# MONOPRICE

# Select Mini 3D Printer V2

P/N 15365, 21711, 21872, 24166

Manuale Utente

## CONTENUTI

AVVISI DI SICUREZZA E LINEE GUIDA	3
INTRODUZIONE	4
CARATTERISTICHE	4
SERVIZIO CLIENTI	5
CONTENUTO DELLA CONFEZIONE	5
PANORAMICA DEL PRODOTTO	6
UTILIZZO DEL MENU DI SISTEMA	6
IMPOSTAZIONE	7
INSTALLAZIONE E IMPOSTAZIONE SOFTWARE	13
Installare Cura per Windows	13
Repetier-Host	20
ASSISTENZA TECNICA	21
CONFORMITÀ NORMATIVA	22
Avvertenza per FCC	22
Avviso per aziende canadesi	23

### AVVISI DI SICUREZZA E LINEE GUIDA

- Fare attenzione a non danneggiare la pellicola gialla sulla piastra.
- Non rimuovere il nastro isolante sull'ugello dell'estrusore.
- Fare attenzione a non toccare le parti calde, tra cui i gruppi di riscaldamento, l'ugello estrusore, il filamento estruso e la piattaforma riscaldata.
- Non utilizzare guanti durante il funzionamento e le riparazioni per evitare di impigliarsi.
- Tenere la stampante e tutti gli accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Non rimuovere o sconnettere il cavo USB durante la stampa da computer.
- Non tirare né attorcigliare il cavo nero per nessuna ragione.
- Non forzare né strappare nulla durante l'estrazione dalla confezione e l'installazione.
   Potrebbero verificarsi danni alla stampante e/o ai suoi accessori.
- Non toccare l'interno della stampante durante il suo funzionamento.
- Attendere sempre che la stampante e il filamento estruso si siano raffreddati prima di toccare l'interno della stampante.
- Assicurarsi che la stampante sia spenta e scollegata dalla presa di corrente prima di eseguire riparazioni o manutenzione.
- Non installare la stampante su una superficie instabile da cui possa cadere causando lesioni a persone o danni al dispositivo stesso o ad altre attrezzature.
- Non sottoporre il prodotto a forza estrema, shock, fluttuazioni di temperatura e umidità.
- Questa apparecchiatura non è adatta ad un utilizzo all'aperto.
- Non esporre la stampante ad acqua o umidità di qualsiasi genere. Non appoggiare bicchieri o altri contenitori umidi o con condensa superficiale sulla stampante o vicino ad essa. Se la stampante entra in contatto con umidità, staccarla immediatamente dalla corrente e aspettare che si asciughi completamente prima di metterla nuovamente in funzione.

- Non toccare con le mani bagnate la stampante, il cavo di alimentazione, né qualsiasi altro cavo collegato.
- Utilizzare esclusivamente in ambienti ben areati. Non usare in spazi chiusi e ristretti.
- Prima dell'uso, verificare che il dispositivo e il cavo di alimentazione non siamo danneggiati. Se si riscontrano segni di danno, non utilizzare.
- Prima di collegare il dispositivo a una presa elettrica, verificare che il tipo e il livello di corrente siano gli stessi richiesti dal dispositivo.
- Quando non si utilizza il dispositivo, scollegarlo dalla corrente.
- Prestare attenzione a non danneggiare il cavo di alimentazione. Evitare che venga calpestato, schiacciato, arrotolato e che si attorcigli con altri cavi. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non rappresenti un rischio di inciampo.
- Mai scollegare l'apparecchio dalla presa di corrente tirando il cavo di alimentazione. Impugnare sempre la spina o l'adattatore.

#### INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato la stampante 3D Monoprice! Questa stampante è dotata di un singolo estrusore in grado di stampare in PLA, ABS e altri materiali. È possibile stampare da un PC Windows® o Mac® utilizzando una connessione USB, oppure da file di modelli 3D salvati su scheda MicroSD<sup>™</sup> senza necessità di connessione ad alcun PC. La stampante è facile da impostare e da utilizzare seguendo le istruzioni contenute nel presente manuale.

#### CARATTERISTICHE

- Testina di stampa ad estrusore singolo
- Possibilità di stampare in PLA, ABS e altri materiali.
- Design del telaio aperto per facilitare l'utilizzo e la manutenzione
- Include una scheda microSD<sup>™</sup> con Cura, Repetier-Host e un modello 3D di esempio

#### SERVIZIO CLIENTI

Il Servizio Clienti Monoprice si impegna per garantire un'esperienza di prima qualità in fase di ordine, di acquisto e di consegna. Se dovessero verificarsi problemi con l'ordine, vi chiediamo di darci la possibilità di rimediare. È possibile contattare un addetto al Servizio Clienti Monoprice tramite la Chat da Vivo presente sul nostro sito **www.monoprice.com** durante i normali orari d'ufficio [da lun a ven: dalle 5:00 am alle 7:00 pm (PT = GMT -8h) -sab e dom: dalle 9:00 am alle 6:00 pm (PT)] o via email: **support@monoprice.com** 

### CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Si prega di verificare che la confezione contenga tutti gli articoli elencati qui di seguito. Nel caso di articoli mancanti o danneggiati, si prega di contattare il Servizio Clienti Monoprice per la sostituzione.

- 1x Stampante 3D
- 1x Supporto filamento
- 1x Raschietto in plastica
- 1x Cavo USB
- 1x Scheda MicroSD<sup>™</sup>
- 1x Chiave esagonale (a brugola)
- 1x Adattatore di corrente
- 1x Cavo di alimentazione AC

#### PANORAMICA DEL PRODOTTO





- 1. Meccanismo di Alimentazione
- 2. Supporto Filamento
- 3. Estrusore
- 4. Display LCD

- 5. Porte Micro USB e MichoSD
- 6. Ingresso Jack Alimentazione e Interruttore di Accensione

#### UTILIZZO DEL MENU DI SISTEMA

- Il menu viene visualizzato su uno schermo LCD illuminato.
- L'evidenziazione o il puntatore della selezione del menu viene spostato premendo i pulsanti in alto e in basso a destra del display.
- Premendo il pulsante in alto si sposta l'evidenziatore/puntatore verso sinistra e verso l'alto.

- Premendo il pulsante in basso si sposta l'evidenziatore/puntatore verso destra e verso il basso.
- Premendo il pulsante in alto mentre si modifica un valore, lo si fa diminuire.
- Premendo il pulsante in basso mentre si modifica un valore, lo si fa aumentare.
- Premere il tasto centrale per attivare la voce di menu selezionata o per salvare un valore modificato.

#### **IMPOSTAZIONE**

Attenzione! Prestare attenzione a non danneggiare o rimuovere la pellicola gialla sulla piattaforma di costruzione. Questo rivestimento è essenziale per la corretta adesione del modello 3D alla piattaforma di costruzione durante la stampa. Se la pellicola subisce danni o si usura, sostituirla con del normale scotch di carta, nastro adesivo da imbianchino, o Kapton<sup>®</sup>.

Per preparare la stampante all'uso, seguire i seguenti passaggi.

 Estrarre la stampante dall'imballaggio e posizionarla su una superficie piana e stabile, in un punto ben areato vicino ad una presa di corrente AC.



- Aprire la scatola degli Accessori ed estrarre il Supporto Filamento. Inserire l'aletta dell'estremità piatta nella fessura presente sul lato sinistro del telaio della stampante.
- 3. Assicurarsi che l'interruttore di corrente situato sul retro sia in posizione OFF (lato **O** premuto). Inserire l'estremità C13 dell'incluso Cavo di Alimentazione AC nel pannello di connessione C14 sull'Adattatore di Corrente AC, poi inserire l'altro capo in una vicina presa di corrente AC. Premere il lato contrassegnato con I dell'interruttore per accendere la stampante.

- Ruotare la manopola in senso orario per spostare l'indicatore alla voce Move, poi premere il centro della manopola per aprire il menu Move.
- 5. Ruotare la manopola in senso orario per spostare l'indicatore alla voce Home Axis



[Posiz. Iniz. Assi], poi premere il centro della manopola per attivare la funzione Home Axis. La stampante sposterà la testina dell'estrusore in posizione iniziale.

- 6. Spegnere la stampante premendo il lato O dell'interruttore.
- 7. Far scivolare un foglio di carta A4 tra la piattaforma di costruzione e l'ugello dell'estrusore. La distanza tra l'estrusore e la piattaforma dovrebbe essere pari a 0,05 mm, ovvero lo spessore di un foglio di carta. L'estrusore è all'altezza corretta quando il foglio di carta può scorrere tra l'ugello e la piattaforma senza incepparsi o piegarsi.



Muovendo la testa dell'estrusore o muovendo il foglio al di sotto, si dovrebbe avvertire una certa resistenza, ma la carta non dovrebbe essere trascinata dal movimento dell'estrusore.

Se l'altezza non è corretta, utilizzare la chiave esagonale acclusa per apportare lievi

modifiche all'altezza della piattaforma girando le viti poste ad ogni angolo della stessa. Girare le viti in senso orario per abbassare il piano di stampa, in senso antiorario per alzarlo. Girare la chiave per non più di 1/4 di giro alla volta, poi ricontrollare l'altezza. Continuare a controllare e a regolare fino a che l'altezza risulterà corretta in ogni punto del piano.



- Inserire la scheda microSD<sup>™</sup> nello slot sul lato destro della stampante.
- Accendere la stampante premendo il lato I dell'interruttore sul retro del dispositivo.
- Ruotare la manopola in senso orario per spostare l'indicatore alla voce Temperature, poi premere la manopola per aprire il menu Temperature.
- Utilizzare la manopola per evidenziare la voce Extruder, poi premere la manopola per modificare il valore. Ruotare la manopola per impostare la temperatura al valore richiesto dal tipo di filamento che si intende usare.





- 12. Seguendo la stessa procedura, impostare la temperatura della **Platform** [Piattaforma] al valore richiesto dal tipo di filamento.
- 13. Se al di sotto delle voci Extruder e Platform compare la scritta Start Preheat, evidenziarla utilizzando la manopola e poi premerla per preriscaldare l'estrusore e la piattaforma. La scritta cambierà in Stop Preheat e in corrispondenza delle voci Extruder e Platform compariranno le temperature correnti.
- 14. Mentre la stampante si sta scaldando, aprire il filamento. Con un paio di forbici o un taglierino, tagliare diagonalmente il filamento per creare una punta, come mostrato nelle immagini sottostanti.



- 15. Usando la manopola, spostarsi al menu Move, poi selezionare l'opzione Z Axis e premere la manopola. Ruotare la manopola in senso antiorario per sollevare l'estrusore al di sopra della piattaforma.
- Posizionare la bobina del filamento sull'apposito supporto sul lato sinistro della stampante.
- Premendo la leva del Meccanismo di Alimentazione, inserire il filamento e spingerlo nell'apertura. Continuare a spingere fino a sontire la resistenza provocata dal contatto con



sentire la resistenza provocata dal contatto con l'estrusore. Rilasciare la leva del Meccanismo di Alimentazione.

- 18. Usando la manopola, evidenziare la voce Extruder sul menu Move. Premere la manopola, poi ruotarla in senso antiorario per inserire il filamento nell'estrusore. Continuare finché il filamento inizia ed uscire dall'ugello. Attendere finché il filamento non esce più dall'ugello.
- Con l'aiuto del raschietto di plastica, rimuovere il filamento estruso dall'ugello e dalla piattaforma di costruzione.
- 20. Usando la manopola, selezionare l'opzione **Print** dal menu principale. La stampante leggerà i contenuti della scheda microSD<sup>™</sup> e li mostrerà sullo schermo. Evidenziare il file **cat.gcode**, poi premere la manopola per iniziare a stampare il modello.
- Dopo che il primo strato è stato depositato, utilizzare la manopola per mettere in pausa [Pause] o annullare [Cancel] la stampa. Esaminare lo strato e confrontare il materiale stampato con le immagini della seguente







tabella. Se il risultato non è corretto, spegnere la stampante e ri-regolare l'altezza della piattaforma come indicato. Rimuovere il materiale stampato con l'aiuto del raschietto di plastica, poi eseguire di nuovo la stampa. Continuare a ripetere questa operazione fino al raggiungimento di un risultato ottimale.

Scorretto		Il piano di stampa è troppo lontano dall'ugello. Potrebbe causare la non aderenza del materiale estruso alla piattaforma di costruzione.
Corretto		L'ugello si trova alla distanza corretta dalla piattaforma.
Scorretto	L	Il piano di stampa è troppo vicino all'ugello. Si possono verificare danni all'ugello e alla piattaforma di costruzione.

*Congratulazioni, la vostra stampante 3D è impostata e pronta per l'uso!* 

#### **IMPOSTAZIONE WI-FI**

È possibile collegare la stampante in modalità wireless a una rete Wi-Fi<sup>®</sup> da 2,4 Ghz per stampare modelli dal proprio telefono o tablet Android™ o iOS<sup>®</sup>. Effettuare le seguenti operazioni per configurare la connessione Wi-Fi del dispositivo.

- 1. Scaricare l'app **MP 3D Printer WiFi Connect** dal Google Play Store o da iTunes, a seconda del tipo di dispositivo mobile usato.
- Scollegare il cavo USB dalla stampante. Non è possibile utilizzare le connessioni USB e Wi-Fi contemporaneamente.
- 3. Accendere la stampante.
- 4. Avviare l'app MP 3D Printer WiFi Connect.
- 5. L'SSID della vostra rete Wi-Fi dovrebbe essere visualizzato sullo schermo. Se viene visualizzato un SSID diverso, aprire le impostazioni Wi-Fi del dispositivo e selezionare la rete Wi-Fi appropriata.
- 6. Inserire la password wireless.
- 7. Utilizzare i pulsanti della stampante per navigare nel menu Sposta.
- 8. Tenere premuto il pulsante centrale per 3 secondi. Rilasciare il pulsante quando il messaggio **Configurazione intelligente iniziata** viene visualizzato sullo schermo.
- Premere il pulsante Connettere a WiFi sul vostro dispositivo mobile. La connessione verrà completata entro 10 ~ 60 secondi e il messaggio MP Select Mini è ora connesso al Wi-Fi sarà visualizzato sullo schermo del dispositivo e l'indirizzo IP nella parte superiore dello schermo LCD della stampante.

*Si prega di tenere presente che potrebbe essere difficile connettersi alla rete Wi-Fi se si dispone di una rete a 2,4 GHz e 5 GHz con lo stesso SSID. Provare a cambiare il SSID della rete a 5GHz se si verifica questa situazione. Per ottenere risultati ottimali, spostare la stampante in una posizione più vicina al router o all'access point Wi-Fi.* 

### INSTALLAZIONE E IMPOSTAZIONE SOFTWARE

Come si vede, è possibile stampare un modello direttamente da un file gcode su una scheda microSD<sup>™</sup> e questo metodo è preferibile, dato che non richiede una connessione continua al proprio computer. È possibile scaricare i file gcode sulla scheda microSD e stamparli, senza necessità di creare alcun file per i modelli.

Tuttavia, è possibile creare i propri file gcode utilizzando un programma open source, come Cura o Repetier-Host, che sono preinstallati sulla scheda microSD fornita insieme alla stampante. Questi programmi utilizzano modelli M200 (generalmente file .STL o .OBJ) e, usando le informazioni specifiche della macchina, generano un file gcode con istruzioni dettagliate per creare con la stampante il modello selezionato. Consigliamo di iniziare con Cura, poiché include un motore Slicing Engine.

#### Installare Cura per Windows

- Usare un lettore di schede per leggere i contenuti della scheda microSD<sup>™</sup> fornita. Individuare e fare doppio click sul file Cura\_15.04.2.exe per iniziare a impostare il programma.
- È possibile scegliere una nuova posizione per i file o accettare quella di default (scelta raccomandata). Cliccare Next per continuare.

Cura 15.04.2 Setup
Choose Install Location
Choose the folder in which to install Cura 15.04.2.
Setup will install Cura 15.04.2 in the following folder. To install in a different folder, click Browse and select another folder. Click Next to continue.
Destination Folder
C:\Program Files (x86)\Cura_15.04.2 Browse
Space required: 97.4MB
Space available: 39.4GB
ullsoft Install System v2.46
Next > Cancel

3. Verificare che tutte le caselle siano selezionate, poi cliccare Install per continuare.



4. Una volta che i file sono stati estratti e l'installazione di Cura è completa, si avvierà il wizard per l'installazione dei driver. Cliccare **Next** per continuare.



5. Cliccare **Finish** per completare l'installazione del driver.

Device Driver Installation Wizard				
	Completing the Device Driver Installation Wizard			
	The drivers were successfully installed on this computer.			
	You can now connect your device to this computer. If your device came with instructions, please read them first.			
	Driver Name	Status		
	✓ Arduino LLC (www.ardui	Ready to use		
< Back Frish Cancel				

6. Cliccare **Next** per continuare.

C Cura 15.04.2 Setup	<b>– –</b> X
Installation Complete Setup was completed successfully.	
Completed	
Show details	
Nullsoft Install System v2.46	
	< Back Next > Cancel

 Verificare che la casella vicina alla voce Start Cura 15.04.2 sia selezionata, poi cliccare Finish per completare l'installazione e lanciare il programma.

Cura 15.04.2 Setup			
	Completing the Cura 15.04.2 Setup Wizard		
	Cura 15.04.2 has been installed on your computer.		
	Click Finish to close this wizard.		
	🕼 Start Cura 15.04.2		
	< Back Finish Cancel		

 Attendere il termine dell'avvio di Cura. Se si sta utilizzando Cura su questa macchina per la prima volta, Cura lancerà automaticamente il First time run wizard. Altrimenti, si dovrà selezionare Machine > Add new machine [Macchina > Aggiungere nuova macchina].

Configuration Wizard		
First time run wizard		
Welcome, and thanks for trying Cura!		
This wizard will help you in setting up Cura for your machine.		
Select your language: English •	•	File Tools Machine Prusa Mendel IB Reprap
		Add new machine
		Machine settings
	I	Install default firmware
< Back Next > Cancel	1	Install custom firmware

9. Cliccare il pulsante vicino alla voce **Other [Altro]**, poi cliccare il pulsante **Next** per continuare.

Configuration Wizard
Select your machine
What kind of machine do you have: O Utmaker 2 O Utmaker 2go O Utmaker 2go O Utmaker 2go O Utmaker Original +
Printbot     Judbot TAZ     Ludbot Mini     Other (Ex: RepRap, MakerBot, Witbox)
The collection of anonymous usage information helps with the continued improvement of Cura. This dee NIO Switch you model on inform or gathers any privacy related information. Submit anonymous usage information: [2] For full details see: http://wikultmaker.com/Curasstats
<back next=""> Cancel</back>

10. Cliccare l'opzione **Custom...** e poi **Next** per continuare.

Configuration Wizard
Other machine information
The following pre-defined mobile polities are available table that these profiles are not quartisented to give good results, or nort at all. Extra trievels might be required. If you find scasses with the predefine gorfiles, or nart an extra politie, or mart in the gives the gordine good of the gives the good of the of mart in the gives the good of the good of the good of the of mart in the good of the good of the good of the good of the of mart in the good of the good of the good of the good of the of mart in the good of the good of the good of the good of the of the good of the of the good of the go
C DeltaBot
C Hephestos
○ Hephestos_XL
C Kupido
MakerBotReplicator
Mendel
Ord
Prusa Mendel i3
C ROBO 3D R1
C Rigid3D
RigidBot
RigidBotBig
() Witbox
🕐 Zone3d Printer
🕐 jula
punchec Connect XL     a statistic connect XL
© Cuttom
< Back Next > Cancel

11. Cliccare il pulsante sulla sinistra della voce **Other**, poi cliccare **Next** per continuare.



12. Cambiare le impostazioni in modo che corrispondano con quelle mostrate nelle immagini sottostanti, poi cliccare **Finish** per continuare.

Configuration Wizard	-	-	
Custo	om RepRap information		
RepRap machines can be v Be sure to review the defa If you like a default profile then make an issue on gith	vastly different, so here you can set your own settings. sult profile before running it on your machine. : for your machine added, sub.		
You will have to manually in	nstall Marlin or Sprinter firmware.	-	
Machine name	Monoprice 15365	-	
Machine depth Y (mm)	120	Machine name	Monoprice 15365
Machine height Z (mm)	120		Thompshice 20000
Nozzle size (mm)	0.4	Machine width X (mm)	120
Heated bed Bed center is 0,0,0 (RoSto	dd 🗍		120
		Machine depth Y (mm)	120
		Machine height Z (mm)	120
		Nozzle size (mm)	0.4
		Heated bed	
	< Back Finish Cancel	Bed center is 0,0,0 (RoStock)	

13. Il programma terminerà il lancio e apparirà la schermata principale. Selezionare la tab **Basic**, poi cambiare le impostazioni in modo che corrispondano a quelle mostrate nell'immagine illustrativa per il filamento in PLA.

Nota: le opzioni **Fill density** [Densità riempimento], **Support type** [Tipo di supporto] e **Platform adhesion type** [Tipo di aderenza alla piattaforma] dovranno essere impostate secondo le esigenze del modello che si sta stampando.

L'opzione Fill Density determina la robustezza complessiva dell'oggetto finito. Per un oggetto decorativo, è appropriata una bassa densità di riempimento. In caso, invece, di un utensile, uno strumento o un componente (es. un ingranaggio), un'alta densità di riempimento darà la massima robustezza strutturale all'oggetto finito.

Basic Advanced Plugins	Start/End-GCode				
Quality					
Layer height (mm)	0.1	]			
Shell thickness (mm)	0.8	]			
Enable retraction					
Fill					
Bottom/Top thickness (mm)	0.6				
Fill Density (%)	20				
Speed and Temperat	ure				
Print speed (mm/s)	50				
Printing temperature (C)	210				
Bed temperature (C)	0				
Support					
Support type	Touching buildplate	▼			
Platform adhesion type	Brim	▼			
Filament					
Diameter (mm)	1.75				
Flow (%)	100.0				

Se si sta stampando un oggetto senza sporgenze, come un cubo, impostare il tipo di supporto [**Support tipe**] su **None** [Nessuno]. Se il modello è dotato di sporgenze al di sopra della piattaforma, ma non di una parte più in basso del modello, utilizzare l'opzione **Touching Buildplate** [A contatto con la piattaforma]. L'opzione **Everywhere** [Ovunque] generalmente è necessaria solo per i modelli più complessi, con sporgenze che stanno al di sopra di altre parti dell'oggetto.

Nella maggior parte dei casi, è sufficiente l'opzione **Brim** come **Platform adhesion type**, più semplice da rimuovere e pulire. L'opzione **Raft** crea uno strato piatto su cui viene poi costruito il modello, che dovrà essere rimosso una volta che l'oggetto sarà finito.

Consigliamo di sperimentare le diverse opzioni per arrivare ad ottenere la miglior stampa possibile.

- 14. Selezionare la tab Advanced, poi cambiare le impostazioni in modo che corrispondano a quelle mostrate nell'immagine illustrativa. Nota: se si sceglie un'elevata densità di riempimento (nel passaggio precedente), si consiglia di aumentare il tempo di raffreddamento [Cool] (Minimal layer time) a 10 secondi.
- 15. Infine, inserire un capo del cavo Micro USB fornito nella porta USB della stampante e l'altro capo in una porta USB libera sul vostro PC. Prestare attenzione all'angolo destro dello schermo. Apparirà una finestrella nell'angolo in basso a destra dello schermo, con l'avviso che Windows sta installando i necessari driver per la stampante. Cliccare la finestrella per

Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCode	
Machine				
Nozzle	e size (mm)		0.4	
Retr	action			
Speed	d (mm/s)		40.0	
Distar	nce (mm)		4.5	
Qual	ity			
Initial	layer thickne	ss (mm)	0.3	
Initial	layer line wid	th (%)	100	
Cut o	ff object bott	om (mm)	0.0	
Dual e	extrusion ove	rlap (mm)	0.15	
Spee	ed			
Trave	l speed (mm/	s)	150.0	
Botto	m layer speed	l (mm/s)	20	
Infill s	peed (mm/s)		0.0	
Top/b	ottom speed	(mm/s)	0.0	
Outer	shell speed (	mm/s)	0.0	
Inner	shell speed (i	mm/s)	0.0	
Cool				
Minim	al layer time (	sec)	5	
Enabl	e cooling fan		<b>V</b>	

verificare che i driver siano stati installati correttamente.

*Congratulazioni, avete installato Cura e connesso il vostro PC alla vostra nuova stampante 3D. Fare riferimento alla documentazione di Cura per i dettagli operativi e per le informazioni sulle varie opzioni.* 

#### **Repetier-Host**

È anche possibile installare Repetier-Host dal file incluso nella scheda microSD<sup>™</sup> fornita o scaricarlo da internet. Il seguente screenshot mostra le impostazioni corrette per la presente stampante con Repetier-Host.

Printer Settings								
Printer:	defaul	default ~						
Connection	Printer	Extruder	Prin	ter Shape	Scripts	Advanced		
Travel Feed Rate:			4800		[mm/min]			
Z-Axis Feed Rate:			100		[mm/min]			
Manual Extrusion Speed:			2		20		[mm/s]	
Manual Retraction Speed:			30		[mm/s]			
Default Extruder Temperature:				200		°C		
Default Heated Bed Temperature:				55		°C		
Check Extruder & Bed Temperature Remove temperature requests from Log Check every 3 seconds.  Park Position: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm] Send ETA to printer display Go to Park Position after Job/Kill Disable Extruder after Job/Kill Disable Extruder after Job/Kill Frinter has SD card Add to comp. Printing Time 8 [%] Invert Direction in Controls for X-Axis 7-Axis								
								-
					0	K	Apply	Cancel

Printer Settir	ngs							
Printer: default 🗸 💼								
Connection	Printer	Extruder	Printer Shap	e Scripts	Advan	ced		
Number of Extruder: 1								
Max. Extruder Temperature:			250					
Max. Bed Temperature: 60								
Max. Volu	Max. Volume per second 12 [mm <sup>2</sup> /s]							
Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)								
-Extruder 1	l							
Name:								
Diameter:	0.4		[mm] Temp	erature Off	set:	0	[° C]	
Color:								
Offset X:	0		Offs	at Y:		0	[mm]	
				0	K	Apply	Cancel	

Printer Settings						
Printer: default 🗸 💼						
Connection Printer Extruder Printer Shape S	cripts Advanced					
Printer Type: Classic Printer	~					
Home X: Min ~ Home Y: Min	✓ Home Z: Min ∨					
X Min 0 X Max 110 B	ed Left: 0					
Y Min O Y Max 110 B	ed Front: 0					
Print Area Width: 110 mm						
Print Area Depth: 110 mm						
Print Area Height: 110 mm						
The min and max values define the possible range of extruder coordinates. These coordinates can be negative and outside the print bed. Bed left/front define the coordinates where the printbed itself starts. By changing the min/max values you can even move the origin in the center of the print bed, if supported by firmware.						
A Max						
	OK Apply Cancel					

#### ASSISTENZA TECNICA

Monoprice è lieta di fornire assistenza tecnica gratuita disponibile online con operatori dal vivo in caso di qualsiasi dubbio o domanda riguardo l'installazione, l'impostazione, la risoluzione di problemi e consigli d'uso. In caso di qualsiasi necessità di assistenza relativa al prodotto, vi invitiamo a contattare uno dei nostri Addetti al Supporto Tecnico sul nostro sito internet. Il supporto tecnico è disponibile attraverso il pulsante di chat online sul nostro sito **www.monoprice.com** durante le ore lavorative, 7 giorni a settimana. È inoltre possibile ricevere assistenza tramite email scrivendo a **tech@monoprice.com** 

# **CONFORMITÀ NORMATIVA**

#### Avvertenza per FCC



Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Regole FCC. L'utilizzo è soggetto alle seguenti due condizioni: (1) questo dispositivo non deve causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese quelle che potrebbero causare operazioni indesiderate.

Modificare l'apparecchiatura senza previa autorizzazione da parte di Monoprice può risultare in un dispositivo non più conforme ai requisiti FCC per dispositivi digitali di Classe B. In questo caso, il diritto dell'utente all'utilizzo del dispositivo potrebbe essere limitato da regole FCC e potrebbe essere necessario correggere a proprie spese eventuali interferenze a comunicazioni radio o televisive.

Questo dispositivo è stato verificato come conforme ai limiti imposti ai dispositivi digitali di Classe B, ai sensi della Parte 15 delle Regole FCC. Questi limiti sono stati redatti per fornire ragionevole protezione nei confronti di interferenze dannose in installazioni domestiche. Questo dispositivo genera, usa e può emettere energia a radiofrequenza. Se non installato e utilizzato in conformità alle istruzioni, può causare interferenze dannose a comunicazioni radio. Tuttavia, non è garantito che eventuali interferenze non si verifichino in caso di particolari installazioni. Qualora l'apparecchiatura causi interferenze a livello di ricezione radio o televisiva, verificabili tramite spegnimento e riaccensione del dispositivo, si invita l'utilizzatore a provare a rimediare a suddette interferenze prendendo una o più delle seguenti misure.

- Orientare o posizionare diversamente l'antenna ricevente
- Aumentare la distanza tra dispositivo e ricevitore.
- Collegare l'apparecchiatura a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore.
- Rivolgersi al rivenditore o a un tecnico radio/TV esperto per ricevere assistenza.

Modificare l'apparecchiatura senza previa autorizzazione da parte di Monoprice può risultare in un dispositivo non più conforme ai requisiti FCC per dispositivi digitali di Classe A. In questo caso, il diritto dell'utente all'utilizzo del dispositivo potrebbe essere limitato da regole FCC e potrebbe essere necessario correggere a proprie spese eventuali interferenze a comunicazioni radio o televisive.

#### Avviso per aziende canadesi

Questo apparecchio digitale di Classe B è conforme alla norma canadese ICES-003. Questo apparecchio digitale di Classe B è conforme alla norma canadese NMB-003.

*Windows® e Windows Vista® sono marchi registrati Microsoft Corporation negli Stati Uniti e/o in altre nazioni.* 

Apple®, Mac®, e OS X® sono marchi registrati Apple Inc. negli Stati Uniti e in altre nazioni.

*SD™, SDHC™ e microSD™ sono marchi o marchi registrati di SD-3C, LLC negli Stati Uniti e/o in altre nazioni.* 

DuPont™ e Kapton<sup>®</sup> sono marchi o marchi registrati E.I. du Pont de Nemours and Company.