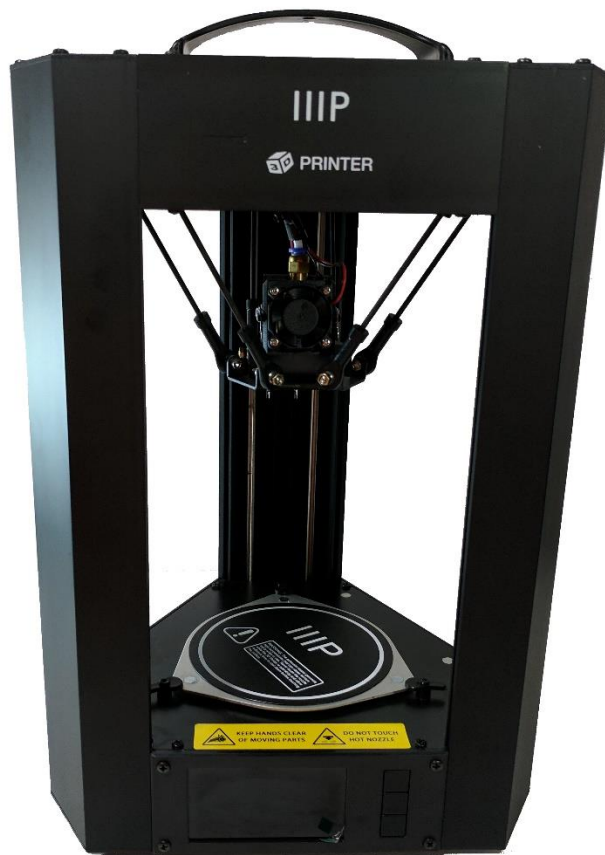


# MONOPRICE

## Imprimante 3D Mini Delta MP



P/N 21666, 24168,24169

## Manuel de l'utilisateur

# SOMMAIRE

AVERTISSEMENTS ET DIRECTIVES DE SÉCURITÉ .....	3
INTRODUCTION.....	4
FONCTIONNALITÉS.....	5
SERVICE CLIENTS.....	5
CONTENU DU COLIS.....	6
PRÉSENTATION DU PRODUIT.....	7
UTILISER LE SYSTÈME DE MENUS .....	7
UTILISER LE BOUTON D'ACCÈS RAPIDE À LED.....	8
CONFIGURATION DE L'IMPRIMANTE.....	9
RETRAIT D'UN OBJET IMPRIMÉ ACHEVÉ .....	11
CONFIGURATION DU WI-FI.....	12
INSTALLATION ET CONFIGURATION DU LOGICIEL .....	13
Installation de Cura pour Windows® .....	13
Repetier-Host.....	21
ASSISTANCE TECHNIQUE.....	23
CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE .....	23
Notice pour la FCC.....	23
Notice pour l'industrie canadienne .....	24
Déclaration de conformité UE.....	24
Informations sur la directive WEEE.....	25
Notice de sécurité.....	26

## AVERTISSEMENTS ET DIRECTIVES DE SÉCURITÉ

- Ne retirez pas le ruban isolant sur le bloc de chauffage, qui se trouve directement au-dessus de la buse.
- Veillez à ne pas toucher les parties chaudes, y compris les blocs chauffants, la buse de l'extrudeuse, le filament extrudé et le lit chauffant.
- Ne portez pas de gants lors de l'utilisation ou de la réparation pour éviter tout enchevêtrement.
- Gardez l'imprimante et tous les accessoires hors de portée des enfants.
- Ne retirez pas et ne déconnectez pas le câble USB lors d'une impression depuis un ordinateur.
- En aucun cas, ne tirez ni ne tordez le câble noir.
- Ne forcez ou ne déchirez rien lors du déballage et durant la configuration. Cela pourrait endommager l'imprimante et/ou ses accessoires.
- Ne cherchez pas à atteindre l'intérieur de l'imprimante pendant le fonctionnement.
- Laissez toujours l'imprimante et le filament extrudé refroidir avant d'atteindre l'intérieur.
- Assurez-vous que l'imprimante est éteinte et débranchée de sa source d'alimentation avant d'effectuer des réparations ou toute autre opération.
- N'installez pas cet appareil sur une surface instable dont l'appareil pourrait tomber et provoquer des blessures ou des dommages à l'appareil et/ou à d'autres équipements.
- Ne soumettez pas le produit à une force extrême, à des chocs ou à des fluctuations de température ou d'humidité.
- Cet appareil est destiné uniquement à une utilisation en intérieur.
- N'exposez pas cet appareil à l'eau ou à l'humidité. Ne placez pas de boissons ou d'autres récipients humides sur ou à proximité de l'appareil. Si de l'humidité pénètre dans ou sur l'appareil, débranchez-le immédiatement de la prise de courant et laissez-le sécher complètement avant de le remettre sous tension.

- Ne touchez pas l'appareil, le cordon d'alimentation ou tout autre câble branché avec des mains mouillées.
- Utiliser uniquement dans un endroit bien ventilé. Ne pas utiliser dans des espaces confinés et étroits.
- Avant emploi, vérifiez que l'appareil et le cordon d'alimentation ne sont pas endommagés. Ne pas utiliser si des dommages physiques ont eu lieu.
- Avant de brancher l'appareil sur une prise de courant, assurez-vous que la prise fournit le même type et le même niveau d'alimentation que celui requis par l'appareil.
- Débranchez l'appareil de la source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Veillez à ne pas endommager le cordon d'alimentation. Faites en sorte qu'il ne soit ni plié ni pincé, qu'on ne marche pas dessus ou qu'il ne s'emmêle avec d'autres cordons. Assurez-vous que le cordon d'alimentation ne présente aucun risque de trébuchement.
- Ne débranchez jamais l'appareil en tirant sur le cordon d'alimentation. Toujours saisir la tête du connecteur ou le corps de l'adaptateur.

## INTRODUCTION

Cette imprimante dispose d'une extrudeuse unique, capable d'imprimer en PLA, ABS et autres matériaux. Vous pouvez imprimer à partir d'un ordinateur Windows® ou Mac® à l'aide d'une connexion USB ou imprimer à partir de fichiers 3D modèles stockés sur une carte microSD™, sans avoir besoin d'une quelconque connexion sur votre PC. Cette imprimante est facile à installer et à utiliser en suivant les instructions de ce manuel.

## FONCTIONNALITÉS

- Une tête d'impression par extrusion
- Peut imprimer en PLA, ABS et autres matériaux
- Conception avec châssis ouvert pour faciliter emploi et maintenance
- Options de connectivité USB, microSD™ et Wi-Fi®
- Application gratuite **WiFi Connect (Connexion Wi-Fi)** disponible sur le magasin en ligne Google Play™ ou sur iTunes®
- Comprend une carte microSD de 256 Mo avec les logiciels Cura, Repetier-Host et un exemple de modèle 3D (auto00.g)
- Impression en un seul clic de tout fichier nommé **auto00.g** sur une carte microSD installée

## SERVICE CLIENTS

Le département du service à la clientèle de Monoprice veille à ce que votre expérience de commande, d'achat et de livraison soit la meilleure possible. Si vous avez un problème avec votre commande, veuillez s'il vous plait nous offrir l'opportunité de corriger le tir. Vous pouvez contacter un représentant du service clients de Monoprice via le lien Live Chat (Discussion en direct) sur notre site Internet [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) pendant les heures d'ouverture normales (du lundi au vendredi de 5h00 à 19h00, les samedis et dimanches de 9h00 à 18h00) ou par courriel à l'adresse [support@monoprice.com](mailto:support@monoprice.com)

## CONTENU DU COLIS

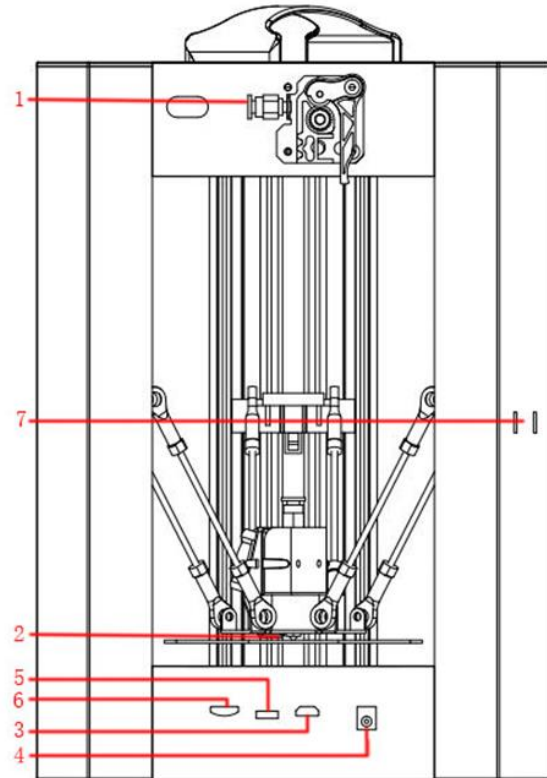
Veillez s'il vous plaît faire l'inventaire du contenu de l'emballage pour vous assurer de bien avoir tous les éléments énumérés ci-dessous. Si quelque chose manque ou est endommagé, veuillez s'il vous plaît contacter le service clientèle de Monoprice pour un remplacement.

- 1x imprimante 3D Mini Delta MP
- 1x support de filament
- 1x grattoir en plastique
- 1x câble USB
- 1x carte MicroSD™
- 3x clés hexagonales
- 1x adaptateur secteur
- 1x cordon d'alimentation CA  
(NEMA 5-15 to IEC 60320 C13)



## PRÉSENTATION DU PRODUIT

1. Extrudeuse
2. Buse
3. Port Micro USB
4. Connecteur d'alimentation en CC
5. Bouton d'accès rapide à LED
6. Fente pour carte MicroSD™
7. Fentes pour support de filament



## UTILISER LE SYSTÈME DE MENUS

- Le système de menus est affiché sur un écran LCD éclairé.
- L'élément en surbrillance sélectionné dans le menu ou le pointeur se déplace quand on appuie sur les boutons du haut et du bas situés à droite de l'écran.
- Appuyez sur le bouton du haut pour déplacer la surbrillance/le pointeur vers la gauche et vers le haut.
- Appuyez sur le bouton du bas pour déplacer la surbrillance/le pointeur vers la droite et vers le bas.
- Appuyez sur le bouton du haut pendant l'édition d'une valeur afin d'augmenter cette valeur.
- Appuyez sur le bouton du bas pendant l'édition d'une valeur afin de diminuer cette valeur.
- Appuyez sur le bouton central afin d'activer l'élément du menu sélectionné ou pour sauvegarder une valeur modifiée.

## UTILISER LE BOUTON D'ACCÈS RAPIDE À LED

Le **bouton d'accès rapide à LED (5)** est situé entre le port USB et la fente dédiée à la carte microSD™.

- Assurez-vous que la carte microSD fournie est insérée dans la **fente pour carte MicroSD (6)** avant d'utiliser le **bouton d'accès rapide à LED (5)**.
- Appuyez sur le **bouton d'accès rapide à LED (5)** afin de lancer automatiquement l'impression du fichier modèle **auto00.g** sur la carte microSD incluse (anciennement cat.gcode). La lampe à LED à l'intérieur du bouton clignote alors trois fois en vert, puis reste allumée en vert pendant l'impression. Veuillez noter que tout fichier nommé **auto00.g** s'imprimera automatiquement lorsque vous appuierez sur le **bouton d'accès rapide à LED (5)**.
- Appuyez sur le **bouton d'accès rapide à LED (5)** pendant l'impression afin d'interrompre l'impression. L'impression peut continuer pendant 5 à 10 secondes avant de s'interrompre. La lampe à LED à l'intérieur du bouton s'éteint lorsque la tâche d'impression est en pause et reste éteinte jusqu'à la reprise de l'impression.
- Appuyez sur le **bouton d'accès rapide à LED (5)** lorsqu'une tâche d'impression est suspendue afin de reprendre l'impression.
- Appuyez sur le **bouton d'accès rapide à LED (5)** et maintenez-le enfoncé pendant 4 secondes pendant l'impression pour annuler la tâche d'impression. La lampe à LED à l'intérieur du bouton s'éteint lorsque la tâche d'impression est annulée.
- Lorsque l'imprimante est inactive, appuyez sur le bouton **d'accès rapide à LED (5)** et maintenez-le enfoncé pendant 4 secondes pour initialiser la fonction Wi-Fi® Smart Config (configuration intelligente du Wi-Fi) intégrée à l'application gratuite **MP 3D Printer WiFi Connect** (connexion Wi-Fi imprimante 3D MP) disponible sur le magasin Google Play™ ou sur iTunes®. La lampe à LED à l'intérieur du bouton clignotera trois fois en bleu, puis s'éteindra. La fonction Wi-Fi Smart Config reste active jusqu'à ce que vous appuyiez à nouveau sur le bouton ou que l'imprimante soit mise hors tension.

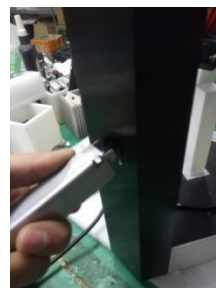


## CONFIGURATION DE L'IMPRIMANTE

*Attention ! Veillez à ne pas enlever ou endommager le tapis noir en PEI (un composé polymère) sur la plateforme de construction. Ce tapis est essentiel pour garantir que le modèle 3D adhère correctement à la plateforme de construction pendant l'impression. Si ce tapis est endommagé ou usé, remplacez-le par du ruban adhésif de peintre, du ruban Kapton® ou du ruban-cache adhésif ordinaire.*

Remplissez les étapes suivantes afin de préparer l'imprimante à l'emploi.

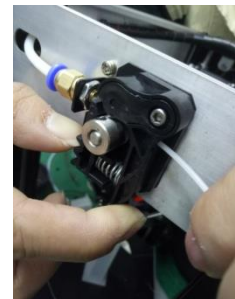
1. Retirez l'imprimante de son emballage et placez-la sur une surface plane et stable avec beaucoup de ventilation et une prise secteur à proximité.
2. Ouvrez la boîte d'accessoires et retirez le **support de filament**. Faites glisser la languette à l'extrémité plate dans les **fentes du support de filament (7)** à l'arrière du châssis de l'imprimante.
3. Insérez la carte microSD™ fournie dans la **fente ou carte MicroSD (6)** sur le côté de l'imprimante.
4. Branchez le connecteur barillet en CC de l'adaptateur secteur fourni dans le connecteur d'alimentation situé sur le côté de l'imprimante. Ensuite, branchez l'extrémité C13 du câble d'alimentation en CA inclus dans le connecteur du panneau C14 de l'adaptateur secteur, puis branchez l'autre extrémité dans une prise d'alimentation secteur située à proximité.
5. Appuyez une fois sur le bouton du bas pour sélectionner l'entrée **Temperature** (Température), puis appuyez sur le bouton central pour la sélectionner.
6. Appuyez sur le bouton central afin de sélectionner la valeur de température de la **Buse (2)**, puis utilisez les boutons supérieur et inférieur pour régler la température cible. Réglez-la sur 230°C pour le filament en ABS ou réglez-la sur 190°C pour le filament en PLA. Appuyez sur le bouton central afin de sauvegarder la température cible et commencer à faire chauffer l'extrudeuse.



7. Pendant que l'imprimante chauffe, ouvrez votre filament. À l'aide d'une paire de ciseaux ou de pinces coupantes, coupez l'extrémité du filament en diagonale pour former un point, comme illustré dans les images ci-dessous. Placez la bobine sur le **support de filament**.



8. Une fois la température cible atteinte, appuyez trois fois sur le bouton du bas afin de sélectionner l'option **Exit** (Quitter), puis appuyez sur le bouton central pour revenir à la page précédente du menu.
9. Appuyez sur le bouton du bas pour sélectionner l'option **Move** (Déplacer), puis appuyez sur le bouton central pour accéder au menu **Move** (Déplacer).
10. L'option **Extruder** (Extrudeuse) doit être en surbrillance. Appuyez sur le bouton central pour la sélectionner.
11. Tandis que vous pressez le levier sur l'**Extrudeuse (1)**, insérez le filament et poussez-le dans l'ouverture. Continuez à pousser jusqu'à sentir une résistance, puis relâchez le levier.
12. Appuyez sur le bouton du haut pour introduire le filament dans l'imprimante. Laissez le moteur fonctionner jusqu'à ce qu'il arrête de s'alimenter. Répétez ce processus jusqu'à ce que le filament commence à sortir de la **buse (2)**.
13. À l'aide du grattoir en plastique fourni, nettoyez le filament déposé sur la buse et le lit.
14. Appuyez sur le bouton central pour désélectionner l'entrée **Extruder** (Extrudeuse).
15. Appuyez deux fois sur le bouton du bas pour mettre l'entrée **Exit** (Quitter) en surbrillance, puis appuyez sur le bouton central pour revenir au menu précédent.



16. Appuyez deux fois sur le bouton du haut pour sélectionner l'option **Print** (Imprimer), puis appuyez sur le bouton central. L'imprimante lira la carte microSD™ et affichera son contenu à l'écran.
17. Utilisez les boutons haut et bas afin de mettre en surbrillance le fichier **auto00.g** (anciennement cat.gcode), puis appuyez sur le bouton central pour lancer l'impression du modèle.

*Félicitations, votre imprimante 3D est configurée et vous êtes en train d'imprimer votre premier modèle !*

## RETRAIT D'UN OBJET IMPRIMÉ ACHEVÉ

Suivez les étapes ci-dessous pour enlever un objet imprimé achevé:

1. Attendez que le lit chauffant ait refroidi jusqu'à la température ambiante.
2. À l'aide du grattoir en plastique inclus, essayez de le coincer sous l'objet imprimé en 3D.
3. Continuez à pousser jusqu'à ce que l'objet imprimé commence à se «lever du lit», essayez de pousser le grattoir plus loin sous l'objet imprimé.
4. Si vous rencontrez des difficultés pour pousser le grattoir sous l'objet imprimé, essayez de l'approcher par un autre côté ou essayez d'utiliser le grattoir tout autour du périmètre de l'objet imprimé. Continuez à pousser jusqu'à ce que vous puissiez glisser entièrement le grattoir sous l'objet imprimé, puis soulevez le modèle imprimé de la surface du lit.

## CONFIGURATION DU WI-FI

Vous pouvez connecter l'imprimante sans fil à un réseau Wi-Fi® 2,4 GHz afin d'imprimer des modèles à partir de votre téléphone ou tablette Android™ ou iOS®. Suivez les étapes ci-dessous afin de configurer la connexion Wi-Fi de votre appareil.

1. Téléchargez et installez l'application gratuite **MP 3D Printer WiFi Connect** (connexion Wi-Fi imprimante 3D MP) depuis le magasin en ligne Google Play™ ou depuis iTunes® selon le type d'appareil mobile dont vous disposez.
2. Débranchez le câble USB de l'imprimante. Vous ne pouvez pas utiliser les connexions USB et Wi-Fi en même temps.
3. Mettez l'imprimante sous tension.
4. Lancez l'application **MP 3D Printer WiFi Connect** sur votre appareil mobile.
5. Le SSID de votre réseau Wi-Fi® doit s'afficher sur l'écran de votre appareil. Si un autre SSID s'affiche, ouvrez les paramètres Wi-Fi de votre appareil et sélectionnez le réseau Wi-Fi approprié.
6. Entrez votre mot de passe de réseau Wi-Fi.
7. Lorsque l'imprimante est inactive, appuyez sur le bouton d'accès rapide à LED (5) et maintenez-le enfoncé pendant 4 secondes pour initialiser la fonction intégrée Wi-Fi Smart Config (Configuration intelligente du réseau Wi-Fi). Continuez à appuyer sur le bouton jusqu'à ce que «**Smart config started**» (Configuration intelligente initiée) s'affiche sur l'écran de votre appareil mobile.
8. Appuyez sur le bouton **Connect to WiFi** (Connexion au Wi-Fi) de votre appareil mobile. La connexion sera terminée dans les 10 à 60 secondes environ et le message **MP 3D Printer is now connected to Wi-Fi** (L'imprimante 3D MP est maintenant connectée au Wi-Fi) s'affichera sur l'écran de votre appareil et l'adresse IP s'affichera en haut de l'écran LCD de l'imprimante.

*Notez que vous pouvez avoir des difficultés à vous connecter au réseau Wi-Fi si vous disposez d'un réseau 2,4 GHz et 5 GHz ayant le même SSID. Si cela se produit, essayez de changer le SSID du réseau 5 GHz. Pour de meilleurs résultats, déplacez l'imprimante vers un emplacement plus proche du routeur Wi-Fi ou du point d'accès.*

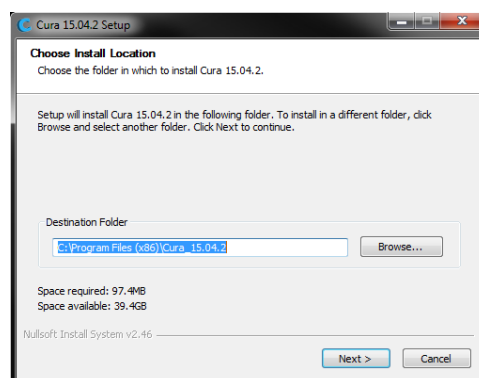
# INSTALLATION ET CONFIGURATION DU LOGICIEL

Comme vous l'avez vu, vous pouvez imprimer un modèle directement à partir d'un fichier gcode sur une carte microSD™ et c'est la méthode à privilégier, car elle ne nécessite pas de connexion continue à votre ordinateur. Vous pouvez télécharger des fichiers gcode sur la carte microSD et les imprimer sans avoir à créer de fichiers de modèles.

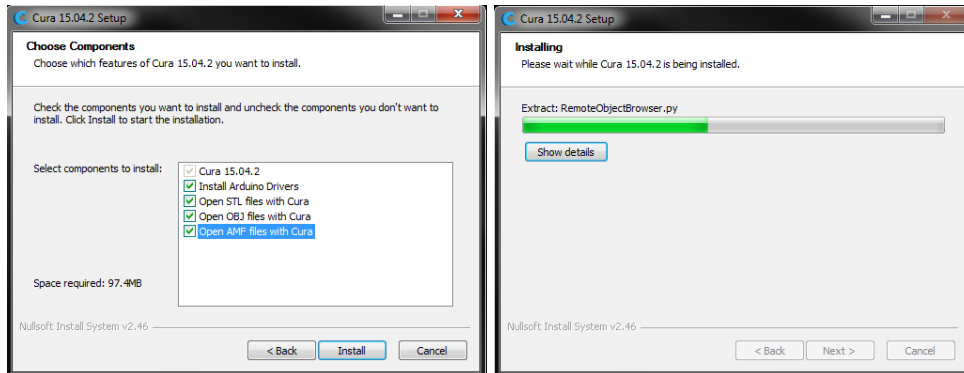
Cependant, vous pouvez créer vos propres fichiers gcode à l'aide d'un programme open source, tel que Cura ou Repetier-Host, préinstallés sur la carte microSD fournie avec l'imprimante. Ces programmes utilisent des modèles M200 (généralement des fichiers .STL ou .OBJ) et, en utilisant des informations spécifiques à la machine, génèrent un fichier gcode avec des instructions détaillées afin que l'imprimante crée le modèle sélectionné. Nous vous recommandons de commencer avec Cura, car il comprend un moteur de découpage.

## Installation de Cura pour Windows®

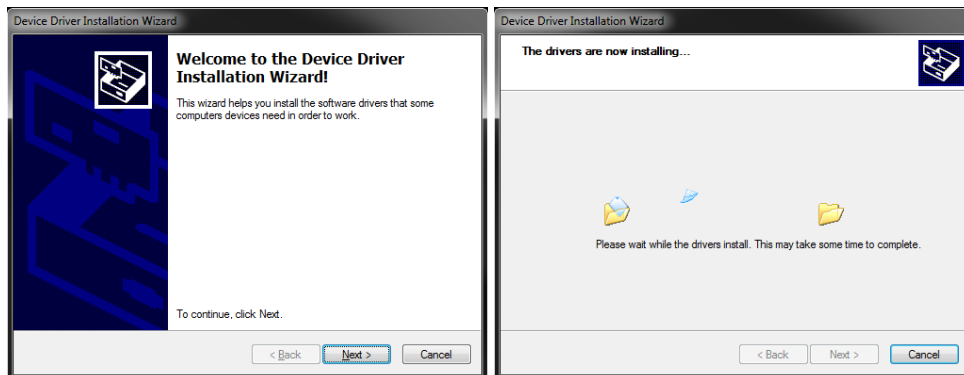
1. Utilisez un lecteur de carte pour lire le contenu de la carte microSD™ fournie. Recherchez et double-cliquez sur le fichier **Cura\_15.04.2.exe** afin de démarrer le programme d'installation.
2. Vous pouvez choisir un nouvel emplacement pour les fichiers de programme ou accepter la valeur par défaut (recommandé). Cliquez sur **Next** (Suivant) pour continuer.



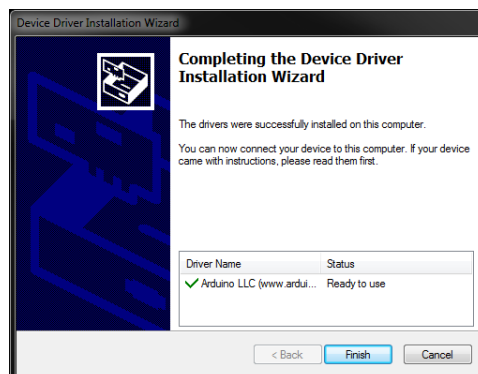
- Assurez-vous que toutes les cases sont cochées, puis cliquez sur **Install** (Installer) pour continuer.



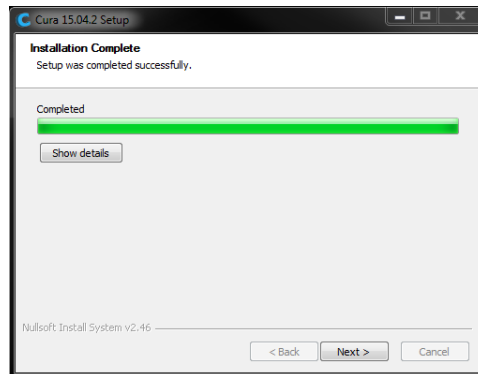
- Une fois les fichiers extraits et l'installation de Cura terminée, l'assistant d'installation du pilote sera lancé. Cliquez sur **Next** (Suivant) pour continuer.



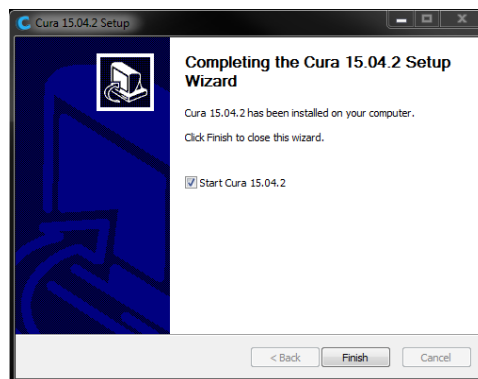
- Cliquez sur **Finish** (Terminer) pour terminer l'installation du pilote.



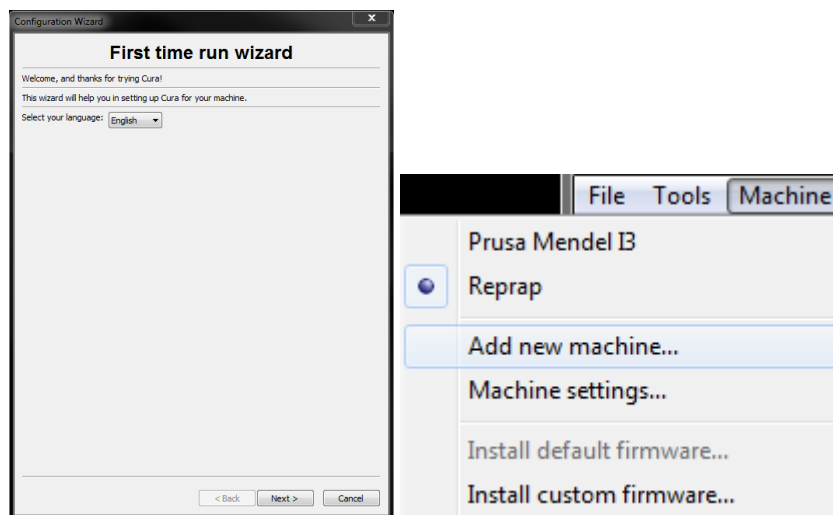
6. Cliquez sur **Next** (Suivant) pour continuer.



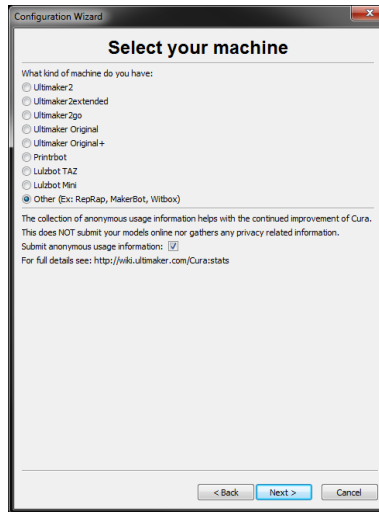
7. Assurez-vous que la case en regard de l'option **Start Cura 15.04.2** est cochée, puis cliquez sur **Finish** (Terminer) pour terminer l'installation et lancer le programme.



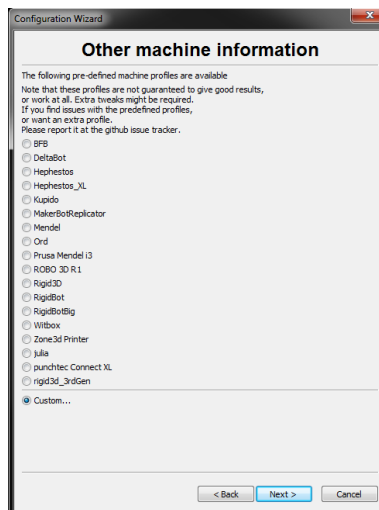
8. Attendez que Cura ait terminé le lancement. Si c'est la première fois que vous exécutez Cura sur cette machine, Cura **lancera** automatiquement l'**assistant de première exécution**. Sinon, vous devrez sélectionner **Machine > Add new machine** (Machine> Ajouter une nouvelle machine).



9. Cliquez sur le bouton en regard de l'option **Other** (Autre), puis sur le bouton **Next** (Suivant) pour continuer.

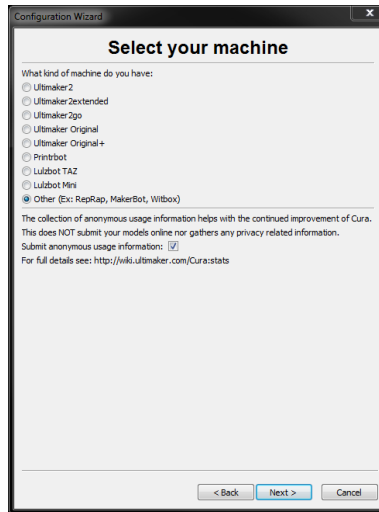


10. Sélectionnez l'option **Custom** (Personnalisé), puis cliquez sur **Next** (Suivant) pour continuer.

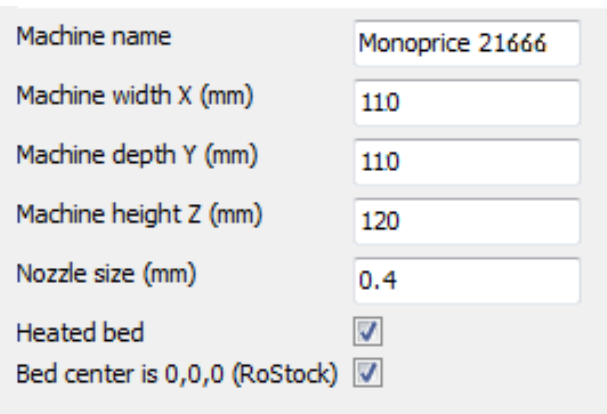
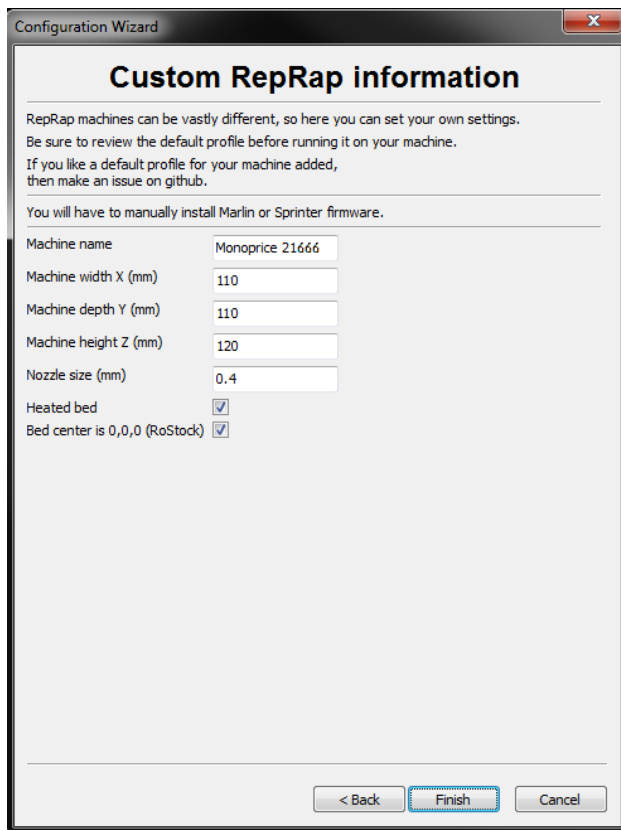




11. Cliquez sur le bouton à gauche de l'entrée **Other** (Autre), puis sur **Next** (Suivant) pour continuer.



12. Modifiez les paramètres pour qu'ils correspondent à ceux affichés dans les images ci-dessous, puis cliquez sur **Finish** (Terminer) pour continuer.



13. Le programme terminera le lancement et vous laissera sur l'écran principal. Sélectionnez l'onglet **Basic**, puis modifiez les paramètres pour qu'ils correspondent à ceux de l'image ci-jointe pour le filament en PLA.

Veillez noter que les options **Fill Density** (Densité de remplissage), **Support type** (Type de support) et **Platform adhesion type** (Type d'adhésion à la plateforme) doivent être définies selon les besoins du modèle que vous imprimez.

La **densité de remplissage** déterminera la résistance globale de l'objet fini. Si vous imprimez un objet décoratif, une faible densité de remplissage est appropriée. Cependant, si vous imprimez un objet qui sera utilisé comme un outil ou une pièce (par exemple, un engrenage), une densité de remplissage élevée confèrera une résistance structurelle maximale à l'objet fini. Si vous imprimez un objet sans débordement, comme un cube, vous pouvez choisir **None** (Aucun) comme type de support. Si le modèle comporte des zones qui débordent du plateau de construction, mais qui ne débordent pas sur une section inférieure, vous pouvez utiliser l'option **Touching buildplate** (Plaque de construction tactile). L'option **Everywhere** (Partout) est en général uniquement nécessaire pour les modèles très complexes avec des parties débordant sur d'autres parties.

Dans la plupart des cas, l'option **Brim** (Bord) pour **Type d'adhésion à la plateforme** est suffisant et l'objet imprimé sera plus facile à enlever et à nettoyer. L'option **Raft** (Radeau) crée un calque plat sur lequel le modèle est ensuite construit et d'où il devra être retiré une fois l'impression de l'objet achevée.

The image shows a software interface with a top navigation bar containing tabs: 'Basic', 'Advanced', 'Plugins', and 'Start/End-GCode'. The 'Basic' tab is selected. Below the tabs, there are several sections of settings:

- Quality**: Layer height (mm) is 0.1, Shell thickness (mm) is 0.8, and 'Enable retraction' is checked.
- Fill**: Bottom/Top thickness (mm) is 0.6, and Fill Density (%) is 20.
- Speed and Temperature**: Print speed (mm/s) is 50, Printing temperature (C) is 210, and Bed temperature (C) is 0.
- Support**: Support type is 'Touching buildplate' and Platform adhesion type is 'Brim'.
- Filament**: Diameter (mm) is 1.75 and Flow (%) is 100.0.

N'hésitez pas à expérimenter ces diverses options afin d'obtenir la meilleure impression possible.

14. Cliquez sur l'onglet **Advanced** (Avancé), puis modifiez les paramètres afin qu'ils correspondent à ceux de l'image ci-jointe. Veuillez noter que si vous avez une densité de remplissage très élevée (cf. étape précédente), vous devrez augmenter le temps de refroidissement (**Minimal layer time**/temps minimal pour une couche) jusqu'à 10 secondes.

15. Cliquez sur l'onglet **Start/End-GCode**.

16. Ajoutez la ligne suivante au code **start.gcode**, après la 2ème ligne G28 (la nouvelle ligne est mise en surbrillance sur l'image ci-dessous) :

**G29 C-0.8 Z0.3** nivelle automatiquement la plaque de construction avec un décalage vertical de 0,3 mm et un décalage central de -0,8 mm

Les modèles figurant sur la carte microSD™ incluse ont déjà cette ligne insérée, mais si vous devez créer vos propres fichiers modèles, vous aurez besoin de cette ligne pour indiquer à l'imprimante d'activer la fonction de nivellement automatique. La valeur 0,3 représente la valeur du décalage vertical

destinée à compenser l'épaisseur du tapis sur la plaque de construction. Si la première couche est trop serrée, vous pouvez augmenter cette valeur, tandis que si la première couche est trop lâche, vous pouvez la diminuer. Cette valeur a une tolérance de 0,1 mm.

Section	Parameter	Value
<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

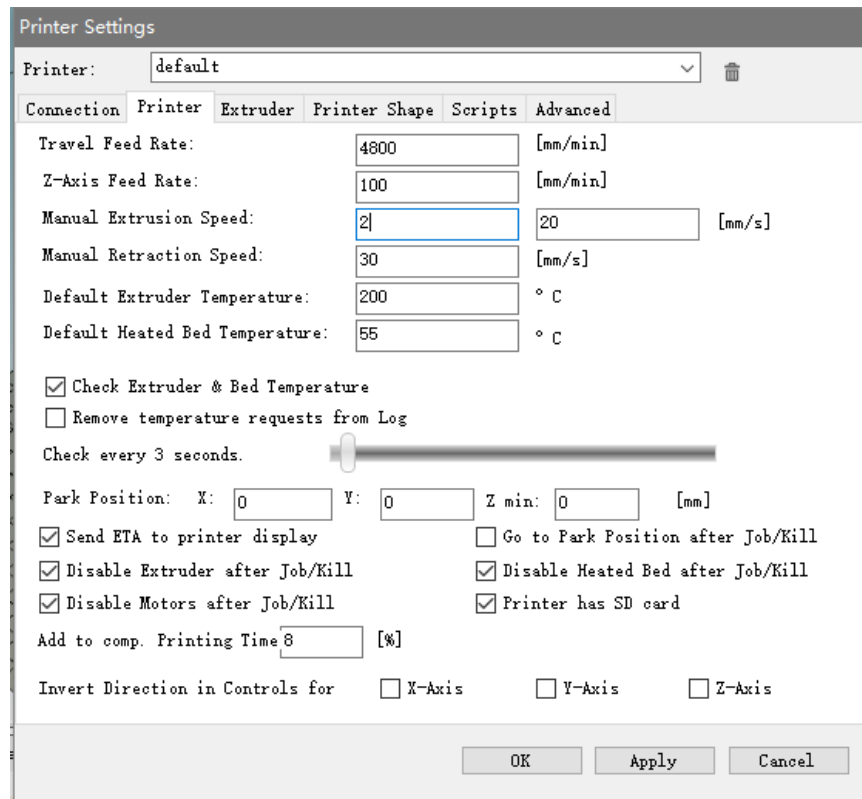
;Sliced at: {day} {date} {time}
;Basic settings: Layer height: {layer_height} Walls: {wall_thickness} Fill: {fill_density}
;Print time: {print_time}
;Filament used: {filament_amount}m {filament_weight}g
;Filament cost: {filament_cost}
;M190 S{print_bed_temperature} ;Uncomment to add your own bed temperature 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. Enfin, à l'aide du câble Micro USB inclus, branchez une extrémité dans le port USB de l'imprimante, puis branchez l'autre extrémité dans un port USB disponible sur votre ordinateur. Regardez le coin droit de l'écran. Une bulle apparaîtra dans le coin inférieur droit de votre bureau, ce qui vous indique que Windows® installe les pilotes d'imprimante nécessaires. Cliquez sur la bulle et vérifiez que les pilotes ont été correctement installés.

*Félicitations, vous avez installé Cura et connecté votre PC à votre nouvelle imprimante 3D. Reportez-vous à la documentation de Cura pour les détails de fonctionnement et des informations sur les différentes options.*

## Repetier-Host

Vous pouvez également installer Repetier-Host à partir du fichier sur la carte microSD™ incluse ou à partir d'un téléchargement sur Internet. Les captures d'écran ci-dessous montrent les paramètres appropriés à utiliser dans Repetier-Host pour cette imprimante.



The screenshot shows the 'Printer Settings' dialog box for a printer named 'default'. The 'Advanced' tab is selected, displaying various parameters for the printer. The parameters are as follows:

Parameter	Value	Unit
Travel Feed Rate:	4800	[mm/min]
Z-Axis Feed Rate:	100	[mm/min]
Manual Extrusion Speed:	2	[mm/s]
Manual Retraction Speed:	30	[mm/s]
Default Extruder Temperature:	200	° C
Default Heated Bed Temperature:	55	° C

Additional settings include:

- Check Extruder & Bed Temperature
- Remove temperature requests from Log
- Check every 3 seconds. (Slider)
- 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 Heated Bed after Job/Kill
- Disable Motors after Job/Kill
- Printer has SD card
- Add to comp. Printing Time 8 [%]
- Invert Direction in Controls for  X-Axis  Y-Axis  Z-Axis

Buttons: OK, Apply, Cancel

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

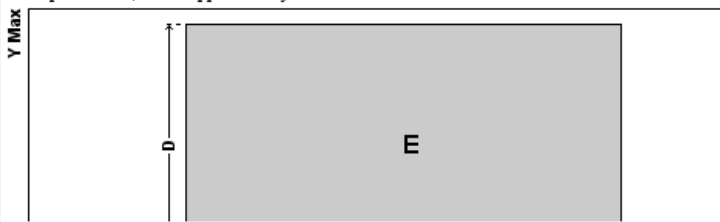
Y Min: 0 Y Max: 110 Bed Front: 0

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

## ASSISTANCE TECHNIQUE

La société Monoprice est heureuse de fournir une assistance technique en direct, gratuite et en ligne pour vous aider à répondre à toutes vos questions concernant l'installation, la configuration, le dépannage de nos produits ou des recommandations les concernant. Si vous avez besoin d'aide pour votre nouveau produit, rendez-vous en ligne pour parler à l'un de nos conseillers sympathiques et compétents de l'assistance technique. L'assistance technique est disponible via le bouton de discussion en ligne sur notre site Internet [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) pendant les heures normales d'ouverture, 7 jours par semaine. Vous pouvez également obtenir de l'aide par courrier électronique en envoyant un message à l'adresse [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com)

## CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

### Notice pour la FCC



Modifier cet équipement sans l'autorisation de Monoprice peut avoir comme résultat que l'équipement ne sera plus en conformité avec les exigences de la FCC concernant les appareils numériques de classe B. Dans ce cas, votre droit d'utiliser l'équipement peut être limité par la réglementation de la FCC, et vous pouvez être obligé de corriger à vos frais toute interférence avec des communications radio et télévisées.

Cet équipement a été testé et reconnu conforme aux normes applicables pour les appareils numériques de classe B, selon la section 15 des réglementations de la FCC. Ces normes sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nocives dans un environnement domestique. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie de radiofréquence et, s'il n'est ni installé ni utilisé en respectant les instructions, il peut entraîner des interférences perturbant les communications radio. Cependant, il n'existe pas de garantie qu'aucune interférence ne se produira dans un environnement particulier. Si cet équipement entraîne des interférences perturbant les communications radio et télévisées, ce qui peut être déterminé en allumant et en éteignant l'appareil, il est recommandé à

l'utilisateur d'essayer de corriger l'interférence à l'aide d'une ou plusieurs des mesures suivantes:

- Réorienter ou déplacer l'antenne réceptrice.
- Augmenter la séparation entre l'équipement et le récepteur.
- Connecter l'équipement à une prise située sur un circuit différent de celui auquel le récepteur est connecté.
- Demander leur assistance au vendeur ou à un technicien radio/TV expérimenté.

## Notice pour l'industrie canadienne

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



## Déclaration de conformité UE

Monoprice, Inc. déclare que le produit décrit dans ce guide ou manuel d'utilisateur est en conformité avec les directives applicables ci-dessous. Le texte entier de la déclaration de conformité UE est disponible à l'adresse internet suivante:

[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) ou alors on peut trouver la DdC CE dans ce manuel d'utilisateur

- Directive EMC 2004/108/EC
- Directive Basse Tension 2014/35/EU
- Human Health/SAR Directive 2004/40/EC, 2008/46/EC, 2013/35/EU
- Radio Equipment Directive 2014/30/EU
- Directive RoHS2 2011/65/EU
- Directive WEEE 2012/19/EC
- Directive sur les emballages et déchets d'emballage 94/62/EC
- Directive REACH 1907/2006/EC



## Informations sur la directive WEEE

Informations destinées à l'utilisateur de produits de consommation, couverts par la directive européenne 2012/19/EU sur les déchets d'équipements électriques et électroniques. (WEEE en anglais).

Ce document contient des informations importantes pour les utilisateurs, concernant l'élimination et le recyclage corrects des produits Monoprice. Il est demandé aux consommateurs de se conformer à cette notice pour tous les produits électroniques portant le symbole suivant:



**Pour les consommateurs à l'intérieur de l'Union Européenne:** cette directive UE exige que le produit portant ce symbole et/ou son emballage ne soient pas éliminés avec les déchets municipaux non triés. Le symbole indique que le produit doit être éliminé séparément des flux de déchets domestiques. Il est de votre responsabilité d'éliminer ce produit et tout autre produit électrique ou électronique par l'intermédiaire d'installations de collecte spéciales, désignées par le gouvernement ou les autorités locales. Une élimination et un recyclage corrects contribueront à prévenir les conséquences potentiellement négatives pour l'environnement et la santé humaine. Pour des informations plus détaillées sur l'élimination de votre produit superflu, veuillez contacter les autorités locales, le service d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

## Notice de sécurité



AVERTISSEMENT: n'utilisez pas ce produit à proximité de l'eau, par exemple, dans un sous-sol humide, près d'une piscine ou dans une zone où un contact accidentel avec de l'eau ou des liquides peut se produire

AVERTISSEMENT: évitez d'utiliser ce produit pendant une tempête électrique. Il peut y avoir un risque faible de décharge électrique due à la surtension causée par la foudre

AVERTISSEMENT: l'adaptateur électrique externe ou câble d'alimentation AC constitue le dispositif de déconnexion de l'équipement. La prise de courant doit être située à proximité de l'équipement et facile d'accès

AVERTISSEMENT: utilisez ce produit dans une zone bien ventilée

*Microsoft® et Windows® sont des marques déposées de Microsoft Corporation aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.*

*Apple®, Mac® et OS X® sont des marques déposées d'Apple Inc., enregistrées aux États-Unis et dans d'autres pays.*

*SD™ et microSD™ sont des marques commerciales de SD-3C, LLC aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.*

*DuPont™ et Kapton® sont des marques commerciales ou des marques déposées de E.I. du Pont de Nemours et Compagnie.*

*Wi-Fi® est une marque déposée de Wi-Fi Alliance.*