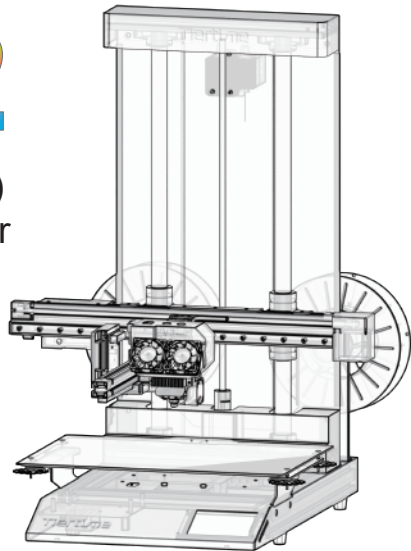
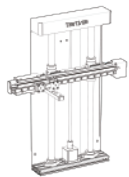


# Cetus2

Fliegende Umschaltung (OTFS)  
3D-Drucker mit Doppel-Extruder  
Schnellstartanleitung



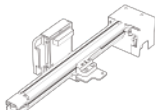
# Packliste



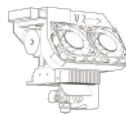
Z-Y-Achse



Die Grundplatte



Die X-Achse



Extruder-Kopf



Spulhalterset



Flachkabel (kurz)



Filamentsensor



USB-C-Kabel



Stromkabel



Abstreifer



Leimstift



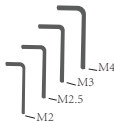
SD-Karte



Filamentführungsrohr



Filamentmuster



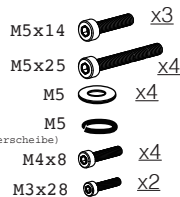
Sechskantschlüssel



Zange



Düzenschlüssel



Halterungen

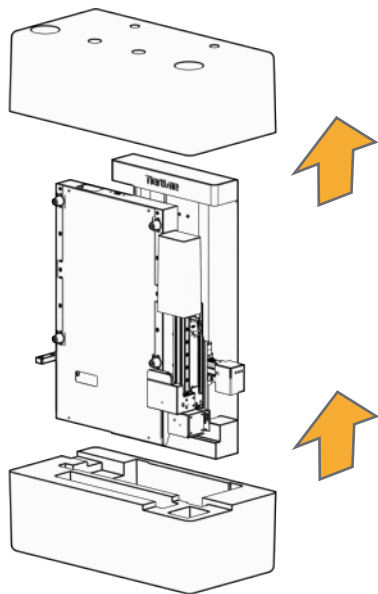
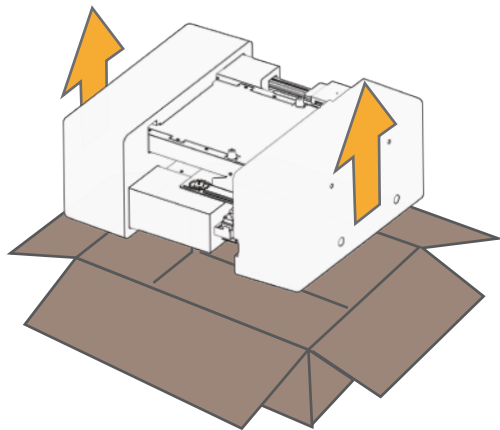


Ersatzdüse (optional)

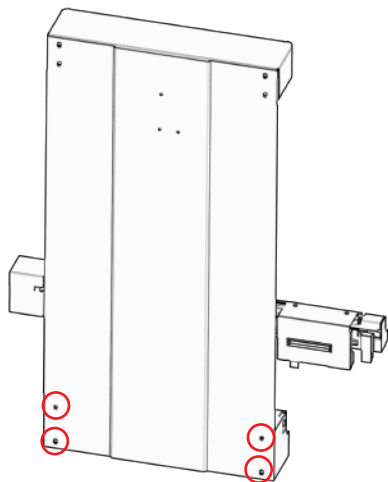


Düsenhaltemutter

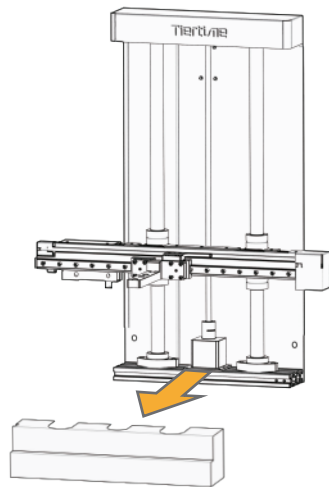
# Auspacken



## Auspacken

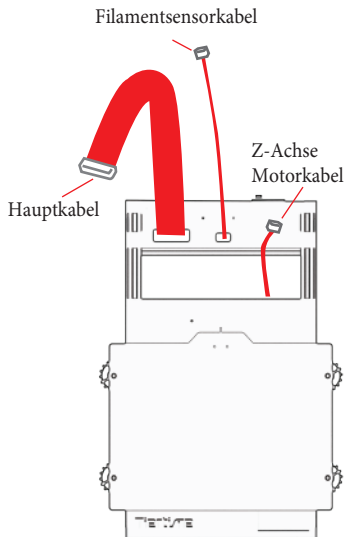


4 Schrauben an der Rückseite  
der Z-Y-Achse lösen.

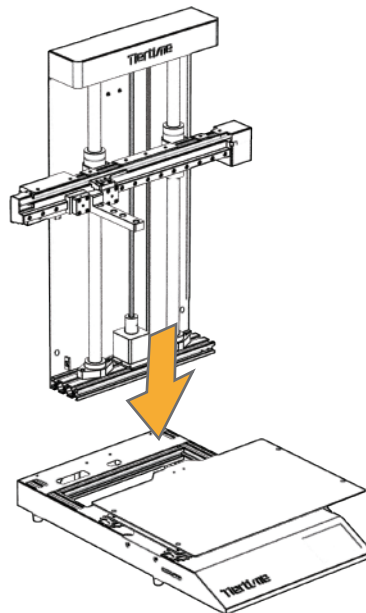


Frontblende entfernen.



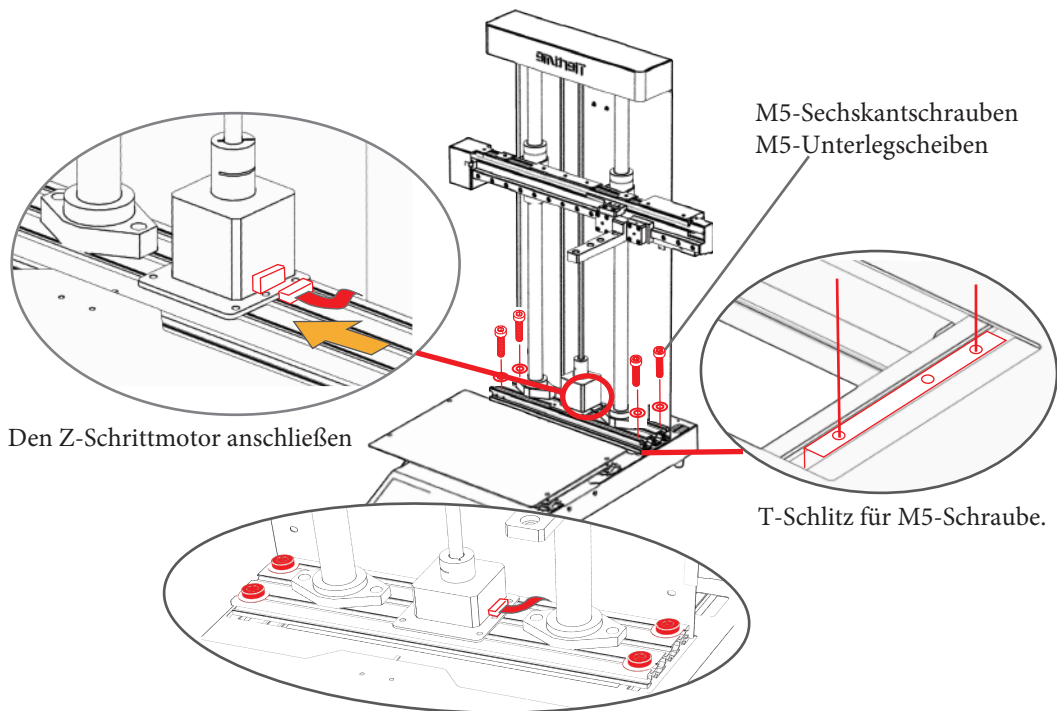


Die 3 Kabel am Basismodul suchen.



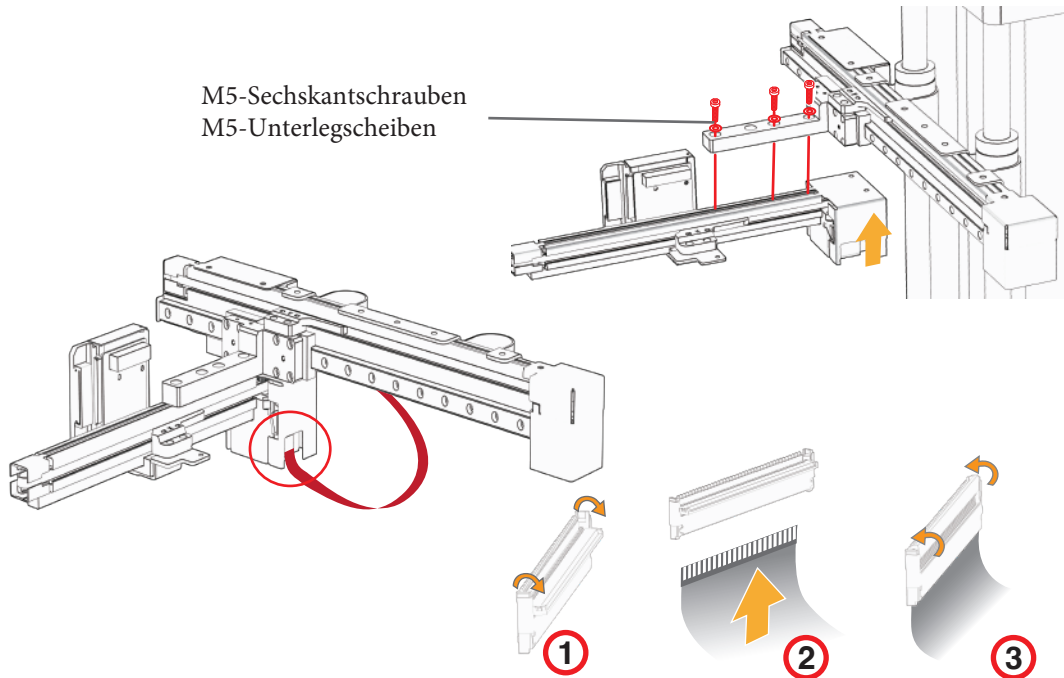
Die Z-Y-Achse in das Basismodul einsetzen.

## Montage der Y-Z-Achse

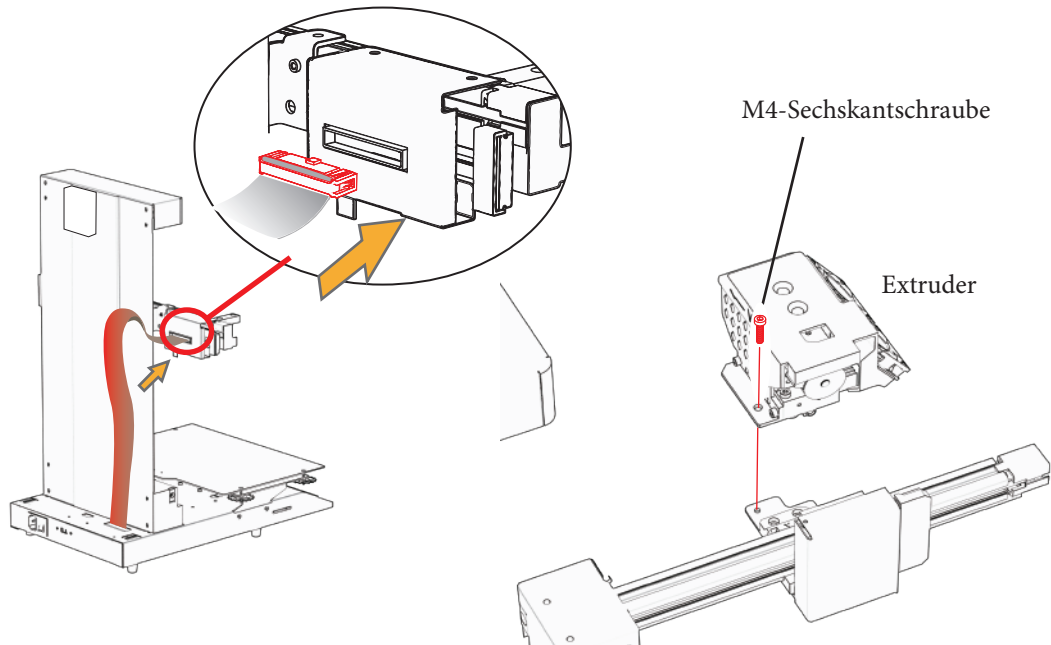


## Montage der X-Achse

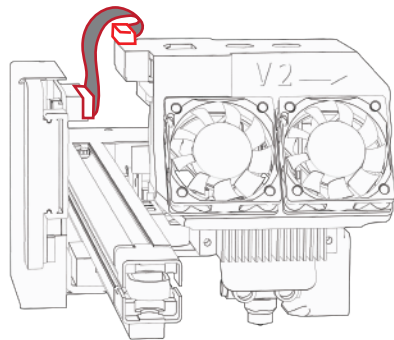
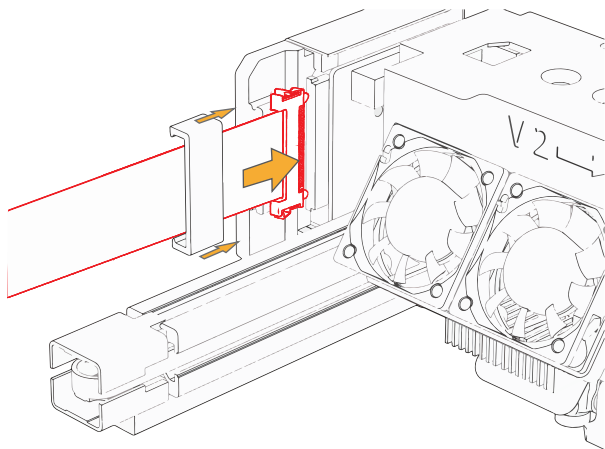
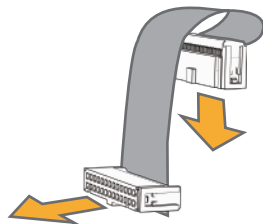
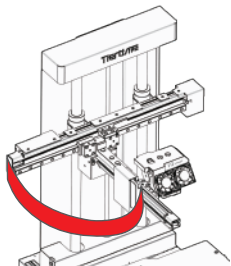
M5-Sechskantschrauben  
M5-Unterlegscheiben



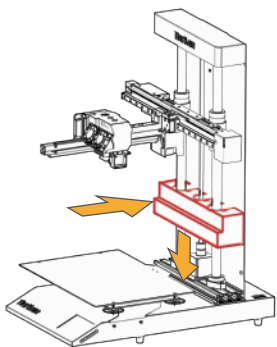
## Extruder installieren



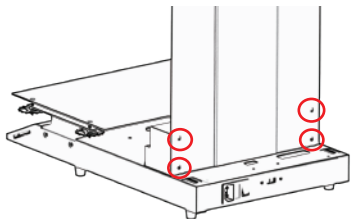
## Extruderkabel anschließen



## Filamentsensor montieren

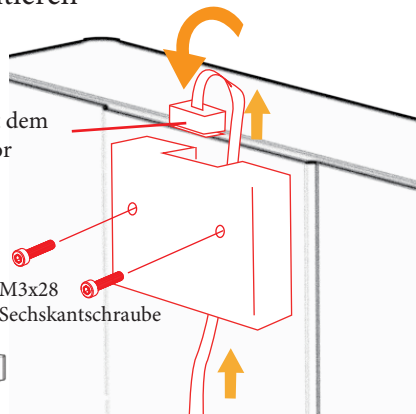


Die Frontblende wieder einsetzen

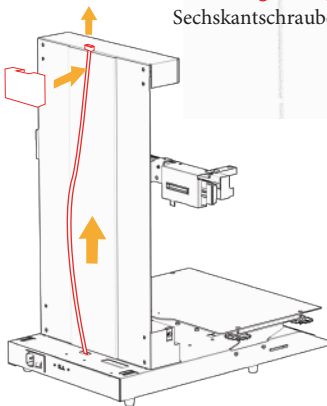


4 Stk. M4-Schrauben wieder einsetzen

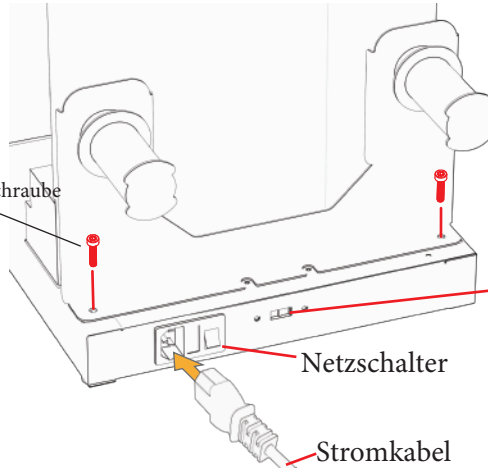
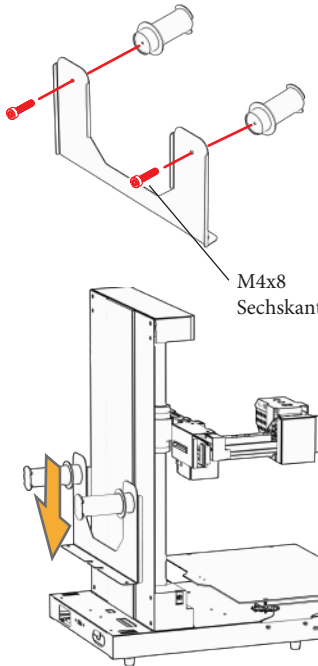
Das Kabel mit dem  
Filamentsensor  
verbinden



M3x28  
Sechskantschraube



## Spulhalter montieren



Heizbett  
Eingangsspannung  
Schalter

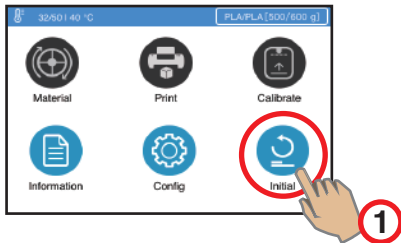
### WARNUNG

Das Heizbett arbeitet mit Wechselstrom. Die richtige Spannung wurde bereits im Werk eingestellt.

Die falsche Spannung zerstört die Druckerschaltungen.

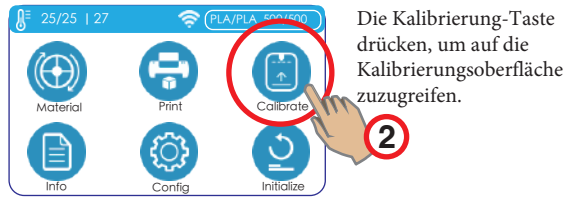
Ändern Sie die Spannung NIEMALS, wenn Sie sich der Konsequenzen nicht vollständig bewusst sind!

# Druckerinitialisierung und -kalibrierung



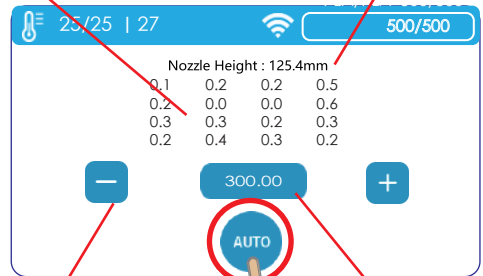
Den Drucker mit der Initialisierungstaste einschalten.

Den AUTO-Modus mit der Taste „AUTO“ aktivieren Kalibrierung. Dann senkt sich der Druckerextruder auf 16 Punkte auf die auf die Plattformoberfläche ab, um die Werte der Plattformhöhe zu überprüfen. Dieser Wert wird berechnet, die Ausgleichwerte werden übernommen und die Düsenhöhe wird auf der Oberfläche angezeigt.



Die Kalibrierung-Taste drücken, um auf die Kalibrierungsoberfläche zuzugreifen.

Kompensationswerte (umso kleiner, umso besser)      Aktuelle Düsenhöhe (Z-Niveau)



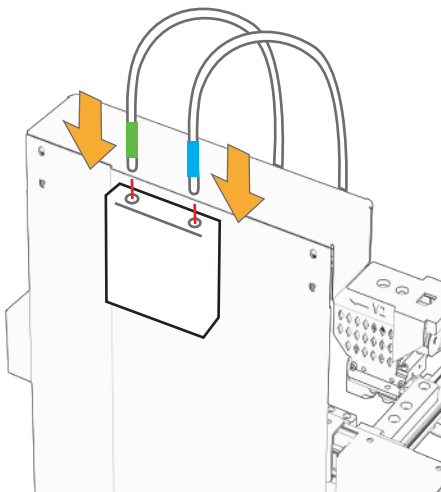
Anheben oder absenken Extruder (Z-Achse)

Aktuelle Extruder Position auf der Z-Achse

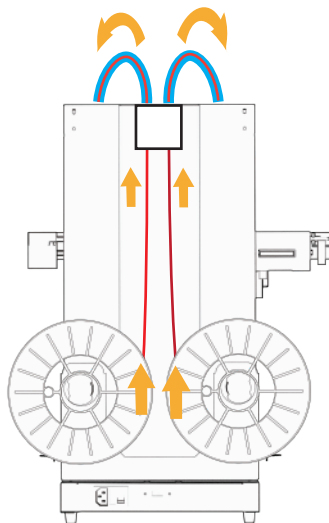
3



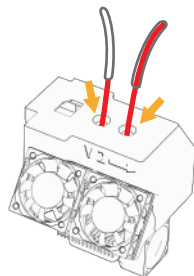
## Filamentsensor und -zuführung



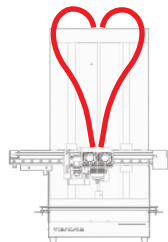
Das Filamentführungsrohr in den Filamentsensor einführen.



Filamente in den Filamentsensor einführen.

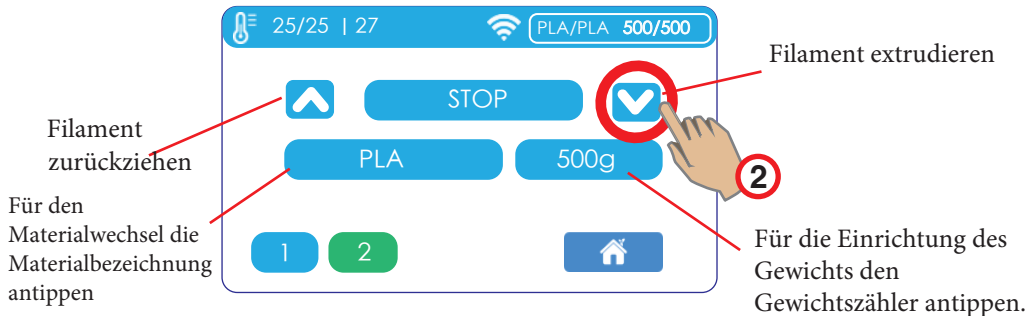
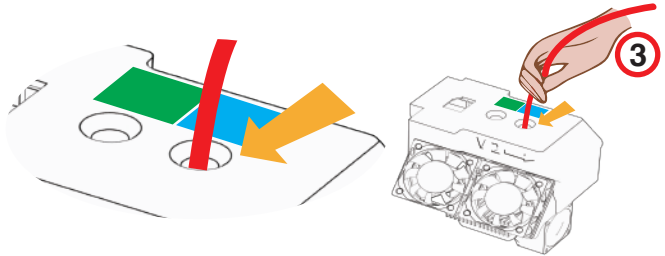
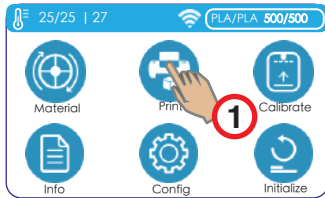


Das Filamentführungsrohr wird durch die entsprechende Öffnung am Extruder geführt.

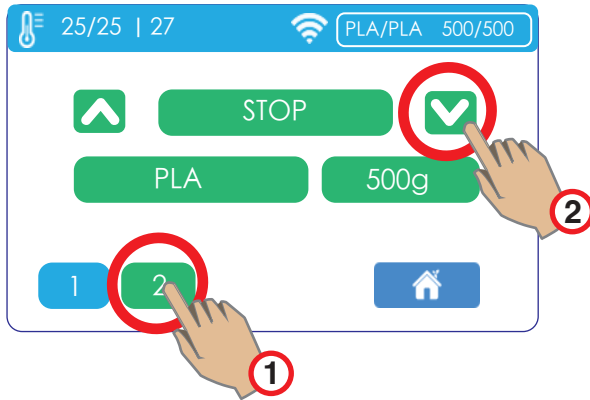


# Materialien laden

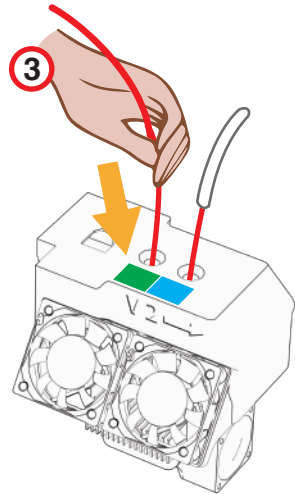
Drücken Sie „Material“ => Extrudieren (Ab-Pfeil). Der Extruder wird aufgewärmt extrudiert das Filament, sobald die Temperatur erreicht wurde.



## Materialien laden

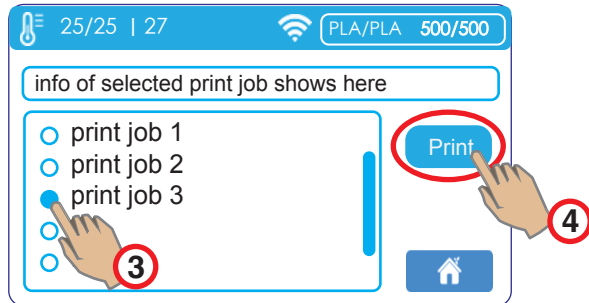
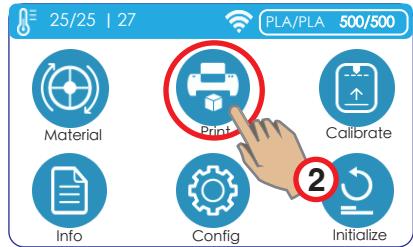
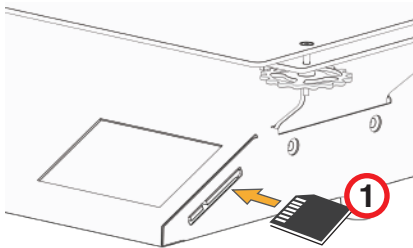


Mit der Taste „2“ zu Extruder 2 umschalten und Filament zuführen.

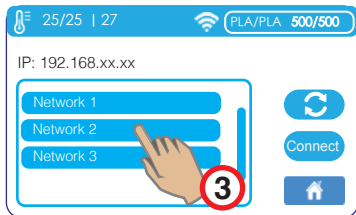
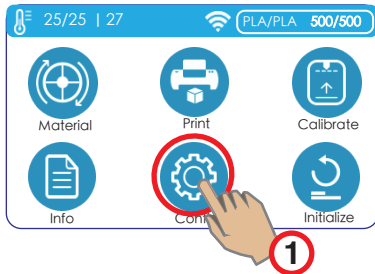


Filament in die Extruderöffnung einführen, bis das Filament vom Extrusionsmechanismus gehalten wird.

## Einen Testdruck starten



# WLAN-Einrichtung



Das Netzwerk für die Verbindung auswählen.  
Drucker und Computer müssen sich in demselben Netzwerk befinden.

Einen Sechskantschlüssel als Touch-Pen verwenden.  
Das WLAN-Passwort eingeben und die Enter-Taste drücken.

## Software

Cetus2 nutzt UP Studio 3.0 als standardmäßigen Slicer. UP Studio 3.0 steht hier zum Download bereit:

1. <https://www.cetus3d.com/software>
2. <https://www.tiertime.com/software>

Es wird ein Software-Hosting-Lesestift (Wand) für einen Drucker bereitgestellt. Dieser dient der Verbindung zwischen Computer und Drucker; er ist unerlässlich für die Druckfunktionen. Der Lesestift (Wand) im Installationspaket der Windows-Version von UP Studio 3 enthalten. Für Mac handelt es sich bei dem Lesestift (Wand) um einen separaten Installer (.dmg). Der Installer für den Lesestift (Wand) kann auch über den vorstehenden Link heruntergeladen werden.

Hauptmenü

Druckeinstellung

Druckeinstellung Konfigurationsauswahl

Modell Teileinstellung

Teileliste

Modellbetrieb

Obere Leiste (Hauptdruckeinstellungen)

Anzeigeoptionen Ein-/Aus schalten 3D- oder Schichtdaten

# Verbindung mit Drucker

1. Bei dem Lesestift (Wand) handelt es sich um separate Software, die automatisch geöffnet wird, wenn UP Studio 3 geöffnet wird. Sie bleibt geöffnet, bis sie vom Anwender geschlossen wird.  
Verbindung über den „Wand“-Druckermanager :

The image shows a screenshot of a Mac OS desktop with the 'Wand 3D Printer Manager' application open. The interface is annotated with red circles and lines:

- 1**: Points to the application icon in the dock.
- 2**: Points to the 'Connect To Printers' button in the main window.
- 3**: Points to the list of available printers on the right side of the window.

The printer list on the right includes:

- 520874
- 280727
- 400109
- \_test-x5
- UP 300-2
- test-350
- 5338-test300H

The main window displays the printer '520874' with the following details:

- Druckername**: 520874
- Druckerstatus**: Ready
- Lage des Druckkopfs**: 0.0
- Materialbetrieb**: Extruder 1, ABS, 278 g, 0.4mm
- Druckerbetrieb**: Stop button

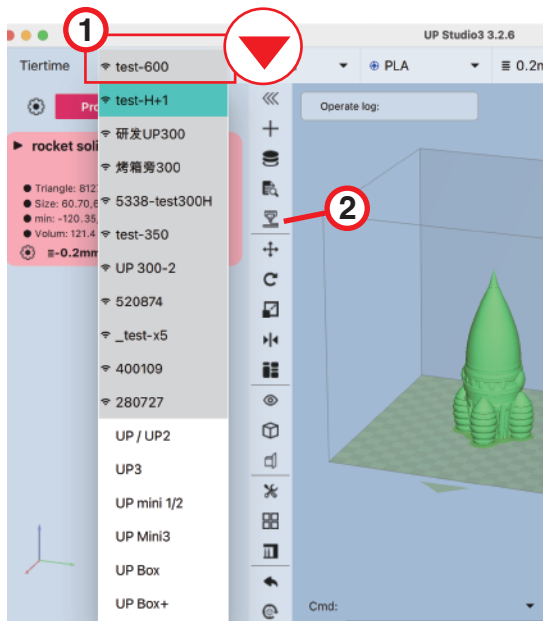
Additional controls include a 'Maintain' section with buttons for Initialize, Plat Heat On, Height Detect, Level Calibration, Model Calibration, Print, and Stop.

## Verbindung mit Drucker

2. Alternativ ist auch die direkte Verbindung über UP Studio 3 möglich. Durch Anklicken der Taste rechts neben dem Druckernamen, kommuniziert UP Studio mit dem Lesestift (Wand). Nun wird die Liste der verfügbaren Drucker angezeigt.

**Das Laden/Aktualisieren der Liste dauert einige Sekunden. Die Liste, die sofort angezeigt wird, ist möglicherweise nicht die vollständige Druckerliste.**

**Sobald die Verbindung hergestellt ist, kann der Druckauftrag mit der Taste „Druck“ direkt von UP Studio 3 an den Drucker gesendet werden.**

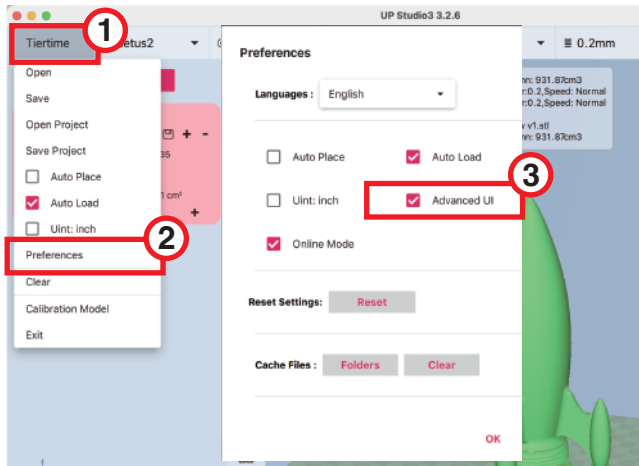




## Basis- und Expertenmodus

Standardmäßig befindet sich UP Studio 3 im „Basismodus“. Im Basismodus sind die Optionen für die Druckeinstellung eingeschränkt. Die Software stellt „Assistenten“ für die schrittweise Einrichtung eines Druckauftrags bereit.

Erfahrene Anwender können in den „Expertenmodus“ umschalten. Hier sind alle Assistenten deaktiviert; die Druckeinstellungen werden vom Anwender selbst vorgenommen.



**Umschaltung in den Expertenmodus:  
Hauptmenü (Tiertime-Taste oben links) => Einstellungen => Erweiterte UI**

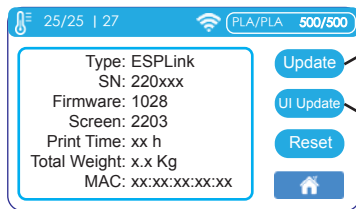
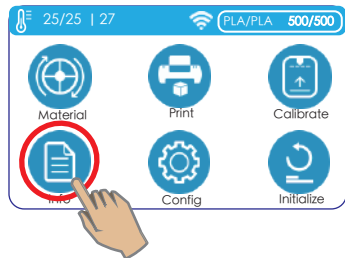
## Firmware-Update

Für das Firmware-Update werden die Update-Dateien auf einer SD-Karte gespeichert. Dann erfolgt das Update durch Zugriff auf die SD-Karte über den Touchscreen. Die Update-Datei steht über die folgende URL zum Download bereit:

[https://www.cetus3d.com/cetus2\\_update/](https://www.cetus3d.com/cetus2_update/)

Es gibt zwei Arten von Update-Dateien: für die Aktualisierung der Drucker-Controller-Firmware und für die Touchscreen-Firmware. Die Update-Dateien extrahieren und im Stammverzeichnis einer SD-Karte speichern. Die SD-Karte in den SD-Kartenschlitz des Gerätes einführen. Öffnen Sie dann info => update.

Nach dem Ende des Updates den Drucker aus- und einschalten, um die neue Firmware zu laden.



Update Drucker-Controller  
Firmware

Update Touchscreen  
Firmware

## Technische Daten

Materialdurchmesser	1,75 mm
Düsendurchmesser	0,4 mm, 0,6 mm
Max. Düsentemp.	280 °C
Max. Druckgeschwindigkeit	200 mm/s
Bewegungssteuerung	5-Achsen synchronisiert X-Y-Z-E1-E2
Schrittmotortreiber	TMC 2209
Druckvolumen	200x300x300 mm (XYZ)
Positioniergenauigkeit	±0,1 mm/100 mm
Schichtdicke	0,05-1, mm
Nivellierung	Automatisch durch Kraftsensor
Düsenhöhe/ Z-Niveau	Automatisch durch Kraftsensor
Oberfläche Konstruktionsplatte form	Karborundglas
Max. Bett-Temp.	100° C
Materialflussmonitor	Erkennt: Anwesenheit, Unterbrechung

Offizieller Slicer	UP Studio 3
Host	Wand (Lesestift)
Unterstützung der Software von Drittanbietern	Ja, Simplify3D, Cura, Prusa Slicer etc.
Materialverträglichkeit	PLA, PVA, PETG, TPU etc. Offenes Material
Konnektivität	USB-C, WLAN, SD-Karte
Netzeingang	110-240 VAC, 50-60 Hz, 350 W
Physische Maße	470x600x460 (B-H-T)
Versandmaße	500x380x600 mm (B-H-T)
Versandgewicht	20 kg
Produktgewicht	15 kg

Kontakt / Unterstützung erhalten



oder per E-Mail an: [support@cetus3d.com](mailto:support@cetus3d.com)