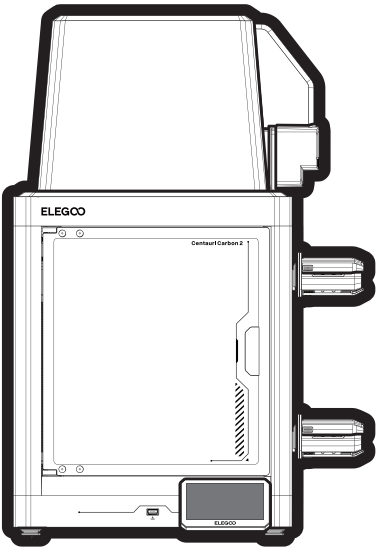
ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



User Manual

取扱説明書

V2.1

Manual del usuario

Benutzerhandbuch

Manuale dell'utente

Manuel d'utilisation

Contents

English 01

Español 26

Français 51

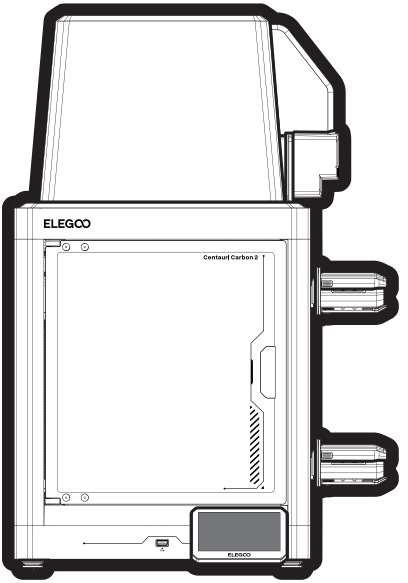
Italiano 76

Deutsch 101

日本語 126

ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



User Manual

Check the included USB flash drive for a step-by-step installation video.

V2.1

Thank You for Choosing the ELEGOO Product!

Upon receiving your product, please check that the device is in good condition and all accessories are included. If you encounter any issues during installation, operation, or maintenance, please contact the ELEGOO after-sales team through the official channels below for professional support:

VISIT OUR OFFICIAL SUPPORT PAGE

Scan the QR code for one-on-one assistance

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 will not affect functionality.

Important Notes

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

Machine Specifications

Printing Specifications

Printing Technology: Fused Deposition Modeling (FDM)
Build Volume: 256 × 256 × 256 mm
Printing Accuracy: ± 0.1 mm
Nozzle Diameter: 0.4 mm
Printing Speed: ≤ 500 mm/s
Ambient Temperature: 5-40 °C

Electrical Requirements

Input Voltage: 100-240 VAC, 50/60 Hz
Rated Power: 1100 W@220 V / 350 W@110 V

Temperature Specifications

Max Nozzle Temperature: 350 °C
Max Heated Bed Temperature: 110 °C

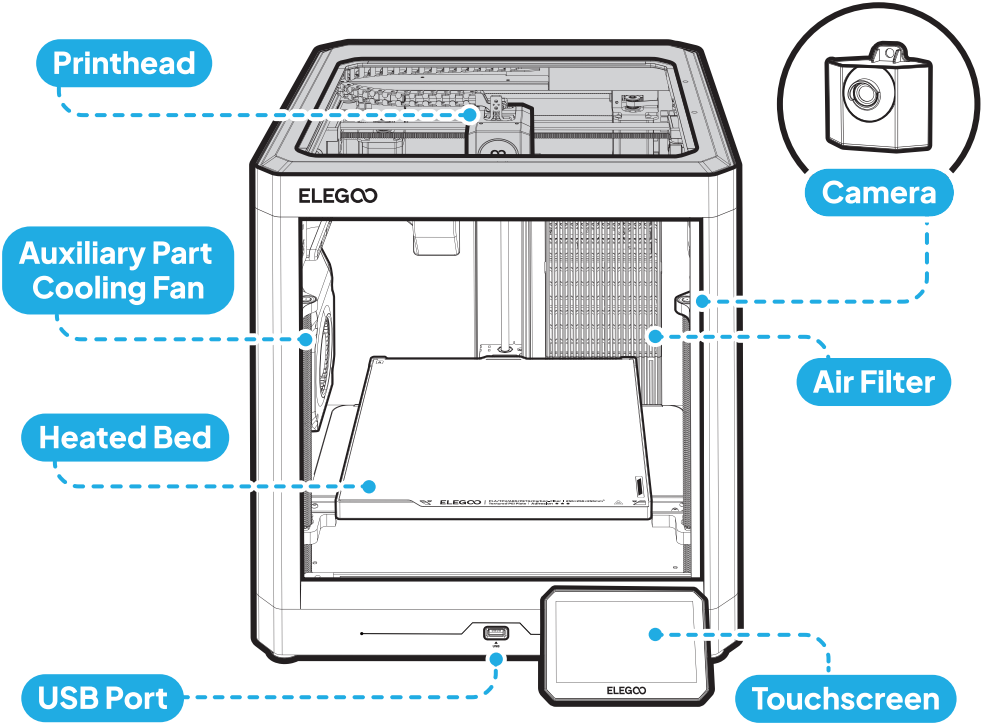
Software Specifications

Slicer Software: ElegooSlicer (Recommended)
Input File Format: STL, OBJ, 3MF, STEP
Output File Format: G-code
Connectivity: USB Flash Drive, Wi-Fi

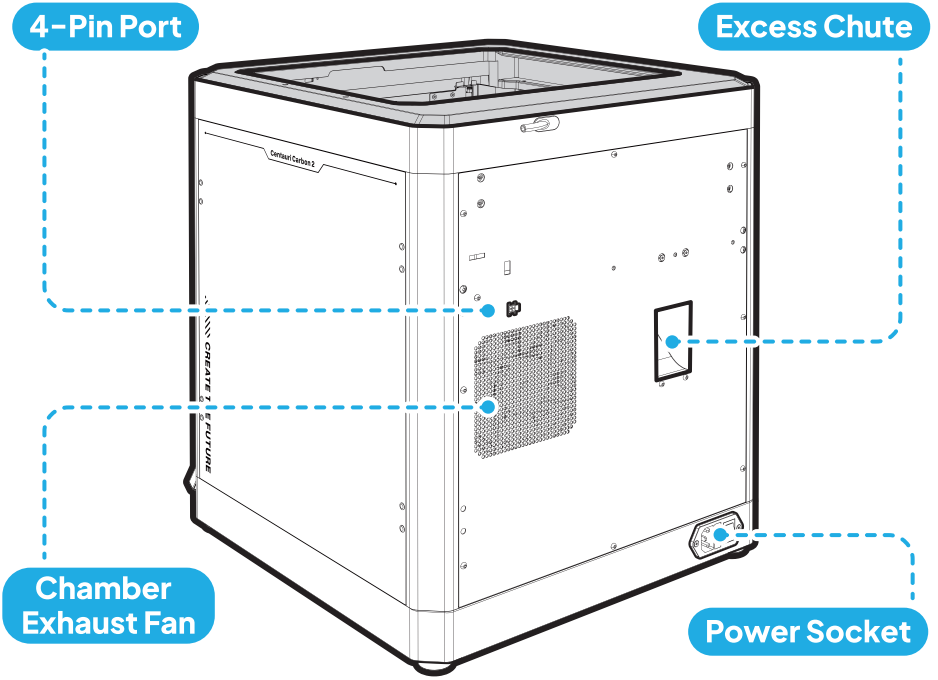
Physical Specifications

Machine Size: 500 × 480 × 743 mm
Net Weight: 19.35 kg

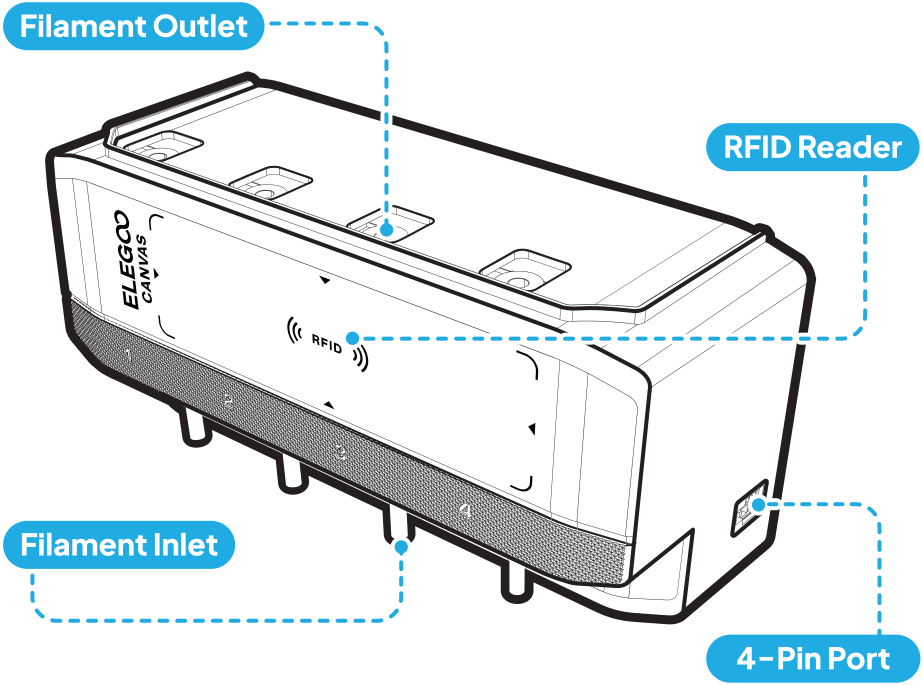
Printer Component Introduction



Printer Component Introduction



CANVAS Component Introduction



Included Accessories



Touchscreen



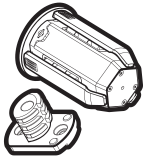
Nozzle Wiper Assembly



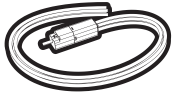
Power Cord



4-Pin Cable



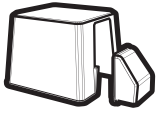
Spool Holder Module ×4 (2 Left, 2 Right)



Filament Hub



CANVAS Mounting Bracket

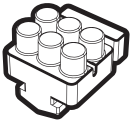


Thermal Cover



User Manual

Tool Kit



Spare Nozzle Wiper



USB Flash Drive



Scraper Blade



Unclogging Pin



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



Screwdriver



Filament Sample

Screws for Different Accessories



PM3×8 (×3)
CANVAS Feeding Module



PM3×12 (×8)
Spool Holder



FM3×12 (×2)
Nozzle Wiper Assembly



PA3×10 (×2)
Scraper Blade



PM3×6 (×2)
Filament Hub



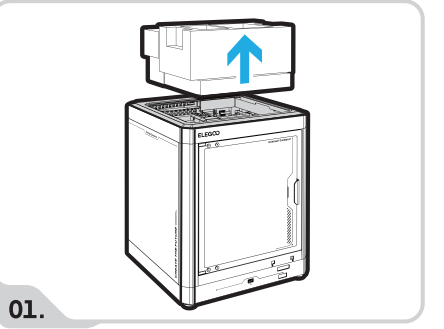
PM3×50 (×2)
CANVAS Mounting Bracket



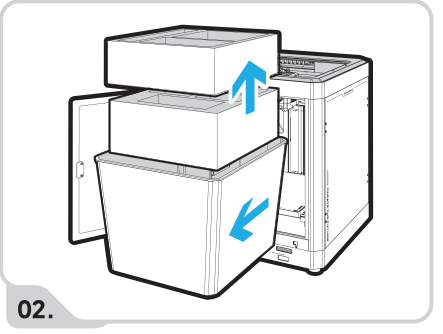
PM3×4 (×2)
Nozzle Wiper Assembly

Unpacking

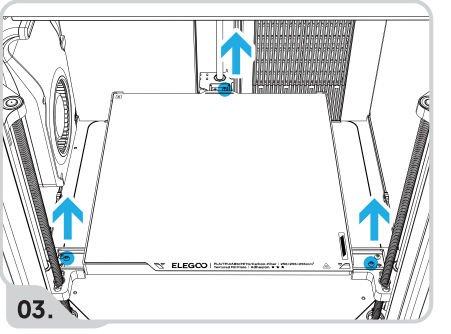
Scan the QR code
to watch the tutorial



Take out the foam, touchscreen, and toolbox from the printer.

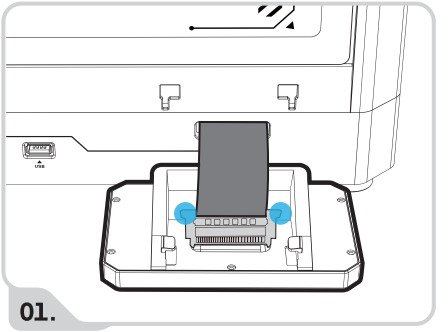


Open the glass door and take out the thermal cover. Then, remove the foam, nozzle wiper assembly, and CANVAS module inside the thermal cover.

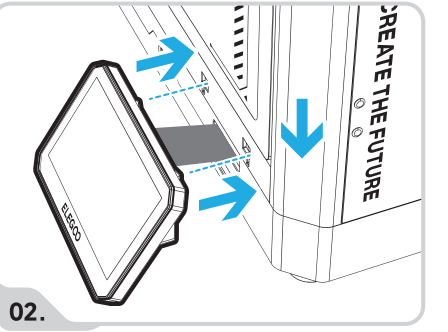


Use the 2.5 mm Allen key to remove the 3 screws marked in blue to unlock the heated bed.

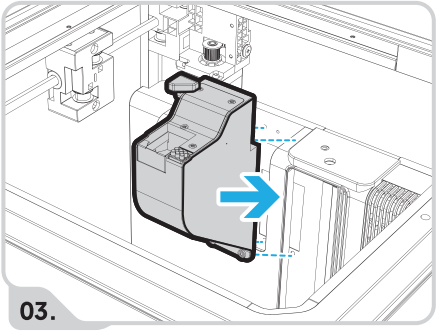
Printer Installation



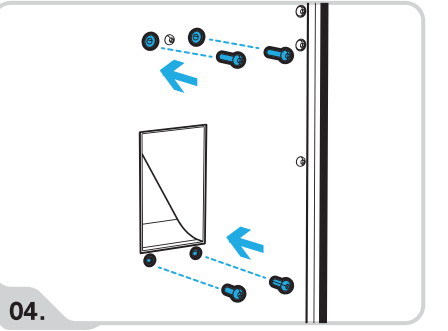
Insert the Flexible Printed Circuit (FPC) into the touchscreen port by pressing the terminal as pictured. Make sure the gold contacts face upwards for correct orientation.



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

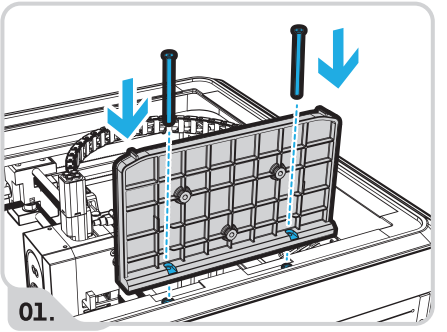


Align the nozzle wiper assembly with the screw holes on the rear panel.

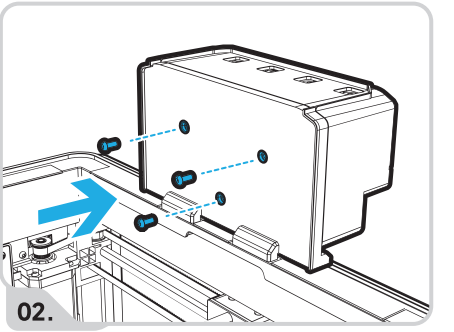


Secure the top with 2 FM3×12 screws and the bottom with 2 PM3×4 screws to complete the wiper assembly installation.

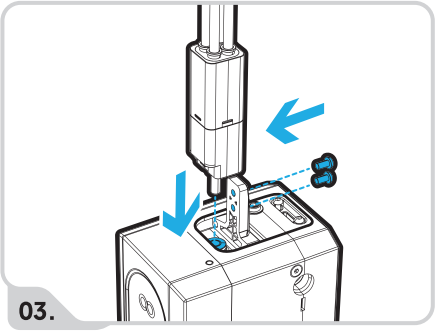
CANVAS Installation



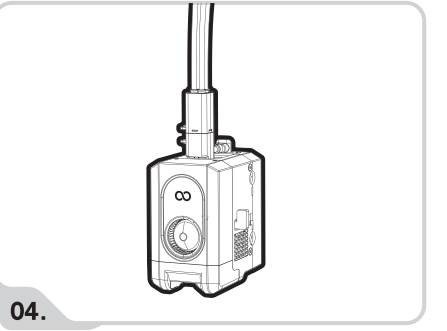
Attach the CANVAS mounting bracket to the machine using 2 PM3×50 screws. (Remove any silicone plugs from the top mounting holes before installation.)



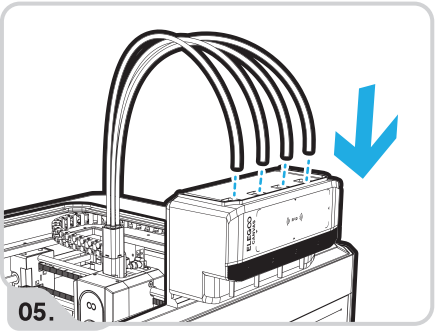
Mount the CANVAS feeding module onto the bracket using 3 PM3×8 screws.



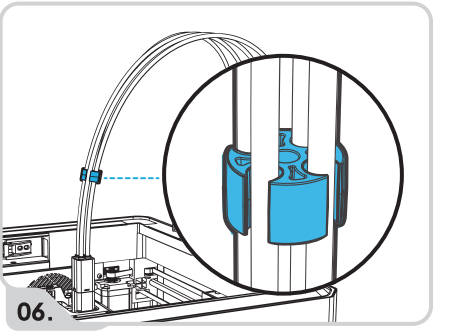
Install the filament hub onto its bracket. Insert the hub's metal tube downward into the printhead's pneumatic fitting, then secure with 2 PM3×6 screws.



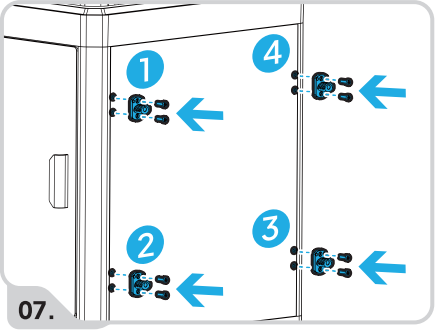
The filament hub installation is now complete.



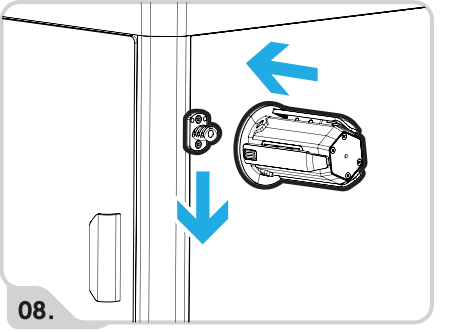
Insert one end of each PTFE tube into the four pneumatic fittings on the top of the CANVAS module.



Use the clips to bundle the four tubes neatly together.

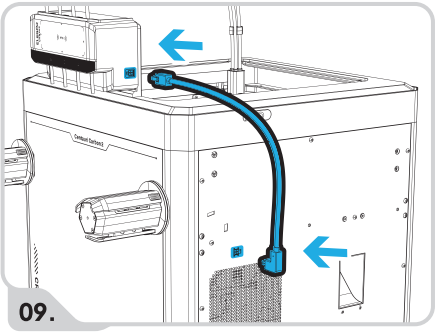


Mount the spool holder bracket to the side panel using 8 PM3×12 screws.



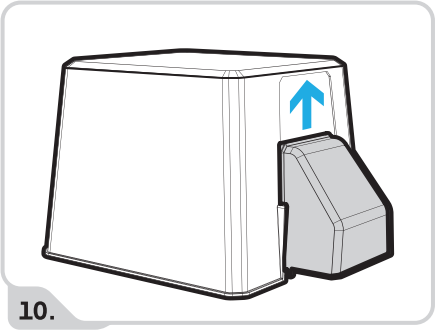
Push each spool holder down into the mounting bracket until it snaps into place. Repeat this for all four holders.

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



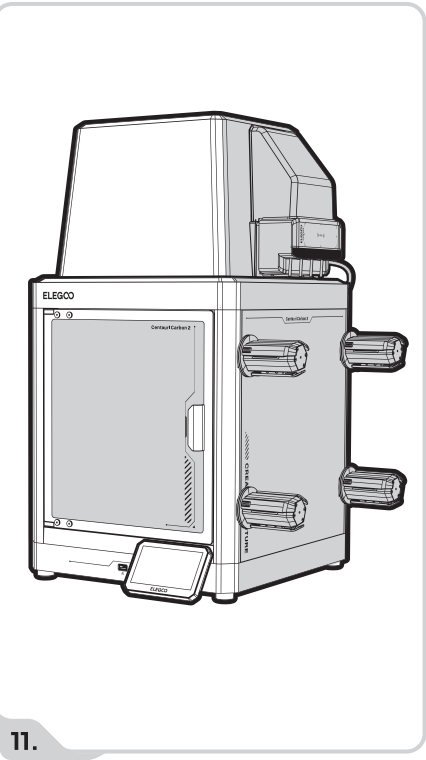
09.

Connect the 4-pin cable: insert the angled connector into the CANVAS port on the back of the machine, and the straight connector into the 4-pin port on the right side of the CANVAS module.



10.

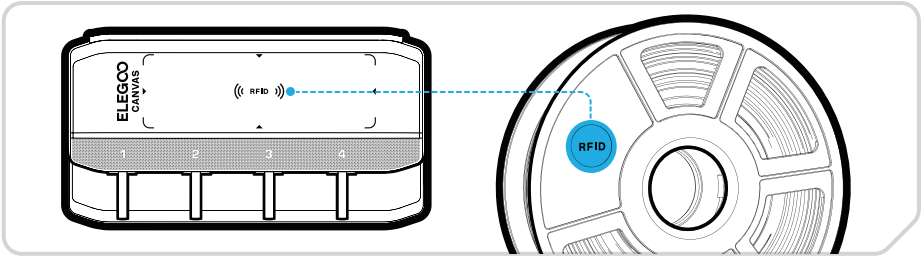
Align the extension part with the thermal cover, then push it upward until it locks into place to complete the installation of the thermal cover.



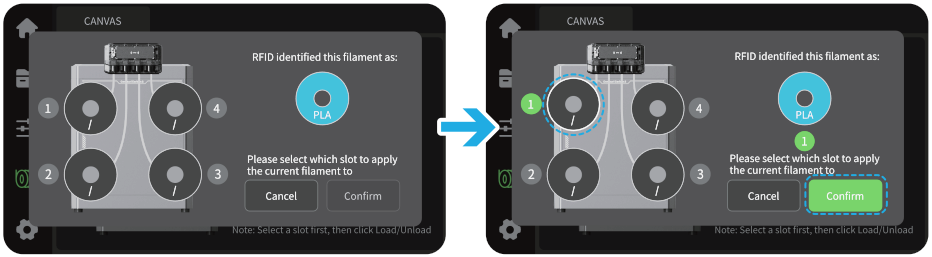
11.

The CANVAS installation is now complete.

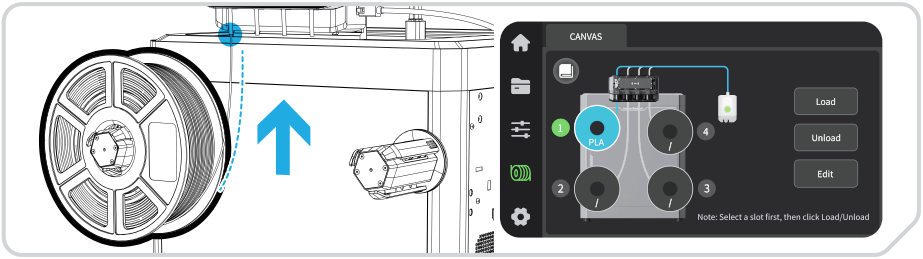
Filament Loading



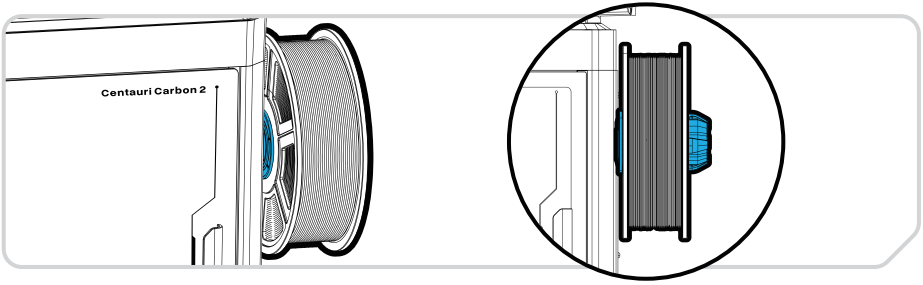
01. For RFID-enabled spools, hold the tag against the recognition area on the CANVAS until you hear a confirmation beep.



02. On the touchscreen, select the corresponding number for the spool holder where the filament will be installed, then tap "Confirm" to automatically write the filament information;

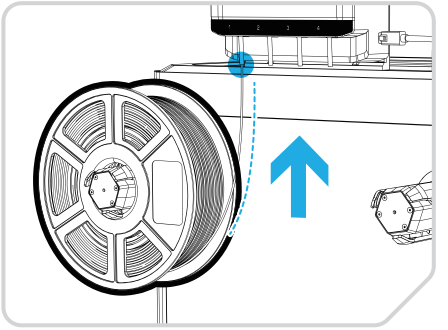


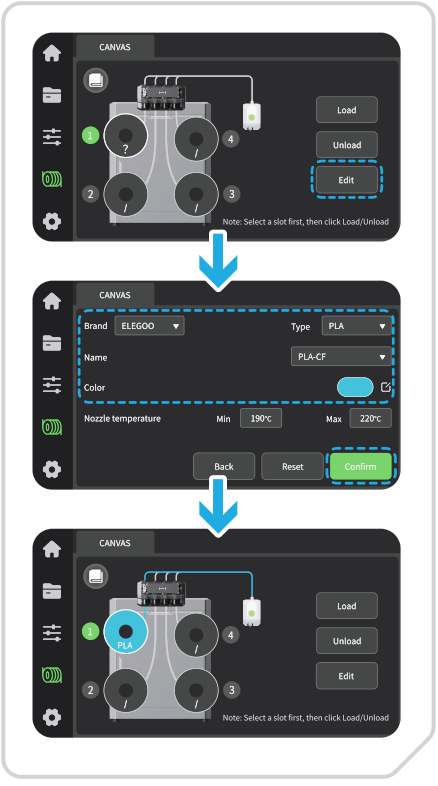
03. Mount the filament spool onto its numbered holder and insert the filament into the matching inlet on the CANVAS. When the filament detection switch senses the filament, the machine will automatically feed it to the ready position;



04. Repeat the above steps for all filaments to be loaded.

Note:
Push the spool fully into place and seat it against the stop on the holder to prevent it from falling off or becoming tangled.





01.

For spools without RFID tags, manually enter the filament information.

02.

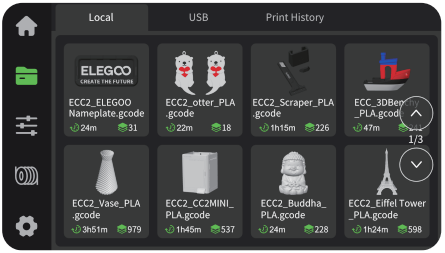
Enter the material details (brand, type, color) for each spool on the screen.

03.

Complete the loading for all non-RFID spools.

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

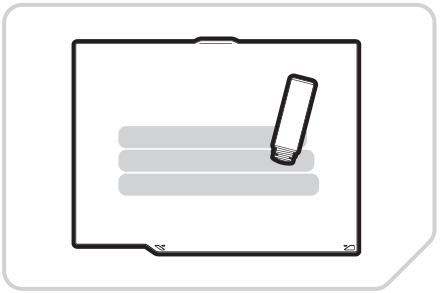
First Print

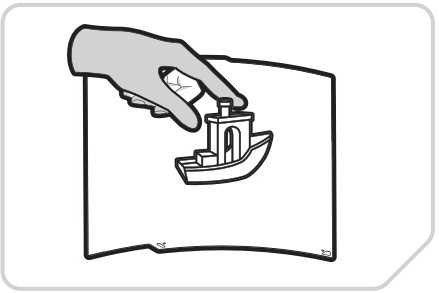


01.

Go to「」>「Local」and select a model to start a test print.

Tip: Long-press files on the USB flash drive to import them to local storage.





02.

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

03.

After the printed model cools, remove the flexible build plate and gently bend it to release the model.

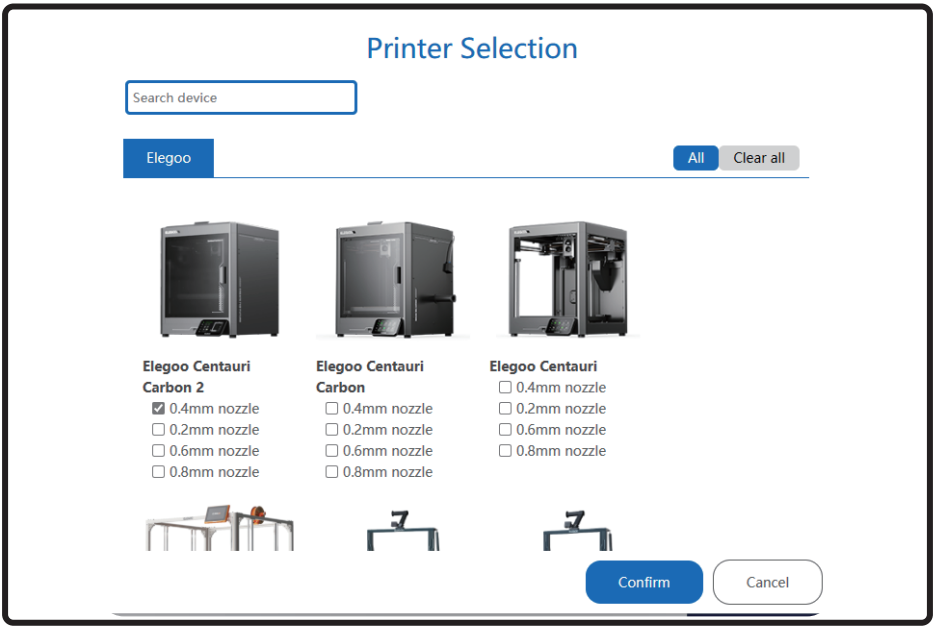
Do not over-bend the plate to avoid permanent deformation.

ElegooSilcer

Install the ElegooSlicer software from the included USB flash drive. Select the appropriate installation package for your computer system.

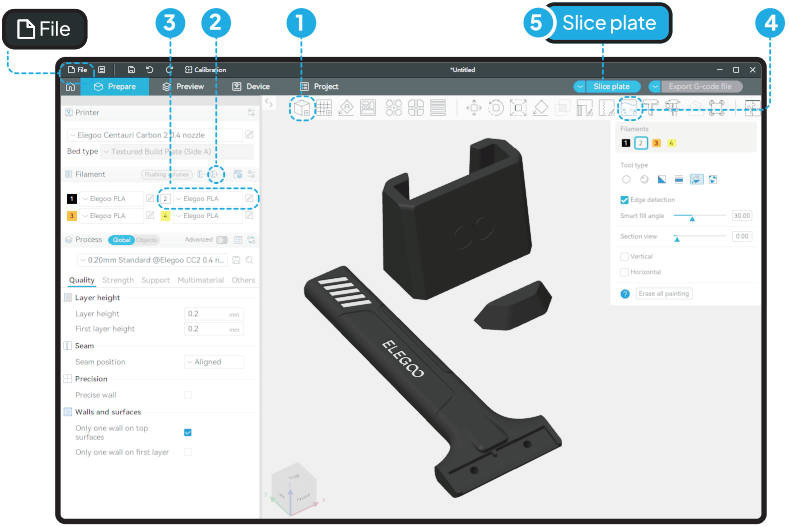
*Update the software if prompted after installation.
*Installation packages: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (M-series Mac).

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

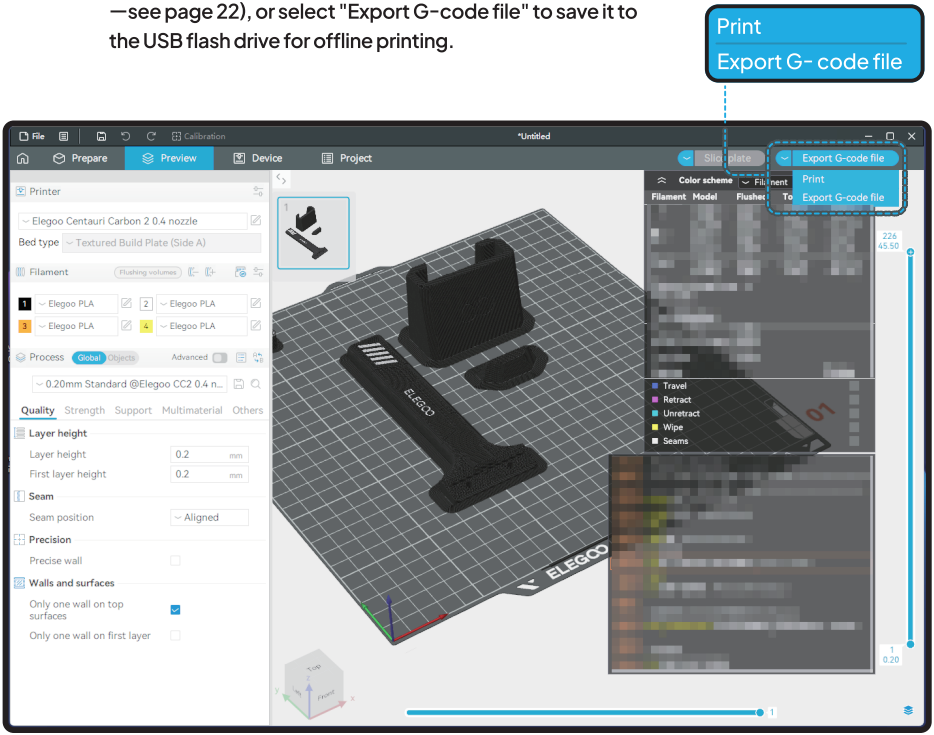


02. To slice a multicolor model:

1. 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.
2. Click "+" on the left toolbar to add filament.
3. Set the filament type and color for each spool.
4. Select the model, then click "Color painting" in the upper right (or press N) to enter paint mode.
5. Click "Slice plate" and wait for the process to complete.



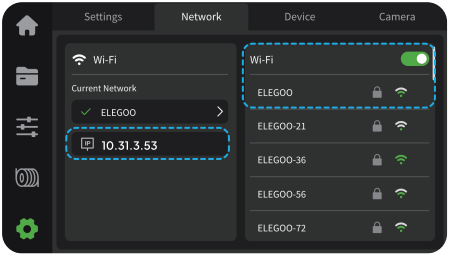
03. When slicing is complete, click "Print" in the upper-right corner to send the file to your printer (ensure it is connected —see page 22), or select "Export G-code file" to save it to the USB flash drive for offline printing.



LAN (Network) Printing

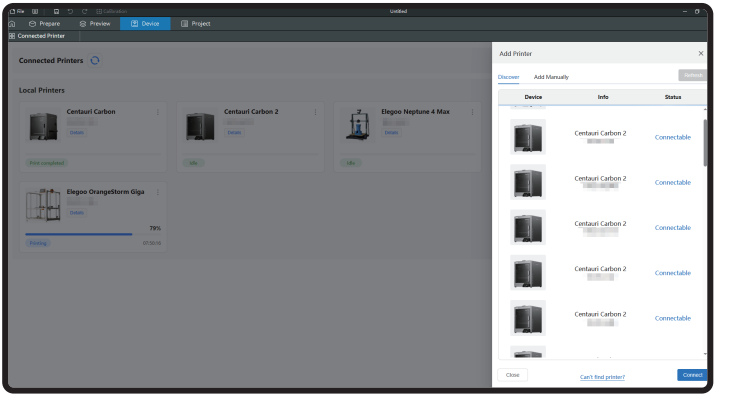
01.

Connect your printer to Wi-Fi through the network settings. The assigned IP address will display once successfully connected (as shown in the right figure).



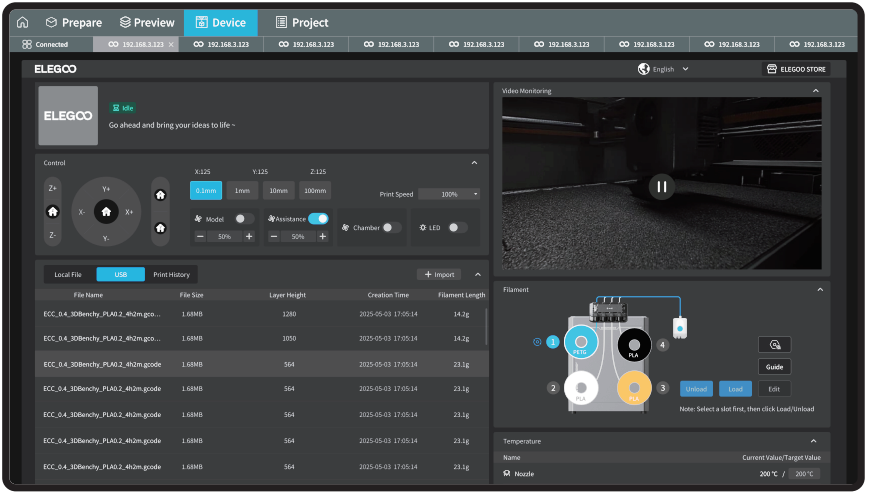
02.

Ensure your computer and printer are on the same local network. In ElegooSlicer's Device tab, click "Add Printer" (upper-right), double-click your printer from the detected devices list, and click "Connect" to complete pairing.



03.

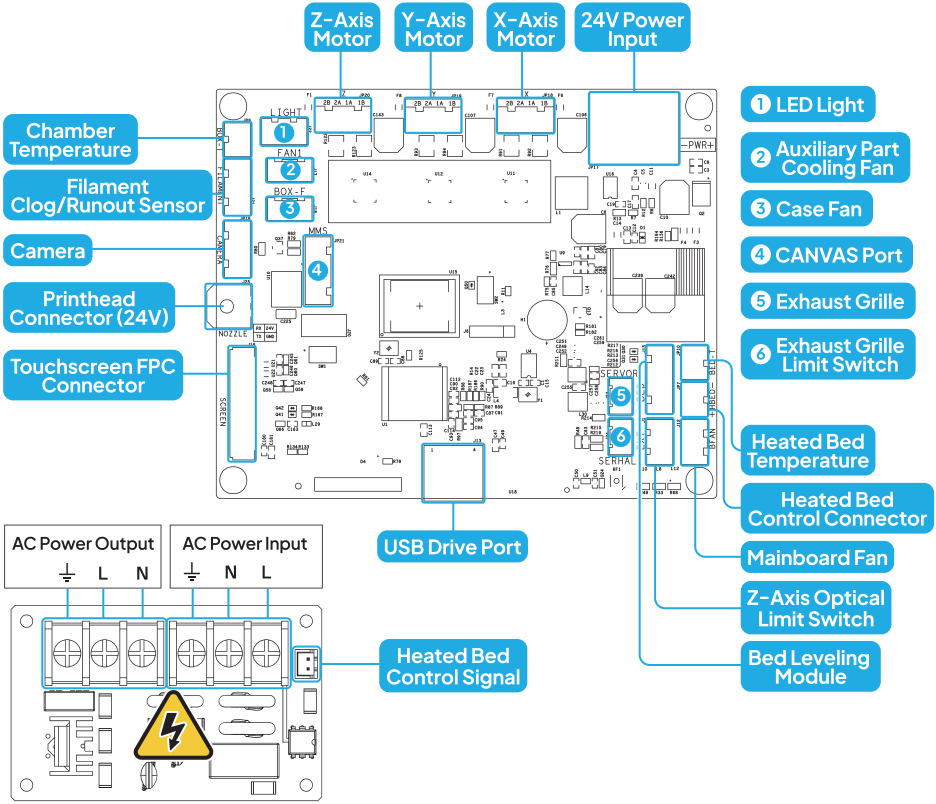
Monitor print jobs directly through ElegooSlicer, where you can start, pause, or stop prints as needed.



04.

For complete software instructions, please refer to the *ElegooSlicer User Manual* on the included USB flash drive.

Mainboard Connections



Warranty Statement

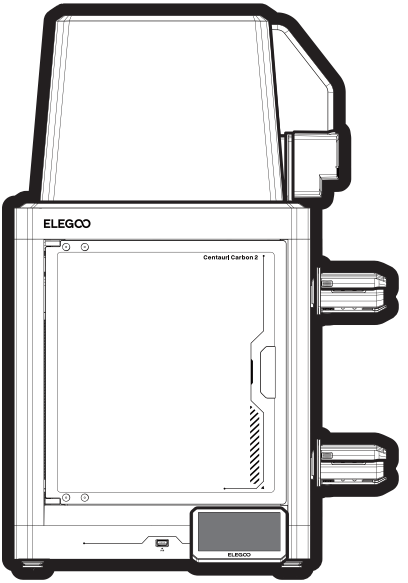
- ELEGOO printers are covered by a warranty starting from the date of receipt. Warranty periods may vary by component.

  For details, please visit our Refund Policy page: https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

- The warranty does not cover damage caused by self-disassembly, improper use, or normal wear and tear of the machine housing.

ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



Manual del usuario

Consulte la unidad USB incluida para ver un video de instrucciones de instalación y configuración.

V2.1

¡Gracias por elegir un producto ELEGOO!

Al recibir su producto, por favor verifique que el dispositivo esté en buenas condiciones y que todos los accesorios estén incluidos. Si encuentra algún problema durante la instalación, operación o mantenimiento, comuníquese con el equipo de posventa de ELEGOO a través de los canales oficiales que se indican a continuación para recibir soporte profesional:

Visite nuestra página de soporte dedicada

Scannen Sie den QR-Code,
para recibir asistencia personalizada.

https://www.elegoo.com/pages/contact-support
(Recomendamos copiar el enlace yabrirlo en su navegador.)

Unbegrenzten kostenlosen Zugriff auf Modelle freischalten

Scannen Sie den QR-Code, um Nexprint zu erkunden und kostenlose Modelle für einfaches Drucken mit einem Klick herunterzuladen.

https://www.nexprint.com/?got=IN

Nota: Para garantizar un rendimiento óptimo, cada producto ELEGOO se somete a rigurosas pruebas de impresión antes del envío. Es posible que se observen pequeños rayones en la superficie al momento de la entrega; esto es normal y no afectará la funciona-lidad.

Notas importantes

- No coloque la impresora en un lugar que presente fuertes vibraciones o que sea inestable, ya que si la máquina vibra puede verse afectada la calidad de la impresión.

- No toque la boquilla ni la cama caliente mientras la impresora esté en funcionamiento para evitar quemaduras y lesiones personales por altas temperaturas.

- Después de imprimir, utilice de inmediato el calor residual en la boquilla para limpiar eficazmente los residuos de filamento con una herramienta adecuada. Evite el contacto directo con la boquilla para prevenir posibles quemaduras.

- Recomendamos usar el software de corte de ELEGOO para garantizar el correcto funcionamiento de la máquina y obtener resultados de impresión óptimos.

- Realice un mantenimiento regular en la impresora limpiando el cuerpo de la máquina con un paño seco para eliminar el polvo y cualquier residuo pegajoso de filamento. Asegúrese de que la impresora esté apagada antes de limpiarla.

- Inspeccione y limpie regularmente los ventiladores de enfriamiento de la impresora para evitar la acumulación de polvo, garantizando un rendimiento óptimo y una vida útil prolongada.

- Tenga cuidado con las piezas móviles de alta velocidad de la máquina para evitar posibles riesgos de pellizco.

- El eje Z de la máquina utiliza husillos para sus partes móviles. Aplique aceite lubricante según sea necesario para asegurar un movimiento suave.

- Los niños deben estar supervisados por adultos al usar la máquina para evitar lesiones personales.

- En caso de emergencia, apague la alimentación de inmediato.

- Asegúrese de que la máquina esté correctamente conectada a tierra para un funcionamiento seguro. El no conectar correctamente a tierra o no realizar la conexión a tierra de la máquina puede aumentar el riesgo de fuga eléctrica.

- Si la máquina no se va a usar por un período prolongado, apague la alimentación y desconecte el cable de alimentación.

Especificaciones de la máquina

Especificaciones de impresión

Tecnología de impresión: Modelado por Deposición Fundida (FDM)
Volumen de impresión: 256 × 256 × 256 mm
Precisión de impresión: ± 0.1 mm
Diámetro de la boquilla incluida: 0.4 mm
Velocidad de impresión: ≤ 500 mm/s
Temperatura ambiente: 5-40 °C

Requisitos eléctricos

Potencia de entrada: 100-240 VCA, 50/60 Hz
Potencia nominal: 1100 W a 220 V / 350 W a 110 V

Especificaciones de la temperatura de funcionamiento

Temperatura máxima de la boquilla: 350 °C
Temperatura máxima de la cama caliente: 110 °C

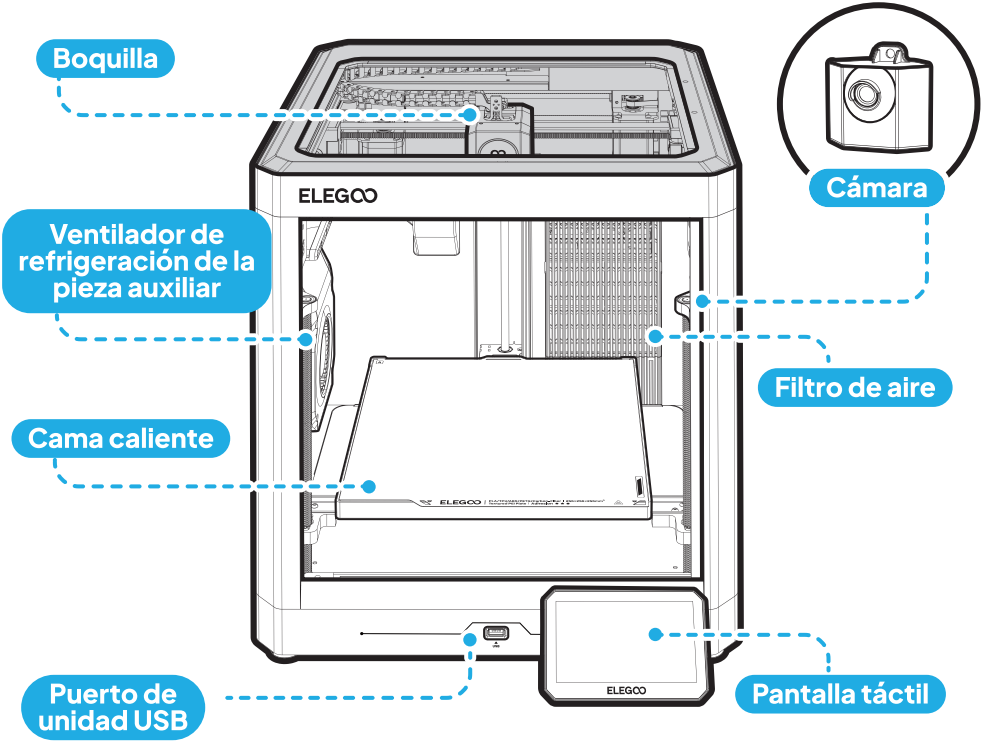
Especificaciones físicas

Software de segmentación: ElegooSlicer (recomendado)
Formato de archivo de entrada: STL, OBJ, 3MF, STEP
Formato de archivo de salida: G-code
Conectividad: Memoria USB, Wi-Fi

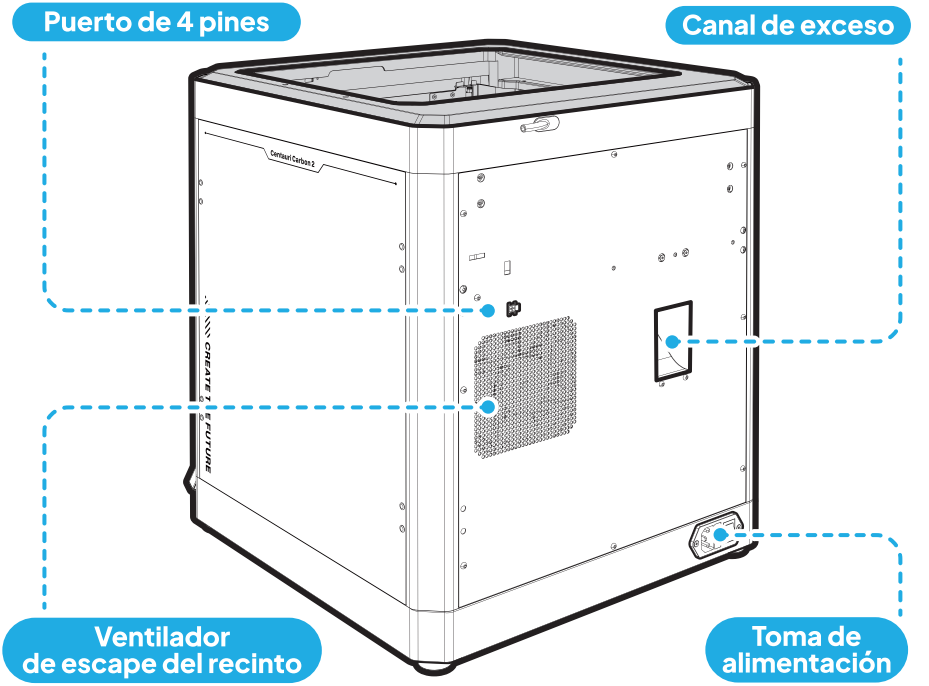
Especificaciones del software

Tamaño de la máquina: 500 × 480 × 743 mm
Peso neto: 19.35 kg

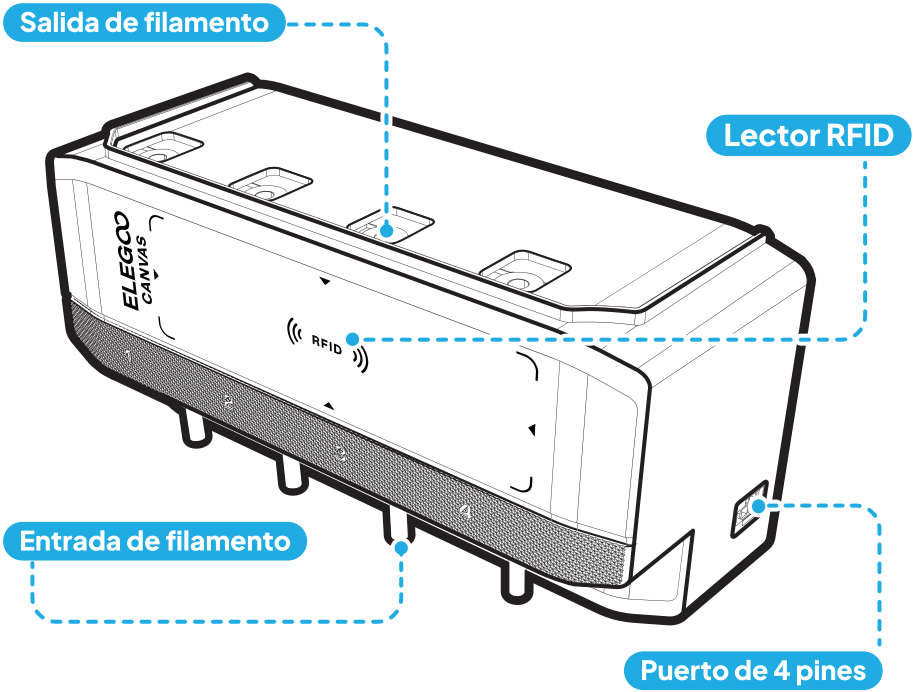
Introducción al componente de la impresora



Introducción al componente de la impresora



Introducción al componente CANVAS



Accesorios incluidos



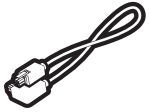
Pantalla táctil



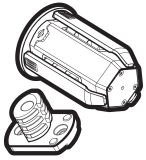
Conjunto del limpiador de la boquilla



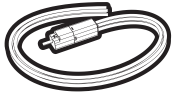
Cable de alimentación



Cable de 4 pines



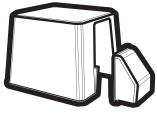
Módulo portacarretes (×4)
(2 izquierda, 2 derecha)



Concentrador de filamento



Soporte de montaje CANVAS

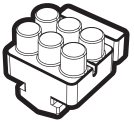


Cubierta Térmica



Manual del usuario

Kit de herramientas



Limpiador de boquilla de repuesto



Unidad USB



Cuchilla raspadora



Aguja para desobstruir



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



Destornillador



Muestra de filamento



PM3×8 (×3)
Módulo de alimentación CANVAS



PM3×12 (×8)
Portacarretes



PA3×10 (×2)
Cuchilla raspadora



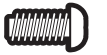
PM3×6 (×2)
Concentrador de filamento



FM3×12(×2)
conjunto del limpiador de boquilla



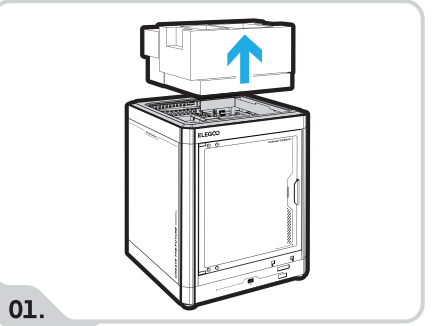
PM3×50 (×2)
Soporte de montaje CANVAS



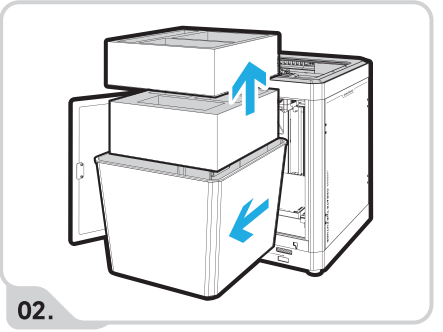
PM3×4 (×2)
conjunto del limpiador de boquilla

Retire el embalaje

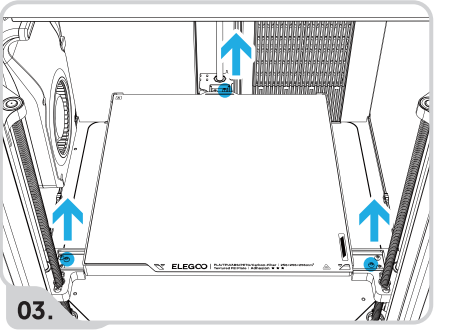
Escanear para ver un tutorial



Saque la espuma, la pantalla táctil y la caja de herramientas de la impresora.

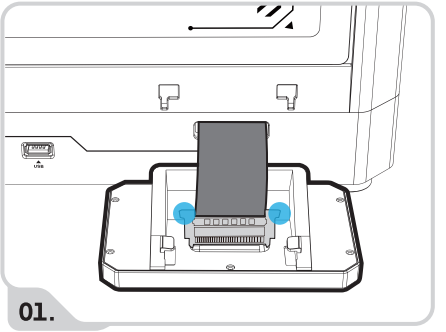


Abra la puerta de vidrio y saque la cubierta térmica. Luego, retire la espuma, el conjunto del limpiador de boquilla y el módulo CANVAS dentro de la cubierta térmica.

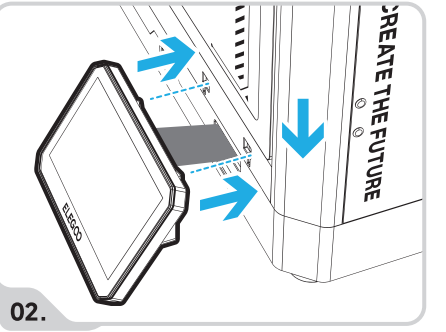


Use la llave Allen de 2.5 mm para quitar los 3 tornillos marcados en azul para desbloquear la cama caliente.

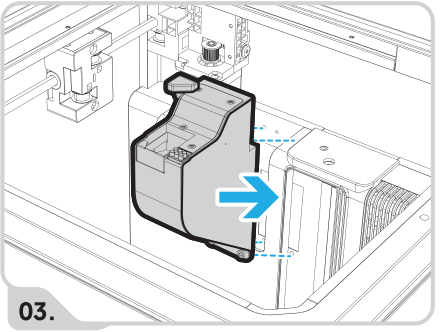
Instale la impresora



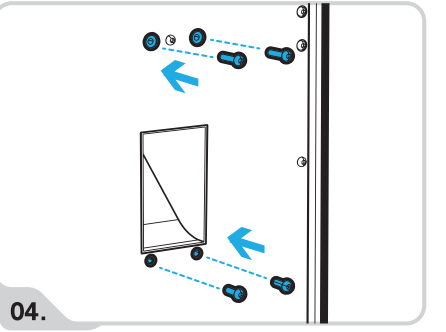
Inserte el circuito impreso flexible (FPC) en el puerto de la pantalla táctil presionando el terminal como se muestra en la imagen. Asegúrese de que los contactos dorados estén orientados hacia arriba para una correcta colocación.



Inserte la pantalla en la ranura de la impresora y presione hacia abajo para asegurarla en su lugar.

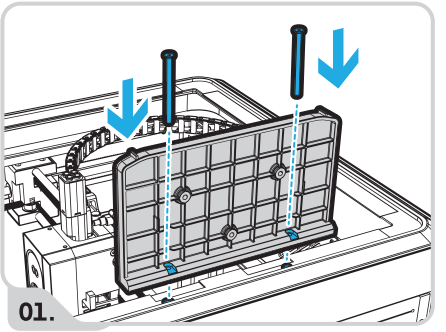


Alinee el conjunto del limpiador de boquilla con los orificios para tornillos en el panel trasero.

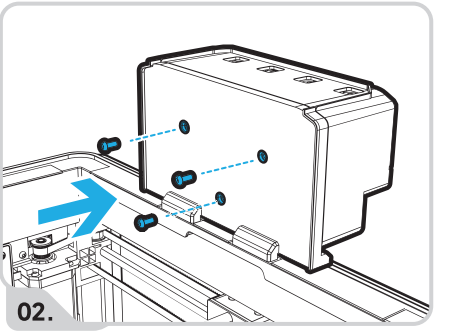


Asegure la parte superior con 2 tornillos FM3×12 y la de abajo con 2 tornillos PM3×4 para completar la instalación del conjunto del limpiador de boquilla.

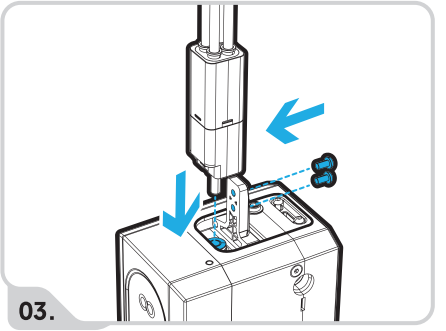
Instale el CANVAS



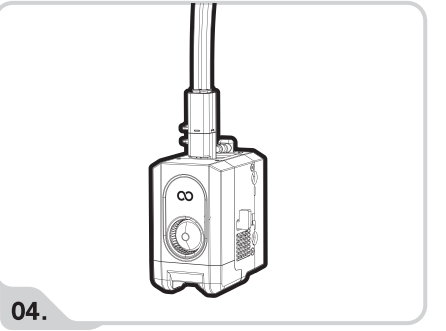
Fije el soporte de montaje CANVAS a la máquina utilizando 2 tornillos PM3×50. (Quite cualquier tapón de silicona de los orificios de montaje superiores antes de la instalación.)



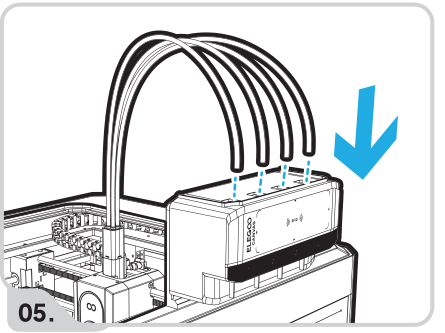
Monte el módulo de alimentación CANVAS en el soporte usando 3 tornillos PM3×8.



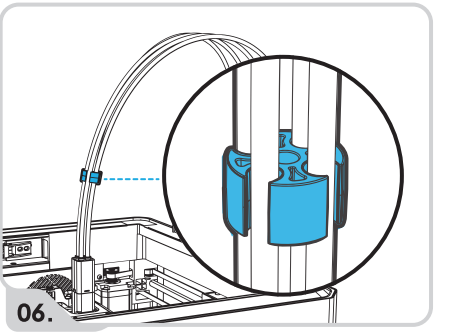
Instale el concentrador de filamento en su soporte. Inserte el tubo metálico del concentrador hacia abajo en el conector neumático del cabezal de impresión, luego asegúrelo con 2 tornillos PM3×6.



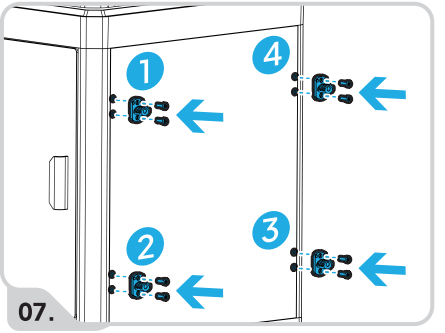
La instalación del concentrador de filamento ahora está completa.



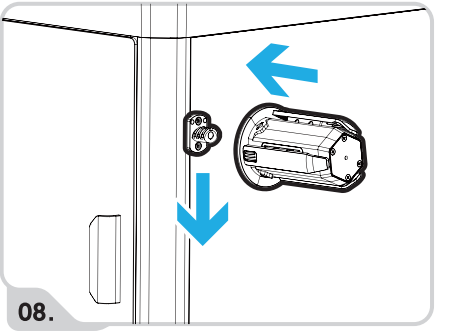
Conecte los cuatro tubos de PTFE entre los conectores neumáticos del módulo CANVAS y el concentrador de filamento.



Utilice las abrazaderas para agrupar los cuatro tubos ordenadamente.

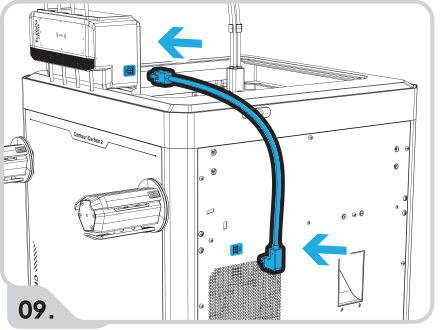


Monte el soporte del portacarretes en el panel lateral utilizando 8 tornillos PM3×12.



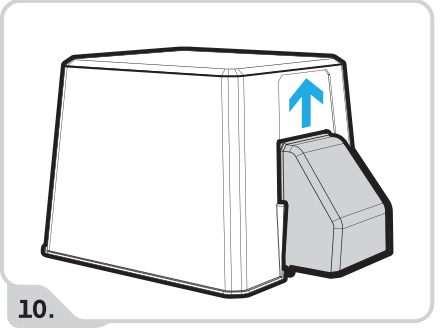
Empuje cada portacarretes hacia abajo en el soporte de montaje hasta que encaje en su lugar. Repita esto para los cuatro soportes.

Nota: Asegúrese de que cada soporte esté instalado en su posición numerada designada para garantizar que la función de reciclaje defilamento funcione correctamente.



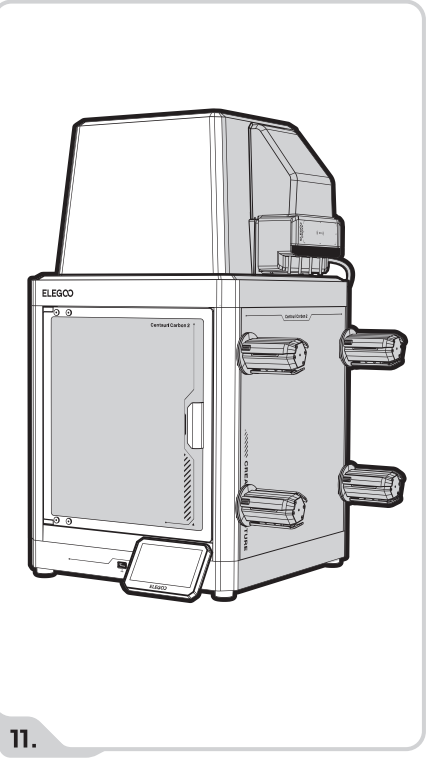
09.

Conecte la impresora y CANVAS con el cable de 4 pines, con el extremo angulado en el panel trasero de la impresora y el extremo recto en el lado derecho de CANVAS.



10.

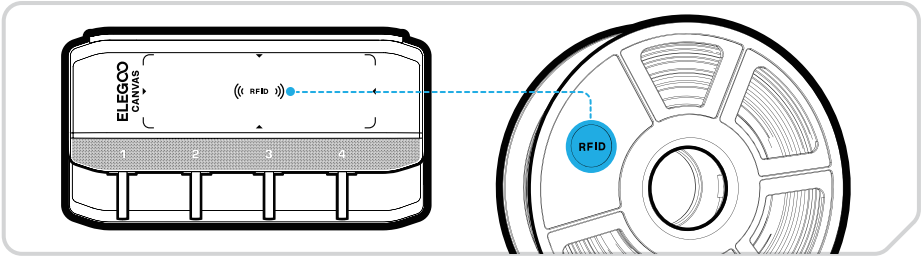
Alinee la pieza de extensión con la cubierta térmica principal y empuje hacia arriba hasta que encaje en su lugar. Luego, coloque la cubierta térmica sobre la impresora.



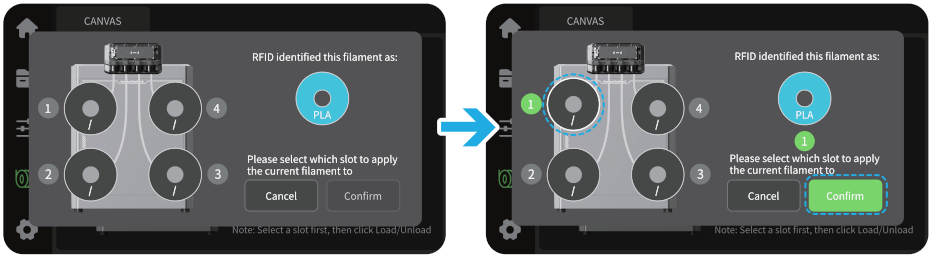
11.

La instalación de CANVAS está ahora completa.

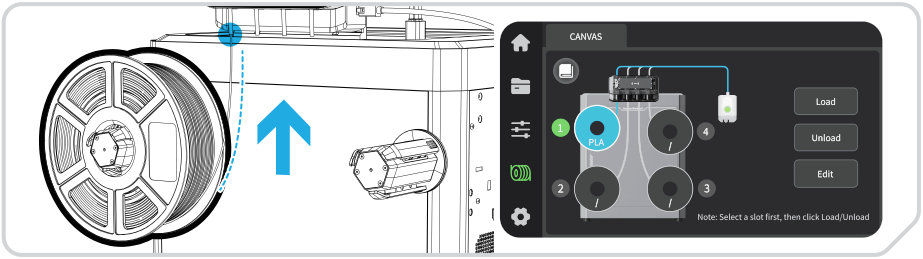
Cargue el filamento



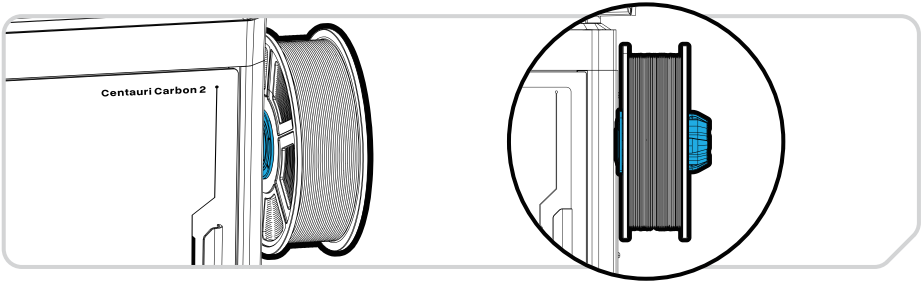
01. Para los carretes compatibles con RFID, sostenga la etiqueta contra el área de reconocimiento del CANVAS hasta que escuche un bip de confirmación.



02. Seleccione el soporte para su carrete y haga clic en "Confirmar" para registrar automáticamente el material.

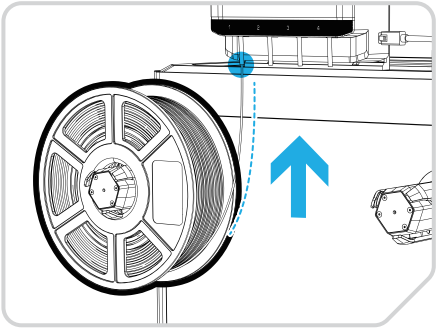


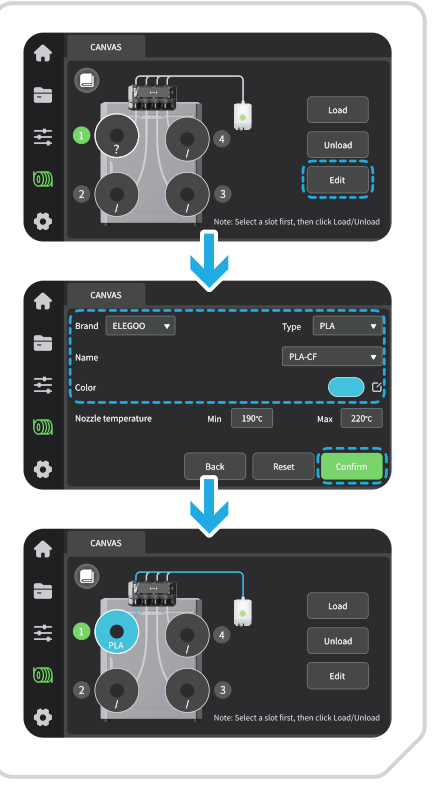
03. Monte el carrete en su soporte numerado e inserte el filamento en la entrada correspondiente del CANVAS. El filamento se detectará y alimentará automáticamente a la posición lista.



04. Repita este proceso para cualquier carrete adicional.

Nota:
Asegúrese de que el carrete esté completamente asentado y asegurado contra el borde de retención del soporte para evitar que el carrete se caiga accidentalmente y que el filamento se enrede.





01.

Para los carretes sin etiquetas RFID, ingrese manualmente la información del filamento.

02.

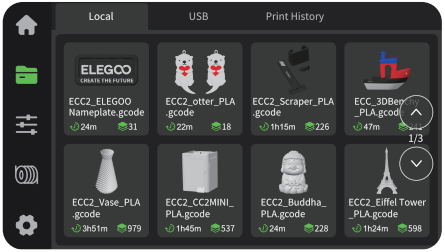
Ingrese en la pantalla los detalles del material (marca, tipo, color) de cada carrete.

03.

Complete la carga para todos los carretes que no son RFID.

Nota:
El filamento con etiquetas RFID también puede registrarse manualmente si se prefiere.

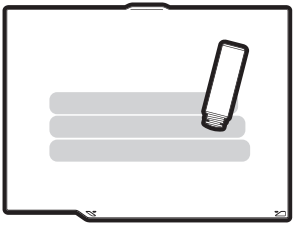
Primera impresión

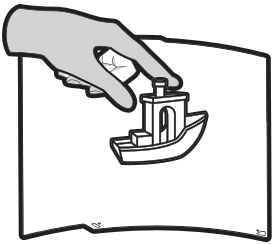


01.

Vaya a Archivo【】>【Local】- y seleccione un modelo para iniciar una impresión de prueba.

Consejo:Haga un clic sostenido en los archivos en la memoria USB para importarlos al almacenamiento local.





02.

Para mantener una adhesión óptima, limpie regularmente la plataforma de impresión con agua tibia y jabón para platos. Para un agarre aún mejor, también puede aplicar un adhesivo para la cama de impresión.

03.

Después de que el modelo impreso se enfríe, retire la placa de impresión flexible y dóblela suavemente para liberar el modelo.

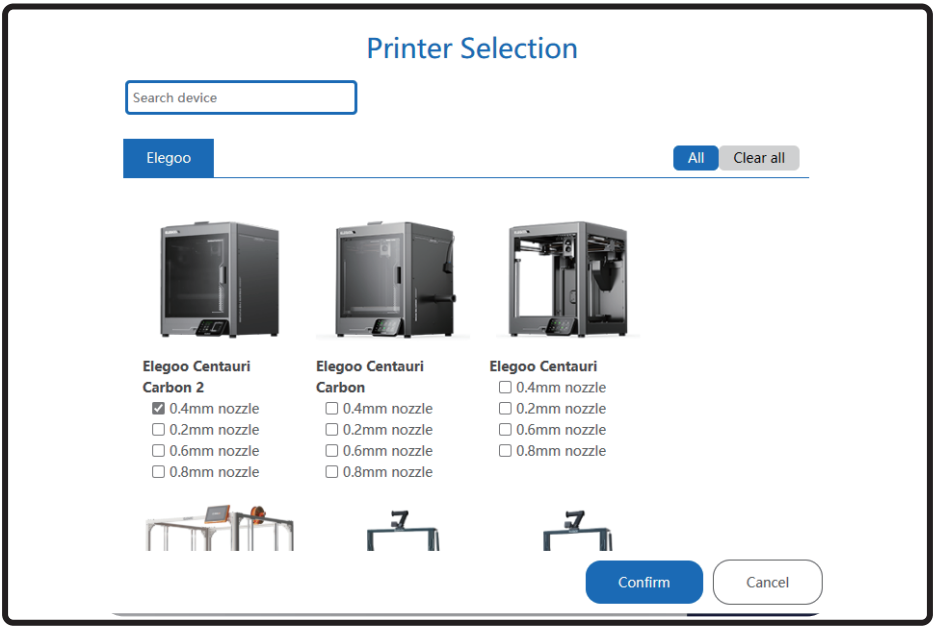
Evite doblar en exceso para prevenir la deformación permanente de la placa.

Elegoo Silcer

Instale el software ElegooSlicer desde la unidad USB incluida. Seleccione el paquete de instalación apropiado para su sistema informático.

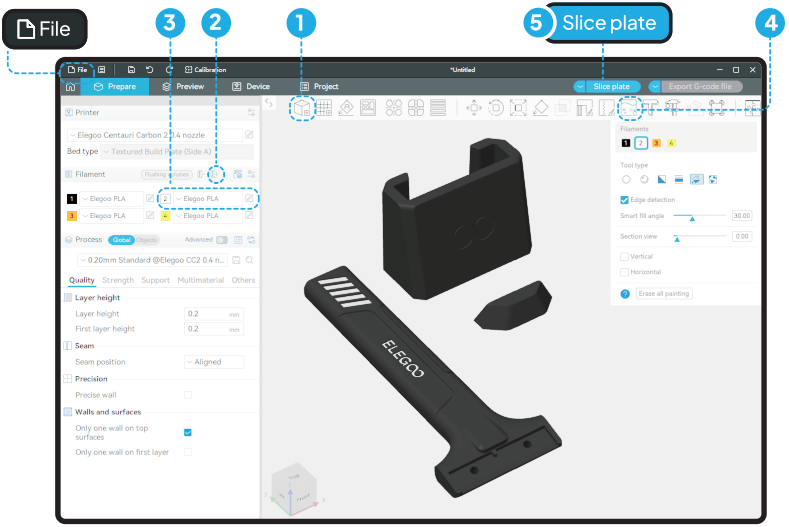
*Actualice el software si se le solicita después de la instalación.
*Paquetes de instalación: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (Mac serie M).

01. **Después de la instalación exitosa, siga el asistente de configuración para ajustar los parámetros de la impresora y del filamento.**

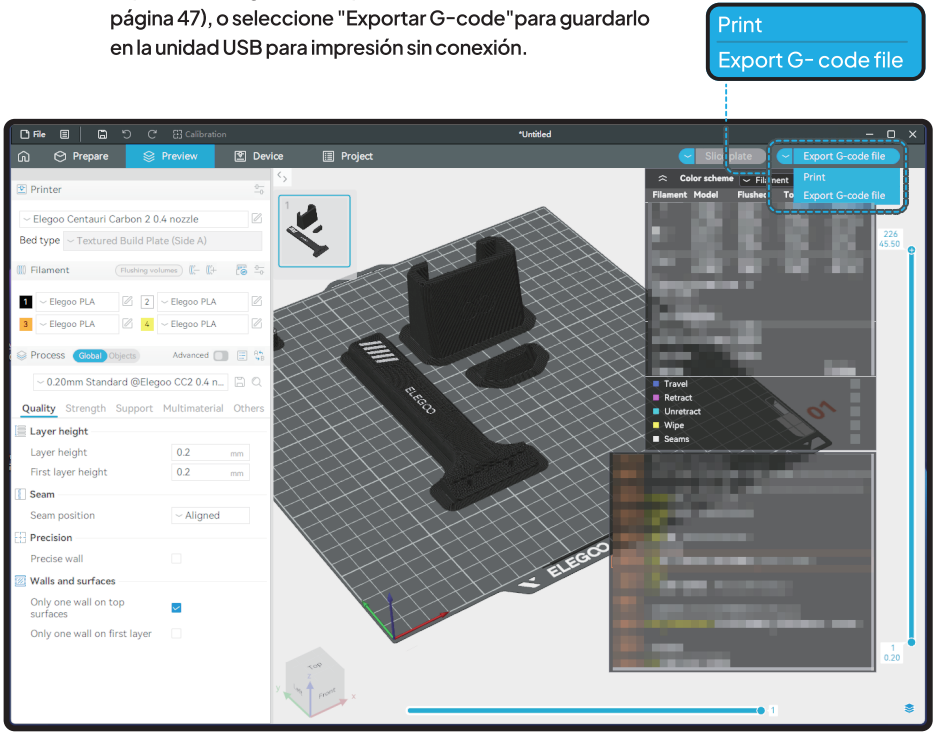


02. Para rebanar un modelo multicolor:

1. Arrastre y suelte un archivo de modelo en la rebanadora, o haga clic en "Archivo" en la esquina superior izquierda para importar un modelo. Pruebe uno de los archivos de muestra incluidos para su primera prueba.
2. Haga clic en "+" en la barra de herramientas izquierda para agregar filamento.
3. Configure el tipo y color del filamento para cada carrete.
4. Seleccione el modelo, luego haga clic en "Pintura de color" en la esquina superior derecha (o presione N)para entrar en el modo de pintura.
5. Haga clic en "Rebanar placa" y espere a que el proceso se complete.



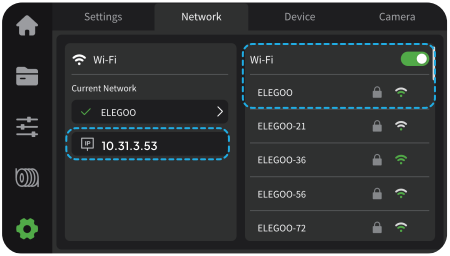
03. Cuando el rebanado esté completo, haga clic en "Imprimir" en la esquina superior derecha para enviar el archivo a su impresora (asegúrese de que esté conectada—consulte la página 47), o seleccione "Exportar G-code"para guardarlo en la unidad USB para impresión sin conexión.



Impresión en LAN (red)

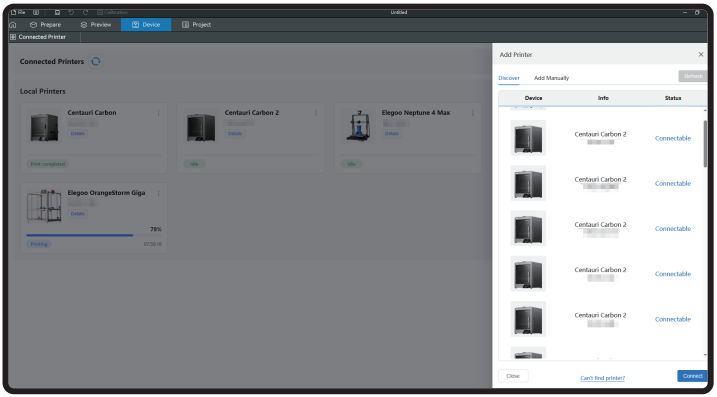
01.

Conecte su impresora a Wi-Fi a través de la configuración de red. La dirección IP asignada se mostrará una vez establecida la conexión (como se muestra en la figura de la derecha).



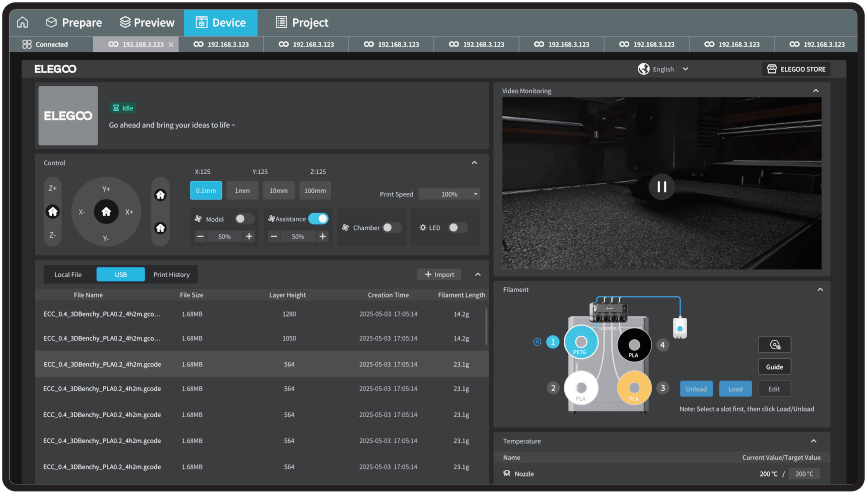
02.

Asegúrese de que su computadora y la impresora estén en la misma red local. En la pestaña Dispositivo de ElegooSlicer, haga clic en "Agregar impresora" (arriba a la derecha), haga doble clic en su impresora en la lista de dispositivos detectados y haga clic en "Conectar" para completar el emparejamiento.



03.

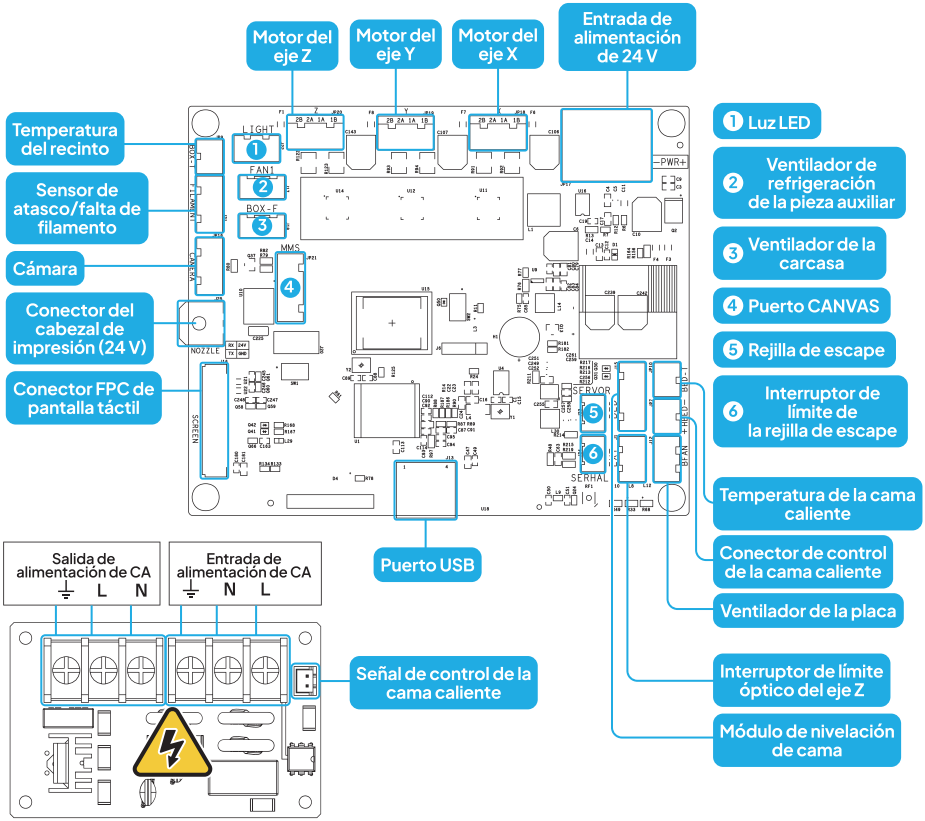
Monitoree los trabajos de impresión directamente a través de ElegooSlicer, donde puede iniciar, pausar o detener las impresiones según sea necesario.



04.

Para obtener instrucciones completas del software, consulte el "Manual de usuario de ElegooSlicer" ubicado en la unidad USB incluida.

Conexiones de la placa base



Declaración de garantía

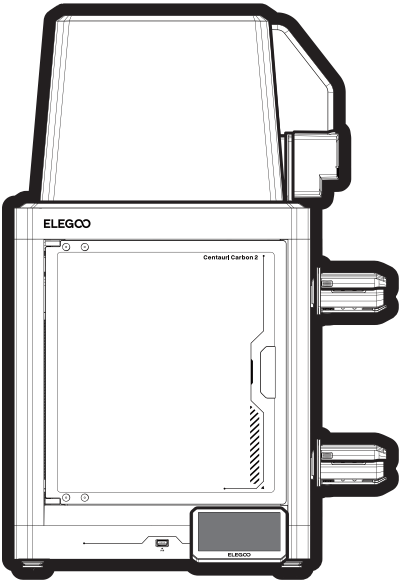
- Las impresoras ELEGOO están cubiertas por una garantía a partir de la fecha de recepción. Los periodos de garantía de los componentes individuales pueden variar.

  Para obtener información detallada, visite nuestra web oficial en https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

- La garantía gratuita NO incluye los problemas causados por el desmontaje por el usuario o el uso inadecuado, ni el desgaste de la carcasa de la máquina, etc.

ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



Manuel d'utilisation

V2.1

Veuillez vous reporter à la clé USB fournie pour regarder une vidéo d'instructions de configuration et d'installation.

Merci d'avoir choisi un produit ELEGOO !

ELEGOO

À la réception de votre produit, vérifiez que l'appareil est en bon état et que tous les acces-soires sont inclus. Si vous rencontrez des problèmes lors de l'installation, de l'utilisation ou de l'entretien, contactez le service après-vente ELEGOO à travers les canaux officiels ci-des-sous pour obtenir une assistance professionnelle :

Visitez notre page réservée à l'assistance

Scannez le code QR -dessous pour une assistance personnalisée

https://www.elegoo.com/pages/contact-support

(Nous vous recommandons de copier le lien et de l'ouvrir dans votre navigateur.)

Desbloquear modelos gratuitos infinitos

Escanea el código QR para explorar Nexprint y descarga modelos gratuitos para una impresión fácil con un solo clic.

https://www.nexprint.com/?got=IN

Remarque : Pour garantir des performances optimales, chaque produit ELEGOO est soumis à des essais d'impression rigoureux avant son expédition. De légères rayures superficielles peuvent être visibles à la livraison ; cela est normal et n'affecte en rien le fonctionnement.

Remarques importantes

- Ne placez pas l'imprimante dans un environnement soumis à de fortes vibrations ou instable, car les vibrations de la machine peuvent affecter la qualité d'impression.

- Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant pendant que l'imprimante est en marche afin d'éviter les brûlures et les blessures corporelles causées par les températures élevées.

- Après l'impression, mettez rapidement à profit la chaleur résiduelle dans la buse pour nettoyer efficacement les résidus de filament à l'aide d'un outil approprié. Évitez tout contact direct avec la buse pour prévenir d'éventuelles brûlures.

- Nous recommandons d'utiliser le logiciel de découpage ELEGOO afin de garantir le bon fonctionnement de la machine et d'obtenir des résultats d'impression optimaux.

- Effectuez un entretien régulier de l'imprimante en nettoyant le boîtier de la machine à l'aide d'un chiffon sec afin d'éliminer la poussière et tout résidu collant de filament. Assurez-vous que l'imprimante est hors tension avant de la nettoyer.

- Inspectez et nettoyez régulièrement les ventilateurs de refroidissement de l'imprimante afin d'éviter l'accumulation de poussière. Vous obtiendrez ainsi des performances optimales et prolongerez la durée de vie de l'appareil.

- Faites attention aux pièces mobiles à grande vitesse de la machine afin d'éviter tout risque de pincement.

- L'axe Z de la machine utilise des vis sans fin pour ses pièces mobiles. Appliquez de l'huile lubrifiante selon les besoins pour assurer un mouvement fluide.

- Des adultes doivent surveiller les enfants lorsqu'ils utilisent la machine afin d'éviter tout risque de blessure corporelle.

- En cas d'urgence, coupez immédiatement l'alimentation.

- Assurez-vous que la machine est correctement mise à la terre pour garantir un onctionnement sûr. Une mise à la terre incorrecte ou insuffisante de la machine peut augmenter le risque de fuite électrique.

- Si vous n'utilisez pas la machine pendant une période prolongée, veuillez la mettre hors tension et débrancher le cordon d'alimentation.

Spécifications de la machine

Caractéristiques d'impression

Technologie d'impression : Modélisation par dépôt fondu (FDM)
Volume imprimable: 256 × 256 × 256 mm
Diamètre de la buse incluse: ± 0,1 mm
Mitgelieferter Düsendurchmesser: 0,4 mm
Vitesse d'impression: ≤ 500 mm/s
Température ambiante: 5-40°C

Caractéristiques électriques

A limentation en entrée : 100 à 240 V CA ,50/60 Hz
Puissance nominale : 1100 W à 220 V / 350 W à 100 V

Conditions de température de fonctionnement

Température maximale de la buse: 350 °C
Température maximale du plateau chauffant: 110 °C

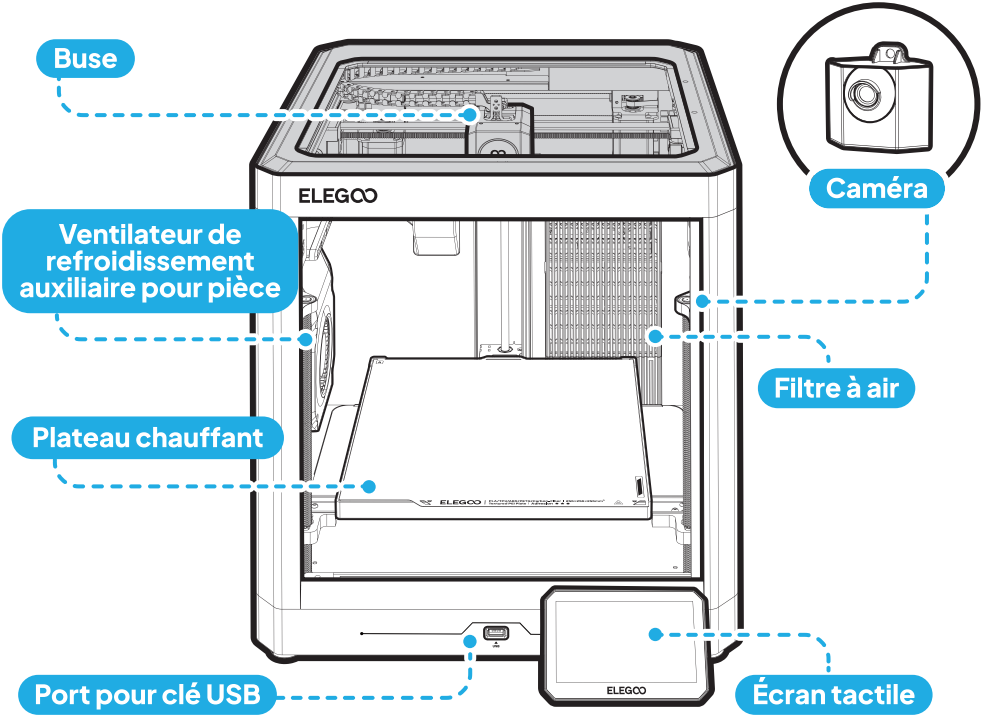
Spécifications du logiciel

Logiciel de découpage: ElegooSlicer (Recommandé)
Format de fichier d'entrée: STL, OBJ, 3MF, STEP
Format de fichier de sortie: G-code
Connectivité : Clé USB, Wi-Fi

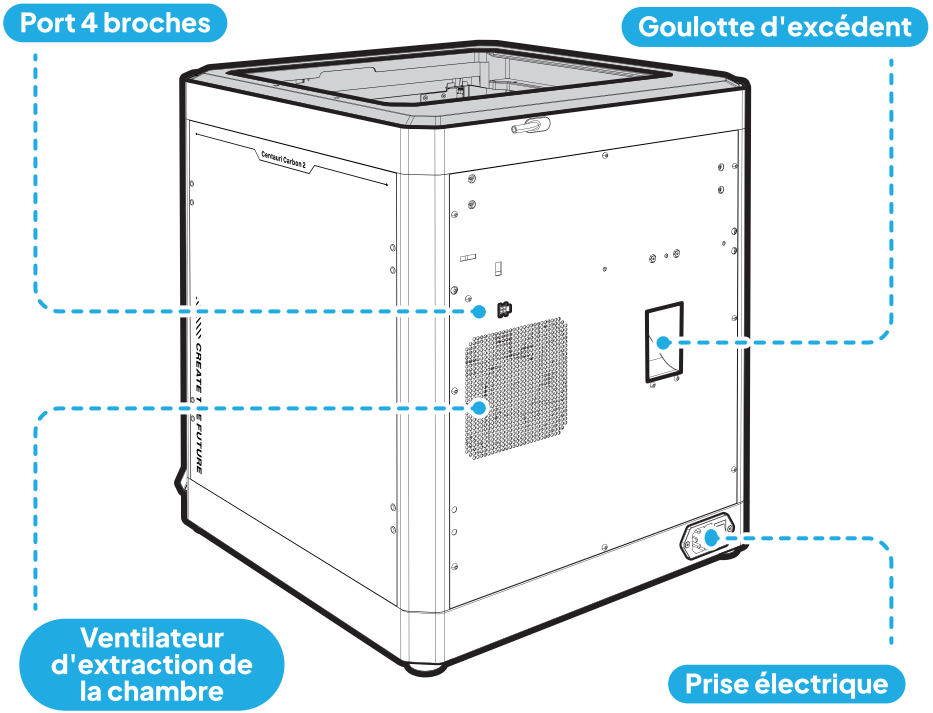
Caractéristiques physiques

Dimensions de la machine: 500 × 480 × 743 mm
Poids net: 19,35 kg

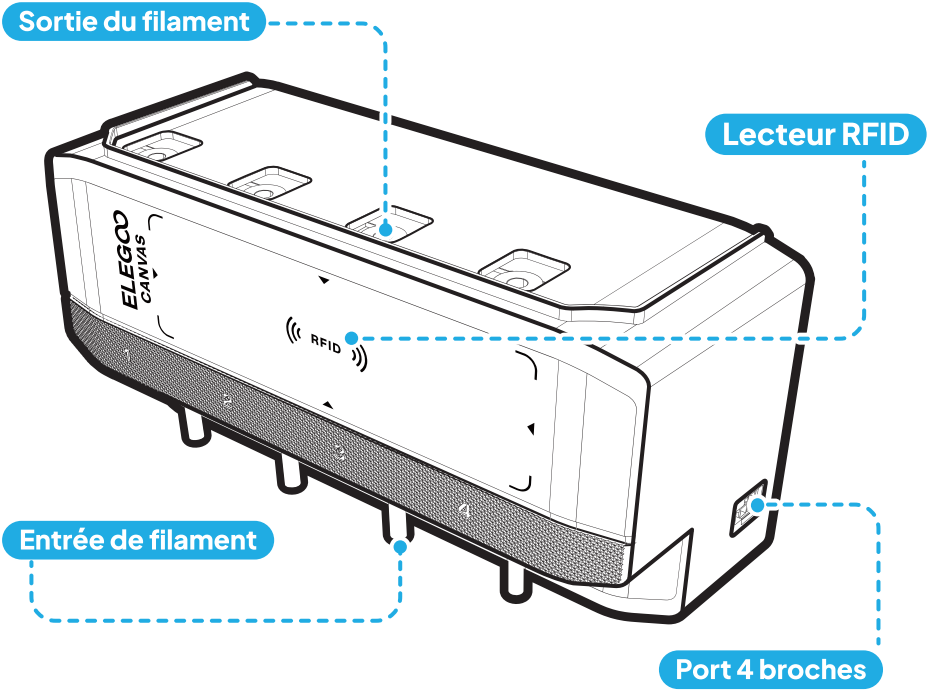
Présentation des composants de l'imprimante



Présentation des composants de l'imprimante



Présentation des composants CANVAS



Accessoires inclus



Écran tactile



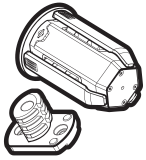
Ensemble
essuie-buse



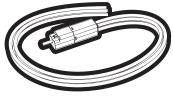
Cordon
d'alimentation



Câble 4 broches



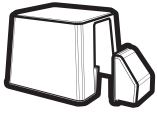
Module porte-bobine (× 4)
(2 à gauche, 2 à droite)



Porte-filament



Support de montage
CANVAS

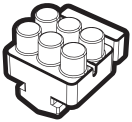


Enceinte Thermique



Manuel d'utilisation

Outils inclus



Essuie-buse
de rechange



Clé USB



Lame de racloir



Tige de
débouchage



(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)
Clé Allen



Tournevis



Échantillon
de filament



PM3×8 (×3)
Module d'alimentation CANVAS



PM3×12 (×8)
Porte-bobine



PM3×6 (×2)
Porte-filament



FM3×12(×2)
Ensemble essuie-buse



PA3×10 (×2)
Lame de racloir



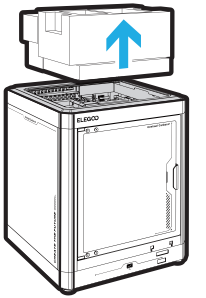
PM3×50 (×2)
Support de montage CANVAS



PM3×4 (×2)
Ensemble essuie-buse

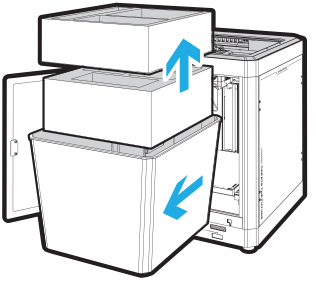
Déballage

Scanner le code pour accéder au tutoriel



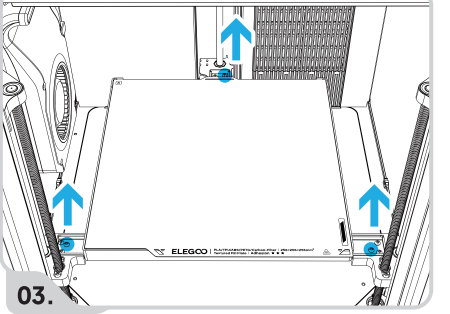
01.

Retirez la mousse, l'écran tactile et la boîte à outils de l'imprimante.



02.

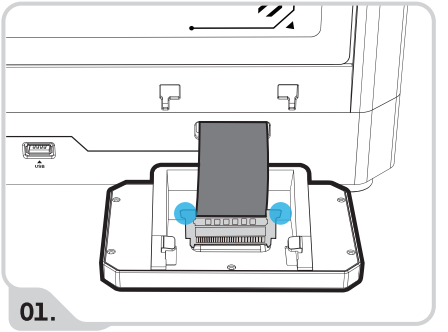
Ouvrez la porte en verre et retirez le enceinte thermique. Ensuite, retirez la mousse, l'ensemble essuie-buse et le module CANVAS à l'intérieur du enceinte thermique.



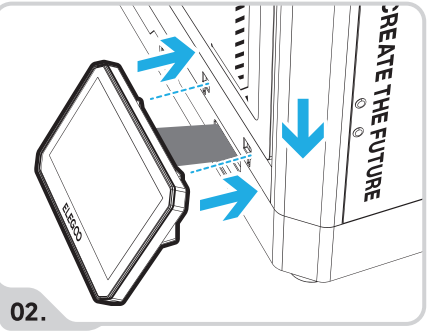
03.

Utilisez la clé Allen de 2,5 mm pour retirer les 3 vis marquées en bleu afin de déverrouiller le plateau chauffant.

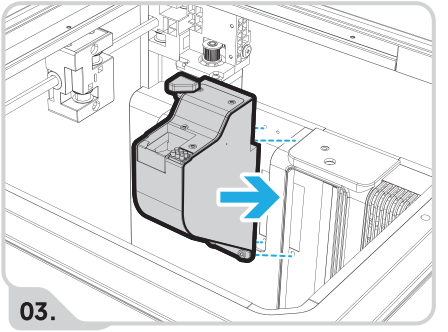
Installation de l'imprimante



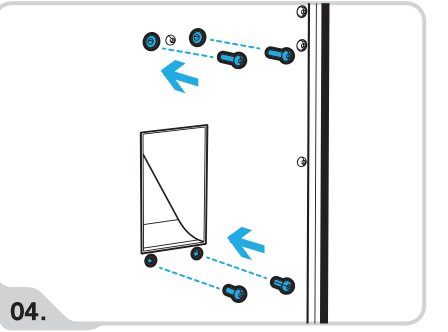
Insérez le circuit imprimé flexible (FPC) dans le port de l'écran tactile en appuyant sur le connecteur comme indiqué sur l'image. Assurez-vous que les contacts dorés sont orientés vers le haut pour une mise en place correcte.



Insérez l'écran dans le compartiment de l'imprimante et appuyez pour le verrouiller en place.

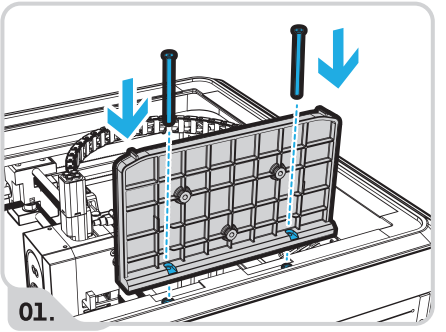


Alignez l'ensemble essuie-buse sur les trous de vis du panneau arrière.

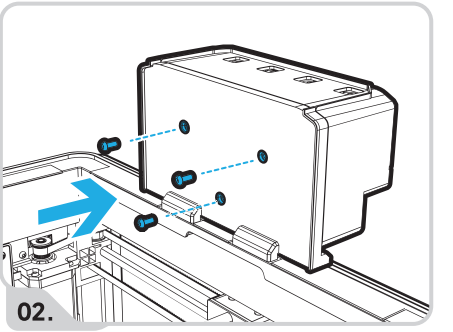


Fixez la partie supérieure à l'aide de 2 vis FM3×12 et la partie inférieure à l'aide de 2 vis PM3×4 pour terminer l'installation de l'ensemble essuie-buse.

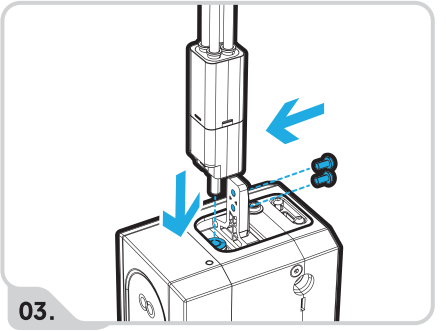
Installation de CANVAS



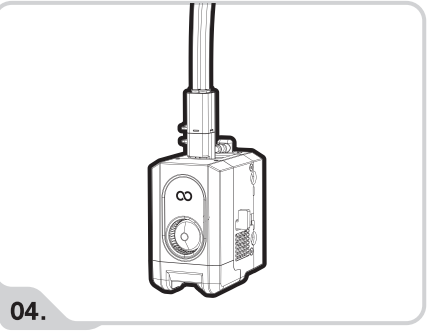
Fixez le support de montage CANVAS à la machine à l'aide de 2 vis PM3×50. (Retirez tous les bouchons en silicone des trous de montage supérieurs avant l'installation.)



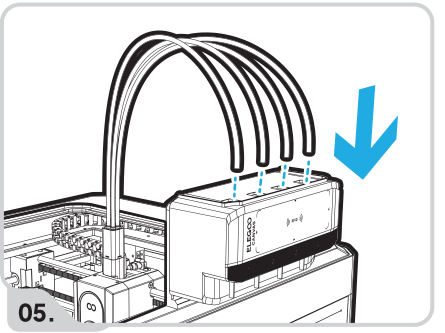
Montez le module d'alimentation CANVAS sur le support à l'aide de 3 vis PM3×8.



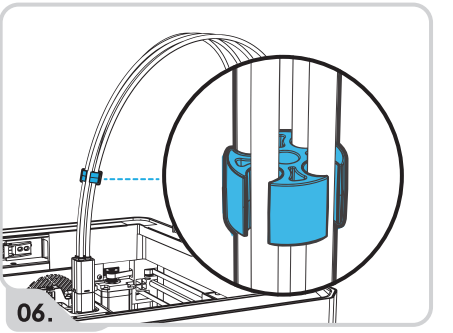
Installez le porte-filament sur son support. Insérez le tube métallique du support vers le bas dans le raccord pneumatique de la tête d'impression, puis fixez-le à l'aide de 2 vis PM3×6.



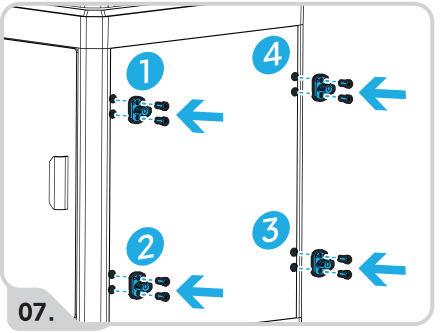
L'installation du porte-filament est maintenant terminée.



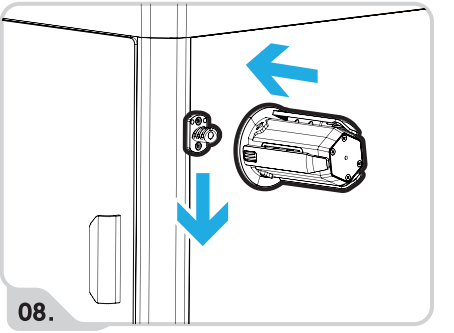
Connectez les quatre tubes en PTFE entre les raccords pneumatiques du module CANVAS et le porte-filament.



Utilisez les clips pour attacher les quatre tubes ensemble de manière ordonnée.

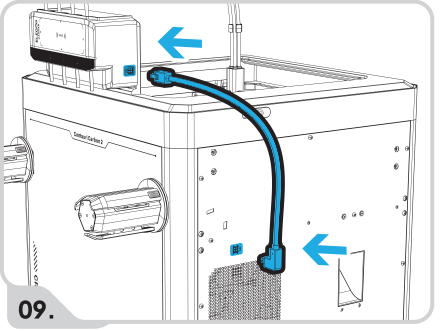


Montez le porte-bobine sur le panneau latéral à l'aide de 8 vis PM3×12.



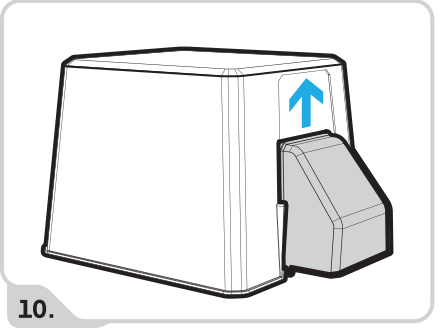
Enfoncez chaque porte-bobine dans le support de montage jusqu'à ce qu'il se mette en place. Répétez cette opération pour les quatre porte-bobines.

Remarque : assurez-vous que chaque porte-bo-bine est installé à l'emplacement numéroté qui lui est attribué afin de garantir le bon fonctionnement de la fonction de recyclage de filaments.



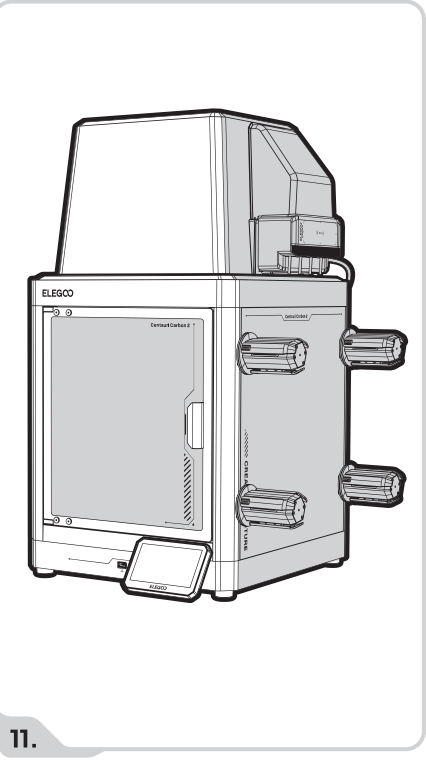
09.

Connectez l'imprimante et le module CANVAS à l'aide du câble à 4 broches, l'extrémité coudée dans le panneau arrière de l'imprimante, l'extrémité droite dans le côté droit du module CANVAS.



10.

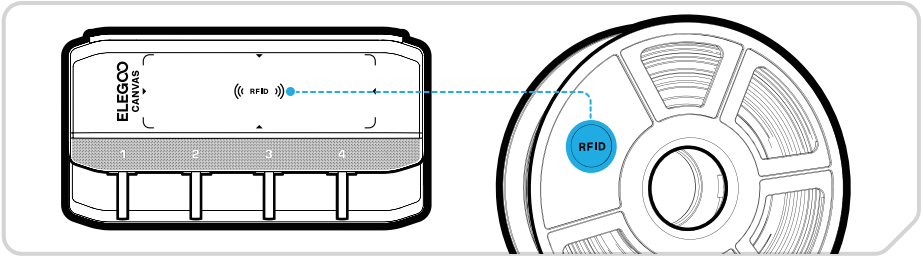
Alignez la pièce d'extension sur le enceinte thermique principal et poussez vers le haut jusqu'à ce qu'elle se mette en place. Ensuite, place le enceinte thermique sur l'imprimante.



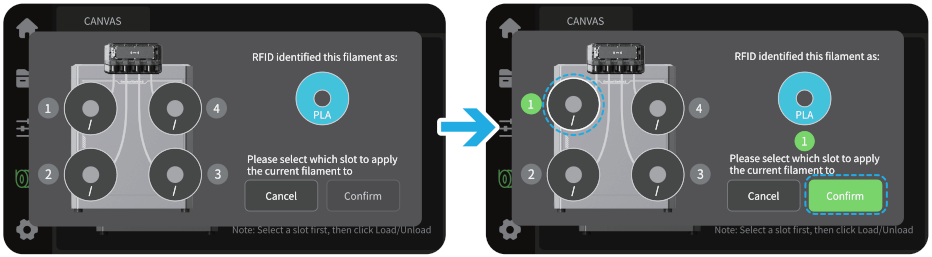
11.

L'installation du module CANVAS est maintenant terminée.

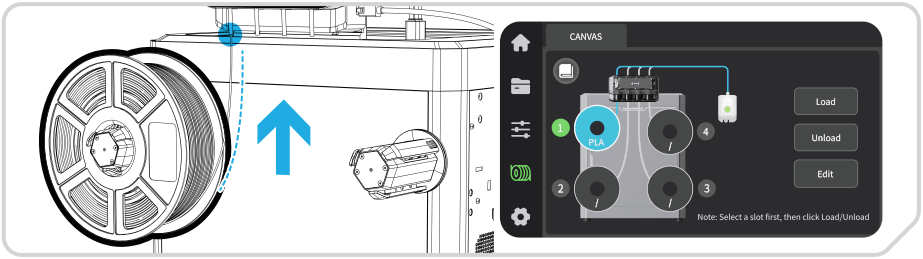
Chargement du filament



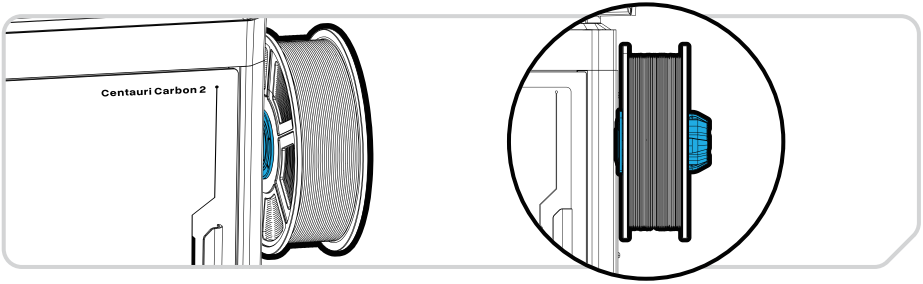
01. Pour les bobines compatibles RFID, maintenez l'étiquette contre la zone de reconnaissance du module CANVAS jusqu'à ce que vous entendiez un bip de confirmation.



02. Sélectionnez le porte-bobine pour votre bobine, puis appuyez sur « Confirmer » pour enregistrer automa-tiquement le matériau.

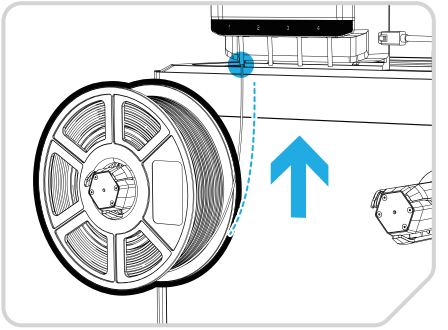


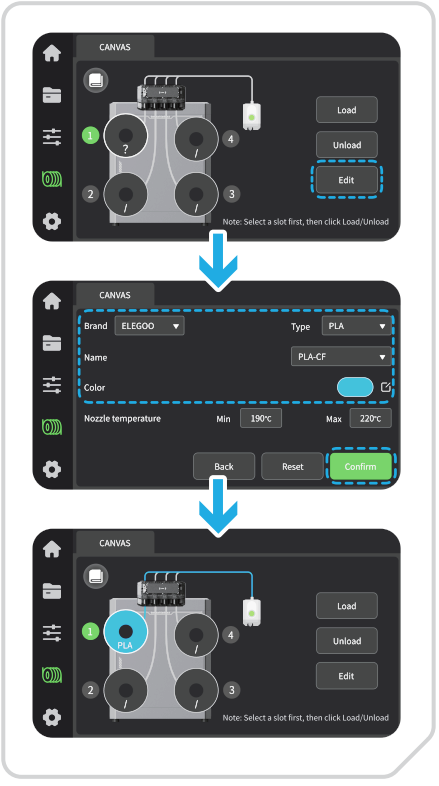
03. Montez la bobine sur son porte-bobine numéroté et insérez le filament dans l'entrée correspondante du module CANVAS. Le filament est automatiquement détecté et amené en position prête.



04. Répétez ces opérations pour chaque bobine supplémentaire.

Remarque :
Assurez-vous que la bobine est bien en place et fixée contre le rebord de retenue du support pour éviter toute chute accidentelle de la bobine et tout enchevêtrement du filament.





01.

Pour les bobines sans étiquettes RFID, saisissez manuellement les informations sur le filament.

02.

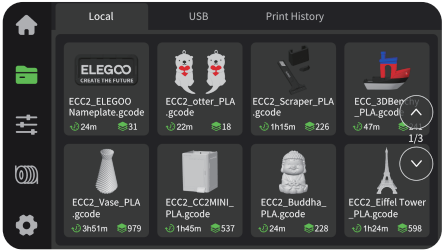
Saisissez les détails du matériau (marque, type, couleur) pour chaque bobine à l'écran.

03.

Terminez le chargement de toutes les bobines non-RFID.

Remarque :
il est possible d'enregistrer manuellement les filaments équipés d'étiquettes RFID si vous le souhaitez.

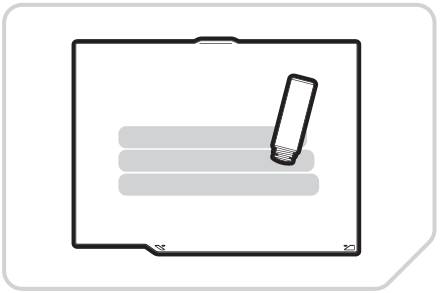
Première impression

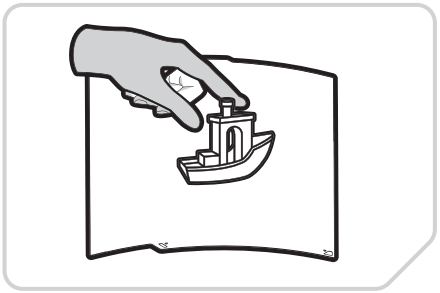


01.

Accédez à Fichier【】> 【Lokal】, puis sélectionnez un modèle pour commencer une impression de test.

Conseil : appuyez longuement sur les fichiers de la clé USB pour les importer dans le stockage local.





02.

Pour maintenir une adhérence optimale, nettoyez régulièrement le plateau d'impression avec de l'eau tiède et du liquide vaisselle. Pour une meilleure adhérence, vous pouvez également appliquer un adhésif pour plateau.

03.

Une fois le modèle imprimé refroidi, retirez la plaque d'impression flexible et fléchissez-la délicatement pour libérer le modèle.

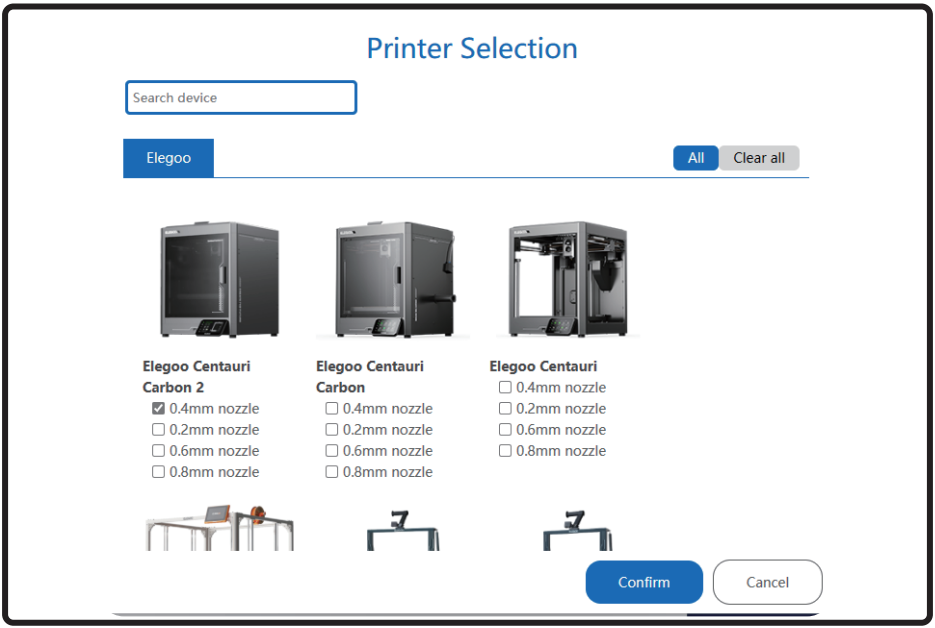
Évitez de trop fléchir pour prévenir toute déformation permanente de la plaque.

Elegoo Silcer

Installez le logiciel ElegooSlicer depuis la clé USB fournie. Sélectionnez le package d'installation approprié pour votre système informatique.

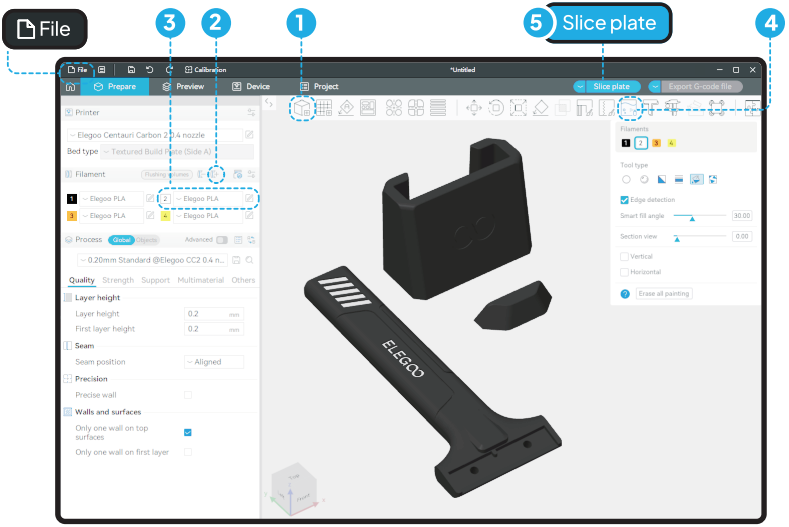
*Mettez à jour le logiciel si vous y êtes invité après l'installation.
*Packages d'installation : .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (Mac M-series).

01. **Une fois l'installation correctement effectuée, suivez l'assistant de configuration pour définir les paramètres de votre imprimante et de votre filament.**

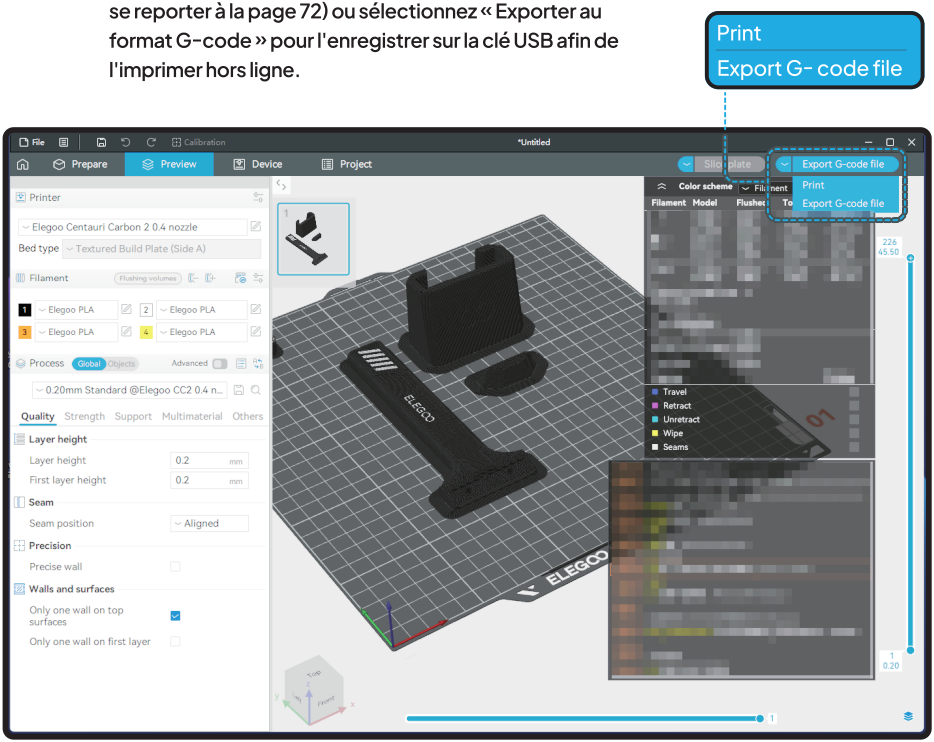


02. Pour découper un modèle multicolore :

1. Glissez-déposez un fichier de modèle dans le découpeur ou cliquez sur «Fichier» dans le coin supérieur gauche pour importer un modèle. Essayez l'un des fichiers d'exemple inclus pour votre premier test.
2. Appuyez sur « + » dans la barre d'outils de gauche pour ajouter un filament.
3. Définissez le type et la couleur du filament pour chaque bobine.
4. Sélectionnez le modèle, puis appuyez sur « Peinture en couleur » en haut à droite (ou appuyez sur N) pour passer en mode peinture.
5. Appuyez sur « Découper la plaque » et attendez la fin des opérations.



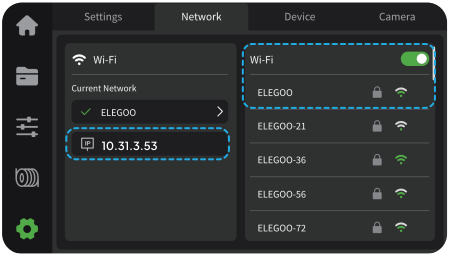
03. Une fois le découpage terminé, appuyez sur « Imprimer » dans le coin supérieur droit pour envoyer le fichier à votre imprimante (assurez-vous qu'elle est connectée, se reporter à la page 72) ou sélectionnez « Exporter au format G-code » pour l'enregistrer sur la clé USB afin de l'imprimer hors ligne.



Impression sur réseau (LAN)

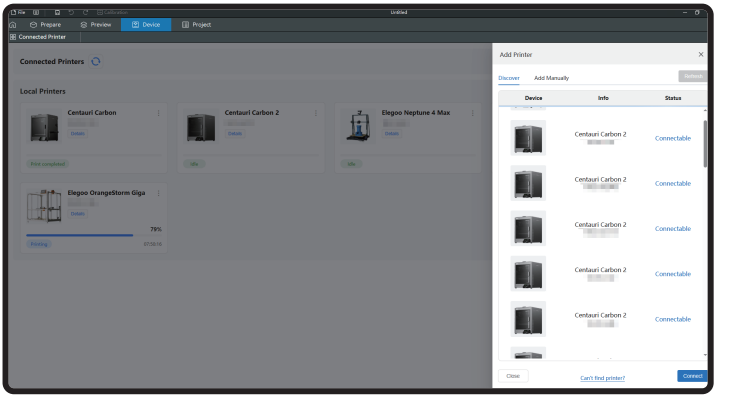
01.

Connectez votre imprimante par Wi-Fi à partir des paramètres de réseau. L'adresse IP attribuée s'affichera une fois la connexion correctement établie (comme illustré dans la figure de droite).



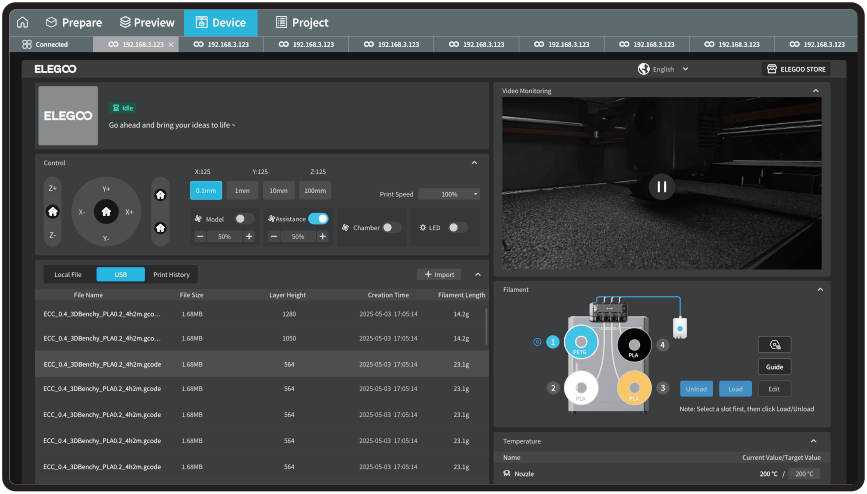
02.

Assurez-vous que votre ordinateur et votre imprimante sont sur le même réseau local. Dans l'onglet Appareil du logiciel ElegooSlicer, appuyez sur « Ajouter une imprimante » (en haut à droite), appuyez deux fois sur votre imprimante dans la liste des appareils détectés, puis appuyez sur « Connecter » pour terminer le couplage.



03.

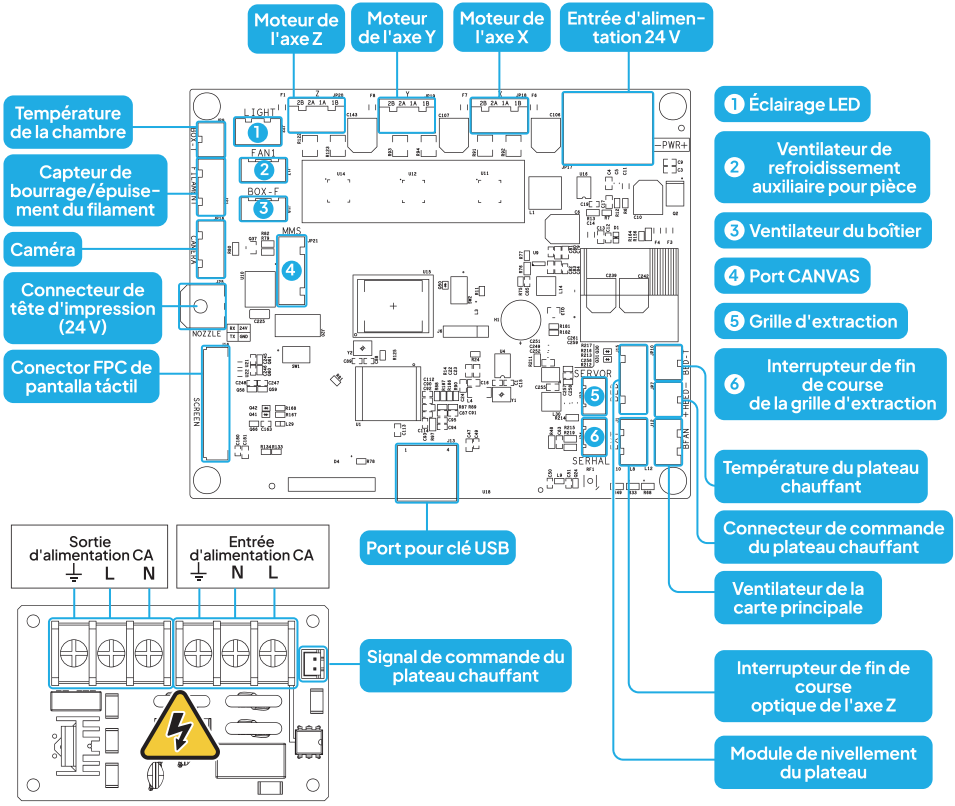
Surveillez les travaux d'impression directement à partir du logiciel ElegooSlicer, où vous pouvez démarrer, mettre en pause ou arrêter les impressions selon vos besoins.



04.

Pour des instructions complètes sur le logiciel, veuillez vous reporter au « Manuel d'utilisation du logiciel ElegooSlicer » disponible sur la clé USB fournie.

Connexions de la carte principale



Déclaration de garantie

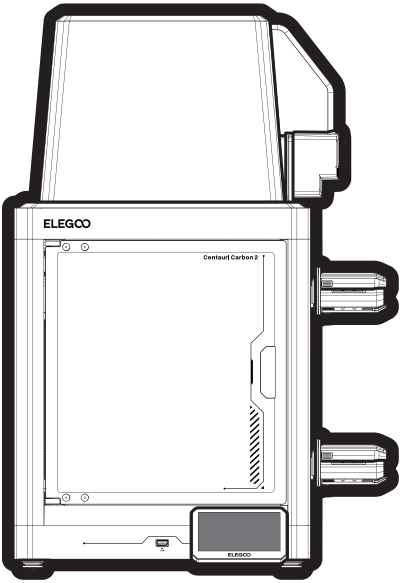
- Les imprimantes ELEGOO sont couvertes par une garantie à compter de la date de réception. Les périodes de garantie pour les différents composants peuvent varier.

  Pour obtenir des informations détaillées, veuillez consulter notre site Web officiel à l'adresse suivante https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

- La garantie gratuite ne couvre PAS les problèmes causés par un démontage ou une mauvaise utilisation, l'usure du boîtier de la machine, etc.

ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



Manuale dell'utente

Fare riferimento all'unità USB in dotazione per una guida video sull'installazione e la configurazione.

V2.1

Grazie per aver scelto un prodotto ELEGOO!

Al ricevimento del prodotto, verificare che l'apparecchio sia in buone condizioni e che tutti gli accessori siano inclusi. In caso di problemi durante l'installazione, il funzionamento o la manutenzione, contattare il team di assistenza post-vendita ELEGOO tramite i canali ufficiali indicati di seguito per ricevere assistenza professionale:

Visitare la nostra pagina dedicata all'assistenza

Scansionare il codice QR assistenza personalizzata.

https://www.elegoo.com/pages/contact-support
(Si consiglia di copiare il link e aprirlo nel browser.)

Débloquer des modèles gratuits illimités

Scannez le code QR pour explorer Nexprint et télécharger des modèles gratuits pour les imprimer facilement en un clic.

https://www.nexprint.com/?got=IN

Nota: per garantire prestazioni ottimali, ogni prodotto ELEGOO viene sottoposto a rigorosi test di stampa prima della spedizione. Alcuni lievi graffi superficiali possono essere visibili alla consegna; ciò è normale e non influirà sul funzionamento.

Note importanti

- Non collocare la stampante in ambienti soggetti a forti vibrazioni o instabili, poiché le sue vibrazioni possono compromettere la qualità di stampa.

- Non toccare l'ugello o il piano riscaldato mentre la stampante è in funzione per evitare ustioni e lesioni personali dovute ad alte temperature.

- Dopo la stampa, sfruttare subito il calore residuo dell'ugello per pulire efficacemente i residui di filamento con uno strumento idoneo. Evitare il contatto diretto con l'ugello per prevenire possibili ustioni.

- Si consiglia di utilizzare il software di slicing ELEGOO per garantire il corretto funziona-mento della stampante e ottenere risultati di stampa ottimali.

- Eseguire regolarmente la manutenzione della stampante, pulendo la superficie esterna con un panno asciutto per rimuovere polvere e residui di filamento. Assicurarsi che la stampante sia spenta prima della pulizia.

- Controllare e pulire regolarmente le ventole di raffreddamento della stampante per evitare l'accumulo di polvere e garantire prestazioni ottimali e una maggiore durata nel tempo.

- Prestare attenzione alle parti in movimento ad alta velocità della stampante per evitare potenziali rischi di schiacciamento.

- L'asse Z dell'apparecchio utilizza viti trapezoidali per le parti in movimento. Applicare olio lubrificante secondo necessità per garantire un movimento fluido.

- Per evitare il rischio di lesioni personali, i bambini devono essere sorvegliati da adulti quando usano la stampante.

- In caso di emergenza, spegnere immediatamente l'alimentazione.

- Per garantire un funzionamento in sicurezza, assicurarsi che la stampante sia corretta-mente collegata a terra. L'assenza di messa a terra o un collegamento non corretto può aumentare il rischio di dispersioni elettriche.

- Se la stampante non viene utilizzata per un periodo prolungato, spegnerla e scollegare il cavo di alimentazione.

Specifiche della stampante

Specifiche di stampa

- **Tecnologia di stampa:** modeling a deposizione fusa (FDM)
- **Volume di stampa:** 256 × 256 × 256 mm
- **Precisione di stampa:** ± 0,1 mm
- **Diametro dell'ugello in dotazione:** 0,4 mm
- **Velocità di stampa:** ≤ 500 mm/s
- **Temperatura ambiente:** 5-40°C

Requisiti elettrici

- **Potenza in entrata:** 100-240 V CA , 50/60 Hz
- **Potenza nominale:** 1100 W a 220 V / 350 W a 110 V

Temperatura di esercizio

- **Max temperatura ugello:** 350 °C
- **Max temperatura del piatto riscaldato:** 110 °C

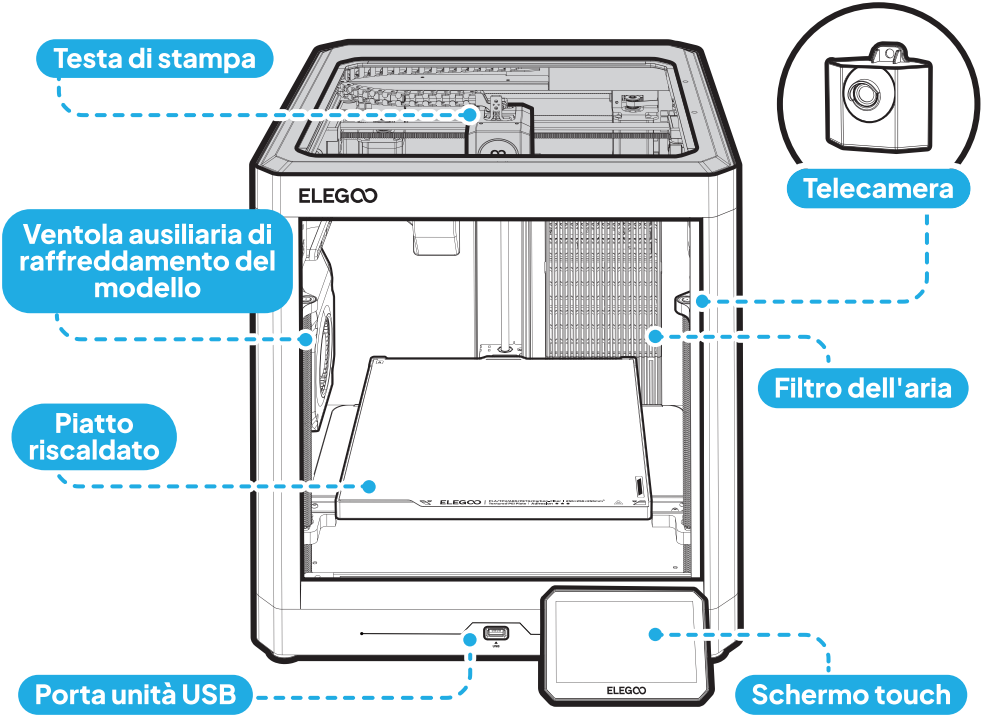
Specifiche software

- **Software di slicing:** ElegooSlicer (raccomandato)
- **Formato file di input:** STL, OBJ, 3MF, STEP
- **Formato file di output:** G-code
- **Connettività:** Unità USB, Wi-Fi

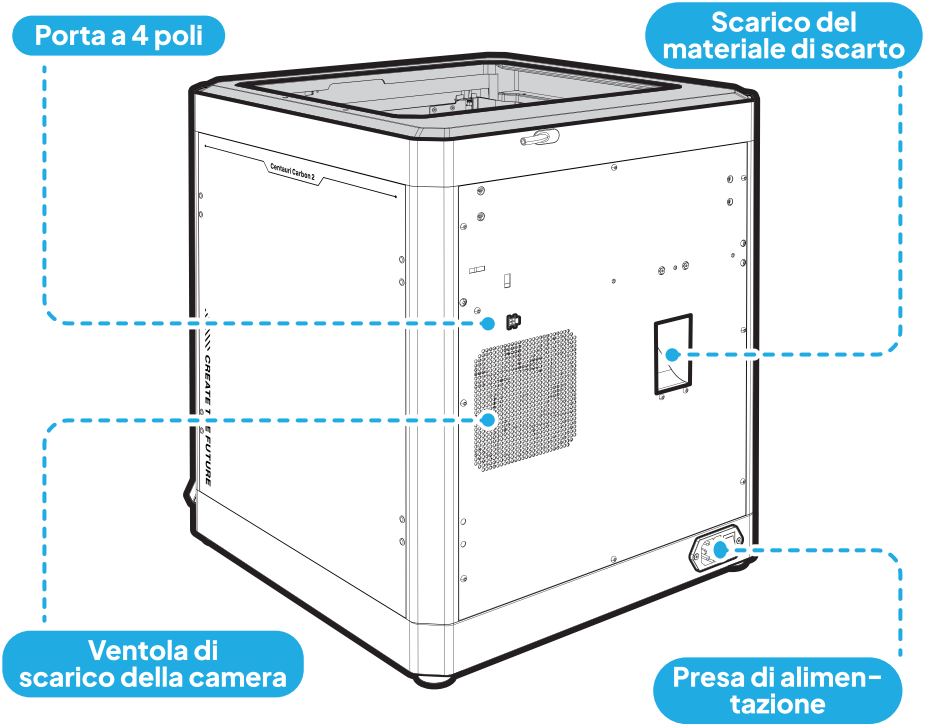
Specifiche fisiche

- **Dimensioni della stampante:** 500 × 480 × 743 mm
- **Peso netto:** 19,35 kg

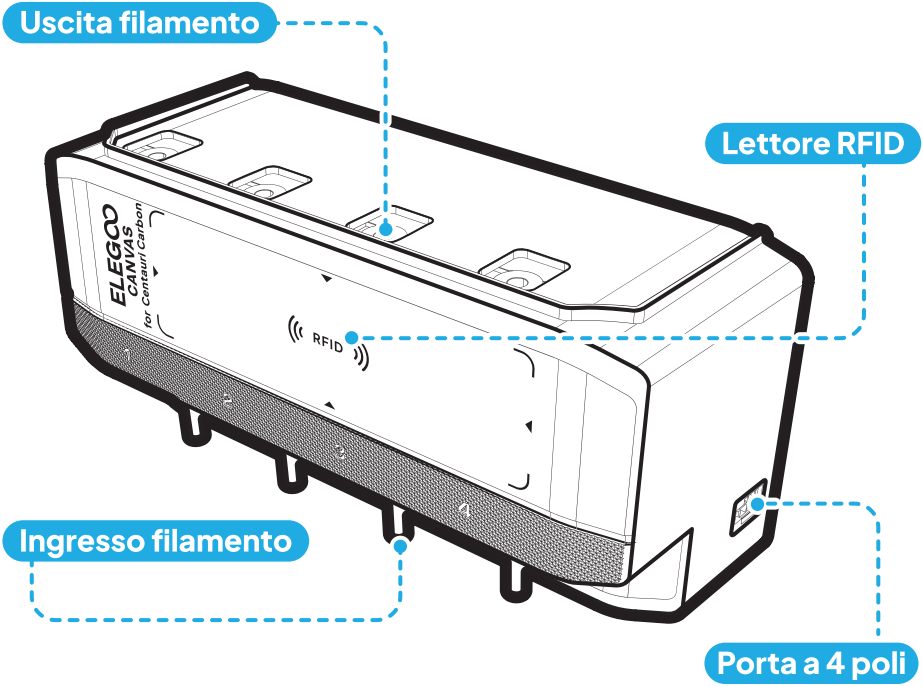
Introduzione ai componenti della stampante



Introduzione ai componenti della stampante



Descrizione dei componenti



Accessori inclusi nella dotazione



Schermo touch



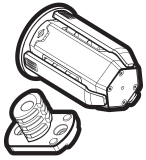
Gruppo spatola dell'ugello



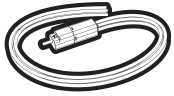
Cavo di alimentazione



Cavo a 4 poli



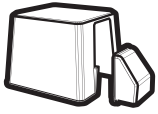
Modulo di supporto bobina (4 pz.)
(2 a sinistra, 2 a destra)



Hub del filamento



Staffa di montaggio modulo CANVAS

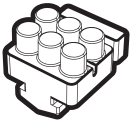


Copertura termica



Manuale dell'utente

Strumenti inclusi



Spatola di ricambio dell'ugello



Unità USB



Lama raschiante



Ago di sblocco dell'ugello



(1.5/2.0/2.5/3.0 mm) Chiave a brugola



Cacciavite



Campione di filamento



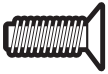
PM3×8 (×3)
Modulo di alimentazione CANVAS



PM3×12 (×8)
Supporto bobina



PM3×6 (×2)
Hub del filamento



FM3×12(×2)
Gruppo spatola dell'ugell



PA3×10 (×2)
Lama raschiante



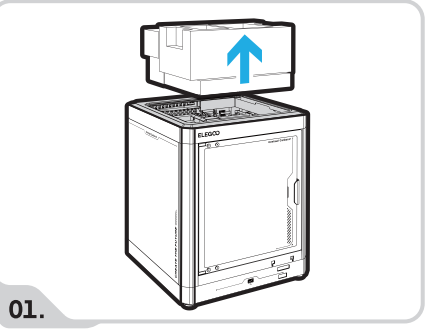
PM3×50 (×2)
Staffa di montaggio CANVAS



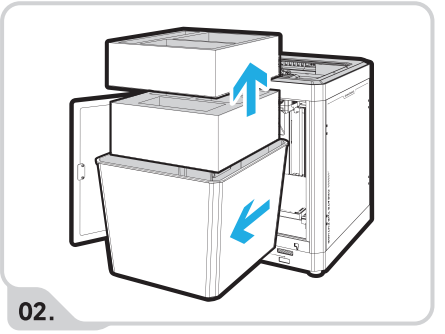
PM3×4 (×2)
Gruppo spatola dell'ugello

Rimozione della confezione

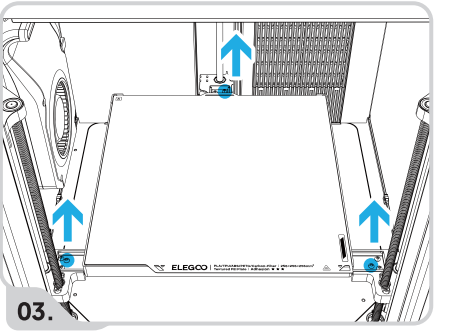
Scansionare per il tutorial



Rimuovere il materiale espanso, lo schermo touch e la cassetta degli attrezzi dalla stampante.

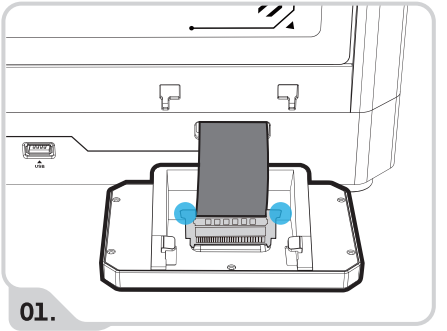


Aprire la porta in vetro ed estrarre la copertura di protezione termica. Quindi, rimuovere il materiale espanso, il gruppo spatola dell'ugello e il modulo CANVAS all'interno della copertura.



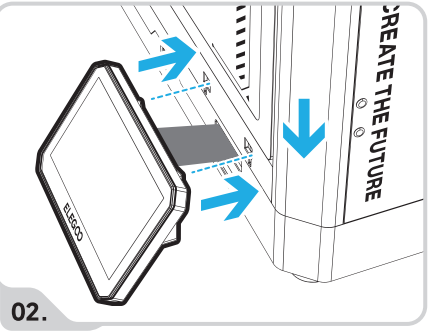
Utilizzare la chiave a brugola da 2,5 mm per rimuovere le 3 viti contrassegnate in blu e sbloccare il piatto riscaldato.

Installazione della stampante



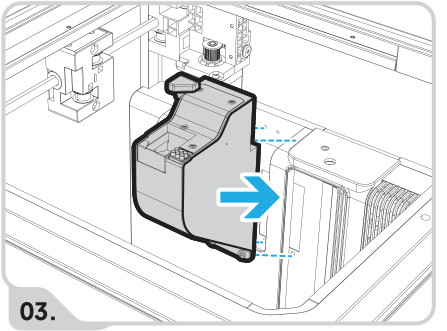
01.

Inserire il circuito stampato flessibile (FPC) nella porta dello schermo touch premendo il terminale come illustrato. Assicurarsi che i contatti dorati siano rivolti verso l'alto per un orientamento corretto.



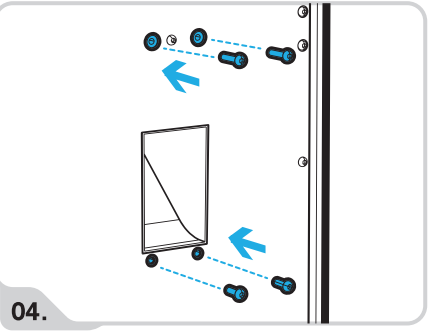
02.

Inserire lo schermo nell'alloggiamento della stampante e premere verso il basso per bloccarlo in posizione.



03.

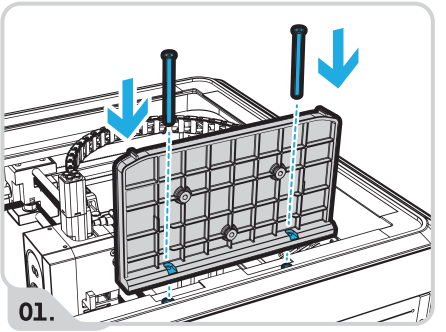
Allineare il gruppo spatola dell'ugello con i fori per le viti sul pannello posteriore.



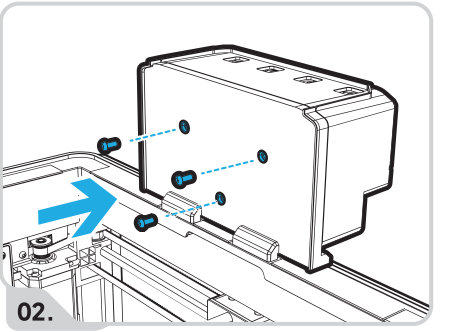
04.

Fissare la parte superiore con 2 viti FM3×12 e il lato inferiore con 2 viti PM3×4 per completare l'installazione del gruppo spatola.

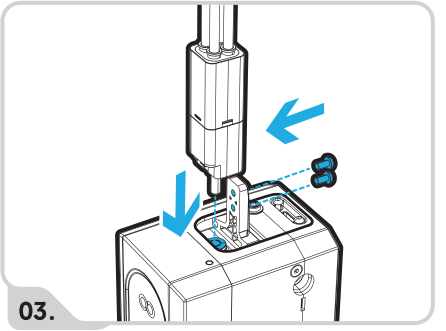
Installazione del modulo CANVAS



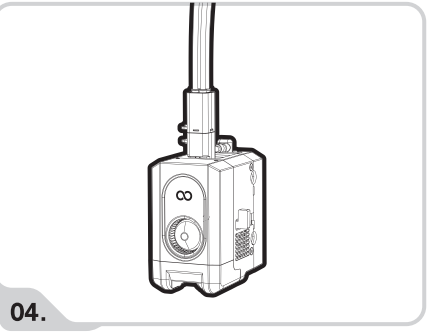
Fissare la staffa di montaggio del modulo CANVAS alla stampante con 2 viti PM3×50. (Prima dell'installazione rimuovere eventuali tappi in silicone dai fori di montaggio superiori.)



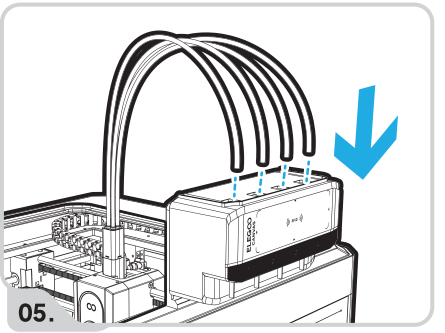
Montare il modulo di alimentazione CANVAS sulla staffa con 3 viti PM3×8.



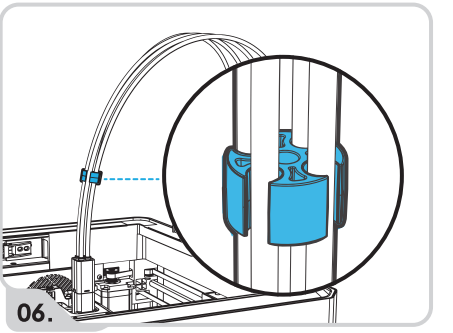
Installare l'hub del filamento sulla relativa staffa. Inserire il tubo metallico dell'hub verso il basso nell'attacco pneumatico della testa di stampa, quindi fissarlo con 2 viti PM3×6.



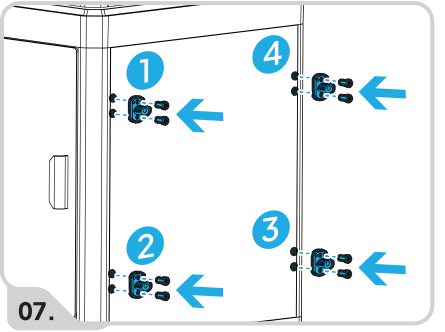
L'installazione dell'Hub del filamento è completa.



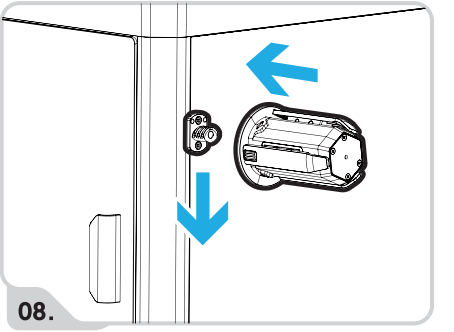
Collegare i quattro tubi PTFE tra l'attacco pneumatico del modulo CANVAS e l'hub del filamento.



Utilizzare le clip per raccogliere ordinatamente i quattro tubi.

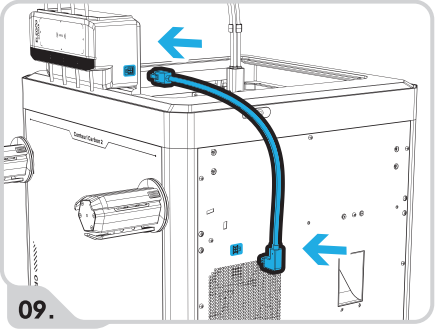


Fissare la staffa del supporto bobina al pannello laterale con 8 viti PM3×12.



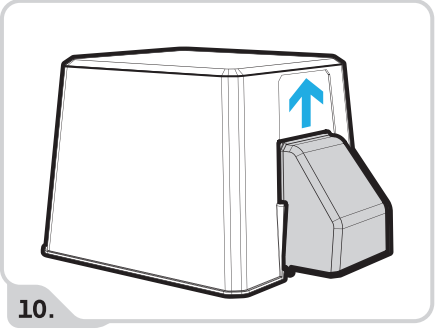
Spingere ciascun supporto bobina verso il basso nella staffa di montaggio, finché non scatta in posizione. Ripetere questa operazione per tutti e quattro i supporti.

Nota: verificare che ogni supporto sia installato nella posizione numerata corrispondente, in modo da garantire il corretto funzionamento della funzione di riciclo del filamento.



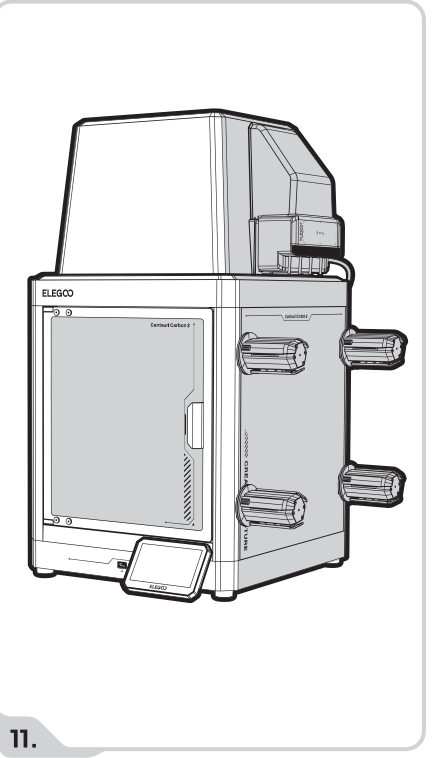
09.

Collegare la stampante e il modulo CANVAS con il cavo a 4 poli (estremità angolata sul retro della stampante, estremità dritta sul lato destro del modulo CANVAS).



10.

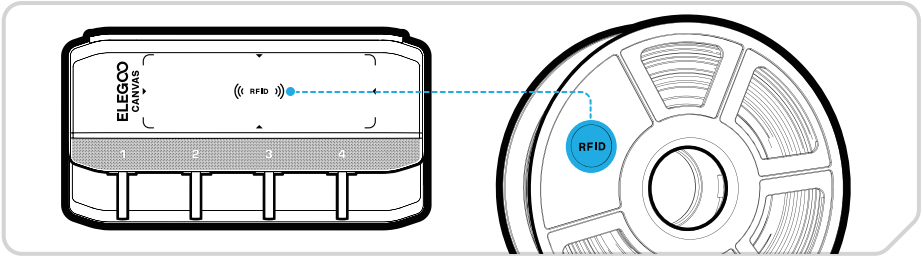
Allineare il pezzo di estensione con l'involucro principale e spingerlo verso l'alto finché non scatta in posizione. Quindi posizionare la copertura termica sulla stampante.



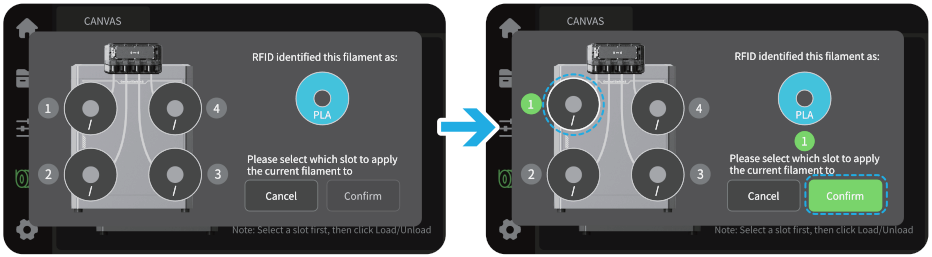
11.

L'installazione del modulo CANVAS è completa.

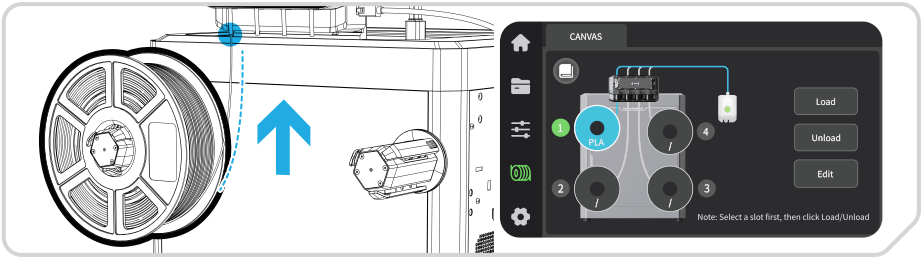
Caricamento del filamento



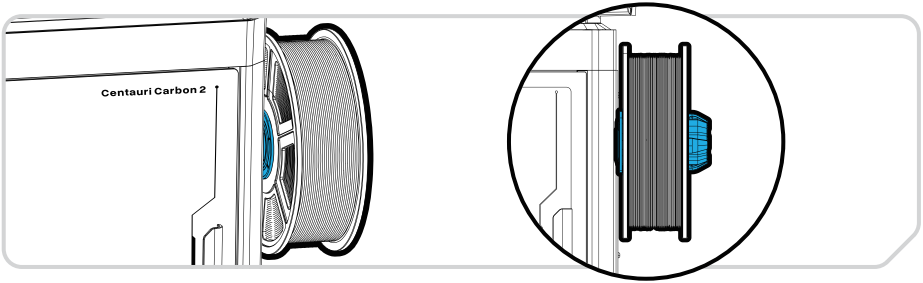
01. Per le bobine con RFID, avvicinare il tag all'area di riconoscimento del modulo CANVAS finché non si sente un segnale acustico di conferma.



02. Selezionare il supporto per la bobina, quindi fare clic su 'Conferma' per registrare automaticamente il materiale.

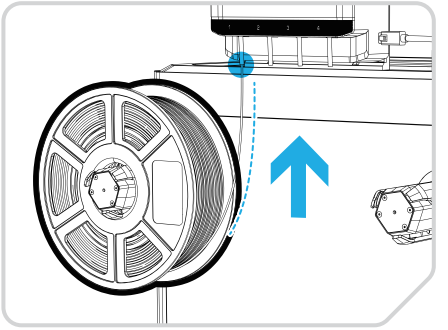


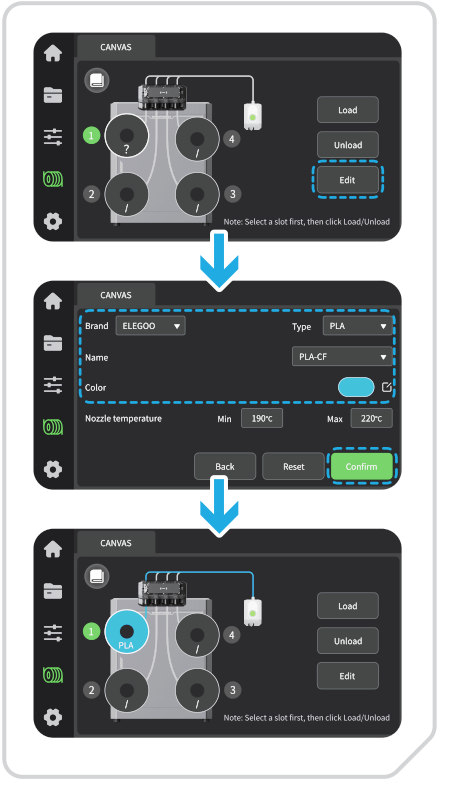
03. Montare la bobina sul supporto numerato corrispondente e inserire il filamento nell'ingresso corrispondente del modulo CANVAS. Il filamento verrà rilevato e caricato automaticamente nella posizione di pronto.



04. Ripetere questo processo per eventuali bobine aggiuntive.

Nota:
Assicurarsi che la bobina sia completamente inserita e fissata al bordo di ritenuta del supporto per evitare cadute accidentali della bobina e aggrovigliamenti del filamento.





01.

Per bobine senza tag RFID, inserire manualmente le informazioni sul filamento.

02.

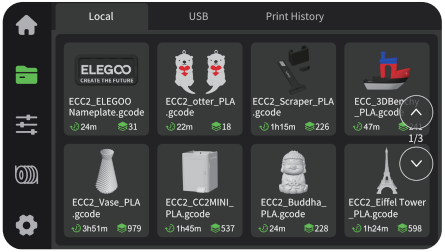
Inserire i dettagli del materiale (marca, tipo, colore) per ciascuna bobina sullo schermo.

03.

Completare il caricamento per tutte le bobine non RFID.

Nota:
Il filamento con tag RFID può anche essere registrato manualmente, se lo si preferisce.

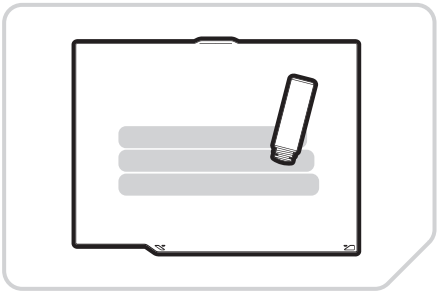
Prima stampa

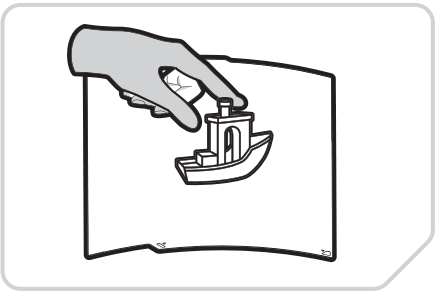


01.

Dal menu File【】>【Locale】, selezionare un modello per avviare una stampa di prova.

Nota: tenere premuti i file sulla chiavetta USB per importarli nella memoria locale.





02.

Per mantenere un'adesione ottimale, pulire regolarmente il piano di stampa con acqua tiepida e detersivo per piatti. Per una presa ancora migliore, è possibile applicare un adesivo per il piano.

03.

Dopo che il modello stampato si è raffreddato, estrarre dalla stampante il piano di stampa flessibile insieme al modello. Flettere delicatamente il piano per separare il modello.

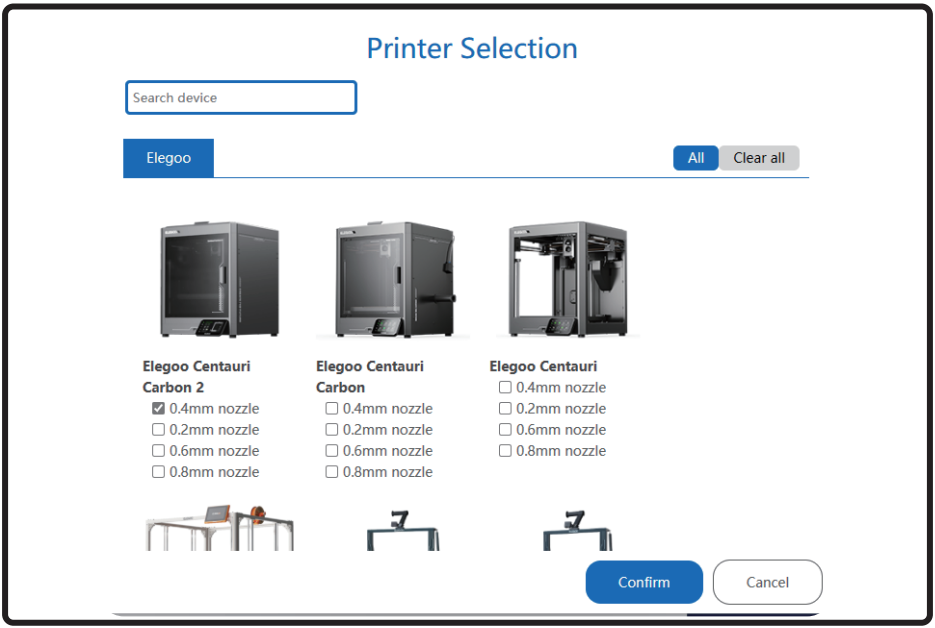
Non piegare eccessivamente il piano per prevenire deformazioni permanenti.

Elegoo Silcer

Installare il software ElegooSlicer dall'unità USB in dotazione. Selezionare il pacchetto di installazione appropriato per il sistema operativo in uso.

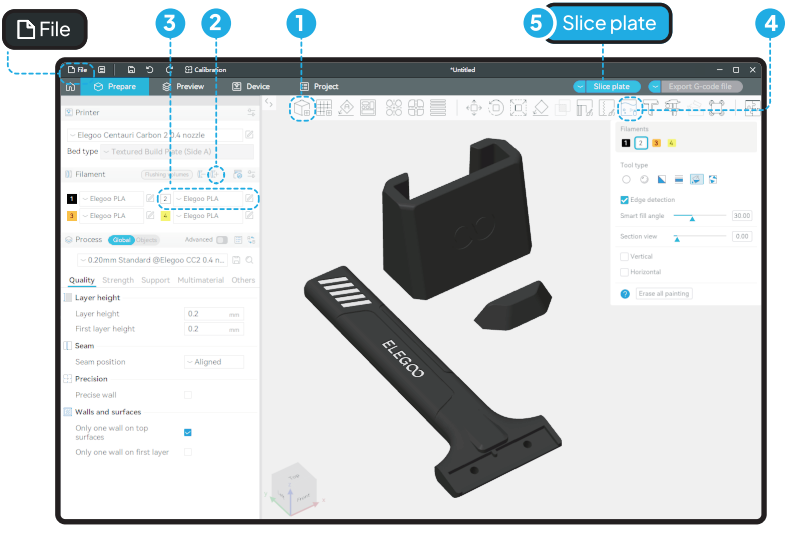
*Aggiornare il software se richiesto dopo l'installazione.
*Pacchetti di installazione: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac Intel), arm64.dmg (Mac M-series).

01. **Una volta completata l'installazione, seguire la procedura guidata per configurare la stampante e le impostazioni del filamento.**

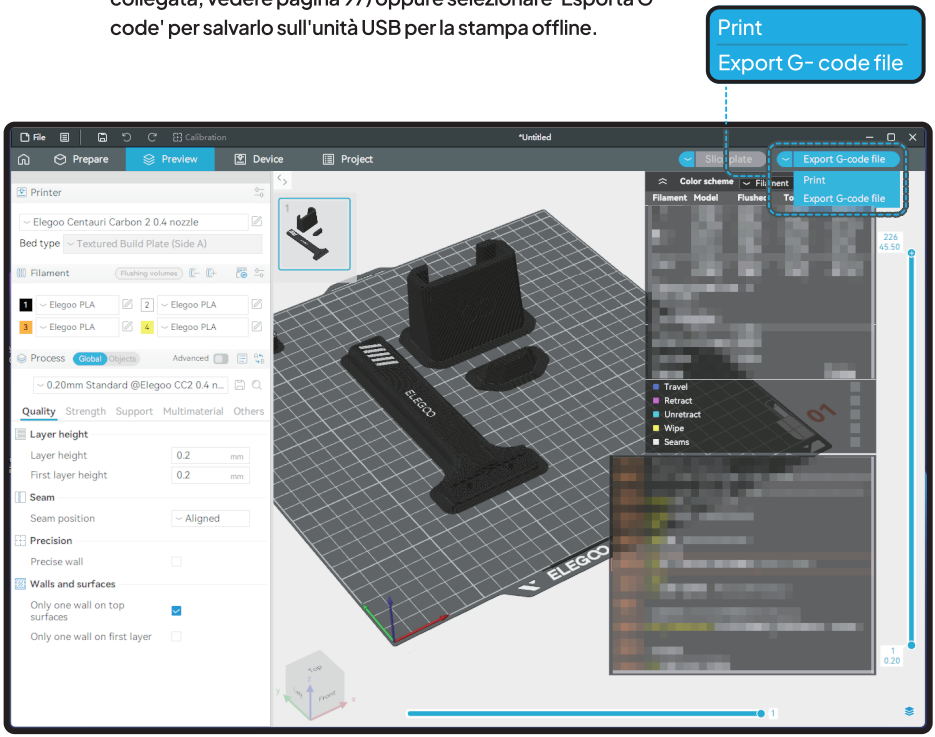


02. Per eseguire lo slicing di un modello multicolore:

1. Trascinare un file modello nel software di slicing oppure fare clic su 'File' nell'angolo in alto a sinistra per importare un modello. Per il primo test, provare uno dei file di esempio inclusi.
2. Fare clic su '+' sulla barra degli strumenti a sinistra per aggiungere il filamento.
3. Impostare il tipo e il colore del filamento per ogni bobina.
4. Selezionare il modello, quindi fare clic su 'Colorazione' nell'angolo in alto a destra (o premere N) per entrare nella modalità di colorazione.
5. Fare clic su 'Esegui slicing del piano' e attendere il completamento del processo.



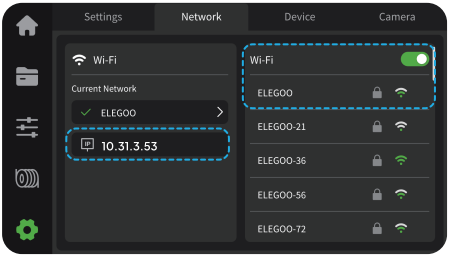
03. Al termine del slicing, fare clic su 'Stampa' nell'angolo in alto a destra per inviare il file alla stampante (assicurarsi che sia collegata, vedere pagina 97) oppure selezionare 'Esporta G-code' per salvarlo sull'unità USB per la stampa offline.



Stampa LAN (rete)

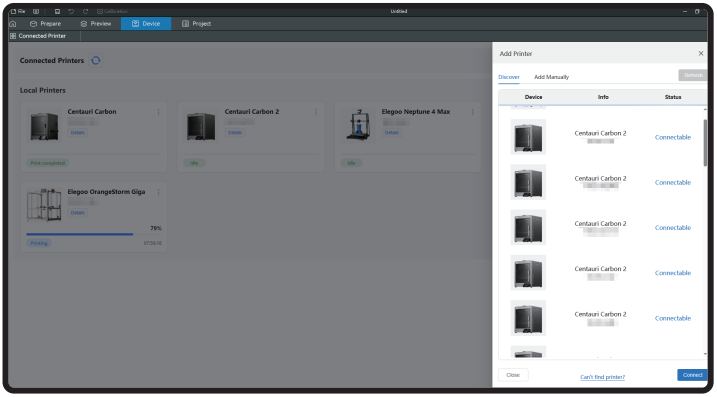
01.

Connettere la stampante al Wi-Fi tramite le impostazioni di rete. L'indirizzo IP assegnato verrà visualizzato una volta stabilita la connessione (come mostrato nella figura a destra).



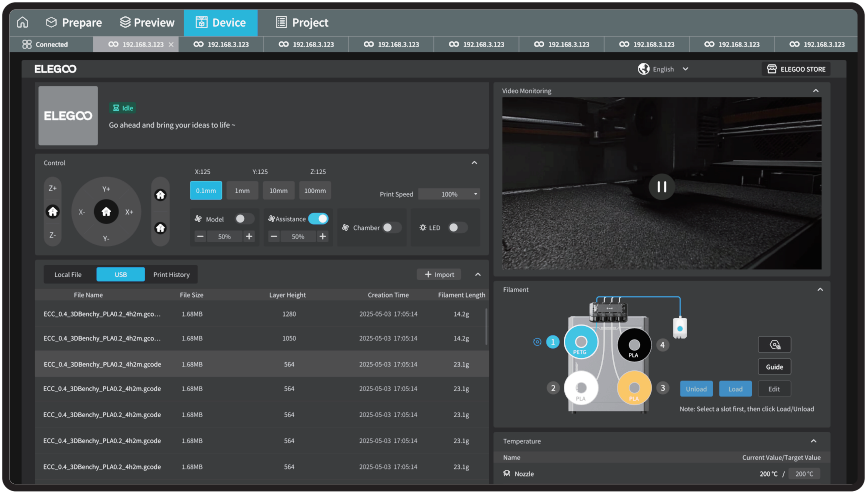
02.

Assicurarsi che il computer e la stampante siano connessi alla stessa rete locale. Nella scheda Dispositivo di ElegooSlicer, fare clic su 'Aggiungi stampante' (in alto a destra), quindi fare doppio clic sulla stampante nell'elenco dei dispositivi rilevati, infine fare clic su 'Connetti' per completare l'associazione.



03.

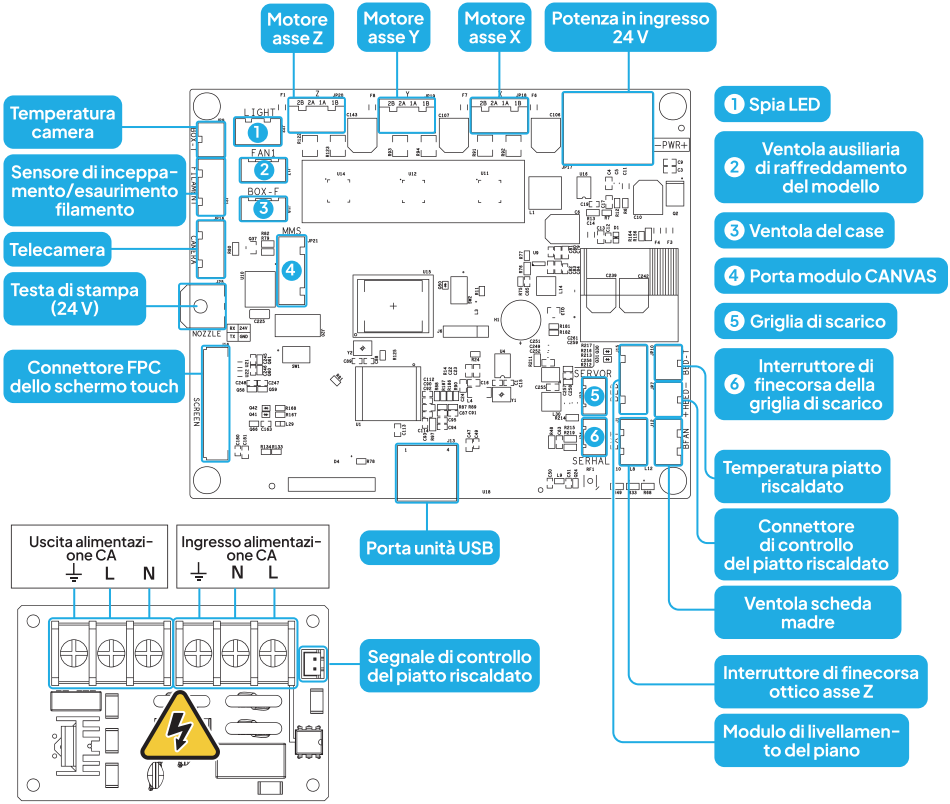
Monitorare i processi di stampa direttamente da ElegooSlicer, dove è possibile avviare, mettere in pausa o interrompere la stampa.



04.

Per le istruzioni complete sul software, fare riferimento al 'Manuale dell'utente ElegooSlicer' memorizzato nell'unità USB fornita in dotazione.

Connessioni della scheda madre



Dichiarazione di garanzia

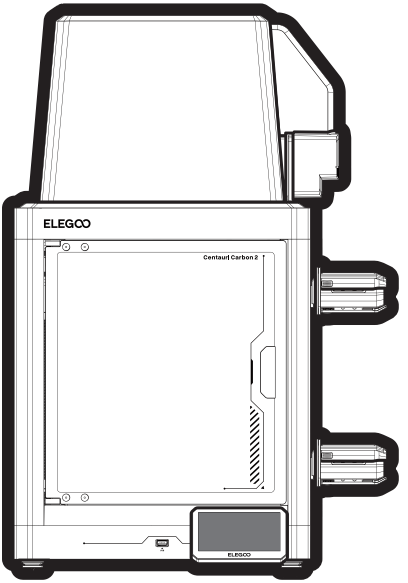
- Le stampanti ELEGOO sono coperte da garanzia che inizia dalla data di acquisto presente nello scontrino.Il periodo di garanzia potrebbe variare in base al tipo di componente per il quale viene richiesta.

  Per informazioni dettagliate, visitare il nostro sito ufficiale al seguente link: https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

- La garanzia gratuita NON include le problematiche causate da uno smontaggio in autonomia, da uso improprio, usura e danneggiamento delle protezioni della macchina, ecc.

ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



Benutzerhandbuch

Auf dem mitgelieferten USB-Stick finden Sie ein Video mit Anleitungen zur Einrichtung und Installation.

V2.1

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses ELEGOO Produkt entschieden haben!

Nach Erhalt Ihres Produkts überprüfen Sie bitte, ob das Gerät in einwandfreiem Zustand und sämtliches Zubehör enthalten ist. Wenn Sie während der Installation, des Betriebs oder der Wartung auf Probleme stoßen, wenden Sie sich bitte über die untenstehenden offiziellen Kanäle an das ELEGOO Kundendienstteam, um professionelle Unterstützung zu erhalten:

Besuchen Sie unsere spezielle Support-Seite

Scansiona il codice QR
für persönliche Unterstützung.

https://www.elegoo.com/pages/contact-support
(Wir empfehlen, den Link zu kopieren und in Ihrem Browser zu öffnen.)

Sblocca modelli gratuiti illimitati

Scansiona il codice QR per esplorare Nexprint e scaricare modelli gratuiti per una stampa facile con un solo clic.

https://www.nexprint.com/?got=IN

Hinweis: Um eine optimale Leistung zu gewährleisten, durchläuft jedes ELEGOO-Produkt vor dem Versand strenge Drucktests. Leichte Oberflächenkratzer können bei der Lieferung sichtbar sein; das ist normal und beeinträchtigt die Funktionalität nicht.

Wichtige Hinweise

- Stellen Sie den Drucker nicht in einer stark vibrierenden oder instabilen Umgebung auf, da Vibration die Druckqualität beeinträchtigen kann.

- Berühren Sie die Düse oder das beheizte Bett während des Betriebs des Druckers nicht, um Verbrennungen und Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.

- Nach dem Drucken nutzen Sie die Restwärme in der Düse umgehend, um Filamentreste mit einem geeigneten Werkzeug effektiv zu entfernen. Vermeiden Sie direkten Kontakt mit der Düse, um mögliche Verbrennungen zu vermeiden.

- Wir empfehlen, die Slicing-Software von ELEGOO zu verwenden, um die ordnungsgemäße Funktion des Geräts zu gewährleisten und optimale Druckergebnisse zu erzielen.

- Führen Sie regelmäßige Wartungsarbeiten am Drucker durch, indem Sie das Gehäuse mit einem trockenen Tuch reinigen, um Staub und klebrige Filamentreste zu entfernen. Achten Sie darauf, dass der Drucker vor der Reinigung ausgeschaltet ist.

- Prüfen und reinigen Sie regelmäßig die Kühllüfter des Druckers, um Staubansammlungen zu vermeiden und eine optimale Leistung sowie eine längere Lebensdauer zu gewährleisten.

- Seien Sie vorsichtig bei den sich mit hoher Geschwindigkeit bewegenden Maschinenteilen, um mögliche Quetschungen zu vermeiden.

- Die Z-Achse der Maschine verwendet Gewindespindeln für ihre beweglichen Teile. Tragen Sie bei Bedarf Schmieröl auf, um eine reibungslose Bewegung zu gewährleisten.

- Kinder müssen bei der Benutzung der Maschine von Erwachsenen beaufsichtigt werden, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bei Notfällen schalten Sie direkt die Stromversorgung aus.

- Die Maschine muss für einen sicheren Betrieb ordnungsgemäß geerdet sein. Eine unsachgemäße Erdung oder das Vernachlässigen der Erdung der Maschine kann das Risiko von Kriechstrom erhöhen.

- Wenn die Maschine über einen längeren Zeitraum nicht verwendet wird, schalten Sie bitte die Stromversorgung aus und ziehen Sie den Netzstecker.

Technische Daten

Druckspezifikationen

Drucktechnologie: Schmelzschichtung
Bauvolumen: 256 × 256 × 256 mm
Druckgenauigkeit: ± 0,1 mm
Mitgelieferter Düsendurchmesser: 0,4 mm
Druckgeschwindigkeit: ≤ 500 mm/s
Umgebungstemperatur: 5-40°C

Elektrische Anforderungen

Eingangsstrom: AC 100-240V; 50/60Hz
Nennleistung: 1100W@220V 350W@110V

Betriebstemperatur Spezifikationen

Maximale Düsentemperatur: 350 °C
Maximale Temperatur beheiztes Bett: 110 °C

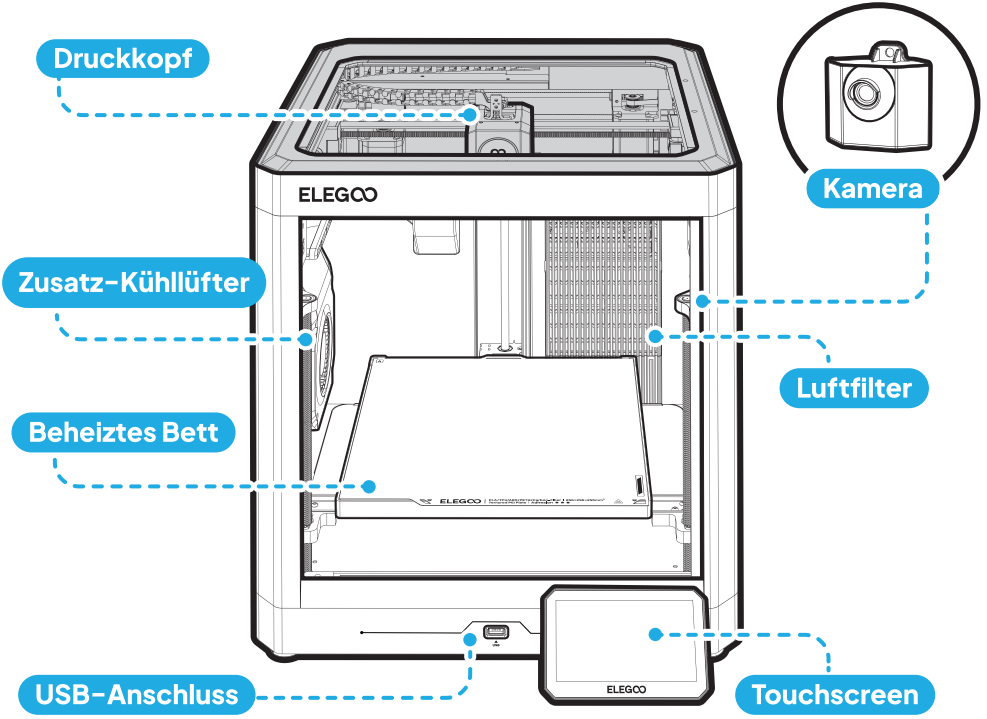
Software-Spezifikationen

Slicer-Software: ElegooSlicer (Empfohlen)
Eingabedateiformat: STL, OBJ, 3MF, STEP
Ausgabedateiformat: G-code
Konnektivität: USB-Laufwerk, Wi-Fi

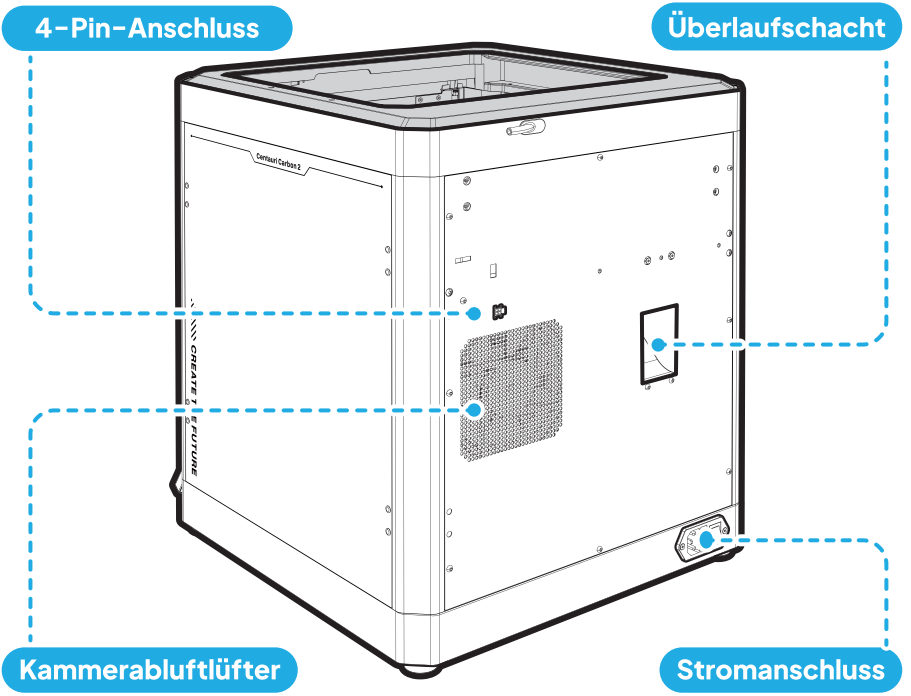
Physikalische Spezifikationen

Abmessungen: 500 × 480 × 743 mm
Nettogewicht: 19,35 kg

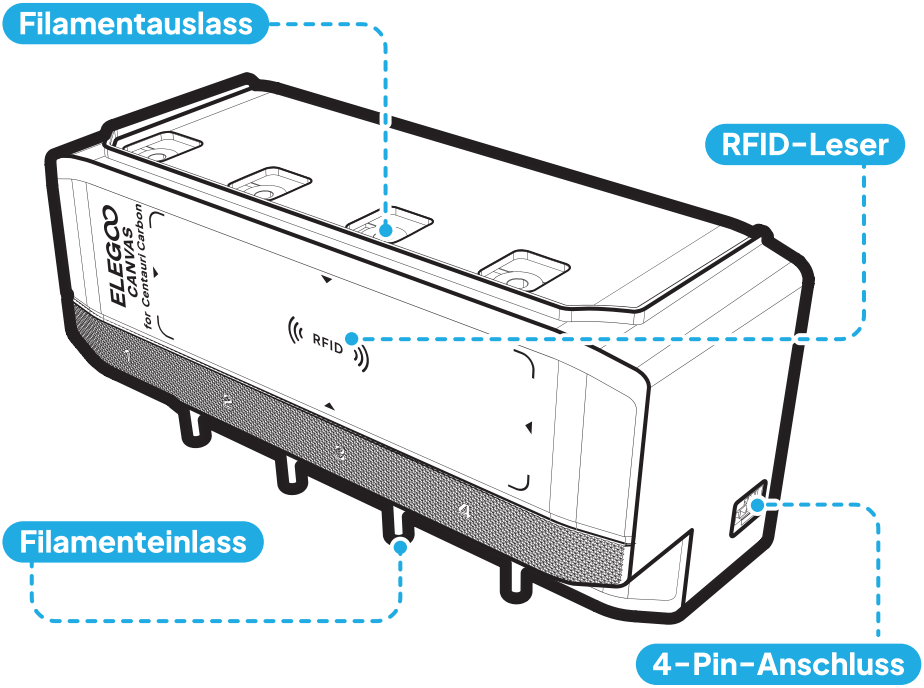
Druckerkomponenten



Druckerkomponenten



CANVAS-Komponente



Mitgeliefertes Zubehör



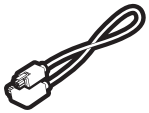
Touchscreen



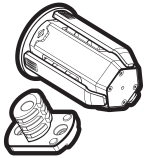
Düsenwischerbaugruppe



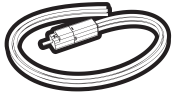
Netzkabel



4-poliges Kabel



Spulenhaltermodul (× 4)
(2 links, 2 rechts)



Filament-Hub



CANVAS-
Montagehalterung

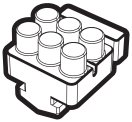


Wärmeschutzabdeckung



Benutzerhandbuch

Mitgelieferte Werkzeuge



Ersatz-Düsenwischer



USB-Laufwerk



Schaberklinge



Entstopfungsnadel



(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)
Innensechskantschlüssel



Schraubendreher



Filamentprobe



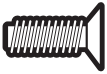
PM3×8 (×3)
CANVAS-Zuführmodul



PM3×12 (×8)
Spulenhalter



PM3×6 (×2)
Filament-Hub



FM3×12(×2)
Düsenwischerbaugruppe



PA3×10 (×2)
Schaberkli



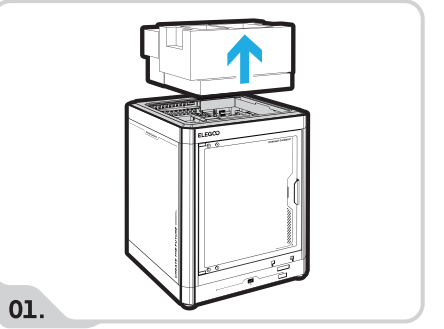
PM3×50 (×2)
CANVAS Montagehalterung



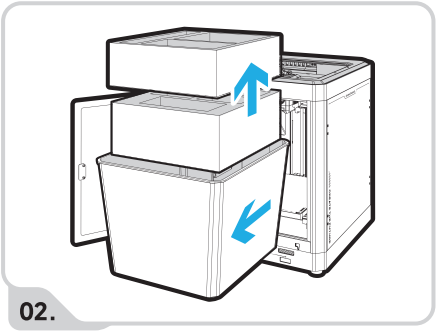
PM3×4 (×2)
Wischerbaugruppe

Auspacken

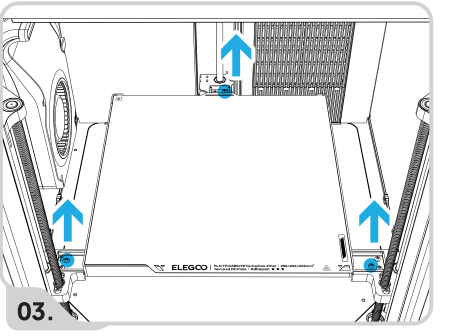
Für Tutorial scannen



Nehmen Sie den Schaumstoff, den Touchscreen und den Werkzeugkasten aus dem Drucker heraus.

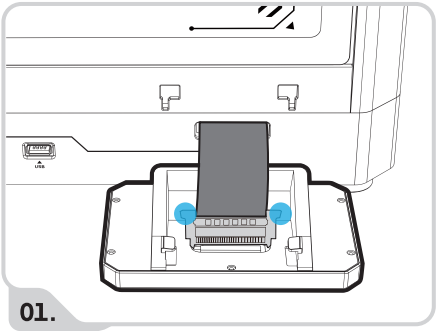


Öffnen Sie die Glastür und nehmen Sie das Wärmeschutzabdeckung heraus. Entfernen Sie dann den Schaumstoff, die Düsenwischerbaugruppe und das CANVAS-Modul im Wärmeschutzabdeckung.

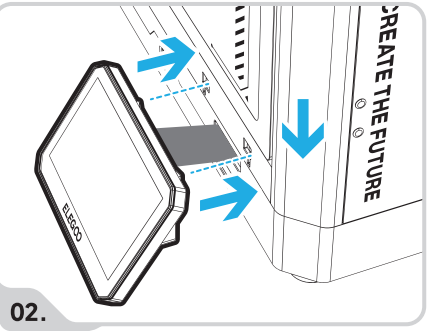


Verwenden Sie den 2,5-mm-Innensechskantschlüssel, um die 3 blau markierten Schrauben zu entfernen und das beheizte Bett zu entriegeln.

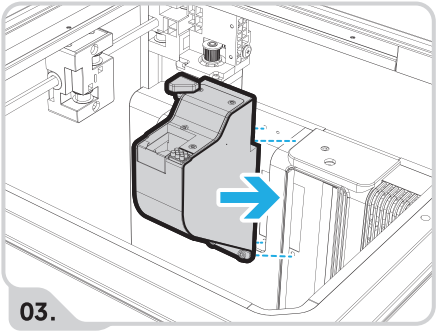
Drucker installieren



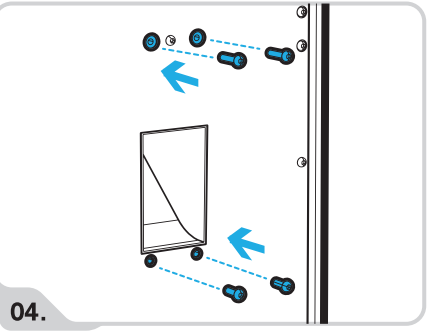
Stecken Sie das flexible Flachbandkabel (FPC) in den Touchscreen-Anschluss, indem Sie den Anschluss wie abgebildet drücken. Die goldenen Kontakte müssen nach oben zeigen, um die korrekte Ausrichtung zu gewährleisten.



Setzen Sie den Bildschirm in den Slot am Drucker ein und drücken Sie ihn nach unten, um ihn zu verriegeln.

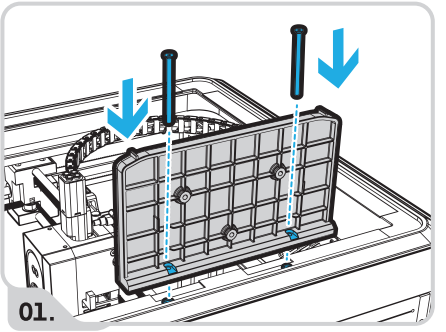


Richten Sie die Düsenwischerbaugruppe an den Schraubenlöchern auf der Rückseite aus.

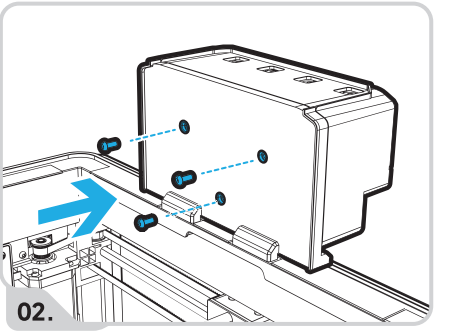


Befestigen Sie die Oberseite mit 2 FM3×12-Schrauben und die Unterseite mit 2 PM3×4-Schrauben, um die Installation der Wischerbaugruppe abzuschließen.

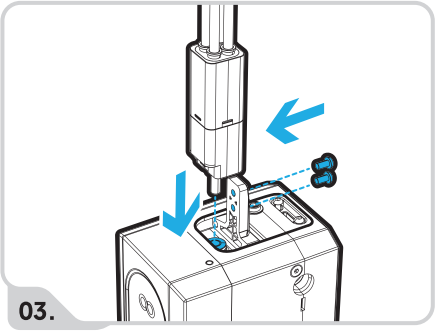
CANVAS installieren



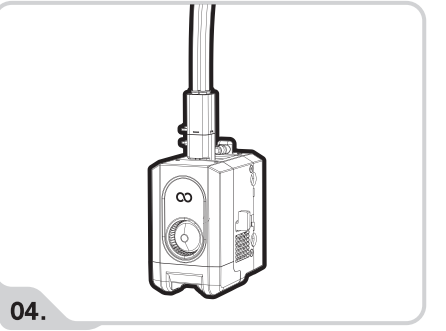
Befestigen Sie die CANVAS-Montagehalterung mit 2 PM3×50-Schrauben an der Maschine.(Entfernen Sie vor der Installation alle Silikonstopfen aus den oberen Befestigungslöchern.)



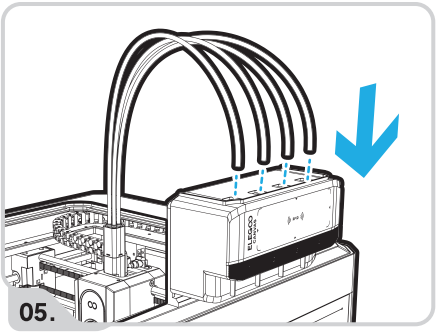
Befestigen Sie das CANVAS-Zuführmodul mit 3 PM3×8-Schrauben am Halter.



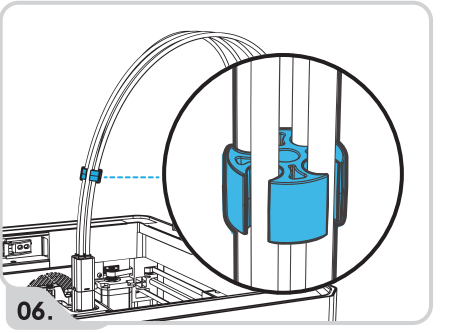
Setzen Sie das Filament-Hub auf seine Halterung. Führen Sie das Metallrohr des Hubs nach unten in den Druckluftanschluss des Druckkopfs ein und sichern Sie es anschließend mit 2 PM3×6-Schrauben.



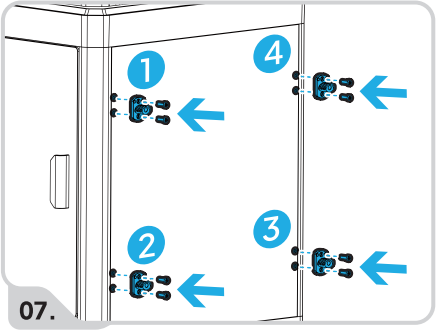
Die Installation des Filament-Hubs ist nun abgeschlossen.



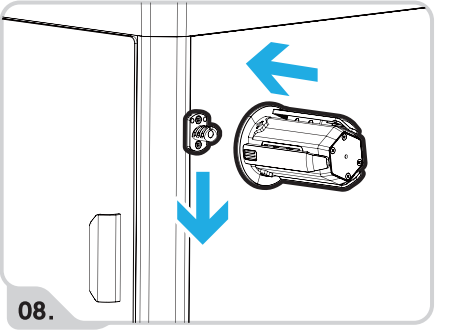
Verbinden Sie die vier PTFE-Schläuche zwischen den Druckluftanschlüssen am CANVAS-Modul und dem Filament-Hub.



Verwenden Sie die Clips, um die vier Schläuche ordentlich zu bündeln.

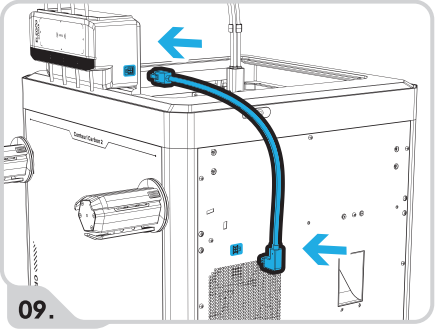


Befestigen Sie die Halterung für den Spulenhalter an der Seitenwand mit 8 PM3×12-Schrauben.



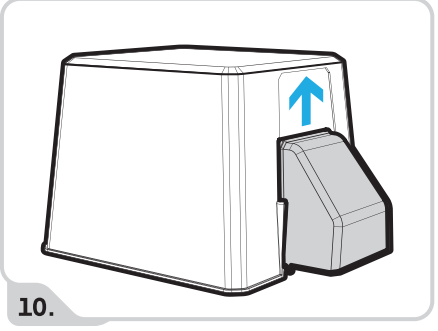
Drücken Sie die einzelnen Spulenhalter in die Montage-halterung, bis sie einrasten. Wiederholen Sie dies für alle vier Halterungen.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass jeder Halter an seiner vorgesehenen, nummerierten Position installiert ist, damit die Filament-Recycling-Funktion ordnungsgemäß funktioniert.



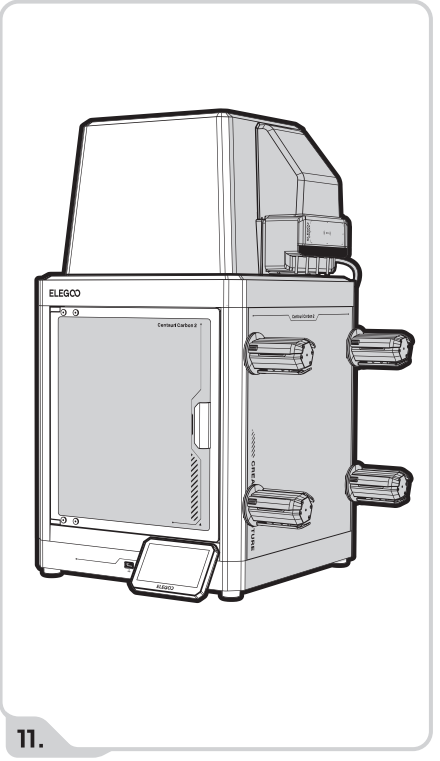
09.

Verbinden Sie den Drucker und CANVAS mit dem 4-poligen Kabel, wobei das abgewinkelte Ende in die Rückseite des Druckers und das gerade Ende in die rechte Seite des CANVAS gesteckt wird.



10.

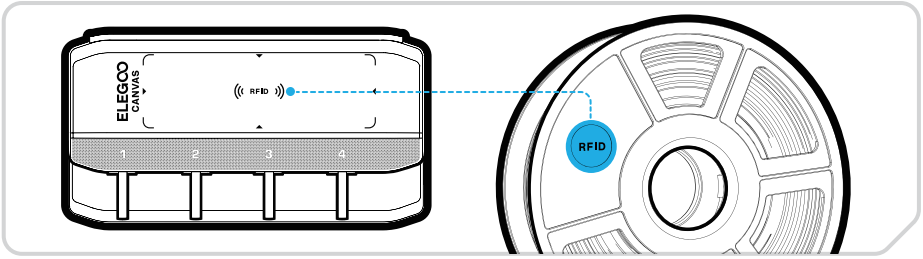
Richten Sie das Verlängerungsteil am Hauptgehäuse aus und drücken Sie es nach oben, bis es einrastet. Setzen Sie dann das Wärmeschutzabdeckung auf den Drucker.



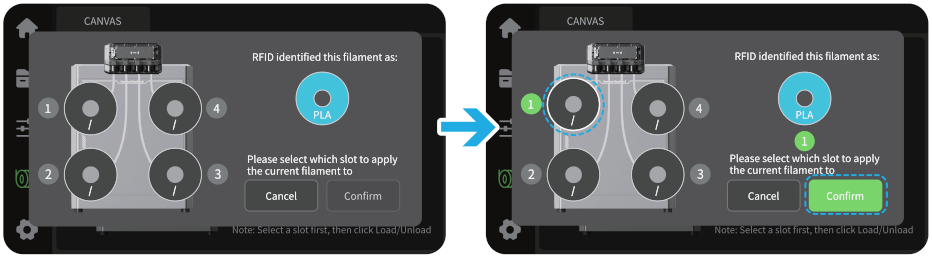
11.

Die CANVAS-Installation ist nun abgeschlossen.

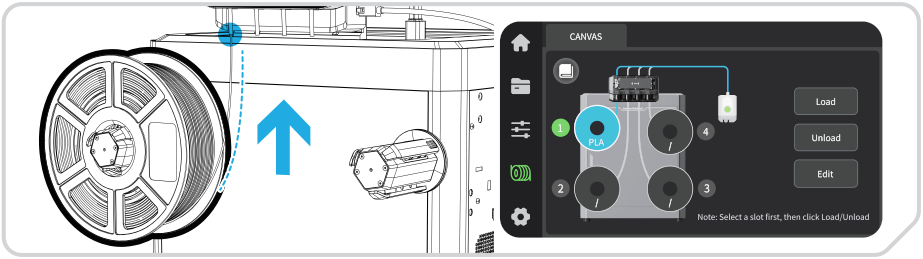
Filament laden



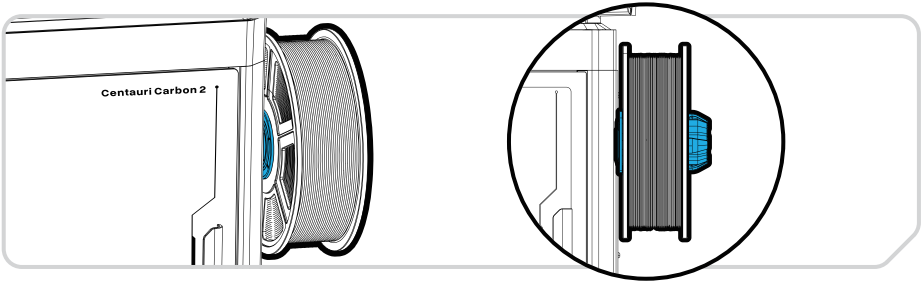
01. Halten Sie bei RFID-fähigen Spulen das RFID-Tag an den Erkennungsbereich des CANVAS, bis Sie einen Bestätigungston hören.



02. Wählen Sie den Halter für Ihre Spule aus und klicken Sie auf „Bestätigen', um das Material automatisch zu registrieren.

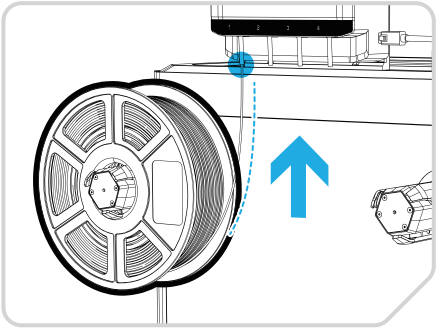


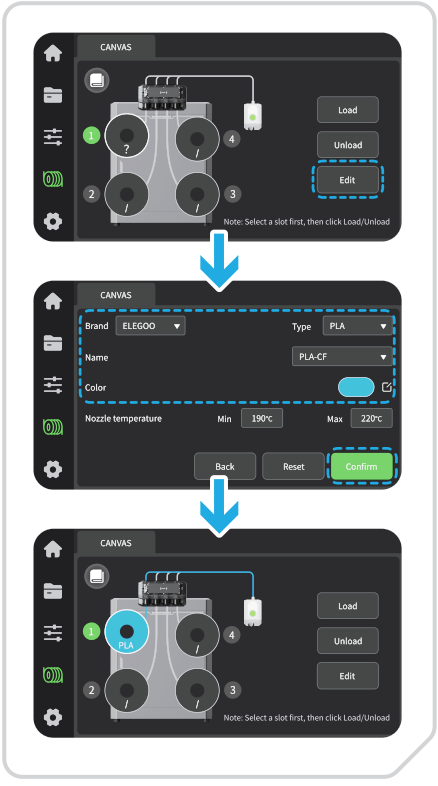
03. Befestigen Sie die Spule an ihrem nummerierten Halter und setzen Sie das Filament in den entsprechenden Eingang an CANVAS ein. Das Filament wird erkannt und automatisch bis zur Bereitstellungsposition vorgeschoben.



04. Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle zusätzlichen Spulen.

Hinweis:
Stellen versehentliches Sie sicher, dass die Spule vollständig sitzt und an der Haltekante des Halters befestigt ist, um ein Abfallen der Spule und ein Verheddern des Filaments zu verhindern.





01.

Für Spulen ohne RFID-Tag geben Sie die Filamentdaten manuell ein.

02.

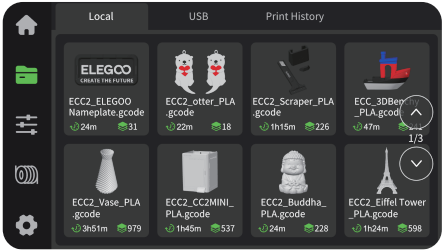
Geben Sie die Materialangaben (Marke, Typ, Farbe) für jede Spule auf dem Bildschirm ein.

03.

Beenden Sie das Laden aller nicht mit RFID ausgestatteten Spulen.

Hinweis:
Filament mit RFID-Tags kann auch manuell registriert werden, wenn gewünscht.

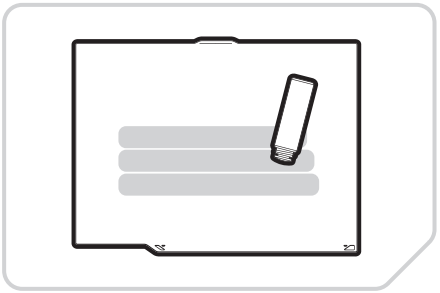
Erster Druck

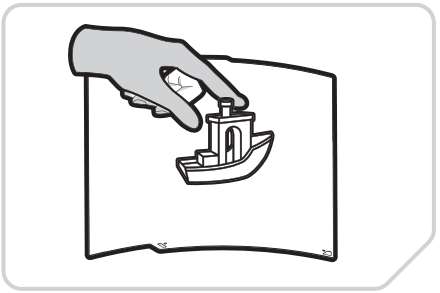


01.

Gehen Sie zu Datei【】> 【Lokal】und wählen Sie ein Modell aus, um einen Testdruck zu starten.

Tipp: Halten Sie Dateien auf dem USB-Stick gedrückt, um sie in den lokalen Speicher zu importieren.





02.

Um eine optimale Haftung zu gewährleisten, reinigen Sie regelmäßig die Bauplatte mit warmem Wasser und Spülmittel. Für noch besseren Halt können Sie außerdem einen Haftkleber auftragen.

03.

Nachdem das gedruckte Modell abgekühlt ist, entfernen Sie die flexible Bauplatte mit dem Modell aus der Maschine. Biegen Sie die Platte vorsichtig, um das Modell zu lösen.

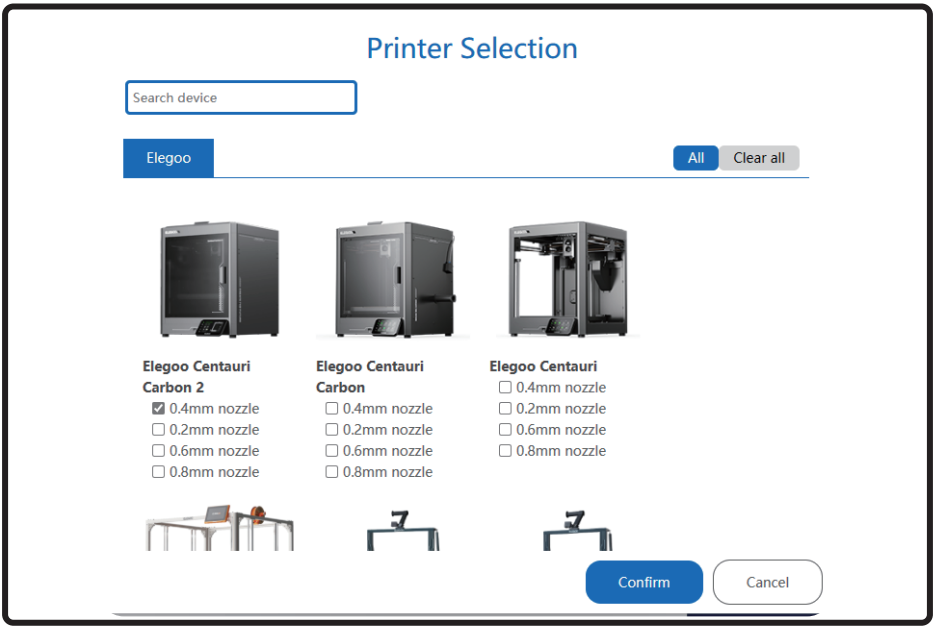
Vermeiden Sie ein Überbiegen, um eine dauerhafte Verformung der Platte zu vermeiden.

Elegoo Silcer

Installieren Sie die ElegooSlicer-Software vom mitgelieferten USB-Laufwerk. Wählen Sie das passende Installationspaket für Ihr Computersystem aus.

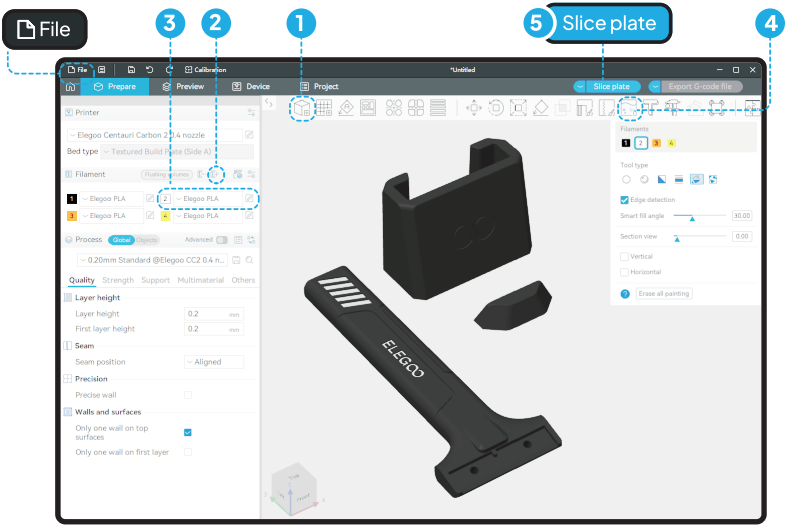
*Aktualisieren Sie die Software, wenn Sie nach der Installation dazu aufgefordert werden.
*Installationspakete: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (M-Serie Mac).

01. **Nach erfolgreicher Installation folgen Sie dem Einrichtungsassistenten, um Ihren Drucker und die Filamenteinstellungen zu konfigurieren.**

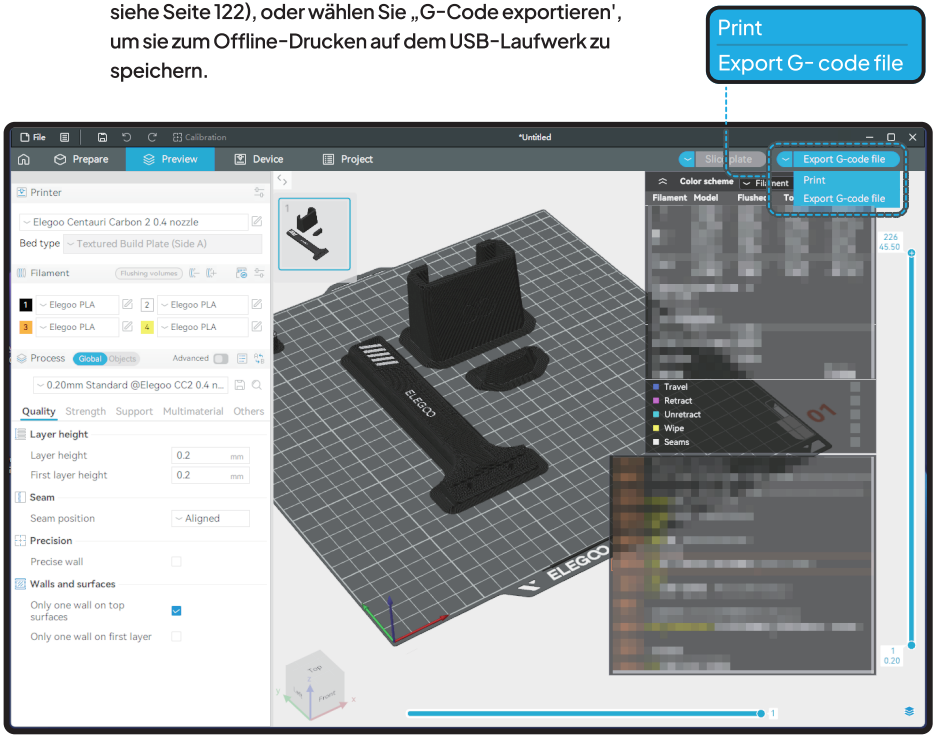


02. Um ein mehrfarbiges Modell zu slicen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Ziehen Sie eine Modelldatei per Drag & Drop in den Slicer oder klicken Sie oben links auf „Datei', um ein Modell zu importieren. Probieren Sie für Ihren ersten Test eine der mitgelieferten Beispieldateien aus.
2. Klicken Sie auf „+' in der linken Symbolleiste, um Filament hinzuzufügen.
3. Stellen Sie den Filamenttyp und die Farbe für jede Spule ein.
4. Wählen Sie das Modell aus, und klicken Sie dann oben rechts auf „Farbmalerei' (oder drücken Sie N), um in den Malmodus zu wechseln.
5. Klicken Sie auf „Slicing Platte' und warten Sie, bis der Vorgang abgeschlossen ist.



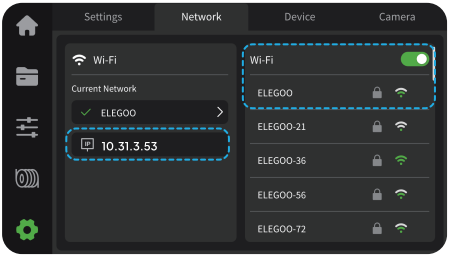
03. Wenn das Slicing beendet ist, klicken Sie in der oberen rechten Ecke auf „Drucken', um die Datei an Ihren Drucker zu senden (vergewissern Sie sich, dass er verbunden ist – siehe Seite 122), oder wählen Sie „G-Code exportieren', um sie zum Offline-Drucken auf dem USB-Laufwerk zu speichern.



LAN (Netzwerk-)Druck

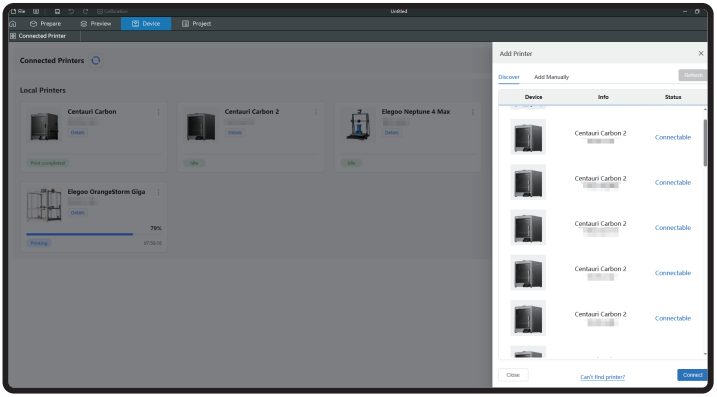
01.

Verbinden Sie Ihren Drucker über die Netzwerkeinstellungen mit dem WLAN. Die zugewiesene IP-Adresse wird angezeigt, sobald die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde (siehe Abbildung rechts).



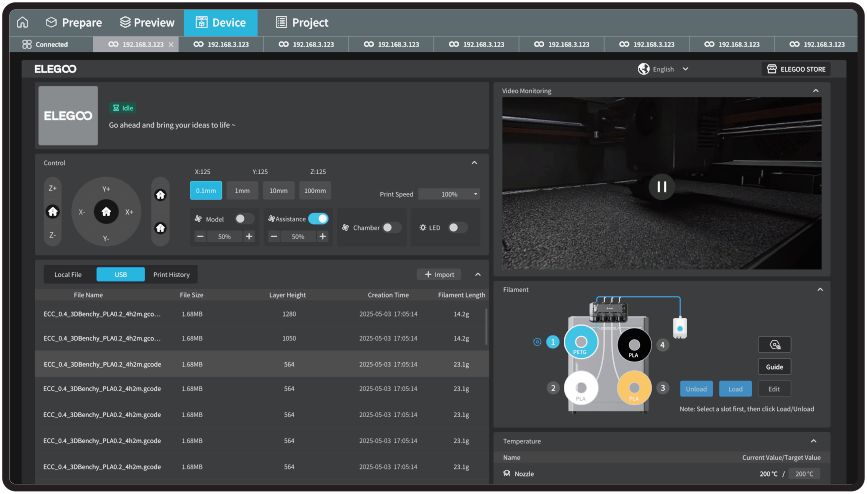
02.

Ihr Computer und Drucker müssen sich im selben lokalen Netzwerk befinden. Im Reiter „Gerät' von ElegooSlicer klicken Sie auf „Drucker hinzufügen' (oben rechts), doppelklicken Sie Ihren Drucker in der Liste der erkannten Geräte und klicken Sie auf „Verbinden', um die Kopplung abzuschließen.



03.

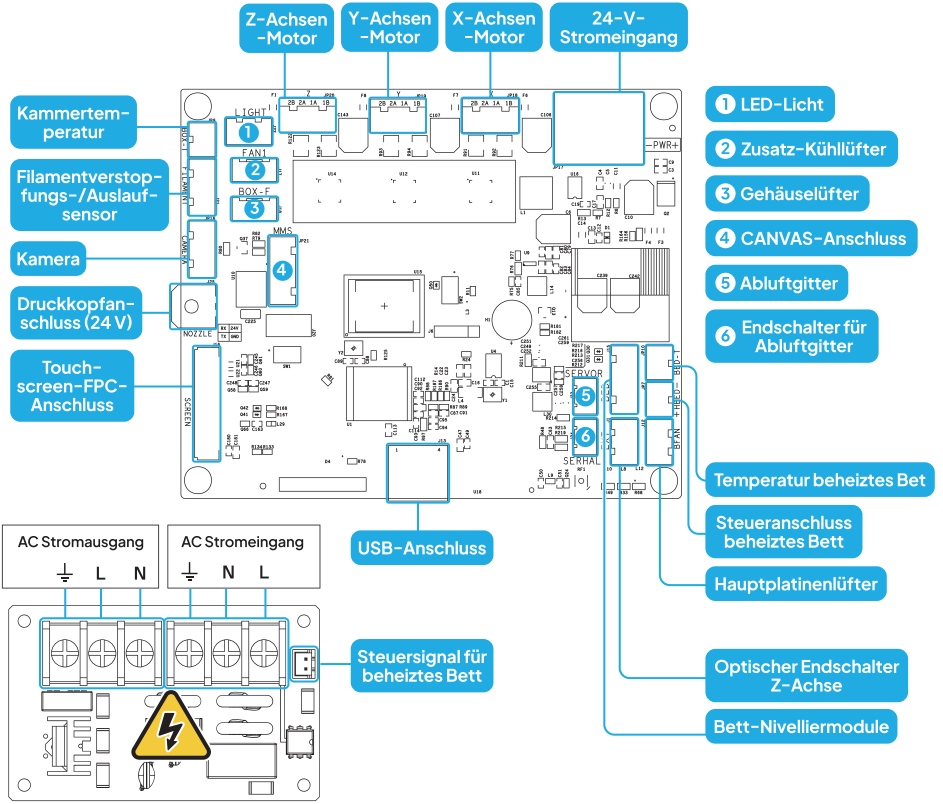
Überwachen Sie Druckaufträge direkt über ElegooSlicer, wo Sie Drucke nach Bedarf starten, unterbrechen oder beenden können.



04.

Für vollständige Softwareanleitungen siehe das auf dem beiliegenden USB-Laufwerk befindliche „ElegooSlicer-Benutzerhandbuch'.

Hauptplatine Anschlüsse



Garantieerklärung

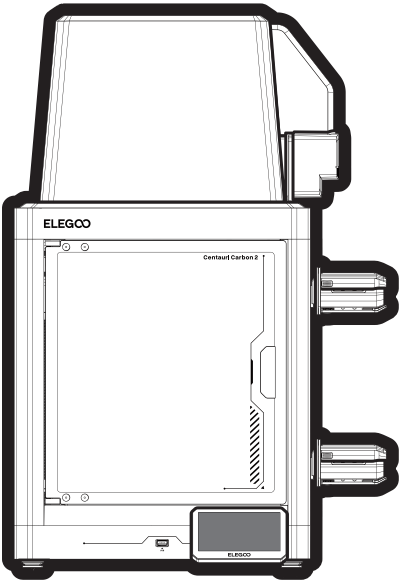
- Für ELEGOO-Drucker gilt eine Garantie, die mit dem Datum des Erhalts beginnt. Die Garantiezeiten für verschiedene Komponenten können variieren.

  Ausführliche Informationen finden Sie auf unserer offiziellen Website unter https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

- Die kostenlose Garantie gilt NICHT für Probleme, die durch Selbstzerlegung und unsachgemäßen Gebrauch verursacht werden, sowie für Verschleißerscheinungen des Gerätegehäuses usw.

ELEGOO Create the Future

Centauri Carbon 2 Combo



取扱説明書

付属のセットアップ用USB ドライブとインストール手順ビデオを参照してください。

V2.1

ELEGOO製品をご購入いただき、誠にありがとうございます。

製品を受け取ったら本体に異常がないか、付属品がすべて揃っているか確認してください。インストール中、操作中、メンテナンス中に問題が発生した場合は、以下の公式チャネルを通じてELEGOOのアフターセールスチームにご連絡ください、専門サポートを受けてください:

専用サポートページをご覧ください

QRコードをスキャンすると、
1対1のサポートを受けることができます。

https://www.elegoo.com/pages/contact-support
（リンクをコピーしてブラウザで開くことをお勧めします。）

無料モデルを無限にアンロック

QRコードをスキャンしてNexprintを探索すると、無料モデルをダウンロードして簡単にワンクリック印刷することができます。

https://www.nexprint.com/?got=IN

注意：最適な性能を確保するため、ELEGOOでは、出荷前に全製品で厳格な印刷テストを実施しています。配送時にわずかな表面の傷が見られる場合がありますが、これは正常であり、機能には影響しません。

重要注意事項

▶ 機械的な振動が印刷品質に影響を与える恐れがあるため、プリンターを振動の激しい環境や不安定な環境に置かないでください。

▶ 高温による火傷や怪我を避けるため、プリンターの動作中はノズルや加熱ベッドに手を触れないでください。

▶ 印刷後は、速やかにノズル内の残留熱を利用し、適切なツールを使用して、フィラメントの残留物を効果的に除去してください。火傷を防ぐため、ノズルに直接手を触れないでください。

▶ 本機が適切に機能し、最適な印刷結果を得ることができるように、ELEGOO のスライスソフトウェアを使用することをお勧めします。

▶ 乾いた布でプリンター本体を拭いてほこりや粘着性のフィラメントの残留物を取り除き、プリンターの定期的なメンテナンスを行ってください。清掃の前にプリンターの電源がオフになっていることを確認してください。

▶ 最適なパフォーマンスと耐用年数の延長を確保するため、定期的にプリンターの冷却ファンを点検して清掃し、ほこりの蓄積を防いでください。

▶ 手を挟まないように、本機の高速可動部分に注意してください。

▶ 本機の Z 軸の可動部品にはリードスクリューが使用されています。スムーズな動きを確保するために、必要に応じて潤滑油を塗布してください。

▶ 怪我を避けるために、お子様が本機を使用するときは大人が監督する必要があります。

▶ 緊急の場合には、直ちに電源を切ってください。

▶ 安全に操作できるように、本機が適切に接地されていることを確認してください。本機の接地が適切に行われなかったり、接地を怠ったりすると、漏電の危険性があります。

▶ 長期間使用しない場合は、電源を切り、電源コードを抜いてください。

機械的仕様

印刷仕様

印刷技術: 熱溶解積層法（FDM）
ビルド容量: 256 × 256 × 256 mm
印刷精度: ± 0.1 mm
付属ノズル径: 0.4 mm
印刷速度: ≤ 500 mm/s
周囲温度: 5-40℃

電気的要件

入力電力: 100 ~ 240 V AC、50/60 Hz
定格電力: 1100W@220V 350W@110V

動作温度仕様

最大ノズル温度: 350 ℃
加熱ベッド最大温度: 110 ℃

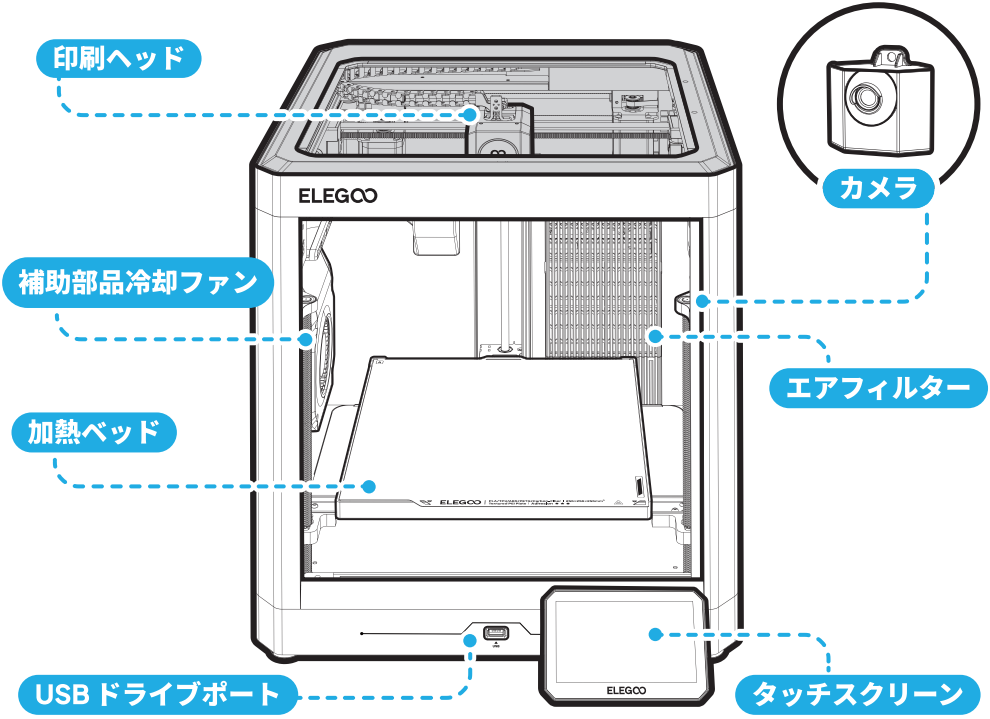
ソフトウェア仕様

スライサーソフトウェア: ElegooSlicer (推奨)
入力ファイルフォーマット: STL, OBJ, 3MF, STEP
出力ファイルフォーマット: G コード
接続: USB ドライブ、Wi-Fi

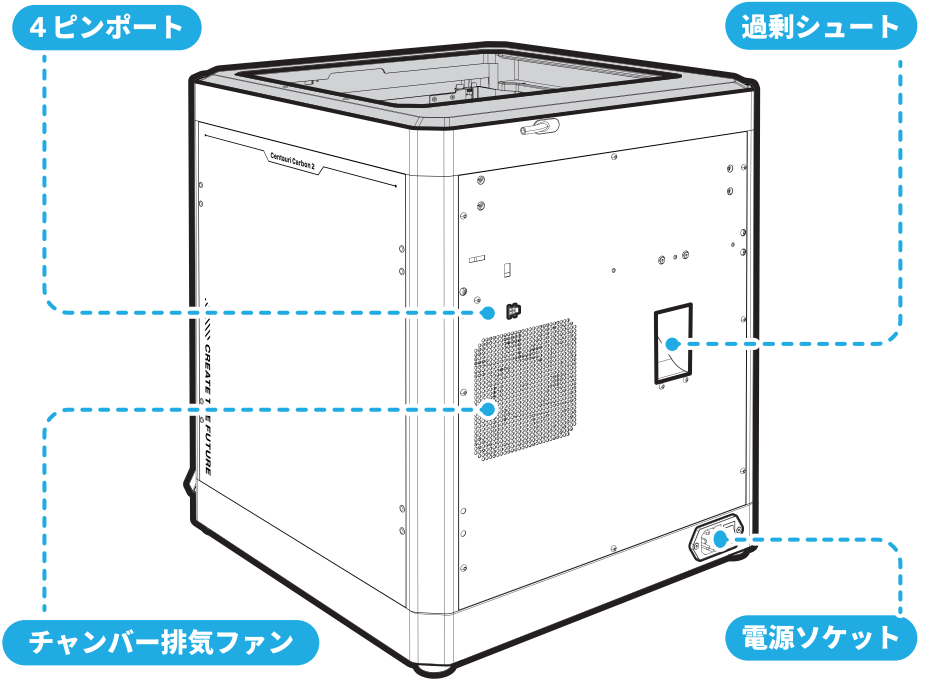
物理的仕様

機械寸法: 500 × 480 × 743 mm
定格電力: 19.35 kg

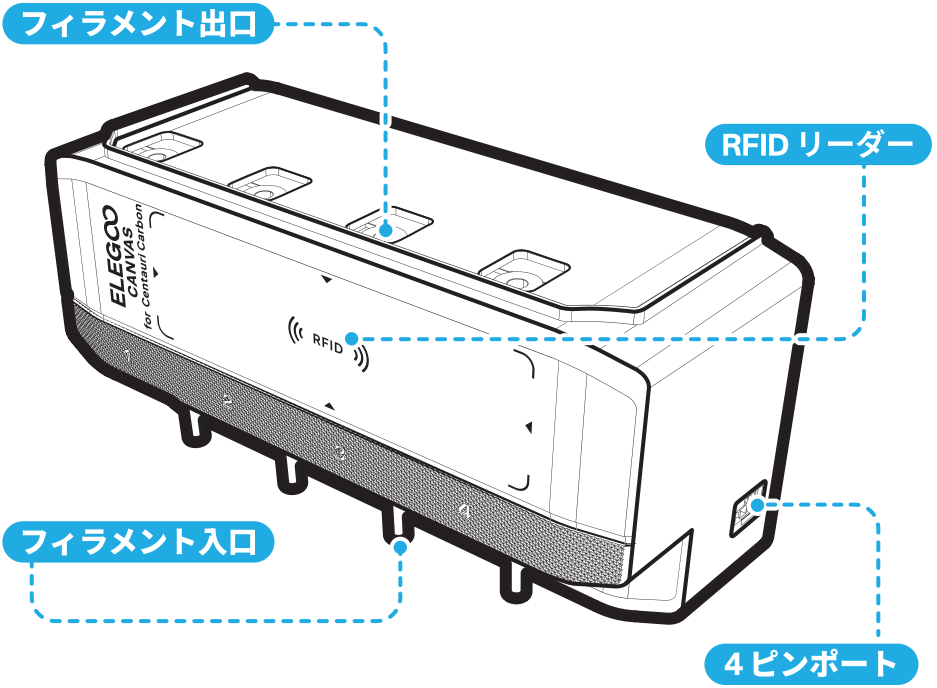
プリンターの構成部品の概要



プリンターの構成部品の概要



CANVAS の構成部品の概要



付属品



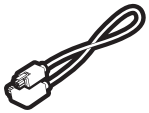
タッチスクリーン



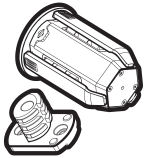
ノズルワイパーアセンブリ



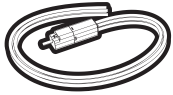
電源コード



4ピンケーブル



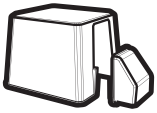
スプールホルダーモジュール（×4）
（左2個、右2個）



フィラメントハブ



CANVAS
マウントブラケット

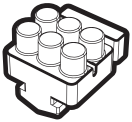


断熱カバー



取扱説明書

ツールキット



スペアノズルワイパー



USBドライブ



スクレーパーブレード



詰まり除去ピン



(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)
六角レンチ



ドライバー



フィラメントサンプル



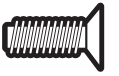
PM3x8 (×3)
CANVAS 供給モジュール



PM3x12 (×8)
スプールホルダー



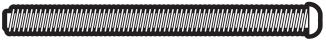
PM3x6 (×2)
フィラメントハブ



FM3x12(×2)
ノズルワイパーアセンブリ



PA3x10 (×2)
スクレーパーブレード



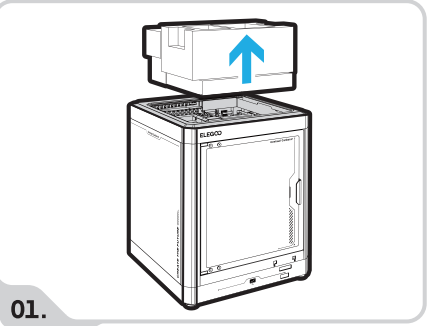
PM3x50 (×2)
CANVAS マウントブラケット



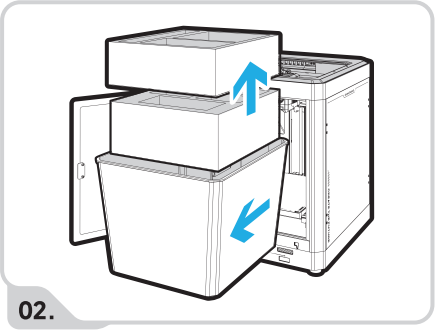
PM3x4 (×2)
ノズルワイパーアセンブリ

パッケージを取り外す

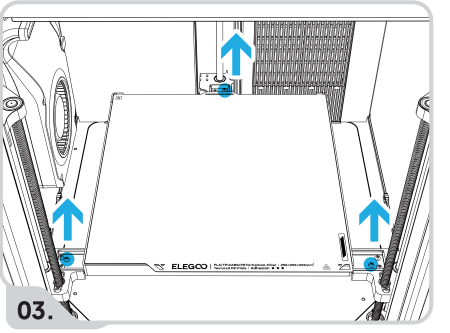
チュートリアルをスキャン



プリンターからフォーム、タッチスクリーン、ツールボックスを取り出します。

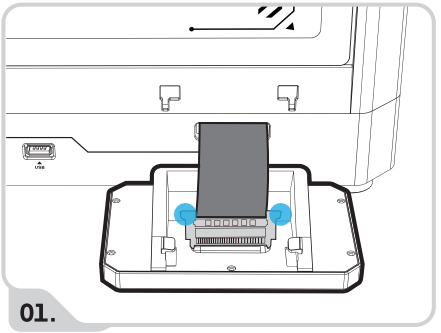


ガラスドアを開いて断熱カバーを取り出します。次に、フォーム、ノズルワイパーアセンブリ、断熱カバー内のCANVAS モジュールを取り外します。

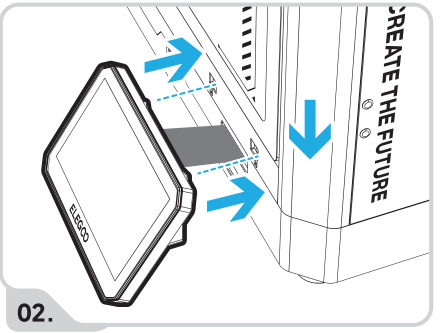


2.5 mm の六角レンチを使用して、青でマークされた 3本のネジを取り外し、加熱ベッドのロックを解除します。

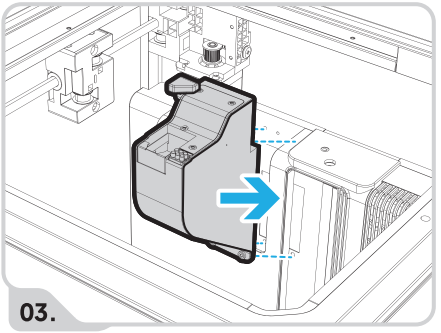
プリンターを設置する



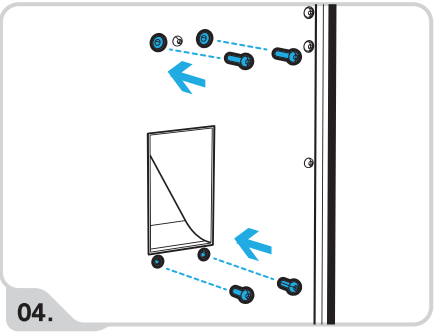
図示のように端子を押して、タッチスクリーンポートに、フレキシブルプリント回路基板 (FPC) を挿入します。金接点を上を向け、正しい向きに挿入してください。



プリンターのスロットに画面を挿入し、下に押して固定します。

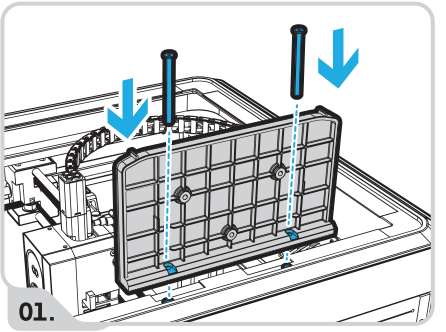


ノズルワイパーアセンブリを背面パネルのネジ穴に合わせます。

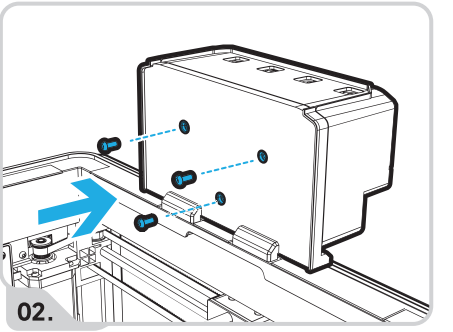


上部を FM3x12 ネジ 2 本で固定し、下部を PM3x4 ネジ 2 本で固定して、ワイパーアセンブリの取り付けを完了します。

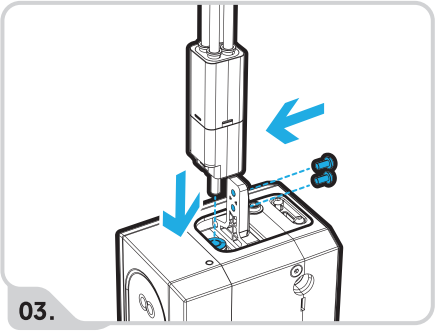
CANVAS を設置する



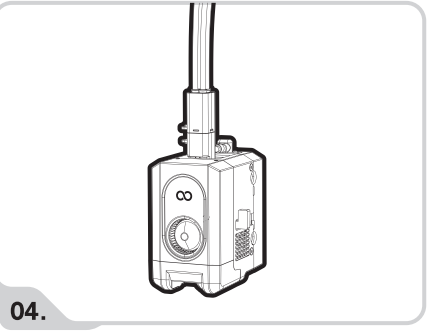
PM3x50 ネジ 2 本を使用して、CANVAS マウントブラケットを本機に取り付けます。(取り付け前に、上部の取付穴からシリコンプラグを取り外してください。



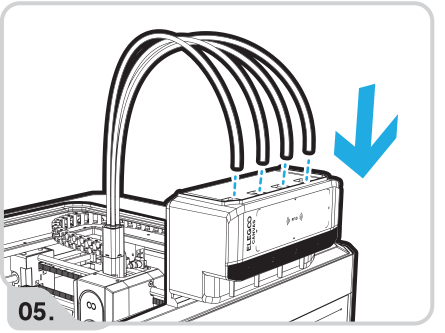
PM3x8 ネジ 3 本を使用して、CANVAS 供給モジュールをブラケットに取り付けます。



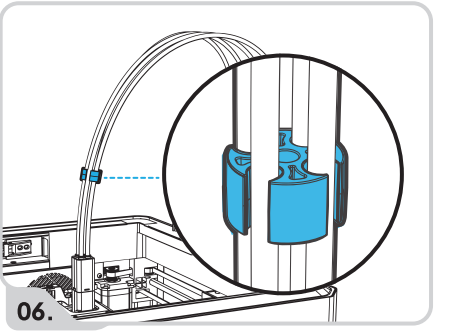
フィラメントハブをブラケットに取り付けます。ハブの金属チューブをプリントヘッドの空気圧継手に下向きに挿入し、PM3x6 ネジ 2 本で固定します。



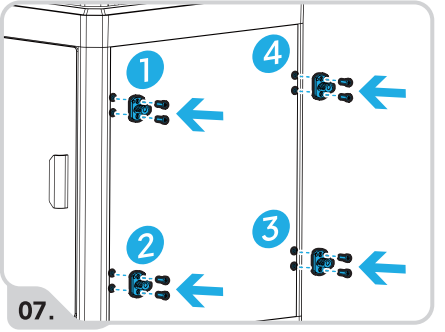
フィラメントハブの取り付けが完了しました。



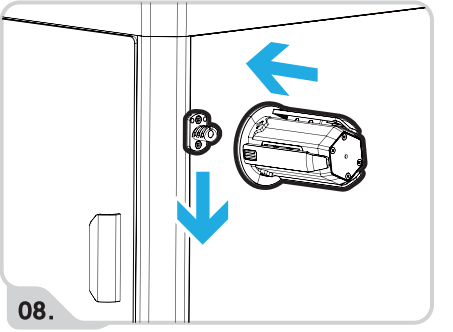
CANVAS モジュールの空気圧継手とフィラメントハブの間に 4 本の PTFE チューブを接続します。



クリップを使用して、4 本のチューブを丁寧に束ねます。

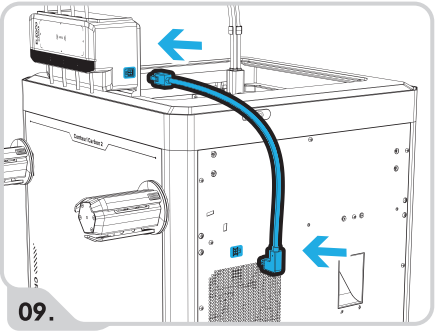


PM3x12 ネジ 8 本を使用して、スプールホルダーブラケットをサイドパネルに取り付けます。



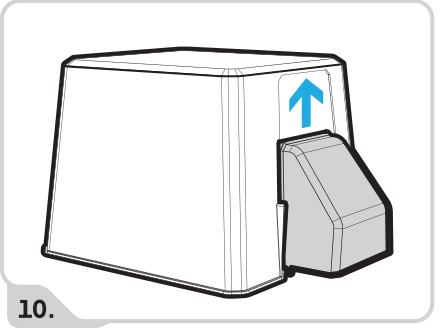
カチッと音がするまで、各スプールホルダーをマウントブラケットに押し込みます。この作業を 4 個のホルダー全部で繰り返します。

注意：フィラメントリサイクル機能が適切に動作するように、各ホルダーが指定された番号の位置に取り付けてあることを確認してください。



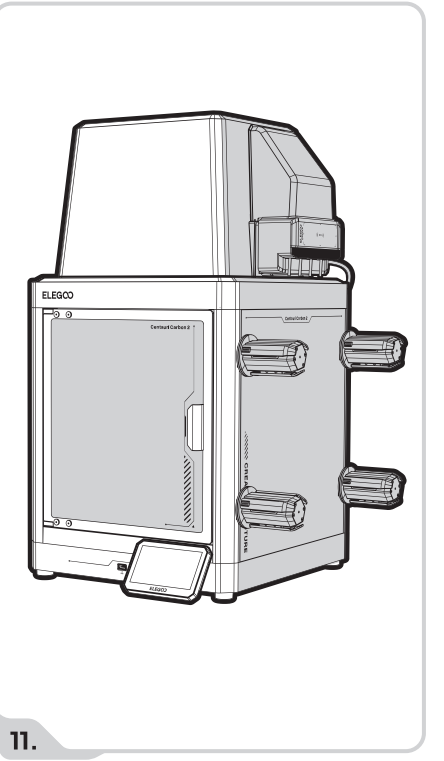
09.

プリンターと CANVAS を 4 ピンケーブルで接続します。斜めになっている方の端をプリンターの背面パネルに、まっすぐな端を CANVAS の右側に挿入します。



10.

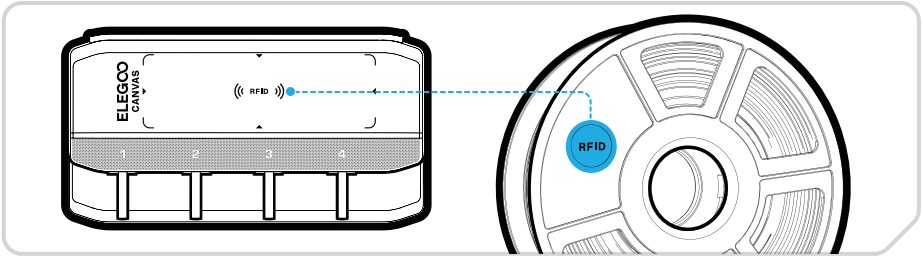
延長部分をメイン断熱カバーに合わせ、カチッと音がするまで上方に押します。次に、断熱カバーをプリンターに装着します。



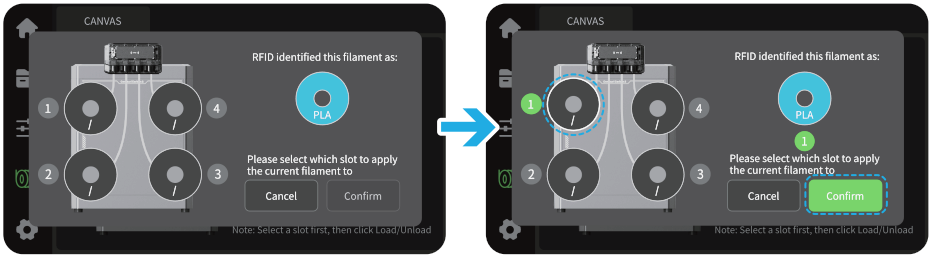
11.

CANVAS の取り付けが完了しました。

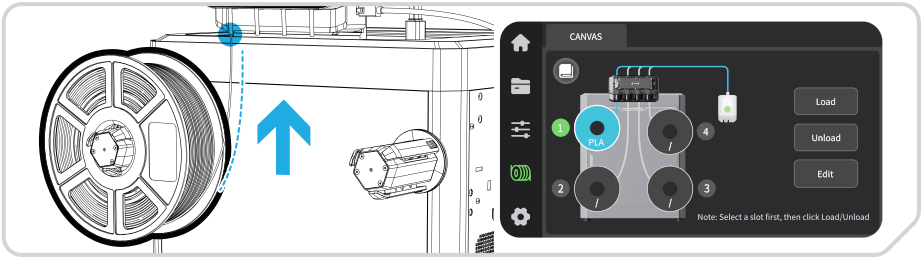
フィラメントを挿入



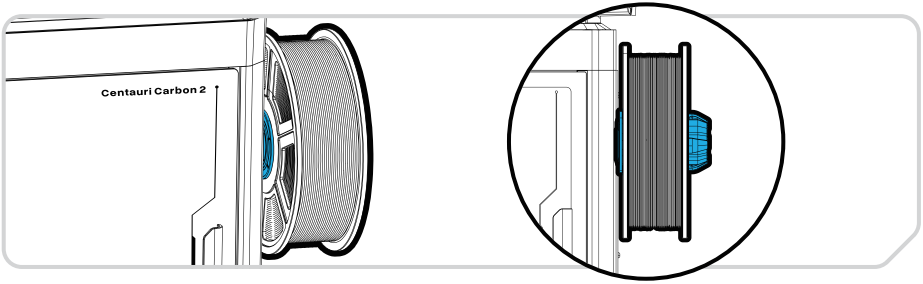
01. RFID 対応スプールの場合は、確認音が聞こえるまで、タグを CANVAS の認識領域に当てて保持します。



02. スプールのホルダーを選択し、「確認」をクリックすると、材料が自動的に登録されます。

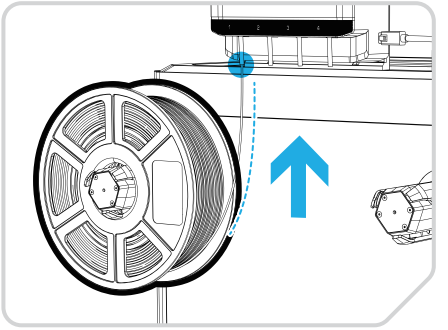


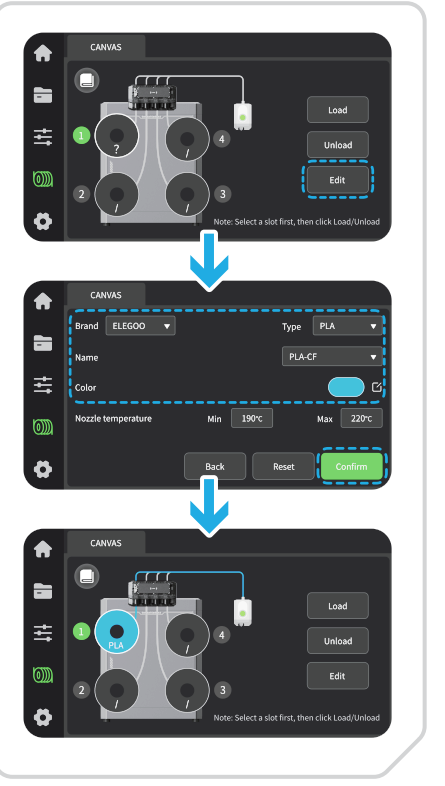
03. 番号付きホルダーにスプールを取り付け、CANVAS の対応する入口にフィラメントを挿入します。フィラメントが検出され、自動的に準備位置に送られます。



04. 追加スプールでもこの操作を繰り返します。

注意：
スプールが誤って落ちたり、フィラメントが絡まったりしないように、スプールがホルダーの保持エッジに完全に設置され、固定されていることを確認してください。





01.

RFID タグのないスプールの場合は、手動でフィラメント情報を入力します。

02.

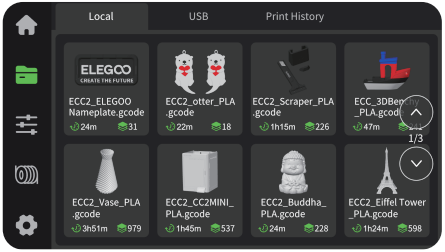
画面に、各スプールの材質の詳細（ブランド、タイプ、色）を入力します。

03.

RFID 非対応型スプールの挿入をすべて完了します。

注意：必要に応じて、手動で RFID タグ付きのフィラメントを登録することもできます。

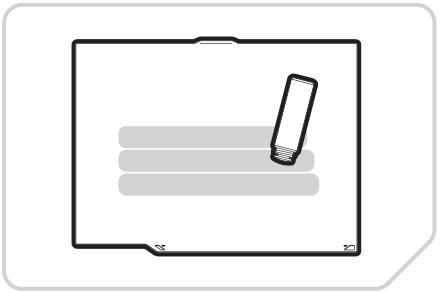
初めて印刷する場合



01.

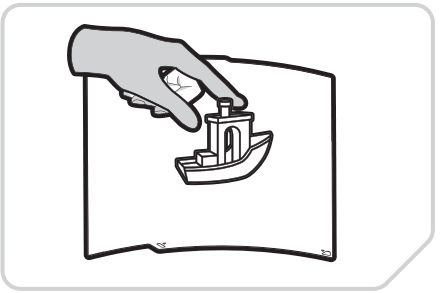
[ ] [ファイル] >[ローカル] と移動し、モデルを選択してテスト印刷を開始します。

ヒント：USBフラッシュドライブのファイルを長押ししてローカルストレージにインポートします。



02.

最適な密着を保つために、ビルドプレートをぬるま湯と食器用洗剤で定期的に清掃してください。さらに密着力を高めるには、ベッド用接着剤を使用することもできます



03.

印刷モデルの温度が下がったら、本機から、モデルごとフレキシブルビルドプレートを取り外します。プレートを静かに曲げてモデルを取り外します。

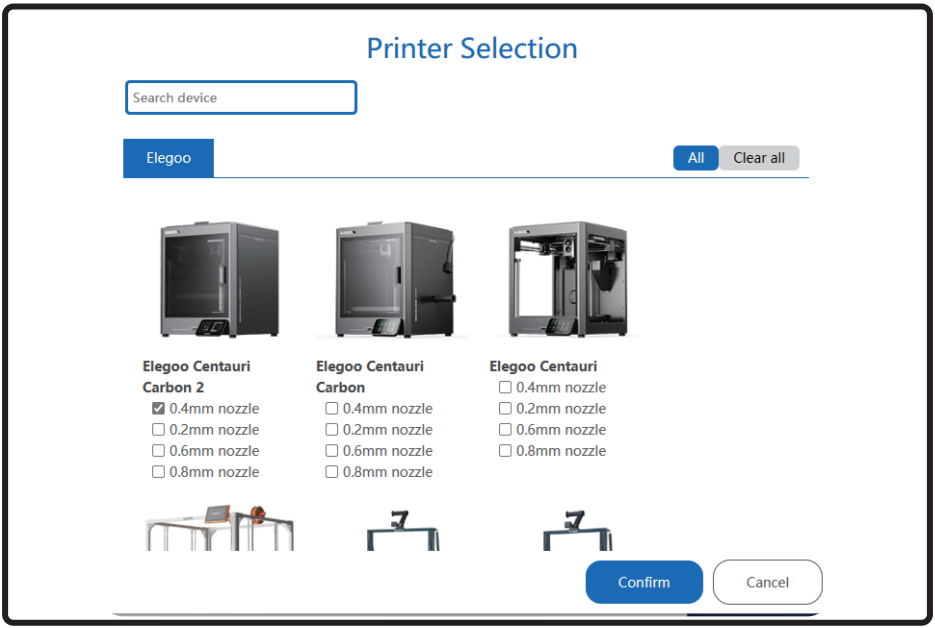
プレートを強く曲げすぎると、変形したままになるので注意してください。

Elegoo Silcer

付属の USB ドライブから ElegooSlicer ソフトウェアをインストールします。お使いのコンピュータシステムに適したインストールパッケージを選択します。

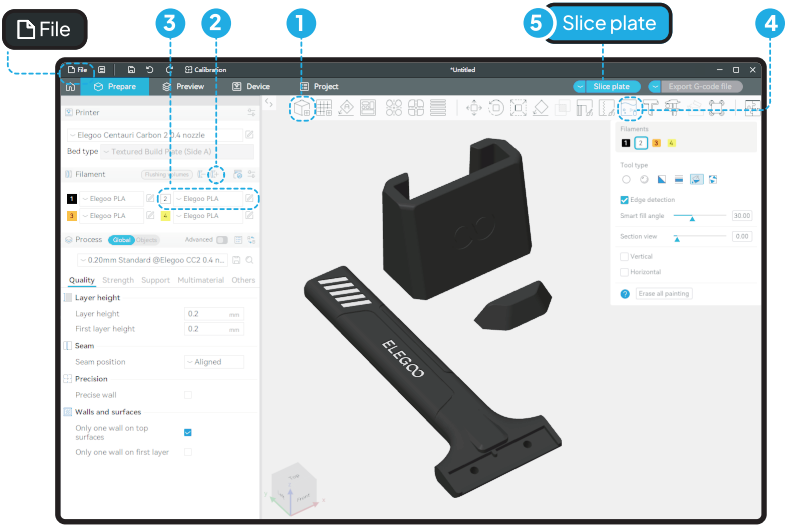
*インストール後に指示が表示されたらソフトウェアを更新してください。
*インストールパッケージ：.exe (Windows)、x86_64.dmg (Intel Mac)、arm64.dmg (M シリーズ Mac)。

01. インストールが成功したら、セットアップウィザードに従ってプリンターとフィラメントの設定を構成します。

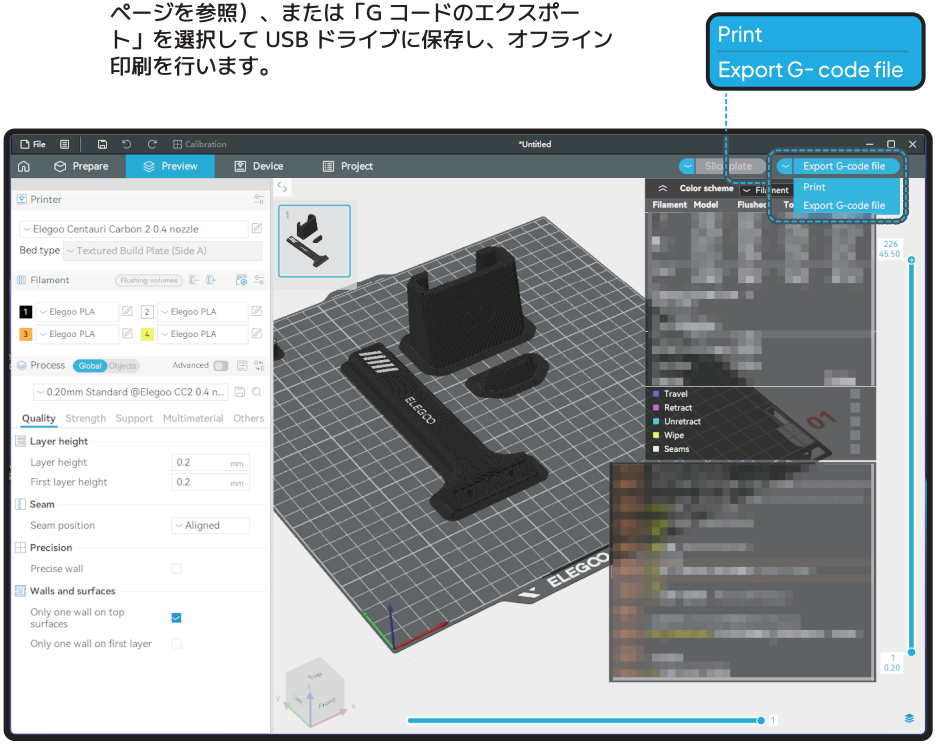


02. マルチカラーモデルをスライスするには：

1. モデルファイルをスライサーにドラッグアンドドロップするか、左上の「ファイル」をクリックして、モデルをインポートします。最初のテストでは、付属のサンプルファイルのいずれかを試してください。
2. 左のツールバーで「+」をクリックしてフィラメントを追加します。
3. 各スプールのフィラメントのタイプと色を設定します。
4. モデルを選択し、右上の「カラーペイント」をクリックして（またはNキーを押す）ペイントモードに移動します。
5. 「スライスプレート」をクリックし、処理が完了するまで待ちます。



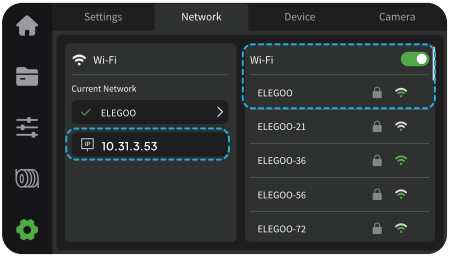
03. スライスが完了したら、右上の「印刷」をクリックしてファイルをプリンターに送信するか（プリンターが接続されていることを確認してください。147ページを参照）、または「G コードのエクスポート」を選択して USB ドライブに保存し、オフライン印刷を行います。



LAN（ネットワーク）印刷

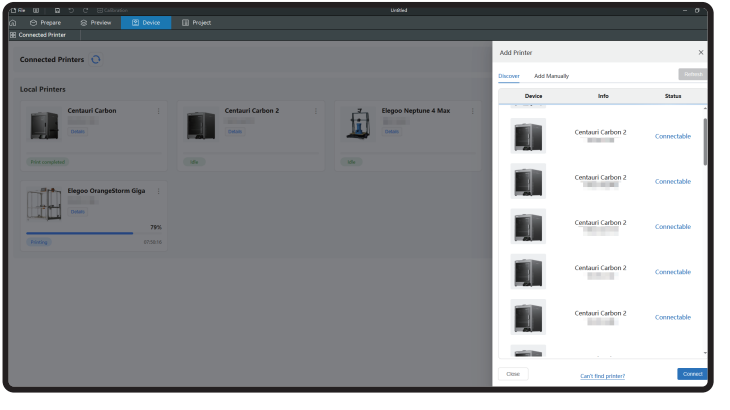
01.

ネットワーク設定を通じてプリンターを Wi-Fi に接続します。接続が成功すると、割り当てられた IP アドレスが表示されます (右図を参照)。



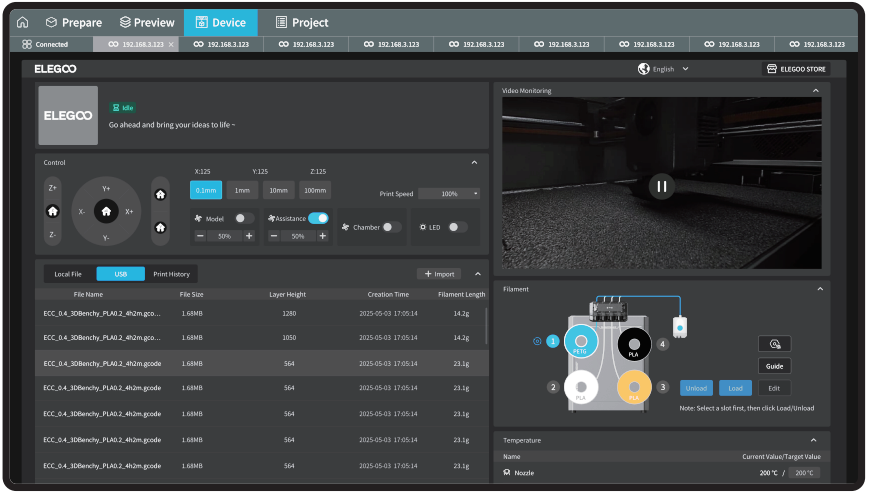
02.

コンピュータとプリンターが同じローカルネットワークに接続されていることを確認します。ElegooSlicer のデバイスタブで、「プリンターを追加」(右上) をクリックし、検出されたデバイスリストからプリンターをダブルクリックし、「接続」をクリックしてペアリングを完了します。



03.

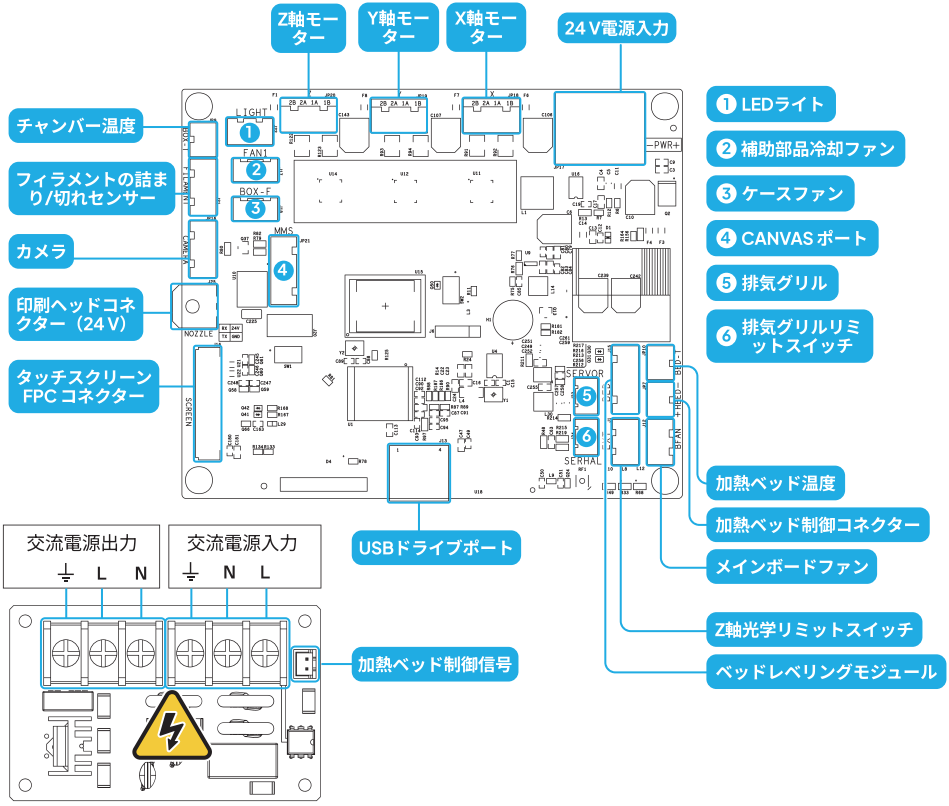
ElegooSlicer から、印刷ジョブを直接監視したり、必要に応じて印刷を開始・一時停止・停止することができます。



04.

ソフトウェアの詳しい操作については、付属の USB ドライブにある「ElegooSlicer 取扱説明書」を参照してください。

メインボードの接続


Z軸モーター
Y軸モーター
X軸モーター
24 V電源入力
チャンバー温度
フィラメントの詰まり/切れセンサー
カメラ
印刷ヘッドコネクター（24 V）
タッチスクリーン FPC コネクター
1 LEDライト
2 補助部品冷却ファン
3 ケースファン
4 CANVAS ポート
5 排気グリル
6 排気グリルリミットスイッチ
加熱ベッド温度
加熱ベッド制御コネクター
メインボードファン
Z軸光学リミットスイッチ
ベッドレベリングモジュール
USBドライブポート
交流電源出力
交流電源入力
L N
N L
加熱ベッド制御信号

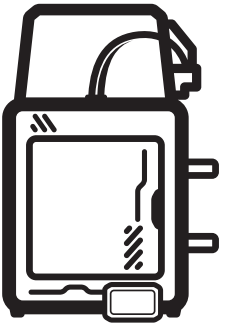
保証書

- ELEGOOの3Dプリンターは、受け取り日から保証サービスが適用されます。保証期間は、部品ごとに異なる場合があります。

  詳細については、公式ウェブサイト
  https://www.elegoo.com/pages/refund-policyをご覧ください。

- 無料保証の範囲には、人為的な分解や不適切な使用によって生じた問題や、装置外装の摩耗などは含まれません。

ELEGOO



HAPPY PRINTING

Create The Future

¡Feliz impression!
Bonne impression !

3Dプリントをお楽しみください！
Viel Spaß beim Drucken!