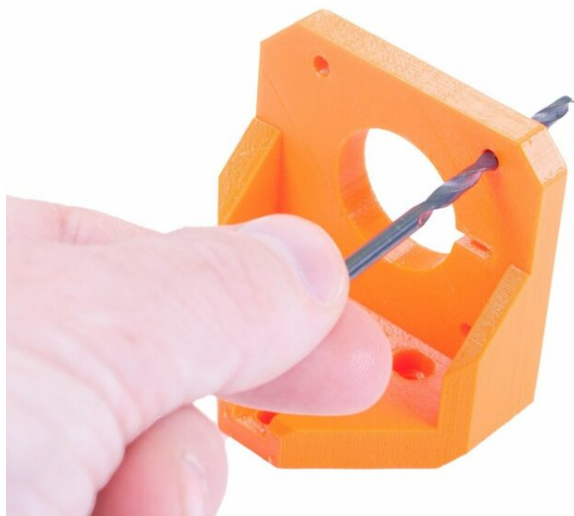


# Indice

<b>Come post-produrre le parti stampate</b> .....	3
Passo 1 - Perché post-produrre le parti stampate? .....	4
Passo 2 - Utensili usati per la post-produzione .....	5
Passo 3 - Utensili facoltativi per la post-produzione .....	6
Passo 4 - Parti stampate da post-produrre .....	7
Passo 5 - Post-produzione in generale (trucchi e consigli) .....	8
Passo 6 - Post-produzione in generale (trucchi e consigli) .....	9
Passo 7 - Post-produzione parti asse Y .....	9
Passo 8 - Post-produzione parti asse X .....	10
Passo 9 - Post-produzione parti asse X .....	11
Passo 10 - Post-produzione parti asse E .....	11
Passo 11 - Post-produzione parti asse E .....	12
Passo 12 - Post-produzione parti asse E .....	12
Passo 13 - Post-produzione parti asse E .....	13
Passo 14 - Post-produzione delle parti LCD .....	14



# Come post-produrre le parti stampate

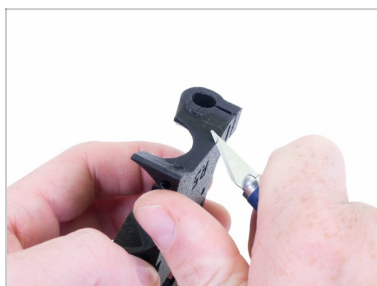


[help.prusa3d.com/g18685](https://help.prusa3d.com/g18685)

Scansionare il  
codice QR per  
visualizzare la  
versione più recente  
di questo capitolo.



## PASSO 1 Perché post-produrre le parti stampate?

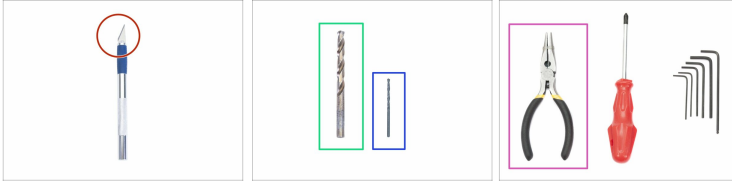



- ◆ Questa guida spiega nel dettaglio **come effettuare la post-produzione sulle parti stampate** usate sulle Original Prusa i3, **per garantire un facile montaggio in seguito.**
- ◆ **Alcune parti stampate** progettate per le stampanti Original Prusa **richiedono una post-produzione.** Saltare questa parte potrebbe causare problemi e guasti durante il montaggio.
- ◆ La stampa 3D è un processo di produzione molto accurato, ma ci sono alcuni fattori che possono influenzare la parte stampata finale:
  - ◆ **Supporti temporanei** - devono essere rimossi dopo la stampa
  - ◆ **Diverse proprietà dei materiali** - non tutti i PETG o ABS sono uguali
  - ◆ **Difetti nelle stampe** - fili, imperfezioni dovute alla geometria

---

## PASSO 2 Utensili usati per la post-produzione


## Come post-produrre le parti stampate





 **Attenzione:** questi strumenti possono facilmente ferirti. Assicurati di leggere il manuale del produttore dell'utensile!


 Utilizzare **SEMPRE**/strong> dispositivi di protezione come occhiali di sicurezza e guanti.


### Utensili consigliati per questo manuale:

 **Lama da taglio fina e affilata**, l'opzione migliore è un bisturi, ma è possibile usare anche un taglierino.

 **Punte da trapano a torsione, idealmente con testa piatta**, ma non sono facili da trovare. Più bassa è l'angolazione della testa della punta, meglio è. Per le parti stampate sono necessarie due dimensioni:

 punta di trapano 8.1 mm / 0.3-pollici (o leggermente più grande, ma non più piccola)

 punta di trapano 3 mm / 0.12-pollici (o leggermente più grande, ma non più piccola)

 **Le pinze con punta sottile/fina sono le migliori**, è possibile utilizzare anche quelle in dotazione, ma potrebbe non essere in grado di raggiungere determinati punti.

## PASSO 3 Utensili facoltativi per la post-produzione



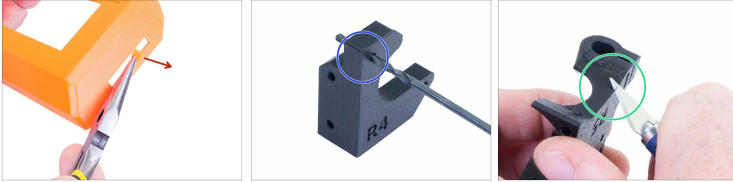
- I seguenti strumenti non sono indispensabili, tuttavia, se si desidera ottenere la forma e l'aspetto perfetti, è consigliabile utilizzarli:
  - **Bisturi curvo/arrotondato** - alcune parti della parte stampata sono più facili da pulire con una lama curva.
  - **Pistola termica** - alcuni materiali tendono a creare delle stringhe durante la stampa. Il modo più semplice per rimuoverle è quello di utilizzare un getto d'aria calda.
- ⓘ La temperatura ottimale per la pistola termica è di 250°C (482°F), soffiando le parti da una distanza di 10-15cm (4-6 pollici).
- ⚠ **ATTENZIONE: Soffiare aria calda da una distanza ravvicinata può danneggiare e persino fondere il pezzo!**
- ⚠ **Non toccare le parti CALDE della pistola termica!!!**

## PASSO 4 Parti stampate da post-produrre



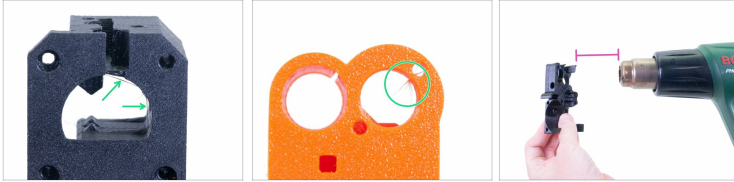
- Una volta terminata la stampa, tutti i pezzi devono essere controllati per verificare la presenza di difetti visibili. I suggerimenti di base sono forniti in:
  - Post-produzione in generale (trucchi e consigli)
- Alcune parti stampate richiedono una post-produzione particolare, seguire i passi elencati di seguito:
  - Post-produzione parti asse Y
  - Post-produzione parti asse X
  - Post-produzione parti asse E
  - Post-produzione delle parti LCD

## PASSO 5 Post-produzione in generale (trucchi e consigli)



- ◆ Usa le pinze per rimuovere con cura i supporti provvisori.
- ◆ Pulisci i fori delle viti e delle aste con le punte da trapano. Non aumentare il diametro del foro.
- ◆ Usa un bisturi o un taglierino per rimuovere con cautela la "zampa d'elefante" (il primo layer schiacciato) dal bordo delle parti stampate.

## PASSO 6 Post-produzione in generale (trucchi e consigli)



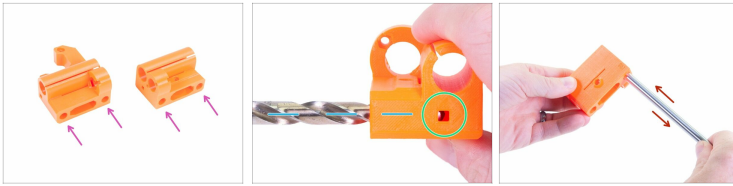
- ◆ Usa la pistola termica per rimuovere i fili da ogni parte stampata.
- ⓘ Impostare la temperatura della pistola termica a 250 °C (482 °F)
- ◆ Soffia le parti stampate da una distanza di 10-15cm (4-6 pollici) fino a sciogliere i fili.
- ⓘ Alcuni fili potrebbero essere più spessi e potrebbero non sciogliersi facilmente. Rimuovili con il bisturi.
- ⚠ **ATTENZIONE:** Soffiare **aria calda** da una distanza ravvicinata **può danneggiare il pezzo.**

## PASSO 7 Post-produzione parti asse Y



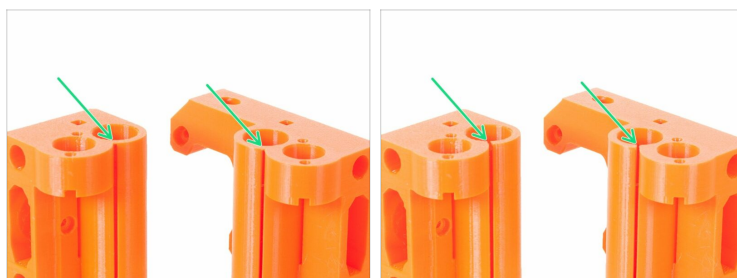
- ⓘ **NOTA:** Questo passo è valido solo per **MK3S**
- ◆ Usa un bisturi per rimuovere i rimasugli nella scanalatura della vite sul tendicinghia Y.
- ◆ Usa una punta da 3 mm (0,12 pollici) per pulire tutti i fori delle viti sulle parti in plastica dell'asse Y.

## PASSO 8 Post-produzione parti asse X



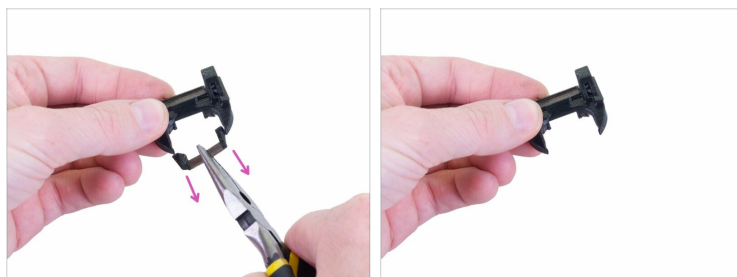
- ✿ Ripulisci con la punta da 8,1 mm (0,3 pollici) i fori di X-end-motor e X-end-idler segnati nella foto, per un più facile inserimento delle barre.
- ⬢ **La punta di trapano deve essere parallela all'asse del foro.**
- ⬢ Controllare la posizione della punta attraverso il foro quadrato. **Non bucare il fondo del foro!**
- ⬢ Inserisci la barra in ciascun foro ripulito. Prova a spingere e tirare leggermente la barra. **La barra non deve potersi muovere liberamente nella parte stampata.**
- ⬢ Usa una punta da 3 mm (0,12 pollici) per pulire tutti i fori delle viti sulle parti in plastica dell'asse X.

## PASSO 9 Post-produzione parti asse X



- Tagliare la soletta sulla superficie superiore delle parti X-end-motor e dell'X-end-idler per facilitare l'inserimento dei cuscinetti nei fori.

## PASSO 10 Post-produzione parti asse E



- Usa la pinza per rimuovere i supporti di stampa dal fan-shroud.

## PASSO 11 Post-produzione parti asse E



- Con un bisturi, taglia la soletta sul supporto del sensore P.I.N.D.A. sul corpo dell'estrusore.
- Usa una punta da 3 mm (0,12 pollici) per pulire tutti i fori delle viti sulle parti in plastica dell'asse E.

## PASSO 12 Post-produzione parti asse E



- Ripulisci entrambi i fori sulla parte extruder-idler con una punta da 3 mm (0,12 pollici).
- È CRUCIALE forare entrambi i fori allo stesso tempo!**
- In molti casi, la parte stampata fs-lever necessita la rimozione del bordo del primo layer. Questo bordo potrebbe essere la causa di **malfunzionamenti del sensore di filamento**.
- Rifila con cautela il bordo usando un bisturi, concentrati sull'angolo mostrato in foto.

## PASSO 13 Post-produzione parti asse E



- i** **NOTA:** Questo passo è per **MK3S/MK2.5S** e ti servirà la sfera d'acciaio.
- Inserire un pezzo di filamento attraverso la parte adapter-printer per pulire entrambi i fori guida del filamento.
  - Inserisci la sfera d'acciaio e assicurati che questa abbia un movimento fluido su tutti i lati.
  - Spingi più volte un pezzo di filamento attraverso il foro per pulirlo sulla parte fs-cover. **Non usare la punta da 3mm (0.12inch) per pulire questo foro!**
  - Utilizzare la punta da 3 mm (0,12 pollici) per pulire il foro della vite.
- !** **NOTA: I fori guida del filamento devono essere puliti correttamente!**

## PASSO 14 Post-produzione delle parti LCD



- ◆ Utilizzare le pinze e rimuovere con cautela i supporti temporanei nello slot della scheda SD nella custodia LCD-cover.
- ◆ Rimuovi entrambi i supporti temporanei sul lato più lungo, ma mantieni la parte inclinata in alto, che "bloccherà" il PCB del display LCD in posizione (vedi l'immagine).



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

---

---

---

---

---