Indice

1. Introduzione 5
- Passo 1 - Preparare il kit d'aggiornamento 6
- Passo 2 - Ottenere gli attrezzi necessari 6
- Passo 3 - Guida alle etichette 7
- Passo 4 - Busta di componenti di scorta 7
- Passo 5 - Parti stampate - stampate in casa 8
- Passo 6 - Parti stampabili - Da alimentatore argentato a nero 8
- Passo 7 - Post-produzione delle parti stampate 9
- Passo 8 - Siamo qui per te! 10
- Passo 9 - Pro tip: inserire i dadi 11
- Passo 10 - Visualizza immagini ad alta risoluzione 11
- Passo 11 - Importante: Protezione dell'Elettronica 12
- Passo 12 - Datti una ricompensa 13
- Passo 13 - Come completare l'assemblaggio correttamente 14
- Passo 14 - Informazioni Aggiuntive 15
- Passo 15 - Prepara la scrivania 15

2. Controllo dei componenti 16
- Passo 1 - Introduzione 17
- Passo 2 - Preparare la stampante 18
- Passo 3 - Ispezione del piano riscaldato 19
- Passo 4 - Ispezione della superficie del piano riscaldato 19
- Passo 5 - Ispezione delle aste lisce dell'asse X 20
- Passo 6 - Ispezione delle aste lisce dell'asse Y 21
- Passo 7 - Ispezione cornice stampante 21
- Passo 8 - Per i nuovi utenti con l'alimentatore nero 22
- Passo 9 - Posso aprire le Haribo? 22
- Passo 10 - Mettiamoci al lavoro 23

3. Smontaggio della stampante 24
- Passo 1 - Disconnettere i cavi 25
- Passo 2 - Rimozione della scatola dell'elettronica 25
- Passo 3 - Rimuovere lo sportello einsy-door 26
- Passo 4 - Rimuovere il piano riscaldato 26
- Passo 5 - Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato 27
- Passo 6 - Liberare i cavi 27
- Passo 7 - Scollegare i cavi LCD 28
- Passo 8 - Scollegare i cavi dell'alimentatore (alimentatore nero) 28
- Passo 9 - Rimuovere il gruppo LCD 29
- Passo 10 - Ancora niente dolcetti? 29
- Passo 11 - Riassunto delle parti 30

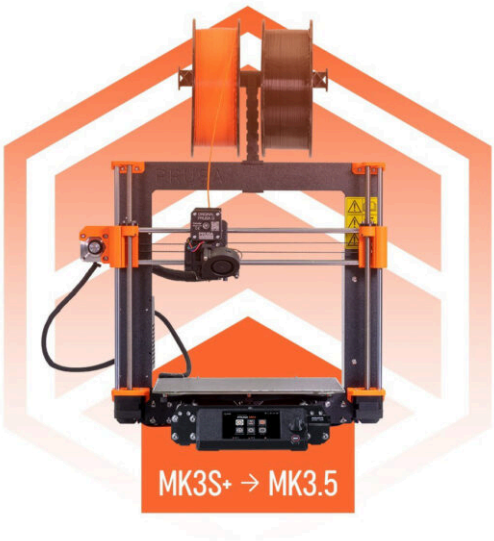
4. Assemblaggio xBuddy 31
- Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 32
- Passo 2 - Scatola xBuddy: preparazione dei componenti I. 32
- Passo 3 - xBuddy box: preparazione dei componenti II. 33
- Passo 4 - Inserimento dadi M3nEs 33
- Passo 5 - Montare la scatola xBuddy 34
- Passo 6 - Montare la scatola xBuddy 35
- Passo 7 - Montare la scatola xBuddy 35
- Passo 8 - Applicare i pad termici 36
- Passo 9 - Montare la scheda xBuddy 36
- Passo 10 - Fissare le fascette 37

Passo 11 - Haribo 38
Passo 12 - È fatta 38
5. Gruppo xLCD & PSU 39
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 40
Passo 2 - Clip per cavi: preparazione delle parti 40
Passo 3 - Installare le clip dei cavi 41
Passo 4 - Installare le clip dei cavi 41
Passo 5 - Gruppo xLCD: preparazione componenti (parte 1) 42
Passo 6 - Gruppo xLCD: preparazione componenti (parte 2) 42
Passo 7 - Installazione dell'adesivo xReflector 43
Passo 8 - Coprire il display xLCD 43
Passo 9 - Installare il Faston PE/FE 44
Passo 10 - Cavi xLCD: preparazione dei componenti 45
Passo 11 - Fissare la manopola 45
Passo 12 - Collegare il gruppo xLCD 46
Passo 13 - Montaggio del gruppo xLCD 46
Passo 14 - Guidare il cavo xLCD 47
Passo 15 - Collegare il cavo FE: xBuddy 47
Passo 16 - Alimentatore nero o argento 48
Passo 17 - Cavi dell'alimentatore (alimentatore nero): preparazione dei componenti 48
Passo 18 - Collegamento dell'alimentatore (alimentatore nero): Cavo FE 49
Passo 19 - Informazione sui cavi di alimentazione (alimentatore nero) 50
Passo 20 - Connettere l'unità di alimentazione (alimentatore nero) 51
Passo 21 - Collegare il Power panic (alimentatore nero) 52
Passo 22 - Orientamento del fascio di cavi di alimentazione (alimentatore nero) 53
Passo 23 - Orientamento del fascio di cavi di alimentazione (alimentatore nero) 53
Passo 24 - Collegamento del cavo dell'alimentatore (alimentatore nero): preparazione delle parti 54
Passo 25 - Orientare i cavi dell'alimentatore (alimentatore nero): Cavo FE 54
Passo 26 - Collegamento dei cavi dell'alimentatore (alimentatore nero): Cavo FE 55
Passo 27 - Cavo alimentatore - PE (alimentatore argentato): preparazione dei componenti 56
Passo 28 - Inserimento del dado M3nEs (alimentatore argentato) 56
Passo 29 - Guidare il cavo FE (alimentatore argentato) 57
Passo 30 - Collegamento dei cavi FE (alimentatore argentato) 57
Passo 31 - Collegamento del cavo FE prolungato (alimentatore argentato) 58
Passo 32 - Disposizione del cavo del motore Z destro (alimentatore argentato) 58
Passo 33 - Orientare il fascio di cavi di alimentazione (alimentatore argentato) 59
Passo 34 - Guidare i cavi di alimentazione (alimentatore argentato) 59
Passo 35 - Cavo prolungato Power Panic (Alimentatore argentato): preparazione dei componenti 60
Passo 36 - Estensione del cavo power panic (alimentatore argentato) 60
Passo 37 - Collegamento del cavo FE (alimentatore argentato) 61
Passo 38 - Connettere i cavi dell'alimentatore (alimentatore argentato) 61
Passo 39 - Collegamento del cavo power panic (alimentatore argentato) 62
Passo 40 - Fissare i cavi dell'alimentatore 62
Passo 41 - Disposizione del cavo del motore Z sinistro 63
Passo 42 - Adattatori per cavo motore: preparazione dei componenti 63
Passo 43 - Collegare gli adattatori del cavo motore 64

Passo 44 - Connettere i cavi del motore 64
Passo 45 - Connessione dei cavi xLCD 65
Passo 46 - Haribo 65
Passo 47 - È tutto 66
6. Aggiornamento piano riscaldato 67
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 68
Passo 2 - Rimuovere il termistore del piano riscaldato 68
Passo 3 - Nuovo termistore del piano riscaldato: preparazione componenti 69
Passo 4 - Preparare il termistore del piano riscaldato 69
Passo 5 - Coprire il termistore 70
Passo 6 - Fissa il termistore in posizione. 70
Passo 7 - Montaggio del cavo del piano riscaldato: preparazione delle parti 71
Passo 8 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1) 71
Passo 9 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2) 72
Passo 10 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 3) 72
Passo 11 - Coprire i cavi del piano riscaldato: preparazione delle parti 73
Passo 12 - Assemblare la copertura heatbed-cable-cover-bottom 73
Passo 13 - Assemblare la copertura heatbed-cable-cover: filamento di nylon 74
Passo 14 - Assemblare la copertura heatbed-cable-cover-bottom 74
Passo 15 - Assemblare la copertura heatbed-cable-cover-top 75
Passo 16 - Avvolgere la guaina in tessuto 75
Passo 17 - Installazione dei giunti di espansione: preparazione dei componenti 76
Passo 18 - Preparazione dei giunti di espansione 76
Passo 19 - Installazione dei giunti di espansione 77
Passo 20 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione componenti 77
Passo 21 - Montaggio del piano riscaldato 78
Passo 22 - Serraggio del piano riscaldato 78
Passo 23 - Posizionamento dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti 79
Passo 24 - Assemblare il Wi-Fi 79
Passo 25 - Posizionamento dei cavi del piano riscaldato 80
Passo 26 - Installazione del gruppo di copertura WiFi 80
Passo 27 - Datti una ricompensa! 81
Passo 28 - Ci siamo quasi 81
7. Aggiornamento estrusore e connettività 82
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 83
Passo 2 - Rimuovere il filamento di nylon 84
Passo 3 - Nuovo filamento di nylon: preparazione dei componenti 84
Passo 4 - Tagliare il filamento di nylon 85
Passo 5 - Inserimento del nylon 85
Passo 6 - Avvolgere il gruppo cavi 86
Passo 7 - Guidare il fascio di cavi 86
Passo 8 - Ext-cable-holder: preparazione dei componenti 87
Passo 9 - Collegare il supporto Ext-cable-holder 87
Passo 10 - Assemblaggio del supporto Ext-cable-holder 88
Passo 11 - Fissare il fascio di cavi dell'estrusore 88
Passo 12 - Connettere i cavi del motore X 89
Passo 13 - Cavo adattatore MK3.5: preparazione dei componenti 89
Passo 14 - Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 1) 90
Passo 15 - Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 2) 90
Passo 16 - Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 3) 91

Passo 17 - Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 4) 91
Passo 18 - Antenna NFC: preparazione dei componenti I. 92
Passo 19 - Antenna NFC: preparazione dei componenti II. 92
Passo 20 - Preparazione della bobina NFC 93
Passo 21 - Assemblare l'antenna NFC 94
Passo 22 - Collegare l'antenna NFC 95
Passo 23 - Ricontrolla nuovamente tutti i collegamenti! 96
Passo 24 - Coprire la scatola di xBuddy: coperchio inferiore 96
Passo 25 - Coprire la scatola di xBuddy 97
Passo 26 - Etichette: preparazione dei componenti 97
Passo 27 - Aggiornamento dell'etichetta di sicurezza (opzionale) 98
Passo 28 - Etichetta SN (necessaria) 98
Passo 29 - È l'ora delle Haribo! 99
Passo 30 - Ottimo lavoro! 99
8. Controllo finale 100
Passo 1 - Manuale di stampa 3D 101
Passo 2 - Fissare la piastra di stampa 101
Passo 3 - Aggiornamento Firmware 102
Passo 4 - Primo avvio 102
Passo 5 - Setup Stampante 103
Passo 6 - Configurazione della rete: Connessione Wi-Fi (Opzionale) 104
Passo 7 - Configurazione della rete: Prusa Connect (Opzionale) 105
Passo 8 - Configurazione guidata - Avvio dell'autotest 105
Passo 9 - Configurazione guidata - Calibrazione primo layer 106
Passo 10 - Configurazione guidata - Calibrazione primo layer 106
Passo 11 - Configurazione guidata completata 107
Passo 12 - Datti una ricompensa! 107
Passo 13 - Modelli 3D stampabili 108
Passo 14 - PrusaSlicer per MK3.5S 108
Passo 15 - Stampa il tuo primo modello 109
Passo 16 - Nozioni base Prusa 109
Passo 17 - Unisciti a Printables! 110
Registro delle modifiche del manuale MK3.5S 111

1. Introduzione



PASSO 1 Preparare il kit d'aggiornamento

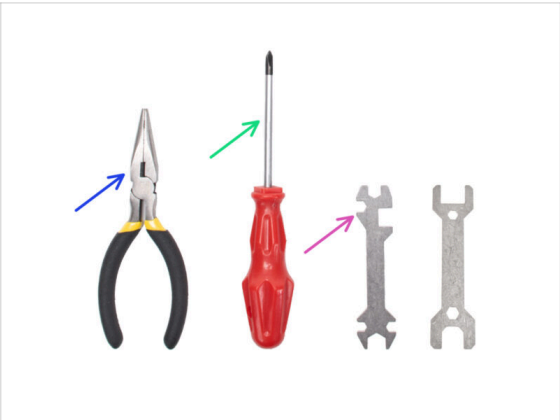
- Benvenuto nella nostra guida passo-passo sull'aggiornamento della tua Original Prusa i3 MK3S/MK3S+ ad **Original Prusa MK3.5S**.

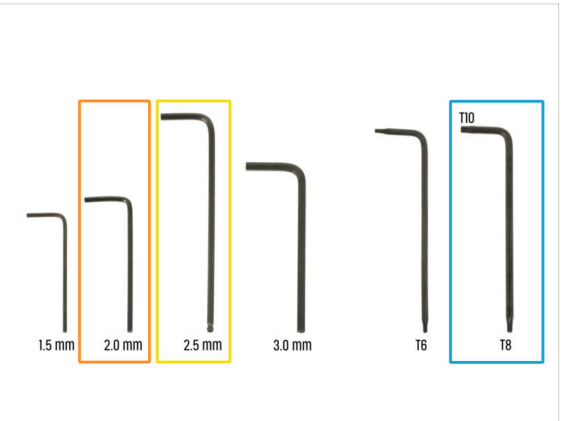
⚠ Questo manuale di aggiornamento è destinato solo alle stampanti MK3S e MK3S+. La versione MK3 non è supportata.

- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.

⚠ **ATTENZIONE:** Prima di iniziare a smontare la stampante, assicurati **di aver stampato correttamente tutte le parti necessarie** per l'aggiornamento.

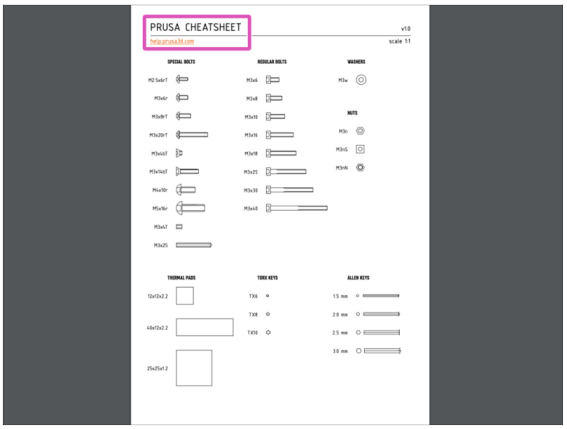
PASSO 2 Ottenere gli attrezzi necessari





- **Gli strumenti necessari per l'aggiornamento sono:**
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave universale (1x)
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave Torx T10 / T8

PASSO 3 Guida alle etichette



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** con disegni in scala 1:1 dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

ⓘ Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.

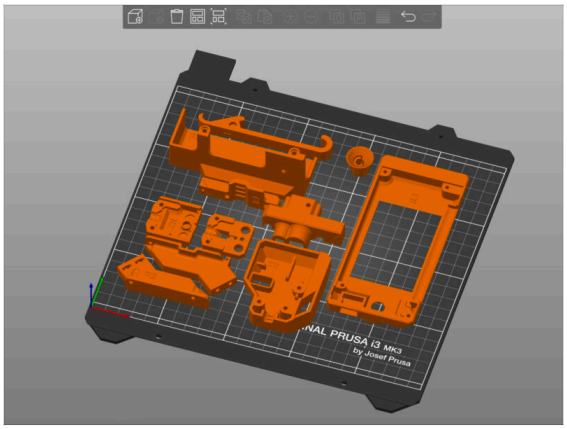
PASSO 4 Busta di componenti di scorta

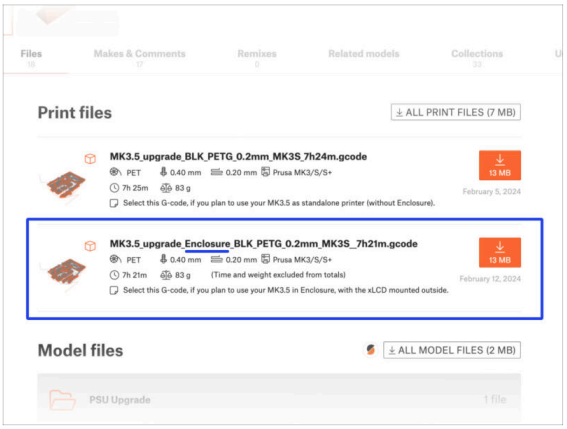
- I bulloni di scorta sono inclusi in ogni busta con gli elementi di fissaggio.

  ⓘ Alla fine di questo manuale, troverai un utile elenco con i dettagli di tutti gli elementi di fissaggio extra rimasti nella confezione. In questo modo eviterai di preoccuparti di avere più di un elemento di fissaggio dello stesso tipo.

- C'è una busta con parti di ricambio come pad termici, molle, ecc.

PASSO 5 Parti stampate - stampate in casa





⚠ **Prima di iniziare lo smontaggio, occorre stampare** tutte le parti necessarie.

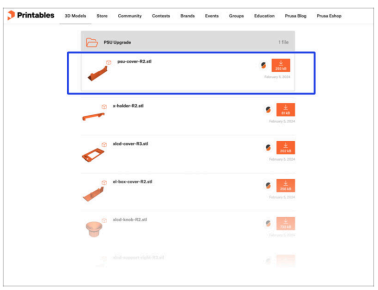
- I filamenti (PETG) per la stampa di tutte le parti necessarie sono inclusi nel pacchetto UPGRADE.
- I G-code e i file STL sono disponibili sul nostro sito: prusa.io/printable-parts-mk35s

ⓘ Per la stampa di parti individuali consigliamo di usare PrusaSlicer con un'altezza layer di 0.2 mm, riempimento GRIGLIA al 15%, nessun supporto!

- Prima di **installare la stampante con aggiornamento MK3.5S nella Original Prusa Enclosure**, assicurati di scaricare e **stampare i supporti xLCD compatibili** per l'Enclosure.

  ⓘ Trova i file G-code su prusa.io/printable-parts-mk35s.

PASSO 6 Parti stampabili - Da alimentatore argentato a nero

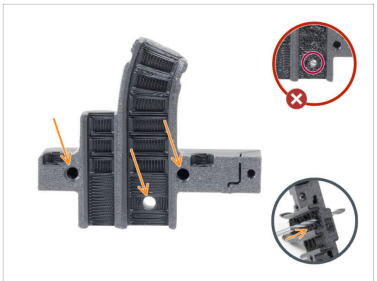
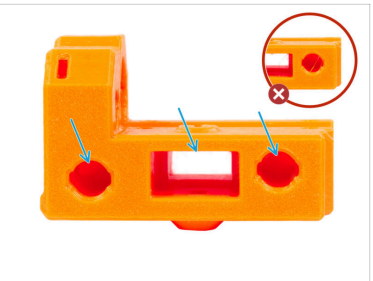
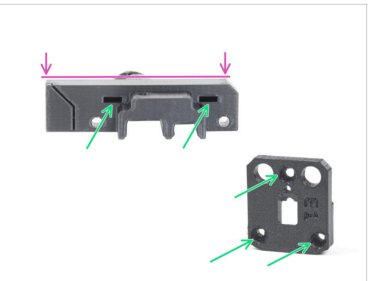


- Questo passaggio è rivolto agli utenti che hanno acquistato l'alimentatore **nero da 24V 240W** e che vogliono sostituire l'alimentatore argentato esistente durante l'aggiornamento.
- **Per questa sostituzione è necessario stampare anche i seguenti componenti:**
  - PSU-cover (1x)

    ⓘ Scaricare il componente dalla categoria PSU Upgrade su Printables.com

⚠ Stampa i componenti seguendo le impostazioni di stampa indicate nella descrizione su Printables.com.

PASSO 7 Post-produzione delle parti stampate

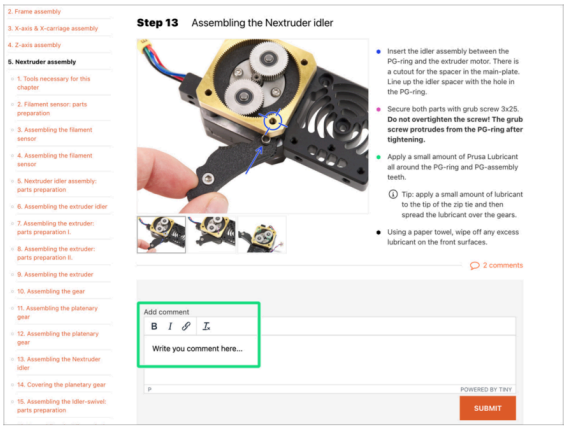




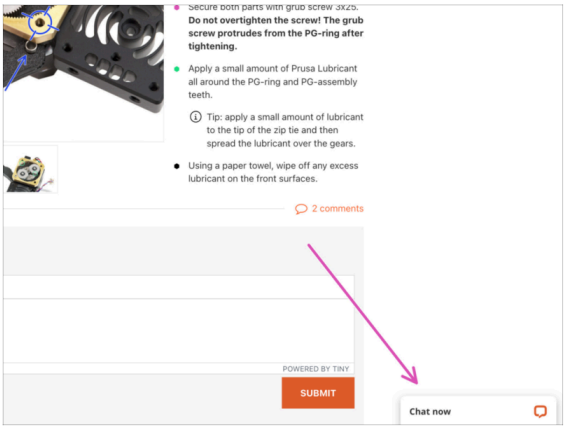
- **Alcune parti potrebbero richiedere della post-produzione** per essere pronte al montaggio.
- **In generale per tutti i componenti stampati** (useremo solo alcuni componenti come esempio):
  - Ogni foro per una vite, un filamento di nylon, ecc. deve essere pulito e privo di residui di filamenti. Se ci sono resti di filamento all'interno del foro, puoi ripulirlo a mano con una punta da 3 mm. **Non utilizzare utensili elettrici!**
  - Tutti gli altri fori, ad esempio quelli per le aste lisce, devono essere perfettamente puliti. Se all'interno del foro sono presenti residui di filamento, usa una pistola termica per scioglierli.

  ⓘ 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).
  - Controlla i fori dei dadi quadrati ed esagonali. **Non devono esserci residui di filamento all'interno.**
  - Controlla che le parti siano diritte. Ad esempio, appoggiandola su una superficie pulita del tavolo. Le parti piegate possono causare problemi durante l'installazione e il successivo utilizzo della stampante.

⚠ **Non modificare alcun componente a meno che non ti venga richiesto.**

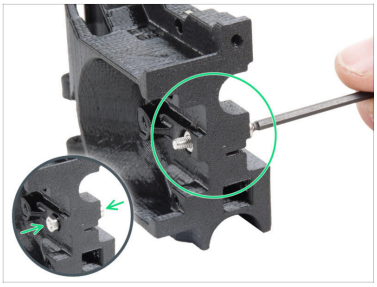
PASSO 8 Siamo qui per te!





- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta? **Faccelo sapere!**
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
  - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
  - Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
  - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

PASSO 9 Pro tip: inserire i dadi



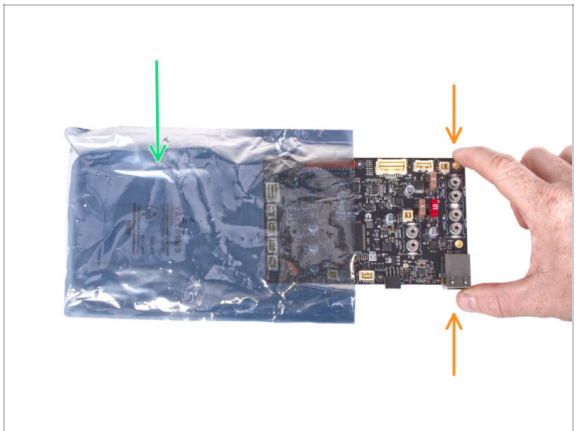
- Le parti stampate in 3D sono molto precise, tuttavia esiste una tolleranza, e lo stesso vale per la dimensione del dado.
- Per questo motivo può capitare che il dado non si inserisca facilmente o che cada. Vediamo come risolvere il problema:
  - **Il dado non entra:** usa una vite filettata per l'intera lunghezza (di solito M3x10, M3x18) e avvitala dal lato opposto dell'apertura. Stringendo la vite, il dado verrà tirato dentro. Rimuovi la vite alla fine dell'operazione.
  - **Opzione alternativa:** puoi utilizzare lo strumento X-holder incluso nella confezione. Inserisci una vite qualsiasi (in genere: M3x10 o M3x18) e avvita completamente il dado sulla punta della filettatura. Spingi il dado nella parte stampata e rimuovi la vite con X-holder.
  - **Il dado continua a cadere:** Usa un pezzo di nastro adesivo per fissare temporaneamente il dado in posizione, quando inserisci la vite potrai rimuoverlo. L'uso di colla è sconsigliato in quanto potrebbe raggiungere la filettatura e rendere impossibile stringere correttamente la vite.
- Ogni volta che consigliamo di utilizzare la "tecnica del tiro della vite", ti verrà ricordato tramite l'avatar di Jo ;)

ⓘ Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 10 Visualizza immagini ad alta risoluzione

- Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Semplicemente scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

PASSO 11 Importante: Protezione dell'Elettronica



⚠ **ATTENZIONE:** Accertati di **proteggere l'elettronica dalle scariche elettrostatiche (ESD)**. Spacchetta sempre l'elettronica solo non appena ti serve!

- Di seguito, alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica:**
  - **Lascia l'elettronica dentro la busta ESD** fino a quando non ti viene chiesto di installarla.
  - **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
  - **Prima di toccare l'elettronica**, serviti di una struttura conduttiva (metallica) nelle vicinanze per eliminare l'eventuale carica statica delle tue mani.
  - Presta particolare attenzione **alle stanze con tappeti**, che spesso sono una fonte di energia elettrostatica.
  - Anche i vestiti di lana o di alcuni tessuti sintetici possono accumulare facilmente elettricità statica. È più sicuro indossare abiti di cotone per l'assemblaggio.

PASSO 12 Datti una ricompensa

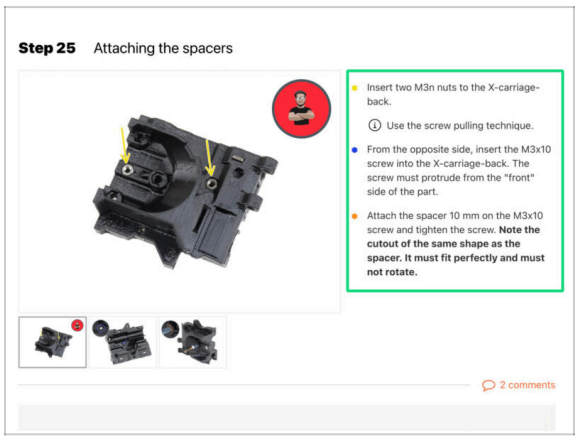
- In base ai commenti ricevuti, montare la stampante MK3.5 è ancora più piacevole rispetto alla MK3S+. Tuttavia, dovresti comunque concederti un premio per ogni capitolo finito. Cerca nella scatola e troverai un sacchetto di orsetti Haribo.

⚠ **Il problema principale secondo la nostra esperienza** (MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) è il consumo inadeguato di orsetti. Molti di voi non avevano abbastanza orsetti gommosi per tutti i capitoli, alcuni li hanno addirittura mangiati tutti prima di iniziare!

- Dopo anni di approfondite ricerche scientifiche, siamo giunti a una soluzione => Al completamento di ciascun capitolo ti verrà comunicata l'esatta quantità di orsetti gommosi da consumare.
- Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.

⚠ **Nascondi le Haribo per il momento!** In base alla nostra esperienza, un sacchetto di caramelle incustodito può scomparire all'improvviso. Confermato da diversi casi in tutto il mondo.

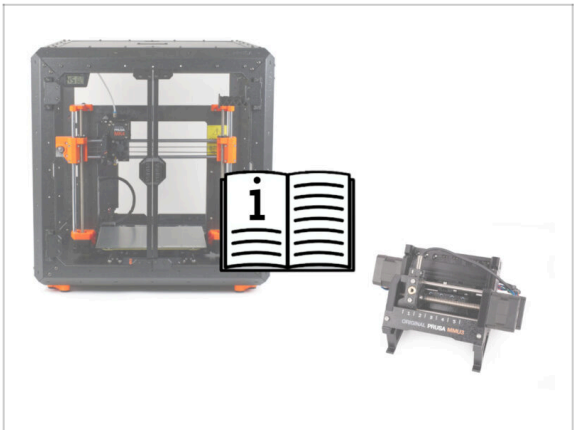
PASSO 13 Come completare l'assemblaggio correttamente



⚠ Per completare correttamente l'aggiornamento, segui queste indicazioni:

- **Leggi sempre prima tutte le istruzioni della fase in corso**, ti aiuteranno a capire cosa devi fare. Non tagliare o rifilare se non ti viene detto di farlo!!!
- **Non seguire solamente le immagini!** Non è sufficiente. Le istruzioni scritte sono il più breve possibile. **Leggile!**
- Leggi i commenti degli altri utenti, sono un'ottima fonte di idee. Anche noi li leggiamo e miglioriamo il manuale e l'intero processo di assemblaggio sulla base di questo feedback.
- **Usa una forza ragionevole**, le parti stampate sono resistenti, ma non indistruttibili. Se non entra, rivaluta il tuo approccio.
- **La cosa più importante: goditi il montaggio, divertiti.** Collabora con i tuoi figli, amici o partner.

PASSO 14 Informazioni Aggiuntive



Queste informazioni si applicano agli utenti che intendono installare accessori, come l'Original Prusa **Enclosure**, o aggiornamenti come la **MMU3**.

- Prima di installare qualsiasi accessorio, è fondamentale **assemblare e testare la stampante seguendo le istruzioni**. Una volta che la stampante è completamente funzionante, segui il manuale di assemblaggio della MMU3 o dell'Enclosure per modificare la stampante per l'installazione.

PASSO 15 Prepara la scrivania

- Metti in ordine la tua scrivania! Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.

2. Controllo dei componenti

PASSO 1 Introduzione

- Alcune parti della tua stampante possono essere utilizzate per l'aggiornamento, ma è fondamentale verificarne le condizioni prima di iniziare l'aggiornamento. Questo capitolo ti guiderà nell'ispezione visiva di tutti questi componenti. Se trovi un componente in cattive condizioni, hai tutto il tempo per ordinarne uno nuovo e continuare a utilizzare la stampante nel frattempo.

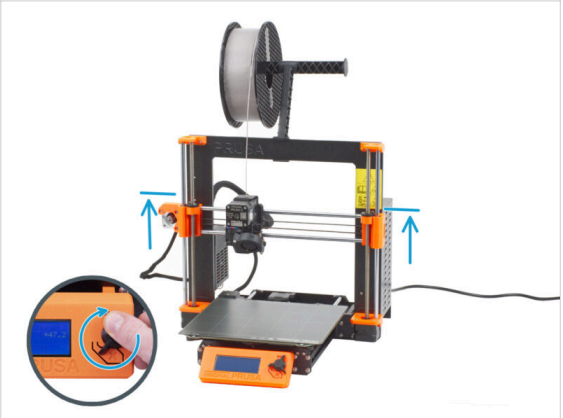
⚠ **Non smontare o scollegare nulla fino a quando non ti viene richiesto.**

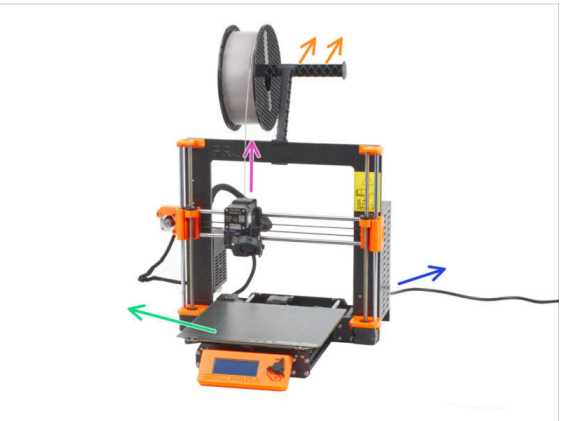
ⓘ Le seguenti istruzioni utilizzano la stampante MK3S+ come esempio. **Alcune parti potrebbero essere leggermente diverse dai modelli precedenti.**

- Tutti i componenti che risultano in cattive condizioni durante l'ispezione possono essere sostituiti con altri nuovi. È tutto disponibile nel nostro eshop.

  ⓘ Ti ricordiamo che per accedere a tutte le componenti devi aver effettuato il login.

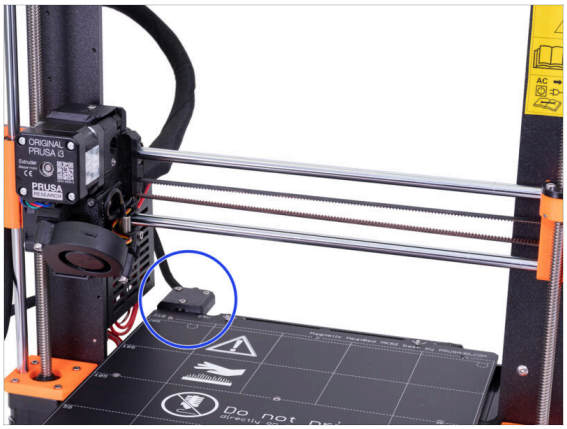
PASSO 2 Preparare la stampante

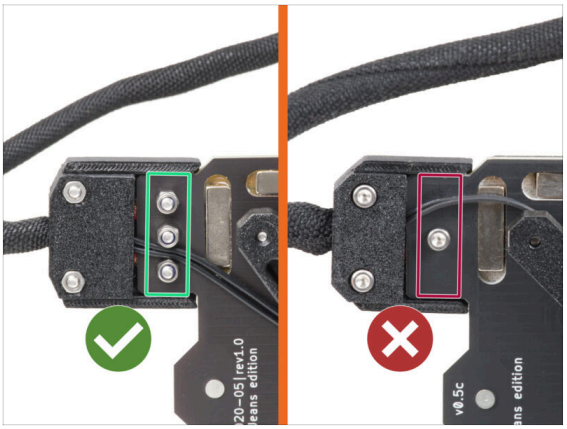




- **Prima di iniziare a maneggiare la stampante, assicurati che:**
  - L'asse Z è almeno all'altezza superiore dell'alimentatore.
  - (i) Per accedere al menu di spostamento dell'asse Z, puoi utilizzare la scorciatoia rapida che consiste nel tenere premuta a lungo la manopola (1 secondo), quindi ruotare per spostare l'asse.
  - Il filamento viene scaricato dall'estrusore.
  - Il porta bobina è stato rimosso dalla stampante.
  - La piastra di stampa è stata rimossa dal piano riscaldato.
  - La stampante è spenta e il cavo di alimentazione è scollegato dalla PSU (unità di alimentazione).

PASSO 3 Ispezione del piano riscaldato

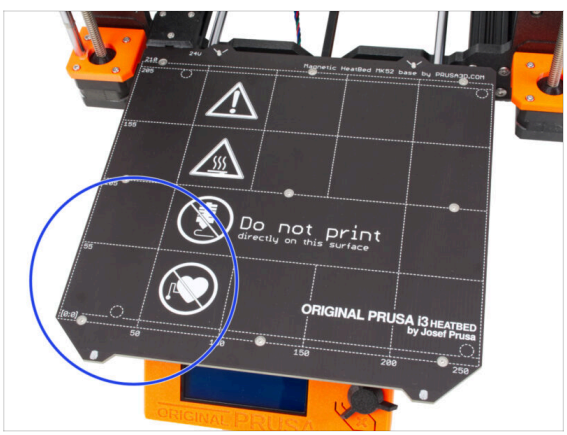


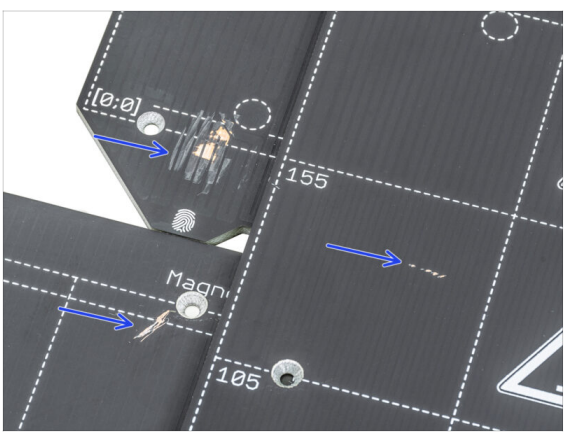


⚠ **L'aggiornamento da MK3S/MK3S+ a MK3.5S è compatibile con i piani riscaldati dotati di cavi di alimentazione avvitati.**

- **Dal lato inferiore del piano riscaldato**, guarda da vicino il connettore del piano riscaldato e verifica la variante che hai:
  - **TRE VITI** in fila: piano riscaldato con cavi di alimentazione avvitati. Questa variante **è compatibile** con l'aggiornamento.
  - **UNA VITE**: cavi di alimentazione saldati. Questa variante NON è compatibile con l'aggiornamento. Puoi acquistare una versione compatibile nel nostro eshop

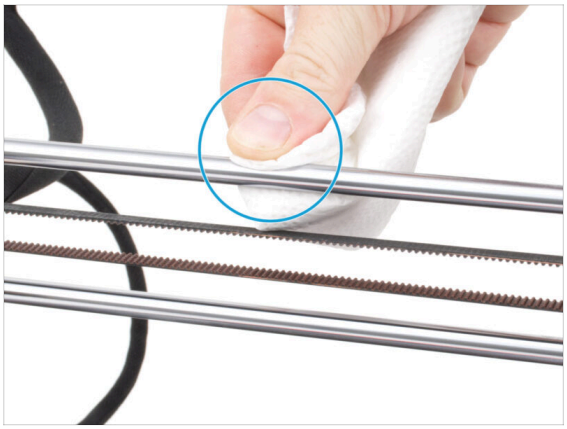
PASSO 4 Ispezione della superficie del piano riscaldato

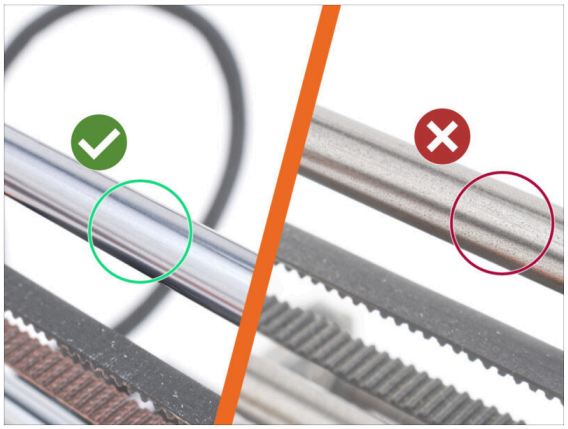




- Ispeziona attentamente la superficie del piano riscaldato. Se trovi dei graffi evidenti (fino allo strato di rame) prendi in considerazione la possibilità di sostituirlo con uno nuovo.

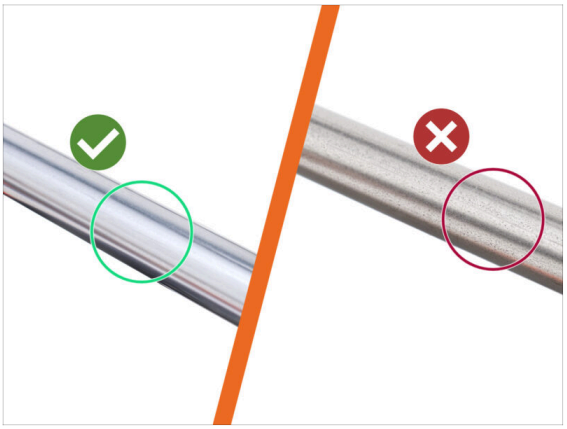
PASSO 5 Ispezione delle aste lisce dell'asse X





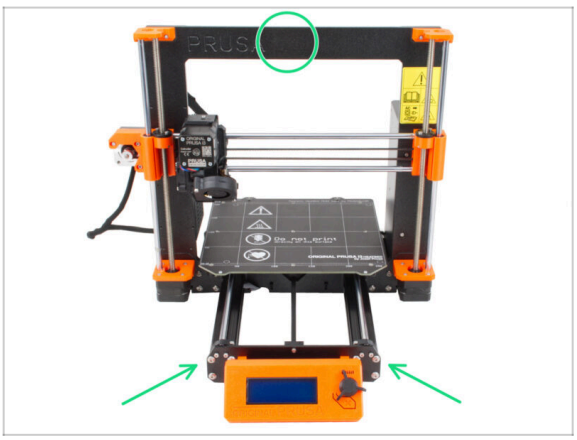
- Pulisci lo sporco su tutta la lunghezza delle aste lisce con un tovagliolo di carta.
- **Ispeziona attentamente la superficie delle aste lisce da vicino.**
  - La superficie deve essere pulita, liscia e priva di corrosione.
  - Se trovi dei graffi, della corrosione o una superficie ruvida, **ti consigliamo caldamente di sostituirla con un nuovo pezzo.** Acquista una nuova **asta liscia per l'asse X** (8x370 mm) nel nostro eshop
  - Allo stesso modo, **se le aste lisce sono graffiate o se la corsa dei cuscinetti sulle aste non è fluida (sono piuttosto stridenti), ti consigliamo di ordinare anche dei nuovi cuscinetti LM8UU.** Acquista i nuovi cuscinetti LM8UU nel nostro eshop.

PASSO 6 Ispezione delle aste lisce dell'asse Y



- Pulisci lo sporco su tutta la lunghezza delle aste lisce con un tovagliolo di carta.
- **Ispeziona attentamente la superficie delle aste lisce da vicino.**
  - La superficie deve essere pulita, liscia e priva di corrosione.
  - Se trovi dei graffi, della corrosione o una superficie ruvida, **ti consigliamo caldamente di sostituirla con un nuovo pezzo.** Acquista una nuova **asta liscia per l'asse Y** (8x330 mm) nel nostro eshop
  - Allo stesso modo, **se le aste lisce sono graffiate o se la corsa dei cuscinetti sulle aste non è fluida (sono piuttosto stridenti), ti consigliamo di ordinare anche dei nuovi cuscinetti LM8UU.** Acquista i nuovi cuscinetti LM8UU nel nostro eshop.

PASSO 7 Ispezione cornice stampante



- Ispeziona visivamente tutte le parti metalliche della cornice della stampante.

⚠ Si consiglia vivamente di **sostituire una cornice danneggiata meccanicamente** (piegata, rotta) con una nuova. Tutti i pezzi di ricambio sono disponibili nel nostro eshop.

ⓘ Eventuali graffi e segni di usura non hanno alcuna importanza ai fini dell'aggiornamento. In questo caso, la sostituzione dei pezzi è a tua discrezione.

PASSO 8 Per i nuovi utenti con l'alimentatore nero

- **Se hai acquistato l'alimentatore nero da 24V 240W,** consulta la guida di installazione dedicata qui: **Come sostituire l'alimentatore delle stampanti MK3**.

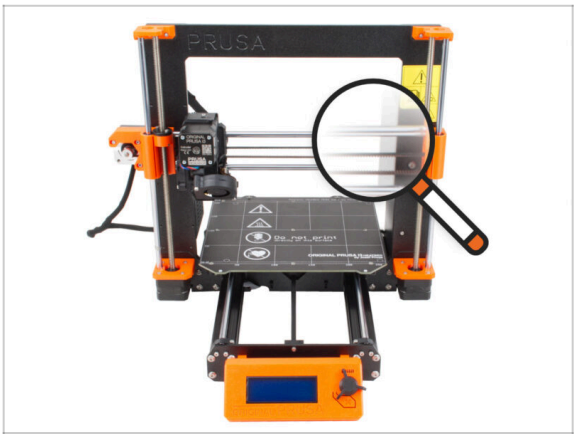
⚠ Non dimenticare di tornare a questo manuale in seguito.

PASSO 9 Posso aprire le Haribo?

⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**

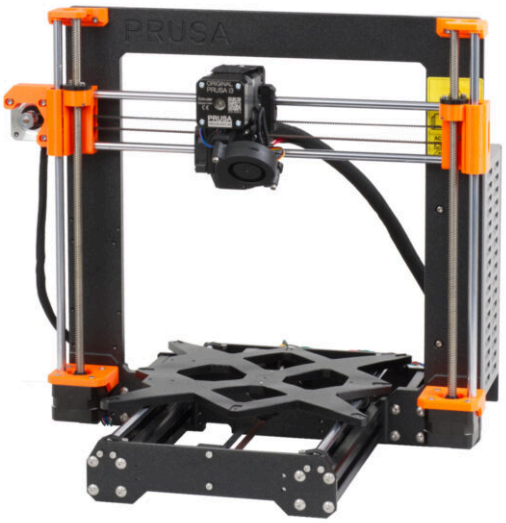
- Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

PASSO 10 Mettiamoci al lavoro

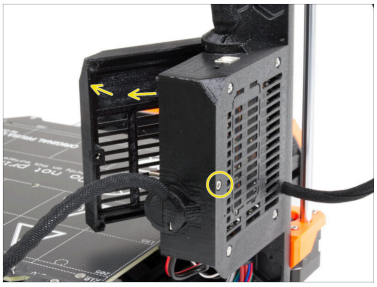
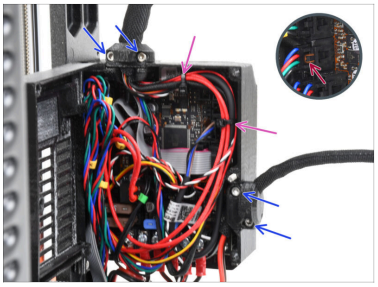
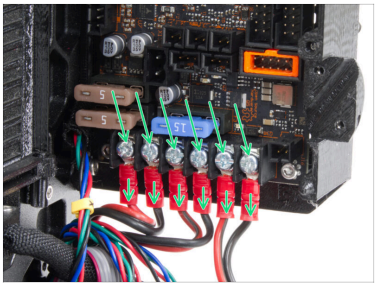


- Controllato tutto? Allora, iniziamo a smontare la stampante. Vai al capitolo successivo.

3. Smontaggio della stampante



PASSO 1 Disconnettere i cavi

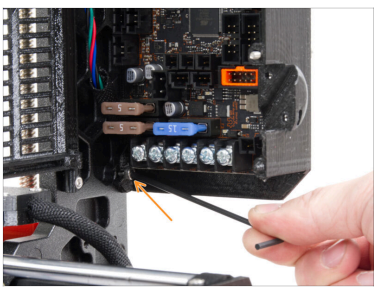
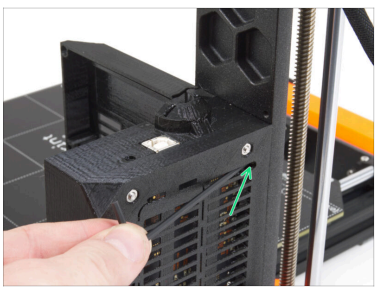
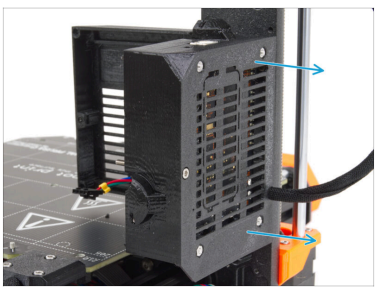




- Dai un'occhiata al retro della stampante.
- Sulla scatola dell'elettronica (base Einsy), rilascia la vite centrale per aprire lo sportello.
- Allenta tutte le viti M3 dei supporti dei cavi sulla scatola.

⚠ **Attento a non tagliare i cavi!!!**

- Se alcuni cavi sono fissati con fascette, **tagliale con attenzione.**
- Scollegare tutti i cavi dalla scheda elettronica EINSY.
  - Alcuni cavi hanno un fermo di sicurezza sul connettore. Premi il fermo prima di scollegarli.
- Utilizzando il cacciavite a stella, allenta tutte le 6 viti dei terminali di alimentazione e sfila tutti i cavi di alimentazione.

PASSO 2 Rimozione della scatola dell'elettronica

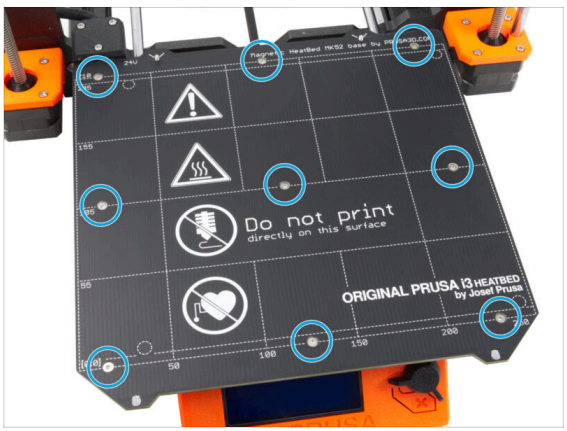
- Allenta la vite M3 sul fondo della scatola dell'elettronica che fissa la custodia stampata al telaio. Al momento non è necessario rimuoverla.
- Allenta la vite M3 superiore all'interno della scatola. Spingi la chiave a brugola da 2,5 attraverso l'apertura di ventilazione più in alto per raggiungere la vite.
- Estrai la scatola verso il lato destro e rimuovila dalla stampante.

PASSO 3 Rimuovere lo sportello einsy-door

- Allenta e rimuovi tutte e quattro le viti M3 insieme allo sportello einsy.

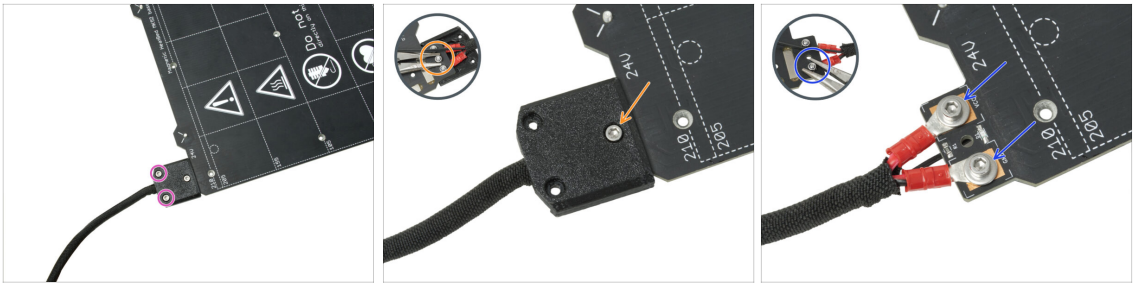
ⓘ La maggior parte delle immagini che seguono sono state scattate con l'ultima versione della cornice della stampante. La cornice presenta degli incavi esagonali sul lato posteriore. Si tratta solo di un elemento di design. La versione più recente della cornice è identica a quella precedente dal punto di vista funzionale.

PASSO 4 Rimuovere il piano riscaldato



- Allenta tutte le nove viti che fissano il piano riscaldato e rimuovilo dalla stampante.
- Dopo aver rimosso il piano riscaldato, sul carrello Y sono presenti nove distanziali liberi. **Mettili da parte per evitare di confonderli con parti simili.** Questi pezzi non ti serviranno più.

PASSO 5 Rimozione del coperchio del cavo del piano riscaldato

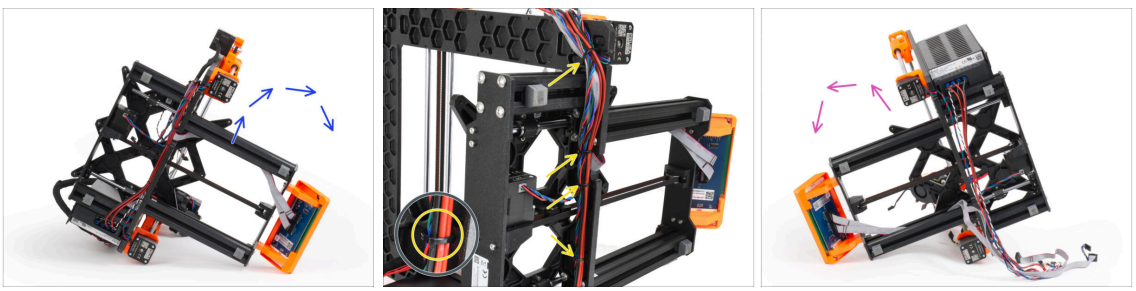


⚠ **NOTA: se hai già acquistato un nuovo piano riscaldato**, puoi evitare di smontare quello vecchio e passare alla fase successiva.

ⓘ Questo componente può variare leggermente nel design del coperchio, nella posizione e nel numero delle viti.

- Rimuovi le viti che fissano il fascio di cavi.
- Rimuovi la vite che fissa il coperchio. Dal lato inferiore, afferra il dado M3nN centrale con le pinze mentre allenti la vite.
- Rimuovi la copertura.
- Allenta le viti che fissano i cavi di alimentazione del piano riscaldato e rimuovi i cavi dal piano riscaldato. Dal lato inferiore, afferra i dadi M3nN con le pinze mentre allenti le viti.

PASSO 6 Liberare i cavi



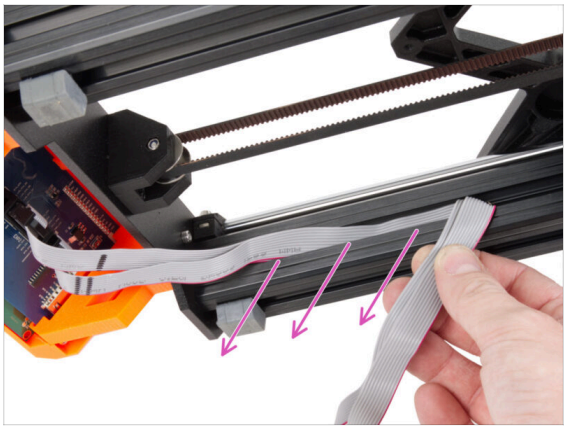
- Posiziona la stampante sul lato destro (lato con l'alimentatore).
- Dall'alto, taglia le fascette che fissano il fascio di cavi al telaio.

⚠ **Attento a non tagliare i cavi!!!**

- Gira la stampante sul lato sinistro.

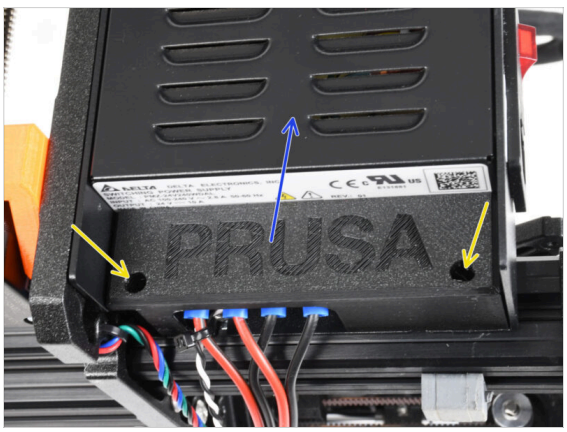
⚠ **Verificare le condizioni dei cavi del motore Y e Z.** Se le fascette sono state strette troppo a lungo, i cavi potrebbero essere danneggiati.

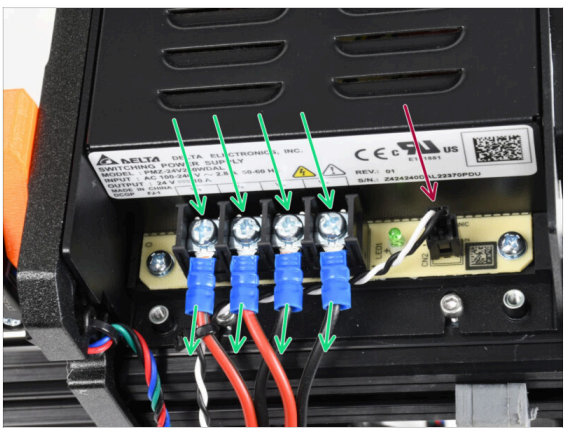
PASSO 7 Scollegare i cavi LCD



- Estrai con attenzione entrambi i cavi LCD dal profilo estruso.
- Scollegare i cavi del display LCD dal gruppo LCD.

PASSO 8 Scollegare i cavi dell'alimentatore (alimentatore nero)



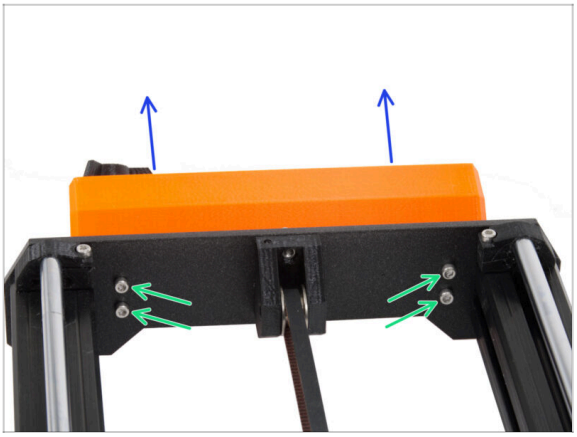


ⓘ **Questo passaggio è previsto solo per l'alimentatore nero.** Se hai l'alimentatore argentato, salta questo passaggio.

- Svita le viti M3 dentro il coperchio PSU-cover.
- Rimuovi il coperchio dell'alimentatore dalla stampante.
- **Tieni da parte la copertura PSU-cover**, ti servirà per l'aggiornamento a MK3.5S.
- Utilizzando il cacciavite a stella, allenta tutte e quattro le viti terminali dell'alimentatore ed estrai i cavi di alimentazione.
- Scollegare il cavo power panic.

  ⓘ Il connettore power panic ha un fermo di sicurezza che deve essere premuto prima di scollegarlo.

PASSO 9 Rimuovere il gruppo LCD

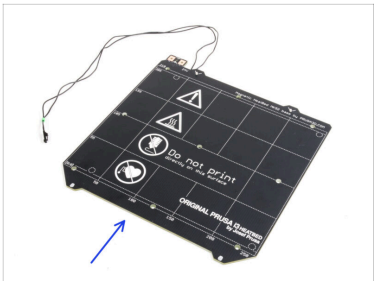


- Allenta le quattro viti M3 che fissano il gruppo LCD alla stampante.
- Rimuovi il gruppo LCD dalla stampante.

PASSO 10 Ancora niente dolcetti?

- **Per favore, non aprire ancora la busta.**
- Ma ti stai avvicinando al primo assaggio ;).

PASSO 11 Riassunto delle parti

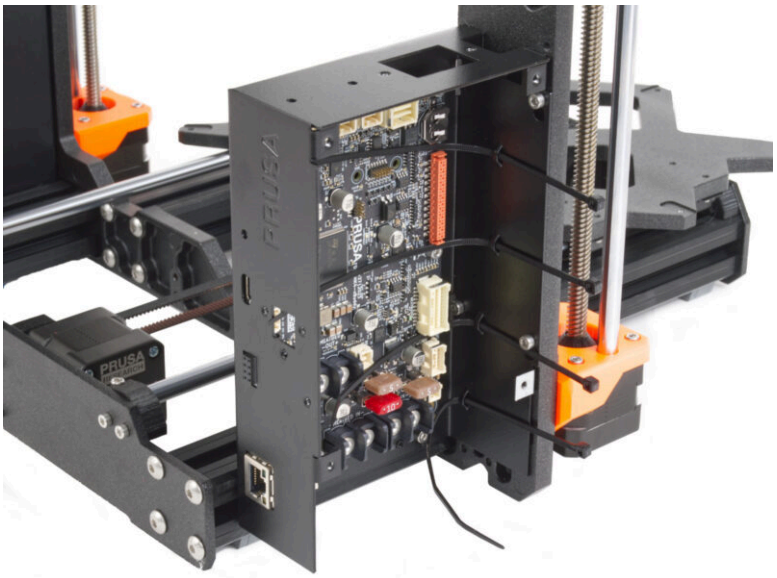


- Abbiamo finito di smontare la stampante. Vediamo quali parti verranno utilizzate nei capitoli successivi.
- **Prepara le seguenti parti per i prossimi capitoli:**
  - Piano riscaldato MK52 24V (1x)
  - PSU-cover (1x) *solo per l'alimentatore nero*
  - Corpo stampante MK3S / MK3S+ (1x)
- Tutti i **componenti stampati per l'aggiornamento.**

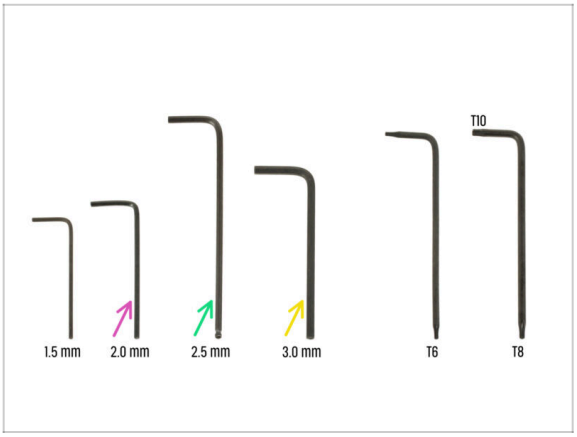
ⓘ Conserva il cavo di alimentazione, la piastra flessibile di acciaio e il porta bobina per utilizzarli con la stampante.

⚠ Le parti non elencate per l'aggiornamento non ti serviranno più. Mettili da parte per evitare di mischiarli con i nuovi componenti.

4. Assemblaggio xBuddy

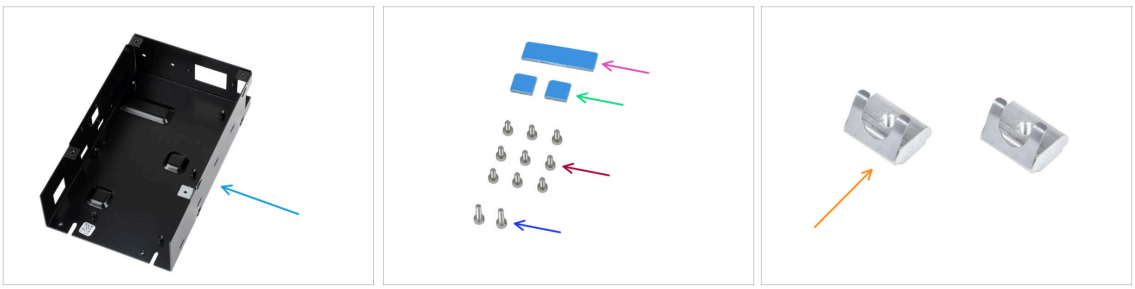


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2,0 mm *per stringere le viti di fissaggio*
- Chiave a brugola da 2,5 mm *per la maggior parte delle viti M3 del gruppo*
- Chiave a brugola da 3 mm *per le viti M5 utilizzate sul telaio*

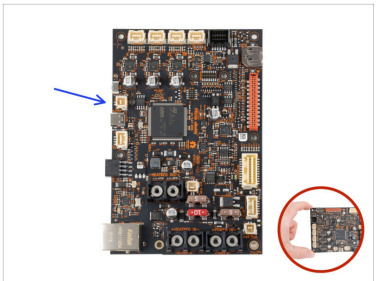
PASSO 2 Scatola xBuddy: preparazione dei componenti I.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Scatola xBuddy (1x)
- Pad termico 40x12x2.2 mm (1x) *si trova nella busta Buddy & Extruder*
- Pad termico 12x12x2.2 mm (2x) *si trova nella busta Buddy & Extruder*
- Vite M3x6 (9x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nEs (2x)

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

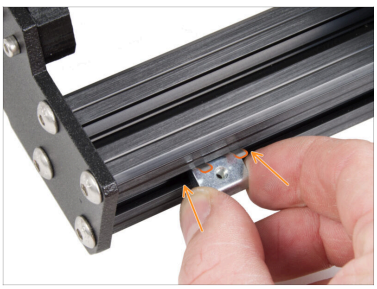
PASSO 3 xBuddy box: preparazione dei componenti II.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Scheda xBuddy (1x)

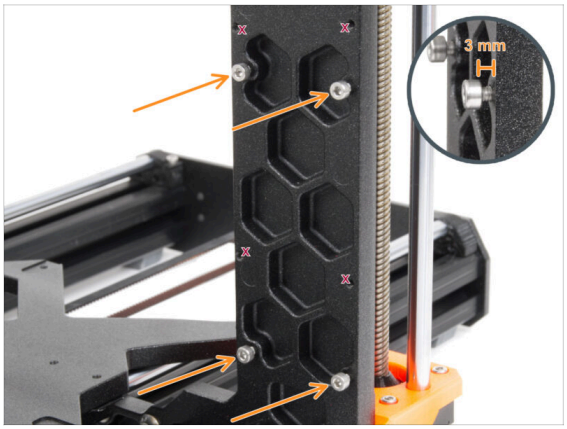
  ⚠ **Quando maneggi la scheda elettronica, tocca sempre e solo i lati della stessa.** Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.
- Fascette (4x)
- X-holder (1x)

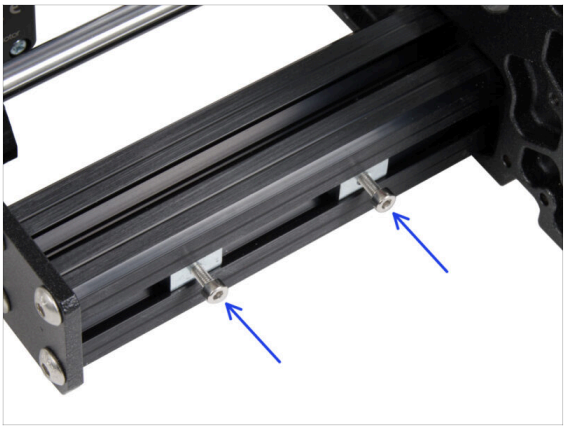
PASSO 4 Inserimento dadi M3nEs



- Inserisci il dado M3nEs nell'estrusione corta sinistra (lato senza PSU). Inserisci prima il lato con la molla (piastra metallica).
- Spingi l'intero dado all'interno del profilo estruso usando il dito.
- Usa questo metodo per entrambi i dadi M3nEs. La posizione esatta dei dadi non è importante in questo momento.

PASSO 5 Montare la scatola xBuddy





- Gira la stampante in modo che i **profili estrusi più corti siano rivolti verso di te.**

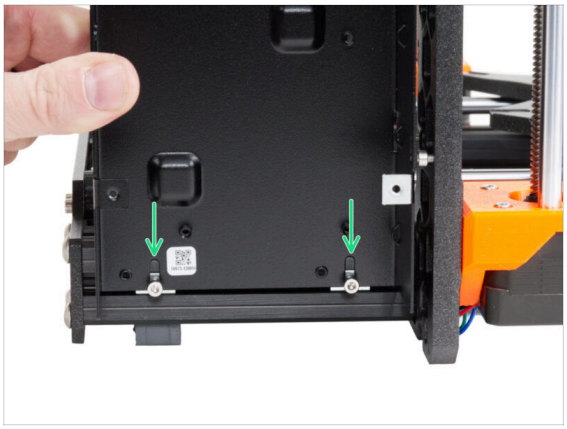
  La maggior parte delle immagini che seguono sono state scattate con l'ultima versione della cornice della stampante. La cornice presenta degli incavi esagonali sul lato posteriore. Si tratta solo di un elemento di design. La versione più recente della cornice è identica a quella precedente dal punto di vista funzionale.

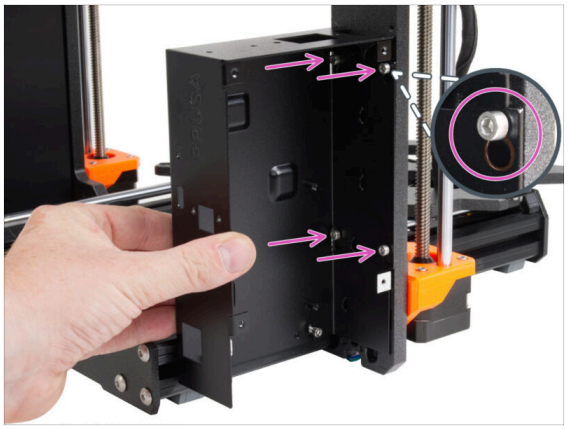
- Inserisci quattro viti M3x6 nella parte posteriore del telaio (lato con profili estrusi più corti), in modo da formare una sagoma rettangolare. Stringi completamente le viti nel telaio per pulire le filettature. Poi allenta le viti, **lasciando uno spazio di almeno 3 mm tra la testa della vite e il telaio.**

  Assicurati di utilizzare i fori corretti.

- Inserisci due viti M3x10 nei dadi M3nE del secondo profilo estruso (a destra dalla vista posteriore). Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, girale solo 3-4 volte, in modo che le viti rimangano in posizione.

PASSO 6 Montare la scatola xBuddy





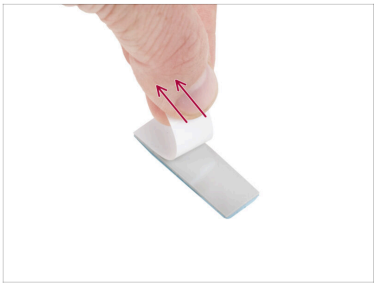
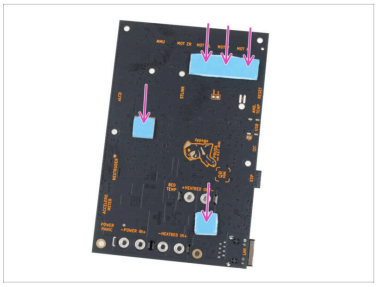
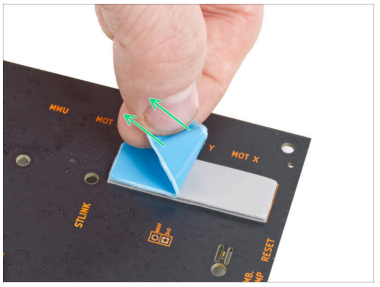
- Fissa la scatola xBuddy sulle viti M3x10 del profilo estruso. **Non stringere le viti al momento!**
- Fai scorrere la scatola xBuddy sul telaio e fissala alle 4 viti della cornice. Le viti devono entrare nella parte superiore del foro "da appendere". Vedi il dettaglio.

PASSO 7 Montare la scatola xBuddy

- Stringi completamente le quattro viti M3x6 per fissare la scatola xBuddy.

  ⓘ Fai attenzione quando stringi la vite superiore "posteriore". Usa il lato più corto della chiave a brugola per il serraggio finale.
- Stringi completamente entrambe le viti M3x10 nei dadi M3nE.

PASSO 8 Applicare i pad termici

- Stacca lo strato protettivo bianco da tutti i pad termici.

  ⚠ **Quando maneggi la scheda elettronica, tocca sempre e solo i lati della stessa.** Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.

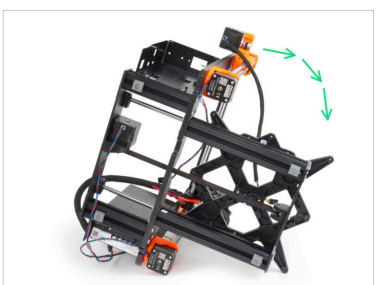
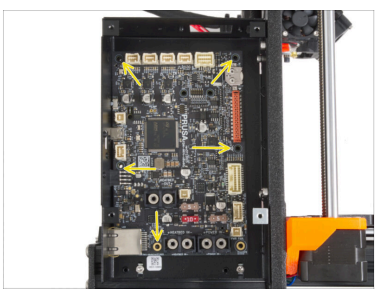
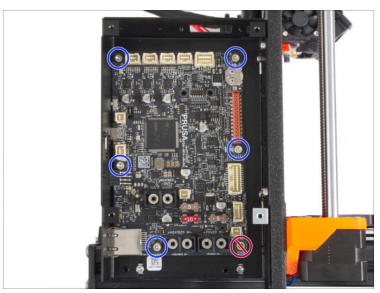
- Attacca i pad sul retro della scheda xBuddy. Ci sono dei segni che indicano le dimensioni e le posizioni corrette.

  ⓘ La superficie su cui vengono attaccati i tamponi deve essere ripulita dal grasso. Questo garantirà una migliore adesione.

⚠ Per proteggere i componenti elettronici della scheda, ti consigliamo vivamente di posizionare la scheda xBuddy su un tappetino morbido. Puoi utilizzare la confezione di pluriball originale della xBuddy.

- Stacca lo strato protettivo blu da tutti i pad termici.

PASSO 9 Montare la scheda xBuddy

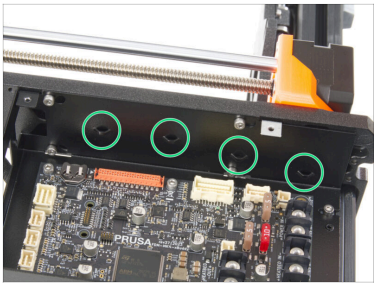
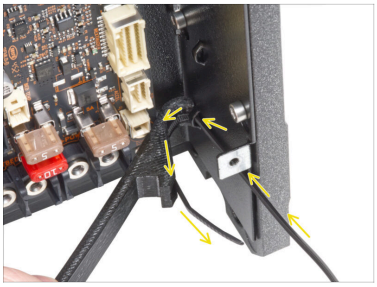
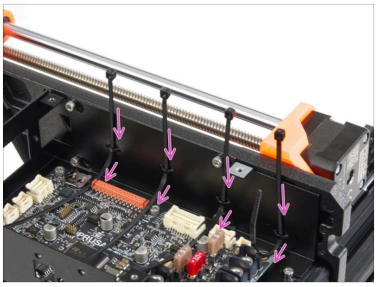




- Per accedere meglio alla scatola di xBuddy, appoggia con cautela il telaio sul lato con l'alimentatore.
- Inserisci la scheda xBuddy nella scatola xBuddy. **Prima di fissarla completamente, centra i fori** della scheda con i fori (colonne) della scatola xBuddy.
- Fissa in posizione la scheda xBuddy inserendo **cinque** viti M3x6. **Non stringere completamente le viti.** Per ora sono sufficienti pochi giri.

  ⚠ **Frena l'istinto e lascia vuoto il foro in basso a destra.**

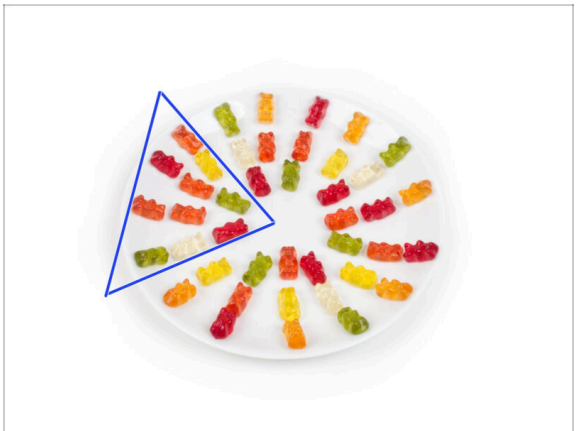
- Stringi a fondo tutte e cinque le viti, **ma con molta cautela,** altrimenti potresti danneggiare la scheda elettronica.

PASSO 10 Fissare le fascette

- Dai un'occhiata più da vicino alla scatola xBuddy. Sono presenti quattro perforazioni sull'involucro metallico.
- Puoi posizionare la cornice sul lato dell'alimentatore per avere un migliore accesso alla scatola di xBuddy.
- **Procedi con molta attenzione. Fai attenzione a non danneggiare i connettori o i condensatori della scheda xBuddy.**
- Usa il supporto X-holder come guida per la fascetta. Posiziona l'X-holder dietro la perforazione più bassa come nell'immagine. Spingi la fascetta attraverso la sporgenza fino al X-holder. Fai sporgere la fascetta di 3-5 cm dalla perforazione.
  - Nota il corretto orientamento della fascetta. I denti della fascetta devono essere sul lato visibile.
- Utilizza questa procedura per tutte e quattro le sporgenze.
- Riposiziona la stampante sui suoi "piedini".

PASSO 11 Haribo



⚠ **In silenzio e facendo attenzione** apri la busta con le caramelle Haribo. **Il rumore potrebbe attirare predatori nelle vicinanze!**

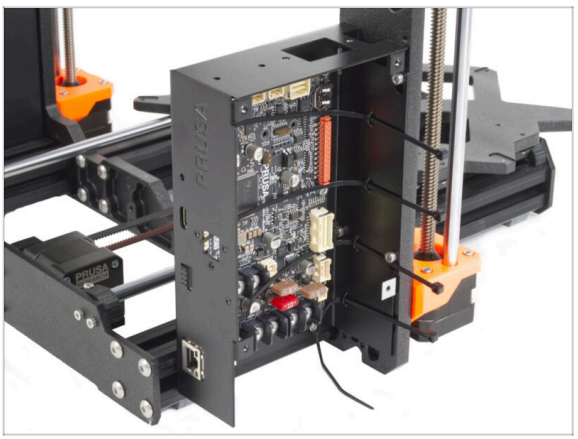
- Distribuisci l'intero contenuto della busta su un piatto pulito e disponilo secondo l'immagine. Il colore non ha molta importanza.

ⓘ La quantità totale contenuta nella tua confezione può variare leggermente. Tuttavia, il numero esatto è importante. Se mancano degli orsetti gommosi, recati immediatamente al negozio di caramelle più vicino.

- Mangia dieci orsetti gommosi.

ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono stati creati per la prima volta da un produttore di caramelle tedesco di nome Hans Riegel negli anni '20

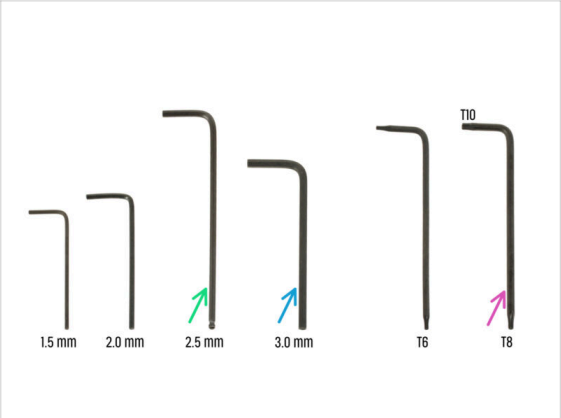
PASSO 12 È fatta

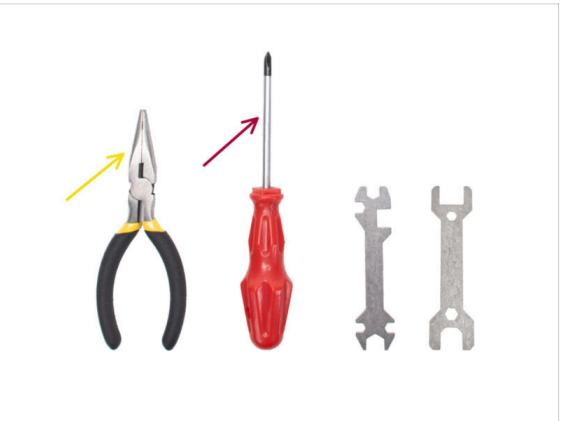


- La scatola xBuddy è stata correttamente assemblata e montata sulla stampante.
- Andiamo al prossimo capitolo **5. Gruppo xLCD & PSU**

5. Gruppo xLCD & PSU

PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



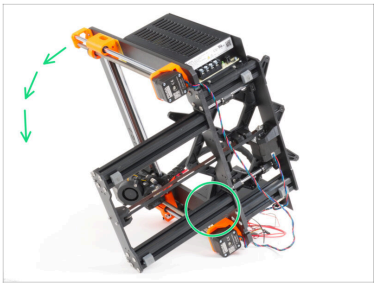
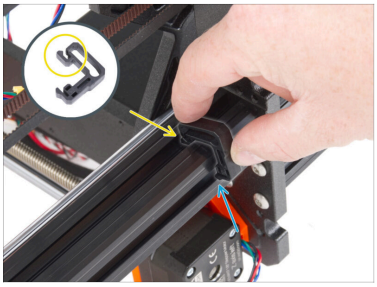
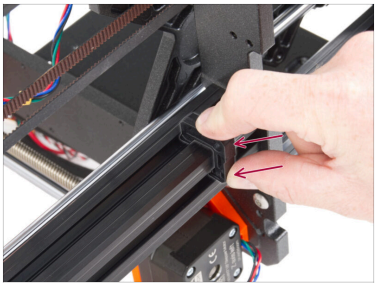


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 3.0 mm *per la versione di alimentatore argentata*
- Pinza a becchi lunghi per stringere e tagliare le fascette
- Chiave Torx T8/T10
- Cacciavite a stella

PASSO 2 Clip per cavi: preparazione delle parti

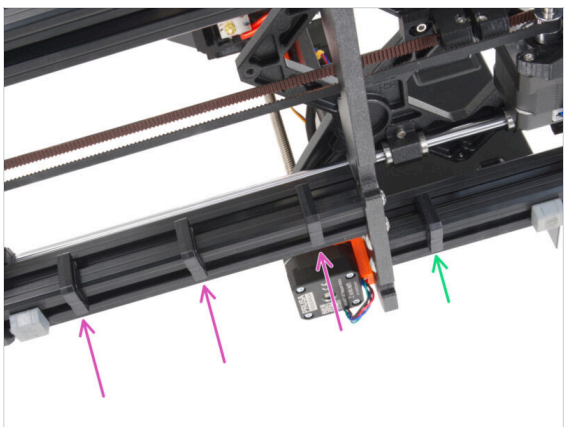
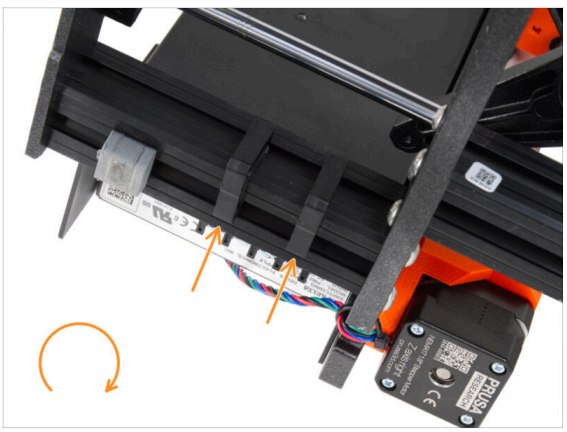
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Clip del cavo (6x)

PASSO 3 Installare le clip dei cavi

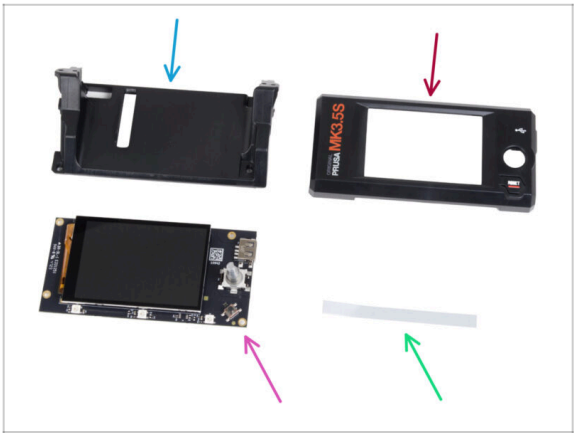
- Gira la cornice come nell'immagine e metti a fuoco l'area contrassegnata.
- Prendi uno dei fermacavi e aggancia il lato con il fermaglio nella scanalatura interna dell'estrusione inferiore più lunga. Sul componente è presente un gancio, vedi il dettaglio.
- Posiziona l'altra estremità della clip sul lato inferiore del profilo.
- Spingi con più forza sul lato inferiore del fermacavo. Deve entrare nella scanalatura e devi sentire un "clic".

PASSO 4 Installare le clip dei cavi

- Installa tre clip sull'estrusione lunga.
- Installa una clip sul profilo corto.
- Gira il telaio, installa due clip sul secondo profilo corto.
- Riposiziona la stampante sui suoi "piedini".

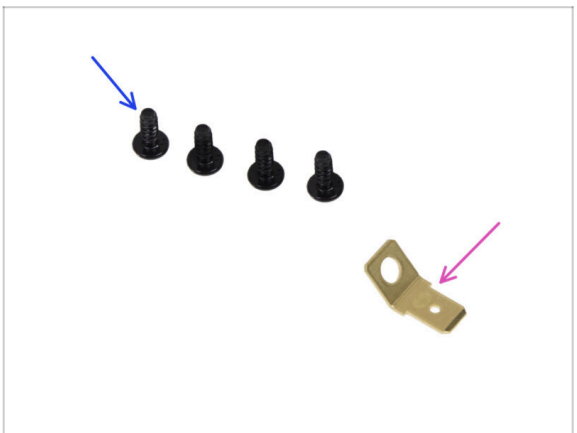
PASSO 5 Gruppo xLCD: preparazione componenti (parte 1)



- **Per i seguenti passi prepara:**
- xLCD-support(1x)
- xLCD-cover (1x)
- xLCD (1x)
  - ⚠ Rimuovi la pellicola protettiva dallo schermo xLCD.
- Set di adesivi xReflector (1x)

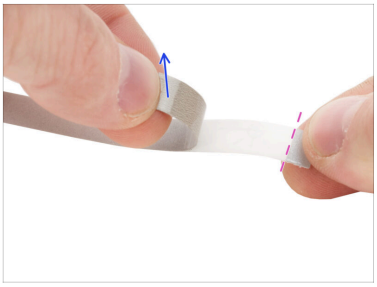
ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

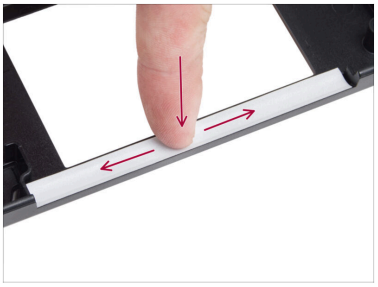
PASSO 6 Gruppo xLCD: preparazione componenti (parte 2)



- Vite 3x8sT (4x)
- PE/FE Faston 6.3x0.8 (1x)

PASSO 7 Installazione dell'adesivo xReflector



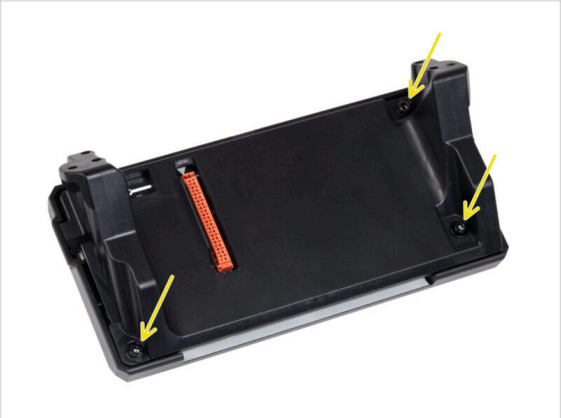


- Stacca uno dei singoli adesivi xReflector.
  - Nota la parte del nastro separata a un'estremità. Non staccare la parte rimanente.
  - ⓘ Se l'adesivo si danneggia durante il distacco, nella stessa confezione è presente un adesivo extra.
- Posiziona la striscia adesiva xReflector in modo che sia allineata a un lato e a entrambi i bordi della " canalina " della custodia xLCD. Continua a stendere la striscia adesiva xReflector verso l'altro lato della canalina.
- Premi la striscia adesiva xReflector fino in fondo alla canalina in modo che aderisca alla copertura dell'xlcd-cover.

PASSO 8 Coprire il display xLCD

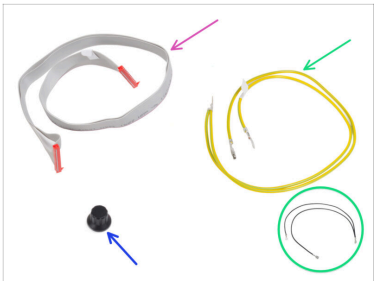
- Fai scorrere con attenzione l'xLCD nel supporto xLCD, assicurandoti che si incastri sotto le linguette di plastica. Allinea i fori delle viti della scheda xLCD con i fori della parte in plastica.
- Posiziona la copertura sull'xLCD, orientandola in modo che l'encoder passi attraverso il foro della copertura.

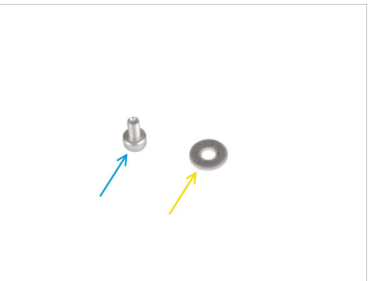
PASSO 9 Installare il Faston PE/FE



- Dal retro del gruppo xLCD, fissa tutte le parti insieme utilizzando tre 3x8sT.
  - ⓘ Le viti avvitano direttamente nella plastica, quindi potrebbe esserci una certa resistenza.
- Attraverso l'apertura nel supporto xLCD, posiziona il Faston PE/FE sull'xLCD orientandolo esattamente come indicato.
- Centra il Faston PE/FE nell'apertura e fissalo con la vite 3x8sT.
  - ⓘ La vite si avvita direttamente nella plastica, quindi potrebbe opporre una certa resistenza.

PASSO 10 Cavi xLCD: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Cavo xLCD (1x)
- Manopola xLCD-knob(1x)
- Cavo FE 460/420 mm (1x)

  ⓘ Dalla fine del 2024, i kit potrebbero includere un cavo nero anziché giallo-verde. Questa modifica non influisce sull'assemblaggio.

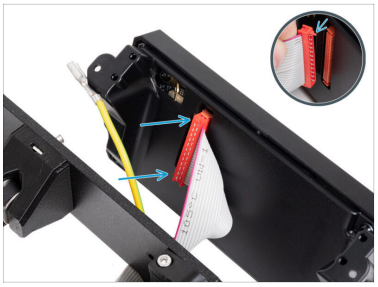
  Nota: le immagini dei passi seguenti mostrano la versione giallo-verde del cavo PE. La procedura è identica per entrambe le varianti di colore.
- Vite 3x12sT (4x)
- Vite M3x6 (1x)
- Rondella M3w (1x)

PASSO 11 Fissare la manopola

- Attacca e spingi la manopola xLCD sul perno dell'encoder xLCD.

  ⓘ Nota che sull'albero dell'encoder c'è una parte piatta. All'interno della manopola è presente una geometria che va allineata con la parte piatta per far aderire correttamente la manopola.

PASSO 12 Collegare il gruppo xLCD



- Prendi il cavo xLCD e prepara l'estremità senza l'etichetta del codice QR.

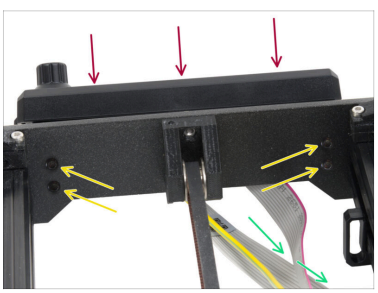
  ⓘ Se il cavo xLCD non ha un'etichetta, questo non influisce sulla funzionalità. La scelta dell'estremità del cavo è puramente estetica.

- Collega il cavo xLCD alla scheda xLCD. **Assicurati che il fermo di sicurezza del connettore del cavo xLCD sia sollevato.**

  ⚠ Assicurati che il cavo xLCD sia collegato con lo stesso orientamento visto nell'immagine. In caso contrario, il display non funzionerà

- Fai scorrere il connettore sul Faston PE/FE fino in fondo.

PASSO 13 Montaggio del gruppo xLCD

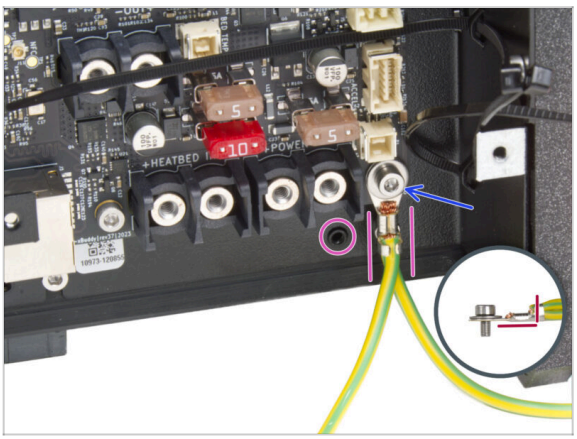


- Ci sono quattro fori nella piastra anteriore del telaio della stampante. Inserisci quattro viti 3x12sT in ognuno di essi dal lato interno.
- Monta il gruppo xLCD sulla piastra frontale. Le viti devono essere inserite nelle aperture corrispondenti del gruppo xLCD.
- Guida i cavi xLCD e FE sotto la piastra anteriore fino al telaio.
- Stringi tutte e quattro le viti.

PASSO 14 Guidare il cavo xLCD

- Fai passare tutti i cavi attraverso i fermacavi all'interno del telaio.
- Lascia libera l'estremità del cavo per il momento.

PASSO 15 Collegare il cavo FE: xBuddy

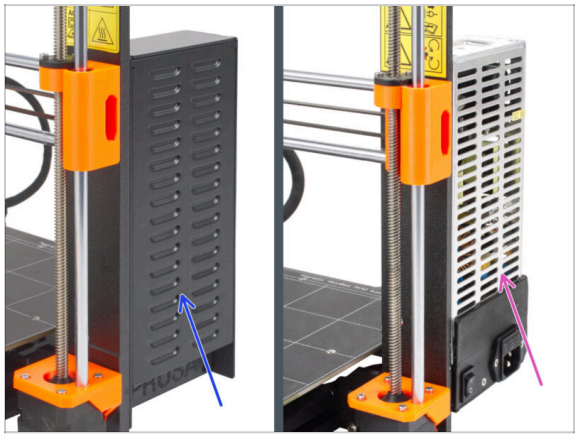


- Collega il connettore del cavo FE (estremità divisa) al foro inferiore destro della scatola xBuddy. Fissa il cavo con la rondella M3w e la vite M3x6. Stringi saldamente la vite.

⚠ Nota l'orientamento corretto del connettore FE.

- Guida il cavo FE in modo che non interferisca con il foro filettato sotto la scheda xBuddy.

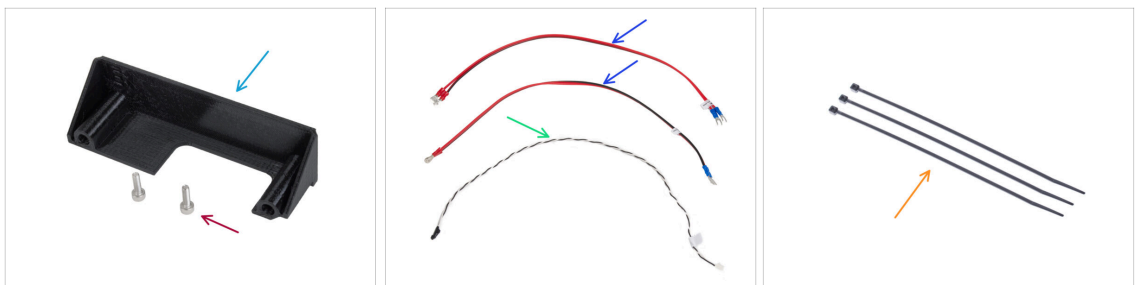
PASSO 16 Alimentatore nero o argento



⚠ **Le seguenti istruzioni variano a seconda del tipo di alimentatore!**

- **Seleziona le istruzioni appropriate per il tuo alimentatore prima di procedere:**
  - **Alimentatore nero** - vai su Cavi Alimentatore (alimentatore nero): preparazione dei componenti e segui le istruzioni.
  - **Alimentatore argentato** - vai su Alimentatore - Cavo PE (Alimentatore argentato): preparazione dei componenti e segui le istruzioni.

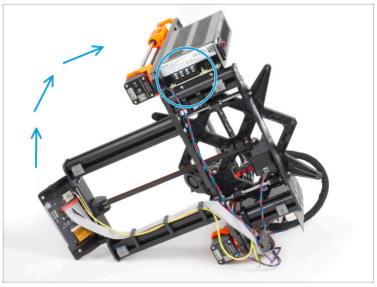
PASSO 17 Cavi dell'alimentatore (alimentatore nero): preparazione dei componenti

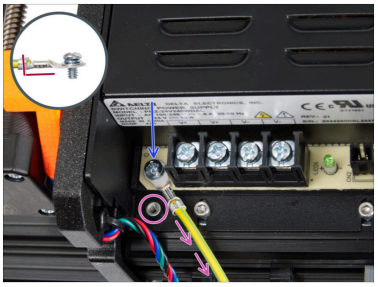


ⓘ I passaggi che seguono si riferiscono solo all'**alimentatore nero**.

- **Per i seguenti passi prepara:**
- PSU-cover (1x) *puoi conservare quello vecchio*
- Vite M3x10 (2x)
- Cavo di alimentazione xBuddy (2x)
- Cavo Power panic (1x)
- Fascetta (3x)

PASSO 18 Collegamento dell'alimentatore (alimentatore nero): Cavo FE



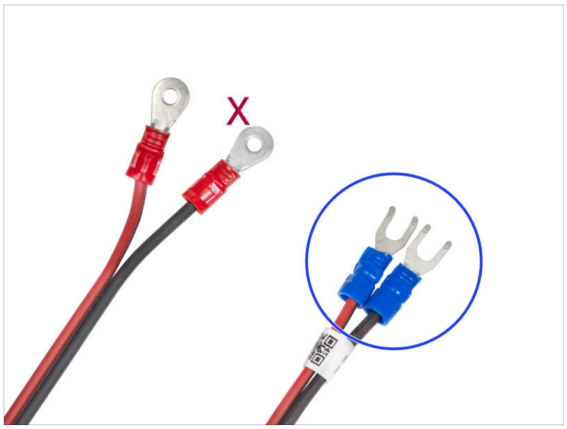


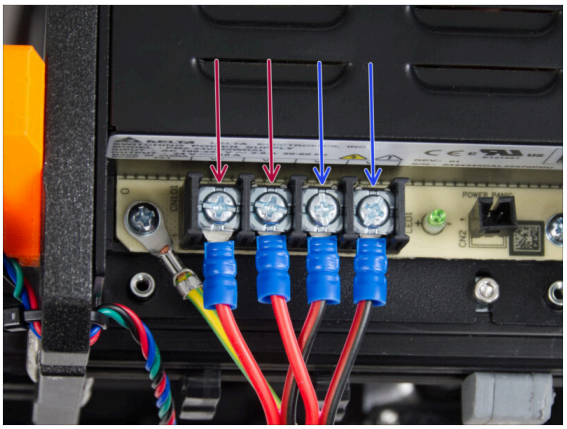
Alcune foto possono mostrare un coperchio del display xLCD diverso. Queste immagini sono generiche per più stampanti, ma i passaggi essenziali rimangono gli stessi e non influenzano il processo di assemblaggio.

- Posiziona la stampante in modo da avere un facile accesso al lato inferiore dell'alimentatore.
- Rimuovi la vite di sinistra sulla scheda elettronica dell'alimentatore. Nota che c'è una rondella sulla vite. Non buttare via la vite, ti servirà in seguito.
- Posiziona la singola estremità del cavo FE (non quella a forcella) nello stesso punto in cui hai rimosso la vite. Fissa il cavo riutilizzando la vite e la rondella.

  ⚠ Nota il corretto orientamento del connettore del cavo FE.
- Guida il cavo FE in modo che non interferisca con la colonna filettata sotto il connettore PE/FE.

PASSO 19 Informazione sui cavi di alimentazione (alimentatore nero)





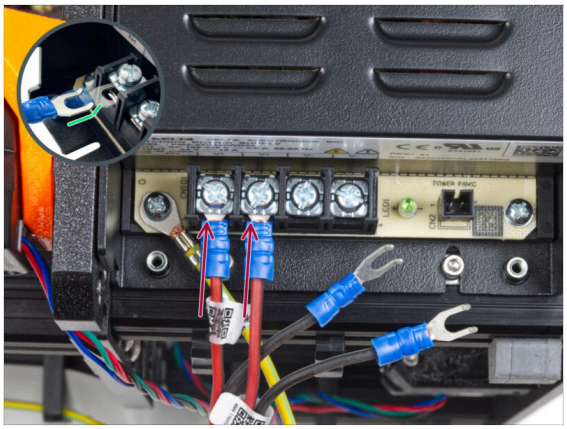
ⓘ Nei passi successivi, collegheremo i cavi di alimentazione uno per uno. Le viti dei morsetti sono già installate sull'alimentatore. Allentale ma **non rimuoverle completamente** per evitare che si confondano con l'altro tipo di viti utilizzate sul lato del cavo della scheda xBuddy. Ciascuno dei due cavi di alimentazione ha due terminali.
Uno ha un **colore rosso prevalente = positivo / +**
Uno ha un **colore nero prevalente = negativo / -**

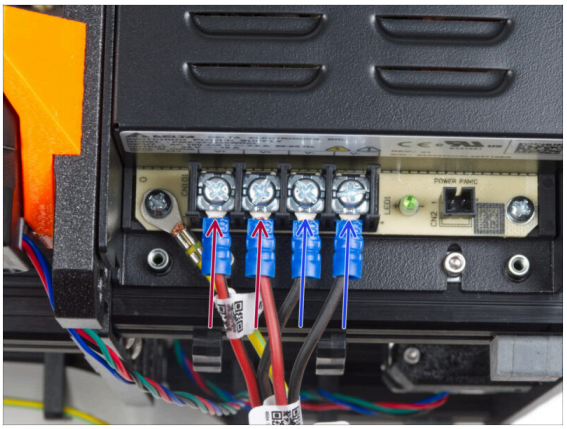
- Nota che i cavi di alimentazione hanno connettori diversi su ciascuna estremità. Per ora, prepara i connettori a U (il colore del tubo di crimpatura può variare).
- **Nota che la polarità dei terminali dell'alimentatore è:**
  - Positivo (V+)
  - Positivo (V+)
  - Negativo (-)
  - Negativo (-)

ⓘ Il cavo rosso (positivo) può avere una striscia nera. Allo stesso modo, il cavo nero (negativo) può avere una striscia rossa.

⚠ **Non collegare ancora nessun cavo, aspetta che ti venga richiesto.**

PASSO 20 Connettere l'unità di alimentazione (alimentatore nero)





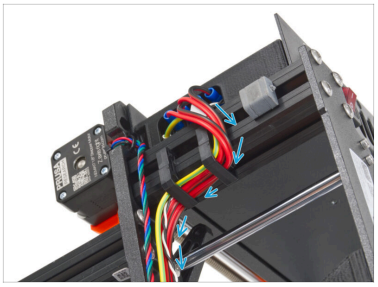
- Prendi due fili **ROSSI** e fai scorrere i connettori a forcella fino in fondo nei primi due terminali (positivi) partendo da sinistra sul fondo dell'alimentatore. Assicurati che la rondella d'acciaio si trovi sopra il connettore "a forcella".
  - Punta la parte piegata della forcella verso l'alto.
- Serrare saldamente la vite del terminale.

Tieni presente che alcune parti sono in plastica. Quando stringi le viti dei terminali, procedi con cautela.

- Prendi i fili **NERI** e falli scorrere fino in fondo negli ultimi due terminali (negativi). Assicurati che la rondella d'acciaio si trovi sopra il connettore "a forcella".
- Serrare saldamente la vite del terminale.

Controlla nuovamente tutti i collegamenti! Il filo rosso si trova nel primo slot e il nero nel terzo. Assicurati che i cavi siano serrati correttamente. In caso contrario, c'è il rischio di danneggiare la stampante e l'ambiente circostante!

PASSO 21 Collegare il Power panic (alimentatore nero)



- Collega il cavo power panic all'alimentatore. Usa il lato con il connettore nero all'estremità.

⚠ **Controlla nuovamente tutti i collegamenti!** Il filo rosso si trova nel secondo slot e il nero nel quarto. Assicurati che i cavi siano serrati correttamente. In caso contrario, c'è il rischio di danneggiare la stampante e l'ambiente circostante.

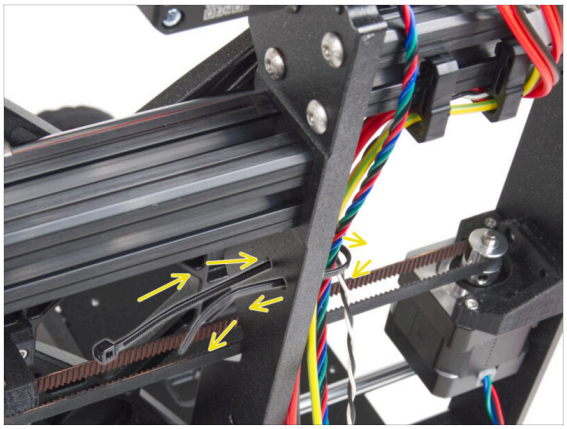
- Posiziona il coperchio dell'alimentatore sui terminali di alimentazione. Assicurati che il logo "PRUSA" sia rivolto verso l'alto.
- Fissa la copertura utilizzando le due viti M3x10 attraverso le aperture contrassegnate. Nota che le aperture sono piuttosto profonde.

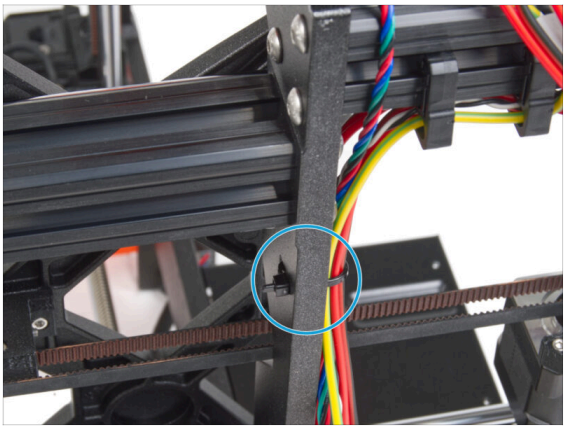
⚠ Assicurati che il coperchio sia posizionato correttamente e che nessun cavo sia schiacciato al di sotto.

- Dai un'occhiata alla parte inferiore dell'alimentatore e fai passare tutti i cavi dell'alimentatore attraverso i fermacavi, come mostrato nella foto.

⚠ **Non far passare il cavo del motore Z attraverso i fermacavi.**

PASSO 22 Orientamento del fascio di cavi di alimentazione (alimentatore nero)



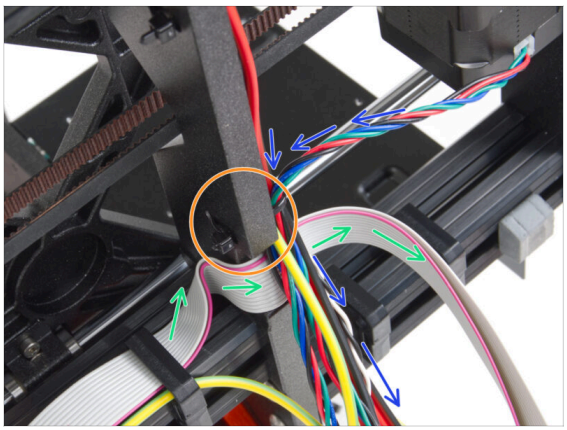


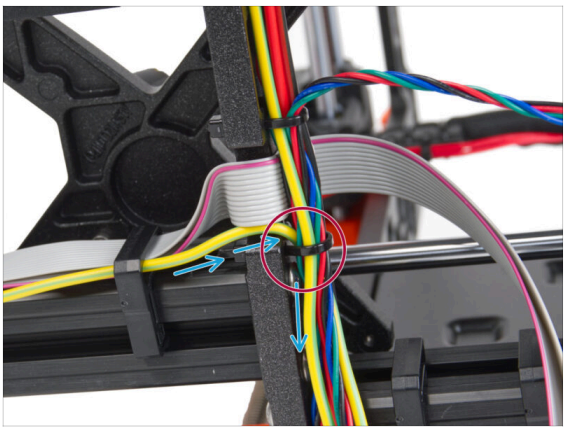
- Fai scorrere la fascetta attraverso i fori circolari del telaio per creare un anello su entrambi i lati del telaio in modo che il cavo passi attraverso entrambi gli anelli.
- Inizia a stringere la fascetta in modo che sia ben salda e trattenga i fili su entrambi i lati.

⚠ **Fai attenzione a non stringere troppo la fascetta perché potrebbe rompere i fili.**

- Taglia la parte in eccesso della fascetta con molta attenzione.

PASSO 23 Orientamento del fascio di cavi di alimentazione (alimentatore nero)



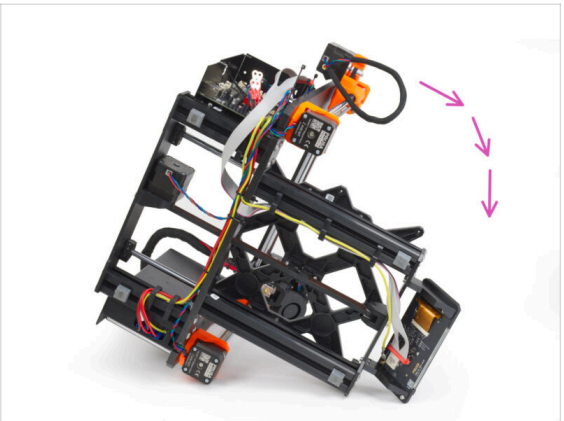


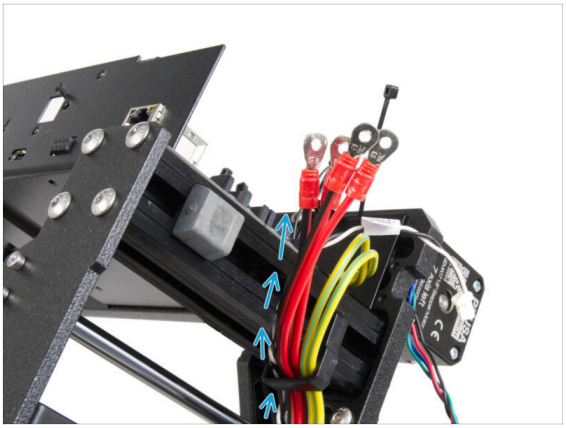
- Continua a guidare i cavi verso la xBuddy. Includi il cavo del motore Y nel fascio.
- Fissalo alla cornice con un'altra fascetta.
- Guida e piega con attenzione il cavo xLCD sotto il fascio di cavi. **Non includere il cavo xLCD nel fascio di cavi.** Guidalo al di sotto del fascio di cavi e lascialo libero per il momento.
- Fai passare il cavo FE dell'xLCD attraverso il foro del telaio e inseriscilo nel fascio di cavi.
- Fissa il gruppo di cavi con una fascetta.

PASSO 24 Collegamento del cavo dell'alimentatore (alimentatore nero): preparazione delle parti

- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite del terminale di alimentazione 6-32 (4x)
- Fascetta (2x)

PASSO 25 Orientare i cavi dell'alimentatore (alimentatore nero): Cavo FE

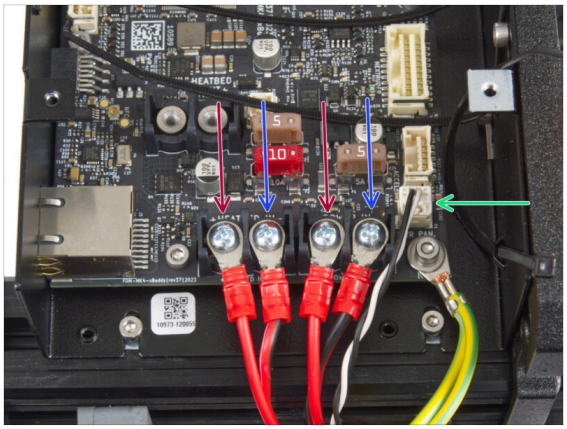


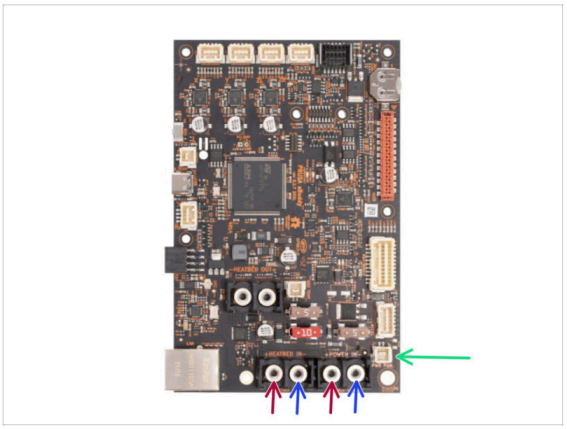


ⓘ Alcune foto possono mostrare un coperchio del display xLCD diverso. Queste immagini sono generiche per più stampanti, ma i passaggi essenziali rimangono gli stessi e non influenzano il processo di assemblaggio.

- Gira la stampante sul lato destro (lato con l'alimentatore).
- Fai passare tutti i **cavi dell'alimentatore** attraverso il fermacavi.

PASSO 26 Collegamento dei cavi dell'alimentatore (alimentatore nero): Cavo FE



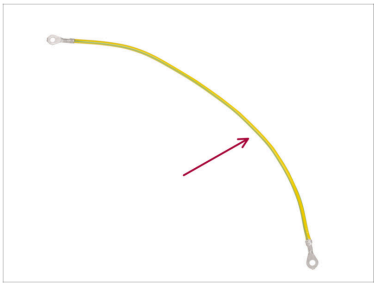
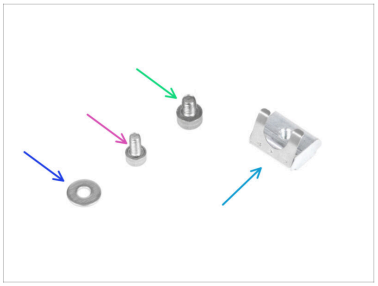
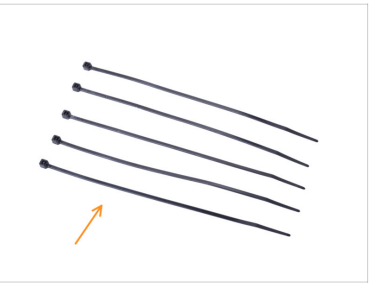


- **Collega i cavi dell'alimentatore alla scheda xBuddy in questo ordine (partendo da sinistra con la prima coppia di cavi dell'alimentatore):**
  - Cavo di alimentazione rosso (positivo) *o semplicemente con la striscia rossa sul cavo nero*
  - Cavo d'alimentazione nero (negativo)
  - Cavo di alimentazione rosso (positivo) *o semplicemente con la striscia rossa sul cavo nero*
  - Cavo d'alimentazione nero (negativo)
- Fissa tutti i connettori dei cavi di alimentazione con le viti dei terminali. **Stringi delicatamente ma con decisione le viti.**
- Collega il cavo power panic al connettore bianco nella parte inferiore della scheda xBuddy.

⚠ **Verifica il corretto posizionamento dei cavi confrontandolo con l'immagine. È fondamentale!** Un cablaggio errato può causare danni alla stampante!

- **Adesso, salta a Fissare i cavi dell'alimentatore.**

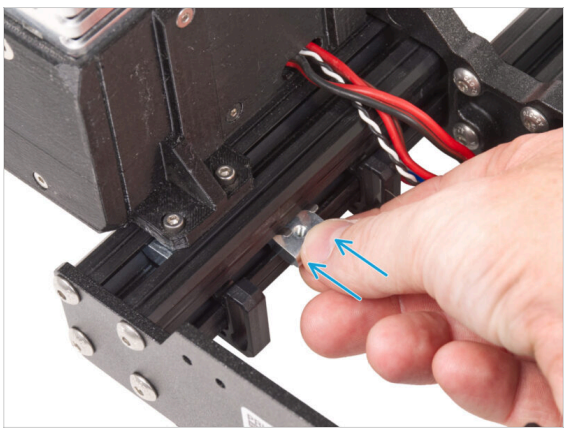
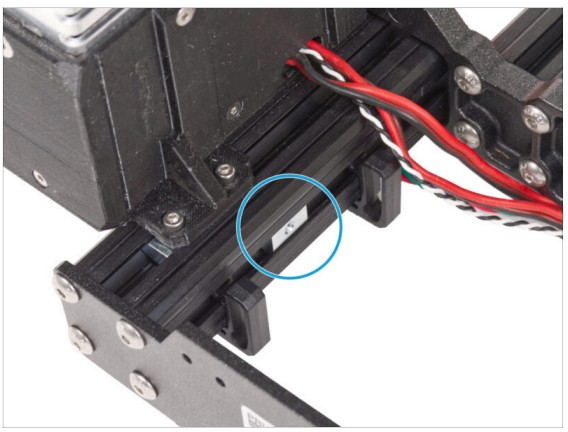
PASSO 27 Cavo alimentatore - PE (alimentatore argentato): preparazione dei componenti

I passaggi che seguono si riferiscono solo all'**alimentatore argentato**.

- **Per i seguenti passi prepara:**
- Prolunga cavo PE (1x)
- Rondella M3w (1x)
- Vite M3x6 (1x)
- Vite M4x5 (1x)
- Dado M3nEs (1x)
- Fascetta (5x)

PASSO 28 Inserimento del dado M3nEs (alimentatore argentato)

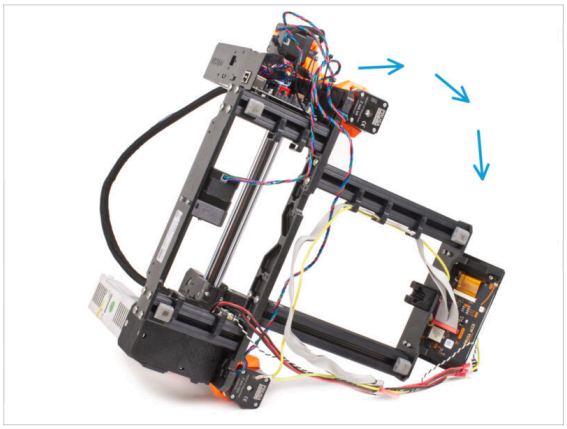



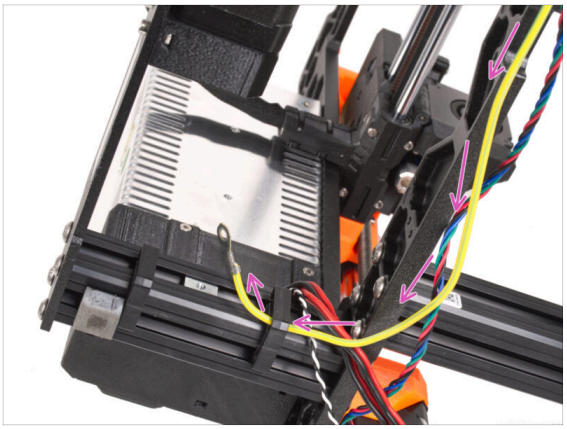
I passi seguenti sono tratti da un'altra guida all'aggiornamento della stampante. Pertanto, mancano parti come il carrello Y. Tuttavia, questo non ha alcun effetto sul processo di collegamento dell'alimentatore argentato.

- Dal lato interno del profilo estruso dell'alimentatore, inserisci il dado M3nEs tra i due fermacavi.

La posizione esatta del dado non ha importanza.

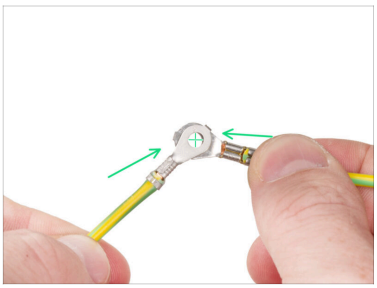
PASSO 29 Guidare il cavo FE (alimentatore argentato)

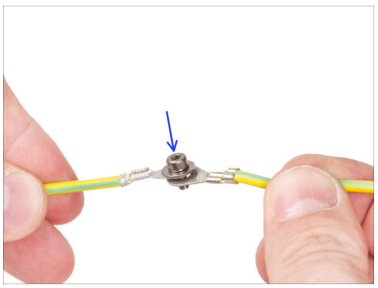


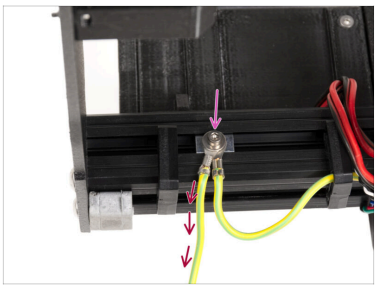


- Facendo attenzione, ruota la stampante sul lato dell'alimentatore.
- Prendi l'estremità singola del cavo FE (non quella biforcuta) già installata sulla stampante. Fai passare il cavo attraverso il fermacavo destro.

PASSO 30 Collegamento dei cavi FE (alimentatore argentato)

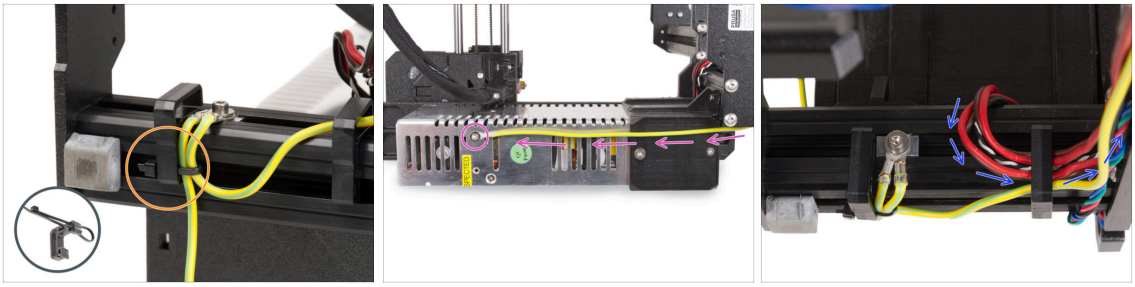






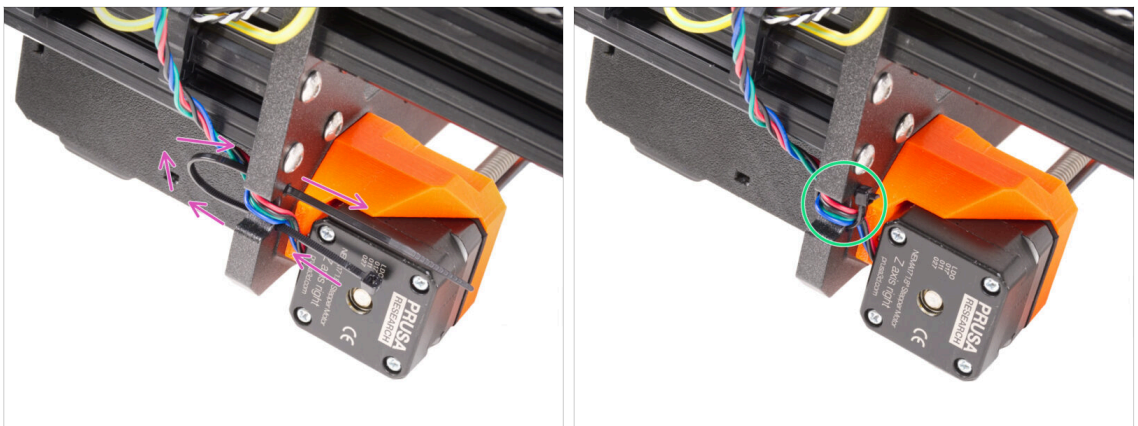
- Prendi l'estremità libera del cavo FE proveniente dalla stampante e allinea il connettore con quello del cavo PE prolungato.
- Spingi la **vite M3x6 e la rondella M3w** attraverso i due connettori.
- Attacca i cavi uniti al dado M3nEs del profilo estruso e fissalo stringendo completamente la vite M3x6.
- Il cavo FE prolungato e libero deve trovarsi nella posizione sinistra e dirigersi liberamente verso l'esterno della stampante.

PASSO 31 Collegamento del cavo FE prolungato (alimentatore argentato)



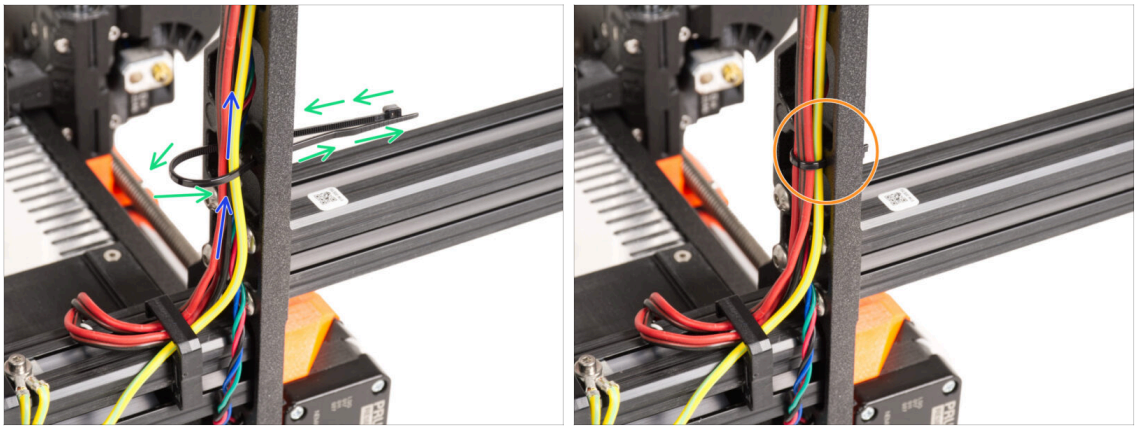
- Unisci entrambi i cavi FE e fissali con la fascetta al fermacavo sinistro.
- Nota due fori filettati nell'alimentatore argentato (PSU). Fissa il connettore di terra prolungato al **foro "superiore"** utilizzando la vite M4x5.
- Fai passare tutti i cavi dell'alimentatore attraverso la clip di destra.

PASSO 32 Disposizione del cavo del motore Z destro (alimentatore argentato)



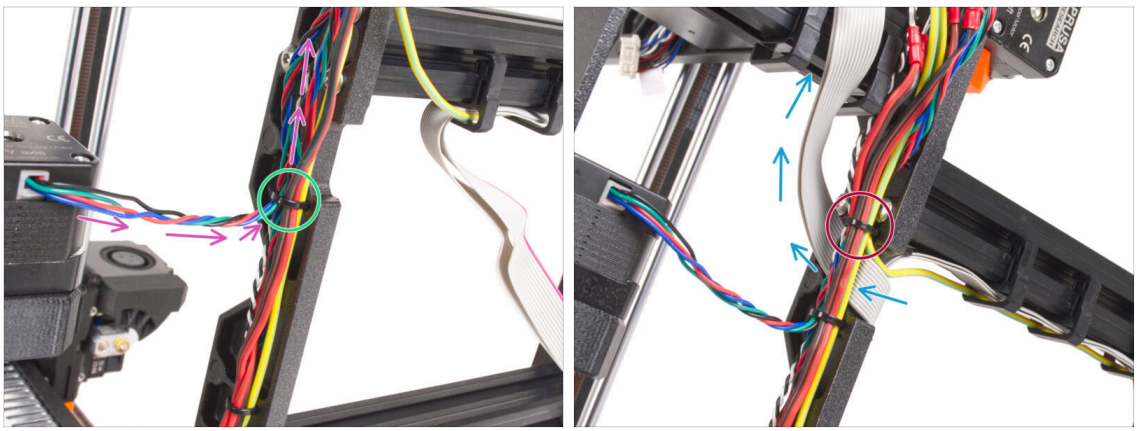
- Fai scorrere la fascetta attraverso i fori circolari del telaio per creare un anello su entrambi i lati del telaio in modo che il cavo passi attraverso entrambi gli anelli.
- Inizia a stringere la fascetta in modo che sia ben salda e che trattenga i fili su entrambi i lati. Fai attenzione a non stringere troppo la fascetta perché potrebbe danneggiare i fili. Taglia la parte restante della fascetta con molta attenzione.

PASSO 33 Orientare il fascio di cavi di alimentazione (alimentatore argentato)



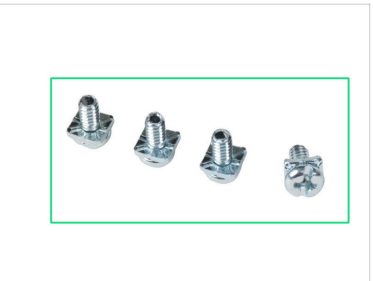
- Continua verso l'alto ed utilizzando un'altra fascetta crea un altro occhiello.
- Fai passare il cavo dell'asse Z e tutti i cavi dell'alimentatore attraverso la fascetta.
- Posiziona i cavi FE e di alimentazione nella parte inferiore del fascio.
- Spingi delicatamente il cavo nella fascetta e serralo in modo che sia aderente e trattenga i fili. Fai attenzione a non stringere troppo la fascetta in quanto può tagliare i fili. Taglia la parte rimanente.

PASSO 34 Guidare i cavi di alimentazione (alimentatore argentato)



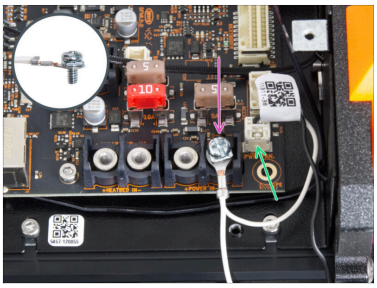
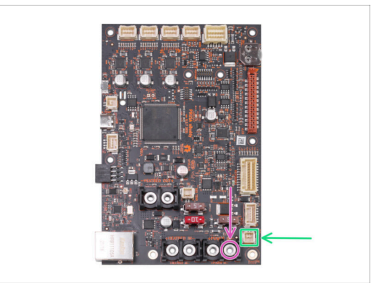
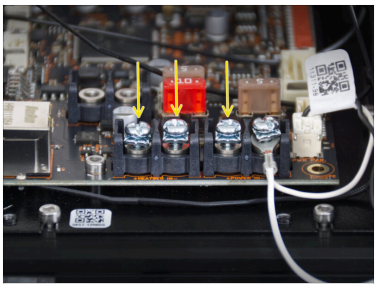
- Continua a guidare i cavi verso la xBuddy. Includi il cavo del motore Y nel fascio.
- Fissalo alla cornice con un'altra fascetta.
- Guida e piega con attenzione il cavo xLCD sotto il fascio di cavi. **Non includere il cavo xLCD nel fascio di cavi.** Lascialo libero per il momento.
- Fai passare il cavo FE dell'xLCD attraverso il foro del telaio e inseriscilo nel fascio di cavi.
- Fissa il gruppo di cavi con una fascetta.

PASSO 35 Cavo prolungato Power Panic (Alimentatore argentato): preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Cavo Power panic prolungato (1x)
- Vite 3/32 PT (4x)
- Fascetta (3x)
- Vite M3x6 (1x)
- Rondella M3w (1x)

PASSO 36 Estensione del cavo power panic (alimentatore argentato)

- Utilizzando la vite da 3/32 PT, collega il connettore del cavo prolungato del power panic all'ultimo slot del terminale di alimentazione (a destra). **Non stringere completamente la vite del terminale!** Per il momento sono sufficienti pochi giri, in seguito stringeremo completamente la vite.

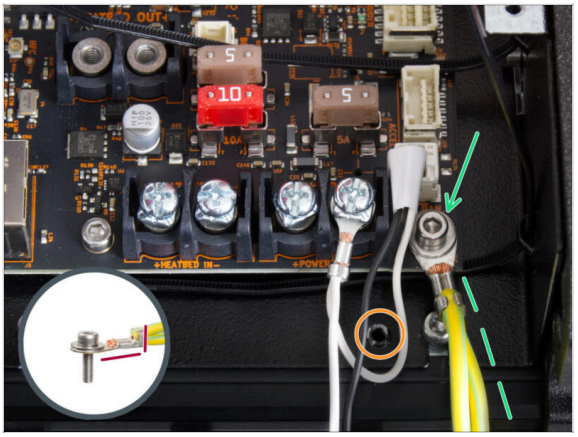
  ⓘ Il cavo deve essere libero di muoversi.

- Collega il connettore bianco del cavo prolungato del power panic allo slot PWR PAN. sulla scheda xBuddy.
- Lascia libero il connettore nero del cavo prolungato del power panic per il momento.

Tieni presente che la maggior parte dei passaggi che seguono sono eseguiti con un'unità di alimentazione nera e senza il cavo prolungato Power Panic. Tuttavia, verranno fornite istruzioni specifiche in caso di differenze con l'alimentatore argentato.

- Appunta tre viti 3/32 PT sui terminali della scheda xBuddy. **Non stringere completamente le viti**, saranno sufficienti 3-5 giri.

PASSO 37 Collegamento del cavo FE (alimentatore argentato)

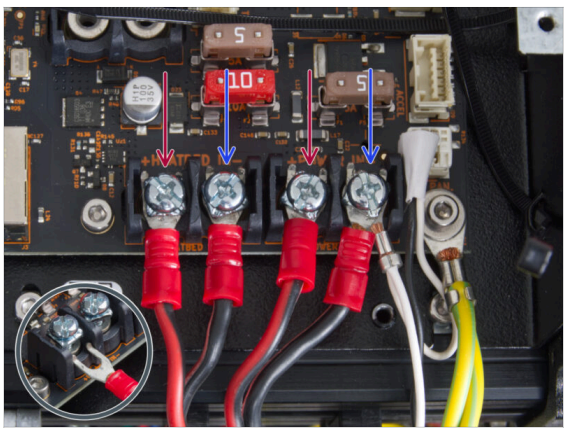


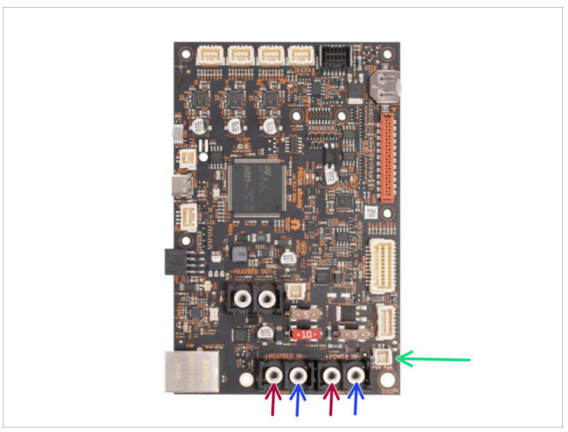
- Collega il connettore del cavo FE al foro inferiore destro della scatola xBuddy. Fissa il cavo con la rondella M3w e la vite M3x6. Stringi saldamente la vite.

⚠ Nota l'orientamento corretto del connettore FE.

- Guida il cavo FE in modo che non interferisca con il foro filettato sotto la scheda xBuddy.

PASSO 38 Connettere i cavi dell'alimentatore (alimentatore argentato)

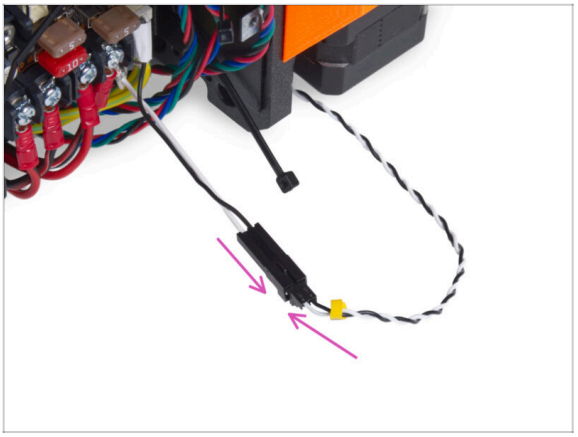




- **Inserisci i cavi di alimentazione sotto le viti dei terminali pre-avvitati sulla scheda xBuddy in questo ordine (partendo da sinistra con la prima coppia di cavi dell'alimentatore):**
  - Cavo d'alimentazione rosso (positivo)
  - Cavo d'alimentazione nero (negativo)
  - Cavo d'alimentazione rosso (positivo)
  - Cavo d'alimentazione nero (negativo) - collegare insieme al cavo power panic prolungato. Il cavo power panic prolungato deve trovarsi sotto.
- Fissa tutti i connettori dei cavi di alimentazione con le viti dei terminali. **Serrare saldamente le viti.**

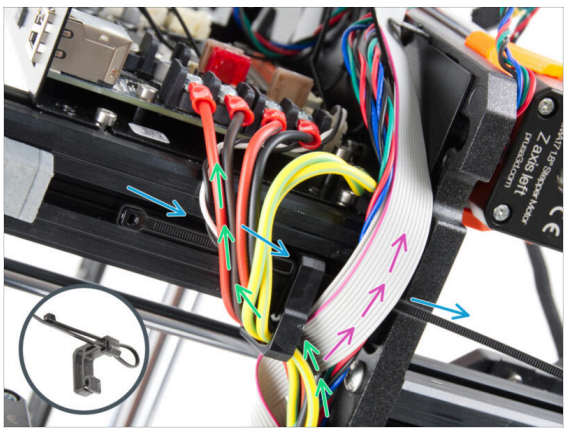
⚠ **Verifica il corretto posizionamento dei cavi confrontandolo con l'immagine. È fondamentale!** Un cablaggio errato può causare danni alla stampante!

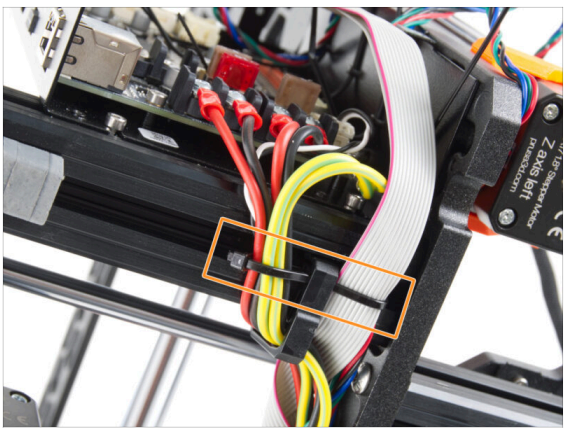
PASSO 39 Collegamento del cavo power panic (alimentatore argentato)



- Collega il cavo di guida power panic dell'alimentatore al cavo esteso power panic.

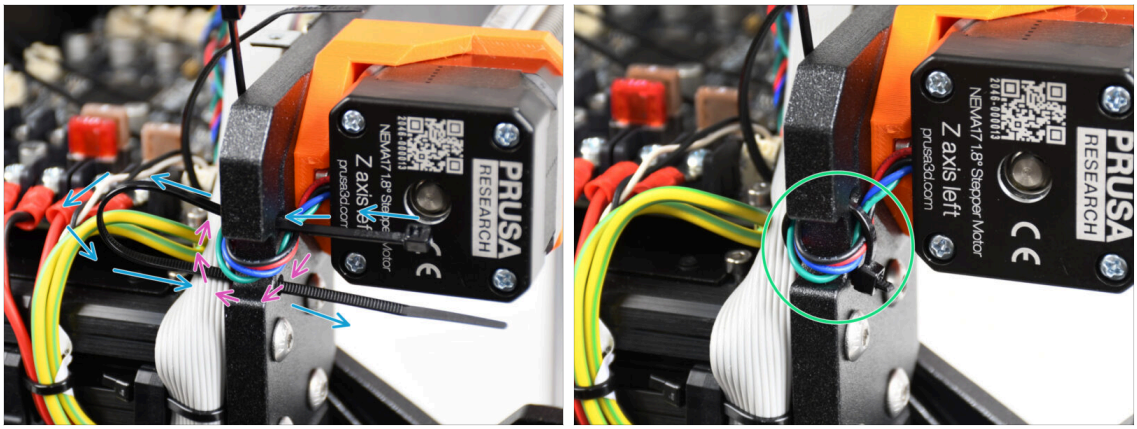
PASSO 40 Fissare i cavi dell'alimentatore





- Dividi il fascio di cavi in due percorsi:
- Inserisci la fascetta attraverso il foro inferiore del fermacavo.
  - ⓘ Vedi il dettaglio che mostra un esempio di come guidare la fascetta attraverso il fermacavo.
- Guida il cavo FE, il cavo dell'alimentatore e il cavo del Power Panic intorno al lato sinistro della clip per cavi.
- Guida il cavo xLCD e i cavi del motore intorno al lato destro della clip per cavi.
- Stringi **molto delicatamente** i cavi con la fascetta. Taglia la parte di fascetta in eccesso.

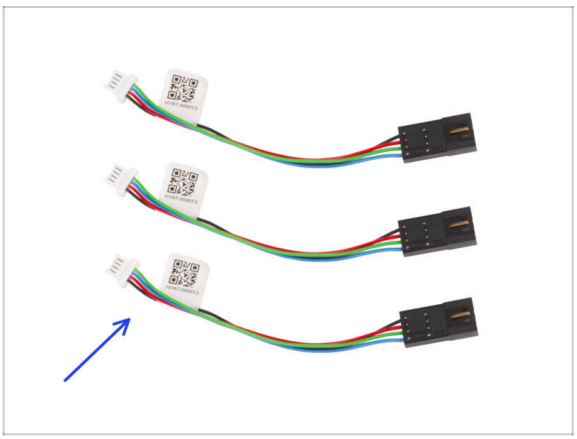
PASSO 41 Disposizione del cavo del motore Z sinistro



- Spingi la fascetta attraverso il telaio sotto il motore Z a sinistra.
- Fai passare il cavo sinistro del motore Z attraverso il foro nel telaio fino alla scatola xBuddy.
- Stringi con attenzione la fascetta. Taglia l'eccesso della fascetta.

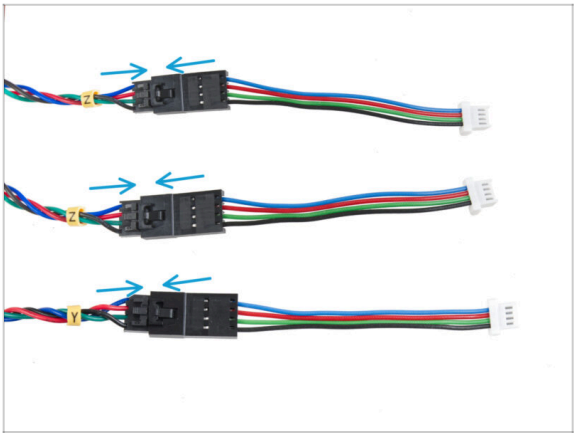
⚠ **Non stringere troppo la fascetta, potrebbe danneggiare il cavo.**

PASSO 42 Adattatori per cavo motore: preparazione dei componenti



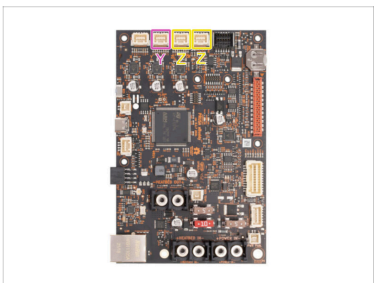
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Adattatore cavo motore (3x)

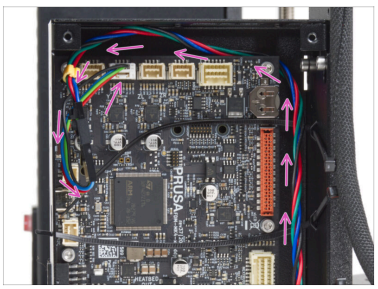
PASSO 43 Collegare gli adattatori del cavo motore

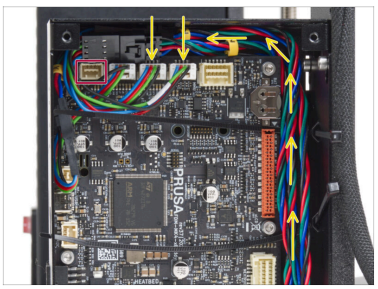


- Guida tutti i cavi del motore (etichettati Y, Z, Z) all'esterno della stampante.
- Inserisci ciascun cavo dei motori all'adattatore. Sentirai un leggero clic quando il connettore è inserito correttamente.

PASSO 44 Connettere i cavi del motore



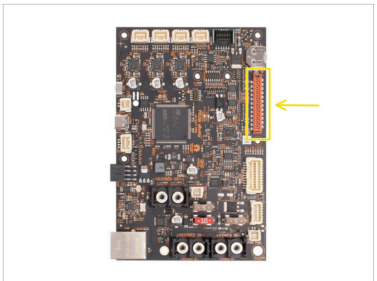


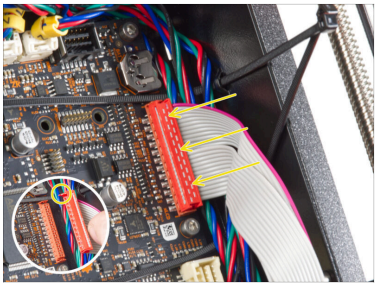


- Collega il motore Y al secondo slot da sinistra. Guida il cavo sul lato destro della scatola xBuddy e dietro il bordo della scheda xBuddy.
- Collega i cavi del motore Z al terzo e al quarto slot. L'ordine di cablaggio non è importante.

⚠ Lascia dello spazio intorno al primo slot per inserire il cavo che verrà collegato in seguito.

PASSO 45 Connessione dei cavi xLCD



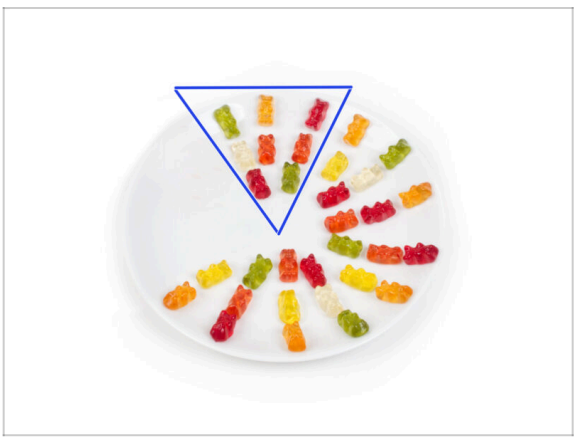


- Collega il display xLCD allo slot sul lato destro della xBuddy. Presta attenzione al fermo di sicurezza sul connettore del cavo xLCD. Il fermo deve inserirsi nel lato superiore del connettore.

⚠ Assicurati che tutti i cavi passino sopra le fascette nella scatola xBuddy e non sotto le fascette.

- Disponi il cavo xLCD come nell'immagine. Il display xLCD deve coprire il fascio di cavi. Stringi il fascio di cavi con le prime due fascette sul fondo della scatola xBuddy. **Non stringere troppo le fascette!**

PASSO 46 Haribo



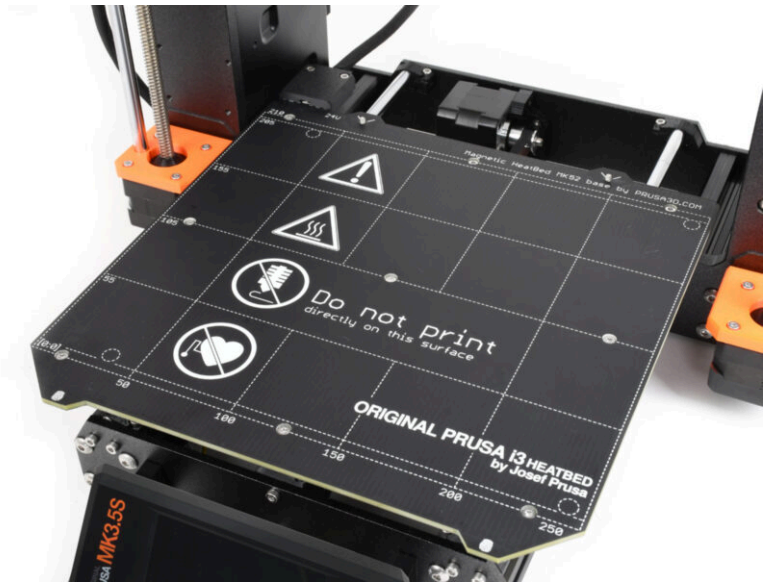
- Mangia otto orsetti gommosi.

ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi originali erano ispirati agli orsetti ballerini europei e Riegel li chiamò "Gummibärchen", che in tedesco significa "orsetti di gomma"?

PASSO 47 È tutto

- Il gruppo xLCD e i cavi dell'alimentatore sono al loro posto.
- Continuiamo con il prossimo capitolo **6. Aggiornamento del piano riscaldato**

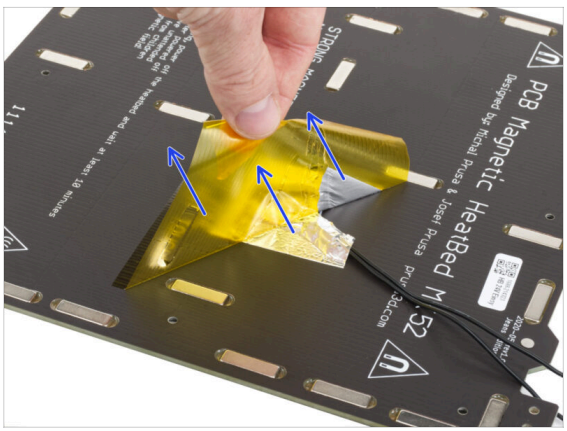
6. Aggiornamento piano riscaldato

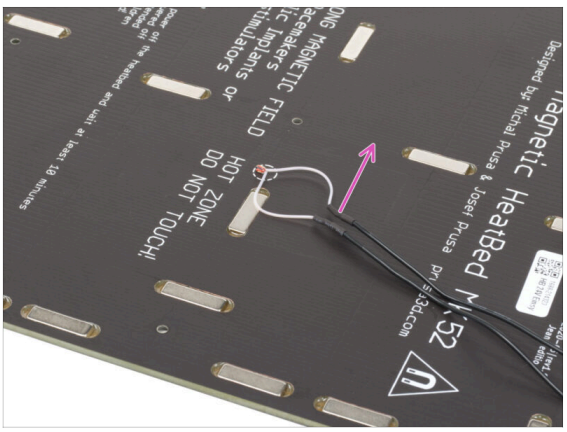


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave Torx T8/T10

PASSO 2 Rimuovere il termistore del piano riscaldato



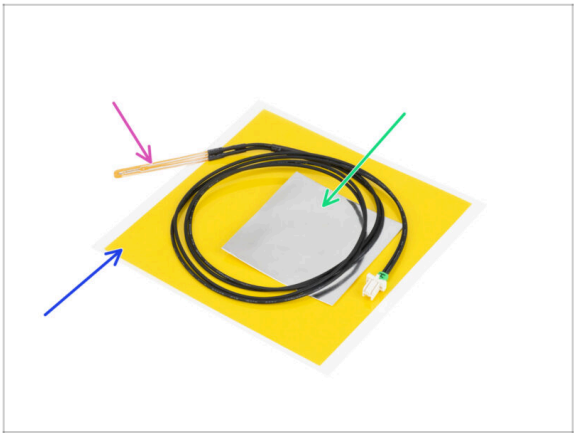


Nei prossimi passi, sostituirai il vecchio termistore del piano riscaldato (del modello di stampante precedente) con una nuova versione compatibile con MK4, MK3.9 e MK3.5.

Se hai acquistato un nuovo piano riscaldato con il kit di aggiornamento — comunemente per gli utenti con stampanti dotate di 2+1 viti sul vecchio piano riscaldato — assicurati che il nuovo termistore sia preinstallato. Puoi verificarlo facilmente controllando la presenza di un connettore bianco all'estremità del cavo del termistore. La presenza di questo connettore indica che il nuovo termistore è già stato installato e puoi passare a Montaggio del cavo del piano riscaldato: preparazione dei componenti

- Dal lato inferiore del piano riscaldato, stacca il nastro Kapton giallo e il nastro di alluminio argentato.
- Rimuovi il cavo del termistore dal piano riscaldato.

PASSO 3 Nuovo termistore del piano riscaldato: preparazione componenti

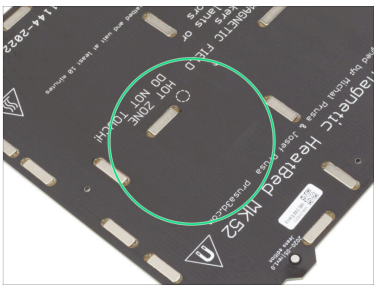


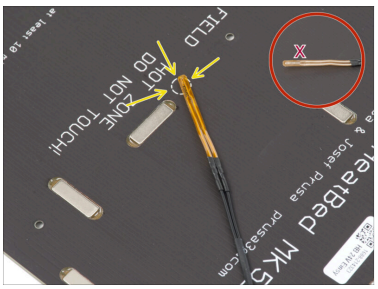
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Termistore del piano riscaldato MK4 (1x)
- Nastro Kapton (1x)
- Nastro alluminio (1x)

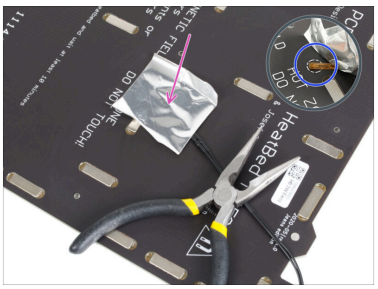
⚠ **Presta attenzione alle istruzioni!** Il nastro Kapton "giallo" tende ad arricciarsi, nel qual caso non sarai in grado di ripristinarne la forma!!!

ⓘ Tutte le parti necessarie si trovano nella busta **Heatbed thermistor set**.

PASSO 4 Preparare il termistore del piano riscaldato





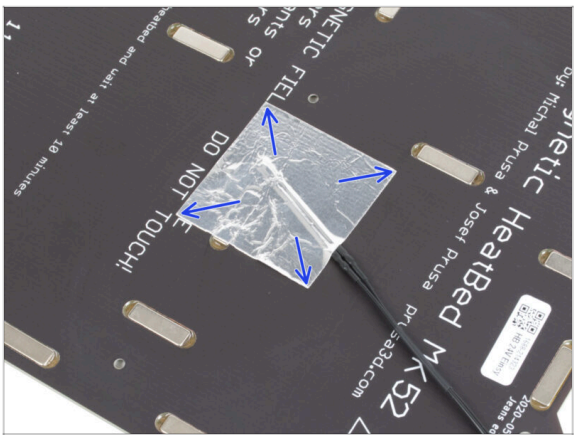


- Dopo aver rimosso il termistore e i nastri adesivi, pulire l'intera scheda per eliminare il grasso. Si può lasciare la colla che si trovava sotto il nastro di alluminio.
- Posiziona il termistore sul piano riscaldato. **La punta del termistore deve trovarsi nel cerchio.**

  ⚠ **Se non si trova in questo punto, la stampante leggerà dei valori di temperatura errati.**

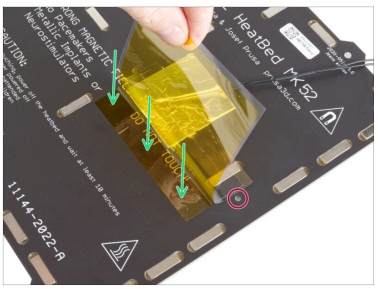
  ⚠ Nota da quale lato è attaccato il sensore al piano riscaldato.
- Prendi il nastro di alluminio argentato e stacca con cura la pellicola protettiva.
- Incolla il nastro al piano riscaldato, **MA SOLO** al centro del termistore (all'interno della forma circolare). Dobbiamo ricontrollare la posizione corretta.
- Staccare o piegare leggermente il nastro per rivelare la punta del termistore.

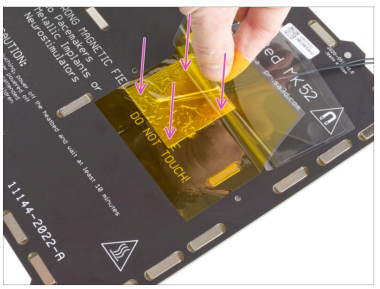
PASSO 5 Coprire il termistore

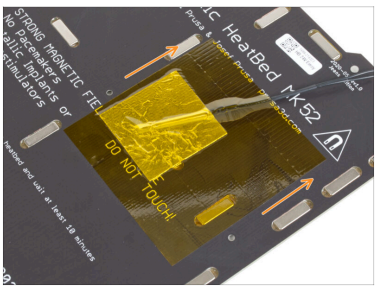


- Mantieni la posizione del termistore e coprilo con del nastro di alluminio. Assicurati che l'intero sensore del termistore sia coperto dal nastro.

PASSO 6 Fissa il termistore in posizione.







⚠ Ora è il momento di applicare il nastro finale in Kapton "giallo" . **NON SCOLLARE l'intero nastro**, si raggomitolerà!!!

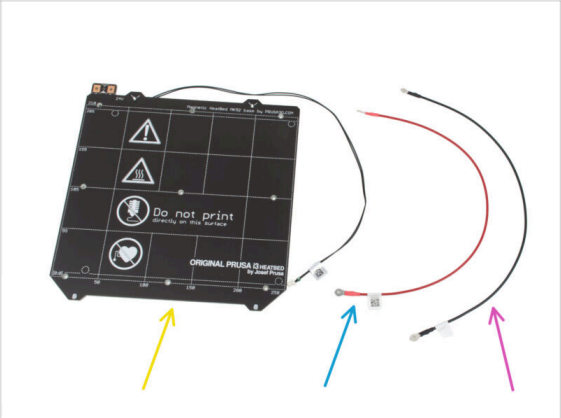
- Stacca una striscia di circa 1 cm di nastro Kapton e attaccala al piano riscaldato. Assicurati che il nastro aderisca correttamente.

⚠ **Assicurati che il nastro Kapton non si sovrapponga ai fori delle viti del piano riscaldato.**

ⓘ Il nastro Kapton ha un'area più grande del nastro argentato. Assicurati che il nastro argentato sia coperto da tutti i lati.

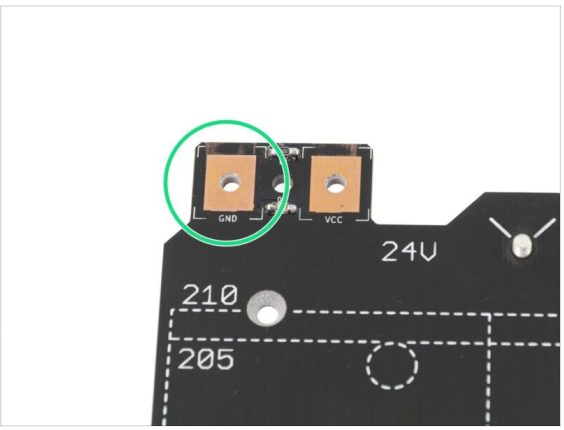
- Continua ad applicare il nastro. Assicurati che non si arricci troppo nell'area del termistore.
- Controlla che l'intera superficie adesiva sia fissata correttamente al piano riscaldato.

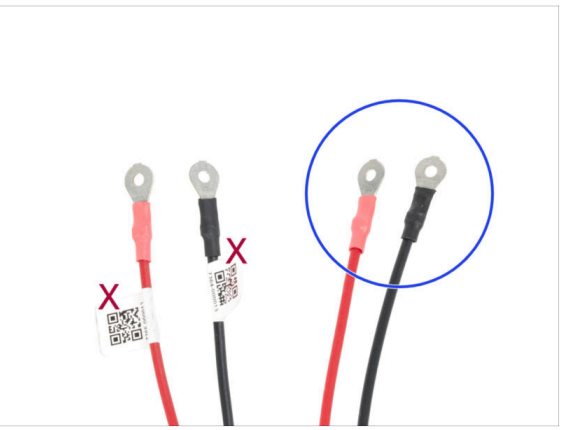
PASSO 7 Montaggio del cavo del piano riscaldato: preparazione delle parti



- **Per il seguente passo prepara:**
- Piano riscaldato MK52 24V (1x)
- Cavo rosso del piano riscaldato (1x)
- Cavo nero del piano riscaldato (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Rondella M3w (2x)
- Dado M3nN (2x)

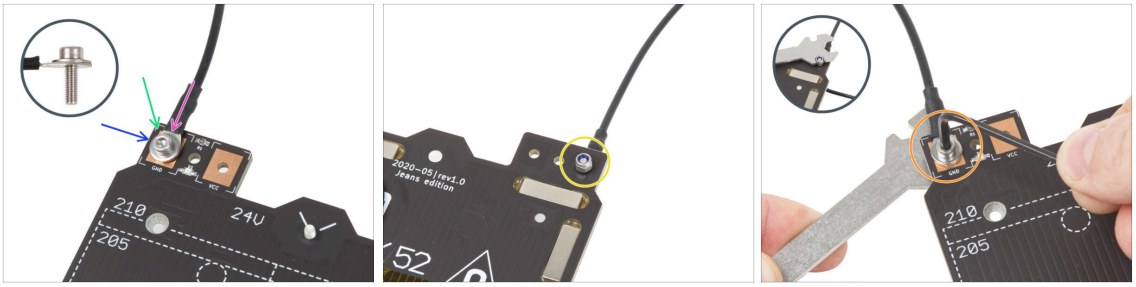
PASSO 8 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)





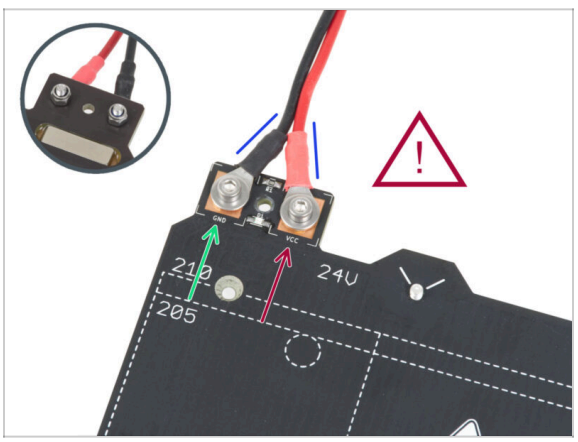
- **È IMPORTANTE** connettere il cavo d'alimentazione correttamente. Prima di iniziare l'assemblaggio dai un'occhiata ai connettori. Quello sulla sinistra con la scritta **"GND"** deve essere connesso con il **FILO NERO**.
- Prendi entrambi i cavi del piano riscaldato. Presta attenzione all'etichetta presente su ciascun cavo. Per le fasi successive, prepara le estremità dei cavi **senza etichetta**.

PASSO 9 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)



- Posiziona il filo nero sopra il pin con la scritta "GND". **Usa l'estremità del cavo senza etichetta del codice QR.** Il codice QR deve trovarsi nell'altra estremità.
- Posiziona la rondella M3w sopra il connettore rotondo del cavo.
- Spingi la vite M3x10 attraverso tutte le parti.
- Tieni la vite e capovolgi con attenzione il piano riscaldato.
- Attacca il dado M3nN alla vite M3x10 e stringilo leggermente.
- Capovolgi il piano riscaldato. Utilizzando la chiave universale e la chiave a brugola, stringi la vite. In seguito regoleremo la posizione del cavo, **quindi non stringere troppo la vite.**

PASSO 10 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 3)



- Ripeti questa procedura per il secondo cavo (Rosso / + / VCC). **Usa l'estremità del cavo non etichettata con il codice QR.** Il codice QR deve trovarsi all'altra estremità.

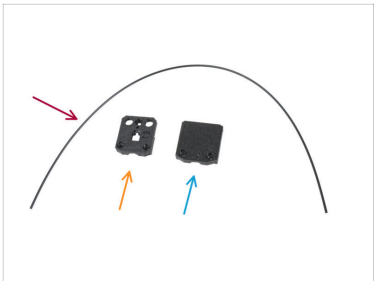
⚠ Prima di procedere, verifica nuovamente che:

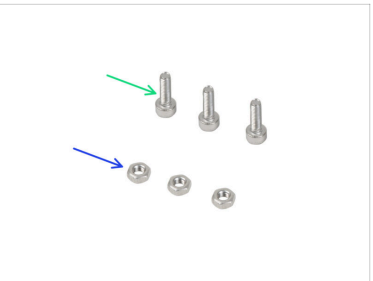
- Il filo **NERO** deve essere connesso al "**GND**"
- Il filo **ROSSO** deve essere connesso sul "**VCC**"

- Il coperchio dei cavi, che sarà montato dopo, necessita che i connettori siano leggermente convergenti. Premili leggermente ma lascia uno spazio tra di essi.

⚠ A questo punto, **stringi saldamente entrambe le viti** utilizzando la chiave a brugola e la chiave inglese. Mantieni la posizione dei connettori durante il serraggio.

PASSO 11 Coprire i cavi del piano riscaldato: preparazione delle parti

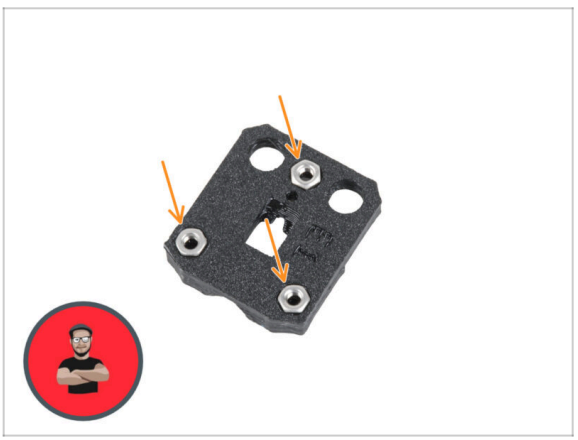




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Nylon 2x380 mm (1x)
- heatbed-cable-cover-bottom
- heatbed-cable-cover-top
- Vite M3x10 (3x)
- Dado M3n (3x)
- Guaina in tessuto 5x350 (1x)

ⓘ Le estremità delle guaine in tessuto sono termosaldate in fabbrica per evitare la rottura. Per aprirle, è necessario tagliare o strappare le giunzioni terminali sigillate.

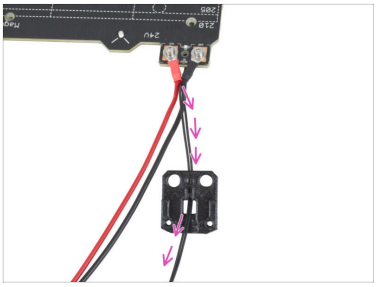
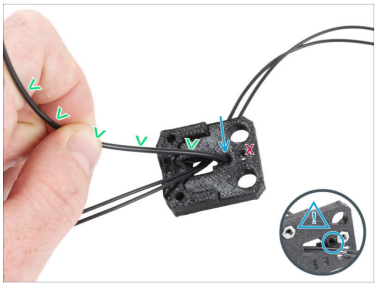
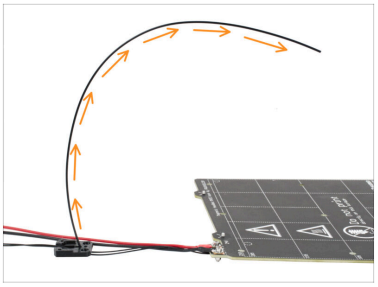
PASSO 12 Assemblare la copertura heatbed-cable-cover-bottom



- Inserisci i tre dadi M3n nelle aperture sagomate della parte heatbed-cable-cover-bottom.

ⓘ Usa la tecnica di tiro della vite.

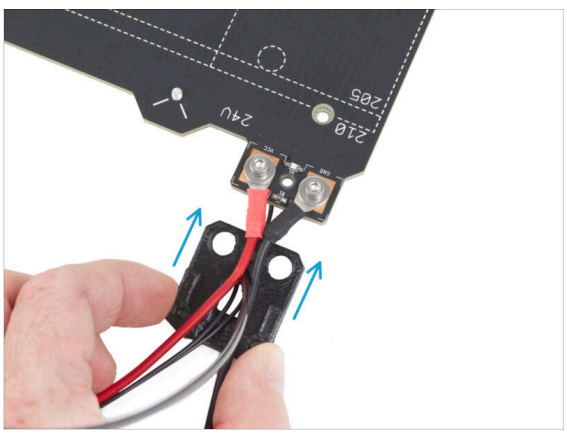
PASSO 13 Assemblare la copertura heatbed-cable-cover: filamento di nylon

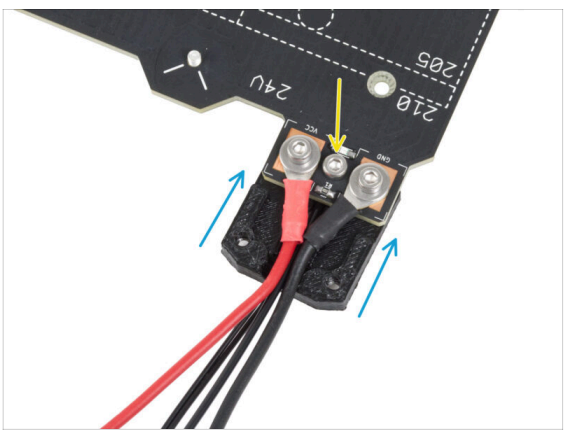




- Posiziona la parte heatbed-cable-cover-bottom come in foto. Spingi il cavo del termistore del piano riscaldato attraverso la copertura heatbed-cable-cover-bottom.
- Inserisci il filamento di nylon nel foro della parte heatbed-cable-cover-bottom. Non far sporgere troppo il filamento di nylon dall'altro lato. Non deve sporgere più di 2 millimetri.

  ⚠ Quando inserisci il filamento di nylon, **assicurati che questo non danneggi i cavi del termistore sotto la parte stampata.**
- Piega il filamento di nylon leggermente verso i cavi. Assicurati di mantenere il corretto orientamento della curvatura, come mostrato nella seconda e terza immagine.
- Orienta la curva del filamento come mostrato nella terza immagine.

PASSO 14 Assemblare la copertura heatbed-cable-cover-bottom

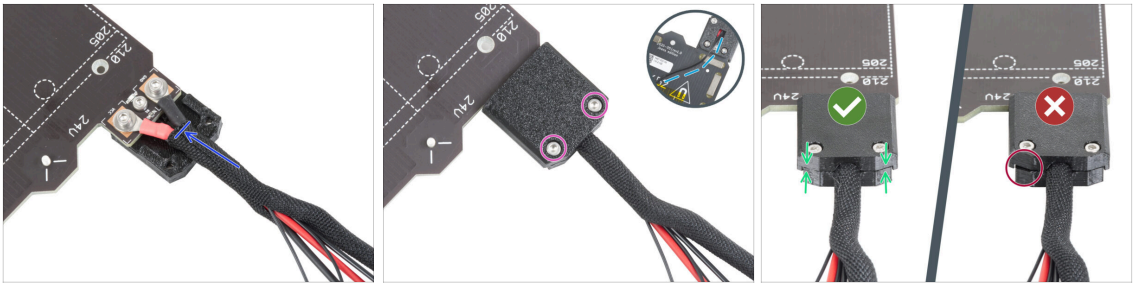




- Infila la copertura cable-cover-bottom sotto i connettori del cavo del piano riscaldato (dadi M3nN). Vedi l'orientamento corretto nell'immagine.
- Fissa il coperchio con la vite M3x10 dall'alto. Avvita saldamente la vite.

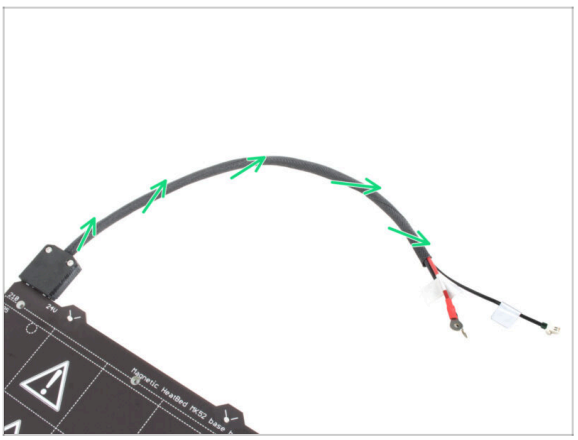
⚠ Assicurati che il filamento di nylon sia ancora piegato verso l'alto come nel passaggio precedente.

PASSO 15 Assemblare la copertura heatbed-cable-cover-top



- Avvolgi l'estremità del fascio di cavi insieme al filamento di nylon nella guaina di tessuto. Fai scorrere la guaina il più possibile verso il piano riscaldato.
- Collega la copertura heatbed-cable-cover-top sulla giunzione e fissala con due viti M3x10.
- Sul lato inferiore, lascia il cavo del termistore allentato in modo da far passare un dito.
- Assicurati che non ci sia molto spazio tra le coperture.

PASSO 16 Avvolgere la guaina in tessuto

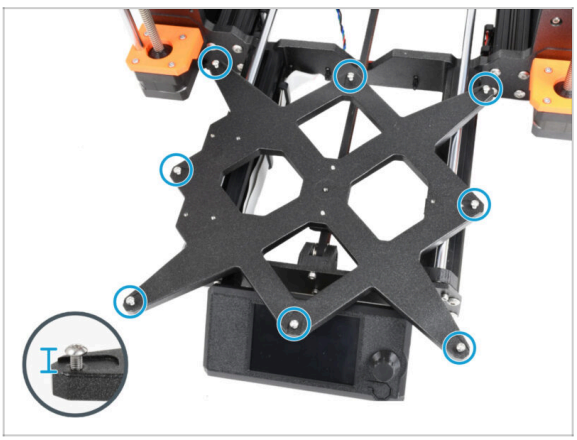


- Finisci di avvolgere il fascio di cavi nella guaina di tessuto. Attorciglia la guaina intorno ai cavi, **ma non torcere i cavi all'interno.**

PASSO 17 Installazione dei giunti di espansione: preparazione dei componenti

- **Per i seguenti passi prepara:**
- Giunto di espansione (8x)
- Vite M3x6r (8x)

PASSO 18 Preparazione dei giunti di espansione



- Installa otto viti M3x6r nei fori esterni del carrello Y. **Non serrarle a fondo.** Per ora sono sufficienti pochi giri.

PASSO 19 Installazione dei giunti di espansione

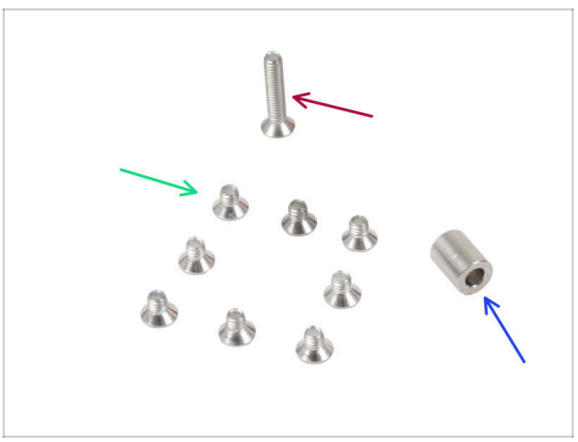
ⓘ Ricorda che **esistono due versioni del carrello Y**. In questo passo sono descritte le istruzioni per entrambe le versioni, fai molta attenzione.

⚠ **L'installazione dei giunti di espansione deve essere eseguita con attenzione.** È fondamentale per il corretto funzionamento della stampante. Leggi attentamente le istruzioni:

- Fai scorrere il giunto di espansione dal lato della vite M3x6r.
  - ⚠ **Assicurati che i giunti di espansione siano orientati correttamente.** C'è un incavo che ha all'incirca la stessa forma del giunto di espansione. Il giunto deve essere inserito nell'incavo. **Vedi la seconda immagine.**
  - ⓘ Alcuni dei carrelli Y non hanno gli incavi, a seconda della versione del modello di stampante. **Posiziona i giunti di espansione come indicato nell'immagine.**
- Mantieni la posizione e stringi la vite M3x6r con la chiave a brugola da 2,0 mm.
- Procedi allo stesso modo per gli altri giunti di espansione.

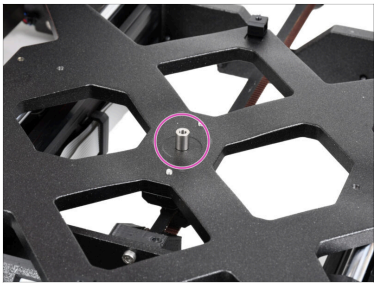
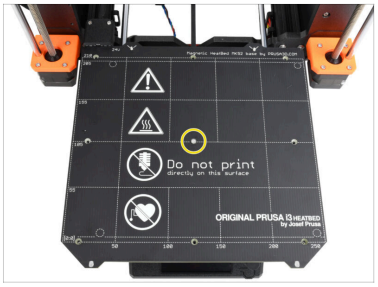
⚠ **VECCHIO CARRELLO Y:** Sui **vecchi carrelli Y privi di incavi**, mantieni la posizione e l'orientamento corretti del giunto di espansione utilizzando la chiave universale durante il serraggio.

PASSO 20 Montaggio del piano riscaldato: preparazione componenti



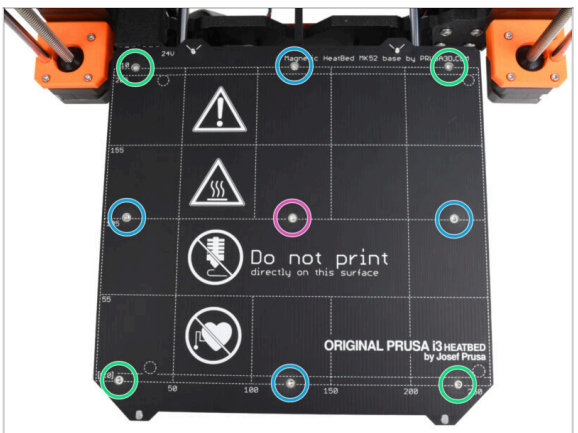
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x4bT (8x)
- Vite M3x14bT (1x)
- Distanziatore 3.1x6x8 (1x)

PASSO 21 Montaggio del piano riscaldato

- Posiziona il distanziatore sul carrello Y e allinealo al foro centrale.
- Metti il piano riscaldato sul carrello Y e fissalo con la vite M3x14bT che passa attraverso il distanziatore. **Non stringere ancora completamente la vite.**
- Inserisci le viti M3x4bT nei fori rimanenti del piano riscaldato. **Non stringere ancora completamente le viti.**

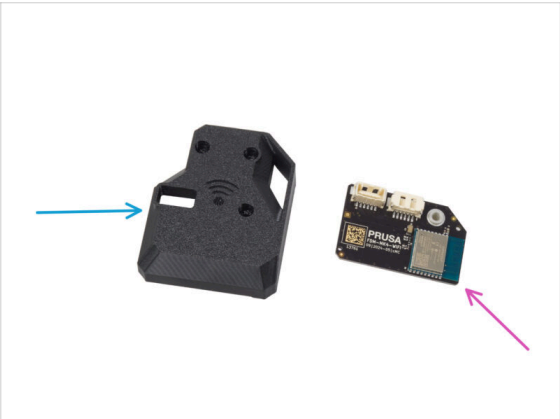
PASSO 22 Serraggio del piano riscaldato

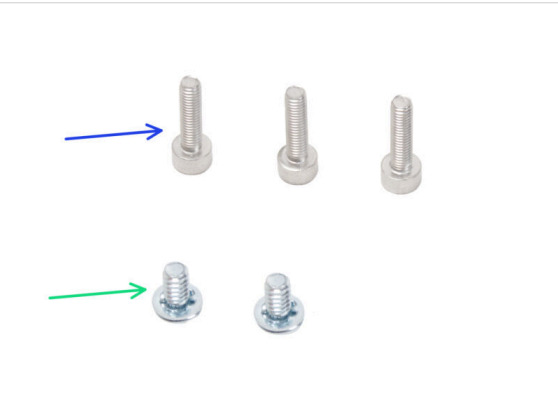


- Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile con una chiave Torx T10 in questa sequenza:
  - Vite centrale
  - Prime quattro viti (bordi)
  - Ultime quattro viti (angoli)

⚠ **Stringi le viti con fermezza e attenzione.**

PASSO 23 Posizionamento dei cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti



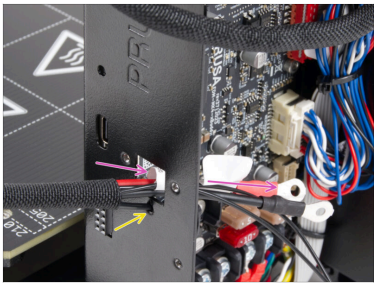
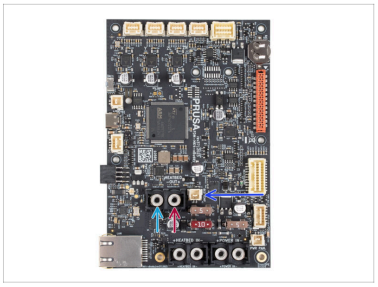
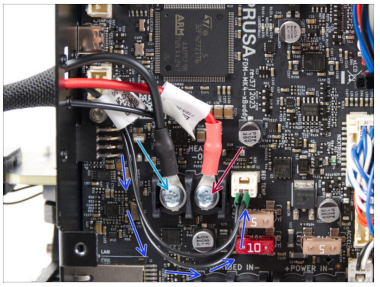


- **Per i seguenti passi prepara:**
- MK4S-Wifi-cover (1x)
- ESP-WiFi (1x)
- Vite M3x12 (3x)
- Vite del terminale di alimentazione 6/32" (2x)

PASSO 24 Assemblare il Wi-Fi

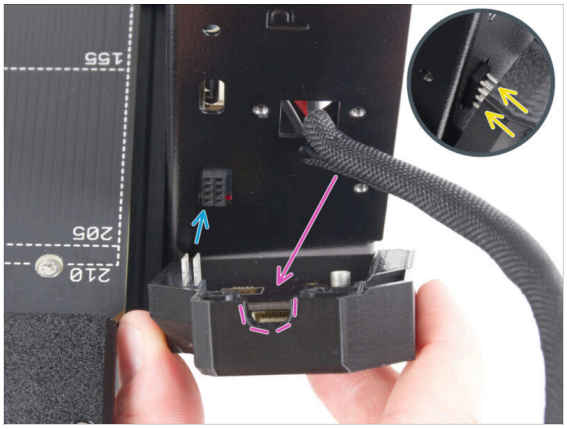
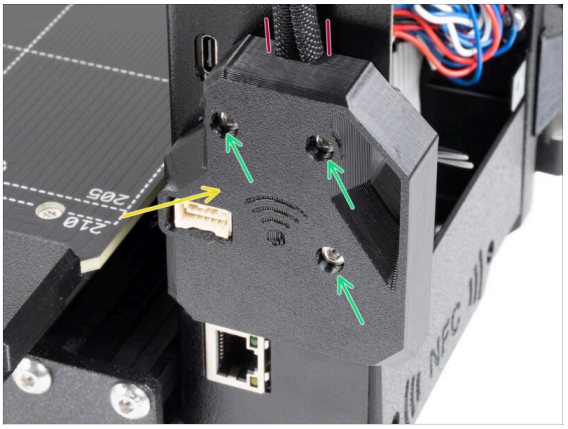
- Inserisci il modulo ESP-WiFi nella copertura WiFi, posizionandolo appena sotto il ponte sul lato sinistro.
- Dall'altro lato, assicurati che il connettore si inserisca correttamente nel foro della copertura.
- Metti da parte l'insieme per il momento.

PASSO 25 Posizionamento dei cavi del piano riscaldato

- Spingi i cavi del piano riscaldato e il cavo del termistore del piano riscaldato attraverso l'apertura quadrata sul retro della scatola xBuddy.
- Fai passare il filamento attraverso il foro circolare proprio sotto l'apertura quadrata.
- Posiziona il cavo **nero** del piano riscaldato sul terminale **sinistro** e fissalo con la vite del terminale 6/32".
- Posiziona il cavo **rosso** del piano riscaldato sul terminale **destro** e fissalo con la vite del terminale 6/32".
- Collega il cavo del termistore del piano riscaldato alla scheda xBuddy.

PASSO 26 Installazione del gruppo di copertura WiFi

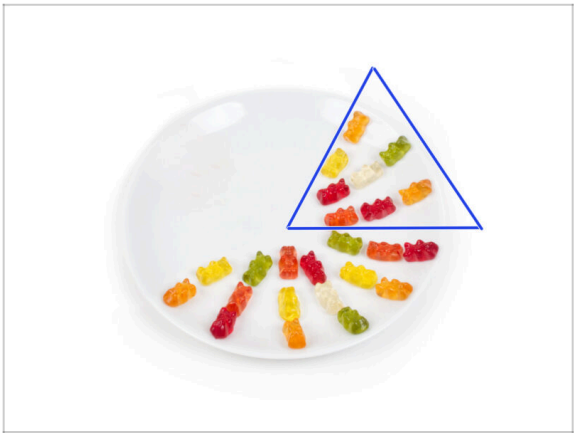
⚠ **Fai molta attenzione** quando maneggi e colleghi il modulo ESP in modo da **evitare di piegare e danneggiare i pin.**

- Prendi il gruppo della copertura WiFi e collega i pin del modulo ESP al connettore dell'xBuddy.
- Posiziona il fascio di cavi del piano riscaldato nell'apertura della copertura WiFi.
- Chiudi con cura la copertura del WiFi, assicurandoti che i pin del modulo ESP siano correttamente inseriti nel connettore dell'xBuddy.

⚠ Ricontrolla che il fascio di cavi del piano riscaldato sia al suo posto.

- Fissa la copertura con tre viti M3x12.

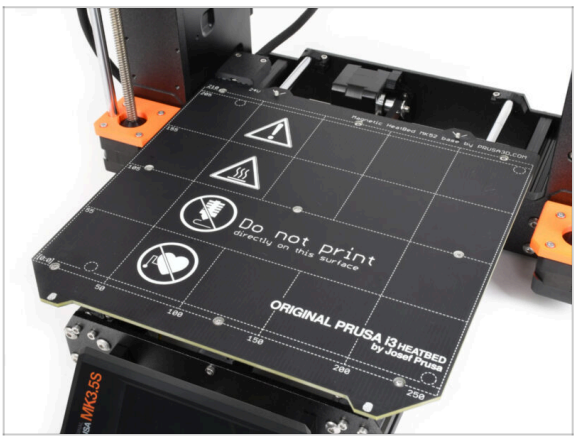
PASSO 27 Datti una ricompensa!



- Mangia otto orsetti gommosi.

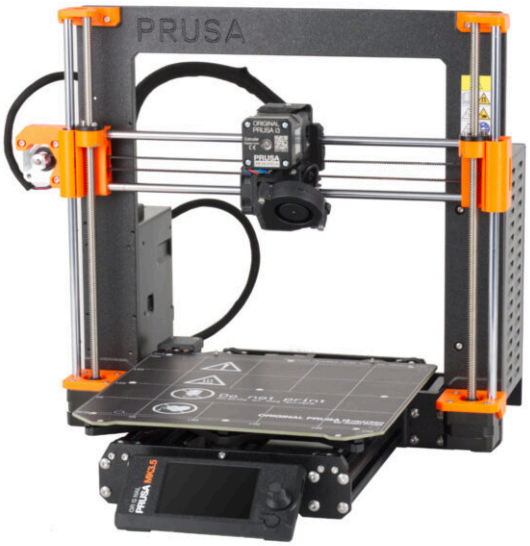
Sapevi che nel 2014 è stata aggiunta allo standard Unicode un'emoji ispirata agli orsetti gommosi, permettendo agli appassionati di esprimere il loro amore per le caramelle nelle conversazioni digitali.

PASSO 28 Ci siamo quasi

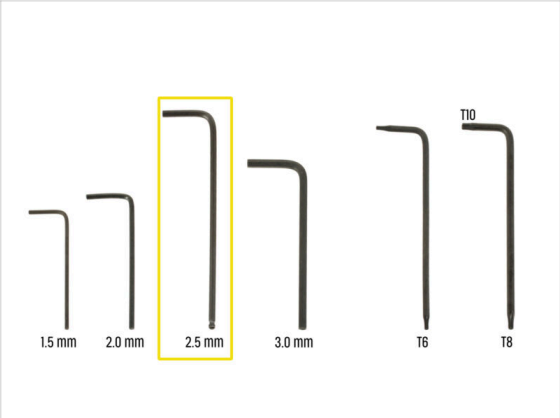


- Finora niente di complesso, giusto? Non aspettarti nulla di complicato :). Passiamo agli ultimi capitoli.
- Vai al capitolo **7. Aggiornamento estrusore**

7. Aggiornamento estrusore e connettività



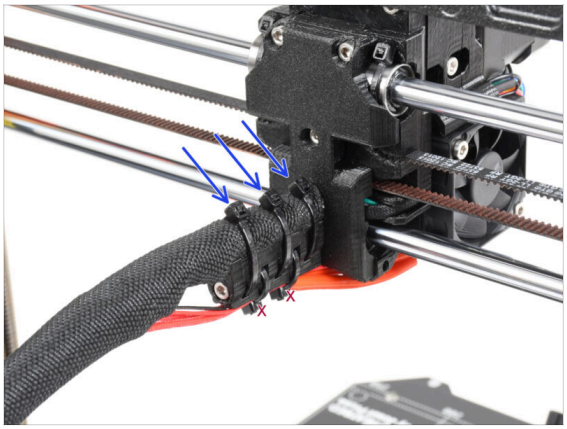
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

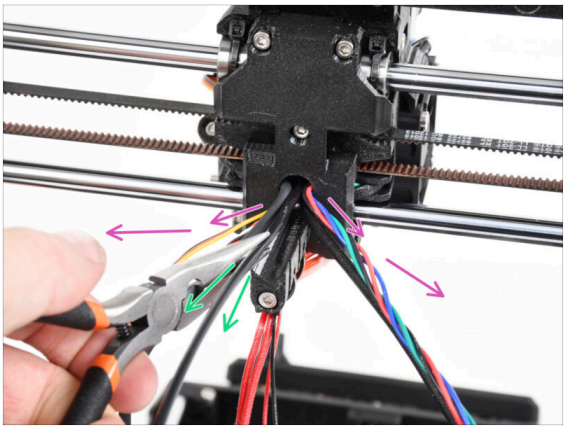


- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Pinza a becchi lunghi
- Occhiali protettivi (*non inclusi nel kit)*

ⓘ Durante l'accorciamento del filamento di nylon è necessario indossare degli occhiali di sicurezza. Non è necessario indossare da subito gli occhiali. Verrai avvisato in tempo.

PASSO 2 Rimuovere il filamento di nylon





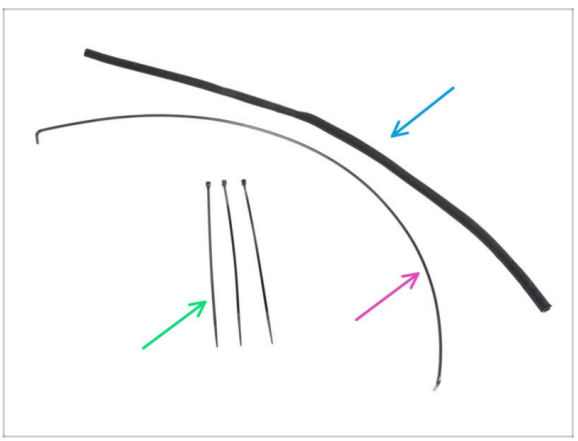
⚠ **Usa gli occhiali protettivi!**

- Dai un'occhiata al retro della stampante e concentrati sull'estrusore.
- Taglia le tre fascette sulla parte superiore della guaina in tessuto.

  ⚠ **Non tagliare la coppia sul lato inferiore.**
- Allarga verso i lati tutti i cavi che partono dall'estrusore.
- Con le pinze a becchi lunghi estrai il filamento di nylon nero dal corpo dell'estrusore.

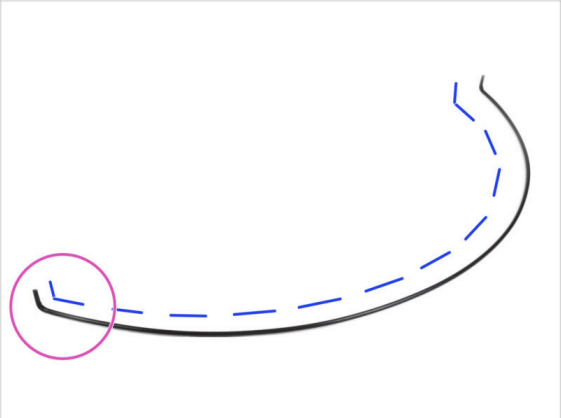
  ⚠ **Fai molta attenzione. Il filamento di nylon può essere molto difficile da rimuovere.**

PASSO 3 Nuovo filamento di nylon: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Guaina in tessuto 8x520 (1x)
- Nylon 3x555 mm (1x)
- Fascetta (3x)

PASSO 4 Tagliare il filamento di nylon

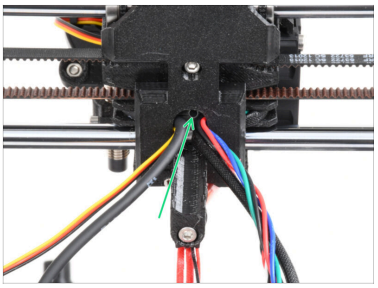


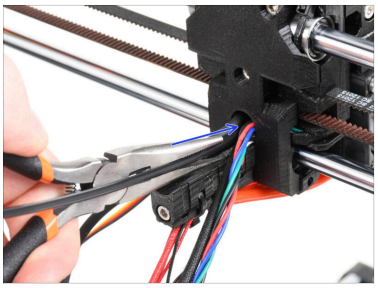
- Posiziona il filamento di nylon su una superficie piana **come nell'immagine. Le estremità piegate devono essere rivolte verso l'alto.**
- Concentrati sull'estremità sinistra del filamento di nylon.

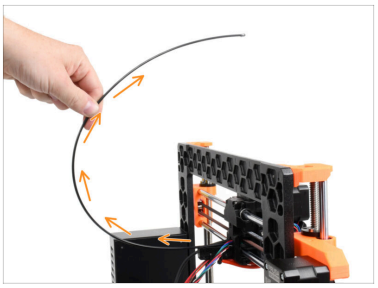
⚠ **ATTENZIONE: utilizza gli occhiali di sicurezza!** C'è il rischio che le parti taglienti del filamento volino via. Queste possono causare gravi infortuni agli occhi.

- Usando la pinza a becchi lunghi, fai un taglio a circa 1 cm dall'estremità piegata. Taglia ad angolo per creare una punta aguzza.

PASSO 5 Inserimento del nylon

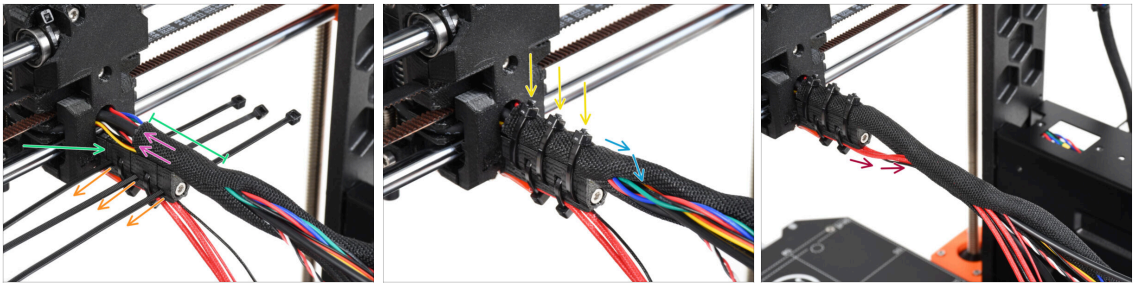






- **Individua il foro** per il filamento di NYLON nell'apertura per i cavi. Utilizzando la chiave a brugola più piccola, assicurati che non ci siano ostruzioni all'interno.
- Usando le pinze **inserisci nello slot il filamento di NYLON con il capo appuntito**. Torci il filamento mentre lo spingi dentro. Tieni l'estrusore con l'altra mano.
- Una volta inserito correttamente il filamento di nylon, posizionalo in modo che si inclini verso l'alto come si vede nell'immagine.

PASSO 6 Avvolgere il gruppo cavi

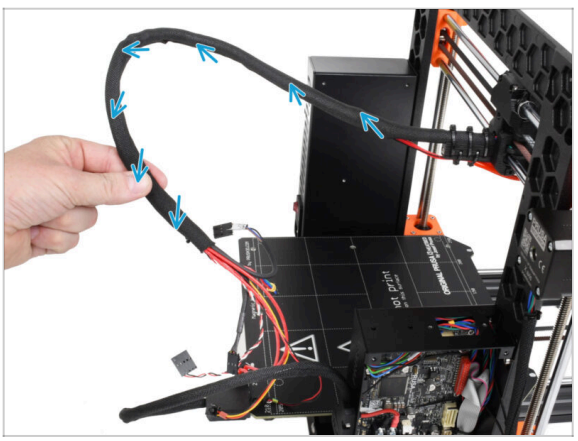


- Apri un capo della guaina in tessuto e falla scivolare sul gruppo di cavi che parte dall'estrusore. **Non dimenticare di includere il filo di nylon nero inserito precedentemente!**
- La lunghezza del primo avvolgimento dovrebbe essere leggermente più lungo del supporto cable-holder, 5 cm circa sono sufficienti.
- Prendi 3 fascette ed inseriscile nelle fessure della fila bassa sul reggicavo cable-holder.
- Avvolgi leggermente la guaina tessile intorno al fascio di cavi.
- Fissa il fascio di cavi stringendo le tre fascette.

⚠ **IMPORTANTE**: Taglia l'eccesso di ciascuna fascetta usando le pinze, taglia il più vicino possibile alla testa. Nota la corretta posizione di ciascuna testa delle fascette (leggermente decentrate sulla sinistra).

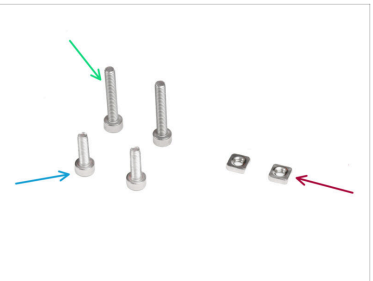
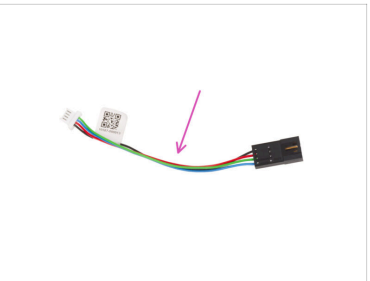
- Includi i cavi dell'hotend nel fascio di cavi e avvolgili con la guaina di tessuto.

PASSO 7 Guidare il fascio di cavi



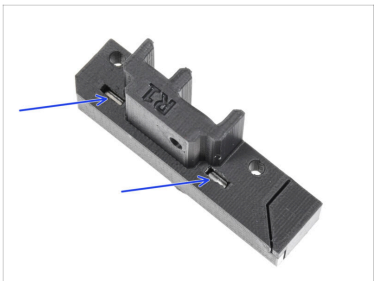
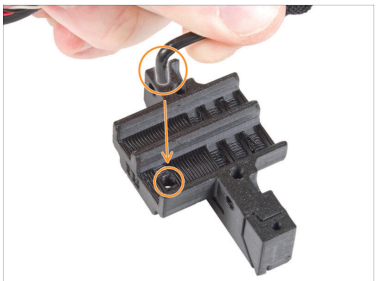
- Arrotola la guaina in tessuto per tutta la sua lunghezza. Arriccia la guaina, non i cavi all'interno!

PASSO 8 Ext-cable-holder: preparazione dei componenti

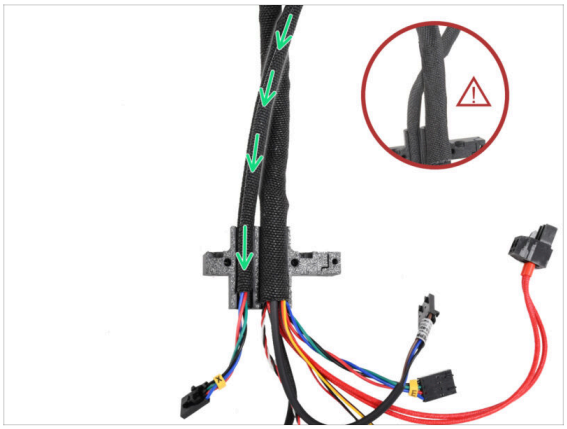
- **Per i seguenti passi prepara:**
- MK35-Ext-cable-holder-b (1x)
- MK35-Ext-cable-holder-a (1x)
- Vite M3x18 (2x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nS (2x)
- Adattatore cavo motore (1x)

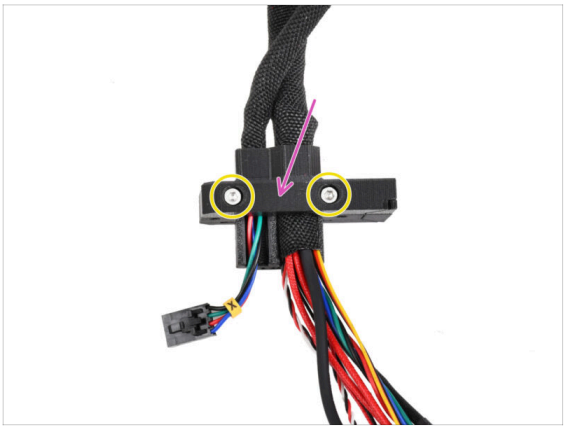
PASSO 9 Collegare il supporto Ext-cable-holder

- Inserisci i due dadi M3nS fino in fondo nella parte Ext-cable-holder-a.
- Prendi l'estremità piegata del filamento di nylon. Quindi individua il foro nel Ext-cable-holder-a.
- Spingi la parte piegata del filamento di nylon nel foro e il gruppo di cavi nel Ext-cable-holder-a.

PASSO 10 Assemblaggio del supporto Ext-cable-holder



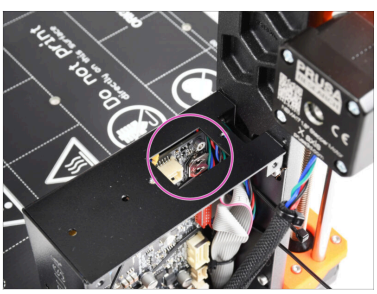


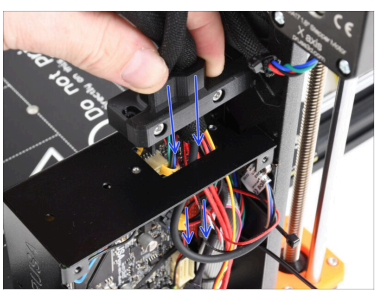
- Prendi il cavo del motore X e guidalo **sopra il cavo principale dell'estrusore** attraverso il canale nel supporto Ext-cable-holder-a.

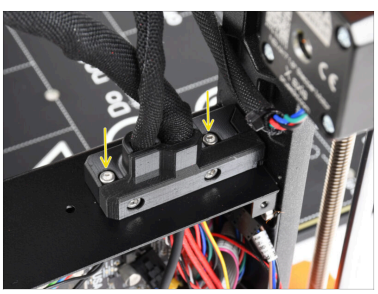
  ⚠ **Se il cavo del motore X viene posizionato dietro il cavo principale, si potrebbero verificare dei problemi** durante lo spostamento dell'asse in fase di stampa.

- Copri i cavi con il supporto Ext-cable-holder-b.
- Unisci le due parti stringendo due viti M3x18.

PASSO 11 Fissare il fascio di cavi dell'estrusore





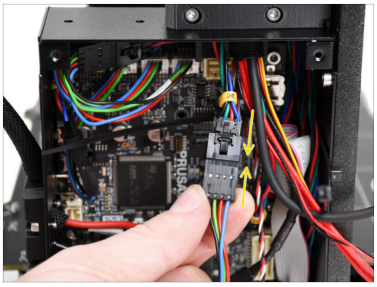
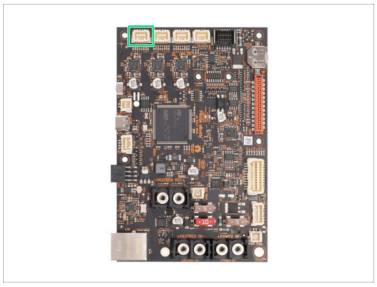
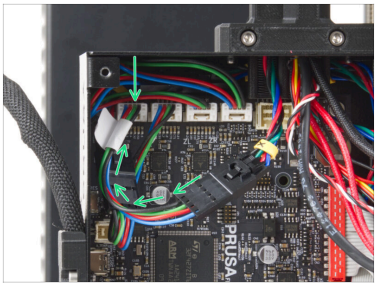


- Controlla che nessun cavo ostruisca il foro rettangolare della custodia xBuddy.
- Spingi il supporto Ext-cable-holder insieme ai cavi attraverso l'apertura nella scatola dell'xBuddy fino alla scheda elettronica.

  ⚠ Ricontrolla che il **cavo del motore X non passi dietro il cavo principale dell'estrusore**. Confrontalo con l'immagine.

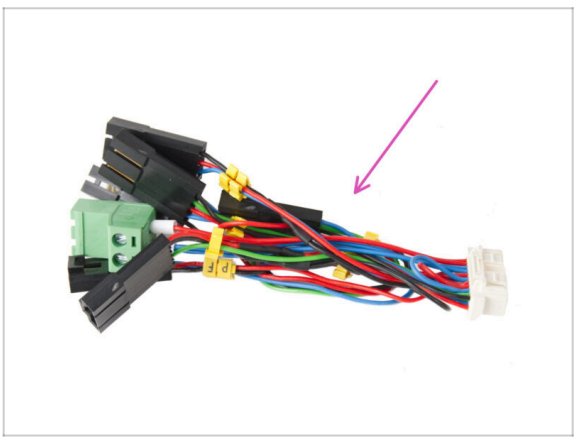
- Collega il supporto Ext-cable-holder sulla scatola xBuddy con due viti M3x10.
- Per ora lascia liberi i cavi nella scatola di xBuddy. Li collegheremo in seguito.

PASSO 12 Connettere i cavi del motore X

- Inserisci il cavo del motore X nell'adattatore del cavo del motore. Sentirai un leggero clic quando il connettore è inserito correttamente.
- Collega il cavo del motore X al primo slot da sinistra della scheda xBuddy.

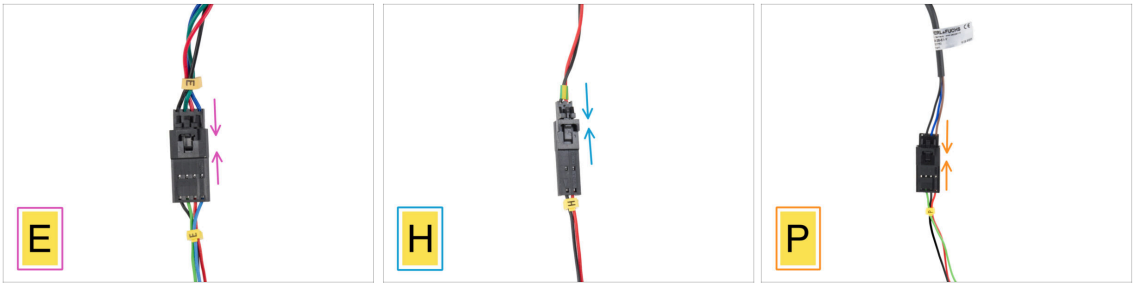
PASSO 13 Cavo adattatore MK3.5: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Adattatore cavo MK3.5 (1x)

ⓘ Nota i segni gialli su ogni cavo. Nei passi successivi seguiremo questi contrassegni.

PASSO 14 Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 1)



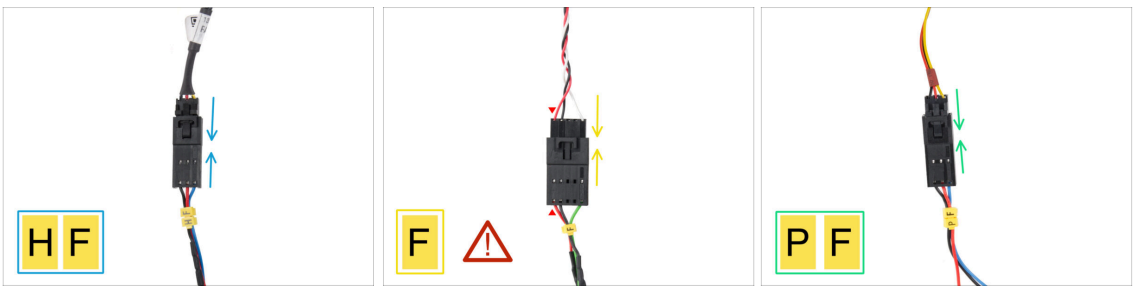
- Ora colleghiamo ogni cavo dell'estrusore con l'adattatore MK3.5. **Segui i contrassegni sull'adattatore e i contrassegni e i colori dei cavi che partono dall'estrusore.**

  ⓘ Nelle immagini seguenti che mostrano il collegamento dei cavi, l'adattatore del cavo MK3.5 è sempre quello in basso (sempre con il marchio giallo sui cavi).

- Collega il cavo del motore dell'estrusore all'adattatore contrassegnato con "E".
- Inserisci il cavo del termistore dell'Hotend (cavo rosso & nero) nell'adattatore contrassegnato con "H".
- Inserisci il cavo del sensore SuperPINDA/P.I.N.D.A. nell'adattatore contrassegnato con "P".

  ⓘ Il cavo del sensore P.I.N.D.A. è dotato di quattro fili nel connettore anziché tre (SuperPINDA) e può avere una guaina protettiva di colore nero o grigio.

PASSO 15 Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 2)



- Inserisci il cavo della ventola dell'hotend nell'adattatore contrassegnato con "HF".

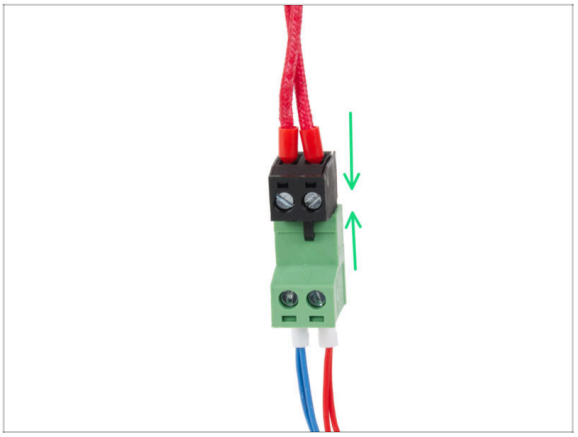
  ⓘ **Il design del cavo della ventola dell'hotend può variare** a seconda della variante in uso. Si tratta di un fascio di cavi avvolti da una guaina di tessuto o di cavi nudi senza guaina.

- Collega il cavo del sensore del filamento all'adattatore contrassegnato con la lettera "F". **Il filo rosso del sensore di filamento e dell'adattatore xBuddy devono trovarsi sullo stesso lato!**

  ⚠ **AVVERTENZA: un cablaggio corretto è fondamentale!** In caso contrario, l'elettronica potrebbe subire danni irreversibili.

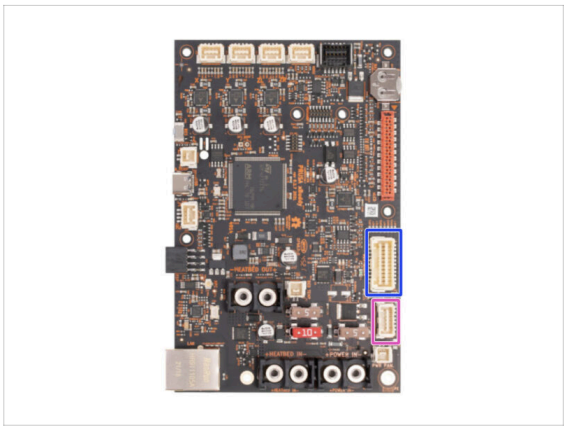
- Collega il cavo della ventola di stampa all'adattatore contrassegnato con "PF".

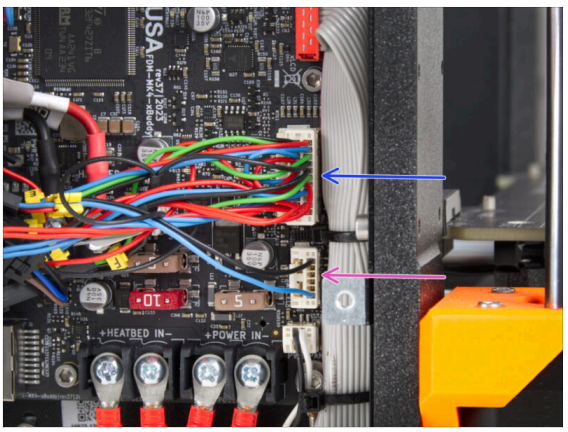
PASSO 16 Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 3)



- Collega il cavo del riscaldatore dell'hotend al connettore verde dell'adattatore del cavo xBuddy.

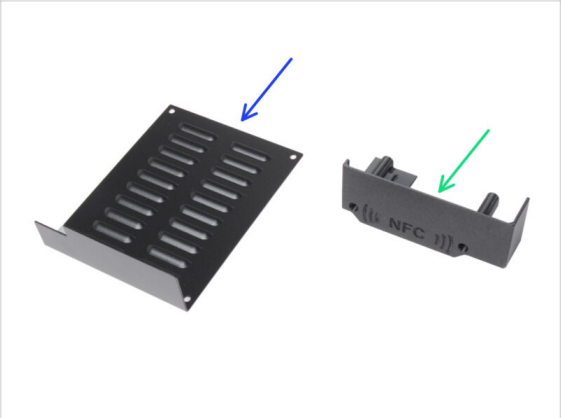
PASSO 17 Collegamento del cavo adattatore MK3.5 (parte 4)





- Sull'adattatore del cavo xBuddy sono rimasti due connettori. **Collegali nel seguente ordine:**
  - **Connettore più grande**
  - **Connettore più piccolo**

PASSO 18 Antenna NFC: preparazione dei componenti I.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- xBuddybox-cover (1x)
- El-box-cover (1x)
- Vite M3x6 (4x)
- Vite M3x10 (2x)
- L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 19 Antenna NFC: preparazione dei componenti II.

- Bobina NFC (1x)
- Tampone per la pulizia con alcool isopropilico (IPA) (1x)
- Pellicola adesiva 32 x 25 mm (1x)
- Cavo bobina NFC (1x)

PASSO 20 Preparazione della bobina NFC

- Utilizzando il tampone imbevuto di IPA, rimuovi il grasso dal “lato inferiore” della bobina NFC. **Il lato senza il logo dell'azienda.**

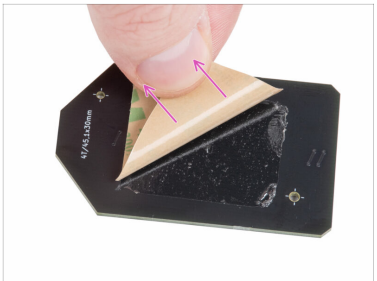
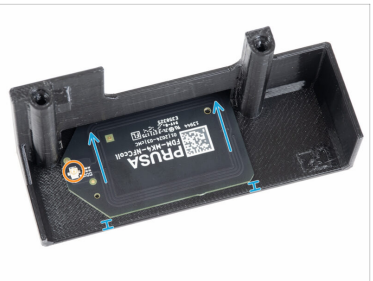
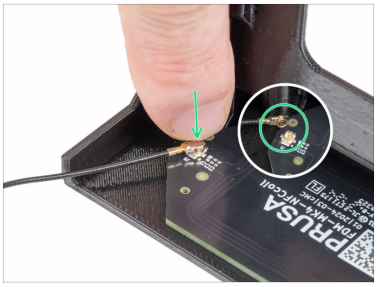
  ⚠ Avoid covering the holes in the NFCcoil board.

  - Rimetti il batuffolo per la pulizia IPA nel suo sacchetto. Ti servirà di nuovo tra un po'.
- Stacca la pellicola protettiva gialla dal nastro adesivo.

  ⚠ Attenzione: **La bobina NFC è adesiva.**
- Incollare la pellicola adesiva sul lato pulito della bobina NFC, come indicato in figura. **Il lato senza il logo aziendale.**

⚠ Non applicare il nastro adesivo sui fori della scheda!

PASSO 21 Assemblare l'antenna NFC

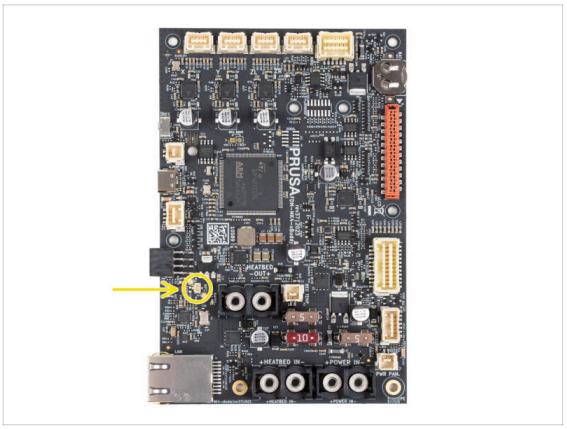




- Stacca il layer di nastro adesivo dalla bobina NFC.
- Incollare la bobina NFC sul lato interno della copertura El-box-cover approssimativamente come nell'immagine. **Guarda l'orientamento corretto di entrambe le parti!**
  - Lascia almeno 2 mm di spazio tra il bordo della bobina NFC e il bordo del coperchio El-box-cover.
- Individua il piccolo connettore rotondo sulla bobina NFC.
- Collega il cavo della bobina NFC alla scheda unendo i connettori e premendo leggermente fino a quando non senti un clic, assicurandoti che la connessione sia corretta.

⚠ **Assicurati che il connettore del cavo dell'antenna NFC sia saldamente inserito** e non si stacchi dalla scheda.

⚠ **FAI MOLTA ATTENZIONE** quando colleghi il connettore del cavo dell'antenna NFC. Una pressione eccessiva o un disallineamento possono causare danni irreversibili.

PASSO 22 Collegare l'antenna NFC

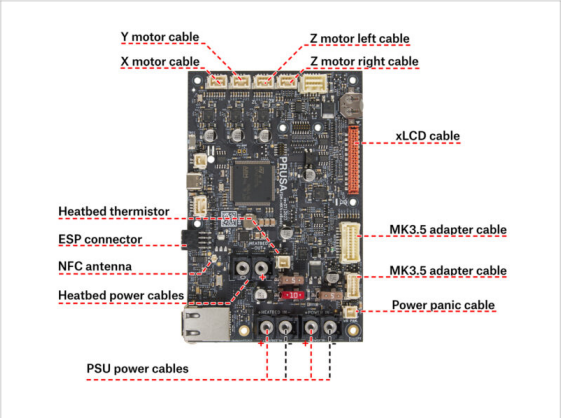


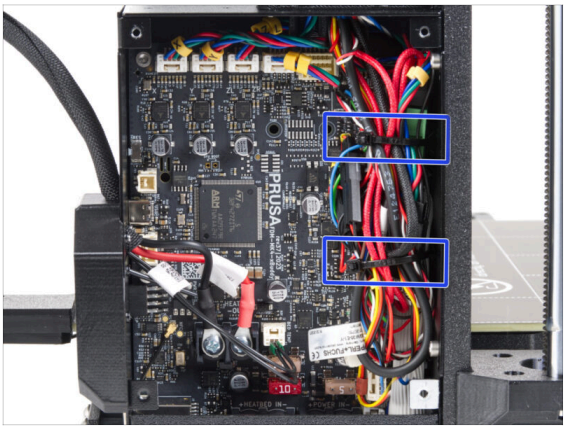
- Individua il piccolo connettore rotondo etichettato come NFC sul lato inferiore sinistro della scheda xBuddy.
- Collega il cavo della bobina NFC alla scheda unendo i connettori e premendo leggermente fino a quando non senti un clic, assicurandoti che la connessione sia corretta.

⚠ **Assicurati che il connettore del cavo dell'antenna NFC sia saldamente inserito** e non si stacchi dalla scheda.

⚠ **FAI MOLTA ATTENZIONE** quando colleghi il connettore del cavo dell'antenna NFC. Una pressione eccessiva o un disallineamento possono causare danni irreversibili.

PASSO 23 Ricontrolla nuovamente tutti i collegamenti!





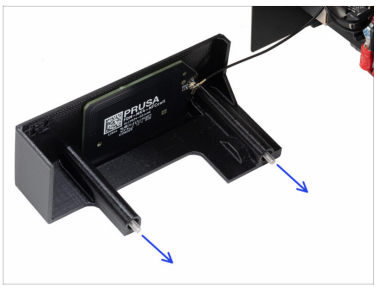
- Controlla il collegamento dell'elettronica con la prima immagine.

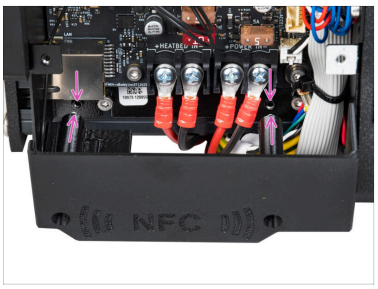
⚠ Prima di coprire l'elettronica, controlla e confronta il tuo cablaggio.

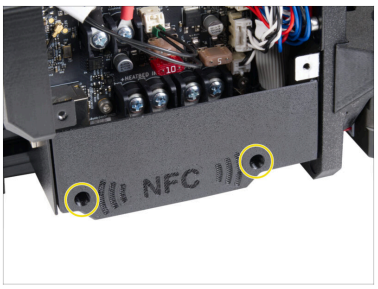
- Guida i cavi sulla parte interna della scatola e mantieni uno spazio libero sopra la scatola dell'elettronica per migliorare il raffreddamento.
- Stringi il fascio di cavi con le due fascette che sono già state preparate nella scatola di xBuddy.

⚠ Assicurati che tutti i connettori siano completamente inseriti e che i cavi dell'alimentatore siano ben stretti. **In caso contrario, c'è il rischio di danneggiare la stampante!**

PASSO 24 Coprire la scatola di xBuddy: coperchio inferiore



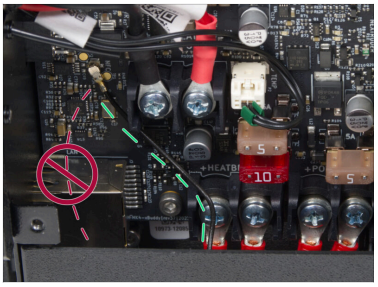


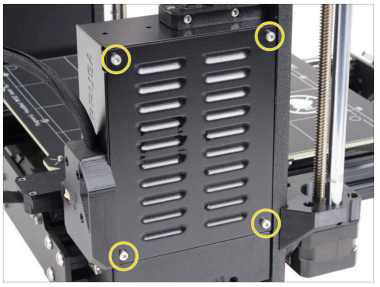


- Spingi due viti M3x10 attraverso la copertura El-box-cover.
- Inserisci due viti M3x10 nella copertura el-box-cover e fissala alla scatola xBuddy dove troverai due fori filettati. Assicurati che le viti e il coperchio non siano intralciati da cavi.
- Fissa la copertura el-box-cover stringendo entrambe le viti M3x10 alla scatola xBuddy.

⚠ **Fai attenzione a non schiacciare il cavo NFC** quando chiudi il coperchio.

PASSO 25 Coprire la scatola di xBuddy





- Disponi il cavo della bobina NFC sul lato destro come mostrato.

  ⚠ **Evita di far passare il cavo sul connettore Ethernet a sinistra**, altrimenti potrebbe essere schiacciato e danneggiato quando si copre la scatola dell'elettronica.

- Coprire con cura la scatola xBuddy facendo scorrere la parte piegata del coperchio all'interno della scatola.

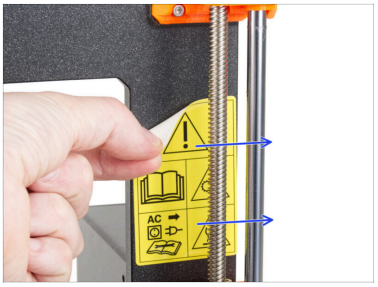
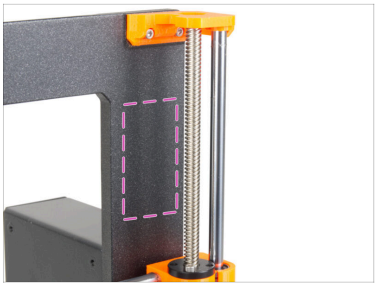
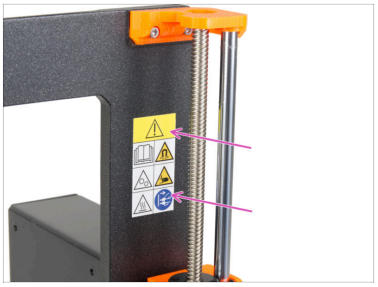
  ⚠ **Evita di schiacciare i cavi.** Ricontrolla la posizione del cavo della bobina NFC.

- Allinea la copertura della scatola xBuddy con la scatola xBuddy e fissala con quattro viti M3x6.

PASSO 26 Etichette: preparazione dei componenti

- **Per i seguenti passi prepara:**
- Etichetta di sicurezza (1x)
- Etichetta SN (1x)
- Salvietta di pulizia (1x)

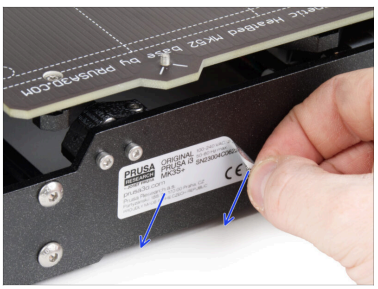
PASSO 27 Aggiornamento dell'etichetta di sicurezza (opzionale)

ⓘ Questo passaggio è facoltativo, ma consigliato. L'etichetta di sicurezza dell'MK3.5 è stata aggiornata con nuovi simboli che rispecchiano maggiormente i marchi internazionali.

- Stacca la vecchia etichetta di sicurezza dal lato destro del telaio.
- Utilizzando il tampone detergente IPA (incluso nella confezione del kit), pulisci l'area dai residui di adesivo.
- Attacca la nuova etichetta di sicurezza sul telaio.

PASSO 28 Etichetta SN (necessaria)

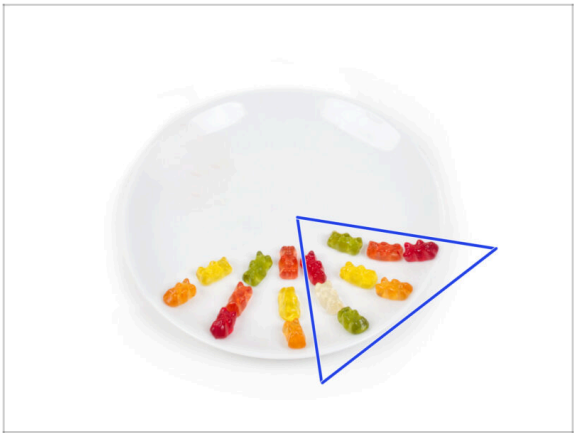


⚠ **Questo passaggio è necessario per poter usufruire della garanzia! Non buttare l'etichetta!**

- Stacca la vecchia etichetta SN dalla stampante.

  ⓘ L'etichetta SN può essere incollata sul retro del telaio (sopra l'alimentatore) o sul retro della piastra posteriore.
- Attaccha l'etichetta sul lato sinistro della piastra posteriore. Assicurati che la superficie sia pulita. Usa la salvietta di pulizia in dotazione.

PASSO 29 È l'ora delle Haribo!



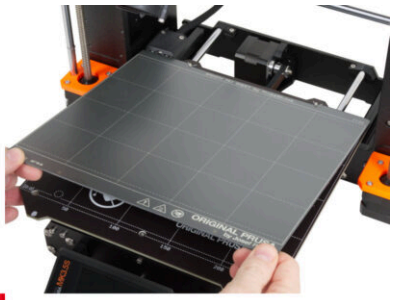
- Mangia altri otto orsetti gommosi.

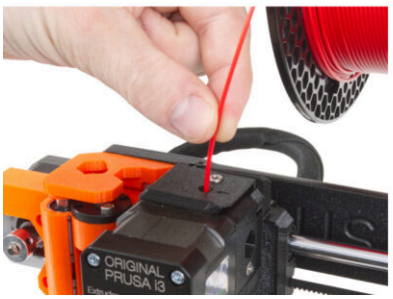
ⓘ **Sapevi che** i colori vivaci degli orsetti gommosi sono ottenuti grazie all'uso di coloranti alimentari, che ne aumentano il gusto visivo.

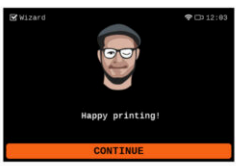
PASSO 30 Ottimo lavoro!

- **Ce l'hai fatta! Complimenti.** La tua MK3.5 è quasi pronta per stampare.
- Ci siamo quasi? Solo un piccolo capitolo che ti guiderà attraverso la calibrazione e l'autotest.
- Vai all'ultimo capitolo **8. Controllo finale**

8. Controllo finale







PASSO 1 Manuale di stampa 3D

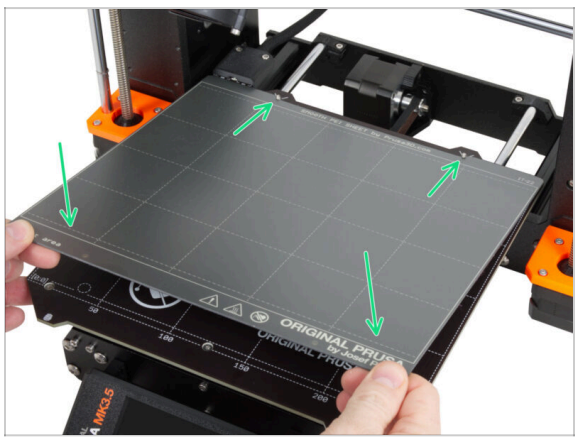
- Per facilitare la lettura di questo capitolo, **consulta il Manuale di stampa 3D incluso nel kit,** che è solo in inglese. Oppure consulta la nostra versione online più recente in altre lingue.

  La versione più recente è sempre disponibile all'indirizzo help.prusa3d.com

Il manuale contiene descrizioni più dettagliate delle procedure importanti di questo capitolo e altre cose molto utili per la stampa futura.

Leggi i capitoli Disclaimer e Istruzioni di sicurezza.

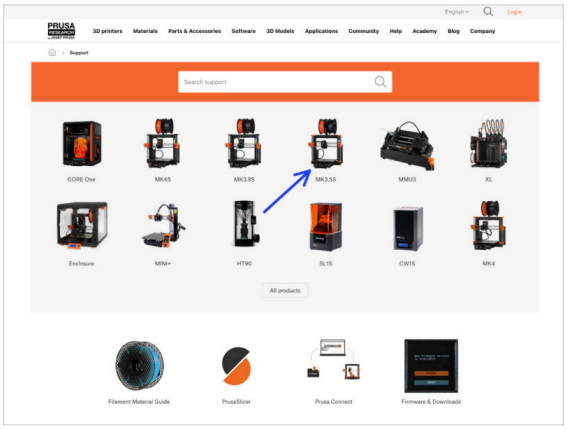
PASSO 2 Fissare la piastra di stampa

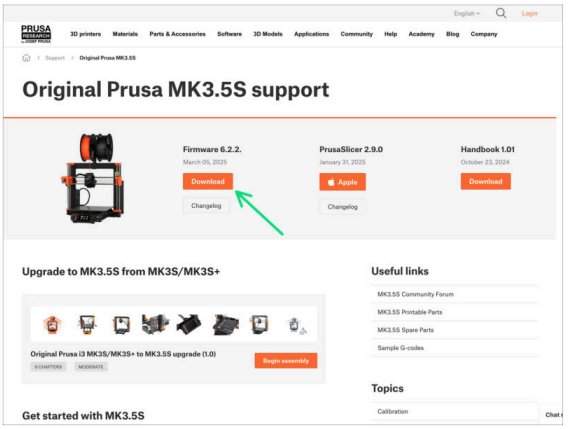


Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato. Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

- **Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato** (segnati in arancione nell'immagine precedente). Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - attenzione alle dita!
  - Mantieni pulita la piastra di stampa per ottenere le prestazioni ottimali.
  - La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcool isopropilico) per sgrassarla.

PASSO 3 Aggiornamento Firmware





ⓘ Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.

- Visita la pagina help.prusa3d.com.
- Vai alla pagina della Prusa MK3.5S.
- Salva il file del firmware *(.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.*

ⓘ Suggerimento: per accedere alla homepage di MK3.5S puoi utilizzare l'URL: prusa.io/mk3-5s

PASSO 4 Primo avvio

- Inserisci nella stampante la chiavetta USB inclusa nel kit.
  - ⓘ La chiavetta USB inclusa contiene il file del firmware più recente.
- Inserisci il cavo di alimentazione e collega la stampante a una presa di corrente.
- Accendi la stampante tramite l'interruttore sul retro.

ⓘ A questo punto la stampante rileverà se sulla chiavetta USB è disponibile un nuovo file del firmware.

- Se appare la schermata "Nuovo firmware disponibile", seleziona **FLASH** premendo la manopola per aggiornare al firmware più recente.
  - Se non appare alcun messaggio di questo tipo, la stampante sta già utilizzando il firmware più recente. Procedi al passo successivo.

PASSO 5 Setup Stampante

- Dopo l'aggiornamento al firmware più recente, la stampante ti offrirà una scelta di lingue e poi la schermata di benvenuto.
- Premi **OK** per configurare la stampante.
- Nella schermata di configurazione della stampante, seleziona il tipo di stampante: **MK3.5S**.
- Lascia invariate le altre voci a meno che tu non abbia installato parti personalizzate sulla stampante (ad esempio, ugello con un diametro diverso, rimosso il calzino in silicone).
- Premi **Fine** per completare la configurazione della stampante.

PASSO 6 Configurazione della rete: Connessione Wi-Fi (Opzionale)

La schermata di configurazione della rete ti guiderà nella connessione a una rete Wi-Fi. Tuttavia, se non vuoi collegare la stampante adesso, puoi farlo in qualsiasi momento in seguito. In questo caso, premi **No** sulla schermata e salta questo passaggio.

- Se vuoi collegare la stampante a una rete Wi-Fi, premi su **Sì**.
- Nella schermata successiva, ti verrà chiesto di caricare le tue credenziali Wi-Fi (nome e password Wi-Fi) tramite la nostra applicazione mobile (consigliata).

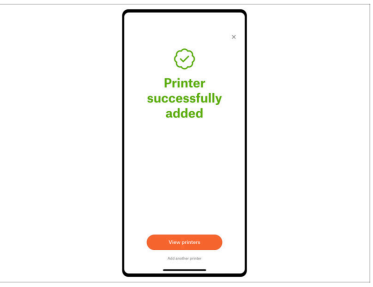
L'app **Prusa** è disponibile per il download su App Store per iOS e Google Play Store per Android. Per saperne di più sull'app Prusa, leggi l'articolo Prusa Mobile App.

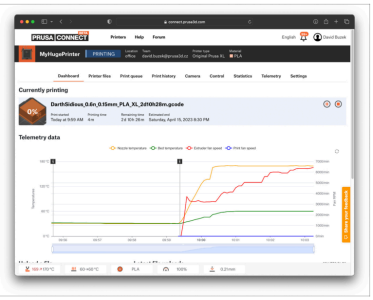
- Tuttavia, se preferisci utilizzare un altro metodo per inserire le tue credenziali Wi-Fi, seleziona **Annulla** e scegli un altro metodo dall'elenco della schermata successiva.

  Tutti i metodi per collegare la stampante alla rete sono descritti nell'articolo Connessione alla rete.

- Per inviare le credenziali Wi-Fi tramite l'applicazione mobile, segui le istruzioni sullo schermo della stampante. Il trasferimento avviene tramite NFC, quindi quando l'app lo richiede, tieni il telefono vicino all'antenna NFC a una distanza massima di 2-3 cm.
- Dopo aver trasferito correttamente i dati, la stampante ti chiederà di confermare e di connetterti.

PASSO 7 Configurazione della rete: Prusa Connect (Opzionale)



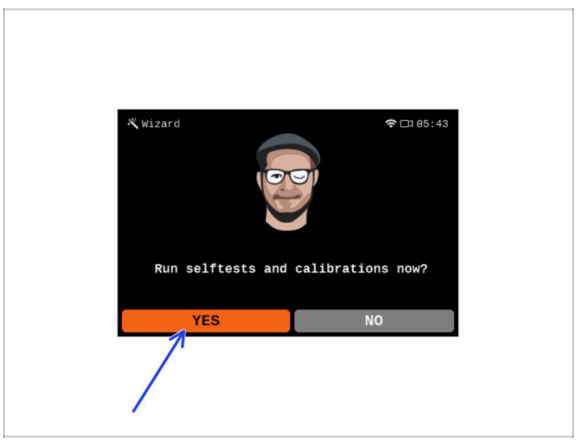


La schermata successiva di configurazione della rete ti proporrà di aggiungere la stampante a Prusa Connect. Se non vuoi farlo adesso, puoi farlo in qualsiasi momento successivo. Premi **No** e salta questo passaggio.

Per saperne di più leggi l'articolo Prusa Connect e PrusaLink spiegati.

- Per continuare con le istruzioni per aggiungere la stampante a Prusa Connect, premi **Sì**. Poi segui le istruzioni sullo schermo della stampante. Assicurati di avere l'app Prusa mobile pronta sul tuo telefono.

PASSO 8 Configurazione guidata - Avvio dell'autotest



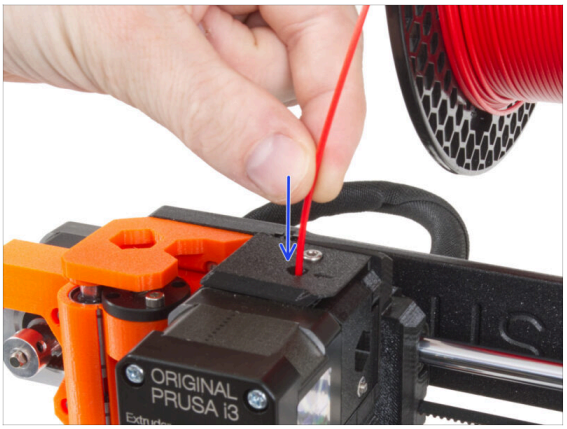
- La stampante ti chiederà di eseguire autotest e calibrazioni per tutti i componenti più importanti. L'intero processo richiede pochi minuti, mentre alcune parti richiedono l'interazione diretta dell'utente.

NOTA: durante il test degli assi, assicurati che non ci sia nulla nella stampante che ostacoli il movimento degli assi.

AVVERTENZA: non toccare la stampante durante l'autotest se non richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e muoversi ad alta velocità.

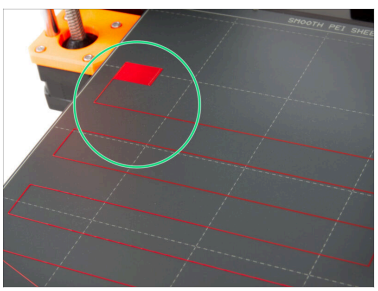
- La configurazione guidata inizia con il controllo della ventola, l'allineamento dell'asse Z e il test degli assi X e Y; tutto completamente automatico.
- Premi Sì per eseguire gli autotest e le calibrazioni.

PASSO 9 Configurazione guidata - Calibrazione primo layer



- In questa parte della configurazione guidata, regoleremo l'altezza del primo layer. Posiziona la bobina di filamento sul porta bobina. *Ti consigliamo di utilizzare PLA o PETG dai colori vivaci per facilitare la stampa e migliorare la visibilità.*
- Inserisci il filamento nell'estrusore e seleziona **CARICA**.

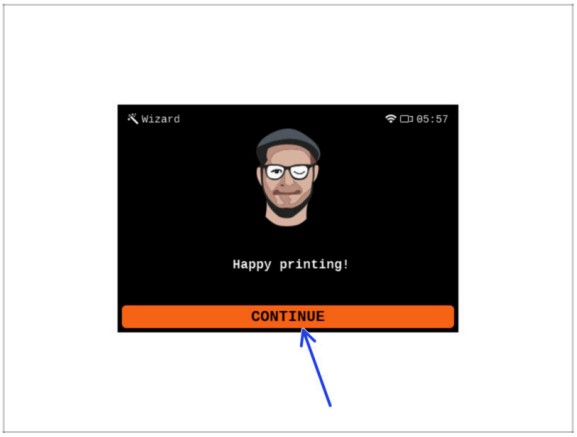
PASSO 10 Configurazione guidata - Calibrazione primo layer



- Quando l'estrusore inizia a estrudere il filamento dall'ugello, ruota la manopola fino a raggiungere la distanza ideale tra l'ugello e il piano di stampa, ovvero il primo layer perfetto.

  ⓘ Per saperne di più su come realizzare il primo layer perfetto, leggi il Manuale di stampa 3D per MK3.5S.
- Quando hai finito di regolare il layer, esamina il risultato e confrontalo preferibilmente con il Manuale di stampa 3D.
- La stampante ti chiederà di ripetere la procedura di regolazione del primo layer. Se hai raggiunto un risultato ottimale, seleziona **NO**.

PASSO 11 Configurazione guidata completata



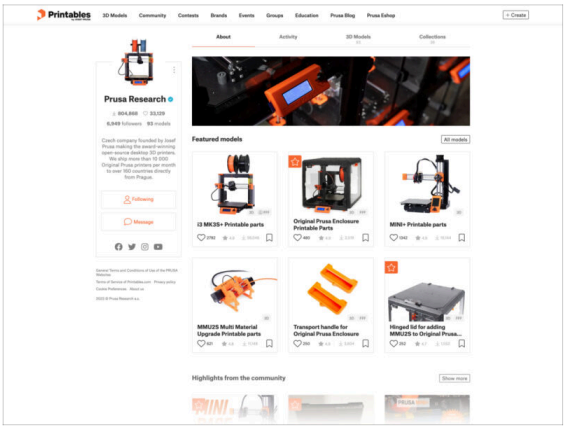
- **La stampante è ora completamente calibrata.** Segui questa guida fino in fondo per caricare un filamento e avviare una stampa di prova.
- Congratulazioni! La tua stampante è finalmente pronta a stampare. Premi **CONTINUA** e proseguiamo.

PASSO 12 Datti una ricompensa!

- Sembra che tu abbia assemblato e collegato correttamente tutto. Non c'è dubbio ;). **Congratulazioni!** Ti meriti una grande ricompensa per questo. Mangia tutti gli orsetti gommosi rimasti... e non dimenticare di condividerli con chi ti ha aiutato durante il montaggio.

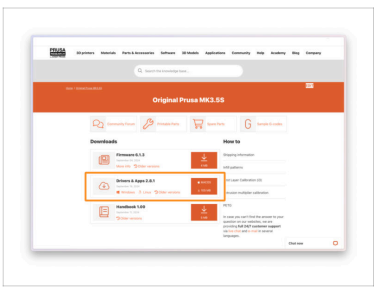
ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi Haribo sono una delle parti più importanti delle istruzioni di montaggio delle stampanti Original Prusa.

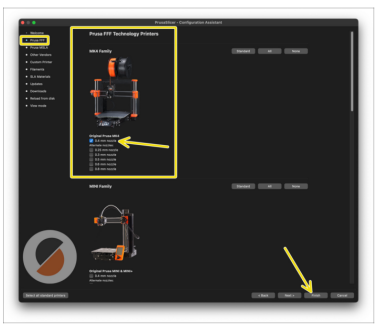
PASSO 13 Modelli 3D stampabili

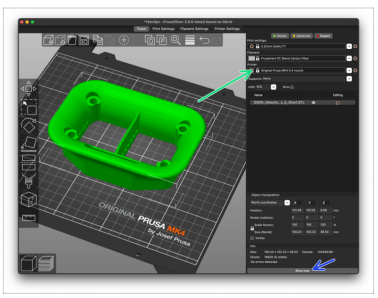


- **La stampante è ora pronta a stampare!**
- Gli oggetti di prova sono disponibili anche sul profilo ufficiale di Prusa Research su Printables

PASSO 14 PrusaSlicer per MK3.5S

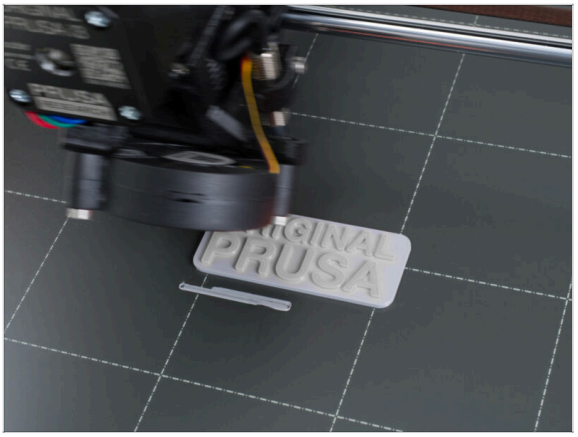






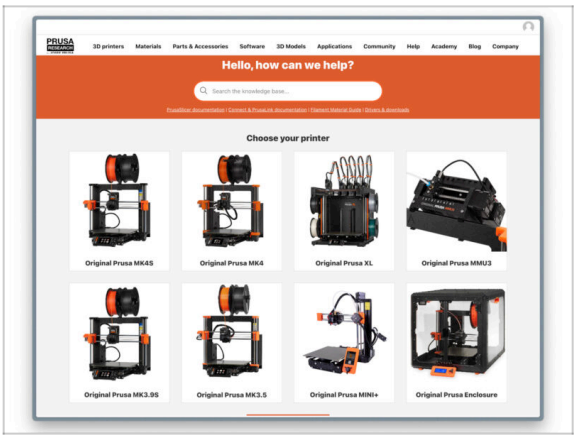
- Sei pronto a stampare i tuoi modelli?
- Visita nuovamente help.prusa3d.com. Scarica e installa il pacchetto **Drivers & Apps** più recente sul tuo computer. Questo pacchetto include l'applicazione **PrusaSlicer**.
- Apri l'applicazione **PrusaSlicer**. Se la stai utilizzando per la prima volta, apparirà la Configurazione guidata. Visita la scheda Prusa FFF nella configurazione guidata, seleziona **Original Prusa MK4** nella versione con **ugello da 0,4 mm** (la dimensione predefinita dell'ugello) e premi **Completa** per iniziare a utilizzare il profilo della stampante MK4.
- Assicurati che nel menu della stampante a destra sia selezionata la voce Original Prusa MK3.5, quando fai lo slicing per la MK3.5.
- **Importa un modello** a tua scelta in PrusaSlicer, regola le impostazioni se necessario, premi **Processa ora** ed esporta il file G-Code sull'unità USB per stamparlo sulla tua MK3.5.

PASSO 15 Stampa il tuo primo modello



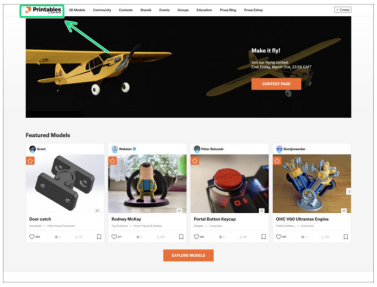
- Per la prima stampa, abbiamo preparato un modello di prova predefinito. Scarica il modello e caricalo direttamente sulla stampante.
  - Scarica il G-code d'esempio
  - Carica il G-code sulla stampante.
  - ⓘ Puoi caricare i G-code utilizzando diversi metodi: Unità USB, PrusaLink e Prusa Connect.
  - Avvia la stampa.

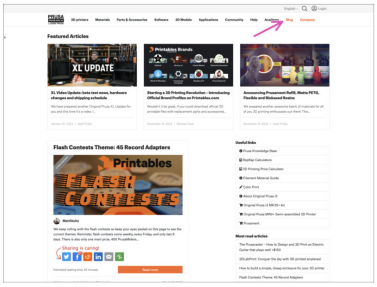
PASSO 16 Nozioni base Prusa

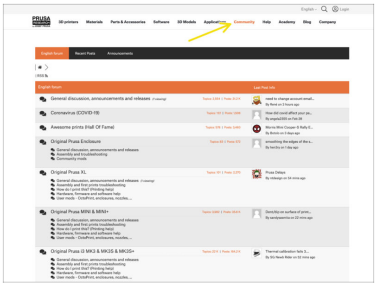


- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 17 Unisciti a Printables!



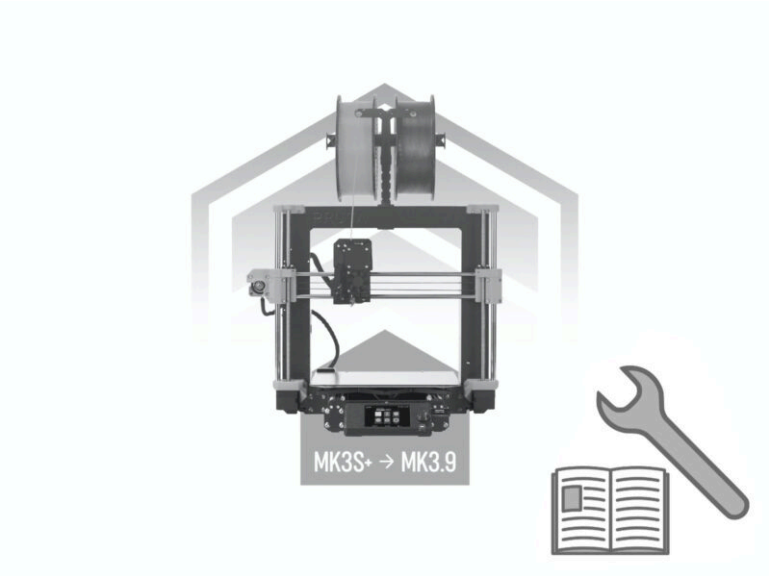




- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su Printables.com
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)

ⓘ Tutti i servizi Prusa condividono lo stesso account utente.

Registro delle modifiche del manuale MK3.5S



Notes:

Notes:

Notes:

Notes: