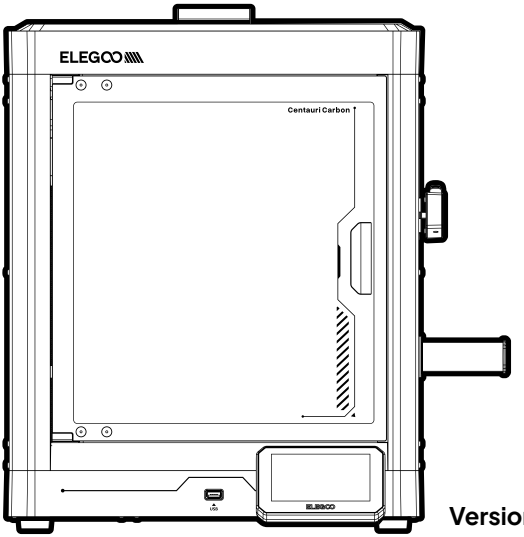
ELEGOO

Centauri Carbon

3D Printer



Version 1.4

User Manual • Manual de instrucciones
Manuel utilisateur • Manuale dell'utente
Benutzerhandbuch • 取扱説明書

Contents

English 1

Español 18

Français 35

Italiano 52

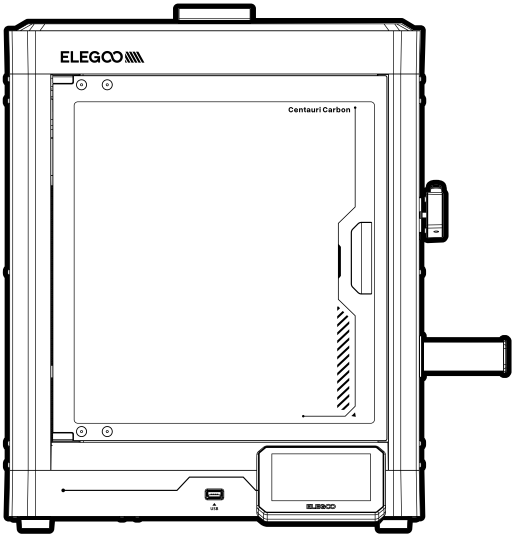
Deutsch 69

日本語 86

ELEGOO

Centauri Carbon

3D Printer



User Manual

Please Refer To The Included USB Drive For A Setup And Installation Instructional Video.

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:

1. Visit our dedicated support page: https://www.elegoo.com/pages/contact-support. (We recommend copying the link and opening it in your browser.)
2. Scan the QR code below for one-on-one assistance.

(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.)

NOTES

1. Do not place the printer in highly vibrating or unstable environment, as machine vibrations can affect print quality.
2. Do not touch the nozzle or heated bed while the printer is in operation to avoid burns and personal injury from high temperatures.
3. 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.
4. When printing low-temperature filaments such as PLA and flexible filaments, please remove the glass top cover.
5. We recommend using ELEGOO's slicing software to ensure the proper functioning of the machine and achieve optimal printing results.
6. 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.
7. Regularly check and clean the printer's cooling fans to prevent debris buildup and extend their lifespan.
8. Be cautious of the machine's high-speed moving parts to avoid any potential pinch hazards.
9. The Z-axis of the machine utilizes lead screws for its moving parts. Apply lubricating oil as needed to ensure smooth movement.
10. Children must be supervised by adults when using the machine to avoid personal injury.
11. In case of an emergency, directly turn off the power.
12. 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.
13. If the machine is not in use for an extended period, please turn off the power and unplug the power cord.
14.To ensure optimal performance, each ELEGOO product undergoes rigorous printing tests before shipping. Minor test marks on the printer, small amounts of residual filament on the nozzle, or slight nozzle discoloration are normal and will not affect functionality.

Machine Parameters

Printer Specifications

Printer Type: FDM (Fused Deposition Modeling)

Maximum Build Volume: 256 x 256 x 256 (mm^3)

Print Precision: ± 0.1 mm

Nozzle Diameter: Standard (0.4 mm)

Print Speed: ≤ 500 mm/s

Ambient Environment Temperature: 5 °C~40 °C

Operating Temperature Specifications

Maximum Temperature of Nozzle: 320 °C

Maximum Temperature of Heated Bed: 110 °C

Software Specifications

Slicer Software: ELEGOO Slicer (recommended)

Input File Format: STL, OBJ, 3MF, STP

Output File Format: G-code

Interface: USB Drive, Wi-Fi

Power Supply Specifications

Input Power: AC 100-240V; 50/60Hz

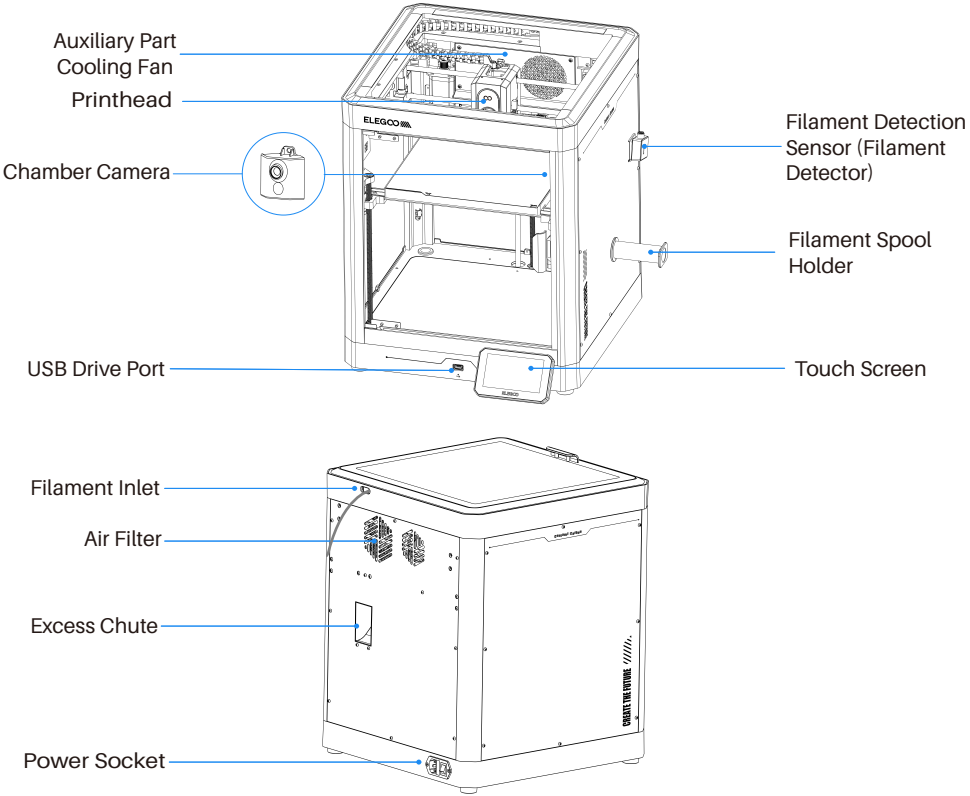
Rated Power: 1100 W @ 220 V, 350W @ 110 V

Physical Specifications

Machine Size: 398 x 404 x 490 mm

Net Weight: 17.5 kg

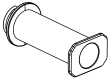
Component Introduction



Accessory Specification



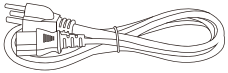
Touch Screen



Spool Holder

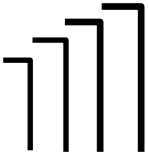


Filament Sample

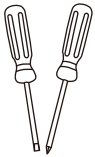


Power Cord

Unclogging
Pin Tool



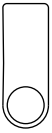
(1.5/2.0/2.5/3.0mm)
Allen Wrench



Screwdriver



Spare Heatbed
Nozzle Wiper



USB Drive



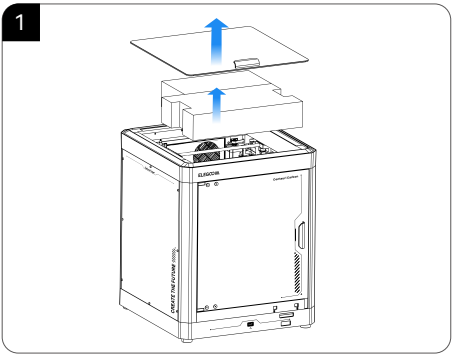
Scraper Blade



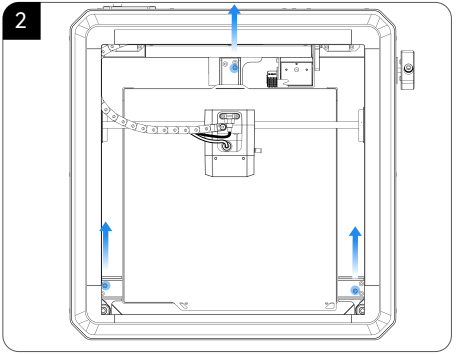
User Manual

Machine Setup & Installation

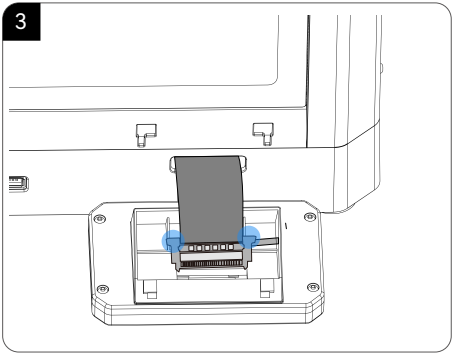
Scan to access tutorials



1. Take out the foam and tool kit from the printer.

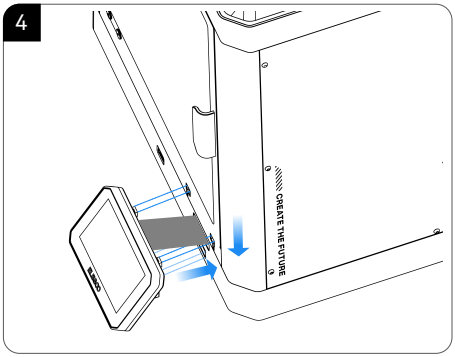


2. Unlock the heated bed and use an Allen wrench to remove the three screws in the picture.

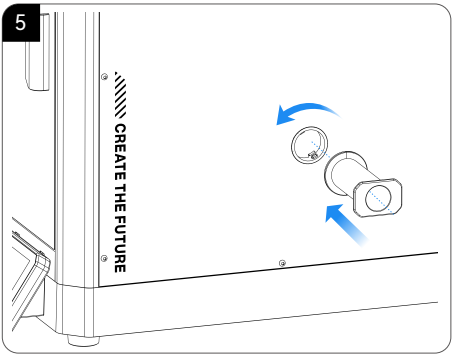


3. Insert the ribbon cable into the port by pressing the terminal as pictured. Make sure the gold contacts on the ribbon cable face upwards.

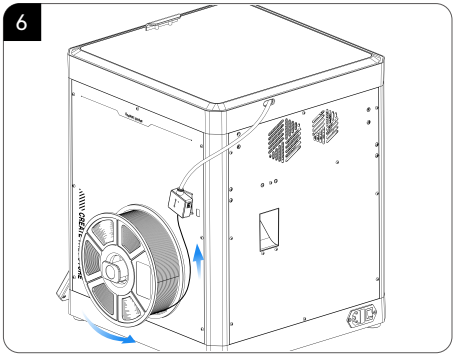
Machine Setup & Installation



4. Install the screen into the corresponding slot on the printer and push it down to lock it in place.



5. Mount the spool holder onto the hole on the right side of the machine and secure it by turning counterclockwise.

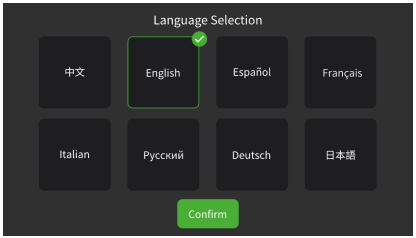


6. Load the filament by inserting one end into the filament detector and pushing it forward until it reaches its maximum position.

Important note: If you have disassembled machine components such as the nozzle assembly or build platform, make sure to re-level the platform before printing.

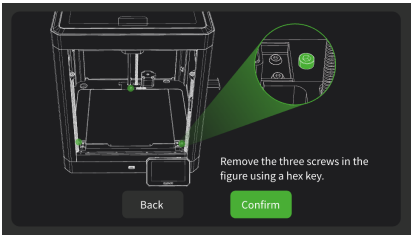
Screen Operation Instruction

1



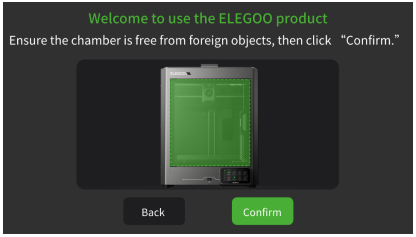
1. Language Selection

2



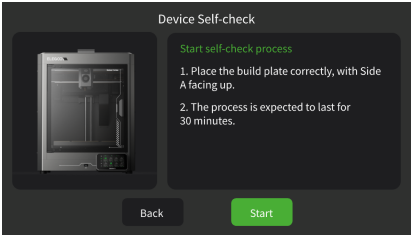
2. Follow the on-screen prompt to remove the three fixed screws of the build platform.

3



3. Ensure the printer chamber is free from foreign objects, then click "Confirm" to proceed.

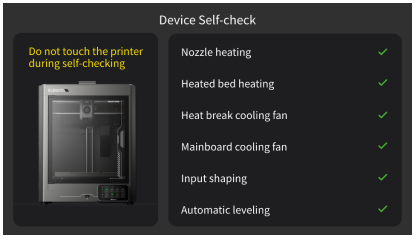
4



4. Enter the initial self-check process. Vibrations and noises during the self-check are normal.

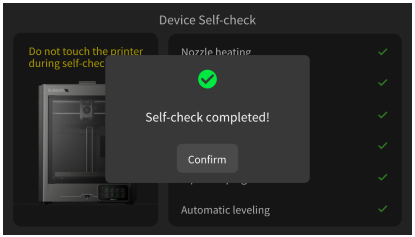
Screen Operation Instruction

5



5. Do not tap or shake the machine during the self-check process to avoid error prompts.

6

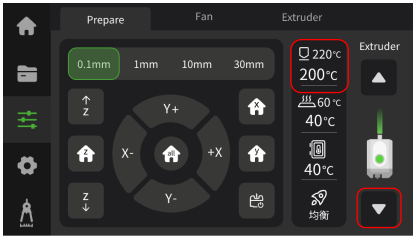


6. Self- check completed. Click “Confirm” to proceed.

Important note: Ensure to recalibrate the printing platform before each print when switching sides on the double-sided textured flexible plate.

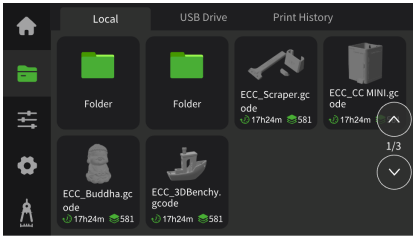
First Print

1



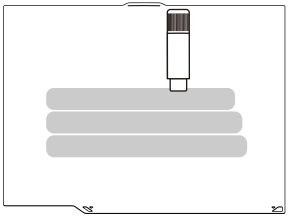
1. Click【 】- 【 】to set the nozzle temperature to the suitable temperature for the filament (e.g., 220℃ for PLA). Wait for the temperature to reach the set value, then click 【 】 repeatedly until the filament starts extruding from the nozzle.

2



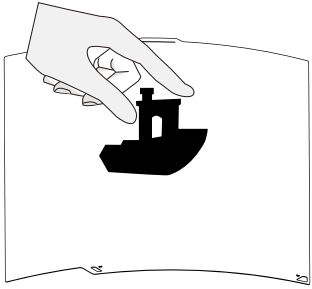
2. Click 【 】 - 【Local】 to select a model for test printing. (Tip: Long press to import print files from your USB drive to local storage.)

3



3. If the adhesion of the build plate decreases after prolonged use, you can apply solid glue or use platform adhesive spray to enhance the first-layer adhesion of the model, or replace the build plate.

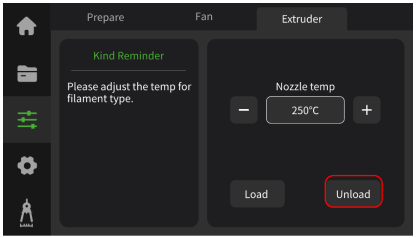
4



4. After the printed model cools down, detach the flexible build plate together with the model from the device. Bend the plate slightly to separate the model from it (avoid overbending to prevent deformation).

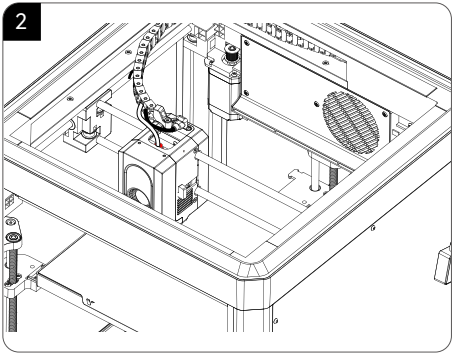
Filament Replacement

1



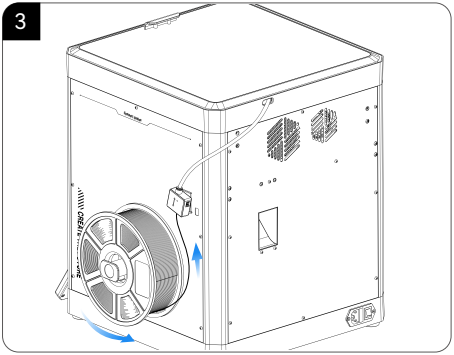
1. Click 【⇆】 and switch to the Extruder option. Click "Unload" and wait for the machine to complete the unloading process.

2



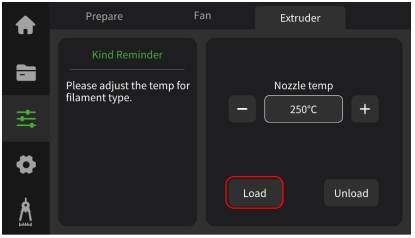
2. After unloading is complete, extract the old filament from the tube and replace it with a new one.

3



3. Load the filament by inserting one end into the filament detector and pushing it forward until it reaches its maximum position.

4

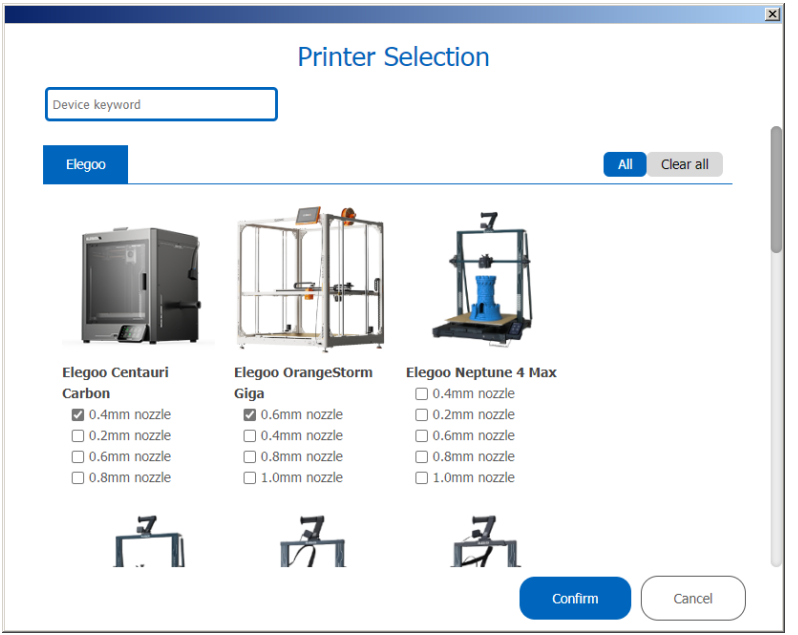


4. Click "Load" and wait for the nozzle to heat up. Once the nozzle reaches the preset temperature, it will start the filament loading process.

Slicing Software

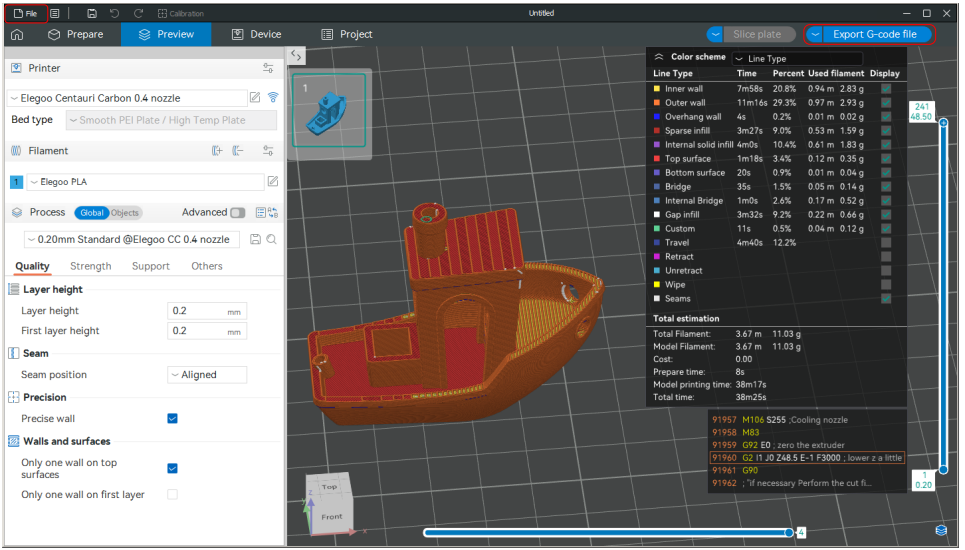
The included USB drive contains slicing software for installation and use.

* Select your printer model before starting the slicing process.



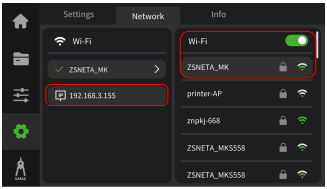
Slicing Software

1. Importing model for slicing: You can simply drag and drop the model file into the slicing software or click “File” in the top left corner and select “Import.”
2. Exporting G-code file: You can use the web interface to send the generated G-code file directly to the printer for online printing or save it to a USB drive for offline printing.



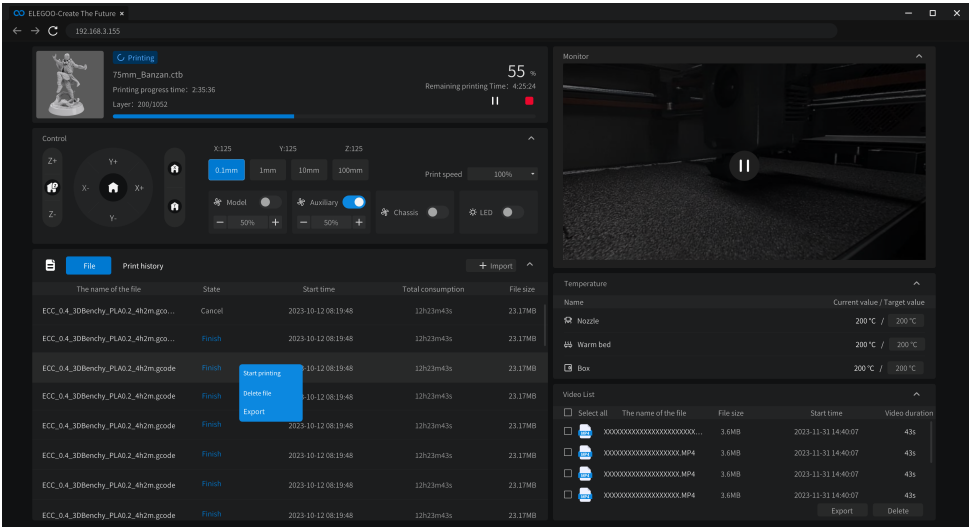
LAN (Network) Printing

1. The device supports Wi-Fi connection. Go to the "Network" interface, establish a successful connection, and check the IP address on the screen (refer to the image on the right).



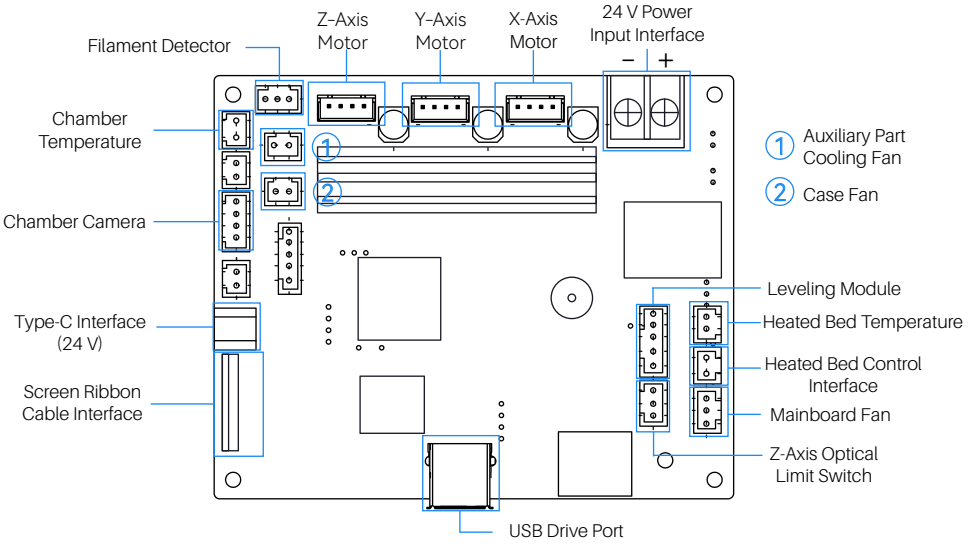
2. Connect your computer and printer to the same local area network (LAN). Open your browser and enter the printer's IP address in the address bar to access the backend management. Utilize the web interface to monitor the printing progress and pause/stop the print as needed.

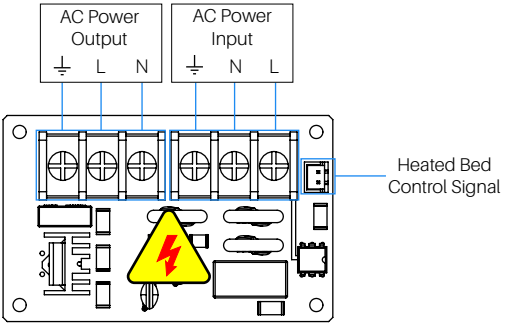
*Upload G-code files for printing.



Mainboard Circuit Wiring Diagram

Type-C Interface (24 V): It is strictly prohibited to directly connect this port to a computer or external devices, as it may result in damage.





Warranty Statement

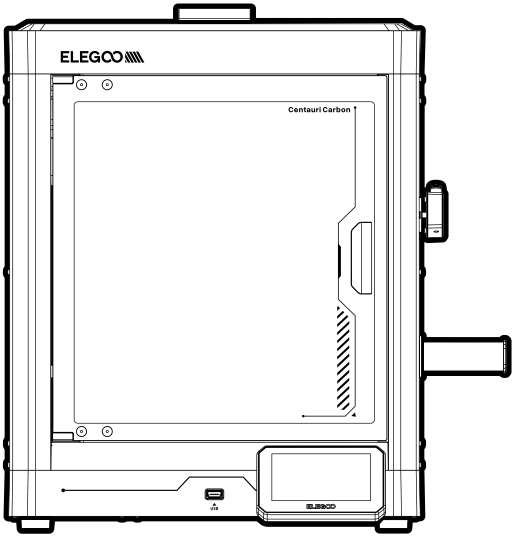
- ELEGOO printers are covered by a warranty from the date of receipt. Warranty periods for different components may vary. For more details, please visit our website (https://www.elegoo.com/pages/refund-policy).

- The free warranty does NOT include problems caused by self-disassembly and improper use, and wear and tear of the machine housing, etc.

ELEGOO

Centauri Carbon

Stampante 3D



Manual De Instrucciones

Please Refer To The Included USB Drive For A Setup And Installation Instructional Video.

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:

1. Visite nuestra página de soporte dedicada: https://www.elegoo.com/pages/-contact-support. (Recomendamos copiar el enlace y abrirlo en su navegador.)
2. Escanee el código QR a continuación para recibir asistencia personalizada.

(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 funcionalidad.)

NOTAS

1. No coloque la impresora en un entorno con muchas vibraciones o inestable, ya que las vibraciones de la máquina pueden afectar a la calidad de impresión.
2. No toque la boquilla ni la plataforma térmica de impresión mientras la impresora esté en funcionamiento para evitar quemaduras y lesiones por altas temperaturas.
3. Tras la impresión, aproveche rápidamente el calor residual de la boquilla para limpiar eficazmente los restos de filamento con una herramienta adecuada. Evite el contacto directo con la boquilla para evitar posibles quemaduras.
4. Al imprimir filamentos de baja temperatura, como PLA o filamentos flexibles, retire la cubierta superior.
5. Recomendamos utilizar el software de corte de ELEGOO para garantizar el correcto funcionamiento de la la máquina y conseguir unos resultados de impresión óptimos.
6. Realice un mantenimiento periódico de 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 está apagada antes de limpiarla.
7. Compruebe y limpie periódicamente los ventiladores de refrigeración de la impresora para evitar la acumulación de residuos y prolongar su vida útil.
8. Tenga cuidado con las piezas móviles de alta velocidad de la máquina para evitar cualquier riesgo potencial de atrapamiento.
9. El eje Z de la máquina utiliza tornillos de avance rápido para sus piezas móviles. Aplique aceite lubricante según sea necesario para asegurar un movimiento suave.
10. Los niños deben ser supervisados por adultos cuando utilicen la máquina para evitar lesiones .
11. En caso de emergencia, apague directamente la impresora .
12. Asegúrese de que la máquina está correctamente conectada a tierra para un funcionamiento seguro. Si no se conecta a tierra correctamente o se descuida la conexión a tierra de la máquina, puede aumentar el riesgo de fugas eléctricas.
13. Si no va a utilizar la máquina durante un periodo prolongado, apáguela y desenchufe el cable de alimentación.
14.Para garantizar un rendimiento óptimo, cada producto ELEGOO se somete a rigurosas pruebas de impresión antes del envío. Las marcas leves de prueba en la impresora, las pequeñas cantidades de filamento residual en la boquilla o la ligera decoloración de la boquilla son normales y no afectan su funcionamiento.

Especificaciones de la impresora

Tipo de impresora: FDM (Modelado por deposición fundida)

Volumen máximo de construcción: 256*256*256 (mm^3)

Precisión de impresión: ± 0,1 mm

Diámetro de la boquilla: Estándar (0,4 mm)

Velocidad de impresión: ≤ 500 mm/s

Temperatura ambiente: 5 ~ 40 °C

Especificaciones de temperatura de funcionamiento

Temperatura máxima de la boquilla: 320 °C

Temperatura máxima de la plataforma térmica: 110 °C

Especificaciones de software

Software de corte: ELEGOO Slicer (recomendado)

Formato de archivo de entrada: STL, OBJ, 3MF, STP

Formato de archivo de salida: Código G

Interfaz: Unidad USB, Wi-Fi

Especificaciones de la fuente de alimentación

Potencia de entrada: 100 - 200 Vca; 50/60 Hz

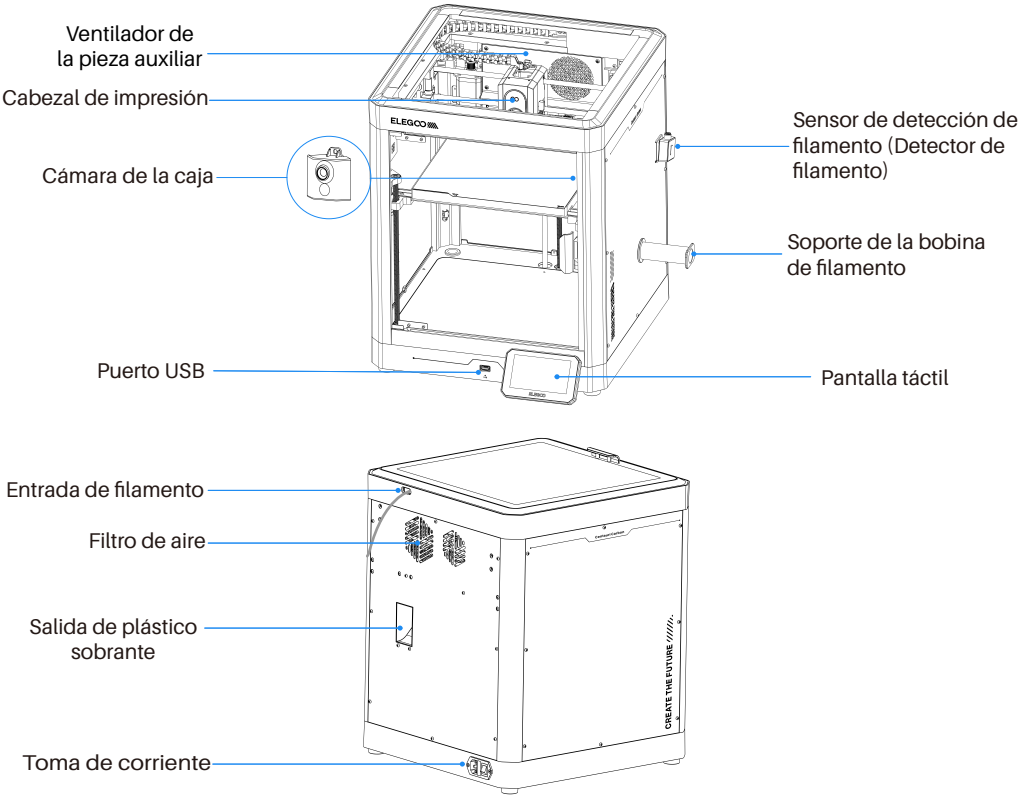
Potencia de salida: 1100 W a 220 V, 350 W a 110 V

DIMENSIONES

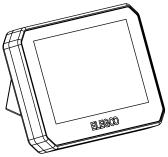
Tamaño de la máquina: 398 x 404 x 490 mm

Peso neto: 17,5 kg

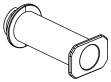
Vista general de componentes



Especificación de accesorios



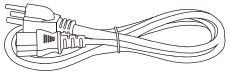
Pantalla táctil



Portabobinas

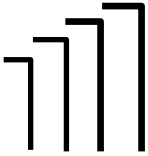


Muestra de filamento

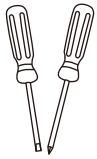


Cable de alimentación

Herramienta de desatascado



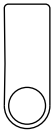
(1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 mm) Llaves Allen



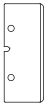
Destornillador



Rascador de repuesto de boquilla de la plataforma caliente de repuesto



Unidad USB



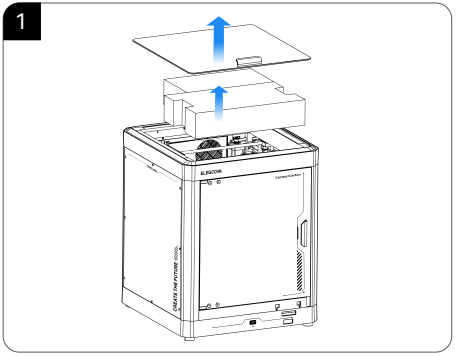
Cuchilla rascadora



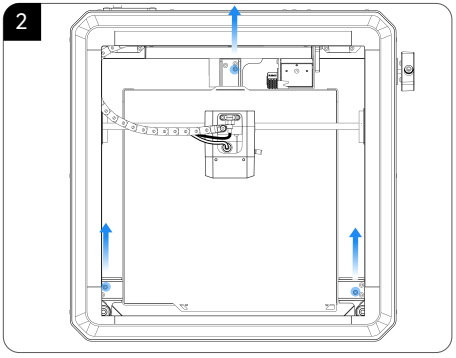
Manual de instrucciones

Configuración e instalación de la máquina

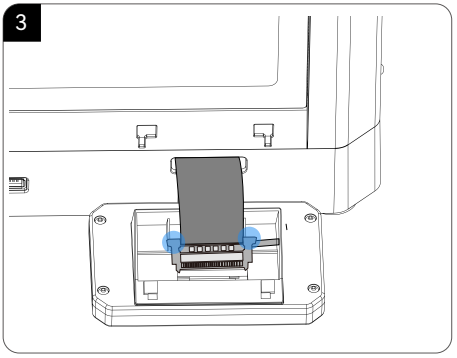
Escanear para acceder a los tutoriales



1. Retire la espuma y el kit de herramientas de la impresora.

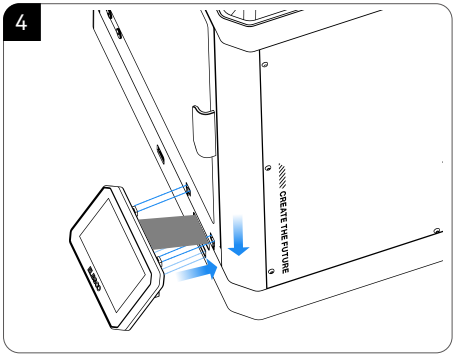


2. Desbloquee la plataforma térmica y utilice una llave Allen de para retirar los tres tornillos de la imagen.

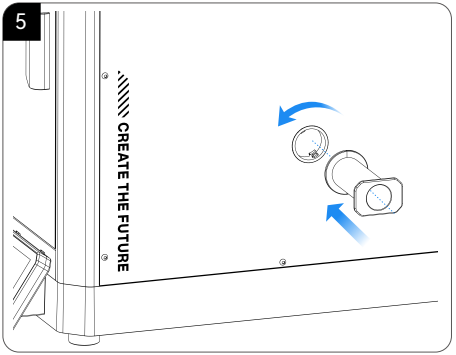


3. Inserte el cable plano en el puerto presionando el terminal como se muestra en la imagen. Asegúrese de que los contactos dorados del cable plano estén orientados hacia arriba.

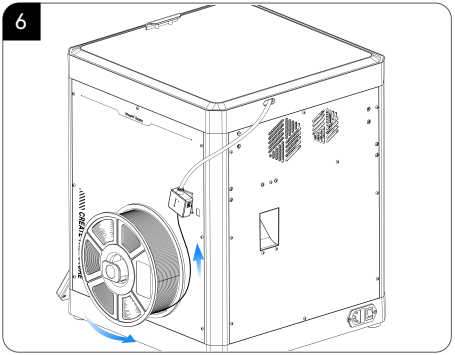
Configuración e instalación de la máquina



4. Instale la pantalla en la ranura correspondiente de la impresora y empújela hacia abajo para bloquearla en su sitio.



5. Introduzca el portabobinas en el orificio situado en el lado derecho de la máquina y fíjelo girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj.

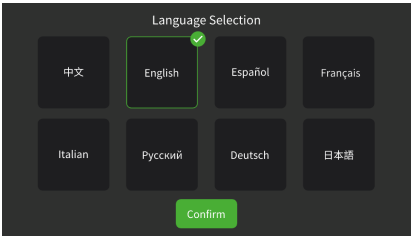


6. Cargue el filamento insertando un extremo en el detector de filamento y empujándolo hacia delante hasta que alcance su posición máxima.

Nota importante: Si ha desmontado componentes de la máquina como el conjunto de boquillas o la plataforma de impresión, asegúrese de volver a nivelar la plataforma antes de imprimir.

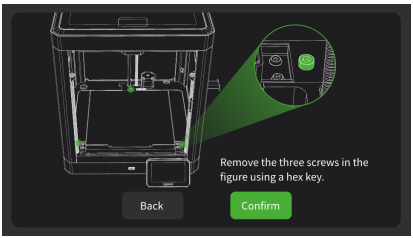
Instrucciones de uso de la pantalla

1



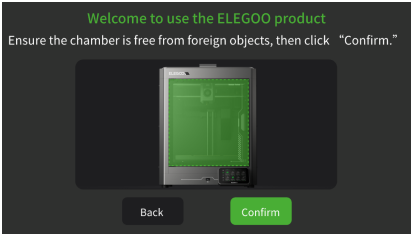
1. Selección de idioma

2



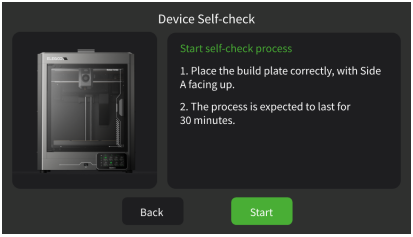
2. Siga las indicaciones de la pantalla para retirar los tres tornillos fijos de la plataforma de impresión.

3



3. Asegúrese de que la cámara de la impresora está libre de objetos extraños y haga clic en "Confirmar" para continuar.

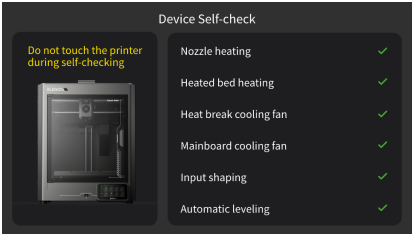
4



4. Entre en el proceso de autocomprobación inicial. Las vibraciones y ruidos durante la autocomprobación son normales.

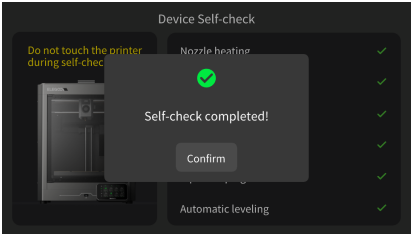
Instrucciones de uso de la pantalla

5



5. No golpee ni agite la máquina durante el proceso de autocomprobación para evitar indicaciones de error.

6

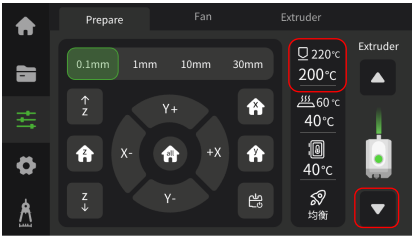


6. Autocomprobación terminada. Pulse “Confirmar” para continuar.

Nota importante: Asegúrese de recalibrar la plataforma de impresión antes de cada impresión cuando cambi de lado la placa texturizada de doble cara.

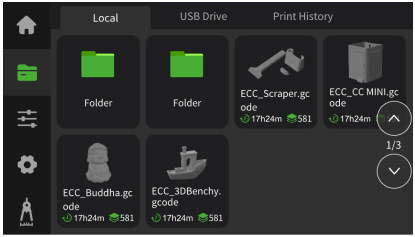
Primera impresión

1



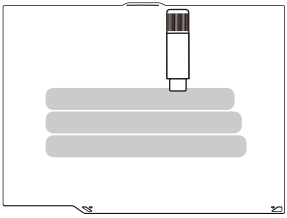
1. Haga clic en 【】. - 【】 para ajustar la temperatura de la boquilla a la temperatura adecuada para el filamento (por ejemplo, 220 ℃ para PLA). Espere a que la temperatura alcance el valor establecido y, a continuación, haga clic en 【▽】 repetidamente hasta que el filamento comience a extruir de la boquilla.

2



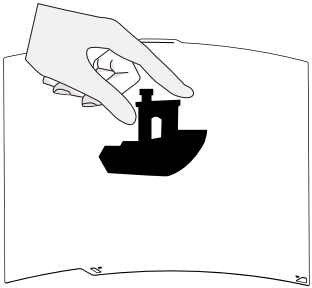
2. Pulse 【】 - 【Local】 para seleccionar un modelo para la impresión de prueba. (Consejo: importe fácilmente los archivos de impresión de su memoria USB al almacenamiento local con una pulsación larga).

3



3. Si la adherencia de la plataforma de impresión disminuye tras un uso prolongado, puede aplicar pegamento sólido o utilizar espray adhesivo de plataforma para mejorar la adherencia de la primera capa del modelo o sustituir la plataforma de impresión.

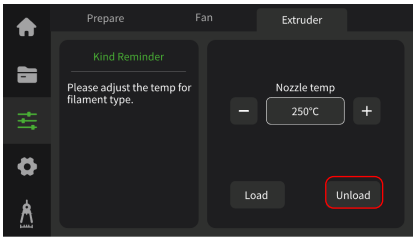
4



4. Después de que el modelo impreso se enfríe, separe del dispositivo la placa de impresión flexible junto con el modelo. Curve ligeramente la placa para separar el modelo de ella (evite curvarla en exceso para evitar deformaciones).

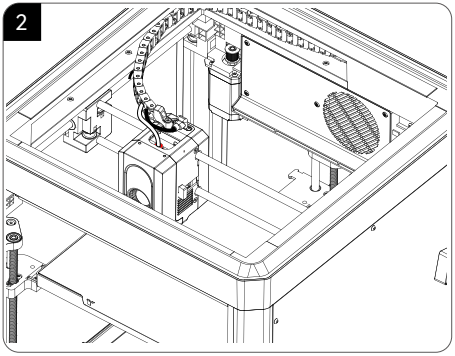
Sustitución del filamento

1



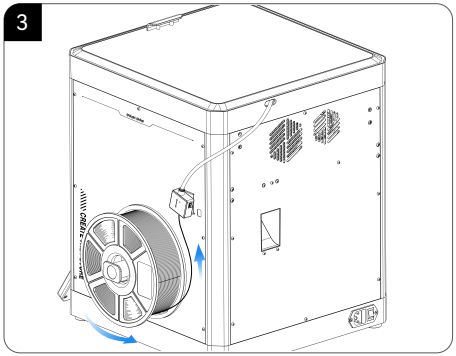
1. Haga clic en 【 】 y cambie a la opción Extrusor. Haga clic en "Descargar" y espere a que la máquina termine el proceso de descarga.

2



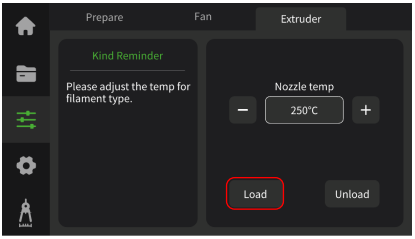
2. Una vez finalizada la descarga, extraiga el filamento viejo del tubo y sustitúyalo por uno nuevo.

3



3. Cargue el filamento introduciendo un extremo en el detector de filamento y empujándolo hacia delante hasta que alcance su posición máxima.

4

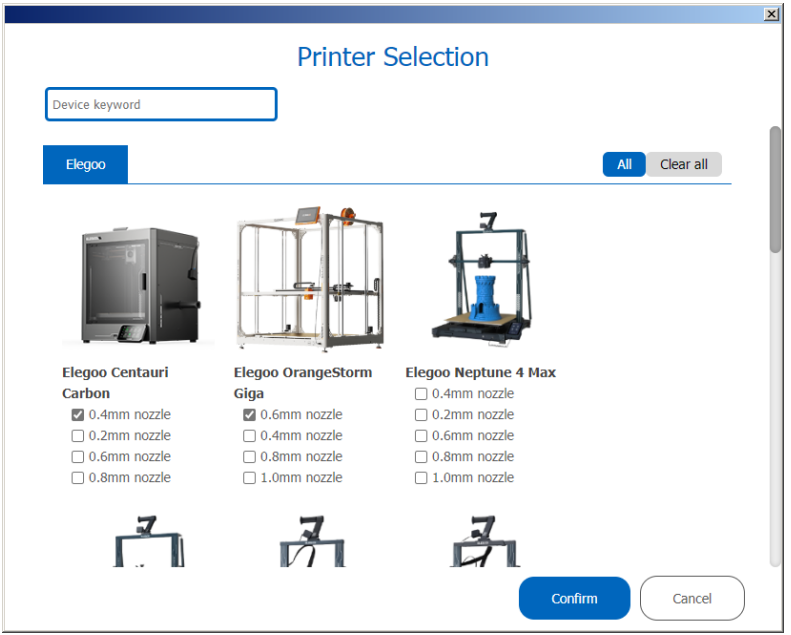


4. Haga clic en "Cargar" y espere a que se caliente la boquilla. Una vez que la boquilla alcance la temperatura preestablecida, comenzará el proceso de carga del filamento.

Software de corte

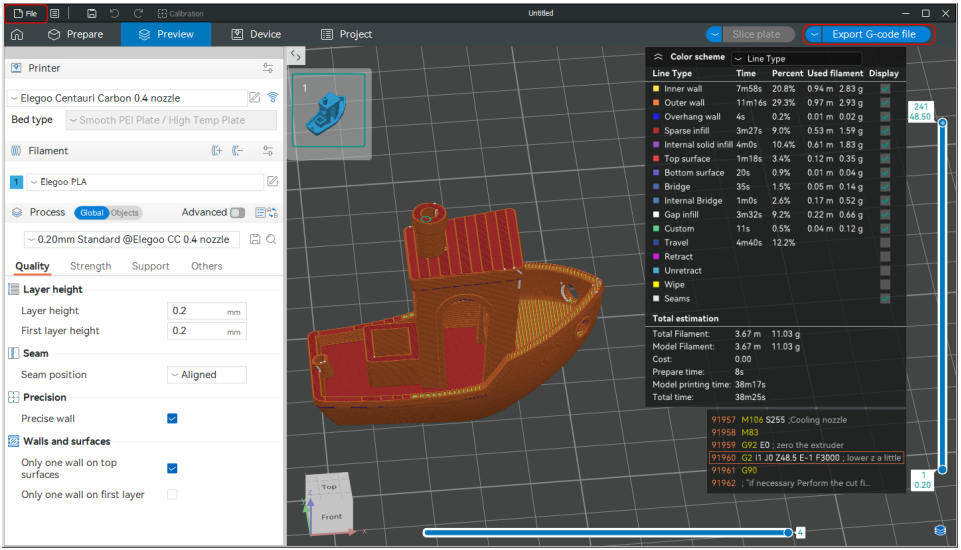
La unidad USB incluida contiene el software de corte para su instalación y uso.

* Seleccione su modelo de impresora antes de iniciar el proceso de corte.



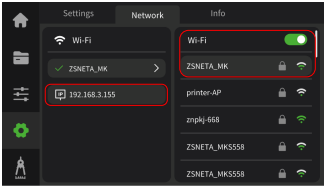
Software de corte

1. Importación del modelo para el corte: Puede simplemente arrastrar y soltar el archivo del modelo en el software de corte o hacer clic en “Archivo” en la esquina superior izquierda y seleccione “Importar”.
2. Esportración del archivo de código G: Puede utilizar la interfaz web para enviar el archivo de código G generado directamente a la impresora para imprimirlo en línea o guardarlo en una unidad USB para imprimirlo sin conexión.



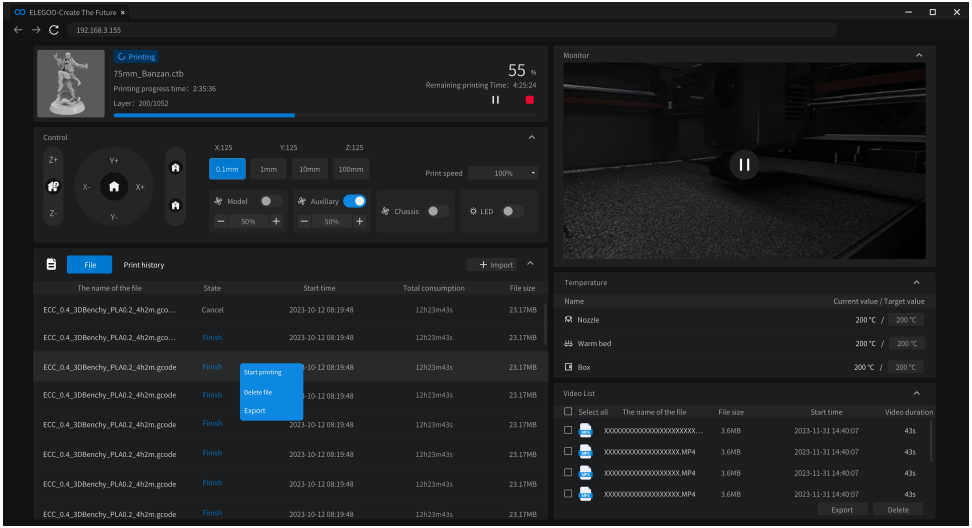
Impresión LAN (en red)

1. El dispositivo admite conexión Wi-Fi. Vaya a la interfaz «Red», establezca una conexión correcta y compruebe la dirección IP en la pantalla (consulte la imagen de la derecha).



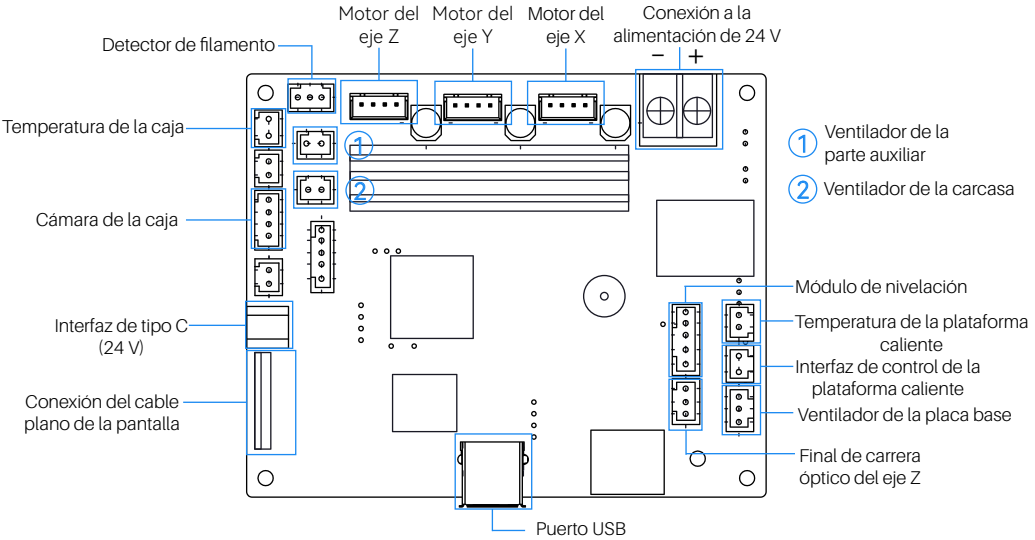
2. Conecte el ordenador y la impresora a la misma red de área local (LAN). Abra su navegador e introduzca la dirección IP de la impresora en la barra de direcciones para acceder a la gestión de los programas de fondo. Utilice la interfaz web para supervisar el progreso de la impresión y pausar/detener la impresión según sea necesario.

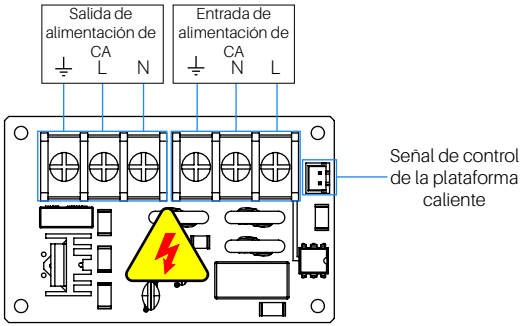
*Cargar archivos de código G para imprimir.



Esquema eléctrico del circuito de la placa base

Interfaz de tipo C (24 V): Se desaconseja encarecidamente conectar este puerto directamente a un ordenador o a dispositivos externos, ya que podría dañarlo.





Declaración de garantía

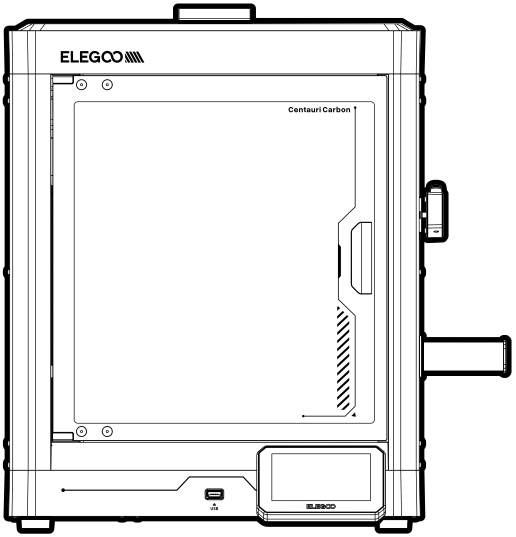
- Las impresoras ELEGOO están cubiertas por una garantía a partir de la fecha de recepción. Los periodos de garantía de los componentes individuales pueden variar. Para obtener información detallada, visite nuestra web oficial en https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

- 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

Centauri Carbon

Imprimante 3D



Manuel Utilisateur

Please Refer To The Included USB Drive For A Setup And Installation Instructional Video.

Merci d'avoir choisi un produit ELEGOO !

À la réception de votre produit, vérifiez que l'appareil est en bon état et que tous les accessoires 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-dessous pour obtenir une assistance professionnelle :

1. Visitez notre page réservée à l'assistance : https://www.elegoo.com/pages/contact-support. (Nous vous recommandons de copier le lien et de l'ouvrir dans votre navigateur.)
2. Scannez le code QR ci-dessous pour une assistance personnalisée.

(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.)

NOTES

1. Ne placez pas l'imprimante dans un environnement soumis à des vibrations importantes ou à un environnement instable, car les vibrations de la machine peuvent nuire à la qualité de l'impression.
2. Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en fonctionnement afin d'éviter les brûlures et les blessures dues aux températures élevées.
3. Après l'impression, utilisez rapidement la chaleur résiduelle de la buse pour nettoyer efficacement les résidus de filament à l'aide d'un outil approprié. Évitez tout contact direct avec la buse afin d'éviter les brûlures potentielles.
4. Lors de l'impression de filaments à basse température tels que le PLA et les filaments flexibles, il est recommandé de retirer le couvercle en verre.
5. Nous recommandons d'utiliser le logiciel de découpe ELEGOO pour assurer le bon fonctionnement de la machine et obtenir des résultats d'impression optimaux.
6. Effectuez un entretien régulier de l'imprimante en nettoyant le corps de la machine à l'aide d'un chiffon sec afin d'éliminer la poussière et tout résidu de filament collé. Veillez à ce que l'imprimante soit hors tension avant de procéder au nettoyage.
7.Vérifiez et nettoyez régulièrement les ventilateurs de refroidissement de l'imprimante pour éviter l'accumulation de débris et prolonger leur durée de vie.
8. Faites attention aux pièces de la machine qui se déplacent à grande vitesse afin d'éviter tout risque de pincement.
9. L'axe Z de la machine utilise des vis sans fin pour ses pièces mobiles. Appliquez de l'huile lubrifiante si nécessaire pour assurer un mouvement fluide.
10. Les enfants doivent être surveillés par des adultes lorsqu'ils utilisent la machine afin d'éviter les blessures.
11. En cas d'urgence, coupez directement l'alimentation.
12. Veillez à ce que la machine soit correctement reliée à la terre pour un fonctionnement en toute sécurité. Le fait de ne pas relier correctement la machine à la terre ou de négliger de le faire peut augmenter le risque de faille électrique.
13. Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, veuillez l'éteindre et débrancher le cordon d'alimentation.
14.Pour garantir des performances optimales, chaque produit ELEGOO est soumis à des essais d'impression rigoureux avant son expédition. De légères traces de test sur l'imprimante, de petits résidus de filament sur la buse ou une légère décoloration de celle-ci sont normaux et n'affectent en rien le fonctionnement de l'appareil.

Spécifications de l'imprimante

Type d'imprimante : FDM (Fused Deposition Modeling)

Volume de construction maximum : 256 x 256 x 256 (mm^3)

Précision d'impression : ± 0,1 mm

Diamètre de la buse : Standard (0,4 mm)

Vitesse d'impression : ≤ 500 mm/s

Température de fonctionnement de l'environnement : 5 °C~40 °C

Spécifications de la température de fonctionnement

Température maximale de la buse : 320 °C

Température maximale du plateau chauffant : 110 °C

Spécifications du logiciel

Logiciel de tranchage : ELEGOO Slicer (recommandé)

Format du fichier d'entrée : STL, OBJ, 3MF, STP

Format du fichier de sortie : G-code

Interface : Clé USB, Wi-Fi

Spécifications de l'alimentation électrique

Puissance d'entrée : 100-240 V CA ; 50/60 Hz

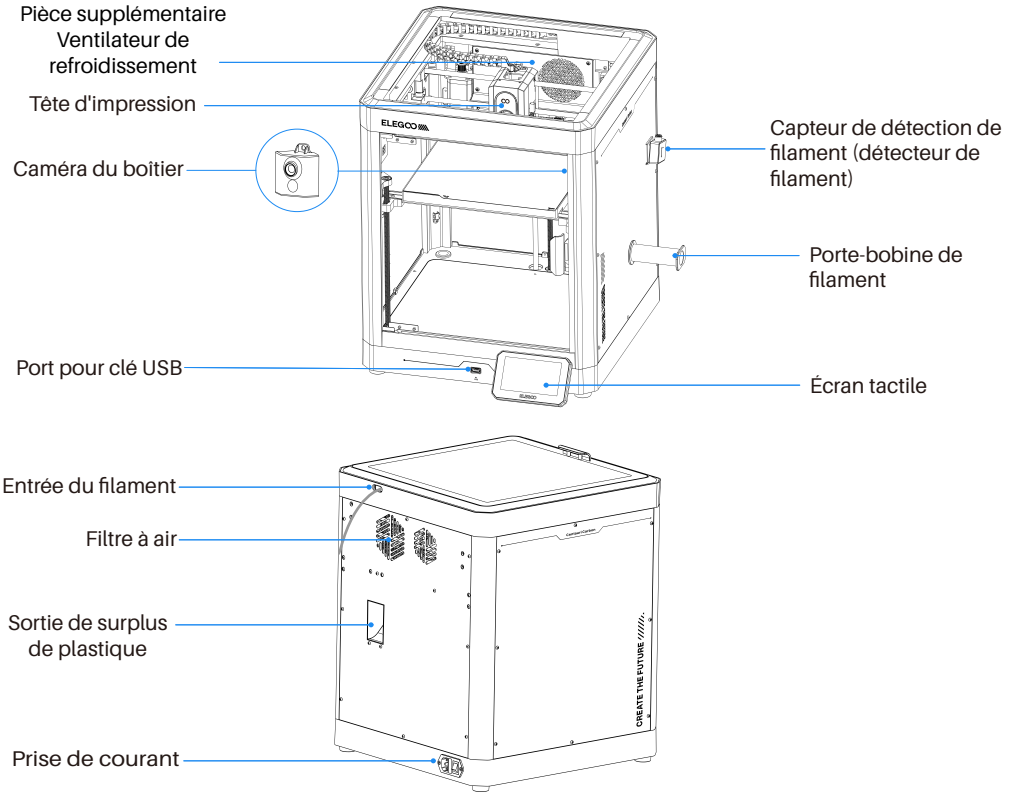
Puissance nominale : 1100 W à 220 V, 350 W à 110 V

Spécifications physiques

Taille de la machine : 398 x 404 x 490 mm

Poids net : 17,5 kg

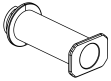
Présentation des composants



Spécification des accessoires



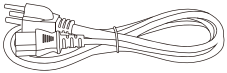
Écran tactile



Porte-bobine

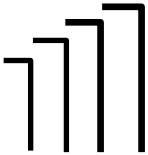


Échantillon de filament

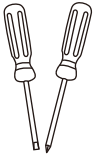


Câble d'alimentation

Outil de débouchage



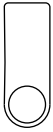
(1,5/2/2,5/3 mm)
Clé Allen



Tournevis



Essuyeur de buse de plateau chauffant de rechange



Clé USB



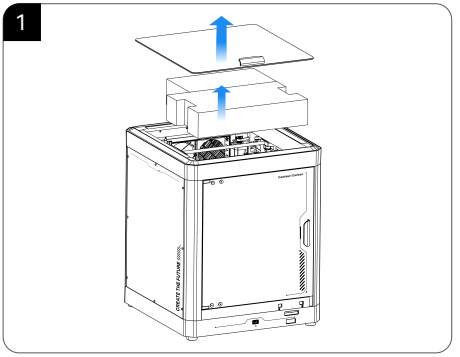
Lame de raclage



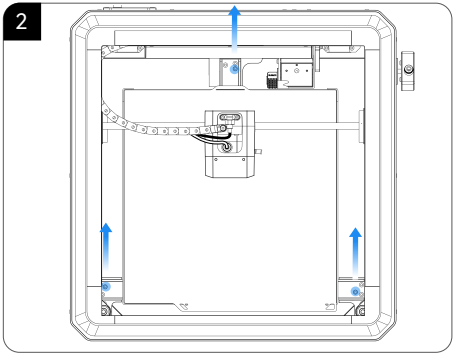
Manuel utilisateur

Configuration et installation de la machine

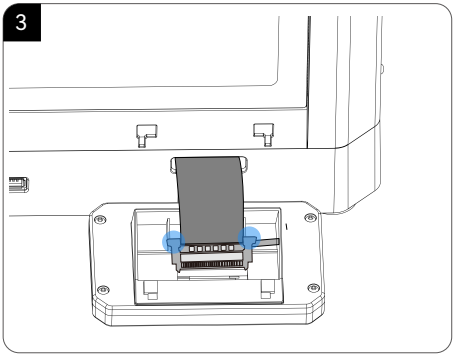
Scannez pour accéder aux didacticiels



1. Retirez la mousse et le kit d'outils de l'imprimante.

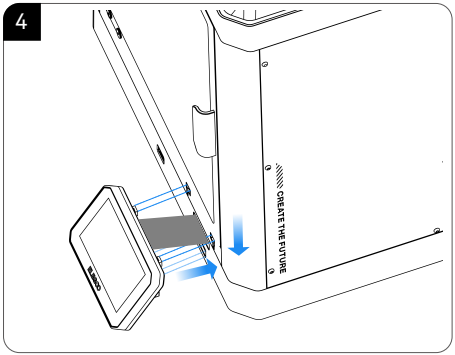


2. Déverrouillez le plateau chauffant et utilisez une clé Allen de pour retirer les trois vis de l'image.

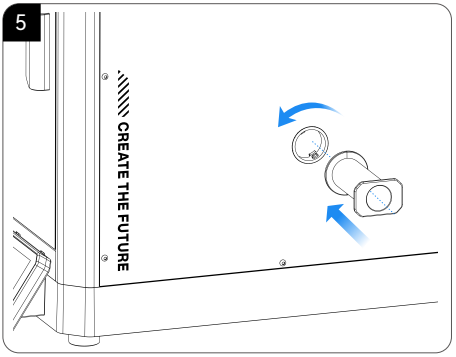


3. Insérez le câble plat dans le port en appuyant sur la borne comme indiqué sur l'image. Veillez à ce que les contacts dorés du câble plat soient orientés vers le haut.

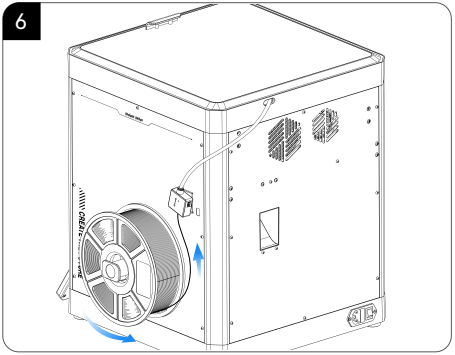
Configuration et installation de la machine



4. Installez l'écran dans la fente correspondante de l'imprimante et poussez-le vers le bas pour le verrouiller à sa place.



5. Montez le porte-bobine sur le trou situé sur le côté droit de la machine et fixez-le en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

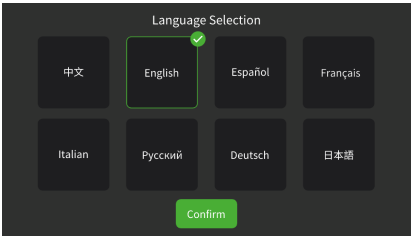


6. Chargez le filament en insérant une extrémité dans le détecteur de filament et en le poussant vers l'avant jusqu'à ce qu'il atteigne sa position maximale.

Remarque importante : si vous avez démonté des éléments de la machine, tels que la buse ou la plate-forme de construction, veillez à niveler à nouveau la plate-forme avant d'imprimer.

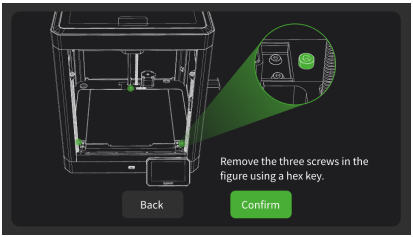
Instructions d'utilisation de l'écran

1



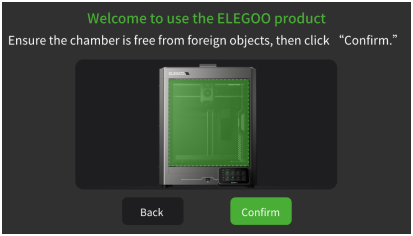
1. Sélection de la langue

2



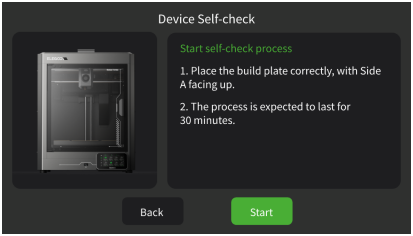
2. Suivez les instructions à l'écran pour retirer les trois vis fixes de la plate-forme de construction.

3



3. Assurez-vous que le compartiment de l'imprimante ne contienne pas de corps étrangers, puis cliquez sur "Confirmer" pour continuer.

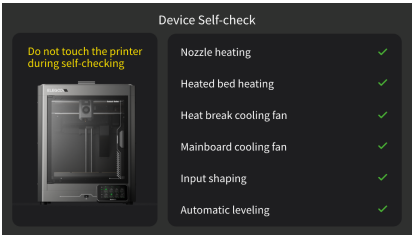
4



4. Passez au processus d'autocontrôle initial. Les vibrations et les bruits pendant l'autocontrôle sont normaux.

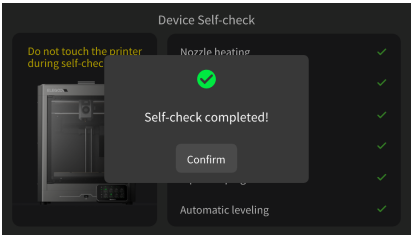
Instructions d'utilisation de l'écran

5



5. Ne tapez pas sur l'appareil et ne le secouez pas pendant le processus d'autocontrôle afin d'éviter les messages d'erreur.

6



6. Autocontrôle terminé. Cliquez sur « Confirmer » pour continuer.

Remarque importante: assurez-vous de recalibrer la plateforme d'impression avant chaque impression lorsque vous passez au verso de la plaque texturée double face.

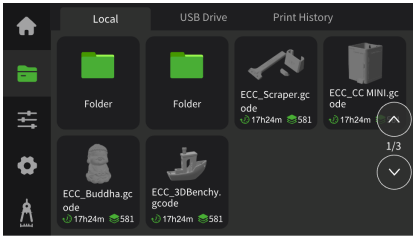
Première impression

1



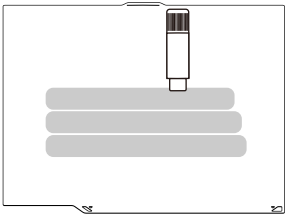
1. Cliquez sur 【⚙】 - 【▽】 pour régler la température de la buse à la température appropriée pour le filament (par exemple, 220 ℃ pour le PLA). Attendez que la température atteigne la valeur définie, puis cliquez sur 【▽】 à plusieurs reprises jusqu'à ce que le filament commence à extruder de la buse.

2



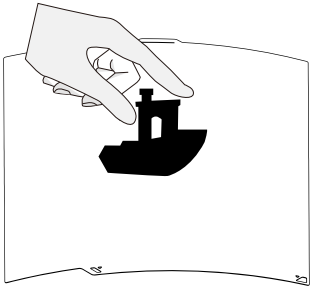
2. Cliquez sur 【📁】 - 【Local】 pour sélectionner un modèle pour le test d'impression. (Astuce : importez facilement les fichiers d'impression de votre clé USB vers le stockage local en appuyant longuement).

3



3. Si l'adhérence de la plaque de construction diminue après une utilisation prolongée, vous pouvez appliquer de la colle en bâton ou utiliser un spray adhésif pour plateforme afin d'améliorer l'adhérence de la première couche du modèle, ou remplacer la plaque de construction.

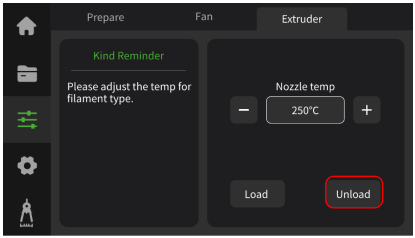
4



4. Une fois le modèle imprimé refroidi, détachez la plaque de construction flexible et le modèle de l'appareil. Courbez légèrement la plaque pour en détacher le modèle (évitez de trop la courber pour ne pas la déformer).

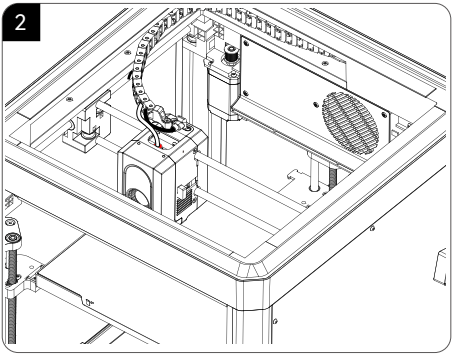
Remplacement du filament

1



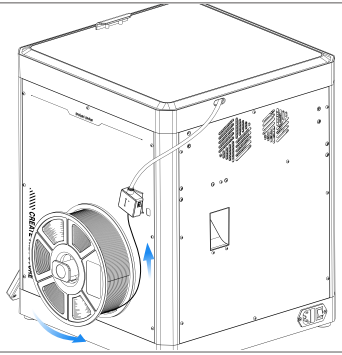
1. Cliquez sur 【 】 et passez à l'option Extrudeur. Cliquez sur "Décharger" et attendez que la machine termine le processus de déchargement.

2



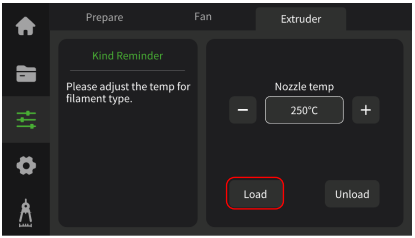
2. Une fois le déchargement terminé, extrayez le filament usagé du tube et remplacez-le par un nouveau.

3



3. Chargez le filament en insérant une extrémité dans le détecteur de filament et en le poussant vers l'avant jusqu'à ce qu'il atteigne sa position maximale.

4

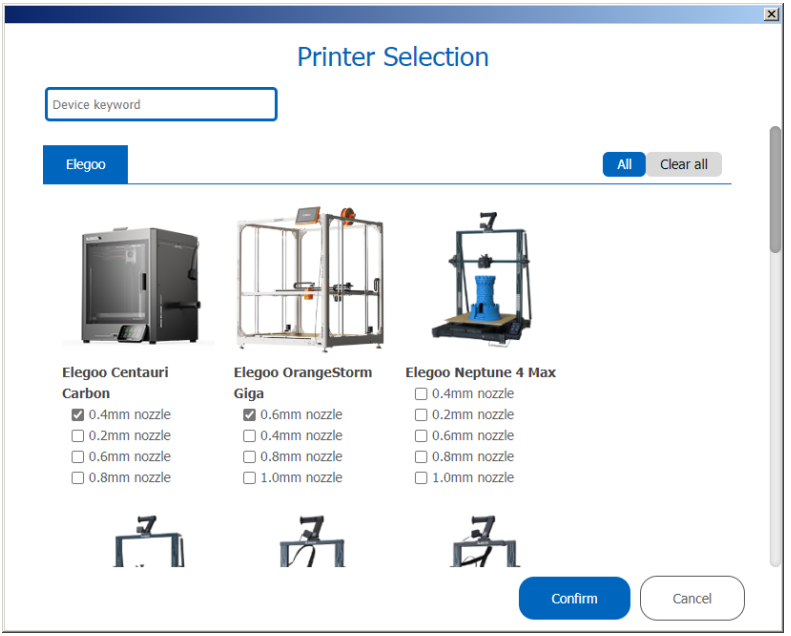


4. Cliquez sur « Charger » et attendez que la buse chauffe. Une fois que la buse atteint la température prédéfinie, elle démarre le processus de chargement du filament.

Logiciel de découpe

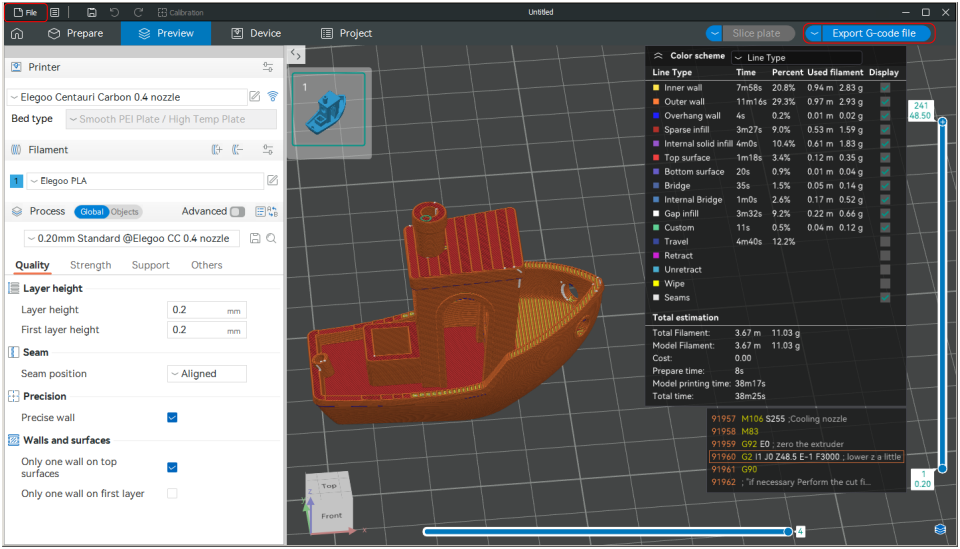
La clé USB fournie contient un logiciel de découpe.

* Sélectionnez votre modèle d'imprimante avant de commencer le processus de coupes.



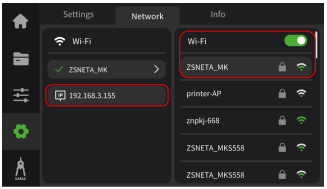
Logiciel de découpe

1. Importation du modèle pour le découpage en tranches : Vous pouvez simplement faire glisser et déposer le fichier du modèle dans le logiciel de découpe ou cliquer sur « Fichier » dans le coin supérieur gauche et sélectionner « Importer ».
2. Exportation du fichier G-code : vous pouvez utiliser l'interface web pour envoyer le fichier G-code généré directement à l'imprimante pour une impression en ligne ou l'enregistrer sur un lecteur USB pour une impression hors ligne.



Impression LAN (réseau)

1. L'appareil prend en charge la connexion Wi-Fi. Accédez à l'interface « Réseau », établissez une connexion et vérifiez l'adresse IP à l'écran (voir l'image de droite).



2. Connectez votre ordinateur et votre imprimante au même réseau local (LAN). Ouvrez votre navigateur et entrez l'adresse IP de l'imprimante dans la barre d'adresse pour accéder à la gestion du serveur. Utilisez l'interface web pour surveiller la progression de l'impression et mettre en pause/arrêter l'impression si nécessaire.

*Transférer les fichiers G-code pour l'impression.

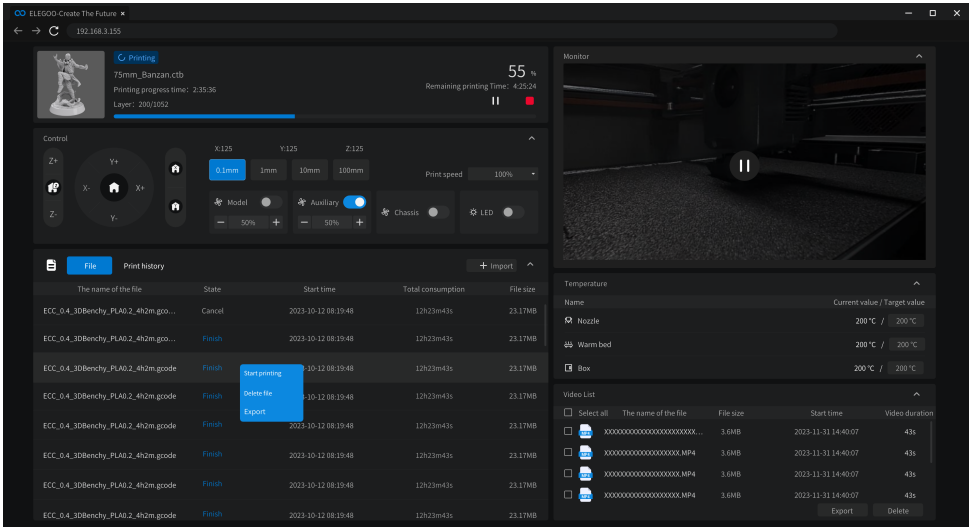
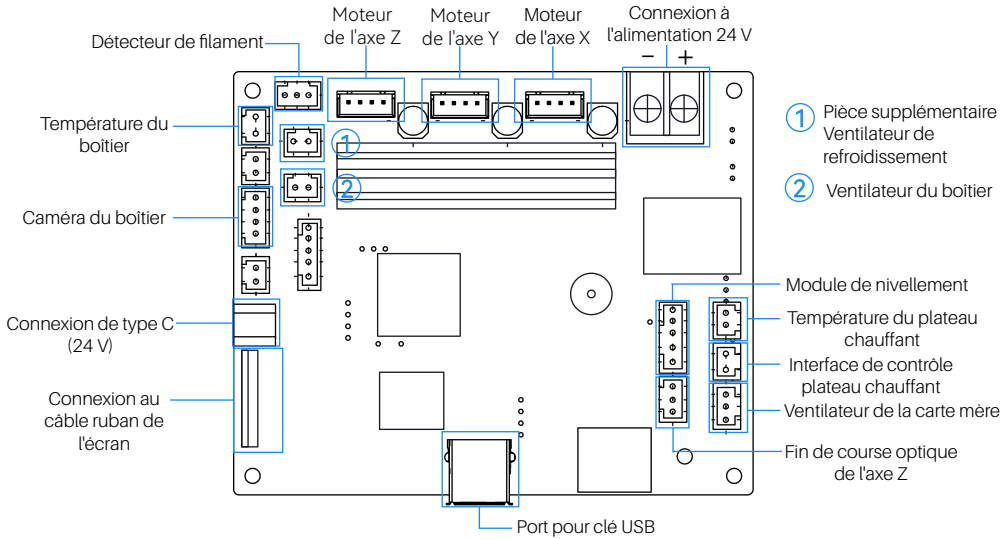
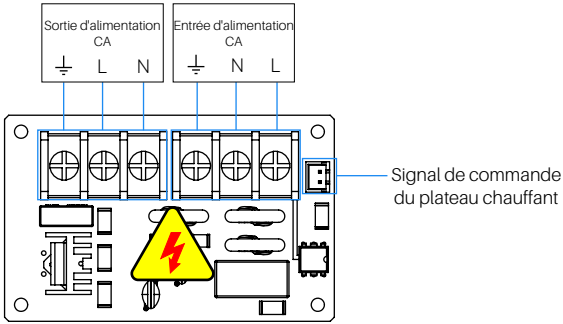


Schéma de câblage du circuit de la carte mère

Interface Type-C (24 V) : il est strictement déconseillé de connecter directement ce port à un ordinateur ou à des appareils externes, car cela pourrait l'endommager.





Déclaration de garantie

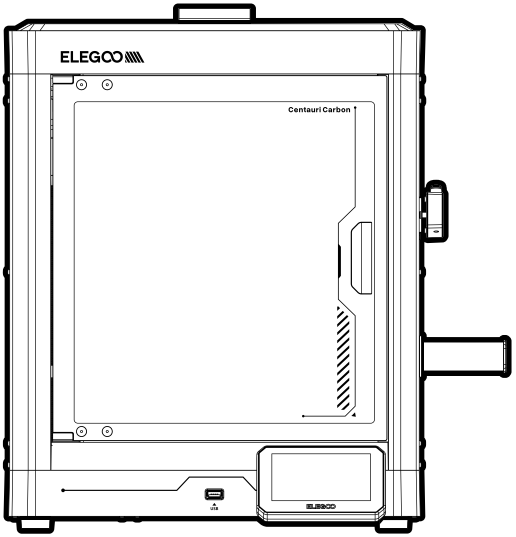
- Les imprimantes ELEGOO sont couvertes par une garantie à compter de la date de réception. Les périodes de garantie pour les différents composants peuvent varier. Pour obtenir des informations détaillées, veuillez consulter notre site Web officiel à l'adresse suivante https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

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

ELEGOO

Centauri Carbon

Stampante 3D



Manuale Dell'utente

Please Refer To The Included USB Drive For A Setup And Installation Instructional Video.

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:

1. Visitare la nostra pagina dedicata all'assistenza: https://www.elegoo.com/pages/contact-support. (Si consiglia di copiare il link e aprirlo nel browser).
2. Scansionare il codice QR qui sotto per assistenza personalizzata.

(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.)

NOTES

1. Non posizionare la stampante su superfici con vibrazioni oppure instabili, in quanto la vibrazione della macchina influenzerà negativamente sulla qualità della stampa.
2. Non toccare l'ugello e il piatto riscaldato mentre la stampante è in funzione per evitare bruciature e lesioni personali da alta temperatura.
3. Dopo aver stampato, sfruttare l'alta temperatura dell'ugello per pulirlo dai residui di filamento con l'aiuto degli appositi utensili. Non toccare direttamente l'ugello con le mani durante questa fase per evitare bruciature.
4. Raccomandiamo di utilizzare il programma di slicing Elegoo per garantire un corretto funzionamento della macchina e dei risultati di stampa ottimali.
5. Se si stampano filamenti a bassa temperatura come PLA o filamenti flessibili, raccomandiamo di rimuovere il coperchio in vetro superiore.
6. Effettuare frequentemente la manutenzione e pulire regolarmente il telaio della stampante con un panno asciutto per rimuovere la polvere ed i residui di materiale stampato appiccicati. Effettuare queste operazioni mentre la stampante è spenta.
7. Controllare e pulire regolarmente le ventole di raffreddamento della stampante per evitare l'accumulo di detriti e prolungare la vita utile dell'unità.
8. Fare attenzione alle parti in movimento ad alta velocità per evitare il pericolo di schiacciamento.
9. L'asse Z della macchina utilizza viti di comando per le parti in movimento. Applicare dell'olio lubrificante quando necessario per garantire un movimento fluido.
10. I bambini devono essere supervisionati da un adulto quando la macchina è in funzione per evitare lesioni personali.
11. In caso di emergenza, spegnere immediatamente l'alimentazione.
12. Assicurarsi che la macchina sia messa a terra correttamente per un'utilizzo sicuro. Una messa a terra scorretta o mancante può aumentare il rischio di elettrocuzione .
13. Se non si utilizza la macchina per un lungo periodo, spegnere l'alimentazione e scollegare il cavo di alimentazione.
14.Per garantire prestazioni ottimali, ogni prodotto ELEGOO viene sottoposto a rigorosi test di stampa prima della spedizione. Lievi segni dovuti ai test sulla stampante, piccole quantità di filamento residuo sull'ugello o un leggero scolorimento dell'ugello sono fenomeni normali e non compromettono il funzionamento.

Caratteristiche della Stampante

Principio di Stampa: FDM (Fused Deposition Modeling)

Volume Massimo di Stampa: 256 x 256 x 256 (mm^3)

Precisione di Stampa: ±0,1 mm

Diametro dell'Ugello: Standard (0,4 mm)

Velocità di Stampa: ≤500 mm/s

Temperatura dell'Ambiente: 5°C~40°C

Temperature di Esercizio

Temperatura massima dell'Ugello: 320°C

Temperatura Massima del Piatto Riscaldato: 110°C

Caratteristiche Software

Programma Slicer: ELEGOO Slicer (Raccomandato)ù

Formato del File in Ingresso: STL, OBJ, 3MF, STP

Formato del File in Uscita: G-code

Interfaccia: Chiavetta USB, Wi-Fi

Caratteristiche di Alimentazione

Tensione in Ingresso: AC 100-240 V ; 50/60 Hz

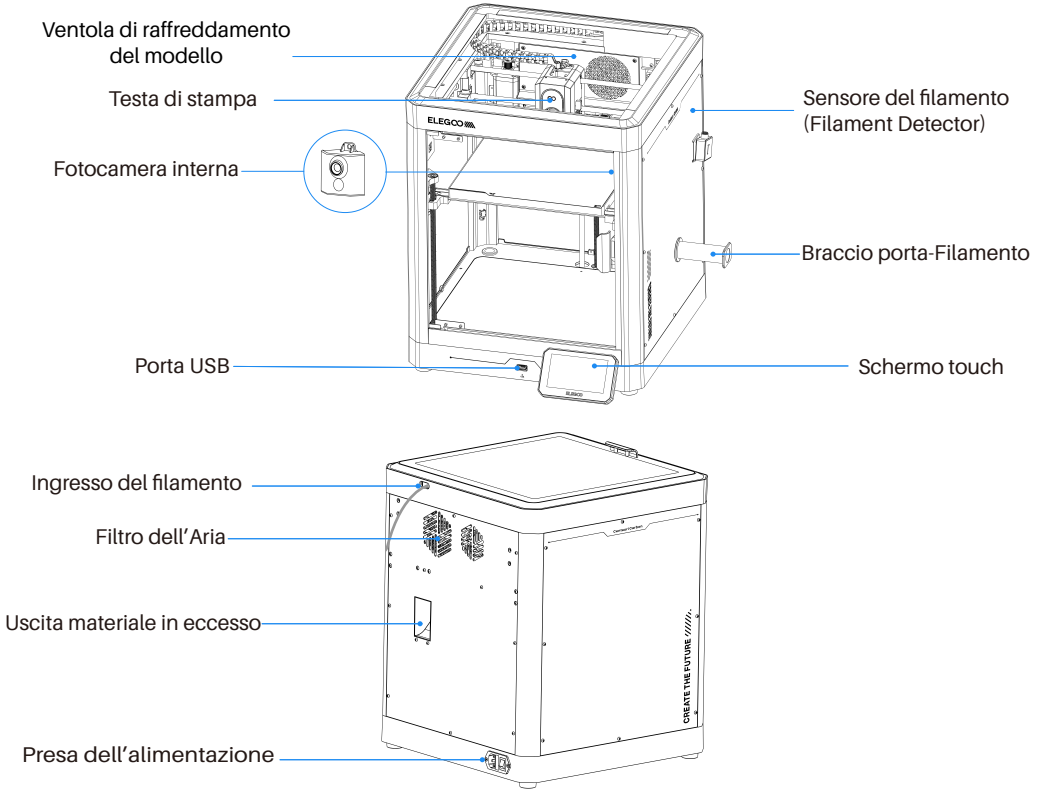
Potenza Nominale: 1100 W a 220 V, 350 W a 110 V

Caratteristiche Fisiche

Dimensioni della Macchina: 398 x 404 x 490 mm

Peso Netto: 17,5 kg

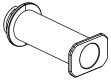
Introduzione ai componenti



Caratteristiche degli Accessori



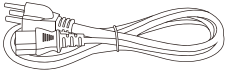
Schermo Touch



Braccio
porta-Filamento

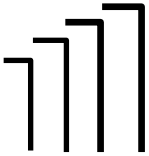


Campione di Filamento

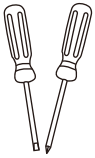


Cavo di Alimentazione

Utensile per la
Pulizia dell'ugello



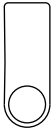
(1,5/ 2,0/ 2,5/ 3,0 mm)
Chiave a Brugola



Cacciavite



Blocco di Pulizia
dell'Ugello di
Ricambio



Chiavetta USB



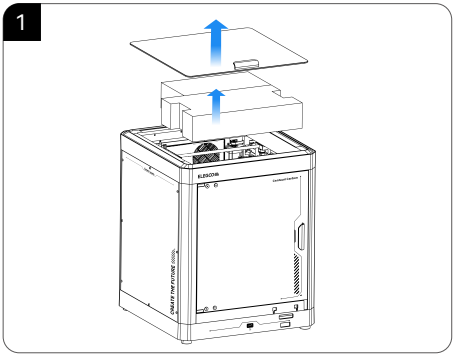
Raschietto



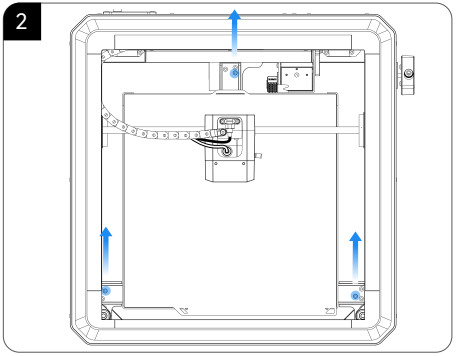
Manuale dell'utente

Configurazione e Installazione della macchina

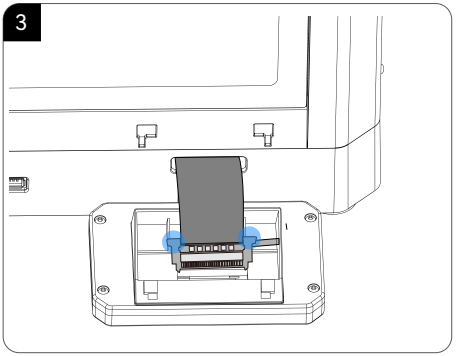
Scansionare per accedere ai tutorial



1. Rimuovere la schiuma e il kit utensili dalla stampante.

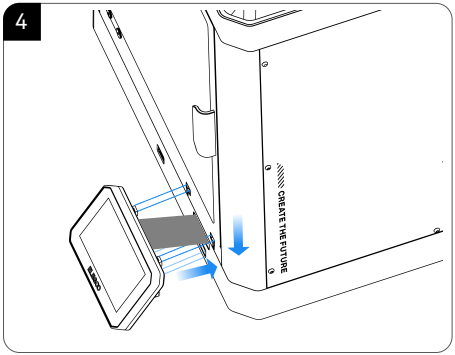


2. Sbloccare il piatto riscaldato e utilizzare una chiave a brugola da per rimuovere le tre viti come nell'immagine.

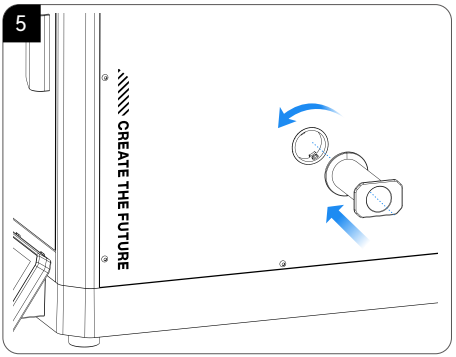


3. Inserire il cavo a nastro nella sua porta premendo il terminale come mostrato. Assicurarsi che i contatti dorati siano rivolti verso l'alto.

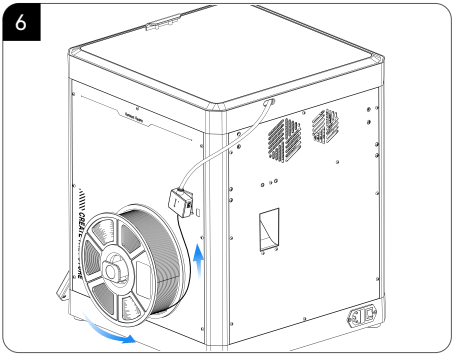
Configurazione e Installazione della macchina



4. Inserire lo schermo nella cava corrispondente della stampante e spingerlo verso il basso per bloccarlo in posizione.



5. Posizionare il braccio porta filamento nel foro sul lato destro della macchina e bloccarlo girandolo in senso antiorario.

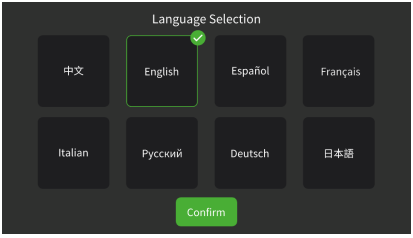


6. Caricare il filamento inserendone un'estremità nel sensore del filamento e spingilo avanti fino a che raggiunge la posizione massima.

Nota importante: se sono stati smontati componenti della macchina, come il gruppo ugelli o la piattaforma di costruzione, assicurarsi di livellare nuovamente la piattaforma prima di procedere con la stampa.

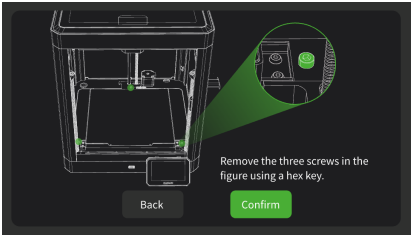
Introduzione all'utilizzo dello schermo

1



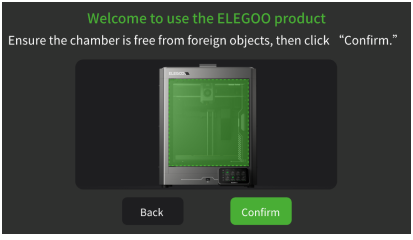
1. Scelta della Lingua

2



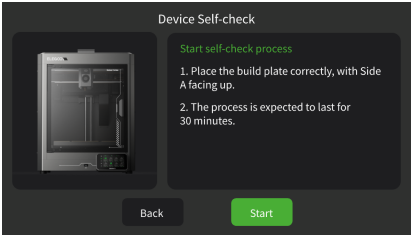
2. Seguire i comandi sullo schermo per rimuovere le tre viti di fissaggio del piatto di stampa.

3



3. Assicurarsi che la camera di stampa sia libera da oggetti estranei, quindi fai click su "Conferma" per procedere.

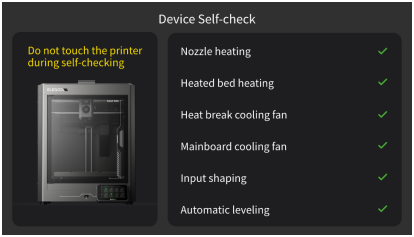
4



4. Accedere al processo di autoverifica iniziale. Durante l'autoverifica, è normale che si manifestino vibrazioni e rumori.

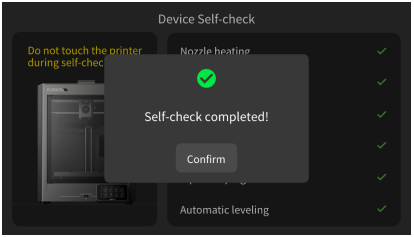
Introduzione all’utilizzo dello schermo

5



5. Non toccare o scuotere l'apparecchio durante il processo di autoverifica per evitare che vengano segnalati errori.

6



6. Autoverifica completata. Fare clic su “Conferma” per continuare.

Nota importante: Assicurarsi di ricalibrare la piattaforma di stampa prima di ogni processo di stampa quando si passa al lato opposto del piano testurizzato fronte-retro.

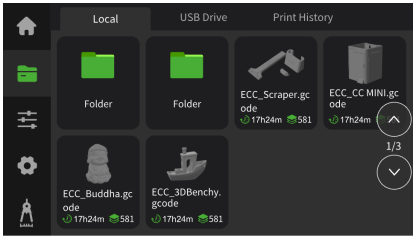
Prima Stampa

1



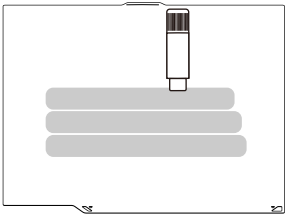
1. Fare click su 【 】 - 【 】 per impostare la temperatura dell'ugello adeguata al tipo di filamento (es. 220°C per il PLA). Attendere che la temperatura raggiunga il valore impostato, quindi fai click su 【 ▽ 】 ripetutamente fino a che il filamento inizia ad essere estruso dall'ugello.

2



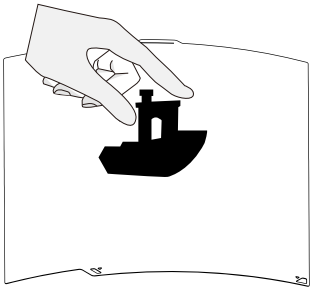
2. Fare click su 【 】 - 【Local】 per selezionare un modello per il test di stampa. (Suggerimento: tenere premuto per importare facilmente file da stampare dalla chiavetta USB alla memoria interna)

3



3. Se l'adesione al piatto di stampa diminuisce dopo un utilizzo prolungato applicare della colla stick o dell'adesivo spray spray per migliorare l'adesione del primo strato del modello; in alternativa, sostituire il piatto.

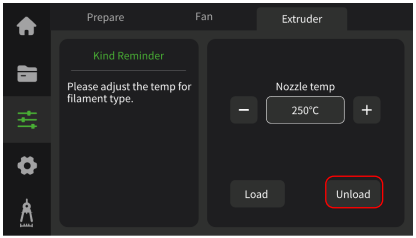
4



4. Dopo che il modello si è raffreddato, staccare la lamina flessibile assieme al modello dalla macchina. Piegare leggermente la lamina per separare il modello da essa (non di piegarlo troppo altrimenti rimarrà deformato).

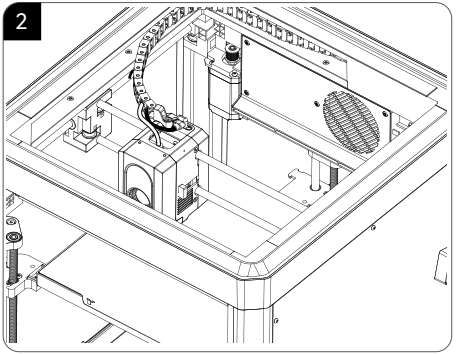
Cambio del filamento

1



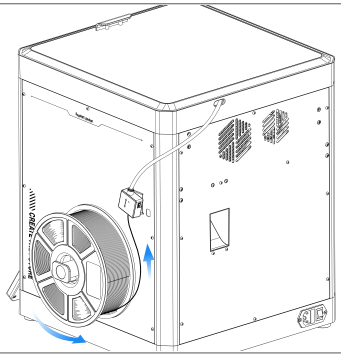
1. Cambio del filamento: fare click su [ ] e spostarsi sul menù Estrusore. Fare click su “Scarica” e aspettare che la macchina completi il processo.

2



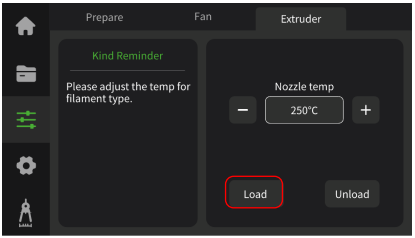
2. Una volta completato lo scarico, estrarre il vecchio filamento dal tubo e sostituirlo con uno nuovo.

3



3. Caricare il filamento inserendo una delle estremità nel sensore del filamento e spingilo avanti fino a che raggiunge la posizione massima.

4

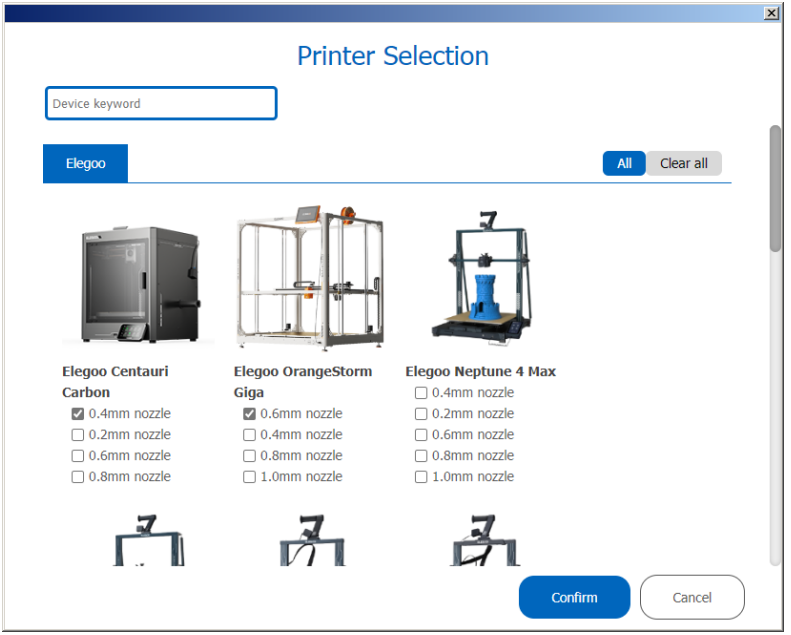


4. Fai click su “Carica” e attendere che l’ugello si scaldi. Una volta raggiunta la temperatura preimpostata, inizierà il processo di carico del filamento.

Programma di slicing

La chiavetta USB inclusa contiene il programma di slicing con le istruzioni per l'installazione e l'uso.

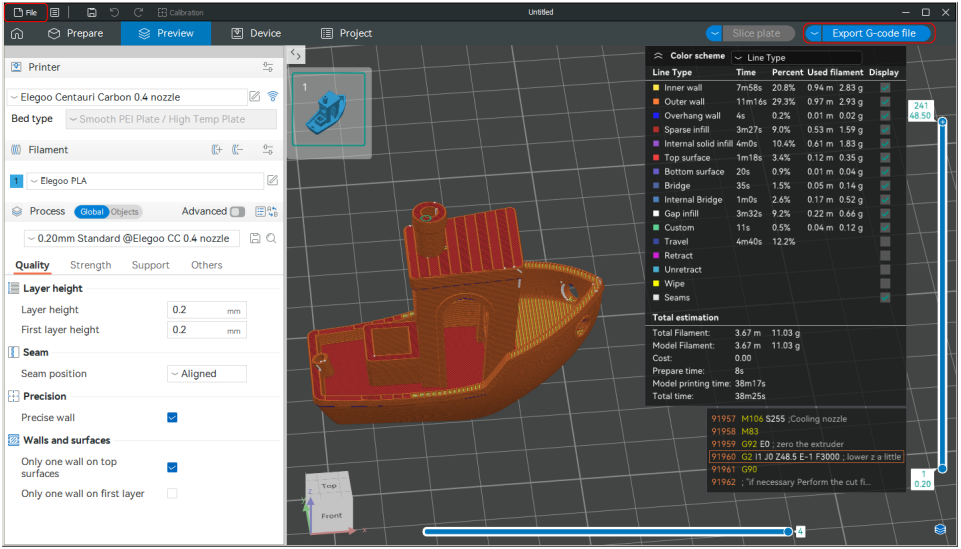
* Selezionare il modello della tua stampante prima di iniziare il processo di slicing.



Programma di slicing

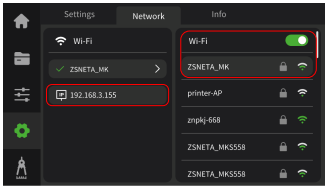
1. Importazione del modello per lo slicing: basta trascinare il file del modello nel programma di slicing oppure fare click nell'angolo in alto a sinistra su "File" e selezionare "Importa".

2. Esportazione del file G-code: utilizzare l'interfaccia web per inviare il file G-code generato direttamente alla stampante per stampare online, oppure salvarlo in una chiavetta USB per stampare offline.



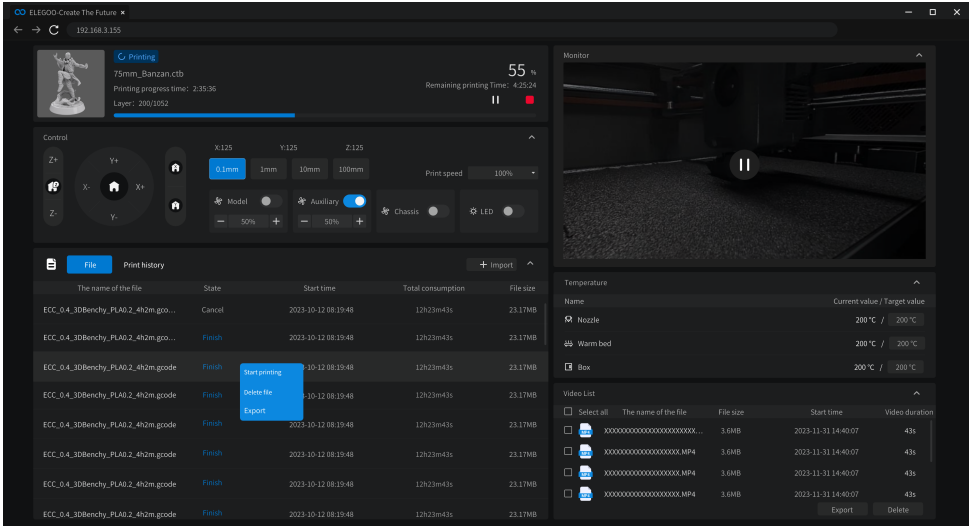
Stampa LAN (Network)

1. Il dispositivo supporta la connessione Wi-Fi. Accedere alla schermata “Network”, stabilisci una connessione con controllare l’indirizzo IP sullo schermo (fare riferimento all’immagine sulla destra).



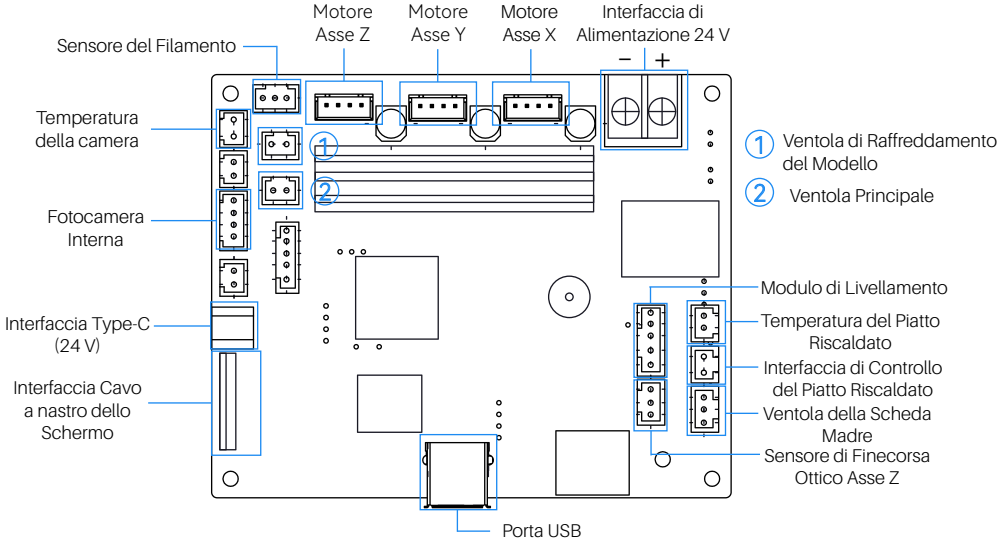
2. Connettere il computer e la stampante alla stessa rete locale (LAN). Aprire il browser e digitare l'indirizzo IP della stampante della barra degli indirizzi per accedere alla gestione backend. Puoi Utilizzare l’interfaccia web per controllare il progresso della stampa e mettere in pausa o fermare la stampa se necessario.

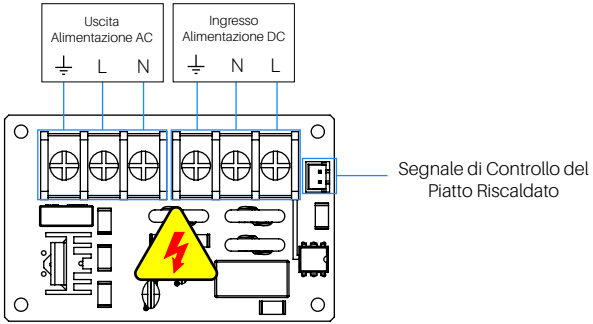
* Caricare il file G-code per stampare.



Schema elettrico della scheda madre

Interfaccia Type-C (24 V): è severamente vietato connettere direttamente questa porta a un computer o altro dispositivo esterno perché potrebbe provocare dei danni.





Dichiarazione di garanzia

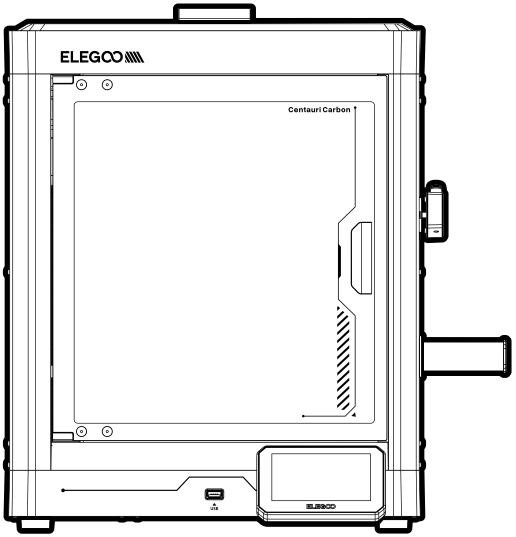
- Le stampanti ELEGOO sono coperte da garanzia che inizia dalla data di acquisto presente nello scontrino. Il periodo di garanzia potrebbe variare in base al tipo di componente per il quale viene richiesta. Per informazioni dettagliate, visitare il nostro sito ufficiale al seguente link: https://www.elegoo.com/pages/refund-policy

- 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

Centauri Carbon

3D-Drucker



Benutzerhandbuch

Please Refer To The Included USB Drive For A Setup And Installation Instructional Video.

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:

1. Besuchen Sie unsere spezielle Support-Seite: https://www.elegoo.com/pages/-contact-support. (Wir empfehlen, den Link zu kopieren und in Ihrem Browser zu öffnen.)
2. Scannen Sie den nachstehenden QR-Code für persönliche Unterstützung.

(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.)

HINWEISE

1. Stellen Sie den Drucker nicht in einer stark vibrierenden oder instabilen Umgebung auf, da Gerätevibrationen die Druckqualität beeinträchtigen können.
2. Berühren Sie die Düse oder das beheizte Bett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, um Verbrennungen und Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.
3. Nutzen Sie nach dem Druck zeitnah die Restwärme in der Düse, um die Filamentreste mit einem geeigneten Werkzeug effektiv zu reinigen. Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit der Düse, um mögliche Verbrennungen zu vermeiden.
4. Wir empfehlen die Verwendung der ELEGOO Slicing Software, um das ordnungsgemäße Funktionieren des Geräts zu gewährleisten des Geräts zu gewährleisten und optimale Druckergebnisse zu erzielen.
5. Beim Drucken von Filamenten mit niedriger Temperatur, wie PLA und flexiblen Filamenten, wird empfohlen, die Glasabdeckung zu entfernen.
6. Führen Sie eine regelmäßige Wartung des Druckers durch, indem Sie das Gerätegehäuse mit einem trockenen Tuch reinigen, um Staub und klebrige Filamentrückstände zu entfernen. Stellen Sie sicher, dass der Drucker vor der Reinigung ausgeschaltet ist.
7. Überprüfen und reinigen Sie regelmäßig die Kühlventilatoren des Druckers, um Ansammlungen von Schmutz zu verhindern und die Lebensdauer zu verlängern.
8. Seien Sie vorsichtig bei den sich mit hoher Geschwindigkeit bewegenden Teilen der Maschine, um mögliche Einklemmgefahren zu vermeiden.
9. Die Z-Achse der Maschine verwendet Gewindespindeln für ihre beweglichen Teile. Tragen Sie bei Bedarf Schmieröl auf, um eine reibungslose Bewegung zu gewährleisten.
10. Kinder müssen bei der Benutzung des Geräts von Erwachsenen beaufsichtigt werden, um Verletzungen zu vermeiden.
11. Schalten Sie im Notfall direkt den Strom aus.
12. Stellen Sie sicher, dass die Maschine für einen sicheren Betrieb ordnungsgemäß geerdet ist. Wenn die Maschine nicht ordnungsgemäß geerdet oder vernachlässigt wird, kann dies das Risiko eines elektrischen Lecks erhöhen.
13. Wenn das Gerät längere Zeit nicht verwendet wird, schalten Sie bitte das Gerät aus und ziehen Sie das Netzkabel ab.
14.Stellen Sie sicher, dass Ihr Computer und Ihr Drucker mit demselben Netzwerk verbunden sind. In Elegoo Slicer navigieren Sie zur Seite Gerät und klicken Sie oben rechts auf Drucker hinzufügen. Wählen Sie Ihren Drucker aus der Liste der erkannten Geräte aus und klicken Sie auf Verbinden. Folgen Sie den Anweisungen, um die Einrichtung abzuschließen.

Drucker-Spezifikation

Druckertyp: FDM (Fused Deposition Modeling)

Maximales Bauvolumen: 256 x 256 x 256 (mm^3)

Druckpräzision: ± 0,1 mm

Düsendurchmesser: Standard (0,4 mm)

Druckgeschwindigkeit: ≤ 500 mm/s

Umgebungstemperatur: 5 °C - 40 °C

Spezifikationen für die Betriebstemperatur

Maximale Temperatur der Düse: 320 °C

Maximale Temperatur des beheizten Bettes: 110 °C

Software-Spezifikationen

Slicer-Software: ELEGOO Slicer (empfohlen)

Eingabedateiformat: STL, OBJ, 3MF, STP

Ausgabedateiformat: G-Code

Schnittstelle: USB-Laufwerk, Wi-Fi

Spezifikationen des Netzteils

Eingangsleistung: AC 100 - 240 V; 50/60 Hz

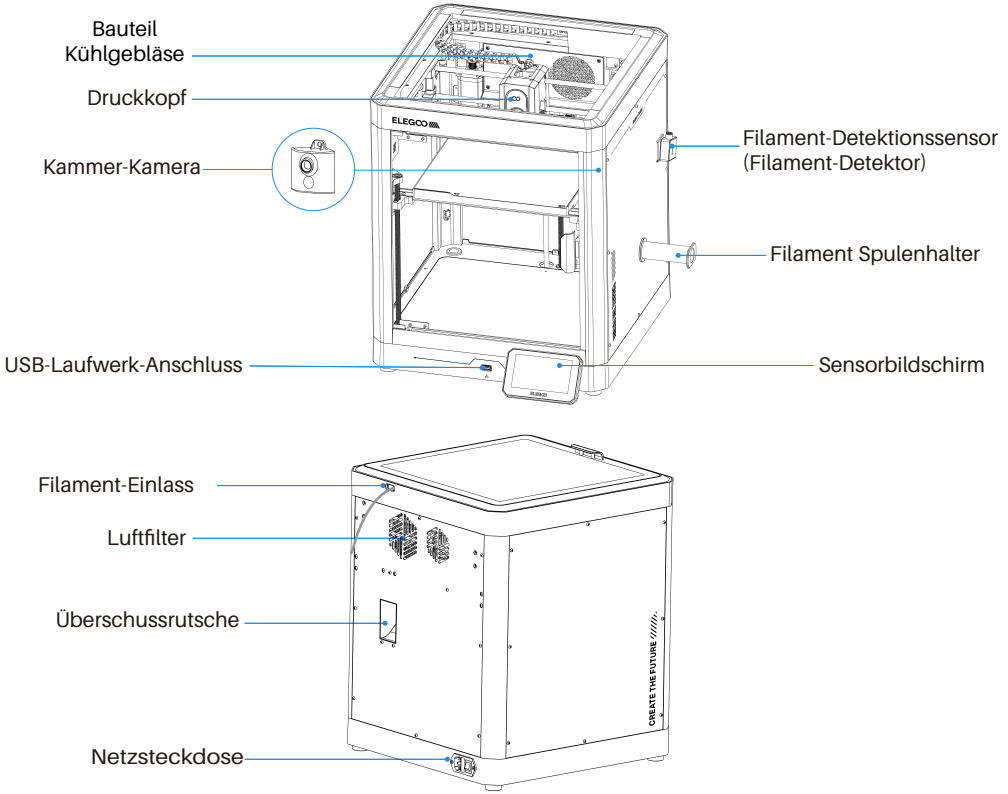
Nennleistung: 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Physikalische Spezifikationen

Maschinengröße: 398 x 404 x 490 mm

Nettogewicht: 17,5 kg

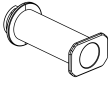
Einführung zu den Bauteilen



Zubehör und Spezifikationen



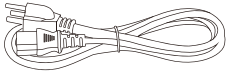
Sensorbildschirm



Spulenhalter



Filament-Muster

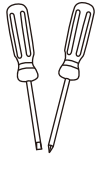


Stromkabel

Werkzeug zur Beseitigung von Verstopfungen



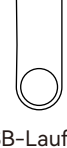
(1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 mm) Inbusschlüssel



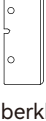
Schraubenzieher



Ersatz-Heizbettdüsenabstreifer



USB-Laufwerk



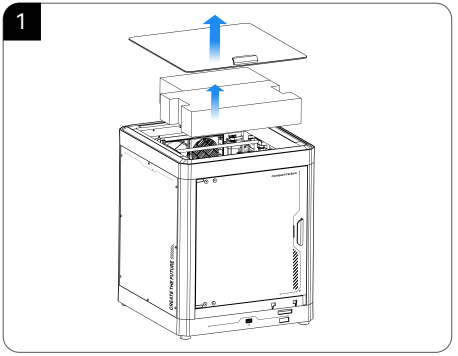
Schaberklinge



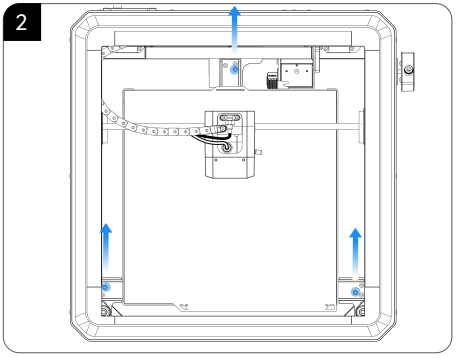
Benutzerhandbuch

Einrichtung und Installation der Maschine

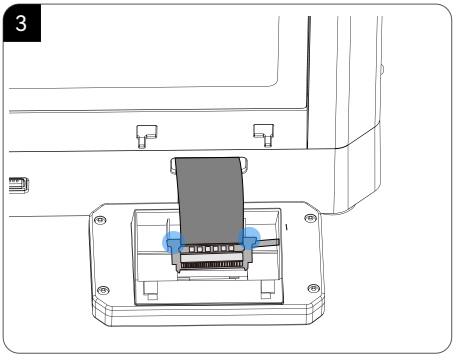
Scannen, um auf Tutorials zuzugreifen



1. Nehmen Sie den Schaumstoff und den Werkzeugsatz aus dem Drucker.

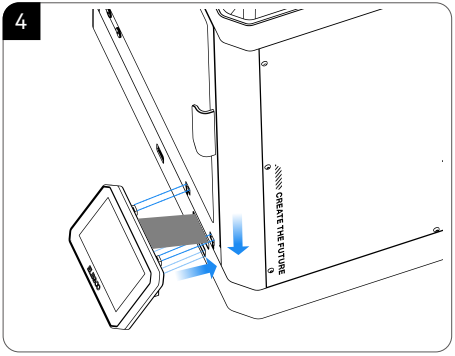


2. Entriegeln Sie das beheizbare Bett und verwenden Sie einen Inbusschlüssel, um die drei Schrauben auf dem Bild zu entfernen.

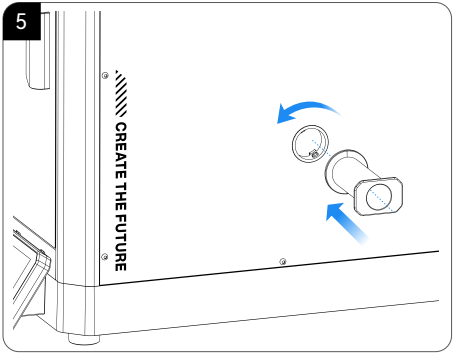


3. Stecken Sie das Flachbandkabel in den Anschluss, indem Sie wie abgebildet auf die Klemme drücken. Achten Sie darauf, dass die Goldkontakte des Flachbandkabels nach oben zeigen.

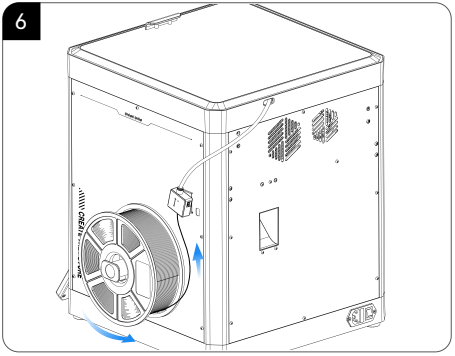
Einrichtung und Installation der Maschine



4. Setzen Sie den Bildschirm in den entsprechenden Schlitz des Druckers ein und drücken Sie ihn nach unten, um ihn zu verriegeln.



5. Befestigen Sie den Spulenhalter an der Öffnung auf der rechten Seite der Maschine und sichern Sie ihn durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

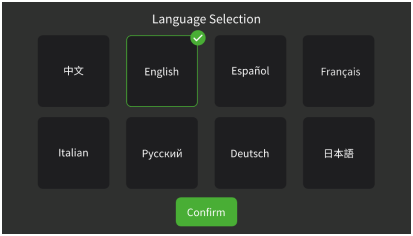


6. Laden Sie das Filament, indem Sie ein Ende in den Filamentdetektor einführen und es nach vorne schieben, bis es seine maximale Position erreicht.

Wichtiger Hinweis: Wenn Sie Maschinenkomponenten wie die Düsenbaugruppe oder die Bauplattform zerlegt haben, stellen Sie sicher, dass Sie die Plattform vor dem Drucken neu ausrichten.

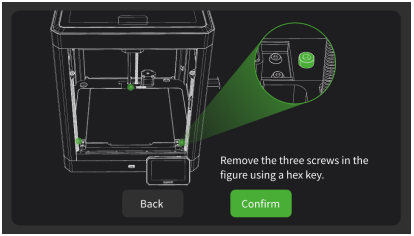
Anweisung zur Bedienung des Bildschirms

1



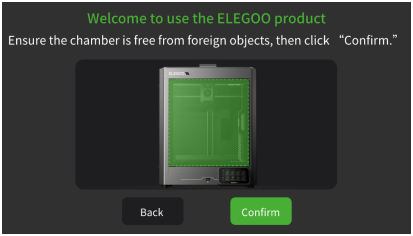
1. Sprachauswahl

2



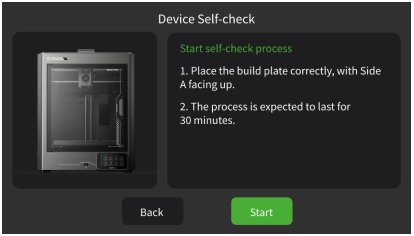
2. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die drei festen Schrauben der Bauplattform zu entfernen.

3



3. Stellen Sie sicher, dass die Druckerkammer frei von Fremdkörpern ist, und klicken Sie dann auf "Bestätigen", um fortzufahren.

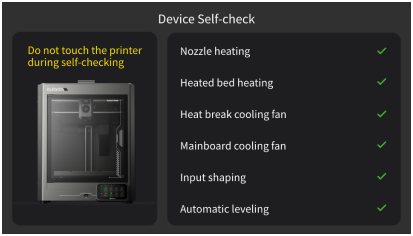
4



4. Führen Sie den ersten Selbsttest durch. Vibrationen und Geräusche während des Selbsttests sind normal.

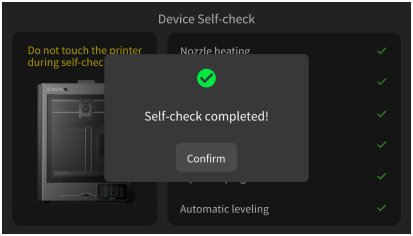
Anweisung zur Bedienung des Bildschirms

5



5. Tippen oder schütteln Sie das Gerät während des Selbsttestvorgangs nicht, um Fehlermeldungen zu vermeiden.

6

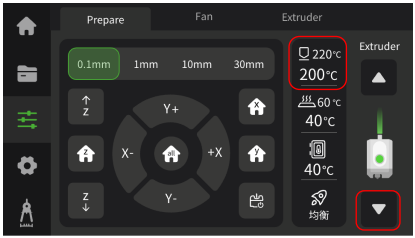


6. Selbsttest abgeschlossen. Klicken Sie auf "Bestätigen", um fortzufahren.

Wichtiger Hinweis: Kalibrieren Sie die Druckplattform vor jedem Druck neu, wenn Sie auf die Rückseite der doppelseitig strukturierten Platte wechseln.

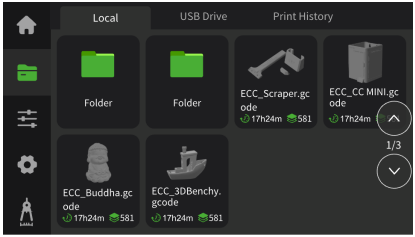
Erster Drucktest

1



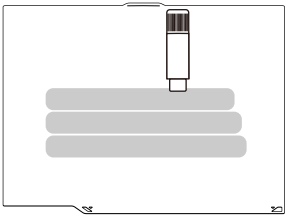
1. Klicken Sie auf 【 】 - 【 】, um die Düsentemperatur auf die für das Filament geeignete Temperatur einzustellen (z. B. 220 ℃ für PLA). Bis die Temperatur den eingestellten Wert erreicht hat, und klicken Sie dann wiederholt auf 【 ▽ 】, bis das Filament aus der Düse zu extrudieren beginnt.

2



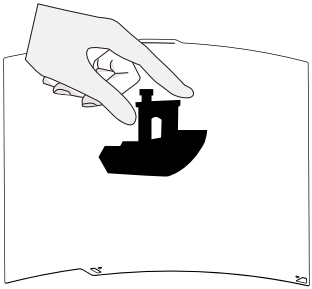
2. Klicken Sie auf 【 】 - 【Lokal】, um ein Modell für den Testdruck auszuwählen.(Tipp: Importieren Sie Druckdateien von Ihrem USB-Laufwerk in den lokalen Speicher, indem Sie lange drücken).

3



3. Wenn die Haftung der Bauplatte nach längerem Gebrauch abnimmt, können Sie festen Kleber auftragen oder Plattform-Klebespray verwenden, um die Haftung der ersten Schicht des Modells zu verbessern, oder die Bauplatte ersetzen.

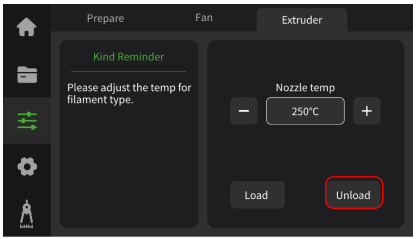
4



4. Nachdem das gedruckte Modell abgekühlt ist, lösen Sie die flexible Bauplatte zusammen mit dem Modell vom Gerät. Biegen Sie die Platte leicht, um das Modell davon zu trennen (vermeiden Sie ein Überbiegen, um eine Verformung zu vermeiden).

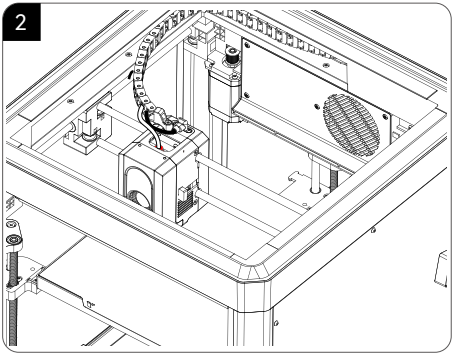
Austausch des Filaments

1



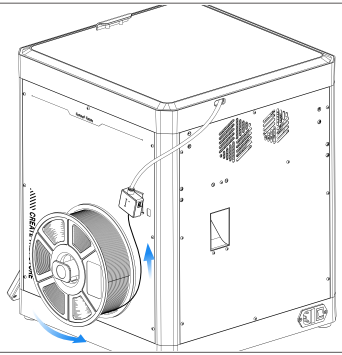
1. Klicken Sie auf 【 】 und wechseln Sie zur Option Extruder. Klicken Sie auf "Entladen" und warten Sie, bis die Maschine den Entladevorgang abgeschlossen hat.

2



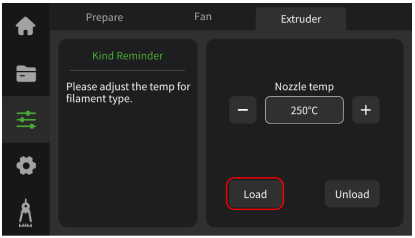
2. Nachdem das Entladen abgeschlossen ist, entfernen Sie das alte Filament aus der Tube und ersetzen Sie es durch ein neues.

3



3. Laden Sie das Filament, indem Sie ein Ende in den Filamentdetektor einführen und es nach vorne schieben, bis es seine maximale Position erreicht.

4

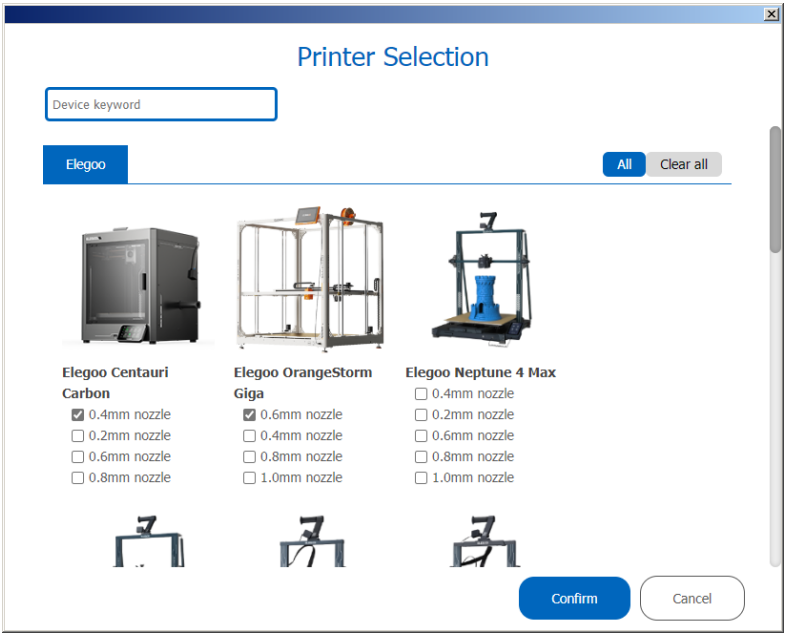


4. Klicken Sie auf "Laden" und warten Sie, bis sich die Düse erwärmt hat. Sobald die Düse die voreingestellte Temperatur erreicht hat, startet sie den Filamentladevorgang.

Slicing-Software

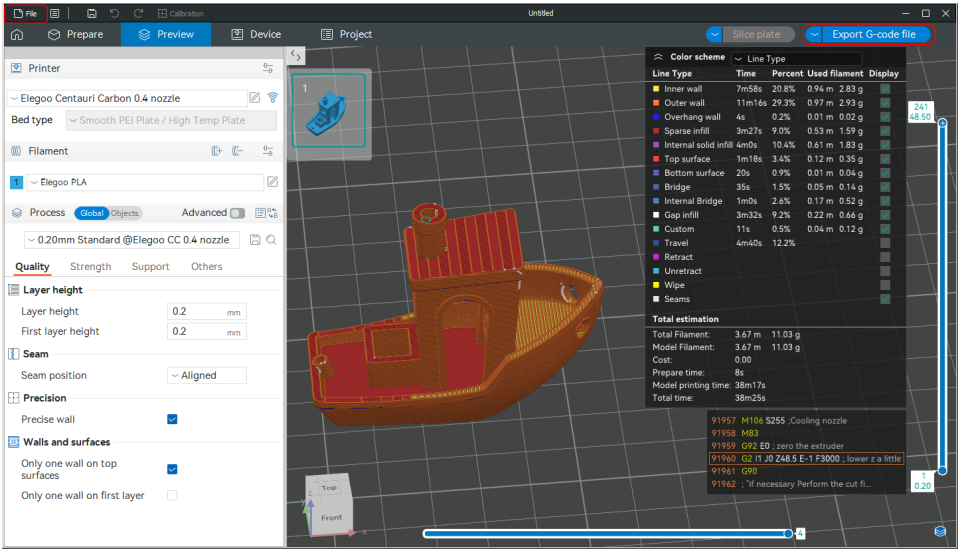
Der mitgelieferte USB-Stick enthält Slicing-Software für die Installation und Verwendung.

* Wählen Sie Ihr Druckermodell aus, bevor Sie mit dem Slicing-Vorgang beginnen.



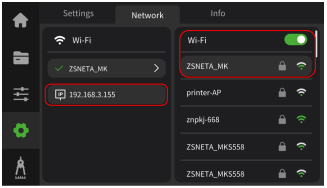
Slicing-Software

1. Importieren des Modells zum Slicen: Sie können die Modelldatei einfach per Drag & Drop in die Slicing-Software ziehen oder oben links auf "Datei" klicken und "Importieren" auswählen."
2. Exportieren der G-Code-Datei: Sie können die generierte G-Code-Datei über die Weboberfläche direkt an den Drucker senden, um sie online zu drucken, oder sie für den Offline-Druck auf einem USB-Laufwerk speichern.



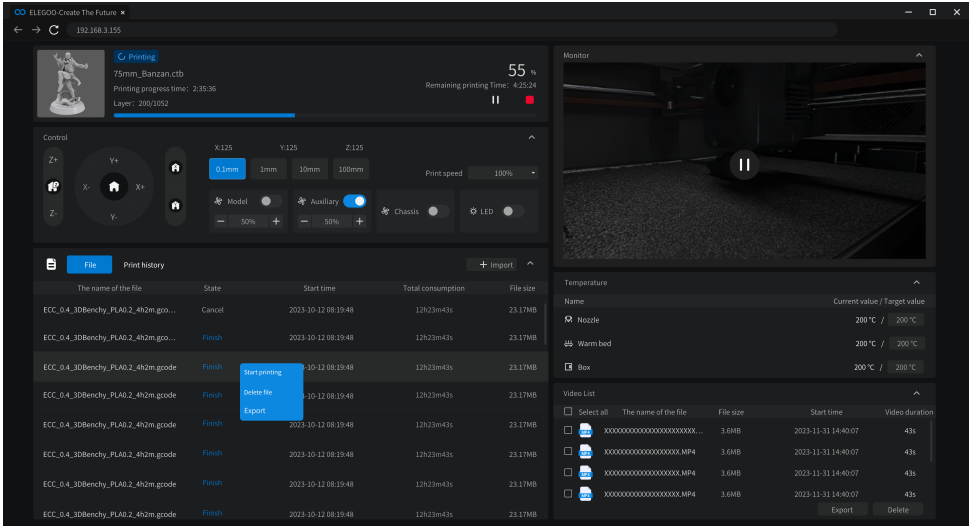
LAN (Netzwerk) Drucken

1. Das Gerät unterstützt eine Wi-Fi-Verbindung. Gehen Sie zur Schnittstelle "Netzwerk", stellen Sie eine erfolgreiche Verbindung her und überprüfen Sie die IP-Adresse auf dem Bildschirm (siehe Bild rechts).



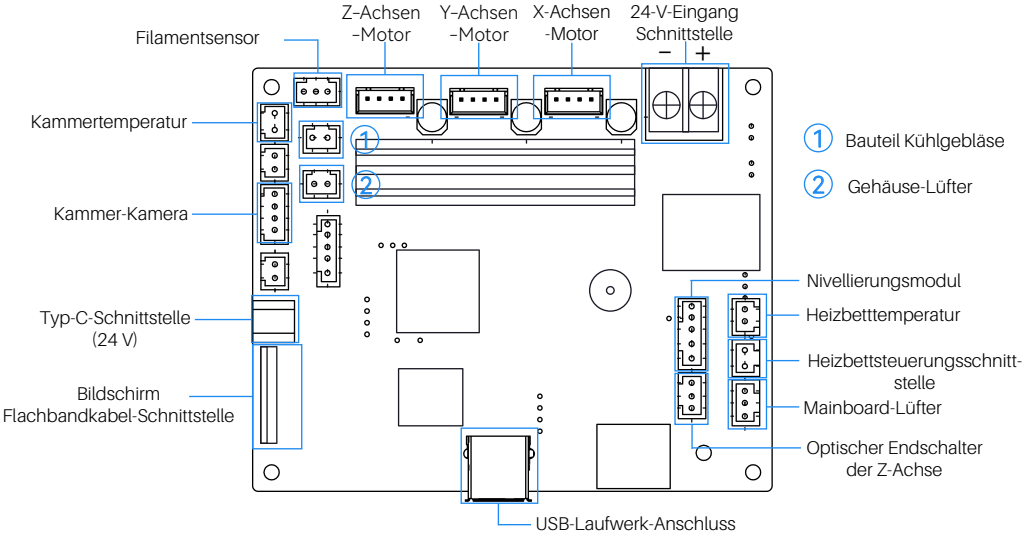
2. Verbinden Sie Ihren Computer und Ihren Drucker mit demselben lokalen Netzwerk (LAN). Öffnen Sie Ihren Browser und geben Sie die IP-Adresse des Druckers in die Adressleiste ein, um auf die Backend-Verwaltung zuzugreifen. Verwenden Sie die Weboberfläche, um den Druckfortschritt zu überwachen und den Druck bei Bedarf zu pausieren/stoppen.

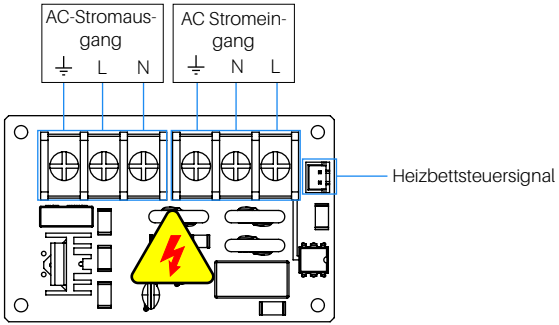
*Laden Sie G-Code-Dateien zum Drucken hoch.



Mainboard-Schaltplan

Typ-C-Schnittstelle (24 V): Es ist strengstens verboten, diesen Anschluss direkt mit einem Computer oder externen Geräten zu verbinden, da dies zu Schäden führen kann.





Garantieerklärung

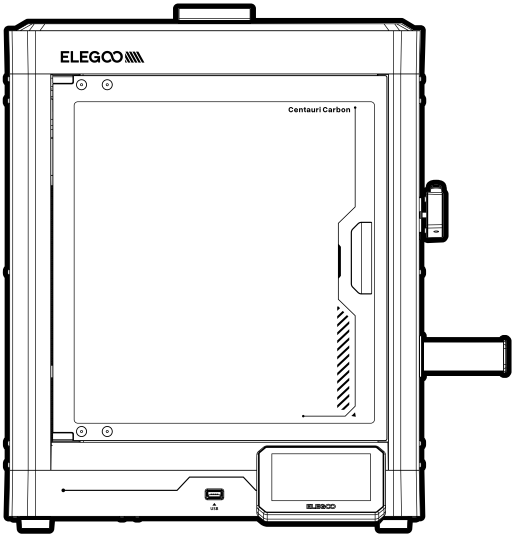
- Für ELEGOO-Drucker gilt eine Garantie, die mit dem Datum des Erhalts beginnt. Die Garantiezeiten für verschiedene Komponenten können variieren. Ausführliche Informationen finden Sie auf unserer offiziellen Website unter https://www.elegoo.com/pages/refund-policy.

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

ELEGOO

Centauri Carbon

3Dプリンター



取扱説明書

Please Refer To The Included USB Drive For A Setup And Installation Instructional Video.

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：

1.専用サポートページをご覧ください：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。)
2.以下の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。

(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。)

注意事項

1. プリンターを振動しやすい場所や不安定な環境に置かないでください。装置の振動がプリント品質に影響を与える可能性があります。
2. 装置の稼働中に、ノズルやヒートベッド（プリントが行われる土台部分）に触れないでください。高温による火傷やけがのおそれがあります。
3. プリント後、ノズルに残った熱を利用し、適切なツールを使って、ノズル周りに残ったフィラメントを取り除いてください。火傷を避けるため、ノズルには直接触れないでください。
4. 弊社が提供するスライスソフトを使用することをお勧めします。これにより、装置が正常に動作し、最適なプリント状態が保証されます。
5. PLAやフレキシブル材料などの低温融点材料をプリントする際は、ガラストップカバーを取り外すことをお勧めします。
6. 定期的に装置のメンテナンスを実施してください。電源オフの状態で3Dプリンター本体を乾いた布で拭き、ほこりや付着したフィラメントを取り除いてください。
7. プリンターの冷却フアンを定期的に点検して清掃し、ほこりが蓄積しないようにし、寿命を延ばします。
8. 3Dプリンターには高速で動く部品があります。手が挟まれないように十分ご注意ください。
9. 装置のZ軸はリードスクリューを使用しています。スムーズな動作を確保するため、必要に応じて潤滑油を塗布してください。
10. 子どもが装置を使用する際は、けがを避けるために必ず大人の監視・指導のもとで行うようにしてください。
11. 緊急の場合には、ただちに直接電源を切ってください。
12. 安全のため、操作中はマシンを接地（アース）してください。適切に接地されていなかったり、接地されてない場合には、感電の危険性が高くなります。
13. 装置を長期間使用しない場合は、電源をオフにして電源コードを抜いてください。
14.コンピューターとプリンターが同じネットワークに接続されていることを確認してください。Elegoo Slicerでデバイスページを開き、右上の「プリンターの追加」をクリックします。検出されたデバイスの一覧からお使いのプリンターを選択し、「接続」をクリックします。その後で、画面の指示に従ってセットアップを完了してください。

プリントパラメータ

プリント方式：FDM（熱溶解積層方式）

最大造形サイズ:256 x 256 x 256 (mm^3)

プリント精度：± 0.1 mm

ノズル直径：標準（0.4 mm）

プリント速度：≤ 500 mm/s

周辺環境温度：5 ℃-40 ℃

温度パラメータ

最大ノズル温度：320 ℃

最大ヒートベッド温度：110 ℃

ソフトウェアパラメータ

スライスソフトウェア：ELEGOO Slicer（推奨）

入力ファイルフォーマット：STL、OBJ、3MF、STP

出力ファイルフォーマット：G-code

インターフェース: USBドライブ、Wi-Fi

電源供給仕様

入力電圧：AC 100-240 V;50/60 Hz

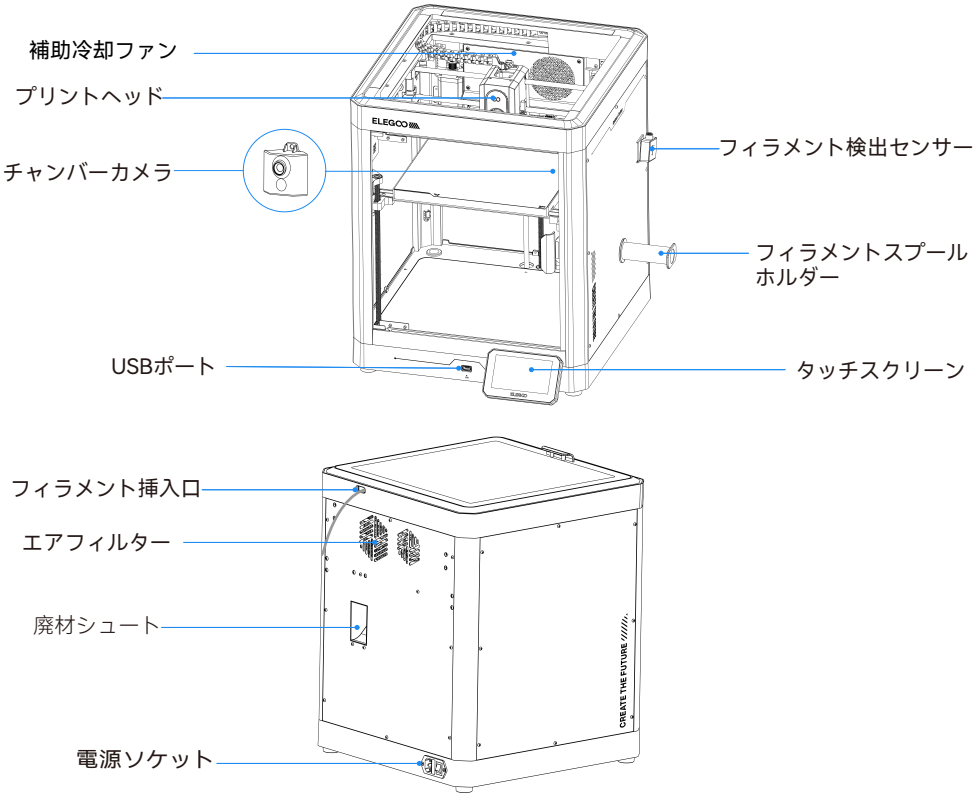
定格電力：1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

物理的仕様

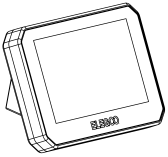
本体サイズ：398 x 404 x 490mm

本体重量：17.5 kg

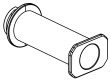
各部の名称


補助冷却ファン
プリントヘッド
チャンバーカメラ
フィラメント検出センサー
フィラメントスプール
ホルダー
USBポート
タッチスクリーン
フィラメント挿入口
エアフィルター
廃材シュート
電源ソケット
ELEGOO
CREATE THE FUTURE

同梱品リスト



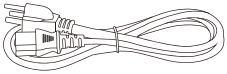
タッチスクリーン



スプールホルダー

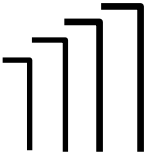


フィラメントサンプル

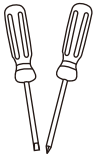


電源ケーブル

ノズル通し針



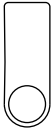
（1.5/2.0/2.5/3.0mm）
六角レンチ



ドライバー



予備シリコンワイパー



USBドライブ



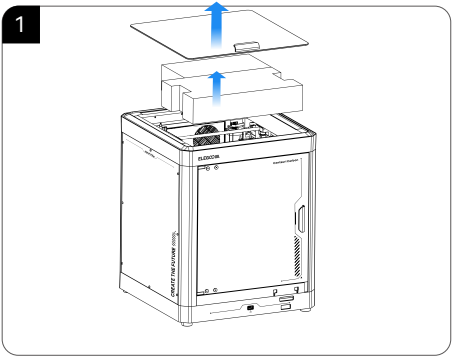
スクレーパー
ブレード



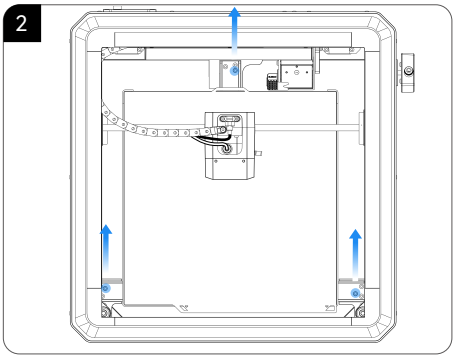
取扱説明書

装置のセットアップ&インストール

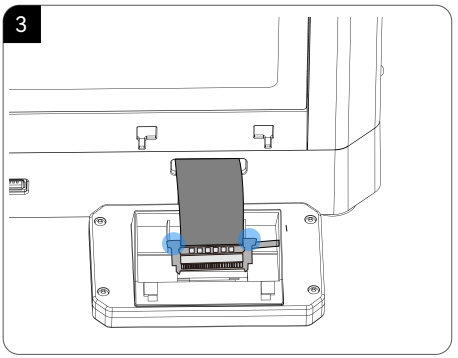
スキャンしてチュートリアルに
アクセスしてください



1. プリンターから緩衝材とツールキットを取り出します。

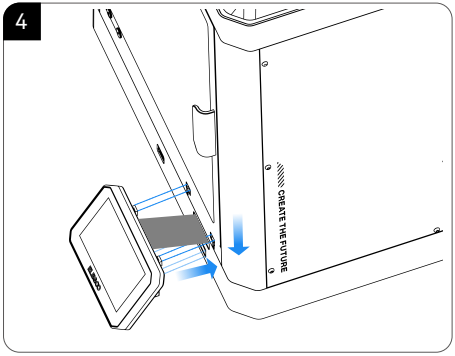


2. ヒートベッドのロックを解除し、六角レンチを使用して画像内の3本のネジを取り外します。

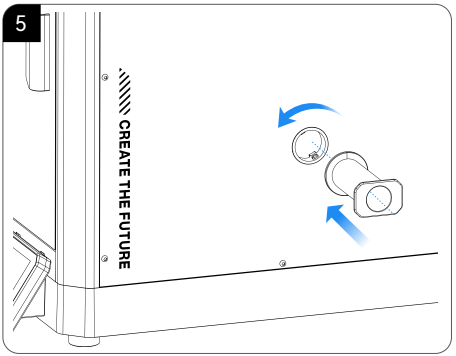


3. 両端を押さえながら、フラットケーブルをスクリーンポートに挿入します（フラットケーブルの金色の接点が上向きになっていることを確認してください）。

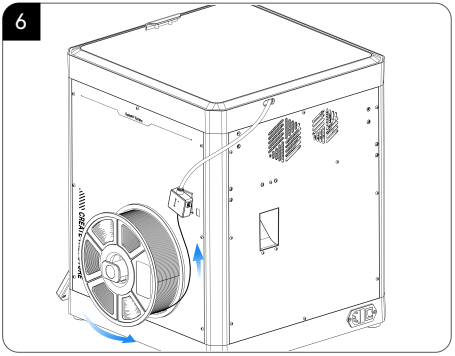
装置のセットアップ&インストール



4. プリンターの対応するスロットにスクリーンを取り付け、押し込んで固定します。



5. フィラメントスプールホルダーを装置右側の穴に取り付け、反時計回りに回転させて固定します。

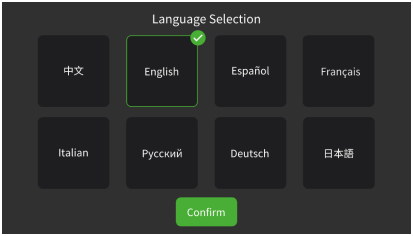


6. フィラメントの一端をフィラメント検出センサーに挿入し、これ以上押し込めないところに達するまで押し込みます。

重要：ノズルアセンブリやビルドプラットフォームなどの装置部品を分解した場合は、プリント前にプラットフォームを再度レベリングしてください。

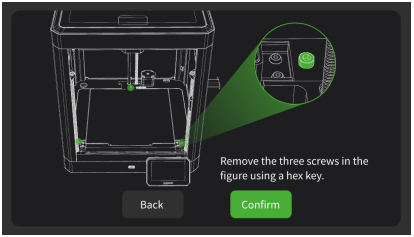
スクリーン操作ガイド

1



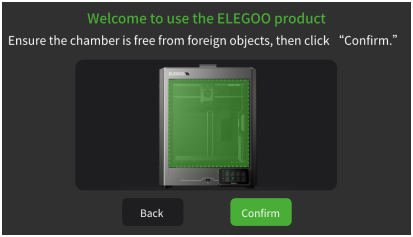
1. 言語選択

2



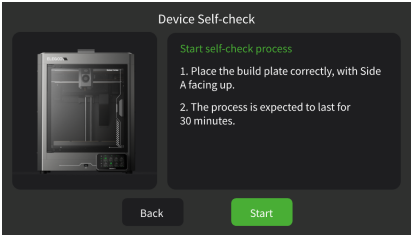
2. 画面上の指示に従って、ビルドプラットフォームの3本の固定ネジを取り外します。

3



3. プリンターのチャンバー（筐体内部）に異物がないことを確認し、「確認」をクリックします。

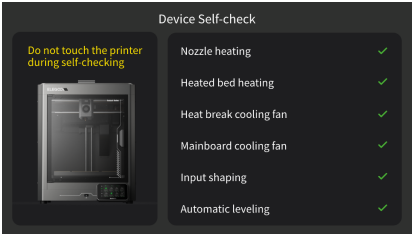
4



4. 初回使用時のセルフチェックプロセスに入ります。振動や騒音が発生しますが、異常ではありません。

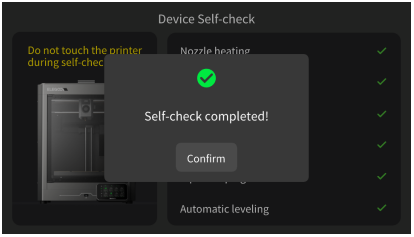
スクリーン操作ガイド

5



5. セルフチェックプロセス中には、装置を叩いたり揺らしたりしないでください。エラープロンプトが表示されることがあります。

6

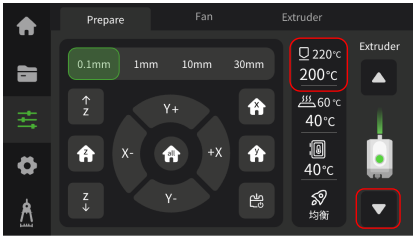


6. セルフチェックは完了です。「確認」をクリックしてください。

重要：両面テクスチャードプレートの裏側に切り替える場合は、各印刷前に必ず印刷プラットフォームを再調整してください。

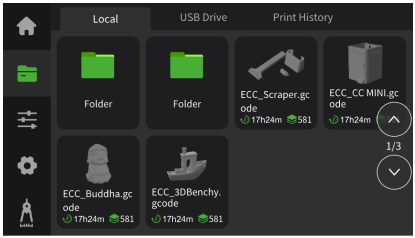
初回テストプリント

1



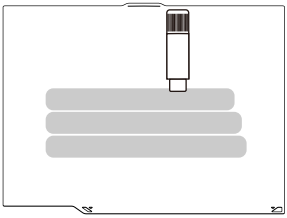
1.【 】-【 】をクリックして、ノズル温度をフィラメントに適した温度に設定します（例：PLAの場合は220℃）。温度が設定値に達するのを待ち、ノズルからフィラメントが押し出され始めるまで【 ▽ 】を繰り返しクリックします。

2



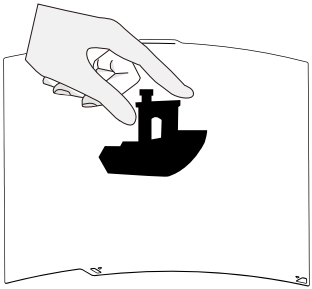
2.【 】-【ローカル】をクリックして、テストプリント用のモデルを選択します。（ヒント：USBドライブのプリントファイルは長押しでローカルストレージにインポートできます）

3



3. 長期間の使用後にビルドプレートの接着力が低下した場合は、固形の接着剤を塗布するか、プラットフォーム接着スプレーを使用してモデルの第1層の接着力を強化するか、ビルドプレートを交換してください。

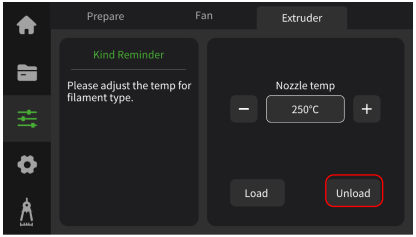
4



4. プリントされたモデルが冷えた後、フレキシブルビルドプレートをモデルと共に装置から取り外します。プレートを少し曲げてモデルを分離します（過度に曲げるとプレートが変形するおそれがあります）。

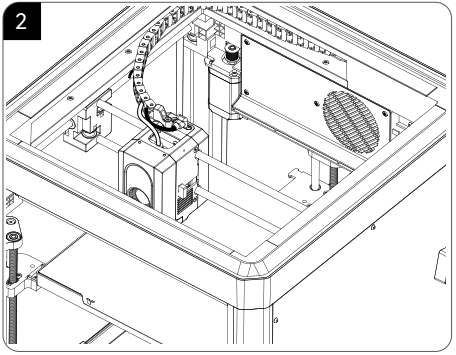
フィラメント交換

1



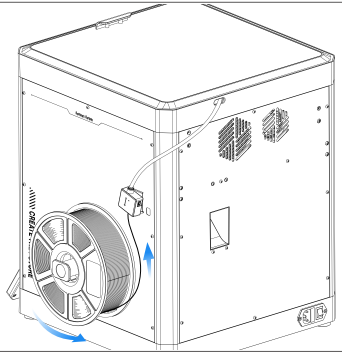
1. フィラメント交換: 【 】をクリックし、エクストルーダーオプションに切り替えます。「アンロード」をクリックし、装置がアンロードプロセスを完了するのを待ちます。

2



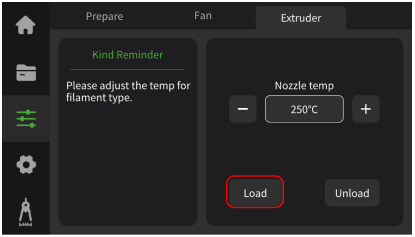
2. アンロードが完了したら、チューブから古いフィラメントを取り出して、新しいフィラメントに交換します。

3



3. フィラメントの一端をフィラメント検出センサーに挿入し、これ以上押し込めないところに達するまで押し込みます。

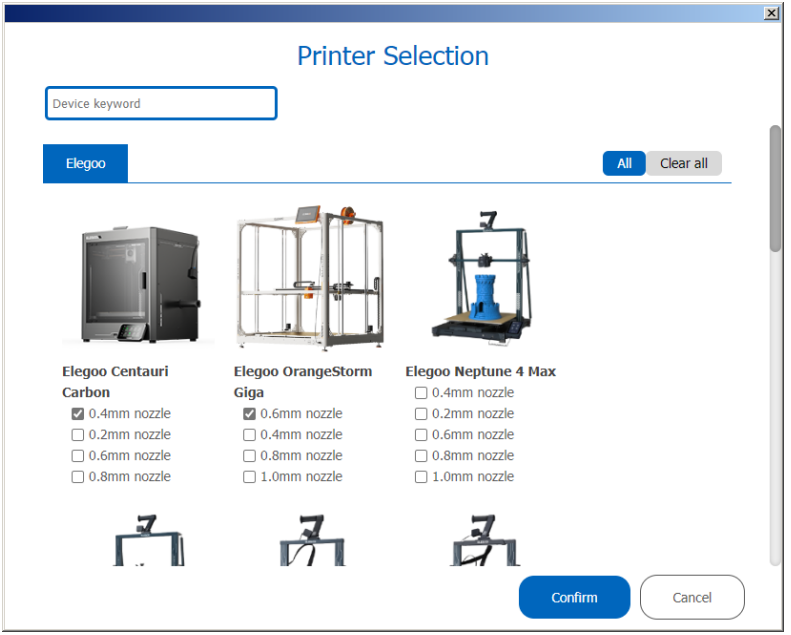
4



4.「ロード」をクリックし、ノズルが加熱されるのを待ちます。ノズルが設定温度に達すると、フィラメントのロードプロセスが開始されます。

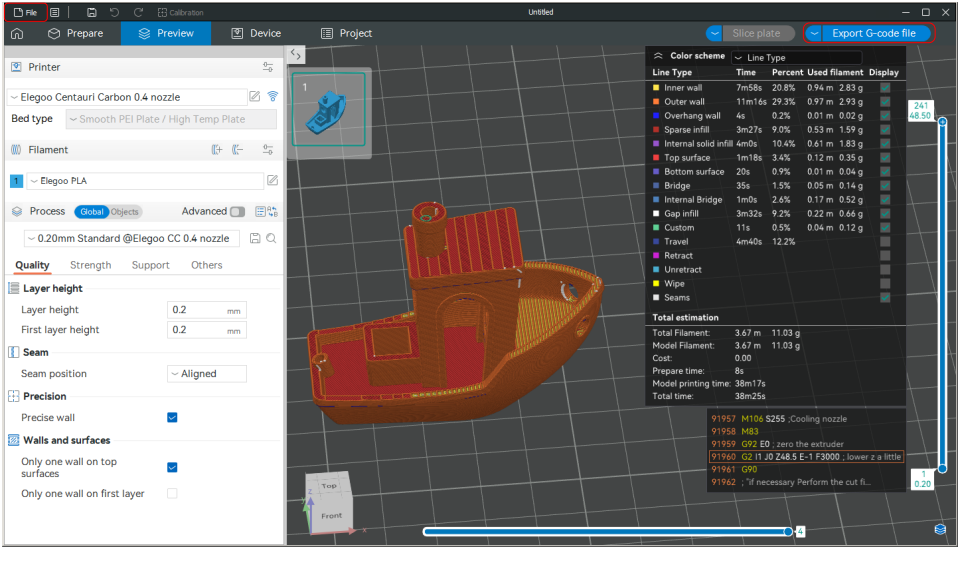
スライスソフトウェア

同梱のUSBドライブにスライスソフトが含まれています。
※スライスプロセスを開始する前に、プリンターのモデルを選択してください。



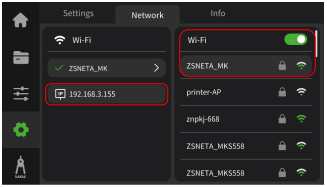
スライスソフトウェア

1. スライス用モデルのインポート：モデルファイルをスライスソフトウェアにドラッグアンドドロップするか、左上隅の「ファイル」をクリックして「インポート」を選択します。
2. Gコードファイルのエクスポート：生成されたGコードファイルをオンラインでプリンターに直接送信するか、USBドライブに保存してオフラインプリントしてください。

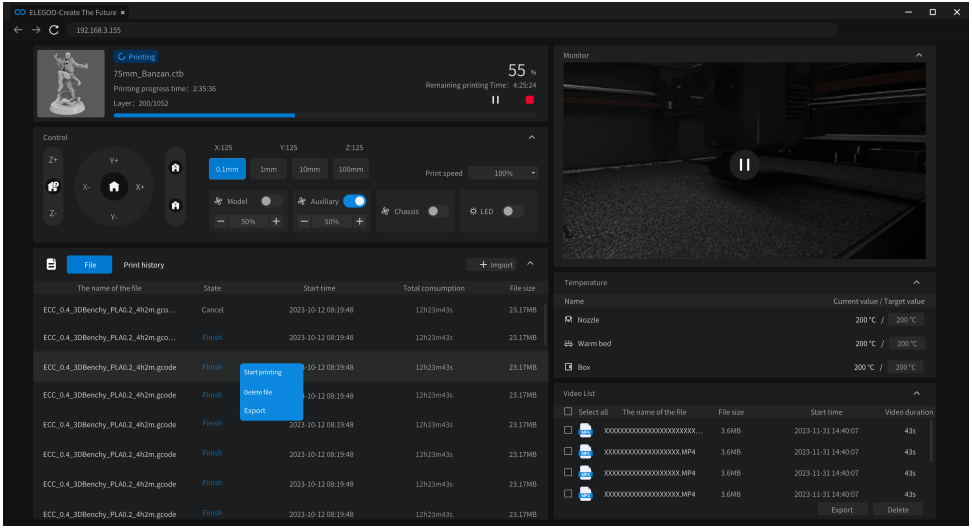


LAN (ネットワーク) プリント

1. 装置はWi-Fi接続をサポートしています。「ネットワーク」インターフェースに移動して接続を確立し、画面のIPアドレスを確認します（右の画像をご参照ください）。

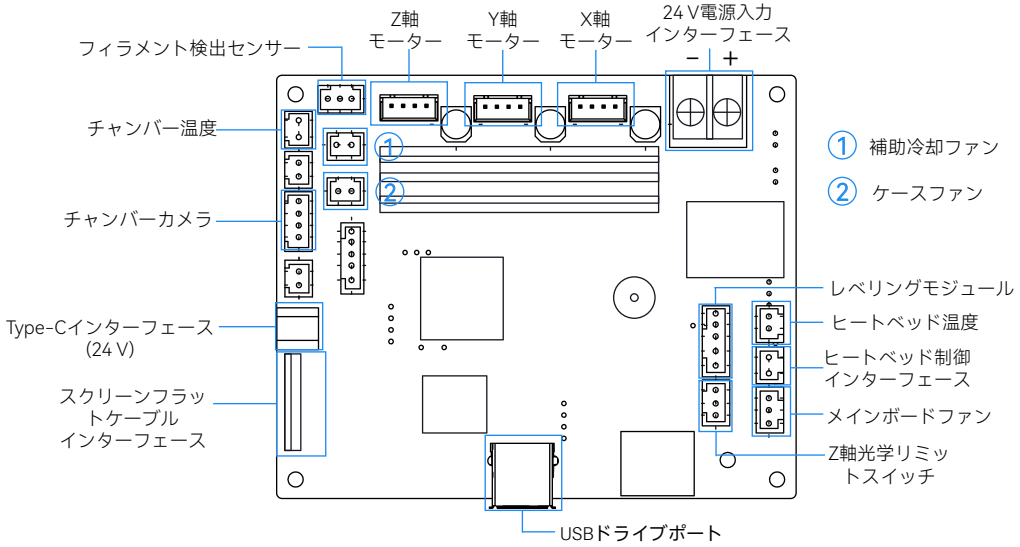


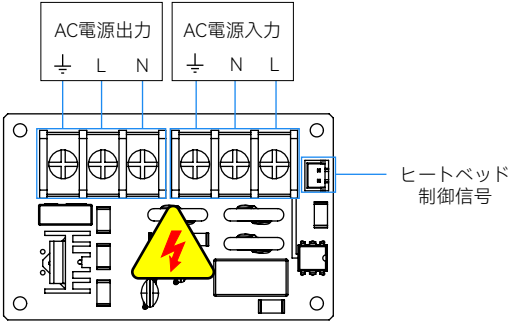
2. お使いのパソコンとプリンターを同じローカルエリアネットワーク（LAN）に接続します。ブラウザを開き、アドレスバーにプリンターのIPアドレスを入力してバックエンド管理にアクセスします。ウェブインターフェースを利用してプリントの進行状況を確認したり、必要に応じてプリントを一時停止、あるいは停止したりすることができます。
※プリント用のGコードファイルをアップロードします。



メインボード回路配線図

Type-Cインターフェース（24 V）：このポートをコンピュータや外部機器に直接接続しないでください。故障のおそれがあります。





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。

After-sales service registration card
Ficha de registro del servicio posventa
Carte d'enregistrement du service après-vente
Scheda per la registrazione del servizio post-vendita
Registrierungskarte für den Kundendienst
アフターサービス登録カード

Date of purchase/Fecha de compra/Date d'achat/
Data di Acquisto/Kaufdatum/購入日: _____

Place of purchase/Lugar de compra/Lieu d'achat/
Luogo di Acquisto/Ort des Kaufs/購入場所: _____

Printer/Impresora/Imprimante/Stampante/
Drucker/プリンター: _____

S/N/NUMÉRO DE SÉRIE/シリアル番号: _____

Fault description/Descripción del problema/Description de l'erreur/
Descrizione del/Fehlerbeschreibung Problema/故障の説明:

_____

_____

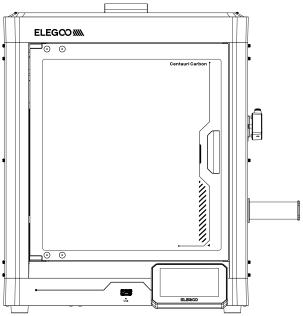
_____

Contact/Contacto/Contact/
Contatto/Kontakt/連絡先: _____

Address/Dirección/Adresse/
Indirizzo/Kontakt/住所: _____

Phone number/Teléfono/Numéro de téléphone/
Numero di Telefono/Telefonnummer/電話番号: _____

ELEGOO



ELEGOO official website
Sitio web oficial
Site officiel d'ELEGOO
Sito ufficiale ELEGOO
Offizielle Website von ELEGOO
ELEGOO公式サイト
www.elegoo.com

Happy Printing!
¡Feliz impression!
Bonne impression !
Happy Printing!
Viel Spaß beim Drucken!
3Dプリントをお楽しみください!