

Indice

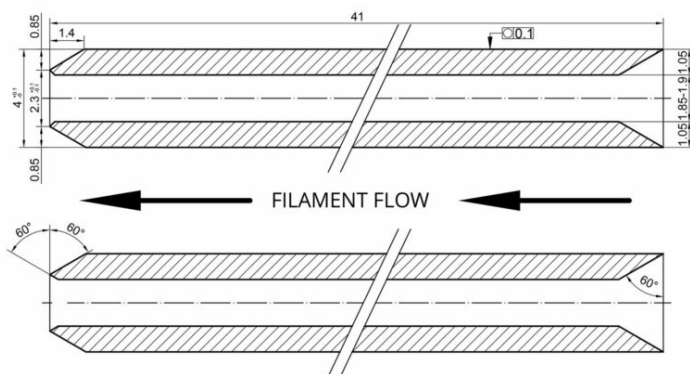
Come accorciare il tubo di PTFE - Multi

Material	3
Passo 1 - Introduzione	4
Passo 2 - Stampanti multi material più recenti	5
Passo 3 - Stampanti multi material obsolete	5
Passo 4 - Unità MMU3	6
Passo 5 - OBSOLETO: PTFE per MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 1)	7
Passo 6 - OBSOLETO: PTFE per MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 2)	8
Passo 7 - OBSOLETO: PTFE per la MK3/MK2.5 MMU2 (parte 1)	9
Passo 8 - OBSOLETO: PTFE per la MK3/MK2.5 MMU2 (parte 2)	10
Passo 9 - OBSOLETO: TUBO DI PTFE per MK2/S MMU1	10
Passo 10 - MMU1: Dove tagliare il tubo (importante)	11
Passo 11 - PTFE MMU1 Y-splitter: Strumenti adeguati	12
Passo 12 - MMU1: Rifinire il tubo in PTFE	13
Passo 13 - MMU1: Forare il bordo del tubo	14

Come accorciare il tubo di PTFE - Multi Material

MK2/S MMU1 HOTEND

Note: all PTFE dimensions are in mm.



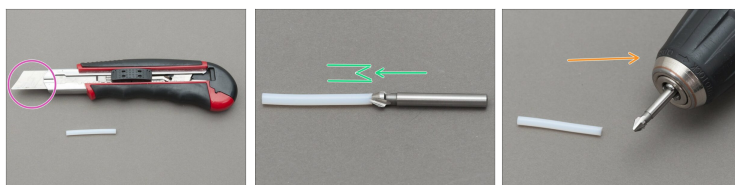
PRUSA
RESEARCH
by JOSEF PRUSA

help.prusa3d.com/g108485

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

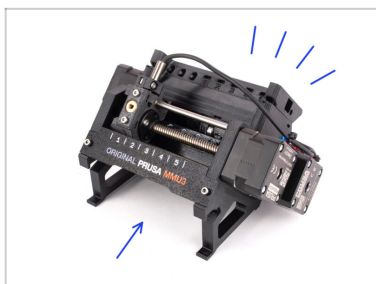


PASSO 1 Introduzione



- ◆ Questa guida è dedicata ai tubi in PTFE per le stampanti Original Prusa Multi Material. **Le specifiche dei tubi in PTFE sono elencate di seguito.**
- ⚠ Tutti i tubi necessari vengono forniti con i prodotti correnti già tagliati su misura. Per eventuali ricambi, visita l'E-shop Prusa. Tuttavia, se hai bisogno di creare il tuo tubo in PTFE, assicurati di leggere attentamente la seguente guida.
- ◆ Per la guida alla rifilatura del PTFE per stampanti Original Prusa a materiale singolo, vai su: Come accorciare il tubo in PTFE - Stampanti Original Prusa
- ◆ Per il taglio procurati un utensile da taglio con una lama sottile. Usa un taglierino o un coltello da moquette. **NON** utilizzare un coltello da cucina.
- ◆ Per lo smusso, ti consigliamo di utilizzare una punta specifica con testa conica opportunamente angolata.
- ◆ Per quanto riguarda la punta per smusso, ti consigliamo di usarla a mano. Se utilizzi un trapano elettrico, imposta una velocità bassa e premi molto delicatamente.

PASSO 2 Stampanti multi material più recenti

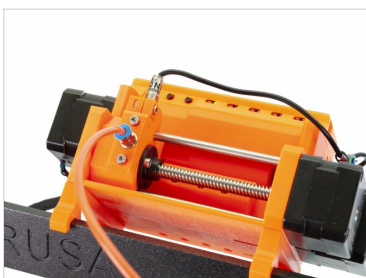


◆ Prodotti più recenti:

◆ Unità Original Prusa MMU3

ⓘ Clicca sul link per essere reindirizzato al passo corretto.

PASSO 3 Stampanti multi material obsolete



◆ Stampanti obsolete:

◆ Original Prusa i3 MK3S MMU2S

◆ Original Prusa i3 MK2.5S MMU2S

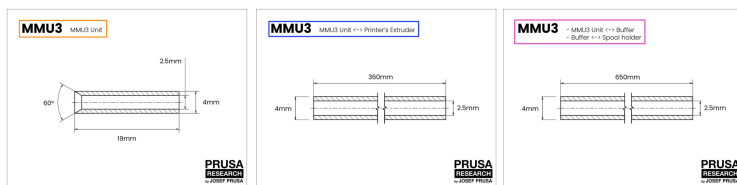
◆ Original Prusa i3 MK3 MMU2

◆ Original Prusa i3 MK2.5 MMU2

◆ Original Prusa i3 MK2/S MMU1

ⓘ Clicca sul nome della stampante per essere portato al passaggio appropriato.

PASSO 4 Unità MMU3



⚠ Questa è la forma ideale del tubo in PTFE per la stampante Multi Material. Le dimensioni e gli angoli sono valori consigliati.

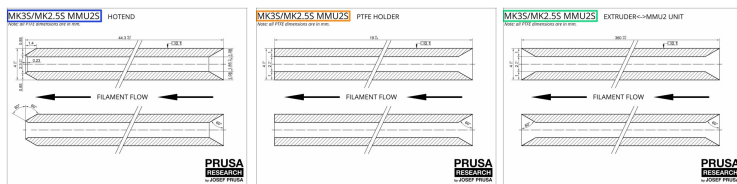
🟠 Unità MMU3

🟡 Unità MMU3 - Estrusore della stampante

🟣 Unità MMU3 - Buffer Buffer - Porta bobina

i Le dimensioni del tubo in PTFE nell'hotend MK3S+ sono le stesse della versione a singolo materiale della stampante.

PASSO 5 OBSOLETO: PTFE per MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 1)



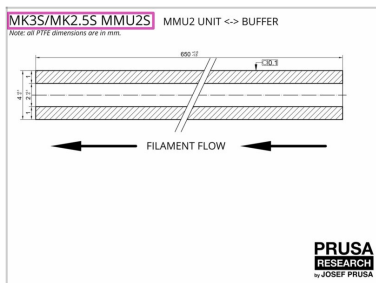
⚠ Questa è la forma ideale del tubo in PTFE per la stampante Multi Material. Le dimensioni e gli angoli sono valori consigliati.

- 🔵** PTFE HOTEND
- 🟠** SUPPORTO PTFE
- 🟢** DA ESTRUSORE A UNITÀ MMU2S

i Vedi il passo successivo per gli altri tubi in PTFE per la stampante MMU2S.

i Tutte le dimensioni sono in millimetri.

PASSO 6 OBSOLETO: PTFE per MK3S/MK2.5S MMU2S (parte 2)

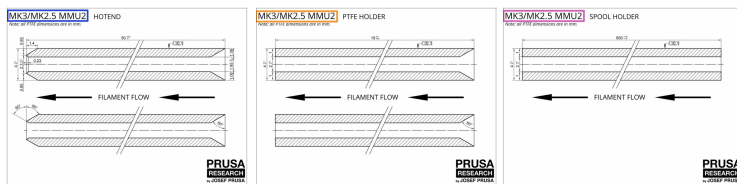


⚠ Questa è la forma ideale del tubo in PTFE per la stampante Multi Material. Le dimensioni e gli angoli sono valori consigliati.

◆ DA UNITÀ MMU2S A BUFFER

ⓘ Tutte le dimensioni sono in millimetri.

PASSO 7 OBSOLETO: PTFE per la MK3/MK2.5 MMU2 (parte 1)



⚠ Questa è la forma ideale del tubo in PTFE per la stampante Multi Material. Le dimensioni e gli angoli sono valori consigliati.

🔵 PTFE HOTEND

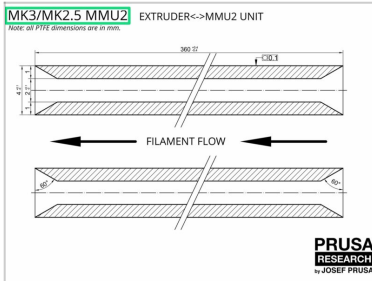
🟠 SUPPORTO PTFE

🟣 SUPPORTO BOBINA

i Vedi il passo successivo per l'ultimo tubo in PTFE per la stampante MMU2.

i Tutte le dimensioni sono in millimetri.

PASSO 8 OBSOLETO: PTFE per la MK3/MK2.5 MMU2 (parte 2)

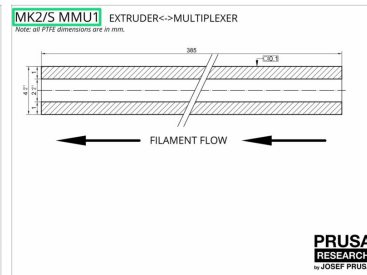
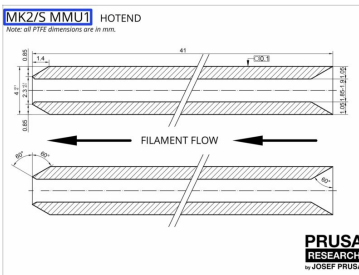


⚠ Questa è la forma ideale del tubo in PTFE per la stampante Multi Material. Le dimensioni e gli angoli sono valori consigliati.

🟢 DA ESTRUSORE A UNITÀ MMU2

📄 Tutte le dimensioni sono in millimetri.

PASSO 9 OBSOLETO: TUBO DI PTFE per MK2/S MMU1



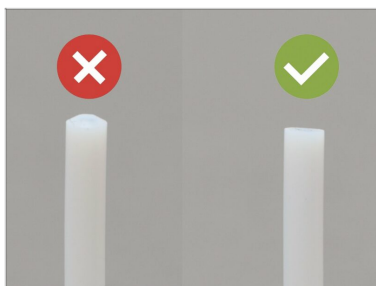
⚠ Questa è la forma ideale del tubo in PTFE per la stampante Multi Material. Le dimensioni e gli angoli sono valori consigliati.

🟢 PTFE HOTEND

🟢 DA ESTRUSORE A MULTIPLEXER

📄 Tutte le dimensioni sono in millimetri.

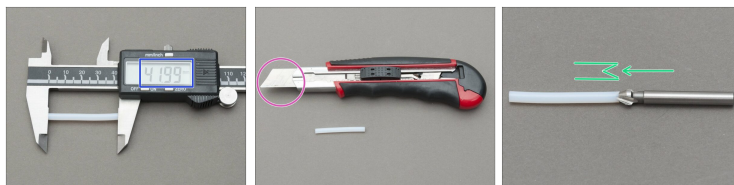
PASSO 10 MMU1: Dove tagliare il tubo (importante)



⚠ **È CRUCIALE** tagliare l'estremità corretta del tubo, controllare due volte prima di iniziare!

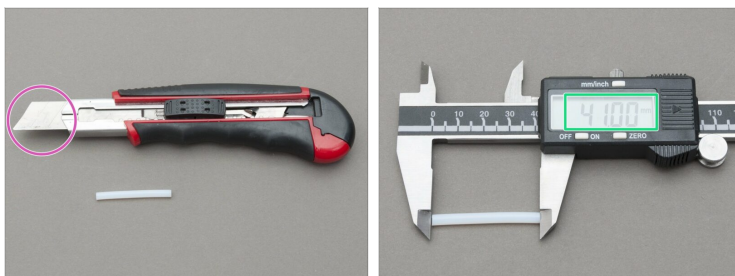
- Un'estremità del tubo ha il bordo esterno "arrotondato". **NON TAGLIARE** questa parte.
- Osserva l'altra estremità, dove il tubo è perforato all'interno, la forma del bordo è "conica". **PUOI TAGLIARE** questo lato.

PASSO 11 PTFE MMU1 Y-splitter: Strumenti adeguati



- ◆ Durante l'assemblaggio di MMU1, può succedere che il tubo PTFE sia troppo lungo per entrare nello splitter Y.
- ⚠ **ATTENZIONE!!!** Si prega di leggere tutte le istruzioni almeno due volte! Se tagliate o forate il tubo in modo non corretto, dovrete ordinarne uno nuovo!
- ⚠ **LEGGERE ATTENTAMENTE** le istruzioni per gli attrezzi prima di procedere oltre. Prusa Research non è responsabile per eventuali danni o lesioni.
- ◆ Per il taglio procurati un utensile da taglio con una lama sottile. Usa un rasoio o un coltello da moquette. **NON** utilizzare un coltello da cucina.
- ◆ Per la foratura si consiglia di utilizzare una punta a testa conica oppure si può utilizzare una punta con diametro 3,5 - 4 mm. Il punto è di realizzare un'entrata conica nel tubo.

PASSO 12 MMU1: Rifinire il tubo in PTFE



- ◆ Prendere il rasoio o il coltello e tagliare con cura il tubo.
- ⚠ **Non premere troppo forte durante il taglio sul tubo, si può deformare la forma circolare e questo porterà all'inceppamento del filamento!**
- ◆ La lunghezza ottimale è **41 mm** per lo Y-Splitter di MMU1.

PASSO 13 MMU1: Forare il bordo del tubo



- Dopo aver tagliato il tubo alla lunghezza appropriata, è necessario rinnovare l'ingresso conico.
- Utilizza la punta di trapano che hai preparato all'inizio. Puoi usare un trapano elettrico, ma impostalo a basso numero di giri e premi molto delicatamente.
- **È importante ottenere un ingresso regolare**, in modo che il filamento scivoli dentro. Pulire il tubo da qualsiasi particella che potrebbe impedirlo.
- Questo è tutto! Riporre il tubo in PTFE nel Multiplexer e proseguire con il montaggio.
