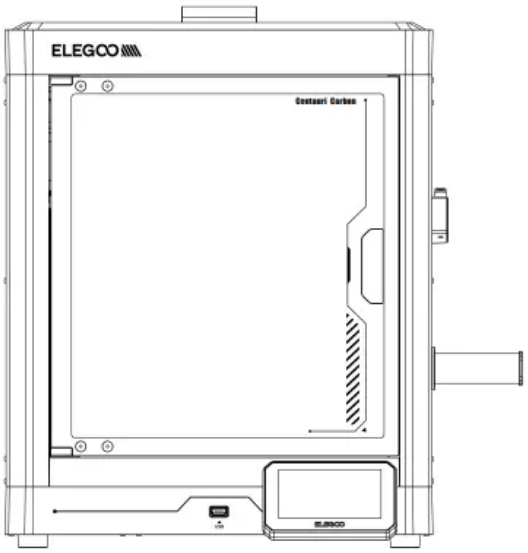
ELEGOO Centauri Carbon 3D Printer

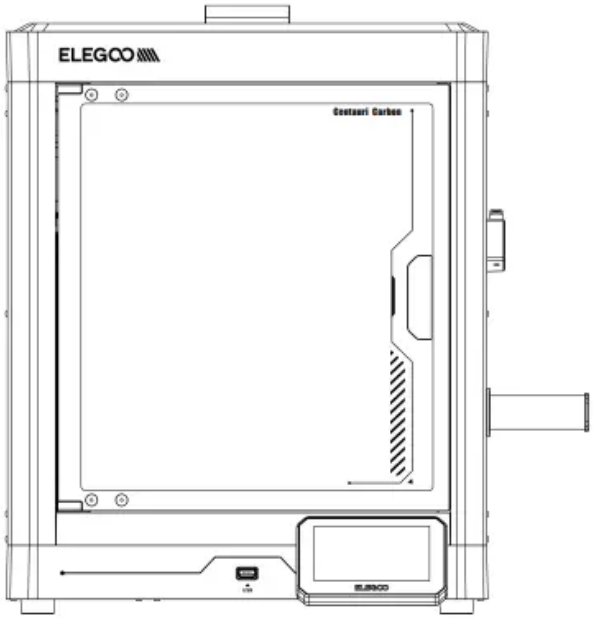
User Manual – Multilanguage Edition



Languages / Sprachen / Jazyky / Języki / Limbi

EN English ..... page 2
DE Deutsch .... page 18
CS Čeština .... page 34
SK Slovenčina .. page 49
PL Polski ..... page 64
HU Magyar .... page 79
RO Română .... page 95
SL Slovenščina page 111
BG Bulgarian . page 127

ELEGOO Centauri Carbon 3D Printer
User Manual



- For the setup and installation tutorial video, please refer to the included USB drive.

Thank you for choosing ELEGOO products!

This user manual has been provided for your convenience. Before using your new printer, please read this operating manual carefully, as the safety precautions, information and tips it contains can better help you avoid the risk of incorrect setup and use of the product.

For any questions or problems not covered in this manual, please contact us directly through the customer support email address: 3dp@elegoo.com. The ELEGOO team is always ready to provide you with quality service.

To provide you with the best possible product experience, in addition to this manual you can find supplementary information on the operation of your new printer through:

1. **USB drive:** The digital files contain a copy of this manual and all the required software.
2. **Official ELEGOO website:** www.elegoo.com for related device operation, contact information, etc.

NOTES

1. Do not place the printer in a highly vibrating or unstable environment, as machine vibration can affect print quality.
2. Do not touch the nozzle or the heated bed while the printer is operating, to avoid burns and injuries caused by high temperatures.
3. Immediately after printing, use the residual heat in the nozzle to efficiently clean filament residue with a suitable tool. Avoid direct contact with the nozzle to prevent possible burns.
4. When printing with low-temperature filaments such as PLA and flexible filaments, remove the glass top cover.
5. To ensure proper machine function and achieve optimal printing results, we recommend using ELEGOO slicing software.
6. Perform regular printer maintenance by cleaning the machine body with a dry cloth to remove dust and sticky filament residue. Make sure the printer is turned off before cleaning.
7. Be careful of the fast-moving parts of the machine to avoid possible pinching hazards.
8. The machine's Z-axis uses lead screws for its moving parts. Apply lubricating oil as needed to ensure smooth movement.
9. Children must be supervised by adults when using the machine to avoid injury.
10. In an emergency, switch off the power directly.
11. For safe operation, make sure the machine is properly grounded. Improper grounding or neglecting to ground the machine can increase the risk of electrical leakage.
12. If the machine is not used for a long time, switch off the power and unplug the power cord.

Machine Parameters

Printer Specifications

- **Printer type:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Maximum build volume:** 256*256*256 mm
- **Print accuracy:** ±0.1 mm
- **Nozzle diameter:** Standard (0.4 mm)

- **Print speed:** ≤500 mm/s
- **Ambient temperature:** 5 °C – 40 °C

Operating Temperature Specifications

- **Maximum nozzle temperature:** 300 °C
- **Maximum heated bed temperature:** 110 °C

Software Specifications

- **Slicer software:** ELEGOO Slicer (recommended)
- **Input format:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Output format:** G-code
- **Connectivity:** USB drive, WIFI

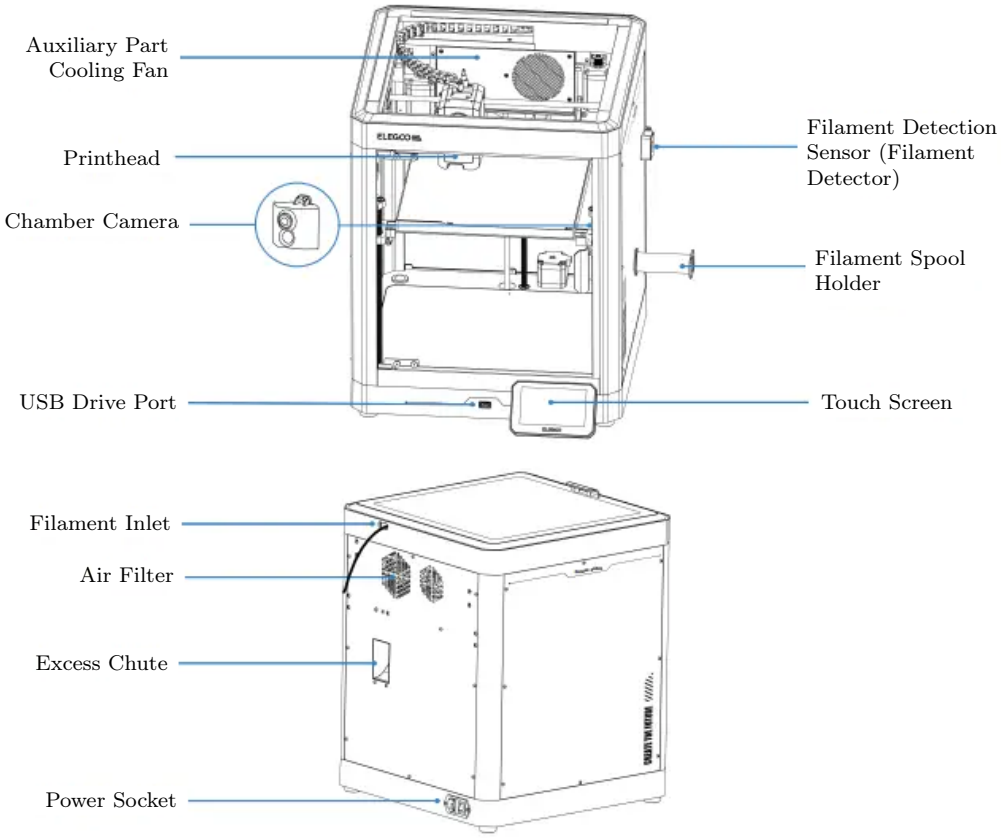
Power Supply Specifications

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

Physical Specifications

- **Machine size:** 398*404*490 mm
- **Net weight:** 17.5 kg

Component Introduction



Accessory Specifications



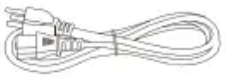
Touch Screen



Spool Holder



Filament Sample



Power Cord

Unclogging Pin Tool



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



Open-end Wrench



Screwdriver



USB Drive



Spare Nozzle



Spare Heatbed Nozzle Wiper



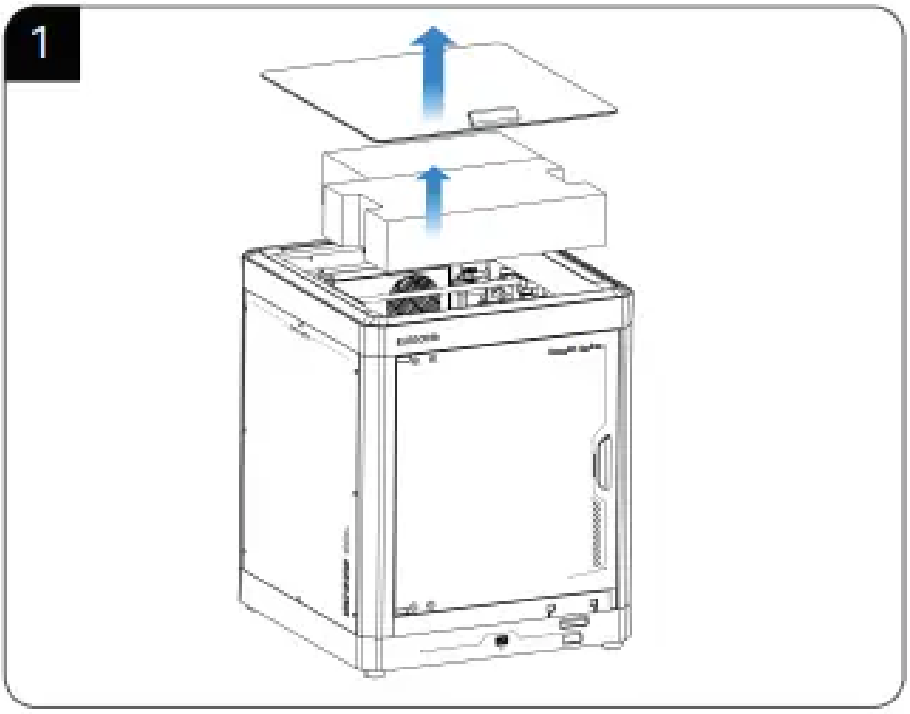
Scraper Blade



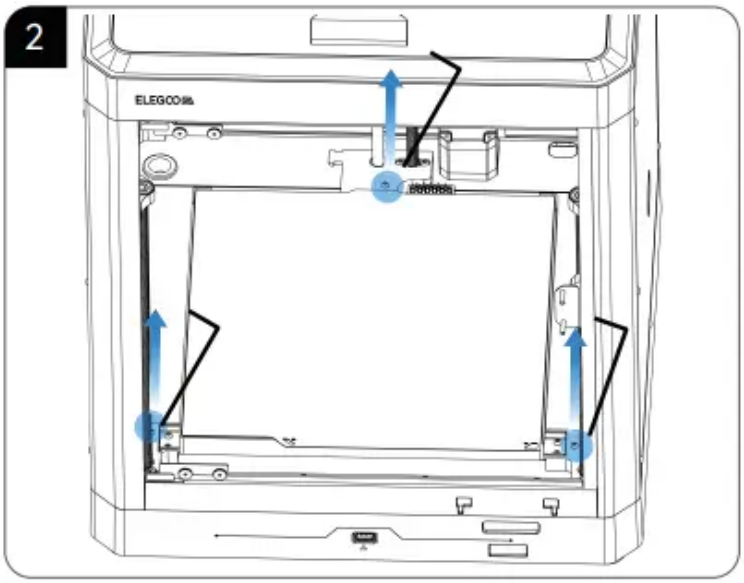
User Manual

Machine Setup and Installation

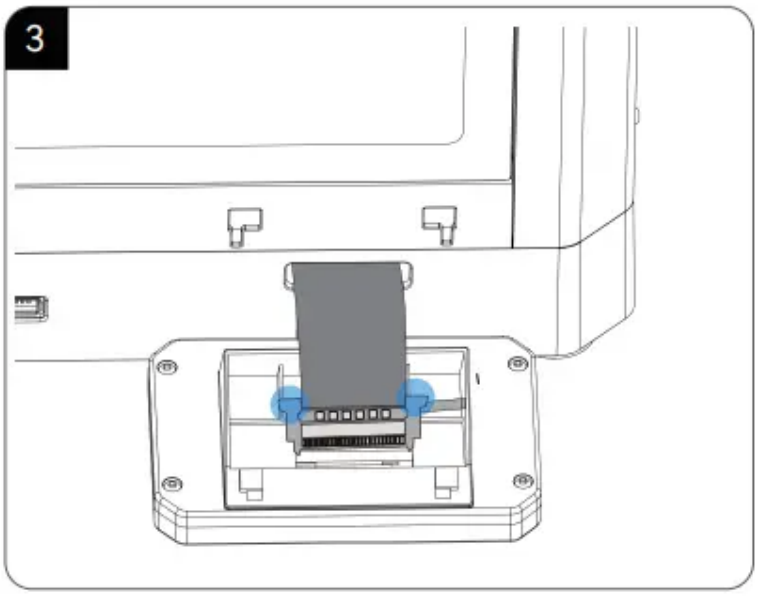
Scan to access the tutorials



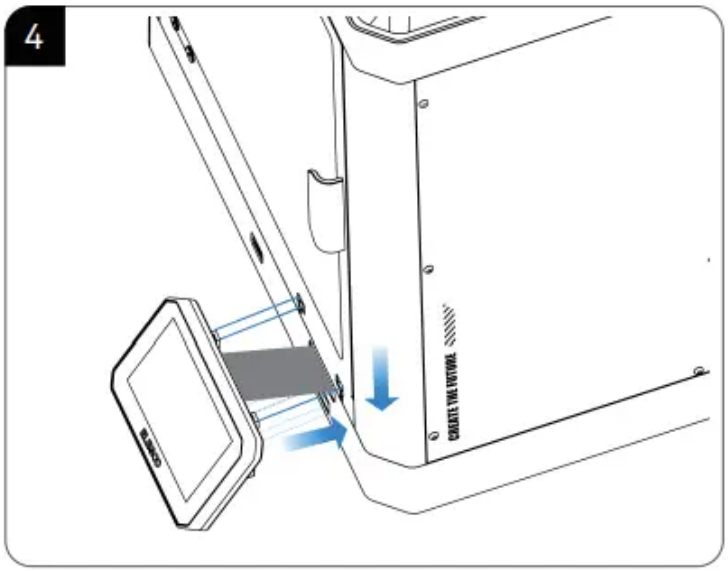
1. Remove the foam and the tool kit from the printer.



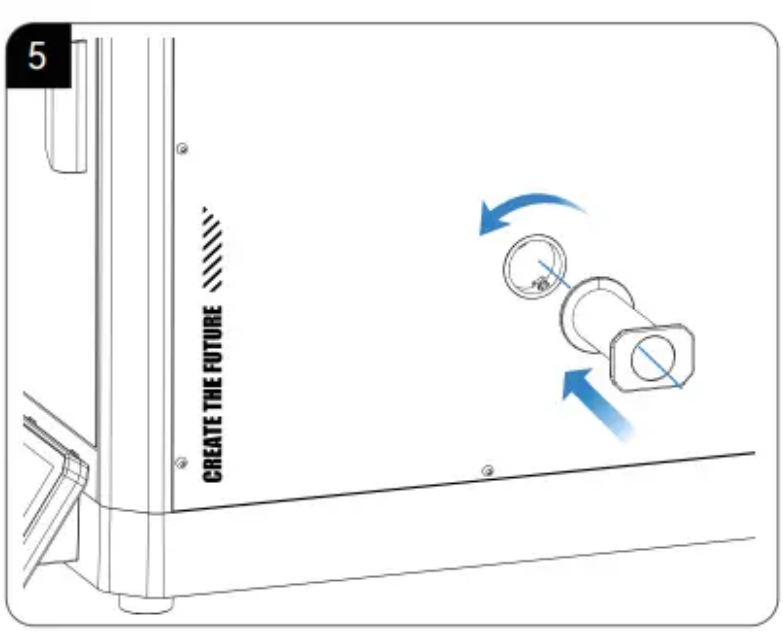
2. Unlock the heated bed and use a 2.0 mm hex key to remove the three screws shown in the picture.



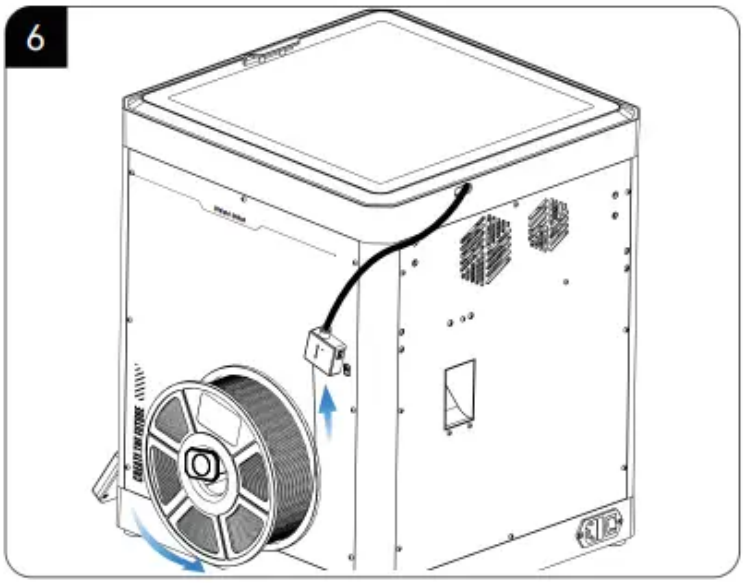
3. Insert the flat cable into the port by pressing the terminal as shown in the picture. Make sure the gold contacts on the flat cable face upward.



4. Install the screen into the corresponding slot on the printer and push it down until it clicks into place.



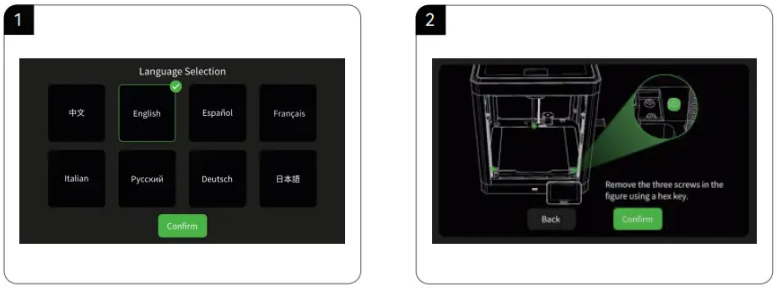
5. Mount the spool holder into the hole on the right side of the machine and secure it by turning counterclockwise.



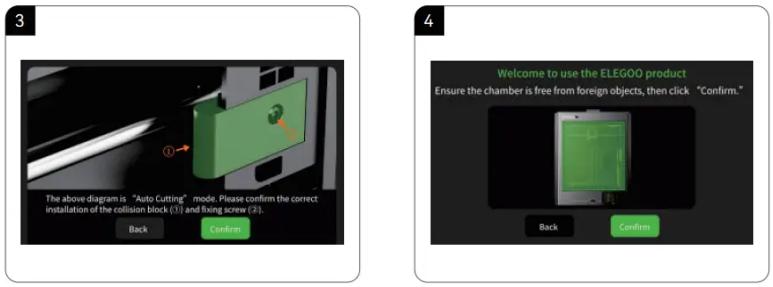
6. Load the filament by inserting one end into the filament detector and pushing it forward until it reaches its maximum position.

Screen Operating Instructions

1. Language selection

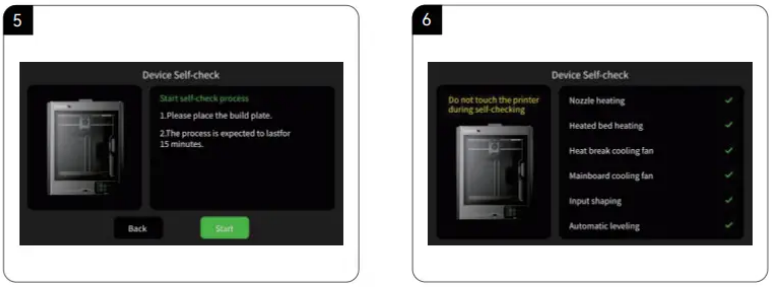


2. Following the on-screen instructions, remove the three fixing screws of the build platform.



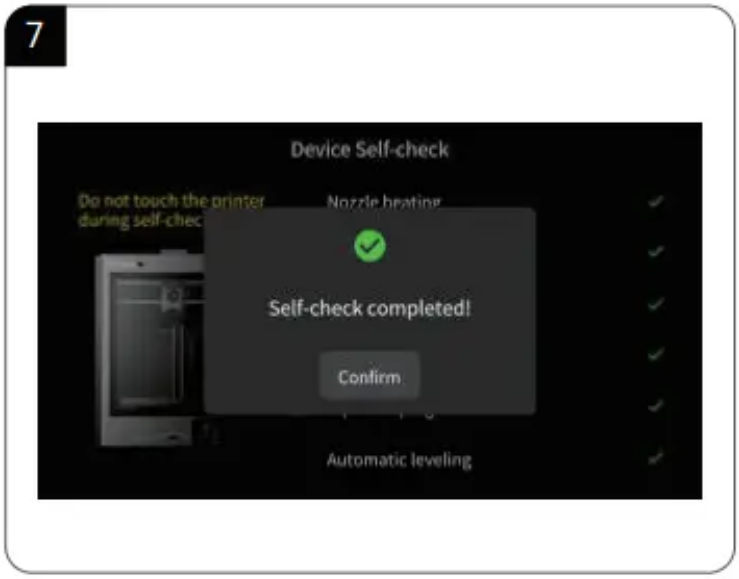
3. Make sure the collision block is properly installed and click "Confirm".

4. Make sure there are no foreign objects in the printer chamber, and click "Confirm" to continue.



5. Enter the initial self-check process. Vibrations and sounds during the self-check are normal.

6. During the self-check process, do not tap or shake the device, to avoid error prompts.

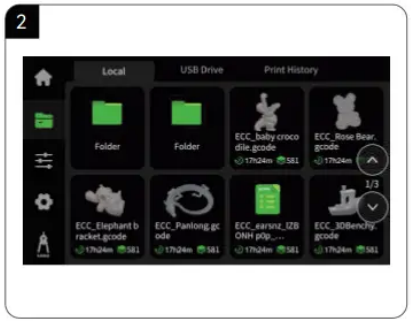


7. Self-check completed. Click “Confirm” to continue.

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

First Print

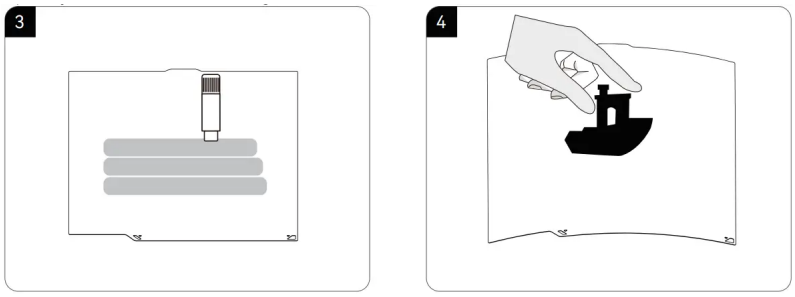




1. Click the [⚙] - [⏚] icon to set the nozzle temperature to a temperature suitable for the filament (e.g. 220 °C for PLA). Wait until the temperature reaches the set value, then click the button repeatedly until the filament starts extruding from the nozzle.

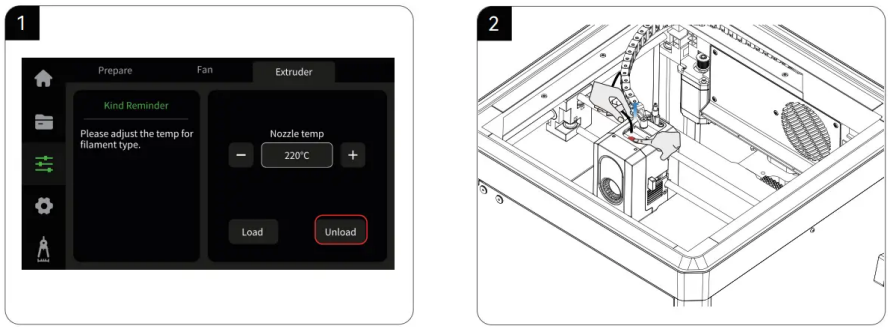
2. Click the [🖴] (Local) icon to select a model for a test print.

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



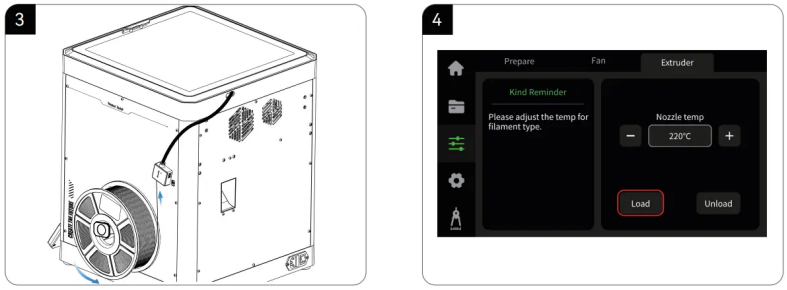
4. After the printed model has cooled, separate the flexible build plate together with the model from the device. Bend the plate slightly so that the model separates from it (avoid excessive bending to prevent deformation).

Filament Replacement



1. Click the [⚙] icon and switch to the Extruder option. Click “Unload” and wait for the machine to complete the unloading process.

2. After unloading is complete, press the pneumatic connector above the print head to disconnect the filament guide tube. Pull the old filament out of the tube and replace it with new filament.

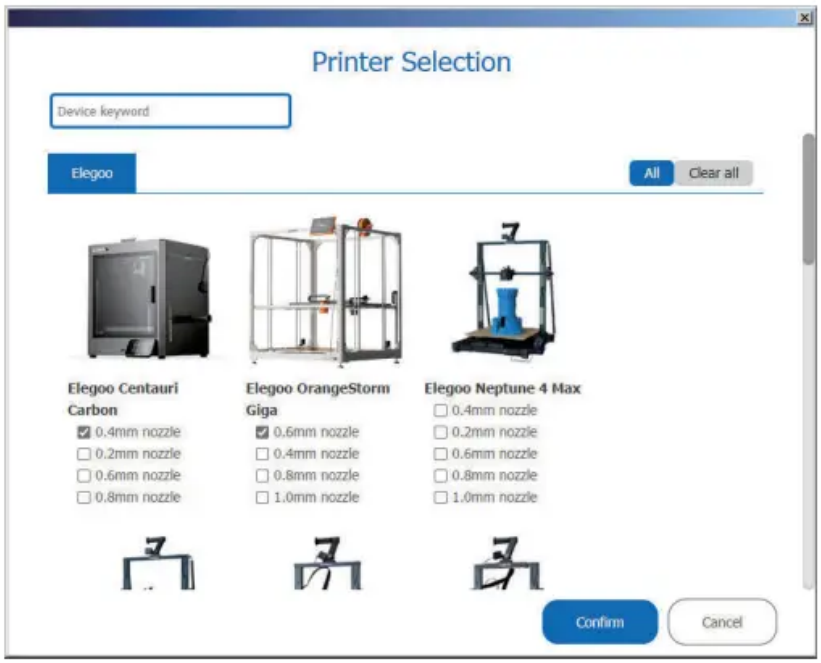


3. Load the filament by inserting one end into the filament detector and pushing it forward until it reaches its maximum position.

4. Click “Load” and wait for the nozzle to heat up. Once the nozzle reaches the preset temperature (e.g. 220 °C for PLA), it will start the filament loading process.

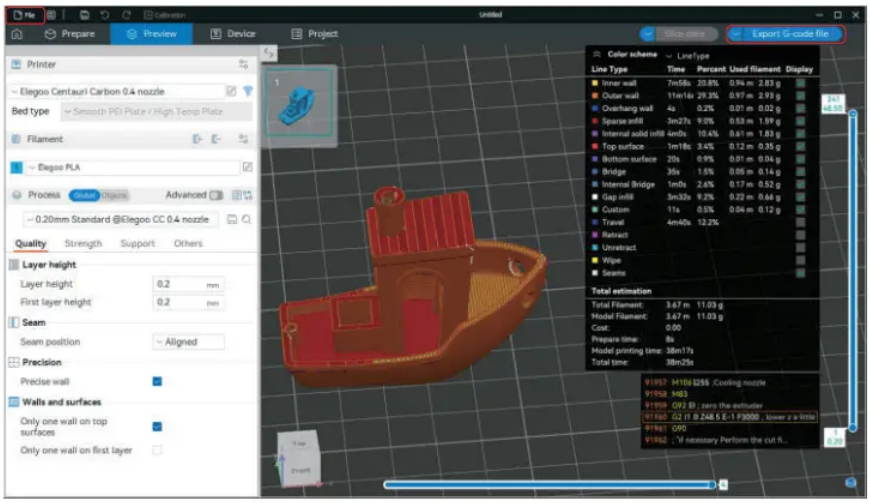
Slicing Software

The included USB drive contains slicing software for installation and use. Before starting the slicing process, select the printer model.



1. Importing a model for slicing: You can simply drag and drop the model into the slicing software, or click “File” in the top left corner and select “Import”.

2. Exporting G-code: You can use the web interface to send the generated G-code directly to the printer for online printing, or save it to a USB drive for offline printing.

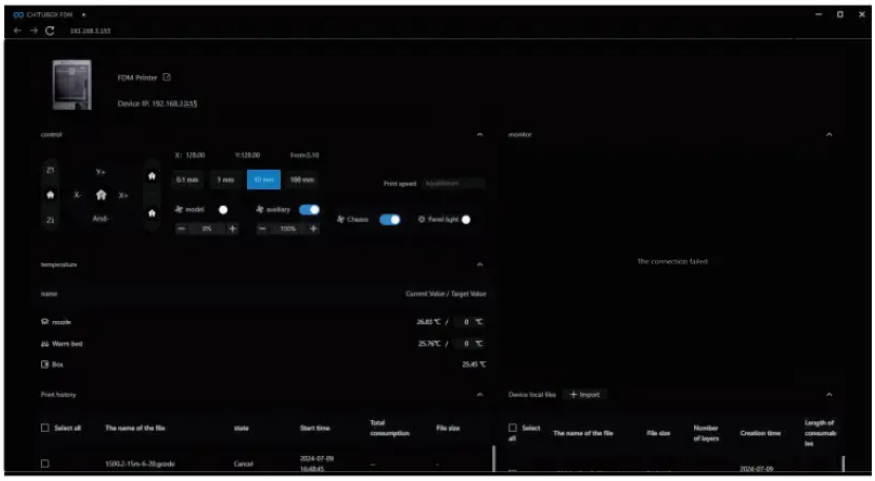


LAN (Network) Printing

1. The device supports Wi-Fi connection. Go to the "Network" interface, create a successful connection, and check the IP address on the screen.

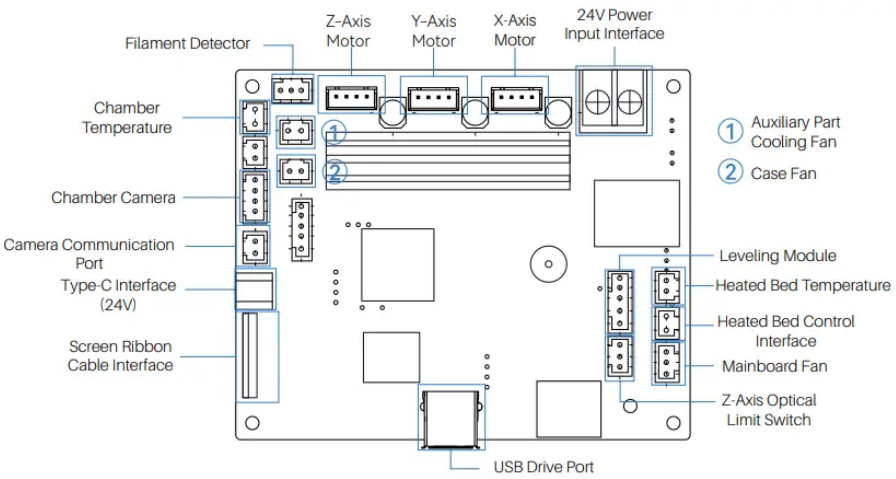


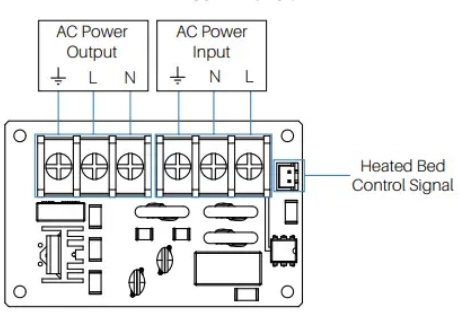
2. Connect the computer and the printer to the same local area network (LAN). Open a browser and enter the printer's IP address in the address bar to access the backend management. Use the web interface to monitor printing progress and pause/stop printing as needed. Upload G-code files for printing.



Motherboard Circuit Wiring Diagram

Type-C interface (24V): Directly connecting this port to a computer or external devices is strictly prohibited, as it could cause damage.





FCC Warning

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

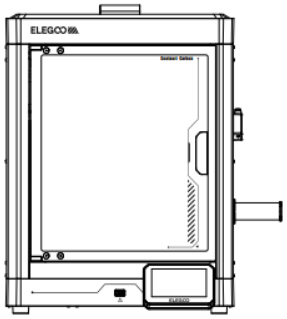
1. This device may not cause harmful interference, and
2. This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

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

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

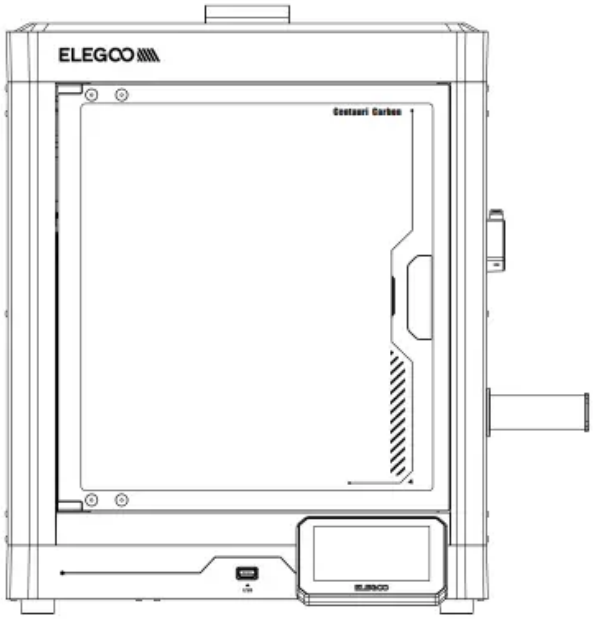
This device complies with the FCC radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment. This equipment should be installed and operated with a minimum distance of 20 cm between the radiator and your body.



Official ELEGOO website: www.elegoo.com
Happy printing!

Distributor
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecka 2390/1a
190 00, Praha 9 - Liben
www.sunnysoft.cz

ELEGOO Centauri Carbon 3D-Drucker Bedienungsanleitung



- Das Video-Tutorial zur Einrichtung und Installation finden Sie auf dem mitgelieferten USB-Stick.

Vielen Dank, dass Sie sich für Produkte von ELEGOO entschieden haben!

Diese Bedienungsanleitung wurde zu Ihrer Erleichterung bereitgestellt. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der Verwendung Ihres neuen Druckers sorgfältig durch, da die darin enthaltenen Sicherheitshinweise, Informationen und Tipps Ihnen helfen können, das Risiko einer fehlerhaften Einrichtung und Verwendung des Produkts zu vermeiden.

Bei Fragen oder Problemen, die in dieser Anleitung nicht behandelt werden, kontaktieren Sie uns bitte direkt über die Kundendienst-E-Mail-Adresse: 3dp@elegoo.com. Das ELEGOO-Team steht Ihnen jederzeit gerne mit einem hochwertigen Service zur Verfügung.

Um Ihnen das bestmögliche Produkterlebnis zu bieten, finden Sie zusätzlich zu dieser Anleitung ergänzende Informationen zur Bedienung Ihres neuen Druckers über:

1. **USB-Stick:** Die digitalen Dateien enthalten eine Kopie dieser Anleitung sowie die gesamte erforderliche Software.

2. **Offizielle ELEGOO-Website:** www.elegoo.com für Informationen zur Gerätebedienung, Kontaktinformationen usw.

HINWEISE

1. Stellen Sie den Drucker nicht in einer stark vibrierenden oder instabilen Umgebung auf, da Vibrationen der Maschine die Druckqualität beeinträchtigen können.

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

3. Nutzen Sie unmittelbar nach dem Drucken die Restwärme in der Düse, um Filamentrückstände mit einem geeigneten Werkzeug effizient zu entfernen. Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit der Düse, um mögliche Verbrennungen zu verhindern.

4. Entfernen Sie beim Drucken mit Niedrigtemperatur-Filamenten wie PLA und flexiblen Filamenten die obere Glasabdeckung.

5. Um eine ordnungsgemäße Funktion der Maschine zu gewährleisten und optimale Druckergebnisse zu erzielen, empfehlen wir die Verwendung der ELEGOO-Slicing-Software.

6. Führen Sie regelmäßig eine Wartung des Druckers durch, indem Sie das Maschinengehäuse mit einem trockenen Tuch reinigen, um Staub und klebrige Filamentrückstände zu entfernen. Stellen Sie sicher, dass der Drucker vor der Reinigung ausgeschaltet ist.

7. Achten Sie auf die sich schnell bewegenden Teile der Maschine, um mögliche Quetschgefahren zu vermeiden.

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

9. Kinder müssen bei der Verwendung der Maschine von Erwachsenen beaufsichtigt werden, um Verletzungen zu vermeiden.

10. Schalten Sie im Notfall die Stromversorgung direkt aus.

11. Stellen Sie für einen sicheren Betrieb sicher, dass die Maschine ordnungsgemäß geerdet ist. Eine unsachgemäße Erdung oder das Vernachlässigen der Erdung der Maschine kann das Risiko eines Stromlecks erhöhen.

12. Wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wird, schalten Sie die Stromversorgung aus und ziehen Sie das Netzkabel ab.

Maschinenparameter

Druckerspezifikationen

- **Druckertyp:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Maximaler Bauraum:** 256*256*256 mm
- **Druckgenauigkeit:** ±0,1 mm
- **Düsendurchmesser:** Standard (0,4 mm)
- **Druckgeschwindigkeit:** ≤500 mm/s
- **Umgebungstemperatur:** 5 °C – 40 °C

Betriebstemperaturspezifikationen

- **Maximale Düsentemperatur:** 300 °C
- **Maximale Druckbetttemperatur:** 110 °C

Softwarespezifikationen

- **Slicer-Software:** ELEGOO Slicer (empfohlen)
- **Eingabeformat:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Ausgabeformat:** G-code
- **Konnektivität:** USB-Stick, WIFI

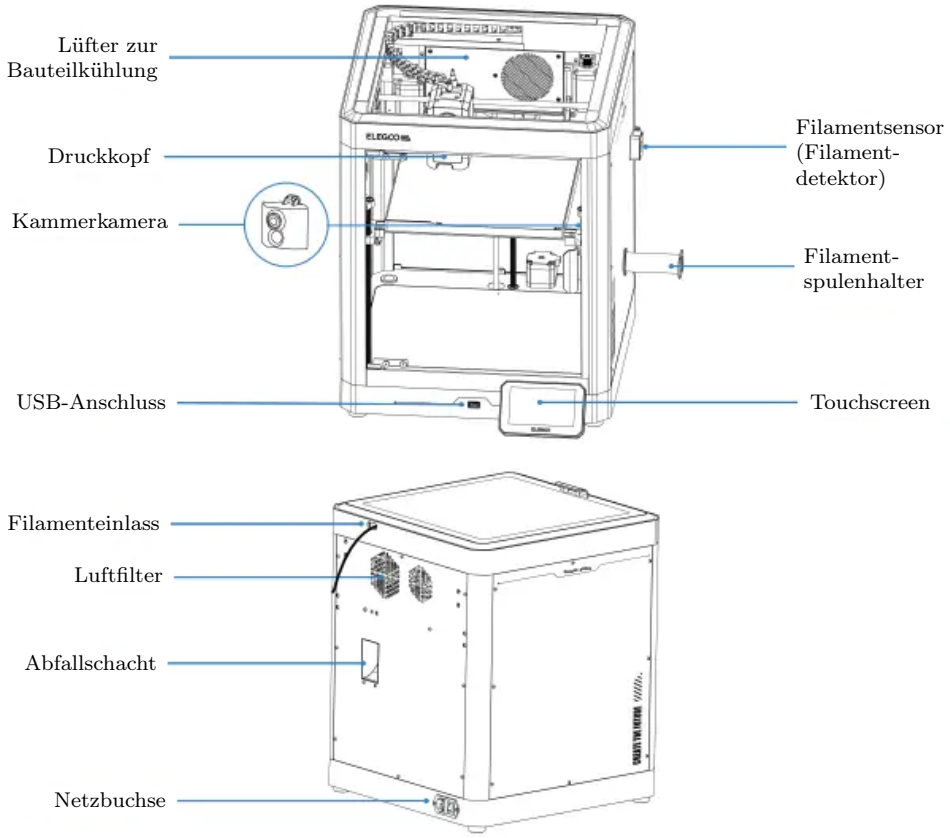
Stromversorgungsspezifikationen

- **Eingangsleistung:** 100–240V; 50/60 Hz
- **Nennleistung:** 1100W@220V, 350W@110V

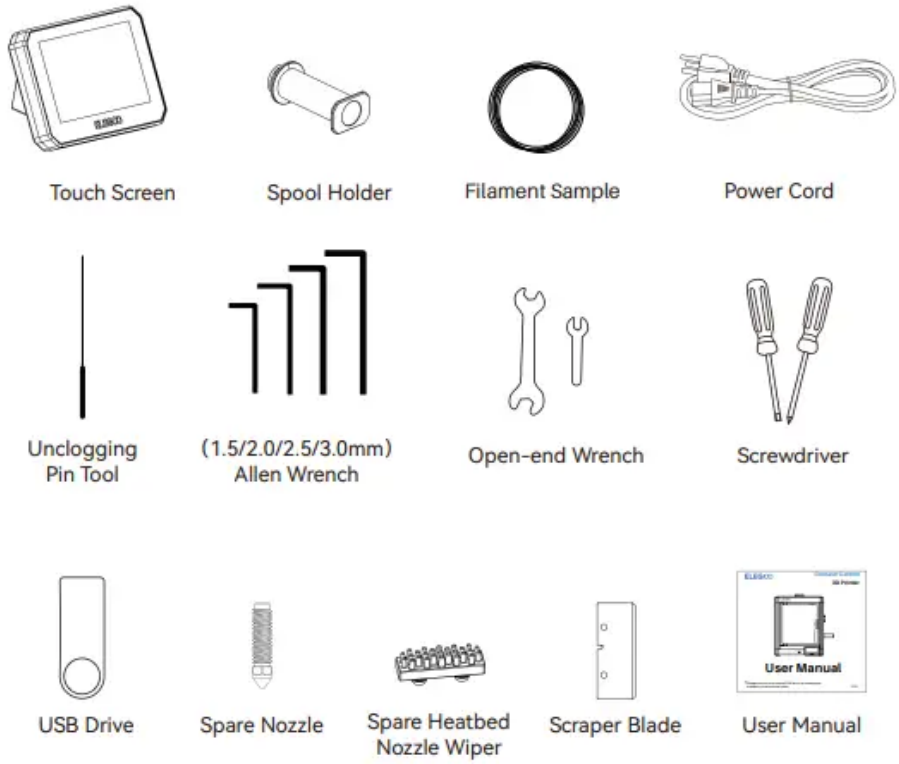
Physische Spezifikationen

- **Maschinengröße:** 398*404*490 mm
- **Nettogewicht:** 17,5 kg

Komponentenübersicht

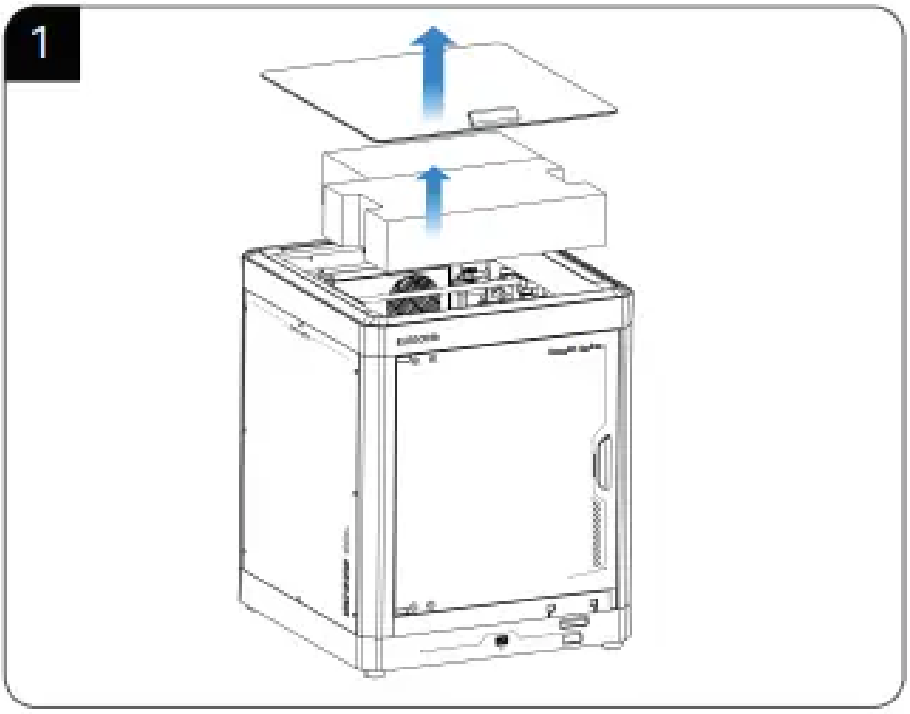


Zubehörspezifikationen

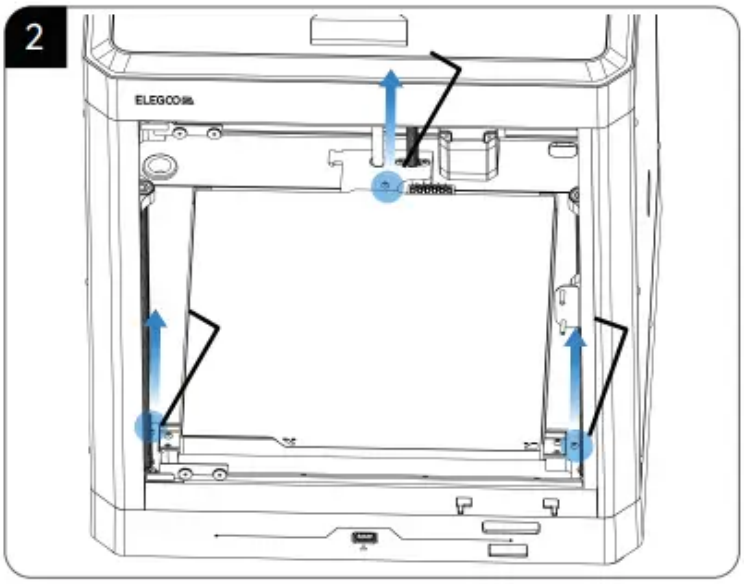


Einrichtung und Installation der Maschine

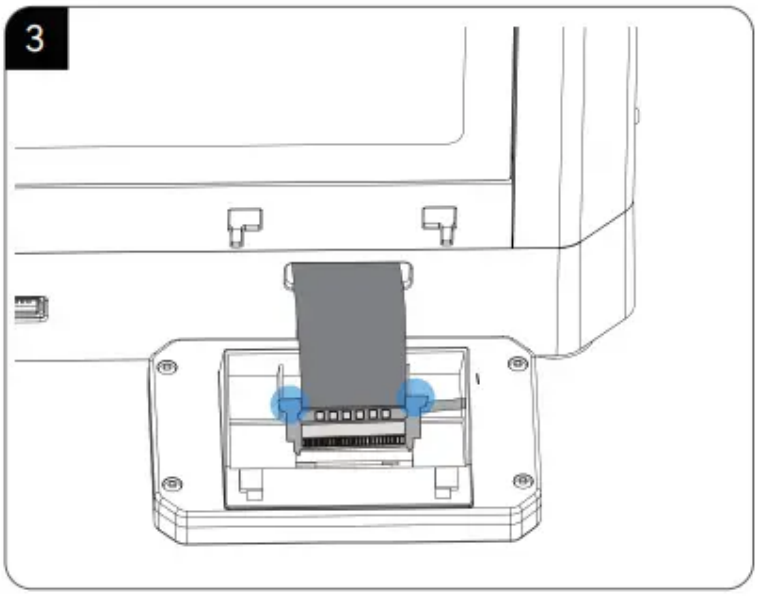
Scannen, um auf die Tutorials zuzugreifen



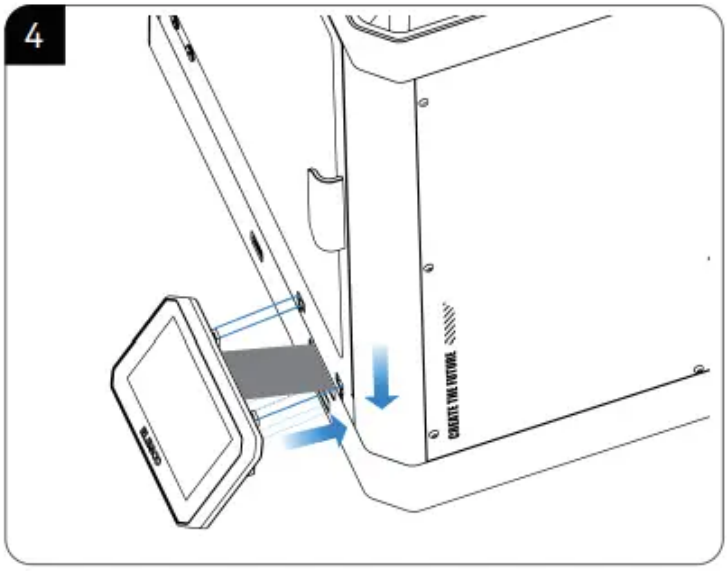
1. Entfernen Sie den Schaumstoff und das Werkzeugset aus dem Drucker.



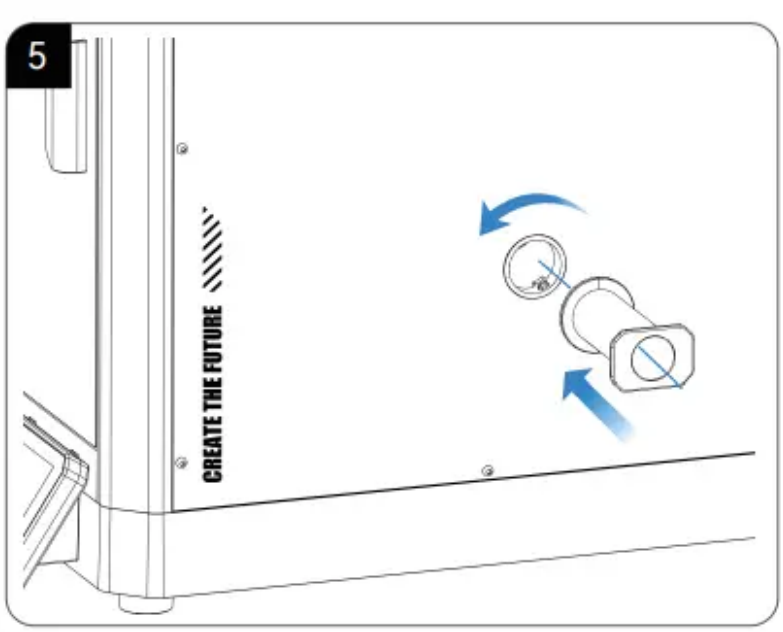
2. Entriegeln Sie das beheizte Druckbett und entfernen Sie mit einem 2,0-mm-Innensechskantschlüssel die drei in der Abbildung gezeigten Schrauben.



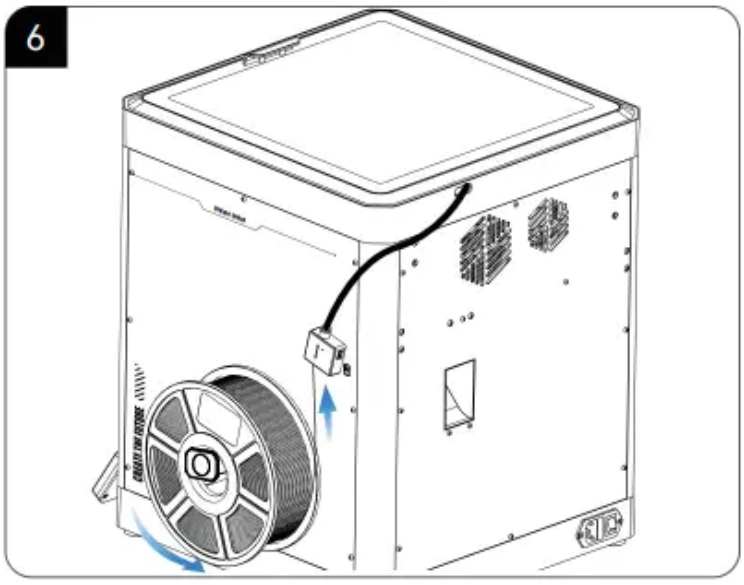
3. Führen Sie das Flachbandkabel in den Anschluss ein, indem Sie den Stecker wie in der Abbildung gezeigt drücken. Stellen Sie sicher, dass die goldenen Kontakte des Flachbandkabels nach oben zeigen.



4. Setzen Sie den Bildschirm in den entsprechenden Steckplatz am Drucker ein und drücken Sie ihn nach unten, bis er hörbar einrastet.



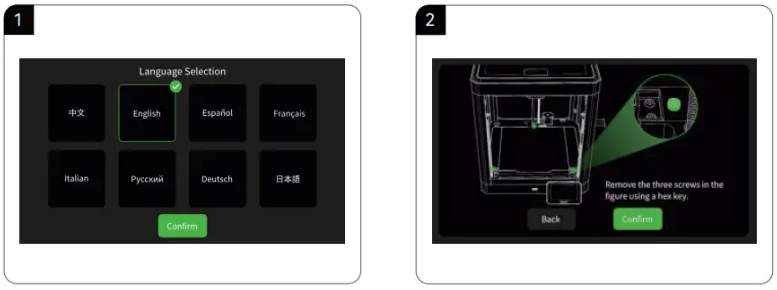
5. Montieren Sie den Spulenhalter in die Öffnung auf der rechten Seite der Maschine und befestigen Sie ihn durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.



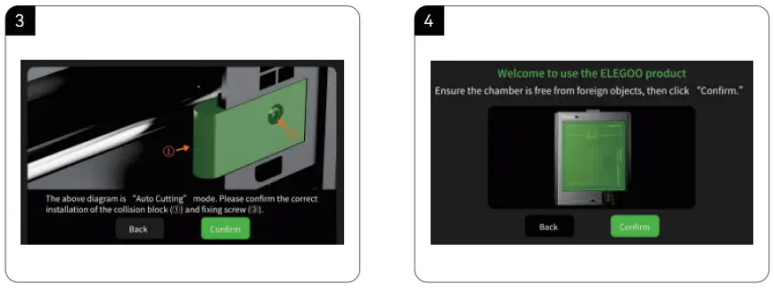
6. Legen Sie das Filament ein, indem Sie ein Ende in den Filamentsensor einführen und es nach vorne schieben, bis es seine maximale Position erreicht.

Bedienungsanleitung für den Bildschirm

1. Sprachauswahl

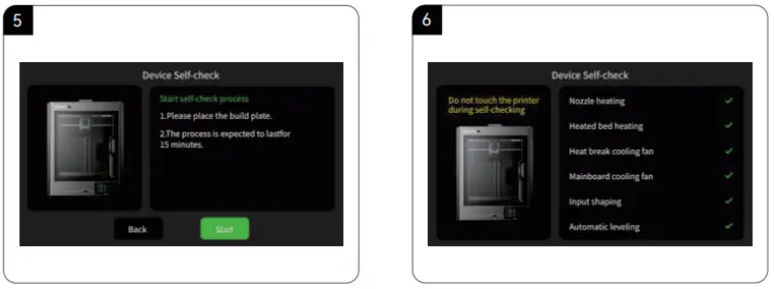


2. Entfernen Sie gemäß den Anweisungen auf dem Bildschirm die drei Befestigungsschrauben der Bauplattform.



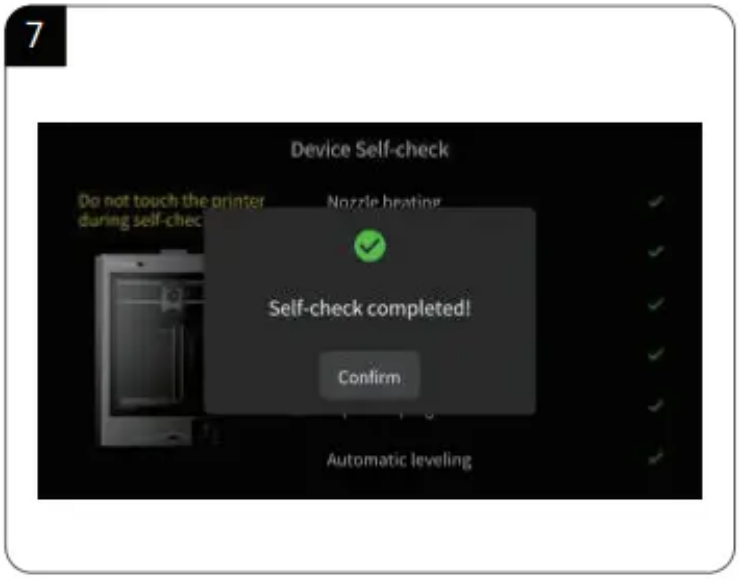
3. Stellen Sie sicher, dass der Anschlagblock ordnungsgemäß installiert ist, und klicken Sie auf “Confirm”.

4. Stellen Sie sicher, dass sich keine Fremdkörper im Druckraum befinden, und klicken Sie auf “Confirm”, um fortzufahren.



5. Starten Sie den ersten Selbsttestvorgang. Vibrationen und Geräusche während des Selbsttests sind normal.

6. Klopfen oder rütteln Sie während des Selbsttestvorgangs nicht am Gerät, um Fehlermeldungen zu vermeiden.

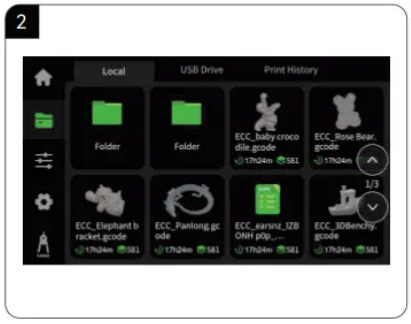


7. Selbsttest abgeschlossen. Klicken Sie auf “Confirm”, um fortzufahren.

Wichtiger Hinweis: Wenn Sie Maschinenteile wie die Düseneinheit oder die Bauplattform demontiert haben, nivellieren Sie die Plattform unbedingt vor dem Drucken erneut.

Erster Druck

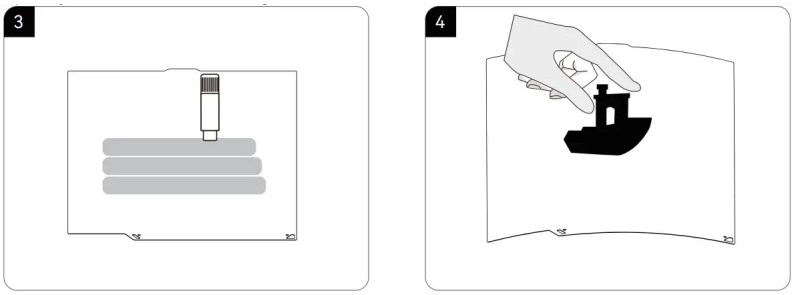




1. Klicken Sie auf das Symbol [⚙] - [⏷], um die Düsentemperatur auf einen für das Filament geeigneten Wert einzustellen (z. B. 220 °C für PLA). Warten Sie, bis die Temperatur den eingestellten Wert erreicht hat, und klicken Sie dann wiederholt auf die Schaltfläche, bis das Filament aus der Düse austritt.

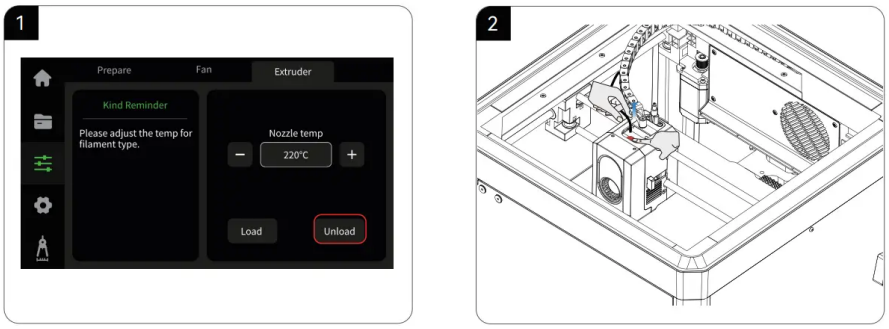
2. Klicken Sie auf das Symbol [🖿] (Local), um ein Modell für einen Testdruck auszuwählen.

3. Wenn die Haftung der Bauplatte nach längerem Gebrauch nachlässt, können Sie festen Klebstoff auftragen oder Haftspray auf der Plattform verwenden, um die Haftung der ersten Schicht des Modells zu verbessern, oder die Bauplatte austauschen.



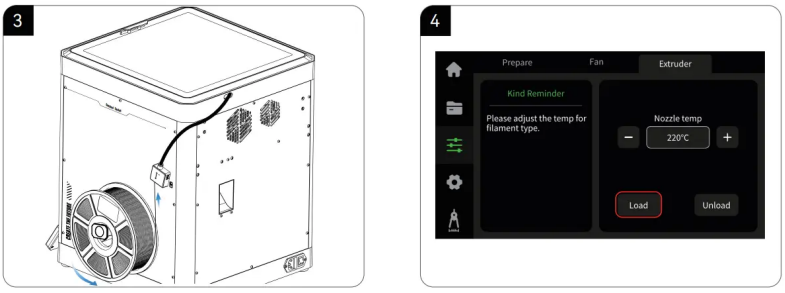
4. Trennen Sie nach dem Abkühlen des gedruckten Modells die flexible Bauplatte zusammen mit dem Modell vom Gerät. Biegen Sie die Platte leicht, sodass sich das Modell von ihr löst (vermeiden Sie übermäßiges Biegen, um Verformungen zu verhindern).

Filamentwechsel



1. Klicken Sie auf das Symbol [⚙] und wechseln Sie zur Option “Extruder”. Klicken Sie auf “Unload” und warten Sie, bis die Maschine den Entladevorgang abgeschlossen hat.

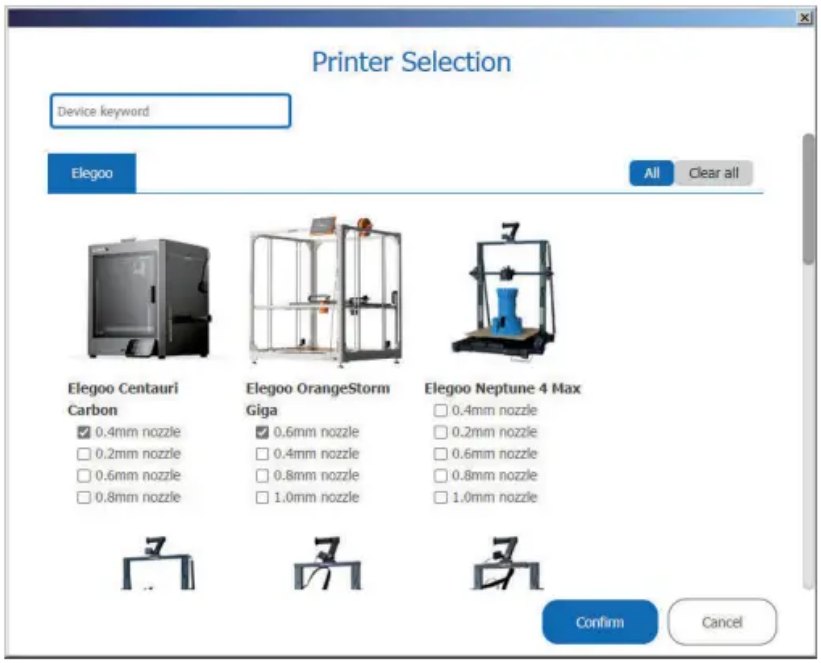
2. Drücken Sie nach Abschluss des Entladevorgangs auf den pneumatischen Anschluss über dem Druckkopf, um den Filamentführungsschlauch zu lösen. Ziehen Sie das alte Filament aus dem Schlauch und ersetzen Sie es durch neues Filament.



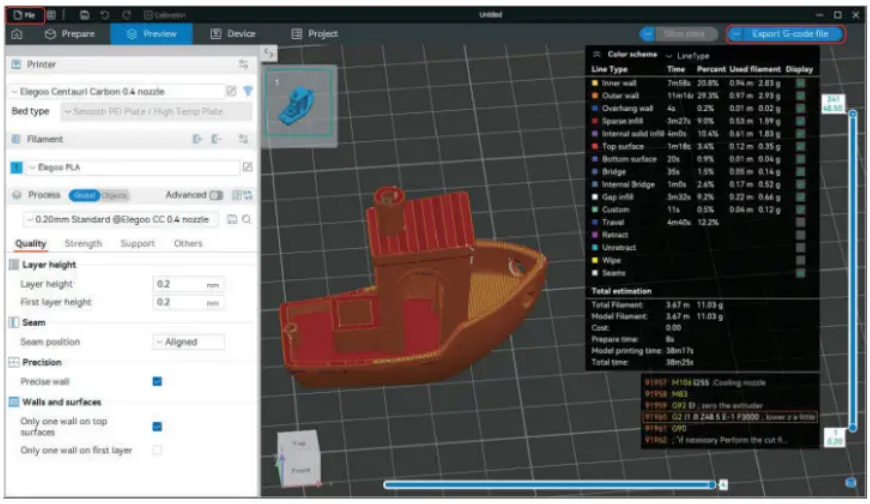
3. Legen Sie das Filament ein, indem Sie ein Ende in den Filamentsensor einführen und es nach vorne schieben, bis es seine maximale Position erreicht.
4. Klicken Sie auf “Load” und warten Sie, bis sich die Düse aufheizt. Sobald die Düse die voreingestellte Temperatur erreicht hat (z. B. 220 °C für PLA), beginnt der Filamentladevorgang.

Slicing-Software

Der mitgelieferte USB-Stick enthält die Slicing-Software zur Installation und Verwendung. Wählen Sie vor dem Start des Slicing-Vorgangs das Druckermodell aus.



1. Import eines Modells zum Slicen: Sie können das Modell einfach per Drag-and-Drop in die Slicing-Software ziehen oder oben links auf “File” klicken und “Import” auswählen.
2. Export von G-code: Sie können über die Weboberfläche den erzeugten G-code direkt zum Drucker senden, um online zu drucken, oder ihn zum Offline-Drucken auf einem USB-Stick speichern.

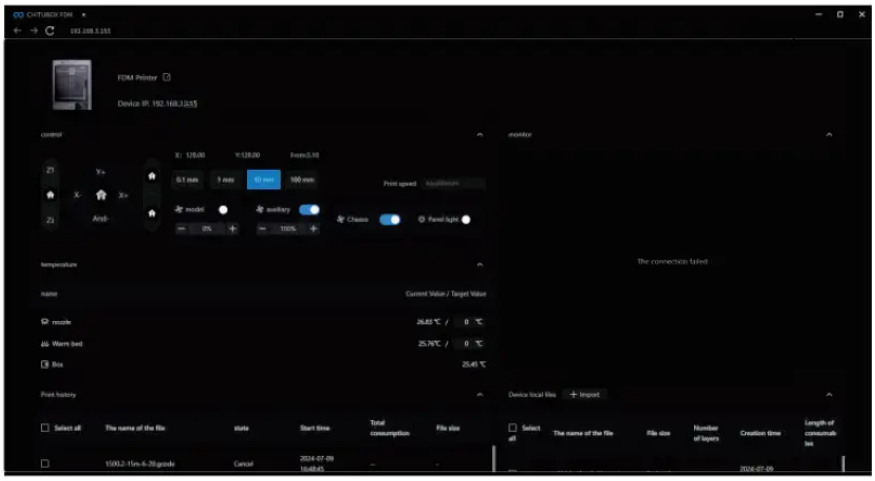


LAN- (Network-)Druck

1. Das Gerät unterstützt eine Wi-Fi-Verbindung. Gehen Sie zur Oberfläche “Network”, stellen Sie eine erfolgreiche Verbindung her und überprüfen Sie die IP-Adresse auf dem Bildschirm.

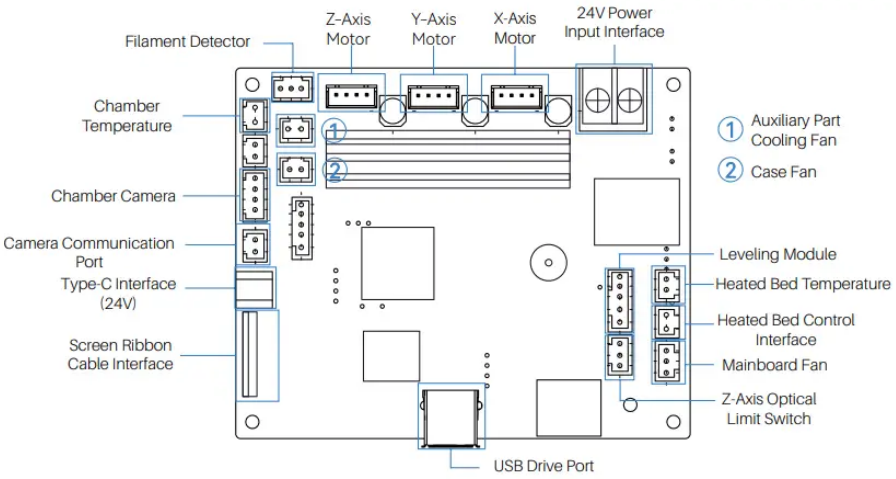


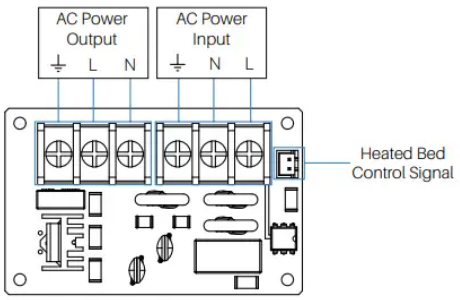
2. Verbinden Sie den Computer und den Drucker mit demselben lokalen Netzwerk (LAN). Öffnen Sie einen Browser und geben Sie die IP-Adresse des Druckers in die Adressleiste ein, um auf die Backend-Verwaltung zuzugreifen. Verwenden Sie die Weboberfläche, um den Druckfortschritt zu überwachen und den Druck bei Bedarf zu pausieren/anzuhalten. Laden Sie G-code-Dateien zum Drucken hoch.



Schaltplan der Hauptplatine

Type-C-Anschluss (24V): Das direkte Verbinden dieses Anschlusses mit einem Computer oder externen Geräten ist strengstens untersagt, da dies Schäden verursachen könnte.





FCC-Warnhinweis

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Vorschriften. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

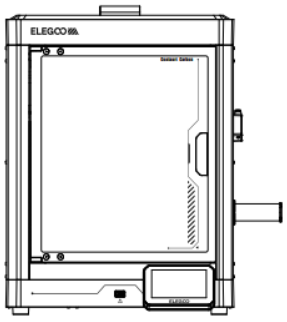
1. Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen, und
2. Dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

Jegliche Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Stelle genehmigt wurden, können die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts aufheben.

Hinweis: Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Vorschriften. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz gegen schädliche Störungen in einer Wohninstallation bieten. Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese abstrahlen und kann, wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, schädliche Störungen des Funkverkehrs verursachen. Es gibt jedoch keine Garantie, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Wenn dieses Gerät schädliche Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs verursacht, was durch Aus- und Einschalten des Geräts festgestellt werden kann, wird dem Benutzer empfohlen, die Störung durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:

- Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder positionieren Sie sie an einem anderen Ort.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen dem Gerät und dem Empfänger.
- Schließen Sie das Gerät an eine Steckdose an, die zu einem anderen Stromkreis gehört als der, an den der Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker.

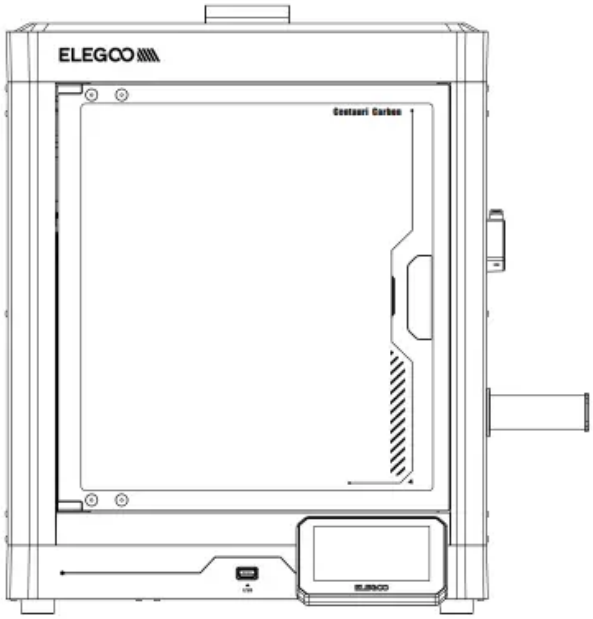
Dieses Gerät entspricht den FCC-Grenzwerten für die Strahlenbelastung, die für eine unkontrollierte Umgebung festgelegt wurden. Dieses Gerät sollte mit einem Mindestabstand von 20 cm zwischen dem Strahler und Ihrem Körper installiert und betrieben werden.



Offizielle ELEGOO-Website: www.elegoo.com
Viel Spaß beim Drucken!

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

ELEGOO Centauri Carbon 3D tiskárna
Uživatelská příručka



- Instruktážní video k nastavení a instalaci naleznete na přiložené jednotce USB.

Děkujeme, že jste si vybrali produkt ELEGOO!

Tato uživatelská příručka byla poskytnuta pro vaše pohodlí. Před použitím vaší nové tiskárny si pozorně přečtěte tento návod k obsluze, protože bezpečnostní opatření, informace a tipy vám mohou lépe pomoci vyhnout se riziku nesprávného nastavení a použití produktu.

V případě jakýchkoli dotazů nebo problémů, které nejsou uvedeny v této příručce, nás prosím kontaktujte přímo prostřednictvím e-mailové adresy zákaznické podpory: 3dp@elegoo.com. Tým ELEGOO je vždy připraven poskytnout vám kvalitní služby.

Abychom vám poskytli co nejlepší zkušenosti s produktem, můžete kromě této příručky najít doplňkové informace o provozu vaší nové tiskárny prostřednictvím:

1. **Jednotka USB:** Digitální soubory obsahují kopii této příručky a veškerý požadovaný software.

2. **Oficiální ELEGOO webové stránky:** www.elegoo.com pro související provoz zařízení, kontaktní údaje atd.

POZNÁMKY

1. Neumisťujte tiskárnu do vysoce vibrujícího nebo nestabilního prostředí, protože vibrace stroje mohou ovlivnit kvalitu tisku.
2. Nedotýkejte se trysky ani vyhřívaného lůžka, když je tiskárna v provozu, aby nedošlo k popálení a zranění v důsledku vysokých teplot.
3. Po tisku okamžitě využijte zbytkové teplo v trysce k účinnému vyčištění zbytků filamentu pomocí vhodného nástroje. Vyhněte se přímému kontaktu s tryskou, abyste předešli možnému popálení.
4. Při tisku na filamenty s nízkou teplotou, jako je PLA a flexibilní filamenty, sejměte skleněný horní kryt.
5. Pro zajištění správné funkce stroje a dosažení optimálních výsledků tisku doporučujeme používat krájecí software ELEGOO.
6. Provádějte pravidelnou údržbu tiskárny čištěním těla stroje suchým hadříkem, abyste odstranili prach a zbytky lepkavého vlákna. Před čištěním se ujistěte, že je tiskárna vypnutá.
7. Dávejte pozor na rychle se pohybující části stroje, abyste předešli možnému nebezpečí sevření.
8. Osa Z stroje využívá vodicí šrouby pro své pohyblivé části. Aplikujte mazací olej podle potřeby, abyste zajistili hladký pohyb.
9. Děti musí být při používání stroje pod dohledem dospělých, aby nedošlo ke zranění.
10. V případě nouze přímo vypněte napájení.
11. Pro bezpečný provoz se ujistěte, že je stroj řádně uzemněn. Nesprávné uzemnění nebo zanedbání uzemnění stroje může zvýšit riziko elektrického úniku.
12. Pokud se stroj delší dobu nepoužívá, vypněte napájení a odpojte napájecí kabel.

Parametry stroje

Specifikace tiskárny

- **Typ tiskárny:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Maximální objem sestavení:** 256*256*256 mm
- **Přesnost tisku:** ±0,1 mm
- **Průměr trysky:** Standardní (0,4 mm)
- **Rychlost tisku:** ≤500 mm/s

- **Teplota okolního prostředí:** 5 °C – 40 °C

Specifikace provozní teploty

- **Maximální teplota trysky:** 300 °C
- **Maximální teplota vyhřívaného lože:** 110 °C

Softwarové specifikace

- **Software Slicer:** ELEGOO Slicer (doporučeno)
- **Vstupní formát:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Výstupní formát:** G-kód
- **Rozhraní:** USB disk, WIFI

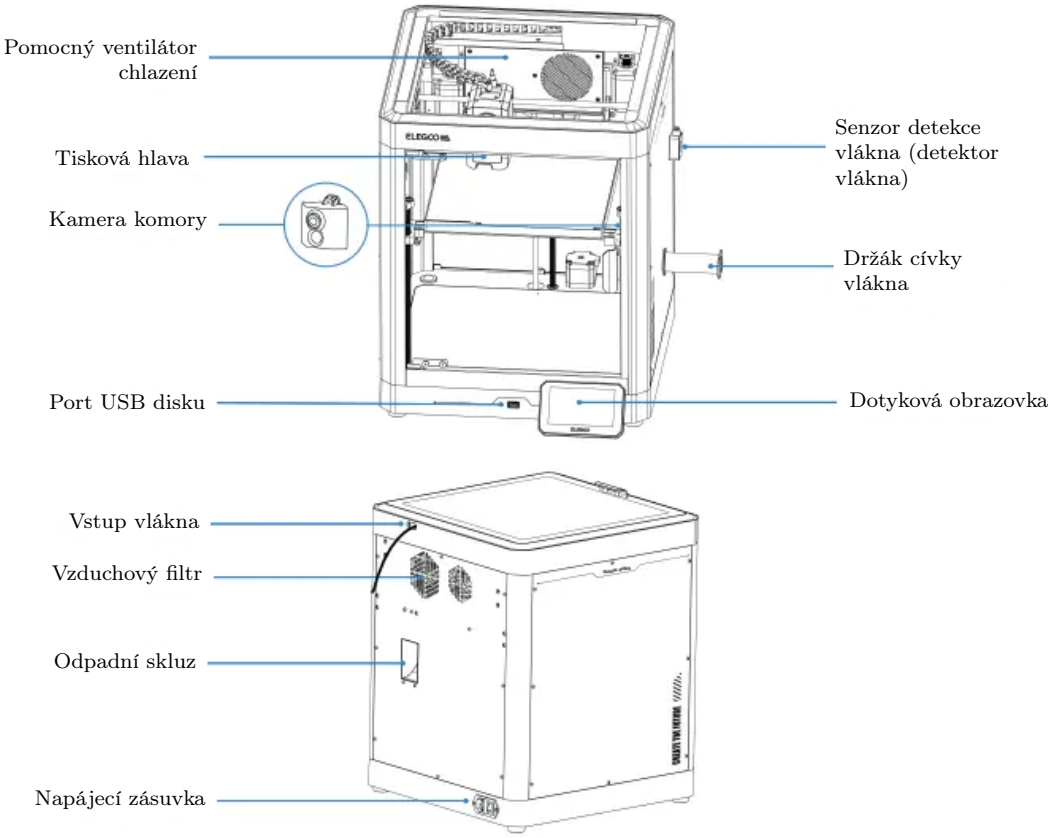
Specifikace napájecího zdroje

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

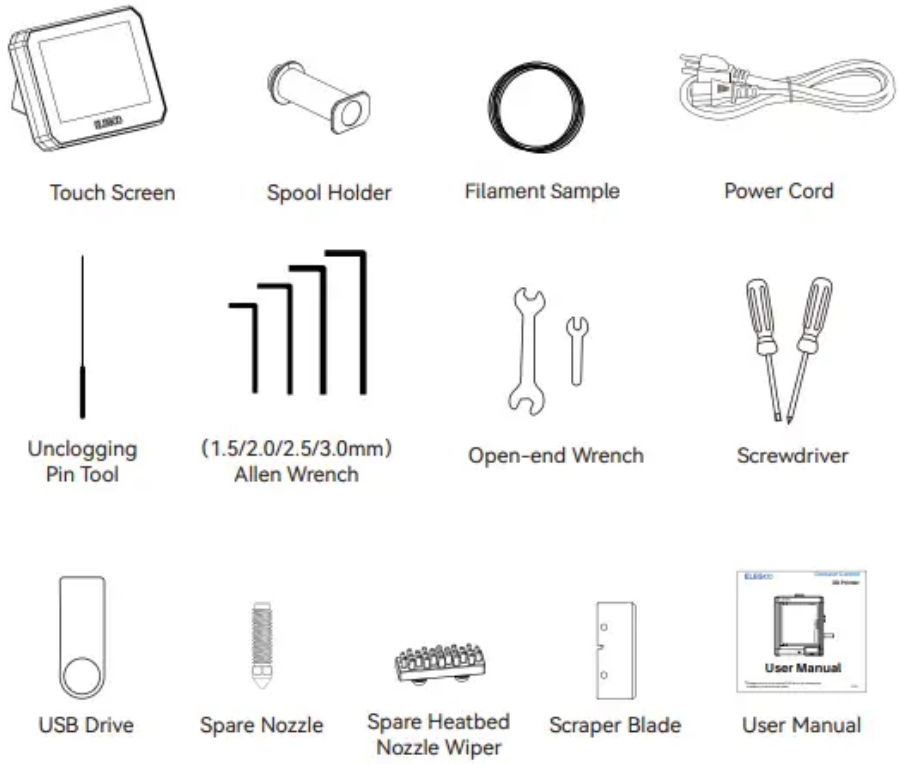
Fyzikální specifikace

- **Velikost stroje:** 398*404*490 mm
- **Čistá hmotnost:** 17,5 kg

Úvod do komponenty

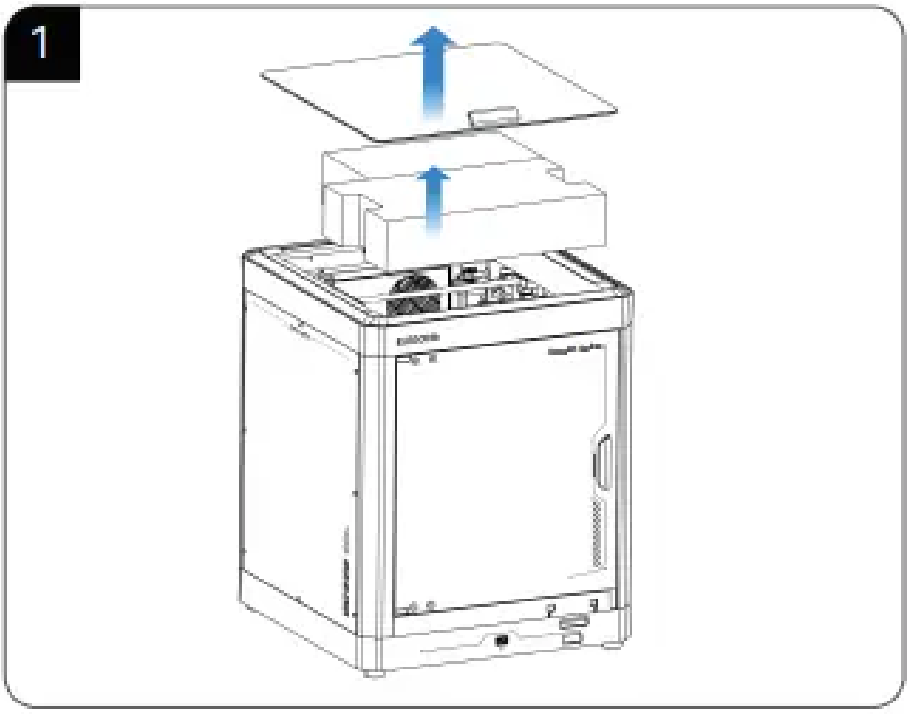


Specifikace příslušenství

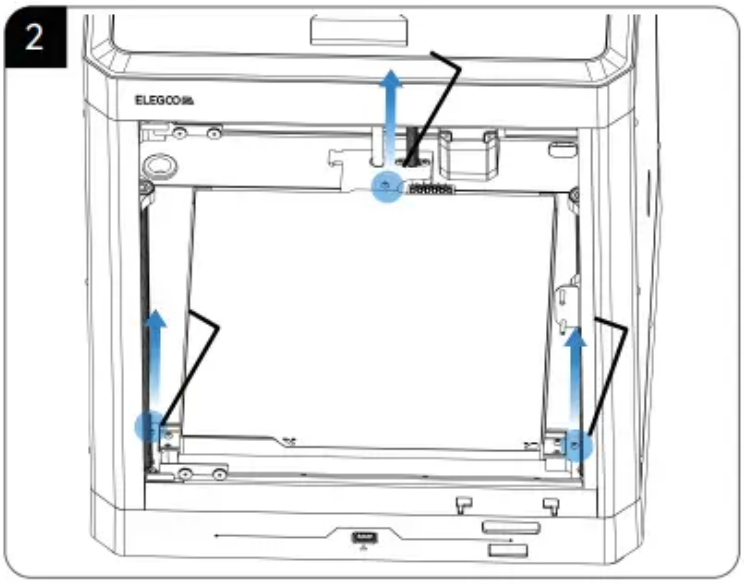


Nastavení a instalace stroje

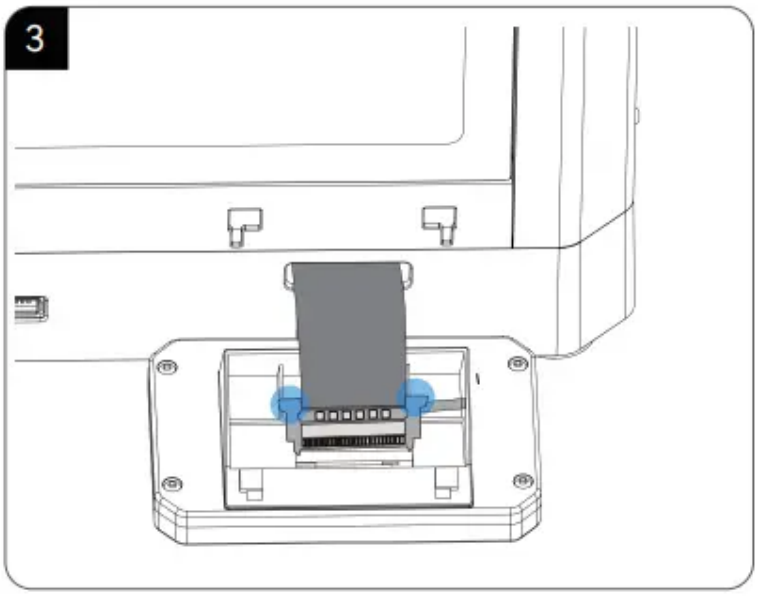
Skenováním získáte přístup k výukovým programům



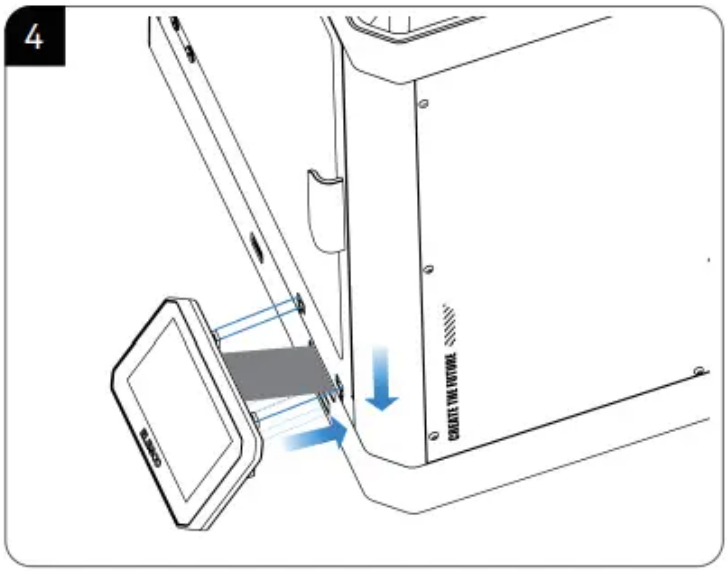
1. Vyjměte pěnu a sadu nářadí z tiskárny.



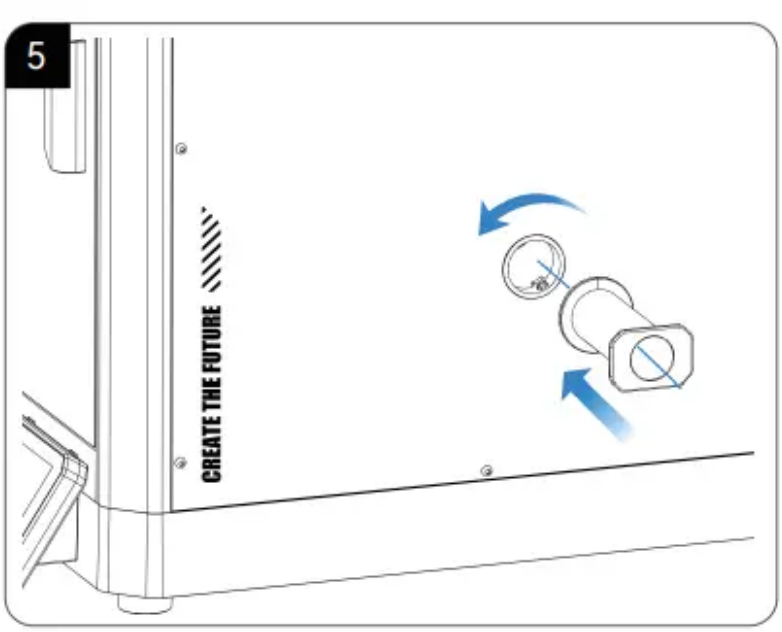
2. Odemkněte vyhřívané lůžko a pomocí 2.0 mm imbusového klíče odstraňte tři šrouby na obrázku.



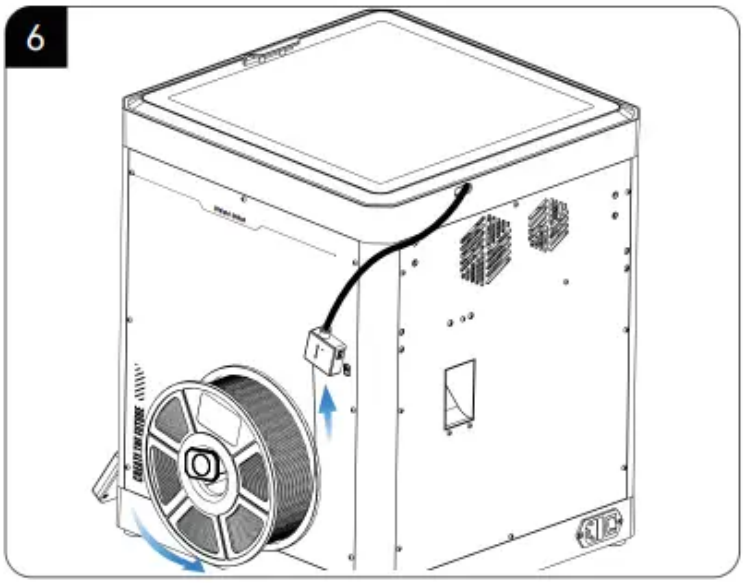
3. Vložte plochý kabel do portu stisknutím terminálu, jak je znázorněno na obrázku. Ujistěte se, že zlaté kontakty na plochém kabelu směřují nahoru.



4. Nainstalujte obrazovku do odpovídajícího slotu na tiskárně a zatlačte ji dolů, aby zapadla na místo.



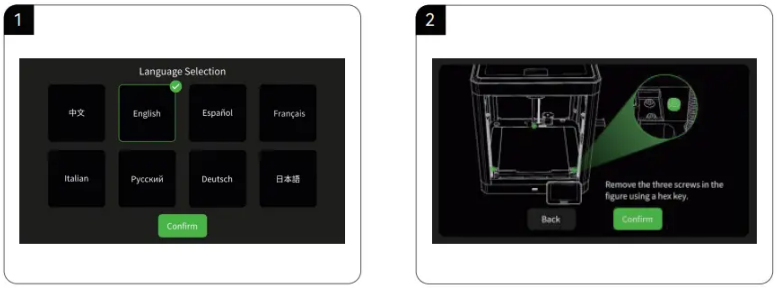
5. Namontujte držák cívky do otvoru na pravé straně stroje a zajistěte jej otočením proti směru hodinových ručiček.



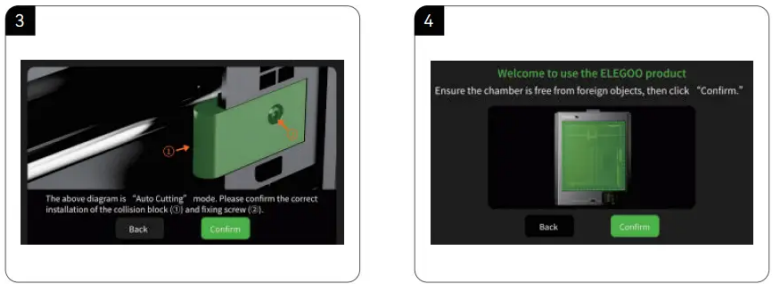
6. Vložte vlákno vložením jednoho konce do detektoru vlákna a zatlačením dopředu, dokud nedosáhne své maximální polohy.

Návod k obsluze obrazovky

1. Výběr jazyka

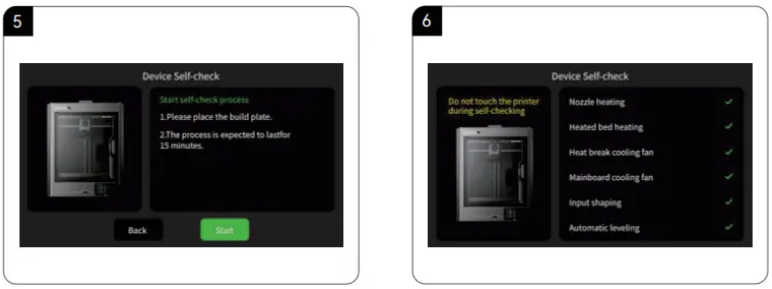


2. Podle pokynů na obrazovce odstraňte tři pevné šrouby stavební platformy.



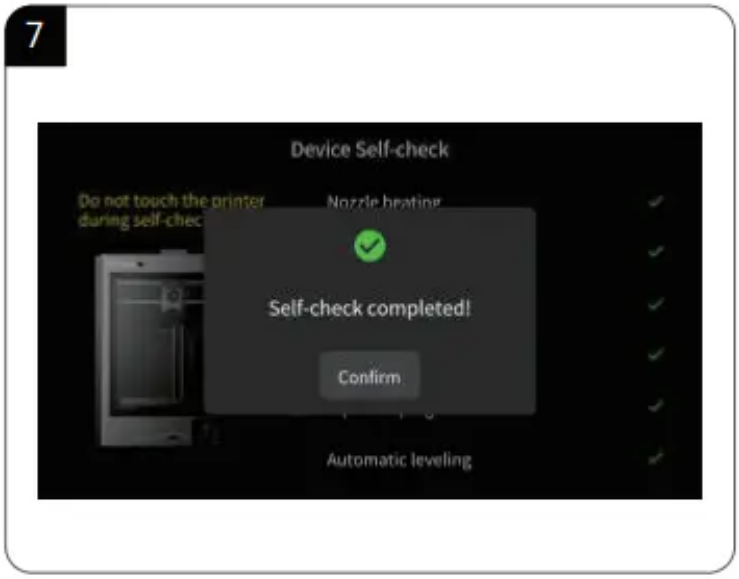
3. Ujistěte se, že je kolizní blok správně nainstalován a klikněte na „Potvrdit".

4. Ujistěte se, že v komoře tiskárny nejsou žádné cizí předměty, a pokračujte kliknutím na „Potvrdit".



5. Zadejte počáteční proces samokontroly. Vibrace a zvuky během samokontroly jsou normální.

6. Během procesu samokontroly se zařízením neklepejte ani s ním netřeste, abyste předešli chybovým výzvám.

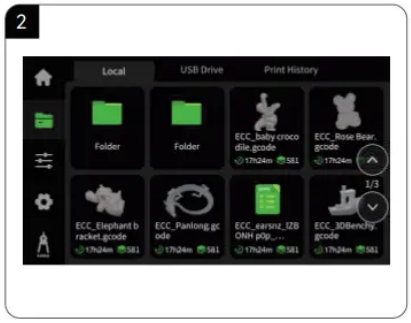


7. Vlastní kontrola dokončena. Pokračujte kliknutím na „Potvrdit".

Důležitá poznámka: Pokud jste demontovali součásti stroje, jako je sestava trysky nebo montážní plošina, nezapomeňte před tiskem plošinu znovu vyrovnat.

První výtisk

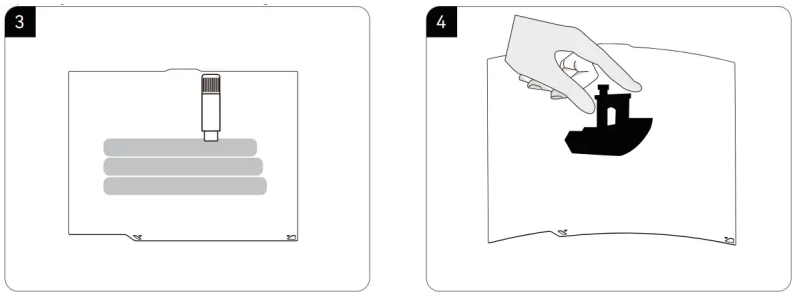




1. Klikněte na ikonu [ ] - [ ] pro nastavení teploty trysky na vhodnou teplotu pro vlákno (např. 220 °C pro PLA). Počkejte, až teplota dosáhne nastavené hodnoty, a poté opakovaně klikejte na tlačítko, dokud vlákno nezačne vytlačovat z trysky.

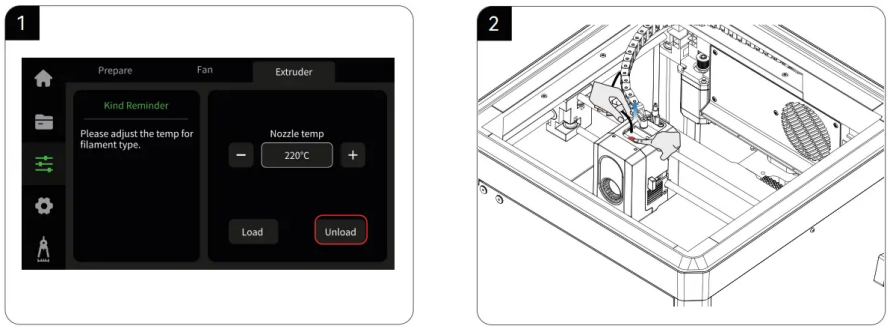
2. Klikněte na ikonu [ ] (Local) pro výběr modelu pro zkušební tisk.

3. Pokud se přilnavost stavební desky po delším používání sníží, můžete použít pevné lepidlo nebo použít sprej na lepidlo na platformu pro zvýšení přilnavosti první vrstvy modelu nebo vyměnit stavební desku.



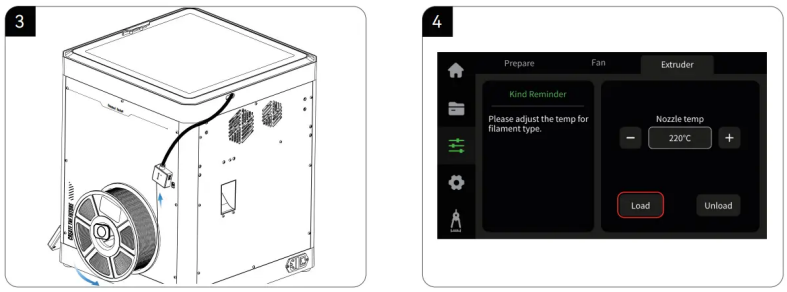
4. Po vychladnutí vytištěného modelu oddělte pružnou stavební desku spolu s modelem ze zařízení. Desku mírně ohněte, aby se od ní model oddělil (vyvarujte se přílišnému ohýbání, aby nedošlo k deformaci).

Výměna vlákna



1. Klikněte na ikonu [⚙] a přepněte na možnost Extruder. Klikněte na „Unload"a počkejte, až stroj dokončí proces vykládání.

2. Po dokončení vykládání stiskněte pneumatický konektor nad tiskovou hlavou, abyste odpojili trubici vedení vlákna. Vytáhněte staré vlákno z trubice a nahraďte je novým.

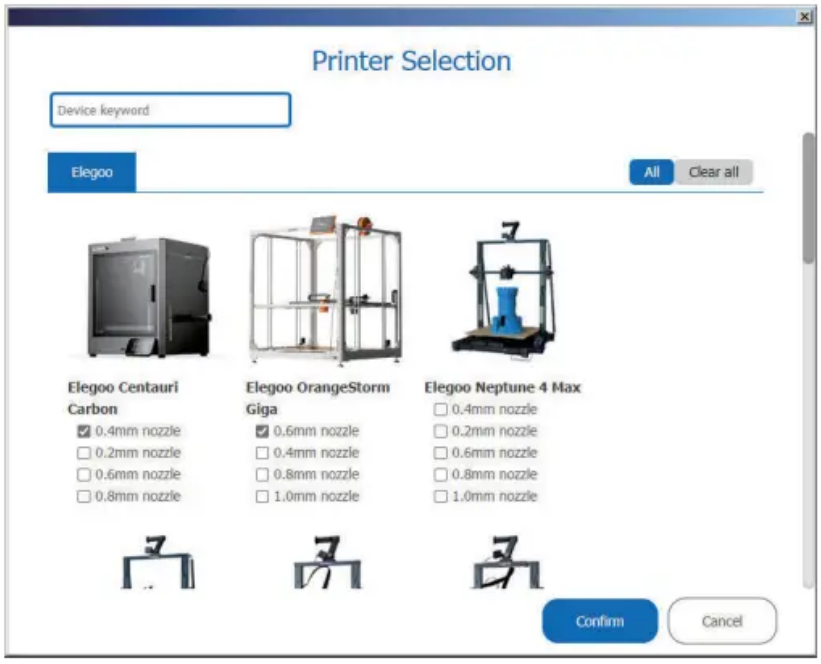


3. Vložte vlákno vložením jednoho konce do detektoru vlákna a zatlačením dopředu, dokud nedosáhne své maximální polohy.

4. Klikněte na „Load"a počkejte, až se tryska zahřeje. Jakmile tryska dosáhne přednastavené teploty (např. 220 °C pro PLA), zahájí proces plnění vlákna.

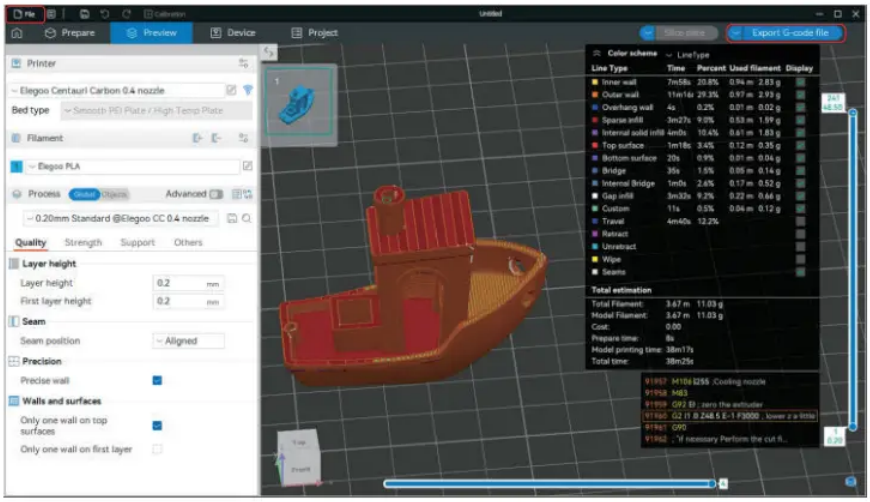
Software pro krájení

Přiložený USB disk obsahuje krájecí software pro instalaci a použití. Před zahájením procesu krájení vyberte model tiskárny.



1. Importování modelu pro řezání: Model můžete jednoduše přetáhnout do krájecího softwaru nebo klikněte na „File"v levém horním rohu a vyberte „Importovat".

2. Export G-kódu: Můžete použít webové rozhraní pro odeslání vygenerovaného G-kódu přímo do tiskárny pro online tisk nebo jej uložte na USB disk pro offline tisk.



LAN (síťový) tisk

1. Zařízení podporuje připojení Wi-Fi. Přejděte do rozhraní „Network", vytvořte úspěšné připojení a zkontrolujte IP adresu na obrazovce.



2. Připojte počítač a tiskárnu ke stejné místní síti (LAN). Otevřete prohlížeč a do adresního řádku zadejte IP adresu tiskárny, abyste získali přístup ke správě backendu. Využijte webové rozhraní pro sledování průběhu tisku a pozastavení/zastavení tisku podle potřeby. Nahrajte G-kód soubory pro tisk.

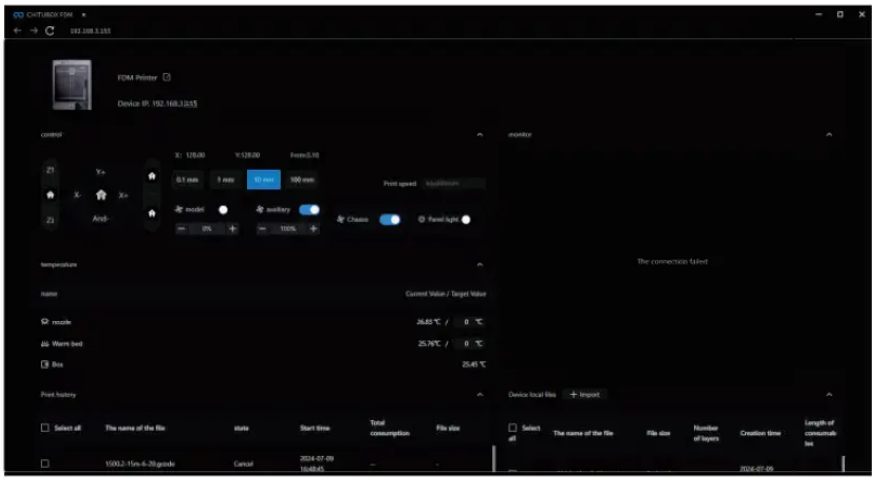
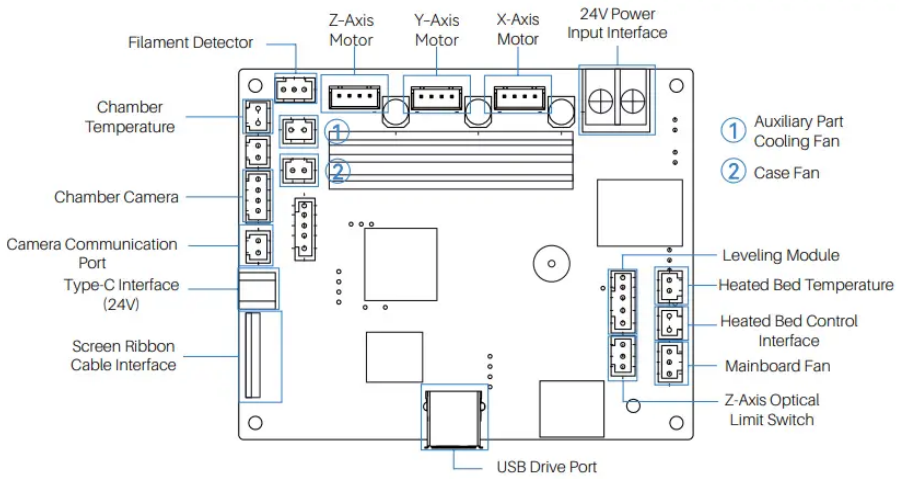
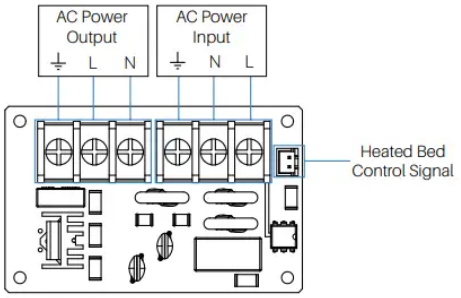


Schéma zapojení obvodu základní desky

Rozhraní typu C (24 V): Přímé připojení tohoto portu k počítači nebo externím zařízením je přísně zakázáno, protože by mohlo dojít k poškození.





Varování FCC

Toto zařízení je v souladu s částí 15 pravidel FCC. Provoz podléhá následujícím dvěma podmínkám:

1. Toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení a
2. Toto zařízení musí akceptovat jakékoli přijaté rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.

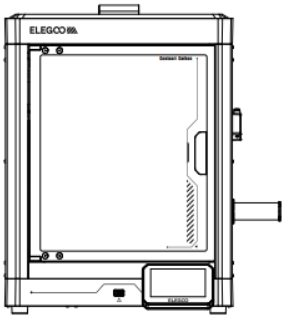
Jakékoli změny nebo úpravy, které nejsou výslovně schváleny stranou odpovědnou za shodu, mohou zrušit oprávnění uživatele provozovat zařízení.

Poznámka: Toto zařízení bylo testováno a bylo zjištěno, že vyhovuje limitům pro digitální zařízení třídy B podle části 15 pravidel FCC. Tyto limity jsou navrženy tak, aby poskytovaly přiměřenou ochranu před škodlivým rušením při domácí instalaci. Toto zařízení generuje a může vyzařovat vysokofrekvenční energii, a pokud není nainstalováno a používáno v souladu s pokyny, může způsobovat škodlivé rušení rádiové komunikace. Nelze však zaručit, že při konkrétní instalaci k rušení nedojde. Pokud toto zařízení způsobuje škodlivé rušení rádiového nebo televizního příjmu, což lze zjistit vypnutím a zapnutím zařízení, doporučujeme uživateli, aby se pokusil napravit rušení jedním nebo více z následujících opatření:

- Přeorientujte nebo přemístěte přijímací anténu.

- Zvětšete vzdálenost mezi zařízením a přijímačem.
- Připojte zařízení do zásuvky v jiném okruhu, než ke kterému je připojen přijímač.
- Požádejte o pomoc prodejce nebo zkušeného rádiového/TV technika.

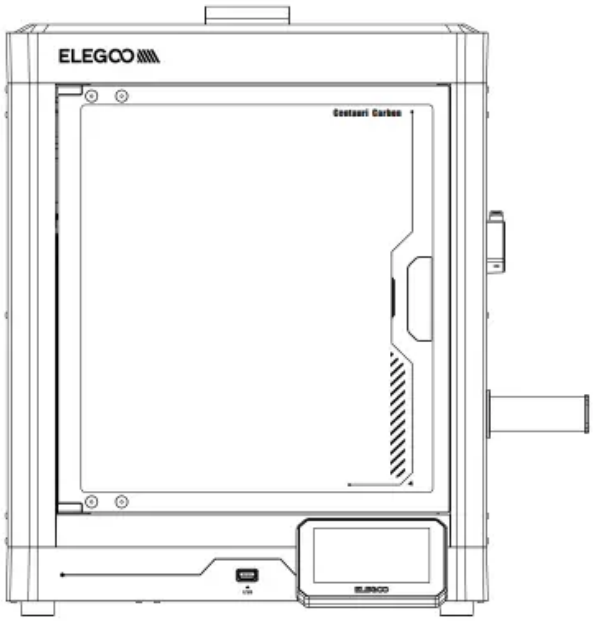
Toto zařízení vyhovuje limitům FCC pro vystavení radiaci stanoveným pro nekontrolované prostředí. Toto zařízení by mělo být instalováno a provozováno s minimální vzdáleností 20 cm mezi radiátorem a vaším tělem.



Oficiální ELEGOO webové stránky: www.elegoo.com
Šťastný tisk!

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

ELEGOO Centauri Carbon 3D tlačiareň
Používateľská príručka



- Inštruktážne video k nastaveniu a inštalácii nájdete na priloženej jednotke USB.

Ďakujeme, že ste si vybrali produkt ELEGOO!

Táto používateľská príručka bola poskytnutá pre vaše pohodlie. Pred použitím vašej novej tlačiarne si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu, pretože bezpečnostné opatrenia, informácie a tipy vám môžu lepšie pomôcť vyhnúť sa riziku nesprávneho nastavenia a použitia produktu.

V prípade akýchkoľvek otázok alebo problémov, ktoré nie sú uvedené v tejto príručke, nás prosím kontaktujte priamo prostredníctvom e-mailovej adresy zákazníckej podpory: 3dp@elegoo.com. Tím ELEGOO je vždy pripravený poskytnúť vám kvalitné služby.

Aby sme vám poskytli čo najlepšie skúsenosti s produktom, môžete okrem tejto príručky nájsť doplňujúce informácie o prevádzke vašej novej tlačiarne prostredníctvom:

1. **Jednotka USB:** Digitálne súbory obsahujú kópiu tejto príručky a všetok požadovaný softvér.
2. **Oficiálne ELEGOO webové stránky:** www.elegoo.com pre súvisiacu prevádzku zariadenia, kontaktné údaje atď.

POZNÁMKY

1. Neumiestňujte tlačiareň do vysoko vibrujúceho alebo nestabilného prostredia, pretože vibrácie stroja môžu ovplyvniť kvalitu tlače.
2. Nedotýkajte sa trysky ani vyhrievaného lôžka, keď je tlačiareň v prevádzke, aby nedošlo k popáleniu a zraneniu v dôsledku vysokých teplôt.
3. Po tlači okamžite využite zvyškové teplo v tryske na účinné vyčistenie zvyškov filamentu pomocou vhodného nástroja. Vyhnite sa priamemu kontaktu s tryskou, aby ste predišli možnému popáleniu.
4. Pri tlači na filamenty s nízkou teplotou, ako je PLA a flexibilné filamenty, snímte sklenený horný kryt.
5. Pre zaistenie správnej funkcie stroja a dosiahnutie optimálnych výsledkov tlače odporúčame používať krájacie softvér ELEGOO.
6. Vykonávajte pravidelnú údržbu tlačiarne čistením tela stroja suchým handričkou, aby ste odstránili prach a zvyšky lepkavého vlákna. Pred čistením sa uistite, že je tlačiareň vypnutá.
7. Dávajte pozor na rýchlo sa pohybujúce časti stroja, aby ste predišli možnému nebezpečenstvu zovretia.
8. Os Z stroja využíva vodiace skrutky pre svoje pohyblivé časti. Aplikujte mazací olej podľa potreby, aby ste zaistili hladký pohyb.
9. Deti musia byť pri používaní stroja pod dohľadom dospelých, aby nedošlo k zraneniu.
10. V prípade núdze priamo vypnite napájanie.
11. Pre bezpečnú prevádzku sa uistite, že je stroj riadne uzemnený. Nesprávne uzemnenie alebo zanedbanie uzemnenia stroja môže zvýšiť riziko elektrického úniku.
12. Ak sa stroj dlhší čas nepoužíva, vypnite napájanie a odpojte napájací kábel.

Parametre stroja

Špecifikácie tlačiarne

- **Typ tlačiarne:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Maximálny objem zostavenia:** 256*256*256 mm
- **Presnosť tlače:** ±0,1 mm
- **Priemer trysky:** Štandardný (0,4 mm)

- **Rýchlosť tlače:** ≤500 mm/s
- **Teplota okolitého prostredia:** 5 °C – 40 °C

Špecifikácie prevádzkovej teploty

- **Maximálna teplota trysky:** 300 °C
- **Maximálna teplota vyhrievaného lôžka:** 110 °C

Softvérové špecifikácie

- **Software Slicer:** ELEGOO Slicer (odporúčané)
- **Vstupný formát:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Výstupný formát:** G-kód
- **Rozhranie:** USB disk, WIFI

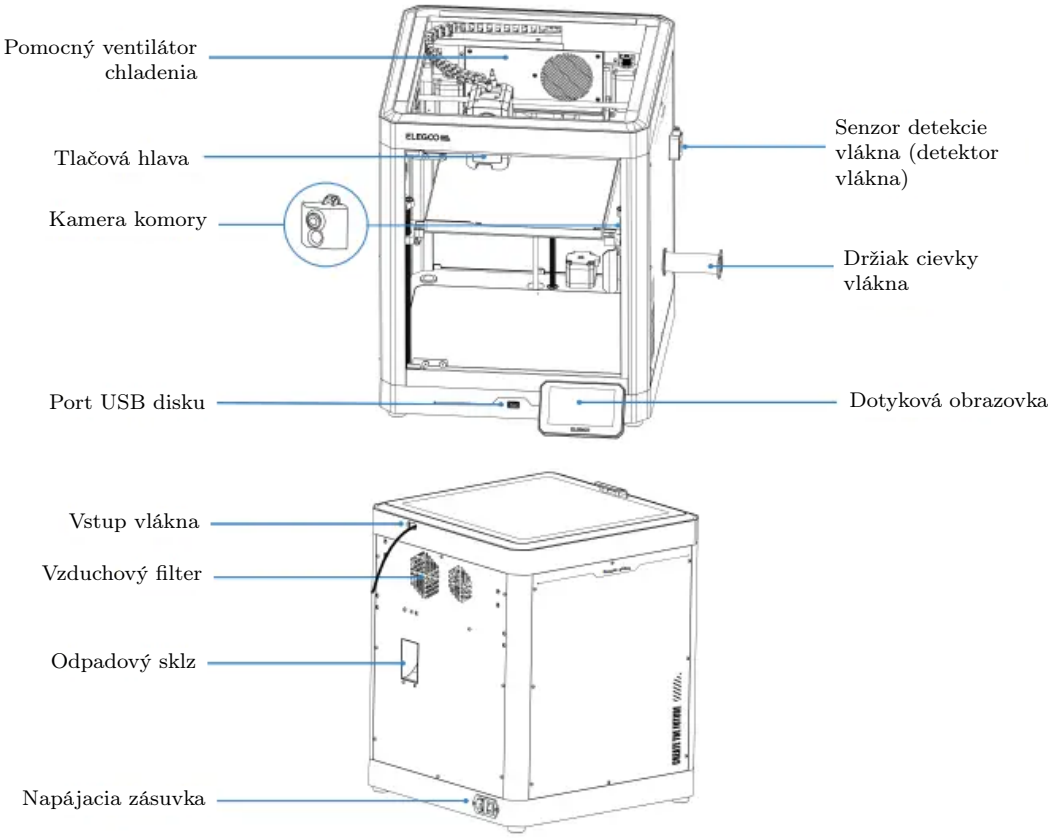
Špecifikácie napájacieho zdroja

- **Vstupný výkon:** 100–240V; 50/60 Hz
- **Menovitý výkon:** 1100W@220V, 350W@110V

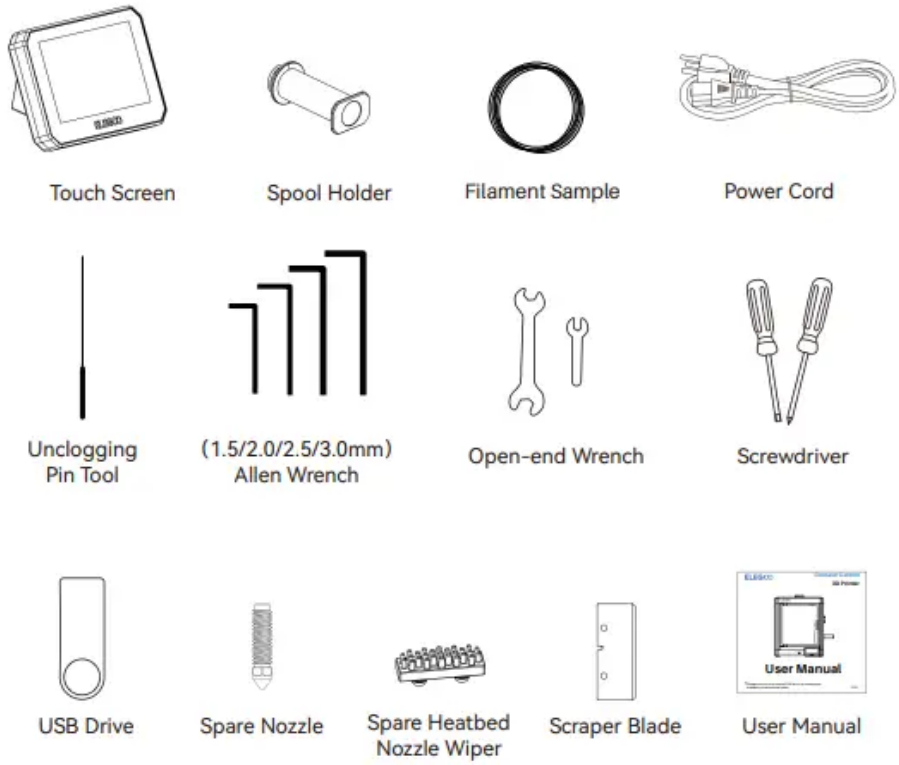
Fyzikálne špecifikácie

- **Veľkosť stroja:** 398*404*490 mm
- **Čistá hmotnosť:** 17,5 kg

Úvod do komponentov

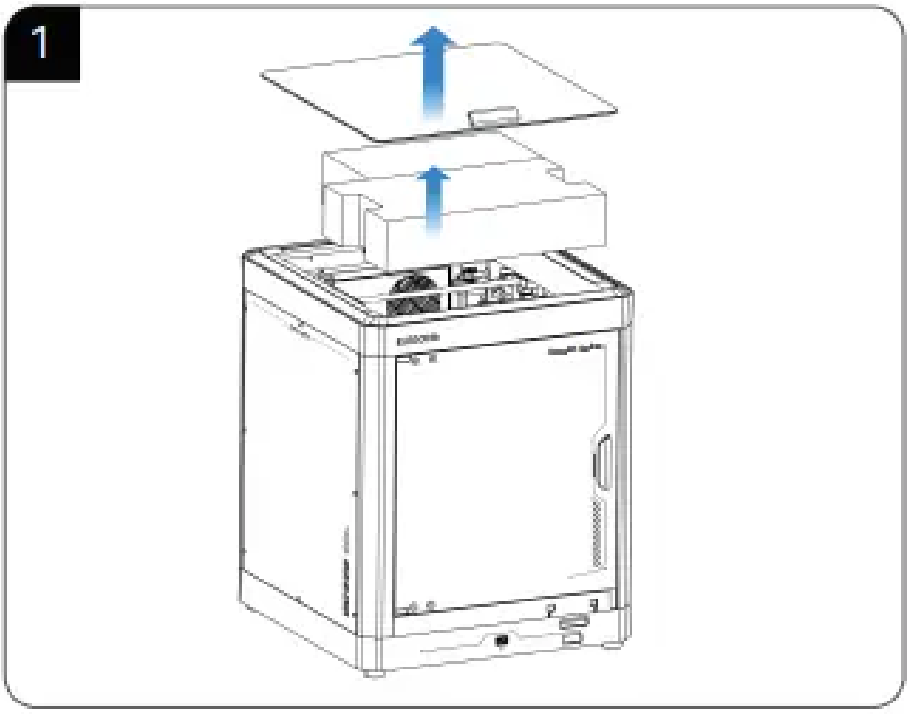


Špecifikácie príslušenstva

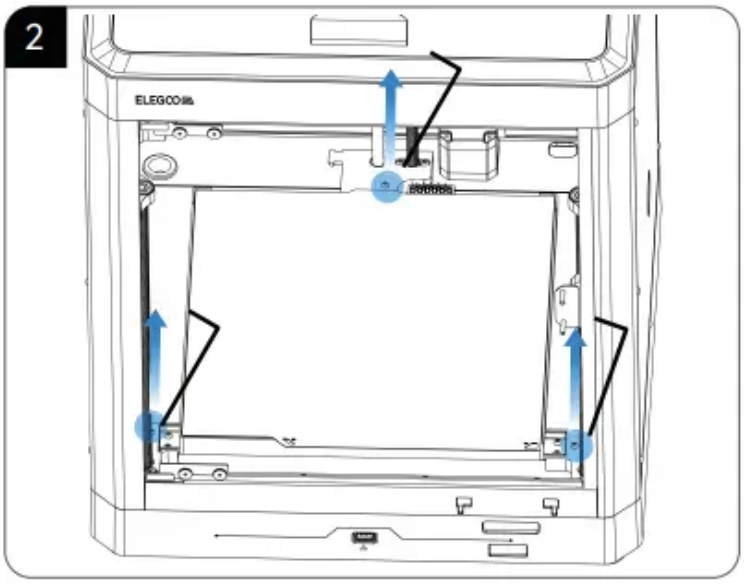


Nastavenie a inštalácia stroja

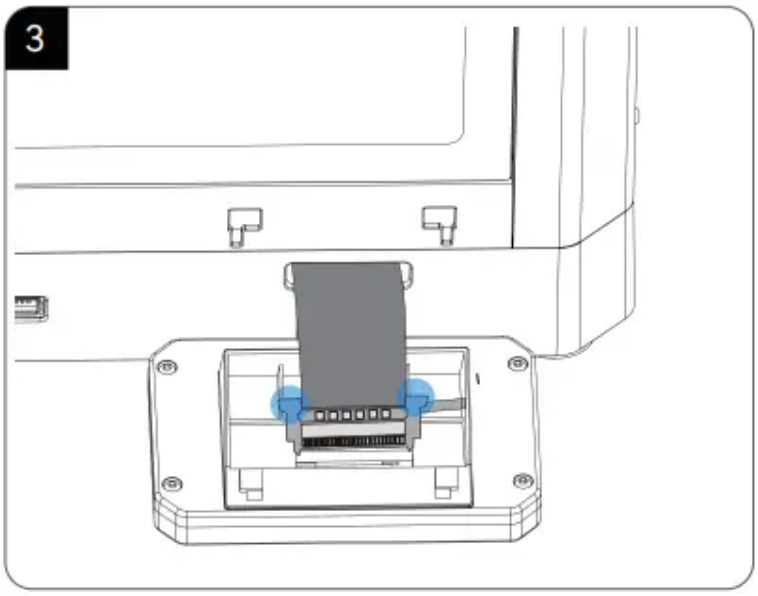
Naskenovaním získate prístup k výukovým programom



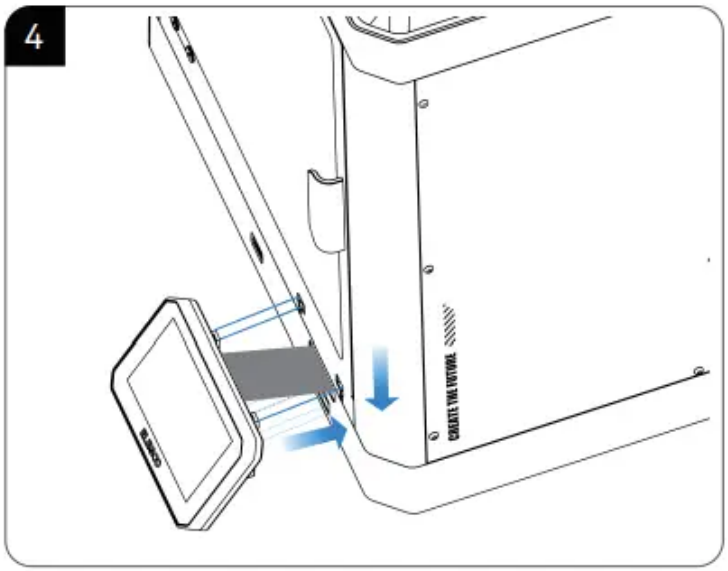
1. Vyberte penu a sadu náradia z tlačiarne.



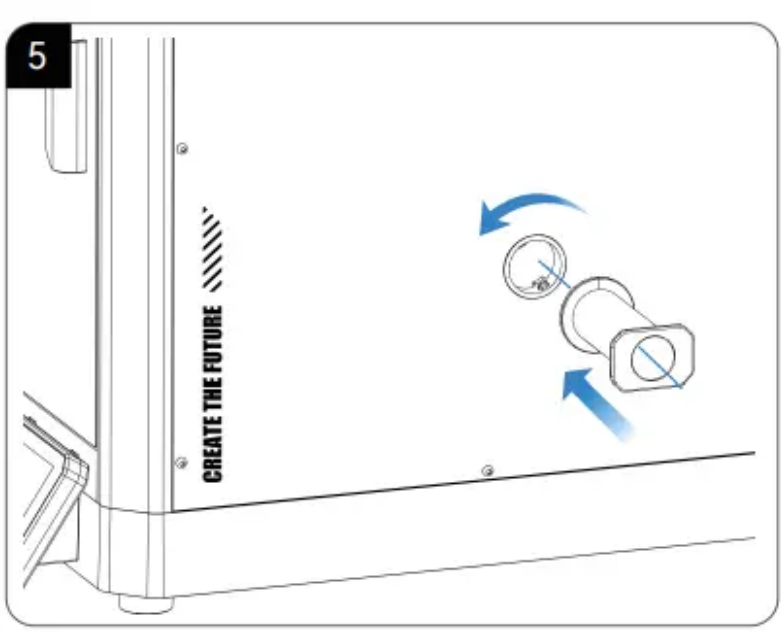
2. Odomknite vyhrievané lôžko a pomocou 2.0 mm imbusového kľúča odstráňte tri skrutky na obrázku.



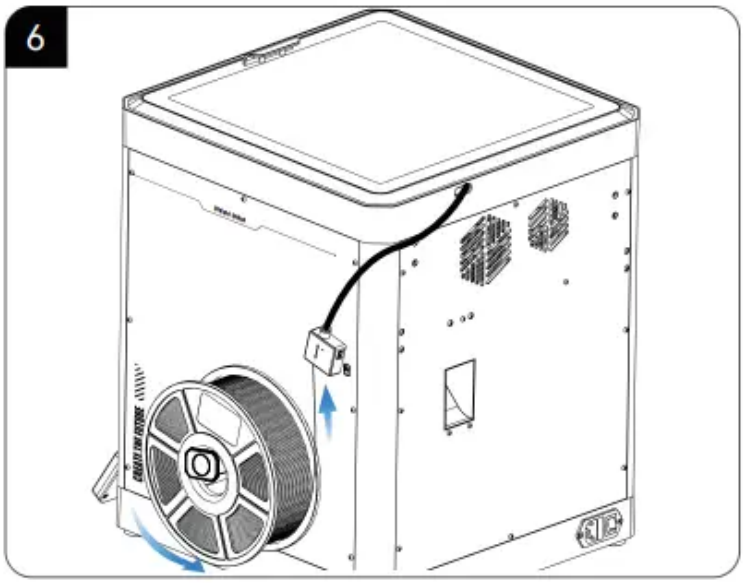
3. Vložte plochý kábel do portu stlačením terminálu, ako je znázornené na obrázku. Uistite sa, že zlaté kontakty na plochom kábli smerujú nahor.



4. Nainštalujte obrazovku do zodpovedajúceho slotu na tlačiarni a zatlačte ju nadol, aby zapadla na miesto.



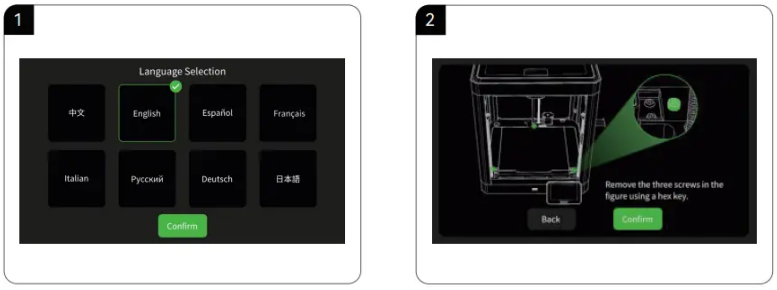
5. Namontujte držiak cievky do otvoru na pravej strane stroja a zaistite ho otočením proti smeru hodinových ručičiek.



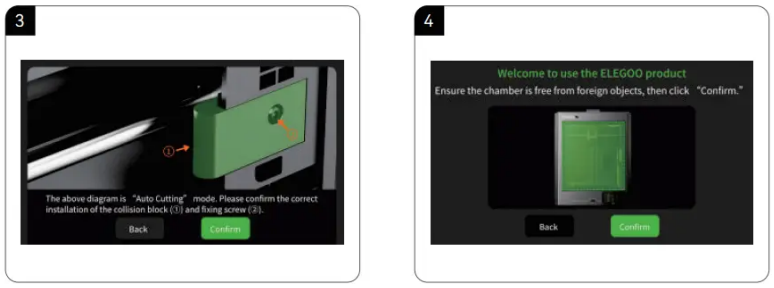
6. Vložte vlákno vložením jedného konca do detektora vlákna a zatlačením dopredu, kým nedosiahne svoju maximálnu polohu.

Návod na obsluhu obrazovky

1. Výber jazyka

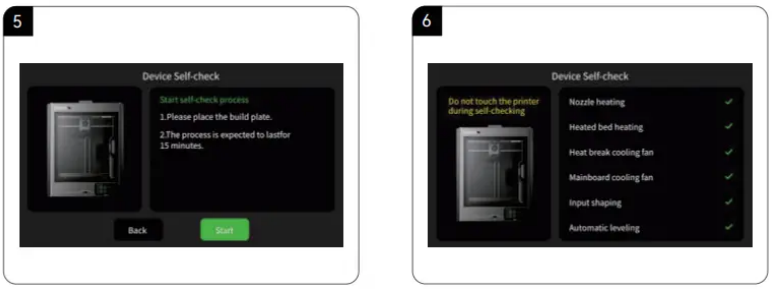


2. Podľa pokynov na obrazovke odstráňte tri pevné skrutky stavebnej platformy.



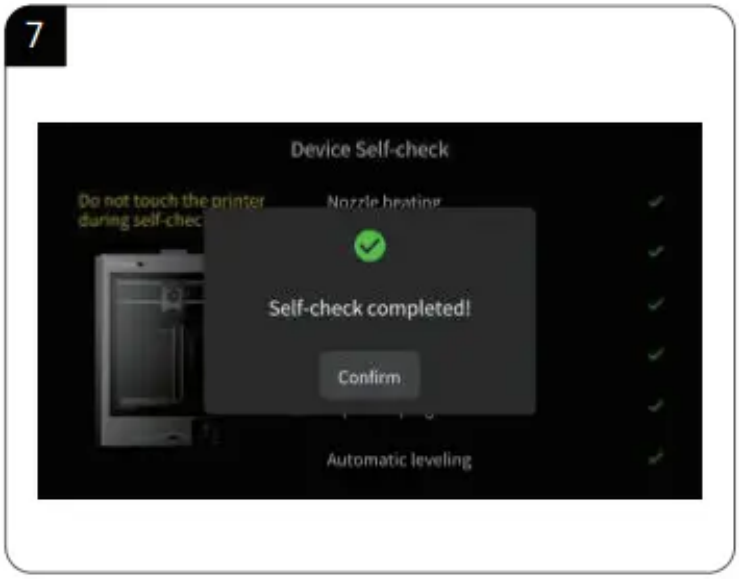
3. Uistite sa, že je kolízny blok správne nainštalovaný a kliknite na „Potvrdiť".

4. Uistite sa, že v komore tlačiarne nie sú žiadne cudzie predmety, a pokračujte kliknutím na „Potvrdiť".



5. Zadajte počiatočný proces samokontroly. Vibrácie a zvuky počas samokontroly sú normálne.

6. Počas procesu samokontroly so zariadením neklopte ani s ním netraste, aby ste predišli chybovým výzvam.



7. Samokontrola dokončená. Pokračujte kliknutím na „Potvrdiť".

Dôležitá poznámka: Ak ste demontovali súčasti stroja, ako je zostava trysky alebo montážna plošina, nezabudnite pred tlačou plošinu znovu vyrovnať.

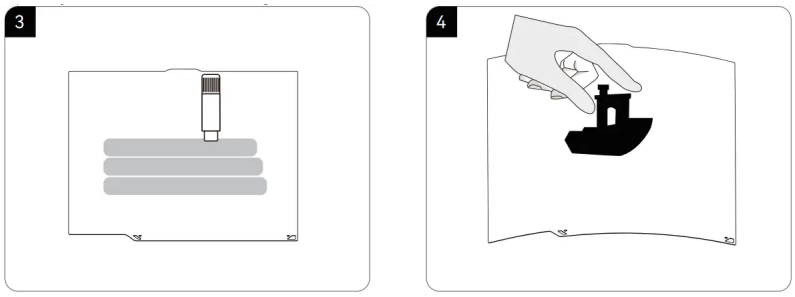
Prvá tlač



1. Kliknite na ikonu [ ] - [ ] pre nastavenie teploty trysky na vhodnú teplotu pre vlákno (napr. 220 °C pre PLA). Počkajte, kým teplota dosiahne nastavenú hodnotu, a potom opakovane klikajte na tlačidlo, kým vlákno nezačne vytláčať z trysky.

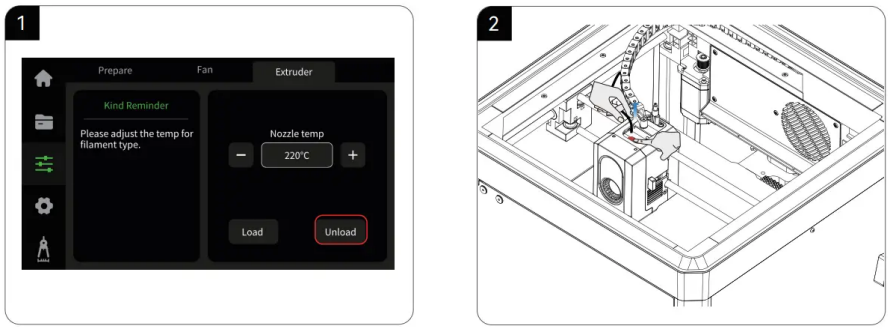
2. Kliknite na ikonu [ ] (Local) pre výber modelu pre skúšobnú tlač.

3. Ak sa priľnavosť stavebnej dosky po dlhšom používaní zníži, môžete použiť pevné lepidlo alebo použiť sprej na lepidlo na platformu pre zvýšenie priľnavosti prvej vrstvy modelu alebo vymeniť stavebnú dosku.



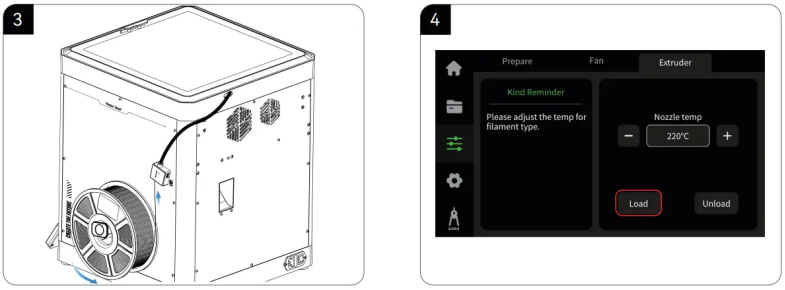
4. Po vychladnutí vytlačeného modelu oddeľte pružnú stavebnú dosku spolu s modelom zo zariadenia. Dosku mierne ohnite, aby sa od nej model oddelil (vyvarujte sa prílišnému ohýbaniu, aby nedošlo k deformácii).

Výmena vlákna



1. Kliknite na ikonu [⇄] a prepnite na možnosť Extruder. Kliknite na „Unload"a počkajte, kým stroj dokončí proces vykládania.

2. Po dokončení vykládania stlačte pneumatický konektor nad tlačovou hlavou, aby ste odpojili trubicu vedenia vlákna. Vytiahnite staré vlákno z trubice a nahraďte ho novým.

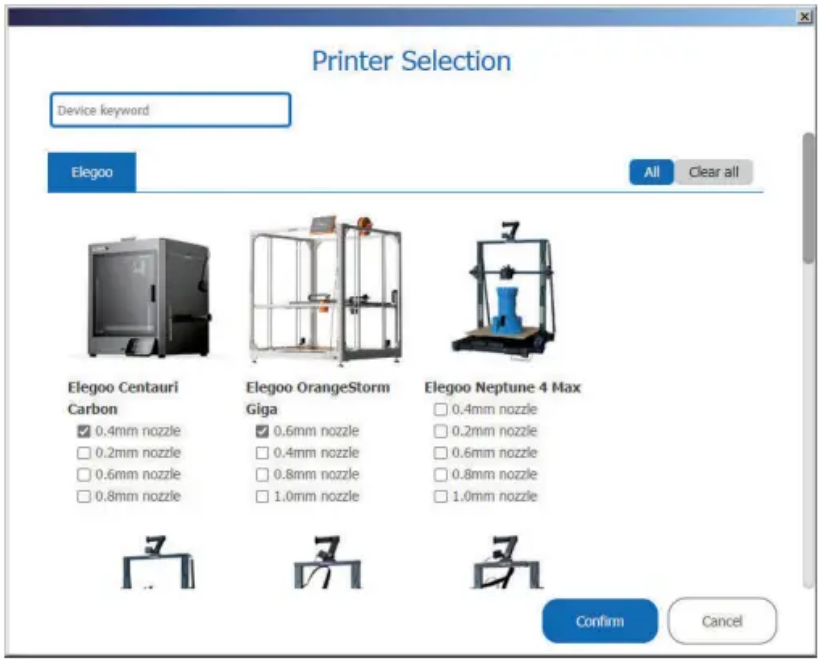


3. Vložte vlákno vložením jedného konca do detektora vlákna a zatlačením dopredu, kým nedosiahne svoju maximálnu polohu.

4. Kliknite na „Load"a počkajte, kým sa tryska zahreje. Akonáhle tryska dosiahne prednastavenú teplotu (napr. 220 °C pre PLA), zahájí proces plnenia vlákna.

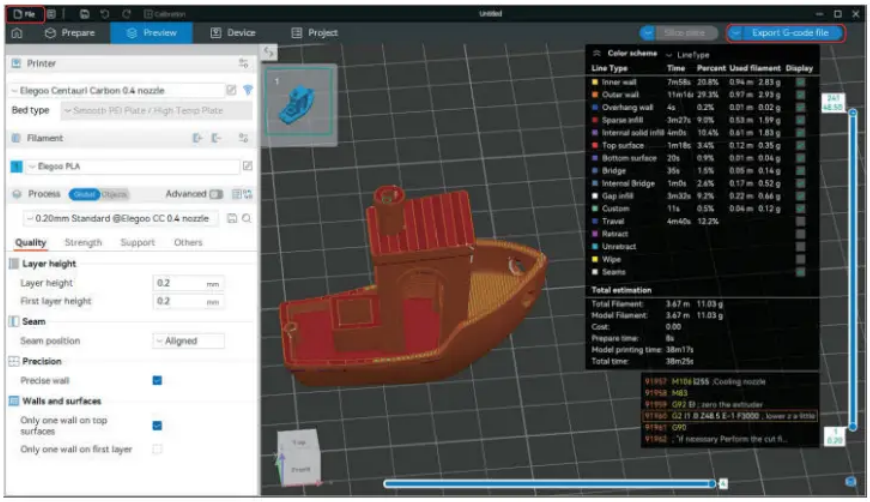
Softvér na krájanie

Priložený USB disk obsahuje krájacie softvér na inštaláciu a použitie. Pred začatím procesu krájania vyberte model tlačiarne.



1. Importovanie modelu na rezanie: Model môžete jednoducho pretiahnuť do krájaciemu softvéru alebo kliknite na „File"v ľavom hornom rohu a vyberte „Importovať".

2. Export G-kódu: Môžete použiť webové rozhranie na odoslanie vygenerovaného G-kódu priamo do tlačiarne pre online tlač alebo ho uložte na USB disk pre offline tlač.



LAN (sieťová) tlač

1. Zariadenie podporuje pripojenie Wi-Fi. Prejdite do rozhrania „Network", vytvorte úspešné pripojenie a skontrolujte IP adresu na obrazovke.



2. Pripojte počítač a tlačiareň k rovnakej miestnej sieti (LAN). Otvorte prehliadač a do adresného riadku zadajte IP adresu tlačiarne, aby ste získali prístup k správe backendu. Využite webové rozhranie na sledovanie priebehu tlače a pozastavenie/zastavenie tlače podľa potreby. Nahrajte G-kód súbory na tlač.

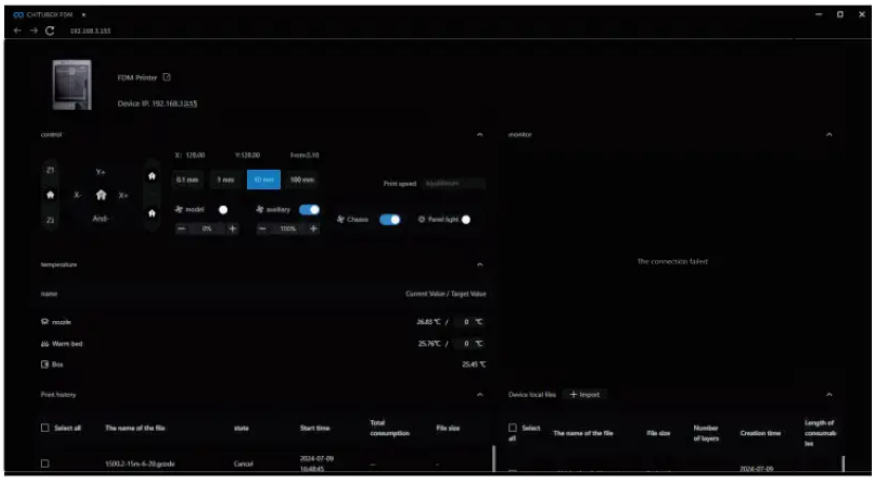
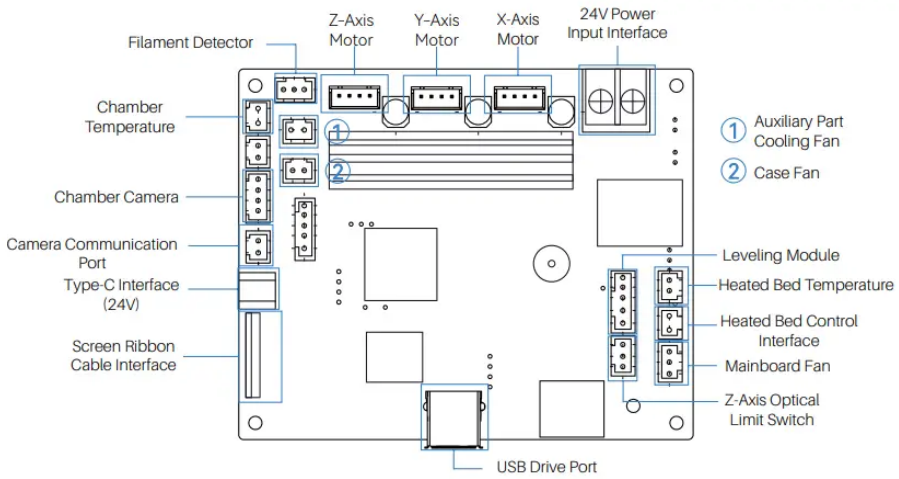
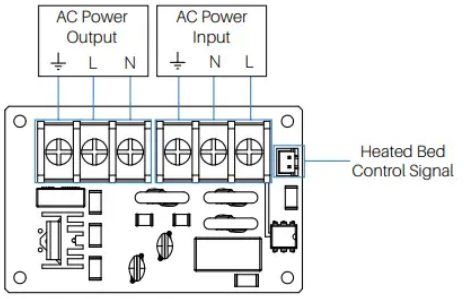


Schéma zapojenia obvodu základnej dosky

Rozhranie typu C (24 V): Priame pripojenie tohto portu k počítaču alebo externým zariadeniam je prísne zakázané, pretože by mohlo dôjsť k poškodeniu.





Varovanie FCC

Toto zariadenie je v súlade s časťou 15 pravidiel FCC. Prevádzka podlieha nasledujúcim dvom podmienkam:

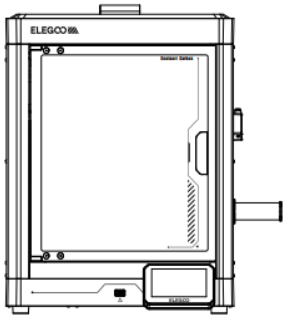
1. Toto zariadenie nesmie spôsobovať škodlivé rušenie a
2. Toto zariadenie musí akceptovať akékoľvek prijaté rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku.

Akékoľvek zmeny alebo úpravy, ktoré nie sú výslovne schválené stranou zodpovednou za zhodu, môžu zrušiť oprávnenie používateľa prevádzkovať zariadenie.

Poznámka: Toto zariadenie bolo testované a bolo zistené, že vyhovuje limitom pre digitálne zariadenie triedy B podľa časti 15 pravidiel FCC. Tieto limity sú navrhnuté tak, aby poskytovali primeranú ochranu pred škodlivým rušením pri domácej inštalácii. Toto zariadenie generuje a môže vyžarovať vysokofrekvenčnú energiu, a ak nie je nainštalované a používané v súlade s pokynmi, môže spôsobovať škodlivé rušenie rádiovej komunikácie. Nemožno však zaručiť, že pri konkrétnej inštalácii k rušeniu nedôjde. Ak toto zariadenie spôsobuje škodlivé rušenie rádiového alebo televízneho príjmu, čo možno zistiť vypnutím a zapnutím zariadenia, odporúčame používateľovi, aby sa pokúsil napraviť rušenie jedným alebo viacerými z nasledujúcich opatrení:

- Preorientujte alebo premiestnite prijímaciu anténu.
- Zväčšite vzdialenosť medzi zariadením a prijímačom.
- Pripojte zariadenie do zásuvky v inom obvode, než ku ktorému je pripojený prijímač.
- Požiadajte o pomoc predajcu alebo skúseného rádiového/TV technika.

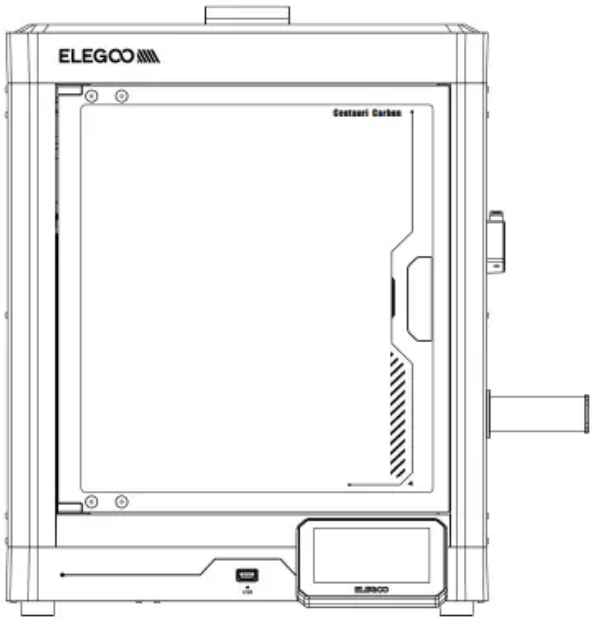
Toto zariadenie vyhovuje limitom FCC pre vystavenie radiácii stanoveným pre nekontrolované prostredie. Toto zariadenie by malo byť inštalované a prevádzkované s minimálnou vzdialenosťou 20 cm medzi radiátorom a vaším telom.



Oficiálne ELEGOO webové stránky: www.elegoo.com
Šťastnú tlač!

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

ELEGOO Centauri Carbon Drukarka 3D
Instrukcja obsługi



- Film instruktażowy dotyczący konfiguracji i instalacji znajduje się na dołączonym dysku USB.

Dziękujemy za wybór produktów ELEGOO!

Niniejsza instrukcja obsługi została przygotowana dla Twojej wygody. Przed użyciem nowej drukarki prosimy o uważne zapoznanie się z tą instrukcją obsługi, ponieważ zawarte w niej środki ostrożności, informacje i wskazówki pomogą Ci lepiej uniknąć ryzyka nieprawidłowej konfiguracji i użytkowania produktu.

W przypadku jakichkolwiek pytań lub problemów nieuwzględnionych w tej instrukcji prosimy o bezpośredni kontakt za pośrednictwem adresu e-mail działu obsługi klienta: 3dp@elegoo.com. Zespół ELEGOO jest zawsze gotowy zapewnić Ci wysokiej jakości obsługę.

Aby zapewnić Ci najlepsze możliwe doświadczenie z produktem, oprócz tej instrukcji dodatkowe informacje na temat obsługi nowej drukarki możesz znaleźć w następujących miejscach:

1. **Dysk USB:** Pliki cyfrowe zawierają kopię tej instrukcji oraz całe wymagane oprogramowanie.
2. **Oficjalna strona internetowa ELEGOO:** www.elegoo.com, gdzie znajdziesz informacje dotyczące obsługi urządzenia, dane kontaktowe itp.

UWAGI

1. Nie umieszczaj drukarki w środowisku o silnych drganiach lub niestabilnym, ponieważ drgania maszyny mogą wpływać na jakość druku.
2. Nie dotykaj dyszy ani podgrzewanego stołu podczas pracy drukarki, aby uniknąć oparzeń i obrażeń spowodowanych wysokimi temperaturami.
3. Bezpośrednio po zakończeniu druku wykorzystaj ciepło resztkowe w dyszy, aby skutecznie usunąć pozostałości filamentu odpowiednim narzędziem. Unikaj bezpośredniego kontaktu z dyszą, aby zapobiec ewentualnym oparzeniom.
4. Podczas drukowania filamentami o niskiej temperaturze, takimi jak PLA oraz filamenty elastyczne, zdejmij górną szklaną pokrywę.
5. Aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny i uzyskać optymalne rezultaty druku, zalecamy używanie oprogramowania do cięcia ELEGOO.
6. Regularnie konserwuj drukarkę, czyszcząc korpus maszyny suchą ściereczką w celu usunięcia kurzu i przywartych pozostałości filamentu. Przed czyszczeniem upewnij się, że drukarka jest wyłączona.
7. Zachowaj ostrożność w pobliżu szybko poruszających się części maszyny, aby uniknąć ryzyka przytrzaśnięcia.
8. Oś Z maszyny wykorzystuje śruby pociągowe do poruszania swoich elementów. W razie potrzeby nanoś olej smarujący, aby zapewnić płynny ruch.
9. Dzieci muszą być nadzorowane przez osoby dorosłe podczas korzystania z maszyny, aby uniknąć obrażeń.
10. W sytuacji awaryjnej natychmiast odłącz zasilanie.
11. Dla bezpiecznej pracy upewnij się, że maszyna jest prawidłowo uziemiona. Nieprawidłowe uziemienie lub jego zaniedbanie może zwiększyć ryzyko upływu prądu.
12. Jeśli maszyna nie jest używana przez dłuższy czas, wyłącz zasilanie i odłącz przewód zasilający.

Parametry maszyny

Specyfikacja drukarki

- **Typ drukarki:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Maksymalna objętość robocza:** 256*256*256 mm
- **Dokładność druku:** ±0.1 mm
- **Średnica dyszy:** Standardowa (0.4 mm)

- **Prędkość druku:** $\leq$500 mm/s
- **Temperatura otoczenia:** 5 °C – 40 °C

Specyfikacja temperatury roboczej

- **Maksymalna temperatura dyszy:** 300 °C
- **Maksymalna temperatura podgrzewanego stołu:** 110 °C

Specyfikacja oprogramowania

- **Oprogramowanie do cięcia:** ELEGOO Slicer (zalecane)
- **Format wejściowy:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Format wyjściowy:** G-code
- **Łączność:** dysk USB, WIFI

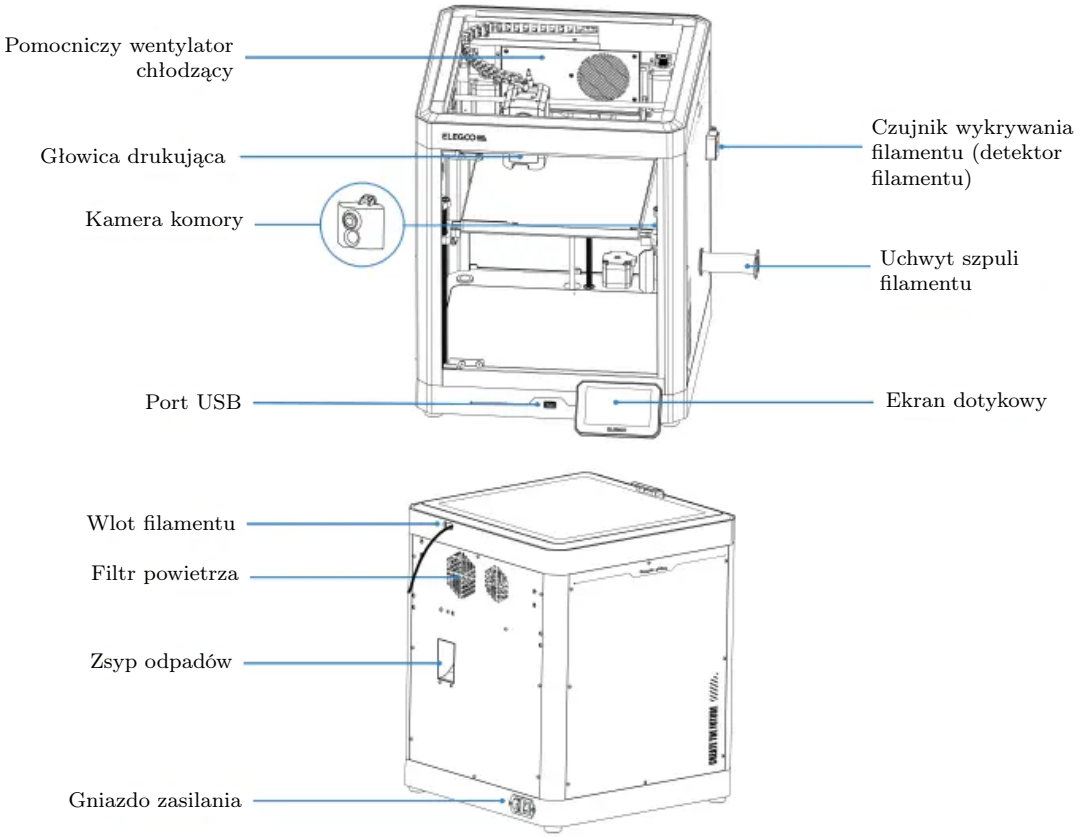
Specyfikacja zasilania

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

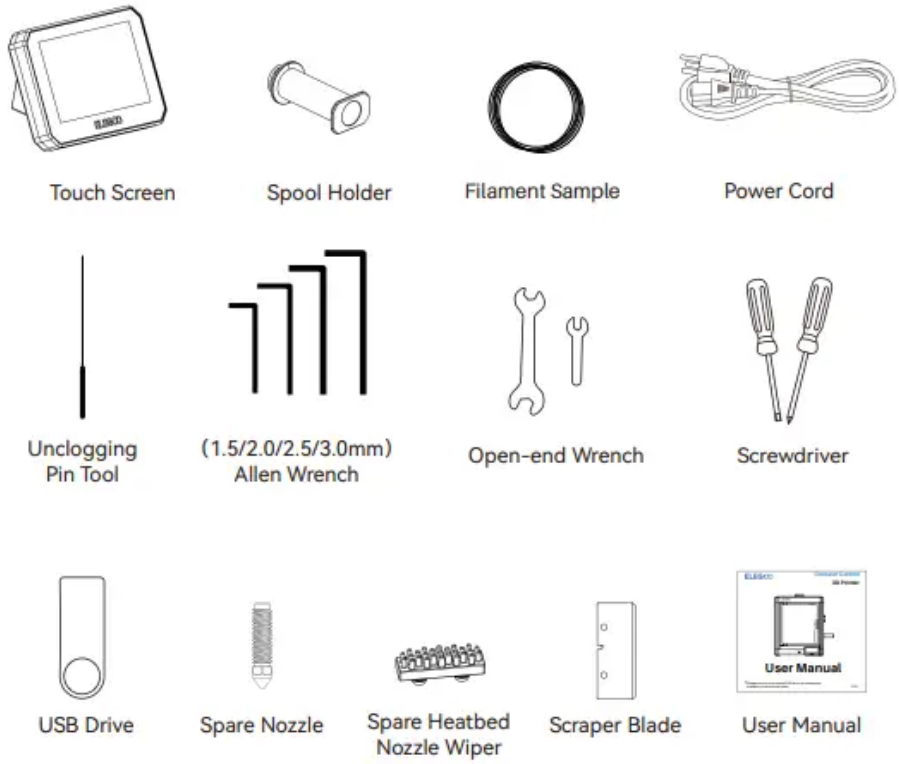
Specyfikacja fizyczna

- **Wymiary maszyny:** 398*404*490 mm
- **Masa netto:** 17.5 kg

Opis podzespołów

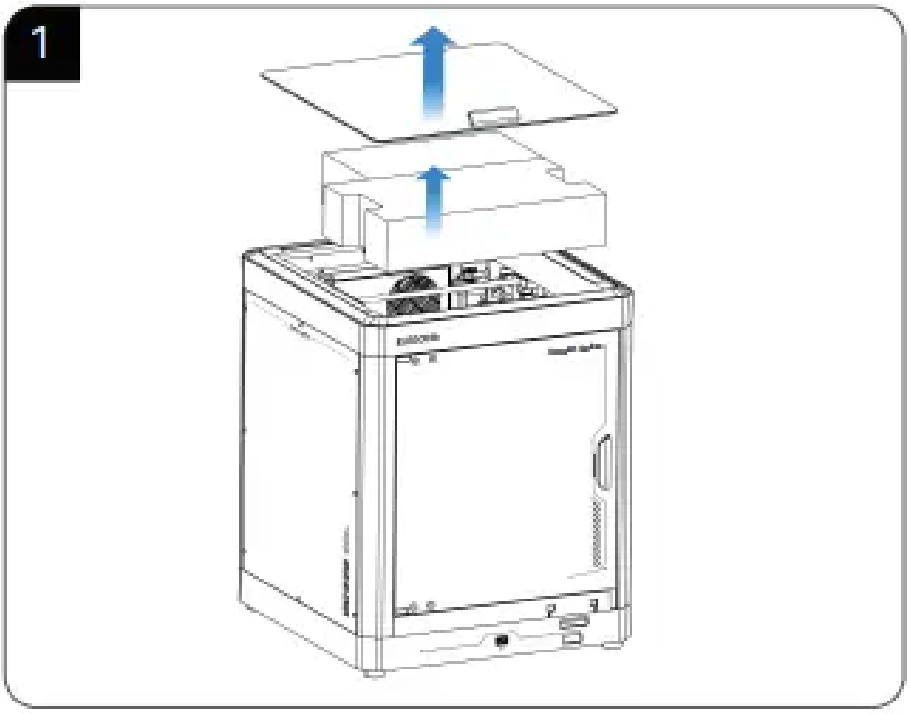


Specyfikacja akcesoriów

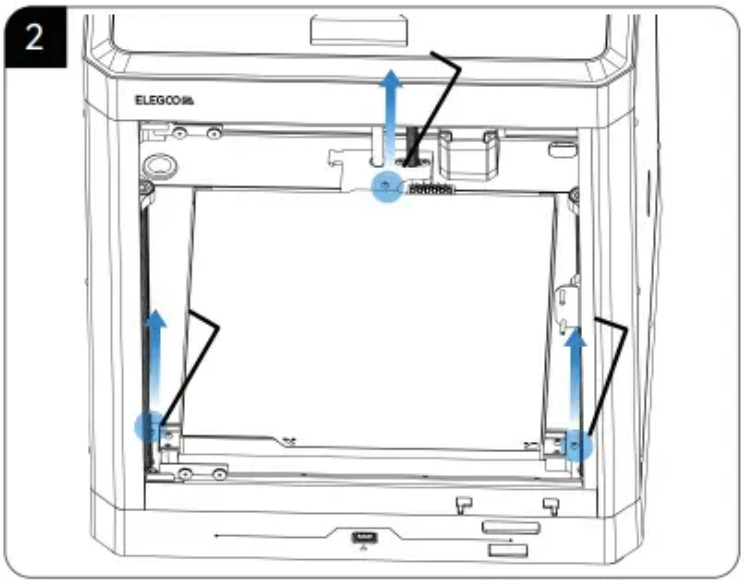


Konfiguracja i instalacja maszyny

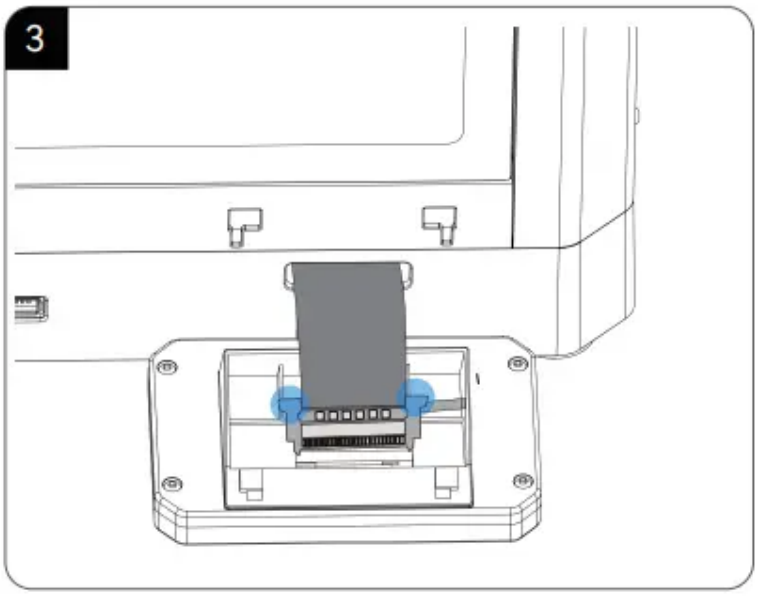
Zeskanuj, aby uzyskać dostęp do samouczków



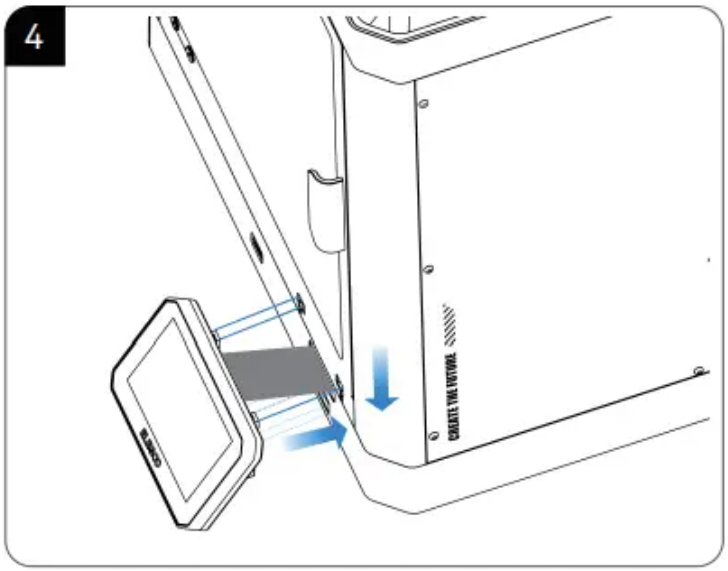
1. Wyjmij piankę oraz zestaw narzędzi z drukarki.



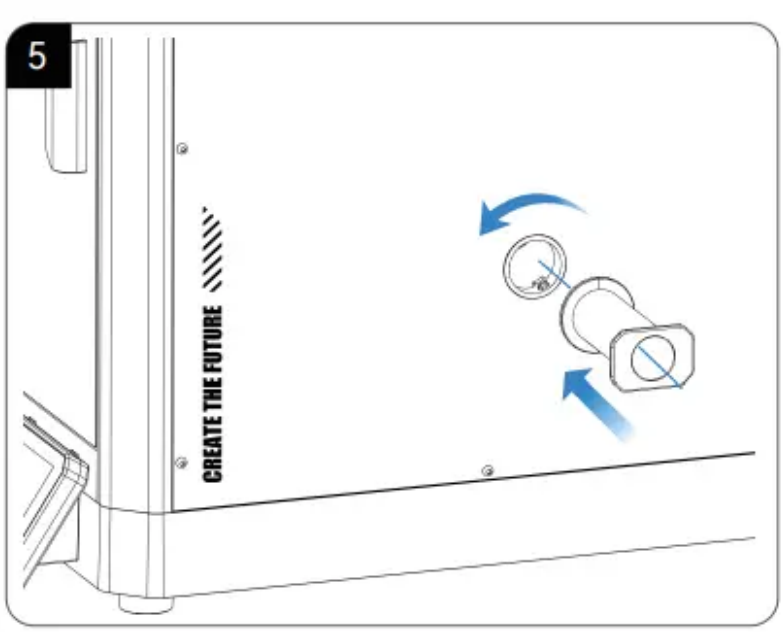
2. Odblokuj podgrzewany stół i użyj klucza imbusowego 2.0 mm, aby wykręcić trzy śruby pokazane na rysunku.



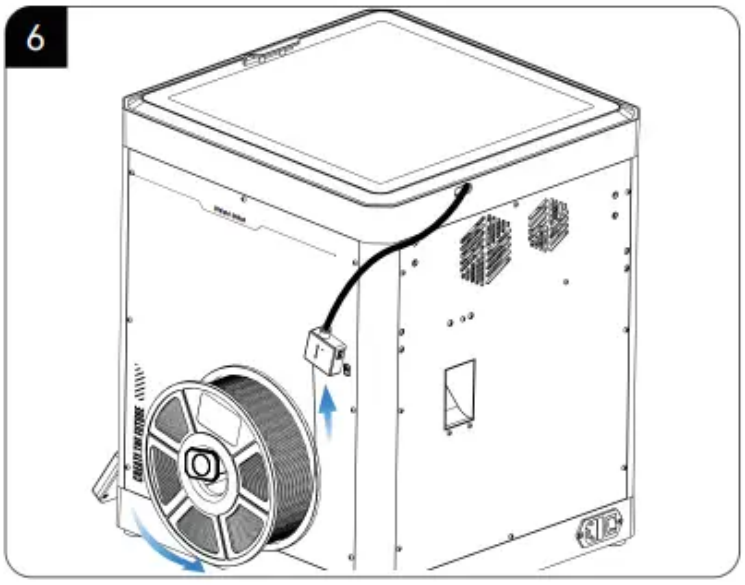
3. Włóż taśmę płaską do gniazda, naciskając zacisk zgodnie z rysunkiem. Upewnij się, że złote styki na taśmie płaskiej są skierowane do góry.



4. Zamontuj ekran w odpowiednim gnieździe drukarki i wciśnij go w dół, aż zatrzaśnie się na swoim miejscu.



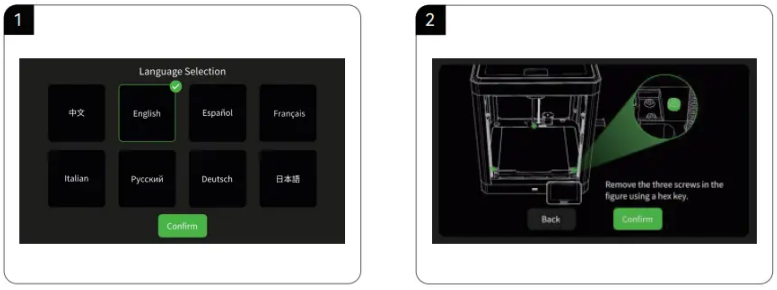
5. Zamontuj uchwyt na szpulę w otworze po prawej stronie maszyny i zabezpiecz go, obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



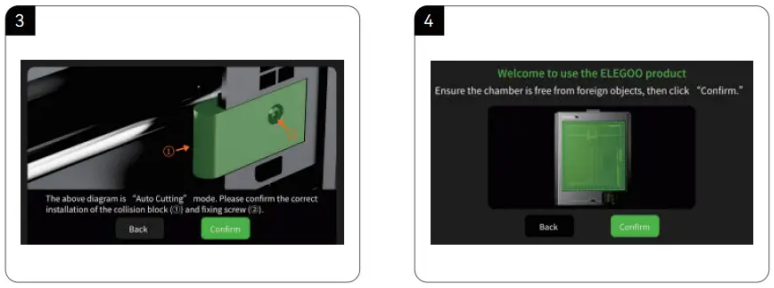
6. Załaduj filament, wkładając jeden koniec do czujnika filamentu i popychając go do przodu, aż osiągnie maksymalne położenie.

Instrukcja obsługi ekranu

1. Wybór języka

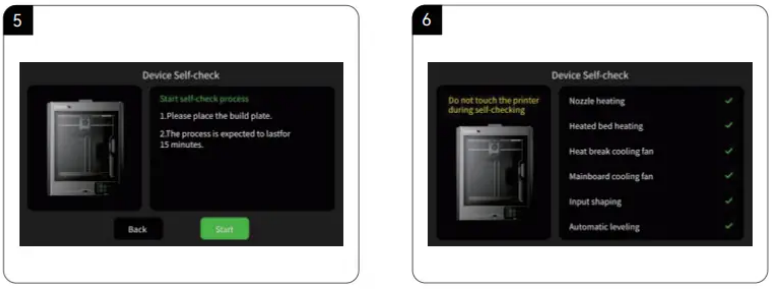


2. Postępując zgodnie z instrukcjami na ekranie, wykręć trzy śruby mocujące platformę roboczą.



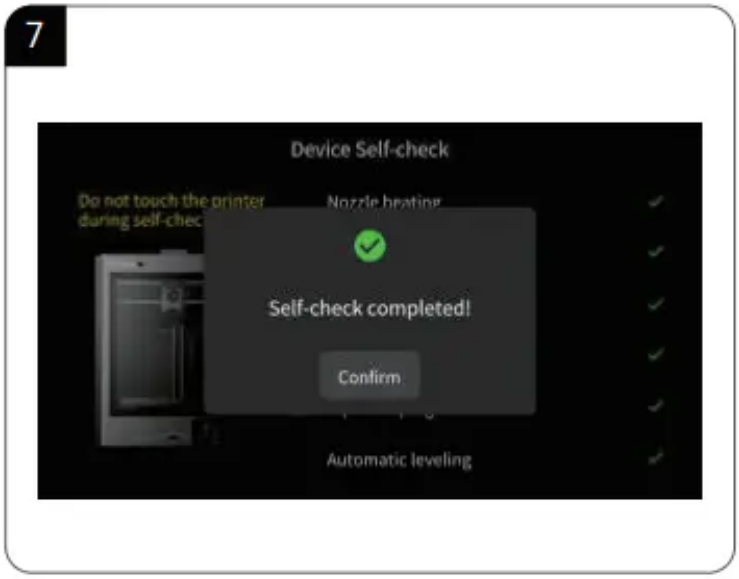
3. Upewnij się, że blok kolizyjny jest prawidłowo zainstalowany i kliknij "Confirm".

4. Upewnij się, że w komorze drukarki nie ma żadnych ciał obcych, i kliknij "Confirm", aby kontynuować.



5. Rozpocznij początkowy proces autokontroli. Drgania i dźwięki podczas autokontroli są normalne.

6. Podczas procesu autokontroli nie stukaj ani nie potrząsaj urządzeniem, aby uniknąć komunikatów o błędach.



7. Autokontrola zakończona. Kliknij “Confirm”, aby kontynuować.

Ważna uwaga: Jeśli rozmontowałeś części maszyny, takie jak zespół dyszy lub platformę roboczą, koniecznie ponownie wypoziomuj platformę przed rozpoczęciem druku.

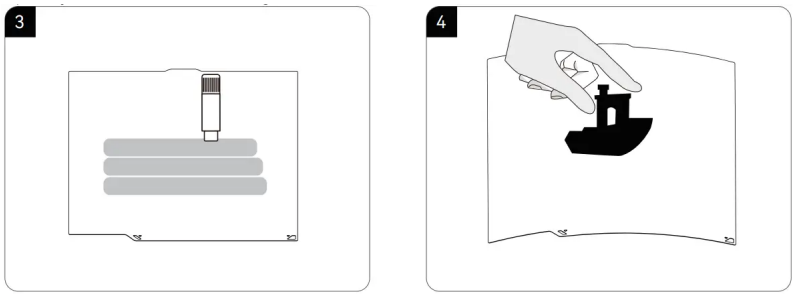
Pierwszy wydruk



1. Kliknij ikonę [ ] - [ ], aby ustawić temperaturę dyszy odpowiednią dla danego filamentu (np. 220 °C dla PLA). Poczekaj, aż temperatura osiągnie ustawioną wartość, a następnie klikaj przycisk wielokrotnie, aż filament zacznie wypływać z dyszy.

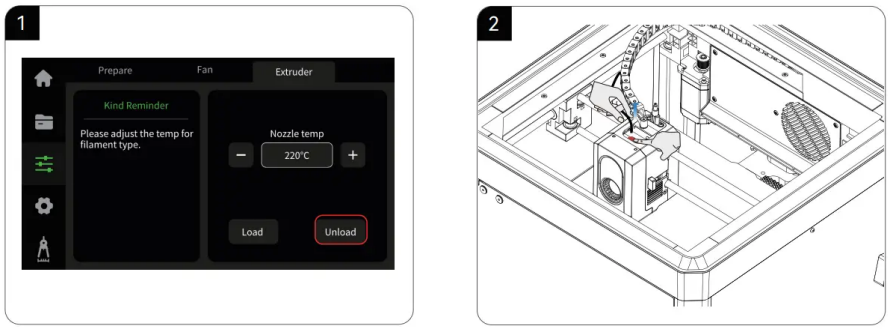
2. Kliknij ikonę [ ] (“Local”), aby wybrać model do wydruku testowego.

3. Jeśli po dłuższym użytkowaniu przyczepność płyty roboczej się zmniejszy, możesz nanieść klej w sztyfcie lub zastosować spray klejący na platformę, aby poprawić przyczepność pierwszej warstwy modelu, albo wymienić płytę roboczą.



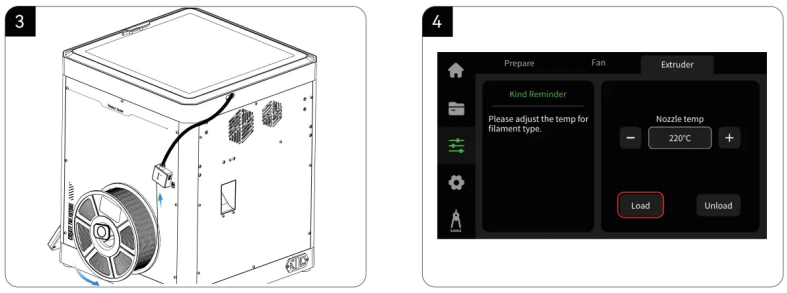
4. Po ostygnięciu wydrukowanego modelu oddziel elastyczną płytę roboczą wraz z modelem od urządzenia. Wygnij lekko płytę, aby model się od niej oddzielił (unikaj nadmiernego zginania, aby zapobiec odkształceniu).

Wymiana filamentu



1. Kliknij ikonę [⇄] i przełącz na opcję “Extruder”. Kliknij “Unload” i poczekaj, aż maszyna zakończy proces wysuwania filamentu.

2. Po zakończeniu wysuwania naciśnij złączkę pneumatyczną nad głowicą drukującą, aby odłączyć rurkę prowadzącą filament. Wyciągnij stary filament z rurki i zastąp go nowym filamentem.

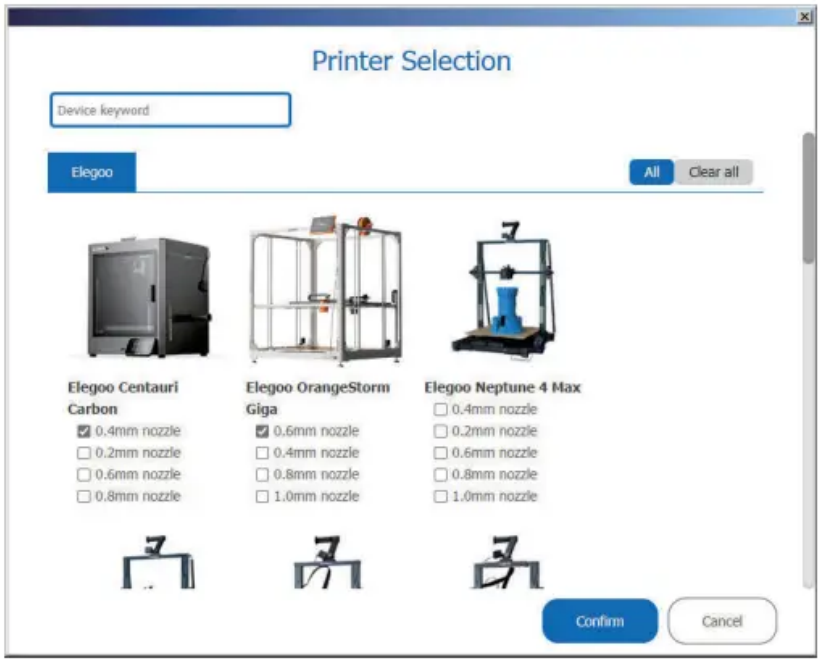


3. Załaduj filament, wkładając jeden koniec do czujnika filamentu i popychając go do przodu, aż osiągnie maksymalne położenie.

4. Kliknij “Load” i poczekaj, aż dysza się rozgrzeje. Gdy dysza osiągnie ustawioną temperaturę (np. 220 °C dla PLA), rozpocznie się proces ładowania filamentu.

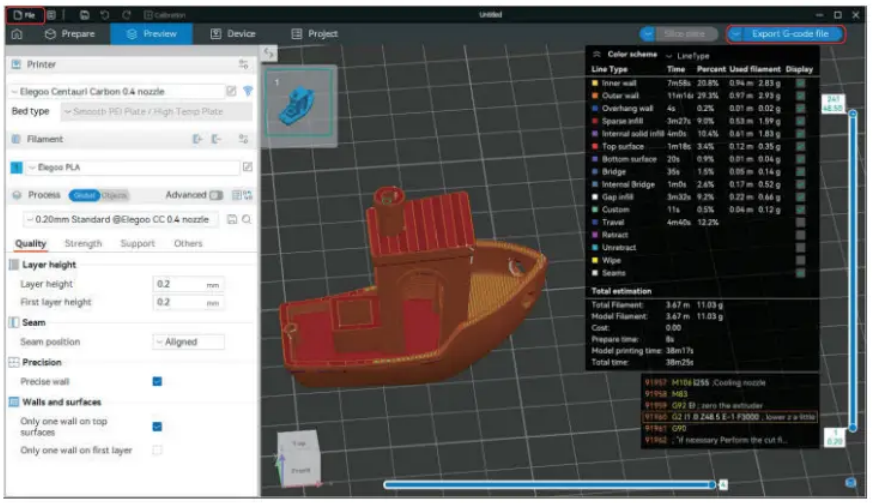
Oprogramowanie do cięcia

Dołączony dysk USB zawiera oprogramowanie do cięcia przeznaczone do instalacji i użytkowania. Przed rozpoczęciem procesu cięcia wybierz model drukarki.



1. Importowanie modelu do cięcia: Możesz po prostu przeciągnąć i upuścić model do oprogramowania do cięcia albo kliknąć “File” w lewym górnym rogu i wybrać “Import”.

2. Eksportowanie G-code: Możesz użyć interfejsu internetowego, aby wysłać wygenerowany G-code bezpośrednio do drukarki w celu druku online, lub zapisać go na dysku USB w celu druku offline.

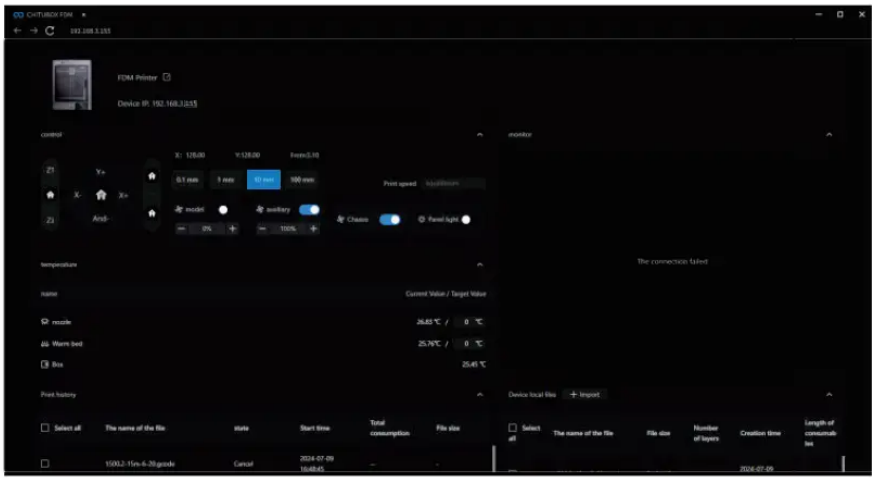


Drukowanie przez sieć LAN (Network)

1. Urządzenie obsługuje połączenie Wi-Fi. Przejdź do interfejsu “Network”, nawiąż udane połączenie i sprawdź adres IP na ekranie.

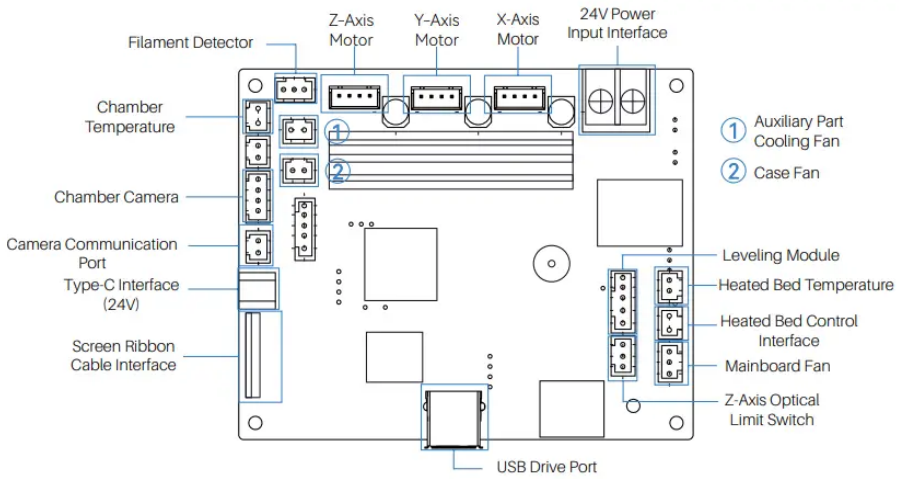


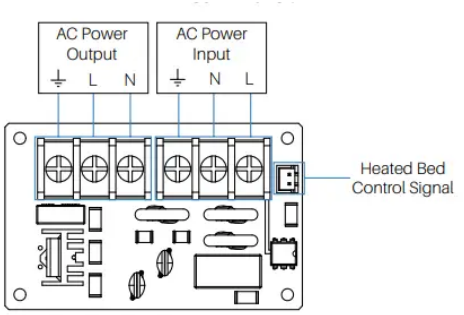
2. Podłącz komputer i drukarkę do tej samej sieci lokalnej (LAN). Otwórz przeglądarkę i wpisz adres IP drukarki w pasku adresu, aby uzyskać dostęp do panelu zarządzania. Za pomocą interfejsu internetowego monitoruj postęp druku oraz w razie potrzeby wstrzymuj/zatrzymuj druk. Przesyłaj pliki G-code do druku.



Schemat okablowania płyty głównej

Interfejs Type-C (24V): Bezpośrednie podłączanie tego portu do komputera lub urządzeń zewnętrznych jest surowo zabronione, ponieważ może to spowodować uszkodzenie.





Ostrzeżenie FCC

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega następującym dwóm warunkom:

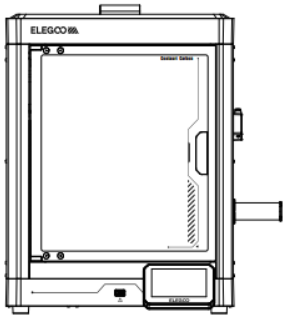
1. To urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz
2. To urządzenie musi przyjmować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.

Wszelkie zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą pozbawić użytkownika prawa do obsługi urządzenia.

Uwaga: Niniejsze urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacji domowej. Niniejsze urządzenie wytwarza, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie zostanie zainstalowane i nie będzie używane zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że w danej instalacji nie wystąpią zakłócenia. Jeśli niniejsze urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, co można stwierdzić, wyłączając i włączając urządzenie, zachęca się użytkownika do podjęcia próby usunięcia zakłóceń za pomocą jednego lub kilku z następujących środków:

- Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość między urządzeniem a odbiornikiem.
- Podłącz urządzenie do gniazda w obwodzie innym niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.
- Skontaktuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

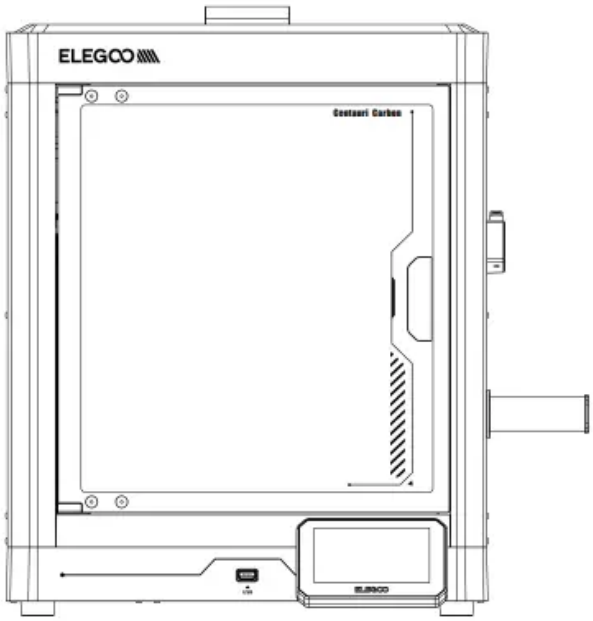
Niniejsze urządzenie jest zgodne z ograniczeniami FCC dotyczącymi narażenia na promieniowanie określonymi dla środowiska niekontrolowanego. Urządzenie to powinno być instalowane i obsługiwane przy zachowaniu minimalnej odległości 20 cm między źródłem promieniowania a Twoim ciałem.



Oficjalna strona internetowa ELEGOO: www.elegoo.com
Udanego drukowania!

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

ELEGOO Centauri Carbon 3D nyomtató Felhasználói kézikönyv



- A beállítási és telepítési oktatóvideóért kérjük, tekintse meg a mellékelt USB-meghajtót.

Köszönjük, hogy az ELEGOO termékeit választotta!

Ezt a felhasználói kézikönyvet az Ön kényelme érdekében biztosítottuk. Új nyomtatója használata előtt kérjük, figyelmesen olvassa el ezt a kezelési útmutatót, mivel az abban található biztonsági óvintézkedések, információk és tippek segíthetnek elkerülni a termék helytelen beállításának és használatának kockázatát.

Bármilyen, ebben a kézikönyvben nem tárgyalt kérdéssel vagy problémával kapcsolatban kérjük, forduljon hozzánk közvetlenül az ügyfélszolgálati e-mail címen: 3dp@elegoo.com. Az ELEGOO csapata mindig készen áll arra, hogy minőségi szolgáltatást nyújtson Önnek.

Annak érdekében, hogy a lehető legjobb termékélményt nyújtsuk Önnek, ezen a kézikönyvön kívül kiegészítő információkat találhat az új nyomtatója működéséről a következő módokon:

1. **USB-meghajtó:** A digitális fájlok tartalmazzák a kézikönyv egy példányát és az összes szükséges szoftvert.

2. **Hivatalos ELEGOO webhely:** www.elegoo.com a kapcsolódó eszközkezeléshez, elérhetőségekhez stb.

MEGJEGYZÉSEK

1. Ne helyezze a nyomtatót erősen rezgő vagy instabil környezetbe, mivel a gép rezgése befolyásolhatja a nyomtatás minőségét.
2. A nyomtató működése közben ne érintse meg a fúvókát vagy a fűtött tárgyasztalt, hogy elkerülje a magas hőmérséklet okozta égési sérüléseket.
3. Közvetlenül a nyomtatás után használja ki a fúvókában lévő maradékhőt a filamentmaradvány hatékony eltávolításához egy megfelelő szerszámmal. Kerülje a fúvóka közvetlen érintését az esetleges égési sérülések elkerülése érdekében.
4. Alacsony hőmérsékletű filamentek, például PLA és rugalmas filamentek nyomtatásakor távolítsa el az üveg felső fedelet.
5. A gép megfelelő működésének biztosítása és az optimális nyomtatási eredmények elérése érdekében az ELEGOO szeletelőszoftver használatát javasoljuk.
6. Végezze el a nyomtató rendszeres karbantartását a gép házának száraz ruhával történő tisztításával, hogy eltávolítsa a port és a ragadós filamentmaradványokat. Tisztítás előtt győződjön meg arról, hogy a nyomtató ki van kapcsolva.
7. Ügyeljen a gép gyorsan mozgó alkatrészeire, hogy elkerülje az esetleges becsípődés veszélyét.
8. A gép Z-tengelye a mozgó alkatrészekhez menetes orsókat használ. Szükség szerint vigyen fel kenőolajat a zökkenőmentes mozgás biztosítása érdekében.
9. A gyermekeket felnőtteknek kell felügyelniük a gép használata során a sérülések elkerülése érdekében.
10. Vészhelyzetben közvetlenül kapcsolja ki az áramellátást.
11. A biztonságos működés érdekében győződjön meg arról, hogy a gép megfelelően földelve van. A nem megfelelő földelés vagy a gép földelésének elmulasztása növelheti az áramszivárgás kockázatát.
12. Ha a gépet hosszabb ideig nem használja, kapcsolja ki az áramellátást, és húzza ki a tápkábelt.

Gép paraméterei

Nyomtató specifikációi

- **Nyomtató típusa:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Maximális építési térfogat:** 256*256*256 mm
- **Nyomtatási pontosság:** ±0.1 mm
- **Fúvóka átmérője:** Standard (0.4 mm)

- **Nyomtatási sebesség:** $\leq$500 mm/s
- **Környezeti hőmérséklet:** 5 °C – 40 °C

Üzemi hőmérséklet specifikációi

- **Maximális fúvókahőmérséklet:** 300 °C
- **Maximális fűtött tárgyasztal hőmérséklet:** 110 °C

Szoftver specifikációi

- **Szeletelőszoftver:** ELEGOO Slicer (ajánlott)
- **Bemeneti formátum:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Kimeneti formátum:** G-code
- **Kapcsolódás:** USB-meghajtó, WIFI

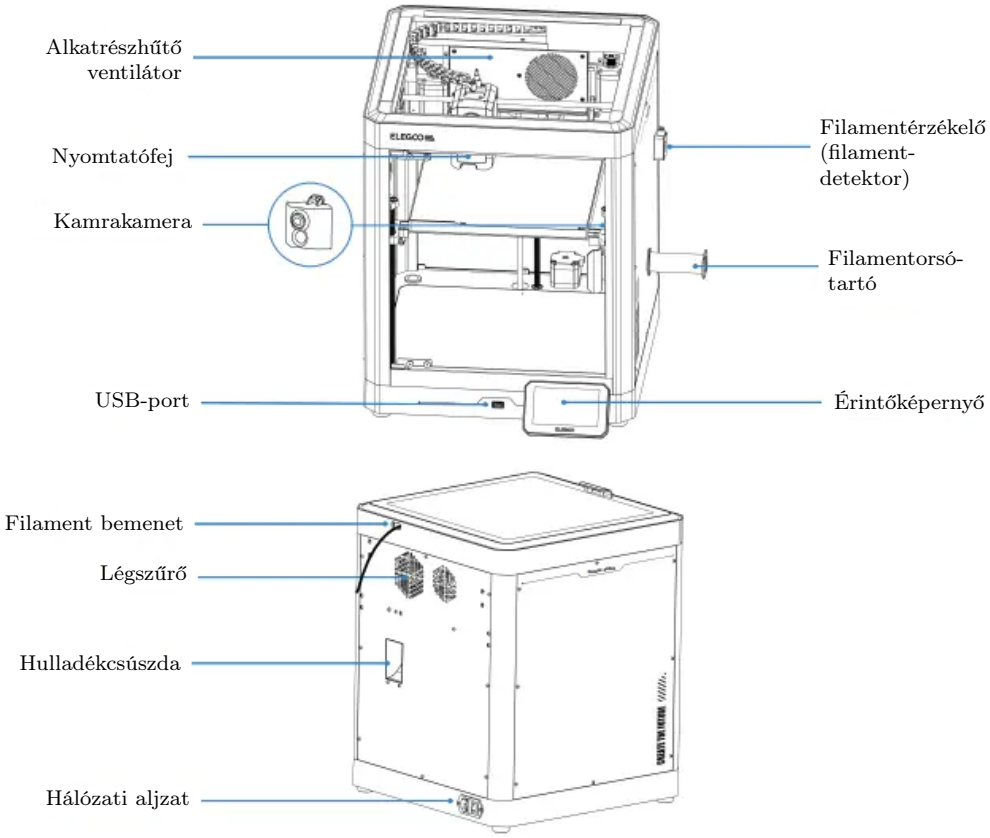
Tápegység specifikációi

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

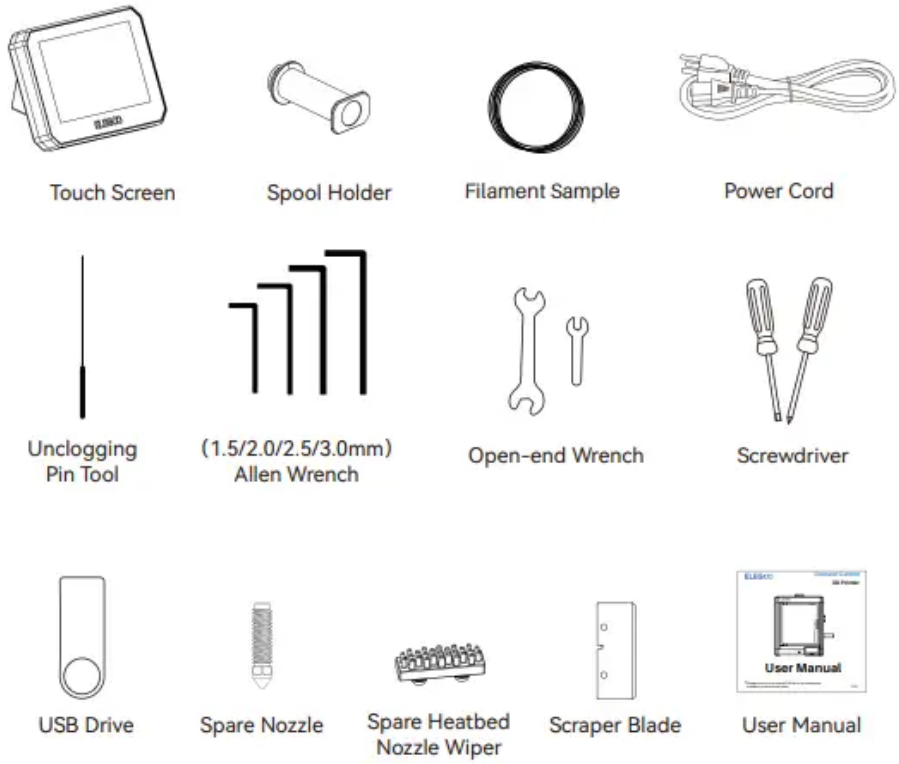
Fizikai specifikációk

- **Gép mérete:** 398*404*490 mm
- **Nettó tömeg:** 17.5 kg

Alkatrészek bemutatása

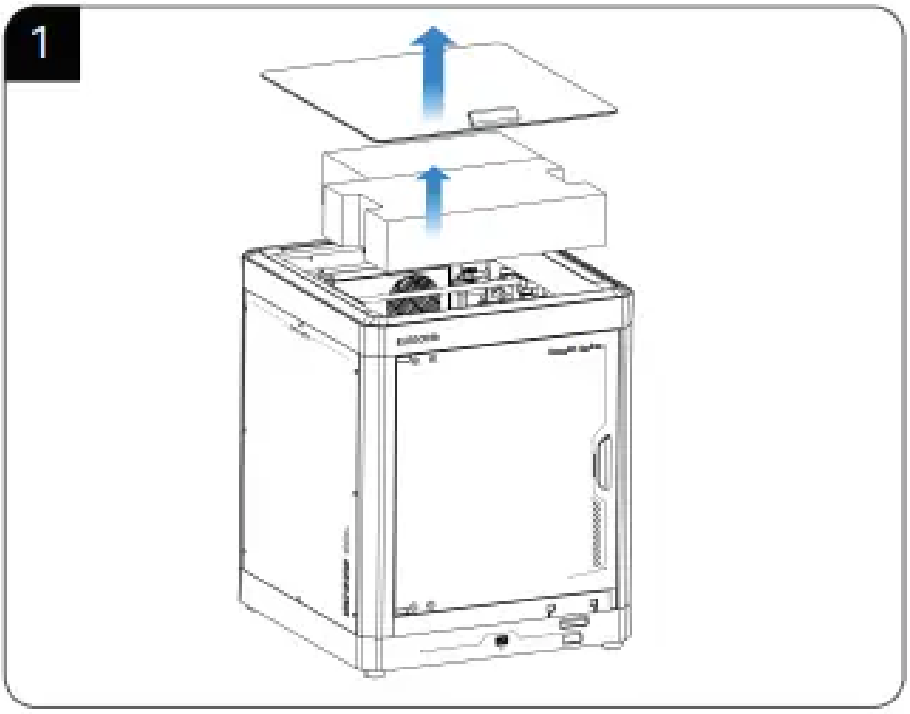


Tartozékok specifikációi

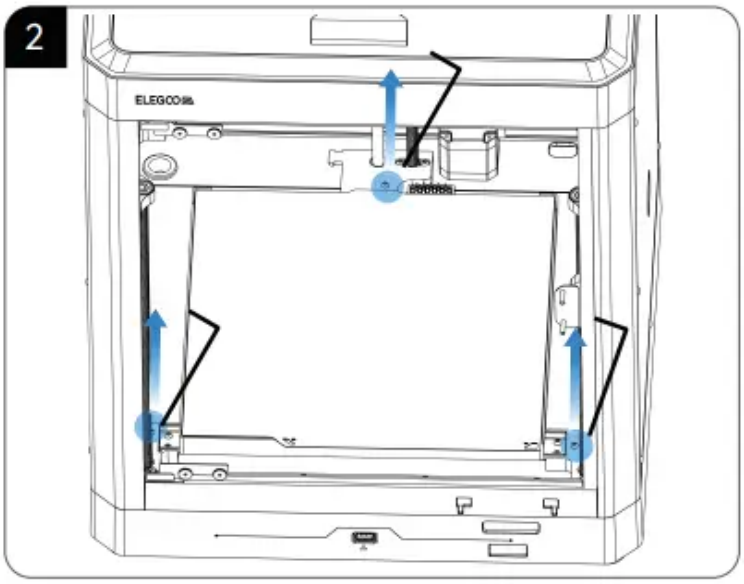


A gép beállítása és telepítése

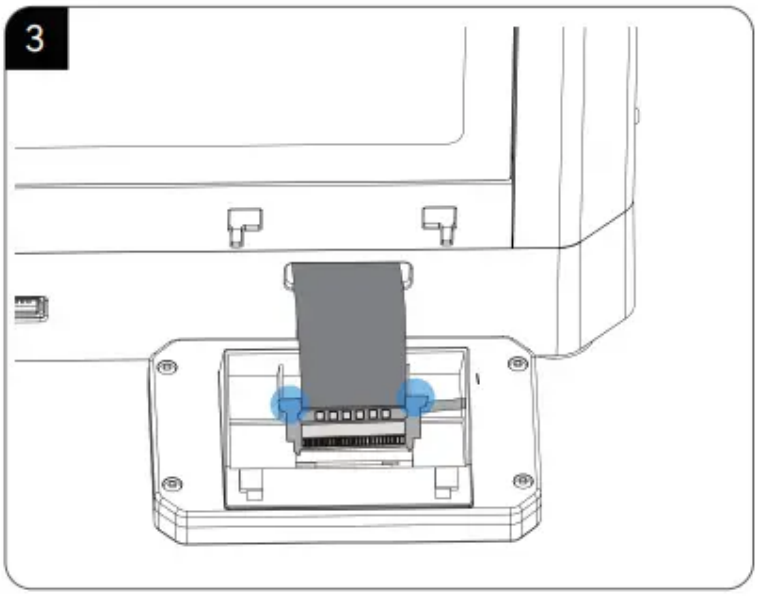
Olvassa be az oktatóanyagok eléréséhez



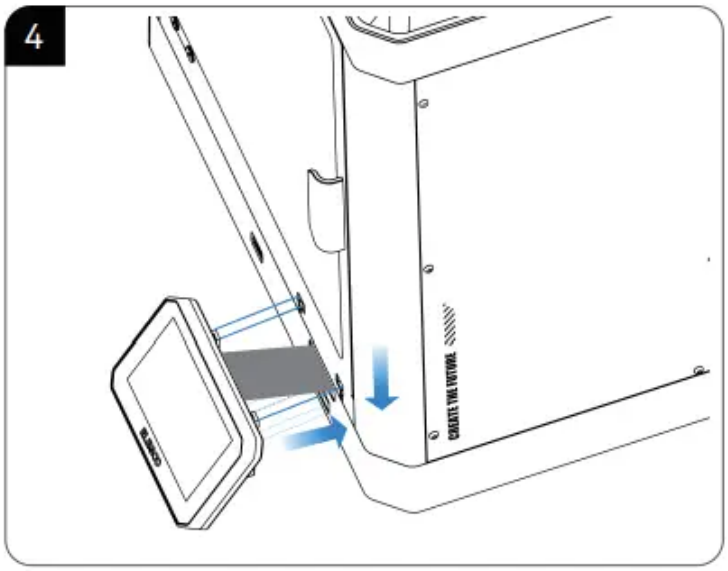
1. Távolítsa el a habszivacsot és a szerszámkészletet a nyomtatóból.



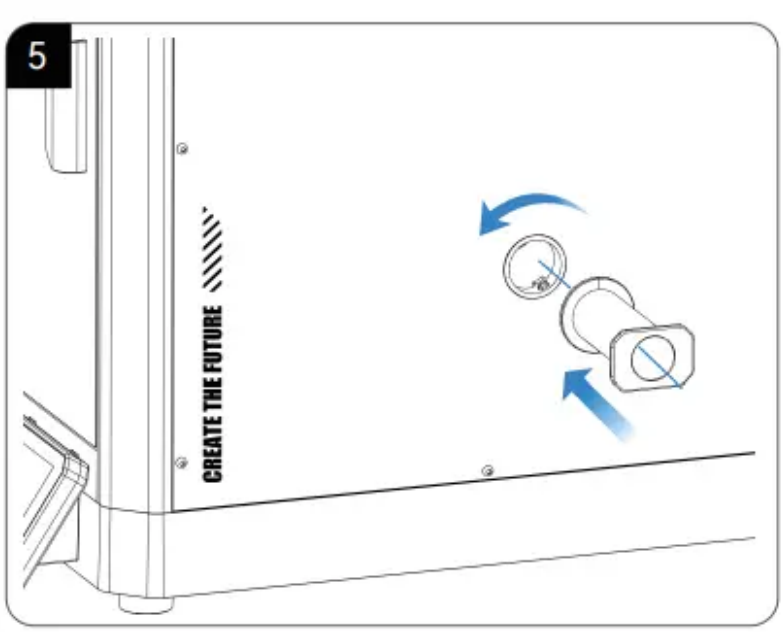
2. Oldja ki a fűtött tárgyasztalt, és egy 2.0 mm-es imbuszkulccsal távolítsa el a képen látható három csavart.



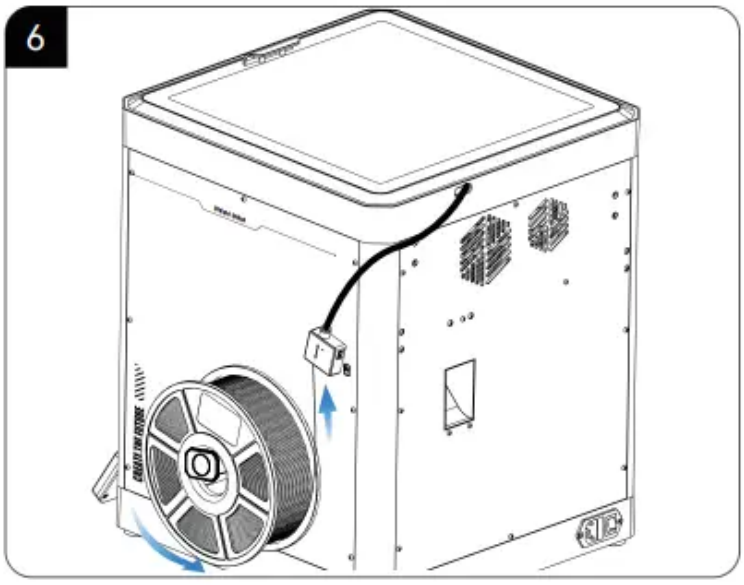
3. Helyezze be a szalagkábelt a csatlakozóba a csatlakozó megnyomásával, ahogy a képen látható. Győződjön meg arról, hogy a szalagkábel aranyérintkezői felfelé néznek.



4. Helyezze be a kijelzőt a nyomtató megfelelő nyílásába, és nyomja lefelé, amíg a helyére nem kattan.



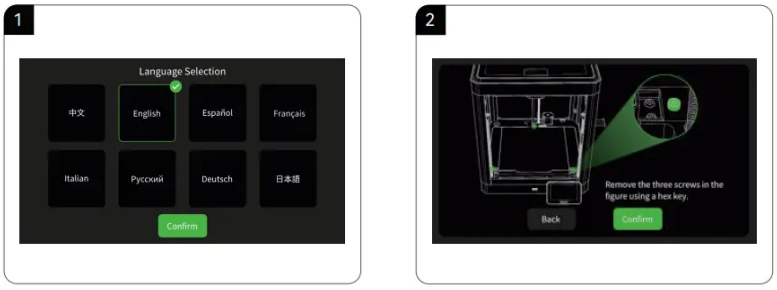
5. Szerelje fel a tekercstartót a gép jobb oldalán lévő lyukba, és rögzítse az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva.



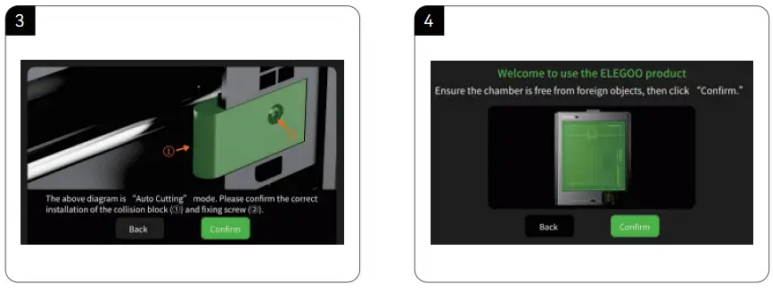
6. Töltse be a filamentet úgy, hogy az egyik végét a filamentérzékelőbe helyezi, és előretolja, amíg el nem éri a maximális pozíciót.

Kijelző kezelési útmutatója

1. Nyelvválasztás

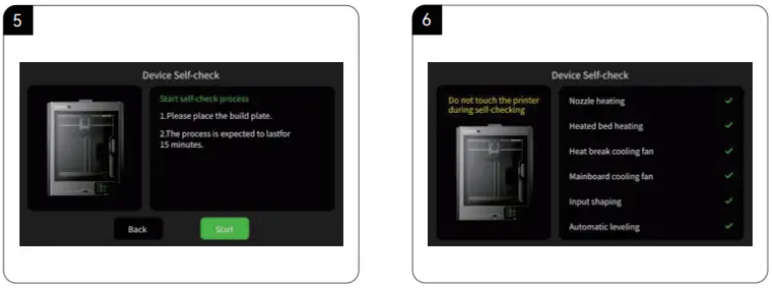


2. A képernyőn megjelenő utasításokat követve távolítsa el az építőplatform három rögzítőcsavarját.



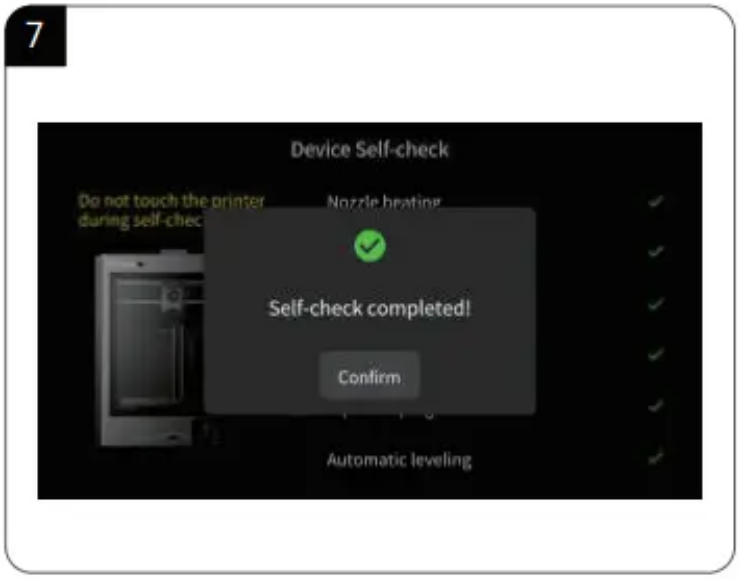
3. Győződjön meg arról, hogy az ütközőblokk megfelelően van felszerelve, és kattintson a „Confirm” gombra.

4. Győződjön meg arról, hogy nincsenek idegen tárgyak a nyomtató kamrájában, és kattintson a „Confirm” gombra a folytatáshoz.



5. Lépjen be a kezdeti önellenőrzési folyamatba. Az önellenőrzés során a rezgések és hangok normálisak.

6. Az önellenőrzési folyamat során ne érintse meg és ne rázza meg a készüléket a hibaüzenetek elkerülése érdekében.

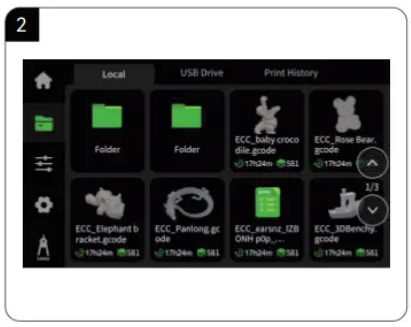


7. Önellenőrzés befejeződött. Kattintson a „Confirm” gombra a folytatáshoz.

Fontos megjegyzés: Ha szétszerelte a gép alkatrészeit, például a fúvókaegységet vagy az építőplatformot, feltétlenül szintezze újra a platformot a nyomtatás előtt.

Első nyomtatás

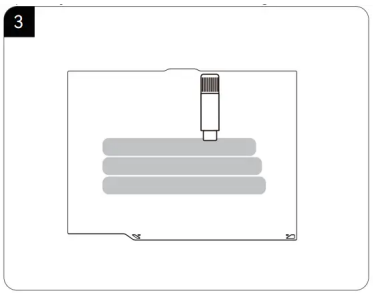


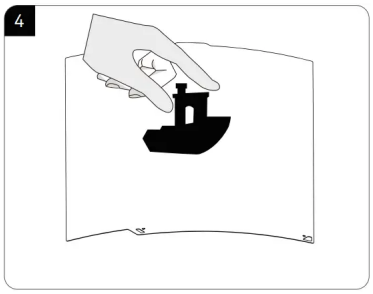


1. Kattintson a [ ] - [ ] ikonra a fúvóka hőmérsékletének a filamentnek megfelelő értékre állításához (pl. 220 °C PLA esetén). Várjon, amíg a hőmérséklet eléri a beállított értéket, majd kattintson ismételten a gombra, amíg a filament el nem kezd kifolyni a fúvókából.

2. Kattintson a [ ] (Local) ikonra egy modell kiválasztásához egy tesztnyomtatáshoz.

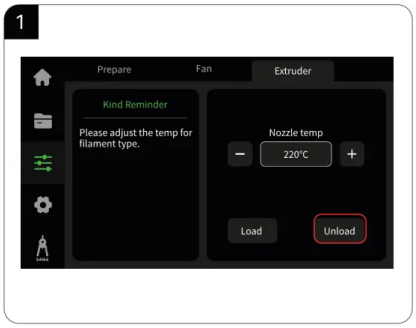
3. Ha az építőlap tapadása hosszabb használat után csökken, felvihet szilárd ragasztót vagy használhat ragasztósprayt a platformon a modell első rétegének tapadásának javítása érdekében, vagy cserélje ki az építőlapot.

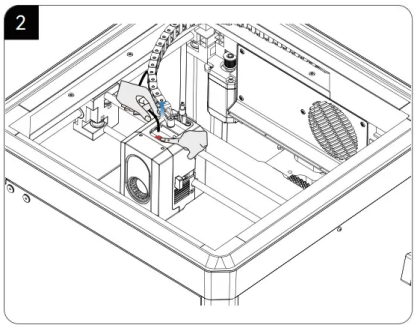




4. Miután a kinyomtatott modell lehűlt, válassza le a rugalmas építőlapot a modellel együtt a készülékről. Hajlítsa meg kissé a lapot, hogy a modell leváljon róla (kerülje a túlzott hajlítást a deformáció megelőzése érdekében).

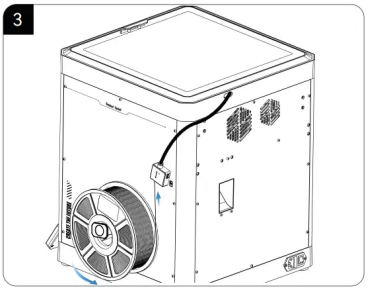
Filamentcsere





1. Kattintson a [⚙] ikonra, és váltson az „Extruder” opcióra. Kattintson az „Unload” gombra, és várja meg, amíg a gép befejezi a kiadási folyamatot.

2. A kiadás befejezése után nyomja meg a nyomtatófej feletti pneumatikus csatlakozót a filamentvezető cső leválasztásához. Húzza ki a régi filamentet a csőből, és cserélje ki új filamentre.



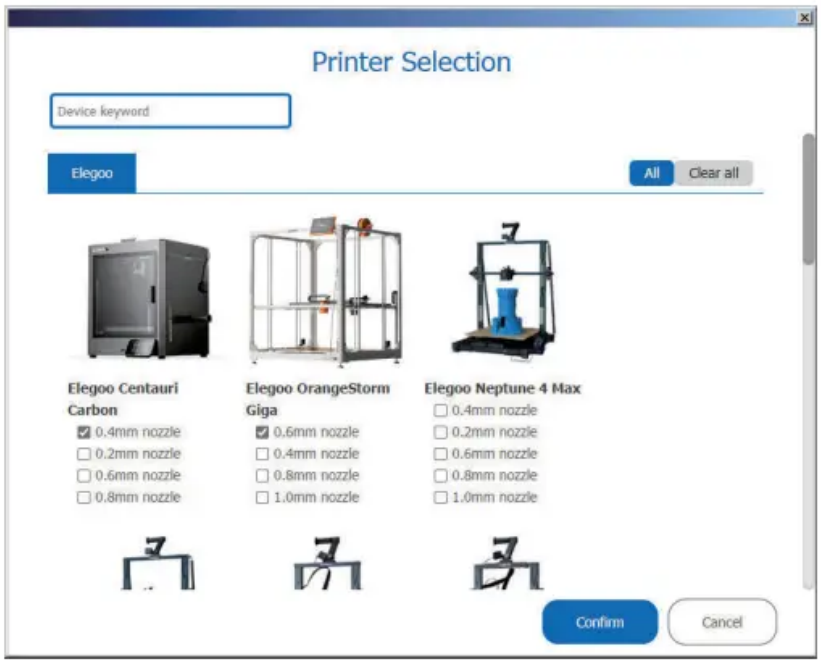


3. Töltse be a filamentet úgy, hogy az egyik végét a filamentérzékelőbe helyezi, és előretolja, amíg el nem éri a maximális pozíciót.

4. Kattintson a „Load” gombra, és várja meg, amíg a fúvóka felmelegszik. Amint a fúvóka eléri az előre beállított hőmérsékletet (pl. 220 °C PLA esetén), megkezdődik a filamentbetöltési folyamat.

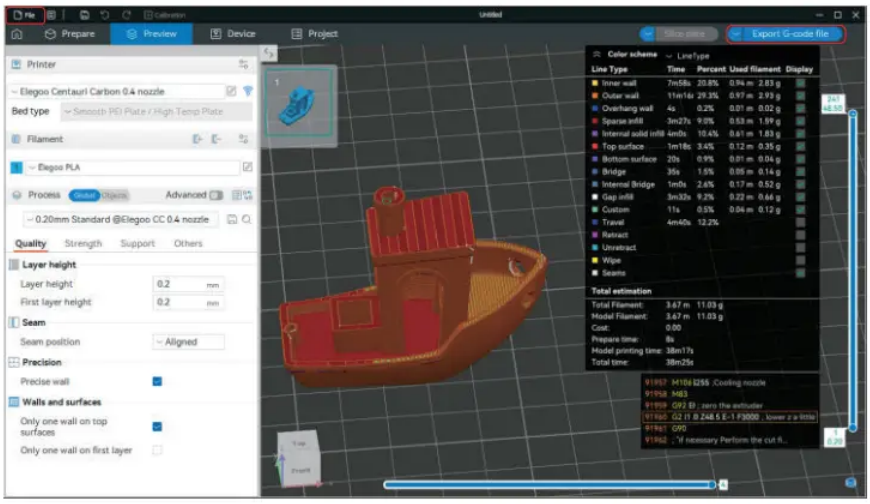
Szeletelőszoftver

A mellékelt USB-meghajtó szeletelőszoftvert tartalmaz a telepítéshez és a használathoz. A szeletelési folyamat megkezdése előtt válassza ki a nyomtató modelljét.



1. Modell importálása szeleteléshez: Egyszerűen húzza be a modellt a szeletelőszoftverbe, vagy kattintson a „File” menüpontra a bal felső sarokban, és válassza az „Import” lehetőséget.

2. G-code exportálása: A webes felület segítségével közvetlenül elküldheti a generált G-code-ot a nyomtatóra online nyomtatáshoz, vagy elmentheti egy USB-meghajtóra offline nyomtatáshoz.

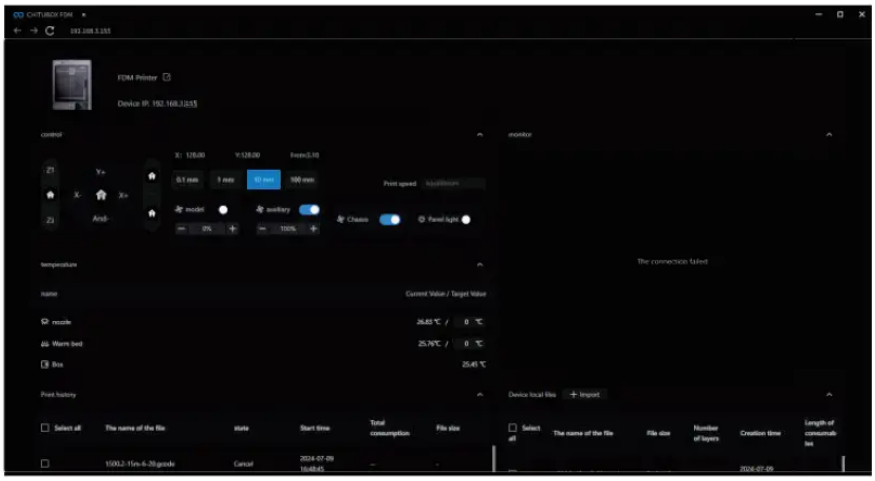


LAN (hálózati) nyomtatás

1. A készülék támogatja a Wi-Fi kapcsolatot. Lépjen a „Network” felületre, hozzon létre sikeres kapcsolatot, és ellenőrizze az IP-címet a kijelzőn.

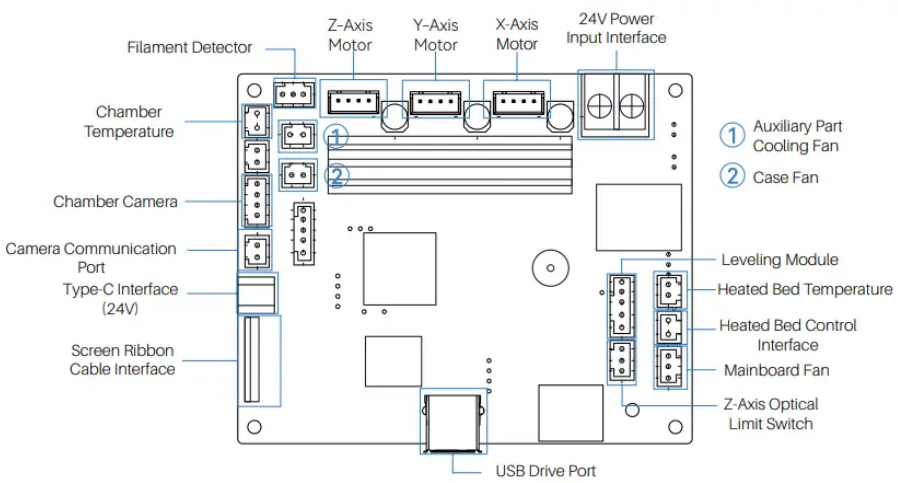


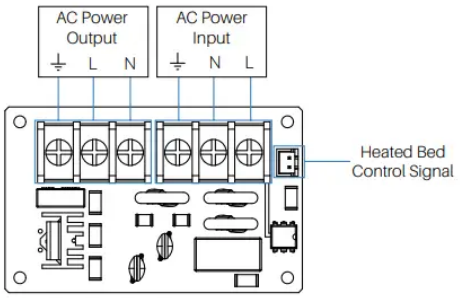
2. Csatlakoztassa a számítógépet és a nyomtatót ugyanahhoz a helyi hálózathoz (LAN). Nyisson meg egy böngészőt, és írja be a nyomtató IP-címét a címsorba a háttérkezelés eléréséhez. A webes felület segítségével figyelemmel kísérheti a nyomtatás folyamatát, és szükség szerint szüneteltetheti/leállíthatja a nyomtatást. Töltsön fel G-code fájlokat nyomtatáshoz.



Alaplap áramköri kapcsolási rajza

Type-C csatlakozó (24V): Ennek a portnak a számítógéphez vagy külső eszközökhöz való közvetlen csatlakoztatása szigorúan tilos, mivel az károsodást okozhat.





FCC figyelmeztetés

Ez a készülék megfelel az FCC szabályok 15. részének. A működés a következő két feltételhez kötött:

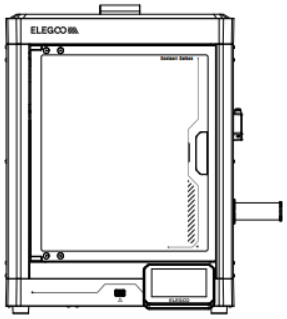
1. Ez a készülék nem okozhat káros interferenciát, és
2. Ennek a készüléknek el kell fogadnia minden vett interferenciát, beleértve az olyan interferenciát is, amely nem kívánt működést okozhat.

Bármilyen olyan változtatás vagy módosítás, amelyet a megfelelőségért felelős fél kifejezetten nem hagyott jóvá, érvényteleníthet a felhasználó jogát a berendezés üzemeltetésére.

Megjegyzés: Ezt a berendezést tesztelték, és megállapították, hogy megfelel a B osztályú digitális eszközökre vonatkozó határértékeknek az FCC szabályok 15. részének megfelelően. Ezek a határértékek úgy vannak kialakítva, hogy ésszerű védelmet nyújtsanak a káros interferencia ellen lakossági telepítés esetén. Ez a berendezés rádiófrekvenciás energiát generál, használ és sugározhat, és ha nem az utasításoknak megfelelően telepítik és használják, káros interferenciát okozhat a rádiókommunikációban. Nincs azonban garancia arra, hogy egy adott telepítésnél nem lép fel interferencia. Ha ez a berendezés káros interferenciát okoz a rádió- vagy televízióvételben, ami a berendezés ki- és bekapcsolásával állapítható meg, a felhasználó a következő intézkedések közül egy vagy több segítségével próbálja meg kiküszöbölni az interferenciát:

- Irányítsa át vagy helyezze át a vevőantennát.
- Növelje a távolságot a berendezés és a vevőkészülék között.
- Csatlakoztassa a berendezést egy olyan áramkörön lévő aljzatba, amely eltér attól, amelyhez a vevőkészülék csatlakozik.
- Kérjen segítséget a kereskedőtől vagy egy tapasztalt rádió-/TV-szereléstől.

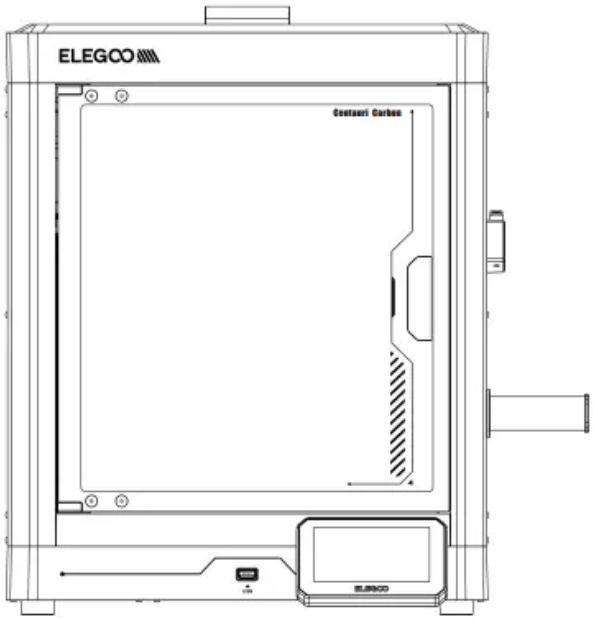
Ez a készülék megfelel az ellenőrizetlen környezetre meghatározott FCC sugárzási expozíciós határértékeknek. Ezt a berendezést úgy kell telepíteni és üzemeltetni, hogy legalább 20 cm távolság legyen a sugárzó és az Ön teste között.



Hivatalos ELEGOO webhely: www.elegoo.com
Jó nyomtatást!

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

Imprimantă 3D ELEGOO Centauri Carbon
Ghid de utilizare



- Pentru videoclipul tutorial de configurare și instalare, vă rugăm să consultați unitatea USB inclusă.

Vă mulțumim că ați ales produsele ELEGOO!

Acest ghid de utilizare v-a fost pus la dispoziție pentru confortul dumneavoastră. Înainte de a utiliza noua imprimantă, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual de utilizare, deoarece precauțiile de siguranță, informațiile și sfaturile pe care le conține vă pot ajuta să evitați riscul unei configurări și utilizări incorecte a produsului.

Pentru orice întrebări sau probleme care nu sunt acoperite în acest manual, vă rugăm să ne contactați direct prin adresa de e-mail a serviciului de asistență pentru clienți: 3dp@elegoo.com. Echipa ELEGOO este întotdeauna pregătită să vă ofere servicii de calitate.

Pentru a vă oferi cea mai bună experiență posibilă cu produsul, în plus față de acest manual puteți găsi informații suplimentare despre funcționarea noii imprimante prin:

1. **Unitate USB:** Fișierele digitale conțin o copie a acestui manual și toate programele software necesare.
2. **Site-ul oficial ELEGOO:** www.elegoo.com pentru operarea aferentă a dispozitivului, informații de contact etc.

NOTE

1. Nu amplasați imprimanta într-un mediu cu vibrații puternice sau instabil, deoarece vibrațiile mașinii pot afecta calitatea imprimării.
2. Nu atingeți duza sau patul încălzit în timp ce imprimanta funcționează, pentru a evita arsurile și rănile cauzate de temperaturile ridicate.
3. Imediat după imprimare, folosiți căldura reziduală din duză pentru a curăța eficient reziduurile de filament cu un instrument adecvat. Evitați contactul direct cu duza pentru a preveni posibilele arsuri.
4. Când imprimați cu filamente de temperatură scăzută, cum ar fi PLA și filamente flexibile, îndepărtați capacul superior din sticlă.
5. Pentru a asigura buna funcționare a mașinii și a obține rezultate optime de imprimare, vă recomandăm să utilizați software-ul de feliere ELEGOO.
6. Efectuați întreținerea periodică a imprimantei curățând corpul mașinii cu o cârpă uscată pentru a îndepărta praful și reziduurile lipicioase de filament. Asigurați-vă că imprimanta este oprită înainte de curățare.
7. Aveți grijă la piesele care se mișcă rapid ale mașinii pentru a evita posibilele pericole de prindere.
8. Axa Z a mașinii utilizează șuruburi conducătoare pentru piesele sale mobile. Aplicați ulei de lubrifiere după cum este necesar pentru a asigura o mișcare lină.
9. Copiii trebuie supravegheați de adulți atunci când utilizează mașina pentru a evita rănirea.
10. În caz de urgență, opriți alimentarea direct.
11. Pentru o operare în siguranță, asigurați-vă că mașina este împământată corespunzător. Împământarea necorespunzătoare sau neglijarea împământării mașinii pot crește riscul de scurgeri electrice.
12. Dacă mașina nu este utilizată pentru o perioadă îndelungată, opriți alimentarea și deconectați cablul de alimentare.

Parametrii mașinii

Specificațiile imprimantei

- **Tipul imprimantei:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Volum maxim de construcție:** 256*256*256 mm
- **Precizia imprimării:** ±0.1 mm

- **Diametrul duzei:** Standard (0.4 mm)
- **Viteza de imprimare:** $\leq$500 mm/s
- **Temperatura ambiantă:** 5 °C – 40 °C

Specificațiile temperaturii de funcționare

- **Temperatura maximă a duzei:** 300 °C
- **Temperatura maximă a patului încălzit:** 110 °C

Specificațiile software-ului

- **Software de feliere:** ELEGOO Slicer (recomandat)
- **Format de intrare:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Format de ieșire:** G-code
- **Conectivitate:** unitate USB, WIFI

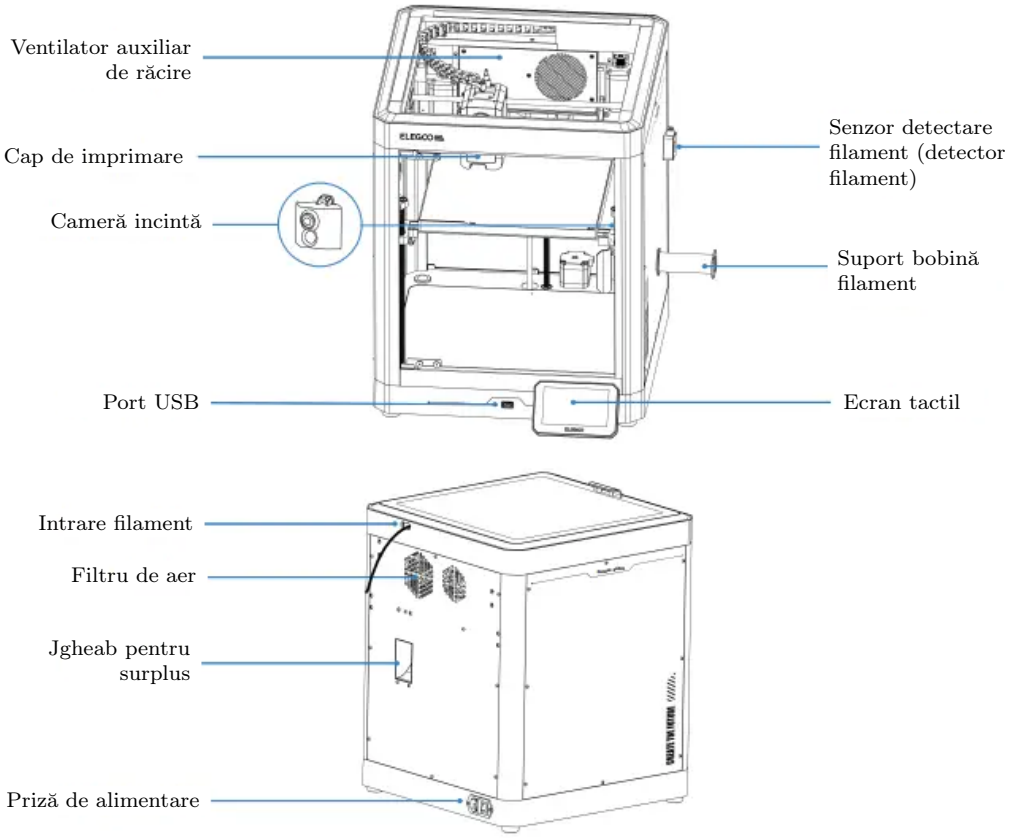
Specificațiile sursei de alimentare

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

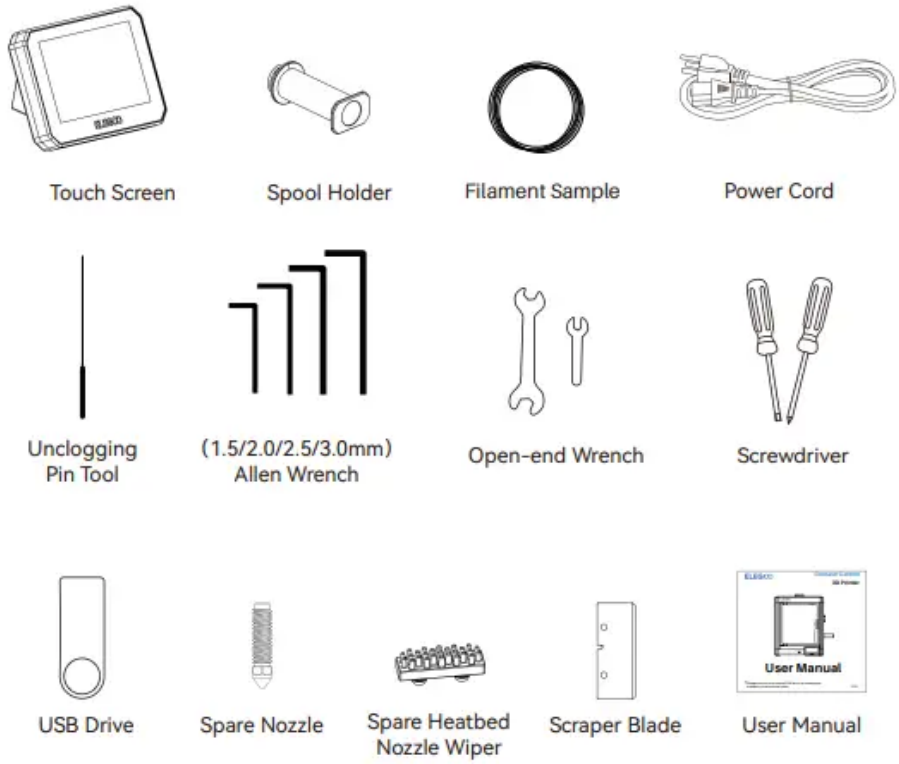
Specificații fizice

- **Dimensiunea mașinii:** 398*404*490 mm
- **Greutate netă:** 17.5 kg

Prezentarea componentelor

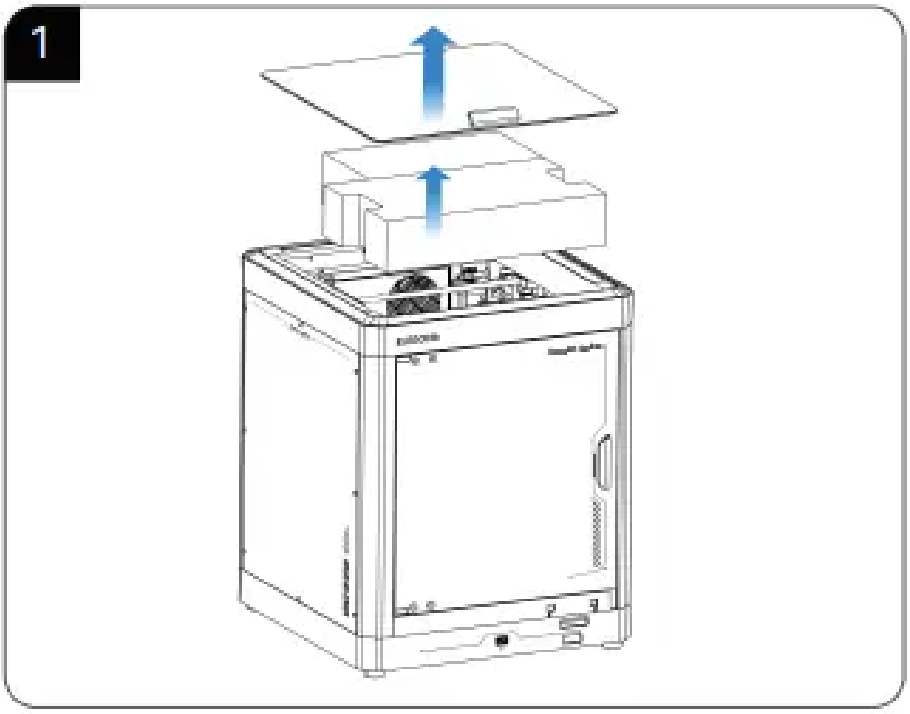


Specificațiile accesoriilor

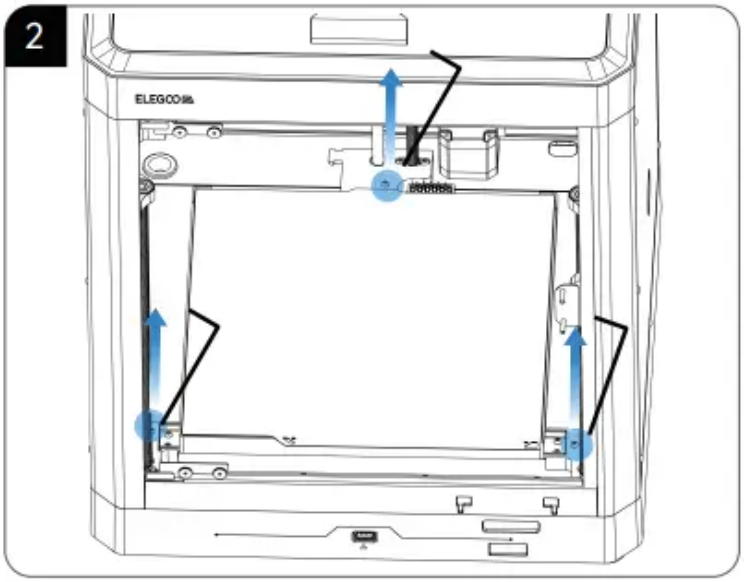


Configurarea și instalarea mașinii

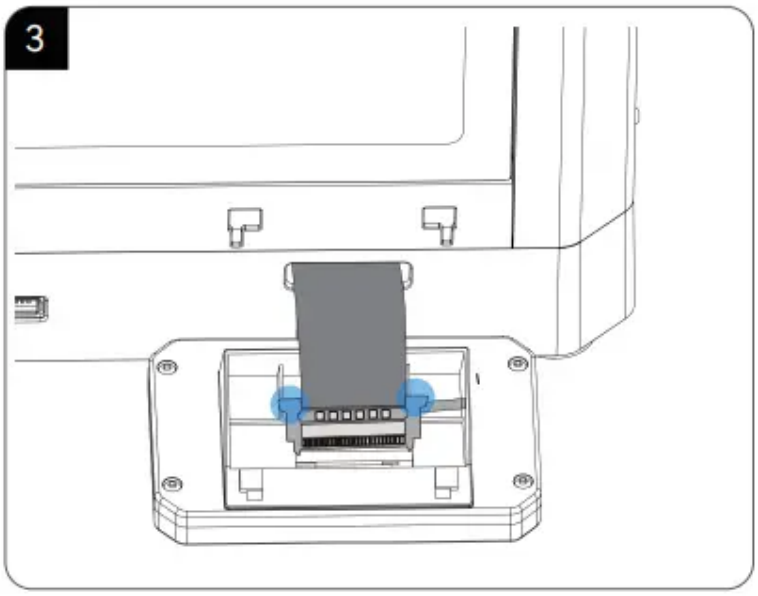
Scanați pentru a accesa tutorialele



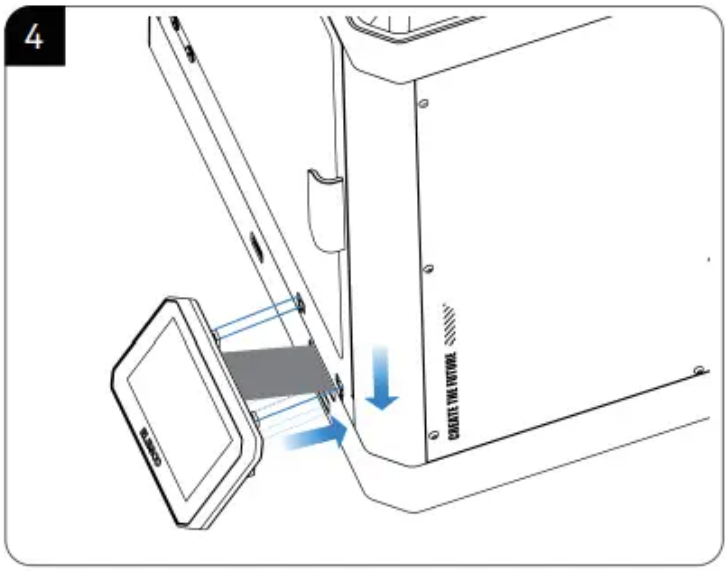
1. Îndepărtați spuma și trusa de scule din imprimantă.



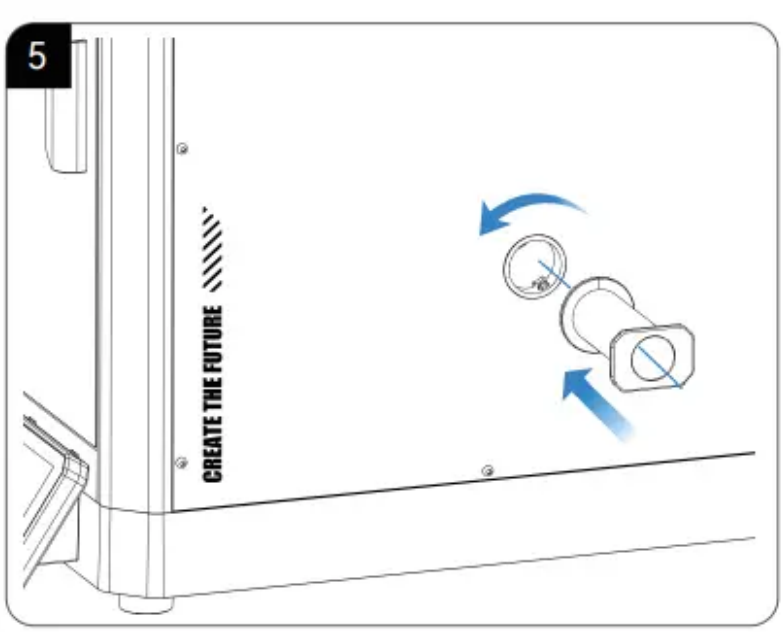
2. Deblocați patul încălzit și utilizați o cheie hexagonală de 2.0 mm pentru a îndepărta cele trei șuruburi prezentate în imagine.



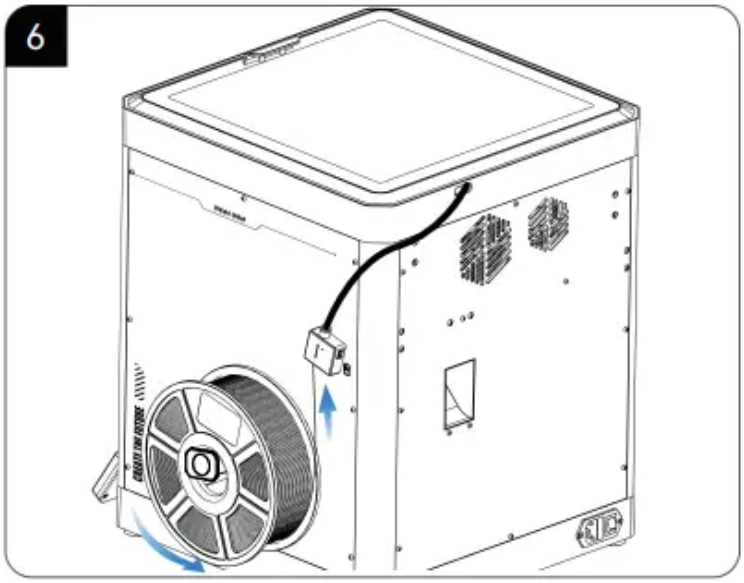
3. Introduceți cablul plat în port apăsând pe terminal așa cum este prezentat în imagine. Asigurați-vă că contactele aurite de pe cablul plat sunt orientate în sus.



4. Instalați ecranul în fanta corespunzătoare de pe imprimantă și împingeți-l în jos până când se fixează cu un clic.



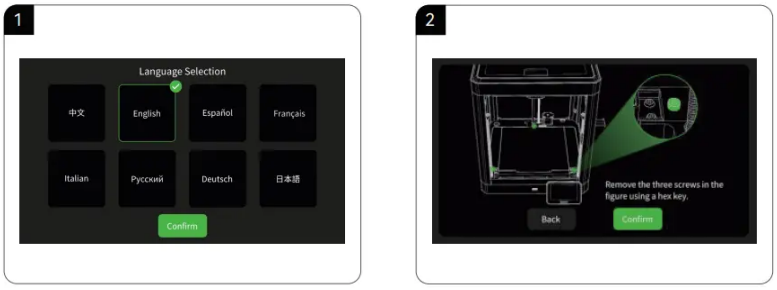
5. Montați suportul pentru bobină în orificiul de pe partea dreaptă a mașinii și fixați-l rotindu-l în sens invers acelor de ceasornic.



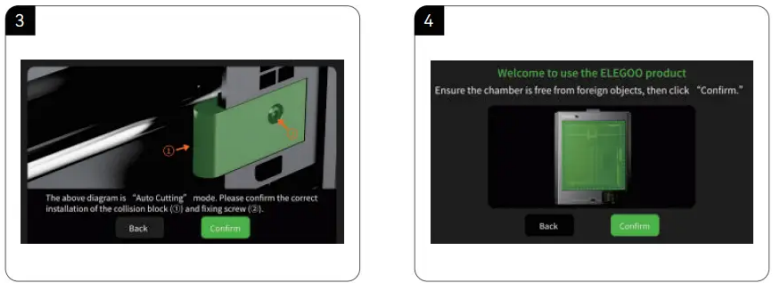
6. Încărcați filamentul introducând un capăt în detectorul de filament și împingându-l înainte până când ajunge la poziția maximă.

Instrucțiuni de utilizare a ecranului

1. Selectarea limbii

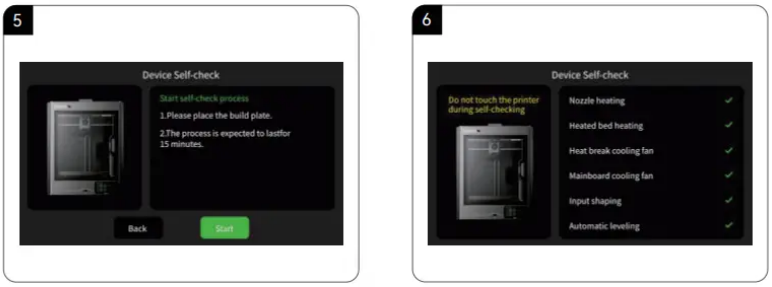


2. Urmând instrucțiunile de pe ecran, îndepărtați cele trei șuruburi de fixare ale platformei de construcție.



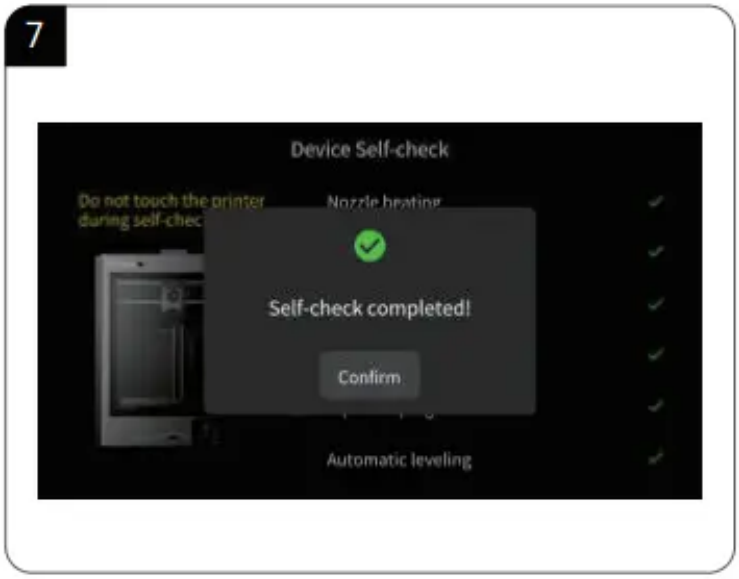
3. Asigurați-vă că blocul de coliziune este instalat corect și faceți clic pe "Confirm".

4. Asigurați-vă că nu există obiecte străine în camera imprimantei și faceți clic pe "Confirm" pentru a continua.



5. Intrați în procesul inițial de auto-verificare. Vibrațiile și sunetele din timpul auto-verificării sunt normale.

6. În timpul procesului de auto-verificare, nu atingeți și nu scuturați dispozitivul, pentru a evita mesajele de eroare.



7. Auto-verificare finalizată. Faceți clic pe "Confirm" pentru a continua.

Notă importantă: Dacă ați demontat piese ale mașinii, cum ar fi ansamblul duzei sau platforma de construcție, asigurați-vă că nivelați din nou platforma înainte de imprimare.

Prima imprimare

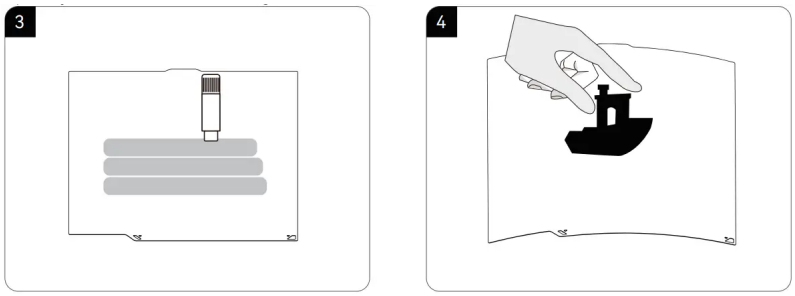




1. Faceți clic pe pictograma [⚙] - [🧪] pentru a seta temperatura duzei la o temperatură potrivită pentru filament (de exemplu, 220 °C pentru PLA). Așteptați până când temperatura atinge valoarea setată, apoi faceți clic pe buton în mod repetat până când filamentul începe să iasă din duză.

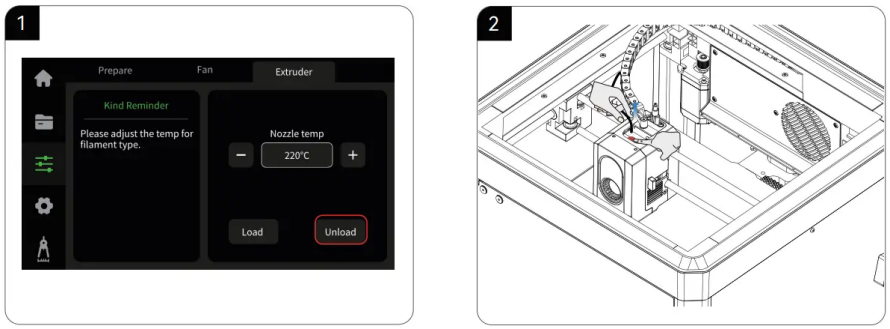
2. Faceți clic pe pictograma [📁] ("Local") pentru a selecta un model pentru o imprimare de test.

3. Dacă aderența plăcii de construcție scade după o utilizare îndelungată, puteți aplica lipici solid sau puteți utiliza spray adeziv pe platformă pentru a îmbunătăți aderența primului strat al modelului, sau puteți înlocui placa de construcție.



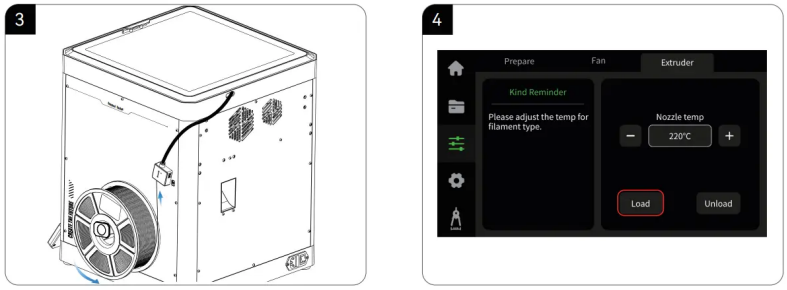
4. După ce modelul imprimat s-a răcit, separați placa de construcție flexibilă împreună cu modelul de dispozitiv. Îndoiți ușor placa astfel încât modelul să se separe de aceasta (evitați îndoirea excesivă pentru a preveni deformarea).

Înlocuirea filamentului



1. Faceți clic pe pictograma [⇄] și comutați la opțiunea “Extruder”. Faceți clic pe “Unload” și așteptați ca mașina să finalizeze procesul de descărcare.

2. După finalizarea descărcării, apăsați conectorul pneumatic de deasupra capului de imprimare pentru a deconecta tubul de ghidare a filamentului. Trageți filamentul vechi afară din tub și înlocuiți-l cu filament nou.

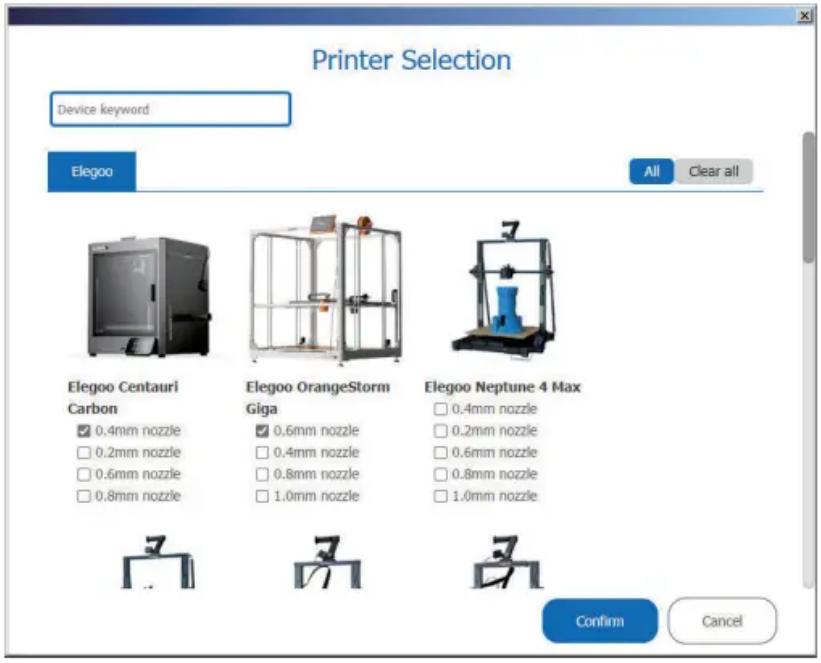


3. Încărcați filamentul introducând un capăt în detectorul de filament și împingându-l înainte până când ajunge la poziția maximă.

4. Faceți clic pe "Load" și așteptați ca duza să se încălzească. Odată ce duza atinge temperatura prestabilită (de exemplu, 220 °C pentru PLA), va începe procesul de încărcare a filamentului.

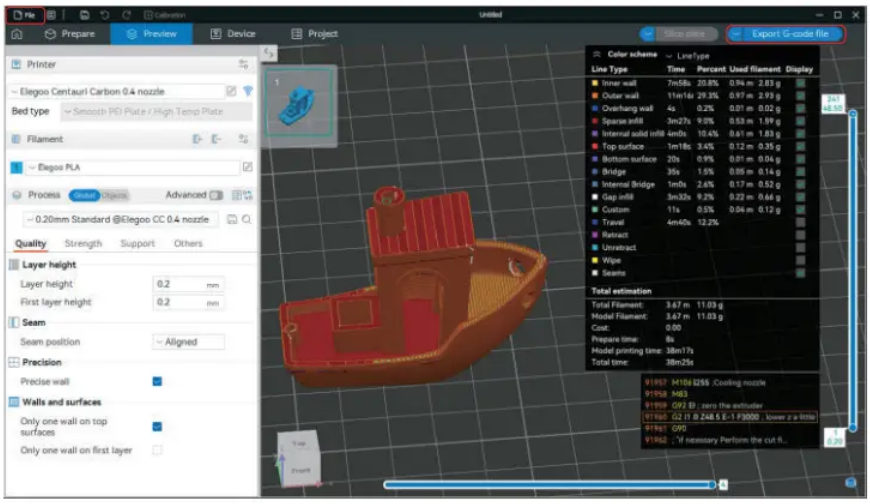
Software de feliere

Unitatea USB inclusă conține software de feliere pentru instalare și utilizare. Înainte de a începe procesul de feliere, selectați modelul imprimantei.



1. Importarea unui model pentru feliere: Puteți pur și simplu să trageți și să plasați modelul în software-ul de feliere, sau să faceți clic pe "File" în colțul din stânga sus și să selectați "Import".

2. Exportarea G-code: Puteți utiliza interfața web pentru a trimite G-code-ul generat direct la imprimantă pentru imprimare online, sau îl puteți salva pe o unitate USB pentru imprimare offline.

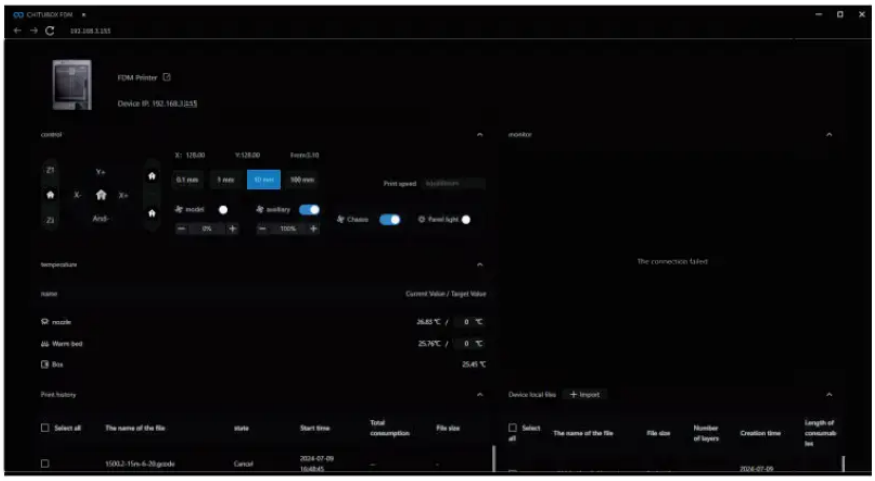


Imprimare prin LAN (“Network”)

1. Dispozitivul acceptă conexiunea Wi-Fi. Accesați interfața “Network”, creați o conexiune reușită și verificați adresa IP pe ecran.

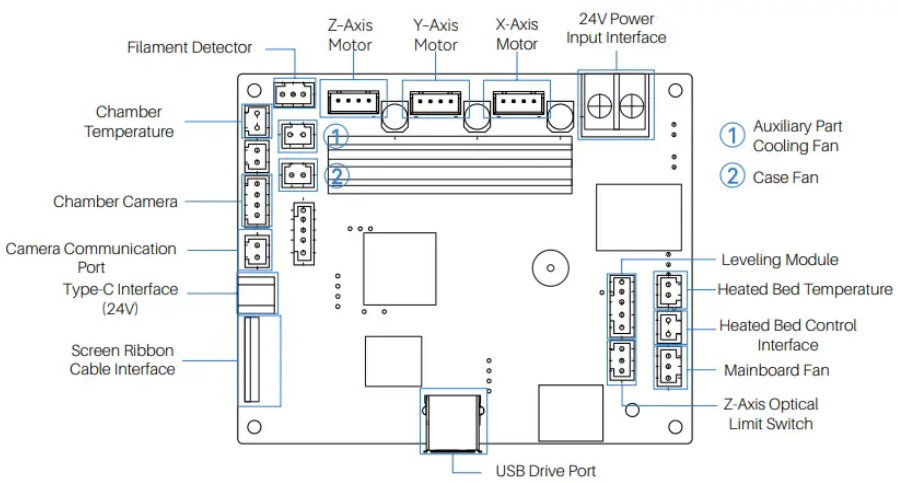


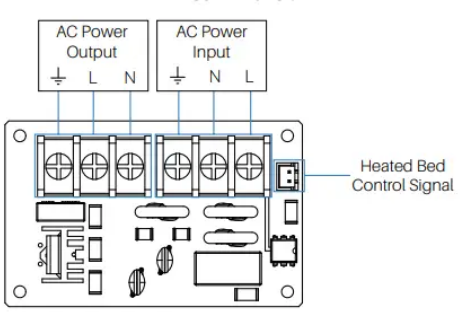
2. Conectați computerul și imprimanta la aceeași rețea locală (LAN). Deschideți un browser și introduceți adresa IP a imprimantei în bara de adrese pentru a accesa managementul backend. Utilizați interfața web pentru a monitoriza progresul imprimării și pentru a întrerupe/opri imprimarea după cum este necesar. Încărcați fișiere G-code pentru imprimare.



Schema de cablare a circuitului plăcii de bază

Interfața Type-C (24V): Conectarea directă a acestui port la un computer sau la dispozitive externe este strict interzisă, deoarece ar putea cauza deteriorări.





Avertisment FCC

Acest dispozitiv respectă Partea 15 din Regulile FCC. Funcționarea este supusă următoarelor două condiții:

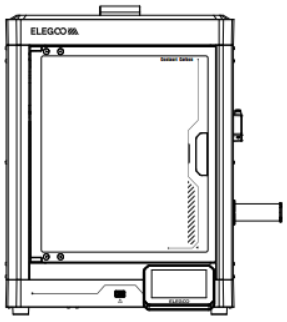
1. Acest dispozitiv nu poate cauza interferențe dăunătoare și
2. Acest dispozitiv trebuie să accepte orice interferență primită, inclusiv interferențele care pot cauza o funcționare nedorită.

Orice schimbări sau modificări care nu sunt aprobate în mod expres de partea responsabilă pentru conformitate ar putea anula dreptul utilizatorului de a opera echipamentul.

Notă: Acest echipament a fost testat și s-a constatat că respectă limitele pentru un dispozitiv digital de Clasa B, în conformitate cu Partea 15 din Regulile FCC. Aceste limite sunt concepute pentru a oferi o protecție rezonabilă împotriva interferențelor dăunătoare într-o instalație rezidențială. Acest echipament generează și poate radia energie de radiofrecvență și, dacă nu este instalat și utilizat în conformitate cu instrucțiunile, poate cauza interferențe dăunătoare comunicațiilor radio. Totuși, nu există nicio garanție că nu vor apărea interferențe într-o anumită instalație. Dacă acest echipament cauzează interferențe dăunătoare recepției radio sau de televiziune, ceea ce poate fi determinat prin oprirea și pornirea echipamentului, utilizatorul este încurajat să încerce să corecteze interferența prin una sau mai multe dintre următoarele măsuri:

- Reorientați sau reamplasați antena de recepție.
- Măriți distanța dintre echipament și receptor.
- Conectați echipamentul la o priză de pe un circuit diferit de cel la care este conectat receptorul.
- Consultați distribuitorul sau un tehnician radio/TV experimentat pentru ajutor.

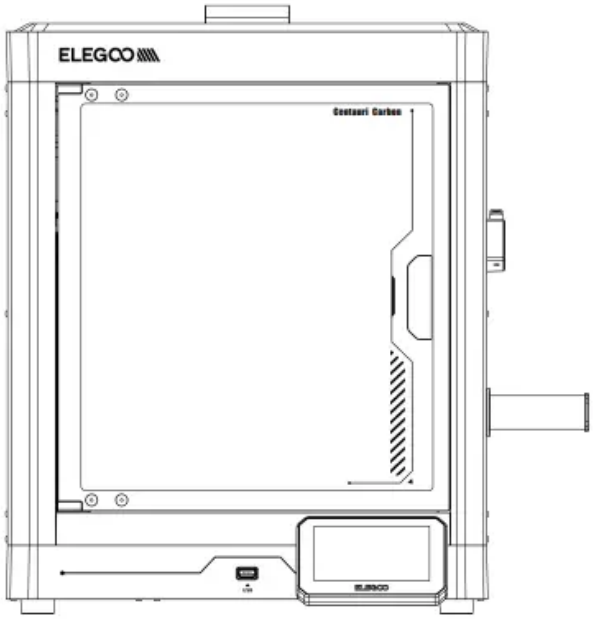
Acest dispozitiv respectă limitele de expunere la radiații FCC stabilite pentru un mediu necontrolat. Acest echipament trebuie instalat și operat cu o distanță minimă de 20 cm între radiator și corpul dumneavoastră.



Site-ul oficial ELEGOO: www.elegoo.com
Imprimare plăcută!

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

ELEGOO Centauri Carbon 3D tiskalnik
Navodila za uporabo



- Za video vodič o pripravi in namestitvi si oglejte priloženi USB ključek.

Zahvaljujemo se vam za izbiro izdelkov ELEGOO!

Ta navodila za uporabo so vam bila priložena za vaše udobje. Preden začnete uporabljati svoj novi tiskalnik, pozorno preberite ta navodila za uporabo, saj vam varnostni ukrepi, informacije in nasveti, ki jih vsebujejo, lahko pomagajo, da se izognete tveganju nepravilne priprave in uporabe izdelka.

Za vsa vprašanja ali težave, ki niso obravnavane v teh navodilih, se obrnite neposredno na nas prek e-poštnega naslova za podporo strankam: 3dp@elegoo.com. Ekipa ELEGOO vam je vedno pripravljena nuditi kakovostne storitve.

Da bi vam zagotovili kar najboljšo izkušnjo z izdelkom, lahko poleg teh navodil najdete dodatne informacije o delovanju svojega novega tiskalnika prek:

1. **USB ključek:** Digitalne datoteke vsebujejo kopijo teh navodil in vso potrebno programsko opremo.

2. **Uradna spletna stran ELEGOO:** www.elegoo.com za povezano upravljanje naprave, kontaktne informacije itd.

OPOMBE

1. Tiskalnika ne postavljajte v okolje z močnimi vibracijami ali na nestabilno podlago, saj lahko vibracije naprave vplivajo na kakovost tiska.
2. Med delovanjem tiskalnika se ne dotikajte šobe ali ogrevane plošče, da se izognete opeklinam in poškodbam zaradi visokih temperatur.
3. Takoj po tiskanju s primernim orodjem učinkovito očistite ostanke filamenta z izkoriščanjem preostale toplote v šobi. Izogibajte se neposrednemu stiku s šobo, da preprečite morebitne opekline.
4. Pri tiskanju z nizkotemperaturnimi filamenti, kot sta PLA in prožni filamenti, odstranite zgornji stekleni pokrov.
5. Za zagotovitev pravilnega delovanja naprave in doseganje optimalnih rezultatov tiskanja priporočamo uporabo programske opreme za rezanje ELEGOO.
6. Redno vzdržujte tiskalnik tako, da ohišje naprave čistite s suho krpo, da odstranite prah in lepljive ostanke filamenta. Pred čiščenjem se prepričajte, da je tiskalnik izklopljen.
7. Bodite previdni pri hitro gibljivih delih naprave, da se izognete morebitni nevarnosti priščipnjenja.
8. Os Z naprave za svoje gibljive dele uporablja navojna vretena. Po potrebi nanesite mazivo, da zagotovite gladko gibanje.
9. Otroci morajo biti pri uporabi naprave pod nadzorom odraslih, da se izognejo poškodbam.
10. V nujnih primerih neposredno izklopite napajanje.
11. Za varno delovanje se prepričajte, da je naprava pravilno ozemljena. Nepravilna ozemljitev ali zanemarjanje ozemljitve naprave lahko poveča tveganje električnega puščanja.
12. Če naprave dlje časa ne uporabljate, izklopite napajanje in izključite napajalni kabel.

Parametri naprave

Specifikacije tiskalnika

- **Vrsta tiskalnika:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Največji volumen tiska:** 256*256*256 mm
- **Natančnost tiska:** $\pm$0.1 mm
- **Premer šobe:** Standardni (0.4 mm)
- **Hitrost tiska:** $\leq$500 mm/s

- **Temperatura okolice:** 5 °C – 40 °C

Specifikacije delovne temperature

- **Največja temperatura šobe:** 300 °C
- **Največja temperatura ogrevane plošče:** 110 °C

Specifikacije programske opreme

- **Programska oprema za rezanje:** ELEGOO Slicer (priporočeno)
- **Vhodni format:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Izhodni format:** G-code
- **Povezljivost:** USB ključek, WIFI

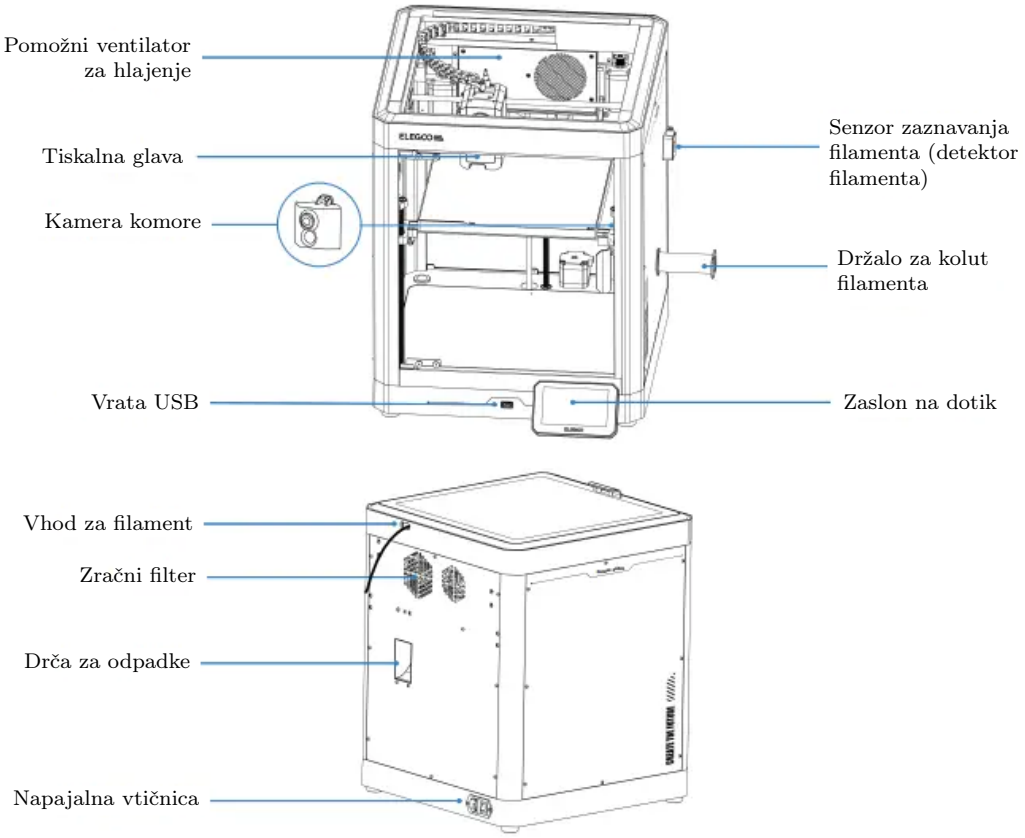
Specifikacije napajanja

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

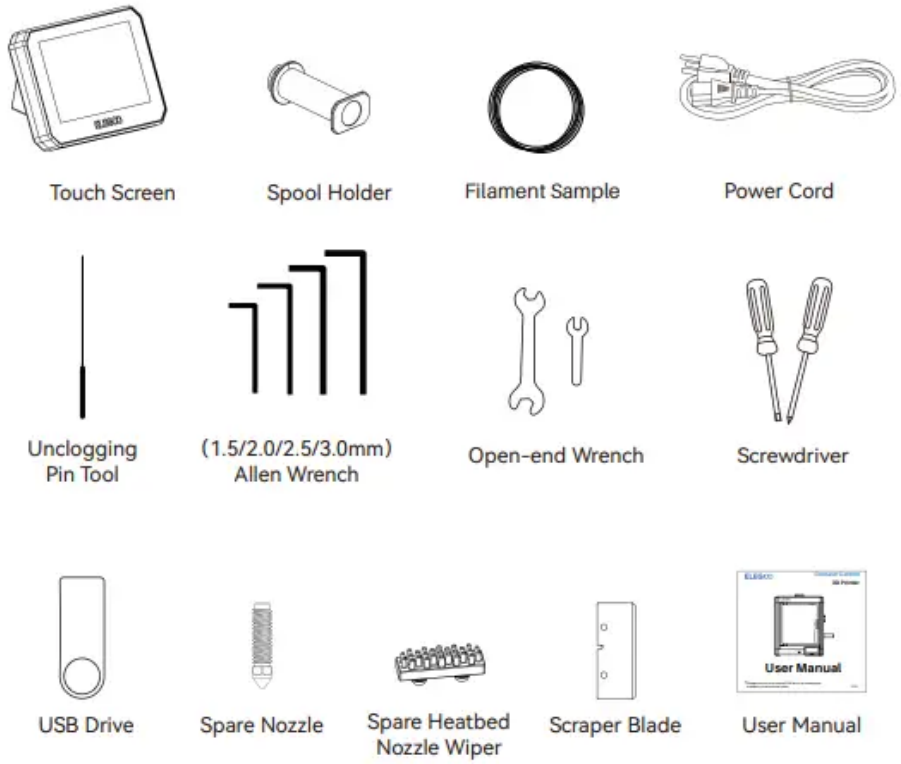
Fizične specifikacije

- **Velikost naprave:** 398*404*490 mm
- **Neto teža:** 17.5 kg

Predstavitev komponent

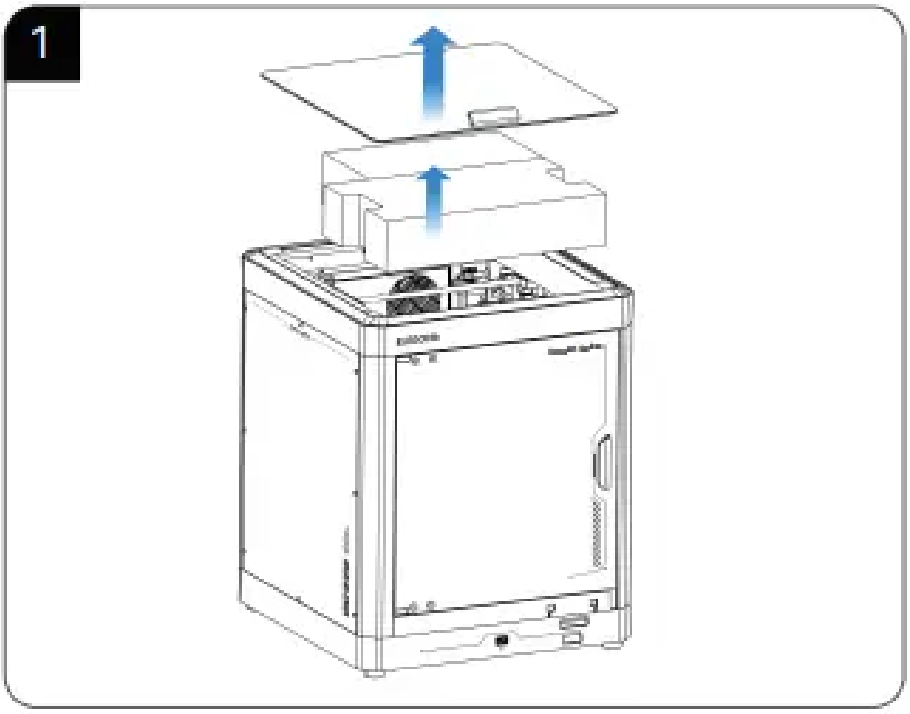


Specifikacije dodatne opreme

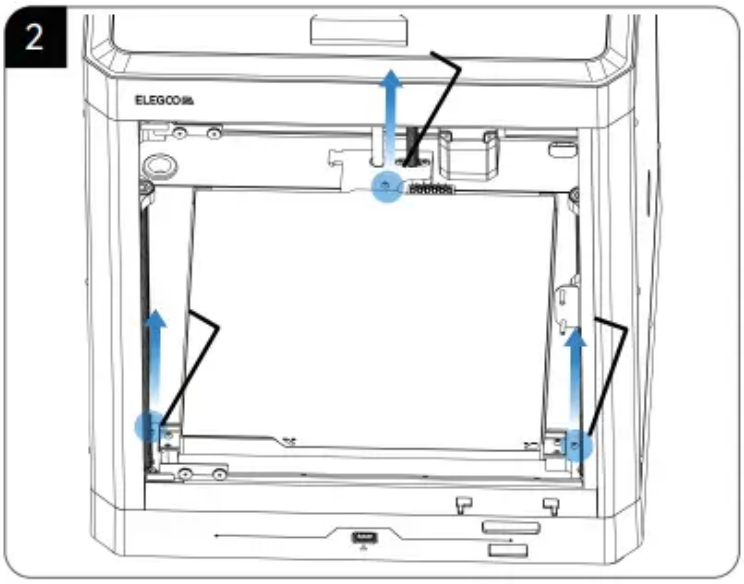


Priprava in namestitev naprave

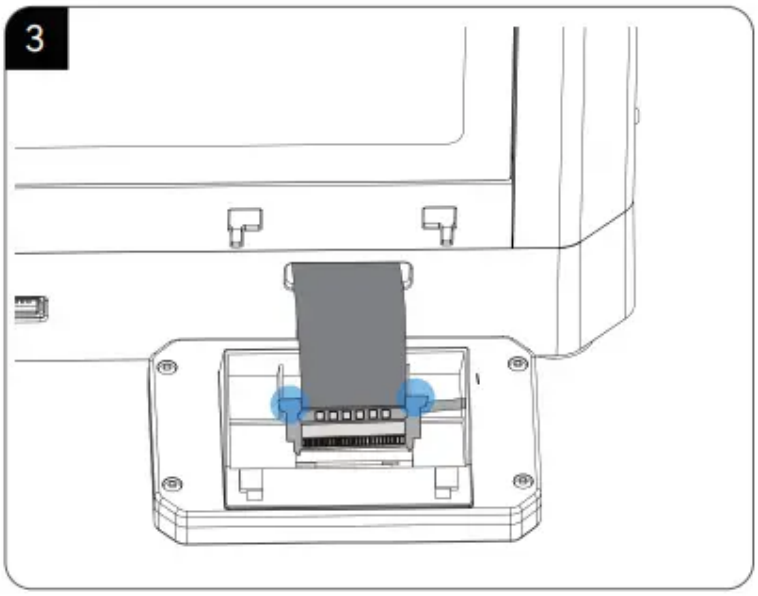
Skenirajte za dostop do vodičev



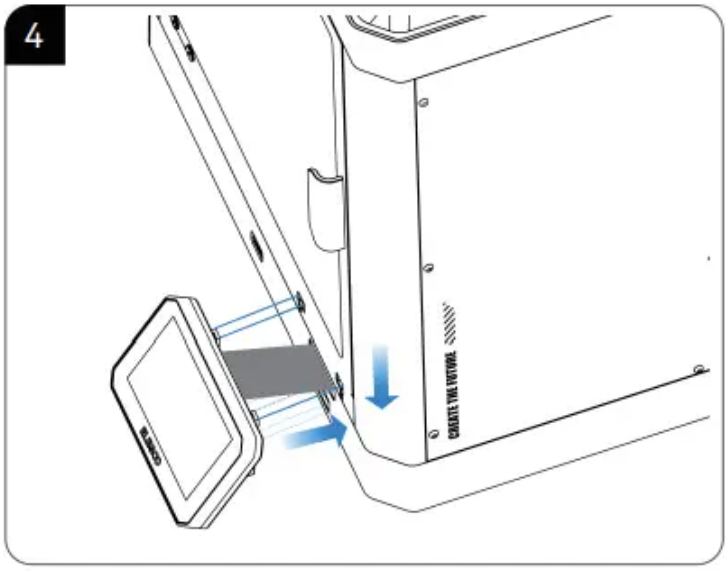
1. Iz tiskalnika odstranite peno in komplet orodja.



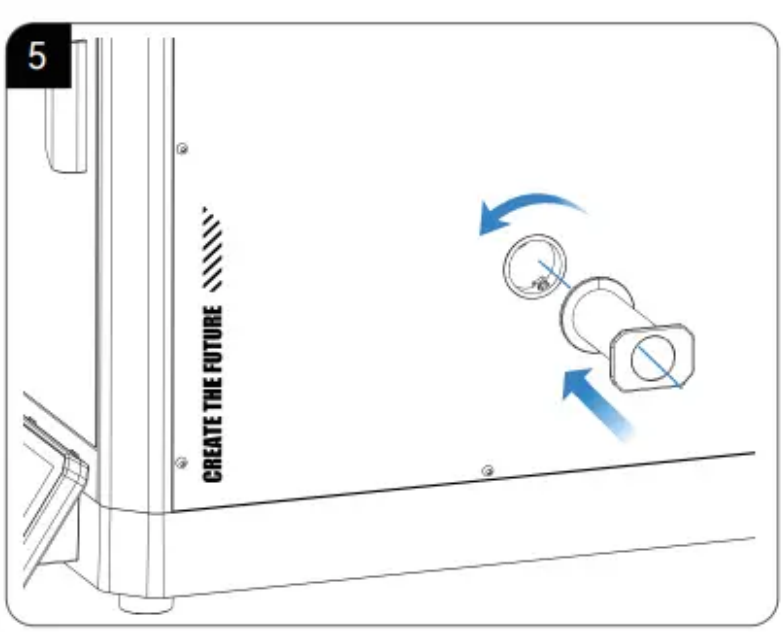
2. Odklenite ogrevano ploščo in z 2.0 mm imbus ključem odstranite tri vijake, prikazane na sliki.



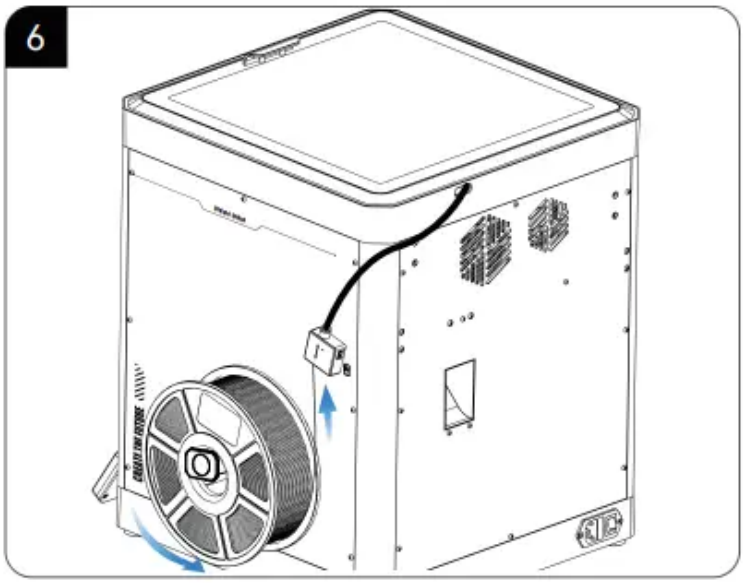
3. Ploščati kabel vstavite v vrata tako, da pritisnete priključek, kot je prikazano na sliki. Prepričajte se, da so zlati kontakti na ploščatem kablu obrnjeni navzgor.



4. Zaslon namestite v ustrezno režo na tiskalniku in ga potisnite navzdol, dokler se ne zaskoči na svoje mesto.



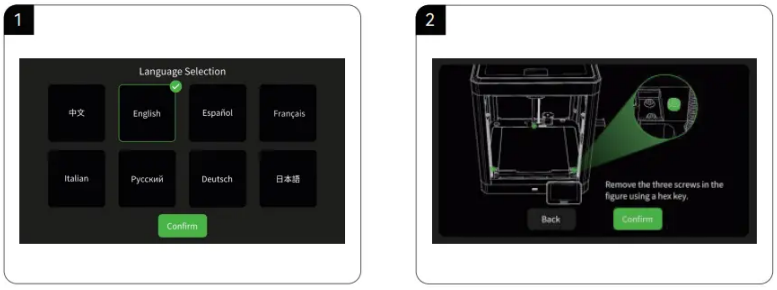
5. Nosilec za tuljavo namestite v odprtino na desni strani naprave in ga pritrdite z vrtenjem v nasprotni smeri urinega kazalca.



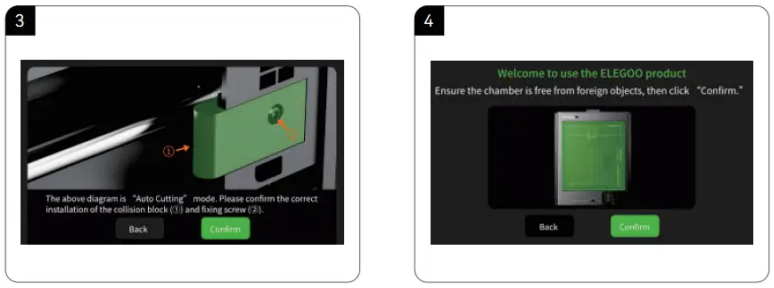
6. Vstavite filament tako, da en konec potisnete v detektor filamenta in ga potiskate naprej, dokler ne doseže svojega skrajnega položaja.

Navodila za upravljanje z zaslonom

1. Izbira jezika

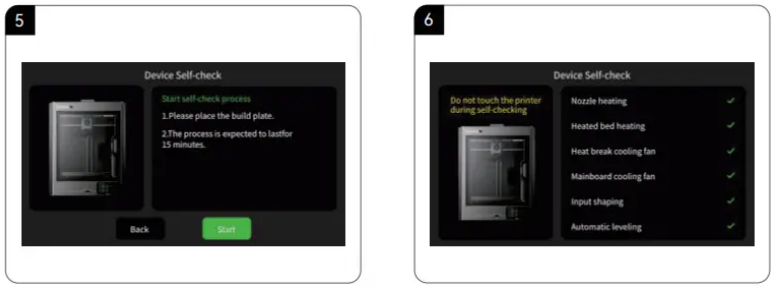


2. Po navodilih na zaslonu odstranite tri pritrdilne vijake tiskalne platforme.



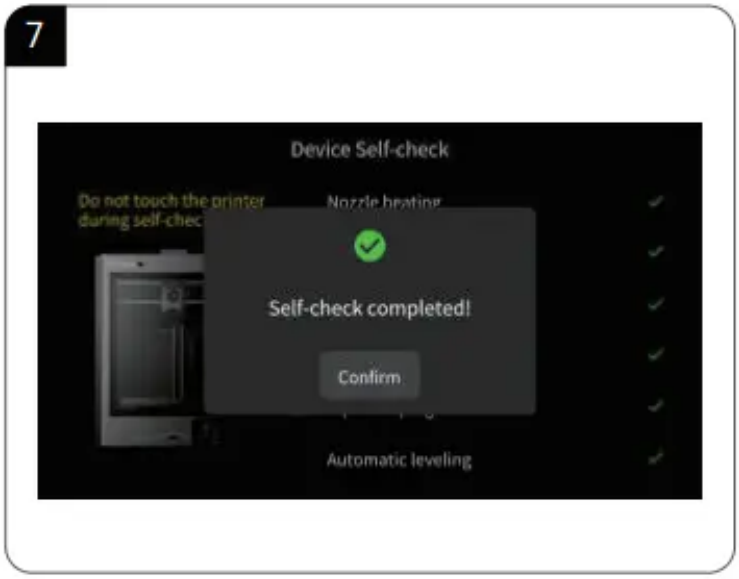
3. Prepričajte se, da je zaustavitveni blok pravilno nameščen, in kliknite "Confirm".

4. Prepričajte se, da v komori tiskalnika ni tujkov, in kliknite "Confirm" za nadaljevanje.



5. Vstopite v začetni postopek samopreverjanja. Vibracije in zvoki med samopreverjanjem so normalni.

6. Med postopkom samopreverjanja naprave ne udarjajte ali tresite, da se izognete opozorilom o napakah.

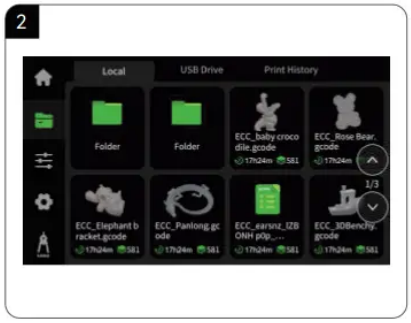


7. Samopreverjanje je končano. Kliknite “Confirm” za nadaljevanje.

Pomembna opomba: Če ste razstavili dele naprave, kot sta sklop šobe ali tiskalna platforma, pred tiskanjem platformo ponovno nivelirajte.

Prvo tiskanje

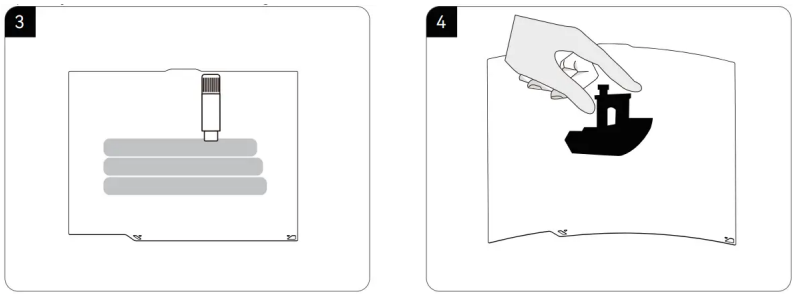




1. Kliknite ikono [⚙] - [🛡], da nastavite temperaturo šobe na temperaturo, primerno za filament (npr. 220 °C za PLA). Počakajte, da temperatura doseže nastavljeno vrednost, nato večkrat kliknite gumb, dokler filament ne začne iztiskati iz šobe.

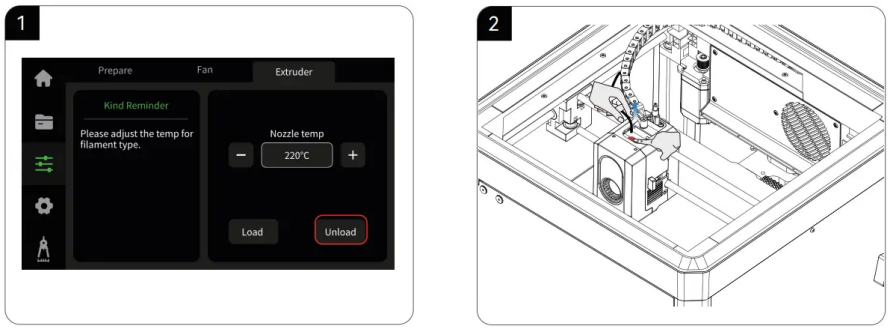
2. Kliknite ikono [🖿] (“Local”) za izbiro modela za preizkusni tisk.

3. Če se oprijem tiskalne plošče po dolgotrajni uporabi zmanjša, lahko na platformo nanesete trdo lepilo ali uporabite lepilni sprej, da izboljšate oprijem prve plasti modela, ali pa zamenjajte tiskalno ploščo.



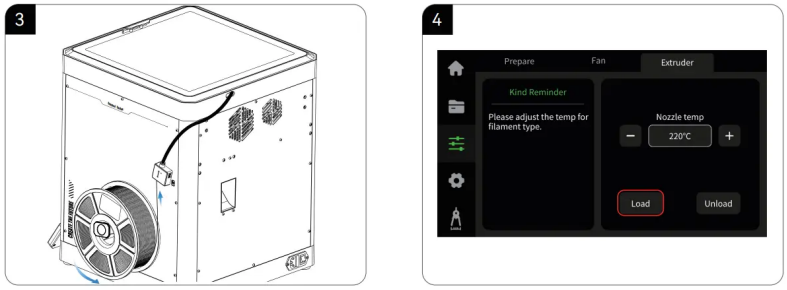
4. Ko se natisnjeni model ohladi, prožno tiskalno ploščo skupaj z modelom ločite od naprave. Ploščo rahlo upognite, da se model loči od nje (izogibajte se prekomernemu upogibanju, da preprečite deformacijo).

Menjava filamenta



1. Kliknite ikono [⚙] in preklopite na možnost “Extruder”. Kliknite “Unload” in počakajte, da naprava dokonča postopek izpraznjevanja.

2. Ko je izpraznjevanje končano, pritisnite pnevmatski priključek nad tiskalno glavo, da odklopite vodilno cev filamenta. Stari filament izvlecite iz cevi in ga zamenjajte z novim.

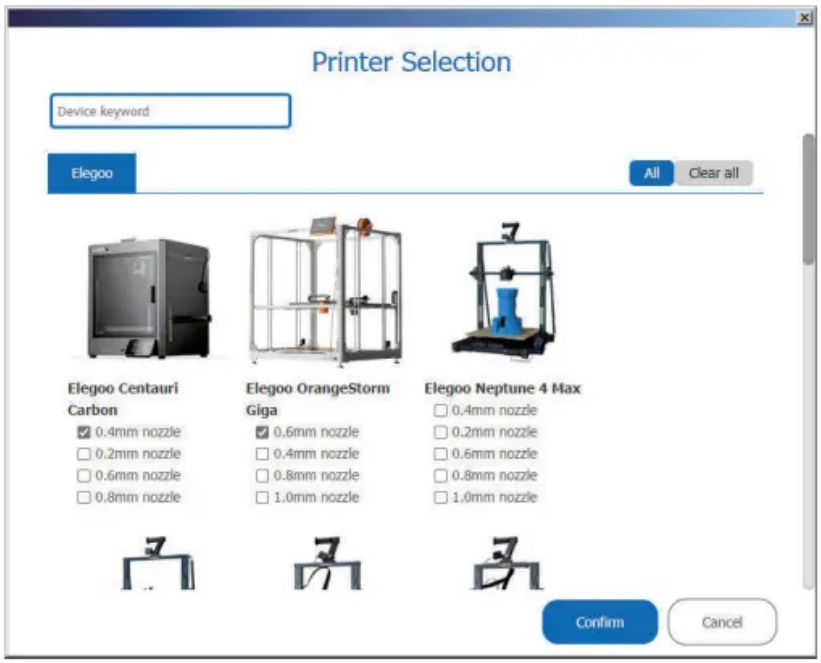


3. Vstavite filament tako, da en konec potisnete v detektor filamenta in ga potiskate naprej, dokler ne doseže svojega skrajnega položaja.

4. Kliknite “Load” in počakajte, da se šoba segreje. Ko šoba doseže prednastavljeno temperaturo (npr. 220 °C za PLA), se začne postopek nalaganja filamenta.

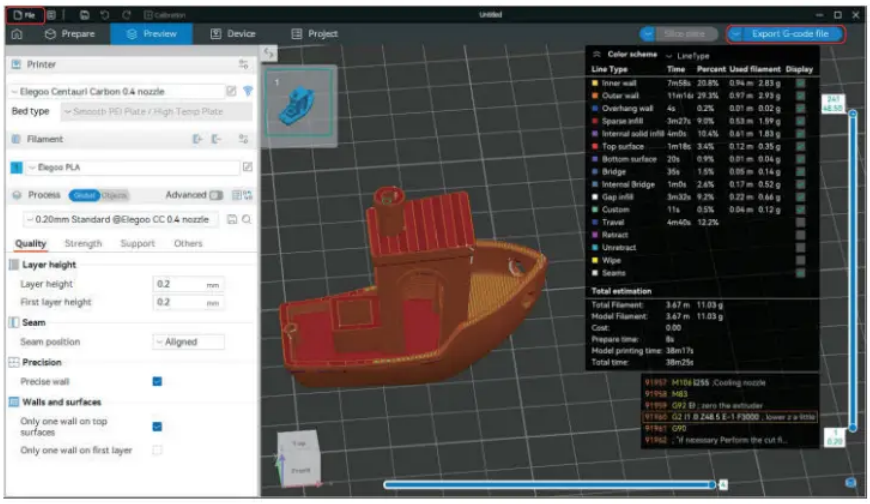
Programska oprema za rezanje

Priloženi USB ključek vsebuje programsko opremo za rezanje za namestitev in uporabo. Pred začetkom postopka rezanja izberite model tiskalnika.



1. Uvoz modela za rezanje: Model lahko preprosto povlečete in spustite v programsko opremo za rezanje ali kliknete “File” v zgornjem levem kotu in izberete “Import”.

2. Izvoz G-code: Z uporabo spletnega vmesnika lahko ustvarjeni G-code pošljete neposredno v tiskalnik za spletno tiskanje ali ga shranite na USB ključek za tiskanje brez povezave.

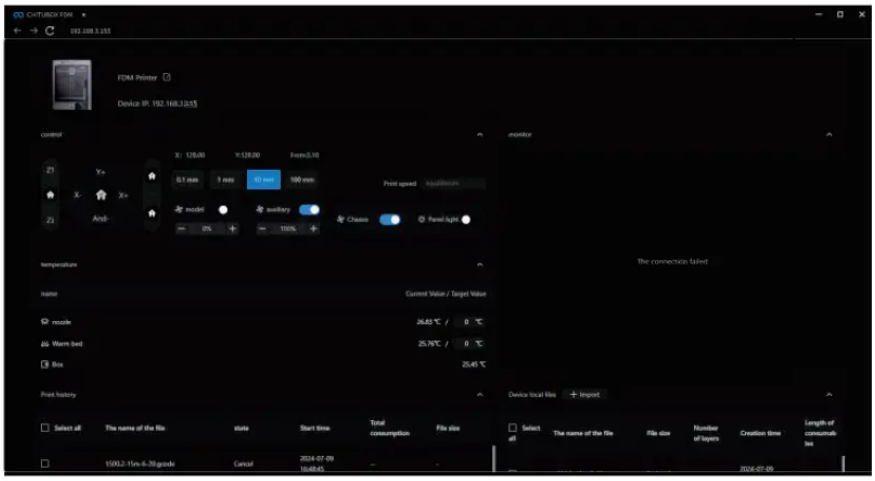


Tiskanje prek omrežja LAN (Network)

1. Naprava podpira povezavo Wi-Fi. Pojdite v vmesnik “Network”, vzpostavite uspešno povezavo in preverite naslov IP na zaslonu.

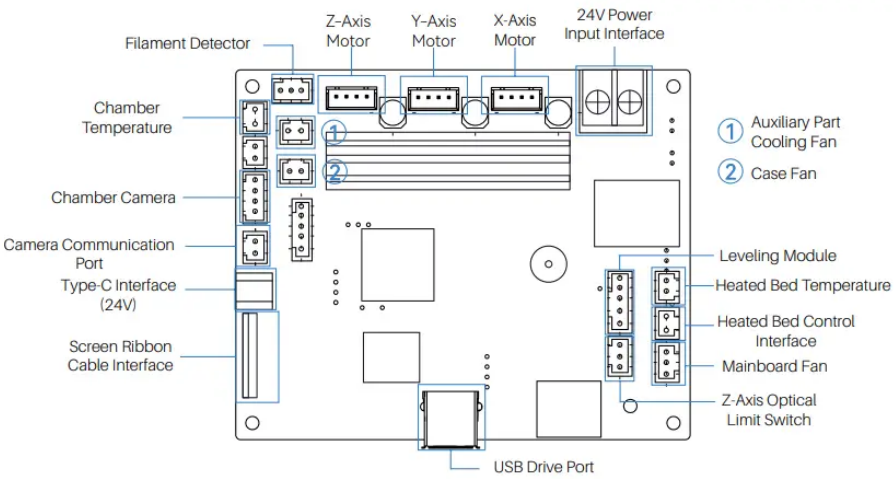


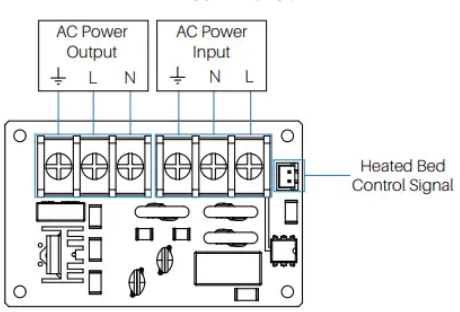
2. Računalnik in tiskalnik povežite v isto lokalno omrežje (LAN). Odprite brskalnik in v naslovno vrstico vnesite naslov IP tiskalnika za dostop do zalednega upravljanja. Z uporabo spletnega vmesnika spremljajte potek tiskanja ter po potrebi zaustavite/prekinite tiskanje. Naložite datoteke G-code za tiskanje.



Shema ožičenja vezja matične plošče

Vmesnik Type-C (24V): Neposredno povezovanje teh vrat z računalnikom ali zunanjimi napravami je strogo prepovedano, saj lahko povzroči škodo.





Opozorilo FCC

Ta naprava je skladna z 15. delom pravil FCC. Delovanje je predmet naslednjih dveh pogojev:

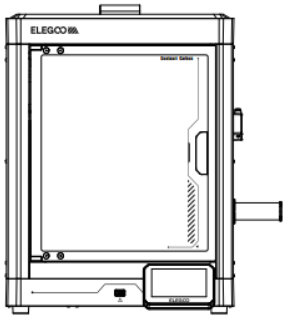
1. Ta naprava ne sme povzročati škodljivih motenj in
2. Ta naprava mora sprejeti vsakršne prejete motnje, vključno z motnjami, ki lahko povzročijo neželeno delovanje.

Vsakršne spremembe ali predelave, ki jih stranka, odgovorna za skladnost, izrecno ne odobri, lahko razveljavijo pooblastilo uporabnika za upravljanje opreme.

Opomba: Ta oprema je bila preizkušena in ugotovljeno je bilo, da je skladna z omejitvami za digitalno napravo razreda B v skladu s 15. delom pravil FCC. Te omejitve so zasnovane tako, da zagotavljajo razumno zaščito pred škodljivimi motnjami v stanovanjski namestitvi. Ta oprema ustvarja in lahko oddaja radiofrekvenčno energijo ter lahko, če ni nameščena in uporabljana v skladu z navodili, povzroči škodljive motnje radijskih komunikacij. Vendar ni nobenega zagotovila, da v določeni namestitvi ne bo prišlo do motenj. Če ta oprema povzroča škodljive motnje sprejema radijskih ali televizijskih signalov, kar je mogoče ugotoviti z izklopom in vklopom opreme, uporabniku priporočamo, da poskuša motnje odpraviti z enim ali več od naslednjih ukrepov:

- Preusmerite ali prestavite sprejemno anteno.
- Povečajte razdaljo med opremo in sprejemnikom.
- Opremo priključite v vtičnico na tokokrogu, ki je drugačen od tistega, na katerega je priključen sprejemnik.
- Za pomoč se posvetujte s prodajalcem ali izkušenim radijskim/televizijskim tehnikom.

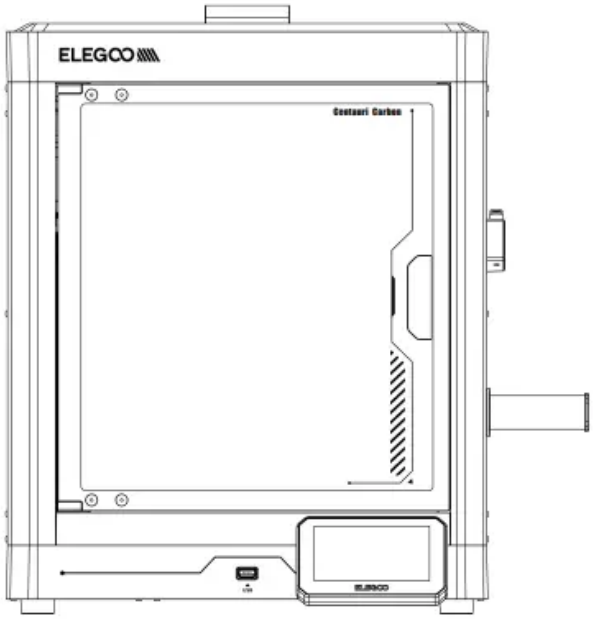
Ta naprava je skladna z omejitvami izpostavljenosti sevanju FCC, določenimi za nenadzorovano okolje. To opremo je treba namestiti in upravljati z najmanjšo razdaljo 20 cm med sevalom in vašim telesom.



Uradna spletna stran ELEGOO: www.elegoo.com
Veselo tiskanje!

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

ELEGOO Centauri Carbon 3D принтер
Ръководство за потребителя



- За видео урок относно настройката и инсталирането, моля, вижте включеното USB устройство.

Благодарим Ви, че избрахте продуктите на ELEGOO!

Това ръководство за потребителя е предоставено за Ваше удобство. Преди да използвате новия си принтер, моля, прочетете внимателно това ръководство за експлоатация, тъй като предпазните мерки за безопасност, информацията и съветите, които то съдържа, могат по-добре да Ви помогнат да избегнете риска от неправилна настройка и употреба на продукта.

При въпроси или проблеми, които не са разгледани в това ръководство, моля, свържете се директно с нас чрез имейл адреса за поддръжка на клиенти: 3dp@elegoo.com. Екипът на ELEGOO винаги е готов да Ви предостави качествено обслужване.

За да Ви осигурим възможно най-доброто изживяване с продукта, освен това ръководство можете да намерите допълнителна информация за работата с новия си принтер чрез:

1. **USB устройство:** Цифровите файлове съдържат копие на това ръководство и целия необходим софтуер.
2. **Официален уебсайт на ELEGOO:** www.elegoo.com за информация относно работата с устройството, контакти и др.

ЗАБЕЛЕЖКИ

1. Не поставяйте принтера в среда със силни вибрации или на нестабилна повърхност, тъй като вибрациите на машината могат да повлияят на качеството на печат.
2. Не докосвайте дюзата или нагряваната платформа, докато принтерът работи, за да избегнете изгаряния и наранявания, причинени от високи температури.
3. Веднага след печат използвайте остатъчната топлина в дюзата, за да почистите ефективно остатъците от филамент с подходящ инструмент. Избягвайте директен контакт с дюзата, за да предотвратите възможни изгаряния.
4. При печат с нискотемпературни филаменти като PLA и гъвкави филаменти, свалете стъкления горен капак.
5. За да осигурите правилното функциониране на машината и да постигнете оптимални резултати при печат, препоръчваме да използвате софтуера за нарязване на ELEGOO.
6. Извършвайте редовна поддръжка на принтера, като почиствате корпуса на машината със суха кърпа, за да отстраните прах и залепнали остатъци от филамент. Уверете се, че принтерът е изключен преди почистване.
7. Внимавайте с бързо движещите се части на машината, за да избегнете възможна опасност от прищипване.
8. Оста Z на машината използва водещи винтове за движещите се части. Нанасяйте смазочно масло при необходимост, за да осигурите плавно движение.
9. Децата трябва да бъдат наблюдавани от възрастни, когато използват машината, за да се избегнат наранявания.
10. В спешен случай изключете директно захранването.
11. За безопасна работа се уверете, че машината е правилно заземена. Неправилното заземяване или пренебрегването на заземяването на машината може да увеличи риска от изтичане на електричество.
12. Ако машината не се използва за дълъг период от време, изключете захранването и извадете захранващия кабел.

Параметри на машината

Спецификации на принтера

- **Тип принтер:** FDM (Fused Deposition Modeling)
- **Максимален обем на печат:** 256*256*256 mm
- **Точност на печат:** ±0.1 mm

- **Диаметър на дюзата:** Стандартен (0.4 mm)
- **Скорост на печат:** ≤500 mm/s
- **Околна температура:** 5 °C – 40 °C

Спецификации на работната температура

- **Максимална температура на дюзата:** 300 °C
- **Максимална температура на нагряваната платформа:** 110 °C

Спецификации на софтуера

- **Софтуер за нарязване:** ELEGOO Slicer (препоръчителен)
- **Входен формат:** STL, OBJ, 3MF, STP
- **Изходен формат:** G-code
- **Свързаност:** USB устройство, WIFI

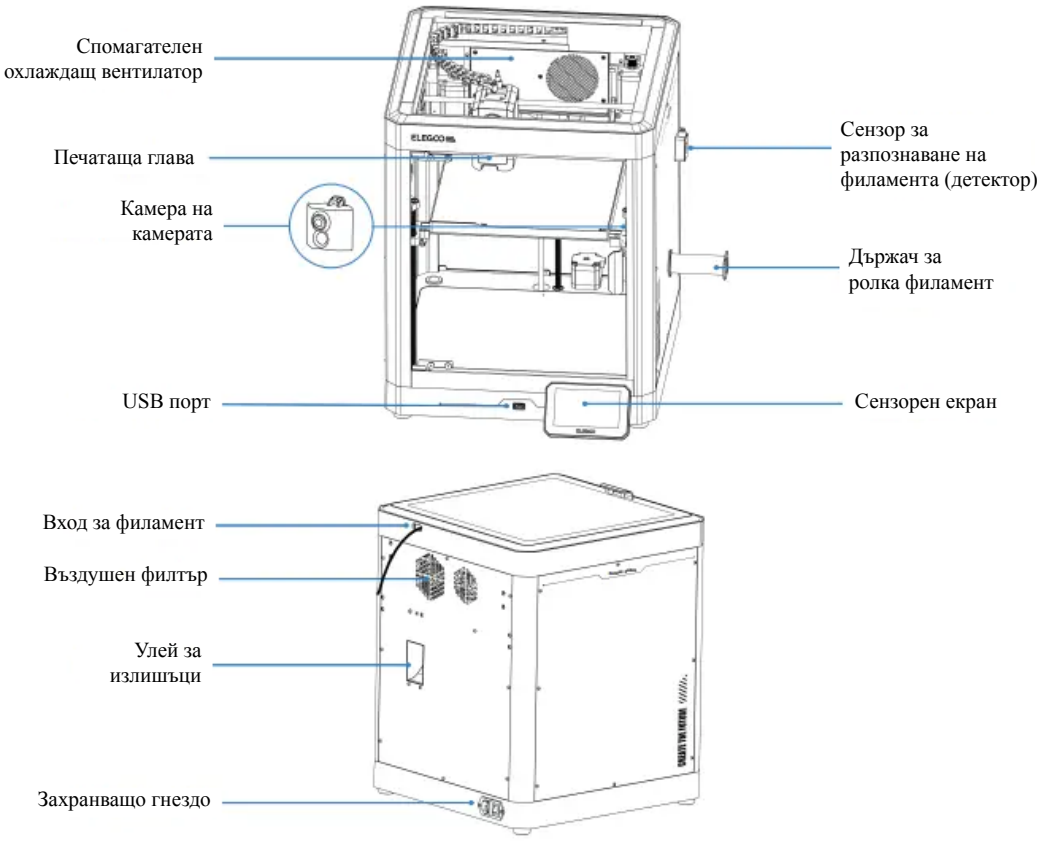
Спецификации на захранването

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

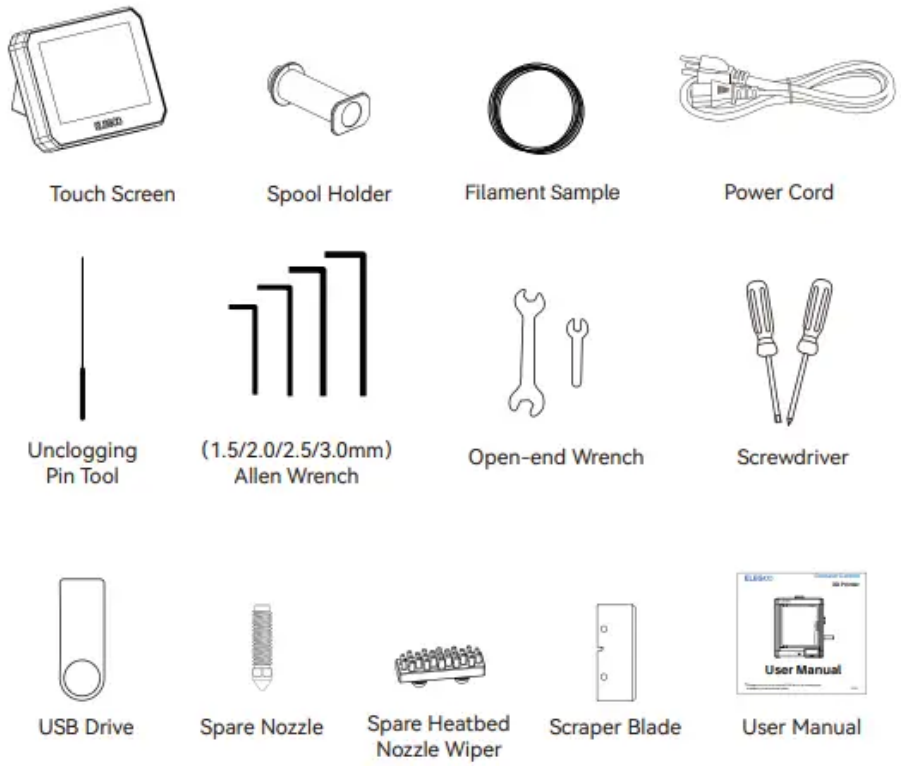
Физически спецификации

- **Размер на машината:** 398*404*490 mm
- **Нето тегло:** 17.5 kg

Представяне на компонентите

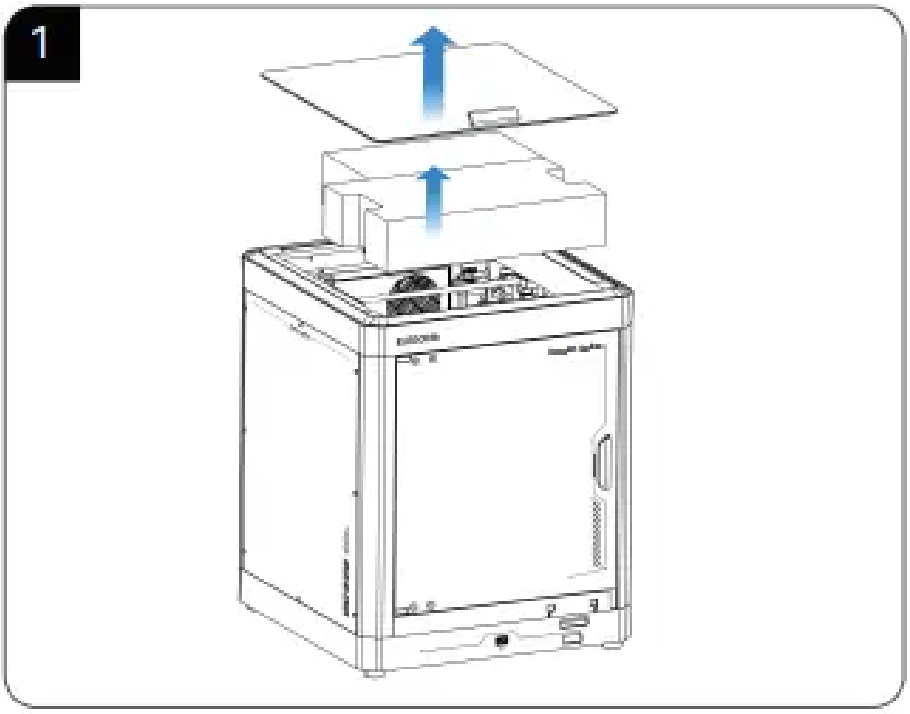


Спецификации на аксесоарите

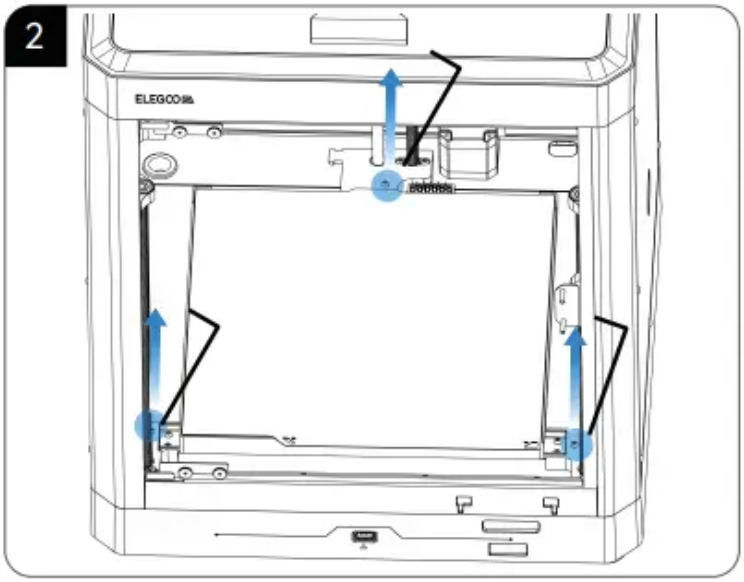


Настройка и инсталиране на машината

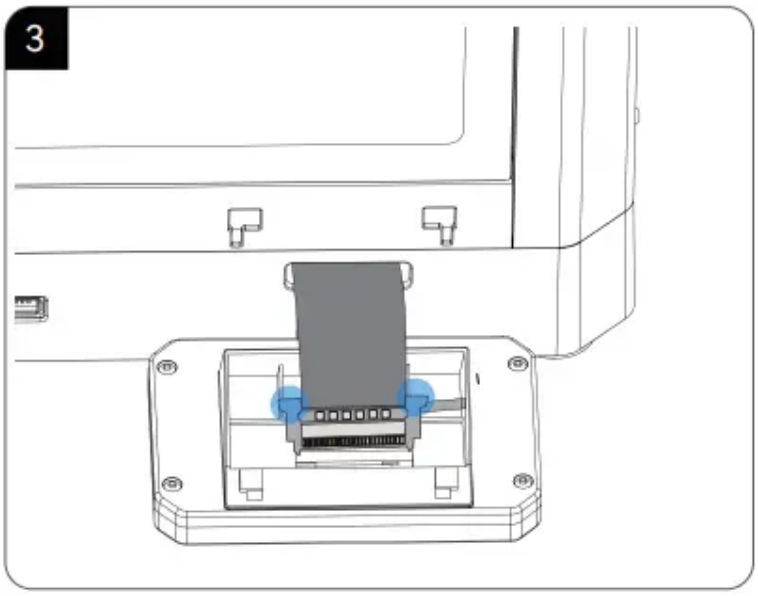
Сканирайте за достъп до уроците



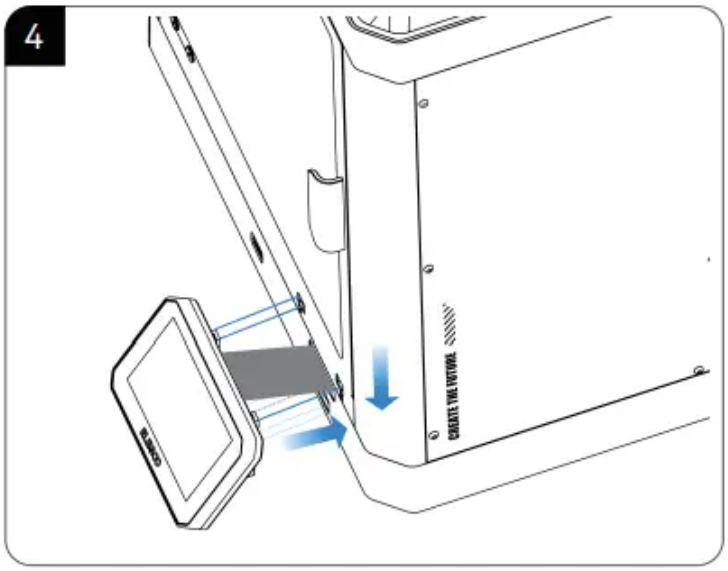
1. Извадете дунапрена и комплекта инструменти от принтера.



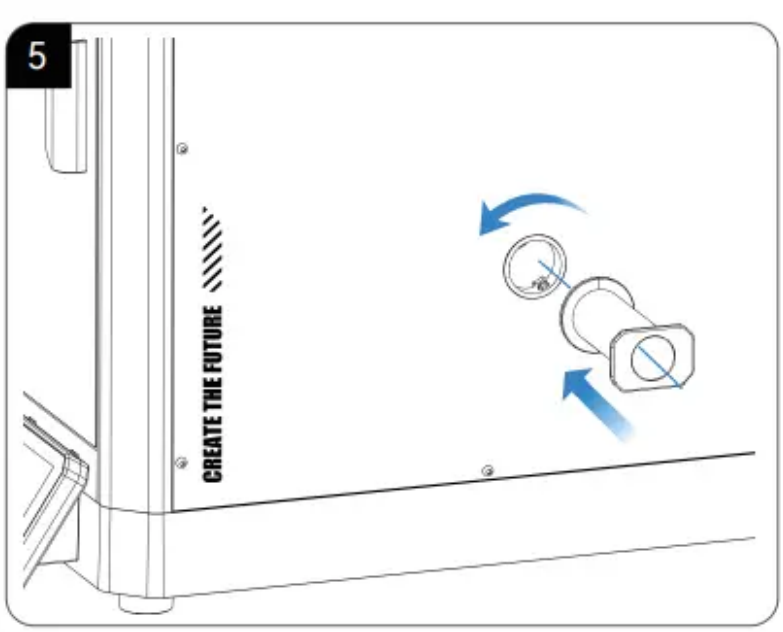
2. Отключете нагряваната платформа и използвайте 2.0 mm шестостенен ключ, за да свалите трите винта, показани на снимката.



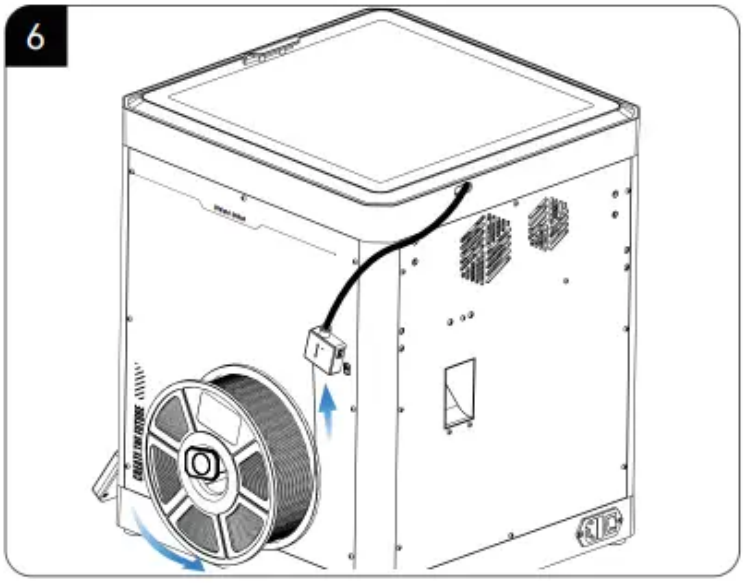
3. Поставете плоския кабел в порта, като натиснете конектора, както е показано на снимката. Уверете се, че златните контакти на плоския кабел са обърнати нагоре.



4. Поставете екрана в съответния слот на принтера и го натиснете надолу, докато щракне на място.



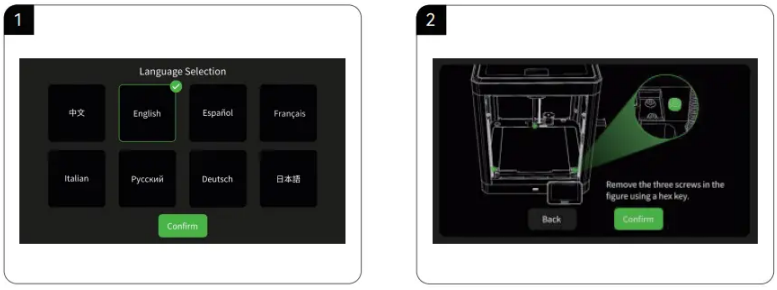
5. Монтирайте държача за ролката в отвора от дясната страна на машината и го закрепете, като завъртите обратно на часовниковата стрелка.



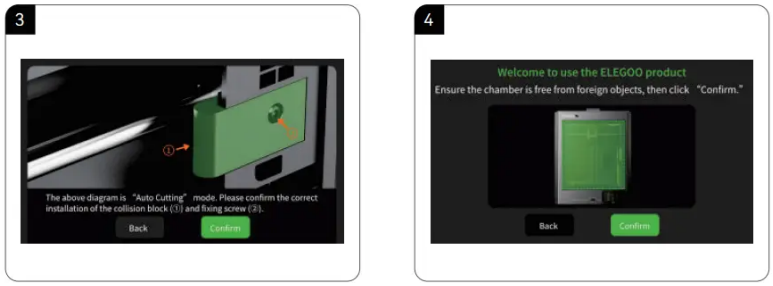
6. Заредете филамента, като поставите единия край в детектора за филамент и го натиснете напред, докато достигне максималната си позиция.

Инструкции за работа с екрана

1. Избор на език

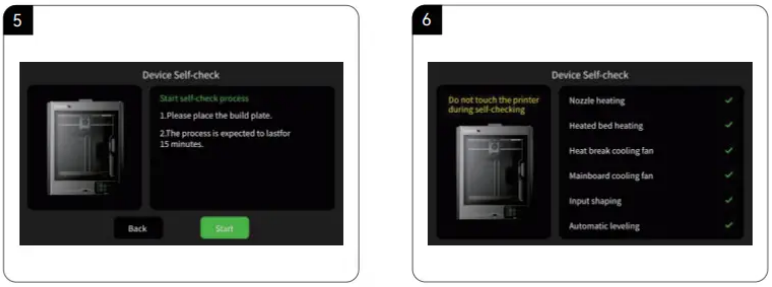


2. Следвайки инструкциите на екрана, свалете трите фиксиращи винта на печатната платформа.



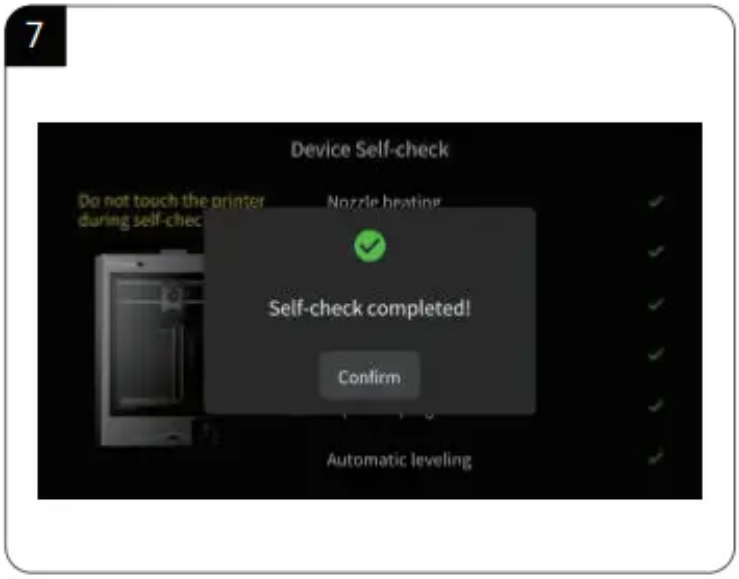
3. Уверете се, че блокът срещу сблъсък е правилно инсталиран, и щракнете “Confirm”.

4. Уверете се, че в камерата на принтера няма чужди предмети, и щракнете “Confirm”, за да продължите.



5. Влезте в първоначалния процес на самопроверка. Вибрациите и звуците по време на самопроверката са нормални.

6. По време на процеса на самопроверка не потупвайте и не разклащайте устройството, за да избегнете съобщения за грешка.

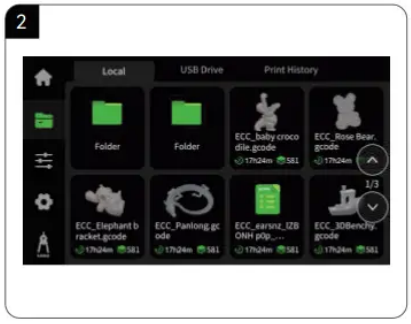


7. Самопроверката е завършена. Щракнете “Confirm”, за да продължите.

Важна забележка: Ако сте разглобявали части на машината, като модула на дюзата или печатната платформа, непременно нивелирайте отново платформата преди печат.

Първи печат

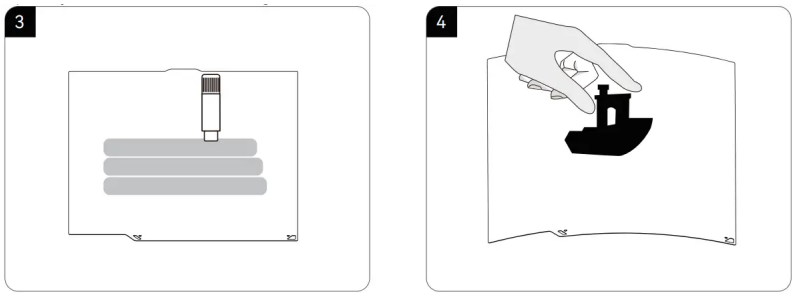




1. Щракнете иконата [⚙] - [🛡], за да зададете температура на дюзата, подходяща за филамента (например 220 °C за PLA). Изчакайте, докато температурата достигне зададената стойност, след което щракайте бутона многократно, докато филаментът започне да излиза от дюзата.

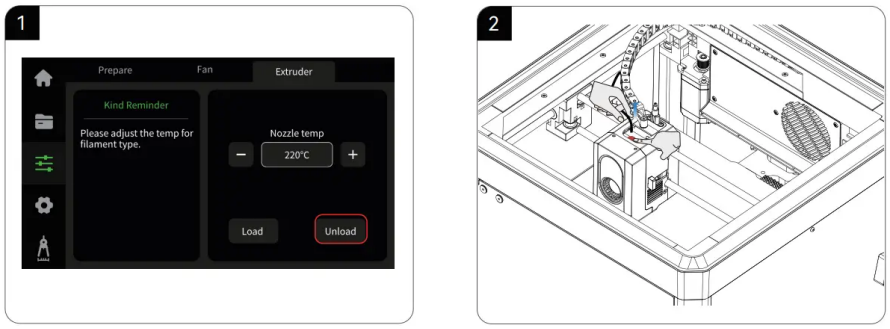
2. Щракнете иконата [🖴] (“Local”), за да изберете модел за пробен печат.

3. Ако адхезията на печатната плоча намалее след продължителна употреба, можете да нанесете твърдо лепило или да използвате лепилен спрей върху платформата, за да подобрите сцеплението на първия слой на модела, или да смените печатната плоча.



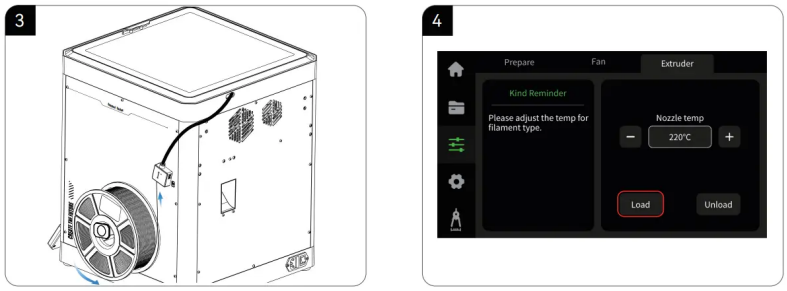
4. След като отпечатаният модел се охлади, отделете гъвкавата печатна плоча заедно с модела от устройството. Огънете леко плочата, така че моделът да се отдели от нея (избягвайте прекомерно огъване, за да предотвратите деформация).

Смяна на филамента



1. Щракнете иконата [⇄] и превключете към опцията “Extruder”. Щракнете “Unload” и изчакайте машината да завърши процеса на разтоварване.

2. След завършване на разтоварването натиснете пневматичния конектор над печатащата глава, за да разкачите водещата тръба за филамент. Издърпайте стария филамент от тръбата и го заменете с нов филамент.

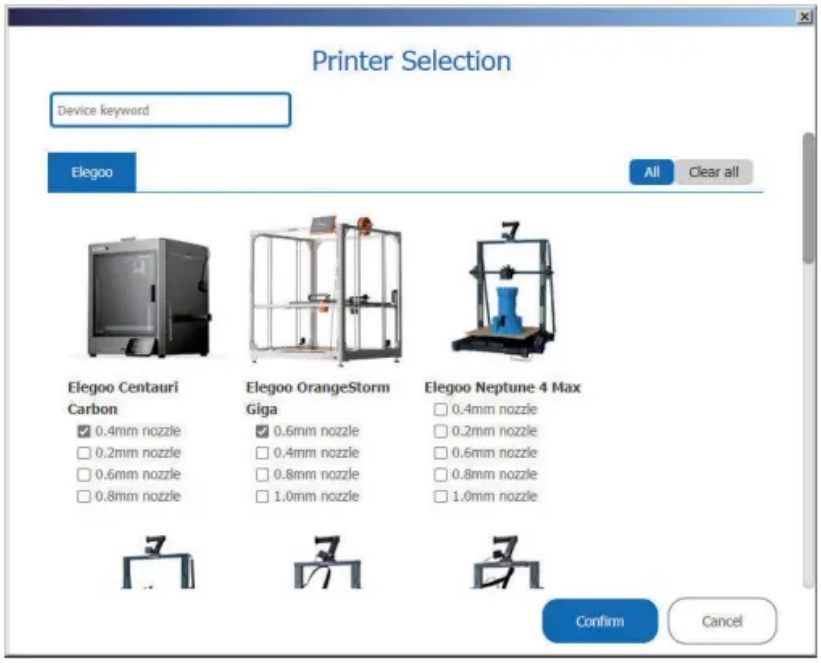


3. Заредете филамента, като поставите единия край в детектора за филамент и го натиснете напред, докато достигне максималната си позиция.

4. Щракнете “Load” и изчакайте дюзата да се загрее. След като дюзата достигне предварително зададената температура (например 220 °C за PLA), ще започне процесът на зареждане на филамента.

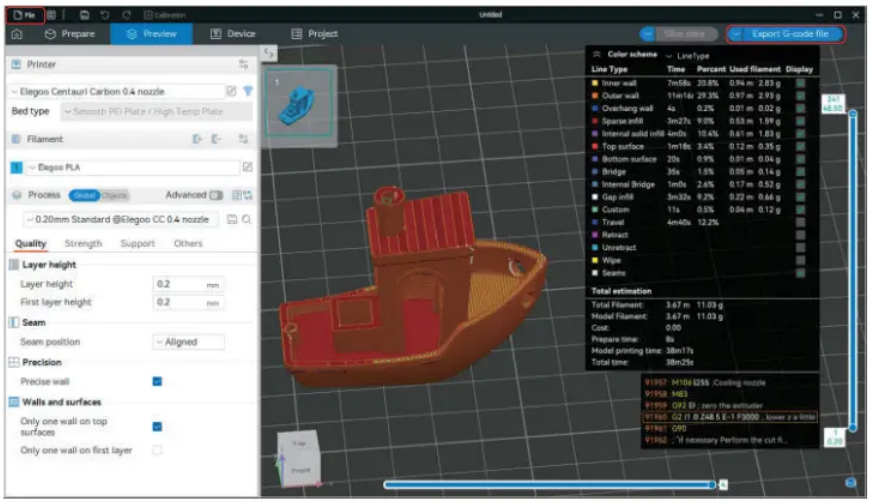
Софтуер за нарязване

Включеното USB устройство съдържа софтуер за нарязване за инсталиране и употреба. Преди да започнете процеса на нарязване, изберете модела на принтера.



1. Импортиране на модел за нарязване: Можете просто да плъзнете и пуснете модела в софтуера за нарязване или да щракнете “File” в горния ляв ъгъл и да изберете “Import”.

2. Експортиране на G-code: Можете да използвате уеб интерфейса, за да изпратите генерирания G-code директно към принтера за онлайн печат, или да го запишете на USB устройство за офлайн печат.



Печат по мрежа (LAN)

1. Устройството поддържа Wi-Fi връзка. Отидете в интерфейса “Network”, създайте успешна връзка и проверете IP адреса на екрана.



2. Свържете компютъра и принтера към една и съща локална мрежа (LAN). Отворете браузър и въведете IP адреса на принтера в адресната лента, за да получите достъп до управлението на бекенда. Използвайте уеб интерфейса, за да наблюдавате напредъка на печата и да поставяте на пауза/спирате печата при необходимост. Качвайте файлове с G-code за печат.

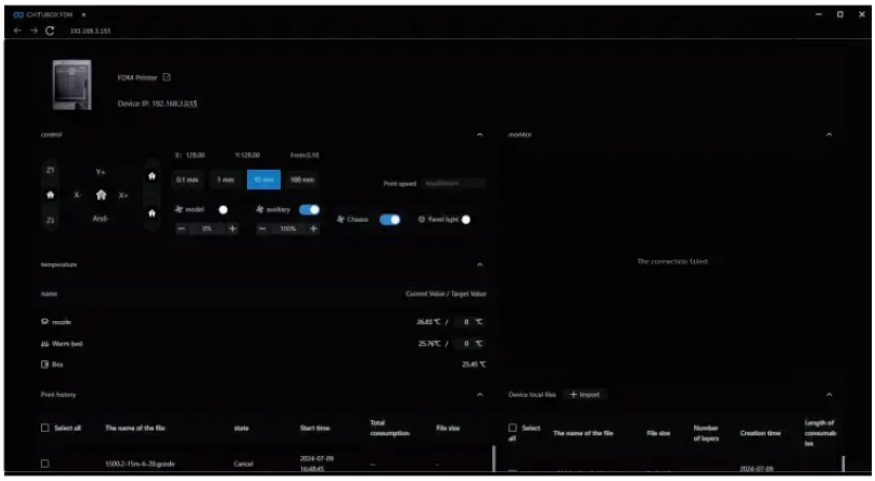
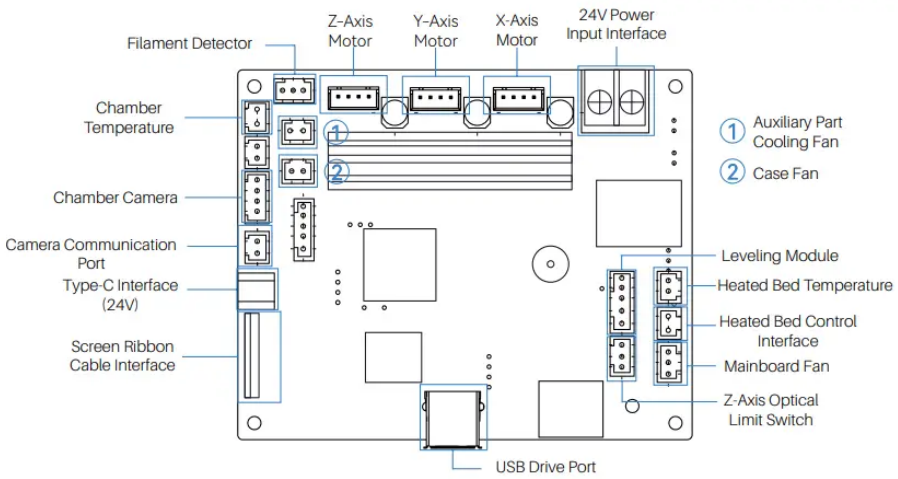
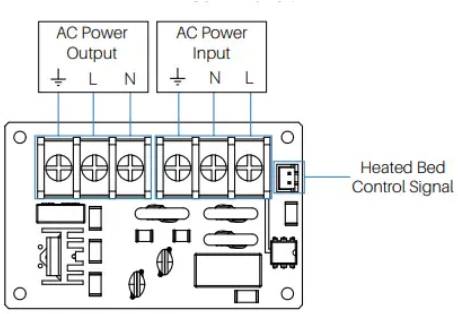


Схема на окабеляване на дънната платка

Type-C интерфейс (24V): Директното свързване на този порт към компютър или външни устройства е строго забранено, тъй като може да причини повреда.





FCC предупреждение

Това устройство отговаря на Част 15 от правилата на FCC. Работата подлежи на следните две условия:

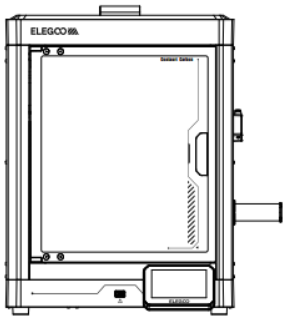
1. Това устройство не трябва да причинява вредни смущения и
2. Това устройство трябва да приема всякакви получени смущения, включително смущения, които могат да причинят нежелана работа.

Всякакви промени или модификации, които не са изрично одобрени от страната, отговорна за съответствието, могат да анулират правото на потребителя да работи с оборудването.

Забележка: Това оборудване е тествано и е установено, че отговаря на ограниченията за цифрово устройство от клас B съгласно Част 15 от правилата на FCC. Тези ограничения са предназначени да осигурят разумна защита срещу вредни смущения при инсталиране в жилищни помещения. Това оборудване генерира, използва и може да излъчва радиочестотна енергия и, ако не е инсталирано и използвано в съответствие с инструкциите, може да причини вредни смущения на радиокомуникациите. Няма обаче гаранция, че при конкретна инсталация няма да възникнат смущения. Ако това оборудване причинява вредни смущения на радио- или телевизионното приемане, което може да бъде установено чрез изключване и включване на оборудването, потребителят се насърчава да опита да коригира смущенията чрез една или повече от следните мерки:

- Преориентирайте или преместете приемната антена.
- Увеличете разстоянието между оборудването и приемника.
- Свържете оборудването към контакт от електрическа верига, различна от тази, към която е свързан приемникът.
- Консултирайте се с търговеца или с опитен радио-/телевизионен техник за помощ.

Това устройство отговаря на ограниченията на FCC за излагане на радиация, установени за неконтролирана среда. Това оборудване трябва да се инсталира и работи при минимално разстояние от 20 cm между излъчвателя и Вашето тяло.



Официален уебсайт на ELEGOO: www.elegoo.com
Приятно принтиране!

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