

MP10 Mini 3D-printer



P/N 34438, 34579, 34580

Gebruikershandleiding

INHOUD

VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN EN RICHTLIJNEN	
INTRODUCTIE	4
KENMERKEN	5
KLANTENSERVICE	5
INHOUD PAKKET	6
PRODUCTOVERZICHT	7
INSTALLATIE	
CONFIGURATIE	
GEASSISTEERDE EGALISERING	14
GLOBALE Z-OFFSET LIVE LEVEL	15
OPTIONELE WI-FI CONFIGURATIE	16
SOFTWAREINSTALLATIE EN -CONFIGURATIE	
Cura installeren	
Repetier-Host	
TECHNISCHE ONDERSTEUNING	
REGELNALEVING	
Kennisgeving voor FCC	
EU verklaring van overeenstemming	
AEEA-informatie	
Veiligheids voorschrift	

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.

- Let op dat u niet het PC-papier op de bouwplaat beschadigt.
- Zorg ervoor dat u aanraking met hete onderdelen, waaronder hitteblokken, extrusiemondstuk, extrusiegloeidraad en de verhitte bouwplaat, vermijdt.
- Draag geen handschoenen tijdens het bedienen of repareren om verstrengeling te voorkomen.
- Houd de printer en alle accessoires buiten bereik van kinderen.
- USB-kabel niet verwijderen of loskoppelen tijdens printen vanaf een computer.
- De zwarte kabel nooit draaien of aan trekken.
- Forceer of scheur niets tijdens het uitpakken en configureren. Dit kan schade aan de printer en/of zijn accessoires veroorzaken.
- Reik niet in de printer tijdens functioneren.
- Laat de printer en extrusiefilament altijd afkoelen voordat u naar binnen reikt.
- Zorg ervoor dat de printer uitgeschakeld en losgekoppeld is van zijn energiebron vóór reparatie of verrichten van onderhoud.
- Installeer dit toestel niet op een instabiele ondergrond waar het kan vallen en persoonlijk letsel of schade aan het toestel en/of ander materiaal kan toebrengen.
- Stel het product niet bloot aan extreme krachten, schokken of fluctuaties in temperatuur of vochtigheid.
- Dit toestel is enkel bedoeld voor binnengebruik.
- Stel dit toestel niet bloot aan water of vochtigheid. Plaats geen drinken of andere vochtige dingen op of in de buurt van het toestel. Als er toch vocht in het toestel komt, haal het dan direct uit het stopcontact en laat het volledig drogen voordat de stroom weer wordt ingeschakeld.

- Raak het toestel, de netsnoer of andere verbonden kabels niet aan met natte handen.
- Enkel gebruiken in goed geventileerde ruimtes. Gebruik niet in kleine, gesloten ruimtes.
- Controleer het toestel en de netsnoer voor bediening op fysieke schade. Niet gebruiken als er sprake is van fysieke schade.
- Verzeker u er voordat u verbinding maakt met een stopcontact van dat het stopcontact dezelfde soort en hetzelfde niveau energie levert die vereist wordt door het toestel.
- Koppel dit toestel los van de energiebron als het niet in gebruik is.
- Zorg ervoor dat u de netsnoer niet beschadigt. Let op dat deze niet gekruld, afgekneld of verstrikt raakt met andere draden. Let op dat niemand er op loopt. Zorg ervoor dat de netsnoer geen struikelgevaar oplevert.
- Koppel het toestel nooit los door aan de netsnoer te trekken. Pak altijd het aansluitstuk of de adapter.

INTRODUCTIE

Bedankt dat u deze 3D-printer van Monoprice gekocht heeft! Deze printer heeft een enkele extrusie, die kan printen met PLA, ABS of andere materialen. U kunt printen vanaf een Windows[®]- or Mac[®]-PC met gebruik van een USB-verbinding of u kunt printen vanaf de 3D-modelbestanden opgeslagen op een geheugenkaart, zonder dat u een PCverbinding nodig heeft. Deze printer is eenvoudig te configureren en eenvoudig te gebruiken als u de instructies in deze handleiding volgt.

KENMERKEN

- Enkele extrusieprintkop
- Kan PLA, ABS, hout, Copper Fill, Steel Fill, Bronze Fill en andere materialen printen
- Open frame ontwerp: eenvoudig te gebruiken en onderhouden
- Inclusief een geheugenkaart met Cura, Repetier-Host en een sample 3D-model

KLANTENSERVICE

De afdeling klantenservice van Monoprice is toegewijd om ervoor te zorgen dat uw bestel-, aankoop- en bezorgervaring ongeëvenaard zijn. Als u problemen heeft met uw bestelling, geef ons dan alstublieft de mogelijkheid om het recht te zetten. U kunt contact opnemen met een medewerker van de Monoprice klantenservice via de Live Chat-link op onze website **www.monoprice.com** of via het e-mailadres **support@monoprice.com**. Bezoek onze website voor ondersteuningstijden en links.

INHOUD PAKKET

Inventariseer alstublieft de inhoud van het pakket om te garanderen dat u alle onderstaande artikelen heeft. Als er iets mist of beschadigd is, neem dan alstublieft contact op met Monoprice klantenservice voor een vervanging.

1x 3D-printer

1x Filamentrek

1x Plastic schraper

1x USB-kabel

1x Geheugenkaart

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

5x M5x20 schroef

5x M4x6 schroef

1x Steeksleutel (8mm)

1x AC-netsnoer

1x Gebruikershandleiding

PRODUCTOVERZICHT





- 1. Extrusie
- 2. LCD touch screen
- 3. Filamentrek
- 4. Aanvoermechanisme
- 5. Micro-USB en microSD[™]-poorten
- 6. Netschakelaar
- 7. AC-voedingsconnector

INSTALLATIE



Alle instructies veronderstellen dat u naar de voorzijde van de printer kijkt tijdens montage.

- Gebruik het verpakkingsmateriaal om de printer op zijn zij te leggen, zodat u de gaten aan de onderzijde kunt zien. Positioneer het verticale deel van het frame tegenover de gaten aan de onderzijde, leg de gaten aan de onderzijde van het verticale frame op één lijn met deze in het horizontale frame. Gebruik vervolgens de meegeleverde 2,5mm inbussleutel en 4x M5x20 schroeven om het verticale frame te bevestigen aan het horizontale frame (2 schroeven aan iedere zijde).
- 2. Plaats de printer op zijn voeten, zodat u toegang heeft tot beide zijden. De Z-as hoofdschroef bevindt zich in de linker Y-as draagbalk en wordt op zijn plek gehouden door twee plastic beugels. Gebruik de 2,5mm inbussleutel om de plastic beugels te verwijderen. U zult het bed achterwaarts moeten bewegen om bij de

achterste beugel te kunnen komen. Verwijder de **Z-as hoofdschroef** uit de **linker Yas draagbalk**, plaats de plastic beugels terug en draai de schroeven aan om ze te bevestigen.

- Draai de schroef in de bovenkant van de motorkoppeling los met de meegeleverde
 3mm inbussleutel zodat de Z-as hoofdschroef geplaatst kan worden.
- 4. Plaats de Z-as hoofdschroef door het gat in de bovenzijde van het frame, rijg het dan door het gat op de extrusiebehuizing totdat het deel van de schroef zonder schroefdraad zich volledig in de motorkoppeling bevindt. Als het correct is geplaatst zal de bovenkant gelijk zijn met het frame. Draai de schroef die in de vorige stap was losgedraaid vast om de Z-as hoofdschroef te bevestigen aan de motor.
- 5. Gebruik de 2,5mm inbussleutel en 2x M4x6 schroeven om de **LCD displaymodule** te bevestigen aan het printerframe. Plaats de plug in de achterzijde van de module.
- Leg de moeren in het frame op één lijn met de gaten in de filamenthouder en bevestig de filamenthouder aan het frame met de 2,5mm inbussleutel en 2x M4x6 schroeven.
- Bevestig de extrusie hotend aan de beugel op het X-asportaal door de positioneringsstaven en magneten op één lijn te plaatsen. Zorg ervoor dat de kabels erboven liggen.
- Plug de drie kabelaansluitingen in de juiste contacten aan de linker voorzijde van de linker Y-as-slede, onder de Z-as hoofdschroef opslaglocatie die genoemd wordt in stap 3.

CONFIGURATIE

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 goed kleeft aan het bouwplatform tijdens het printen. Als deze tape beschadigt raakt of slijt, vervang het dan door schilderstape, Kapton[®]-tape of gewone afplaktape.

Voer onderstaande stappen uit om de printer klaar te maken voor gebruik.

- 1. Plaats de printer op een vlak, stabiel oppervlak met genoeg ventilatie en een dichtbijzijnd stopcontact.
- Zorg ervoor dat de netschakelaar in de UIT-positie staat. Plug het AC-netsnoer in de AC-voedingsconnectoraansluiting aan de rechterzijde van de printer, plug dan het andere uiteinde in een dichtbijzijnd stopcontact. Schakel de netschakelaar naar de AAN-positie.
- 3. Plaats de meegeleverde geheugenkaart in de sleuf aan de rechterzijde van de LCDmodule.



4. Klik op de knop P**reheat** in het **hoofdmenu**.

- Klik op de Nozzle-knop, stel vervolgens de temperatuur van de spuitkop in op uw streefwaarde. De streefwaarde is afhankelijk van het type filament dat gebruikt wordt. Voro het meegeleverde PLA-filament moet de temperatuur zijn tussen 200~220°C.
- 6. Klik op de **Bed**-knop, vervolgens de temperatuur op de streeftemperatuur voor uw filamentsoort.
- 7. Klik op de **Start Preheat**-knop. De printer zal de spuitkop en het verhitte printbed voorverwarmen op uw streefwaarde(n) en de **Start Preheat**-knop zal wijzigen naar

Stop Preheat. De **Nozzle**- en **Bed**-knoppen zullen de temperaturen weergeven als ze veranderen.

8. Open uw filament terwijl de printer opwarmt. Gebruik een schaar of zijkniptang om het einde van het filament schuin af te knoppen zodat er een punt ontstaat, zoals in onderstaande afbeeldingen. Plaats de filamentrol op het filamentrek.



9. Klik op de **Back**-knop in het **Preheat Menu** om terug te keren naar het **hoofdmenu** en klik op de **Move-**knop in het **hoofdmenu** om naar het **Move Menu** te gaan. Klik

op de _____-knop in de Z-kolom om de extrusie ongeveer 3~5 cm boven het bouwplatform te tillen.

- 10. Plaats het filament en duw het in de opening terwijl u in de hendel knijpt op het aanvoermechanisme. Blijf duwen totdat u weerstand voelt als het de hotend raakt. Dit is ongeveer 30cm van het filament af. Laat de hendel op het aanvoermechanisme los.
- 11. Klik op de -knop in de E-kolom in het **Move Menu** om het filament in de extrusie/hotend te plaatsen. Blijf de knop indrukken totdat enkele centimeters filament uitgedreven zijn.





- 12. Reinig het uitgedreven filament van de spuitkop en het bouwplatform met de meegeleverde plastic schraper. *Het is normaal dat filament afgeeft op de spuitkop als de printer warm is.*
- 13. Klik op de -knop in het **Move Menu** om terug te keren naar het **hoofdmenu**.
- 14. Klik op de **Print**-knop in het **hoofdmenu**. De printer zal de geheugenkaart lezen en ze weergeven op het scherm. Klik op het **cat.gcode**-bestand om het model te printen. Het kan tot 3 uur duren om de voorbeeldprint te printen.



15. Klik op de **Pause**- of **Cancel**-knop als de eerste laag geprint is om te stoppet met printen.



16. Vergelijk de eerste laag met de afbeeldingen in onderstaande tabel om te bepalen of het bouwplatform geëgaliseerd moet worden. Als er aanpassingen moeten plaatsvinden, klik op de Cancel-knop in het Print Menu om te stoppen met printen. Het hoofdmenu zal verschijnen.

Wrong	The nozzle is too far from the platform. This can result in the extruded material not sticking to the build platform.
Correct	The nozzle is at the correct height above the platform.
Wrong	The nozzle is too close to the platform. This can result in damage to the nozzle and build platform.

GEASSISTEERDE EGALISERING

Als de afstand tussen de spuitkop en het bouwplatform niet juist is, gebruik de **Auto Level**functie om de afstand aan te passen. U zult automatisch egaliseren willen gebruiken voor eerste gebruik van de printer of de eerste keer nadat deze verplaatst is.

Let op dat de **Auto Level**-functie de lokale offsets voor iedere locatie zal bepalen op een 5"x5" rooster. Het zal niet de globale Z-offsset voor de bed-afstand instellen. Dit wordt ingesteld door de offset af te stellen tijdens het printen of in het menu bij het starten van de automatische egalisatie-functie. Zie de *GLOBALE Z-OFFSET LIVE LEVEL*-sectie hieronder voor details.

 Met de printer ingeschakeld en het hoofdmenu weergegeven, klik op de Moveknop in het hoofdmenu, klik vervolgens op de Tune-knop in het Move Menu om naar het Set Offset Menu te gaan.



2. Klik op de **Auto Leveling**-knop. De printer zal de extrusie naar verschillende punten bewegen en de afstand van de spuitkop tot het printbed meten om de juiste lokale offset op ieder punt te bepalen. Deze functie werkt alleen met het metalen printbed dat standaard is op de MP10 miniprinter.



- 4. Reinig het uitgedreven filament van het bed en hotend met de plastic schraper.
- 5. Klik op de Tune-knop in het Move Menu om naar het Set Offset Menu te gaan. Klik op de FAR-knop als de spuitkop te dichtbij stond. Klik op de CLOSE-knop als de spuitkop te ver weg stond. Dit wijzigt de Z-offset met 0,1mm.
- 6. Als de afstand is zoals u wilt, klik op de -knop om de gegevens op te slaan en het menu te verlaten.
- 7. Herstart het printen door stappen 14-16 te volgen in de bovenstaande *CONFIGURATIE*-sectie.

GLOBALE Z-OFFSET LIVE LEVEL

Tijdens het printen van het model kunt u deze functie gebruiken om de afstand tussen spuitkop en het bed nauwkeurig af te stellen. Klik op de **Tune**-knop om naar het **Bed Level Correction**-menu te gaan, klik dan op **FAR** of **CLOSE** om de afstand tussen spuitkop en het bed te vergroten of verkleinen. Dit kan helpen met het verkrijgen van een goede eerste laag, maar geef de printer kort de tijd om de wijziging door te voeren.



OPTIONELE WI-FI CONFIGURATIE

U kunt de printer draadloos verbinden met een 2,4GHz Wi-Fi[®]-netwerk om modellen te printen vanaf uw Android[™]-telefoon of -tablet. Voer onderstaande stappen uit om de Wi-Fi-verbinding te configureren vanaf uw toestel.

- 1. Open Kladblok op uw PC om een nieuw bestand te creëren.
- 2. Kopieer onderstaand blok gcode in het lege tekstbestand.
- Vervang de SSID in de gcode met het SSID van uw netwerk en PASSWORD in de gcode met het wachtwoord van uw netwerk. Uw wachtwoord mag geen puntkomma's bevatten.
- 4. Sla het bestand op onder bestandsnaam WiFi.gcode op een microSD[™]-kaart.
- 5. Plaats de microSD-kaart in de kaartgleuf op de printer.
- 6. Kies **Print** in het hoofdmenu van de printer. De printer zal de gegevens op de microSD-kaart lezen.
- Zoek en selecteer het WiFi.gcode-bestand. Als de printer de printkop naar het midden brengt is het proces voltooid en zou uw printer verbonden moeten zijn met uw Wi-Fi[®]-netwerk.

Opmerkingen:

- U kunt moeilijkheden ervaren met verbinden met het Wi-Fi®-netwerk als u een 2,4GHz- en 5GHz-netwerk met hetzelfde SSID heeft. Probeer het SSID van het 5GHz-netwerk te wijzigen als dit het geval is. Verplaats de printer voor de beste resultaten naar een plek dichtbij een Wi-Fi-router of een toegangspunt.
- 2. De printer kan niet zowel een Wi-Fi- als USB-verbinding gebruiken.

Gcode Blok

```
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
```

Let op dat in bovenstaande blok gcode er vier regels zijn die starten met een puntkomma. De 1e, 3e en 4e regel hebben een 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 spaties achteraan verwijdert.

SOFTWAREINSTALLATIE EN -CONFIGURATIE

Zoals u gezien heeft, kunt u een model direct printen vanaf een gcode-bestand op een microSD[™]-kaart en deze methode heeft de voorkeur, aangezien er geen constante verbinding nodig is met uw computer. U kunt gcode-bestanden downloaden op de microSD-kaart en ze printen zonder modelbestanden te bouwen.

Echter, u kunt uw eigen gcode-bestanden creëren met behulp van een open sourceprogramma, zoals Cura of Repetier-Host, die voorgeïnstalleerd zijn op de microSD-kaart die geleverd wordt met de printer. Deze programma's gebruiken 3D-modellen (doorgaans .STLof .OBJ-bestanden) en genereren, gebruikmakend van machinespecifieke informatie, een gcode-bestand met gedetailleerde instructies voor de printer om het geselecteerde model te creëren. We raden u aan te starten met Cura, aangezien het een Slicing Engine bevat.

Cura installeren

Gebruik een kaartlezer om de inhoud op de meegeleverde microSD[™]-kaart te lezen.
 Zoek en dubbelklik op het Cura_3.3.1.exe-bestand op het configuratieprogramma te starten.

2. Klik op de Next-knop in het Welcome-scherm, klik vervoglens op de l Agree-knop op het License Agreement-scherm.

🗊 Ultimaker Cura Setup	– 🗆 X	🌐 Ultimaker Cura Setup		- 0	×
	Welcome to the Ultimaker Cura Setup Wizard	0	License Agreement Please review the license terms before in Cura.	nstalling Ultimake	r
	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 th GNU LESSER GENERAL Version 3, Copyright (C) 2000 Free : Everyone is permitted to of this license document, This version of the GNU the terms and conditions i License, supplemented by If you accept the terms of agreement to install Ultime	e rest of the agreement. PUBLIC LICENSE 29 June 2007 Software Foundation, Inc. < <u>http://fsf.org/</u> > copy and distribute verbatim copies but changing it is not allowed. Lesser General Public License incorporates of version 3 of the GNU General Public the additional permissions listed below. the agreement, click I Agree to continue. Yo aker Cura.	pu must accept th	~ ~
	Next > Cancel	Nullsoft Install System v2.51 -	< Back I Ag	ree Car	ncel

3. Gebruik de bestandsbrowser om een locatie te kiezen om te installeren of accepteer de standaardlocatie (aanbevolen). Klik op de **Next**-knop om door te gaan.

0	Choo	Install	Location			
and the second	Chiod	se instan	Location			
-	Choo	ose the folde	er in which to in	stall Ultimaker	Cura.	
Setup will install U Browse and select	ltimaker Cura ir anoth <mark>er folder.</mark>	n the followi Click Next t	ng folder. To in o continue.	stall in a <mark>differe</mark>	ent folder, <mark>c</mark> lic	k
Destination Folde	r ura 3.3			В	rowse	
Destination Folde F:\Ultimaker C Space required: 39	er ura 3.3 98.6MB			Bi	rowse	
Destination Folde F:\Ultimaker C Space required: 38 Space available: 5	er ura 3.3 98.6MB 4.9GB			В	rowse,	
Destination Folde F:\Ultimaker C Space required: 38 Space available: 5 ullsoft Install System	r ura 3.3 98.6MB 4.9GB			B	rowse	

4. Zorg ervoor dat alle hokjes aangekruist zijn, klik vervolgens op **Install** om door te gaan.

Itimaker Cura Setup - - × Image: Choose Components Choose which features of Ultimaker Cura you want to install.	
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 Satall Arduino Drivers Satall Arduino Drivers Satall Arduino Drivers Open 3MF files with Cura Open 08J files with Cura Open X3D files with Cura	
Space required: 398.6MB	
Nullsoft Install System v2.51 < Back Install Cancel	Nullsoft Install System v2.51

5. Klik op Finish om de installatie te voltooien en start het Cura-programma.

Ultimaker Cura Setup	- 🗆 ×
	Completing the Ultimaker Cura Setup Wizard
	Ultimaker Cura has been installed on your computer.
	Click Finish to close this wizard.
	Run Ultimaker Cura
	< Park Finish Cancel

6. Klik op Printer > Printer > Add Printer...



7. Klik op de **Other**-optie, kies vervolgens de **Monoprice MP10 Mini**. Klik op de **Add Printer**-knop om door te gaan.

G Add Printer	×
⊖Malyan M180	^
🔘 Malyan M200	
🔘 Mankati Fullscale XT Plus	
🔿 Mendel90	
🔿 Monoprice MP10	
🖲 Monoprice MP10 Mini	
🔘 Monoprice Select Mini V1	
🔘 Monoprice Select Mini V2 (E3D)	
O Prusa i3	
🔘 Prusa i3 Mk2	
🔘 Prusa i3 xl	
🔿 Punchtec Connect XL	
🔿 Raise3D N2 Dual	
🔘 Raise3D N2 Plus Dual	
🔘 Raise3D N2 Plus Single	
🔘 Raise3D N2 Single	
🔘 Renkforce RF100	
🔘 Rigid3D	
🔘 Rigid3D 3rdGen	
🔘 Rigid3D Hobby	
O Risid3D Mucit	×
Printer Name: Monoprice MP10 Mini	Add Printer

8. Het **Machine Settings**-scherm zal weergegeven worden. Klik op de **Close**-knop om

de Cura-installatie af te ronden.

achine Setti	IIgo				
Printer Extruder					
Printer Settings		1	rinthead Settings?		
K (Width)	200	mm 3	[min	20	mm
Y (Depth)	200	mm 3	f min	10	mm
Z (Height)	200	mm 3	(max	10	mm
	n . 1		f max	10	mm
Duild plate Snape Drigin at center Heated bed	Kectangular		Fantry height	99999999999	mm
5-code flavor Start G-code	Marlin		Ind G-code		
G21; (metric values) G90; (absolute posit: M82; (set extruder to M107; (start with thh G28; (Home the prints G92 E0; (Reset the e: G0 X-1 Z0; (Move out: G1 Y60 E8 F500; (Drat	ioning) > absolute mode) = fan off) er) ttruder to 0) up and prime the noz side the printable ar va priming/wiping li te closer to the print up more priming/wiping li	rzle) rea) ne tc it are ig)	GO XO Y150; (Stick M190 S0; (Turn off G92 Elo; (Set extri G1 E7 F200; (retrat M104 S0; (Turn off G4 S300; (Delay 5 m M107; (Turn off pan M84; (Turn off step	out the part) heat bed, don't wai uder to 10) t 3mm) nozzle, don't wait) minutes) rt fan) opper motors.)	t.)

Repetier-Host

U kunt ook Repetier-Host installeren vanaf het bestand op de meegeleverde microSD™kaart. Onderstaande screenshots tonen de juiste Repetier-Host-instellingen om te gebruiken voor deze printer.

Printer Settin	ngs							
Printer:	defaul	t					~	a
Connection	Printer	Extruder	Prin	ter Shape	Scripts	Advanced		
Travel Fee	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 Check eve Check eve Park Posi ✓ Send ED ✓ Disable ✓ Disable Add to com Invert Dir 	Extruder temperat ry 3 seco: tion: X: TA to prin Extruder Extruder Motors e mp. Printi rection in	& Bed Temp ure reques nds. (0 (ter disple (1) (ter Job/H ng Time (8) (Controls	eratu ts fr y y y /Kill Gill	re Dom Log : 0 	Z mi Go V Di V Pr	n: 0 to Park Pos sable Heated inter has SI U Y-Axis	[mm] sition af d Bed aft D card] `ter Job/Kill er Job/Kill]Z-Axis
					01	K	Apply	Cancel

Printer: d				
	efault		• 💼	
Connection Pr	inter Extruder Prin	nter Shape Scripts	Advanced	
Number of Ex	truder: 1	÷		
Number of Fa	ns: 1			
Max. Extrude	r Temperature: 280			
Max. Bed Temp	perature: 110	1		
Max. Volume p	per second 12	[mm³/s]		
🗌 Printer h	as a Mixing Extruder ((one nozzle for all col	.ors)	
Extruder 1]
Diameter'	0.4 [mm] Temperature Offset	lo [º c]	
Color:	0.4	J remperature office.	0 1 01	
Offset X:	0	Offset Y:	0 [mm]	
L				
				1
		UK	Applv Cance	T
Printer Settings				
Printer: d	efault			
			- 💼	
Connection Pr	inter Extruder Prin	nter Shape Scripts	Advanced	
Connection Pr Printer Type:	inter Extruder Prin Classic Printer	nter Shape Scripts	← 💼 Advanced	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir	inter Extruder Frin Classic Printer + Home Y:	nter Shape Scripts . • Min • Home Z:	Advanced	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir	inter Extruder Fri: Classic Printer Home Y:	nter Shape Soripts • Min • Home Z:	Advanced	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0	inter Extruder Pri: Classic Printer Kome Y: X Max 200	nter Shape Scripts Min • Home Z: Bed Left:		^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0	inter Extruder Pri: Classic Printer - Home Y: X Max 200 Y Max 200	Min • Home Z: Bed Left: Bed Front:		^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt	inter Extruder Pri: Classic Frinter • Home Y: X Max 200 Y Max 200 h: 200	nter Shape Scripts Min - Home Z: Bed Left: Bed Front: mm	Advanced Min •	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Dept	inter Extruder Pri: Classic Printer X Max 200 X Max 200 h: 200 h: 200	nter Shape Soripts Min - Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm	Advanced Min -	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Dept Print Area Heig	inter Extruder Pri: Classic Frinter X Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200	nter Shape Soripts Min • Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm mm	• m Advanced Min • 0	^
Connection Fr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig These forordinet Hese coordinet	inter Extruder Pri: Classic Frinter X Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200 ht: 200 ht: 200	nter Shape Soripts Min • Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrudi	Advanced Min • 0 0	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig The min and mear These coordinat left/front defi	inter Extruder Pri: Classic Printer K Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200 ht: 200 values define the pos es can be negative and ne the coordinates who no faw walker	Min · Home Z: Bed Left: Bed Left: mm mm ssible range of extrudi d outside the print bed ire the print bed itsel	Advanced Min • 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig The min and max These coordinat left/front defi changing the mi	inter Extruder Pri: Classic Printer A Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200	Min · Home Z: Bed Left: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrud d outside the print bed are the printbed itsel are.	Advanced Min • 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Widt Print Area Dept Print Area Heig The min and max These coordinat left/front defi changing the mi the print bed	inter Extruder Pri: Classic Printer X Max 200 X Max 200 X Max 200 h: 200 h: 200 h: 200 ht: 200 values define the pos es can be negative and ne the coordinates when n'max values you can if supported by firmwa	Min Scripts Min Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrud d outside the print be reven move the origin in are.	Advanced Min • 0 0 0 4 Bed f starts. By h the center of	
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Widt Print Area Heig The min and max These coordinat left/front defi changing the mi the print bed	inter Extruder Pri: Classic Printer Max 200 X Max 200 X Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200 ht: 200 values define the pos es can be negative and ne the coordinates who if supported by firmwo	Min · Home Z: Bed Left: Bed Left: mm mm ssible range of extrudi d outside the print bee even move the origin in are.	Advanced Min • 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	^
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Widt Print Area Dept Print Area Heig The min and max These coordinat left/front defi changing the mi the print bed.	inter Extruder Pri: Classic Printer K Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200 ht: 200 values define the por es can be negative and ne the opordinates who n/max values you can d if supported by firmwa	nter Shape Scripts Min • Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrud d outside the print be are the printbed itseven move the origin in are.	Advanced Min • 0 0 0 0 0	
Connection Fr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Widt Print Area Dept Print Area Heig The min and max These ocoordinat left/front defi changing the mi the print bed	inter Extruder Pri: Classic Printer X Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 h: 200 ht: 200 values define the pos es can be negative and ne the coordinates who nymax values you can do if supported by firmwo	nter Shape Scripts Min • Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrudy d outside the print bed rere the print bed itseven even move the origin in are.	Advanced Min • 0 0 0 er coordinates. d Bed f starts. By n the center of	
Connection Fr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Dept Print Area Heig These foordinat left/front defi changing the mi the print bed.	inter Extruder Pri: Classic Printer X Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 ht: 200 ht: 200 values define the pos es can be negative and ne the coordinates why n/max values you can dif supported by firmwo	nter Shape Scripts Min • Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrudy d outside the print bed are the print bed issues the origin in are. E	Advanced Min • 0 0 0 er coordinates. d Bed f starts. By a the center of	
Connection Fr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig These coordinat left/front defi changing the mi the print bed.	inter Extruder Pri: Classic Printer X Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 can be negative and e the coordinates why n/max values you can of if supported by firmwo	Ater Shape Scripts Min + Home Z: Bed Left: Bed Front: Min mm mm ssible range of extrud d outside the print bed rere the print bed itsel even move the origin in are.	Advanced Min • 0 0 0 er coordinates. d. Bed f starts. By n the center of	
Connection Fr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig These coordinat left/front defi changing the mi the print bed.	inter Extruder Pri: Classic Printer A Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 classic Printer A Max 200 h: 200	Ater Shape Soripts Min - Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrudy d outside the print bed rer the print bed itself even move the origin itself even move the origi	Advanced Min • 0 0 0 0 0	
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig The min and may These foordinat left/front defi changing the mi the print bed	inter Extruder Pri: Classic Frinter X Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 call the post s can be negative and ne the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood	Ater Shape Soripts Min - Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrud d outside the print bed re the printbed itself even move the origin in are. E	Advanced Min • 0 0 0 er coordinates. d. Bed f starts. By h the center of	~
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Heig The min and max These coordinat left/front defi changing the mi the print bed	inter Extruder Pri: Classic Printer A Max 200 Y Max 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 call the positive and ne the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f function of the positive and the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f function of the positive and the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f function of the positive and the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f function of the positive and the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f function of the positive and the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f function of the positive and the positive and the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f f f f f f f f f f f f f f f f f f f	Ater Shape Soripts Min - Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrud d outside the print bed ere the printbed itself even nove the origin in are. E	Advanced Min • 0 0 0 ar coordinates. d. Bed f starts. By h the center of	~
Connection Pr Printer Type: Home X: Mir X Min 0 Y Min 0 Print Area Widt Print Area Widt Print Area Dept Print Area Dept Print Area Heig These coordinat left/front defi the print bed	inter Extruder Pris Classic Printer A Max 200 Y Max 200 N: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 h: 200 calculate the poor ne the coordinates who n/max values you can do if supported by firmwood f	Ater Shape Soripts Min - Home Z: Bed Left: Bed Front: mm mm ssible range of extrud d outside the print bed ere the printbed itself even nove the origin in are. E	Advanced Min • 0 0 0 ar ocordinates. d. Bed f starts. By h the center of 1 Applv Cance	1

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Monoprice biedt u graag gratis, live, online, technische ondersteuning om u te helpen met vragen die u heeft over installatie, configuratie, probleemoplossing of productaanbevelingen. Als u ooit hulp nodig heeft met uw nieuwe product, kom dan alstublieft online om te praten met één van onze vriendelijke en deskundige medewerkers van de technische ondersteuning. 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**. Bekijk onze website voor ondersteunde tijden en links.

REGELNALEVING

Kennisgeving voor FCC

F©

Dit toestel is in overeenstemming met onderdeel 15 van de FCC-regels. Bediening is onderhevig aan de volgende twee voorwaarden: (1) dit toestel mag geen schadelijke storing veroorzaken en (2) dit toestel moet iedere ontvangen storing accepteren, inclusief storing die ongewenste bediening kan veroorzaken.

Het materiaal aanpassen zonder goedkeuring van Monoprice kan resulteren in het niet langer voldoen aan FCC-vereisten van het materiaal voor Klasse B digitale toestellen. In dat geval kan uw recht gebruik te maken van het materiaal beperkt worden door FCCregelgeving en kan het van u verlangd worden iedere storing aan radio- of televisiecommunicatie op eigen kosten te herstellen.

Dit materiaal is getest en bewezen in overeenstemming met de beperkingen voor een Klasse B digitaal toestel, conform Onderdeel 15 van de FCC-regels. Deze beperkingen zijn opgelegd om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke storingen in een residentiële inrichting. Dit kan radiomagnetische straling uitstralen en kan, indien niet volgens de instructies geïnstalleerd en gebruikt, schadelijke storing veroorzaken aan radiocommunicatie. Echter, er is geen garantie dat storing niet zal plaatsvinden in specifieke gevallen. Als dit materiaal schadelijke storing veroorzakt aan radio- of televisieontvangst, wat vastgesteld kan worden door het materiaal in en uit te schakelen, wordt de gebruiker aangeraden te proberen de storing te verhelpen met één van de volgende maatregelen:

- Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
- Vergroot de afstand tussen het materiaal en de ontvanger.
- Verbind het materiaal in een stopcontact op een ander circuit dan waar de ontvanger op is aangesloten.
- Vraag de dealer of een ervaren radio/TV-techneut om hulp.

Aanpassingen aan het materiaal zonder Monoprice's goedkeuring kunnen resulteren in het niet langer voldoen van het materiaal aan FCC-vereisten voor Klasse A digitale toestellen.

CE

EU verklaring van overeenstemming

Monoprice, Inc. verklaart dat het product dat beschreven wordt in deze gebruikershandleiding in overeenstemming is met onderstaande toepasselijke richtlijnen. De volledige tekst van de EU verklaring van overeenstemming is beschikbaar op het volgende internetadres: <u>https://www.monoprice.com/product?p_id=34438</u> of het CE DoC kan gevonden worden in deze gebruikershandleiding.

- EMC richtlijn 2004/108/EC
- Laag voltage richtlijn 2014/35/EU
- RoHS2 richtlijn 2011/65/EU
- WEEE richtlijn 2012/19/EC
- Verpak- & verpakkingsafvalrichtlijn 94/62/EC
- REACH richtlijn 1907/2006/EC

AEEA-informatie

Gebruikersinformatie voor consumentenproducten gedekt door EU richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA).

Dit document bevat belangrijke informatie voor gebruikers met betrekking tot de juiste verwerking en recycling van Monoprice-producten. Consumenten moeten voldoen aan deze kennisgeving voor alle elektronische producten die het volgende symbool dragen:



Voor consumenten in de Europese Unie: Deze EU-richtlijn vereist dat het product dat dit symbool draagt en/of de verpakking niet weggegooid mag worden met ongesorteerd stedelijk afval. Het symbool geeft aan dat dit product apart van regulier huishoudelijk afval weggegooid moet worden. Het is uw verantwoordelijkheid dit en andere elektrische en elektronische producten weg te gooien via aangemerkte verzamelfaciliteiten, aangewezen door de overheid of lokale overheden. Correct weggooien en recycling helpen bij het voorkomen van mogelijke negatieve gevolgen voor het milieu en menselijke gezondheid. Neem alstublieft contact op met uw lokale overheid of afvalverwerkingsdienst voor meer gedetailleerde informatie over het weggooien van uw ongewenste product.

Veiligheidsvoorschrift



WAARSCHUWING: Gebruik dit product niet in de buurt van water, bijvoorbeeld in een natte kelder of vlakbij een zwembad of in een gebied waar onbedoeld contact met water of vloeistof kan plaatsvinden.

WAARSCHUWING: Vermijd gebruik van dit product tijdens onweer. Er kan een gering risico zijn op elektrische schok door golven veroorzaakt door bliksem.

WAARSCHUWING: De externe voedingsadapter of AC-netsnoer is de loskoppelinrichting van het materiaal. Het stopcontact moet zich in de buurt van het materiaal bevinden en toegang moet eenvoudig 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 beiden.

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.