

# Imprimante 3D Select Mini Pro



Référence 33012, 33286, 33287

# Manuel de l'utilisateur

#### SOMMAIRE

AVERTISSEMENTS ET DIRECTIVES DE SÉCURITÉ	3
INTRODUCTION	4
CARACTÉRISTIQUES	5
SERVICE CLIENTS	5
CONTENU DE L'EMBALLAGE	6
VUE D'ENSEMBLE DU PRODUIT	6
CONFIGURATION	7
MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE	11
MISE À NIVEAU EN DIRECT	
CONFIGURATION WI-FI	
INSTALLATION ET CONFIGURATION DU LOGICIEL	
Installation de Cura	
Repetier-Host	
SUPPORT TECHNIQUE	19
SPÉCIFICATIONS	20
CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE	21
Avis pour la FCC	21
Déclaration de conformité UE	22
Informations sur la directive WEEE	23
Notice de sécurité	24

## AVERTISSEMENTS ET DIRECTIVES DE SÉCURITÉ

- Veillez à ne pas endommager la surface d'impression de la plaque de construction.
- Ne retirez pas le ruban isolant de la buse de l'extrudeuse.
- Évitez de toucher les parties chaudes, notamment les blocs chauffants, la buse de l'extrudeuse, le filament extrudé et la plaque de construction chauffée.
- Ne portez pas de gants en utilisant ou en réparant l'appareil pour éviter tout emmêlement.
- Maintenez l'imprimante et tous les accessoires hors de portée des enfants.
- Ne retirez pas ou ne débranchez pas le câble USB lorsque vous imprimez depuis un ordinateur.
- Ne tirez jamais et ne tordez jamais le câble noir.
- Ne forcez rien et ne déchirez rien lors du déballage et de la configuration. Cela peut endommager l'imprimante et/ou ses accessoires.
- N'accédez pas à l'intérieur de l'imprimante pendant le fonctionnement.
- Laissez toujours l'imprimante et le filament extrudé refroidir avant d'accéder à l'intérieur.
- Assurez-vous que l'imprimante est éteinte et débranchée de sa source d'alimentation électrique avant d'effectuer des réparations ou de procéder à l'entretien.
- N'installez pas cet appareil sur une surface instable d'où elle pourrait tomber et causer des blessures physiques ou endommager l'appareil et/ou d'autres équipements.
- Ne soumettez pas le produit à une force extrême, à des chocs ou à des fluctuations de température ou d'humidité.
- Cet appareil est uniquement destiné à une utilisation à l'intérieur.
- N'exposez pas cet appareil à l'eau ou à l'humidité de quelque nature que ce soit. Ne placez pas de boissons ou d'autres contenants avec un liquide sur ou à proximité de l'appareil. Si de l'humidité pénètre ou entre en contact avec l'appareil, débranchez-

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

- Ne touchez pas l'appareil, le cordon électrique ou tout autre câble branché avec les mains mouillées.
- Utilisez uniquement cet appareil dans un lieu bien ventilé. Ne l'utilisez pas dans des espaces fermés ou confinés.
- Avant de l'utiliser, vérifiez la présence de dommages sur l'appareil et le cordon électrique. Ne l'utilisez pas si des dommages sont présents.
- Avant de brancher l'appareil sur une prise électrique, assurez-vous que la prise fournit le type et le niveau d'alimentation requis par l'appareil.
- Débranchez cet appareil de la source d'alimentation électrique lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Veillez à ne pas endommager le cordon électrique. Ne le pincez pas, ne le serrez pas, ne marchez pas dessus et ne l'emmêlez pas avec d'autres cordons. Assurez-vous que le cordon électrique ne présente pas un risque de trébuchement.
- Ne débranchez jamais l'appareil en tirant sur le cordon électrique. Saisissez toujours la tête du connecteur ou le corps de l'adaptateur.

### INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté cette imprimante 3D Monoprice! Cette imprimante dispose d'une extrudeuse simple, qui peut imprimer avec du PLA, de l'ABS et d'autres matières. Vous pouvez imprimer depuis un PC Windows<sup>®</sup> ou Mac<sup>®</sup> doté d'une connexion USB ou depuis des fichiers de modèles 3D stockés sur une carte microSD<sup>™</sup>, sans avoir besoin d'une connexion à un PC. Cette imprimante est facile à configurer et à utiliser en suivant les instructions de ce manuel.

# CARACTÉRISTIQUES

- Mise à niveau automatique ou manuelle du plateau
- La mise à niveau en direct permet d'ajuster l'écartement pendant l'impression
- Interface de l'écran tactile LCD
- Tête d'impression à extrudeuse simple
- Peut imprimer du PLA, de l'ABS et d'autres matières
- Conception à châssis ouvert pour faciliter l'utilisation et la maintenance
- Comprend une carte microSD<sup>™</sup> avec Cura, Repetier-Host et un exemple de modèle 3D
- Impression possible par connexion USB, connexion Wi-Fi® ou carte microSD

#### SERVICE CLIENTS

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

#### CONTENU DE L'EMBALLAGE

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

- 1 x Imprimante 3D
- 1 x Support de filament
- 1 x Grattoir en plastique
- 1 x Câble USB

- 1 x Carte MicroSD<sup>™</sup>
- 1 x Clé hexagonale
- 1 x Adaptateur secteur
- 1 x Cordon électrique CA

#### VUE D'ENSEMBLE DU PRODUIT



- 1. Mécanisme d'alimentation
- 2. Support de filament
- 3. Extrudeuse
- 4. Écran tactile LCD

- 5. Ports Micro USB et MicroSD™
- 6. Prise d'entrée d'alimentation et interrupteur d'alimentation

#### CONFIGURATION

Effectuez les étapes suivantes pour préparer l'imprimante en vue de son utilisation.

- Retirez l'imprimante de son emballage et placez-la sur une surface plane et stable avec une ventilation suffisante et une prise électrique CA à proximité.
- Ouvrez la boîte des accessoires et retirez le support de filament. Faites coulisser la patte de l'extrémité plate dans la fente sur le côté gauche du châssis de l'imprimante.



- 3. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation sur le panneau arrière est en position ARRÊT (côté O abaissé). Branchez l'adaptateur électrique CA dans la prise d'entrée d'alimentation de l'imprimante. Ensuite, branchez l'extrémité C7 du câble électrique CA inclus dans le connecteur du panneau C8 sur l'adaptateur électrique CA, puis branchez l'autre extrémité dans une prise électrique CA située à proximité.
- Insérez la carte microSD<sup>™</sup> incluse dans l'emplacement sur le côté droit de l'imprimante.
- 5. Allumez l'imprimante en abaissant le côté I de l'interrupteur d'alimentation du panneau arrière.
- 1Une fois l'imprimante initialisée et la page d'accueil affichée, appuyez sur le bouton Préchauffage pour accéder au menu Préchauffage.
- Appuyez sur le bouton Buse, puis réglez la température de la buse sur la valeur appropriée pour le type de filament imprimé.
- Appuyez sur le bouton Plateau, puis réglez la température de la plaque de construction sur la valeur appropriée pour le type de filament imprimé.



- 9. Appuyez sur le bouton Démarrer préchauffage pour démarrer le préchauffage de la buse et de la plaque de construction. Une fois les températures cibles atteintes, le bouton devient Arrêter préchauffage et les températures affichées de la buse et du plateau doivent être égales ou proches de vos valeurs cibles.
- 10. Pendant que l'imprimante chauffe, ouvrez votre filament. Avec des ciseaux ou une pince coupante latérale, coupez en diagonale l'extrémité du filament pour créer un point, comme indiqué dans les images ci-dessous.



11. Appuyez sur le bouton **Retour** du menu Préchauffage pour revenir au menu principal, puis appuyez sur le bouton **Déplacer** dans le menu principal pour accéder

au menu Déplacer. Appuyez sur le bouton pour élever l'extrudeuse au-dessus de la plateforme de construction.



- 12. Placez la bobine de filament sur le support de filament sur le côté gauche de l'imprimante.
- Tout en pressant le levier sur le mécanisme d'alimentation, insérez le filament et poussez-le dans l'ouverture. Continuez de pousser jusqu'à ce que vous rencontriez une résistance lorsqu'il entre en contact avec l'extrudeuse, puis relâchez le levier.



14. Si le menu principal est affiché, appuyez sur le bouton **Déplacer** pour accéder au menu Déplacer. Si le menu Déplacer est déjà affiché, appuyez sur le bouton (entouré en rouge dans l'image ci-dessous) pour commencer à charger le filament dans l'extrudeuse. Continuez d'appuyer sur le bouton jusqu'à ce que plusieurs centimètres de filament aient été extrudés.



- 15. Avec le grattoir en plastique inclus, retirez le filament extrudé de la buse et de la plateforme de construction.
- 16. Appuyez sur le bouton pour revenir au menu principal, puis appuyez sur le bouton **Imprimer** pour afficher le contenu de la carte microSD<sup>™</sup>. Appuyez sur l'entrée **cat.gcode** pour commencer à imprimer le modèle.



17. Une fois que la première couche a été imprimée, appuyez sur le bouton **Pause** ou **Annuler** pour arrêter le processus d'impression.



18. Comparez la première couche avec les images du tableau ci-dessous pour déterminer si la plateforme de construction doit être mise à niveau ou non. Si elle nécessite un ajustement, appuyez sur le bouton **Annuler**, puis effectuez les étapes de la section *MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE*.

Incorrect	La buse est trop éloignée de la plateforme. Cela peut empêcher la matière extrudée d'adhérer à la plateforme de construction.
Correct	La buse est à la bonne hauteur au- dessus de la plateforme.
Incorrect	La buse est trop proche de la plateforme. Cela peut endommager la buse et la plateforme de construction.

# MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE

Si l'écartement entre la buse et la plateforme de construction n'est pas correct, utilisez la fonction Mise à niveau automatique pour ajuster l'écartement. Vous souhaiterez effectuer la Mise à niveau automatique après avoir déballé ou déplacé l'imprimante.

Avec l'imprimante sous tension et le menu principal affiché, appuyez sur le bouton
Déplacer dans le menu principal, puis appuyez sur le bouton pour accéder au

menu Correction du niveau du plateau.



- Appuyez sur le bouton Mise à niveau automatique. L'imprimante mesure la distance entre la plateforme de construction et la buse puis règle automatiquement l'écartement à la valeur correcte.
- Si vous avez ajouté un élément sur la surface de construction (tel qu'une feuille de verre, une tôle d'acier, etc.), vous devrez prendre en compte l'épaisseur de la surface pour empêcher l'extrudeuse d'entrer en contact avec elle. Avec la possibilité

d'ajuster le décalage localement dans le système de menu, échanger des surfaces est bien plus facile que gérer le processus avec le logiciel et le trancher avec le modèle. Si vous souhaitez ajuster l'écartement, appuyez sur les boutons + ou - . *Veuillez noter que le décalage doit être inférieur à zéro.* 



4. Une fois l'écartement conforme à ce que vous souhaitez, appuyez sur le bouton pour enregistrer les données et quitter le menu.

# MISE À NIVEAU EN DIRECT

Pendant l'impression du modèle, vous pouvez utiliser cette fonction pour régler avec précision l'écartement entre la buse et le plateau. Appuyez sur le bouton **Régler** pour accéder au menu Correction du niveau du plateau, puis appuyez sur le bouton **ÉLOIGNER** pour augmenter l'écartement entre la buse et le plateau ou sur le bouton **RAPPROCHER** pour diminuer l'écartement. *Veuillez noter que la valeur de Correction du niveau du plateau doit être inférieure à zéro.* 



#### **CONFIGURATION WI-FI**

Vous pouvez connecter l'imprimante sans fil à un réseau Wi-Fi<sup>®</sup> 2,4 GHz pour imprimer des modèles depuis votre téléphone ou votre tablette Android<sup>™</sup> ou iOS<sup>®</sup>. Effectuez les étapes suivantes pour configurer la connexion Wi-Fi pour votre appareil.

- Téléchargez l'application gratuite MP 3D Printer WiFi Connect depuis Google Play Store ou iTunes, en fonction du type d'appareil mobile que vous possédez.
- 2. Débranchez le câble USB de l'imprimante. Vous ne pouvez pas utiliser les connexions USB et Wi-Fi en même temps.
- 3. Mettez l'imprimante sous tension.
- 4. Lancez l'application MP 3D Printer WiFi Connect.
- Le SSID de votre réseau Wi-Fi doit être affiché à l'écran. Si un autre SSID est affiché, ouvrez les paramètres Wi-Fi de votre appareil et sélectionnez le réseau Wi-Fi approprié.
- 6. Saisissez votre mot de passe sans fil.

- Appuyez et maintenez le bouton Déplacer du menu principal enfoncé pendant 3 secondes. Relâchez le bouton lorsque Configuration intelligente lancée s'affiche à l'écran.
- Appuyez sur le bouton Connexion au Wi-Fi de votre appareil mobile. La connexion est établie sous 10 à 60 secondes, le message MP Select Mini Pro à présent connectée au Wi-Fi s'affiche sur l'écran de votre appareil et l'adresse IP s'affiche en haut de l'écran LCD de l'imprimante.

*Veuillez noter que vous rencontrerez peut-être des difficultés à vous connecter au réseau Wi-Fi si vous avez un réseau 2,4 GHz et 5 GHz avec le même SSID. Essayez de modifier le SSID du réseau 5 GHz si cela se produit. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, rapprochez l'imprimante du point d'accès ou du routeur Wi-Fi.* 

#### INSTALLATION ET CONFIGURATION DU LOGICIEL

Comme vous l'avez vu, vous pouvez imprimer un modèle directement depuis un fichier gcode sur une carte microSD<sup>™</sup> et il s'agit de la méthode à privilégier, car elle ne nécessite pas une connexion continue à votre ordinateur. Vous pouvez télécharger des fichiers gcode sur la carte microSD et les imprimer sans devoir créer des fichiers de modèles.

Cependant, vous pouvez créer vos propres fichiers gcode à l'aide d'un programme open source, tel que Cura ou Repetier-Host, qui sont préinstallés sur la carte microSD fournie avec l'imprimante. Ces programmes utilisent des modèles MP Select Mini V2 (généralement des fichiers .STL ou .OBJ) et, à l'aide d'informations spécifiques relatives à l'appareil, génèrent un fichier gcode avec des instructions détaillées permettant à l'imprimante de créer le modèle sélectionné. Nous vous conseillons de commencer avec Cura, car ce programme comprend un moteur de tranchage.

#### Installation de Cura

 Utilisez un lecteur de carte pour lire le contenu de la carte microSD<sup>™</sup> incluse. Recherchez et double-cliquez sur le fichier Cura\_3.3.1.exe pour lancer le programme de configuration.  Cliquez sur le bouton Suivant sur l'écran de Bienvenue, puis cliquez sur le bouton J'accepte sur l'écran du Contrat de licence.

🗊 Ultimaker Cura Setup	- 🗆 X	🌐 Ultimaker Cura Setup	-	- 0	×
	Welcome to the Ultimaker Cura Setup Wizard This wizard will guide you through the installation of Ultimaker Cura. It is recommended that you close all other applications before starting Setup. This will make it possible to update relevant system files without having to reboot your computer.	License / Please re Cura. Press Page Down to see the rest of the GNU LESSER GENERAL PUBLIC LICE Version 3, 29 June 20 Copyright (C) 2007 Free Software Fo Everyone is permitted to copy and di of this license document but channin	Agreement       view the license terms before in:       agreement.       NSE       07       undation, Inc. <	stalling Ultimak	er
	Click Next to continue.	This version of the GNU Lesser Gene the terms and conditions of version 3 Uccense, supplemented by the addition If you accept the terms of the agreem agreement to install Ultimaker Cura.	ral Public License incorporates of the GNU General Public al permissions listed below. ant, click I Agree to continue. You	u must accept t	↓ he
	Next > Cancel	Humburg In Brain Gystelffi 42,51	< Back I Agr	ee Ca	incel

3. Utilisez l'explorateur de fichiers pour sélectionner un répertoire d'installation ou acceptez le répertoire par défaut (recommandé). Cliquez sur le bouton **Suivant** pour continuer.

0	0	hooso Insta	llecation		
and and a second	C	noose msta	an Locadon		-
0		choose the ro	ider in which to in	istali Ultimaker	Cura.
Setup will install U Browse and select	ltimaker Cu another fol	ra in the follo der. Click Nex	wing folder. To in at to continue.	stall in a differ	ent folder, click
Destination Folde	r ura 3.3				rowse
Destination Folde	r ura 3.3			в	rowse
Destination Folde F:\Ultimaker C Space required: 39	r ura 3.3 98.6MB			в	rowse
Destination Folde F:\Ultimaker C Space required: 39 Space available: 5	r ura 3.3 98.6MB 4.9GB			в	rowse
Destination Folde F:\Ultimaker C Space required: 39 Space available: 5	r ura 3.3 98.6MB 4.9GB			8	rowse

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

Itimaker Cura Setup   -   -   ×     Image: Choose Components   Choose which features of Ultimaker Cura you want to install.   ×	Installing   Please walt while Ultimaker Cura is being installed.
Check the components you want to install and uncheck the components you don't want to install. Click Install to start the installation.	Extract: qoffscreen.dll
Select components to install: Ultimaker Cura Executable and Data Files Datall Arduino Drivers Open 3HF files with Cura Open 0BJ files with Cura Open XSID files with Cura Open XSID files with Cura	
Space required: 398.6MB	
Nullsoft Install System v2.51	Nullsoft Install System v2.51
< Back Install Cancel	< Back Next > Cancel

5. Cliquez sur Terminer pour achever l'installation et lancer le programme Cura.



6. Cliquez sur Imprimante > Imprimante > Ajouter imprimante...



Cliquez sur l'option Autres, puis choisissez l'entrée Monoprice Select Mini V2 (E3D).
Cliquez sur le bouton Ajouter imprimante pour continuer.

8. L'écran Paramètres de l'appareil s'affiche. Cliquez sur le bouton **Terminer** pour continuer. Vous pouvez à présent utiliser Cura pour imprimer des modèles et créer des fichiers gcode pour votre imprimante.

Add Printer	ttings					
Printer Foton	dar					
Printer Setting	5 C C C C C C C C C C C C C C C C C C C			Printhead Settings		
X (Width)	120		1	X min	20	-
Y (Depth)	120		1	Y min	10	-
Z (Height)	120	80	1	X max	10	
Build plate shape	Rect	angular 🔻		Y nax	10	-
□ Origin at cente ☑ Heated bed	r			Gantry height	999999999999	-
G-code flavor	Marl	in 👻				
Start G-code				End G-code		
G21; (metric val G90; (absolute p M82; (set extruc M107; (start wit G28; (Home the p G92 E0; (Reset t G0 Z5 E5 F500; G0 X-1 20; (Move G1 X-1; (Move G1 X-1; (Move G1 X-1; (Move a G1 X10 E16 F500; G1 E15 F250; (SI G92 E0; (Zero th	ues) ositioning) er to absolute m h the fan off) rinter) he extruder to 0 Move up and prim outside the pri (Draw a priming/ little closer to ;(draw more prim call retract) we extruder)	ode) ) e the nozzle) ntable area) wiping line to the print are ing/wiping)	) the real	GO XO Y127; (Stick out M190 SO; (Turn off hee G92 E10; (Set extrudes G1 E7 F200; (retract 3 M104 SO; (Turn off no: G4 S300; (Delay 5 min M107; (Turn off part 3 M84; (Turn off stepper	t the part) at bed, don't wait. t to 10) Smm) zzle, don't wait) ates) can) t motors.)	)
<			>			
					Rack Finish	Curvel

*Félicitations, vous avez installé Cura et connecté votre PC à votre nouvelle imprimante 3D. Consultez la documentation de Cura pour obtenir des consignes d'utilisation.* 

#### **Repetier-Host**

Vous pouvez également installer Repetier-Host depuis le fichier sur la carte microSD™ inclus. Les captures d'écran ci-dessous présentent les paramètres Repetier-Host adaptés à cette imprimante.

Printer Settings								
Printer:	defaul	default $\checkmark$ 🏛						
Connection	Printer	Extruder	Prin	ter Shape	Scripts	Advanced		
Travel Fee	d Rate:			4800		[mm/min]		
Z-Axis Fe	ed Rate:			100		[mm/min]		
Manual Ex	trusion Sj	peed:		2		20		[mm/s]
Manual Re	traction S	Speed:		30		[mm/s]		
Default E	xtruder T	emperature	:	200		°C		
Default H	eated Bed	Temperatu	re:	55		°C		
Check :	Extruder	% Bed Temp	eratu	re 				
Kemove	temperat	ure reques ,	ts ir	om Log				
Check even	ry 3 seco	nds.						·
Park Position: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]								
Send ETA to printer display Go to Park Position after Job/Kill								
🗹 Disable Extruder after Job/Kill 🛛 🗹 Disable Heated Bed after Job/Kill							er Job/Kill	
🗹 Disable Motors after Job/Kill 🛛 🗹 Printer has SD card								
Add to comp. Printing Time 8 [%]								
Invert Dir	ection in	Controls	for	☐ X-Ax	is	∐ Y-Axis		Z-Axis
			/-		0	K Appl	у	Cancel

Printer Settings							
Printer:	default 🗸 🍵						
Connection	Printer Extruder Printer Shape Scripts Advanced						
Number of Max. Extr Max. Bed Max. Volu	Extruder: 1						
Extruder 1 Name: Diameter: Color:	0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]						
Offset X:	0 0ffset Y: 0 [mm]						
	OK Apply Cancel	]					

Printer Settings						
Printer: default 🗸 💼						
Connection Printer Extruder Printer Shape Scripts Advanced						
Printer Type: Classic Printer 🗸						
Home X: Min V Home Y: Min V Home Z: Min V						
X Min 0 X Max 110 Bed Left: 0						
Y Min 0 Y Max 110 Bed Front: 0						
Print Area Width: 110 mm						
Print Area Depth: 110 mm						
Print Area Height: 110 mm						
The min and max values define the possible range of extruder coordinates. These coordinates can be negative and outside the print bed. Bed left/front define the coordinates where the printbed itself starts. By changing the min/max values you can even move the origin in the center of the print bed, if supported by firmware.						
×Wax						
OK Apply Cancel						

#### SUPPORT TECHNIQUE

Monoprice est heureux de proposer un support technique en ligne, en direct et gratuit pour répondre à vos questions concernant l'installation, la configuration, le dépannage ou des recommandations relatives au produit. Si vous avez besoin d'aide concernant votre nouveau produit, veuillez accéder à une discussion en ligne avec l'un de nos collaborateurs sympathiques et compétents du support technique. Le support technique est disponible via le bouton de chat en ligne sur notre site Web **www.monoprice.com** pendant les heures ouvrables normales, tous les jours de la semaine. Vous pouvez également obtenir de l'aide en envoyant un message à l'adresse **tech@monoprice.com** 

# **SPÉCIFICATIONS**

Modèle	33012
Système d'extrudeuse	Simple
Température maximale de l'extrudeuse	280°C
Température maximale de la plaque de construction	70°C
Plaque de construction	Chauffée amovible en aluminium
Type d'affichage	Écran tactile 3,3"
Zone d'impression	4,7" x 4,7" x 4,7" (120 x 120 x 120 mm)
Matières prises en charge	ABS, PLA, PETG, etc.
Diamètre du filament	1,75 mm
Vitesse d'impression maximale	75 mm/s
Épaisseur d'une couche	0,1 - 0,3 mm
Connectivité	Wi-Fi, carte microSD™, USB
Impression hors connexion	Oui, avec carte microSD™
Logiciel pris en charge	Cura, Repetier Host, etc.
Entrée d'alimentation	12 V CC
Entrée d'alimentation avec adaptateur CA	100 ~ 240 V CA, 50/60 Hz
Poids	8,4 lb (3,8 kg)

# CONFORMITÉ RÉGLEMENTAIRE

Avis pour la FCC

F©

Cet appareil est conforme à la section 15 de la règlementation de la FCC. L'utilisation est soumise aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nocives, et (2) cet appareil doit accepter les interférences reçues, dont les interférences pouvant causer un fonctionnement non souhaité.

Modifier l'équipement sans l'autorisation de Monoprice peut entraîner la non-conformité de l'équipement vis-à-vis des exigences de la FCC pour les appareils numériques de Classe B. Dans ce cas, votre droit d'utiliser l'équipement peut être limité par la réglementation de la FCC et il peut vous être demandé de corriger les interférences subies par les communications radio ou de télévision à vos frais.

Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites pour un appareil numérique de classe B, conformément à la section 15 de la règlementation de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nocives dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie de radiofréquences et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que les interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si cet équipement provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télévisée, ce qui peut être déterminé en mettant l'équipement hors tension et sous tension, il est conseillé à l'utilisateur d'essayer de corriger les interférences avec une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorientez ou repositionnez l'antenne réceptrice.
- Augmentez la séparation entre l'équipement et le récepteur.
- Branchez l'équipement sur la prise d'un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché.
- Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Modifier l'équipement sans l'autorisation de Monoprice peut entraîner la non-conformité de l'équipement vis-à-vis des exigences de la FCC pour les appareils numériques de Classe A. Dans ce cas, votre droit d'utiliser l'équipement peut être limité par la réglementation de la FCC et il peut vous être demandé de corriger les interférences subies par les communications radio ou de télévision à vos frais.

# CE

#### Déclaration de conformité UE

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

https://www.monoprice.com/product?c\_id=107&cp\_id=10724&cs\_id=1072403&p\_id=33012 <u>&seq=1&format=2</u> ou alors on peut trouver la DdC CE dans ce manuel d'utilisateur

- Directive EMC 2004/108/EC
- Directive Basse Tension 2014/35/EU
- Directive RoHS2 2011/65/EU
- Directive WEEE 2012/19/EC
- Directive sur les emballages et déchets d'emballage 94/62/EC
- Directive REACH 1907/2006/EC

#### Informations sur la directive WEEE

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

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



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

#### Notice de sécurité



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

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

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

AVERTISSEMENT: utilisez ce produit dans une zone bien ventilée

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

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

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

DuPont™ et Kapton<sup>®</sup> sont des marques commerciales ou des marques déposées d'E.I. du Pont de Nemours and Company.

Wi-Fi <sup>®</sup> est une marque déposée de Wi-Fi Alliance.

Android™ est une marque commerciale de Google LLC.

*Cisco® et IOS® sont des marques déposées ou des marques commerciales de Cisco Systems, Inc. et/ou de ses filiales aux États-Unis et dans certains autres pays.*