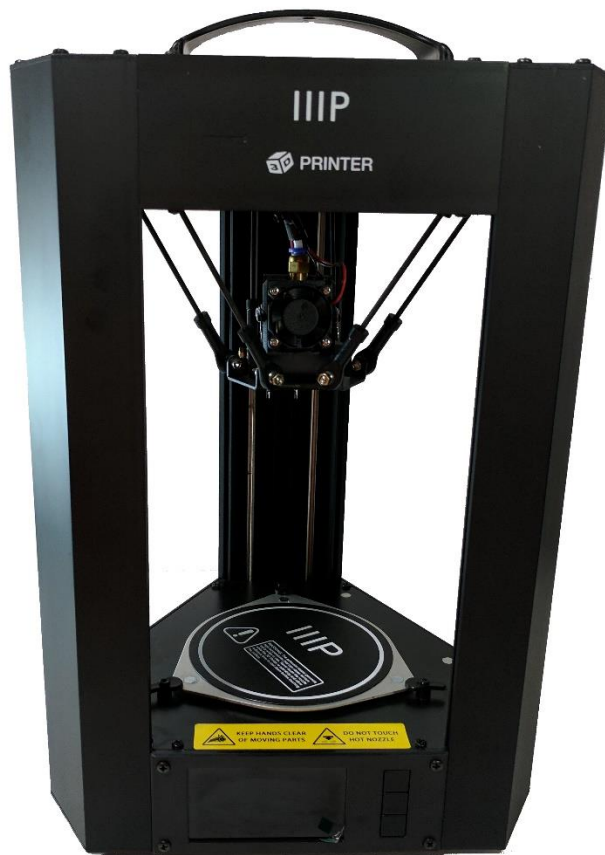


# MONOPRICE

## Stampante 3D MP Mini Delta



P/N 21666, 24168, 24169

## Manuale per l'utente

# SOMMARIO

LINEE GUIDA E AVVERTENZE SULLA SICUREZZA.....	3
INTRODUZIONE.....	4
CARATTERISTICHE .....	5
SERVIZIO CLIENTI.....	5
CONTENUTO DELLA CONFEZIONE.....	6
PANORAMICA DEL PRODOTTO.....	7
UTILIZZO DEL MENU DI SISTEMA.....	7
UTILIZZO DEL PULSANTE LED PER L'ACCESSO RAPIDO .....	8
CONFIGURAZIONE DELLA STAMPANTE.....	9
RIMOZIONE DELLA STAMPA COMPLETATA.....	11
CONFIGURAZIONE DEL Wi-Fi.....	12
INSTALLAZIONE E CONFIGURAZIONE DEL SOFTWARE .....	13
Installazione di Cura per Windows® .....	13
Repetier-Host.....	21
SUPPORTO TECNICO.....	23
CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE .....	23
Avviso relativo a FCC .....	23
Avviso relativo a Industry Canada.....	24
Dichiarazione di conformità UE .....	24
Direttiva RAEE.....	25
Avviso di sicurezza .....	26

## LINEE GUIDA E AVVERTENZE SULLA SICUREZZA

- Non rimuovere il nastro isolante sul blocco riscaldante, il quale è posizionato direttamente al di sopra dell'ugello.
- Fare attenzione a non toccare parti calde, compresi i blocchi di riscaldamento, l'ugello estrusore, il filamento estruso e il piano riscaldato.
- Non indossare guanti durante il funzionamento o eventuali riparazioni per evitare di impigliarsi.
- Mantenere la stampante e tutti gli accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Non rimuovere o scollegare il cavo USB quando si stampa da un computer.
- Non tirare o attorcigliare il cavo nero per nessuna ragione.
- Non forzare né strappare nulla durante l'estrazione dalla confezione e la successiva installazione. Ciò potrebbe causare 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 interventi di 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 eccessiva, urti o forti sbalzi di temperatura o di umidità.
- Questo dispositivo è destinato esclusivamente all'uso in interni.
- Non esporre il dispositivo ad acqua o liquidi di alcun tipo. Non collocare bevande o altri contenitori con liquidi sopra o vicino il dispositivo. Nel caso in cui un liquido bagni l'esterno o penetri all'interno del dispositivo, scollegarlo immediatamente dalla presa di corrente e lasciarlo asciugare completamente prima di usarlo nuovamente.

- Non toccare il dispositivo, il cavo di alimentazione o qualsiasi altro cavo collegato con le mani bagnate.
- Utilizzare soltanto in luogo ben ventilato. Non utilizzare in spazi angusti e chiusi.
- Prima della messa in funzione, controllare l'unità e il cavo di alimentazione per individuare eventuali danni. Non utilizzare in caso di presenza di danni.
- Prima di collegare l'unità ad una presa di corrente, accertarsi che la presa fornisca lo stesso tipo e livello di potenza richiesti dal dispositivo.
- Staccare il dispositivo dalla presa di corrente, quando non è in uso.
- Fare attenzione per evitare danni al cavo di alimentazione. Fare in modo che non venga piegato, schiacciato, calpestato o che si aggrovigli con altri cavi. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non crei alcun rischio di inciampo.
- Non scollegare mai la spina tirando il cavo di alimentazione. Impugnare sempre la spina o l'adattatore.

## INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato la stampante 3D MP Mini Delta da Monoprice! Questa stampante è dotata di un singolo estrusore in grado di stampare utilizzando il PLA, l'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™ senza necessità di connessione ad alcun PC. La stampante è semplice da usare e da configurare seguendo le istruzioni riportate nel presente manuale.

## CARATTERISTICHE

- Testina di stampa ad estrusore singolo
- Possibilità di stampa in PLA, ABS e altri materiali.
- Design del telaio aperto per facilitarne l'utilizzo e la manutenzione
- Opzioni di connettività Wi-Fi®, microSD™ e USB
- App gratuita **WiFi Connect** scaricabile da Google Play™ Store oppure da iTunes®
- Scheda microSD da 256 MB in dotazione con Cura, Repetier-Host e un modello 3D di esempio (auto00.g)
- Stampa a un pulsante di qualsiasi file denominato **auto00.g** su una scheda microSD installata

## SERVIZIO CLIENTI

Il servizio clienti Monoprice si impegna a garantire un'esperienza di ordinazione, acquisto e consegna impareggiabile. In caso di eventuali problemi connessi all'ordine, contattare il nostro servizio clienti per darci l'opportunità di risolverli. È possibile contattare un addetto del Servizio clienti Monoprice tramite il link della Live Chat sul nostro sito web **www.monoprice.com** durante il normale orario di lavoro [dal lunedì al venerdì: dalle 5 am alle 7 pm (PT), sabato e domenica: dalle 9 am alle 6 pm (PT)] o via email al seguente indirizzo di posta elettronica: **support@monoprice.com**

## CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Controllare il contenuto della confezione per assicurarsi che non manchi nessuno degli articoli di seguito elencati. Se qualcosa risultasse mancante o danneggiata, contattare il Servizio clienti Monoprice per chiederne la sostituzione.

1x stampante 3D MP Mini Delta

1 x porta filamento

1 x raschietto in plastica

1 x cavo USB

1 x scheda MicroSD™

3 x chiave esagonale (a brugola)

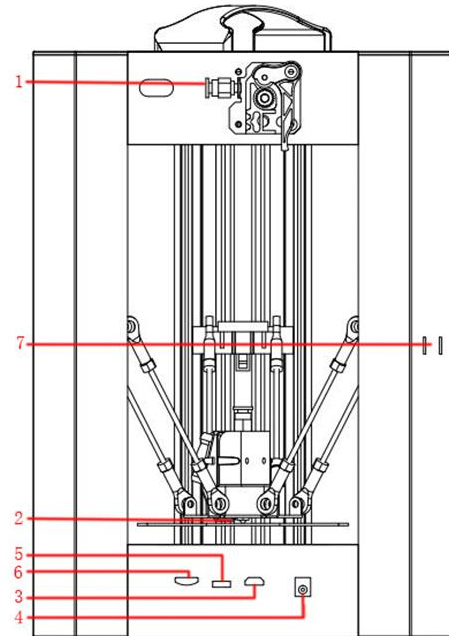
1 x alimentatore

1 x cavo di alimentazione CA (da  
NEMA 5-15 a IEC 60320 C13)



## PANORAMICA DEL PRODOTTO

1. Estrusore
2. Ugello
3. Porta Micro USB
4. Connettore di alimentazione CC:
5. Pulsante LED per l'accesso rapido
6. Slot scheda MicroSD™
7. Fessure porta filamento



## UTILIZZO DEL MENU DI SISTEMA

- Il menu viene visualizzato su uno schermo LCD illuminato.
- Nel menu, il puntatore che evidenzia o indica le voci viene spostato premendo i bottoni in alto e in basso sulla destra del display.
- Premere il pulsante in alto per spostare il puntatore o evidenziare le voci a sinistra e in alto.
- Premere il pulsante in basso per spostare il puntatore o evidenziare le voci a destra e in basso.
- Premere il pulsante in alto durante la modifica di un valore per incrementarlo.
- Premere il pulsante in basso durante la modifica di un valore per decrementarlo.
- Premere il tasto centrale per attivare la voce di menu selezionata o per salvare un valore modificato.

## UTILIZZO DEL PULSANTE LED PER L'ACCESSO RAPIDO

Il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** si trova tra la porta USB e lo slot per la scheda microSD™.

- Assicurarsi che la scheda microSD in dotazione sia inserita nello **slot per scheda MicroSD (6)** prima di utilizzare il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)**.
- Premere il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** per avviare automaticamente la stampa del file relativo al modello di esempio **auto00.g** sulla scheda microSD in dotazione (precedentemente cat.gcode). Il LED all'interno del pulsante lampeggerà tre volte in verde, quindi rimarrà illuminato in verde mentre la stampa è in corso. Si noti che tutti i file denominati **auto00.g** verranno stampati automaticamente quando il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** verrà premuto.
- Premere il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** mentre è in corso la stampa per sospendere tale processo. La stampa potrebbe continuare per 5-10 secondi prima che detto processo venga sospeso. Il LED all'interno del pulsante si spegnerà quando il processo di stampa verrà sospeso e rimarrà spento fino a quando la stampa non verrà ripresa.
- Premere il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** mentre il processo di stampa è sospeso per riprendere la stampa.
- Tenere premuto il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** per 4 secondi mentre è in corso la stampa per annullare tale processo. Il LED all'interno del pulsante si spegnerà quando il processo di stampa verrà annullato.
- Mentre la stampante è inattiva, tenere premuto il **pulsante LED per l'accesso rapido (5)** per 4 secondi, per inizializzare la funzione integrata Wi-Fi® Smart Config, da utilizzare con l'app gratuita **MP MP 3D Printer WiFi Connect**, scaricabile da Google Play™ Store oppure da iTunes®. Il LED all'interno del pulsante lampeggerà tre volte in blu, quindi si spegnerà. La funzione Wi-Fi Smart Config rimarrà attiva fino a quando non verrà premuto nuovamente il pulsante o la stampante non verrà spenta.

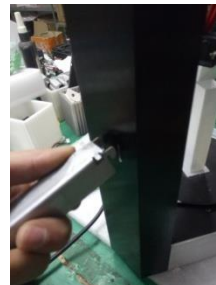


## CONFIGURAZIONE DELLA STAMPANTE

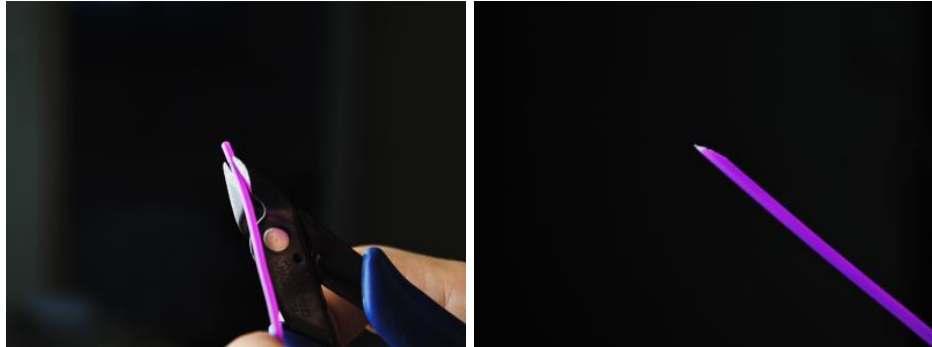
*Attenzione! Fare attenzione a non rimuovere o danneggiare il tappetino PEI nero sulla piattaforma di stampa. Il tappetino è essenziale per garantire che il modello 3D aderisca correttamente alla piattaforma durante la stampa. Se il tappetino si usura o danneggia, sostituirlo con un nastro per pittura, un nastro Kapton® o un normale nastro per mascherature.*

Effettuare i seguenti passaggi per predisporre la stampante per l'uso.

1. Rimuovere la stampante dalla confezione e collocarla su una superficie piana e stabile, ben ventilata e nelle vicinanze di una presa di corrente CA.
2. Aprire la scatola degli accessori e rimuovere il **porta filamento**. Inserire l'aletta dell'estremità piatta nelle **fessure porta filamento (7)** presenti sul retro del telaio della stampante.
3. Inserire la scheda microSD™ in dotazione nello **Slot per scheda MicroSD (6)** sul lato della stampante.
4. Inserire il connettore a cilindro CC dell'alimentatore CA in dotazione nel connettore di alimentazione sul lato della stampante. Successivamente, inserire l'estremità C13 del cavo di alimentazione CA in dotazione nel connettore da pannello C14 dell'alimentatore CA, quindi inserire l'altra estremità in una vicina presa di corrente CA.
5. Premere il pulsante in basso una volta per evidenziare la voce **Temperature** [Temperatura], quindi premere il pulsante centrale per selezionarla.
6. Premere il pulsante centrale per selezionare il valore della temperatura dell'**ugello (2)**, quindi utilizzare i pulsanti in alto e in basso per impostare la temperatura operativa. Impostare la temperatura a 230°C per il filamento in ABS oppure a 190°C per il filamento in PLA. Premere il pulsante centrale per salvare la temperatura operativa e iniziare a riscaldare l'estrusore.



7. Mentre la stampante è in fase di riscaldamento, aprire il filamento. Con un paio di forbici o tronchesi, tagliare diagonalmente l'estremità del filamento per creare una punta, come mostrato nelle immagini sottostanti. Posizionare la bobina sul **porta filamento**.



8. Una volta raggiunta la temperatura operativa, premere tre volte il pulsante in basso per selezionare l'opzione **Exit** [Uscire], quindi premere il pulsante centrale per tornare alla pagina del menu precedente.
9. Premere il pulsante in basso per evidenziare l'opzione **Move** [Spostare], quindi premere il pulsante centrale per entrare nel menu **Move**.
10. L'opzione **Extruder** [Estrusore] dovrebbe essere evidenziata. Premere il pulsante centrale per selezionarla.
11. Premendo la leva sull'**estrusore (1)**, inserire il filamento e spingerlo nell'apertura. Continuare a spingere finché non si sente resistenza, quindi rilasciare la leva.
12. Premere il pulsante in alto per consentire l'avanzamento del filamento nella stampante. Consentire al motorino di funzionare fino a quando non si arresta l'avanzamento del filamento. Ripetere questo processo fino a quando il filamento non inizia ad essere estruso dall'**ugello (2)**.
13. Utilizzando il raschietto in plastica in dotazione, pulire il filamento dall'ugello e il piano di stampa.
14. Premere il pulsante centrale per deselezionare la voce **Extruder** [Estrusore].
15. Premere il pulsante in basso due volte per evidenziare la voce **Exit** [Uscire], quindi premere il pulsante centrale per ritornare al menu precedente.



16. Premere il pulsante in alto due volte per evidenziare la voce **Print** [Stampare], quindi premere il pulsante centrale. La stampante leggerà la scheda microSD™ e ne mostrerà il contenuto sullo schermo.
17. Utilizzare i pulsanti in alto e basso per evidenziare il file **auto00.g** (precedentemente cat.gcode), quindi premere il pulsante centrale per avviare la stampa del modello.

***Congratulazioni, la stampante 3D è stata installata correttamente e sta stampando il primo modello!***

## **RIMOZIONE DELLA STAMPA COMPLETATA**

Eeguire la seguente procedura per rimuovere una stampa completata.

1. Attendere fino a quando il piano riscaldato non si sia raffreddato a temperatura ambiente.
2. Con l'aiuto del raschietto di plastica in dotazione, cercare di infilarlo sotto la stampa.
3. Continuare a spingere fino a quando la stampa si inizia a sollevare dal piano, provare a spingere il raschietto ulteriormente sotto la stampa.
4. Se si incontrano difficoltà spingendo il raschietto sotto la stampa, provare ad effettuare l'operazione da un altro lato o cercare di infilare il raschietto intorno al perimetro della stampa. Continuare a spingere finché non è possibile far scorrere completamente il raschietto sotto la stampa, quindi sollevare il modello stampato dal piano di stampa.

## CONFIGURAZIONE DEL Wi-Fi

È possibile collegare la stampante in modalità wireless a una rete Wi-Fi® da 2,4 Ghz per stampare i modelli dal proprio cellulare o tablet Android™ o iOS®. Effettuare i seguenti passaggi per configurare la connessione Wi-Fi per il proprio dispositivo.

1. Scaricare e installare l'app gratuita **MP 3D Printer WiFi Connect** da Google Play™ Store o da iTunes®, a seconda del tipo di dispositivo mobile posseduto.
2. Scollegare il cavo USB dalla stampante. Non è possibile utilizzare le connessioni USB e Wi-Fi allo stesso tempo.
3. Accendere la stampante.
4. Avviare l'app **MP 3D Printer WiFi Connect** sul proprio dispositivo mobile.
5. L'SSID della rete Wi-Fi® dovrebbe essere visualizzato sullo schermo del dispositivo. Se viene visualizzato un SSID diverso, aprire le impostazioni Wi-Fi del dispositivo e selezionare la rete Wi-Fi appropriata.
6. Inserire la password di rete Wi-Fi.
7. Con la stampante inattiva, tenere premuto per 4 secondi il pulsante LED per l'accesso rapido (5) per inizializzare la funzione Wi-Fi Smart Config predefinita. Continuare a tenere premuto il pulsante finché il messaggio **Smart config started** non viene visualizzato sullo schermo del dispositivo mobile.
8. Premere il pulsante **Connect to WiFi** [Connettere a WiFi] sul dispositivo mobile. La connessione verrà completata entro 10 ~ 60 secondi, il messaggio **MP 3D Printer is now connected to Wi-Fi** verrà 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 da 2,4 GHz e 5 GHz con lo stesso SSID. Provare a cambiare il SSID della rete da 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.*

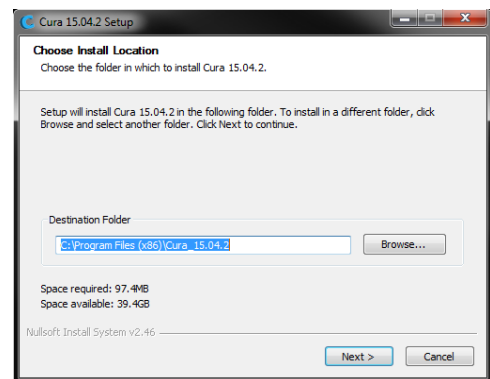
# INSTALLAZIONE E CONFIGURAZIONE DEL SOFTWARE

Come si è visto, è possibile stampare un modello direttamente da un file gcode su una scheda microSD™ 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.

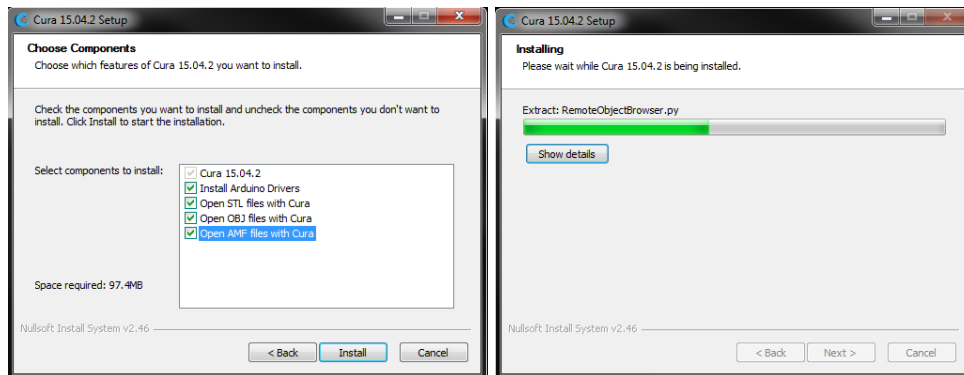
Tuttavia, è possibile creare i propri file gcode utilizzando un programma open source, come Cura o Repetier-Host, che sono preinstallati sulla scheda microSD fornita insieme alla stampante. Questi programmi utilizzano modelli M200 (generalmente file .STL o .OBJ) e, usando le informazioni specifiche della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

## Installazione di Cura per Windows®

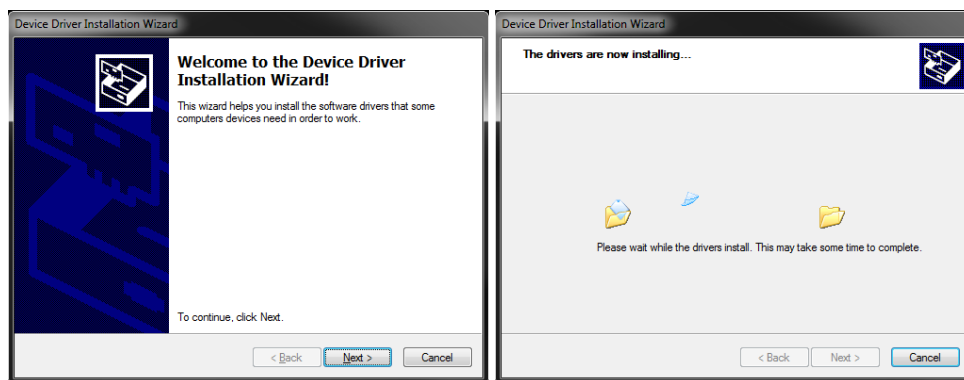
1. Utilizzare un lettore di schede per leggere i contenuti della scheda microSD™ in dotazione. Individuare e fare doppio clic sul file Cura\_15.04.2.exe per avviare il programma di installazione.
2. È possibile scegliere una nuova posizione per i file o accettare quella predefinita (scelta raccomandata). Cliccare su **Next** [Avanti] per continuare.



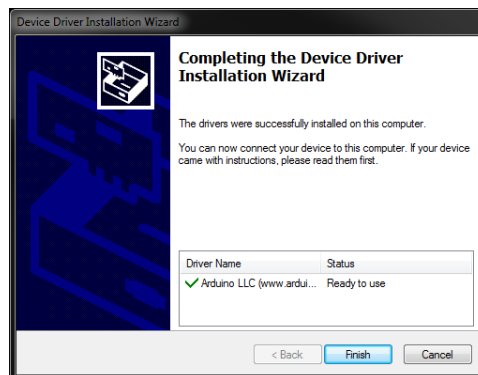
- Assicurarsi che tutte le caselle siano selezionate, quindi fare clic su **Install** [Installare] per continuare.



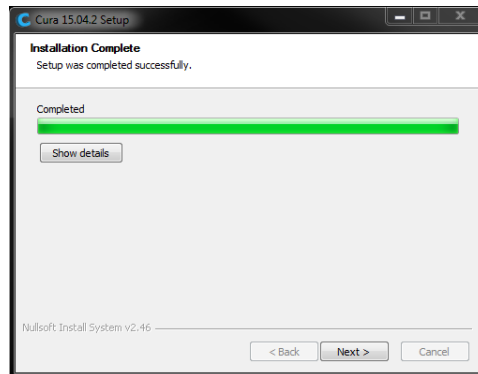
- Una volta che i file sono stati estratti e l'installazione di Cura è completa, si avvierà la procedura guidata per l'installazione dei driver. Cliccare su **Next** [Avanti] per continuare.



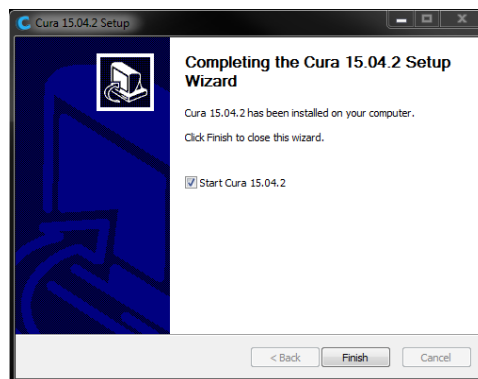
- Cliccare su **Finish** [Fine] per completare l'installazione dei driver.



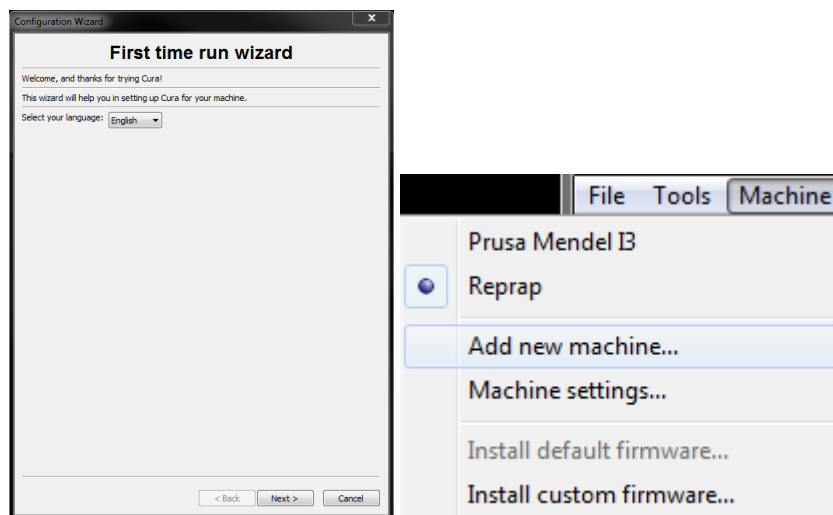
6. Cliccare su **Next** [Avanti] per continuare.



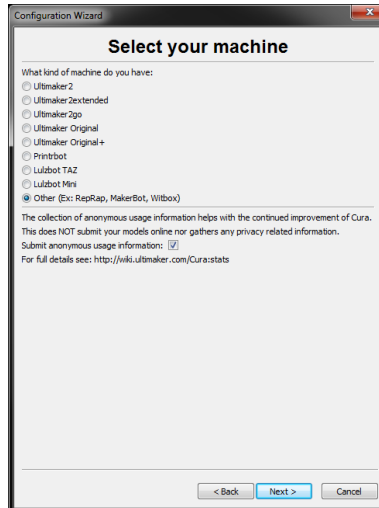
7. Verificare che la casella vicina alla voce **Start Cura 15.04.2** sia selezionata, quindi cliccare **Finish** [Fine] per completare l'installazione e avviare il programma.



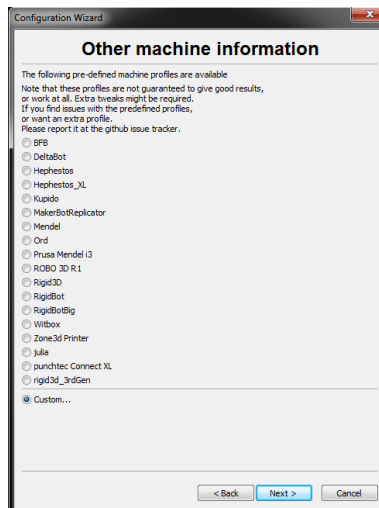
8. Attendere il termine dell'avvio di Cura. Se si sta utilizzando Cura sulla macchina per la prima volta, Cura avvierà automaticamente la procedura guidata per la prima esecuzione ovvero "**First time run wizard**". Altrimenti, si dovrà selezionare **Machine > Add new machine** [Macchina > Aggiungere nuova macchina].



9. Fare clic sul pulsante vicino alla voce **Other** [Altro], quindi cliccare il pulsante **Next** [Avanti] per continuare.

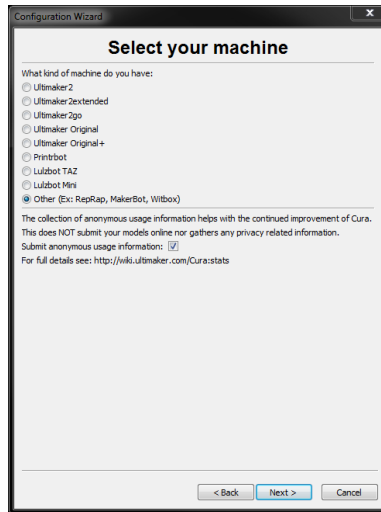


10. Selezionare l'opzione **Custom...** [Personalizzazione...] e successivamente cliccare su **Next** [Avanti] per continuare.

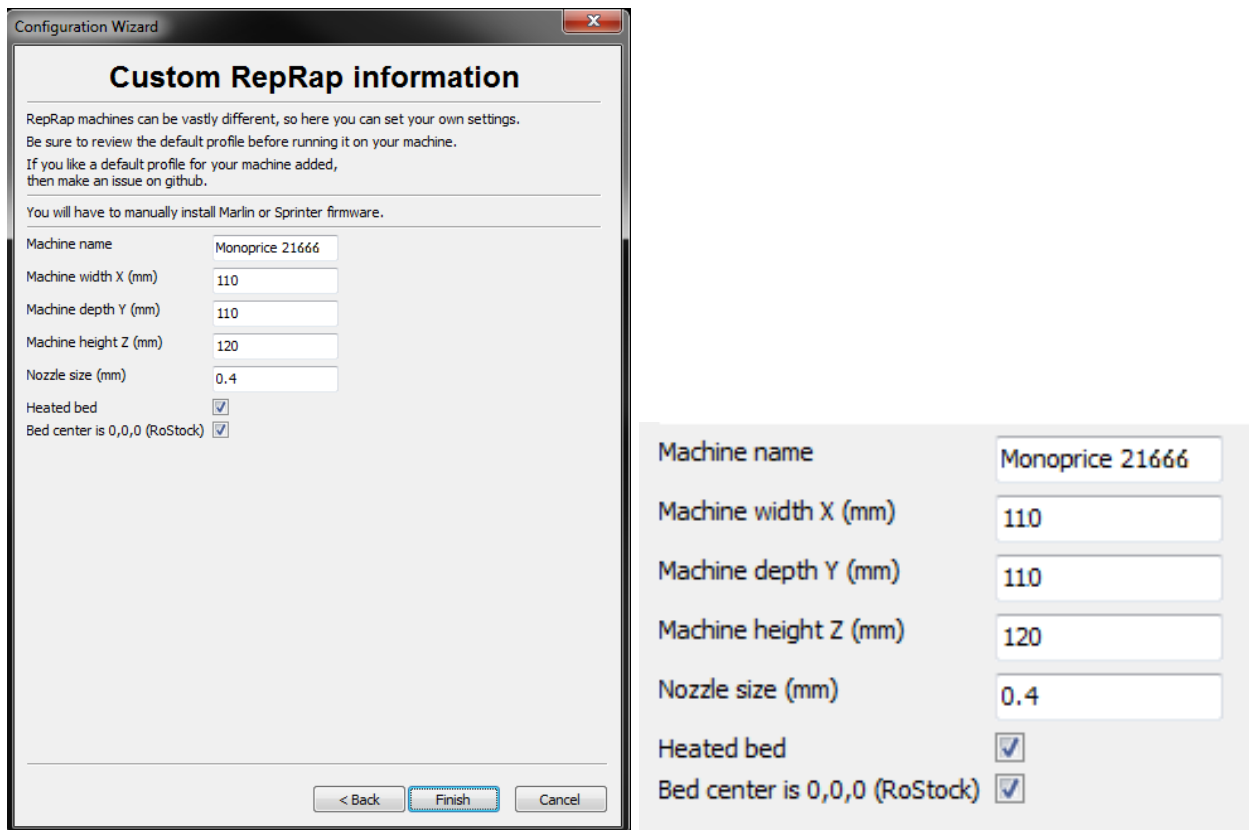




11. Cliccare sul pulsante a sinistra della voce **Other** [Altro], quindi fare clic su **Next** [Avanti] per continuare.



12. Modificare le impostazioni in modo che corrispondano con quelle mostrate nelle immagini sottostanti, quindi cliccare **Finish** [Fine] per continuare.



13. Il programma terminerà l'avvio e apparirà la schermata principale. Selezionare la scheda **Basic**, quindi modificare 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** [Densità riempimento] determina la robustezza complessiva dell'oggetto finito. Per la stampa di un oggetto decorativo, è appropriata una bassa densità di riempimento. Invece, per la stampa di un utensile, di uno strumento o di un componente (ad esempio un ingranaggio), un'alta densità di riempimento conferirà la massima robustezza strutturale all'oggetto finito.

Se si sta stampando un oggetto senza sporgenze, come un cubo, è possibile impostare **Support type** [Tipo di supporto] su **None** [Nessuno]. Se il modello è dotato di sporgenze al di sopra del piano di stampa, ma non di una parte più in basso del modello, utilizzare l'opzione **Touching Buildplate** [A contatto con il piano di stampa]. L'opzione **Everywhere** [Ovunque] è, in genere, 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

Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCode
<b>Quality</b>			
Layer height (mm)	0.1		
Shell thickness (mm)	0.8		
Enable retraction	<input checked="" type="checkbox"/> ...		
<b>Fill</b>			
Bottom/Top thickness (mm)	0.6		
Fill Density (%)	20 ...		
<b>Speed and Temperature</b>			
Print speed (mm/s)	50		
Printing temperature (C)	210		
Bed temperature (C)	0		
<b>Support</b>			
Support type	Touching buildplate ...		
Platform adhesion type	Brim ...		
<b>Filament</b>			
Diameter (mm)	1.75		
Flow (%)	100.0		

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 scheda **Advanced** [Impostazioni avanzate], quindi 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 l'opzione **Cool** [tempo di raffreddamento] (**Minimal layer time**) a 10 secondi.

15. Cliccare sulla scheda **Start/End-GCode**.

16. Aggiungere la seguente riga al codice **start.gcode**, dopo la 2ª riga **G28** (la nuova riga è evidenziata nell'immagine in basso):

**G29 C-0.8 Z0.3** imposta automaticamente i livelli del piano di stampa con un offset verticale di 0,3 mm e un offset centrale di -0,8 mm

I modelli presenti nella scheda microSD™ in dotazione hanno questa riga già inserita, ma se ci fosse bisogno di realizzare dei file con propri modelli, questa riga dovrà essere inserita per indicare alla stampante di attivare la funzione di livellamento automatico. Il valore 0,3 rappresenta la quantità di offset verticale destinata a compensare lo spessore del tappetino del piano di stampa. Se il primo strato è troppo stretto, è possibile aumentare questo valore, mentre se il primo strato risulta troppo largo, è possibile ridurlo. Questo valore ha una tolleranza di 0,1 mm.

Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCode
<b>Machine</b>			
Nozzle size (mm)		0.4	
<b>Retraction</b>			
Speed (mm/s)		40.0	
Distance (mm)		4.5	
<b>Quality</b>			
Initial layer thickness (mm)		0.3	
Initial layer line width (%)		100	
Cut off object bottom (mm)		0.0	
Dual extrusion overlap (mm)		0.15	
<b>Speed</b>			
Travel speed (mm/s)		150.0	
Bottom layer speed (mm/s)		20	
Infill speed (mm/s)		0.0	
Top/bottom speed (mm/s)		0.0	
Outer shell speed (mm/s)		0.0	
Inner shell speed (mm/s)		0.0	
<b>Cool</b>			
Minimal layer time (sec)		5	
Enable cooling fan		<input checked="" type="checkbox"/>	

```
Basic  Advanced  Plugins  Start/End-GCode
start.gcode
end.gcode

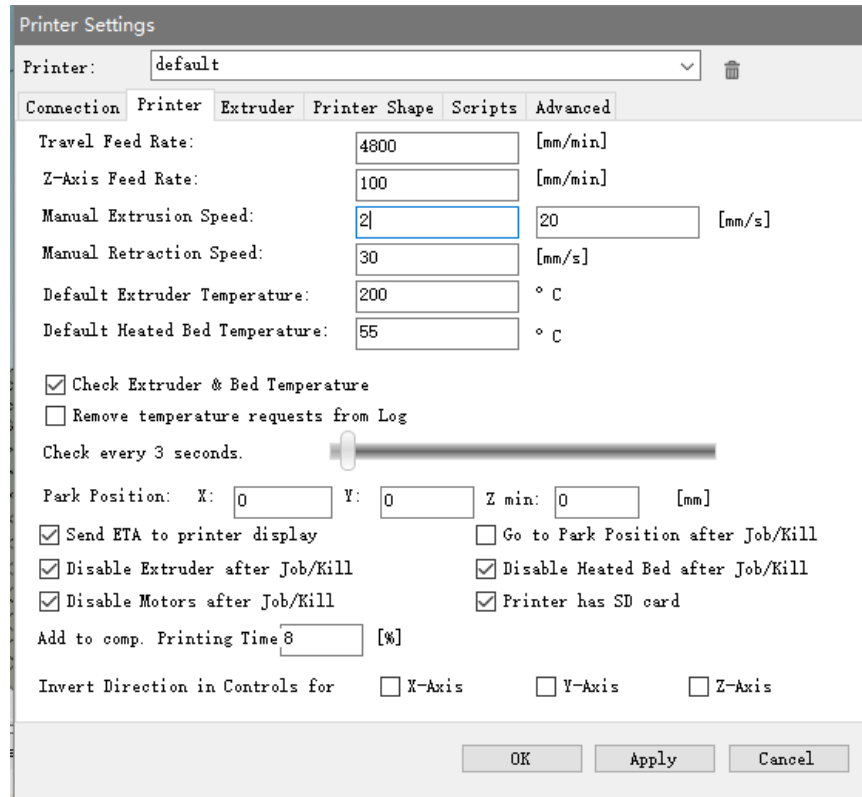
;Sliced at: {day} {date} {time}
;Basic settings: Layer height: {layer_height} Walls: {wall_thickness} Fill: {fill_density}
;Print time: {print_time}
;Filament used: {filament_amount}m {filament_weight}g
;Filament cost: {filament_cost}
;M190 S{print_bed_temperature} ;Uncomment to add your own bed temperature line
;M109 S{print_temperature} ;Uncomment to add your own temperature line
G21      ;metric values
G90      ;absolute positioning
M82      ;set extruder to absolute mode
M107     ;start with the fan off
G28
G29 C-0.8 Z0.3 ;auto-levels the build plate with a vertical offset of 0.4mm
G1 Z15.0 F{travel_speed} ;move the platform down 15mm
G92 E0           ;zero the extruded length
G1 F200 E3       ;extrude 3mm of feed stock
G92 E0           ;zero the extruded length again
G1 F{travel_speed}
;Put printing message on LCD screen
M117 Printing...
```

17. Infine, inserire un'estremità del cavo Micro USB in dotazione nella porta USB della stampante e l'altra estremità in una porta USB libera sul proprio 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 verificare che i driver siano stati installati correttamente.

*Congratulazioni, Cura è stata installata correttamente ed il PC è ora collegato alla 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™ in dotazione o scaricarlo da internet. Il seguente screenshot mostra le impostazioni corrette da configurare per la presente stampante con Repetier-Host.



Printer Settings

Printer: default

Connection Printer **Extruder** Printer Shape Scripts Advanced

Number of Extruder: 1

Max. Extruder Temperature: 250

Max. Bed Temperature: 60

Max. Volume per second: 12 [mm<sup>3</sup>/s]

Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

Extruder 1

Name:

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]

Color: ██████████

Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

OK Apply Cancel

Printer Settings

Printer: default

Connection Printer Extruder **Printer Shape** Scripts Advanced

Printer Type: Classic Printer

Home X: Min Home Y: Min Home Z: Min

X Min: 0 X Max: 110 Bed Left: 0

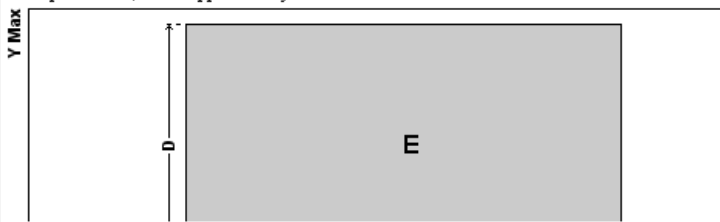
Y Min: 0 Y Max: 110 Bed Front: 0

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.



OK Apply Cancel

## SUPPORTO TECNICO

Monoprice è lieta di fornire un servizio di supporto tecnico gratuito, dal vivo e online, per rispondere a qualsiasi domanda relativa all'installazione, alla configurazione e alla risoluzione dei problemi o per dare consigli sui prodotti. Se si necessita assistenza con il nuovo prodotto, invitiamo a contattare online uno dei nostri cordiali e qualificati addetti del Supporto tecnico. Il Supporto tecnico è disponibile tramite il pulsante chat online sul nostro sito web [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante il normale orario di lavoro, 7 giorni alla settimana. È inoltre possibile ottenere assistenza tramite posta elettronica inviando un'email all'indirizzo: [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com)

## CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE

### Avviso relativo a FCC



L'apparecchiatura, se modificata senza l'autorizzazione di Monoprice, potrebbe non risultare più conforme ai requisiti FCC (Federal Communications Commission) per i dispositivi digitali di Classe B. In tal caso, il diritto di utilizzo dell'apparecchiatura da parte dell'utente potrebbe essere limitato dalle norme FCC ed è possibile che all'utente venga richiesto di risolvere eventuali interferenze con le comunicazioni radio o televisive a sue spese.

Questa apparecchiatura è stata testata e trovata conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B, in conformità alla Parte 15 delle Norme FCC. Questi limiti sono stati stabiliti per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose in caso di installazioni residenziali. Questa apparecchiatura genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza, pertanto, se non installata e utilizzata secondo le istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questa apparecchiatura causa interferenze dannose alla ricezione radio o televisiva, determinabili spegnendo e riaccendendo l'apparecchiatura, l'utente è incoraggiato a provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle seguenti misure:

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra l'apparecchiatura e il ricevitore.
- Collegare l'apparecchiatura a una presa su un circuito differente da quello a cui è collegato il ricevitore.
- Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto per assistenza.

## Avviso relativo a Industry Canada

Questo apparecchio digitale di Classe B è conforme alle norme canadesi ICES-003.

Cet appareil numérique de la classe B est conforme à la norme NMB-003 du Canada.



## Dichiarazione di conformità UE

Monoprice, Inc. dichiara che il prodotto descritto in questo manuale/guida per l'utente è conforme alle direttive applicabili di seguito. Il testo completo della Dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo Internet:

[https://www.monoprice.com/product?c\\_id=107&cp\\_id=10724&cs\\_id=1072403&p\\_id=21666&seq=1&format=2](https://www.monoprice.com/product?c_id=107&cp_id=10724&cs_id=1072403&p_id=21666&seq=1&format=2)

In alternativa, la Dichiarazione di conformità UE è riportata in questo manuale per l'utente

- Direttiva CEM 2004/108/CE
- Direttiva sulla bassa tensione 2014/35/UE
- Human Health/SAR Directive 2004/40/EC, 2008/46/EC, 2013/35/EU
- Radio Equipment Directive 2014/30/EU
- Direttiva RoHS2 2011/65/UE
- Direttiva RAEE 2012/19/CE
- Direttiva sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio 94/62/CE
- Direttiva REACH 1907/2006/CE



## Direttiva RAEE

Informazioni per l'utente relative ai prodotti di consumo coperti dalla Direttiva UE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)

Questo documento contiene informazioni importanti per gli utenti in merito al corretto smaltimento e riciclaggio dei prodotti Monoprice. I consumatori sono tenuti a rispettare questo avviso per tutti i prodotti elettronici su cui è riportato il seguente simbolo:



**Per i consumatori nell'Unione europea:** questa direttiva UE richiede che il prodotto recante questo simbolo e/o il suo imballaggio non siano smaltiti insieme ai rifiuti urbani indifferenziati. Il simbolo indica che questo prodotto deve essere smaltito separatamente dai normali flussi dei rifiuti domestici. È responsabilità dell'utente smaltire questo e altri prodotti elettrici ed elettronici tramite strutture di raccolta designate e stabilite dal governo o dalle autorità locali. Il corretto smaltimento e riciclaggio contribuiranno a prevenire potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute umana. Per informazioni più dettagliate sullo smaltimento di un determinato prodotto indesiderato, l'utente può contattare le autorità locali, il servizio di smaltimento rifiuti o il negozio in cui è stato acquistato il prodotto.

## Avviso di sicurezza



ATTENZIONE: non utilizzare questo prodotto vicino all'acqua, per esempio in uno scantinato umido o vicino a una piscina o in un'area in cui potrebbe verificarsi un contatto accidentale con acqua o liquidi

ATTENZIONE: evita di usare questo prodotto durante un temporale, poiché potrebbe esserci un rischio remoto di scosse elettriche derivanti dal sovraccarico causato dai fulmini

ATTENZIONE: l'alimentatore esterno o il cavo di alimentazione CA è il dispositivo di disinserzione dell'apparecchiatura. La presa di corrente deve essere posizionata vicino all'apparecchiatura e deve essere di facile accesso

ATTENZIONE: utilizzare il prodotto in un'area ben ventilata

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

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

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

*DuPont™ e Kapton® sono marchi commerciali o registrati di E. I. Du Pont de Nemours and Company.*

*Wi-Fi® è un marchio registrato di Wi-Fi Alliance.*