



MONOPRICE

Stampante 3D MP10



P/N 34437, 34577, 34578

Manuale dell'utente

CONTENUTI

AVVERTENZE DI SICUREZZA E LINEE GUIDA	3
INTRODUZIONE	4
CARATTERISTICHE	4
ASSISTENZA CLIENTI.....	5
CONTENUTO DELLA CONFEZIONE	5
PANORAMICA DEL PRODOTTO	6
INSTALLAZIONE.....	8
IMPOSTAZIONE.....	10
LIVELLAMENTO ASSISTITO.....	14
LIVELLO DI COMPENSAZIONE GENERALE SULL'ASSE Z	15
CONFIGURAZIONE WI-FI OPZIONALE.....	16
INSTALLAZIONE E IMPOSTAZIONE DEL SOFTWARE.....	17
Istallare Cura.....	18
Repetier-Host	21
ASSISTENZA TECNICA.....	23
CONFORMITÀ NORMATIVA.....	23
Avvertenza FCC.....	23
Dichiarazione di conformità UE	24
Informazioni su WEEE	25
Avvertenze di sicurezza.....	26

AVVERTENZE DI SICUREZZA E LINEE GUIDA

- Fare attenzione a non danneggiare la patina PC presente sulla piastra di montaggio.
- Fare attenzione a non toccare le parti calde, compresi i blocchi di calore, l'ugello dell'estrusore, il filamento estruso e la piastra riscaldata.
- Non indossare guanti durante il lavoro o la riparazione, onde evitare di impigliarsi.
- Tenere la stampante e tutti gli accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Non rimuovere o scollegare il cavo USB quando si stampa da un computer.
- Non tirare o torcere in nessun momento il cavo nero.
- Non forzare o strappare nulla durante la rimozione dell'imballaggio e l'installazione. Farlo potrebbe danneggiare la stampante e/o i suoi accessori.
- Non toccare l'interno della stampante durante l'uso.
- Lasciare sempre raffreddare la stampante e il filamento estruso prima di toccare la parte interna.
- Assicurarsi che la stampante sia spenta e scollegata dalla sua fonte di alimentazione prima di effettuare riparazioni o interventi di manutenzione.
- Non installare il dispositivo su una superficie instabile, in quanto potrebbe cadere e causare lesioni personali o danni al dispositivo e/o ad altre apparecchiature.
- Non sottoporre il prodotto a forze estreme, urti o sbalzi di temperatura o umidità.
- Questo dispositivo è destinato esclusivamente all'uso interno.
- Non lasciare il dispositivo a contatto con acqua o umidità in nessun modo. Non collocare bevande o altri contenitori che contengono liquidi sopra o in prossimità dell'apparecchio. Nel caso in cui l'umidità dovesse penetrare nel dispositivo, scollegarlo immediatamente dalla presa di corrente e lasciarlo asciugare completamente prima di ripristinare l'alimentazione.
- Non toccare il dispositivo, il cavo di alimentazione o altri cavi collegati con le mani bagnate.
- Utilizzare solo in un'area ben ventilata. Non utilizzare in spazi ristretti e ravvicinati.

- Prima dell'uso, controllare che l'unità e il cavo di alimentazione non presentino danni fisici. Non utilizzare in caso di presenza di danni fisici.
- Prima di collegare l'unità a una presa di corrente, assicurarsi che questa eroghi lo stesso tipo e lo stesso livello di potenza richiesta dal dispositivo.
- Scollegare il dispositivo dalla fonte di alimentazione quando non è in uso.
- Fare attenzione a non danneggiare il cavo di alimentazione. Evitare che il dispositivo venga piegato, schiacciato, calpestato o che si aggrovigli con altri cavi. Assicurarsi che il cavo di alimentazione non rappresenti un potenziale pericolo di inciampare.
- Non scollegare mai l'unità tirando il cavo di alimentazione. Afferrare sempre la spina o il corpo dell'adattatore.

INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato questa stampante 3D di Monoprice! Questa stampante è dotata di un singolo estrusore, che è in grado di stampare in PLA, ABS e altri materiali. È possibile stampare da un PC Windows® o Mac® tramite connessione USB o stampare da file di modelli 3D memorizzati su una scheda di memoria, senza bisogno di un collegamento ad un PC di alcun tipo. Questa stampante è di facile installazione e di facile utilizzo, attenendosi alle istruzioni contenute in questo manuale.

CARATTERISTICHE

- Testina di stampa ad estrusione singola
- Può stampare PLA, ABS, legno, rame, acciaio, bronzo e altri materiali
- Design con telaio aperto, per facilitare l'uso e la manutenzione
- Include una scheda di memoria con Cura, Repetier-Host e un modello 3D di esempio

ASSISTENZA CLIENTI

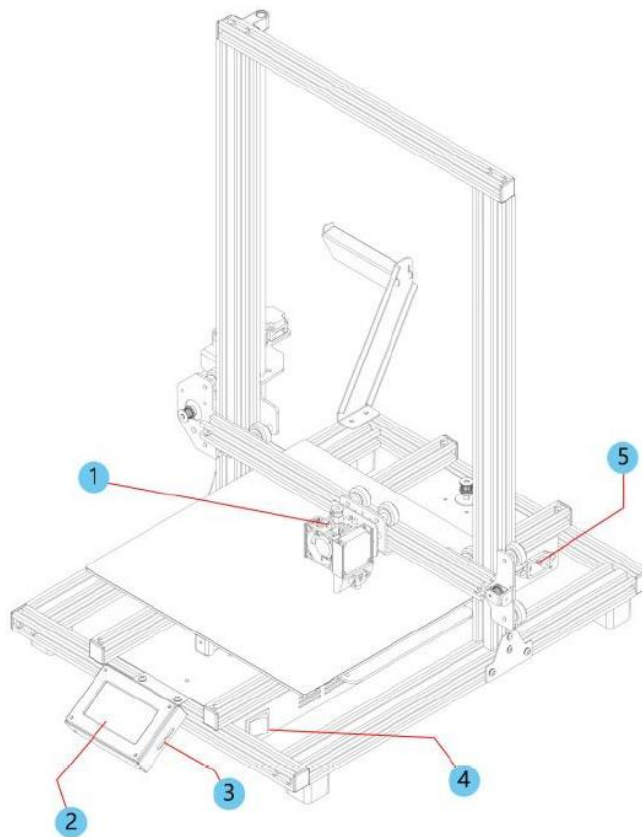
Il servizio di assistenza clienti Monoprice si impegna per garantire che la vostra esperienza di ordine, acquisto e consegna non sia seconda a nessuno. Nel caso in cui il vostro ordine presenti qualche problema, vi preghiamo di darci l'opportunità di rimediare. Potete contattare un rappresentante del Servizio Clienti Monoprice tramite il collegamento Live Chat sul nostro sito web, **www.monoprice.com** o via e-mail all'indirizzo: **support@monoprice.com**. Per gli orari e i link per l'assistenza, consultare il sito internet.

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

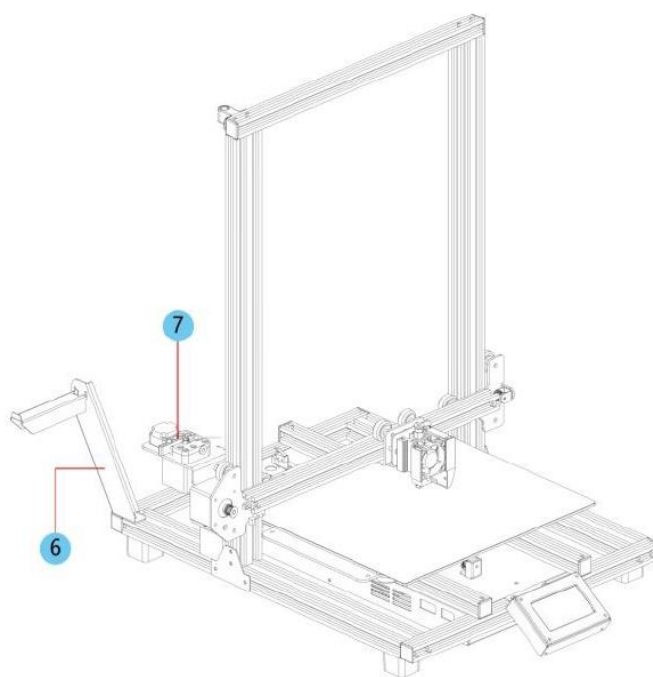
Accertarsi che tutti gli articoli elencati di seguito siano presenti nella confezione. Nel caso in cui qualcosa manchi o sia difettoso, contattare l'Assistenza Clienti Monoprice per la sostituzione.

- 1x Stampante 3D
- 1x Porta filamento
- 2x Staffe del telaio
- 1x Raschietto in plastica
- 1x Cavo USB
- 1x Scheda di memoria
- 4x Chiavi a brugola (2mm, 2,5mm, 3mm, 4mm)
- 5x Viti M5x20
- 13x Viti M4x6
- 1x Chiave aperta (8mm)
- 1x Cavo di alimentazione AC
- 1x Manuale dell'utente

PANORAMICA DEL PRODOTTO



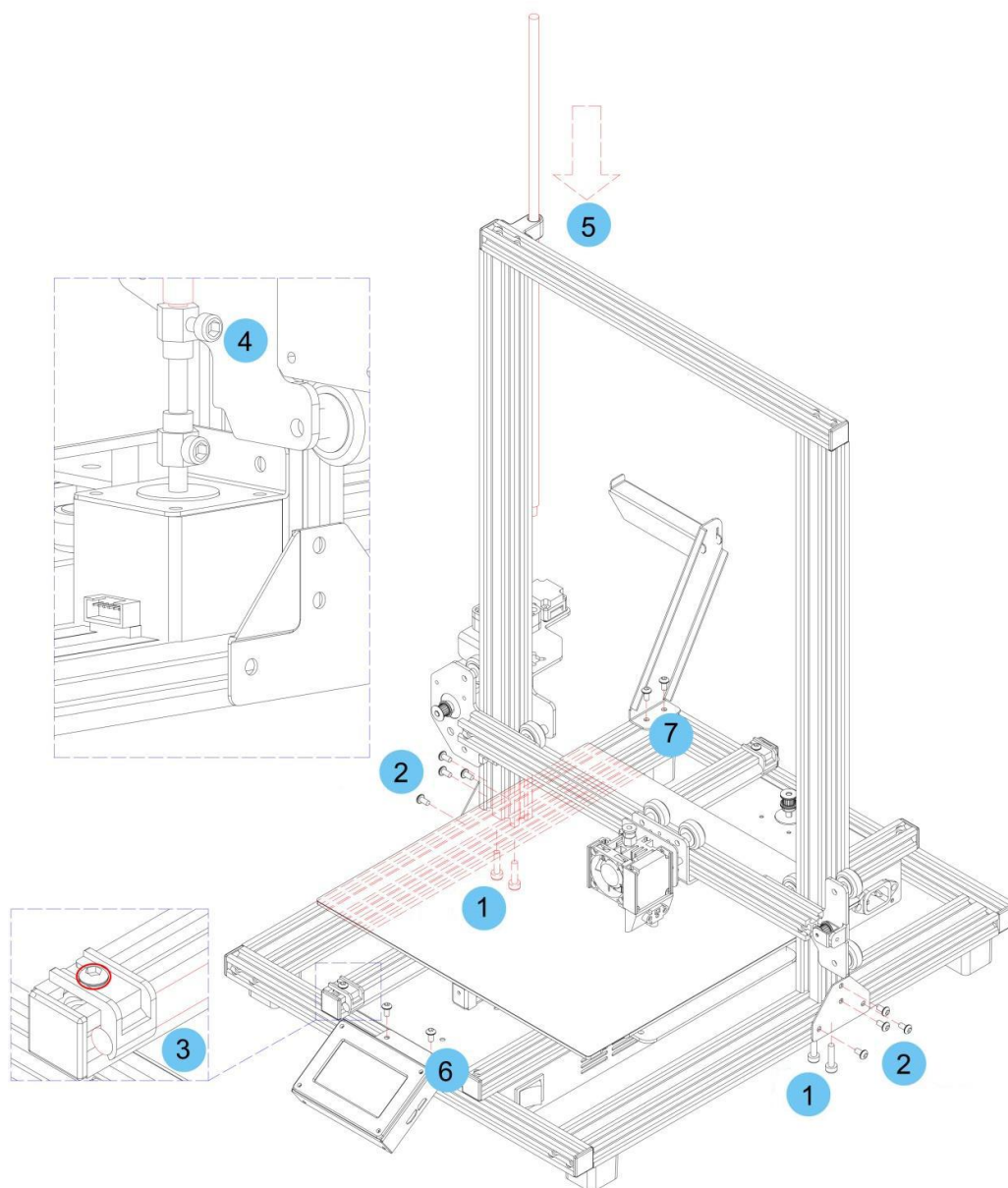
1. Estrusore
2. Schermo touch LCD
3. Porte per micro USB e microSD™
4. Interruttore di accensione
5. Spina di alimentazione AC



6. Porta filamento

7. Meccanismo di alimentazione

INSTALLAZIONE



Tutte le istruzioni presuppongono che stiate guardando la parte anteriore della stampante durante l'assemblaggio.

1. Utilizzare il materiale di imballaggio per posizionare la stampante su un lato in modo da poter vedere i fori sul fondo. Posizionare la parte verticale del telaio in posizione opposta rispetto ai fori nella parte inferiore del telaio, allineare i buchi nel fondo del telaio con quelli sul telaio orizzontale, quindi utilizzare la chiave esagonale da 2,5

mm inclusa e le 4 viti M5x20 per fissare il telaio verticale a quello orizzontale (2 viti su ogni lato).

2. Posizionare la stampante sui piedini in modo da poter accedere ad entrambi i lati. Collocare le 2 **Staffe del Telaio**. Quella con il rientro dovrebbe essere installata sul lato sinistro e sul retro. Allineare i dadi a T nelle sezioni verticale e orizzontale del telaio con i fori nelle staffe. Usando la chiave esagonale da 4 mm inclusa e 8 viti M4x6, fissare le staffe nella zona di incontro tra le sezioni del telaio verticale e orizzontale.
3. La **Vite Conduttrice dell'Asse Z** è sistemata nella **Barra del Carrello dell'Asse Y di Sinistra** ed è fissata in posizione usando due staffe in plastica. Utilizzare la chiave esagonale da 2,5 mm per rimuovere le staffe in plastica. Avrete bisogno di spostare indietro il letto per accedere alla staffa più indietro. Togliete la **Vite Conduttrice dell'Asse Z** dalla **Barra del Carrello dell'Asse Y di Sinistra**, quindi sostituire le staffe in plastica e serrare le viti per fissarle in posizione.
4. Usando la chiave esagonale da 3 mm inclusa, allentare la vite nella parte superiore dell'accoppiamento motore, in modo da poter inserire la **Vite Conduttrice dell'Asse Z**.
5. Inserire la **Vite Conduttrice dell'Asse Z** attraverso il foro nella cima del telaio, quindi infilarla attraverso il foro nell'alloggiamento dell'estrusore fino a quando la parte non infilata della vite è completamente inserita nell'accoppiamento motore. Quando è inserita correttamente, la parte superiore sarà allineata al telaio. Stringere la vite allentata nella fase precedente per fissare la **Vite Conduttrice dell'Asse Z** al motore.
6. Utilizzando la chiave esagonale da 2,5 mm e 2 viti M4x6, fissare il **Modulo Display LCD** al telaio della stampante. Inserire la spina nella parte posteriore del modulo.
7. Allineare i dadi a T nel telaio con i fori sul supporto del filamento, quindi utilizzando la chiave esagonale da 2,5 mm e 2 viti M4x6, fissare il supporto del filamento al telaio.
8. Montare l'hotend dell'estrusore alla staffa sul **Sostegno dell'Asse X** allineando le aste di posizionamento e i magneti. Assicurarsi che i cavi siano in cima.

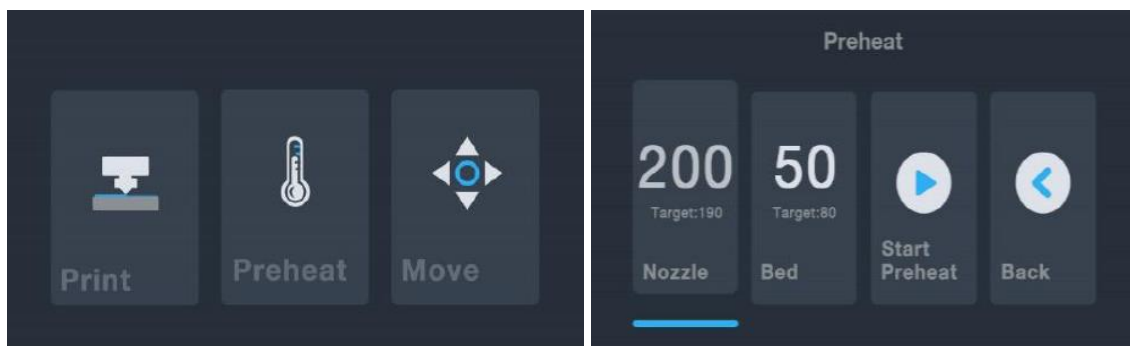
9. Inserire i tre cavi connettori nelle opportune connessioni nella facciata sul lato sinistro del **Carrello dell'Asse Y di Sinistra**, sotto la posizione in cui è sistemata la **Vite Conduttrice dell'Asse Z** citata al punto 3 più sopra.

IMPOSTAZIONE

Attenzione! Accertarsi di non rimuovere o danneggiare la superficie di stampa sulla piattaforma di costruzione. Questa patina è essenziale per garantire che il modello 3D aderisca correttamente alla piattaforma di costruzione durante la stampa. Se lo strato si deteriora o si esaurisce, sostituirlo con nastro per verniciatura, nastro Kapton® o normale nastro adesivo.

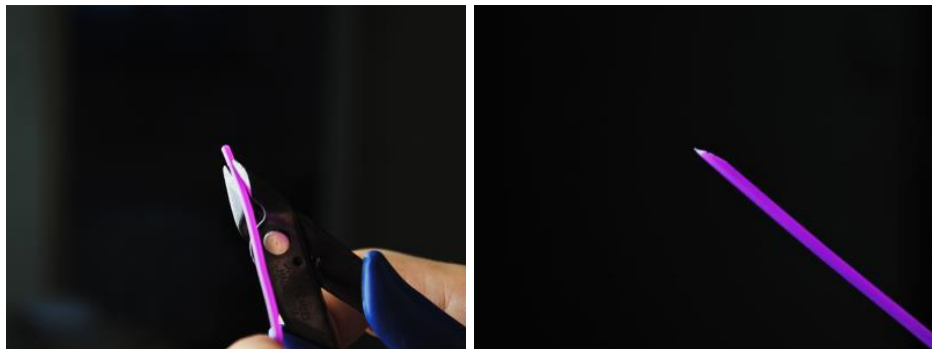
Per preparare la stampante all'uso, procedere come descritto di seguito.

1. Posizionare la stampante su una superficie piana e stabile, con abbondante ventilazione e vicina a una presa di corrente AC.
2. Assicurarsi che l'**interruttore** sia in posizione **OFF**. Inserire il **cavo di alimentazione AC** in dotazione nella presa del **connettore di alimentazione AC** sul lato destro della stampante, quindi inserire l'altra estremità in una presa di corrente AC nelle vicinanze. Portare l'**interruttore** in posizione **ON**.
3. Inserire la scheda di memoria inclusa nello slot sul lato destro del modulo LCD.
4. Toccare il pulsante **Preriscaldamento** nel **menu principale**.

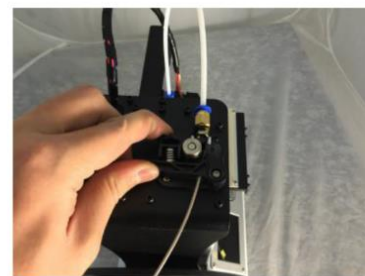


5. Toccare il pulsante **Ugello**, quindi impostare la temperatura dell'ugello sul valore scelto. Il valore scelto dipende dal tipo di filamento utilizzato. Per il campione di filamento PLA incluso, la temperatura deve essere compresa tra 200 ~ 220 °C.

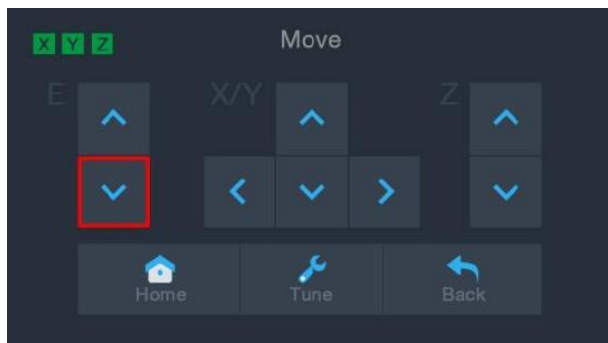
6. Toccare il pulsante **Piastra**, quindi impostare la temperatura a quella prevista per il proprio tipo di filamento.
7. Toccare il pulsante **Avvio Preriscaldamento**. La stampante avvierà il preriscaldamento dell'ugello e del letto della stampa termica al valore scelto, e il pulsante **Avvio Preriscaldamento** cambierà in **Stop Pre-riscaldamento**. I pulsanti **Ugello** e **Letto** mostreranno le temperature man mano che cambiano.
8. Mentre la stampante si riscalda, aprire il filamento. Usando un paio di forbici o tronchesi, tagliare diagonalmente l'estremità del filamento per fare un punto, come mostrato nelle immagini sottostanti. Posizionare la bobina del filamento sul porta filamento.



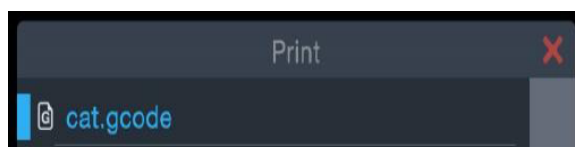
9. Toccare il pulsante **Indietro** nel **Menu Preriscaldamento** per tornare al **Menu Principale**, quindi toccare il pulsante **Spostamento** nel **Menu Principale** per accedere al **Menu Spostamento**. Toccare il pulsante  nella colonna **Z** per sollevare l'estrusore di circa 3 ~ 5 cm sopra la piattaforma di costruzione.
10. Mentre si schiaccia la leva sul **Meccanismo di Alimentazione**, inserire il filamento e spingerlo nell'apertura. Continuare a spingere finché non si sente resistenza perché urta contro l'hotend. Questo dovrebbe essere circa 30 cm di filamento. Rilasciare la leva sull'**Alimentazione del Meccanismo**.



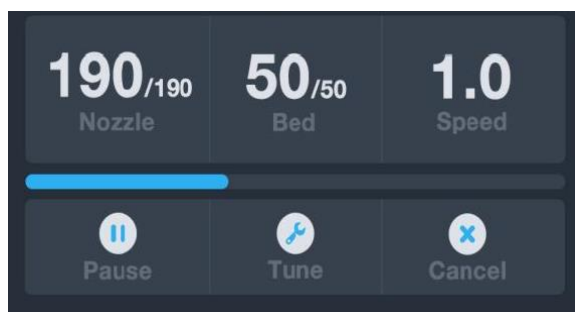
11. Toccare il pulsante  nella colonna **E** sul **Menu Spostamento** per alimentare il filamento nell'estrusore/hotend. Continuare a toccare il pulsante fino a estrarre diversi centimetri di filamento.



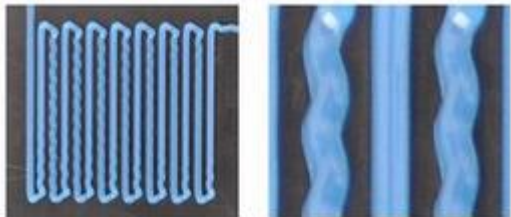
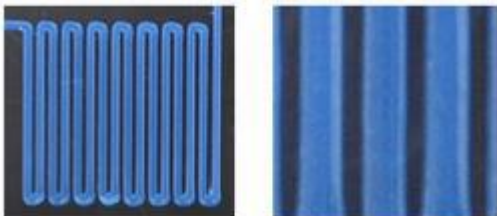
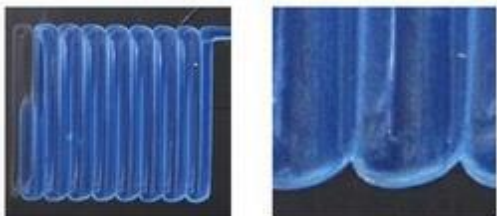
12. Usando il raschietto di plastica incluso, pulire il filamento estruso dall'ugello e dalla piattaforma di costruzione. *È normale che il filamento fuoriesca dall'ugello mentre la stampante è calda.*
13. Toccare il pulsante  del **menu Sposta** per tornare al **menu principale**.
14. Toccare il pulsante **Stampa** sul **Menu Principale**. La stampante leggerà i contenuti della scheda di memoria e li visualizzerà sullo schermo. Toccare il file **cat.gcode** per avviare la stampa del modello. La stampa di esempio può richiedere fino a 3 ore per la stampa.



15. Dopo aver stampato il primo strato, toccare il pulsante **Pausa** o **Annulla** per interrompere la stampa.



16. Confrontare il primo strato con le immagini della tabella sottostante per determinare se la piattaforma di costruzione deve essere livellata o meno. Se necessita di regolazione, toccare il pulsante **Annulla** sul **Menu Stampa** per interrompere la stampa. Apparirà il **Menu Principale**.

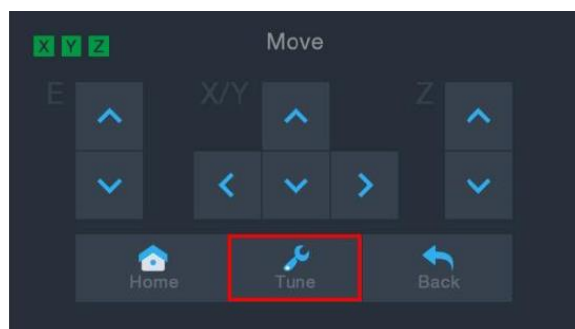
Errato		L'ugello è troppo lontano dalla piattaforma. In questo modo il materiale estruso può non aderire alla piattaforma di costruzione.
Corretto		L'ugello si trova all'altezza corretta rispetto alla piattaforma.
Errato		L'ugello è troppo vicino alla piattaforma. Questo può danneggiare l'ugello e la piattaforma.

LIVELLAMENTO ASSISTITO

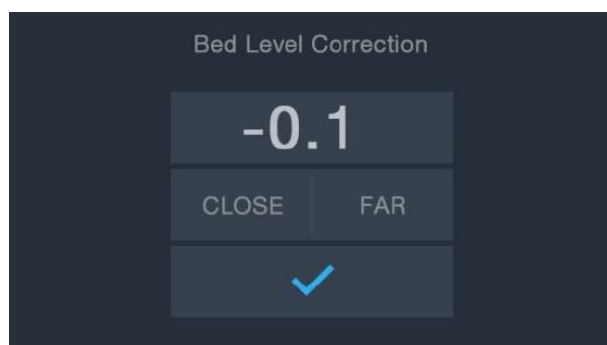
Se la distanza tra l'ugello e la piattaforma di costruzione non è corretta, utilizzare la funzione Livellamento automatico per regolare la distanza. È preferibile eseguire l'livellamento automatico prima del primo utilizzo della stampante, oppure dopo averla spostata.

Nota: la funzione di **livellamento automatico** determinerà le compensazioni per ogni posizione su una griglia 5"x5". Non imposterà la compensazione generale dell'asse Z rispetto alla distanza dalla base. Questo valore viene impostato regolando la compensazione durante la stampa o nel menu di avvio della funzione di livellamento automatico. Vedere la sezione *LIVELLO DI COMPENSAZIONE GENERALE SULL'ASSE Z* di seguito per i dettagli.

1. Con la stampante accesa e il **menu principale** visualizzato, toccare il pulsante **Sposta** nel **menu principale**, quindi toccare il pulsante **Regola** nel **menu Sposta** per accedere al **Menu di impostazione della compensazione**.



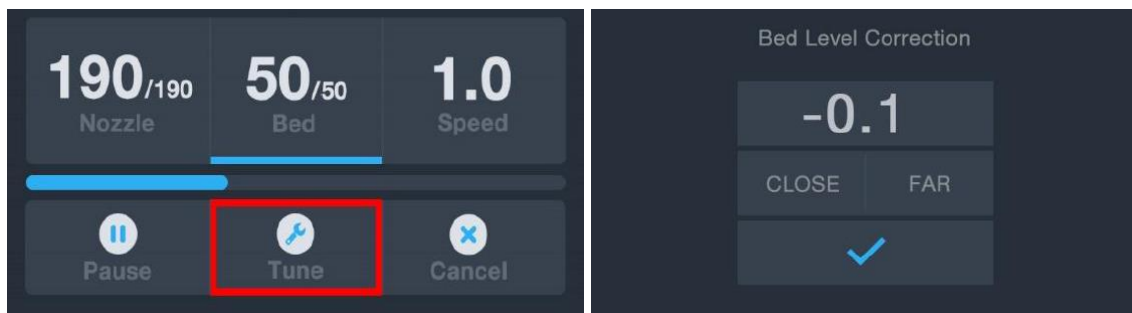
2. Toccare il pulsante **Auto Livello**. La stampante si sposterà in punti diversi e misurerà la distanza dall'ugello al letto di stampa per stabilire la compensazione locale corretta in ogni punto. Questa funzione funziona solo con il letto di stampa in metallo, che è standard sulla stampante MP10.



3. Toccare il pulsante **Spostamento** sul **Menu Principale** per accedere al **Menu Spostamento**, quindi toccare il bottone  nella colonna **Z** per sollevare l'estrusore di circa 3 ~ 5 cm sopra la piattaforma di costruzione.
4. Usando il raschietto di plastica incluso, pulire il filamento estruso dal letto e dall'hotend.
5. Toccare il pulsante **Regolazione** sul **Menu Spostamento** per accedere al **Menu Impostazione Regolazione**. Se l'ugello era troppo vicino, toccare il pulsante **ALLONTANARE**. Se l'ugello era troppo lontano, toccare il pulsante **AVVICINARE**. Questo regola la compensazione Z di 0,1 mm.
6. Riavviare la stampa seguendo i passaggi 14-16 nella sezione *INSTALLAZIONE* qui sopra.

LIVELLO DI COMPENSAZIONE GENERALE SULL'ASSE Z

Durante la stampa del modello, è possibile utilizzare questa funzione per affinare la distanza tra l'ugello e il letto. Toccare il pulsante **Regolazione** per accedere al **Correzione Livello del Letto**, quindi toccare **ALLONTANARE** o **AVVICINARE** per aumentare o ridurre lo spazio tra l'ugello e il letto. Questo può aiutare a ottenere un buon primo strato, ma far attenzione a consentire alla stampante un breve periodo di tempo per eseguire la modifica.



CONFIGURAZIONE WI-FI OPZIONALE

È possibile connettere la stampante in modalità wireless a una rete Wi-Fi® a 2,4 GHz per stampare i modelli dal proprio telefono o tablet Android™. Eseguire le operazioni seguenti per configurare la connessione Wi-Fi del proprio dispositivo.

1. Aprire Notepad sul proprio PC per creare un nuovo file.
2. Copiare nel file di testo vuoto la sequenza gcode riportata qui sotto.
3. Sostituire l'**SSID** riportato nel gcode con l'**SSID** della propria rete, e la **PASSWORD** contenuta nel gcode con la password della propria rete. Nella password non deve essere presente nessun punto e virgola.
4. Salvare il file con il nome **WiFi.gcode** su una scheda microSD™
5. Inserire la scheda microSD nell'apposito alloggiamento della stampante.
6. Selezionare Stampa dal **Main Menu** della stampante. La stampante leggerà il contenuto della scheda microSD™.
7. Individuare e selezionare il file **WiFi.gcode**. Una volta avvenuto l'allineamento della testina di stampa, il procedimento è concluso e la stampante dovrebbe essere connessa alla propria rete Wi-Fi®.

N.B.:

1. *Potrebbero verificarsi dei problemi durante la connessione alla rete Wi-Fi® se si dispone di una rete a 2,4 GHz e di una a 5 GHz, entrambe con lo stesso SSID. In questo caso, provare a cambiare l'SSID della rete a 5 GHz. Per un risultato ottimale, posizionare la stampante più vicino al router Wi-Fi o al punto di accesso.*
2. *La stampante non può utilizzare sia una connessione Wi-Fi che una USB.*

Gcode Block

```
M106 S0 ; turn fan off in case it was already on
M106 S200 ; turn fan on to signify start
G28 X Y ; home X & Y to signify start
;
;
M550 SSID
M551 PASSWORD
;
;
G1 X150 Y150 F1000 ; CENTER bed to signify completion
M106 S0 ; turn fan off to signify completion
M84 ; disable motors
```

Prestare attenzione alle quattro righe del gcode block sopra riportato che iniziano con un punto e virgola. Nella prima, terza e quarta riga è presente uno spazio singolo dopo il punto e virgola, mentre la seconda riga ha due spazi dopo il punto e virgola. Questi spazi devono essere presenti, quindi non utilizzare un editor di testi che rimuove gli spazi finali.

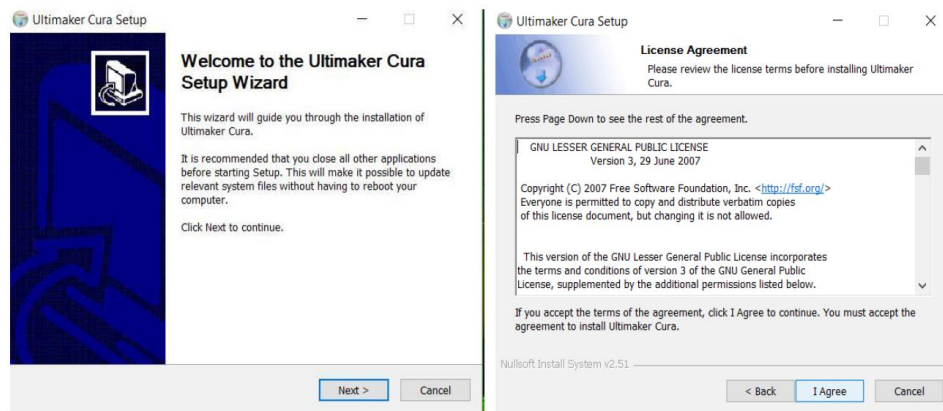
INSTALLAZIONE E IMPOSTAZIONE DEL SOFTWARE

Come si è visto, è possibile stampare un modello direttamente da un file gcode su una scheda microSD™: questo è il metodo ideale, poiché non richiede una connessione continua al computer. È possibile scaricare i file gcode sulla scheda microSD e stamparli senza dover costruire alcun file di modello.

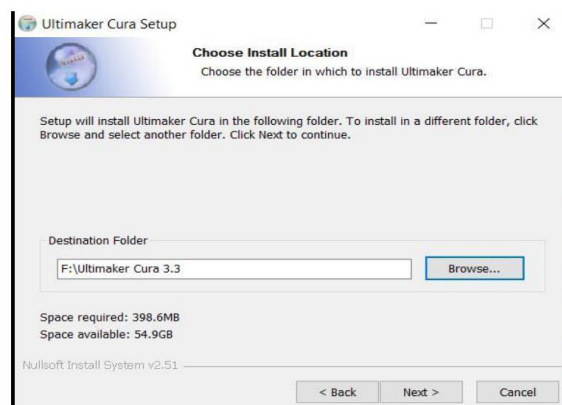
In ogni caso, è possibile creare i propri file gcode utilizzando un programma open source, come Cura o Repetier-Host, già installati sulla scheda microSD fornita con la stampante. Questi programmi utilizzano modelli 3D (in genere in formato .STL o .OBJ) e, utilizzando informazioni specifiche della macchina, generano un file gcode contenente istruzioni dettagliate per la stampante per creare il modello selezionato. Consigliamo di iniziare con Cura, dal momento che include un motore per il taglio.

Installare Cura

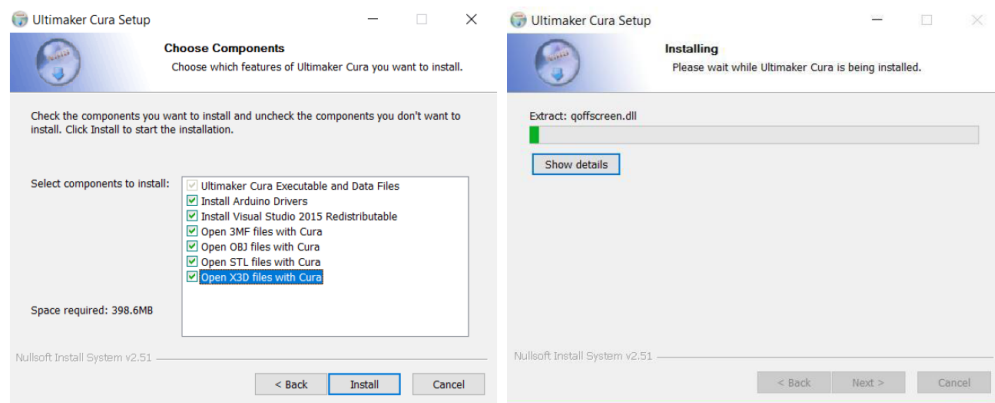
1. Utilizzare un lettore di schede per leggere il contenuto della scheda microSD™ inclusa. Trovare il file **Cura_3.3.3.1.exe** e cliccare due volte per avviare il programma di installazione.
2. Fare clic sul pulsante **Avanti** nella schermata **Benvenuto**, quindi fare clic sul pulsante **Accetto** nella schermata **Accordo di licenza**.



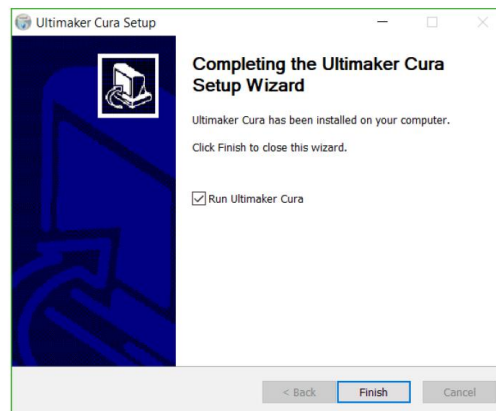
3. Utilizzare il file browser per selezionare una directory di installazione o accettare la directory predefinita (consigliata). Fare clic sul pulsante **Avanti** per continuare.



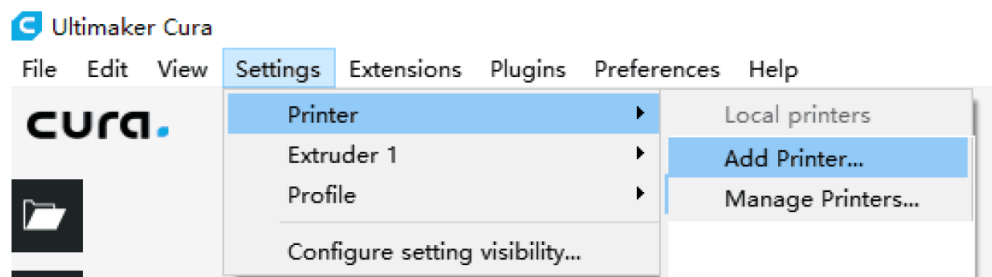
4. Assicurarsi che tutte le caselle siano spuntate, quindi fare clic su **Installa** per continuare.



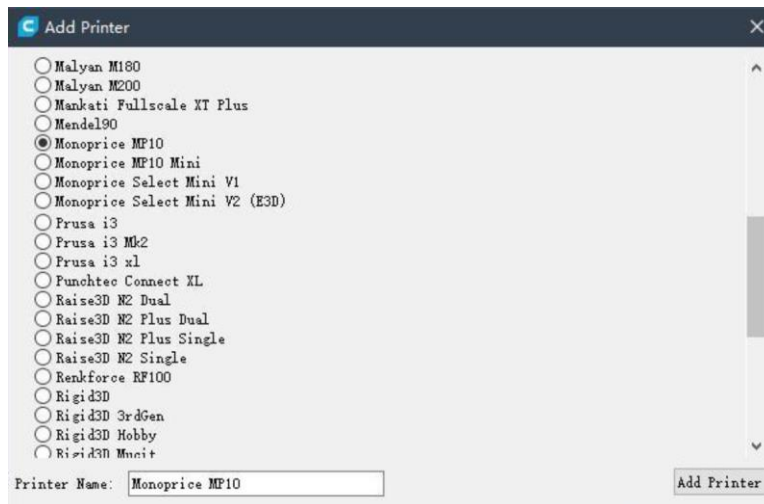
5. Fare clic su **Fine** per completare l'installazione e avviare il programma Cura.



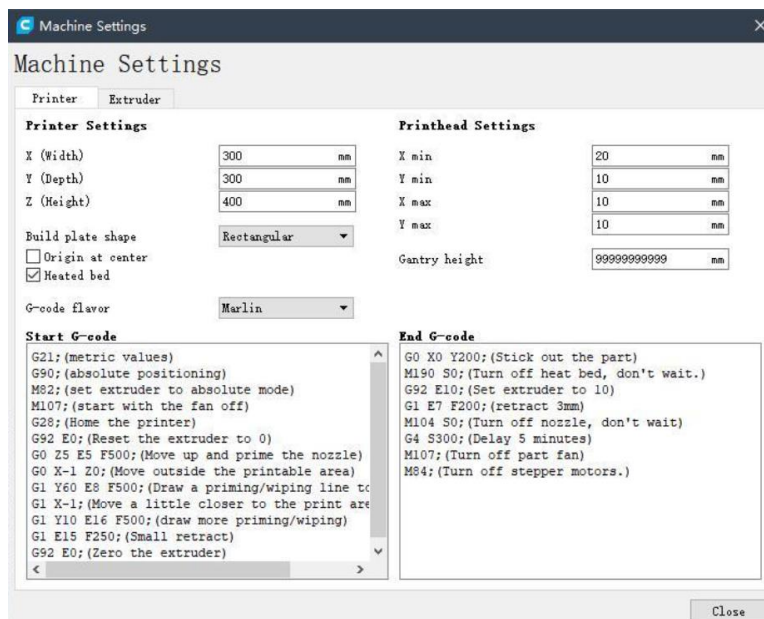
6. Fare clic su **Stampante > Stampante > Aggiungi stampante...**



7. Fare clic sull'opzione **Altro**, quindi scegliere la voce **Monoprice MP10**. Fare clic sul pulsante **Aggiungi stampante** per continuare.



8. Si aprirà la schermata **Impostazioni macchina**. Fare clic sul pulsante **Chiudi** per terminare l'installazione di Cura.



Repetier-Host

È inoltre possibile installare Repetier-Host a partire dal file presente sulla scheda microSD™ inclusa. Le seguenti schermate mostrano le corrette impostazioni Repetier-Host da utilizzare per questa stampante.

The screenshot shows the 'Printer Settings' dialog box with the 'Advanced' tab selected. The 'Printer' dropdown is set to 'default'. The settings are as follows:

Setting	Value	Unit
Travel Feed Rate:	4800	[mm/min]
Z-Axis Feed Rate:	100	[mm/min]
Manual Extrusion Speed:	2	[mm/s]
Manual Retraction Speed:	30	[mm/s]
Default Extruder Temperature:	200	° C
Default Heated Bed Temperature:	55	° C

Check Extruder & Bed Temperature: ☒
Remove temperature requests from Log: ☐
Check every 3 seconds. (Slider set to 3)

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: ☒
Disable Motors after Job/Kill: ☒
Printer has SD card: ☒

Add to comp. Printing Time 8 [%]

Invert Direction in Controls for: ☐ X-Axis ☐ Y-Axis ☐ Z-Axis

Buttons: OK, Apply, Cancel

Printer Settings

Printer: **default** 

Connection | Printer | **Extruder** | Printer Shape | Scripts | Advanced

Number of Extruder:

Number of Fans:

Max. Extruder Temperature:

Max. Bed Temperature:

Max. Volume per second: [mm³/s]

☐ Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

Extruder 1

Name:

Diameter: [mm] Temperature Offset: [°C]

Color:

Offset X: Offset Y: [mm]

OK Apply Cancel

Printer Settings

Printer: **default** 

Connection | Printer | Extruder | **Printer Shape** | Scripts | Advanced

Printer Type: **Classic Printer**

Home X: **Min** Home Y: **Min** Home Z: **Min**

X Min: X Max: Bed Left:

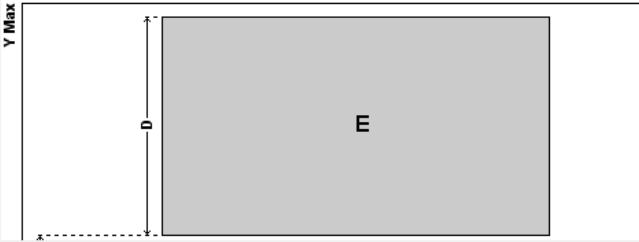
Y Min: Y Max: Bed Front:

Print Area Width: mm

Print Area Depth: mm

Print Area Height: 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.



OK Apply Cancel

ASSISTENZA TECNICA

Monoprice è lieta di fornire assistenza tecnica online gratuita e in diretta per rispondere a qualsiasi domanda sull'installazione, la configurazione, la risoluzione dei problemi o le indicazioni sui prodotti. Se avete bisogno di assistenza per il vostro prodotto, vi preghiamo di contattarci online per parlare con uno dei nostri amichevoli e competenti Addetti all'assistenza tecnica. L'assistenza tecnica è raggiungibile premendo il pulsante della chat online sul nostro sito internet **www.monoprice.com** o via e-mail inviando un messaggio a **tech@monoprice.com**. Controllare il sito web per gli orari di supporto e i link.

CONFORMITÀ NORMATIVA

Avvertenza FCC



Questo dispositivo è conforme alla sezione 15 del regolamento FCC. Il suo funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti: (1) questo dispositivo non deve causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che possono causare un funzionamento indesiderato.

Modificare l'apparecchiatura senza l'autorizzazione di Monoprice può comportare che il dispositivo non sia più conforme ai requisiti FCC per i dispositivi digitali di Classe B. In questo caso, il diritto di utilizzare l'apparecchiatura potrebbe essere limitato dalle norme FCC, e potrebbe essere richiesto di correggere a proprie spese qualsiasi interferenza alle comunicazioni radio o televisive.

Questo dispositivo è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B, in conformità alla sezione 15 del regolamento FCC. Questi limiti sono stati progettati per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose in un'installazione residenziale. Questa apparecchiatura genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, se non installata e utilizzata secondo le istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che le interferenze non si verifichino in una particolare installazione. Se questo apparecchio dovesse causare interferenze nella ricezione radio o televisiva, cosa che può essere

determinata spegnendo e riaccendendo l'apparecchio, l'utente è invitato a tentare di correggere l'interferenza, adottando una o più delle seguenti misure:

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

Modificare l'apparecchiatura senza l'autorizzazione di Monoprice può comportare che il dispositivo non sia più conforme ai requisiti FCC per i dispositivi digitali di Classe A. In questo caso, il diritto di utilizzare l'apparecchiatura potrebbe essere limitato dalle norme FCC, e potrebbe essere richiesto di correggere a proprie spese qualsiasi interferenza alle comunicazioni radio o televisive.



Dichiarazione di conformità UE

Monoprice, Inc. dichiara che il prodotto descritto in questo manuale o manuale d'uso è conforme alle seguenti direttive applicabili. Il testo integrale della dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo Internet:

https://www.monoprice.com/product?c_id=107&cp_id=10724&cs_id=1072403&p_id=34437&seq=1&format=2 o, in alternativa, il documento CE DoC può essere trovato all'interno di questo manuale per l'utente.

- Direttiva EMC 2004/108/EC
- Direttiva sulla bassa tensione 2014/35/EU
- Direttiva RoHS2 2011/65/EU
- Direttiva WEEE 2012/19/EC
- Direttiva sull'imballaggio e il relativo smaltimento 94/62/EC
- Direttiva REACH 1907/2006/EC

Informazioni su WEEE

Informazioni per gli utenti dei prodotti di consumo disciplinati dalla direttiva UE 2012/19/UE su Waste Electric and Electronic Equipment (WEEE).

Questo documento contiene informazioni importanti per l'utente per quanto riguarda il corretto smaltimento e riciclaggio dei prodotti Monoprice. I consumatori sono tenuti a rispettare il presente comunicato per tutti i prodotti elettronici recanti il seguente simbolo:



Per i consumatori all'interno dell'Unione Europea: questa direttiva UE richiede che il prodotto recante questo simbolo e il suo imballaggio non deve essere smaltito insieme ai rifiuti urbani non differenziati. Il simbolo indica che questo prodotto deve essere smaltito separatamente dai normali rifiuti domestici. È responsabilità dell'utente lo smaltimento di questo e di altri prodotti elettrici ed elettronici tramite centri di raccolta designati dal governo o dalle autorità locali. Un corretto smaltimento e riciclaggio contribuisce a prevenire potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute umana. Per informazioni più dettagliate sullo smaltimento del prodotto indesiderato, contattare le autorità locali o il servizio di smaltimento rifiuti.

Avvertenze di sicurezza



AVVERTENZA: Non utilizzare il prodotto vicino all'acqua; ad esempio, in una cantina umida o vicino a una piscina o in un'area in cui potrebbe verificarsi un contatto accidentale con acqua o liquidi.

AVVERTENZA: Evitare di utilizzare questo prodotto durante un temporale. Pericolo di scariche elettriche a distanza a causa della sovratensione causata da un fulmine.

AVVERTENZA: L'adattatore di alimentazione esterna o il cavo di alimentazione AC è il dispositivo di disconnessione dell'apparecchiatura. La presa di corrente deve essere situata nelle vicinanze dell'apparecchiatura e deve essere facilmente accessibile.

AVVERTENZA: Utilizzare il prodotto in un'area ben ventilata.

Microsoft® and Windows® sono marchi registrati di Microsoft Corporation negli USA e/o in altri paesi.

SD® e microSD® sono marchi registrati di SD-3C, LLC negli USA, in altri paesi o in entrambi.

DuPont™ e Kapton sono marchi registrati di E.I. du Pont de Nemours and Company.

Wi-Fi® è un marchio registrato di Wi-Fi Alliance.

Android™ è un marchio registrato di Google LLC.