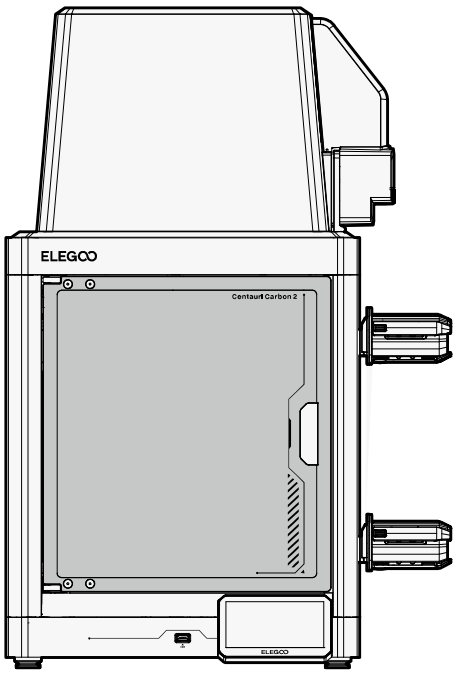
ELEGOO

●Centauri Carbon 2 Combo



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

V1.3

Contents

English ---------- 01

Español ---------- 26

Français ---------- 51

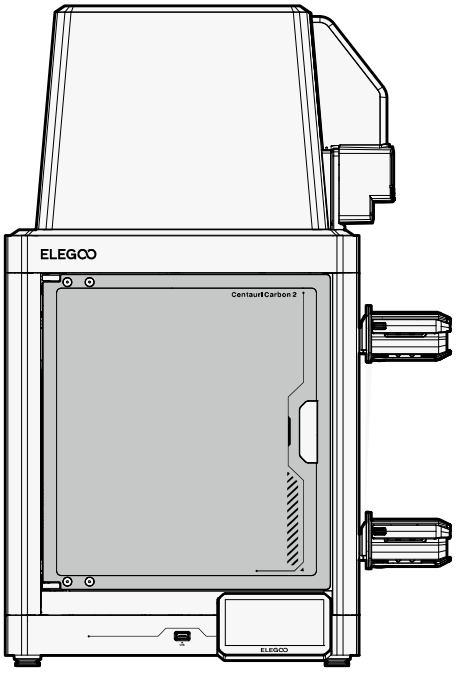
Italiano ---------- 76

Deutsch ---------- 101

日本語 ---------- 126

ELEGOO

●Centauri Carbon 2 Combo



User Manual

Please refer to the included USB drive for a setup and installation instructional video.

Thank you for choosing the ELEGOO Product!

Upon receiving your product, please check that the device is in good condition and 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 will not affect functionality.)

ELEGOO

Important Notes

●Do not place the printer in highly vibrating or unstable environment, as machine vibrations can affect print quality.
●Do not touch the nozzle or heated bed while the printer is in operation to avoid burns and personal injury from high temperatures.
●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.
●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. Ensure the printer is powered off before cleaning.
●Regularly inspect and clean the printer's cooling fans to prevent dust buildup, ensuring optimal performance and extended service life.
●Be cautious of the machine's high-speed moving parts to avoid any potential pinch hazards.
●The Z-axis of the machine utilizes 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, directly turn off the power.
●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.
●If the machine is not in use for an extended period, please turn off the power and unplug the power cord.

Printing Specifications

- Printing Technology: Fused Deposition Modeling (FDM)
- Build Volume: 256*256*256mm
- Printing Accuracy: ±0.1mm
- Included Nozzle Diameter: 0.4 mm
- Printing Speed: ≤500mm/s
- Ambient Temperature: 5℃-40℃

Electrical Requirements

- Input Power: AC 100-240V; 50/60Hz
- Rated Power: 1100W@220V 350W@110V

Operating Temperature Specifications

- Max Nozzle Temperature: 350℃
- Max Heated Bed Temperature: 110℃

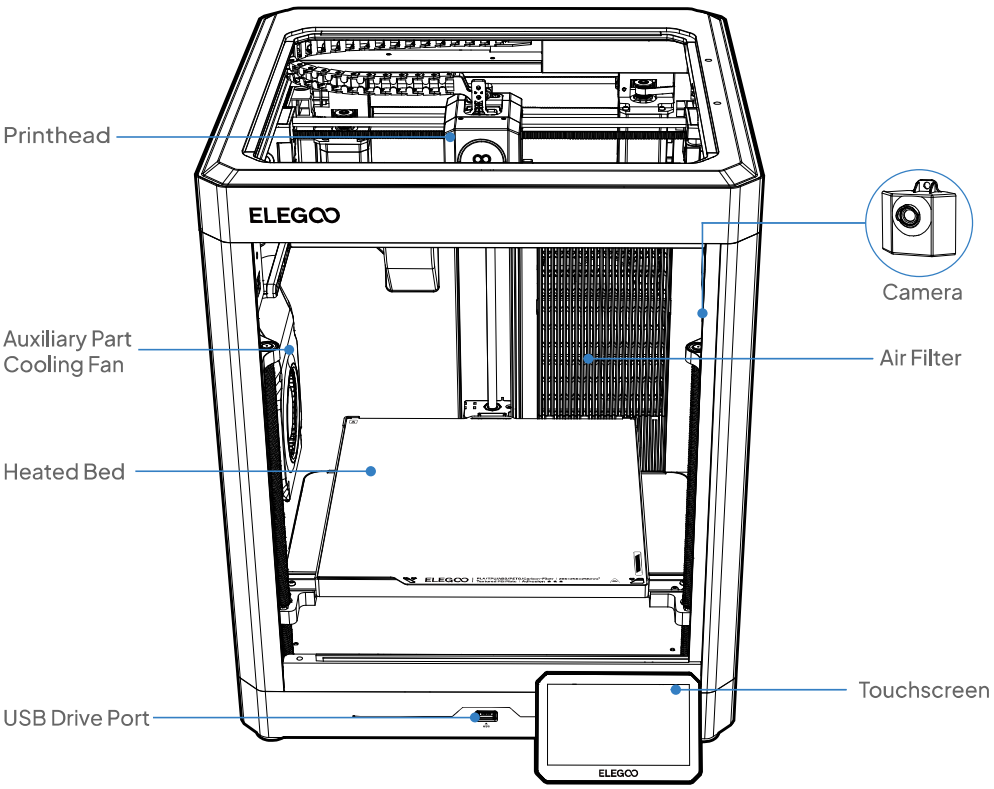
Physical Specifications

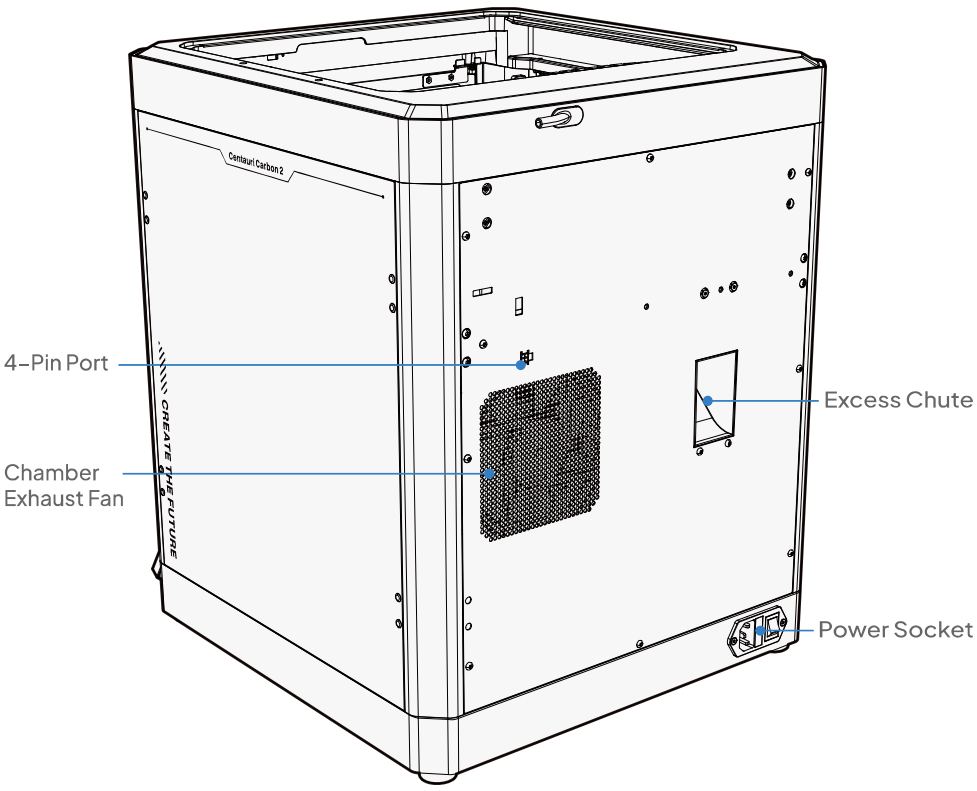
- Machine Size: 500*480*743mm
- Net Weight: 19.35kg

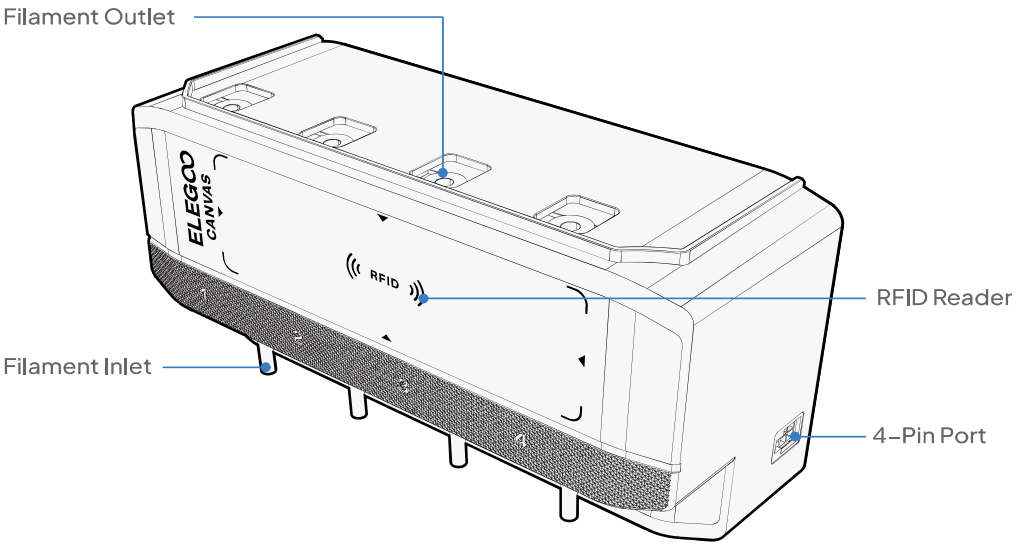
Software Specifications

- Slicer Software: ElegooSlicer (Recommended)
- Input File Format: STL,OBJ,3MF,STEP
- Output File Format: G-code
- Connectivity: USB Drive, Wi-Fi

Printer Component Introduction



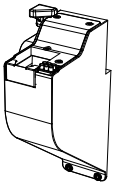

4-Pin Port
Chamber
Exhaust Fan
Excess Chute
Power Socket
Centauri Carbon 2
CREATE THE FUTURE


Filament Outlet
ELEGOO
CANVAS
RFID
RFID Reader
Filament Inlet
1
2
3
4
4-Pin Port

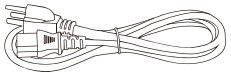
Included Accessories



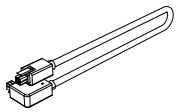
Touchscreen



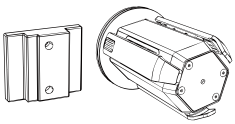
Nozzle Wiper Assembly



Power Cord



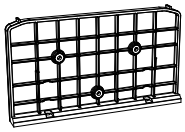
4-Pin Cable



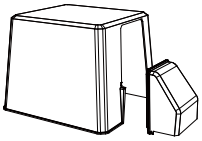
Spool Holder Module (×4)
(2 Left, 2 Right)



Filament Hub



CANVAS Mounting Bracket



Thermal cover



User Manual

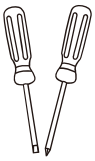
Tool Kit



Unclogging Pin



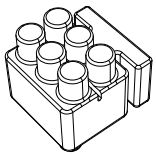
(1.5/2.0/2.5/3.0 mm)
Allen Key



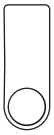
Screwdriver



Filament Sample



Spare Nozzle Wiper



USB Drive



Scraper Blade



PTFE Tube (×4)



PM3×6 (×4) — Filament Hub & Nozzle Wiper Assembly



PA3×10 (×2) — Scraper Blade



PM3×8 (×3) — CANVAS Feeding Module



HM3×14 (×8) — Spool Holder

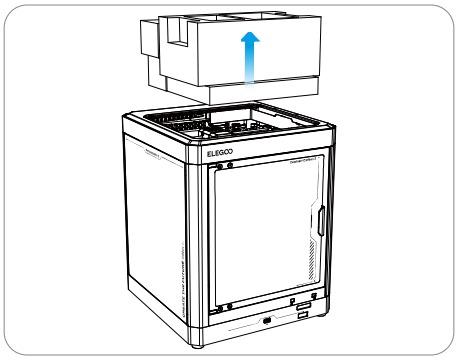
PM3×50 (×2) — CANVAS Mounting Bracket



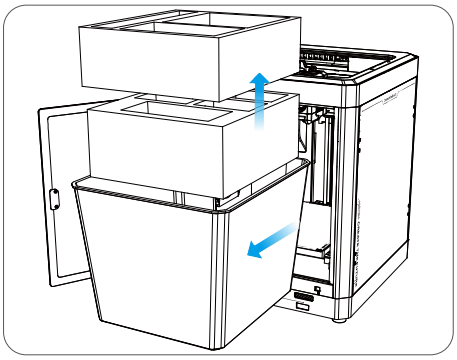
FM3×12(×2) — Nozzle Wiper Assembly

Remove the Package

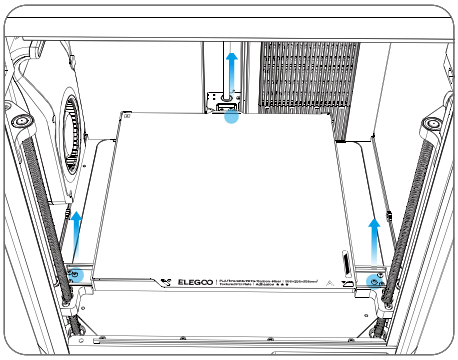
Scan for tutorial



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

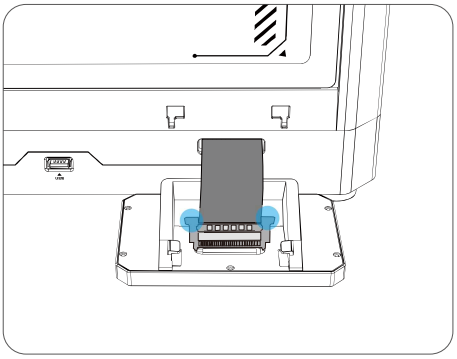


2. Open the glass door and take out the thermal cover. Then, remove the foam, nozzle wiper assembly, and CANVAS module inside the enclosure.

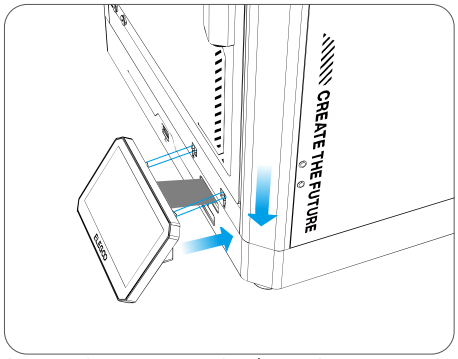


3. Use the 2.5 mm allen key to remove the 3 screws marked in blue to unlock the heated bed.

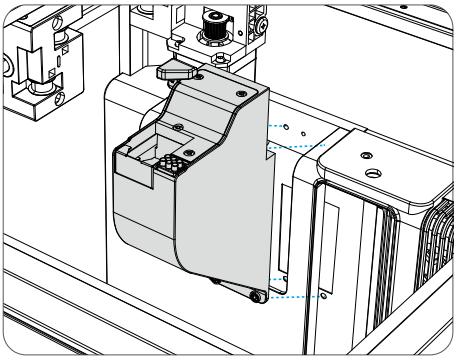
Install the Printer



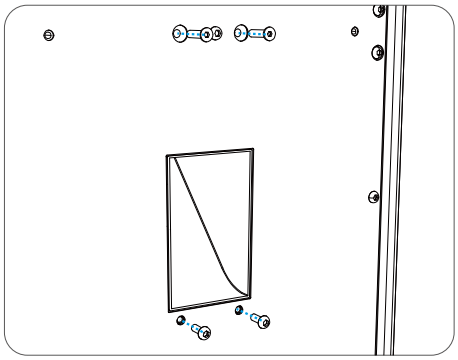
1. Insert the Flexible Printed Circuit (FPC) into the touchscreen port by pressing the terminal as pictured. Make sure the gold contacts face upwards for correct orientation.



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

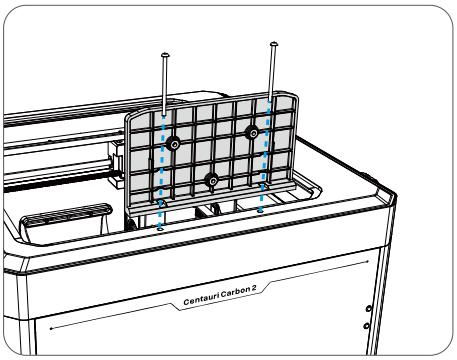


3. Align the nozzle wiper assembly with the screw holes on the rear panel.

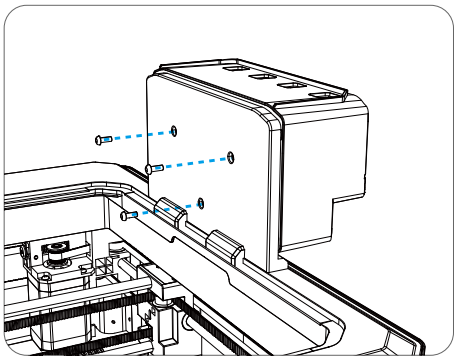


4. Secure the top with 2 FM3×12 screws and the bottom with 2 PM3×6 screws to complete the wiper assembly installation.

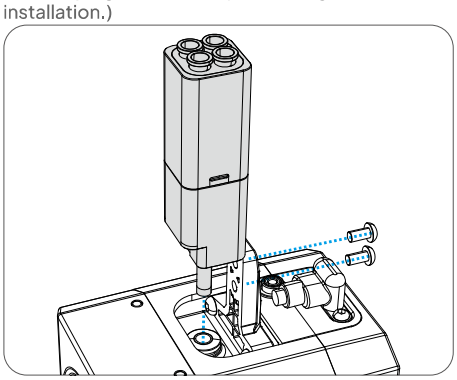
Install the CANVAS



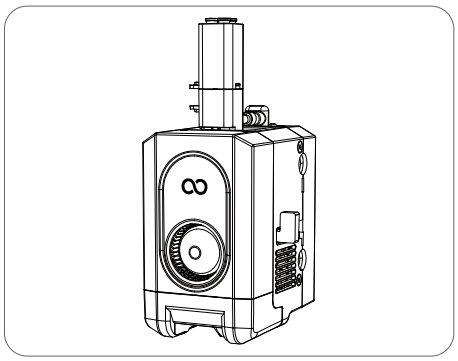
1. Attach the CANVAS mounting bracket to the machine using 2 PM3×50 screws. (Remove any silicone plugs from the top mounting holes before installation.)



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

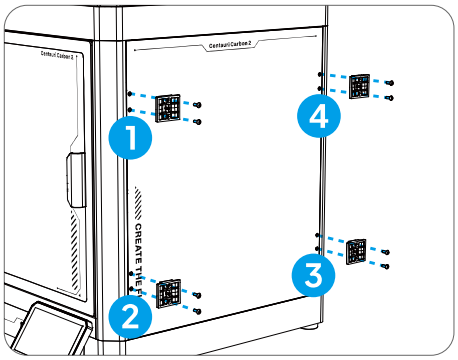


3. Install the filament hub onto its bracket. Insert the hub's metal tube downward into the printhead's pneumatic fitting, then secure with 2 PM3×6 screws.

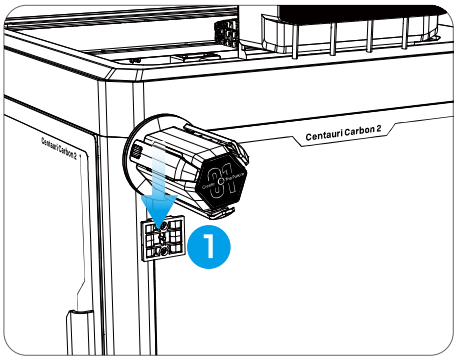


4. The filament hub installation is now complete.

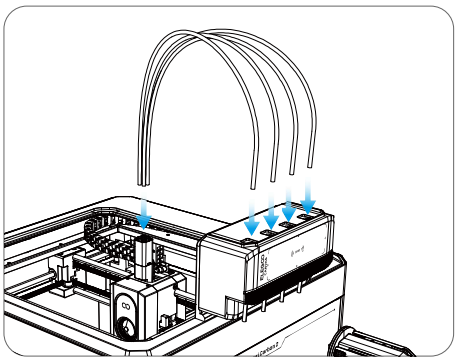
Install the CANVAS



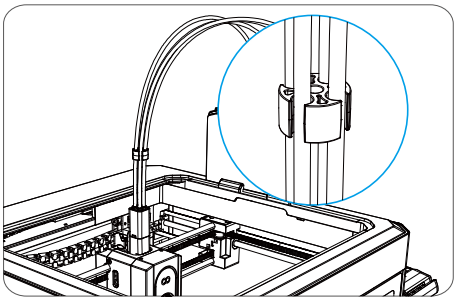
5. Mount the spool holder bracket to the side panel using 8 HM3×14 screws.



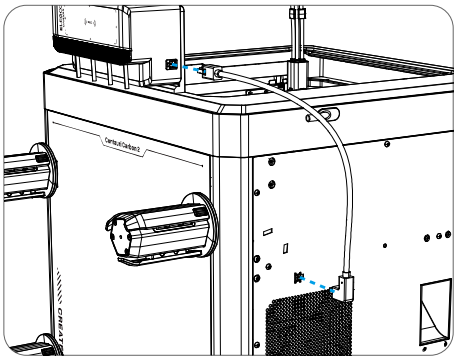
6. Push each spool holder down into the mounting bracket until it snaps into place. Repeat this for all four holders.
Note: Make sure each holder is installed in its designated numbered position to ensure the filament recycling function works properly.



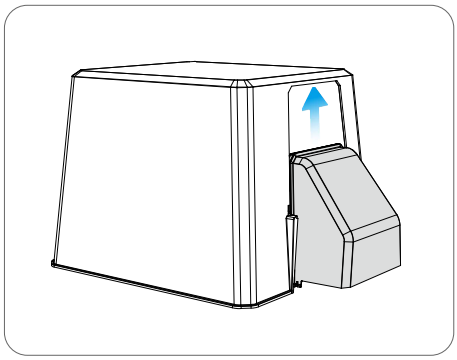
7. Connect the four PTFE tubes between the pneumatic fittings on the CANVAS module and the filament hub.



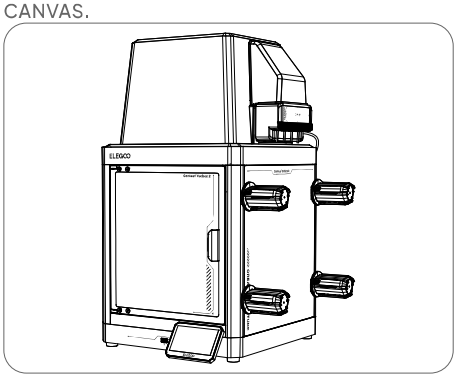
8. Use the clips to bundle the four tubes neatly together.



9. Connect the printer and CANVAS with the 4-pin cable, angled end into the printer's back panel, straight end into the right side of the CANVAS.

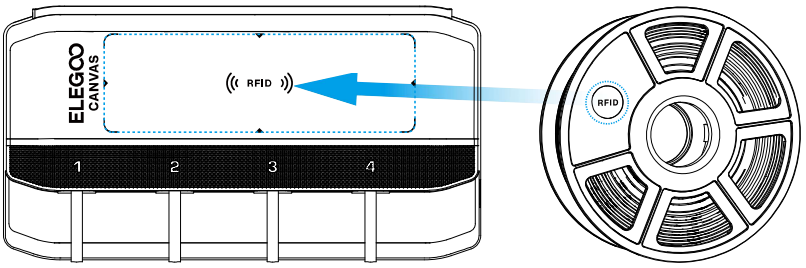


10. Align the extension piece with the main thermal cover and push upward until it snaps into place. Then seat the thermal cover onto the printer.

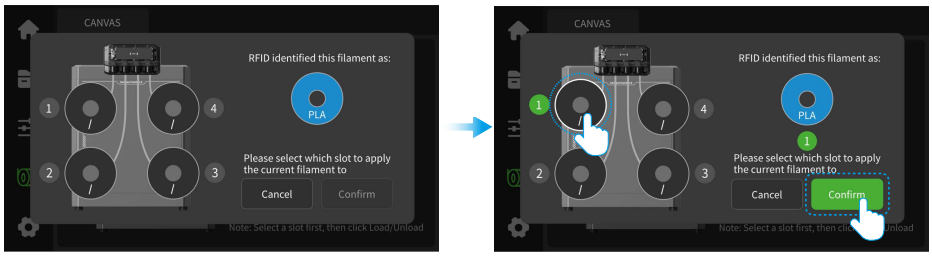


11. The CANVAS installation is now complete.

Load the Filament

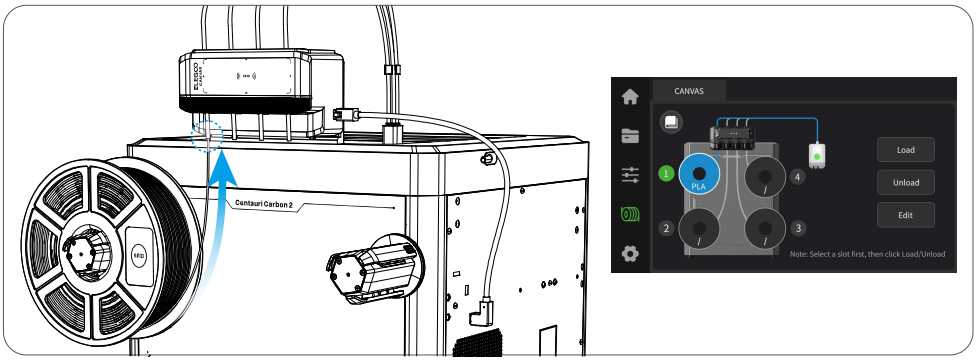


1. For RFID-enabled spools, hold the tag against the recognition area on the CANVAS until you hear a confirmation beep.

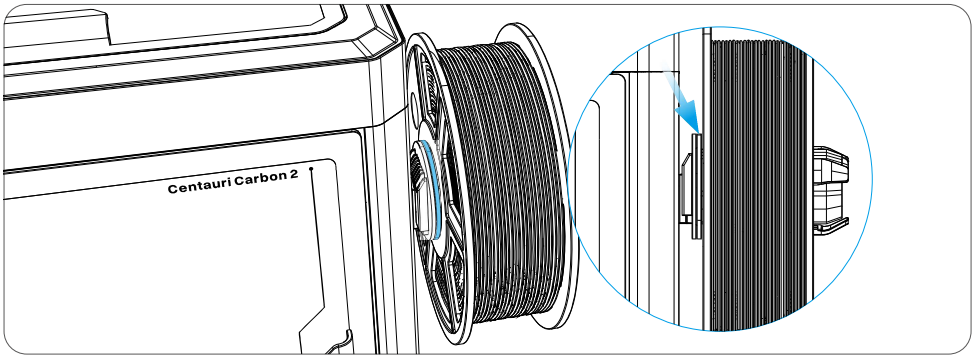


2. Select the holder for your spool and click "Confirm" to automatically register the material.

Load the Filament

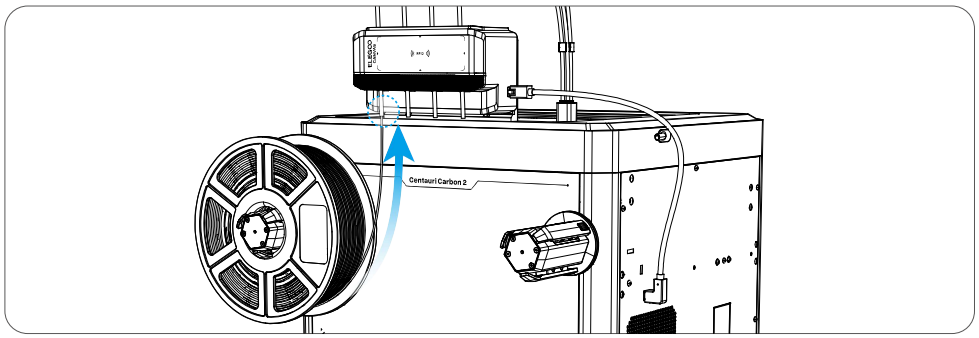


3. Mount the spool on its numbered holder and insert the filament into the matching inlet on the CANVAS. The filament will be detected and automatically fed to the ready position.
4. Repeat this process for any additional spools.

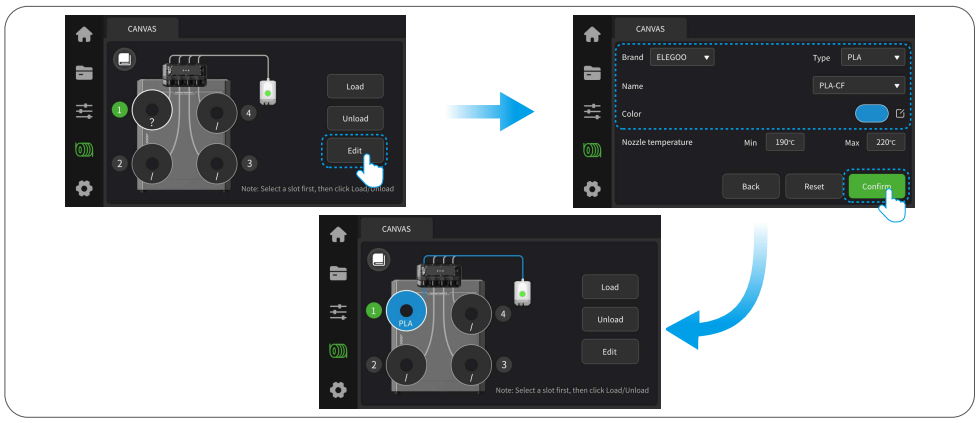


Note: Ensure the spool is fully seated and secured against the retaining edge of the holder to prevent accidental spool drop and filament tangling.

Load the Filament

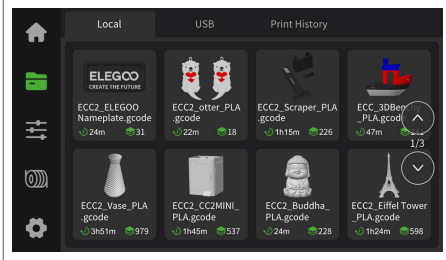


1. For spools without RFID tags, manually enter the filament information.

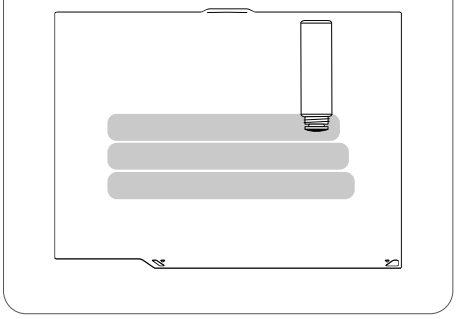


2. Enter the material details (brand, type, color) for each spool on the screen.
3. Complete the loading for all non-RFID spools.

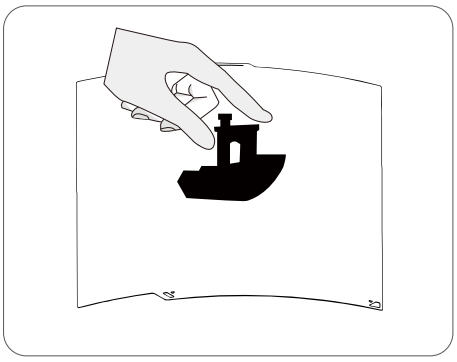
Note: Filament with RFID tags can also be registered manually if preferred.



1. Go to【】-【Local】and select a model to start a test print. (Tip: Long-press files on the USB 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.

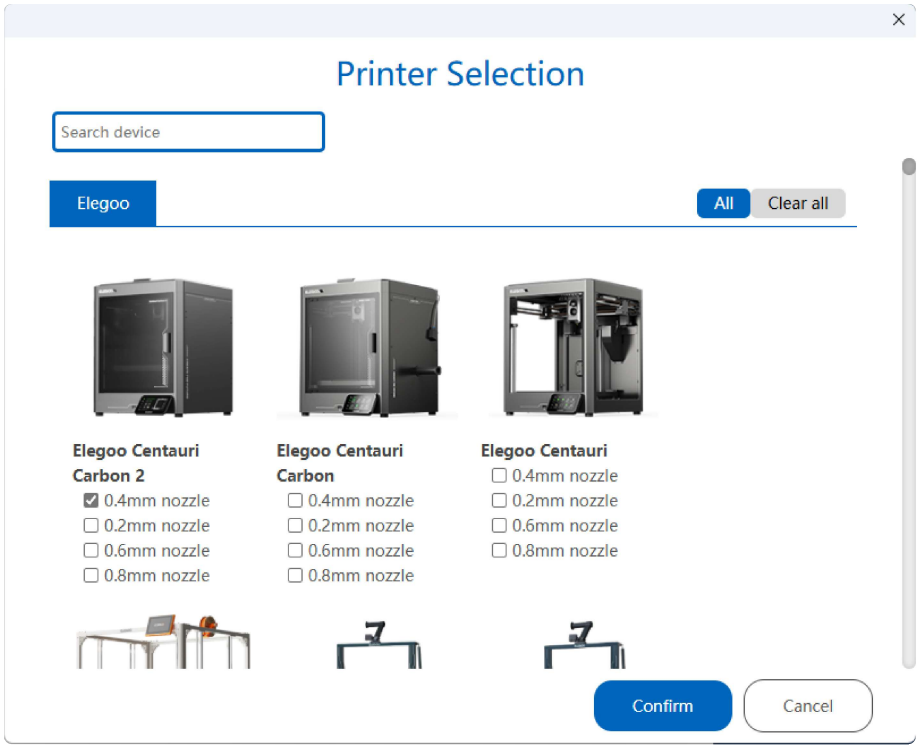


3. After the printed model cools, remove the flexible build plate and gently bend it to release the model. (Avoid over-bending to prevent permanent deformation of the plate.)

ElegooSlicer

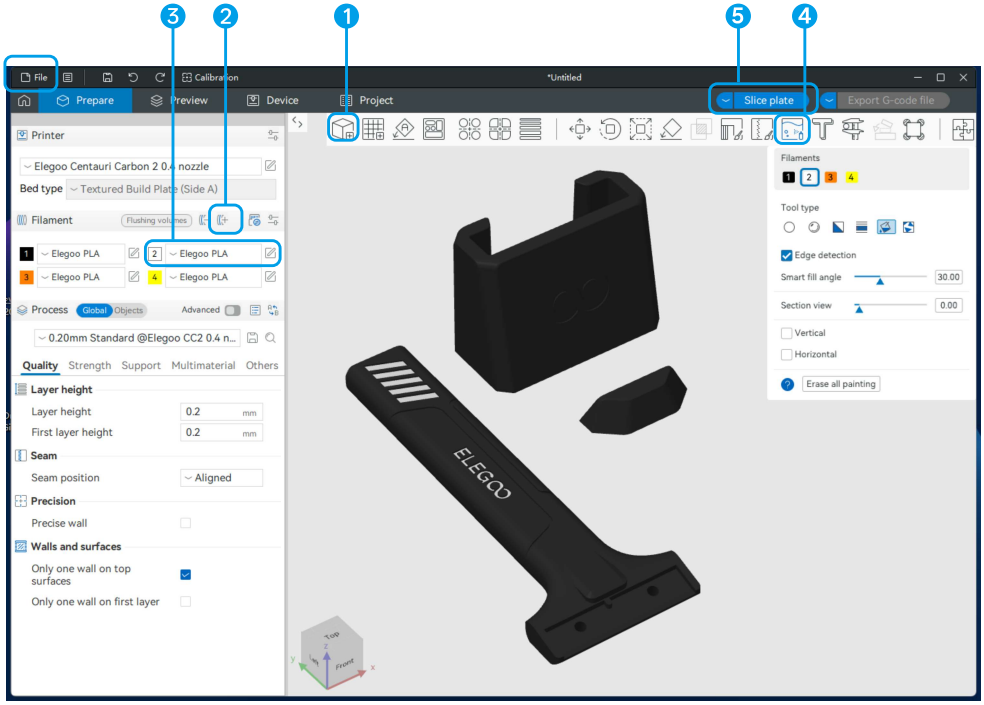
Install the ElegooSlicer software from the included USB drive. Select the appropriate installation package for your computer system.
*Update the software if prompted after installation.
*Installation packages: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (M-series Mac).

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

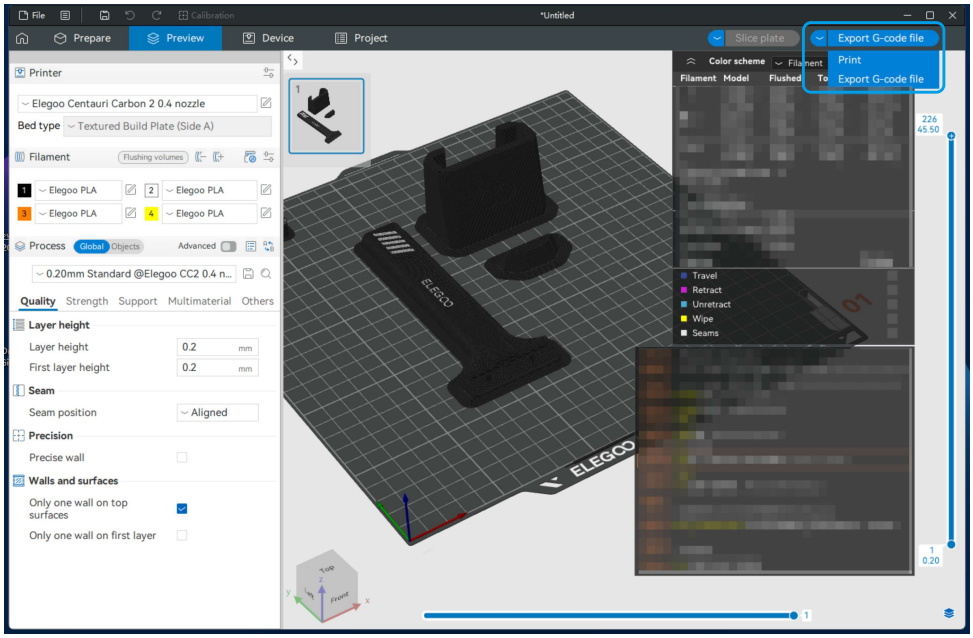


2. To slice a multi-color model:

1. Drag and drop a model file into the slicer, or click “File” in the upper-left corner to import a model. Try one of the included sample files for your first test.
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.

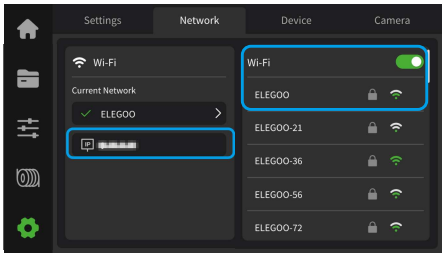


3. When slicing is complete, click “Print” in the upper-right corner to send the file to your printer (ensure it is connected—see page 22), or select “Export G-code” to save it to the USB drive for offline printing.

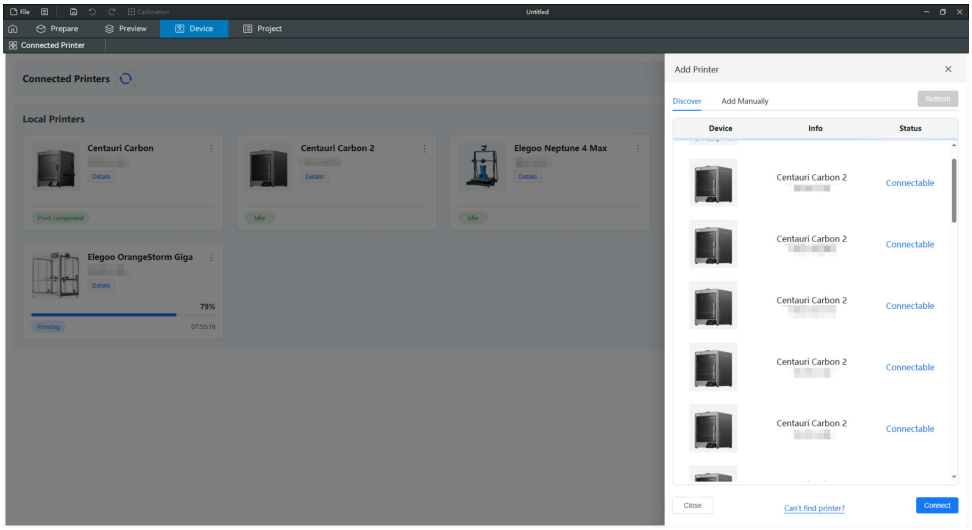


LAN (Network) Printing

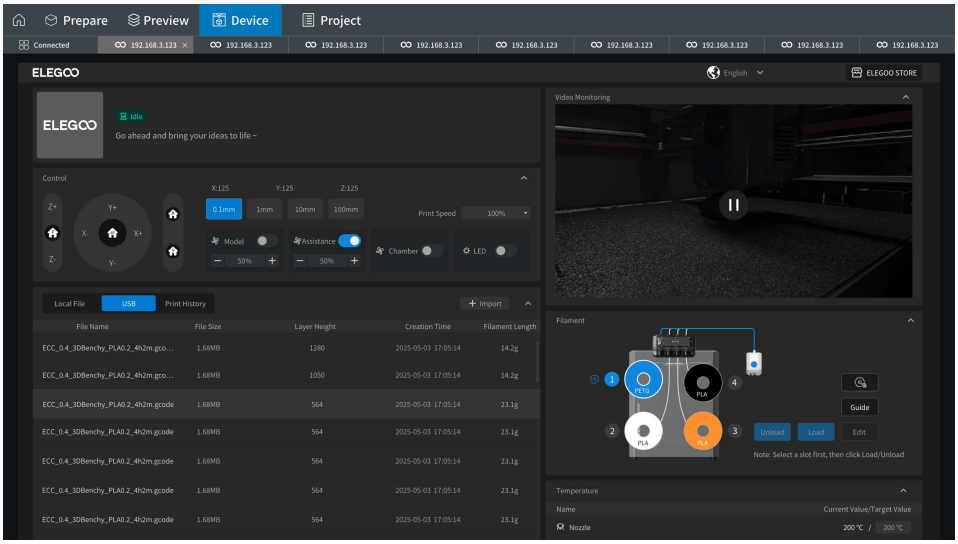
1. Connect your printer to Wi-Fi through the network settings. The assigned IP address will display once successfully connected (as shown in the right figure).



2. Ensure your computer and printer are on the same local network. In ElegooSlicer's Device tab, click "Add Printer" (upper-right), double-click your printer from the detected devices list, and click "Connect" to complete pairing.

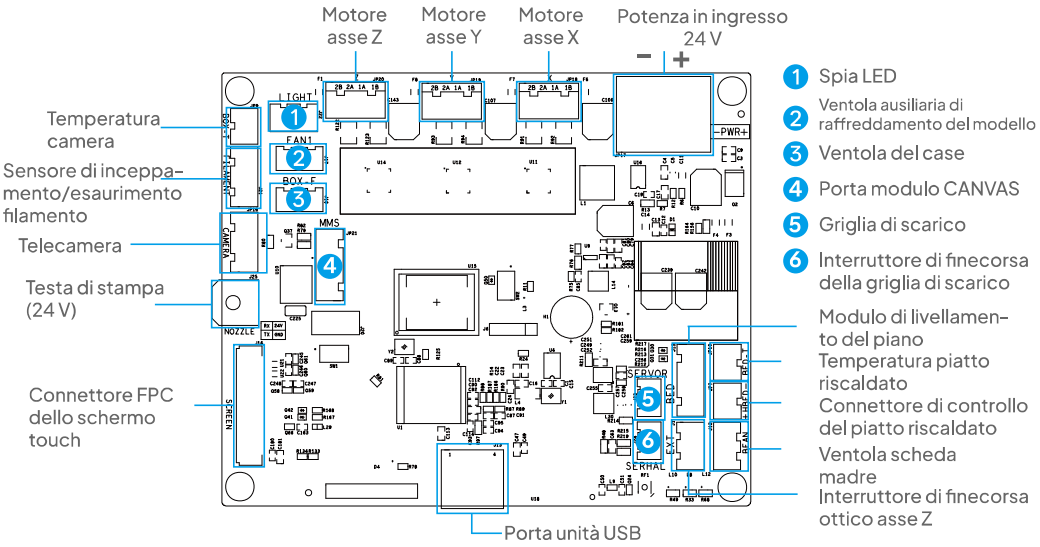


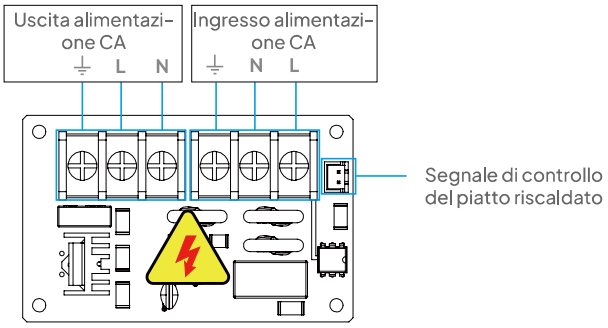
3. Monitor print jobs directly through ElegooSlicer, where you can start, pause, or stop prints as needed.



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

Connessioni della scheda madre



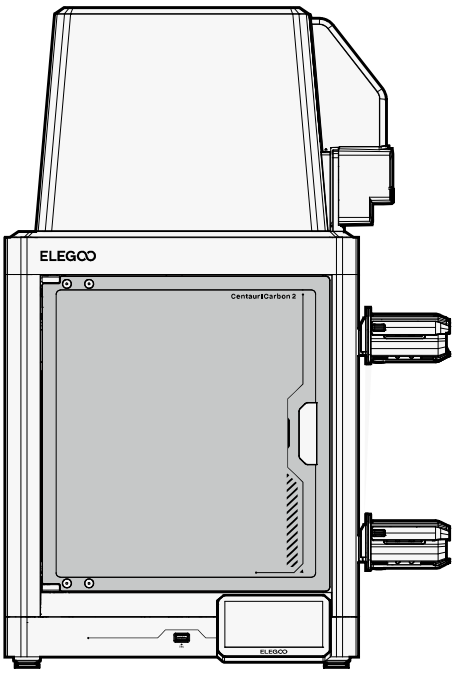


Dichiarazione di garanzia

- 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 2 Combo



Benutzerhandbuch

Auf dem mitgelieferten USB-Stick finden Sie ein Video mit Anleitungen zur Einrichtung und Installation.

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

Nach Erhalt Ihres Produkts überprüfen Sie bitte, ob das Gerät in einwandfreiem Zustand und sämtliches Zubehör enthalten ist. Wenn Sie während der Installation, des Betriebs oder der Wartung auf Probleme stoßen, wenden Sie sich bitte über die untenstehenden offiziellen Kanäle an das ELEGOO-Kundendienstteam, um professionelle Unterstützung zu erhalten:

Besuchen Sie unsere spezielle Support-Seite

Scansiona il codice QR für persönliche Unterstützung.

https://www.elegoo.com/pages/contact-support. (Wir empfehlen, den Link zu kopieren und in Ihrem Browser zu öffnen.)

Sblocca modelli gratuiti illimitati

Scansiona il codice QR per esplorare Nexprint e scaricare modelli gratuiti per una stampa facile con un solo clic.

https://www.nexprint.com/?got=IN

(Hinweis: Um eine optimale Leistung zu gewährleisten, durchläuft jedes ELEGOO-Produkt vor dem Versand strenge Drucktests. Leichte Oberflächenkratzer können bei der Lieferung sichtbar sein; das ist normal und beeinträchtigt die Funktionalität nicht.)

ELEGOO

●Stellen Sie den Drucker nicht in einer stark vibrierenden oder instabilen Umgebung auf, da Vibration die Druckqualität beeinträchtigen kann.
●Berühren Sie die Düse oder das beheizte Bett während des Betriebs des Druckers nicht, um Verbrennungen und Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.
●Nach dem Drucken nutzen Sie die Restwärme in der Düse umgehend, um Filamentreste mit einem geeigneten Werkzeug effektiv zu entfernen. Vermeiden Sie direkten Kontakt mit der Düse, um mögliche Verbrennungen zu vermeiden.
●Wir empfehlen, die Slicing-Software von ELEGOO zu verwenden, um die ordnungsgemäße Funktion der Maschine sicherzustellen und optimale Druckergebnisse zu erzielen.
●Führen Sie regelmäßige Wartungsarbeiten am Drucker durch, indem Sie das Gehäuse mit einem trockenen Tuch reinigen, um Staub und klebrige Filamentreste zu entfernen. Achten Sie darauf, dass der Drucker vor der Reinigung ausgeschaltet ist.
●Prüfen und reinigen Sie regelmäßig die Kühllüfter des Druckers, um Staubansammlungen zu vermeiden und eine optimale Leistung sowie eine längere Lebensdauer zu gewährleisten.
●Seien Sie vorsichtig bei den sich mit hoher Geschwindigkeit bewegenden Maschinenteilen, um mögliche Quetschungen zu vermeiden.
●Die Z-Achse der Maschine verwendet Gewindespindeln für ihre beweglichen Teile. Tragen Sie bei Bedarf Schmieröl auf, um eine reibungslose Bewegung zu gewährleisten.
●Kinder müssen bei der Benutzung der Maschine von Erwachsenen beaufsichtigt werden, um Verletzungen zu vermeiden.
●Bei Notfällen schalten Sie direkt die Stromversorgung aus.
●Die Maschine muss für einen sicheren Betrieb ordnungsgemäß geerdet sein. Eine unsachgemäße Erdung oder das Vernachlässigen der Erdung der Maschine kann das Risiko von Kriechstrom erhöhen.
●Wenn die Maschine über einen längeren Zeitraum nicht verwendet wird, schalten Sie bitte die Stromversorgung aus und ziehen Sie den Netzstecker.

Druckspezifikationen

- Drucktechnologie: Schmelzschichtung
- Bauvolumen: 256*256*256mm
- Druckgenauigkeit: ±0.1mm
- Mitgelieferter Düsendurchmesser: 0.4 mm
- Druckgeschwindigkeit: ≤ 500 mm/s
- Umgebungstemperatur:5 °C-40 °C

Elektrische Anforderungen

- Eingangsstrom: AC 100-240V; 50/60Hz
- Nennleistung: 1100W@220V 350W@110V

Betriebstemperatur Spezifikationen

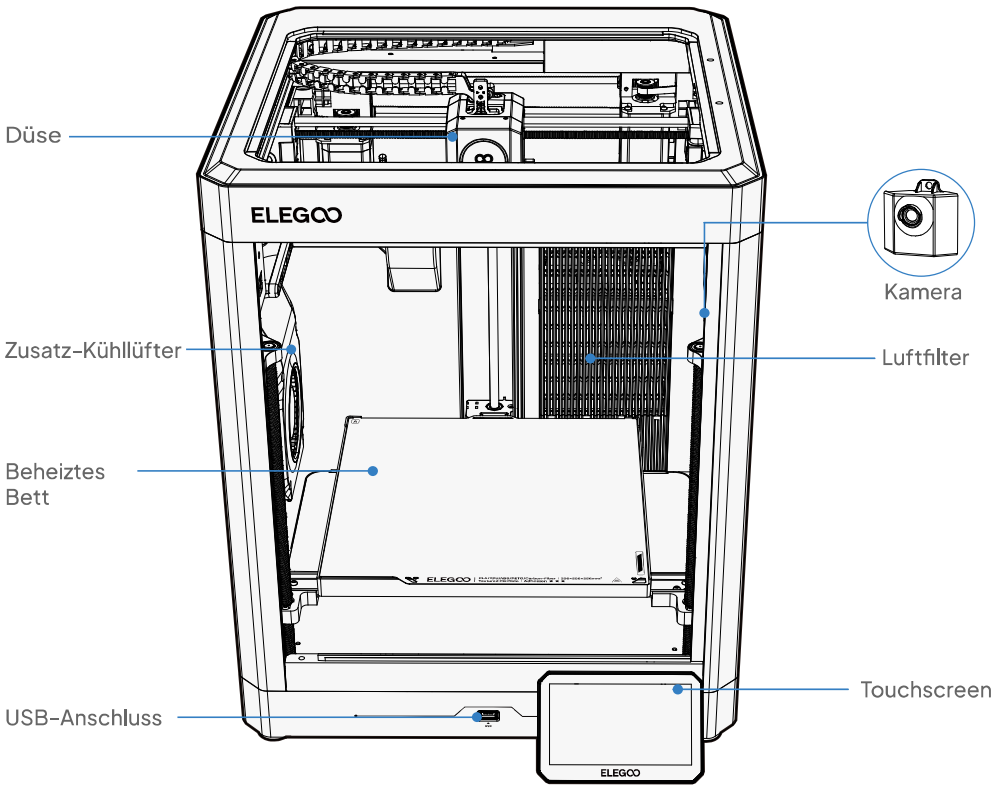
- Maximale Düsentemperatur: 350 °C
- Maximale Temperatur beheiztes Bett: 110 °C

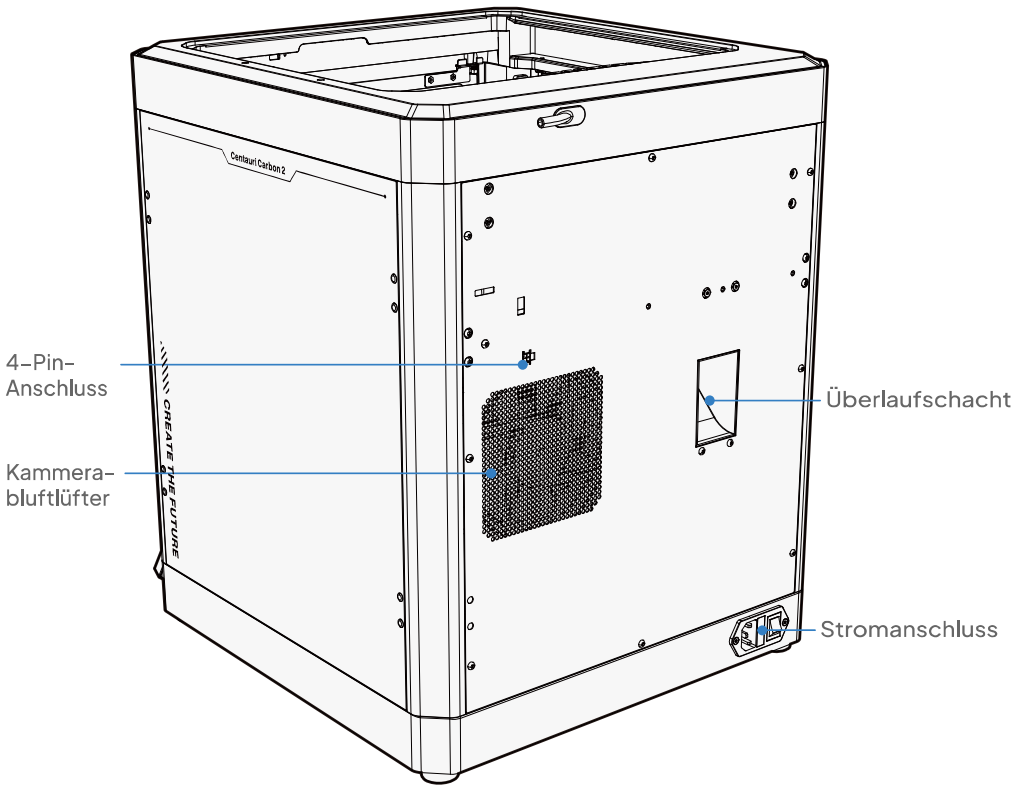
Physikalische Spezifikationen

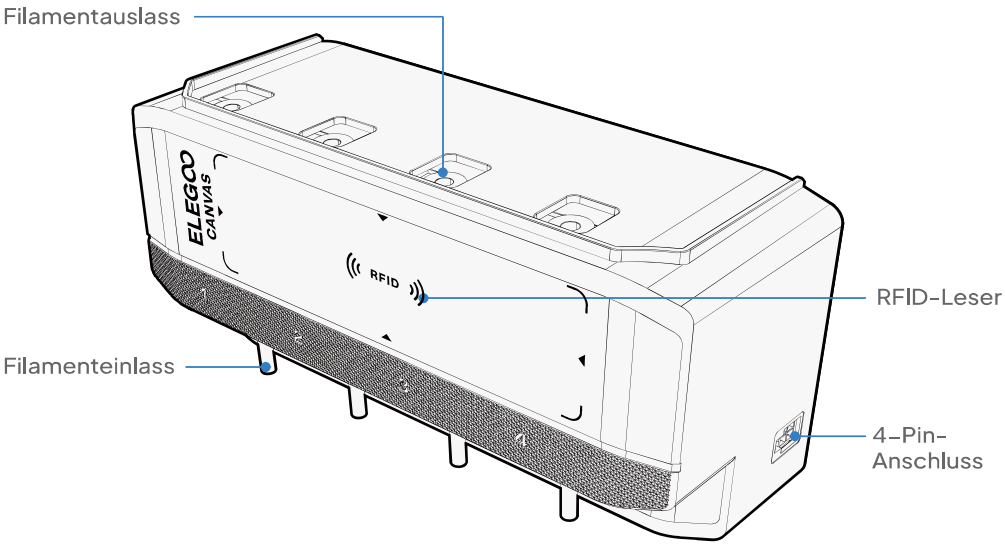
- Abmessungen: 500*480*743mm
- Nettogewicht: 19.35kg

Software-Spezifikationen

- Slicer-Software: ElegooSlicer (Empfohlen)
- Eingabedateiformat: STL,OBJ,3MF,STEP
- Ausgabedateiformat: G-code
- Konnektivität: USB-Laufwerk, WLAN


Düse
Kamera
Zusatz-Kühllüfter
Luftfilter
Beheiztes Bett
Touchscreen
USB-Anschluss
ELEGOO

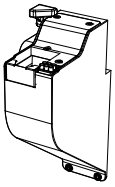

4-Pin-Anschluss
Kammera-bluftlüfter
Überlaufschacht
Stromanschluss
Centauri Carbon 2
CREATE THE FUTURE


Filamentauslass
RFID-Leser
Filamenteinlass
4-Pin-
Anschluss
ELEGOO
CANVAS
RFID
1
2
3
4

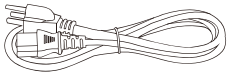
Mitgeliefertes Zubehör



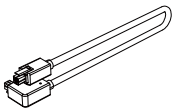
Touchscreen



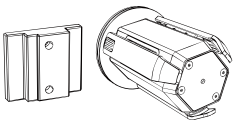
Düsenwischerbaugruppe



Netzkabel



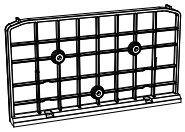
4-poliges Kabel



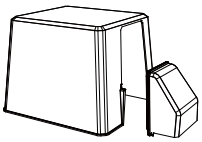
Spulenhaltermodul (× 4)
(2 links, 2 rechts)



Filament-Hub



CANVAS-Montagehalterung



Wärmeschutzabdeckung



Benutzerhandbuch

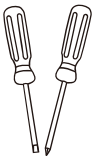
Werkzeugset



Entstopfungsnadel



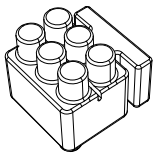
(1,5/2,0/2,5/3,0 mm)
Innensechskantschlüssel



Schraubendreher



Filamentprobe



Ersatz-Düsenwischer



USB-Laufwerk



Schaberklinge



PTFE-Schlauch (× 4)



PM3×6 (× 4) – Filament-Hub und Wischerbaugruppe



PA3×10 (× 2) – Schaberkli



PM3×8 (× 3) – CANVAS-Zuführmodul



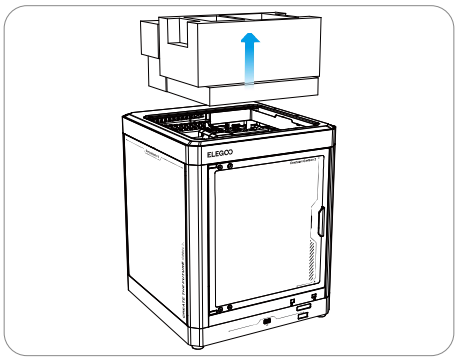
HM3×14 (× 8) – Spulenhalter

PM3×50 (× 2) – CANVAS Montagehalterung

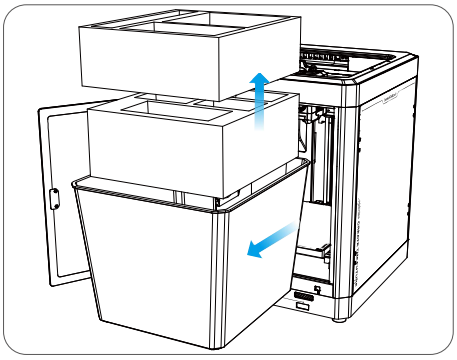


FM3×12(× 2) – Düsenwischerbaugruppe

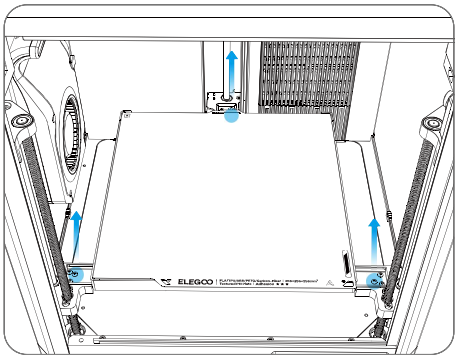
Für Tutorial scannen



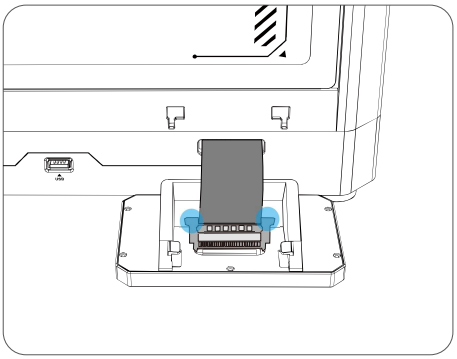
1.Nehmen Sie den Schaumstoff, den Touchscreen und den Werkzeugkasten aus dem Drucker heraus.



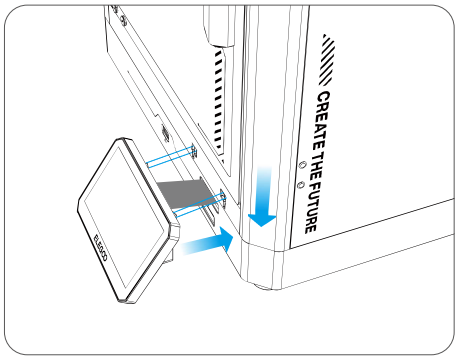
2. Öffnen Sie die Glastür und nehmen Sie das Wärmeschutzabdeckung heraus. Entfernen Sie dann den Schaumstoff, die Düsenwischerbaugruppe und das CANVAS-Modul im Wärmeschutzabdeckung.



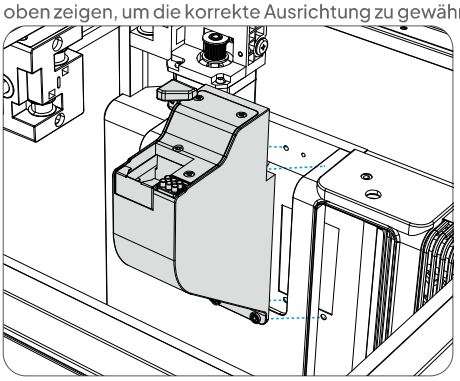
3. Verwenden Sie den 2,5-mm-Innensechskantschlüssel, um die 3 blau markierten Schrauben zu entfernen und das beheizte Bett zu entriegeln.



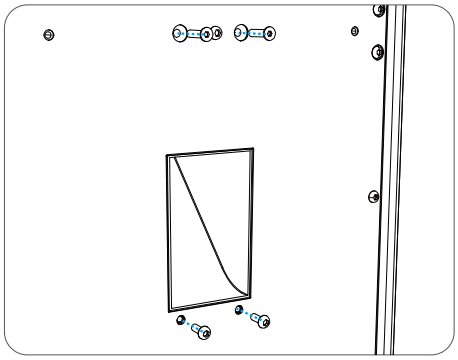
1. Stecken Sie das flexible Flachbandkabel (FPC) in den Touchscreen-Anschluss, indem Sie den Anschluss wie abgebildet drücken. Die goldenen Kontakte müssen nach oben zeigen, um die korrekte Ausrichtung zu gewährleisten.



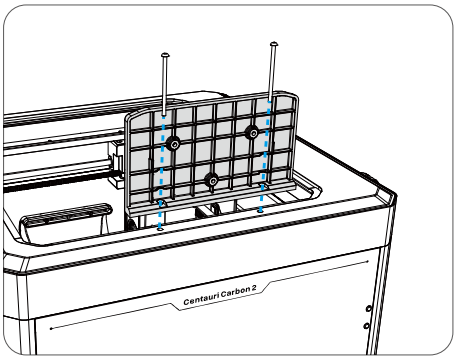
2. Setzen Sie den Bildschirm in den Slot am Drucker ein und drücken Sie ihn nach unten, um ihn zu verriegeln.



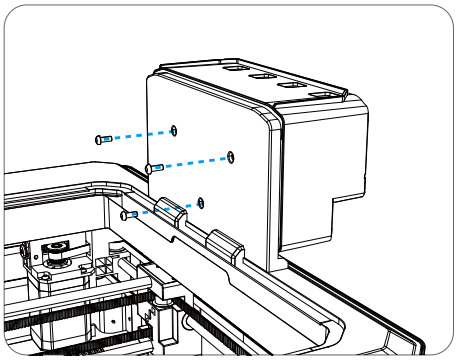
3. Richten Sie die Düsenwischerbaugruppe an den Schraubenlöchern auf der Rückseite aus.



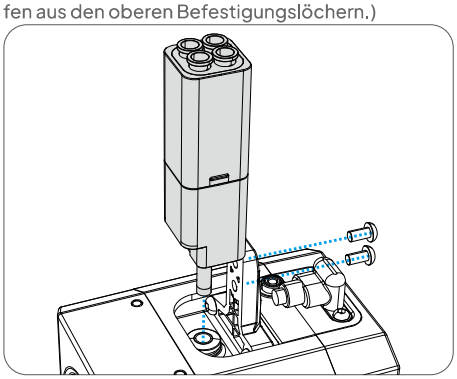
4. Befestigen Sie die Oberseite mit 2 FM3×12-Schrauben und die Unterseite mit 2 PM3×6-Schrauben, um die Installation der Wischerbaugruppe abzuschließen.



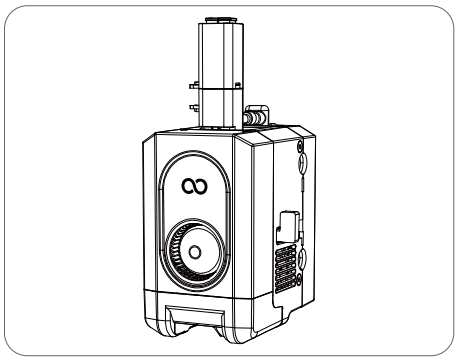
1. Befestigen Sie die CANVAS-Montagehalterung mit 2 PM3×50-Schrauben an der Maschine. (Entfernen Sie vor der Installation alle Silikonstopfen aus den oberen Befestigungslöchern.)



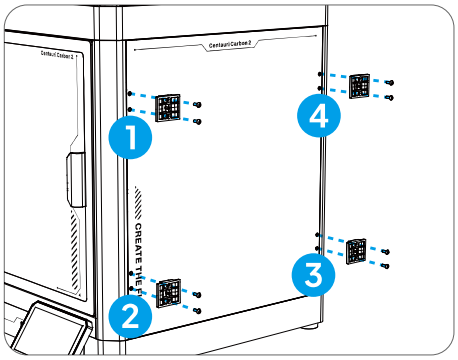
2. Befestigen Sie das CANVAS-Zuführmodul mit 3 PM3×8-Schrauben am Halter.



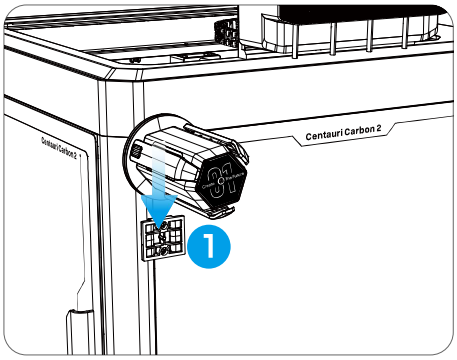
3. Setzen Sie das Filament-Hub auf seine Halterung. Führen Sie das Metallrohr des Hubs nach unten in den Druckluftanschluss des Druckkopfs ein und sichern Sie es anschließend mit 2 PM3×6-Schrauben.



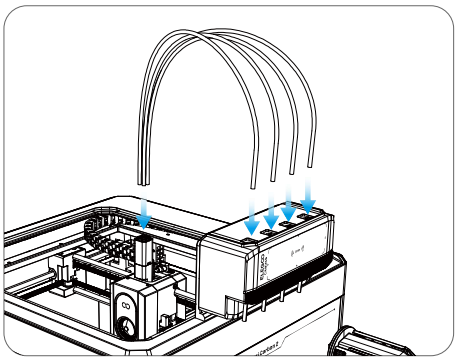
4. Die Installation des Filament-Hubs ist nun abgeschlossen.



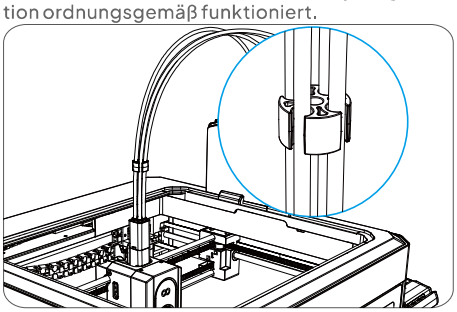
5. Befestigen Sie die Halterung für den Spulenhalter an der Seitenwand mit 8 HM3×14-Schrauben.



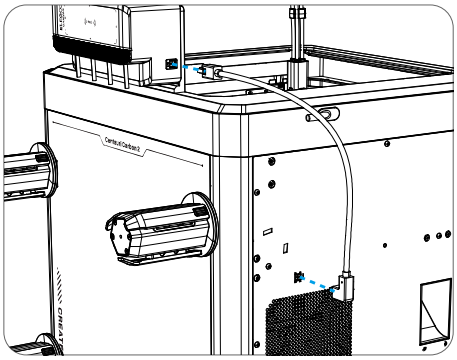
6. Drücken Sie die einzelnen Spulenhalter in die Montagehalterung, bis sie einrasten. Wiederholen Sie dies für alle vier Halterungen.
Hinweis: Stellen Sie sicher, dass jeder Halter an seiner vorgesehenen, nummerierten Position installiert ist, damit die Filament-Recycling-Funktion ordnungsgemäß funktioniert.



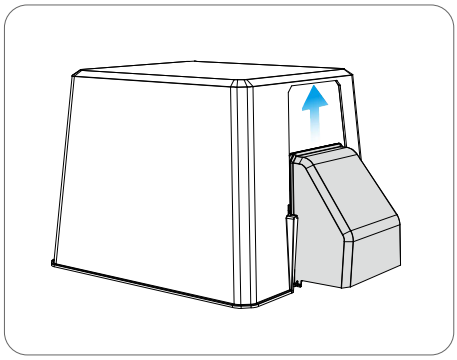
7. Verbinden Sie die vier PTFE-Schläuche zwischen den Druckluftanschlüssen am CANVAS-Modul und dem Filament-Hub.



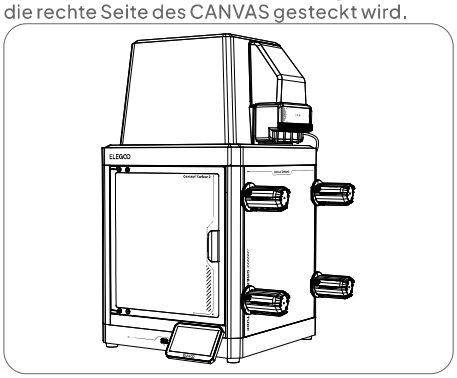
8. Verwenden Sie die Clips, um die vier Schläuche ordentlich zu bündeln.



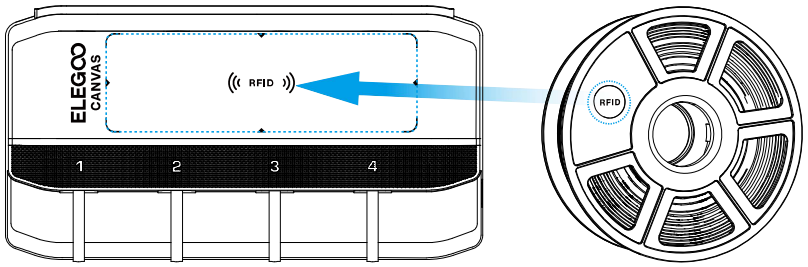
9. Verbinden Sie den Drucker und CANVAS mit dem 4-poligen Kabel, wobei das abgewinkelte Ende in die Rückseite des Druckers und das gerade Ende in die rechte Seite des CANVAS gesteckt wird.



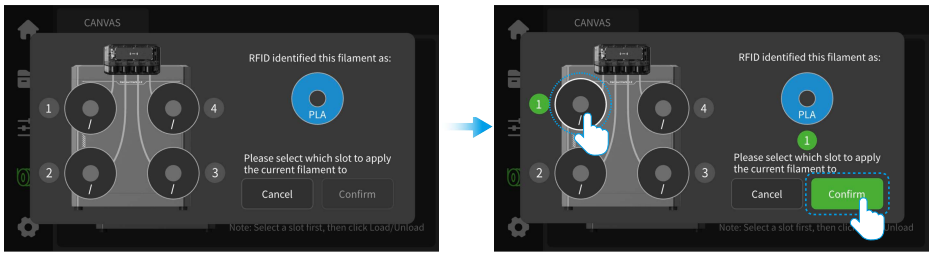
10. Richten Sie das Verlängerungsteil am Hauptgehäuse aus und drücken Sie es nach oben, bis es einrastet. Setzen Sie dann das Wärmeschutzabdeckung auf den Drucker.



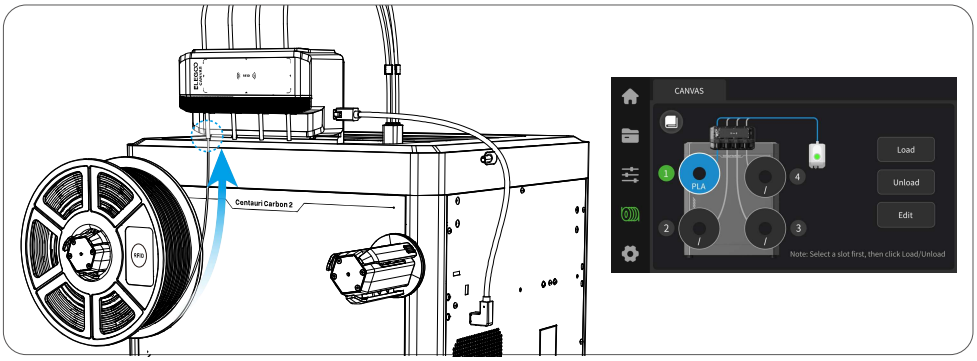
11. Die CANVAS-Installation ist nun abgeschlossen.



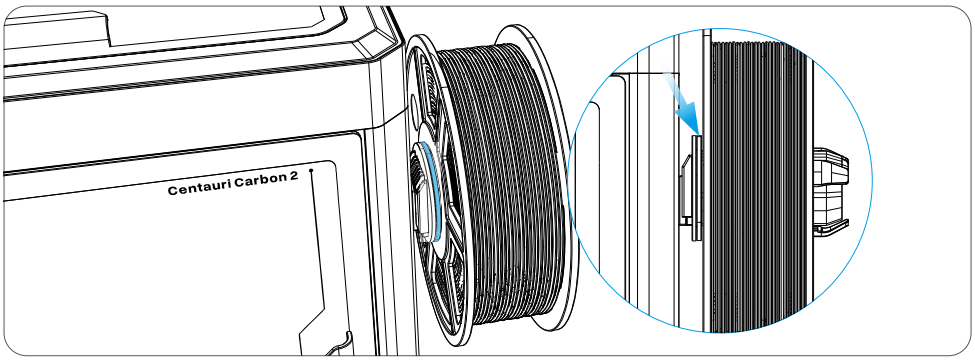
1. Halten Sie bei RFID-fähigen Spulen das RFID-Tag an den Erkennungsbereich des CANVAS, bis Sie einen Bestätigungston hören.



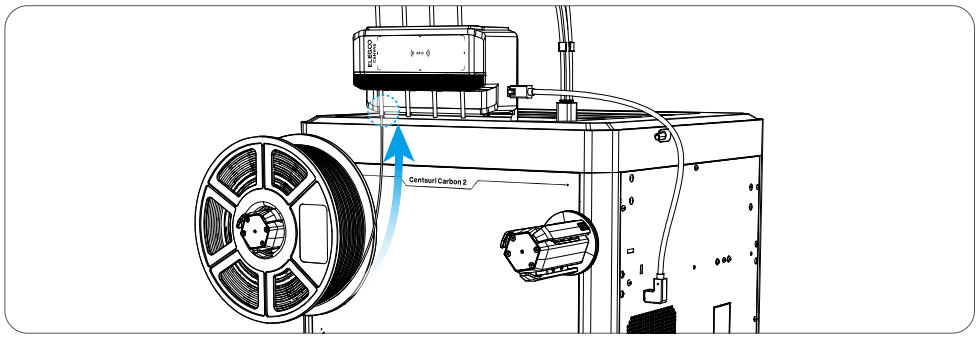
2. Wählen Sie den Halter für Ihre Spule aus und klicken Sie auf „Bestätigen“, um das Material automatisch zu registrieren.



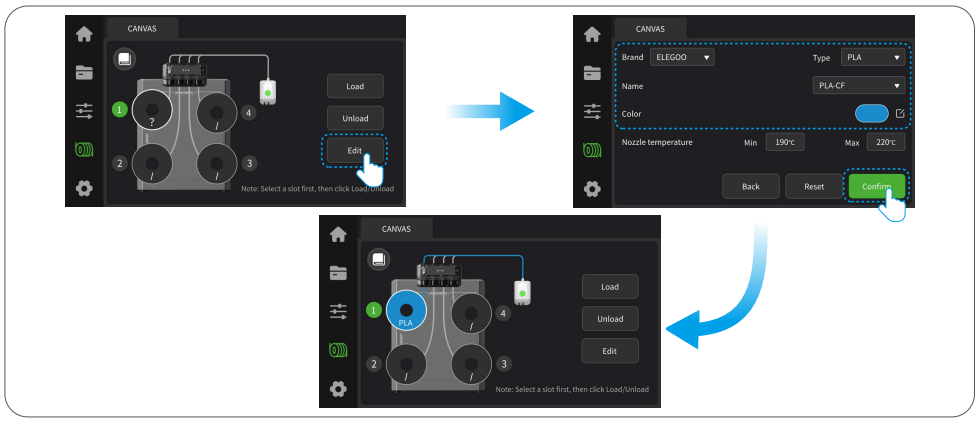
3. Befestigen Sie die Spule an ihrem nummerierten Halter und setzen Sie das Filament in den entsprechenden Eingang an CANVAS ein. Das Filament wird erkannt und automatisch bis zur Bereitstellungsposition vorgeschoben.
4. Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle zusätzlichen Spulen.



Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Spule vollständig sitzt und an der Haltekante des Halters befestigt ist, um ein versehentliches Abfallen der Spule und ein Verheddern des Filaments zu verhindern.

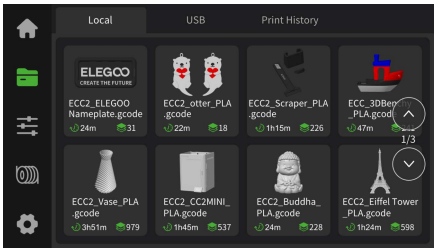


1. Für Spulen ohne RFID-Tag geben Sie die Filamentdaten manuell ein.

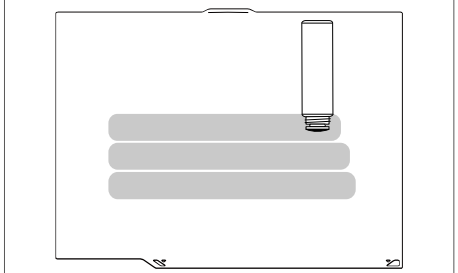


2. Geben Sie die Materialangaben (Marke, Typ, Farbe) für jede Spule auf dem Bildschirm ein.
3. Beenden Sie das Laden aller nicht mit RFID ausgestatteten Spulen.

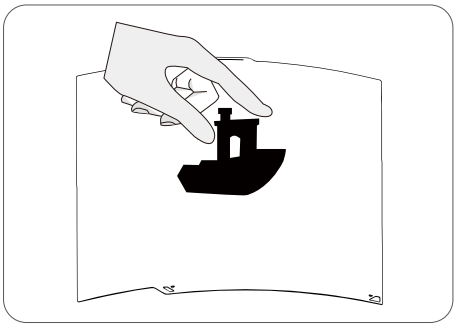
Hinweis: Filament mit RFID-Tags kann auch manuell registriert werden, wenn gewünscht.



1. Gehen Sie zur【】-【Lokal】und wählen Sie ein Modell aus, um einen Testdruck zu starten. (Tipp: Halten Sie Dateien auf dem USB-Laufwerk gedrückt, um sie in den lokalen Speicher zu importieren.)



2. Um eine optimale Haftung zu gewährleisten, reinigen Sie regelmäßig die Bauplatte mit warmem Wasser und Spülmittel. Für noch besseren Halt können Sie außerdem einen Haftkleber auftragen.

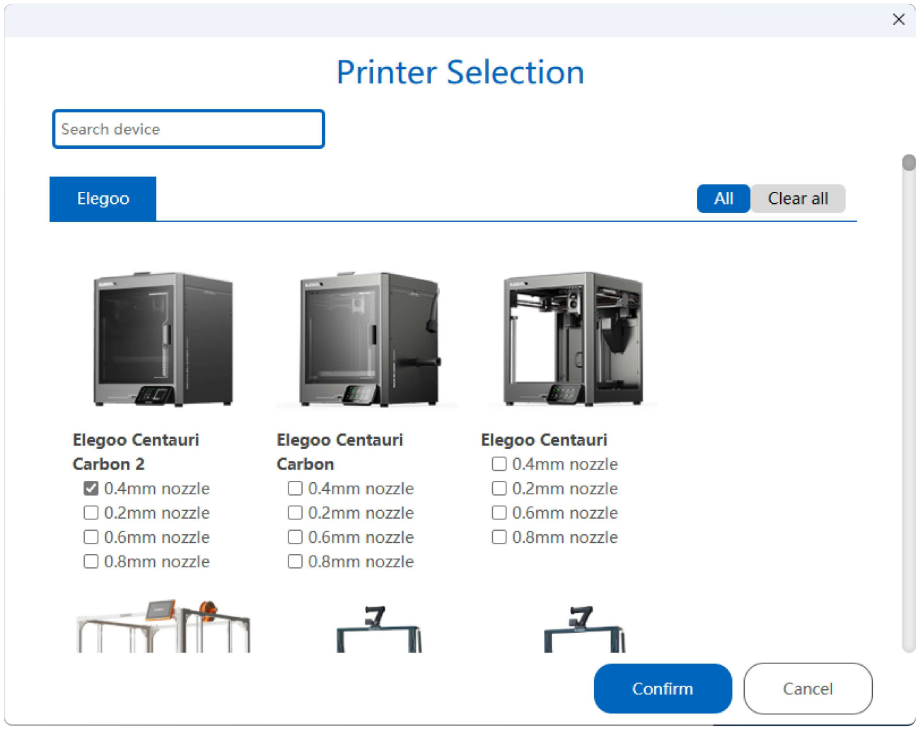


3. Nachdem das gedruckte Modell abgekühlt ist, entfernen Sie die flexible Bauplatte und biegen Sie sie vorsichtig, um das Modell zu lösen. (Vermeiden Sie ein Überbiegen, um eine dauerhafte Verformung der Platte zu vermeiden.)

ElegooSlicer

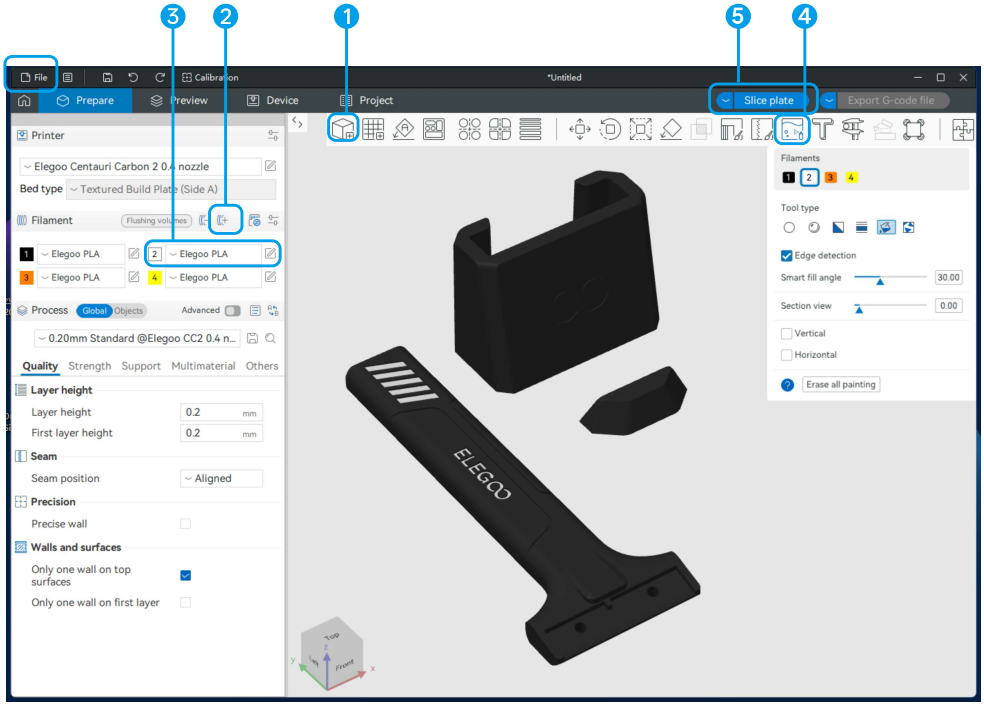
Installieren Sie die ElegooSlicer-Software vom mitgelieferten USB-Laufwerk. Wählen Sie das passende Installationspaket für Ihr Computersystem aus.
*Aktualisieren Sie die Software, wenn Sie nach der Installation dazu aufgefordert werden.
*Installationspakete: .exe (Windows), x86_64.dmg (Intel Mac), arm64.dmg (M-Serie Mac).

1. Nach erfolgreicher Installation folgen Sie dem Einrichtungsassistenten, um Ihren Drucker und die Filamenteinstellungen zu konfigurieren.

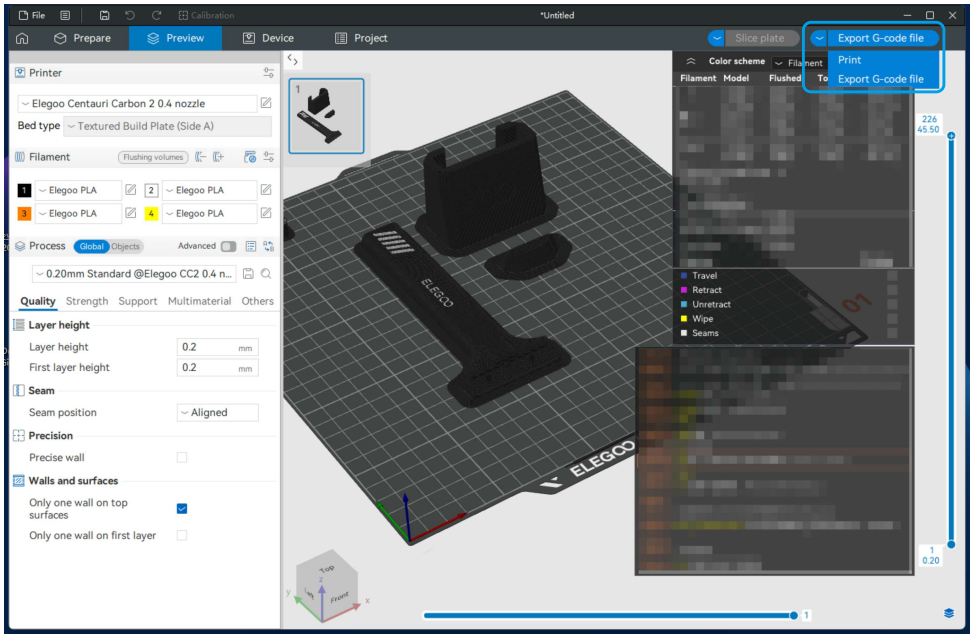


2. Um ein mehrfarbiges Modell zu slicen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Ziehen Sie eine Modelldatei per Drag & Drop in den Slicer oder klicken Sie oben links auf „Datei“, um ein Modell zu importieren. Probieren Sie für Ihren ersten Test eine der mitgelieferten Beispieldateien aus.
2. Klicken Sie auf „+“ in der linken Symbolleiste, um Filament hinzuzufügen.
3. Stellen Sie den Filamenttyp und die Farbe für jede Spule ein.
4. Wählen Sie das Modell aus, und klicken Sie dann oben rechts auf „Farbmalerei“ (oder drücken Sie N), um in den Malmodus zu wechseln.
5. Klicken Sie auf „Slicing Platte“ und warten Sie, bis der Vorgang abgeschlossen ist.

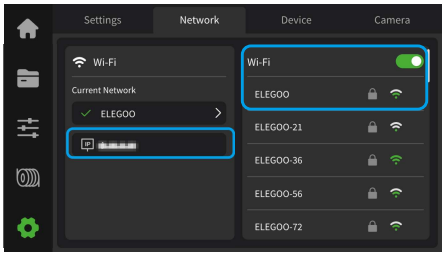


3. Wenn das Slicing beendet ist, klicken Sie in der oberen rechten Ecke auf „Drucken“, um die Datei an Ihren Drucker zu senden (vergewissern Sie sich, dass er verbunden ist – siehe Seite 122), oder wählen Sie „G-Code exportieren“, um sie zum Offline-Drucken auf dem USB-Laufwerk zu speichern.

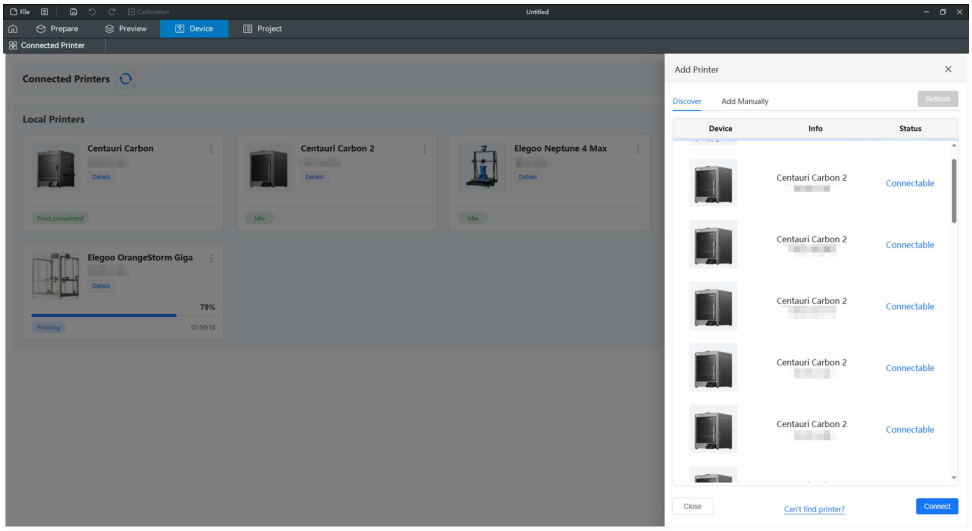


LAN (Netzwerk-)Druck

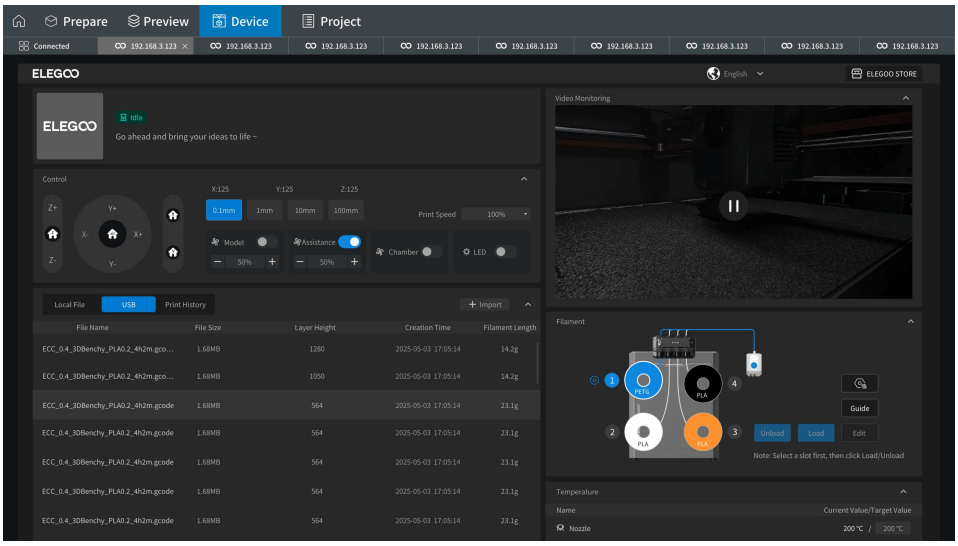
1. Verbinden Sie Ihren Drucker über die Netzwerkeinstellungen mit dem WLAN. Die zugewiesene IP-Adresse wird angezeigt, sobald die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde (siehe Abbildung rechts).



2. Ihr Computer und Drucker müssen sich im selben lokalen Netzwerk befinden. Im Reiter „Gerät“ von ElegooSlicer klicken Sie auf „Drucker hinzufügen“ (oben rechts), doppelklicken Sie Ihren Drucker in der Liste der erkannten Geräte und klicken Sie auf „Verbinden“, um die Kopplung abzuschließen.



3. Überwachen Sie Druckaufträge direkt über ElegooSlicer, wo Sie Drucke nach Bedarf starten, unterbrechen oder beenden können.



4. Für vollständige Softwareanleitungen siehe das auf dem beiliegenden USB-Laufwerk befindliche „ElegooSlicer-Benutzerhandbuch“.