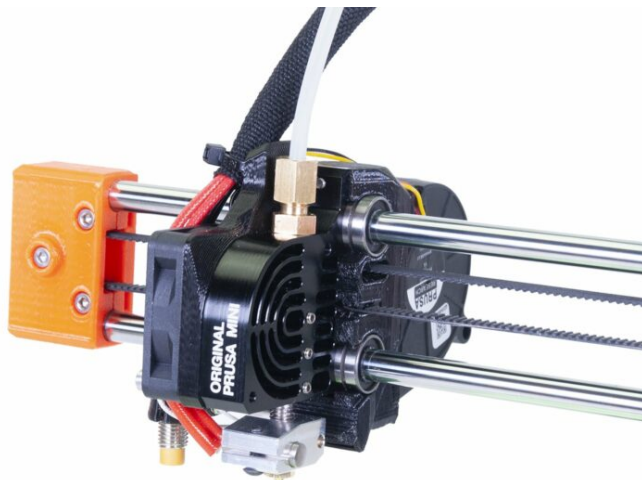


Indice

Come sostituire un heatsink (MINI/MINI+)	3
Passo 1 - Introduzione	4
Passo 2 - Attrezzi e viteria necessari per questa guida	5
Passo 3 - Proteggere il piano riscaldato	6
Passo 4 - Smontaggio dei raccordi	7
Passo 5 - Rimuovere il tubo di PTFE dell'hotend	7
Passo 6 - Rimuovere la guaina in tessuto	8
Passo 7 - Smontaggio dell'hotend	9
Passo 8 - Rimuovere la ventola dell'hotend	10
Passo 9 - Rimuovere la ventola di stampa	11
Passo 10 - Rimuovere l'heatsink	11
Passo 11 - Componenti Heatsink - preparazione	12
Passo 12 - Installazione dissipatore	12
Passo 13 - Installazione della ventola di stampa	13
Passo 14 - Installazione ventola hotend (nuovo modello)	14
Passo 15 - Installazione ventola hotend (vecchio modello)	15
Passo 16 - Applicare la pasta termica	16
Passo 17 - Rimozione del raccordo inferiore	16
Passo 18 - Installazione dell'hotend	17
Passo 19 - Coprire i cavi (nuovo modello)	18
Passo 20 - Copertura dei cavi (vecchio modello)	19
Passo 21 - Installazione tubo di PTFE dell'Hotend	20
Passo 22 - Installazione tubo di PTFE dell'Hotend	21
Passo 23 - Installazione tubo di PTFE dell'Hotend	22
Passo 24 - Installazione tubo di PTFE dell'Hotend	22

Passo 25 - Regolazione altezza sensore	
M.I.N.D.A./SuperPINDA	23

Come sostituire un heatsink (MINI/MINI+)



help.prusa3d.com/g121785

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

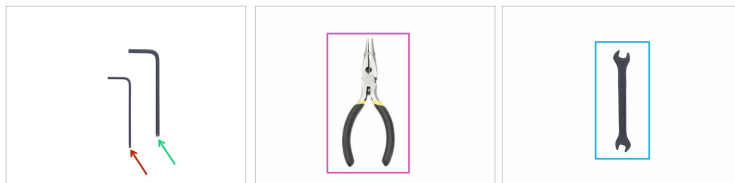


PASSO 1 Introduzione



- ◆ Questa guida ti condurrà nel processo di sostituzione dell'heatsink sulla **Original Prusa MINI e MINI+**.
- ⓘ Alcune parti potrebbero essere leggermente diverse. Tuttavia, questo non incide sulla procedura.
- ◆ Tutti i componenti necessari sono disponibili sul nostro e-shop shop.prusa3d.com
- ⓘ Nota: per poter accedere alla sezione ricambi è necessario aver effettuato il login.

PASSO 2 Attrezzi e viteria necessari per questa guida



- Chiave a brugola 1.5 mm (1x)
- Chiave a brugola 2.5 mm (1x)
- Pinza a becchi lunghi per le fascette (1x)
- Chiave da 10 mm (1x)
- Panno o pezzo di tessuto 15x15cm (1x)

PASSO 3 Proteggere il piano riscaldato



⚠ Accertati che le parti della stampante - testina di stampa e piano riscaldato, si siano raffreddati a temperatura ambiente.

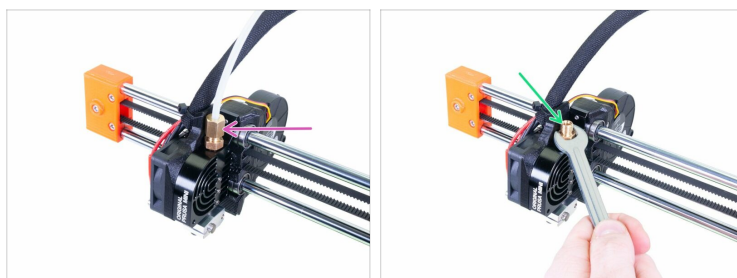
⚠ Spegnere la stampante e scollegarla dalla presa!

⚠ Prima di procedere, si raccomanda di proteggere il piano riscaldante!

● Rimuovi la piastra d'acciaio flessibile.

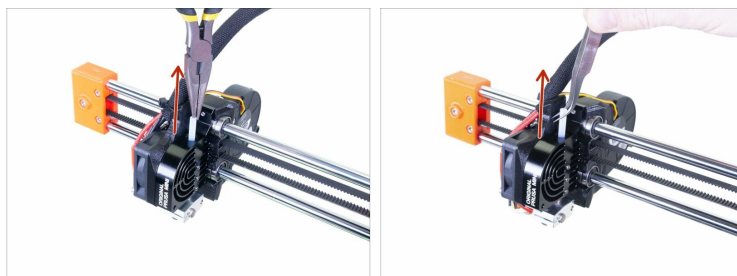
● Usa un qualsiasi panno o pezzo di tessuto, che sia abbastanza spesso e grande da coprire il piano riscaldato. Questo assicurerà di non danneggiare (graffiare) la superficie durante lo smontaggio.

PASSO 4 Smontaggio dei raccordi



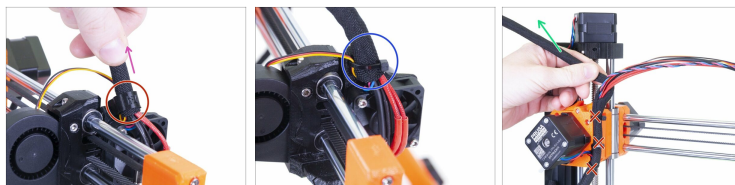
- ◆ Allenta il raccordo superiore e rimuovi il tubo di PTFE lungo dall'hotend.
- ◆ Allenta e rimuovi il raccordo inferiore dall'heatsink.

PASSO 5 Rimuovere il tubo di PTFE dell'hotend



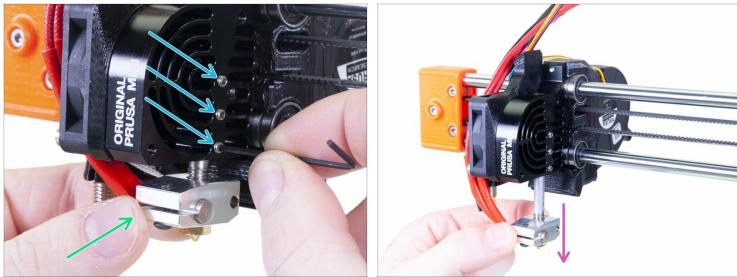
- ◆ Con attenzione, tira fuori il tubo di PTFE dall'heatsink usando la pinza o delle pinzette.
- ⓘ Conserva il tubo di PTFE per un prossimo utilizzo.

PASSO 6 Rimuovere la guaina in tessuto



- i** Esistono due design di montatura della guaina in tessuto sulla testina di stampa:
- Il nuovo modello senza una fascetta:** Tira fuori gentilmente la guaina in tessuto dal MINI-fan-spacer-clip. **Non tirare dai cavi!**
 - Il vecchio modello con una fascetta:** Taglia la fascetta sulla testina di stampa. **Fai attenzione a non tagliare il cavo della ventola!**
- Rimuovi tutta la guaina in tessuto fino all'estrusore.
- ⚠ Non c'è bisogno di tagliare altre fascette!**

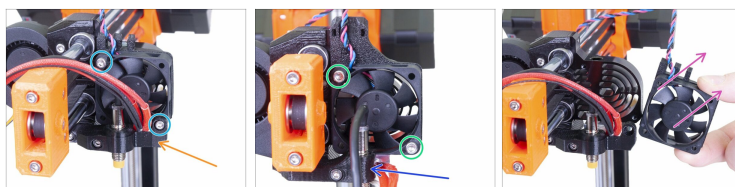
PASSO 7 Smontaggio dell'hotend



⚠ Per questo passo, allenta i cavi dell'hotend. Sposta la testina di stampa qualche centimetro verso il centro dell'asse X, vedi l'immagine.

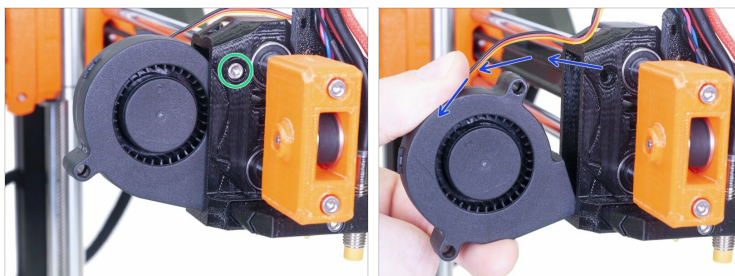
- 🔵 Allenta le tre viti sul lato dell'heatsink con la chiave a brugola da 1.5mm.
- 🟢 Tieni l'heaterblock con l'altra mano.
- 🟣 Delicatamente, sfilare heaterblock con heatbreak dall'heatsink.

PASSO 8 Rimuovere la ventola dell'hotend



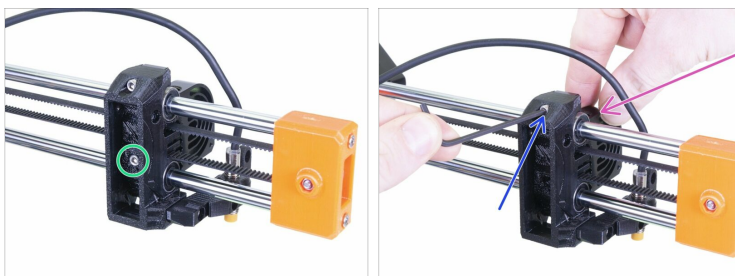
- ◆ **Nuovo modello** - il supporto MINI-minda-holder è montato sulla ventola dell'hotend.
 - ◆ Allenta e rimuovi entrambe le viti sulla ventola e sul MINI-minda-holder.
 - ◆ **Vecchio modello** - La parte MINI-minda-holder non è montata sulla ventola.
 - ◆ Allenta e rimuovi entrambe le viti sulla ventola.
 - ◆ Rimuovi la ventola dell'hotend insieme al MINI-fan-spacer (la parte di plastica tra la ventola e l'heatsink).
- ⓘ Conserva la parte stampata per usarla in seguito.

PASSO 9 Rimuovere la ventola di stampa



- Svita e rimuovi la vite dal carrello X.
- Facendo attenzione, tira la ventola di stampa dalla componente x-carriage e rimuovila.

PASSO 10 Rimuovere l'heatsink



- Allenta la vite inferiore sul carrello x-carriage.
- Tieni l'heatsink a mano.
- Usa l'altra mano per allentare la vite superiore sul carrello X e rimuovi l'heatsink dalla stampante.

⚠ ATTENZIONE: Non far cadere l'heatsink sul piano riscaldato!

Come sostituire un heatsink (MINI/MINI+)

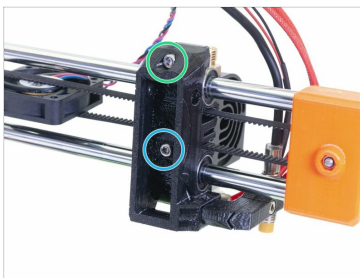
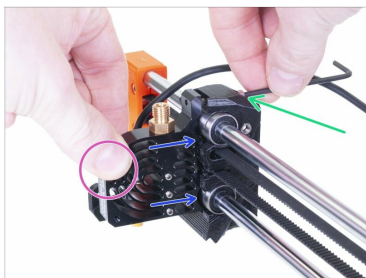
PASSO 11 Componenti Heatsink - preparazione



● Per i seguenti passi prepara:

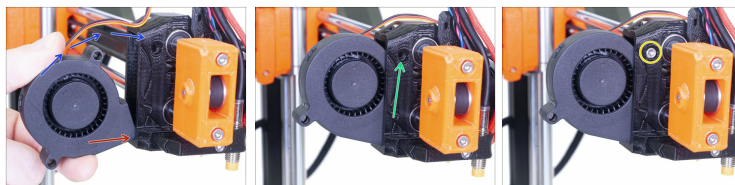
- Nuovo dissipatore (1x)
- Pasta termica (1x)

PASSO 12 Installazione dissipatore



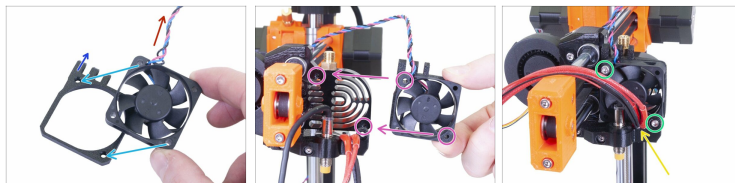
- Posiziona il nuovo heatsink nel x-carriage.
- Tieni l'heatsink a mano.
- Utilizzare l'altra mano per fissare l'heatsink con la vite superiore M3x20.
- Inserisci e stringi la vite inferiore M3x20 sulla parte posteriore del carrello X.

PASSO 13 Installazione della ventola di stampa



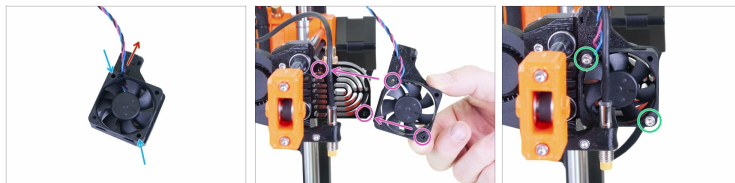
- ◆ Inserisci il bordo dell'involucro della ventola all'interno del fondo del carrello x-carriage.
- ◆ Ruota la ventola nel carrello x-carriage.
- ◆ Allineare il foro per la vite nella ventola con il foro nel carrello X.
- ◆ Inserisci la vite e stringila.

PASSO 14 Installazione ventola hotend (nuovo modello)



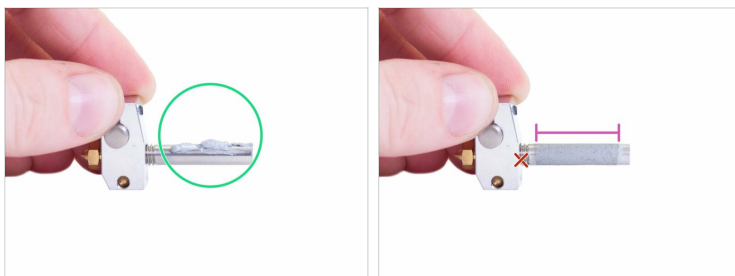
- ◆ Posiziona la ventola dell'hotend sul MINI-fan-spacer. Allinea i fori tra di loro.
- ◆ Accertati che l'adesivo sulla ventola sia sul lato inferiore.
- ◆ I "denti" del MINI-fan-spacer-clip vanno orientati verso l'alto a sinistra.
- ◆ Il cavo della ventola deve essere rivolto verso l'alto a sinistra.
- ◆ Posiziona la ventola dell'hotend con il MINI-fan-spacer sull'heatsink. Allinea i fori per le viti sulla ventola con quelli sull'heatsink.
- ◆ Fissa la ventola e il distanziatore con due viti M3x20.
- ◆ **Accertati che nessun cavo sia schiacciato!!!**

PASSO 15 Installazione ventola hotend (vecchio modello)



- Posiziona la ventola dell'hotend con il fan-spacer e allinea i fori per le viti.
- Assicurati che il cavo della ventola e la sporgenza del distanziatore della ventola siano rivolti in alto a sinistra come nella figura.
- Posiziona la ventola dell'hotend con il fan-spacer sull'heatsink. Allinea i fori per le viti sulla ventola con quelli sull'heatsink.
- Inserisci e avvita le due viti M3x20. **Stringi con attenzione, si può rompere il telaio in plastica della ventola, inoltre assicurati che nessun cavo sia pizzicato!!!**

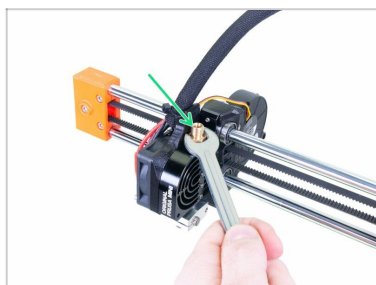
PASSO 16 Applicare la pasta termica



- Applica quasi metà dei contenuti della confezione di composto termico sull'heatbreak.
- Distribuisci uniformemente la pasta termica sulla superficie. Non spalmarlo sulle estremità. Lascia almeno 2 mm da ogni capo.

 **Non applicare la pasta sulla filettatura!**

PASSO 17 Rimozione del raccordo inferiore



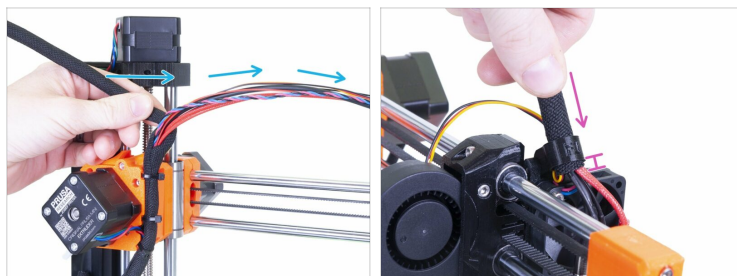
- Allenta e rimuovi il raccordo "inferiore" dall'heatsink.

PASSO 18 Installazione dell'hotend



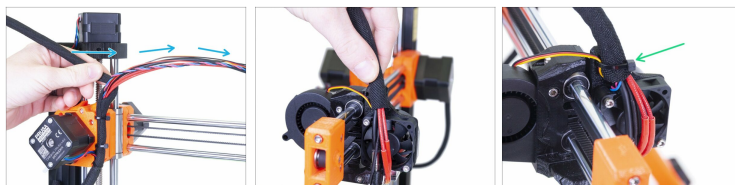
- ◆ Inserisci e fai scorrere delicatamente l'hotend nel dissipatore di calore. Assicurarsi che i cavi dell'ugello siano sul lato sinistro.
- ◆ Tieni l'heaterblock con l'altra mano.
- ◆ Stringi leggermente tre viti sul lato. Le allenterai nuovamente in seguito.
- ◆ Rimuovi l'eccesso di composto con un fazzoletto di carta o con un batuffolo di cotone.

PASSO 19 Coprire i cavi (nuovo modello)



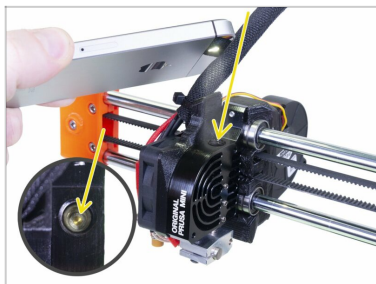
- (i)** Se hai la versione con la guaina in tessuto fissata con una fascetta sulla testina di stampa, **salta questo passo.**
- Avvolgere il fascio cavi nella guaina in tessuto.
- Infila la guaina in tessuto nel MINI-fan-spacer-clip di modo che possa accavallarsi dall'altro lato sulla guaina in tessuto 2-5mm.
- Adesso passa all'installazione tubo di PTFE dell'Hotend

PASSO 20 Copertura dei cavi (vecchio modello)



- i** Questo passo è per la versione con guaina in tessuto fissata con fascetta sulla testina di stampa.
- Avvolgere il fascio cavi con la guaina in tessuto.
- ⚠** **ATTENZIONE: non stringere eccessivamente la fascetta attorno ai cavi, lascia un po' di tensione o potresti romperne alcuni!**
- Fissarlo con una fascetta alla parte fan-spacer.
- **Controlla due volte che nessun cavo sia teso**, in tal caso, taglia la fascetta, rendila leggermente più ampia e stringila di nuovo.

PASSO 21 Installazione tubo di PTFE dell'Hotend



- Utilizza il flash LED del telefono o un dispositivo simile per illuminare il foro dalla parte superiore della testina di stampa. Dai un'occhiata all'interno e controlla che non vi sia alcun filamento. Deve essere pulito e si dovrebbe vedere solo la superficie metallica all'interno. Se necessario, apri l'immagine a grandezza naturale.

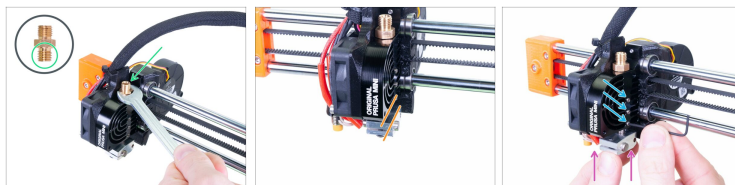
⚠ **Una testina di stampa pulita è essenziale per delle stampe ben riuscite. Ricontrolla che non ci sia filamento dentro!!!**

PASSO 22 Installazione tubo di PTFE dell'Hotend



- ◆ Inserisci e spingi il tubo in PTFE nell'heatbreak fino in fondo.
- ⓘ L'orientamento dell'installazione del tubo in PTFE non ha importanza. Le estremità sono simmetriche.
- ◆ Allentare le tre viti sul lato dell'heatsink con una chiave a brugola 1.5.
- ◆ Spingi l'ugello verso l'alto. Devi vedere il tubo in PTFE salire un po'.

PASSO 23 Installazione tubo di PTFE dell'Hotend



- ◆ Monta il raccordo "inferiore" in cima all'heatsink. Avvitolo fino in fondo, ma non stringerlo. Non appena arrivi a finecorsa, svitalo di un giro completo (di 360°).
- ⚠ **Presta attenzione al corretto orientamento del raccordo.** Inserisci la filettatura grossa nel dissipatore di calore (heatsink).

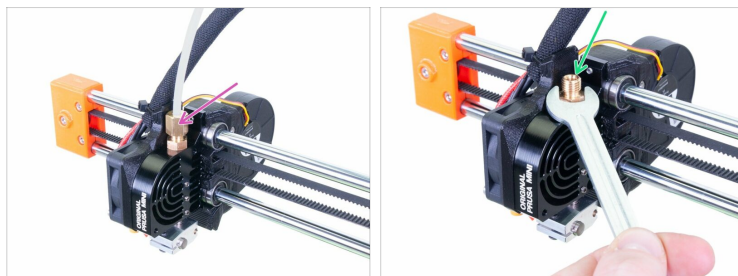
Come sostituire un heatsink (MINI/MINI+)

- Spingi l'heaterblock verso l'alto contro il raccordo esercitando una forza ragionevole. Non è necessario piegare l'intero asse. Questo metterà in pre-tensionamento il tubo di PTFE all'interno. **Adesso, è importante mantenere la pressione.**
- Assicurati che l'heaterblock sia allineato con l'heatsink. In caso contrario, riallinealo, ma mantieni la pressione.
- Mantenendo l'heaterblock da sotto (premendo il tubo all'interno), stringi tutte e tre le viti di bloccaggio.
- Adesso puoi lasciare l'heaterblock. Assicurati che non si muova. Se così fosse, le viti di bloccaggio non sono state serrate correttamente. Allentale e torna all'inizio di questo passo.



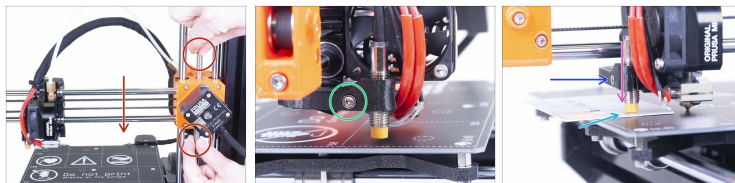
È fondamentale che non vi sia spazio tra il tubo in PTFE e altre parti dell'hotend. Questo è il motivo per cui lo stiamo "pre-stressando".

PASSO 24 Installazione tubo di PTFE dell'Hotend



- Completare il serraggio del "raccordo inferiore", si dovrebbe fare giro completo per compensare il giro che abbiamo fatto nel passaggio precedente.
- Monta e stringi il raccordo superiore con il tubo di PTFE lungo.

PASSO 25 Regolazione altezza sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA



- ◆ Usando le dita, ruota la vite motrice e sposta l'intero asse X verso il basso. **Fermati quando l'hotend tocca il piano riscaldato! Evita di piegare il piano riscaldato!**
- ◆ Allenta leggermente la vite sul supporto minda-holder in maniera tale da poter regolare la posizione del sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA
- ◆ Metti una carta di credito sotto il sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA o utilizza la punta di una delle fascette in dotazione.
- ◆ Premi delicatamente il sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA contro la carta di credito.
- ◆ Serrare la vite sul supporto minda-holder. **Non usare una forza eccessiva, si può rompere la parte stampata!**
- ◆ Ruota la barra filettata manualmente nella direzione opposta per sollevare l'asse di almeno 5 mm.
- ◆ Ora, segui le istruzioni per Calibrazione primo layer (i3).
- ◆ ...ed ecco fatto! Goditi la tua stampante ;)
