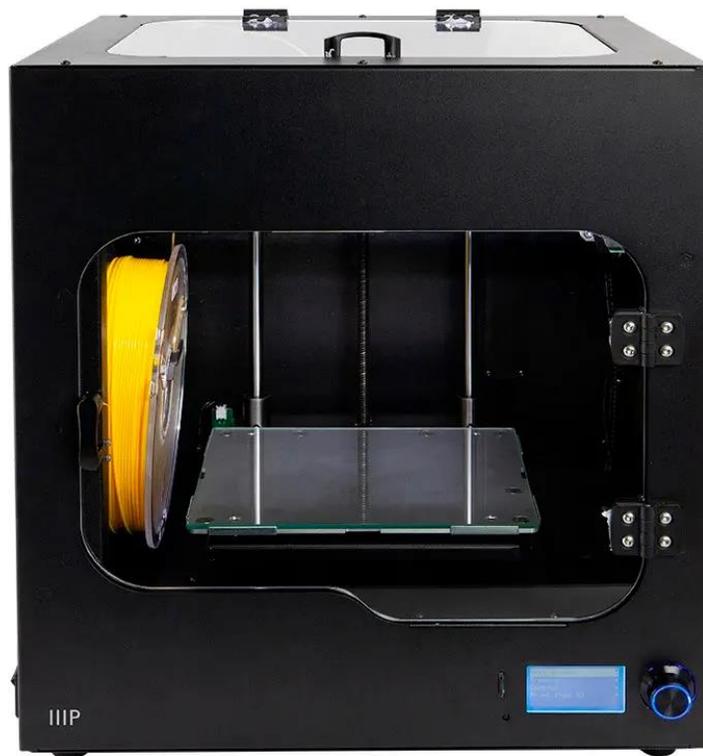




# Maker Ultimate 2 3D-Drucker



P/N 36045

## Bedienungsanleitung

# INHALTSVERZEICHNIS

SICHERHEITSHINWEISE UND RICHTLINIEN.....	4
EINFÜHRUNG.....	6
MERKMALE.....	6
KUNDENSERVICE.....	7
VERPACKUNGSINHALT.....	7
PRODUKTÜBERSICHT.....	8
Rechte Seitenansicht.....	9
MENÜSYSTEM.....	10
Menüübersicht.....	10
Menü-Bedienung.....	10
Hauptmenü.....	11
Info-Bildschirm.....	12
Vorbereitungsmenü.....	12
Achsenmenü verschieben.....	13
Steuerungsmenü.....	15
Temperaturmenü.....	15
Door Open Check Menu.....	16
Filament_Check einstellen.....	16
Z_Offset einstellen.....	17
Maschineninfo-Bildschirm.....	17
WIIBUILDER SCHICHT-SOFTWARE.....	18
Montage.....	18
WiiBuilder-Setup.....	20
Registerkarte "Speed".....	22
Registerkarte "Infill".....	23
Registerkarte "Support".....	25

Registerkarte "Build Plate Adhesion" (Plattenhaftung erstellen) .....	27
Registerkarte "Retraction" .....	28
Registerkarte "Material" .....	29
Registerkarte "Travel" .....	30
Registerkarte "Machine" .....	31
Registerkarte "Line Width" .....	31
Registerkarte "Dual Extrusion" .....	32
Registerkarte "Warping Precaution" .....	33
Registerkarte "Seam" .....	34
Registerkarte "Andere" .....	35
ERSTE SCHRITTE.....	36
PFLEGE UND WARTUNG.....	39
Reinigen der Düse .....	39
Blockierte Düse reinigen .....	39
Ersetzen des Bands auf der Build-Plattform .....	41
Wartung der optischen Welle und der Spindelstange .....	41
Reinigen des Zufuhrzahnrad .....	42
TECHNISCHER SUPPORT .....	43
SPEZIFIKATIONEN .....	44
EINHALTUNG GESETZLICHER BESTIMMUNGEN .....	45
Hinweis an FCC .....	45
Hinweis an Industry Canada .....	46
EU-Konformitätserklärung .....	46
WEEE-Information.....	46
Sicherheitshinweis.....	47

# SICHERHEITSHINWEISE UND RICHTLINIEN

Bitte lesen Sie diese Anleitung vollständig durch, bevor Sie das Gerät verwenden. Achten Sie besonders auf die Sicherheitshinweise und Richtlinien. Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung als künftige Referenz an einem sicheren Ort auf.

- Während des Betriebs nicht in den Drucker greifen.
- Lassen Sie den Drucker und das extrudierte Filament immer abkühlen, bevor Sie nach innen greifen.
- Vermeiden Sie das Berühren heißer Teile, einschließlich Wärmeblöcke, Extruderdüse, Bauplattform und extrudiertem Filament.
- Tragen Sie beim Betrieb oder bei der Reparatur keine Handschuhe, um ein Verheddern zu vermeiden.
- Bewahren Sie den Drucker und das gesamte Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Wenden Sie beim Auspacken und bei der Montage keine Gewalt an. Dies kann den Drucker und/oder das Zubehör beschädigen.
- Vergewissern Sie sich, dass der Drucker ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie Reparaturen oder Wartungsarbeiten durchführen.
- Montieren Sie dieses Gerät nicht auf einer unebenen Fläche, von der es herunterfallen und entweder Verletzungen oder Schäden am Gerät und/oder der Ausstattung nach sich ziehen könnte.
- Setzen Sie dieses Gerät keinen extremen Kräften, Stößen oder Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen aus.
- Dieses Gerät ist nur für den Innenbereich bestimmt.
- Setzen Sie das Gerät weder Wasser noch Feuchtigkeit aus. Stellen Sie keine Getränke oder andere Behälter mit Feuchtigkeit auf oder neben das Gerät. Wenn Feuchtigkeit in oder auf das Gerät gelangt, ziehen Sie sofort den Netzstecker und lassen Sie es vollständig trocknen, bevor Sie es wieder einschalten.
- Berühren Sie das Gerät, das Netzkabel oder andere angeschlossene Kabel nicht mit nassen Händen.

- Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme das Gerät und das Netzkabel auf Sachschäden. Verwenden Sie es nicht, wenn Materialschäden aufgetreten sind.
- Bevor Sie das Gerät an eine Steckdose anschließen, vergewissern Sie sich, dass die Steckdose die gleiche Art und das gleiche Maß an Strom liefert wie das Gerät.
- Dieses Gerät verwendet ein geerdetes Netzkabel und benötigt für einen sicheren Betrieb eine Erdung. Vergewissern Sie sich, dass die Stromquelle über eine ordnungsgemäße Erdung verfügt. Nehmen Sie keine Änderungen an diesem Stecker vor und verwenden Sie keinen „Cheater“-Stecker, um die Erdverbindung zu umgehen.
- Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle, wenn es nicht benutzt wird.
- Achten Sie darauf, dass das Netzkabel nicht beschädigt wird. Verhindern Sie, dass es eingeklemmt oder gequetscht wird, jemand drauftritt oder es sich mit anderen Kabeln verheddert. Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel keine Stolpergefahr darstellt.
- Ziehen Sie niemals den Netzstecker aus der Steckdose. Fassen Sie es immer am Anschlusskopf oder Stecker an.
- Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Nicht in engen, geschlossenen Räumen verwenden.
- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie ein Modell mit einem Schaber entfernen. Richten Sie den Schaber niemals auf Ihre Finger oder Ihren Körper.
- Der Drucker kann mit einer Umgebungstemperatur von +5°C bis +40° C betrieben werden. Das Drucken außerhalb dieser Grenzen kann zu Ausdrucken von geringer Qualität führen.
- Verwenden Sie beim Reinigen oder Schleifen der gedruckten Modelle einen Augenschutz, um zu vermeiden, dass kleine Partikel in Ihre Augen gelangen.

## EINFÜHRUNG

Vielen Dank für den Kauf dieses Maker Ultimate 2 3D-Druckers! Dieser Drucker verwendet die FFF-Methode (Fused Filament Fabrication) zum Drucken. Er verfügt über einen Metallrahmen, eine vollständig geschlossene Struktur und eine beheizte Bauplattform. Er kann 1,75 mm ABS, PLA, Metallfüllung, Holzfüllung und andere Filamenttypen mit Schmelzpunkten unter 250°C drucken. Er hat einen Druckbereich von 200 x 150 x 150 mm und kann mit Geschwindigkeiten von bis zu 150 mm/s drucken. Er kann von einem Computer über eine USB-Verbindung oder von auf einer microSD™-Karte gespeicherten gcode-Dateien drucken. Er unterstützt die automatische Nivellierung und hat eine abnehmbare und beheizte Glasplatte.

## MERKMALE

- Unterstützt die automatische Nivellierung
- Beinhaltet eine beheizbare, abnehmbare Glasplattform
- Kann über eine USB-Verbindung zu Ihrem PC oder von einer aufgeschnittenen Gcode-Datei auf einer microSD™-Karte drucken
- Unterstützt ABS, PLA, Metallfüllung, Holzfüllung und andere Filamenttypen mit Schmelzpunkten unter 250°C
- 200 x 150 x 150 mm Druckfläche
- Kann mit Geschwindigkeiten von bis zu 150 mm/s drucken.
- Enthält WiiBuilder-Schicht-Software
- Mit 8 GB microSD™-Karte
- Fertig montiert

## KUNDENSERVICE

Der Monoprice Kundenservice sorgt dafür, dass Ihr Bestell-, Einkaufs- und Liefererlebnis unübertroffen ist. Wenn Sie Probleme mit Ihrer Bestellung haben, geben Sie uns bitte die Möglichkeit, diese zu korrigieren. Sie können einen Vertreter des Monoprice-Kundendienstes über den Live-Chat-Link auf unserer Website [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) oder per E-Mail unter [support@monoprice.com](mailto:support@monoprice.com) kontaktieren. Überprüfen Sie die Website auf Supportzeiten und Links.

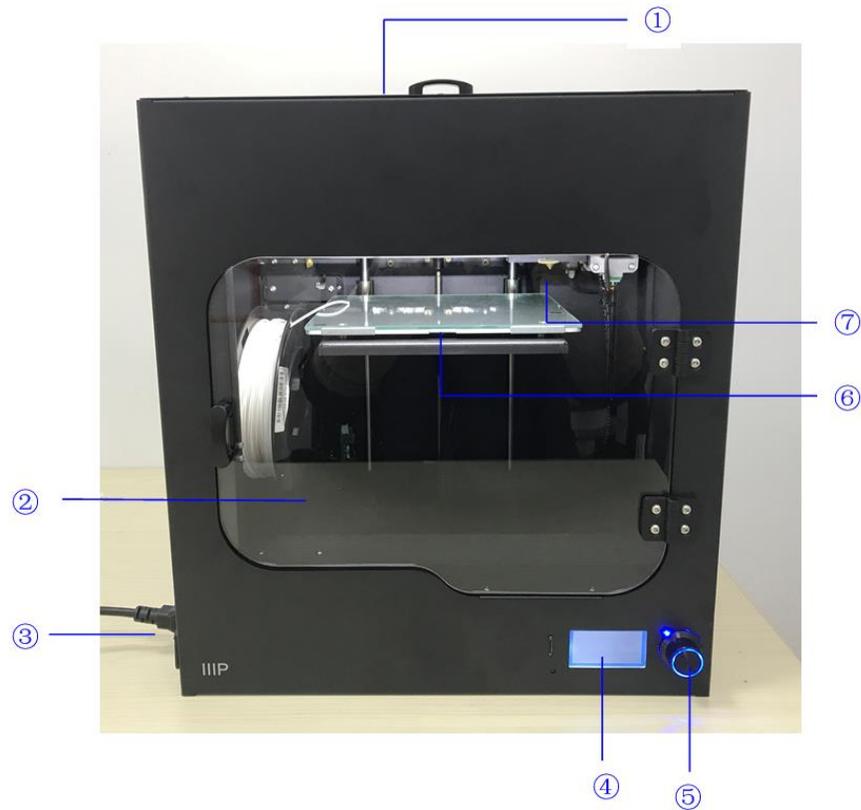
## VERPACKUNGSGEHALT

Bitte nehmen Sie eine Bestandsaufnahme des Packungsinhalts vor, um sicherzustellen, dass Sie alle unten aufgeführten Artikel haben. Sollte etwas fehlen oder beschädigt sein, wenden Sie sich bitte für einen Ersatz an den Monoprice-Kundendienst.

1x 3D-Drucker	1x Rolle von gelbem Band
1x 500 g Spule aus PLA-Filament	1x Maulschlüssel
1x Filament-Halter	1x Klebestift, wasserlöslicher Kleber
1x 8 GB microSD™-Karte	1x US-Netzkabel
1x microSD™-Kartenleser	1x UK-Netzkabel
1x Metallschaber	1x EU-Netzkabel
1 x USB-Kabel	5x Benutzerhandbuch (English, Deutsche, Español, Français, Italiano)
1x Wechselkabel	
1x Motorkabel	
1x Inbusschlüsselsatz	

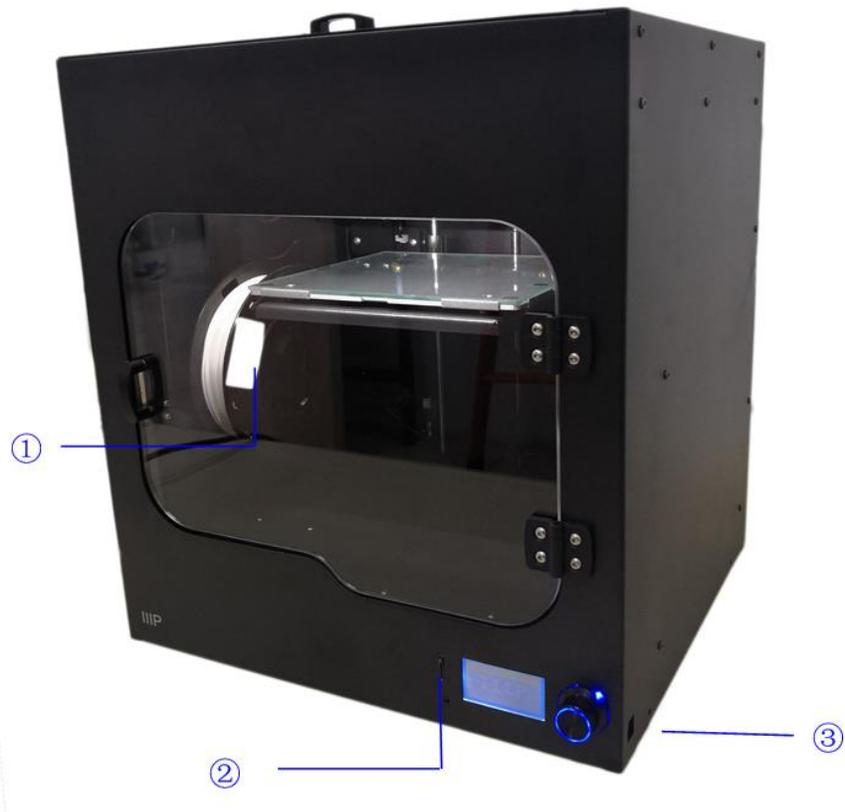
# PRODUKTÜBERSICHT

## Vorderansicht



1. Obere Abdeckung
2. Fronttür
3. Netzsteckdose und Netzschalter
4. LCD-Display
5. Bedienknopf
6. Beheizte Bauplattform
7. Düse

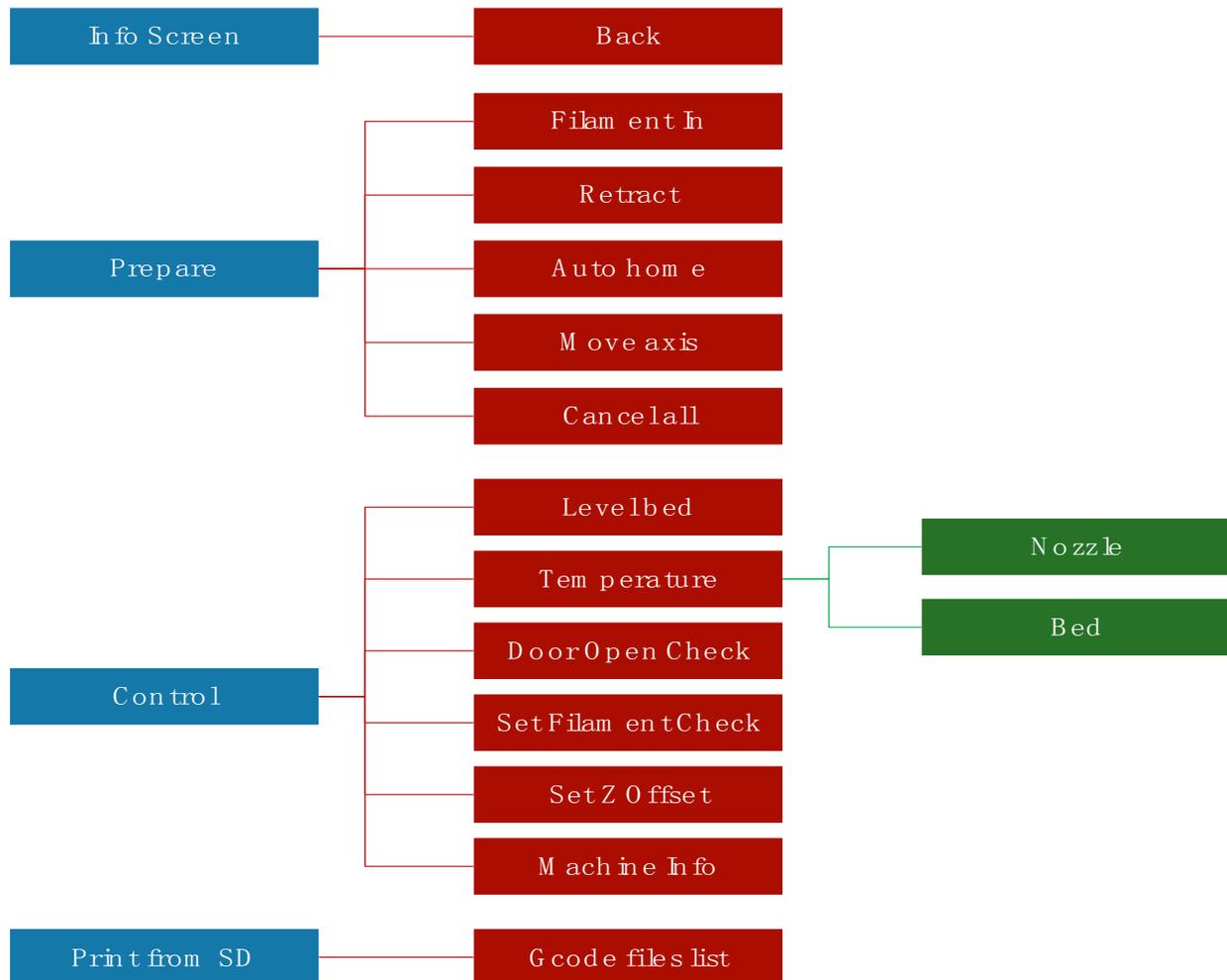
## Rechte Seitenansicht



1. Filament-Halter
2. microSD™-Kartensteckplatz
3. USB-Anschluss

# MENÜSYSTEM

## Menüübersicht

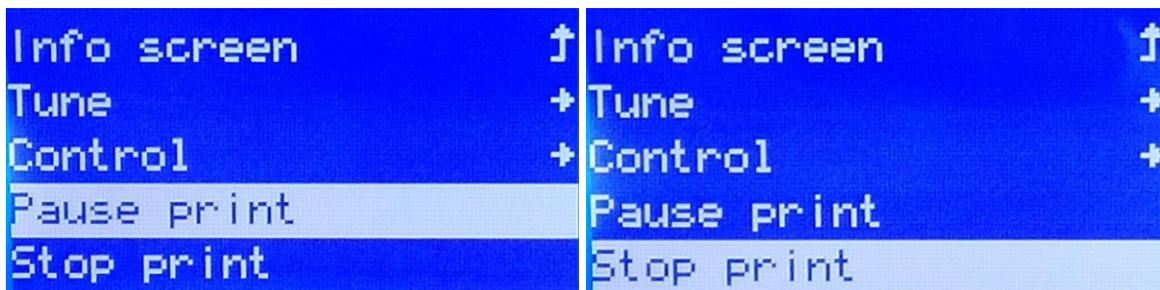
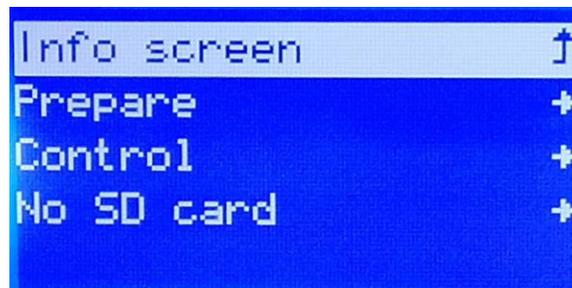


## Menü-Bedienung

- Mit dem Bedienknopf rechts neben der **LCD-Anzeige** können Sie das Menü einstellen.
- Wenn Sie sich in einem Menü oder Untermenü befinden, drehen Sie den **Bedienknopf** gegen den Uhrzeigersinn, um das Menü nach oben oder nach links zu bewegen.

- Wenn Sie sich in einem Menü oder Untermenü befinden, drehen Sie den **Bedienknopf** im Uhrzeigersinn, um die Hervorhebung des Menüs nach unten oder nach rechts zu verschieben.
- Wenn Sie sich in einem Menü oder Untermenü befinden, drücken Sie den **Bedienknopf**, um das hervorgehobene Untermenü aufzurufen oder den hervorgehobenen Eintrag zur Bearbeitung auszuwählen.
- Wenn Sie einen Wert bearbeiten, drehen Sie den **Bedienknopf** gegen den Uhrzeigersinn, um den Wert zu verringern.
- Wenn Sie einen Wert bearbeiten, drehen Sie den **Bedienknopf** im Uhrzeigersinn, um den Wert zu erhöhen.
- Wenn Sie einen Wert bearbeiten, drücken Sie den **Bedienknopf**, um den angezeigten Wert zu speichern und zum vorherigen Menü oder Untermenü zurückzukehren.

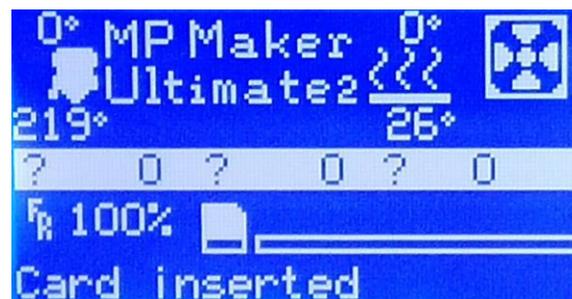
## Hauptmenü



- **Info Screen:** Zeigt den Druckerinformationsbildschirm an.
- **Prepare:** Öffnet das Untermenü „Vorbereiten“. Beim Drucken eines Modells wird der Vorbereitungsvorgang durch die Option **Tune** ersetzt.

- **Tune:** Öffnet das Untermenü "Einstellungen". Wenn Sie kein Modell drucken, wird die Option **Tune** durch die Option **Prepare** ersetzt.
- **Control:** Öffnet das Untermenü "**Kontrolle**".
- **Print from SD™ drucken:** Zeigt eine Liste der Gcode-Dateien auf der eingesetzten microSD™ -Karte an. Wenn keine microSD-Karte eingelegt ist, wird "**Keine SD-Karte**" angezeigt.
- **Druck anhalten / fortsetzen:** Wählen Sie beim Drucken eines Modells **Druck anhalten** , um den Druck anzuhalten. Wenn der Druck angehalten ist, wählen Sie **Druck fortsetzen** , um den Druckvorgang fortzusetzen.
- **Druck anhalten:** Wählen Sie beim Drucken eines Modells die Option **Druck anhalten** , um den Druckvorgang abubrechen.

## Info-Bildschirm



- Drücken Sie den **Bedienknopf** , um den **Informationsbildschirm** zu verlassen.

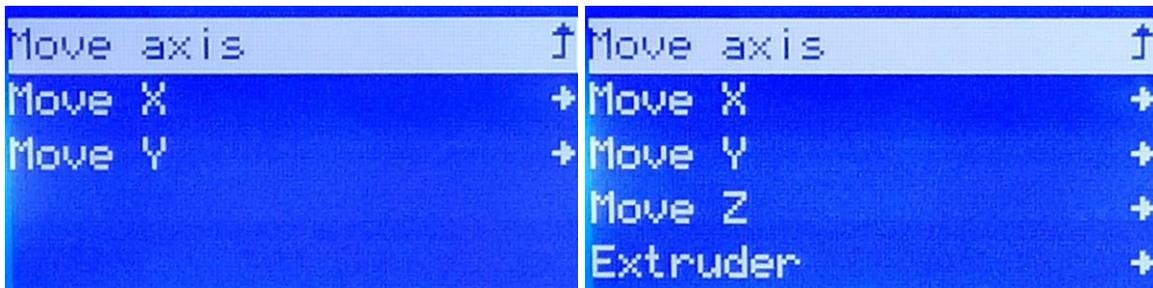
## Vorbereitungsmenü



- **Main:** Wählen Sie die Option **Main** , um zum **Hauptmenü** zurückzukehren.

- **Filament In:** Lädt Filament.
- **Retract:** Entlädt das Filament.
- **Auto-Home:** Bewegt den Extruder und die Bauplattform in ihre Ausgangsposition zurück.
- **Set home offsets:** Zeigt den Bildschirm "Home-Offset festlegen" an.
- **Move axis:** Öffnet das Menü "Achse verschieben".
- **Cancel all:** Bricht alle Druckervorgänge ab.

## Achsenmenü verschieben



- **Vorbereiten:** Kehrt zum **Vorbereitungsmenü** zurück.
- **10 mm verschieben:** Wenn Sie die Option 10 mm verschieben auswählen, wird der Bewegungsbildschirm wie oben links angezeigt, sodass Sie nur die X- und Y-Achsen verschieben können.
- **1 mm verschieben:** Wenn Sie die Option 1 mm verschieben auswählen, wird der Bewegungsbildschirm angezeigt (siehe rechts oben), sodass Sie die X-, Y- und Z-Achse sowie den Extruder verschieben können.

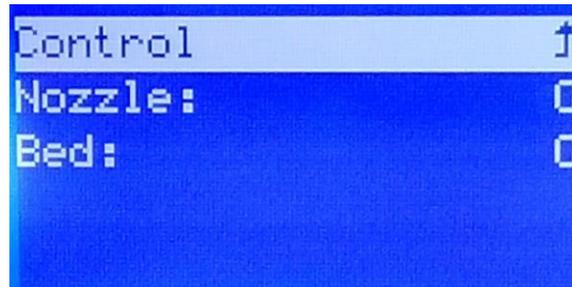
- **Verschieben um 0,1 mm:** Wenn Sie die Option **Verschieben** um 0,1 mm auswählen, wird der Bewegungsbildschirm wie rechts oben gezeigt angezeigt, sodass Sie die X-, Y- und Z-Achsen sowie den Extruder verschieben können.
- **Achse verschieben:** Wählen Sie die Option **Achse verschieben** , um zum **Steuermenü** zurückzukehren.
- **Move X:** Wählen Sie die Option **Move X** , um den **Bearbeitungsbildschirm "X verschieben"** zu öffnen. Drehen Sie den **Bedienknopf**, um den Extruder entlang der X-Achse zu bewegen, und drücken Sie ihn, um den Wert zu speichern und zum **Menü "Achse verschieben"** zurückzukehren.
- **Move Y:** Wählen Sie die Option **Move Y** aus, um den **Bearbeitungsbildschirm "Y verschieben"** zu öffnen. Drehen Sie den **Bedienknopf** , um den Extruder entlang der Y-Achse zu bewegen, und drücken Sie ihn, um den Wert zu speichern und zum **Menü "Achse verschieben"** zurückzukehren.
- **Move Z:** Wählen Sie die Option **Move Z** aus, um den **Bearbeitungsbildschirm "Z verschieben"** zu öffnen. Drehen Sie den **Bedienknopf** , um die Build-Plattform nach oben oder unten zu bewegen, und drücken Sie ihn dann, um den Wert zu speichern und zum **Menü "Achse verschieben"** zurückzukehren. Diese Option ist nur bei Auswahl von 1 mm oder 0,1 mm sichtbar.
- **Extruder:** Wählen Sie die Option **Extruder** , um den **Bildschirm zum Verschieben des Extruders** zu öffnen. Drehen Sie den **Bedienknopf**, um den Faden hinein oder heraus zu drücken, und drücken Sie ihn dann, um den Wert zu speichern und zum **Menü "Achse verschieben"** zurückzukehren. Diese Option ist nur bei Auswahl von 1 mm oder 0,1 mm sichtbar.

## Steuerungsmenü



- **Main:** Wählen Sie die Option **Main** , um zum **Hauptmenü** zurückzukehren.
- **Level bed:** Startet das Bettnivellierungsverfahren.
- **Temperature:** Öffnet das **Temperaturmenü**.
- **Door Open Check:** Öffnet das **Menü "Türöffnung prüfen"**.
- **Set Filament\_Check:** Öffnet das Menü für den **Filament\_Check**.
- **Set Z\_Offset:** Öffnet das Menü für das **Z\_Offset**.
- **Machine Info:** Zeigt den Bildschirm mit dem **Maschineninfo**.

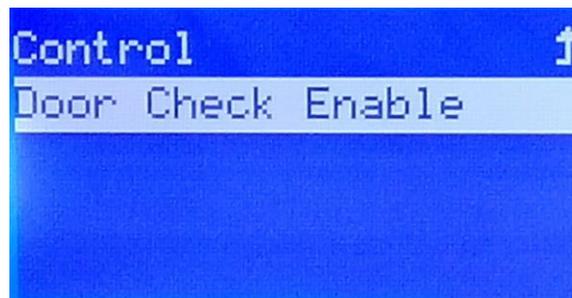
## Temperaturmenü



- **Control:** Wählen Sie die Option **Control**, um zum **Steuerungsmenü** zurückzukehren.

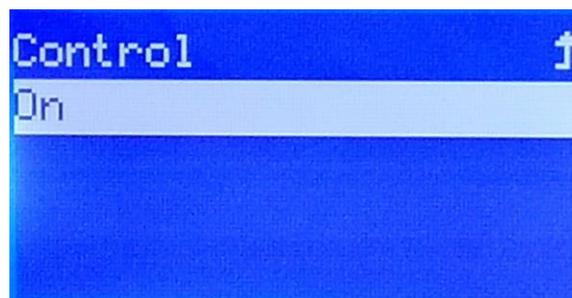
- **Nozzle:** Wählen Sie die Option **Nozzle** , um den **Bildschirm "Düsentemperatur bearbeiten"** zu öffnen. Drehen Sie den **Bedienknopf** , um die Temperatur einzustellen, und drücken Sie ihn, um den Wert zu speichern und zum **Temperaturmenü** zurückzukehren.
- **Bed:** Wählen Sie die Option **Bed** , um den **Bildschirm "Bearbeiten der Betttemperatur"** zu öffnen. Drehen Sie den **Bedienknopf** , um die Temperatur einzustellen, und drücken Sie ihn, um den Wert zu speichern und zum **Temperaturmenü** zurückzukehren.

### Door Open Check Menu



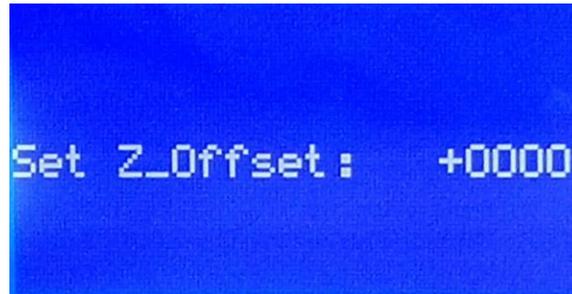
- Wenn diese Option aktiviert ist, wird der Druckvorgang beim Öffnen der Tür angehalten. Bei Deaktivierung hat das Öffnen der Tür keine Auswirkung.

### Filament\_Check einstellen



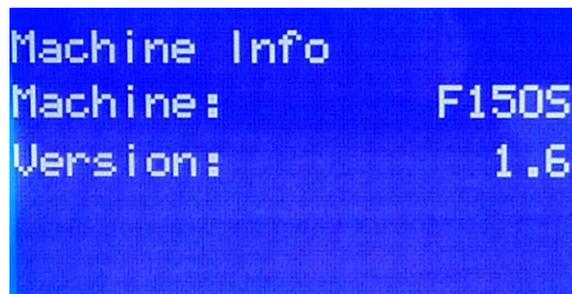
- Wenn auf **Ein** gestellt, wird der Druckvorgang automatisch angehalten, sobald nicht mehr genug Filament vorhanden ist. Wenn auf **Aus** gestellt, wird der Druckvorgang fortgesetzt, auch wenn nicht mehr genug Filament vorhanden ist (obwohl dann selbstverständlich nichts mehr ausgedruckt werden kann).

## Z\_Offset einstellen



- **Z\_Offset einstellen:** Stellt den Abstand zwischen Düse und Druckbett ein. Positive Werte erhöhen den Abstand, wohingegen negative Werte den Abstand verringern. Der angezeigte Wert ist in Mikrometer angegeben, sodass z. B. das Einstellen des Werts auf -100 den Abstand um 0,1 mm verringert.

## Maschineninfo-Bildschirm



- Dieser Bildschirm zeigt den **Namen der Maschine** und die **Version der Firmware** an.

# WIIBUILDER SCHICHT-SOFTWARE

Der Drucker enthält die WiiBuilder-Schicht-Software auf der mitgelieferten microSD™-Karte. Verwenden Sie den im Lieferumfang enthaltenen Kartenleser, um den Inhalt der microSD-Karte auf Ihrem PC anzuzeigen, um das Programm zu installieren.

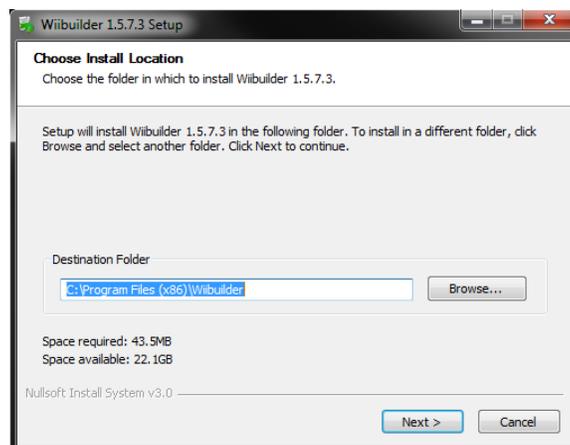
## Montage

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um die Schicht-Software von WiiBuilder zu installieren.

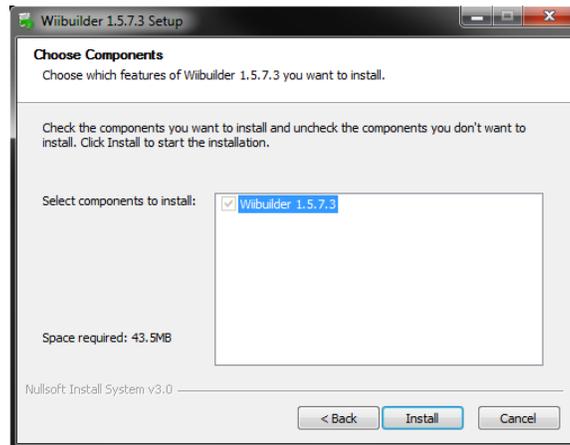
1. Suchen Sie nach der **Software** WiiBuilder.exe auf der microSD-Karte, um das WiiBuilder-Softwareprogramm zu installieren. Der Installationsassistent fordert Sie auf, die Sprache einzustellen, die im InstallShield Wizard verwendet werden soll. Wählen Sie im Pulldown-Menü Ihre bevorzugte Sprache aus und klicken Sie auf **OK**, um fortzufahren.



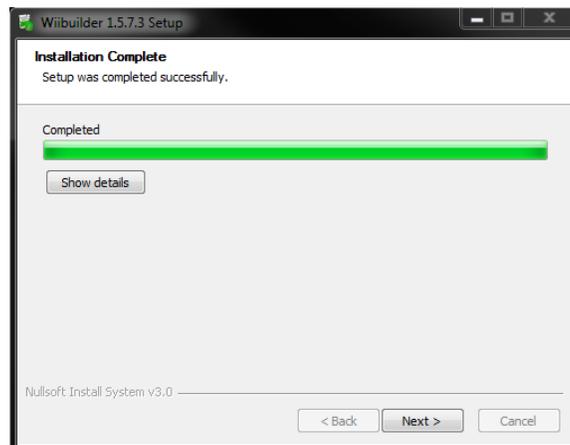
2. Der Assistent fordert Sie auf, den Installationsort auszuwählen. Wenn Sie den Standardinstallationspfad nicht verwenden möchten, wählen Sie mit der Schaltfläche **Durchsuchen** ein anderes Verzeichnis aus. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Weiter**, wenn Sie mit dem Installationsort zufrieden sind.



3. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Installieren**, um fortzufahren.



4. Klicken Sie nach Abschluss der Installation auf die Schaltfläche **Weiter**, um fortzufahren.

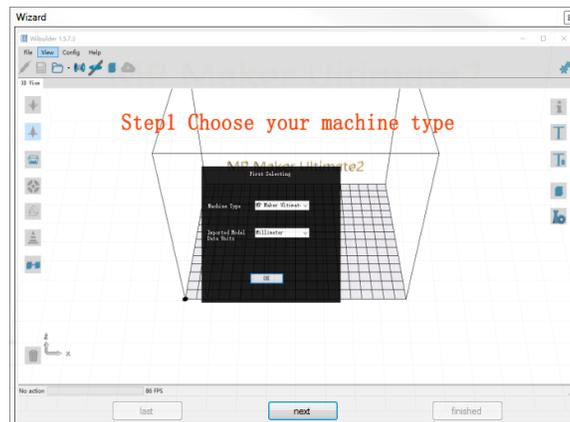


5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Finish**, um die Installation abzuschließen und das Programm zu starten.

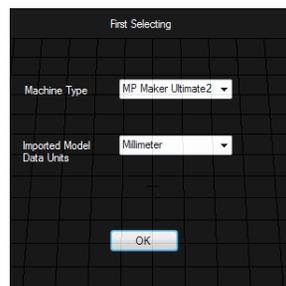


## WiiBuilder-Setup

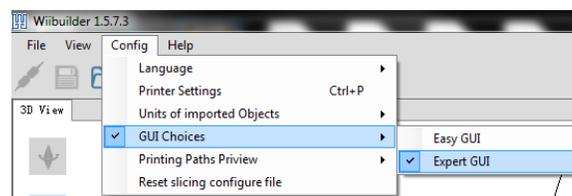
1. Sobald das Programm gestartet ist, wird der **Assistent für die Erstinstallation** gestartet. Er informiert Sie über verschiedene Programmgrundlagen, darunter das Laden von Modelldateien, die Position der Slice-Schaltflächen usw. Lesen Sie jede Seite, klicken Sie auf die **nächste** Schaltfläche, um von Seite zu Seite zu gelangen. Klicken Sie auf der **letzten** Seite auf die Schaltfläche Fertigstellen, um den Assistenten zu schließen.



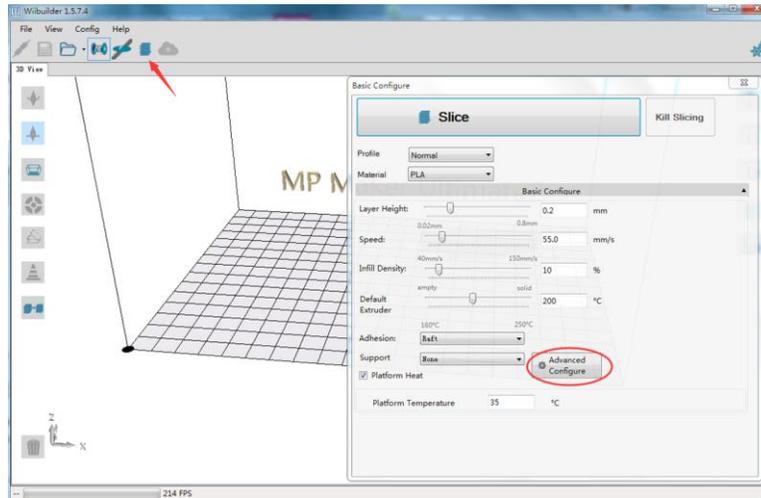
2. Sobald der Assistent geschlossen ist, werden Sie aufgefordert, das Druckermodell und die Maßeinheiten auszuwählen, die Sie verwenden möchten. **MP Maker Ultimate2** ist die Standardauswahl. Klicken Sie auf **OK**, um fortzufahren.



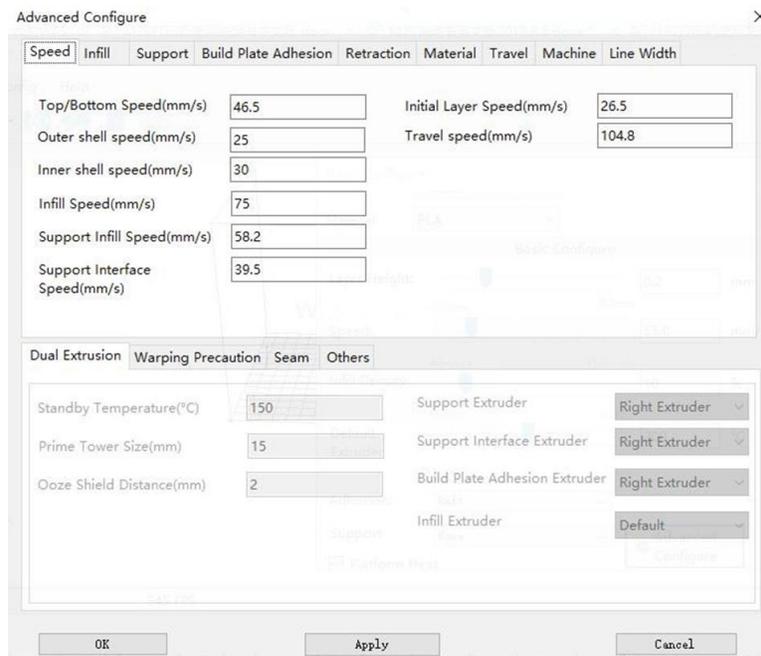
3. Klicken Sie auf die **Konfiguration > GUI-Auswahl > Expert GUI**.



4. Klicken Sie auf eine der **Slice-Schaltflächen** , um das Dialogfeld "Grundkonfiguration" anzuzeigen.



5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erweiterte Konfiguration**, um das folgende Dialogfeld anzuzeigen. In den folgenden Abschnitten werden die Optionen auf jeder Registerkarte detailliert beschrieben.



## Registerkarte "Speed"

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
Top/Bottom Speed(mm/s)	46.5					Initial Layer Speed(mm/s)	26.5	
Outer shell speed(mm/s)	25					Travel speed(mm/s)	104.8	
Inner shell speed(mm/s)	30							
Infill Speed(mm/s)	75							
Support Infill Speed(mm/s)	58.2							
Support Interface Speed(mm/s)	39.5							

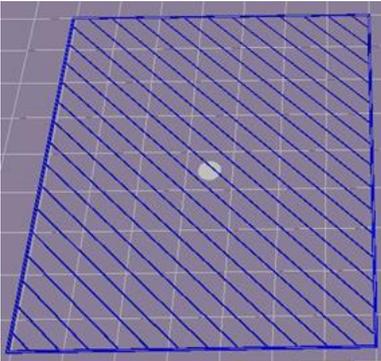
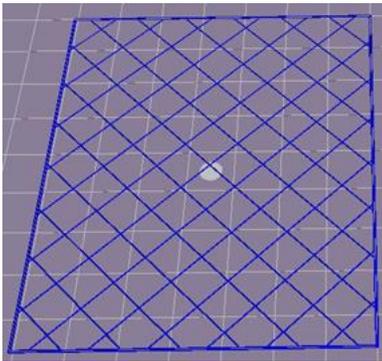
Die Registerkarte "Speed" (Geschwindigkeit ) bietet folgende Optionen:

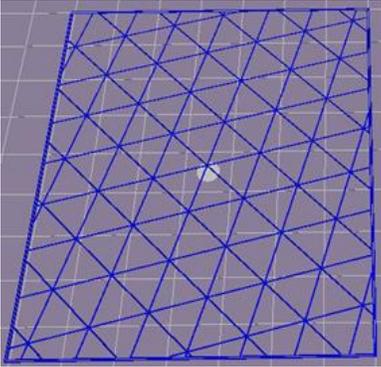
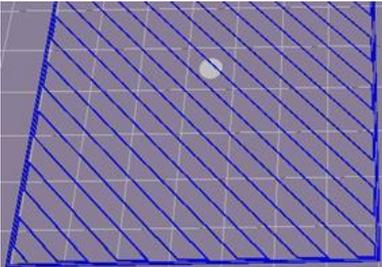
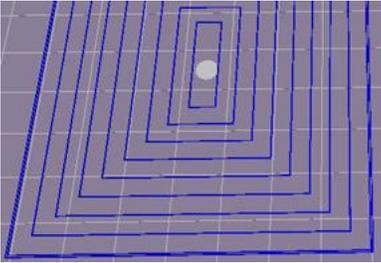
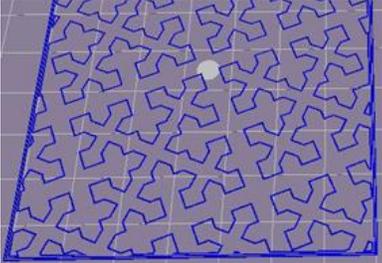
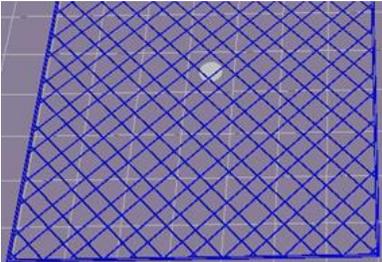
- **Ober- /Untergeschwindigkeit (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit der Ober- und Unterseite des Modells fest.
- **Außenseite-Geschwindigkeit (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit der Außenseiten des Modells fest.
- **Innenseite-Geschwindigkeit (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit der Innenseiten fest.
- **Füllungsgeschwindigkeit (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit der Füllung im Modell fest.
- **Halterungen-Füllgeschwindigkeit (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit für Füllmaterial in den Modellhalterungen fest.
- **Support Interface Speed (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit der oberen und unteren Oberfläche der Modellhalterungen fest.
- **Anfängliche Ebenengeschwindigkeit (mm/s):** Legt die Druckgeschwindigkeit der ersten Ebene des Modells fest.
- **Verfahrgeschwindigkeit (mm/s):** Legt die Bewegungsgeschwindigkeit der Düse fest, wenn nicht gedruckt wird.

## Registerkarte "Infill"



- **Füllmuster:** Verwenden Sie das Dropdown-Menü, um eines von sieben verschiedenen Füllmustern auszuwählen, einschließlich **Linien**, **Gitter**, **Dreiecke**, **Zickzack**, **Konzentrisch**, **Kreuz** und **Oktett**. Die einzelnen Muster sind in der folgenden Tabelle dargestellt.
- **Infill Before Wall:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um das Modell nach dem Füllen und Drucken der Kontur zu drucken.
- **Outer Before Inner Walls:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um die äußeren Wände zu drucken, bevor Sie die inneren Wände drucken.
- **Gradual Infill Steps:** Bei Modellen, die die Füllrate allmählich ändern müssen, bestimmt dieser Wert, wie viele Ebenen gleichzeitig geändert werden müssen.

Füllungsmuster	
	
Linien	Raster

	
<p>Dreieck</p>	<p>Zickzack</p>
	
<p>Konzentrisch</p>	<p>Kreuz</p>
	
<p>Oktett</p>	

## Registerkarte "Support"

Parameter	Value
Support Pattern:	Zig Zag
Overhang angle for support(°):	60
Support infill density(%):	10
Support Top Gap(mm):	0.18
Support Bottom Gap(mm):	0.1
Distance X/Y(mm):	0.7
Enable Support	<input checked="" type="checkbox"/>
Support Top Thickness(mm)	0.8
Support Bottom	0.8
Support Interface	70
Support Interface Infill Pattern	Lines

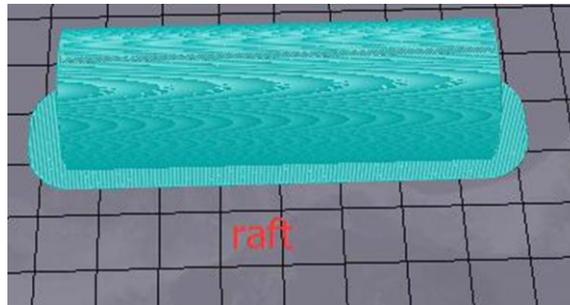
- **Unterstützungsmuster:** Verwenden Sie das Dropdown-Menü, um eines von fünf Unterstützungsmustern auszuwählen, darunter **Linien**, **Raster**, **Dreiecke**, **Zickzack** und **Konzentrisch**. Die Musterdesigns entsprechen denen der Füllmuster mit demselben Namen.
  - **Die** Linienunterstützung ist einfacher zu entfernen und wird bei Modellen verwendet, die mehr Unterstützung benötigen.
  - Die Netzstütze wird bei kleinen Modellen verwendet, die weniger Stützen benötigen.
  - **Zick-Zack-Unterstützung** wird für Modelle verwendet, die besonders schwer zu entfernen sind. Sie ist stärker als die Linien-Unterstützung und besser als die Raster-Unterstützung.
- **Überhangwinkel:** Der Überhangwinkel ist der Winkel zwischen der Auflage und der Oberfläche des Modells. Größere Einstellungen erleichtern das Entfernen der Halterungen, während kleinere Einstellungen eine bessere Unterstützung bieten. Der voreingestellte Winkel beträgt 60 Grad.
- **Support infill density (%):** Bestimmt die Füllichte für Halterungen. Je höher die Dichte, desto stärker sind die Halterungen.
- **Supper Top Gap (mm):** Der Abstand zwischen der Oberseite der Auflage und der Modelloberfläche. Je kleiner der Abstand ist, desto effektiver ist die Halterung; sie ist jedoch schwieriger von der Modelloberfläche zu entfernen, was zu Materialresten auf der Modelloberfläche führt. Je größer der Abstand ist, desto weniger effektiv ist die Halterung, sie lässt sich jedoch leichter von der Modelloberfläche entfernen, was zu einer glatteren Oberfläche führt.

- **Supper Bottom Gap (mm):** Der Abstand zwischen der Unterseite der Auflage und der Modelloberfläche. Die Auswirkungen dieses Parameters sind die gleichen wie die Auswirkungen des Parameters **Support Top Gap (mm)**.
- **Abstand X / Y (mm):** Der Abstand zwischen dem Träger und der Modelloberfläche in der horizontalen Ebene. Die Auswirkungen dieses Parameters sind die gleichen wie die Auswirkungen des Parameters **Support Top Gap (mm)**.
- **Halter aktivieren:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um Halter zu verwenden.
- **Support Top:** Bestimmt die Dicke der oberen Schicht der Halterungen.
- **Supports Bottom:** Bestimmt die Dicke der unteren Schicht der Halterungen.
- **Support Interface:** Legt den Prozentsatz der Füllungen fest, die in den Halterungen verwendet werden.
- **Support Interface Infill Pattern:** Verwenden Sie dieses Dropdown-Menü, um eines der fünf Füllmuster für die Halterungen auszuwählen, darunter **Linien**, **Gitter**, **Dreiecke**, Zickzack und **Konzentrisch**. Die Musterdesigns entsprechen denen der Füllmuster mit demselben Namen.

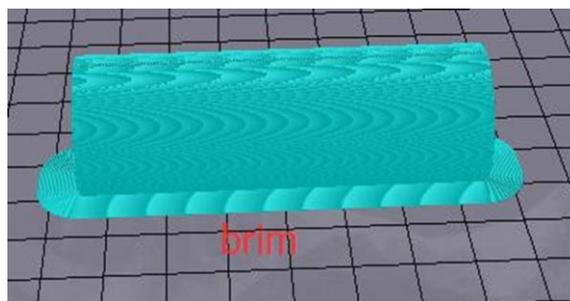
## Registerkarte "Build Plate Adhesion" (Plattenhaftung erstellen)

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
			Raft Air Gap(mm)	0.19		Brim line amount	20	
			Raft Extra Margin(mm)	5		Skirt Line Count	1	
			Raft Base thickness(mm)	0.3				
			Initial Layer Z Overlap	0.09				

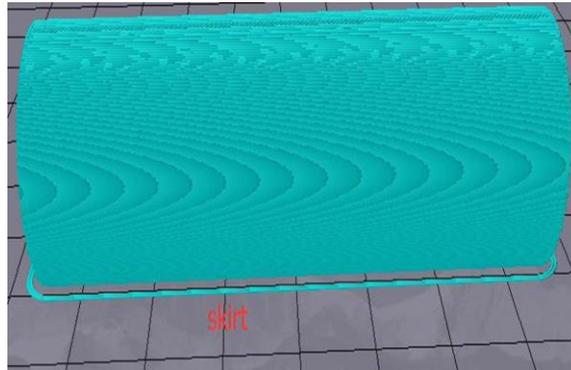
- **Raft Air Gap (mm):** Abstand zwischen Floß und Modell. Dies bestimmt die Schwierigkeit, das Floß aus dem Modell zu entfernen.



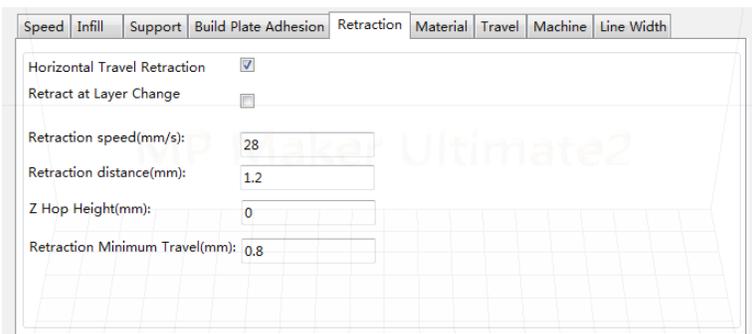
- **Raft Extra Margin (mm):** Der Abstand zwischen der Kante des Floßes und der Modelloberfläche.
- **Raft Base Thickness (mm):** Bestimmt die Dicke des Flosses.
- **Initial Layer Z Overlap:** Bestimmt die Überlappung zwischen der ersten und der zweiten Ebene des Modells.
- **Brim Line Amount:** Legt die Anzahl der Ringdichtungen fest, die an der Kante des Modells hinzugefügt werden, das mit der Build-Plattform in Kontakt ist.



- **Skirt Line Count:** Legt die Anzahl der Anti-Überlauf-Linien am Ende des Modells in Kontakt mit der Build-Plattform fest.



## Registerkarte "Retraction"



- **horizontal Travel Retraction:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um den Rückzug der Filamente zu aktivieren, wenn die Düse nicht druckt und sich in horizontaler Richtung bewegt.
- **Retract at Layer Change:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um das Filament beim Wechsel von Schicht zu Schicht zurückzuziehen.
- **Rückzugsgeschwindigkeit (mm/s):** Legt die Geschwindigkeit fest, mit der der Faden zurückgezogen wird.
- **Rückzugsweg (mm):** Der Abstand, in dem der Faden innerhalb der Düse zurückgezogen wird.
- **Z Hop Height (mm):** Die Entfernung, um die die Düse angehoben wird, wenn das Filament nach dem Zurückziehen zurückgeführt wird.

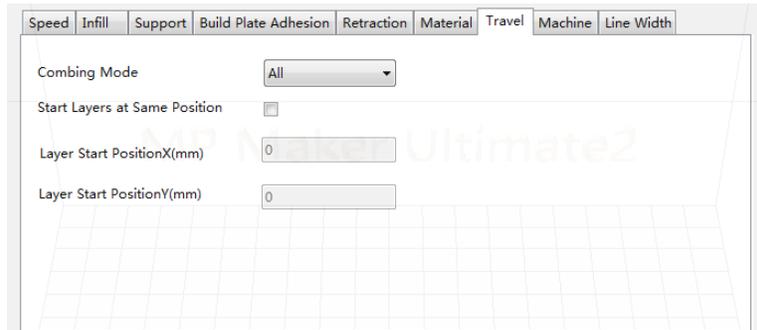
- **Retraction Minimum Travel (mm):** Legt den minimalen Abstand der Düsenbewegung vor dem Drucken und vor dem Zurückziehen des Filaments fest.

## Registerkarte "Material"



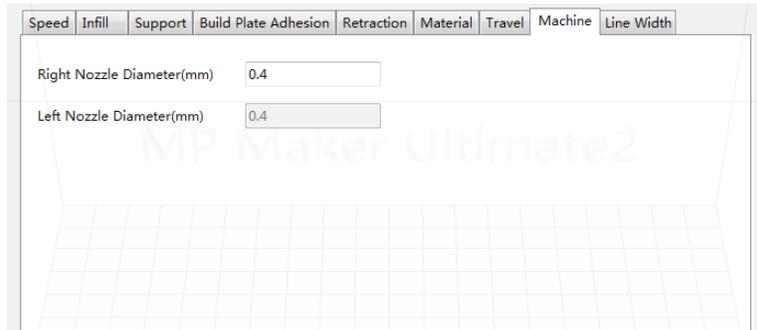
- **Filament Flow (%):** Legt die Fließgeschwindigkeit des Filaments im Schmelzzustand fest. Dies wird entsprechend der verwendeten Filamentart eingestellt. Im Allgemeinen beträgt die Flussrate für PLA oder PLA Pro 90 und die Flussrate von ABS 100.
- **Filament Diameter (mm):** Legt den Durchmesser des verwendeten Filaments fest. Dieser Drucker unterstützt nur Filamente mit einem Durchmesser von 1,75 mm.
- **Auto Change Temperature:** Beim Drucken ändert die Düse die Drucktemperatur automatisch entsprechend dem verwendeten Filamenttyp. Das allgemeine Verbrauchsmaterial ist standardmäßig eingestellt, sodass Sie diese Option nicht auswählen müssen.

## Registerkarte "Travel"



- **Combing Mode:** Diese Option bestimmt, wie sich die Düse bewegt, wenn nicht gedruckt wird. Mit der Option **Aus** kann sich die Düse um die kürzeste Entfernung zwischen dem vorherigen Extrusionsort und dem neuen Startort bewegen. Die Option **Alle** bewirkt, dass sich die Düse entlang des bereits extrudierten Elements bewegt. Durch die Option **No Skin** wird vermieden, dass sich die äußeren Schichten um die Düse an die neue Startposition zu verschieben, sodass die Druckqualität erheblich verbessert wird.
- **Start Layers at Same Position:** Diese Option ändert die Genauigkeit des Modells in derselben Ebene. Sie ist in der Regel standardmäßig eingestellt.
- **Layer Start PositionX (mm):** Mit dieser Option können Sie die X-Achsen-Koordinaten der Position des Modell-Layers ändern.
- **Layer Start PositionY (mm):** Mit dieser Option können Sie die Koordinaten der Y-Achse der Position der Modellebene ändern.

## Registerkarte "Machine"



- **Right Nozzle Diameter (mm):** Legt den Durchmesser der Düse am rechten Extruder fest. Dieser Drucker hat nur einen einzigen Extruder, der als der richtige Extruder bezeichnet wird. Der Düsendurchmesser dieses Druckers beträgt 0,4 mm.
- **Left Nozzle Diameter (mm):** Legt den Durchmesser der Düse am linken Extruder fest. Dieser Drucker hat nur einen einzigen Extruder, der als der richtige Extruder bezeichnet wird.

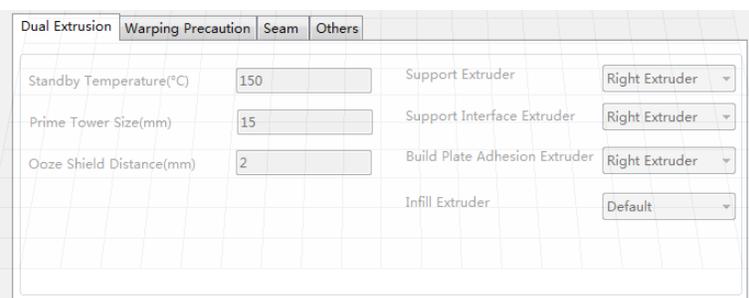
## Registerkarte "Line Width"



- **Outer Wall Line Width (mm):** Dies ist die Breite der äußersten Wandlinie. Durch Verringern dieses Werts können Details genauer gedruckt werden.
- **Inner Wall(s) Line Width (mm):** Dies ist die Breite einer einzelnen Wandlinie für alle Wände außer der äußersten Wand.
- **Top/Bottom Line Width (mm):** Dies ist die Breite der oberen und unteren Linie.
- **Infill Line Width (mm):** Dies ist die Breite einer einzelnen Fülllinie.
- **Support Line Width (mm):** Dies ist die Breite einer einzelnen Stützstrukturlinie.

- **Skirt/Brim Line Width (mm):** Dies ist die Breite einer einzelnen Rock- oder Randlinie.
- **Raft Top Line Width (mm):** Dies ist die Breite der Linien in der oberen Oberfläche des Floßes. Diese Linien können dünn sein, so dass die Oberseite des Floßes glatt ist.
- **Raft Middle Line Width (mm):** Dies ist die Breite der Linien in den mittleren Lagen des Floßes. Wenn die zweite Schicht mehr extrudiert wird, bleiben die Linien an der Bauplatte haften.
- **Raft Base Line Width (mm):** Dies ist die Breite der Floßgrundlage. Diese Linien sollten dick sein, um die Haftung der Bauplatte zu unterstützen.
- **Prime Tower Line Width (mm):** Dies ist die Extrusionsbreite des Hauptturmes.

## Registerkarte "Dual Extrusion"



- **Standby-Temperatur (°C):** Stellt die Temperatur des zweiten Extruders ein, wenn nicht aktiv gedruckt wird.
- **Prime Tower Line Width (mm):** Dies ist die Extrusionsbreite des Hauptturmes. Der Prime Tower ist ein Ort, den der Drucker zum Wechseln der Düsen während der Doppelextrusion verwendet, um eine Lücke im Modell zu vermeiden, indem eine kleine Menge Filament an dem Prime Tower-Standort gedruckt wird.
- **Ooze Shield Distance (mm):** Dies ist die Größe des Kreises der Schutzschichten, die am Rand des Modells gedruckt werden.
- **Support Extruder:** Wählt aus, welcher Extruder zum Drucken von Halterstrukturen verwendet werden soll.
- **Support Interface Extruder:** Wählt aus, welcher Extruder zum Drucken von Halterungen verwendet werden soll.

- **Build Plate Adhesion Extruder:** Legt fest, welcher Extruder zum Drucken der ursprünglichen Schicht verwendet werden soll.
- **Infill Extruder:** Wählt den Extruder aus, der zum Drucken der Füllung verwendet werden soll.

## Registerkarte "Warping Precaution"

Parameter	Value
Z Offset(mm)	0
Extra Skin Wall Count	1
Initial layer Increment(°C)	20

- **Z Offset (mm):** Wenn die Neigung der Z-Achse auf negativ eingestellt ist, drückt die Düse näher an die Bauplattform, wodurch das Verziehen großer Modelle reduziert wird.
- **Extra Skin Wall Count:** Dieser Wert legt die Anzahl der Konturen auf der äußeren Oberfläche des Modells fest.
- **Initial Layer Increment (°C):** Dieser Wert wird verwendet, um die Drucktemperatur der ersten Schicht zu erhöhen, wodurch das Verziehen großer Modelle reduziert wird.

## Registerkarte "Seam"

Dual Extrusion	Warping Precaution	Seam	Others
Z Seam Type			
		Shortest	▼
Z Seam X(mm)			
		100	
Z Seam Y(mm)			
		300	
Hiding Seam Preference			
		Hide Seam	▼
Z Seam Relative			
		<input type="checkbox"/>	

Hinweis: In der Z-Naht endet der Drucker beim Drucken der Haut (Außenebene) eines Modells. Dies kann zu einem kleinen Fleck oder Tropfen an der Stelle führen, an der der Drucker die Z-Höhe ändert. Wenn er sich in Ausrichtung befinden, kann sich auf der Seite des Drucks eine auffällige Linie befinden, die als Z-Naht bezeichnet wird, da das Filament an der Start-/Stop-Position weiterläuft. Die Optionen in diesem Bildschirm werden verwendet, um diesen Effekt abzuschwächen.

- Z-Naht-Typ: Legt fest, wo die Z-Naht angezeigt wird.
  - **Kürzeste:** Diese Option wählt den zeitlich effizientesten Start-/Stop-Ort.
  - **Vom Benutzer festgelegt:** Mit dieser Option können Sie den Start- und Stop-Ort für X und Y angeben, wodurch festgelegt wird, wo der Z-Saum angezeigt wird.
  - **Zufällig:** Mit dieser Option wählt der Drucker zufällig den Start / Stop-Ort, wodurch das Erstellen einer Spalte verhindert wird.
  - **Schärfste Ecke:** Die Start-/Stop-Position und die Z-Naht werden in der schärfsten Ecke des Modells angezeigt.
- **Z-Naht X (mm):** Diese Option ist die X-Position der Z-Naht. Diese Option kann nur eingestellt werden, wenn der Z-Nahttyp auf **Benutzerdefiniert** eingestellt ist.
- **Z-Naht Y (mm):** Diese Option ist die Y-Position der Z-Naht. Diese Option kann nur eingestellt werden, wenn der Z-Nahttyp auf **Benutzerdefiniert** eingestellt ist.
- **Nahtvoreinstellung ausblenden:** Diese Option ist nur verfügbar, wenn der Z-Naht-Typ auf Schärfe eingestellt ist. Sie bestimmt, ob sich der Z-Saum innerhalb oder außerhalb der Ecke befindet.
- **Z Seam Relative:** Wenn Sie dieses Kontrollkästchen aktivieren, wird die Z-Naht in Bezug auf die Mitte des Objekts gesetzt. Wenn Sie das Kontrollkästchen nicht

aktivieren, wird die Z-Naht entlang der absoluten Position auf der Bauplatte gesetzt. Diese Option ist nur verfügbar, wenn der Z-Nahttyp auf **Benutzerdefiniert** eingestellt ist.

## Registerkarte "Andere"

Dual Extrusion	Warping Precaution	Seam	Others
Skin Layers Thickness(mm)	0.8	Wall Line Count	2
Horizontal Expansion(mm)	0		
Skin Alternate Rotation	<input type="checkbox"/>		
Enable Print Cooling	<input checked="" type="checkbox"/>		
Enable Draft Shield	<input type="checkbox"/>		

- **Skin Layers Thickness (mm):** Diese Option bestimmt die Dicke der oberen und unteren Hautschichten.
- **Horizontal Expansion (mm):** Thermoplaste neigen beim Abkühlen zum Schrumpfen. Mit dieser Option können Sie die Bauteilgröße fein abstimmen, um die Schrumpfung für Abzüge auszugleichen, die engere Toleranzen erfordern.
- **Skin Alternate Rotation:** Normalerweise druckt ein 3D-Drucker Volltonschichten für die obere und untere Ebene. Dabei ändert sich die Richtung um 90 Grad von Schicht zu Schicht. Durch diese Einstellung wird dieses Verhalten geändert, um alle zwei Ebenen eine zusätzliche Drehung um 45 Grad hinzuzufügen.

Die folgenden Bilder zeigen die normale Druckrichtung der ersten drei Schichten.



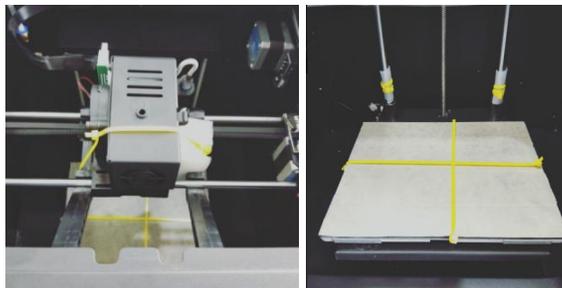
Das folgende Bild zeigt die Druckrichtung der dritten Schicht, wenn die Option **Skin Alternate Rotation** aktiviert ist.



- **Enable Print Cooling:** Wenn diese Option aktiviert ist, wird Kühlluft auf das gedruckte Teil gerichtet.
- **Enable Draft Shield:** Wenn diese Option aktiviert ist, druckt dieser Drucker eine Wand um das Modell, um zu verhindern, dass Umwelteinflüsse oder Zugluft die Kühlung beeinflussen. Dies wird normalerweise verwendet, wenn **Enable Print Cooling** für Filament deaktiviert ist, für das eine längere Abkühlzeit erforderlich ist, beispielsweise für ABS.
- **Wall Line Count:** Mit dieser Option wird die Anzahl der zu druckenden Wände festgelegt.

## ERSTE SCHRITTE

1. Öffnen Sie den Karton und entfernen Sie den Drucker vom Schutzschaum. Legen Sie ihn auf eine flache, stabile Oberfläche und entfernen Sie dann die Kunststoffolie.
2. Verwenden Sie eine Schere oder einen Seitenschneider, um die Kabelbinder und Silikongummiplatten auf der Z-Achse zu entfernen.



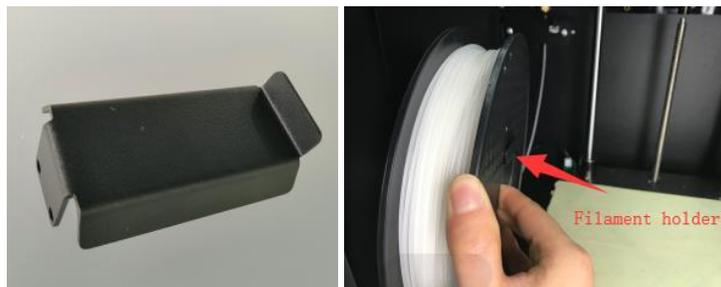
- Entfernen Sie die feste Halterung an der Z-Achse mit dem mitgelieferten 2-mm-Inbusschlüssel und dem mitgelieferten Schraubenschlüssel.



- Nehmen Sie die microSD™ -Karte aus der Zubehörbox und setzen Sie sie in den Kartensteckplatz links vom Display ein. Entfernen Sie anschließend das mitgelieferte Netzkabel, stecken Sie ein Ende in die Steckdose an der linken Seite des Druckers und stecken Sie das andere Ende in eine nahegelegene Steckdose.



- Nehmen Sie den Filamenthalter aus der Zubehörbox und installieren Sie ihn im Drucker. Entfernen Sie die Filamentspule und hängen Sie sie an den Filamenthalter. Führen Sie das Ende des Filaments in den Sensor ein, bis es aus dem Rohr hervortritt.



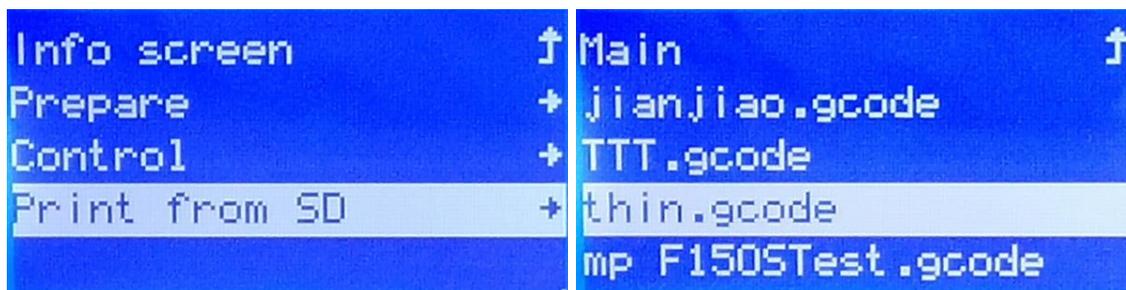
6. Drücken Sie den Extrudergriff und stecken Sie das Filament bis zu einer Tiefe von etwa 4 cm in den Griff.



7. Öffnen Sie das Steuerungsmenü und wählen Sie die Optionen "Filament In". Warten Sie, bis das Filament vollständig geladen ist.



8. Kehren Sie zum Hauptmenü zurück und wählen Sie die Option "Print from SD". Suchen Sie eine der gcode-Dateien auf der microSD™-Karte und wählen Sie sie aus, um den ersten Druckvorgang zu starten.



# PFLEGE UND WARTUNG

Alle 3D-Drucker müssen regelmäßig gewartet werden, einschließlich mehrerer Wartungsaufgaben, die täglich ausgeführt werden sollten.

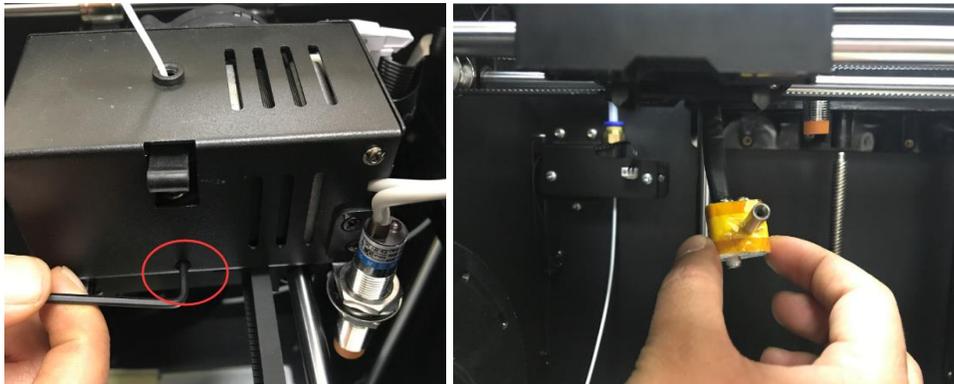
## Reinigen der Düse

Um die Düse können sich extrudierte Filament- und Filamentpartikel ansammeln. Entfernen Sie das Filament mit einer Pinzette und einem Reinigungstuch.

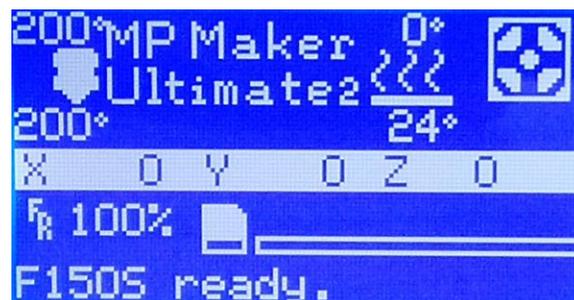
## Blockierte Düse reinigen

Die Düse kann von Zeit zu Zeit verstopfen. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um eine verstopfte Düse zu entfernen.

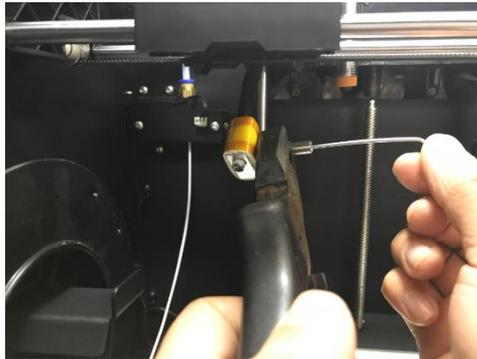
1. Lockern Sie mit einem 2,5-mm-Inbusschlüssel die unten abgebildete Schraube und lösen Sie die Düse.



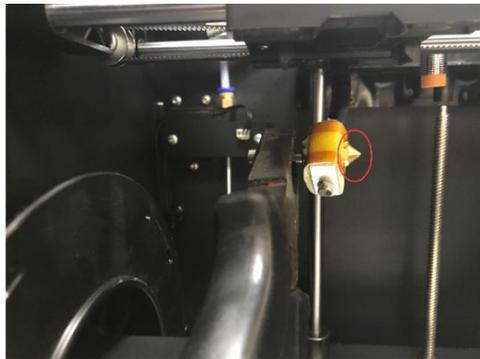
2. Erhitzen Sie die Düse auf 200°C.



3. Fassen Sie die beheizte Düse mit einer Zange und entfernen Sie die Verstopfung anschließend mit einem 1,5-mm-Inbusschlüssel.



4. Setzen Sie die Düse wieder ein und sichern Sie sie mit der Schraube.



## Ersetzen des Bands auf der Build-Plattform

Überprüfen Sie die Oberfläche des Bandes auf der Bauplattform auf Abnutzung und Unebenheiten. Wenn es abgenutzt ist, sollte es ausgetauscht werden, um sicherzustellen, dass das Modell ordnungsgemäß auf der Plattform haftet. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um das Band zu ersetzen.

1. Entfernen Sie langsam das vorhandene Klebeband und achten Sie darauf, eventuelle Rückstände zu entfernen.
2. Bedecken Sie die Bauplattform sorgfältig mit der mitgelieferten Bandrolle. Stellen Sie sicher, dass sich keine Blasen unter dem Klebeband oder Lücken zwischen den Klebebandstreifen befinden.



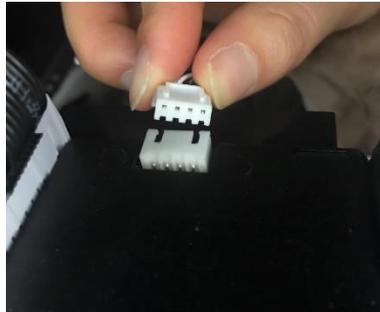
## Wartung der optischen Welle und der Spindelstange

Nach ungefähr 1000 Betriebsstunden sollten der optische Schaft und die Schraubenstange mit Silikonfett (nicht im Lieferumfang enthalten) geschmiert werden. Lassen Sie die Maschine nach der Schmierung mehrmals durch den gesamten Bewegungsbereich laufen, um die Schmierung gleichmäßig zu verteilen.

## Reinigen des Zufuhrzahnrad

Wenn der Drucker verwendet wird, sammelt das Zufuhrzahnrad allmählich Filamentstaub und Ablagerungen an, was den Betrieb beeinträchtigen kann. Führen Sie die folgenden Schritte alle 500 Stunden durch, um das Zufuhrzahnrad zu reinigen.

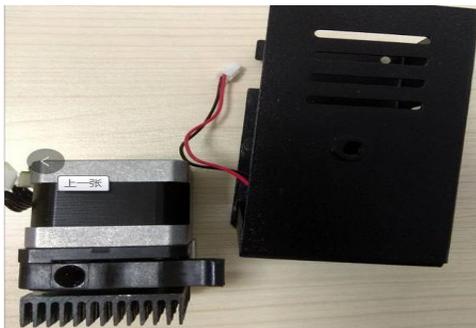
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker vollständig heruntergefahren ist.
2. Trennen Sie das Kabel, das den Düsenmotor verbindet.



3. Lockern Sie mit einem 2,5-mm-Inbusschlüssel die unten abgebildete Schraube und lösen Sie die Düse.



4. Lösen Sie die beiden Sechskantschrauben auf der rechten Seite vollständig, und entfernen Sie dann den Motor und den Kühllüfter.



5. Verwenden Sie eine Pinzette, um die Filamentreste am Motorzahnrad zu reinigen.
6. Bringen Sie den Motor und den Lüfter wieder an und befestigen Sie sie mit den beiden in Schritt 4 oben entfernten Sechskantschrauben.
7. Schließen Sie die Düse wieder an und ziehen Sie die in Schritt 3 oben gelöste Schraube fest.
8. Stecken Sie das Motoranschlusskabel wieder in den Motor.

## TECHNISCHER SUPPORT

Monoprice freut sich, Ihnen bei allen Fragen zur Installation, Einrichtung, Fehlerbehebung oder Produktempfehlungen einen kostenlosen technischen Online-Support anbieten zu können. Wenn Sie Unterstützung mit Ihrem neuen Produkt brauchen, kommen Sie bitte jederzeit gerne online, um mit einem unserer freundlichen und kompetenten Tech Support Associates zu sprechen. Technische Unterstützung erhalten Sie über den Online-Chat-Button auf unserer Website [www.monoprice.com](http://www.monoprice.com) oder per E-Mail, indem Sie eine Nachricht an [tech@monoprice.com](mailto:tech@monoprice.com) senden. Überprüfen Sie die Website auf Supportzeiten und Links.

## SPEZIFIKATIONEN

Modell	36045
Maximaler Druckbereich	7.9" x 5.9" x 5.9" (200 x 150 x 150 mm)
Filamentdurchmesser	1,75mm
Düsendurchmesser	0,4 mm
Druckgeschwindigkeit	20 ~ 150 mm/s
Positionierungsgenauigkeit	XY-Achse: 0,011 mm Z-Achse: 0,0025 mm
Unterstützte Filamenttypen	ABS, PLA, PLA Pro, TPU, TPE, PET, Metallfüllung, Holzfüllung usw.
Unterstützte Software	WiiBuilder, Cura, Simplify3D, Slic3r, Kisslicer
Unterstützte Dateiformate	.STL, .gcode,.OBJ
Druckschnittstelle	USB, microSD™-Karte
Unterstützte Betriebssysteme	Microsoft® Windows®, Mac® OS X®
Netzstromeingang	24 VDC, 10A
AC-Netzteil Eingangsleistung	100 ~ 240 VAC, 50/60 Hz
Abmessungen	15.0" x 13.4" x 16.5" (380 x 340 x 420 mm)
Gewicht	33,1 lbs. (15kg)

# EINHALTUNG GESETZLICHER BESTIMMUNGEN

## Hinweis an FCC



Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen, und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen annehmen, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

Eine Änderung an dem Gerät ohne die Genehmigung von Monoprice kann dazu führen, dass das Gerät nicht mehr den FCC-Anforderungen für digitale Geräte der Klasse B entspricht. In diesem Fall kann Ihr Recht, das Gerät zu benutzen, durch die FCC-Bestimmungen eingeschränkt werden, und Sie können verpflichtet werden, jegliche Störungen der Radio- oder Fernsehkommunikation auf eigene Kosten richtigzustellen.

Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in Wohngebäuden bieten. Dieses Gerät erzeugt, verwendet und strahlt Funkfrequenzenergie aus und kann, wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, Störungen der Funkkommunikation verursachen. Es besteht jedoch keine Garantie, dass bei einer bestimmten Montage keine Störungen auftreten. Falls dieses Gerät Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs zur Folge hat, was sich durch Ein- und Ausschalten des Gerätes überprüfen lässt, sollte der Benutzer versuchen, die Störungen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:

- Stellen Sie die Empfangsantenne erneut ein oder stellen Sie diese woanders auf.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen dem Gerät und dem Empfänger.
- Schließen Sie das Gerät an eine Steckdose an, die einen anderen Stromkreis benutzt als denjenigen, an dem der Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich bei Problemen an den Händler oder einen erfahrenen Radio-Fernsehtechniker.

## Hinweis an Industry Canada

Dieses digitale Gerät der Klasse B entspricht dem kanadischen ICES-003.

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

## EU-Konformitätserklärung



Monoprice, Inc. erklärt, dass das in dieser Bedienungsanleitung oder in diesem Handbuch beschriebene Produkt den nachstehenden Richtlinien entspricht. Der vollständige Text der EU-Konformitätserklärung ist unter folgender Internetadresse verfügbar:

[https://www.monoprice.com/product?p\\_id=36045](https://www.monoprice.com/product?p_id=36045) oder das CE-DoC finden Sie in dieser Bedienungsanleitung

- EMV-Richtlinie 2004/108/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU
- RoHS2-Richtlinie 2011/65 / EU
- WEEE-Richtlinie 2012/19 / EG
- REACH-Richtlinie 1907/2006 / EG

## WEEE-Information

Benutzerinformationen für Verbraucherprodukte, die unter die EU-Richtlinie 2012/19 / EU über Elektro- und Elektronikaltgeräte (WEEE) fallen

Dieses Dokument enthält wichtige Informationen für Benutzer zur ordnungsgemäßen Entsorgung und zum Recycling von Monoprice-Produkten. Verbraucher müssen diese Hinweise für alle elektronischen Produkte beachten, die das folgende Symbol tragen:



**Für Verbraucher in der Europäischen Union:** Gemäß dieser EU-Richtlinie darf das Produkt, das dieses Symbol trägt, und / oder seine Verpackung nicht mit dem unsortierten Hausmüll entsorgt werden. Das Symbol zeigt an, dass dieses Produkt getrennt von dem normalen Hausmüll entsorgt werden sollte. Es liegt in Ihrer Verantwortung, diese und andere elektrische und elektronische Produkte über ausgewiesene Sammelstellen zu entsorgen, die von der Regierung oder den örtlichen Behörden bestellt werden. Die korrekte Entsorgung Ihrer Altgeräte hilft bei der Vermeidung möglicher negativer Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit. Für weitere Informationen über die Entsorgung ihrer Altgeräte kontaktieren Sie bitte Ihre örtlich zuständige Behörde, Ihr Müllabfuhrunternehmen oder das Geschäft, in dem Sie das Produkt erworben haben.

## Sicherheitshinweis



WARNUNG: Verwenden Sie dieses Produkt nicht in der Nähe von Wasser, z. B. in einem feuchten Keller oder in der Nähe eines Schwimmbekens oder in einem Bereich, in dem versehentlicher Kontakt mit Wasser oder Flüssigkeit auftreten kann

WARNUNG: Verwenden Sie dieses Produkt nicht während eines Gewitters. Es besteht die Gefahr eines Stromschlags durch Blitzschlag

WARNUNG: Das externe Netzteil oder das Netzkabel ist die Trennvorrichtung des Geräts. Die Steckdose muss sich in der Nähe des Geräts befinden und der Zugang muss leicht erfolgen können

WARNUNG: Verwenden Sie dieses Produkt in einem gut belüfteten Bereich

*microSD™ ist eine Marke von SD-3C, LLC.*

*MICROSOFT und WINDOWS sind entweder eingetragene Warenzeichen oder Warenzeichen von Microsoft Corporation in den Vereinigten Staaten und/oder in anderen Ländern.*

*Mac® und OS X® sind Marken von Apple Inc., eingetragen in den USA und anderen Ländern.*