



## Imprimante 3D Education Guider II MP



P/N 30527

## Manuel de l'utilisateur

# SOMMAIRE

AVERTISSEMENTS ET CONSIGNE DE SÉCURITÉ.....	5
SERVICE À LA CLIENTÈLE .....	6
CONTENU DU COLIS.....	7
PRÉSENTATION DU PRODUIT.....	8
Vue de face .....	8
Vue de dessus.....	9
Vue latérale droite.....	9
Vue arrière.....	9
SYSTÈME DE MENU À L'ÉCRAN.....	10
Menu principal.....	10
Menu Construire.....	10
Menu Imprimer .....	11
Écran de progression de l'impression.....	11
Menu Plus.....	12
Menu Préchauffer.....	12
Écran de température de préchauffage.....	13
Écran de préchauffage.....	13
Menu Outils.....	14
Écran de réglage manuel.....	14
Menu Paramètres .....	15
Écran Statut.....	16
Écran À propos de.....	17
Écran Wi-Fi.....	17
Écran point d'accès au réseau local sans fil.....	18

Configuration de l'écran d'un point d'accès au réseau local sans fil .....	18
DÉBALLAGE .....	19
ASSEMBLAGE DU MATÉRIEL .....	21
CHARGEMENT DU FILAMENT .....	23
DÉCHARGEMENT DU FILAMENT.....	24
NIVELLEMENT DE LA PLAQUE DE CONSTRUCTION .....	25
LOGICIEL MP FLASHPRINT .....	28
Installation .....	28
Configuration initiale.....	28
Vue d'ensemble de l'interface principale.....	29
Chargement d'un fichier .....	31
Créer un modèle .....	32
Modifier les vues.....	34
Manipulation de modèle.....	36
Supports.....	38
Impression d'un modèle.....	40
Menu Fichier.....	43
Menu Édition.....	45
Menu Imprimer .....	46
Menu Afficher .....	46
Menu Outils.....	47
Menu d'aide .....	49
CONNEXION DE L'IMPRIMANTE.....	50
Connexion USB .....	50
Connexion au point d'accès du réseau local sans fil.....	51

Connexion Wi-Fi .....	52
MISE À JOUR DU MICROLOGICIEL (FIRMWARE) .....	53
IMPRESSION.....	54
Création d'un Gcode .....	54
ASSISTANCE TECHNIQUE.....	57
CARACTÉRISTIQUES.....	58
CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE .....	59
Avis pour la FCC.....	59
Avis pour Industry Canada.....	60
Déclaration de conformité UE.....	60
Informations sur la directive WEEE.....	61
Notice de sécurité.....	62

# AVERTISSEMENTS ET CONSIGNE DE SÉCURITÉ

Veillez lire ce manuel jusqu'au bout avant d'utiliser cet appareil, en prêtant une attention particulière à ces avertissements et consignes de sécurité. Veillez s'il vous plaît conserver ce manuel dans un endroit sûr pour référence future.

- Veillez à ne pas toucher les parties chaudes, y compris les blocs chauffants, la buse d'extrusion et le filament extrudé.
- Ne portez pas de gants en utilisant ou en réparant l'appareil afin d'éviter tout enchevêtrement.
- Conservez l'imprimante et tous les accessoires hors de portée des enfants.
- Ne retirez pas et ne déconnectez pas le câble USB lorsque vous imprimez à partir d'un ordinateur.
- Ne forcez pas ni ne déchirez rien pendant le déballage et l'installation. Cela afin de ne pas endommager l'imprimante et/ou ses accessoires.
- Ne cherchez pas à atteindre l'intérieur de l'imprimante pendant qu'elle fonctionne.
- Laissez toujours l'imprimante et le filament extrudé refroidir avant d'atteindre l'intérieur.
- Assurez-vous que l'imprimante est éteinte et débranchée de sa source d'alimentation avant d'effectuer toute réparation ou opération de maintenance.
- N'installez pas cet appareil sur une surface instable où il risquerait de tomber et de provoquer des blessures ou des dommages à l'appareil et/ou à d'autres équipements.
- Ne soumettez pas le produit à une force extrême, aux chocs ou à des fluctuations de température ou d'humidité.
- Cet appareil est destiné à une utilisation en intérieur uniquement.
- N'exposez pas cet appareil à l'eau ou à l'humidité. Ne placez pas de boissons ou d'autres récipients humides sur ou à proximité de l'appareil. Si jamais de l'humidité pénètre dans ou sur l'appareil, débranchez-le immédiatement de la prise de courant et laissez-le sécher complètement avant de le remettre sous tension.

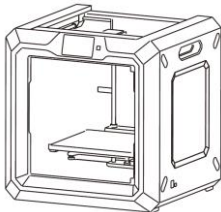
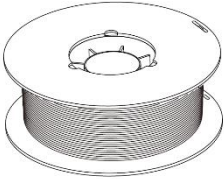

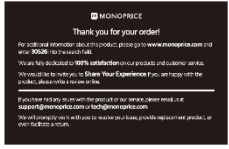

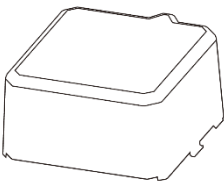
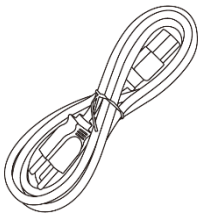

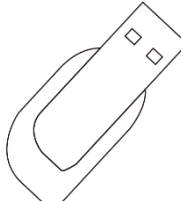
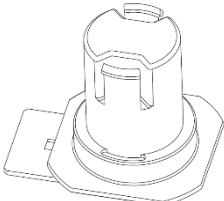
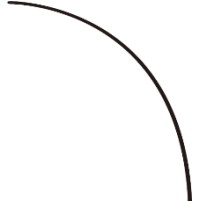
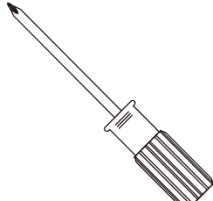
- Ne touchez pas l'appareil, le cordon d'alimentation ou tout autre câble branché avec les mains mouillées.
- Utiliser uniquement dans un endroit bien ventilé. Ne pas utiliser dans des espaces confinés et étroits.
- Avant utilisation, vérifiez que l'appareil et le cordon d'alimentation ne sont pas endommagés.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


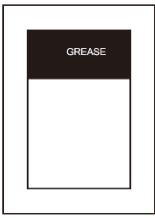
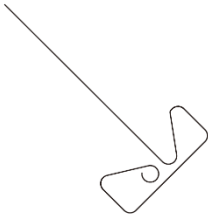

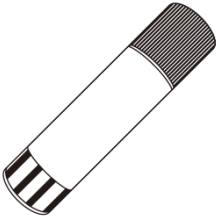
## SERVICE À LA CLIENTÈLE

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

# CONTENU DU COLIS

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

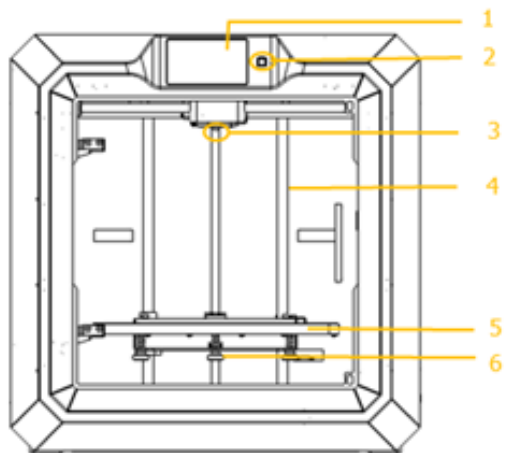
			
<p>1x imprimante 3D</p>	<p>1x bobine de filament</p>	<p>1x manuel de l'utilisateur</p>	<p>1x carte de remerciements</p>
			
<p>1x carte d'avertissement</p>	<p>1x couvercle</p>	<p>1x cordon d'alimentation CA</p>	<p>1x câble USB</p>
			
<p>1x clé USB</p>	<p>1x porte-bobine</p>	<p>1x tube guide-filament</p>	<p>1x tournevis cruciforme Phillips</p>

			
1x jeu de clés Allen	1x paquet de graisse	1x goupille de débouillage	1x clé
			
1x bâton de colle solide			

## PRÉSENTATION DU PRODUIT

### Vue de face

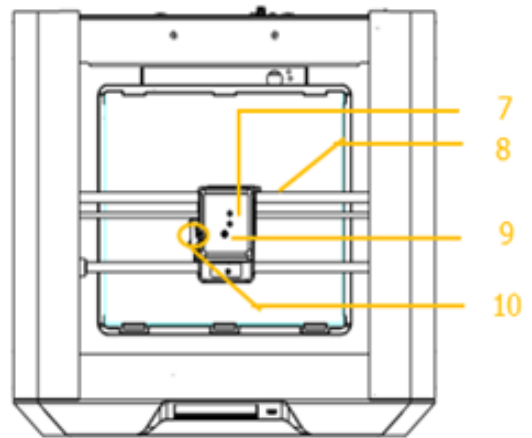
1. Écran tactile
2. Bouton de l'écran tactile
3. Buse
4. Tige de guidage de l'axe Z
5. Plaque de construction
6. Bouton de mise à niveau





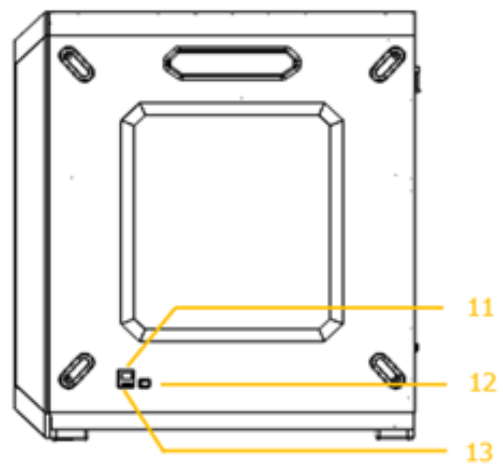
## Vue de dessus

7. Extrudeuse
8. Tige de guidage d'axe X
9. Apport de filament
10. Presse-ressorts



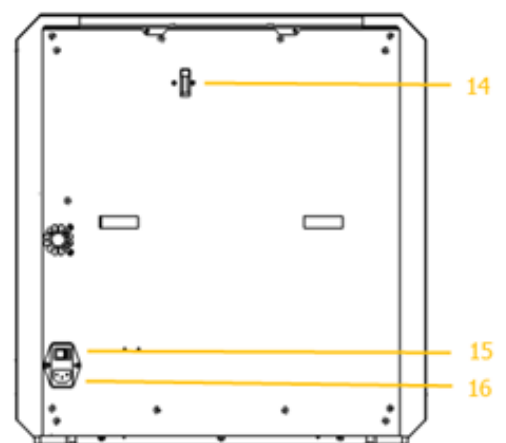
## Vue latérale droite

11. Entrée Ethernet
12. Entrée de câble USB
13. Entrée de clé USB



## Vue arrière

14. Détecteur de filament
15. Interrupteur d'alimentation
16. Entrée de l'alimentation

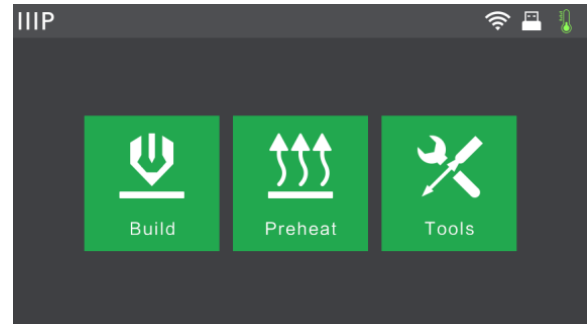


# SYSTÈME DE MENU À L'ÉCRAN

## Menu principal

Le **menu principal** s'affiche après la mise sous tension et l'initialisation de l'imprimante.

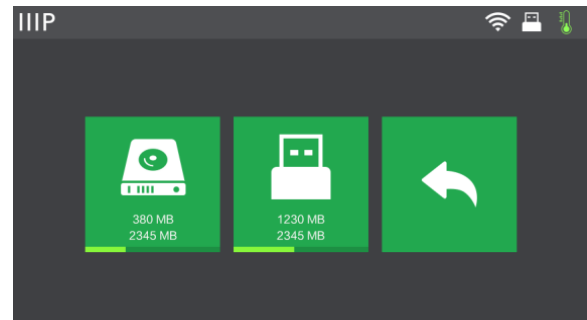
- Touchez le bouton **Construire** afin d'accéder au **menu Construire**.
- Touchez le bouton **Préchauffer** afin d'accéder au **menu Préchauffer**.
- Touchez le bouton **Outils** afin d'accéder au **menu Outils**.



## Menu Construire

Le **menu Construire** est affiché en appuyant sur le bouton **Construire** dans le **Menu principal**.

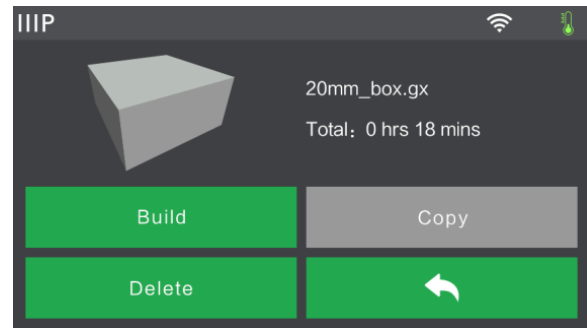
- Touchez le bouton **Mémoire interne** afin de lire le fichier d'impression à partir de la mémoire interne.
- Touchez le bouton **Clé USB** afin de lire le fichier d'impression à partir de la clé USB.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Menu Imprimer

Le **menu Imprimer** s'affiche après la sélection d'un fichier d'impression à partir de la mémoire interne ou de la clé USB. Le nom du fichier d'impression est affiché avec une estimation de la quantité de temps que le processus d'impression va consommer.

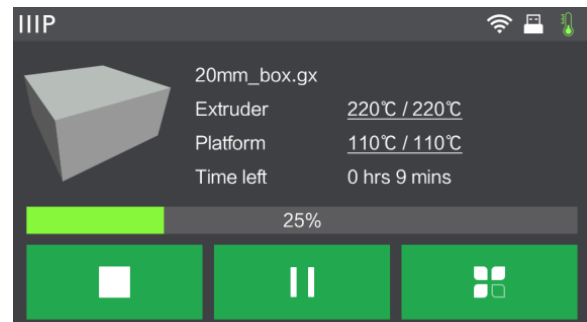
- Touchez le bouton **Construire** afin de lancer l'impression du fichier d'impression chargé.
- Touchez le bouton **Copier** afin de copier le fichier d'impression chargé.
- Touchez le bouton **Supprimer** afin de supprimer le fichier d'impression chargé.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Écran de progression de l'impression

L'**écran de progression de l'impression** est affiché pendant l'impression. Il affiche le nom du fichier d'impression, les températures réelles et températures cibles, ainsi que la progression de l'impression avec le temps restant affiché.

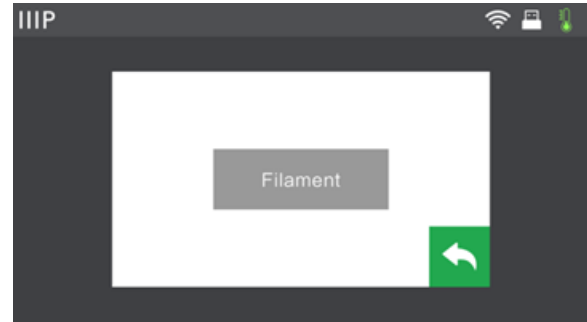
- Touchez le bouton **Stop** afin d'annuler l'impression en cours.
- Touchez le bouton **Pause** afin de mettre l'impression en pause. Appuyez à nouveau afin de reprendre l'impression.
- Touchez le bouton **Plus** afin d'afficher le **menu Plus**.



## Menu Plus

Le **menu Plus** s'affiche en appuyant sur le bouton **Plus** figurant sur l'écran de progression de l'impression.

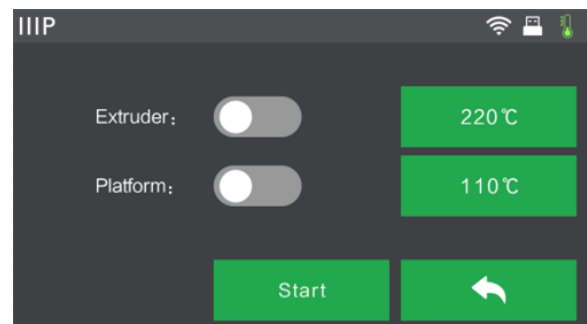
- Touchez le bouton **Filament** afin de changer le filament pendant l'impression. Notez que l'impression doit être mise en pause en premier lieu.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir à l'écran de progression de l'impression.



## Menu Préchauffer

Le **menu Préchauffer** s'affiche en appuyant sur le bouton **Préchauffer** du **menu principal**.

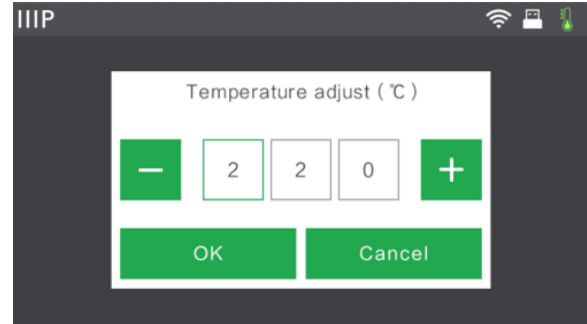
- Touchez le bouton à côté de la marque **Extrudeuse** afin d'activer ou de désactiver le chauffage de l'extrudeuse.
- Touchez le bouton à côté de la marque **Plateforme** afin d'activer ou désactiver le chauffage de la plateforme.
- Touchez les boutons **Température** afin de définir la température de l'extrudeuse ou de la plateforme cible. Par défaut, la température de l'extrudeuse cible est de 220°C et celle de la plateforme de 110°C.
- Touchez le bouton **Démarrer** afin de commencer à préchauffer l'extrudeuse et/ou la plateforme.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Écran de température de préchauffage

L'écran de température de préchauffage s'affiche en touchant l'un des boutons de Température du menu préchauffage.

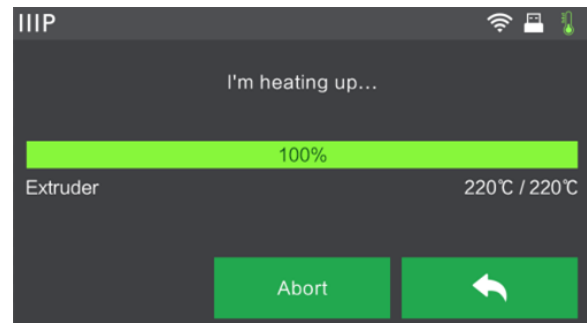
- Touchez un chiffre individuel afin de sélectionner le chiffre à modifier.
- Touchez le bouton – afin de diminuer la valeur du chiffre en surbrillance.
- Touchez le bouton + afin d'augmenter la valeur du chiffre en surbrillance.
- Touchez le bouton **Oui** afin d'enregistrer la valeur de température affichée et revenir à l'écran précédent
- Touchez le bouton **Non** afin d'annuler les modifications et revenir à l'écran précédent.



## Écran de préchauffage

L'écran de préchauffage est affiché pendant le processus de préchauffage. Il affiche la progression du préchauffage, ainsi que les températures réelles et les températures cibles.

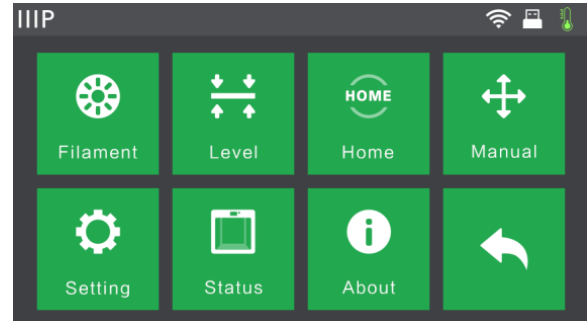
- Touchez le bouton **Abandonner** afin d'annuler le processus de préchauffage
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir à l'écran précédent.



## Menu Outils

Le **menu Outils** s'affiche en appuyant sur le bouton **Outils** dans le menu principal.

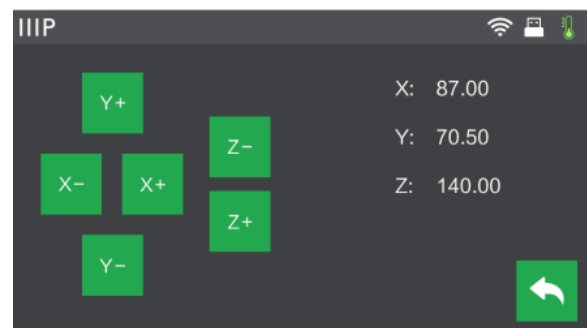
- Touchez le bouton **Filament** afin de charger ou décharger le filament.
- Touchez le bouton **Niveler** afin de niveler la plaque de construction.
- Touchez le bouton **Accueil** afin de déplacer l'extrudeuse vers la position initiale.
- Touchez le bouton **Manuel** afin d'afficher l'écran de réglage manuel.
- Touchez le bouton **Paramètres** afin d'afficher le menu Paramètres.
- Touchez le bouton **Statut** afin d'afficher l'écran de statut de l'imprimante.
- Touchez le bouton **À propos de** afin d'afficher l'écran À propos de.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Écran de réglage manuel

L'écran de réglage manuel affiche les positions X et Y de l'extrudeuse et la position Z de la plaque de construction

- Touchez le bouton **X +** afin de déplacer l'extrudeuse vers la droite.
- Touchez le bouton **X -** afin de déplacer l'extrudeuse vers la gauche.
- Touchez le bouton **Y +** afin de déplacer l'extrudeuse vers l'arrière de l'imprimante.
- Touchez le bouton **Y -** afin de déplacer l'extrudeuse vers l'avant de l'imprimante.
- Touchez le bouton **Z +** afin de relever la plaque de construction.

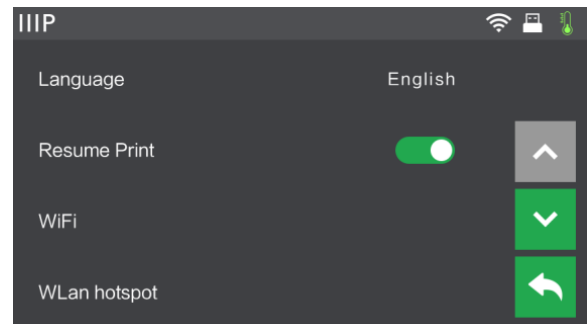


- Touchez le bouton **Z** afin d'abaisser la plaque de construction.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.

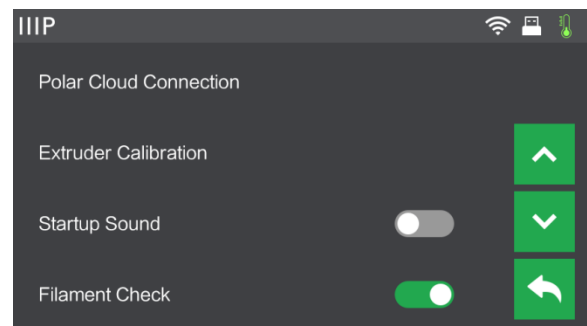
## Menu Paramètres

Le menu **Configuration** s'affiche en appuyant sur le bouton **Configuration** dans le menu **Outils**.

- Touchez la marque **Langue** afin de sélectionner la langue du système de menus OSD
- Touchez le bouton **Reprendre l'impression** afin d'activer ou de désactiver la reprise d'impression.
- Touchez la marque **Wi-Fi** afin d'afficher l'écran **Wi-Fi**.

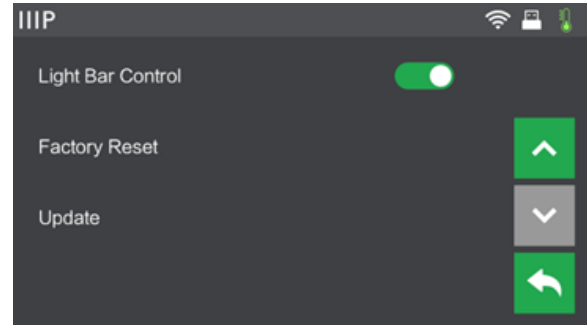


- Touchez la marque **Point d'accès au réseau local sans fil** afin d'afficher l'écran **Point d'accès au réseau local sans fil**
- Touchez la **Flèche dirigée vers le bas** afin d'afficher la seconde page du **Menu de configuration**.



- Touchez le bouton avec **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.
- Touchez la marque **connexion Polar Cloud** afin d'activer ou désactiver la fonction de connexion Polar Cloud.
- Touchez la marque **Calibrage de l'extrudeuse** afin de régler la distance entre la buse et la plaque de construction.
- Touchez la marque **Son de démarrage** afin d'activer ou désactiver le son de démarrage

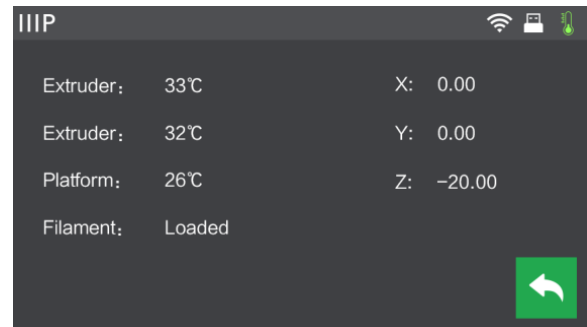
- Touchez le bouton du **Vérification du filament** afin d'activer ou de désactiver la vérification du filament.
- Touchez l'option **Commande de la barre lumineuse** afin d'activer ou de désactiver le contrôle de la barre lumineuse.
- Touchez la marque **Réinitialisation usine** afin de réinitialiser les paramètres de l'imprimante à ses valeurs par défaut.
- Touchez la marque **Mise à jour** afin de mettre à jour le micrologiciel de l'imprimante.
- Touchez le bouton avec la **Flèche vers le haut** afin d'afficher la première page du **menu Configuration**.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Écran Statut

L'**écran Statut** s'affiche en touchant le bouton **Statut** dans le **menu Outils**. Il affiche l'état de l'imprimante en temps réel.

- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.

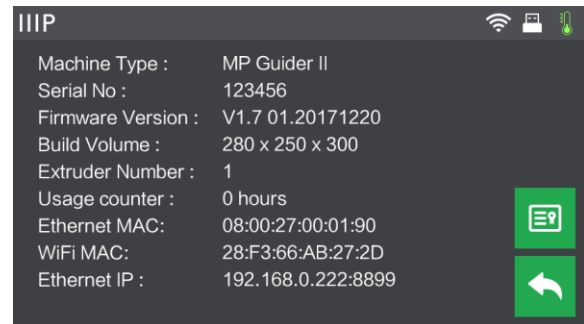




## Écran À propos de

L'écran **À propos de** s'affiche en touchant le bouton **À propos de** sur le menu **Outils**. Il affiche des informations de base sur l'imprimante.

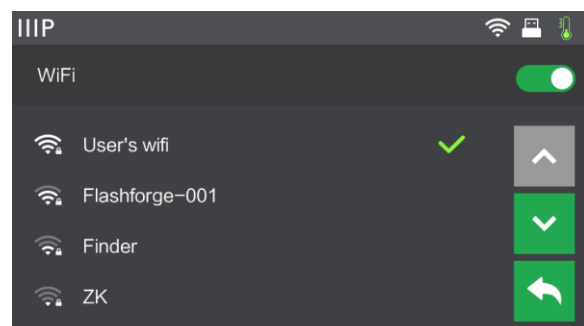
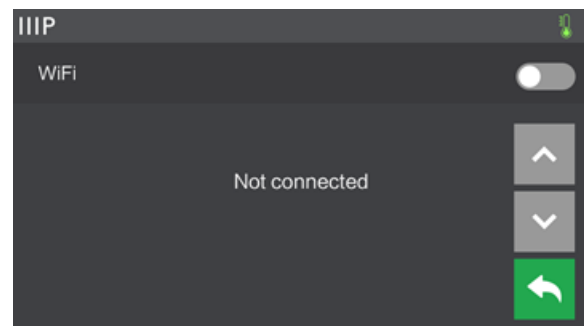
- Touchez le bouton **Licence** afin d'afficher les informations sur la licence.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Écran Wi-Fi

L'écran **Wi-Fi** s'affiche quand on touche la marque **Wi-Fi** sur l'écran de configuration. La fonction **Wi-Fi®** vous permet de connecter l'imprimante 3D Guider II à un point d'accès point d'accès Wi-Fi local, c'est-à-dire à celui auquel votre ordinateur est normalement connecté. Vous pouvez ensuite vous connecter à l'imprimante via le logiciel MP FlashPrint en mode Station (STA) sans modifier les paramètres réseau de votre ordinateur.

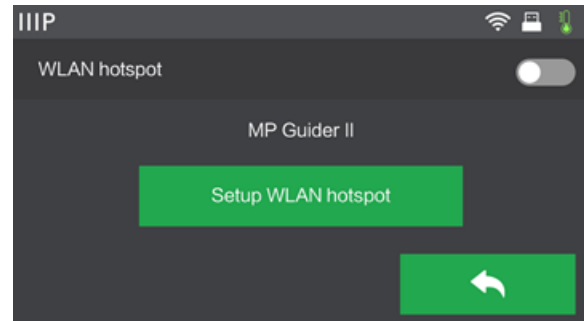
- Touchez le bouton **Wi-Fi** afin d'activer ou désactiver le Wi-Fi.
- Lorsque le Wi-Fi est activé, Touchez le nom du réseau Wi-Fi afin de le sélectionner.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche vers le haut** afin d'afficher la page précédente de la liste des réseaux Wi-Fi.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche vers le bas** afin d'afficher la page suivante de la liste des réseaux Wi-Fi.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Écran point d'accès au réseau local sans fil

L'écran **Point d'accès au réseau local sans fil** s'affiche quand on touche la marque **Point d'accès au réseau local sans fil** dans le **Menu de configuration**. L'imprimante MP Guider II contient une radio Wi-Fi® intégrée, qui peut être configurée en tant que point d'accès Wi-Fi. Vous pouvez ensuite vous connecter à l'imprimante dans le logiciel MP FlashPrint en modifiant la connexion Wi-Fi de votre ordinateur avec l'adresse Wi-Fi de l'imprimante.

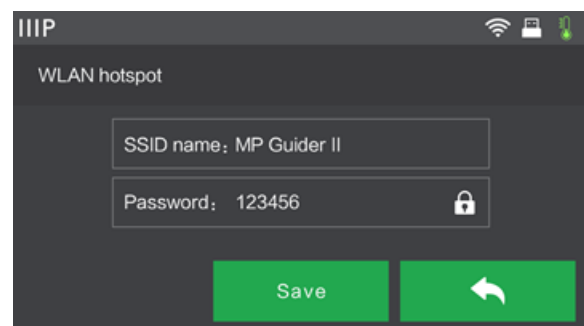
- Touchez le bouton **Point d'accès au réseau local sans fil** afin d'activer ou de désactiver le point d'accès au réseau local sans fil.
- Touchez le bouton de **Configuration du point d'accès au réseau local sans fil** afin d'afficher l'**Écran de configuration du point d'accès au réseau sans fil**.
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## Configuration de l'écran d'un point d'accès au réseau local sans fil

L'**Écran de configuration du point d'accès au réseau local sans fil** s'affiche en appuyant sur le bouton **Configuration du Point d'accès au réseau local sans fil** sur l'**Écran au réseau local sans fil**.

- Touchez le champ où figure le **Nom SSID** afin de définir le nom du point d'accès au réseau local sans fil.
- Touchez le champ **Mot de passe** afin de configurer le mot de passe du point d'accès au réseau local sans fil.
- Touchez le bouton **Enregistrer** afin d'enregistrer les paramètres
- Touchez le bouton où figure la **Flèche de retour** afin de revenir au menu précédent.



## DÉBALLAGE

1. Placez la boîte sur une surface de travail plane et propre.
2. Ouvrez la boîte. Retirez les deux pièces d'emballage en polystyrène, puis soulevez l'imprimante hors de la boîte et placez-la sur la surface de travail.



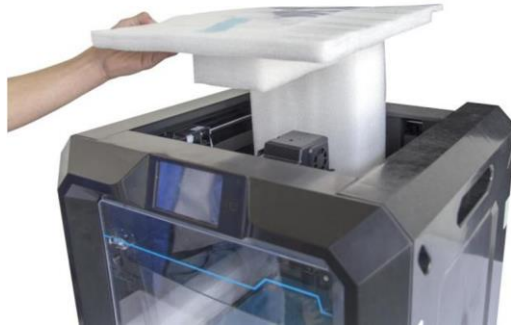
3. Au fond du carton, vous trouverez une bobine de filament, le porte-bobine, un cordon d'alimentation, un câble USB, un tube guide-filament, un bâton de colle et un sac d'outils contenant une clé USB, deux clés hexagonales, une clé d'estampage, un outil de débouillage, un paquet de graisse et un tournevis.



4. Retirez l'emballage en plastique de l'extérieur de l'imprimante.



5. Retirez l'emballage en mousse de polystyrène du haut de l'imprimante.



6. Coupez les quatre attaches qui maintiennent les tiges de guidage en place. Déplacer manuellement l'extrudeuse afin de s'assurer qu'elle se déplace librement le long des tiges de guidage.



7. Retirez le capot supérieur de l'intérieur de l'imprimante.



*Félicitations, vous avez déballé avec succès votre nouvelle imprimante!*

# ASSEMBLAGE DU MATÉRIEL

Effectuez les étapes suivantes afin d'effectuer l'assemblage final.

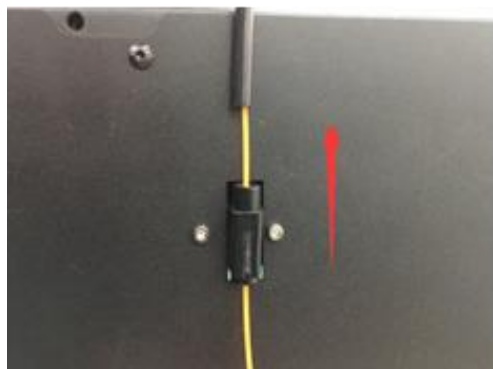
1. Insérez la languette qui se trouve sur le support de filament dans le trou à l'arrière de l'imprimante, comme indiqué sur les images ci-dessous.



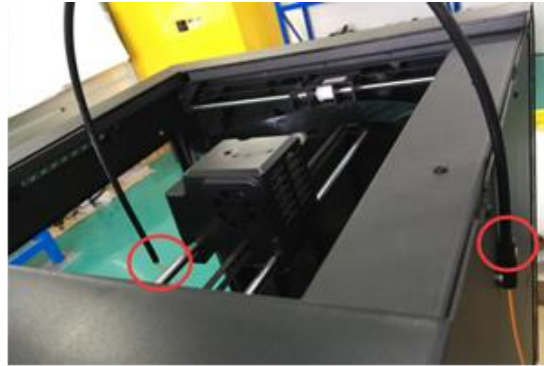
2. Placez la bobine de filament sur le porte-filament. Enfilez le filament à travers le mécanisme de détection des filaments à l'arrière de l'imprimante.



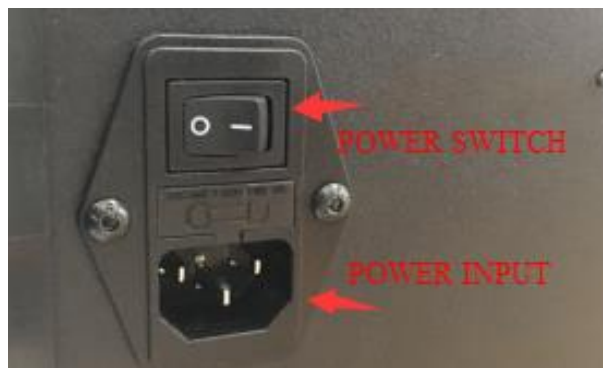
3. Faites passer le filament dans le tube de guidage du filament.



4. Insérez le tube guide-filament dans le mécanisme de détection du filament.



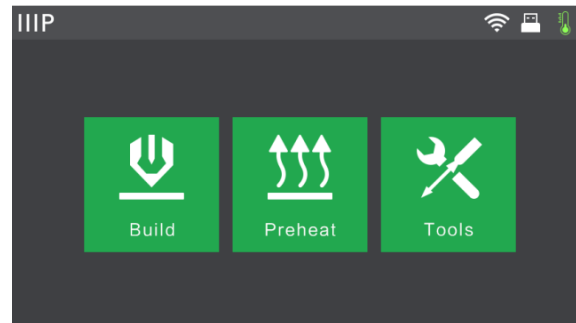
5. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position ÉTEINTE. Branchez une extrémité du cordon d'alimentation inclus dans l'entrée d'alimentation de l'imprimante, puis branchez l'autre extrémité dans une prise d'alimentation de CA à proximité.



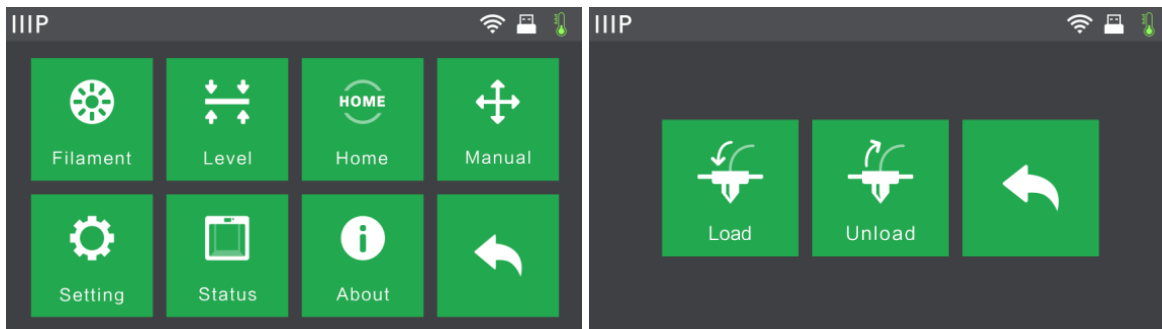
# CHARGEMENT DU FILAMENT

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

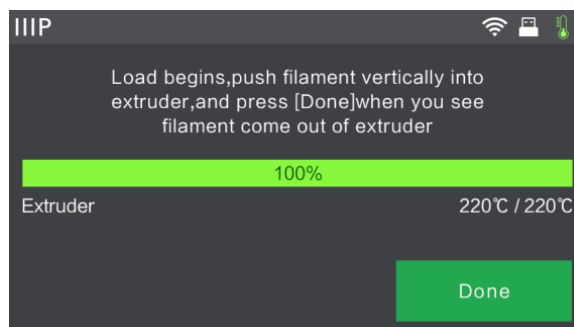
1. Basculez l'interrupteur d'alimentation de l'imprimante sur la position ALLUMÉE.
2. Attendez que l'imprimante se stabilise, puis Touchez le bouton **Outils** dans le **menu principal**.



3. Touchez le bouton **Filament**, puis sur le bouton **Charger**. L'imprimante commencera à chauffer l'extrudeuse et la plateforme.



4. Une fois la température cible atteinte, l'imprimante émet un bip afin de vous indiquer qu'elle est prête pour l'étape suivante. Insérez le filament dans le trou d'admission du filament au dessus de l'extrudeuse.



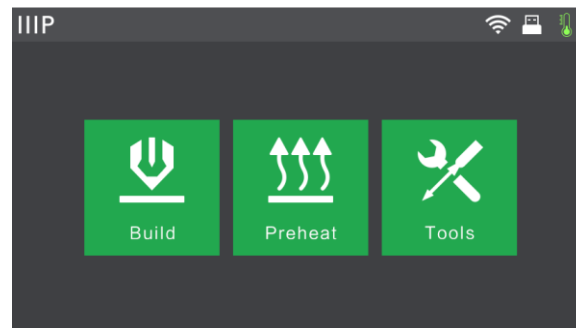
5. Continuez à pousser le filament dans l'extrudeuse jusqu'à ce que le filament commence à sortir de la buse, puis touchez le bouton **Terminé**.

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

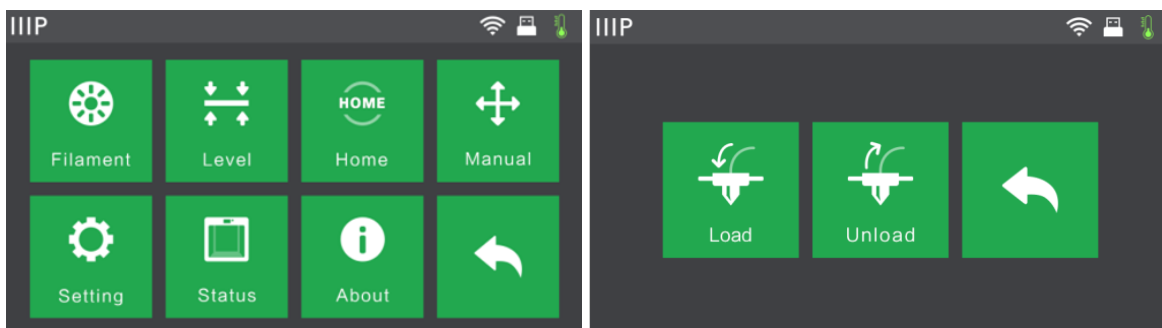
## DÉCHARGEMENT DU FILAMENT

Effectuez les étapes suivantes afin de décharger le filament de l'imprimante.

1. Basculez l'interrupteur d'alimentation de l'imprimante sur la position ALLUMÉ.
2. Attendez que l'imprimante se stabilise, puis touchez le bouton **Outils** dans le **Menu principal**.

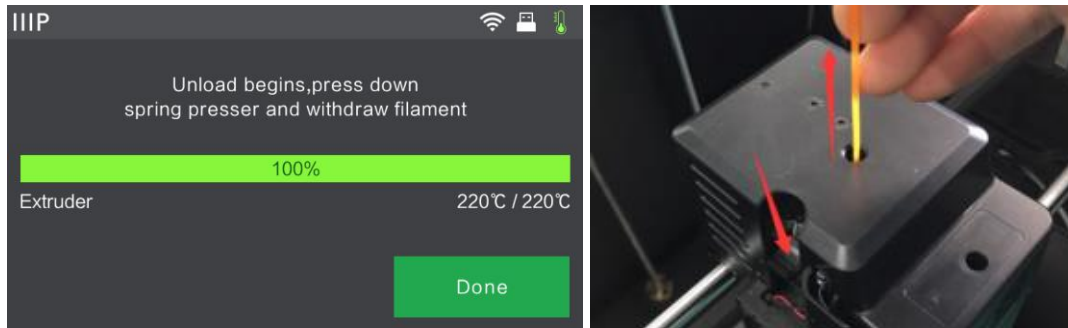


3. Touchez le bouton **Filament**, puis sur le bouton **Décharger**. L'imprimante commencera à chauffer l'extrudeuse et la plateforme.





4. Une fois la température cible atteinte, l'imprimante émet un bip afin de vous indiquer qu'elle est prête afin de l'étape suivante. Maintenez le presse-ressorts vers le bas, puis touchez le filament pendant trois secondes avant de retirer le filament de l'extrudeuse. N'utilisez pas la force pour retirer le filament.



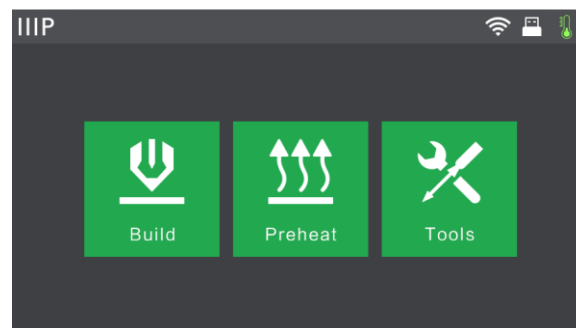
*Félicitations, vous avez réussi à désinstaller le filament de votre imprimante!*

## NIVELLEMENT DE LA PLAQUE DE CONSTRUCTION

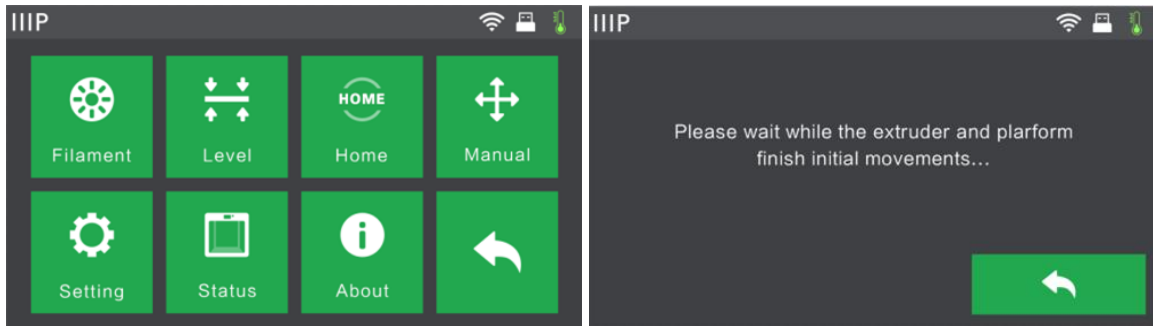
Le Guider II dispose d'un système de nivellement intelligent en 3 points, qui fournit des informations claires et complètes. Il y a trois boutons à ressort sous la plaque de construction. Tourner les boutons dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vue de dessus) augmente la distance entre la plaque de construction et la buse de l'extrudeuse. Les tourner dans le sens des aiguilles d'une montre (vue de dessus) diminue la distance entre la plaque de construction et la buse de l'extrudeuse.

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

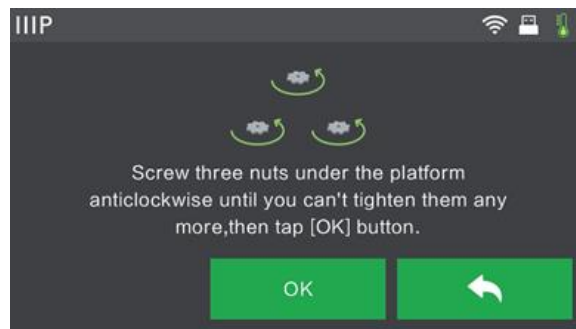
1. Lorsque l'imprimante est sous tension, Touchez le bouton **Outils** du **Menu principal**.



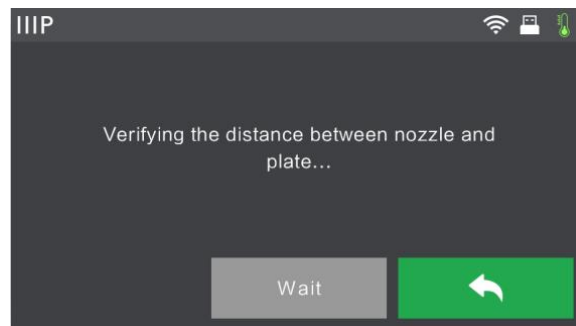
2. Touchez le bouton **Niveler**, puis attendez jusqu'à ce que l'**Extrudeuse** et la **Plaque de construction** aient terminé leurs mouvements initiaux.



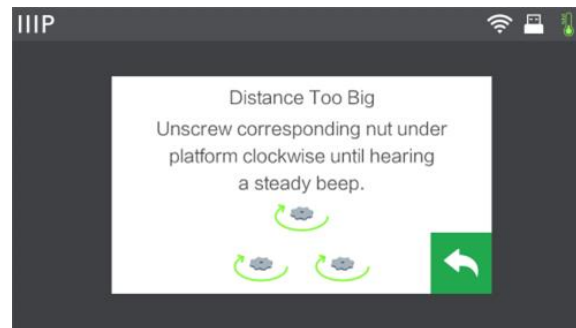
3. Tournez les trois boutons à ressort sous la **plaque de construction** dans le sens antihoraire jusqu'à ce que vous ne puissiez plus les tourner, puis touchez le bouton **OK**.



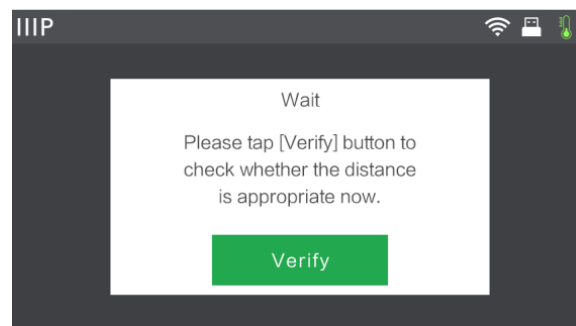
4. Attendez que l'imprimante vérifie la distance entre la plaque de construction et la buse de l'extrudeuse au premier point de nivellement.



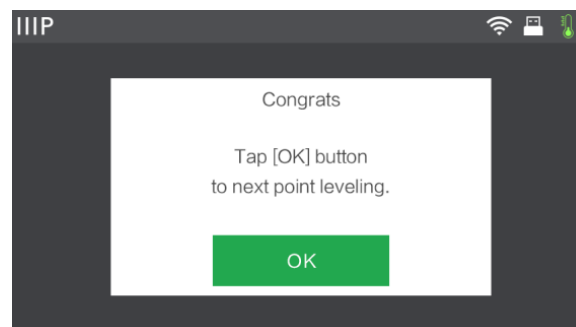
5. Tournez le bouton sous le point de mise à niveau dans le sens des aiguilles d'une montre (vue de dessus) jusqu'à ce que l'imprimante émette un bip.



6. Touchez le bouton **Vérifier**. L'imprimante vérifiera à nouveau la distance.



7. Si la distance est correcte, touchez le bouton **OK** afin de passer au point de nivellement suivant. Si ce n'est pas le cas, suivez les instructions à l'écran jusqu'à ce que la distance soit correcte et que le bouton **OK** s'affiche.



8. Continuez à suivre les instructions à l'écran jusqu'à ce que les trois points soient correctement nivelés et que **Écran complété** s'affiche. Touchez le bouton **Terminer** afin de terminer le processus de nivellement.

*Félicitations, vous avez réussi à niveler la plaque de construction!*

# LOGICIEL MP FLASHPRINT

## Installation

L'imprimante 3D Guider II utilise le logiciel de découpage MP FlashPrint afin de créer des fichiers d'impression ou imprimer directement à partir de l'ordinateur via une connexion filaire USB ou sans fil. Le logiciel MP FlashPrint est disponible pour Microsoft® Windows® et Linux®, dans les versions 32 bits et 64 bits, ainsi que pour Apple® Mac® OS X®. Les packs d'installation MP FlashPrint peuvent être trouvés sur la clé USB fournie.

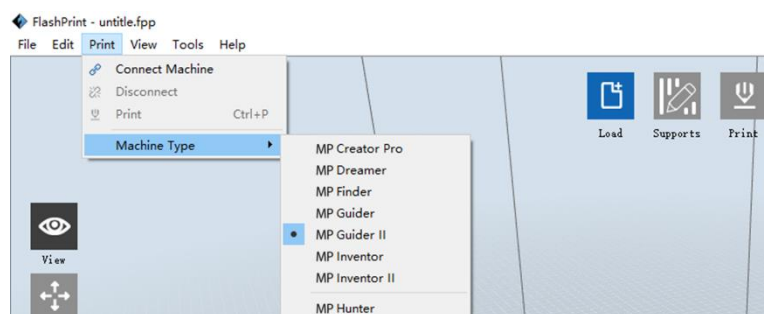
Une fois que vous avez localisé le pack d'installation du logiciel, exécutez l'application et suivez les instructions d'installation à l'écran.

## Configuration initiale

Une fois que le logiciel MP FlashPrint a été installé, double-cliquez sur le raccourci de l'application afin de démarrer le programme. Si c'est la première fois que le programme est exécuté, une boîte de dialogue vous demande de sélectionner le type de machine.

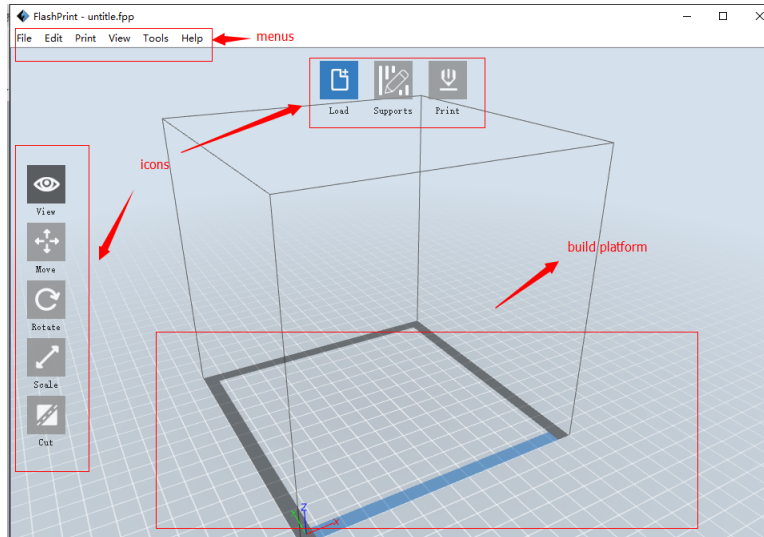
Choisissez l'entrée **MP Guider II**.

Vous pouvez également sélectionner le type de machine dans le programme en cliquant sur **Imprimer > Type de machine > MP Guider II**, comme illustré sur la capture d'écran ci-dessous.







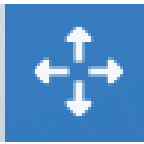


## Vue d'ensemble de l'interface principale

La capture d'écran ci-dessous montre les trois principaux éléments du logiciel: les menus, les icônes et la plate-forme de construction.



Les icônes disposent des fonctions listées dans le tableau ci-dessous.

Icône	Fonction
 Charger	Charge un modèle ou un fichier Gcode. Le logiciel MP FlashPrint prend en charge les fichiers modèles .STL, .OBJ et .FPP. Vous pouvez également charger un fichier .PNG, .JPG, .JPEG ou .BMP et MP FlashPrint créera un modèle à partir de l'image. Voir la section <i>Créer un modèle</i> pour plus de détails.
 Supports	Entre le mode <b>Supports d'édition</b> .

 <p><b>Imprimer</b></p>	<p>Imprime directement depuis le logiciel MP FlashPrint via une connexion USB ou sans fil ou exporte un fichier Gcode sur la clé USB</p>
 <p><b>Voir</b></p>	<p>Affiche l'écran d'accueil MP FlashPrint de l'un des six angles de vision</p>
 <p><b>Déplacer</b></p>	<p>Déplace le modèle sur le plan X/Y. Maintenez la touche MAJ enfoncée puis cliquez afin de déplacer le mode le long de l'axe Z</p>
 <p><b>Faire pivoter</b></p>	<p>Tourne et fait pivoter le modèle.</p>
 <p><b>Mettre à l'échelle</b></p>	<p>Met le modèle à l'échelle.</p>



Découper

Découpe le modèle en plusieurs parties.

## Chargement d'un fichier

Le logiciel MP FlashPrint prend en charge six manières différentes de charger un modèle ou un fichier Gcode, comme indiqué 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 le fichier**, puis sélectionnez le fichier.
- Cliquez sur **Fichier > Charger des exemples** afin de charger l'un des fichiers exemples.
- 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 sur le bureau afin de lancer MP FlashPrint et charger le fichier.

## Créer un modèle

MP FlashPrint peut créer un fichier modèle 3D à partir d'un fichier image .PNG, .JPG, .JPEG ou .BMP. Lorsque vous chargez le fichier image, la boîte de dialogue suivante s'affiche, ce qui 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 de conserve, Abat-jour ou Tampon.

**Mode:** sélectionne si les parties claires ou sombres de l'image seront les points hauts du modèle.

**Épaisseur maximale:** définit la valeur Z du modèle.

**Épaisseur de la base:** définit l'épaisseur minimale du radeau. La valeur par défaut est de 0,5mm.

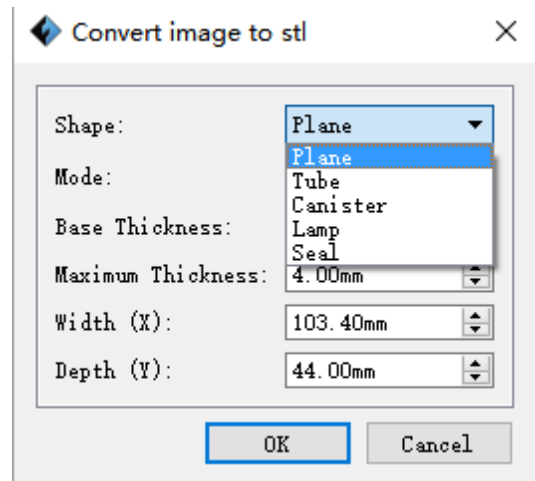
**Largeur:** définit la valeur X du modèle.

**Profondeur:** définit la valeur Y du modèle.

**Épaisseur du fond:** règle l'épaisseur du fond des types de modèles du tube, de la boîte de conserve et de l'abat-jour.

**Diamètre supérieur:** définit le diamètre du haut des modèles de tubes, boîtes de conserve et abat-jour.

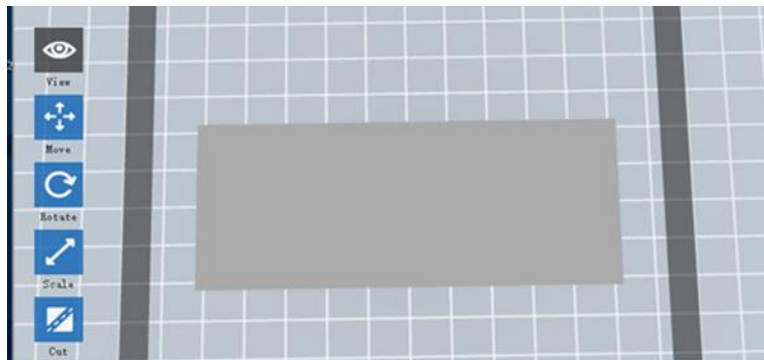
**Diamètre inférieur:** définit le diamètre du bas des modèles de tubes, de boîtes de conserve et abat-jour.



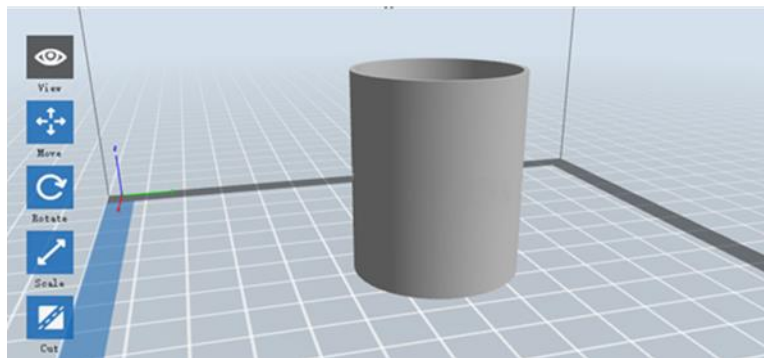


Les captures d'écran suivantes illustrent les cinq formes de base.

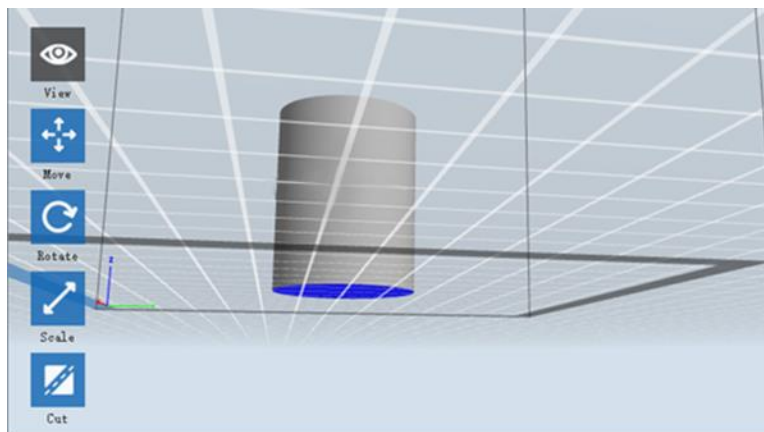
### Plan



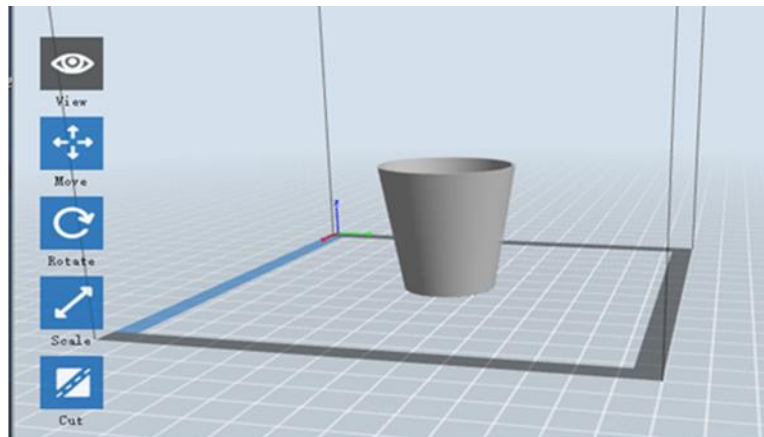
### Tube



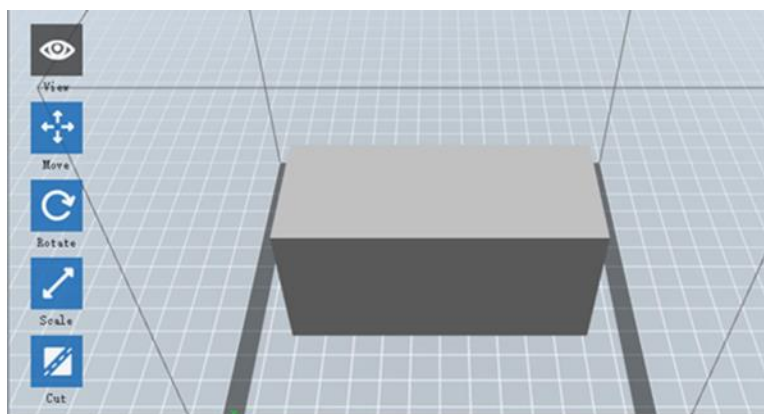
### Boîte de conserve



## Abat-jour



## Tampon



## Modifier les 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.

**Faites glisser:** cliquez sur l'icône **Afficher**, puis faites glisser la caméra en utilisant l'une des méthodes suivantes.

- Clic gauche maintenu, puis déplacez la souris.
- Cliquez et maintenez la molette de la souris, puis faites défiler vers le haut ou vers le bas.

- Maintenez la touche MAJ enfoncée, clic droit de la souris, maintenez la touche enfoncée, puis déplacez la souris.

**Rotation:** cliquez sur l'icône **Afficher**, puis faites pivoter la caméra en utilisant l'une des méthodes suivantes.

- Clic droit et maintenez, puis déplacez la souris.
- Maintenez la touche MAJ enfoncée, maintenez le clic gauche enfoncé, puis déplacez la souris.

**Mettre à l'échelle:** faites défiler la roulette de la souris vers le haut ou vers le bas afin de zoomer ou de dézoomer avec la caméra.

**Définir vue:** vous pouvez sélectionner l'un des six angles de la caméra pré-réglés en utilisant l'une des méthodes suivantes.

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

**Réinitialiser la vue:** vous pouvez réinitialiser l'angle de la caméra à l'angle par défaut en utilisant l'une des méthodes suivantes.

- Cliquez sur le menu **Voir**, puis sélectionnez **Voir l'accueil**.
- Cliquez sur le bouton **Voir**, cliquez à nouveau dessus et un sous-menu apparaîtra. Sélectionnez l'option **Réinitialiser**.

**Afficher le contour du modèle:** vous pouvez configurer le logiciel MP FlashPrint afin de présenter le contour du modèle surligné en jaune. Pour ce faire, cliquez sur le menu **Voir**, puis sélectionnez l'option **Afficher le contour du modèle**.

**Afficher le surplomb abrupt:** lorsque l'angle d'intersection entre la surface du modèle et une ligne horizontale est compris dans la valeur du seuil de dépassement, la surface présente un surplomb abrupt et est affichée en rouge lorsque l'option Afficher le surplomb abrupt est activée. Afin d'activer ou de désactiver Afficher le surplomb abrupt, cliquez sur le menu **Voir**, puis sélectionnez l'entrée **Afficher le surplomb abrupt**. La valeur de seuil par défaut est de 45 degrés.

## Manipulation de modèle

Vous pouvez manipuler le modèle en utilisant une variété de méthodes.

**Déplacer:** cliquez sur le modèle afin de le sélectionner. Vous pouvez ensuite le déplacer autour de la zone de construction de différentes manières.

- Afin de déplacer horizontalement le modèle dans le plan X/Y, cliquez et maintenez le doigt appuyé sur le modèle, puis déplacez la souris.
- Afin de déplacer verticalement le modèle dans le plan Z, maintenez la touche MAJ enfoncée, cliquez avec le bouton gauche de la souris sur le modèle, puis déplacez la souris.
- Cliquez sur le bouton **Déplacer**, puis entrez la valeur de la distance. Cliquez sur **Réinitialiser** afin de réinitialiser les valeurs de distance.

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

**Faire tourner:** cliquez sur le modèle afin de le sélectionner. Vous pouvez ensuite faire pivoter le modèle dans les trois plans de diverses façons.

- Cliquez sur l'icône **Pivoter** et trois anneaux mutuellement perpendiculaires apparaîtront autour du modèle. Cliquez et maintenez sur un anneau et déplacez la souris afin de faire pivoter le modèle dans ce plan.
- Cliquez sur l'icône **Rotation**, puis entrez manuellement les valeurs d'angle de rotation. Cliquez sur **Réinitialiser** afin de réinitialiser les valeurs d'angle de rotation.

**Échelle:** cliquez sur le modèle afin de la sélectionner. Vous pouvez ensuite le mettre à l'échelle de différentes façons.

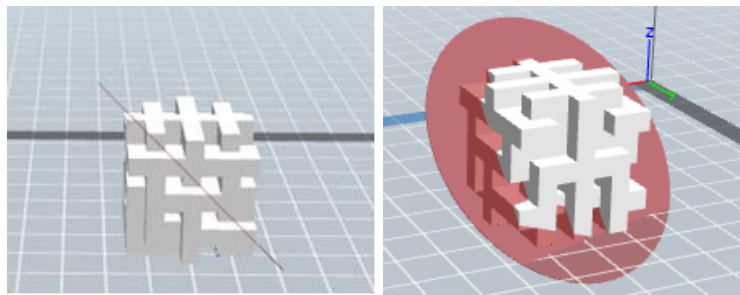
- Cliquez sur l'icône **Échelle**, maintenez le bouton enfoncé et déplacez la souris afin de modifier l'échelle. Les valeurs correspondantes s'afficheront à côté du modèle.
- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis entrez les valeurs d'échelles pour les axes X, Y et Z.

- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis sur le bouton **Maximum** afin d'obtenir la plus grande taille possible pour la zone de construction.
- Cliquez sur l'icône **Échelle**, puis sur le bouton **Réinitialiser** afin de réinitialiser la taille du modèle.

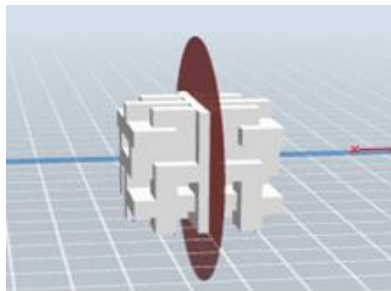
*Notez que si le bouton radio **Mise à l'échelle uniforme** est activé, le modèle sera mis à l'échelle proportionnellement à la modification de la valeur de la taille.*

**Découper:** cliquez sur le modèle afin de le sélectionner, puis double-cliquez sur l'icône **Découper** afin de définir le plan de découpe de plusieurs façons.

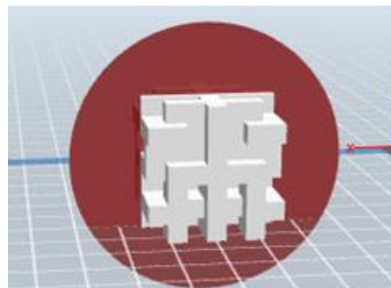
- Faites un clic gauche et faites glisser le curseur sur le modèle afin de définir l'angle de découpe.



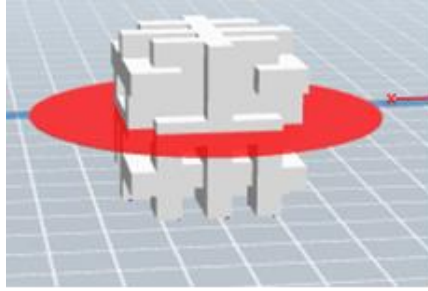
- Sélectionnez l'option **Plan X** afin de découper le modèle verticalement.



- Sélectionnez l'option **Plan Y** afin de découper le modèle verticalement.

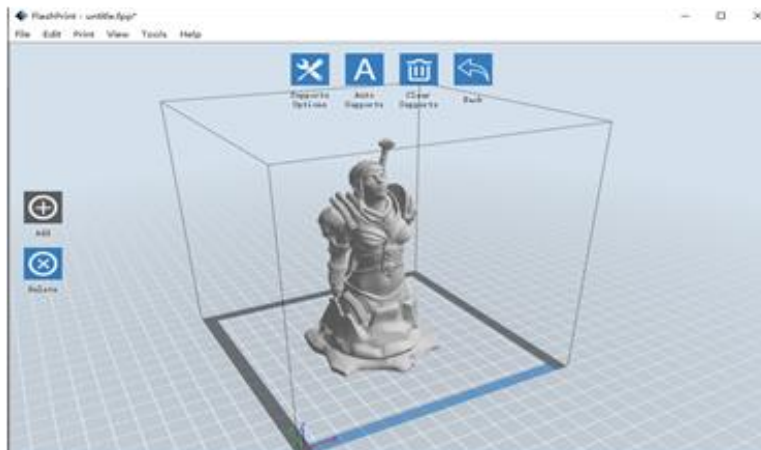


- Sélectionnez l'option **Plan Z** afin de couper le modèle horizontalement.

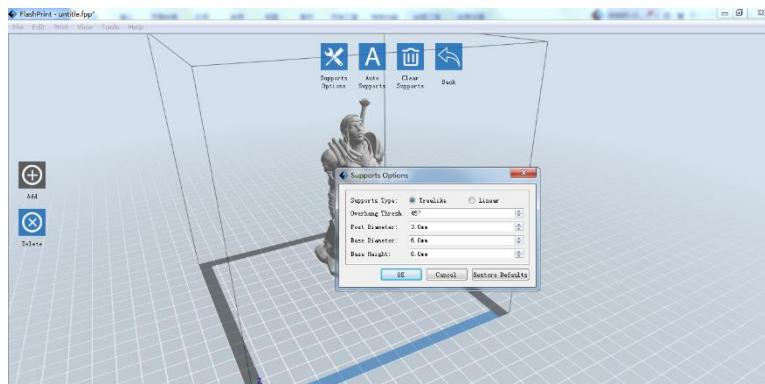


## Supports

Parce que l'impression 3D est un processus additif, chaque couche de filament a besoin d'une base sur laquelle s'appuyer. L'imprimante peut augmenter progressivement la taille de la couche, à condition que l'angle de surplomb soit inférieur à 45 degrés environ. Sinon, vous devez créer des éléments de support afin de servir de base à l'ajout de couches supplémentaires. Afin de modifier les supports, cliquez sur le menu **Edition**, puis sélectionnez l'entrée **Supports**. Vous pouvez également cliquer sur l'icône **Supports**. Cliquez sur le bouton où figure la **Flèche de retour** lorsque vous avez fini d'éditer les supports.



**Choix de supports:** cliquez sur le bouton **Choix de supports** afin d'afficher la boîte de dialogue Choix de supports. Vous pouvez sélectionner les supports **Arboriformes** ou **Linéaires**. Les supports arboriformes sont élaborés aux angles, tandis que les supports linéaires sont des supports linéaires et verticaux pour les éléments en surplomb. Lorsque vous cliquez sur le bouton OK, le logiciel crée les structures de support appropriées. Si le modèle possède déjà des supports, le logiciel jugera si les supports existants doivent être supprimés ou non sur la base du type du support existant, et affichera l'invite correspondante afin de vous laisser opérer le choix.



**Supports automatiques:** cliquez sur le bouton **Supports automatiques** afin de permettre au logiciel de juger où les supports sont nécessaires et de créer des supports arboriformes ou linéaires assortis. Si le modèle possède déjà des supports, le logiciel les supprimera et de nouveaux supports seront créés.

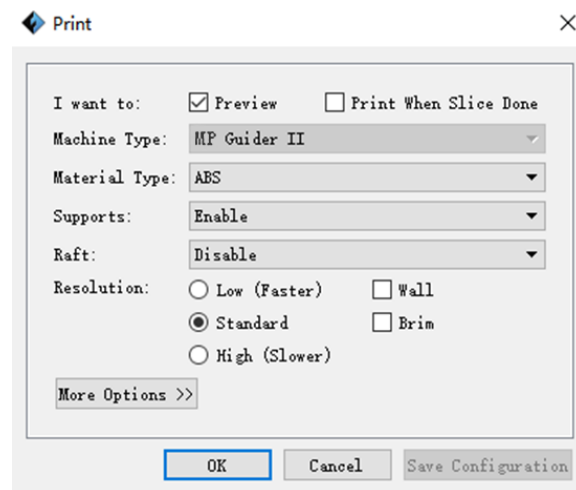
**Ajouter des supports:** cliquez sur le bouton **Ajouter** afin de créer des supports manuellement. Déplacez le curseur jusqu'à la position où un support est nécessaire, opérez un clic gauche afin de choisir le point de départ, puis maintenez le bouton de la souris enfoncé et faites glisser la souris jusqu'au point de terminaison. L'aperçu des supports sera affiché avec le support en surbrillance. Si la surface de support ne requiert pas de support ou si l'angle de la colonne de support est trop grand, le support ne sera pas créé.

**Effacer les supports:** cliquez sur le bouton **Effacer supports** afin de supprimer tous les supports existants. Si vous changez d'avis, cliquez sur l'option **Annuler** ou presser **CTRL+Z**.

**Supprimer les supports:** Cliquez sur le bouton **Supprimer supports** afin de supprimer les supports individuels. Cliquez le curseur sur le support que vous voulez supprimer afin de mettre en évidence ce support et tous les sous-nœuds, puis cliquez sur le bouton gauche de la souris afin de supprimer le support en surbrillance.

## Impression d'un modèle

Cliquez sur l'icône Imprimer dans l'interface principale afin de découper le modèle et imprimer le fichier Gcode résultant, soit directement à partir du logiciel MP FlashPrint, soit en l'exportant d'abord sur la clé USB.



**Aperçu:** cochez la case **Aperçu** afin de prévisualiser le modèle avant de le découper et de l'imprimer.

**Imprimer lorsque la découpe est terminée:** cochez la case **Imprimer lorsque la découpe est terminée** pour lancer l'impression dès que la découpe est terminée.

**Type de matériau:** sélectionnez le type de filament utilisé.

**Supports:** activer ou désactiver la création de supports.

**Radeau:** active ou désactive un **Radeau**, qui consiste en plusieurs couches de matériau sur la plaque de construction afin de faciliter l'adhérence du modèle.



**Mur:** cochez la case **Mur** afin d'aider à éliminer le filament qui s'échappe d'une seconde extrudeuse lors d'une impression bicolore.

**Bordure:** cochez la case **Bordure** afin d'imprimer un anneau de filament autour du modèle afin de prévenir le gauchissement et d'aider à l'adhérence du lit.

**Résolution:** pour l'impression en ABS et en PLA, vous pouvez choisir une résolution faible, standard ou haute. Pour l'impression en PLA, vous pouvez également choisir **Hyper**. Plus la résolution est élevée, plus la surface du modèle est lisse, mais à un coût correspondant à la vitesse d'impression.

**Plus d'options:** cliquez sur le bouton **Plus d'options** afin d'afficher les onglets avec des options supplémentaires.

**Couche:** cliquez sur l'onglet **Couche** afin de révéler les options de couches.

- **Hauteur de la couche:** définit l'épaisseur de chaque couche. Plus la couche est fine, plus la surface du modèle est lisse, mais à un coût correspondant à la vitesse d'impression.
- **Hauteur de la première couche:** définit l'épaisseur de la première couche du modèle, ce qui affecte la façon dont le modèle adhère à la plaque de construction. L'épaisseur maximale est de 0,4 mm et la valeur par défaut est généralement suffisante.

**Coque:** cliquez sur l'onglet **Coque** afin de révéler les options de coques.

- **Coques de périmètre:** définit le nombre de coques de périmètre. La valeur maximale est de 10.
- **Couches pleines hautes:** définit le nombre de couches pleines en haut du modèle. La valeur maximale est 30 et le minimum est de 1.
- **Couches pleines inférieures:** définit le nombre de couches pleines en bas du modèle. La valeur maximale est 30 et le minimum est de 1.

**Remplissage:** cliquez sur l'onglet **Remplissage** afin de révéler 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% donne un modèle solide, tandis qu'une densité de 0% est synonyme d'aucun remplissage.
- **Motif de remplissage:** vous permet de sélectionner la forme de la structure de remplissage. Vous pouvez sélectionner **Ligne**, **Hexagone** ou **Triangle**.
- **Combiner les remplissages:** vous pouvez sélectionner les couches à combiner selon l'épaisseur de la couche. L'épaisseur combinée ne doit pas dépasser 0,4mm. L'option **Toutes les N couches** s'applique à tous les remplissages, tandis que **Toutes les N couches intérieures N** affecte uniquement les remplissages internes, ce qui permet généralement d'économiser du temps d'impression.

**Vitesse:** cliquez sur l'onglet **Vitesse** afin de révéler les paramètres de vitesse.

- **Vitesse d'impression:** détermine la vitesse de déplacement de l'extrudeuse lors de l'impression du filament. Elle peut être réglée de 10 à 200 mm/s par incréments de 10mm/s. Plus la vitesse est lente, meilleure est la qualité des modèles imprimés. Pour l'impression en PLA, une vitesse de 80mm/sec est recommandée.
- **Vitesse de déplacement:** détermine la vitesse à laquelle l'extrudeuse se déplace lors du déplacement d'un endroit à l'autre et n'imprime pas activement le filament. Elle peut être réglée de 10 à 200 mm/s par incréments de 10mm/s. Plus la vitesse est lente, meilleure est la qualité des modèles imprimés. Pour une impression en PLA, une vitesse de 100mm/sec est recommandée.

**Température:** cliquez sur l'onglet **Température** afin d'afficher les options de température.

- **Extrudeuse:** règle la température de fonctionnement de l'extrudeuse de 0 à 240°C, par incréments de 5°C. Réglez la température en fonction du type de filament avec lequel l'impression est opérée.

- **Plateforme:** règle la température de fonctionnement de la plate-forme de 0 à 120°C, par incréments de 5°C. Réglez la température en fonction du type de filament avec lequel l'impression est opérée.

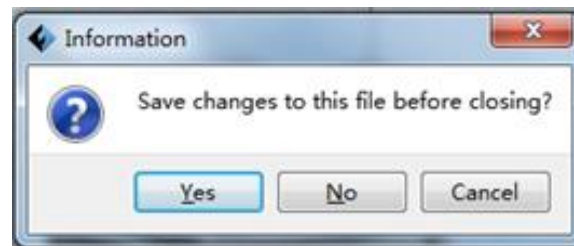
**Autres:** cliquez sur l'onglet **Autres** afin d'afficher d'autres options.

- **Commandes du ventilateur de refroidissement:** permet de contrôler si le ventilateur de refroidissement est activé ou désactivé et dans quelles conditions il s'allume. Vous avez le choix entre **Automatique**, **Toujours activé**, **Toujours désactivé**, **Activé (lorsqu'un radeau est imprimé)** et **Activé (lorsque la hauteur est prédéfinie)**.
- **Pause à certaines hauteurs:** définit la hauteur à laquelle l'impression sera automatiquement mise en pause. Ceci est généralement fait pour vous permettre de changer de filament en un ou plusieurs points. Cliquez sur le bouton **Modifier** afin de définir le(s) point(s) de pause. L'impression peut être mise en pause n'importe où de 1 à 59,9mm.

## Menu Fichier

Le **menu Fichier** contient les options suivantes.

**Nouveau projet:** cliquez sur **Fichier > Nouveau projet** ou pressez **CTRL+N** afin de créer un nouveau projet vide. Un projet enregistre en un seul endroit tous les modèles de la scène, y compris les positions, les supports et les paramètres. S'il y a des modifications non enregistrées dans un projet précédemment chargé, vous serez invité à enregistrer les modifications.



**Enregistrer le projet:** cliquez sur **Fichier > Enregistrer le projet** ou appuyez sur **CTRL+S** afin d'enregistrer le projet en cours. Les fichiers de projet ont un suffixe .FPP.

**Charger un fichier:** cliquez sur **Fichier > Charger un fichier** ou appuyez sur **CTRL+O** afin de charger un modèle, un Gcode ou un fichier de projet.

**Enregistrer sous:** cliquez sur **Fichier > Enregistrer sous** afin d'enregistrer le projet ou le fichier de modèle.

**Exemples:** cliquez sur **Fichier > Exemples** afin de charger l'un des quatre exemples de modèles intégrés.

**Fichiers récents:** cliquez sur **Fichier > Fichiers récents** afin de choisir parmi une liste de fichiers récemment chargés.

**Préférences:** cliquez sur **Fichier > Préférences** afin de définir plusieurs préférences générales et d'impression.

- **Langue:** vous permet de sélectionner la langue utilisée dans le logiciel MP FlashPrint.
- **Taille de la police:** vous permet de définir la taille de la police utilisée dans le logiciel MP FlashPrint. Vous pouvez sélectionner **Petite, Moyenne** ou **Grande**.
- **Vérifier les mises à jour après le démarrage:** détermine si le logiciel MP FlashPrint vérifiera automatiquement l'existence de mises à jour du logiciel ou du pilote.
- **Modèle nouvellement importé de mise en scène automatique:** détermine si le logiciel ajustera 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 la boîte de dialogue Expert, avec beaucoup plus de paramètres individuels.

**Quitter:** cliquez sur **Fichier > Quitter** ou appuyez sur **ALT+F4** afin de quitter le logiciel MP FlashPrint. S'il y a des modifications non enregistrées dans votre projet ou votre modèle, vous serez invité à enregistrer les modifications.

## Menu Édition

Le **menu Édition** contient les options suivantes.

**Annuler:** cliquez sur **Édition > Annuler** ou appuyez sur **CTRL+Z** afin d'annuler la dernière modification. Dans la plupart des cas, vous pouvez annuler plusieurs modifications, une à la fois.

**Rétablir:** cliquez sur **Édition > Rétablir** ou appuyez sur **CTRL+Y** afin de rétablir la dernière modification annulée. Dans la plupart des cas, vous pouvez rétablir plusieurs actions annulées.

**Vider la pile d'annulation:** cliquez sur **Édition > Vider la pile d'annulation** afin d'effacer la mémoire du logiciel des annulations récentes. Cela a le même effet que l'enregistrement et le rechargement du projet ou du fichier de modèle.

**Sélectionner tout:** cliquez sur **Édition > Sélectionner tout** ou appuyez sur **CTRL+A** afin de sélectionner tous les modèles de la scène.

**Dupliquer:** cliquez sur **Édition > Dupliquer** ou appuyez sur les touches **CTRL+V** afin de copier le(s) modèle(s) sélectionné(s).

**Supprimer:** cliquez sur **Édition > Supprimer** ou appuyez sur la touche **Suppr** afin de supprimer le(s) modèle(s) sélectionné(s).

**Mise en scène automatique de tout:** cliquez sur **Édition > Mise en scène automatique de tout** afin d'arranger automatiquement le(s) modèle(s) sur la plate-forme de construction. Vous serez invité à régler la distance entre les modèles, qui peut aller de 1,0 à 50,0 mm.

**Modèle en miroir:** cliquez sur **Édition > Modèle en miroir** afin de refléter le(s) modèle(s) sélectionné(s) dans les plans X, Y ou Z.

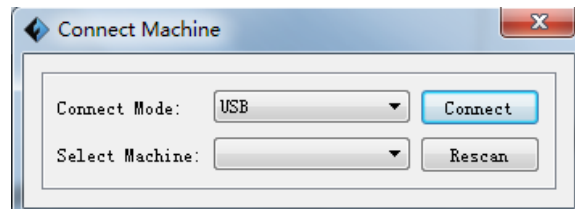
**Réparer les modèles:** cliquez sur **Édition > Réparer les modèles** afin de corriger les erreurs dans le(s) modèle(s) sélectionné(s).

**Supports:** cliquez sur **Édition > Supports** afin d'entrer en mode **Modification de support**.

## Menu Imprimer

Le **menu Imprimer** contient les options suivantes.

**Connecter la machine:** cliquez sur **Imprimer > Connecter la machine** afin d'établir une connexion USB ou Wi-Fi® à l'imprimante. Cette option n'est pas disponible si l'imprimante est déjà connectée.



**Déconnecter:** cliquez sur **Imprimer > Déconnecter** afin de rompre une connexion avec l'imprimante. Cette option n'est pas disponible s'il n'y a pas de connexion avec l'imprimante.

**Imprimer:** cliquez sur **Imprimer > Imprimer** ou appuyez sur les touches **CTRL+P** afin d'ouvrir la boîte de dialogue d'impression.

**Type de machine:** cliquez sur **Imprimer > Type de machine**. Vous permet de sélectionner le modèle d'imprimante 3D spécifique à utiliser avec le logiciel MP FlashPrint. Cette imprimante est la MP Guider II.

## Menu Afficher

Le **menu Afficher** contient les options suivantes.

**Accueil:** règle la caméra sur la position par défaut.

**Accueil:** règle la caméra sur la position par défaut.

**Vue du dessus:** règle la caméra afin qu'elle regarde la zone de construction directement d'en haut vers le bas.

**Vue d'en bas:** règle la caméra afin qu'elle regarde directement la zone de construction d'en bas vers le haut.

**Vue de gauche:** règle la caméra afin qu'elle regarde la zone de construction depuis la gauche.

**Vue de droite:** règle la caméra afin qu'elle regarde la zone de construction à partir de la droite.

**Vue de face:** règle la caméra afin qu'elle regarde la zone de construction depuis l'avant.

**Vue arrière:** règle la caméra afin qu'elle regarde la zone de construction depuis l'arrière.

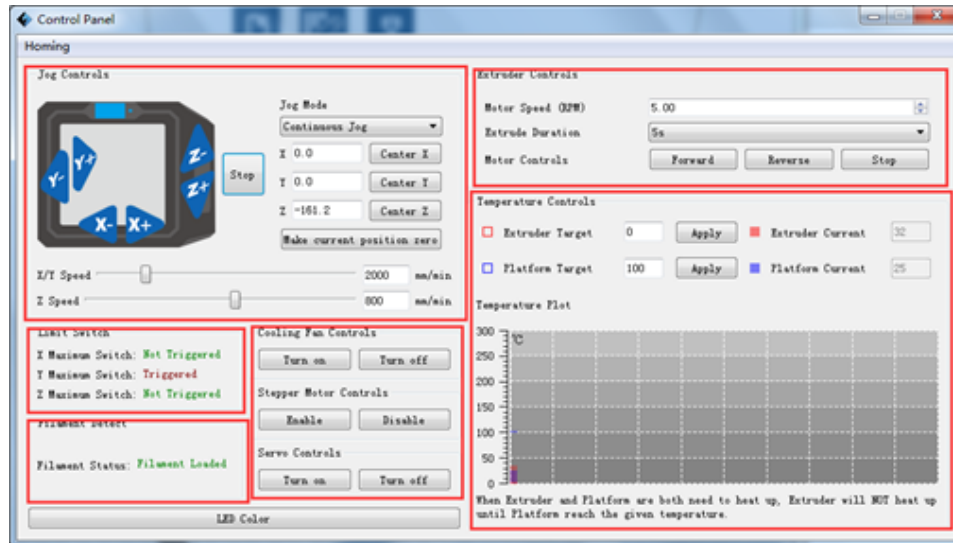
**Afficher contour du modèle:** place un contour jaune autour du modèle.

**Afficher surplomb abrupt:** surligne en rouge les parties du modèle qui nécessitent des supports.

## Menu Outils

Le menu Outils contient les options suivantes.

**Panneau de configuration:** cliquez sur **Outils > Panneau de configuration** afin de modifier les paramètres de l'imprimante dans le logiciel MP FlashPrint. Notez que si vous n'êtes pas connecté à l'imprimante, vous serez invité à le faire avant que le Panneau de configuration ne puisse s'afficher.



- **Mode Jog (secousse):** la section Mode Jog vous permet de sélectionner la distance parcourue par l'extrudeuse et la plaque de construction à chaque clic de souris.

- **Six boutons avec flèche bleue:** les boutons vous permettent de déplacer manuellement l'extrudeuse et de construire la plaque. La quantité qu'ils déplaceront à chaque clic de souris sera déterminée par les paramètres du mode Jog.
- **Arrêter:** cliquez sur le bouton **Arrêter** afin d'annuler tout mouvement en cours.
- **Coordonnées XYZ:** affiche la position en cours de l'extrudeuse et de la plaque de construction. Vous ne pouvez pas modifier les valeurs affichées.
- **Ramener la position actuelle à zéro:** cliquez sur le bouton **Ramener la position actuelle à zéro** afin de définir la position zéro pour les trois axes.
- **Centre XYZ:** cliquez sur un bouton **central** afin de déplacer l'extrudeuse ou la plaque de construction sur la position zéro pour cet axe.
- **Définir la vitesse X/Y:** définit la vitesse à laquelle l'extrudeuse se déplace.
- **Définir la vitesse Z:** définit la vitesse à laquelle la plaque de construction se déplace.
- **Interrupteur de fin de course:** affiche l'état des interrupteurs de fin de course sur chaque axe. Si l'extrudeuse ou la plaque de construction ne sont pas déplacées vers leurs positions maximales, l'état indiquera **Non déclenché** en vert. Si l'extrudeuse ou la plaque de construction a été déplacée vers sa position maximale, l'état indiquera **Déclenché** en rouge.
- **Sélection du filament:** affiche si le filament est chargé ou non.
- **Commandes du ventilateur:** permet d'activer ou de désactiver le ventilateur de refroidissement.
- **Commandes du moteur pas à pas:** cliquez sur le bouton **Activer** afin de verrouiller le moteur pas à pas afin qu'il ne puisse pas bouger. Cliquez sur **Désactiver** afin de déverrouiller le moteur pas à pas afin que l'extrudeuse et la plaque de construction puissent être déplacées manuellement.
- **Commandes servo:** vous permet d'activer ou de désactiver le servo.
- **Vitesse du moteur (RPM):** contrôle la vitesse de la roue d'alimentation du filament.



- **Durée de l'extrudeuse:** contrôle le temps de rotation du moteur.
- **Vers l'avant:** alimente le filament vers l'extrudeuse.
- **Vers l'arrière:** décharge le filament de l'extrudeuse.
- **Arrêter:** arrête le mouvement du moteur lors de l'alimentation ou du déchargement du filament.
- **Contrôle de la température:** vous permet de régler la température cible de l'extrudeuse. Cliquez sur le bouton **Appliquer** afin de commencer à chauffer l'extrudeuse.

**Mettre à jour le micrologiciel:** vous permet de mettre à jour le micrologiciel de l'imprimante.

**Préférences intégrées:** vous permet de vérifier le nom de l'imprimante.

**Informations sur la machine:** affiche des informations sur l'imprimante, y compris la version du micrologiciel.

## Menu d'aide

Le **menu Aide** contient les options suivantes.

**Assistant de première exécution:** relance l'assistant qui s'exécute automatiquement la première fois que le logiciel MP FlashPrint est exécuté.

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

**Retours:** vous permet de soumettre vos retours.

**Vérifier les mises à jour:** vérifie les mises à jour du logiciel MP FlashPrint.

**À propos du logiciel MP FlashPrint:** affiche les informations sur la version du logiciel MP FlashPrint.

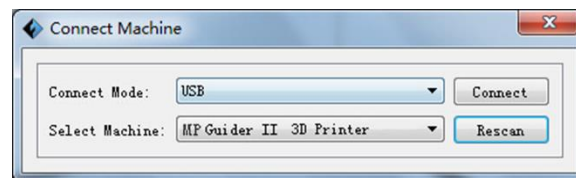
# CONNEXION DE L'IMPRIMANTE

Il existe trois façons de connecter le logiciel MP FlashPrint à l'imprimante Guider II: via une connexion USB câblée, via une connexion sans fil avec l'imprimante servant de point d'accès Wi-Fi/de point d'accès au réseau local sans fil, ou une connexion sans fil utilisant un point d'accès Wi-Fi® existant.

## Connexion USB

Effectuez les étapes suivantes afin de connecter votre PC à l'imprimante Guider II à l'aide d'une connexion USB filaire.

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

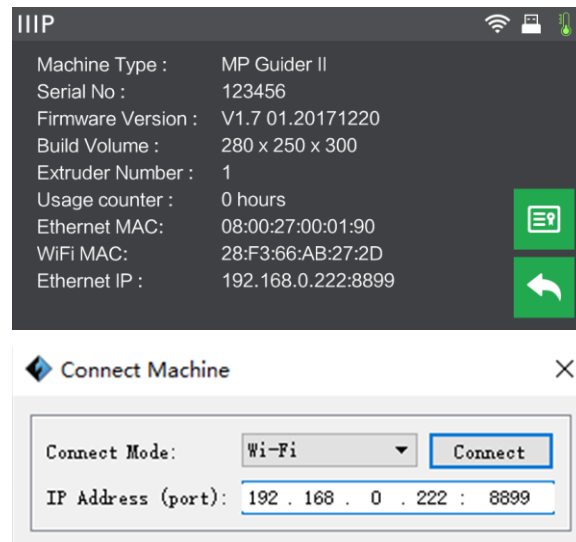


4. Définissez le **Mode de connexion** sur **USB** et dans l'option **Sélectionner la machine**, choisissez l'imprimante **Guider II**. Si l'imprimante n'apparaît pas dans la liste de Sélection d'une machine, cliquez sur le bouton **Réexplorer**. Si elle n'apparaît toujours pas, réinstallez le logiciel du pilote.

## Connexion au point d'accès du réseau local sans fil

Effectuez les étapes suivantes afin de connecter votre PC à l'imprimante Guider II à l'aide du point d'accès Wi-Fi intégré de l'imprimante.

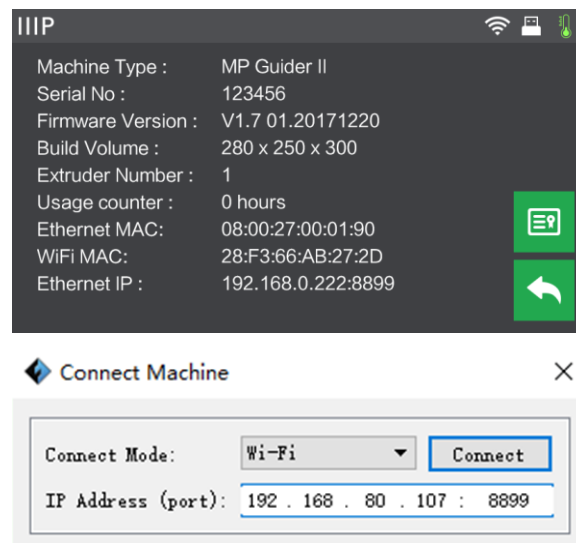
1. Mettez l'imprimante et l'ordinateur sous tension.
2. Sur l'imprimante, sélectionnez **Outils > Configuration > Point d'accès réseau local sans fil > Point d'accès réseau local sans fil ACTIVÉ**.
3. Ouvrez les paramètres du réseau sans fil de votre ordinateur et recherchez les signaux Wi-Fi® disponibles. Sélectionnez l'entrée **Guider II**, puis cliquez sur **Connexion**.
4. Lancez le logiciel MP FlashPrint, puis cliquez sur **Imprimer > Connecter la machine**.
5. Définissez le **mode de connexion** sur **Wi-Fi**, puis entrez **l'adresse IP** de l'imprimante et cliquez sur **Connecter**.



## Connexion Wi-Fi

Effectuez les étapes suivantes afin de connecter votre PC à l'imprimante Guider II en utilisant un point d'accès Wi-Fi® existant.

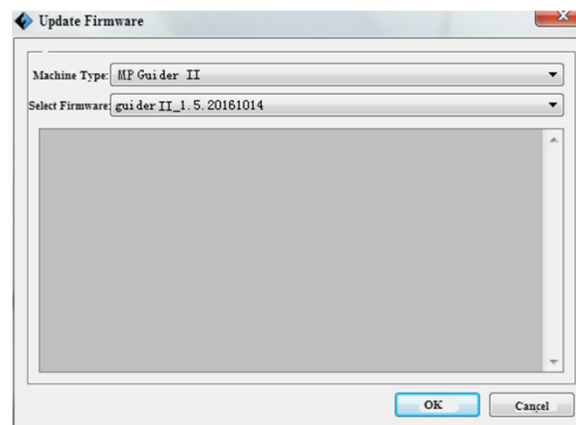
1. Mettez l'imprimante et l'ordinateur sous tension.
2. Sur l'imprimante, sélectionnez **Outils > Configuration > Wi-Fi > Wi-Fi ACTIVÉ**.
3. Recherchez et sélectionnez le signal Wi-Fi auquel votre ordinateur est connecté.
4. Lancez le logiciel MP FlashPrint, puis cliquez sur **Imprimer > Connecter la machine**.
5. Définissez le **Mode de connexion** sur **Wi-Fi**, puis entrez l'**adresse IP** de votre point d'accès Wi-Fi et cliquez sur **Connecter**.



## MISE À JOUR DU MICROLOGICIEL (FIRMWARE)

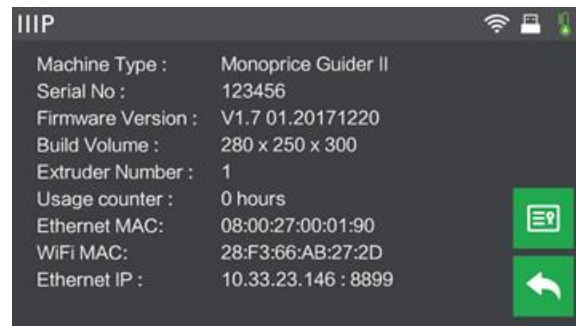
Chaque fois que vous démarrez le logiciel FlashPrint, il détecte et télécharge automatiquement le micrologiciel à jour. Si une mise à jour est disponible, une boîte de dialogue apparaît afin de vous rappeler la mise à jour. Effectuez les étapes suivantes afin de mettre le firmware à jour.

1. Cliquez sur **Outils > Mettre à jour le micrologiciel**. Vous devez couper toute connexion existante avec l'imprimante avant la mise à jour. Si une connexion existe, il vous demandera de couper la connexion. Cliquez sur le bouton **Oui** afin de couper la connexion.
2. Choisissez le type d'imprimante et la version du micrologiciel correspondants, puis cliquez sur **OK** dans la boîte de dialogue de mise à jour du micrologiciel. Après avoir confirmé qu'il n'y a pas de connexion d'imprimante, le logiciel met automatiquement à jour le firmware.



3. Redémarrez l'imprimante Guider II et attendez 4-5 secondes jusqu'à ce que la barre de progression de la mise à jour s'affiche. Lorsque la mise à jour est terminée, elle retournera au **Menu principal**.

4. Touchez le bouton **Outils**, puis sur **À propos de** afin de vérifier que la version est correcte.



## IMPRESSION

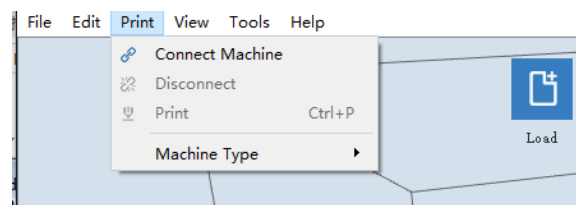
Effectuez les étapes suivantes afin d'imprimer un modèle sur l'imprimante Guider II à partir d'un fichier Gcode enregistré sur la clé USB.

### Création d'un Gcode

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

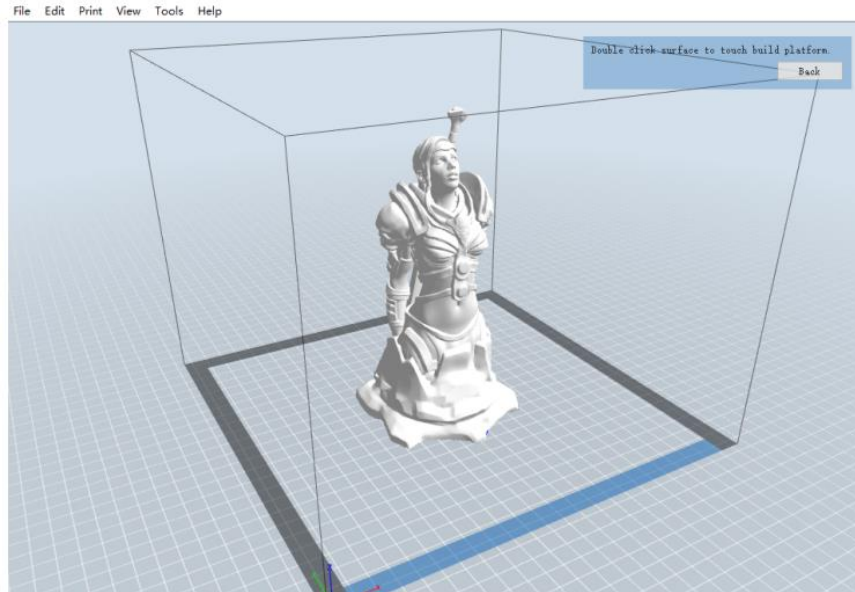


3. Cliquez sur **Imprimer > Type de machine** et sélectionnez l'entrée **MP Guider II**.



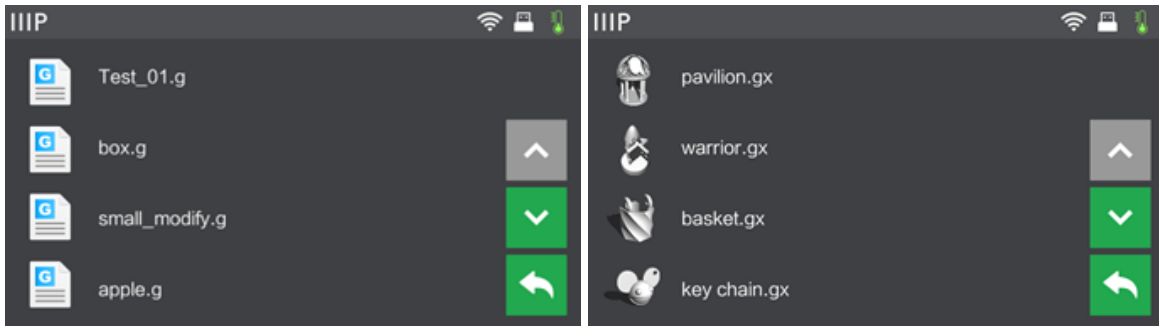
4. Cliquez sur l'icône **Charger** afin de charger un fichier de modèle **.STL**. Le modèle s'affichera dans la zone de construction.

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

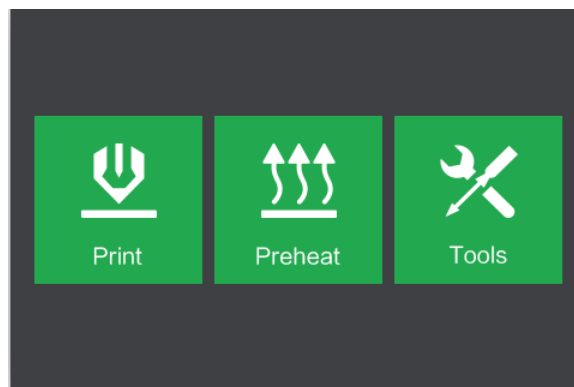


6. Cliquez sur l'icône **Imprimer**, puis modifiez les paramètres selon le type de filament et du modèle.
  - **Aperçu:** cochez la case **Aperçu** si vous souhaitez prévisualiser le modèle après que le découpage est terminé.
  - **Imprimer lorsque le découpage est effectué:** étant donné que nous imprimons à partir de la clé USB, décochez cette case afin d'enregistrer le fichier Gcode sur la clé USB.
  - **Type de machine:** sélectionnez **MP Guider II**.
  - **Type de matériel:** sélectionnez le type de filament que vous utilisez.
  - **Supports:** si votre modèle a des éléments en surplomb, activez l'option **Supports**.
  - **Radeau:** il est recommandé d'activer l'option **Radeau**.
  - **Résolution:** il est recommandé de sélectionner l'option **Standard**.
  - **Plus d'options:** il est recommandé conserver les valeurs par défaut.

7. Cliquez sur **OK** afin d'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 le peuvent pas.

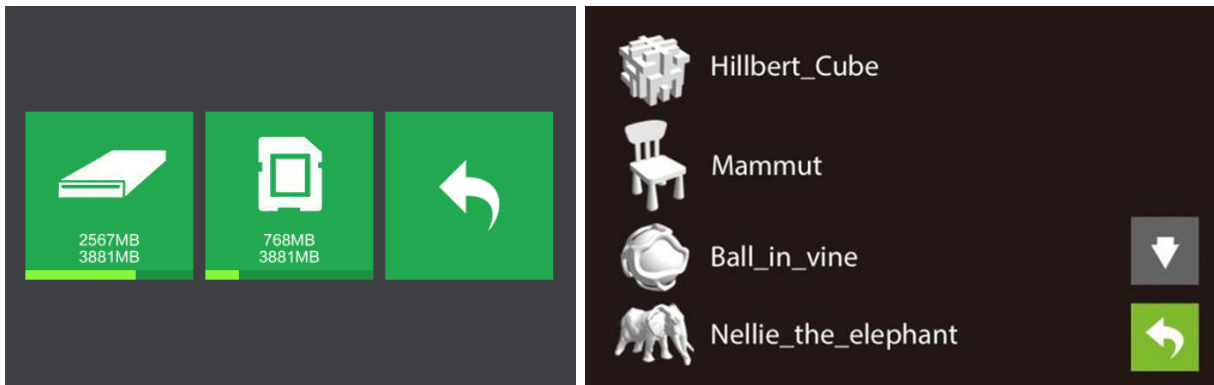


8. Éjectez la clé USB, puis branchez-la sur le port USB de l'imprimante.
9. Mettez l'imprimante Guider II sous tension.
10. Assurez-vous que la plaque de construction est nivelée et que le filament est chargé.
11. Touchez le bouton **Construire** sur l'écran de l'imprimante.

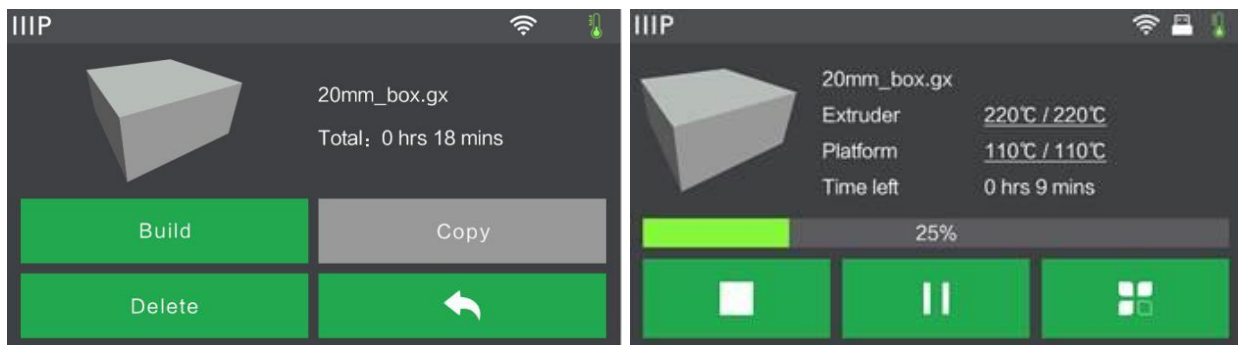




12. Touchez l'option **clé USB**, puis localisez et chargez votre fichier modèle.



13. Touchez l'icône **Construire** afin de commencer l'impression. L'imprimante commencera à chauffer l'extrudeuse, puis commencera à imprimer une fois la température cible atteinte. Touchez le bouton **Stop** à tout moment afin d'annuler l'impression.



## ASSISTANCE TECHNIQUE

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

## CARACTÉRISTIQUES

Modèle	30527
Nom de l'imprimante	MP Guider II
Nombre d'extrudeuses	1
Technologie d'impression	Fabrication à partir de filaments fondus (FFF) (FFF)
Type d'écran	Écran tactile IPS couleur de 5.0"
Espace de construction	280 x 250 x 300 mm
Résolution d'une couche	0,05 – 0,4 mm
Précision de la construction	± 0,2mm
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/sec
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® XP et versions ultérieures (32 bits et 64 bits), Mac® OS X®, Linux®
Puissance d'entrée	100 ~ 240 VAC, 50/60 Hz
Consommation d'énergie	500 watts
Connectivité	Câble USB, clé USB, Wi-Fi®
Dimensions	490 x 550 x 560 mm (19.3" x 21.7" x 22.0")
Poids	30 kg (66,1 lb)

# CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

## Avis pour la FCC



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

- (1) Cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles,
- (2) il doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.

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

Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites d'un appareil numérique de classe B, conformément à la section 15 des règlements de la FCC. Ces limites sont conçues afin de fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie de radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, ce qui peut être déterminé en éteignant et en rallumant l'appareil, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence à l'aide d'une ou plusieurs des mesures suivantes:

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmentez la distance entre l'équipement et le récepteur.
- Branchez l'appareil à une prise d'un circuit différente de celle à laquelle le récepteur est branché.
- Consulter le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté afin d'obtenir de l'aide.

## Avis pour Industry Canada

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

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



## Déclaration de conformité UE

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

[https://www.monoprice.com/product?c\\_id=107&cp\\_id=10724&cs\\_id=1072403&p\\_id=30525&seq=1&format=2](https://www.monoprice.com/product?c_id=107&cp_id=10724&cs_id=1072403&p_id=30525&seq=1&format=2) 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 sous-sol humide, près d'une piscine ou dans une zone où un contact accidentel avec de l'eau ou des liquides peut se produire

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

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

AVERTISSEMENT: utilisez ce produit dans une zone bien ventilée

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

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