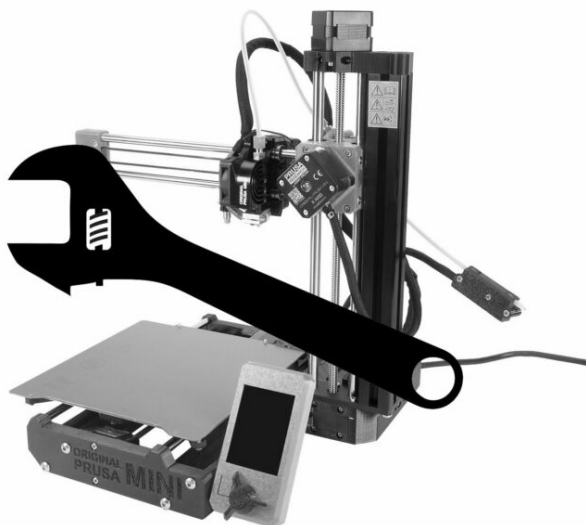


Indice

Risoluzione dei problemi di montaggio della

| | |
|---|---|
| MINI/MINI+ | 3 |
| Passo 1 - Introduzione | 5 |
| Passo 2 - Regolare l'altezza del sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA | 6 |
| Passo 3 - Controllare la posizione del gruppo cavi | 7 |
| Passo 4 - Controllare il tubo in PTFE dell'hotend. | 8 |
| Passo 5 - Altre guide alla risoluzione dei problemi per MINI/MINI+ | 8 |

Risoluzione dei problemi di montaggio della MINI/MINI+



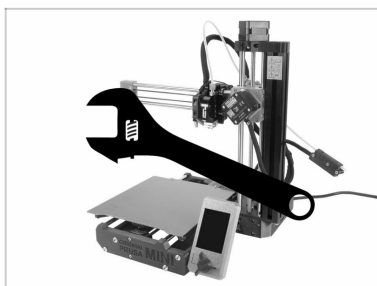
help.prusa3d.com/g7853

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



Risoluzione dei problemi di montaggio della MINI/MINI+

PASSO 1 Introduzione



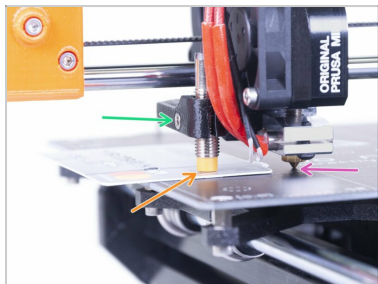
- Questa guida ti guiderà attraverso i più comuni problemi hardware con la tua **Original Prusa MINI e MINI+..**

i Alcune parti potrebbero essere leggermente diverse. Tuttavia, non influisce sulla procedura.

! **Prima di iniziare la riparazione, lascia raffreddare la stampante e stacca la spina dalla presa!**

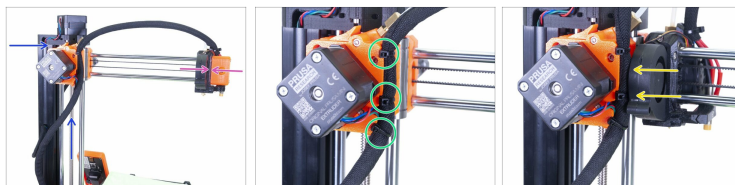
- Utilizza i seguenti link per risolvere il problema:
 - Regolare il sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA
 - Regolare la lunghezza della treccia di cavi
 - Regolazione del tubo PTFE dell'hotend

PASSO 2 Regolare l'altezza del sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA



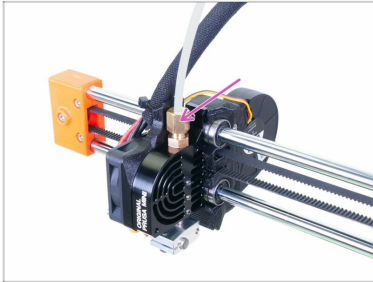
- i** L'altezza del sensore M.I.N.D.A./SuperPINDA è impostata durante la produzione. È possibile controllare la corretta posizione seguendo questo passo.
- ◆** **L'altezza corretta tra punta dell'ugello e sensore è di 0.8-1.0 mm.**
- ◆** Con cautela, abbassa l'intero asse X ruotando la barra filettata. Abbassalo fino a quando la punta dell'ugello tocca la superficie del piano riscaldato. **Evita di far piegare il piano riscaldato!**
- ◆** Allenta la vite in modo da poter regolare il sensore.
- ◆** Per impostare l'altezza corretta, usa una vecchia carta di credito (quella nuova potrebbe venire smagnetizzata), o la punta della fascetta.
- ◆** Stringi la vite. Quindi con cautela solleva l'asse di circa 5 mm, prima di accendere la stampante.
- i** Nel caso in cui si disponga di una carta goffrata, evitare di utilizzare l'area con i simboli, in quanto questa parte è più spessa.

PASSO 3 Controllare la posizione del gruppo cavi



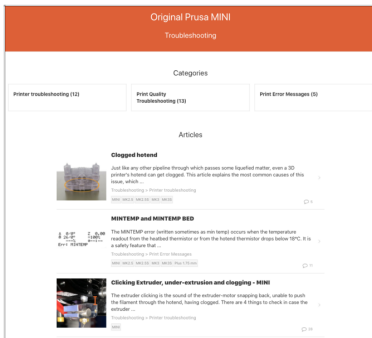
- i** In casi rari, può accadere che la lunghezza del fascio di cavi non sia distribuita correttamente e che alcuni fili vengano tirati quando la testina di stampa è al massimo della sua portata. Risolviamo il problema :)
- ◆** Per prima cosa, prima di smontare qualcosa, facciamo un controllo finale. Ruota la barra filettata fino a sollevare completamente l'asse X.
- ◆** Sposta la testina di stampa tutta a destra e assicurati che stia toccando la parte stampata.
- ⚠** **La testina di stampa deve rimanere in questa posizione da sola. Se così non fosse, allora l'intero gruppo dei cavi sull'asse X è troppo corto.**
- ◆** Per correggere la ridistribuzione dei cavi, taglia tutte e tre le fascette contrassegnate. Fai una regolazione, in modo che la testina di stampa possa toccare liberamente l'estremità dell'asse. Non essere troppo generoso con la lunghezza dei cavi sopra l'asse, in quanto potresti allungare eccessivamente i cavi che provenienti dalla scatola dell'elettronica.
- ◆** Quando sei soddisfatto, riapplica la fascetta ed assicurati che le teste non sbattano con la struttura della ventola.

PASSO 4 Controllare il tubo in PTFE dell'hotend.



i La stampante si intasa, le stampe sono danneggiate e gli strati si strappano. Per risolvere questo caso, seguire queste istruzioni: Ugello/Hotend intasato (MINI/MINI+)

PASSO 5 Altre guide alla risoluzione dei problemi per MINI/MINI+



◆ Non hai trovato quello che cercavi? Prova con gli altri articoli in questa sezione
