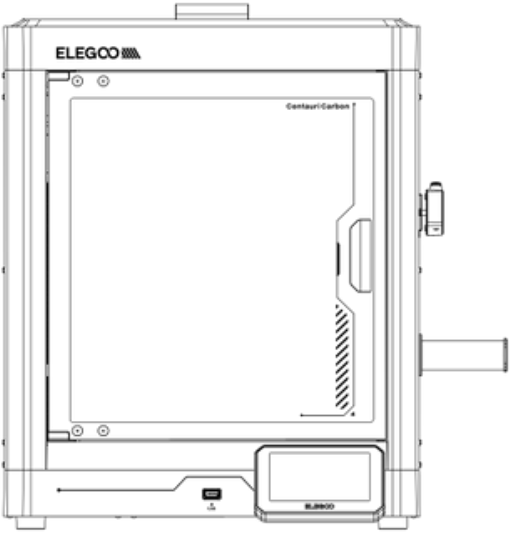
ELEGOO

Centauri Carbon
Drukarka 3D



INSTRUKCJA OBSŁUGI

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

V1.1

Dziękujemy za wybranie produktu ELEGOO!

Niniejsza instrukcja obsługi została przygotowana dla wygody użytkownika. Przed rozpoczęciem korzystania z nowej drukarki należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję, ponieważ zawarte w niej środki ostrożności, informacje i wskazówki pomogą uniknąć ryzyka nieprawidłowej konfiguracji i użytkowania produktu.

W przypadku jakichkolwiek pytań lub problemów, które nie zostały omówione w niniejszej instrukcji, prosimy o bezpośredni kontakt za pośrednictwem naszego adresu e-mail obsługi klienta: 3dp@elegoo.com. Zespół ELEGOO jest zawsze gotowy do świadczenia wysokiej jakości usług.

Aby zapewnić najlepszą obsługę produktu, oprócz niniejszej instrukcji można znaleźć dodatkowe informacje dotyczące obsługi nowej drukarki za pośrednictwem:
1. Dysk USB: Pliki cyfrowe zawierają kopię niniejszego podręcznika i całe wymagane oprogramowanie.
2. Oficjalna strona internetowa ELEGOO: www.elegoo.com zawierająca informacje na temat obsługi powiązanych urządzeń, dane kontaktowe itp.

UWAGI

1. Nie należy umieszczać drukarki w silnie wibrującym lub niestabilnym otoczeniu, ponieważ wibracje urządzenia mogą wpływać na jakość druku.
2. Nie należy dotykać dyszy ani grzanego stołu podczas pracy drukarki, aby uniknąć poparzeń i obrażeń ciała spowodowanych wysoką temperaturą.
3. Po zakończeniu drukowania należy niezwłocznie wykorzystać ciepło resztkowe w dyszy, aby skutecznie usunąć pozostałości filamentu za pomocą odpowiedniego narzędzia. Unikaj bezpośredniego kontaktu z dyszą, aby zapobiec potencjalnym oparzeniom.
4. Podczas drukowania filamentów niskotemperaturowych, takich jak PLA i filamenty elastyczne, należy zdjąć szklaną pokrywę górną.
5. Zalecamy korzystanie z oprogramowania do cięcia ELEGOO, aby zapewnić prawidłowe działanie urządzenia i osiągnąć optymalne wyniki drukowania.
6. Przeprowadzaj regularną konserwację drukarki, czyszcząc korpus urządzenia suchą szmatką, aby usunąć kurz i wszelkie lepkie pozostałości filamentu. Przed czyszczeniem należy upewnić się, że drukarka jest wyłączona.
7. Regularnie sprawdzaj i czyść wentylatory chłodzące drukarki, aby zapobiec gromadzeniu się zanieczyszczeń i wydłużyć ich żywotność.
8. Należy uważać na poruszające się z dużą prędkością części urządzenia, aby uniknąć potencjalnego ryzyka zakleszczenia.
9. Oś Z urządzenia wykorzystuje śruby pociągowe do ruchomych części. W razie potrzeby należy nałożyć olej smarujący, aby zapewnić płynny ruch.
10. Dzieci muszą być nadzorowane przez dorosłych podczas korzystania z urządzenia, aby uniknąć obrażeń ciała.
11. W sytuacji awaryjnej należy bezpośrednio wyłączyć zasilanie.
12. W celu zapewnienia bezpiecznej pracy urządzenia należy upewnić się, że jest ono prawidłowo uziemione. Nieprawidłowe uziemienie lub zaniedbanie uziemienia urządzenia może zwiększyć ryzyko upływu prądu.
13. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy wyłączyć zasilanie i odłączyć przewód zasilający.

Specyfikacja

Parametry maszyny 1

Przedstawienie podzespołów 2

Spis akcesoriów 3

Konfiguracja i instalacja maszyny 4

Instrukcja obsługi wyświetlacza 6

Pierwszy druk 8

Wymiana filamentu 9

Program do cięcia 10

Drukowanie po LAN 12

Schemat płyty głównej 13

Parametry maszyny

Specyfikacja drukarki

Rodzaj drukarki: FDM (Fused Deposiotion Modeling)
Maksymalne wymiary druku: 256 x 256 x 256 mm
Precyzja druku: +/- 0,1 mm
Średnica dyszy: Standardowa (0,4 mm)
Prędkość druku: ≤ 500 mm/s
Temperatura otoczenia: 5°C - 40°C

Temperatura pracy urządzenia

Maksymalna temperatura dyszy: 320°C
Maksymalna temperatura stołu: 110°C

Specyfikacja oprogramowania

Slicer: ELEGOO Slicer (rekomendowane)
Format pliku wejściowego: STL, OBJ, 3MF, STP
Format pliku wyjściowego: G-code
Interfejs: dysk USB, Wi-Fi

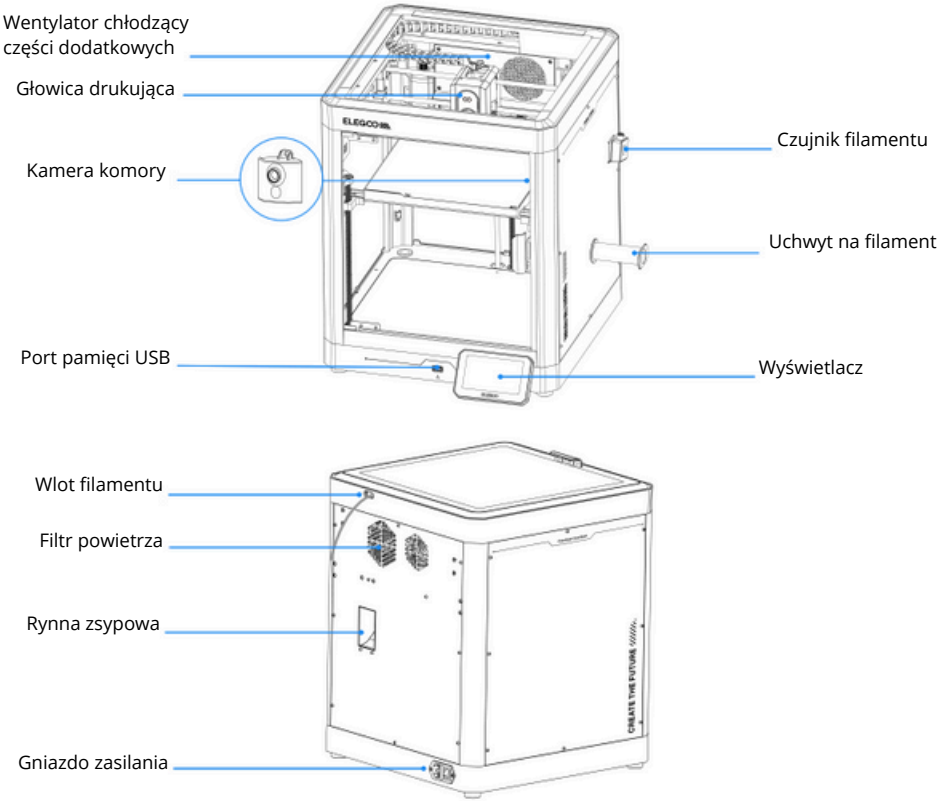
Specyfikacja źródła zasilania

Wejście zasilania: 100-240 V AC; 50/60 Hz
Moc nominalna: 1100W@220V 350W@110V

Specyfikacja źródła zasilania

Wymiary urządzenia: 398 x 404 x 490 mm
Waga: 17,5 kg

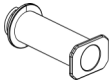
Przedstawienie komponentów



Spis akcesoriów



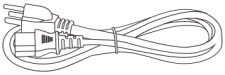
Ekran dotykowy



Uchwyt na szpulę

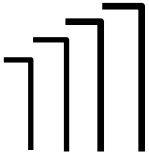


Próbka filamentu

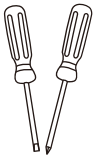


Przewód zasilający

Igła do czyszczenia



Zestaw imbusów
(1,5/2.0/2,5/3.0 mm)



Śrubokręty



Zapasowa wycieraczka dyszy



Pamięć USB



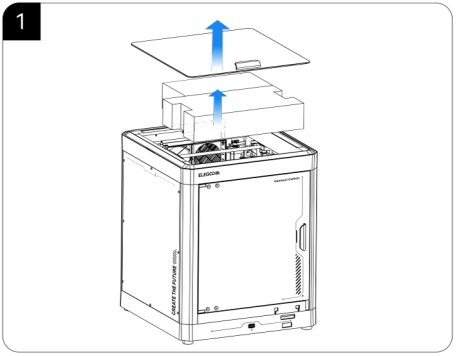
Ostrze skrobaka



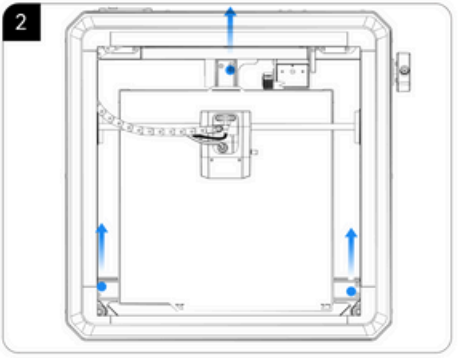
Instrukcja obsługi

Konfiguracja i instalacja maszyny

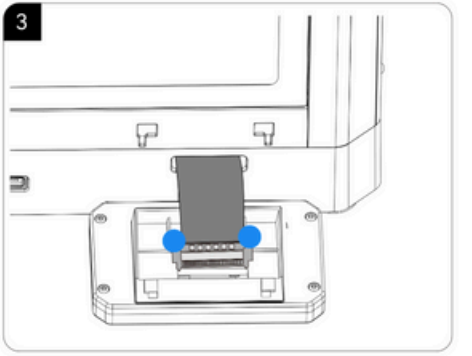
Zeskanuj, by przejść do instrukcji



1. Wyjmij piankę zabezpieczającą oraz zestaw akcesoriów z obudowy drukarki

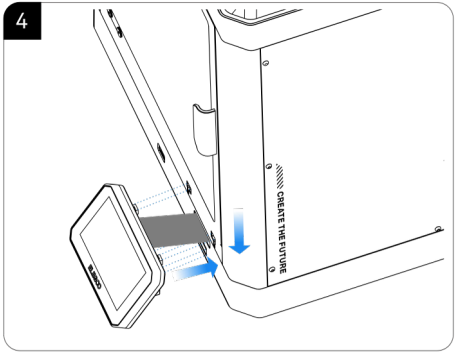


2. Odblokuj podgrzewane łoże i za pomocą klucza imbusowego odkręć trzy śruby pokazane na ilustracji.

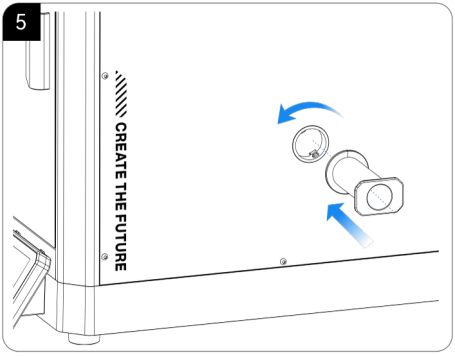


3. Włóż taśmę do portu, naciskając zacisk, jak pokazano na rysunku. Upewnij się, że złote styki na kablu taśmowym są skierowane do góry.

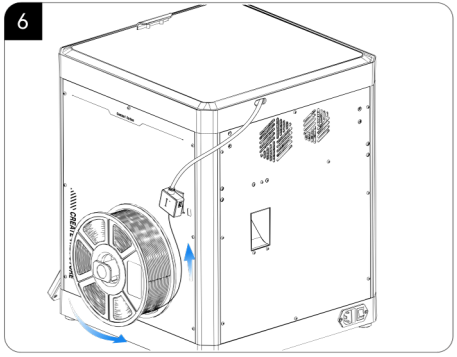
Konfiguracja i instalacja maszyny



4. Włóż ekran do odpowiedniego gniazda w drukarce i dociśnij go, aby go zablokować.



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

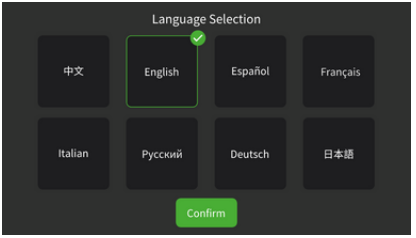


6. Załaduj filament, wkładając jeden koniec do detektora filamentu i popychając go do przodu, aż osiągnie maksymalną pozycję.

Ważna uwaga: w przypadku demontażu elementów urządzenia, takich jak zespół dyszy lub platforma robocza, przed rozpoczęciem drukowania należy ponownie wypoziomować platformę.

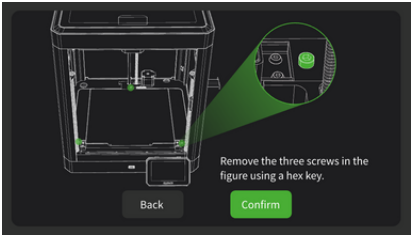
Instrukcja obsługi wyświetlacza

1



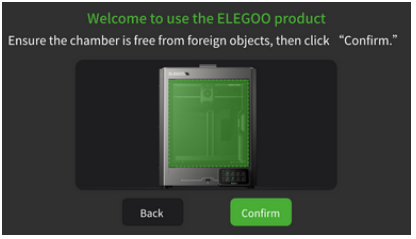
1. Wybór języka

2



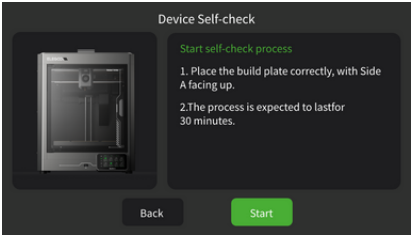
2. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby wykręcić trzy śruby platformy konstrukcyjnej.

3



3. Upewnij się, że komora drukarki jest wolna od ciał obcych, a następnie kliknij przycisk „Confirm", aby kontynuować.

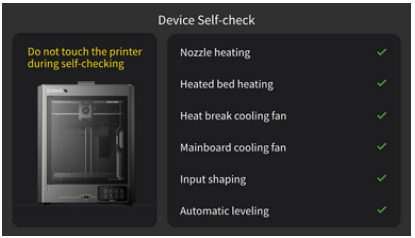
4



4. Przejdź do początkowego procesu autotestu. Wibracje i odgłosy podczas autotestu są normalne.

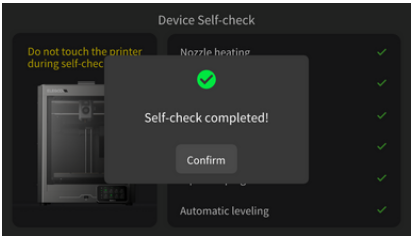
Instrukcja obsługi wyświetlacza

5



5. Nie stukaj ani nie potrząsaj urządzeniem podczas procesu autodiagnostyki, aby uniknąć komunikatów o błędach.

6



6. Autoweryfikacja zakończona. Kliknij „Confirm”, aby kontynuować.

Uwaga: Należy pamiętać o ponownej kalibracji platformy drukującej przed każdym drukowaniem w przypadku zmiany strony na dwustronnej elastycznej płycie fakturowanej.

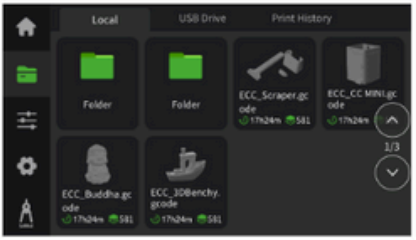
Pierwszy druk

1



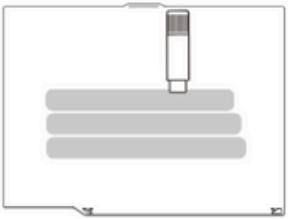
Kliknij ⚙ - ▽, aby ustawić temperaturę dyszy na odpowiednią (np. 220°C dla PLA). Poczekaj, aż temperatura osiągnie ustawioną wartość, i kliknij ▽ kilkakrotnie, aż filament zacznie wypływać z dyszy.

2



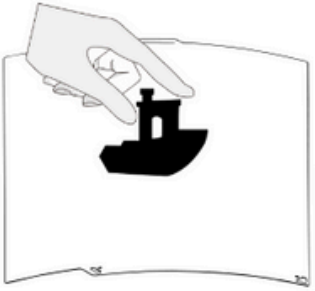
Kliknij【📁】-【Local】, aby wybrać model do drukowania testowego.
(Wskazówka: Długie naciśnięcie umożliwia importowanie plików z USB do pamięci lokalnej).

3



Jeśli przyczepność płytki konstrukcyjnej zmniejszy się po dłuższym użytkowaniu, można nałożyć klej w postaci stałej lub w sprayu na platformę, aby zwiększyć przyczepność pierwszej warstwy modelu, lub wymienić płytkę konstrukcyjną.

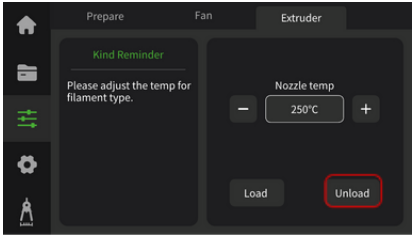
4



Po ostygnięciu wydrukowanego modelu odłącz elastyczną płytę roboczą wraz z modelem od urządzenia. Lekko zegnij płytę, aby oddzielić od niej model (unikaj nadmiernego zginania, aby zapobiec deformacji).

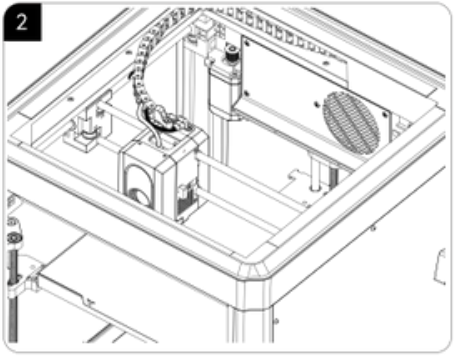
Wymiana filamentu

1



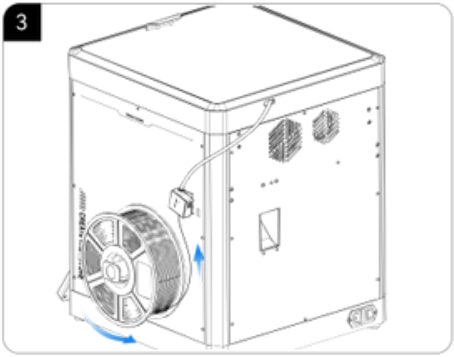
Kliknij 【⇆】 i przejdź do opcji ekstrudera. Kliknij „Rozładuj" i poczekaj, aż urządzenie zakończy proces rozładowywania.

2



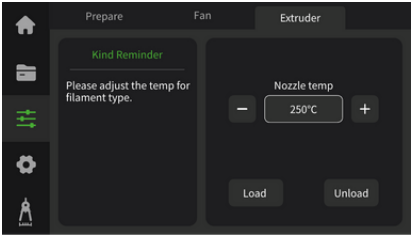
Po zakończeniu rozładunku należy wyjąć stary filament z rurki i zastąpić go nowym.

3



Załaduj filament, wkładając jeden koniec do czujnika filamentu i popychając go do przodu, aż osiągnie maksymalną pozycję.

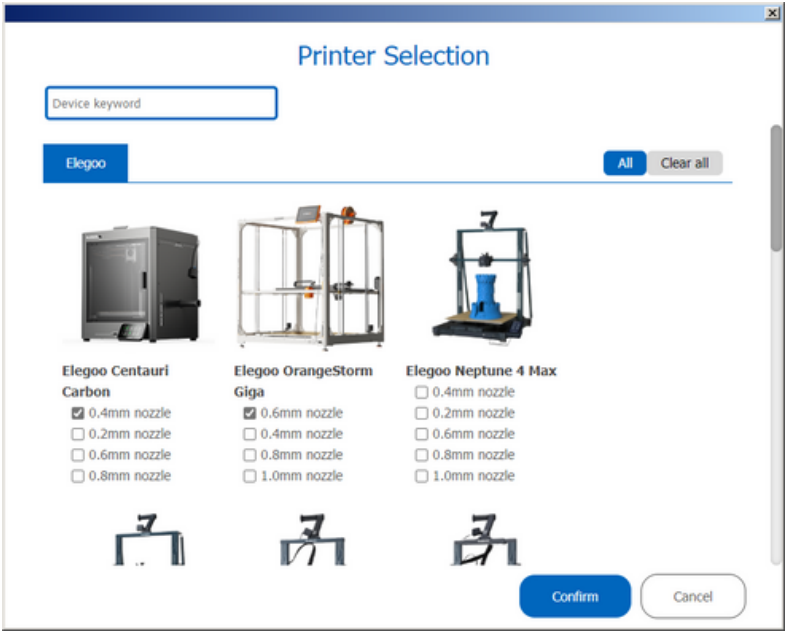
4



Kliknij „ Load " i poczekaj, aż dysza się nagrzeje. Gdy dysza osiągnie ustawioną temperaturę, rozpocznie się proces ładowania filamentu.

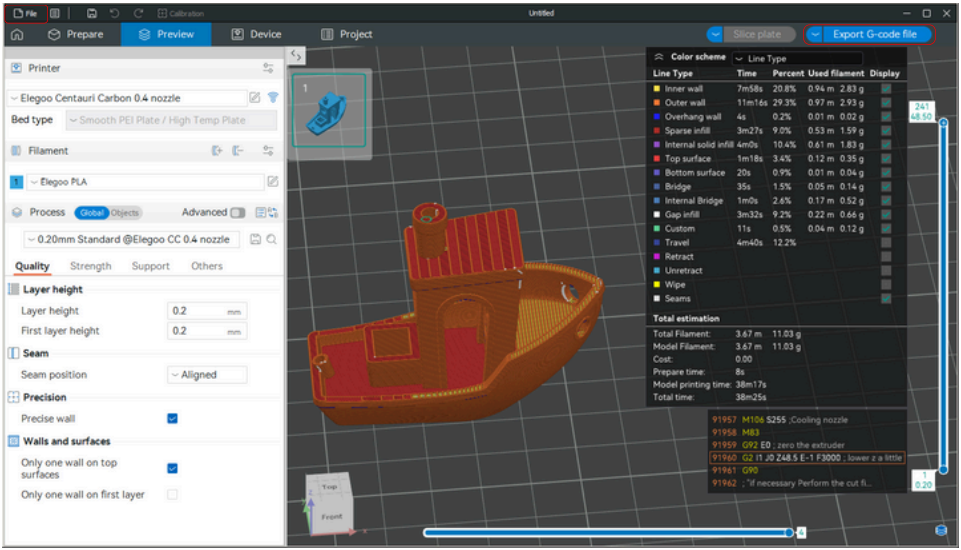
Program do cięcia

Dołączony dysk USB zawiera oprogramowanie do cięcia, które można zainstalować i używać.
*Przed rozpoczęciem procesu krojenia należy wybrać model drukarki.



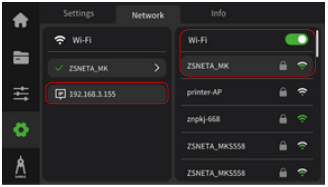
Program do cięcia

1. Importowanie modelu do cięcia: Możesz po prostu przeciągnąć i upuścić plik modelu do oprogramowania do krojenia lub kliknąć „File” w lewym górnym rogu i wybrać „Import”.
2. Eksportowanie pliku G-code: Możesz użyć interfejsu internetowego, aby wysłać wygenerowany plik G-code bezpośrednio do drukarki w celu drukowania online lub zapisać go na dysku USB w celu drukowania offline.

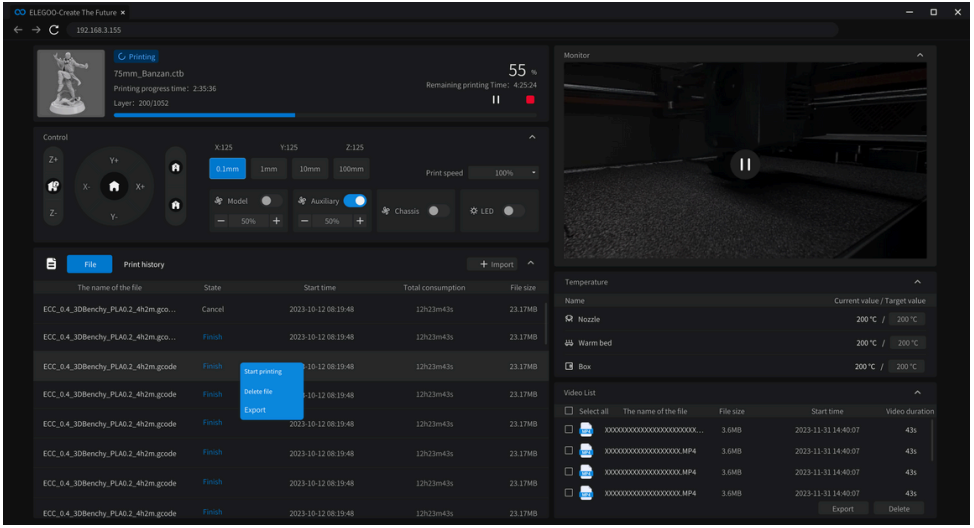


Drukowanie po LAN

1. Urządzenie obsługuje połączenie Wi-Fi. Przejdź do interfejsu „ Network ”, nawiąż połączenie i sprawdź adres IP na ekranie (patrz ilustracja po prawej stronie).

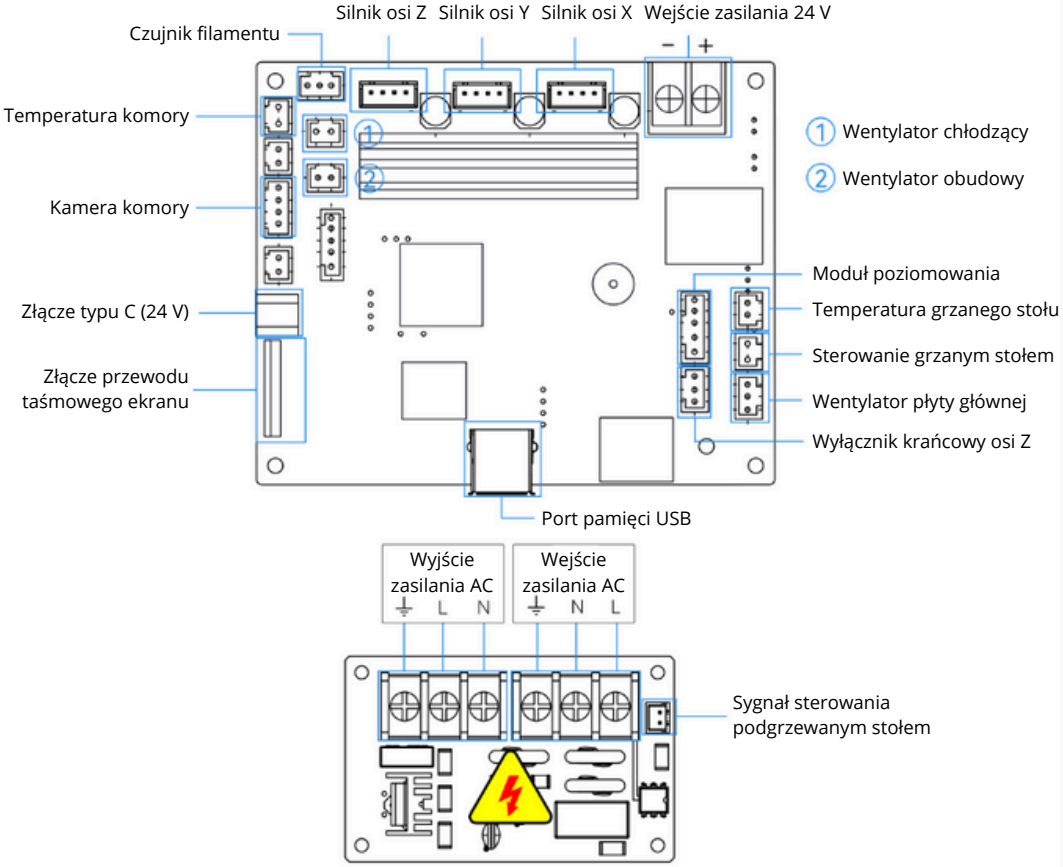


2. Podłącz komputer i drukarkę do tej samej sieci lokalnej (LAN). Otwórz przeglądarkę i wprowadź adres IP drukarki w pasku adresu, aby uzyskać dostęp do panelu zarządzania. Skorzystaj z interfejsu internetowego, aby monitorować postęp drukowania i w razie potrzeby wstrzymać/zatrzymać drukowanie.
*Przesyłanie plików G-code do drukowania.



Schemat płyty głównej

Interfejs typu C (24 V): Surowo zabrania się bezpośredniego podłączania tego portu do komputera lub urządzeń zewnętrznych, ponieważ może to spowodować ich uszkodzenie.



Oświadczenie gwarancyjne

- Drukarki ELEGOO są objęte gwarancją od daty otrzymania. Okresy gwarancji na poszczególne komponenty mogą się różnić. Więcej informacji można znaleźć na naszej stronie internetowej (https://www.elegoo.com/pages/refund-policy)
- Bezpłatna gwarancja NIE obejmuje problemów spowodowanych samodzielnym demontażem, zużyciem obudowy urządzenia itp.

After-sales service registration card

Date of purchase: _____

Place of purchase: _____

Printer: _____

S/N: _____

Fault description:

_____

_____

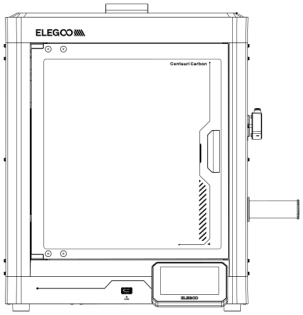
_____

Contact: _____

Address: _____

Phone number: _____

ELEGOO



ELEGOO official website: www.elegoo.com

Happy Printing!