

# Indice

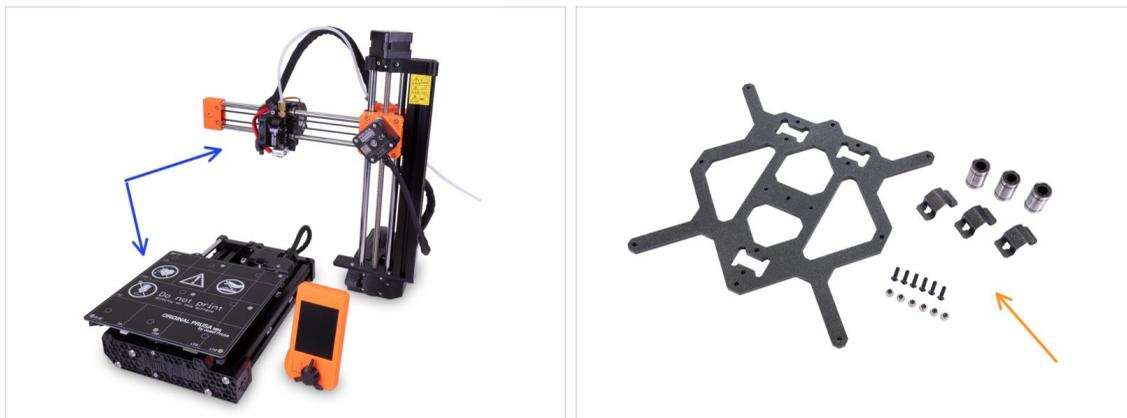
<b>Montare la MINI+</b> .....	3
Passo 1 - Versione preassemblata vs kit .....	4
Passo 2 - Diverse revisioni hardware .....	4
Passo 3 - Due versioni del gruppo porta bobina .....	5
Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi .....	6
Passo 5 - Utilizza le etichette come riferimento .....	6
Passo 6 - Siamo qui per te! .....	7
Passo 7 - Preparazione componenti assi XYZ .....	7
Passo 8 - Preparazione componenti assi XYZ .....	8
Passo 9 - Tamponi in schiuma - preparazione .....	8
Passo 10 - Installazione tamponi in schiuma .....	9
Passo 11 - Aprire la scatola con i componenti elettronici .....	9
Passo 12 - Connessione del cavo LCD .....	10
Passo 13 - Connettere i gruppi asse Y e XZ .....	11
Passo 14 - Unire le parti tra loro - preparazione .....	12
Passo 15 - Protezione del cavo LCD .....	12
Passo 16 - Unire le parti tra loro - fase 1 .....	13
Passo 17 - Unire le parti tra loro - fase 2 .....	13
Passo 18 - Unire le parti tra loro - fase 3 .....	14
Passo 19 - Allineare il gruppo asse XZ .....	14
Passo 20 - Serraggio finale .....	15
Passo 21 - È l'ora delle Haribo! .....	15
Passo 22 - Preparazione parti LCD .....	16
Passo 23 - Montare il display LCD .....	16
Passo 24 - Connessione del display LCD .....	17
Passo 25 - Guidare il cavo del display LCD .....	17
Passo 26 - Connettere il motore dell'asse Y .....	18
Passo 27 - Collegamento del cavo del piano riscaldato .....	18
Passo 28 - Sensore filamento (opzionale) .....	19
Passo 29 - Installazione sensore di filamento (facoltativo) .....	19
Passo 30 - Connettere il sensore di filamento (facoltativo) .....	20
Passo 31 - Coprire l'elettronica .....	20
Passo 32 - È l'ora delle Haribo! .....	21
Passo 33 - Preparazione componenti supporto bobina .....	21
Passo 34 - Gruppo Base (parte 1) .....	21
Passo 35 - Gruppo Base (parte 2) .....	22
Passo 36 - Installazione tamponi in schiuma (parte 1) .....	22
Passo 37 - Installazione tamponi in schiuma (parte 2) .....	23
Passo 38 - Regolare la larghezza del porta bobina .....	23
Passo 39 - È l'ora delle Haribo! .....	24
Passo 40 - Finalizzare il montaggio .....	24
Passo 41 - Connettere l'unità di alimentazione .....	25
Passo 42 - Qual è il prossimo passo? .....	26
<b>Montare la MINI+ (supporto bobina stampato)</b> .....	27
Passo 1 - Versione preassemblata vs kit .....	28
Passo 2 - Diverse revisioni hardware .....	28
Passo 3 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi .....	29
Passo 4 - Utilizza le etichette come riferimento .....	29
Passo 5 - Siamo qui per te! .....	30
Passo 6 - Preparazione componenti assi XYZ .....	30

Passo 7 - Preparazione componenti assi XYZ .....	31
Passo 8 - Tamponi in schiuma - preparazione .....	31
Passo 9 - Installazione tamponi in schiuma .....	32
Passo 10 - Aprire la scatola con i componenti elettronici .....	32
Passo 11 - Connessione del cavo LCD .....	33
Passo 12 - Connettere i gruppi asse Y e XZ .....	34
Passo 13 - Unire le parti tra loro - preparazione .....	35
Passo 14 - Protezione del cavo LCD .....	35
Passo 15 - Unire le parti tra loro - fase 1 .....	36
Passo 16 - Unire le parti tra loro - fase 2 .....	36
Passo 17 - Unire le parti tra loro - fase 3 .....	37
Passo 18 - Allineare il gruppo asse XZ .....	37
Passo 19 - Serraggio finale .....	38
Passo 20 - È l'ora delle Haribo! .....	38
Passo 21 - Preparazione parti LCD .....	39
Passo 22 - Montare il display LCD .....	39
Passo 23 - Connessione del display LCD .....	40
Passo 24 - Guidare il cavo del display LCD .....	40
Passo 25 - Connettere il motore dell'asse Y .....	41
Passo 26 - Collegamento del cavo del piano riscaldato .....	41
Passo 27 - Sensore filamento (opzionale) .....	42
Passo 28 - Installazione sensore di filamento (facoltativo) .....	42
Passo 29 - Connettere il sensore di filamento (facoltativo) .....	43
Passo 30 - Coprire l'elettronica .....	43
Passo 31 - È l'ora delle Haribo! .....	44
Passo 32 - Preparazione componenti supporto bobina .....	44
Passo 33 - Preparazione componenti porta bobina .....	45
Passo 34 - Assemblare la base del porta bobina .....	45
Passo 35 - Aggiungere i binari supporto bobina .....	46
Passo 36 - Regolare la larghezza del porta bobina .....	46
Passo 37 - Attaccare i tamponi antiscivolo .....	47
Passo 38 - È l'ora delle Haribo! .....	47
Passo 39 - Finalizzare il montaggio .....	48
Passo 40 - Connettere l'unità di alimentazione .....	48
Passo 41 - Qual è il prossimo passo? .....	49
<b>Registro modifiche del manuale MINI+ semi-assemblata .....</b>	<b>50</b>
Passo 1 - Storico versioni .....	51
Passo 2 - Modifiche al manuale (1) .....	51
Passo 3 - Modifiche al manuale (2) .....	52
Passo 4 - Modifiche al manuale (3) .....	52
Passo 5 - Modifiche al manuale (4) .....	53
Passo 6 - Modifiche al manuale (5) .....	53
Passo 7 - Changes to the manual (6) .....	54
Passo 8 - Changes to the manual (7) .....	54

# Montare la MINI+



## PASSO 1 Versione preassemblata vs kit



**⚠ Importante!** Esistono **due versioni** della Original Prusa MINI+. Prima di continuare, seleziona la tua:

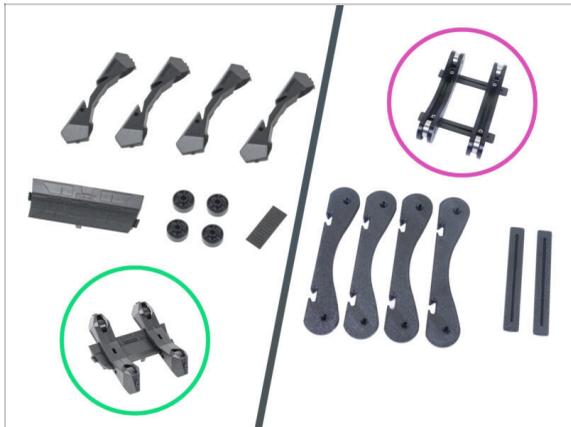
- **Versione semi-assemblata:** la stampante è quasi assemblata e richiede di collegare insieme le parti principali. Puoi continuare usando queste istruzioni di assemblaggio.
- **Versione Kit:** devi assemblare la stampante utilizzando le singole parti da zero. Continua a utilizzare la versione online disponibile su [help.prusa3d.com/MINI-kit](http://help.prusa3d.com/MINI-kit) oppure puoi utilizzare la versione PDF inclusa nell'unità USB argentata.

## PASSO 2 Diverse revisioni hardware



- Ci sono più revisioni hardware dell'asse XZ, controlla le seguenti foto per selezionare la procedura di assemblaggio appropriata:
  - **L'asse XZ ha l'apertura sulla destra,** continua a seguire questa guida di montaggio.
  - **L'asse XZ ha l'apertura sulla sinistra,** passa alla seguente guida [Montare la MINI e le prime MINI+](#)

### PASSO 3 Due versioni del gruppo porta bobina



**⚠ Original Prusa MINI+ dispone di due versioni di porta bobina. Ogni versione ha una procedura di assemblaggio diversa.**

**◆ Osserva attentamente gli elementi della confezione del Porta bobina e scegli le istruzioni più adatte:**

- ◆ NUOVA versione** - Le parti del porta bobina sono stampate a iniezione, comprese le ruote. **Seguire le istruzioni di questo manuale.**
- ◆ VECCHIA versione** - le parti del porta bobina sono stampate, ad eccezione delle ruote (cuscinetti). Seguire le istruzioni della guida [Montare la MINI+ \(supporto bobina stampato\)](#)

## PASSO 4 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



● Per questo manuale, prepara:

● Chiave a brugola da 2.5mm (1x)

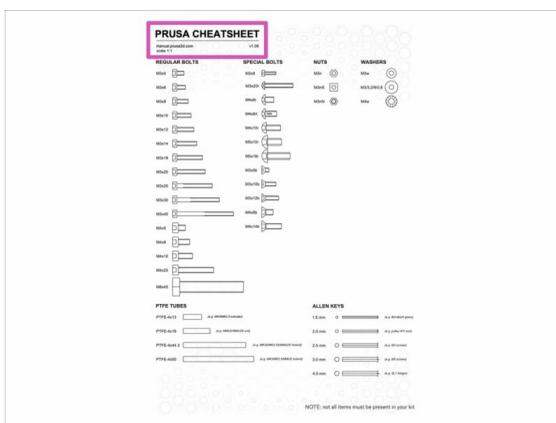
● Mini busta di orsetti Haribo (1x)

ⓘ Per il montaggio è necessaria solo la chiave a brugola da 2.5mm. Per la manutenzione della stampante verranno utilizzati altri strumenti, vedi la parte del manuale allegata per maggiori informazioni.

ⓘ Non è necessario saldare o crimpare i fili.

⚠ **Tieni la busta con gli orsetti Haribo chiusa per il momento e nascondila! Le buste incustodite tendono a scomparire misteriosamente.**

## PASSO 5 Utilizza le etichette come riferimento

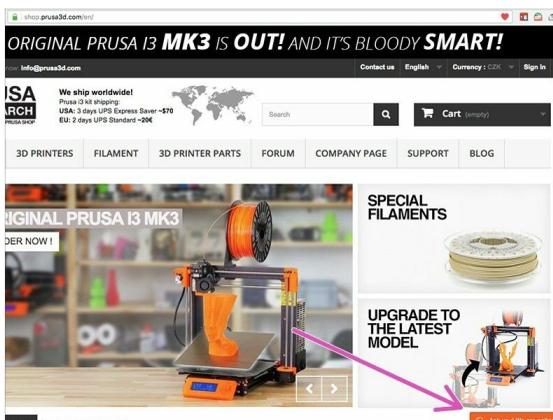
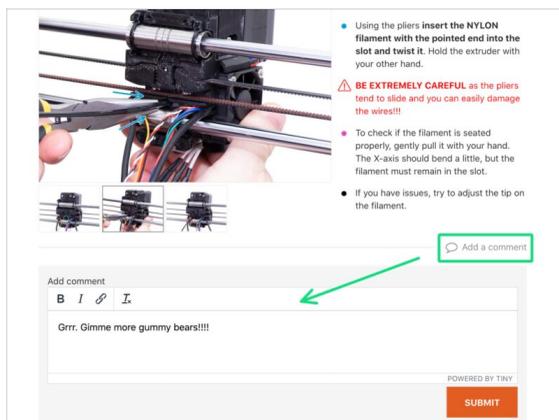


ⓘ La maggior parte delle etichette sono in scala 1:1 e si possono utilizzare per identificare il componente :-)

● Per l'identificazione delle viti, dadi e tubi di PTFE più comuni, puoi anche utilizzare la lettera allegata, che contiene il Prusa Cheatsheet sull'altro lato.

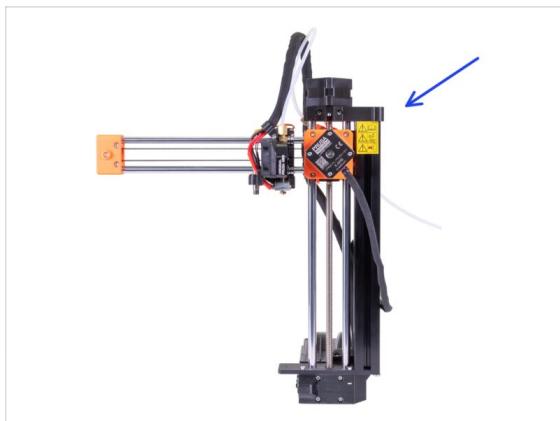
ⓘ È possibile scaricare il Prusa Cheatsheet dal nostro sito [prusa3d.com/cheatsheet](https://prusa3d.com/cheatsheet). Stampalo al 100%, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

## PASSO 6 Siamo qui per te!



- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata danneggiata? **Faccelo sapere!**
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
  - Nella versione online, consultare i commenti presenti in ogni passo.
  - Utilizza la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su [shop.prusa3d.com](https://shop.prusa3d.com)
  - Scrivi una mail a [info@prusa3d.com](mailto:info@prusa3d.com)

## PASSO 7 Preparazione componenti assi XYZ



- Per i seguenti passi prepara:
  - Gruppo asse XZ
  - Vite M3x40 (1x)
  - Vite M3x20 (1x)
  - Vite M3x12 (1x)
- (i) Notare la seconda vite M3x20 nella confezione, verrà utilizzata in seguito.
- (i) L'elenco continua nel prossimo passo...

## PASSO 8 Preparazione componenti assi XYZ

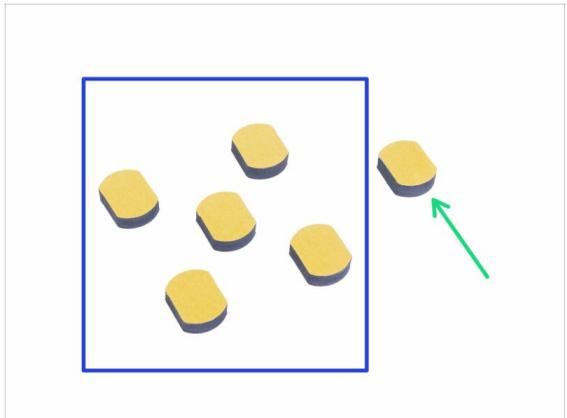
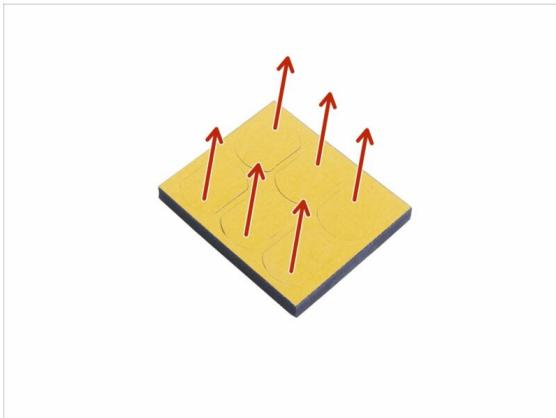


● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo Asse Y

● Blocco di schiuma o set di tamponi di schiuma (1x)

## PASSO 9 Tamponi in schiuma - preparazione



● Spingere delicatamente tutti i cuscinetti fuori dal blocco.

● Avrai bisogno di cinque tamponi di schiuma per i passaggi seguenti.

● Conserva il sesto tampone come ricambio.

## PASSO 10 Installazione tamponi in schiuma



- Togli la pellicola protettiva da tutti i tamponi. Fai attenzione, è presente della colla (adesivo) sui tamponi.
  - Con cautela, poggia l'asse XZ e incolla il primo tampone in schiuma nella scanalatura sul lato inferiore della scatola dell'elettronica.
  - Ruota l'asse Y in maniera tale che il piano riscaldato sia rivolto in basso. Poggialo su un oggetto morbido o un pezzo di tessuto per prevenire eventuali graffi.
  - Incolla i tamponi di schiuma alla fine dei **profilati d'alluminio estruso**, come si vede in foto. Presta attenzione al corretto orientamento.
- ⚠ **Non incollare nessuno di questi quattro tamponi sulle piastre in plastica anteriore o posteriore!**

## PASSO 11 Aprire la scatola con i componenti elettronici



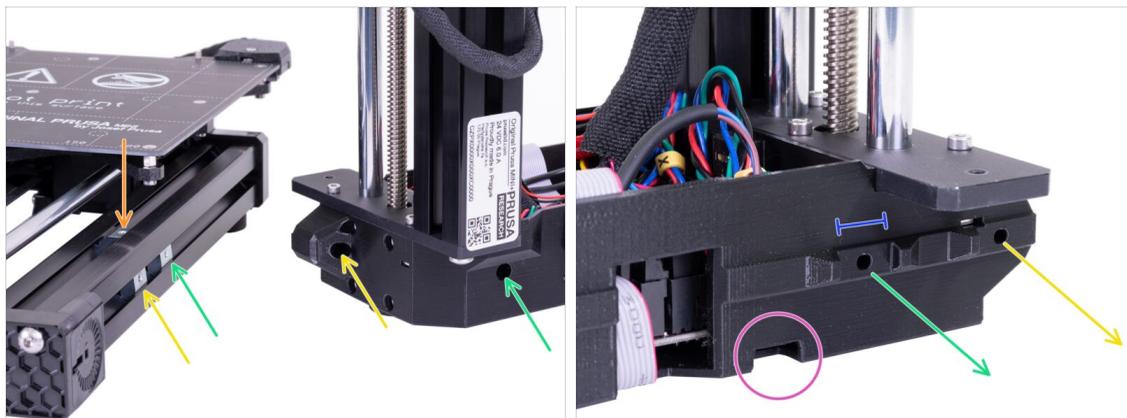
- ⚠ **Assicurati che l'asse Z sia nella posizione superiore. In caso contrario, ruotare con le dita la vite di comando (barra filettata) e spostare l'asse Z verso l'alto.**
  - Allenta e rimuovi le viti M3 sulla custodia dell'elettronica.
  - Rimuovi il coperchio dei cavi stampato.
  - Solleva leggermente il coperchio dell'elettronica. Prima di rimuoverlo completamente, tiralo verso il profilato estruso verticale per liberare entrambi i perni dalle asole (o dai fori nel vecchio design).
- ⓘ Lascia la scatola aperta, sarà necessario connettere vari cavi nel corso dell'assemblaggio.

## PASSO 12 Connessione del cavo LCD



- ◆ **Per questo passo prepara il cavo LCD (grigio piatto).**
- ◆ Prendi il cavo LCD e spingilo attraverso il foro della scatola con l'elettronica.
- ◆ Assicurati che il "dente" sul connettore sia rivolto verso l'alto.
- ◆ Assicurati che la piega del cavo nel connettore sia rivolta verso l'alto.
- ◆ Collega il connettore LCD alla scheda. Attenzione all'orientamento del connettore, c'è una tacca su un lato (vedi la freccia).

## PASSO 13 Connettere i gruppi asse Y e XZ



**⚠ IMPORTANTE:** Leggere attentamente le seguenti righe. È necessario allineare tutti e tre i dadi M3nE argentati nel gruppo dell'asse Y con i fori corrispondenti nel gruppo dell'asse XZ!

● In tutto sono presenti **tre dadi M3nE** nel profilato:

- **Il primo** (il più lungo) sulla destra verrà utilizzato per collegare le due parti insieme usando la vite M3x40.
- **Il secondo** (il secondo più lungo) verrà inoltre usato per unire le parti, ma usando la vite M3x20.
- **Il terzo** è posizionato in cima al profilato (non visibile nell'immagine). Le istruzioni su questo verranno fornite più avanti.

**⚠ Non inserire nessuna vita per il momento. Attendi le istruzioni nei passi seguenti.**

- La seconda immagine mostra il lato interno del gruppo XZ, che sarà in contatto diretto con l'alluminio estruso e i dadi argentati M3nE. Assicurati che il primo dado entri nella "morsa".
- Dai un'occhiata al piccolo foro nel bordo inferiore. Lo useremo nei passi seguenti per guidare il cavo del motore dell'asse Y.

## PASSO 14 Unire le parti tra loro - preparazione



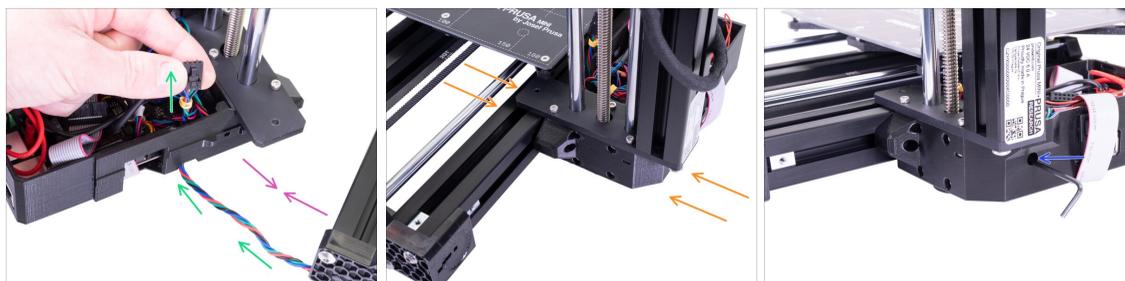
- Individua il cavo del motore dell'asse Y nel profilato e tiralo fuori con attenzione.
- Rimuovi l'elastico dal cavo, guida il cavo sotto il profilato e verso fuori (vedi la foto).
- ⓘ Il cavo sulle unità più recenti è spedito senza l'elastico. Tuttavia, la procedura è la stessa.
- Sposta il piano riscaldato completamente a destra.
- Posiziona il dado M3nE di destra circa a metà della lunghezza del profilato estruso, accertandoti che non sia al di sotto della struttura del piano riscaldato.

## PASSO 15 Protezione del cavo LCD



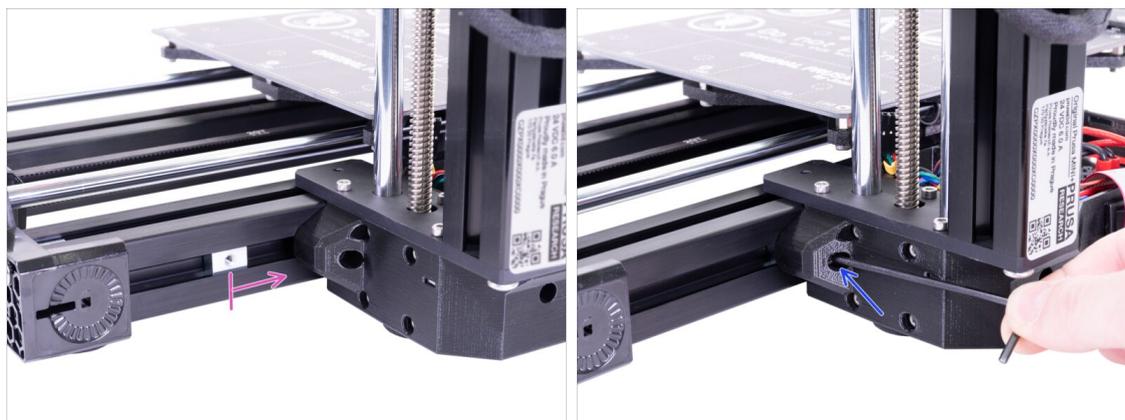
- ⚠ **ATTENZIONE:** D'ora in avanti procedi con cautela durante lo spostamento dell'asse XZ. Il cavo del display LCD è rivolto verso il basso e potrebbe danneggiarsi.
- Al fine di proteggere il cavo, segui le istruzioni sotto. Inoltre, non provare altri orientamenti perché si complicherebbe l'assemblaggio.
- Appoggia con attenzione l'asse XZ sul fianco (osserva l'immagine) e comincia ad avvolgere il cavo LCD intorno alla scatola. Non stirare il cavo.
- Adesso, inclina l'asse all'indietro per avere un accesso migliore all'elettronica e inserisci delicatamente il cavo. Fai un occhiello sotto i cavi del pulsante di alimentazione. Nota, questa è una soluzione temporanea.

## PASSO 16 Unire le parti tra loro - fase 1



- ◆ Sposta gli assi XZ più vicini all'asse Y così che il cavo del motore dell'asse Y raggiunga l'elettronica.
- ◆ Guida il cavo del motore dell'asse Y attraverso il foro nella scatola dell'elettronica. Non connettere ancora il cavo all'elettronica, lo faremo dopo.
- ◆ Spingi entrambe le parti insieme e cerca di montare il "morsetto" (gruppo XZ) direttamente sul dado M3nE, che hai spostato al centro dell'estrusione.
- ⚠ **ATTENZIONE: Fare attenzione a non schiacciare il cavo del motore dell'asse Y tra le due parti!**
- ◆ Usa la vite M3x40 per collegare entrambe le parti. Se non riesci a raggiungere la filettatura del dado, agita un po' la vite dentro la base plastica della stampante. **NON stringere la vite a fondo per il momento!**

## PASSO 17 Unire le parti tra loro - fase 2



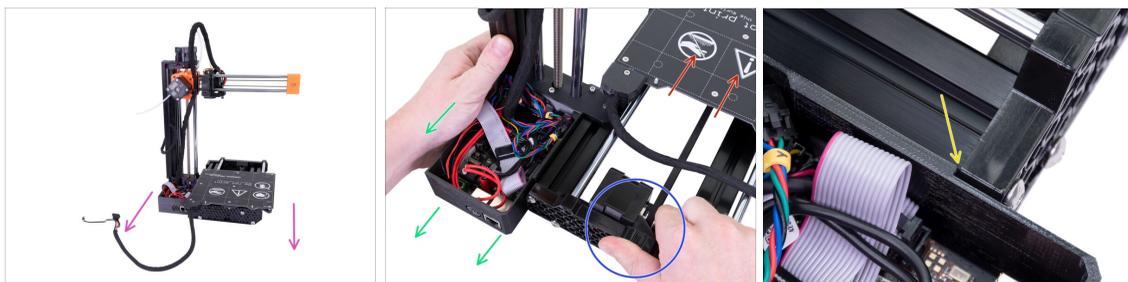
- ◆ Prendi il secondo dado M3nE da sinistra e spostalo tutto a destra, usa la chiave a brugola per spingerlo delicatamente dentro.
- ◆ Usa la vite M3x20 e stringila di nuovo leggermente, ma assicurati di aver raggiunto il dado. **Non serrare ancora completamente la vite!**

## PASSO 18 Unire le parti tra loro - fase 3



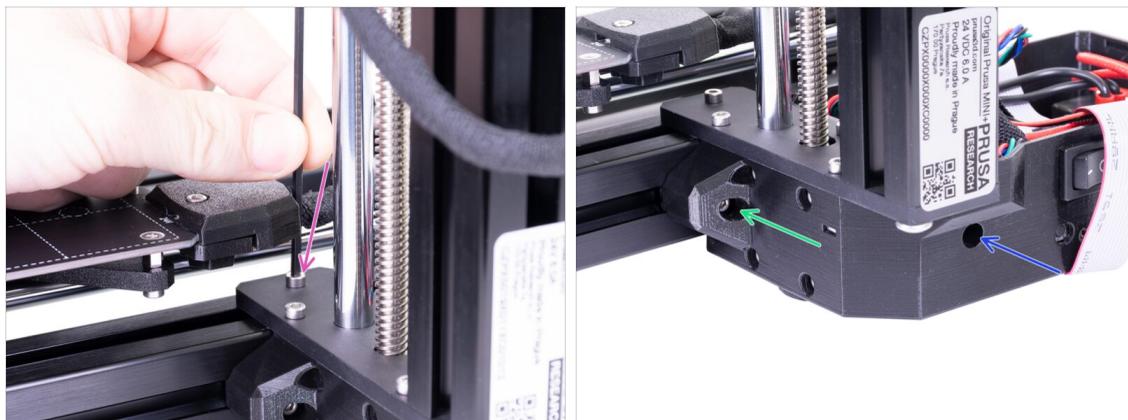
- ◆ Ora, prendi il dado M3nE nella parte superiore dell'estrusione e fallo scivolare sotto la piastra d'acciaio.
- ◆ Assicurati che il foro nel dado corrisponda con il foro sulla piastra. Usa la chiave a brugola per allinearli.
- ◆ Fissa entrambe le parti tra loro usando la vite M3x12, avvitala leggermente. **NON stringere la vite a fondo per il momento!**

## PASSO 19 Allineare il gruppo asse XZ



- ⚠ In questo passo sposterai l'intero asse XZ, evita di spingerlo (grattare) contro il profilato d'alluminio, o potresti graffiarlo. Lascia un piccolo spazio durante lo spostamento delle parti.
- ◆ Ruota il lato posteriore della stampante verso di te.
  - ◆ Spingi il piano riscaldato fino alla "parte anteriore".
  - ◆ Tieni il gruppo asse Y
  - ◆ Sposta la struttura degli assi XZ verso dietro.
  - ◆ È presente un'intaglio che indica la corretta posizione reciproca di entrambe le parti.

## PASSO 20 Serraggio finale



- Quando le parti sono allineate, **serra tutte le viti** in questo specifico ordine:
  - Prima, la vite M3x12 in cima.
  - Secondo, la vite M3x40 di lato.
  - Terzo, la vite M3x20 di lato.

## PASSO 21 È l'ora delle Haribo!



- Disponi gli orsetti con uno schema simile all'immagine.
- **La tua confezione potrebbe contenere meno orsetti.** In questo caso, corri immediatamente nel negozio di caramelle più vicino! **L'esatto dosaggio è assolutamente fondamentale!!!**
- Mangia la fila superiore, lascia le altre per le fasi successive.
- Ho detto lascia le altre!

## PASSO 22 Preparazione parti LCD



● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo LCD

● Vite M3x20 (1x)

ⓘ Notare la presenza di una pellicola protettiva sullo schermo. Mantienila fino alla fine dell'assemblaggio per prevenire i graffi.

## PASSO 23 Montare il display LCD



● Primo, inclina con cautela la stampante sul suo fianco. Vedi l'immagine.

● Posiziona il display LCD nel supporto LCD. È presente una tacca che si inserisce all'interno della parte stampata sulla stampante.

● Il design permette di inclinare il display LCD in diverse posizioni. Puoi farlo ora o successivamente.

● Usa una vite M3x20 per unire le parti.

ⓘ Suggerimento: se hai difficoltà a stringere la vite, gira la chiave a brugola e inserisci il lato corto nella testa della vite. Quindi stringi sfruttando il lato lungo della chiave.

## PASSO 24 Connessione del display LCD



- ◆ Facendo attenzione, rimuovi il capo libero del cavo LCD dalla scatola con l'elettronica, poi guida questo cavo tra il profilato e il cavo del motore dell'asse Y.
- ◆ Collega il cavo alla scheda sul display LCD. Fai attenzione al corretto orientamento del connettore. Utilizzare la tacca come guida
- ◆ Inserisci il connettore nella presa sulla scheda. Accertati che sia inserito fino in fondo.

## PASSO 25 Guidare il cavo del display LCD



- ◆ Inserisci gentilmente il cavo dentro il profilato. Lasciare il cavo un po' allentato all'esterno vicino al display LCD, in modo da poterlo inclinare in seguito.
- ⓘ Suggerimento: inserire il cavo nel profilato piegandolo con cura in due metà lungo la sua lunghezza.

## PASSO 26 Connettere il motore dell'asse Y



- Tira delicatamente il cavo del motore dell'asse Y nell'elettronica. Non stirare il cavo. Non esercitare troppa forza nel tirare il cavo. Potresti danneggiarlo.
- Connetti il cavo del motore dell'asse Y nello slot vuoto sulla fila superiore della scheda Buddy. Crea un occhiello con il resto del cavo come in foto.

## PASSO 27 Collegamento del cavo del piano riscaldato



- Prendi il gruppo di cavi dal piano riscaldato e guidalo nella scatola da sopra, non è presente un foro dedicato. Connetti i cavi individualmente alla scheda:
  - Termistore (H)
  - Riscaldamento del piano riscaldato
- Spingi delicatamente i cavi all'interno della scatola e posiziona l'involucro vicino all'angolo in alto a sinistra, dove la maggior parte dei cavi entra nella scatola.

## PASSO 28 Sensore filamento (opzionale)



**i** Alcuni dei passi seguenti sono segnati come facoltativi. Se possiedi una stampante sprovvista di sensore di filamento, puoi saltare al passo **Coprire l'elettronica**.

**■ Per i seguenti passi prepara:**

- ◆ Sensore filamento (1x)**

## PASSO 29 Installazione sensore di filamento (facoltativo)



- ◆** Inserisci il sensore di filamento sul tubo di PTFE. Vedi l'immagine per il corretto orientamento del sensore.
- ◆** Controlla la posizione del tubo di PTFE attraverso la scanalatura:
  - ◆ Installazione errata.** Il sensore di filamento non è spinto completamente sul tubo di PTFE. Il sensore di filamento non funzionerà correttamente.
  - ◆ Installazione corretta.** Il sensore di filamento è interamente spinto sul tubo di PTFE.
- ◆** Ora, serra la vite delicatamente per garantire che il sensore non scivoli dal tubo di PTFE.
- ◆** Usa un pezzo di filamento e fallo scorrere attraverso il sensore di filamento per garantire che non vi sia alcuna deformazione del tubo. In caso di resistenza, allentare leggermente la vite.

## PASSO 30 Connettere il sensore di filamento (facoltativo)



- ◆ Guida il cavo del sensore di filamento dietro il fascio di cavi dell'estrusore e il fascio di cavi del piano riscaldato. Collega il cavo nell'ultima fessura vuota della fila destra sulla scheda Buddy.
- ◆ Disponi il cavo secondo l'ultima immagine. Tieni presente che il coperchio dell'elettronica deve essere inserito in posizione.

## PASSO 31 Coprire l'elettronica



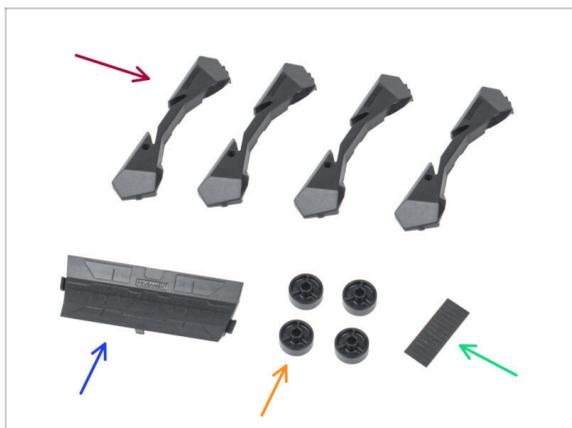
- ◆ Prima di coprire l'elettronica, assicurati che il dado quadrato sia correttamente posizionato nella parte stampata. **Il dado non deve cadere!** Questo può causare danni fatali all'elettronica.
- ◆ Reinserisci la custodia, assicurati che sia posizionata correttamente sull'asola.
- ◆ **Posiziona il secondo coperchio in cima e sistema i cavi:**
  - ◆ **Gruppo estrusore**, accertati che la guaina in tessuto sia parzialmente dentro. Inoltre, deve essere inclinato lontano dalla stampante.
  - ◆ **Gruppo piano riscaldato**, assicurati che la guaina in tessuto sia parzialmente dentro la scatola.
  - ◆ **Cavo del sensore di filamento** (opzionale), assicurati che la guaina in tessuto che avvolge i cavi sia parzialmente dentro la scatola.
- ◆ Adesso, stringi il secondo coperchio. Controlla che non vi siano cavi schiacciati.

## PASSO 32 È l'ora delle Haribo!



- Uff! Con questo si conclude il collegamento e la disposizione di tutti i cavi.
- Fai una pausa e mangia un'altra fila di orsetti.

## PASSO 33 Preparazione componenti supporto bobina



- **Per i prossimi passaggi, per favore prepara:**
- Base porta bobina (4x)
- Guida del porta bobina (1x)
- Ruota porta bobina (4x)
- Foglio di cuscinetti in schiuma (1x)

## PASSO 34 Gruppo Base (parte 1)



- Prendi una parte della base. Sistemala come vedi nell'immagine.
- Inserisci due ruote nella base.
- Copri il gruppo con un'altra parte della Base sulla parte superiore.

## PASSO 35 Gruppo Base (parte 2)



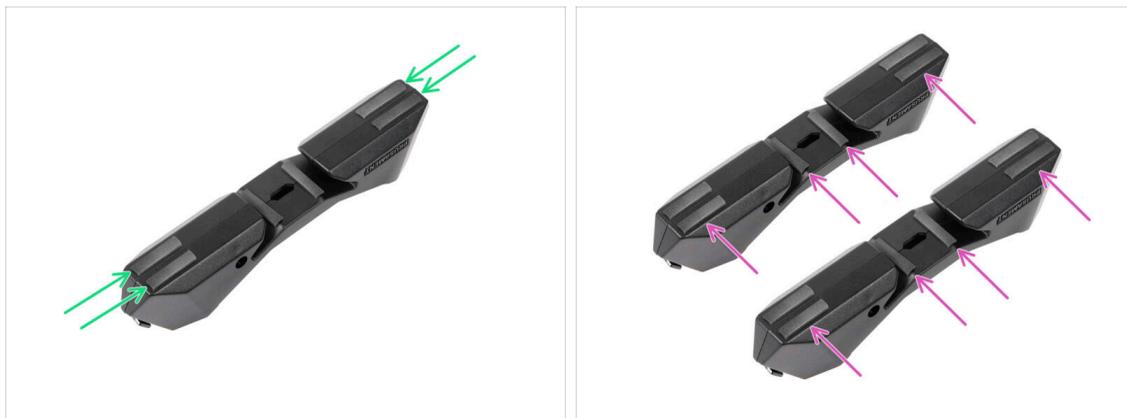
- Spingi le due parti della base finché non si incastrano completamente l'una nell'altra.
- Verifica che le parti della base siano ben assemblate.
- Ripeti gli stessi passaggi per l'altra parte laterale del porta bobina, fino ad ottenerne due.

## PASSO 36 Installazione tamponi in schiuma (parte 1)



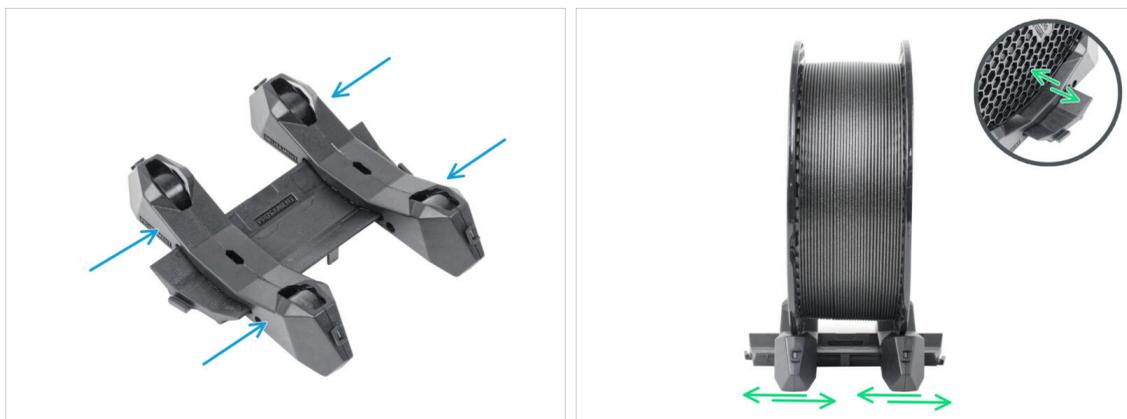
- Prendi il foglio di schiuma. Piegalo per separare le singole strisce di schiuma.
- C'è una linea di piegatura all'interno dell'apertura interna sul fondo della parte laterale del porta bobina.
- Attacca una striscia di schiuma singola al centro della linea di piega all'interno dell'apertura, come si vede nell'immagine.

## PASSO 37 Installazione tamponi in schiuma (parte 2)



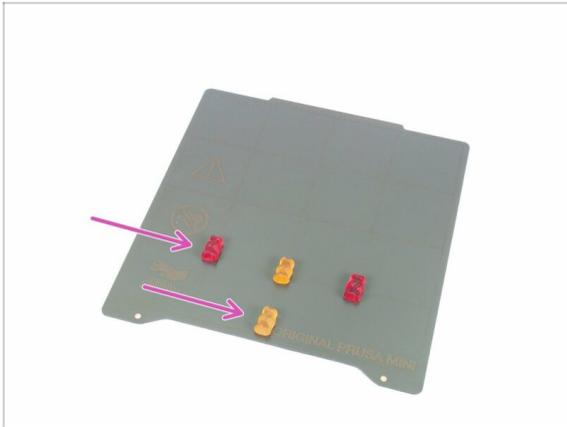
- Attacca altre quattro strisce di schiuma sulle posizioni segnate sul fondo della parte laterale del porta bobina.
- Installa altre sei strisce di schiuma sull'altro lato del porta bobina.

## PASSO 38 Regolare la larghezza del porta bobina



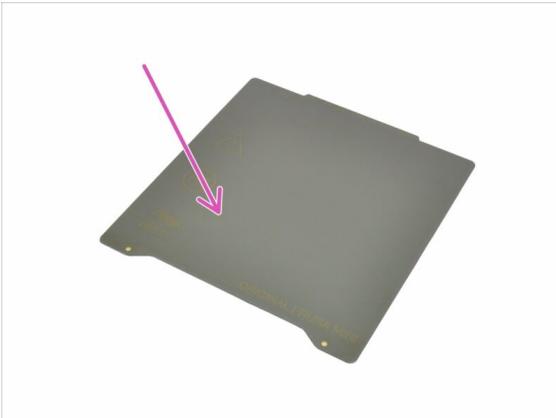
- Fai scorrere le parti laterali sulla parte della Guida.
- Inserisci una bobina del filamento che desideri utilizzare nel porta bobina. Allinea le parti laterali in modo che corrispondano alla bobina. *Stiamo usando una bobina di Prusament come esempio.*

## PASSO 39 È l'ora delle Haribo!



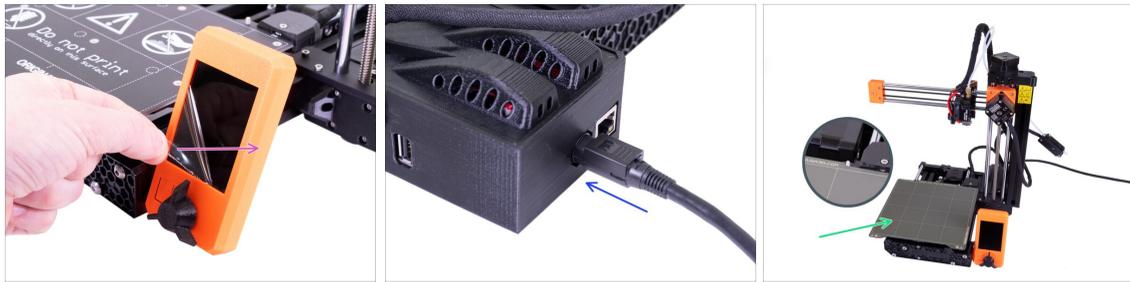
- Premiati per aver completato il montaggio del supporto bobina e l'intero gruppo!
- Mangia le Haribo rimanenti, non lasciare nessun orsetto :)
- Non appena avrai fatto il pieno di energia, immergiti negli ultimi passi di questo manuale.

## PASSO 40 Finalizzare il montaggio



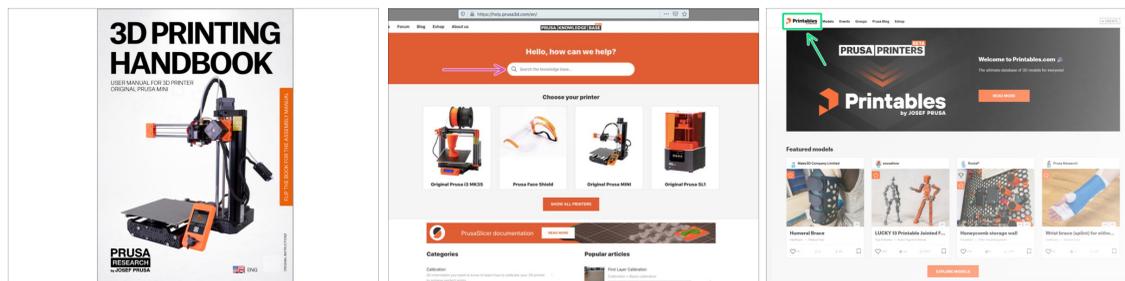
- **Per il seguente passo prepara:**
- Piastra PEI MINI (1x)
- Alimentatore MINI (1x)

## PASSO 41 Connettere l'unità di alimentazione



- ◆ Rimuovi la pellicola protettiva dal display.
- ◆ Connetti l'alimentatore MINI alla stampante. Tieni a mente che il connettore non è simmetrico.
- ◆ Posiziona la piastra PEI MINI sul piano riscaldato. Ricontrolla che sia orientata correttamente.
- ◆ **...e hai finito! Ottimo lavoro!**
- ⓘ Veterani Prusa: l'altezza del sensore SuperPINDA è impostata in fabbrica, non è necessario regolarla adesso. L'altezza ottimale è 0.8-1.0 mm tra la punta dell'ugello e il sensore.
- ⚠ In caso di problemi con l'hardware, dopo il montaggio, si prega di visitare la nostra guida online [Risoluzione dei problemi di montaggio della MINI/MINI+ su help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com).

## PASSO 42 Qual è il prossimo passo?



- Adesso, ti preghiamo di leggere il **Manuale di stampa 3D**, fatto su misura per la tua stampante. La versione più recente è sempre disponibile su [prusa3d.com/3dhandbookMINI](https://prusa3d.com/3dhandbookMINI)
- ⚠ **ATTENZIONE:** Controlla sempre per l'ultima versione firmware. Puoi farlo online su [prusa3d.com/drivers](https://prusa3d.com/drivers) o inserire il drive USB in dotazione nella stampante. Nel Manuale sono presenti le istruzioni dettagliate. *(Se il drive USB include un firmware più recente di quello già installato, verrà richiesto durante l'avvio della stampante.)*
- Calibra la stampante secondo il Manuale e usa le stampe di prova in dotazione per assicurarti che la stampante funzioni correttamente.
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com)
- 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](https://Printables.com)

## Montare la MINI+ (supporto bobina stampato)



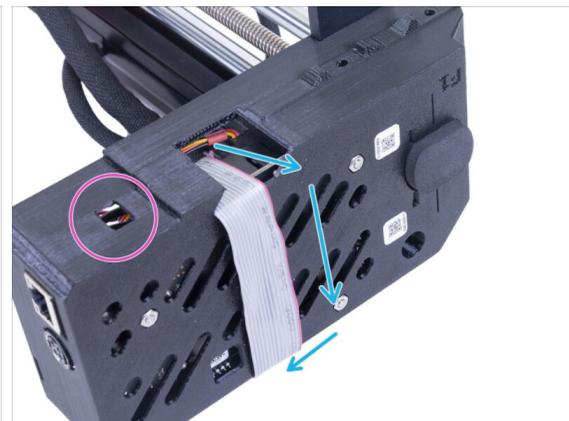
## PASSO 1 Versione preassemblata vs kit



**⚠ Importante!** Esistono **due versioni** della Original Prusa MINI+. Prima di continuare, seleziona la tua:

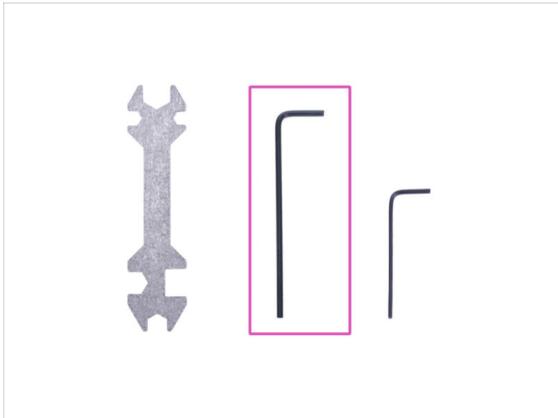
- **Versione semi-assemblata:** la stampante è quasi assemblata e richiede di collegare insieme le parti principali. Puoi continuare usando queste istruzioni di assemblaggio.
- **Versione Kit:** devi assemblare la stampante utilizzando le singole parti da zero. Continua a utilizzare la versione online disponibile su [help.prusa3d.com/MINI-kit](https://help.prusa3d.com/MINI-kit) oppure puoi utilizzare la versione PDF inclusa nell'unità USB argentata.

## PASSO 2 Diverse revisioni hardware



- Ci sono più revisioni hardware dell'asse XZ, controlla le seguenti foto per selezionare la procedura di assemblaggio appropriata:
  - **L'asse XZ ha l'apertura sulla destra**, continua a seguire questa guida di montaggio.
  - **L'asse XZ ha l'apertura sulla sinistra**, passa alla seguente guida [Montare la MINI e le prime MINI+](#)

### PASSO 3 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



● Per questo manuale, prepara:

● Chiave a brugola da 2.5mm (1x)

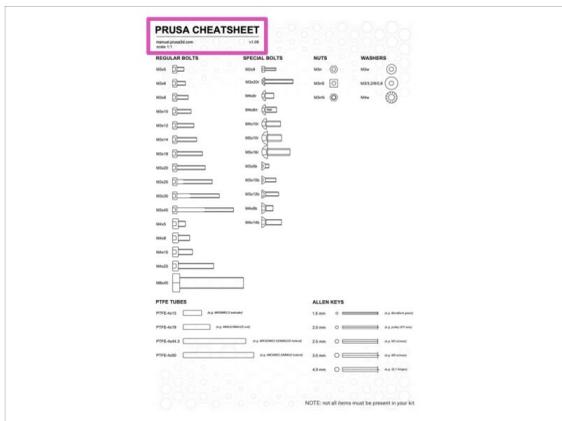
● Mini busta di orsetti Haribo (1x)

ⓘ Per il montaggio è necessaria solo la chiave a brugola da 2.5mm. Per la manutenzione della stampante verranno utilizzati altri strumenti, vedi la parte del manuale allegata per maggiori informazioni.

ⓘ Non è necessario saldare o crimpare i fili.

⚠ **Tieni la busta con gli orsetti Haribo chiusa per il momento e nascondila! Le buste incustodite tendono a scomparire misteriosamente.**

### PASSO 4 Utilizza le etichette come riferimento

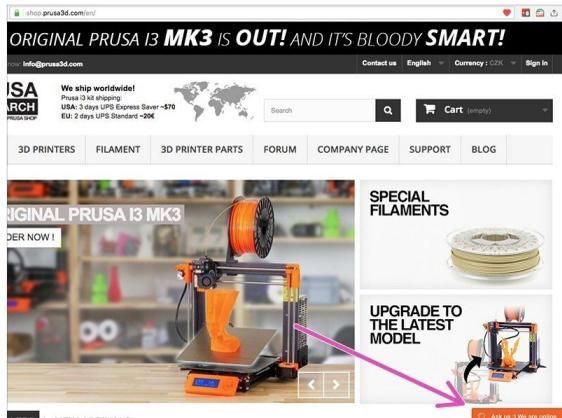
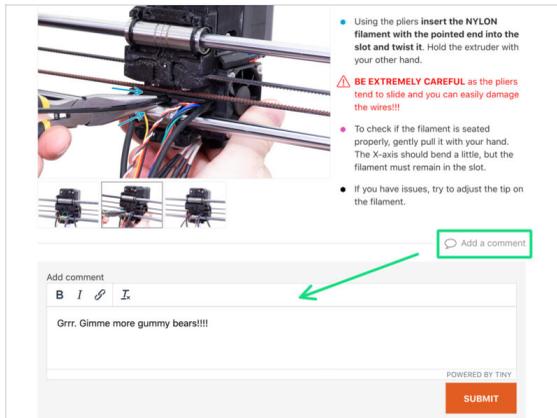


ⓘ La maggior parte delle etichette sono in scala 1:1 e si possono utilizzare per identificare il componente :-)

● Per l'identificazione delle viti, dadi e tubi di PTFE più comuni, puoi anche utilizzare la lettera allegata, che contiene il Prusa Cheatsheet sull'altro lato.

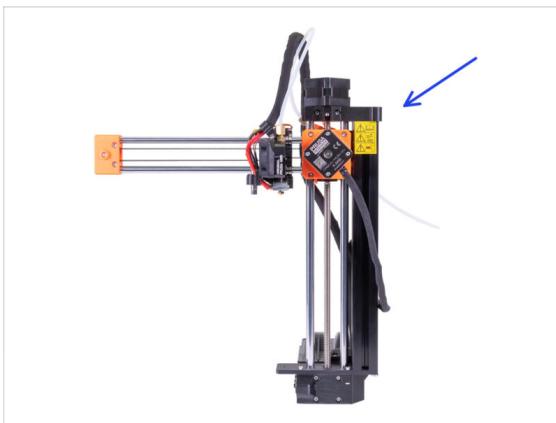
ⓘ È possibile scaricare il Prusa Cheatsheet dal nostro sito [prusa3d.com/cheatsheet](https://prusa3d.com/cheatsheet). Stampalo al 100%, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

## PASSO 5 Siamo qui per te!



- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata danneggiata? **Faccelo sapere!**
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
  - Nella versione online, consultare i commenti presenti in ogni passo.
  - Utilizza la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su [shop.prusa3d.com](https://shop.prusa3d.com)
  - Scrivi una mail a [info@prusa3d.com](mailto:info@prusa3d.com)

## PASSO 6 Preparazione componenti assi XYZ



- Per i seguenti passi prepara:
  - Gruppo asse XZ
  - Vite M3x40 (1x)
  - Vite M3x20 (1x)
  - Vite M3x12 (1x)
- (i) Notare la seconda vite M3x20 nella confezione, verrà utilizzata in seguito.
- (i) L'elenco continua nel prossimo passo ...

## PASSO 7 Preparazione componenti assi XYZ

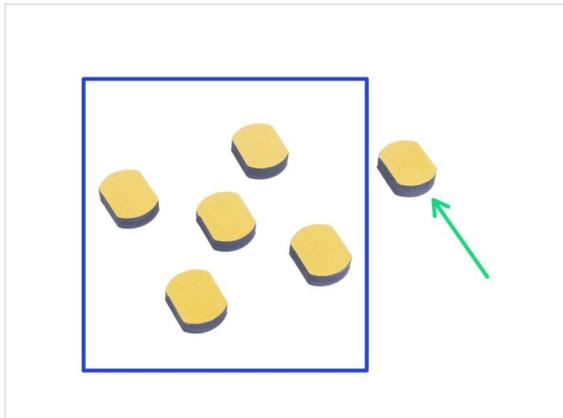
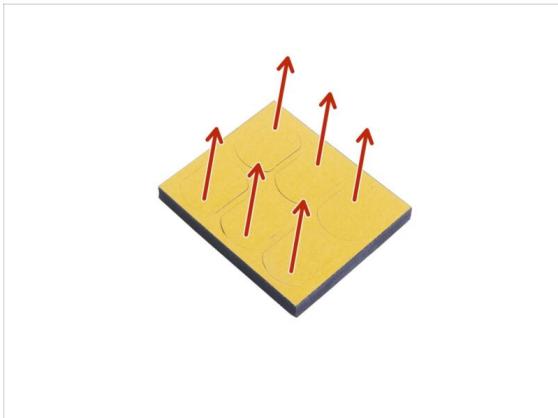


● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo Asse Y

● Blocco di schiuma o set di tamponi di schiuma (1x)

## PASSO 8 Tamponi in schiuma - preparazione

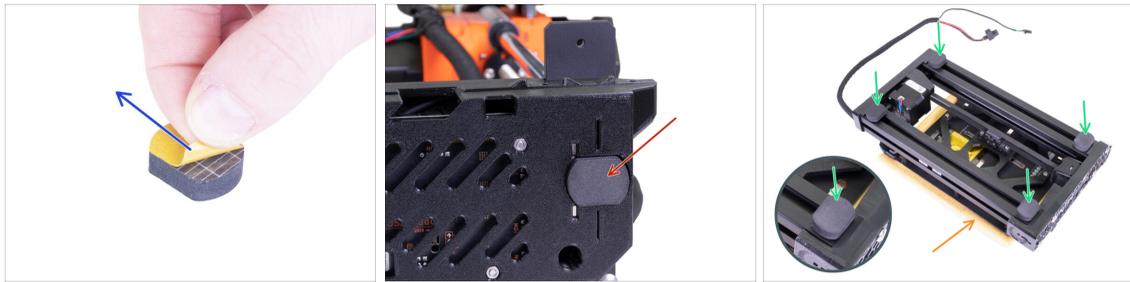


● Spingere delicatamente tutti i cuscinetti fuori dal blocco.

● Avrai bisogno di cinque tamponi di schiuma per i passaggi seguenti.

● Conserva il sesto tampone come ricambio.

## PASSO 9 Installazione tamponi in schiuma



- Togli la pellicola protettiva da tutti i tamponi. Fai attenzione, è presente della colla (adesivo) sui tamponi.
  - Con cautela, poggia l'asse XZ e incolla il primo tampone in schiuma nella scanalatura sul lato inferiore della scatola dell'elettronica.
  - Ruota l'asse Y in maniera tale che il piano riscaldato sia rivolto in basso. Poggialo su un oggetto morbido o un pezzo di tessuto per prevenire eventuali graffi.
  - Incolla i tamponi di schiuma alla fine dei **profilati d'alluminio estruso**, come si vede in foto. Presta attenzione al corretto orientamento.
- ⚠ **Non incollare nessuno di questi quattro tamponi sulle piastre in plastica anteriore o posteriore!**

## PASSO 10 Aprire la scatola con i componenti elettronici



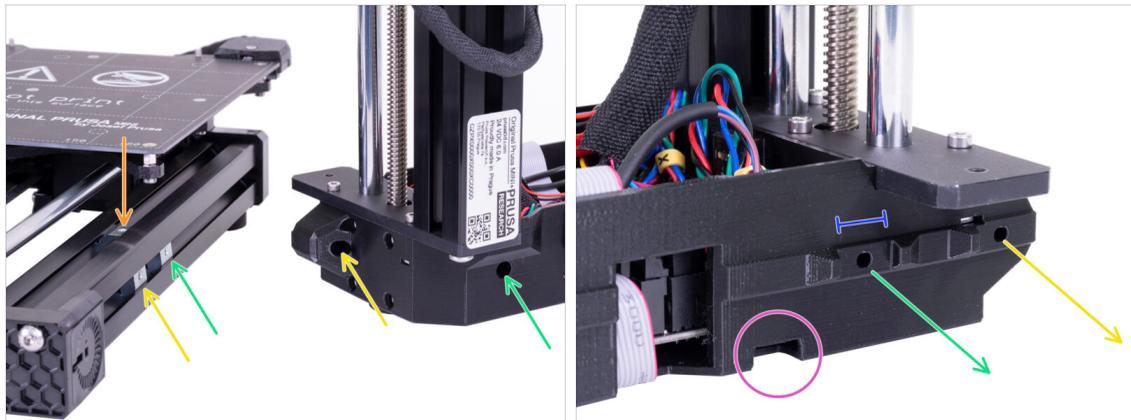
- ⚠ **Assicurati che l'asse Z sia nella posizione superiore. In caso contrario, ruotare con le dita la vite di comando (barra filettata) e spostare l'asse Z verso l'alto.**
  - Allenta e rimuovi le viti M3 sulla custodia dell'elettronica.
  - Rimuovi il coperchio dei cavi stampato.
  - Solleva leggermente il coperchio dell'elettronica. Prima di rimuoverlo completamente, tiralo verso il profilato estruso verticale per liberare entrambi i perni dalle asole (o dai fori nel vecchio design).
- ⓘ Lascia la scatola aperta, sarà necessario connettere vari cavi nel corso dell'assemblaggio.

## PASSO 11 Connessione del cavo LCD



- ◆ **Per questo passo prepara il cavo LCD (grigio piatto).**
- ◆ Prendi il cavo LCD e spingilo attraverso il foro della scatola con l'elettronica.
- ◆ Assicurati che il "dente" sul connettore sia rivolto verso l'alto.
- ◆ Assicurati che la piega del cavo nel connettore sia rivolta verso l'alto.
- ◆ Collegare il connettore LCD alla scheda. Attenzione all'orientamento del connettore, c'è una tacca su un lato (vedi la freccia).

## PASSO 12 Connettere i gruppi asse Y e XZ



**⚠ IMPORTANTE:** Leggere attentamente le seguenti righe. È necessario allineare tutti e tre i dadi M3nE argentei nel gruppo dell'asse Y con i fori corrispondenti nel gruppo dell'asse XZ!

- In tutto sono presenti **tre dadi M3nE** nel profilato:
  - **Il primo** (il più lungo) sulla destra verrà utilizzato per collegare le due parti insieme usando la vite M3x40.
  - **Il secondo** (il secondo più lungo) verrà inoltre usato per unire le parti, ma usando la vite M3x20.
  - **Il terzo** è posizionato in cima al profilato (non visibile nell'immagine). Le istruzioni su questo verranno fornite più avanti.

**⚠ Non inserire nessuna vita per il momento. Attendi le istruzioni nei passi seguenti.**

- La seconda immagine mostra il lato interno del gruppo XZ, che sarà in contatto diretto con l'alluminio estruso e i dadi argentei M3nE. Assicurati che il primo dado entri nella "morsa".
- Dai un'occhiata al piccolo foro nel bordo inferiore. Lo useremo nei passi seguenti per guidare il cavo del motore dell'asse Y.

## PASSO 13 Unire le parti tra loro - preparazione



- Individua il cavo del motore dell'asse Y nel profilato e tiralo fuori con attenzione.
- Rimuovi l'elastico dal cavo, guida il cavo sotto il profilato e verso fuori (vedi la foto).
- ⓘ Il cavo sulle unità più recenti è spedito senza l'elastico. Tuttavia, la procedura è la stessa.
- Sposta il piano riscaldato completamente a destra.
- Posiziona il dado M3nE di destra circa a metà della lunghezza del profilato estruso, accertandoti che non sia al di sotto della struttura del piano riscaldato.

## PASSO 14 Protezione del cavo LCD



- ⚠ **ATTENZIONE:** D'ora in avanti procedi con cautela durante lo spostamento dell'asse XZ. Il cavo del display LCD è rivolto verso il basso e potrebbe danneggiarsi.
- Al fine di proteggere il cavo, segui le istruzioni sotto. Inoltre, non provare altri orientamenti perché si complicherebbe l'assemblaggio.
- Appoggia con attenzione l'asse XZ sul fianco (osserva l'immagine) e comincia ad avvolgere il cavo LCD intorno alla scatola. Non stirare il cavo.
- Adesso, inclina l'asse all'indietro per avere un accesso migliore all'elettronica e inserisci delicatamente il cavo. Fai un occhiello sotto i cavi del pulsante di alimentazione. Nota, questa è una soluzione temporanea.

## PASSO 15 Unire le parti tra loro - fase 1



- ◆ Sposta gli assi XZ più vicini all'asse Y così che il cavo del motore dell'asse Y raggiunga l'elettronica.
- ◆ Guida il cavo del motore dell'asse Y attraverso il foro nella scatola dell'elettronica. Non connettere ancora il cavo all'elettronica, lo faremo dopo.
- ◆ Spingi entrambe le parti insieme e cerca di montare il "morsetto" (gruppo XZ) direttamente sul dado M3nE, che hai spostato al centro dell'estrusione.
- ⚠ **ATTENZIONE: Fare attenzione a non schiacciare il cavo del motore dell'asse Y tra le due parti!**
- ◆ Usa la vite M3x40 per collegare entrambe le parti. Se non riesci a raggiungere la filettatura del dado, agita un po' la vite dentro la base plastica della stampante. **NON stringere la vite a fondo per il momento!**

## PASSO 16 Unire le parti tra loro - fase 2



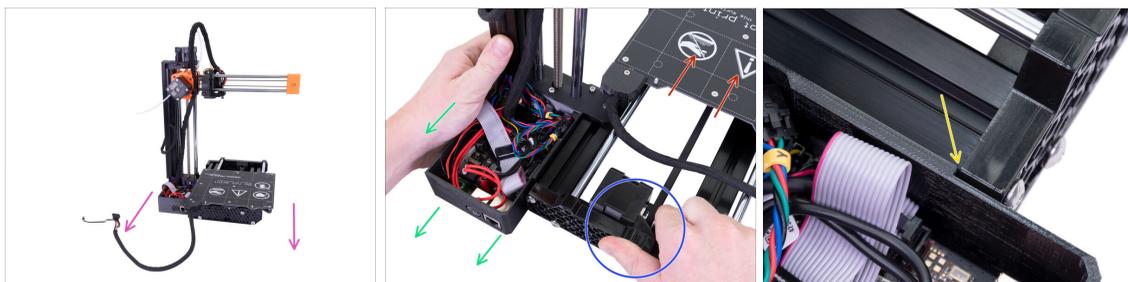
- ◆ Prendi il secondo dado M3nE da sinistra e spostalo tutto a destra, usa la chiave a brugola per spingerlo delicatamente dentro.
- ◆ Usa la vite M3x20 e stringila di nuovo leggermente, ma assicurati di aver raggiunto il dado. **Non serrare ancora completamente la vite!**

## PASSO 17 Unire le parti tra loro - fase 3



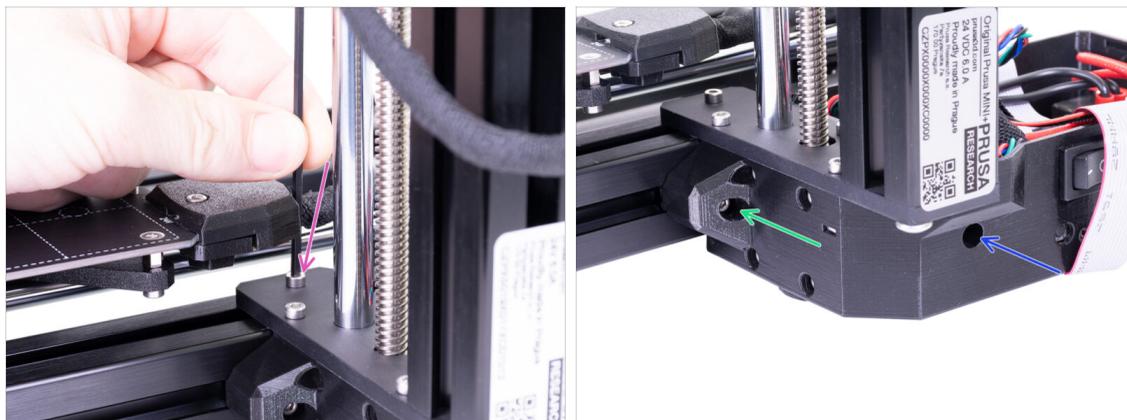
- ◆ Ora, prendi il dado M3nE nella parte superiore dell'estrusione e fallo scivolare sotto la piastra d'acciaio.
- ◆ Assicurati che il foro nel dado corrisponda con il foro sulla piastra. Usa la chiave a brugola per allinearli.
- ◆ Fissa entrambe le parti tra loro usando la vite M3x12, avvitala leggermente. **NON stringere la vite a fondo per il momento!**

## PASSO 18 Allineare il gruppo asse XZ



- ⚠ In questo passo sposterai l'intero asse XZ, evita di spingerlo (grattare) contro il profilato d'alluminio, o potresti graffiarlo. Lascia un piccolo spazio durante lo spostamento delle parti.
- ◆ Ruota il lato posteriore della stampante verso di te.
- ◆ Spingi il piano riscaldato fino alla "parte anteriore".
- ◆ Tieni il gruppo asse Y
- ◆ Sposta la struttura degli assi XZ verso dietro.
- ◆ È presente un'intaglio che indica la corretta posizione reciproca di entrambe le parti.

## PASSO 19 Serraggio finale



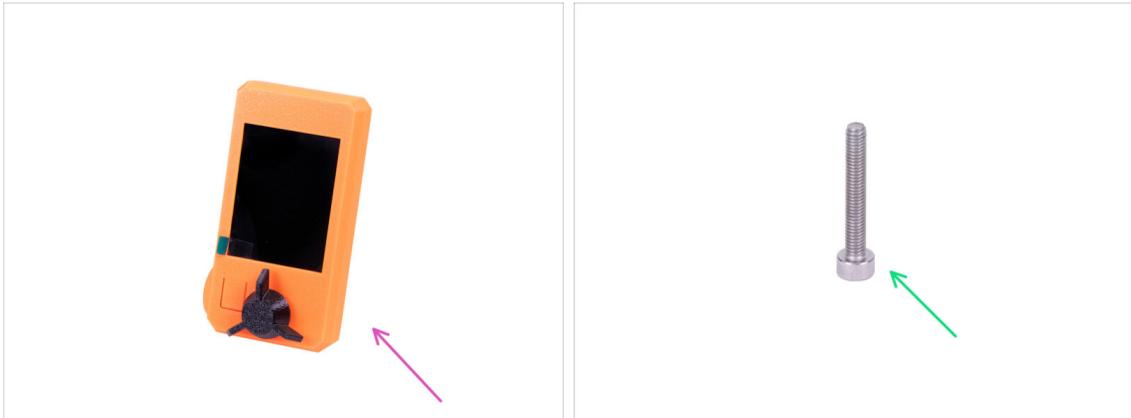
- Quando le parti sono allineate, **serra tutte le viti** in questo specifico ordine:
  - Prima, la vite M3x12 in cima.
  - Secondo, la vite M3x40 di lato.
  - Terzo, la vite M3x20 di lato.

## PASSO 20 È l'ora delle Haribo!



- Disponi gli orsetti con uno schema simile all'immagine.
- **La tua confezione potrebbe contenere meno orsetti.** In questo caso, corri immediatamente nel negozio di caramelle più vicino! **L'esatto dosaggio è assolutamente fondamentale!!!**
- Mangia la fila superiore, lascia le altre per le fasi successive.
- Ho detto lascia le altre!

## PASSO 21 Preparazione parti LCD



● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo LCD

● Vite M3x20 (1x)

ⓘ Nota che c'è una pellicola protettiva sullo schermo. Tienila fino alla fine dell'assemblaggio per prevenire i graffi.

## PASSO 22 Montare il display LCD



● Primo, inclina con cautela la stampante sul suo fianco. Vedi l'immagine.

● Posiziona il display LCD nel supporto LCD. È presente una tacca che si inserisce all'interno della parte stampata sulla stampante.

● Il design permette di inclinare il display LCD in diverse posizioni. Puoi farlo ora o successivamente.

● Usa una vite M3x20 per unire le parti.

ⓘ Suggerimento: se hai difficoltà a stringere la vite, gira la chiave a brugola e inserisci il lato corto della chiave nella testa della vite. Serra la vite tenendo la chiave a brugola dal lato lungo.

## PASSO 23 Connessione del display LCD



- ◆ Facendo attenzione, rimuovi il capo libero del cavo LCD dalla scatola con l'elettronica, poi guida questo cavo tra il profilato e il cavo del motore dell'asse Y.
- ◆ Collega il cavo alla scheda sul display LCD. Fai attenzione al corretto orientamento del connettore. Utilizzare la tacca come guida
- ◆ Inserisci il connettore nella presa sulla scheda. Accertati che sia inserito fino in fondo.

## PASSO 24 Guidare il cavo del display LCD



- ◆ Inserisci gentilmente il cavo dentro il profilato. Lasciare il cavo un po' allentato all'esterno vicino al display LCD, in modo da poterlo inclinare in seguito.
- ⓘ Suggestione: inserire il cavo nel profilato piegandolo con cura in due metà lungo la sua lunghezza.

## PASSO 25 Connettere il motore dell'asse Y



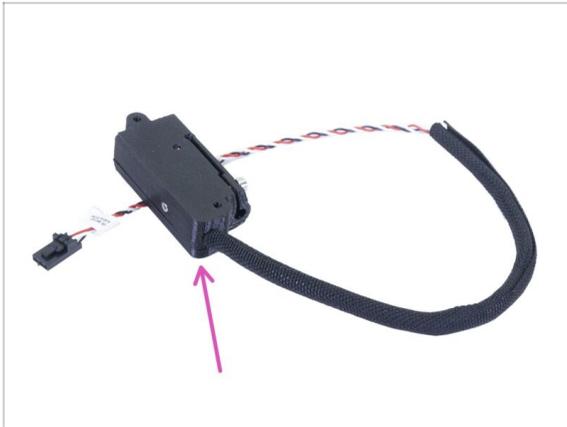
- Tira delicatamente il cavo del motore dell'asse Y nell'elettronica. Non stirare il cavo. Non esercitare troppa forza nel tirare il cavo. Potresti danneggiarlo.
- Connetti il cavo del motore dell'asse Y nello slot vuoto sulla fila superiore della scheda Buddy. Crea un occhiello con il resto del cavo come in foto.

## PASSO 26 Collegamento del cavo del piano riscaldato



- Prendi il gruppo di cavi dal piano riscaldato e guidalo nella scatola da sopra, non è presente un foro dedicato. Connetti i cavi individualmente alla scheda:
  - Termistore (H)
  - Riscaldamento del piano riscaldato
- Spingere delicatamente i cavi all'interno della scatola e posizionare l'involucro vicino all'angolo in alto a sinistra, dove la maggior parte dei cavi entra nella scatola.

## PASSO 27 Sensore filamento (opzionale)

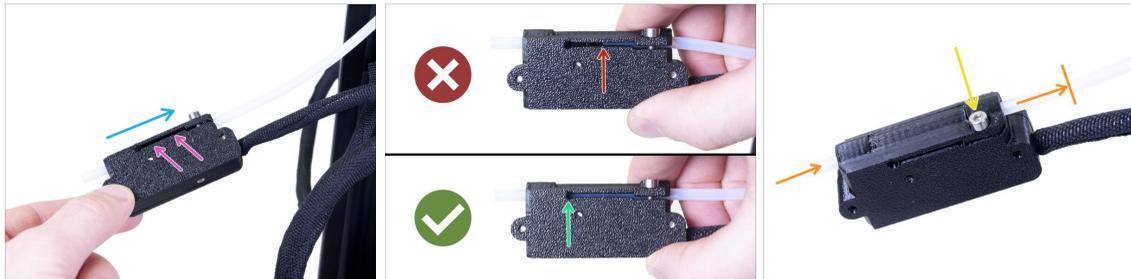


**i** Alcuni dei passi seguenti sono segnati come facoltativi. Se possiedi una stampante sprovvista di sensore di filamento, puoi saltare al passo **Coprire l'elettronica**.

**■** Per i seguenti passi prepara:

- ◆ Sensore filamento (1x)

## PASSO 28 Installazione sensore di filamento (facoltativo)



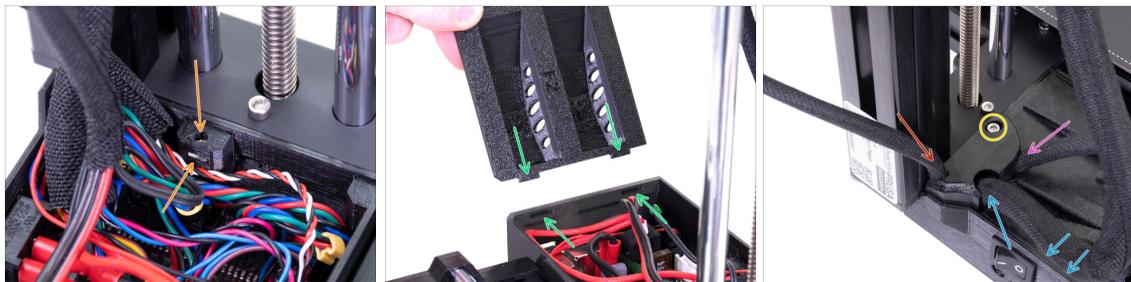
- ◆ Inserisci il sensore di filamento sul tubo di PTFE. Vedi l'immagine per il corretto orientamento del sensore.
- ◆ Controlla la posizione del tubo di PTFE attraverso la scanalatura:
  - ◆ **Installazione errata.** Il sensore di filamento non è spinto completamente sul tubo di PTFE. Il sensore di filamento non funzionerà correttamente.
  - ◆ **Installazione corretta.** Il sensore di filamento è interamente spinto sul tubo di PTFE.
- ◆ Ora, serra la vite delicatamente per garantire che il sensore non scivoli dal tubo di PTFE.
- ◆ Usa un pezzo di filamento e fallo scorrere attraverso il sensore di filamento per garantire che non vi sia alcuna deformazione del tubo. In caso di resistenza, allentare leggermente la vite.

## PASSO 29 Connettere il sensore di filamento (facoltativo)



- ◆ Guida il cavo del sensore di filamento dietro il fascio di cavi dell'estrusore e il fascio di cavi del piano riscaldato. Collega il cavo nell'ultima fessura vuota della fila destra sulla scheda Buddy.
- ◆ Disponi il cavo secondo l'ultima immagine. Tieni presente che il coperchio dell'elettronica deve essere inserito in posizione.

## PASSO 30 Coprire l'elettronica



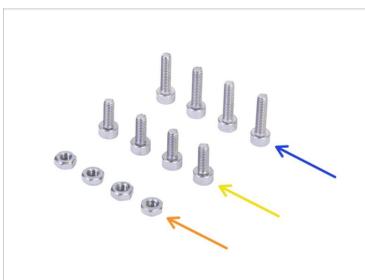
- ◆ Prima di coprire l'elettronica, assicurati che il dado quadrato sia correttamente posizionato nella parte stampata. **Il dado non deve cadere!** Questo può causare danni fatali all'elettronica.
- ◆ Reinserisci la custodia, assicurati che sia posizionata correttamente sull'asola.
- ◆ **Posiziona il secondo coperchio in cima e sistema i cavi:**
  - ◆ **Gruppo estrusore**, accertati che la guaina in tessuto sia parzialmente dentro. Inoltre, deve essere inclinato lontano dalla stampante.
  - ◆ **Gruppo piano riscaldato**, assicurati che la guaina in tessuto sia parzialmente dentro la scatola.
  - ◆ **Cavo del sensore di filamento** (opzionale), assicurati che la guaina in tessuto che avvolge i cavi sia parzialmente dentro la scatola.
- ◆ Adesso, stringi il secondo coperchio. Controlla che non vi siano cavi schiacciati.

## PASSO 31 È l'ora delle Haribo!



- Uff! Con questo si conclude il collegamento e la disposizione di tutti i cavi.
- Fai una pausa e mangia un'altra fila di orsetti.

## PASSO 32 Preparazione componenti supporto bobina



### ● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- Base supporto bobina MINI (4x)
- Binario supporto bobina MINI (2x)
- Vite M3x12 (4x)
- Vite M3x8 (4x)
- Dado M3n (4x)
- Cuscinetto 608Z (4x)

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo ...

### PASSO 33 Preparazione componenti porta bobina



- Per i seguenti passi prepara:
- Tamponi antivibrazione (4x)

### PASSO 34 Assemblare la base del porta bobina



- Prendi le parti BASE e inserisci i dadi M3n nei fori su entrambe - vedi l'immagine. Se non riesci a spingerli dentro, inserisci una vite dal lato opposto e tira dentro i dadi avvitando.
- Capovolgi una delle parti BASE ed inserisci due cuscinetti.
- Mettere la seconda parte BASE sopra i cuscinetti.
- Inserisci la vite M3x12 dall'alto e avvitala. Capovolgi il gruppo base e fai lo stesso.
- Assicurati che entrambi i cuscinetti possano ruotare liberamente. In caso contrario, allenta leggermente la/e vite/i.
- Ripeti questo passo per il secondo gruppo base.

## PASSO 35 Aggiungere i binari supporto bobina



- Fai scorrere entrambe le guide nel primo gruppo di base, usa le scanalature. Allinea il binario con il bordo della base.
- Avvita la prima base con due viti M3x8. Applica una forza ragionevole stringendo.
- Fai scorrere la seconda base sui binari. La posizione esatta non è importante a questo punto - la regoleremo nella fase successiva.

## PASSO 36 Regolare la larghezza del porta bobina



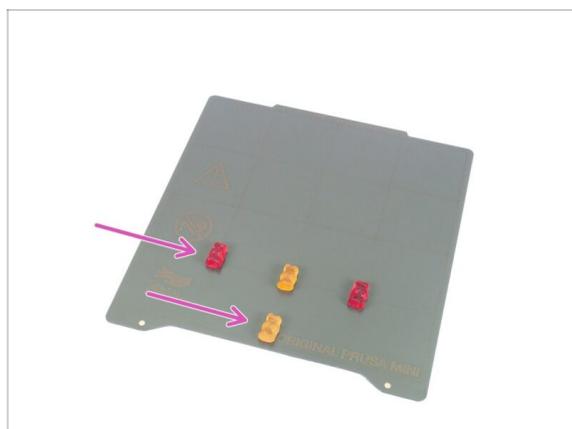
- Posiziona la bobina di filamento che vuoi usare sul supporto bobina. Allinea la seconda base in modo che corrisponda alle dimensioni della bobina. *Stiamo utilizzando una bobina di Prusament come esempio.*
- Appena il supporto è allineato, rimuovi la bobina, inserisci due viti M3x8 e stringile per evitare che le parti si muovano.

## PASSO 37 Attaccare i tamponi antiscivolo



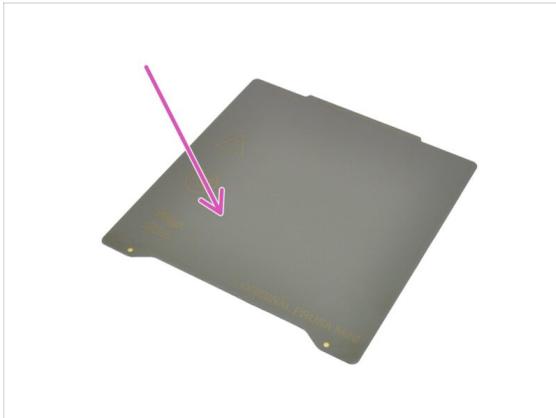
- ◆ Prendi la basetta antiscivolo in dotazione e tira fuori quattro tamponi.
- ◆ Rimuovi la pellicola protettiva e attacca i tamponi nella parte inferiore del supporto bobina.
- ⓘ Consiglio: evita di attaccare i tamponi vicino o sul binario in quanto potrebbe complicare la regolazione futura.

## PASSO 38 È l'ora delle Haribo!



- ◆ Premiati per aver completato il montaggio del supporto bobina e l'intero gruppo!
- ◆ Mangia le Haribo rimanenti, non lasciare nessun orsetto :)
- ◆ Non appena avrai fatto il pieno di energia, immergiti negli ultimi passi di questo manuale.

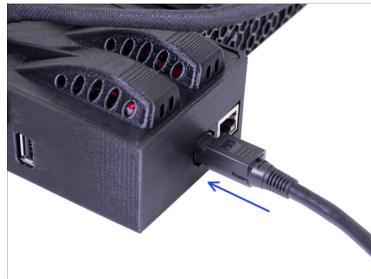
## PASSO 39 Finalizzare il montaggio



● Per il seguente passo prepara:

- ◆ Piastra PEI MINI (1x)
- ◆ Alimentatore MINI (1x)

## PASSO 40 Connettere l'unità di alimentazione



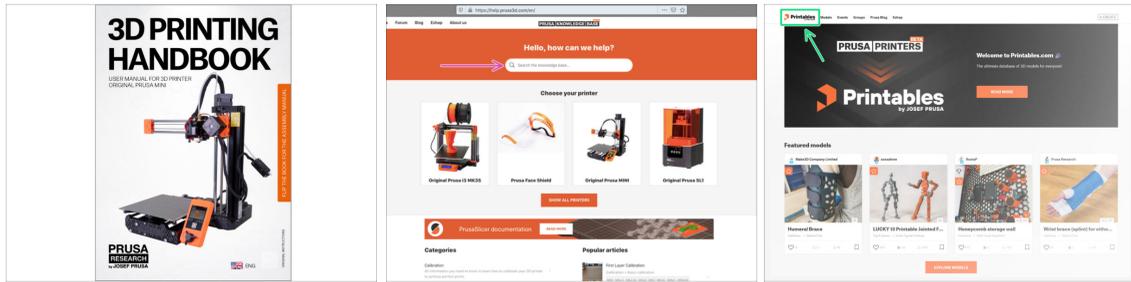
- ◆ Rimuovi la pellicola protettiva dal display.
- ◆ Connetti l'alimentatore MINI alla stampante. Tieni a mente che il connettore non è simmetrico.
- ◆ Posiziona la piastra PEI MINI sul piano riscaldato. Ricontrolla che sia orientata correttamente.

● **...e hai finito! Ottimo lavoro!**

ⓘ Veterani Prusa: l'altezza del sensore SuperPINDA è impostata in fabbrica, non è necessario regolarla adesso. L'altezza ottimale è 0.8-1.0 mm tra la punta dell'ugello e il sensore.

⚠ In caso di problemi con l'hardware, dopo il montaggio, si prega di visitare la nostra guida online [Risoluzione dei problemi di montaggio della MINI/MINI+ su help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com).

## PASSO 41 Qual è il prossimo passo?



- Adesso, ti preghiamo di leggere il **Manuale di stampa 3D**, fatto su misura per la tua stampante. La versione più recente è sempre disponibile su [prusa3d.com/3dhandbookMINI](https://prusa3d.com/3dhandbookMINI)
- ⚠ **ATTENZIONE:** Controlla sempre per l'ultima versione firmware. Puoi farlo online su [prusa3d.com/drivers](https://prusa3d.com/drivers) o inserire il drive USB in dotazione nella stampante. Nel Manuale sono presenti le istruzioni dettagliate. *(Se il drive USB include un firmware più recente di quello già installato, verrà richiesto durante l'avvio della stampante.)*
- Calibra la stampante secondo il Manuale e usa le stampe di prova in dotazione per assicurarti che la stampante funzioni correttamente.
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com)
- 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](https://Printables.com)

## Registro modifiche del manuale MINI+ semi-assemblata



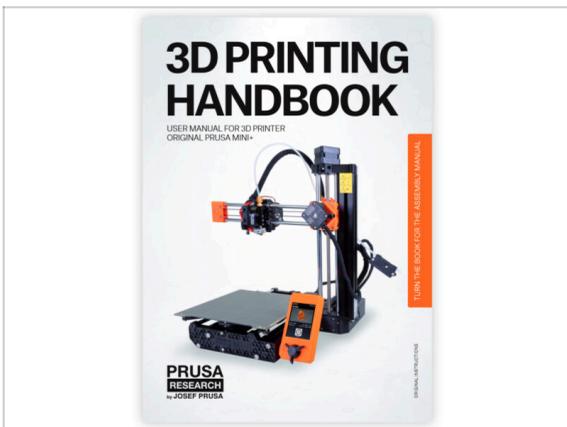
## PASSO 1 Storico versioni



- **Versioni del manuale della MINI+ semi-assemblata:**
- 11/2020 - Versione iniziale 1.05
- 1/2021 - Aggiornato alla versione 1.06
- 3/2021 - Aggiornato alla versione 1.07
- 1/2022 - Aggiornato alla versione 1.08
- 04/2022 - Aggiornato alla versione 1.09
- 1/2023 - Updated to version 1.10
- 5/2023 - Updated to version 1.11

---

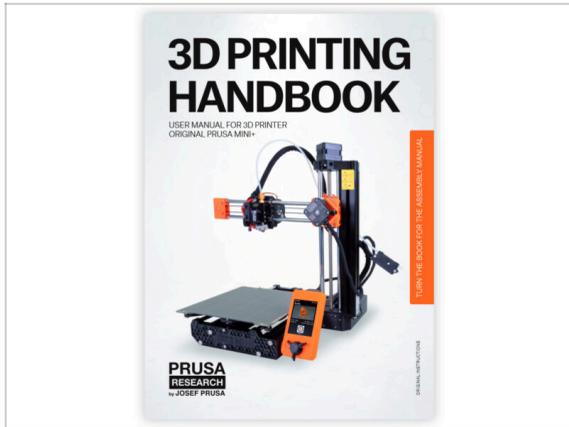
## PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- 11/2020 - Aggiornamento Manuale
- Manuale versione 1.05

---

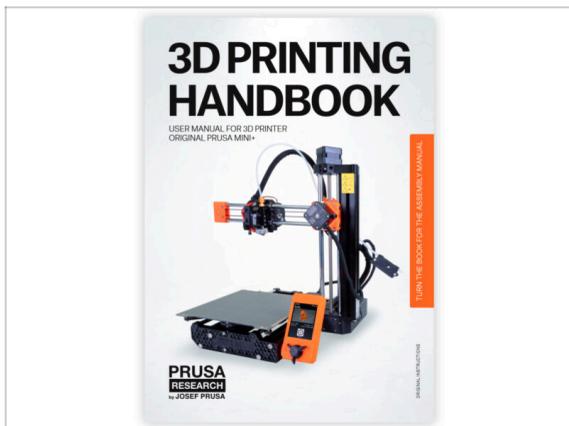
### PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



- 01/2021 - Aggiornamento Manuale
- i** Manuale versione 1.06

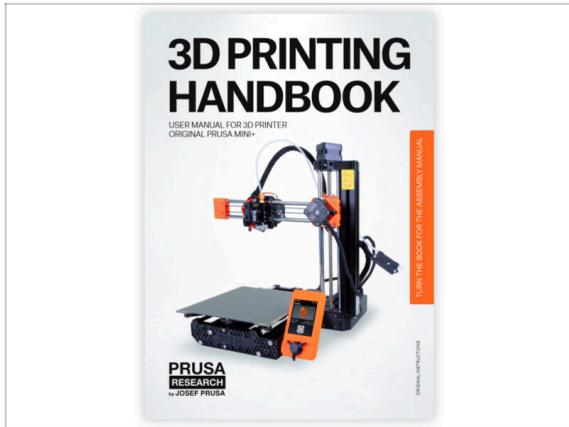
---

### PASSO 4 Modifiche al manuale (3)



- 03/2021 - Aggiornamento Manuale
- i** Manuale versione 1.07

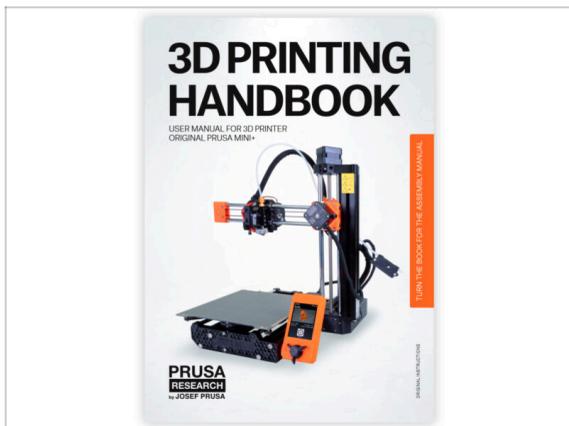
## PASSO 5 Modifiche al manuale (4)



- 01/2022 - Aggiornamento Manuale
- Correzione della numerazione dei capitoli.
- Tabella dei materiali aggiornata.
- Aggiornamento della manutenzione della piastra d'acciaio.

**i** Manuale versione 1.08

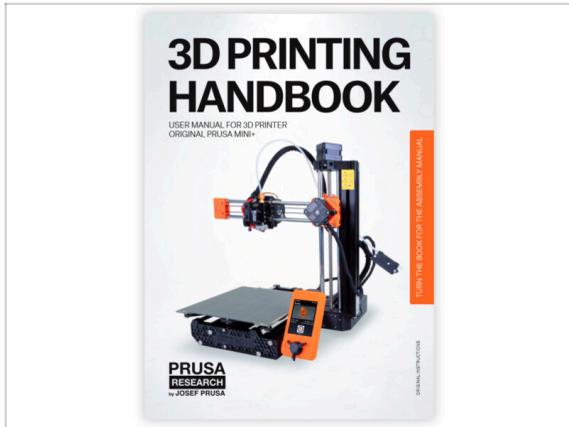
## PASSO 6 Modifiche al manuale (5)



- 04/2022 - Aggiornamento dei manuali e delle guide
- Rebranding aggiornato di Prusaprinters in Printables.

**i** Manuale versione 1.09

## PASSO 7 Changes to the manual (6)



- 01/2023 - Handbook and manual update
- Added information about the ESP Wi-Fi module.
- i** Manual version 1.10

## PASSO 8 Changes to the manual (7)



- 05/2023 - Spool holder assembly
- Added instructions for assembling the new version of the Spool holder (injection molded).
- i** Manual version 1.11











