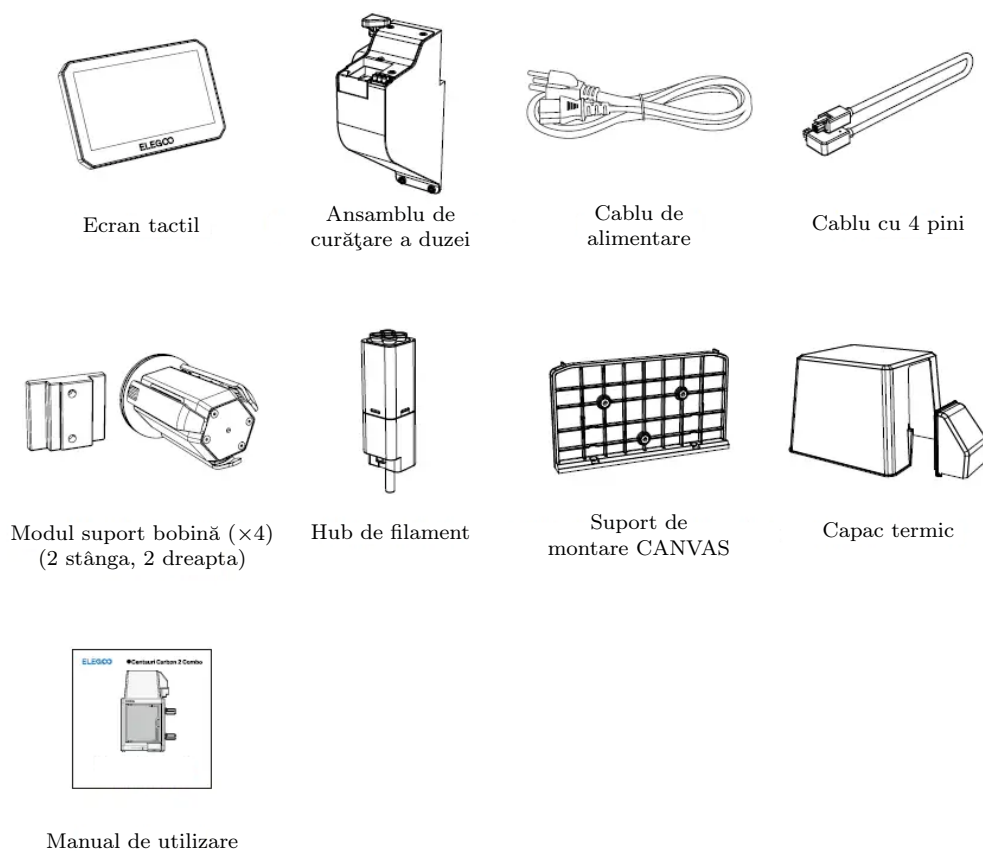
4. Prezentarea componentelor imprimantei



4.1. Prezentarea componentelor CANVAS



5. Accesorii incluse



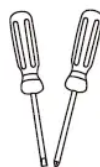
6. Trusă de scule



Ac de
desfundare



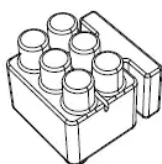
Cheie imbus
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Șurubelniță



Mostră de
filament



Racletă de
curățare de rezervă



Unitate USB



Lamă de
răzuire



Tub PTFE (×4)



PM3×6 (×4) – hub de filament, ansamblu de curățare a duzei



PA3×10 (×2) – lamă de răzuire



PM3×8 (×3) – modul de alimentare CANVAS



HM3×14 (×8) – suport bobină



PM3×50 (×2) – suport de montare CANVAS



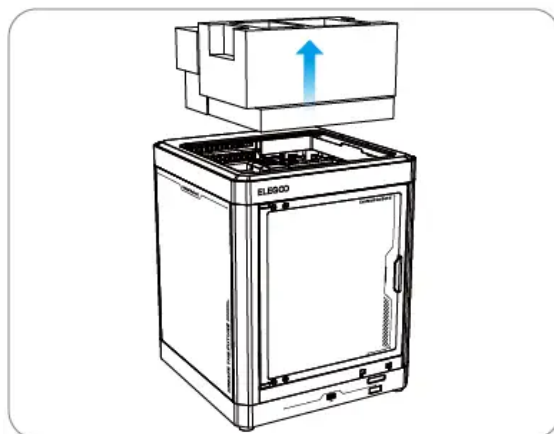
FM3×12 (×2) – ansamblu de curățare a duzei

7. Despachetarea

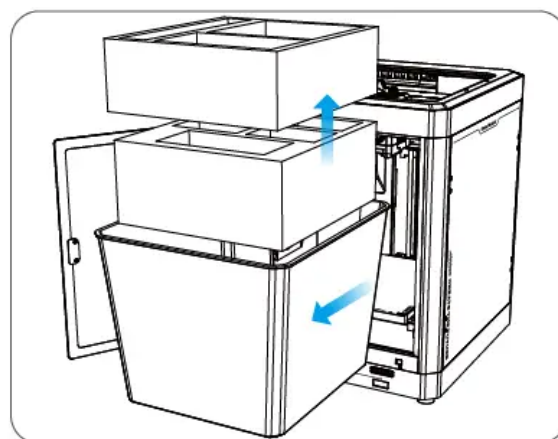


Scanați pentru tutorial

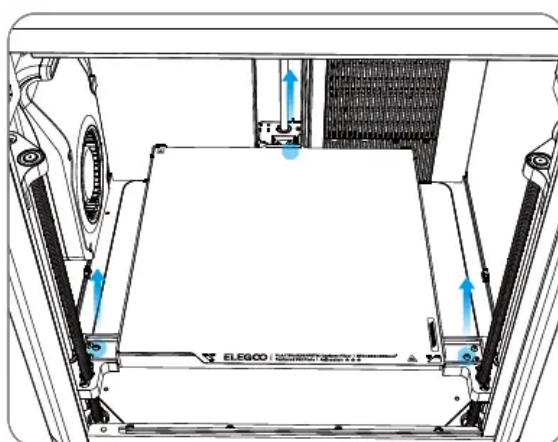
1. Scoateți spuma, ecranul tactil și cutia cu scule din imprimantă.



2. Deschideți ușa de sticlă și scoateți capacul termic. Apoi îndepărtați spuma, ansamblul de curățare a duzei și modulul CANVAS din interiorul carcasei.

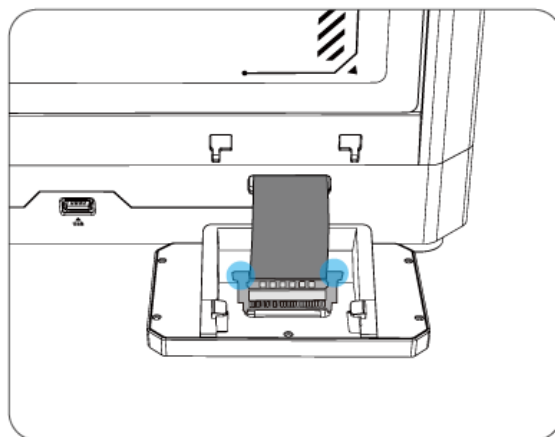


3. Folosiți cheia imbus de 2.5 mm pentru a scoate cele 3 șuruburi marcate cu albastru și a debloca patul încălzit.

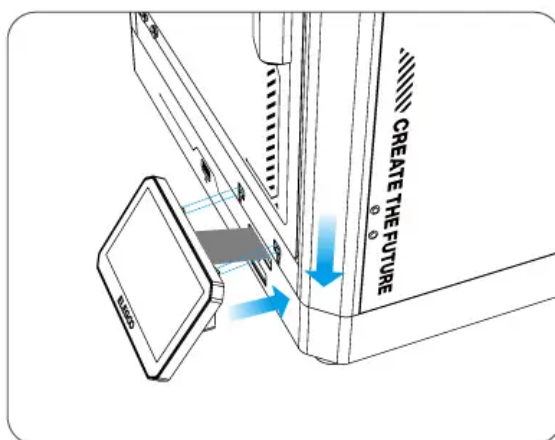


8. Instalarea imprimantei

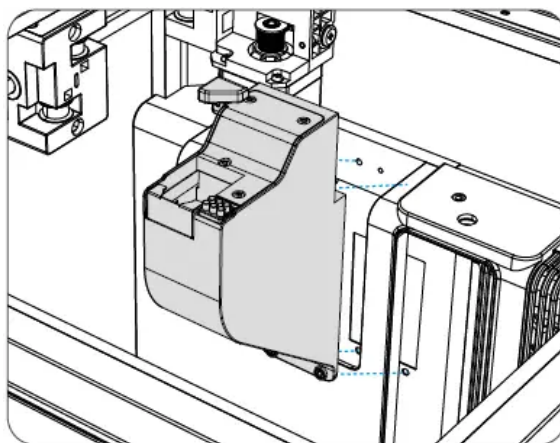
1. Introduceți cablul flexibil imprimat (FPC) în portul ecranului tactil, apăsând terminalul conform imaginii. Asigurați-vă că, pentru orientarea corectă, contactele aurii sunt îndreptate în sus.



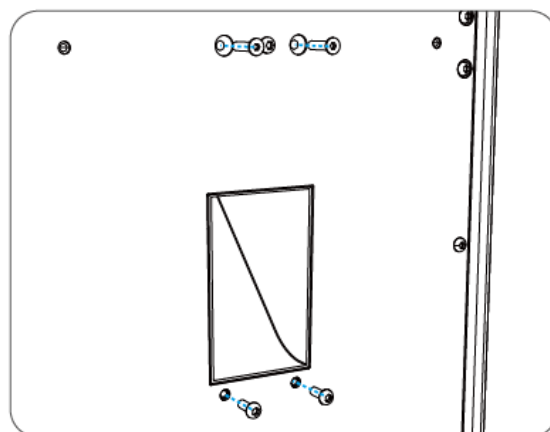
2. Introduceți ecranul în fanta de pe imprimantă și apăsați-l în jos pentru a-l fixa.



3. Aliniați ansamblul de curățare a duzei cu orificiile pentru șuruburi de pe panoul din spate.

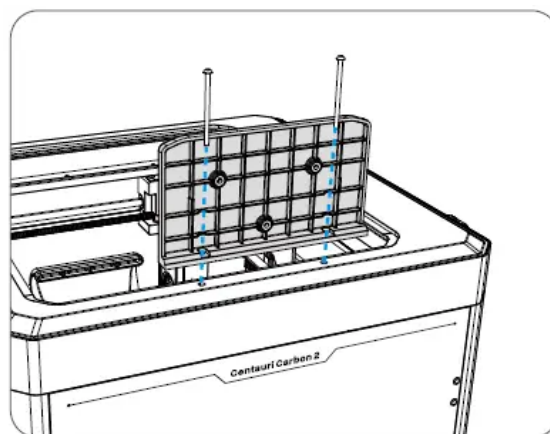


4. Fixați partea superioară cu 2 șuruburi FM3×12 și partea inferioară cu 2 șuruburi PM3×6 pentru a finaliza instalarea ansamblului de curățare.

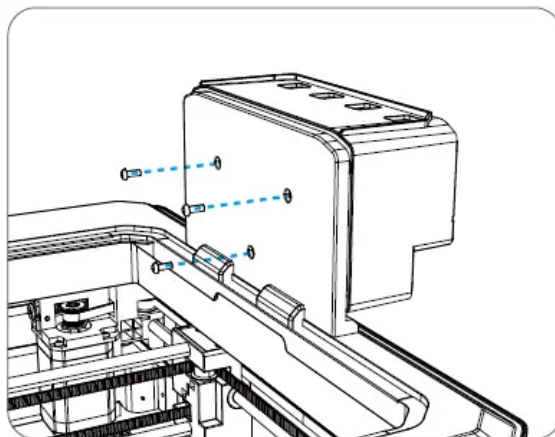


9. Instalarea CANVAS

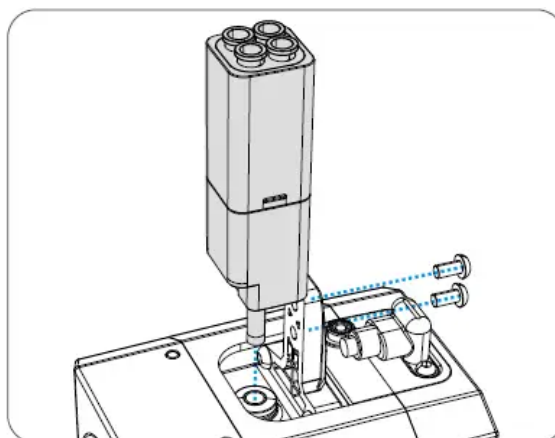
1. Cu 2 șuruburi PM3×50, fixați pe aparat suportul de montare CANVAS. (Înainte de instalare, scoateți eventualele dopuri din silicon din orificiile de montare superioare.)



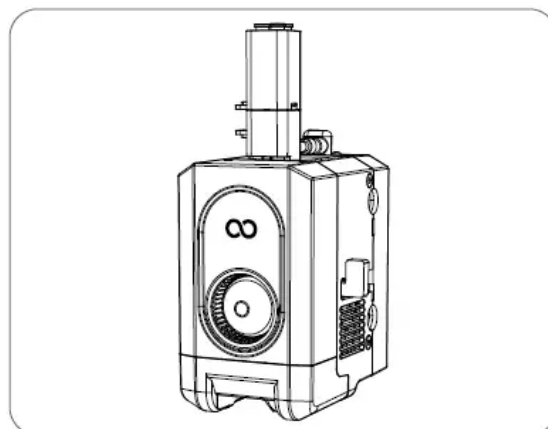
2. Montați modulul de alimentare CANVAS pe suport cu 3 șuruburi PM3×8.



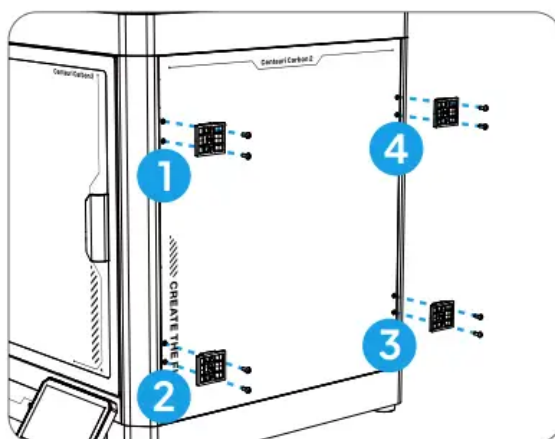
3. Instalați hubul de filament pe suportul său. Introduceți tubul metalic al hubului în jos, în racordul pneumatic al capului de imprimare, apoi fixați-l cu 2 șuruburi PM3×6.



4. Instalarea hubului de filament este finalizată.

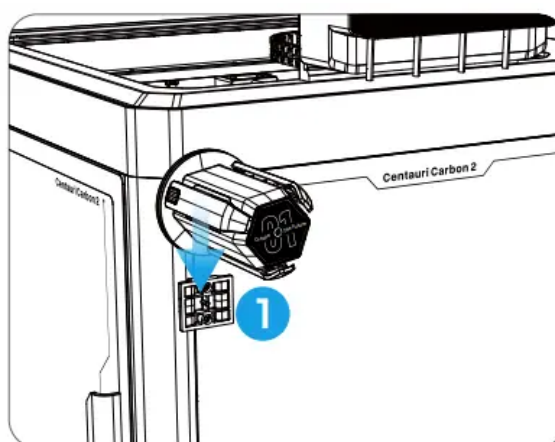


5. Montați suportul pentru bobine pe panoul lateral cu 8 șuruburi HM3×14.

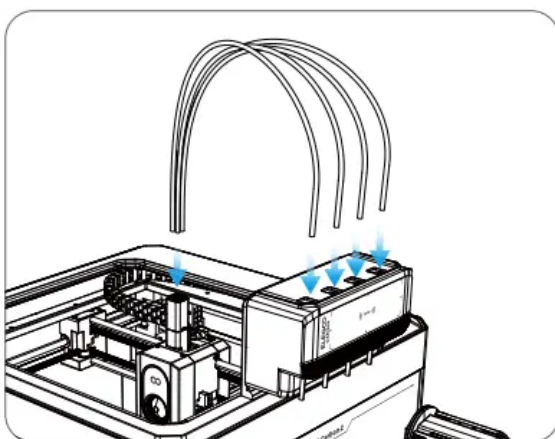


6. Împingeți fiecare suport de bobină în jos, în suportul de montare, până când se fixează cu un clic. Repetați pentru toate cele patru suporturi.

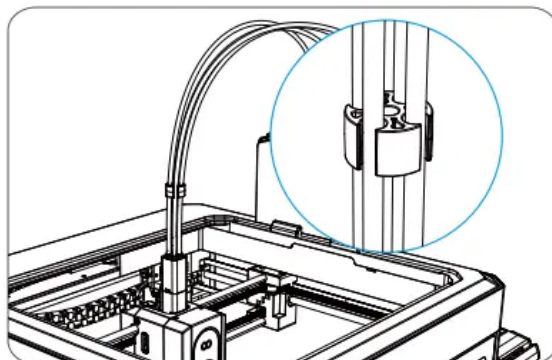
Notă: Asigurați-vă că fiecare suport este instalat în poziția numerotată corespunzătoare, astfel încât funcția de reciclare a filamentului să funcționeze corect.



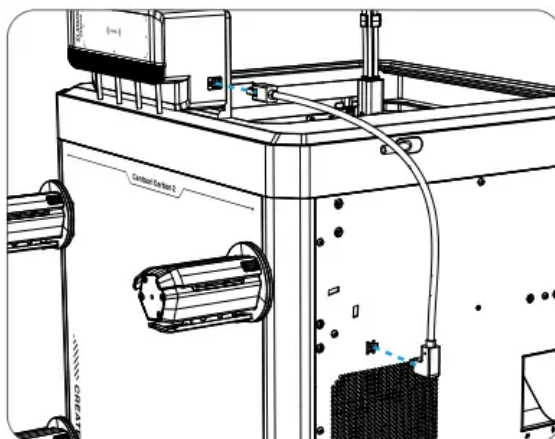
7. Conectați cele patru tuburi PTFE între racordurile pneumatice ale modulului CANVAS și hubul de filament.



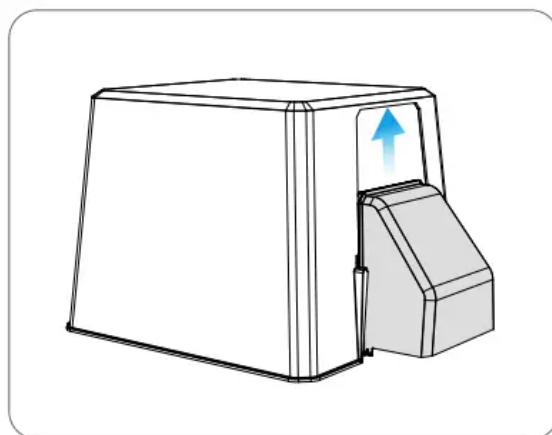
8. Folosiți clemele pentru a strânge ordonat cele patru tuburi.



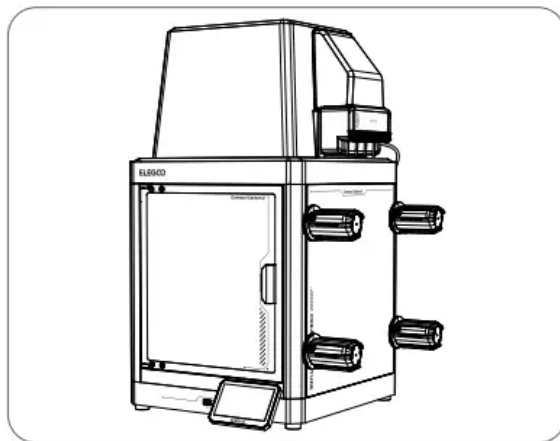
9. Conectați imprimanta și CANVAS cu cablul cu 4 pini: capătul înclinat se introduce în panoul din spate al imprimantei, iar capătul drept în partea dreaptă a CANVAS.



10. Aliniați piesa de extensie cu capacul termic principal și împingeți-o în sus până când se fixează cu un clic. Apoi așezați capacul termic pe imprimantă.



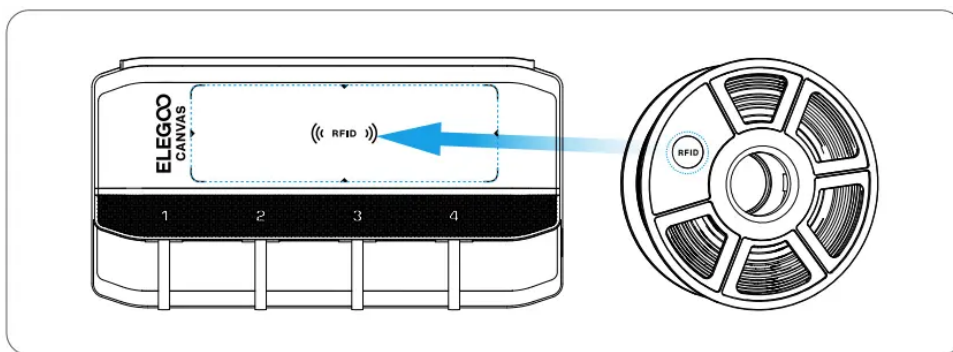
11. Instalarea CANVAS este finalizată.



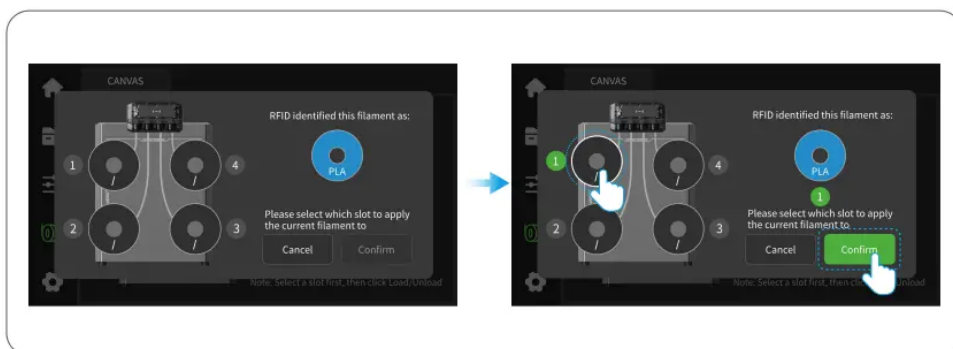
10. Încărcarea filamentului

10.1. Bobine cu etichetă RFID

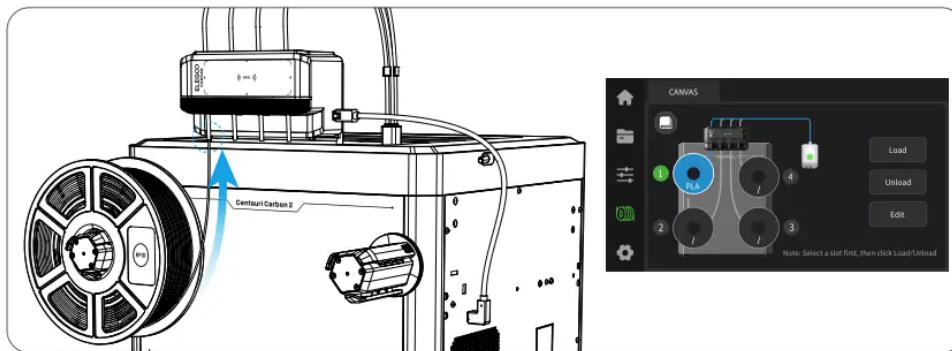
1. Țineți eticheta RFID a bobinei lângă zona de recunoaștere a CANVAS până când auziți un semnal sonor de confirmare.



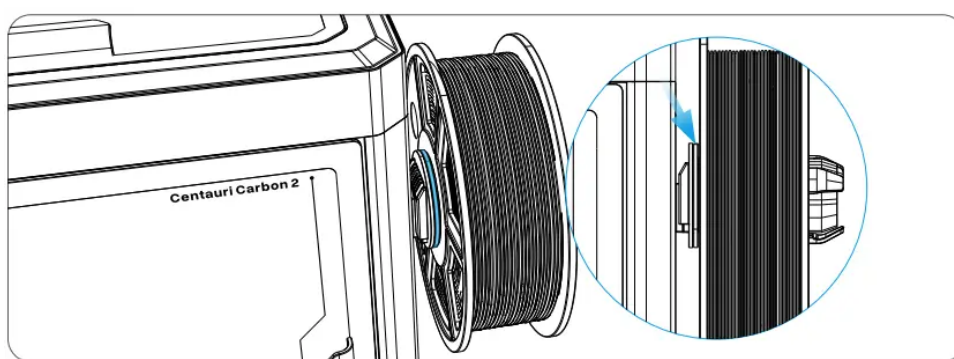
2. Selectați suportul pentru bobina dvs. și atingeți “Confirm” (Confirmare) pentru a înregistra automat materialul.



3. Montați bobina pe suportul numerotat și introduceți filamentul în intrarea corespunzătoare de pe CANVAS. Filamentul este detectat și alimentat automat până în poziția de pregătire.



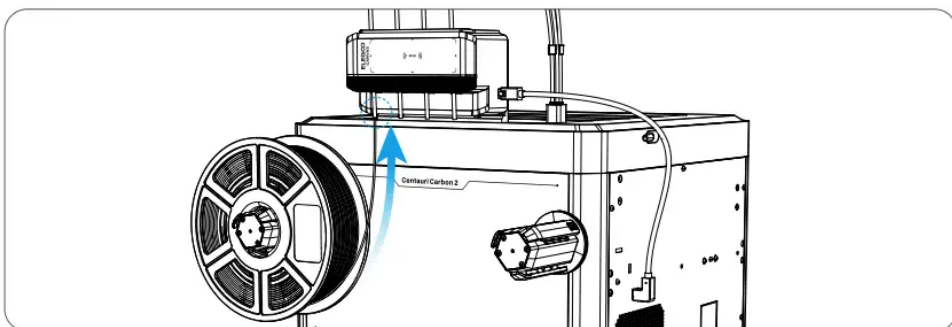
4. Repetați acest proces pentru celelalte bobine.



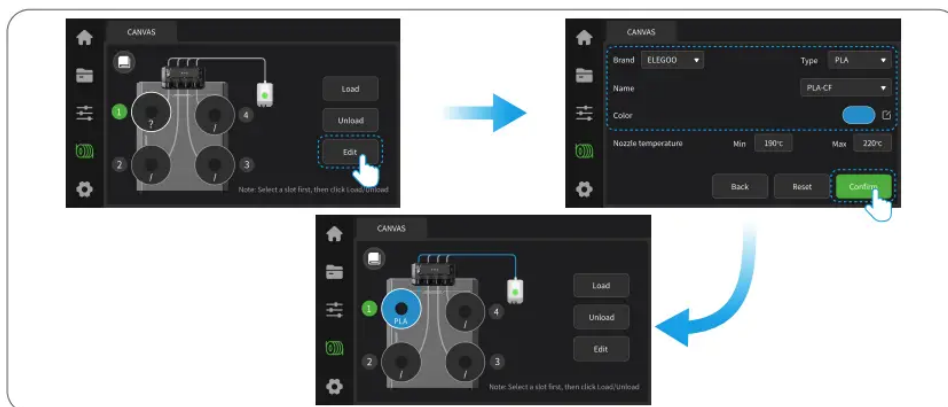
Notă: Asigurați-vă că bobina este așezată complet și fixată de marginea de reținere a suportului, pentru a preveni căderea bobinei și încurcarea filamentului.

10.2. Bobine fără etichetă RFID

1. Pentru bobinele fără etichetă RFID, introduceți manual informațiile despre filament.



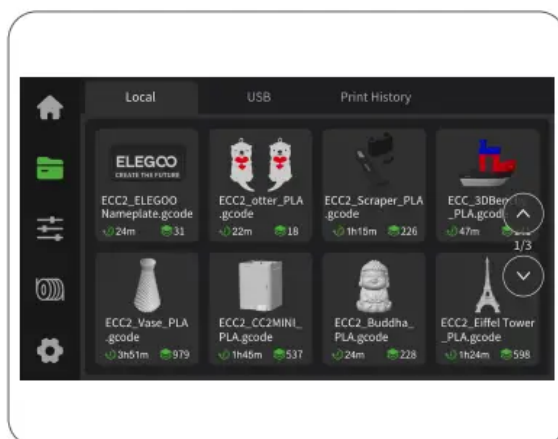
2. Introduceți pe ecran detaliile materialului (marcă, tip, culoare) pentru fiecare bobină.
3. Finalizați încărcarea tuturor bobinelor fără etichetă RFID.



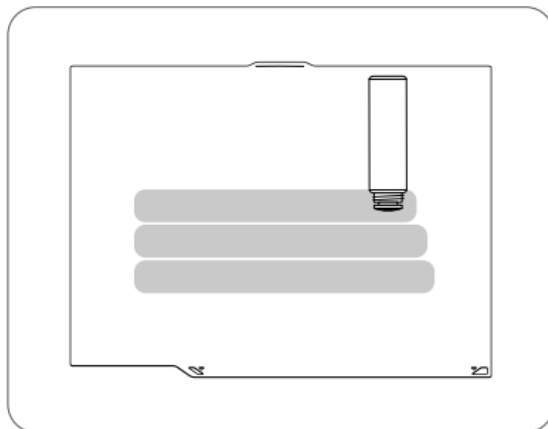
Notă: Filamentul cu etichetă RFID poate fi înregistrat și manual, dacă preferați.

11. Prima imprimare

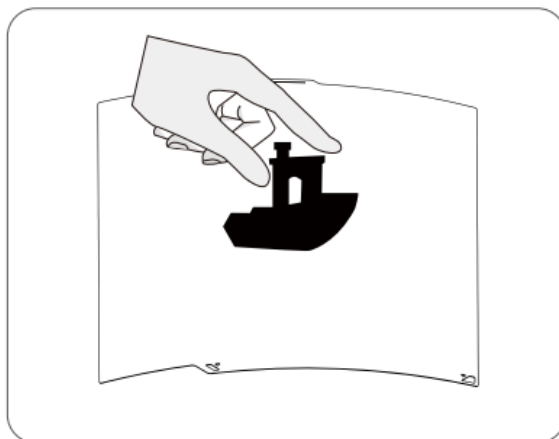
1. Accesați  – “Local” și selectați un model pentru a porni o imprimare de test. (Sfat: apăsați lung un fișier de pe unitatea USB pentru a-l importa în memoria locală.)



2. Pentru a menține o aderență optimă, curățați periodic placa de imprimare cu apă caldă și detergent de vase. Pentru o aderență și mai bună, puteți aplica și un adeziv pentru pat.



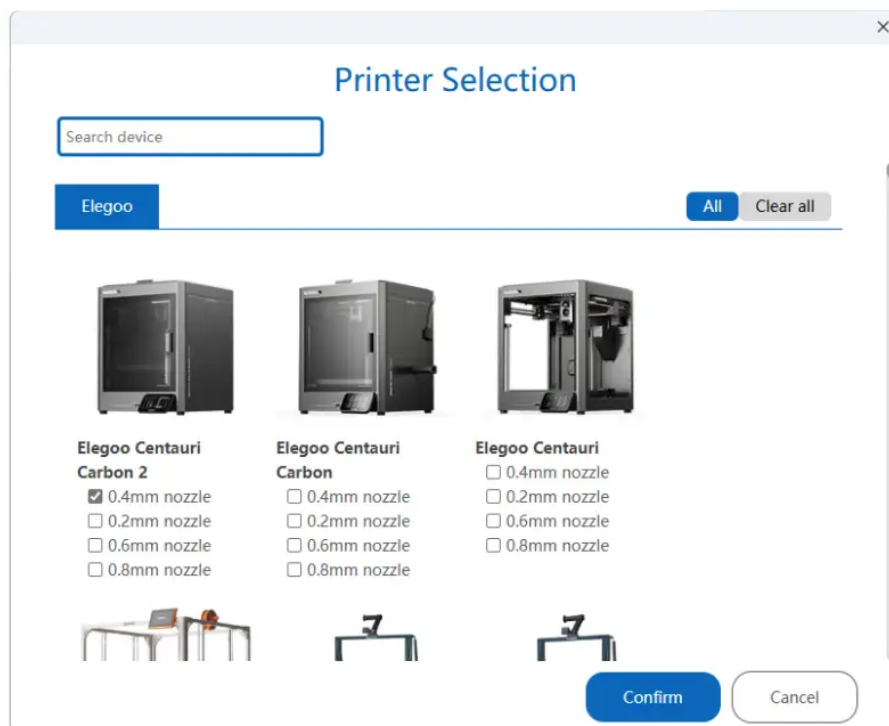
3. După ce modelul imprimat s-a răcit, scoateți placa de imprimare flexibilă și îndoiți-o ușor pentru a desprinde modelul. (Evitați îndoirea excesivă, care ar deforma permanent placa.)



12. ElegooSlicer

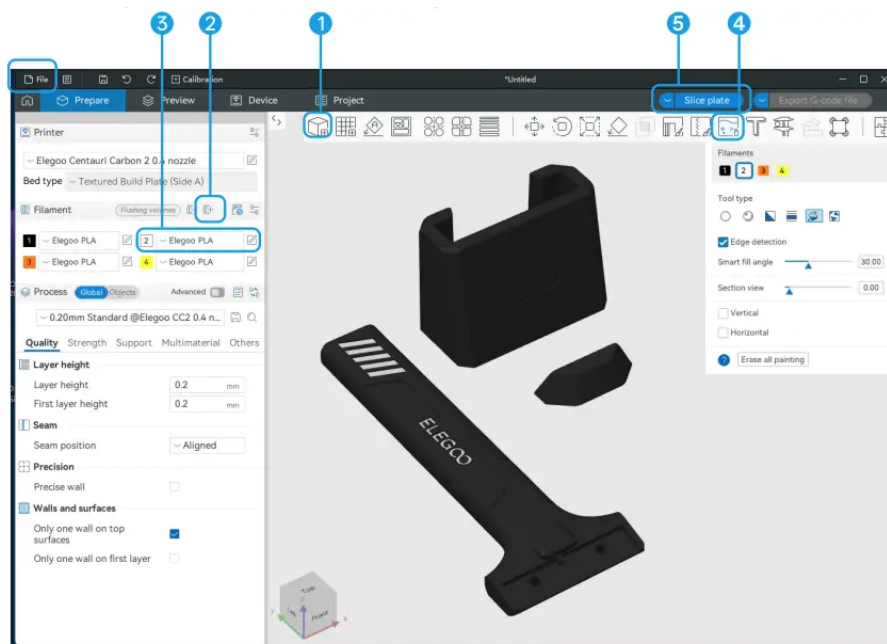
Instalați software-ul ElegooSlicer de pe unitatea USB inclusă. Selectați pachetul de instalare corespunzător sistemului computerului dvs.: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac cu procesor Intel) sau arm64.dmg (Mac cu cip din seria M). Actualizați software-ul dacă vi se solicită după instalare.

1. După instalarea reușită, urmați asistentul de configurare pentru a configura setările imprimantei și ale filamentului.

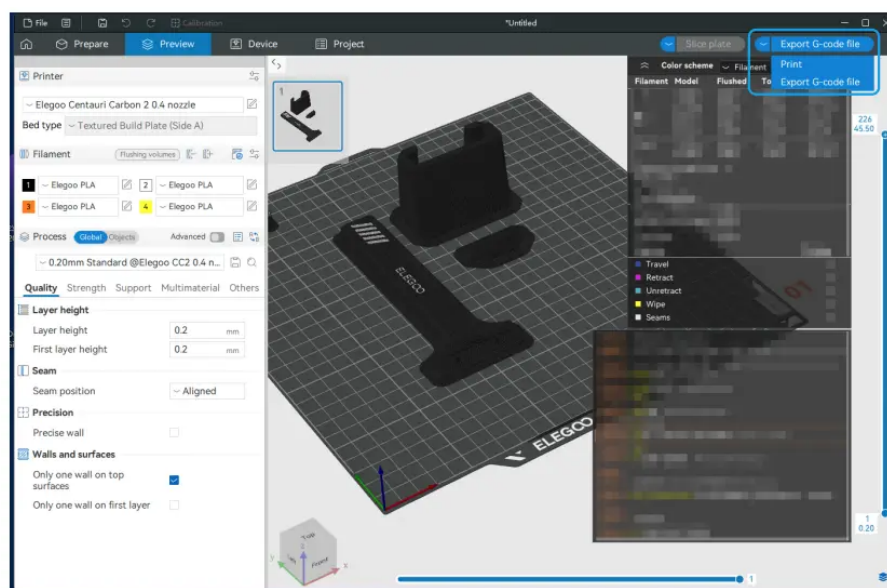


2. Pentru a felia un model multicolor:

- Trageți și plasați un fișier model în slicer sau faceți clic pe “File” (Fișier) în colțul din stânga sus pentru a importa un model. Pentru primul test, încercați unul dintre fișierele exemplu incluse.
- Faceți clic pe “+” în bara de instrumente din stânga pentru a adăuga filament.
- Setati tipul și culoarea filamentului pentru fiecare bobină.
- Selectați modelul și faceți clic în dreapta sus pe “Color painting” (Colorare) (sau apăsați N) pentru a intra în modul de colorare.
- Faceți clic pe “Slice plate” (Feliere placă) și așteptați finalizarea procesului.

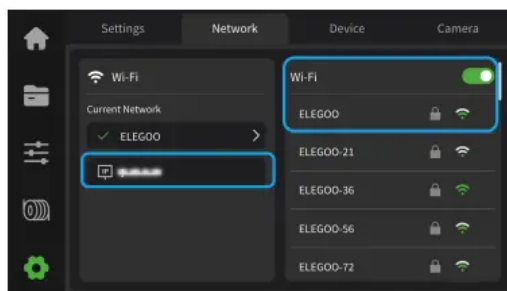


3. După finalizarea felierii, faceți clic pe “Print” (Imprimare) în colțul din dreapta sus pentru a trimite fișierul la imprimantă sau selectați “Export G-code” (Exportare G-code) pentru a-l salva pe unitatea USB în vederea imprimării offline.

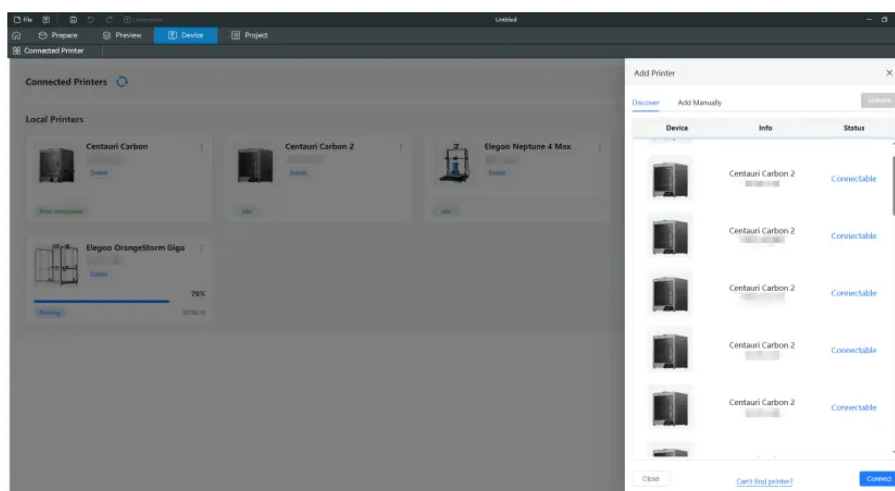


12.1. Imprimare prin LAN (rețea)

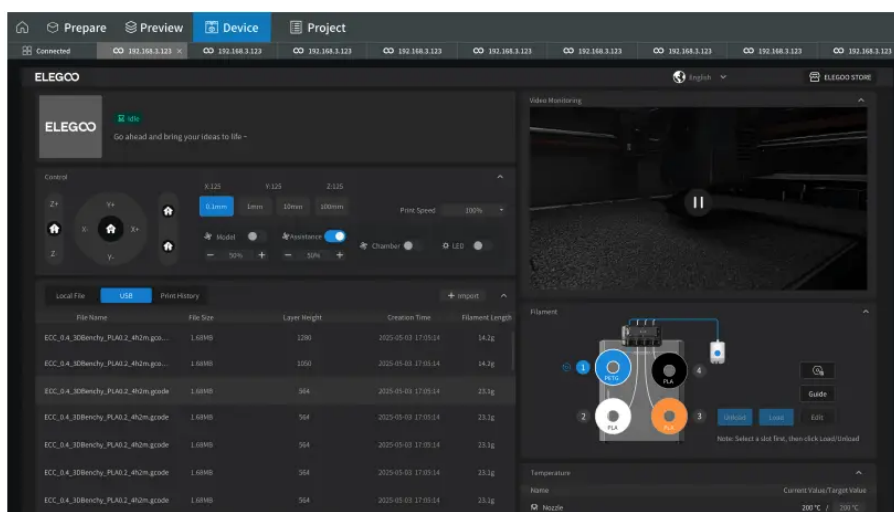
1. Conectați imprimanta la Wi-Fi din setările de rețea. După stabilirea conexiunii, se afișează adresa IP atribuită.



2. Asigurați-vă că computerul și imprimanta sunt în aceeași rețea locală. În fila “Device” (Dispozitiv) din ElegooSlicer, faceți clic pe “Add Printer” (Adăugare imprimantă, în dreapta sus), faceți dublu clic pe imprimanta dvs. în lista dispozitivelor detectate și faceți clic pe “Connect” (Conectare) pentru a finaliza asocierea.

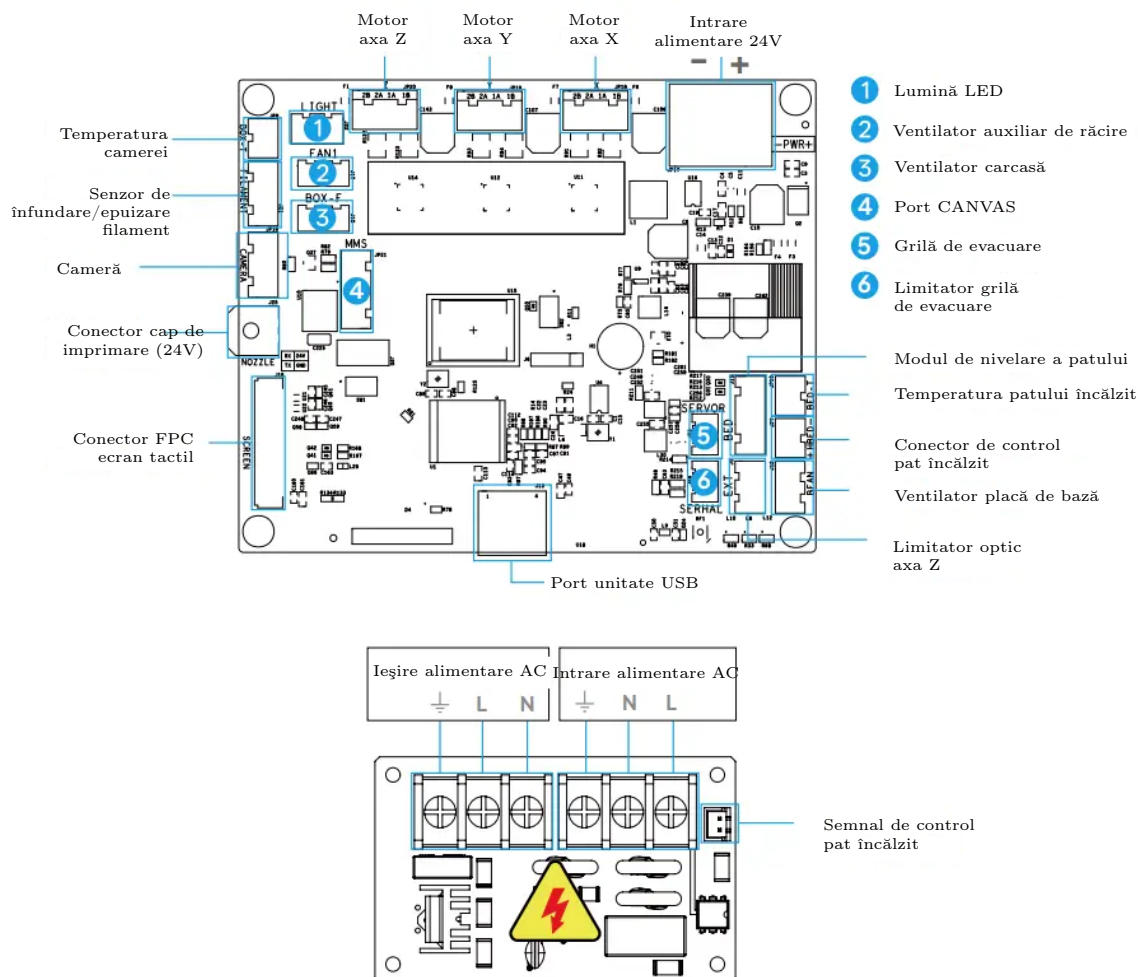


3. Monitorizați lucrările de imprimare direct în ElegooSlicer, unde puteți porni, întrerupe sau opri imprimările după necesitate.



4. Pentru instrucțiunile complete ale software-ului, consultați manualul de utilizare ElegooSlicer de pe unitatea USB inclusă.

13. Conexiunile plăcii de bază



14. Întrebări frecvente

Î: Cum pot contacta ELEGOO pentru asistență?

R: Vizitați pagina noastră oficială de asistență sau scanați codul QR furnizat pentru asistență individuală. De asemenea, puteți obține asistență profesională prin canalele oficiale enumerate în acest manual de utilizare.

Î: Ce formate de fișiere acceptă imprimanta?

R: Imprimanta acceptă la intrare formatele de fișiere STL, OBJ, 3MF și STEP, iar la ieșire G-code.

Distribuitor
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.ro



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo Navodila za uporabo



1. Hvala, ker ste izbrali ELEGOO

- Ko prejmete izdelek, preverite, ali je naprava v brezhibnem stanju in ali je priložena vsa dodatna oprema.

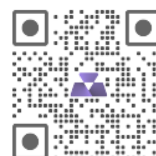
Obiščite našo uradno stran za podporo

Za individualno pomoč optično preberite kodo QR ali odprite <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (priporočamo, da povezavo kopirate in jo odprete v brskalniku).



Neomejeno brezplačnih modelov

Optično preberite kodo QR, raziščite Nexprint in prenesite brezplačne modele za preprosto tiskanje z enim klikom: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Opomba: Za zagotovitev optimalnega delovanja je vsak izdelek ELEGOO pred odpremo temeljito preizkušen s testnim tiskanjem. Ob dostavi so lahko na površini vidne manjše praske; to je normalno in ne vpliva na delovanje.

2. Pomembna opozorila

1. Tiskalnika ne postavljajte v okolje z močnimi vibracijami ali na nestabilno podlago, saj lahko tresljaji naprave vplivajo na kakovost tiska.
2. Med delovanjem tiskalnika se ne dotikajte šobe ali ogrevane podlage, da preprečite opekline in telesne poškodbe zaradi visokih temperatur.
3. Po tiskanju izkoristite preostalo toploto šobe in s primernim orodjem takoj odstranite ostanke filameta. Izogibajte se neposrednemu stiku s šobo, da preprečite opekline.
4. Za pravilno delovanje naprave in optimalne rezultate tiskanja priporočamo uporabo programske opreme za rezanje ELEGOO.
5. Tiskalnik redno vzdržujte: ohišje očistite s suho krpo, da odstranite prah in lepljive ostanke filameta. Pred čiščenjem se prepričajte, da je tiskalnik izklopljen.
6. Redno pregledujte in čistite hladilne ventilatorje tiskalnika, da preprečite nabiranje prahu ter zagotovite optimalno delovanje in dolgo življenjsko dobo.
7. Bodite previdni pri hitro premikajočih se delih naprave, da preprečite morebitno nevarnost priščipnjenja.
8. Os Z naprave za premikanje uporablja navojna vretena. Po potrebi jih namažite z mazalnim oljem, da zagotovite gladko gibanje.
9. Otroci smejo napravo uporabljati le pod nadzorom odraslih, da se preprečijo telesne poškodbe.
10. V nujnem primeru takoj izklopite napajanje.
11. Za varno delovanje se prepričajte, da je naprava pravilno ozemljena. Nepravilna ozemljitev ali neozemljena naprava poveča nevarnost uhanja električnega toka.
12. Če naprave dalj časa ne uporabljate, jo izklopite in izvlecite napajalni kabel.

3. Tehnični podatki naprave

Specifikacije tiskanja

- **Tehnologija tiskanja:** nalaganje taljenega materiala (FDM)

- **Prostornina tiskanja:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Natančnost tiskanja:** ± 0.1 mm
- **Premier priložene šobe:** 0.4 mm
- **Hitrost tiskanja:** ≤ 500 mm/s
- **Temperatura okolice:** 5–40 °C

Električne zahteve

- **Vhodna moč:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Nazivna moč:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Delovne temperature

- **Najvišja temperatura šobe:** 350 °C
- **Najvišja temperatura ogrevane podlage:** 110 °C

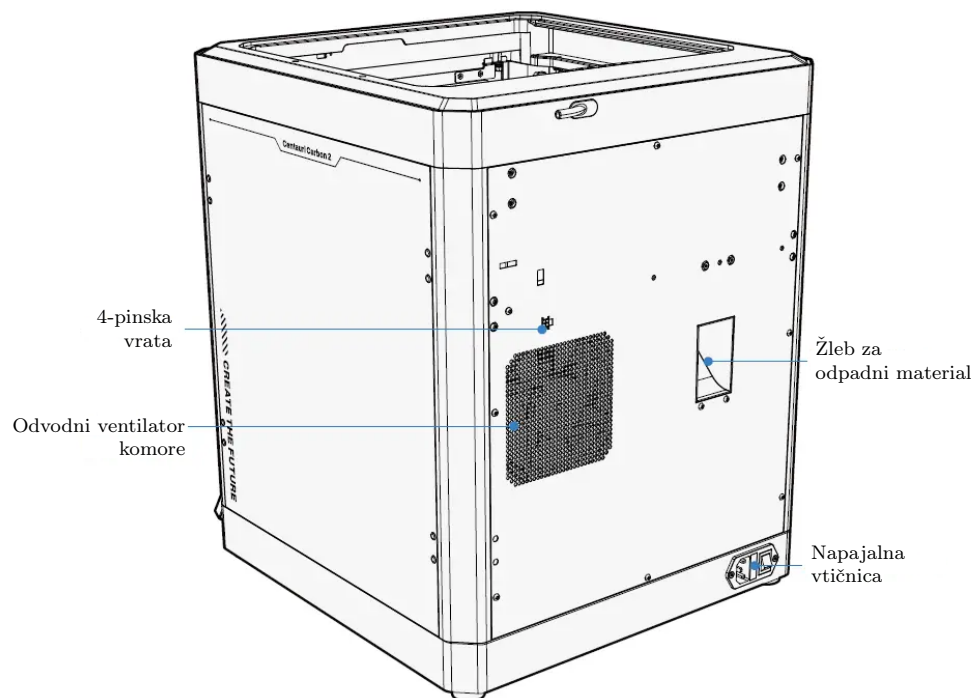
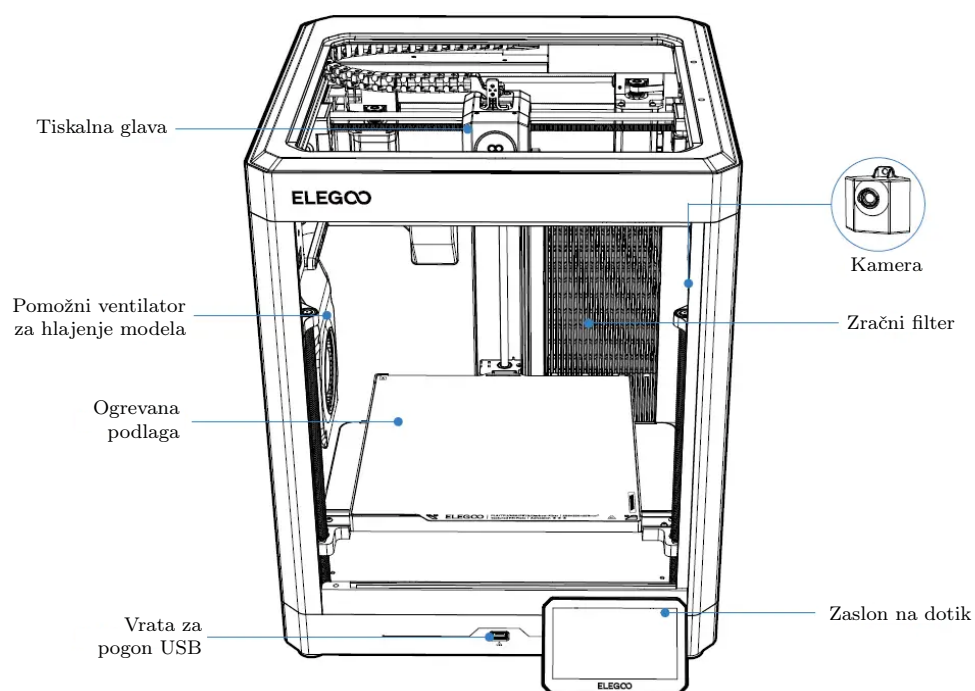
Fizične lastnosti

- **Mere naprave:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Neto teža:** 19.35 kg

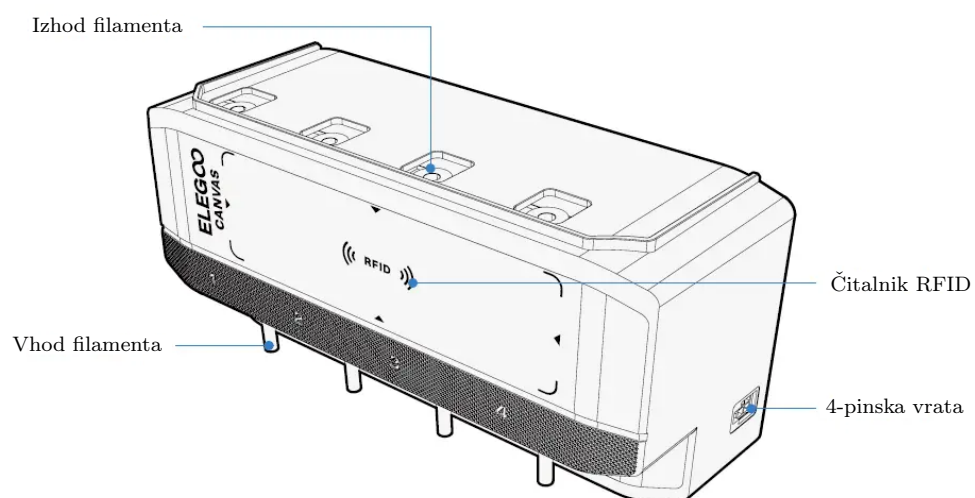
Programska oprema

- **Program za rezanje:** ElegooSlicer (priporočeno)
- **Vhodni formati datotek:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Izhodni format datoteke:** G-code
- **Povezljivost:** pogon USB, Wi-Fi

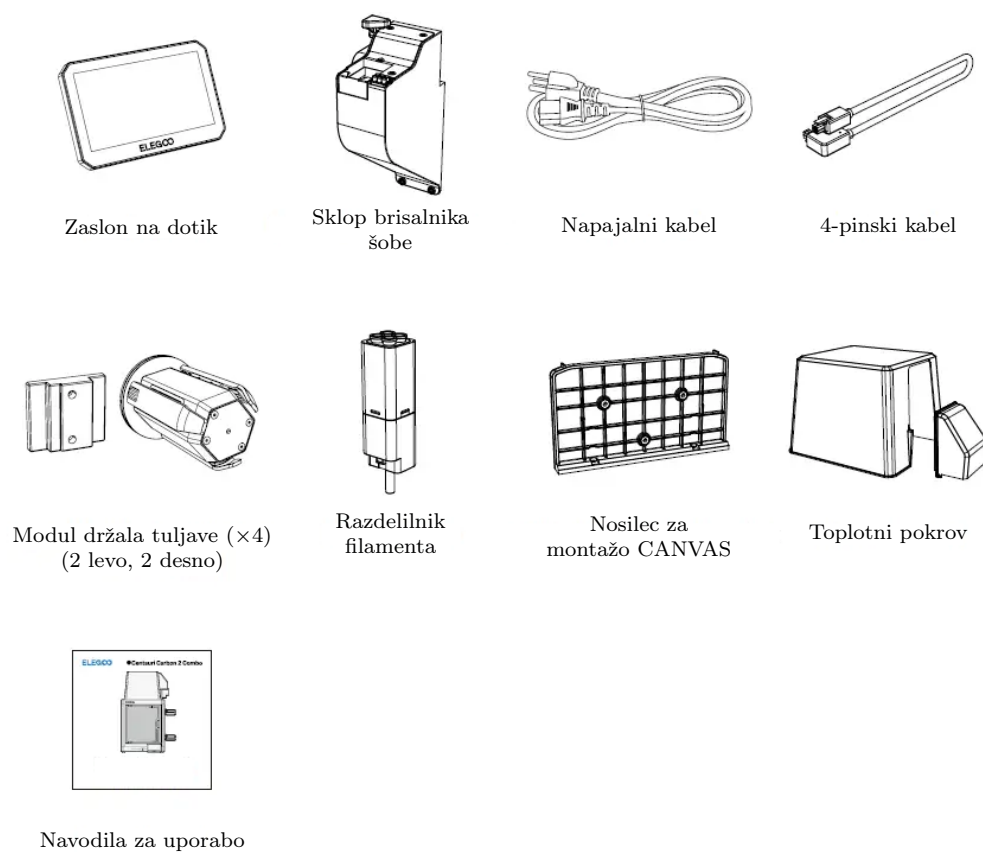
4. Predstavitev sestavnih delov tiskalnika



4.1. Predstavitev sestavnih delov CANVAS



5. Priložena oprema



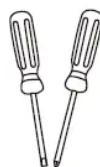
6. Komplet orodja



Igla za čiščenje



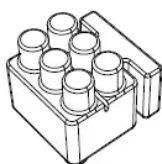
Imbusni ključ
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Izvijač



Vzorec filamenta



Rezervni brisalnik
šobe



Pogon USB



Strgalo



Cev PTFE (×4)



PM3×6 (×4) – razdelilnik filamenta, sklop brisalnika šobe



PA3×10 (×2) – strgalo



PM3×8 (×3) – podajalni modul CANVAS



HM3×14 (×8) – držalo tuljave



PM3×50 (×2) – nosilec za montažo CANVAS



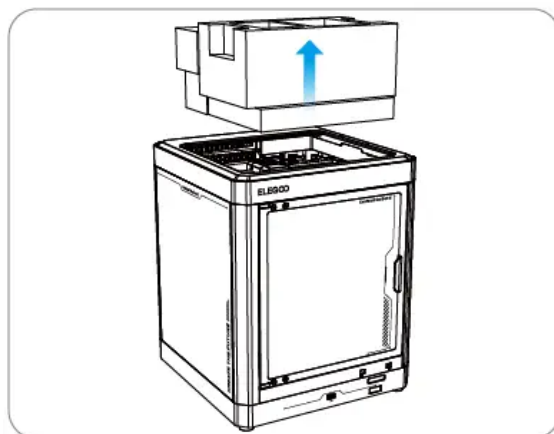
FM3×12 (×2) – sklop brisalnika šobe

7. Odstranjevanje embalaže

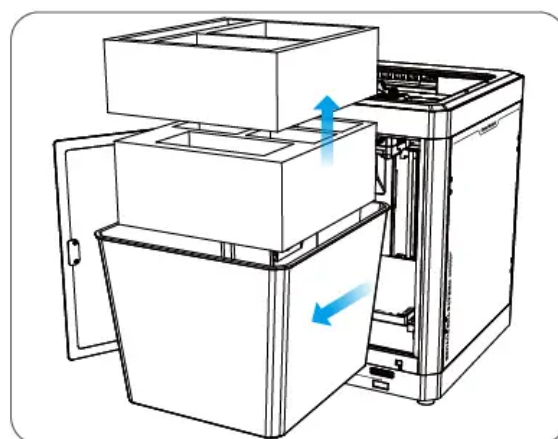


Preberite za vodič

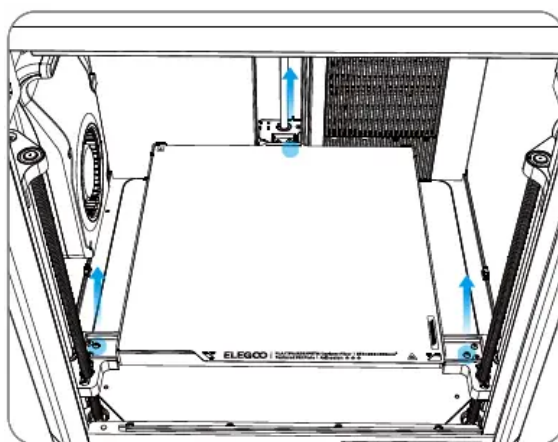
1. Iz tiskalnika vzemite peno, zaslon na dotik in škatlo z orodjem.



2. Odprite steklena vrata in vzemite ven toplotni pokrov. Nato iz notranjosti ohišja odstranite peno, sklop brisalnika šobe in modul CANVAS.

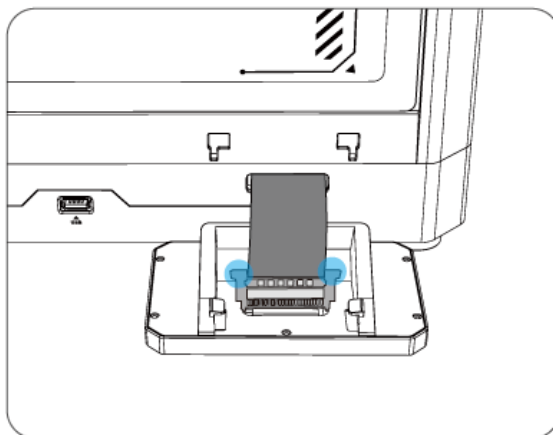


3. Z 2.5 mm imbusnim ključem odstranite 3 modro označene vijake, da sprostite ogrevano podlago.

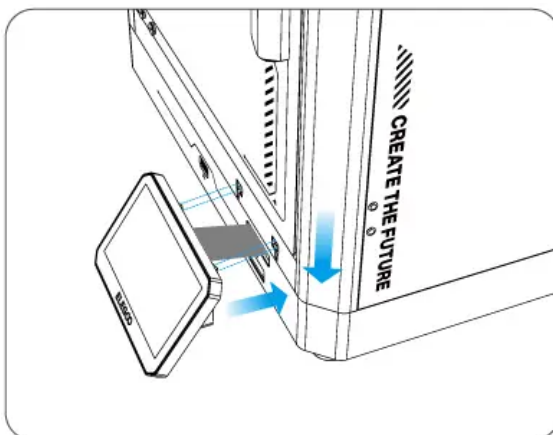


8. Namestitev tiskalnika

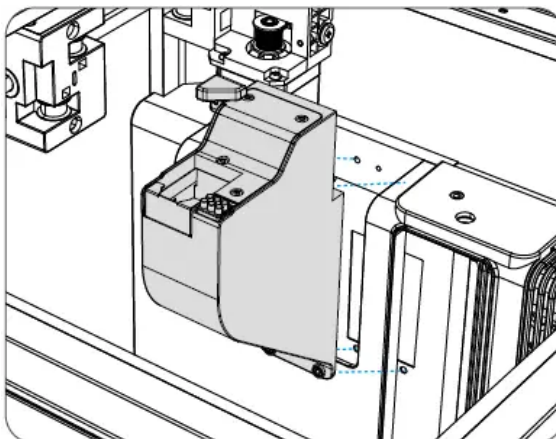
1. Fleksibilni tiskani kabel (FPC) vstavite v priključek zaslona na dotik tako, da pritisnete zaskočko, kot je prikazano na sliki. Pazite, da so pozlačeni kontakti obrnjeni navzgor.



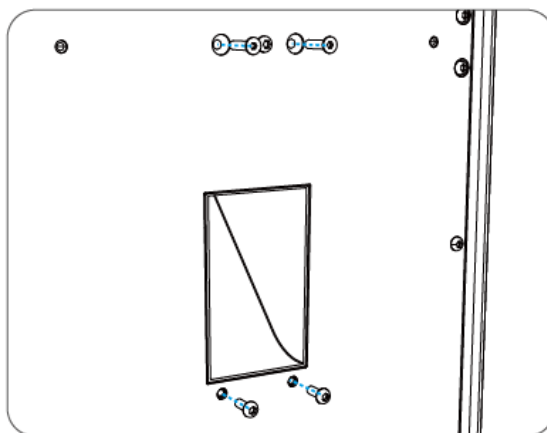
2. Zaslona vstavite v rezo na tiskalniku in ga potisnite navzdol, da se zaskoči.



3. Sklop brisalnika šobe poravnajte z luknjami za vijake na zadnji plošči.

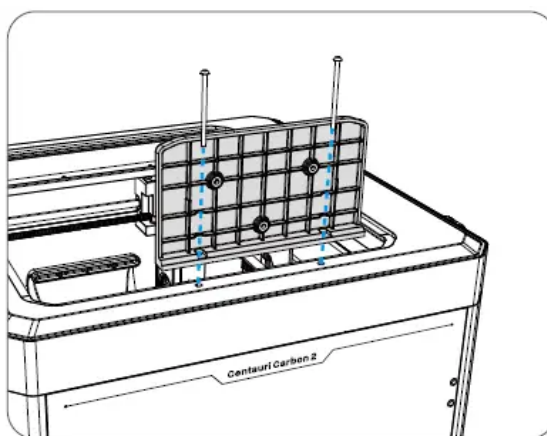


4. Zgornji del pritrdite z 2 vijakoma FM3×12, spodnji del pa z 2 vijakoma PM3×6, da dokončate namestitev sklopa brisalnika.

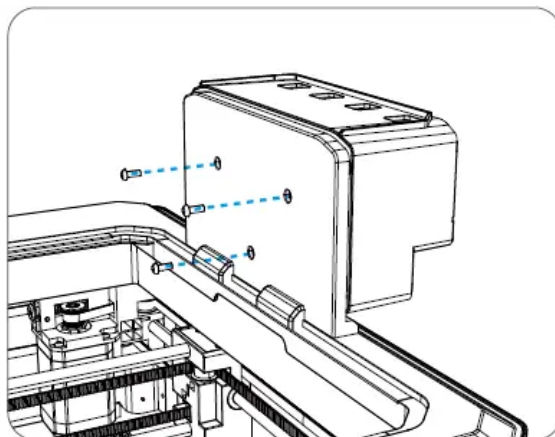


9. Namestitev enote CANVAS

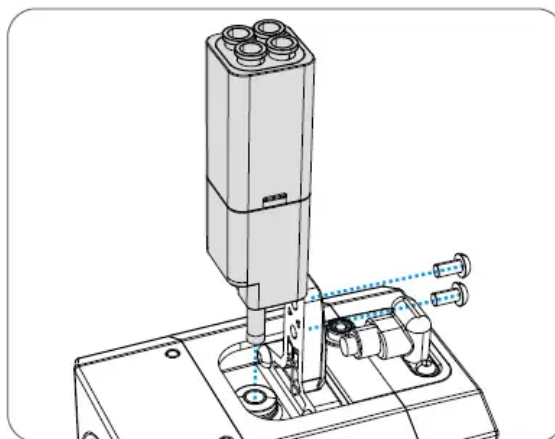
1. Nosilec za montažo CANVAS pritrdite na napravo z 2 vijakoma PM3×50. (Pred namestitvijo odstranite morebitne silikonske čepe iz zgornjih montažnih lukenj.)



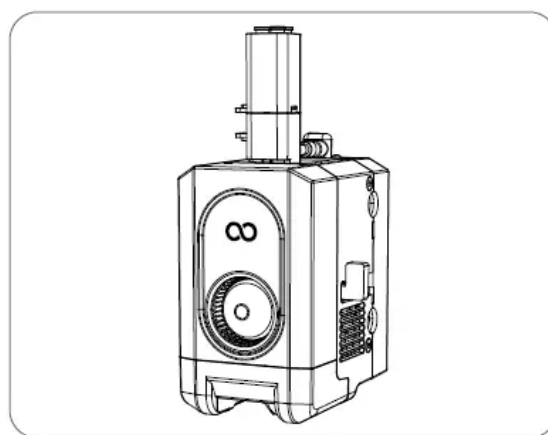
2. Podajalni modul CANVAS namestite na nosilec s 3 vijaki PM3×8.



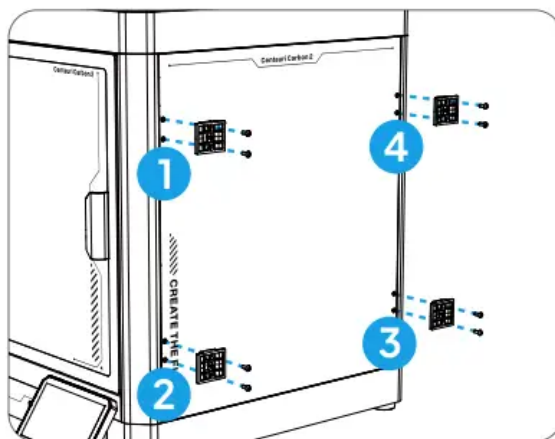
3. Razdelilnik filamenta namestite na njegov nosilec. Kovinsko cevko razdelilnika vstavite navzdol v pnevmatski priključek tiskalne glave in jo pritrdite z 2 vijakoma PM3×6.



4. Namestitev razdelilnika filamenta je s tem končana.

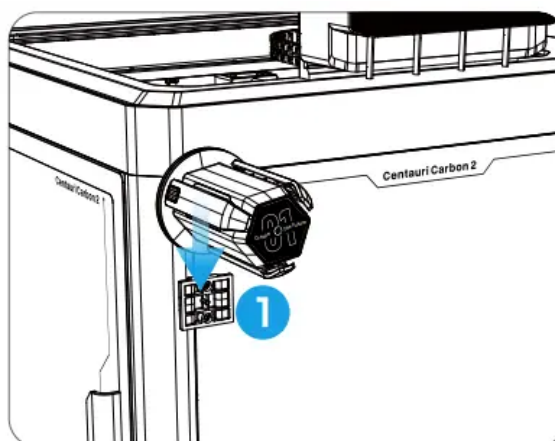


5. Nosilec držal tuljav pritrdite na stransko ploščo z 8 vijaki HM3×14.

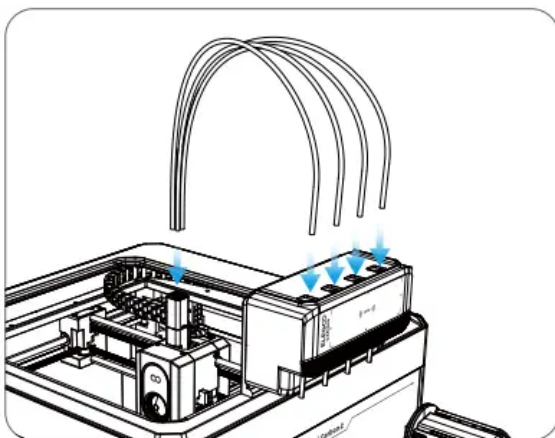


6. Vsako držalo tuljave potisnite navzdol v montažni nosilec, dokler se ne zaskoči. Postopek ponovite za vsa štiri držala.

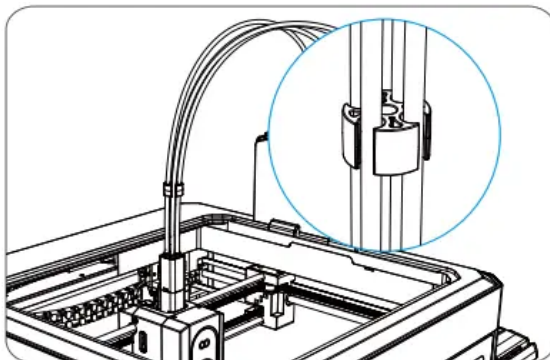
Opomba: Vsako držalo namestite na njegov označeni oštevilčeni položaj, da bo funkcija vračanja filamenta pravilno delovala.



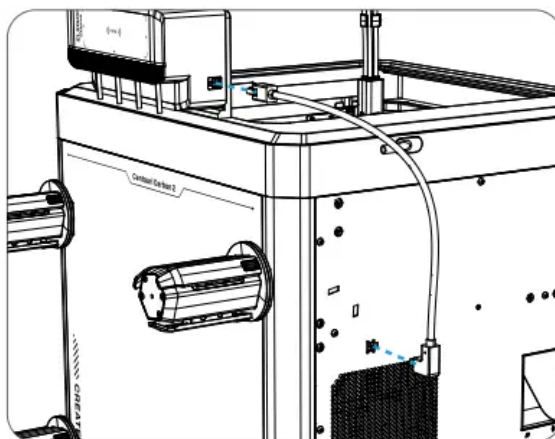
7. Štiri cevi PTFE povežite med pnevmatskimi priključki na modulu CANVAS in razdelilnikom filamenta.



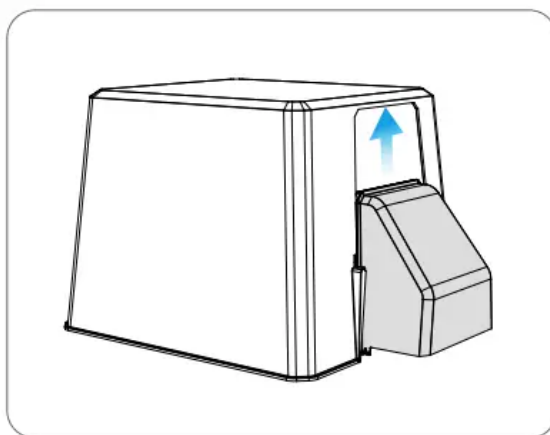
8. S sponkami urejeno povežite vse štiri cevi skupaj.



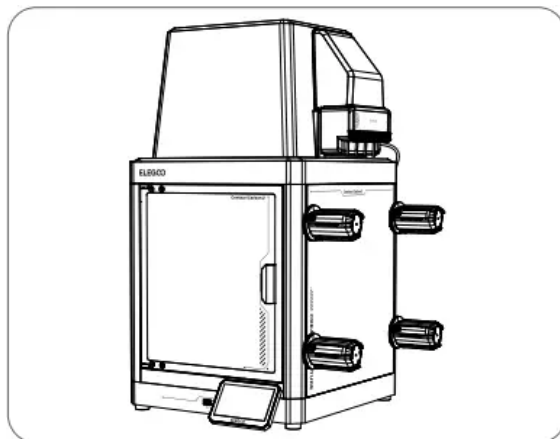
9. Tiskalnik in enoto CANVAS povežite s 4-pinskim kablom: kotni konec vstavite v zadnjo ploščo tiskalnika, ravni konec pa v desno stran enote CANVAS.



10. Podaljšek poravnajte z glavnim toplotnim pokrovom in ga potisnite navzgor, dokler se ne zaskoči. Nato toplotni pokrov namestite na tiskalnik.



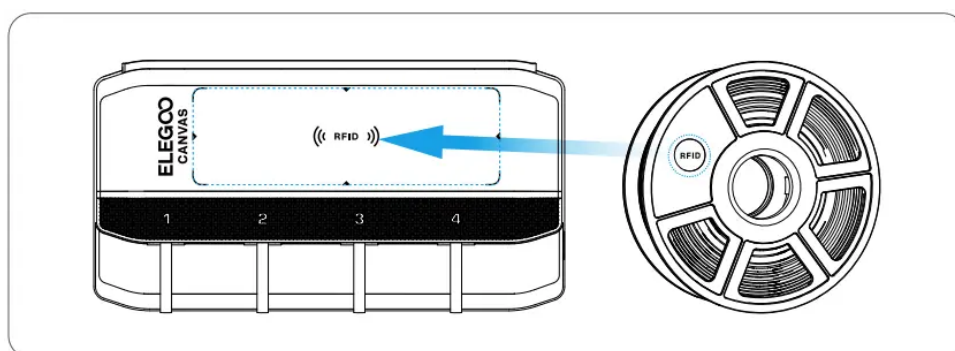
11. Namestitev enote CANVAS je s tem končana.



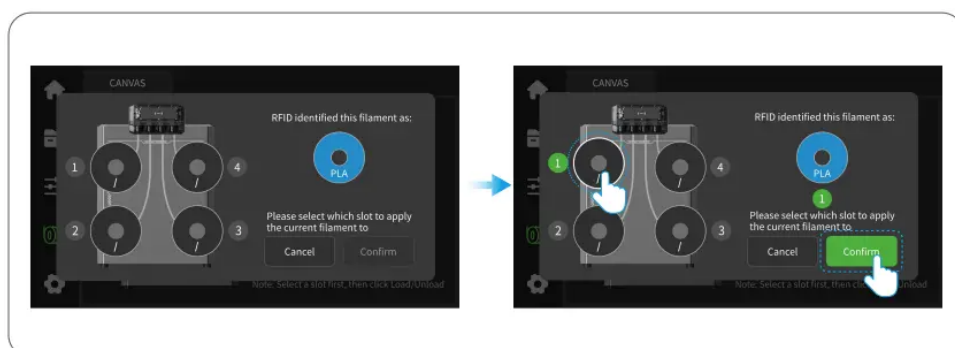
10. Vstavljanje filamenta

10.1. Tuljave z oznako RFID

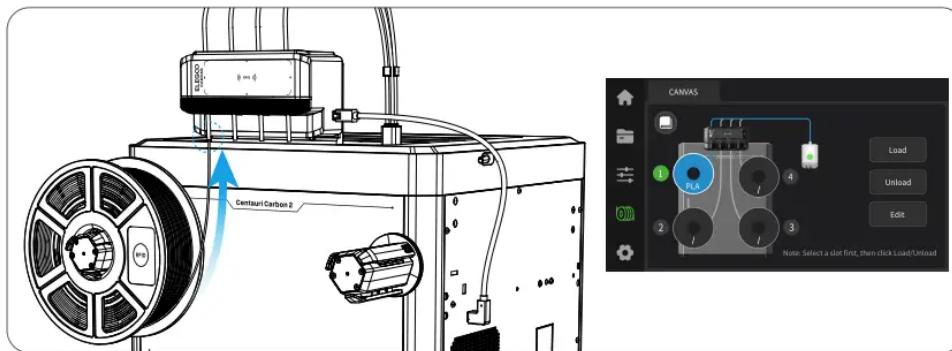
1. Oznako RFID na tuljavi držite ob območju za prepoznavanje na enoti CANVAS, dokler ne zaslišite potrditvenega piska.



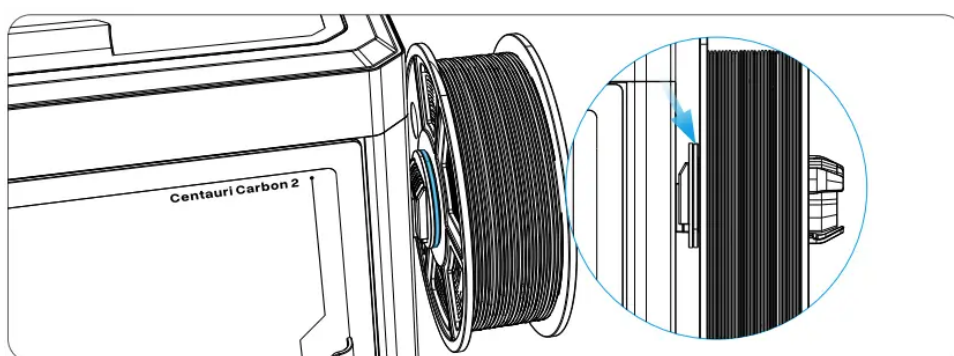
2. Izberite držalo za tuljavo in tapnite “Confirm” (Potrdi), da se material samodejno registrira.



3. Tuljavo namestite na ustrezno oštevilčeno držalo in filament vstavite v pripadajoči vhod na enoti CANVAS. Filament se samodejno zazna in poda v pripravljeni položaj.



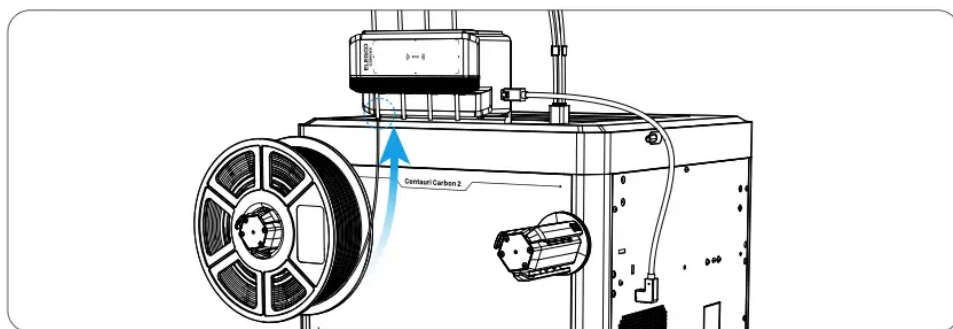
4. Postopek ponovite za vse dodatne tuljave.



Opomba: Prepričajte se, da je tuljava v celoti nameščena in zavarovana ob zadrževalnem robu držala, da tuljava ne pade in se filament ne zaplete.

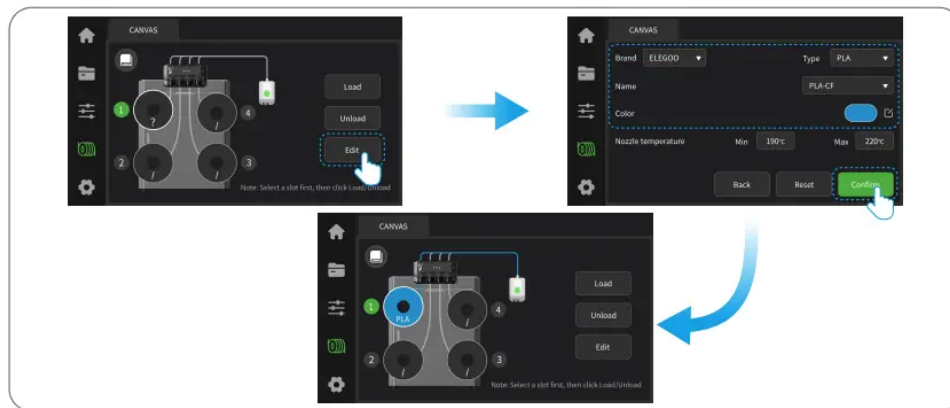
10.2. Tuljave brez oznake RFID

1. Pri tuljavah brez oznake RFID podatke o filamentu vnesite ročno.



2. Na zaslonu za vsako tuljavo vnesite podatke o materialu (znamka, vrsta, barva).

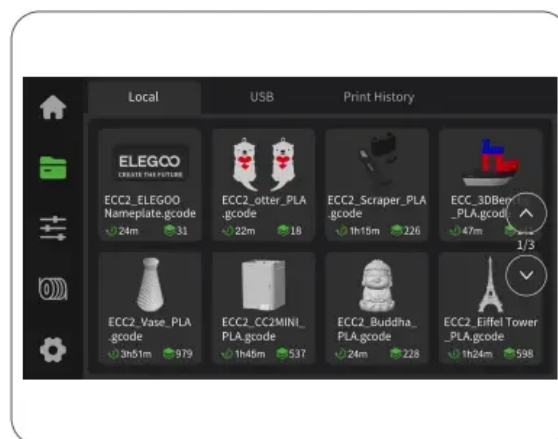
3. Dokončajte vstavljanje vseh tuljav brez oznake RFID.



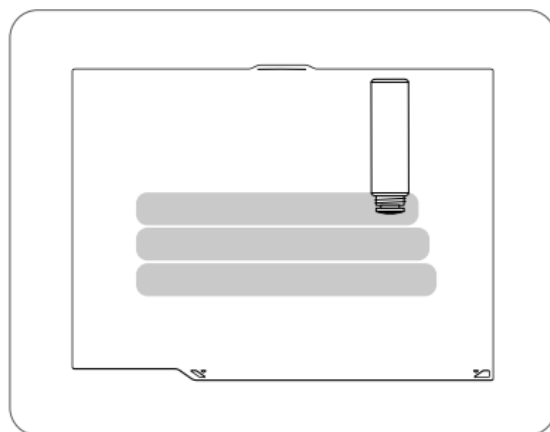
Opomba: Filament z oznako RFID lahko po želji registrirate tudi ročno.

11. Prvo tiskanje

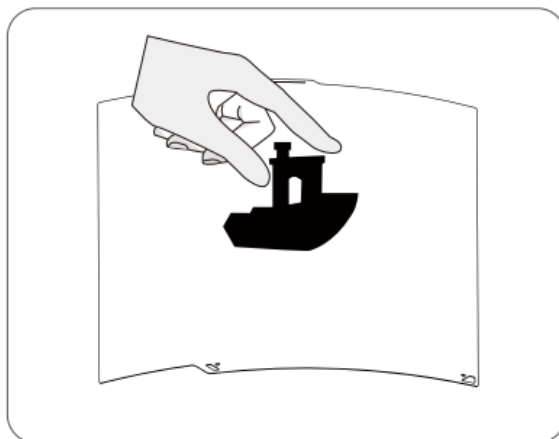
1. Pojdite na  – “Local” (Lokalno) in izberite model za testno tiskanje. (Nasvet: datoteko na pogonu USB dolgo pritisnite, da jo uvozite v lokalni pomnilnik.)



2. Za ohranjanje optimalnega oprijema tiskalno ploščo redno čistite s toplo vodo in detergentom za posodo. Za še boljši oprijem lahko nanese tudi lepilo za podlago.



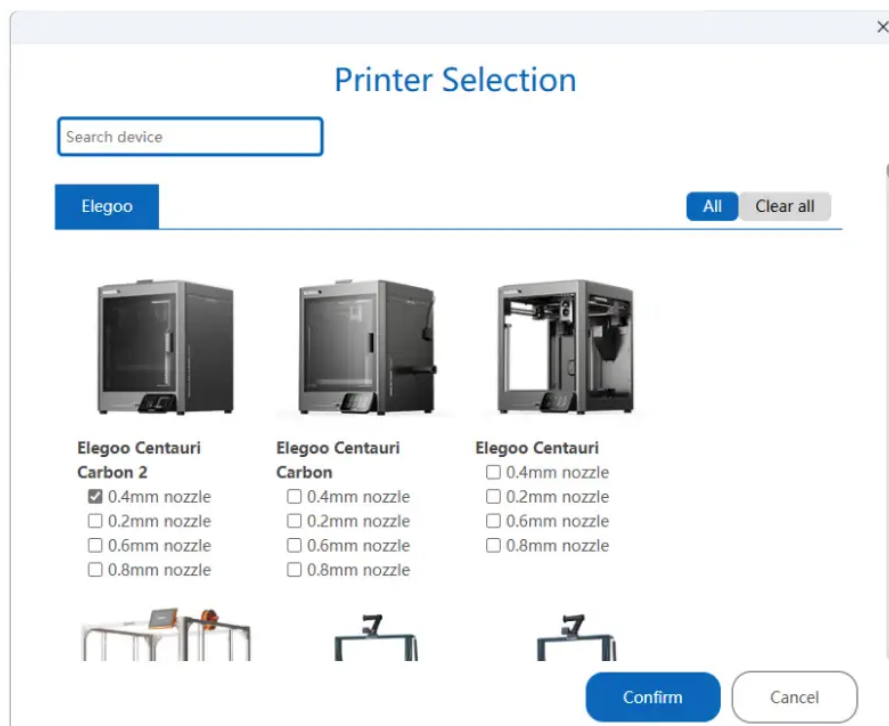
3. Ko se natisnjeni model ohladi, odstranite fleksibilno tiskalno ploščo in jo rahlo upognite, da sprostite model. (Plošče ne upogibajte preveč, saj bi se lahko trajno deformirala.)



12. ElegooSlicer

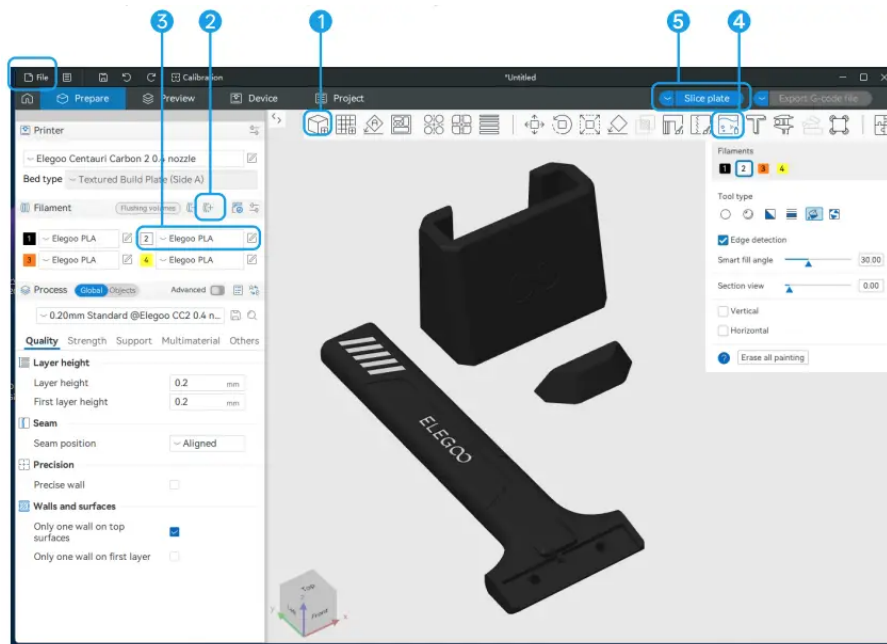
Programsko opremo ElegooSlicer namestite s priloženega pogona USB. Izberite namestitveni paket za svoj računalniški sistem: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac s procesorjem Intel) ali arm64.dmg (Mac s čipom serije M). Če se po namestitvi prikaže poziv, programsko opremo posodobite.

1. Po uspešni namestitvi sledite čarovniku za nastavitvev, da konfigurirate nastavitve tiskalnika in filamenta.

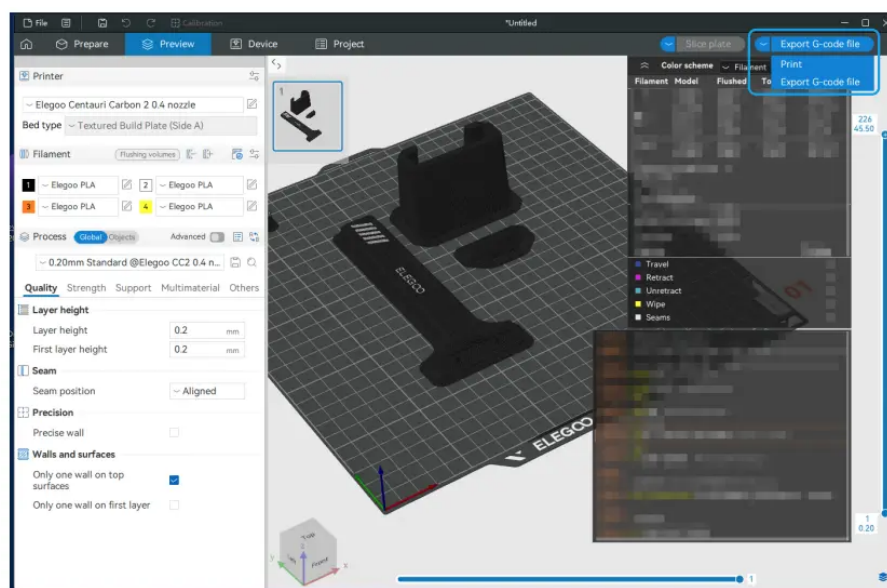


2. Rezanje večbarvnega modela:

- Datoteko modela povlecite in spustite v program za rezanje ali kliknite “File” (Datoteka) v zgornjem levem kotu, da uvozite model. Za prvi preizkus uporabite eno od priloženih vzorčnih datotek.
- Za dodajanje filamenta kliknite “+” v levi orodni vrstici.
- Za vsako tuljavo nastavite vrsto in barvo filamenta.
- Izberite model in kliknite “Color painting” (Barvanje) zgoraj desno (ali pritisnite N), da odprete način barvanja.
- Kliknite “Slice plate” (Razreži ploščo) in počakajte, da se postopek konča.

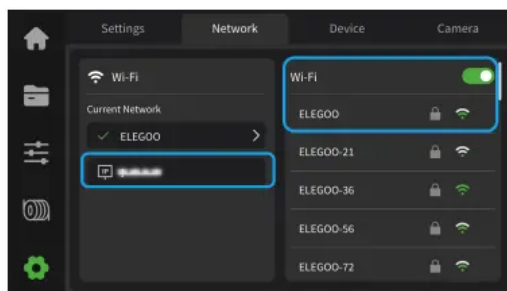


3. Ko je rezanje končano, kliknite “Print” (Natisni) v zgornjem desnem kotu, da datoteko pošljete v tiskalnik, ali izberite “Export G-code” (Izvozi G-code), da jo shranite na pogon USB za tiskanje brez povezave.

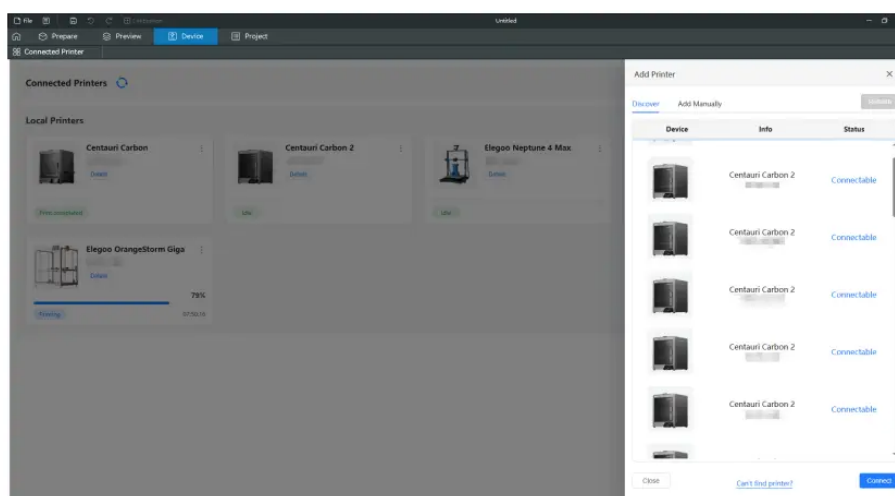


12.1. Tiskanje prek lokalnega omrežja (LAN)

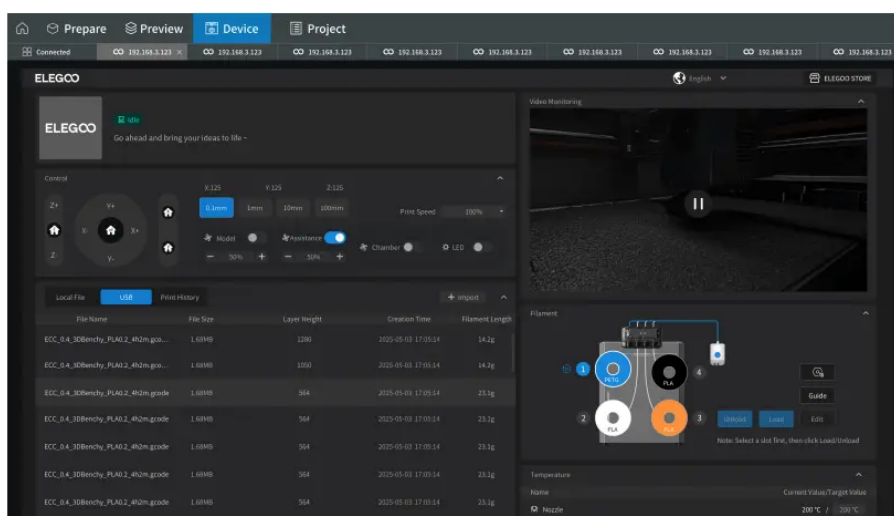
1. V omrežnih nastavitvah povežite tiskalnik z omrežjem Wi-Fi. Ko je povezava vzpostavljena, se prikaže dodeljeni naslov IP.



2. Prepričajte se, da sta računalnik in tiskalnik v istem lokalnem omrežju. Na zavihku "Device" (Naprava) v programu ElegooSlicer kliknite "Add Printer" (Dodaj tiskalnik) zgoraj desno, na seznamu zaznanih naprav dvokliknite svoj tiskalnik in kliknite "Connect" (Poveži), da dokončate seznanjanje.

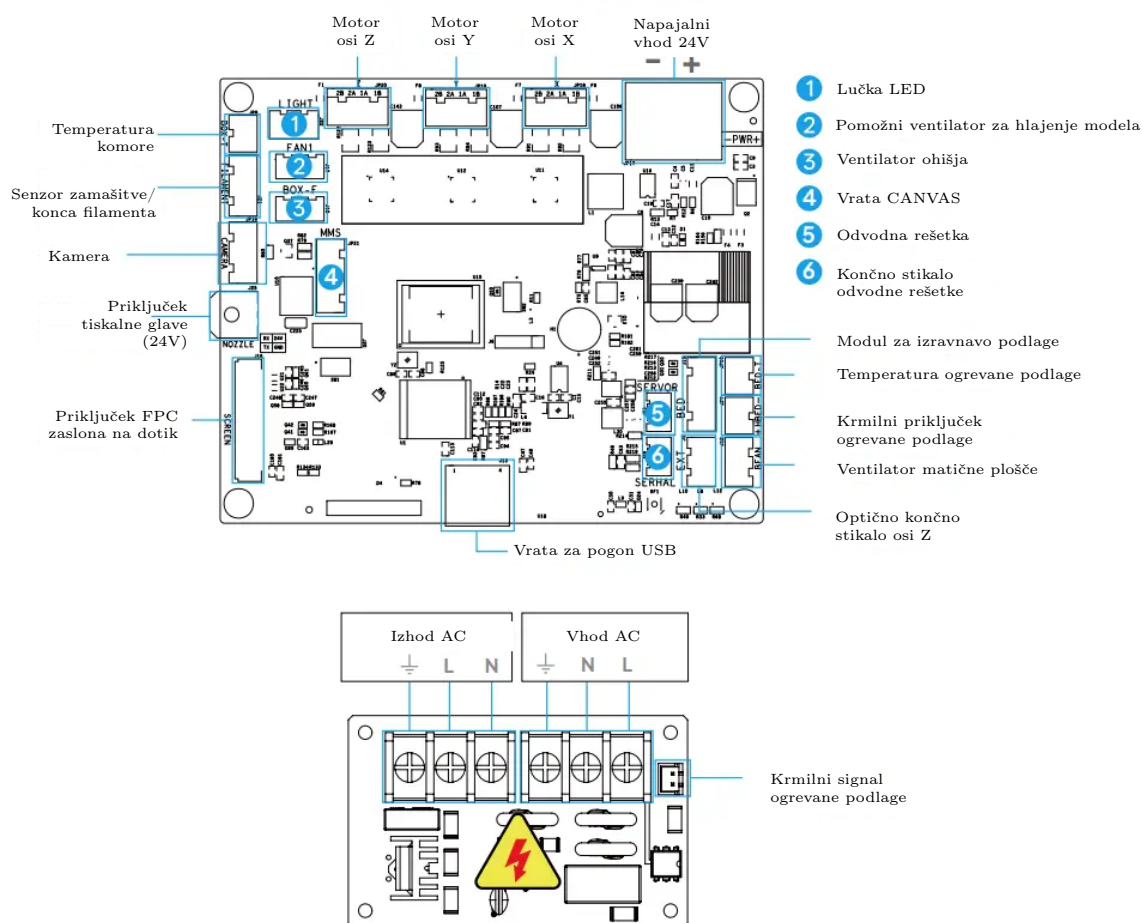


3. Tiskalna opravila spremljajte neposredno v programu ElegooSlicer, kjer lahko tiskanje po potrebi zaženete, začasno ustavite ali prekinete.



4. Celotna navodila za programsko opremo najdete v uporabniškem priročniku ElegooSlicer na priloženem pogonu USB.

13. Priključki na matični plošči



14. Pogosta vprašanja

V: Kako se lahko za podporo obrnem na ELEGOO?

O: Obiščite našo uradno stran za podporo ali optično preberite priloženo kodo QR za individualno pomoč. Strokovno podporo lahko dobite tudi prek uradnih kanalov, navedenih v teh navodilih za uporabo.

V: Katere formate datotek podpira tiskalnik?

O: Tiskalnik kot vhod podpira formate datotek STL, OBJ, 3MF in STEP, kot izhod pa G-code.

Distributer
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.si



ELEGOO Centauri Carbon 2 Combo

Ръководство за потребителя



1. Благодарим ви, че избрахте ELEGOO

- При получаване на продукта проверете дали устройството е в добро състояние и дали всички аксесоари са налични.

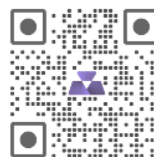
Посетете официалната ни страница за поддръжка

Сканирайте QR кода за индивидуална помощ или отворете <https://www.elegoo.com/pages/contact-support> (препоръчваме да копирате връзката и да я отворите в браузъра си).



Неограничен брой безплатни модели

Сканирайте QR кода, за да разгледате Nexprint и да изтеглите безплатни модели за лесен печат с едно докосване: <https://www.nexprint.com/?got=IN>



Забележка: За да се гарантира оптимална работа, всеки продукт на ELEGOO преминава строги тестове за печат преди изпращане. При доставката може да има леки драскотини по повърхността; това е нормално и не влияе на функционалността.

2. Важни бележки

1. Не поставяйте принтера на място със силни вибрации или на нестабилна повърхност, тъй като вибрациите на машината могат да влошат качеството на печат.
2. Не докосвайте дюзата и нагревателната маса, докато принтерът работи, за да избегнете изгаряния и наранявания от високите температури.
3. След печат използвайте остатъчната топлина на дюзата, за да почистите остатъците от филамент с подходящ инструмент. Избягвайте пряк контакт с дюзата, за да не се изгорите.
4. Препоръчваме да използвате софтуера за слайсване на ELEGOO, за да се осигури правилната работа на машината и оптимални резултати при печат.
5. Поддържайте принтера редовно, като почиствате корпуса със суха кърпа от праха и от залепналите остатъци от филамент. Преди почистване се уверете, че принтерът е изключен.
6. Редовно проверявайте и почиствайте охлаждащите вентилатори на принтера, за да не се натрупва прах – така се осигуряват оптимална работа и дълъг експлоатационен живот.
7. Внимавайте с бързо движещите се части на машината, за да избегнете опасност от притискане.
8. Оста Z на машината използва ходови винтове за движещите се части. При необходимост ги смазвайте, за да се осигури плавно движение.
9. Децата трябва да използват машината само под надзора на възрастни, за да се избегнат наранявания.
10. При спешен случай директно изключете захранването.
11. Уверете се, че машината е правилно заземена за безопасна работа. Неправилното заземяване или липсата на заземяване увеличава риска от утечка на ток.
12. Ако машината няма да се използва продължително време, изключете захранването и извадете захранващия кабел от контакта.

3. Технически характеристики

Параметри на печат

- **Технология на печат:** моделиране чрез степенно отлагане (FDM)
- **Работен обем:** $256 \times 256 \times 256$ mm
- **Точност на печат:** ± 0.1 mm
- **Диаметър на включената дюза:** 0.4 mm
- **Скорост на печат:** ≤ 500 mm/s
- **Температура на околната среда:** 5–40 °C

Електрически изисквания

- **Входно захранване:** AC 100–240 V; 50/60 Hz
- **Номинална мощност:** 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Работни температури

- **Макс. температура на дюзата:** 350 °C
- **Макс. температура на нагревателната маса:** 110 °C

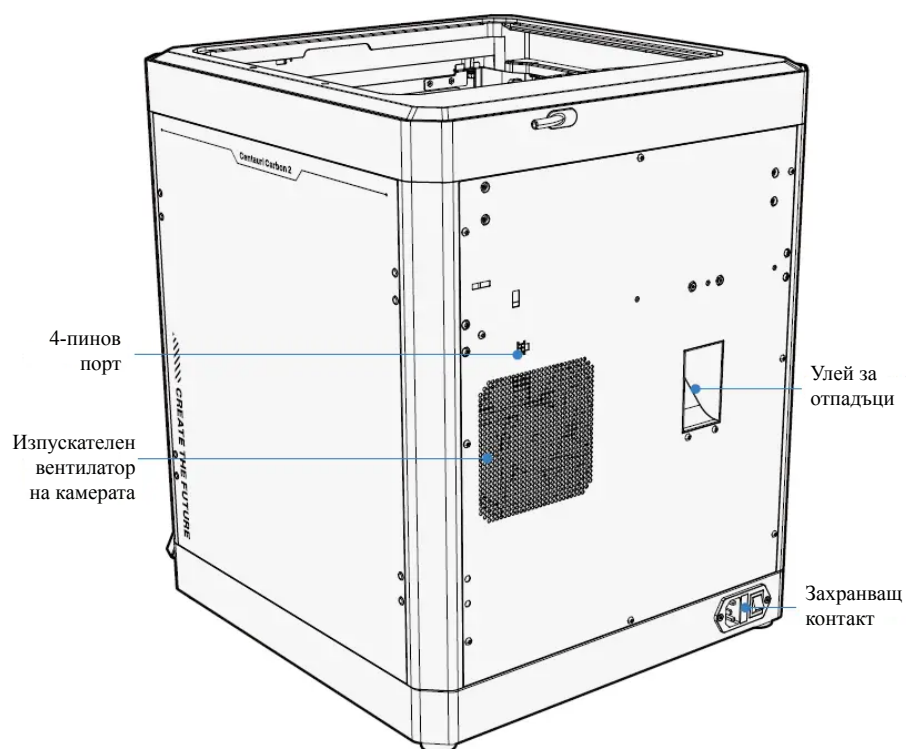
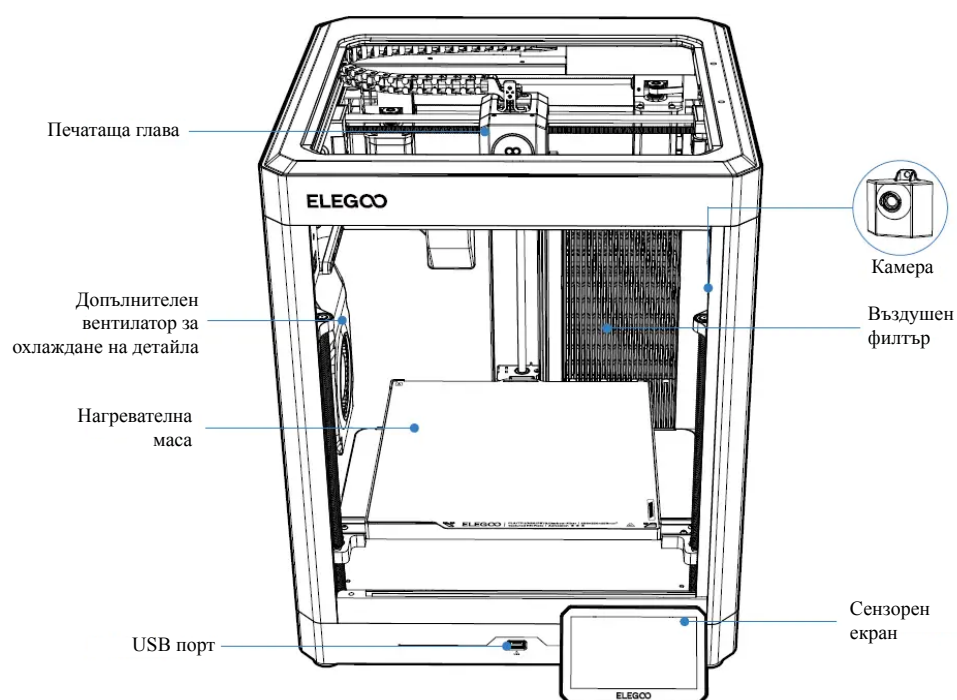
Физически характеристики

- **Размери на машината:** $500 \times 480 \times 743$ mm
- **Нетно тегло:** 19.35 kg

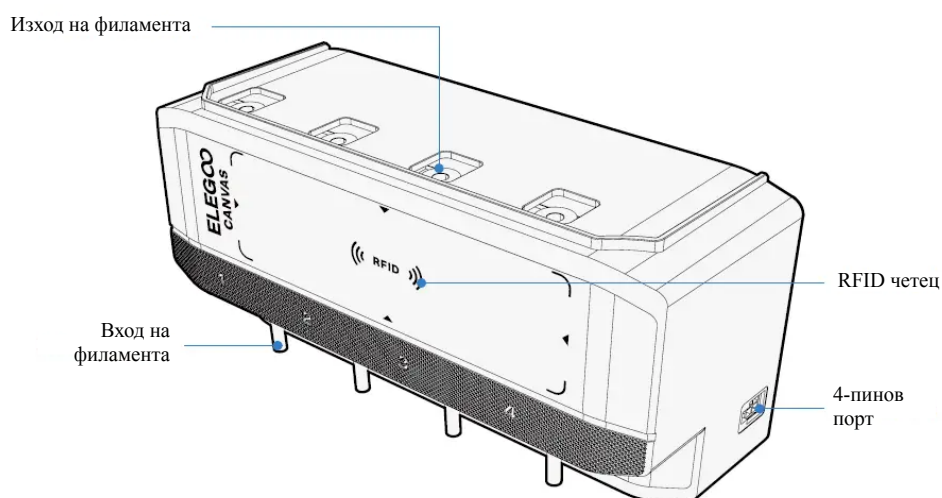
Софтуер

- **Софтуер за слайсване:** ElegooSlicer (препоръчително)
- **Входни файлови формати:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Изходен файлов формат:** G-code
- **Свързаност:** USB флаш памет, Wi-Fi

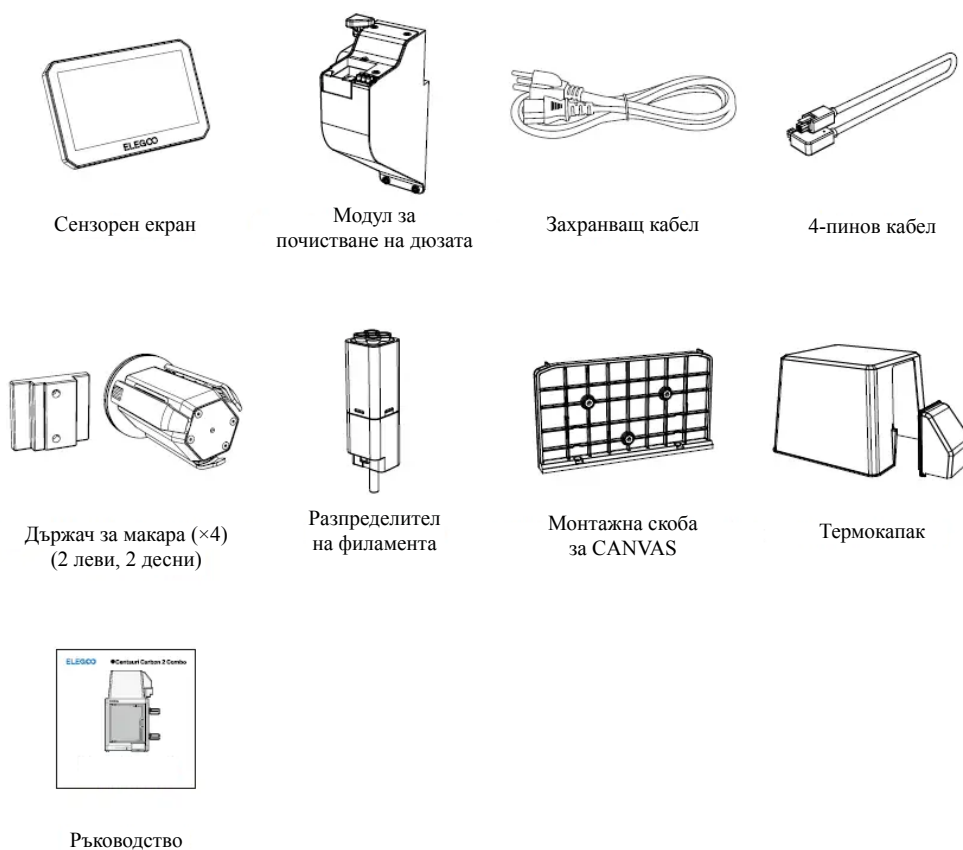
4. Компоненти на принтера



4.1. Компоненти на CANVAS



5. Включени аксесоари



6. Комплект инструменти



Игла за
отпушване



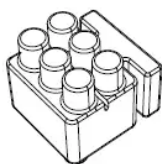
Шестограмен ключ
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)



Отвертка



Мостра филамент



Резервна
почистваща четка



USB флаш памет



Шпатула



PTFE тръба (x4)



PM3×6 (x4) – разпределител, модул за почистване на дюзата



PA3×10 (x2) – шпатула



PM3×8 (x3) – подаващ модул CANVAS



HM3×14 (x8) – държач за макара



PM3×50 (x2) – монтажна скоба за CANVAS



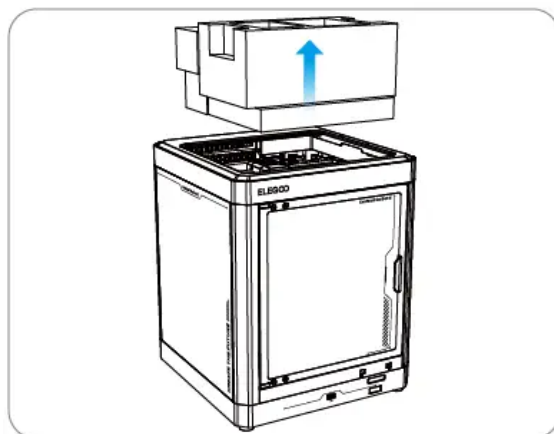
FM3×12 (x2) – модул за почистване на дюзата

7. Разопаковане

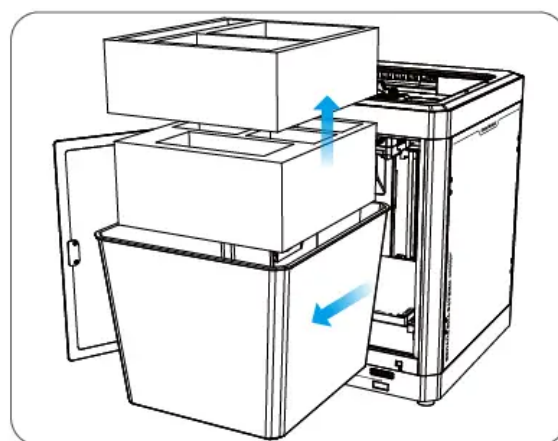


Сканирайте за видео

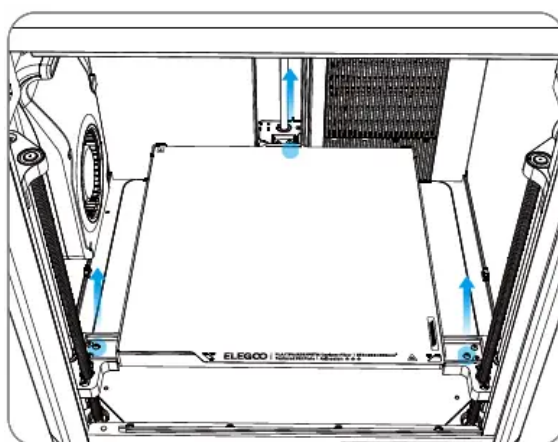
1. Извадете от принтера пяната, сензорния екран и кутията с инструменти.



2. Отворете стъклената врата и извадете термокапака. След това извадете от корпуса пяната, модула за почистване на дюзата и модула CANVAS.

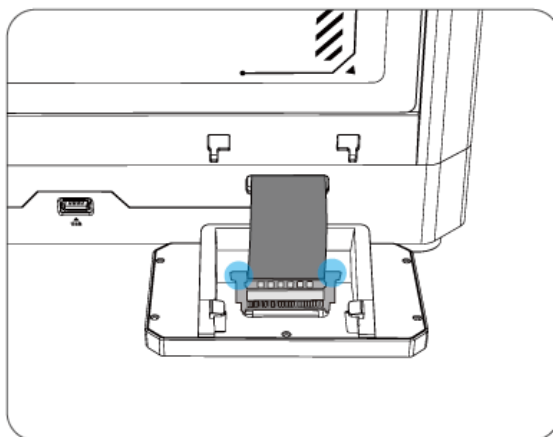


3. С шестограмния ключ 2.5 mm развийте 3-те винта, маркирани в синьо, за да освободите нагревателната маса.

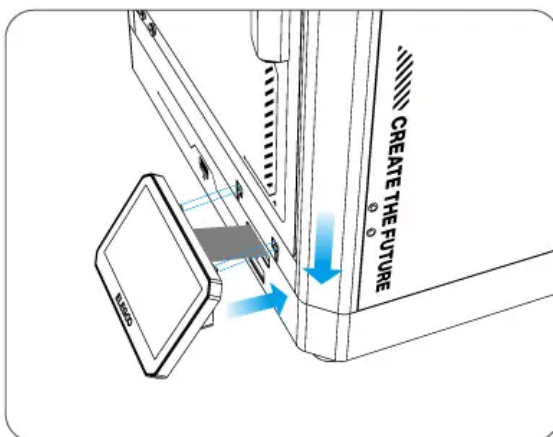


8. Монтаж на принтера

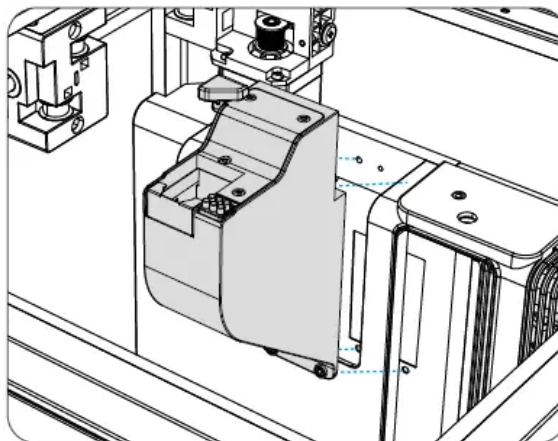
1. Вкарайте гъвкавия печатен кабел (FPC) в порта на сензорния екран, като натиснете клемата, както е показано. Уверете се, че златните контакти са обърнати нагоре.



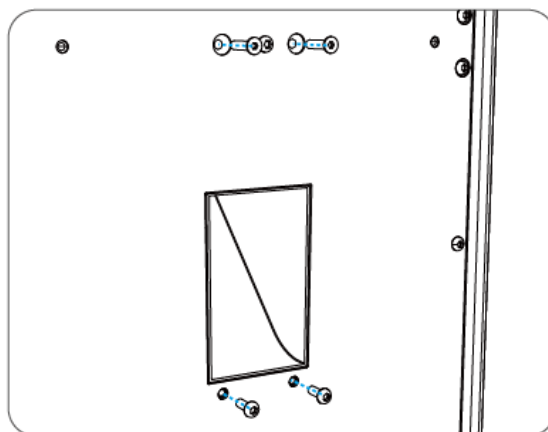
2. Поставете екрана в слота на принтера и го натиснете надолу, за да се фиксира.



3. Подравнете модула за почистване на дюзата с отворите за винтове на задния панел.

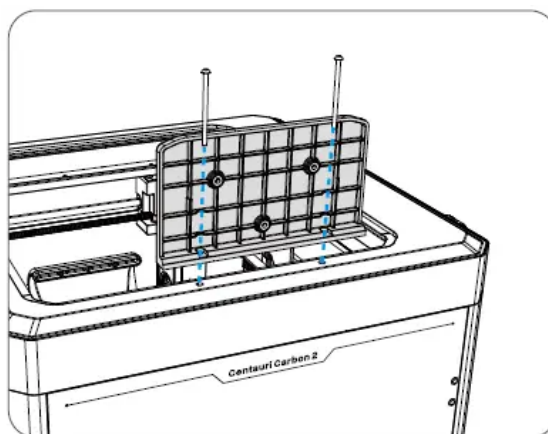


4. Закрепете горната част с 2 винта FM3×12, а долната – с 2 винта PM3×6, за да завършите монтажа на почистващия модул.

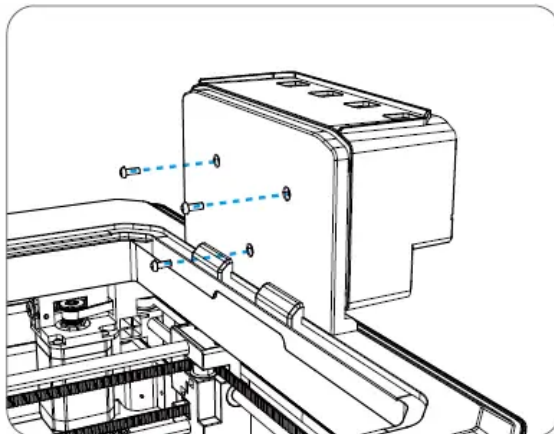


9. Монтаж на CANVAS

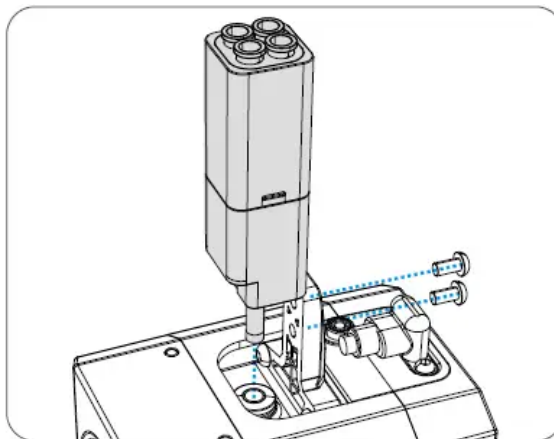
1. Закрепете монтажната скоба за CANVAS към машината с 2 винта PM3×50. (Преди монтажа извадете силиконовите тапи от горните монтажни отвори, ако има такива.)



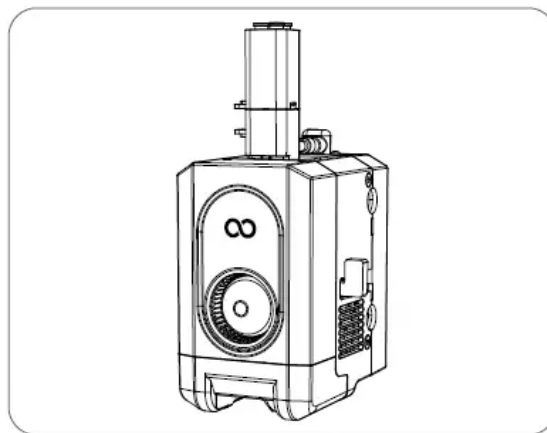
2. Монтирайте подаващия модул CANVAS върху скобата с 3 винта PM3×8.



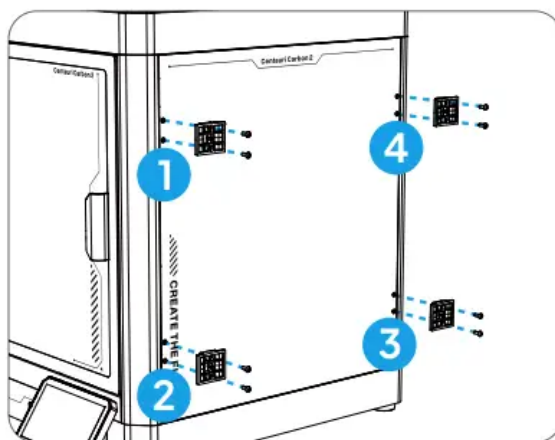
3. Поставете разпределителя на филамента върху неговата скоба. Вкарайте металната тръба на разпределителя надолу в пневматичния фитинг на печатащата глава, след което я закрепете с 2 винта PM3×6.



4. Монтажът на разпределителя на филамента е завършен.

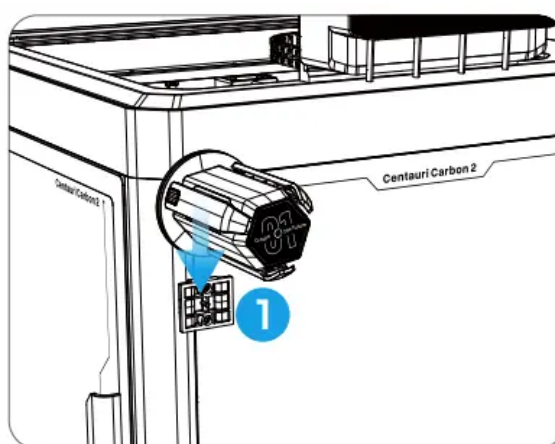


5. Монтирайте скобата за държачите на макари към страничния панел с 8 винта НМ3×14.

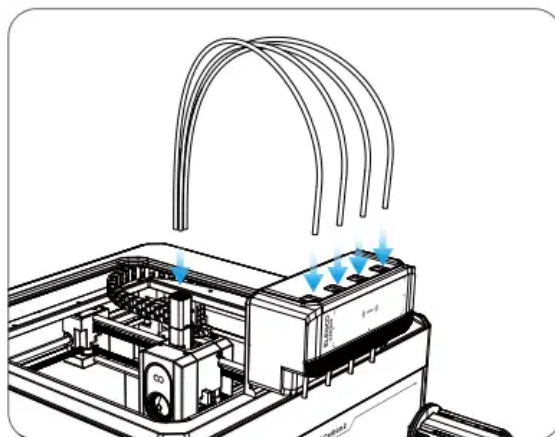


6. Натиснете всеки държач за макара надолу в монтажната скоба, докато щракне на място. Повторете за всичките четири държача.

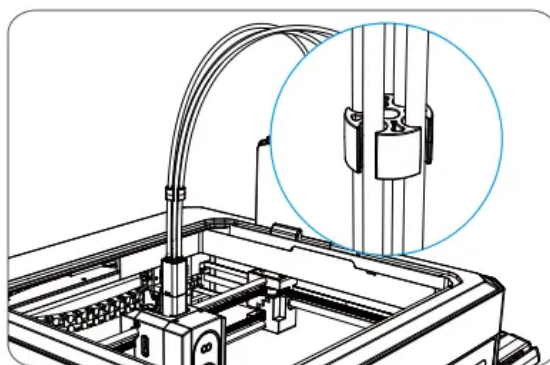
Забележка: Уверете се, че всеки държач е монтиран на определената за него номерирана позиция, за да работи правилно функцията за прибиране на филамента.



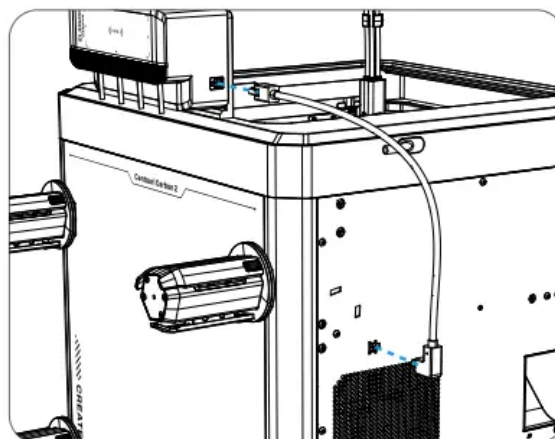
7. С четирите PTFE тръби свържете пневматичните фитинги на модула CANVAS с тези на разпределителя на филамента.



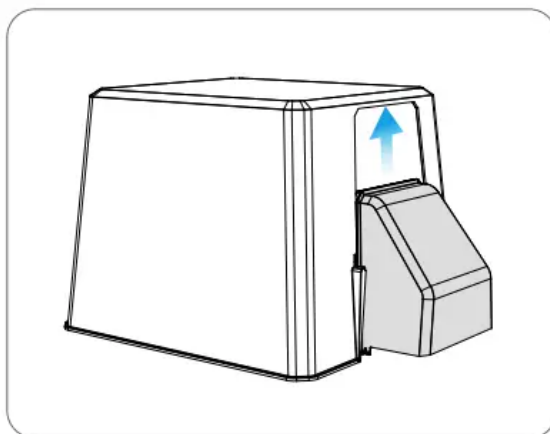
8. С помощта на скобите съберете четирите тръби прилежно в сноп.



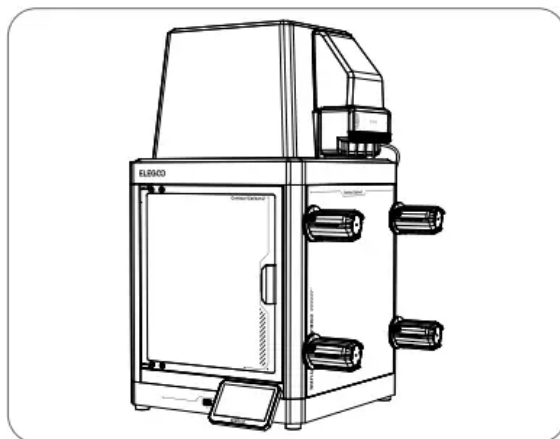
9. Свържете принтера и CANVAS с 4-пиновия кабел: ъгловият край се включва в задния панел на принтера, а правият – в дясната страна на CANVAS.



10. Подравнете удължението с основния термокапак и го натиснете нагоре, докато щракне на място. След това поставете термокапака върху принтера.



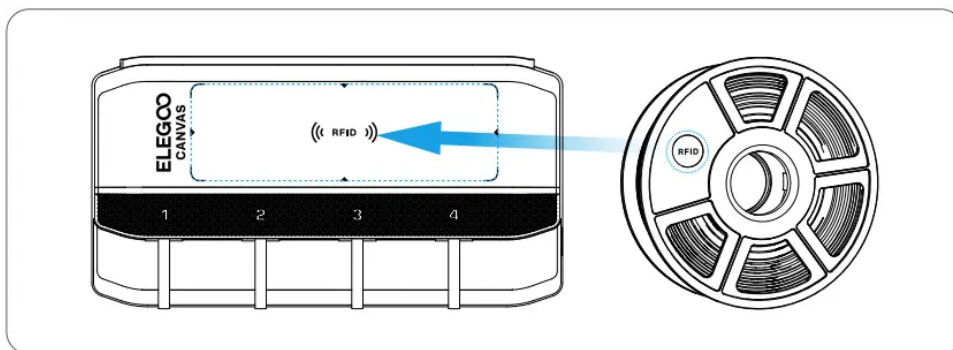
11. Монтажът на CANVAS е завършен.



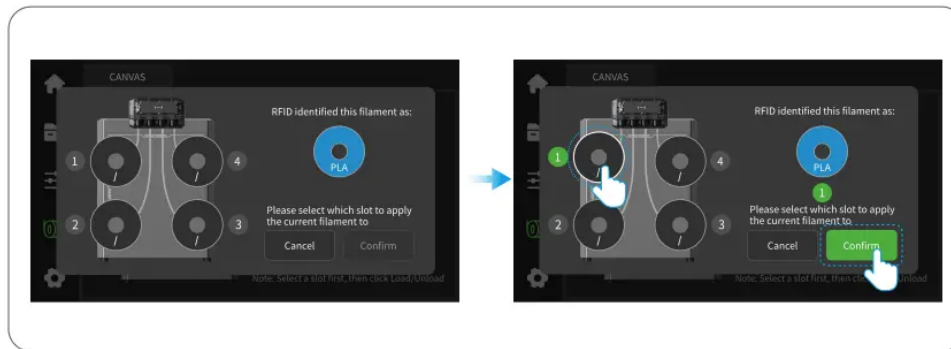
10. Зареждане на филамент

10.1. Макари с RFID етикет

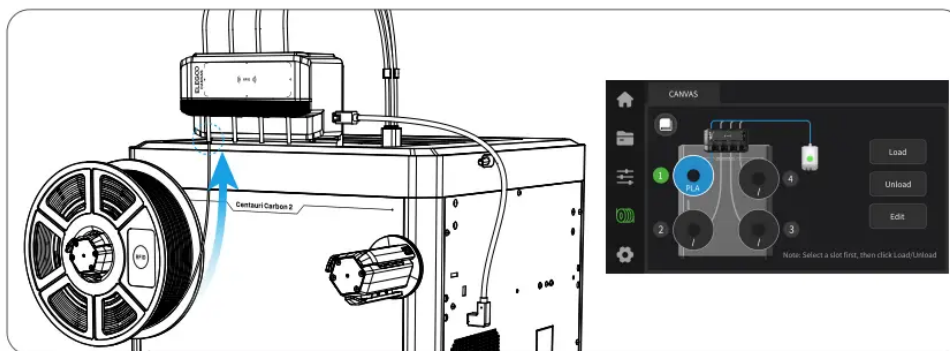
1. Допрете RFID етикета на макарата до зоната за разпознаване на CANVAS, докато чуete потвърдителен звуков сигнал.



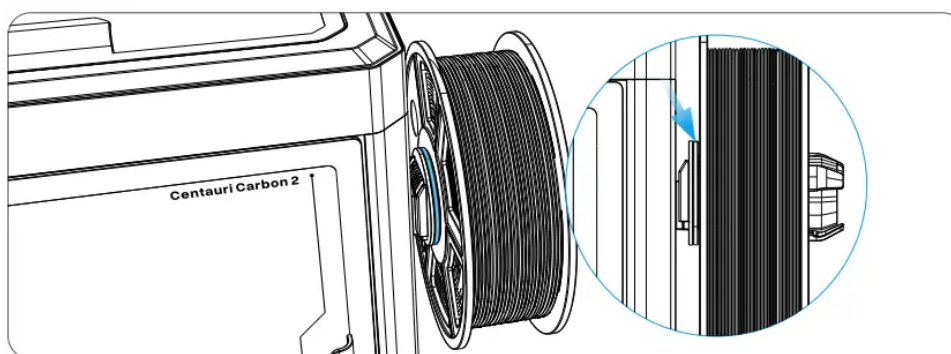
2. Изберете държача за вашата макара и докоснете “Confirm” (Потвърждаване), за да се регистрира материалът автоматично.



3. Поставете макаратата на съответния номериран държач и вкарайте филамента в съответния вход на CANVAS. Филаментът се разпознава и подава автоматично до позиция на готовност.



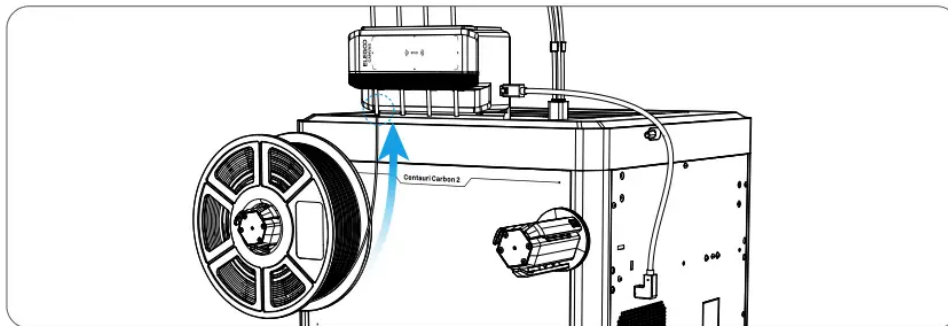
4. Повторете процедурата за останалите макари.



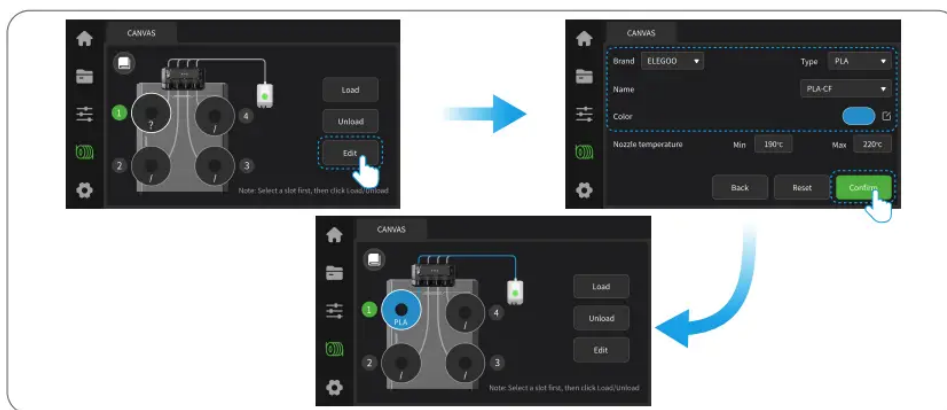
Забележка: Уверете се, че макаратата е поставена докрай и е опряна в задържащия ръб на държача, за да не падне и филаментът да не се заплете.

10.2. Макари без RFID етикет

1. За макари без RFID етикет въведете информацията за филамента ръчно.



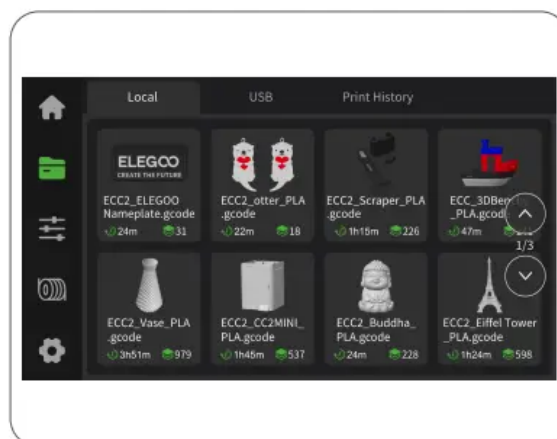
2. Въведете на екрана данните за материала (марка, вид, цвят) за всяка макара.
3. Завършете зареждането на всички макари без RFID етикет.



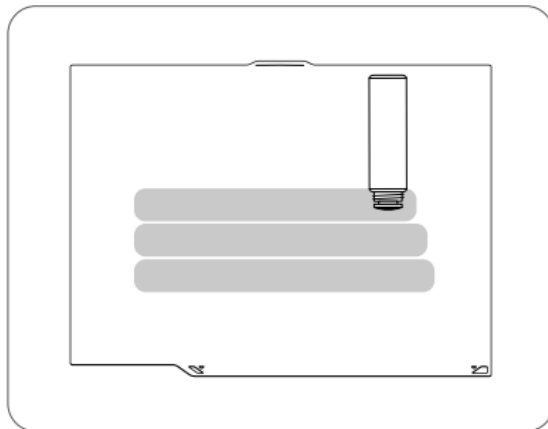
Забележка: При желание филament с RFID етикет също може да бъде регистриран ръчно.

11. Първи печат

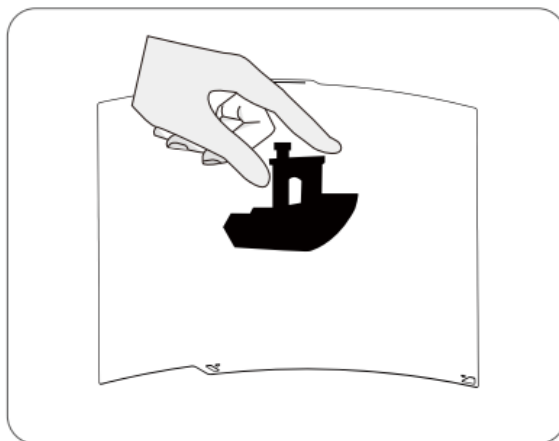
1. Отидете в – “Local” (Локални) и изберете модел, за да стартирате тестов печат. (Съвет: задръжте пръст върху файл от USB флаш паметта, за да го импортирате в локалната памет.)



2. За да се запази оптимално сцепление, почиствайте редовно печатната плоча с топла вода и препарат за съдове. За още по-добро сцепление можете да нанесете и лепило за маса.



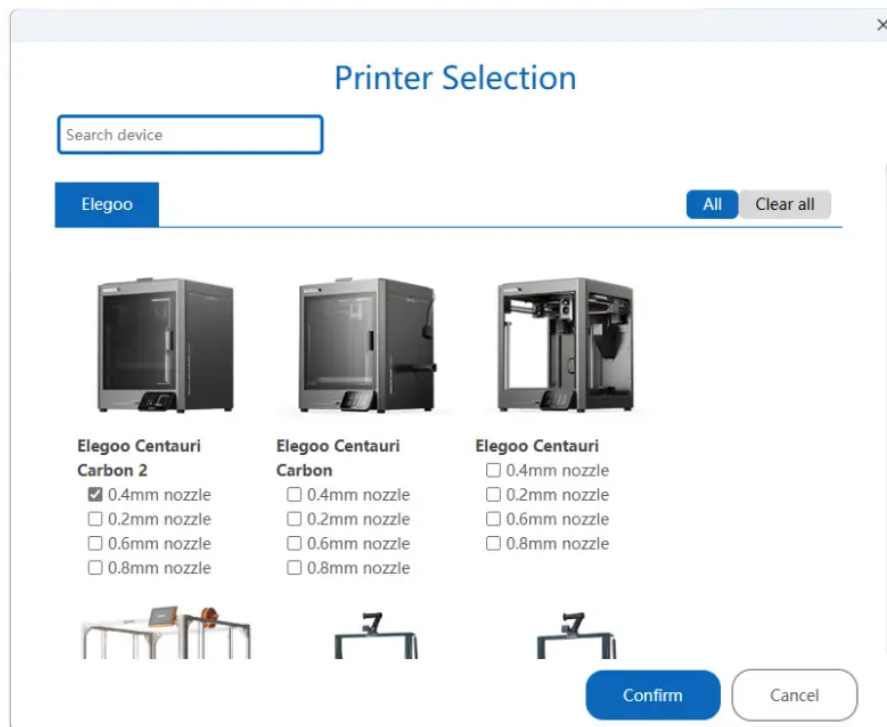
3. След като отпечатаният модел изстине, свалете гъвкавата печатна плоча и я огънете леко, за да освободите модела. (Избягвайте прекомерно огъване, което би деформирало плочата трайно.)



12. ElegooSlicer

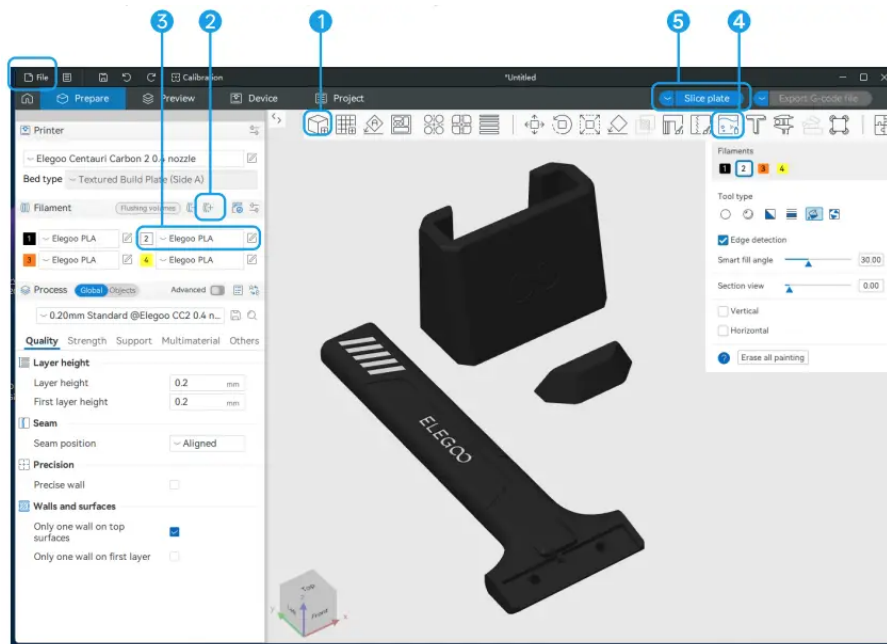
Инсталирайте софтуера ElegooSlicer от включената USB флаш памет. Изберете инсталационния пакет за вашата операционна система: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac с процесор Intel) или arm64.dmg (Mac с чип от серията M). Ако след инсталацията бъдете подканени, актуализирайте софтуера.

1. След успешната инсталация следвайте съветника за настройка, за да конфигурирате принтера и настройките на филамента.

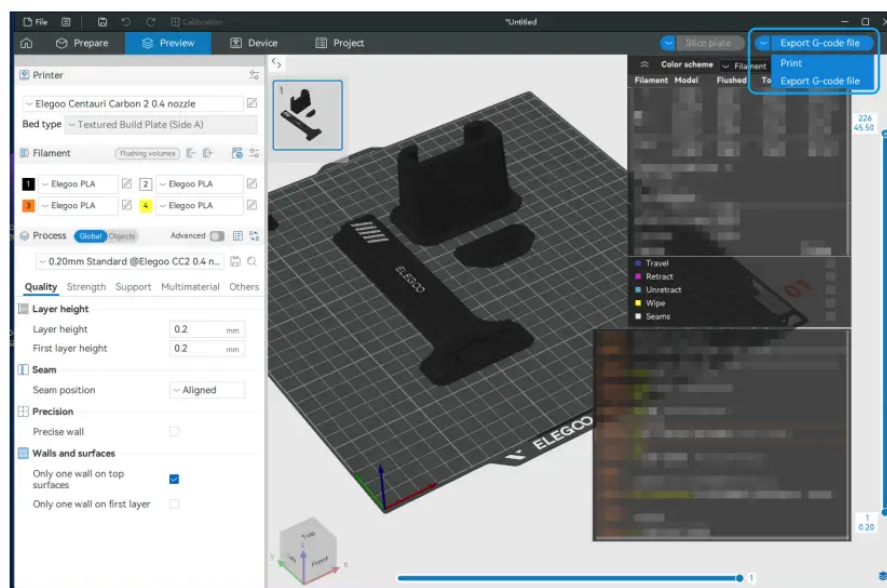


2. Слайсване на многоцветен модел:

- Плъзнете и пуснете файл с модел в слайсера или щракнете върху “File” (Файл) в горния ляв ъгъл, за да импортирате модел. За първия тест опитайте някой от включените примерни файлове.
- Щракнете върху “+” в лявата лента с инструменти, за да добавите филament.
- Задайте вида и цвета на филамента за всяка макара.
- Изберете модела и щракнете върху “Color painting” (Оцветяване) горе вдясно (или натиснете N), за да влезете в режим на оцветяване.
- Щракнете върху “Slice plate” (Слайсване на плочата) и изчакайте процеса да завърши.

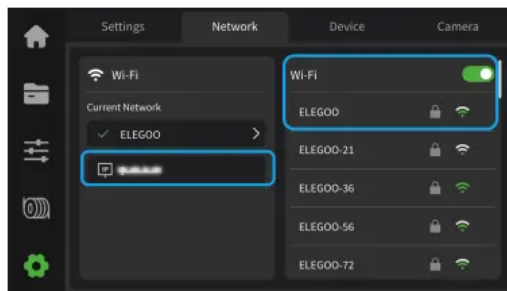


3. След като слайсването завърши, щракнете върху “Print” (Печат) в горния десен ъгъл, за да изпратите файла към принтера, или изберете “Export G-code” (Експорт на G-code), за да го запишете на USB флаш паметта за печат офлайн.

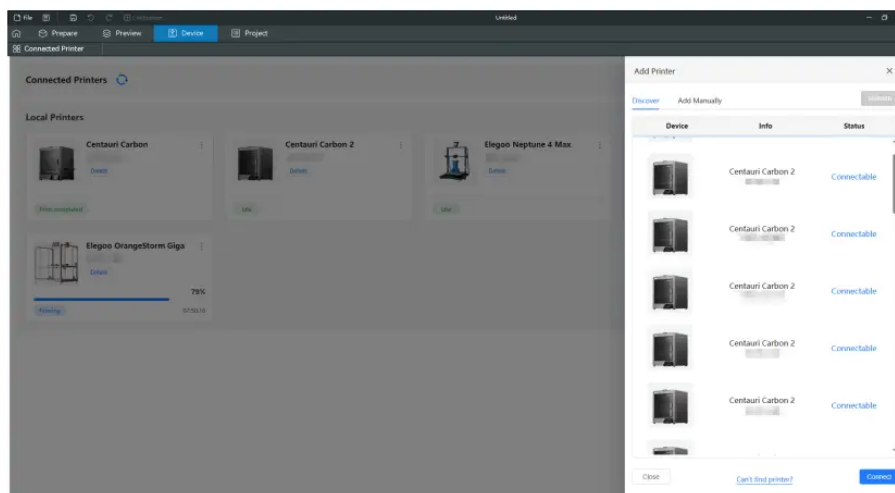


12.1. Печат по LAN (мрежа)

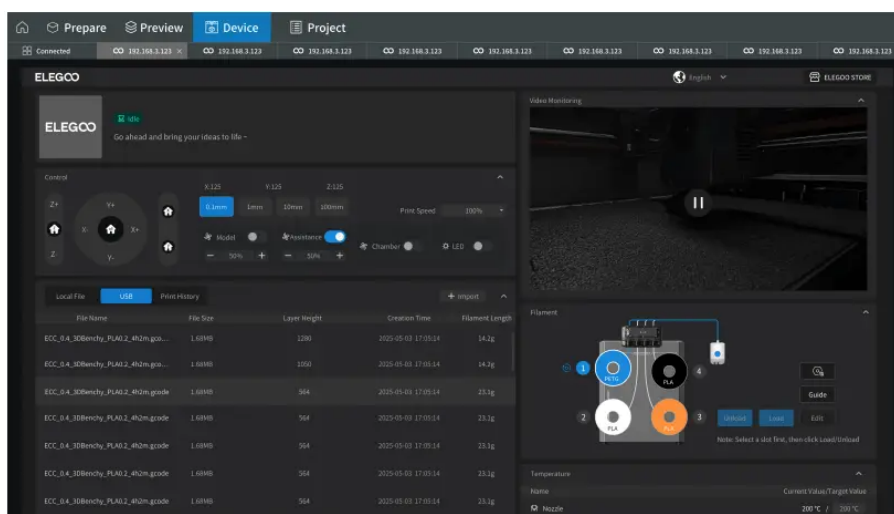
1. Свържете принтера към Wi-Fi от мрежовите настройки. След установяване на връзката се показва присвоеният IP адрес.



2. Уверете се, че компютърът и принтерът са в една и съща локална мрежа. В раздела “Device” (Устройство) на ElegooSlicer щракнете върху “Add Printer” (Добавяне на принтер, горе вдясно), щракнете два пъти върху вашия принтер в списъка с открити устройства и щракнете върху “Connect” (Свързване), за да завършите сдвояването.

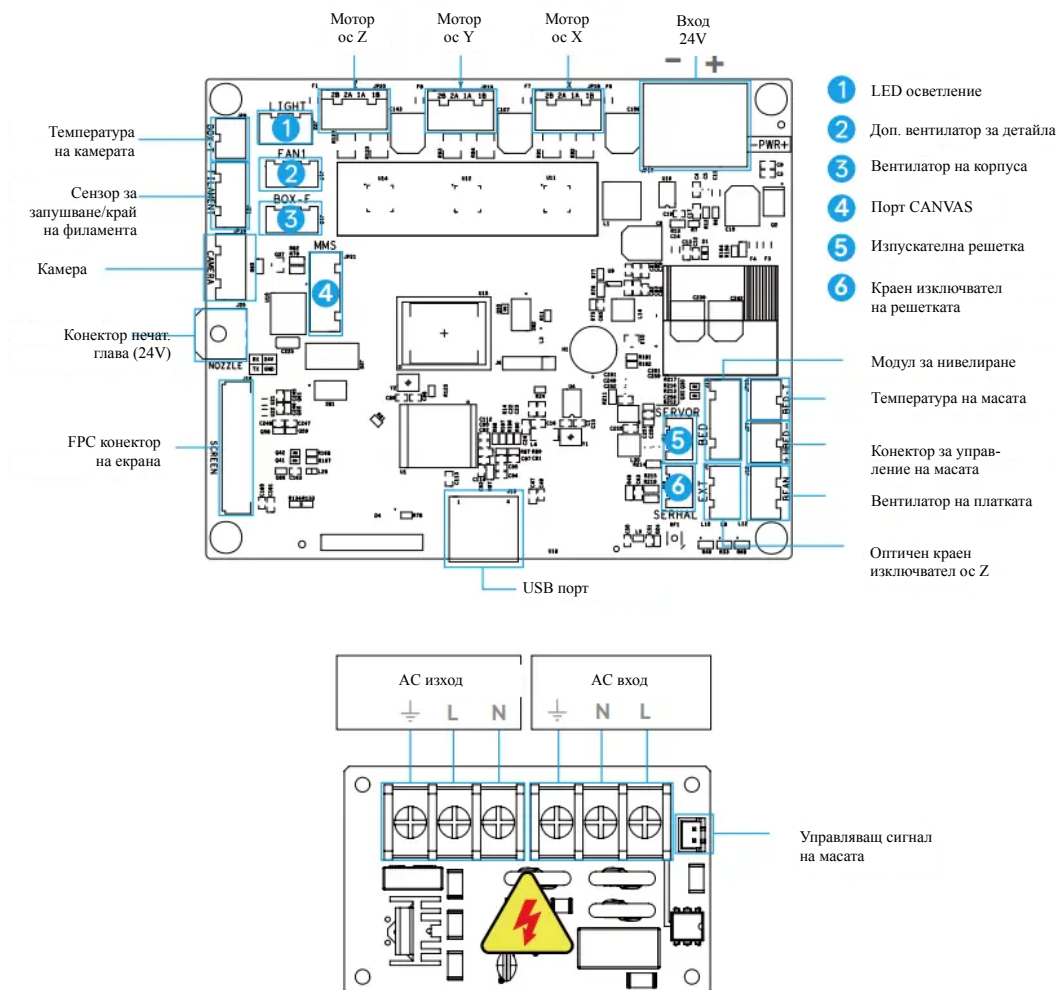


3. Следете заданията за печат директно в ElegooSlicer, откъдето можете да стартирате, поставяте на пауза или спирате печата при нужда.



4. Пълните инструкции за софтуера ще намерите в ръководството за потребителя на ElegooSlicer на включената USB флаш памет.

13. Свързване на основната платка



14. Често задавани въпроси

В: Как да се свържа с ELEGOO за поддръжка?

О: Посетете официалната ни страница за поддръжка или сканирайте предоставения QR код за индивидуална помощ. Професионална помощ можете да получите и чрез официалните канали, посочени в това ръководство.

В: Кои файлови формати поддържа принтерът?

О: Принтерът поддържа входните файлови формати STL, OBJ, 3MF и STEP, а като изходен формат – G-code.

Дистрибутор
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.bg