# MONOPRICE

## Imprimante 3D MP Education Inventor II



Référence 30525

## Manuel de l'utilisateur

## TABLE DES MATIÈRES

AVERTISSEMENTS ET DIRECTIVES DE SÉCURITÉ	5
SERVICE CLIENTS	6
CONTENU DE L'EMBALLAGE	7
VUE D'ENSEMBLE DU PRODUIT	8
Vue avant	8
Vue de dessus	9
Vue côté droit	9
Vue arrière	9
SYSTÈME DE MENU OSD	10
Menu principal	10
Menu Construction	10
Menu Impression	11
Écran Progression de l'impression	11
Menu Plus	
Menu Préchauffage	
Écran Température de préchauffage	
Écran Préchauffage	
Menu Outils	14
Écran Réglage manuel	14
Menu Paramètres	15
Écran Statut	16
Écran À propos	16
Écran Wi-Fi	
Écran Hotspot WLan	

Écran Configurer hotspot WLAN	
Écran Réglage extrudeuse	19
DÉBALLAGE	19
CHARGEMENT DU FILAMENT	
MISE À NIVEAU DE LA PLAQUE DE CONSTRUCTION	
DÉCHARGEMENT DU FILAMENT	
LOGICIEL MP FLASHPRINT	
Installation	
Configuration initiale	
Vue d'ensemble de l'interface principale	
Chargement d'un fichier	34
Génération d'un modèle	34
Changement de vues	
Manipulation du modèle	
Supports	41
Impression d'un modèle	
Menu Fichier	46
Menu Éditer	
Menu Impression	
Menu Vue	
Menu Outils	
Menu Aide	
CONNEXION DE L'IMPRIMANTE	53
Connexion USB	53
Connexion Hotspot WLAN	54

Connexion Wi-Fi	
IMPRESSION	
Génération Gcode	
SUPPORT TECHNIQUE	
SPÉCIFICATIONS	60
CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE	61
Avis FCC	61
Avis Industry Canada	62
Déclaration de conformité UE	62
Informations sur la directive WEEE	63
Notice de sécurité	64

## AVERTISSEMENTS ET DIRECTIVES DE SÉCURITÉ

Veuillez lire l'intégralité de ce manuel avant d'utiliser cet appareil, en étant particulièrement attentif à ces avertissements et directives de sécurité. Veuillez conserver ce manuel en lieu sûr pour consultation ultérieure.

- Assurez-vous de ne pas endommager la bande bleue sur la plaque de construction.
- Évitez de toucher les parties chaudes, notamment les blocs chauffants, la buse de l'extrudeuse et le filament extrudé.
- Ne portez pas des gants en l'utilisant ou en la réparant pour éviter un enchevêtrement.
- Maintenez l'imprimante et tous les accessoires hors de portée des enfants.
- Ne retirez pas ou ne débranchez pas le câble USB en imprimant depuis un ordinateur.
- Ne forcez et n'arrachez rien pendant le déballage et la configuration. Cela peut endommager l'imprimante et/ou ses accessoires.
- N'accédez pas à l'intérieur de l'imprimante pendant l'utilisation.
- Laissez toujours l'imprimante et le filament extrudé refroidir avant d'accéder à l'intérieur.
- Assurez-vous que l'imprimante est éteinte et débranchée de sa source d'alimentation avant d'effectuer des réparations ou des tâches d'entretien.
- N'installez pas cet appareil sur une surface instable où il pourrait tomber et causer des blessures corporelles ou endommager l'appareil et/ou 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 à une utilisation à l'intérieur uniquement.
- N'exposez pas cet appareil à l'eau ou à l'humidité de quelque nature que ce soit. Ne placez pas de boissons ou d'autres récipients humides sur ou à proximité de l'appareil. Si de l'humidité pénètre ou entre en contact avec l'appareil, débranchez-le

immédiatement de la prise électrique et laissez-le complètement sécher avant de le remettre sous tension.

- Ne touchez pas l'appareil, le cordon d'alimentation ou d'autres câbles connectés avec les mains mouillées.
- Utiliser uniquement dans un endroit bien aéré. Ne pas utiliser dans des espaces fermés et confinés.
- Avant l'utilisation, vérifiez que l'appareil et le cordon d'alimentation ne sont pas endommagés. Ne pas utiliser en cas de dommage.
- Avant de brancher l'appareil à une prise électrique, assurez-vous que la prise fournit le même type et le même niveau d'alimentation que celui requis par l'appareil.
- Débranchez cet appareil de la source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Assurez-vous de ne pas endommager le cordon d'alimentation. Évitez de le plisser, de le pincer, de marcher dessus ou de l'emmêler avec d'autres cordons. Assurezvous que le cordon d'alimentation ne présente pas de risque de trébuchement.
- Ne débranchez jamais l'appareil en tirant sur le cordon d'alimentation. Saisissez toujours la tête du connecteur ou le corps de l'adaptateur.

## SERVICE CLIENTS

Le service clients Monoprice a pour but de s'assurer que votre expérience de commande, d'achat et de livraison est irréprochable. Si vous rencontrez un problème avec votre commande, veuillez nous donner l'occasion de corriger la situation. Vous pouvez contacter un représentant du service clients Monoprice via le lien Chat en direct sur notre site Web **www.monoprice.com** pendant les heures ouvrables normales (Du lundi au vendredi: 5h00-19h00 Heure du Pacifique, le samedi et le dimanche: 9h00-18h00 Heure du Pacifique) ou par e-mail à l'adresse **support@monoprice.com** 

## CONTENU DE L'EMBALLAGE

Veuillez faire un inventaire du contenu de l'emballage pour vous assurer que vous disposez de tous les éléments indiqués ci-dessous. Si un élément est manquant ou endommagé, veuillez contacter le service clients Monoprice pour demander un remplacement.

		M CONCEPTION MP Education Inventor II 3D Printer WF Education Inventor II 3D Printer WF Education II 3D Printer	CONCENTRATION      CONCENTRATION     CONCEN
1 x Imprimante 3D	1 x Bobine de filament	1 x Manuel de l'utilisateur	1 x Carte de remerciements
<b>CALCULATION</b> <b>READ THIS BEFORE</b> UNPACKING YOUR PRINTER UNPACKING YOUR PRINTER Conditionate to the reality assume induced from a South and the state of the			
1 x Carte d'avertissement	1 x Adaptateur secteur CA	1 x Cordon d'alimentation CA	1 x Câble USB
1 x Clé USB	1 x Couvercle	1 x Tournevis	1 x Outil à pointe de débouchage



## VUE D'ENSEMBLE DU PRODUIT

#### Vue avant

- 1. Écran tactile
- 2. Bouton de l'écran tactile
- 3. Buse
- 4. Tige de guidage de l'axe Z
- 5. Plaque de construction
- 6. Molette de mise à niveau



#### Vue de dessus

- 7. Cartouche de filament
- 8. Extrudeuse
- 9. Admission du filament
- 10. Tige de guidage de l'axe X
- 11. Presse à ressort



#### Vue côté droit

- 12. Entrée clé USB
- 13. Entrée câble USB



#### Vue arrière

14. Alimentation électrique



## SYSTÈME DE MENU OSD

#### Menu principal

Le Menu principal s'affiche une fois que l'imprimante est mise sous tension et initialisée.

- Appuyez sur le bouton **Construction** pour accéder au **Menu Construction**.
- Appuyez sur le bouton **Préchauffage** pour accéder au **Menu Préchauffage**.
- Appuyez sur le bouton **Outils** pour accéder au **Menu Outils**.



#### Menu Construction

Le Menu Construction est affiché en appuyant sur le bouton Construction depuis le Menu principal.

- Appuyez sur le bouton Mémoire interne pour lire le fichier d'impression depuis la mémoire interne.
- Appuyez sur le bouton **Clé USB** pour lire le fichier d'impression depuis la clé USB.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### **Menu Impression**

Le **Menu Impression** est affiché après avoir sélectionné un fichier d'impression depuis la mémoire interne ou la clé USB. Le nom du fichier d'impression est affiché avec une estimation de la durée que va prendre le processus d'impression.

- Appuyez sur le bouton Construction pour commencer à imprimer le fichier d'impression chargé.
- Appuyez sur le bouton **Copier** pour copier le fichier d'impression chargé.
- Appuyez sur le bouton **Supprimer** pour supprimer le fichier d'impression chargé.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### Écran Progression de l'impression

L'**Écran Progression de l'impression** est affiché pendant que l'impression est en cours. Il indique le nom du fichier d'impression, les températures réelle et cible ainsi que la progression de l'impression avec la durée restante affichée.

- Appuyez sur le bouton **Abandonner** pour annuler l'impression en cours.
- Appuyez sur le bouton Pause pour interrompre l'impression. Appuyez sur le bouton Reprendre pour reprendre l'impression.
- Appuyez sur le bouton **Plus** pour afficher le **Menu Plus**.



#### **Menu Plus**

Le Menu Plus est affiché en appuyant sur le bouton Plus dans l'Écran Progression de l'impression.

- Appuyez sur le bouton Filament pour changer le filament pendant l'impression. Veuillez noter que l'impression doit d'abord être interrompue.
- Appuyez sur le bouton Terminer-Arrêter pour démarrer l'arrêt automatique une fois l'impression terminée.



• Appuyez sur le bouton Annuler pour revenir à l'écran Progression de l'impression.

#### Menu Préchauffage

Le Menu Préchauffage est affiché en appuyant sur le bouton Préchauffage dans le Menu principal.

- Appuyez sur le bouton Extrudeuse pour définir la température d'impression cible. La température d'impression cible par défaut est 220°C.
- Appuyez sur le bouton **Démarrer** pour commencer à préchauffer l'extrudeuse.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### Écran Température de préchauffage

L'Écran Température de préchauffage est affiché en appuyant sur le bouton Extrudeuse dans le Menu Préchauffage.

- Appuyez sur un chiffre particulier pour sélectionner le chiffre à modifier.
- Appuyez sur le bouton pour diminuer la valeur du chiffre en surbrillance.
- Appuyez sur le bouton + pour augmenter la valeur du chiffre en surbrillance.



- Appuyez sur le bouton **Oui** pour enregistrer la valeur de température affichée et revenir à l'écran précédent.
- Appuyez sur le bouton **Non** pour annuler les modifications et revenir à l'écran précédent.

#### Écran Préchauffage

L'Écran Préchauffage s'affiche pendant le processus de préchauffage. Il affiche la progression du préchauffage ainsi que les températures réelle et cible.

 Appuyez sur le bouton Annuler pour abandonner le processus de préchauffage.



#### Menu Outils

Le Menu Outils est affiché en appuyant sur le bouton Outils dans le Menu principal.

- Appuyez sur le bouton **Filament** pour charger ou décharger le filament.
- Appuyez sur le bouton **Mettre à niveau** pour mettre à niveau la plaque de construction.
- Appuyez sur le bouton Accueil pour déplacer l'extrudeuse vers la position d'origine.



- Appuyez sur le bouton Manuel pour afficher l'Écran Réglage manuel.
- Appuyez sur le bouton Paramètres pour afficher le Menu Paramètres.
- Appuyez sur le bouton **Statut** pour afficher l'Écran Statut imprimante.
- Appuyez sur le bouton À propos pour afficher l'Écran À propos.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.

#### Écran Réglage manuel

L'Écran Réglage manuel affiche les positions X et Y de l'extrudeuse et la position Z de la plaque de construction.

- Appuyez sur le bouton X+ pour déplacer l'extrudeuse vers la droite.
- Appuyez sur le bouton X- pour déplacer l'extrudeuse vers la gauche.
- Appuyez sur le bouton Y+ pour déplacer l'extrudeuse vers l'arrière de l'imprimante.
- Appuyez sur le bouton Y- pour déplacer l'extrudeuse vers l'avant de l'imprimante.



- Appuyez sur le bouton **Z+** pour relever la plaque de construction.
- Appuyez sur le bouton Z- pour abaisser la plaque de construction.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.

#### Menu Paramètres

Le Menu Paramètres est affiché en appuyant sur le bouton Paramètres dans le Menu Outils.

- Appuyez sur le libellé Langue pour sélectionner la langue pour le Système de menu OSD.
- Appuyez sur le libellé Wi-Fi pour afficher l'Écran Wi-Fi.
- Appuyez sur le libellé Hotspot WLan pour afficher l'Écran Hotspot WLan.
- Appuyez sur le libellé Étalonnage extrudeuse pour afficher l'Écran Réglage extrudeuse.
- Appuyez sur le bouton Bas pour afficher la deuxième page du Menu Paramètres.
- Appuyez sur le bouton Retour pour revenir au menu précédent.
- Appuyez sur le bouton Vérification filament pour activer ou désactiver la vérification du filament.
- Appuyez sur le bouton Interruption porte ouverte pour activer ou désactiver l'interruption automatique de l'impression lorsque la porte est ouverte.



- Appuyez sur le libellé **Réinitialisation aux valeurs d'usine** pour réinitialiser les paramètres de l'imprimante à leurs valeurs d'usine par défaut.
- Appuyez sur le libellé Mettre à jour pour mettre à jour le firmware de l'imprimante.



- Appuyez sur le bouton Haut pour afficher la première page du Menu Paramètres.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.

#### Écran Statut

L'Écran Statut est affiché en appuyant sur le bouton Statut dans le Menu Outils. Il affiche le statut en temps réel de l'imprimante.

• Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### Écran À propos

L'Écran À propos est affiché en appuyant sur le bouton À propos dans le Menu Outils. Il affiche des informations de base sur l'imprimante.

• Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### Écran Wi-Fi

L'Écran Wi-Fi est affiché en appuyant sur le libellé Wi-Fi dans l'Écran Paramètres. La fonction Wi-Fi<sup>®</sup> vous permet de connecter l'Inventor II à un point d'accès (PA)/hotspot Wi-Fi local, à savoir celui auquel votre ordinateur est normalement connecté. Vous pouvez ensuite vous connecter à l'imprimante dans MP FlashPrint en mode Station (STA) sans modifier les paramètres réseau de votre ordinateur

- Appuyez sur le bouton **Wi-Fi** pour activer ou désactiver le Wi-Fi.
- Une fois le Wi-Fi activé, appuyez sur le nom du réseau Wi-Fi pour le sélectionner.
- Appuyez sur le bouton Haut pour afficher la page précédente de la liste des réseaux Wi-Fi.
- Appuyez sur le bouton Bas pour afficher la page suivante de la liste des réseaux Wi-Fi.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.





#### Écran Hotspot WLan

L'Écran Hotspot WLan est affiché en appuyant sur le libellé Hotspot WLan dans le Menu Paramètres. L'imprimante MP Inventor II contient une radio Wi-Fi<sup>®</sup> intégrée, qui peut être configurée en tant que point d'accès (PA)/hotspot Wi-Fi. Vous pouvez ensuite vous connecter à l'imprimante dans MP FlashPrint en passant la connexion Wi-Fi de votre ordinateur à l'adresse Wi-Fi de l'imprimante.

- Appuyez sur le bouton Marche/Arrêt pour activer ou désactiver le hotspot WLAN.
- Appuyez sur le bouton Configurer hotspot WLAN pour afficher l'Écran Configurer hotspot WLAN.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### Écran Configurer hotspot WLAN

L'Écran Configuration hotspot WLAN est affiché en appuyant sur le bouton Configuration hotspot WLAN dans l'Écran Hotspot WLan.

- Appuyez sur le champ **nom ssid** pour définir le nom du hotspot WLAN.
- Appuyez sur le champ mot de passe pour définir le mot de passe du hotspot WLAN.
- Appuyez sur le bouton **Enregistrer** pour enregistrer les paramètres.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.



#### Écran Réglage extrudeuse

L'Écran Réglage extrudeuse est affiché en appuyant sur le libellé Étalonnage extrudeuse dans le Menu Paramètres.

- Appuyez sur le bouton pour augmenter la distance entre la buse de l'extrudeuse et la plaque de construction en position d'origine.
- Appuyez sur le bouton + pour diminuer la distance entre la buse de l'extrudeuse et la plaque de construction en position d'origine.



- Appuyez sur le bouton **OK** pour enregistrer vos modifications.
- Appuyez sur le bouton **Retour** pour revenir au menu précédent.

## DÉBALLAGE

- 1. Placez la boîte sur une surface de travail plane et propre.
- 2. Ouvrez la boîte. Saisissez l'imprimante par les deux poignées et soulevez-la pour la sortir de la boîte, puis placez-la sur la surface de travail.



 Retirez la boîte d'accessoires et ouvrez-la. Faites un inventaire du contenu de l'emballage pour vous assurer que tous les éléments sont présents et en bon état de fonctionnement. Consultez la section CONTENU DE L'EMBALLAGE ci-dessus.



4. Retirez l'emballage en polystyrène de l'imprimante.



5. Retirez le sachet en plastique autour de l'imprimante.



6. Retirez l'emballage en polystyrène de la partie supérieure de l'imprimante.



7. Retirez la bande qui maintient le câble plat en place, puis coupez les quatre attaches de câbles qui maintiennent les tiges de guidage en place. Déplacez manuellement l'extrudeuse dans les plans X et Y pour vous assurer qu'elle se déplace librement.



8. Appuyez légèrement sur la partie inférieure du couvercle et retirez-le délicatement.



 Retirez l'emballage en polystyrène sur le côté gauche, puis soulevez manuellement la plaque de construction et retirez l'emballage en polystyrène sous la plaque de construction.



10. Retirez le film de protection en plastique de l'écran tactile.

Félicitations, vous avez déballé avec succès votre nouvelle imprimante 3D!

## CHARGEMENT DU FILAMENT

Effectuez les étapes suivantes pour charger le filament dans votre imprimante 3D.

 La Cartouche de filament se situe à l'arrière de l'imprimante. Retirez la cartouche en appuyant sur le bouton dans la partie supérieure, puis en soulevant la cartouche pour la sortir de l'imprimante.



 Placez une bobine de filament sur le moyeu, puis introduisez le filament dans l'ensemble noir de Détection de filament, indiqué dans l'encadré rouge dans l'image ci-dessous. Veuillez noter que le filament doit passer du bas vers le haut de la bobine. Insérez la cartouche dans l'imprimante.



Assurez-vous que l'Interrupteur d'alimentation est en position ARRÊT. Insérez le connecteur cylindrique CC de l'Adaptateur secteur CA inclus dans la prise d'Alimentation électrique



 Introduisez le filament dans le Tube de guidage du filament jusqu'à ce qu'il sorte à l'autre extrémité.



5. Insérez le tube de guidage du filament dans l'orifice d'**Admission du filament** sur le dessus de la **Cartouche de filament**.



- 6. Abaissez manuellement la **Plaque de construction** de sorte qu'il y ait un espace d'au moins 2" entre la **Buse** de l'extrudeuse et la **Plaque de construction**.
- 7. Passez l'**Interrupteur d'alimentation** sur la position MARCHE et attendez que l'imprimante s'initialise.



8. Appuyez sur le bouton **Outils** dans le **Menu principal**.

9. Appuyez sur le bouton Filament dans le Menu Outils, puis appuyez sur le bouton Charger.



10. L'imprimante préchauffe l'extrudeuse à 220°C. Lorsqu'elle atteint la température cible, l'imprimante émet un bip pour vous informer qu'elle est prête.



 Insérez le filament dans l'orifice d'Admission du filament sur le dessus de l'extrudeuse. Le filament est entraîné dans l'Extrudeuse. Une fois que le filament commence à être extrudé de la Buse, appuyez sur le bouton Terminé.



*Félicitations, vous avez chargé avec succès le filament dans votre imprimante!* 

## MISE À NIVEAU DE LA PLAQUE DE CONSTRUCTION

L'Inventor II dispose d'un système de mise à niveau intelligent à 3 points qui fournit un retour d'information clair et complet. Trois molettes à ressort se trouvent sous la plaque de construction. Tourner les molettes dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en regardant depuis le dessus) augmente la distance entre la plaque de construction et la buse de l'extrudeuse. Les tourner dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant depuis le dessus) diminue la distance entre la plaque de construction et la buse de l'extrudeuse.

Effectuez les étapes suivantes pour mettre à niveau la plaque de construction.

 Avec l'imprimante sous tension, appuyez sur le bouton Outils dans le Menu principal.



 Appuyez sur le bouton Mettre à niveau, puis patientez pendant que l'Extrudeuse et la Plaque de construction terminent leurs mouvements initiaux.



3. Tournez les trois molettes à ressort sous la **Plaque de construction** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (en regardant depuis le dessus) jusqu'à ce que vous ne puissiez plus les tourner, puis appuyez sur le bouton **OK**.



4. Vérifiez que vous ne pouvez plus serrer les molettes, puis appuyez sur le bouton **Oui**.



5. Patientez pendant que l'imprimante vérifie la distance entre la plaque de construction et la buse de l'extrudeuse au premier point de mise à niveau



6. Tournez la molette sous le point de mise à niveau dans le sens des aiguilles d'une montre (en regardant depuis le dessus), jusqu'à ce que l'imprimante émette un bip.



7. Appuyez sur le bouton Vérifier. L'imprimante vérifie à nouveau la distance.



 Si la distance est correcte, appuyez sur le bouton OK pour passer au point de mise à niveau suivant. Dans le cas contraire, suivez les instructions à l'écran jusqu'à ce que la distance soit correcte et que le bouton OK soit affiché.



 Continuez à suivre les instructions à l'écran jusqu'à ce que les trois points soient correctement mis à niveau et que l'Écran Terminé soit affiché. Appuyez sur le bouton Terminer pour achever le processus de mise à niveau.



*Félicitations, vous avez mis à niveau avec succès la plaque de construction!* 

## DÉCHARGEMENT DU FILAMENT

Effectuez les étapes suivantes pour retirer le filament.

 Avec l'imprimante sous tension, appuyez sur le bouton Outils dans le Menu principal.



2. Appuyez sur le bouton Filament, puis appuyez sur le bouton Décharger.



3. L'imprimante préchauffe l'extrudeuse à 220°C. Lorsqu'elle atteint la température cible, l'imprimante émet un bip pour vous informer qu'elle est prête.



4. Abaissez la **Presse à ressort** de l'extrudeuse, appuyez sur le filament pendant 3 secondes, puis retirez le filament. Ne forcez pas en tirant le filament car cela pourrait endommager les engrenages.



## LOGICIEL MP FLASHPRINT

#### Installation

L'imprimante 3D Inventor II utilise le logiciel de tranchage MP FlashPrint pour créer des fichiers d'impression ou pour imprimer directement depuis l'ordinateur via une connexion filaire USB ou sans fil. MP FlashPrint est disponible sur Microsoft<sup>®</sup> Windows<sup>®</sup> et Linux<sup>®</sup>, en versions 32 bits et 64 bits, ainsi que sur Apple<sup>®</sup> Mac<sup>®</sup> OS X<sup>®</sup>. Les packages d'installation de MP FlashPrint se trouvent sur la clé USB incluse.

Une fois que vous avez localisé le package d'installation du logiciel, exécutez l'application et suivez les instructions d'installation à l'écran.

#### Configuration initiale

Une fois MP FlashPrint installé, double-cliquez sur le raccourci de l'application pour démarrer le programme. Si le programme est exécuté pour la première fois, une boîte de dialogue apparaît et vous demande de sélectionner le Type d'appareil. Choisissez l'entrée **MP Inventor II**.

Vous pouvez également sélectionner le Type d'appareil depuis le programme en cliquant sur **Imprimer > Type d'appareil > MP Inventor II**, comme indiqué dans la capture d'écran cidessous.



#### Vue d'ensemble de l'interface principale

La capture d'écran ci-dessous présente les trois éléments principaux du logiciel: les Menus, les Icônes et la Plateforme de construction.



Les icônes ont les fonctions indiquées dans le tableau ci-dessous.

lcône	Fonction
Charger	Charge un modèle ou un fichier Gcode. MP FlashPrint prend en charge les fichiers de modèles .STL, .OBJ, et .FPP. Vous pouvez également charger un fichier .PNG, .JPG, .JPEG ou .BMP: MP FlashPrint générera un modèle à partir de l'image. Consultez la section <i>Génération d'un modèle</i> pour plus de détails.
Supports	Accède au mode <b>Édition de supports</b> .
U Imprimer	Imprime directement depuis MP FlashPrint via une connexion USB ou sans fil ou exporte un fichier Gcode sur la clé USB.

Vue	Affiche l'écran d'accueil MP FlashPrint depuis l'un des six angles de visualisation.
Déplacer	Déplace le modèle sur le plan X/Y. Maintenez la touche MAJUSCULE enfoncée puis cliquez pour déplacer le modèle le long de l'axe Z.
Pivoter	Fait tourner et pivoter le modèle.
Échelle	Met à l'échelle la taille du modèle.
Couper	Coupe le modèle en plusieurs parties.

#### Chargement d'un fichier

MP FlashPrint prend en charge six façons différentes de charger un modèle ou un fichier Gcode, comme décrit ci-dessous.

- Cliquez sur l'icône Charger dans l'interface principale, puis sélectionnez le fichier.
- Faites glisser et déposez le fichier sur l'interface principale.
- Cliquez sur Fichier > Charger fichier, puis sélectionnez le fichier.
- Cliquez sur Fichier > Charger exemples pour charger I'un des exemples de fichiers.
- Cliquez sur Fichier > Fichiers récents, puis sélectionnez le fichier dans la liste des fichiers récemment utilisés.
- Faites glisser et déposez le fichier sur l'icône MP FlashPrint du bureau pour lancer MP FlashPrint et charger le fichier.

#### Génération d'un modèle

MP FlashPrint peut générer un fichier de modèle 3D à partir d'un fichier d'image .PNG, .JPG, .JPEG ou .BMP. Lorsque vous chargez le fichier d'image, la boîte de dialogue suivant s'affiche et vous permet de définir plusieurs paramètres du modèle.

Forme: Détermine la forme de base du modèle.

Vous pouvez sélectionner les formes de base Plan, Tube, Boîte, Lampe ou Joint.

- Mode: Sélectionne si les parties claires ou sombres de l'image seront les points hauts du modèle.
- Épaisseur maximum: Définit la valeur Z du modèle.
- Épaisseur de la base: Définit l'épaisseur minimum de la base. La valeur par défaut est 0,5mm.

Largeur: Définit la valeur X du modèle.



Profondeur: Définit la valeur Y du modèle.

- **Épaisseur inférieure:** Définit l'épaisseur de la partie inférieure des modèles de type tube, boîte et lampe.
- **Diamètre supérieur:** Définit le diamètre de la partie supérieure des modèles de type tube, boîte et lampe.
- **Diamètre inférieur:** Définit le diamètre de la partie inférieure des modèles de type tube, boîte et lampe.

Plan

Les captures d'écran suivantes illustrent les cinq formes de base.













Joint



#### Changement de vues

Vous pouvez modifier l'angle de la caméra par rapport au modèle et à la zone de construction à l'aide de diverses méthodes.

Faire glisser: Cliquez sur l'icône Vue, puis faites glisser la caméra à l'aide de l'une des méthodes suivantes.

- Faites un clic gauche et maintenez enfoncé, puis déplacez la souris.
- Cliquez et maintenez la molette de la souris enfoncée, puis faites défiler vers le haut ou vers le bas.
- Maintenez la touche **MAJUSCULE** enfoncée, faites un clic droit et maintenez enfoncé, puis déplacez la souris.

**Pivoter:** Cliquez sur l'icône **Vue**, puis faites pivoter la caméra à l'aide de l'une des méthodes suivantes.

- Faites un clic droit et maintenez enfoncé, puis déplacez la souris.
- Maintenez la touche MAJUSCULE enfoncée, faites un clic gauche et maintenez enfoncé, puis déplacez la souris.

**Échelle:** Faites défiler la molette de la souris vers le haut ou vers le bas ou faire un zoom avant ou arrière avec la caméra.

Définir la vue: Vous pouvez sélectionner l'un des six angles de caméra prédéfinis à l'aide de l'une des méthodes suivantes.

- Cliquez sur le menu **Vue**, puis sélectionnez l'une des six options dans la liste déroulante.
- Cliquez sur l'icône **Vue**, puis cliquez à nouveau dessus et un sous-menu apparaît avec six options de sélection.

Réinitialiser vue: Vous pouvez réinitialiser l'angle de la caméra à la valeur par défaut à l'aide de l'une des méthodes suivantes.

- Cliquez sur le menu Vue, puis sélectionnez Vue d'origine.
- Cliquez sur le bouton **Vue**, puis cliquez à nouveau dessus et un sous-menu apparaît. Sélectionnez l'option **Réinitialiser**.

- Afficher contour du modèle: Vous pouvez configurer MP FlashPrint pour que le contour du modèle apparaisse en surbrillance en jaune. Pour le faire, cliquez sur le menu Vue, puis sélectionnez l'option Afficher contour du modèle.
- Afficher surplomb excessif: Si l'angle d'intersection entre la surface du modèle et une ligne horizontale est dans les limites de la valeur seuil de surplomb, la surface présente un surplomb excessif. Elle est affichée en rouge lorsque Afficher surplomb excessif est activé. Pour activer ou désactiver Afficher surplomb excessif, cliquez sur le menu Vue, puis sélectionnez l'entrée Afficher surplomb excessif. La valeur seuil par défaut est 45 degrés.

#### Manipulation du modèle

Vous pouvez manipuler le modèle à l'aide de diverses méthodes.

**Déplacer:** Cliquez sur le modèle pour le sélectionner. Vous pouvez ensuite le déplacer dans la zone de construction de diverses façons.

- Pour déplacer le modèle horizontalement dans le plan X/Y, faites un clic gauche et maintenez enfoncé sur le modèle, puis déplacez la souris.
- Pour déplacer le modèle verticalement dans le plan Z, maintenez la touche MAJUSCULE enfoncée, faites un clic gauche et maintenez enfoncé sur le modèle, puis déplacez la souris.
- Cliquez sur le bouton **Déplacer**, puis saisissez la valeur de la distance. Cliquez sur **Réinitialiser** pour réinitialiser les valeurs des distances.

*Remarque: Après avoir déplacé le modèle, cliquez sur Centre > Sur plateforme pour vous assurer que le modèle se trouve dans la zone de construction et en contact avec la plateforme de construction.* 

**Pivoter:** Cliquez sur le modèle pour le sélectionner. Vous pouvez alors faire pivoter le modèle dans les trois plans de diverses façons.

 Cliquez sur l'icône Pivoter et trois anneaux perpendiculaires les uns par rapport aux autres apparaissent autour du modèle. Cliquez et maintenez un anneau enfoncé et déplacez la souris pour faire pivoter le modèle dans le plan correspondant. • Cliquez sur l'icône **Pivoter**, puis saisissez manuellement les valeurs des angles de rotation. Cliquez sur **Réinitialiser** pour réinitialiser les valeurs des angles de rotation.

**Échelle:** Cliquez sur le modèle pour le sélectionner. Vous pouvez ensuite le mettre à l'échelle de diverses façons.

- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis maintenez le bouton enfoncé et déplacez la souris pour modifier l'échelle. Les valeurs correspondantes sont affichées à côté du modèle.
- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis saisissez les valeurs des échelles pour les axes X, Y et Z.
- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis cliquez sur le bouton **Maximum** afin d'obtenir la plus grande taille possible pour la zone de construction.
- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis cliquez sur le bouton **Réinitialiser** pour réinitialiser la taille du modèle.

*Veuillez noter que si l'option Mise à l'échelle uniforme est activée, le modèle sera mis à l'échelle proportionnellement en cas de modification d'une des valeurs de la taille.* 

**Couper:** Cliquez sur le modèle pour le sélectionner, puis double-cliquez sur l'icône **Couper** pour définir le plan de coupe de diverses façons.

• Faites un clic gauche et faites glisser le curseur sur le modèle pour définir l'angle de coupe.



• Sélectionnez l'option Plan X pour couper le modèle verticalement.



• Sélectionnez l'option **Plan Y** pour couper le modèle verticalement.



• Sélectionnez l'option Plan Z pour couper le modèle horizontalement.



#### Supports

Vu que l'impression 3D est un procédé additif, chaque couche de filament nécessite une base sur laquelle être ajoutée. L'imprimante peut augmenter progressivement la taille de la couche, à condition que l'angle de surplomb soit inférieur à environ 45 degrés. Dans le cas contraire, vous devez créer des éléments de support servant de base pour ajouter des couches supplémentaires. Pour éditer les supports, cliquez sur le menu **Éditer**, puis sélectionnez l'entrée **Supports**. Vous pouvez également cliquer sur l'icône **Supports**. Cliquez sur le bouton **Retour** une fois que vous avez terminé d'éditer les supports.



**Options des supports:** Cliquez sur le bouton **Options des supports** pour afficher la boîte de dialogue Options des supports. Vous pouvez sélectionner les supports **Arborescents** ou **Linéaires**. Les supports Arborescents sont construits selon des angles, tandis que les supports Linéaires sont des supports verticaux pour les éléments en surplomb. Lorsque vous cliquez sur le bouton **OK**, le logiciel génère les structures appropriées des supports. Si le modèle possède déjà des supports, le logiciel détermine si les supports existants doivent être supprimés ou non en fonction du type de support existant et affiche l'invite correspondante pour vous permettre de choisir.



- Supports auto: Cliquez sur le bouton Supports auto pour permettre au logiciel de déterminer où des supports sont nécessaires et générer les supports arborescents ou linéaires correspondants. Si le modèle a déjà des supports, le logiciel les supprime et de nouveaux supports sont générés.
- Ajouter des supports: Cliquez sur le bouton Ajouter pour générer manuellement des supports. Déplacez le curseur dans la position où un support est nécessaire, faites un clic gauche pour choisir le point de départ, puis tout en maintenant le bouton de la souris enfoncé, faites glisser la souris jusqu'au point de terminaison. L'aperçu des supports est affiché avec le support en surbrillance. Si la surface du modèle ne nécessite pas de support ou si l'angle de la colonne de support est trop important, le support n'est pas généré.

- Effacer les supports: Cliquez sur le bouton Effacer les supports pour retirer tous les supports existants. Si vous changez d'avis, cliquez sur le bouton Annuler ou appuyez sur CTRL+Z.
- Supprimer des supports: Cliquez sur le bouton Supprimer des supports pour retirer des supports individuels. Cliquez le curseur sur le support que vous voulez retirer pour mettre en surbrillance ce support et tous ses sous-nœuds, puis cliquez sur le bouton gauche de la souris pour supprimer le support en surbrillance.

#### Impression d'un modèle

Cliquez sur l'icône Imprimer de l'interface principale pour trancher le modèle et imprimer le fichier Gcode obtenu, directement depuis MP FlashPrint ou en l'exportant d'abord sur la clé USB.

Machine Type:	MP Inventor II			
Material Type:	PLA			
Supports:	Enable			
Raft:	Disable			
Resolution:	Low (Faster)		🔲 Wall	
	Standard		🔲 Brim	
	High (Slower)			
	Hyper			
More Options :	>>			
Layer Height	Shells Infill	Speed	Temperature	Others
Layer Height:		0.18mr	n	▲ ▼
First Layer He	ight:	0.27mr	n	-
			Dect	

- Aperçu: Cochez la case Aperçu pour prévisualiser le modèle avant le tranchage et l'impression.
- Imprimer en fin de tranchage: Cochez la case Imprimer en fin de tranchage pour démarrer l'impression dès que le tranchage est terminé.
- Type de matière: Sélectionnez le type de filament utilisé.

Supports: Active ou désactive la création de supports.

- **Base:** Active ou désactive une **Base**, à savoir plusieurs couches de matière sur la plaque de construction pour permettre l'adhérence du modèle.
- Paroi: Cochez la case Paroi pour éliminer le filament qui fuit d'une deuxième extrudeuse pendant une impression double couleur.
- **Bord:** Cochez la case **Bord** pour imprimer un anneau de filament autour du modèle afin d'empêcher les déformations et de permettre l'adhérence de la plaque d'impression.
- Résolution: Pour l'impression ABS et PLA, vous pouvez choisir une résolution Basse,
   Standard ou Haute. Pour l'impression PLA, vous pouvez également choisir Hyper.
   Plus la résolution est haute, plus la surface du modèle est lisse, mais avec un impact correspondant sur la vitesse d'impression.
- Plus d'options: Cliquez sur le bouton Plus d'options pour afficher des onglets avec des options supplémentaires.

Couche: Cliquez sur l'onglet Couche pour afficher les options de couche.

- Hauteur des couches: Définit l'épaisseur de chaque couche. Plus la couche est fine, plus la surface du modèle est lisse, mais avec un impact correspondant sur la vitesse d'impression.
- Hauteur de la première couche: Définit l'épaisseur de la première couche du modèle, qui affecte le niveau d'adhérence du modèle sur la plaque de construction. L'épaisseur maximum est de 0,4mm et la valeur par défaut est généralement suffisante.

Coque: Cliquez sur l'onglet Coque pour afficher les options de coque.

- Coques de périmètre: Définit le nombre de coques de périmètre. La valeur maximum est 10.
- **Couches solides supérieures:** Définit le nombre de couches solides dans la partie supérieure du modèle. La valeur maximum est 30 et la valeur minimum est 1.
- Couches solides inférieures: Définit le nombre de couches solides dans la partie inférieure du modèle. La valeur maximum est 30 et la valeur minimum est 1.

**Remplissage:** Cliquez sur l'onglet **Remplissage** pour afficher les options de remplissage. Le remplissage est la structure qui est imprimée à l'intérieur du modèle. Le remplissage affecte directement la solidité du modèle imprimé.

- Densité de remplissage: Définit la densité de remplissage par incréments de 5%. Une densité de 100% permet d'obtenir un modèle solide, tandis qu'une densité de 0% n'entraîne aucun remplissage.
- **Motif de remplissage:** Vous permet de sélectionner la forme de la structure de remplissage. Vous pouvez sélectionner **Ligne**, **Hexagone** ou **Triangle**.
- Combiner remplissage: Vous pouvez sélectionner les couches à combiner en fonction de l'épaisseur des couches. L'épaisseur combinée ne doit pas dépasser 0,4mm. L'option Toutes les N couches concerne tout le remplissage, tandis que l'option Toutes les N couches intérieures affecte uniquement les remplissages intérieurs, ce qui permet généralement de gagner du temps d'impression.

Vitesse: Cliquez sur l'onglet Vitesse pour afficher les paramètres de vitesse.

- Vitesse d'impression: Détermine la vitesse à laquelle l'extrudeuse se déplace en imprimant le filament. Elle peut être réglée de 10 à 200 mm/s par incréments de 10mm/s. Plus la vitesse est lente, plus la qualité des modèles imprimés obtenus est élevée. Pour l'impression PLA, une vitesse de 80mm/s est recommandée.
- Vitesse de déplacement: Détermine la vitesse à laquelle l'extrudeuse se déplace d'une position à une autre sans imprimer activement le filament. Elle peut être réglée de 10 à 200 mm/s par incréments de 10mm/s. Plus la vitesse est lente, plus la qualité des modèles imprimés obtenus est élevée. Pour l'impression PLA, une vitesse de 100mm/s est recommandée.

Température: Cliquez sur l'onglet Température pour afficher les options de température.

• **Température de l'extrudeuse:** Définit la température de fonctionnement de l'extrudeuse de 0 à 240°C, par incréments de 5°C. Définissez la température conformément au type de filament imprimé.

Autres: Cliquez sur l'onglet Autres pour afficher des options supplémentaires.

 Interrompre en hauteur: Définit la hauteur à laquelle l'impression est automatiquement interrompue. Cela sert habituellement à vous permettre de changer le filament en un ou plusieurs points. Cliquez sur le bouton Éditer pour définir le(s) point(s) d'interruption. L'impression peut être interrompue partout de 1 à 59,9mm.

#### **Menu Fichier**

Le Menu Fichier contient les options suivantes.

Nouveau projet: Cliquez sur Fichier > Nouveau projet ou appuyez sur CTRL+N pour créer un nouveau projet vierge. Un projet enregistre dans un seul emplacement tous les modèles dans la scène, y compris les positions, les supports et les paramètres. Si des modifications ne sont pas enregistrées dans un projet précédemment chargé, il vous sera demandé d'enregistrer les modifications.



- Enregistrer projet: Cliquez sur Fichier > Enregistrer projet ou appuyez sur CTRL+S pour enregistrer le projet en cours. Les fichiers de projet ont un suffixe .FPP.
- Charger fichier: Cliquez sur Fichier > Charger fichier ou appuyez sur CTRL+O pour charger un fichier de modèle, Gcode ou de projet.
- Enregistrer sous: Cliquez sur Fichier > Enregistrer sous pour enregistrer le fichier de projet ou de modèle.
- Exemples: Cliquez sur Fichier > Exemples pour charger l'un des quatre exemples de modèles intégrés.
- Fichiers récents: Cliquez sur Fichier > Fichiers récents pour choisir parmi une liste de fichiers récemment chargés.

**Préférences:** Cliquez sur **Fichier > Préférences** pour définir plusieurs préférences générales et d'impression.

- Langue: Vous permet de sélectionner la langue utilisée dans MP FlashPrint.
- Taille de police: Vous permet de définir la taille de la police utilisée dans MP FlashPrint. Vous pouvez sélectionner Petite, Moyenne ou Grande.
- **Rechercher les mises à jour après le démarrage:** Détermine si MP FlashPrint recherche automatiquement l'existence de mises à jour du logiciel ou du pilote.
- **Disposer automatiquement un modèle nouvellement importé:** Détermine si le logiciel ajuste automatiquement la position d'un modèle immédiatement après son chargement.
- Type de fenêtre d'impression: Vous permet de choisir la boîte de dialogue d'impression de Base (par défaut) ou Expert, avec beaucoup plus de paramètres individuels.

Quitter: Cliquez sur Fichier > Quitter ou appuyez sur ALT+F4 pour quitter MP FlashPrint. Si des modifications ne sont pas enregistrées dans votre projet ou votre modèle, il vous sera demandé d'enregistrer les modifications.

#### Menu Éditer

Le Menu Éditer contient les options suivantes.

- Annuler: Cliquez sur Éditer > Annuler ou appuyez sur CTRL+Z pour annuler la dernière modification. Dans la plupart des cas, vous pouvez annuler plusieurs modifications, une à la fois.
- **Rétablir:** Cliquez sur **Éditer > Rétablir** ou appuyez sur **CTRL+Y** pour rétablir la dernière modification qui a été annulée. Dans la plupart des cas, vous pouvez rétablir plusieurs annulations.
- Vider la pile d'annulation: Cliquez sur Éditer > Vider la pile d'annulation pour effacer la mémoire des annulations récentes du logiciel. Cela a le même effet qu'enregistrer et recharger le fichier de projet ou de modèle.

- Tout sélectionner: Cliquez sur Éditer > Tout sélectionner ou appuyez sur CTRL+A pour sélectionner tous les modèles dans la scène.
- Dupliquer: Cliquez sur Éditer > Dupliquer ou appuyez sur CTRL+V pour copier le(s) modèle(s) sélectionné(s).
- Supprimer: Cliquez sur Éditer > Supprimer ou appuyez sur la touche Suppr pour supprimer le(s) modèle(s) sélectionné(s).
- Tout disposer automatiquement: Cliquez sur Éditer > Tout disposer automatiquement pour organiser automatiquement le(s) modèle(s) sur la plateforme de construction. Il vous sera demandé de définir la distance entre les modèles, qui peut être comprise entre 1,0 et 50,0mm.
- Mettre en miroir modèle: Cliquez sur Éditer > Mettre en miroir modèle pour mettre en miroir le(s) modèle(s) sélectionné(s) dans les plans X, Y ou Z.
- **Réparer modèles:** Cliquez sur **Éditer > Réparer modèles** pour corriger les erreurs dans le(s) modèle(s) sélectionné(s).

Supports: Cliquez sur Éditer > Supports pour accéder au mode Édition de supports.

#### **Menu Impression**

Le Menu Impression contient les options suivantes.

**Connecter appareil:** Cliquez sur **Imprimer > Connecter appareil** pour établir une connexion USB ou Wi-Fi<sup>®</sup> avec l'imprimante. Cette option n'est pas disponible si l'imprimante est déjà connectée.

	X	Connect Machine
Connect Mode: USB   Connect	t	Connect Mode: USB  Connect
Select Machine:	1	Select Machine:

**Déconnecter:** Cliquez sur **Imprimer > Déconnecter** pour interrompre une connexion avec l'imprimante. Cette option n'est pas disponible s'il n'y a aucune connexion avec l'imprimante.

- Imprimer: Cliquez sur Imprimer > Imprimer ou appuyez sur CTRL+P pour ouvrir la boîte de dialogue d'impression.
- Type d'appareil: Cliquez sur Imprimer > Type d'appareil. Vous permet de sélectionner le modèle spécifique d'imprimante 3D à utiliser avec MP FlashPrint. Cette imprimante est la MP Inventor II.

#### Menu Vue

Le Menu Vue contient les options suivantes.

Vue d'origine: Règle la caméra à la position par défaut.

Vue de dessus: Dirige la caméra directement vers le bas sur la zone de construction.

Vue de dessous: Dirige la caméra directement vers le haut en direction de la zone de construction.

Vue de gauche: Dirige la caméra vers la zone de construction depuis la gauche.

Vue de droite: Dirige la caméra vers la zone de construction depuis la droite.

Vue avant: Dirige la caméra vers la zone de construction depuis l'avant.

Vue arrière: Dirige la caméra vers la zone de construction depuis l'arrière.

Afficher contour du modèle: Ajoute un contour jaune autour du modèle.

Afficher surplomb excessif: Met en surbrillance en rouge les parties du modèle qui nécessitent des supports.

#### Menu Outils

Le Menu Outils contient les options suivantes.

Panneau de contrôle: Cliquez sur Outils> Panneau de contrôle pour modifier les paramètres de l'imprimante depuis MP FlashPrint. Veuillez noter que si vous n'êtes pas connecté à l'imprimante, vous serez invité à le faire avant que le Panneau de contrôle puisse être affiché.

oming			
Jog Controls	Jog Mode Continuous Jog 🔹 X 10.0 Center X	Extruder Controls Motor Speed (RFM) Extrude Duration Motor Controls	5.00 (*) 5s V Forward Reverse Stop
X/T Speed	P Y 10.0 Center Y Z 10.0 Center Z Make current position zero 2000 mm/min 800 mm/min	Temperature Controls Extruder Target Temperature Plot 300	0 Apply Extruder Current 15
Limit Switch X Maximum Switch: Not Triggered	Stepper Motor Controls           Enable         Disable	250	
Y Maximum Switch: Not Triggered			
Y Maximum Switch: Not Triggered Z Maximum Switch: Triggered Filament Detect Filament Status: Filament Loaded	Servo Controls           Turn on         Turn off	50 -	

- Mode Impulsion: La section Mode Impulsion vous permet de sélectionner la distance de déplacement de l'extrudeuse et de la plaque de construction à chaque clic de souris.
- Six boutons fléchés bleus: Les boutons vous permettent de déplacer manuellement l'extrudeuse et la plaque de construction. Leur distance de déplacement à chaque clic de souris est déterminée par les paramètres du Mode Impulsion.
- Arrêt: Cliquez sur le bouton Arrêt pour annuler les mouvements en cours.
- **Coordonnées XYZ:** Affiche la position en cours de l'extrudeuse et de la plaque de construction. Vous ne pouvez pas éditer les valeurs affichées.
- Définir la position actuelle en tant que position zéro: Cliquez sur le bouton
   Définir la position actuelle en tant que position zéro pour définir la position zéro pour les trois axes.

- Centre XYZ: Cliquez sur un bouton Centre pour déplacer l'extrudeuse ou la plaque de construction sur la position zéro de l'axe correspondant.
- Définir vitesse X/Y: Définit la vitesse à laquelle l'extrudeuse se déplace.
- Définir vitesse Z: Définit la vitesse à laquelle la plaque de construction se déplace.
- Commutateur de limite: Affiche le statut des commutateurs de limite sur chaque axe. Si l'extrudeuse ou la plaque de construction ne sont pas déplacées à leur position maximum, le statut affiche Non déclenché en vert. Si l'extrudeuse ou la plaque de construction ont été déplacées à leur position maximum, le statut affiche Déclenché en rouge.
- Commandes du moteur pas-à-pas: Cliquez sur le bouton Activer pour verrouiller le moteur pas-à-pas afin que les déplacements ne soient pas autorisés. Cliquez sur Désactiver pour déverrouiller le moteur pas-à-pas afin que l'extrudeuse et la plaque de construction puissent être déplacées manuellement.
- Couleur LED: Vous permet de définir la couleur des LED de l'imprimante Inventor II.
- Vitesse du moteur (tr/min): Contrôle la vitesse de la roue d'alimentation du filament.
- Durée de l'extrudeuse: Contrôle la durée de rotation du moteur.
- Avant: Introduit le filament dans l'extrudeuse.
- Inverse: Décharge le filament de l'extrudeuse.
- Arrêt: Arrête le mouvement du moteur lors de l'introduction ou du déchargement du filament.
- Contrôle de la température: Vous permet de définir la température cible de l'extrudeuse. Cliquez sur le bouton Appliquer pour commencer à chauffer l'extrudeuse.

**Mettre à jour firmware:** Vous permet de mettre à jour le firmware de l'imprimante. **Préférences intégrées:** Vous permet de vérifier le nom de l'imprimante. Informations appareil: Affiche des informations sur l'imprimante, y compris la version du firmware.

#### Menu Aide

Le Menu Aide contient les options suivantes.

Assistant Première utilisation: Exécute à nouveau l'assistant qui s'exécute automatiquement la première fois que MP FlashPrint est exécuté.

Contenu de l'aide: Vous permet de lire les fichiers d'aide.

Commentaires: Vous permet de soumettre des commentaires.

Rechercher des mises à jour: Recherche les mises à jour de MP FlashPrint.

À propos de MP FlashPrint: Affiche les informations de version de MP FlashPrint.

## CONNEXION DE L'IMPRIMANTE

Il existe trois façons de connecter le logiciel MP FlashPrint avec l'imprimante Inventor II: une connexion USB filaire, une connexion sans fil avec l'imprimante servant de point d'accès Wi-Fi/hotspot WLAN ou une connexion sans fil avec un point d'accès Wi-Fi<sup>®</sup> existant.

#### **Connexion USB**

Effectuez les étapes suivantes pour connecter votre PC à l'imprimante Inventor II à l'aide d'une connexion USB filaire.

- 1. Branchez une extrémité du câble USB inclus dans le port USB de l'imprimante, puis branchez l'autre extrémité dans un port USB de votre ordinateur.
- 2. Mettez l'imprimante et votre ordinateur sous tension, puis lancez le logiciel MP FlashPrint.
- 3. Cliquez sur Imprimer > Connecter appareil.

•	Connect Machine
	Connect Mode: USB  Connect
	Select Machine:
l	

4. Réglez le Mode de connexion sur USB et passez l'option Sélectionner appareil sur l'imprimante Inventor II. Si l'imprimante n'apparaît pas dans la liste Sélectionner appareil, cliquez sur le bouton Rechercher à nouveau. Si elle n'apparaît toujours pas, réinstallez le logiciel du pilote.

#### **Connexion Hotspot WLAN**

Effectuez les étapes suivantes pour connecter votre PC à l'imprimante Inventor II à l'aide du hotspot WLAN intégré de l'imprimante.

- 1. Mettez l'imprimante et votre ordinateur sous tension.
- Dans l'imprimante, sélectionnez Outils > Paramètres > Hotspot WLan > Hotspot WLan activé.
- Ouvrez les paramètres réseau sans fil de votre ordinateur et recherchez les signaux Wi-Fi<sup>®</sup> disponibles. Sélectionnez l'entrée Inventor II, puis cliquez sur Connecter.
- 4. Lancez le logiciel MP FlashPrint, puis cliquez sur Imprimer > Connecter appareil.
- 5. Réglez le Mode connexion sur Wi-Fi, puis saisissez l'Adresse IP de l'imprimante et cliquez sur Connecter.

IIIP	🤶 🖺 🌡
Machine Type :	Monoprice Inventor II
Serial No :	123456
Firmware Version :	1.0.0.224 08 20170426–6
Build Volume :	150x140x140
Extruder Number :	1
Usage counter :	60 hours
IP-address :	192.168.0.222:8899
IIIP Connect Machine	×
Connect Mode:	Wi-Fi Connect
IP Address (port):	192.168.0.222:8899

#### **Connexion Wi-Fi**

Effectuez les étapes suivantes pour connecter votre PC à l'imprimante Inventor II à l'aide d'un point d'accès Wi-Fi<sup>®</sup> existant.

- 1. Mettez l'imprimante et votre ordinateur sous tension.
- 2. Dans l'imprimante, sélectionnez **Outils > Paramètres > Wi-Fi > Wi-Fi activé**.
- 3. Localisez et sélectionnez le signal Wi-Fi avec lequel votre ordinateur est connecté.
- 4. Lancez le logiciel MP FlashPrint, puis cliquez sur Imprimer > Connecter appareil.
- 5. Réglez le **Mode connexion** sur **Wi-Fi**, puis saisissez l'**Adresse IP** de votre point d'accès Wi-Fi et cliquez sur **Connecter**.

IIIP	🤶 💾 🌡
Machine Type :	Monoprice Inventor II
Serial No :	123456
Firmware Version :	1.0.0.224 08 20170426-6
Build Volume :	150x140x140
Extruder Number :	1
Usage counter :	60 hours
IP–address :	192.168.0.222:8899
IIIP Connect Machine	×
Connect Mode:	Wi-Fi Connect
IP Address (port):	192.168.0.222:8899

## **IMPRESSION**

Effectuez les étapes suivantes pour imprimer un modèle sur l'imprimante Inventor II depuis un fichier Gcode enregistré sur la clé USB.

#### Génération Gcode

- 1. Branchez la clé USB dans un port USB de votre ordinateur.
- 2. Double-cliquez sur le raccourci MP FlashPrint pour lancer le logiciel.



3. Cliquez sur Imprimer > Type d'appareil et sélectionnez l'entrée MP Inventor II.



4. Cliquez sur l'icône Charger pour charger un fichier de modèle **.STL**. Le modèle s'affiche dans la zone de construction.

 Double-cliquez sur l'icône Déplacer, puis cliquez sur les boutons Sur la plateforme et Centre pour vous assurer que le modèle est en contact avec le centre de la plateforme de construction.



- 6. Cliquez sur l'icône **Imprimer**, puis modifiez les paramètres en fonction du type et du modèle de votre filament.
  - Aperçu: Cochez la case Aperçu si vous souhaitez prévisualiser le modèle une fois le tranchage terminé.
  - Imprimer en fin de tranchage: Vu que nous imprimons depuis la clé USB, décochez cette case pour enregistrer le fichier Gcode sur la clé USB.
  - Type d'appareil: Sélectionnez MP Inventor II.
  - Type de matière: Sélectionnez le type de filament que vous utilisez.
  - Supports: Si votre modèle contient des éléments en surplomb, activez l'option Supports.
  - Base: Il est recommandé d'activer l'option Base.
  - Résolution: Il est recommandé de sélectionner l'option Standard.
  - Plus d'options: Il est recommandé de les laisser aux valeurs par défaut.

7. Cliquez sur **OK** pour enregistrer le fichier Gcode. Enregistrez-le sur la clé USB. Vous pouvez renommer le fichier comme vous le souhaitez et l'enregistrer en tant que fichier **.g** ou **.gx**. Les fichiers avec une extension **.gx** peuvent être prévisualisés, tandis que les fichiers **.g** ne peuvent pas l'être.



- 8. Éjectez la clé USB, puis branchez-la dans le port USB de l'imprimante.
- 9. Mettez l'imprimante Inventor II sous tension.
- 10. Assurez-vous que la plaque de construction est mise à niveau et que le filament est chargé.
- 11. Appuyez sur le bouton **Construction** de l'écran de l'imprimante.



12. Appuyez sur l'option Clé USB, puis localisez et chargez votre fichier de modèle.



13. Appuyez sur l'icône Construction pour commencer à imprimer. L'imprimante commence à chauffer l'extrudeuse, puis commence à imprimer une fois que la température cible est atteinte. Appuyez sur le bouton Abandonner à tout moment pour annuler l'impression.



### SUPPORT TECHNIQUE

Monoprice est heureux de proposer un support technique gratuit, en direct et en ligne si vous avez des questions sur l'installation, la configuration, le dépannage ou des recommandations de produits. Si vous avez besoin d'aide concernant votre nouveau produit, veuillez contacter en ligne l'un de nos employés amicaux et compétents du support technique. Le support technique est disponible via le bouton du chat en ligne sur notre site Web **www.monoprice.com** pendant les heures ouvrables normales, 7 jours sur 7. Vous pouvez également obtenir de l'aide par e-mail en envoyant un message à l'adresse **tech@monoprice.com** 

## **SPÉCIFICATIONS**

Modèle	30525
Nom de l'imprimante	MP Inventor II
Nombre d'extrudeuses	1
Technologie d'impression	Fabrication de filament fondu (FFF)
Type d'écran	Écran tactile IPS couleur 3,5"
Zone de construction	150 x 140 x 140 mm
Résolution des couches	0,1 - 0,4 mm
Précision de construction	± 0,1mm
Précision de positionnement	Axe XY: 0,011mm, Axe Z: 0,0025mm
Diamètre du filament	1,75mm ±0,07mm
Diamètre de la buse	0,4mm
Vitesse de construction	10~200 mm/s
Logiciel	MP FlashPrint
Formats d'entrée pris en charge	3MF, .STL, .OBJ, .FPP, .BMP, .PNG, .JPG, .JPEG
Formats de sortie pris en charge	.G, .GX
Systèmes d'exploitation pris en charge	Windows <sup>®</sup> XP et versions ultérieures (32 bits et 64 bits), Mac <sup>®</sup> OS X <sup>®</sup> , Linux <sup>®</sup>
Puissance en entrée	100 ~ 240 V CA, 50/60 Hz
Consommation électrique	65 Watts
Connectivité	Câble USB, clé USB, Wi-Fi®
Dimensions	16,5" x 16,5" x 16,5" (420 x 420 x 420 mm)
Poids	25,8 lb (11,7 kg)

## CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

Avis FCC



Cet appareil est conforme à la Partie 15 de la réglementation FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes:

(1) Cet appareil ne peut pas causer d'interférences nuisibles,

(2) Cet appareil doit accepter les interférences reçues, y compris les interférences qui peuvent provoquer un fonctionnement indésirable.

Avertissement: Les changements ou les modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité peuvent annuler l'autorisation de l'utilisateur à utiliser l'équipement.

Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites pour un appareil numérique de Classe B, conformément à la Partie 15 de la réglementation FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie de fréquences radio et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'existe aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception de la radio ou de la télévision, ce qui peut être déterminé en éteignant et en allumant l'équipement, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger les interférences 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.
- Brancher l'équipement sur une prise ou un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché.
- Consulter le revendeur ou un technicien radio/télévision expérimenté pour obtenir de l'aide.

#### Avis Industry Canada

Cet appareil numérique de Classe B est conforme à la norme canadienne ICES-003 Cet appareil numerique de la classe B est conforme a la norme NMB-003 du Canada

## CE

#### 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=30525 &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
- 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 soussol 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

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

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

*Apple<sup>®</sup>, Mac<sup>®</sup> et OS X<sup>®</sup> sont des marques commerciales de Apple Inc., déposées aux États-Unis et dans d'autres pays.* 

Linux<sup>®</sup> est la marque déposée de Linus Torvalds aux États-Unis et dans d'autres pays.