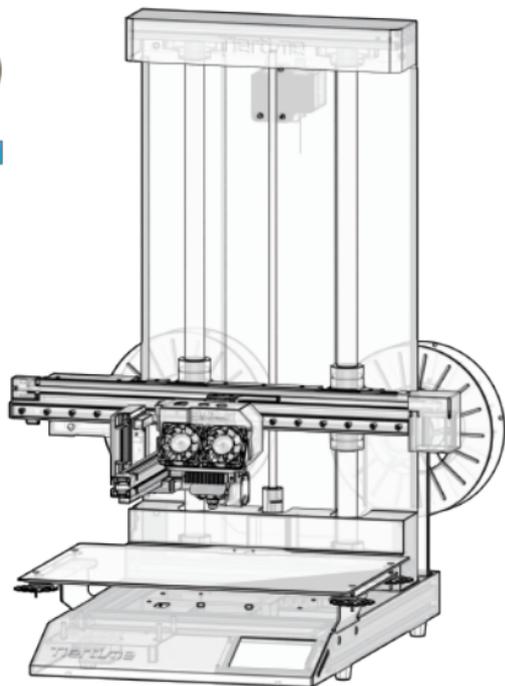
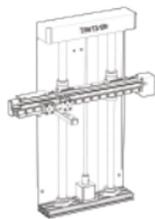


Cetus2

On-the-fly Switching (OTFS)
Impressora Dual Extrusion 3D
Guia de Instalação Rápida



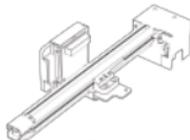
Lista da Embalagem



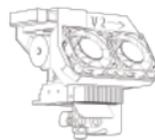
Eixo Z-Y



A Base



O Eixo X



Cabeça da Extrusora



Kit de Suporte da Bobina



Cabo de Fita (curto)



Sensor de Filamento



Cabo USB-C



Cabo de Alimentação



Raspador



Pau de Cola



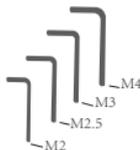
Cartão SD



Tubo de Alimentação de Filamentos



Amostras de Filamentos



Chaves Hexagonais



Alicate



Chave de Bocal

M5x14 x3

M5x25 x4

M5 x4

M5 (anilha elástica)

M4x8 x4

M3x28 x2

Braçadeiras

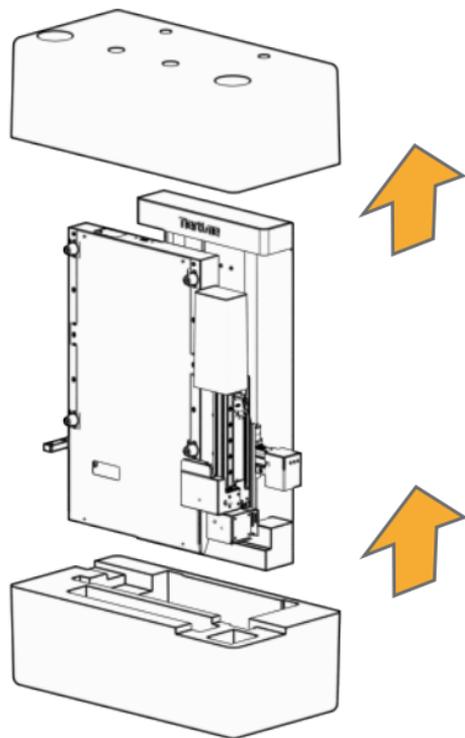
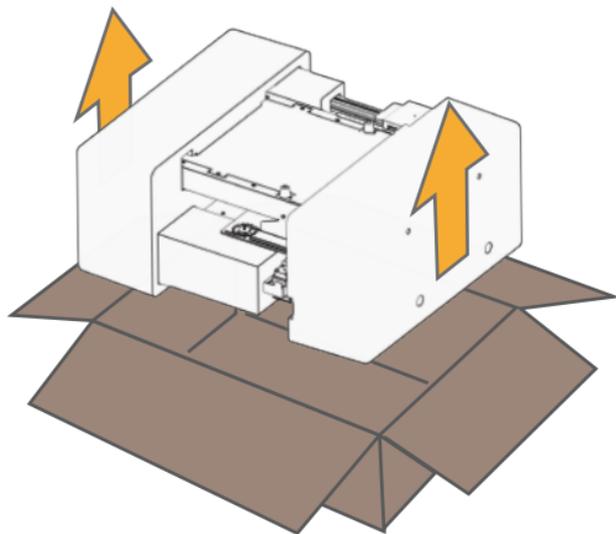


Bocal de Reserva (opcional)

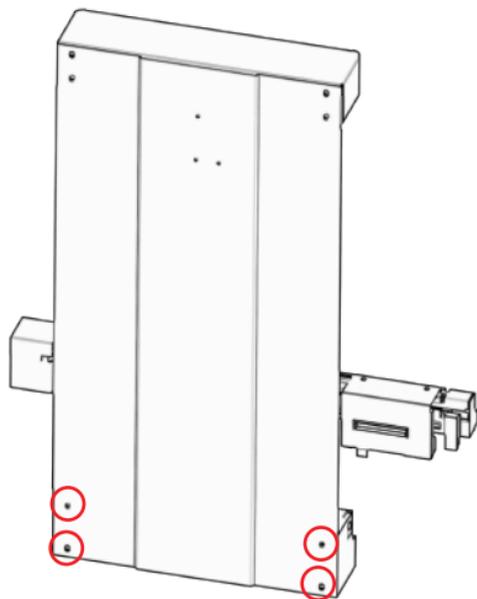


Porca de Retenção do Bocal (opcional)

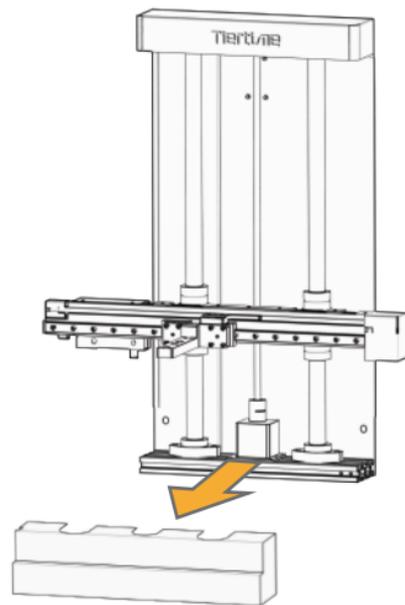
Desembalar



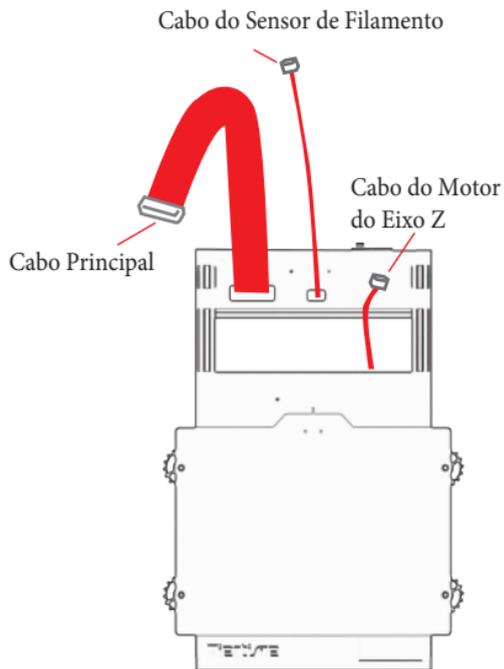
Desembalar



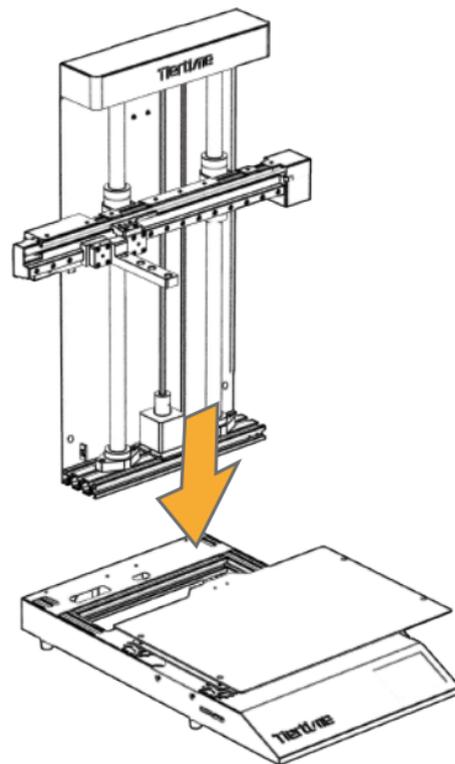
Retire 4 parafusos na parte de trás do eixo Z-Y.



Remover a proteção frontal.

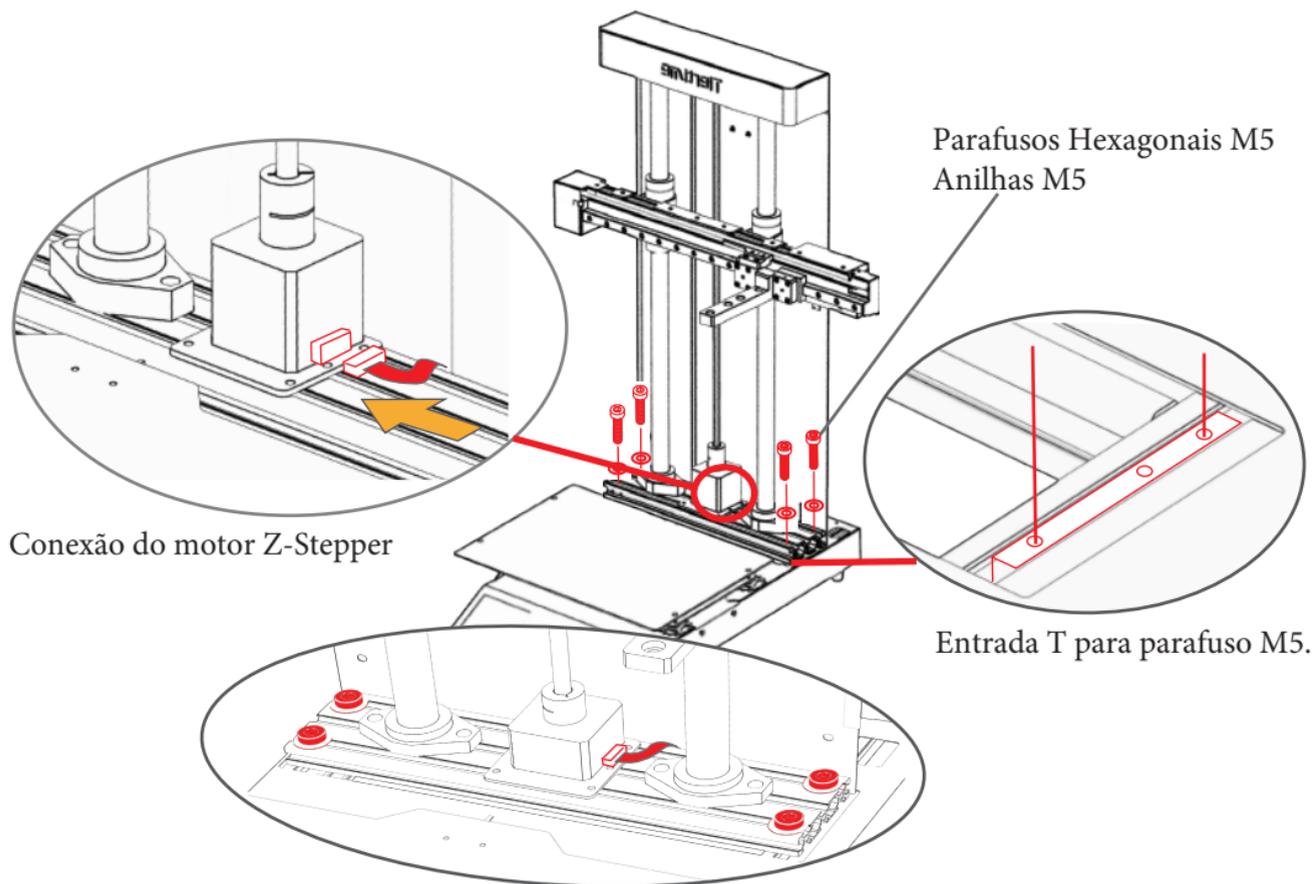


Encontre os 3 cabos a partir do módulo base.



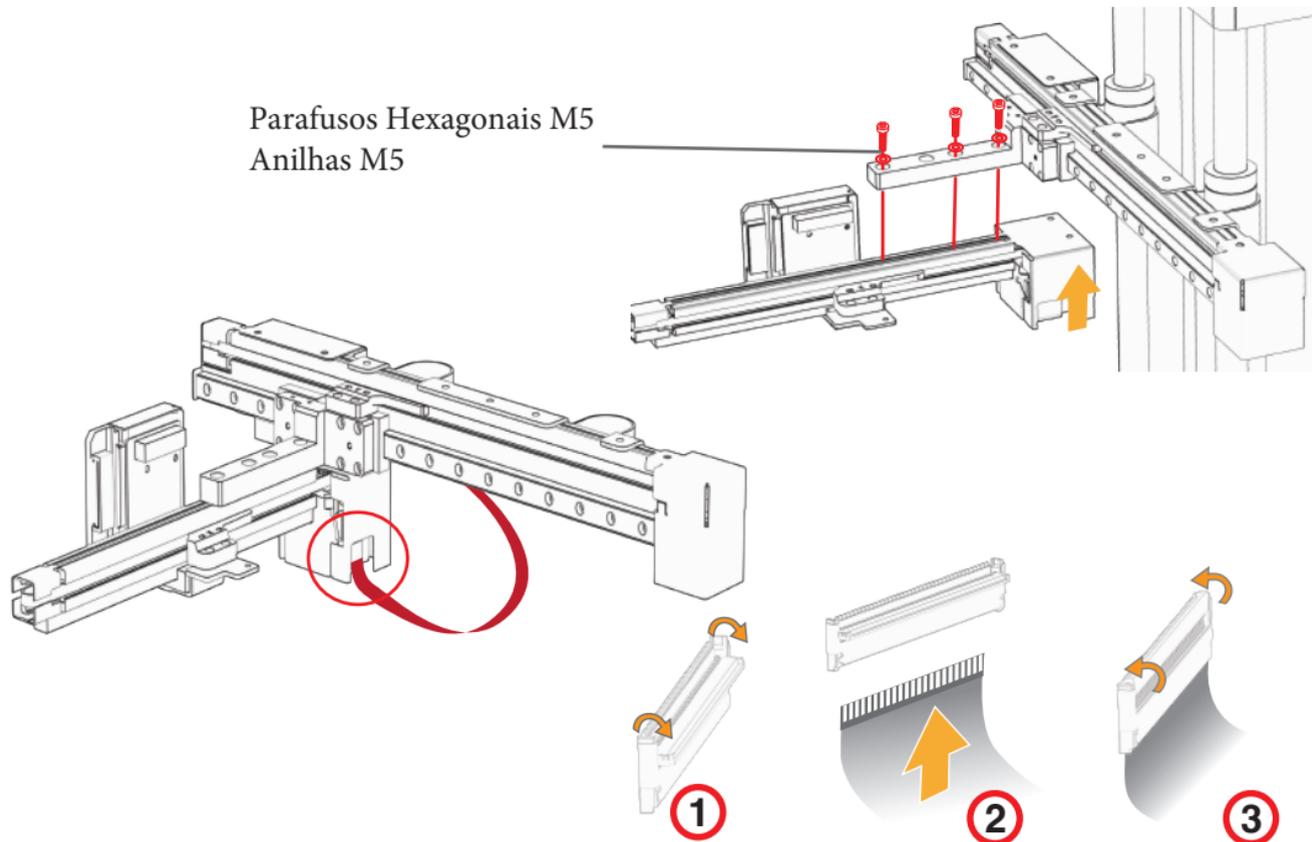
Coloque o Eixo Z-Y no módulo base.

Montagem do Eixo Y-Z

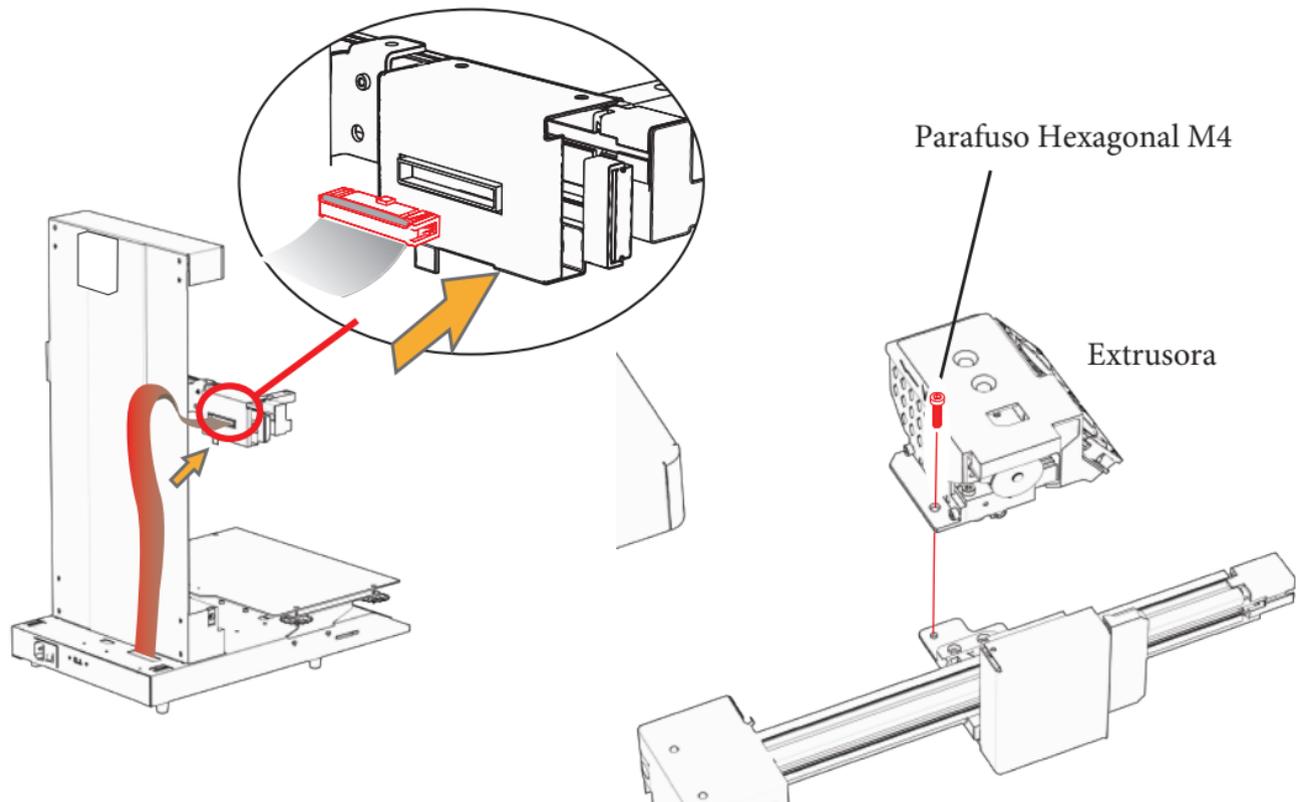


Montagem do Eixo X

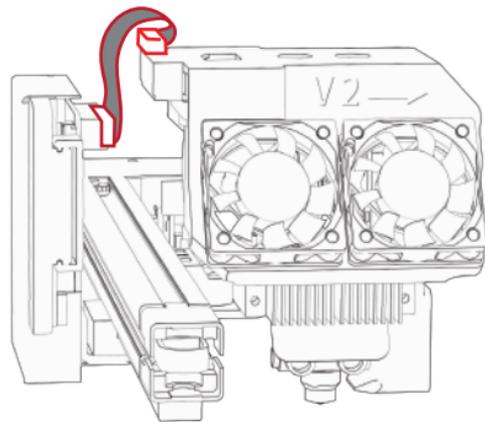
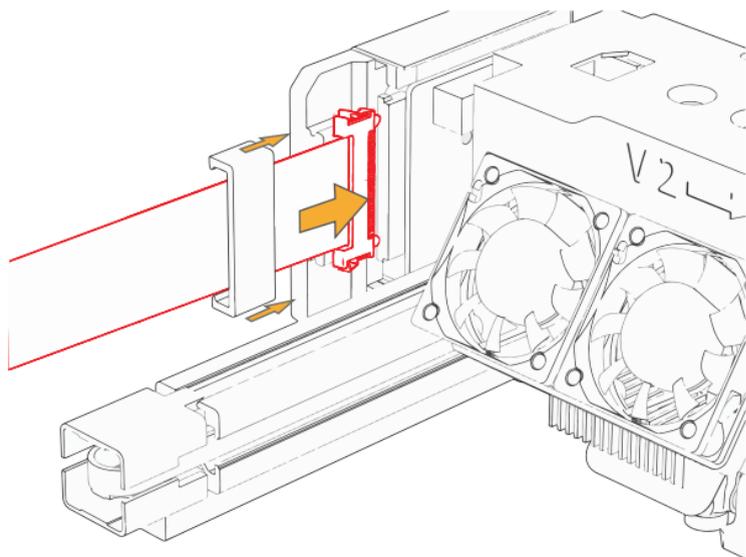
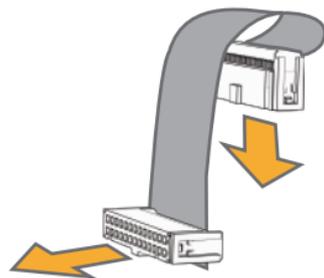
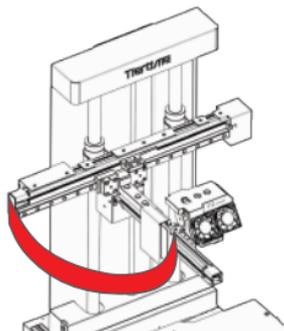
Parafusos Hexagonais M5
Anilhas M5



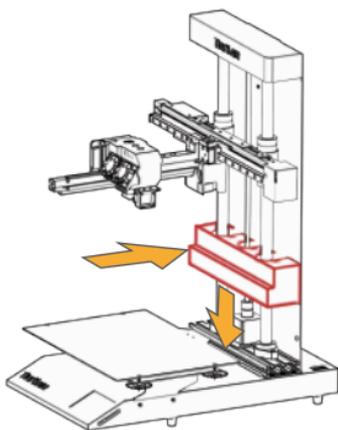
Instalação da Extrusora



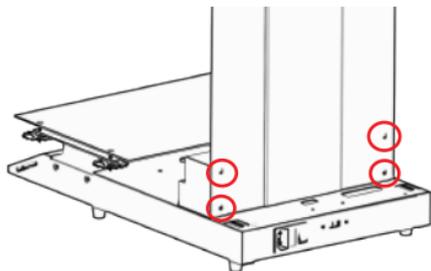
Conexão do Cabo da Extrusora



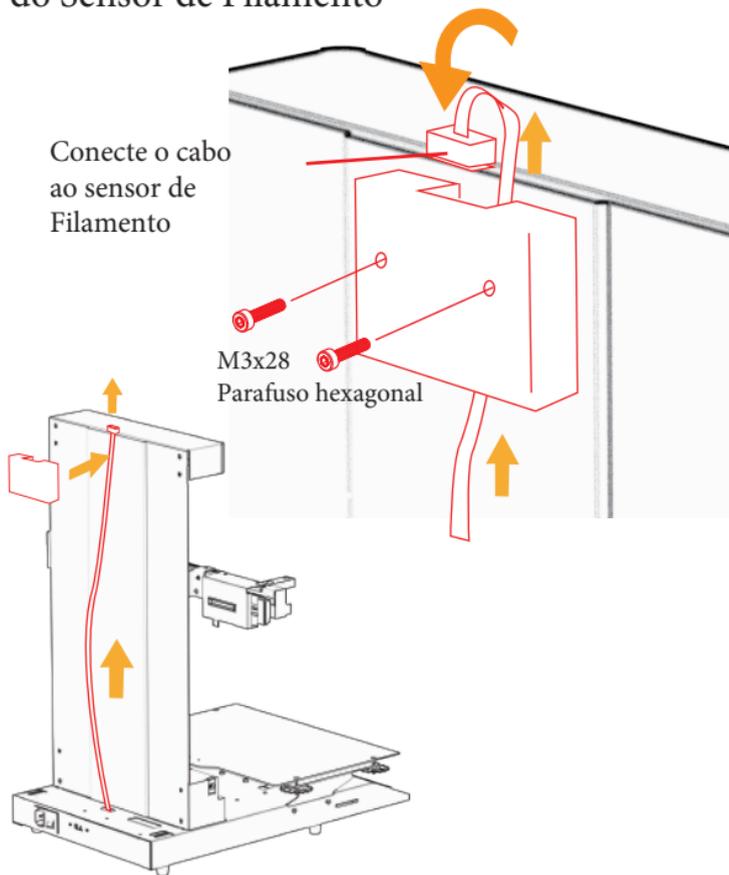
Instalação do Sensor de Filamento



Volte a colocar a proteção frontal



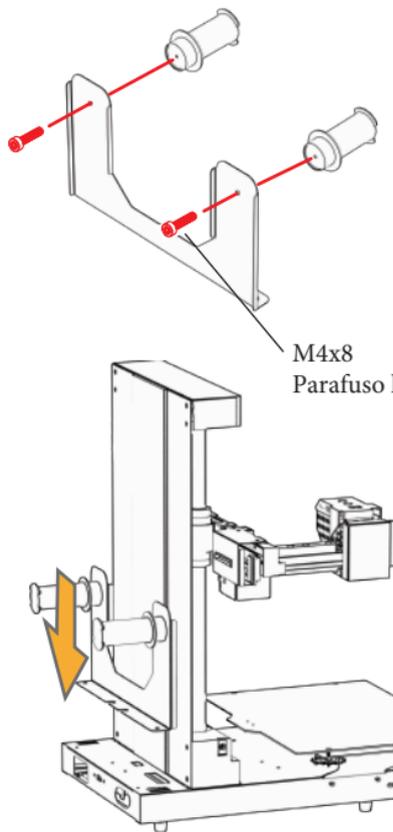
Volte a instalar os 4x parafusos M4



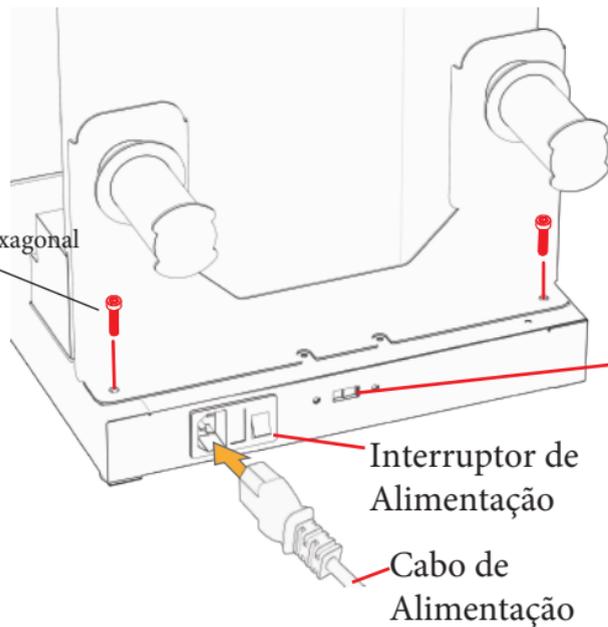
Conecte o cabo
ao sensor de
Filamento

M3x28
Parafuso hexagonal

Instale o Suporte da Bobina



M4x8
Parafuso hexagonal



Interruptor de
Alimentação

Cabo de
Alimentação

Cama Aquecida
Voltagem de Entrada
Interruptor

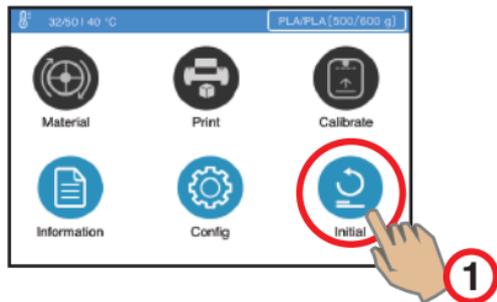
AVISO

A cama aquecida utiliza energia CA, já foi ajustada para corrigir a voltagem quando saiu da fábrica

voltagem incorreta irá danificar o circuito da impressora.

NÃO o altere, a menos que compreenda totalmente a consequência!

Inicialização e Calibração da Impressora



Inicialize a impressora pressionando o botão de inicialização.

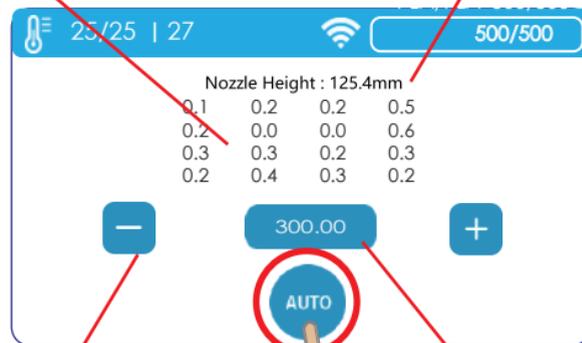
Pressione o botão “AUTO” para iniciar Auto Processo de calibração. A extrusora da impressora irá então baixar para tocar na superfície da plataforma em 16 locais para sondar os valores da altura da plataforma. O valor será calculado e compensações serão aplicadas e o valor da altura do bocal será mostrado no interface.



Prima o botão de calibração para abrir o interface de calibração.

Valores de Compensação
(quanto menor, melhor)

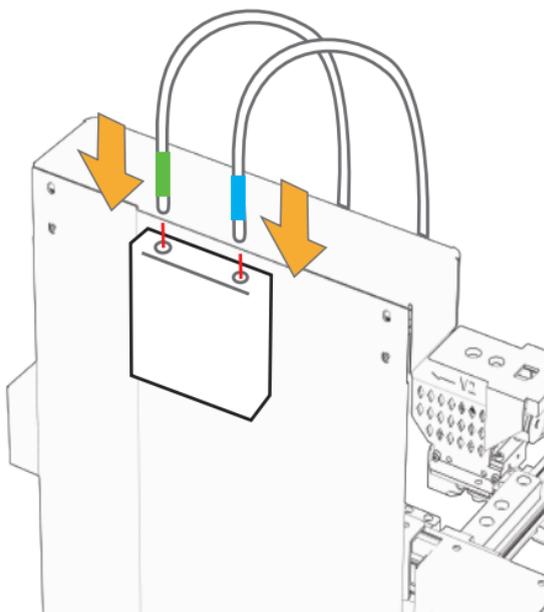
Valor atual da altura do bocal
(nível Z)



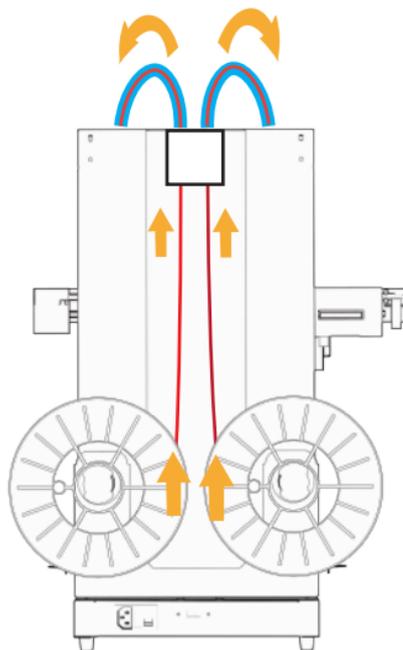
Subir ou Baixar
Extrusora (eixo Z)

Posição atual
da extrusora no eixo Z

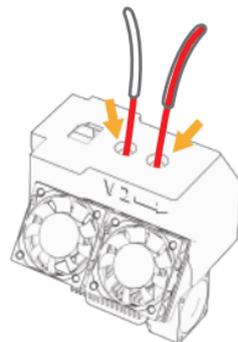
Sensor de Filamento e Alimentação



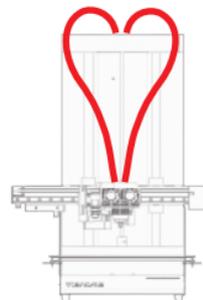
Insira o tubo de alimentação de filamentos no Sensor de Filamento.



Insira filamentos no Sensor de Filamento.

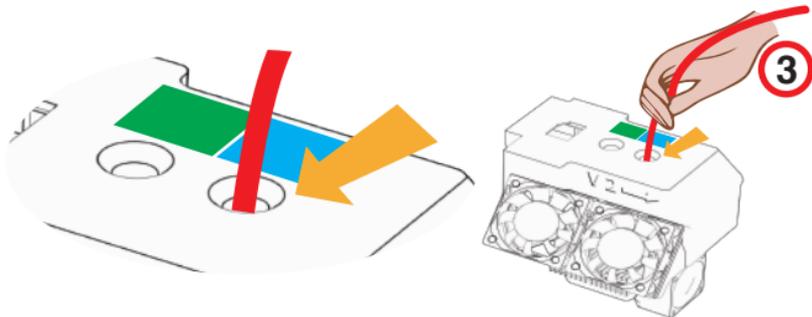


O filamento e o tubo de alimentação vão para a entrada correspondente na extrusora.



Carregamento de Materiais

Pressione "Material" => Extrudar (seta para baixo) A extrusora irá aquecer e extrudar o filamento quando a temperatura alvo for atingida.



A screenshot of the printer's material selection screen. The top bar shows a temperature of 25/25 | 27, a Wi-Fi signal, and the material type 'PLA/PLA 500/500'. The screen displays a 'STOP' button, a 'Retirar o Filamento' button (up arrow), a 'PLA' button, a '500g' button, and a 'Extrudar Filamento' button (down arrow). A hand is pointing to the 'Extrudar Filamento' button, which is circled in red with the number 2. A red arrow points from the 'Retirar o Filamento' button to the text 'Retirar o Filamento'. A red arrow points from the '500g' button to the text 'Pressione o valor do peso para configurar o contador de peso.' A red arrow points from the 'Extrudar Filamento' button to the text 'Extrudar Filamento'. A red arrow points from the 'PLA' button to the text 'Pressione no nome do material para mudar de material'.

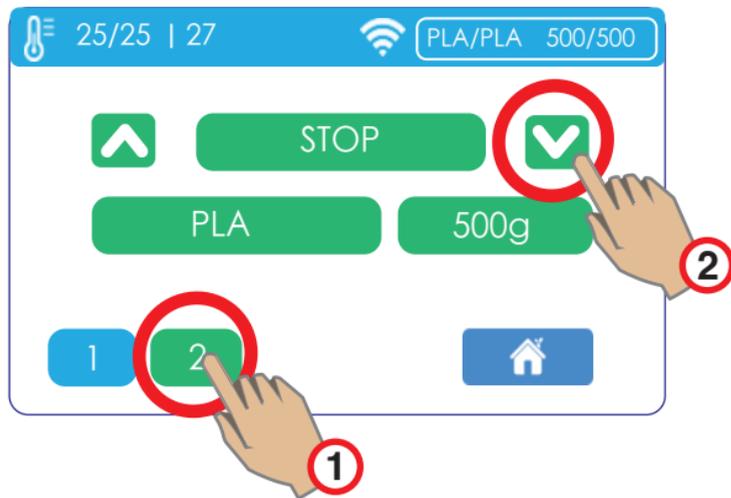
Retirar o Filamento

Pressione no nome do material para mudar de material

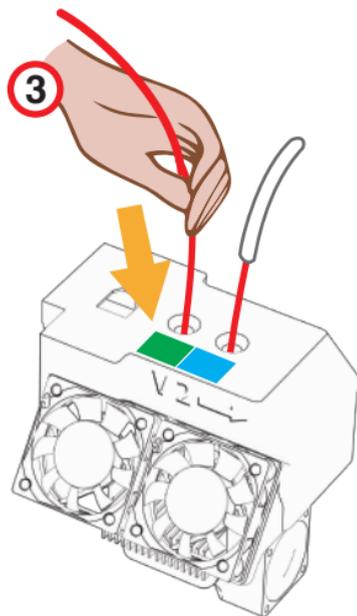
Extrudar Filamento

Pressione o valor do peso para configurar o contador de peso.

Carregamento de Materiais

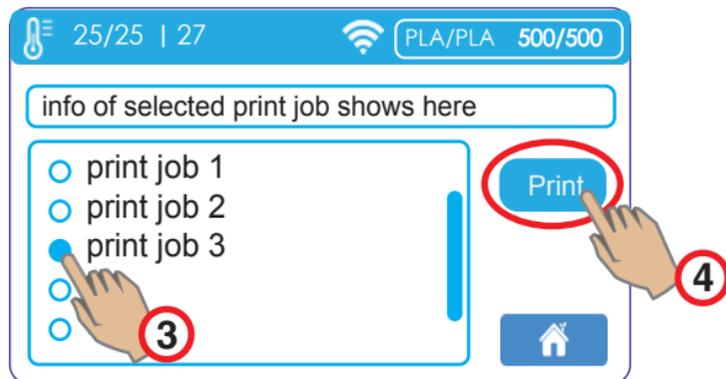
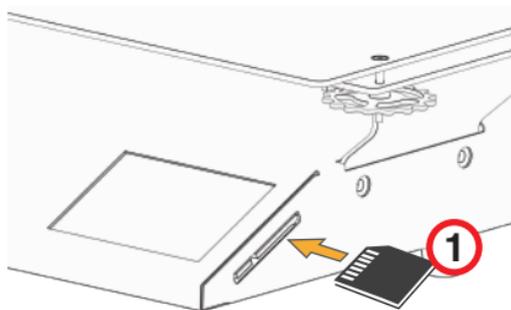


Pressione o botão "2" para mudar para a Extrusora 2 e alimentar o filamento.

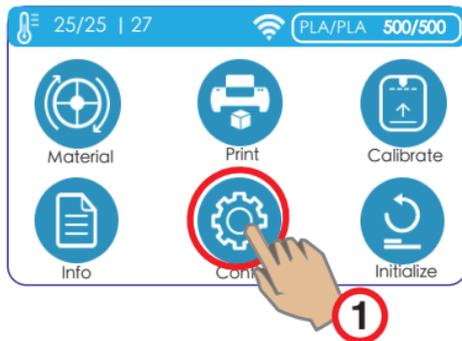


Insira o filamento na entrada da extrusora até que o filamento seja agarrado pelo mecanismo de extrusão

Iniciar uma Impressão de Teste



Configurar WiFi



Escolha uma rede a conectar.
A impressora e o computador devem estar na mesma rede.

Utilize uma chave hexagonal como uma caneta de toque.
Digite a palavra passe WiFi e pressione a tecla Enter.

Software

Cetus2 utiliza UP Studio 3.0 como cortador por defeito. UP Studio 3.0 pode ser descarregado de:

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

É também fornecido um software de alojamento de impressora Wand, para conexão do computador à impressora e funções essenciais de funcionamento da impressora. O Wand está incluído no pacote de instalação da versão Windows do UP Studio 3. Para Mac, Wand é um instalador separado (.dmg). O Wand também pode ser descarregado a partir dos links acima.

Menu Principal

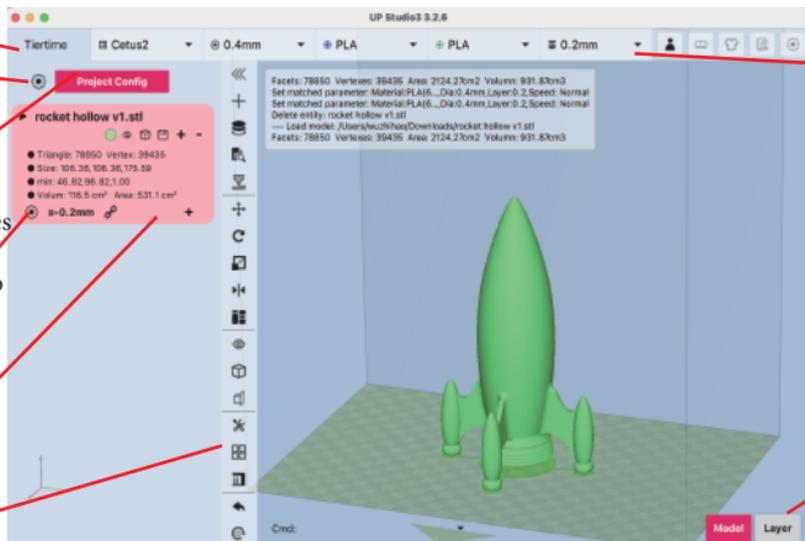
Definição de impressão

Definição de impressão
seleção de configurações

Subconjunto de Modelo

Lista de Peças

Operação do Modelo



Barra Superior
(definições principais
de impressão)

Exibir opções
ligar e desligar
3D ou dados por camadas

Conexão à Impressora

1. O Wand é um software separado que se abre automaticamente quando o utilizador abrir UP Studio 3. Ir ũ permanecer na barra de ferramentas, a menos que o utilizador a feche. Conexão a partir do gestor de impressoras "Wand" :

The image shows the Wand 3D Printer Manager software interface. A red circle with the number '1' points to the Wand icon in the macOS dock. A red circle with the number '2' points to the 'Connect To Printers' button in the main window. A red circle with the number '3' points to a list of printer names on the right side of the window. Below the main window, a detailed view of a printer's status is shown with several labels:

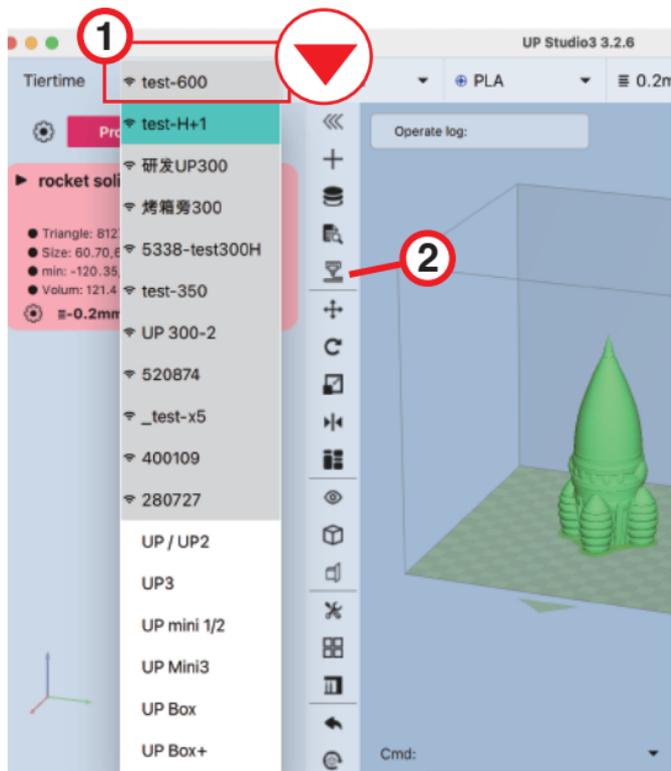
- Nome da Impressora**: Points to the printer ID '520874' in the top header.
- Estado da Impressora**: Points to the 'Ready' status indicator in the top header.
- Localização da Cabeça da Impressora**: Points to the vertical Z-axis scale on the left side of the main panel.
- Operação do Material**: Points to the 'Extruder 1' settings, including material type (ABS), weight (278 g), and nozzle diameter (0.4mm).
- Operação da Impressora**: Points to the 'Stop' button in the 'Maintain' section at the bottom.

Conexão à Impressora

2. Alternativamente, o utilizador pode conectar-se directamente a partir do UP Studio 3. Quando clicar no botão de seta no lado direito do nome da Impressora, o UP Studio irá comunicar com o Wand e obter a lista de impressoras disponíveis do Wand.

A lista pode demorar alguns segundos carregar/atualizar, a lista imediata mostrada pode não ser a lista completa de impressoras.

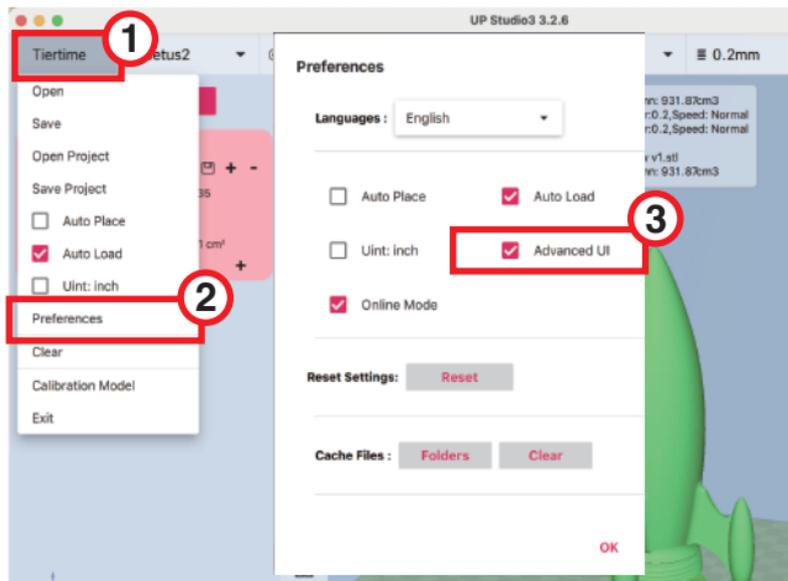
Quando conectado, o utilizador pode utilizar o Botão "Imprimir" para enviar o trabalho de impressão directamente do UP Studio 3 para a impressora.



Modo Básico e Avançado

O UP Studio 3, por defeito, está em "Modo Básico". No Modo Básico, as opções das definições da impressora são limitadas e o software fornece "assistentes" para guiar o utilizador passo-a-passo, como configurar um trabalho de impressão.

Os utilizadores avançados podem alterar para o "Modo Avançado" onde todos os assistentes são desativados e todas as opções de definições de impressão estão abertas para os utilizadores.



Para alterar para o Modo Avançado, vá a:
Menu Principal (Botão Tiertime no canto superior esquerdo) => Preferência
=> UI Avançado

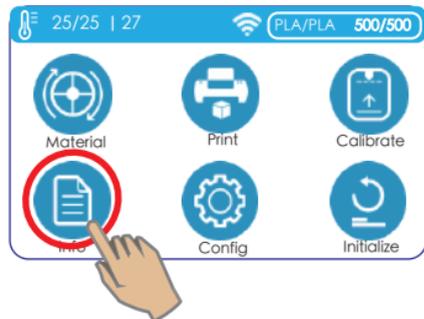
Atualização do Firmware

A atualização do firmware pode ser realizada guardando ficheiros de atualização em cartão SD e depois atualizar a partir do cartão SD no ecrã táctil. O ficheiro de atualização pode ser descarregado a partir do URL seguinte:

https://www.cetus3d.com/cetus2_update/

Existem 2 tipos de ficheiros de atualização: um para atualizar o firmware do controlador da impressora, e o outro para é o firmware do ecrã táctil. Extraia os ficheiros de atualização e guarde no directório raiz de um cartão SD. Insira o cartão SD na ranhura do cartão SD da máquina. De seguida, vá a info => atualizar.

Após terminar a atualização, faça o ciclo de alimentação da impressora para carregar o novo firmware.



Atualizar Controlador de Impressora Firmware

Atualizar Ecrã Táctil Firmware

Especificações

Diâmetro do Material	1.75mm
Diâmetro do Bocal	0,4mm, 0,6mm
Temp. Máx. do Bocal	280 °C
Velocidade Máx. de Impressão it	200mm/seg
Controlo de Movimento	5 Eixos Sincronizados X-Y-Z-E1-E2
Motor de Passo	TMC 2209
Volume de Impressão	200x300x300mm (XYZ)
Precisão de Impressão	±0.1mm/100mm
Grossura da Camada	0.05-1.0mm
Nivelamento	Automático por sensor de força
Altura do bocal/ Nível Z	Automático por sensor de força
Superfície da Plataforma Incluída	Vidro de Carbetto de Silício
Temp. Máx. da Cama	100° C
Monitor de Fluxo do Material	Detecta: Presença, Quebra de Fluxo

Cortador Oficial	UP Studio 3
Unidade Principal	Wand
Suporte de Software de Terceiros	Sim, Simplify3D, Cura, Prusa Slicer, etc.
Compatibilidade do Material	PLA, PVA, PETG, TPU, etc. Material Aberto
Conectividade	USB-C, WiFi, Cartão SD
Entrada de Energia	110-240 VAC,50-60Hz, 350W
Dimensões Físicas	470x600x460 (L-A-P)
Dimensões de Envio	500x380x600 mm (L-A-P)
Peso de Envio	20KG
Peso do Produto	15KG

Contacte-nos/Apoio



ou envie mensagens para support@cet3d.com