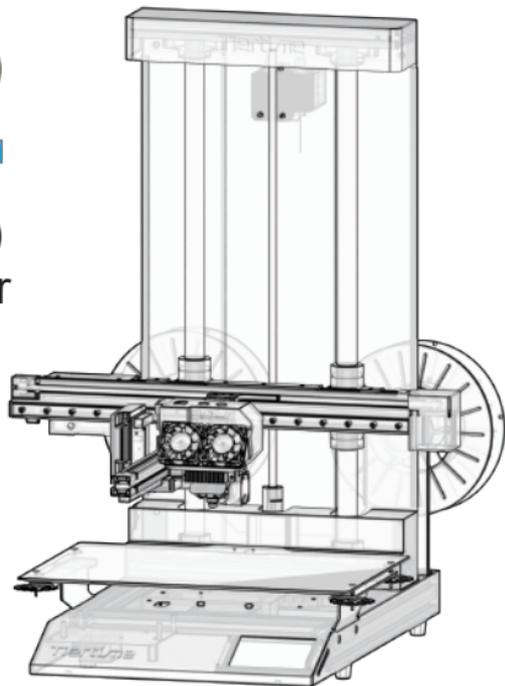
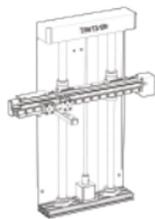


Cetus2

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



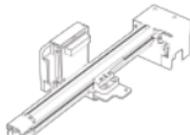
Packliste



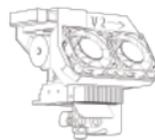
Z-Y-Achse



Die Grundplatte



Die X-Achse



Extruder-Kopf



Spulhalterset



Flachkabel (kurz)



Filamentsensor



USB-C-Kabel



Stromkabel



Abstreifer



Leimstift



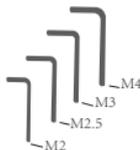
SD-Karte



Filamentführungsrohr



Filamentmuster



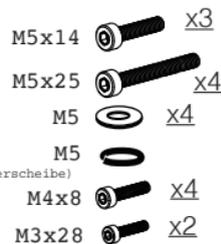
Sechskantschlüssel



Zange



Düzenschlüssel



Halterungen

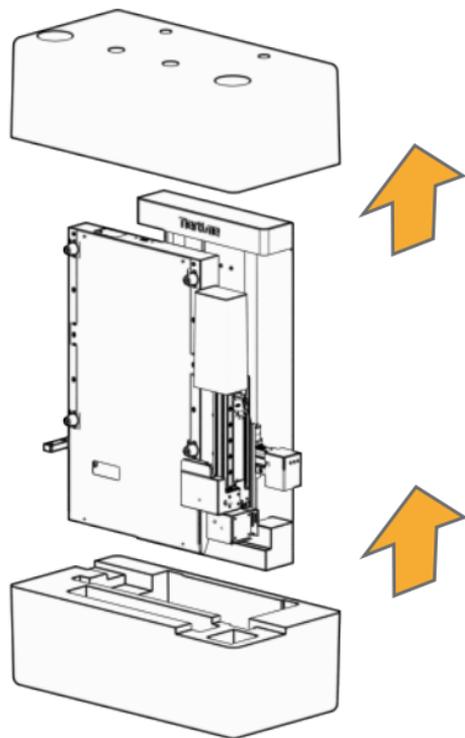
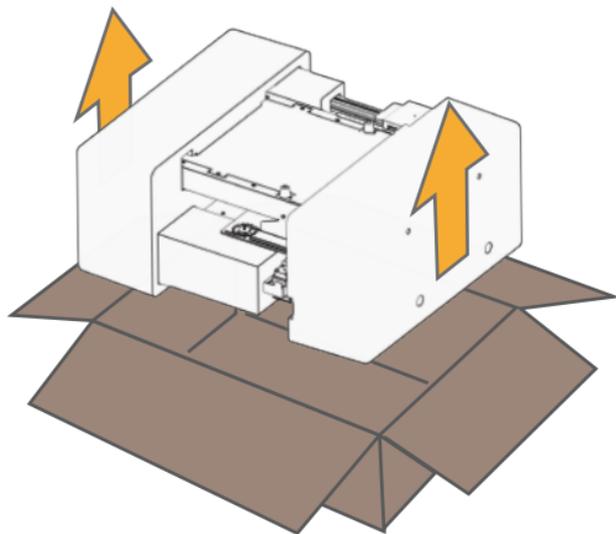


Ersatzdüse (optional)

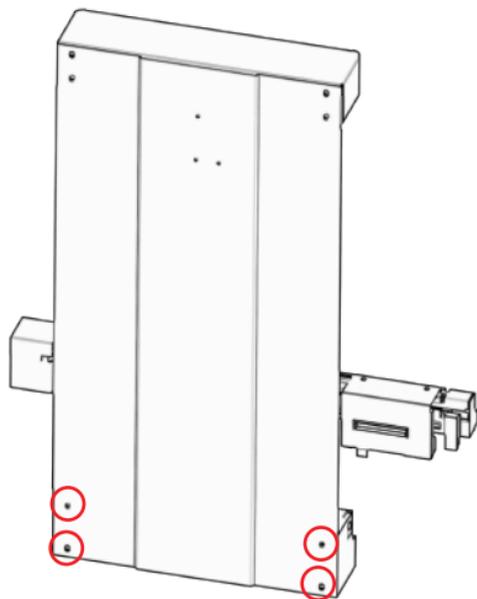


Düsenhaltemutter

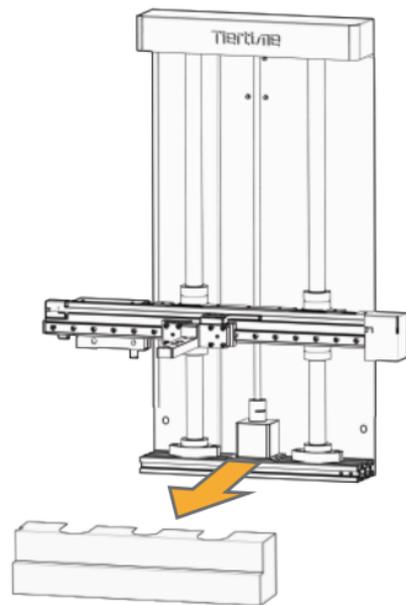
Auspacken



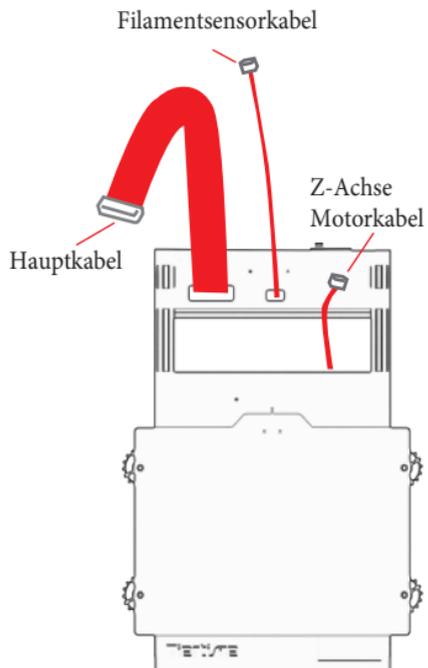
Auspacken



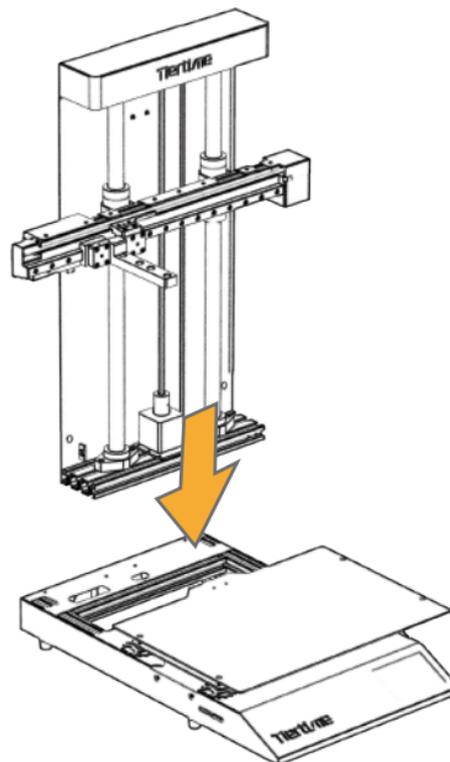
4 Schrauben an der Rückseite
der Z-Y-Achse lösen.



Frontblende entfernen.

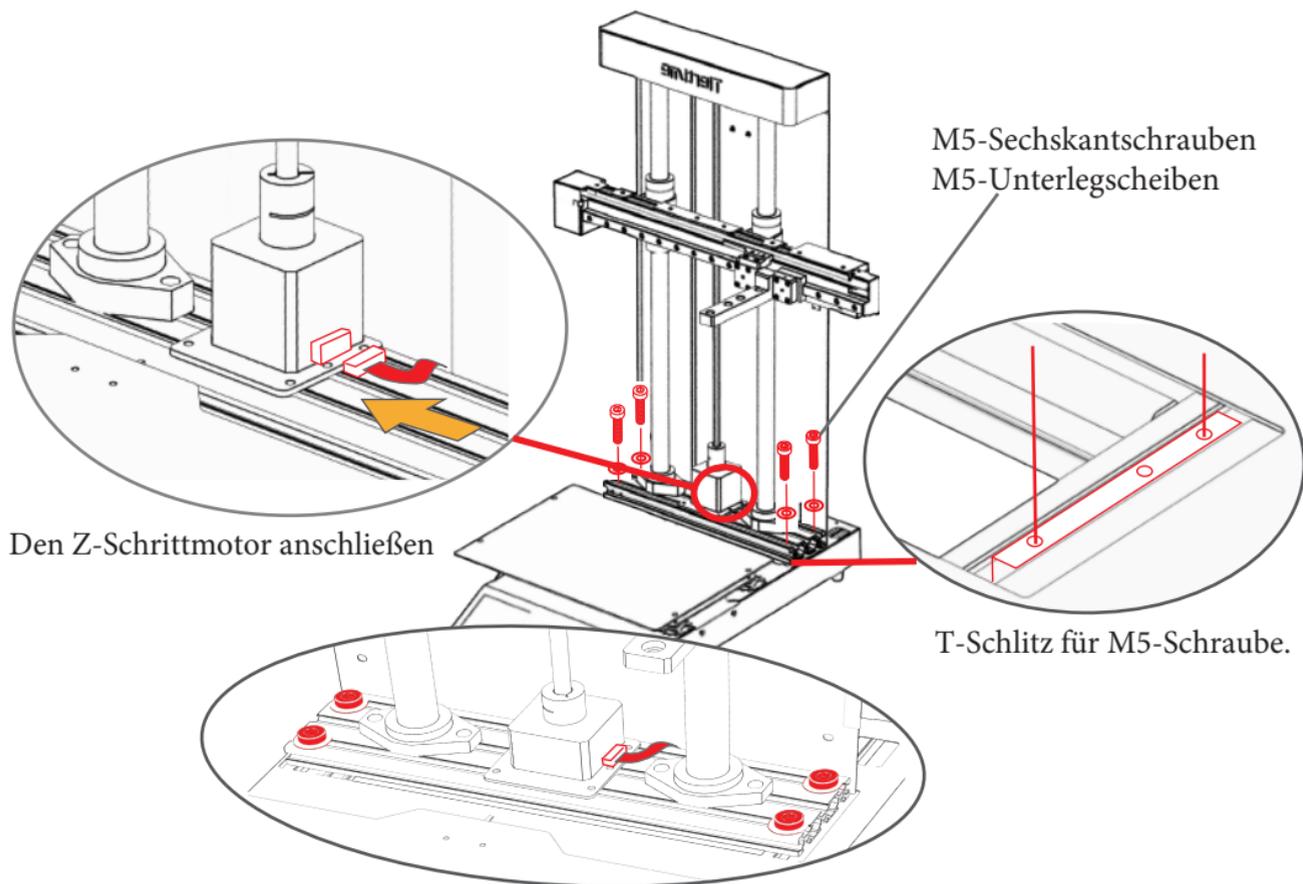


Die 3 Kabel am Basismodul suchen.



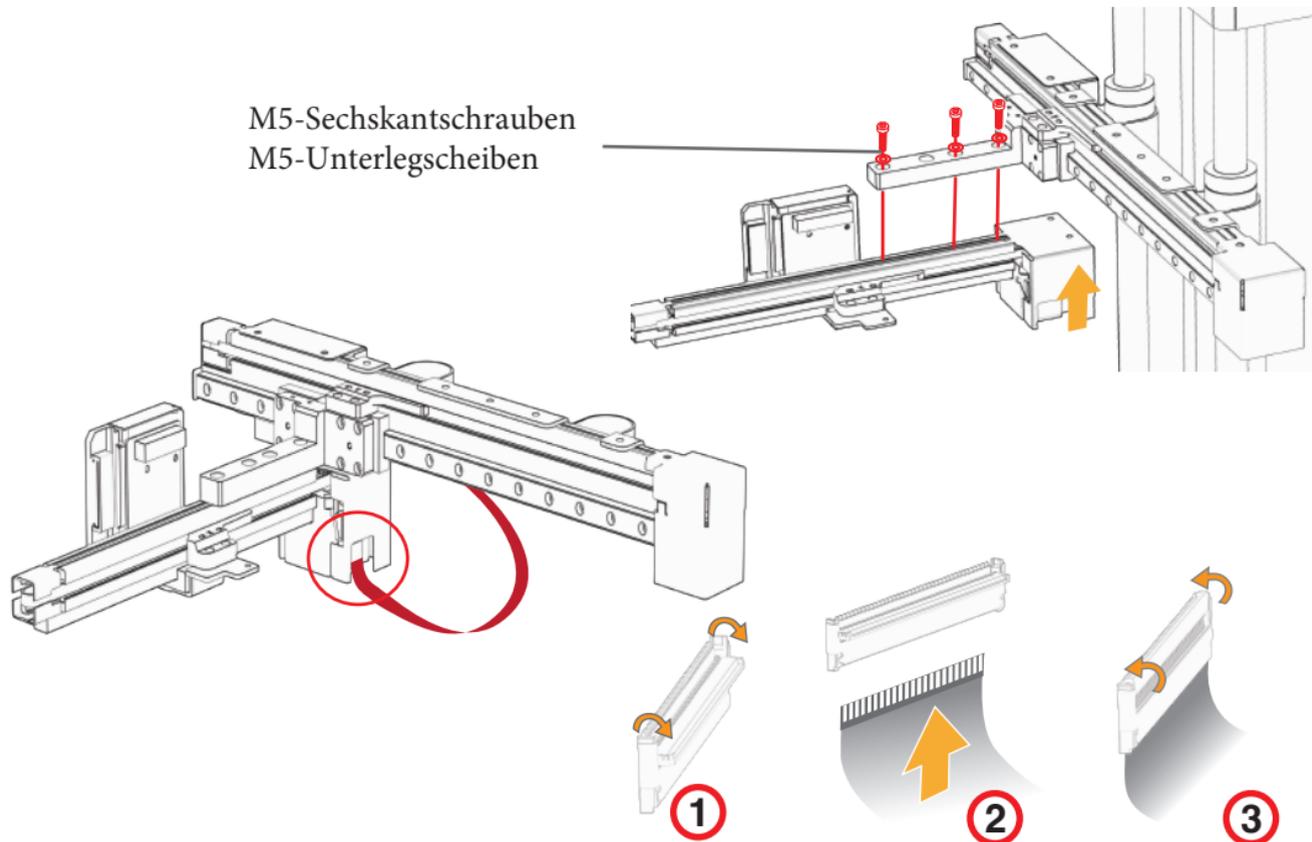
Die Z-Y-Achse in das Basismodul einsetzen.

Montage der Y-Z-Achse

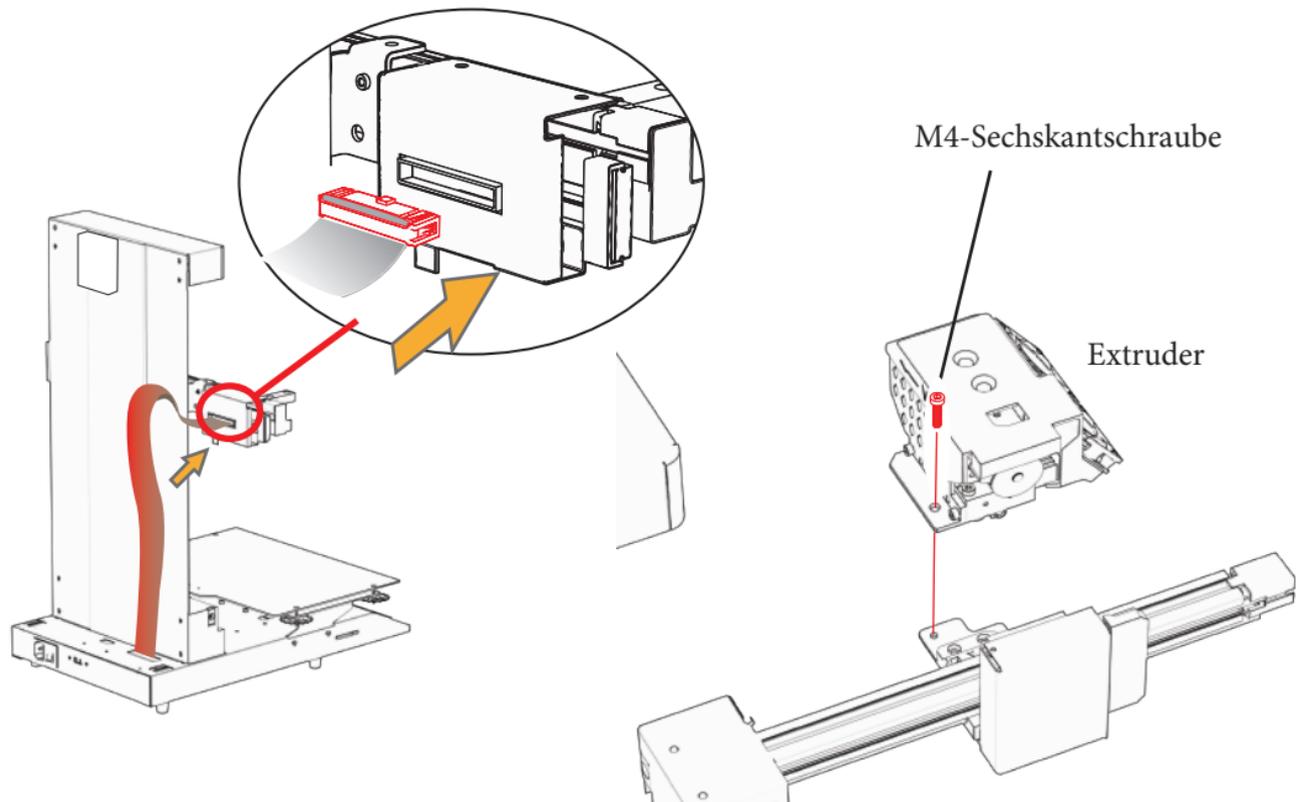


Montage der X-Achse

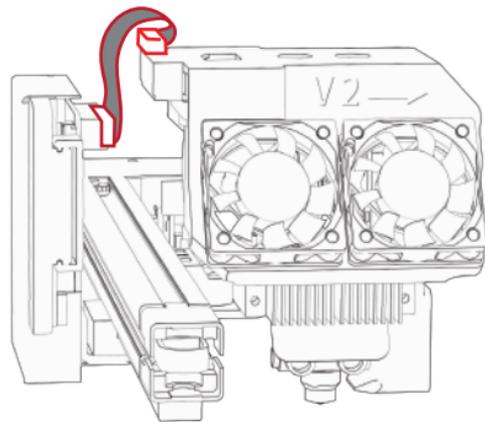
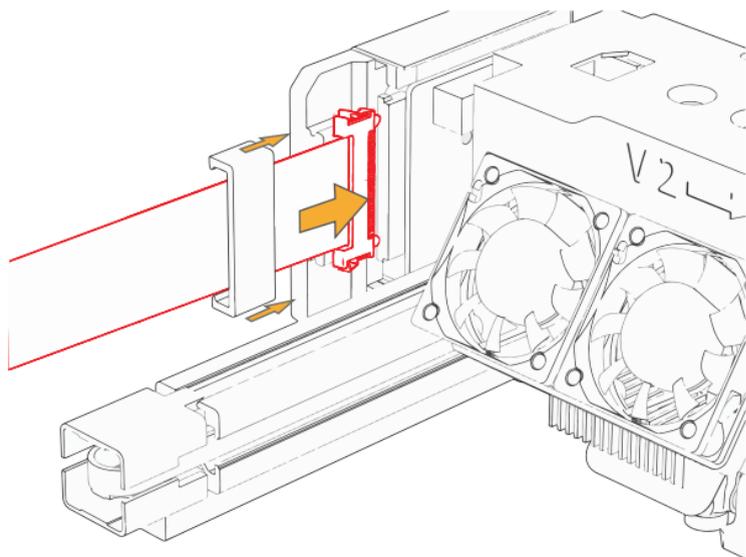
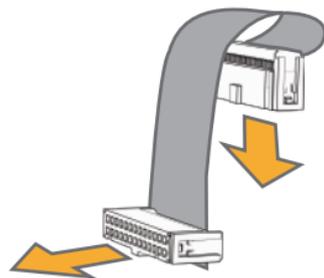
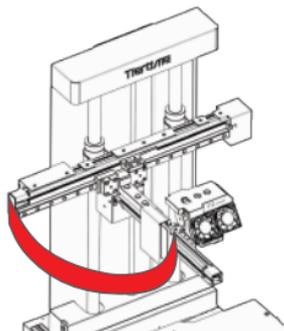
M5-Sechskantschrauben
M5-Unterlegscheiben



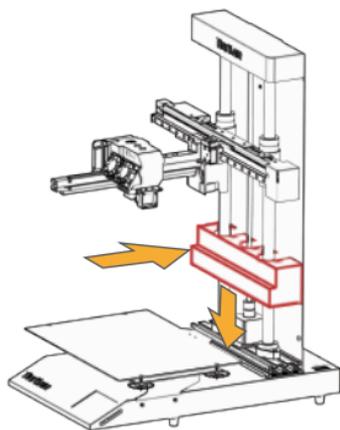
Extruder installieren



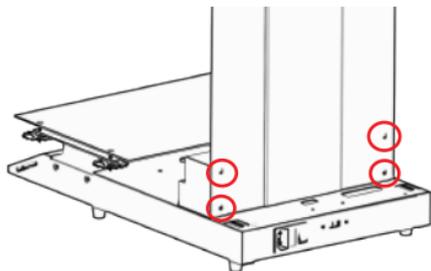
Extruderkabel anschließen



Filamentsensor montieren

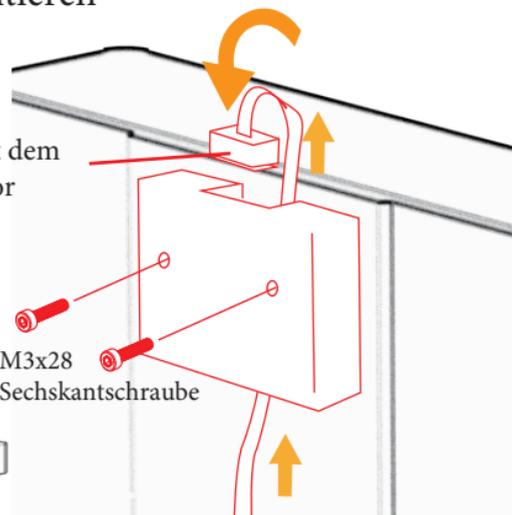


Die Frontblende wieder einsetzen

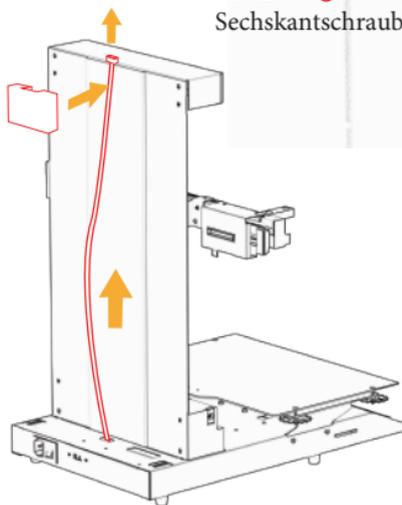


4 Stk. M4-Schrauben wieder einsetzen

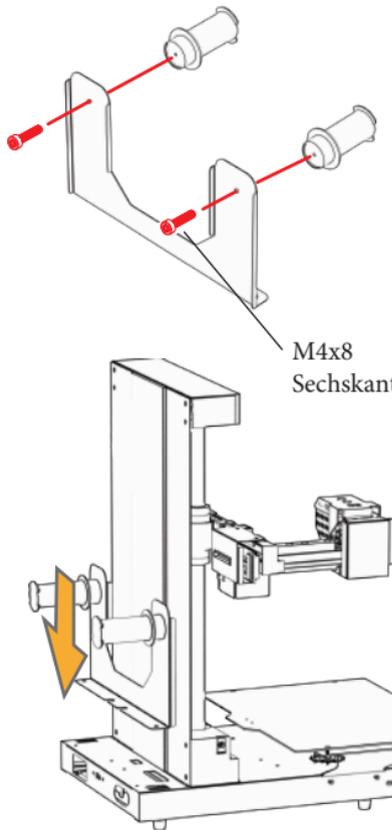
Das Kabel mit dem
Filamentsensor
verbinden



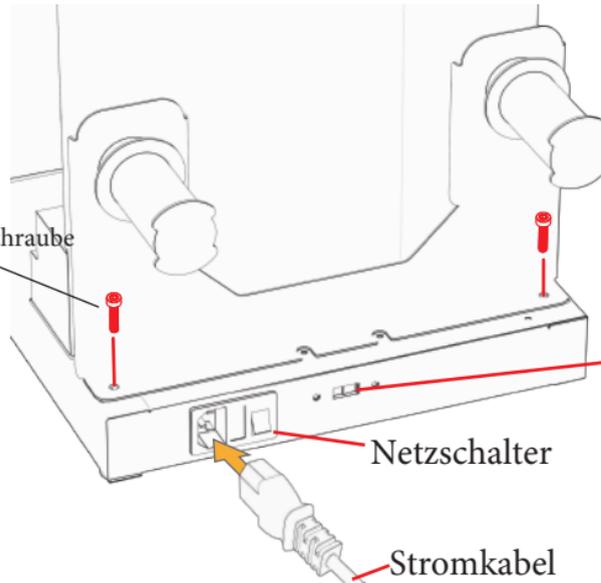
M3x28
Sechskantschraube



Spulhalter montieren



M4x8
Sechskantschraube



Netzschalter

Stromkabel

Heizbett
Eingangsspannung
Schalter

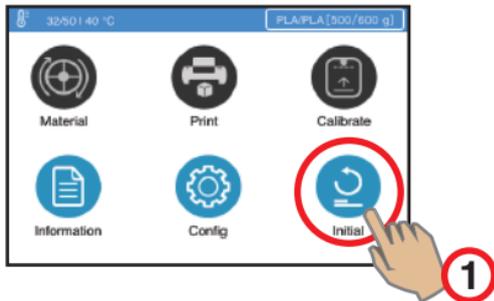
WARNUNG

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



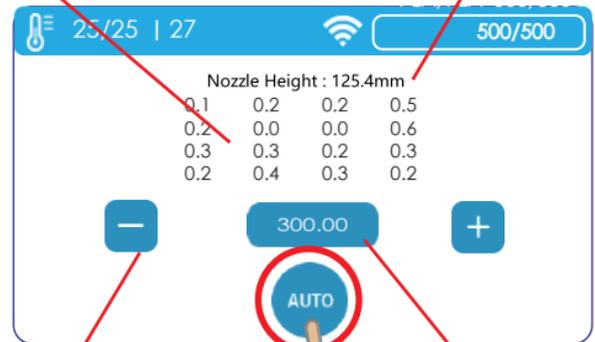
Den Drucker mit der Initialisierungstaste einschalten.

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.

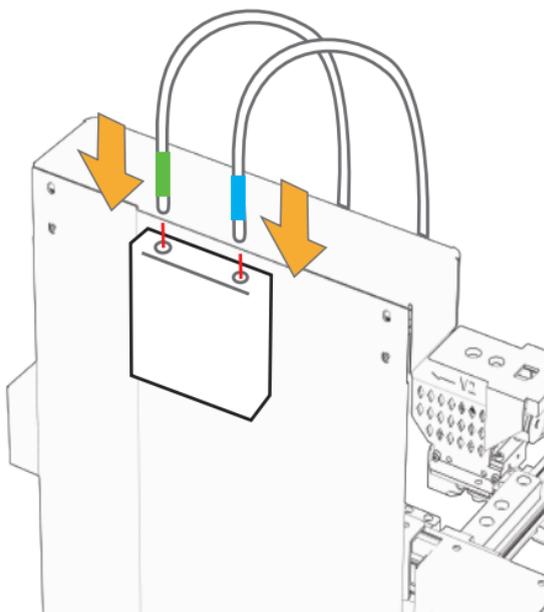
Kompensationswerte (umso kleiner, umso besser) Aktuelle Düsenhöhe (Z-Niveau)



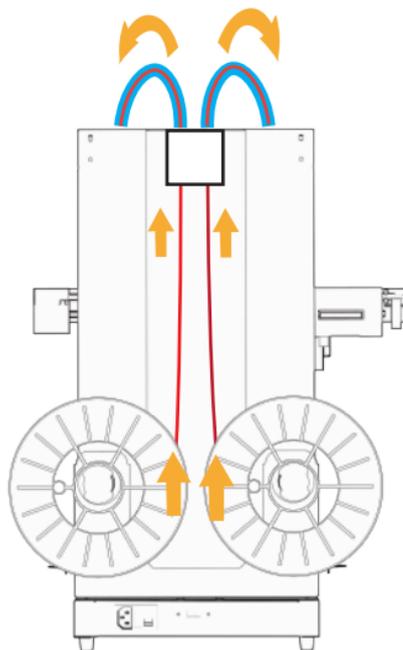
Anheben oder absenken Extruder (Z-Achse)

Aktuelle Extruder Position auf der Z-Achse

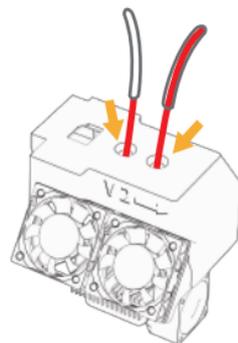
Filamentsensor und -zuführung



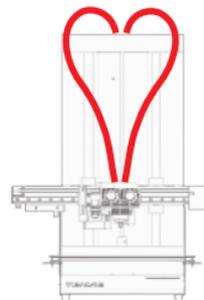
Das Filamentführungsrohr in den Filamentsensor einführen.



Filamente in den Filamentsensor einführen.

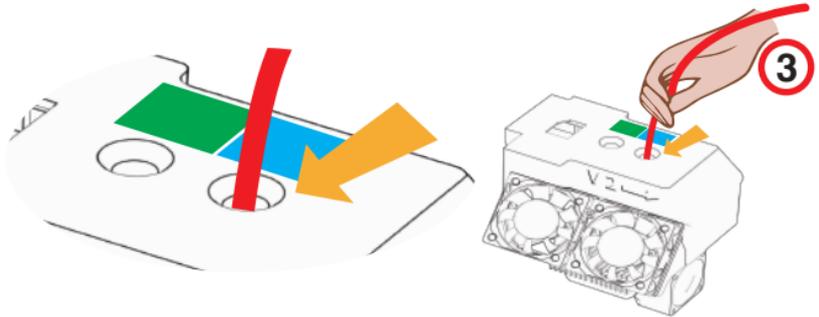


Das Filamentführungsrohr wird durch die entsprechende Öffnung am Extruder geführt.

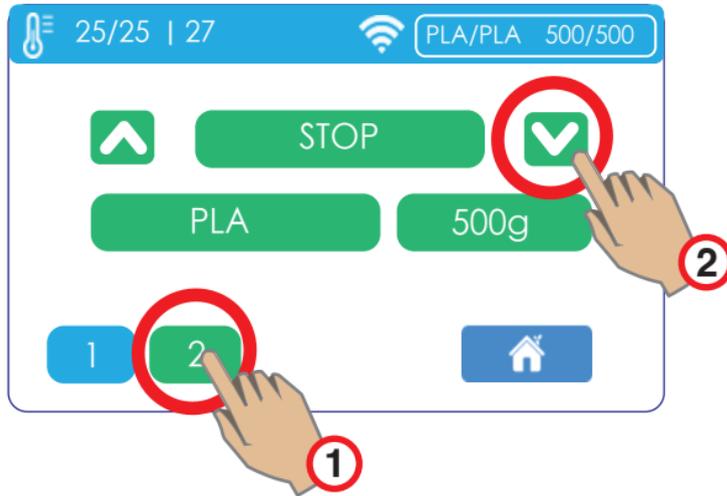


Materialien laden

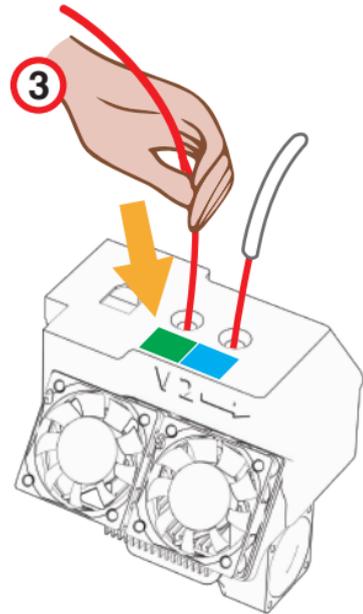
Drücken Sie „Material“ => Extrudieren (Ab-Pfeil). Der Extruder wird aufgewärmt extrudiert das Filament, sobald die Temperatur erreicht wurde.



Materialien laden

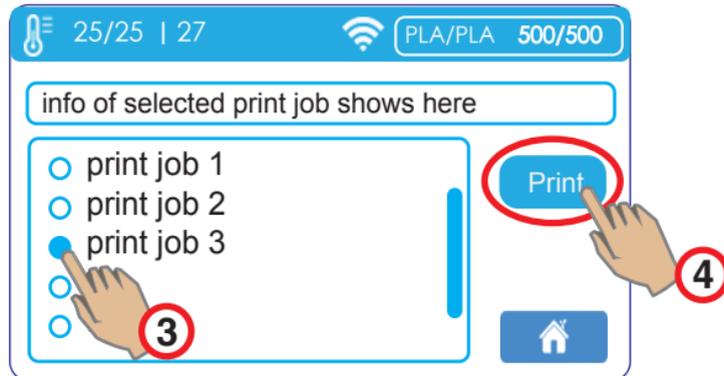
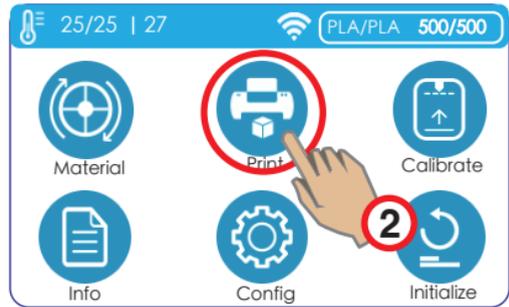
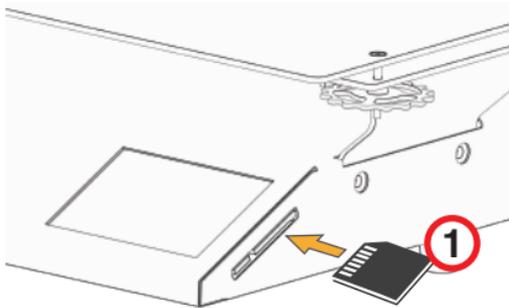


Mit der Taste „2“ zu Extruder 2 umschalten und Filament zuführen.

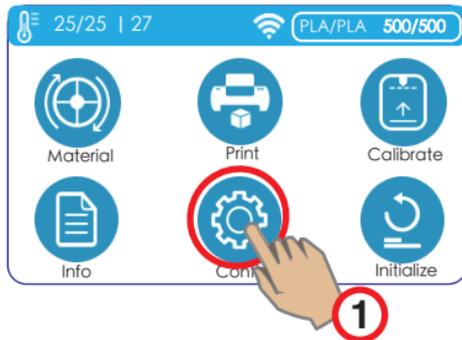


Filament in die Extruderöffnung einführen, bis das Filament vom Extrusionsmechanismus gehalten wird.

Einen Testdruck starten



WLAN-Einrichtung



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

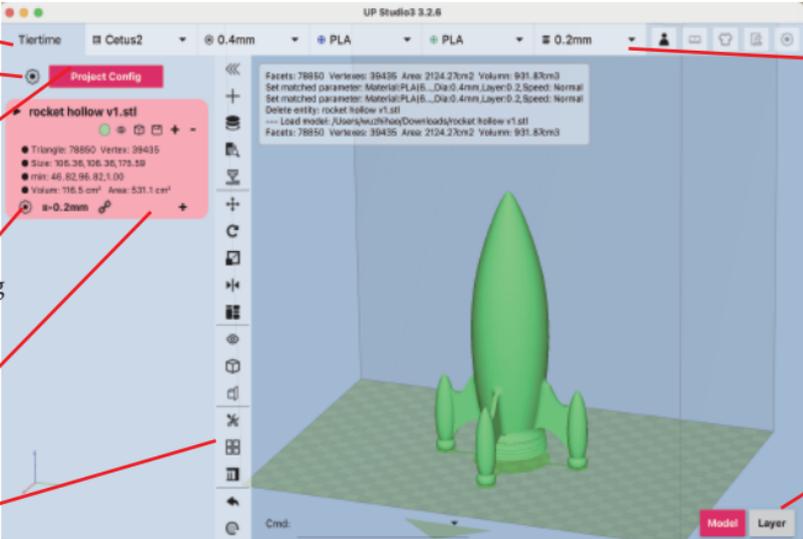
Einen Sechskantschlüssel als Touch-Pen verwenden.
Das WLAN-Passwort eingeben und die Enter-Taste drücken.

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.



The screenshot shows the UP Studio 3.2.6 interface. At the top, there is a menu bar with 'Tiertime', 'Cetus2', and various settings like '0.4mm', 'PLA', and '0.2mm'. On the left, there is a 'Project Config' panel for 'rocket hollow v1.stl' showing details like 'Triangle: 78850', 'Vertex: 39435', 'Size: 106.36 x 106.36 x 175.59', 'min: 49, 82, 96, 82, 1, 0, 0', 'Volume: 116.5 cm³', 'Area: 531.1 cm²', and 's=0.2mm'. The main 3D view shows a green rocket model on a green base. On the right, there is a status bar with 'Model' and 'Layer' buttons. The bottom right corner has 'Anzeigeoptionen' and 'Ein-/Aus schalten 3D- oder Schichtdaten'.

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 desktop background is a light grey. The application window has a blue title bar and a grey main area. A red box highlights the 'Connect To Printers' button in the center of the window. To the right of the window, a list of wireless networks is visible, with the top one, '520874', circled in red. Below the main window, a detailed view of the printer's status is shown. This view includes a grid representing the print bed, a vertical Z-axis indicator, and various control buttons. Red lines point from text labels to specific elements in this detailed view: 'Druckername' points to the printer ID '520874', 'Druckerstatus' points to the 'Ready' status bar, 'Lage des Druckkopfs' points to the Z-axis indicator, 'Materialbetrieb' points to the extruder settings (ABS, 278 g, 0.4mm), and 'Druckerbetrieb' points to the 'Stop' button in the 'Maintain' section.

1

2

3

Druckername

Druckerstatus

Lage des Druckkopfs

Materialbetrieb

Druckerbetrieb

Wand 3D Printer Manager

520874

280727

400109

_test-x5

UP 300-2

test-350

5338-test300H

Ready

5°C 34°C

X: 10.0 Y: -10.0

Z: 0.0 E: 1093475.8

Extruder 1

ABS 278 g

0.4mm

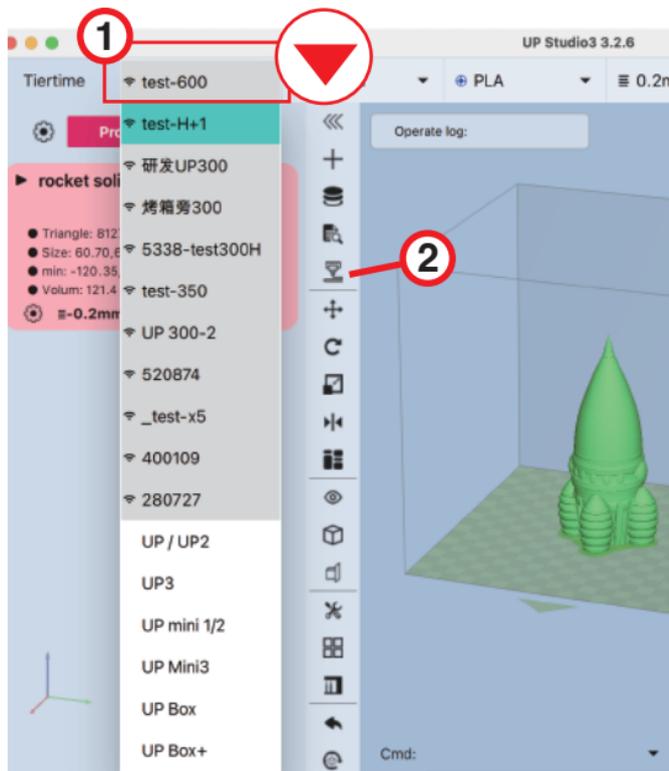
Initialize Plat Heat On Height Detect Level Calibration Model Calibration Print Stop

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.

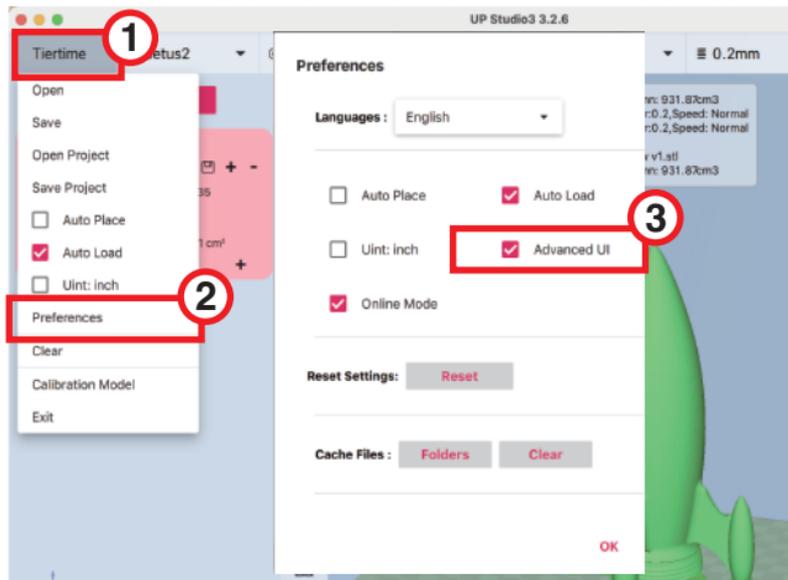
Sobald die Verbindung hergestellt ist, kann der Druckauftrag mit der Taste „Druck“ direkt von UP Studio 3 an den Drucker gesendet werden.



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**

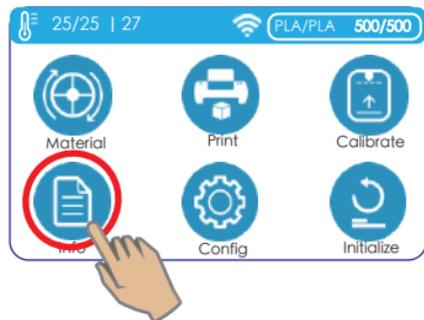
Firmware-Update

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/

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