



MONOPRICE

Mini-3D-Drucker MP10



P/N 34438, 34579, 34580

Benutzerhandbuch

INHALT

SICHERHEITSHINWEISE UND RICHTLINIEN.....	3
EINLEITUNG	4
FUNKTIONEN.....	5
KUNDENSERVICE.....	5
PACKUNGSINHALT	5
PRODUKTÜBERSICHT	6
MONTAGE.....	7
EINRICHTUNG.....	9
UNTERSTÜTZTE EINRICHTUNG.....	13
GLOBAL Z OFFSET LIVE LEVEL	14
OPTIONALES WLAN-SETUP	15
SOFTWAREINSTALLATION UND -EINRICHTUNG.....	16
Installation von Cura.....	17
Repetier-Host.....	20
TECHNISCHER SUPPORT	22
EINHALTUNG VON GESETZLICHEN BESTIMMUNGEN.....	22
FCC-Hinweis.....	22
EU-Konformitätserklärung.....	23
WEEE-Informationen	24
Sicherheitshinweis.....	25

SICHERHEITSHINWEISE UND RICHTLINIEN

- Achten Sie darauf, dass das PC-Papier auf der Bauplatte nicht beschädigt wird.
- Achten Sie darauf, dass Sie keine heißen Teile berühren, einschließlich der Heizblöcke, der Extruderdüse, des extrudierten Filaments und der erhitzten Bauplatte. Tragen Sie bei der Bedienung oder Reparatur keine Handschuhe, um ein Verfangen zu vermeiden.
- Bewahren Sie den Drucker und alle Zubehörteile außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Entfernen oder trennen Sie das USB-Kabel nicht, wenn Sie von einem Computer aus drucken.
- Ziehen oder verdrehen Sie das schwarze Kabel zu keinem Zeitpunkt.
- Beim Auspacken und Einrichten dürfen Sie nichts gewaltsam öffnen oder aufreißen. Dies kann zu Schäden am Drucker und/oder seinem Zubehör führen.
- Greifen Sie während des Betriebs nicht in den Drucker.
- Lassen Sie den Drucker und das extrudierte Filament immer abkühlen, bevor Sie ins Innere des Geräts fassen.
- Vergewissern Sie sich, dass der Drucker ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie Reparaturen oder Wartungsarbeiten durchführen.
- Installieren Sie dieses Gerät nicht auf einer instabilen Fläche, auf der es herunterfallen und Verletzungen oder Schäden am Gerät und/oder anderen Geräten verursachen könnte.
- Setzen Sie das Produkt keinen extremen Kräften, Stößen, Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen aus.
- Dieses Gerät ist nur für den Innenbereich bestimmt.
- Setzen Sie dieses Gerät keinem Wasser oder Feuchtigkeit aus. Stellen Sie keine Getränke oder andere Behälter mit Feuchtigkeit auf oder in die Nähe des Geräts. Wenn Feuchtigkeit in oder auf das Gerät gelangt, ziehen Sie sofort den Netzstecker und lassen Sie es vollständig trocknen, bevor Sie es erneut mit Strom versorgen.

- Berühren Sie das Gerät, das Netzkabel oder andere angeschlossene Kabel nicht mit nassen Händen.
- Nur in einem gut belüfteten Bereich verwenden. Nicht in engen eingeschränkten Räumlichkeiten verwenden.
- Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme das Gerät und das Netzkabel auf äußere Beschädigungen. Benutzen Sie es nicht, wenn äußere Beschädigungen aufgetreten sind.
- Bevor Sie das Gerät an eine Steckdose anschließen, vergewissern Sie sich, dass die Steckdose die gleiche Art und Höhe der vom Gerät benötigten Leistung liefert.
- Trennen Sie dieses Gerät von der Stromquelle, wenn es nicht in Gebrauch ist.
- Achten Sie darauf, dass das Netzkabel nicht beschädigt wird. Lassen Sie nicht zu, dass es sich kräuselt, eingeklemmt wird, dass darauf getreten wird oder es sich mit anderen Kabeln verheddert. Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel keine Stolpergefahr darstellt.
- Ziehen Sie niemals den Stecker des Geräts durch Ziehen am Netzkabel. Greifen Sie immer den Anschlusskopf oder das Adaptergehäuse.

EINLEITUNG

Vielen Dank, dass Sie sich für diesen 3D-Drucker von Monoprice entschieden haben! Dieser Drucker verfügt über einen einzigen Extruder, der in der Lage ist, mit PLA, ABS und anderen Materialien zu drucken. Sie können von einem Windows®- oder Mac®-PC über eine USB-Verbindung drucken oder von auf einer Speicherkarte gespeicherten 3D-Modelldateien, ohne dass eine PC-Verbindung jeglicher Art erforderlich ist. Mithilfe der Anweisungen in diesem Handbuch ist dieser Drucker einfach einzurichten und zu bedienen.

FUNKTIONEN

- Einfacher Extrusionsdruckkopf
- Kann mit PLA, ABS, Holz, Kupfer-, Stahl-, Bronzefüllung und anderen Materialien drucken.
- Offene Rahmenkonstruktion für einfache Bedienung und Wartung.
- Enthält eine Speicherkarte mit Cura, Repetier-Host und einem Beispiel-3D-Modell.

KUNDENSERVICE

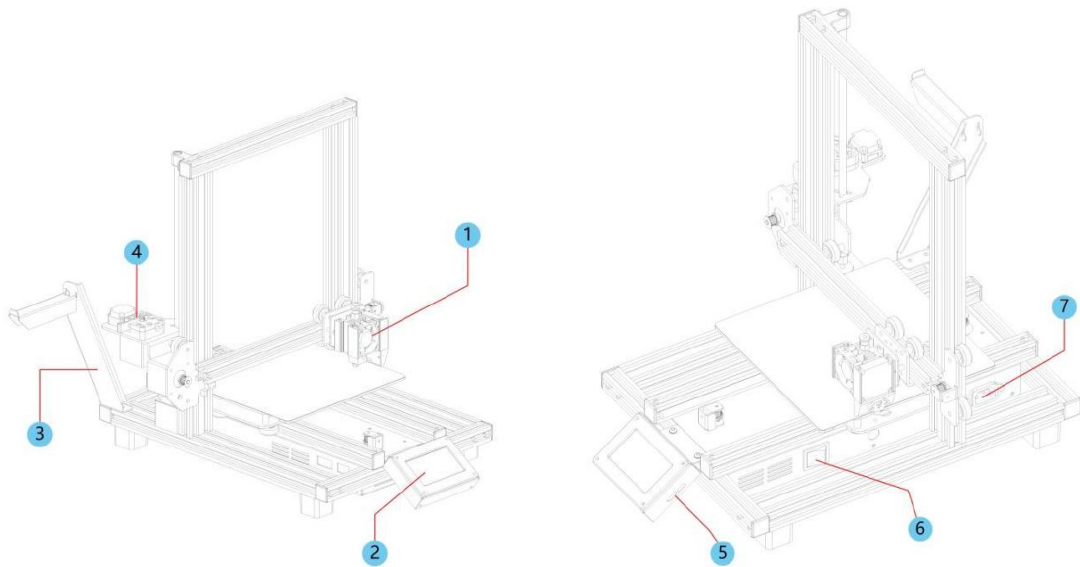
Die Kundenserviceabteilung von Monoprice ist darauf bedacht, sicherzustellen, dass Ihre Bestell-, Einkaufs- und Liefererfahrung unübertroffen ist. Sollten Sie ein Problem mit Ihrer Bestellung haben, geben Sie uns bitte die Möglichkeit, es zu korrigieren. Sie können einen Mitarbeiter vom Monoprice-Kundenservice über den Live-Chat-Link auf unserer Website www.monoprice.com oder per E-Mail an support@monoprice.com kontaktieren. Auf der Website finden Sie die Supportzeiten und Links.

PACKUNGSGEHALT

Bitte prüfen Sie den Packungsinhalt und stellen Sie sicher, dass alle unten aufgeführten Teile enthalten sind. Sollte etwas fehlen oder beschädigt sein, nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Kundenservice von Monoprice auf, um die Teile zu ersetzen.

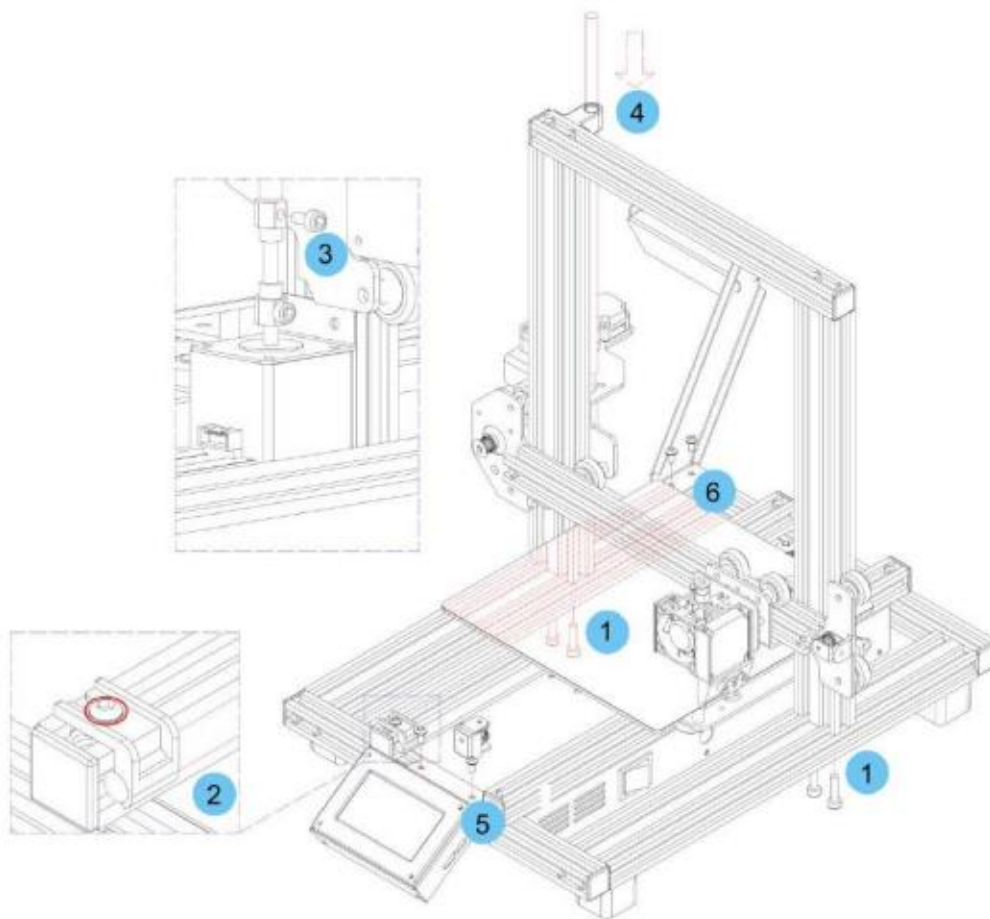
1x 3D-Drucker	5x Schrauben M5x20
1x Filamentrollenhalter	5x Schrauben M4x6
1x Plastikschaber	1x Maulschlüssel (8 mm)
1x USB-Kabel	1x Netzkabel
1x Speicherkarte	1x Bedienungsanleitung
4x Sechskantschlüssel (2 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm)	

PRODUKTÜBERSICHT



1. Extruder
2. LCD-Touchscreen
3. Filamentrollenhalter
4. Vorschubmechanismus
5. Micro-USB- und microSD™-Anschlüsse
6. Netzschalter
7. Netzkabel

MONTAGE



Alle Instruktionen gehen davon aus, dass sie während des Zusammenbaus auf die Vorderseite des Druckers schauen.

1. Verwenden Sie das Verpackungsmaterial, um den Drucker auf die Seite zu legen, sodass Sie die Löcher auf der Unterseite sehen können. Platzieren Sie den senkrechten Teil des Rahmens gegenüberliegend zu den Löchern in der Unterseite, richten Sie die Löcher in der Unterseite des senkrechten Rahmens auf die Löcher des waagerechten Rahmens aus. Verwenden Sie anschließend den beigelegten 2,5mm-Schraubenschlüssel und 4 M5x20-Schrauben, um den senkrechten Rahmen mit dem waagerechten Rahmen zu verbinden (2 Schrauben auf jeder Seite).
2. Die **Gewindespindel der Z-Achse** befindet sich in der **Schlittenleiste der linken Y-Achse** und wird durch die zwei Plastikhalterungen gesichert. Verwenden Sie den

2,5mm-Innensechskant, um die Plastikhalterungen zu entfernen. Sie müssen das Bett nach hinten bewegen, um die hinterste Halterung erreichen zu können. Entfernen Sie die **Gewindespindel der Z-Achse** von der **Schlittenleiste der linken Y-Achse** und ersetzen Sie anschließend die Plastikhalterungen und ziehen Sie die Schrauben fest an.

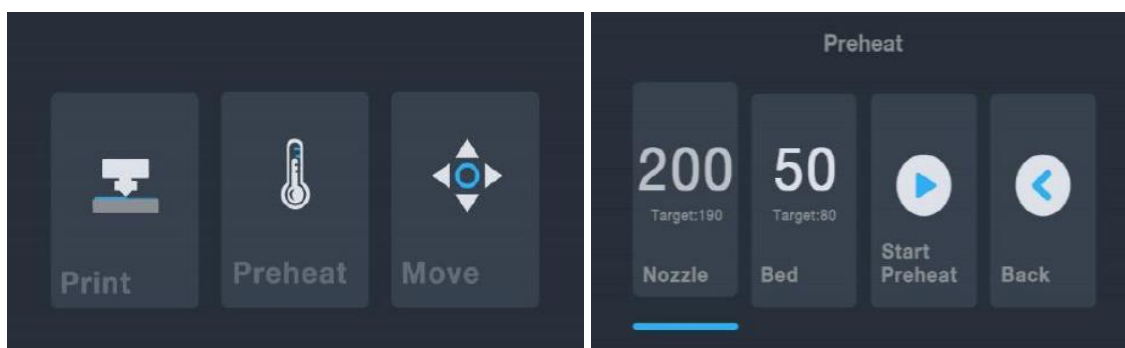
3. Verwenden Sie den beigelegten 3mm-Innensechskant um die Schrauben im oberen Bereich der Motorkupplung so weit zu lockern, dass die **Gewindespindel der Z-Achse** eingeführt werden kann.
4. Führen Sie die **Gewindespindel der Z-Achse** durch das Loch auf der Oberseite des Rahmens ein und fädeln Sie sie anschließend durch das Loch auf dem Strangpressgehäuse bis der Teil der Spindel ohne Gewinde vollständig in der Motorkupplung ist. Ziehen sie die im vorherigen Schritt gelockerte Schraube fest an, um die **Gewindespindel der Z-Achse** am Motor zu befestigen.
5. Verwenden Sie den 2,5mm-Innensechskant und 2x M4x6-Schrauben, um das **LCD-Bildschirmmodul** am Druckerrahmen anzubringen. Fügen Sie den Stöpsel auf der Hinterseite des Moduls ein.
6. Richten Sie die T-Nutensteine im Rahmen auf die Löcher in der Filamenthalterung aus. Verwenden Sie anschließend einen 2,5mm-Innensechskant und 2x M4x6-Schrauben, um die Filamenthalterung am Rahmen zu befestigen.
7. Befestigen Sie das Strangpressen-Hotend an der Halterung auf dem **Gerüst der X-Achse**, indem Sie die Positionierungsstange und die Magneten aufeinander ausrichten. Stellen Sie sicher, dass die Kabel oberhalb sind.
8. Stecken Sie die drei Kabelstecker in die dazugehörigen Anschlüsse auf der vorderen linken Seite des **Schlittens der linken Y-Achse**, unterhalb des Lagerortes der **Gewindespindel der Z-Achse**, auf den in Schritt 3 hingewiesen wurde.

EINRICHTUNG

Achtung! Achten Sie darauf, dass die Druckoberfläche auf der Bauplattform nicht entfernt oder beschädigt wird. Dieses Papier ist unerlässlich, um sicherzustellen, dass das 3D-Modell während des Druckens korrekt auf der Bauplattform haftet. Wenn dieses Band beschädigt wird oder abgenutzt ist, ersetzen Sie es durch Malerband, Kapton®-Band oder herkömmliches Abdeckband.

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um den Drucker für den Gebrauch vorzubereiten.

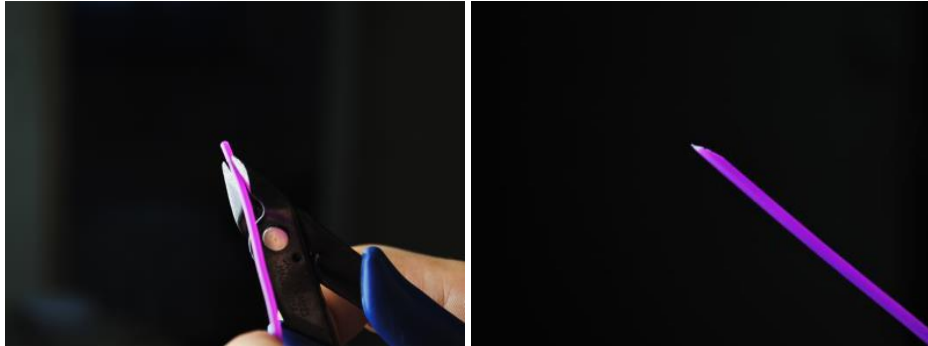
1. Stellen Sie den Drucker auf eine ebene stabile Oberfläche mit viel Belüftung und einer nahegelegenen Steckdose.
2. Vergewissern Sie sich, dass sich der **Netzschalter** in der Position **OFF** befindet. Stecken Sie das mitgelieferte **Netzkabel** in die Buchse für den **Netzanschluss** auf der rechten Seite des Druckers und stecken Sie das andere Ende in eine nahegelegene Steckdose. Drehen Sie den **Netzschalter** in die Position **ON**.
3. Stecken Sie die mitgelieferte Speicherkarte in den Steckplatz auf der rechten Seite des LCD-Moduls.
4. Tippen Sie im **Hauptmenü** auf die Schaltfläche **Preheat**.




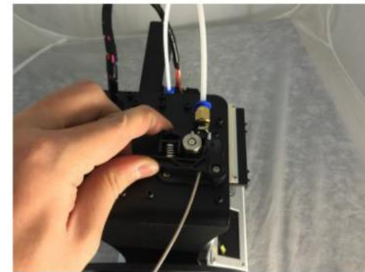
5. Berühren Sie den **Düse**-Button und stellen sie anschließend die Temperatur auf Ihren Zielwert ein. Der Zielwert hängt von dem verwendeten Filamenttyp ab. Für das beigelegte PLA-Filament sollte die Temperatur 200-220°C betragen.
6. Tippen Sie auf die **Bed**-Schaltfläche und stellen Sie dann die Solltemperatur für Ihre Filamentart ein.
7. Berühren Sie den **Vorheizen Beginnen**-Button. Der Drucker wird anschließend damit beginnen, die Düse und das Druckbett auf ihre(n) Zielwert(e) vorzuheizen und der


Vorheizen Beginnen-Button verändert sich zu **Vorheizen Beenden**. Die Buttons von **Düse** und **Bett** zeigen die Temperaturänderungen an.

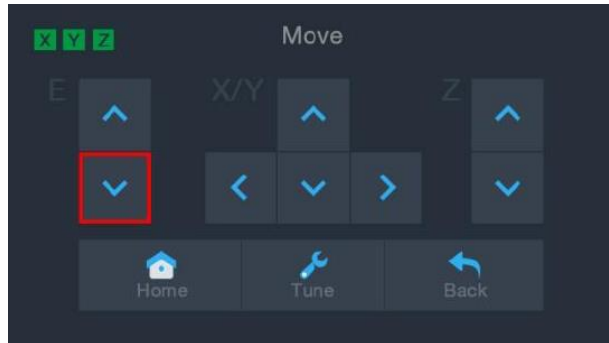
8. Während der Drucker aufgeheizt wird, öffnen Sie Ihr Filament. Schneiden Sie mit einer Schere oder einem Seitenschneider das Ende des Filaments diagonal ab, um einen Punkt zu setzen, wie in den folgenden Abbildungen gezeigt. Legen Sie die Filamentrolle auf den Filamentträger.




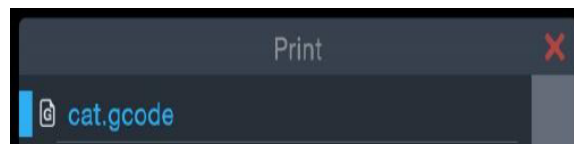
9. Berühren Sie den **Zurück**-Button im **Vorheizmenü**, um zum **Hauptmenü** zurückzukehren. Berühren Sie anschließend den **Bewegen**-Button im **Hauptmenü**, um das **Bewegungsmenü** aufzurufen. Berühren Sie den -Button in der Z-Kolonne, um die Strangpresse 3-5 cm über die Plattform anzuheben.
10. Fügen Sie das Filament ein, während Sie den Hebel des **Einfuhrmechanismus** zusammendrücken, und drücken Sie es in die Öffnung. Drücken Sie so lange, bis Sie den Widerstand spüren, wenn das Hotend erreicht wird. Das sollte nach ungefähr 30 cm der Fall sein. Geben Sie den Hebel des **Einfuhrmechanismus** frei.



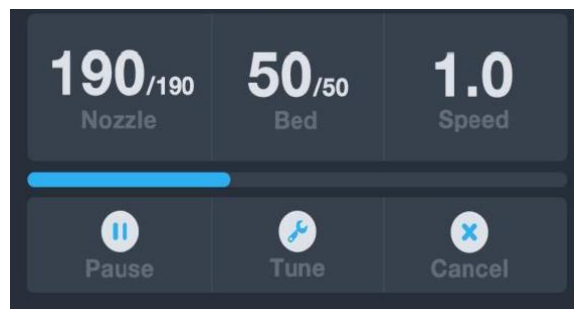
11. Berühren Sie den -Button in der E-Kolonne im **Bewegungsmenü**, um das Filament in die Strangpresse/das Hotend einzuführen. Halten Sie den Button so lange gedrückt, bis mehrere Zentimeter des Filaments stranggepresst wurden.



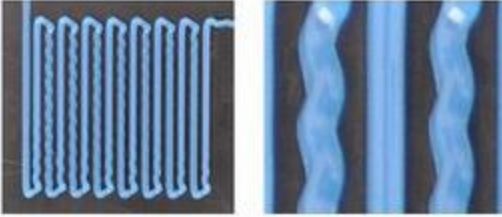
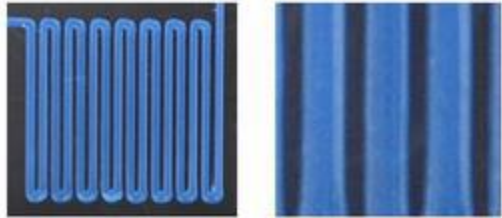
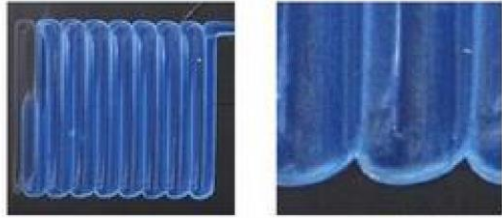
12. Verwenden Sie den beigelegten Plastikschaber, um das stranggepresste Filament von der Düse und der Plattform zu reinigen. *Es ist normal, dass Filament aus der Düse herausquillt, wenn der Drucker heiß ist.*
13. Tippen Sie auf die Schaltfläche  im **Move-Menü**, um zum **Hauptmenü** zurückzukehren.
14. Berühren Sie den **Drucken**-Button im **Hauptmenü**. Der Drucker wird den Inhalt der Speicherkarte lesen und auf dem Bildschirm anzeigen. Berühren Sie die **cat.gcode**-Datei, um mit dem Druck des Modells zu beginnen. Der Musterdruck kann bis zu 3 Stunden dauern.



15. Nachdem die erste Ebene gedruckt wurde, tippen Sie auf die Schaltfläche **Pause** oder **Cancel**, um den Druckvorgang zu beenden.



16. Vergleichen Sie die erste Ebene mit den Bildern in der folgenden Tabelle, um festzustellen, ob die Bauplattform ausgerichtet werden muss oder nicht. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, berühren Sie den **Abbrechen**-Button im **Druckmenü**, um den Druck abubrechen. Das **Hauptmenü** wird angezeigt.

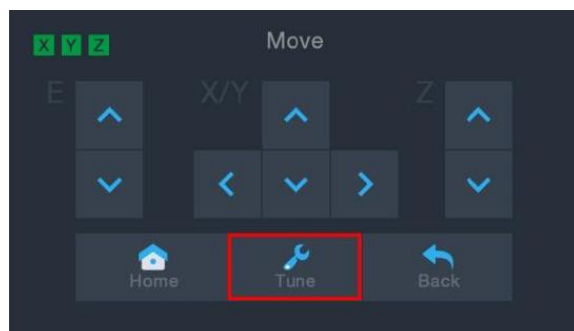
Falsch		Die Düse ist zu weit von der Plattform entfernt. Dies kann dazu führen, dass das extrudierte Material nicht an der Bauplattform haftet.
Richtig		Die Düse befindet sich auf der richtigen Höhe über der Plattform.
Falsch		Die Düse ist zu nah an der Plattform. Dies kann zu Schäden an der Düse und der Bauplattform führen.

UNTERSTÜTZTE EINRICHTUNG

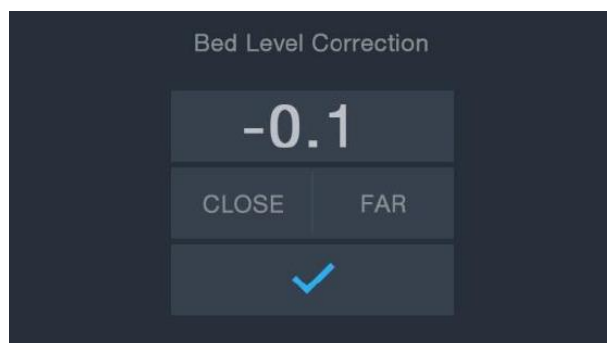
Wenn der Abstand zwischen der Düse und der Bauplattform nicht korrekt ist, verwenden Sie die **Auto-Level**-Funktion, um den Abstand einzustellen. Sie sollten das Auto-Leveling durchführen, bevor Sie den Drucker zum ersten Mal verwenden oder nachdem er bewegt wurde.


Beachten Sie, dass die **Auto-Level**-Funktion die lokalen Offsets für jeden Standort in einem 5x5-Zoll-Raster bestimmt. Es wird nicht der globale Z-Offset für den Bed-Abstand eingestellt. Dies erfolgt durch Einstellen des Offsets während des Druckvorgangs oder im Menü zum Starten der Auto-Level-Funktion. Siehe den folgenden Abschnitt *GLOBAL Z OFFSET LIVE LEVEL* für Details.

1. Wenn der Drucker eingeschaltet ist und das **Hauptmenü** angezeigt wird, tippen Sie auf die **Move**-Schaltfläche im **Hauptmenü** und dann auf die **Tune**-Schaltfläche im **Move-Menü**, um in das **Set Offset-Menü** zu gelangen.



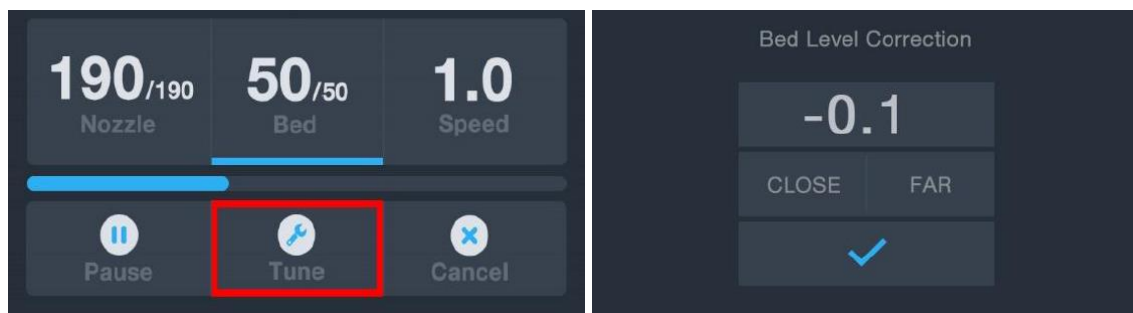
2. Berühren Sie den **Auto-Nivellierung**- Button. Der Drucker wird die Strangpresse zu verschiedenen Punkten bewegen und die Entfernung von der Düse zum Druckbett messen, um den korrekten lokalen Versatz an jedem Punkt zu bestimmen. Diese Funktion funktioniert nur mit dem Metalldruckbett, das beim MP 10 Mini-Drucker Standard ist.



3. Berühren Sie den **Bewegen**-Button im **Hauptmenü**, um das **Bewegungsmenü** aufzurufen. Berühren Sie anschließend den -Button in der **Z-Kolonne**, um die Strangpresse 3-5 cm über die Plattform anzuheben.
4. Verwenden Sie den Plastikschaber, um das stranggepresste Filament vom Bett und dem Hotend zu reinigen.
5. Berühren Sie den **Justieren**-Button im **Bewegungsmenü**, um das **Versatzeinstellungs-Menü** aufzurufen. Falls die Düse zu nah war, drücken sie den **WEIT**-Button. Wenn die Düse zu weit weg war, berühren Sie den **NAH**-Button. Dies verändert den Z-Versatz um 0,1mm.
6. Starten Sie den Drucker neu, indem Sie die Schritte 14-16 der *EINRICHTUNG*-Sektion weiter oben befolgen.

GLOBAL Z OFFSET LIVE LEVEL

Während das Modell gedruckt wird, können Sie diese Funktion verwenden, um die Lücke zwischen der Düse und dem Bett zu justieren. Berühren Sie den **Justieren**-Button, um das **Bett-Niveau-Korrektur-Menü** aufzurufen. Berühren Sie anschließend **WEIT** oder **NAH**, um die Lücke zwischen Düse und Bett zu vergrößern oder zu verkleinern. Dies kann dabei helfen, eine gute erste Schicht zu erhalten. Beachten Sie allerdings, dass der Drucker eine kurze Weile benötigt, um die Veränderung vorzunehmen.



OPTIONALES WLAN-SETUP

Sie können den Drucker kabellos mit einem 2,4 GHz WLAN®-Netzwerk verbinden, um Modelle von Ihrem Android™-Smartphone oder -Tablet auszudrucken. Führen Sie die folgenden Schritte durch, um die WLAN-Verbindung mit Ihrem Gerät einzurichten.

1. Öffnen Sie Notepad auf Ihrem PC, um eine neue Datei zu erstellen.
2. Kopieren Sie den unten stehenden G-Code-Block in die leere Textdatei hinein.
3. Ersetzen Sie die **SSID** im G-Code durch Ihre Netzwerk-SSID und das **PASSWORD** im G-Code durch Ihr Netzwerkpasswort. Ihr Passwort darf kein Semikolon enthalten.
4. Speichern Sie die Datei unter dem Namen **WiFi.gcode** auf einer MikroSD™-Karte ab.
5. Setzen Sie die MikroSD-Karte in den Kartenschlitz Ihres Druckers ein.
6. Wählen Sie „Drucken“ im **Main Menu** des Druckers aus. Der Drucker liest nun den Inhalt der MikroSD-Karte.
7. Suchen Sie die **WiFi.gcode**-Datei und markieren Sie diese. Sobald der Drucker den Druckkopf zentriert, ist der Vorgang abgeschlossen und der Drucker sollte an Ihr WLAN®-Netzwerk angeschlossen sein.

Anmerkungen:

1. *Bei der Verbindung mit dem WLAN®-Netzwerk können Probleme auftreten, falls Sie ein Netzwerk mit 2,4 GHz und eines mit 5 GHz mit derselben SSID besitzen. Versuchen Sie in diesem Fall, die SSID des Netzwerks mit 5 GHz zu ändern. Um bestmögliche Resultate zu erhalten, stellen Sie den Drucker an einen Ort in der Nähe des WLAN-Routers oder des Zugangspunktes.*
2. *Der Drucker kann nicht sowohl eine WLAN- als auch eine USB-Verbindung verwenden.*

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
```

Bitte beachten Sie, dass sich im oben stehenden gcode block vier Zeilen befinden, die mit einem Semikolon beginnen. In der ersten, dritten und vierten dieser Zeilen folgt ein Leerzeichen auf das Semikolon und in der zweiten Zeile folgen zwei Leerzeichen auf das Semikolon. Diese Leerzeichen dürfen nicht fehlen, verwenden Sie daher bitte keinen Texteditor, der abschließende Leerzeichen entfernt.

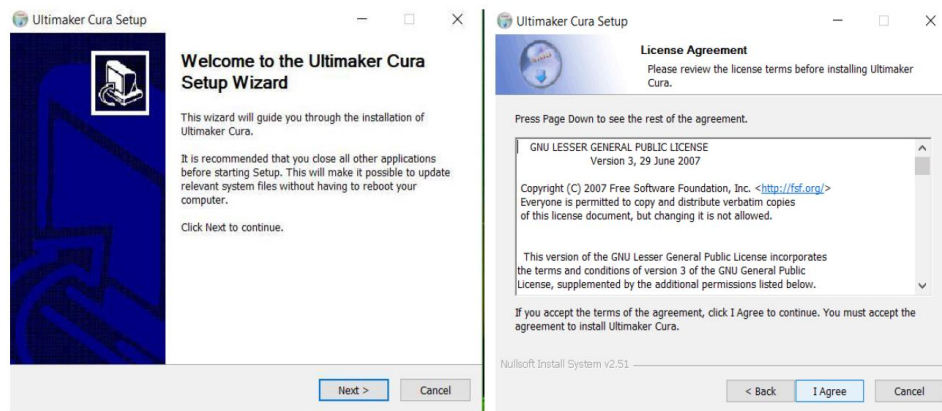
SOFTWAREINSTALLATION UND -EINRICHTUNG

Wie bereits erwähnt, können Sie ein Modell direkt aus einer gcode-Datei auf einer microSD™-Karte drucken. Dies ist die bevorzugte Methode, da sie keine kontinuierliche Verbindung zu Ihrem Computer erfordert. Sie können Gcode-Dateien auf die microSD-Karte herunterladen und ausdrucken, ohne Modelldateien erstellen zu müssen.

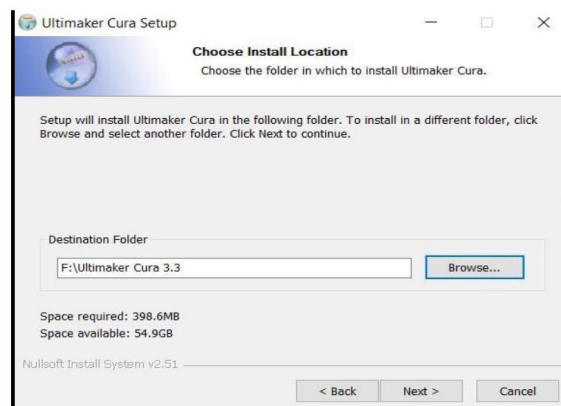
Sie können jedoch mit einem Open-Source-Programm wie Cura oder Repetier-Host, die auf der mitgelieferten microSD-Karte vorinstalliert sind, eigene Gcode-Dateien erstellen. Diese Programme verwenden 3D-Modelle (typischerweise .STL- oder .OBJ-Dateien) und erzeugen unter Verwendung maschinenspezifischer Informationen eine gcode-Datei mit detaillierten Anweisungen für den Drucker, um das ausgewählte Modell zu erstellen. Wir empfehlen Ihnen, mit Cura zu beginnen, da es eine Slicing-Engine enthält.

Installation von Cura

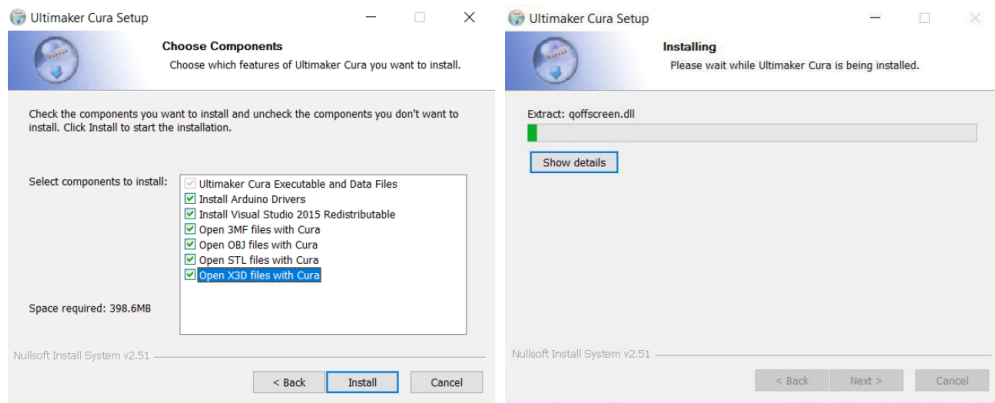
1. Verwenden Sie einen Kartenleser, um den Inhalt der mitgelieferten microSD™-Karte zu lesen. Suchen und doppelklicken Sie auf die Datei **Cura_3.3.3.1.exe**, um das Setup-Programm zu starten.
2. Klicken Sie auf dem **Startbildschirm** auf **Next** und dann auf dem **Bildschirm License Agreement** auf **I Agree**.



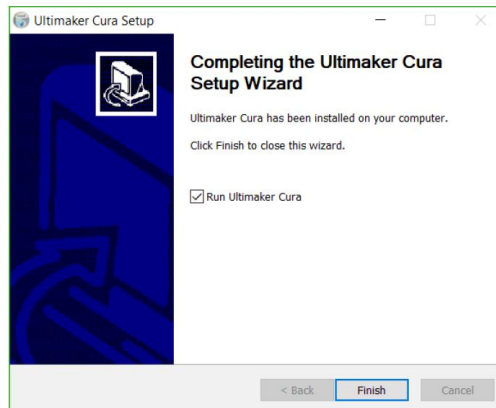
3. Verwenden Sie den Dateibrowser, um ein Installationsverzeichnis auszuwählen oder das Standardverzeichnis zu übernehmen (empfohlen). Klicken Sie auf den Button **Next**, um fortzufahren.



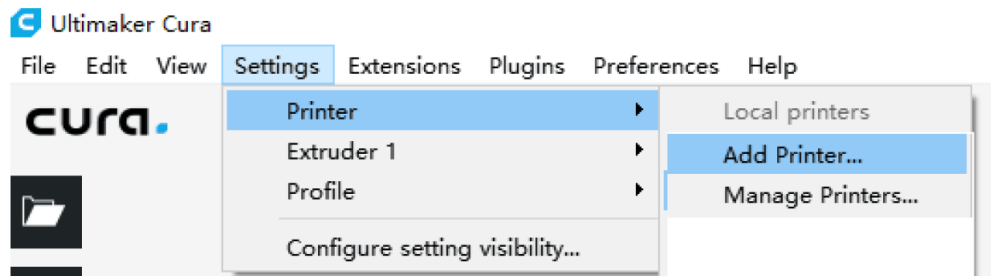
4. Vergewissern Sie sich, dass alle Kontrollkästchen aktiviert sind und klicken Sie dann auf **Install**, um fortzufahren.



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



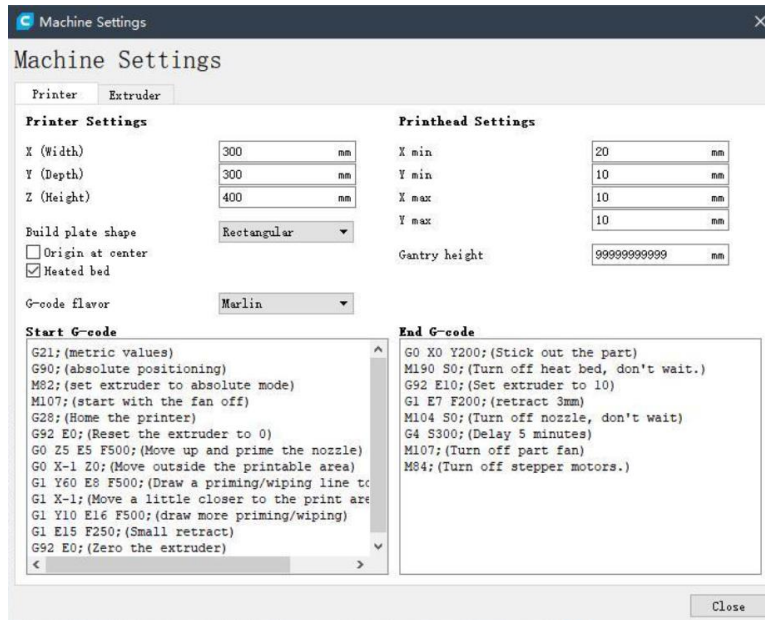
6. Klicken Sie auf **Settings > Printer > Add Printer...**



7. Klicken Sie auf die Option **Other** und wählen Sie dann den Eintrag **Monoprice MP10 Mini**. Klicken Sie auf den Button **Add Printer**, um den Drucker hinzuzufügen und fortzufahren.

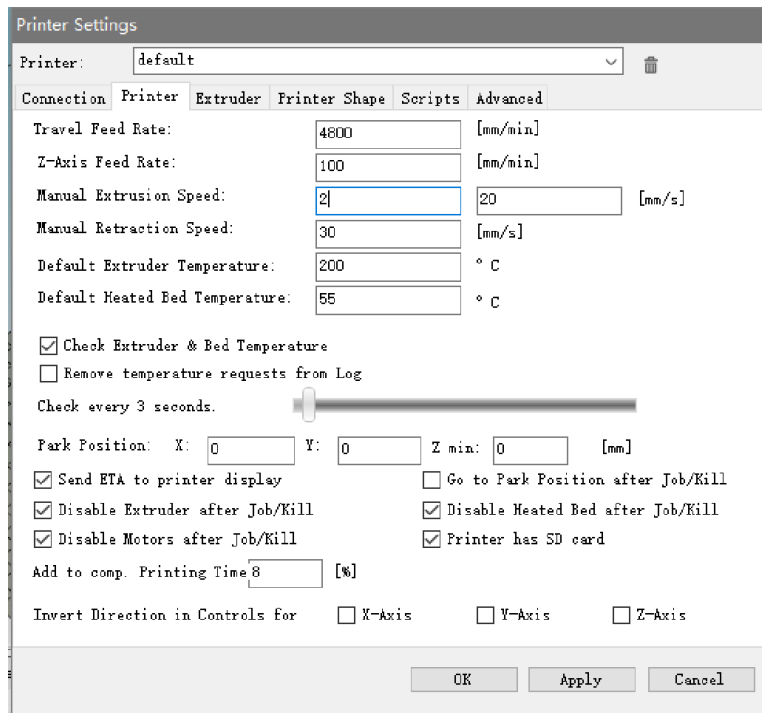


8. Der Bildschirm **Machine Settings** wird angezeigt. Klicken Sie auf den Button **Close**, um die Cura-Installation abzuschließen.



Repetier-Host

Sie können Repetier-Host auch aus der Datei auf der mitgelieferten microSD™-Karte installieren. Die folgenden Screenshots zeigen die richtigen Repetier-Host-Einstellungen für diesen Drucker.



The screenshot shows the 'Printer Settings' dialog box in Repetier-Host, with the 'Extruder' tab selected. The settings are as follows:

- Printer: default
- Travel Feed Rate: 4800 [mm/min]
- Z-Axis Feed Rate: 100 [mm/min]
- Manual Extrusion Speed: 2 [mm/s] (with a secondary input of 20 [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 at the bottom: OK, Apply, Cancel

Printer Settings

Printer: default

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

Number of Extruder: 1

Number of Fans: 1

Max. Extruder Temperature: 280

Max. Bed Temperature: 110

Max. Volume per second: 12 [mm³/s]

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

Extruder 1

Name:

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [°C]

Color:

Offset X: 0 Offset Y: 0 [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: 0 X Max: 300 Bed Left: 0

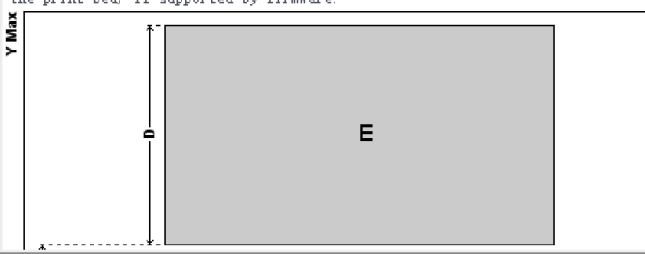
Y Min: 0 Y Max: 300 Bed Front: 0

Print Area Width: 300 mm

Print Area Depth: 300 mm

Print Area Height: 400 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

TECHNISCHER SUPPORT

Monoprice bietet kostenlosen, direkten technischen Online-Support, um Ihnen bei allen Fragen zur Installation, Einrichtung, Fehlerbehebung oder zu Produktempfehlungen weiterzuhelfen. Wenn Sie jemals Hilfe bei Ihrem neuen Produkt benötigen, kommen Sie bitte online, um mit einem unserer freundlichen und sachkundigen Tech-Support-Mitarbeiter zu sprechen. Technischer Support ist über den Online-Chat-Button auf unserer Website www.monoprice.com oder per E-Mail an tech@monoprice.com verfügbar. Auf der Website finden Sie die Supportzeiten und Links.

EINHALTUNG VON GESETZLICHEN BESTIMMUNGEN

FCC-Hinweis



Dieses Gerät erfüllt Teil 15 der FCC-Vorschriften. Der Betrieb unterliegt den folgenden beiden Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Interferenzen verursachen und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Interferenzen akzeptieren, einschließlich Interferenzen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

Eine Modifikation des Geräts 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-Vorschriften eingeschränkt sein und Sie werden eventuell jegliche Rundfunkstörungen bei der Radio- oder Fernsehkommunikation auf Ihre eigenen Kosten korrigieren müssen.

Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Vorschriften. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Interferenzen in einer Wohnumgebung bieten. Dieses Gerät erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie abstrahlen und kann, wenn es nicht in Übereinstimmung mit den Anweisungen installiert und verwendet wird, schädliche Rundfunkstörungen verursachen. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass bei einer bestimmten Installation keine Interferenzen auftreten. Wenn dieses Gerät schädliche Interferenzen beim Radio- oder Fernsehempfang verursacht, was durch Aus- und

Einschalten des Geräts festgestellt werden kann, wird dem Benutzer empfohlen, zu versuchen, die Interferenzen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:

- Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder verlegen Sie sie.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Gerät und Empfänger.
- Schließen Sie das Gerät an eine Steckdose in einem anderen Stromkreis als dem, an den der Empfänger angeschlossen ist, an.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker.



EU-Konformitätserklärung

Monoprice, Inc. erklärt, dass das in diesem Benutzerhandbuch/in dieser Bedienungsanleitung beschriebene Produkt mit den unten aufgeführten Richtlinien übereinstimmt.

Der vollständige Text der EU-Konformitätserklärung ist unter folgender Internetadresse abrufbar:

https://www.monoprice.com/product?c_id=107&cp_id=10724&cs_id=1072403&p_id=34438&seq=1&format=2 (oder die CE-Konformitätserklärung befindet sich in dieser Bedienungsanleitung.)

- EMV-Richtlinie 2004/108/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU
- RoHS2-Richtlinie 2011/65/EU
- WEEE-Richtlinie 2012/19/EU
- Richtlinie 94/62/EG über Verpackungen und Verpackungsabfälle
- REACH-Verordnung 1907/2006/EG

WEEE-Informationen

Benutzerinformationen für Konsumgüter im Sinne der EU-Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE).

Dieses Dokument enthält wichtige Informationen für Benutzer in Bezug auf die ordnungsgemäße Entsorgung und das Recycling von Monoprice-Produkten. Verbraucher sind verpflichtet, diesen Hinweis für alle elektronischen Produkte mit dem folgenden Symbol zu befolgen:



Für Verbraucher in der Europäischen Union: Diese EU-Richtlinie schreibt vor, dass das mit diesem Symbol gekennzeichnete Produkt und/oder seine Verpackung nicht über unsortierten Hausmüll entsorgt werden darf. Das Symbol weist darauf hin, dass dieses Produkt getrennt von den üblichen Haushaltsabfällen entsorgt werden sollte. Es liegt in Ihrer Verantwortung, diese und andere Elektro- und Elektronikprodukte über von der Regierung oder den lokalen Behörden benannte Sammelstellen zu entsorgen. Eine korrekte Entsorgung und Wiederverwertung wird dazu beitragen, potenzielle negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden. Für weitere Informationen zur Entsorgung Ihres unerwünschten Produkts wenden Sie sich bitte an Ihre örtlichen Behörden oder den Entsorgungsdienst.

Sicherheitshinweis



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

ACHTUNG: Verwenden Sie dieses Produkt nicht während eines Gewitters. Es besteht die Möglichkeit eines Stromschlags durch die durch Blitze verursachte Überspannung.

ACHTUNG: Das externe Netzteil oder das Netzkabel ist das Trenngerät des Geräts. Die Steckdose muss sich in der Nähe des Geräts befinden und leicht zugänglich sein.

ACHTUNG: Verwenden Sie dieses Produkt in einem gut belüfteten Bereich.

Microsoft® und Windows® sind eingetragene Marken der Microsoft Corporation in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern.

SD® und microSD® sind eingetragene Marken von SD-3C, LLC in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern.

DuPont™ und Kapton® sind Marken oder eingetragene Marken von E.I. du Pont de Nemours and Company.

Wi-Fi® ist eine eingetragene Marke der Wi-Fi Alliance.

Android™ ist eine eingetragene Marke von Google LLC.