

Indice

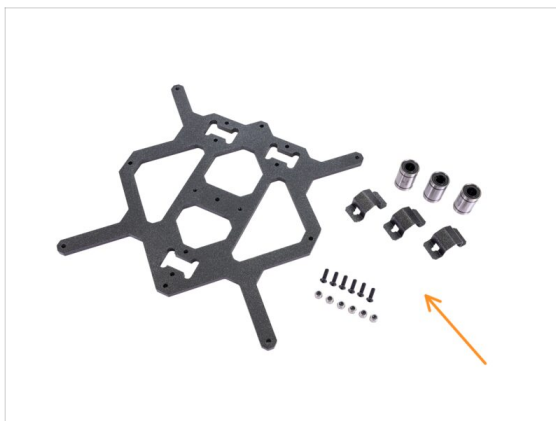
Montare la MINI+	3
Passo 1 - Versione preassemblata vs kit	4
Passo 2 - Diverse revisioni hardware	4
Passo 3 - Due versioni del gruppo porta bobina	5
Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi	6
Passo 5 - Utilizza le etichette come riferimento	6
Passo 6 - Siamo qui per te!	7
Passo 7 - Preparazione 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
Montare la MINI+ (supporto bobina stampato)	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
Registro modifiche del manuale MINI+ semi-assemblata	50
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+



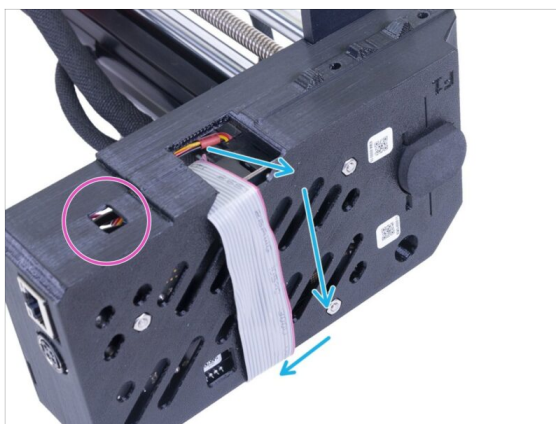
PASSO 1 Versione preassemblata vs kit



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

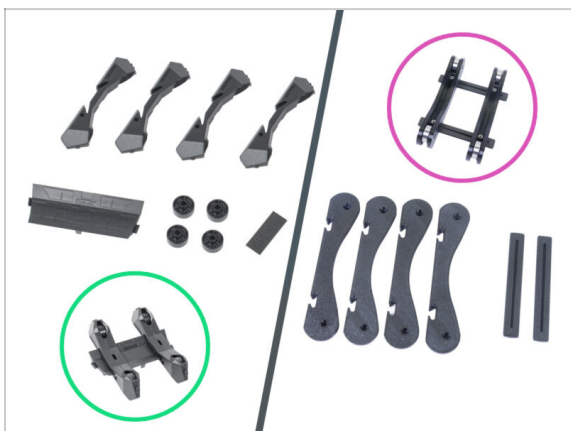
- **Versione semi-assemblata:** la stampante è quasi assemblata e richiede di collegare insieme le parti principali. Puoi continuare usando queste istruzioni di assemblaggio.
- **Versione Kit:** devi assemblare la stampante utilizzando le singole parti da zero. Continua a utilizzare la versione online disponibile su help.prusa3d.com/MINI-kit 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

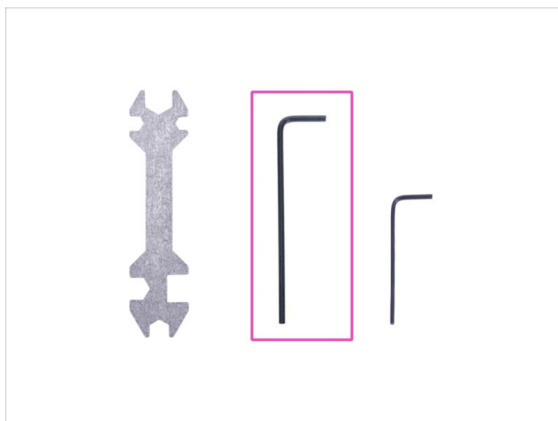


 **Original Prusa MINI+ dispone di due versioni di porta bobina.** Ogni versione ha una procedura di assemblaggio diversa.

● **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)

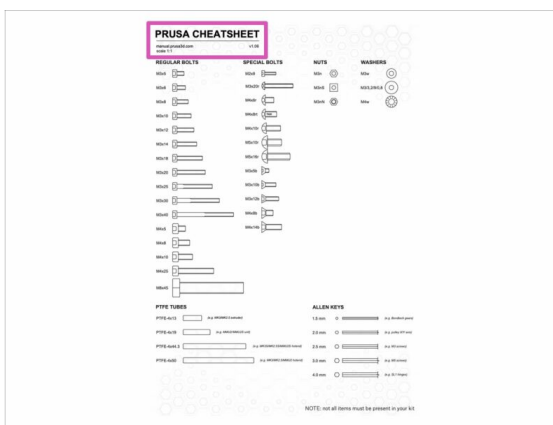
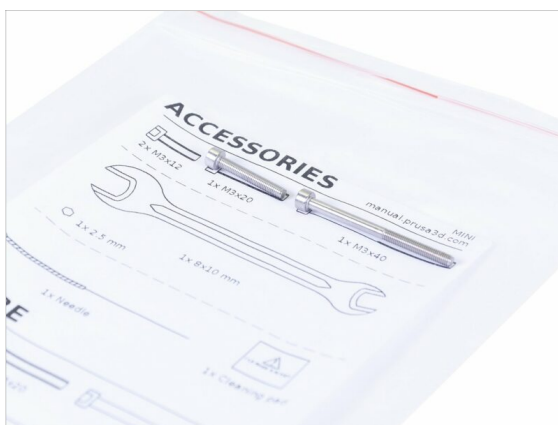
● Mini busta di orsetti Haribo (1x)

❗ 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

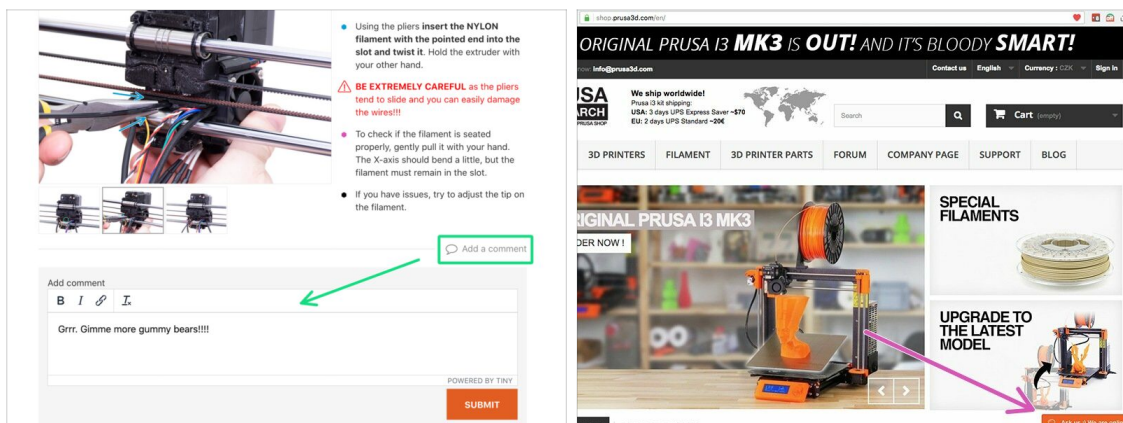


❗ La maggior parte delle etichette sono in scala 1:1 e si possono utilizzare per identificare il componente :-)

● 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.

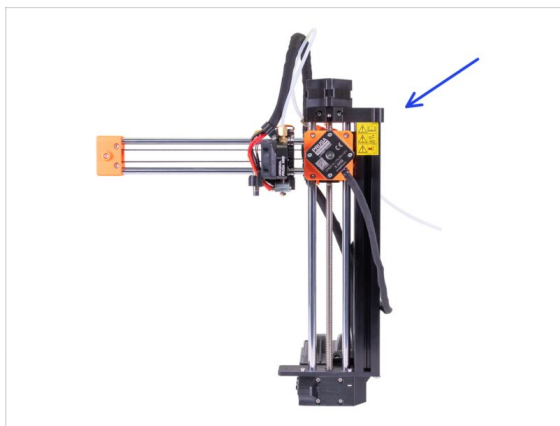
❗ È possibile scaricare il Prusa Cheatsheet dal nostro sito prusa3d.com/cheatsheet. Stampalo al 100%, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

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
 - Scrivi una mail a 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)
- ❗ Notare la seconda vite M3x20 nella confezione, verrà utilizzata in seguito.
- ❗ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 8 Preparazione componenti assi XYZ

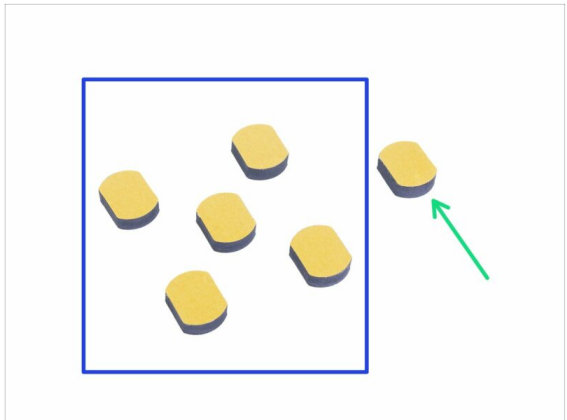
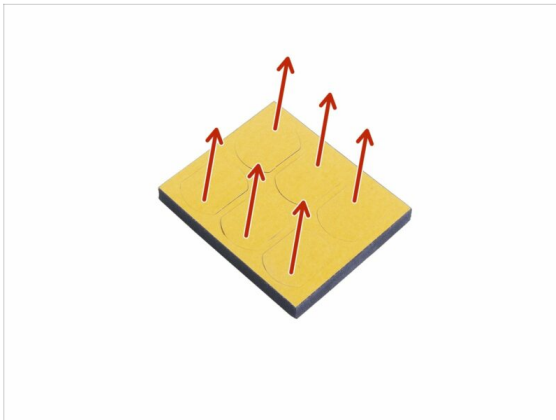


● Per i seguenti passi prepara:

● 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



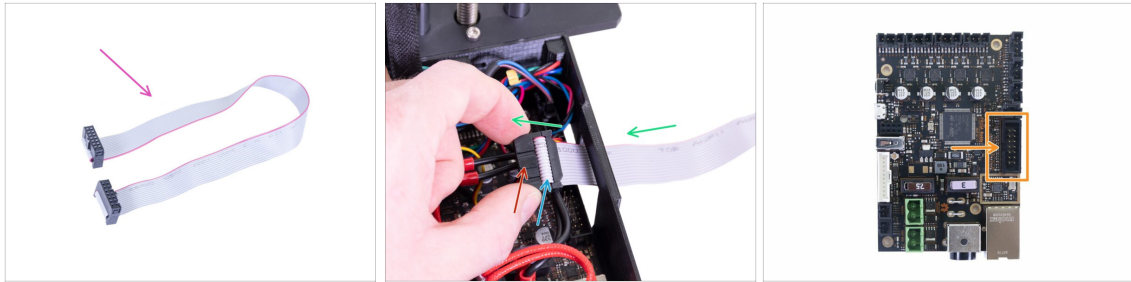
- Togli la pellicola protettiva da tutti i tamponi. Fai attenzione, è presente della colla (adesivo) sui tamponi.
 - Con cautela, poggia l'asse XZ e incolla il primo tampone in schiuma nella scanalatura sul lato inferiore della scatola dell'elettronica.
 - Ruota l'asse Y in maniera tale che il piano 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



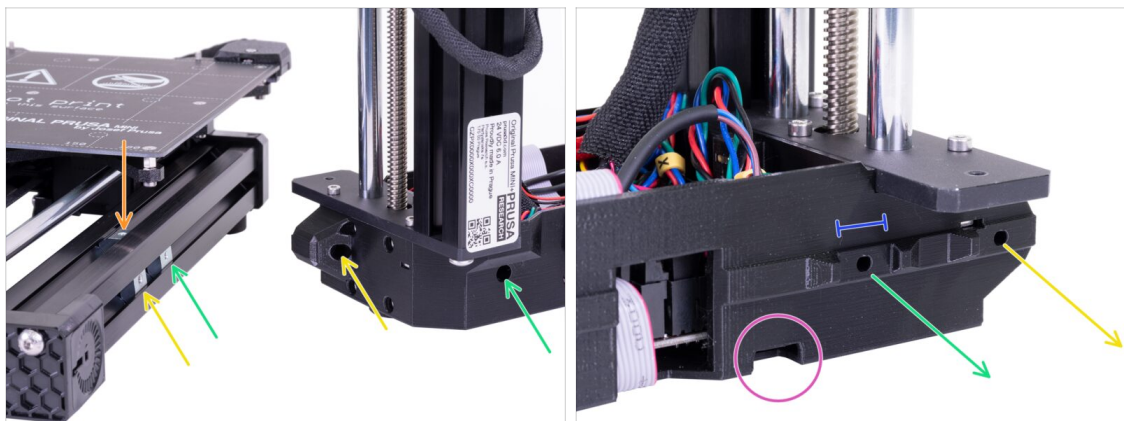
- ⚠ **Assicurati che l'asse Z sia nella posizione superiore. In caso contrario, ruotare con le dita la vite di comando (barra filettata) e spostare l'asse Z verso l'alto.**
 - Allenta e rimuovi le viti M3 sulla custodia dell'elettronica.
 - Rimuovi il coperchio dei cavi stampato.
 - Solleva leggermente 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 vite 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



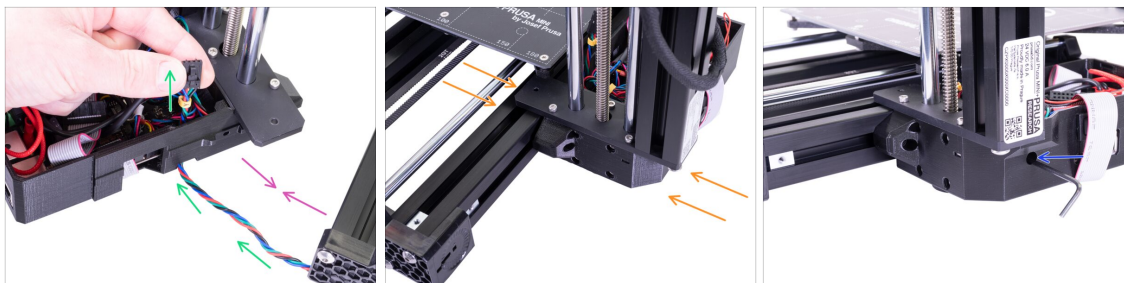
- Individua il cavo del motore dell'asse Y nel profilato e tiralo fuori con attenzione.
- Rimuovi l'elastico dal cavo, guida il cavo sotto il profilato e verso fuori (vedi la foto).
- ❗ Il cavo sulle unità più recenti è spedito senza l'elastico. Tuttavia, la procedura è la stessa.
- Sposta il piano riscaldato 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



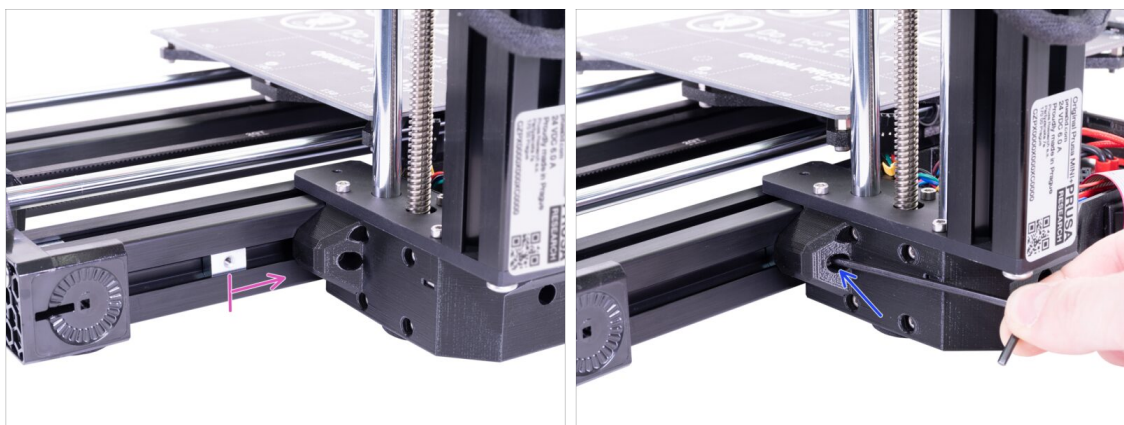
- ⚠ **ATTENZIONE:** D'ora in avanti procedi con cautela durante lo spostamento dell'asse XZ. Il cavo del display LCD è rivolto verso il basso e potrebbe danneggiarsi.
- Al fine di proteggere il cavo, segui le istruzioni sotto. Inoltre, non provare altri orientamenti perché si complicherebbe l'assemblaggio.
- 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



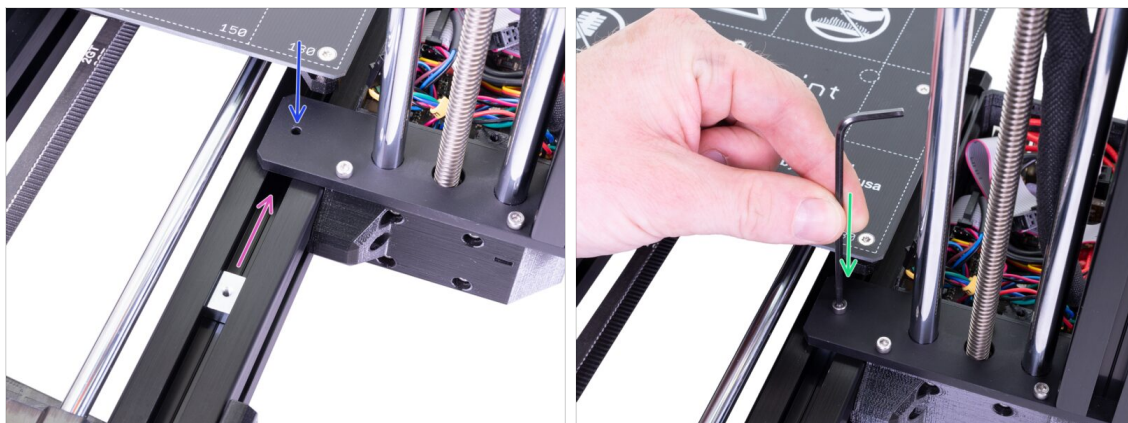
- ◆ Sposta gli assi XZ più vicini all'asse Y così che il cavo del motore dell'asse Y raggiunga l'elettronica.
- ◆ Guida il cavo del motore dell'asse Y attraverso il foro nella scatola dell'elettronica. Non connettere ancora il cavo all'elettronica, lo faremo dopo.
- ◆ Spingi entrambe le parti insieme 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



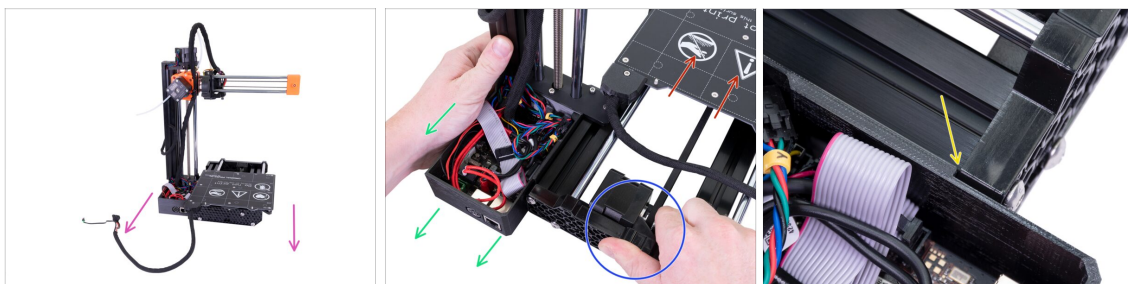
- ◆ Prendi il secondo dado M3nE da sinistra e spostalo tutto a destra, usa la chiave a brugola per spingerlo delicatamente dentro.
- ◆ Usa la vite M3x20 e stringila di nuovo leggermente, ma assicurati di aver raggiunto il dado. **Non serrare ancora completamente la vite!**

PASSO 18 Unire le parti tra loro - fase 3



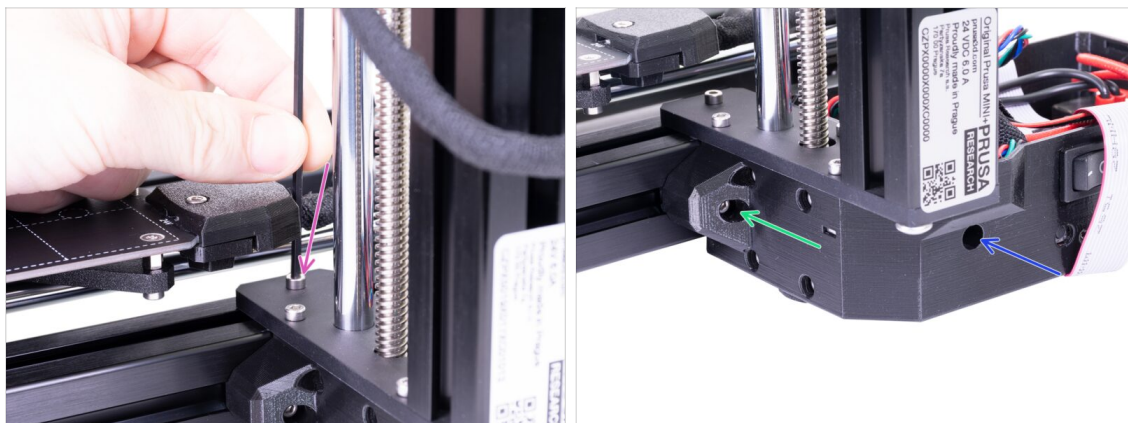
- ✿ Ora, prendi il dado M3nE nella parte superiore dell'estrusione e fallo scivolare sotto la piastra d'acciaio.
- ✿ Assicurati che il foro nel dado corrisponda con il foro sulla piastra. Usa la chiave a brugola per allinearli.
- ✿ Fissa entrambe le parti tra loro usando la vite M3x12, avvitala leggermente.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

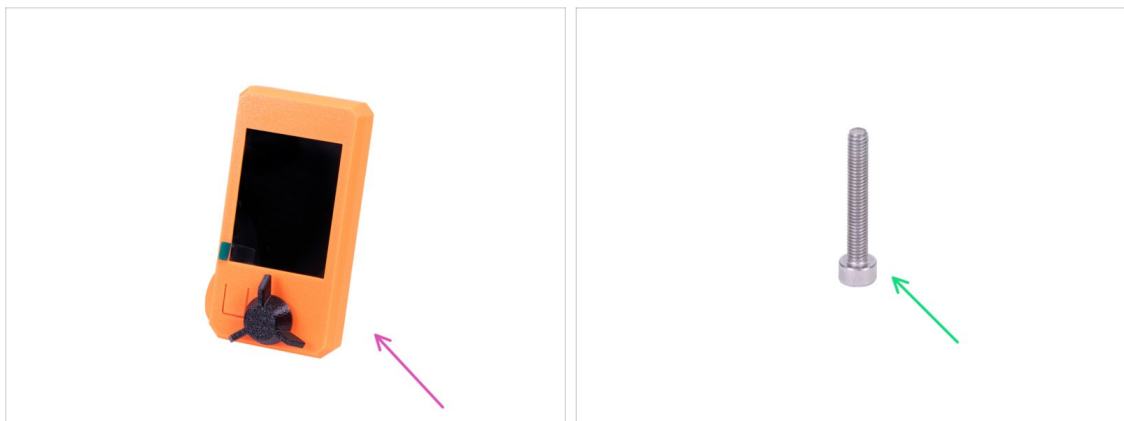
- Prima, la vite M3x12 in cima.
- Secondo, la vite M3x40 di lato.
- Terzo, la vite M3x20 di lato.

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.

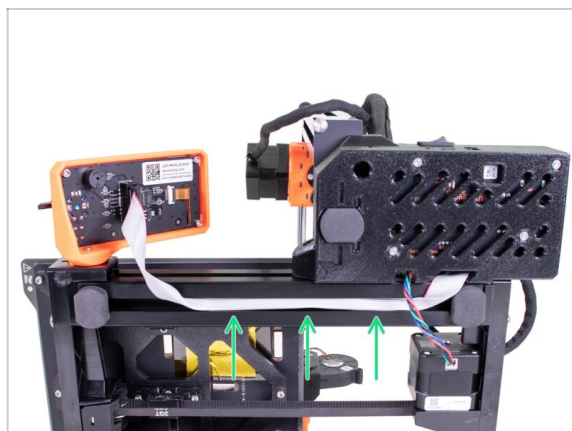
ⓘ Suggerimento: se hai difficoltà a stringere la vite, gira la chiave a brugola e inserisci il lato corto nella testa della vite. Quindi stringi sfruttando il lato lungo della chiave.

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



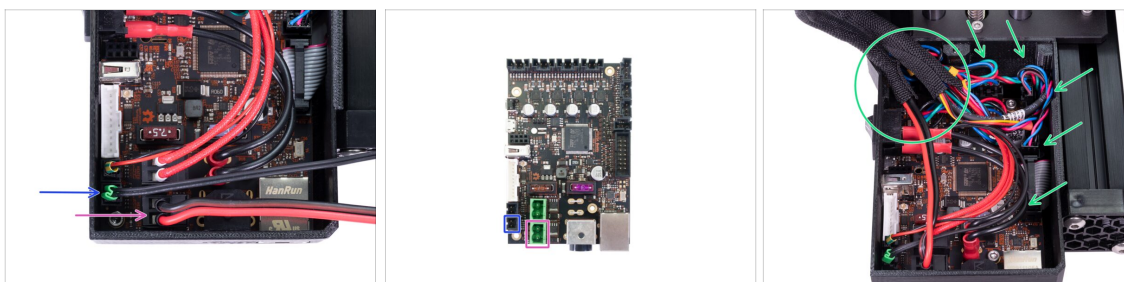
- Inserisci gentilmente il cavo dentro il profilato. Lasciare il cavo un po' allentato all'esterno vicino al display LCD, in modo da poterlo inclinare in seguito.
- i** Suggerimento: inserire il cavo nel profilato piegandolo con cura in due metà lungo la sua lunghezza.

PASSO 26 Connettere il motore dell'asse Y



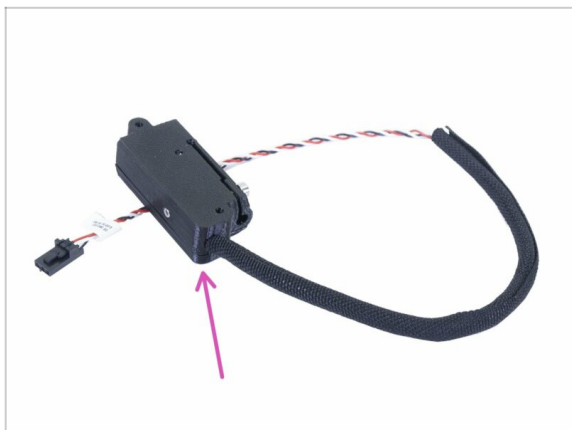
- Tira delicatamente il cavo del motore dell'asse Y nell'elettronica. Non stirare il cavo. Non esercitare troppa forza nel tirare il cavo. Potresti danneggiarlo.
- Connetti il cavo del motore dell'asse Y nello slot vuoto sulla fila superiore della scheda Buddy. Crea un occhiello con il resto del cavo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

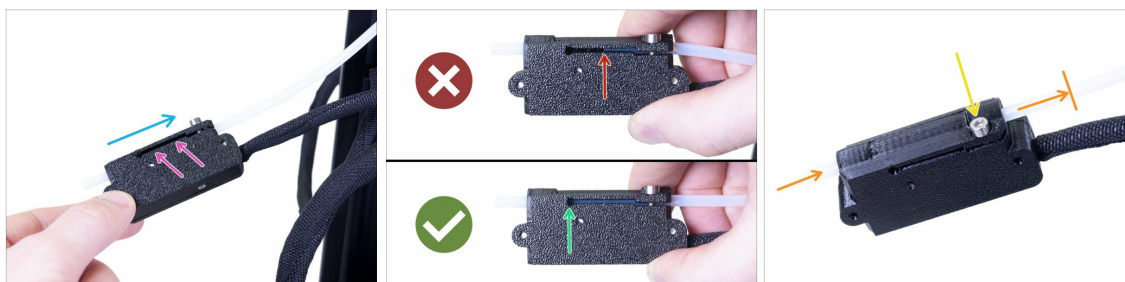


i Alcuni dei passi seguenti sono segnati come facoltativi. Se possiedi una stampante sprovvista di sensore di filamento, puoi saltare al passo **Coprire l'elettronica**.

Per i seguenti passi prepara:

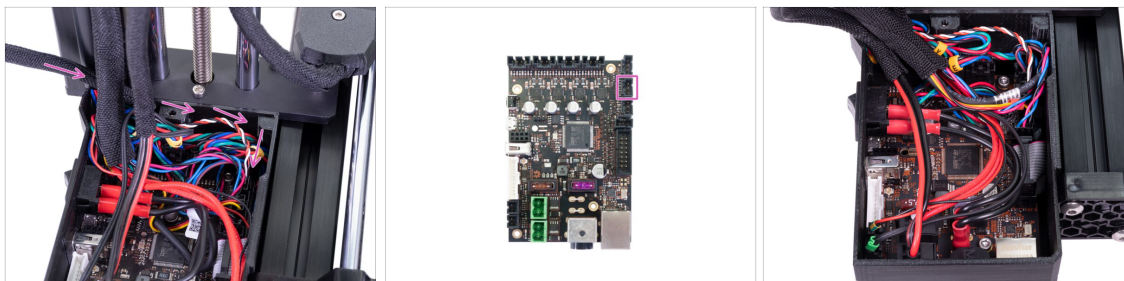
■ Sensore filamento (1x)

PASSO 29 Installazione sensore di filamento (facoltativo)



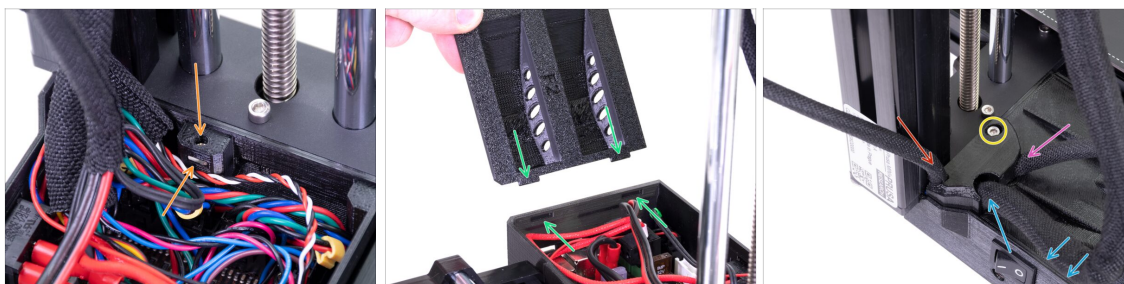
- Inserisci il sensore di filamento sul tubo di PTFE. Vedi l'immagine per il corretto orientamento del sensore.
- Controlla la posizione del tubo di PTFE attraverso la scanalatura:
 - **Installazione errata.** Il sensore di filamento non è spinto completamente sul tubo di PTFE. Il sensore di filamento 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



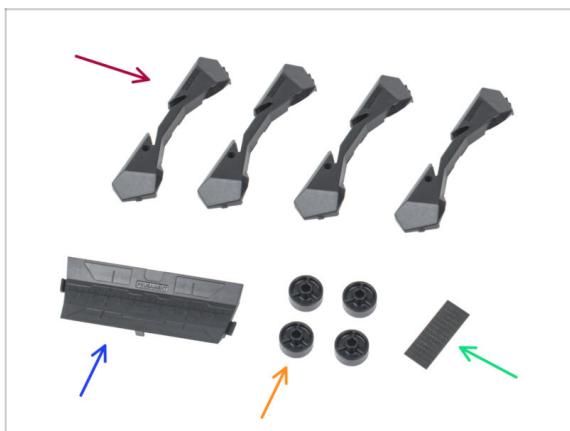
- ◆ Prima di coprire l'elettronica, assicurati che il dado quadrato sia correttamente posizionato nella parte stampata. **Il dado non deve cadere!** Questo può causare danni fatali all'elettronica.
- ◆ Reinserisci la custodia, assicurati che sia posizionata correttamente sull'asola.
- ◆ **Posiziona il 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)



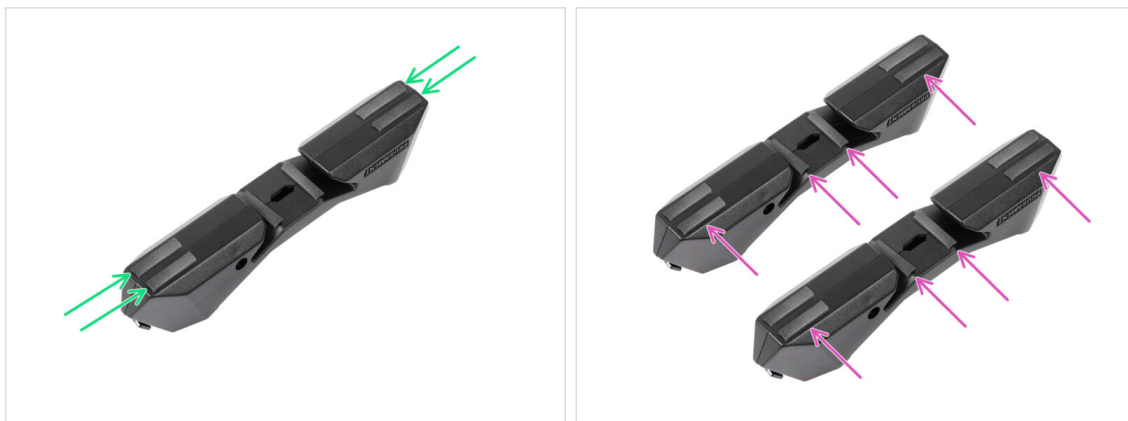
- Spingi le due parti della base finché non si incastrano completamente l'una nell'altra.
- Verifica che le parti della base siano ben assemblate.
- Ripeti gli stessi passaggi per l'altra parte laterale del porta bobina, fino ad ottenerne due.

PASSO 36 Installazione tamponi in schiuma (parte 1)



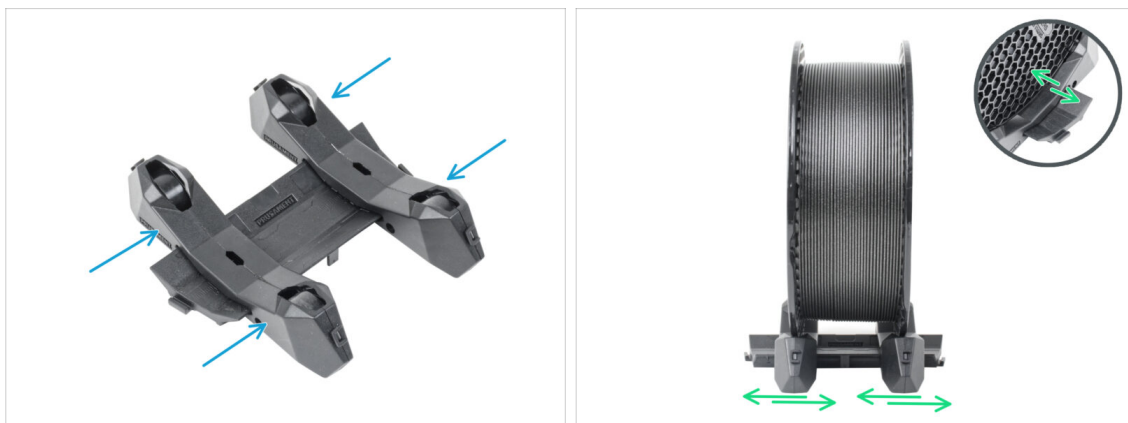
- Prendi il foglio di schiuma. Piegalo per separare le singole strisce di schiuma.
- C'è una linea di piegatura all'interno dell'apertura interna sul fondo della parte laterale del porta bobina.
- Attacca una striscia di schiuma singola al centro della linea di piega all'interno dell'apertura, come si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

PASSO 37 Installazione tamponi in schiuma (parte 2)



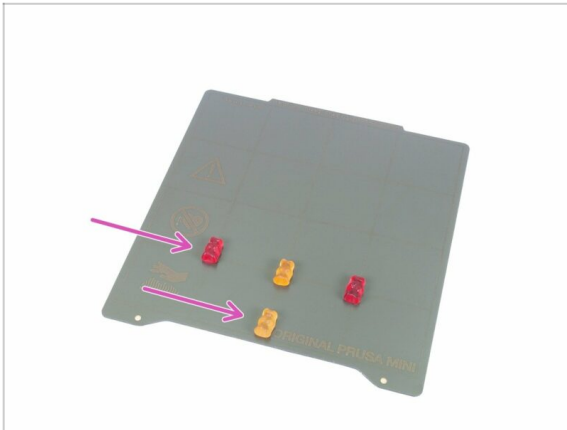
- Attacca altre quattro strisce di schiuma sulle posizioni segnate sul fondo della parte laterale del porta bobina.
- Installa altre sei strisce di schiuma sull'altro lato del porta bobina.

PASSO 38 Regolare la larghezza del porta bobina



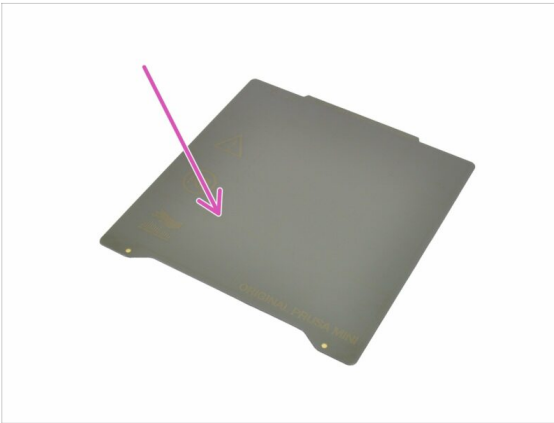
- Fai scorrere le parti laterali sulla parte della Guida.
- Inserisci una bobina del filamento che desideri utilizzare nel porta bobina. Allinea le parti laterali in modo che corrispondano alla bobina. *Stiamo usando una bobina di Prusament come esempio.*

PASSO 39 È l'ora delle Haribo!



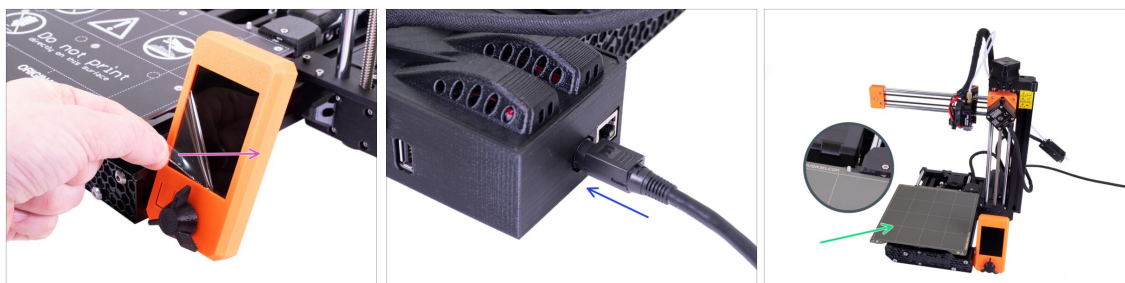
- Premiati per aver completato il montaggio del supporto bobina e l'intero gruppo!
- Mangia le Haribo rimanenti, non lasciare nessun orsetto :)
- Non appena avrai fatto il pieno di energia, immergiti negli ultimi passi di questo manuale.

PASSO 40 Finalizzare il montaggio



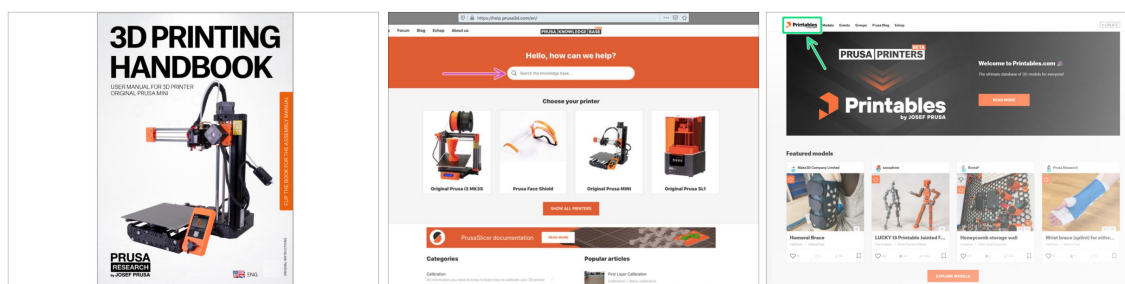
- **Per il seguente passo prepara:**
- Piastra PEI MINI (1x)
- Alimentatore MINI (1x)

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!**
- 📘 **(i)** 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+](https://help.prusa3d.com) su 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

ATTENZIONE: Controlla sempre per l'ultima versione firmware. Puoi farlo online su 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
- 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

Montare la MINI+ (supporto bobina stampato)



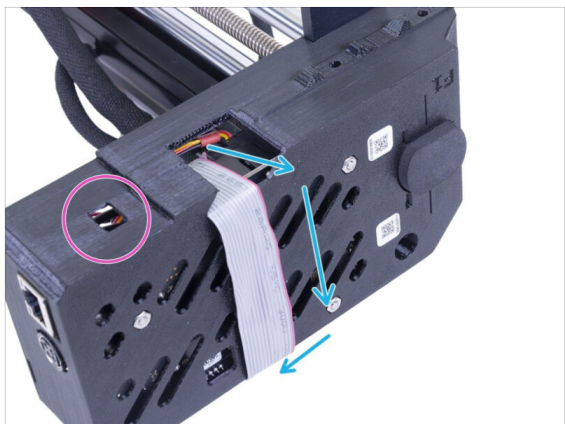
PASSO 1 Versione preassemblata vs kit



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

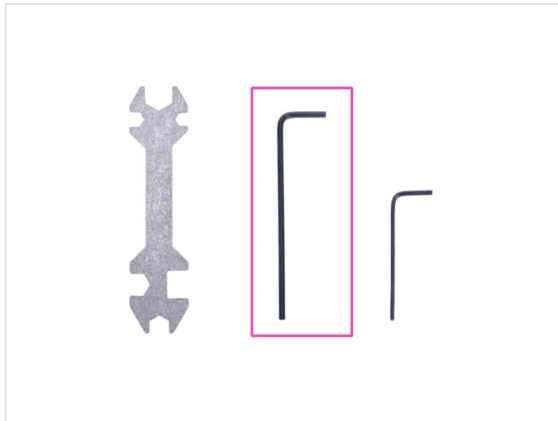
- **Versione semi-assemblata:** la stampante è quasi assemblata e richiede di collegare insieme le parti principali. Puoi continuare usando queste istruzioni di assemblaggio.
- **Versione Kit:** devi assemblare la stampante utilizzando le singole parti da zero. Continua a utilizzare la versione online disponibile su help.prusa3d.com/MINI-kit 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)

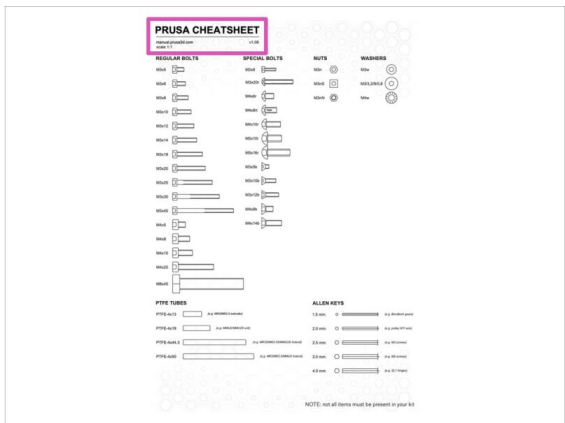
● Mini busta di orsetti Haribo (1x)

❗ 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

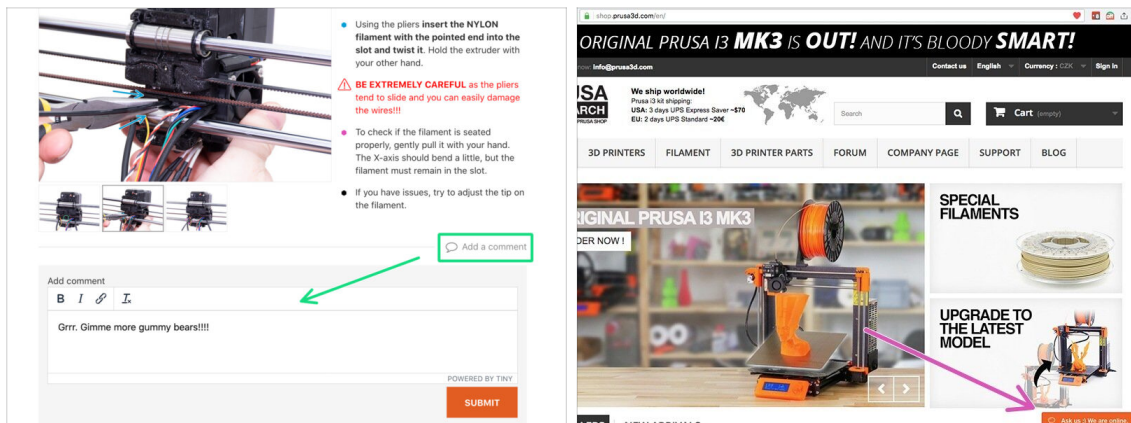


❗ La maggior parte delle etichette sono in scala 1:1 e si possono utilizzare per identificare il componente :-)

● 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. 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
 - Scrivi una mail a 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

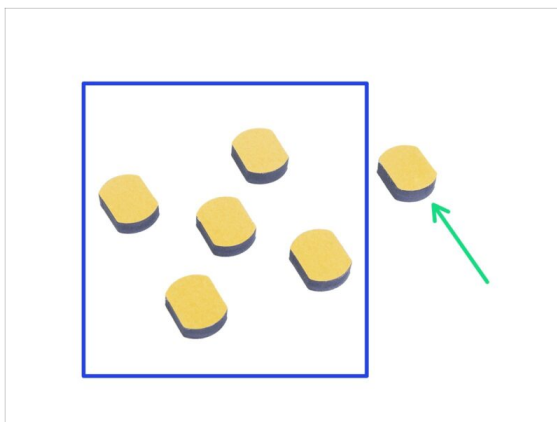
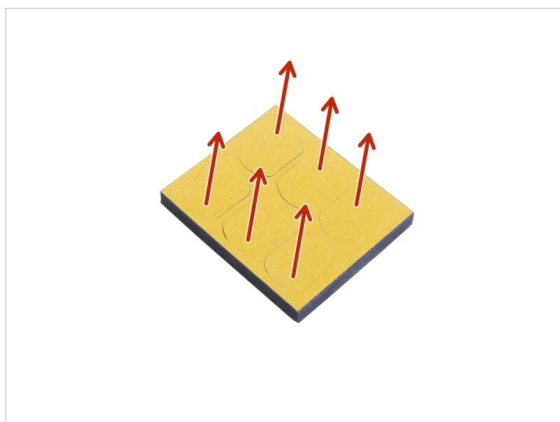


● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo Asse Y

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

PASSO 8 Tamponi in schiuma - preparazione

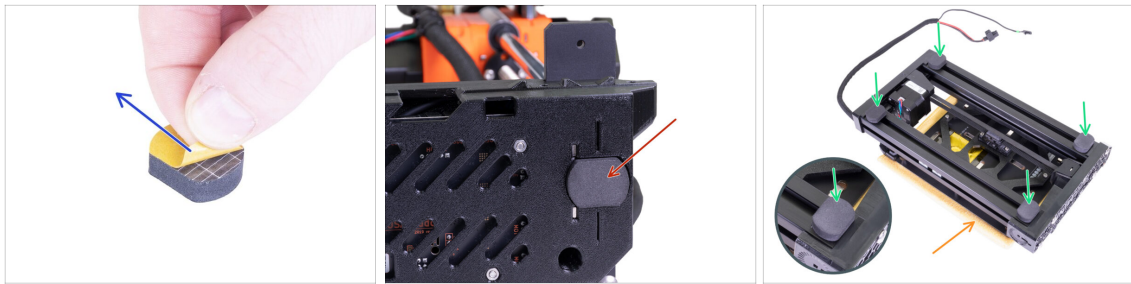


● Spingere delicatamente tutti i cuscinetti fuori dal blocco.

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

● Conserva il sesto tampone come ricambio.

PASSO 9 Installazione tamponi in schiuma



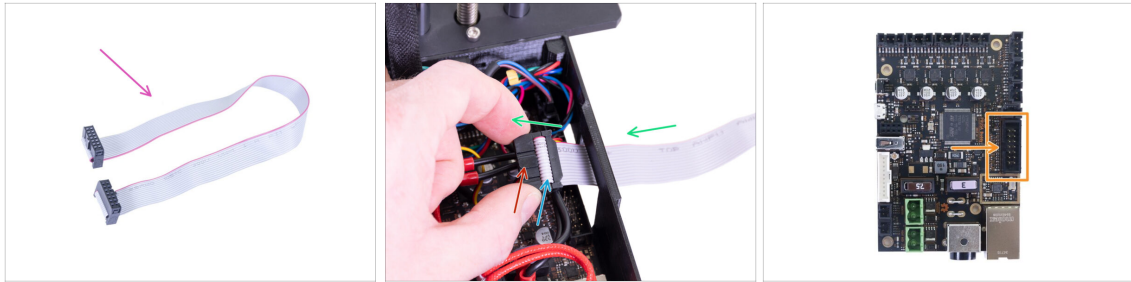
- Togli la pellicola protettiva da tutti i tamponi. Fai attenzione, è presente della colla (adesivo) sui tamponi.
 - Con cautela, poggia l'asse XZ e incolla il primo tampone in schiuma nella scanalatura sul lato inferiore della scatola dell'elettronica.
 - Ruota l'asse Y in maniera tale che il piano 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



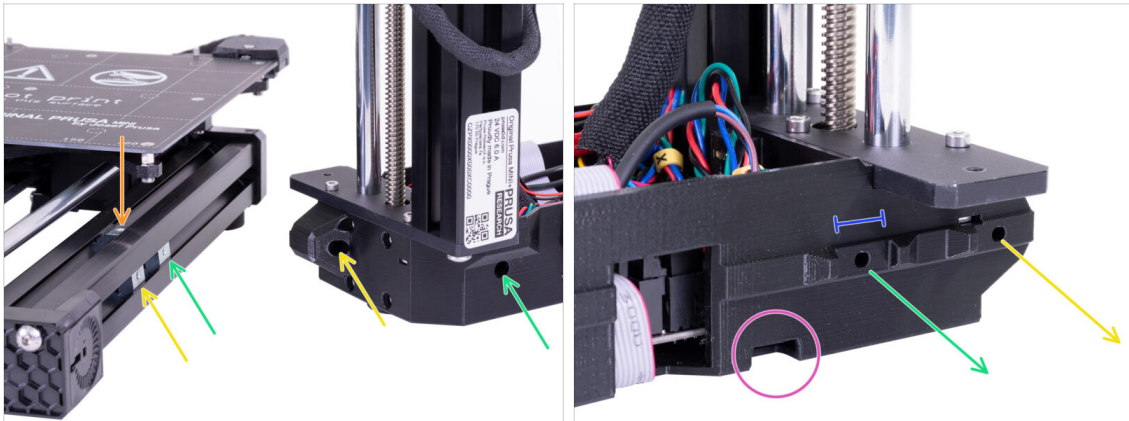
- ⚠ **Assicurati che l'asse Z sia nella posizione superiore. In caso contrario, ruotare con le dita la vite di comando (barra filettata) e spostare l'asse Z verso l'alto.**
 - Allenta e rimuovi le viti M3 sulla custodia dell'elettronica.
 - Rimuovi il coperchio dei cavi stampato.
 - Solleva leggermente 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 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 vite per il momento. Attendi le istruzioni nei passi seguenti.

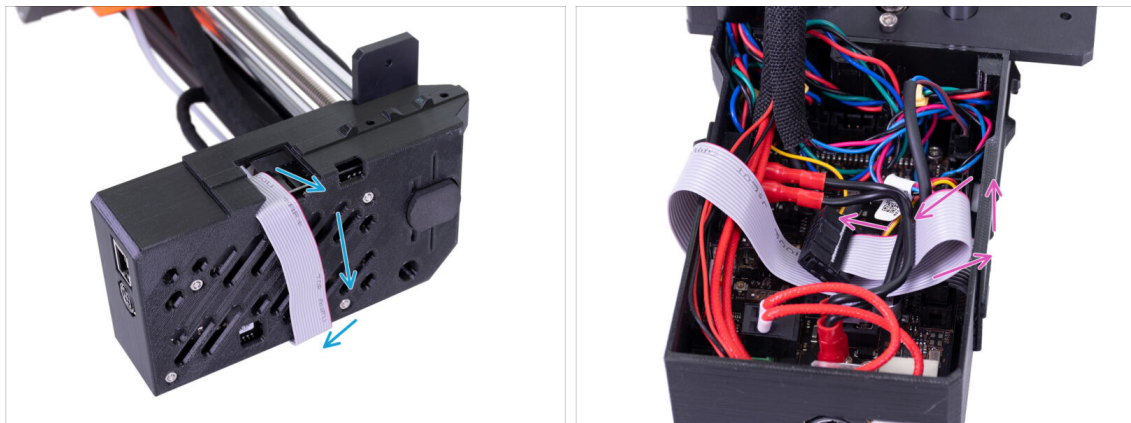
- La seconda immagine mostra il lato interno del gruppo XZ, che sarà in contatto diretto con l'alluminio estruso e i dadi argentati M3nE. Assicurati che il primo dado entri nella "morsa".
- Dai un'occhiata al piccolo foro nel bordo inferiore. Lo useremo nei passi seguenti per guidare il cavo del motore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

PASSO 13 Unire le parti tra loro - preparazione



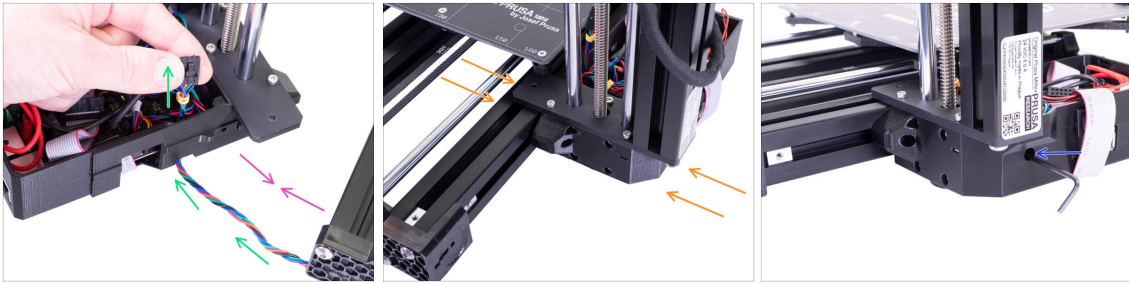
- Individua il cavo del motore dell'asse Y nel profilato e tiralo fuori con attenzione.
- Rimuovi l'elastico dal cavo, guida il cavo sotto il profilato e verso fuori (vedi la foto).
- ❗ Il cavo sulle unità più recenti è spedito senza l'elastico. Tuttavia, la procedura è la stessa.
- Sposta il piano riscaldato 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



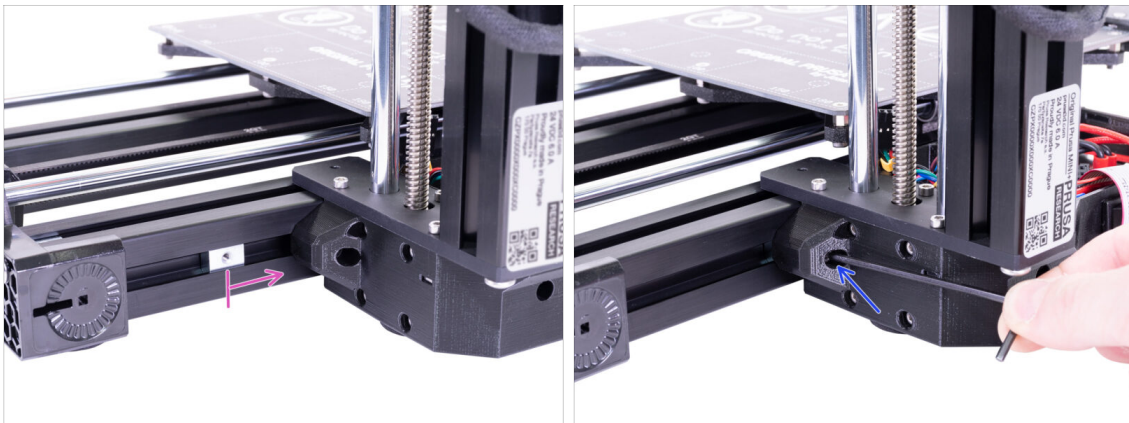
- ⚠ **ATTENZIONE:** D'ora in avanti procedi con cautela durante lo spostamento dell'asse XZ. Il cavo del display LCD è rivolto verso il basso e potrebbe danneggiarsi.
- Al fine di proteggere il cavo, segui le istruzioni sotto. Inoltre, non provare altri orientamenti perché si complicherebbe l'assemblaggio.
- 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



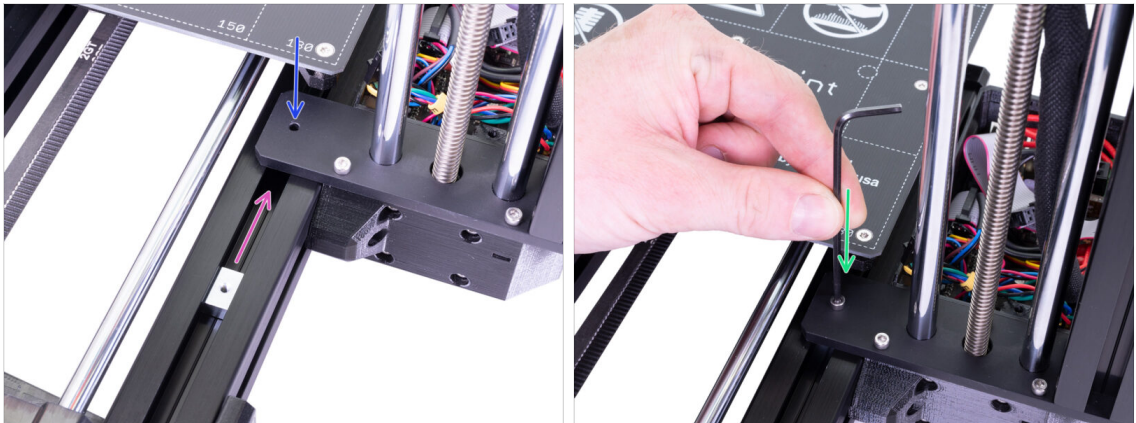
- ◆ Sposta gli assi XZ più vicini all'asse Y così che il cavo del motore dell'asse Y raggiunga l'elettronica.
- ◆ Guida il cavo del motore dell'asse Y attraverso il foro nella scatola dell'elettronica. Non connettere ancora il cavo all'elettronica, lo faremo dopo.
- ◆ Spingi entrambe le parti insieme 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



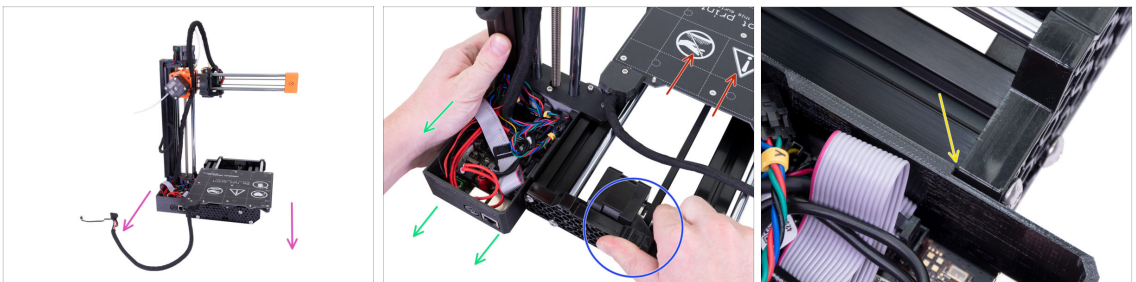
- ◆ Prendi il secondo dado M3nE da sinistra e spostalo tutto a destra, usa la chiave a brugola per spingerlo delicatamente dentro.
- ◆ Usa la vite M3x20 e stringila di nuovo leggermente, ma assicurati di aver raggiunto il dado. **Non serrare ancora completamente la vite!**

PASSO 17 Unire le parti tra loro - fase 3



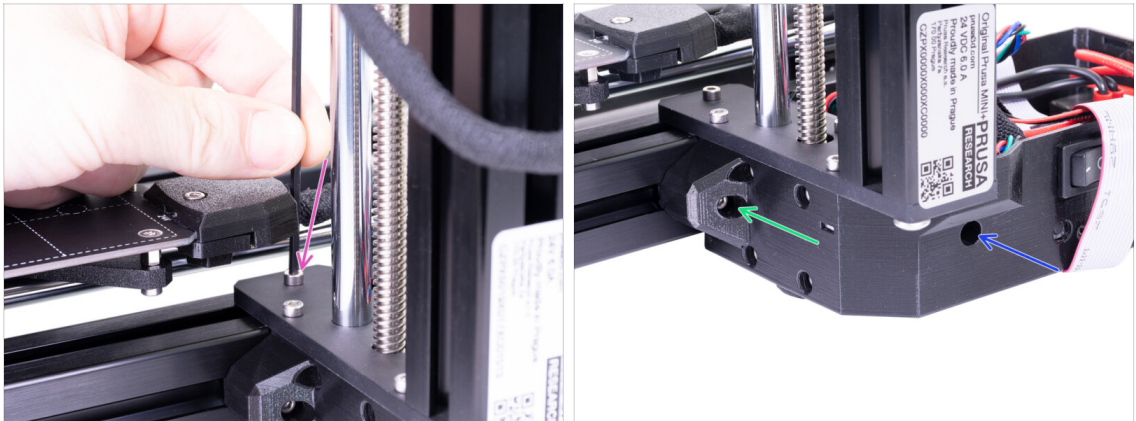
- ✿ Ora, prendi il dado M3nE nella parte superiore dell'estrusione e fallo scivolare sotto la piastra d'acciaio.
- ✿ Assicurati che il foro nel dado corrisponda con il foro sulla piastra. Usa la chiave a brugola per allinearli.
- ✿ Fissa entrambe le parti tra loro usando la vite M3x12, avvitala leggermente.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

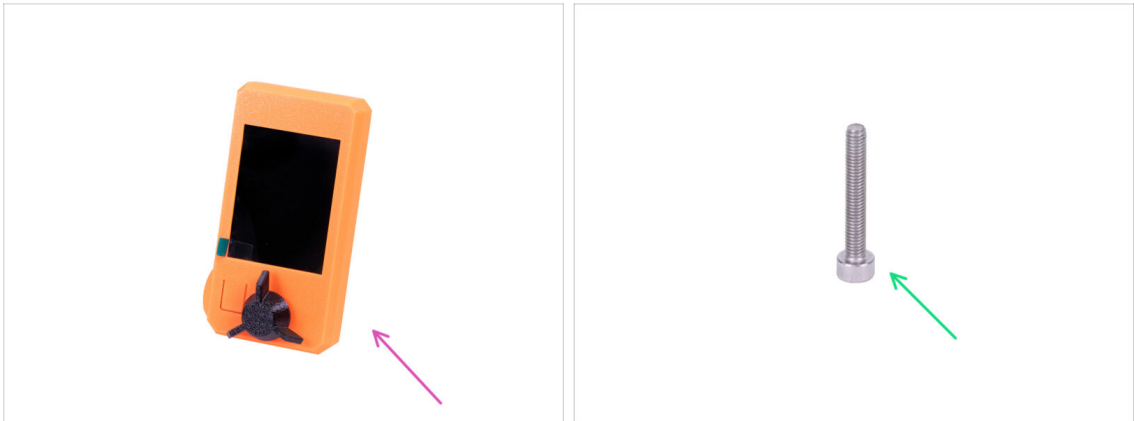
- Prima, la vite M3x12 in cima.
- Secondo, la vite M3x40 di lato.
- Terzo, la vite M3x20 di lato.

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.

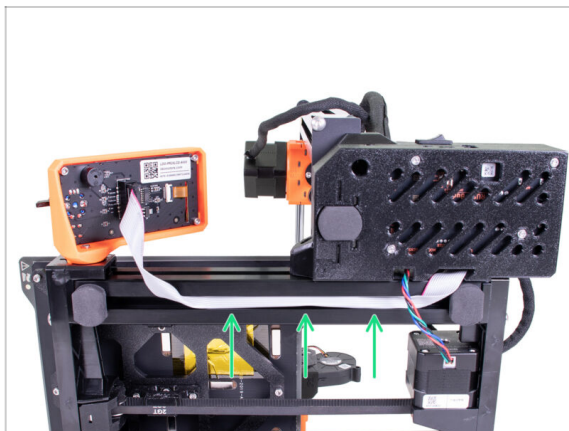
ⓘ Suggerimento: se hai difficoltà a stringere la vite, gira la chiave a brugola e inserisci il lato corto della chiave nella testa della vite. Serra la vite tenendo la chiave a brugola dal lato lungo.

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



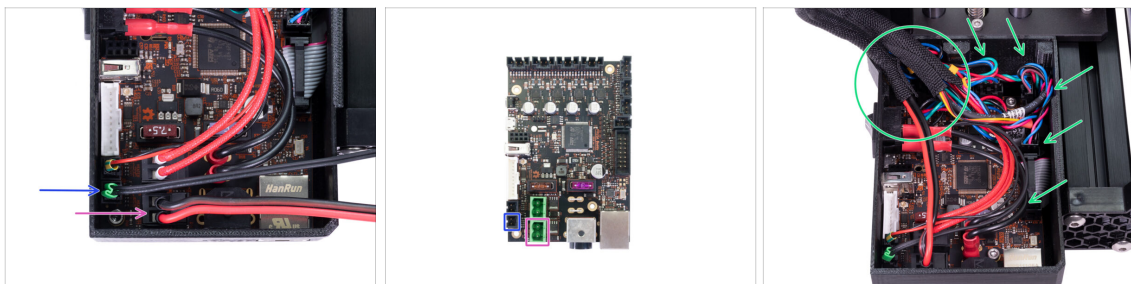
- Inserisci gentilmente il cavo dentro il profilato. Lasciare il cavo un po' allentato all'esterno vicino al display LCD, in modo da poterlo inclinare in seguito.
- i** Suggerimento: inserire il cavo nel profilato piegandolo con cura in due metà lungo la sua lunghezza.

PASSO 25 Connettere il motore dell'asse Y



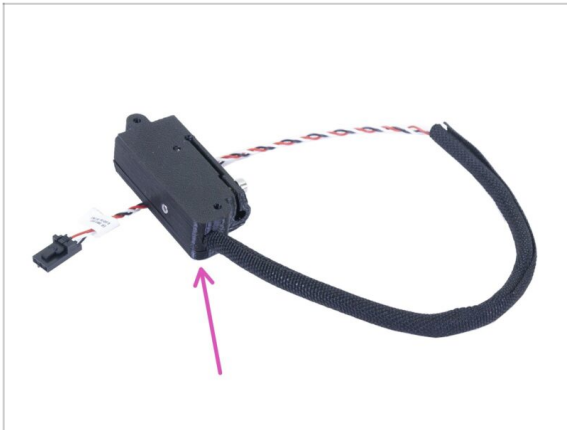
- Tira delicatamente il cavo del motore dell'asse Y nell'elettronica. Non stirare il cavo. Non esercitare troppa forza nel tirare il cavo. Potresti danneggiarlo.
- Connetti il cavo del motore dell'asse Y nello slot vuoto sulla fila superiore della scheda Buddy. Crea un occhiello con il resto del cavo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

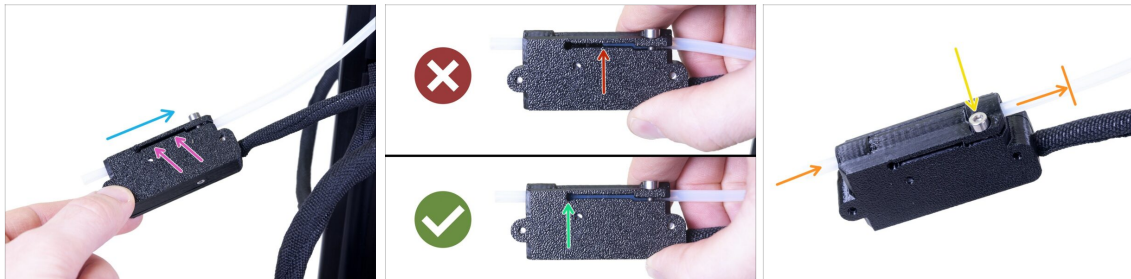


i Alcuni dei passi seguenti sono segnati come facoltativi. Se possiedi una stampante sprovvista di sensore di filamento, puoi saltare al passo **Coprire l'elettronica**.

■ Per i seguenti passi prepara:

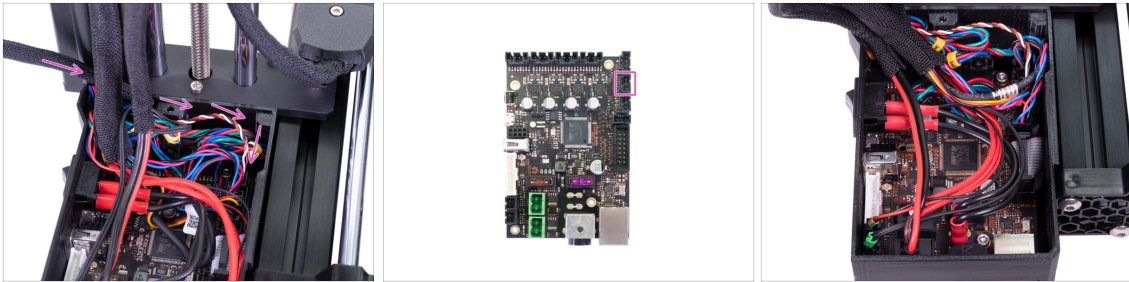
◆ Sensore filamento (1x)

PASSO 28 Installazione sensore di filamento (facoltativo)



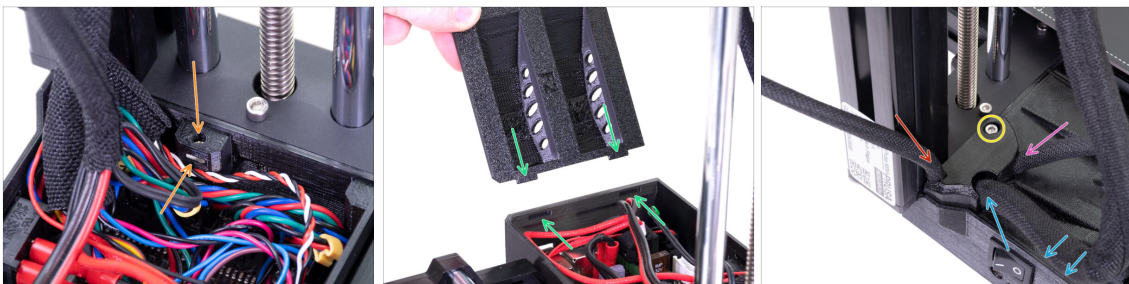
- Inserisci il sensore di filamento sul tubo di PTFE. Vedi l'immagine per il corretto orientamento del sensore.
- ◆** Controlla la posizione del tubo di PTFE attraverso la scanalatura:
 - Installazione errata.** Il sensore di filamento non è spinto completamente sul tubo di PTFE. Il sensore di filamento 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



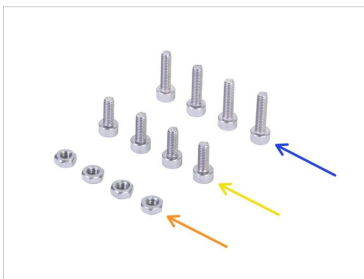
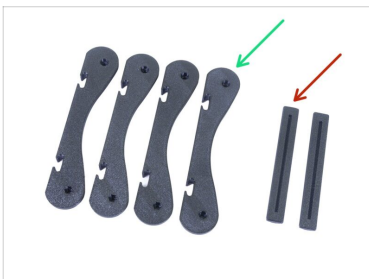
- ◆ Prima di coprire l'elettronica, assicurati che il dado quadrato sia correttamente posizionato nella parte stampata. **Il dado non deve cadere!** Questo può causare danni fatali all'elettronica.
- ◆ Reinserisci la custodia, assicurati che sia posizionata correttamente sull'asola.
- ◆ **Posiziona il 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



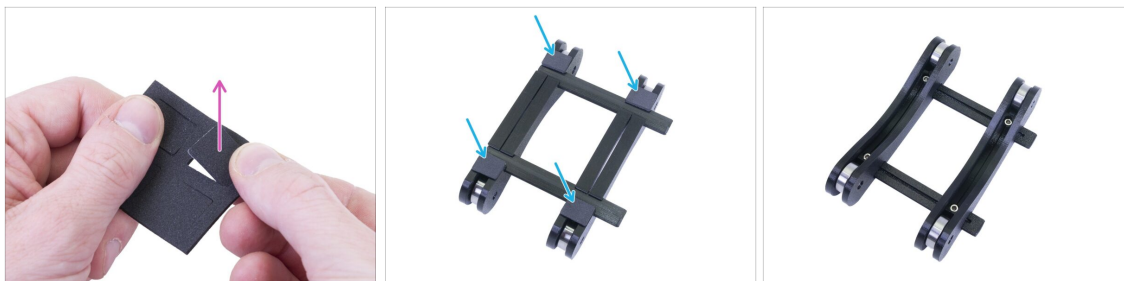
- Fai scorrere entrambe le guide nel primo gruppo di base, usa le scanalature. Allinea il binario con il bordo della base.
- Avvita la prima base con due viti M3x8. Applica una forza ragionevole stringendo.
- Fai scorrere la seconda base sui binari. La posizione esatta non è importante a questo punto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

PASSO 36 Regolare la larghezza del porta bobina



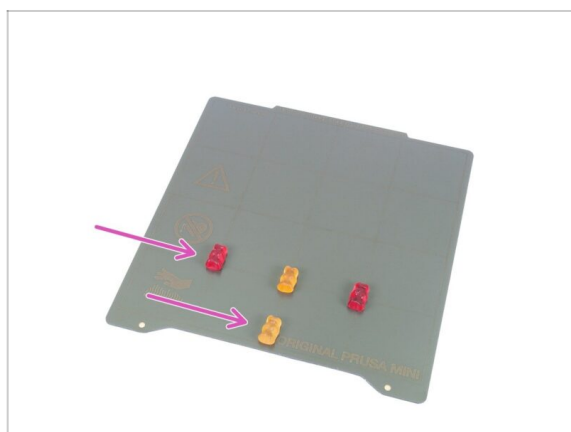
- Posiziona la bobina di filamento che vuoi usare sul supporto bobina. Allinea la seconda base in modo che corrisponda alle dimensioni della bobina. *Stiamo utilizzando una bobina di Prusament come esempio.*
- Appena il supporto è allineato, rimuovi la bobina, inserisci due viti M3x8 e stringile per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

PASSO 37 Attaccare i tamponi antiscivolo



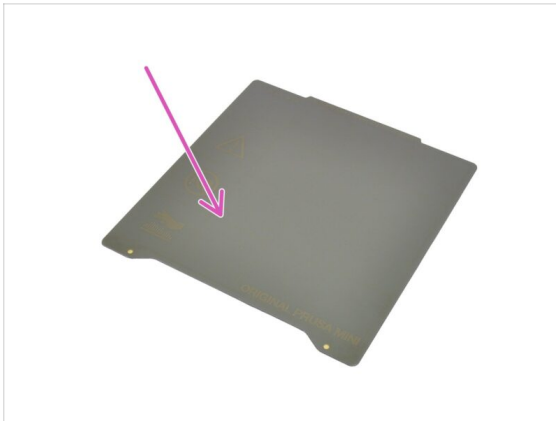
- ◆ Prendi la basetta antiscivolo in dotazione e tira fuori quattro tamponi.
- ◆ Rimuovi la pellicola protettiva e attacca i tamponi nella parte inferiore del supporto bobina.
- ❗ **Consiglio:** evita di attaccare i tamponi vicino o sul binario in quanto potrebbe complicare la regolazione futura.

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.

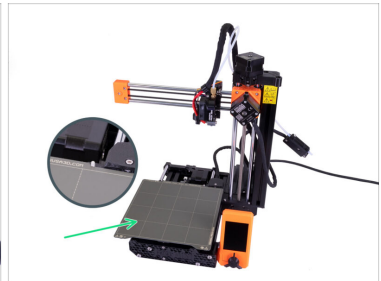
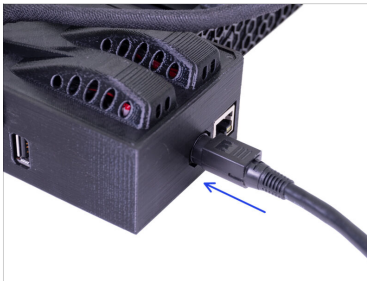
PASSO 39 Finalizzare il montaggio



● Per il seguente passo prepara:

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

PASSO 40 Connettere l'unità di alimentazione



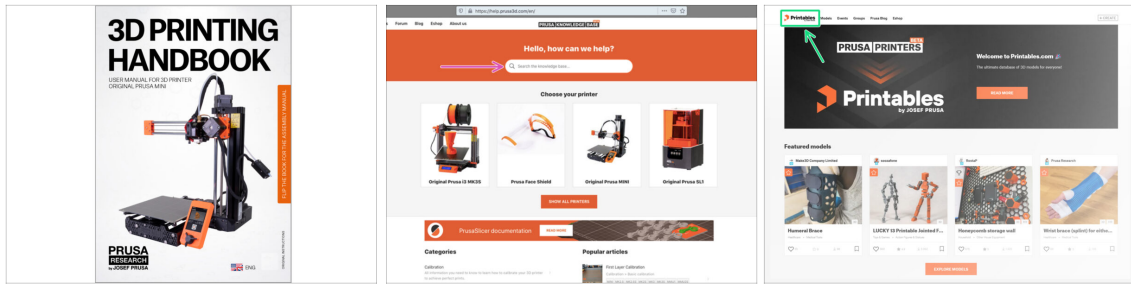
- ◆ Rimuovi la pellicola protettiva dal display.
- ◆ Connetti l'alimentatore MINI alla stampante. Tieni a mente che il connettore non è simmetrico.
- ◆ Posiziona la piastra PEI MINI sul piano riscaldato. Ricontrolla che sia orientata correttamente.

● ...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
- ⚠ **ATTENZIONE:** Controlla sempre per l'ultima versione firmware. Puoi farlo online su 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
- 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

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
- Manuale versione 1.06

PASSO 4 Modifiche al manuale (3)



- 03/2021 - Aggiornamento Manuale
- 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.
- ① 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).
- ① Manual version 1.11

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for writing. The background is a clean, off-white color. There are no margins, text, or other markings present.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

