MONOPRICE

Stampante MP Education Guider II 3D



P/N 30527

Manuale utente

INDICE

| AVVISI E LINEE GUIDA SULLA SICUREZZA | 5 |
|---|----|
| SERVIZIO CLIENTI | 6 |
| CONTENUTO DELLA CONFENZIONE | 7 |
| DESCRIZIONE DEL PRODOTTO | 8 |
| Vista frontale | 8 |
| Vista dall'alto | 9 |
| Vista da destra | 9 |
| Vista da dietro | 9 |
| MENU OSD | 10 |
| Menu principale | 10 |
| Menu Costruzione | 10 |
| Menu di stampa | 11 |
| Schermata di avanzamento della stampa | 11 |
| Menu Altro | 12 |
| Menu Preriscaldamento | 12 |
| Schermata della temperatura di preriscaldamento | 13 |
| Schermata preriscaldamento | 13 |
| Menu Strumenti | 14 |
| Schermata Regolazione Manuale | 14 |
| Menu Impostazioni | 15 |
| Schermata Status | 16 |
| Schermata informazioni | 16 |
| Schermata WiFi | |
| Schermata Hotspot WLan | 18 |

| Schermata Impostazione Hotspot WLAN | |
|---|----|
| DISIMBALLAGGIO | |
| ASSEMPLAGGIO DELL'HARDWARE | 21 |
| COME CARICARE IL FILAMENTO | |
| RIMUOVERE IL FILAMENTO | 24 |
| LIVELLAMENTO DELLA PIASTRA | |
| SOFTWARE MP FLASHPRINT | |
| Installazione | |
| Impostazione iniziale | |
| Descrizione dell'interfaccia principale | |
| Caricare un file | |
| Generare un modello | |
| Cambiare vista | |
| Manipolazione del modello | |
| Supporti | |
| Stampare un modello | |
| Menu File | |
| Menu Modifica | |
| Menu Stampa | |
| Menu Visualizzazione | |
| Menu Strumenti | |
| Menu Aiuto | |
| COLLEGARE LA STAMPANTE | |
| Connessione USB | |
| Connessione tramite Hotspot WLAN | 51 |

| Connessione Wi-Fi | |
|-----------------------------------|----|
| AGGIORNARE IL FIRMWARE | 53 |
| STAMPARE | 54 |
| Generare Gcode | 54 |
| SUPPORTO TECNICO | |
| SPECIFICHE | 58 |
| CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE VIGENTI | |
| Avviso relativo a FCC | 59 |
| Avviso di settore per il Canada | 60 |
| Dichiarazione di conformità UE | 60 |
| Direttiva RAEE | 61 |
| Avviso di sicurezza | 62 |

AVVISI E LINEE GUIDA SULLA SICUREZZA

Vi preghiamo di leggere tutte le informazioni contenute in questo manuale prima di utilizzare il dispositivo, prestando particolare attenzione a queste avvertenze e linee guida sulla sicurezza. Vi preghiamo di conservare questo manuale in un luogo sicuro per consultarlo in futuro, se necessario.

- Prestare attenzione a non toccare le parti calde, comprese le piastre di riscaldamento, l'ugello dell'estrusore e il filamento estruso.
- Non indossare i guanti durante il funzionamento o la riparazione per evitare che si impiglino.
- Tenere la stampante e tutti gli accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Non rimuovere o scollegare il cavo USB quando si stampa da un computer.
- Non forzare o strappare nulla durante il disimballaggio e l'installazione. Ciò potrebbe causare danni alla stampante e/o ai suoi accessori.
- Non aprire la stampante durante il funzionamento.
- Lasciare sempre raffreddare la stampante e il filamento estruso prima di toccare l'interno.
- Assicurarsi che la stampante sia spenta e scollegata dalla corrente prima di effettuare riparazioni o interventi di manutenzione.
- Non installare questo dispositivo su una superficie instabile da cui potrebbe cadere e causare lesioni alle persone o danni al dispositivo e/o ad altre apparecchiature.
- Non esporre il prodotto a urti, shock o variazioni estreme di temperatura o umidità.
- Questo dispositivo va usato solo al chiuso.
- Non esporre questo dispositivo ad acqua o umidità. Non collocare bevande o altri contenitori con liquidi sopra o vicino al dispositivo. Se l'umidità o dei liquidi penetrano nel dispositivo o toccano il dispositivo, scollegarlo immediatamente dalla presa di corrente e attendere che si asciughi completamente prima di collegarlo di nuovo alla corrente.

- Non toccare il dispositivo, il cavo di alimentazione o altri cavi collegati con le mani bagnate.
- Utilizzare solo in una stanza ben ventilata. Non usare in spazi ristretti e chiusi.
- Prima del funzionamento, controllare se l'unità e il cavo di alimentazione sono danneggiati. Non usare se sono presenti danni.
- Prima di collegare l'unità a una presa di corrente, assicurarsi che fornisca lo stesso tipo e livello di potenza richiesto dal dispositivo.
- Scollegare il dispositivo dalla fonte di alimentazione quando non in uso.
- Evitare che il cavo di alimentazione si danneggi. Non permettere che si impigli, si aggrovigli con altri cavi e si incastri, e che venga calpestato. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non presenti un rischio di inciampo.
- Non scollegare mai l'unità tirando il cavo di alimentazione. Afferrare sempre la testa del connettore o il corpo dell'adattatore.

SERVIZIO CLIENTI

Il compito dell'assistenza clienti Monoprice è quello di garantire che l'esperienza di ordinazione, acquisto e consegna sia la migliore possibile. Se si verifica qualche problema con il vostro ordine, vi preghiamo di darci l'opportunità di risolverlo. Potete contattare un rappresentante del servizio clienti Monoprice tramite il link Live Chat sul nostro sito **www.monoprice.com** durante il normale orario lavorativo (lun-ven: 5am-7pm PT, sab-dom: 9am-6pm PT – lun-ven: 14-4, sab-dom: 18-3 ora italiana) o via email scrivendo a **support@monoprice.com**

CONTENUTO DELLA CONFENZIONE

Vi preghiamo di controllare che non manchi nessuno dei componenti contenuti della confezione elencati di seguito. Se qualcosa manca o è danneggiato, contattate il servizio clienti Monoprice per la sostituzione.

| | | MONOPRICE MP Education Guider II 3D Printer | Comparison of the second |
|--|--------------------------|--|--|
| 1 Stampante 3D | 1 Bobina di filamento | 1 Manuale utente | 1 Biglietto di ringraziamento |
| A STOP! READ THIS BEFORE UNPACKING YOUR PRINTER Dont enance be ready sog pachaded from. Types and the burgers befored assent a <u>adprinter@monoprice.com</u> | | | |
| 1 Avviso di sicurezza | 1 Coperchio | 1 Cavo di alimentazione CA. | 1 Cavo USB |
| | | | |
| 1 Chiavetta USB | 1 Porta bobina | 1 Tubicino guida per il filamento | 1 Cacciavite a stella |

| | CREASE | | |
|------------------------------|---------------------------|------------------------------|------------------|
| 1 Set di chiavi a brugola | 1 Confezione di grasso | 1 Strumento per sbloccare | 1 Chiave inglese |
| 1 Tubetto di colla | | | |
| solida | | | |

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Vista frontale

- 1. Touch screen
- 2. Pulsante Touch screen
- 3. Ugello
- 4. Asta guida asse Z
- 5. Piastra
- 6. Manopola per il livellamento



Vista dall'alto

- 7. Estrusore
- 8. Asta guida asse X
- 9. Via di accesso del filamento
- 10. Pressa a molla



Vista da destra

- 11. Presa Ethernet
- 12. Presa USB
- 13. Presa chiavetta USB



Vista da dietro

- 14. Rivelatore di filamenti
- 15. Interruttore
- 16. Presa dell'alimentazione



MENU OSD

Menu principale

Il Menu principale viene visualizzato dopo che la stampante viene accesa e inizializzata.

- Premere il pulsante **Costruzione** per accedere al **Menu Costruzione**.
- Premere il pulsante Preriscaldamento per accedere al Menu Preriscaldamento.
- Premere il pulsante **Strumenti** per accedere al **Menu Strumenti**.



Menu Costruzione

Il Menu Costruzione viene visualizzato premendo il pulsante Costruzione dal Menu principale.

- Premere il pulsante Memoria Interna per leggere il file di stampa dalla memoria interna.
- Premere il pulsante Chiave USB per leggere il file di stampa dalla chiavetta USB.



• Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

Menu di stampa

Il **Menu di stampa** viene visualizzato dopo aver selezionato un file di stampa dalla memoria interna o dalla memory stick. Il nome del file di stampa viene visualizzato insieme a una stima del tempo necessario per completare la stampa.

- Premere il pulsante Costruzione per iniziare a stampare il file di stampa caricato.
- Premere il pulsante **Copia** per copiare il file di stampa caricato.
- Premere il pulsante **Cancella** per cancellare il file di stampa caricato.



• Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

Schermata di avanzamento della stampa

La **Schermata di avanzamento della stampa** viene visualizzata mentre è in corso la stampa. Mostra il nome del file di stampa, le temperature effettive e target oltre allo stato di avanzamento della stampa e il tempo rimanente.

- Premere il pulsante **Stop** per annullare la stampa in corso.
- Premere il pulsante **Pausa** per mettere in pausa la stampa. Premerlo di nuovo per riprendere la stampa.
- Premere il pulsante Altro per mostrare il Menu Altro.



Menu Altro

Il Menu Altro viene visualizzato premendo il pulsante Altro nella Schermata avanzamento della Stampa.

- Premere il pulsante Filamento per cambiare il filamento durante la stampa.
 Si noti che la stampa deve essere prima messa in pausa.
- Premere il pulsante Indietro tornare alla schermata Avanzamento Stampa.



Menu Preriscaldamento

Il Menu Preriscaldamento viene visualizzato toccando il pulsante Preriscaldamento nel Menu Principale.

- Premere il pulsante accanto all'etichetta
 Estrusore per attivare o disattivare il riscaldamento dell'estrusore.
- Premere il pulsante accanto all'etichetta
 Piattaforma per attivare o disattivare il riscaldamento della piattaforma.



- Premere i pulsanti Temperatura per impostare la temperatura target dell'estrusore e della piattaforma. La temperatura target predefinita dell'estrusore è 220°C e quella della piattaforma è 110°C.
- Premere il pulsante **Start** per iniziare a preriscaldare l'estrusore e/o la piattaforma.
- Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

Schermata della temperatura di preriscaldamento

La **Schermata della temperatura di preriscaldamento** viene visualizzata toccando uno dei pulsanti **Temperatura** nel **Menu Preriscaldamento**.

- Tocca una cifra per selezionare quella da modificare.
- Premere il pulsante per diminuire il valore della cifra evidenziata.
- Premere il pulsante + per aumentare il valore della cifra evidenziata.



- Premere il pulsante **Sì** per salvare il valore di temperatura visualizzato e tornare alla schermata precedente.
- Premere il pulsante **No** per annullare eventuali modifiche e tornare alla schermata precedente.

Schermata preriscaldamento

La **Schermata preriscaldamento** viene visualizzata durante il preriscaldamento. Visualizza l'avanzamento del preriscaldamento nonché le temperature effettive e target.

- Premere il pulsante **Annulla** per interrompere il preriscaldamento.
- Premere il pulsante **Indietro** per tornare alla schermata precedente.



Menu Strumenti

Il Menu Strumenti viene visualizzato toccando il pulsante Strumenti nel Menu Principale.

- Premere il pulsante **Filamento** per caricare o rimuovere il filamento.
- Premere il pulsante **Level** per livellare la piastra.
- Premere il pulsante **Home** per spostare l'estrusore nella posizione iniziale.
- Premere il pulsante Manuale per mostrare la Schermata Regolazione Manuale
- Premere il pulsante Impostazioni per mostrare il Menu Impostazioni.
- Premere il pulsante Status per mostrare la Schermata status stampante.
- Premere il pulsante Informazioni per mostrare la Schermata Informazioni.
- Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

Schermata Regolazione Manuale

La **Schermata Regolazione Manuale** mostra le posizioni X e Y dell'estrusore e quella Z della piastra.

- Premere il pulsante X+ per spostare l'estrusore a destra.
- Premere il pulsante X- per spostare l'estrusore a sinistra.
- Premere il pulsante Y+ per spostare l'estrusore verso il retro della stampante.



- Premere il pulsante Y- per spostare l'estrusore verso la parte anteriore della stampante.
- Premere il pulsante **Z+** per alzare la piastra.



- Premere il pulsante Z- per abbassare la piastra.
- Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

Menu Impostazioni

La Menu Impostazioni viene visualizzato toccando il pulsante Impostazioni nel Menu Strumenti.

- Premere il pulsante Lingua per selezionare la lingia del Menu OSD.
- Premere il pulsante Riprendi stampa per abilitare o disabilitare il ripristino della stampa.
- Premere il pulsante WiFi per mostrare la Schermata WiFi.
- Premere il pulsante Hotspot WLan per mostrare the Schermata Hotspot WLan.
- Premere il pulsante **Giù** per mostrare la seconda pagina del **Menu Impostazioni**.
- Premere il pulsante **Indietro** per tornare al menu precedente.
- Premere il pulsante Connessione Polar Cloud per abilitare o disabilitare la funzionalità di connessione alla Polar Cloud.
- Premere il pulsante Calibrazione
 Estrusore per regolare la distanza tra l'ugello e la piastra.
- Premere il pulsante **Suono di Avvio** per attivare o disattivare il suono di avvio.







- Premere il pulsante Verifica Filamento per abilitare o disabilitare il controllo del filamento.
- Premere il pulsante **Barra di controllo della luce** per abilitare o disabilitare la Barra di controllo della luce.
- Premere il pulsante **Ripristino impostazioni fabbrica** per ripristinare le impostazioni della stampante ai valori predefiniti di fabbrica.
- Premere il pulsante Aggiorna per aggiornare il firmware della stampante.
- Premere il pulsante Su per visualizzare la prima pagina del Menu Impostazioni.
- Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

Schermata Status

La **Schermata Status** viene visualizzata toccando il pulsante **Status** nel **Menu Strumenti**. Visualizza lo status in tempo reale della stampante.

• Premere il pulsante **Indietro** per tornare al menu precedente.

| IIIP | | | 🤶 🖪 🜷 |
|-----------|--------|----|--------|
| Extruder: | 33°C | X: | 0.00 |
| Extruder: | 32℃ | Y: | 0.00 |
| Platform: | 26°C | Z: | -20.00 |
| Filament: | Loaded | | |
| | | | |

Schermata informazioni

The **About Screen** viene visualizzato toccando il pulsante **Informazioni** nel **Menu Strumenti**. Visualizza le informazioni di base sulla stampante.

- Premere il pulsante Licenza per visualizzare le informazioni sulla licenza.
- Premere il pulsante **Indietro** per tornare al menu precedente.

| IIIP | | 🤶 🖪 🌡 |
|--|--|-------|
| Machine Type : Serial No : Firmware Version : Build Volume : Extruder Number : | MP Guider II 123456 V1.7 01.20171220 280 x 250 x 300 1 | |
| Usage counter : Ethernet MAC: | 0 hours 08:00:27:00:01:90 28:52:66:48:27:20 | ET |
| Ethernet IP : | 192.168.0.222:8899 | |

Schermata WiFi

The Schermata WiFi viene visualizzato toccando l'etichetta WiFi nella Schermata Impostazioni. La funzione Wi-Fi[®] consente di connettere il Guider II a un hotspot/punto di accesso Wi-Fi (AP) locale, ad esempio quello a cui il vostro computer è normalmente collegato. È quindi possibile connettersi alla stampante MP FlashPrint in modalità Stazione (STA) senza modificare le impostazioni di rete del computer.

- Premere il pulsante **WiFi** per abilitare o disabilitare il Wi-Fi.
- Quando Wi-Fi è abilitato, premere il nome della rete Wi-Fi per selezionarlo.
- Premere il pulsante Su per visualizzare la pagina precedente dell'elenco delle reti Wi-Fi.
- Premere il pulsante Giù per visualizzare la pagina successiva dell'elenco delle reti Wi-Fi.
- Premere il pulsante **Indietro** per tornare al menu precedente.





Schermata Hotspot WLan

La **Schermata Hotspot WLan** viene visualizzata toccando l'etichetta **Hotspot WLan** nel **Menu Impostazioni**. La stampante MP Guider II contiene una antenna Wi-Fi[®] integrata che può essere configurata come hotspot/punto di accesso Wi-Fi (AP). È quindi possibile connettersi alla stampante MP FlashPrint modificando la connessione Wi-Fi sul computer con l'indirizzo Wi-Fi della stampante.

- Premere il pulsante Hotspot WLAN per abilitare o disabilitare l'Hotspot WLAN.
- Premere il pulsante Imposta Hotspot
 WLAN per mostrare la Schermata
 Imposta Hotspot WLAN.
- Premere il pulsante **Indietro** per tornare al menu precedente.



Schermata Impostazione Hotspot WLAN

La Schermata Impostazione Hotspot WLAN viene visualizzata toccando il pulsante Imposta Hotspot WLAN nella Schermata Hotspot WLAN.

- Premere il campo **Nome SSID name** per impostare il nome dell'Hotspot WLAN.
- Premere il campo Password per impostare la password dell'Hotspot WLAN.
- Premere il pulsante **Salva** per salvare le impostazioni.



• Premere il pulsante Indietro per tornare al menu precedente.

DISIMBALLAGGIO

- 1. Posizionare la scatola su una superficie piana e pulita.
- 2. Aprire la scatola. Rimuovere le due protezioni in polistirolo, quindi estrarre la stampante dalla scatola e posizionarla sulla superficie piana.





3. Sul fondo del cartone troverete una bobina di filamento e il suo supporto, un cavo di alimentazione, un cavo USB, un tubicino guida per il filamento, un tubetto di colla e una custodia contenente una chiave USB, due chiavi a brugola, una chiave inglese, uno strumento per sbloccare, una confezione di grasso e un cacciavite.



4. Rimuovere la stampante dall'involucro di plastica.



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



6. Taglia le quattro fascette che tengono le guide in posizione. Spostare manualmente l'estrusore per assicurarsi che si muova liberamente lungo le guide.



7. Rimuovere il coperchio dall'interno della stampante.



Complimenti, hai tolto l'imballaggio dalla tua nuova stampante!

ASSEMPLAGGIO DELL'HARDWARE

Seguite i seguenti passaggi per eseguire l'assemblaggio finale.

1. Inserire la linguetta sul supporto del filamento nel foro sul retro della stampante, come mostrato nelle immagini qui sotto.



2. Posizionare la bobina con il filamento sul supporto. Far passare il filamento attraverso il meccanismo di rilevamento sul retro della stampante.



3. Far passare il filamento attraverso la guida.



4. Inserire la guida del filamento nel meccanismo di rilevamento.



5. Assicurarsi che l'interruttore sia su OFF. Attaccare una delle prese del cavo di alimentazione in dotazione alla stampante, quindi collegare l'altro capo a una presa di alimentazione CA vicina.



COME CARICARE IL FILAMENTO

Effettuare le seguenti operazioni per caricare il filamento nella stampante 3D.

- 1. Mettere l'interruttore della stampante su ON.
- 2. Attendere che la stampante si stabilizzi, quindi premere il pulsante **Strumenti** nel **Menu principale**.



3. Premere il pulsante **Filamento**, quindi il pulsante **Carica**. La stampante inizierà a riscaldare l'estrusore e la piattaforma.



4. Una volta raggiunta la temperatura target, la stampante emetterà un segnale acustico per informare che è pronta per il passaggio successivo. Inserire il filamento nel foro di ingresso sulla parte superiore dell'estrusore.



5. Continuare a spingere il filamento nell'estrusore finché inizia a fuoriuscire dall'ugello, quindi premere il pulsante **Fatto**.

Complimenti, avete caricato il filamento nella vostra stampante!

RIMUOVERE IL FILAMENTO

Effettuare le seguenti operazioni per scaricare il filamento dalla stampante.

- 1. Portare l'interruttore della stampante in posizione ON.
- Attendere che la stampante si stabilizzi, quindi premere il pulsante Strumenti nel Menu principale.



3. Premere il pulsante **Filamento**, quindi premere il pulsante **Rimuovere**. La stampante inizierà a riscaldare l'estrusore e la piattaforma.



4. Una volta raggiunta la temperatura target, la stampante emetterà un segnale acustico per informare che è pronta per il passaggio successivo. Tenere premuto il pressore a molla, quindi premere il filamento per tre secondi prima di estrarlo dall'estrusore. Non usare la forza per rimuovere il filamento.



Complimenti, avete rimosso il filamento nella vostra stampante!

LIVELLAMENTO DELLA PIASTRA

La Guider II è dotata di un sistema di livellamento intelligente a 3 punti che fornisce un feedback chiaro e completo. Ci sono tre manopole a molla sotto la piastra. Ruotandole in senso antiorario (osservando dall'alto) si aumenta la distanza tra la piastra e l'ugello dell'estrusore. Ruotandole in senso orario (se viste dall'alto), si diminuisce la distanza tra la piastra e l'ugello dell'estrusore. Effettuare le seguenti operazioni per livellare la piastra:

1. Con la stampante accesa, premere il pulsante Strumenti nel Menu principale.



2. Premere il pulsante Livella, quindi attendere che l'Estrusore e la Piastra finisca i suoi movimenti iniziali.



3. Ruotare le tre manopole a molla sotto la **Piastra** in senso antiorario fino a quando non possono essere più ruotate, quindi premere il pulsante **OK**.



4. Attendere che la stampante verifichi la distanza tra la piastra e l'ugello dell'estrusore nel primo punto di livellamento.



5. Ruotare la manopola sotto il punto di livellamento in senso orario (osservando dall'alto), fino a quando la stampante emette un segnale acustico.



6. Premere il pulsante Verifica. La stampante verificherà di nuovo la distanza.



 Se la distanza è corretta, premere il pulsante OK per procedere al prossimo punto di livellamento. In caso contrario, seguire le istruzioni visualizzate fino a quando la distanza non è corretta e viene visualizzato il pulsante OK.



 Continuare seguendo le istruzioni sullo schermo fino a quando tutti e tre i punti sono correttamente livellati e viene visualizzata la Schermata Complemento.
 Premere il pulsante Fine per completare il livellamento.

Complimenti, avere livellato la vostra stampante!

SOFTWARE MP FLASHPRINT

Installazione

La stampante 3D Guider II utilizza il software di taglio MP FlashPrint per creare file di stampa o per stampare direttamente dal computer tramite una connessione USB o wireless. MP FlashPrint è disponibile per Microsoft[®] Windows[®] e Linux[®], per entrambe le versioni a 32 e 64 bit, sia per Apple[®] Mac[®] OS X[®]. I pacchetti di installazione di MP FlashPrint possono essere trovati sulla chiavetta USB inclusa.

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

Impostazione iniziale

Una volta installato MP FlashPrint, fare doppio clic sul link dell'applicazione per avviare il programma. Se è la prima volta che lo si esegue, verrà visualizzata una finestra di dialogo che chiede di selezionare il tipo di macchina. Scegliere la voce **MP Guider II**.

È inoltre possibile selezionare il tipo di macchina all'interno del programma facendo clic su Stampa > Tipo di macchina > MP Guider II, come mostrato nello screenshot qui sotto.



Descrizione dell'interfaccia principale

Lo screenshot qui sotto mostra i tre elementi principali del software: i menu, le icone e la piattaforma di creazione.



Le icone hanno le funzioni elencate nella tabella sottostante.

| lcona | Funzione |
|-------------|--|
| Caricamento | Carica un modello o un file Gcode. MP FlashPrint supporta i file di modello .STL, .OBJ e .FPP. È inoltre possibile caricare un file .PNG, .JPG, .JPEG o .BMP e MP FlashPrint genererà un modello dall'immagine. Consultate la sezione Generazione di un modello per i dettagli. |
| Supporti | Consente di entrare in modalità Modifica Support . |

| U Stampa | Stampa direttamente da MP FlashPrint tramite una connessione USB o wireless oppure esporta un file Gcode sulla chiave USB. |
|--------------|---|
| Mostra | Visualizza la schermata principale di MP FlashPrint da uno dei sei angoli di visualizzazione. |
| Muovi | Sposta il modello sul piano X/Y. Tenere premuto il tasto MAIUSC quindi cliccare per spostare la modalità lungo l'asse Z. |
| Ruota | Ruota e fa girare il modello. |
| Ridimensiona | Ridimensiona le dimensioni del modello. |



Taglia

Taglia il modello in più parti.

Caricare un file

MP FlashPrint supporta sei diversi modi per caricare un modello o un file Gcode come descritto di seguito.

- Cliccare sull'icona Carica nell'interfaccia principale, quindi selezionare il file.
- Trascinare il file nell'interfaccia principale.
- Cliccare su File > Carica file, quindi selezionare il file.
- Cliccare su File > Carica esempi per caricare uno dei file di esempio.
- Cliccare su File > File recenti, quindi selezionare il file dall'elenco dei file utilizzati di recente.
- Trascinare il file sull'icona MP FlashPrint sul desktop per avviare MP FlashPrint e caricare il file.

Generare un modello

MP FlashPrint può generare un file di modello 3D da un file di immagine .PNG, .JPG, .JPEG o .BMP. Quando si carica il file immagine, verrà visualizzata la seguente finestra di dialogo, che consente di impostare diversi parametri del modello.

- Forma: Determina la forma base del modello. È possibile selezionare le forme di base Piano, Tubo, Contenitore, Lampada o Sigillo.
- Modalità: Seleziona se le parti chiare o scure dell'immagine saranno i punti più alti del modello.
- Spessore massimo: Imposta il valore Z del modello.
- Spessore di Base: Imposta lo spessore minimo. Il valore predefinito è 0,5mm.
- Larghezza: Imposta il valore X del modello.
- Profondità: Imposta il valore Y del modello.
- Spessore del fondo: Imposta lo spessore del fondo del tubo, del contenitore e dei modelli di lampada.
- Diametro superiore: Imposta il diametro della parte superiore del tubo, del contenitore e dei modelli di lampada.
- Diametro inferiore: Imposta il diametro del fondo del tubo, del contenitore e dei modelli di lampada.

| Shape: | Plane 🔻 |
|--------------------|------------------|
| Mode: | Plane Tube |
| Base Thickness: | Canister Lamp |
| Maximum Thickness: | Seal 4.00mm 🜩 |
| Width (X): | 103.40mm 🚔 |
| Depth (Y): | 44.00mm 🖨 |

Le seguenti schermate illustrano le cinque forme base.

Piano









Lampada







Cambiare vista

È possibile modificare l'angolazione della telecamera in relazione al modello e all'area di costruzione utilizzando diversi metodi.

Tracina: Cliccare l'icona Mostra, quindi trascinare la telecamera utilizzando uno dei seguenti metodi.

- Tenere premuto il pulsante sinistro del mouse e spostare il mouse.
- Tenere premuta la rotellina del mouse, quindi scorrere verso l'alto o verso il basso.

• Tenere premuto il tasto MAIUSC, tenere premuto il pulsante destro del mouse, quindi spostare il mouse.

Ruotare: Cliccare l'icona **Mostra**, quindi ruotare la telecamera utilizzando uno dei seguenti metodi.

- Tenere premuto il pulsante destro del mouse, quindi spostare il mouse.
- Tenere premuto il tasto MAIUSC, tenere premuto il pulsante sinistro del mouse, quindi spostare il mouse.

Ridimensionare: Fare scorrere la rotellina del mouse su o giù per ingrandire o rimpicciolire la vista.

Impostare la visualizzazione: È possibile selezionare uno dei sei angoli di ripresa predefiniti utilizzando uno dei seguenti metodi.

- Cliccare sul menu **Mostra**, quindi selezionare una delle sei opzioni dall'elenco a discesa.
- Cliccare sull'icona **Mostra**, quindi fare nuovamente clic e verrà visualizzato un sottomenu con sei opzioni per la selezione.

Reimposta vista: È possibile ripristinare l'angolo della telecamera su quello predefinito usando uno dei seguenti metodi.

- Cliccare sul menu Mostra, quindi selezionare Vista iniziale.
- Cliccare sul pulsante **Mostra**, fare nuovamente clic e verrà visualizzato un sottomenu. Selezionare l'opzione **Ripristina**.
- Mostra il contorrno del modello: È possibile impostare MP FlashPrint per mostrare il contorno del modello evidenziato in giallo. Per fare ciò, cliccare sul menu Mostra, quindi selezionare l'opzione Mostra contorno modello.
- Mostra sbalzo: Quando l'angolo di intersezione tra la superficie del modello e una linea orizzontale rientra nel valore della soglia di sporgenza, la superficie presenta una sporgenza ripida che è mostrata in rosso quando è abilitata la funzione Mostra sbalzo. Per abilitare o disabilitare Mostra sbalzo, cliccare sul menu Mostra, quindi selezionare la voce Mostra sbalzo. Il valore di soglia predefinito è pari a 45 gradi.

Manipolazione del modello

È possibile manipolare il modello utilizzando diversi metodi.

Muovi: Cliccare sul modello per selezionarlo. È possibile spostarlo nell'area di costruzione in vari modi.

- Per spostare il modello in orizzontale nel piano X/Y, cliccare con il pulsante sinistro del mouse sul modello, quindi spostare il mouse.
- Per spostare il modello in verticale sul piano Z, tenere premuto il tasto MAIUSC, tenere premuto il pulsante sinistro del mouse sul modello, quindi spostare il mouse.
- Cliccare sul pulsante **Muovi**, quindi inserire il valore della distanza. Cliccare su **Ripristina** per ripristinare i valori della distanza.

Nota bene: Dopo aver spostato il modello, cliccare su **Centro > Sulla piattaforma** per assicurarsi che il modello si trovi nell'area di costruzione e a contatto con la piattaforma.

Ruota: Clicca sul modello per selezionarlo. È possibile ruotare il modello in tutti e tre i piani in vari modi.

- Cliccare sull'icona **Ruota** e intorno al modello appariranno tre anelli perpendicolari tra loro. Tenere premuto su un anello e muovere il mouse per ruotare il modello su quel piano.
- Cliccare sull'icona **Ruota**, quindi inserire manualmente i valori dell'angolo di rotazione. Cliccare su **Ripristina** ripristinare i valori dell'angolo di rotazione.

Ridimensiona: Clicca sul modello per selezionarlo. È possibile ridimensionare il modello in tutti e tre i piani in vari modi.

- Cliccare sull'icona **Ridimensiona**, quindi tenere premuto il pulsante e spostare il mouse per modificare la dimensione. I valori corrispondenti verranno visualizzati vicino al modello.
- Cliccare sull'icona **Ridimensiona**, quindi inserire i valori delle scale per gli assi X, Y e Z.

- Cliccare sull'icona **Ridimensiona**, quindi cliccare sul pulsante **Massimo** per ottenere la dimensione più grande possibile per l'area di costruzione.
- Cliccare sull'icona **Ridimensiona**, quindi cliccare sul pulsante **Ripristina** per ripristinare le dimensioni del modello.

Si prega di notare che se il pulsante di opzione Ridimensionamento Uniforme è <i>abilitato, il modello viene ridimensionato in proporzione quando si modifica qualsiasi dimensione.

- **Taglia:** Cliccare sul modello per selezionarlo, quindi fare doppio clic sull'icona **Taglia** per impostare il piano di taglio in vari modi.
 - Cliccare con il tasto sinistro del mouse e trascinare il cursore sul modello per impostare l'angolo di taglio.



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



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



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



Supporti

Poiché la stampa 3D è un processo additivo, ogni strato di filamento ha bisogno di una base su cui appoggiarsi. La stampante può aumentare gradualmente le dimensioni dello strato, a condizione che l'angolo di sbalzo sia inferiore a circa 45 gradi. In caso contrario, è necessario creare elementi di supporto per fungere da base per poter aggiungere ulteriori livelli. Per modificare i supporti, cliccare sul menu **Modifica**, quindi selezionare la voce **Supporto**. In alternativa, cliccare sull'icona **Supporto**. Cliccare sul pulsante **Indietro** al termine della modifica dei supporti.



Opzioni supporto: Cliccare sul pulsante **Opzioni supporto** per visualizzare la finestra di dialogo **Opzioni supporto**. È possibile selezionare supporti **ad albero** o **lineari**. I supporti **ad albero** hanno un angolo, mentre i supporti lineari sono verticali per gli elementi a sbalzo. Quando si fa clic sul pulsante **OK**, il software genera le strutture di supporto appropriate. Se il modello dispone già di supporti, il software giudicherà se i supporti esistenti devono essere eliminati o meno in base al tipo di supporto esistente e visualizzare la richiesta corrispondente per consentire all'utente di effettuare la scelta.



- Supporto automatico: Cliccare sul pulsante Supporto automatico per consentire al software di determinare dove sono necessari i supporti e generare ad albero o lineari. Se il modello ha già dei supporti, il software li cancellerà e ne verranno generati di nuovi.
- Aggiungi supporti: Cliccare sul pulsante Aggiungi per generare manualmente i supporti. Spostare il cursore nella posizione in cui è necessario un supporto, cliccare con il pulsante sinistro del mouse per scegliere il punto di partenza, quindi mentre si tiene premuto il pulsante del mouse, trascinarlo sul punto finale. L'anteprima dei supporti verrà visualizzata con il supporto evidenziato. Se la superficie di supporto non ne ha bisogno o l'angolo della colonna di supporto è troppo grande, il supporto non verrà generato.
- **Cancella supporti:** Cliccare sul pulsante **Cancella supporti** per rimuovere tutti i supporti esistenti. Se si cambia idea, cliccare sull'opzione **Annulla** o premere **CTRL+Z**.

Elimina Supporti: Clicca il pulsante Elimina Supporti rimuovere singoli supporti. Cliccare sul cursore in corrispondenza del supporto che si desidera rimuovere per evidenziarlo e su tutti i sottonodi supportati, quindi cliccare con il pulsante sinistro del mouse per eliminare il supporto evidenziato.

Stampare un modello

Cliccare sull'icona Stampa nell'interfaccia principale per tagliare il modello e stampare il file Gcode risultante direttamente da MP FlashPrint o esportandolo prima sulla chiave USB.

| Machine Type: MP Guider II Material Type: ABS | ~ |
|--|---|
| Material Type: ABS | |
| | • |
| Supports: Enable | • |
| Raft: Disable | • |
| Resolution: 🔿 Low (Faster) 🗌 Wall | |
| 🖲 Standard 🗌 Brim | |
| ○ High (Slower) | |

- Anteprima: selezionare la casella Anteprima per visualizzare l'anteprima del modello prima di tagliare e stampare.
- Stampa dopo il taglio: selezionare la casella Stampa dopo il taglio per avviare la stampa non appena viene completata la sezione.
- Tipo di materiale: selezionare il tipo di filamento da usare.
- Supporto: abilitare o disabilitare la creazione di supporti.
- **Raft**: abilitare o disabilitare un **Raft** che consiste in diversi strati di materiale sulla piastra che servono da supporto per l'adesione del modello.
- Parete: selezionare la casella Parete per aiutare a eliminare il filamento che cola da un secondo estrusore durante la stampa a doppio colore.
- **Brim:** selezionare la casella Brim per stampare un anello di filamenti attorno al modello per evitare deformazioni e facilitare l'adesione della base.

Risoluzione: per la stampa ABS e PLA, è possibile selezionare Bassa, Standard o Alta risoluzione. Per la stampa PLA, si può anche scegliere Super. Maggiore è la risoluzione, più liscia è la superficie del modello, ma la stampa è più lenta.

Altre opzioni: cliccare sul pulsante Altre opzioni per visualizzare le schede con opzioni aggiuntive.

Livello: cliccare sulla scheda Livello per visualizzare le opzioni livello.

- Altezza livello: impostare lo spessore di ogni livello. Più sottile è lo strato, più liscia è la superficie del modello, ma più lenta è la stampa.
- Altezza primo strato: impostare lo spessore del primo strato del modello, che influisce sul modo in cui aderisce alla piastra. Lo spessore massimo è di 0,4mm e il valore predefinito è in genere sufficiente.

Guscio: cliccare sulla scheda Guscio per mostrare le opzioni del guscio.

- Gusci perimetrali: impostare il numero di gusci perimetrali. Il valore massimo è 10.
- Livelli massimi superiori: impostare il numero di livelli solidi nella parte superiore del modello. Il valore massimo è 30 e il minimo è 1.
- Livelli solidi inferiori: impostare il numero di livelli solidi nella parte inferiore del modello. Il valore massimo è 30 e il minimo è 1.

Riempimento: cliccare sulla scheda **Riempimento** per visualizzare le opzioni di riempimento. Il riempimento è la struttura stampata all'interno del modello. Il riempimento influisce direttamente sulla consistenza del modello stampato.

- Densità di riempimento: impostare la densità di riempimento con incrementi del 5%. Una densità del 100% crea un modello solido, mentre una densità dello 0% non dà risultati.
- Schema di riempimento: consente di selezionare la forma della struttura di riempimento. Puoi selezionare Linea, Esagono o Triangolo.

 Combina riempimento: è possibile selezionare i livelli per la combinazione in base allo spessore del livello. Lo spessore combinato non deve superare 0,4mm. L'opzione Ogni N Strati va bene per tutti i riempimenti, mentre i Ogni N Strati Interni influisce solo sui riempimenti interni che generalmente fanno risparmiare tempo nella stampa.

Velocità: cliccare sulla scheda Velocità per visualizzare le impostazioni della velocità.

- Velocità di stampa: determina la velocità di spostamento dell'estrusore durante la stampa con il filamento. Può essere impostata da 10 a 200 mm/sec con incrementi di 10mm/sec. Più bassa è la velocità, maggiore è la qualità dei modelli stampati. Per la stampa PLA, si consigliano 80mm/sec.
- Velocità di spostamento: determina la velocità di spostamento dell'estrusore mentre si sposta da un punto all'altro senza attivare la stampa con il filamento. Può essere impostato da 10 a 200 mm/sec con incrementi di 10mm/sec. Più bassa è la velocità, maggiore è la qualità dei modelli stampati. Per la stampa PLA, si consigliano 100mm/sec.

Temperatura: cliccare sulla scheda Temperatura per visualizzare le opzioni di temperatura.

- Estrusore: impostare la temperatura operativa dell'estrusore da 0 a 240°C, con incrementi di 5°C. Impostare la temperatura in base al tipo di filamento con cui stampare.
- Piattaforma: impostare la temperatura operativa della piattaforma da 0 a 120°C, con incrementi di 5°C. Impostare la temperatura in base al tipo di filamento usato per stampare.

Altro: cliccare sulla scheda Altri per visualizzare ulteriori opzioni.

- Comandi ventola di raffreddamento: consente di controllare se la ventola di raffreddamento è accesa o spenta e in quali condizioni si accende. Si può scegliere Automatch, Sempre Accesa, Sempre Spenta, On (quando il raft viene stampato) On (quando l'altezza è preselezionata).
- Pausa in base all'altezza: impostare l'altezza in corrispondenza della quale la stampa verrà automaticamente messa in pausa. Questo di solito viene fatto per permettere di cambiare il filamento in uno o più punti. Fare clic sul pulsante Modifica per impostare i punti in cui fare una pausa. La stampa può essere messa in pausa ad un'altezza qualunque da 1 a 59,9 mm.

Menu File

- Il Menu File include le seguenti opzioni.
 - Nuovo progetto: cliccare su File > Nuovo progetto o premere CTRL+N per creare un nuovo progetto vuoto. Un progetto salva tutti i modelli nella scena insieme, incluse posizioni, supporti e impostazioni. Se sono presenti modifiche non salvate a un progetto caricato in precedenza, verrà richiesto di salvare le modifiche.



- Salva progetto: cliccare su File > Salva progetto o premere CTRL+S per salvare il progetto corrente. I file di progetto hanno il suffisso .FPP.
- Carica file: cliccare su File > Carica file o premere CTRL+O per caricare un modello, Gcode o un file di progetto.
- Salva come: cliccare su File > Salva con nome per salvare il progetto o il file del modello.
- Esempi: cliccare su File > Esempi per caricare uno dei quattro modelli di esempio incorporati.

File recenti: cliccare su File > File recenti per scegliere da un elenco di file caricati di recente.

Preferenze: cliccare su File > Preferenze per impostare diverse preferenze generali e di stampa.

- Lingua: consente di selezionare la lingua utilizzata in MP FlashPrint.
- **Dimensione carattere:** consente di impostare la dimensione del carattere utilizzato in MP FlashPrint. È possibile selezionare Piccolo, Medio o Grande.
- Verifica aggiornamenti dopo l'avvio: determina se MP FlashPrint verificherà automaticamente l'esistenza di aggiornamenti software o driver.
- Modello nuovo layout automatico: determina se il software aggiusterà automaticamente la posizione di un modello immediatamente dopo il suo caricamento.
- **Tipo di finestra di stampa:** consente di scegliere la finestra di dialogo di stampa Base (predefinita) o la finestra di dialogo Esperto, con molte altre impostazioni individuali.
- Esci: fai clic su File > Esci o premi ALT + F4 per uscire da MP FlashPrint. Se sono presenti modifiche non salvate al progetto o al modello, verrà richiesto di salvare le modifiche.

Menu Modifica

Il Menu Modifica include le seguenti opzioni.

- Annulla: cliccare su Modifica > Annulla o premere CTRL+Z per annullare l'ultima modifica. Nella maggior parte dei casi, è possibile annullare più modifiche, una alla volta.
- **Ripristina:** cliccare su **Modifica > Ripristina** o premere **CTRL+Y** per ripetere l'ultima modifica annullata. Nella maggior parte dei casi, è possibile ripetere più annullamenti.

- Svuota elenco di annullamento: cliccare su Modifica > Svuota elenco di annullamento per cancellare dalla memoria del software gli annullamenti recenti. Questa operazione ha lo stesso effetto del salvataggio e del ricaricamento del progetto o del file del modello.
- Seleziona tutto: cliccare su Modifica > Seleziona tutto o premere CTRL+A per selezionare tutti i modelli visualizzati.
- **Duplica**: cliccare su **Modifica > Duplica** o premere **CTRL+V** per copiare i modelli selezionati.
- Elimina: cliccare su Modifica > Elimina o premere il tasto Canc per eliminare i modelli selezionati.
- Layout automatico completo: cliccare su Modifica > Layout automatico completo per disporre automaticamente i modelli sulla piattaforma. Verrà richiesto di impostare la distanza tra i modelli che può variare da 1,0 a 50,0 mm.
- Modello speculare: cliccare su Modifica > Modello speculare per specchiare il/i modello/i selezionato/i nei piani X, Y o Z.
- **Correggi modelli**: cliccare su **Modifica > Correggi modelli** per correggere eventuali errori nei modelli selezionati.
- Supporti: cliccare su Modifica > Supporti per accedere alla modalità di modifica dei supporti.

Menu Stampa

- Il Menu Stampa contiene le seguenti opzioni.
 - **Connetti macchina:** cliccare su **Stampa > Connetti macchina** per stabilire una connessione USB o Wi-Fi[®] con la stampante. Questa opzione non è disponibile se la stampante è già collegata.

| Connect Machine |
|----------------------------|
| Connect Mode: USB Connect |
| Select Machine: 💌 Rescan |

- Disconnetti: cliccare su Stampa > Disconnetti per interrompere una connessione con la stampante. Questa opzione non è disponibile se non vi è alcuna connessione con la stampante.
- Stampa: cliccare su Stampa > Stampa o premere CTRL+P per aprire la finestra di dialogo di stampa.
- Tipo di macchina: cliccare su Stampa > Tipo macchina. Consente di selezionare il modello specifico di stampante 3D da utilizzare con MP FlashPrint. Questa stampante è la MP Guider II.

Menu Visualizzazione

- Il Menu Visualizzazione contiene le seguenti opzioni.
 - Vista iniziale: imposta la telecamera sulla posizione predefinita.
 - Vista dall'alto: imposta la telecamera in modo che sia puntata direttamente verso il basso sull'area di costruzione.
 - Vista dal basso: consente di impostare la telecamera in modo che sia puntata direttamente in alto verso l'area di costruzione.
 - Vista sinistra: consente di impostare la telecamera in modo che sia puntata verso l'area di costruzione da sinistra.
 - Vista destra: consente di impostare la telecamera in modo che sia puntata verso l'area di costruzione da destra.

- Vista frontale: imposta la telecamera in modo che sia puntata verso l'area di costruzione dalla parte anteriore.
- Vista posteriore: imposta la telecamera in modo che sia puntata verso l'area di costruzione dal retro.
- Mostra contorno modello: inserisce un contorno giallo attorno al modello.
- Mostra sporgenza ripida: evidenzia in rosso le parti del modello che richiedono supporti.

Menu Strumenti

- Il Menu Strumenti contiene le seguenti opzioni.
 - Pannello di controllo: cliccare su Strumenti > Pannello di controllo per modificare le impostazioni della stampante da MP FlashPrint. Si noti che se non si è connessi alla stampante, verrà richiesto di farlo prima che il pannello di controllo possa essere visualizzato.

| Control Panel | |
|---|--|
| Jog Ends Jog Ends Centiasens Jog X 0.0 Y 0.0 Z -151.2 Hds current past L/T Speed 000 | Center I Center I Center I Center Z Center |
| Limit Switch Set Triggered I Maximum Switch: Net Triggered I Maximum Switch: Net Triggered I Maximum Switch: Net Triggered Fizament Setect Filament Status: Filament Loaded Turn on Turn | Twn off S Twn off Disable Twn off Twn off |
| LEB Color | until flatform reach the given temperature. |

- **Modalità Jog**: la Modalità Jog consente di selezionare la distanza che l'estrusore e la piastra di costruzione percorrono con ciascun clic del mouse.
- Sei pulsanti con freccia blu: i pulsanti consentono di spostare manualmente l'estrusore e la piastra. La distanza percorsa ad ogni clic del mouse è determinata dalle impostazioni della Modalità Jog.

- Stop: cliccare sul pulsante Stop per interrompere qualsiasi movimento corrente.
- **Coordinate XYZ**: visualizza la posizione corrente dell'estrusore e della piastra. Non è possibile modificare i valori visualizzati.
- Rendi zero posizione attuale: cliccare sul pulsante Rendi zero posizione corrente per impostare la posizione zero per i tre assi.
- **Centro XYZ**: cliccare sul pulsante centrale per spostare l'estrusore o la piastra nella posizione zero per quell'asse.
- Imposta velocità X/Y: imposta la velocità di spostamento dell'estrusore.
- Imposta velocità Z: imposta la velocità con cui si sposta la piastra.
- Finecorsa: visualizza lo stato dei finecorsa su ciascun asse. Se l'estrusore o la
 piastra non vengono spostati nelle loro posizioni massime, lo stato mostrerà Non
 attivato in verde. Se l'estrusore o la piastra sono stati spostati nella loro posizioni
 massime, lo stato mostrerà Attivato in rosso.
- Selezione Filamento: mostra se il filamento è stato caricato o meno.
- **Comandi ventilatore**: consente di attivare o disattivare la ventola di raffreddamento.
- **Comandi motore passo-passo**: cliccare sul pulsante **Abilita** per bloccare il motore passo-passo in modo che non i possa muovere. Fare clic su **Disabilita** per sbloccare il motore passo-passo in modo che l'estrusore e la piastra possano essere spostati manualmente.
- Controllo Servomeccanismo: consente di accendere o spegnere il servomeccanismo.
- Velocità motore (RPM): controlla la velocità della ruota di alimentazione del filamento.
- Durata estrusore: controlla il tempo di rotazione del motore.
- Avanti: alimenta il filamento all'estrusore.
- Indietro: rimuove il filamento dall'estrusore.
- **Stop:** arresta il movimento del motore durante l'alimentazione o la rimozione del filamento.

• **Controllo temperatura**: consente di impostare la temperatura target dell'estrusore. Fare clic sul pulsante **Applica** per iniziare a riscaldare l'estrusore.

Aggiorna firmware: consente di aggiornare il firmware della stampante.

Imposta Nome: consente di controllare il nome della stampante.

Informazioni sulla macchina: visualizza informazioni sulla stampante, inclusa la versione del firmware.

Menu Aiuto

Il Menu Aiuto contiene le seguenti opzioni.

- **Prima esecuzione guidata**: esegue nuovamente la procedura guidata che viene eseguita automaticamente la prima volta che viene eseguito MP FlashPrint.
- Contenuto guida: consente di leggere i file della guida.
- Feedback: ti consente di inviare commenti.
- Verifica aggiornamenti: verifica aggiornamenti MP FlashPrint.
- Informazioni su MP FlashPrint: visualizza le informazioni sulla versione di FlashPrint MP.

COLLEGARE LA STAMPANTE

Esistono tre modi per collegare il software MP FlashPrint alla stampante Guider II: una connessione USB, una connessione wireless con la stampante che funge da punto di accesso Wi-Fi/Hotspot WLAN o una connessione wireless utilizzando un Wi-Fi[®] esistente come punto di accesso.

Connessione USB

Effettuare le seguenti operazioni per connettere il PC alla stampante Guider II utilizzando una connessione con cavo USB.

- 1. Inserire un'estremità del cavo USB incluso nella porta USB sulla stampante, quindi collegare l'altra estremità a una porta USB del computer.
- 2. Accendere la stampante e il computer, quindi avviare il software MP FlashPrint.
- 3. Fare clic su Stampa > Connettere Macchina.

| Connect Mode: | USB | • | Connect |
|-----------------|-------------------------|---|---------|
| Select Machine: | MP Guider II 3D Printer | • | Rescan |

 Impostare la Modalità di connessione su USB e l'opzione Seleziona macchina sulla stampante Guider II. Se la stampante non viene visualizzata nell'elenco Seleziona macchina, cliccare sul pulsante Riesegui scansione. Se non viene ancora visualizzata, reinstallare il driver.

Connessione tramite Hotspot WLAN

Effettuare le seguenti operazioni per connettere il PC alla stampante Guider II utilizzando l'Hotspot WLAN incorporato della stampante.

- 1. Accendere la stampante e il computer.
- Sulla stampante, selezionare Strumenti > Impostazioni > Hotspot WLAN > Hotspot WLAN ON.
- 3. Aprire le impostazioni della rete wireless del vostro computer e cercare i segnali Wi-Fi[®] disponibili. Selezionare la voce **Guider II**, quindi cliccare su **Connetti**.
- 4. Avviare il software MP FlashPrint, quindi cliccare su Stampa > Connetti macchina.
- 5. Impostare la **Modalità di connessione** su Wi-Fi, quindi inserire l'indirizzo IP della stampante e cliccare su **Connetti**.

| IIIP | | 🤶 🖪 🌡 |
|--|--|---------------------|
| Machine Type : Serial No : Firmware Version : Build Volume : Extruder Number : | MP Guider II 123456 V1.7 01.20171220 280 x 250 x 300 1 | |
| Usage counter : Ethernet MAC: | 0 hours 08:00:27:00:01:90 | |
| WiFi MAC: Ethernet IP : | 28:F3:66:AB:27:2D 192.168.0.222:8899 | |
| 🔷 Connect Machin | ne | × |
| Connect Mode: IP Address (port) | Wi-Fi | Connect 2 : 8899 |

Connessione Wi-Fi

Effettuare le seguenti operazioni per connettere il PC alla stampante Guider II utilizzando un punto di accesso Wi-Fi[®] esistente.

- 1. Accendere la stampante e il computer.
- 2. Sulla stampante, selezionare Strumenti > Impostazione > WiFi > WiFi ON.
- 3. Individuare e selezionare il segnale Wi-Fi a cui è collegato il computer.
- 4. Avviare il software MP FlashPrint, quindi cliccare su Stampa > Connetti macchina.
- 5. Impostare la Modalità di connessione su **Wi-Fi**, quindi inserire l'indirizzo IP del punto di accesso Wi-Fi e cliccare su **Connetti**.

| IIIP | | 🤝 🧟 🤅 |
|--|--|----------------------|
| Machine Type : Serial No : Firmware Version : Build Volume : Extruder Number : Usage counter : Ethernet MAC: | MP Guider II 123456 V1.7 01.20171220 280 x 250 x 300 1 0 hours 08:00:27:00:01:90 | |
| WiFi MAC: | 28:F3:66:AB:27:2D | |
| Ethernet IP : | 192.168.0.222:8899 | × |
| Connect Mode: IP Address (port) | Wi-Fi - | Connect 07 : 8899 |

AGGIORNARE IL FIRMWARE

Ogni volta che si avvia FlashPrint, questo rileva e scarica automaticamente il firmware aggiornato. Se è disponibile un aggiornamento, verrà visualizzata una finestra di dialogo per ricordare che l'aggiornamento viene effettuato. Effettuare le seguenti operazioni per aggiornare il firmware.

- Fare clic su Strumenti > Aggiorna firmware. È necessario interrompere qualsiasi connessione esistente con la stampante prima dell'aggiornamento. Se esiste una connessione, verrà richiesto di interrompere la connessione. Fare clic sul pulsante Sì per interrompere la connessione.
- Scegliere il tipo di stampante e la versione del firmware corrispondenti, quindi cliccare su OK nella finestra di dialogo di aggiornamento del firmware. Dopo aver verificato che non vi sia alcun collegamento alla stampante, il software aggiornerà automaticamente il firmware.

| Update Firmware | |
|---|-----------|
| Machine Type: MP Gui der II | • |
| elect Firmware gui der II_1.5. 20161014 | • |
| | ^ |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | - |
| | |
| | OK Cancel |

 Riavviare la stampante Guider II e attendere 4-5 secondi finché non viene visualizzata la barra di avanzamento dell'aggiornamento. Al termine dell'aggiornamento, verrà visualizzato il menu principale. 4. Premere il pulsante **Strumenti**, quindi toccare Informazioni per verificare che la versione sia corretta.

| IP | | 🛜 📇 🐇 |
|--------------------|---------------------|-------|
| Machine Type : | Monoprice Guider II | |
| Serial No : | 123456 | |
| Firmware Version : | V1.7 01.20171220 | |
| Build Volume : | 280 x 250 x 300 | |
| Extruder Number : | 1 | |
| Usage counter : | 0 hours | |
| Ethernet MAC: | 08:00:27:00:01:90 | E X |
| WIFI MAC: | 28:F3:66:AB:27:2D | |
| Ethernet IP : | 10.33.23.146 : 8899 | |

STAMPARE

Effettuare le seguenti operazioni per stampare un modello sulla stampante Guider II da un file Gcode salvato nella chiavetta USB.

Generare Gcode

- 1. Collegare la chiavetta USB a una porta USB del computer.
- 2. Fare doppio clic sul collegamento MP FlashPrint per avviare il software.



3. Cliccare Stampa > Tipo macchina e selezionare la voce MP Guider II.



4. Fare clic sull'icona **Carica** per caricare un file del modello .STL. Il modello verrà visualizzato nell'area di costruzione.

5. Fare doppio clic sull'icona **Sposta**, quindi cliccare sui pulsanti **Sulla piattaforma** e **Al centro** per assicurarsi che il modello sia a contatto con il centro della piattaforma.



6. Fare clic sull'icona **Stampa**, quindi modificare le impostazioni in base al tipo e al modello di filamento.

- Anteprima: selezionare la casella Anteprima se si desidera visualizzare l'anteprima del modello dopo aver eseguito il taglio.
- Stampa dopo taglio: poiché stiamo stampando dalla chiavetta USB, deselezionare questa casella per salvare il file Gcode sulla chiavetta USB.
- Tipo di macchina: selezionare MP Guider II.
- Tipo di materiale: selezionare il tipo di filamento in uso.
- Supporti: se il modello ha elementi sporgenti, abilitare l'opzione Supporti.
- Raft: si consiglia di abilitare l'opzione Raft.
- Risoluzione: si consiglia di selezionare l'opzione Standard.
- Altre opzioni: si consiglia di non modificare i valori predefiniti.

4. Fare clic su OK per salvare il file Gcode. Salvarlo sulla chiave USB. È possibile rinominare il file e salvarlo come file .g o .gx. I file con estensione .gx possono essere visualizzati in anteprima, mentre i file .g non possono essere visualizzati.



- 5. Espellere la chiavetta USB, quindi collegarla alla porta USB della stampante.
- 6. Accendere la stampante Guider II.
- 7. Assicurarsi che la piastra sia livellata e che il filamento sia caricato.
- 8. Premere il pulsante Costruisci sul display della stampante.



9. Premere il pulsante Chiave USB, quindi individuare e caricare il file del modello.



- 10. Premere l'icona **Costruisci** per iniziare a stampare. La stampante inizierà a riscaldare l'estrusore e inizierà a stampare una volta raggiunta la temperatura target.
- 11. Premere il pulsante **Stop** in qualsiasi momento per annullare la stampa.

SUPPORTO TECNICO

Monoprice è lieta di fornire assistenza tecnica online gratuita ed è in grado di rispondere a qualsiasi domanda relativa all'installazione, configurazione, risoluzione dei problemi o raccomandazione sui prodotti. Se avete bisogno di assistenza per il vostro nuovo prodotto, per favore collegatevi online per parlare con uno dei nostri operatori del supporto tecnico preparati. Il supporto tecnico è disponibile tramite il pulsante chat online sul nostro sito **www.monoprice.com** durante il normale orario di lavoro, 7 giorni alla settimana. È inoltre possibile ricevere assistenza tramite email inviando un messaggio all'indirizzo **tech@monoprice.com**

SPECIFICHE

| Modello | 30527 |
|------------------------------|--|
| Nome della stampante | MP Guider II |
| Numero di estrusori | 1 |
| Tecnologia di stampa | Fusione di filamenti (FFF) |
| Tipo di schermo | Touch screen IPS a colori da 5.0 pollici |
| Area di costruzione | 280 x 250 x 300 mm |
| Risoluzione dei livelli | 0.05 - 0.4 mm |
| Accuratezza di costruzione | ±0.2mm |
| Precisione di posizionamento | Assi XY: 0.011mm, Asse Z: 0.0025mm |
| Diametro del filamento | 1.75mm ±0.07mm |
| Diametro dell'ugello | 0.4mm |
| Velocità di costruzione | 10~200 mm/sec |
| Software | MP FlashPrint |
| Formati di input supportati | 3MF, .STL, .OBJ, .FPP, .BMP, .PNG, .JPG, .JPEG |
| Formati di output supportati | .G, .GX |
| Sistemi operativi supportati | Windows [®] XP e successivi (32-bit e 64-bit), Mac [®] |
| | OS X [®] , Linux [®] |
| Potenza in ingresso | 100 ~ 240 VAC, 50/60 Hz |
| Consumo di energia | 500 watt |
| Connettività | Cavo USB, Chiavetta USB, Wi-Fi® |
| Dimensioni | 19.3" x 21.7" x 22.0" (490 x 550 x 560 mm) |
| Peso | 66.1 libbre. (30.0 kg) |

CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE VIGENTI

Avviso relativo a FCC



Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetta alle seguenti due condizioni:

(1) Questo dispositivo non può causare interferenze dannose,

(2) Questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, incluse le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

Avvertenza: i cambiamenti o le modifiche non espressamente approvate dal soggetto responsabile per la conformità potrebbero annullare l'autorizzazione dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura.

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

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

Avviso di settore per il Canada

Questo apparecchio digitale di Classe B è conforme alla normativa canadese ICES-003 Cet appareil numerique de la classe B est conforme a la norme NMB-003 du Canada.

CE

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 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 registrati o marchi di Microsoft Corporation negli Stati Uniti e/o in altri paesi.

Apple[®], Mac[®] e OS X[®] sono marchi di Apple Inc., registrati negli Stati Uniti e in altri paesi. Linux[®] è il marchio registrato di Linus Torvalds negli Stati Uniti e in altri paesi.