



## Stampante 3D MP Education Inventor II



P/N 30525

## Manuale Utente

# CONTENUTO

AVVERTENZE DI SICUREZZA E LINEE GUIDA .....	5
SERVIZIO CLIENTI .....	6
CONTENUTO DELLA CONFEZIONE .....	7
PANORAMICA DEL PRODOTTO .....	8
Vista Frontale .....	8
Vista dall'Alto .....	9
Vista dal Lato Destro .....	9
Vista Posteriore .....	9
SISTEMA MENÙ OSD .....	10
Menù Principale .....	10
Menù Costruzione .....	10
Menù Stampa .....	11
Schermata Avanzamento di Stampa .....	11
Menù Altro .....	12
Menù Preriscaldamento .....	12
Schermata Temperatura Preriscaldamento .....	13
Schermata Preriscaldamento .....	13
Menù Strumenti .....	14
Schermata Regolazione Manuale .....	14
Menù Impostazioni .....	15
Schermata Stato .....	16
Schermata Informazioni .....	16
Schermata WiFi .....	17
Schermata Hotspot WLAN .....	18

Schermata Impostazione Hotspot WLAN .....	18
Schermata Regolazione Estrusore .....	19
DISIMBALLAGGIO .....	19
CARICARE IL FILAMENTO .....	22
LIVELLAMENTO DEL PIANO DI COSTRUZIONE .....	26
SCARICARE IL FILAMENTO .....	29
SOFTWARE MONOPRICE FLASHPRINT .....	31
Installazione .....	31
Impostazione Iniziale .....	31
Panoramica dell'Interfaccia Principale .....	32
Caricare un File .....	34
Generare un Modello .....	35
Cambiare Punti di Vista .....	37
Manipolazione del Modello .....	39
Supporti .....	42
Stampare un Modello .....	44
Menù File .....	47
Menù Modifica .....	48
Menù Stampa .....	49
Menù Vista .....	50
Menù Strumenti .....	51
Menù Aiuto .....	53
COLLEGARE LA STAMPANTE .....	53
Collegamento USB .....	53
Collegamento Hotspot WLAN .....	54

Collegamento Wi-Fi.....	55
STAMPARE .....	56
Generare un Gcode.....	56
SUPPORTO TECNICO .....	59
SPECIFICHE .....	60
CONFORMITÀ NORMATIVA.....	61
Avvertenza per la FCC.....	61
Avvertenza per Industry Canada .....	62
Dichiarazione di conformità UE .....	62
Direttiva RAEE.....	63
Avviso di sicurezza .....	64

## AVVERTENZE DI SICUREZZA E LINEE GUIDA

Si prega di leggere completamente questo manuale prima di usare questo dispositivo, prestando particolare attenzione a queste avvertenze di sicurezza e linee guida. Tenere questo manuale in un luogo sicuro in caso di riferimento futuro.

- Fare attenzione a non danneggiare il nastro blu sul piano di costruzione.
- Fare attenzione a non toccare le parti calde, inclusi i blocchi termici, l'ugello dell'estrusore e il filamento estruso.
- Non indossare guanti operando o riparando per evitare di rimanere impigliati.
- Tenere la stampante e tutti i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Non rimuovere o scollegare il cavo USB quando si sta stampando da un computer.
- Non forzare o strappare nulla durante il disimballaggio e l'impostazione. Potrebbe causare dei danni alla stampante e/o ai suoi accessori.
- Non inserire le mani all'interno della stampante durante l'uso.
- Lasciare sempre il tempo alla stampante e al filamento estruso di raffreddarsi prima di inserire le mani.
- Assicurarsi che la stampante sia spenta e scollegata dalla sua fonte di alimentazione prima di effettuare riparazioni o eseguire qualche operazione.
- Non installare questo dispositivo su una superficie instabile dove potrebbe cadere e causare lesioni personali o danneggiare il dispositivo e/o altre apparecchiature.
- Non sottoporre il prodotto a forza estrema, shock o fluttuazioni di temperature o umidità.
- Questo dispositivo è concepito esclusivamente per l'uso interno.
- Non esporre questo dispositivo ad acqua o umidità di qualunque tipo. Non posizionare bevande o altri recipienti contenenti liquidi al di sopra o nelle vicinanze del dispositivo. Nel caso un liquido finisse sopra o all'interno del dispositivo, scollegarla immediatamente dall'alimentazione e lasciarla asciugare completamente prima di ricollegarla.

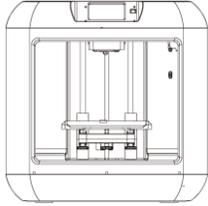
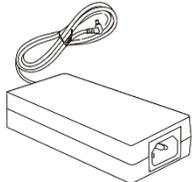
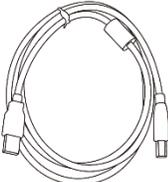
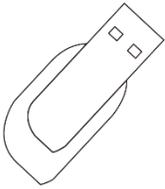
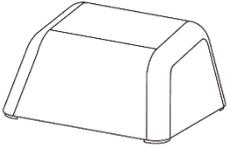
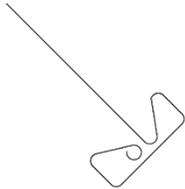
- Non toccare con mani bagnate il dispositivo, il cavo di alimentazione o qualunque altro cavo collegato.
- Usare solo in ambienti ben ventilati. Non usare in spazi chiusi e confinati.
- Prima dell'uso, controllare che l'unità e il cavo di alimentazione non siano danneggiati. Non utilizzare nel caso siano danneggiati.
- Prima di collegare l'unità a una presa di corrente, assicurarsi che la presa fornisca lo stesso tipo e lo stesso livello di corrente richiesta dal dispositivo.
- Scollegare il dispositivo dalla fonte di alimentazione quando non in uso.
- Assicurarsi di prevenire qualsiasi danno al cavo di alimentazione. Non permettere che non diventi arricciato o schiacciato, che qualcuno ci cammini sopra o che si aggrovigli ad altri cavi. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non presenti un pericolo di inciampo.
- Non scollegare mai l'unità tirando il cavo di alimentazione. Assicurarsi sempre di impugnare la testa del connettore oppure il corpo dell'adattatore.

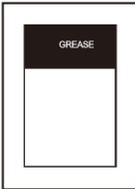
## SERVIZIO CLIENTI

Il dipartimento del Servizio Clienti Monoprice è dedicato ad assicurare che la sua esperienza di ordinazione, acquisto e consegna sia seconda a nessuno. Se dovesse avere problemi con il suo ordine, ci dia l'opportunità di porvi rimedio. Può contattare un rappresentante del Servizio Clienti Monoprice attraverso il link Live Chat sul nostro sito web [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante il normale orario lavorativo (Lun-Ven: 5am-7pm PT, Sab-Dom: 9am-6pm PT) oppure via email all'indirizzo [support@monoprice.com](mailto:support@monoprice.com)

# CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

La preghiamo di fare l'inventario del contenuto della confezione per assicurarsi di essere in possesso di tutti gli oggetti elencati qui sotto. Se qualcosa dovesse mancare o essere danneggiato, contatti il Servizio Clienti Monoprice per la sostituzione.

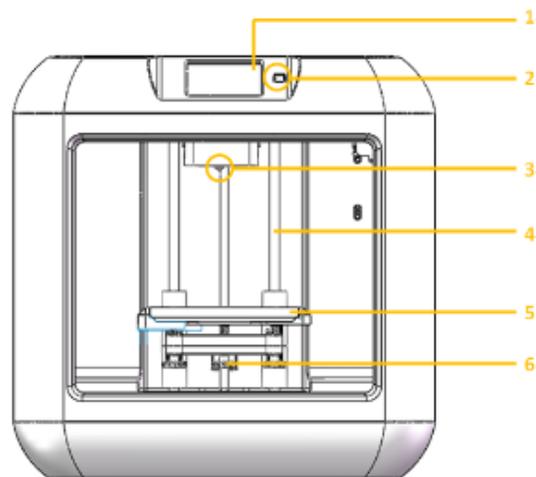
			
1x Stampante 3D	1x Bobina di filamento	1x Manuale utente	1x Biglietto di ringraziamento
			
1X Biglietto di avvertenza	1x Adattatore di alimentazione	1x Cavo di alimentazione	1x Cavo USB
			
1x Chiavetta USB	1x Coperchio	1x Cacciavite	1x Puntina per sturare

			
1x Chiave inglese	1x Confezione di grasso	1x Set di brugole	1x Colla solida
			
1x Tubo guida	1x Tubo in PTFE		

## PANORAMICA DEL PRODOTTO

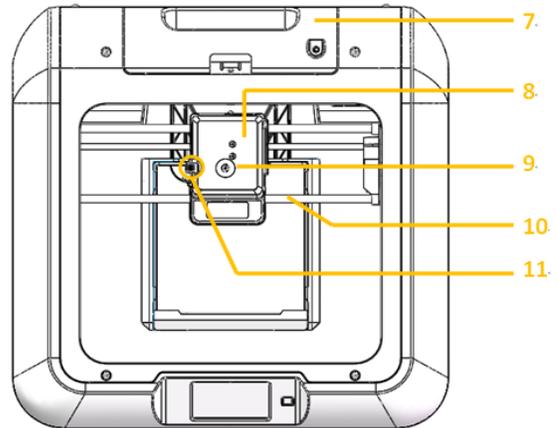
### Vista Frontale

1. Touch screen
2. Tasto Touch screen
3. Ugello
4. Asta guida asse Z
5. Piano di costruzione
6. Manopola di livellamento



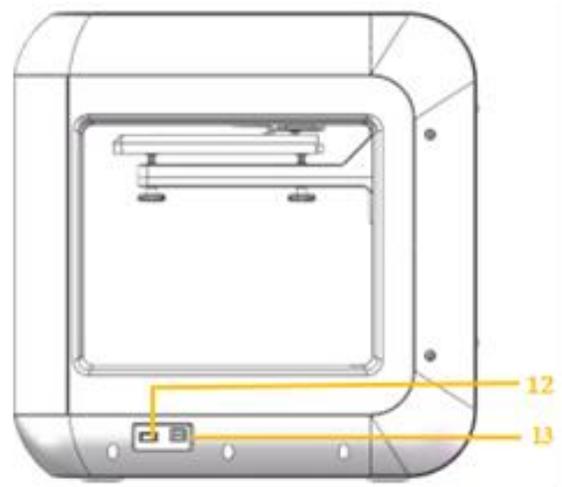
## Vista dall'Alto

- 7. Cartuccia del filamento
- 8. Estrusore
- 9. Immissione del filamento
- 10. Asta guida asse X
- 11. Pressatore a molla



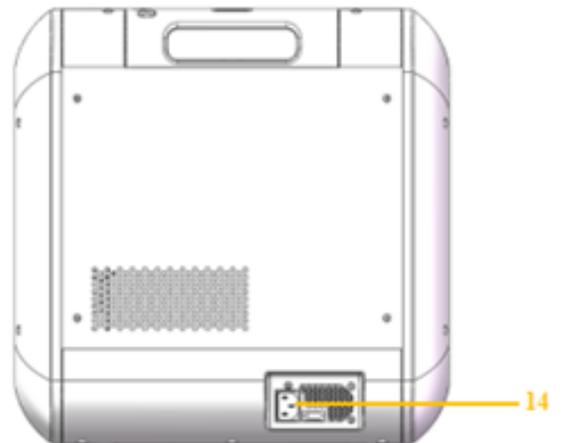
## Vista dal Lato Destro

- 12. Ingresso chiavetta USB
- 13. Ingresso cavo USB



## Vista Posteriore

- 14. Ingresso alimentazione

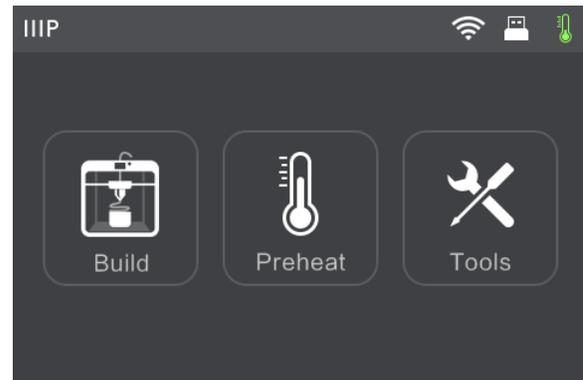


# SISTEMA MENÙ OSD

## Menù Principale

Il **Menù Principale** viene visualizzato dopo l'accensione e l'inizializzazione della stampante.

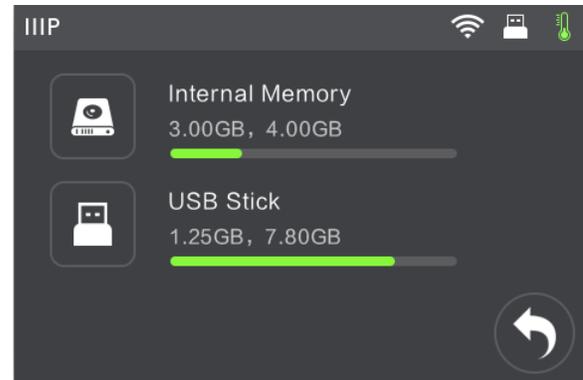
- Toccare il tasto **Costruzione** per accedere al **Menù Costruzione**.
- Toccare il tasto **Preriscaldamento** per accedere al **Menù Preriscaldamento**.
- Toccare il tasto **Strumenti** per accedere al **Menù Strumenti**.



## Menù Costruzione

Il **Menù Costruzione** viene visualizzato toccando il tasto **Costruzione** nel **Menù Principale**.

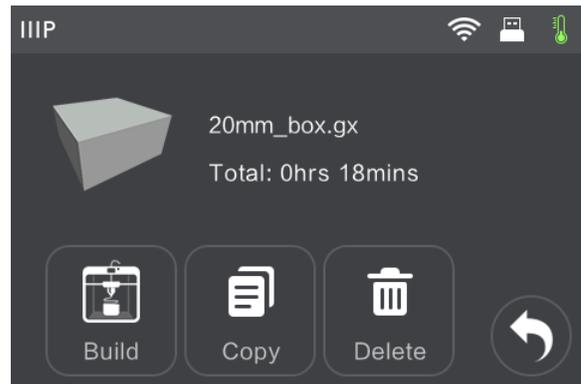
- Toccare il tasto **Memoria Interna** per leggere il file di stampa dalla memoria interna.
- Toccare il tasto **Chiavetta USB** per leggere il file di stampa dalla chiavetta USB.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Menù Stampa

Il **Menù Stampa** viene visualizzato dopo aver selezionato un file di stampa dalla memoria interna oppure dalla chiavetta USB. Il nome del file di stampa viene mostrato insieme a una stima del tempo necessario a completare il processo di stampa.

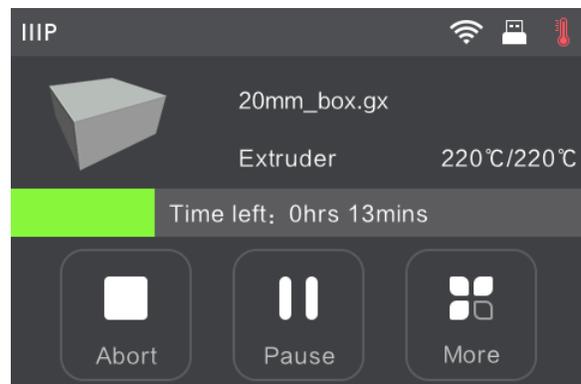
- Toccare il tasto **Costruzione** per iniziare a stampare il file di stampa caricato.
- Toccare il tasto **Copia** per copiare il file di stampa caricato.
- Toccare il tasto **Cancella** per cancellare il file di stampa caricato.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata Avanzamento di Stampa

La **Schermata di Avanzamento di Stampa** viene visualizzata durante il processo di stampa. Mostra il nome del file di stampa, la temperatura attuale e quella da raggiungere, l'avanzamento del processo di stampa con il relativo tempo rimanente.

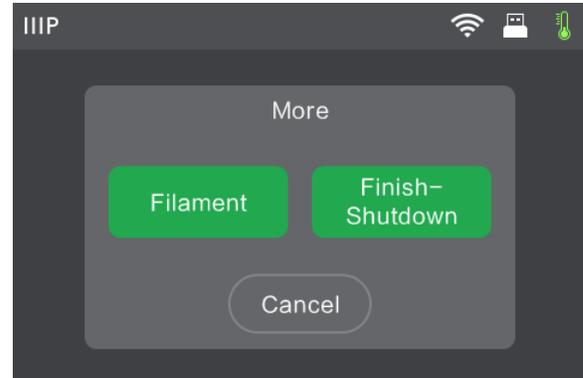
- Toccare il tasto **Annulla** per annullare la stampa.
- Toccare il tasto **Pausa** per mettere in pausa la stampa. Premere il tasto **Riprendi** per riprendere la stampa.
- Toccare il tasto **Altro** per accedere al **Menù Altro**.



## Menù Altro

Il **Menù Altro** viene visualizzato toccando il tasto **Altro** nella **Schermata Avanzamento di Stampa**.

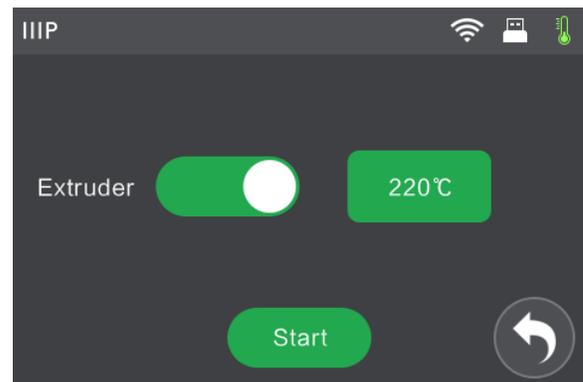
- Toccare il tasto **Filamento** per cambiare il filamento durante la stampa. Si prega di notare che prima di poterlo fare, il processo di stampa deve essere messo in pausa.
- Toccare il tasto **Termina-Arresta** per iniziare il processo di arresto automatico una volta che la stampa è terminata.
- Toccare il tasto **Annulla** per tornare alla **Schermata Avanzamento di Stampa**.



## Menù Preriscaldamento

Il **Menù Preriscaldamento** viene visualizzato toccando il tasto **Preriscaldamento** nel **Menù Principale**.

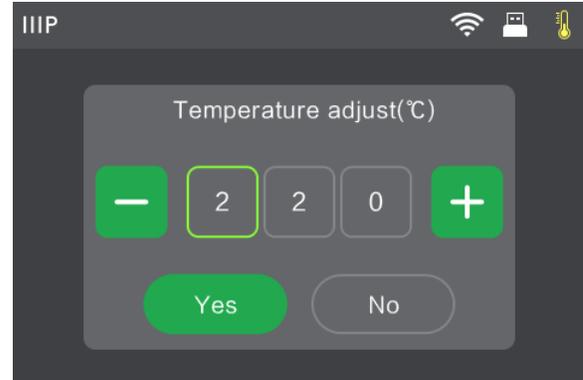
- Toccare il tasto **Estrusore** per impostare la temperatura di stampa da raggiungere. La temperatura standard è di 220°C.
- Toccare il tasto **Inizio** per iniziare a preriscaldare l'estrusore.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata Temperatura Preriscaldamento

La **Schermata Temperatura Preriscaldamento** viene visualizzata toccando il tasto **Estrusore** nel **Menù Preriscaldamento**.

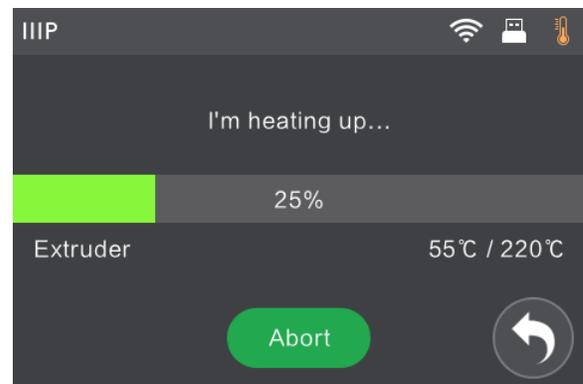
- Toccare una singola cifra per selezionare la cifra da cambiare.
- Toccare il tasto - per diminuire il valore della cifra evidenziata.
- Toccare il tasto + per aumentare il valore della cifra evidenziata.
- Toccare il tasto **Sì** per salvare il valore di temperatura visualizzato e tornare alla schermata precedente.
- Toccare il tasto **No** per annullare i cambiamenti e tornare alla schermata precedente.



## Schermata Preriscaldamento

La **Schermata Preriscaldamento** viene visualizzata durante il processo di preriscaldamento. Mostra l'avanzamento del processo di preriscaldamento, così come la temperatura attuale e quella da raggiungere.

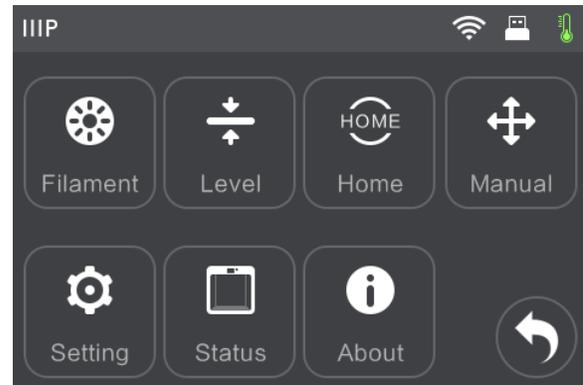
- Toccare il tasto **Annulla** per annullare il processo di preriscaldamento.



## Menù Strumenti

Il **Menù Strumenti** viene visualizzato toccando il tasto **Strumenti** nel **Menù Principale**.

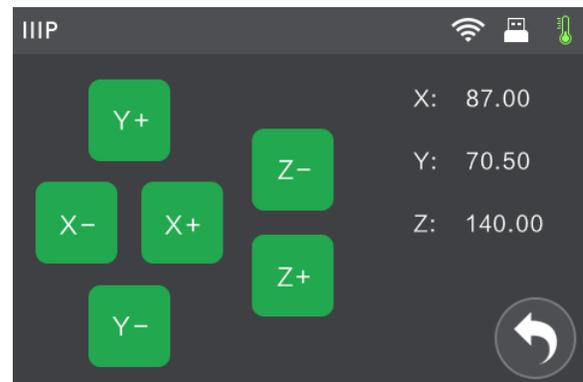
- Toccare il tasto **Filamento** per caricare o scaricare il filamento.
- Toccare il tasto **Livellamento** per livellare il piano di costruzione.
- Toccare il tasto **Home** per spostare l'estrusore nella posizione iniziale.
- Toccare il tasto **Manuale** per visualizzare la **Schermata Regolazione Manuale**.
- Toccare il tasto **Impostazioni** per visualizzare il **Menù Impostazioni**.
- Toccare il tasto **Stato** per visualizzare la **Schermata Stato Stampante**.
- Toccare il tasto **Informazioni** per visualizzare la **Schermata Informazioni**.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata Regolazione Manuale

La **Schermata Regolazione Manuale** mostra le posizioni **X** e **Y** dell'estrusore e la posizione **Z** del piano di costruzione.

- Toccare il tasto **X+** per spostare l'estrusore verso destra.
- Toccare il tasto **X-** per spostare l'estrusore verso sinistra.
- Toccare il tasto **Y+** per spostare l'estrusore verso la parte posteriore della stampante.
- Toccare il tasto **Y-** per spostare l'estrusore verso la parte anteriore della stampante.
- Toccare il tasto **Z+** per alzare il piano di costruzione.

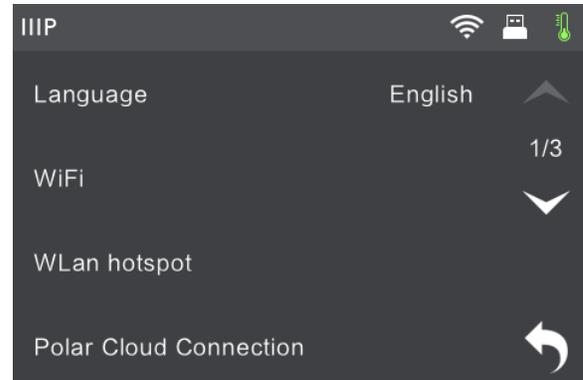


- Toccare il tasto **Z**- abbassare il piano di costruzione.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.

## Menù Impostazioni

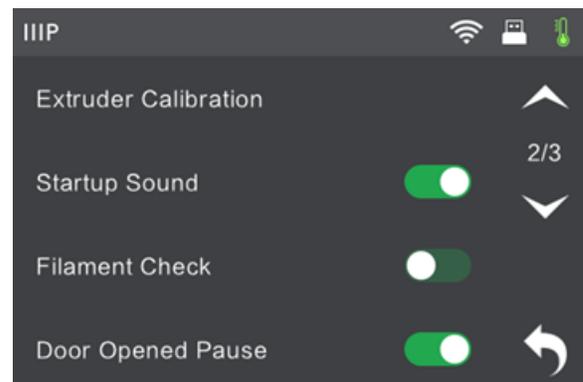
Il **Menù Impostazioni** viene visualizzato toccando il tasto **Impostazioni** nel **Menù Strumenti**.

- Toccare la voce **Lingua** per selezionare la lingua per il **Sistema Menù OSD**.
- Toccare la voce **WiFi** per visualizzare la **Schermata WiFi**.
- Toccare la voce **Hotspot WLAN** per visualizzare la **Schermata Hotspot WLAN**.



- Toccare la voce **Calibrazione Estrusore** per visualizzare la **Schermata Calibrazione Estrusore**.
- Toccare il tasto **Giù** per visualizzare la seconda pagina del **Menù Impostazioni**.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare la menù precedente.

- Toccare il tasto **Controllo Filamento** per attivare o disattivare il controllo del filamento.
- Toccare il tasto **Pausa Porta Aperta** per attivare o disattivare la pausa automatica della stampa quando la porta viene aperta.

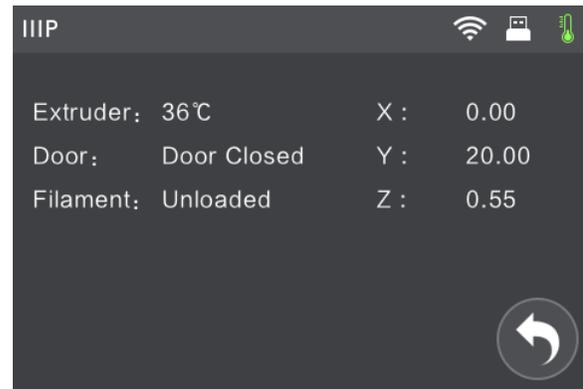


- Toccare la voce **Reimpostazione di Fabbrica** per reimpostare le impostazioni della stampante ai loro valori predefiniti.
- Toccare la voce **Aggiornamento** per aggiornare il firmware della stampante.
- Toccare il tasto **Sopra** per visualizzare la prima pagina del **Menù Impostazioni**.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.

## Schermata Stato

La **Schermata Stato** viene visualizzata toccando il tasto **Stato** nel **Menù Strumenti**.  
Mostra in tempo reale lo stato della stampante.

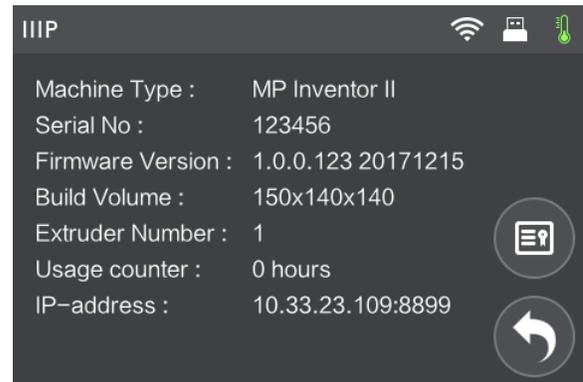
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata Informazioni

La **Schermata Informazioni** viene visualizzata toccando il tasto **Informazioni** nel **Menù Strumenti**. Mostra le informazioni di base riguardanti la stampante.

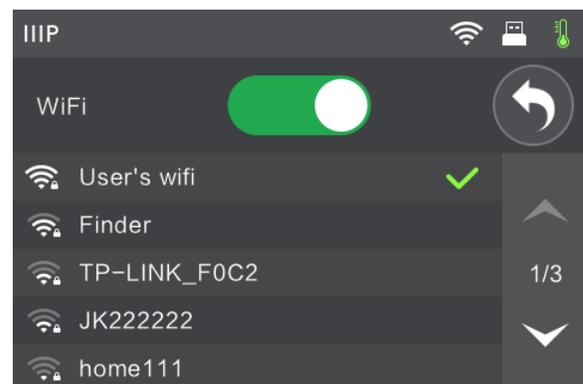
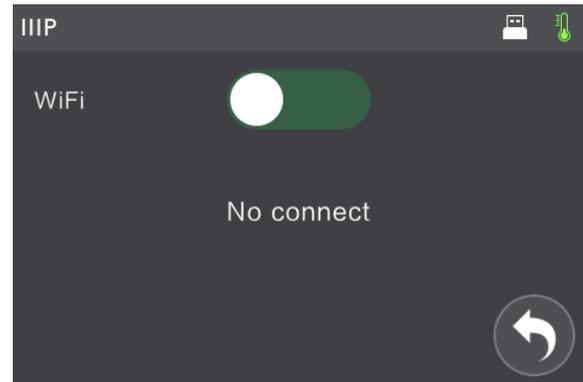
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata WiFi

La **Schermata WiFi** viene visualizzata toccando la voce **WiFi** nella **Schermata Impostazioni**. La funzione Wi-Fi® le permette di collegare la Inventor II a un Access Point Wi-Fi (AP)/hotspot, per esempio quello a cui il suo computer è solitamente collegato. Può anche collegare la stampante in Monoprice FlashPrint in Modalità Stazione (STA) senza cambiare le impostazioni di rete del suo computer.

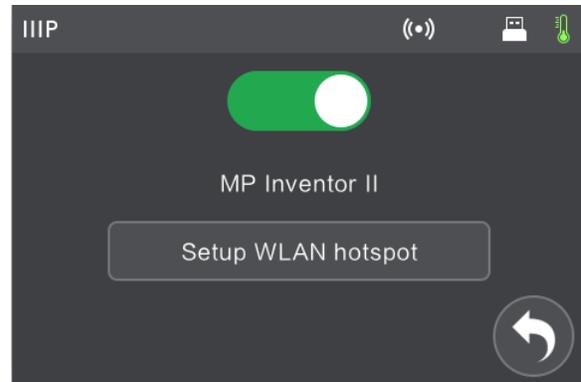
- Toccare il tasto **WiFi** per attivare o disattivare la Wi-Fi.
- Quando la Wi-Fi è attivata, toccare il nome della rete Wi-Fi per selezionarla.
- Toccare il tasto **Sopra** per visualizzare la pagina precedente della lista delle reti Wi-Fi.
- Toccare il tasto **Giù** per visualizzare la pagina successiva della lista delle reti Wi-Fi.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata Hotspot WLAN

La **Schermata Hotspot WLAN** viene visualizzata toccando la voce **Hotspot WLAN** nel **Menù Impostazioni**. La stampante Monoprice Inventor II contiene una radio Wi-Fi® incorporata, che può essere configurata come Access Point Wi-Fi(AP)/hotspot. È quindi possibile collegare la stampante in Monoprice FlashPrint cambiando la connessione Wi-Fi del proprio computer con l'indirizzo Wi-Fi della stampante.

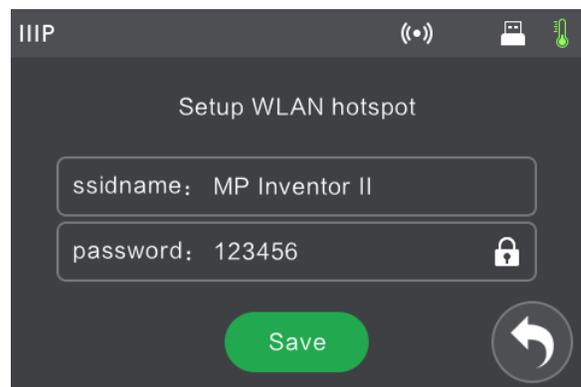
- Toccare il tasto **On/Off** per attivare o disattivare l'hotspot WLAN.
- Toccare il tasto **Impostazione hotspot WLAN** per visualizzare la **Schermata Impostazione Hotspot WLAN**.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare al menù precedente.



## Schermata Impostazione Hotspot WLAN

La **Schermata Impostazione Hotspot WLAN** viene visualizzata toccando il tasto **Impostazione hotspot WLAN** nella **Schermata Hotspot WLAN**.

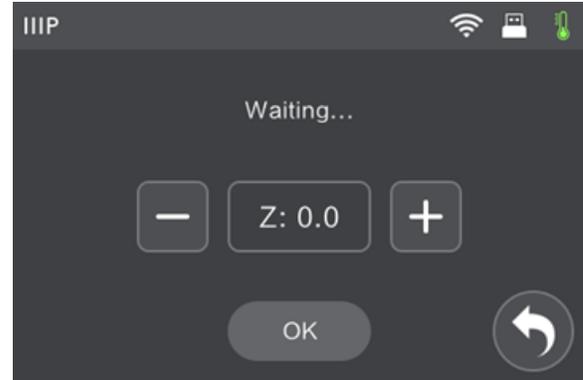
- Toccare il campo **ssidname** per impostare il nome dell'hotspot WLAN.
- Toccare il campo **password** per impostare la password dell'hotspot WLAN.
- Toccare il tasto **Salva** per salvare le impostazioni.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare ai menù precedenti.



## Schermata Regolazione Estrusore

La Schermata Regolazione Estrusore viene visualizzata toccando la voce **Calibrazione Estrusore** nel **Menù Impostazioni**.

- Toccare il tasto **-** per aumentare la distanza fra l'ugello dell'estrusore e il piano di costruzione in posizione iniziale.
- Toccare il tasto **+** per diminuire la distanza fra l'ugello dell'estrusore e il piano di costruzione in posizione iniziale.
- Toccare il tasto **OK** per salvare i cambiamenti.
- Toccare il tasto **Indietro** per tornare ai menù precedenti.



## DISIMBALLAGGIO

1. Posizionare la scatola su un piano da lavoro piatto e pulito.
2. Aprire la scatola. Afferrare la stampante dalle due impugnature ed estrarla dalla scatola, quindi posizionarla sul piano da lavoro.



3. Rimuovere la scatola degli accessori e aprirla. Fare l'inventario del contenuto della scatola per assicurarsi che tutte le parti siano presenti e in buono stato. Fare riferimento alla sezione *CONTENUTO DELLA CONFEZIONE*.



4. Rimuovere l'imballaggio di polistirolo dalla stampante.



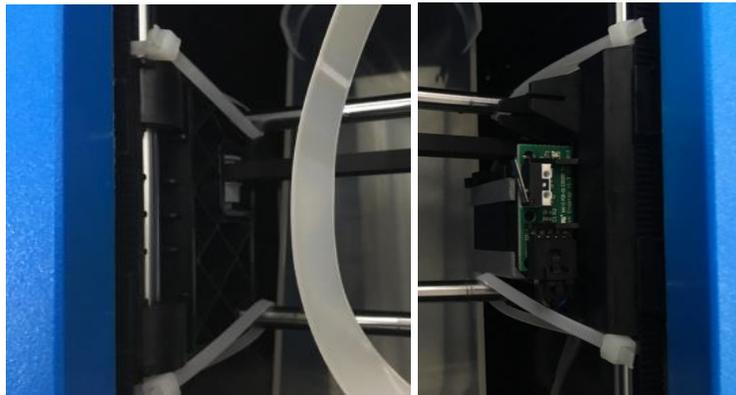
5. Rimuovere il sacchetto di plastica dalla stampante.



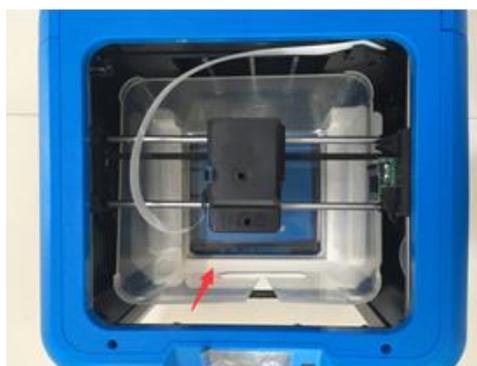
6. Rimuovere l'imballaggio di polistirolo dalla parte superiore della stampante.



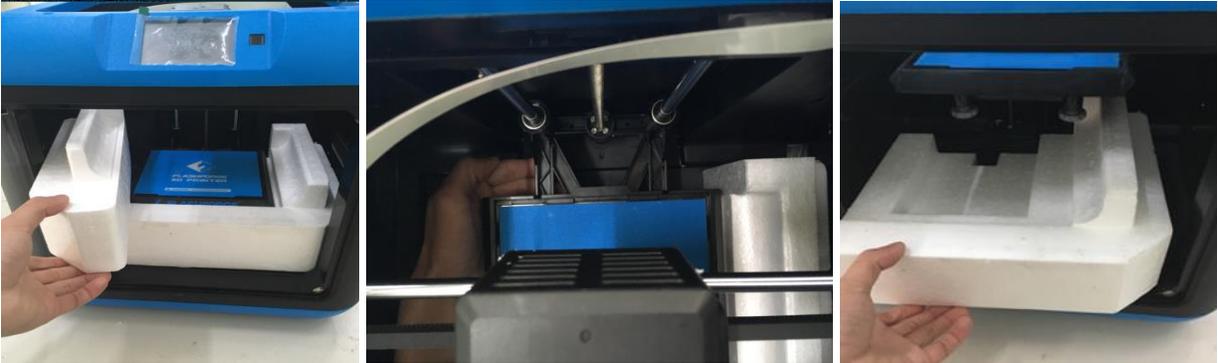
7. Rimuovere il nastro adesivo che tiene fermo il cavo piatto, quindi tagliare le quattro fascette che tengono ferme le aste guida. Muovere manualmente l'estrusore sia nel piano X che in quello Y per assicurarsi che si muova liberamente.



8. Premere leggermente il fondo del coperchio e rimuoverlo delicatamente.



9. Rimuovere l'imballaggio di polistirolo dal lato sinistro, quindi sollevare manualmente il piano di costruzione e rimuovere l'imballaggio di polistirolo da sotto il piano di costruzione.



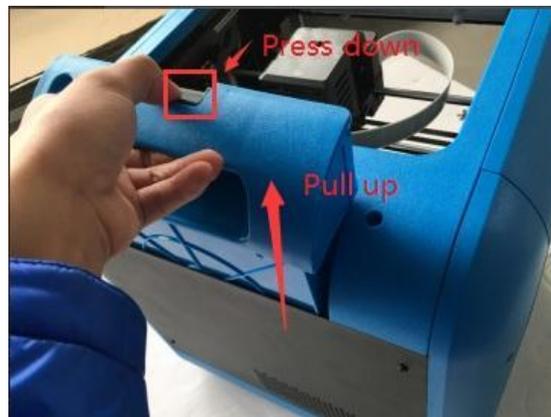
10. Rimuovere la pellicola protettiva di plastica dal touch screen.

*Congratulazioni, ha disimballato con successo la sua nuova stampante 3D!*

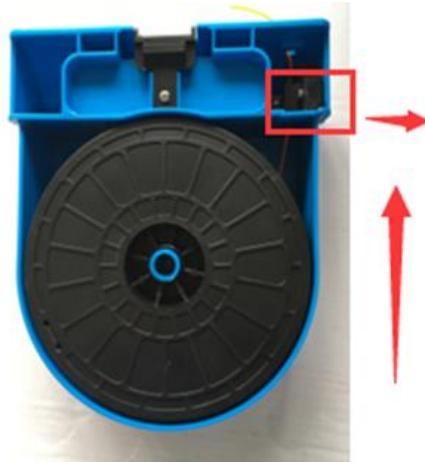
## CARICARE IL FILAMENTO

Eeguire i seguenti passaggi per caricare il filamento nella stampante 3D.

1. La **Cartuccia del Filamento** è situata sul retro della stampante. Rimuovere la cartuccia premendo verso il basso il tasto sulla parte superiore, quindi sollevando la cartuccia.



2. Collocare una bobina di filamento nello spazio apposito, quindi far passare il filamento attraverso il gruppo di **Rilevamento del Filamento** nero, mostrato nel riquadro rosso nell'immagine sottostante. Si prega di notare che il filamento dovrebbe passare dal basso della bobina verso l'alto. Inserire la cartuccia nella stampante.



3. Assicurarsi che l'**Interruttore di Accensione** sia in posizione OFF. Inserire il connettore dell'**Adattatore di Alimentazione** incluso nel jack dell'**Ingresso di Alimentazione**.



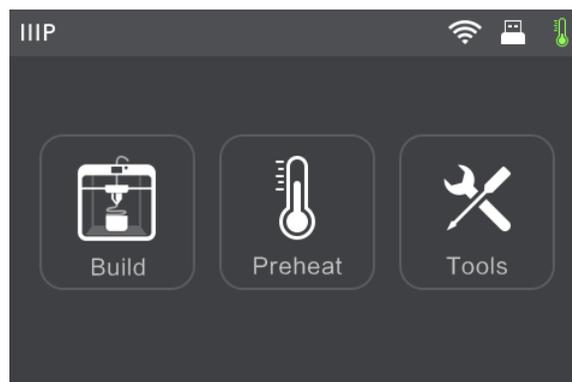
4. Far passare il filamento all'interno del **Tubo Guida del Filamento** finché a farlo uscire dal lato opposto.



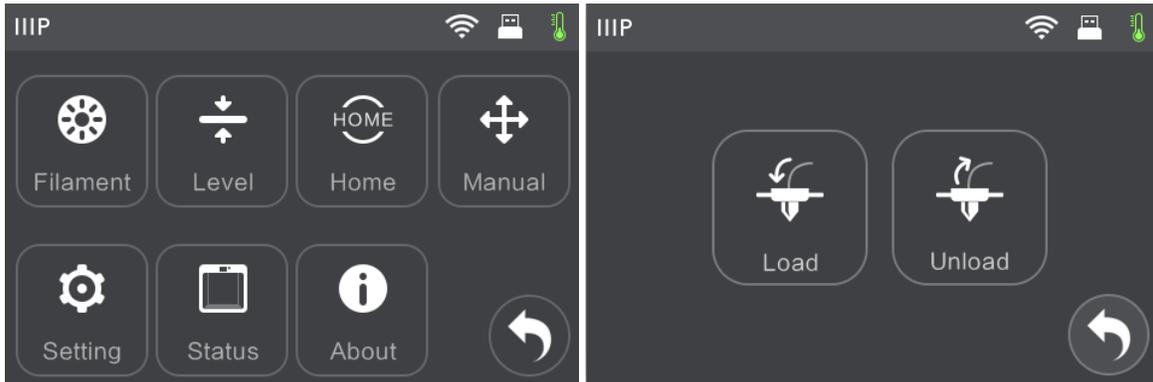
5. Inserire il tubo guida del filamento nel foro d'**Ingresso del Filamento** posizionato nella parte superiore della **Cartuccia del Filamento**.



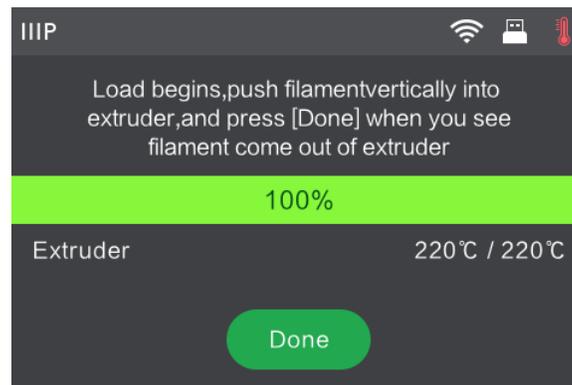
6. Abbassare manualmente il **Piano di Costruzione** in modo da lasciare circa 5cm di spazio fra l'**Ugello** dell'estrusore e il **Piano di Costruzione**.
7. Far scattare l'**Interruttore di Accensione** in posizione ON e aspettare che la stampante si inicializzi.
8. Toccare il tasto **Strumenti** nel **Menù Principale**.



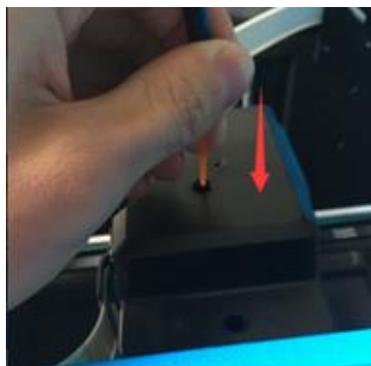
9. Toccare il tasto **Filamento** nel **Menù Strumenti**, quindi toccare il tasto **Carica**.



10. La stampante preriscaldereà l'estrusore fino a 220°C. Una volta raggiunta la temperatura desiderata, la stampante emetterà un suono per avvisare di essere pronta all'uso.



11. Inserire il filamento nel foro d'**Ingresso del Filamento** nella parte superiore dell'estrusore. Il filamento sarà attirato all'interno dell'**Estrusore**. Quando il filamento inizia a estrudere dall'**Ugello**, toccare il tasto **Fatto**.



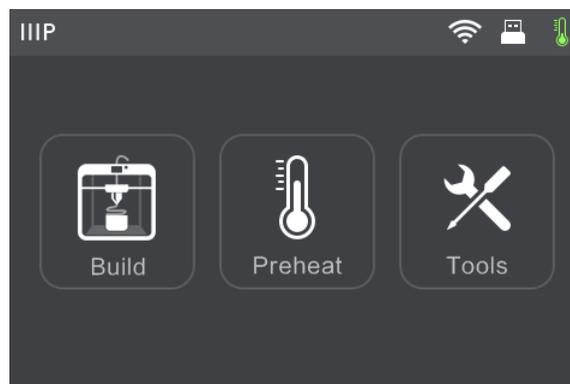
*Congratulazioni, ha caricato con successo il filamento nella sua stampante!*

## LIVELLAMENTO DEL PIANO DI COSTRUZIONE

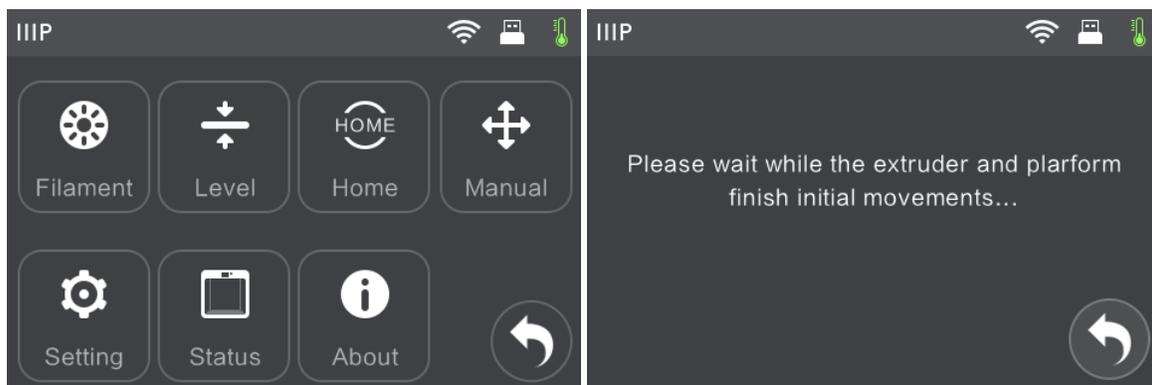
La Inventor II è dotata di un sistema di livellamento intelligente a 3 punti, che offre un feedback chiaro ed esaustivo. Sotto il piano di costruzione sono presenti tre manopole a molla. Girare le manopole in senso antiorario (quando viste dall'alto) aumenta la distanza fra il piano di costruzione e l'ugello dell'estrusore. Girarle in senso orario (quando viste dall'alto) diminuisce la distanza fra il piano di costruzione e l'ugello dell'estrusore.

Eeguire i seguenti passaggi per livellare il piano di costruzione.

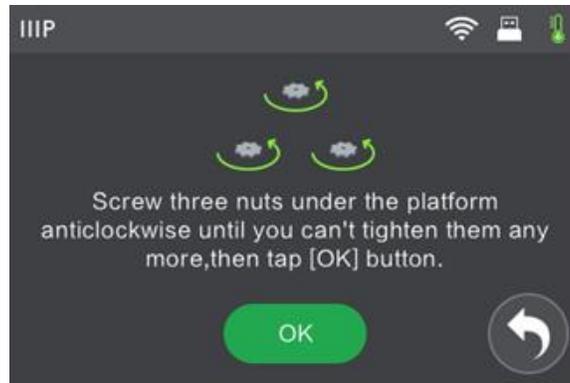
1. Con la stampante ACCESA, toccare il tasto **Strumenti** nel **Menù Principale**.



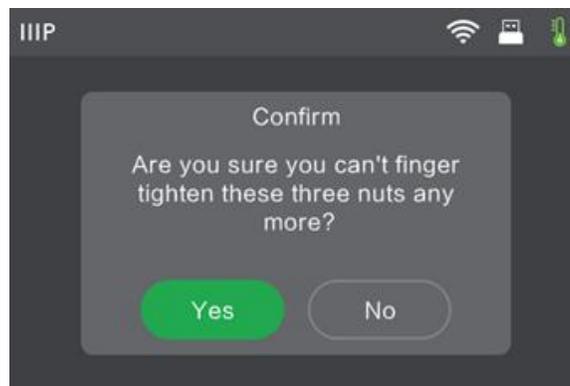
2. Toccare il tasto **Livellamento**, quindi aspettare mentre l'Estrusore e il Piano di Costruzione terminano i loro movimenti iniziali.



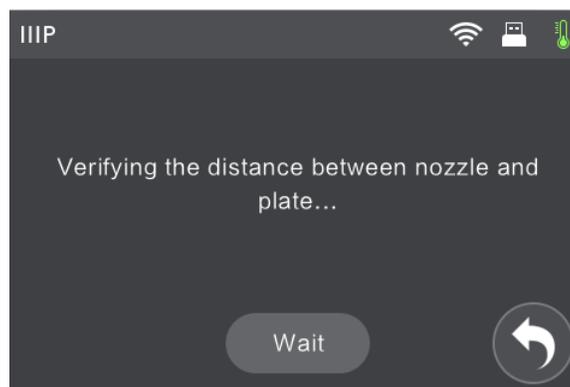
3. Girare in senso antiorario (quando viste dall'alto) le tre manopole a molla situate sotto il **Piano di Costruzione** fino a non poterle girare ulteriormente, quindi toccare il tasto **OK**.



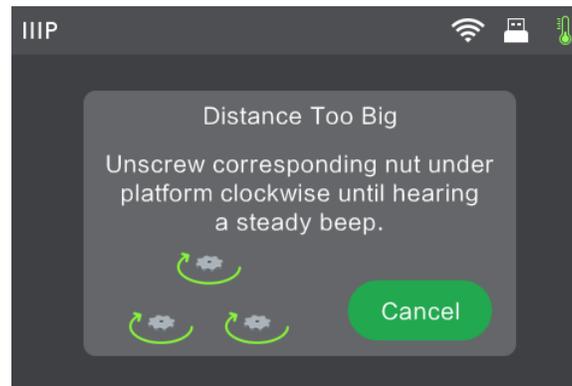
4. Confermare che non sia possibile girare ulteriormente le manopole, quindi toccare il tasto **Sì**.



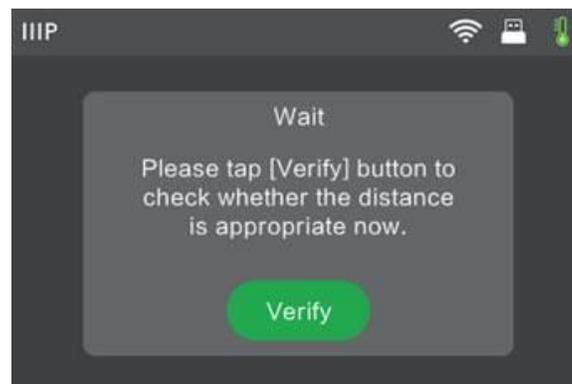
5. Aspettare mentre la stampante verifica la distanza fra il piano di costruzione e l'ugello dell'estrusore al primo punto di livellamento.



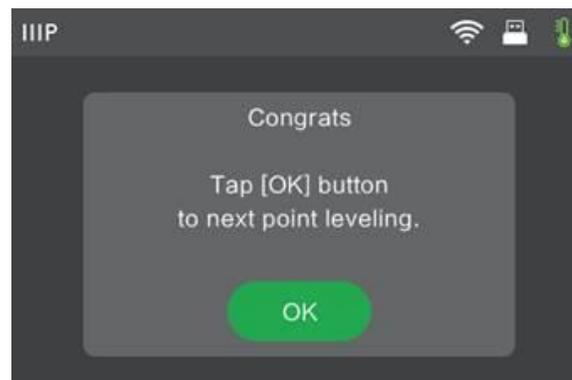
6. Girare in senso orario (quando vista dall'alto) la manopola situata sotto il punto di livellamento fino a quando la stampante non emetterà un suono.



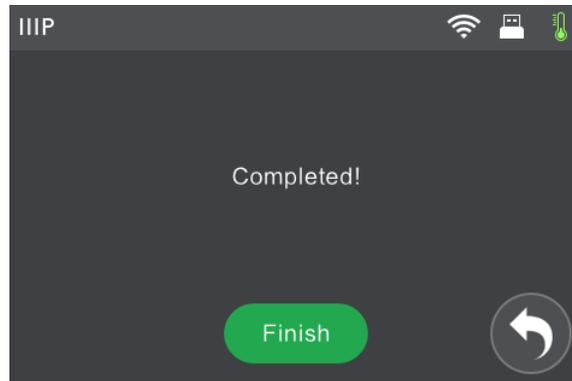
7. Toccare il tasto **Verifica**. La stampante verificherà nuovamente la distanza.



8. Se la distanza è corretta, toccare il tasto **OK** per procedere al prossimo punto di livellamento. Se non lo è, seguire le istruzioni sullo schermo fino a ottenere la distanza corretta e quindi alla visualizzazione del tasto **OK**.



9. Continuare a seguire le istruzioni sullo schermo fino al corretto livellamento dei tre punti e alla visualizzazione della **Schermata di Completamento**. Toccare il tasto **Fine** per completare il processo di livellamento.

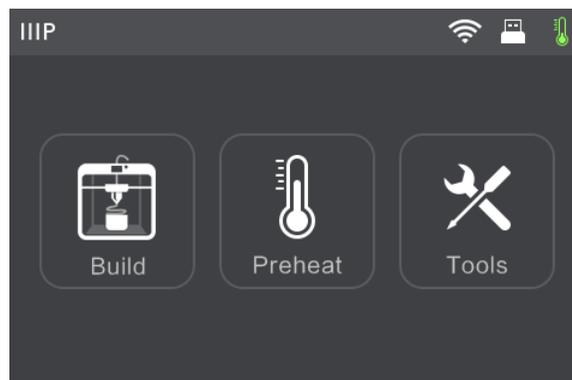


*Congratulazione, ha livellato con successo il Piano di Costruzione!*

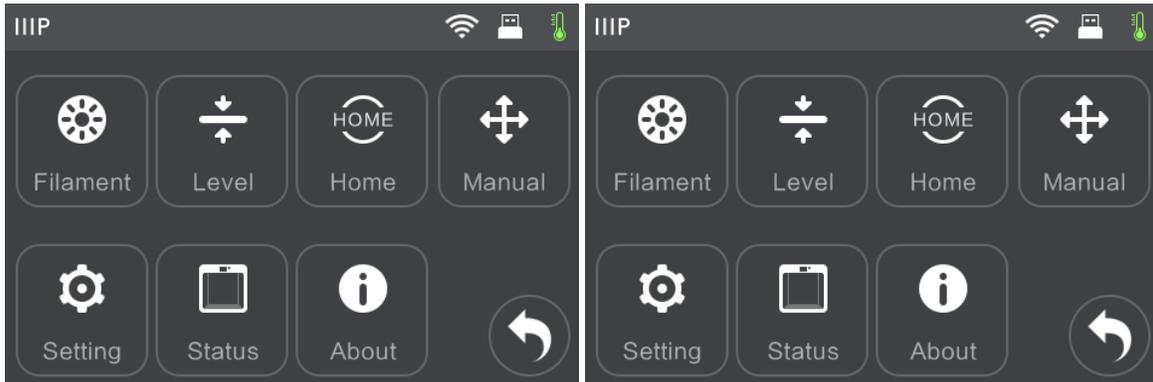
## SCARICARE IL FILAMENTO

Eeguire i seguenti passaggi per rimuovere il filamento.

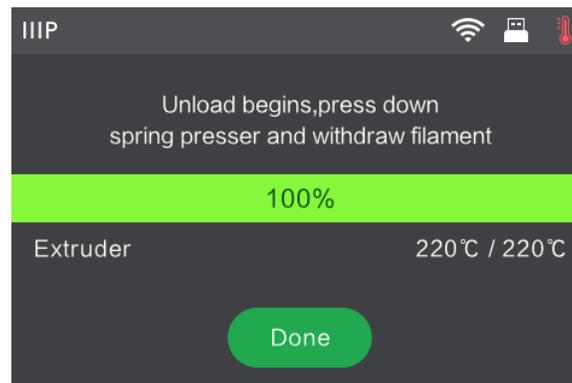
1. Quando la stampante è accesa, toccare il tasto **Strumenti** nel **Menù Principale**.



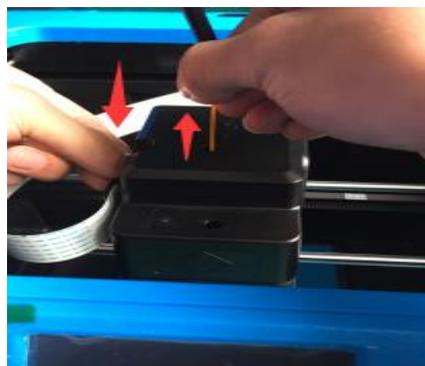
2. Toccare il tasto **Filamento**, quindi toccare il tasto **Scaricare**.



3. La stampante preriscaldereà l'estrusore fino a 220°C. Una volta raggiunta la temperatura desiderata, la stampante emetterà un suono per avvisare di essere pronta all'uso.



4. Abbassare il **Pressatore a Molla** verso l'estrusore, premere verso il basso il filamento per 3 secondi, quindi tirare fuori il filamento. Non forzare il filamento perché potrebbe danneggiare gli ingranaggi.



# SOFTWARE MONOPRICE FLASHPRINT

## Installazione

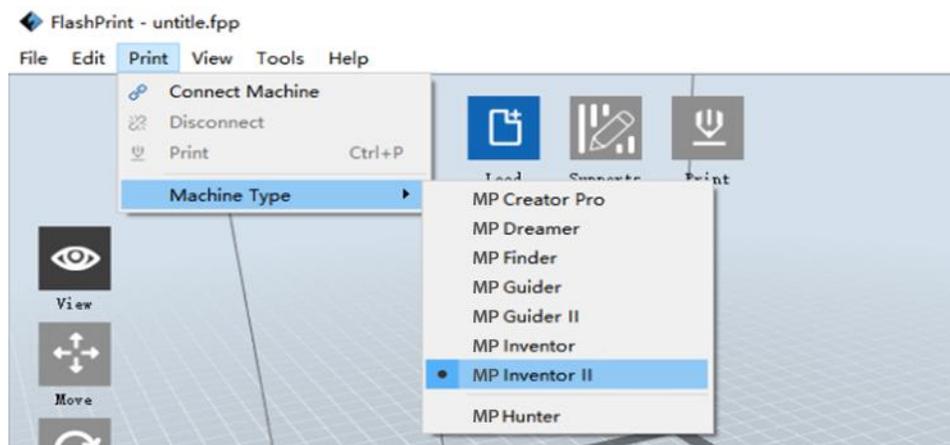
La stampante 3D Inventor II utilizza il software di slicing Monoprice FlashPrint per creare file di stampa o per stampare direttamente dal computer attraverso un collegamento USB cablato oppure wireless. Monoprice FlashPrint è disponibile per Microsoft® Windows® e Linux®, sia in 32-bit che in 64-bit, così come per Apple® Mac® OS X®. I pacchetti d'installazione Monoprice FlashPrint possono essere trovati sulla chiavetta USB inclusa.

Una volta individuato il pacchetto d'installazione del software, eseguire l'applicazione e seguire le istruzioni d'installazione visualizzate sullo schermo.

## Impostazione Iniziale

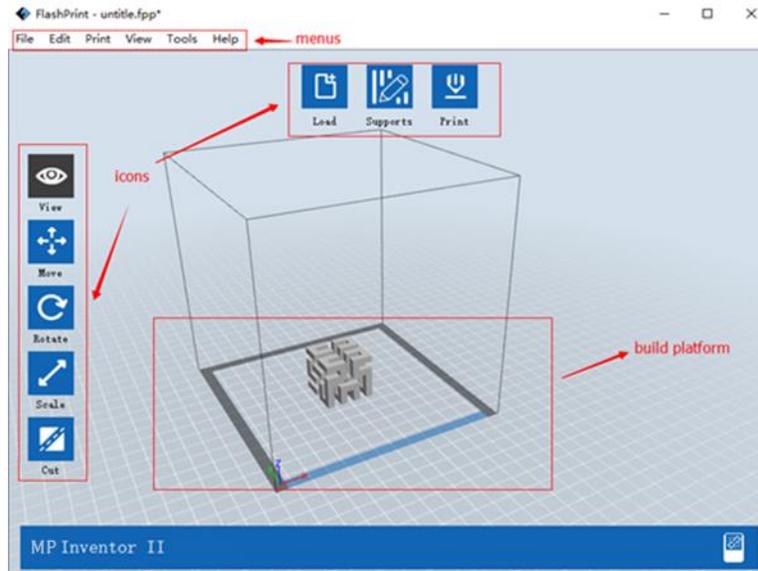
Una volta installato Monoprice FlashPrint, fai doppio-click sulla scorciatoia dell'applicazione per avviare il programma. Se è la prima volta che il programma viene aperto, verrà visualizzata una finestra che chiederà il Tipo di Macchina. Selezionare la voce **MP Inventor II**.

È anche possibile selezionare il Tipo di Macchina all'interno del programma cliccando **Stampa > Tipo di Macchina > MP Inventor II**, come mostrato nella schermata sottostante.

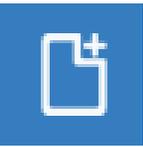


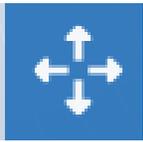
## Panoramica dell'Interfaccia Principale

La schermata sottostante mostra i tre elementi principali del software, i Menù, le Icone e la Piattaforma di Costruzione.



Le icone hanno le funzioni elencate nella tabella sottostante.

Icona	Funzione
 Carica	Carica un modello oppure un file Gcode. Monoprice FlashPrint supporta modelli in formato .STL, .OBJ e .FPP. È inoltre possibile caricare file .PNG, .JPG, .JPEG o .BMP e Monoprice FlashPrint genererà un modello dall'immagine. Fare riferimento alla sezione <i>Generare un Modello</i> per ulteriori dettagli.
 Supporti	Entra in modalità <b>Modifica Supporto</b> .

 <p><b>Stampa</b></p>	<p>Stampa direttamente da Monprice FlashPrint attraverso USB o collegamento wireless, oppure esporta un file Gcode nella chiavetta USB.</p>
 <p><b>Vista</b></p>	<p>Visualizza la schermata iniziale di Monoprice FlashPrint da uno dei sei angoli di visuale.</p>
 <p><b>Muovi</b></p>	<p>Muove il modello sul piano X/Y. Tenere premuto il tasto SHIFT e quindi cliccare per muovere il modello sull'asse Z.</p>
 <p><b>Ruota</b></p>	<p>Gira e ruota il modello.</p>
 <p><b>Scala</b></p>	<p>Scala la dimensione del modello.</p>

 <p><b>Taglia</b></p>	<p>Taglia il modello in diverse parti.</p>
--	--

## Caricare un File

Monoprice FlashPrint supporta sei diversi modi per caricare un modello oppure un file Gcode, come delineato qui sotto.

- Cliccare l'icona **Carica** nell'interfaccia principale, quindi selezionare il file.
- Trascinare e rilasciare il file nell'interfaccia principale.
- Cliccare **File > Carica File**, quindi selezionare il file.
- Cliccare **File > Carica Esempi** per caricare uno dei file esempio.
- Cliccare **File > File Recenti**, quindi selezionare il file dalla lista dei file usati di recente.
- Trascinare e rilasciare il file sull'icona di Monoprice FlashPrint sul desktop per avviare Monoprice FlashPrint e caricare il file.

## Generare un Modello

Monoprice FlashPrint è in grado di generare un modello 3D da un file immagine in formato .PNG, .JPG, .JPEG oppure .BMP. Caricando il file immagine, verrà visualizzata la seguente finestra di dialogo, che permette di impostare diversi parametri per il modello.

**Forma:** Determina la forma base del modello. È possibile selezionare le forme base Piano, Tubo, Contenitore, Lampada o Sigillo.

**Modalità:** Seleziona quali saranno i punti principali del modello fra quelli chiari e quelli scuri.

**Spessore Massimo:** Imposta il valore Z del modello.

**Spessore di Base:** Imposta lo spessore minimo del raft. Il valore predefinito è di 0,5mm.

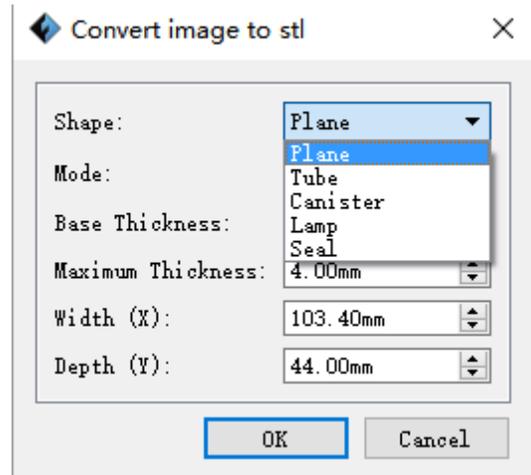
**Larghezza:** Imposta il valore X del modello.

**Profondità:** Imposta il valore Y del modello.

**Spessore del Fondo:** Imposta lo spessore del fondo dei modelli tubo, contenitore e lampada.

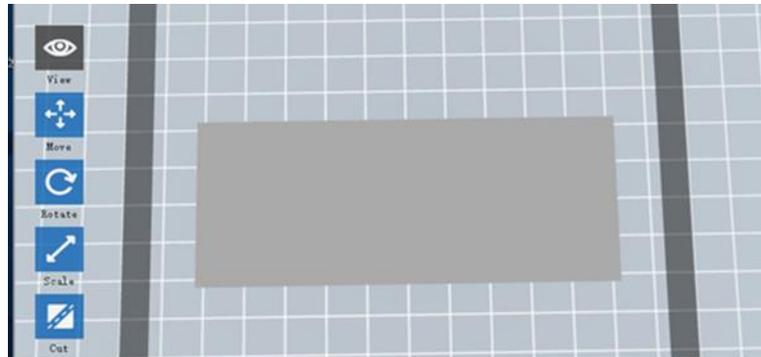
**Diametro della Cima:** Imposta il diametro della cima dei modelli tubo, contenitore e lampada.

**Diametro del Fondo:** Imposta il diametro del fondo dei modelli tubo, contenitore e lampada.

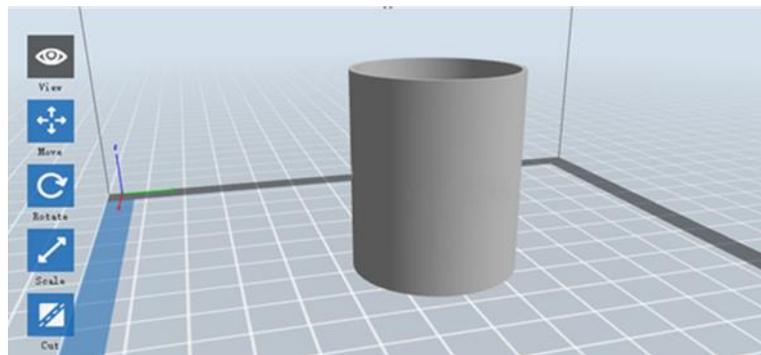


Le seguenti schermate illustrano le 5 forme base. The following screenshots illustrate the five basic shapes.

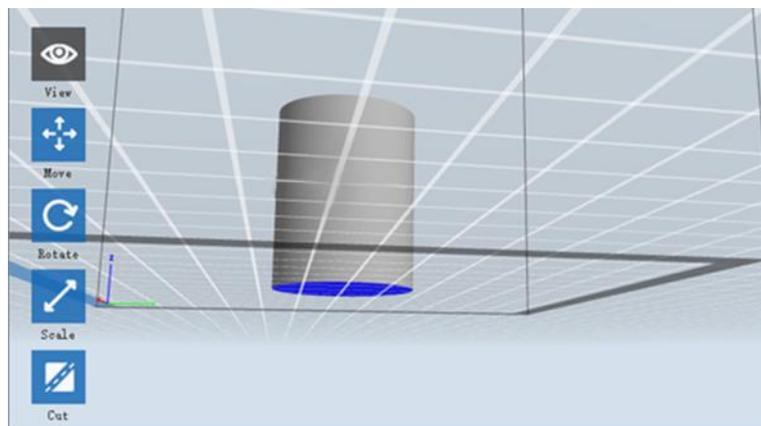
### Piano



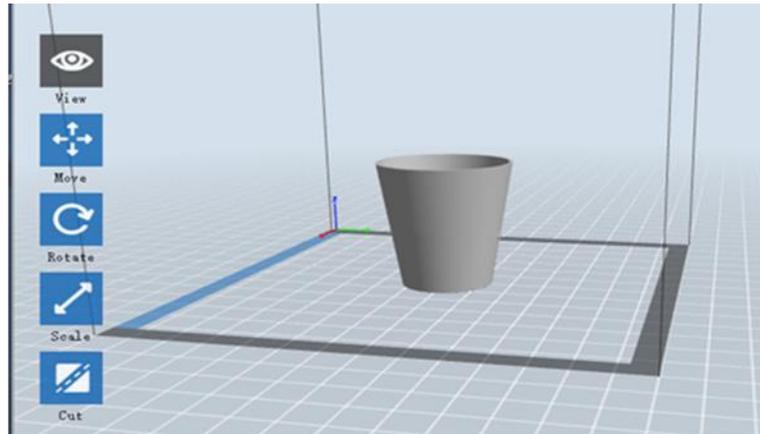
### Tubo



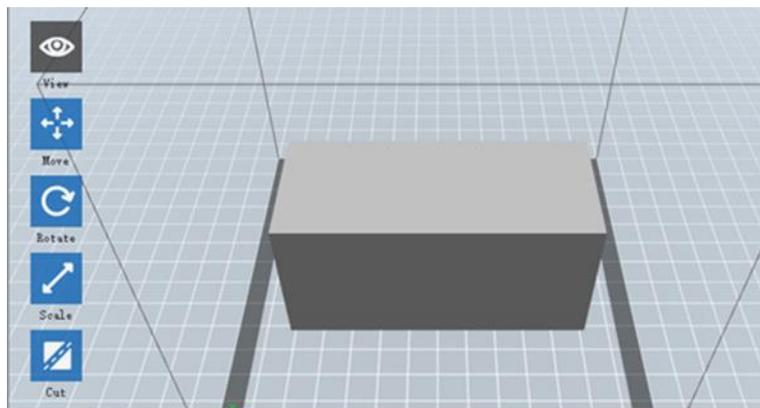
### Contentitore



## Lampada



## Sigillo



## Cambiare Punti di Vista

È possibile cambiare l'angolo della telecamera in relazione al modello e all'area di costruzione usando diversi metodi.

**Trascina:** Cliccare l'icona **Vista**, quindi trascinare la telecamera usando uno dei seguenti metodi.

- Cliccare il tasto sinistro del mouse e tenerlo premuto, quindi muovere il mouse.
- Cliccare e tenere premuta la rotella del mouse, quindi scorrere in alto o in basso.
- Tenere premuto il tasto **SHIFT**, cliccare il tasto destro e tenerlo premuto, quindi muovere il mouse.

**Ruota:** Cliccare l'ícona **Vista**, quindi ruotare la telecamera usando uno dei seguenti metodi.

- Cliccare il tasto destro del mouse e tenerlo premuto, quindi muovere il mouse.
- Tenere premuto il tasto **SHIFT**, cliccare il tasto sinistro del mouse e tenerlo premuto, quindi muovere il mouse.

**Scala:** Scrollare la rotella del mouse in alto o in basso per ingrandire o diminuire la visuale.

**Imposta Vista:** È possibile selezionare uno dei sei angoli di visuale predefiniti usando i seguenti metodi.

- Cliccare il menù **Vista**, quindi selezionare una delle sei opzioni dalla lista a cascata.
- Cliccare l'ícona **Vista**, quindi cliccarci di nuovo per far apparire un sottomenù con sei opzioni da selezionare.

**Reimposta Vista:** È possibile reimpostare l'angolo della telecamera a quello predefinito usando uno dei seguenti metodi.

- Cliccare il menù **Vista**, quindi selezionare **Vista Iniziale**.
- Cliccare il tasto **Vista**, quindi cliccarci di nuovo per far apparire un sottomenù. Selezionare l'opzione **Reimposta**.

**Mostra Contorno Modello:** È possibile impostare Monoprice FlashPrint in modo da mostrare il contorno del modello evidenziato in giallo. Per farlo, cliccare sul menù **Vista**, quindi selezionare l'opzione **Mostra Contorno Modello**.

**Mostra Strapiombo:** Quando l'angolo d'intersezione fra la superficie del modello e una linea orizzontale rientra nel valore limite dello strapiombo, la superficie viene definita "a strapiombo" ed è quindi mostrata in rosso quando l'opzione Mostra Strapiombo è attivata. Per attivare o disattivare Mostra Strapiombo, cliccare sul menù **Vista**, quindi selezionare la voce **Mostra Strapiombo**. Il valore limite predefinito è di 45 gradi.

## Manipolazione del Modello

È possibile manipolare il modello usando diversi metodi.

**Muovi:** Cliccare sul modello per selezionarlo. È quindi possibile muoverlo nell'area di costruzione in diversi modi.

- Per muovere il modello orizzontalmente nel piano X/Y, cliccare il tasto sinistro del mouse sul modello e tenerlo premuto, quindi muovere il mouse.
- Per muovere il modello verticalmente nel piano Z, tenere premuto il tasto SHIFT, cliccare il tasto sinistro del mouse sul modello e tenerlo premuto, quindi muovere il mouse.
- Cliccare il tasto **Muovi**, quindi inserire il valore della distanza. Cliccare **Reimposta** per reimpostare i valori della distanza.

*Nota: Dopo aver mosso il modello, cliccare **Centra > Su Piattaforma** per assicurarsi che il modello sia nell'area di costruzione e in contatto con la piattaforma di costruzione.*

**Ruota:** Cliccare sul modello per selezionarlo. È quindi possibile ruotare il modello in tutti e tre i piani in diversi modi.

- Cliccare l'icona **Ruota** e appariranno attorno al modello tre anelli mutualmente perpendicolari. Cliccare e tenere premuto su uno degli anelli e muovere il mouse per ruotare il modello in quel piano.
- Cliccare l'icona **Ruota**, quindi inserire manualmente i valori dell'angolo di rotazione. Cliccare **Reimposta** per reimpostare i valori dell'angolo di rotazione.

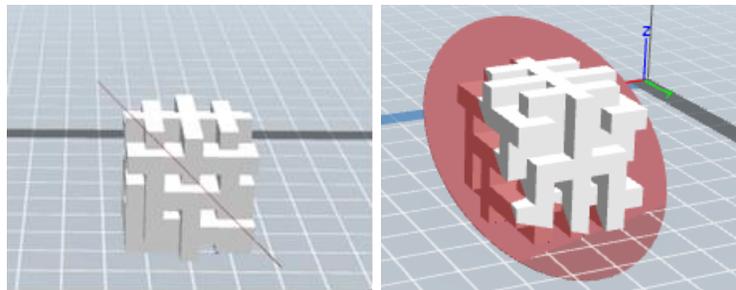
**Scala:** Cliccare sul modello per selezionarlo. È quindi possibile scalarlo in diversi modi.

- Cliccare l'icona **Scala**, quindi tenere premuto il tasto e muovere il mouse per cambiare la scala. I valori corrispondenti saranno visualizzati vicino al modello.
- Cliccare l'icona **Scala**, quindi inserire i valori delle scale per gli assi X, Y e Z.
- Cliccare l'icona **Scala**, quindi cliccare il tasto **Massimo** per impostare la dimensione massima per l'area di costruzione.
- Cliccare l'icona **Scala**, quindi cliccare il tasto **Reimposta** per reimpostare la dimensione del modello.

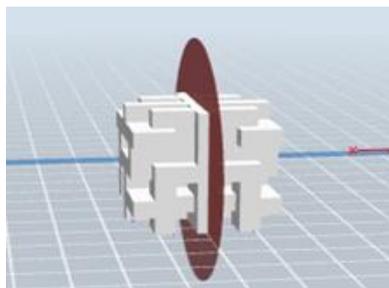
*Si prega di notare che se il pulsante di opzione **Scalatura Uniforme** è attivato, scalerà il modello in proporzione quando viene cambiato qualsiasi valore di dimensione.*

**Taglia:** Cliccare il modello per selezionarlo, quindi fare doppio-click sull'icona **Taglia** per impostare il piano di taglio in diversi modi.

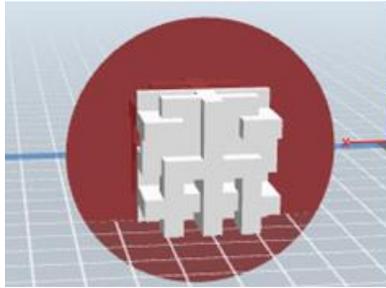
- Cliccare il tasto sinistro e trascinare il cursore attraverso il modello per impostare l'angolo di taglio.



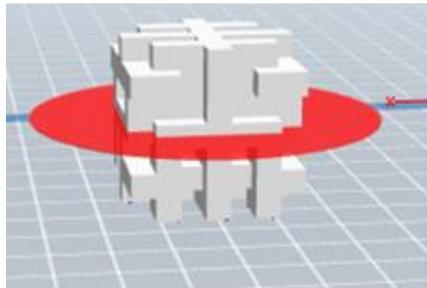
- Selezionare l'opzione **Piano X** per tagliare verticalmente il modello.



- Selezionare l'opzione **Piano Y** per tagliare verticalmente il modello.

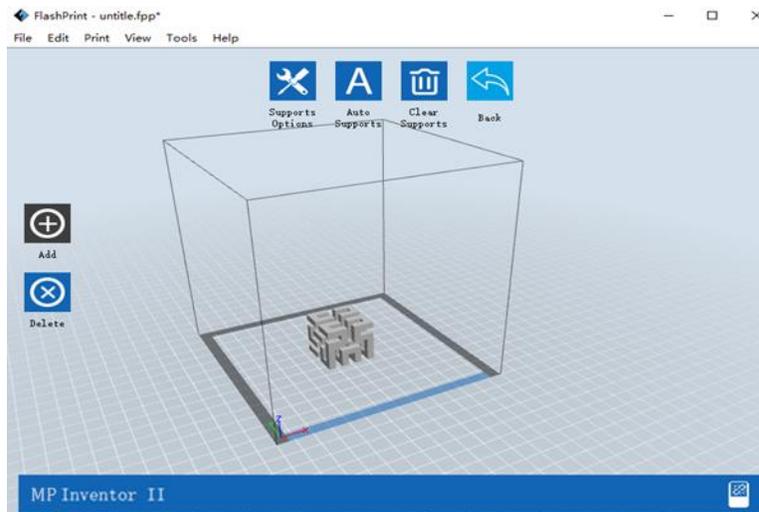


- Selezionare l'opzione **Piano Z** per tagliare orizzontalmente il modello.

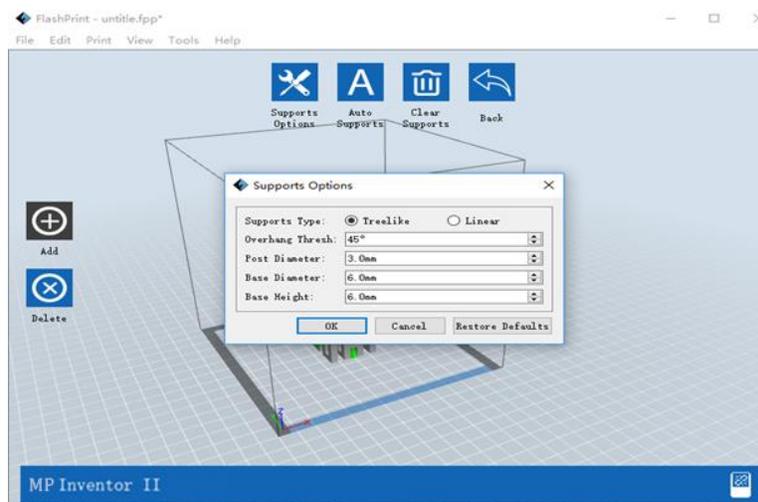


## Supporti

Dal momento che la stampa 3D è un processo additivo, ogni strato di filamento necessita una base su cui essere costruito. La stampante è in grado di aumentare gradualmente la dimensione dello strato, a condizione che l'angolo d'inclinazione sia minore di 45 gradi. Altrimenti sarà necessario costruire degli elementi di supporto che servino come base per aggiungere ulteriori strati. Per modificare i supporti, cliccare sul menù **Modifica**, quindi selezionare la voce **Supporti**. Alternativamente, cliccare l'icona **Supporti**. Cliccare il tasto **Indietro** una volta terminato di modificare i supporti.



**Opzioni di Supporto:** Cliccare il tasto **Opzioni di Supporto** per mostrare la finestra Opzioni di Supporto. È possibile selezionare i supporti **Ad Albero** o **Lineare**. I supporti Ad Albero sono costruiti ad angolo, mentre i supporti Lineari sono supporti lineari e verticali adatti agli elementi inclinati. Una volta cliccato il tasto **OK**, il software genererà le appropriate strutture di supporto. Se il modello ha già dei supporti, il software giudicherà se i supporti già presenti devono essere eliminati o no, in base al tipo di supporto esistente. Quindi mostrerà la finestra di dialogo corrispondente per lasciare che sia l'utente a prendere una decisione.



**Supporti Automatici:** Cliccare il tasto **Supporti Automatici** per permettere al software di giudicare dove siano necessari dei supporti e di generare i supporti corrispondenti, lineari o ad albero. Se il modello ha già dei supporti, il software li eliminerà e verranno generati dei nuovi supporti.

**Aggiungi Supporti:** Cliccare sul tasto **Aggiungi** per generare manualmente dei supporti. Muovere il cursore sulla posizione dove c'è bisogno di un supporto, premere il tasto sinistro per scegliere un punto di partenza, quindi tenendo premuto il tasto del mouse, trascinare il mouse al punto di conclusione. Verrà visualizzata un'anteprima del supporto e il supporto stesso verrà evidenziato. Se la superficie di supporto non ha bisogno di un supporto oppure l'angolo della colonna di supporto è troppo largo, il supporto non sarà generato.

**Rimuovi Supporti:** Cliccare sul tasto **Rimuovi Supporti** per rimuovere tutti i supporti esistenti. Nel caso si cambiasse idea, cliccare sull'opzione **Annulla** oppure premere **CTRL+Z**.

**Elimina Supporti:** Cliccare sul tasto **Elimina Supporti** per rimuovere dei supporti individuali. Cliccare il cursore sul supporto che si desidera eliminare per evidenziare quel supporto e tutti i supporti secondari, quindi cliccare il tasto sinistro del mouse per eliminare il supporto evidenziato.

## Stampare un Modello

Cliccare l'icona Stampa nell'interfaccia principale per sezionare il modello e stampare il file Gcode risultante, sia direttamente da Monoprice FlashPrint sia esportandolo prima sulla chiavetta USB.

I want to:  Preview  Print When Slice Done

Machine Type: MP Inventor II

Material Type: PLA

Supports: Enable

Raft: Disable

Resolution:  Low (Faster)  Standard  High (Slower)  Hyper

Wall  Brim

[More Options >>](#)

Layer Height	Shells	Infill	Speed	Temperature	Others
Layer Height:			0.18mm		
First Layer Height:			0.27mm		

[Restore Defaults](#)

OK Cancel Save Configuration

**Anteprima:** Spuntare il riquadro **Anteprima** per visualizzare l'anteprima del modello prima della sezionatura e della stampa.

**Stampa a Sezionatura Completata:** Spuntare il riquadro **Stampa a Sezionatura Completata** per iniziare a stampare una volta completata la sezionatura.

**Tipo di Materiale:** Selezionare il tipo di filamento in uso.

**Supporti:** Attiva o disattiva la creazione di supporti.

**Raft:** Attiva o disattiva un **Raft**, che è composto da diversi strati di materiale sul piano di costruzione per aiutare con l'adesione del modello.

**Muro:** Spunta il riquadro **Muro** per facilitare la pulizia di filamento colato da un'estrusore secondario durante la stampa a due colori.

**Brim:** Spunta il riquadro **Brim** per stampare un anello di filamento attorno al modello per prevenire deformazioni e facilitare l'adesione del letto.

**Risoluzione:** Per la stampa in ABS e PLA, è possibile scegliere fra le risoluzioni **Bassa**, **Standard** o **Alta**. Per la stampa in PLA, è inoltre possibile scegliere **Iper**. Più è alta la risoluzione e più sarà liscia la superficie del modello, ma inciderà sulla velocità di stampa.

**Altre Opzioni:** Cliccare sul tasto **Altre Opzioni** per rivelare schede con opzioni aggiuntive.

**Strato:** Cliccare la scheda **Strato** per rivelare le opzioni di strato.

- **Altezza Strato:** Imposta lo spessore di ogni strato. Più è sottile lo strato e più sarà liscia la superficie del modello, ma inciderà sulla velocità di stampa.
- **Altezza del Primo Strato:** Imposta lo spessore del primo strato del modello, che incide sul modo in cui il modello aderisce al piano di costruzione. Lo spessore massimo è di 0,4mm e in genere il valore predefinito è sufficiente.

**Guscio:** Cliccare la scheda **Guscio** per rivelare le opzioni di guscio.

- **Gusci Perimetrali:** Imposta il numero di gusci perimetrali. Il valore massimo è 10.
- **Strati Solidi in Cima:** Imposta il numero di strati solidi in cima al modello. Il valore massimo è 30 e quello minimo è 1.
- **Strati Solidi sul Fondo:** Imposta il numero di strati solidi sul fondo del modello. Il valore massimo è 30 e quello minimo è 1.

**Riempimento:** Cliccare la scheda **Riempimento** per rivelare le opzioni di riempimento. Il Riempimento è la struttura che viene stampata all'interno del modello. Il Riempimento influisce direttamente sulla resistenza del modello stampato.

- **Densità del Riempimento:** Imposta la densità del riempimento a incrementi del 5%. Una densità del 100% risulta in un modello solido, mentre una densità dello 0% risulta in un riempimento assente.

- **Modello del Riempimento:** Permette di selezionare la forma della struttura di riempimento.
- **Combina Riempimento:** È possibile selezionare gli strati per la combinazione seguendo lo spessore dello strato. Lo spessore combinato non dovrebbe superare gli 0,4mm. L'opzione **Ogni N Strati** è per tutto il riempimento, mentre l'opzione **Ogni N Strati Interni** influisce solo sui riempimenti interni, che in genere diminuisce il tempo di stampa.

**Velocità:** Cliccare la scheda **Velocità** per rivelare le opzioni di velocità.

- **Velocità di Stampa:** Determina la velocità a cui si muoverà l'estrusore stampando il filamento. Può essere impostata a un valore che va dai 10 ai 200 mm/sec a incrementi di 10mm/sec. Minore è la velocità e maggiore sarà la qualità del risultante modello stampato. Per la stampa in PLA, 80mm/sec è la velocità consigliata.
- **Velocità di Viaggio:** Determina la velocità a cui si muove l'estrusore spostandosi da un punto all'altro quando non sta stampando filamenti. Può essere impostata a un valore che va dai 10 ai 200 mm/sec a incrementi di 10mm/sec. Minore è la velocità e maggiore sarà la qualità del risultante modello stampato. Per la stampa in PLA, 100mm/sec è la velocità consigliata.

**Temperatura:** Cliccare la scheda **Temperatura** per rivelare le opzioni di temperatura.

- **Temperatura dell'Estrusore:** Imposta la temperatura dell'estrusore con valori che vanno da 0 a 240°C, a incrementi di 5°C. Impostare la temperatura in base al filamento stampato.

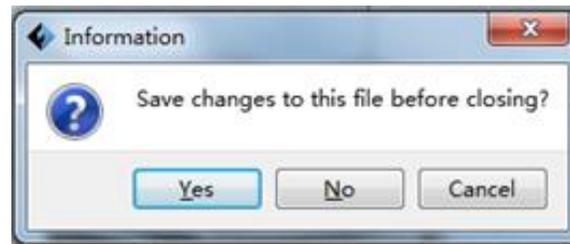
**Altre:** Cliccare la scheda **Altre** per rivelare opzioni aggiuntive.

- **Pausa ad Altezze:** Imposta l'altezza a cui la stampante sarà messa automaticamente in pausa. Questa opzione viene solitamente utilizzata per permettere all'utente di cambiare filamento in uno o più punti. Cliccare il tasto **Modifica** per impostare il punto (o punti) di pausa. La stampante può essere messa in pausa ovunque fra 1 e 59,9 mm.

## Menù File

Il **Menù File** contiene le seguenti opzioni.

**Nuovo Progetto:** Cliccare **File > Nuovo Progetto** oppure premere **CTRL+N** per creare un nuovo progetto vuoto. Un progetto salva in un unico posto tutti i modelli nella scena, incluse le posizioni, i supporti e le impostazioni. Se ci sono dei cambiamenti non salvati effettuati su un progetto precedentemente caricato, verrà chiesto di salvare i cambiamenti.



**Salva Progetto:** Cliccare **File > Salva Progetto** oppure premere **CTRL+S** per salvare il progetto attuale. I file progetti hanno un suffisso **.FPP**.

**Carica File:** Cliccare **File > Carica File** oppure premere **CTRL+O** per caricare un modello, un Gcode oppure un file progetto.

**Salva Come:** Cliccare **File > Salva Come** per salvare il file progetto o modello.

**Esempi:** Cliccare **File > Esempi** per caricare uno dei quattro modelli predefiniti integrati.

**File Recenti:** Cliccare **File > File Recenti** per scegliere fra una lista dei file caricati di recente.

**Preferenze:** Cliccare **File > Preferenze** per impostare diverse preferenze Generali e Di Stampa.

- **Lingua:** Permette di scegliere la lingua usata in Monoprice FlashPrint.
- **Dimensione Caratteri:** Permette di impostare la dimensione dei caratteri usati in Monoprice FlashPrint. È possibile scegliere fra **Piccoli**, **Medi** e **Larghi**.
- **Cerca Aggiornamenti dopo l'avvio:** Determina se Monoprice FlashPrint cercherà automaticamente l'esistenza di aggiornamenti del software o dei driver.

- **Layout automatico per modello appena importato:** Determina se il software regolerà automaticamente la posizione di un modello immediatamente dopo averlo caricato.
- **Tipo della Finestra di Stampa:** Permette di scegliere fra finestra di dialogo Base (predefinita) oppure quella Esperto, con molte più impostazioni individuali.

**Esci:** Cliccare **File > Esci** oppure premere **ALT+F4** per uscire da Monoprice FlashPrint. Se ci sono dei cambiamenti non salvati sul progetto o modello, verrà chiesto all'utente di salvare i cambiamenti.

## Menù Modifica

Il **Menù Modifica** contiene le seguenti opzioni.

**Annulla:** Cliccare **Modifica > Annulla** oppure premere **CTRL+Z** per annullare l'ultima modifica effettuata. Nella maggior parte dei casi è possibile annullare molteplici modifiche, una alla volta.

**Rifai:** Cliccare **Modifica > Rifai** oppure premere **CTRL+Y** per rifare l'ultimo cambiamento che era stato annullato. Nella maggior parte dei casi è possibile rifare molteplici annullamenti.

**Svuota Pila di Annullamenti:** Cliccare **Modifica > Svuota Pila di Annullamenti** per svuotare la memoria del software dagli annullamenti recenti. Questa operazione ha lo stesso effetto che avrebbe il salvare e ricaricare il file progetto o modello.

**Seleziona Tutto:** Cliccare **Modifica > Seleziona Tutto** oppure premere **CTRL+A** per selezionare tutti i modelli nella scena.

**Duplica:** Cliccare **Modifica > Duplica** oppure premere **CTRL+V** per copiare il modello (o modelli) selezionato.

**Elimina:** Cliccare **Modifica > Elimina** oppure premere il tasto **Del** per eliminare il modello (o modelli) selezionato.

**Tutti i Layout Automatici:** Cliccare **Modifica > Tutti i Layout Automatici** per organizzare automaticamente il modello (o modelli) sulla piattaforma di costruzione. Verrà chiesto all'utente di impostare la distanza fra i modelli, che può essere di un valore compreso fra 1,0 e 50,0 mm.

**Rifletti Modello:** Cliccare **Modifica > Rifletti Modello** per riflettere il modello (o modelli) selezionato nei piani X, Y o Z.

**Ripara Modelli:** Clicca **Modifica > Ripara Modelli** per correggere qualsiasi errore nel modello (o modelli) selezionato.

**Supporti:** Clicca **Modifica > Supporti** per entrare in modalità **Modifica Supporto**.

## Menù Stampa

Il **Menù di Stampa** contiene le seguenti opzioni.

**Collega Macchina:** Cliccare **Stampa > Collega Macchina** per stabilire un collegamento USB o Wi-Fi® con la stampante. Questa opzione non è disponibile se la stampante è già collegata.



**Disconnetti:** Cliccare **Stampa > Disconnetti** per interrompere il collegamento con la stampante. Questa opzione non è disponibile se non è presente alcun collegamento con la stampante.

**Stampa:** Cliccare **Stampa > Stampa** oppure premere **CTRL+P** per aprire la finestra di stampa.

**Tipo di Macchina:** Cliccare **Stampa > Tipo di Macchina**. Permette di selezionare il modello specifico della stampante 3D da usare con Monoprice FlashPrint. Questa stampante è la Monoprice Inventor II.

## Menù Vista

Il **Menù Vista** contiene le seguenti opzioni.

**Vista Iniziale:** Imposta la telecamera nella posizione predefinita.

**Vista dall'Alto:** Imposta la telecamera in modo da guardare direttamente dall'alto in basso sull'area di costruzione.

**Vista dal Basso Bottom View:** Imposta la telecamera in modo da guardare direttamente dal basso in alto all'area di costruzione.

**Vista da Sinistra:** Imposta la telecamera in modo da guardare l'area di costruzione dal lato sinistro.

**Vista da Destra:** Imposta la telecamera in modo da guardare l'area di costruzione dal lato destro.

**Vista Frontale:** Imposta la telecamera in modo da guardare l'area di costruzione dal lato frontale.

**Vista Posteriore:** Imposta la telecamera in modo da guardare l'area di costruzione dal lato posteriore.

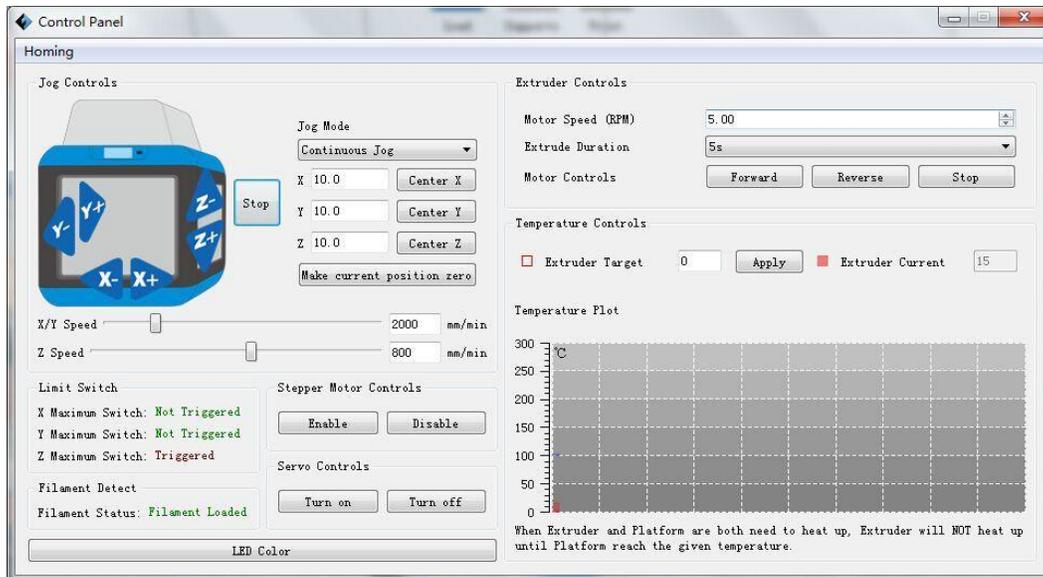
**Mostra Contorno del Modello:** Applica un contorno giallo attorno al modello.

**Mostra Strapiombo:** Evidenzia in rosso quelle porzioni del modello che necessitano di supporti.

## Menù Strumenti

Il Menù Strumenti contiene le seguenti opzioni.

**Pannello di Controllo:** Cliccare **Strumenti > Pannello di Controllo** per modificare le impostazioni della stampante dall'interno di Monoprice FlashPrint. Si prega di notare che nel caso l'utente non sia collegato con la stampante, gli verrà chiesto di farlo prima di poter visualizzare il Pannello di Controllo.



- **Modalità Jog:** La Modalità Jog permette di selezionare la distanza percorsa dall'estrusore e dal piano di costruzione con ogni click del mouse.
- **Sei Tasti Blu a Freccia:** I tasti permettono di muovere manualmente l'estrusore e il piano di costruzione. Le impostazioni della Modalità Jog determinano di quanto si muoveranno l'estrusore e il piano di costruzione.
- **Stop:** Cliccare il tasto Stop per annullare qualsiasi movimento attuale.
- **Coordinate XYZ:** Mostra la posizione attuale dell'estrusore e del piano di costruzione. Non è possibile modificare i parametri mostrati.
- **Imposta Posizione Attuale Come Posizione Zero:** Cliccare il tasto **Imposta Posizione Attuale Come Posizione Zero** per impostare la posizione zero dei tre assi.
- **Centra XYZ:** Cliccare un dei tasti **Centra** per muovere l'estrusore o il piano di costruzione alla posizione zero per quell'asse.

- **Imposta Velocità X/Y:** Imposta la velocità a cui si muove l'estrusore.
- **Imposta Velocità Z:** Imposta la velocità a cui si muove il piano di costruzione.
- **Interruttore di Limite:** Mostra lo stato degli interruttori di limite di ciascun asse. Se l'estrusore o il piano di costruzione non sono stati posizionati alle loro posizioni massime, lo stato mostrerà **Non Attivato** in verde. Se l'estrusore o il piano di costruzione sono stati posizionati alle loro posizioni massime, lo stato mostrerà **Attivato** in rosso.
- **Controlli del Motore Passo-Passo:** Cliccare il tasto **Attiva** per bloccare il motore passo-passo così da impedirgli di muoversi. Cliccare **Disattiva** per sbloccare il motore passo-passo in modo da poter muovere manualmente l'estrusore e il piano di costruzione.
- **Colore LED:** Permette di scegliere il colore LED della stampante Inventor II.
- **Velocità Motore (RPM):** Controlla la velocità della ruota di alimentazione del filamento.
- **Durata Estrusore:** Controlla la durata della rotazione del motore.
- **Avanti:** Alimenta filamento all'estrusore.
- **Indietro:** Scarica filamento dall'estrusore.
- **Stop:** Ferma il movimento del motore quando si alimenta o scarica il filamento.
- **Controllo Temperatura:** Permette di impostare la temperatura dell'estrusore da raggiungere. Cliccare il tasto **Applica** per iniziare a scaldare l'estrusore.

**Aggiorna Firmware:** Permette di aggiornare il firmware della stampante.

**Preferenze A Bordo:** Permette di controllare il nome della stampante.

**Informazione sulla Macchina:** Mostra informazioni sulla stampante, inclusa la versione del firmware.

## Menù Aiuto

Il **Menù Aiuto** contiene le seguenti opzioni.

**Primo Installatore:** Avvia nuovamente l'installatore che viene avviato automaticamente la prima volta che si apre Monoprice FlashPrint.

**Contenuti di Aiuto:** Permette di leggere i file di aiuto.

**Feedback:** Permette all'utente di lasciare un feedback.

**Cerca Aggiornamenti:** Controlla se sono presenti degli aggiornamenti per Monoprice FlashPrint.

**Riguardo MP FlashPrint:** Mostra le informazioni della versione di Monoprice FlashPrint.

## COLLEGARE LA STAMPANTE

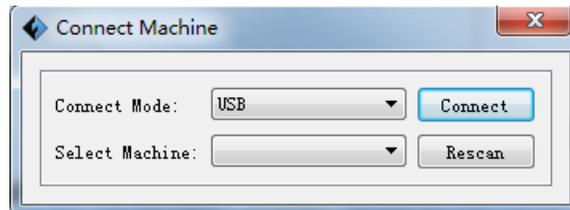
Ci sono tre modi per collegare il software Monoprice FlashPrint alla stampante Inventor II - un collegamento USB cablato, un collegamento wireless con la stampante funzionante come punto di accesso Wi-Fi/Hotspot WLAN, oppure un collegamento wireless usando un punto di accesso Wi-Fi® pre-esistente.

### Collegamento USB

Eeguire i seguenti passaggi per collegare il proprio PC alla stampante Inventor II usando un collegamento USB cablato.

1. Inserire una delle estremità del cavo USB incluso nella porta USB della stampante, quindi inserire l'altra estremità nella porta USB del proprio computer.
2. Accendere la stampante e il proprio computer, quindi aprire il software Monoprice FlashPrint.

3. Cliccare **Stampa > Collega Macchina**.



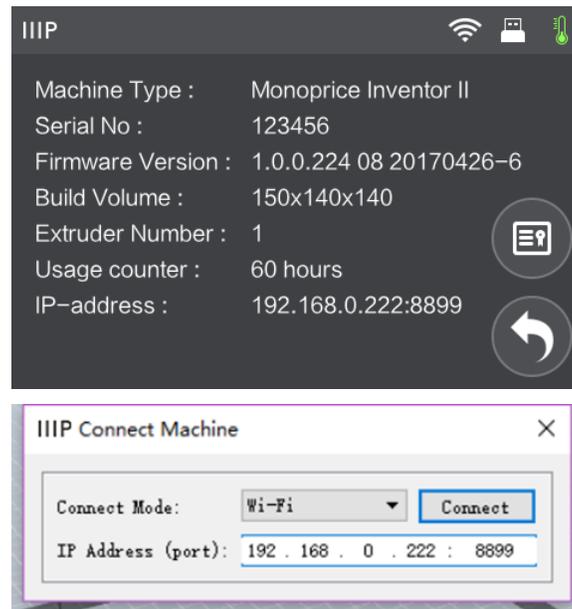
4. Impostare la **Modalità di Collegamento** su **USB** e impostare l'opzione **Seleziona Macchina** sulla stampante **Inventor II**. Se la stampante non dovesse comparire nella lista **Seleziona Macchina**, cliccare sul tasto **Nuova Scansione**. Nel caso non comparisse ancora, è consigliato reinstallare i software driver.

## Collegamento Hotspot WLAN

Eseguire i seguenti passaggi per collegare il proprio PC alla stampante Inventor II usando l'hotspot WLAN incorporato nella stampante.

1. Accendere la stampante e il proprio computer.
2. Sulla stampante, selezionare **Strumenti > Impostazioni > Hotspot WLAN > Hotspot WLAN ON**.
3. Aprire le impostazioni di rete wireless del proprio computer e effettuare una scansione per i segnali Wi-Fi® disponibili. Selezionare la voce **Inventor II**, quindi premere **Collega**.
4. Avviare il software Monoprice FlashPrint, quindi cliccare **Stampa > Collega Macchina**.

5. Impostare la **Modalità di Collegamento** su **Wi-Fi**, quindi inserire l'**Indirizzo IP** della stampante e cliccare **Collega**.

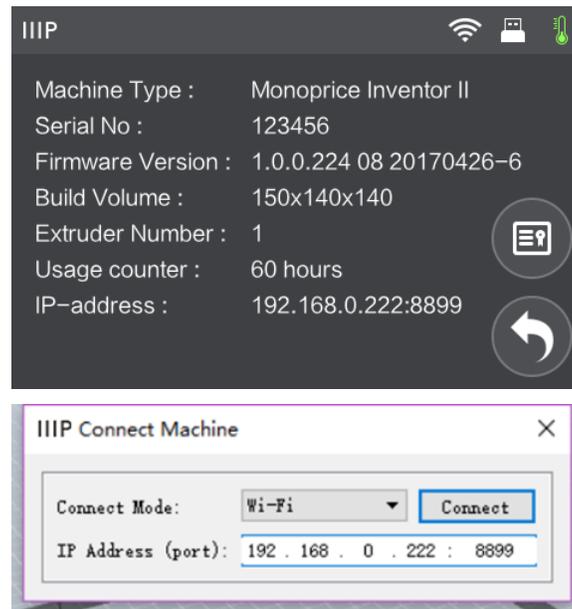


## Collegamento Wi-Fi

Eeguire i seguenti passaggi per collegare il proprio PC alla stampante Inventor II usando un punto di accesso Wi-Fi® pre-esistente.

1. Accendere la stampante e il proprio computer.
2. Sulla stampante, selezionare **Strumenti > Impostazioni > Wi-Fi > Wi-Fi ON**.
3. Individuare e selezionare il segnale Wi-Fi a cui è collegato il proprio computer.
4. Avviare il software Monoprice FlashPrint, quindi cliccare **Stampa > Collega Macchina**.

5. Impostare la **Modalità di Collegamento su Wi-Fi**, quindi inserire l'**Indirizzo IP** del proprio punto di accesso Wi-Fi e cliccare **Collega**.



## STAMPARE

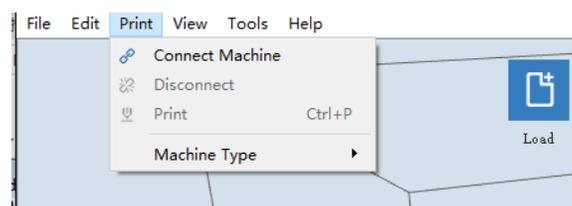
Eeguire i seguenti passaggi per stampare un modello con la stampante Inventor II a partire da un file Gcode salvato sulla chiavetta USB.

### Generare un Gcode

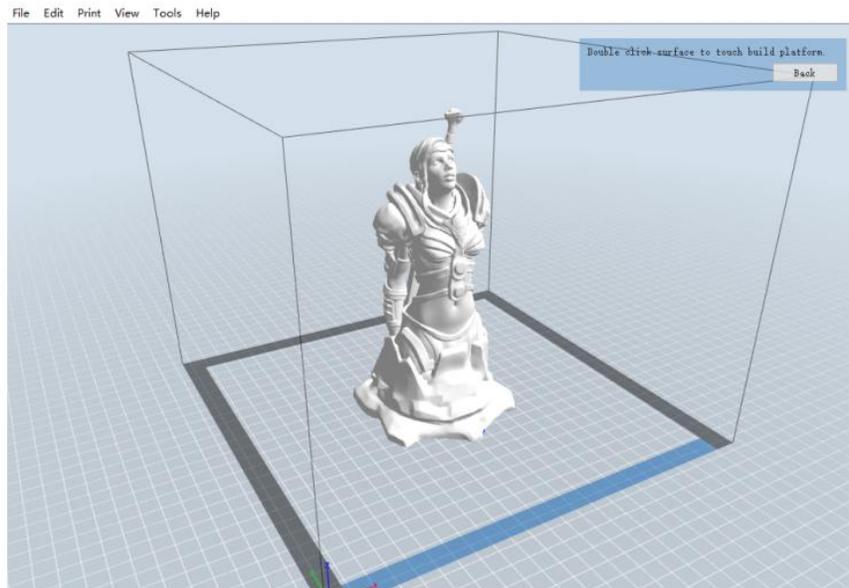
1. Inserire la chiavetta USB in una porta USB del proprio computer.
2. Fare doppio-click sulla scorciatoia di Monoprice FlashPrint per avviare il software.



3. Cliccare **Stampa > Tipo di Macchina** e selezionare la voce **MP Inventor II**.

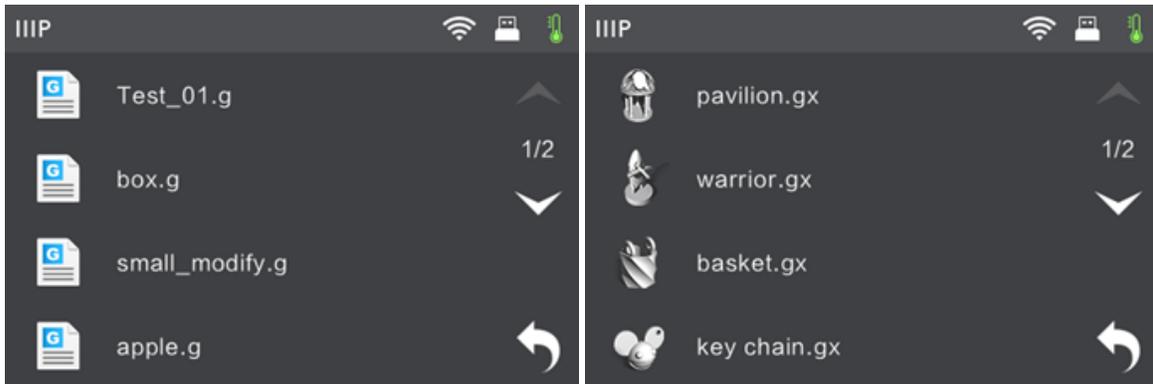


4. Cliccare l'ícona **Carica** per caricare un file modello in formato **.STL**. Il modello apparirà all'interno dell'area di costruzione.
5. Fare doppio-click sull'ícona **Sposta**, quindi cliccare sui tasti **Sulla Piattaforma** e **Centra** per assicurarsi che il modello sia in contatto con il centro della piattaforma di costruzione.

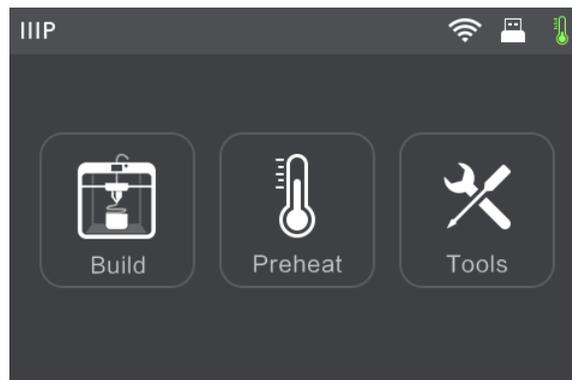


6. Cliccare l'ícona **Stampa**, quindi cambiare le impostazioni in base al proprio tipo di filamento e modello.
  - **Anteprima:** Spuntare il riquadro **Anteprima** se si desidera visualizzare un'anteprima del modello prima che la sezionatura sia completata.
  - **Stampa a Sezionatura Completata:** Dal momento che si sta stampando dalla chiavetta USB, deselezionare questo riquadro per salvare il file Gcode sulla chiavetta USB.
  - **Tipo di Macchina:** Selezionare la **MP Inventor II**.
  - **Tipo di Materiale:** Selezionare il tipo di filamento che si sta utilizzando.
  - **Supporti:** Se il proprio modello ha elementi inclinati, attivare l'opzione **Supporti**.
  - **Raft:** È consigliato attivare l'opzione **Raft**.
  - **Risoluzione:** È consigliato selezionare l'opzione **Standard**.
  - **Altre Opzioni:** È consigliato lasciarle ai loro valori predefiniti.

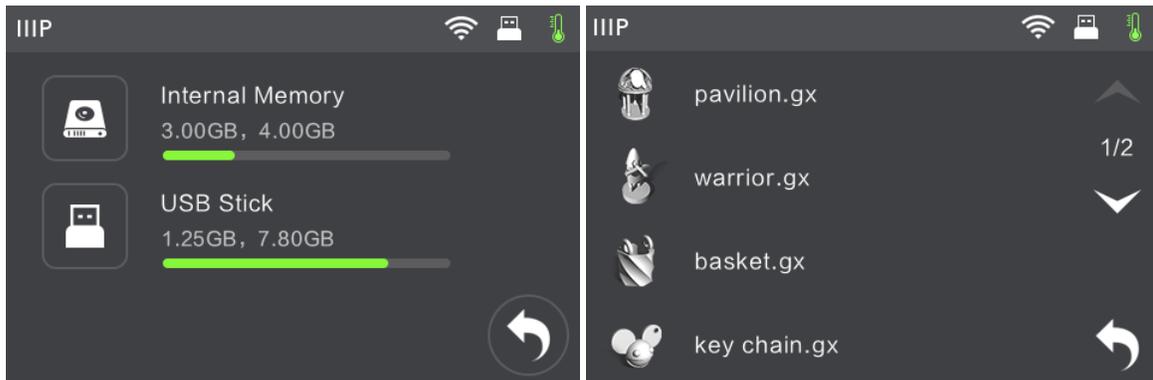
7. Cliccare **OK** per salvare il file Gcode. Salvarlo sulla chiavetta USB. È possibile rinominare il file a proprio piacere e salvarlo sia come file **.g** sia come file **.gx**. È possibile visualizzare l'anteprima dei file con l'estensione **.gx** ma non di quelli con estensione **.g**.



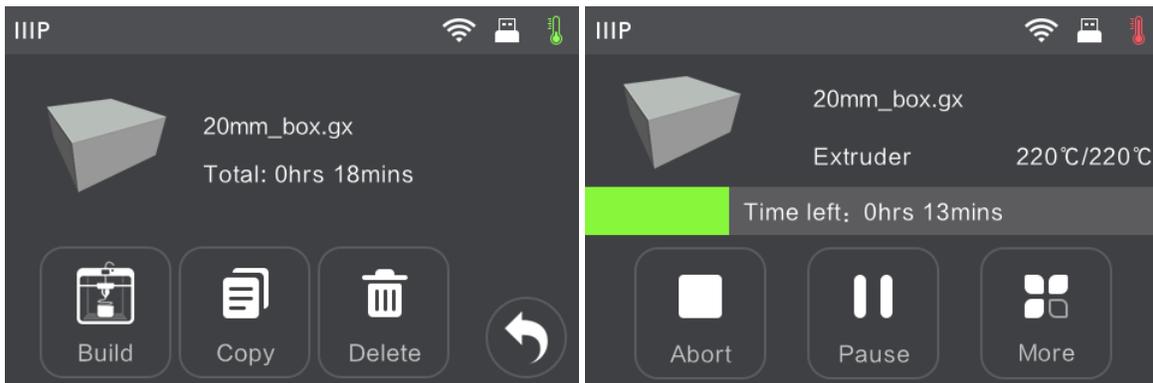
8. Rimuovere la chiavetta USB, quindi inserirla nella porta USB della stampante.
9. Accendere la stampante Inventor II.
10. Assicurarsi che il piano di costruzione sia livellato e che il filamento sia stato caricato.
11. Toccare il tasto **Costruzione** sullo schermo della stampante.



12. Toccare l'opzione **Chiavetta USB**, quindi trovare e caricare il proprio file modello.



13. Toccare l'icona **Costruzione** per iniziare a stampare. La stampante inizierà a riscaldare l'estrusore, quindi inizierà a stampare una volta raggiunta la temperatura desiderata. Toccare il tasto **Annulla** in qualsiasi momento per annullare la stampa.



## SUPPORTO TECNICO

Monoprice è lieta di fornire supporto tecnico gratis, online e in tempo reale per assisterla con qualsiasi domanda lei possa avere riguardo installazione, impostazione, risoluzione problemi oppure consigli per gli acquisti. Se mai dovesse avere bisogno di aiuto con un suo nuovo prodotto, non esiti a contattarci online e parlare con uno dei nostri amichevoli ed esperti Assistenti al Supporto Tecnico. Il supporto tecnico è disponibile attraverso il tasto di chat online presente sul nostro sito web [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) durante il normale orario lavorativo, 7 giorni a settimana. Può anche ricevere assistenza via email mandando un messaggio all'indirizzo [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com)

## SPECIFICHE

Modello	30525
Nome della Stampante	MP Inventor II
Numero di Estrusori	1
Tecnologia di Stampa	Fabbricazione a Fusione di Filamento (FFF)
Tipo di Schermo	Touch screen a colori IPS da 3.5"
Area di Costruzione	150 x 140 x 140 mm
Risoluzione Strato	0.1 - 0.4 mm
Precisione di Costruzione	±0.1mm
Precisione di Posizionamento	Asse XY: 0.011mm, Asse Z: 0.0025mm
Diametro del Filamento	1.75mm ±0.07mm
Diametro dell'Estrusore	0.4mm
Velocità di Costruzione	10~200 mm/sec
Software	MP FlashPrint
Formati d'Ingresso Supportati	3MF, .STL, .OBJ, .FPP, .BMP, .PNG, .JPG, .JPEG
Formati d'Uscita Supportati	.G, .GX
Sistemi Operativi Supportati	Windows® XP e superiore (32-bit and 64-bit), Mac® OS X®, Linux®
Potenza d'Ingresso	100 ~ 240 VAC, 50/60 Hz
Consumo	65 watt
Connettività	Cavo USB, chiavetta USB, Wi-Fi®
Dimensioni	420 x 420 x 420 mm
Peso	11.7 kg

# CONFORMITÀ NORMATIVA

## Avvertenza per la 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,
- (2) Questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, incluse quelle interferenze che potrebbe causare un funzionamento indesiderato.

Attenzione: Effettuare cambiamenti o modifiche non espressamente approvate dalla parte responsabile per la conformità potrebbe invalidare il diritto dell'utente di utilizzare il dispositivo.

Questo dispositivo è stato testato e trovato conforme con i limiti per un dispositivo digitale di Classe B, in conformità alla Parte 15 delle Regole FCC. Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose nel contesto di un'installazione residenziale. Questo dispositivo genera, usa e può emanare frequenze radio e, se non installato e usato in conformità con le istruzioni, potrebbe causare delle interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non è garantito che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questo dispositivo dovesse causare interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, che può essere determinato accendendo e spegnendo il dispositivo, l'utente è incoraggiato a correggere l'interferenza in uno dei seguenti modi:

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza fra l'apparecchiatura e il ricevitore.
- Collegare l'apparecchiatura in una presa situata in un circuito differente da quello a cui è connesso il ricevitore.
- Chiedere aiuto al rivenditore oppure a un tecnico radio/TV esperto.

## Avvertenza per Industry Canada

Questo apparato digitale di Classe B è conforme con la norma Canadese ICES-003.

Cet appareil numérique de la classe B est conforme a la norme NMB-003 du Canad.



## 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=30525&seq=1&format=2](https://www.monoprice.com/product?c_id=107&cp_id=10724&cs_id=1072403&p_id=30525&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
- 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

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

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

*Apple®, Mac®, eOS X® sono marchi di Apple Inc., registrati negli Stati Uniti e in altri paesi.*

*Linux® è un marchio registrato di Linus Torvalds negli Stati Uniti e in altri paesi.*