ELEGOO Centauri 2 Combo

User Manual – Multilanguage Edition

Languages / Sprachen / Jazyky / Języki / Limbi

EN English ..... page 2

DE Deutsch .... page 20

CS Čeština .... page 40

SK Slovenčina .. page 58

PL Polski ..... page 76

HU Magyar .... page 94

RO Română ... page 112

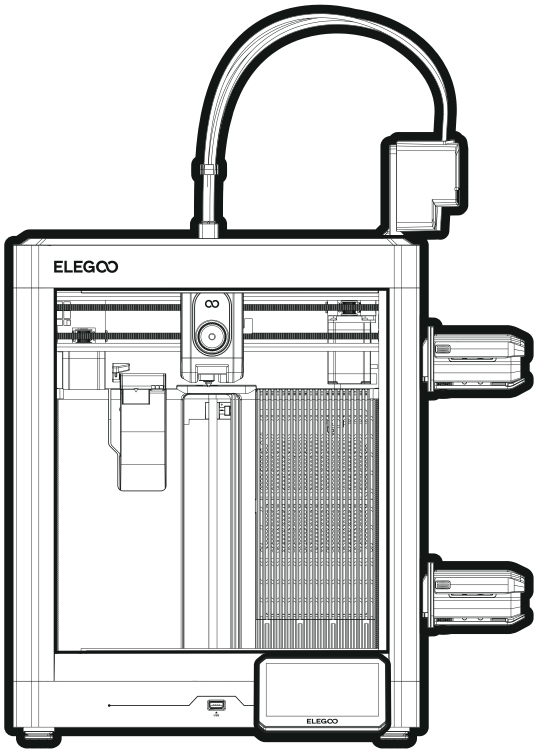
SL Slovenščina page 130

BG Bulgarian . page 148

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D Printer



User Manual

V2.1

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

Contents

1	**Thank You for Choosing ELEGOO**	**2**
2	**Important Notes**	**2**
3	**Machine Specifications**	**3**
4	**Printer Component Introduction**	**4**
5	**CANVAS Component Introduction**	**5**
6	**Included Accessories**	**5**
7	**Tool Kit**	**6**
8	**Printer Installation**	**7**
9	**CANVAS Installation**	**8**
10	**Filament Loading**	**10**
11	**First Print**	**12**
12	**ElegooSlicer**	**13**
13	**LAN (Network) Printing**	**15**
14	**Mainboard Connections**	**17**
15	**Warranty Statement**	**17**

1. Thank You for Choosing ELEGOO

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

Visit our official support page

Scan the QR code for one-on-one assistance.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(We recommend copying the link and opening it in your browser.)

Unlock infinite free models

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

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

2. Important Notes

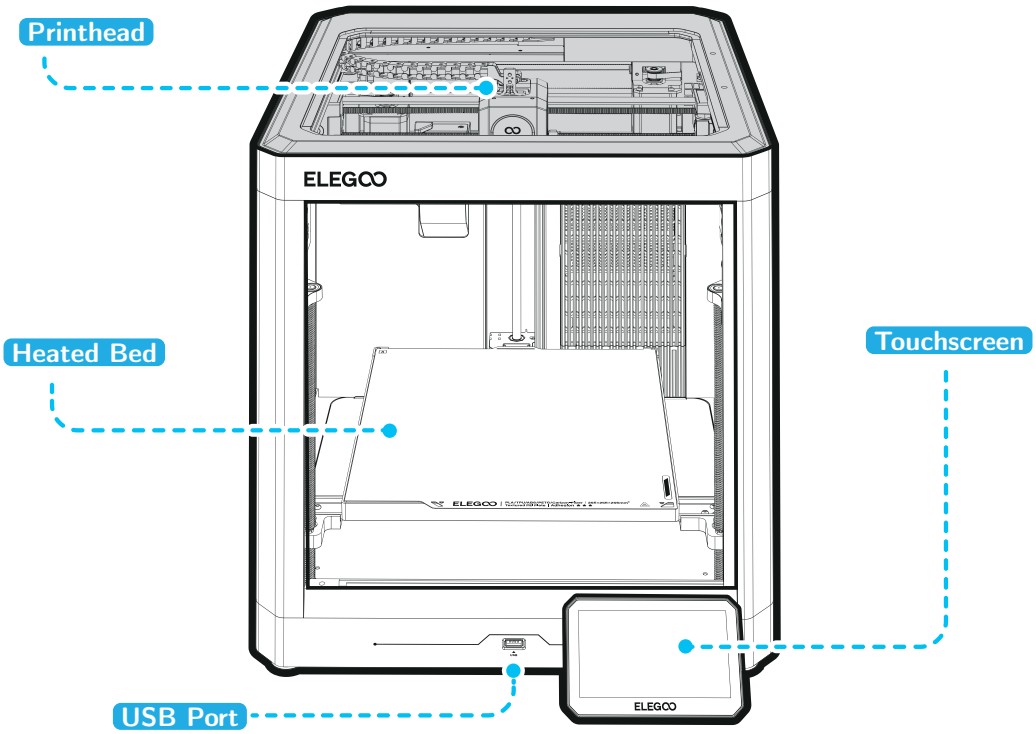
- Do not place the printer in a highly vibrating or unstable environment, as machine vibrations can affect print quality.
- Do not touch the nozzle or the heated bed while the printer is in operation, to avoid burns and personal injury from high temperatures.
- After printing, promptly use the residual heat in the nozzle to clean off the filament residue with a suitable tool. Avoid direct contact with the nozzle to prevent burns.
- We recommend using ELEGOO's slicing software to ensure the proper functioning of the machine and achieve optimal printing results.
- Perform regular maintenance on the printer by cleaning the machine body with a dry cloth to remove dust and any sticky filament residue. Make sure the printer is powered off before cleaning.
- Regularly inspect and clean the printer's cooling fans to prevent dust buildup, ensuring optimal performance and a long service life.

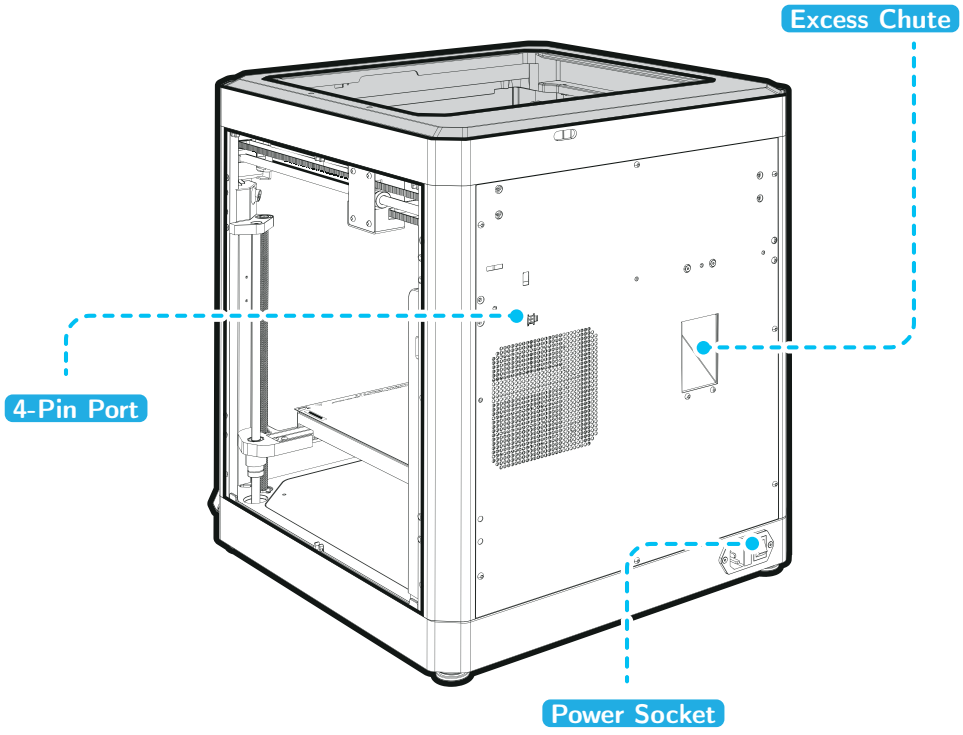
- Be careful of the machine's high-speed moving parts to avoid any potential pinch hazards.
- The Z-axis of the machine uses lead screws for its moving parts. Apply lubricating oil as needed to ensure smooth movement.
- Children must be supervised by adults when using the machine, to avoid personal injury.
- In case of an emergency, turn off the power directly.
- Make sure the machine is properly grounded for safe operation. Improper grounding or failure to ground the machine can increase the risk of electrical leakage.
- If the machine is not in use for an extended period, turn off the power and unplug the power cord.

3. Machine Specifications

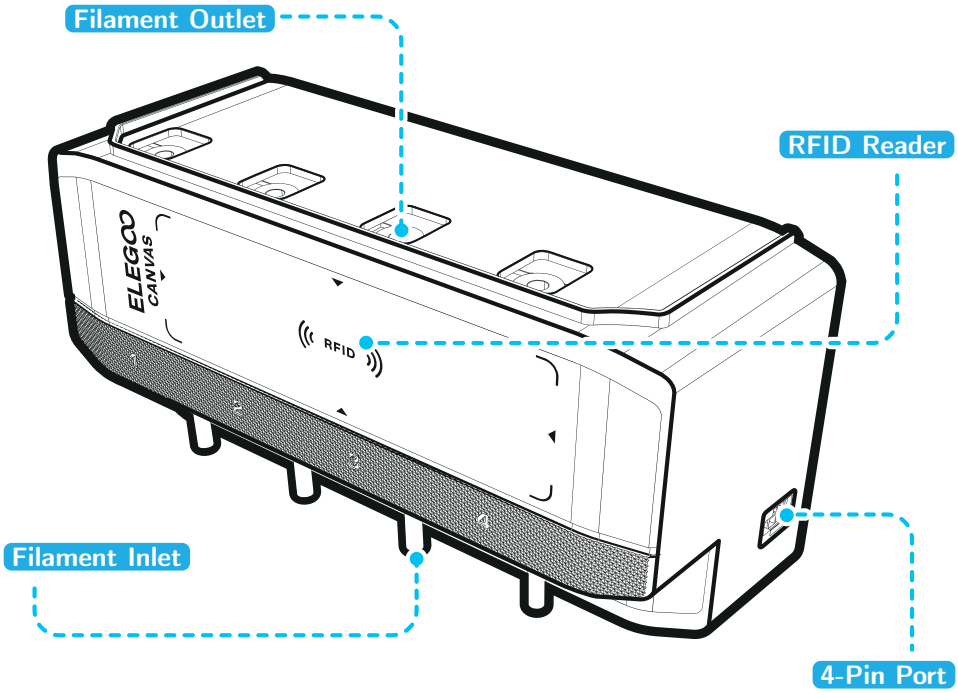
Printing specifications	
Printing technology	Fused Deposition Modeling (FDM)
Build volume	256 × 256 × 256 mm
Printing accuracy	±0.1 mm
Nozzle diameter	0.4 mm
Printing speed	≤ 500 mm/s
Ambient temperature	5–40 °C
Electrical requirements	
Input voltage	100–240 V AC, 50/60 Hz
Rated power	1100 W at 220 V / 350 W at 110 V
Temperature specifications	
Max. nozzle temperature	350 °C
Max. heated bed temperature	110 °C
Software specifications	
Slicer software	ElegooSlicer (recommended)
Input file formats	STL, OBJ, 3MF, STEP
Output file format	G-code
Connectivity	USB flash drive, Wi-Fi
Physical specifications	
Machine size	500 × 480 × 500 mm
Net weight	15 kg

4. Printer Component Introduction





5. CANVAS Component Introduction



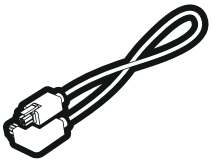
6. Included Accessories



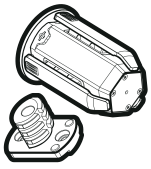
Touchscreen



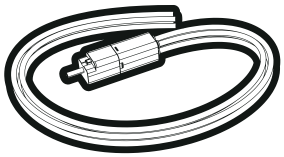
Power Cord



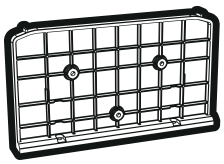
4-Pin Cable



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



Filament Hub

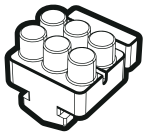


CANVAS Mounting Bracket



User Manual

7. Tool Kit



Spare Nozzle Wiper



USB Flash Drive



Scraper Blade



Unclogging Pin



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



Screwdriver



Filament Sample

7.1. Screws for Different Accessories



PM3×6 (×2)
Filament hub



PM3×8 (×3)
CANVAS feeding module



PM3×50 (×2)
CANVAS mounting bracket



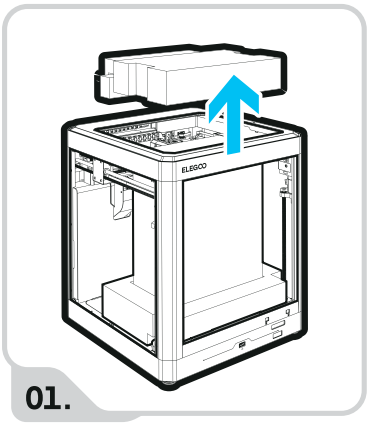
PA3×10 (×2)
Scraper blade



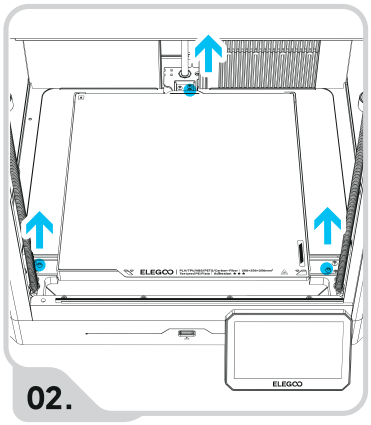
HM3×12 (×8)
Spool holder

8. Printer Installation

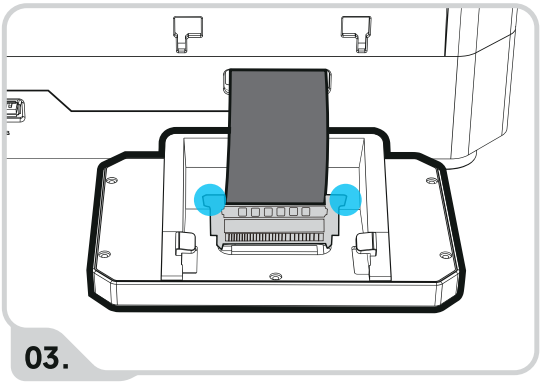
Scan the QR code to watch the tutorial.



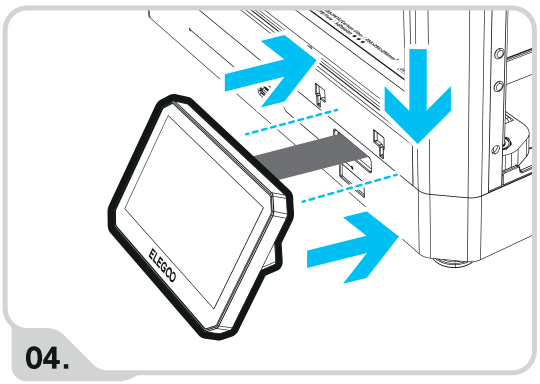
1. Take the foam, the touchscreen and the toolbox out of the printer.



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

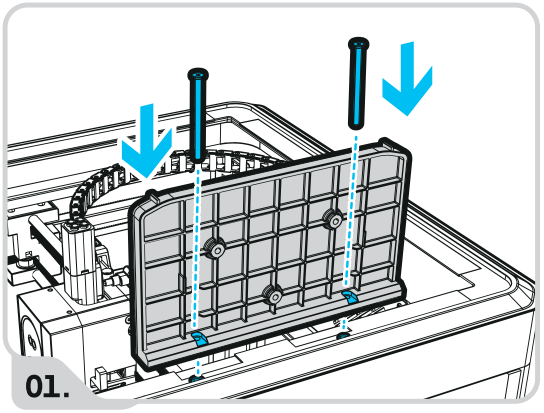


3. Insert the flexible printed circuit (FPC) into the touchscreen port by pressing the terminal as pictured. Make sure the gold contacts face upwards for correct orientation.

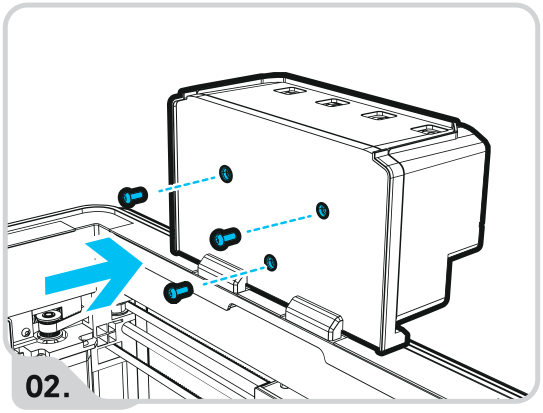


4. Insert the screen into the slot on the printer and press down to lock it in place.

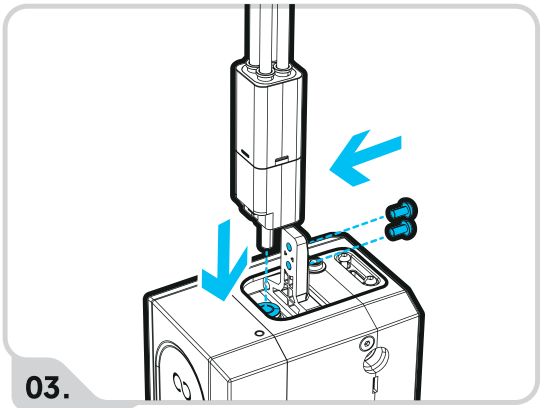
9. CANVAS Installation



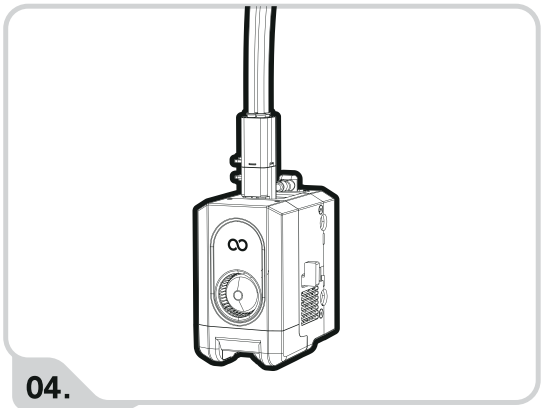
1. Attach the CANVAS mounting bracket to the machine using 2 PM3×50 screws. (Remove any silicone plugs from the top mounting holes before installation.)



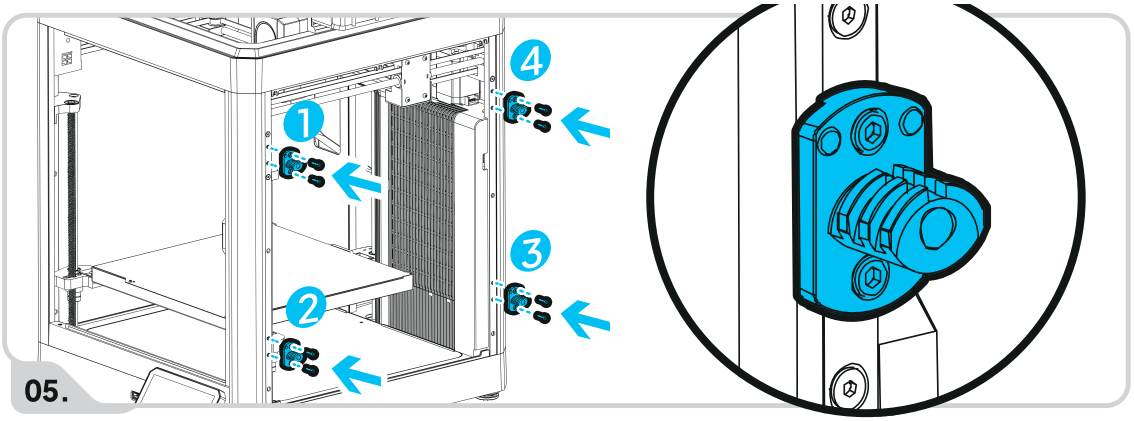
2. Mount the CANVAS feeding module onto the bracket using 3 PM3×8 screws.



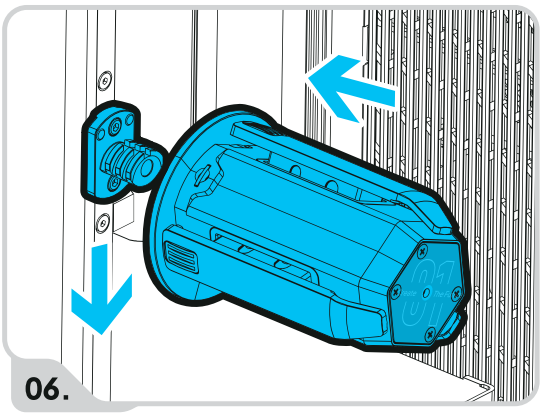
3. Install the filament hub onto its bracket. Insert the hub's metal tube downwards into the printhead's pneumatic fitting, then secure it with 2 PM3×6 screws.



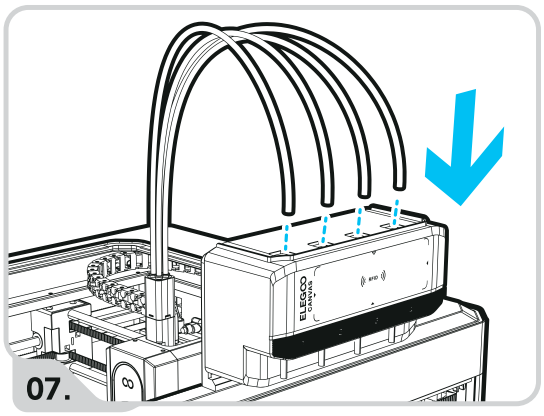
4. The filament hub installation is now complete.



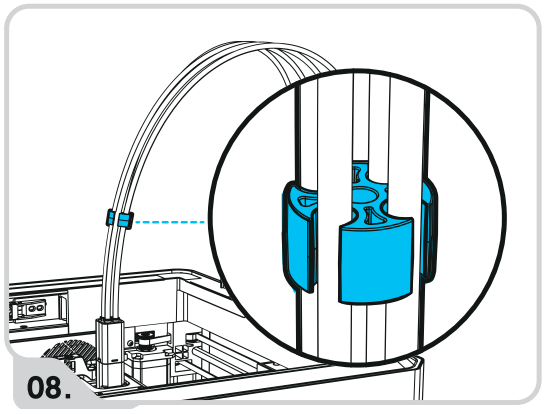
5. Install the spool holder mounts onto the machine's aluminum profile using 8 HM3×12 screws. (Make sure each mount sits flush against the stepped surface of the profile for a secure fit.)



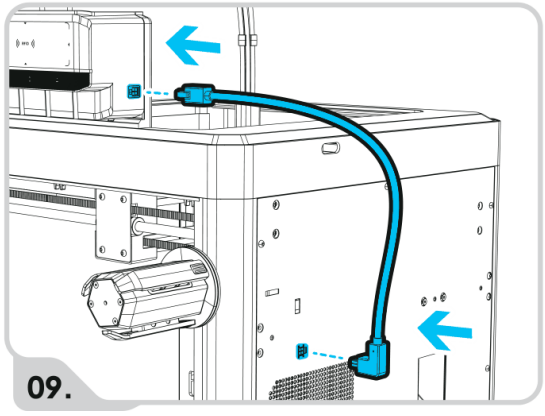
6. Push each spool holder down into its mount until it snaps into place. Repeat this for all four holders.
Note: Make sure each holder is installed in its designated numbered position, so that the filament recycling function works properly.



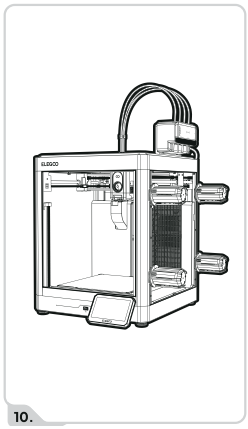
7. Insert one end of each PTFE tube into the four pneumatic fittings on the top of the CANVAS module, then insert the other end into the four pneumatic fittings on the top of the filament hub.



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

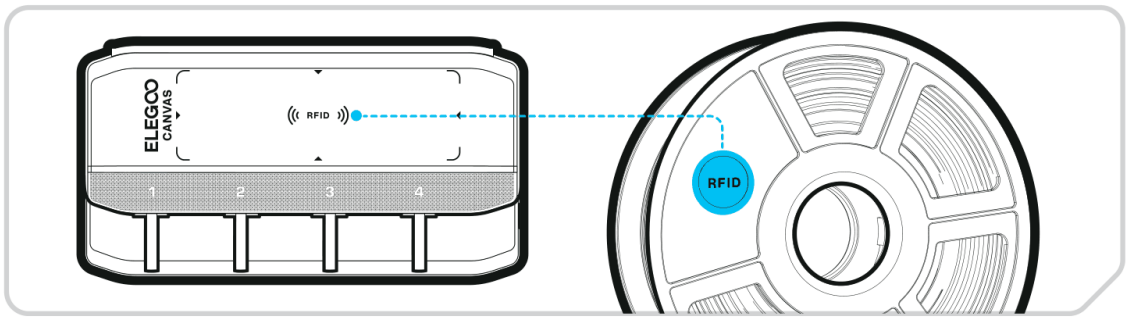


9. Connect the 4-pin cable: insert the angled connector into the CANVAS port on the back of the machine, and the straight connector into the 4-pin port on the right side of the CANVAS module.

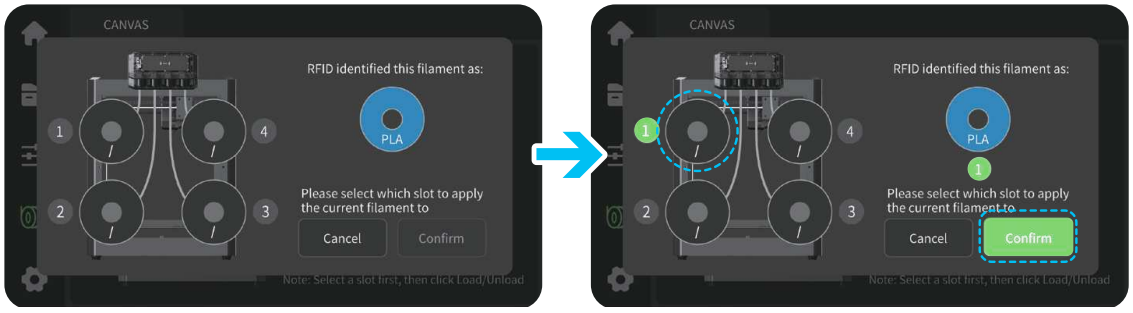


10. The CANVAS installation is now complete.

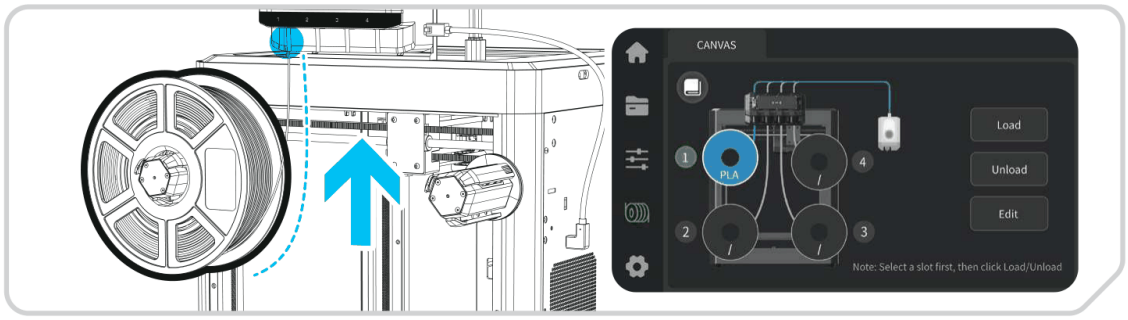
10. Filament Loading



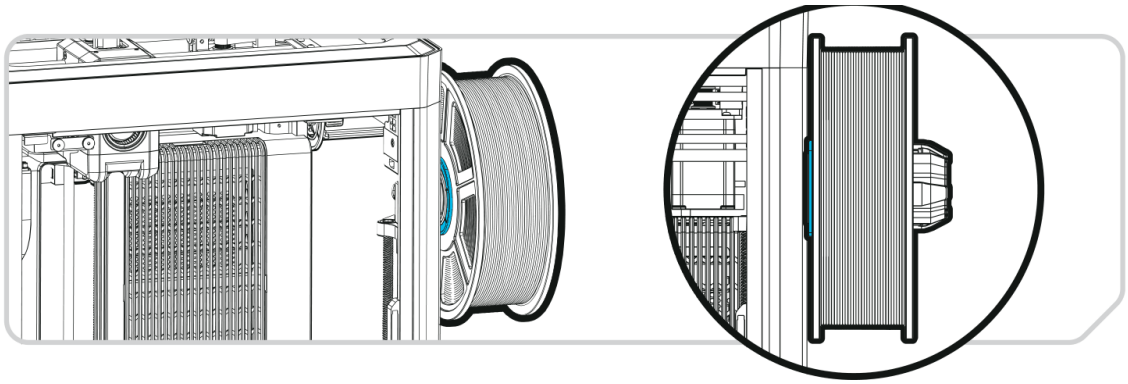
1. For RFID-enabled spools, hold the tag against the recognition area on the CANVAS until you hear a confirmation beep.



2. On the touchscreen, select the number of the spool holder where the filament will be installed, then tap **Confirm** to write the filament information automatically.

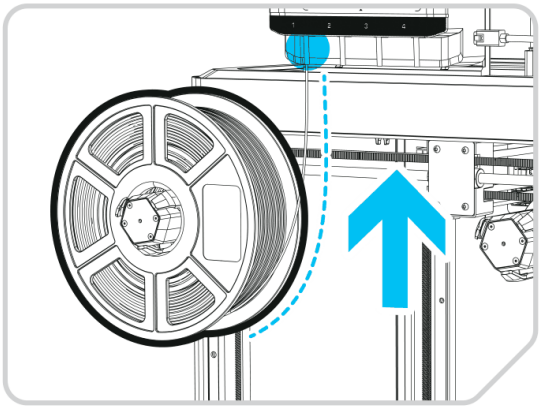


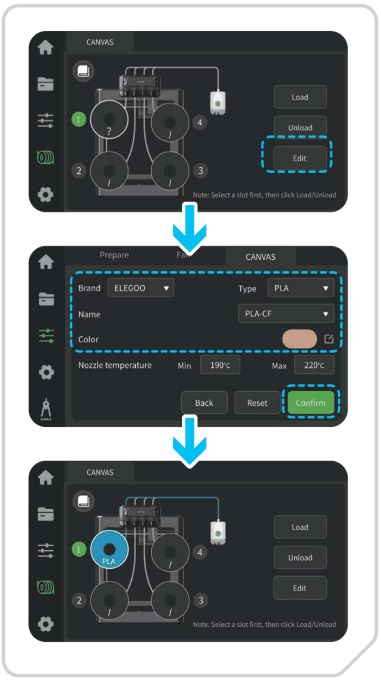
3. Mount the filament spool onto its numbered holder and insert the filament into the matching inlet on the CANVAS. When the filament detection switch senses the filament, the machine automatically feeds it to the ready position.



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

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





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

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

3. Complete the loading for all non-RFID spools.

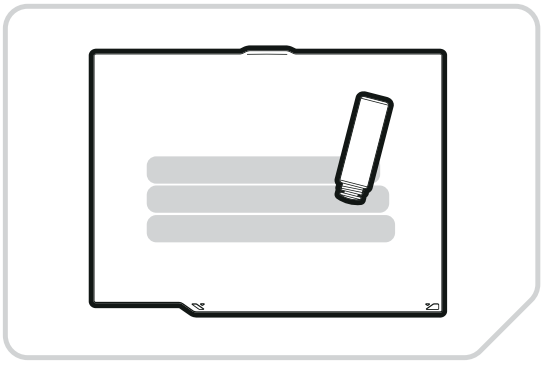
Note: Filament with RFID tags can also be registered manually if preferred.

11. First Print

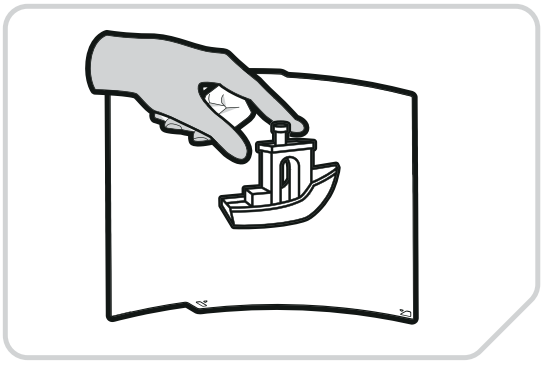


1. Go to > **Local** and select a model to start a test print.

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



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



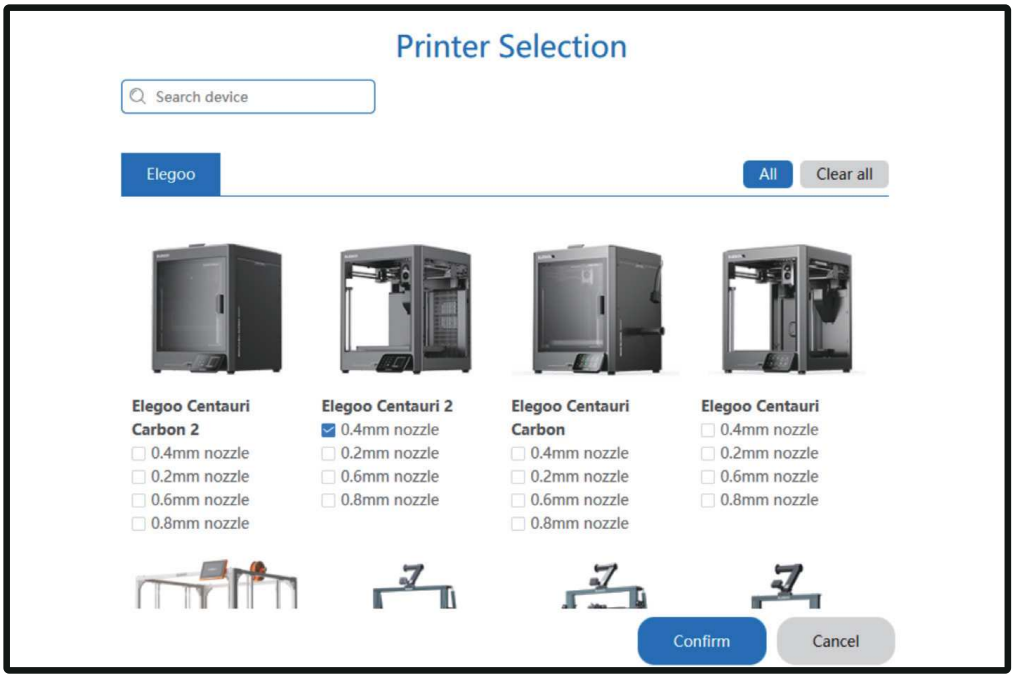
3. After the printed model has cooled, remove the flexible build plate and gently bend it to release the model. **Note:** Do not over-bend the plate, to avoid permanent deformation.

12. ElegooSlicer

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

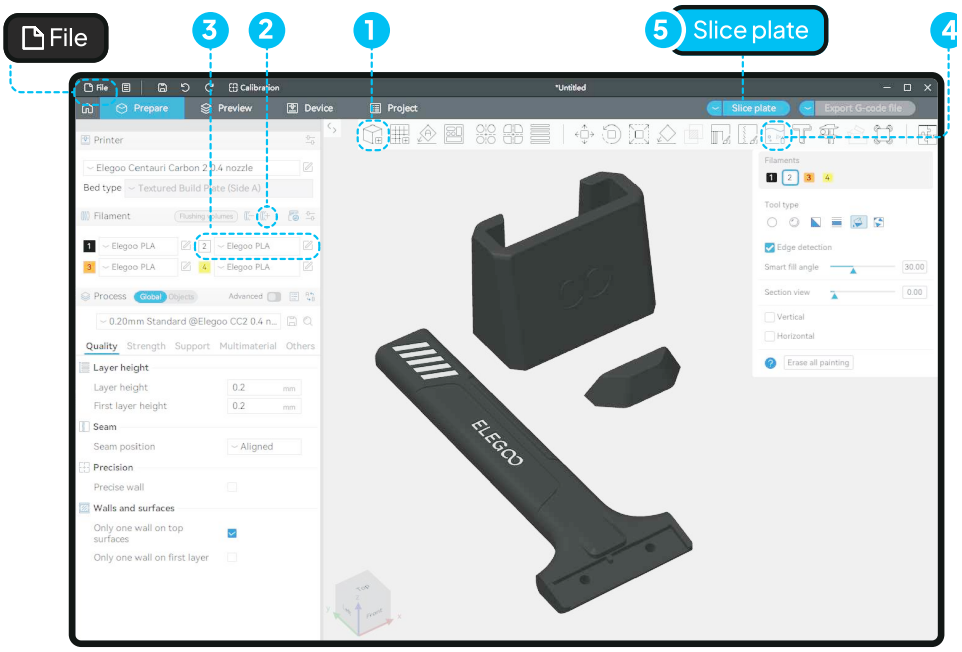
- Update the software if prompted after installation.
- Installation packages: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (Mac with an M-series chip).

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

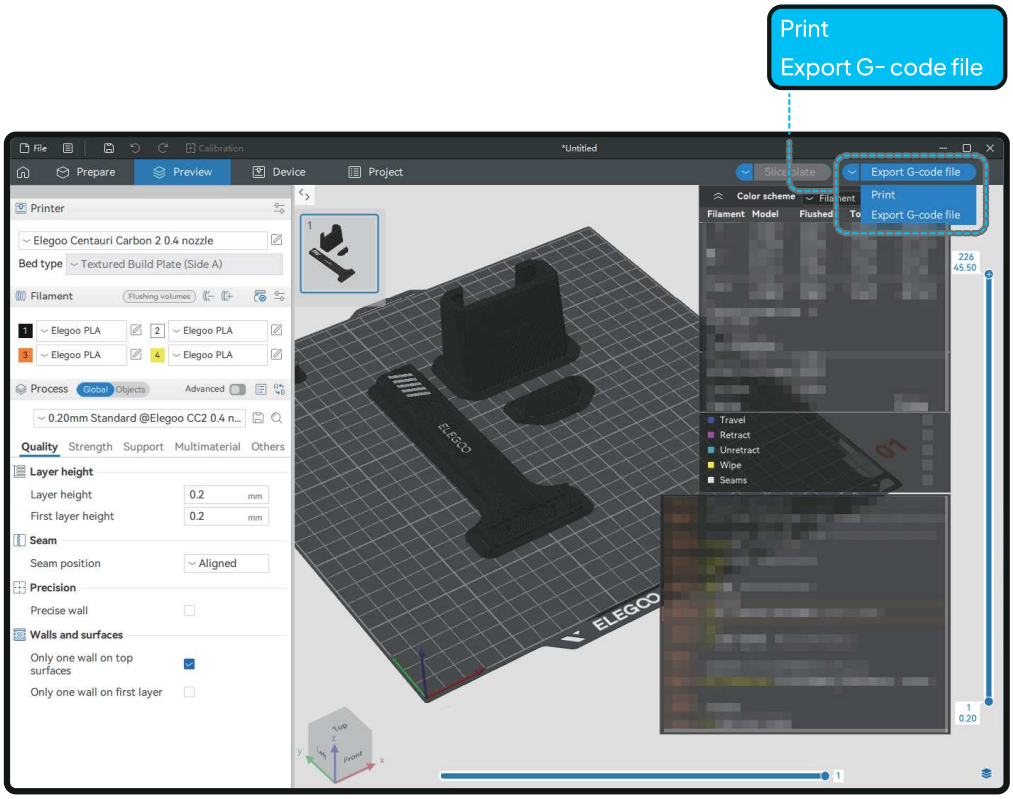


2. To slice a multicolor model:

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

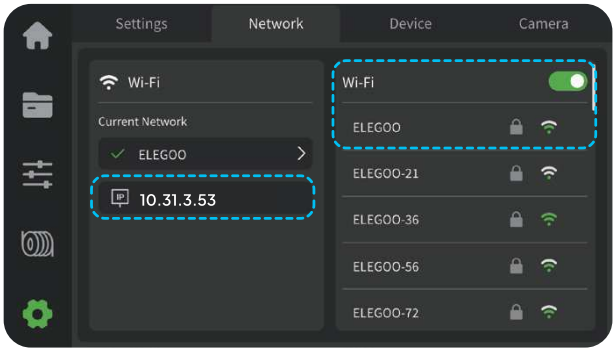


3. When slicing is complete, click **Print** in the upper-right corner to send the file to your printer (make sure the printer is connected; see Section 13), or select **Export G-code file** to save it to the USB flash drive for offline printing.

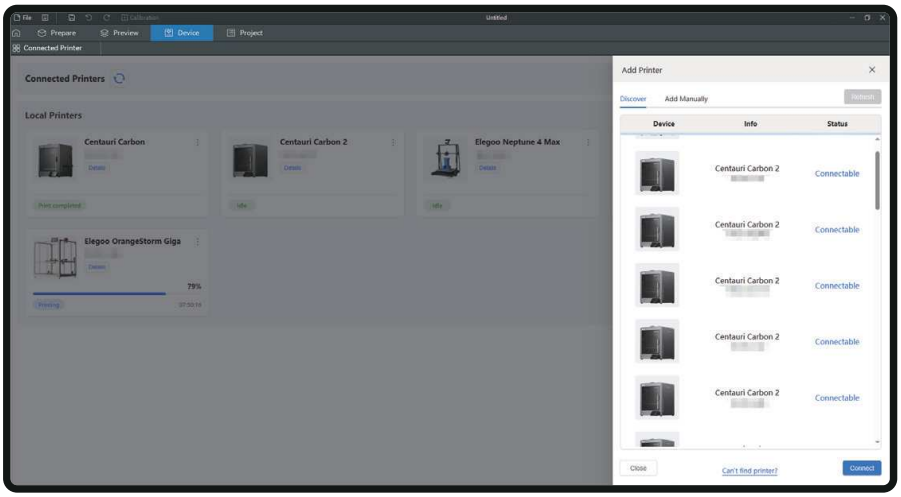


13. LAN (Network) Printing

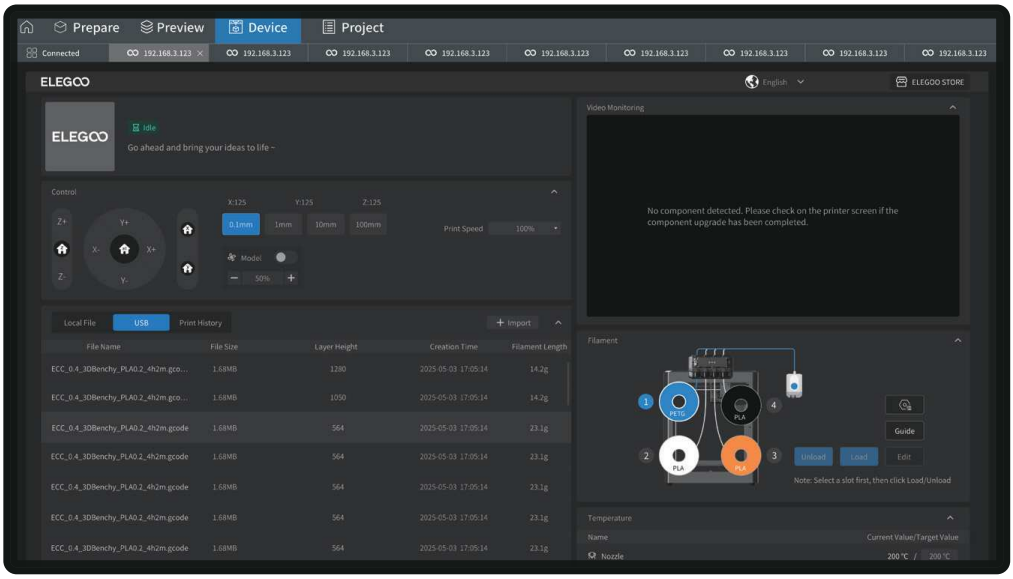
1. Connect your printer to Wi-Fi in the network settings. Once it is connected, the assigned IP address is displayed, as shown in the picture.



2. Make sure that your computer and the printer are on the same local network. In ElegooSlicer, go to the **Device** tab and click **Add Printer** in the upper-right corner. In the list of detected devices, double-click your printer, then click **Connect** to complete the pairing.

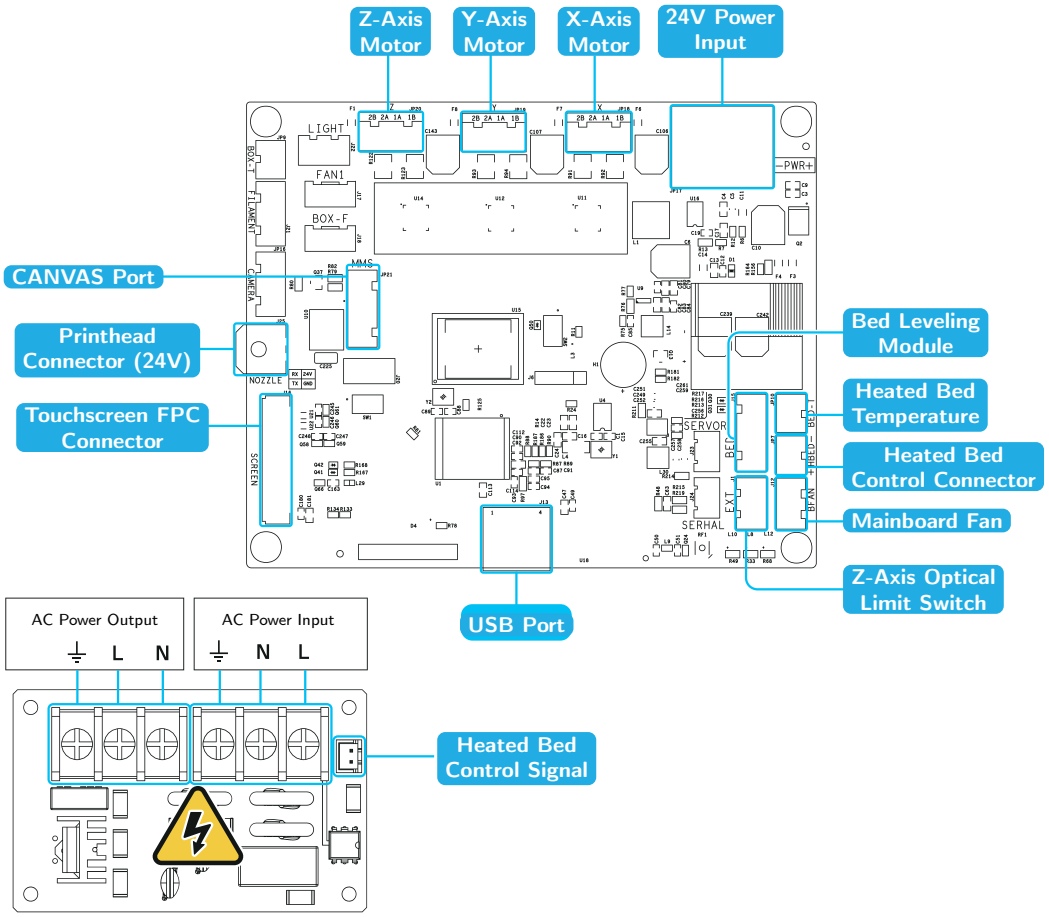


3. Monitor print jobs directly in ElegooSlicer, where you can start, pause or stop prints as needed.



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

14. Mainboard Connections



15. Warranty Statement

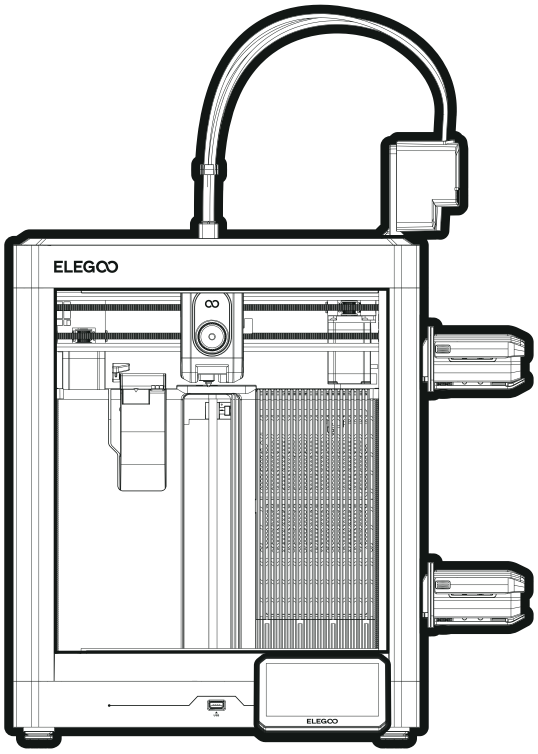
The warranty does not cover damage caused by self-disassembly, improper use, or normal wear and tear of the machine housing.

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

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D-Drucker



Bedienungsanleitung

V2.1

Ein Installationsvideo mit allen Schritten finden Sie auf dem mitgelieferten USB-Stick.

Inhaltsverzeichnis

1 Vielen Dank, dass Sie sich für ELEGOO entschieden haben 2

2 Wichtige Hinweise 2

3 Technische Daten 4

4 Druckerkomponenten 5

5 CANVAS-Komponenten 6

6 Mitgeliefertes Zubehör 6

7 Werkzeugsatz 7

8 Installation des Druckers 8

9 Installation des CANVAS 9

10 Filament laden 11

11 Erster Druck 13

12 ElegooSlicer 14

13 Drucken über LAN (Netzwerk) 17

14 Anschlüsse der Hauptplatine 19

15 Garantieerklärung 19

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

Bitte prüfen Sie nach Erhalt des Produkts, ob das Gerät in einwandfreiem Zustand ist und ob alle Zubehörteile vorhanden sind. Sollten bei Installation, Betrieb oder Wartung Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte über die unten aufgeführten offiziellen Kanäle an das Kundendienstteam von ELEGOO, um professionelle Unterstützung zu erhalten.

Besuchen Sie unsere offizielle Support-Seite

Scannen Sie den QR-Code für persönliche Unterstützung.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(Wir empfehlen, den Link zu kopieren und in Ihrem Browser zu öffnen.)

Unbegrenzt kostenlose Modelle

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

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

2. Wichtige Hinweise

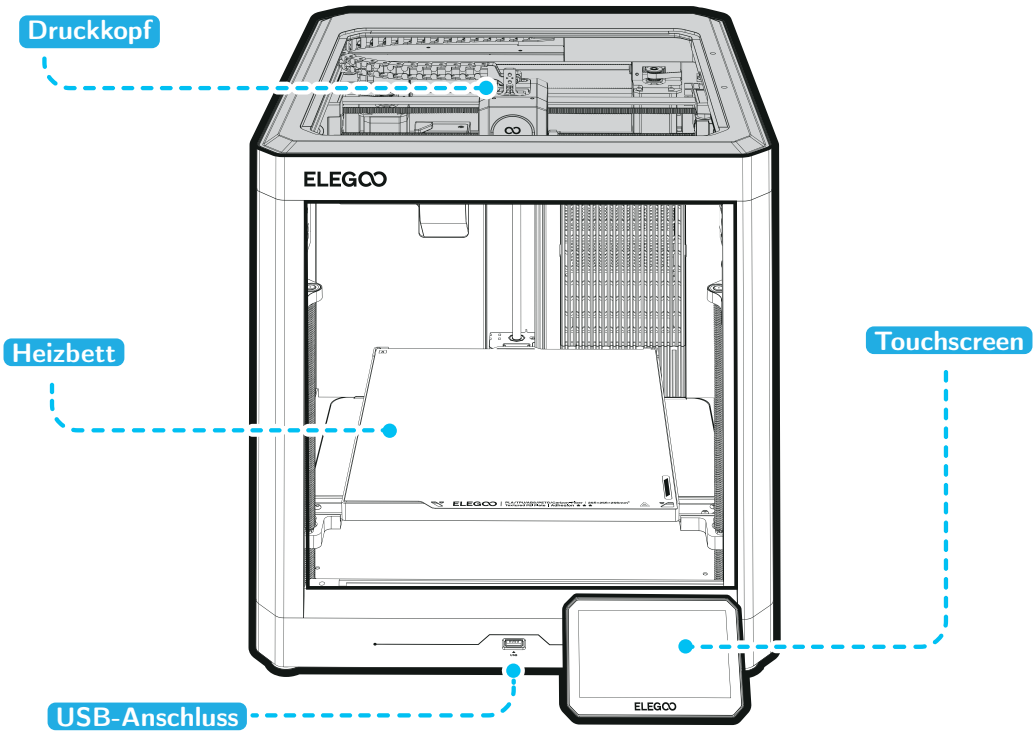
- Stellen Sie den Drucker nicht in einer stark vibrierenden oder instabilen Umgebung auf, da Vibrationen des Geräts die Druckqualität beeinträchtigen können.
- Berühren Sie die Düse und das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, um Verbrennungen und Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.
- Nutzen Sie nach dem Drucken umgehend die Restwärme der Düse, um Filamentreste mit einem geeigneten Werkzeug zu entfernen. Vermeiden Sie direkten Kontakt mit der Düse, um Verbrennungen zu verhindern.
- Wir empfehlen die Slicing-Software von ELEGOO, damit das Gerät ordnungsgemäß funktioniert und optimale Druckergebnisse erzielt werden.

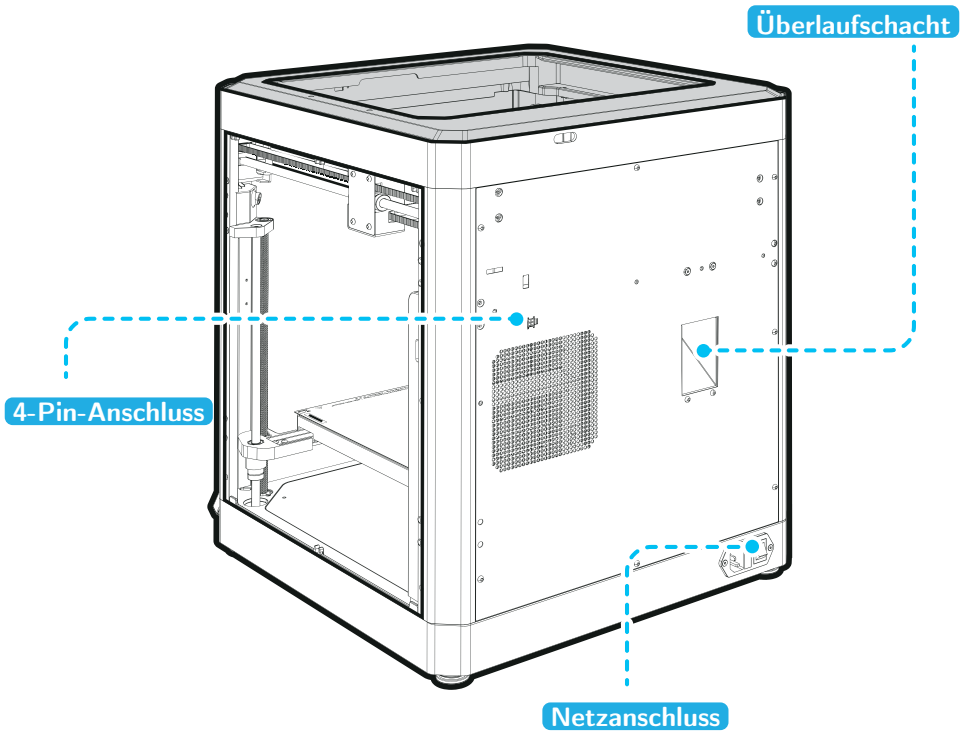
- Warten Sie den Drucker regelmäßig, indem Sie das Gehäuse mit einem trockenen Tuch von Staub und klebrigen Filamentresten befreien. Achten Sie darauf, dass der Drucker vor der Reinigung ausgeschaltet ist.
- Prüfen und reinigen Sie die Lüfter des Druckers regelmäßig, damit sich kein Staub ansammelt; so bleiben optimale Leistung und eine lange Lebensdauer erhalten.
- Achten Sie auf die schnell bewegten Teile des Geräts, um Quetschgefahren zu vermeiden.
- Die beweglichen Teile der Z-Achse werden über Gewindespindeln angetrieben. Tragen Sie bei Bedarf Schmieröl auf, damit sie sich leichtgängig bewegen.
- Kinder dürfen das Gerät nur unter Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
- Schalten Sie im Notfall sofort die Stromversorgung aus.
- Achten Sie für einen sicheren Betrieb darauf, dass das Gerät ordnungsgemäß geerdet ist. Eine unsachgemäße oder fehlende Erdung kann das Risiko von Fehlerströmen erhöhen.
- Wenn das Gerät längere Zeit nicht benutzt wird, schalten Sie es aus und ziehen Sie das Netzkabel ab.

3. Technische Daten

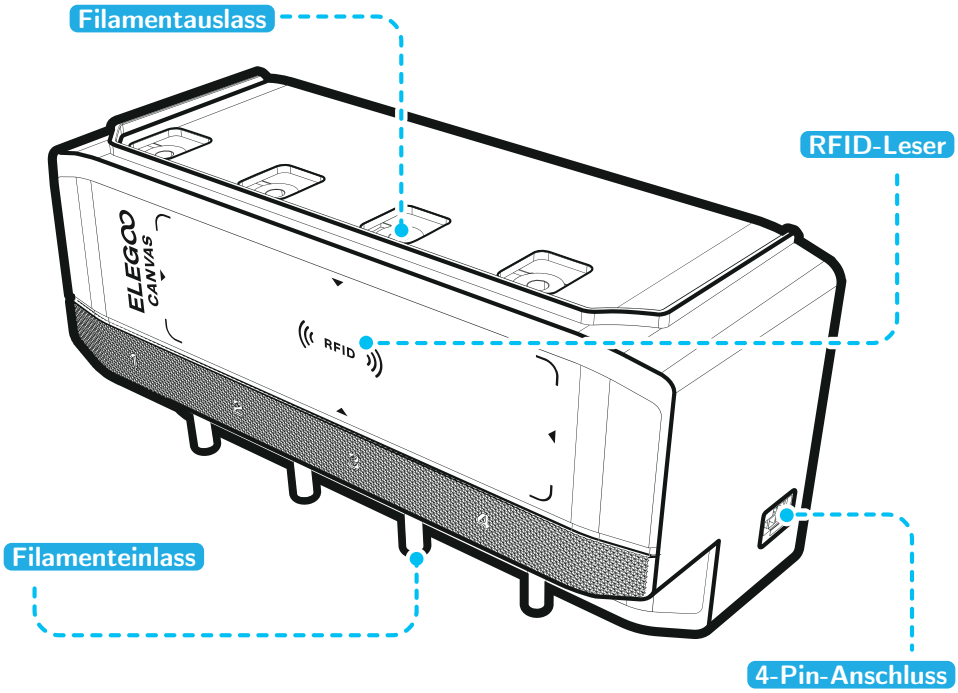
Druckspezifikationen	
Drucktechnologie	Schmelzschichtung (Fused Deposition Modeling, FDM)
Bauvolumen	256 × 256 × 256 mm
Druckgenauigkeit	±0,1 mm
Düsendurchmesser	0,4 mm
Druckgeschwindigkeit	≤ 500 mm/s
Umgebungstemperatur	5–40 °C
Elektrische Anforderungen	
Eingangsspannung	100–240 V AC, 50/60 Hz
Nennleistung	1100 W bei 220 V / 350 W bei 110 V
Temperaturspezifikationen	
Max. Düsentemperatur	350 °C
Max. Heizbetttemperatur	110 °C
Software-Spezifikationen	
Slicer-Software	ElegooSlicer (empfohlen)
Eingabedateiformate	STL, OBJ, 3MF, STEP
Ausgabedateiformat	G-Code
Konnektivität	USB-Stick, Wi-Fi
Physikalische Spezifikationen	
Gerätegröße	500 × 480 × 500 mm
Nettogewicht	15 kg

4. Druckerkomponenten





5. CANVAS-Komponenten



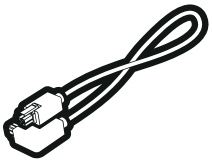
6. Mitgeliefertes Zubehör



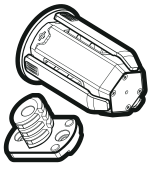
Touchscreen



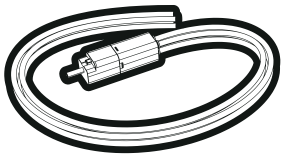
Netzkabel



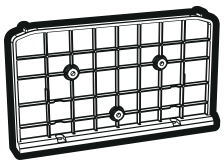
4-poliges Kabel



Spulenhaltermodul ×4
(2 links, 2 rechts)



Filament-Hub

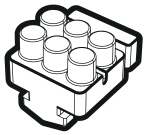


CANVAS-
Montagehalterung



Bedienungsanleitung

7. Werkzeugsatz



Ersatz-Düsenwischer



USB-Stick



Schaberklinge



Entstopfungsnadel



Innensechskant-schlüssel (1,5/2,0/ 2,5/3,0 mm)



Schraubendreher



Filamentprobe

7.1. Schrauben für die einzelnen Zubehörteile



PM3×6 (×2) Filament-Hub



PA3×10 (×2) Schaberklinge



PM3×8 (×3) CANVAS-Zuführmodul



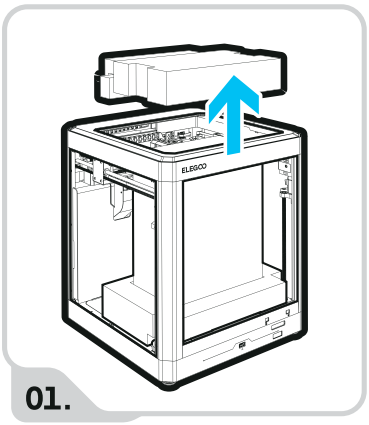
HM3×12 (×8) Spulenhalter



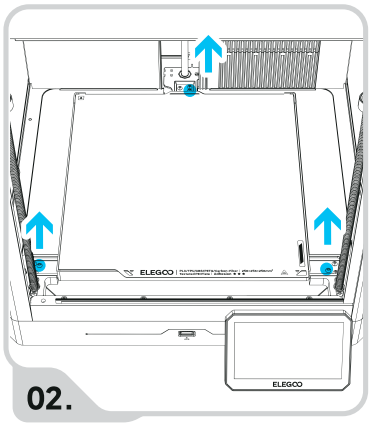
PM3×50 (×2) CANVAS-Montagehalterung

8. Installation des Druckers

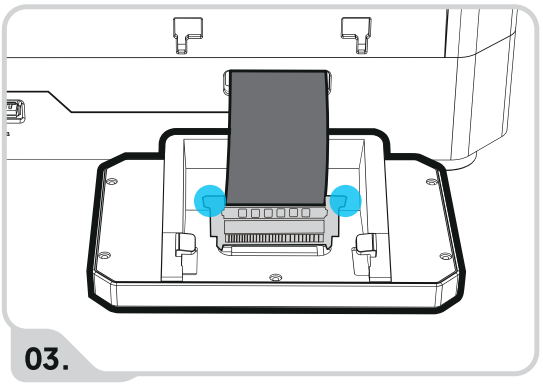
Scannen Sie den QR-Code, um das Video-Tutorial anzusehen.



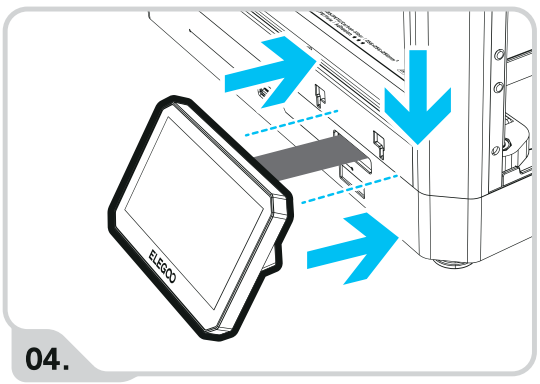
1. Nehmen Sie den Schaumstoff, den Touchscreen und die Werkzeugbox aus dem Drucker.



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

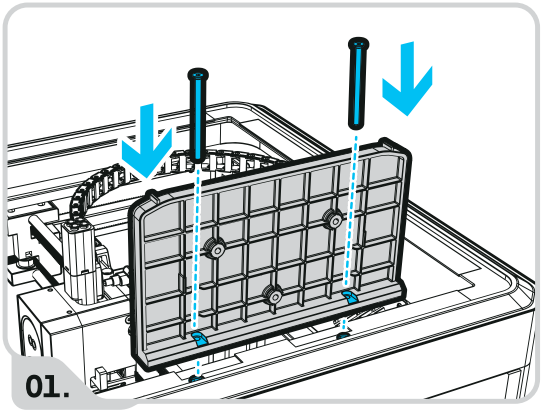


3. Stecken Sie das flexible Flachbandkabel (FPC) in den Anschluss des Touchscreens, indem Sie wie abgebildet auf die Klemme drücken. Achten Sie auf die richtige Ausrichtung: Die goldenen Kontakte müssen nach oben zeigen.

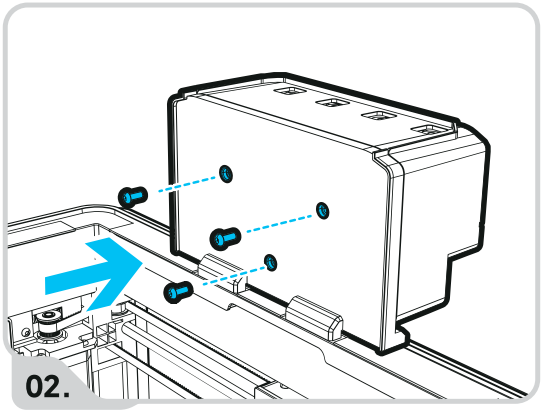


4. Setzen Sie den Bildschirm in die Aufnahme am Drucker ein und drücken Sie ihn nach unten, bis er einrastet.

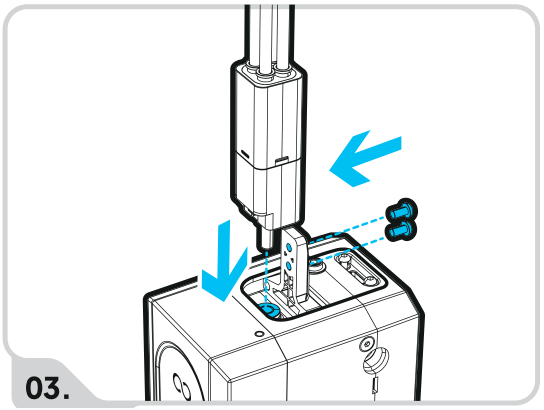
9. Installation des CANVAS



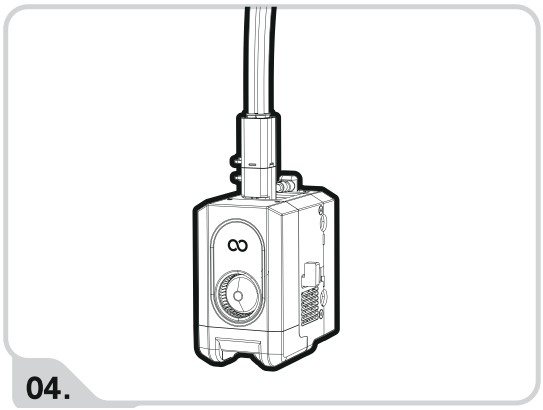
1. Befestigen Sie die CANVAS-Montagehalterung mit 2 PM3×50-Schrauben am Gerät. (Entfernen Sie vor der Montage gegebenenfalls die Silikonstopfen aus den oberen Montagelöchern.)



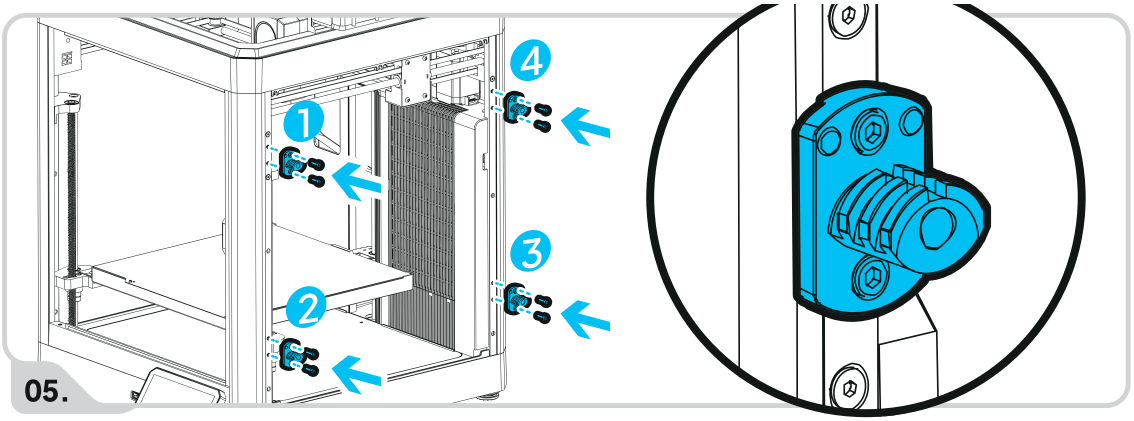
2. Montieren Sie das CANVAS-Zuführmodul mit 3 PM3×8-Schrauben auf der Halterung.



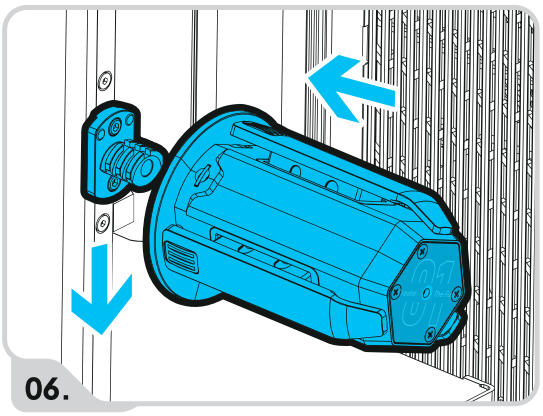
3. Setzen Sie den Filament-Hub auf seine Halterung. Führen Sie das Metallrohr des Hubs nach unten in die Pneumatikkupplung des Druckkopfs ein und befestigen Sie ihn dann mit 2 PM3×6-Schrauben.



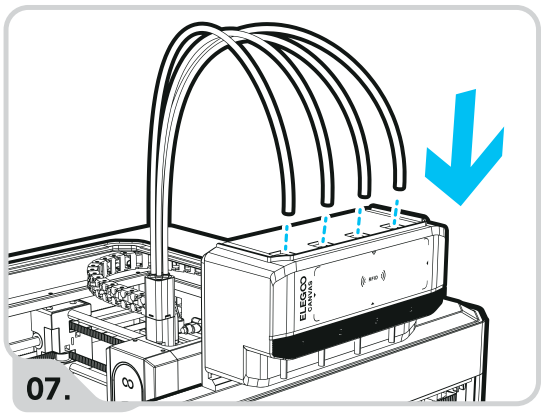
4. Die Installation des Filament-Hubs ist damit abgeschlossen.



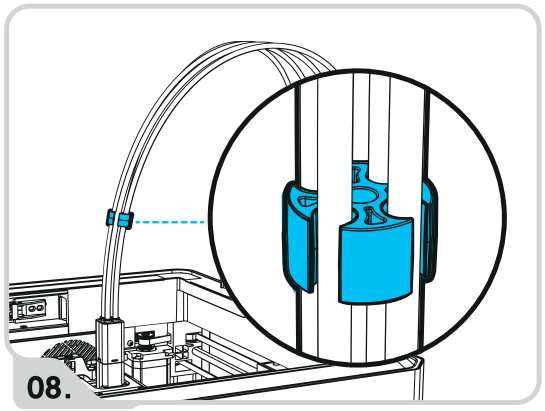
5. Montieren Sie die Spulenhalteraufnahmen mit 8 HM3×12-Schrauben am Aluminiumprofil des Geräts. (Achten Sie darauf, dass jede Aufnahme bündig an der abgestuften Fläche des Profils anliegt, damit sie fest sitzt.)



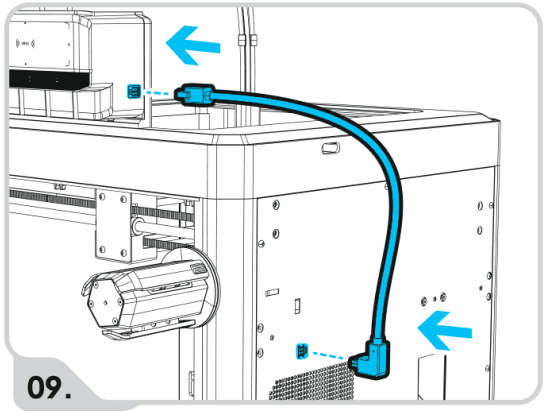
6. Drücken Sie jeden Spulenhalter nach unten in seine Aufnahme, bis er einrastet. Wiederholen Sie dies für alle vier Halter.
Hinweis: Achten Sie darauf, dass jeder Halter an seiner vorgesehenen nummerierten Position montiert wird, damit die Filament-Rückführfunktion ordnungsgemäß arbeitet.



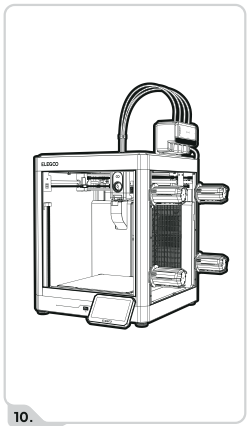
7. Stecken Sie ein Ende jedes PTFE-Schlauchs in die vier Pneumatikkupplungen oben am CANVAS-Modul und das andere Ende in die vier Pneumatikkupplungen oben am Filament-Hub.



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

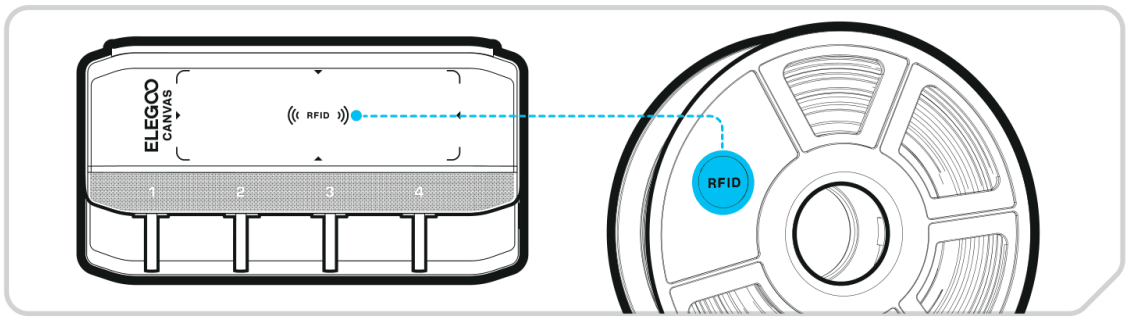


9. Schließen Sie das 4-polige Kabel an: Stecken Sie den abgewinkelten Stecker in den CANVAS-Anschluss auf der Rückseite des Geräts und den geraden Stecker in den 4-Pin-Anschluss auf der rechten Seite des CANVAS-Moduls.

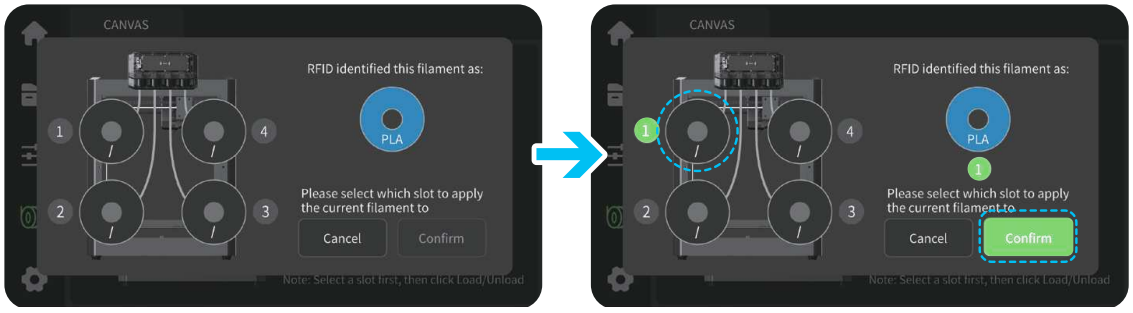


10. Die Installation des CANVAS ist damit abgeschlossen.

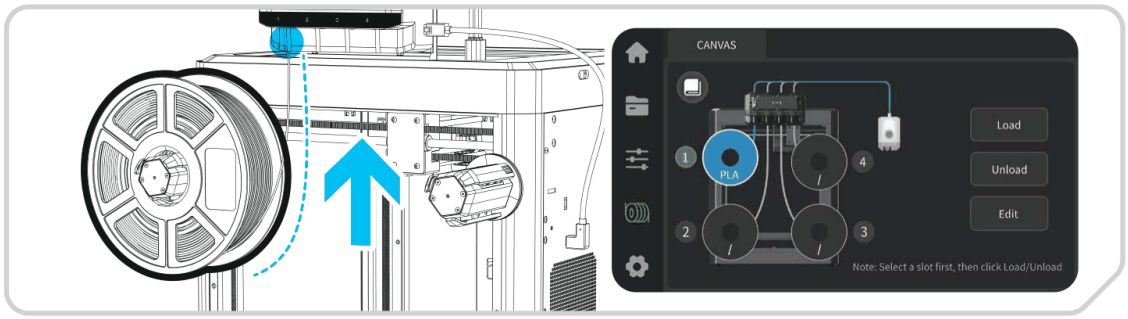
10. Filament laden



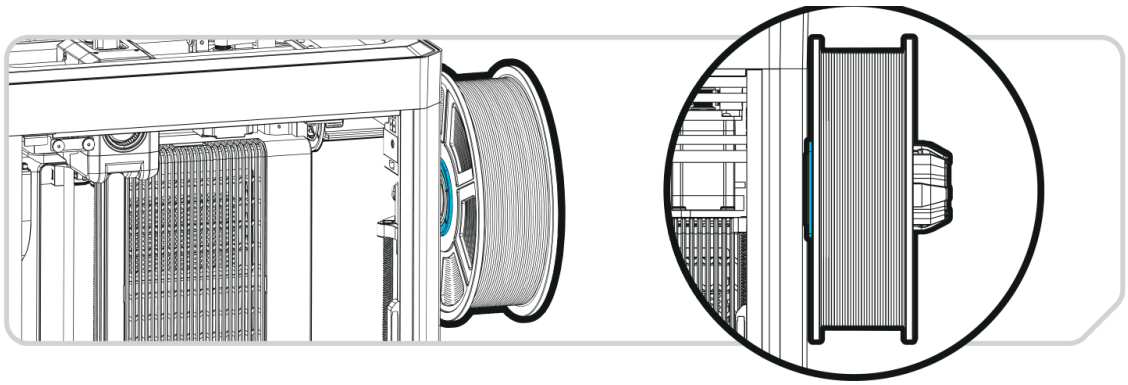
1. Halten Sie bei Spulen mit RFID-Tag das Tag an den Erkennungsbereich des CANVAS, bis ein Bestätigungston ertönt.



2. Wählen Sie auf dem Touchscreen die Nummer des Spulenhalters, auf den das Filament gesetzt wird, und tippen Sie dann auf **Confirm**, um die Filamentinformationen automatisch zu schreiben.

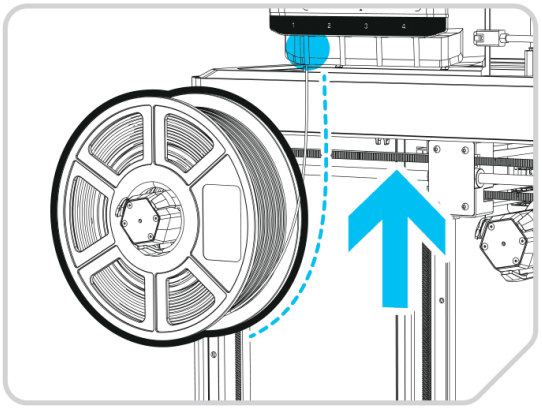


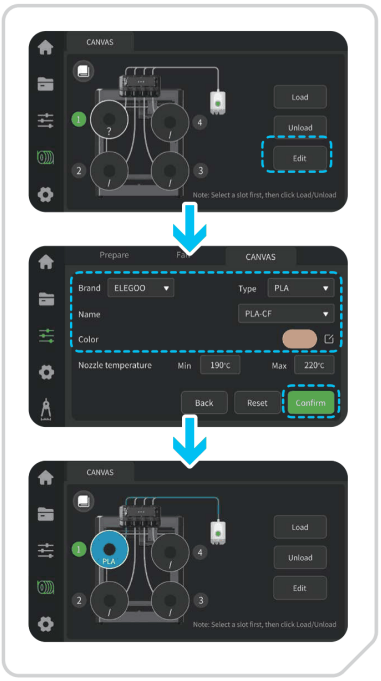
3. Setzen Sie die Filamentspule auf ihren nummerierten Halter und führen Sie das Filament in den passenden Einlass am CANVAS ein. Sobald der Filamentsensor das Filament erkennt, schiebt das Gerät es automatisch bis zur Bereitschaftsposition vor.



4. Wiederholen Sie die obigen Schritte für alle Filamente, die geladen werden sollen.

Hinweis: Schieben Sie die Spule vollständig auf, bis sie am Anschlag des Halters anliegt, damit sie nicht herunterfällt und sich das Filament nicht verheddert.





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

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

3. Schließen Sie das Laden für alle Spulen ohne RFID ab.

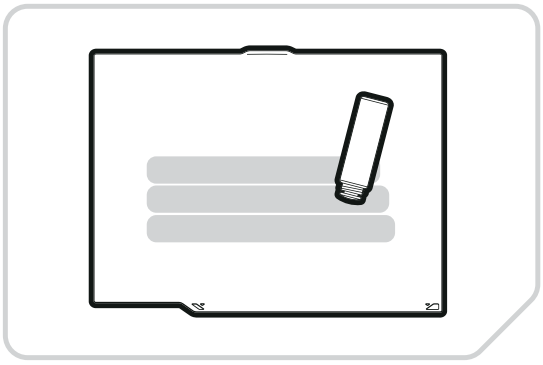
Hinweis: Filament mit RFID-Tag kann auf Wunsch ebenfalls manuell erfasst werden.

11. Erster Druck

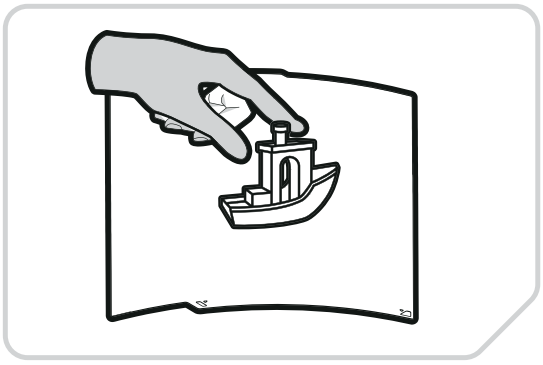


1. Gehen Sie zu > **Local** und wählen Sie ein Modell für einen Testdruck aus.

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



2. Reinigen Sie die Druckplatte regelmäßig mit warmem Wasser und Spülmittel, damit die Haftung optimal bleibt. Für noch besseren Halt können Sie zusätzlich einen Haftvermittler für das Druckbett auftragen.



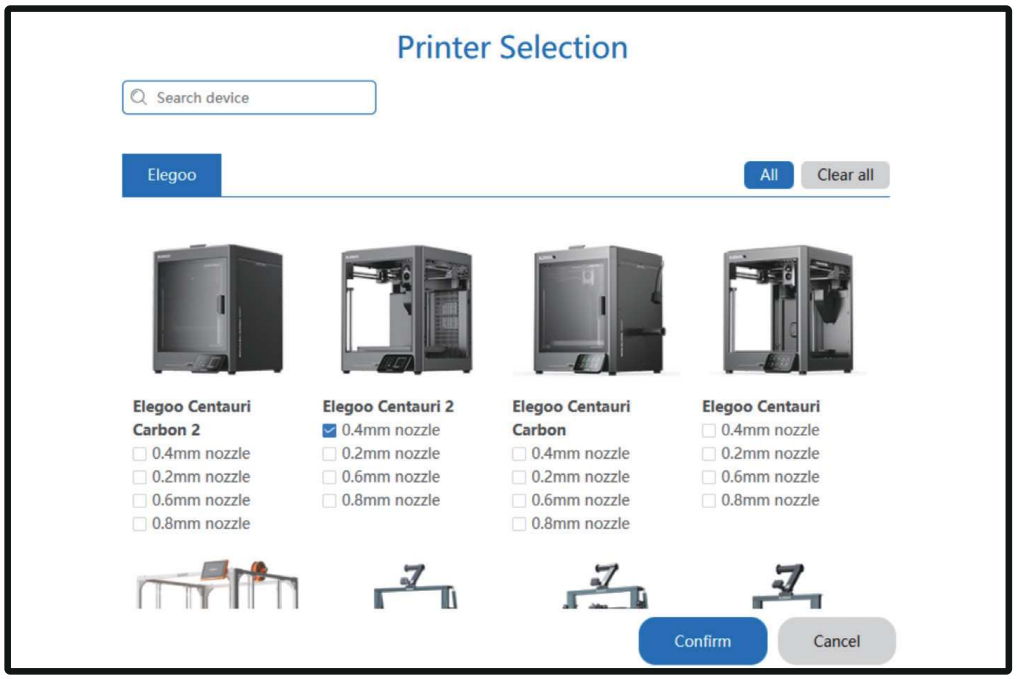
3. Nehmen Sie die flexible Druckplatte ab, nachdem das gedruckte Modell abgekühlt ist, und biegen Sie sie leicht, um das Modell zu lösen.
Hinweis: Biegen Sie die Platte nicht zu stark, um eine dauerhafte Verformung zu vermeiden.

12. ElegooSlicer

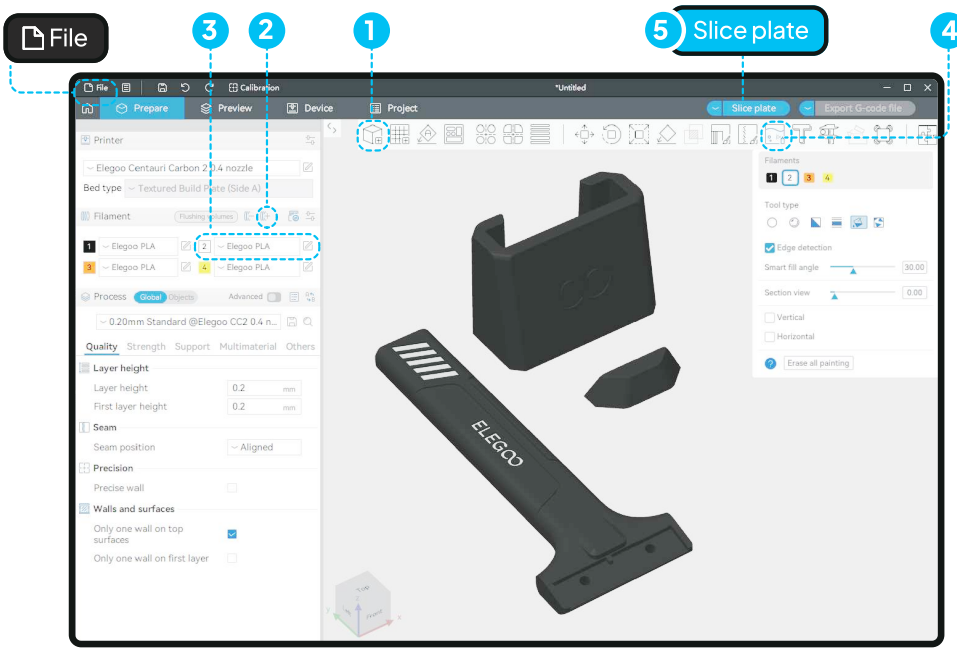
Installieren Sie die Software ElegooSlicer vom mitgelieferten USB-Stick. Wählen Sie das passende Installationspaket für Ihr Computersystem.

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

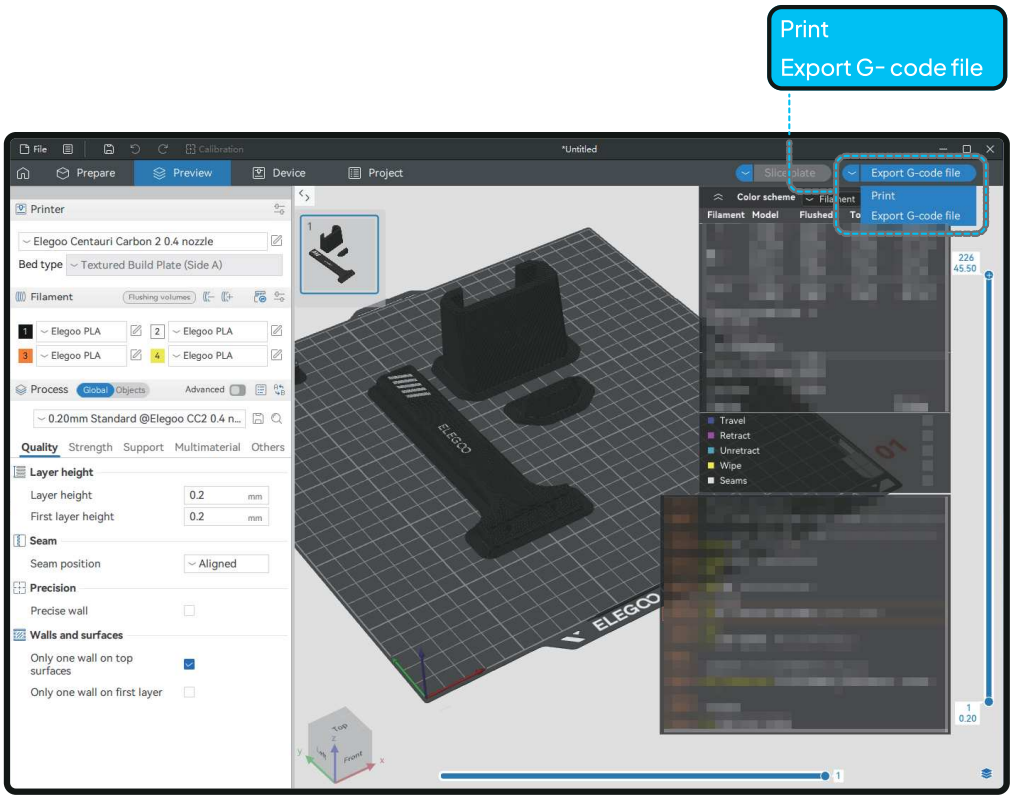
1. Folgen Sie nach der erfolgreichen Installation dem Einrichtungsassistenten, um Drucker und Filament einzurichten.



2. So slicen Sie ein mehrfarbiges Modell:
    1. Ziehen Sie eine Modelldatei per Drag & Drop in den Slicer oder klicken Sie oben links auf **File**, um ein Modell zu importieren. Für Ihren ersten Test können Sie eine der mitgelieferten Beispieldateien verwenden.
    2. Klicken Sie in der linken Symbolleiste auf +, um Filament hinzuzufügen.
    3. Stellen Sie für jede Spule Filamenttyp und Farbe ein.
    4. Wählen Sie das Modell aus und klicken Sie dann oben rechts auf **Color painting** (oder drücken Sie N), um in den Malmodus zu wechseln.
    5. Klicken Sie auf **Slice plate** und warten Sie, bis der Vorgang abgeschlossen ist.

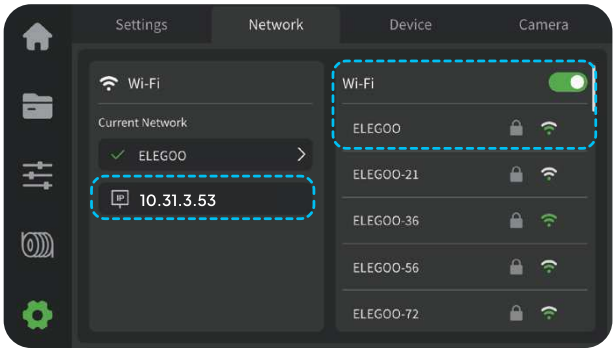


3. Klicken Sie nach dem Slicen oben rechts auf **Print**, um die Datei an Ihren Drucker zu senden (der Drucker muss verbunden sein, siehe Abschnitt 13), oder wählen Sie **Export G-code file**, um sie für den Offline-Druck auf dem USB-Stick zu speichern.

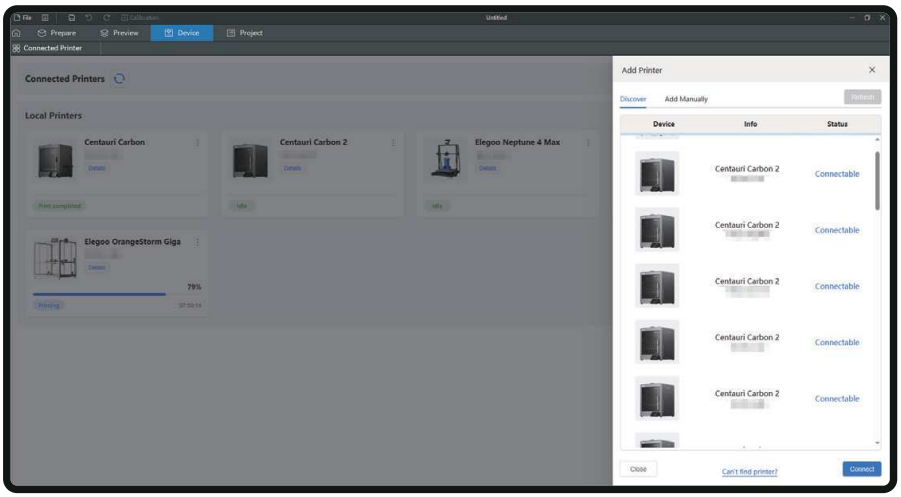


13. Drucken über LAN (Netzwerk)

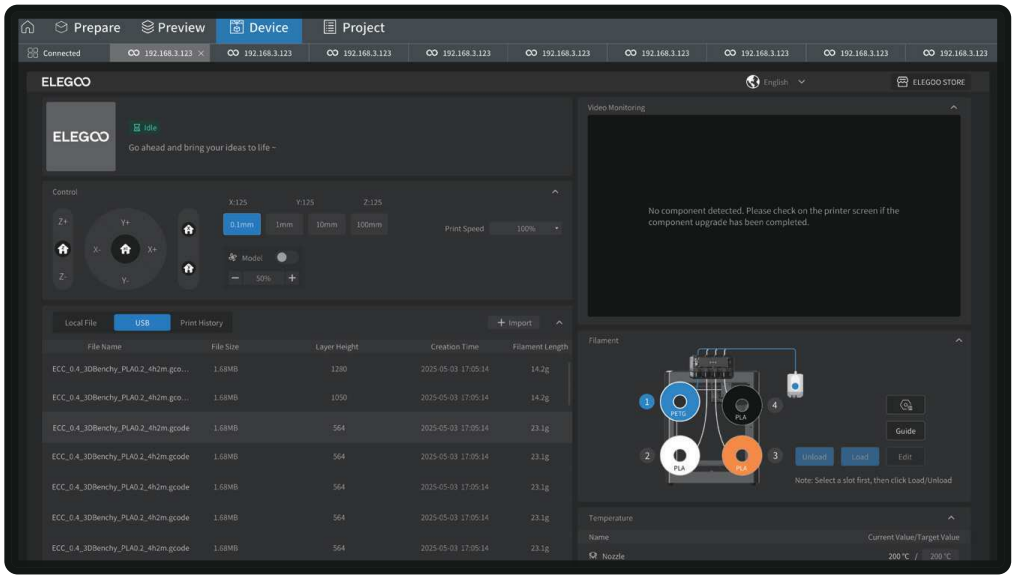
1. Verbinden Sie den Drucker in den Netzwerkeinstellungen mit dem WLAN. Sobald er verbunden ist, wird die zugewiesene IP-Adresse angezeigt, wie in der Abbildung zu sehen.



2. Achten Sie darauf, dass sich Computer und Drucker im selben lokalen Netzwerk befinden. Öffnen Sie in ElegooSlicer die Registerkarte **Device** und klicken Sie oben rechts auf **Add Printer**. Doppelklicken Sie in der Liste der gefundenen Geräte auf Ihren Drucker und klicken Sie dann auf **Connect**, um die Kopplung abzuschließen.

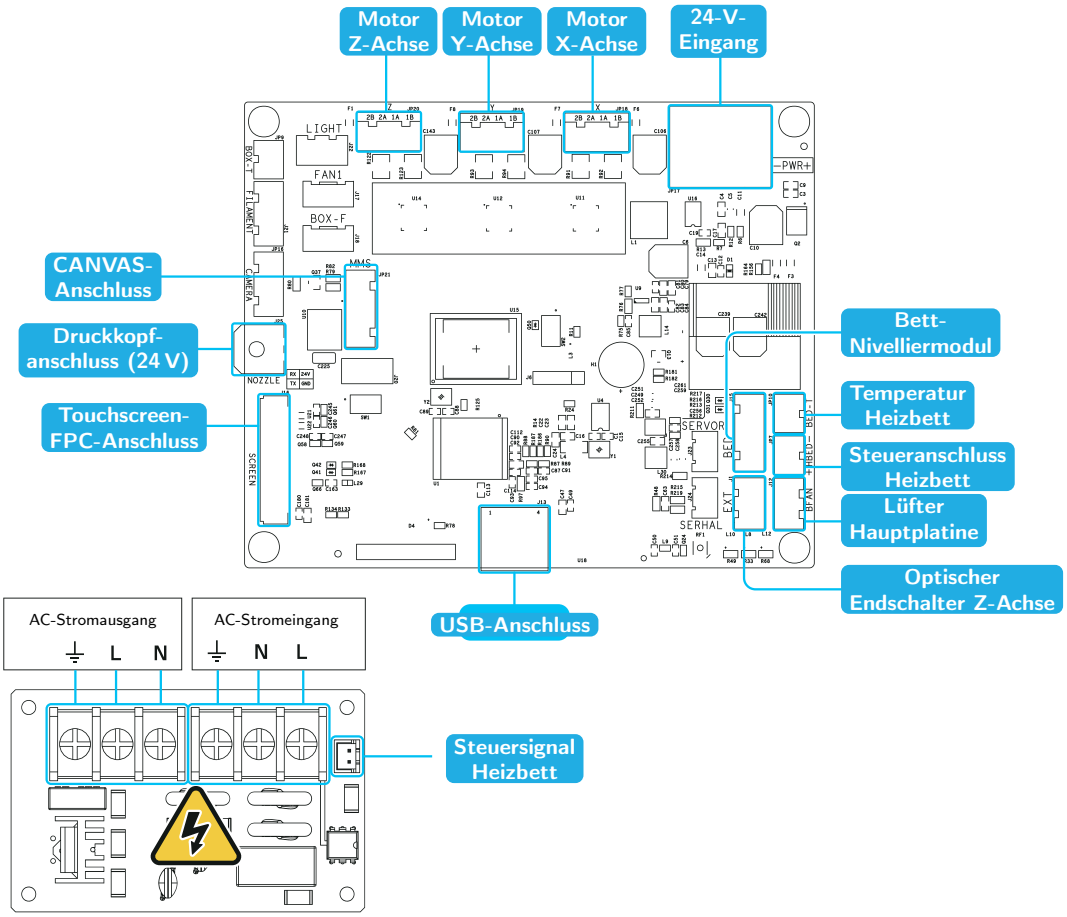


3. Überwachen Sie Druckaufträge direkt in ElegooSlicer. Dort können Sie Drucke nach Bedarf starten, pausieren oder stoppen.



4. Eine vollständige Anleitung zur Software finden Sie im Handbuch *ElegooSlicer User Manual* auf dem mitgelieferten USB-Stick.

14. Anschlüsse der Hauptplatine



15. Garantieerklärung

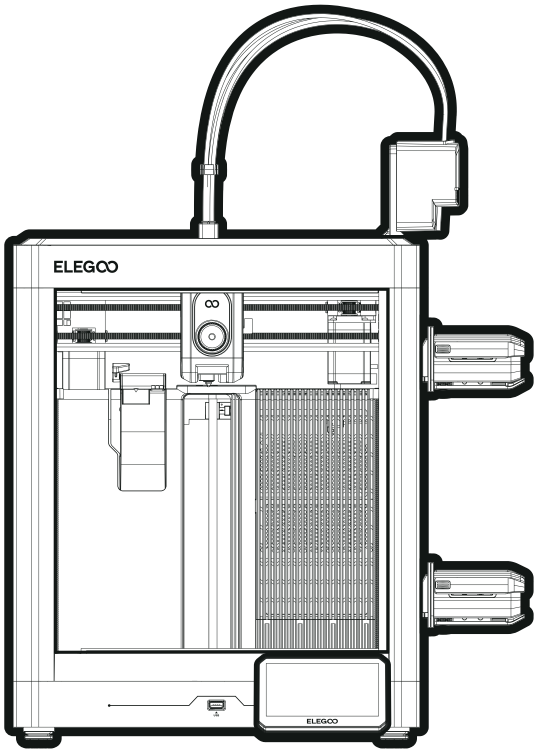
Die Garantie deckt keine Schäden ab, die durch eigenmächtiges Zerlegen, unsachgemäßen Gebrauch oder normalen Verschleiß des Gerätegehäuses entstehen.

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

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D tiskárna



Uživatelská příručka

V2.1

Video s postupem instalace krok za krokem najdete na přiloženém USB flash disku.

Obsah

1 Děkujeme, že jste si vybrali ELEGOO 2

2 Důležitá upozornění 2

3 Technické specifikace 3

4 Popis částí tiskárny 4

5 Popis částí CANVAS 5

6 Přiložené příslušenství 5

7 Sada nástrojů 6

8 Instalace tiskárny 7

9 Instalace CANVAS 8

10 Zavádění filamentu 10

11 První tisk 12

12 ElegooSlicer 13

13 Tisk přes LAN (síť) 15

14 Zapojení základní desky 17

15 Záruční prohlášení 17

1. Děkujeme, že jste si vybrali ELEGOO

Po převzetí výrobku zkontrolujte, zda je zařízení v pořádku a zda je přiloženo veškeré příslušenství. Pokud během instalace, provozu nebo údržby narazíte na jakýkoli problém, obraťte se na poprodejní tým ELEGOO prostřednictvím níže uvedených oficiálních kanálů a získejte odbornou podporu.

Navštivte naši oficiální stránku podpory

Naskenujte QR kód a získejte individuální pomoc.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(Doporučujeme odkaz zkopírovat a otevřít v prohlížeči.)

Neomezeně bezplatných modelů

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

Poznámka: Aby byl zajištěn optimální výkon, prochází každý výrobek ELEGOO před odesláním důkladnými tiskovými testy. Při dodání mohou být patrné drobné povrchové škrábance; je to normální a nemá to vliv na funkčnost.

2. Důležitá upozornění

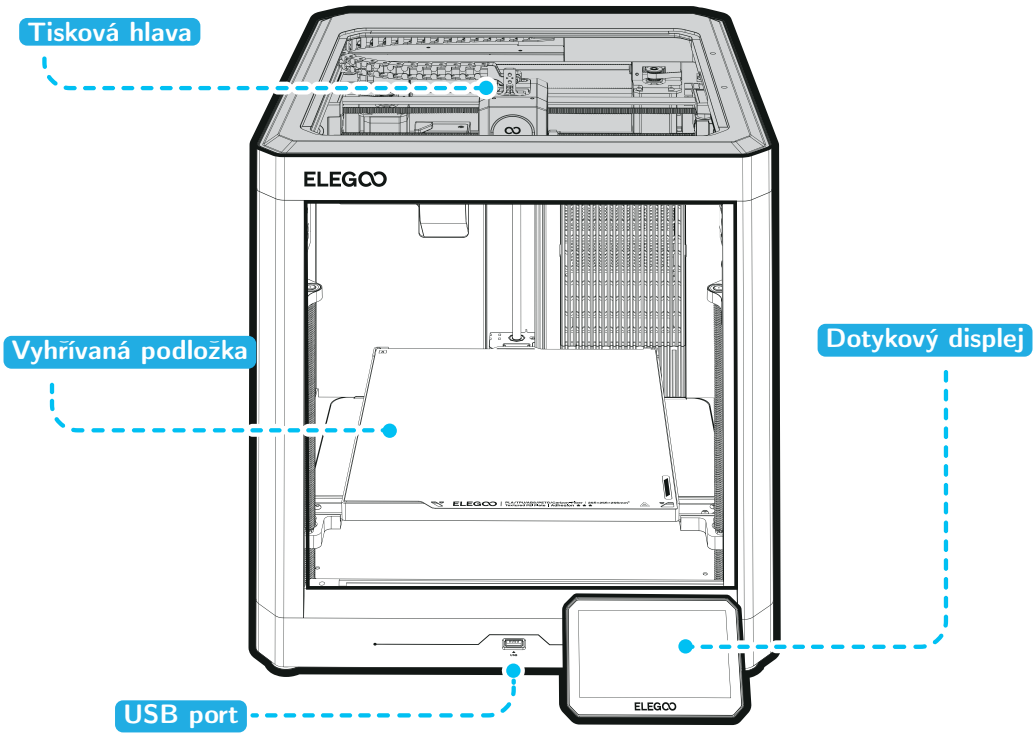
- Neumisťujte tiskárnu do prostředí se silnými vibracemi ani na nestabilní místo, protože vibrace stroje mohou ovlivnit kvalitu tisku.
- Během provozu tiskárny se nedotýkejte trysky ani vyhřívané podložky, abyste se vyhnuli popálení a zranění vysokou teplotou.
- Po dokončení tisku ihned využijte zbytkové teplo trysky a vhodným nástrojem z ní odstraňte zbytky filamentu. Nedotýkejte se trysky přímo, abyste se nepopálili.
- Pro správnou funkci stroje a optimální výsledky tisku doporučujeme používat slicovací software od ELEGOO.
- Tiskárnu pravidelně udržujte: tělo stroje čistěte suchým hadříkem od prachu a lepivých zbytků filamentu. Před čištěním se ujistěte, že je tiskárna vypnutá.
- Pravidelně kontrolujte a čistěte chladicí ventilátory tiskárny, aby se v nich neusazoval prach; zajistíte tak optimální výkon a dlouhou životnost.

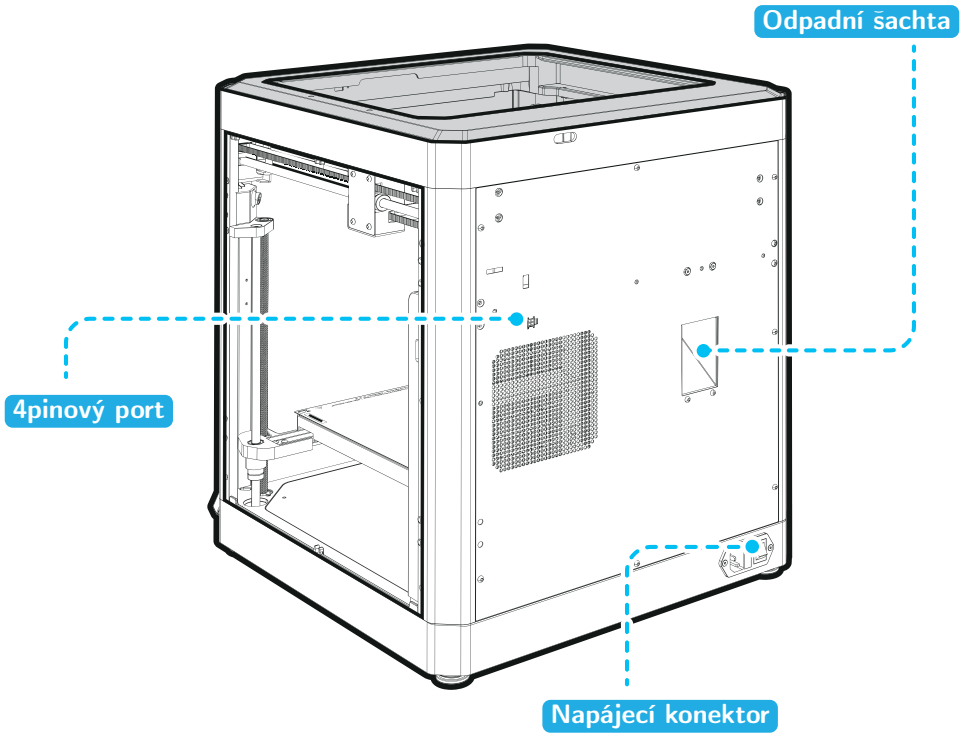
- Dávejte pozor na rychle se pohybující části stroje, abyste předešli riziku přiskřípnutí.
- Pohyblivé části osy Z jsou poháněny závitovými tyčemi. Podle potřeby je namažte mazacím olejem, aby se pohybovaly hladce.
- Děti smějí stroj používat pouze pod dohledem dospělých, aby nedošlo ke zranění.
- V případě nouze okamžitě vypněte napájení.
- Pro bezpečný provoz se ujistěte, že je stroj řádně uzemněn. Nesprávné nebo chybějící uzemnění může zvýšit riziko úniku elektrického proudu.
- Pokud stroj delší dobu nepoužíváte, vypněte napájení a odpojte napájecí kabel.

3. Technické specifikace

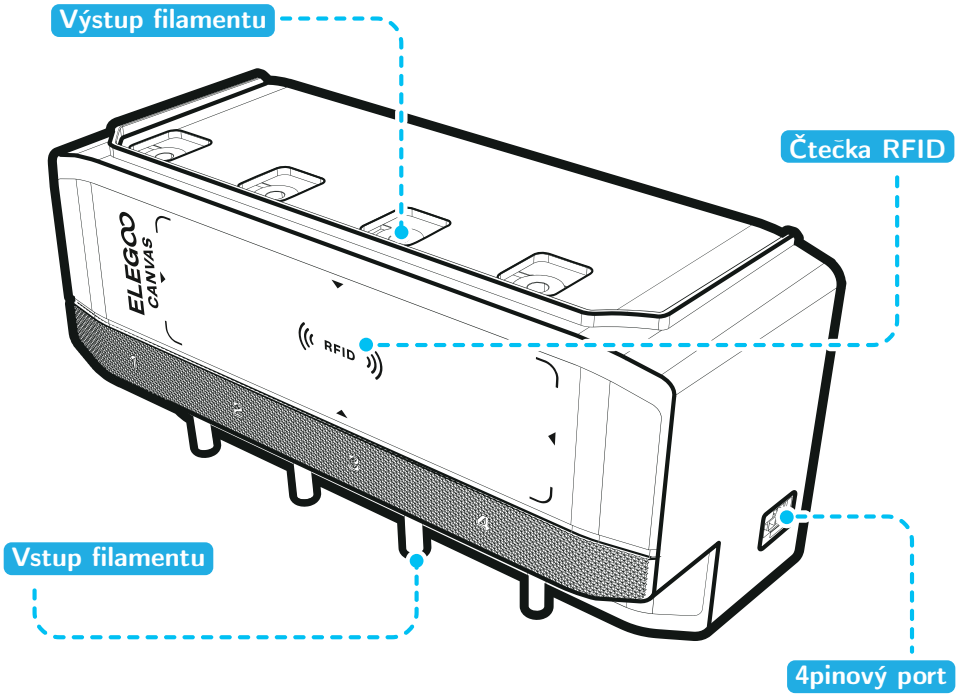
Parametry tisku	
Technologie tisku	Tavné nanášení (Fused Deposition Modeling, FDM)
Tiskový prostor	$256 \times 256 \times 256\,\text{mm}$
Přesnost tisku	$\pm 0{,}1\,\text{mm}$
Průměr trysky	$0{,}4\,\text{mm}$
Rychlost tisku	$\leq 500\,\text{mm/s}$
Okolní teplota	5–40 °C
Elektrické požadavky	
Vstupní napětí	100–240 V AC, 50/60 Hz
Jmenovitý příkon	1100 W při 220 V / 350 W při 110 V
Teplotní parametry	
Max. teplota trysky	350 °C
Max. teplota vyhřívané podložky	110 °C
Software	
Slicovací software	ElegooSlicer (doporučeno)
Vstupní formáty souborů	STL, OBJ, 3MF, STEP
Výstupní formát souboru	G-code
Připojení	USB flash disk, Wi-Fi
Fyzické parametry	
Rozměry stroje	$500 \times 480 \times 500\,\text{mm}$
Hmotnost netto	15 kg

4. Popis částí tiskárny





5. Popis částí CANVAS



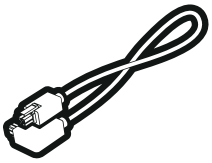
6. Přiložené příslušenství



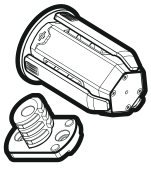
Dotykový displej



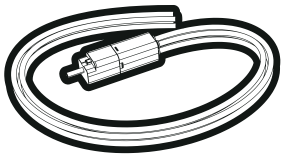
Napájecí kabel



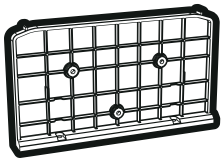
4pinový kabel



Modul držáku cívky ×4 (2 levé, 2 pravé)



Rozbočovač filamentu

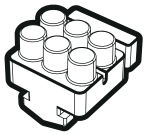


Montážní držák CANVAS



Uživatelská příručka

7. Sada nástrojů



Náhradní stěrka trysky



USB flash disk



Škrabka



Jehla na pročištění trysky



Imbusový klíč (1,5/ 2,0/2,5/3,0 mm)



Šroubovák



Vzorek filamentu

7.1. Šrouby pro jednotlivé příslušenství



PM3×6 (×2)
Rozbočovač filamentu



PA3×10 (×2)
Škrabka



PM3×8 (×3)
Podávací modul CANVAS



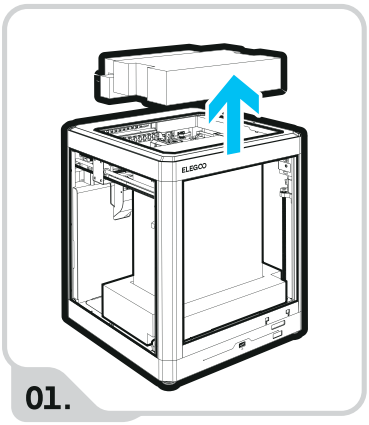
HM3×12 (×8)
Držák cívky



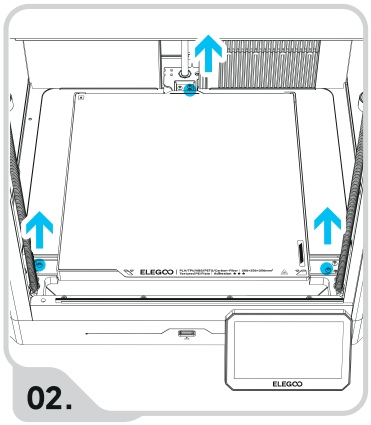
PM3×50 (×2)
Montážní držák CANVAS

8. Instalace tiskárny

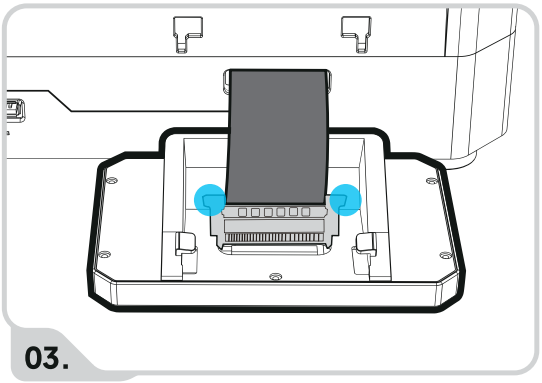
Naskenujte QR kód a podívejte se na videonávod.



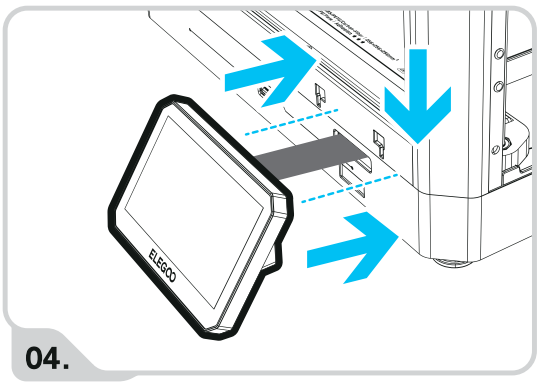
1. Vyjměte z tiskárny pěnovou výplň, dotykový displej a krabičku s nářadím.



2. Imbusovým klíčem 2,5 mm vyšroubujte 3 modře označené šrouby, abyste odjistili vyhřívanou podložku.

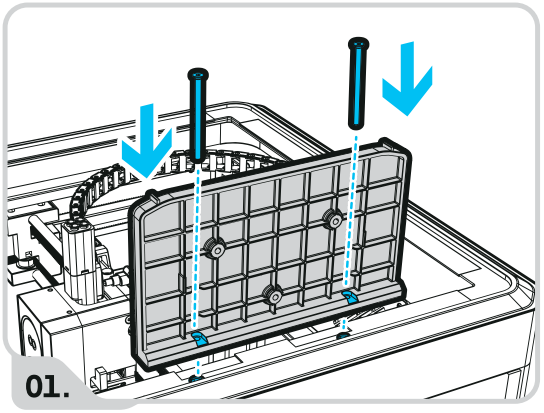


3. Zasuňte flexibilní plochý kabel (FPC) do konektoru dotykového displeje a zatlačte na koncovku podle obrázku. Dbejte na správnou orientaci: zlaté kontakty musí směřovat nahoru.

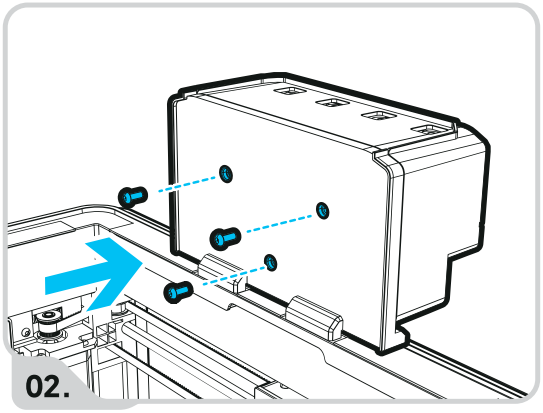


4. Vložte displej do drážky na tiskárně a zatlačte jej dolů, aby zacvakl na místo.

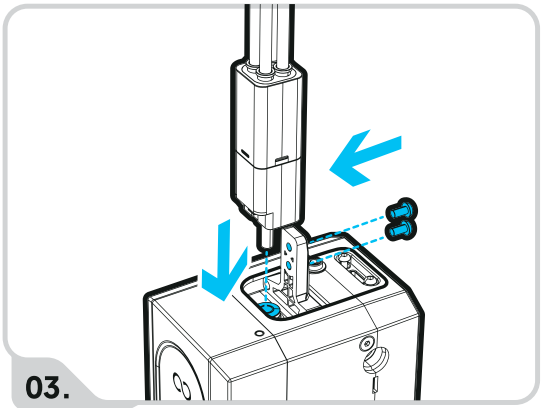
9. Instalace CANVAS



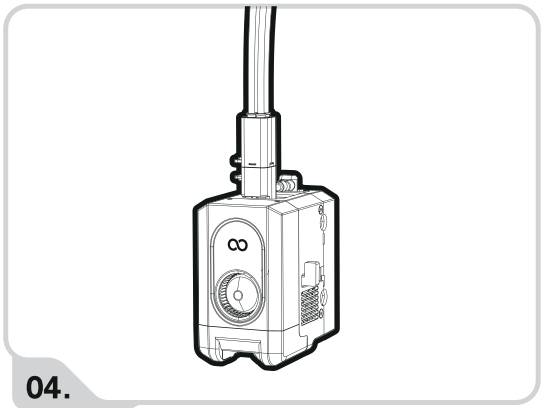
1. Připevněte montážní držák CANVAS ke stroji pomocí 2 šroubů PM3×50. (Před montáží vyjměte z horních montážních otvorů případné silikonové záslepky.)



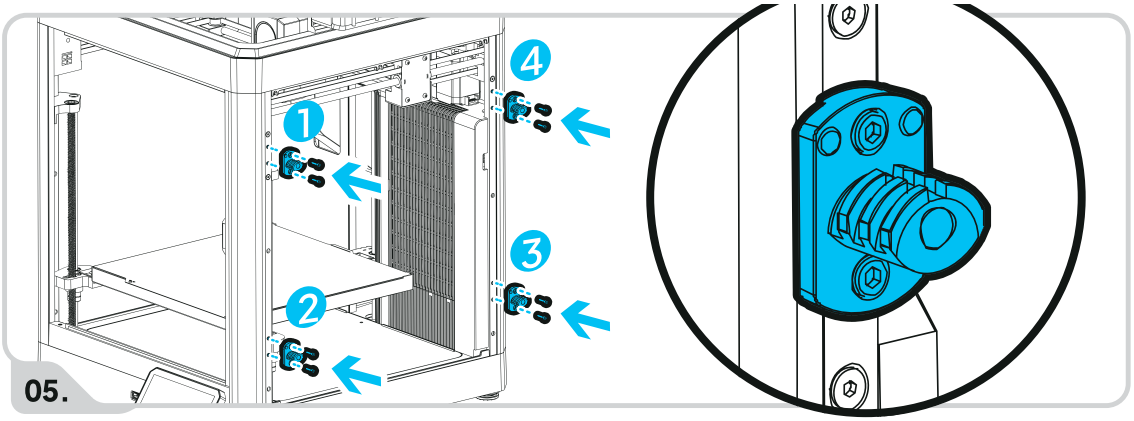
2. Připevněte podávací modul CANVAS na držák pomocí 3 šroubů PM3×8.



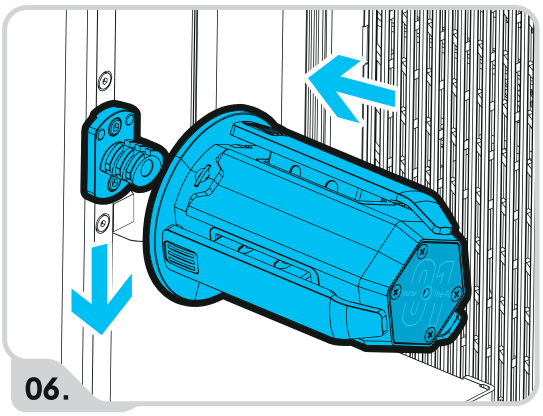
3. Nasaďte rozbočovač filamentu na jeho držák. Kovovou trubičku rozbočovače zasuňte směrem dolů do pneumatické spojky tiskové hlavy a poté rozbočovač zajistěte 2 šrouby PM3×6.



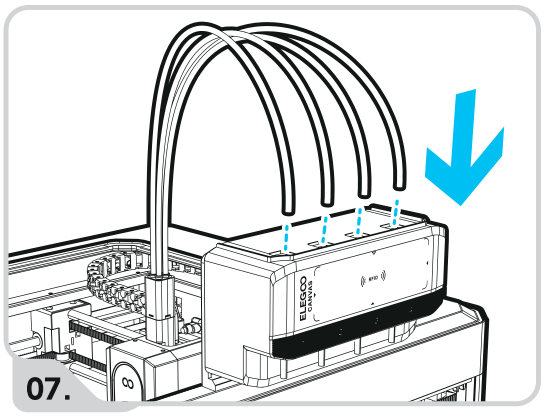
4. Instalace rozbočovače filamentu je hotová.



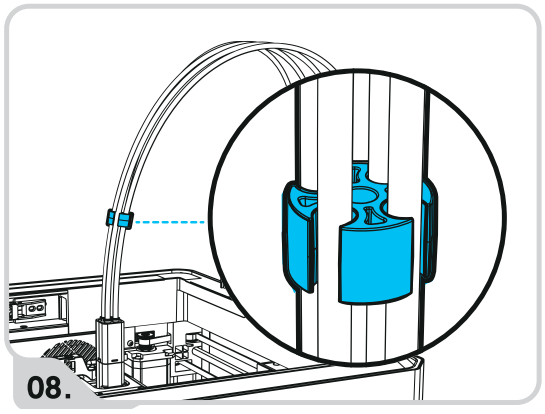
5. Pomocí 8 šroubů HM3×12 připevněte úchyty držáků cívek na hliníkový profil stroje. (Dbejte na to, aby každý úchyt dosedal rovně na stupňovitou plochu profilu a pevně držel.)



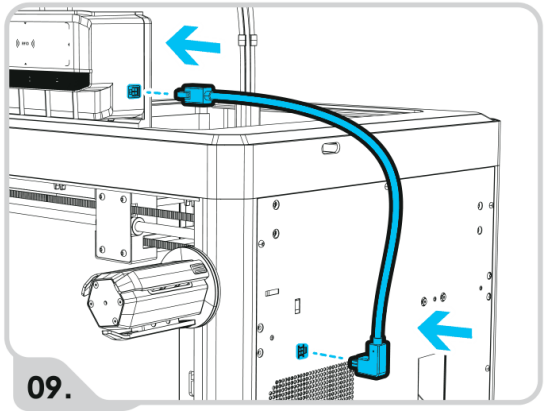
6. Zatlačte každý držák cívky dolů do jeho úchytu, až zacvakne na místo. Totéž zopakujte u všech čtyř držáků.
Poznámka: Každý držák nainstalujte na jeho určenou očíslovanou pozici, aby funkce recyklace filamentu fungovala správně.



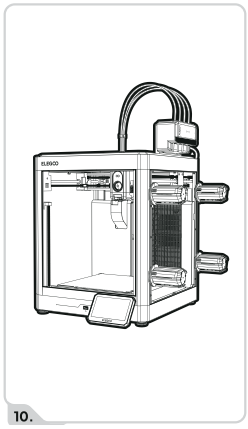
7. Zasuňte jeden konec každé PTFE trubičky do čtyř pneumatických spojek na horní straně modulu CANVAS a druhý konec do čtyř pneumatických spojek na horní straně rozbočovače filamentu.



8. Pomocí spon úhledně svažte všechny čtyři trubičky dohromady.

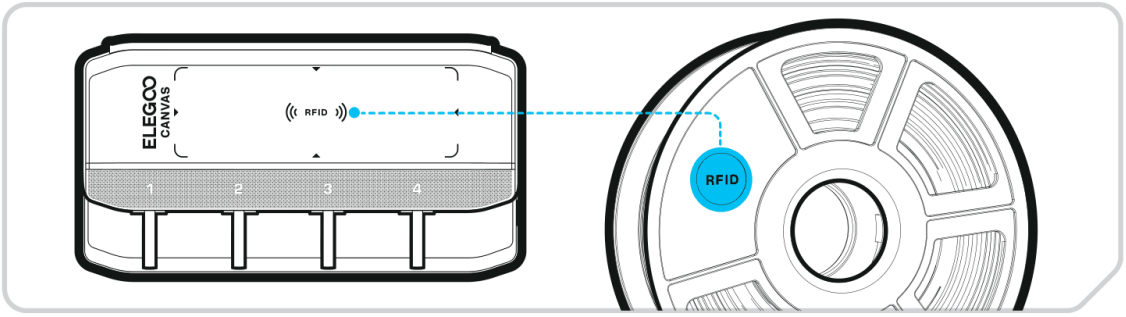


9. Připojte 4pinový kabel: zalomený konektor zasuňte do portu CANVAS na zadní straně stroje a rovný konektor do 4pinového portu na pravé straně modulu CANVAS.

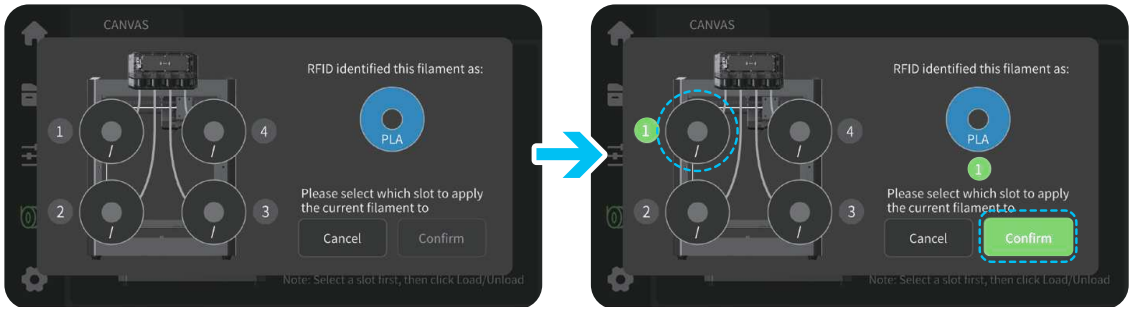


10. Instalace CANVAS je hotová.

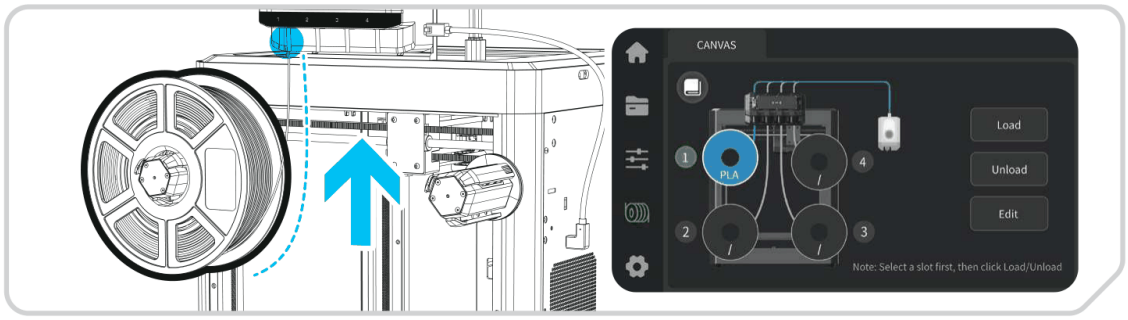
10. Zavádění filamentu



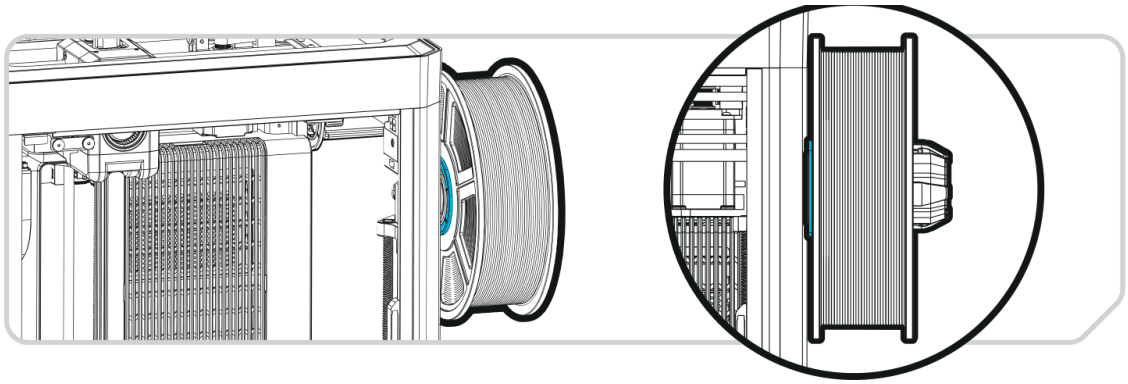
1. U cívek s RFID přiložte štítek k oblasti rozpoznávání na CANVAS, dokud neuslyšíte potvrzovací pípnutí.



2. Na dotykovém displeji vyberte číslo držáku cívky, na který budete filament nasazovat, a klepnutím na **Confirm** informace o filamentu automaticky zapíšete.

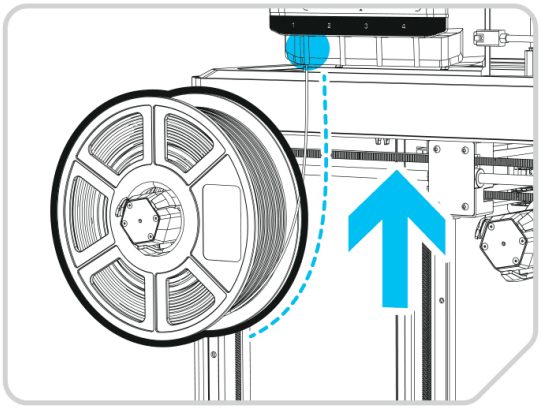


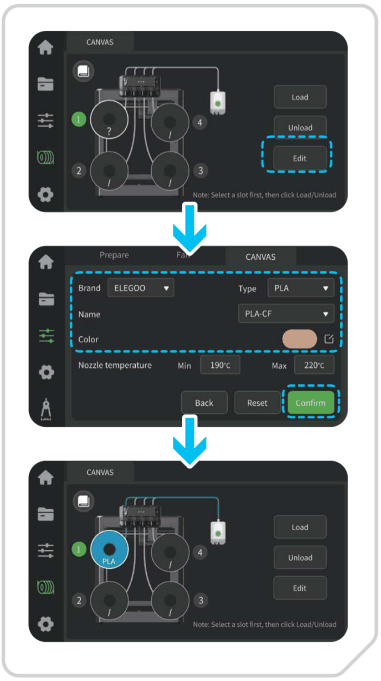
3. Nasaďte cívku s filamentem na její očíslovaný držák a zasuňte filament do odpovídajícího vstupu na CANVAS. Jakmile spínač detekce filamentu filament zaznamená, stroj jej automaticky podá do pohotovostní polohy.



4. Opakujte výše uvedené kroky pro všechny filamenty, které chcete zavést.

Poznámka: Nasuňte cívku úplně až k dorazu na držáku, aby nespadla a filament se nezamotal.





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

2. Na displeji zadejte pro každou cívku údaje o materiálu (značku, typ, barvu).

3. Dokončete zavedení všech cívek bez RFID.

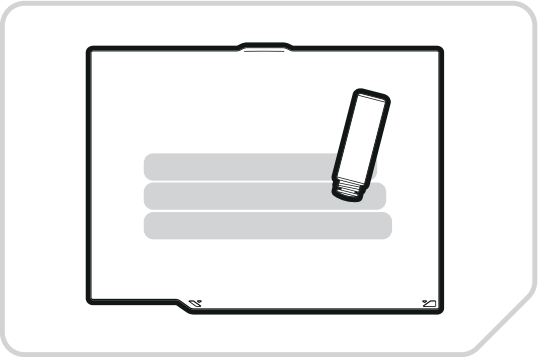
Poznámka: Filament se štítkem RFID lze v případě potřeby zaregistrovat také ručně.

11. První tisk

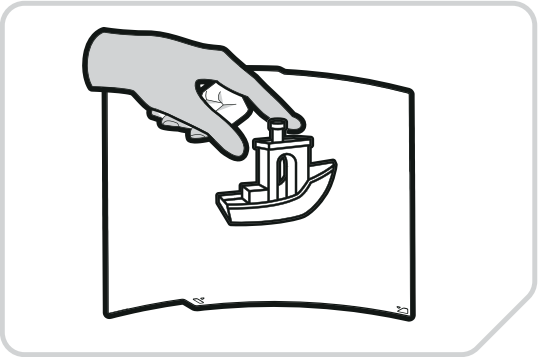


1. Přejděte na > **Local** a vyberte model pro zkušební tisk.

Tip: Dlouhým stisknutím souborů na USB flash disku je naimportujete do místního úložiště.



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



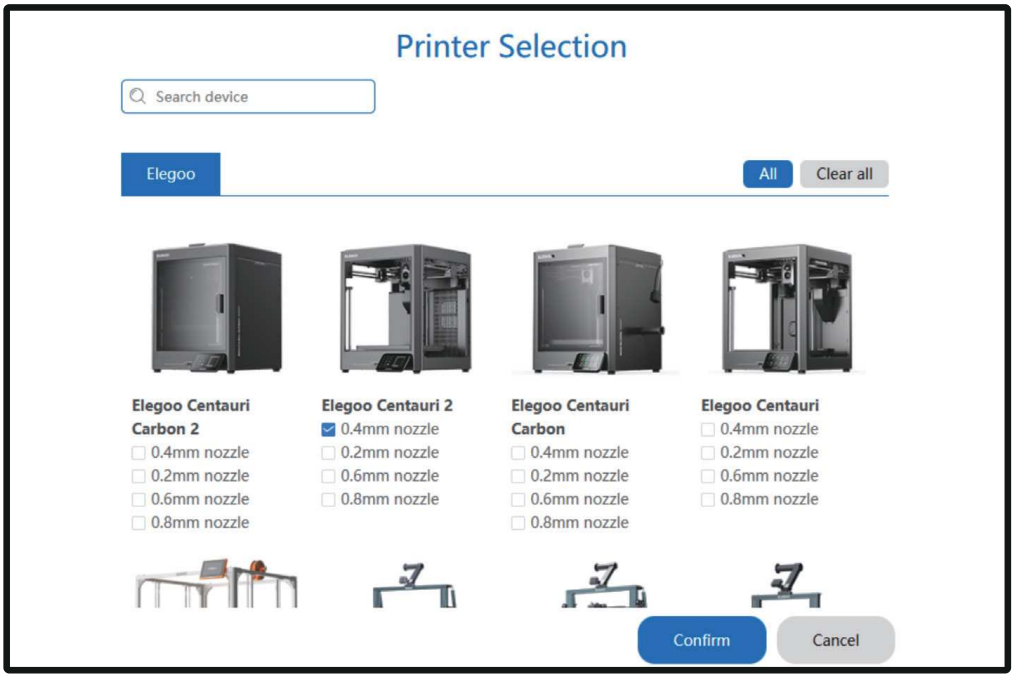
3. Po vychladnutí vytištěného modelu sejměte flexibilní tiskovou podložku a jemně ji ohněte, aby se model uvolnil. **Poznámka:** Podložku příliš neohýbejte, aby se trvale nedeformovala.

12. ElegooSlicer

Nainstalujte software ElegooSlicer z přiloženého USB flash disku. Vyberte instalační balíček odpovídající systému vašeho počítače.

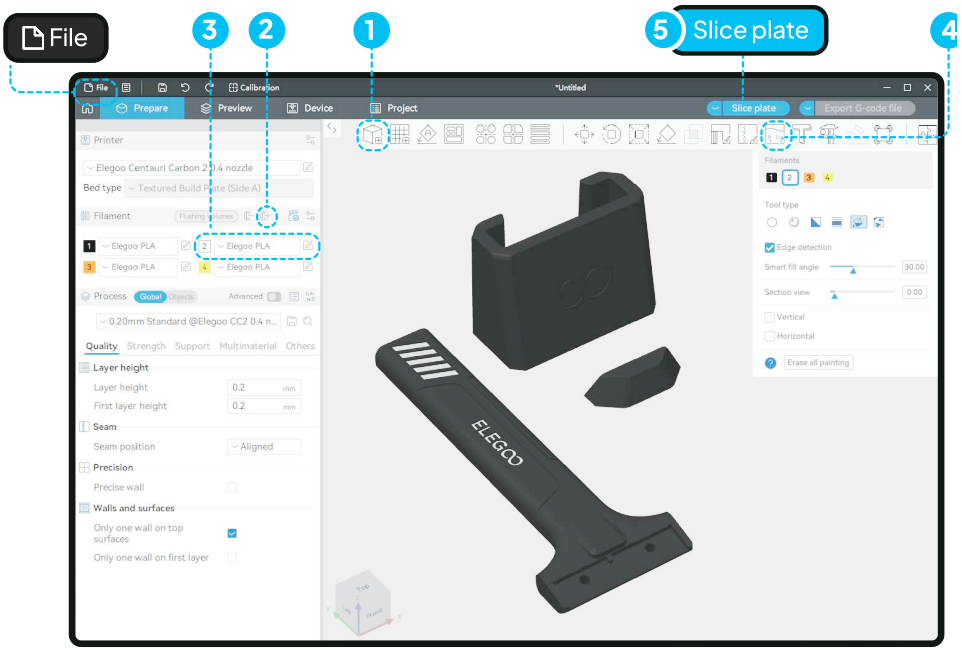
- Pokud vás software po instalaci vyzve k aktualizaci, aktualizujte jej.
- Instalační balíčky: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac s procesorem Intel), arm64.dmg (Mac s čipem řady M).

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

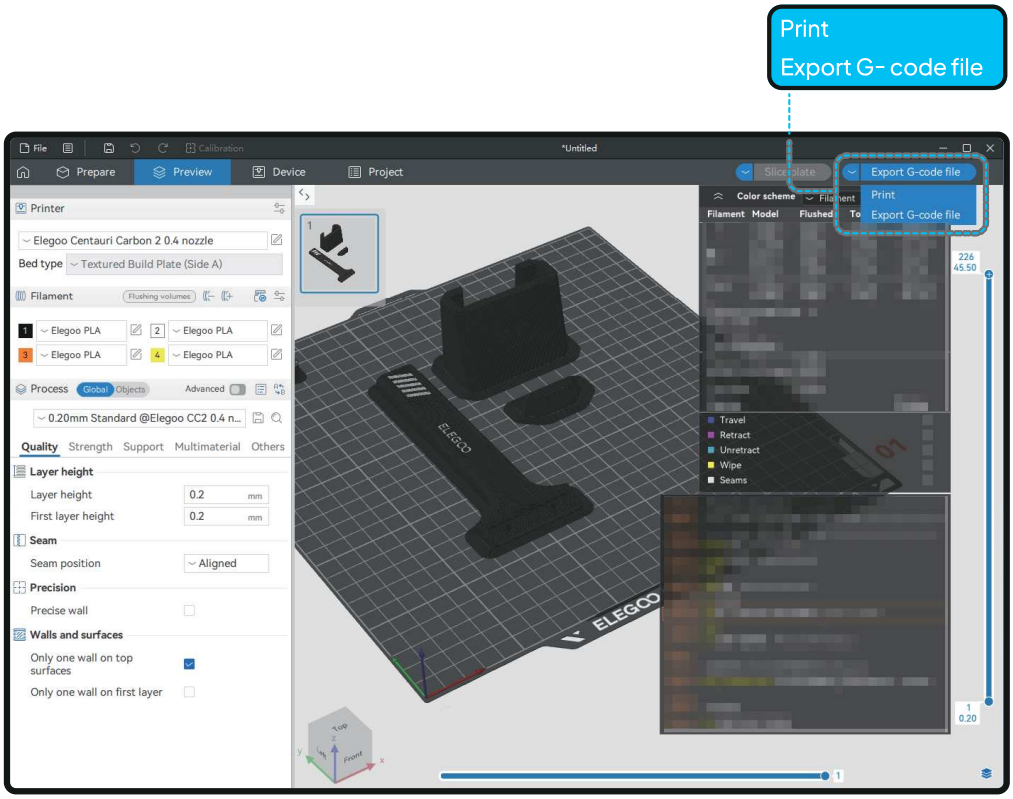


2. Slicování vícebarevného modelu:

    1. Přetáhněte soubor modelu do sliceru, nebo klikněte vlevo nahoře na **File** a model naimportujte. Pro první test můžete použít některý z přiložených ukázkových souborů.
    2. Klikněte na + na levém panelu nástrojů a přidejte filament.
    3. Nastavte typ a barvu filamentu pro každou cívku.
    4. Vyberte model a klikněte vpravo nahoře na **Color painting** (nebo stiskněte N), čímž přejdete do režimu malování.
    5. Klikněte na **Slice plate** a počkejte, až se proces dokončí.

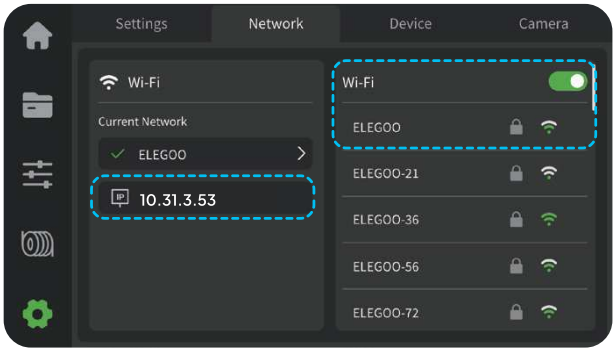


3. Po dokončení slicování klikněte v pravém horním rohu na **Print** a odešlete soubor do tiskárny (tiskárna musí být připojena, viz kapitola 13), nebo zvolte **Export G-code file** a uložte soubor na USB flash disk pro tisk offline.

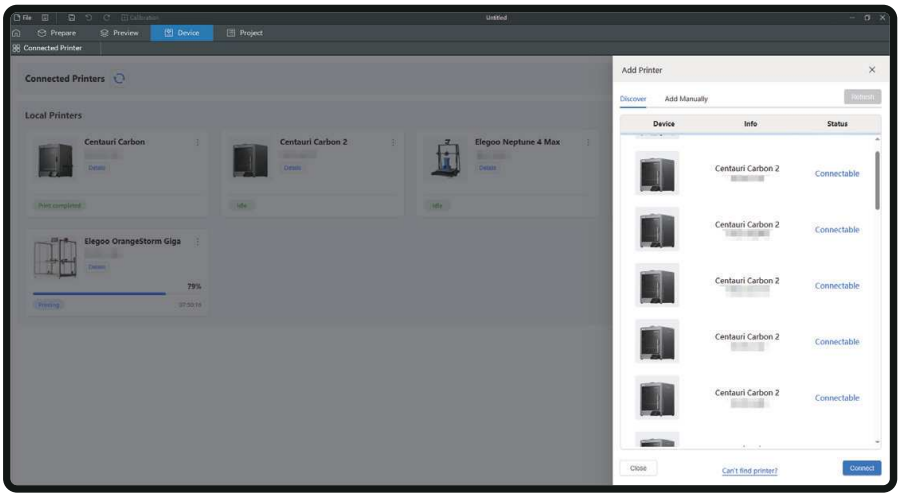


13. Tisk přes LAN (síť)

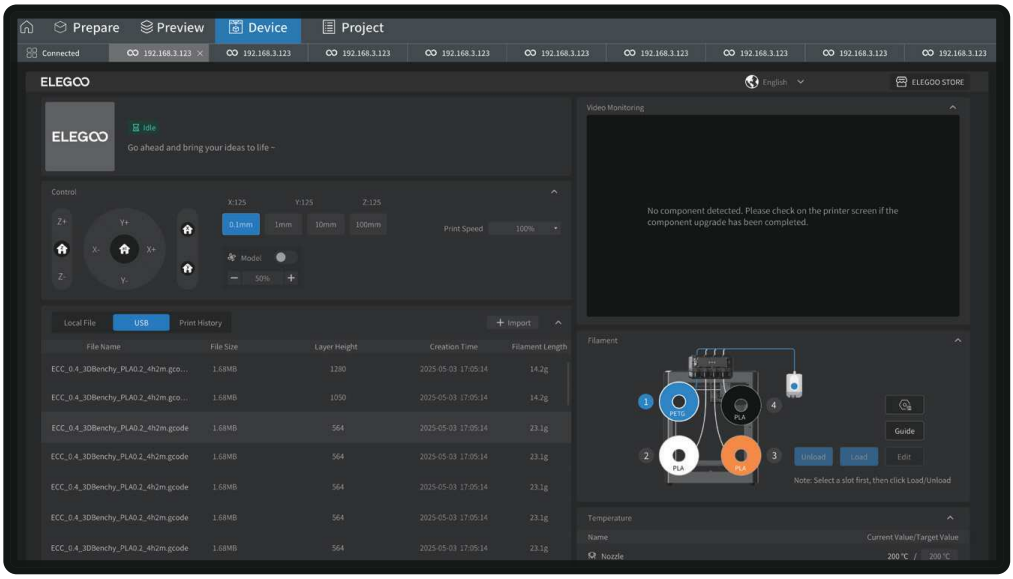
1. V nastavení sítě připojte tiskárnu k Wi-Fi. Po připojení se zobrazí přidělená IP adresa, jak je vidět na obrázku.



2. Ujistěte se, že počítač a tiskárna jsou ve stejné místní síti. V ElegooSliceru přejděte na kartu **Device** a klikněte vpravo nahoře na **Add Printer**. V seznamu nalezených zařízení dvakrát klikněte na svou tiskárnu a poté kliknutím na **Connect** dokončete párování.

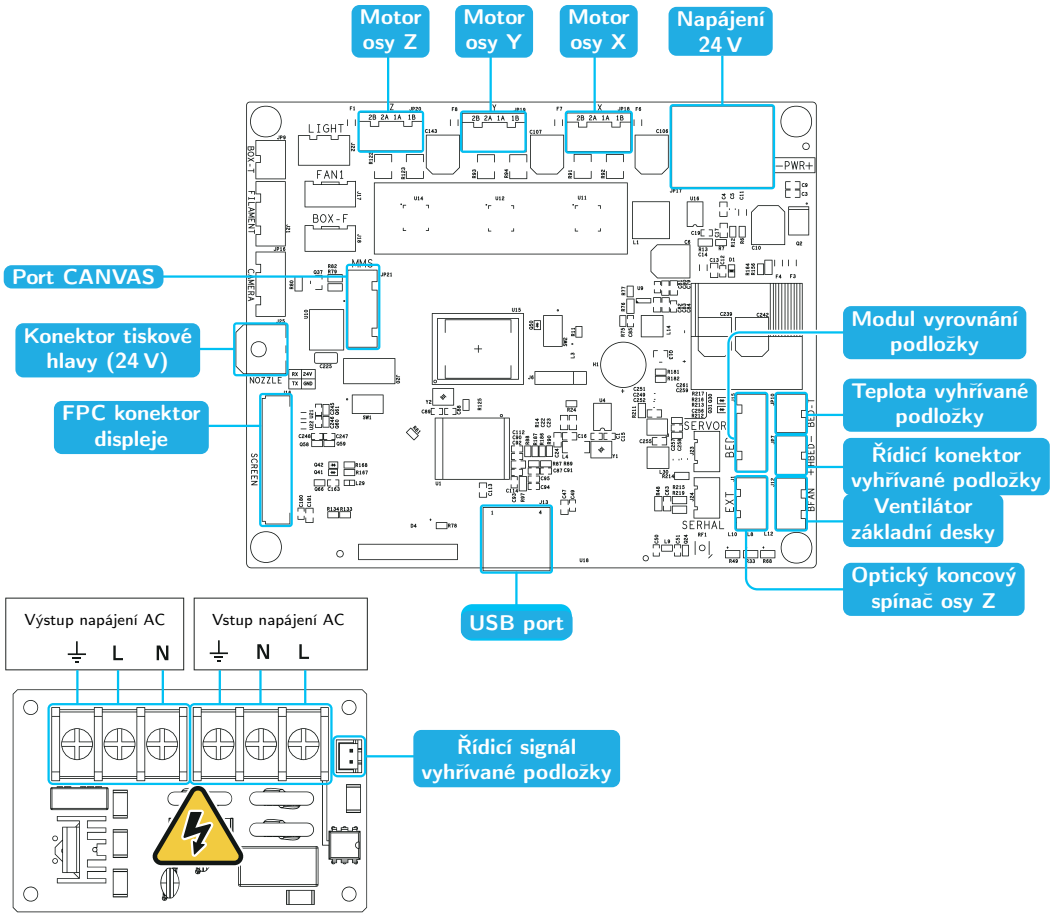


3. Tiskové úlohy sledujte přímo v ElegooSliceru, kde můžete tisk podle potřeby spustit, pozastavit nebo zastavit.



4. Úplný návod k softwaru najdete v příručce *ElegooSlicer User Manual* na přiloženém USB flash disku.

14. Zapojení základní desky



15. Záruční prohlášení

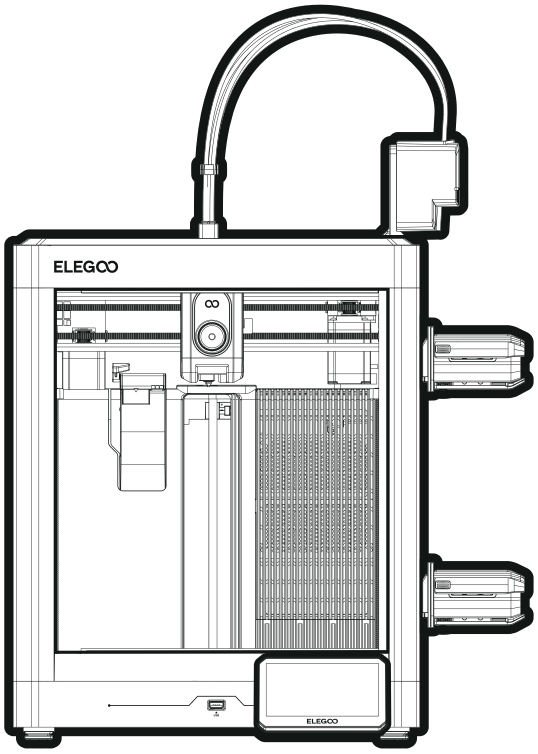
Záruka se nevztahuje na poškození způsobená svépomocnou demontáží, nesprávným používáním ani běžným opotřebením krytu stroje.

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

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D tlačiareň



Používateľská príručka

V2.1

Video s postupom inštalácie krok za krokom nájdete na priloženom USB kľúči.

Obsah

1	**Ďakujeme, že ste si vybrali ELEGOO**	**2**
2	**Dôležité upozornenia**	**2**
3	**Technické špecifikácie**	**3**
4	**Popis častí tlačiarne**	**4**
5	**Popis častí CANVAS**	**5**
6	**Priložené príslušenstvo**	**5**
7	**Súprava nástrojov**	**6**
8	**Inštalácia tlačiarne**	**7**
9	**Inštalácia CANVAS**	**8**
10	**Zavádzanie filamentu**	**10**
11	**Prvá tlač**	**12**
12	**ElegooSlicer**	**13**
13	**Tlač cez LAN (sieť)**	**15**
14	**Zapojenie základnej dosky**	**17**
15	**Vyhlásenie o záruke**	**17**

1. Ďakujeme, že ste si vybrali ELEGOO

Po prevzatí výrobku skontrolujte, či je zariadenie v poriadku a či je priložené všetko príslušenstvo. Ak počas inštalácie, prevádzky alebo údržby narazíte na akýkoľvek problém, obráťte sa na popredajný tím ELEGOO prostredníctvom nižšie uvedených oficiálnych kanálov a získajte odbornú podporu.

Navštívte našu oficiálnu stránku podpory

Naskenujte QR kód a získajte individuálnu pomoc.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(Odporúčame odkaz skopírovať a otvoriť v prehliadači.)

Neobmedzene bezplatných modelov

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

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

2. Dôležité upozornenia

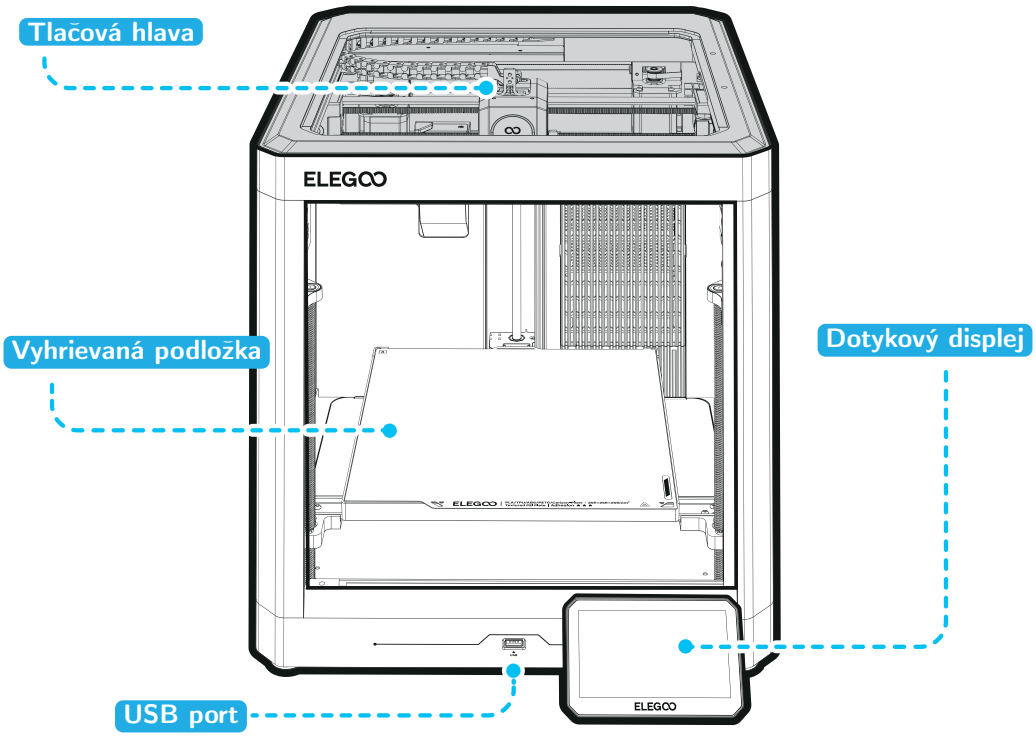
- Neumiestňujte tlačiareň do prostredia so silnými vibráciami ani na nestabilné miesto, pretože vibrácie stroja môžu ovplyvniť kvalitu tlače.
- Počas prevádzky tlačiarne sa nedotýkajte trysky ani vyhrievanej podložky, aby ste sa vyhli popáleniu a zraneniu vysokou teplotou.
- Po dokončení tlače ihneď využite zvyškové teplo trysky a vhodným nástrojom z nej odstráňte zvyšky filamentu. Nedotýkajte sa trysky priamo, aby ste sa nepopálili.
- Na správnu funkciu stroja a optimálne výsledky tlače odporúčame používať slicovací softvér od ELEGOO.
- Tlačiareň pravidelne udržiavajte: telo stroja čistite suchou handričkou od prachu a lepkavých zvyškov filamentu. Pred čistením sa uistite, že je tlačiareň vypnutá.
- Pravidelne kontrolujte a čistite chladiace ventilátory tlačiarne, aby sa v nich neusádzal prach; zaistíte tak optimálny výkon a dlhú životnosť.

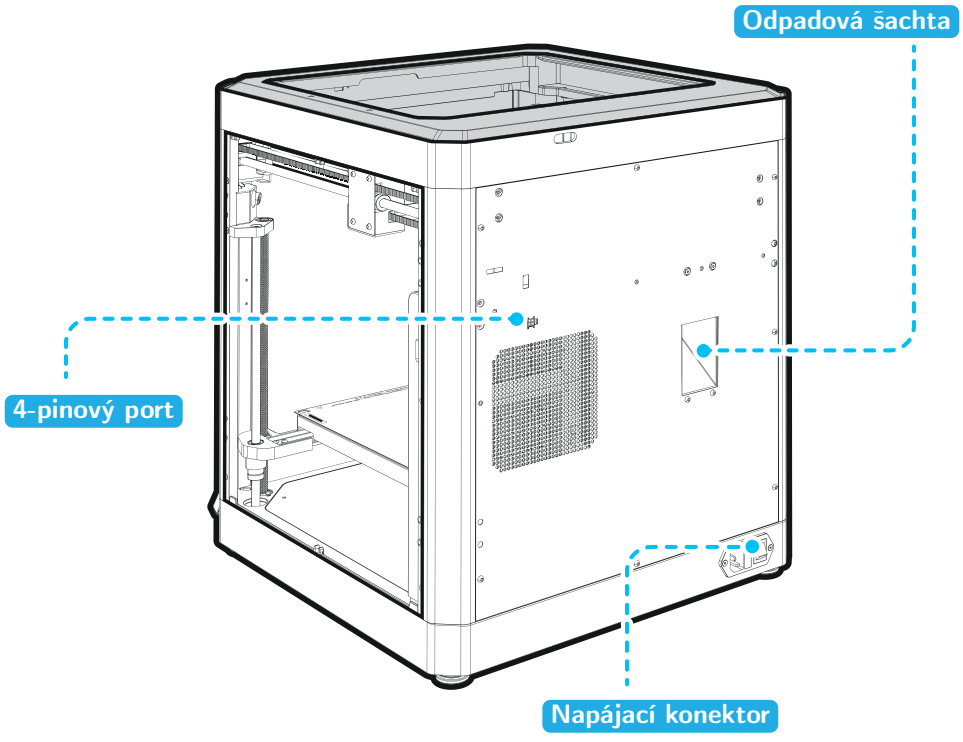
- Dávajte pozor na rýchlo sa pohybujúce časti stroja, aby ste predišli riziku privretia.
- Pohyblivé časti osi Z sú poháňané závitovými tyčami. Podľa potreby ich namažte mazacím olejom, aby sa pohybovali hladko.
- Deti smú stroj používať iba pod dohľadom dospelých, aby nedošlo k zraneniu.
- V prípade núdze okamžite vypnite napájanie.
- Na bezpečnú prevádzku sa uistite, že je stroj riadne uzemnený. Nesprávne alebo chýbajúce uzemnenie môže zvýšiť riziko úniku elektrického prúdu.
- Ak stroj dlhší čas nepoužívate, vypnite napájanie a odpojte napájací kábel.

3. Technické špecifikácie

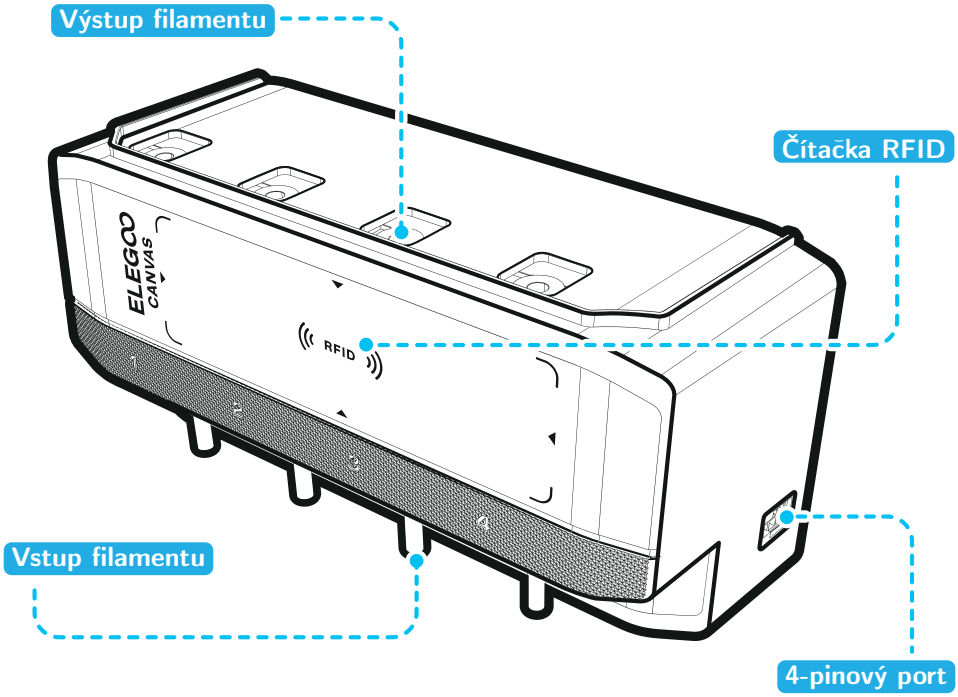
Parametre tlače	
Technológia tlače	Tavné nanášanie (Fused Deposition Modeling, FDM)
Tlačový priestor	256 × 256 × 256 mm
Presnosť tlače	±0,1 mm
Priemer trysky	0,4 mm
Rýchlosť tlače	≤ 500 mm/s
Teplota okolia	5–40 °C
Elektrické požiadavky	
Vstupné napätie	100–240 V AC, 50/60 Hz
Menovitý príkon	1100 W pri 220 V / 350 W pri 110 V
Teplotné parametre	
Max. teplota trysky	350 °C
Max. teplota vyhrievanej podložky	110 °C
Softvér	
Slicovací softvér	ElegooSlicer (odporúčaný)
Vstupné formáty súborov	STL, OBJ, 3MF, STEP
Výstupný formát súboru	G-code
Pripojenie	USB kľúč, Wi-Fi
Fyzické parametre	
Rozmery stroja	500 × 480 × 500 mm
Hmotnosť netto	15 kg

4. Popis častí tlačiarne





5. Popis častí CANVAS



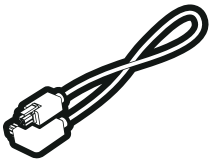
6. Priložené príslušenstvo



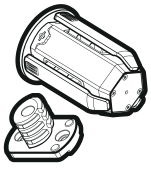
Dotykový displej



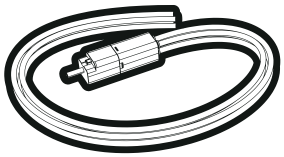
Napájací kábel



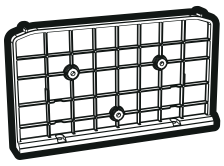
4-pinový kábel



Modul držiaka cievky ×4
(2 ľavé, 2 pravé)



Rozbočovač filamentu

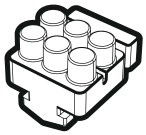


Montážny držiak
CANVAS



Používateľská príručka

7. Súprava nástrojov



Náhradná stierka trysky



USB kľúč



Škrabka



Ihla na prečistenie trysky



Imbusový kľúč (1,5/2,0/2,5/ 3,0 mm)



Skrutkovač



Vzorka filamentu

7.1. Skrutky pre jednotlivé príslušenstvo



PM3×6 (×2)
Rozbočovač filamentu



PA3×10 (×2)
Škrabka



PM3×8 (×3)
Podávací modul CANVAS



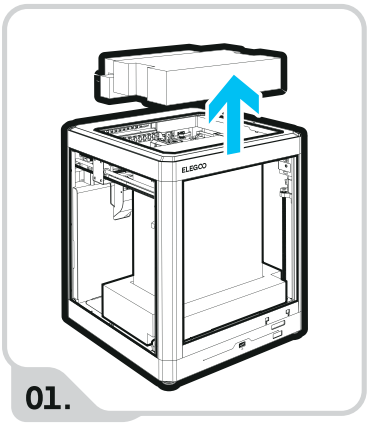
HM3×12 (×8)
Držiak cievky



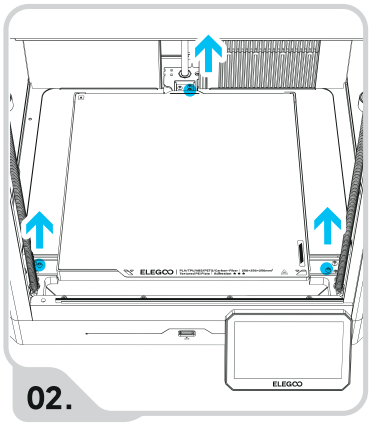
PM3×50 (×2)
Montážny držiak CANVAS

8. Inštalácia tlačiarne

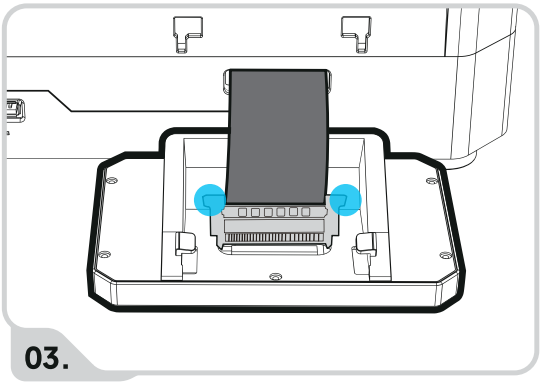
Naskenujte QR kód a pozrite si videonávod.



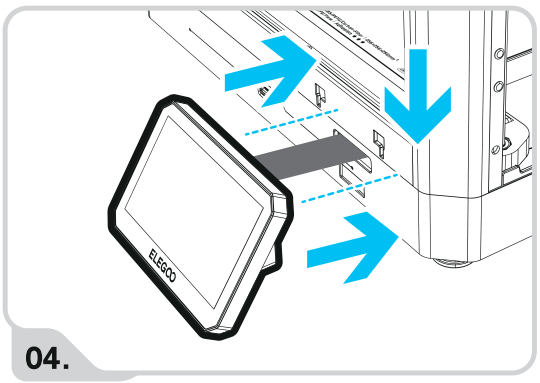
1. Vyberte z tlačiarne penovú výplň, dotykový displej a škatuľku s náradím.



2. Imbusovým kľúčom 2,5 mm vyskrutkujte 3 modro označené skrutky, aby ste odistili vyhrievanú podložku.

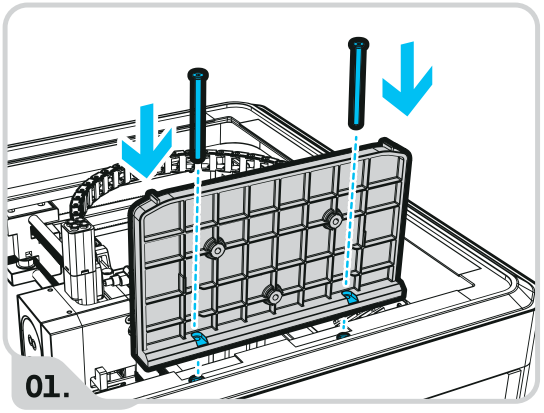


3. Zasuňte flexibilný plochý kábel (FPC) do konektora dotykového displeja a zatlačte na koncovku podľa obrázka. Dbajte na správnu orientáciu: zlaté kontakty musia smerovať nahor.

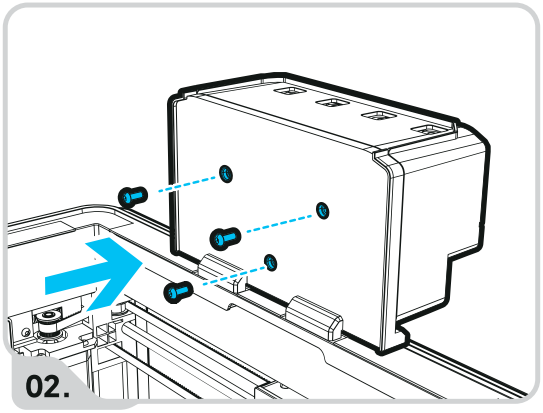


4. Vložte displej do drážky na tlačiarni a zatlačte ho nadol, aby zacvakol na miesto.

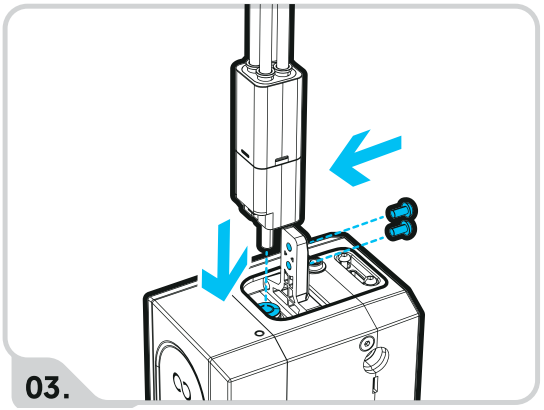
9. Inštalácia CANVAS



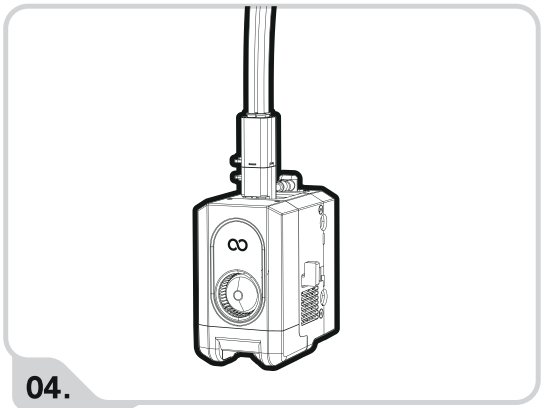
1. Pripevnite montážny držiak CANVAS k stroju pomocou 2 skrutiek PM3×50. (Pred montážou vyberte z horných montážnych otvorov prípadné silikónové zátky.)



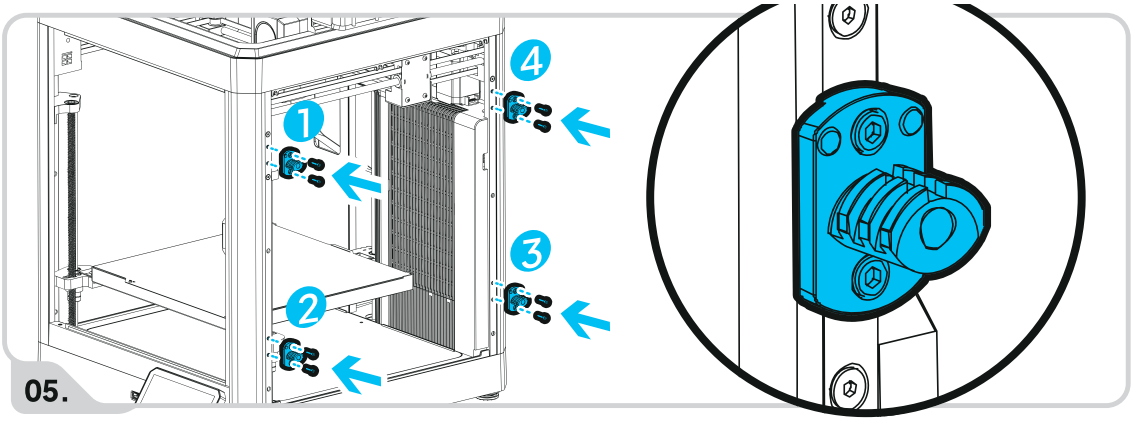
2. Pripevnite podávací modul CANVAS na držiak pomocou 3 skrutiek PM3×8.



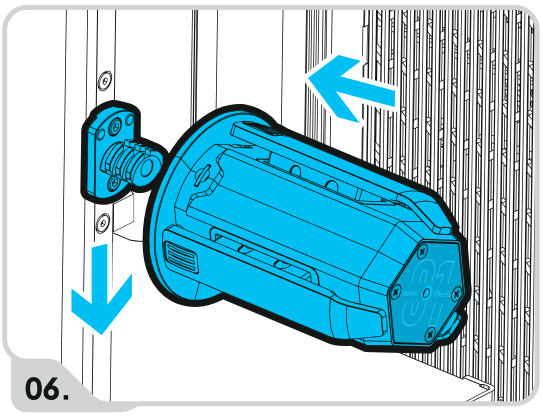
3. Nasaďte rozbočovač filamentu na jeho držiak. Kovovú rúrku rozbočovača zasuňte smerom nadol do pneumatickej spojky tlačovej hlavy a potom rozbočovač zaistite 2 skrutkami PM3×6.



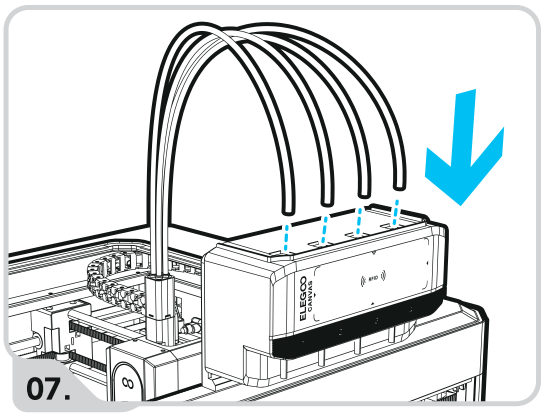
4. Inštalácia rozbočovača filamentu je hotová.



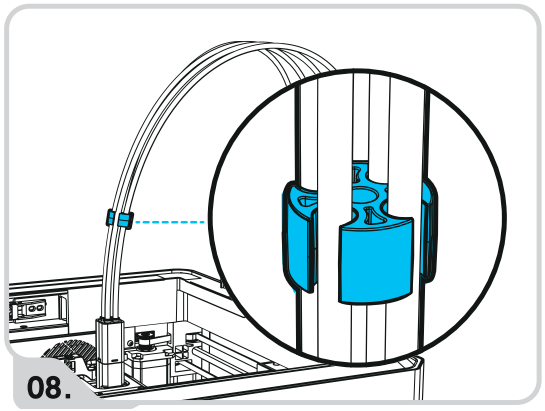
5. Pomocou 8 skrutiek HM3×12 pripevnite úchyty držiakov cievok na hliníkový profil stroja. (Dbajte na to, aby každý úchyt dosadal rovno na stupňovitú plochu profilu a pevne držal.)



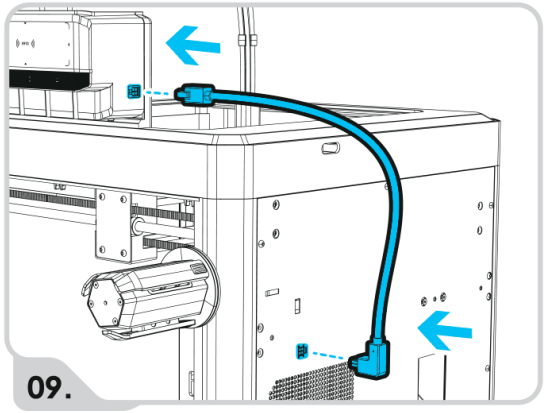
6. Zatlačte každý držiak cievky nadol do jeho úchytu, až zacvakne na miesto. To isté zopakujte pri všetkých štyroch držiakoch.
Poznámka: Každý držiak nainštalujte na jeho určenú očíslovanú pozíciu, aby funkcia recyklácie filamentu fungovala správne.



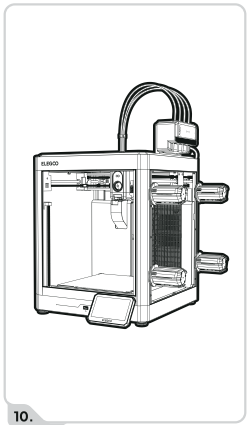
7. Zasuňte jeden koniec každej PTFE rúrky do štyroch pneumatických spojok na hornej strane modulu CANVAS a druhý koniec do štyroch pneumatických spojok na hornej strane rozbočovača filamentu.



8. Pomocou spôn úhľadne zviažte všetky štyri rúrky dohromady.

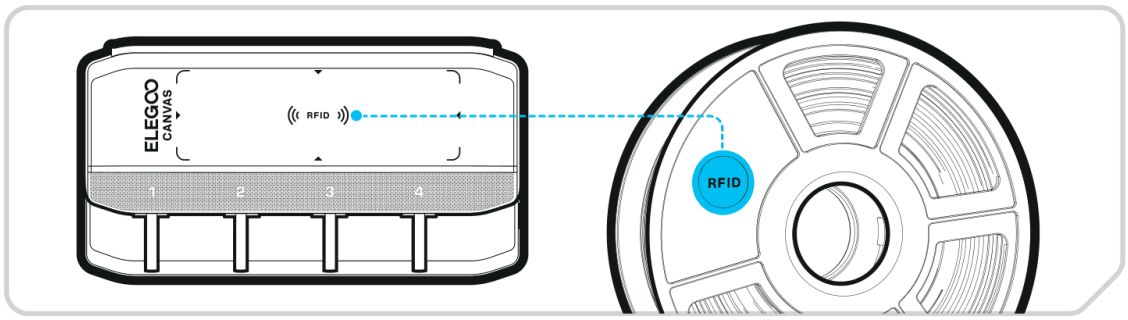


9. Pripojte 4-pinový kábel: zalomený konektor zasuňte do portu CANVAS na zadnej strane stroja a rovný konektor do 4-pinového portu na pravej strane modulu CANVAS.

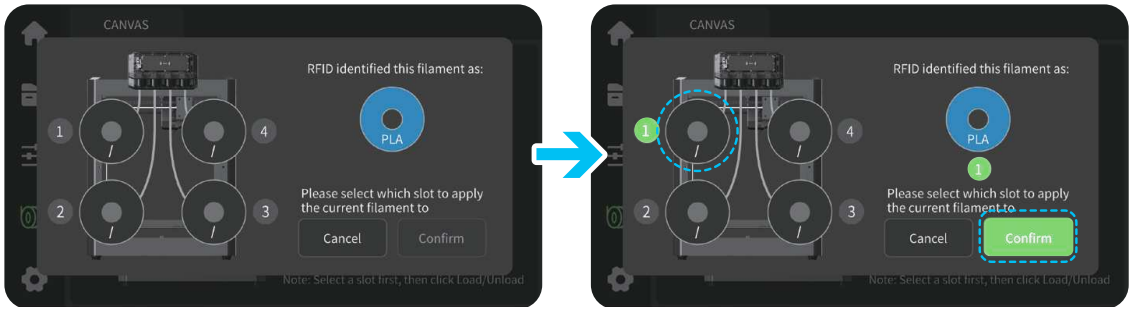


10. Inštalácia CANVAS je hotová.

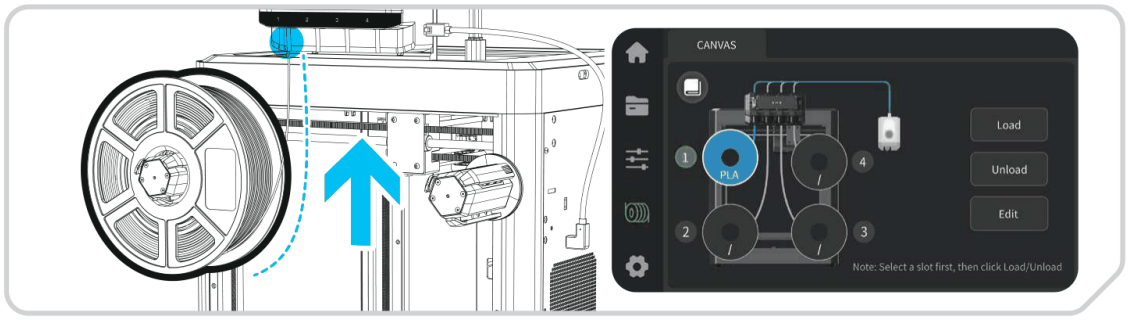
10. Zavádzanie filamentu



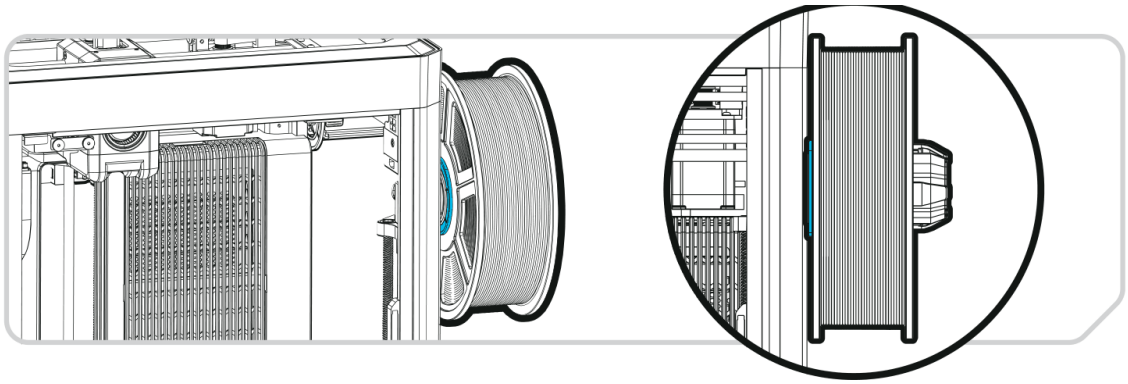
1. Pri cievkach s RFID priložte štítok k oblasti rozpoznávania na CANVAS, kým nezaznie potvrdzovacie pípnutie.



2. Na dotykovom displeji vyberte číslo držiaka cievky, na ktorý budete filament nasadzovať, a ťuknutím na **Confirm** informácie o filamente automaticky zapíšete.

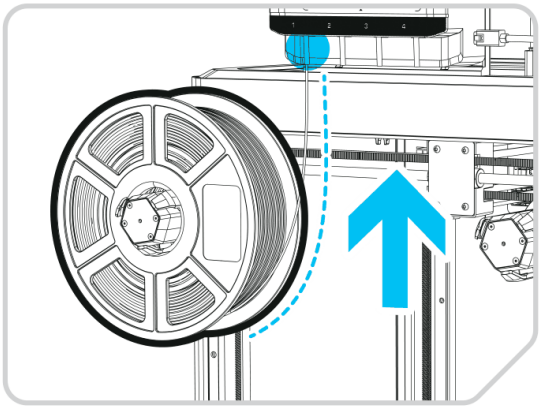


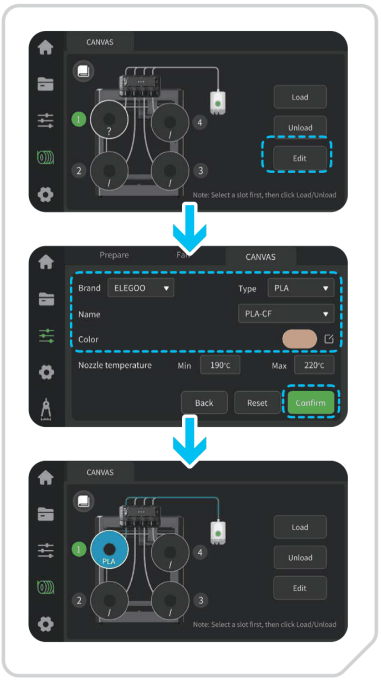
3. Nasaďte cievku s filamentom na jej očíslovaný držiak a zasuňte filament do zodpovedajúceho vstupu na CANVAS. Hneď ako spínač detekcie filamentu filament zaznamená, stroj ho automaticky podá do pohotovostnej polohy.



4. Zopakujte vyššie uvedené kroky pre všetky filamenty, ktoré chcete zaviesť.

Poznámka: Nasuňte cievku úplne až k dorazu na držiaku, aby nespadla a filament sa nezamotal.





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

2. Na displeji zadajte pre každú cievku údaje o materiáli (značku, typ, farbu).

3. Dokončite zavedenie všetkých cievok bez RFID.

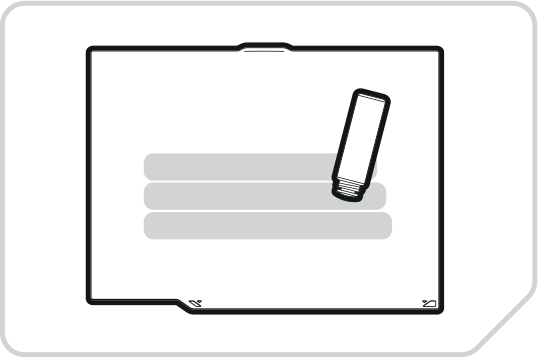
Poznámka: Filament so štítkom RFID možno v prípade potreby zaregistrovať aj ručne.

11. Prvá tlač

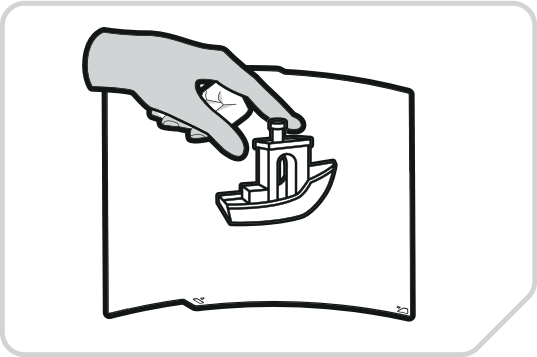


1. Prejdite na > **Local** a vyberte model na skúšobnú tlač.

Tip: Dlhým stlačením súborov na USB kľúči ich naimportujete do miestneho úložiska.



2. Na zachovanie optimálnej priľnavosti pravidelne čistite tlačovú podložku teplou vodou a prostriedkom na umývanie riadu. Na ešte lepšiu priľnavosť môžete naniesť aj lepidlo na podložku.



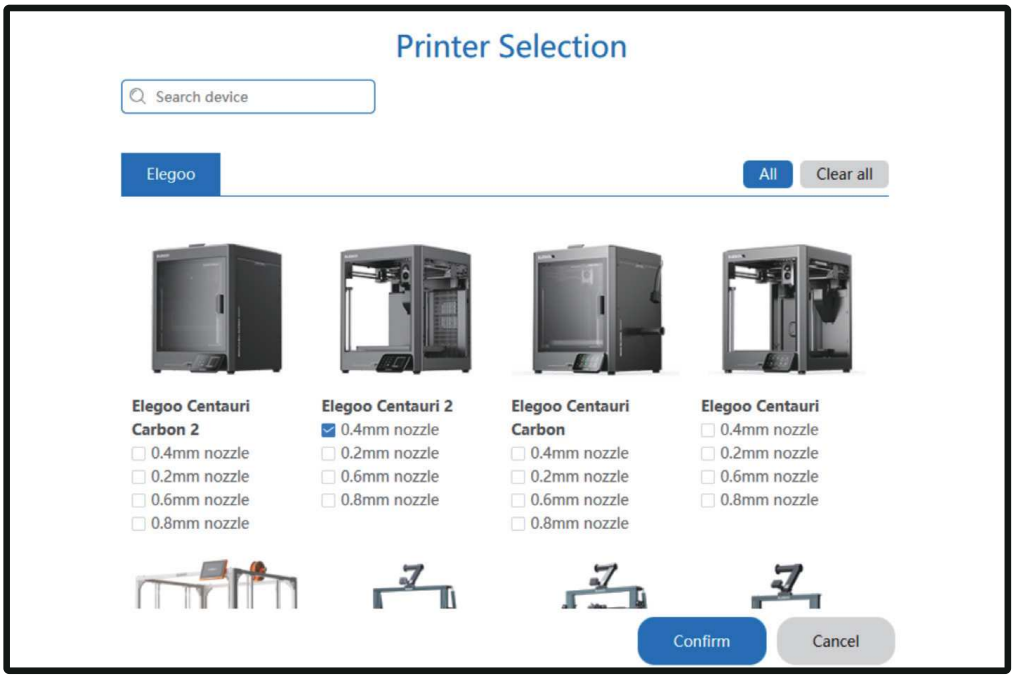
3. Po vychladnutí vytlačeného modelu zložte flexibilnú tlačovú podložku a jemne ju ohnite, aby sa model uvoľnil. **Poznámka:** Podložku príliš neohýbajte, aby sa natrvalo nezdeformovala.

12. ElegooSlicer

Nainštalujte softvér ElegooSlicer z priloženého USB kľúča. Vyberte inštalačný balík zodpovedajúci systému vášho počítača.

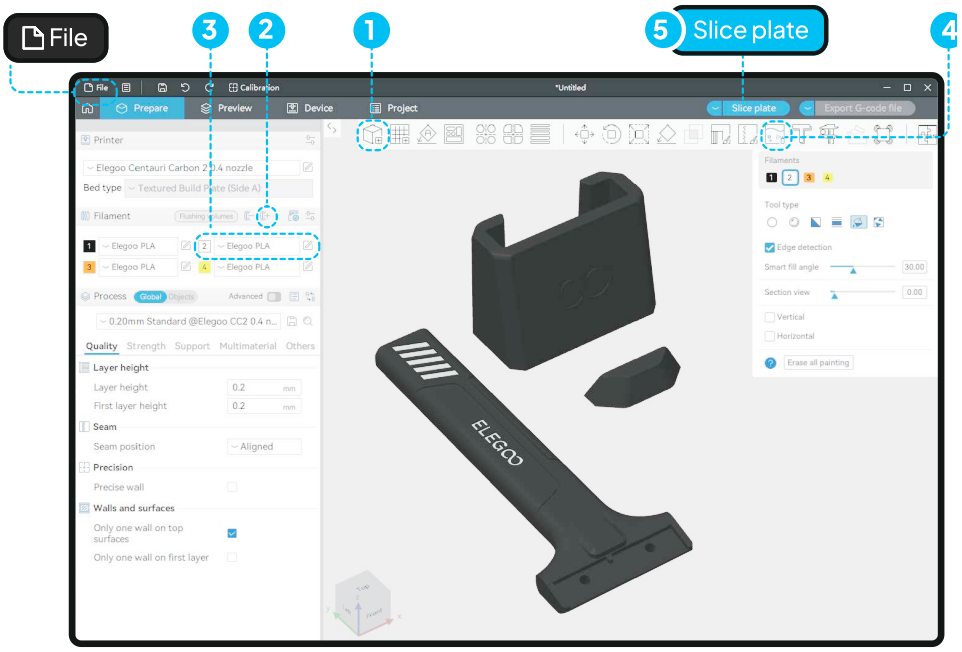
- Ak vás softvér po inštalácii vyzve na aktualizáciu, aktualizujte ho.
- Inštalačné balíky: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac s procesorom Intel), arm64.dmg (Mac s čipom série M).

1. Po úspešnej inštalácii nastavte tlačiareň a filament podľa sprievodcu nastavením.

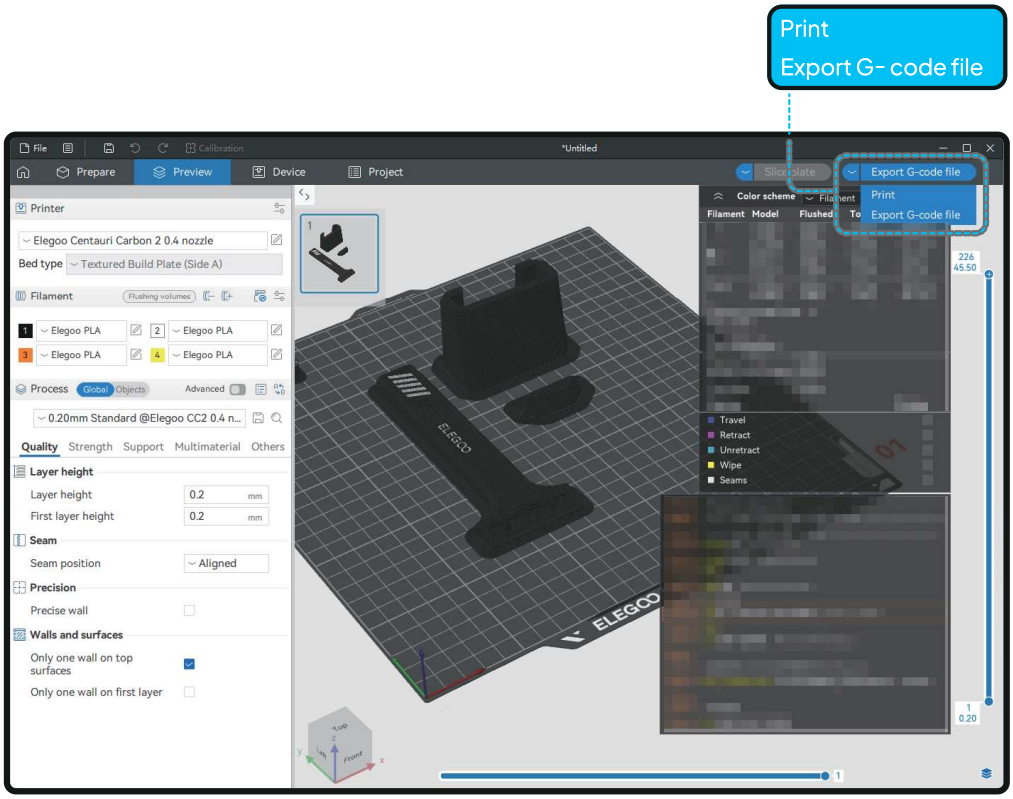


2. Slicovanie viacfarebného modelu:

    1. Presuňte súbor modelu do slicera alebo kliknite vľavo hore na **File** a model naimportujte. Na prvý test môžete použiť niektorý z priložených ukážkových súborov.
    2. Kliknite na + na ľavom paneli nástrojov a pridajte filament.
    3. Nastavte typ a farbu filamentu pre každú cievku.
    4. Vyberte model a kliknite vpravo hore na **Color painting** (alebo stlačte N), čím prejdete do režimu maľovania.
    5. Kliknite na **Slice plate** a počkajte, kým sa proces dokončí.

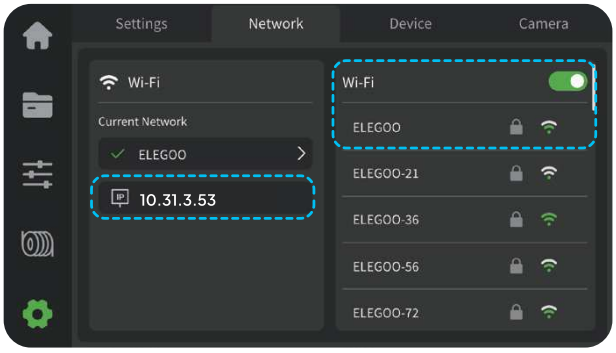


3. Po dokončení slicovania kliknite v pravom hornom rohu na **Print** a odošlite súbor do tlačiarne (tlačiareň musí byť pripojená, pozri kapitolu 13), alebo zvoľte **Export G-code file** a uložte súbor na USB kľúč na tlač offline.

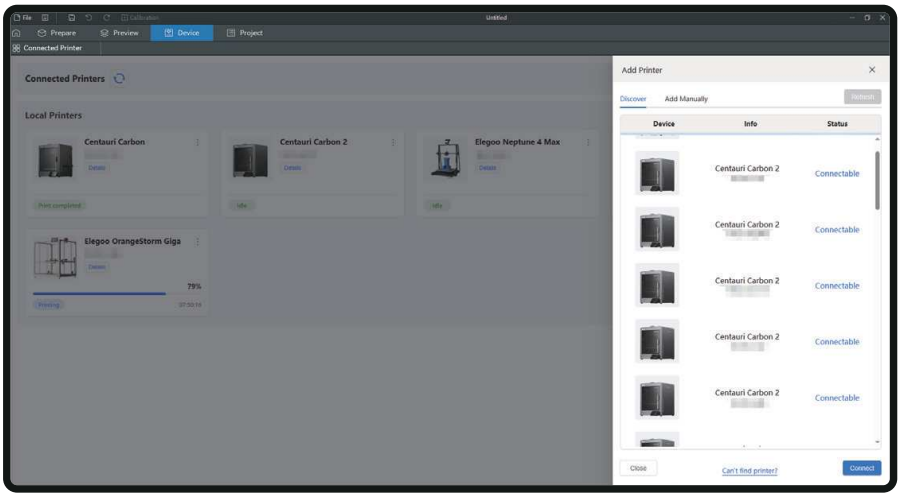


13. Tlač cez LAN (sieť)

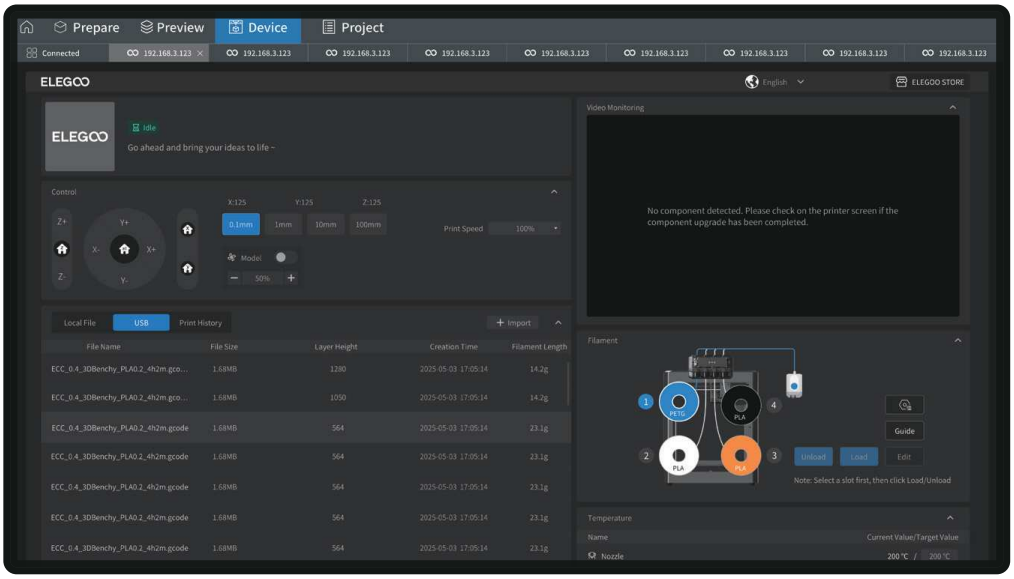
1. V nastaveniach siete pripojte tlačiareň k Wi-Fi. Po pripojení sa zobrazí pridelená IP adresa, ako vidno na obrázku.



2. Uistite sa, že počítač a tlačiareň sú v tej istej miestnej sieti. V ElegooSliceri prejdite na kartu **Device** a kliknite vpravo hore na **Add Printer**. V zozname nájdených zariadení dvakrát kliknite na svoju tlačiareň a potom kliknutím na **Connect** dokončite párovanie.

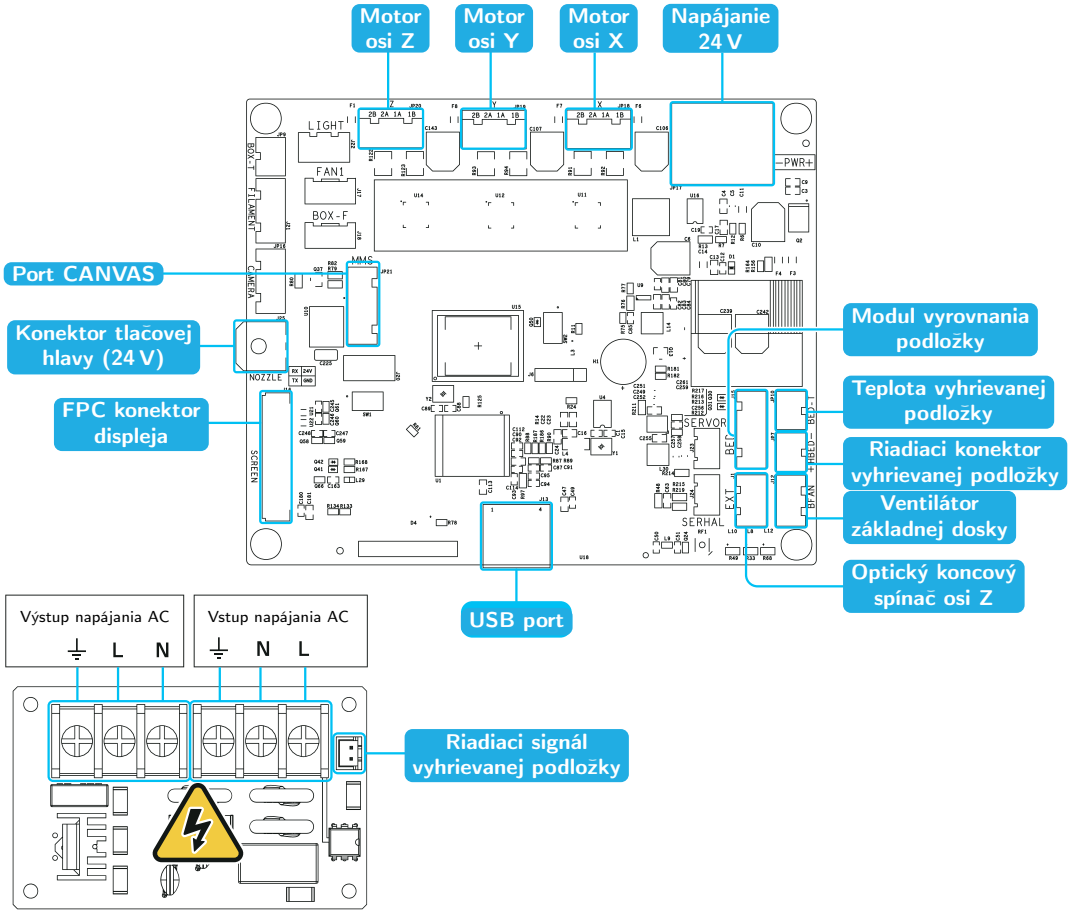


3. Tlačové úlohy sledujte priamo v ElegooSliceri, kde môžete tlač podľa potreby spustiť, pozastaviť alebo zastaviť.



4. Úplný návod k softvéru nájdete v príručke *ElegooSlicer User Manual* na priloženom USB kľúči.

14. Zapojenie základnej dosky



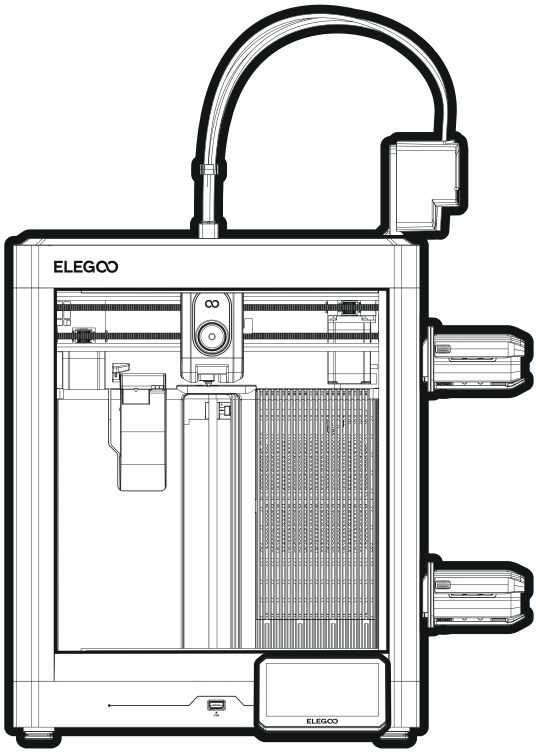
15. Vyhlásenie o záruke

Záruka sa nevzťahuje na poškodenia spôsobené svojpomocnou demontážou, nesprávnym používaním ani bežným opotrebovaním krytu stroja.

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

Centauri 2 Combo

Drukarka 3D



Instrukcja obsługi

V2.1

Film z instrukcją instalacji krok po kroku znajdziesz na dołączonej pamięci USB.

Spis treści

1 Dziękujemy za wybór ELEGOO 2

2 Ważne uwagi 2

3 Specyfikacja urządzenia 3

4 Elementy drukarki 4

5 Elementy modułu CANVAS 5

6 Akcesoria w zestawie 5

7 Zestaw narzędzi 6

8 Instalacja drukarki 7

9 Instalacja modułu CANVAS 8

10 Ładowanie filamentu 10

11 Pierwszy wydruk 12

12 ElegooSlicer 13

13 Drukowanie przez LAN (sieć) 15

14 Złącza płyty głównej 17

15 Oświadczenie gwarancyjne 17

1. Dziękujemy za wybór ELEGOO

Po otrzymaniu produktu sprawdź, czy urządzenie jest w dobrym stanie i czy dołączono wszystkie akcesoria. Jeśli podczas instalacji, użytkowania lub konserwacji wystąpią jakiekolwiek problemy, skontaktuj się z zespołem obsługi posprzedażowej ELEGOO za pośrednictwem poniższych oficjalnych kanałów, aby uzyskać profesjonalne wsparcie.

Odwiedź naszą oficjalną stronę wsparcia

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

Nieograniczona liczba darmowych modeli

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

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

2. Ważne uwagi

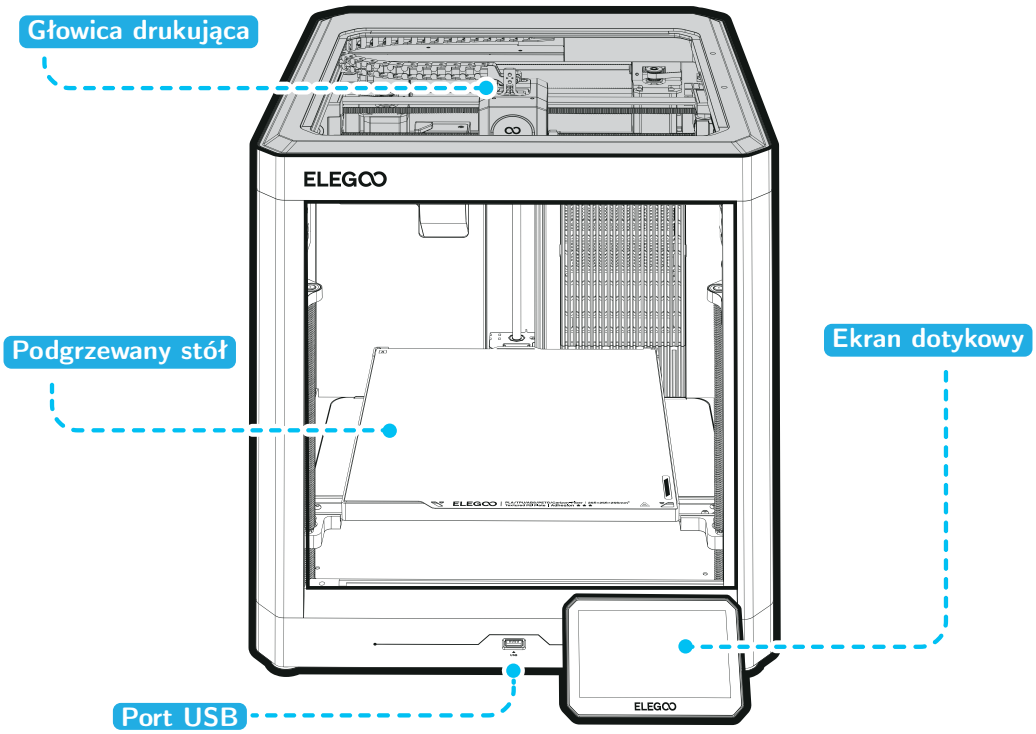
- Nie ustawiaj drukarki w miejscu narażonym na silne drgania ani na niestabilnym podłożu, ponieważ drgania urządzenia mogą pogorszyć jakość wydruku.
- Nie dotykaj dyszy ani podgrzewanego stołu podczas pracy drukarki, aby uniknąć poparzeń i obrażeń spowodowanych wysoką temperaturą.
- Po zakończeniu drukowania od razu wykorzystaj ciepło resztkowe dyszy i usuń z niej pozostałości filamentu odpowiednim narzędziem. Unikaj bezpośredniego kontaktu z dyszą, aby się nie poparzyć.
- Zalecamy korzystanie z oprogramowania do cięcia (slicera) firmy ELEGOO, aby zapewnić prawidłowe działanie urządzenia i optymalne wyniki drukowania.
- Regularnie konserwuj drukarkę, czyszcząc korpus urządzenia suchą ściereczką z kurzu i lepkich pozostałości filamentu. Przed czyszczeniem upewnij się, że drukarka jest wyłączona.

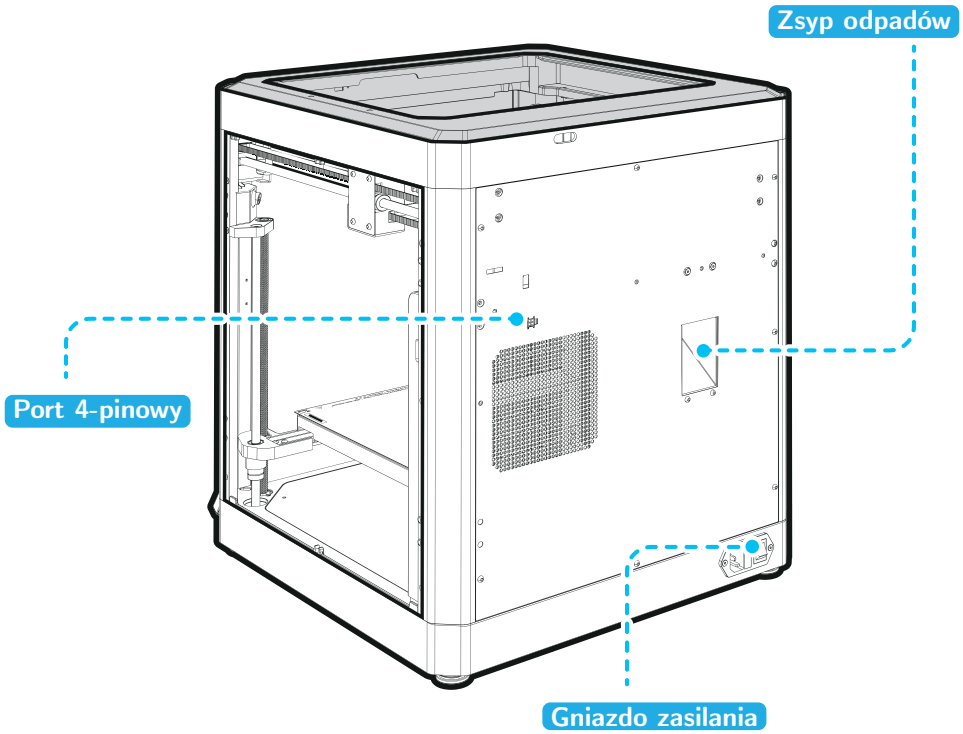
- Regularnie sprawdzaj i czyść wentylatory chłodzące drukarki, aby nie gromadził się w nich kurz; zapewni to optymalne działanie i długą żywotność.
- Uważaj na szybko poruszające się części urządzenia, aby uniknąć ryzyka przytrzaśnięcia.
- Ruchome części osi Z są napędzane śrubami pociągowymi. W razie potrzeby nasmaruj je olejem, aby poruszały się płynnie.
- Dzieci mogą korzystać z urządzenia wyłącznie pod nadzorem dorosłych, aby uniknąć obrażeń.
- W sytuacji awaryjnej natychmiast odłącz zasilanie.
- Aby zapewnić bezpieczną pracę, upewnij się, że urządzenie jest prawidłowo uziemione. Nieprawidłowe uziemienie lub jego brak może zwiększyć ryzyko upływu prądu.
- Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, wyłącz zasilanie i odłącz przewód zasilający.

3. Specyfikacja urządzenia

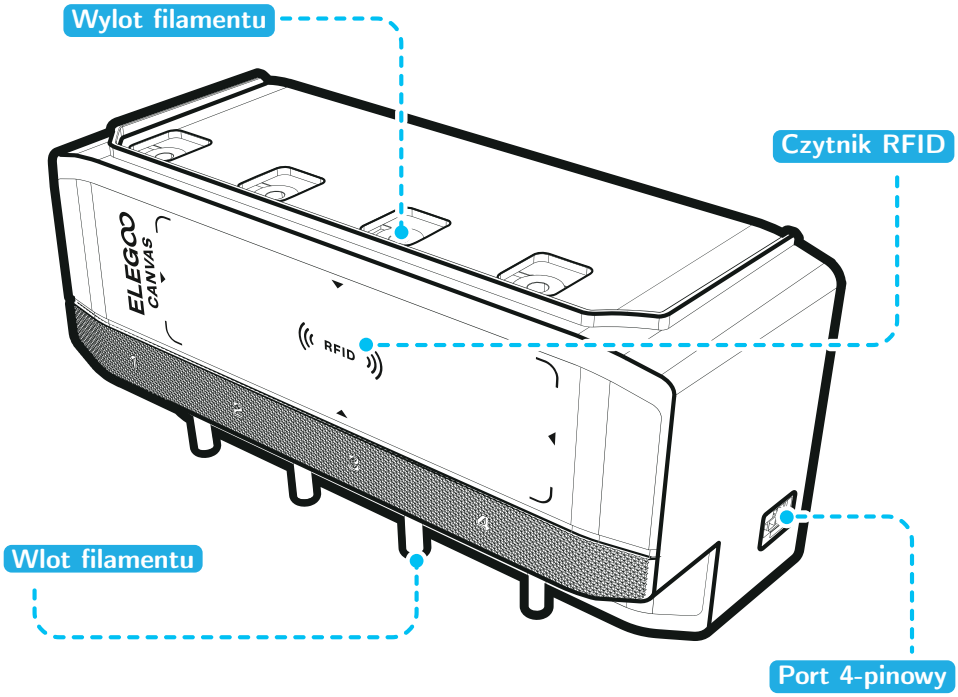
Parametry drukowania	
Technologia druku	Osadzanie topionego materiału (Fused Deposition Modeling, FDM)
Przestrzeń robocza	256 × 256 × 256 mm
Dokładność druku	±0,1 mm
Średnica dyszy	0,4 mm
Prędkość druku	≤ 500 mm/s
Temperatura otoczenia	5–40 °C
Wymagania elektryczne	
Napięcie wejściowe	100–240 V AC, 50/60 Hz
Moc znamionowa	1100 W przy 220 V / 350 W przy 110 V
Parametry temperaturowe	
Maks. temperatura dyszy	350 °C
Maks. temperatura podgrzewanego stołu	110 °C
Oprogramowanie	
Slicer	ElegooSlicer (zalecany)
Wejściowe formaty plików	STL, OBJ, 3MF, STEP
Wyjściowy format pliku	G-code
Łączność	Pamięć USB, Wi-Fi
Parametry fizyczne	
Wymiary urządzenia	500 × 480 × 500 mm
Masa netto	15 kg

4. Elementy drukarki





5. Elementy modułu CANVAS



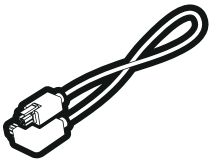
6. Akcesoria w zestawie



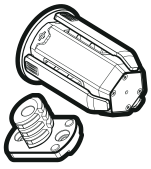
Ekran dotykowy



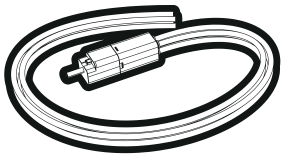
Przewód zasilający



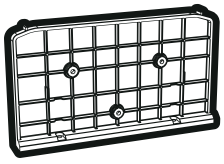
Kabel 4-pinowy



Moduł uchwytu szpuli ×4
(2 lewe, 2 prawe)



Rozdzielacz filamentu

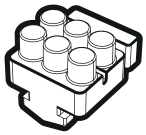


Wspornik montażowy
CANVAS



Instrukcja obsługi

7. Zestaw narzędzi



Zapasowa wycieraczka dyszy



Pamięć USB



Skrobak



Igła do udrażniania dyszy



Klucz imbusowy (1,5/2,0/2,5/ 3,0 mm)



Śrubokręt



Próbka filamentu

7.1. Śruby do poszczególnych akcesoriów



PM3×6 (×2)
Rozdzielacz filamentu



PA3×10 (×2)
Skrobak



PM3×8 (×3)
Moduł podający CANVAS



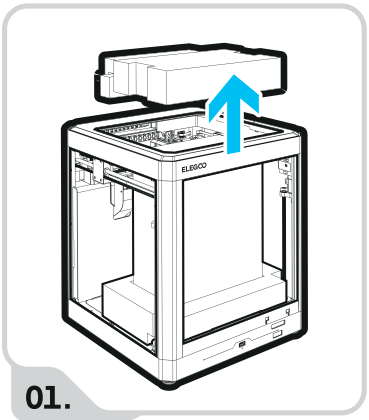
HM3×12 (×8)
Uchwyt szpuli



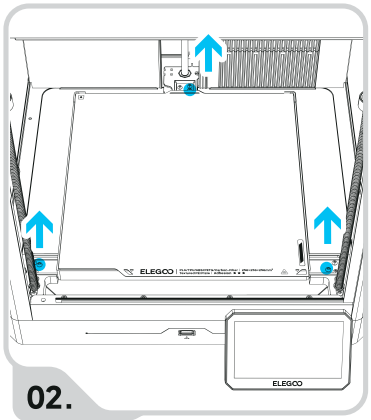
PM3×50 (×2)
Wspornik montażowy CANVAS

8. Instalacja drukarki

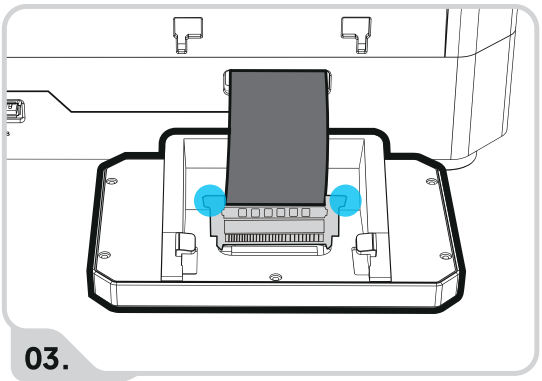
Zeskanuj kod QR, aby obejrzeć film instruktażowy.



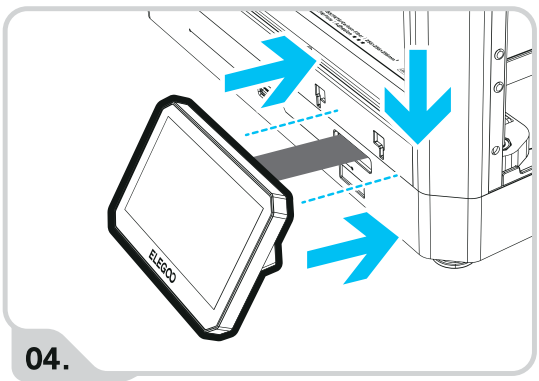
1. Wyjmij z drukarki piankę, ekran dotykowy i skrzynkę z narzędziami.



2. Kluczem imbusowym 2,5 mm wykręć 3 śruby oznaczone na niebiesko, aby odblokować podgrzewany stół.

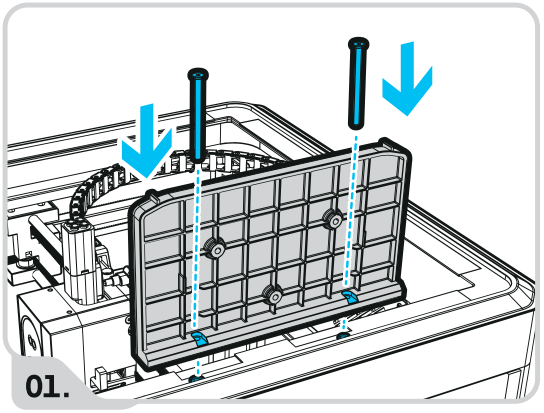


3. Włóż elastyczny przewód płaski (FPC) do złącza ekranu dotykowego, dociskając zacisk w sposób pokazany na rysunku. Zwróć uwagę na prawidłową orientację: złote styki muszą być skierowane do góry.

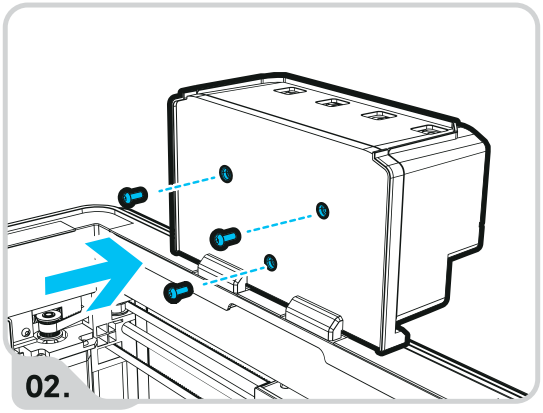


4. Włóż ekran w gniazdo na drukarce i dociśnij go w dół, aż zatrzaśnie się na miejscu.

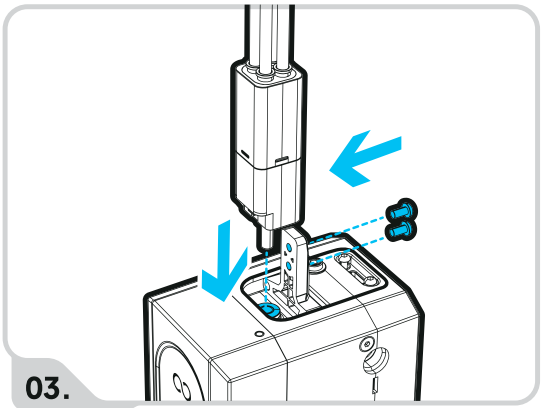
9. Instalacja modułu CANVAS



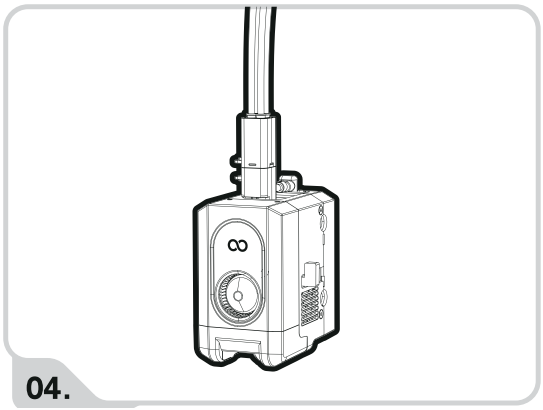
1. Przymocuj wspornik montażowy CANVAS do urządzenia za pomocą 2 śrub PM3×50. (Przed montażem wyjmij z górnych otworów montażowych silikonowe zaślepki, jeśli są założone).



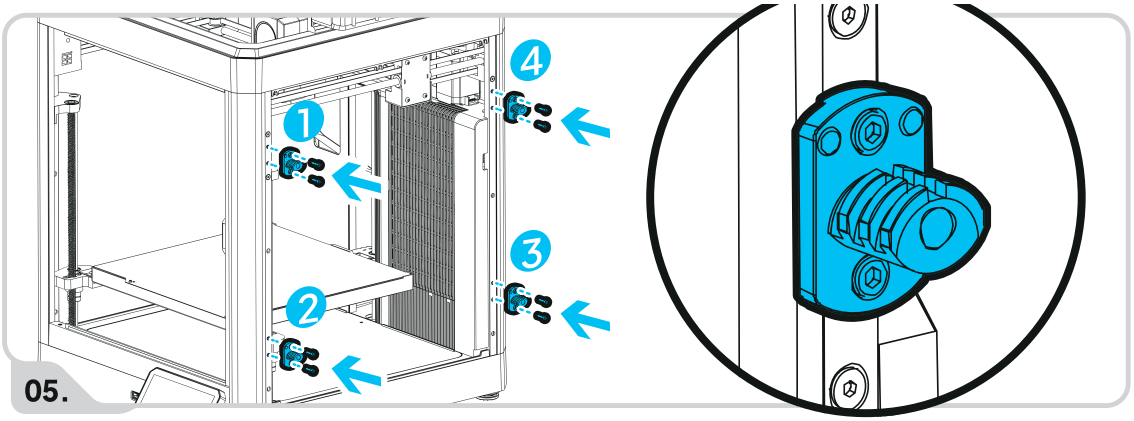
2. Zamontuj moduł podający CANVAS na wsporniku za pomocą 3 śrub PM3×8.



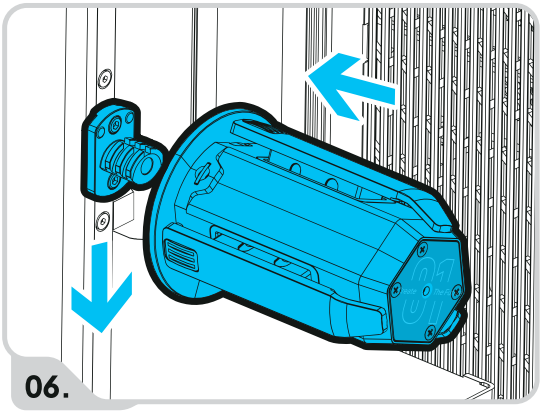
3. Załóż rozdzielacz filamentu na jego uchwyt. Wsuń metalową rurkę rozdzielacza w dół do złączki pneumatycznej głowicy drukującej, a następnie przykręć go 2 śrubami PM3×6.



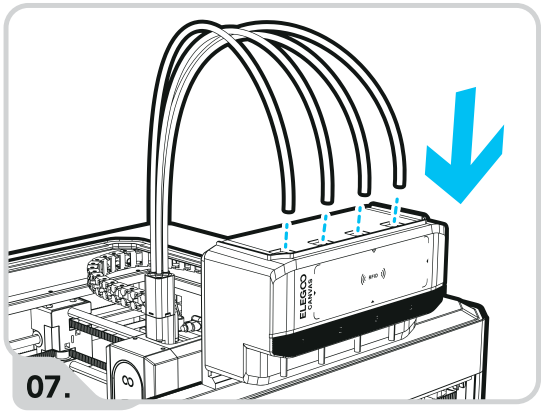
4. Instalacja rozdzielacza filamentu jest zakończona.



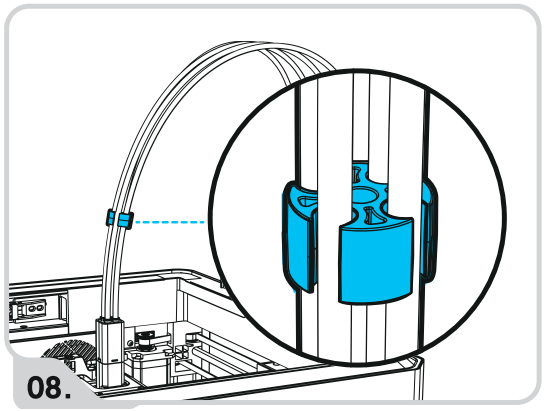
5. Za pomocą 8 śrub HM3×12 przymocuj mocowania uchwytów szpul do aluminiowego profilu urządzenia. (Upewnij się, że każde mocowanie przylega płasko do schodkowej powierzchni profilu, aby trzymało pewnie).



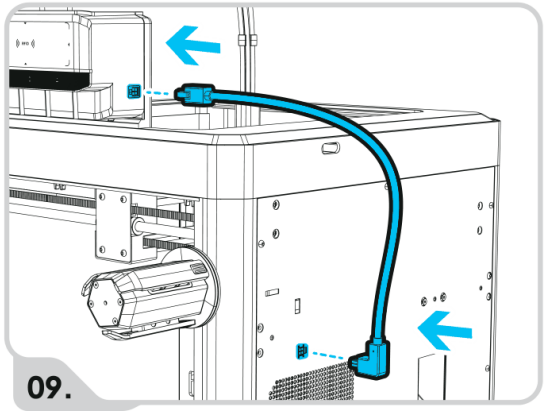
6. Wciśnij każdy uchwyt szpuli w dół do jego mocowania, aż zatrzaśnie się na miejscu. Powtórz to dla wszystkich czterech uchwytów.
Uwaga: Każdy uchwyt zamontuj w przeznaczonej dla niego, oznaczonej numerem pozycji, aby funkcja odzysku filamentu działała prawidłowo.



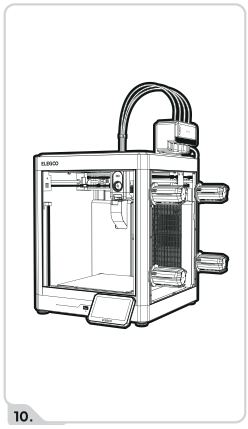
7. Wsuń jeden koniec każdej rurki PTFE do czterech złączek pneumatycznych na górze modułu CANVAS, a drugi koniec do czterech złączek pneumatycznych na górze rozdzielacza filamentu.



8. Za pomocą klipsów zepnij starannie wszystkie cztery rurki razem.

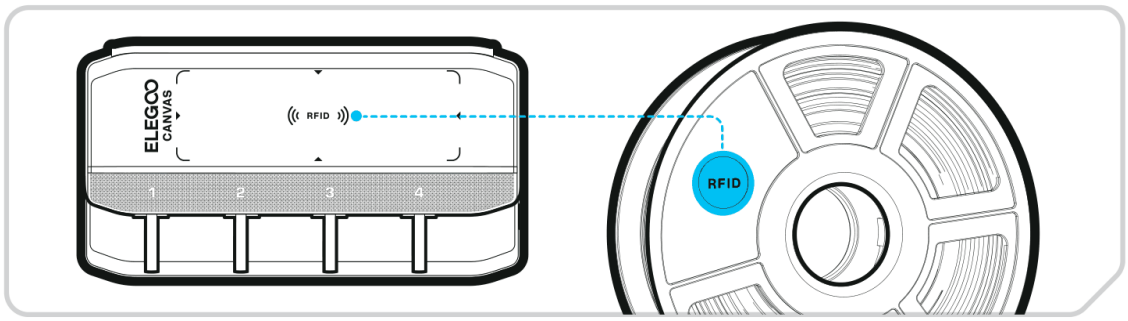


9. Podłącz kabel 4-pinowy: wtyk kątowy włóż do portu CANVAS z tyłu urządzenia, a wtyk prosty do portu 4-pinowego po prawej stronie modułu CANVAS.

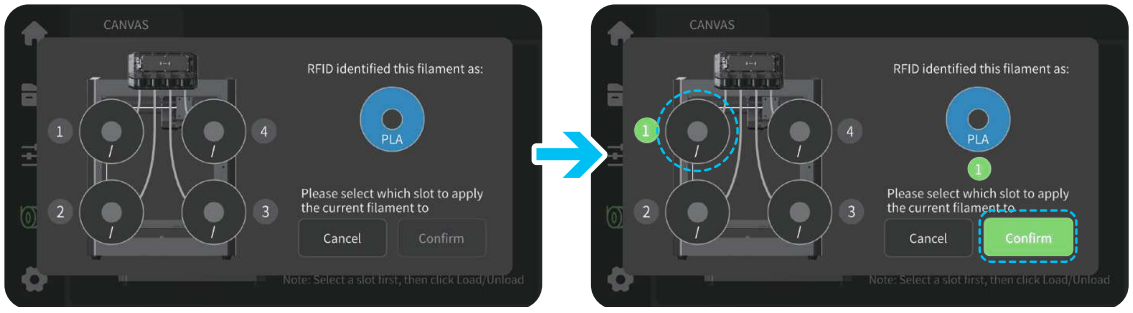


10. Instalacja modułu CANVAS jest zakończona.

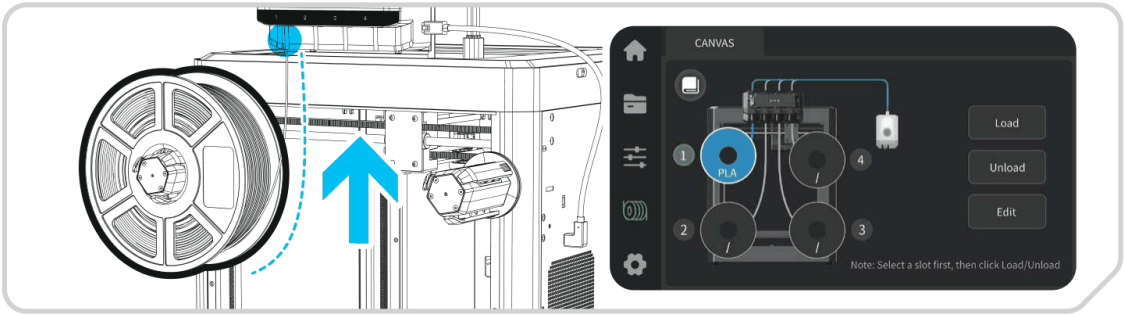
10. Ładowanie filamentu



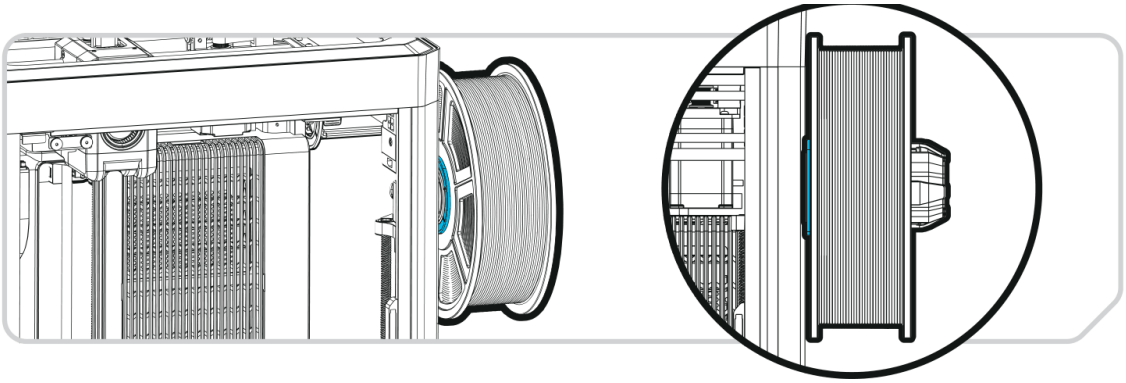
1. W przypadku szpul z RFID przyłóż znacznik do obszaru rozpoznawania na module CANVAS, aż usłyszysz sygnał potwierdzenia.



2. Na ekranie dotykowym wybierz numer uchwytu szpuli, na którym zostanie założony filament, a następnie dotknij **Confirm**, aby automatycznie zapisać informacje o filamencie.

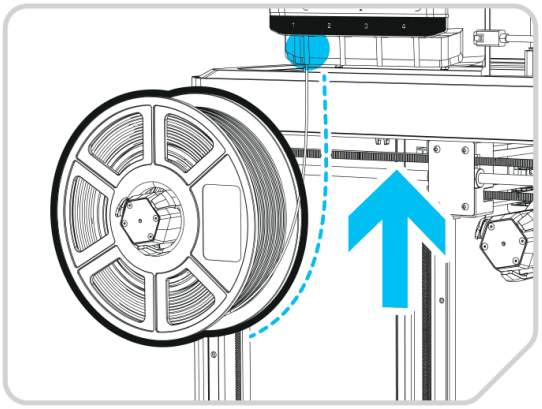


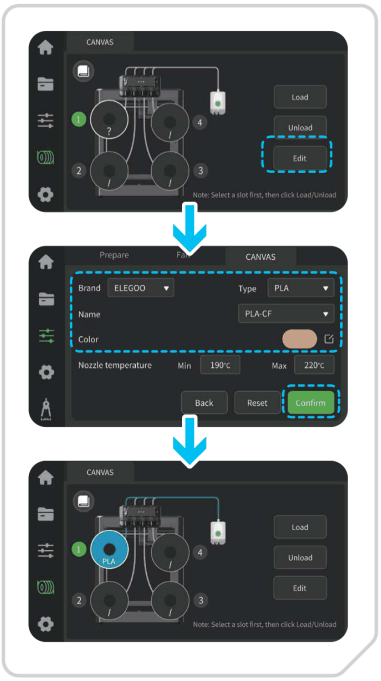
3. Załóż szpulę z filamentem na jej ponumerowany uchwyt i wsuń filament do odpowiedniego wlotu w module CANVAS. Gdy czujnik obecności filamentu wykryje filament, urządzenie automatycznie poda go do pozycji gotowości.



4. Powtórz powyższe kroki dla wszystkich filamentów, które chcesz załadować.

Uwaga: Wsuń szpulę do końca, aż oprze się o ogranicznik na uchwycie, aby nie spadła i aby filament się nie splątał.





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

2. Na ekranie wprowadź dane materiału (markę, typ, kolor) dla każdej szpuli.

3. Dokończ ładowanie wszystkich szpul bez RFID.

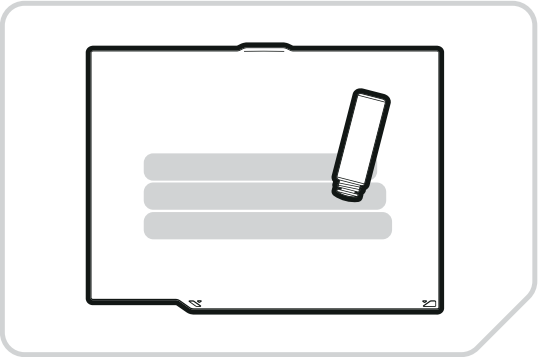
Uwaga: Filament ze znacznikami RFID również można w razie potrzeby zarejestrować ręcznie.

11. Pierwszy wydruk

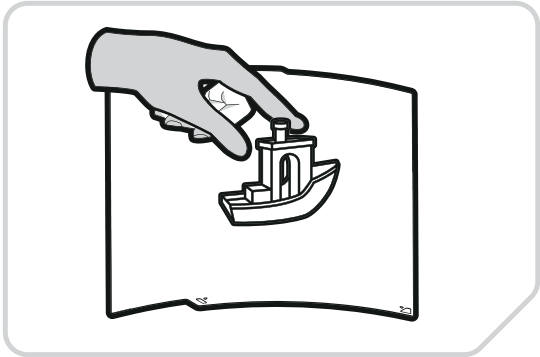


1. Przejdź do > **Local** i wybierz model, aby rozpocząć wydruk testowy.

Wskazówka: Przytrzymaj plik na pamięci USB, aby zaimportować go do pamięci lokalnej.



2. Aby zachować optymalną przyczepność, regularnie czyść płytę roboczą ciepłą wodą z płynem do mycia naczyń. Aby uzyskać jeszcze lepszą przyczepność, możesz też nałożyć klej do stołu.



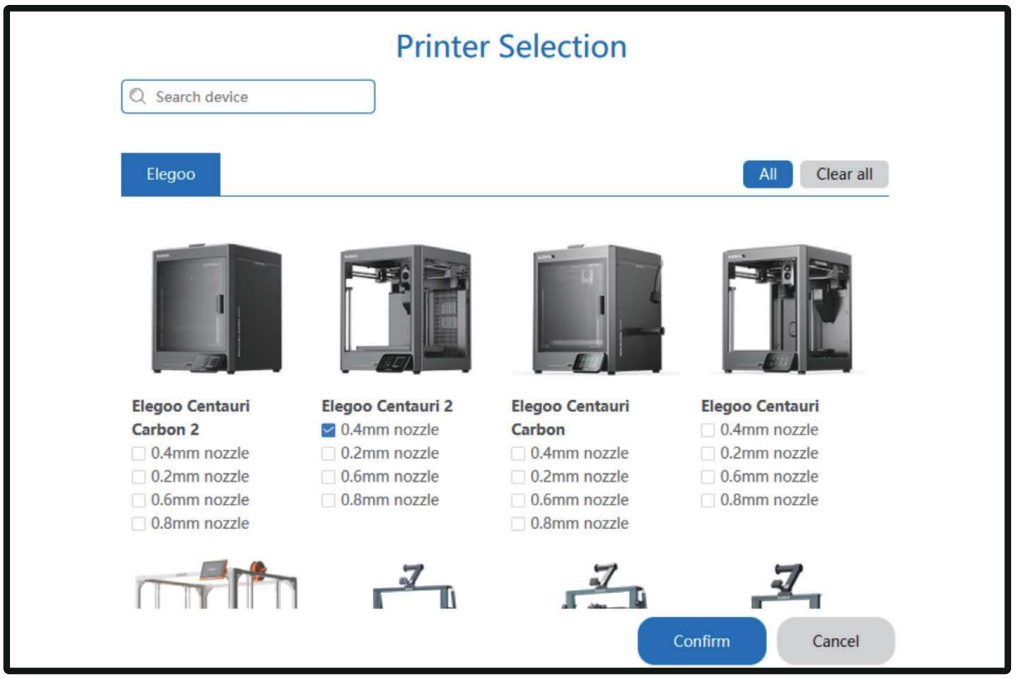
3. Gdy wydrukowany model ostygnie, zdejmij elastyczną płytę roboczą i delikatnie ją wygnij, aby uwolnić model.
Uwaga: Nie wyginaj płyty zbyt mocno, aby uniknąć jej trwałego odkształcenia.

12. ElegooSlicer

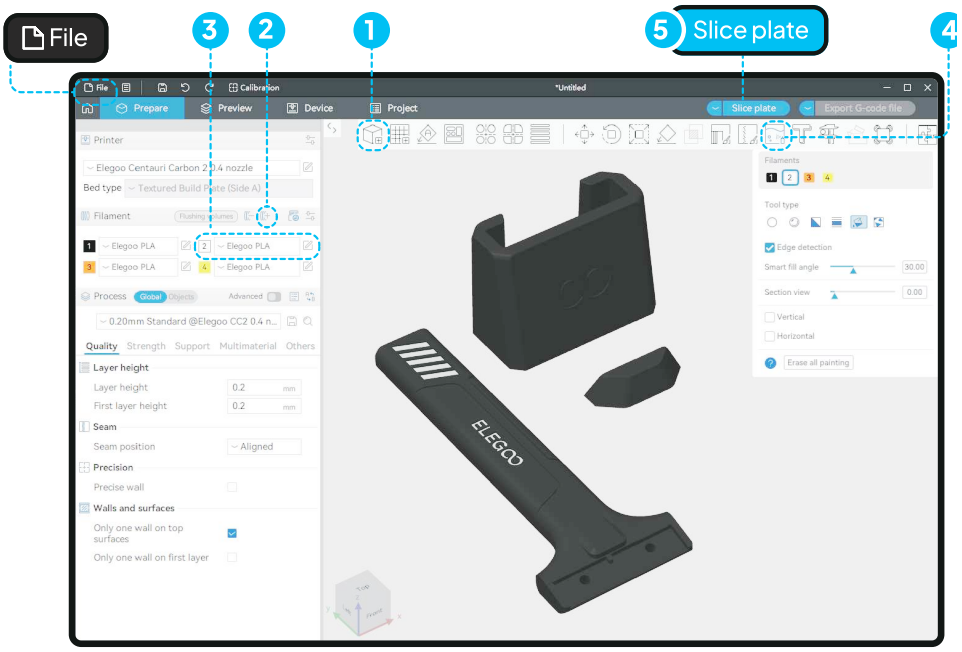
Zainstaluj oprogramowanie ElegooSlicer z dołączonej pamięci USB. Wybierz pakiet instalacyjny odpowiedni dla systemu Twojego komputera.

- Jeśli po instalacji pojawi się monit o aktualizację, zaktualizuj oprogramowanie.
- Pakiety instalacyjne: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac z procesorem Intel), arm64.dmg (Mac z układem serii M).

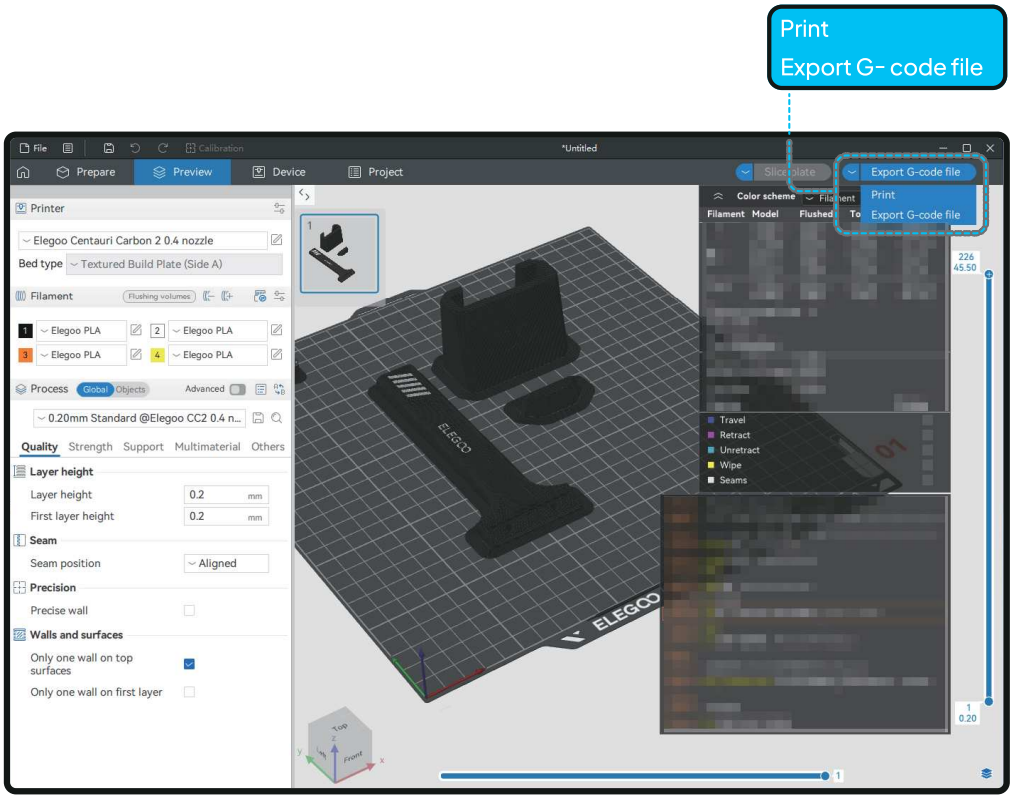
1. Po udanej instalacji skonfiguruj drukarkę i filament, postępując zgodnie z kreatorem konfiguracji.



2. Cięcie modelu wielokolorowego:
    1. Przeciągnij i upuść plik modelu do slicera lub kliknij **File** w lewym górnym rogu, aby zaimportować model. Do pierwszego testu możesz użyć jednego z dołączonych plików przykładowych.
    2. Kliknij + na lewym pasku narzędzi, aby dodać filament.
    3. Ustaw typ i kolor filamentu dla każdej szpuli.
    4. Zaznacz model, a następnie kliknij **Color painting** w prawym górnym rogu (lub naciśnij N), aby przejść do trybu malowania.
    5. Kliknij **Slice plate** i poczekaj na zakończenie procesu.

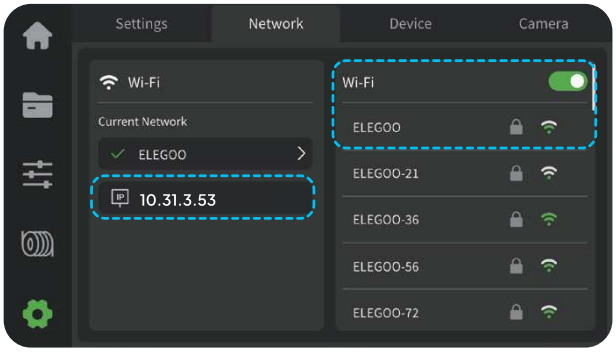


3. Po zakończeniu cięcia kliknij **Print** w prawym górnym rogu, aby wysłać plik do drukarki (drukarka musi być połączona, patrz rozdział 13), lub wybierz **Export G-code file**, aby zapisać go na pamięci USB do drukowania offline.

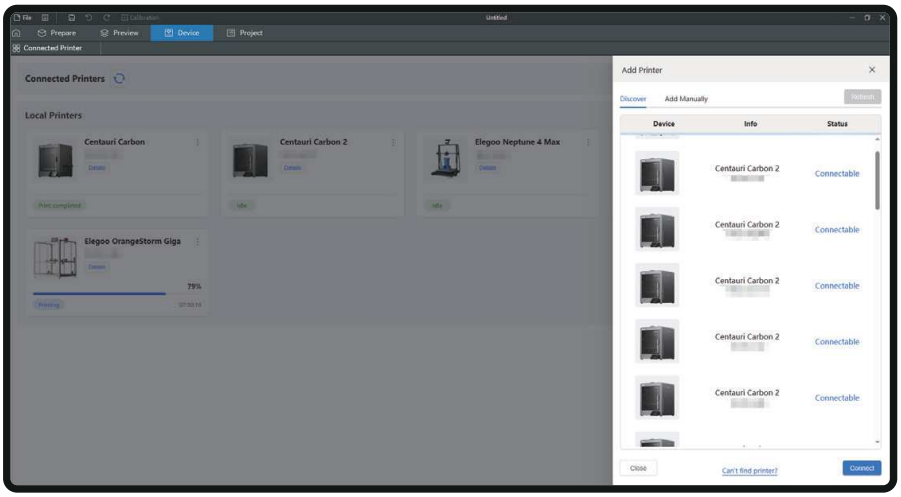


13. Drukowanie przez LAN (sieć)

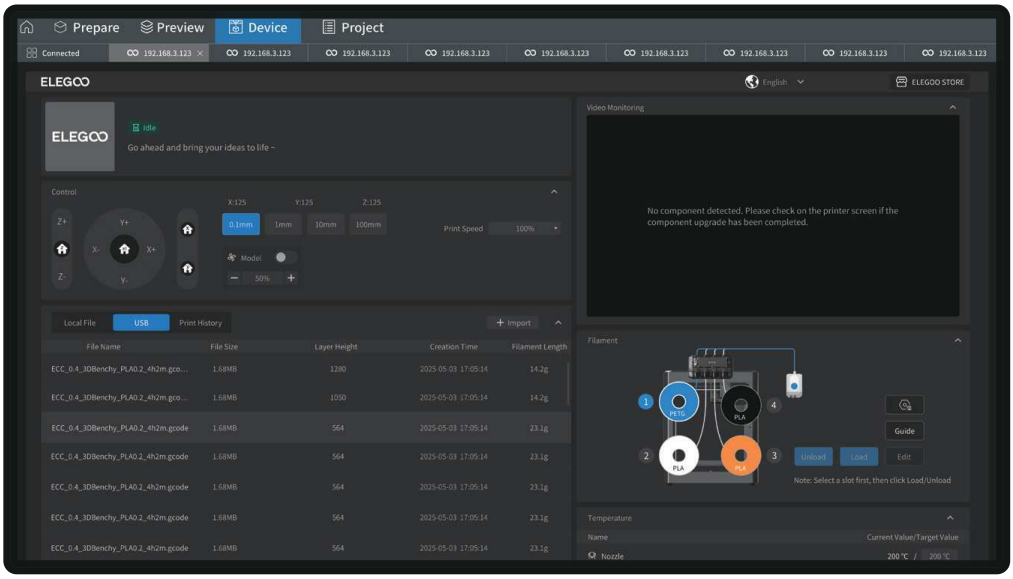
1. Połącz drukarkę z Wi-Fi w ustawieniach sieci. Po nawiązaniu połączenia wyświetli się przydzielony adres IP, jak pokazano na rysunku.



2. Upewnij się, że komputer i drukarka są w tej samej sieci lokalnej. W programie ElegooSlicer przejdź na kartę **Device** i kliknij **Add Printer** w prawym górnym rogu. Na liście wykrytych urządzeń kliknij dwukrotnie swoją drukarkę, a następnie kliknij **Connect**, aby zakończyć parowanie.

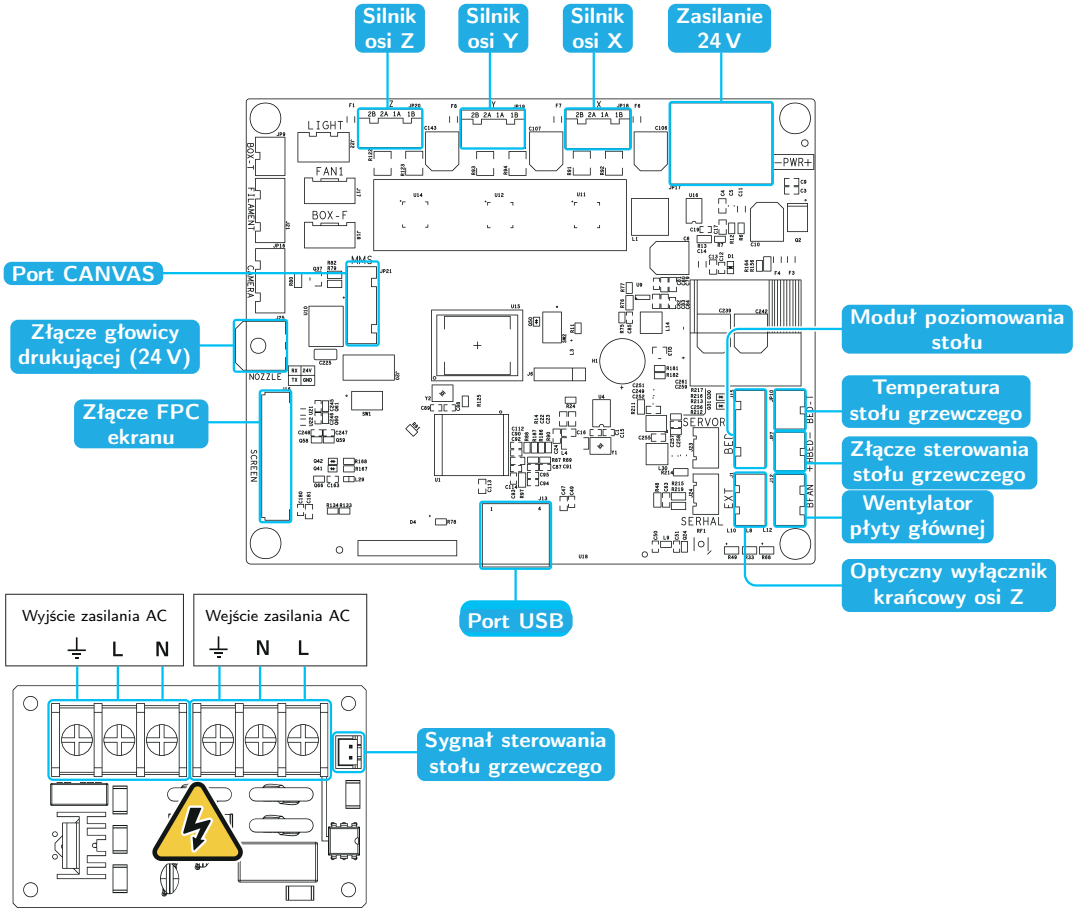


3. Monitoruj zadania drukowania bezpośrednio w programie ElegooSlicer, gdzie możesz w razie potrzeby uruchamiać, wstrzymywać i zatrzymywać wydruki.



4. Pełną instrukcję oprogramowania znajdziesz w podręczniku *ElegooSlicer User Manual* na dołączonej pamięci USB.

14. Złącza płyty głównej



15. Oświadczenie gwarancyjne

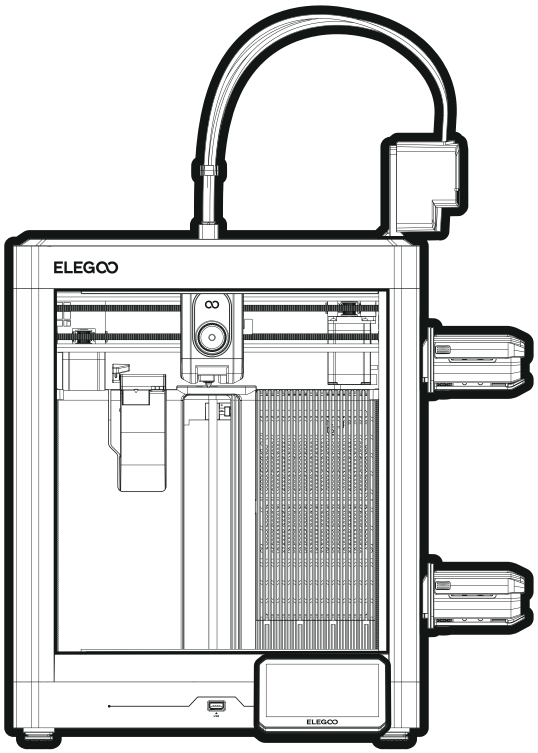
Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych samodzielnym demontażem, niewłaściwym użytkowaniem ani normalnym zużyciem obudowy urządzenia.

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

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D nyomtató



Felhasználói kézikönyv

V2.1

A lépésenkénti telepítési videót a mellékelt USB-meghajtón találja.

Tartalomjegyzék

1. Köszönjük, hogy az ELEGOO-t választotta **2**

2. Fontos tudnivalók **2**

3. Műszaki adatok **3**

4. A nyomtató részei **4**

5. A CANVAS részei **5**

6. Mellékelt tartozékok **5**

7. Szerszámkészlet **6**

8. A nyomtató üzembe helyezése **7**

9. A CANVAS üzembe helyezése **8**

10. A filament betöltése **10**

11. Az első nyomtatás **12**

12. ElegooSlicer **13**

13. Nyomtatás LAN-on (hálózaton) keresztül **15**

14. Az alaplap csatlakozói **17**

15. Jótállási nyilatkozat **17**

1. Köszönjük, hogy az ELEGOO-t választotta

A termék átvételekor ellenőrizze, hogy a készülék jó állapotban van-e, és hogy minden tartozék megvan-e. Ha a telepítés, a használat vagy a karbantartás során bármilyen problémát tapasztal, szakszerű segítségért forduljon az ELEGOO ügyfélszolgálati csapatához az alábbi hivatalos csatornákon.

Látogasson el hivatalos támogatási oldalunkra

Olvassa be a QR-kódot személyre szóló segítségért.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(Javasoljuk, hogy másolja ki a hivatkozást, és nyissa meg a böngészőjében.)

Korlátlan ingyenes modellek

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

Megjegyzés: Az optimális teljesítmény érdekében minden ELEGOO terméket szállítás előtt szigorú nyomtatási teszteknek vetünk alá. Átvételkor kisebb felületi karcolások látszhatnak; ez normális, és nem befolyásolja a működést.

2. Fontos tudnivalók

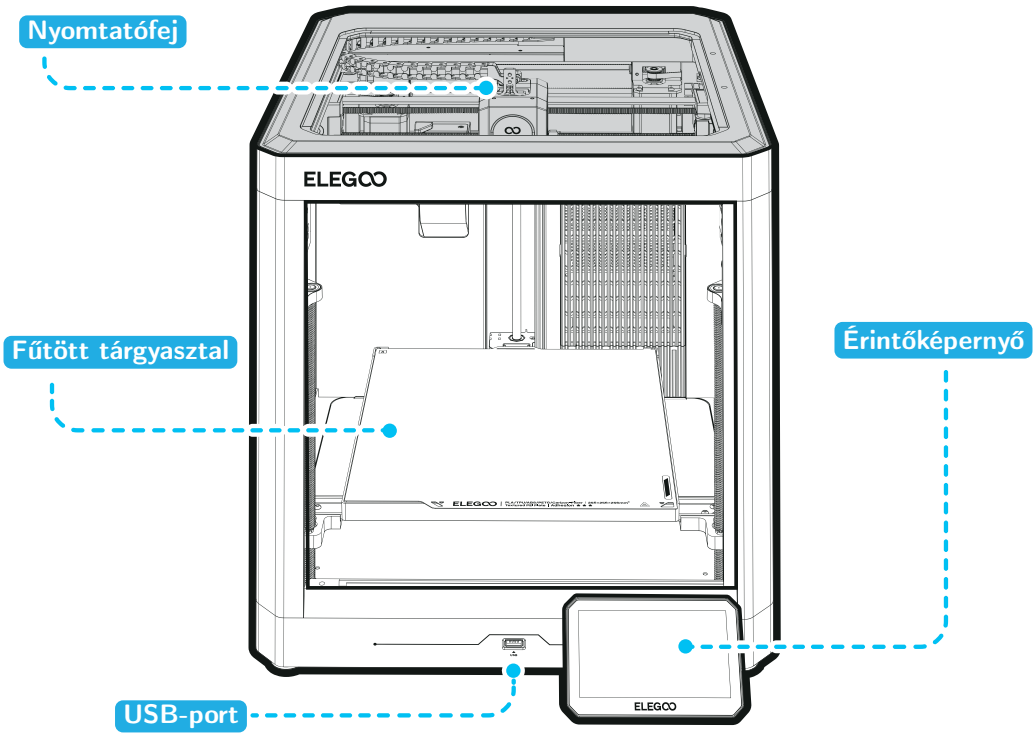
- Ne helyezze a nyomtatót erősen rezgő vagy instabil környezetbe, mert a gép rezgése ronthatja a nyomtatási minőséget.
- Működés közben ne érintse meg a fúvókát és a fűtött tárgyasztalt, hogy elkerülje a magas hőmérséklet okozta égési és egyéb sérüléseket.
- Nyomtatás után a fúvóka maradék hőjét kihasználva haladéktalanul távolítsa el a filamentmaradványokat egy megfelelő eszközzel. Az égési sérülések elkerülése érdekében ne érjen közvetlenül a fúvókához.
- A gép megfelelő működése és az optimális nyomtatási eredmény érdekében az ELEGOO szeletelőszoftverének használatát javasoljuk.
- Rendszeresen végezze el a nyomtató karbantartását: száraz ruhával tisztítsa meg a gépházat a portól és a ragadós filamentmaradványoktól. Tisztítás előtt győződjön meg arról, hogy a nyomtató ki van kapcsolva.
- Rendszeresen ellenőrizze és tisztítsa meg a nyomtató hűtőventilátorait, hogy ne rakódjon le rajtuk por; így biztosítható az optimális teljesítmény és a hosszú élettartam.

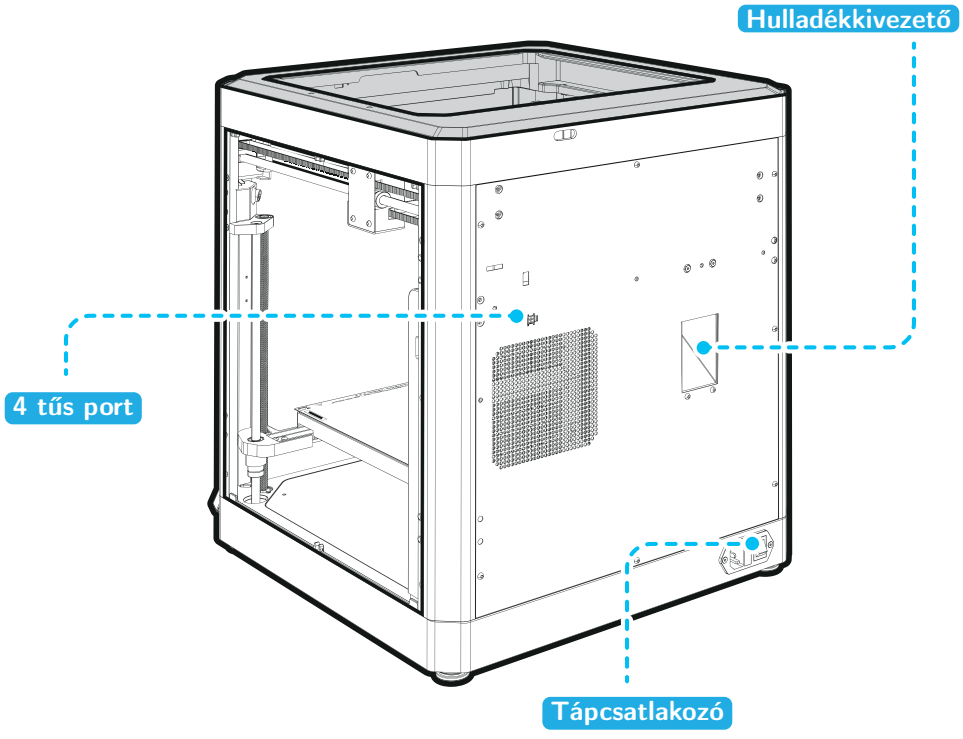
- Vigyázzon a gép nagy sebességgel mozgó alkatrészeire, nehogy becsípődés történjen.
- A Z tengely mozgó alkatrészeit menetes orsók mozgatják. Szükség szerint kenje meg őket kenőolajjal, hogy egyenletesen mozogjanak.
- Gyermekek csak felnőtt felügyelete mellett használhatják a gépet, a sérülések elkerülése érdekében.
- Vészhelyzetben azonnal kapcsolja le a tápellátást.
- A biztonságos működés érdekében gondoskodjon a gép megfelelő földeléséről. A nem megfelelő vagy hiányzó földelés növelheti az áramszivárgás kockázatát.
- Ha a gépet hosszabb ideig nem használja, kapcsolja ki, és húzza ki a tápkábelt.

3. Műszaki adatok

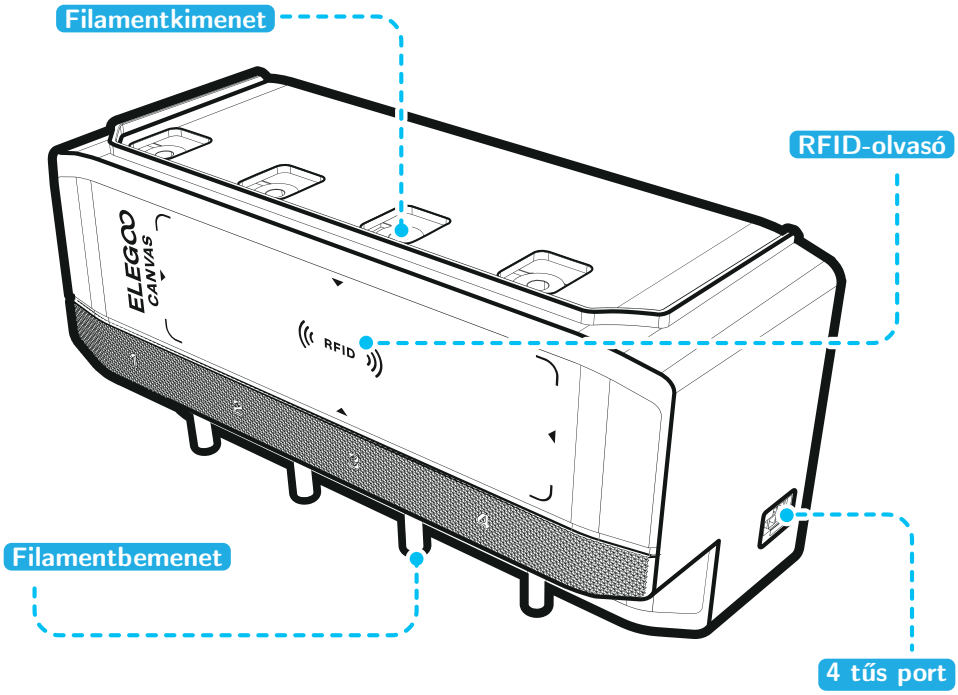
Nyomtatási adatok	
Nyomtatási technológia	Olvasztott anyagú rétegépítés (Fused Deposition Modeling, FDM)
Nyomtatási terület	256 × 256 × 256 mm
Nyomtatási pontosság	±0,1 mm
Fúvókaátmérő	0,4 mm
Nyomtatási sebesség	≤ 500 mm/s
Környezeti hőmérséklet	5–40 °C
Elektromos követelmények	
Bemeneti feszültség	100–240 V AC, 50/60 Hz
Névleges teljesítmény	1100 W 220 V-on / 350 W 110 V-on
Hőmérsékleti adatok	
Max. fúvókahőmérséklet	350 °C
Max. tárgyasztal-hőmérséklet	110 °C
Szoftveradatok	
Szeletelőszoftver	ElegooSlicer (ajánlott)
Bemeneti fájlformátumok	STL, OBJ, 3MF, STEP
Kimeneti fájlformátum	G-kód
Csatlakozás	USB-meghajtó, Wi-Fi
Fizikai adatok	
A gép mérete	500 × 480 × 500 mm
Nettó tömeg	15 kg

4. A nyomtató részei





5. A CANVAS részei



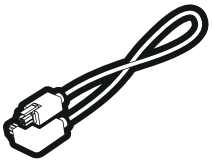
6. Mellékelt tartozékok



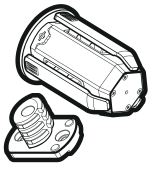
Érintőképernyő



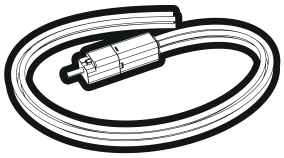
Tápkábel



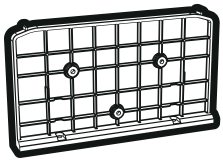
4 tűs kábel



Orsótartó modul ×4 (2 bal, 2 jobb)



Filamentelosztó

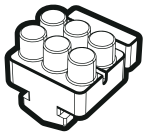


CANVAS rögzítőkonzol



Felhasználói kézikönyv

7. Szerszámkészlet



Tartalék fúvókatörlő



USB-meghajtó



Kaparópenge



Fúvókatisztító tű



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



Csavarhúzó



Filamentminta

7.1. Csavarok az egyes tartozékokhoz



PM3×6 (×2)
Filamentelosztó



PM3×8 (×3)
CANVAS
adagolómodul



PM3×50 (×2)
CANVAS
rögzítőkonzol



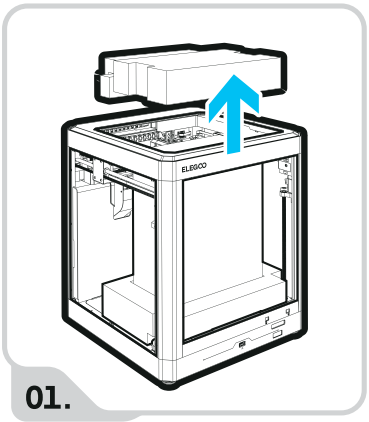
PA3×10 (×2)
Kaparópenge



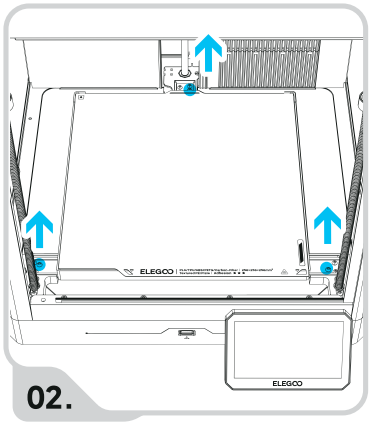
HM3×12 (×8)
Orsótartó

8. A nyomtató üzembe helyezése

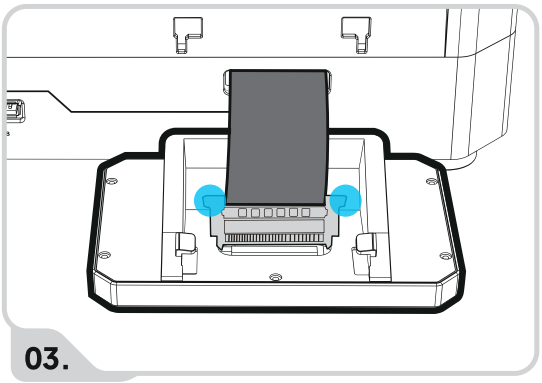
Olvassa be a QR-kódot az oktatóvideó megtekintéséhez.



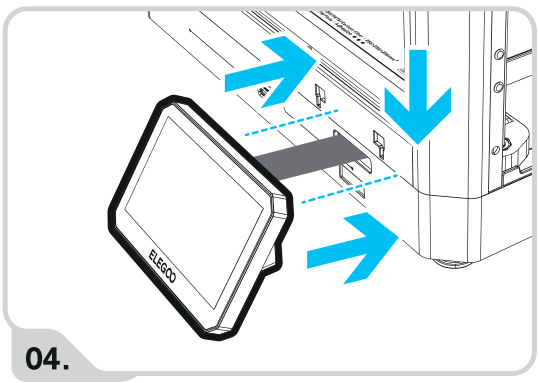
1. Vegye ki a habszivacsot, az érintőképernyőt és a szerszámosdobozt a nyomtatóból.



2. A 2,5 mm-es imbuszkulccsal csavarja ki a kékkel jelölt 3 csavart a fűtött tárgyasztal rögzítésének feloldásához.

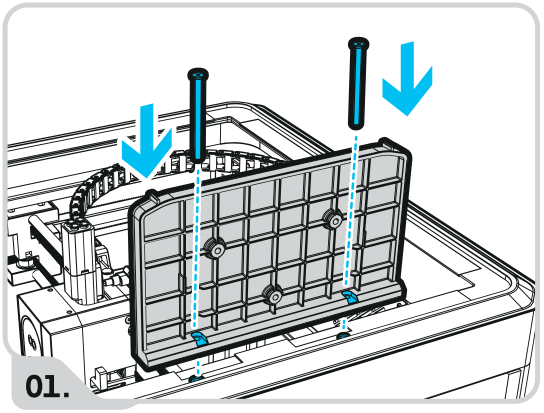


3. Csatlakoztassa a rugalmas lapos kábelt (FPC) az érintőképernyő csatlakozójába úgy, hogy az ábrán látható módon megnyomja a csatlakozó reteszét. Ügyeljen a helyes irányra: az aranyszínű érintkezők felfelé nézzenek.

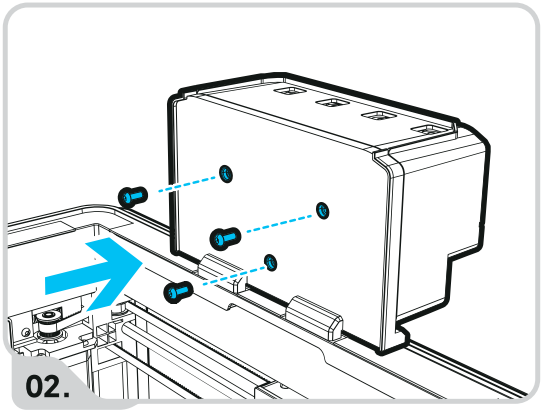


4. Helyezze a képernyőt a nyomtatón lévő nyílásba, és nyomja lefelé, amíg a helyére nem kattan.

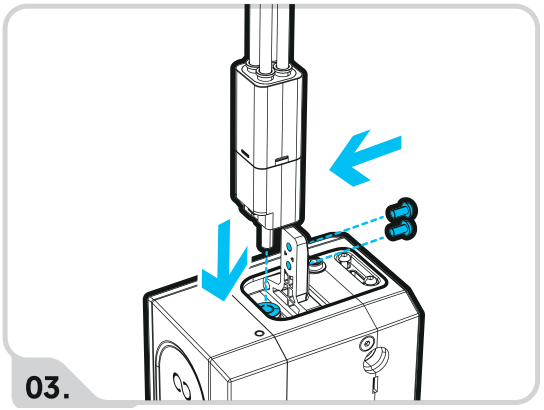
9. A CANVAS üzembe helyezése



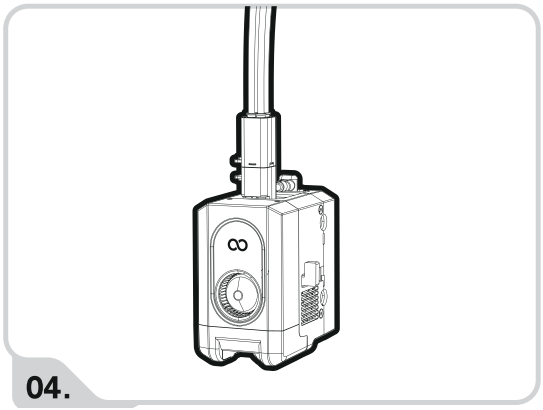
1. Rögzítse a CANVAS rögzítőkonzolt a géphez 2 db PM3×50 csavarral. (Felszerelés előtt távolítsa el a felső rögzítőfuratokból az esetleges szilikondugókat.)



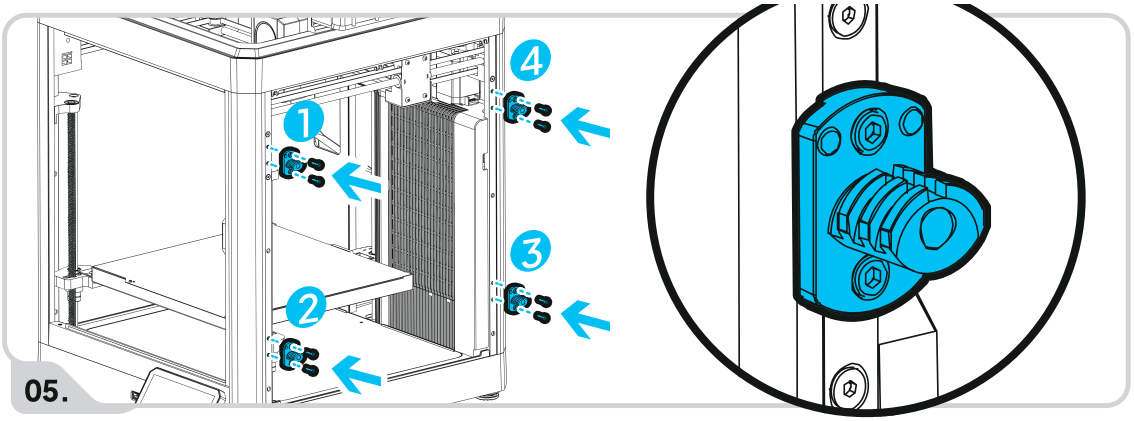
2. Szerelje fel a CANVAS adagolómodult a konzolra 3 db PM3×8 csavarral.



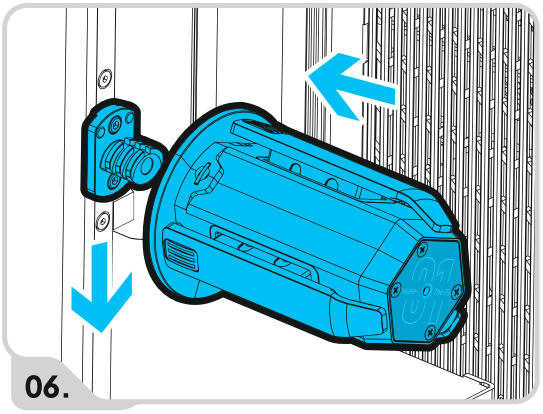
3. Helyezze fel a filamentelosztót a tartójára. Vezesse az elosztó fémcsövét lefelé a nyomtatófej pneumatikus csatlakozójába, majd rögzítse az elosztót 2 db PM3×6 csavarral.



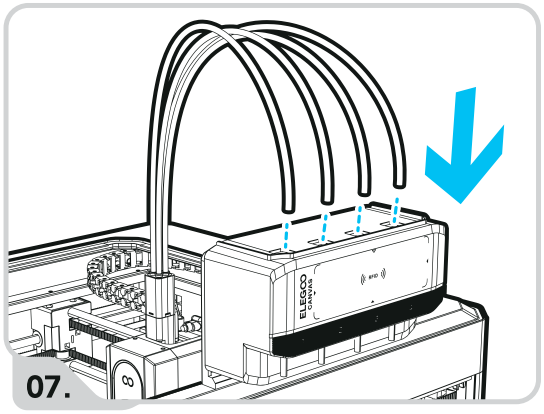
4. A filamentelosztó felszerelése ezzel befejeződött.



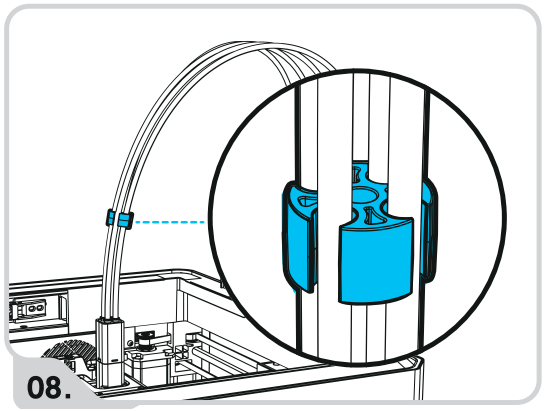
5. Szerelje fel az orsótartók rögzítőelemeit a gép alumíniumprofiljára 8 db HM3×12 csavarral. (Ügyeljen arra, hogy mindegyik rögzítőelem síkban illeszkedjen a profil lépcsős felületéhez, hogy szilárdan álljon.)



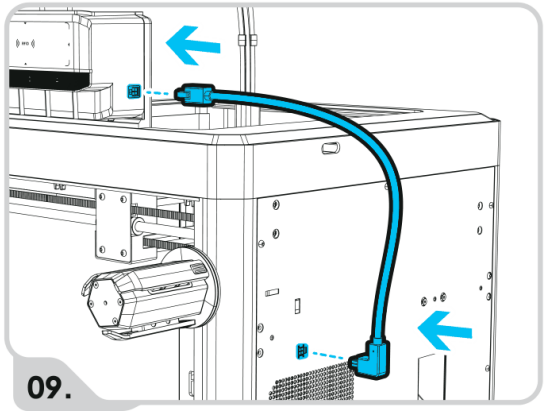
6. Nyomja le mindegyik orsótartót a rögzítőelemébe, amíg a helyére nem kattan. Ismételje meg mind a négy tartónál.
Megjegyzés: Mindegyik tartót a számmal jelölt saját helyére szerelje fel, hogy a filament-visszanyerési funkció megfelelően működjön.



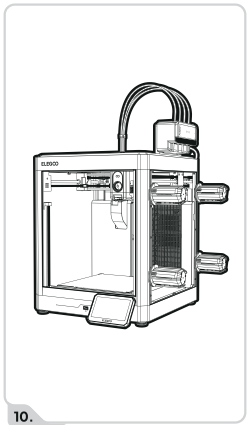
7. Dugja be mindegyik PTFE cső egyik végét a CANVAS modul tetején lévő négy pneumatikus csatlakozóba, a másik végét pedig a filamentelosztó tetején lévő négy pneumatikus csatlakozóba.



8. A csipeszekkel fogja össze szépen a négy csövet.

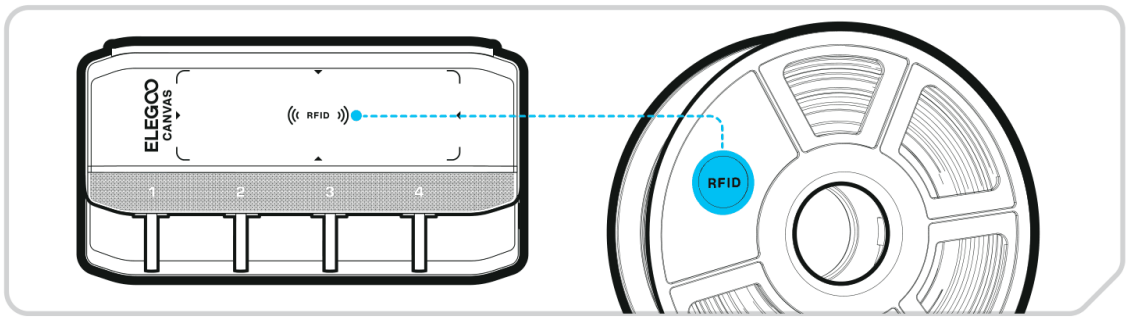


9. Csatlakoztassa a 4 tűs kábelt: a hajlított csatlakozót dugja a gép hátoldalán lévő CANVAS portba, az egyenes csatlakozót pedig a CANVAS modul jobb oldalán lévő 4 tűs portba.

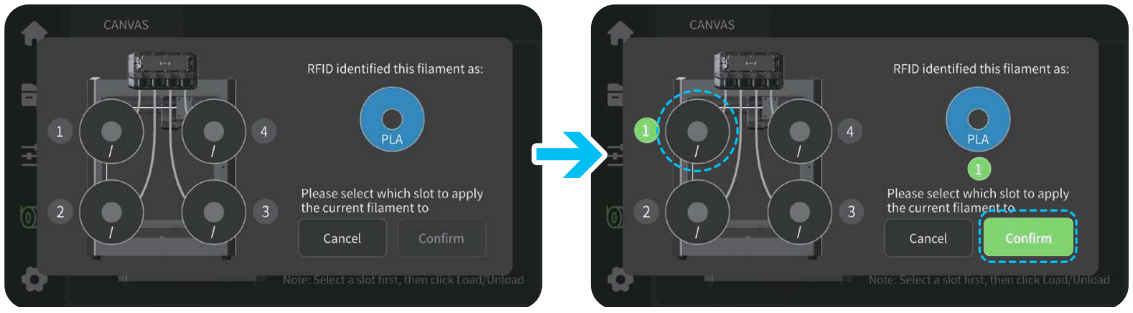


10. A CANVAS felszerelése ezzel befejeződött.

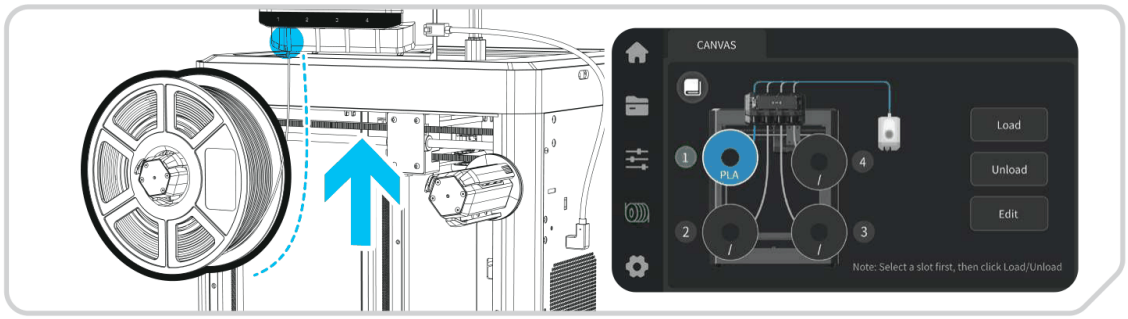
10. A filament betöltése



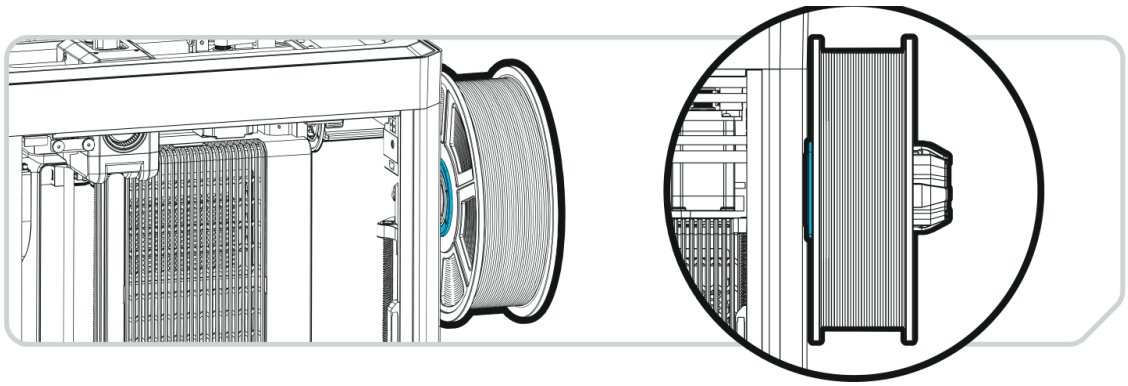
1. RFID-címkés orsók esetén tartsa a címkét a CANVAS felismerési területéhez, amíg megerősítő hangjelzést nem hall.



2. Az érintőképernyőn válassza ki annak az orsótartónak a számát, amelyre a filamentet felhelyezi, majd koppintson a **Confirm** gombra a filamentadatok automatikus beírásához.

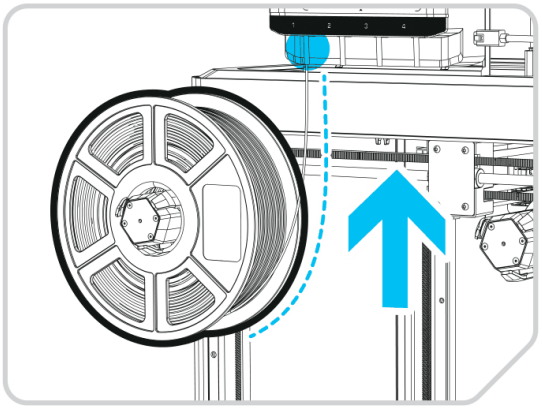


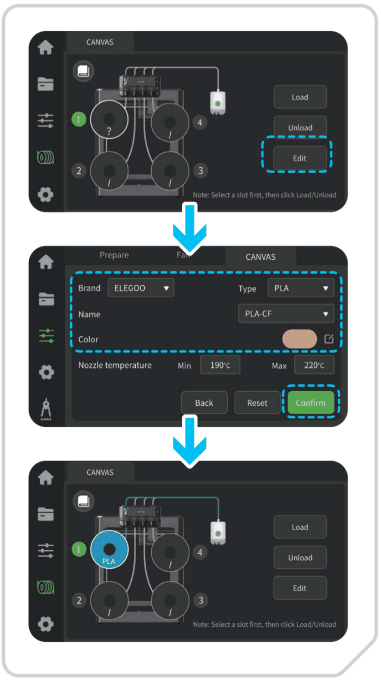
3. Helyezze a filamentorsót a számozott tartójára, és vezesse a filamentet a CANVAS megfelelő bemenetébe. Amint a filamentérzékelő kapcsoló érzékeli a filamentet, a gép automatikusan az előkészített pozícióig adagolja.



4. Ismételje meg a fenti lépéseket minden betöltendő filamenttel.

Megjegyzés: Tolja be teljesen az orsót, amíg az a tartó ütközőjéhez nem ér, hogy ne essen le és a filament ne gabalyodjon össze.





1. RFID-címke nélküli orsók esetén adja meg kézzel a filament adatait.

2. A képernyőn adja meg minden orsóhoz az anyag adatait (márka, típus, szín).

3. Fejezze be az összes RFID nélküli orsó betöltését.

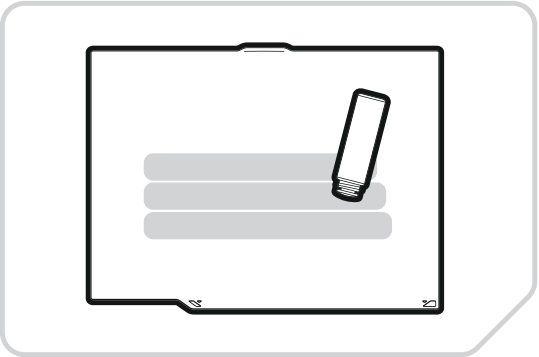
Megjegyzés: Az RFID-címkés filament igény szerint kézzel is regisztrálható.

11. Az első nyomtatás

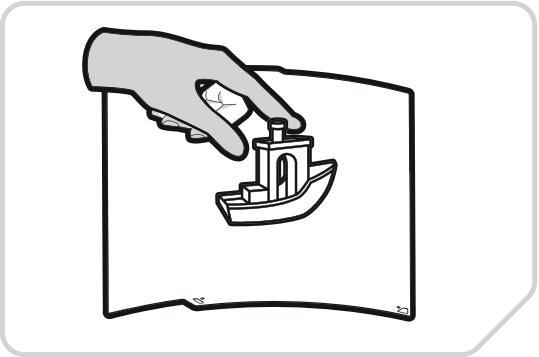


1. Lépjen a > **Local** menübe, és válasszon ki egy modellt a próbanyomtatáshoz.

Tipp: Az USB-meghajtón lévő fájlokat hosszan megnyomva importálhatja a helyi tárhelyre.



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



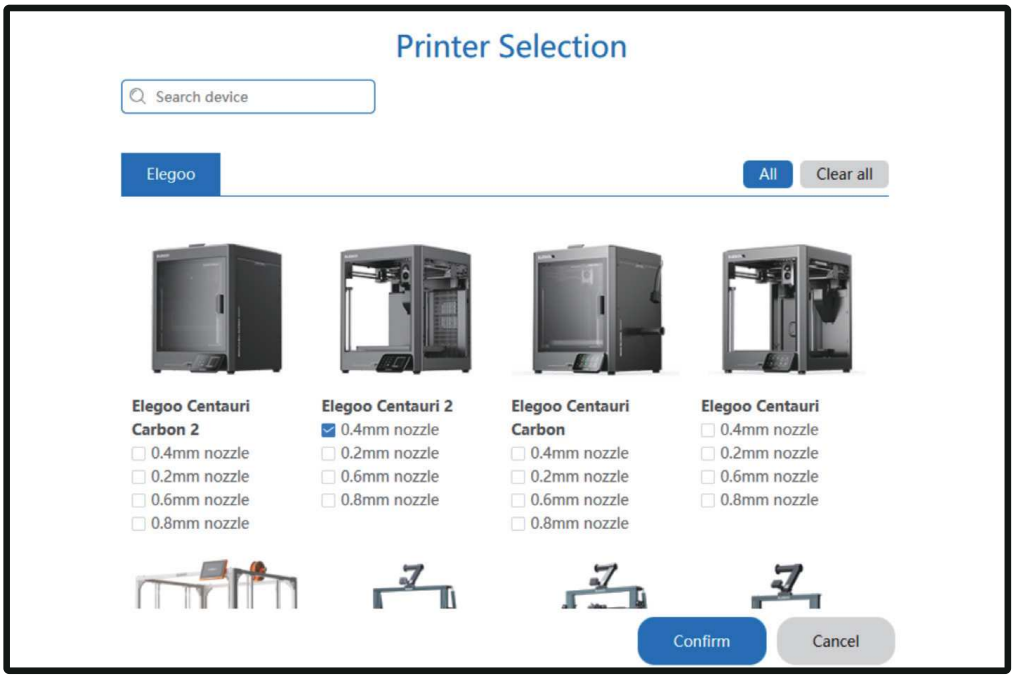
3. Miután a kinyomtatott modell kihűlt, vegye le a rugalmas nyomtatólapot, és óvatosan hajlítsa meg a modell leválasztásához. **Megjegyzés:** Ne hajlítsa túl a lapot, nehogy maradandóan deformálódjon.

12. ElegooSlicer

Telepítse az ElegooSlicer szoftvert a mellékelt USB-meghajtóról. Válassza ki a számítógépe rendszerének megfelelő telepítőcsomagot.

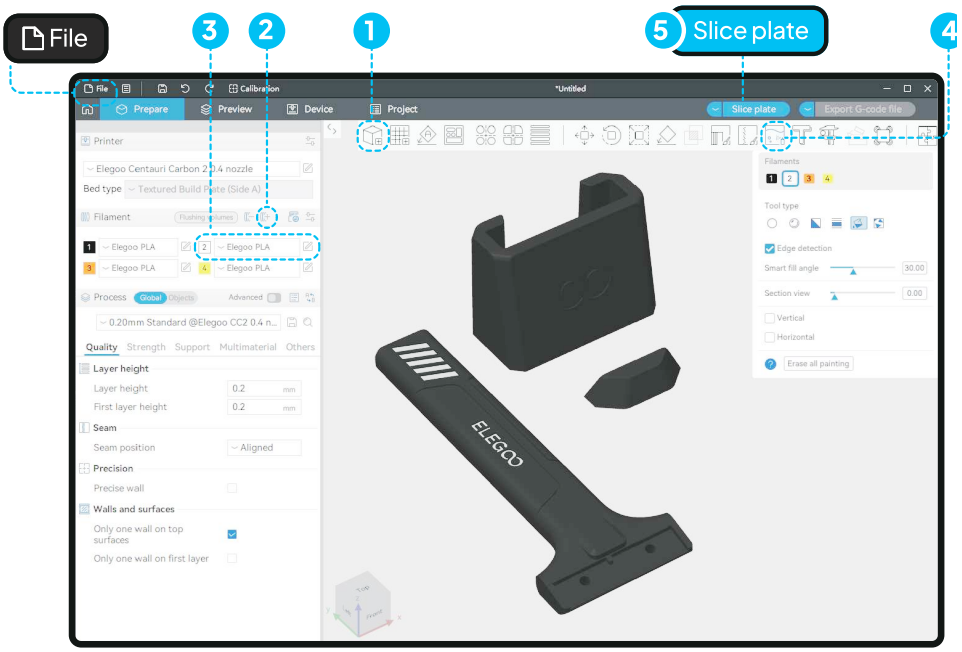
- Ha a telepítés után a program frissítést kér, frissítse a szoftvert.
- Telepítőcsomagok: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel processzoros Mac), arm64.dmg (M-sorozatú chippel rendelkező Mac).

1. A sikeres telepítés után a beállítási varázsló segítségével állítsa be a nyomtatót és a filamentet.

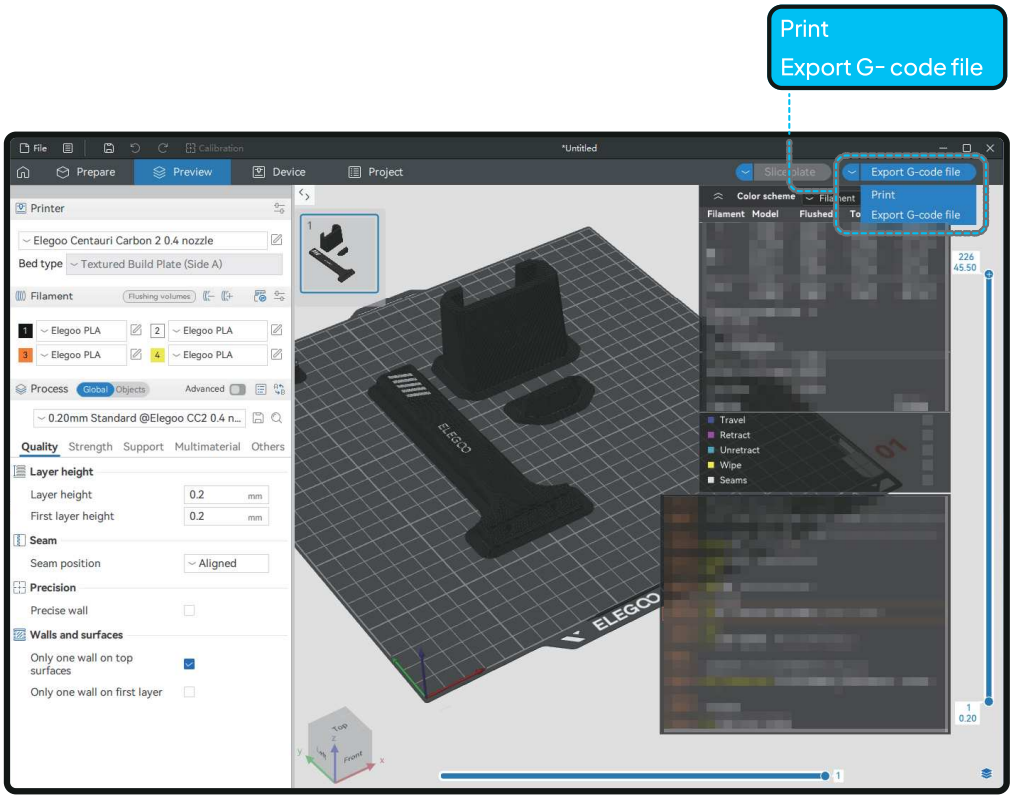


2. Többszínű modell szeletelése:

    1. Húzzon egy modellfájlt a szeletelőbe, vagy kattintson a bal felső sarokban a **File** elemre egy modell importálásához. Az első próbához használhatja a mellékelt mintafájlok egyikét.
    2. Kattintson a bal oldali eszköztáron a + gombra filament hozzáadásához.
    3. Állítsa be minden orsóhoz a filament típusát és színét.
    4. Jelölje ki a modellt, majd kattintson jobb felül a **Color painting** elemre (vagy nyomja meg az N billentyűt) a festő módba lépéshez.
    5. Kattintson a **Slice plate** gombra, és várja meg, amíg a folyamat befejeződik.

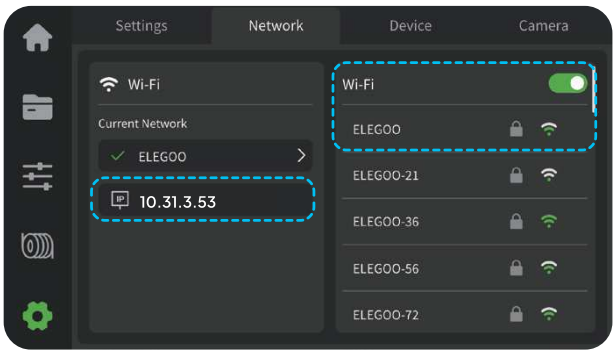


3. A szeletelés befejezése után kattintson a jobb felső sarokban a **Print** gombra a fájl nyomtatóra küldéséhez (a nyomtatónak csatlakoztatva kell lennie, lásd a 13. fejezetet), vagy válassza az **Export G-code file** lehetőséget a fájl USB-meghajtóra mentéséhez offline nyomtatáshoz.

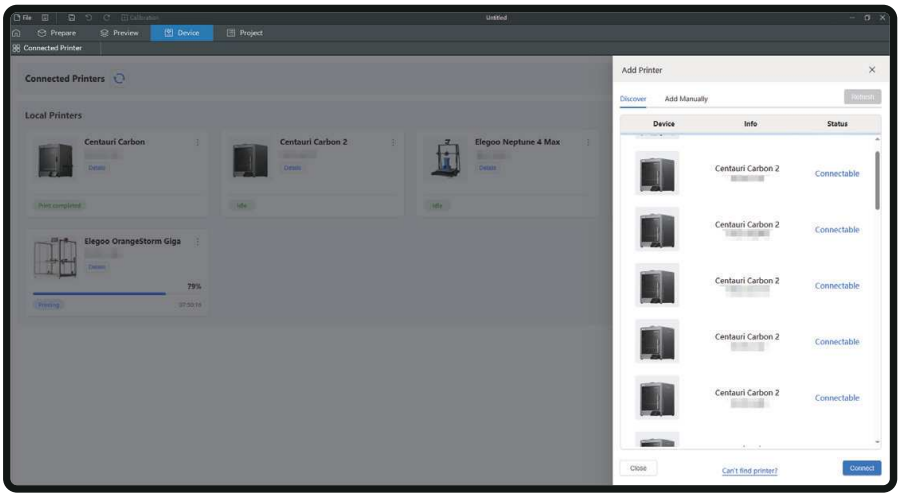


13. Nyomtatás LAN-on (hálózaton) keresztül

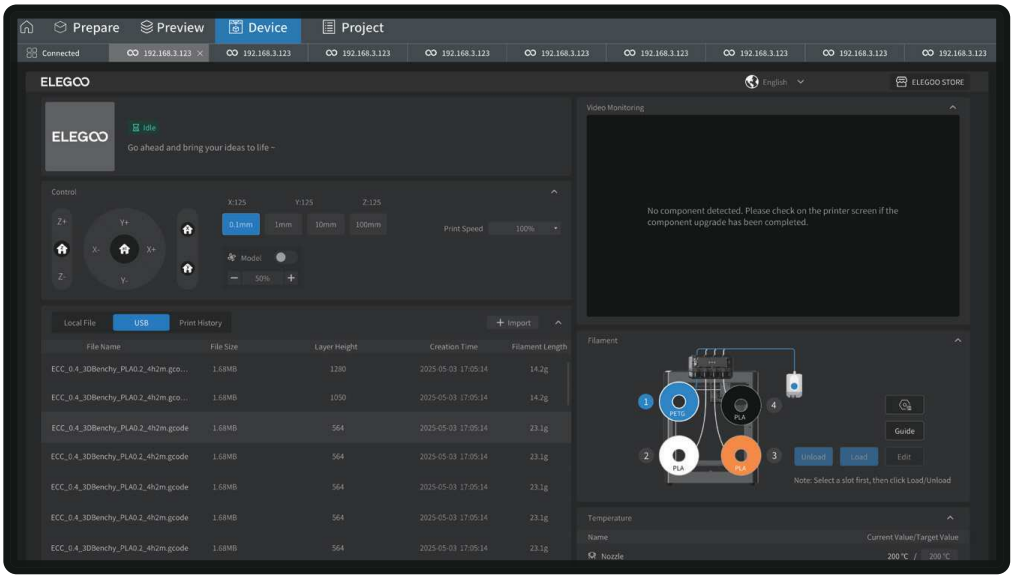
1. A hálózati beállításokban csatlakoztassa a nyomtatót a Wi-Fi-hálózathoz. A csatlakozás után megjelenik a kiosztott IP-cím, az ábrán látható módon.



2. Győződjön meg arról, hogy a számítógép és a nyomtató ugyanazon a helyi hálózaton van. Az ElegooSlicerben nyissa meg a **Device** lapot, és kattintson jobb felül az **Add Printer** gombra. Az észlelt eszközök listájában kattintson duplán a nyomtatójára, majd a párosítás befejezéséhez kattintson a **Connect** gombra.

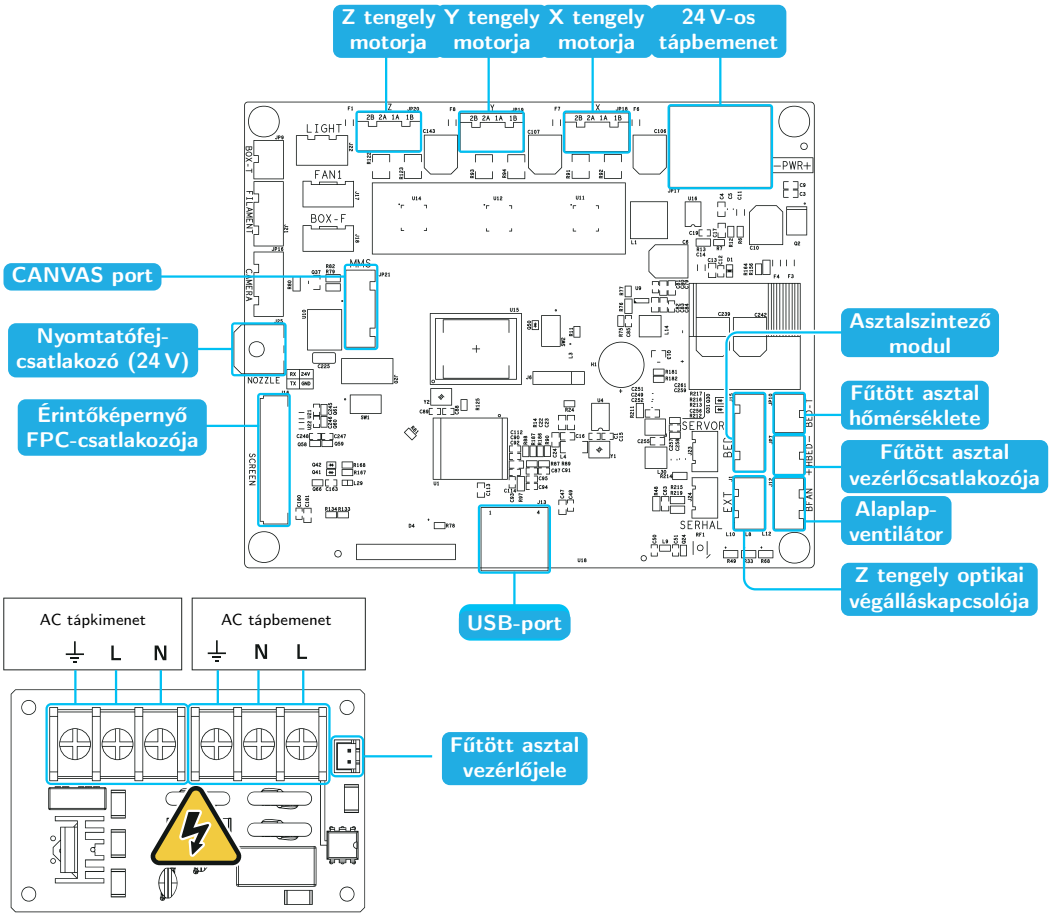


3. A nyomtatási feladatokat közvetlenül az ElegooSlicerben követheti nyomon, ahol szükség szerint elindíthatja, szüneteltetheti vagy leállíthatja a nyomtatást.



4. A szoftver teljes leírását a mellékelt USB-meghajtón található *ElegooSlicer User Manual* kézikönyvben találja.

14. Az alaplap csatlakozói



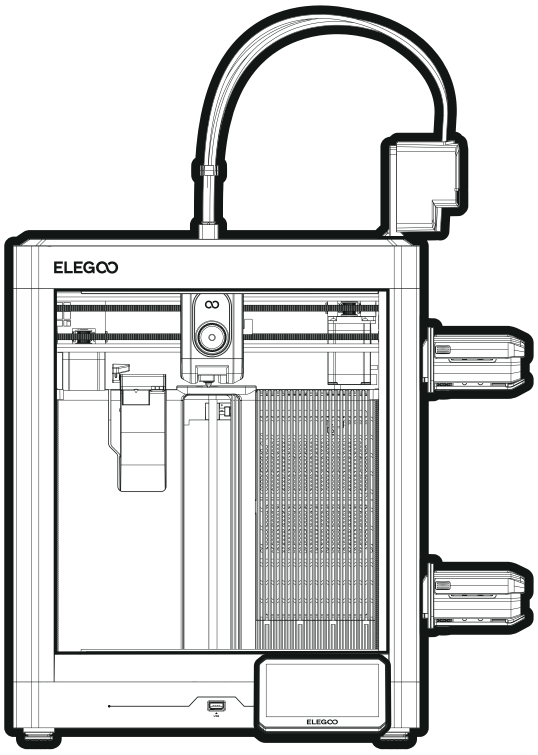
15. Jótállási nyilatkozat

A jótállás nem terjed ki az önhatalmú szétszerelésből, a nem rendeltetésszerű használatból vagy a gépház szokásos kopásából eredő károkra.

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

Centauri 2 Combo

Imprimantă 3D



Ghid de utilizare

V2.1

Pe stick-ul USB inclus găsiţi un videoclip cu instalarea pas cu pas.

Cuprins

1	**Vă mulţumim că aţi ales ELEGOO**	**2**
2	**Note importante**	**2**
3	**Specificaţiile aparatului**	**3**
4	**Componentele imprimantei**	**4**
5	**Componentele CANVAS**	**5**
6	**Accesorii incluse**	**5**
7	**Trusa de scule**	**6**
8	**Instalarea imprimantei**	**7**
9	**Instalarea CANVAS**	**8**
10	**Încărcarea filamentului**	**10**
11	**Prima imprimare**	**12**
12	**ElegooSlicer**	**13**
13	**Imprimare prin LAN (reţea)**	**15**
14	**Conexiunile plăcii de bază**	**17**
15	**Declaraţie de garanţie**	**17**

1. Vă mulţumim că aţi ales ELEGOO

La primirea produsului, verificaţi dacă dispozitivul este în stare bună şi dacă toate accesoriile sunt incluse. Dacă întâmpinaţi probleme în timpul instalării, utilizării sau întreţinerii, contactaţi echipa de asistenţă post-vânzare ELEGOO prin canalele oficiale de mai jos pentru asistenţă de specialitate.

Vizitaţi pagina noastră oficială de asistenţă

Scanaţi codul QR pentru asistenţă personalizată.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(Vă recomandăm să copiaţi linkul şi să îl deschideţi în browser.)

Modele gratuite nelimitate

Scanaţi codul QR pentru a explora Nexprint şi a descărca modele gratuite, pentru imprimare uşoară cu un singur clic.
`https://www.nexprint.com/?got=IN`

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

2. Note importante

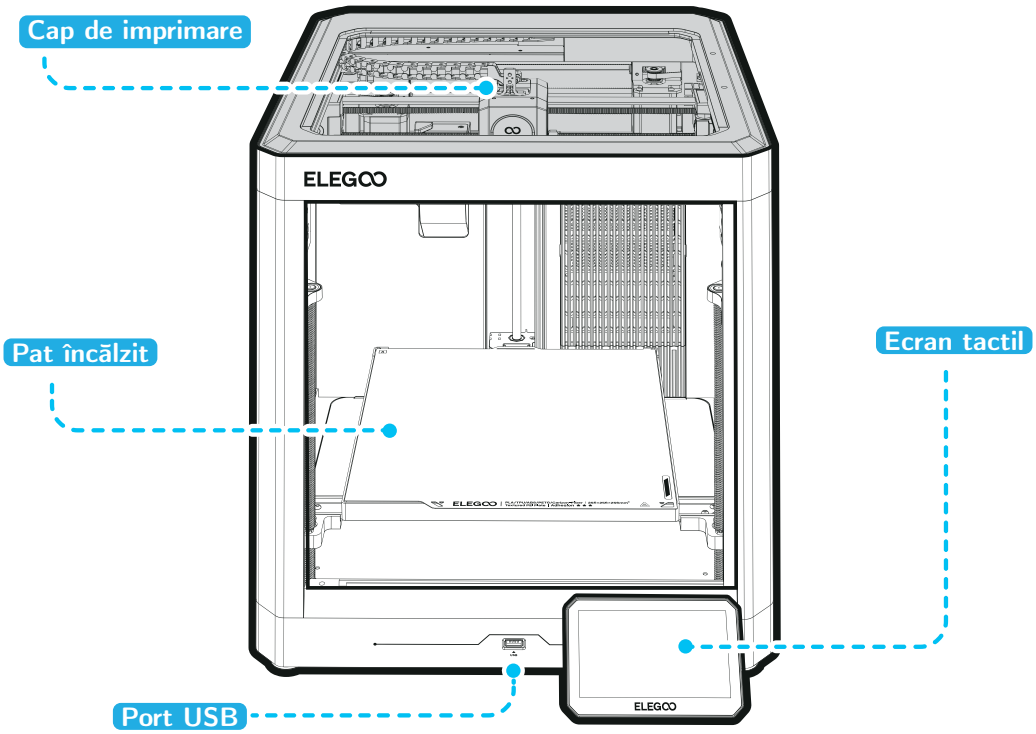
- Nu amplasaţi imprimanta într-un mediu cu vibraţii puternice sau instabil, deoarece vibraţiile aparatului pot afecta calitatea imprimării.
- Nu atingeţi duza sau patul încălzit în timpul funcţionării imprimantei, pentru a evita arsurile şi vătămările cauzate de temperaturile ridicate.
- După imprimare, folosiţi imediat căldura reziduală a duzei pentru a îndepărta resturile de filament cu o unealtă potrivită. Evitaţi contactul direct cu duza, pentru a preveni arsurile.
- Vă recomandăm să folosiţi software-ul de feliere ELEGOO, pentru funcţionarea corectă a aparatului şi rezultate optime de imprimare.
- Întreţineţi regulat imprimanta, curăţând carcasa aparatului cu o cârpă uscată de praf şi de resturile lipicioase de filament. Asiguraţi-vă că imprimanta este oprită înainte de curăţare.
- Verificaţi şi curăţaţi regulat ventilatoarele de răcire ale imprimantei, pentru a preveni acumularea de praf şi a asigura performanţe optime şi o durată lungă de viaţă.

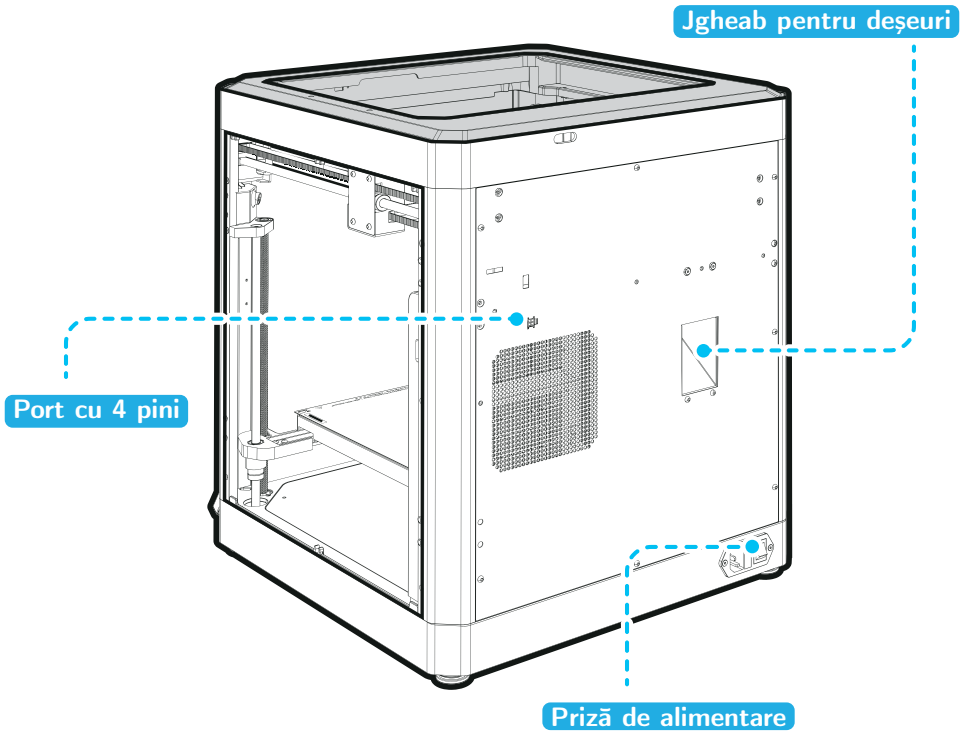
- Aveţi grijă la piesele aparatului care se mişcă cu viteză mare, pentru a evita orice risc de prindere.
- Piesele mobile ale axei Z sunt acţionate de şuruburi conducătoare. Aplicaţi ulei de lubrifiere după necesitate, pentru o mişcare lină.
- Copiii pot folosi aparatul numai sub supravegherea adulţilor, pentru a evita vătămările.
- În caz de urgenţă, opriţi imediat alimentarea.
- Pentru o funcţionare în siguranţă, asiguraţi-vă că aparatul este împământat corect. Împământarea necorespunzătoare sau lipsa acesteia poate creşte riscul de scurgeri de curent.
- Dacă aparatul nu este folosit o perioadă îndelungată, opriţi alimentarea şi scoateţi cablul de alimentare din priză.

3. Specificaţiile aparatului

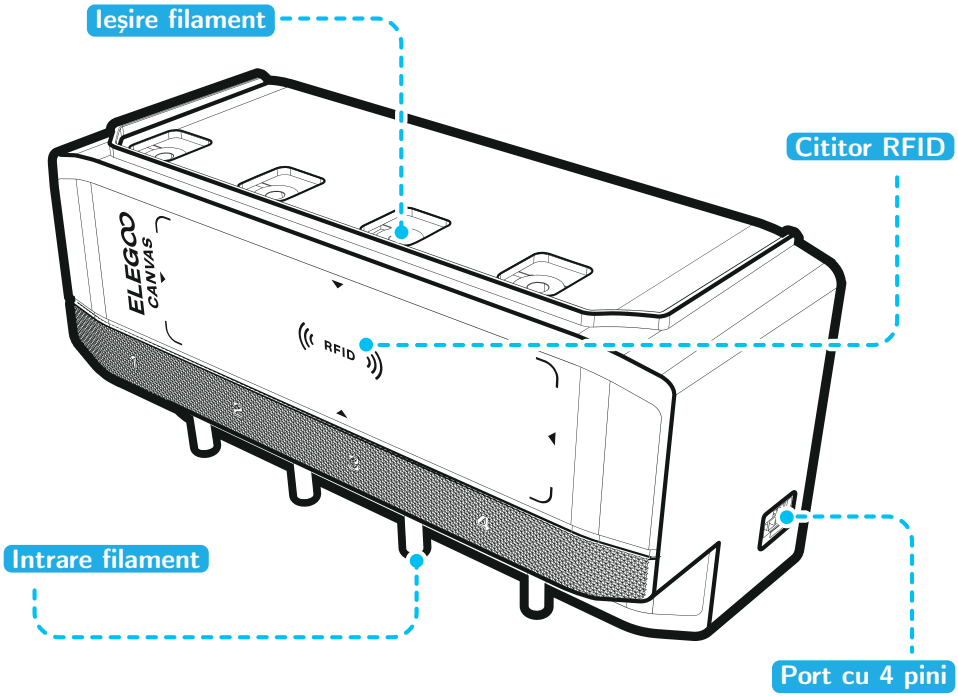
Specificaţii de imprimare	
Tehnologie de imprimare	Modelare prin depunere de material topit (Fused Deposition Modeling, FDM)
Volum de imprimare	256 × 256 × 256 mm
Precizie de imprimare	±0,1 mm
Diametrul duzei	0,4 mm
Viteză de imprimare	≤ 500 mm/s
Temperatură ambiantă	5–40 °C
Cerinţe electrice	
Tensiune de intrare	100–240 V AC, 50/60 Hz
Putere nominală	1100 W la 220 V / 350 W la 110 V
Specificaţii de temperatură	
Temperatura max. a duzei	350 °C
Temperatura max. a patului încălzit	110 °C
Specificaţii software	
Software de feliere	ElegooSlicer (recomandat)
Formate de fişiere de intrare	STL, OBJ, 3MF, STEP
Format de fişier de ieşire	G-code
Conectivitate	Stick USB, Wi-Fi
Specificaţii fizice	
Dimensiunile aparatului	500 × 480 × 500 mm
Greutate netă	15 kg

4. Componentele imprimantei





5. Componentele CANVAS



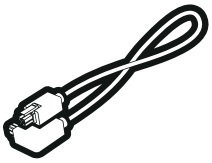
6. Accesorii incluse



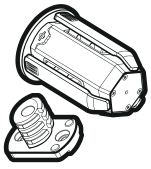
Ecran tactil



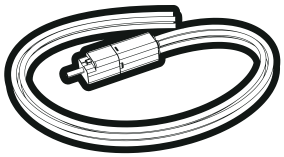
Cablu de alimentare



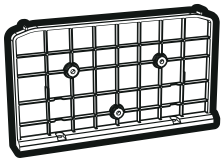
Cablu cu 4 pini



Modul suport de bobină ×4 (2 stânga, 2 dreapta)



Distribuitor de filament

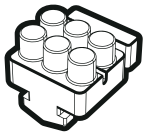


Suport de montare CANVAS



Ghid de utilizare

7. Trusa de scule



Ştergător de duză de rezervă



Stick USB



Lamă racletă



Ac de desfundare



Cheie imbus (1,5/ 2,0/2,5/3,0 mm)



Şurubelniţă



Mostră de filament

7.1. Şuruburi pentru fiecare accesoriu



PM3×6 (×2)
Distribuitor de filament



PA3×10 (×2)
Lamă racletă



PM3×8 (×3)
Modul de alimentare CANVAS



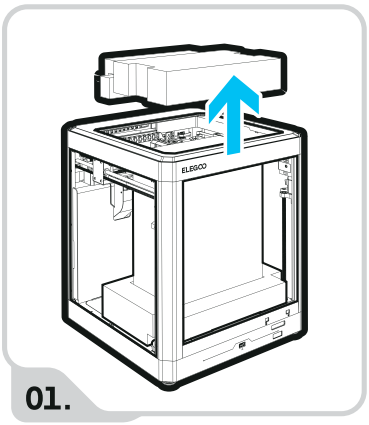
HM3×12 (×8)
Suport de bobină



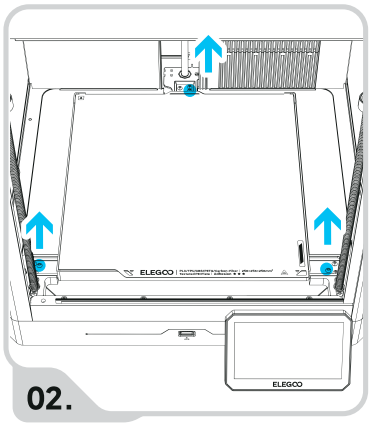
PM3×50 (×2)
Suport de montare CANVAS

8. Instalarea imprimantei

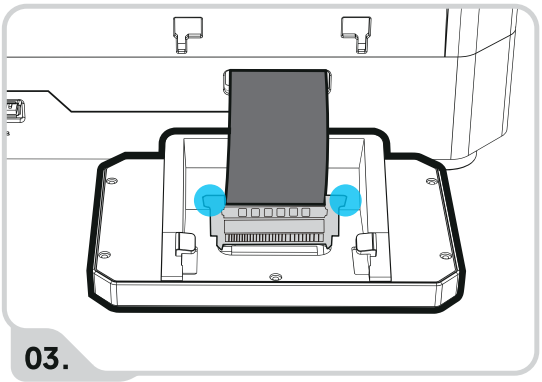
Scanaţi codul QR pentru a urmări tutorialul video.



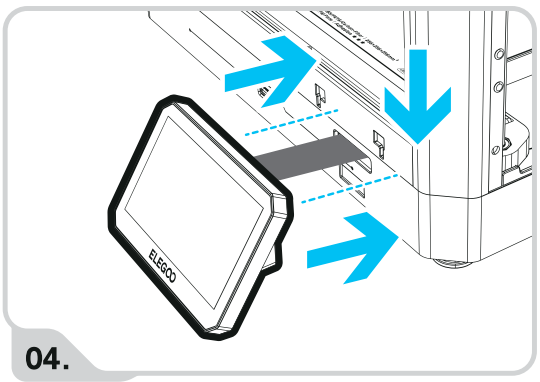
1. Scoateţi spuma, ecranul tactil şi cutia cu scule din imprimantă.



2. Cu cheia imbus de 2,5 mm, scoateţi cele 3 şuruburi marcate cu albastru pentru a debloca patul încălzit.

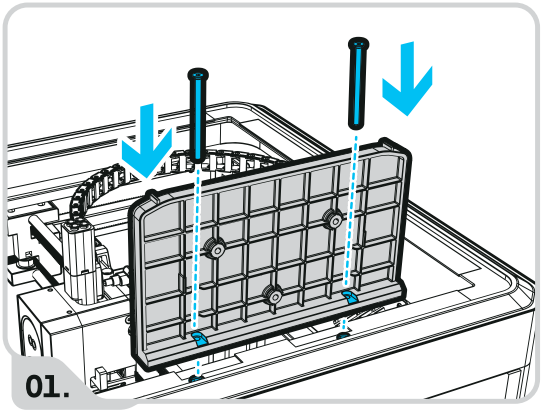


3. Introduceţi cablul plat flexibil (FPC) în portul ecranului tactil, apăsând pe terminal aşa cum se arată în imagine. Pentru orientarea corectă, contactele aurii trebuie să fie îndreptate în sus.

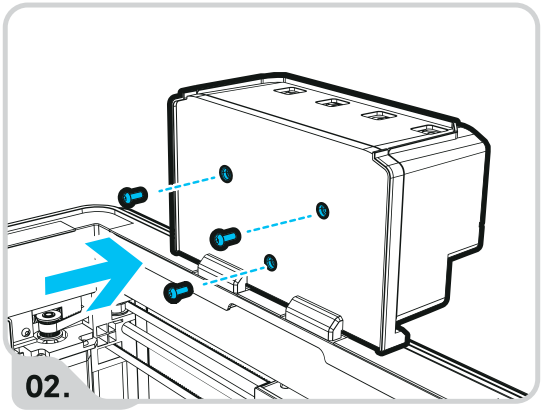


4. Introduceţi ecranul în fanta de pe imprimantă şi apăsaţi-l în jos pentru a-l fixa pe poziţie.

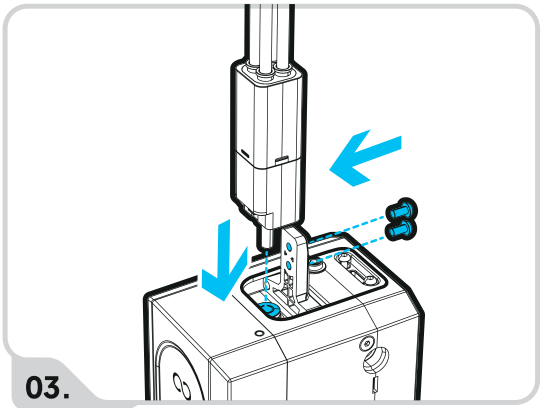
9. Instalarea CANVAS



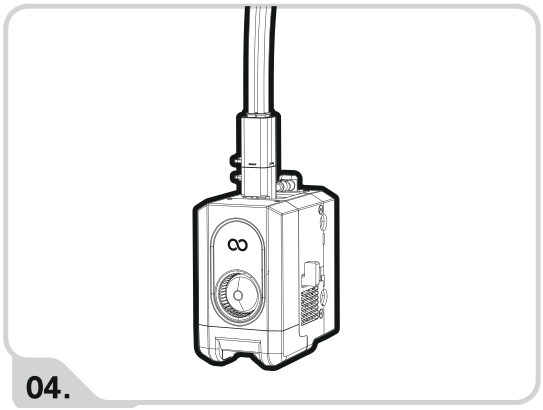
1. Fixaţi suportul de montare CANVAS pe aparat cu 2 şuruburi PM3×50. (Înainte de montare, scoateţi eventualele dopuri de silicon din găurile de montare superioare.)



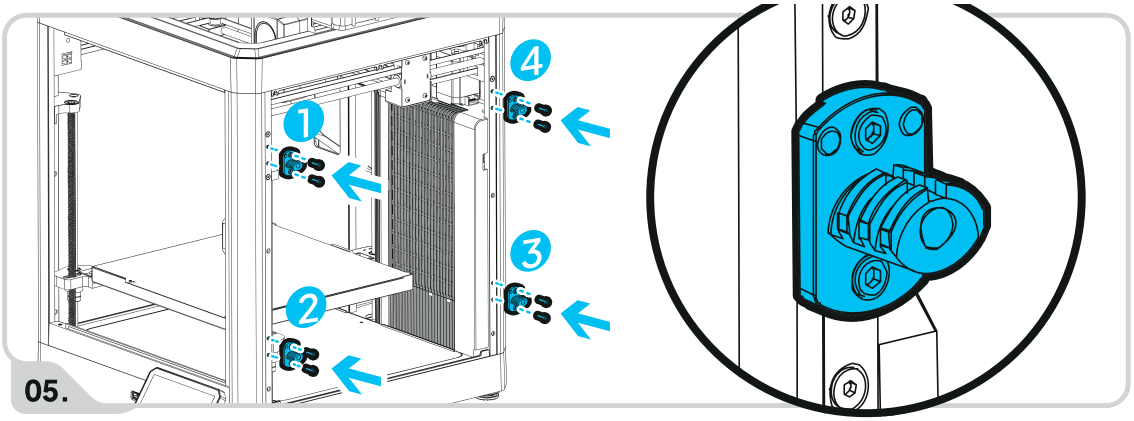
2. Montaţi modulul de alimentare CANVAS pe suport cu 3 şuruburi PM3×8.



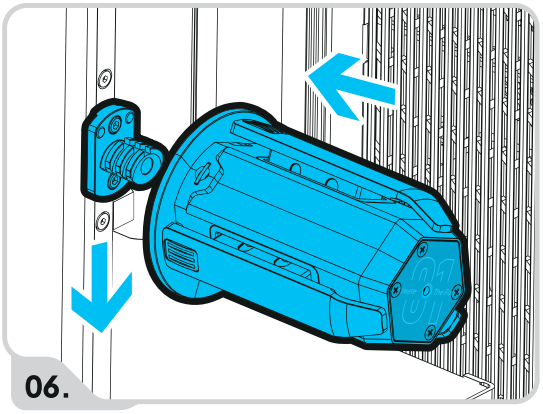
3. Montaţi distribuitorul de filament pe suportul său. Introduceţi tubul metalic al distribuitorului în jos, în racordul pneumatic al capului de imprimare, apoi fixaţi-l cu 2 şuruburi PM3×6.



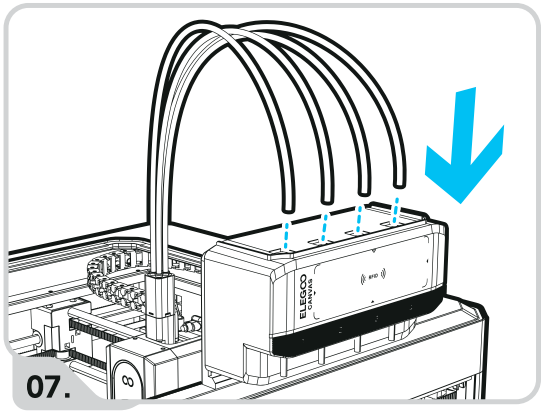
4. Instalarea distribuitorului de filament este finalizată.



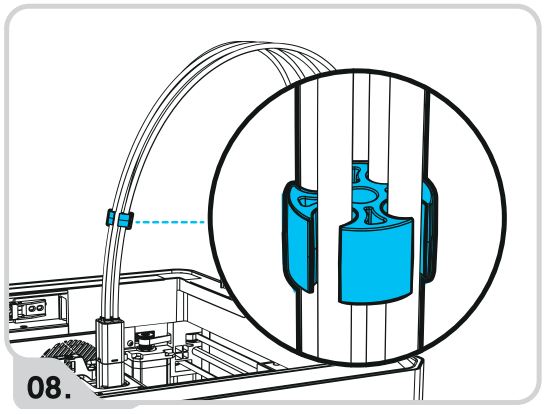
5. Montaţi suporturile de prindere ale suporturilor de bobină pe profilul de aluminiu al aparatului, cu 8 şuruburi HM3×12. (Asiguraţi-vă că fiecare suport de prindere stă lipit de suprafaţa în trepte a profilului, pentru o fixare sigură.)



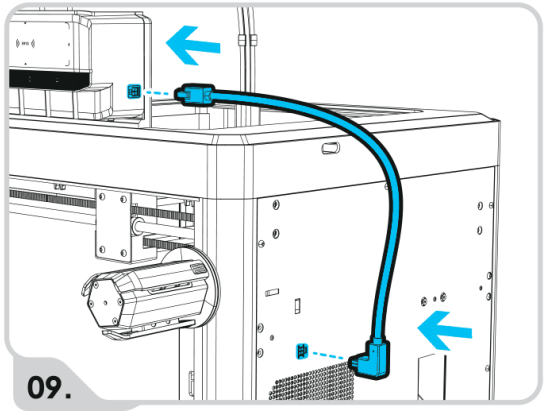
6. Împingeţi fiecare suport de bobină în jos, în suportul său de prindere, până când se fixează cu un clic. Repetaţi pentru toate cele patru suporturi.
Notă: Asiguraţi-vă că fiecare suport este montat în poziţia numerotată care îi este destinată, pentru ca funcţia de recuperare a filamentului să funcţioneze corect.



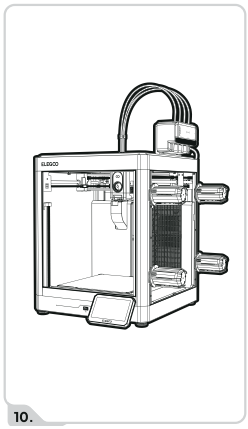
7. Introduceţi un capăt al fiecărui tub PTFE în cele patru racorduri pneumatice din partea de sus a modulului CANVAS, apoi celălalt capăt în cele patru racorduri pneumatice din partea de sus a distribuitorului de filament.



8. Folosiţi clemele pentru a prinde ordonat cele patru tuburi împreună.

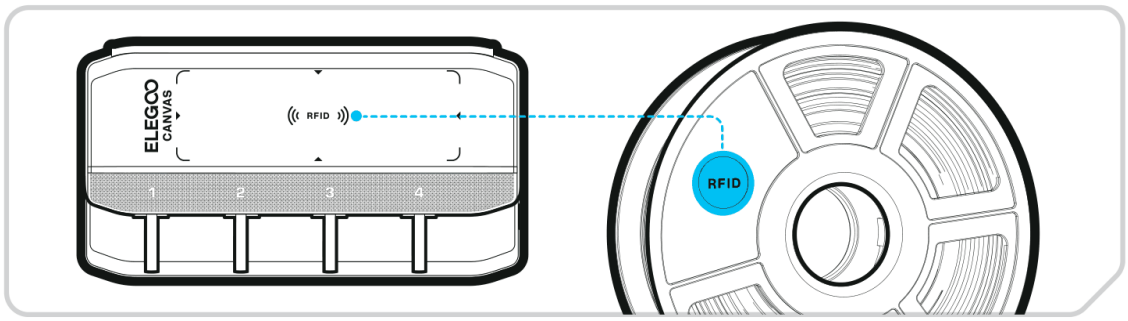


9. Conectaţi cablul cu 4 pini: introduceţi conectorul în unghi în portul CANVAS din spatele aparatului, iar conectorul drept în portul cu 4 pini din partea dreaptă a modulului CANVAS.

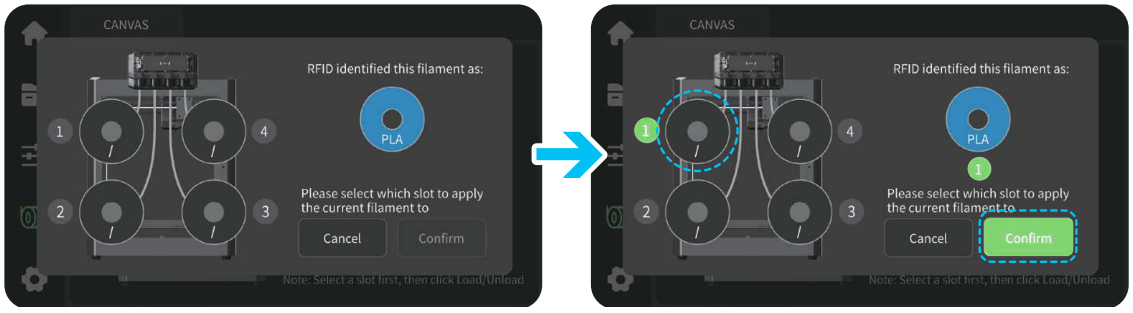


10. Instalarea CANVAS este finalizată.

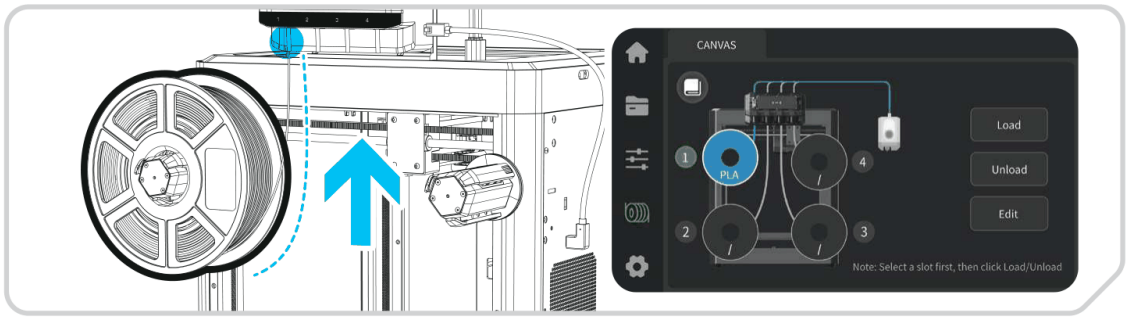
10. Încărcarea filamentului



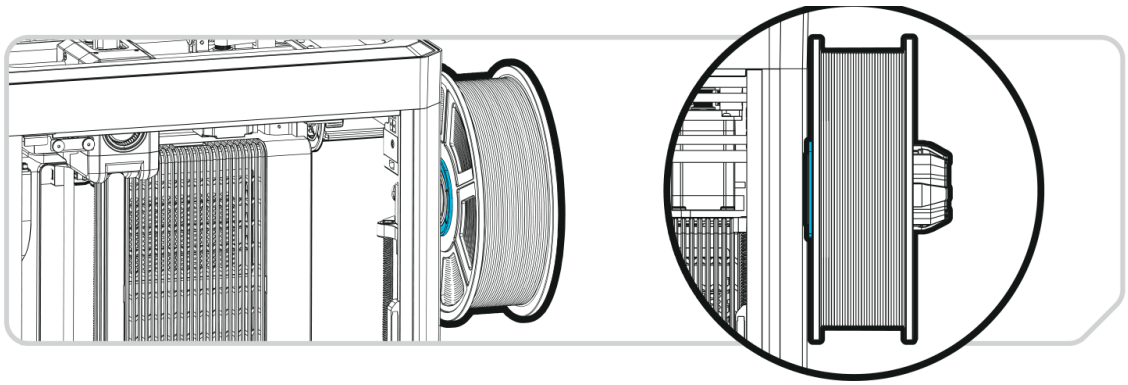
1. Pentru bobinele cu RFID, ţineţi eticheta lângă zona de recunoaştere de pe CANVAS până când auziţi un semnal sonor de confirmare.



2. Pe ecranul tactil, selectaţi numărul suportului de bobină pe care va fi montat filamentul, apoi atingeţi **Confirm** pentru a scrie automat informaţiile despre filament.

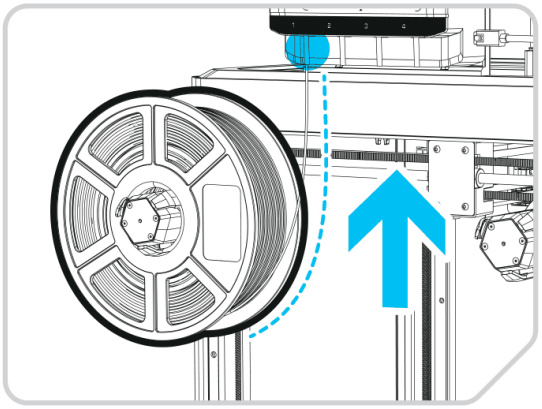


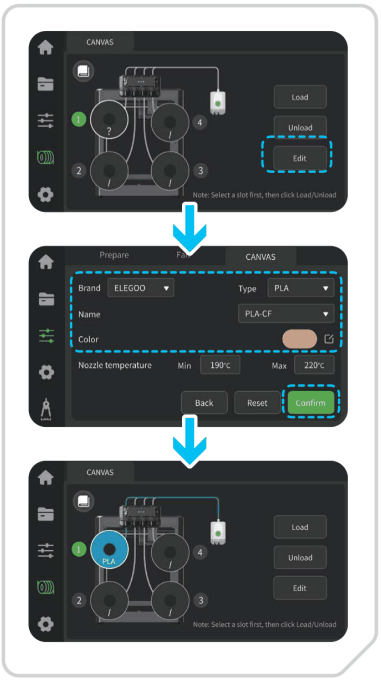
3. Montaţi bobina de filament pe suportul ei numerotat şi introduceţi filamentul în intrarea corespunzătoare de pe CANVAS. Când comutatorul de detectare a filamentului sesizează filamentul, aparatul îl avansează automat până în poziţia de pregătire.



4. Repetaţi paşii de mai sus pentru toate filamentele care trebuie încărcate.

Notă: Împingeţi bobina complet, până la opritorul suportului, pentru a preveni căderea acesteia sau încurcarea filamentului.





1. Pentru bobinele fără etichetă RFID, introduceţi manual informaţiile despre filament.

2. Introduceţi pe ecran detaliile materialului (marcă, tip, culoare) pentru fiecare bobină.

3. Finalizaţi încărcarea tuturor bobinelor fără RFID.

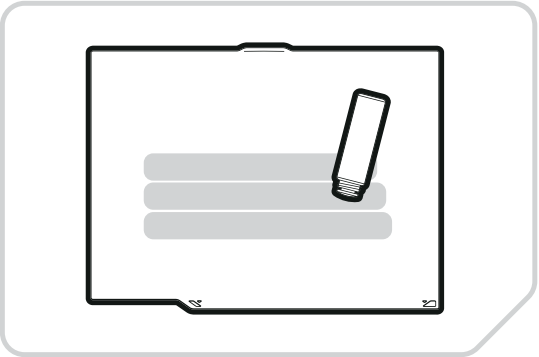
Notă: Şi filamentul cu etichetă RFID poate fi înregistrat manual, dacă preferaţi.

11. Prima imprimare

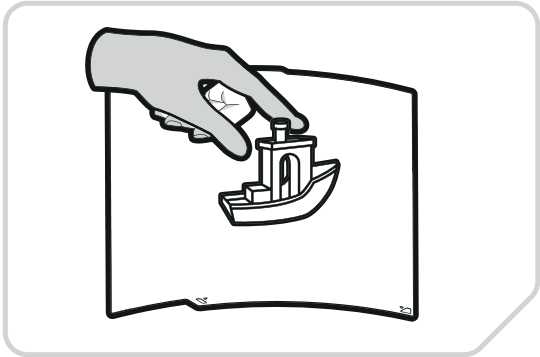


1. Accesaţi > **Local** şi selectaţi un model pentru a porni o imprimare de test.

Sfat: Apăsaţi lung pe fişierele de pe stick-ul USB pentru a le importa în memoria locală.



2. Pentru o aderenţă optimă, curăţaţi regulat placa de imprimare cu apă caldă şi detergent de vase. Pentru o aderenţă şi mai bună, puteţi aplica şi un adeziv pentru pat.



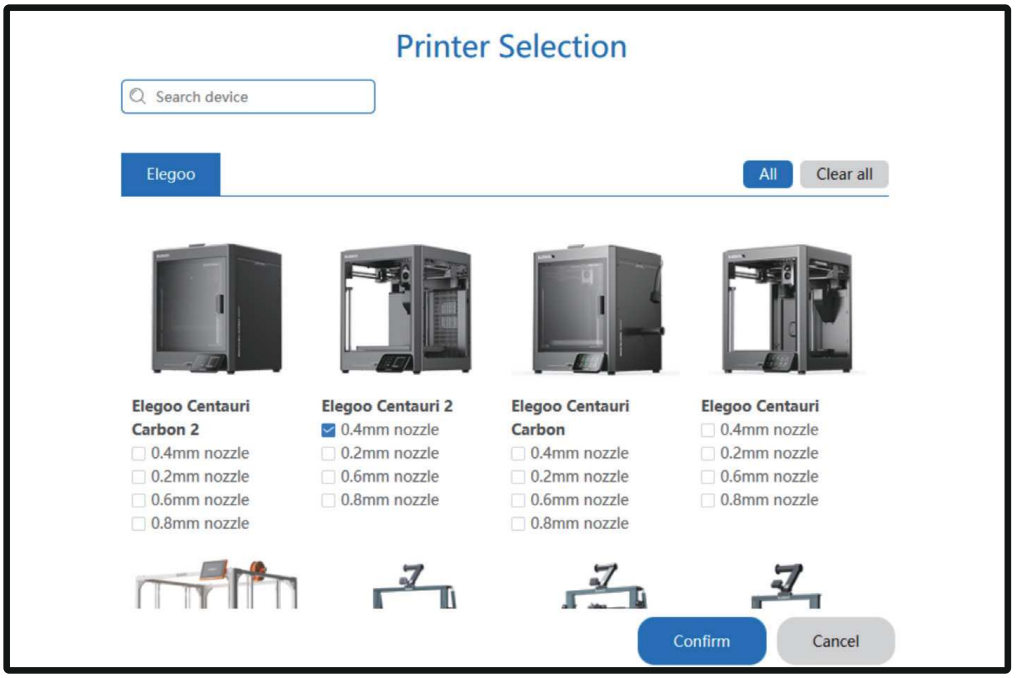
3. După ce modelul imprimat s-a răcit, scoateţi placa de imprimare flexibilă şi îndoiţi-o uşor pentru a elibera modelul. **Notă:** Nu îndoiţi placa excesiv, pentru a evita deformarea permanentă.

12. ElegooSlicer

Instalaţi software-ul ElegooSlicer de pe stick-ul USB inclus. Selectaţi pachetul de instalare potrivit pentru sistemul computerului dvs.

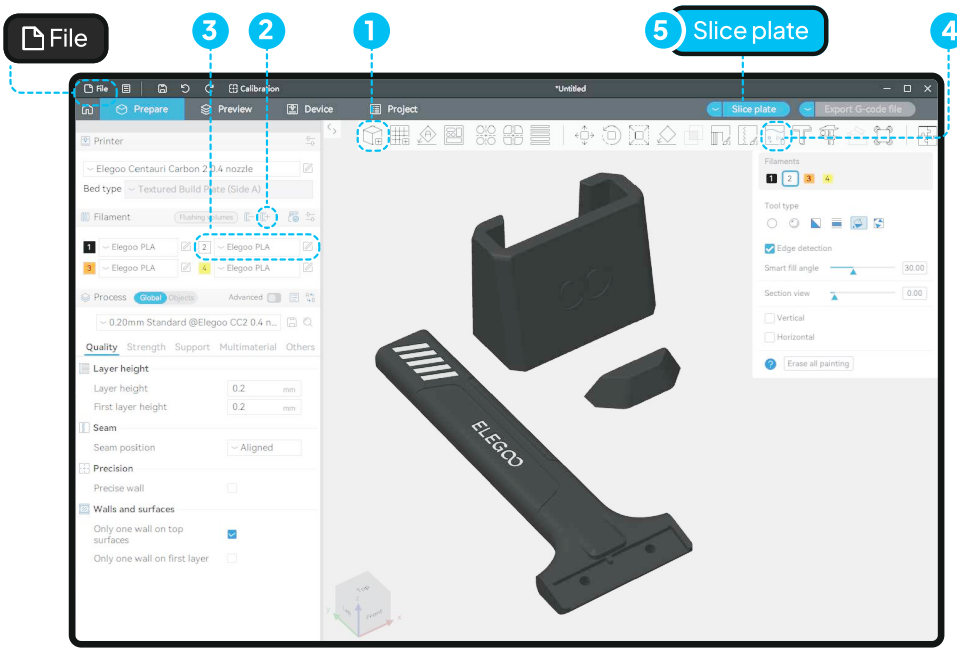
- Actualizaţi software-ul dacă vi se solicită acest lucru după instalare.
- Pachete de instalare: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac cu procesor Intel), arm64.dmg (Mac cu cip din seria M).

1. După instalarea reuşită, urmaţi asistentul de configurare pentru a configura imprimanta şi filamentul.

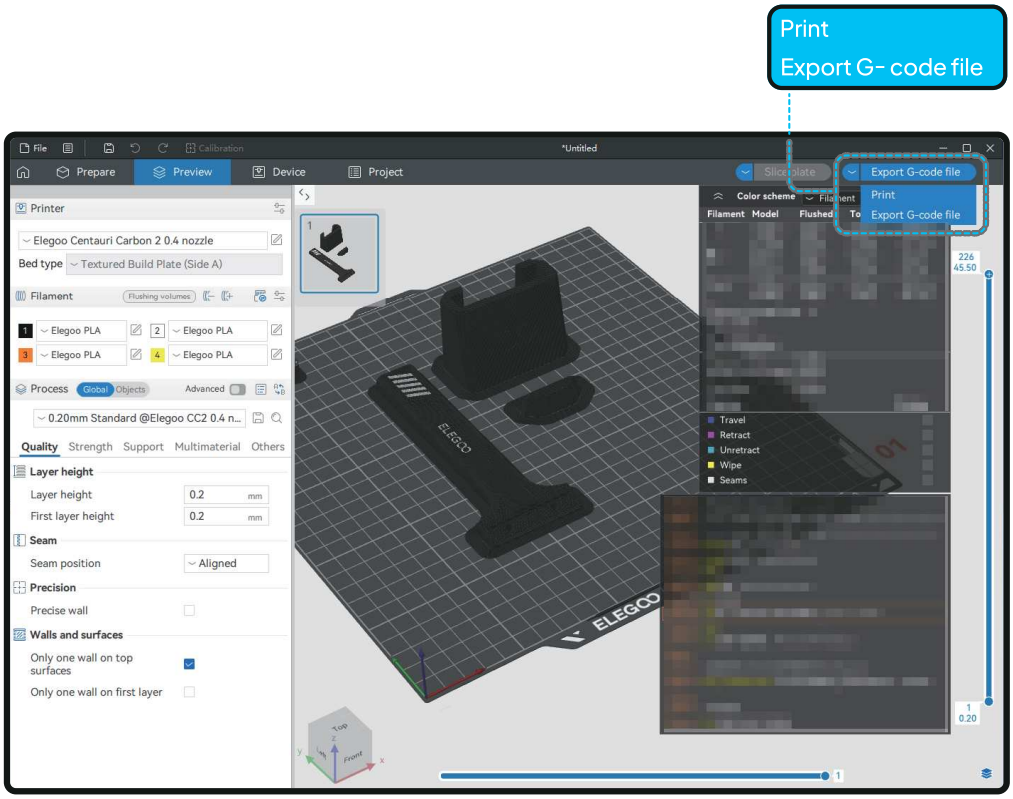


2. Pentru a felia un model multicolor:

    1. Trageţi şi plasaţi un fişier de model în slicer sau faceţi clic pe **File** în colţul din stânga sus pentru a importa un model. Pentru primul test, încercaţi unul dintre fişierele exemplu incluse.
    2. Faceţi clic pe + în bara de instrumente din stânga pentru a adăuga filament.
    3. Setaţi tipul şi culoarea filamentului pentru fiecare bobină.
    4. Selectaţi modelul, apoi faceţi clic pe **Color painting** în dreapta sus (sau apăsaţi N) pentru a intra în modul de pictare.
    5. Faceţi clic pe **Slice plate** şi aşteptaţi finalizarea procesului.

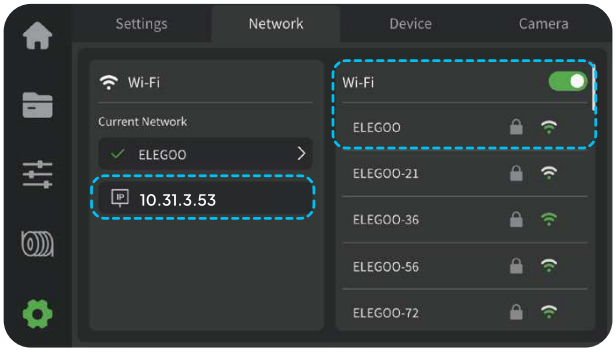


3. După finalizarea felierii, faceţi clic pe **Print** în colţul din dreapta sus pentru a trimite fişierul la imprimantă (imprimanta trebuie să fie conectată; consultaţi secţiunea 13) sau selectaţi **Export G-code file** pentru a-l salva pe stick-ul USB în vederea imprimării offline.

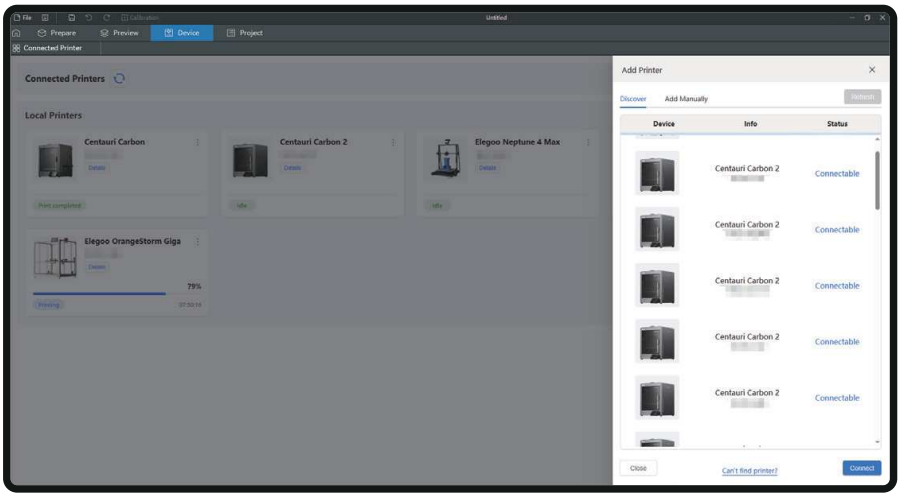


13. Imprimare prin LAN (reţea)

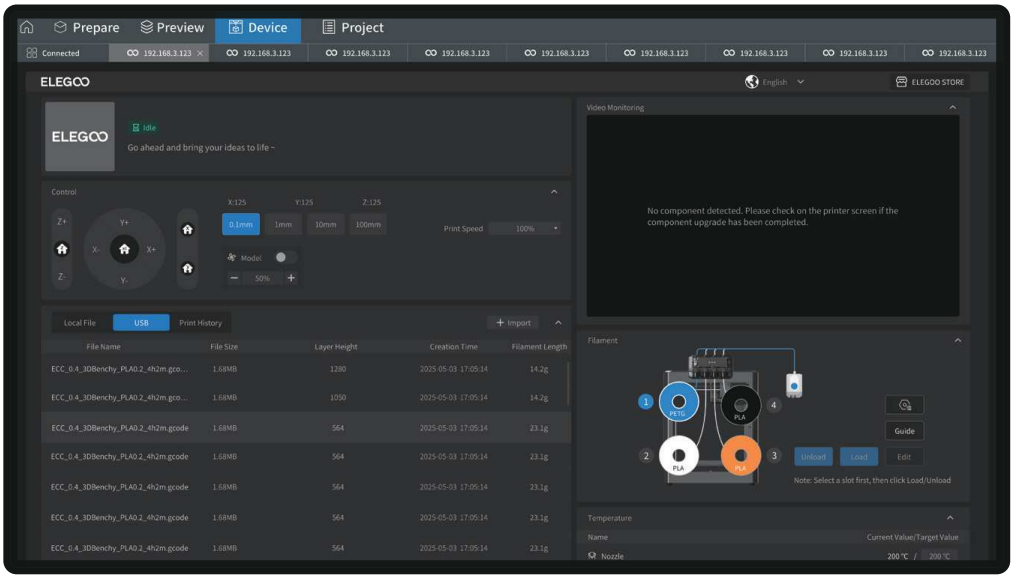
1. Conectaţi imprimanta la Wi-Fi din setările de reţea. După conectare, este afişată adresa IP atribuită, aşa cum se vede în imagine.



2. Asiguraţi-vă că computerul şi imprimanta sunt în aceeaşi reţea locală. În ElegooSlicer, accesaţi fila **Device** şi faceţi clic pe **Add Printer** în colţul din dreapta sus. În lista dispozitivelor detectate, faceţi dublu clic pe imprimanta dvs., apoi faceţi clic pe **Connect** pentru a finaliza asocierea.

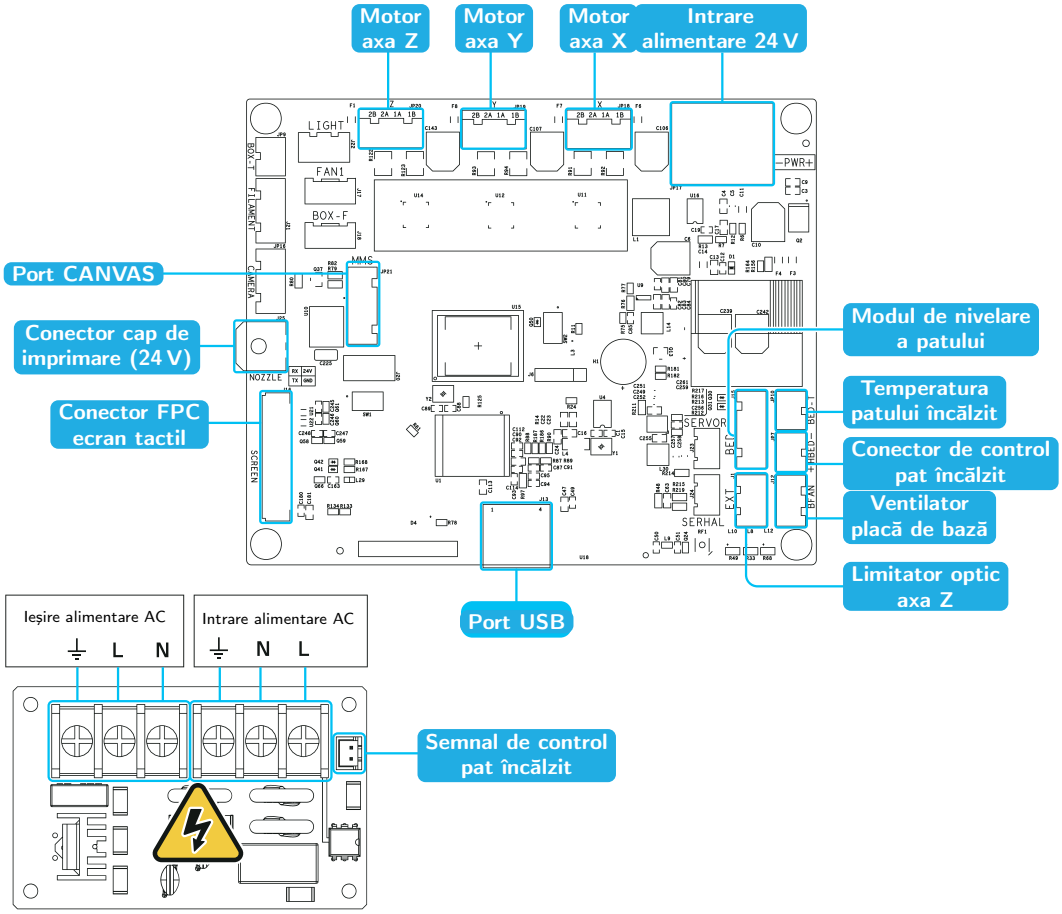


3. Monitorizaţi lucrările de imprimare direct în ElegooSlicer, unde puteţi porni, întrerupe sau opri imprimările după nevoie.



4. Pentru instrucţiunile complete ale software-ului, consultaţi manualul *Elegoo-Slicer User Manual* de pe stick-ul USB inclus.

14. Conexiunile plăcii de bază



15. Declaraţie de garanţie

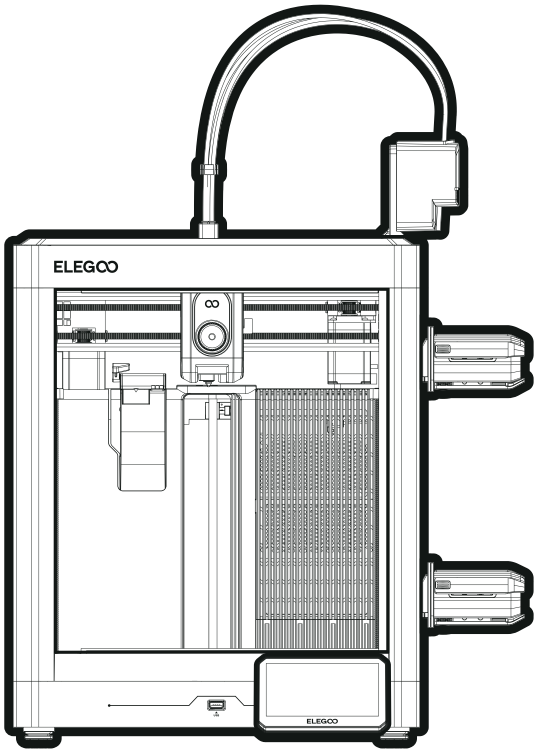
Garanţia nu acoperă daunele cauzate de dezasamblarea pe cont propriu, de utilizarea necorespunzătoare sau de uzura normală a carcasei aparatului.

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

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D-tiskalnik



Navodila za uporabo

V2.1

Video z navodili za namestitev po korakih najdete na priloženem ključku USB.

Kazalo

1 Hvala, ker ste izbrali ELEGOO 2

2 Pomembna opozorila 2

3 Specifikacije naprave 3

4 Sestavni deli tiskalnika 4

5 Sestavni deli enote CANVAS 5

6 Priložena dodatna oprema 5

7 Komplet orodja 6

8 Namestitev tiskalnika 7

9 Namestitev enote CANVAS 8

10 Vstavljanje filamenta 10

11 Prvo tiskanje 12

12 ElegooSlicer 13

13 Tiskanje prek LAN (omrežja) 15

14 Priključki matične plošče 17

15 Izjava o garanciji 17

1. Hvala, ker ste izbrali ELEGOO

Ob prejemu izdelka preverite, ali je naprava v dobrem stanju in ali je priložena vsa dodatna oprema. Če med namestitvijo, uporabo ali vzdrževanjem naletite na kakršne koli težave, se za strokovno pomoč obrnite na poprodajno ekipo ELEGOO prek spodnjih uradnih kanalov.

Obiščite našo uradno stran za podporo

Skenirajte kodo QR za osebno pomoč.
`https://www.elegoo.com/pages/contact-support`
(Priporočamo, da povezavo kopirate in jo odprete v brskalniku.)

Neomejeno brezplačnih modelov

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

Opomba: Za optimalno delovanje vsak izdelek ELEGOO pred odpremo opravi stroge preizkuse tiskanja. Ob dostavi so lahko vidne manjše površinske praske; to je normalno in ne vpliva na delovanje.

2. Pomembna opozorila

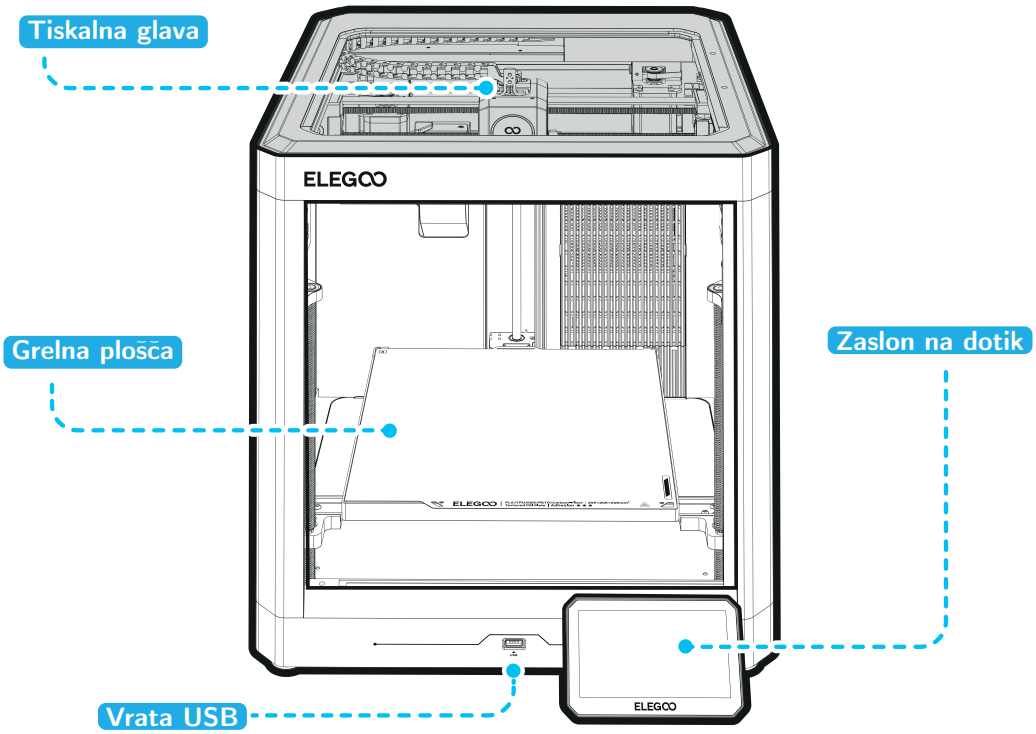
- Tiskalnika ne postavljajte v okolje z močnimi vibracijami ali na nestabilno podlago, saj lahko vibracije naprave vplivajo na kakovost tiskanja.
- Med delovanjem tiskalnika se ne dotikajte šobe ali grelne plošče, da se izognete opeklinam in poškodbam zaradi visoke temperature.
- Po tiskanju takoj izkoristite preostalo toploto šobe in z ustreznim orodjem odstranite ostanke filamenta. Izogibajte se neposrednemu stiku s šobo, da preprečite opekline.
- Za pravilno delovanje naprave in optimalne rezultate tiskanja priporočamo uporabo programske opreme za rezanje družbe ELEGOO.
- Tiskalnik redno vzdržujte: ohišje naprave očistite s suho krpo, da odstranite prah in lepljive ostanke filamenta. Pred čiščenjem se prepričajte, da je tiskalnik izklopljen.
- Redno pregledujte in čistite hladilne ventilatorje tiskalnika, da se na njih ne nabira prah; tako zagotovite optimalno delovanje in dolgo življenjsko dobo.

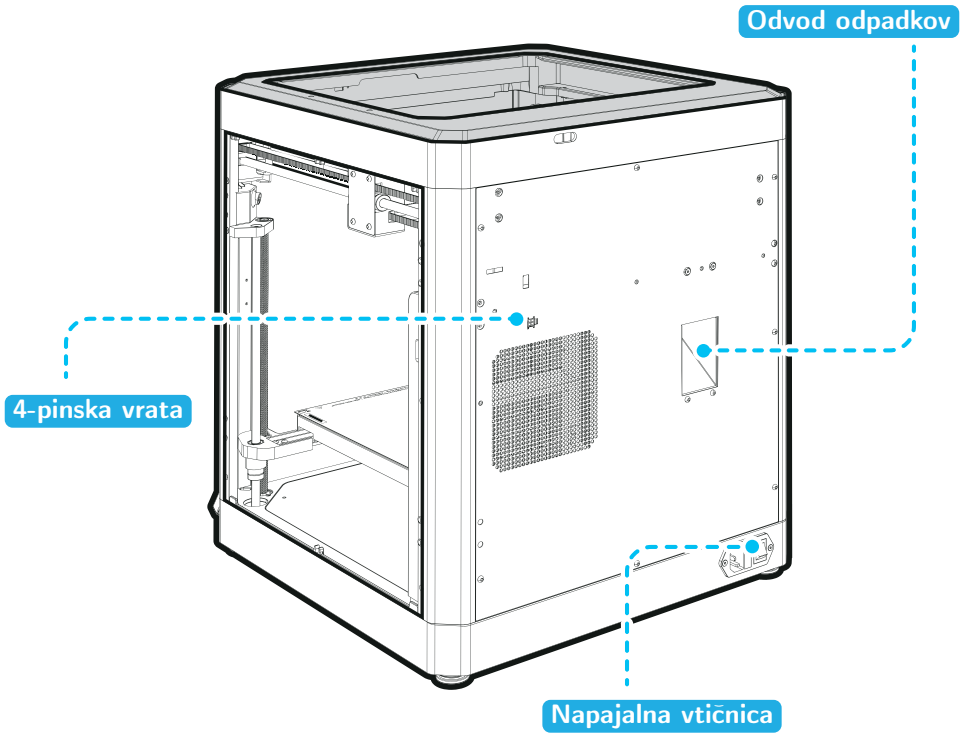
- Pazite na hitro premikajoče se dele naprave, da preprečite nevarnost priščipnjenja.
- Gibljive dele osi Z poganjajo navojna vretena. Po potrebi jih namažite z mazalnim oljem, da se premikajo gladko.
- Otroci smejo napravo uporabljati le pod nadzorom odraslih, da ne pride do poškodb.
- V nujnem primeru takoj izklopite napajanje.
- Za varno delovanje se prepričajte, da je naprava pravilno ozemljena. Nepravilna ali manjkajoča ozemljitev lahko poveča tveganje za uhajanje električnega toka.
- Če naprave dalj časa ne uporabljate, izklopite napajanje in izključite napajalni kabel.

3. Specifikacije naprave

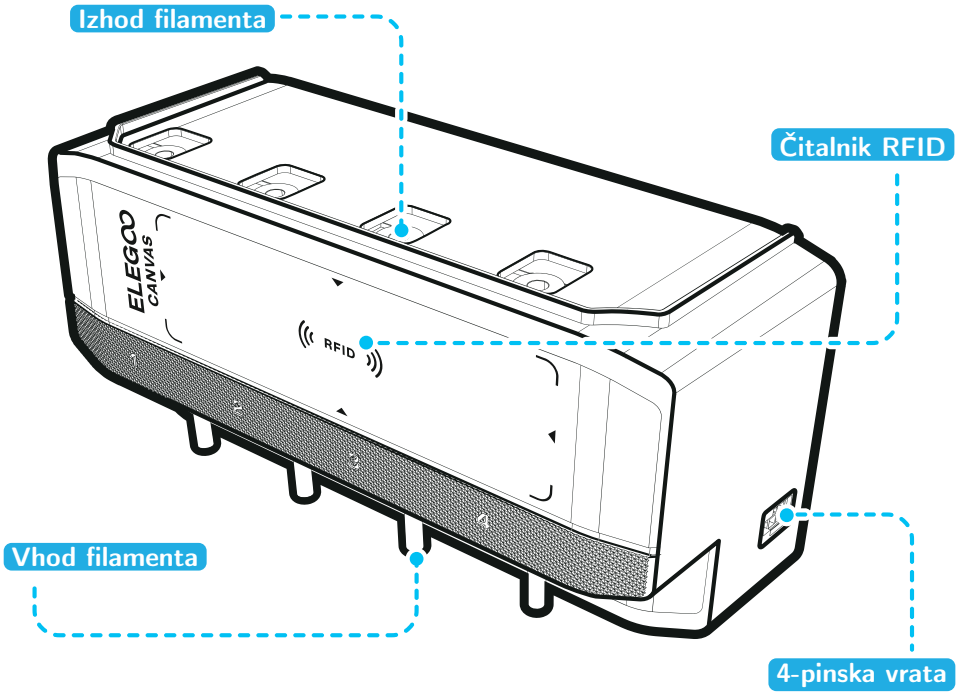
Specifikacije tiskanja	
Tehnologija tiskanja	Nanašanje taljenega materiala (Fused Deposition Modeling, FDM)
Prostornina tiskanja	256 × 256 × 256 mm
Natančnost tiskanja	±0,1 mm
Premer šobe	0,4 mm
Hitrost tiskanja	≤ 500 mm/s
Temperatura okolice	5–40 °C
Električne zahteve	
Vhodna napetost	100–240 V AC, 50/60 Hz
Nazivna moč	1100 W pri 220 V / 350 W pri 110 V
Temperaturne specifikacije	
Najvišja temperatura šobe	350 °C
Najvišja temperatura grelne plošče	110 °C
Programska oprema	
Programska oprema za rezanje	ElegooSlicer (priporočeno)
Vhodni formati datotek	STL, OBJ, 3MF, STEP
Izhodni format datoteke	G-koda
Povezljivost	Ključek USB, Wi-Fi
Fizične specifikacije	
Mere naprave	500 × 480 × 500 mm
Neto teža	15 kg

4. Sestavni deli tiskalnika





5. Sestavni deli enote CANVAS



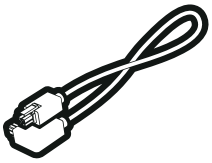
6. Priložena dodatna oprema



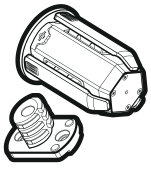
Zaslon na dotik



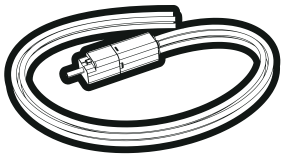
Napajalni kabel



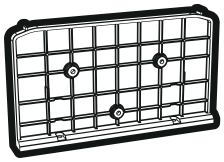
4-pinski kabel



Modul držala za kolut ×4
(2 leva, 2 desna)



Razdelilnik filamenta

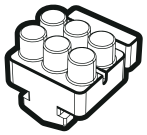


Montažni nosilec CANVAS



Navodila za uporabo

7. Komplet orodja



Rezervni brisalnik šobe



Ključek USB



Rezilo strgala



Igla za odmašitev šobe



Imbusni ključ (1,5/ 2,0/2,5/3,0 mm)



Izvijač



Vzorec filamenta

7.1. Vijaki za posamezno dodatno opremo



PM3×6 (×2)
Razdelilnik filamenta



PA3×10 (×2)
Rezilo strgala



PM3×8 (×3)
Podajalni modul CANVAS



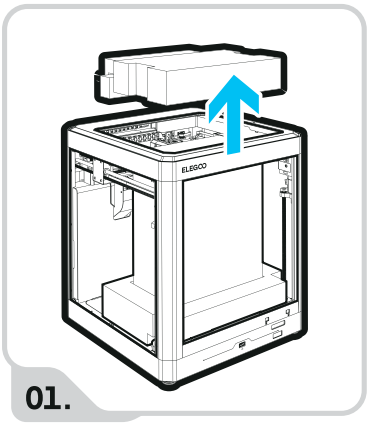
HM3×12 (×8)
Držalo za kolut



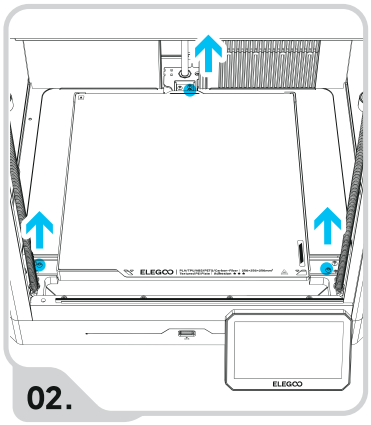
PM3×50 (×2)
Montažni nosilec CANVAS

8. Namestitev tiskalnika

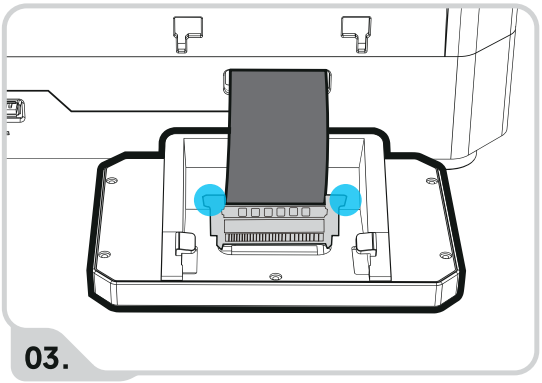
Skenirajte kodo QR in si oglejte videovodič.



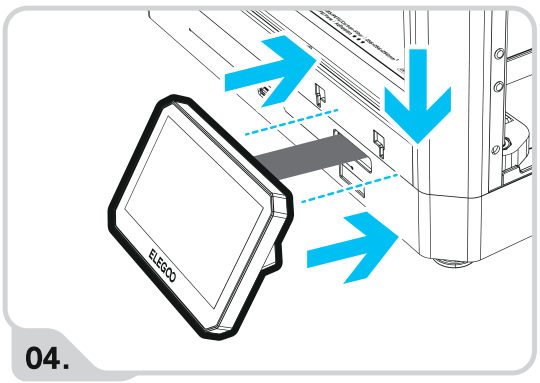
1. Iz tiskalnika vzemite peno, zaslon na dotik in škatlo z orodjem.



2. Z imbusnim ključem 2,5 mm odvijte 3 modro označene vijake, da odklenete grelno ploščo.

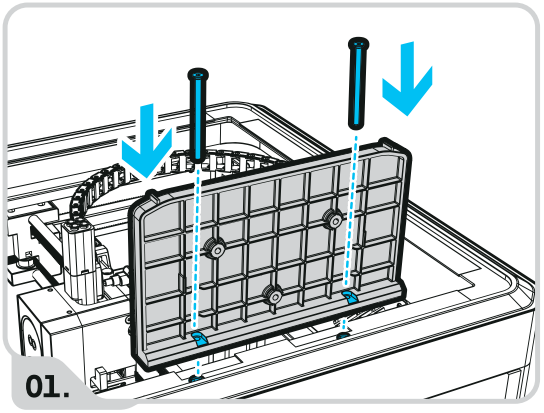


3. Fleksibilni ploščati kabel (FPC) vstavite v priključek zaslona na dotik tako, da pritisnete na sponko, kot je prikazano na sliki. Pazite na pravilno usmerjenost: pozlačeni kontakti morajo biti obrnjeni navzgor.

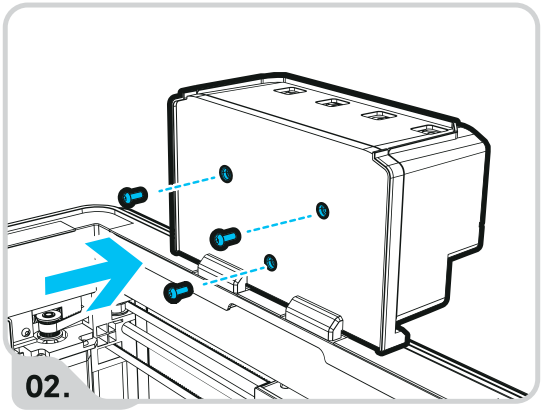


4. Zaslon vstavite v režo na tiskalniku in ga potisnite navzdol, da se zaskoči.

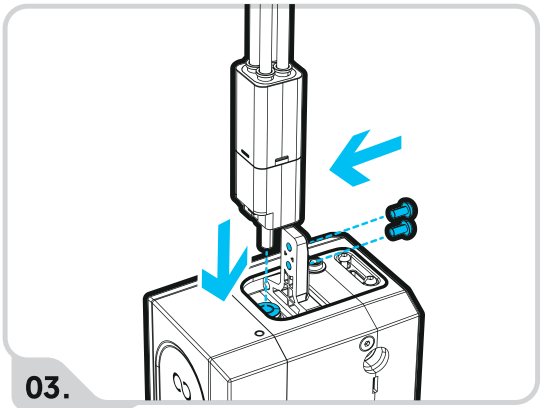
9. Namestitev enote CANVAS



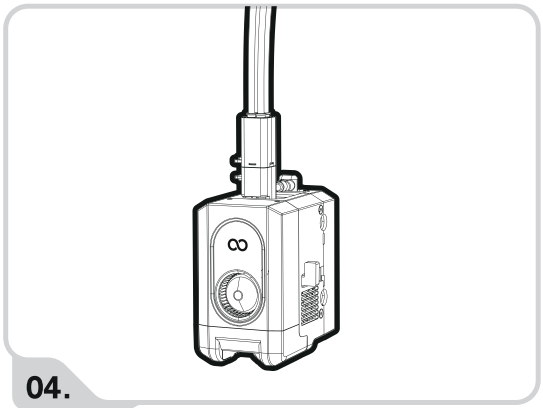
1. Montažni nosilec CANVAS pritrdite na napravo z 2 vijakoma PM3×50. (Pred namestitvijo iz zgornjih montažnih lukenj odstranite morebitne silikonske čepe.)



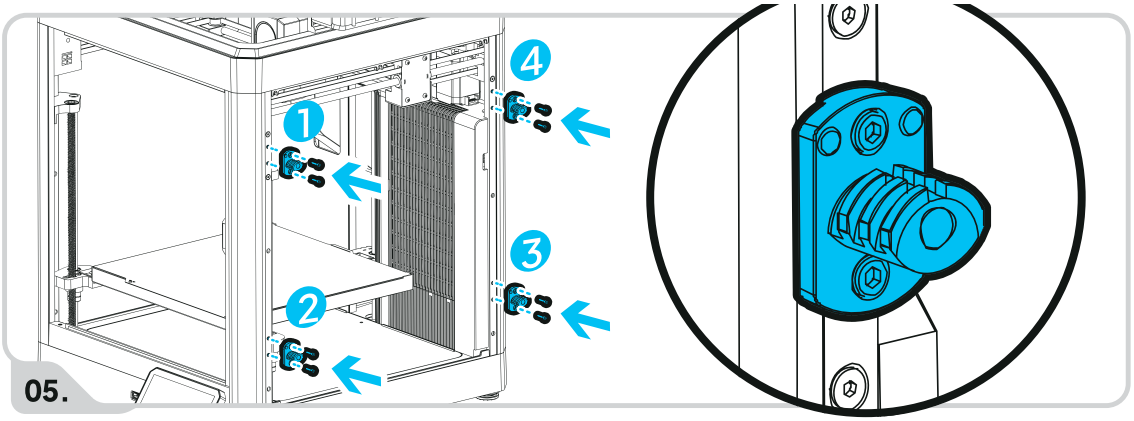
2. Podajalni modul CANVAS pritrdite na nosilec s 3 vijaki PM3×8.



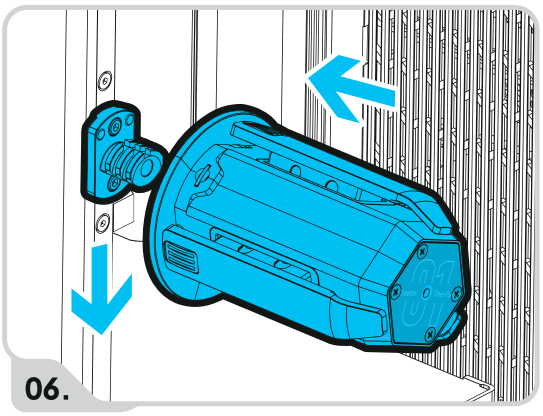
3. Razdelilnik filamenta namestite na njegov nosilec. Kovinsko cevko razdelilnika vstavite navzdol v pnevmatski priključek tiskalne glave, nato razdelilnik pritrdite z 2 vijakoma PM3×6.



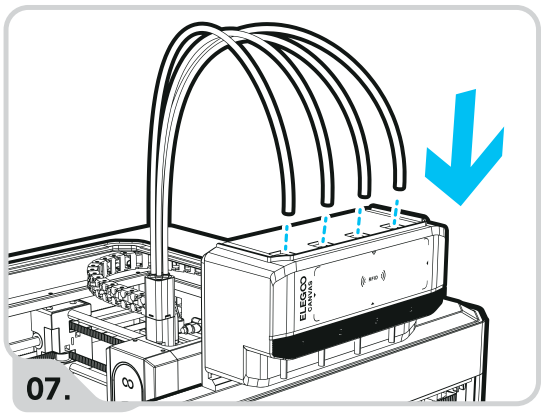
4. Namestitev razdelilnika filamenta je končana.



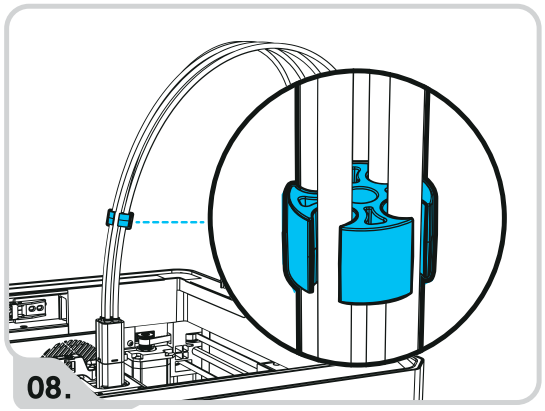
5. Z 8 vijaki HM3×12 pritrdite nastavke držal za kolute na aluminijasti profil naprave. (Pazite, da vsak nastavek ravno nalega na stopničasto površino profila, da je trdno pritrjen.)



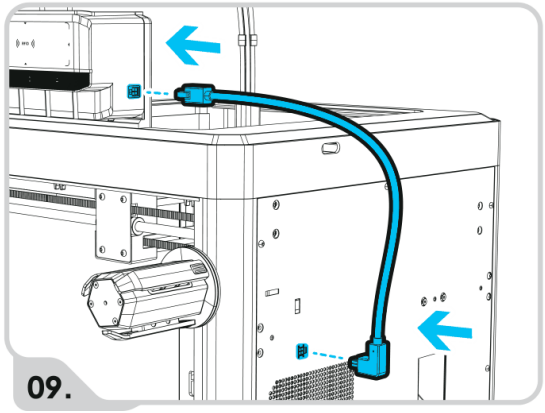
6. Vsako držalo za kolut potisnite navzdol v njegov nastavek, da se zaskoči. To ponovite za vsa štiri držala. **Opomba:** Vsako držalo namestite na njemu namenjeno oštevilčeno mesto, da bo funkcija vračanja filamenta pravilno delovala.



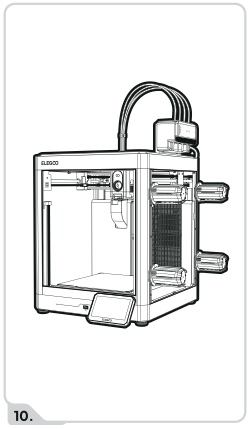
7. En konec vsake cevke PTFE vstavite v štiri pnevmatske priključke na vrhu modula CANVAS, drugi konec pa v štiri pnevmatske priključke na vrhu razdelilnika filamenta.



8. S sponkami lepo povežite vse štiri cevke skupaj.

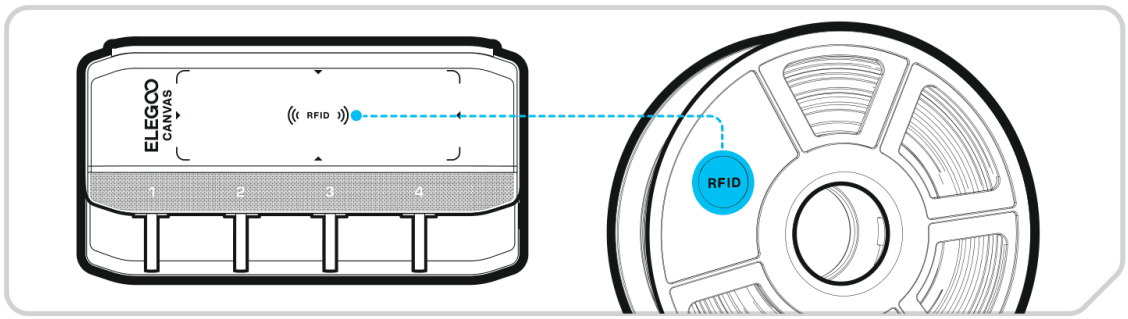


9. Priključite 4-pinski kabel: kotni vtič vstavite v vrata CANVAS na zadnji strani naprave, ravni vtič pa v 4-pinska vrata na desni strani modula CANVAS.

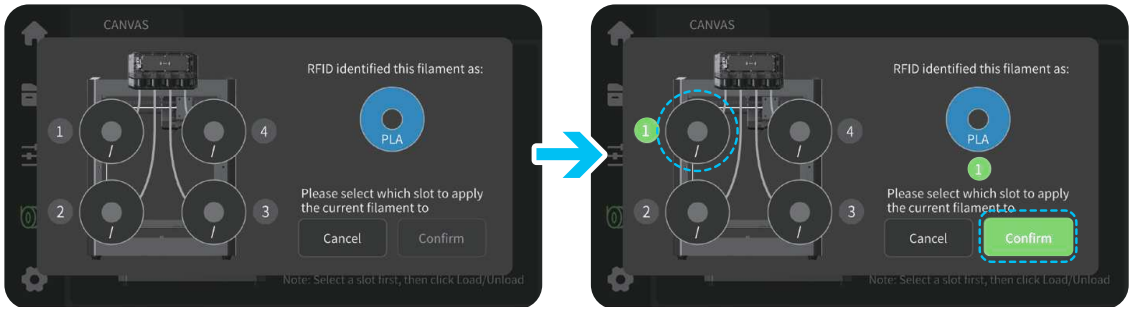


10. Namestitev enote CANVAS je končana.

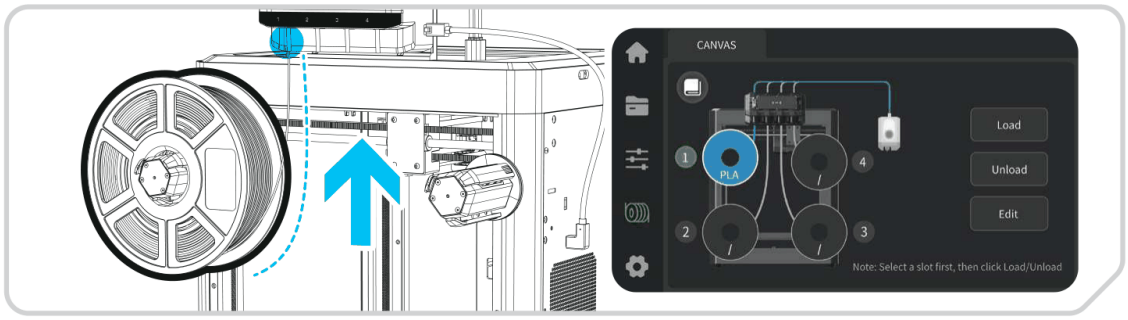
10. Vstavljanje filamenta



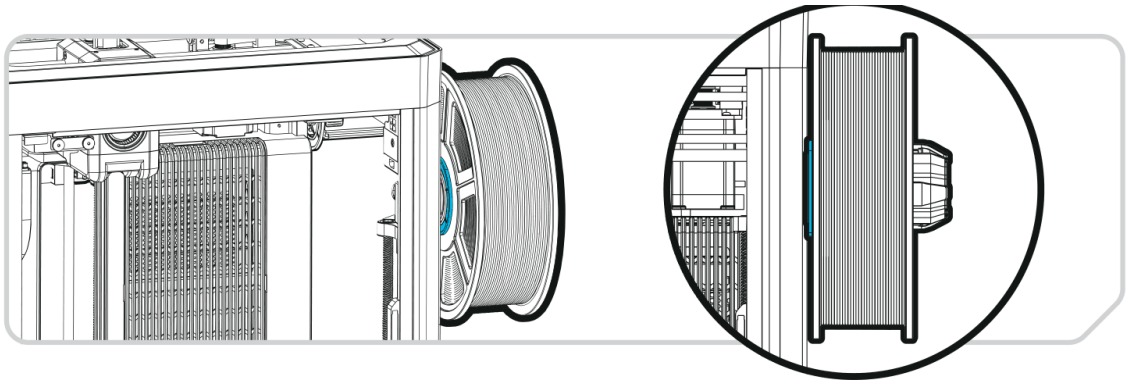
1. Pri kolutih z RFID držite oznako ob območju za prepoznavanje na enoti CANVAS, dokler ne zaslišite potrditvenega piska.



2. Na zaslonu na dotik izberite številko držala za kolut, na katerega boste namestili filament, nato tapnite **Confirm**, da se podatki o filamentu samodejno zapišejo.

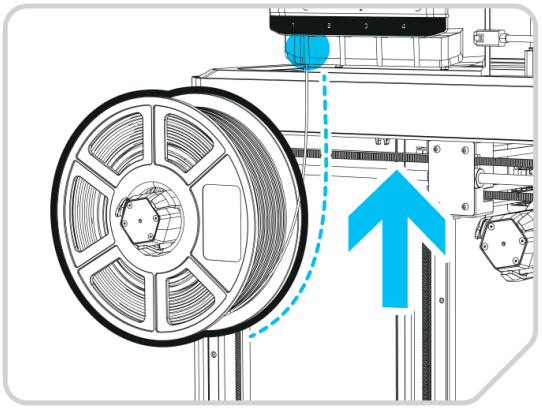


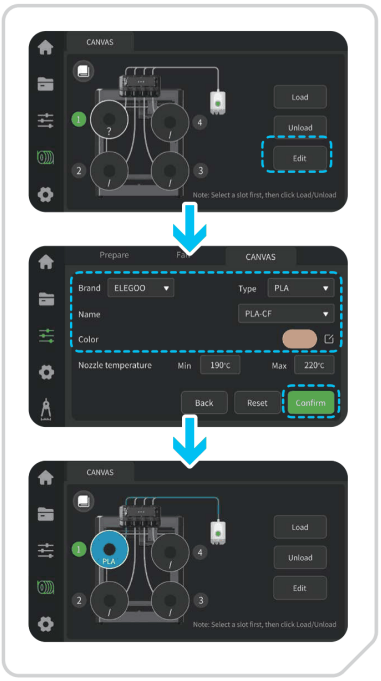
3. Kolut s filamentom namestite na njegovo oštevilčeno držalo in filament vstavite v ustrezni vhod na enoti CANVAS. Ko stikalo za zaznavanje filamenta zazna filament, ga naprava samodejno potisne do položaja pripravljenosti.



4. Zgornje korake ponovite za vse filamente, ki jih želite vstaviti.

Opomba: Kolut potisnite do konca, da nalega na omejevalnik na držalu, da ne pade dol in da se filament ne zaplete.





1. Pri kolutih brez oznak RFID podatke o filamentu vnesite ročno.

2. Na zaslonu za vsak kolut vnesite podatke o materialu (znamka, vrsta, barva).

3. Dokončajte vstavljanje vseh kolutov brez RFID.

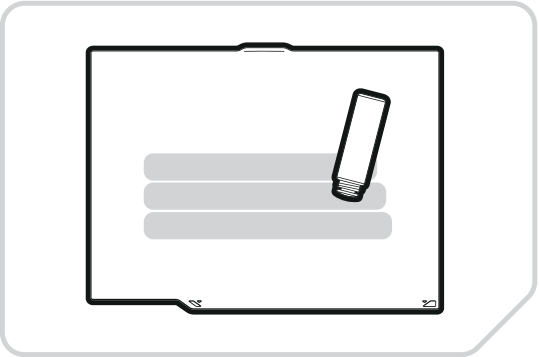
Opomba: Tudi filament z oznakami RFID lahko po želji registrirate ročno.

11. Prvo tiskanje

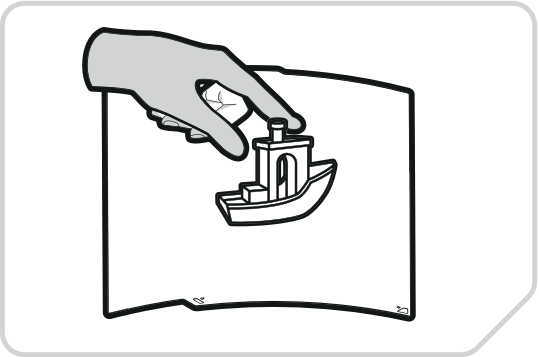


1. Pojdite na > **Local** in izberite model za preizkusno tiskanje.

Nasvet: Z dolgim pritiskom na datoteke na ključku USB jih uvozite v lokalni pomnilnik.



2. Za ohranitev optimalnega oprijema tiskalno ploščo redno čistite s toplo vodo in detergentom za pomivanje posode. Za še boljši oprijem lahko nanesete tudi lepilo za tiskalno podlago.



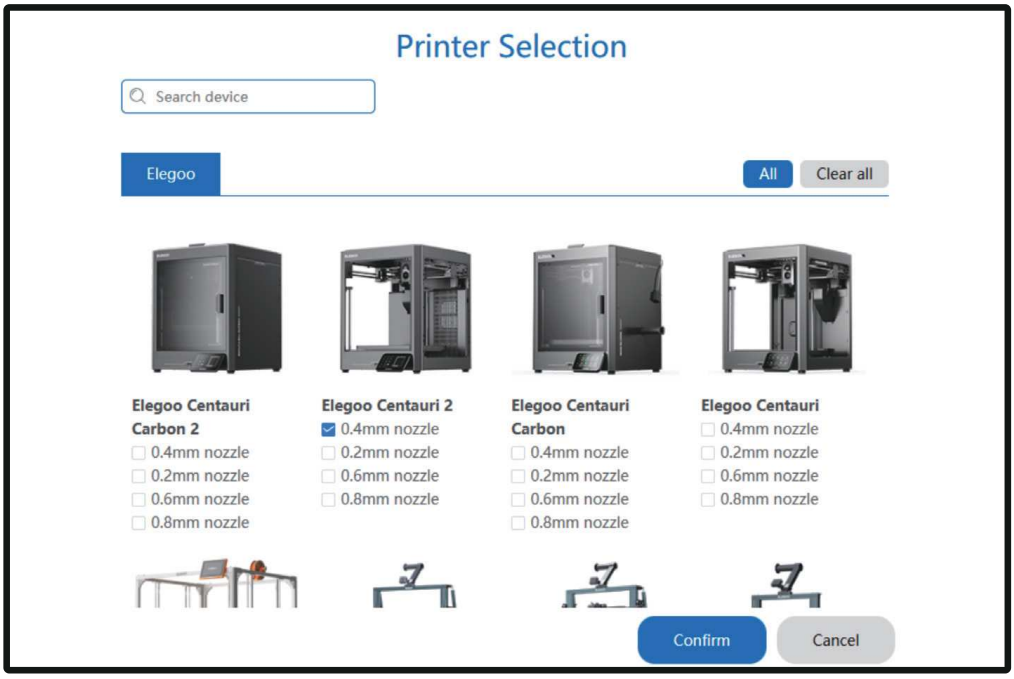
3. Ko se natisnjeni model ohladi, odstranite fleksibilno tiskalno ploščo in jo nežno upognite, da se model sprosti. **Opomba:** Plošče ne upogibajte preveč, da se trajno ne deformira.

12. ElegooSlicer

Programsko opremo ElegooSlicer namestite s priloženega ključka USB. Izberite namestitveni paket, ki ustreza sistemu vašega računalnika.

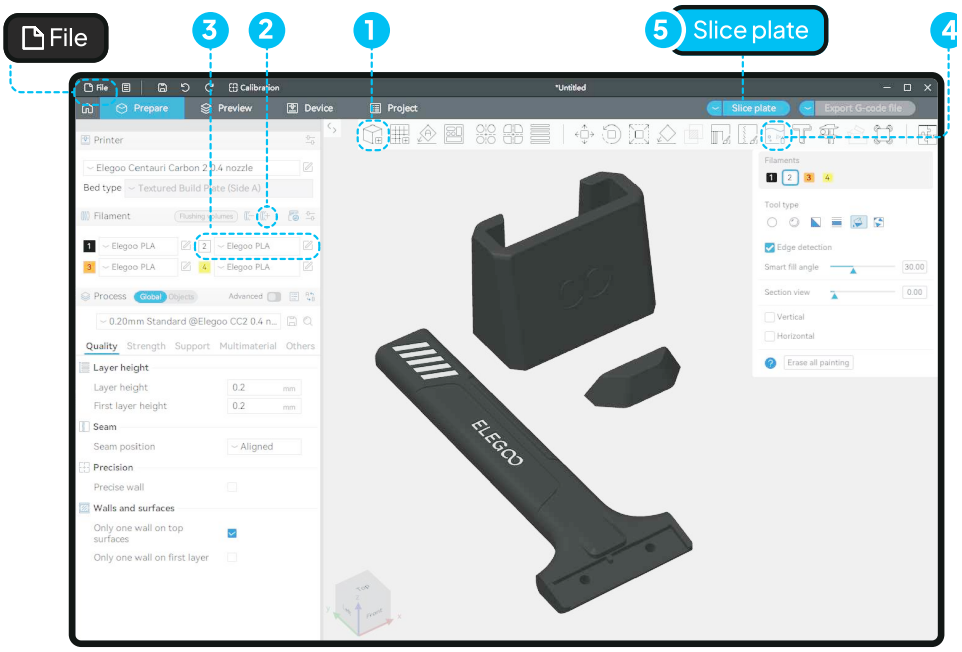
- Če vas program po namestitvi pozove k posodobitvi, ga posodobite.
- Namestitveni paketi: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac s procesorjem Intel), arm64.dmg (Mac s čipom serije M).

1. Po uspešni namestitvi s čarovnikom za nastavitev nastavite tiskalnik in filament.

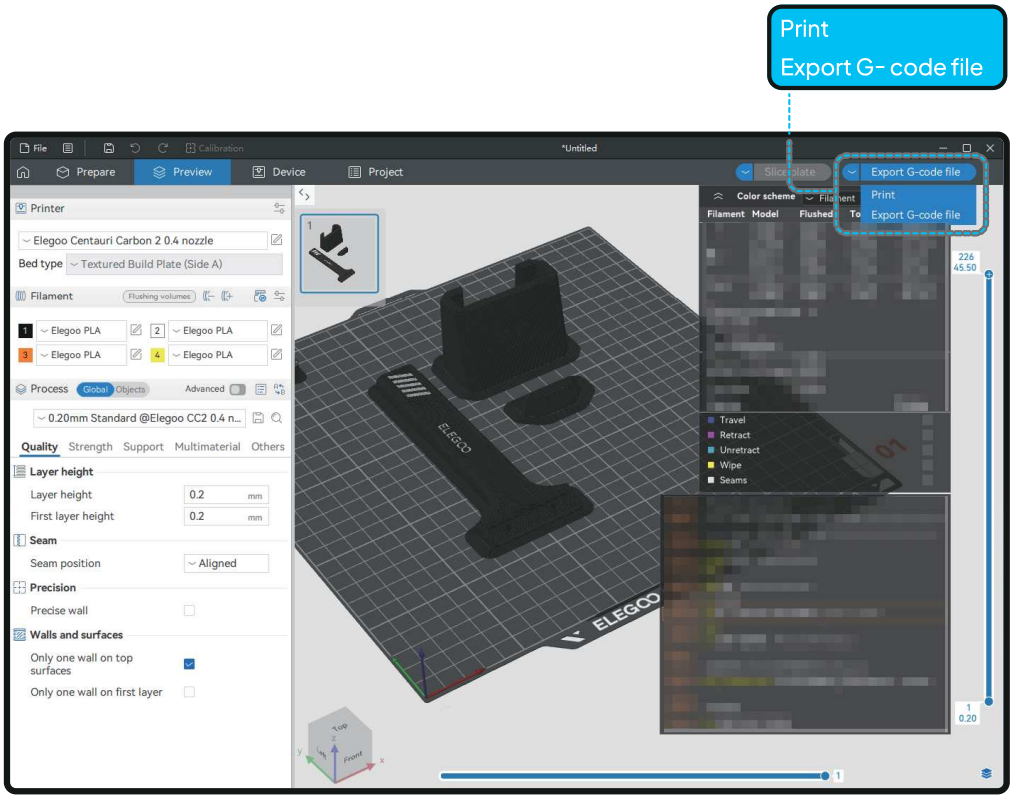


2. Rezanje večbarvnega modela:

    1. Datoteko modela povlecite in spustite v program ali v zgornjem levem kotu kliknite **File**, da uvozite model. Za prvi preizkus uporabite eno od priloženih vzorčnih datotek.
    2. V levi orodni vrstici kliknite +, da dodate filament.
    3. Za vsak kolut nastavite vrsto in barvo filamenta.
    4. Izberite model, nato zgoraj desno kliknite **Color painting** (ali pritisnite N), da preklopite v način barvanja.
    5. Kliknite **Slice plate** in počakajte, da se postopek konča.

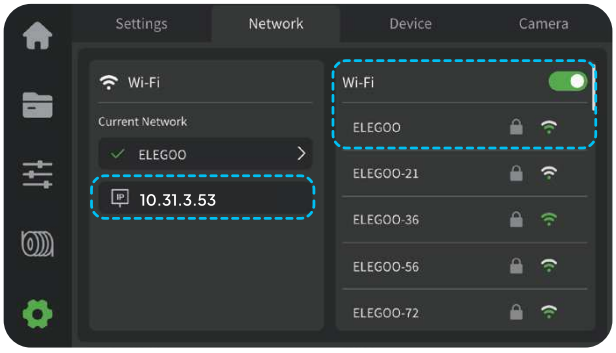


3. Ko je rezanje končano, v zgornjem desnem kotu kliknite **Print**, da datoteko pošljete v tiskalnik (tiskalnik mora biti povezan, glejte poglavje 13), ali izberite **Export G-code file**, da jo shranite na ključek USB za tiskanje brez povezave.

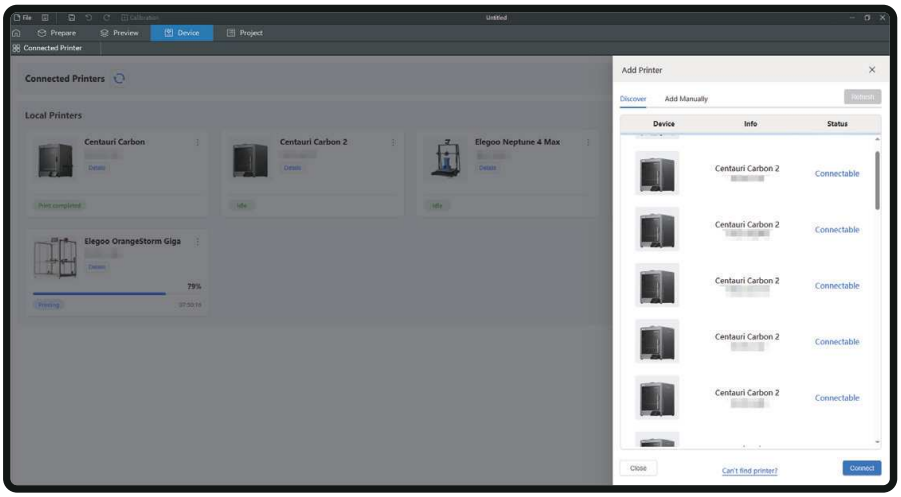


13. Tiskanje prek LAN (omrežja)

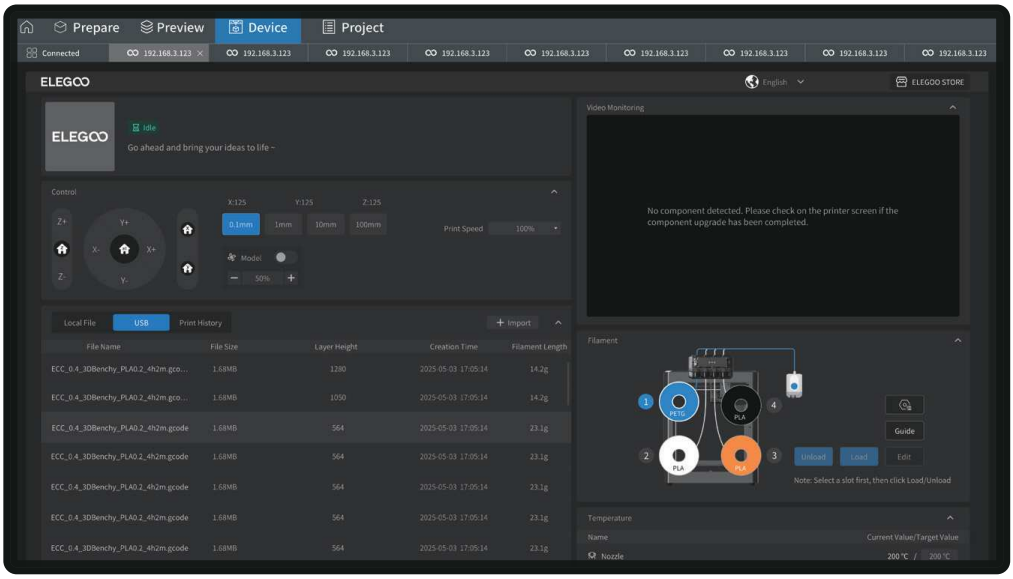
1. V omrežnih nastavitvah povežite tiskalnik z omrežjem Wi-Fi. Ko je povezan, se prikaže dodeljeni naslov IP, kot je prikazano na sliki.



2. Prepričajte se, da sta računalnik in tiskalnik v istem lokalnem omrežju. V programu ElegooSlicer odprite zavihek **Device** in zgoraj desno kliknite **Add Printer**. Na seznamu zaznanih naprav dvokliknite svoj tiskalnik, nato kliknite **Connect**, da dokončate seznanjanje.

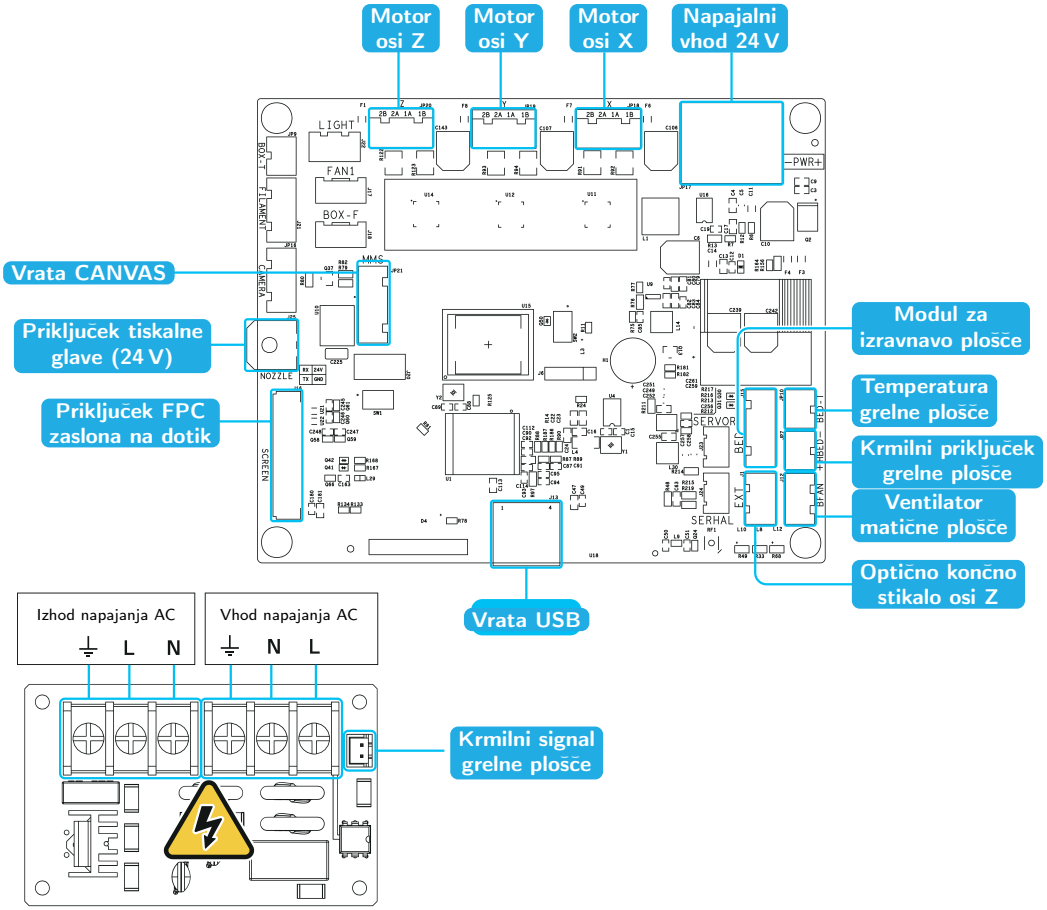


3. Tiskalna opravila spremljajte neposredno v programu ElegooSlicer, kjer lahko tiskanje po potrebi zaženete, zaustavite ali ustavite.



4. Celotna navodila za programsko opremo najdete v priročniku *ElegooSlicer User Manual* na priloženem ključku USB.

14. Priključki matične plošče



15. Izjava o garanciji

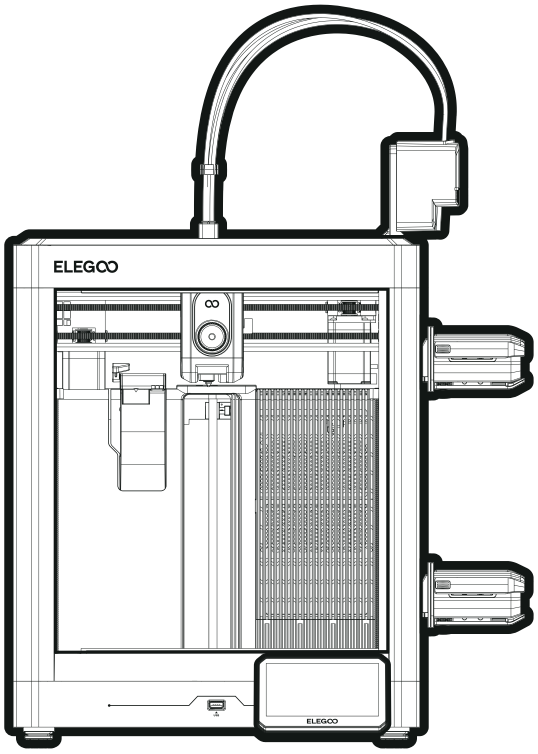
Garancija ne krije škode, ki nastane zaradi samovoljnega razstavljanja, nepravilne uporabe ali običajne obrabe ohišja naprave.

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

ELEGOO

Centauri 2 Combo

3D принтер



Ръководство за потребителя

V2.1

Видео с инструкции за инсталиране стъпка по стъпка ще намерите на приложената USB флаш памет.

Съдържание

1	**Благодарим ви, че избрахте ELEGOO**	**2**
2	**Важни бележки**	**2**
3	**Технически характеристики**	**3**
4	**Компоненти на принтера**	**4**
5	**Компоненти на CANVAS**	**5**
6	**Включени аксесоари**	**5**
7	**Комплект инструменти**	**6**
8	**Инсталиране на принтера**	**7**
9	**Инсталиране на CANVAS**	**8**
10	**Зареждане на филамент**	**10**
11	**Първи печат**	**12**
12	**ElegooSlicer**	**13**
13	**Печат през LAN (мрежа)**	**16**
14	**Свързвания на дънната платка**	**17**
15	**Гаранционна декларация**	**18**

1. Благодарим ви, че избрахте ELEGOO

При получаване на продукта проверете дали устройството е в добро състояние и дали всички аксесоари са налице. Ако срещнете проблеми по време на инсталирането, работата или поддръжката, свържете се с екипа за следпродажбено обслужване на ELEGOO чрез посочените по-долу официални канали, за да получите професионална помощ.

Посетете официалната ни страница за поддръжка

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

Неограничен брой безплатни модели

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

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

2. Важни бележки

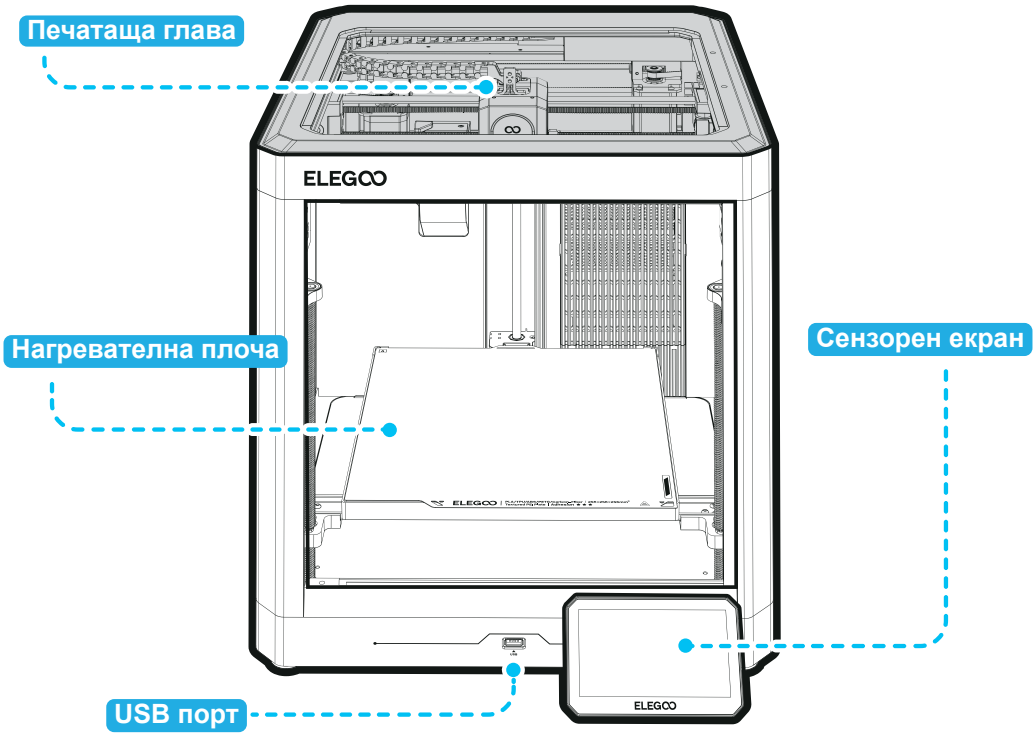
- Не поставяйте принтера на място със силни вибрации или на нестабилна основа, тъй като вибрациите на машината могат да влошат качеството на печата.
- Не докосвайте дюзата и нагревателната плоча, докато принтерът работи, за да избегнете изгаряния и наранявания от високите температури.
- След печат използвайте веднага остатъчната топлина на дюзата, за да почистите остатъците от филамент с подходящ инструмент. Избягвайте пряк контакт с дюзата, за да не се изгорите.
- Препоръчваме да използвате софтуера за слайсване на ELEGOO, за да осигурите правилната работа на машината и оптимални резултати от печата.
- Поддържайте принтера редовно, като почиствате корпуса на машината със суха кърпа от прах и лепкави остатъци от филамент. Преди почистване се уверете, че принтерът е изключен.

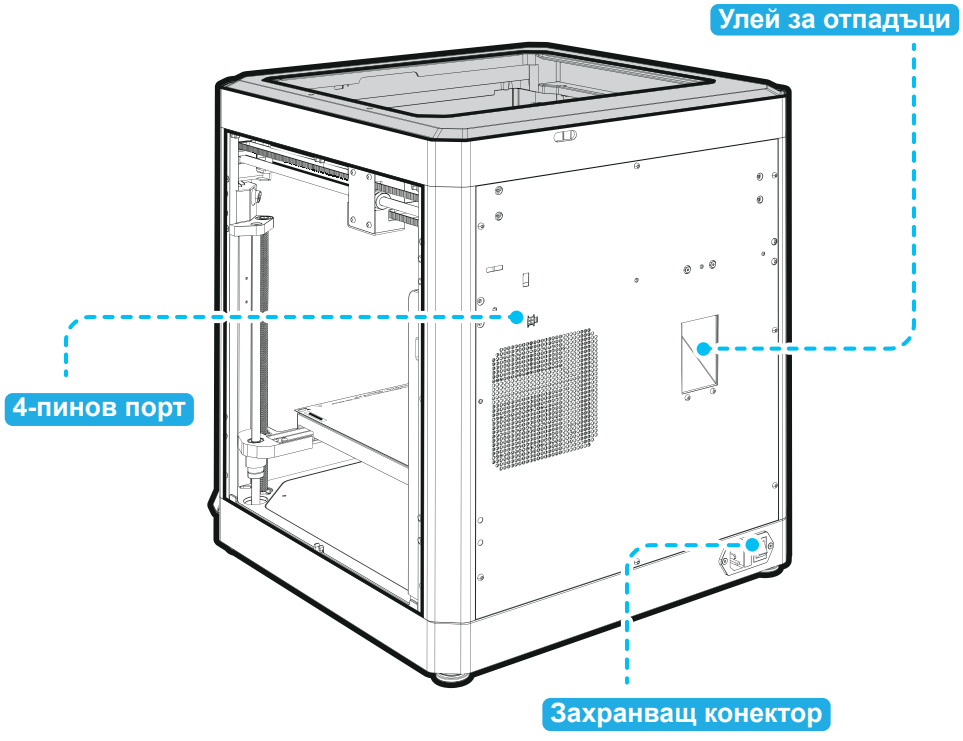
- Редовно проверявайте и почиствайте охлаждащите вентилатори на принтера, за да не се натрупва прах; така се осигуряват оптимална работа и дълъг експлоатационен живот.
- Внимавайте с бързо движещите се части на машината, за да избегнете опасност от притискане.
- Подвижните части на оста Z се задвижват от ходови винтове. При необходимост ги смажете с машинно масло, за да се движат плавно.
- Децата могат да използват машината само под надзора на възрастни, за да се избегнат наранявания.
- При спешен случай незабавно изключете захранването.
- За безопасна работа се уверете, че машината е правилно заземена. Неправилното заземяване или липсата на заземяване може да увеличи риска от утечка на ток.
- Ако машината няма да се използва дълго време, изключете захранването и извадете захранващия кабел от контакта.

3. Технически характеристики

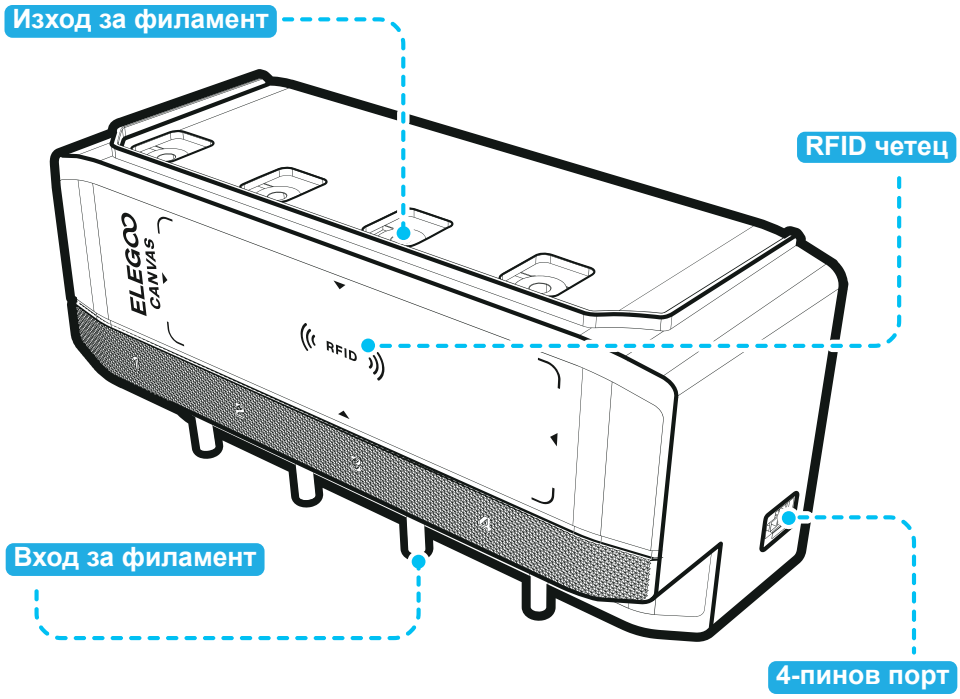
Характеристики на печата	
Технология на печат	Послойно нанасяне на разтопен материал (Fused Deposition Modeling, FDM)
Обем на печат	256 × 256 × 256 mm
Точност на печата	±0,1 mm
Диаметър на дюзата	0,4 mm
Скорост на печат	$\leq$ 500 mm/s
Околна температура	5–40 °C
Изисквания към захранването	
Входно напрежение	100–240 V AC, 50/60 Hz
Номинална мощност	1100 W при 220 V / 350 W при 110 V
Температурни характеристики	
Макс. температура на дюзата	350 °C
Макс. температура на нагревателната плоча	110 °C
Софтуер	
Софтуер за слайсване	ElegooSlicer (препоръчително)
Входни файлови формати	STL, OBJ, 3MF, STEP
Изходен файлов формат	G-code
Свързаност	USB флаш памет, Wi-Fi
Физически характеристики	
Размери на машината	500 × 480 × 500 mm
Нето тегло	15 kg

4. Компоненти на принтера





5. Компоненти на CANVAS



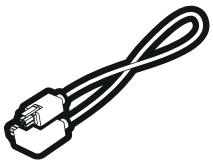
6. Включени аксесоари



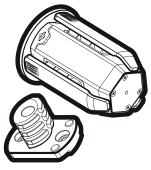
Сензорен екран



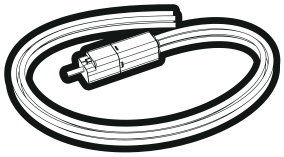
Захранващ кабел



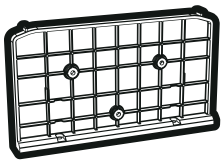
4-пинов кабел



Модул на държач за макара ×4 (2 леви, 2 десни)



Разпределител за филамент

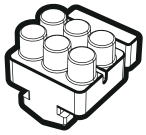


Монтажна скоба за CANVAS



Ръководство за потребителя

7. Комплект инструменти



Резервна чистачка за дюза



USB флаш памет



Острие на шпатула



Игла за отпушване



Шестостенен ключ (1,5/2,0/2,5/3,0 mm)



Отвертка



Мостра филамент

7.1. Винтове за отделните аксесоари



PM3×6 (×2)
Разпределител за филамент



PA3×10 (×2)
Острие на шпатула



PM3×8 (×3)
Подаващ модул CANVAS



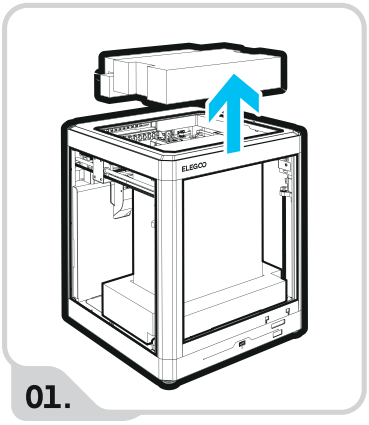
HM3×12 (×8)
Държач за макара



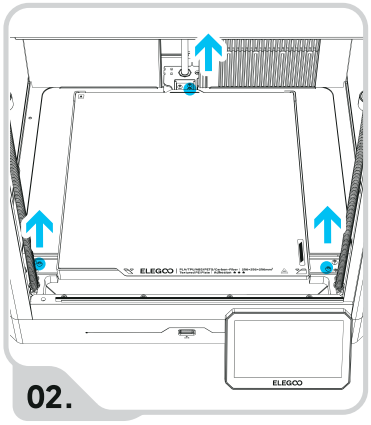
PM3×50 (×2)
Монтажна скоба за CANVAS

8. Инсталиране на принтера

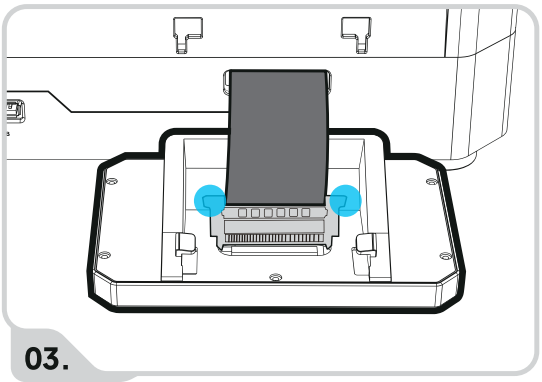
Сканирайте QR кода, за да гледате видео урока.



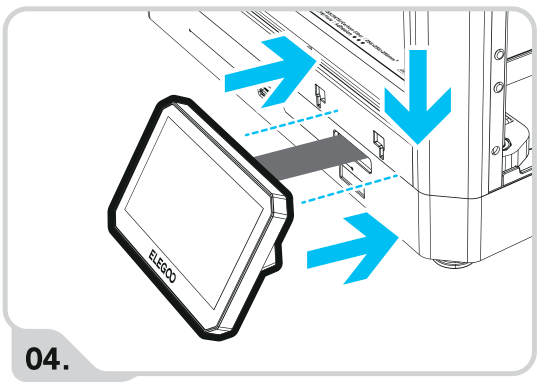
1. Извадете от принтера пяната, сензорния екран и кутията с инструменти.



2. С шестостенния ключ 2,5 mm развийте 3-те винта, отбелязани в синьо, за да освободите нагревателната плоча.

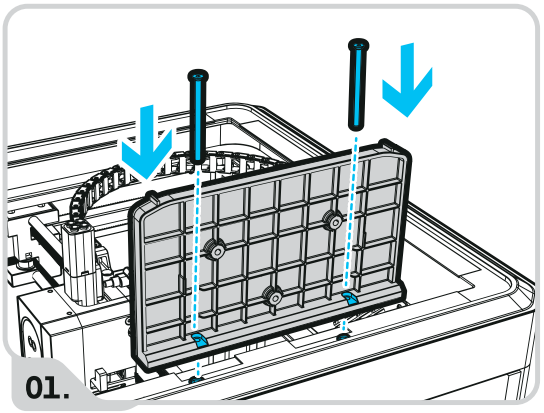


3. Поставете гъвкавия плосък кабел (FPC) в порта на сензорния екран, като натиснете клемата, както е показано на фигурата. Внимавайте за правилната ориентация: позлатените контакти трябва да сочат нагоре.

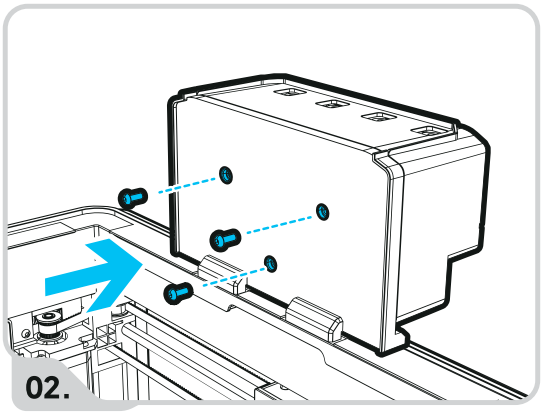


4. Поставете екрана в слота на принтера и го натиснете надолу, докато щракне на място.

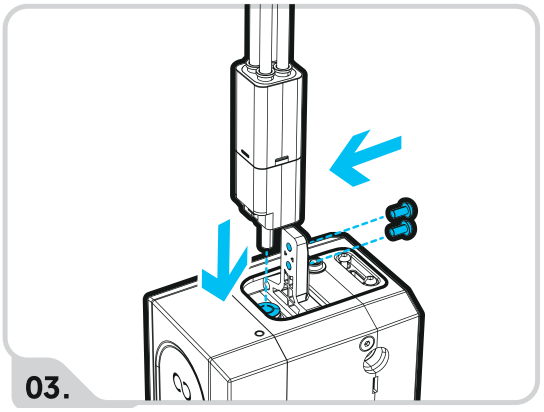
9. Инсталиране на CANVAS



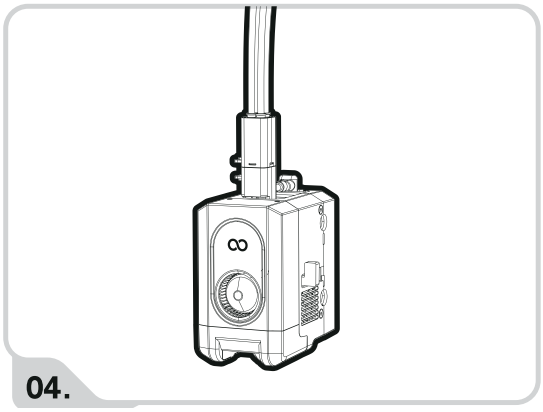
1. Прикрепете монтажната скоба за CANVAS към машината с 2 винта PM3×50. (Преди монтажа извадете силиконовите тапи от горните монтажни отвори, ако има такива.)



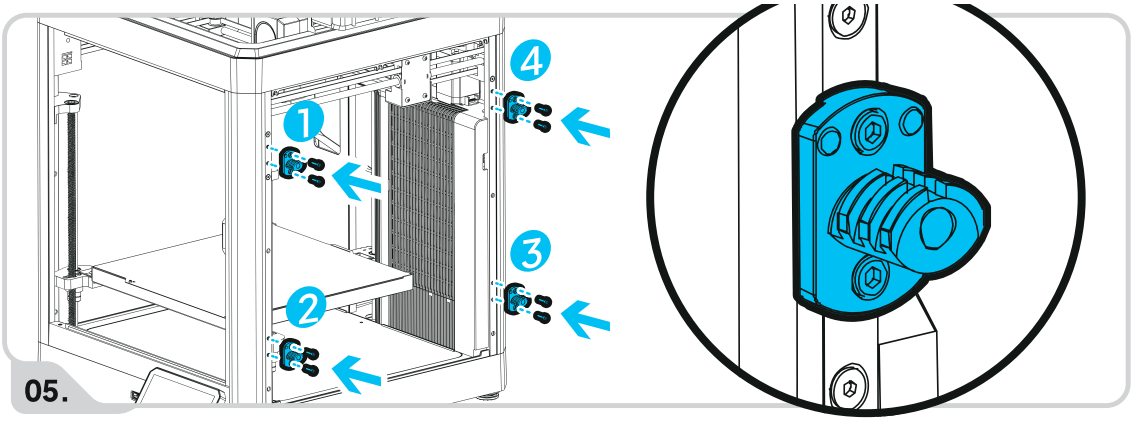
2. Монтирайте подаващия модул CANVAS върху скобата с 3 винта PM3×8.



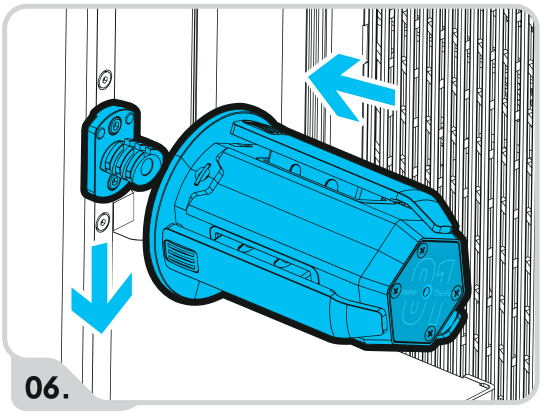
3. Поставете разпределителя за филамент върху неговата скоба. Вкарайте металната тръбичка на разпределителя надолу в пневматичния фитинг на печатащата глава, след което го закрепете с 2 винта PM3×6.



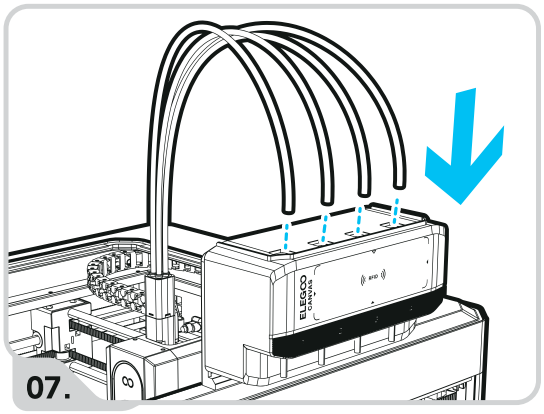
4. Инсталирането на разпределителя за филамент е завършено.



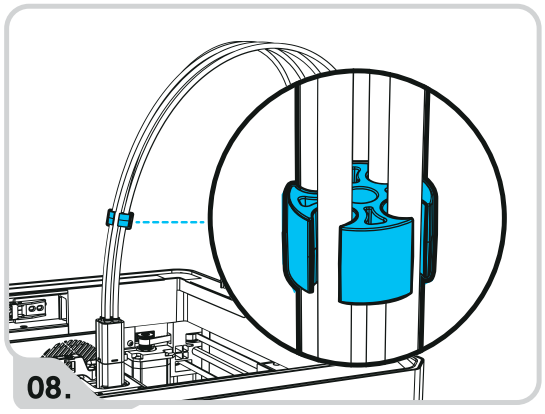
5. Монтирайте стойките на държачите за макари върху алуминиевия профил на машината с 8 винта HM3×12. (Уверете се, че всяка стойка прилепва плътно към стъпаловидната повърхност на профила, за да е здраво закрепена.)



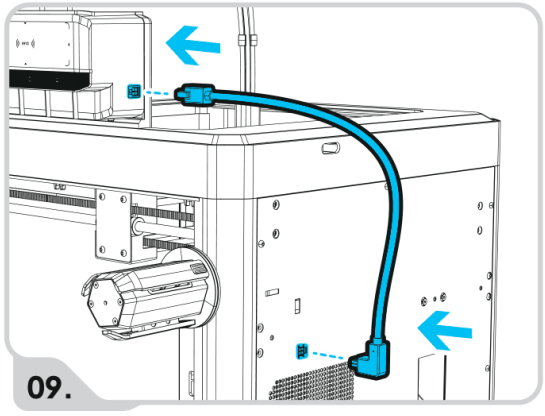
6. Натиснете всеки държач за макара надолу в неговата стойка, докато щракне на място. Повторете това за всичките четири държача.
Забележка: Монтирайте всеки държач на определената за него номерирана позиция, за да работи правилно функцията за рециклиране на филамента.



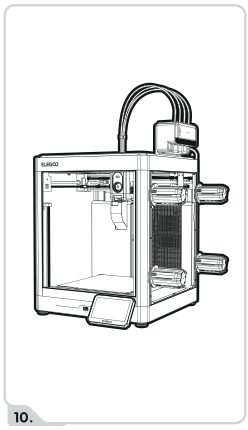
7. Поставете единия край на всяка PTFE тръбичка в четирите пневматични фитинга в горната част на модула CANVAS, а другия край – в четирите пневматични фитинга в горната част на разпределителя за филамент.



8. Със скобите съберете спретнато четирите тръбички заедно.

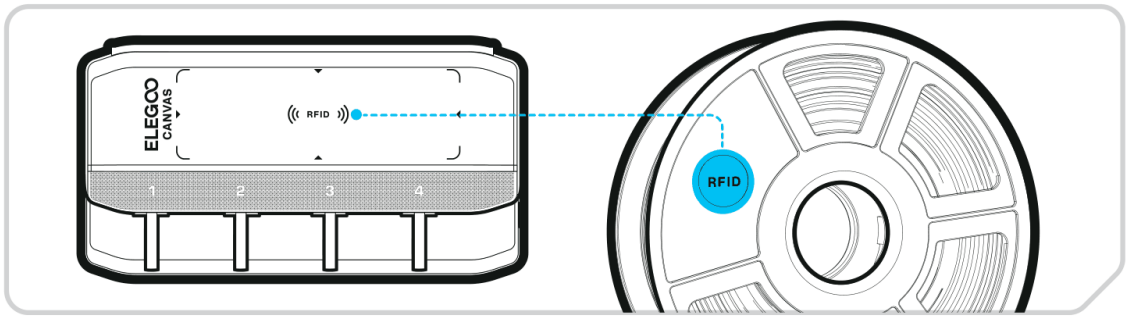


9. Свържете 4-пиновия кабел: поставете ъгловия конектор в порта CANVAS на гърба на машината, а правия конектор – в 4-пиновия порт от дясната страна на модула CANVAS.

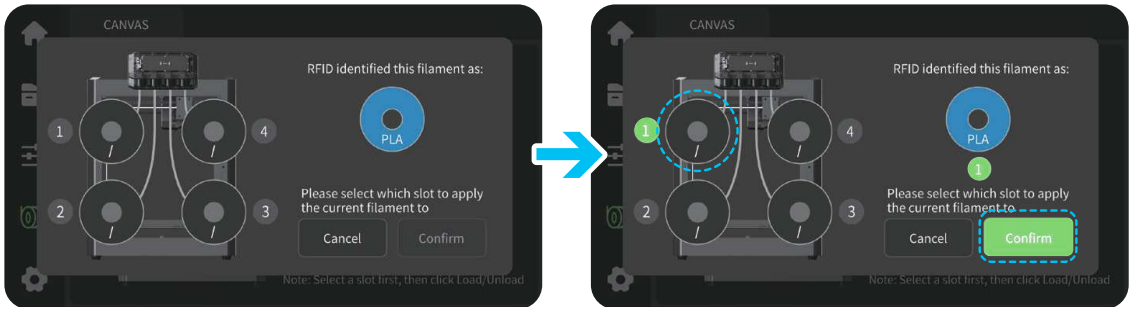


10. Инсталирането на CANVAS е завършено.

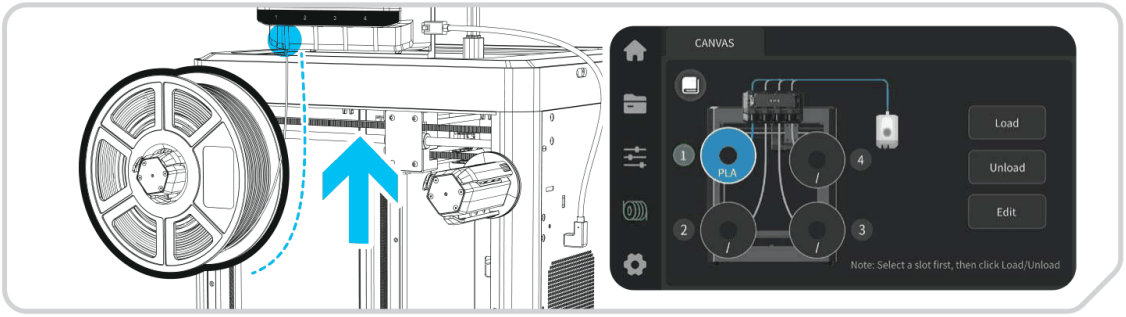
10. Зареждане на филамент



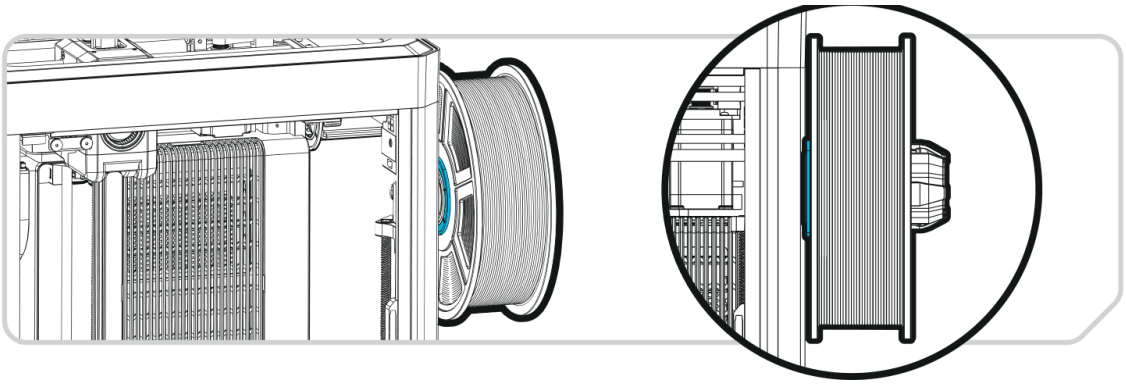
1. При макари с RFID задръжте етикета до зоната за разпознаване на CANVAS, докато чуете потвърждаващ звуков сигнал.



2. На сензорния екран изберете номера на държача за макара, на който ще бъде поставен филаментът, след което докоснете **Confirm**, за да се запише автоматично информацията за филамента.

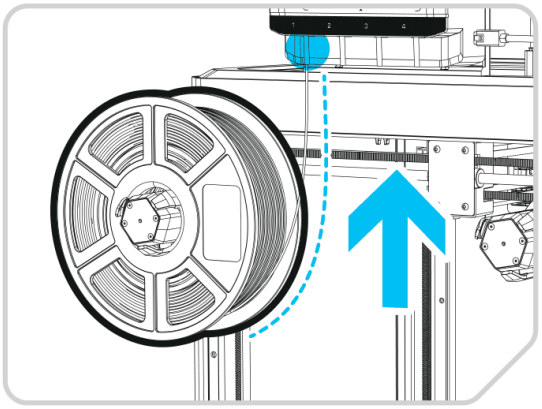


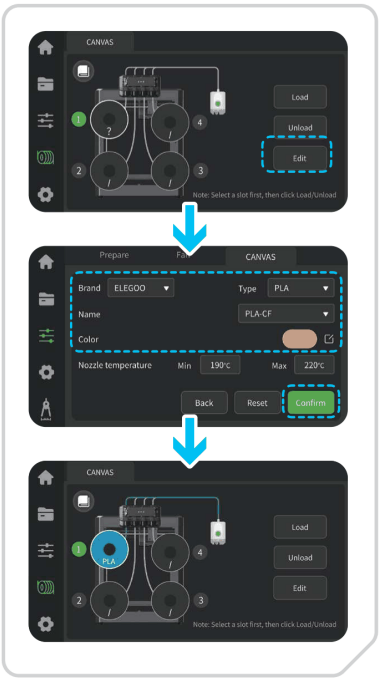
3. Поставете макарата с филамент на нейния номериран държач и вкарайте филамента в съответния вход на CANVAS. Когато превключвателят за откриване на филамент го засече, машината автоматично го подава до позиция на готовност.



4. Повторете горните стъпки за всички филаменти, които искате да заредите.

Забележка: Натиснете макарата докрай, докато опре в ограничителя на държача, за да не падне и филаментът да не се заплете.





1. При макари без RFID етикети въведете информацията за филамента ръчно.

2. Въведете на екрана данните за материала (марка, вид, цвят) за всяка макара.

3. Завършете зареждането на всички макари без RFID.

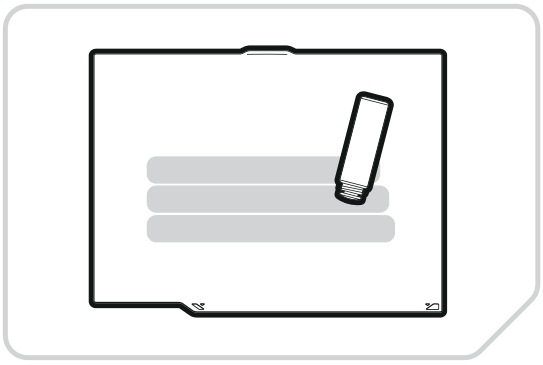
Забележка: Филамент с RFID етикети също може да се регистрира ръчно, ако предпочитате.

11. Първи печат

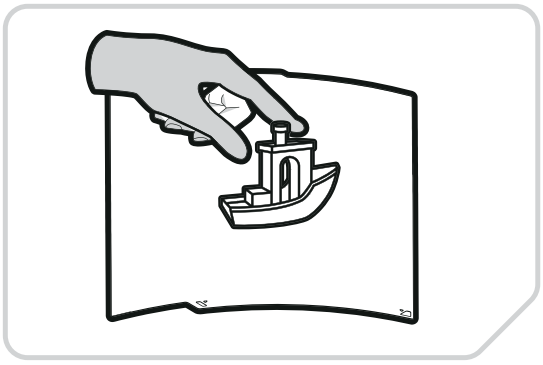


1. Отидете на > **Local** и изберете модел, за да стартирате пробен печат.

Съвет: Задръжте файловете на USB флаш паметта, за да ги импортирате в локалното хранилище.



2. За да запазите оптимална адхезия, редовно почиствайте печатната плоча с топла вода и препарат за съдове. За още по-добро сцепление можете да нанесете и лепило за плочата.



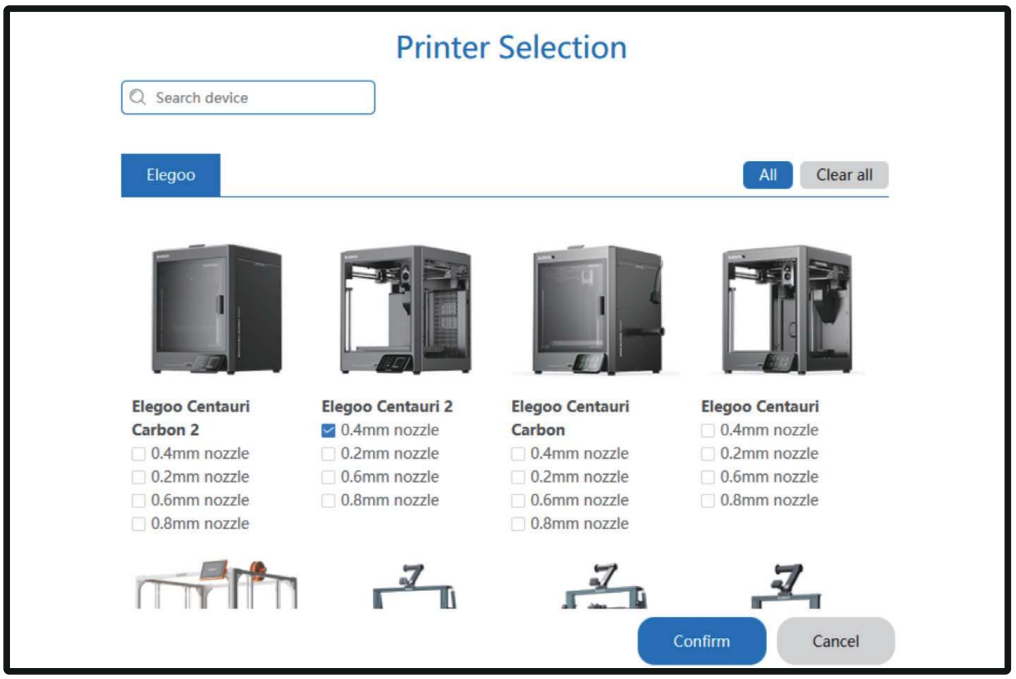
3. След като отпечатаният модел изстине, свалете гъвкавата печатна плоча и леко я огънете, за да освободите модела.
Забележка: Не огъвайте плочата прекомерно, за да избегнете трайна деформация.

12. ElegooSlicer

Инсталирайте софтуера ElegooSlicer от приложената USB флаш памет. Изберете инсталационния пакет, подходящ за системата на вашия компютър.

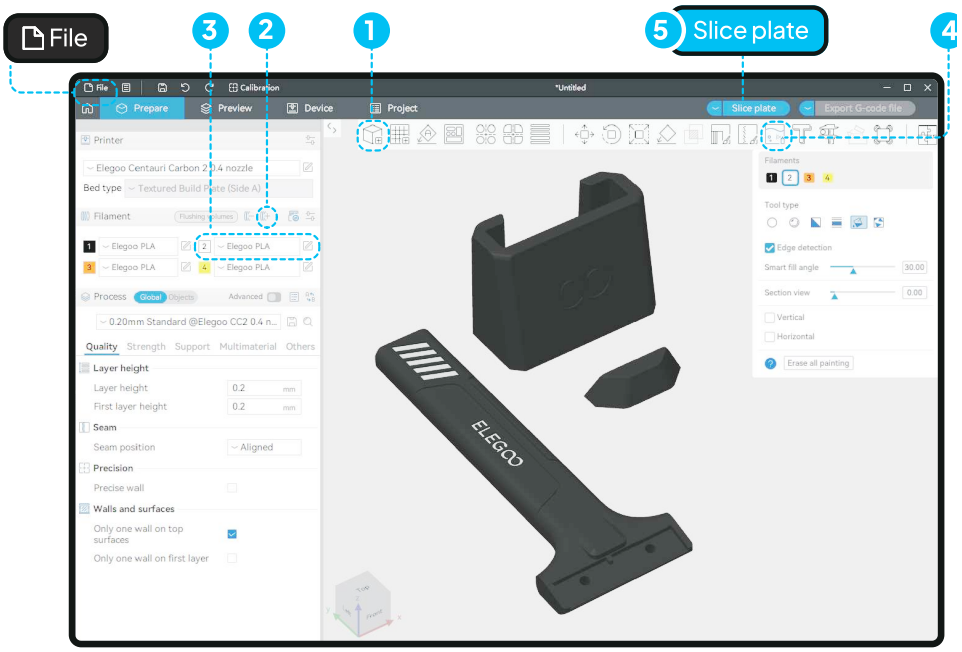
- Ако след инсталирането се появи подкана, актуализирайте софтуера.
- Инсталационни пакети: .exe (Windows), x86_64.dmg (Mac с процесор Intel), arm64.dmg (Mac с чип от серията M).

1. След успешното инсталиране следвайте съветника за настройка, за да конфигурирате принтера и филамента.

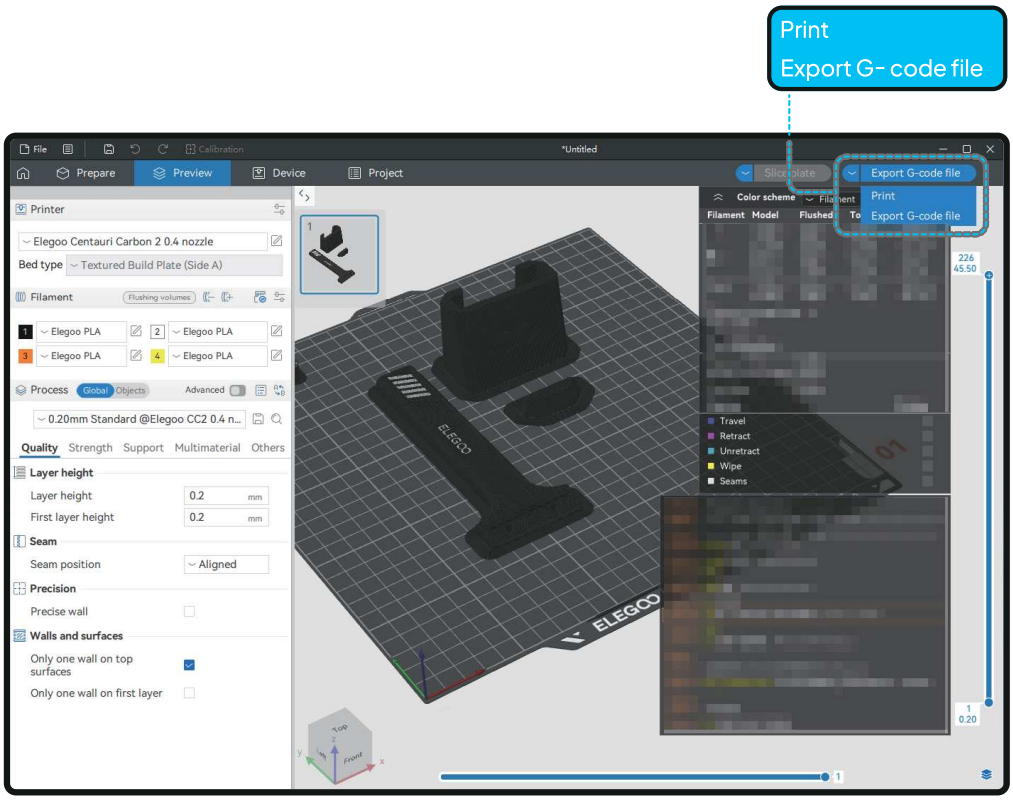


2. Слайсване на многоцветен модел:

    1. Плъзнете и пуснете файл с модел в слайсера или щракнете върху **File** в горния ляв ъгъл, за да импортирате модел. За първия тест опитайте с някой от приложените примерни файлове.
    2. Щракнете върху **+** в лявата лента с инструменти, за да добавите филамент.
    3. Задайте вида и цвета на филамента за всяка макара.
    4. Изберете модела, след което щракнете върху **Color painting** горе вдясно (или натиснете N), за да влезете в режим на оцветяване.
    5. Щракнете върху **Slice plate** и изчакайте процесът да завърши.

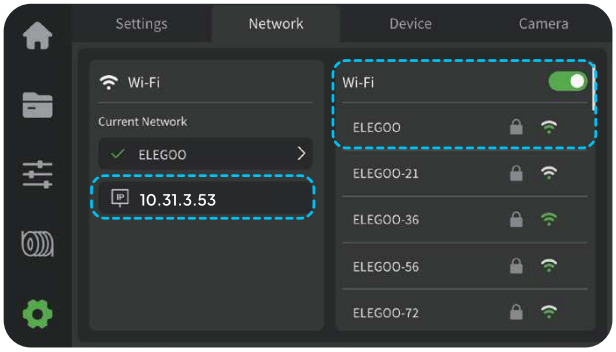


3. Когато слайсването завърши, щракнете върху **Print** в горния десен ъгъл, за да изпратите файла към принтера (принтерът трябва да е свързан, вижте раздел 13), или изберете **Export G-code file**, за да го запишете на USB флаш паметта за офлайн печат.

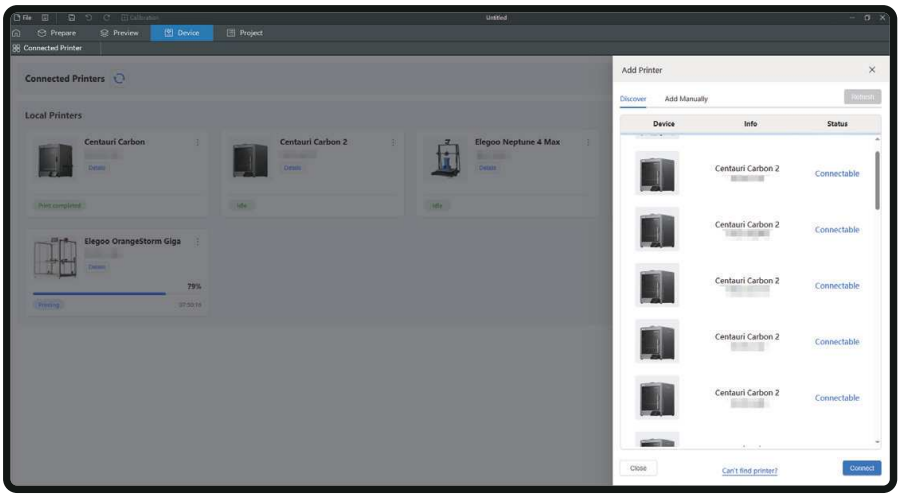


13. Печат през LAN (мрежа)

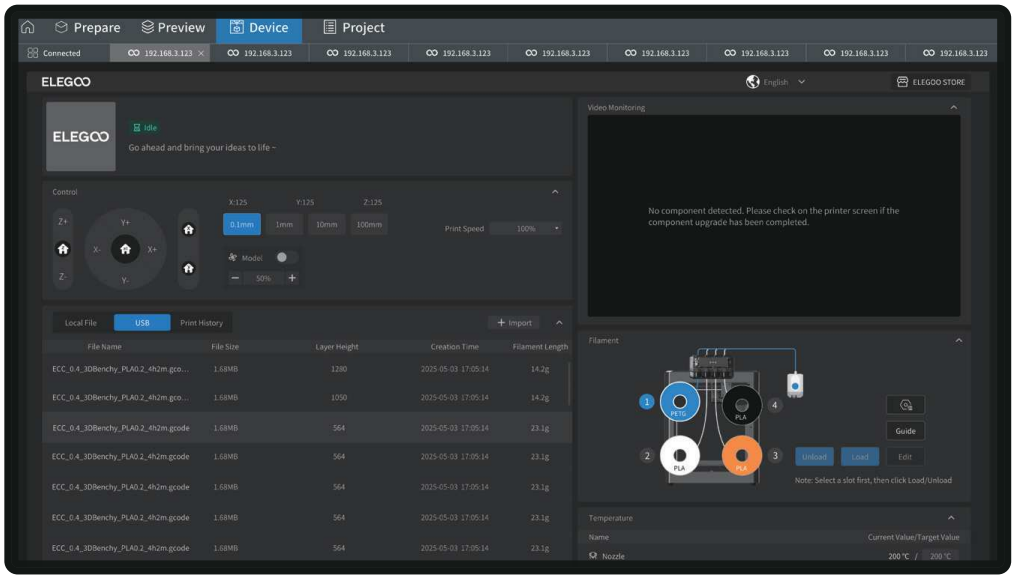
1. Свържете принтера към Wi-Fi от мрежовите настройки. След свързването се показва присвоеният IP адрес, както е показано на фигурата.



2. Уверете се, че компютърът и принтерът са в една и съща локална мрежа. В ElegooSlicer отворете раздела **Device** и щракнете върху **Add Printer** в горния десен ъгъл. В списъка с открити устройства щракнете два пъти върху вашия принтер, след което щракнете върху **Connect**, за да завършите сдвояването.

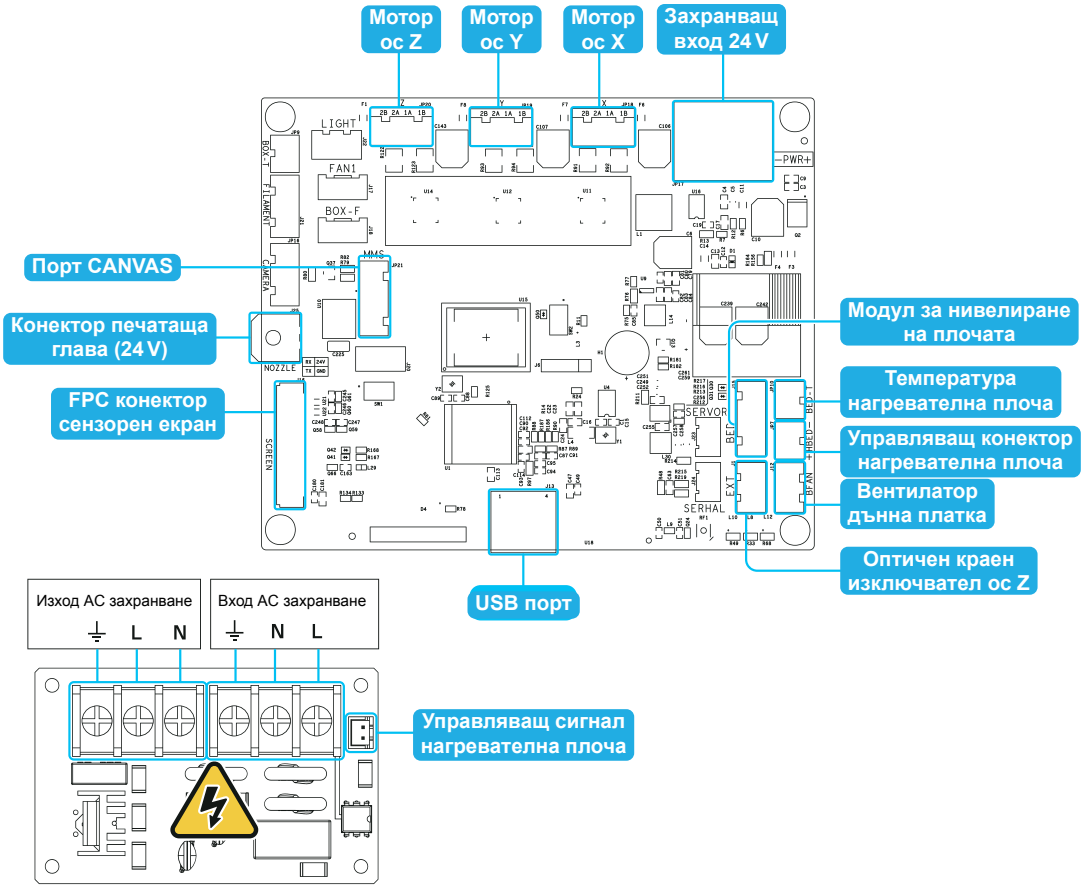


3. Следете заданията за печат директно в ElegooSlicer, където можете да стартирате, поставяте на пауза или спирате печата при нужда.



4. Пълните инструкции за софтуера ще намерите в ръководството *ElegooSlicer User Manual* на приложената USB флаш памет.

14. Свързвания на дънната платка



15. Гаранционна декларация

Гаранцията не покрива повреди, причинени от самостоятелно разглобяване, неправилна употреба или нормално износване на корпуса на машината.

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