

# MONOPRICE

Stampante 3D Maker Select Pro Ultimate



P/N 15710, 21873, 24167

**Manuale Utente**

# CONTENUTO

AVVISI DI SICUREZZA E LINEE GUIDA .....	3
INTRODUZIONE.....	4
CARATTERISTICHE .....	4
SERVIZIO CLIENTI.....	4
CONTENUTO DELLA CONFEZIONE.....	5
PANORAMICA DEL PRODOTTO.....	6
DISIMBALLAGGIO E MONTAGGIO.....	7
UTILIZZARE IL MENÙ.....	11
LIVELLARE IL PIANO DI STAMPA .....	12
INSERIRE IL FILAMENTO .....	15
INSTALLARE CURA.....	17
IMPOSTAZIONE MANUALE DI CURA.....	20
CREARE UN FILE GCODE.....	21
MANUTENZIONE.....	24
Meccanismo di alimentazione .....	24
Lubrificare l'asse Z.....	24
Lubrificare gli assi X e Y .....	25
SUPPORTO TECNICO .....	25
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI .....	25
SPECIFICHE .....	26
CONFORMITÀ NORMATIVA.....	28
Avvertenza per FCC.....	28
Avviso per aziende canadesi.....	29
EU Conformity with Applicable Directives.....	29

## AVVISI DI SICUREZZA E LINEE GUIDA

- La stampante è molto sensibile alla elettricità statica. Toccare sempre un oggetto messo a terra prima di utilizzare questo strumento. Si raccomanda di indossare polsiere anti statiche utilizzando questo strumento.
- Prima di eseguire riparazioni o modifiche, assicurarsi di spegnere e staccare la stampante dalla presa di corrente.
- La stampante opera a temperature elevate. Attendi sempre il raffreddamento dell'ugello, del materiale estruso e della piastra di stampa prima di toccarli.
- Alcuni tipi di filamento possono emettere un odore intenso quando scaldati. Usare sempre la stampante in ambiente ben ventilato.
- Non lasciare la stampante in funzione senza supervisione.
- Non sottoporre la stampante a vibrazioni eccessive.
- 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 posizionare la stampante vicino a sorgenti di calore, come camini, impianti di riscaldamento, radiatori, etc. Non lasciarla sotto luce solare diretta.
- L'alimentatore di questo monitor utilizza una presa NEMA 5-15 a 3 poli con messa a terra. Non utilizzare adattatori a 2 poli o altri metodi che escludano il polo di messa a terra.
- Evitare che il cavo di alimentazione venga calpestato, schiacciato, piegato, etc. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non rappresenti pericolo di inciampo.
- Non staccare mai l'unità dalla presa di corrente tirando dal cavo. Afferrare sempre la testa di connessione.
- Questo dispositivo dovrebbe essere utilizzato solo da adulti qualificati.
- In caso di problemi operativi seri, interrompere immediatamente l'uso dell'unità.

- Fare sempre attenzione durante l'utilizzo del raschietto. Non direzionare mai il movimento del raschietto verso le dita.

## INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato la stampante 3D Maker Select! La stampante è dotata di un piano di stampa riscaldato e può quindi stampare PLA, ABS e altri tipi di filamenti comuni. Può stampare file gcode da un computer tramite una connessione USB o da una scheda SD™. Compatibile con computer Microsoft Windows®, Macs® OS X®, e Linux Ubuntu.

## CARATTERISTICHE

- Risoluzione verticale elevata fino a 20 micron
- Possibilità di stampare tramite connessione USB o da scheda SD™
- Velocità di stampa fino a 300 mm/sec
- Temperatura dell'ugello di estrusione regolabile tra 180°C e 260°C
- Temperatura del piano di stampa regolabile tra 50°C e 100°C
- Volume di stampa 200 x 200 x 175 mm
- Compatibile con Windows®, Mac® OS X®, e Ubuntu Linux

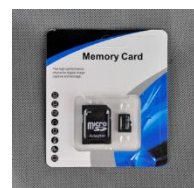
## SERVIZIO CLIENTI

Il dipartimento servizio clienti di Monoprice è dedicato a garantirti esperienze di ordine, acquisto e consegna secondi a nessuno. Se hai qualsiasi problema con il tuo ordine, dacci la possibilità di rimediare. Puoi contattare un addetto al Servizio Clienti Monoprice tramite la Chat Live presente sul nostro sito [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante i normali orari d'ufficio (da lun a ven: 5am-7pm PT, Sab-Dom: 9am-6pm PT) o via email a [support@monoprice.com](mailto:support@monoprice.com)

## CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Fai un elenco del contenuto della confezione così da assicurarsi di essere in possesso di tutti gli elementi indicati qui di seguito. Se qualcosa è danneggiato o mancante, contatta il servizio clienti Monoprice per una sostituzione.

- 1x stampante 3D
- 1x Supporto per rocchetto
- 2x Tappetini per piatto di stampa
- 1x Pacchetto di chiavi a brugola
- 1x Cavo di alimentazione
- 1x Cavo USB
- 1x Pinzette
- 1x Raschietto
- 1x Lettore di schede
- 1x Scheda MicroSD™ con adattatore



## PANORAMICA DEL PRODOTTO



1. Estrusore Mk11
2. Viti per asse Z a doppio bloccaggio
3. Tappetino di stampa
4. Bacchetta guida
5. Slot scheda SD
6. Display LCD
7. Manopola di navigazione
8. Accoppiatore cavi rapido
9. Blocca cavi
10. Cavo Estrusore
11. Porta USB
12. Interruttore di accensione
13. Presa di alimentazione

# DISIMBALLAGGIO E MONTAGGIO

Fare attenzione durante il disimballaggio della stampante. Non utilizzare forza eccessiva in nessun momento del processo di disimballaggio.

1. Posizionare la scatola su una superficie piana e stabile.



2. Aprire la scatola ed estrarre il manuale utente.



3. Rimuovere la protezione in schiuma nera.



4. Afferrare la stampante con due mani da sotto la struttura superiore ed estrarla delicatamente dalla scatola. Potrebbe essere necessario l'intervento di una seconda persona per tenere ferma la scatola.



5. Posizionare la stampante su un tavolo robusto.



6. Rimuovere il sacchetto di plastica dalla parte superiore della stampante.



7. Tagliare le due fascette nere dal lato della stampante.



8. Rimuovere con attenzione i tappetini di stampa.



9. Rimuovere delicatamente la scatola degli accessori da sotto il piatto di stampa.





10. Piegare la schiuma di protezione e rimuoverla con attenzione da sotto il piatto di stampa.



11. Tagliare con attenzione le fascette che tengono in posizione i binari dell'asse X e dell'asse Y.



12. Sollevare con attenzione la stampante dal supporto di schiuma e mettere da parte la schiuma.



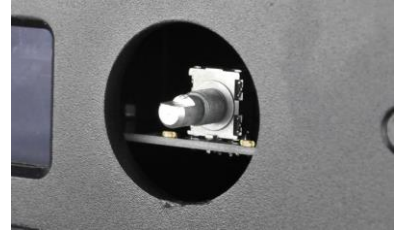
13. Aprire la scatola degli accessori e localizzare la borsa con le chiavi a brugola e la manopola di controllo. Rimuovere la manopola di controllo dalla borsa.



14. Utilizzando la chiave a brugola da 1,5mm, allentare la vite di bloccaggio.



15. Ruotare il perno di controllo con le mani fino che il lato piatto sia rivolto verso l'alto.



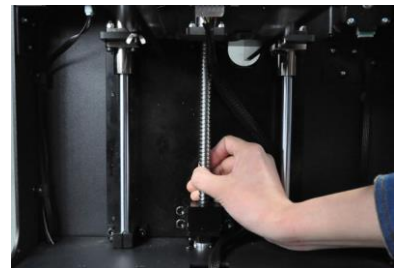
16. Posizionare la manopola di controllo con la vite di bloccaggio rivolta verso l'alto, quindi inserirla nel perno di controllo.



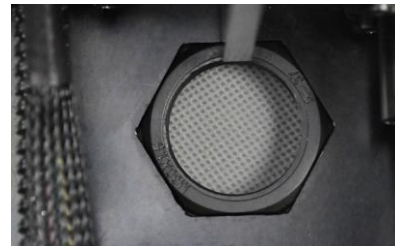
17. Utilizzando la chiave a brugola da 1,5mm, stringere la vite di bloccaggio per assicurare la manopola di controllo in posizione. Assicurarsi di lasciare dello spazio tra la manopola e la struttura della stampante così che la manopola possa essere movimentata liberamente.



18. Girare manualmente la vite dell'asse Z in senso orario per alzare il piatto di stampa.



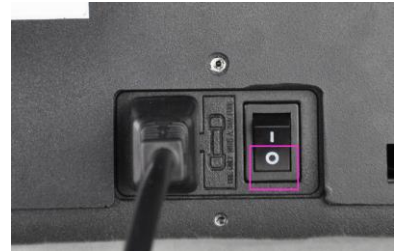
19. Inserire il dado in plastica del supporto per rocchetto nell'indentazione a forma esagonale nel lato interno della stampante. Posizionare il segno della chiave sul dado verso le ore 2.



20. Tenere fermo il dado con una mano. Con l'altra mano inserire il supporto per rocchetto nel grosso foro sul retro, quindi girarlo in senso orario e avvitarlo al dado. Stringere ma non in modo eccessivo.



21. Assicurarsi che la stampante non sia accesa (il lato dell'interruttore contrassegnato 0 deve essere premuto).



22. Inserire il terminale C13 del cavo di alimentazione incluso al connettore C14 del pannello



## UTILIZZARE IL MENÙ



- Il sistema menù LCD viene operato tramite la manopola di controllo sul lato destro dello schermo.
- Ruotare la manopola di controllo per evidenziare i vari elementi del menù o modificare un valore selezionato.
- Premere la manopola di controllo per selezionare un elemento evidenziato o per confermare un'azione.

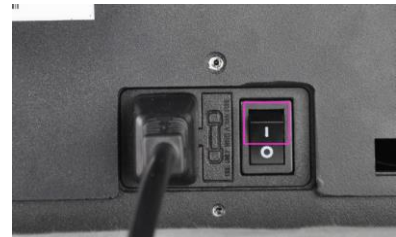
## LIVELLARE IL PIANO DI STAMPA

Nonostante il piano di stampa sia stata precedentemente livellata in stabilimento, potrebbe essersi spostata durante la spedizione. Prima di iniziare ad utilizzare la stampante, è necessario controllare il livello del piano di stampa e regolarlo come necessario.

Il livellamento del piano di stampa è fondamentale per ottenere una buona stampa. Un piano di stampa non livellato avrà delle aree in cui si troverà troppo distante o troppo vicino al piano di stampa. Se l'ugello è troppo distante dal piano di stampa, il materiale estruso non vi aderirà. D'altra parte, si trovasse troppo vicino al piano, questo potrebbe impedire l'estrusione con conseguenti danni all'ugello e/o al piano di stampa.

Eeguire i seguenti passaggi per livellare il piano di stampa.

1. Premere il lato I dell'interruttore di alimentazione per accendere la stampante.



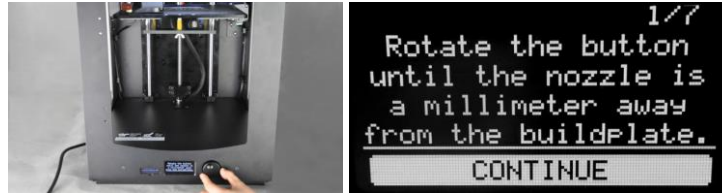
2. Una volta completata l'accensione, verrà mostrato il menù di sistema. Utilizzare la rotellina di navigazione per evidenziare la voce **MAINTENANCE**, quindi premere la rotellina per selezionarla.



3. Selezionare la voce **BUILD-PLATE**. Il sistema inizierà ora il processo di livellamento, composto da 7 passaggi.



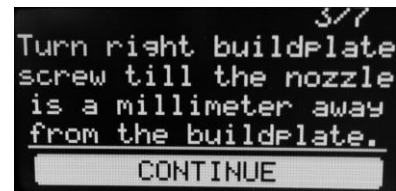
4. Il passaggio 1/7 prevede l'utilizzo della manopola di controllo per alzare il piano di stampa. Una volta completato il procedimento, premere la manopola di controllo per selezionare la voce **CONTINUE**.



5. Per completare il passaggio 2/7, regolare la vite sotto l'angolo posteriore sinistro del piano di stampa fino a che il piano si trovi a 1mm dall'ugello. Girare la vite in senso orario per abbassare il piano di stampa, in senso antiorario per alzarlo. Selezionare la voce **CONTINUE** per procedere.



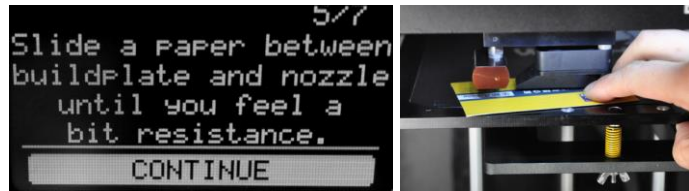
6. Per completare il passaggio 3/7, regolare la vite sotto l'angolo posteriore destro del piano di stampa fino a che il piano si trovi a 1mm dall'ugello. Girare la vite in senso orario per abbassare il piano di stampa, in senso antiorario per alzarlo. Selezionare la voce **CONTINUE** per procedere.



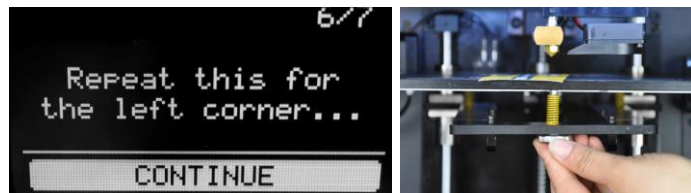
7. Inserire un foglio di normale carta da stampante tra l'ugello e il piano di stampa, quindi aggiustare nuovamente la vite sotto il lato posteriore destro del piano di stampa lasciando uno spazio di 1mm. Selezionare la voce **CONTINUE** per procedere.



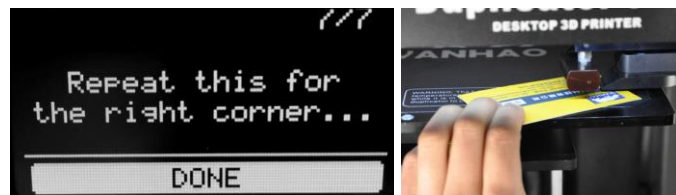
8. L'estrusore si muoverà fino al centro del piano di stampa. Regolare la vite inferiore al centro del lato frontale fino a poter muovere il foglio di carta sentendo una leggera resistenza. Selezionare la voce **CONTINUE** per procedere.



9. L'estrusore si muoverà nell'area posteriore sinistra del piano di stampa. Regolare la vite sotto l'angolo posteriore sinistro fino a poter muovere il foglio di carta sentendo una certa resistenza. Selezionare la voce **CONTINUE** per procedere.



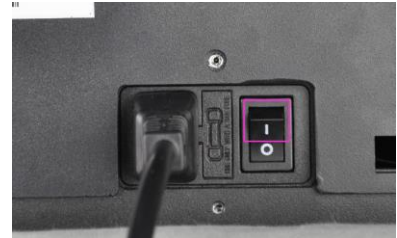
10. L'estrusore si muoverà nell'area posteriore destra del piano di stampa. Regolare la vite sotto l'angolo posteriore destro fino a poter muovere il foglio di carta sentendo una certa resistenza. Selezionare la voce **END** per terminare il processo.



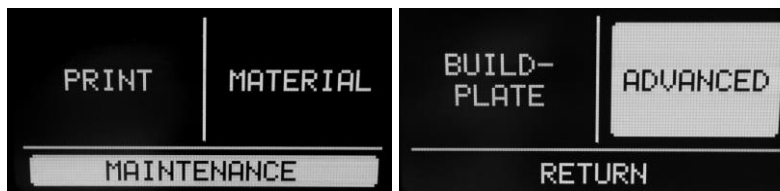
# INSERIRE IL FILAMENTO

Prima di poter stampare un oggetto, è necessario inserire del filamento. Eseguire i seguenti passaggi per inserire il filamento. Queste istruzioni prevedono l'utilizzo di filamento PLA.

1. Assicurarsi che la stampante sia accesa.



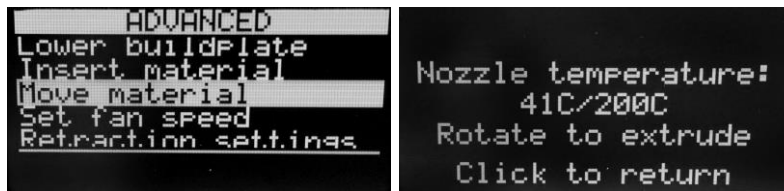
2. Selezionare la voce **MAINTENANCE**, quindi selezionare la voce **ADVANCED**.



3. Posizionare un rocchetto di filamento del supporto per rocchetto, orientato in modo che il rocchetto ruoti in senso antiorario quando il filamento viene tirato.



4. Selezionare la voce **Move material**. Restare in attesa che la temperatura dell'ugello raggiunga il valore previsto (200°C).



5. Abbassare con una mano la leva del meccanismo di alimentazione e con l'altra inserire il filamento nel buco nel lato superiore, come mostrato. Continuare a spingere dentro il filamento fino a riscontrare una resistenza significativa. Rilasciare la leva.



6. Girare la manopola di controllo in senso orario fino a che il filamento inizi ad essere estruso dall'ugello. Notare che il colore della la prima estrusione potrebbe non corrispondere con quello del filamento utilizzato. Questo perché potrebbe essere rimasto nell'ugello del filamento residuo derivante dalle prove eseguite in stabilimento. Continuare a girare la manopola di controllo fino a che non venga estruso materiale del colore corretto. Premere la manopola di controllo per continuare.



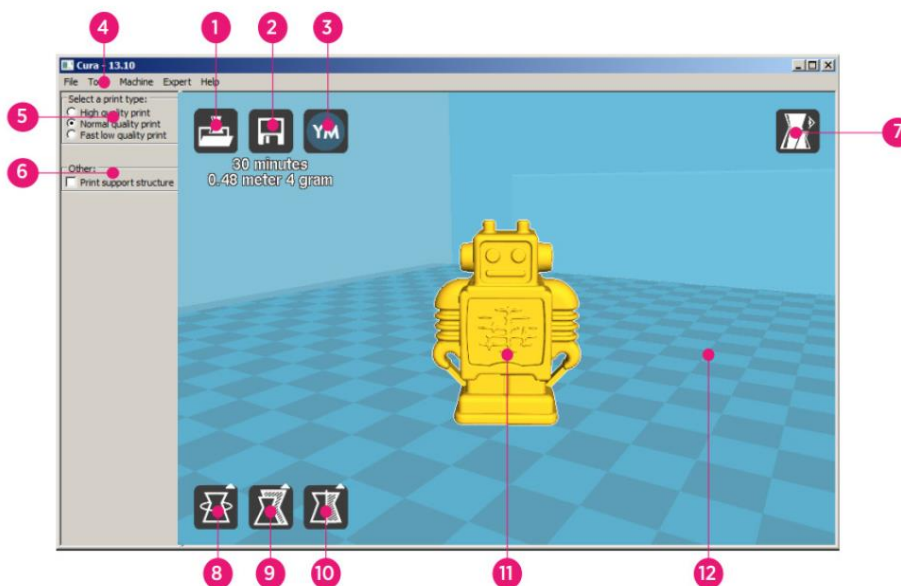


# INSTALLARE CURA

La stampante è compatibile con diversi pacchetti software di stampa 3D, tuttavia il software preferenziale è Cura. Sul nostro sito internet è disponibile una versione di Cura speciale, con preimpostate le informazioni di questa stampante. Per scaricare il software, utilizzare un browser per collegarsi all'indirizzo [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com), digitare 15710 nella barra di ricerca, quindi scorrere la pagina fino alla sezione dei file di supporto e cliccare sul collegamento di download di Cura.

Dopo aver scaricato il software, estrarlo dal file .zip ed eseguire il file di installazione. Seguire le istruzioni di installazione per installare il software e i necessari driver. Dopo aver installato ed eseguito Cura, il software chiederà quale stampante 3D è in uso. Selezionare l'opzione **Maker Select**.

Una volta inizializzato Cura, verrà mostrata la seguente interfaccia, con gli elementi sottoindicati.



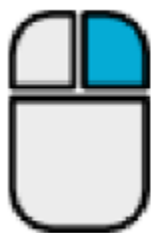
1. **Pulsante Load File:** Cliccare questo pulsante per aprire la finestra di navigazione cartelle, che permette di selezionare e caricare un modello di stampa 3D compatibile.
2. **Pulsante Save Toolpath:** Cliccare questo pulsante per salvare il percorso macchina preparato in un file sull'hard disk locale o su una scheda SD.

3. **Pulsante share:** Cliccare questo pulsante per condividere un file di stampa 3D su YouMagine.com
4. **Menu Bar:** La barra menù permette di selezionare varie opzioni e funzioni.
5. **Print Profiles:** Selezionare il pulsante di opzione corrispondente ad uno dei profili di stampa, che determinerà la qualità della stampa.
6. **Print With Support Structure:** Stampando modelli con elementi sporgenti, potrebbe essere una buona idea aggiungere delle strutture di supporto.
7. **Pulsante View Modes:** Questo pulsante consente di scegliere tra differenti modalità di visualizzazione del modello caricato.
8. **Pulsante Rotate Model:** Questo pulsante consente di ruotare il modello nelle tre dimensioni.
9. **Pulsante Scale Model:** Questo pulsante consente di scalare le dimensioni del modello.
10. **Pulsante Mirror Model:** Questo pulsante consente di specchiare e ribaltare il modello nelle tre dimensioni.
11. **Modello 3D caricato:** Questo è il modello dell'oggetto in 3D.
12. **3D Print Area:** L'area di sfondo rappresenta l'area di stampa e il volume di costruzione di questa stampante.

I pulsanti e la rotellina del mouse eseguono le seguenti azioni:



**Pulsante sinistro mouse:** Cliccare un oggetto per selezionarlo. Cliccare e tenere premuto il pulsante per trascinare l'oggetto 3D nell'area di stampa muovendo il mouse.



**Pulsante destro mouse:** Cliccare e tenere premuto il pulsante per spostare la visuale intorno all'oggetto muovendo il mouse.



**Pulsanti destro e sinistro mouse:** Cliccare e tenere premuti entrambi i pulsanti per allontanare o avvicinare la visuale muovendo il mouse.



**Rotellina di scorrimento:** Utilizzare la rotellina di scorrimento per allontanare o avvicinare la visuale.



**Pulsante destro mouse + tasto Shift:** Tenere premuti contemporaneamente il tasto Shift e il pulsante destro del mouse per scorrere la visuale muovendo il mouse.

# IMPOSTAZIONE MANUALE DI CURA

Se si desidera utilizzare una versione differente di Cura o si vuole impostare le informazioni della stampante in modo manuale su Cura o su un altro pacchetto software, utilizzare le impostazioni mostrate nelle seguenti immagini per lavorare con la stampante Maker Select.

Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCode
<b>Quality</b>			
Layer height (mm)	<input type="text" value="0.1"/>		
Shell thickness (mm)	<input type="text" value="0.8"/>		
Enable retraction	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="button" value="..."/>
<b>Fill</b>			
Bottom/Top thickness (mm)	<input type="text" value="0.6"/>		
Fill Density (%)	<input type="text" value="20"/>		<input type="button" value="..."/>
<b>Speed and Temperature</b>			
Print speed (mm/s)	<input type="text" value="50"/>		
Printing temperature (C)	<input type="text" value="195"/>		
Bed temperature (C)	<input type="text" value="50"/>		
<b>Support</b>			
Support type	<input type="button" value="None"/>	<input type="button" value="..."/>	
Platform adhesion type	<input type="button" value="Raft"/>	<input type="button" value="..."/>	
<b>Filament</b>			
Diameter (mm)	<input type="text" value="1.75"/>		
Flow (%)	<input type="text" value="100.0"/>		

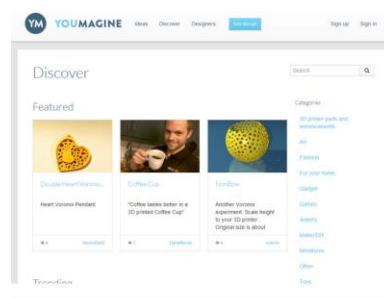
Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCode
<b>Machine</b>			
Nozzle size (mm)	<input type="text" value="0.4"/>		
<b>Retraction</b>			
Speed (mm/s)	<input type="text" value="40.0"/>		
Distance (mm)	<input type="text" value="7"/>		
<b>Quality</b>			
Initial layer thickness (mm)	<input type="text" value="0.3"/>		
Initial layer line width (%)	<input type="text" value="100"/>		
Cut off object bottom (mm)	<input type="text" value="0.0"/>		
Dual extrusion overlap (mm)	<input type="text" value="0.15"/>		
<b>Speed</b>			
Travel speed (mm/s)	<input type="text" value="80.0"/>		
Bottom layer speed (mm/s)	<input type="text" value="25"/>		
Infill speed (mm/s)	<input type="text" value="50"/>		
Top/bottom speed (mm/s)	<input type="text" value="15"/>		
Outer shell speed (mm/s)	<input type="text" value="15"/>		
Inner shell speed (mm/s)	<input type="text" value="30"/>		
<b>Cool</b>			
Minimal layer time (sec)	<input type="text" value="5"/>		
Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="button" value="..."/>

# CREARE UN FILE GCODE

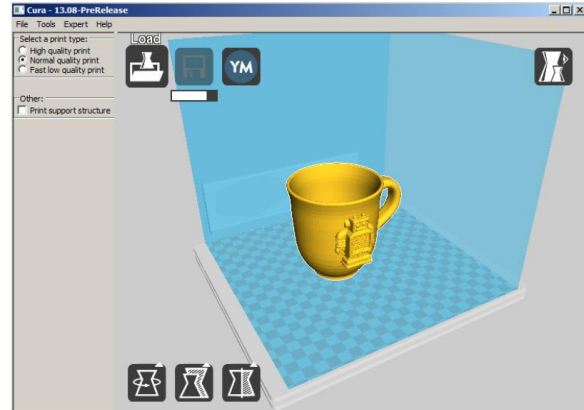
Prima di effettuare una stampa, è necessario disporre di un file gcode, contenente tutte le informazioni sul modello così come informazioni macchina specifiche sulla stampante. È possibile creare il file richiesto utilizzando un modello di file base nel formato STL.

YouImagine.com è una community online dedicata alla condivisione tra utenti di diversi tipi di modelli base di file, che possono essere utilizzati per creare il file gcode. È possibile scaricare e utilizzare design creati da altre persone così come caricare i propri design per condividerli con gli altri! Eseguire i seguenti passaggi per scaricare un modello e creare il file gcode in Cura.

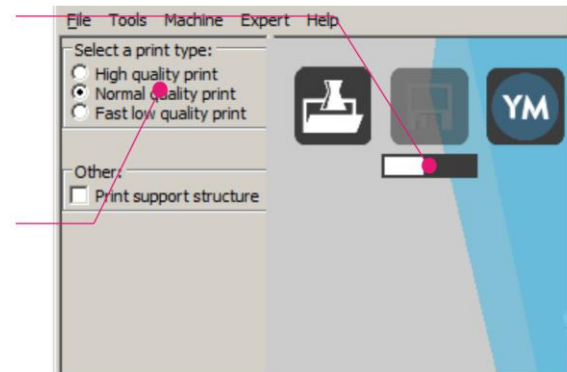
1. Aprire l'URL **www.youmagine.com** tramite un browser internet
2. È possibile navigare nel sito per cercare modelli di interesse. Per questo esempio sarà utilizzato il modello Ultimaker Coffee Cup. Cliccare nel campo di ricerca di fianco alla lente di ingrandimento in cima alla pagina e digitare **Coffee Cup**, quindi premere invio.
3. Localizzare il modello **Ultimaker Coffee Cup** e cliccare il collegamento per essere reindirizzati ai dettagli e alla pagina di download. Cliccare il pulsante **Download** e salvare il file in locale.



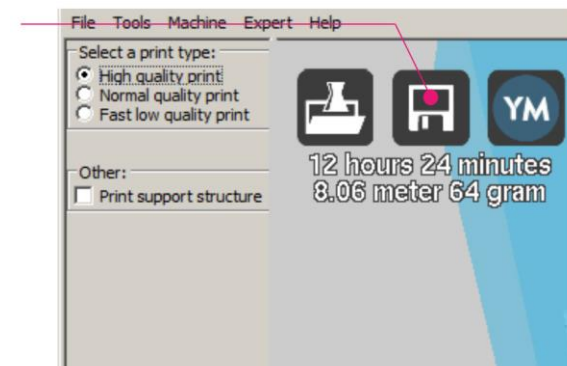
4. Eseguire Cura, cliccare sul pulsante di caricamento, navigare fino al file STL scaricato e selezionarlo.



5. Una volta che Cura ha terminato il caricamento del modello, inizierà automaticamente a prepararlo per la stampa sul modello di stampante selezionato (Maker Select). Una barra di caricamento apparirà sotto l'icona **Save Toolpath**. Mentre Cura sta processando il file, è possibile impostare il tipo di stampa (qualità) e indicare la necessità di stampare strutture di supporto. Questo modello richiede la stampa di una struttura di supporto, quindi spunta la casella struttura di supporto.



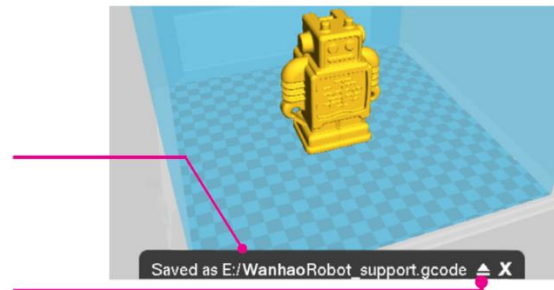
6. Una volta che Cura ha terminato la preparazione del modello, si attiverà l'icona **Save Toolpath**. Sotto l'icona Save Toolpath, viene mostrato il tempo stimato che richiederà la stampa del modello, così come la lunghezza e il peso del filamento richiesto.



7. Se una scheda SD™ è montata nel computer, l'icona Save Toolpath viene modificata in **Save Toolpath to SD**. Per risultati migliori, raccomandiamo di stampare da una scheda SD piuttosto che tramite il collegamento USB con il computer. Cliccare sul pulsante **Save Toolpath** o su **Save Toolpath to SD** per salvare il modello.



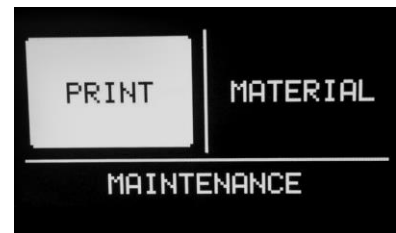
8. Quando il salvataggio viene completato, viene mostrato un messaggio sullo schermo, indicante il percorso completo e il nome del file del modello. Se si sta stampando da una scheda SD, cliccare sul pulsante **Eject** per rimuovere in sicurezza la scheda SD dal computer. Se il file non è stato salvato su una scheda SD, salvarlo ora prima di procedere.



9. Assicurarsi che la stampante sia spenta, quindi inserire la scheda SD contenente il file salvato nello slot SD posizionato a sinistra del display della stampante. Accendere la stampante.



10. Utilizzare la manopola di controllo per evidenziare e quindi selezionare l'opzione **PRINT**.



11. Individuare e selezionare il file sulla scheda SD. Nelle immagini, il file mostrato è relativo al Robot Wanhao, selezionare invece il file creato nel precedente passaggio 8.



12. Durante la stampa, la stampante mostrerà sul display una barra di caricamento, così come le opzioni **TUNE** e **PAUSE**. Selezionando **TUNE** sarà possibile effettuare delle modifiche ad alcune delle impostazioni o interrompere la procedura di stampa.



13. Una volta terminata l'operazione di stampa, la stampante inizierà a raffreddarsi. Una barra di caricamento fornirà una stima indicativa riguardo al tempo necessario per il raffreddamento.



14. Una volta terminato il processo di raffreddamento, sarà possibile rimuovere la stampa dal piano di stampa. Il modo migliore per farlo, è utilizzare il raschietto incluso nella confezione.

## MANUTENZIONE

### Meccanismo di alimentazione

Dopo aver stampato parecchi modelli, gli ingranaggi del meccanismo di alimentazione potrebbero accumulare sulla superficie delle particelle di plastica. Pulire il meccanismo di alimentazione soffiando aria compressa tra gli ingranaggi frontali o utilizzando una spazzola.

### Lubrificare l'asse Z

La bacchetta filettata dell'asse Z dovrebbe venire lubrificata utilizzando del grasso Teflon® come Magnalube-G. Depositare 10 gocce di grasso in modo uniforme lungo l'estensione della bacchetta filettata, quindi alzare e abbassare la piattaforma per spandere il lubrificante





## Lubrificare gli assi X e Y

Dovessero presentarsi delle piccole imperfezioni sulla superficie esterna delle stampe, potrebbe essere necessario lubrificare le bacchette di guida degli assi X e Y utilizzando dell'olio per macchine da cucire. Aggiungere una singola goccia di olio da macchina da cucire su entrambe le bacchette guida, quindi muovere l'estrusore lungo l'intera estensione dei due assi. Rimuovere l'olio in eccesso per evitare l'accumulo di polvere.



## SUPPORTO TECNICO

Monoprice è felice di fornire supporto tecnico gratuito usufruibile in diretta per assistere la clientela su qualsiasi dubbio o domanda riguardo l'installazione, l'impostazione, la risoluzione di problemi o consigli sull'uso. In caso di necessità di assistenza con il prodotto, è possibile parlare con uno dei nostri Addetti al Supporto Tecnico dal nostro sito internet. Il supporto tecnico è disponibile attraverso il collegamento alla chat online sul nostro sito internet [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante le ore lavorative, 7 giorni a settimana. È inoltre possibile ricevere assistenza tramite email scrivendo a [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com)

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Q1: La stampa non aderisce al piano di stampa.

A1: Il piano di stampa non è stato livellato adeguatamente. Eseguire i passaggi riportati nella sezione LIVELLARE IL PIANO DI STAMPA.

Q2: Il meccanismo di alimentazione materiale emette un ticchettio al caricamento di nuovo materiale.

A2: Se il materiale viene estruso ad velocità costante e regolare, è normale. Il meccanismo di alimentazione è progettato perché effettui dei movimenti all'indietro emettendo un ticchettio piuttosto che macinare in continuo il materiale.

Q3: L'ugello estrude materiale in quantità insufficiente.

A3: Potrebbe esserci un blocco parziale dovuto a materiale bruciato. Provare a pulire il passaggio alzando la temperatura a 260°C e riprovare a stampare. Se il blocco viene rimosso, continuare la stampa a 260°C per almeno 10 minuti.

Q4: Stampare a 260°C non ha rimosso il blocco, oppure il materiale del filamento non viene estruso per nulla.

A4: Un corpo estraneo di dimensioni superiori ai 0,4mm potrebbe bloccare l'ugello. Pulire o sostituire l'ugello.

Q5: Il materiale del filamento non viene estruso o viene estruso troppo lentamente durante la stampa, l'estrusione avviene correttamente quando il piano di stampa viene allontanato.

A5: Il piano di stampa è troppo vicino all'ugello. Eseguire i passaggi riportati nella sezione LIVELLARE IL PIANO DI STAMPA.

## SPECIFICHE

Tecnologia di stampa	Fabbricazione con Filamento Fuso (FFF)
Volume di stampa	200 x 200 x 175 mm
Risoluzione verticale	Ultra: 20 micron Alta: 60 micron Media: 100 micron Bassa: 200 micron
Precisione della posizione	X: 12,5 micron Y: 12,5 micron Z: 5 micron

Diametro del filamento	1,75mm
Diametro Ugello	0,4 mm
Velocità di Stampa	1 - 150 mm/s
Velocità di movimento	1 - 350 mm/s
Pacchetto Software	Cura
Formati file	STL, OBJ, DAE, AMF
Sistemi operativi supportati	Windows® (XP e successivi sistemi 32/64-bit) Mac® OS X® (10.6+ 64-bit) Ubuntu Linux (12.04+)
Requisiti per schede SD	Schede SD™ (SDHC™ non supportato), formattate FAT16 o FAT32, massima capacità 8GB.
Potenza in ingresso	100 ~ 240 VAC, 50/60 Hz, 4A
Consumo energetico	221 watt
Connettività	Stampa autonoma da scheda SD USB (firmware)
Rumore medio in opera	49 dBA.
Dimensioni telaio	13,7" x 10,4" x 16,9" (348 x 264 x 430 mm)
Dimensioni assemblata	14,2" x 17,3" x 18,9" (360 x 440 x 480 mm)
Peso	30,6 lbs. (13,9 kg)
Temperatura operativa ambientale	+59 ~ +89°F (+15 ~ +32°C)
Temperatura di conservazione	+32 ~ 89°F. (0 ~ +32°C)
Temperatura ugello	+356 ~ +500°F (+180 ~ +260°C)
Temperatura del piano di stampa	+122 ~ +212°F (+50 ~ +100°C)

# 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'allestimento 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 suo diritto all'utilizzo del dispositivo potrebbe essere limitato da regole FCC e potrebbe esserle richiesto di correggere a sue spese eventuali interferenze a comunicazioni radio o televisive.

Questo dispositivo è stato verificato come conforme ai limiti imposti ai dispositivi digitali di Classe B, in forza 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 accordo alle istruzioni, può causare interferenze dannose a comunicazioni radio. Tuttavia, non è garantito che eventuali interferenze non si verifichino in seguito a particolari installazioni. Qualora l'apparecchiatura causi interferenze a livello di ricezione radio o televisiva, verificabile 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 per ricevere assistenza.

## Avviso per aziende canadesi



Questo apparecchio digitale di Classe B è conforme con la norma canadese ICES-003.

This Class B digital apparatus complies with Canadian ICES-003.

## EU Conformity with Applicable Directives



This equipment complies with the essential requirements listed below:

- EMC Directive 2004/108/EC
- Low Voltage Directive 2006/95/EC
- Ecodesign/ErP/Energy Efficiency Directive 2009/125/EC
- RoHS2 Directive 2011/65/EU
- WEEE Directive 2012/19/EC

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

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

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

*DuPont™ and Teflon® sono marchi o marchi registrati di E. I. du Pont de Nemours and Company o dei suoi affiliati.*