

MP10 3D-printer



P/N 34437, 34577, 34577, 34578

Gebruiksaanwijzing

INHOUD

VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN EN RICHTLIJNEN	
INLEIDING	4
EIGENSCHAPPEN	5
KLANTENSERVICE	5
PAKKETINHOUD	6
PRODUCTOVERZICHT	7
INSTALLATIE	9
INSTELLEN	
ONDERSTEUNDE NIVELLERING	14
GLOBALE Z LIVE COMPENSATIE-NIVEAU	
OPTIONELE WI-FI INSTALLATIE	
SOFTWARE INSTALLATIE EN CONFIGURATIE	
Cura installeren	
Repetier-Host	
TECHNISCHE ONDERSTEUNING	24
REGELNALEVING	
Bericht voor FCC	
EU-verklaring van overeenstemming	
WEEE-informatie	
Veiligheidsaan wijzing	

VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN EN RICHTLIJNEN

Lees deze hele handleiding voordat u dit apparaat gebruikt en let extra op deze veiligheidswaarschuwingen en richtlijnen. Bewaar deze handleiding op een veilige plaats voor toekomstig gebruik.

- Zorg ervoor dat u het PC-papier op de bouwplaat niet beschadigt.
- Zorg ervoor dat u geen hete onderdelen aanraakt, zoals warmteblokken, extrusiemondstuk, geëxtrudeerde gloeidraad en de verwarmde bouwplaat.
- Draag geen handschoenen bij het bedienen of repareren om verstrikking te voorkomen.
- Houd de printer en alle accessoires buiten het bereik van kinderen.
- Verwijder of ontkoppel de USB-kabel niet tijdens het afdrukken vanaf een computer.
- Trek of draai nooit aan de zwarte kabel.
- Forceer of scheur niets tijdens het uitpakken en instellen. Dit kan schade aan de printer en/of de accessoires veroorzaken.
- Grijp tijdens het gebruik niet in de printer.
- Laat de printer en de geëxtrudeerde gloeidraad altijd afkoelen voordat u naar binnen grijpt.
- Zorg ervoor dat de printer is uitgeschakeld en dat de stekker uit het stopcontact is getrokken voordat u reparaties of onderhoud uitvoert.
- Installeer dit apparaat niet op een onstabiele ondergrond waar het kan vallen en persoonlijk letsel of schade aan het apparaat en/of andere apparatuur kan veroorzaken.
- Stel het product niet bloot aan extreme kracht, schokken of schommelingen in temperatuur of vochtigheid.
- Dit apparaat is alleen bedoeld voor gebruik binnenshuis.
- Stel dit apparaat niet bloot aan water of vocht van welke aard dan ook. Plaats geen dranken of andere verpakkingen met vocht op of in de buurt van het apparaat. Als

er vocht in of op het apparaat terechtkomt, haal dan onmiddellijk de stekker uit het stopcontact en laat het apparaat volledig drogen voordat u de stroom weer inschakelt.

- Raak het apparaat, het netsnoer of andere aangesloten kabels niet aan met natte handen.
- Alleen gebruiken in een goed geventileerde ruimte. Niet gebruiken in nauwe, besloten ruimtes.
- Controleer het apparaat en het netsnoer vóór gebruik op fysieke schade. Niet gebruiken als er fysieke schade is opgetreden.
- Voordat u het apparaat op een stopcontact aansluit, moet u er zeker van zijn dat het stopcontact hetzelfde type en niveau van stroomvoorziening biedt als het apparaat vereist.
- Haal de stekker van dit apparaat uit het stopcontact wanneer het niet in gebruik is.
- Voorkom beschadiging van het netsnoer. Laat het niet beklemd of bekneld raken, laat er niet op gelopenworden en laat het niet verstrikt raken met andere kabels. Zorg ervoor dat het netsnoer geen struikelgevaar oplevert.
- Trek nooit de stekker uit het stopcontact door aan het netsnoer te trekken. Pak altijd de aansluitkop of het adapterhuis vast.

INLEIDING

Bedankt voor de aankoop van deze 3D-printer van Monoprice! Deze printer is voorzien van één extruder, die in staat is om te printen in PLA, ABS en andere materialen. U kunt printen vanaf een Windows[®]- of Mac[®]-pc via een USB-aansluiting of u kunt 3D-model bestanden afdrukken die op een geheugenkaart zijn opgeslagen, zonder dat er een pc-aansluiting nodig is. Deze printer is eenvoudig in te stellen en te gebruiken wanneer u de instructies in deze handleiding volgt.

EIGENSCHAPPEN

- Enkele extrusie printkop
- Kan PLA, ABS, hout, kopervulling, staalvulling, bronzen vulling, en andere materialen printen
- Open frame ontwerp voor gebruiksgemak en onderhoud
- Inclusief een geheugenkaart met Cura, Repetier-Host, en een voorbeeld van een 3D model.

KLANTENSERVICE

De Monoprice klantenservice afdeling is toegewijd om ervoor te zorgen dat uw bestel-, inkoop- en leveringservaring ongeëvenaard is. Als u problemen heeft met uw bestelling, geef ons dan een kans om het probleem op te lossen. U kunt contact opnemen met een Monoprice klantenservice medewerker via de live chat link op onze website **www.monoprice.com** of via e-mail op **support@monoprice.com**. Kijk op de website voor ondersteuningstijden en links.

PAKKETINHOUD

Maak een inventarisatie van de inhoud van het pakket om er zeker van te zijn dat u alle onderstaande items heeft. Als er iets ontbreekt of beschadigd is, neem dan contact op met de Monoprice klantenservice voor een vervanging.

1x 3D-printer

1x Gloeidraadrek

2x Frame beugels

1x Plastic schraper

1x USB-kabel

1x geheugenkaart

4x inbussleutel (2mm, 2,5mm, 3mm, 4mm)

5x M5x20 schroef

13x M4x6 schroef

1x steeksleutel (8mm)

1x wisselstroomkabel

1x Gebruiksaanwijzing

PRODUCTOVERZICHT



- 1. Extruder
- 2. Lcd-touch screen
- 3. Micro USB- en microSD™-poorten
- 4. Stroomschakelaar
- 5. Wisselstroomaansluiting



- 6. Gloeidraadhouder
- 7. Aanvoermechanisme

INSTALLATIE



Alle instructies gaan ervan uit dat u tijdens de montage naar de voorkant van de printer kijkt.

 Gebruik het verpakkingsmateriaal om de printer op zijn kant te leggen, zodat u de gaten aan de onderkant kunt zien. Plaats het verticale deel van het frame tegenover de gaten in de bodem, lijn de gaten aan de onderkant van het verticale frame uit met de gaten in het horizontale frame en gebruik vervolgens de bijgeleverde 2,5 mm zeskantsleutel en 4x M5x20 schroeven om het verticale frame aan het horizontale frame te bevestigen (2 schroeven aan elke kant).

- 2. Plaats de printer op zijn poten, zodat u toegang hebt tot beide zijden. Zoek de 2x Frame Beugels. Die met de inkeping moet aan de linkerkant en aan de achterkant worden geïnstalleerd. Lijn de T-moeren in de verticale en horizontale frameprofielen uit met de gaten in de beugels. Bevestig de beugels met de bijgeleverde 4 mm zeskantsleutel en 8x M4x6 schroeven aan de verbinding tussen de verticale en horizontale frameprofielen.
- 3. De Z-as loodschroef wordt opgeborgen in de linker Y-as-onderstel en wordt vastgezet met twee plastic beugels. Gebruik de 2,5 mm zeskantsleutel om de plastic beugels te verwijderen. U moet het bed naar achteren verplaatsen om bij de achterste meeste beugel te komen. Verwijder de Z-as loodschroef van de linker Yas-onderstel, vervang vervolgens de plastic beugels en draai de schroeven vast om ze vast te zetten.
- Draai met behulp van de bijgeleverde 3 mm zeskantsleutel de schroef in de bovenkant van de motorkoppeling los, zodat de Z-as loodschroef erin kan worden gezet.
- 5. Steek de **Z-as loodschroef** door het gat in de bovenkant van het frame en steek de schroef door het gat in de behuizing van de extruder tot het schroefdraadgedeelte van de schroef volledig in de motorkoppeling is gestoken. Als het goed is geplaatst, zal de bovenkant gelijk zijn aan het frame. Draai de bij de vorige stap losgedraaide schroef vast om de **Z-as loodschroef** aan de motor te bevestigen.
- 6. Gebruik de 2,5mm zeskantsleutel en 2x M4x6 schroeven om de **Icd-display module** aan het frame van de printer te bevestigen. Steek de stekker in de achterkant van de module.
- 7. Lijn de T-moeren in het frame uit met de gaten in de gloeidraadhouder en zet de gloeidraadhouder met behulp van de 2,5mm zeskantsleutel en 2x M4x6 schroeven vast aan het frame.
- Monteer het hete einde van de extruder aan de beugel op de X-as brug door de positioneringsstaven en magneten uit te lijnen. Zorg ervoor dat de kabels aan de bovenkant zitten.

 Steek de drie kabelaansluitingen in de juiste aansluitingen aan de linkervoorzijde van het linker Y-as onderstel, onder de opslaglocatie van de Z-as loodschroef, zoals beschreven in stap 3 hierboven.

INSTELLEN

Waarschuwing! Zorg ervoor dat u het printoppervlak op het bouwplatform niet verwijdert of beschadigt. Dit papier is essentieel om ervoor te zorgen dat het 3D-model zich tijdens het printen goed hecht aan het bouwplatform. Als deze tape beschadigd of versleten is, vervang deze dan door schilderstape, Kapton®-tape of gewone afplaktape.

Voer de volgende stappen uit om de printer voor te bereiden voor gebruik.

- 1. Plaats de printer op een vlakke, stabiele ondergrond met voldoende ventilatie en een stopcontact in de buurt.
- Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar in de stand UIT staat. Steek het meegeleverde netsnoer in de wisselstroomaansluiting aan de rechterkant van de printer en steek het andere uiteinde vervolgens in een nabijgelegen stopcontact. Zet de aan/uit-schakelaar in de stand AAN.
- Steek de meegeleverde geheugenkaart in de sleuf aan de rechterkant van de lcdmodule.



4. Druk op de knop Voorverwarmen in het hoofdmenu.

 Druk op de knop Mondstuk en stel de temperatuur van het mondstuk in op de gewenste waarde. De streefwaarde is afhankelijk van het type gloeidraad dat wordt gebruikt. Voor de meegeleverde PLA-gloeidraad moet de temperatuur tussen 200~220°C liggen.

- 6. Raak de **bed**-knop aan en vervolgens de temperatuur tot de gewenste temperatuur voor uw gloeidraadtype.
- 7. Druk op de knop start voorverwarmen. De printer begint met het voorverwarmen van het mondstuk en het verwarmde afdrukbed tot de gewenste waarde(n) en de knop start voorverwarmen verandert in stop voorverwarmen. De knoppen mondstuk en bed geven de temperaturen weer wanneer deze veranderen.
- 8. Open uw gloeidraad terwijl de printer opwarmt. Gebruik een schaar of zijsnijtang om het uiteinde van de gloeidraad diagonaal te knippen om een punt te maken, zoals te zien is op de onderstaande afbeeldingen. Plaats de gloeidraadspoel op het gloeidraadrek.



 Druk op de knop terug op het voorverwarm-menu aan om terug te keren naar het hoofdmenu en druk vervolgens op de knop verplaatsen in het hoofdmenu om het

menu verplaatsen te openen. Druk op de honop in de **Z**-kolom om de extruder ongeveer 3~5 cm boven het bouwplatform te verhogen.

10. Terwijl u de hendel op het invoermechanisme samenknijpt, plaatst u de gloeidraad en drukt u deze in de opening. Blijf duwen tot u weerstand voelt als het het hete einde raakt. Dit moet ongeveer 30 cm gloeidraad zijn. Laat de hendel op het invoermechanisme los.



11. Druk op de knop in de E-kolom in het **menu verplaatsing** om de gloeidraad in de extruder/het hete einde te zetten. Blijf de knop indrukken totdat enkele centimeters gloeidraad is geëxtrudeerd.



- 12. Met behulp van de bijgeleverde plastic schraper, reinigt u de geëxtrudeerde gloeidraad van het mondstuk en het bouwplatform. *Het is normaal dat de gloeidraad uit het mondstuk sijpelt terwijl de printer heet is.*
- Druk op de knop op het menu verplaatsen om terug te keren naar het hoofdmenu.
- 14. Druk op de knop **Afdrukken** in het **hoofdmenu**. De printer leest de inhoud van de geheugenkaart en geeft deze op het scherm weer. Tik op het **cat**.gcode-bestand om het afdrukken van het model te starten. Het afdrukken van het voorbeeld kan tot 3 uur in beslag nemen.



15. Nadat de eerste laag is afgedrukt, drukt u op de knop **pauze** of **annuleren** om het afdrukken te stoppen.



16. Vergelijk de eerste laag met de afbeeldingen in onderstaande tabel om te bepalen of het bouwplatform al dan niet geëgaliseerd moet worden. Als de printer moet worden bijgesteld, drukt u op de knop **annuleren** in het **menu afdrukken** om het afdrukken te stoppen. Het **hoofdmenu** verschijnt.

Fout	Het mondstuk is te ver van het platform verwijderd. Dit kan ertoe leiden dat het geëxtrudeerde materiaal niet aan het bouwplatform blijft plakken.
Goed	Het mondstuk bevindt zich op de juiste hoogte boven het platform.
Fout	Het mondstuk bevindt zich te dicht bij het platform. Dit kan leiden tot schade aan het mondstuk en het bouwplatform.

ONDERSTEUNDE NIVELLERING

Als de afstand tussen het mondstuk en het bouwplatform niet juist is, gebruik dan de **automatisch nivelleren**-functie om de afstand tussen het mondstuk en het bouwplatform aan te passen. U wilt automatisch nivelleren uitvoeren voordat u de printer voor het eerst gebruikt of nadat deze is verplaatst.

Let op dat de **automatisch nivelleren-**functie de lokale compensaties voor elke locatie op een 5"x5" raster zal bepalen. Het zal de globale Z compensatie-niveau voor de bedafstand niet instellen. Dit wordt ingesteld door het compensatie-niveu af te stellen tijdens het afdrukken of in het menu dat de automatisch nivelleren functie start. Zie de *GLOBALE Z LIVE COMPENSATIE-NIVEAU* sectie hieronder voor details.

 Als de printer aan is en het hoofdmenu wordt weergegeven, drukt u op de knop verplaatsen in het hoofdmenu en vervolgens op de knop afstemmen in het menu verplaatsen om het menu compensatie-niveau instellen te openen.



 Druk op de knop automatisch nivelleren. De printer verplaatst de extruder naar verschillende punten en meet de afstand van het mondstuk tot het drukbed om op elk punt het juiste lokale compensatie-niveau te bepalen. Deze functie werkt alleen met het metalen printbed, dat standaard op de MP10-printer staat.



- Druk op de knop verplaatsen in het hoofdmenu om het menu verplaatsen te openen en druk vervolgens op de knop in de Z-kolom om de extruder ongeveer 1-2 inch boven het bouwplatform te verhogen.
- 4. Reinig de geëxtrudeerde gloeidraad met behulp van de plastic schraper van het bed en het hete einde.
- 5. Druk op de knop bijstellen in het menu verplaatsing om het menu compensatieniveau instellen te openen. Als het mondstuk te dichtbij stond, druk dan op de VERknop. Als het mondstuk te ver weg was, druk dan op de knop DICHTBIJ. Hiermee

wordt het Z-compensatie-niveau met 0,1 mm aangepast. Zodra het gat is waar u het

- wilt, druk op de 🚩 knop om de gegevens op te slaan en het menu te verlaten.
- 6. Start het afdrukken opnieuw op door de stappen 14-16 in het gedeelte INSTELLEN hierboven te volgen.

GLOBALE Z LIVE COMPENSATIE-NIVEAU

Tijdens het afdrukken van het model kunt u deze functie gebruiken om de afstand tussen het mondstuk en het bed fijn af te stellen. Druk op de toets bijstellen om het menu **bed niveau correctie** te openen en druk vervolgens op de knop **VER** of **DICHTBIJ** om de afstand tussen het mondstuk en het bed te vergroten of te verkleinen. Dit kan helpen bij het verkrijgen van een goede eerste laag, maar wees voorzichtig om de printer een korte periode de tijd te geven om de wijziging door te voeren.



OPTIONELE WI-FI INSTALLATIE

U kunt de printer draadloos verbinden met een 2,4GHz Wi-Fi[®]-netwerk om modellen af te drukken vanaf uw Android[™]-telefoon of tablet. Voer de volgende stappen uit om de Wi-Fiverbinding voor uw apparaat in te stellen.

- 1. Open Notepad op uw PC om een nieuw bestand aan te maken.
- 2. Kopieer het onderstaande blok gcode in het lege tekstbestand.
- Vervang de SSID in de gcode door uw netwerk SSID en het WACHTWOORD in de gcode door het wachtwoord van uw netwerk. Uw wachtwoord kan geen puntkomma's bevatten.

- 4. Sla het bestand met de bestandsnaam WiFi.gcode op een microSD[™]-kaart op.
- 5. Plaats de microSD-kaart in de kaartsleuf van de printer.
- 6. Selecteer **Afdrukken** in het **hoofdmenu** van de printer. De printer leest de inhoud van de microSD-kaart.
- Zoek en selecteer het WiFi.gcode-bestand. Zodra de printer de printkop centreert, is het proces voltooid en moet uw printer op uw Wi-Fi[®]-netwerk zijn aangesloten.

Opmerkingen:

- Het kan moeilijk zijn om verbinding te maken met het Wi-Fi[®] -netwerk als u een 2,4GHz- en 5GHz-netwerk met dezelfde SSID hebt. Probeer in dat geval de SSID van het 5GHz netwerk te wijzigen. Voor het beste resultaat verplaatst u de printer naar een locatie dichter bij de Wi-Fi-router of het toegangspunt.
- 2. De printer kan niet zowel een Wi-Fi als een USB-verbinding gebruiken.

G-code blok

```
M106 S0 ; ventilator uitzetten als hij al aan stond.
M106 S200 ; zet de ventilator aan om het starten aan te geven.
G28 X Y ; thuis X & Y om het begin aan te geven
;
;
M550 SSID
M551 WACHTWOORD
;
;
G1 X150 Y150 Y150 F1000 ; CENTREER bed om aan te geven dat het
is voltooid.
M106 S0 ; ventilator uitzetten om voltooiing aan te geven.
M84 ; motoren uitschakelen
```

Let op dat in het bovenstaande gcode blok vier regels beginnen met een puntkomma. De 1e, 3e en 4e regel hebben één enkele spatie na de puntkomma en de 2e regel heeft twee spaties na de puntkomma. Deze spaties moeten aanwezig zijn, dus gebruik geen tekstverwerker die de achterste spaties verwijdert.

SOFTWARE INSTALLATIE EN CONFIGURATIE

Zoals u heeft gezien, kunt u een model direct vanaf een gcode-bestand op een microSD[™]kaart afdrukken en dit is de methode die de voorkeur heeft, omdat er geen continue verbinding met uw computer nodig is. U kunt gcode-bestanden downloaden naar de microSD-kaart en deze afdrukken zonder dat u modelbestanden hoeft te bouwen.

U kunt echter uw eigen gcodebestanden maken met behulp van een open source programma, zoals Cura of Repetier-Host, die vooraf zijn geïnstalleerd op de microSD-kaart die bij de printer wordt geleverd. Deze programma's gebruiken 3D-modellen (meestal . STLof . OBJ-bestanden) en genereren met behulp van machinespecifieke informatie een gcode-bestand met gedetailleerde instructies voor de printer om het geselecteerde model te maken. Wij raden u aan om te beginnen met Cura, omdat het een Slicing Engine bevat.

Cura installeren

 Gebruik een kaartlezer om de inhoud van de meegeleverde microSD[™]-kaart te lezen. Zoek en dubbelklik op het Cura_3.3.1.exe bestand om het setup programma te starten. 2. Klik op de knop volgende op het welkomstscherm en klik dan op de knop ik ga akkoord op het scherm van de licentieovereenkomst.

🕽 Ultimaker Cura Setup	- 🗆 X	🌍 Ultimaker Cura Setup — 🗆	×
	Welcome to the Ultimaker Cura Setup Wizard	License Agreement Please review the license terms before installing Ultimaker Cura.	
	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. Click Next to continue.	Press Page Down to see the rest of the agreement. GNU LESSER GENERAL FUBLIC LICENSE Version 3, 29 June 2007 Capyright (C) 2007 Free Software Foundation, Inc. < <u>http://fif.org/></u> Everyone is permitted to copy and distribute verbatim copies of this license document, but changing it is not allowed. This version of the GNU Lesser General Public License incorporates the terms and conditions of version 3 of the GNU ceneral Public License, supplemented by the additional permissions listed below. Ty va accept the terms of the agreement, click I Agree to continue. You must accept the arcomport to unduil libroker Ore.	
	Next > Cancel	Nullsoft Install System v2:51	

3. Gebruik de bestandszoeker om een installatiemap te selecteren of accepteer de standaardmap (aanbevolen). Klik op de knop **volgende** om verder te gaan.

Choose the folder in which to install Ultimaker Cura. Setup will install Ultimaker Cura in the following folder. To install in a different folder, click Browse and select another folder. Click Next to continue. Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3.3 Browse Space required: 398.6MB Space available: 54.9GB Jleoft Install System v2.51	C	Choose Inst	tall Location		
Setup will install Ultimaker Cura in the following folder. To install in a different folder, click Browse and select another folder. Click Next to continue. Destination Folder		Choose the	folder in which to ir	nstall Ultimaker	Cura.
Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3.3 Space required: 398.6MB Space available: 54.9G8 Jilooft Install System v2.51	Setup will install Ultima	aker Cura in the fol	lowing folder. To in	istall in a differe	ent folder, click
Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3.3 Space required: 398.6MB Space available: 54.9G8 Jilooft Install System v2.51	Browse and select anot	ther folder. Click N	ext to continue.		
Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3.3 Browse Space required: 398.6MB Space available: 54.9G8 Jilsoft Install System v2.51					
Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3.3 Browse Space required: 398.6MB Space available: 54.9GB Jllsoft Install System v2.51					
Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3.3 Browse Space required: 398.6MB Space available: 54.9GB Jlsoft Install System v2.51					
F:Ultimaker Cura 3.3 Browse Space required: 398.6MB Space available: 54.9GB ultiont Install System v2.51					
Space required: 398.6MB Space available: 54.9GB Jilsoft Install System v2.51	Destination Folder				
Space required: 396.0mb Space available: 54.9G8 Jilsoft Install System v2.51	Destination Folder	3.3		В	rowse
· illsoft Install System v2.51	Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3	3.3		В	rowse
ulisoft Install System v2.51	Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3 Space required: 398.6f Space available: 54.9G	3.3 MB 8		В	rowse
	Destination Folder F:\Ultimaker Cura 3 Space required: 398.6f Space available: 54.9G	3.3 MB B		В	rowse

4. Zorg ervoor dat alle vakjes zijn aangevinkt en klik vervolgens op **installeren** om verder te gaan.

Itimaker Cura Setup - - × Image: Choose Components Choose Components × Choose which features of Ultimaker Cura you want to install. ×	G Ultimaker Cura Setup − □ × Installing Please wait 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.dli
Select components to install: Ultimaker Cura Executable and Data Files Install Arduino Drivers Open 3MF files with Cura Open 08J files with Cura Open 08J files with Cura Open XEL files with Cura	
Space required: 398.6MB	
Nullsoft Install System v2.51 Sack Install Cancel	Nullsoft Install System v2:51

5. Klik op voltooien om de installatie af te ronden en het Cura programma te starten.



6. Klik op Printer > Printer > Printer toevoegen



7. Klik op de optie **andere** en kies dan de **Monoprice MP10** invoer. Klik op de knop **printer toevoegen** om verder te gaan.

G Add Printer	×
O Malyan M180	^
🔿 Malyan M200	
🔘 Mankati Fullscale XT Plus	
O Mendel90	
Monoprice MP10	
O Monoprice MP10 Mini	
O Monoprice Select Mini V1	
🔘 Monoprice Select Mini V2 (E3D)	
O Prusa i3	
O Prusa i3 Mk2	
O Prusa i3 xl	
O Punchtec Connect XL	
🔘 Raise3D N2 Dual	
O Raise3D M2 Plus Dual	
O Raise3D M2 Plus Single	
O Raise3D M2 Single	
O Renkforce RF100	
O Rigid3D 3rdGen	
O RigiddD Hobby	~
י / הוקרות מחורוד	
Printer Name: Monoprice MP10	Add Printer

8. Het scherm met de **machine-instellingen** wordt weergegeven. Klik op de knop **sluiten** om de Cura installatie af te voltooien.

achine Setti	ngs			
Printer Extruder				
Printer Settings		Printhead S	Settings	
X (Width)	300 r	nm X min	20) mm
Y (Depth)	300 r	nm Y min	10) mm
Z (Height)	400 r	nm X max	10) mm
Puild alots about	Protos miles	Y max	10) mm
☐ Origin at center ☑ Heated bed	vectavärrat	Gantry heigh	t 99	9999999999 mm
G-code flavor Start G-code	Marlin	• End G-code		
G21; (metric values) G90; (absolute positi M82; (set extruder to M107; (start with the	oning) absolute mode) fan off) r) truder to 0)	GO XO Y200 M190 S0; (1 G92 E10; (5 G1 E7 F200 M104 S0; (1 G4 S300; (1	;(Stick out the p furn off heat bed, set extruder to 10 ;(retract 3mm) urn off nozzle, d belay 5 minutes) off part fan)	oart) don't wait.))) don't wait)

Repetier-Host

U kunt de Repetier-Host ook installeren vanaf het bestand op de meegeleverde microSD[™]kaart. De onderstaande screenshots tonen de juiste Repetier-Host instellingen voor deze printer.

Printer Settings								
Printer:	defaul	t					~	â
Connection	Printer	Extruder	Prin	ter Shape	Scripts	Advanced		
Travel Fe	ed Rate:			4800		[mm/min]		
Z-Axis Fe	ed Rate:			100		[mm/min]		
Manual Ex	trusion S	peed:		2		20		[mm/s]
Manual Re	traction :	Speed:		30		[mm/s]		
Default E	xtruder T	emperature	:	200		°C		
Default H	eated Bed	Temperatu	re:	55		°c		
 ✓ Check Remove Check eve Park Posi ✓ Send E: ✓ Disable ✓ Disable Add to con Invert Dia 	Extruder temperat ry 3 seco tion: X: A to prin Extruder Extruder Extruder Notors e p. Printi	& Bed Temp wre reques nds. 0 	eratu ts fr y y y y/Kill Kill for	re Log : 0 	Z mi Go Di Fr	n: 0 to Park Po sable Heato inter has S U Y-Axis	[mm] osition af ed Bed aft SD card] ?ter Job/Kill ser Job/Kill]Z-Axis
					01	K	Apply	Cancel

Printer Settings	
Printer: default	• 💼
Connection Printer Extruder Printer Shape	e Scripts Advanced
Number of Extruder:	-
Number of Fans:	
Max. Extruder Temperature: 280	
Max. Bed Temperature: 110	
Max. Volume per second 12	[mm ³ /s]
🗌 Printer has a Mixing Extruder (one nozzl	e for all colors)
Extruder 1	
Name:	
Diameter: U.4 [mm] iempera	ture Uffset: U ['C]
Offset X: 0 Offset 3	(· [mm]
	UN ADDIV Cancel
Printer Settings	
Printer: default	· _
Connection Printer Extruder Printer Shap	e Scripts Advanced
Printer Type: Classic Printer	•
Home X: Min - Home Y: Min	- Home Z: Min -
X Min U X Max 300	
W W	Bed Left: 0
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300	Bed Left: 0 Bed Front: 0
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300	Bed Left: 0 Bed Front: 0 nm
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400	Bed Left: 0 Bed Front: 0 nm nm
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ra	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates.
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ra These coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the pip charging the min from values where the pip	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the ording in the seater of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ra These coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the p changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ra These coordinates where the p changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm nm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Leight: 400 The min and max values define the possible ra These coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the p changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ray These coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the po- changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ra These coordinates where the p changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm nm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ray These coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the p changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible rathese coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the prohanging the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of
Y Min 0 Y Max 300 Print Area Width: 300 Print Area Depth: 300 Print Area Height: 400 The min and max values define the possible ra These coordinates can be negative and outside left/front define the coordinates where the p changing the min/max values you can even move the print bed, if supported by firmware.	Bed Left: 0 Bed Front: 0 mm mm nge of extruder coordinates. the print bed. Bed rintbed itself starts. By the origin in the center of

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Monoprice biedt u graag gratis, live, online technische ondersteuning om u te helpen met al uw vragen over de installatie, de configuratie, het oplossen van problemen of productaanbevelingen. Als u ooit hulp nodig heeft met uw nieuwe product, kom dan online om te praten met een van onze vriendelijke en deskundige technische ondersteuningsmedewerkers. Technische ondersteuning is beschikbaar via de online chatknop op onze website **www.monoprice.com** of via e-mail door een bericht te sturen naar **tech@monoprice.com**. Kijk op de website voor ondersteuningstijden en links.

REGELNALEVING

Bericht voor FCC

F©

Dit apparaat voldoet aan deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken en (2) dit apparaat moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die een ongewenste werking kan veroorzaken.

Het aanpassen van de apparatuur zonder toestemming van Monoprice kan ertoe leiden dat de apparatuur niet langer voldoet aan de FCC-eisen voor digitale apparaten van klasse B. In dat geval kan uw recht om de apparatuur te gebruiken beperkt zijn door de FCCregelgeving en kunt u worden verplicht om eventuele storingen in radio- of televisiecommunicatie op eigen kosten te corrigeren.

Deze apparatuur is getest en in overeenstemming bevonden met de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B, overeenkomstig deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn ontworpen om een redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie. Dit apparaat genereert en gebruikt radiofrequentie-energie en kan deze uitstralen en kan, indien niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, schadelijke interferentie veroorzaken voor radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat er geen storing zal optreden in een bepaalde installatie. Als deze apparatuur schadelijke interferentie veroorzaket voor radio- of televisieontvangst, wat kan

worden vastgesteld door de apparatuur uit en aan te doen, wordt de gebruiker aangemoedigd om te proberen de interferentie te corrigeren door een of meer van de volgende maatregelen te nemen:

- Richt de ontvangstantenne anders of verplaats de antenne.
- Vergroot de afstand tussen de apparatuur en de ontvanger.
- Sluit de apparatuur aan op een stopcontact van een andere stroomkring dan die waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de verkoper of een ervaren radio/tv-technicus voor hulp.

Het wijzigen van de apparatuur zonder toestemming van Monoprice kan ertoe leiden dat de apparatuur niet langer voldoet aan de FCC-eisen voor digitale apparaten van Klasse A. In dat geval kan uw recht om de apparatuur te gebruiken beperkt zijn door de FCCregelgeving en kunt u worden verplicht om eventuele storingen in radio- of televisiecommunicatie op eigen kosten te corrigeren.

CE

EU-verklaring van overeenstemming

Monoprice, Inc. verklaart dat het in deze gebruiksaanwijzing of handleiding beschreven product in overeenstemming is met de onderstaande richtlijnen. De volledige tekst van de EU-conformiteitsverklaring is beschikbaar op het volgende internetadres: https://www.monoprice.com/product?p_id=34437 overeenstemming is te vinden in deze

gebruikershandleiding.

- EMC-richtlijn 2004/108/EC
- Laagspanningsrichtlijn 2014/35/EU
- RoHS2 richtlijn 2011/65/EU
- WEEE-richtlijn 2012/19/EC
- Verpakking en verpakkingsafval richtlijn 94/62/EC
- REACH richtlijn 1907/2006/EC

WEEE-informatie

Gebruikersinformatie voor consumentenproducten die vallen onder EU-richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (WEEE).

Dit document bevat belangrijke informatie voor de gebruikers met betrekking tot de correcte verwijdering en recycling van Monoprice producten. De consument is verplicht deze mededeling na te leven voor alle elektronische producten met het volgende symbool:



Voor consumenten in de Europese Unie: Deze EU-richtlijn schrijft voor dat het product met dit symbool en/of de verpakking niet met ongesorteerd huishoudelijk afval mag worden verwijderd. Het symbool geeft aan dat dit product gescheiden van het gewone huisvuil moet worden afgevoerd. Het is uw verantwoordelijkheid om deze en andere elektrische en elektronische producten af te voeren via daartoe door de overheid of lokale autoriteiten aangewezen inzamelingspunten. Correcte verwijdering en recycling zal bijdragen tot het voorkomen van mogelijke negatieve gevolgen voor het milieu en de menselijke gezondheid. Voor meer gedetailleerde informatie over het weggooien van uw ongewenste product kunt u contact opnemen met uw lokale autoriteiten of de afvalverwijderingsservice.

Veiligheidsaanwijzing



WAARSCHUWING: Gebruik dit product niet in de buurt van water, bijvoorbeeld in een natte kelder of in de buurt van een zwembad of op een plaats waar per ongeluk contact met water of vloeistof kan optreden.

WAARSCHUWING: Vermijd het gebruik van dit product tijdens een elektrische storm. Door de blikseminslag kan er een risico van elektrische schokken op afstand ontstaan.

WAARSCHUWING: De externe voedingsadapter of het netsnoer is het apparaat waarmee het apparaat wordt losgekoppeld. Het stopcontact moet zich in de buurt van de apparatuur bevinden en moet gemakkelijk toegankelijk zijn.

WAARSCHUWING: Gebruik dit product in een goed geventileerde ruimte.

Microsoft® en Windows® zijn geregistreerde handelsmerken van Microsoft Corporation in de Verenigde Staten en/of andere landen.

SD® en microSD® zijn handelsmerken of geregistreerde handelsmerken van SD-3C, LLC in de Verenigde Staten, andere landen of beide.

DuPont[™] en Kapton[®] zijn handelsmerken of geregistreerde handelsmerken van E.I. du Pont de Nemours and Company.

Wi-Fi[®] is een geregistreerd handelsmerk van Wi-Fi Alliance.

Android™ is een handelsmerk van Google LLC.