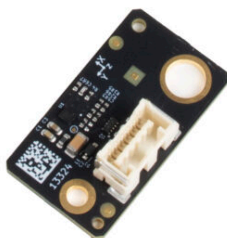


Indice

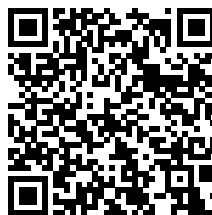
Come usare l'accelerometro (MK3.5/S)	3
Passo 1 - Introduzione	4
Passo 2 - Attrezzi necessari per questo capitolo	5
Passo 3 - Preparazione componenti	5
Passo 4 - Gruppo accelerometro	6
Passo 5 - Preparare la stampante	7
Passo 6 - Aprire la scatola di xBuddy	8
Passo 7 - Connettere l'accelerometro	9
Passo 8 - Calibrazione parte 1	10
Passo 9 - Calibrazione parte 2	10
Passo 10 - Calibrazione parte 3	11
Passo 11 - Calibrazione parte 4	12
Passo 12 - Disconnettere l'accelerometro	12
Passo 13 - Coprire la scatola di xBuddy	13
Passo 14 - Completa	13

Come usare l'accelerometro (MK3.5/S)

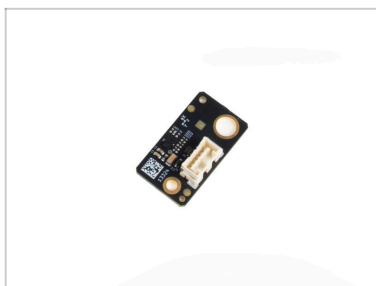


help.prusa3d.com/g735915

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

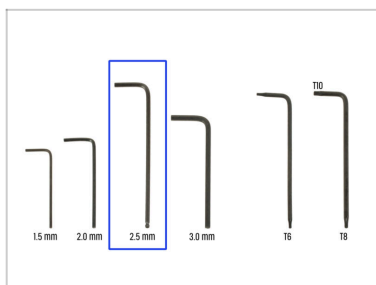


PASSO 1 Introduzione



- ◆ Questa guida ti illustrerà come **calibrare l'Input shaper** utilizzando un **accelerometro** sulla tua **MK3.5** o **MK3.5S**.
- ⓘ L'Input shaper è calibrato in fabbrica. Tuttavia, se hai apportato delle modifiche all'hardware della stampante, potrebbe essere utile ricalibrare le impostazioni utilizzando l'accelerometro.
- ◆ Tutti i componenti necessari sono disponibili sul nostro e-shop prusa3d.com.
- ⓘ Nota: per poter accedere alla sezione ricambi è necessario aver effettuato il login.

PASSO 2 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per questo capitolo prepara:

● Chiave a brugola da 2.5mm

PASSO 3 Preparazione componenti



● Per i seguenti passi prepara:

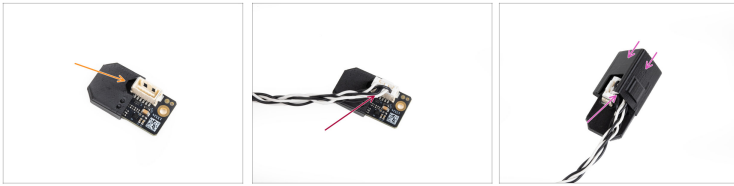
● Cavo accelerometro (1x)

● Cover dell'accelerometro (1x)

● Staffa per accelerometro (1x)

● Accelerometro (1x)

PASSO 4 Gruppo accelerometro



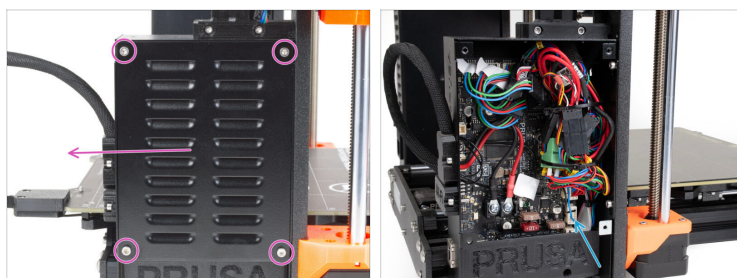
- Monta il coperchio sull'accelerometro. Nota che la tacca sul coperchio si adatta al connettore.
 - Collega il cavo all'accelerometro.
 - Attacca la staffa al gruppo.
- ⚠ Assicurati che il cavo passi sotto la parte superiore della staffa e che non venga schiacciato.**

PASSO 5 Preparare la stampante



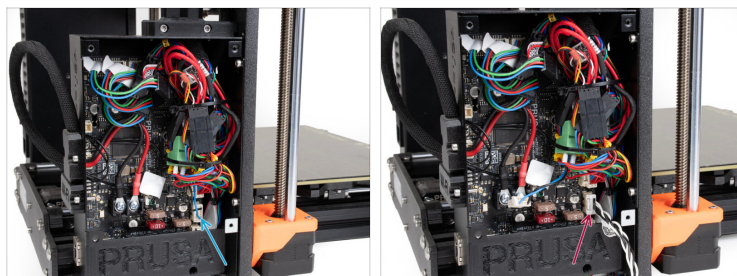
- ◆ Assicurati che la tua stampante abbia il firmware 6.1.0 o successivo.
 - ◆ Se la tua stampante ha un firmware precedente, aggiornalo alla versione 6.1.0 o più recente.
- ⚠ Prima di iniziare, assicurati che la stampante sia spenta e che il cavo di alimentazione sia scollegato dalla stampante (alimentatore)!**

PASSO 6 Aprire la scatola di xBuddy



- ◆ Dal lato sinistro della stampante, allenta le quattro viti M3 della copertura della scatola xBuddy e rimuovila dalla stampante.
 - ◆ Trova il connettore della ventola di stampa nella posizione contrassegnata sulla scheda xBuddy.
- ⚠ Il connettore può essere nascosto dietro il fascio di cavi. In questo caso, cerca di allontanare il fascio di cavi con cautela. Assicurati di non danneggiare o scollegare nessuno dei cavi del fascio.**

PASSO 7 Connettere l'accelerometro



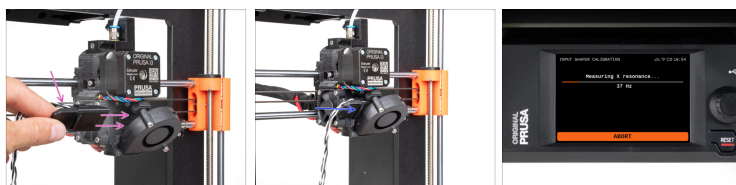
- ◆ Scollega il connettore contrassegnato sulla scheda xBuddy. Lascialo temporaneamente scollegato.
- ◆ Collega il cavo dell'accelerometro allo stesso connettore della scheda xBuddy.
- ◆ Lascia la scatola di xBuddy aperta fino al completamento della calibrazione.
- ⚠ **Non toccare nessun componente interno quando la stampante è accesa e in funzione.**
- ◆ Per il momento lascia da parte l'accelerometro collegato. Assicurati che non interferisca con le parti mobili della stampante.

PASSO 8 Calibrazione parte 1



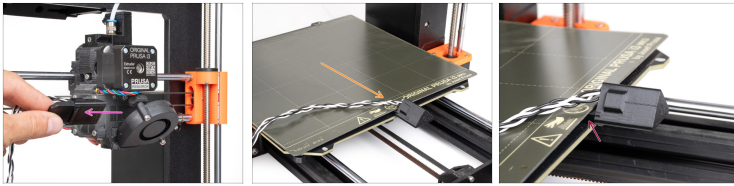
- Collega la stampante ed accendila.
- Naviga nel menù **Impostazioni > Input Shaper > Calibrazione**
- La stampante parcheggerà i suoi assi.

PASSO 9 Calibrazione parte 2



- Una volta richiesto dalla configurazione guidata sullo schermo, collega l'accelerometro all'estrusore.
 - Per prima cosa, assicurati che il gruppo sia orientato come nella foto. Il cavo deve essere rivolto verso l'estrusore.
 - Inserisci il gruppo nello spazio tra la ventola di stampa e la parte extruder-front. Assicurati che sia ben fissato.
- Continua con la configurazione guidata sullo schermo.

PASSO 10 Calibrazione parte 3



- ◆ Una volta richiesto dalla configurazione guidata sullo schermo, rimuovi il gruppo dell'accelerometro dall'estrusore.
- ◆ Solleva la piastra di stampa dal piano riscaldato. Attacca la parte sporgente dell'accelerometro alla piastra di stampa.
- ⓘ Assicurati che il cavo si trovi sopra la piastra di stampa.
- ◆ Assicurati che l'accelerometro sia ben saldo sul piano riscaldato.
- ◆ Procedi con la configurazione guidata sullo schermo.

PASSO 11 Calibrazione parte 4



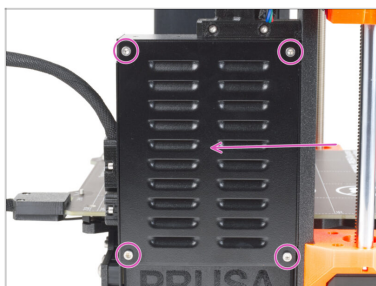
- Una volta completata la calibrazione, seleziona SI per memorizzare i nuovi valori nella stampante.
- Rimuovi l'accelerometro dal piano riscaldato e riposiziona la piastra di stampa in modo che sia allineata correttamente.
- Spegni la stampante e scollegala dall'alimentazione.

PASSO 12 Disconnettere l'accelerometro



- Scollegare l'accelerometro dalla scheda xBuddy.
- Ricollega il connettore della ventola di stampa alla scheda xBuddy.
- Verifica che tutti i collegamenti siano identici a quelli precedenti.

PASSO 13 Coprire la scatola di xBuddy



- Copri la scatola di xBuddy. Fissa il coperchio in posizione utilizzando le quattro viti M3 che hai rimosso in precedenza.

PASSO 14 Completa



- Congratulazioni. Hai appena ricalibrato l'Input shaper.
- Accendi la stampante ed esegui una stampa di prova.
