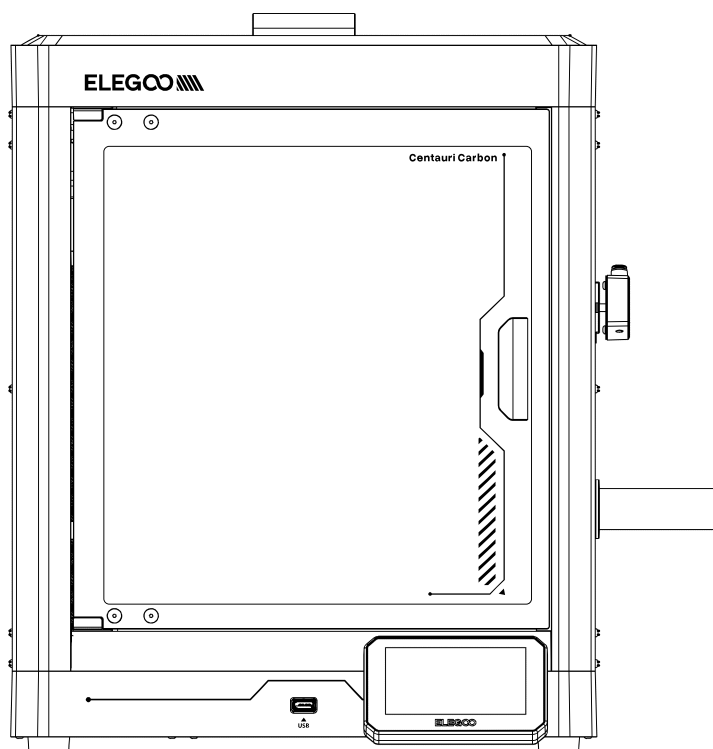




## Centauri Carbon

### Imprimante 3D



# Manuel utilisateur

- Vous trouverez sur la clé USB fournie une vidéo d'instruction sur la configuration et l'installation.

## Merci d'avoir choisi un produit ELEGOO !

---

Ce manuel utilisateur est fourni pour votre commodité. Veuillez le lire attentivement avant d'utiliser votre nouvelle imprimante, car les précautions, les informations et les conseils qu'il contient peuvent vous aider à éviter une installation et une utilisation incorrectes du produit.

Pour toute question ou problème non couvert par ce manuel, veuillez nous contacter directement par e-mail à l'adresse de notre service d'assistance à la clientèle : [3dp@elegoo.com](mailto:3dp@elegoo.com). L'équipe ELEGOO est toujours disponible pour vous fournir un service de qualité.

Pour que vous puissiez profiter au mieux de votre produit, vous trouverez, en plus de ce manuel, des informations complémentaires sur le fonctionnement de votre nouvelle imprimante via :

1. La clé USB : les fichiers comprennent une copie de ce manuel et de tous les logiciels nécessaires.
2. Le site officiel d'ELEGOO : [www.elegoo.com](http://www.elegoo.com) pour le fonctionnement des équipements connexes, les informations de contact, etc.

## NOTES

---

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

## Paramètres de la machine

---

### Spécifications de l'imprimante

---

Type d'imprimante : FDM (Fused Deposition Modeling)

Volume de construction maximum : 256 x 256 x 256 (mm<sup>3</sup>)

Précision d'impression :  $\pm 0,1$  mm

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

Vitesse d'impression :  $\leq 500$  mm/s

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

### Spécifications de la température de fonctionnement

---

Température maximale de la buse : 320 °C

Température maximale du plateau chauffant : 110 °C

### Spécifications du logiciel

---

Logiciel de tranchage : ELEGOO Slicer (recommandé)

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

Format du fichier de sortie : G-code

Interface : Clé USB, WIFI

### Spécifications de l'alimentation électrique

---

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

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

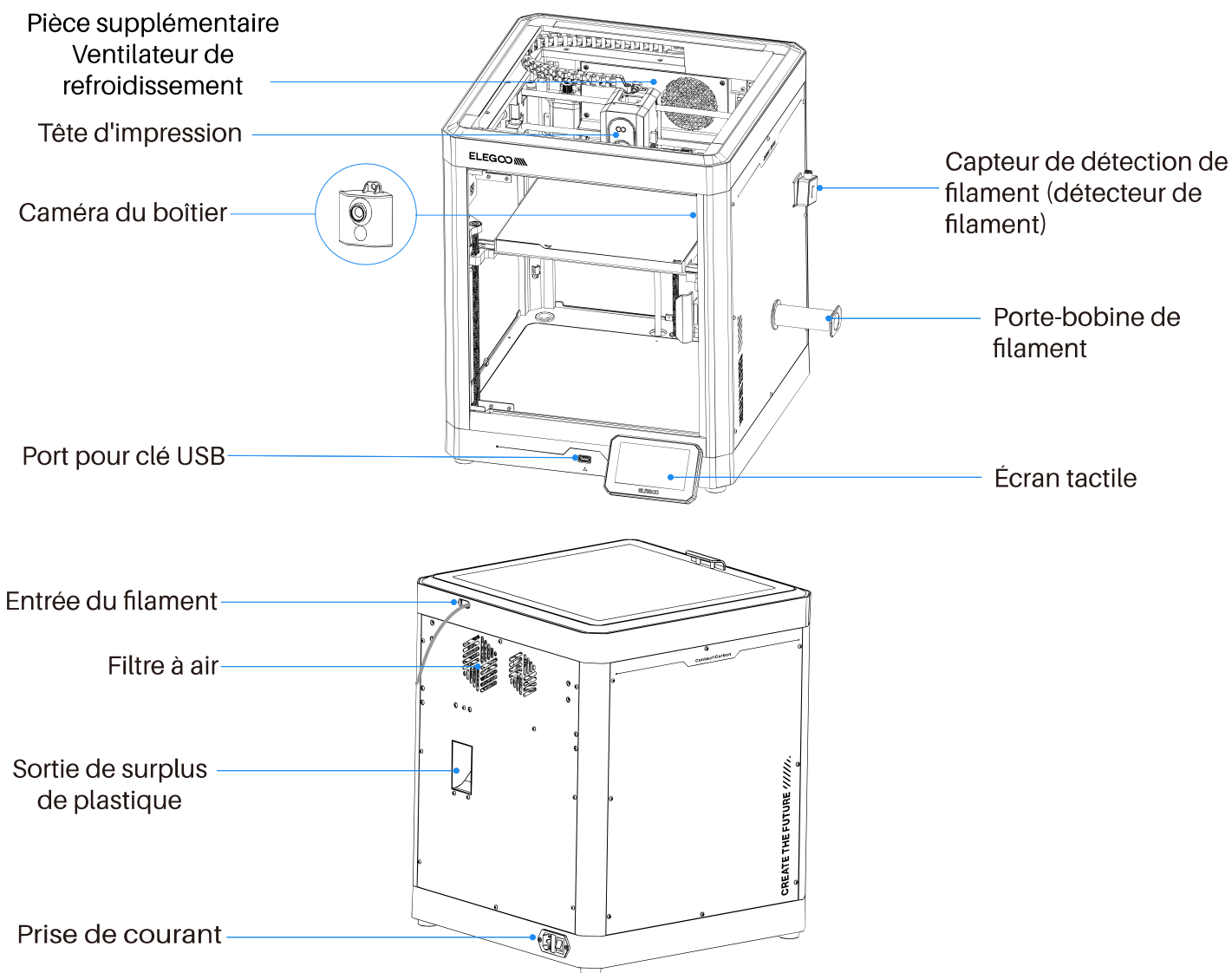
### Spécifications physiques

---

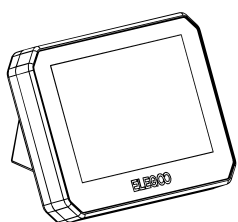
Taille de la machine : 398 x 404 x 490 mm

Poids net : 17,5 kg

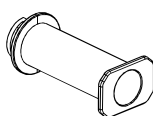
## Présentation des composants



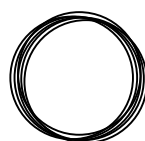
## Spécification des accessoires



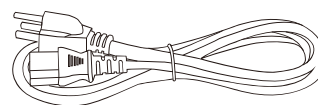
Écran tactile



Porte-bobine



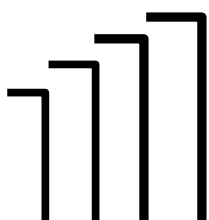
Échantillon de filament



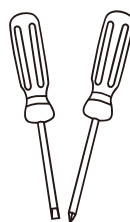
Câble d'alimentation



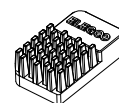
Outil de débouchage



(1,5/2/2,5/3 mm)  
Clé Allen



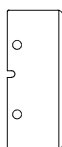
Tournevis



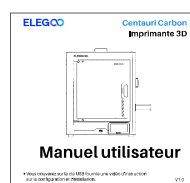
Essuyeur de buse de  
plateau chauffant de  
rechange



Clé USB



Lame de raclage

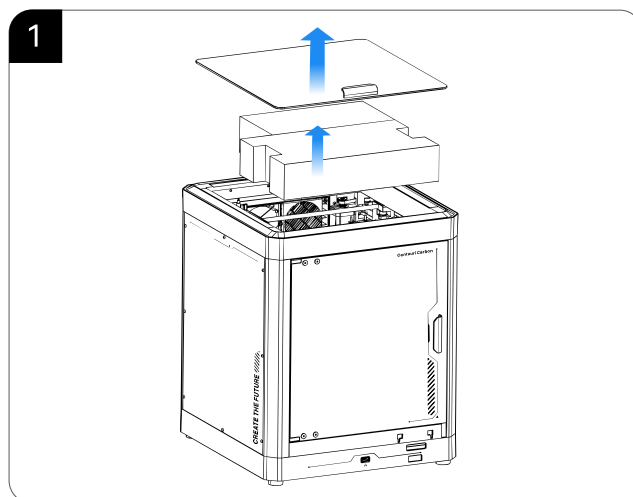


Manuel utilisateur

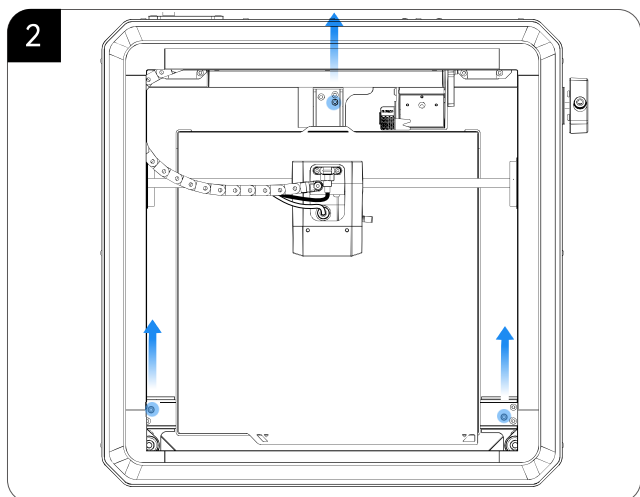
## Configuration et installation de la machine



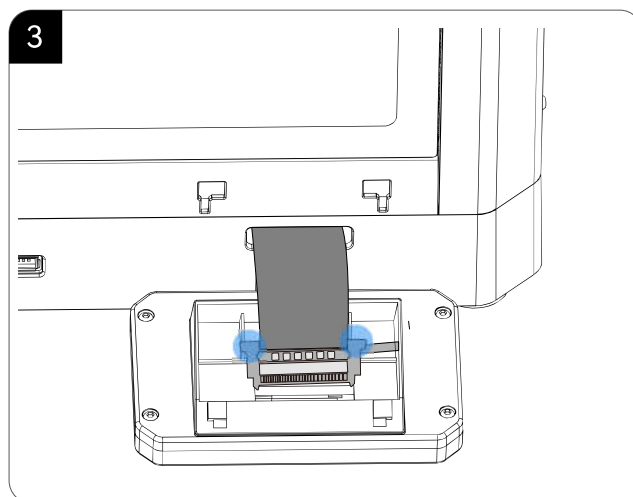
Scannez pour accéder aux didacticiels



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

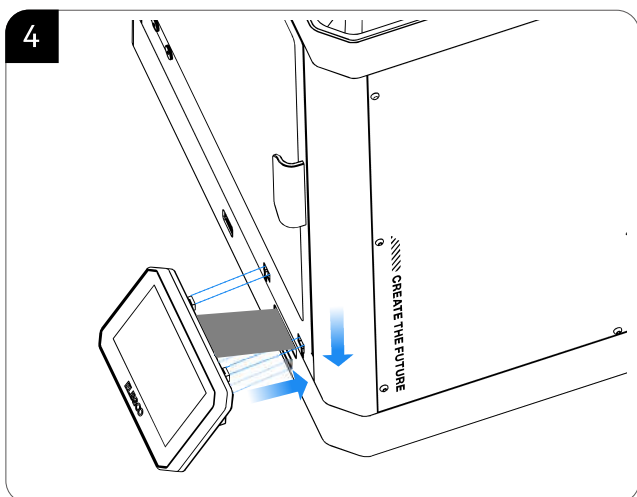


2. Déverrouillez le plateau chauffant et utilisez une clé Allen de pour retirer les trois vis de l'image.

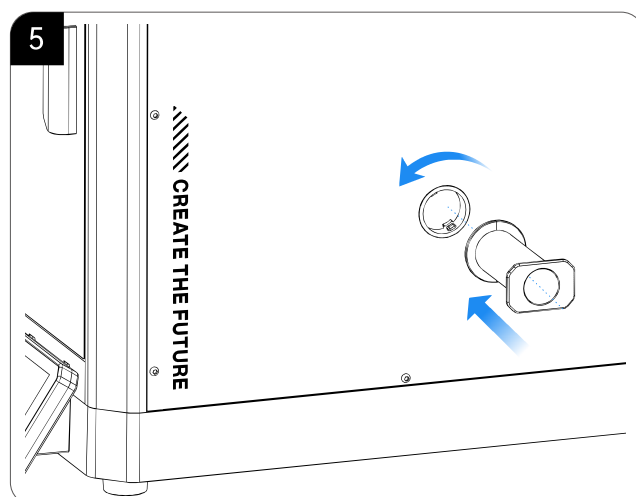


3. Insérez le câble plat dans le port en appuyant sur la borne comme indiqué sur l'image. Veillez à ce que les contacts dorés du câble plat soient orientés vers le haut.

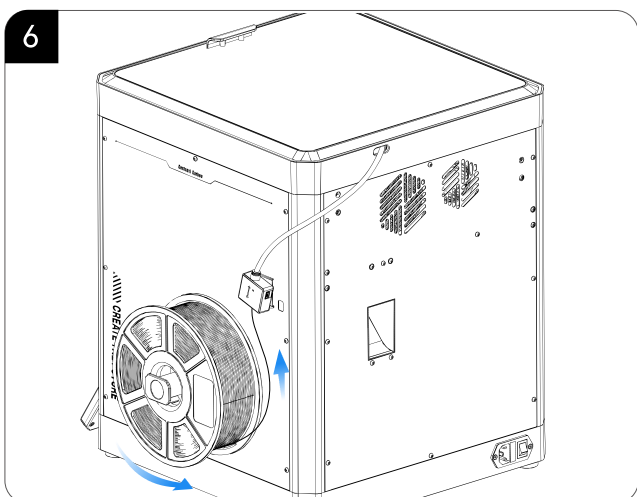
## Configuration et installation de la machine



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



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



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

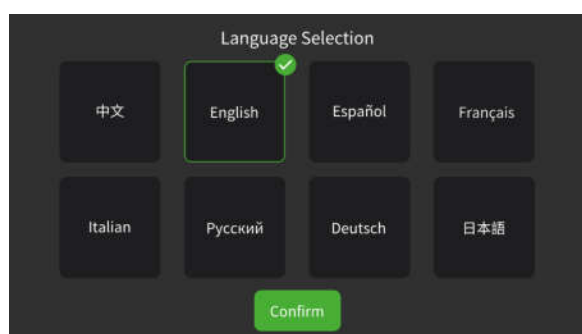


Remarque importante : si vous avez démonté des éléments de la machine, tels que la buse ou la plate-forme de construction, veillez à niveler à nouveau la plate-forme avant d'imprimer.



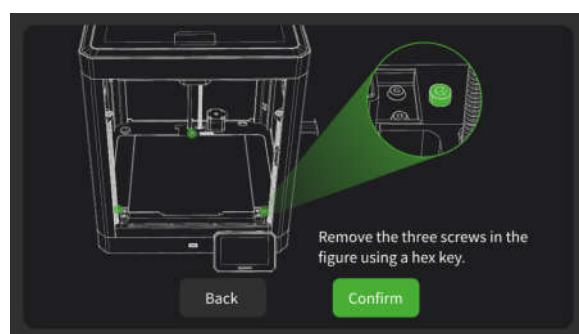
## Instructions d'utilisation de l'écran

1



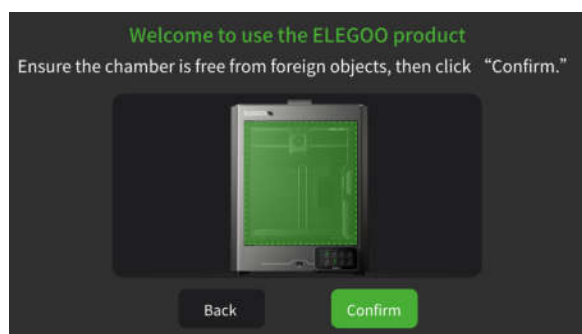
1. Sélection de la langue

2



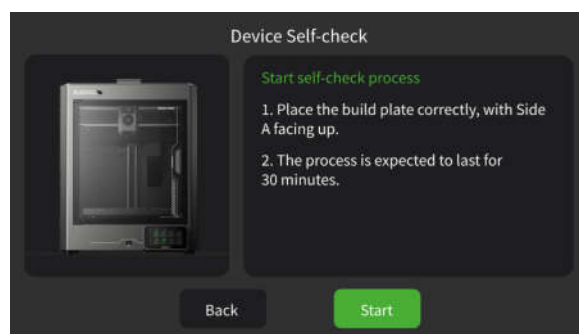
2. Suivez les instructions à l'écran pour retirer les trois vis fixes de la plate-forme de construction.

3



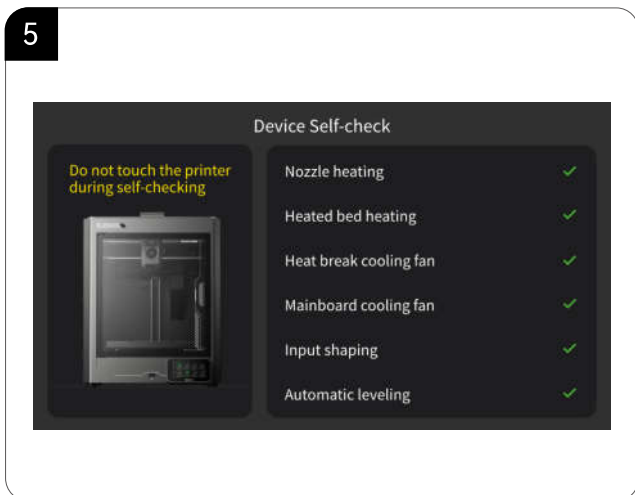
3. Assurez-vous que le compartiment de l'imprimante ne contienne pas de corps étrangers, puis cliquez sur "Confirmer" pour continuer.

4

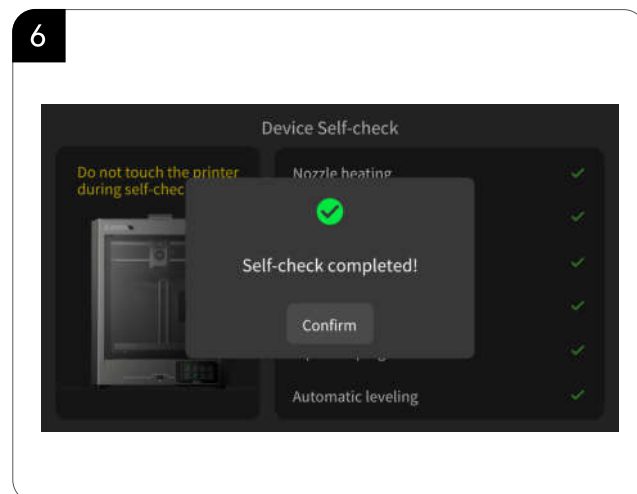


4. Passez au processus d'autocontrôle initial. Les vibrations et les bruits pendant l'autocontrôle sont normaux.

## Instructions d'utilisation de l'écran



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



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



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

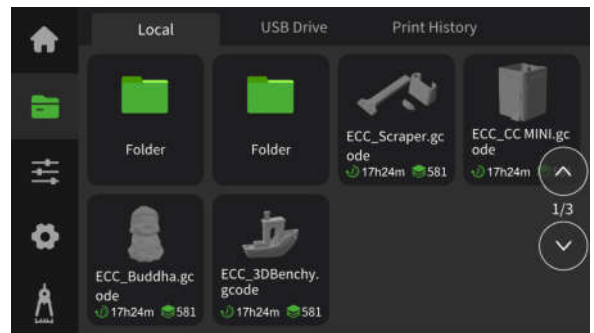
## Première impression

1



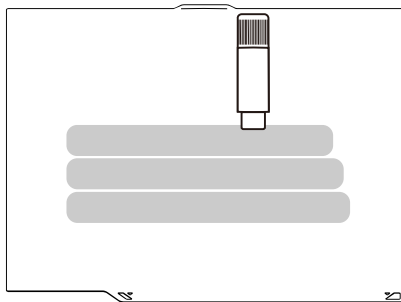
1. Cliquez sur - pour régler la température de la buse à la température appropriée pour le filament (par exemple, 220 °C pour le PLA). Attendez que la température atteigne la valeur définie, puis cliquez sur à plusieurs reprises jusqu'à ce que le filament commence à extruder de la buse.

2



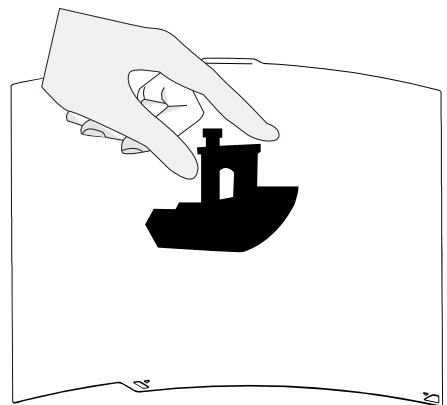
2. Cliquez sur - pour sélectionner un modèle pour le test d'impression. (Astuce : importez facilement les fichiers d'impression de votre clé USB vers le stockage local en appuyant longuement).

3



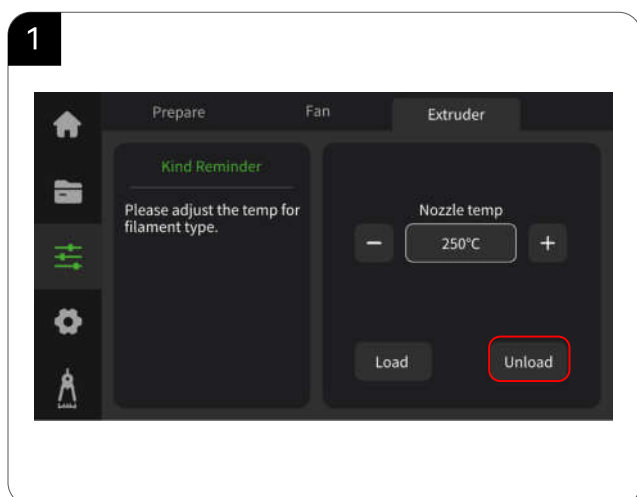
3. Si l'adhérence de la plaque de construction diminue après une utilisation prolongée, vous pouvez appliquer de la colle en bâton ou utiliser un spray adhésif pour plateforme afin d'améliorer l'adhérence de la première couche du modèle, ou remplacer la plaque de construction.


4

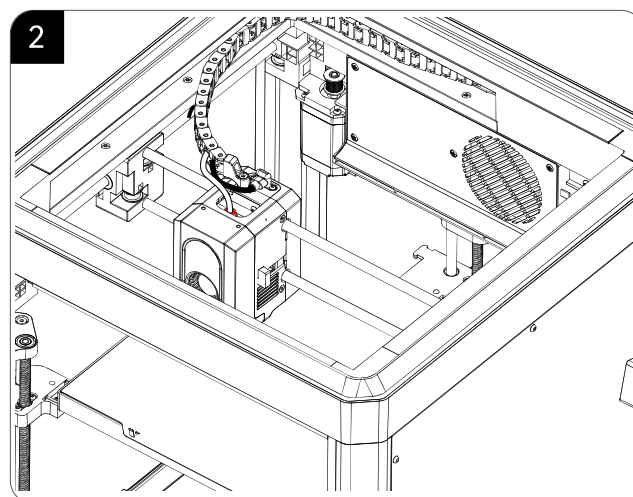


4. Une fois le modèle imprimé refroidi, détachez la plaque de construction flexible et le modèle de l'appareil. Courbez légèrement la plaque pour en détacher le modèle (évitons de trop la courber pour ne pas la déformer).

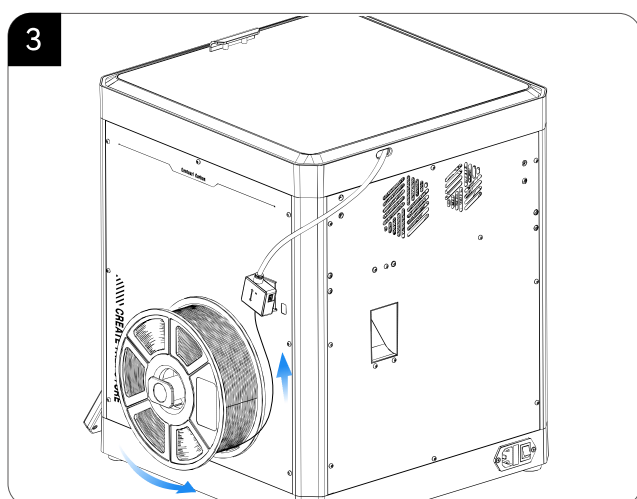
## Remplacement du filament



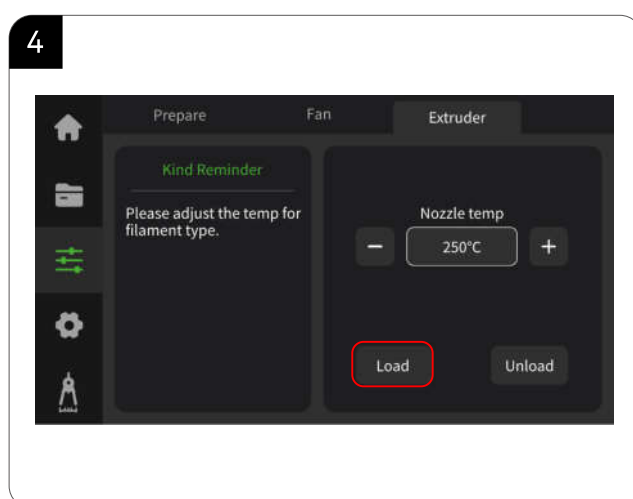
1. Cliquez sur 【】 et passez à l'option Extrudeur. Cliquez sur "Décharger" et attendez que la machine termine le processus de déchargement.



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



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

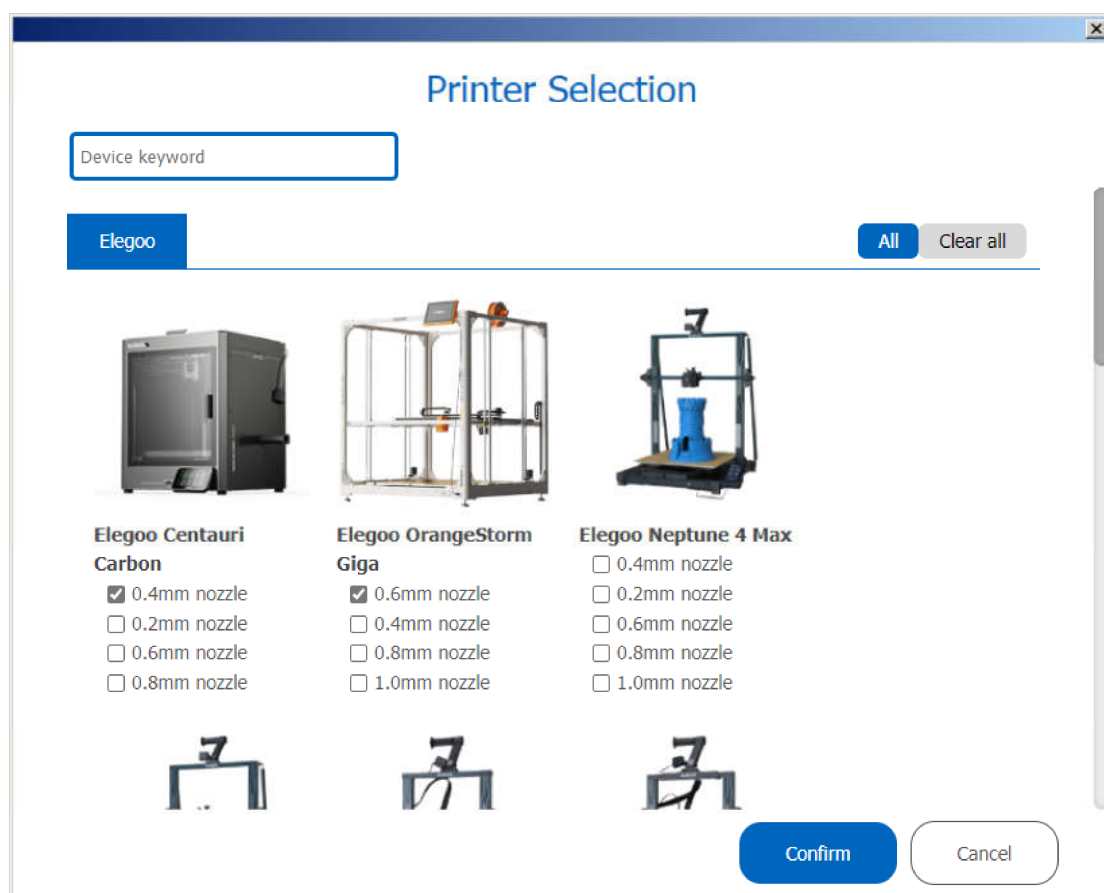


4. Cliquez sur « Charger » et attendez que la buse chauffe. Une fois que la buse atteint la température prédéfinie, elle démarre le processus de chargement du filament.

## Logiciel de découpe

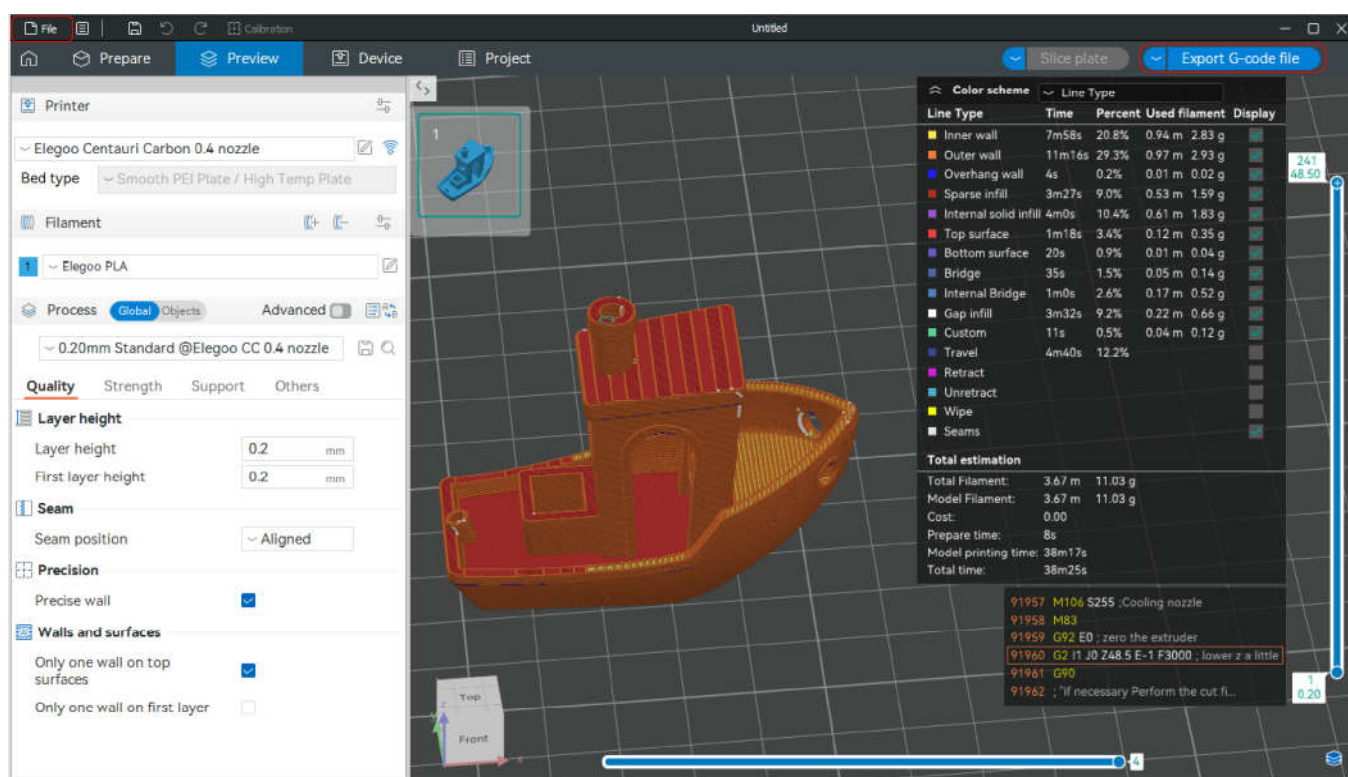
La clé USB fournie contient un logiciel de découpe.

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



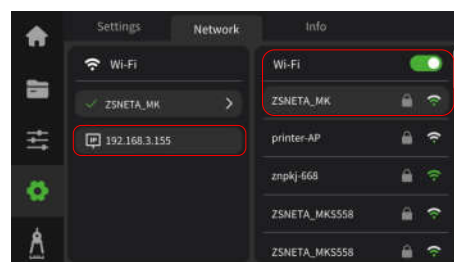
## Logiciel de découpe

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



## Impression LAN (réseau)

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



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

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

