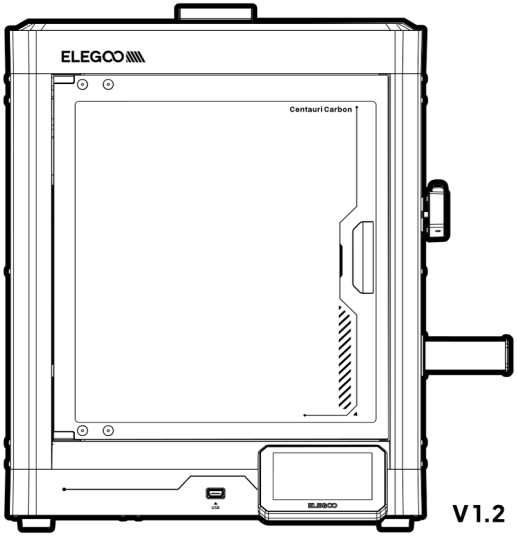
ELEGOO

Centauri Carbon

3D Printer



V1.2

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

Contents

English 1

Español 18

Français 35

Italiano 52

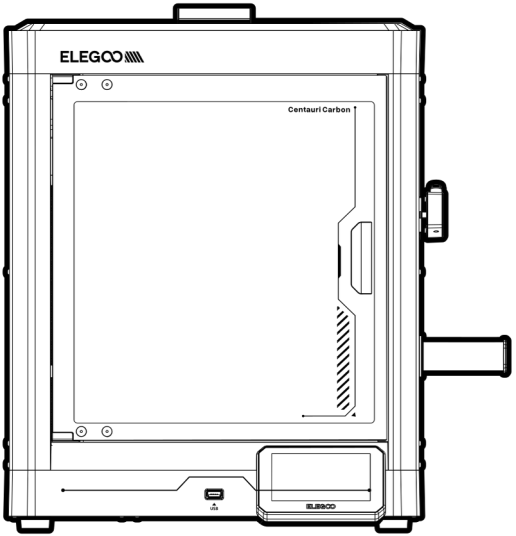
Deutsch 69

日本語 86

ELEGOO

Centauri Carbon

3D Printer



User Manual Version 1.2

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

Thank you for choosing the ELEGOO Product!

This User Manual has been provided for your convenience. Please read this instruction manual carefully before using your new printer, as the precautions, information, and tips can better help you to avoid the risk of incorrect product setup and usage.

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

To provide you with the best product experience, in addition to this manual, you can find supplemental information for the operation of your new printer via:
1. The USB Drive: The digital files include a copy of this manual and all required software.
2. The ELEGOO official website: www.elegoo.com for related equipment operation, contact information, etc.

NOTES

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

Machine Parameters

Printer Specifications

Printer Type: FDM (Fused Deposition Modeling)

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

Print Precision: ± 0.1 mm

Nozzle Diameter: Standard (0.4 mm)

Print Speed: ≤ 500 mm/s

Ambient Environment Temperature: 5 °C~40 °C

Operating Temperature Specifications

Maximum Temperature of Nozzle: 320 °C

Maximum Temperature of Heated Bed: 110 °C

Software Specifications

Slicer Software: ELEGOO Slicer (recommended)

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

Output File Format: G-code

Interface: USB Drive, Wi-Fi

Power Supply Specifications

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

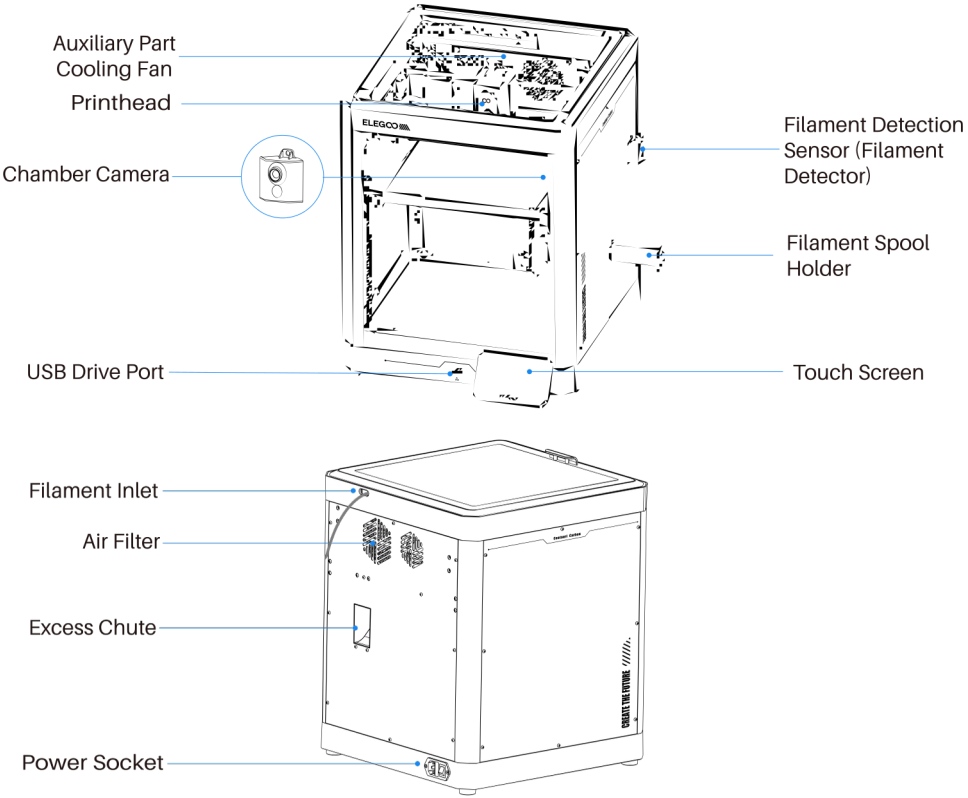
Rated Power: 1100 W @ 220 V, 350W @ 110 V

Physical Specifications

Machine Size: 398 x 404 x 490 mm

Net Weight: 17.5 kg

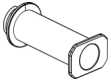
Component Introduction



Accessory Specification



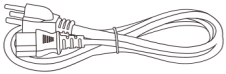
Touch Screen



Spool Holder

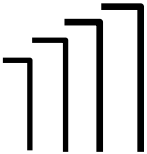


Filament Sample

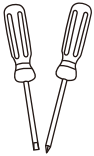


Power Cord

Unclogging
Pin Tool



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



Screwdriver



Spare Heatbed
Nozzle Wiper



USB Drive



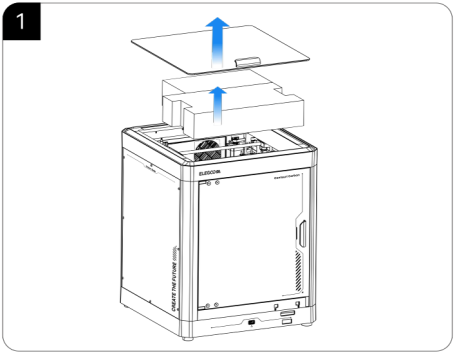
Scraper Blade



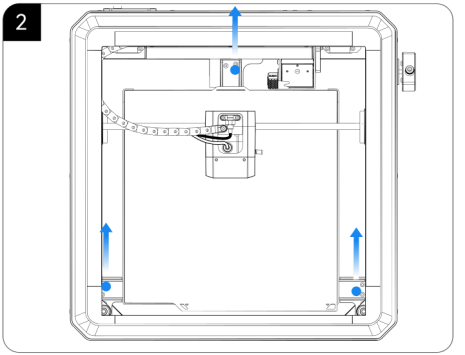
User Manual

Machine Setup & Installation

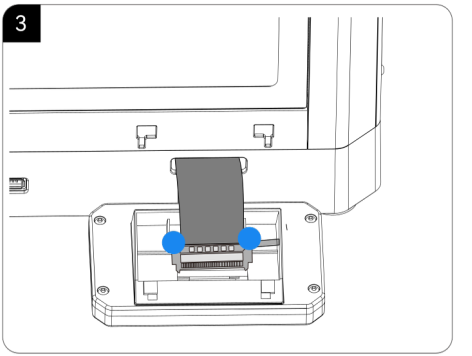
Scan to access tutorials



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

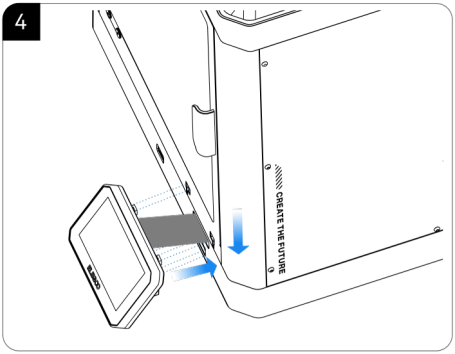


2. Unlock the heated bed and use an Allen wrench to remove the three screws in the picture.

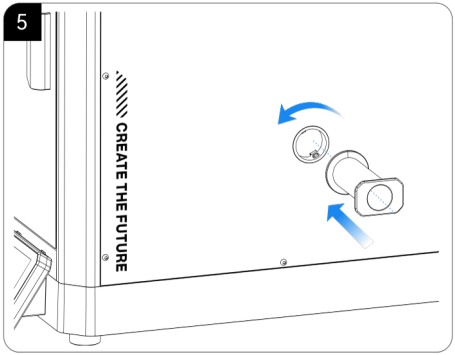


3. Insert the ribbon cable into the port by pressing the terminal as pictured. Make sure the gold contacts on the ribbon cable face upwards.

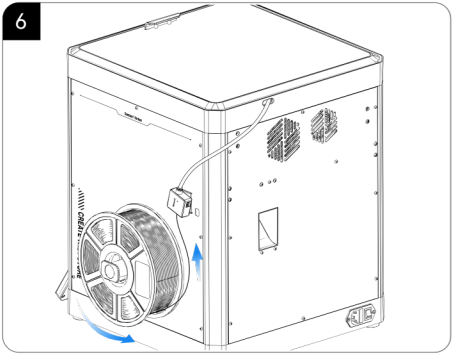
Machine Setup & Installation



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



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

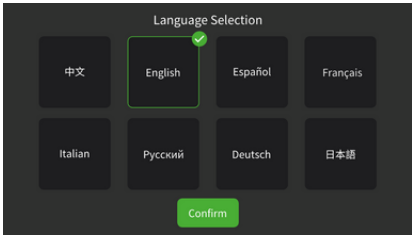


6. Load the filament by inserting one end into the filament detector and pushing it forward until it reaches its maximum position.

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

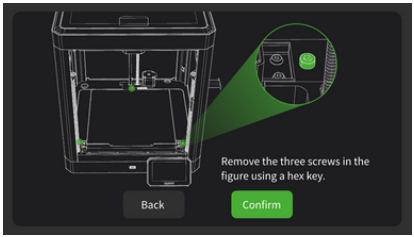
Screen Operation Instruction

1



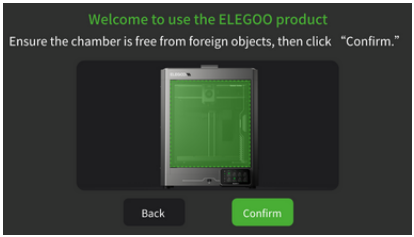
1. Language Selection

2



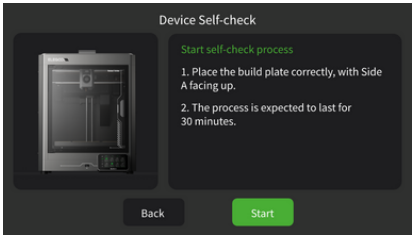
2. Follow the on-screen prompt to remove the three fixed screws of the build platform.

3



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

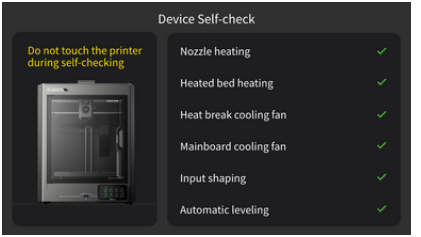
4



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

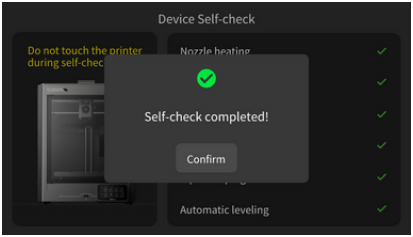
Screen Operation Instruction

5



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

6

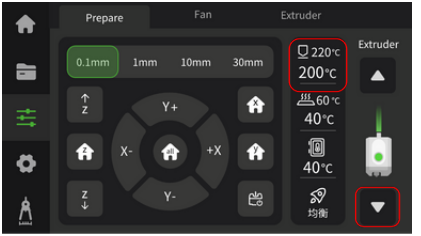


6. Self- check completed. Click “Confirm” to proceed.

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

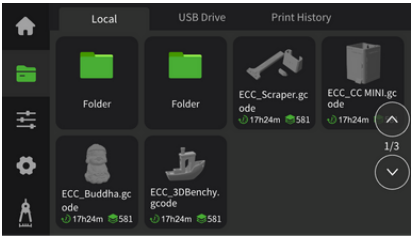
First Print

1



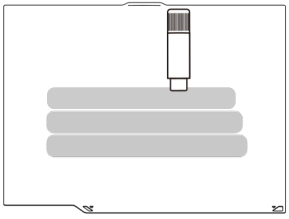
1. Click【 】- 【 】to set the nozzle temperature to the suitable temperature for the filament (e.g., 220℃ for PLA). Wait for the temperature to reach the set value, then click 【▽】 repeatedly until the filament starts extruding from the nozzle.

2



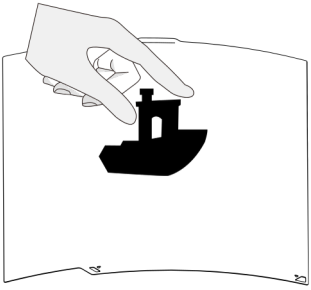
2. Click 【 】 - 【Local】 to select a model for test printing. (Tip: Long press to import print files from your USB drive to local storage.)

3



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

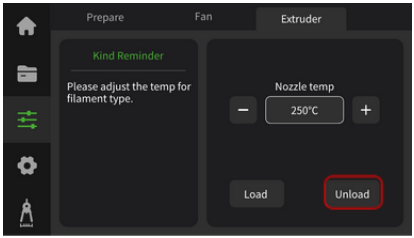
4



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

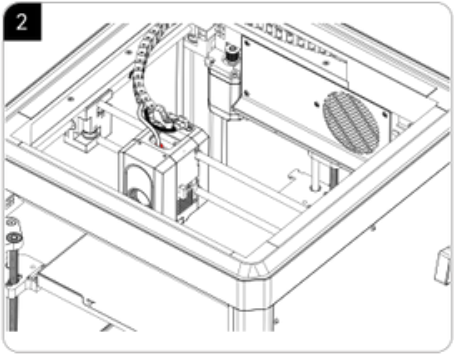
Filament Replacement

1



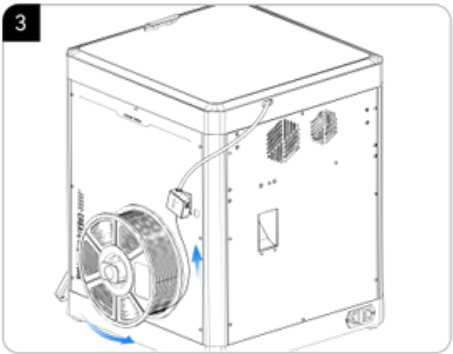
1. Click 【 】 and switch to the Extruder option. Click "Unload" and wait for the machine to complete the unloading process.

2



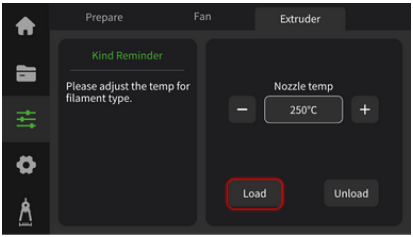
2. After unloading is complete, extract the old filament from the tube and replace it with a new one.

3



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

4

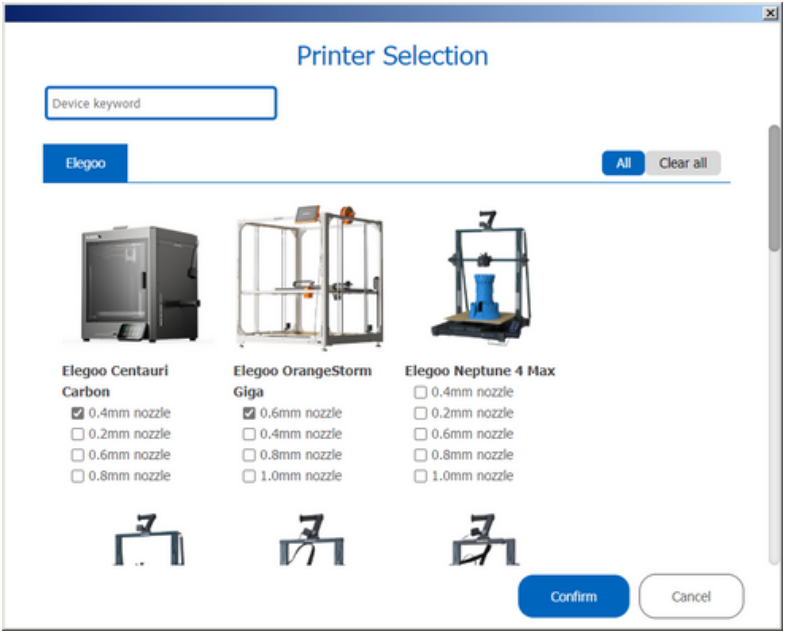


4. Click "Load" and wait for the nozzle to heat up. Once the nozzle reaches the preset temperature, it will start the filament loading process.

Slicing Software

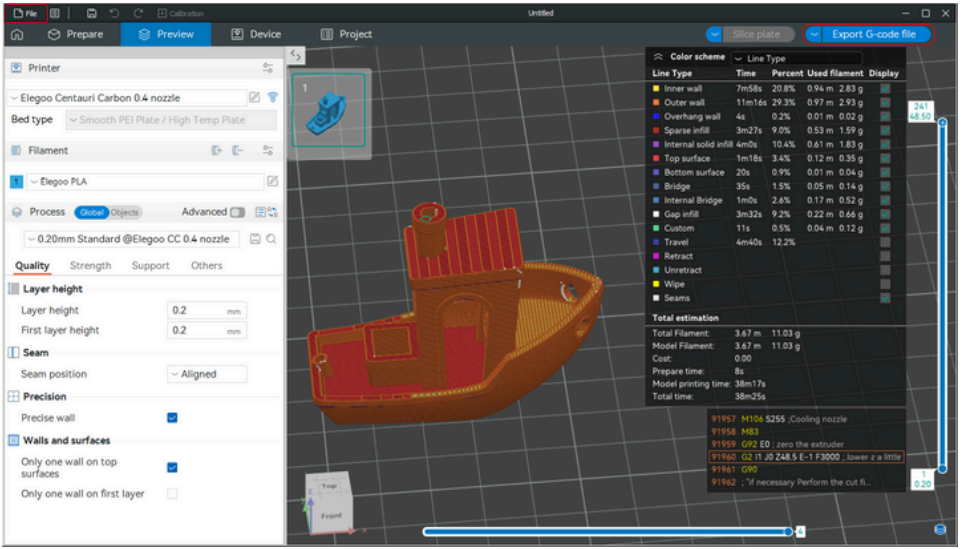
The included USB drive contains slicing software for installation and use.

* Select your printer model before starting the slicing process.



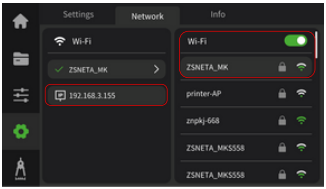
Slicing Software

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



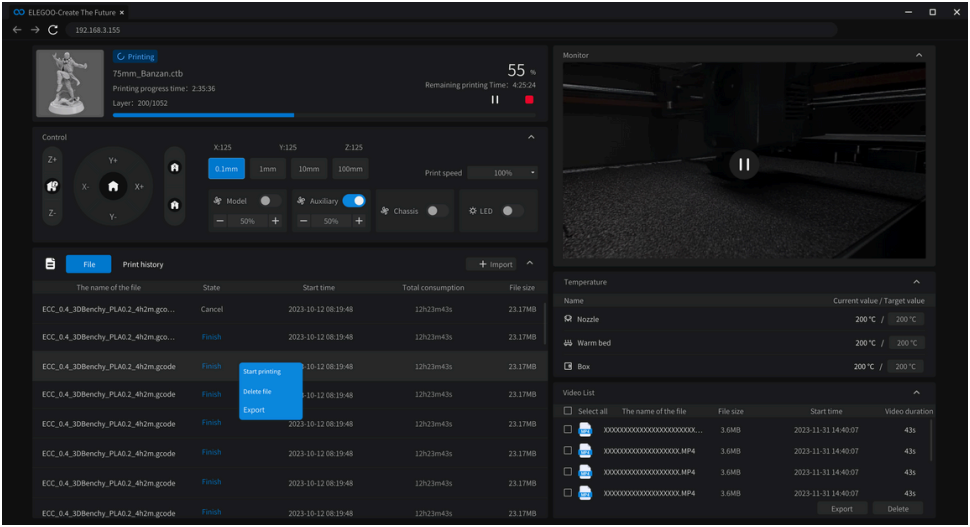
LAN (Network) Printing

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



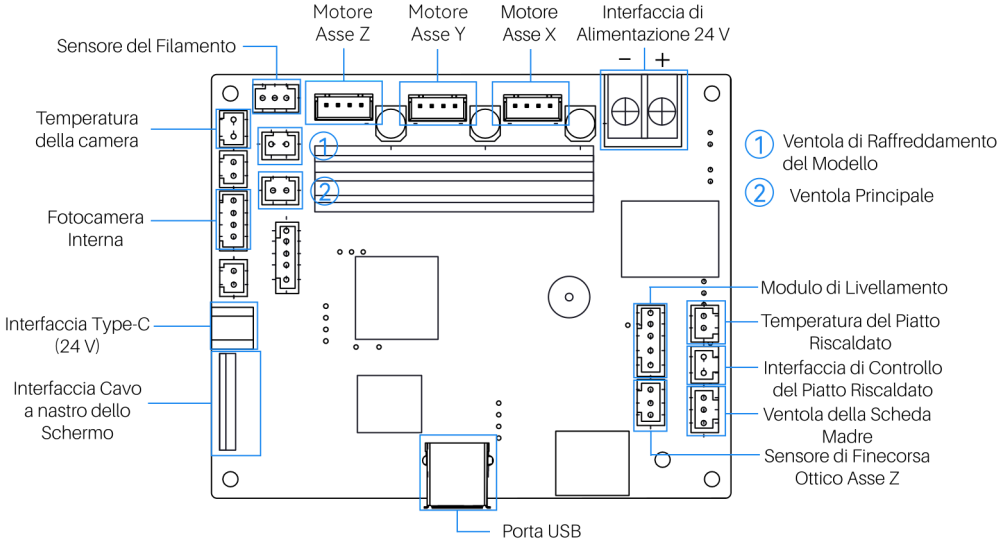
2. Connect your computer and printer to the same local area network (LAN). Open your browser and enter the printer's IP address in the address bar to access the backend management. Utilize the web interface to monitor the printing progress and pause/stop the print as needed.

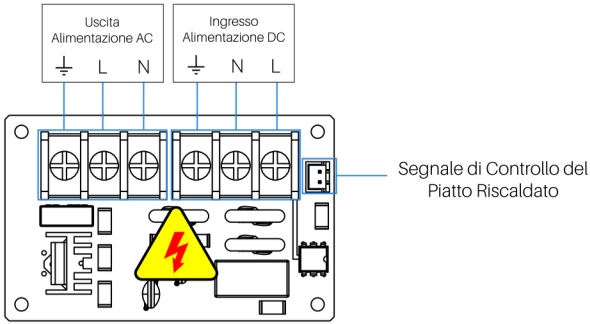
*Upload G-code files for printing.



Schema elettrico della scheda madre

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





Dichiarazione di garanzia

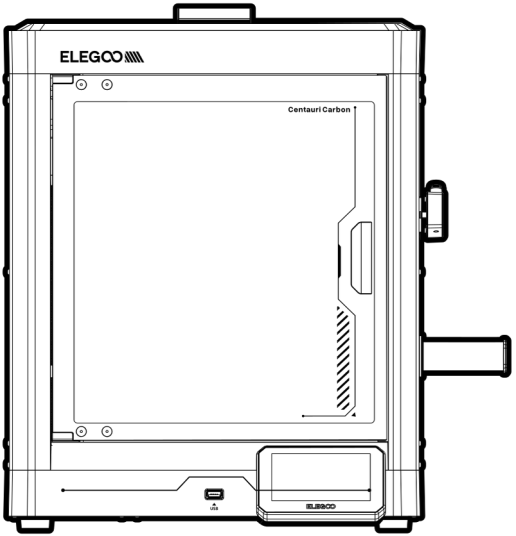
- Le stampanti ELEGOO sono coperte da garanzia che inizia dalla data di acquisto presente nello scontrino. Il periodo di garanzia potrebbe variare in base al tipo di componente per il quale viene richiesta. Per informazioni dettagliate, visitare il nostro sito ufficiale al seguente link: https://www.elegoo.com/pages/refund-policy

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

ELEGOO

Centauri Carbon

3D-Drucker



Benutzerhandbuch Version 1.2

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

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

Dieses Benutzerhandbuch wurde Ihnen zu Ihrem Nutzen zur Verfügung gestellt. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihren neuen Drucker verwenden, da die Vorsichtsmaßnahmen, Informationen und Tipps Ihnen helfen können, das Risiko einer falschen Produkteinrichtung und -verwendung zu vermeiden.

Bei Fragen oder Problemen, die in diesem Handbuch nicht behandelt werden, kontaktieren Sie uns bitte direkt über unsere E-Mail-Adresse des Kundensupports: 3dp@elegoo.com. Das ELEGOO-Team ist immer bereit, Ihnen einen qualitativ hochwertigen Service zu bieten.

Um Ihnen das beste Produkterlebnis zu bieten, finden Sie zusätzlich zu diesem Handbuch ergänzende Informationen für den Betrieb Ihres neuen Druckers über:
1. Das USB-Laufwerk: Die digitalen Dateien enthalten eine Kopie dieses Handbuchs und die gesamte erforderliche Software.
2. Die offizielle Website von ELEGOO: www.elegoo.com für den Betrieb der entsprechenden Geräte, Kontaktinformationen usw.

HINWEISE

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

Drucker-Spezifikation

Druckertyp: FDM (Fused Deposition Modeling)

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

Druckpräzision: ± 0,1 mm

Düsendurchmesser: Standard (0,4 mm)

Druckgeschwindigkeit: ≤ 500 mm/s

Umgebungstemperatur: 5 °C - 40 °C

Spezifikationen für die Betriebstemperatur

Maximale Temperatur der Düse: 320 °C

Maximale Temperatur des beheizten Bettes: 110 °C

Software-Spezifikationen

Slicer-Software: ELEGOO Slicer (empfohlen)

Eingabedateiformat: STL, OBJ, 3MF, STP

Ausgabedateiformat: G-Code

Schnittstelle: USB-Laufwerk, Wi-Fi

Spezifikationen des Netzteils

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

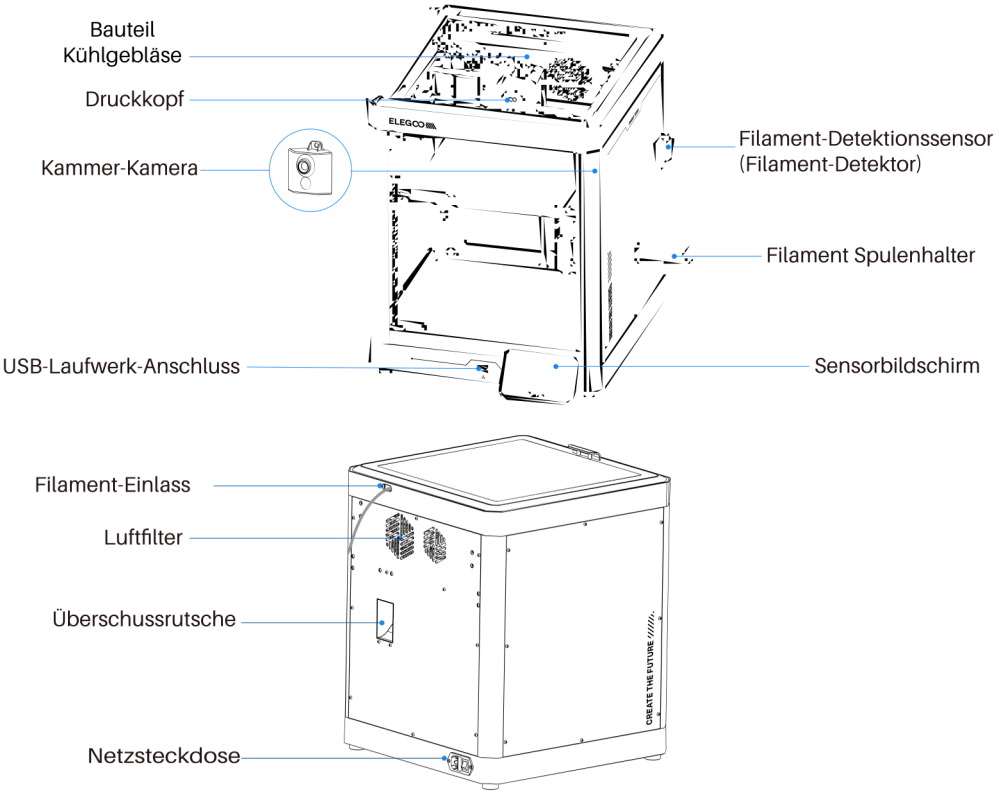
Nennleistung: 1100 W @ 220 V, 350 W @ 110 V

Physikalische Spezifikationen

Maschinengröße: 398 x 404 x 490 mm

Nettogewicht: 17,5 kg

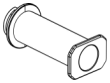
Einführung zu den Bauteilen



Zubehör und Spezifikationen



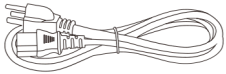
Sensorbildschirm



Spulenhalter

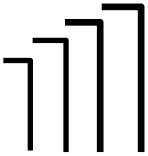


Filament-Muster

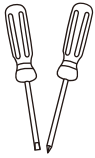


Stromkabel

Werkzeug zur Beseitigung von Verstopfungen



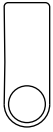
(1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 mm) Inbusschlüssel



Schraubenzieher



Ersatz-Heizbettdüsenabstreifer



USB-Laufwerk



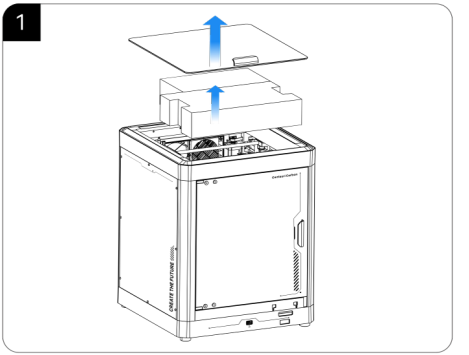
Schaberklinge



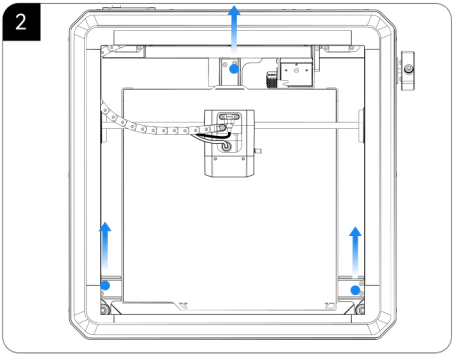
Benutzerhandbuch

Einrichtung und Installation der Maschine

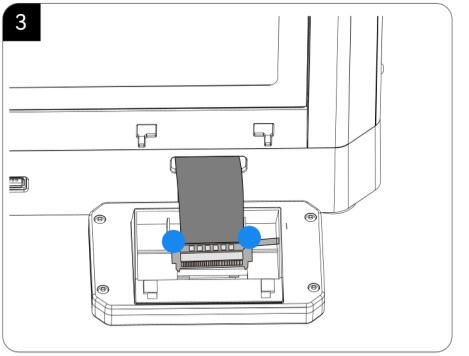
Scannen, um auf Tutorials zuzugreifen



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

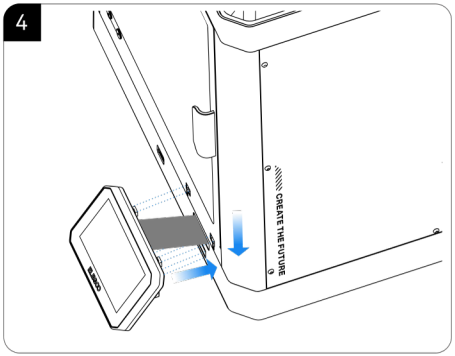


2. Entriegeln Sie das beheizbare Bett und verwenden Sie einen Inbusschlüssel, um die drei Schrauben auf dem Bild zu entfernen.

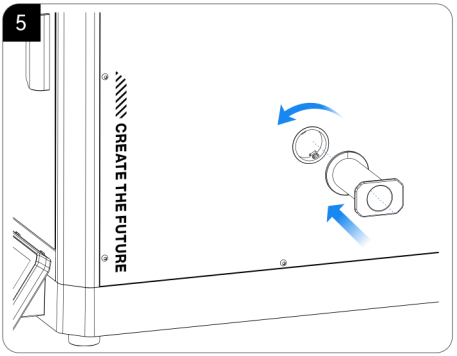


3. Stecken Sie das Flachbandkabel in den Anschluss, indem Sie wie abgebildet auf die Klemme drücken. Achten Sie darauf, dass die Goldkontakte des Flachbandkabels nach oben zeigen.

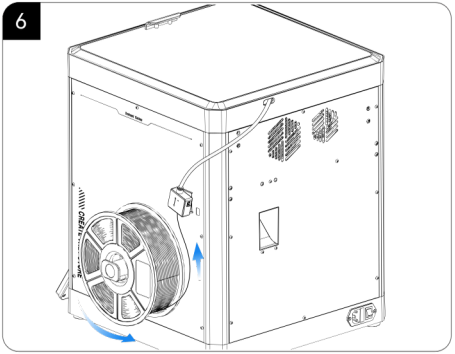
Einrichtung und Installation der Maschine



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



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

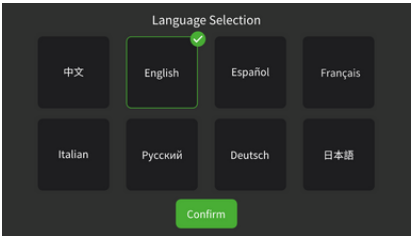


6. Laden Sie das Filament, indem Sie ein Ende in den Filamentdetektor einführen und es nach vorne schieben, bis es seine maximale Position erreicht.

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

Anweisung zur Bedienung des Bildschirms

1



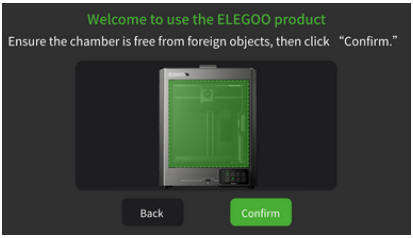
1. Sprachauswahl

2



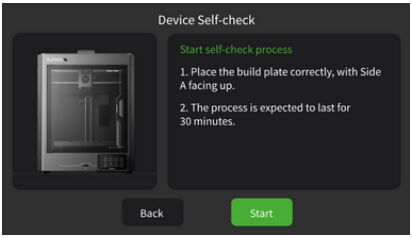
2. Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die drei festen Schrauben der Bauplattform zu entfernen.

3



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

4



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

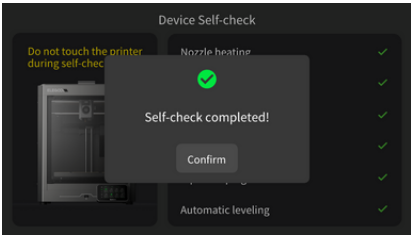
Anweisung zur Bedienung des Bildschirms

5



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

6



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

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

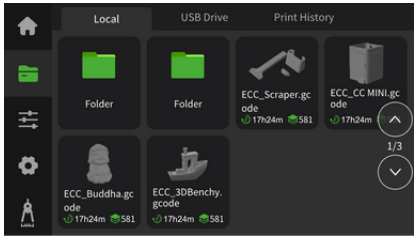
Erster Drucktest

1



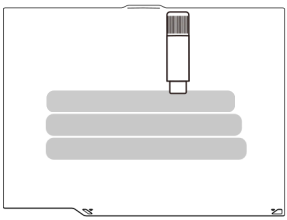
1. Klicken Sie auf 【 】 - 【 】, um die Düsentemperatur auf die für das Filament geeignete Temperatur einzustellen (z. B. 220 ℃ für PLA). Bis die Temperatur den eingestellten Wert erreicht hat, und klicken Sie dann wiederholt auf 【 】, bis das Filament aus der Düse zu extrudieren beginnt.

2



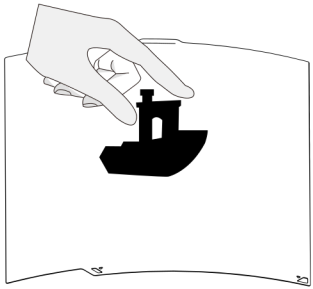
2. Klicken Sie auf 【 】 - 【Lokal】, um ein Modell für den Testdruck auszuwählen.(Tipp: Importieren Sie Druckdateien von Ihrem USB-Laufwerk in den lokalen Speicher, indem Sie lange drücken).

3



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

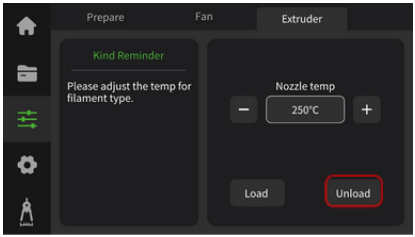
4



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

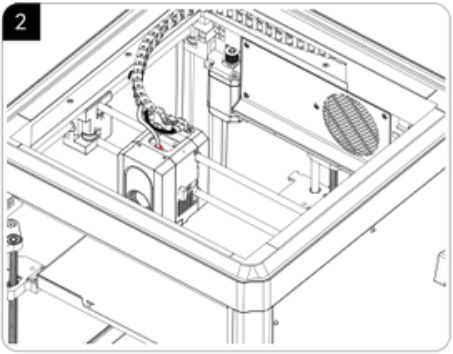
Austausch des Filaments

1



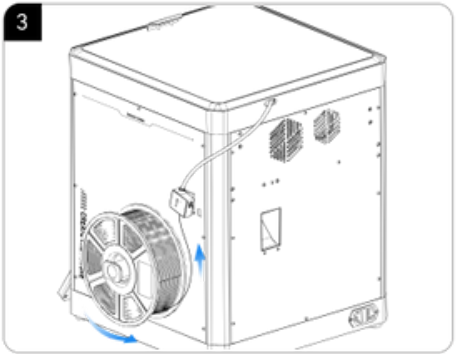
1. Klicken Sie auf 【 】 und wechseln Sie zur Option Extruder. Klicken Sie auf "Entladen" und warten Sie, bis die Maschine den Entladevorgang abgeschlossen hat.

2



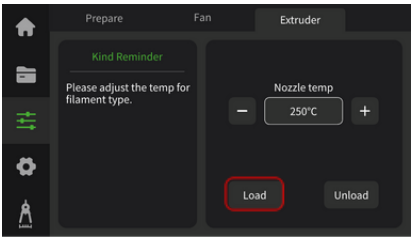
2. Nachdem das Entladen abgeschlossen ist, entfernen Sie das alte Filament aus der Tube und ersetzen Sie es durch ein neues.

3



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

4

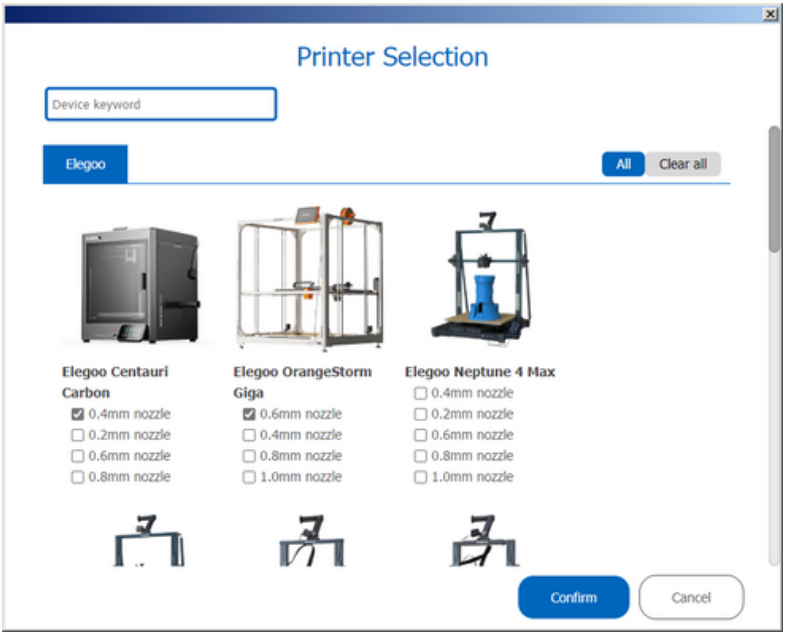


4. Klicken Sie auf "Laden" und warten Sie, bis sich die Düse erwärmt hat. Sobald die Düse die voreingestellte Temperatur erreicht hat, startet sie den Filamentladevorgang.

Slicing-Software

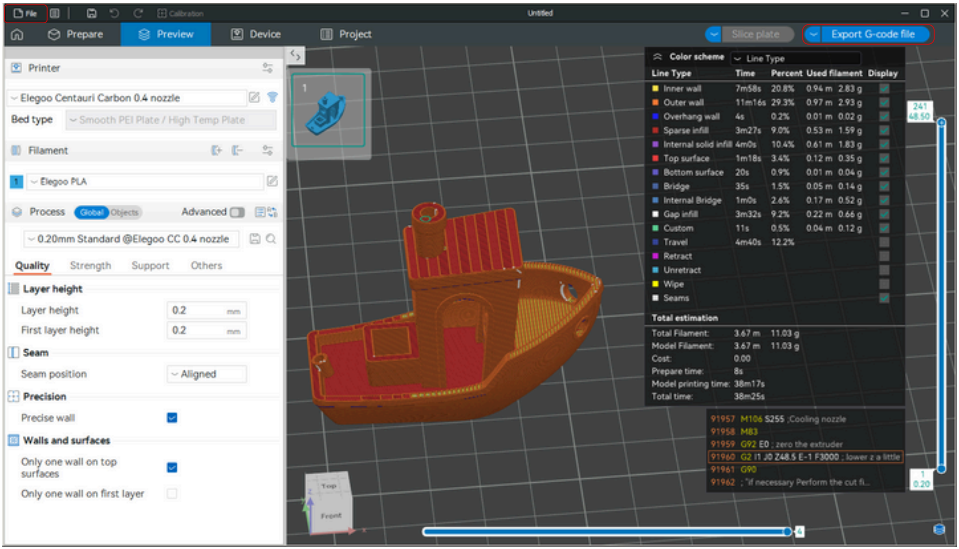
Der mitgelieferte USB-Stick enthält Slicing-Software für die Installation und Verwendung.

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



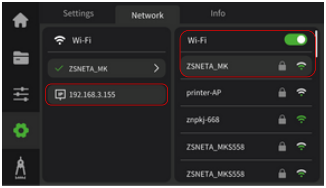
Slicing-Software

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



LAN (Netzwerk) Drucken

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



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

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

