Indice

1A. Introduzione 11
- Passo 1 - Info sulla guida 12
- Passo 2 - Come navigare nel manuale 12
- Passo 3 - Visualizza immagini ad alta risoluzione 13
- Passo 4 - Compatibilità 13
- Passo 5 - Importante: Protezione dell'Elettronica 14
- Passo 6 - Guida alle etichette 15
- Passo 7 - Busta di componenti di scorta 15
- Passo 8 - Siamo qui per te! 16
- Passo 9 - Pro tip: inserire i dadi 17
- Passo 10 - Beccuccio per la lubrificazione dei cuscinetti 18
- Passo 11 - Prepara la scrivania 18

1B. Ispezione MK4S 19
- Passo 1 - Introduzione 20
- Passo 2 - Aggiornamento Firmware 21
- Passo 3 - Preparazione Stampante 2 21
- Passo 4 - Preparazione stampante 2 22
- Passo 5 - Preparazione stampante 3 22
- Passo 6 - Ispezione del piano riscaldato 23
- Passo 7 - Ispezione delle barre Y 23
- Passo 8 - Haribo? 24
- Passo 9 - Iniziamo 24

1C. Smontaggio della stampante 25
- Passo 1 - Attrezzi Necessari 26
- Passo 2 - Smontaggio Elettronica 26
- Passo 3 - Smontaggio Wi-Fi 27
- Passo 4 - Smontaggio del fascio di cavi 27
- Passo 5 - Disconnettere i cavi 1 28
- Passo 6 - Disconnettere i cavi 2 28
- Passo 7 - Rilascio del fascio di cavi 29
- Passo 8 - Rimozione xLCD 29
- Passo 9 - Rimozione Idler Y 30
- Passo 10 - Rimozione della puleggia folle 30
- Passo 11 - Rimozione del motore Y 31
- Passo 12 - Rimozione del cavo Power Panic 31
- Passo 13 - Rimozione del cavo di alimentazione 32
- Passo 14 - Rimozione Alimentatore 1 32
- Passo 15 - Rimozione Alimentatore 2 33
- Passo 16 - Rimozione del piano riscaldato 33
- Passo 17 - Rimozione Asse Y 34
- Passo 18 - Smontaggio Asse Y 34
- Passo 19 - Rimozione dei cuscinetti 35
- Passo 20 - Rimozione Giunto di Espansione 35
- Passo 21 - Rimozione della copertura dell'estrusore 35
- Passo 22 - Rimozione Gruppo Hotend 36
- Passo 23 - Rimozione Ventola di Stampa 36
- Passo 24 - Rimozione Ventola Dissipatore 37
- Passo 25 - Rimozione Nextruder 37
- Passo 26 - Rimozione LoveBoard 38
- Passo 27 - Rimozione dei motori Z 38

Passo 28 - Rimozione dei motori Z 2 39
Passo 29 - Rimozione dei motori Z 3 39
Passo 30 - Rimozione delle barre Z 40
Passo 31 - Rimozione Dado trapezoidale 40
Passo 32 - Rilascio del motore X 41
Passo 33 - Sgancio Cinghia X 41
Passo 34 - Rimozione Motore X 42
Passo 35 - Rimozione dell'albero folle X 42
Passo 36 - Rimozione Tenditore X 43
Passo 37 - Rimozione xBuddy 43
1D. Preparazione dei componenti 44
Passo 1 - Preparazione xBuddy 45
Passo 2 - Smontaggio xLCD 45
Passo 3 - Smontaggio xLCD 2 46
Passo 4 - Preparazione della ventola di stampa 46
Passo 5 - Preparazione Motore Y 47
Passo 6 - Preparazione Motore Y 2 47
Passo 7 - Preparazione Motore X 48
Passo 8 - Preparazione Motore Z 48
Passo 9 - Preparazione del piano riscaldato 49
Passo 10 - Preparazione del piano riscaldato 2 49
Passo 11 - Preparazione Termistore 50
Passo 12 - Installazione Termistore 50
Passo 13 - Installazione del termistore 2 51
Passo 14 - Installazione del termistore 3 51
Passo 15 - Rifacimento del piano riscaldato 52
Passo 16 - Preparazione della copertura del riduttore 52
Passo 17 - Rielaborazione Nextruder 52
Passo 18 - Rielaborazione Nextruder 2 53
Passo 19 - Controllo dei cuscinetti 53
Passo 20 - Controllo dei componenti 54
Passo 21 - Riepilogo parti 1 54
Passo 22 - Riepilogo parti 2 55
Passo 23 - Riepilogo parti 3 55
Passo 24 - Riepilogo parti 4 56
Passo 25 - Riepilogo parti 5 56
Passo 26 - Riepilogo parti 6 57
2. Gruppo Base 58
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 59
Passo 2 - Gruppo Base: preparazione dei componenti 59
Passo 3 - Inserimento delle fascette 60
Passo 4 - Gruppo Base: preparazione dei componenti 60
Passo 5 - Base assembly: parts preparation (Part 2) 61
Passo 6 - Installazione dei supporti motore 61
Passo 7 - Installazione del motore posteriore 62
Passo 8 - Fissaggio del motore posteriore 62
Passo 9 - Installazione del motore anteriore destro 63
Passo 10 - Installazione del motore anteriore sinistro 63
Passo 11 - Telaio inferiore: preparazione dei componenti 64
Passo 12 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore 65
Passo 13 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore 65
Passo 14 - Assemblaggio del profilo inferiore: destra 66
Passo 15 - Inserimento dei perni distanziatori 66
Passo 16 - Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti 67

Passo 17 - Installazione dei piedini antivibrazioni 67
Passo 18 - Installazione del telaio inferiore 68
Passo 19 - Montaggio del telaio inferiore: lato destro 68
Passo 20 - Montaggio del telaio inferiore: posteriore + sinistra + anteriore 69
Passo 21 - È l'ora delle Haribo! 69
Passo 22 - Fatto 70
3. Assemblaggio posteriore 71
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 72
Passo 2 - xBuddy: preparazione dei componenti I. 72
Passo 3 - xBuddy: preparazione dei componenti II. 73
Passo 4 - Applicare i pad termici 73
Passo 5 - Installare la xBuddy 74
Passo 6 - Installare l'estensione xBuddy 74
Passo 7 - Installazione delle fascette 75
Passo 8 - Collegare la scheda di estensione xBuddy 75
Passo 9 - Inserimento dei gommini: scatola xBuddy 76
Passo 10 - Wi-Fi: preparazione dei componenti 76
Passo 11 - Assemblare il Wi-Fi 77
Passo 12 - Installazione del gruppo Wi-Fi 77
Passo 13 - Gruppo Alimentatore: preparazione componenti 78
Passo 14 - Preparare l'alimentatore 78
Passo 15 - Informazione sui cavi di alimentazione 79
Passo 16 - Connettere l'unità di alimentazione 80
Passo 17 - Pannello posteriore: preparazione dei componenti 80
Passo 18 - Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore 81
Passo 19 - Installazione dei gommini: lati 81
Passo 20 - Allineamento dell'alimentatore 82
Passo 21 - Montaggio dell'alimentatore 82
Passo 22 - Allinea il gruppo della scatola xBuddy 83
Passo 23 - Montare la scatola xBuddy 83
Passo 24 - PSU-cable-cover: preparazione dei componenti 84
Passo 25 - Preparazione della copertura del cavo dell'alimentatore 84
Passo 26 - Installazione copertura PSU-cable-cover 85
Passo 27 - Ventole della camera: preparazione dei componenti 85
Passo 28 - Nuova copertura della ventola - riferimento visivo 86
Passo 29 - Montaggio della griglia della ventola 87
Passo 30 - Montaggio delle ventole 87
Passo 31 - Copertura delle ventole di raffreddamento 88
Passo 32 - Profili posteriori: preparazione dei componenti 88
Passo 33 - Installazione dei profili posteriori 89
Passo 34 - Montaggio del pannello posteriore 89
Passo 35 - Fissare il pannello posteriore 90
Passo 36 - Preparazione delle viti dei terminali di alimentazione 90
Passo 37 - Collegare i cavi di alimentazione 91
Passo 38 - Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti 91
Passo 39 - Orientare il cavo sdoppiatore Stepper 92
Passo 40 - Collegamento dello sdoppiatore stepper 92
Passo 41 - Montaggio dello sdoppiatore stepper 93
Passo 42 - Cavo LCD: preparazione componenti 93
Passo 43 - Guidare il cavo del display LCD 94
Passo 44 - INFO Cavo principale FE 94
Passo 45 - Collegamento del cavo FE (n. 3) 95
Passo 46 - Orientare il cavo FE (n. 2) 95
Passo 47 - Orientare il cavo FE (n. 1) 96

Passo 48 - Orientare il cavo FE (n. 4 e 5) 96
Passo 49 - Disposizione dei cavi 97
Passo 50 - Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti 97
Passo 51 - Collegare il cavo FE: xBuddy 98
Passo 52 - Collegare il cavo del display xLCD 98
Passo 53 - Copertura dell'alimentatore: preparazione dei componenti 99
Passo 54 - Collegamento del cavo FE: Alimentatore 99
Passo 55 - È l'ora delle Haribo! 100
Passo 56 - Fatto 100
4. Assemblaggio del piano riscaldato 101
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 102
Passo 2 - Piano riscaldato: preparazione componenti 103
Passo 3 - Assemblaggio Cavi Piano Riscaldato 1 103
Passo 4 - Assemblaggio Cavi Piano Riscaldato 2 104
Passo 5 - Bed-cable-cover-bottom: preparazione dei componenti 104
Passo 6 - Applicare la copertura del cavo 105
Passo 7 - Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti 105
Passo 8 - Preparare il carrello del piano riscaldato 106
Passo 9 - Installazione dei giunti di espansione 106
Passo 10 - Striscia LED RGB: preparazione dei componenti 107
Passo 11 - Installazione della striscia LED 107
Passo 12 - Montaggio del diffusore della striscia LED 108
Passo 13 - Copertura della striscia LED RGB 108
Passo 14 - Orientare il cavo della striscia LED RGB 109
Passo 15 - Preparazione alla lubrificazione dei cuscinetti 109
Passo 16 - Lubrificazione del cuscinetto 110
Passo 17 - Supporti per il piano: preparazione dei componenti 110
Passo 18 - Montaggio dei supporti del piano 111
Passo 19 - Fissare i supporti per il piano 111
Passo 20 - Supporti per il piano: inserimento dei dadi 112
Passo 21 - Montaggio della parte CORE-One-bed-spacer-rear 112
Passo 22 - Installare il supporto bed-mount-right 112
Passo 23 - Installazione del supporto bed-mount-left 113
Passo 24 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti 113
Passo 25 - Montare il piano riscaldato 114
Passo 26 - Serraggio del piano riscaldato 114
Passo 27 - Copertura dei cavi: preparazione dei componenti 115
Passo 28 - Posizionamento dei cavi del piano riscaldato 115
Passo 29 - Coprire i cavi del piano riscaldato 116
Passo 30 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti 116
Passo 31 - Montaggio del gruppo piano riscaldato 117
Passo 32 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore posteriore 118
Passo 33 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore sinistro 118
Passo 34 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore destro 119
Passo 35 - Collegare i cavi del piano riscaldato I. 119
Passo 36 - Collegare i cavi del piano riscaldato II. 120
Passo 37 - Fissare i cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti 120
Passo 38 - Fissare la guaina in tessuto 121
Passo 39 - Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato 121
Passo 40 - Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato 122
Passo 41 - È l'ora delle Haribo! 122
5. Gruppo CoreXY 123

Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 124
Passo 2 - Supporti delle barre: preparazione dei componenti 124
Passo 3 - Assemblaggio dei supporti delle barre 125
Passo 4 - Preparare i supporti anteriori per le barre 125
Passo 5 - Installare i supporti anteriori per le barre 126
Passo 6 - Carrello XY: preparazione dei componenti 126
Passo 7 - Montaggio dei carrelli XY 127
Passo 8 - Montaggio del supporto lineare sinistro 127
Passo 9 - Montaggio del supporto lineare destro 128
Passo 10 - Montaggio dei gruppi dei supporti lineari 128
Passo 11 - Barre lisce INFO 129
Passo 12 - Montaggio delle barre levigate 129
Passo 13 - Fissare i supporti posteriori per le barre 130
Passo 14 - Fissare i supporti anteriori per le barre 130
Passo 15 - Supporti motore: preparazione dei componenti 131
Passo 16 - Supporti motore: preparazione dei componenti 131
Passo 17 - Assembling the XY-motor-mount-right I. 132
Passo 18 - Assembling the XY-motor-mount-right II. 132
Passo 19 - Assembling the XY-motor-mount-left I. 133
Passo 20 - Assembling the XY-motor-mount-left II. 133
Passo 21 - Tendicinghia: preparazione dei componenti I. 134
Passo 22 - Tendicinghia: preparazione dei componenti II. 134
Passo 23 - Preparazione delle pulegge del tenditore 135
Passo 24 - Montaggio del tendicinghia sinistro I. 135
Passo 25 - Montaggio del tendicinghia sinistro II. 136
Passo 26 - Montaggio del tendicinghia destro 136
Passo 27 - Montaggio dei tenditori della cinghia: preparazione dei componenti 137
Passo 28 - Installazione del supporto motore sinistro 137
Passo 29 - Installazione del supporto motore destro 138
Passo 30 - Installazione del tenditore belt-tensioner-left 138
Passo 31 - Installazione del tenditore belt-tensioner-right 139
Passo 32 - Guida lineare: preparazione dei componenti 139
Passo 33 - Fissaggio della guida lineare 140
Passo 34 - Fissare la guida lineare 140
Passo 35 - Installazione della guida lineare: preparazione dei componenti 141
Passo 36 - Installazione del gruppo della guida lineare 141
Passo 37 - Guida lineare: rimozione dei perni di sicurezza 142
Passo 38 - Finecorsa del piano: preparazione dei componenti 142
Passo 39 - Assemblare il finecorsa del piano 142
Passo 40 - Montare il finecorsa del piano 143
Passo 41 - Motori X & Y: preparazione dei componenti 143
Passo 42 - Installazione della puleggia dell'asse X 144
Passo 43 - Installazione della puleggia dell'asse Y 145
Passo 44 - Cinghie XY: preparazione dei componenti 146
Passo 45 - INFO Cinghie XY 146
Passo 46 - Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y 147
Passo 47 - Fissare il motore dell'asse Y 147
Passo 48 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y 148
Passo 49 - Guida della cinghia Y: Tendicinghia 148
Passo 50 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X 149
Passo 51 - Guida della cinghia Y: fissare la cinghia 149
Passo 52 - Orientare la cinghia X: Puleggia motore X 150
Passo 53 - Fissare il motore dell'asse X 150

Passo 54 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X 151
Passo 55 - Guida della cinghia X: Tendicinghia 151
Passo 56 - Orientare la cinghia X: Supporto motore Y 152
Passo 57 - Guida della cinghia X: fissare la cinghia 152
Passo 58 - Controllo della guida della cinghia 153
Passo 59 - Guida Bowden: preparazione dei componenti 153
Passo 60 - Fissare il supporto Nextruder 154
Passo 61 - Fissare il cavo del motore Y 154
Passo 62 - Fissare il cavo del motore X 155
Passo 63 - Installazione della guida bowden 155
Passo 64 - Striscia LED bianca: preparazione dei componenti 156
Passo 65 - Incollare la striscia LED bianca 156
Passo 66 - Installazione del gruppo LED bianco 157
Passo 67 - Sensore per sportello e striscia LED bianca: preparazione dei componenti 157
Passo 68 - Inserimento delle fascette 158
Passo 69 - Installazione del sensore dello sportello 158
Passo 70 - Fissare il cavo del sensore dello sportello 159
Passo 71 - Orientamento dei cavi: LED e sensore dello sportello 159
Passo 72 - Barre lisce: preparazione dei componenti 160
Passo 73 - Installazione del gruppo CoreXY 160
Passo 74 - Fissare le barre lisce 161
Passo 75 - Allineamento della guida lineare 161
Passo 76 - Guidare i cavi corexy 162
Passo 77 - Disporre i cavi della ventola di raffreddamento 162
Passo 78 - Fissare il finecorsa del piano 163
Passo 79 - Collegamento dei cavi delle ventole di raffreddamento 163
Passo 80 - Collegamento dei cavi CoreXY 164
Passo 81 - È l'ora delle Haribo! 164
Passo 82 - Fatto 165

6. Gruppo Nextruder 166

Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 167
Passo 2 - Montaggio del Nextruder: preparazione dei componenti 167
Passo 3 - Proteggere il piano riscaldato 168
Passo 4 - Montare il Nextruder 168
Passo 5 - Ventola Hotend: preparazione dei componenti 169
Passo 6 - Installare la ventola dell'Hotend 169
Passo 7 - Guidare i cavi della ventola dell'Hotend 170
Passo 8 - LoveBoard: preparazione dei componenti I. 170
Passo 9 - LoveBoard: preparazione dei componenti II. 171
Passo 10 - Assemblare il supporto Loveboard-mount 171
Passo 11 - Montaggio della copertura Printhead-cover 172
Passo 12 - Assemblare la LoveBoard 172
Passo 13 - Guidare il cavo principale 173
Passo 14 - Coprire la LoveBoard 173
Passo 15 - Braccio oscillante: preparazione dei componenti I. 174
Passo 16 - Braccio oscillante: preparazione dei componenti II. 174
Passo 17 - Guidare il cavo principale 175
Passo 18 - Montaggio del cavo principale 175
Passo 19 - Montaggio del gruppo LoveBoard 176
Passo 20 - Montaggio del braccio oscillante 176
Passo 21 - Collegare il cavo principale 177
Passo 22 - Inserimento tubo in PTFE 177
Passo 23 - Fissare il tubo in PTFE 178

Passo 24 - Controllo del movimento 178
Passo 25 - Ventola di stampa: preparazione dei componenti 179
Passo 26 - Montaggio del copriventola 179
Passo 27 - Installazione del gruppo ventola di stampa 180
Passo 28 - Hotend: preparazione dei componenti 180
Passo 29 - Installare l'hotend 181
Passo 30 - Collegamento dei cavi del dissipatore 181
Passo 31 - Collegare i cavi dell'hotend 182
Passo 32 - Connettere il cavo della ventola di stampa 182
Passo 33 - Collega il cavo del motore E 182
Passo 34 - Coperture LoveBoard: preparazione dei componenti 183
Passo 35 - LoveBoard: Controllo del cablaggio 183
Passo 36 - Coprire la LoveBoard 184
Passo 37 - Guidare il cavo principale 184
Passo 38 - È l'ora delle Haribo! 185
Passo 39 - Fatto 185
7. Scocca ed elettronica 186
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 187
Passo 2 - Profili anteriori: preparazione dei componenti 187
Passo 3 - Installazione del profilo anteriore destro 188
Passo 4 - Installazione del profilo anteriore sinistro 188
Passo 5 - Profili superiori: preparazione dei componenti 189
Passo 6 - Montaggio dei profili superiori I. 189
Passo 7 - Montaggio dei profili superiori II. 190
Passo 8 - Allineamento dei profili superiori 190
Passo 9 - Installazione dei profili superiori 191
Passo 10 - Viti di fissaggio CoreXY: preparazione dei componenti 191
Passo 11 - Fissare il gruppo CoreXY 192
Passo 12 - Base del sensore laterale: preparazione dei componenti 192
Passo 13 - Montaggio della base del sensore laterale 193
Passo 14 - Testare la leva 193
Passo 15 - Assemblare l'interruttore 194
Passo 16 - Sensore IR: preparazione dei componenti 194
Passo 17 - Collegamento del sensore IR 195
Passo 18 - Installazione del sensore IR 195
Passo 19 - Installazione della copertura del sensore laterale 196
Passo 20 - Sensore di filamento laterale: preparazione dei componenti 196
Passo 21 - Installazione del sensore di filamento laterale 197
Passo 22 - Guida il cavo del sensore di filamento 197
Passo 23 - Collegamento del sensore di filamento laterale 198
Passo 24 - Antenna NFC: preparazione dei componenti 198
Passo 25 - Applicazione della pellicola adesiva 199
Passo 26 - Installazione della bobina NFC 199
Passo 27 - Collegare la bobina NFC 200
Passo 28 - Controllo del cablaggio 200
Passo 29 - Preparazione della copertura per l'elettronica 201
Passo 30 - Installazione della copertura dell'elettronica 201
Passo 31 - Note sulla Fotocamera Buddy3D 202
Passo 32 - Copertura xBuddy: preparazione dei componenti 202
Passo 33 - Installare la copertura xBuddy 203
Passo 34 - Installare la copertura posteriore 203
Passo 35 - Lato destro: preparazione dei componenti 204
Passo 36 - Installazione del Puck-universal 204
Passo 37 - Maniglia destra: preparazione dei componenti 205

Passo 38 - Installazione del colletto 205
Passo 39 - Montare la maniglia 206
Passo 40 - Fissare il lato destro 206
Passo 41 - Lato sinistro: preparazione dei componenti 207
Passo 42 - Installazione del lato sinistro 207
Passo 43 - Momento Haribo 208
Passo 44 - Fatto 208
8. Profilo, Sportello & xLCD 209
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 210
Passo 2 - Copertura superiore: preparazione dei componenti 210
Passo 3 - Rimuovere la pellicola 211
Passo 4 - Prova di montaggio della copertura superiore 211
Passo 5 - Montaggio della copertura superiore I. 212
Passo 6 - Montaggio della copertura superiore II. 213
Passo 7 - Testare la ventilazione 214
Passo 8 - Installare la copertura superiore 214
Passo 9 - Coperture laterali: preparazione dei componenti 215
Passo 10 - Rimuovere la pellicola 215
Passo 11 - Coprire il lato sinistro 216
Passo 12 - Coprire il lato destro 216
Passo 13 - xLCD: preparazione componenti 217
Passo 14 - Importante: nuovo supporto per display xLCD 218
Passo 15 - Assemblaggio del display xLCD I. 218
Passo 16 - Assemblaggio del display xLCD II. 219
Passo 17 - Installazione del connettore Faston FE 219
Passo 18 - Installazione della manopola LCD 220
Passo 19 - Cornice del display xLCD: preparazione dei componenti 220
Passo 20 - Montare il display xLCD I. 221
Passo 21 - Montare il display xLCD II. 221
Passo 22 - Installazione del gruppo display xLCD 222
Passo 23 - Fissare il gruppo xLCD 222
Passo 24 - Guarnizione dello sportello: preparazione dei componenti 223
Passo 25 - Fissare la guarnizione superiore 223
Passo 26 - Fissare le guarnizioni laterali 224
Passo 27 - Supporti per magneti: preparazione dei componenti 224
Passo 28 - Assemblare i supporti per magneti 225
Passo 29 - Installazione dei supporti dei magneti 225
Passo 30 - Cerniere: preparazione dei componenti 226
Passo 31 - Installare le parti door-hinge-in 226
Passo 32 - Installare la cerniera door-hinge-out I. 227
Passo 33 - Installare la cerniera door-hinge-out II. 227
Passo 34 - Pannello dello sportello: preparazione dei componenti 228
Passo 35 - Importante: parti nuove 228
Passo 36 - Pannello dello sportello: rimozione della pellicola protettiva 229
Passo 37 - Scelta del metodo di installazione della maniglia dello sportello 229
Passo 38 - Montaggio della maniglia dello sportello (con viti) 230
Passo 39 - Fissaggio della maniglia (con viti) 230
Passo 40 - Installazione del pannello dello sportello 231
Passo 41 - Montaggio della maniglia dello sportello (versione incollata) 231
Passo 42 - Fissare la maniglia dello sportello (versione incollata) 232
Passo 43 - Applicare l'adesivo: preparazione dei componenti 232
Passo 44 - Come attaccare l'adesivo 233
Passo 45 - È l'ora delle Haribo! 233
Passo 46 - Fatto 234

9. Calibrazione e primo avvio 235
Passo 1 - Tensionamento della cinghia 236
Passo 2 - Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti 236
Passo 3 - Montaggio della piastra di stampa e del porta bobina 237
Passo 4 - Scaricare il Firmware 237
Passo 5 - Accendere la stampante 238
Passo 6 - Impostazione della stampante: Introduzione 238
Passo 7 - Configurazione della stampante: Configurazione della rete 239
Passo 8 - Configurazione guidata: Introduzione 239
Passo 9 - Configurazione guidata: Calibrazione del sensore dello sportello 240
Passo 10 - Configurazione guidata: Test della cella di carico 240
Passo 11 - Configurazione guidata: Allineamento degli ingranaggi 241
Passo 12 - Configurazione guidata: Calibrazione del sensore del filamento 241
Passo 13 - Configurazione guidata completata 242
Passo 14 - Impostazione della stampante 242
Passo 15 - È l'ora delle Haribo! 243
Passo 16 - Manuale 243
Passo 17 - Aggiornamento Firmware 244
Passo 18 - Dacci il tuo feedback 244
Passo 19 - Nozioni base Prusa 245
Passo 20 - Unisciti a Printables! 245
Registro modifiche del manuale 246
Passo 1 - Storico versioni 247
Passo 2 - Modifiche al manuale (1) 247
Passo 3 - Changes to the manual (2) 248

1A. Introduzione



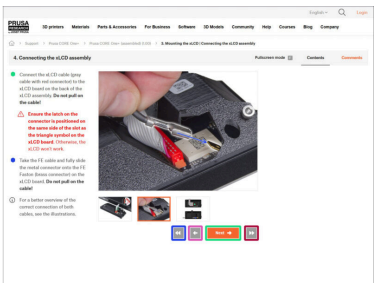
PASSO 1 Info sulla guida

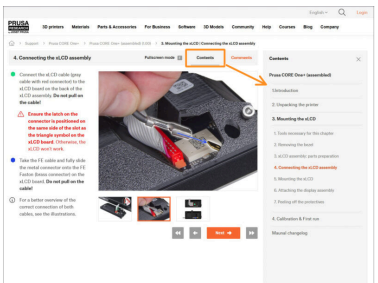


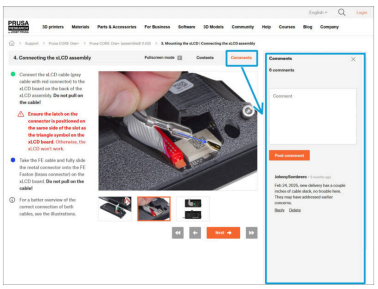
- Ciao, benvenuto nella guida per **convertire la tua Original Prusa MK4S** in una **CORE One+**.
- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.
- Nella prima parte della guida, vedremo i componenti principali della tua stampante MK4S, e poi smonteremo la stampante.

  Poi, sistemeremo un paio di cose e, alla fine, potremo iniziare il processo di assemblaggio del CORE One+.

PASSO 2 Come navigare nel manuale

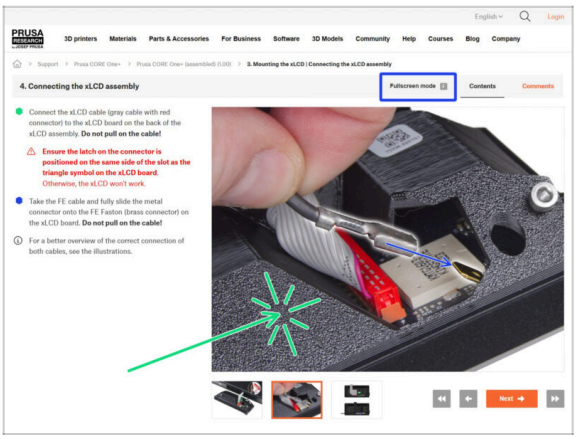






- Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
  - **Pulsante successivo / Tasto freccia destra** - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
  - **Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra** - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
  - **Pulsante Play indietro / Tasto freccia su** - Vai al passo precedente.
  - **Pulsante Play Avanti / Tasto freccia giù** - Vai al passo successivo.
- Clicca su **Contenuti** per espandere l'elenco completo dei passi di questa guida. Questo ti permette di saltare a qualsiasi passo, indipendentemente dalla sequenza.
- Clicca su **Commenti** per aprire la discussione su un passo specifico e lasciare il tuo feedback.

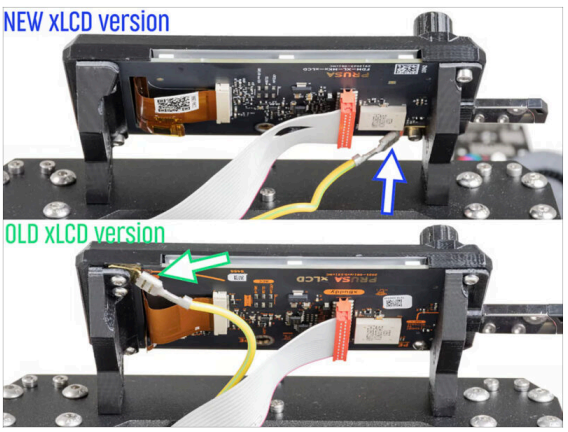
PASSO 3 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Clicca sull'immagine per aprirla ad alta risoluzione e vederla nel dettaglio.
- Clicca sulla **modalità a schermo intero** o premi il tasto F per massimizzare lo spazio sullo schermo e concentrarti completamente sulle istruzioni.

PASSO 4 Compatibilità





⚠ L'unica opzione di conversione a CORE One+ è da **MK4S**.

Se hai una stampante vecchia, devi prima aggiornarla a MK4S, dopodiché puoi procedere con la conversione in CORE One+.

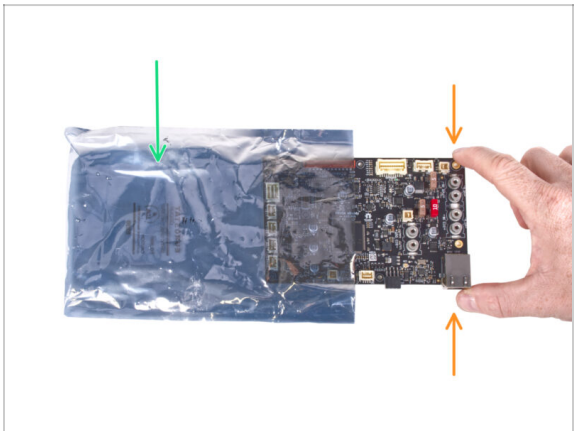
ⓘ Esistono due versioni del pacchetto di conversione, a seconda della versione di display xLCD utilizzata nella tua stampante MK4S.

⚠ L'alimentatore argentato non è compatibile con il kit di conversione.

Se hai questa versione di PSU, dovrai acquistarne una compatibile.

- Per maggiori informazioni, consulta le note di compatibilità sulla pagina dell'e-shop del Kit di conversione CORE One+.

PASSO 5 Importante: Protezione dell'Elettronica

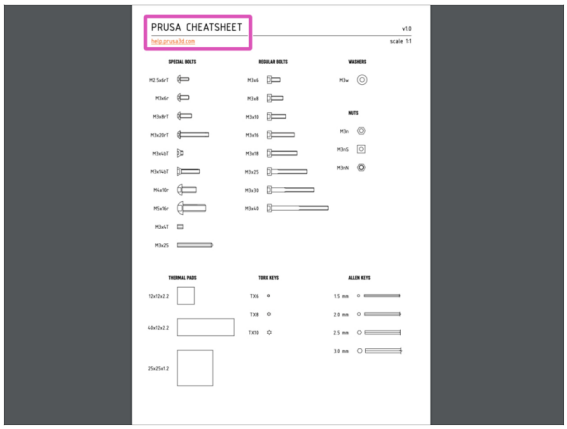


⚠ **ATTENZIONE: assicurati di proteggere i componenti elettronici dalle scariche elettrostatiche (ESD).** Se puoi, togli i componenti elettronici dalla confezione solo quando li devi usare.

- Di seguito, alcuni consigli per evitare danni all'elettronica:
  - **Tieni i componenti elettronici in una busta antistatica** finché non ti viene chiesto di installarli.
  - **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
  - **Prima di toccare i componenti elettronici**, usa una struttura conduttiva (metallica) con messa a terra nelle vicinanze per neutralizzare l'eventuale carica statica delle tue mani.
  - Presta particolare attenzione **alle stanze con tappeti**, che spesso sono una fonte di energia elettrostatica.
  - Anche i vestiti di lana o di alcuni tessuti sintetici possono accumulare facilmente elettricità statica. È più sicuro indossare abiti di cotone per l'assemblaggio.

PASSO 6 Guida alle etichette





- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- Le etichette includono l'elenco dei contenuti e il numero di pezzi.
- Puoi scaricare il **Cheatsheet** con disegni in scala 1:1 dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

ⓘ Per i veterani PRUSA: I dispositivi di fissaggio sono divisi in sacchetti individuali a seconda del tipo. Non in pacchetti per i singoli capitoli, come avveniva con le stampanti precedenti.

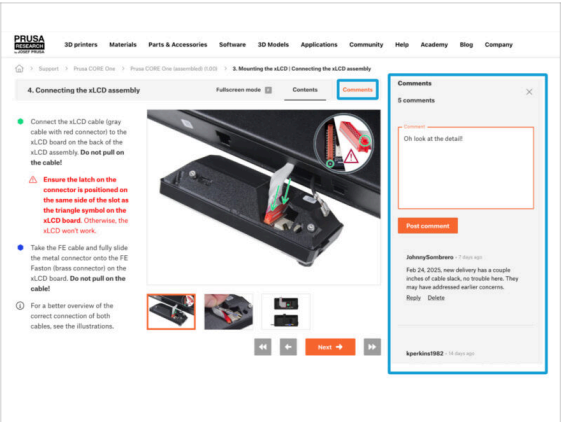
PASSO 7 Busta di componenti di scorta

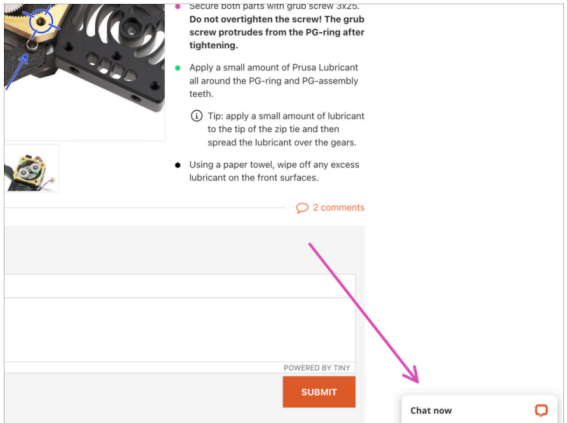




- C'è una busta con parti di ricambio come pad termici, molle, ecc.
- Gli elementi di fissaggio di scorta sono inclusi in ogni bustina di elementi di fissaggio. I numeri tra parentesi sotto l'immagine del dispositivo di fissaggio indicano il numero di pezzi extra aggiunti al pacchetto SPARE.

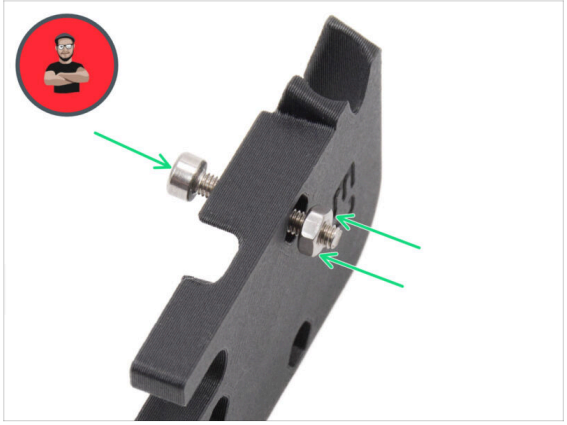
PASSO 8 Siamo qui per te!





- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta? **Faccelo sapere!**
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
  - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
  - Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
  - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

PASSO 9 Pro tip: inserire i dadi





- Le parti stampate in 3D sono molto precise, tuttavia esiste una tolleranza, e lo stesso vale per la dimensione del dado.
- Per questo motivo può capitare che il dado non si inserisca facilmente o che cada. Vediamo come risolvere il problema:
  - **Il dado non entra:** usa una vite filettata per l'intera lunghezza (di solito M3x10, M3x18) e avvitala dal lato opposto dell'apertura. Stringendo la vite, il dado verrà tirato dentro. Rimuovi la vite alla fine dell'operazione.
  - **Il dado continua a cadere:** Usa un pezzo di nastro adesivo per fissare temporaneamente il dado in posizione, quando inserisci la vite potrai rimuoverlo. *Usare la colla è sconsigliato in quanto potrebbe raggiungere la filettatura e rendere impossibile stringere correttamente la vite.*
- Ogni volta che consigliamo di utilizzare la "tecnica del tiro della vite", ti verrà ricordato tramite l'avatar di Jo ;)

ⓘ Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 10 Beccuccio per la lubrificazione dei cuscinetti



- Riutilizzeremo due cuscinetti LM8UU della tua MK4S. È una buona idea lubrificarli di nuovo prima di usarli.
  - Per questo, ti consigliamo di stampare il Beccuccio di lubrificazione cuscinetti su Printables,
    Prima di smontare la stampante
    - ⓘ È una stampa veloce, ci vogliono meno di 20 minuti.
  - Il tubetto di lubrificante è incluso nella confezione.

PASSO 11 Prepara la scrivania



- Metti in ordine la tua scrivania! Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.

⚠ **È consigliabile mettere un panno morbido sul piano di lavoro.** Alcune parti in lamiera hanno bordi affilati che potrebbero graffiare la superficie.

- Ok, siamo pronti. Iniziamo! Vai al prossimo capitolo.

1B. Ispezione MK4S



PASSO 1 Introduzione



- Alcune parti della tua stampante possono essere riutilizzate per l'aggiornamento, quindi è fondamentale verificarne le condizioni prima di iniziare.

  Questo capitolo ti guiderà attraverso un'ispezione visiva di queste parti. Se ne trovi qualcuno in cattive condizioni, avrai abbastanza tempo per ordinarne il ricambio mentre utilizzi ancora la stampante.

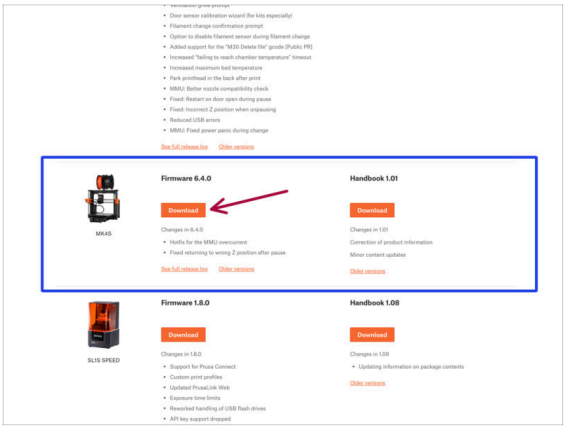
⚠ Non smontare o scollegare nulla fino a quando non ti viene richiesto.

- Tutti i componenti che risultano in cattive condizioni durante l'ispezione possono essere sostituiti con altri nuovi. È tutto disponibile nel nostro eshop.

  ⓘ Ti ricordiamo che per accedere a tutte le componenti devi aver effettuato il login.

PASSO 2 Aggiornamento Firmware





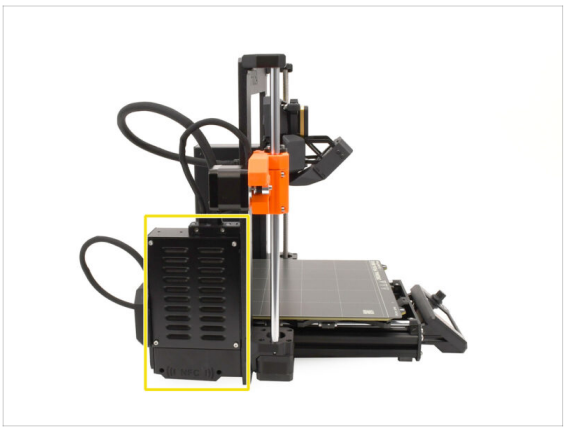
- Sulla stampante, vai al menu **Info > Info versione** per controllare la versione del firmware.

⚠ Prima di continuare, **assicurati che la tua stampante MK4S abbia il firmware 6.2.4 o più recente**. Altrimenti, la CORE One appena convertita non funzionerà e rifiuterà l'aggiornamento.

- È possibile scaricare il firmware più recente all'indirizzo: Help.Prusa3D.com/Downloads
- Per maggiori informazioni, consulta l'Articolo sull'aggiornamento del firmware.

PASSO 3 Preparazione Stampante 2



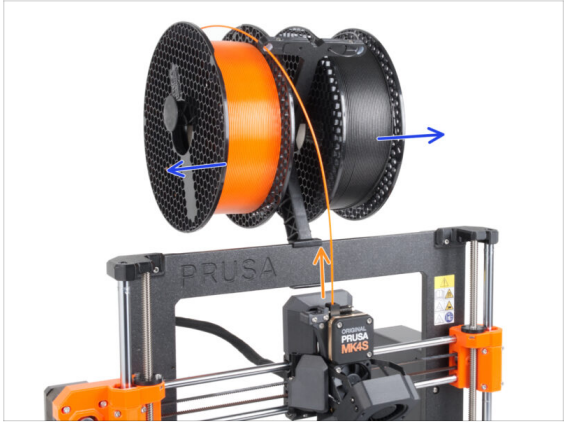


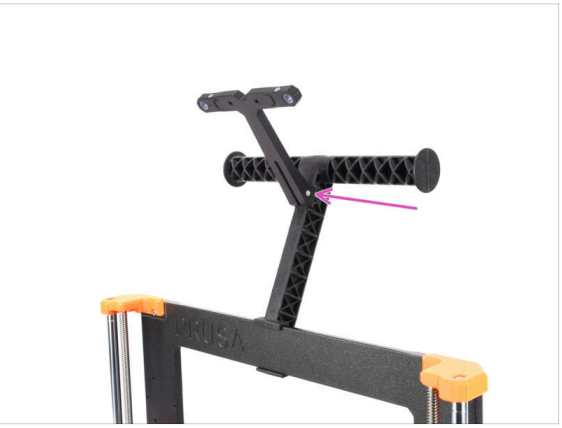
- **Prima di iniziare, fare quanto segue:**
- Sposta il gruppo dell'asse X a circa 2/3 dell'altezza, in modo che:

ⓘ Suggerimento: tieni premuta la manopola e usa l'opzione “Sposta asse Z”.

- La parte posteriore dell'estrusore è accessibile.
- Le viti dell'alimentatore sono accessibili.
- Tutte le viti della scatola dell'elettronica sono accessibili.

PASSO 4 Preparazione stampante 2





- Scarica il filamento, se è caricato.
  - ⓘ Menu Filamento > Scarica filamento
- Rimuovi le bobine di filamento.
- Rimuovi il porta bobina.

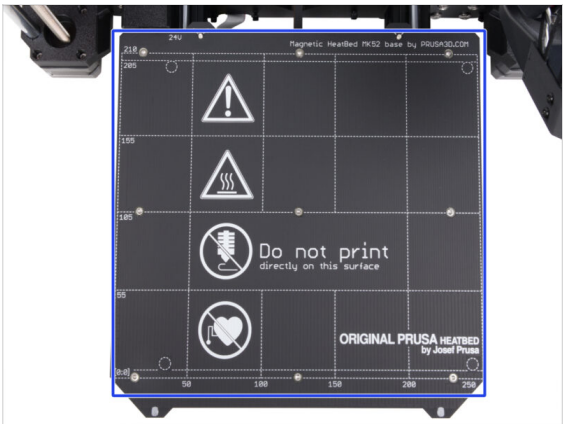
PASSO 5 Preparazione stampante 3

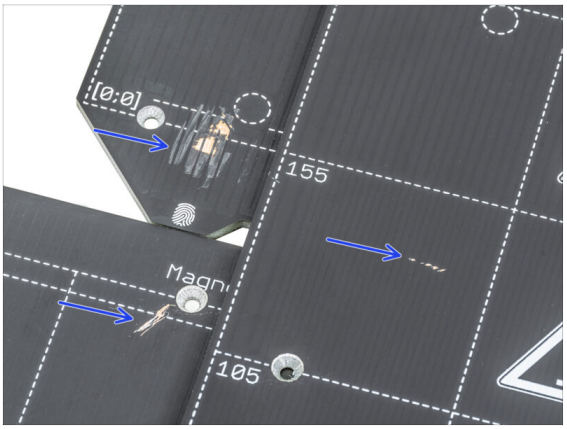




- Spegni la stampante e scollegala dalla presa di corrente.
- Rimuovi la piastra di stampa e conservala per un uso successivo.

PASSO 6 Ispezione del piano riscaldato

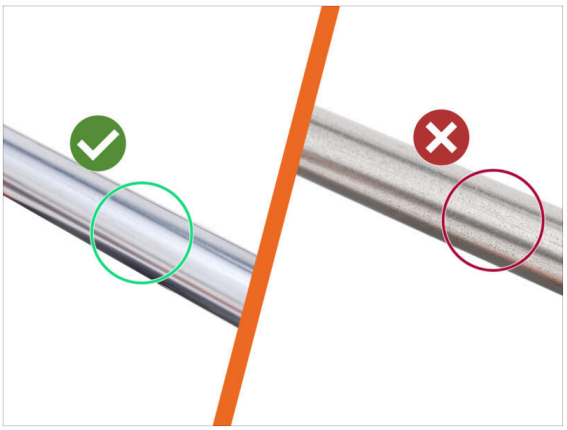




- Ispeziona attentamente la superficie del piano riscaldato. Se trovi dei graffi evidenti (fino allo strato di rame) prendi in considerazione la possibilità di sostituirlo con uno nuovo.

PASSO 7 Ispezione delle barre Y





- Pulisci l'intera lunghezza delle barre lisce dell'asse Y con un tovagliolo di carta per rimuovere lo sporco.

ⓘ **Ispeziona attentamente la superficie delle barre lisce, perché le riutilizzeremo.**

- La superficie deve essere pulita e liscia.
- Se trovi graffi molto profondi, corrosione o una superficie irregolare, è consigliabile sostituire le barre.

  Puoi acquistare delle nuove barre lisce per l'asse Y (8×330 mm) nel nostro eshop
- Allo stesso modo, se le barre lisce sono graffiate o i cuscinetti non si muovono in modo fluido (si verificano saltellamenti), ti consigliamo di ordinare anche dei nuovi cuscinetti LM8UU.

  Puoi acquistare i nuovi cuscinetti LM8UU nel nostro eshop.

PASSO 8 Haribo?



⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**

- Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

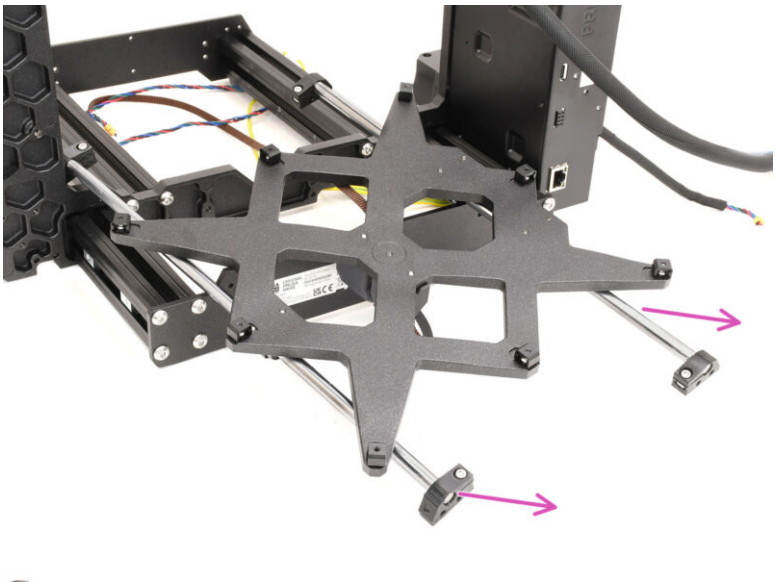
PASSO 9 Iniziamo



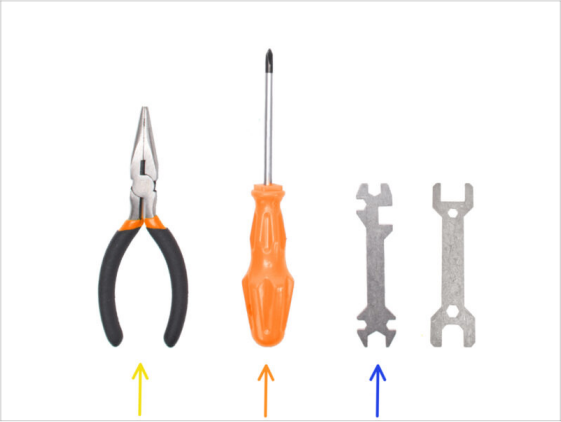
- Hai controllato tutto? Perfetto! Cominciamo a smontare la stampante.

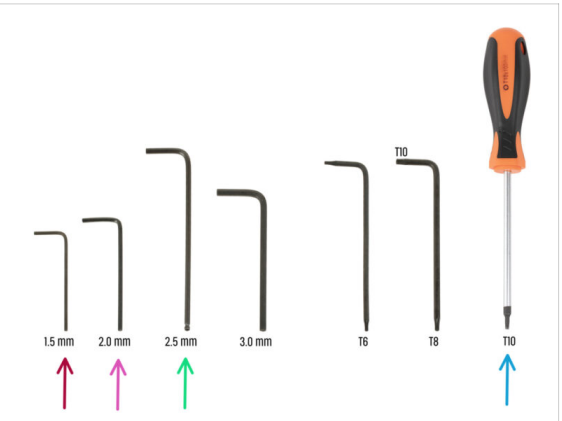
  Passa al prossimo capitolo.

1C. Smontaggio della stampante



PASSO 1 Attrezzi Necessari

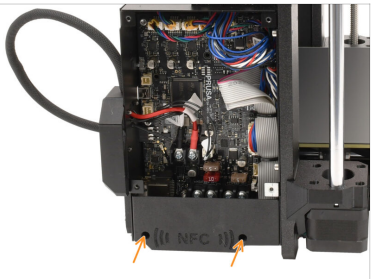


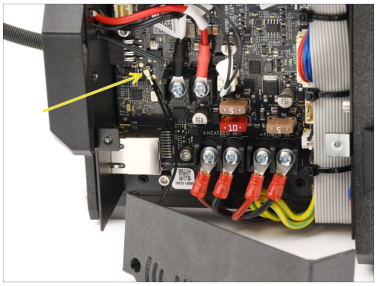


- **Per questo capitolo prepara:**
- Pinza a becchi lunghi
- Cacciavite a stella
- Chiave universale
- Chiave a brugola da 1.5mm
- Chiave a brugola da 2mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Cacciavite T10

PASSO 2 Smontaggio Elettronica



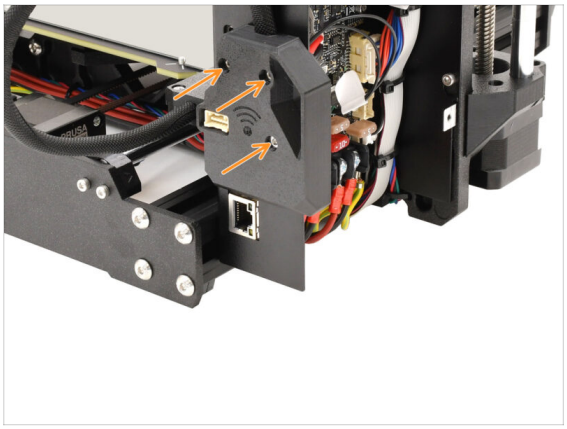


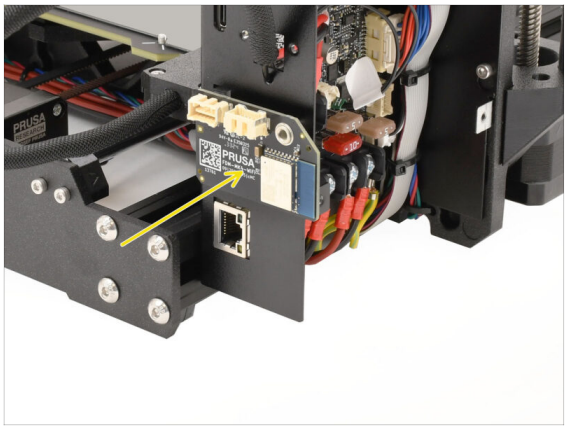


- Passiamo al lato **sinistro** della stampante.
- Rimuovi le quattro viti che tengono il coperchio della scatola xBuddy e rimuovi la copertura.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti che reggono la copertura NFC.
- Scollega l'antenna NFC dalla scheda xBuddy sollevando delicatamente il piccolo connettore.

  Quindi, rimuovi l'antenna e la copertura.

PASSO 3 Smontaggio Wi-Fi

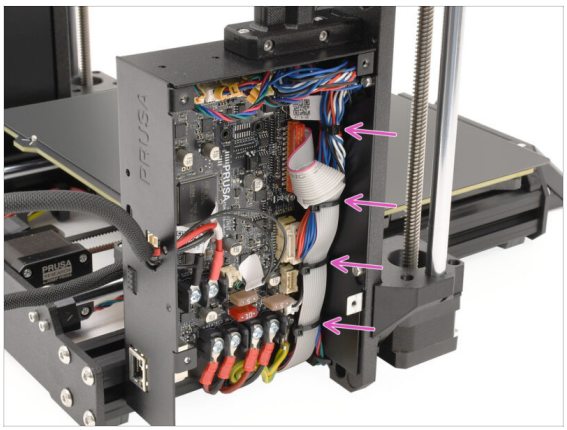


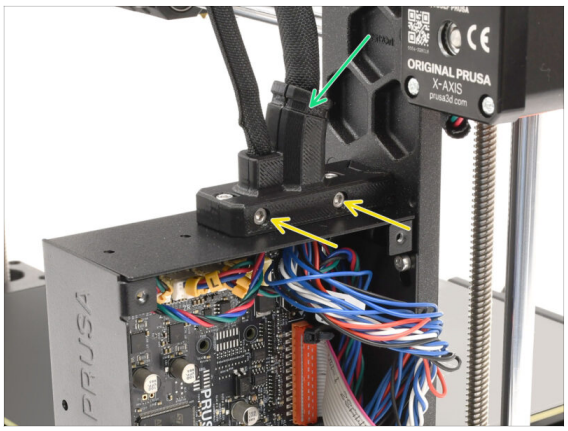


- Sul retro della scatola dell'elettronica, rimuovi le tre viti che tengono la copertura Wi-Fi e rimuovila.
- Rimuovi il modulo Wi-Fi e **conservalo per usarlo dopo.**

  ⚠ Assicurati di tenere il modulo e tutti i componenti elettronici in un posto a prova di scariche elettrostatiche per evitare danni!

PASSO 4 Smontaggio del fascio di cavi

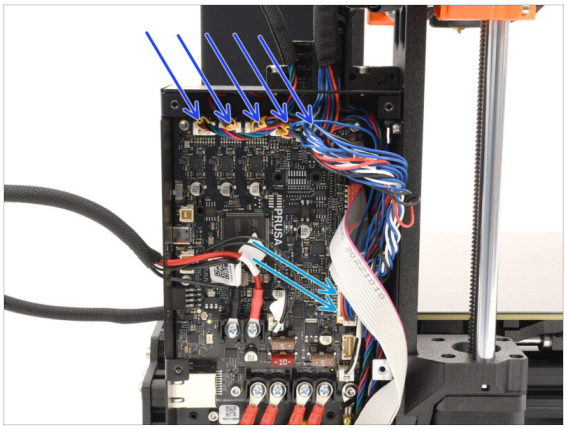


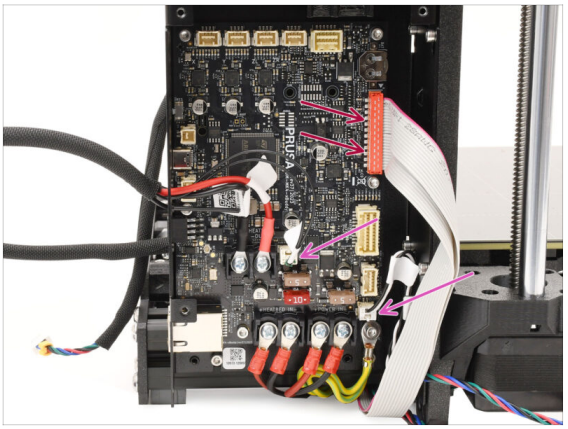


- Rimuovi tutte le fascette che fissano il fascio di cavi all'interno della scatola di xBuddy.

  ⚠ Quando tagli le fascette, procedi con attenzione per evitare di danneggiare i cavi o l'elettronica!
- Togli le due viti sul supporto del cavo principale.
- Taglia la fascetta che tiene insieme la copertura, quindi rimuovi la parte esterna del supporto.

PASSO 5 Disconnettere i cavi 1

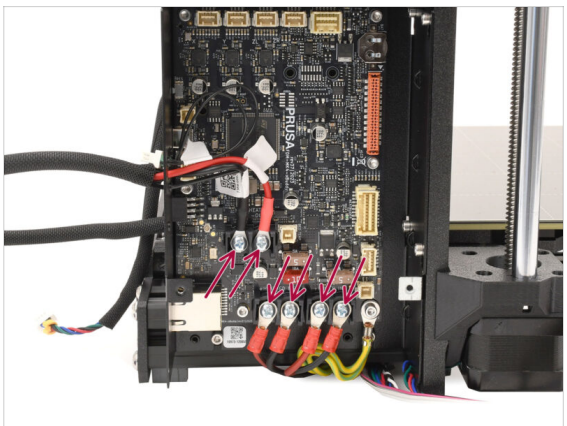


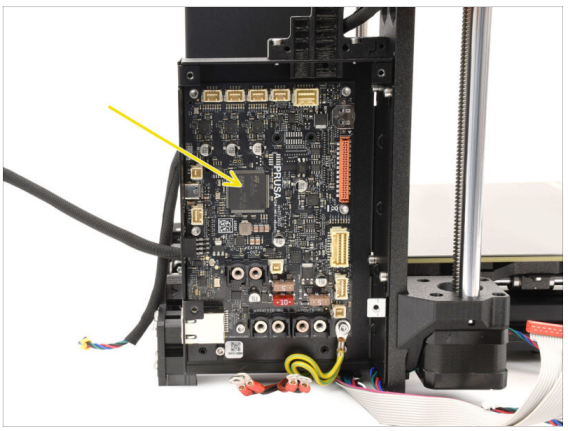


- Scollega tutti i connettori sulla parte superiore della scheda xBuddy.

  ⚠ Su ognuno di questi connettori è presente un fermo di sicurezza che deve essere premuto per scollegarlo.
- Scollega il cavo principale dell'estrusore.
- Scollega il termistore del piano riscaldato e i cavi del power panic.
- Scollega il connettore del display xLCD sollevandolo con cautela.

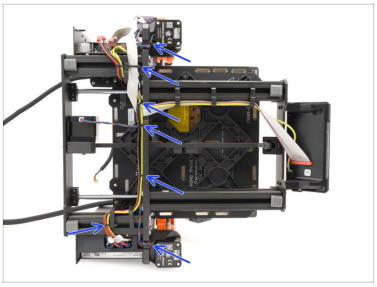
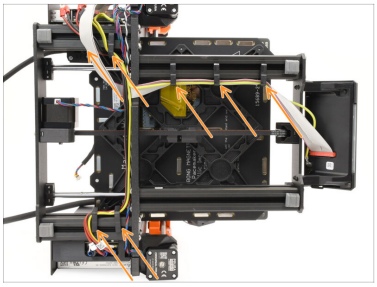
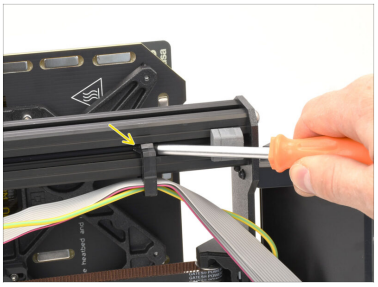
PASSO 6 Disconnettere i cavi 2





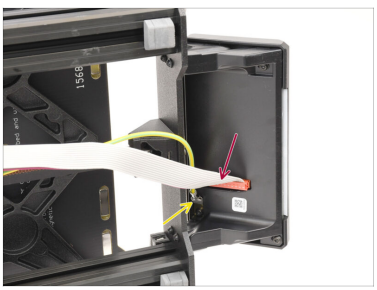
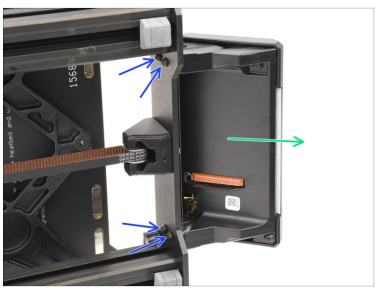
- Utilizzando il cacciavite a stella, rimuovi tutte le viti dei morsetti che tengono i connettori del piano riscaldato e del cavo di alimentazione.
- Per il momento lascia la scheda xBuddy nella scatola dell'elettronica: in questo modo è ben protetta da eventuali danni.

PASSO 7 Rilascio del fascio di cavi

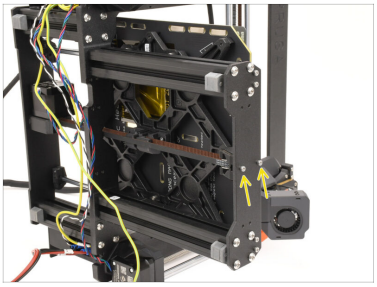
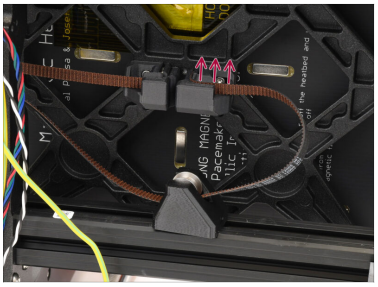
- Appoggia la stampante sul lato dell'alimentatore per accedere alla parte inferiore.
- Taglia con cautela tutte le fascette che tengono insieme il fascio di cavi.
- Togli tutti i fermacavi dal telaio e staccali dai cavi.
  - Suggerimento: puoi fare leva per staccarli dai profili metallici usando il cacciavite.

PASSO 8 Rimozione xLCD


- Scollegare il cavo principale dal display xLCD sollevando delicatamente il connettore.
- Scollega il cavo di messa a terra.
- Con il cacciavite T10, togli le quattro viti che tengono insieme il display xLCD.
- Rimuovi il display xLCD e **conservalo per usarlo dopo!**

PASSO 9 Rimozione Idler Y


- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le due viti che tengono la ruota dentata dell'asse Y sulla piastra anteriore.
- Tira l'estremità della cinghia Y fuori dal supporto nella parte inferiore del piano riscaldato per sganciarla.
- Togli la cinghia dal tenditore tirandola fuori.

PASSO 10 Rimozione della puleggia folle

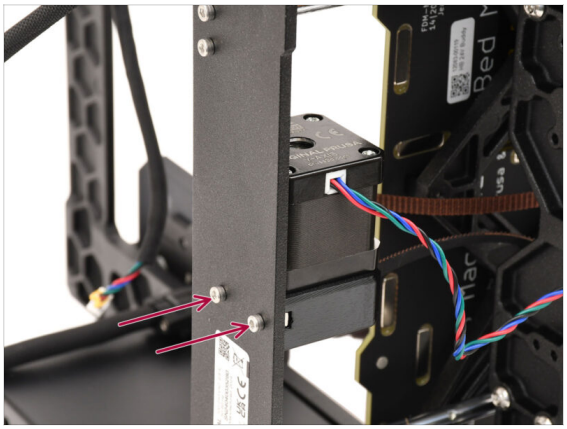


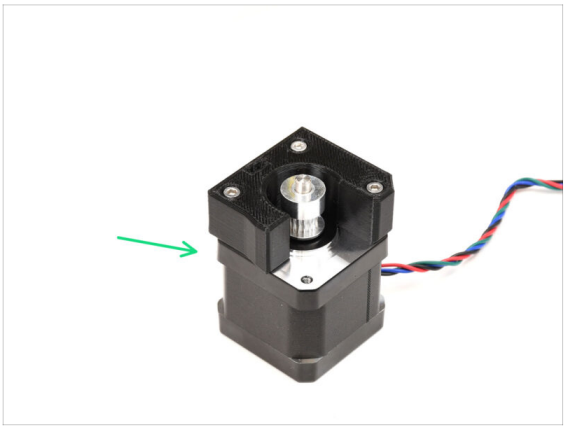

- Orienta l'idler Y come mostrato nell'immagine..

  Rimuovi la puleggia spostandola prima verso l'interno e poi tirandola lateralmente.

  Fai riferimento al motivo della scanalatura nell'immagine per stabilire la traiettoria corretta.
- Rimuovi l'asse centrale dalla puleggia.
- **Conserva la puleggia per usarla dopo.**

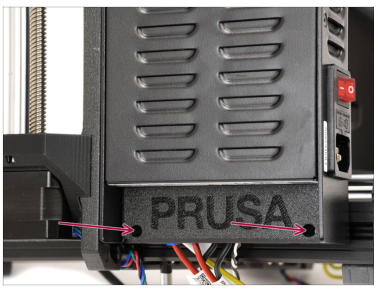
PASSO 11 Rimozione del motore Y

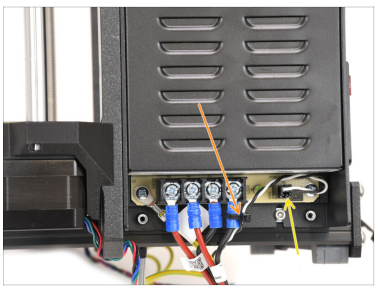




- Rimuovi le due viti sul retro della stampante che tengono il motore Y in posizione.
- Rimuovi il gruppo motore Y e **conservalo per usarlo dopo.**

PASSO 12 Rimozione del cavo Power Panic



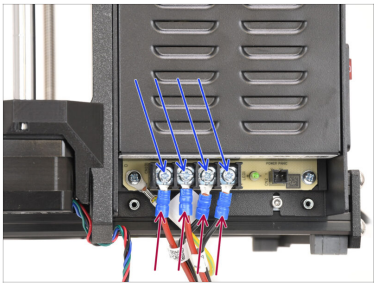
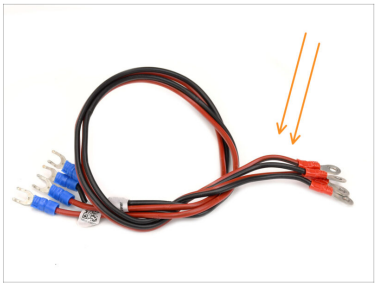




- Passiamo al lato destro della carcassa della stampante, dove si trova l'alimentatore.
- Svita le due viti che fissano la copertura, quindi rimuovila.
- Taglia con cautela la fascetta che fissa il cavo del power panic.
- **Tieni da parte il cavo power panic per dopo.**

  ⓘ Il cavo power panic può avere un aspetto diverso, a seconda della versione della tua scheda xBuddy.

PASSO 13 Rimozione del cavo di alimentazione

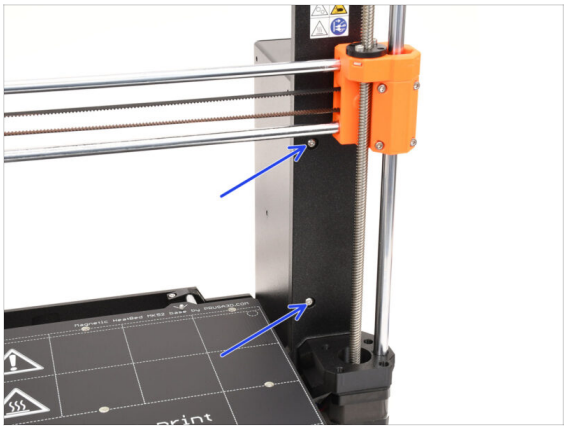

- Utilizzando il cacciavite a stella, allenta le quattro viti dei terminali di alimentazione. Non rimuoverle completamente.
- Rimuovi i quattro connettori del cavo di alimentazione tirandoli verso il basso.
- Rimuovi i cavi di alimentazione e **conservali per usarli dopo.**
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, togli le due viti che fissano l'alimentatore al telaio della stampante.

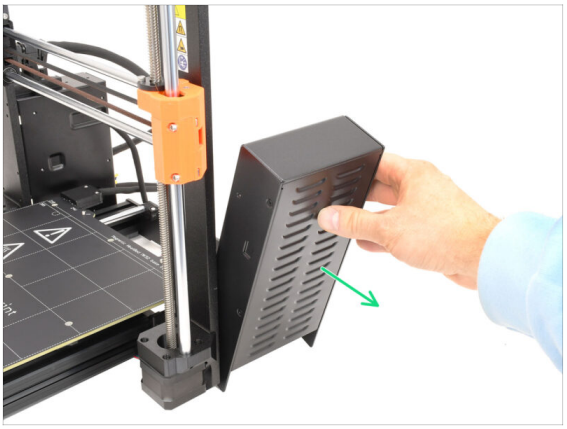
PASSO 14 Rimozione Alimentatore 1




- Rimuovi la vite che tiene il cavo di messa a terra dell'alimentatore.
  - Scollega il cavo di messa a terra: non sarà più necessario.
- **Rimetti a posto la vite che hai tolto prima.**

PASSO 15 Rimozione Alimentatore 2



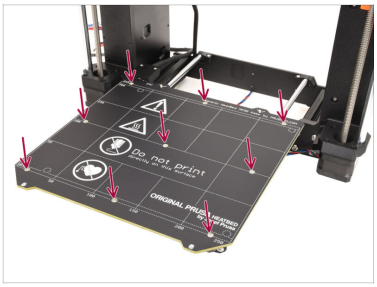


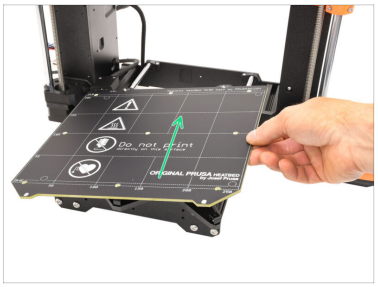
- Sulla parte anteriore del telaio, rimuovi le due viti che fissano l'alimentatore.

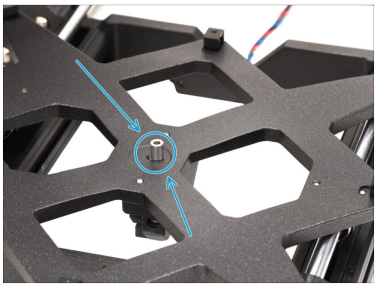
  ⚠ L'alimentatore potrebbe cadere di lato!

- Rimuovi l'alimentatore e **conservalo per usarlo dopo.**

PASSO 16 Rimozione del piano riscaldato



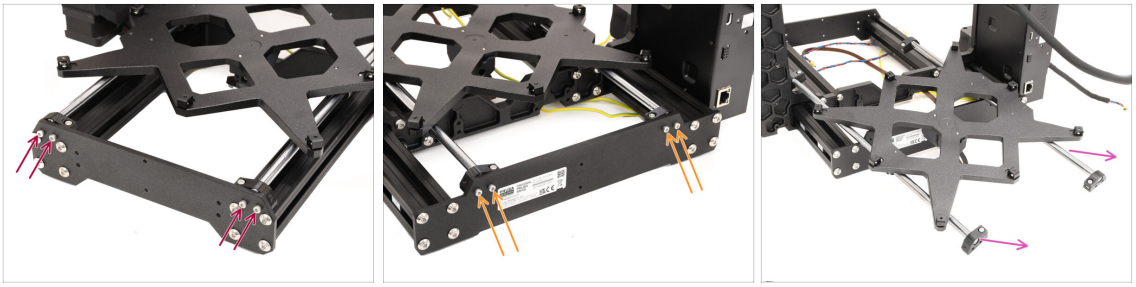




- Passiamo al piano riscaldato.
- Utilizzando un cacciavite Torx T10, rimuovi le 9 viti che tengono il piano riscaldato.
- Rimuovi il piano riscaldato sollevandolo. **Conservalo per usarlo in seguito.**
  - **Al centro del piano riscaldato c'è uno spessore. Assicurati di conservarlo per usarlo dopo!**

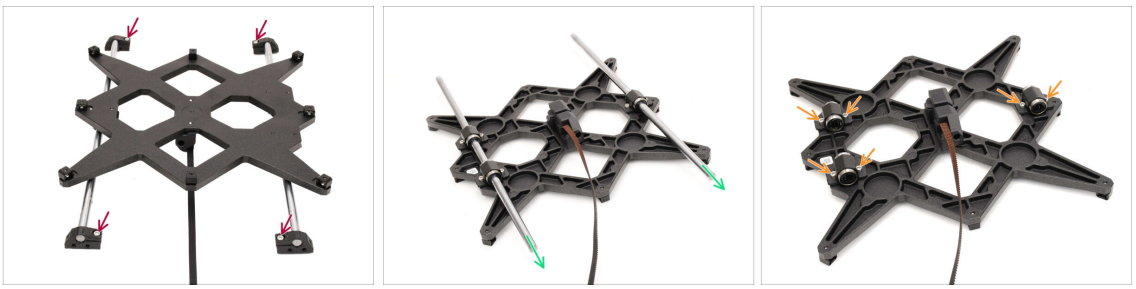
  Fai attenzione e riponi il piano riscaldato su una superficie morbida per evitare di graffiarlo.

PASSO 17 Rimozione Asse Y



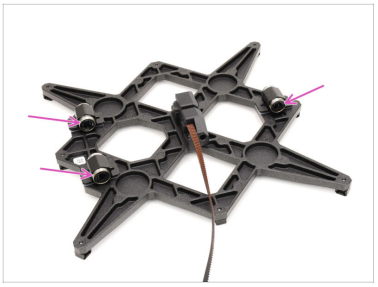
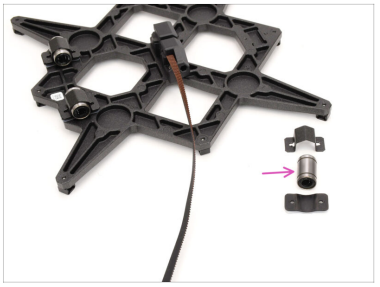
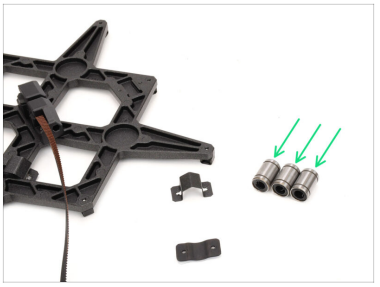
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi le quattro viti che fissano le barre dell'asse Y alla parte anteriore del telaio.
- Rimuovi le quattro viti che tengono le barre dell'asse Y sul retro del telaio.
- Rimuovi l'intero gruppo dell'asse Y dal telaio della stampante.

PASSO 18 Smontaggio Asse Y



- Rimuovi le quattro viti che fissano le barre ai supporti delle barre Y. Quindi, rimuovi i supporti in plastica delle barre.
- Ruota il gruppo.
- Estrai entrambe le barre dell'asse Y. Puliscile e **conservale per usarle in seguito.**
- Togli tutte le viti che fissano i cuscinetti al carrello.

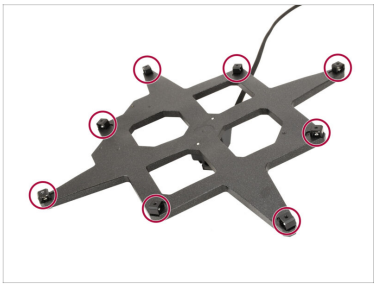
PASSO 19 Rimozione dei cuscinetti

- Rimuovi tutti e tre i cuscinetti dai supporti.
- Pulisci i cuscinetti dal grasso o dallo sporco in eccesso e **conservali per usarli dopo**.

ⓘ Due cuscinetti di questo tipo saranno utilizzati per montare la CORE One+.

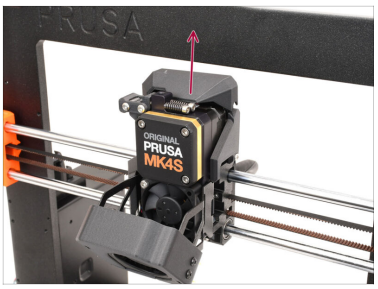
PASSO 20 Rimozione Giunto di Espansione

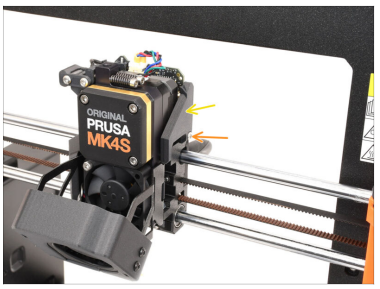


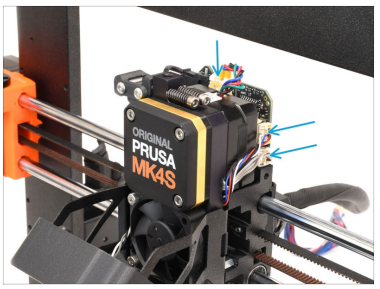


- Utilizzando la chiave a brugola da 2 mm, rimuovi tutti gli 8 giunti di espansione dal carrello Y.
- **Conserva i giunti di espansione per usarli dopo.**

PASSO 21 Rimozione della copertura dell'estrusore

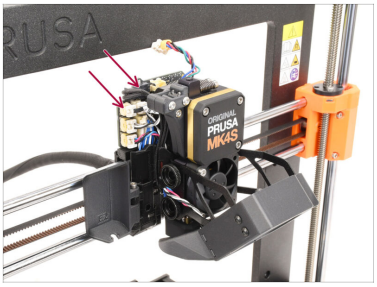
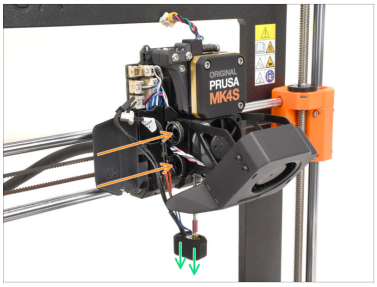
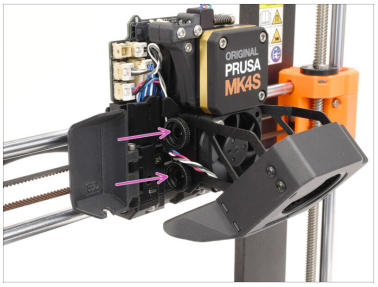






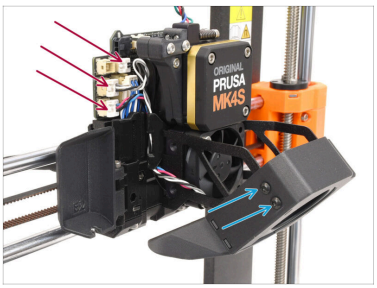
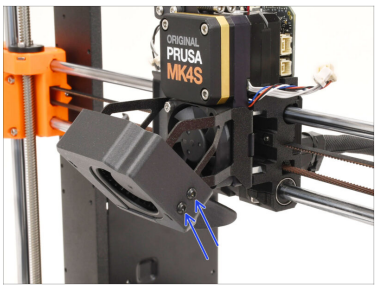
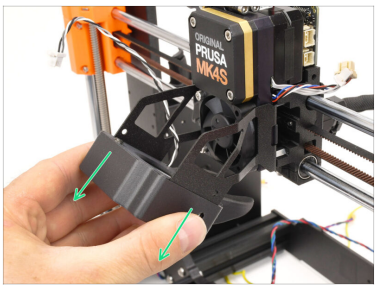
- Passiamo all'estrusore.
- Rimuovi il coperchio superiore sull'estrusore sollevandolo.
- Rimuovi la vite che trattiene la copertura sul lato destro.
- Rimuovi la copertura laterale.
- Scollega i cavi del motore, del sensore di filamento e del sensore a cella di carico.

PASSO 22 Rimozione Gruppo Hotend

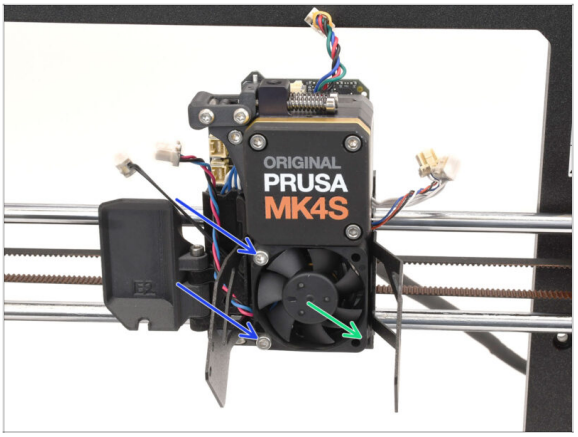
- Sul lato opposto, scollega i cavi del termistore dell'ugello e del riscaldatore dell'ugello.
- Rilascia le due viti a testa zigrinata, finché il gruppo hotend non si libera.
- Togli il gruppo hotend e **mettilo da parte per dopo.**
- Togli le due viti a testa zigrinata e mettile da parte per dopo.

PASSO 23 Rimozione Ventola di Stampa

- Scollegare i cavi sul lato sinistro del Nextruder.
- Utilizzando il cacciavite T10, rimuovi le due viti che tengono la ventola di stampa sul lato sinistro.
- Rimuovi le due viti a destra.
- Rimuovi il gruppo della ventola di stampa facendolo scorrere verso l'esterno. Procedi con attenzione per evitare di danneggiare il cavo che passa attraverso il supporto metallico. **Conserva il gruppo della ventola per un uso successivo!**

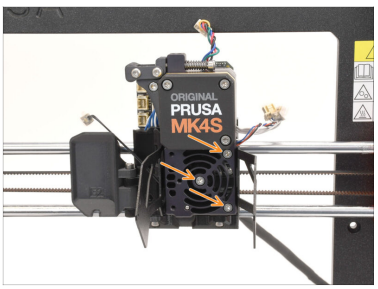
PASSO 24 Rimozione Ventola Dissipatore

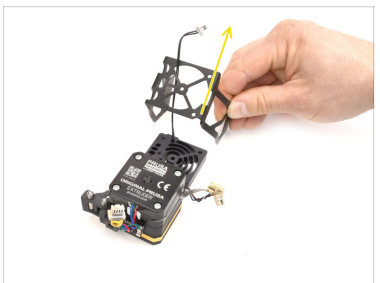


- Togli le due viti che fissano la ventola dell'hotend al dissipatore di calore.
- Rimuovi la ventola e **conservala per usarla dopo.**

Procedi con attenzione per evitare di danneggiare il cavo.

PASSO 25 Rimozione Nextruder





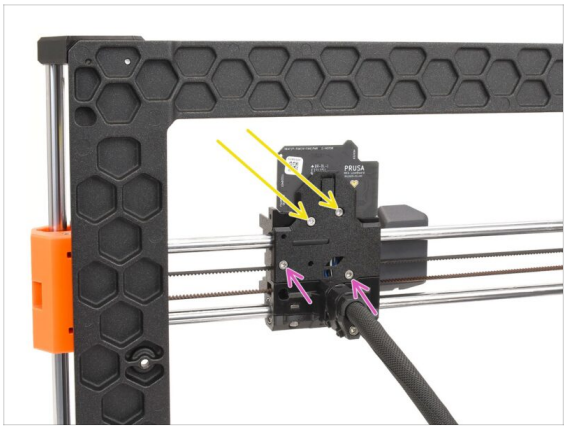


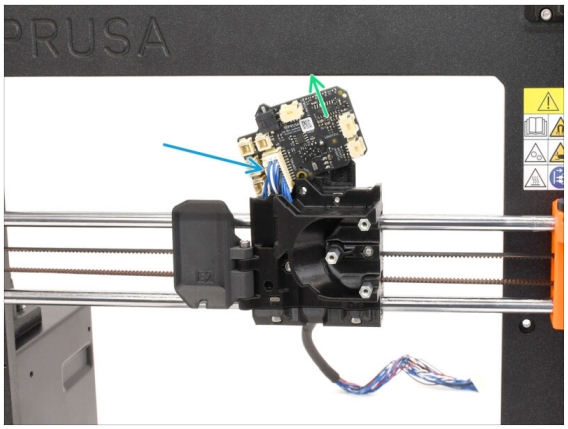
- Rimuovi le tre viti che fissano il Nextruder al carrello X.

⚠ Attenzione! Il Nextruder potrebbe cadere!

- Rimuovi il Nextruder dalla stampante.
- Rimuovi il supporto della ventola di stampa e il distanziatore in plastica (se presente). Procedi con attenzione per evitare di danneggiare il cavo del termistore del dissipatore.
- **Conserva il Nextruder per utilizzarlo in seguito.**

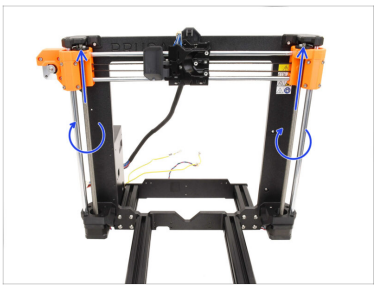
PASSO 26 Rimozione LoveBoard

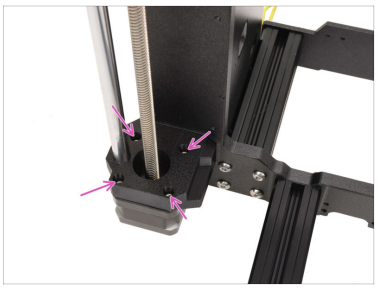


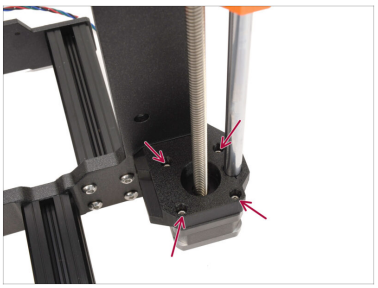


- Passa alla parte posteriore del carrello X.
- Rimuovi le due viti contrassegnate sulla parte superiore della piastra di supporto.
- Allenta le due viti rimanenti, ma non rimuoverle del tutto.
- Solleva leggermente la Loveboard per scollegarla dal cavo principale. Procedi con cautela per evitare di danneggiare la Loveboard.
- **Rimuovi la Loveboard e conservala per usarla in seguito.**

PASSO 27 Rimozione dei motori Z

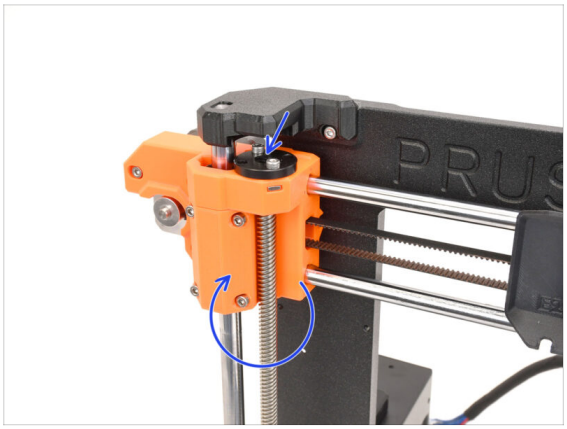


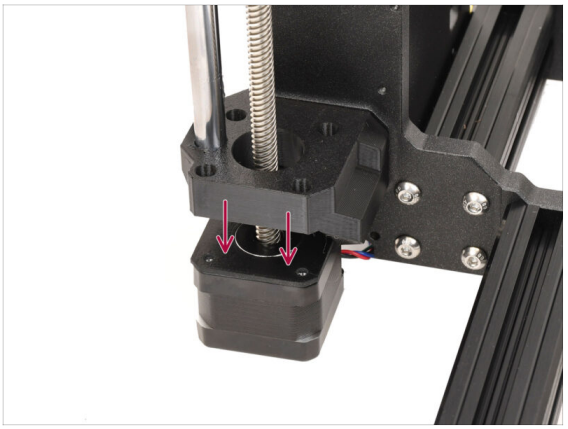




- Gira a mano entrambe le barre filettate per spostare il gruppo dell'asse X fino in cima.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm a testa sferica, rimuovi le 4 viti che fissano il motore Z sinistro.
- Rimuovi anche le 4 viti che tengono il motore Z destro.

PASSO 28 Rimozione dei motori Z 2

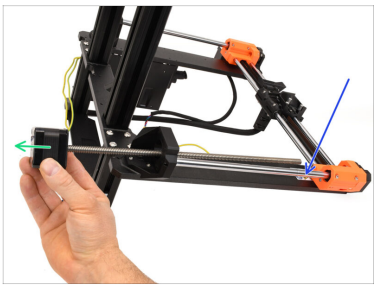


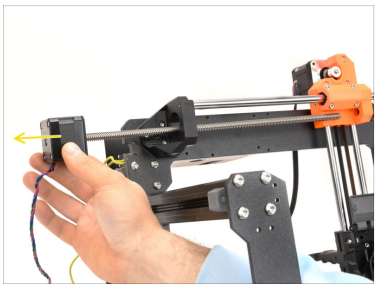


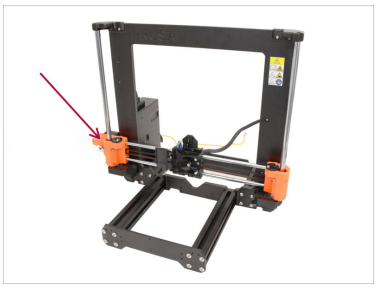
- Ruota le barre filettate su entrambi i lati per sganciare entrambi i motori dai dadi trapezoidali sulle parti X-end.
- Sgancia i motori di entrambi i lati dai supporti. L'asse X si abbasserà leggermente.

ⓘ The motor may stick to the plastic holder because of the glued rubber gasket. Gently twist the motor to release it.

PASSO 29 Rimozione dei motori Z 3

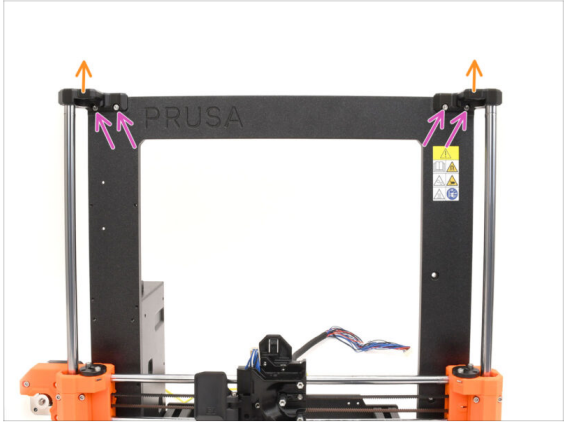


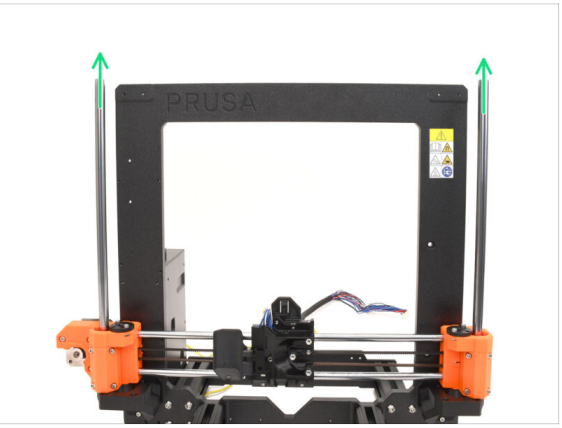




- Appoggia la cornice sulla parte posteriore.
- Rimuovi il motore Z destro facendolo scivolare fuori. **Conservalo per usarlo dopo.**
- Rimuovi il motore Z sinistro. **Conservalo per riusarlo dopo.**
- Riporta il telaio nella posizione originale. **A questo punto, l'asse X si muove liberamente e può cadere liberamente.**

PASSO 30 Rimozione delle barre Z

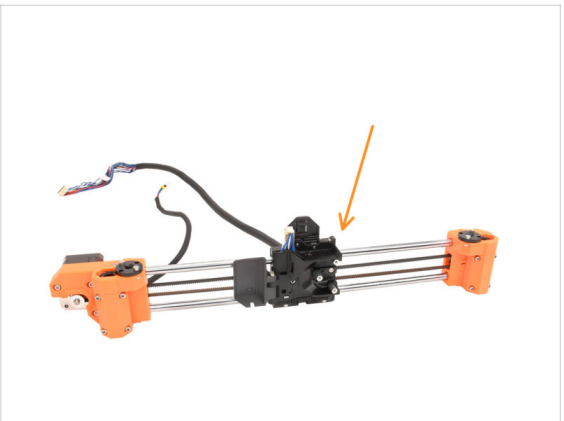


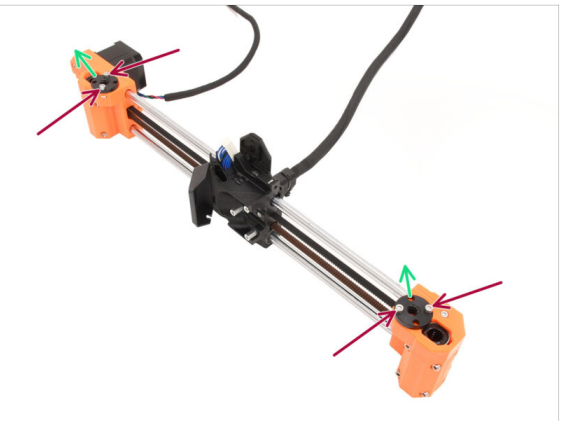


- Rimuovi le quattro viti che tengono le parti Z-top su entrambi i lati.
- Rimuovi entrambe le parti Z-top tirandole verso l'alto e sganciandole dalle barre.
- Solleva entrambe le barre Z e rimuovile dalla stampante. **Conservale per usarle dopo.**

  ⓘ Un lieve movimento ondulatorio può aiutare a staccarli dalla parte in plastica.

PASSO 31 Rimozione Dado trapezoidale

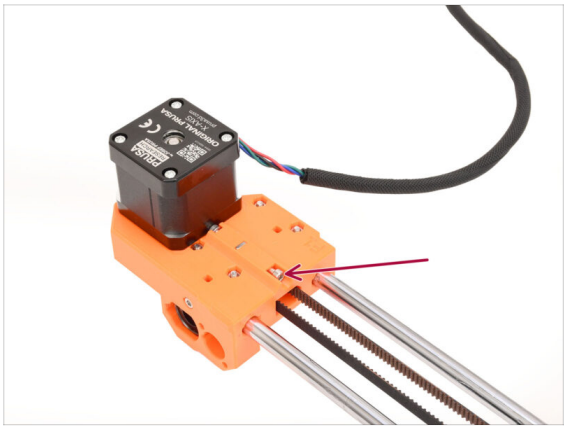


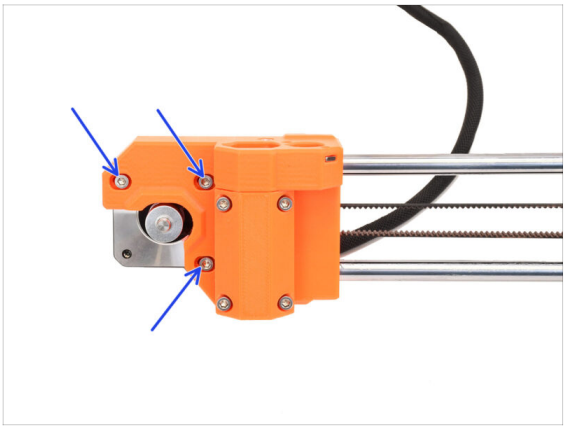


- Rimuovi il gruppo dell'asse X dal telaio della stampante.
- Rimuovi le quattro viti che tengono i dadi trapezoidali sulla parte superiore di entrambi i lati del gruppo.
- Rimuovi entrambi i dadi trapezoidali e **conservali per usarli dopo.**

  ⓘ Se i dadi risultano difficili da rimuovere, prova a ruotarli mentre li tiri verso l'alto. Se questo non dovesse bastare, usa con cautela la barra filettata di uno dei motori Z per fare leva.

PASSO 32 Rilascio del motore X

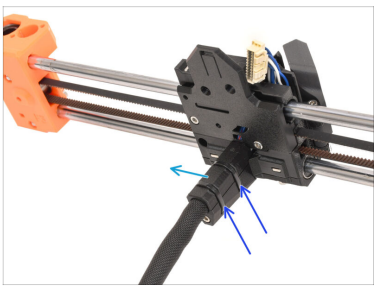


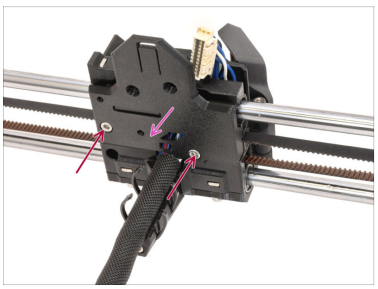


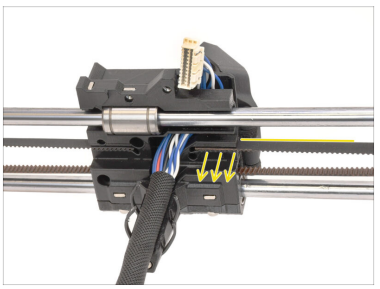
- Sul retro del gruppo, togli la vite di tensionamento della cinghia.
- Allenta le tre viti che tengono il motore sulla parte anteriore.

ⓘ Dobbiamo allentare la tensione della cinghia per poterla rilasciare nella fase successiva.

PASSO 33 Sganciо Cinghia X

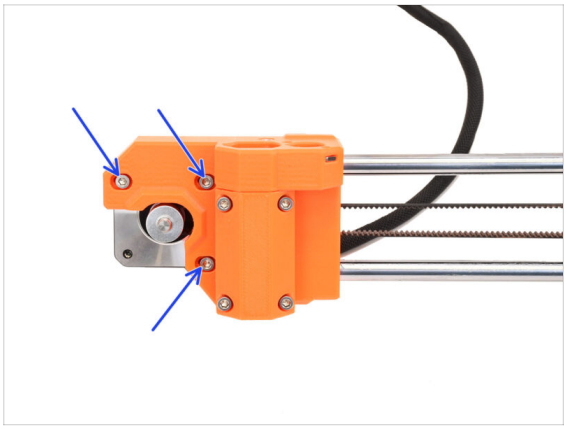


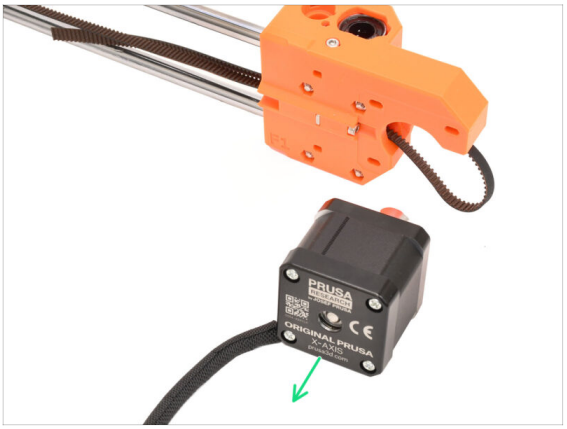




- Sul retro del gruppo, taglia entrambe le fascette che tengono la copertura del cavo.
- Rimuovi la copertura del cavo.
- Rimuovi entrambe le viti sul retro del carrello X.
- Rimuovi la copertura sul retro del carrello X.
- Tira l'estremità della cinghia sul lato del motore per sganciarla.

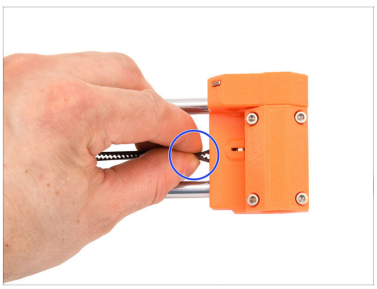
PASSO 34 Rimozione Motore X

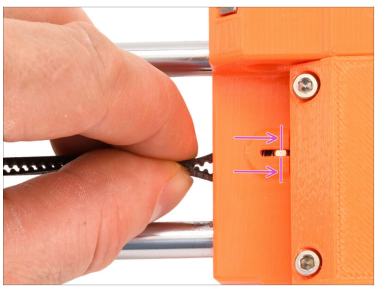


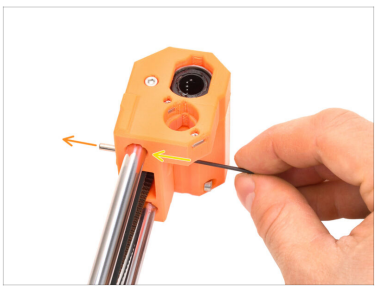


- Togli le tre viti che tengono il motore a X nella parte anteriore del gruppo.
- Rimuovi il motore dell'asse X e **conservalo per usarlo in seguito.**

PASSO 35 Rimozione dell'albero folle X





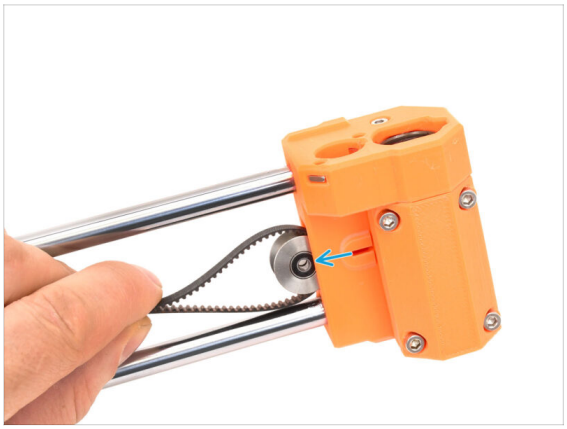


- Spostiamoci sulla parte X-end destra.
- Usa la cinghia come "maniglia" per la puleggia folle all'interno della parte in plastica.
- Spingi il tenditore **completamente verso l'interno**.

  Davanti c'è una finestrella da cui puoi vedere come si muove l'albero del tenditore.

  - Mantenendo il tendicinghia completamente inserito, usa la chiave a brugola più sottile da 1,5 mm per spingere l'albero fuori dal pezzo.
  - L'albero della puleggia dovrebbe uscire dalla parte in plastica sul retro. Rimuovilo.

PASSO 36 Rimozione Tenditore X

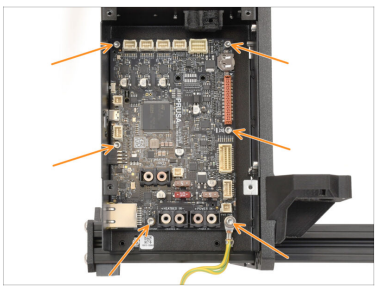


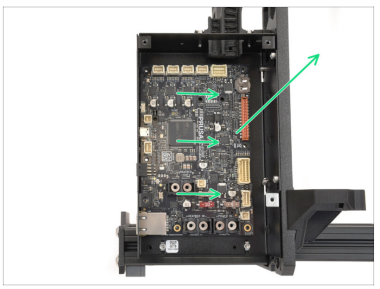


- Tira fuori la puleggia folle.
- **Conserva la puleggia per usarla dopo.**

PASSO 37 Rimozione xBuddy

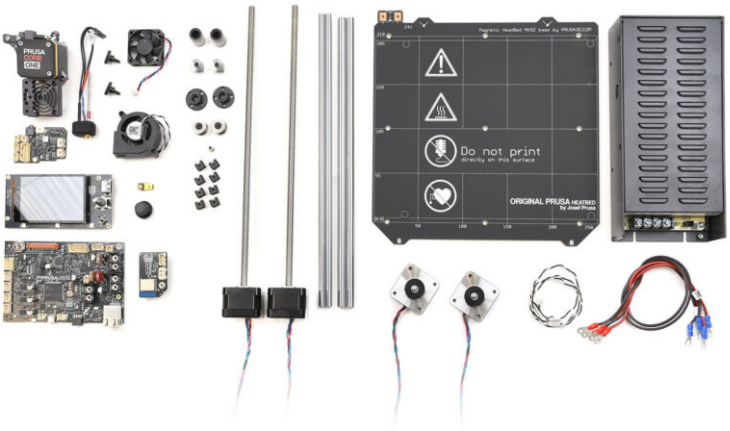




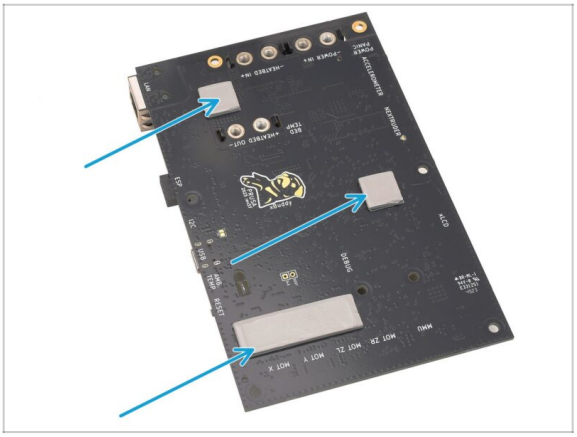


- Torniamo al telaio della stampante.
- Rimuovi le sei viti che tengono in posizione la scheda xBuddy.
- Sgancia la xBuddy facendola scorrere verso il telaio e poi sollevandola. **Conservala per usarla in seguito.**

1D. Preparazione dei componenti



PASSO 1 Preparazione xBuddy



- Potrebbero esserci dei pad termici attaccati sul retro della scheda xBuddy. Togli i pad termici e ripulisci eventuali residui di colla.

  ⓘ Non usare oggetti affilati per togliere i pad.

PASSO 2 Smontaggio xLCD







- Prendi il gruppo display xLCD.
- Rimuovi la manopola dell'encoder e **conservala per un uso successivo.**
- Capovolgi il gruppo.
- Con il cacciavite Torx T10, togli la vite che tiene fermo il connettore di messa a terra.
- Togli il connettore a faston di messa a terra e **conservalo per dopo.**

PASSO 3 Smontaggio xLCD 2





- Togli le tre viti che tengono insieme il gruppo.
- Separa il gruppo dalla parte anteriore della copertura.
- Rimuovi il display xLCD dal retro della copertura. **Conservalo per usarlo dopo.**

PASSO 4 Preparazione della ventola di stampa

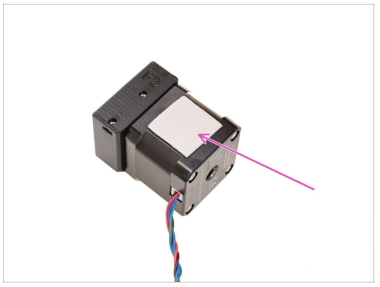
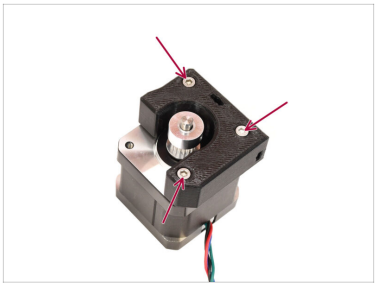




- Prendi il gruppo ventola di stampa.
- Con il cacciavite T10, rimuovi la vite che tiene fermo il coperchio della ventola.
- Rimuovi il convogliatore Fan-shroud.
- Rimuovi le due viti che fissano la copertura e aprila.
- Rimuovi la ventola dalla parte in plastica. **Conserva la sola ventola per usarla dopo.**

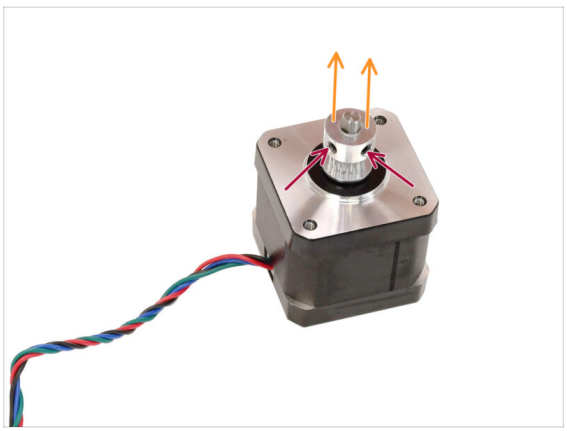
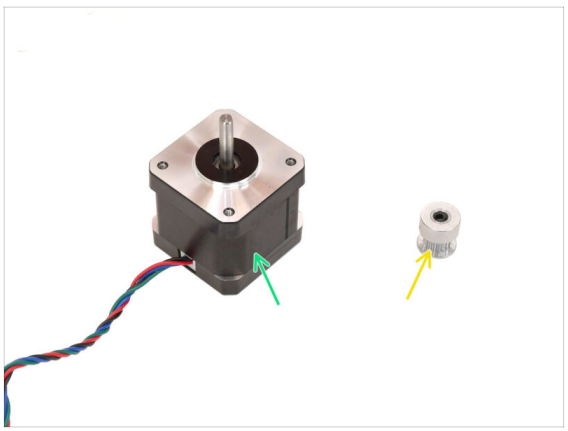
PASSO 5 Preparazione Motore Y



- Prendi il motore dell'asse Y.
- Togli il pad termico e tutti i pezzetti rimasti. Pulisci bene per togliere ogni residuo.
- Togli le tre viti che tengono il motore al supporto di plastica. Poi, stacca il motore dal supporto.

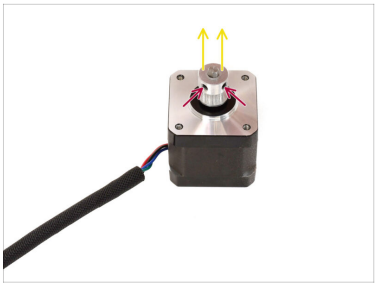
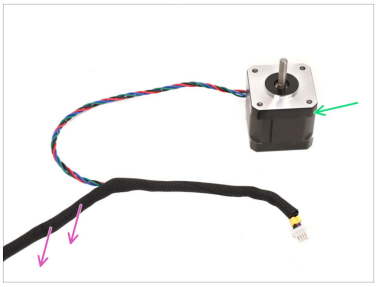
PASSO 6 Preparazione Motore Y 2

- Con la chiave a brugola da 2 mm, allenta le due viti senza testa sulla puleggia. Non toglierle del tutto.
- Separa la puleggia dal motore.
- **Conserva il motore per usarlo in seguito.**
- **Conserva la puleggia per usarla dopo.**

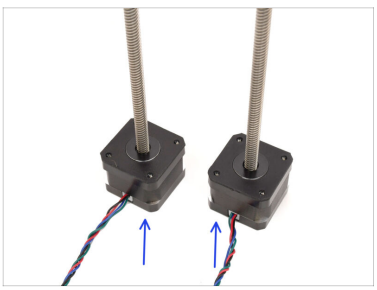
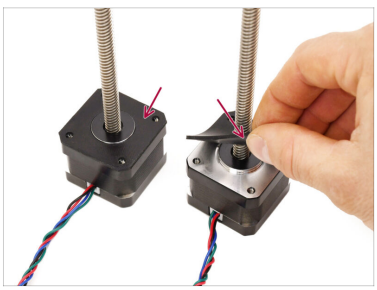
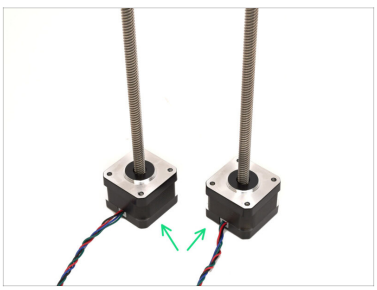
PASSO 7 Preparazione Motore X



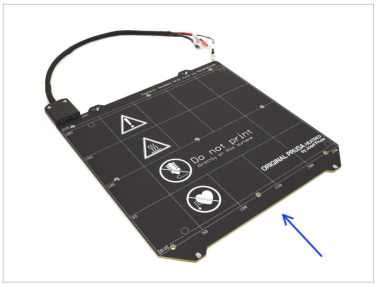
- Prendi il motore dell'asse X.
- Allenta le due viti senza testa sulla puleggia, ma non toglierle del tutto.
- Togli la puleggia dal motore e **mettila da parte per dopo.**
- Togli la guaina di tessuto dal cavo del motore.
- **Conserva il motore per usarlo in seguito.**

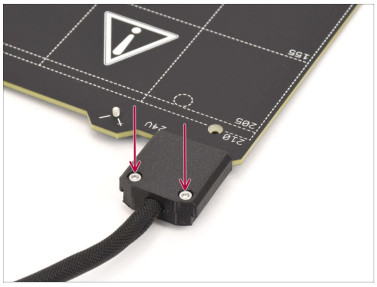
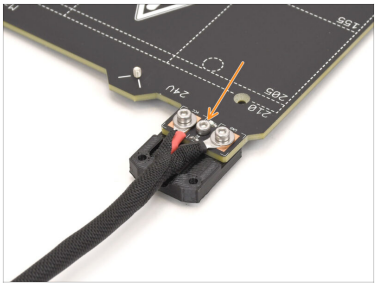
PASSO 8 Preparazione Motore Z

- Prendi i motori dell'asse Z.
- Togli i cuscinetti di gomma da entrambi i motori.
  - Togli tutti i residui dai cuscinetti.
- Metti da parte i motori per usarli dopo.

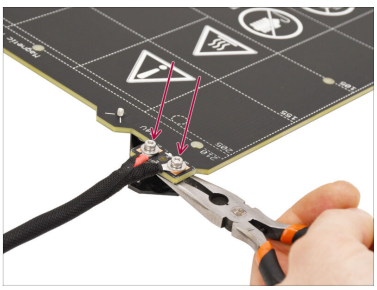
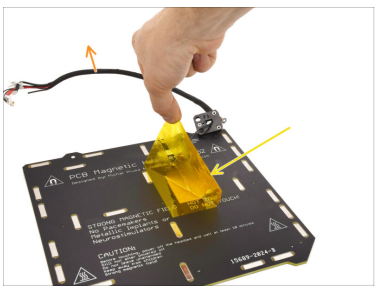
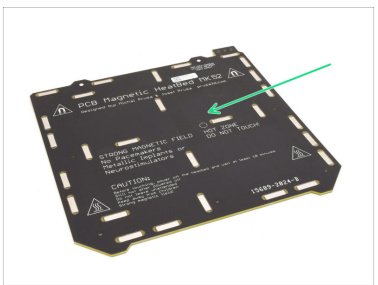
PASSO 9 Preparazione del piano riscaldato



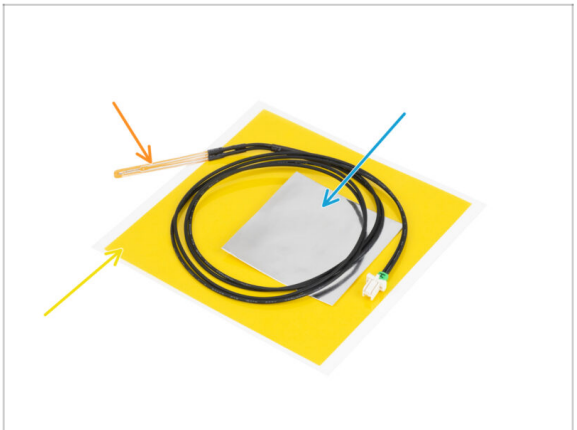
- Prendi il gruppo del piano riscaldato MK4S.
- Togli le due viti che tengono la copertura del cavo e togli la parte superiore della copertura.
- Togli la vite segnata al centro e stacca la parte inferiore della copertura dal piano riscaldato.

PASSO 10 Preparazione del piano riscaldato 2

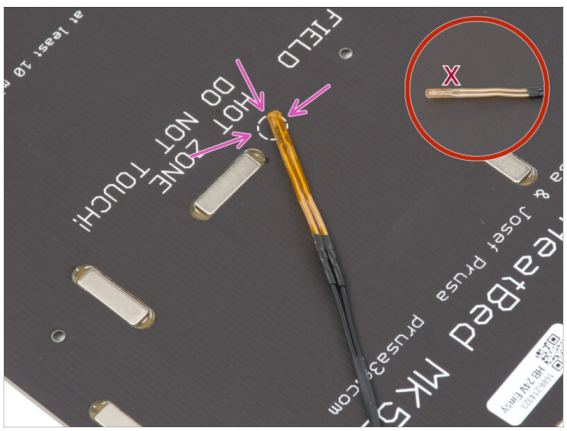
- Togli le due viti che tengono i cavi di alimentazione.
  - Tieni presente che sotto ci sono dei dadi M3nN che devi tenere fermi con la chiave Unikey o con delle pinze a becchi lunghi per togliere le viti in alto.
- Per staccare il termistore, togli sia l'adesivo Kapton che quello in alluminio che si trovano sotto.
- Togli tutto il cavo insieme al termistore.
- Ripulisci gli eventuali residui di adesivo e **conserva il piano riscaldato per utilizzarlo in seguito.**

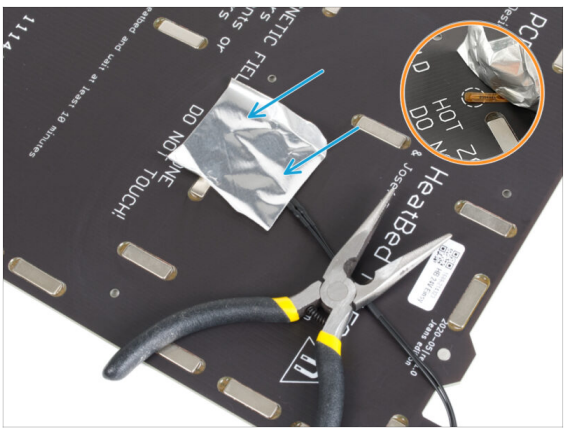
PASSO 11 Preparazione Termistore



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Termistore piano riscaldato CORE One (1x)
  - Questo termistore ha un cavo più lungo rispetto alla versione MK4/S.
  - Il nuovo termistore è contenuto in una busta separata all'interno della confezione principale.
- Nastro Kapton (1x)
- Nastro alluminio (1x)

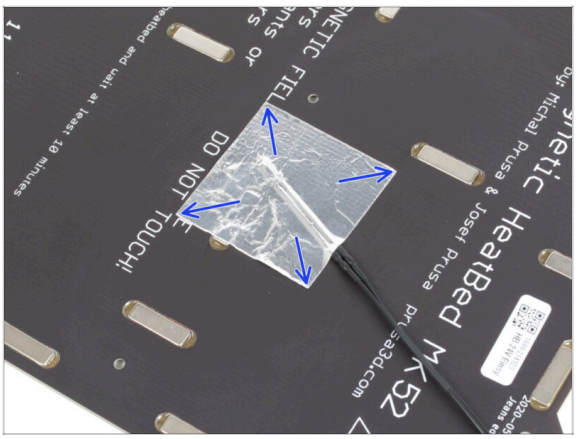
PASSO 12 Installazione Termistore





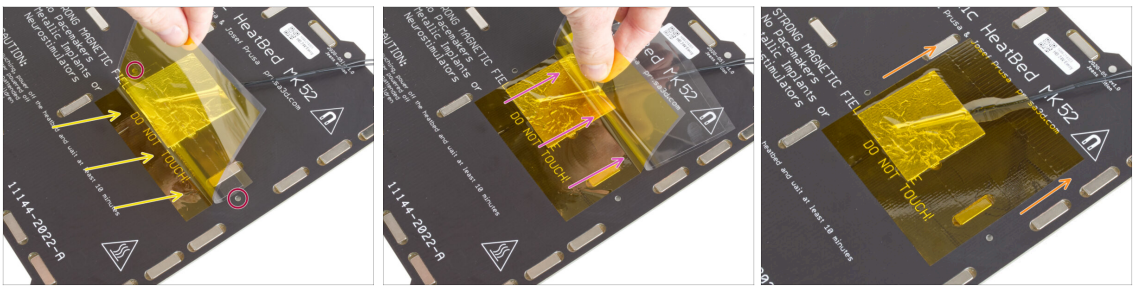
- Posiziona il termistore sul piano riscaldato, assicurandoti che la punta sia posizionata all'interno del cerchio.
  - ⚠ Importante: se il termistore non è allineato bene, la stampante vedrà valori di temperatura sbagliati.
  - ⚠ Nota da quale lato è attaccato il sensore sul piano riscaldato.
- Usa il nastro di alluminio per fissare il termistore al suo posto.
  - Il cavo del termistore deve essere rivolto verso la zona del connettore di alimentazione.
  - Tieni la punta del termistore nell'area cerchiata, mentre applichi il nastro.

PASSO 13 Installazione del termistore 2



- Stendi il nastro di alluminio intorno al termistore usando solo le dita, per assicurarti che sia completamente aderente.

PASSO 14 Installazione del termistore 3



⚠ Ora è il momento di mettere il nastro Kapton giallo finale.

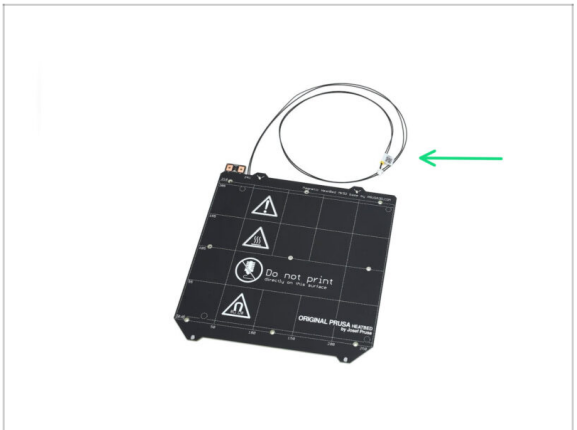
Non togliere tutto il nastro in una volta sola, altrimenti si arriccia!

- Stacca una striscia di nastro Kapton di circa 1 cm (1/2 pollice) e attaccala al piano riscaldato.

  ⚠ Inizia ad applicare il nastro in modo che copra completamente il foglio di alluminio, assicurandoti che **non copra i fori delle viti nel piano riscaldato.**

- Continua ad applicare il nastro un po' alla volta, facendo attenzione che non si arricci troppo.
- Infine, controlla che tutta la superficie sia ben incollata.

PASSO 15 Rifacimento del piano riscaldato



- Hai rielaborato correttamente il piano riscaldato nella versione CORE One. **Mettilo da parte per dopo.**

PASSO 16 Preparazione della copertura del riduttore



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Coperchio riduttore CORE One (1x)
  - Dalla scatola Printed Parts.

PASSO 17 Rielaborazione Nextruder







- Prendi il gruppo Nextruder.
- Apri l'Idler.
- Allenta le tre viti del riduttore, ma non rimuoverle.
- Togli con attenzione le viti tenendo insieme il gruppo per evitare che si smonti.
- Togli la copertura, tenendo insieme il resto del riduttore.

PASSO 18 Rielaborazione Nextruder 2







- Se il riduttore non è abbastanza lubrificato, aggiungi un po' di grasso tra gli ingranaggi.

  Se c'è già abbastanza lubrificante, puoi lasciarlo così com'è.
- Monta la copertura del riduttore CORE One.
- Fissa il gruppo con le tre viti M3x25 che hai rimosso in precedenza.
- **Conserva il Nextruder modificato per utilizzarlo in seguito.**

PASSO 19 Controllo dei cuscinetti





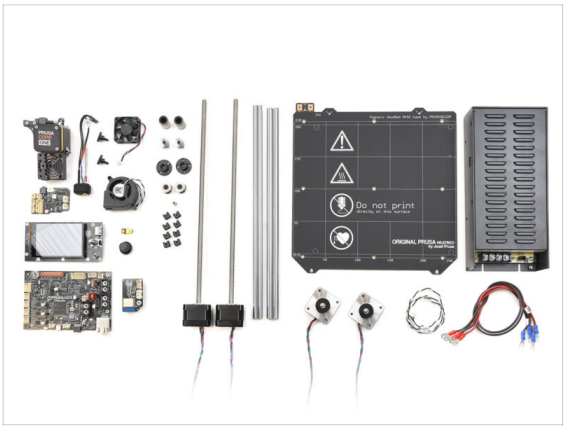
- In precedenza, hai rimosso almeno tre cuscinetti LM8UU dalla tua stampante.

Per l'assemblaggio della CORE One verranno usati solo due cuscinetti di questo tipo.

- Controlla che ogni cuscinetto sia in grado di muoversi senza problemi collegandolo a una barra liscia e facendolo scorrere avanti e indietro.
  - Scegli due dei cuscinetti che funzionano meglio per usarli dopo.
  - Metti da parte i cuscinetti rimanenti.

PASSO 20 Controllo dei componenti





- La parte di smontaggio e preparazione è completata.

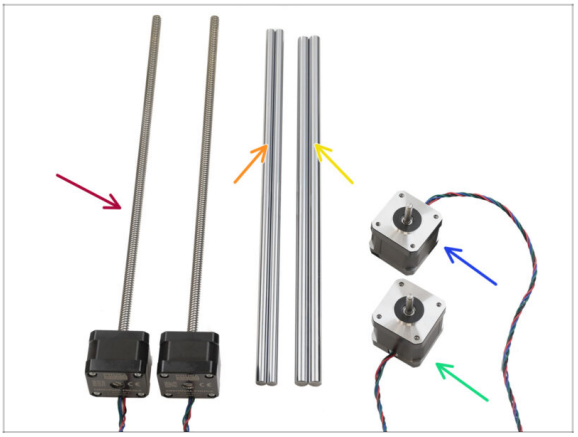
⚠ Nei passi successivi **elencheremo le parti necessarie una per una.** Controlla di avere tutti i componenti elencati.

PASSO 21 Riepilogo parti 1



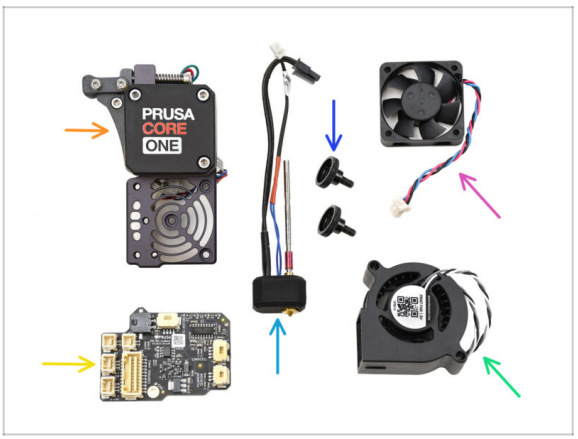
- **Cuscinetto LM8UU (2x)**
- **Puleggia GT2-16 (2x)**
- **Dado trapezoidale (2x)**
- **Puleggia Idler (2x)**
- **Distanziale piano riscaldato**
- **Giunto di espansione (8x)**

PASSO 22 Riepilogo parti 2



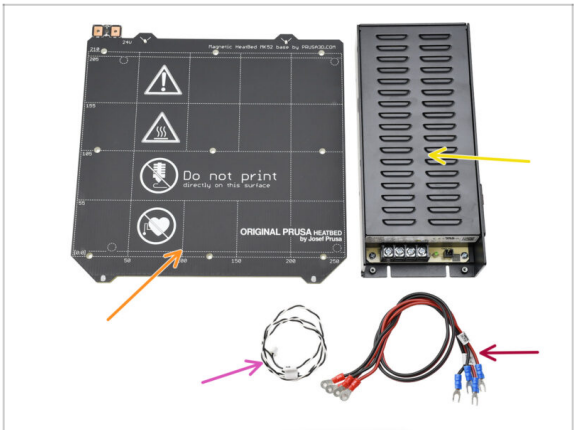
- Motore asse Z (2x)
- Asta 8x330 (2x)
- Asta 10x325 (2x)
- Motore Y
- Motore X

PASSO 23 Riepilogo parti 3



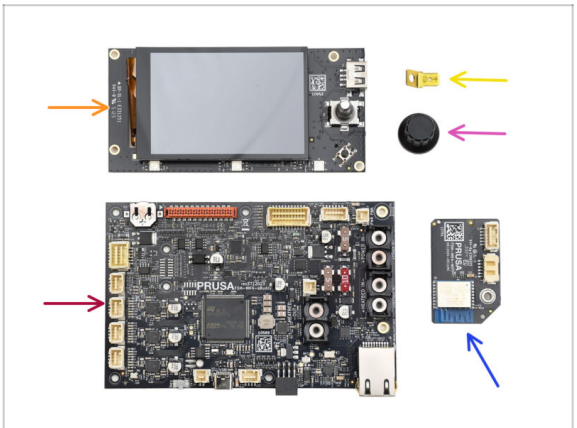
- Gruppo Nextruder
- Gruppo ugello
- Vite zigrinata (2x)
- Ventola hotend
- LoveBoard
- Ventola di stampa

PASSO 24 Riepilogo parti 4



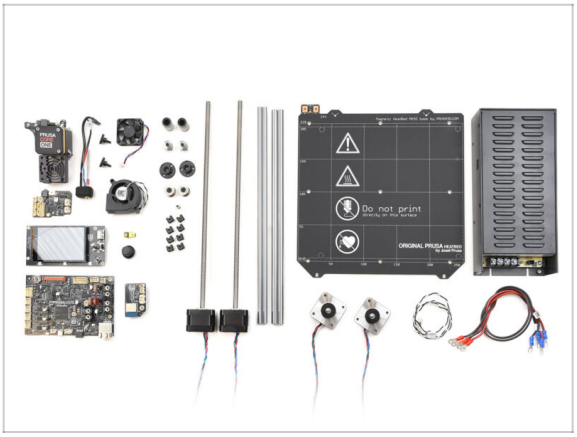
- **Piano riscaldato**
- **Alimentatore**
- **Cavo Power Panic**
- **Cavo di alimentazione PSU (2x)**

PASSO 25 Riepilogo parti 5



- **xLCD**
- **Connettore Faston con messa a terra**
- **Manopola**
- **Scheda xBuddy**
- **Modulo Wi-Fi**

PASSO 26 Riepilogo parti 6



- Congratulazioni! Tutte le parti necessarie della tua vecchia stampante sono state preparate.

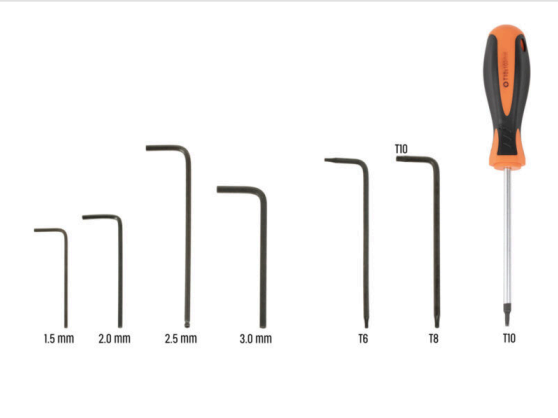
⚠ Metti da parte i componenti che non hai usato per evitare di confonderli con quelli di cui hai bisogno.

2. Gruppo Base



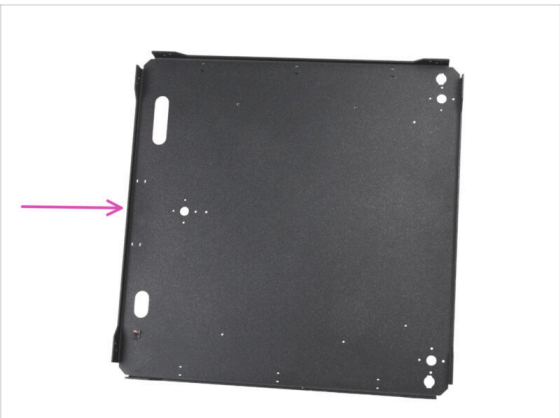
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

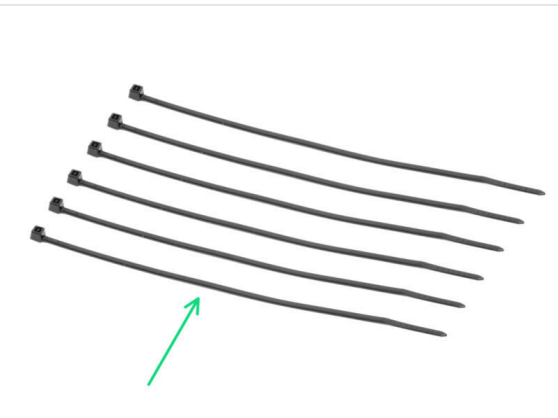




- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave 13-16
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

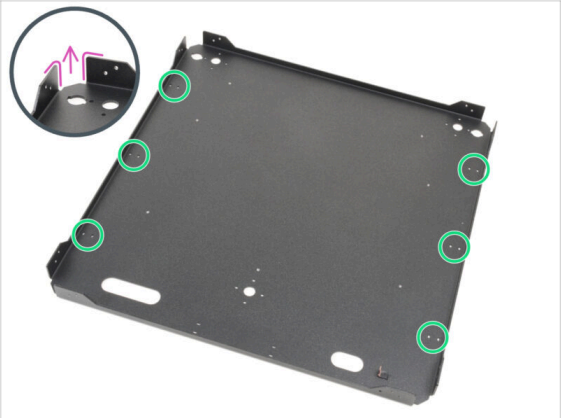
PASSO 2 Gruppo Base: preparazione dei componenti

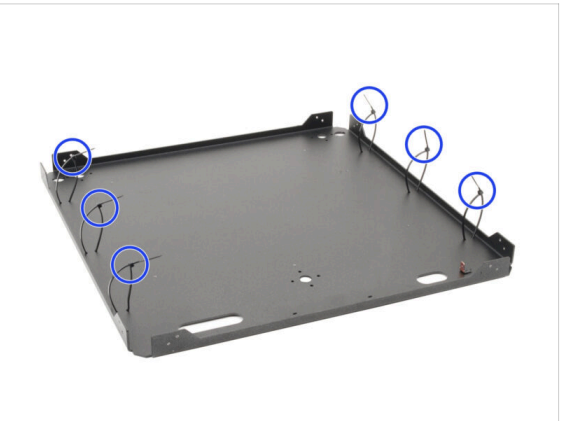




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Pannello inferiore (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Fascetta (6x) *si trovano nella confezione Electronics & Fasteners*

PASSO 3 Inserimento delle fascette



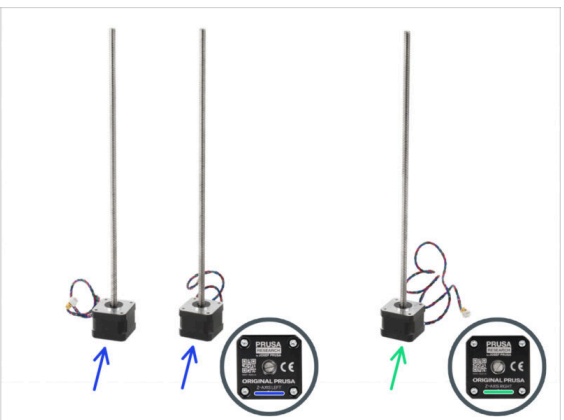


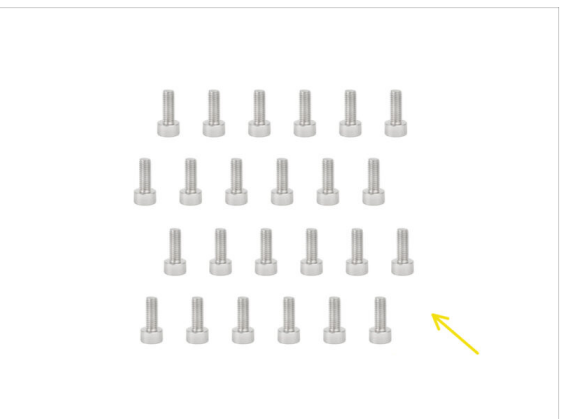
- Gira il pannello inferiore in modo che le pieghe della piastra siano rivolte verso l'alto.
- Fai caso alle sei coppie di fori gemelli per le fascette intorno al pannello.
- Inserisci sei fascette attraverso i fori, posizionandole lungo entrambi i lati e stringendole parzialmente, inserendo solo i primi denti.

  ⚠ **Non fissarle ancora del tutto**, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.

  ⓘ Nota: l'orientamento delle fascette (all'interno o all'esterno della piastra) non ha importanza.

PASSO 4 Gruppo Base: preparazione dei componenti

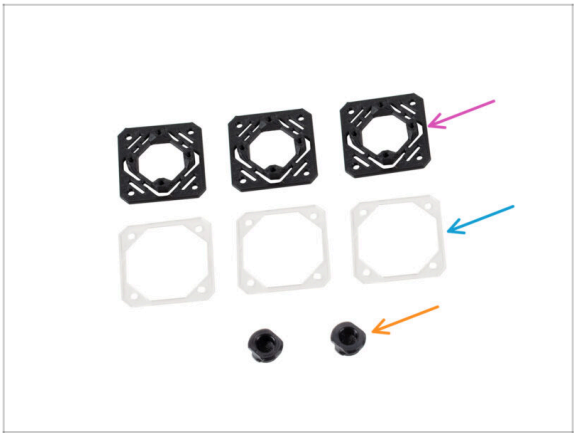




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Motore asse Z sinistro (2x)

  Uno di questi motori è presente nella scatola electronics & chamber parts.
- Motore destro asse Z (1x)
- Vite M3x8 (24x) *si trovano nella confezione Electronics & Fasteners.*

PASSO 5 Base assembly: parts preparation (Part 2)

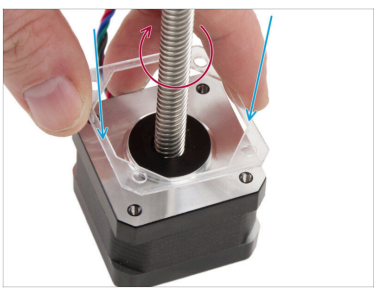


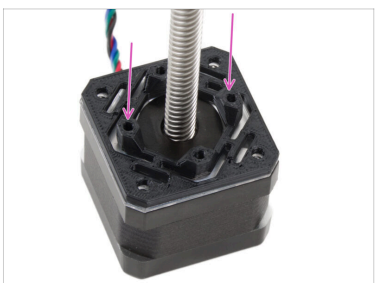
- Z-motor-mount (3x) found in the Printed parts package
- Motor washer (3x) found in the Electronics & Chamber parts package
- Z-rod-mount (2x) found in the Printed parts package

ⓘ **Important:** If the Motor **washers are not included** in your package, your kit contains the new version of the Z-motor-mount, which does not require Motor washers.

- The new version of the Z-motor-mount was released in 05/2026.

PASSO 6 Installazione dei supporti motore

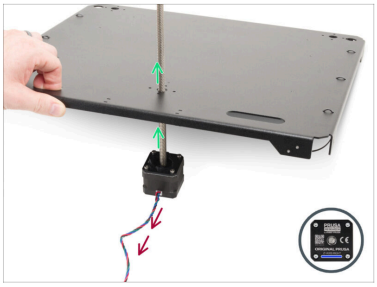
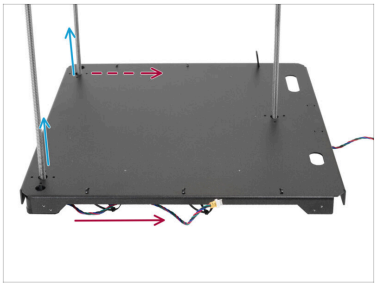






- Prova a ruotare le barre filettate su ogni motore Z per assicurarti che non siano completamente bloccate nella rotazione.
- Inserisci una guarnizione trasparente su ogni motore Z.
- Posiziona un supporto Z-motor-mount su ciascuna guarnizione. **Le parti sporgenti del pezzo devono essere rivolte verso l'alto.**.
- Allinea i fori con tutte le parti.
- Unisci tutte le parti con quattro viti M3x8.
- Segui la stessa procedura per tutti i motori.

PASSO 7 Installazione del motore posteriore

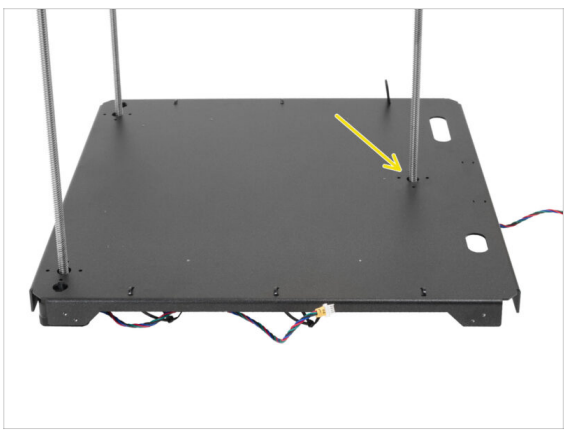
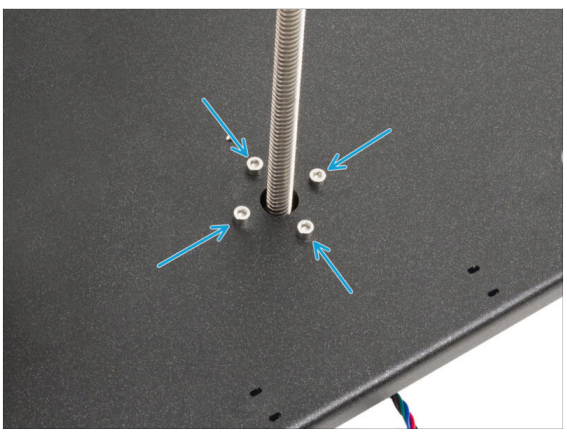




- Capovolgi il pannello inferiore.
- Individua il foro circolare nella parte posteriore del pannello.
- Prendi il **motore Z destro**, è quello con il cavo più lungo. Sul cavo c'è scritto ZR.
- Inserisci la barra filettata del motore attraverso il pannello e allinea i fori nel pannello con quelli nel gruppo motore.

  ⚠ Il **cavo del motore deve essere rivolto verso l'esterno** (verso di te).
- Spingi entrambi i motori dell'asse Z di sinistra attraverso il pannello inferiore.
  - **I cavi del motore devono essere rivolti verso il lato posteriore del motore.**

ⓘ Nelle istruzioni che seguono, ci riferiremo ai lati **anteriore** e **posteriore** del gruppo. **Il lato anteriore ha DUE motori,** mentre **il lato posteriore ha UN motore**. Te lo ricorderemo durante il percorso, ma è bene tenerlo a mente :).

PASSO 8 Fissaggio del motore posteriore

- Inizia a fissare i motori, partendo da quello posteriore.
- Inserisci e stringi bene le quattro viti M3x8 nel **motore posteriore.**

  ⚠ Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.

  ⚠ Non serrare eccessivamente le viti, poiché si infilano direttamente nella parte in plastica. Per il serraggio finale, usa la parte più corta della chiave come impugnatura per applicare la giusta coppia di serraggio.

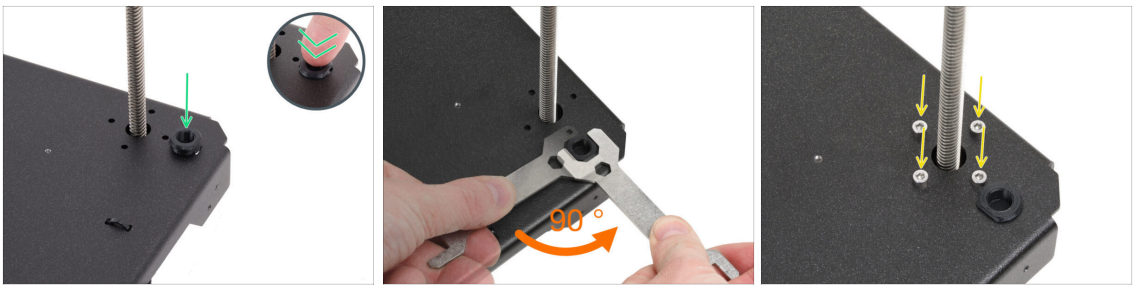
PASSO 9 Installazione del motore anteriore destro



- Prima, metti il supporto della barra nell'apertura vicino al motore Z anteriore destro.
- Usa la chiave 13-16 per girare il supporto della barra di 90 gradi, bloccandolo in posizione.
- Fissa il motore con quattro viti M3x8. Stringile bene.

⚠ Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.

PASSO 10 Installazione del motore anteriore sinistro



- Passiamo al motore anteriore sinistro (dalla vista frontale).

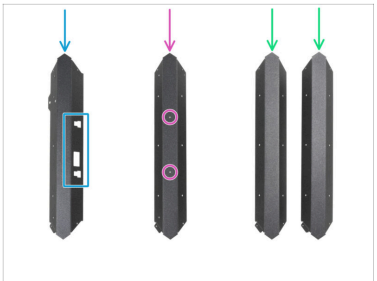
⚠ Assicurati che il cavo del motore sia ancora rivolto verso il lato posteriore.

- Inserisci il supporto della barra nell'apertura vicino al motore Z anteriore destro.
- Usa la chiave 13-16 per girare il supporto della barra di 90 gradi, bloccandolo in posizione.
- Fissa il motore con quattro viti M3x8. Stringile bene.

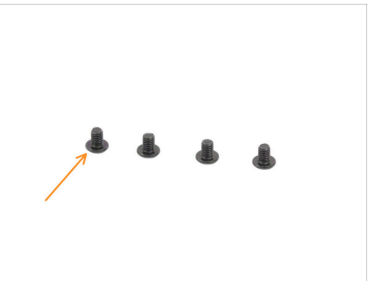
⚠ Assicurati che le viti siano dritte e non si inclinino mentre le avviti.

- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 11 Telaio inferiore: preparazione dei componenti







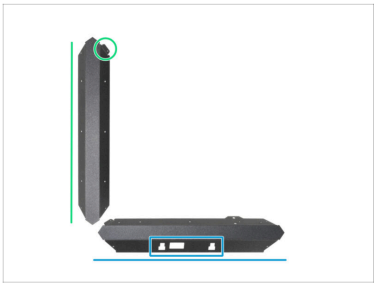
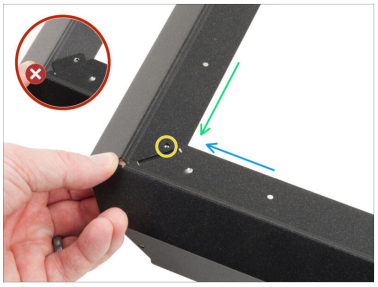
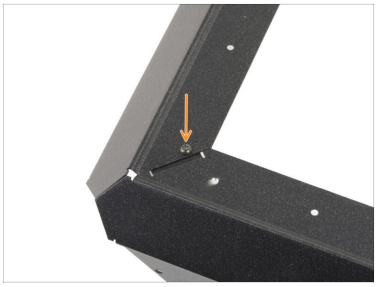
- **Per i seguenti passi prepara:**

⚠ **Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.**

⚠ I profili delle piastre metalliche possono sembrare identici a prima vista, ma ci sono alcune differenze. Fai un DOPPIO CONTROLLO per prendere quelli giusti.

- Profilo anteriore (1x) **nota i ritagli** - *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Profilo posteriore (1x) **con due fori sulla parte piatta** - *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Profilo universale (2x) **nessun foro sul lato piatto** - *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Perno distanziatore (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x4rT (4x)

PASSO 12 Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore

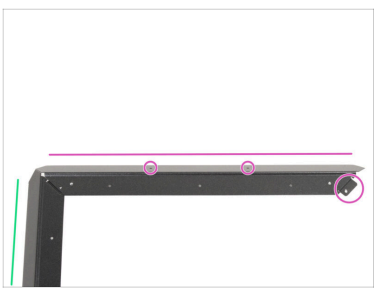
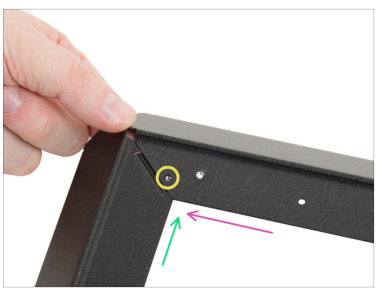




⚠ Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.

- Metti il profilo anteriore come mostrato nella foto. I ritagli devono essere rivolti verso di te.
- Posiziona uno dei profili universali sul lato sinistro. Orienta il pezzo secondo l'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**
- Attacca i due profili tra loro.

  ⚠ La flangia della piastra anteriore (freccia blu) deve essere inserita **sotto** il profilo universale sinistro (freccia verde), non sopra di esso.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.

PASSO 13 Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore


- In base all'immagine, posiziona il profilo posteriore (con due fori sul lato piatto) sul profilo universale sinistro. Orienta il pezzo secondo l'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**
- Unisci il profilo posteriore con il profilo universale sinistro.

  ⚠ Assicurati che la flangia sia sotto il profilo posteriore, non sopra.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.

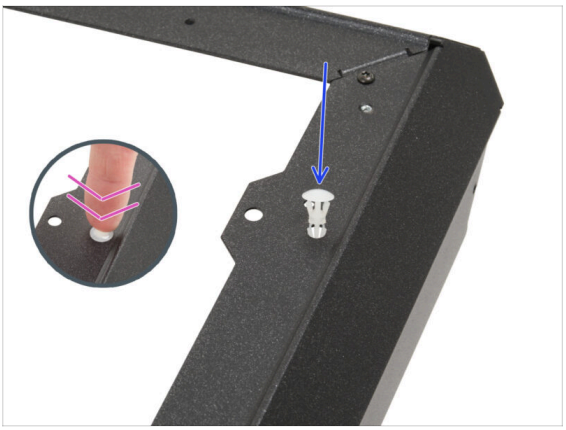
PASSO 14 Assemblaggio del profilo inferiore: destra





- Metti il profilo destro universale tra il profilo posteriore e quello anteriore. **Assicurati che:**
  - La parte **posteriore** è **sopra** la flangia del profilo posteriore.
  - La **flangia anteriore** va inserita **sotto** il profilo anteriore.
- Fissa il profilo sinistro con viti M3x4rT su entrambe le estremità.

PASSO 15 Inserimento dei perni distanziatori

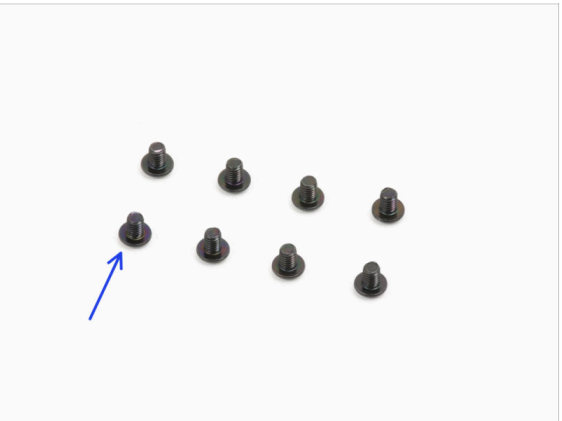




- Inserisci il perno distanziatore nel foro sulla sporgenza del profilo anteriore.
- Spingi con decisione il perno distanziatore in modo che entri perfettamente nel foro.
- Fai la stessa cosa con il secondo perno distanziatore.

PASSO 16 Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti

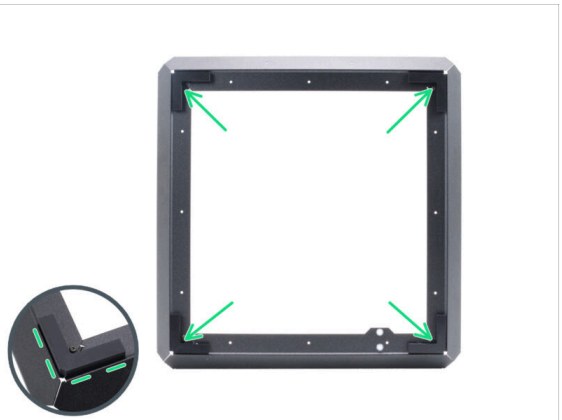




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Piedino anti-vibrazioni (4x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Vite M3x4rT (8x)

PASSO 17 Installazione dei piedini antivibrazioni





- Posiziona il telaio inferiore come mostrato nella foto. Il profilo frontale deve essere rivolto verso di te.

Prima di mettere i piedini antivibrazione, **pulisci i profili metallici con alcool isopropilico** e aspetta che si asciughino. Così facendo, ti assicuri che aderiscano bene.

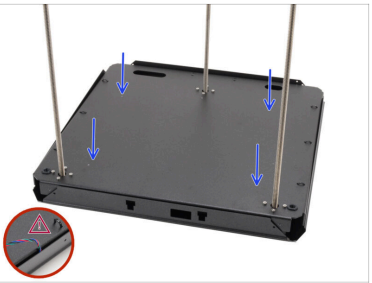
- Togli lo strato protettivo da tutti i piedini antivibrazione.

⚠ Rimuovi con cautela **solo la pellicola protettiva** da ogni piedino antivibrante. Se lo strato adesivo inizia a staccarsi insieme alla pellicola, fermati e prova a staccarla da un altro angolo.

- Inserisci un piedino antivibrazioni in ogni angolo del telaio. Allinealo con il bordo esterno del lato piatto del profilo.

PASSO 18 Installazione del telaio inferiore



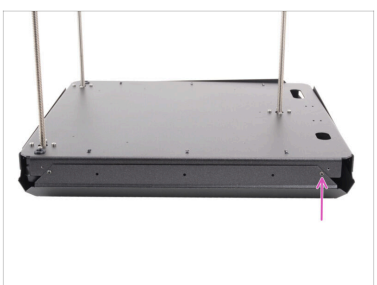


- Capovolgi il telaio inferiore. **Il profilo anteriore deve essere rivolto verso di te.**
- Metti il retro del pannello inferiore sul retro del telaio inferiore.Collega la parte posteriore del pannello inferiore alla parte posteriore del telaio inferiore.
  - Assicurarsi che il lato anteriore del gruppo pannello inferiore (con due motori) sia allineato con il profilo anteriore del telaio inferiore (con ritagli).
- Metti tutti i cavi del motore al centro del telaio inferiore per evitare che si schiaccino.
- Abbassa lentamente e con cautela il gruppo del pannello inferiore nel profilo inferiore.
  - Assicurati che il gruppo **entri tutto nel profilo inferiore**.
  - Controlla che nessuna parte del pannello inferiore sporga dal telaio inferiore.

⚠ **Controlla che non ci siano cavi schiacciati.**

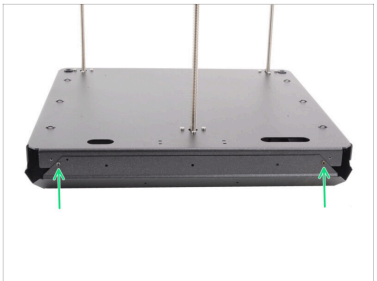
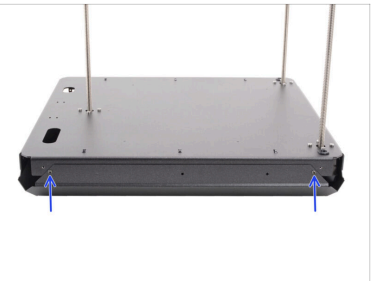
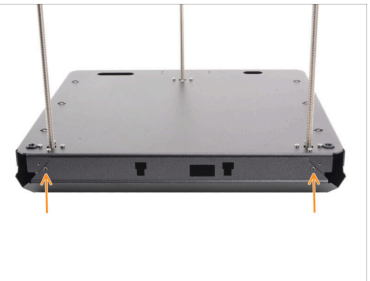
PASSO 19 Montaggio del telaio inferiore: lato destro





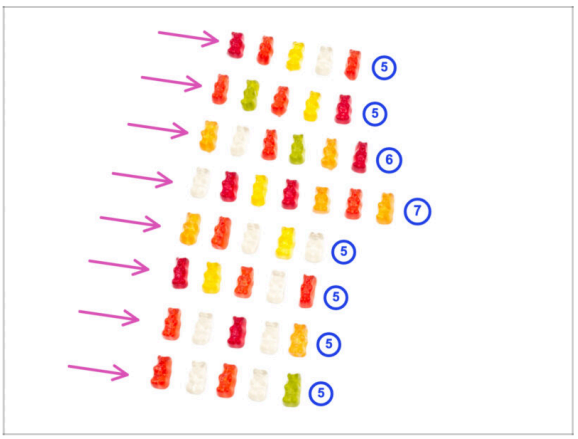
- Concentrati sull'angolo anteriore destro e sul lato destro.
- Solleva leggermente uno degli angoli del pannello inferiore.
- Allinea il foro filettato nel pannello inferiore con il foro nel profilo.
- Unisci le due parti tra loro con la vite M3x4rT.
- Vai nell'angolo posteriore destro.
- Allinea i fori nella base e nel profilo e fissalo con la vite M3x4rT.

PASSO 20 Montaggio del telaio inferiore: posteriore + sinistra + anteriore

- Passa al lato posteriore del gruppo (lato con un motore Z).
- Allinea i fori nel gruppo base e nel profilo e fissalo con due viti M3x4rT.
- Concentrati sul lato sinistro del gruppo.
- Allinea i fori nel gruppo base e nel profilo e fissalo con due viti M3x4rT.
- Ruota il gruppo con il profilo anteriore rivolto verso di te (profilo con intagli).
- Allinea i fori nel gruppo base con il profilo e fissali con due viti M3x4rT.

PASSO 21 È l'ora delle Haribo!



- È il momento di premiarsi!
- Dividi gli orsetti gommosi in otto file.
- Metti gli orsetti gommosi in ogni fila come nella foto.

  ⓘ Se non ottieni il numero esatto nell'ultima riga, ti consigliamo di trovare il negozio di caramelle più vicino e di acquistare quelle mancanti.
- Mangia la prima fila.

PASSO 22 Fatto





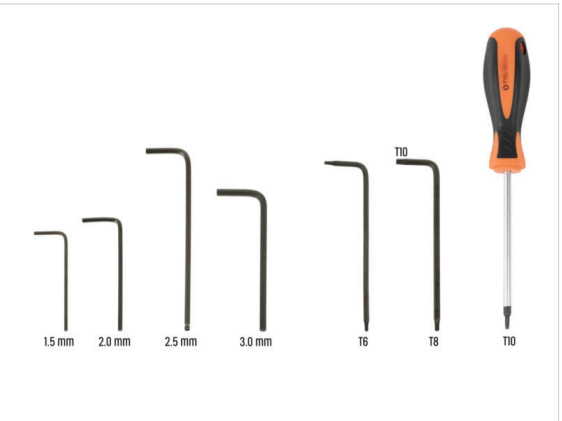
- **Congratulazioni!** Hai completato il **montaggio della base.**
- Adesso metti da parte il gruppo e passiamo al prossimo capitolo.

3. Assemblaggio posteriore



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

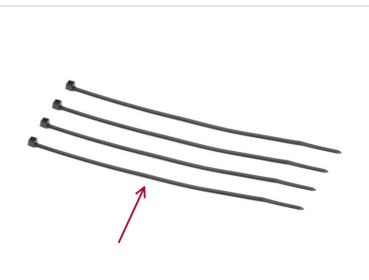


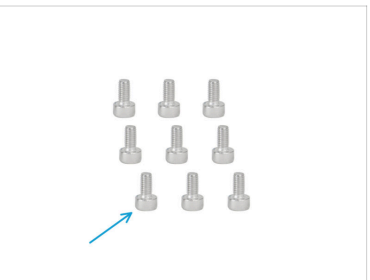


- **Per questo capitolo prepara:**
- Cacciavite a stella PH2
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 xBuddy: preparazione dei componenti I.



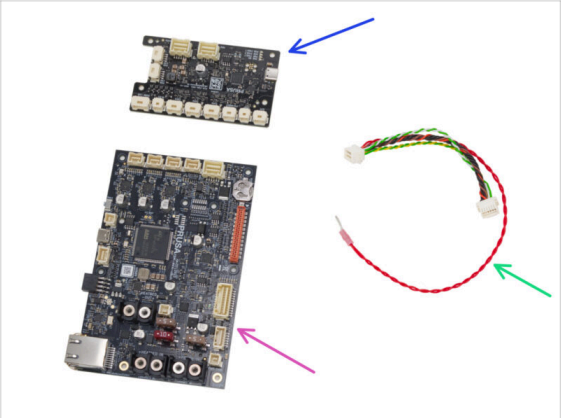




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Scatola xBuddy CORE One (1x) *si trova nella confezione Metal parts 3/3*
- Gommino 19/16 mm (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Pad termico 40x12x2.2 mm (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Pad termico 12x12x2.2 mm (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Fascetta (4x)
- Vite M3x6 (9x)

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 3 xBuddy: preparazione dei componenti II.

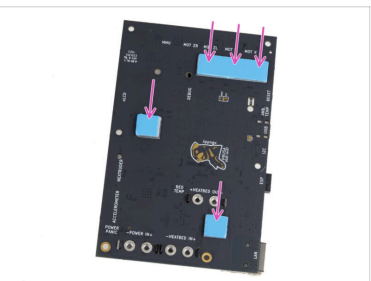


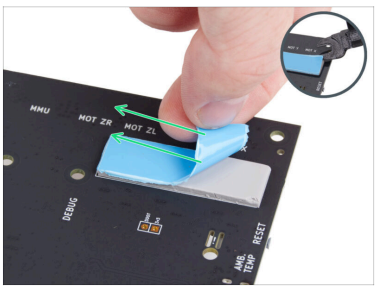


- Scheda di estensione xBuddy (1x) *nella confezione Electronics & chamber*
- Scheda xBuddy (1x)
- Cavo estensione xBuddy (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Assembly-multi-tool (1x) *si trova nella confezione Printed parts*

PASSO 4 Applicare i pad termici







- Stacca lo strato protettivo bianco da tutti i pad termici.

  ⚠ **Quando maneggi la scheda elettronica, tocca sempre e solo i lati della stessa.** Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.

- Attacca i pad sul retro della scheda xBuddy. Ci sono dei segni che indicano le dimensioni e le posizioni corrette.

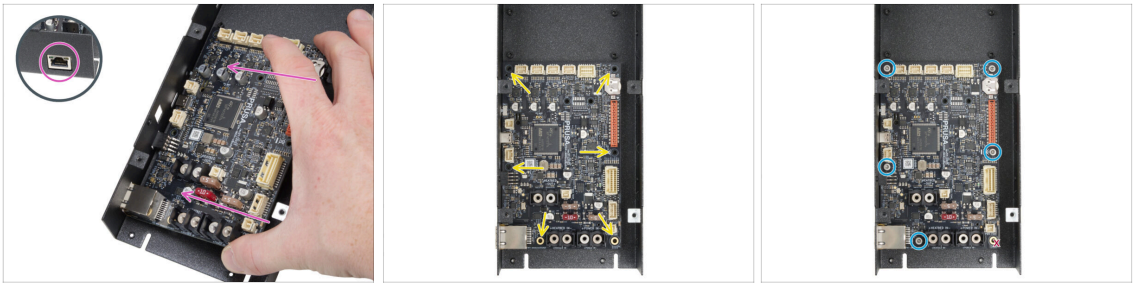
  ⓘ Assicurati che la superficie di fissaggio del pad sia pulita e sgrassata.

⚠ Per proteggere i componenti elettronici della scheda, ti consigliamo vivamente di posizionare la scheda xBuddy su un tappetino morbido. Puoi utilizzare la confezione di pluriball originale della xBuddy.

- Stacca lo strato protettivo blu da tutti i pad termici.

  ⓘ Suggerimento: se il bordo dello strato è difficile da sollevare, puoi usare il lato sottile dello strumento Assembly-multi-tool per separare lo strato protettivo.

PASSO 5 Installare la xBuddy

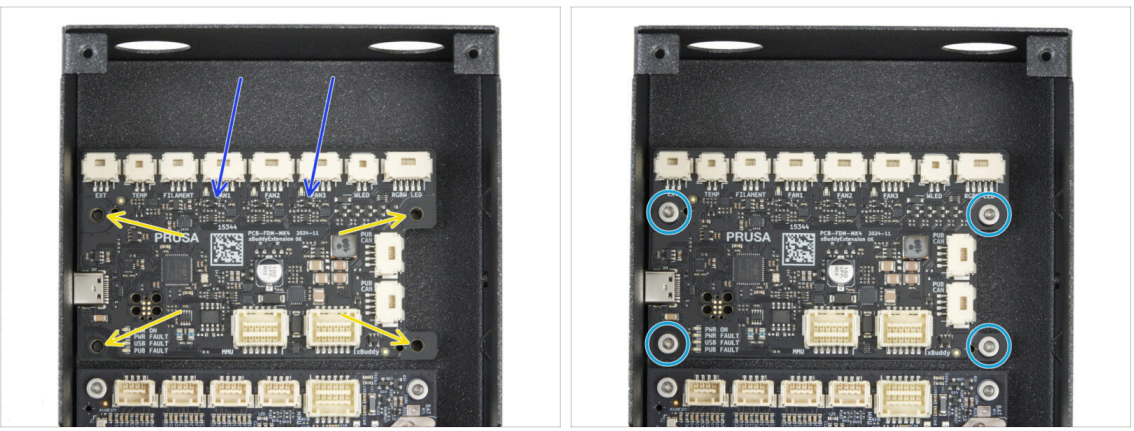


⚠ **Quando maneggi la scheda elettronica, tocca sempre e solo i lati della stessa.** Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.

- Inserisci la scheda xBuddy nella scatola xBuddy.
  - Assicurati che il connettore Ethernet sia inserito correttamente nel foro della scatola xBuddy.
- **Prima di fissarla completamente**, allinea i fori della scheda con i distanziatori filettati del box xBuddy.
- Fissa in posizione la scheda xBuddy inserendo cinque viti M3x6. Non stringere completamente le viti. Per ora sono sufficienti pochi giri.

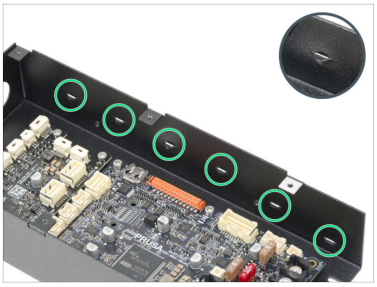
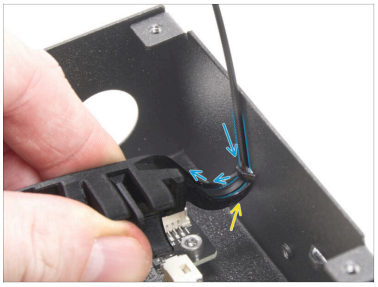
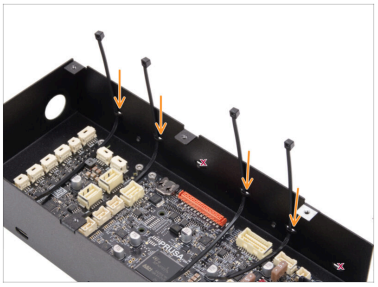
  ⚠ **Frena l'istinto e lascia vuoto il foro in basso a destra.**
- **Stringi bene tutte e cinque le viti. Ma fai comunque attenzione**, altrimenti potresti danneggiare la scheda elettronica.

PASSO 6 Installare l'estensione xBuddy



- Inserisci la scheda di espansione xBuddy nella scatola xBuddy, sopra la scheda xBuddy. Fai attenzione all'orientamento delle parti.
- Prima di fissarla completamente, centra i fori della scheda con i fori (colonne) della scatola di xBuddy.
- Fissa la scheda di estensione xBuddy con quattro viti M3x6. Stringile bene.

PASSO 7 Installazione delle fascette

- Dai un'occhiata più da vicino alla scatola xBuddy. Sono presenti sei perforazioni sull'involucro metallico.

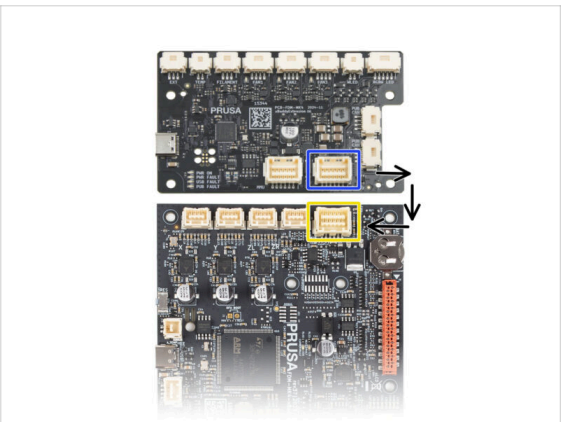
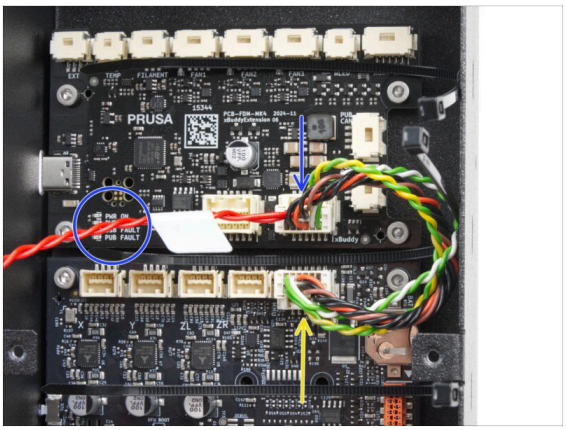
⚠ **Procedi con molta attenzione. Fai attenzione a non danneggiare i connettori o i condensatori della scheda xBuddy.**

- Metti la parte a forma di uncino dello strumento (Assembly-multi-tool) sotto la prima perforazione a sinistra.
- Fai passare la fascetta attraverso la perforazione e inseriscila nello strumento Assembly-multi-tool. Questo guiderà la fascetta nella scatola dell'elettronica.

  ⚠ **Presta attenzione all'orientamento corretto della fascetta.** I denti della fascetta devono essere sul lato visibile.

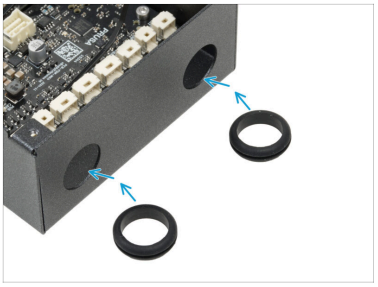
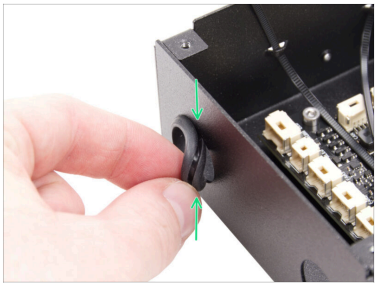
- Ripeti il processo in corrispondenza delle perforazioni indicate.
  - Salta la terza e la sesta perforazione.

PASSO 8 Collegare la scheda di estensione xBuddy

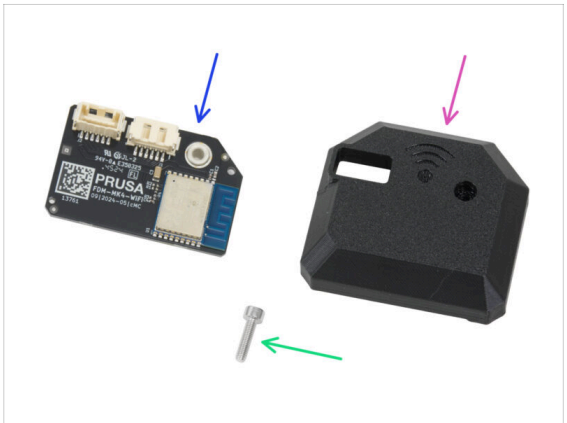
- Collega il connettore dell'estensione xBuddy, munito di cavo rosso libero, alla scheda di estensione xBuddy.
  - Lascia il cavo rosso libero per ora.
- Collega l'altra estremità del cavo di estensione xBuddy alla scheda xBuddy.

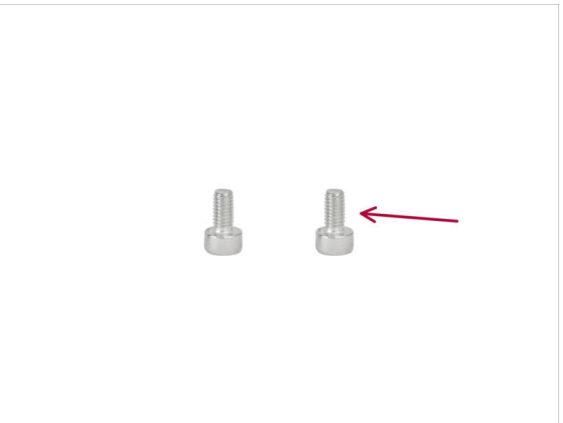
PASSO 9 Inserimento dei gommini: scatola xBuddy


- Inserisci entrambi i gommini nei due fori circolari della scatola xBuddy.
- Premi delicatamente il gommino e inseriscilo nella piastra metallica, assicurandoti che la scanalatura si blocchi in posizione.

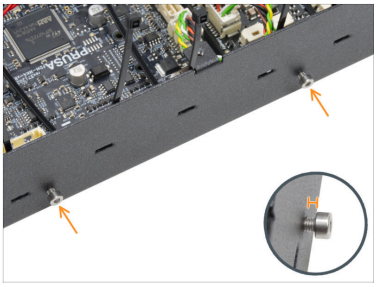
PASSO 10 Wi-Fi: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- ESP-WiFi (1x) *riutilizzato da MK4S*
- CORE-One-Wifi-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x12 (1x)
- Vite M3x6 (2x)

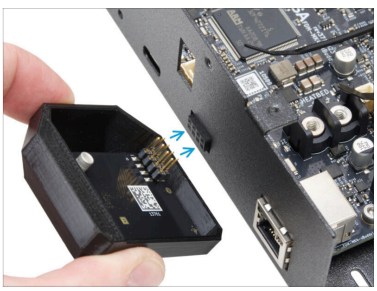
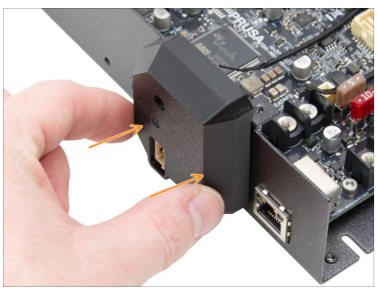
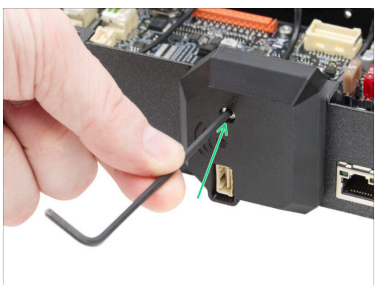
PASSO 11 Assemblare il Wi-Fi





- Inserisci due viti M3x6 nel gruppo della scatola xBuddy dal lato destro. **Non stringerle completamente.** Lascia uno spazio di almeno 4 mm (0,16 in).
- Inserisci il modulo ESP-WiFi nella copertura WiFi, posizionandolo appena sotto il ponte sul lato sinistro.
- Dall'altro lato, assicurati che il connettore si inserisca correttamente nel foro della copertura.

PASSO 12 Installazione del gruppo Wi-Fi

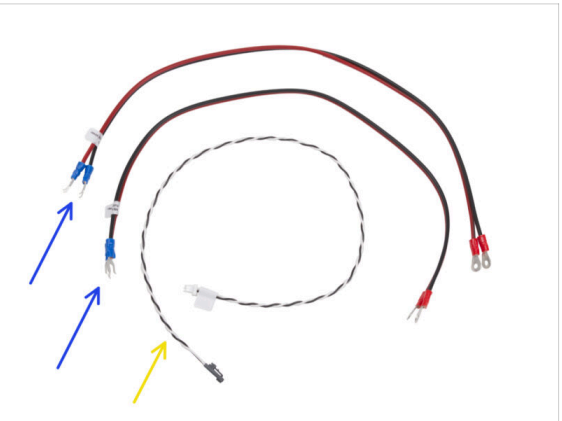




⚠ **Fai molta attenzione** quando maneggi e colleghi il modulo ESP in modo da **evitare di piegare e danneggiare i pin.**

- Prendi il gruppo della copertura WiFi e collega i pin del modulo ESP al connettore dell'xBuddy.
- Chiudi con cura la copertura del WiFi, assicurandoti che i pin del modulo ESP siano correttamente inseriti nel connettore dell'xBuddy.
- Fissa la copertura con la vite M3x12.
- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 13 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- PSU Delta 240 W 24 V (1x) *alimentatore*
- Vite M4x6r (2x)
- Cavi di alimentazione xBuddy (2x)
- Cavo Power panic (1x)

ⓘ Il cavo power panic può avere un aspetto diverso, a seconda della versione della stampante MK4S/scheda xBuddy.

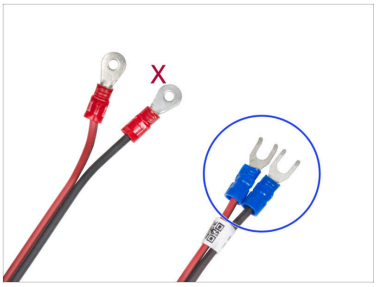
PASSO 14 Preparare l'alimentatore

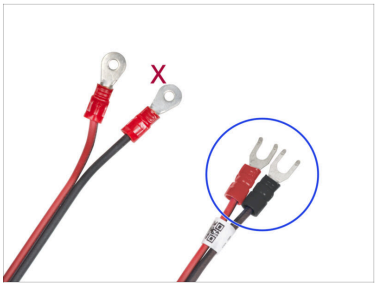


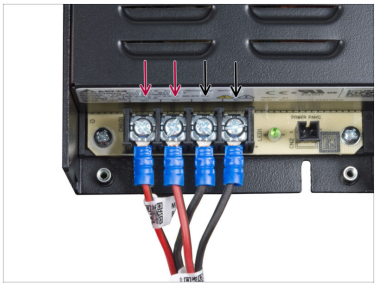


- Inserisci due viti M4x6r sul lato sinistro dell'alimentatore. **Non serrarle completamente.** Lascia almeno 4 mm (0,16 pollici) di spazio tra la testa della vite e l'alimentatore.
- Allenta leggermente le quattro viti dei terminali di alimentazione sull'alimentatore. **Non rimuoverle.** Sono sufficienti 3-4 giri.

PASSO 15 Informazione sui cavi di alimentazione







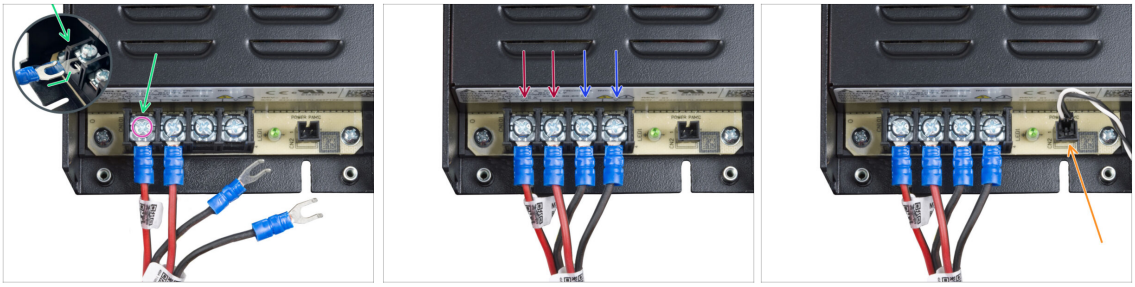
ⓘ Nei passi successivi, collegheremo i cavi di alimentazione uno per uno. Le viti dei morsetti sono già installate sull'alimentatore. Allentale ma **non rimuoverle completamente** per evitare che si confondano con l'altro tipo di viti utilizzate sul lato del cavo della scheda xBuddy. Ciascuno dei due cavi di alimentazione ha due terminali.
Uno ha un **colore rosso prevalente = positivo / +**
Uno ha un **colore nero prevalente = negativo / -**

- Nota che i cavi di alimentazione hanno connettori diversi su ciascuna estremità. Per ora, prepara i connettori a U (il colore del tubo di crimpatura può variare).
- **Nota che la polarità dei terminali dell'alimentatore è:**
  - Positivo (V+)
  - Positivo (V+)
  - Negativo (V-)
  - Negativo (V-)

ⓘ Il cavo rosso (positivo) può avere una striscia nera. Allo stesso modo, il cavo nero (negativo) può avere una striscia rossa.

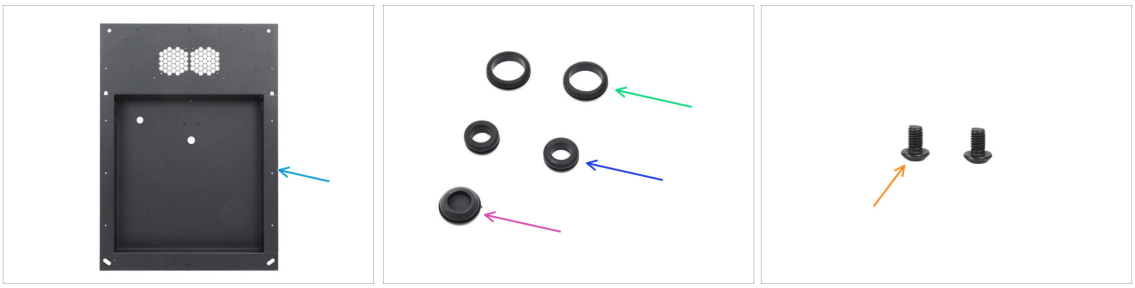
⚠ **Non collegare ancora nessun cavo, aspetta che ti venga richiesto.**

PASSO 16 Connettere l'unità di alimentazione



- Prendi il filo ROSSO e infila il connettore a forcella fino in fondo nel primo terminale (positivo) da sinistra nella parte inferiore dell'alimentatore. Assicurati che la rondella in acciaio sia sopra il connettore a "forcella".
- Serrare saldamente la vite del terminale.
- Usa la stessa procedura per collegare il secondo filo rosso al secondo slot terminale da sinistra.
- Collega i due fili neri al terzo e quarto slot dei terminali usando la stessa procedura.
- Collega il connettore nero del cavo power panic al connettore più a destra.
- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 17 Pannello posteriore: preparazione dei componenti



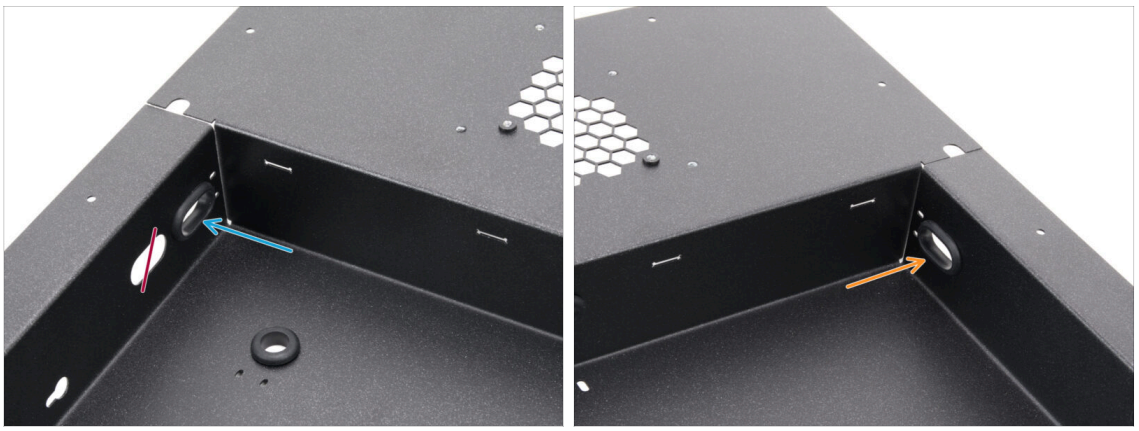
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Pannello posteriore (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Gommino 19/16 mm (2x) *quello più grosso - si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Gommino 13.5/10 mm (2x) *quello più piccolo - si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Tappo di chiusura 15.5 mm (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x4rT (2x)

PASSO 18 Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore



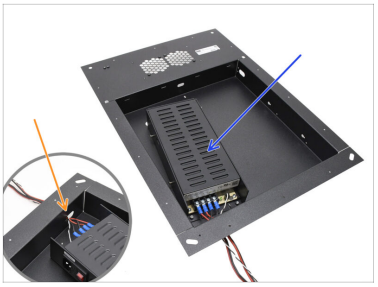
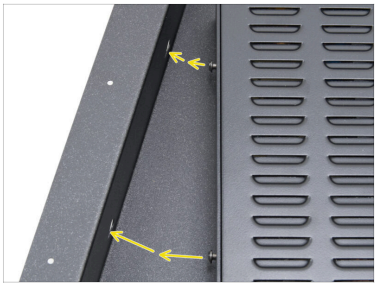
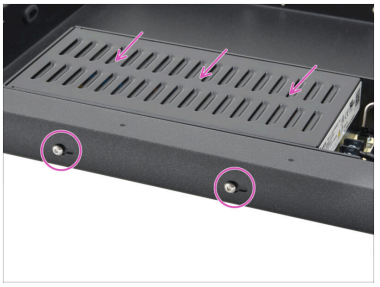
- Metti il pannello posteriore come mostrato nella prima immagine. Usa i due fori ovali come riferimento.
- Inserisci il tappo di chiusura nel foro centrale.
  - **Il tappo di chiusura non è simmetrico.** Inserisci il lato con il diametro più piccolo rivolto verso il basso.
- Inserisci un gommino piccolo nel foro circolare a sinistra.
- Inserisci un piccolo gommino nel foro ovale.

PASSO 19 Installazione dei gommini: lati



- Concentrati sulla parte superiore sinistra del pannello posteriore e individua i due fori ovali.
- Inserisci un gommino grande nel foro ovale più vicino all'angolo.
- Vai nella parte in alto a destra del pannello posteriore e metti un gommino grande nel foro ovale.

PASSO 20 Allineamento dell'alimentatore

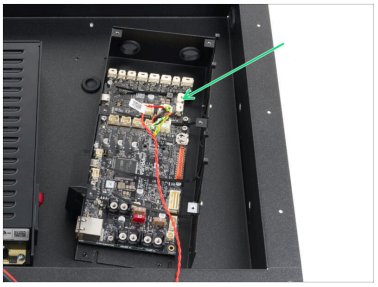
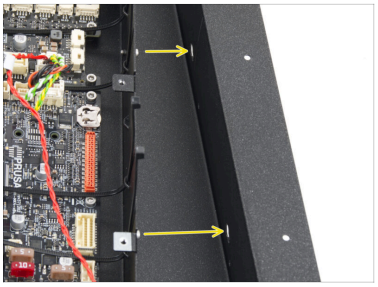
- Inserisci con attenzione l'alimentatore nella tasca del pannello posteriore.
- Spingi il fascio di cavi attraverso l'apertura sul fondo del pannello.
- Allinea le viti sull'alimentatore con i fori sul lato sinistro del pannello posteriore.
- Fai scorrere l'alimentatore in modo che le viti passino attraverso i fori.

PASSO 21 Montaggio dell'alimentatore



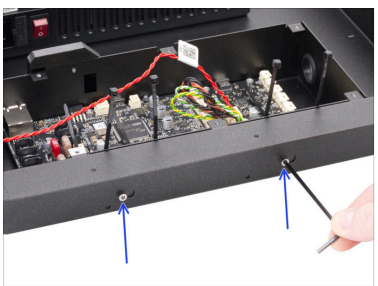
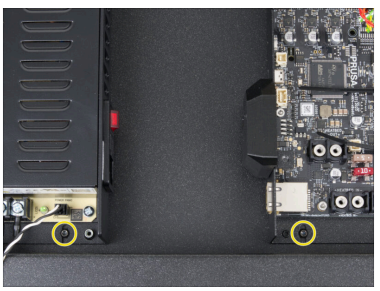

- Fai scorrere delicatamente l'alimentatore in modo che le viti si trovino in corrispondenza dei fori a forma di serratura.
- Mantieni la posizione dell'alimentatore e stringi completamente entrambe le viti.

PASSO 22 Allinea il gruppo della scatola xBuddy

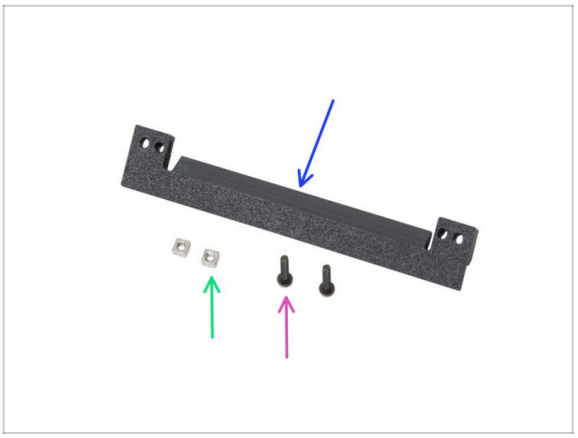

- Inserisci con cautela la scatola xBuddy nella tasca del pannello posteriore.
- Allinea le viti sulla scatola xBuddy con i fori sul lato destro del pannello posteriore.
- Fai scorrere la scatola xBuddy in modo che le viti passino attraverso i fori.

PASSO 23 Montare la scatola xBuddy

- Fai scorrere delicatamente il gruppo della scatola xBuddy in modo che la posizione delle viti si sposti nella posizione finale dei fori a serratura.
- Tieni ferma la scatola xBuddy e stringi bene entrambe le viti.
- Fissa l'alimentatore e il gruppo xBuddy al pannello posteriore stringendo le due viti M3x4rT.

PASSO 24 PSU-cable-cover: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- PSU-cable-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Dado M3nS (2x)
- Vite M3x10rt (2x)

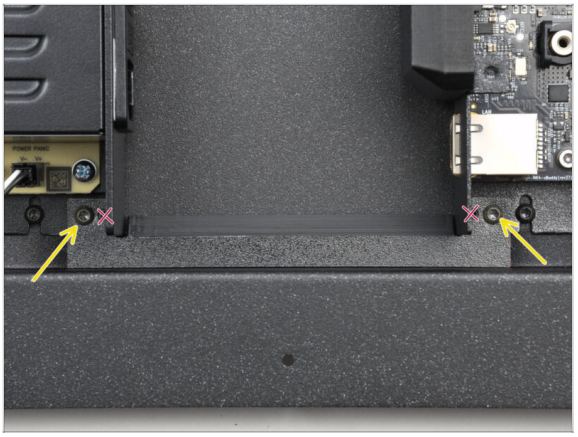
PASSO 25 Preparazione della copertura del cavo dell'alimentatore





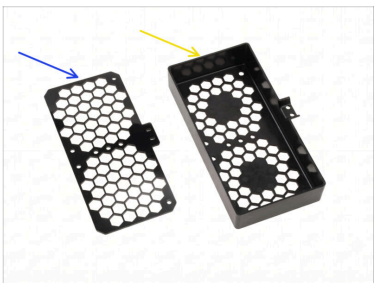
- Inserisci un dado M3nS nel foro su ciascuna estremità della copertura del cavo PSU.
- Assicurati che i fori siano allineati.

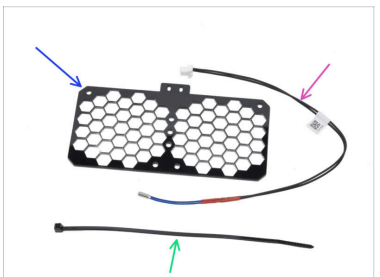
PASSO 26 Installazione copertura PSU-cable-cover

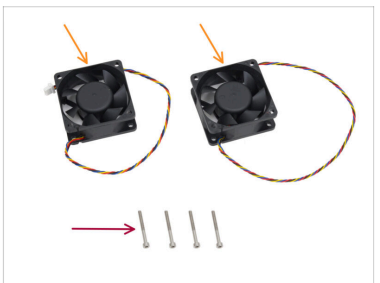


- Monta la copertura PSU-cable-cover tra l'alimentatore e la scatola di xBuddy.
- Fissa la copertura con due viti M3x10rT nei fori più esterni del pezzo.

PASSO 27 Ventole della camera: preparazione dei componenti



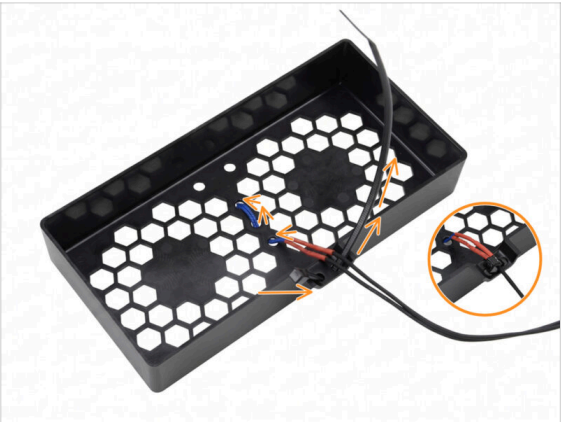


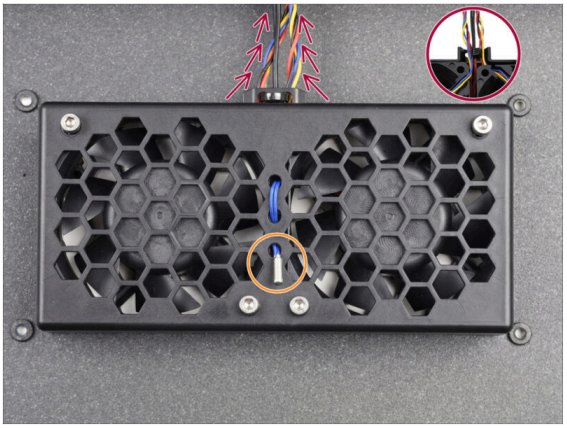


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Griglia ventola (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
  - **Aggiornamento sui componenti:** Abbiamo sostituito la vecchia griglia piatta di ventilazione con una nuova con struttura chiusa.

  Il processo di montaggio rimane esattamente lo stesso per entrambe le versioni. Dai un'occhiata alle immagini nel passaggio successivo per vedere com'è la nuova versione e come far passare correttamente i cavi.
- Termistore camera da 260 mm (1x) *contenuto nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Fascetta (1x)
- Ventola di raffreddamento (2x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Vite M3x30 (4x)

PASSO 28 Nuova copertura della ventola - riferimento visivo



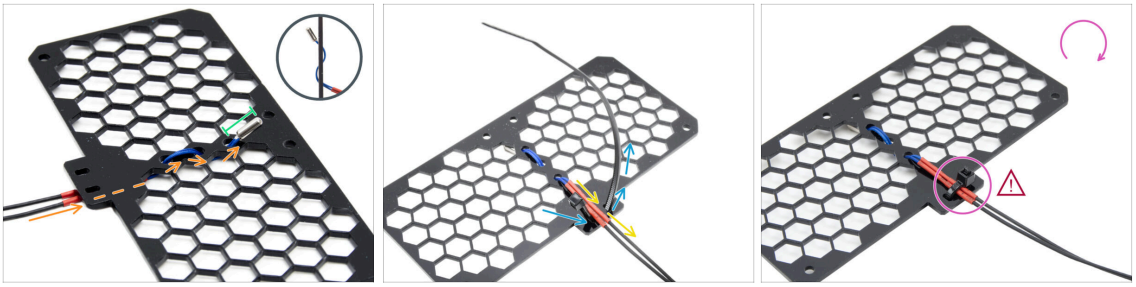


Le immagini in questa fase servono solo come riferimento visivo. La procedura di montaggio della nuova copertura della ventola è esattamente la stessa della versione precedente.

- **Durante il montaggio, fai molta attenzione all'orientamento.** A differenza della versione precedente, in cui entrambi i lati erano uguali, la nuova copertura della ventola ha un lato interno e uno esterno ben distinti.
- La seconda immagine mostra le ventole e il corretto passaggio dei cavi, già installati sotto la nuova copertura. **È solo a scopo illustrativo e non modifica la procedura di montaggio.**

Questo passaggio serve solo come riferimento visivo. Non montare nessuna parte finché non ti verrà indicato nei passaggi successivi.

PASSO 29 Montaggio della griglia della ventola



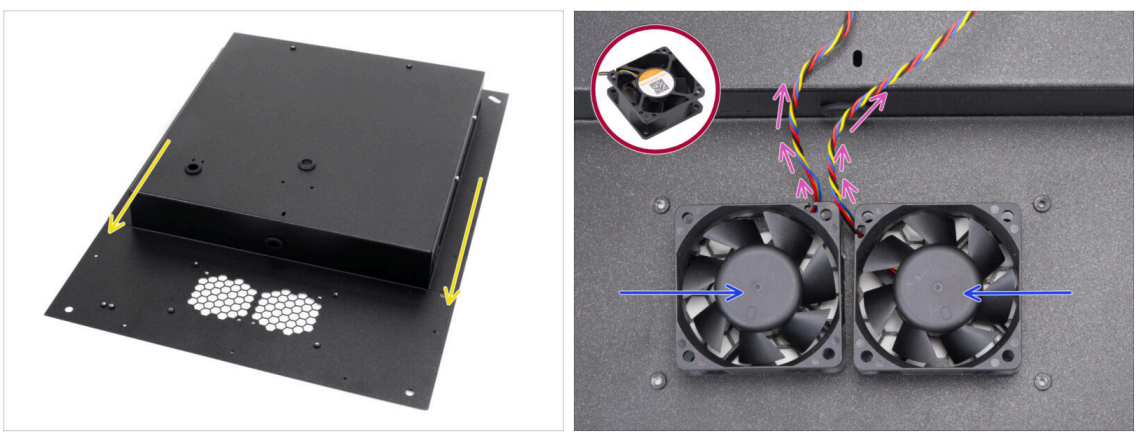
- Fai passare il cavo del termistore sotto la griglia. Infilalo nella direzione mostrata nella foto.

  ⓘ La **griglia della ventola precedente (piatta) ha i lati identici**. Se hai la **nuova copertura della ventola**, usa la parte interna della copertura **come mostrato nel passaggio precedente con l'immagine di riferimento**.

- Lascia che l'intera parte del termistore fuoriesca.
- Capovolgi la griglia e infila la fascetta attraverso i due fori sulla sporgenza della griglia.
- Fai passare il cavo del termistore in mezzo alla fascetta.
- Fissa con cura il cavo del termistore stringendo la fascetta. **Non stringere eccessivamente** per non danneggiare il cavo.

⚠ **Assicurati che la testa della fascetta si trovi sul lato opposto rispetto al termistore.**

PASSO 30 Montaggio delle ventole

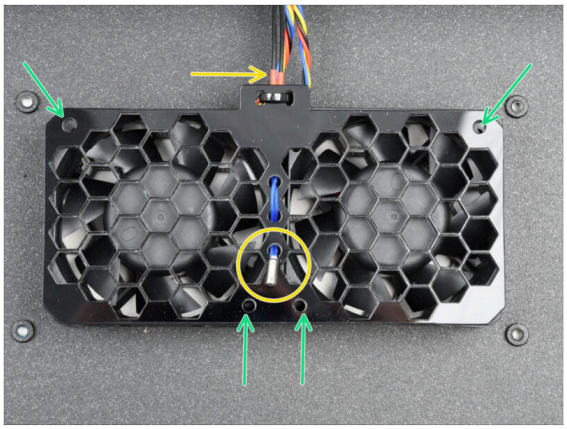


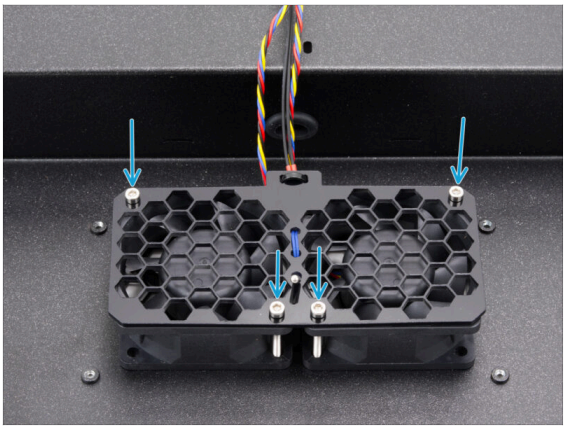
- Posiziona e orienta il pannello posteriore come mostrato nella foto. I fori della griglia devono essere rivolti verso di te.
- Collega entrambe le ventole alla griglia del pannello posteriore.

  ⚠ Il lato della ventola senza l'adesivo deve essere rivolto verso l'alto.

  - Posiziona le ventole in modo che i cavi partano dagli angoli verso il centro.
  - Per ora lascia i cavi liberi, assicurandoti che non si impiglino mentre li maneggi.

PASSO 31 Copertura delle ventole di raffreddamento



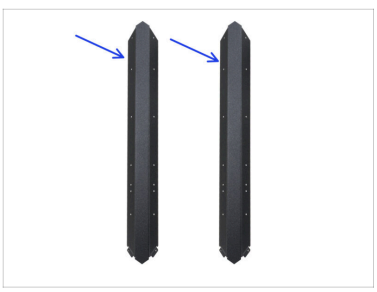


- Posiziona il gruppo della griglia sulle ventole di raffreddamento.

  ⚠ **Assicurati che il termistore sia rivolto verso l'alto** e che il cavo passi sotto la griglia.
- Allinea i fori delle ventole, della griglia e del pannello posteriore.
- Fissa il gruppo ventola al pannello posteriore con quattro viti M3x30.

  ⚠ Non stringere troppo le viti per evitare di danneggiare la griglia.

PASSO 32 Profili posteriori: preparazione dei componenti







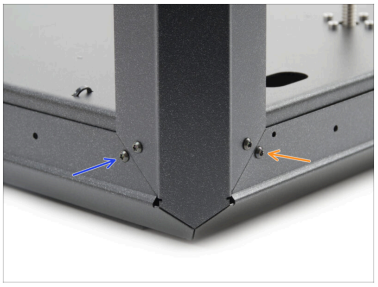
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Profilo posteriore (2x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*

  ⓘ Prendi due di quelli più lunghi.

  Nota che gli altri due più lunghi si differenziano per la presenza di ritagli.
- Rivetto in nylon (11x)
- Vite M3x4rT (4x)
- vite autofilettante 2.9x6.5sT (1x)

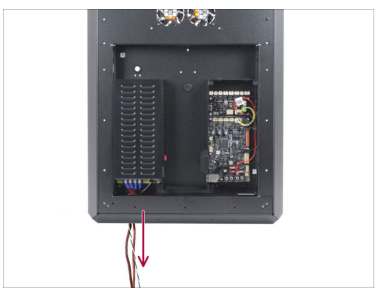
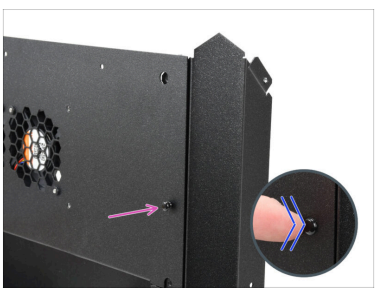
PASSO 33 Installazione dei profili posteriori





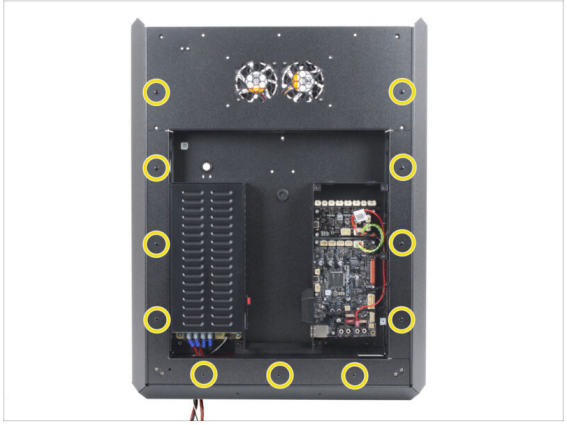
- Prendi il gruppo inferiore e giralo in modo che il lato posteriore (con un motore al centro) sia rivolto verso di te.
- Concentrati sull'angolo posteriore destro, il lato con l'apertura ovale più lunga nel pannello inferiore.
- Metti il profilo posteriore nell'angolo a destra, **usando la parte finale senza flange**.
- Allinea il foro sul lato posteriore e fissalo con la vite M3x4rT.
- Fissa l'angolo dall'altra parte con una seconda vite M3x4rT: ogni angolo sarà fissato con due viti M3x4rT.
- Fai lo stesso con il secondo profilo posteriore nell'angolo posteriore sinistro.

PASSO 34 Montaggio del pannello posteriore

- Solleva un po' il gruppo posteriore e sistemalo con attenzione sulla base e sui profili posteriori.
- Tira i cavi di alimentazione attraverso l'apertura del gruppo inferiore.
- Inserisci un rivetto in nylon attraverso il pannello posteriore e il profilo posteriore in alto a destra.
- Spingi la testa del rivetto con il dito finché non è ben inserita.

PASSO 35 Fissare il pannello posteriore





- Installa tutti gli undici rivetti di nylon intorno al gruppo del pannello posteriore per fissarlo.
- Installa la vite autofilettante 2,9x6,5 nell'apertura in basso a sinistra del pannello posteriore.

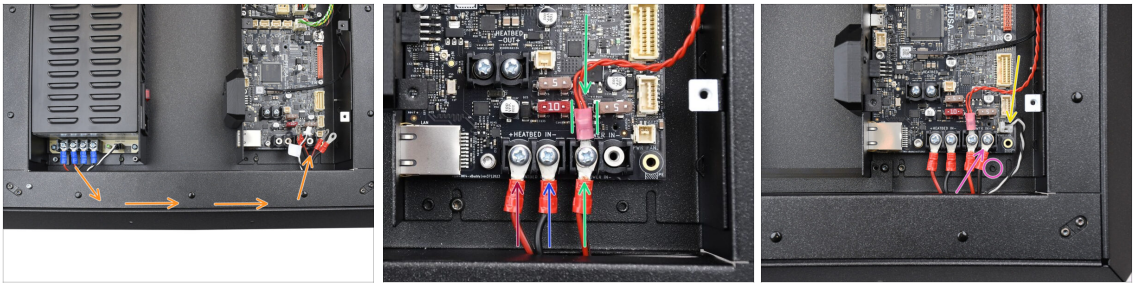
Non stringere troppo per evitare di spanare la filettatura autofilettante.

PASSO 36 Preparazione delle viti dei terminali di alimentazione



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Vite del terminale di alimentazione 6-32 (4x)

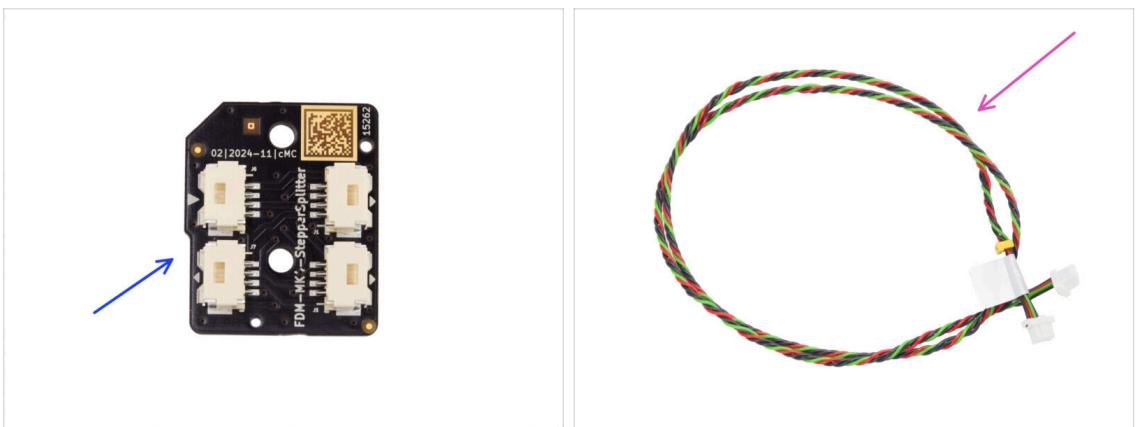
PASSO 37 Collegare i cavi di alimentazione



- Guida il fascio di cavi di alimentazione attraverso il pannello posteriore, verso la scheda xBuddy.
- Prendi un cavo rosso dall'alimentatore e collegalo al terminale più a sinistra sulla scheda xBuddy usando la vite del terminale 6-32. Stringilo bene, ma senza esagerare.
- Collega il cavo nero dell'alimentatore al secondo terminale. Stringilo bene, ma non esagerare.
- Prendi il secondo cavo rosso dall'alimentatore e mettilo insieme al cavo rosso della scheda di estensione. Fissa **entrambi i cavi insieme** al terzo terminale usando la vite del terminale.

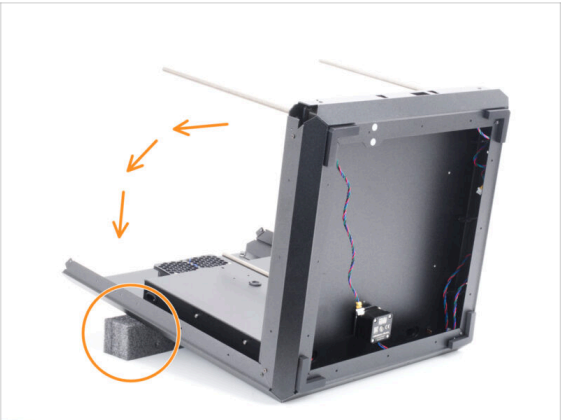
  Fai attenzione a far passare il cavo dell'estensione xBuddy tra i fusibili, assicurandoti che sia ben posizionato senza premere contro di essi.
- Collega l'ultimo cavo nero dell'alimentatore all'xBuddy, **assicurandoti che non ostruisca il foro filettato sottostante.**
- Collega il cavo power panic al connettore in basso a destra della scheda xBuddy.

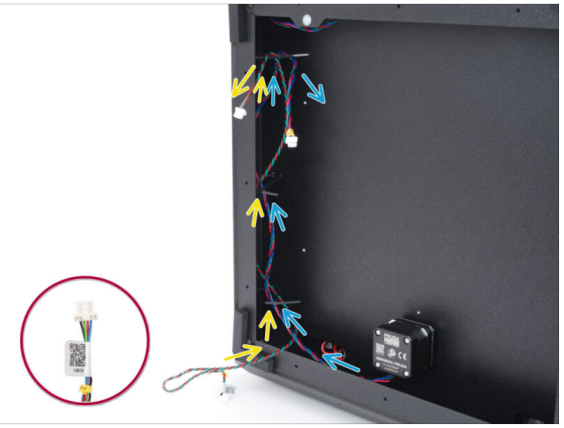
PASSO 38 Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Sdoppiatore stepper (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Cavo sdoppiatore stepper (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners parts*

PASSO 39 Orientare il cavo sdoppiatore Stepper

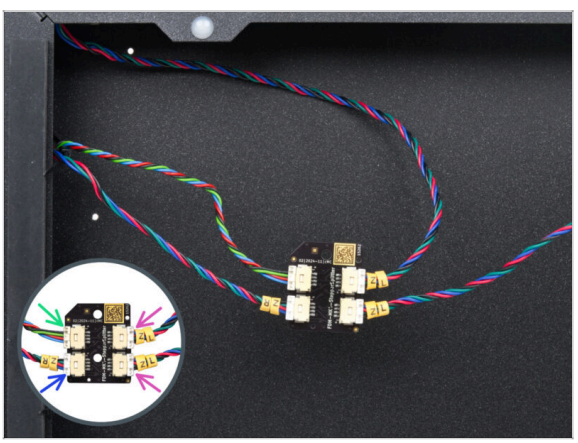




- Gira con molta attenzione il gruppo sul retro (pannello posteriore).
  - **Si consiglia di sostenere la parte posteriore del gruppo** con un tappetino morbido e rialzato per evitare che poggi sul modulo Wi-Fi sporgente.
  - Suggerimento: usa l'imbottitura in schiuma della confezione delle parti in lamiera o una scatola di cartone vuota.
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper attraverso le tre fascette sul lato sinistro.
  - Per il momento, lascia il lato con l'etichetta libero all'esterno.
- Fai passare il cavo R del motore dell'asse Z attraverso le tre fascette sul lato sinistro.

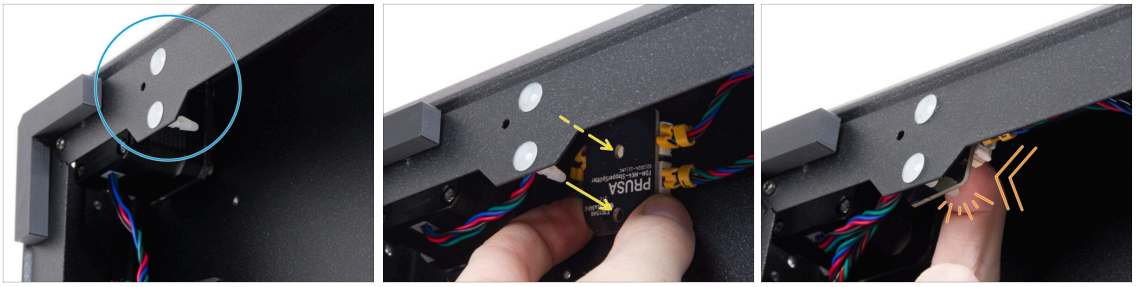
Non stringere le fascette in questo momento.

PASSO 40 Collegamento dello sdoppiatore stepper



- **Collega i cavi del motore Z allo sdoppiatore stepper:**
  - Cavo sdoppiatore per stepper
  - Motore asse Z R
  - Motore asse Z L
  - Motore asse Z L

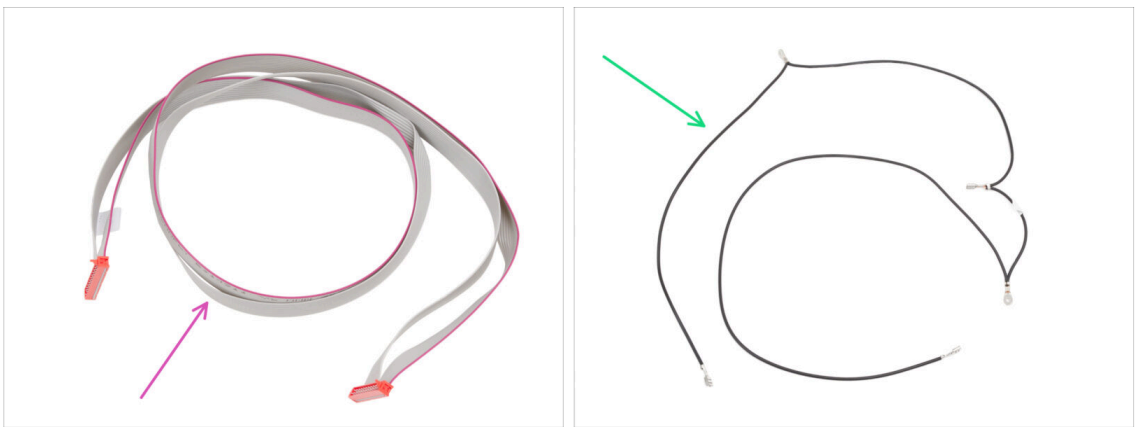
PASSO 41 Montaggio dello sdoppiatore stepper



- Individua due perni distanziatori nel telaio inferiore.
- Dall'interno del telaio, prepara lo sdoppiatore Stepper e fissa i suoi fori di fronte ai perni.
  - Controlla il corretto orientamento del componente in base al logo sulla scheda. **Il logo è capovolto.**
- Spingi lo sdoppiatore Stepper allineato sui perni finché non senti un clic: in questo modo lo sdoppiatore Stepper viene fissato. Spingi al centro della scheda.

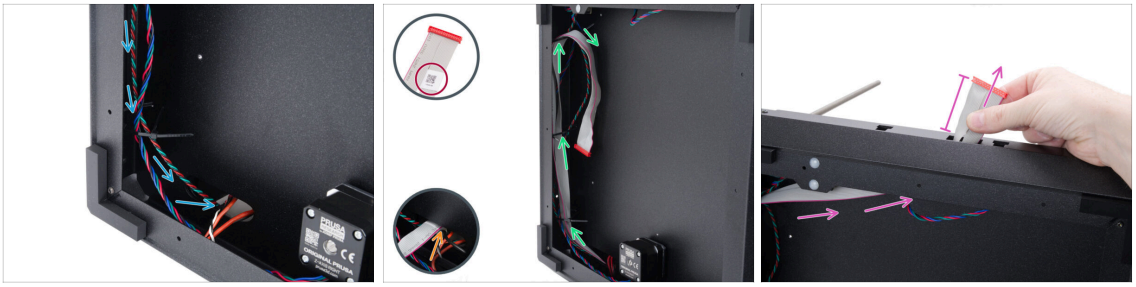
  ⓘ È necessario applicare una pressione considerevole per far aderire il pezzo. Tuttavia, fai molta attenzione a non danneggiare i componenti.

PASSO 42 Cavo LCD: preparazione componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Cavo xLCD (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Cavo principale FE (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

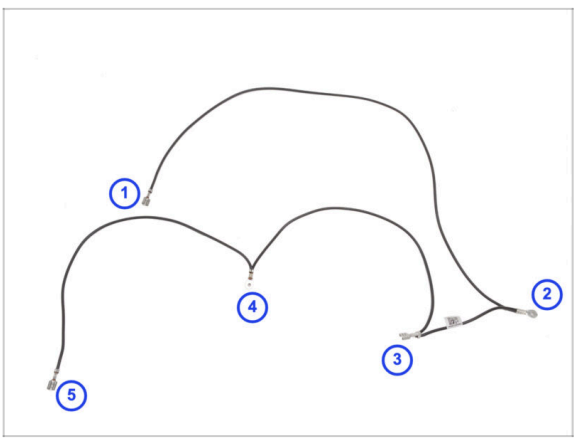
PASSO 43 Guidare il cavo del display LCD



- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper attraverso il foro ovale fino all'elettronica.
- Prendi l'estremità del cavo del display xLCD con l'etichetta con il codice QR.
- Fai passare qualche centimetro del cavo del display xLCD (l'estremità con l'etichetta del codice QR) attraverso il foro ovale del pannello inferiore.

  ⓘ Il cavo deve essere leggermente piegato per passare attraverso il foro.
- Fai passare il cavo del display xLCD attraverso le fascette sul lato sinistro del telaio.
- Fai passare il cavo del display xLCD attraverso l'apertura rettangolare nel profilo anteriore. Lascia sporgere circa 6 cm (2,36 pollici).
  - Lascia il cavo libero di penzolare per il momento.

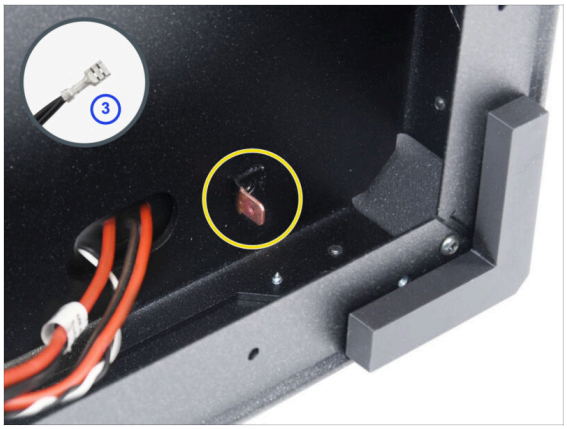
PASSO 44 INFO Cavo principale FE

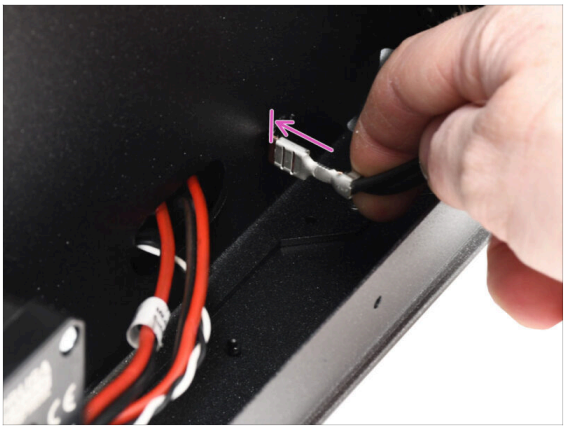


- Metti il cavo FE principale come mostrato nella foto, assicurandoti che ogni connettore sia posizionato nel modo giusto.
- I connettori sono numerati nella foto solo per riferimento. Questi numeri ti serviranno nei passaggi successivi per collegare tutto nel modo giusto.

ⓘ Nota: nei passaggi seguenti ti diremo sempre quale connettore usare. Comunque, è una buona idea tenere a mente questa panoramica per montare tutto più facilmente.

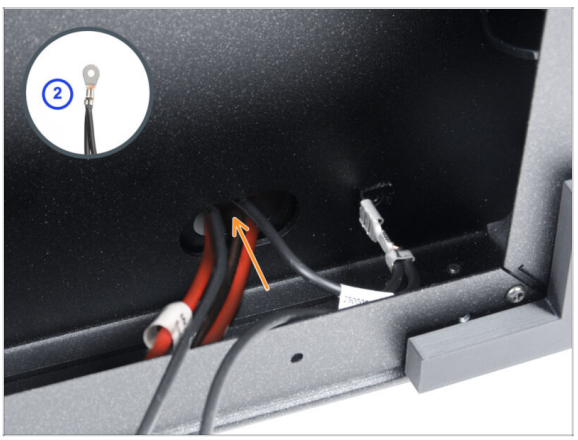
PASSO 45 Collegamento del cavo FE (n. 3)





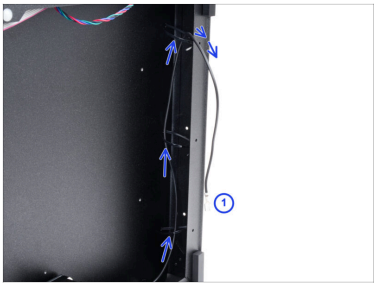
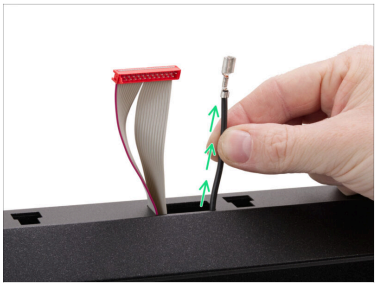
- Prepara il connettore numero 3.
  - ⓘ Questo è il connettore faston femmina al centro del cavo.
- Trova il connettore Faston maschio nell'angolo in basso a destra.
- Inserisci il connettore del cavo FE fino in fondo nel connettore Faston.

PASSO 46 Orientare il cavo FE (n. 2)



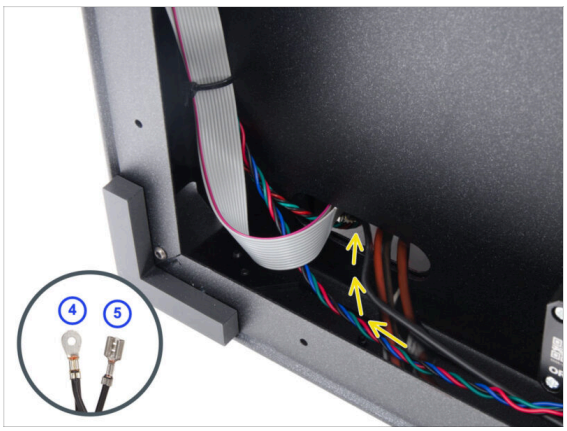
- Prendi il connettore del cavo FE numero 2.
  - ⓘ Il connettore rotondo vicino.
- Inserisci il connettore senza serrarlo nel foro sul pannello inferiore.

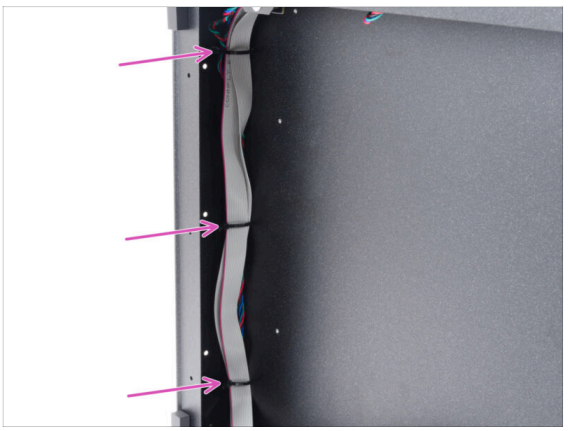
PASSO 47 Orientare il cavo FE (n. 1)


- Prendi il connettore numero 1 e infilalo nelle fascette sul lato destro del telaio.
  - ⓘ È la parte lunga con un solo connettore faston alla fine.
- Inserisci il connettore nell'apertura rettangolare sul profilo anteriore. Lascia sporgere circa 6 cm (2,36 pollici).
  - Lascia il cavo libero di penzolare per il momento.
- Stringi bene tutte e tre le fascette. Taglia la parte in eccesso.

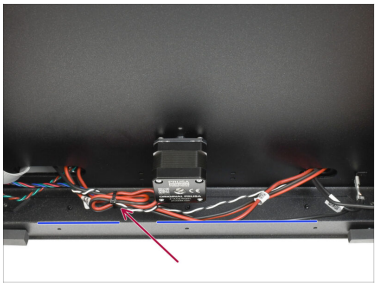
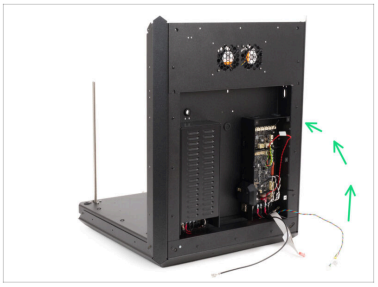
PASSO 48 Orientare il cavo FE (n. 4 e 5)





- Prendi i connettori del cavo FE numero 4 e 5.
- Inserisci entrambi i connettori nel foro più a sinistra nella parte inferiore. Lasciali liberi per ora.
- Stringi bene tutte e tre le fascette sul lato sinistro del telaio. Taglia la parte in eccesso.
  - Non serve stringere troppo le fascette. Comunque, i cavi devono essere facili da muovere per regolarli se necessario durante il collegamento.

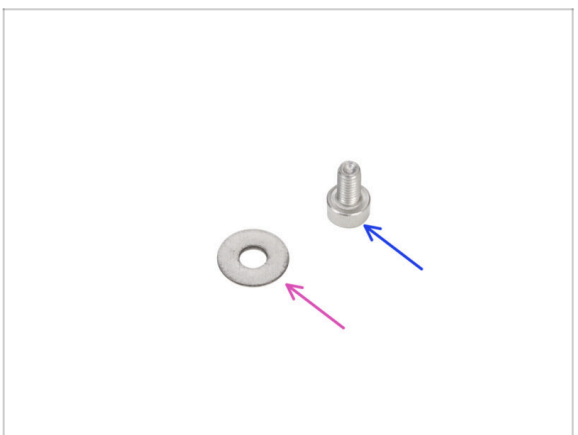
PASSO 49 Disposizione dei cavi

- Nella parte inferiore, fai un occhiello intorno al cavo del motore Z per accorciarlo.
- Fissa l'occhiello al cavo del motore Z con una fascetta.
  - Assicurati che i cavi siano tenuti a una distanza ragionevole dal profilo metallico, evitando che siano troppo stretti.

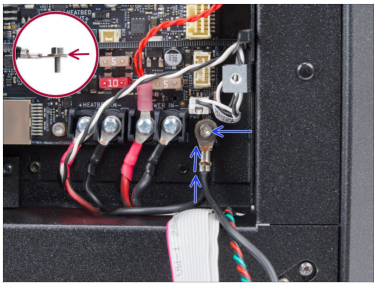
  ⚠ In questo modo si evita che i cavi pendano sotto i profili metallici, dove potrebbero impigliarsi e danneggiarsi. Questi cavi sono attraversati da una corrente elevata, per cui un loro danneggiamento potrebbe causare gravi danni alla stampante e all'ambiente circostante!
- Solleva con attenzione la stampante in posizione verticale.

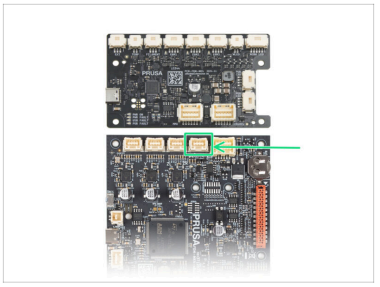
PASSO 50 Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Rondella M3w (1x)
- Vite M3x6 (1x)

PASSO 51 Collegare il cavo FE: xBuddy

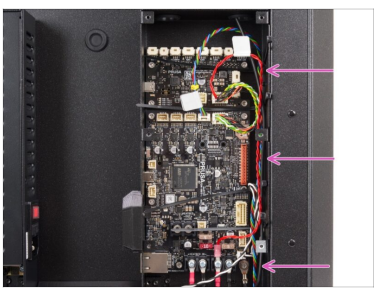
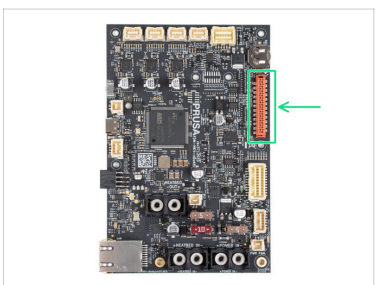
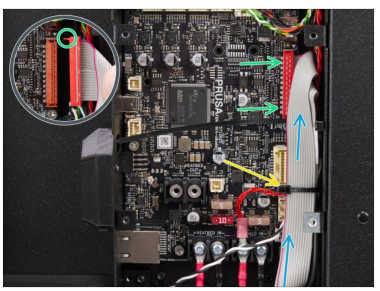




- Rimetti la stampante in piedi. Focalizza l'attenzione sul lato posteriore.
- Prendi il connettore numero 4 e collegalo all'xBuddy utilizzando la vite M3x6 e la rondella M3w.

  ⚠ La rondella M3 deve stare tra la testa della vite e il connettore.
- Fai passare il cavo FE (numero 5) lungo il lato del box xBuddy e tiralo fuori dai buchi sul lato destro della scatola.
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper accanto alla scatola xBuddy e collegalo al secondo slot da destra nella fila superiore della scheda xBuddy (etichettato ZR).

PASSO 52 Collegare il cavo del display xLCD

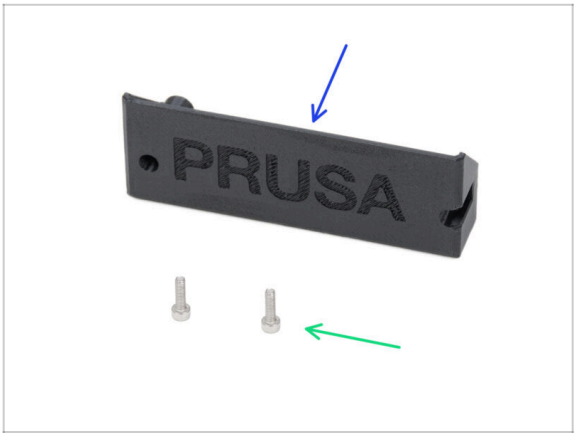




- Metti i cavi come mostrato: fai passare tutti i cavi lungo il lato destro della scatola xBuddy.

  ⚠ Assicurati che tutti i cavi passino attraverso le fascette nella scatola di xBuddy, non sotto di esse.
- Posiziona il cavo del display xLCD sopra gli altri cavi e fallo passare verso l'alto.
- Collega il display xLCD allo slot sul lato destro della xBuddy. **Nota il fermo di sicurezza sul connettore del display xLCD**. Il **fermo deve inserirsi nel lato superiore del connettore**.
- Fissa i cavi in posizione stringendo la fascetta inferiore.

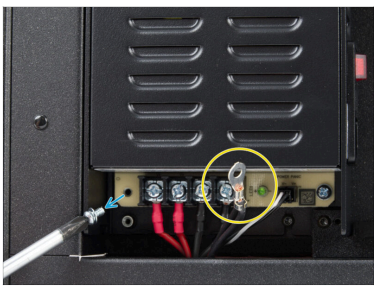
  ⚠ **Non stringere troppo la fascetta, perché potresti danneggiare i cavi.**
- Taglia con attenzione la parte in più della fascetta. **Fai attenzione a non tagliare i cavi!**

PASSO 53 Copertura dell'alimentatore: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- CORE-One-PSU-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (2x)

PASSO 54 Collegamento del cavo FE: Alimentatore

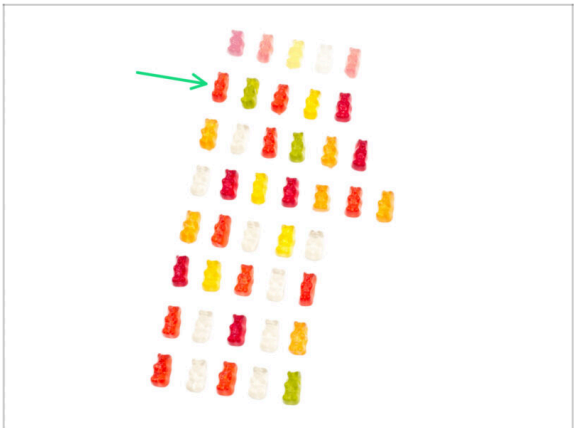






- Togli la vite dalla scheda dell'alimentatore. **Non buttarla via!**
- Assicurati che il connettore FE (numero 2) sia inserito nel vano dell'alimentatore.
- Inserisci la vite che hai tolto nel connettore del cavo FE e avvitala di nuovo sulla scheda dell'alimentatore.
  - Nota l'orientamento corretto del connettore.
- Ruota il connettore in senso antiorario, posizionandolo in modo che non blocchi il foro filettato sottostante.
- Metti la copertura dell'alimentatore sui connettori dell'alimentatore e fissala con due viti M3x10.

PASSO 55 È l'ora delle Haribo!



- È ora di ricaricarsi per il prossimo capitolo!
- Mangia la seconda fila.
- ⚠ **Non barare:** mangia solo il numero indicato!

PASSO 56 Fatto





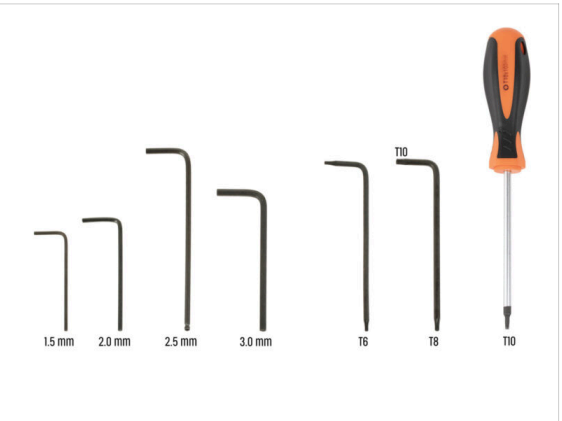
- Congratulazioni! Il gruppo posteriore è installato.
- Ora continua con il prossimo capitolo.

4. Assemblaggio del piano riscaldato



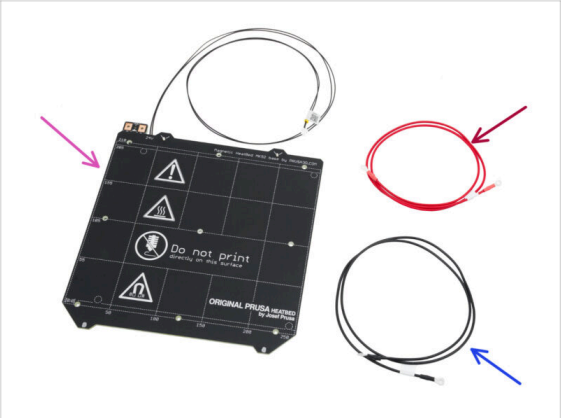
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

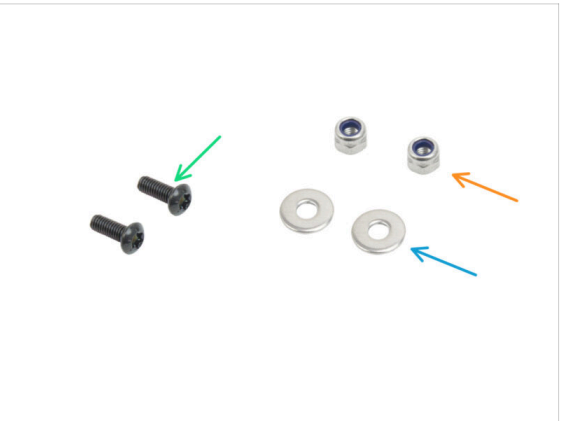




- **Per questo capitolo prepara:**
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave universale
- Chiave 13-16
- Cacciavite a stella PH2
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

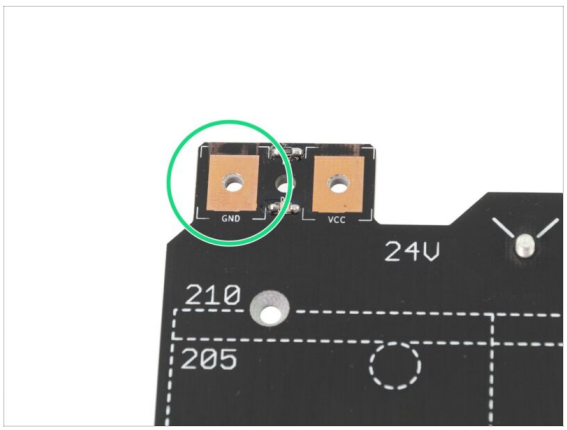
PASSO 2 Piano riscaldato: preparazione componenti

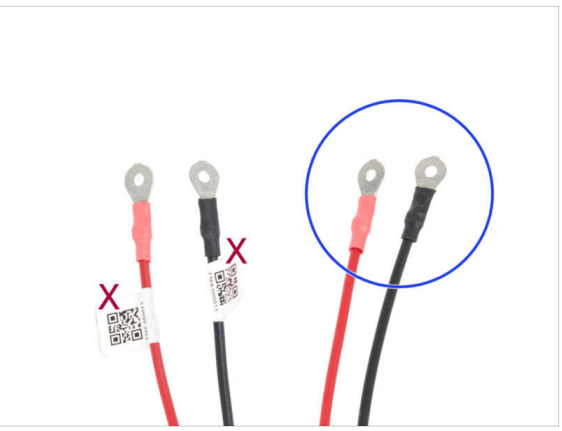




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Piano riscaldato MK52 24V (1x)
- Cavo rosso del piano riscaldato (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Cavo nero del piano riscaldato (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x10rt (2x)
- Dado M3nN (2x)
- Rondella M3w (2x)

PASSO 3 Assemblaggio Cavi Piano Riscaldato 1

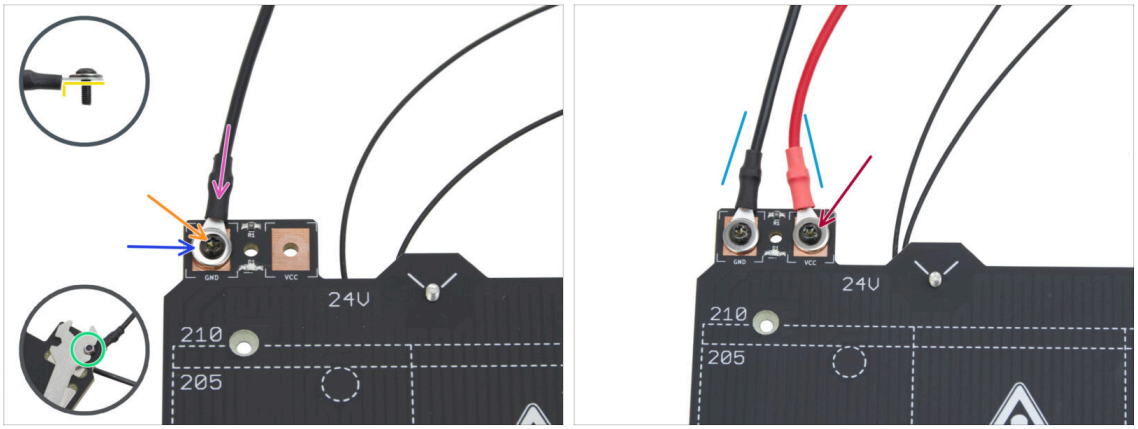




- Segui i segni di polarità sul piano riscaldato:

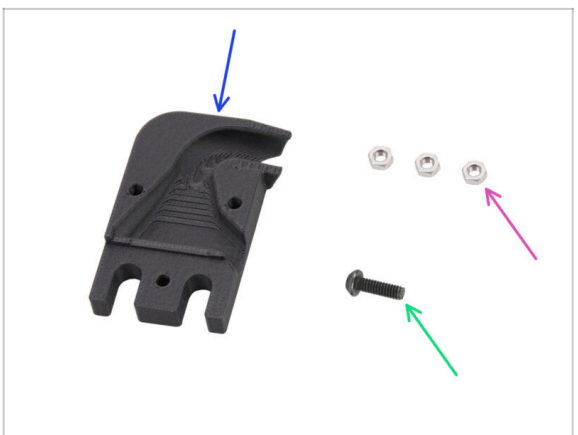
  Il pad con l'etichetta **GND** va collegato al **FILO NERO**.
- Prendi entrambi i cavi di alimentazione. Fai attenzione alle etichette su ciascuno. Usa le estremità senza etichetta per collegare il piano riscaldato.

PASSO 4 Assemblaggio Cavi Piano Riscaldato 2



- Metti il cavo nero sul pad “GND”.
  - Metti il connettore a spina con la parte più spessa rivolta verso il basso.
- Posiziona la rondella M3w sopra il connettore.
- Inserisci la vite M3x10rT attraverso tutti i componenti.
- Attacca il dado M3nN alla vite M3x10rT da sotto e stringilo leggermente.
- Usa lo stesso metodo per collegare il cavo rosso al pad “VCC”.
- Fai scorrere i cavi del piano riscaldato leggermente verso l'interno formando una “V”, **poi stringi bene i dadi dal basso**.

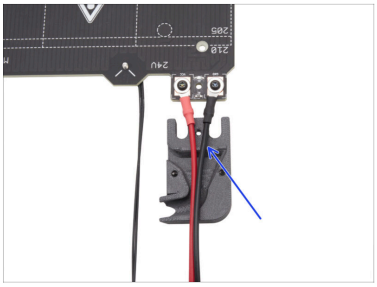
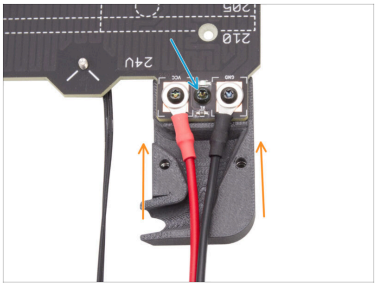
PASSO 5 Bed-cable-cover-bottom: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Bed-cable-cover-bottom (1x)
- Dado M3n (3x)
- Vite M3x10rT (1x)

PASSO 6 Applicare la copertura del cavo

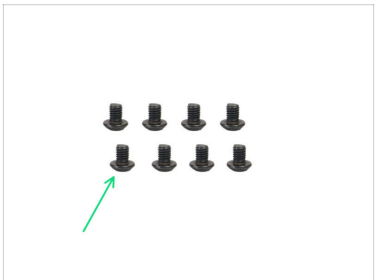


- Inserisci tre dadi M3n nella parte Bed-cable-cover-bottom.
  - Consiglio: Usa la tecnica di tiro della vite.
  - Assicurati che i dadi siano ben inseriti e fissati.
- Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto i cavi del piano riscaldato. Fai attenzione all'orientamento del pezzo.
- Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto la giunzione del cavo del piano riscaldato.
- Allinea il foro nel piano riscaldato con la copertura del cavo e fissalo con la vite M3x10.

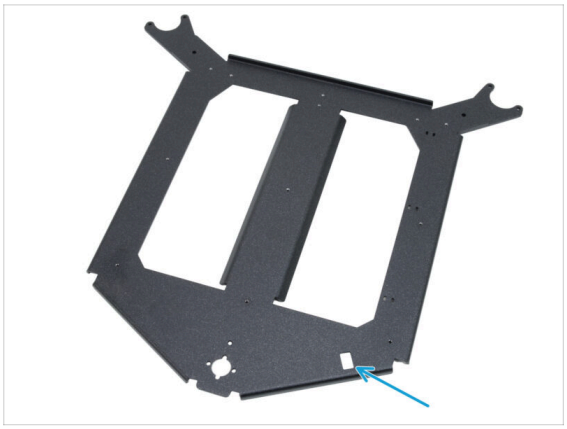
PASSO 7 Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti

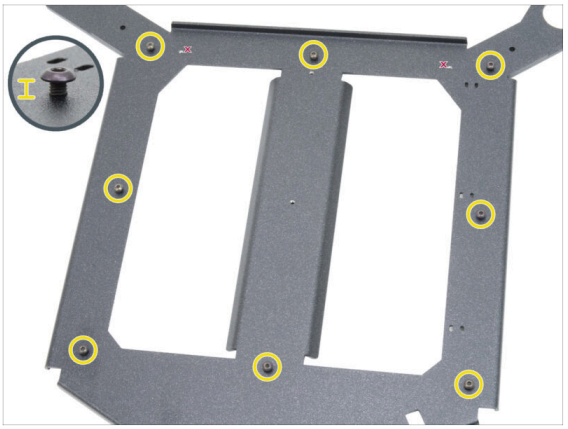




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Carrello del piano riscaldato (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Giunto di espansione (8x)
- Vite M3x4r (8x)
  - La confezione della viteria (Fasteners) include sia viti M3x4r che M3x4rT. Assicurati di usare quelle giuste.

PASSO 8 Preparare il carrello del piano riscaldato

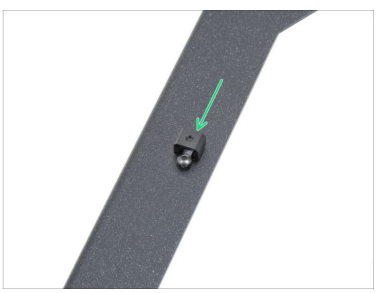


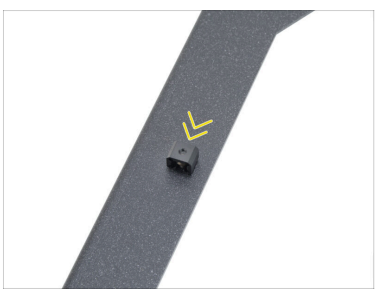


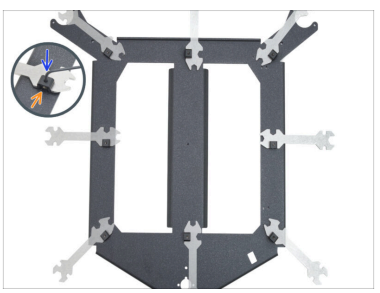
- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.
  - Assicurati che il **ritaglio rettangolare sia rivolto verso di te sul lato destro**.
- Inserisci otto viti M3x4r intorno al carrello del piano riscaldato.

⚠ **Non stringere del tutto**, lascia uno spazio di circa 3 mm (0,12 pollici).

PASSO 9 Installazione dei giunti di espansione



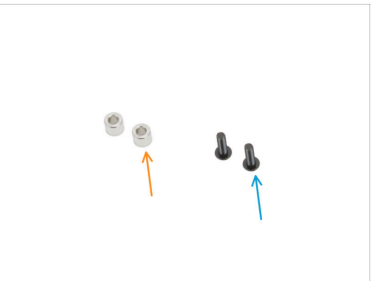
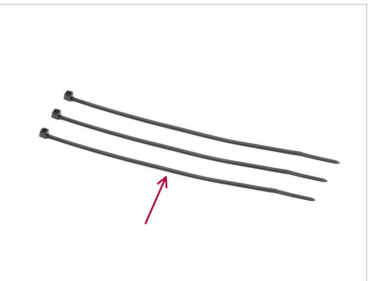




- Installa un giunto di dilatazione su una vite M3x4r nello stesso orientamento mostrato.
  - Fai attenzione alla “scanalatura” a forma di U per la vite all'interno del giunto di espansione: puntala verso la vite.
- Fai scorrere il giunto di espansione sulla vite.
- Aggancia il giunto di espansione nell'apertura rettangolare della chiave universale.
- Usando la chiave universale, orienta i giunti di espansione nel verso corretto, come mostrato nell'illustrazione.
- **Mantieni il giunto di espansione nella posizione corretta** e inserendo nel foro la chiave a brugola da 2.0 mm stringi bene la vite M3x4r all'interno.

⚠ Ripeti questa procedura per tutti gli altri giunti di espansione. **Assicurati che siano nella posizione corretta!**

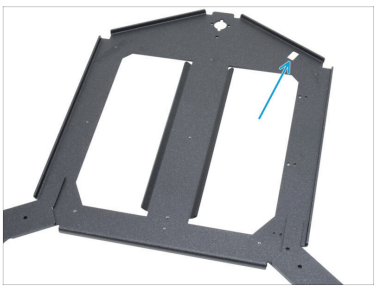
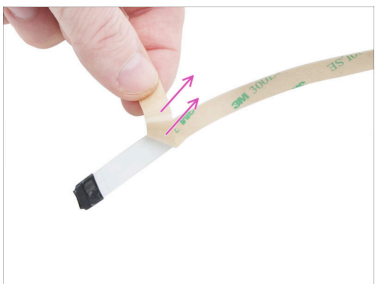
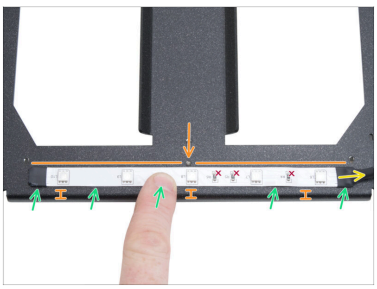
PASSO 10 Striscia LED RGB: preparazione dei componenti

- **Per i seguenti passi prepara:**
- Striscia LED RGB 166 mm (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

  ⚠ Evita il contatto diretto con i LED e le resistenze della striscia LED.
- Copertura LED di stato (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Diffusore striscia LED (1x) *si trova nella confezione CoreXY + Hinges set*
- Spessore 3.2/6x5 (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x10rt (2x)
- Fascetta (3x)

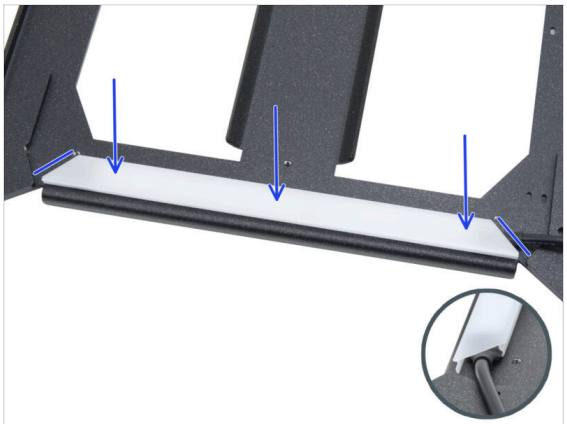
PASSO 11 Installazione della striscia LED

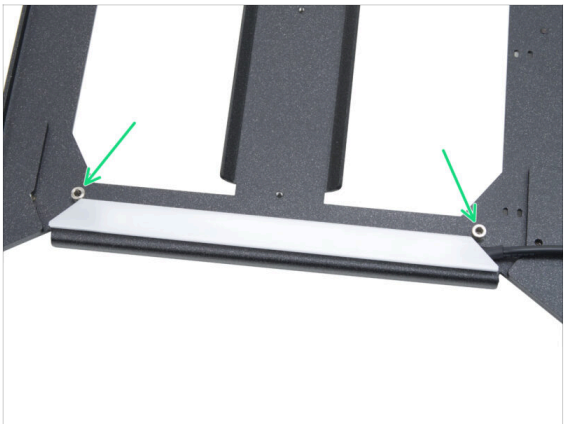




- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.
  - Assicurati che il **taglio rettangolare sia lontano da te e sul lato destro**.
- Togli con attenzione lo strato protettivo (di carta) dalla striscia LED RGB.

  ⚠ Dopo aver rimosso lo strato protettivo, la striscia LED RGB è adesiva.
- Incolla la striscia LED RGB in modo uniforme sulla parte anteriore del carrello del piano riscaldato, a circa 3 mm (0,12 pollici) dal bordo piegato.
  Allinea il LED centrale con la vite sul carrello.
  - Il cavo della striscia LED RGB **deve essere rivolto verso destra**.
- Dopo averla incollata, premi leggermente sulle aree vuote della striscia per garantire l'adesione. **Non toccare i LED e le resistenze!**

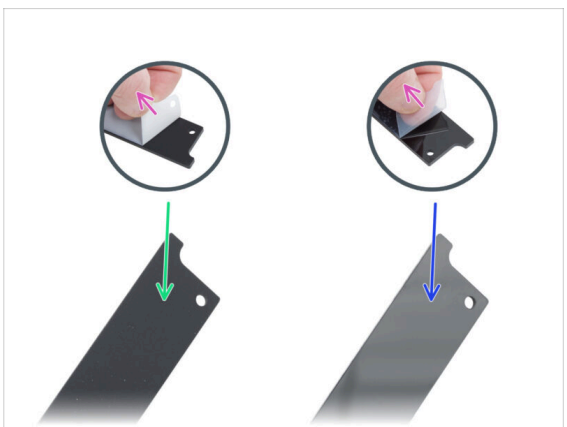
PASSO 12 Montaggio del diffusore della striscia LED

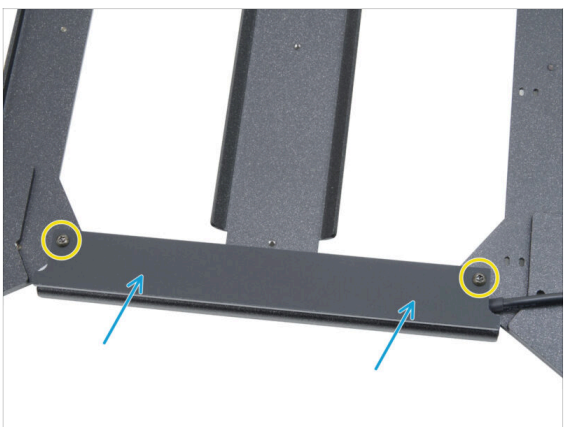




- Posiziona il diffusore sopra la striscia LED RGB. Fai attenzione all'orientamento del pezzo, in base ai bordi smussati.
- Piazza due distanziatori da 3,2/6x5 mm nei fori ai bordi del gruppo LED.

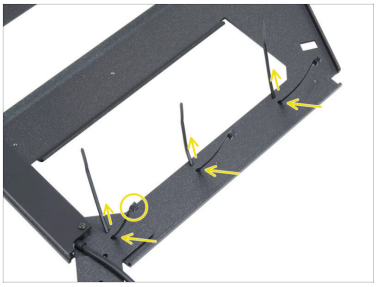
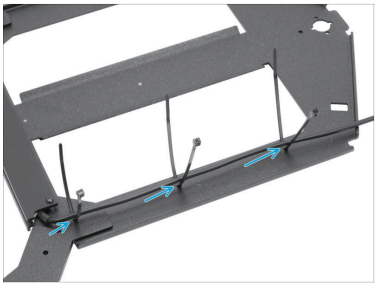
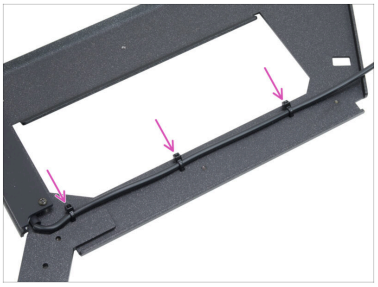
PASSO 13 Copertura della striscia LED RGB





- Da entrambi i lati della copertura del LED di stato, togli gli strati protettivi.
- Nota che un lato della copertura è opaco.
- L'altro lato della copertura è lucido.
- Attacca la copertura della striscia LED al gruppo, con il **lato opaco rivolto verso l'alto**.
- Fissa tutte le parti insieme inserendo e stringendo due viti M3x10rT. **Non stringere troppo le viti** perché potresti rompere la copertura.

PASSO 14 Orientare il cavo della striscia LED RGB

- Fai passare le tre fascette lungo il LATO DESTRO del carrello del piano riscaldato. Assicurati che le fascette siano rivolte verso l'esterno.
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso tutte le fascette.
- Poi stringi tutte e tre le fascette. Taglia la parte di fascetta in eccesso.

PASSO 15 Preparazione alla lubrificazione dei cuscinetti





- **Per le fasi successive, prepara:**
- Cuscinetto LM8UU (2x) *rimosso dalla stampante MK4S*
- Applicatore lubrificante Prusa 8mm (1x)
- Lubrificante Prusa (1x)
- Diversi tovaglioli di carta per pulire l'olio e il grasso dalla superficie del cuscinetto.

⚠ Usa il lubrificante con criterio, una quantità minore è preferibile! L'uso eccessivo del lubrificante può causare problemi.

PASSO 16 Lubrificazione del cuscinetto



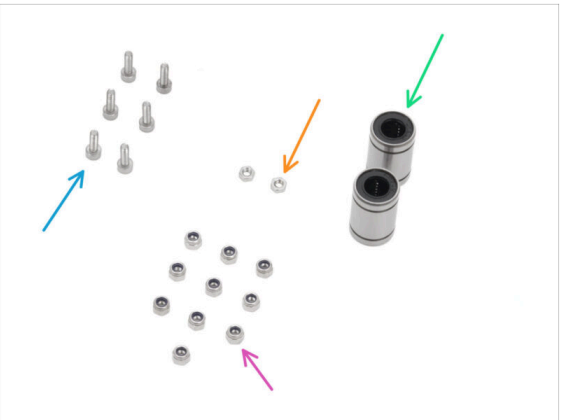


Utilizza un qualsiasi pezzo di tessuto come tappetino per proteggere la superficie di lavoro dal grasso.

Accertati che il cuscinetto sia pulito all'interno.

- Asciugare l'olio protettivo dalla superficie del cuscinetto con un tovagliolo di carta.
- È necessario lubrificare tutte e 4 le file di sfere dentro i cuscinetti.
- Avvita l'applicatore sul tubetto.
- Fai scivolare con cautela l'intero cuscinetto sull'applicatore.

PASSO 17 Supporti per il piano: preparazione dei componenti

- **Per i seguenti passi prepara:**
- CORE-One-bed-mount-left (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- CORE-One-bed-mount-right (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- CORE-One-bed-spacer-rear (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Cuscinetto LM8UU (2x) *appena lubrificato*
- Vite M3x10 (6x)
- Dado M3n (2x)
- Dado M3nN (10x)

PASSO 18 Montaggio dei supporti del piano





- Posiziona il supporto CORE-One-bed-mount-left sul cuscinetto, assicurandoti il corretto orientamento.
- Spingi il pezzo sul cuscinetto, facendo un po' più di forza per assicurarti che vada fino in fondo. Sentirai un clic a indicare che il pezzo di plastica e il cuscinetto sono ben inseriti.

  ⚠ Il cuscinetto deve essere completamente all'interno del pezzo e non deve sporgere.
- **Segui la stessa procedura con il supporto destro CORE-One-bed-mount-right.**

PASSO 19 Fissare i supporti per il piano







- Inserisci un dado M3n nella parte CORE-One-bed-mount-left.
- Posiziona il supporto CORE-One-bed-mount-left come mostrato in foto:
  - Posiziona il cuscinetto in modo che due file di sfere siano rivolte verso il fondo del cuscinetto, non solo una.
- Tieni il cuscinetto in posizione e fissalo inserendo e stringendo una vite M3x10.

  ⚠ Assicurati che la superficie superiore del cuscinetto sia a filo con la superficie superiore della parte in plastica.
- **Segui la stessa procedura con il supporto destro CORE-One-bed-mount-right.**

PASSO 20 Supporti per il piano: inserimento dei dadi



- Inserisci quattro dadi M3nN in entrambi i supporti del piano.
  - Assicurati che siano inseriti completamente all'interno.

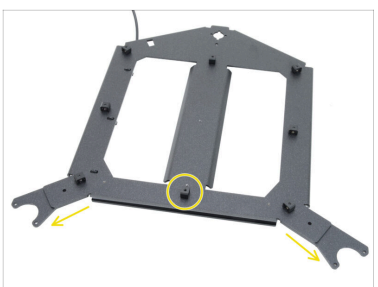
PASSO 21 Montaggio della parte CORE-One-bed-spacer-rear



- Inserisci due dadi M3nN nel CORE-One-bed-spacer-rear.
  - Inserisci i dadi il più in fondo possibile.

Metti da parte il pezzo assemblato in un posto sicuro. Ti servirà più avanti.

PASSO 22 Installare il supporto bed-mount-right



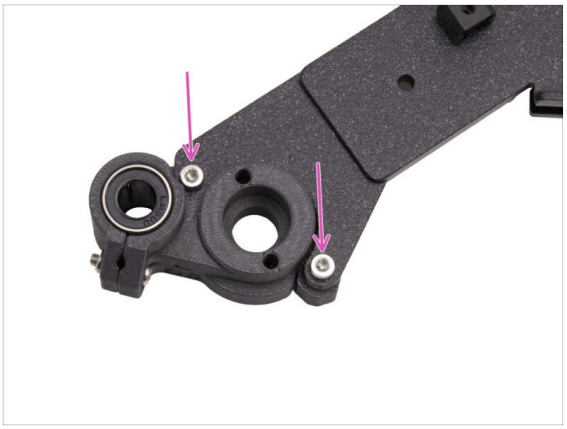




- Ruota il carrello del piano riscaldato con le “forcelle” rivolte verso di te e i **giunti di espansione rivolti verso l'alto**.
- Prendi il supporto destro CORE-One-bed-mount-**right** e infilalo **sotto** la **forcella destra** - mantenendo il cuscinetto a destra.
- Fissalo con due viti M3x10.

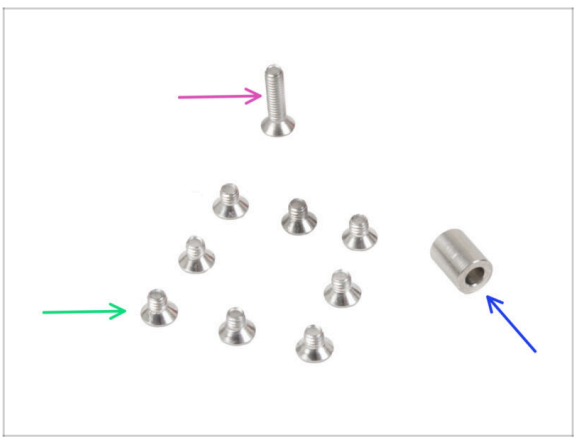
PASSO 23 Installazione del supporto bed-mount-left





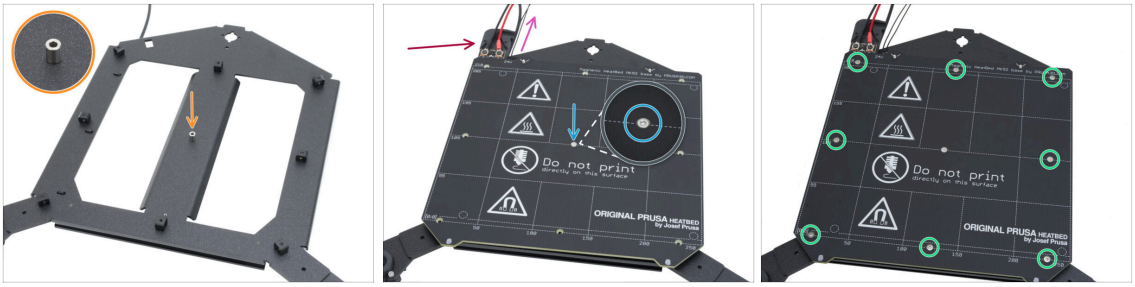
- Prendi il supporto sinistro One-bed-mount-**left** e infilalo **sotto** la forcella **sinistra** - mantenendo il cuscinetto a sinistra.
- Fissalo con due viti M3x10.

PASSO 24 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x12bT (1x)
  - La vite può anche essere etichettata come M3x12cT.
- Spessore 6x3.1x8 mm (1x) *dalla stampante smontata*
- Vite M3x4bT (8x)
  - La vite può anche essere etichettata come M3x4cT.

PASSO 25 Montare il piano riscaldato



- Metti lo spessore sul carrello del piano riscaldato, sul lato con i giunti di dilatazione, e allinealo con il foro al centro.
- Metti il piano riscaldato sul carrello del piano riscaldato e fissalo con la vite M3x12bT. **Non stringere ancora completamente la vite.**
  - Assicurati che il cavo del termistore del piano riscaldato (il paio più sottile) sia posizionato insieme ai cavi di alimentazione del piano riscaldato. Non posizionarlo intorno o attraverso giunti di espansione.

  ⚠ **Assicurati che il componente sia orientato nel modo corretto**. Usa i cavi del piano riscaldato come riferimento.
- Inserisci le viti M3x4bT nei fori rimanenti del piano riscaldato. **Non stringere ancora completamente le viti.**

PASSO 26 Serraggio del piano riscaldato

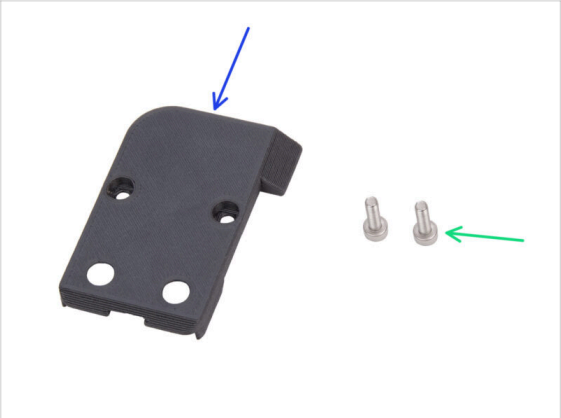


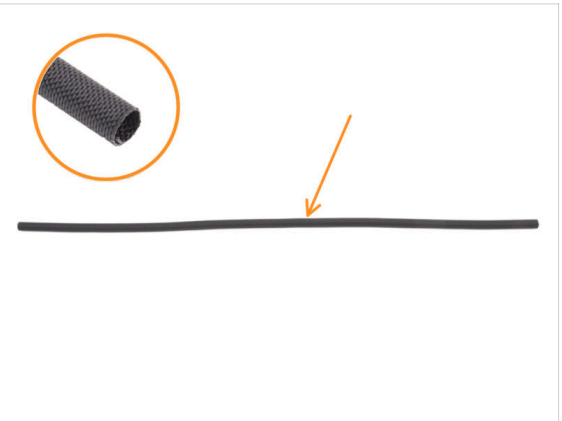
⚠ **IMPORTANTE:** il piano riscaldato va avvitato seguendo un ordine preciso. Ripeti la sequenza più volte, assicurandoti di dare un ultimo giro di avvitamento dopo almeno due giri.

- Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:
  - Vite centrale
  - Prime quattro viti (bordi)
  - Ultime quattro viti (angoli)

⚠ Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.

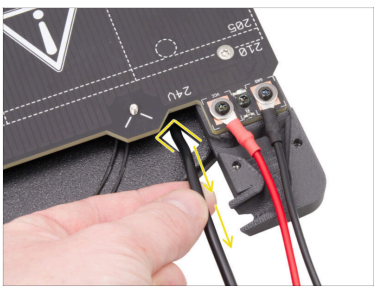
PASSO 27 Copertura dei cavi: preparazione dei componenti

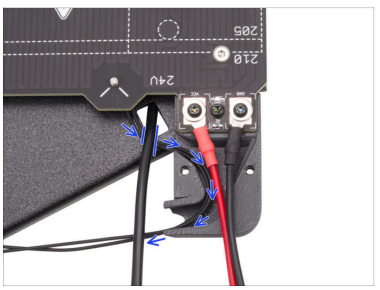


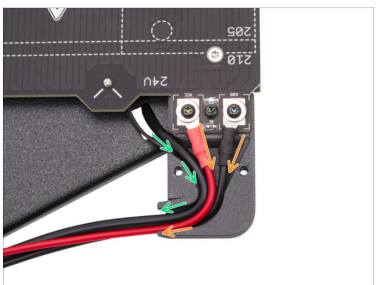


- **Per i seguenti passi prepara:**
- CORE-One-bed-cable-cover-top (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (2x)
- Guaina in tessuto 520 x 8 mm (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*

PASSO 28 Posizionamento dei cavi del piano riscaldato

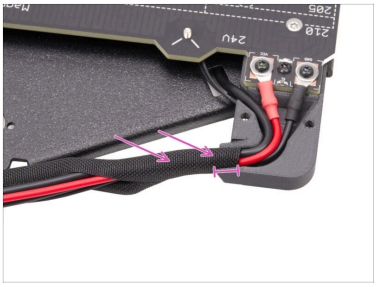
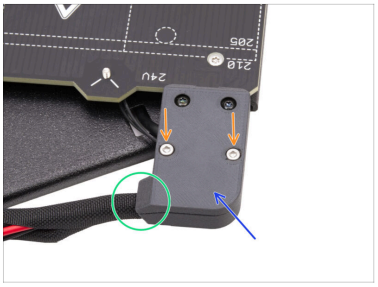
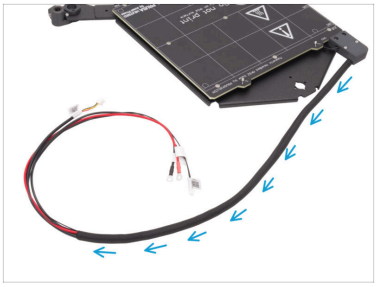






- Tira il cavo della striscia LED RGB dal basso attraverso il ritaglio rettangolare fino alla parte superiore.
- Fai passare il cavo del termistore del piano riscaldato sotto il cavo LED RGB e inseriscilo nel canale del cavo nella copertura del cavo.
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso l'apposito canale.
- Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato attraverso l'apposito canale.

PASSO 29 Coprire i cavi del piano riscaldato

- Infila circa 5 cm di guaina in tessuto sul fascio di cavi del piano riscaldato e spingila di 1 cm nel canale dei cavi.
- Monta la copertura superiore (CORE-One-bed-cable-cover-top) sui cavi del piano riscaldato.
- Assicurati che la guaina in tessuto sia ancora al suo posto, all'interno della copertura del cavo. **Non tirare la guaina in tessuto.**
- Fissa la copertura superiore con due viti M3x10.
- Avvolgi il resto della guaina di tessuto intorno al fascio di cavi.

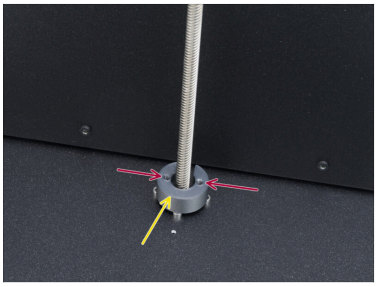
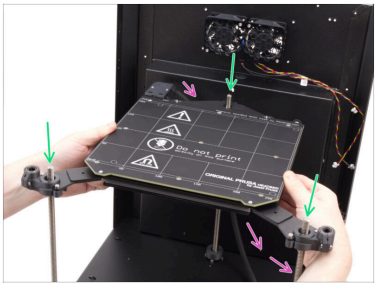
PASSO 30 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Dado trapezoidale (3x)

  Due di questi dadi trapezoidali provengono dalla stampante smontata. L'ultimo si trova nella confezione Electronics and Chamber parts.
- Vite M3x18 (6x)

PASSO 31 Montaggio del gruppo piano riscaldato

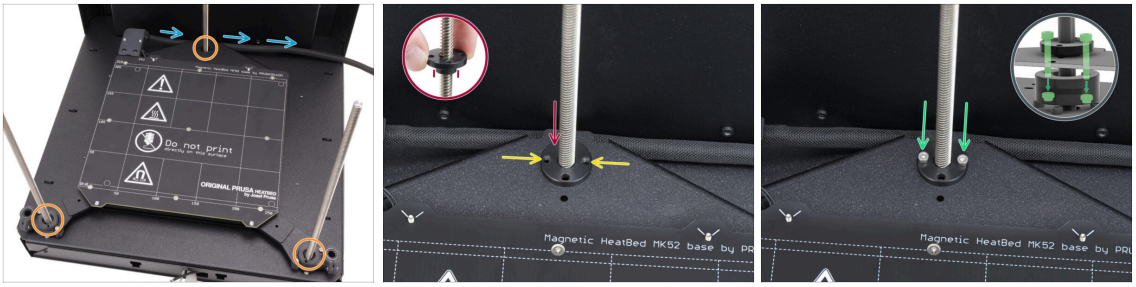




- Prendi il gruppo posteriore e la base e posiziona il lato anteriore verso di te.
- Posiziona il distanziatore CORE-One-bed-spacer-rear sulle teste delle viti del motore posteriore, assicurandoti che rimanga al suo posto.

  ⚠ Fai attenzione all'orientamento del pezzo e dei fori come mostrato. I fori devono essere paralleli alle teste delle viti del motore.
- Infila con molta cautela il gruppo del piano riscaldato sulle barre filettate dei motori Z, quindi appoggialo delicatamente sulla base.

  ⚠ Ricordati che c'è un distanziatore poggiato sul motore posteriore, fai attenzione a non spostarlo con il cavo del piano riscaldato.
- Il cavo del piano riscaldato deve passare **sotto il piano riscaldato** e **dietro il motore posteriore**.

PASSO 32 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore posteriore



- Assicurati che il piano riscaldato sia posizionato bene, cioè che tutte le barre filettate passino nei fori giusti.
- Controlla che il cavo del piano riscaldato (con la guaina in tessuto) sia disposto correttamente: **deve passare sotto il piano riscaldato** e **dietro la barra filettata** del motore posteriore.
- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z posteriore. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nel carrello del piano riscaldato.

  ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- Allinea i fori del dado trapezoidale, del carrello e del distanziale posteriore del piano.

  ⓘ Non importa quali fori usi nel dado trapezoidale.

  ⓘ Suggerimento: puoi infilare una chiave a brugola da 1,5 mm nei fori di tutti i pezzi per allinearli.
- Fissa il dado trapezoidale, il carrello del piano riscaldato e il distanziale posteriore del piano con due viti M3x18.

PASSO 33 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore sinistro



- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **sinistro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.

  ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.

PASSO 34 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore destro

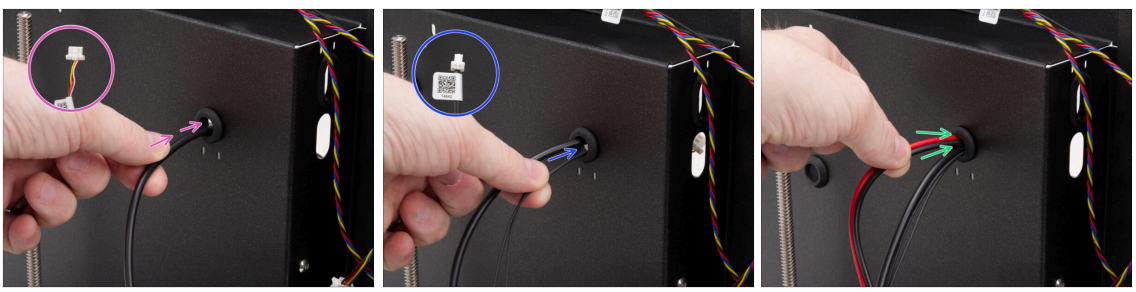


- Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **destro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.

  ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**

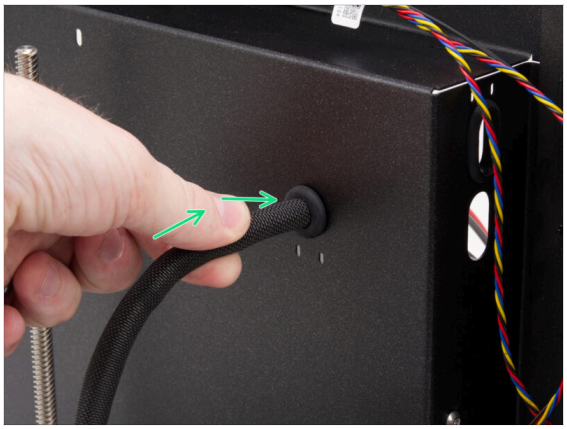
- Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.

PASSO 35 Collegare i cavi del piano riscaldato I.



- Trova il foro con gommino in alto a destra sul gruppo posteriore e infila i cavi del piano riscaldato seguendo questo ordine:
  - Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro.
  - Fai passare il cavo del termistore attraverso.
  - Infine, inserisci entrambi i cavi di alimentazione attraverso il foro.

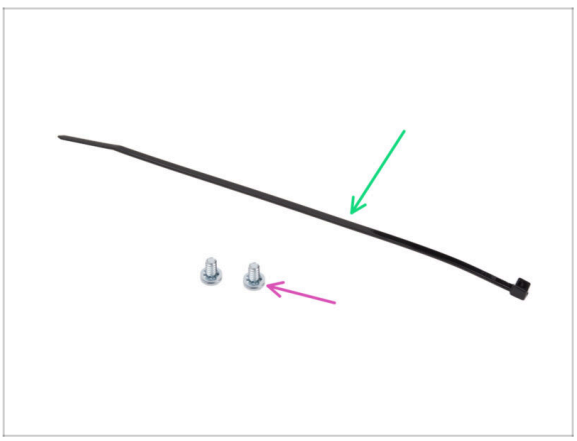
PASSO 36 Collegare i cavi del piano riscaldato II.





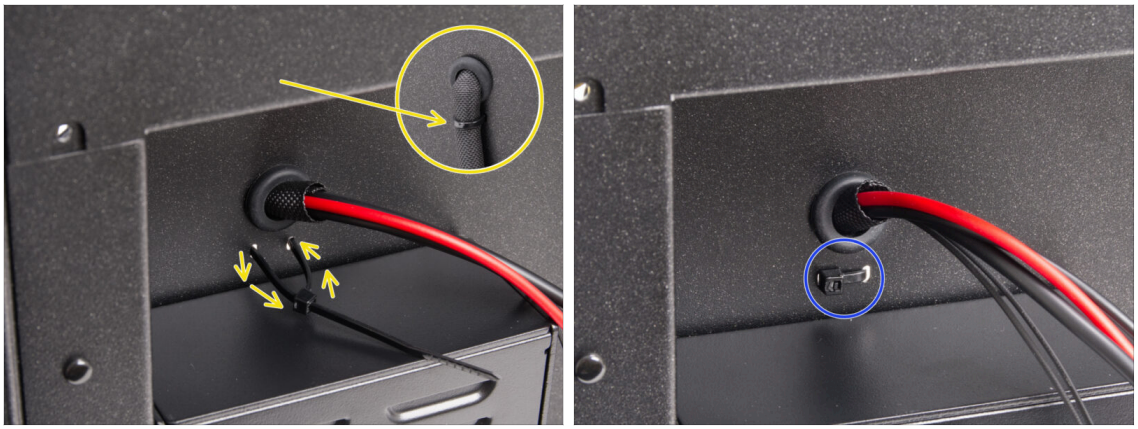
- Spingi i cavi del piano riscaldato e la guaina in tessuto attraverso il foro con il gommino.
  - La guaina in tessuto non deve sporgere dal retro per più di 1 cm (0,39 pollici).

PASSO 37 Fissare i cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti



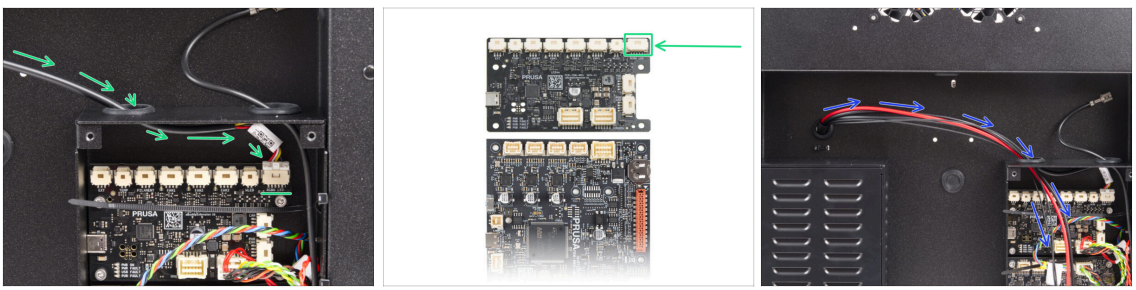
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Fascetta (1x)
- Viti dei terminali 6/32 (2x)

PASSO 38 Fissare la guaina in tessuto



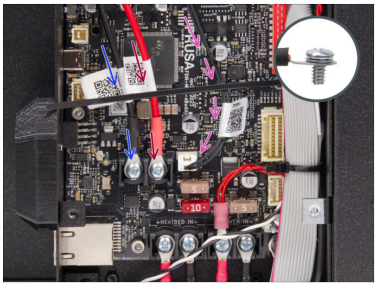
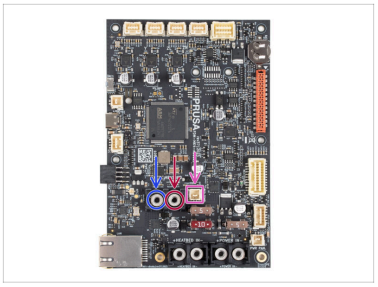
- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 39 Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato



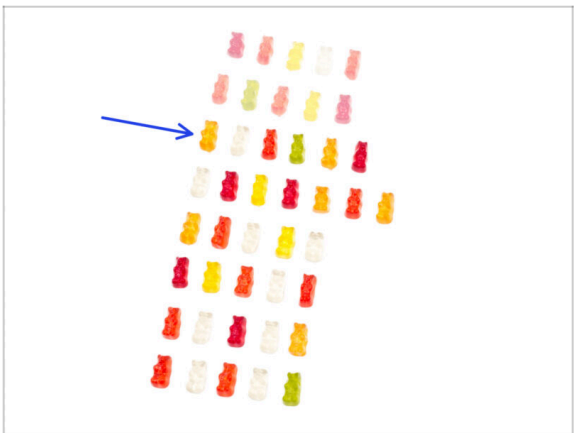
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro sinistro nella scatola xBuddy e collegalo al primo slot sulla scheda xBuddy etichettato “RGBW LED”.
  - Collegalo al primo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato insieme al termistore attraverso il foro a sinistra. Per ora lascia i cavi liberi.

PASSO 40 Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato

- Assicurati che nessuno dei cavi del piano riscaldato passi sopra le fascette: devono essere fatti passare sotto.
- Usa la vite terminale da 6-32 per collegare il cavo di alimentazione **nero** al terminale **sinistro** sulla scheda xBuddy. Stringi bene.
- Usa la vite terminale da 6-32 per collegare il cavo di alimentazione **rosso** al terminale **destro**. Stringi bene.
- Collega il connettore del termistore del piano riscaldato alla presa accanto ai terminali di alimentazione.

PASSO 41 È l'ora delle Haribo!



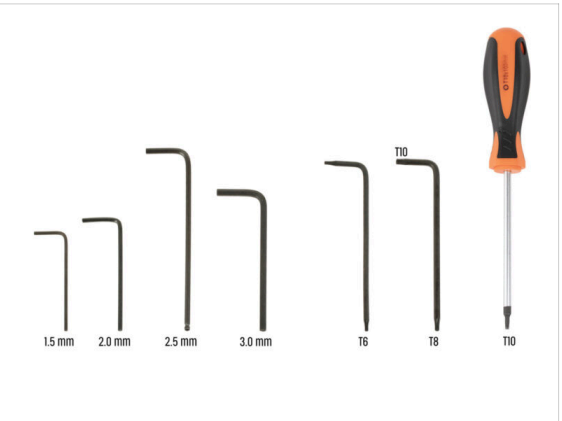
- È il momento di un'altra rapida carica di energia!
- Mangia la terza fila.
  - Con un dolcetto in più. Te lo meriti!

5. Gruppo CoreXY



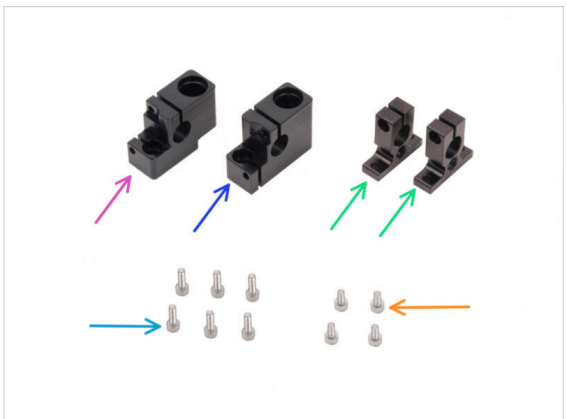
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

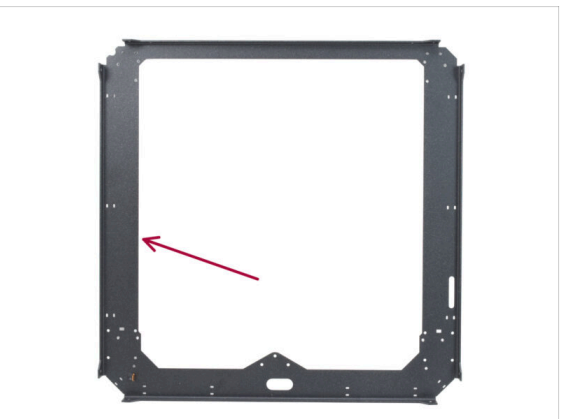




- **Per questo capitolo prepara:**
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave a brugola da 2.0mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 Supporti delle barre: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto barra sinistro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto barra destro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto barra posteriore (2x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vite M3x10 (6x)
- Vite M3x6 (4x)
- Piastra CoreXY (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*

PASSO 3 Assemblaggio dei supporti delle barre

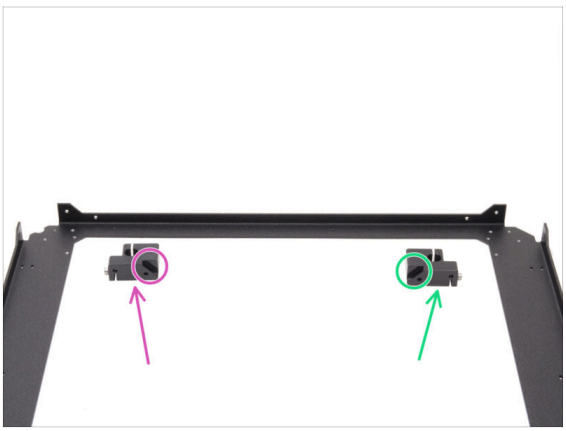




- Inserisci due viti M3x10 nel supporto della barra di sinistra e due nel supporto della barra di destra.
  - **Non stringere fino in fondo,** per ora bastano pochi giri.
- Inserisci una vite M3x10 in ciascun supporto barra posteriore. **Inserisci dalla parte con il foro per la testa della vite.**
  - **Non stringere fino in fondo,** per ora bastano pochi giri.

PASSO 4 Preparare i supporti anteriori per le barre



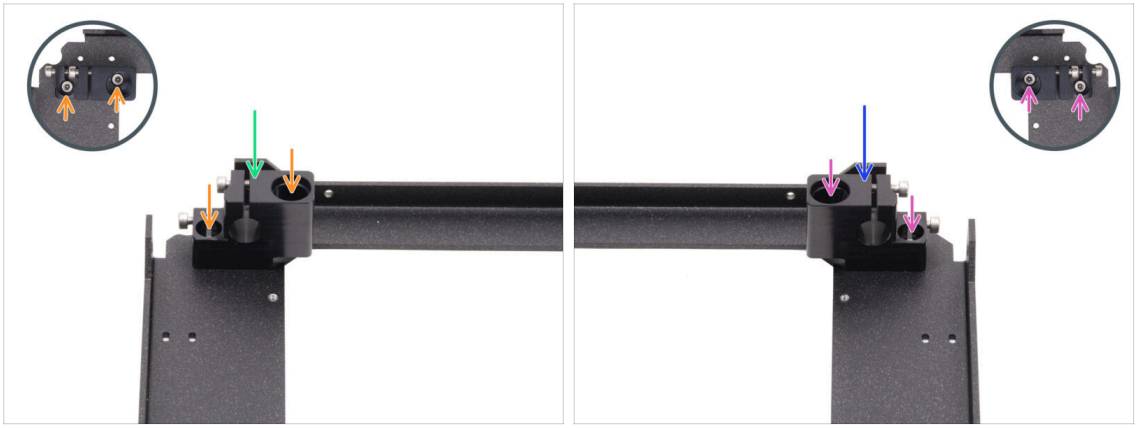


- Posiziona la piastra CoreXY come mostrato - le **parti piegate della piastra devono puntare verso l'alto**.
- Separa il supporto della barra sinistra e il supporto della barra destra dai lati della parte anteriore:

  ⚠ Assicurati di preparare il pezzo corretto per il lato corretto. Per l'allineamento, usa come riferimento gli smussi su entrambi i pezzi.

  - **Supporto barra sinistra**
  - **Supporto barra destra**

PASSO 5 Installare i supporti anteriori per le barre



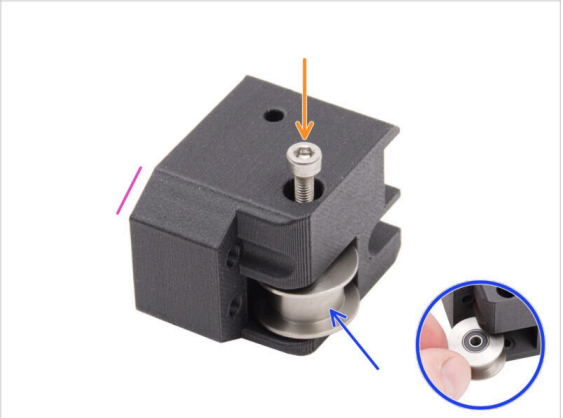
- Posiziona il supporto della barra sinistra dell'angolo anteriore sinistro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.
- Posiziona il supporto della barra destra dell'angolo anteriore destro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.

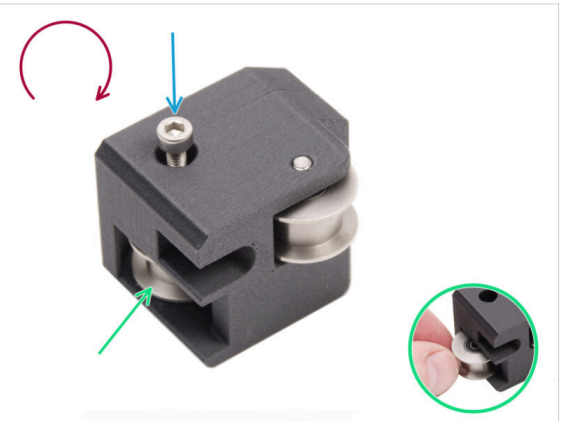
PASSO 6 Carrello XY: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto sinistro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Supporto destro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Carrello XY (2x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Cuscinetto lineare LM10LUU (2x) *contenuti nella confezione CORE XY parts + hinges + HB set*
- Puleggia Idler GT2-20 (4x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite nera M3x8rT (8x)
- Vite M3x18 (10x)

PASSO 7 Montaggio dei carrelli XY

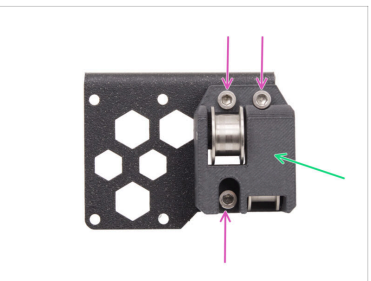


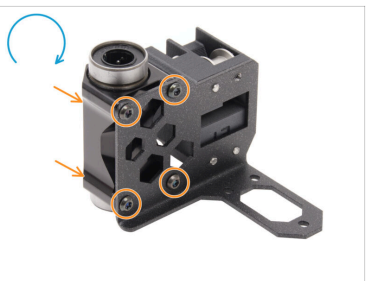


- Prendi uno dei carrelli XY e orientalo come mostrato. Usa il lato smussato come riferimento.
- Inserisci la puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Inserisci una vite M3x18 attraverso la puleggia e stringila bene.
- Capovolgere la parte.
- Inserisci un'altra puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Fissala con la vite M3x18. Stringila bene.
- **Ripeti la stessa procedura con il secondo carrello XY.**

PASSO 8 Montaggio del supporto lineare sinistro

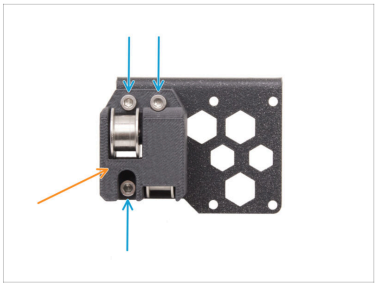
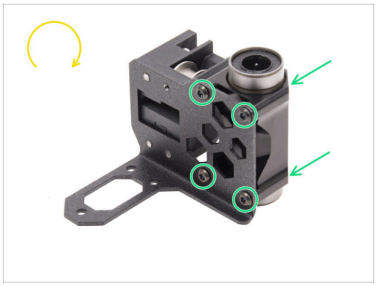






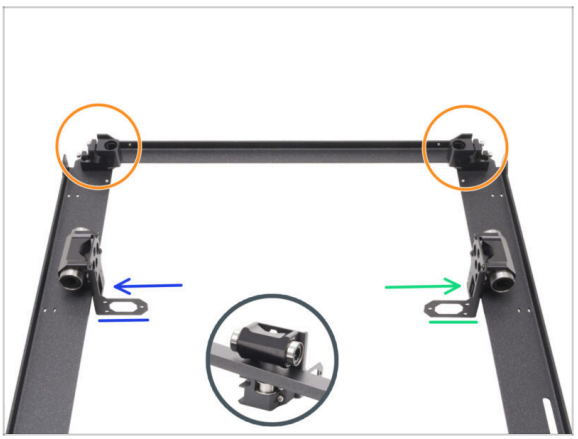
- Prepara il supporto lineare **sinistro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Installalo sul supporto lineare con tre viti M3x18.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo con quattro viti M3x8rT.

PASSO 9 Montaggio del supporto lineare destro

- Prepara il supporto lineare **destro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Installalo sul supporto lineare con tre viti M3x18.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo con quattro viti M3x8rT.

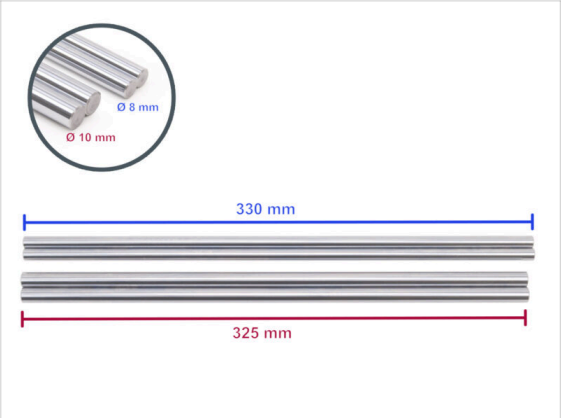
PASSO 10 Montaggio dei gruppi dei supporti lineari

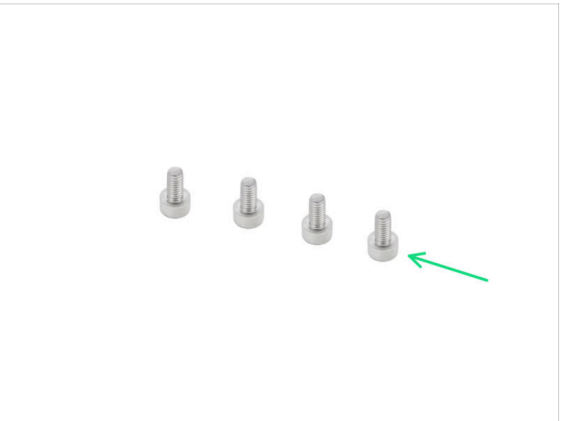


- Posiziona la piastra CoreXY come mostrato in foto, assicurandoti che i supporti anteriori delle barre siano rivolti verso l'alto.
- Solleva un po' la piastra CoreXY e, dal lato interno della piastra, fissa leggermente il supporto lineare dei gruppi.
  - **Supporto lineare sinistro**
  - **Supporto lineare destro**

ⓘ I supporti lineari ora sono solo appoggiati senza essere fissati.

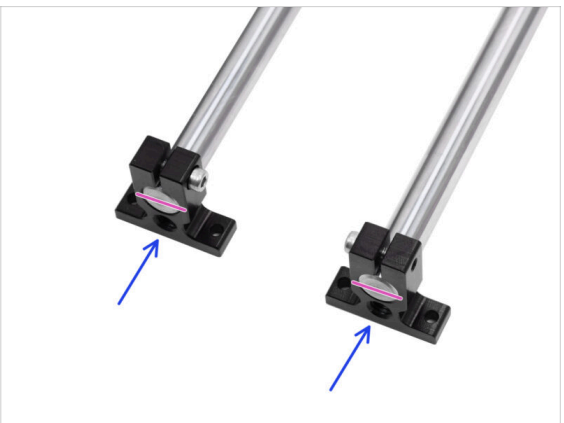
PASSO 11 Barre lisce INFO





- La stampante richiede barre lisce di diverse dimensioni. Assicurati di avere quelle corrette:
  - Barra liscia 330 x 8 mm (2x)
  - Barra liscia 325 x 10 mm (2x)
    originariamente dall'asse Z,
    sono necessarie per i seguenti passaggi.
- **Prepara anche:**
  - Vite M3x6 (4x)

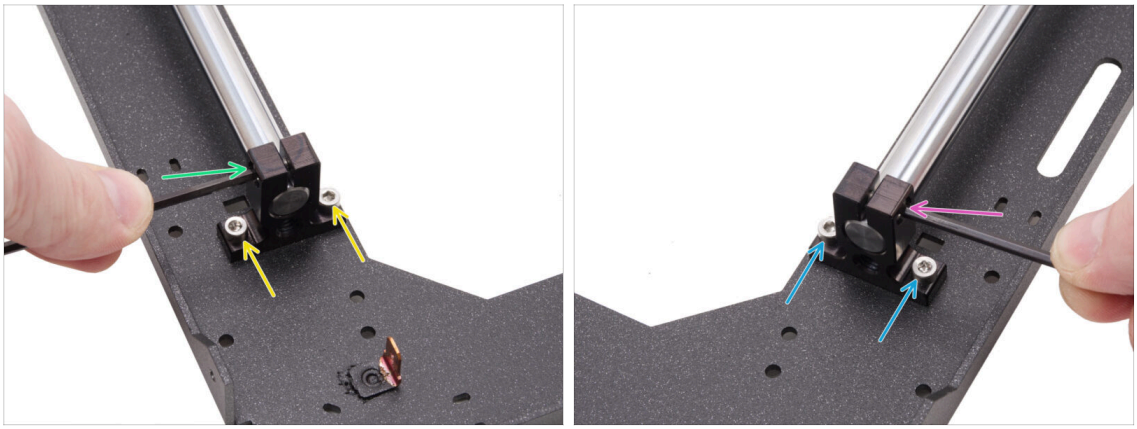
PASSO 12 Montaggio delle barre levigate





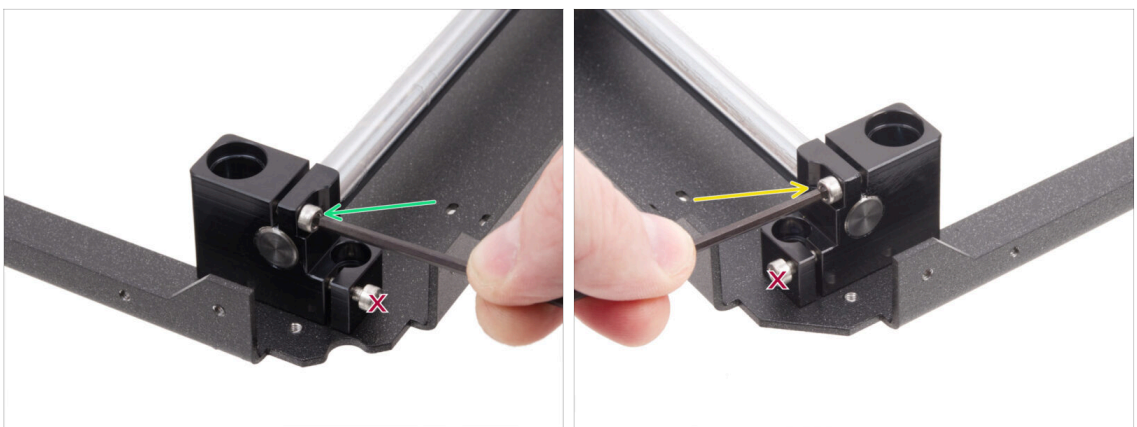
- Fai scorrere entrambi i supporti posteriori per le barre lisce da 10 mm.
- Allinea le estremità delle barre con i supporti.
- Spingi entrambe le barre lisce da 10 mm attraverso il cuscinetto LM10LUU fino ai supporti anteriori delle barre.
  - Assicurati che le viti dei supporti posteriori delle barre siano rivolte verso l'esterno del telaio.
- Allinea l'estremità anteriore delle barre lisce da 10 mm con i supporti.

PASSO 13 Fissare i supporti posteriori per le barre



- Allinea il supporto posteriore sinistro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della barra.
- Allinea il supporto posteriore destro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della barra.

PASSO 14 Fissare i supporti anteriori per le barre



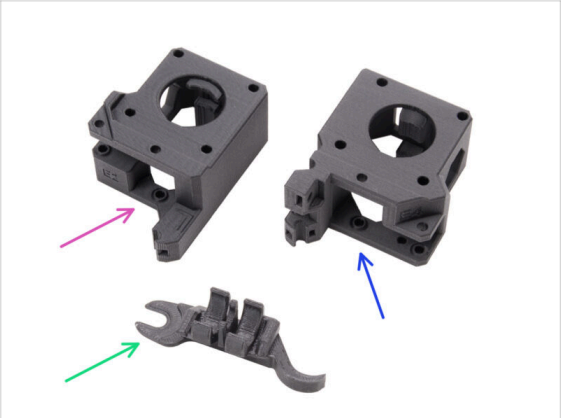
- Concentrati sul supporto anteriore sinistro (attualmente sulla destra) e fissa la barra stringendo la vite nel supporto.

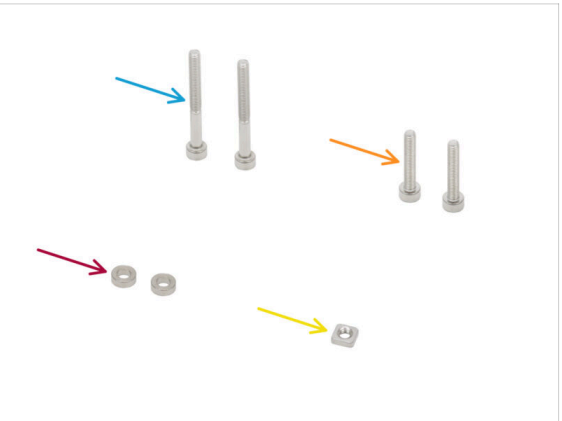
  ⚠ **Non stringere la vite inferiore.**

- Concentrati sul supporto anteriore destro (attualmente sulla sinistra) e fissa la barra stringendo la vite nel supporto.

  ⚠ **Non stringere la vite inferiore.**

PASSO 15 Supporti motore: preparazione dei componenti

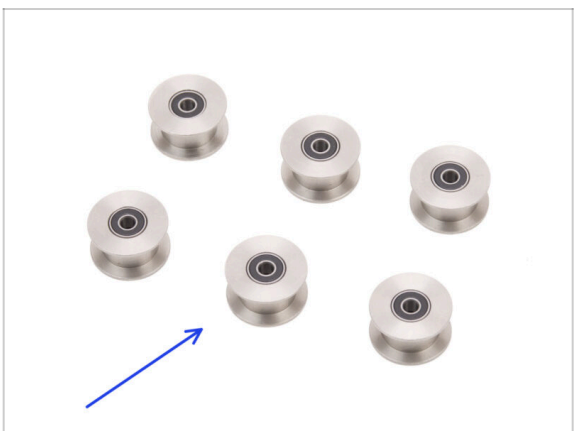




- **Per i seguenti passi prepara:**
- XY-motor-mount-left (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- XY-motor-mount-right (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Strumento Assembly-multi-tool (1x) *già usato in precedenza*
- Vite M3x30 (2x)
- Vite M3x18 (2x)
- Spessore 3.2/6x2 (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Dado M3nS (1x)

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 16 Supporti motore: preparazione dei componenti



- Puleggia Idler GT2-20 (6x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

PASSO 17 Assembling the XY-motor-mount-right I.





- Insert one pulley into the lower position in the Assembly-multi-tool.
- Insert the spacer 3.2 on the pulley.
- Insert the second pulley into the Assembly-multi-tool.
- Insert the whole assembly into the XY-motor-mount-right as shown. Note the beveled corner.

PASSO 18 Assembling the XY-motor-mount-right II.







- Align the holes in both parts and insert the M3x30 screw. Slowly and carefully tighten the screw.

  ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- **Stop tightening once the M3x30 screw head reaches the XY-motor-mount.** Do not overtighten the screw!
- Remove the Assembly-multi-tool.
- Insert another pulley into the XY-motor-mount-right.
- Secure it with M3x18 screw. Do not overtighten the screw.
- Insert the M3nS nut into the XY-motor-mount-right.

PASSO 19 Assembling the XY-motor-mount-left I.





- Insert one pulley into the lower position in the Assembly-multi-tool.
- Insert the spacer 3.2 on the pulley.
- Insert the second pulley into the Assembly-multi-tool.
- Insert the whole assembly into the XY-motor-mount-left.
  - Position the part according to the picture. Note the bevel next to the screw hole.

PASSO 20 Assembling the XY-motor-mount-left II.

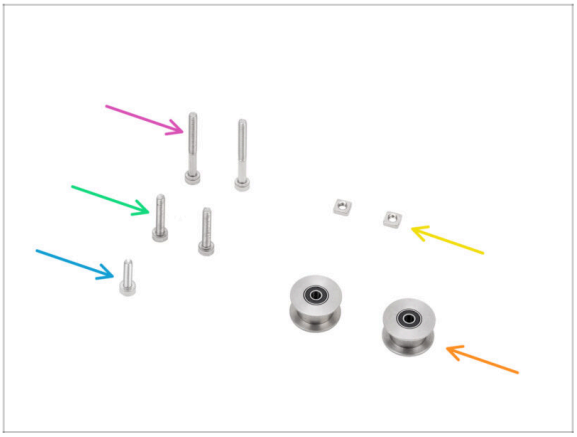






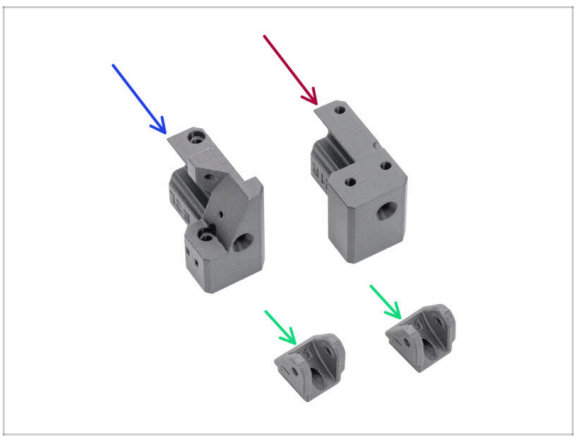
- Align the holes in both parts and insert the M3x30 screw. Slowly and carefully tighten the screw.
  - ⓘ The plastic part has no pre-cut thread, so the screw will create it as you tighten. Slight resistance is expected.
- **Stop tightening once the M3x30 screw head reaches the XY-motor-mount.** Do not overtighten the screw!
- Remove the Assembly-multi-tool.
- Insert another pulley into the part.
- Secure it with M3x18 screw. Do not overtighten the screw.

PASSO 21 Tendicinghia: preparazione dei componenti I.



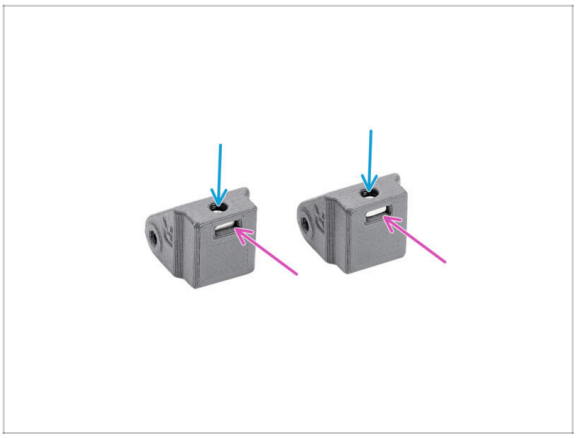
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Puleggia Idler GT2-20 (2x) *rimossa dalla MK4S*
- Vite M3x30 (2x)
- Vite M3x18 (2x)
- Vite M3x12 (1x)
- Dado M3nS (2x)
- L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 22 Tendicinghia: preparazione dei componenti II.



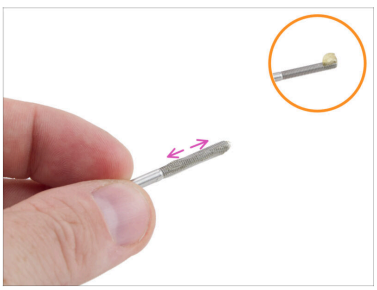
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Belt-tensioner-left (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Belt-tensioner-right (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Belt-tensioner-pulley (2x) *contenuto nella confezione Printed parts*

PASSO 23 Preparazione delle pulegge del tenditore

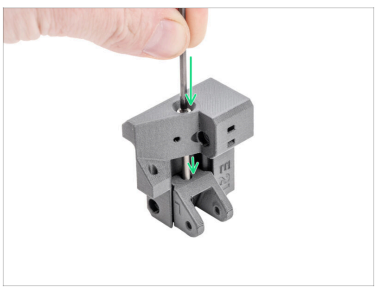


- Inserisci un dado M3nS in ciascun tenditore Belt-tensioner-pulley.
- Assicurati che i dadi siano inseriti bene nei pezzi. I fori nei dadi e nei pezzi **devono essere allineati.**
- **Tieni entrambe le parti in questa posizione.**

PASSO 24 Montaggio del tendicinghia sinistro I.



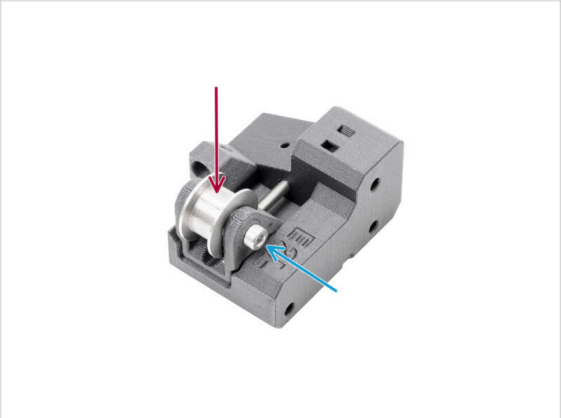




- Metti un po' di lubrificante Prusa sulla punta di entrambe le viti M3x30.
- Metti il lubrificante in modo uniforme su tutta la filettatura.

  ⓘ Suggerimento: usa la punta di una fascetta per spalmare il lubrificante.
- Inserisci il tendicinghia **sinistro** (Belt-tensioner-**left**) nel tenditore della puleggia della cinghia (Belt-tensioner-pulley).
  - **Assicurati che le parti siano orientate correttamente**, come mostrato.
- Inserisci la vite M3x30 attraverso il tenditore sinistro della cinghia (Belt-tensioner-left) nel tenditore della puleggia (Belt-tensioner-pulley). **Non stringere completamente!** Sono sufficienti 3-4 giri.

PASSO 25 Montaggio del tendicinghia sinistro II.





- Inserisci la puleggia tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley.
- Fissalo con la vite M3x18.

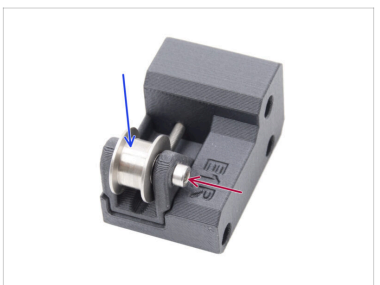
  ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- Inserisci la vite M3x12 nel tendicinghia sinistro. Stringi leggermente, sono sufficienti cinque giri. La vite non deve sporgere dall'altro lato.

  ⓘ Nota: questa vite, chiamata vite di tensionamento, verrà utilizzata in seguito per regolare il sensore dello sportello.

PASSO 26 Montaggio del tendicinghia destro



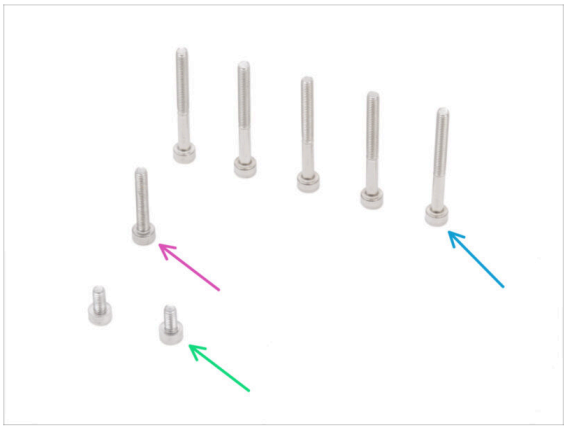


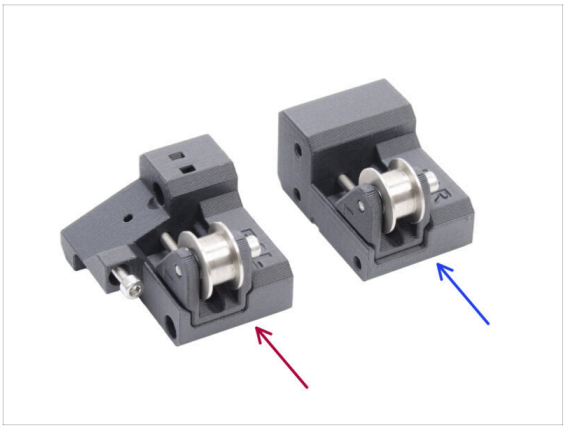


- Inserisci il tendicinghia **destro** (Belt-tensioner-**right**) nel tenditore della puleggia della cinghia (Belt-tensioner-pulley).
  - **Assicurati che le parti siano orientate correttamente**, come mostrato.
- Inserisci la vite M3x30 attraverso il tenditore destro della cinghia (Belt-tensioner-right) nel tenditore della puleggia (Belt-tensioner-pulley). **Non stringere completamente!** Sono sufficienti 3-4 giri.
- Inserisci la puleggia del tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley-right.
- Fissalo con la vite M3x18.

  ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.

PASSO 27 Montaggio dei tenditori della cinghia: preparazione dei componenti

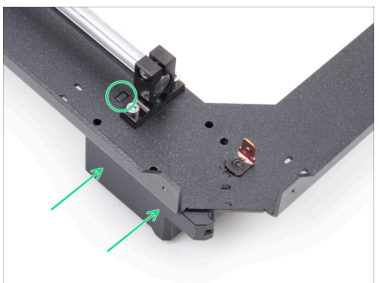


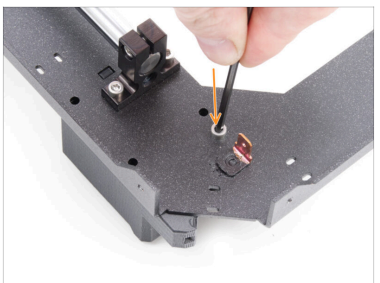


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x30 (5x)
- Vite M3x18 (1x)
- Vite M3x6 (2x)
- Gruppo tendicinghia sinistro (1x) *assemblato in precedenza*
- Gruppo destro del tendicinghia (1x) *assemblato in precedenza*

PASSO 28 Installazione del supporto motore sinistro

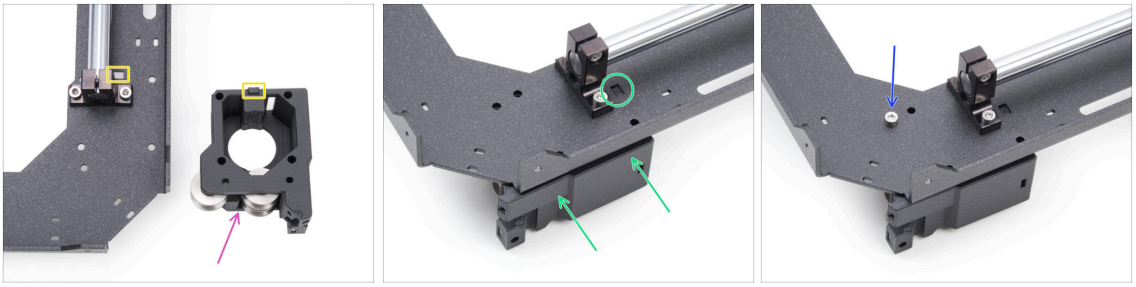






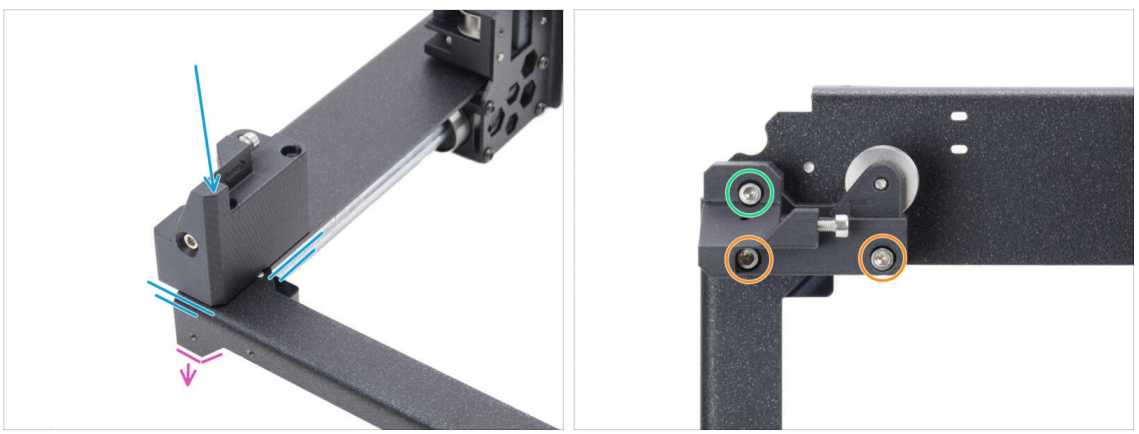
- Individua l'angolo della piastra CoreXY con il connettore Faston. Si trova sul lato inferiore del gruppo.
- Posiziona il supporto **sinistro** (motor-mount-**left**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore sinistro e al ritaglio rettangolare sulla piastra CoreXY.
- Fai scorrere il supporto motore sinistro sotto la piastra CoreXY, assicurandoti che la sporgenza rettangolare si inserisca nella fessura.
- Allinea i fori di entrambe le parti e fissale con una vite M3x6 nel foro previsto.

PASSO 29 Installazione del supporto motore destro



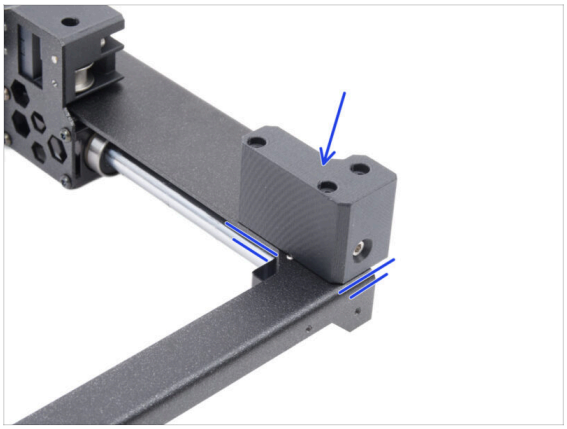
- Posiziona il supporto **destro** (motor-mount-**right**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore destro e al ritaglio rettangolare sulla piastra CoreXY.
- Fai scorrere il supporto motore destro sotto la piastra CoreXY, assicurandoti che la sporgenza rettangolare si inserisca nella fessura.
- Allinea i fori di entrambe le parti e fissale con una vite M3x6 nel foro previsto.

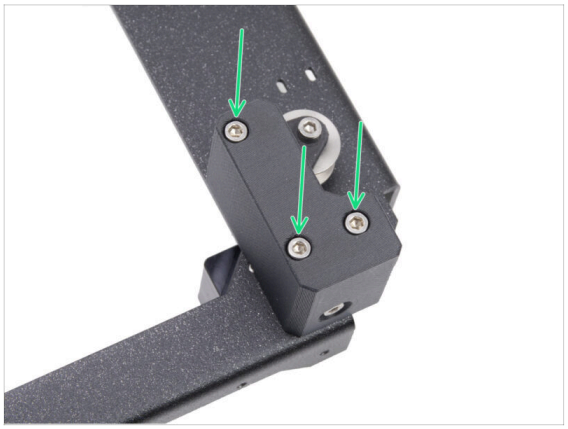
PASSO 30 Installazione del tenditore belt-tensioner-left



- Capovolgi il gruppo CoreXY in modo che le parti piegate siano rivolte verso il basso. Concentrati sull'angolo anteriore sinistro del gruppo.
- Posiziona il gruppo tenditore **sinistro** (belt-tensioner-**left**) nell'angolo anteriore sinistro della piastra CoreXY. Allinealo con i bordi laterali anteriori e interni.
  - Allinea i fori di entrambe le parti.
- Fissa il pezzo con due viti M3x30.
- Inserisci e stringi una vite M3x18.

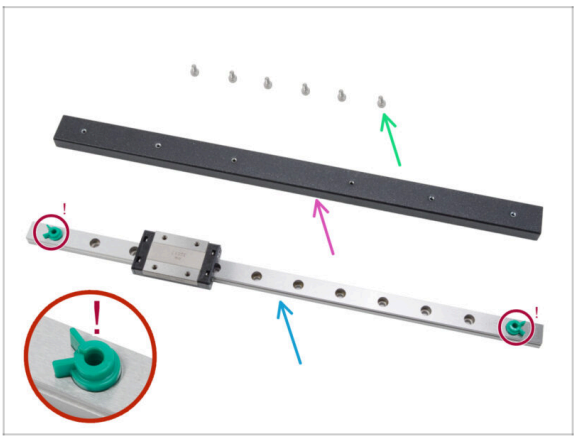
PASSO 31 Installazione del tenditore belt-tensioner-right





- Posiziona il gruppo del tendicinghia **destro** nell'angolo anteriore destro. Allinealo con i bordi laterali anteriori e interni.
  - Allinea i fori di entrambe le parti.
- Fissa il pezzo con tre viti M3x30.

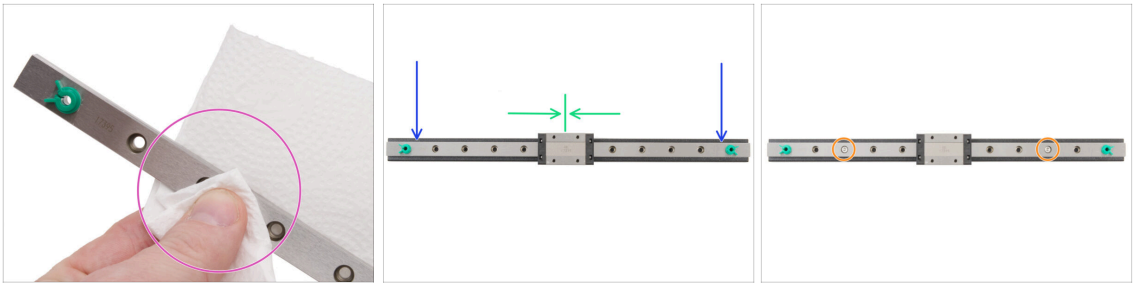
PASSO 32 Guida lineare: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x6 (6x)
- Trave per guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 3/3*
- Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*

  ⚠ **Non rimuovere in nessun caso le spille di sicurezza verdi anti espulsione.** Attendi il messaggio delle istruzioni.
- Un pezzo di stoffa o un tovagliolo di carta *per ripulire il lubrificante protettivo dalla guida lineare.*

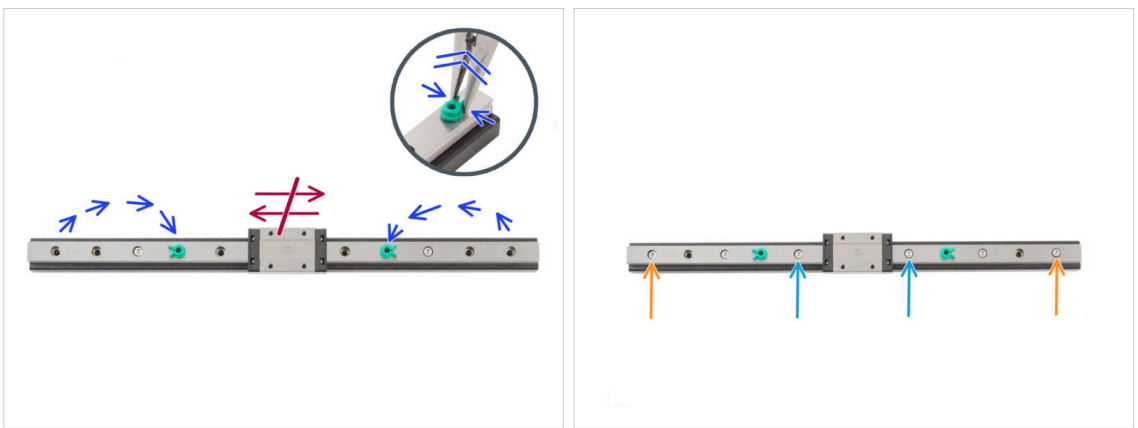
PASSO 33 Fissaggio della guida lineare



⚠ **Non rimuovere in nessun caso le spille di sicurezza verdi anti espulsione.** Attendi il messaggio delle istruzioni.

- Subito dopo aver tolto la guida lineare dalla confezione, pulisci il lubrificante protettivo con un panno di carta.
- Posiziona la guida lineare sulla trave lineare e allinea i fori di entrambe le parti.
- Inserisci e stringi leggermente due viti M3x6 nel terzo foro da entrambe le estremità.
- Sposta il carrello lineare all'incirca al centro del binario.

PASSO 34 Fissare la guida lineare



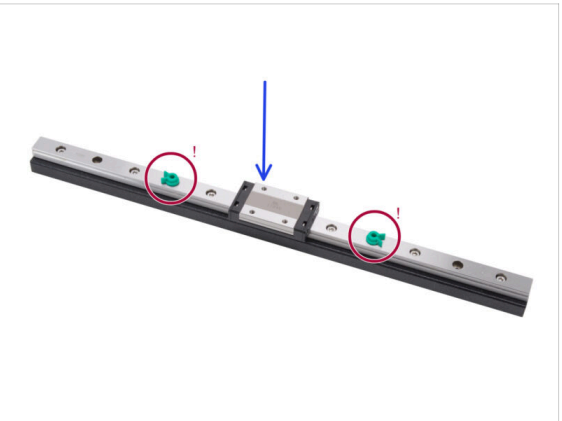
⚠ **Non muovere il carrello lineare in nessun modo durante questa fase.**

- Riposiziona i perni di sicurezza da ogni estremità al quarto foro dalle estremità della guida lineare.
  - Stringi delicatamente il perno di sicurezza con delle pinze a becchi lunghi ed estrailo.
- Inserisci due viti M3x6 nel quinto foro a partire dalle estremità della guida. **Stringi leggermente.**
- Inserisci due viti M3x6 nei primi fori della guida. **Stringile leggermente.**

⚠ **Non rimuovere i perni di sicurezza dalla guida.**

PASSO 35 Installazione della guida lineare: preparazione dei componenti



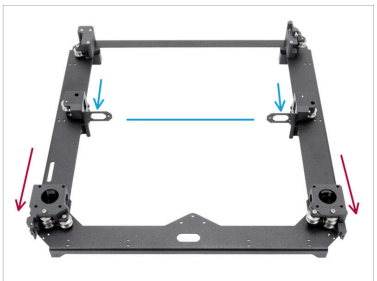


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x8rT (6x)

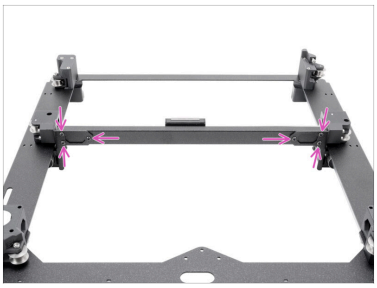
  ⓘ Nel kit sono presenti sia viti M3x8rT che M3x8. Assicurati di aver preparato quelle corrette.
- Gruppo Guida lineare (1x) *che hai assemblato in precedenza*

  ⚠ **Non togliere i perni di sicurezza.**

PASSO 36 Installazione del gruppo della guida lineare

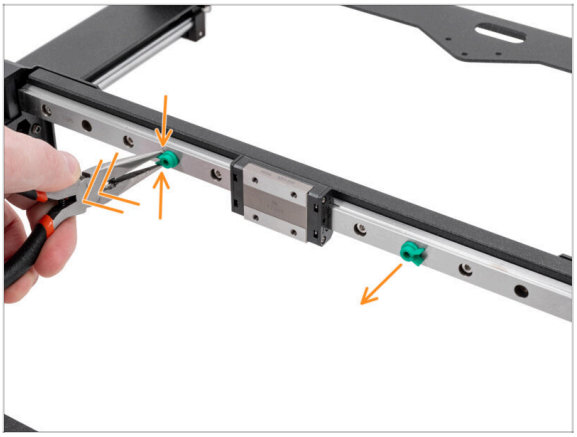






- Posiziona il gruppo con i supporti del motore rivolti verso di te.
- Sposta entrambi i supporti lineari più o meno al centro dell'asse Y.
- Fissa il gruppo guida lineare ai supporti dal lato anteriore del gruppo.
- Fissalo con tre viti M3x8rT dal lato posteriore, sia a destra che a sinistra.

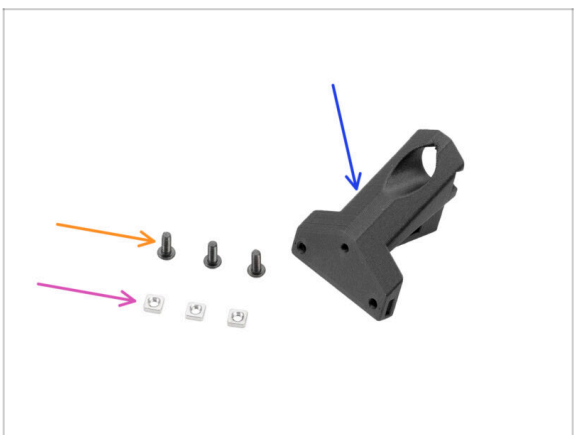
PASSO 37 Guida lineare: rimozione dei perni di sicurezza



- Stringi delicatamente entrambe i perni di sicurezza con delle pinze a becchi lunghi ed estraili dalla guida lineare.

ⓘ Puoi buttare i perni di sicurezza perché non servono più.

PASSO 38 Finecorsa del piano: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Bed-stop-rear (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Dado M3nS (3x)
- Vite M3x8rT (3x)

PASSO 39 Assemblare il finecorsa del piano





- Inserisci due dadi M3nS nel finecorsa del piano da un lato.
- Metti un dado M3nS nel finecorsa del piano dall'altro lato.

PASSO 40 Montare il finecorsa del piano





- Posiziona il gruppo CoreXY come mostrato, assicurandoti che i supporti del motore siano rivolti verso l'alto.
- Concentrati sulla sporgenza triangolare della parte metallica.
- Inserisci il fermacorsa bed-stop-rear **sotto** la sporgenza sul retro della piastra CoreXY.
  - Allinea tutti e tre i fori in entrambe le parti.
- Fissa entrambe le parti tra loro con tre viti M3x8rT.

  ⓘ La vite superiore si avvita nella plastica priva di filettatura pretagliata. La filettatura viene intagliata durante il serraggio. È normale che si avverta una leggera resistenza.

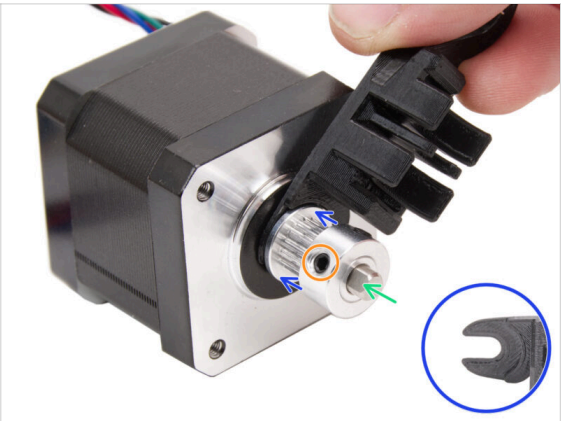
PASSO 41 Motori X & Y: preparazione dei componenti

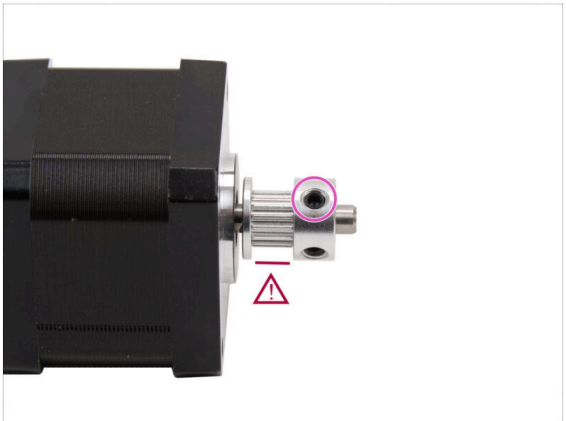



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Motore asse Y (1x)
- Motore asse X (1x)

  ⓘ Tieni presente che i motori sono etichettati come assi X e Y per distinguerli. Continueremo a seguire questa etichettatura.
- Puleggia T16-2GT (2x)
- Strumento Assembly-multi-tool (1x) *già usato in precedenza*

PASSO 42 Installazione della puleggia dell'asse X





- Prepara il motore dell'**asse X**.
- Nota la parte piatta sull'albero motore.

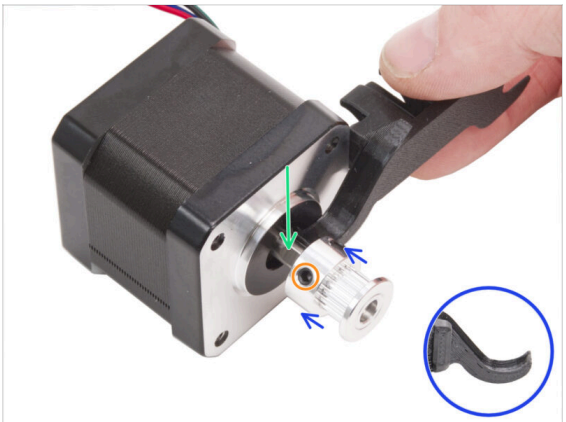
⚠ Inserisci la puleggia, **fai attenzione all'orientamento CORRETTO**.

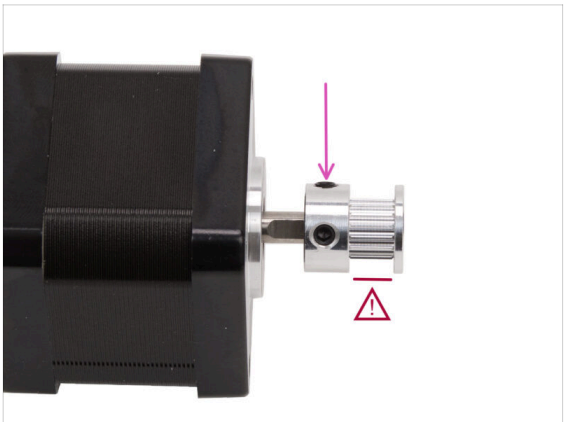
  - Ruota l'albero motore con la parte piatta rivolta verso di te.

- Usando la parte a forchetta dello strumento Assembly-maker-tool imposta lo spazio tra la puleggia e il motore.
- Spingi la puleggia sullo strumento e stringi con forza la vite contro la parte piatta dell'albero.
- Ruota la puleggia e stringi saldamente la seconda vite senza testa.

⚠ Ricontrolla l'orientamento della puleggia. **Il lato dentato della puleggia deve essere sul lato del motore**.

PASSO 43 Installazione della puleggia dell'asse Y





- Prepara il motore dell'**asse Y**.
- Nota la parte piatta sull'albero del motore. Ruota l'albero del motore con la parte piatta rivolta verso di te.

⚠ Inserisci la puleggia e **nota l'orientamento CORRETTO. L'orientamento della puleggia dell'asse Y è DIVERSO da quello dell'asse X**. Assicurati che i denti della puleggia siano rivolti nella direzione opposta al motore. Usa il gancio più largo dello strumento di assemblaggio.

- Utilizzando l'uncino dello strumento di montaggio (Assembly-multi-tool), metti la parte curva più spessa tra la puleggia e il motore.

  Non provare ad agganciarlo all'albero. Appoggia semplicemente lo strumento contro il motore e assicurati che la punta del gancio scivoli tra il motore e la puleggia.

- Spingi la puleggia sullo strumento e stringi con forza la vite contro la parte piatta dell'albero.
- Ruota la puleggia e stringi saldamente la seconda vite senza testa.

⚠ Ricontrolla l'orientamento della puleggia. **I denti devono essere rivolti nella direzione opposta al motore.**

PASSO 44 Cinghie XY: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo motore asse X (1x) *assemblato in precedenza*
- Gruppo motore asse Y (1x) *assemblato in precedenza*
- Cinghia XY (2x) *si trova nella confezione CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto Nextruder (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vite M3x35 (8x)

PASSO 45 INFO Cinghie XY

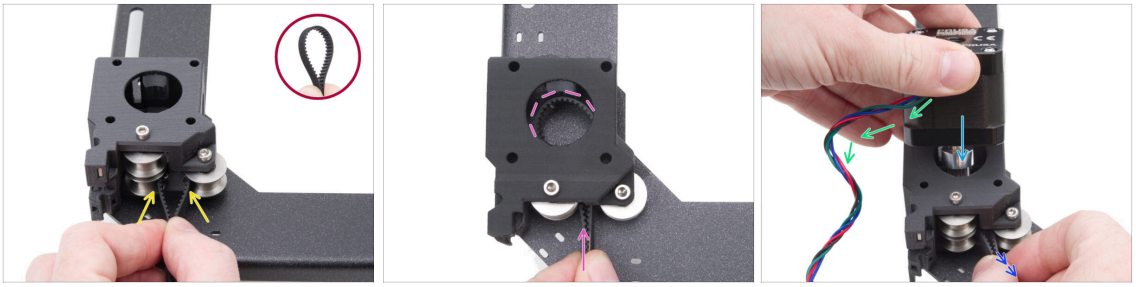


I passi successivi descrivono l'installazione e la guida delle cinghie sul gruppo core XY. Prima di iniziare, guarda l'illustrazione per avere una visione d'insieme e capire meglio il percorso di ogni cinghia.

- Cinghia dell'asse X - in **posizione superiore**
- Cinghia dell'asse Y - in **posizione inferiore**

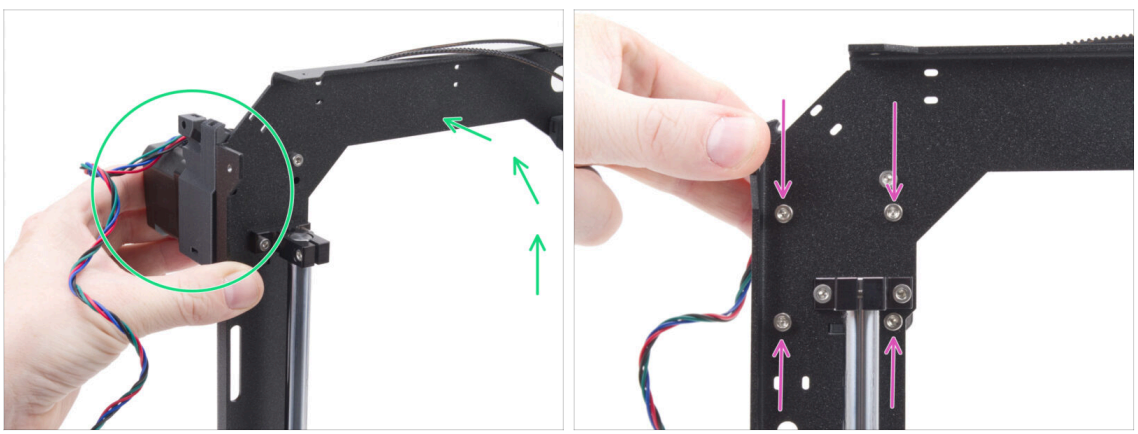
Sistemiamo le cinghie passo dopo passo...

PASSO 46 Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y



- Dalla parte posteriore del CoreXY, concentrati sul supporto motore sul lato **sinistro**.
- Crea un occhiello in un punto qualsiasi della cinghia in modo che i **denti della cinghia siano rivolti verso l'interno** dell'occhiello.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge inferiori all'interno del supporto motore.
- Spingi abbastanza da far sì che l'occhiello segua il più possibile il foro rotondo superiore del supporto motore.
- Inserisci il motore **Y** nel supporto motore, la puleggia deve trovarsi al centro dell'anello della cinghia.
- Inserisci la puleggia del motore Y nel supporto del motore, assicurandoti che la puleggia sia centrata nell'anello della cinghia.
  Fissa completamente il motore al supporto del motore con il cavo del motore rivolto verso di te.
- Tira leggermente l'anello della cinghia per circondare la puleggia.

PASSO 47 Fissare il motore dell'asse Y

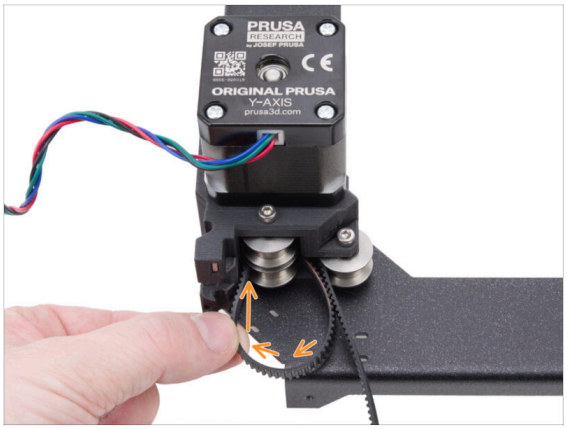


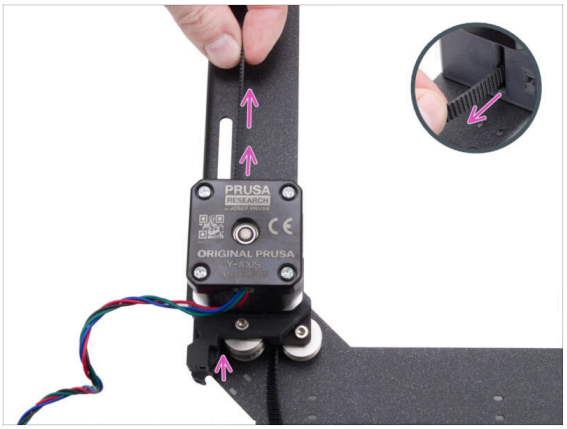
- Afferra saldamente il gruppo motore Y e posiziona il CoreXY in verticale. **Non far cadere il motore!**

⚠ Fai attenzione a non estrarre l'intera cinghia dal motore.

- Continua a tenere il motore con una mano. Con l'altra mano, fissalo con quattro viti M3x35 sul lato inferiore del telaio. **Stringerle bene.**
- Riporta il gruppo CoreXY in posizione orizzontale.

PASSO 48 Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y

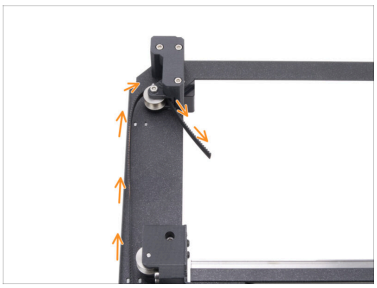




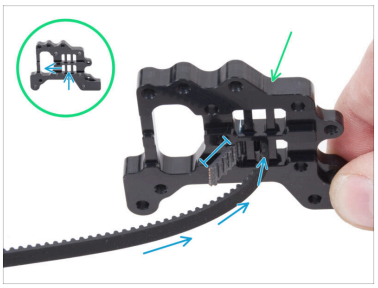
- Fai passare l'estremità sinistra della cinghia intorno alla puleggia inferiore sinistra.
- Spingi la cinghia attraverso il pezzo e guidala verso la parte anteriore della piastra CoreXY.

⚠ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. A quel punto bisognerà ripetere l'intero processo.

PASSO 49 Guida della cinghia Y: Tendicinghia



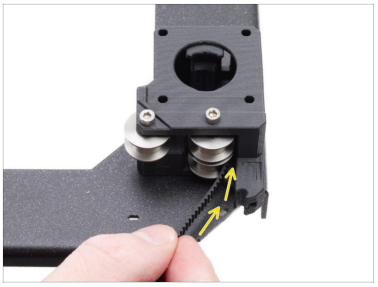
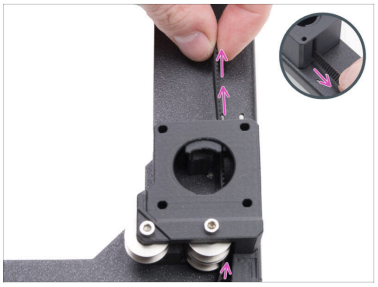
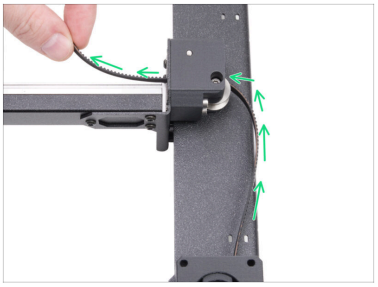




- Guida la cinghia intorno alla puleggia del tendicinghia.
- Spingi la cinghia intorno alla puleggia anteriore nel gruppo lineare.
- Prepara il supporto Nextruder orientandolo come in foto. Nota i fori per fissare le cinghie.
- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale nel foro sinistro della fila inferiore, lasciando sporgere 4-5 denti.

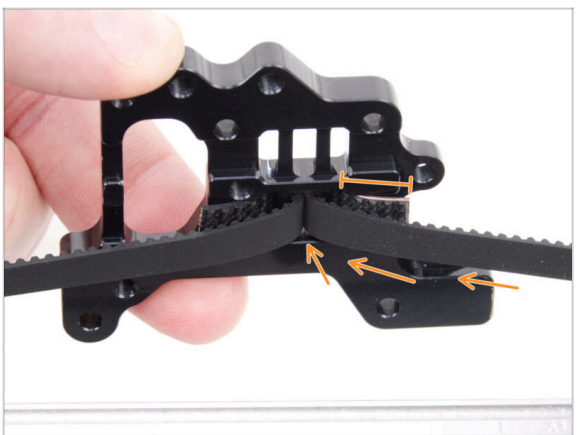
ⓘ La cinghia è fissata a questa estremità. Per ora puoi lasciarla libera.

PASSO 50 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X

- Torniamo all'altra estremità della cinghia Y.
- Prendi l'altra estremità della cinghia e guidala intorno alla puleggia inferiore del supporto motore X.
- Spingilo attraverso il supporto del motore verso la parte anteriore.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia in basso a destra nel supporto della guida lineare.

PASSO 51 Guida della cinghia Y: fissare la cinghia

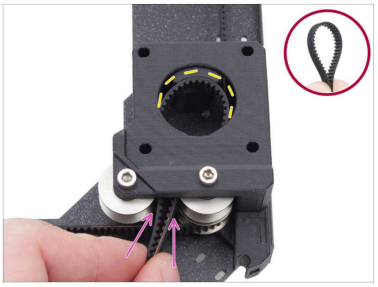
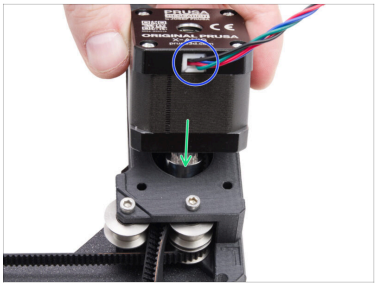


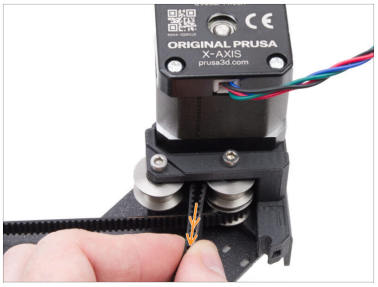
- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale fino al foro destro della fila inferiore del supporto Nextruder, lasciando sporgere 4-5 denti.

Se è difficile raggiungere il supporto Nextruder con la cinghia, puoi allentare la vite del tendicinghia sulla parte anteriore del gruppo.

Non dimenticare di regolarlo dopo aver fissato la cinghia.

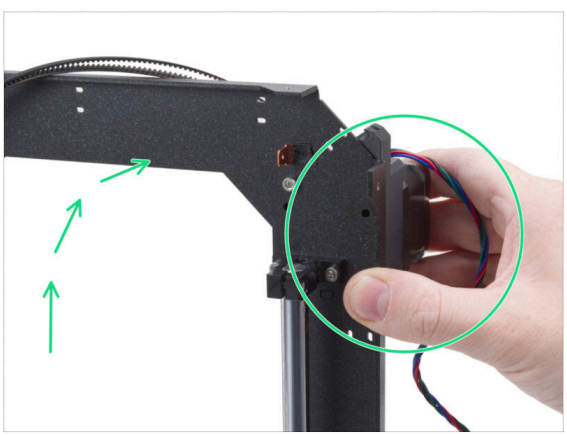
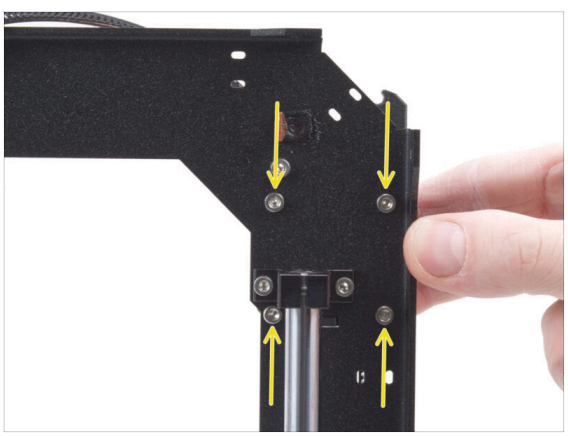
PASSO 52 Orientare la cinghia X: Puleggia motore X



- Dal retro del CoreXY, guarda il supporto del motore sul lato **destro**.
- Crea un occhiello in un punto qualsiasi della seconda cinghia in modo che i denti della cinghia siano rivolti verso l'interno.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge superiori all'interno del supporto motore.
- Spingi abbastanza da far sì che l'occhiello segua il più possibile il foro rotondo superiore del supporto motore.
- Inserisci la puleggia del **motore X** nel supporto del motore, assicurandoti che la puleggia sia centrata nell'anello della cinghia.
- Assicurati che il cavo del motore sia rivolto verso di te (parte posteriore).
- Tira leggermente l'anello della cinghia per circondare la puleggia.

PASSO 53 Fissare il motore dell'asse X

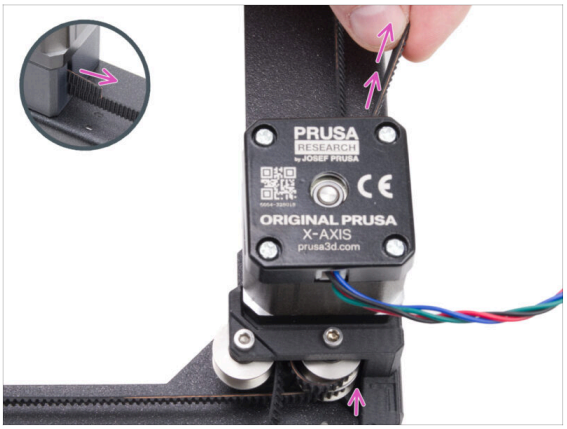
- Afferra saldamente il gruppo motore X e posiziona il CoreXY in verticale. **Non far cadere il motore!**

⚠ Fai attenzione a non estrarre l'intera cinghia dal motore.

- Continua a tenere il motore con una mano. Con l'altra mano, fissalo con quattro viti M3x35 sul lato inferiore del telaio. **Stringerle bene.**
- Riporta il gruppo CoreXY in posizione orizzontale.

PASSO 54 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X

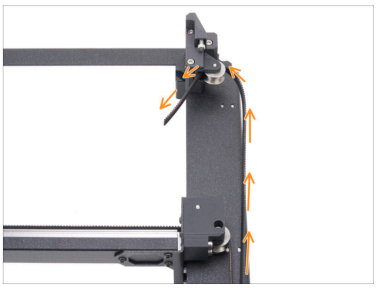


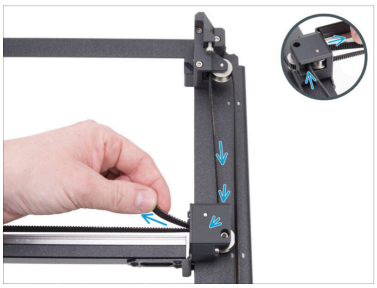


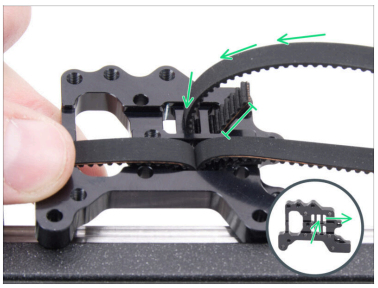
- Guida l'estremità destra della cinghia intorno alla puleggia superiore destra.
- Spingi la cinghia attraverso il pezzo e guidala verso la parte anteriore della piastra CoreXY.

⚠ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. A quel punto bisognerà ripetere l'intero processo.

PASSO 55 Guida della cinghia X: Tendicinghia



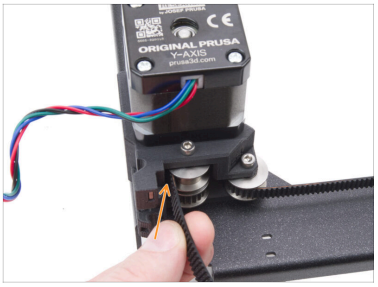


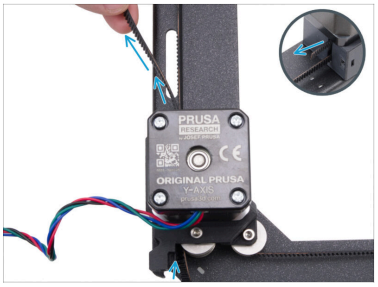


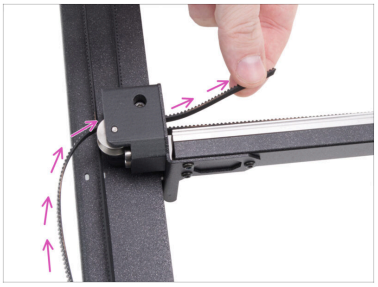
- Guida la cinghia intorno alla puleggia del tendicinghia.
- Spingi la cinghia intorno alla puleggia anteriore superiore nel gruppo lineare.
- Fai passare l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale verso il foro destro, lasciando fuoriuscire 4-5 denti.

ⓘ La cinghia è fissata a questa estremità. Per ora puoi lasciarla libera.

PASSO 56 Orientare la cinghia X: Supporto motore Y

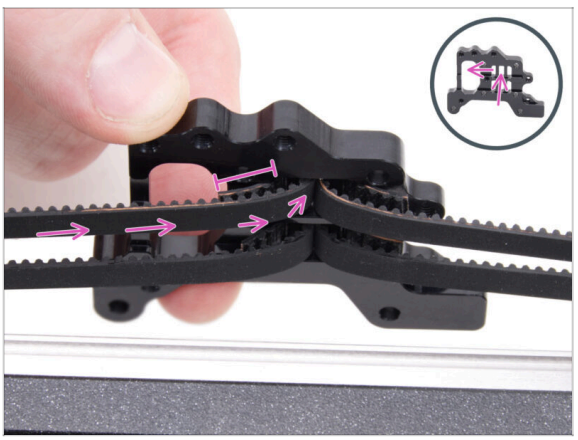






- Prendi l'altra estremità della cinghia e guidala intorno alla puleggia superiore del supporto motore Y.
- Spingi la cinghia attraverso il supporto del motore.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia anteriore superiore nel supporto della guida lineare.

PASSO 57 Guida della cinghia X: fissare la cinghia



- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale fino al foro sinistro della fila superiore del supporto Nextruder, lasciando sporgere 4-5 denti.

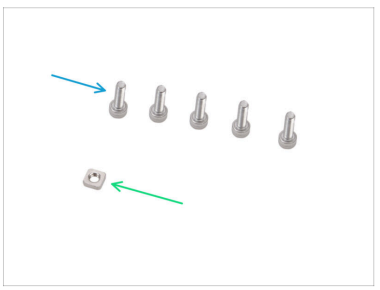
PASSO 58 Controllo della guida della cinghia

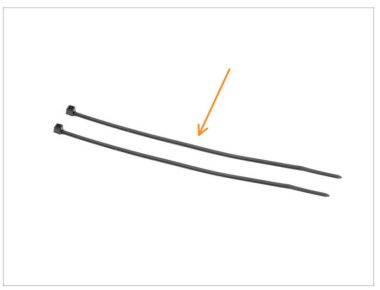


Prima di continuare, controlla di nuovo il percorso della cinghia come mostrato nella figura.

PASSO 59 Guida Bowden: preparazione dei componenti

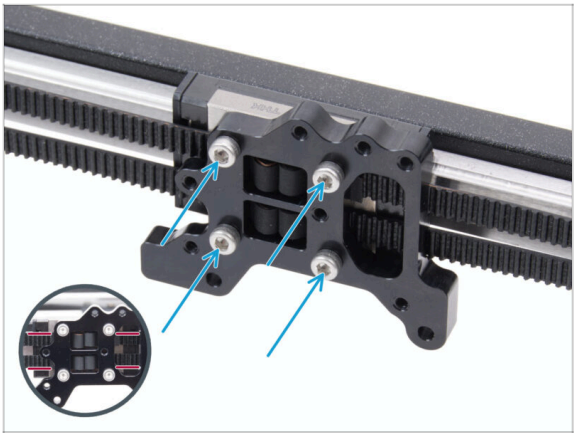






- **Per i seguenti passi prepara:**
- Bowden-guide (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (5x)
- Dado M3nS (1x)
- Fascetta (2x)

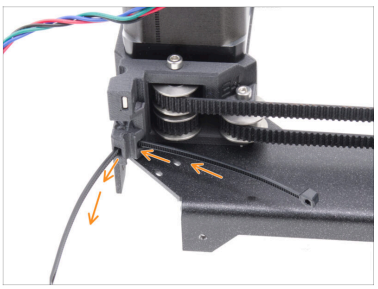
PASSO 60 Fissare il supporto Nextruder

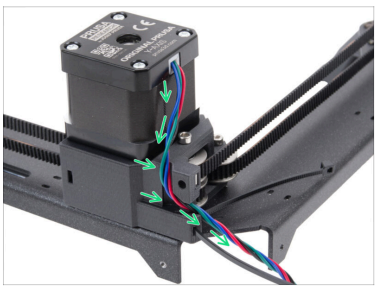


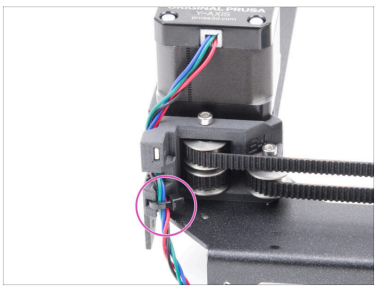
- Fissa il supporto Nextruder al carrello della guida lineare e fissalo con quattro viti M3x10.

⚠ **ATTENZIONE: assicurati che la cinghia non ostruisca la vite. Non avvitare attraverso la cinghia!**

PASSO 61 Fissare il cavo del motore Y

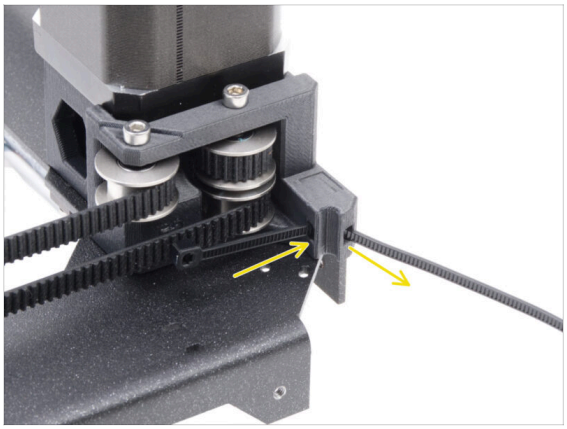


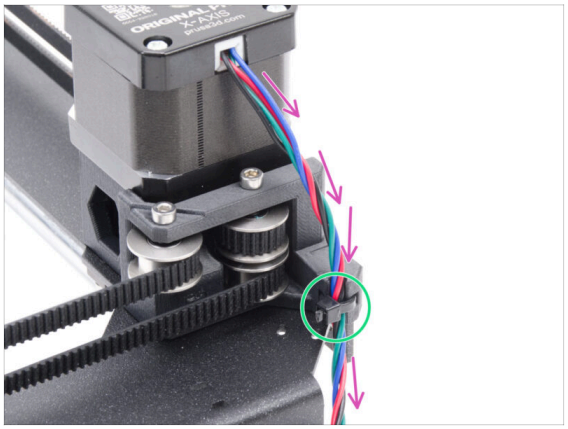




- Fai passare la fascetta attraverso il supporto motor-mount-right (Motore asse Y).
- Fai passare il cavo del motore Y attraverso il canale del supporto motore destro e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

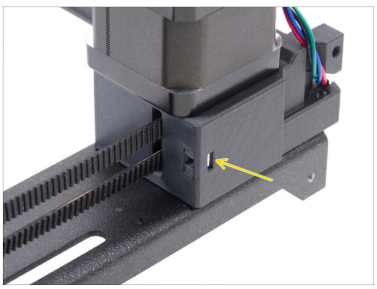
PASSO 62 Fissare il cavo del motore X

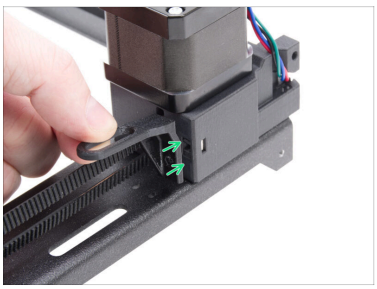


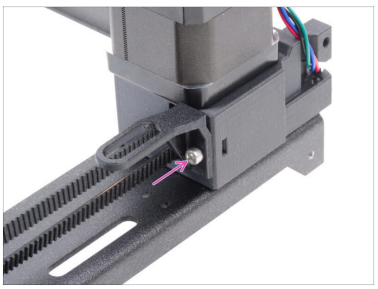


- Fai passare la fascetta attraverso il supporto motor-mount-left (Motore asse X).
- Fai passare il cavo del motore X attraverso la guida del cavo nel supporto motor-mount-right e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 63 Installazione della guida bowden







- Inserisci il dado M3nS nel supporto motor-mount-right (motore asse Y).
- Monta la guida bowden al supporto destro del motore (motor-mount-right).

  ⚠ Nota il corretto orientamento del pezzo.
- Fissa la guida bowden in posizione con la vite M3x10.

PASSO 64 Striscia LED bianca: preparazione dei componenti



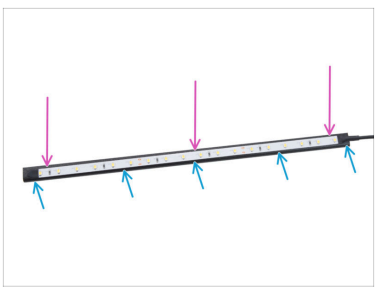


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Striscia LED bianca (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Montante CoreXY (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
  - ⓘ Il pezzo è inserito in un ritaglio di schiuma e potrebbe non essere immediatamente visibile a prima vista.
- Vite M3x4rT (2x)

PASSO 65 Incollare la striscia LED bianca



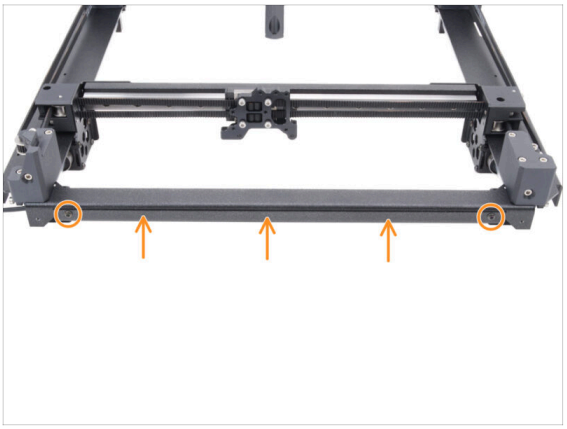




- Togli con attenzione lo strato protettivo (di carta) dalla striscia LED bianca.
  - ⚠ Dopo aver rimosso lo strato protettivo, la striscia LED è adesiva.
- Posiziona la striscia LED bianca vicino al montante CoreXY per verificare l'allineamento, ma **non fissarla ancora**.
  - ⚠ Nota il ritaglio rettangolare sul montante, orienta il cavo della striscia sullo stesso lato.
- Attacca la striscia di LED bianchi in modo uniforme al montante, sul lato con il ritaglio rettangolare.
- Dopo averla incollata, premi leggermente sulle aree vuote della striscia per garantire l'adesione. **Non toccare i LED e le resistenze!**

PASSO 66 Installazione del gruppo LED bianco



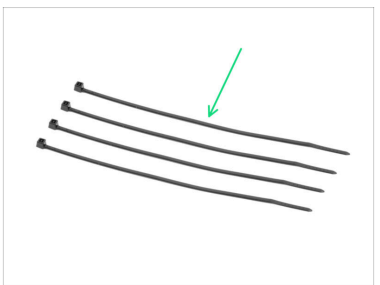


- Prendi il gruppo LED e fissalo alla parte anteriore del gruppo CoreXY. Allinea i fori di entrambe le parti.
  - **Il cavo della striscia LED bianca deve essere rivolto verso sinistra.**
- Monta il gruppo LED alla piastra CoreXY e fissalo con due viti M3x4rT.

PASSO 67 Sensore per sportello e striscia LED bianca: preparazione dei componenti

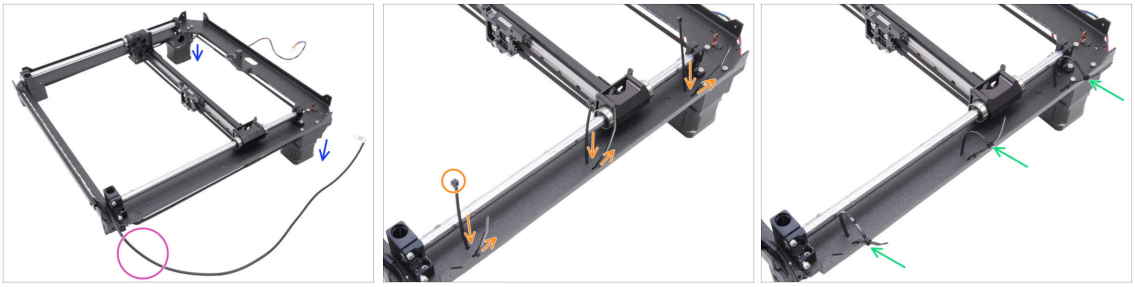






- **Per i seguenti passi prepara:**
- Sensore sportello (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M2.5x10 (1x) *argentata*
- Fascetta (4x)

PASSO 68 Inserimento delle fascette



- Capovolgi il gruppo CoreXY e appoggialo sui motori.
- Posizionalo con il cavo della striscia LED bianca rivolto verso di te.
- Fai passare tre fascette attraverso la piastra CoreXY, assicurandoti che le teste delle fascette siano rivolte verso l'interno.
- Stringi parzialmente le fascette, quanto basta per agganciare i primi denti.

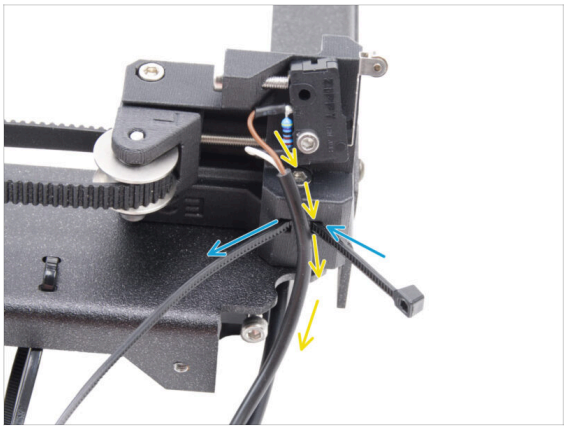
  ⚠ **Non fissarle ancora del tutto**, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.
- Capovolgi il gruppo con i motori rivolti verso l'alto.

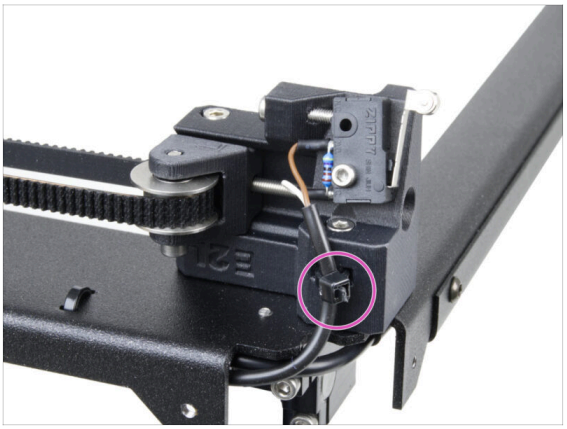
PASSO 69 Installazione del sensore dello sportello



- Posiziona il sensore dello sportello sul tendicinghia sinistro. La leva del sensore dello sportello deve essere rivolta in avanti.
- Fissa il sensore dello sportello con la vite M2.5x10.
  - Stringi bene il bullone e poi allentalo di 1/4 di giro. Il sensore deve poter muoversi.
- Dalla parte posteriore del tendicinghia, stringi la vite M3x12 in modo che tocchi il sensore dello sportello.

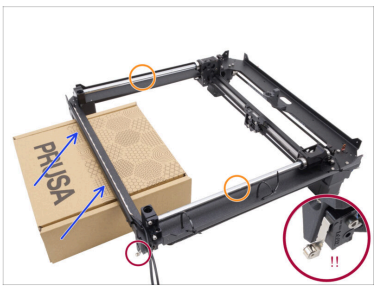
PASSO 70 Fissare il cavo del sensore dello sportello



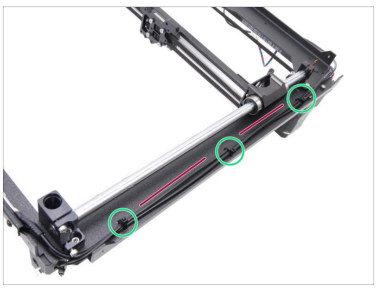


- Fai passare la fascetta attraverso il foro del tendicinghia sinistro.
- Fai passare il cavo del sensore dello sportello attraverso la fascetta.
- Stringi la fascetta per fissare il cavo del sensore dello sportello. Taglia la parte in eccesso.

PASSO 71 Orientamento dei cavi: LED e sensore dello sportello



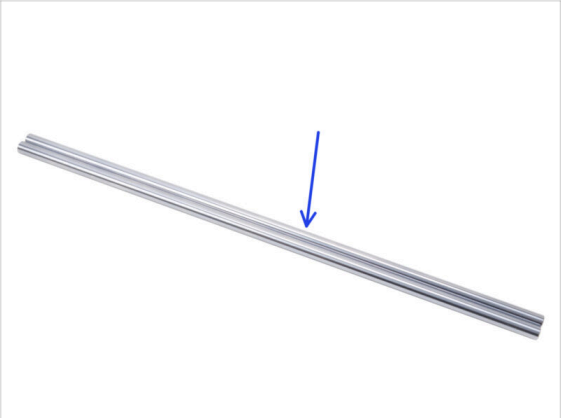




- Prepara una scatola di cartone. Puoi usare qualsiasi scatola del kit. *Quella nella foto è solo a scopo illustrativo.*
- Capovolgi il gruppo CoreXY, posizionando le barre lisce in alto.
- Solleva leggermente e sorreggi la parte anteriore del gruppo CoreXY usando la scatola di cartone.

  ⚠ **Fai attenzione a non danneggiare il sensore dello sportello.**
- Fai passare il cavo della striscia LED bianca e il cavo del sensore dello sportello attraverso le fascette.
- Stringi tutte le fascette per fissare i cavi. Taglia le fascette in eccesso.
- **I cavi devono essere leggermente tesi e dritti**. Un allentamento eccessivo o delle curve possono causare collisioni con l'asse Y e causare danni.

PASSO 72 Barre lisce: preparazione dei componenti

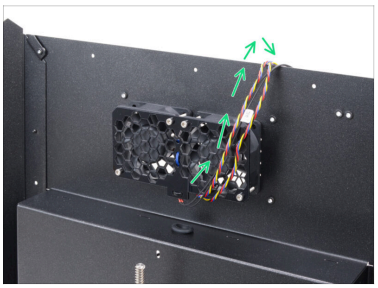


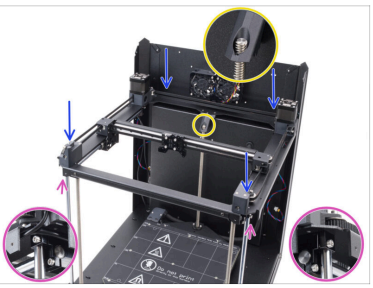


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Barra liscia 330 x 8 mm (2x) *originariamente dall'asse Y.*
- Vite M3x8rt (1x)

PASSO 73 Installazione del gruppo CoreXY







- Inserisci con attenzione entrambe le barre lisce attraverso i cuscinetti del gruppo del piano riscaldato e nel supporto delle barre nel gruppo della base.

  ⚠ **È necessario inserire la barra liscia nell'asse con il cuscinetto molto lentamente** per evitare che le sfere escano dal cuscinetto.

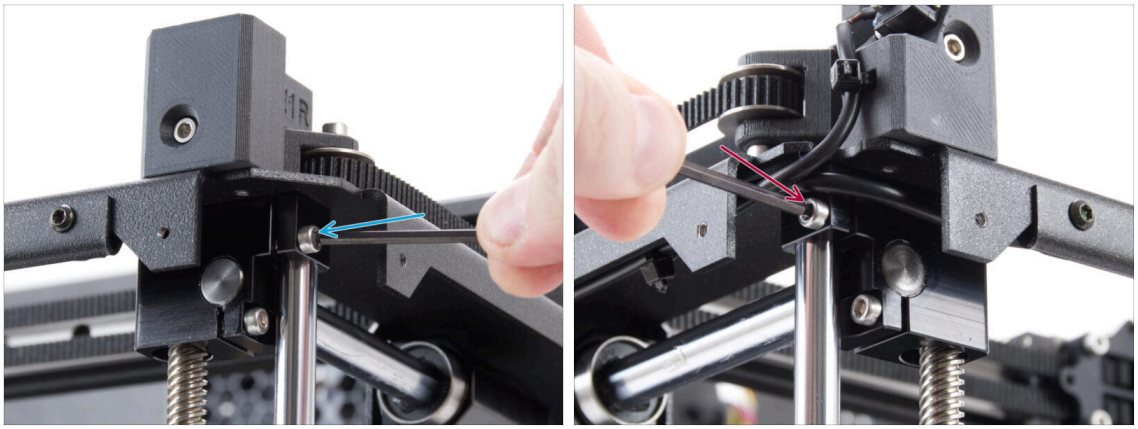
- Appendi temporaneamente i cavi delle ventole di raffreddamento sul pannello posteriore. **Deve esserci uno spazio tra i cavi e la tasca del pannello posteriore.**
- Fai molta attenzione quando metti il gruppo sulle barre lisce e sul gruppo del pannello posteriore.

  ⚠ **Assicurati che nessun cavo sia schiacciato.**

  - Assicurati che entrambe le barre lisce siano posizionate correttamente nei relativi supporti.
  - La barra filettata del motore posteriore Z deve passare attraverso la parte posteriore del finecorsa del piano.

⚠ **ATTENZIONE: quando maneggi la stampante, NON sollevarla prendendola dal gruppo CoreXY.** Sollevala sempre dalla base dell'intero gruppo.

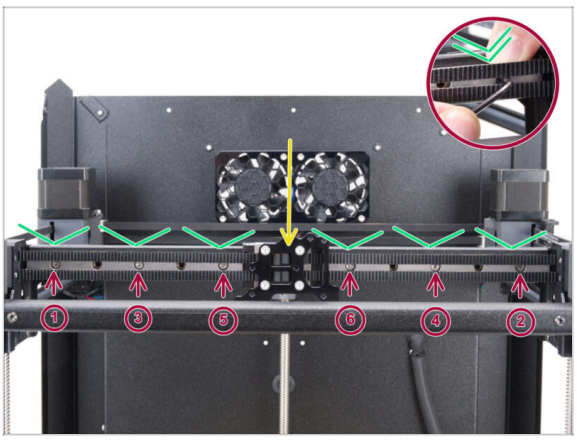
PASSO 74 Fissare le barre lisce



⚠ Controlla che entrambe le barre lisce siano inserite correttamente nei supporti.

- Stringi con forza la vite M3x10 destra per fissare la barra liscia.
- Stringi con forza la vite M3x10 sinistra per fissare la barra liscia.

PASSO 75 Allineamento della guida lineare

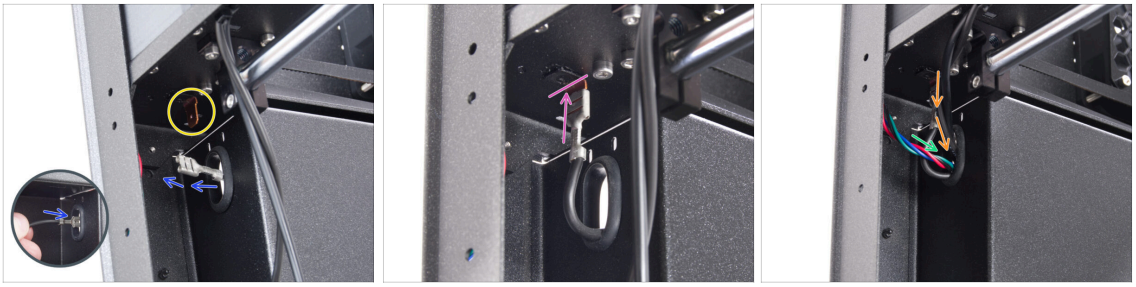


- Sposta il carrello della guida lineare al centro.

⚠ Stringi saldamente tutte le viti **nell'ordine mostrato nell'immagine.**

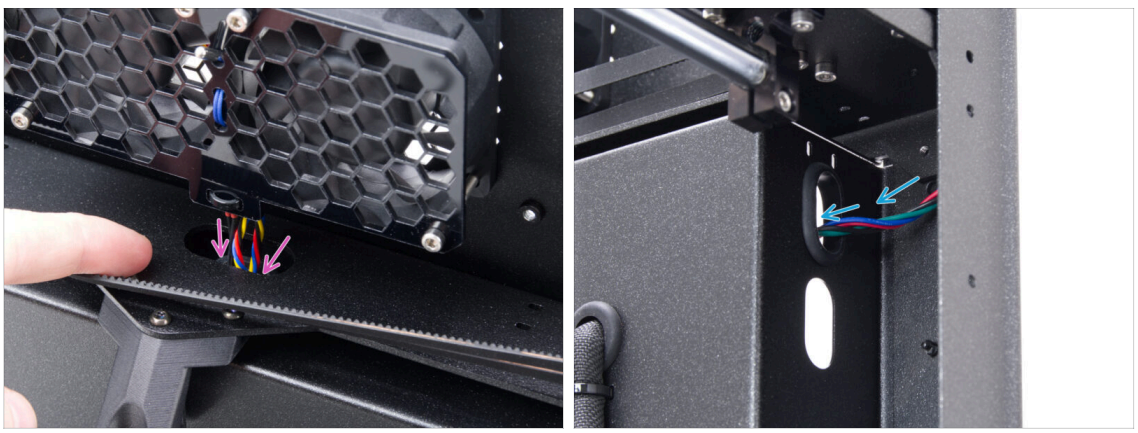
- Spingi la guida lineare verso il basso mentre la stringi.

PASSO 76 Guidare i cavi corexy



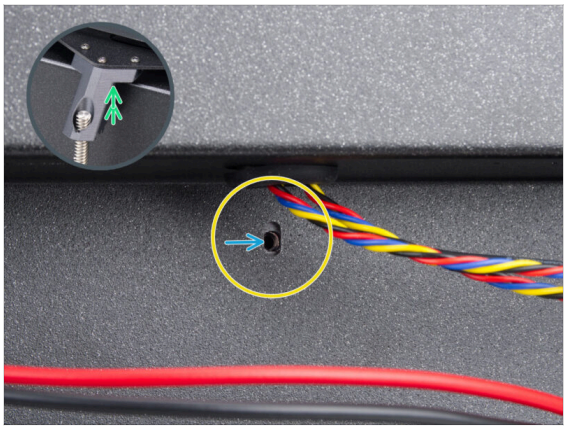
- Dal retro della stampante, spingi il connettore FE attraverso il foro ovale.
- Trova il connettore del cavo FE (numero 5) nell'angolo posteriore sinistro, sotto il gruppo CoreXY.
- Inserisci il connettore FE sul faston presente sul lato inferiore della piastra CoreXY.
- Sullo stesso lato, fai passare il cavo del motore X attraverso il foro ovale del pannello posteriore.
- Fai passare i cavi della striscia LED bianca e del sensore dello sportello attraverso il foro ovale nel pannello posteriore.

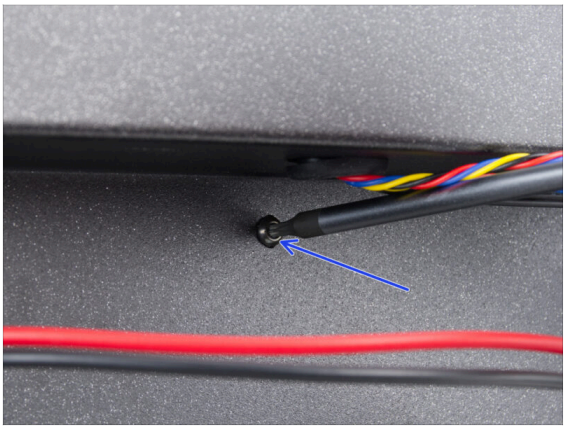
PASSO 77 Disporre i cavi della ventola di raffreddamento



- Spingi i cavi della ventola di raffreddamento e del termistore attraverso il foro ovale nel pannello posteriore.
- Nell'angolo posteriore destro, individua il cavo del motore Y e spingilo attraverso il foro ovale superiore presente nel pannello posteriore.

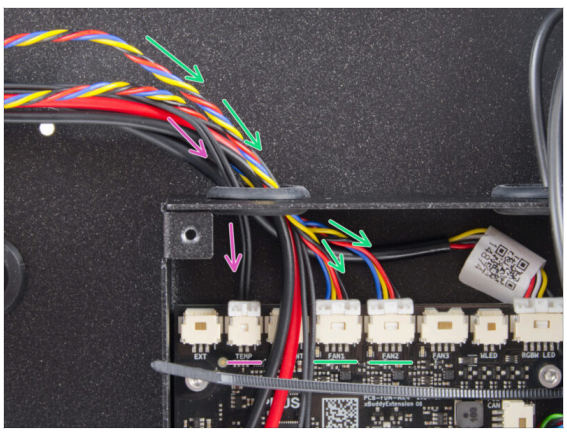
PASSO 78 Fissare il finecorsa del piano

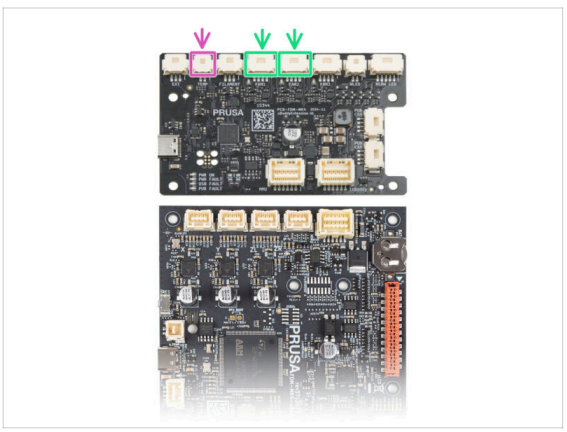




- Sul retro, cerca il foro ovale della vite sotto le ventole di raffreddamento.
- Il foro ovale deve essere a filo con il foro nel finecorsa del piano sul lato opposto.
  - Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- Dopo aver allineato i fori, fissali con una vite M3x8rT.

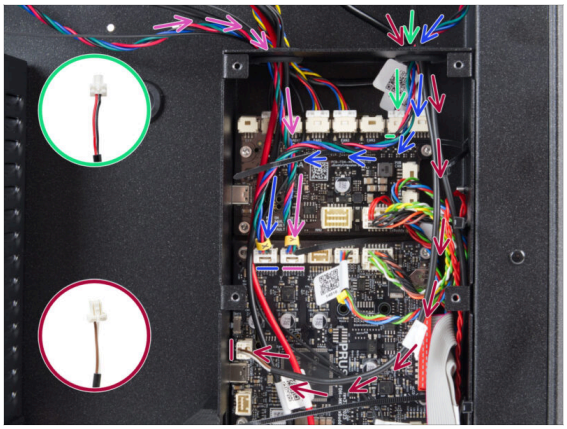
PASSO 79 Collegamento dei cavi delle ventole di raffreddamento

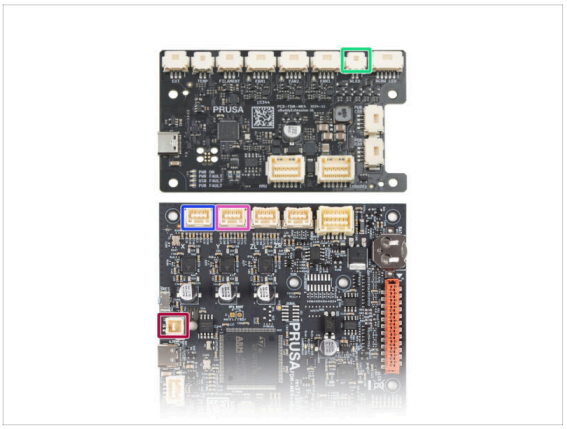




- Inserisci i cavi della ventola di raffreddamento nel foro sinistro della scatola xBuddy e collegali al quarto e quinto slot sulla scheda di estensione xBuddy etichettati FAN 1 e FAN 2.
  - (i) L'ordine di collegamento non ha importanza, entrambi i cavi sono uguali.
- Fai passare il cavo del termistore della camera insieme ai cavi della ventola di raffreddamento.
  - Collegalo al secondo slot da sinistra della scheda di estensione xBuddy, contrassegnato dalla dicitura TEMP.

PASSO 80 Collegamento dei cavi CoreXY





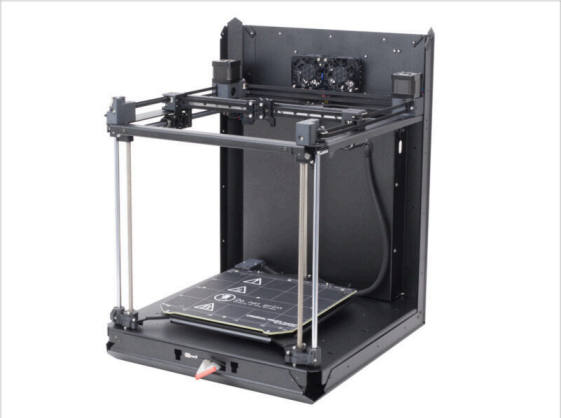
- Fai passare il cavo del motore X attraverso il foro destro della scatola xBuddy. Collegalo al primo slot da sinistra della scheda xBuddy.
- Fai passare il cavo del sensore dello sportello attraverso il foro destro della scatola xBuddy. Collegalo allo slot inferiore sul lato sinistro della scheda xBuddy.
- Fai passare il cavo della striscia LED bianca attraverso il foro destro nella scatola xBuddy. Collegalo al secondo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Fai passare il cavo del motore Y attraverso il foro sinistro della scatola xBuddy. Collegalo al secondo slot da sinistra della scheda xBuddy.

PASSO 81 È l'ora delle Haribo!



- Penso che sia l'ora della merenda.
- Ti meriti di mangiare tutto il sacchetto, ma trattieniti... Mangia solo la quarta fila.

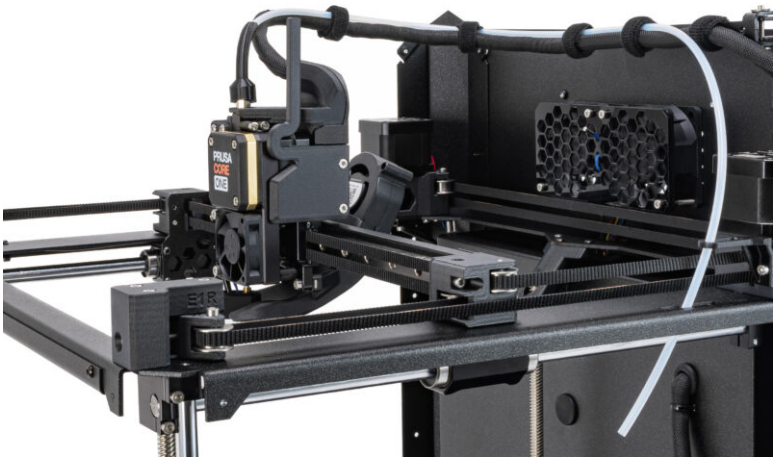
PASSO 82 Fatto





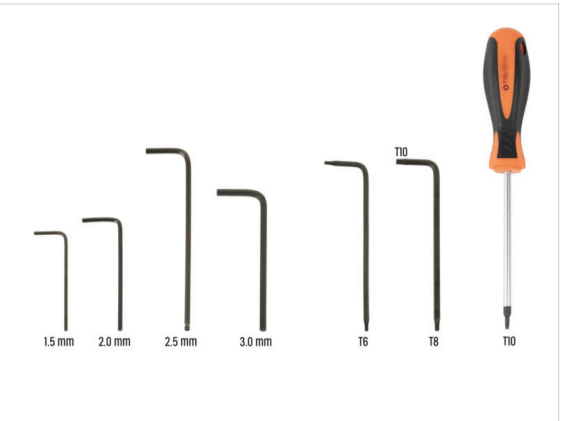
- Congratulazioni! Hai appena assemblato e installato il gruppo CoreXY.
- Andiamo al prossimo capitolo.

6. Gruppo Nextruder



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

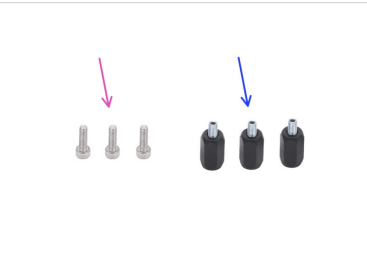




- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave universale
- Chiave a brugola da 1.5mm
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave Torx T6
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 Montaggio del Nextruder: preparazione dei componenti







- **Per i seguenti passi prepara:**
- Nextruder (1x)
- Distanziatore Nextruder (3x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x10 (3x)
- Scatola di cartone (1x) *usata come protezione temporanea del piano riscaldato*

ⓘ Suggerimento: puoi utilizzare qualsiasi scatola di cartone presente nella confezione del kit.

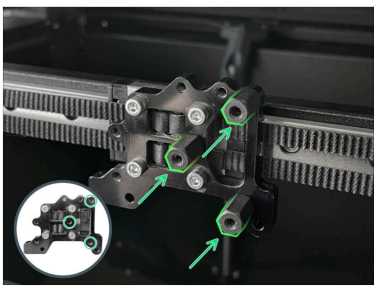
PASSO 3 Proteggere il piano riscaldato

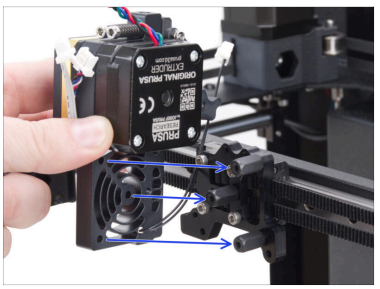


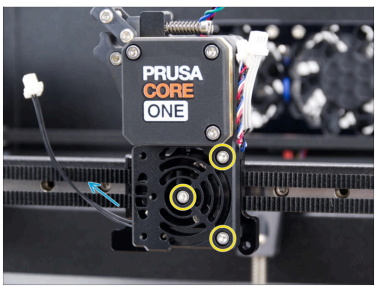
- Posiziona una scatola di cartone vuota sul piano riscaldato, assicurandoti che copra la maggior parte della superficie possibile.

ⓘ Questo proteggerà il piano riscaldato da eventuali cadute di pezzi.

PASSO 4 Montare il Nextruder





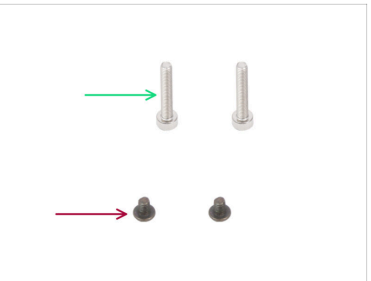


- Avvita tre distanziali Nextruder al supporto Nextruder. Stringi saldamente i distanziali.
- Posiziona il gruppo Nextruder sui distanziatori.
- Allinea i fori del Nextruder con i distanziatori e fissalo con tre viti M3x10. **Non stringere troppo le viti**.
- Assicurati che il cavo NTC sia rivolto verso sinistra.

PASSO 5 Ventola Hotend: preparazione dei componenti

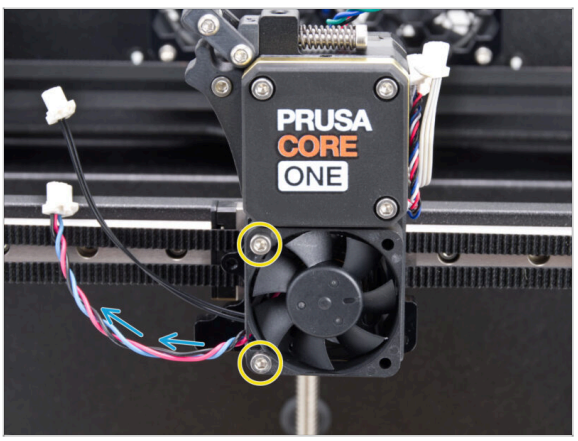






- **Per i seguenti passi prepara:**
- Ventola dell'Hotend (1x)
- Hotend-cable-clip (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x4rT (2x)
- Vite M3x18 (2x)

PASSO 6 Installare la ventola dell'Hotend

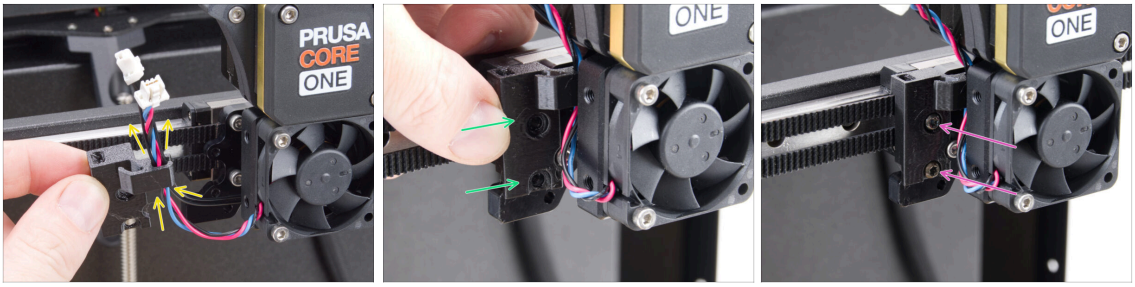


- Fissa la ventola dell'hotend sul dissipatore con due viti M3x18 sul lato sinistro. **Stringi le viti delicatamente, ma con decisione, altrimenti l'alloggiamento in plastica potrebbe rompersi.**

  ⚠ C'è un adesivo sulla ventola dell'hotend, l'adesivo deve trovarsi sul lato posteriore della ventola, non visibile.

- Il cavo deve essere rivolto verso l'angolo in basso a sinistra.

PASSO 7 Guidare i cavi della ventola dell'Hotend



- Prendi la clip Hotend-cable-clip con lo stesso verso mostrato in foto e guida il **cavo della ventola del dissipatore** insieme al **cavo del termistore NTC** attraverso il gancio destro.
- Attacca la clip del cavo Hotend al supporto Nextruder.
- Fissalo usando due viti M3x4rT.

PASSO 8 LoveBoard: preparazione dei componenti I.

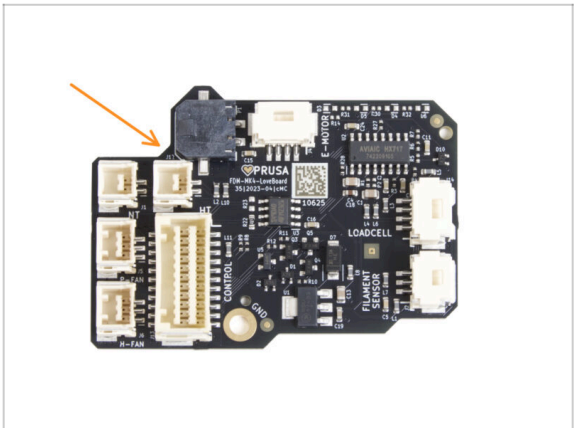


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Printhead-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Supporto Loveboard-mount (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Cavo principale (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

  ⓘ Nota: il colore del cavo può variare a seconda del lotto. Questo non influisce sulla procedura.
- Vite M3x10 (4x)
- Vite M3x8rt (1x)
- Dado M3nS (5x)

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

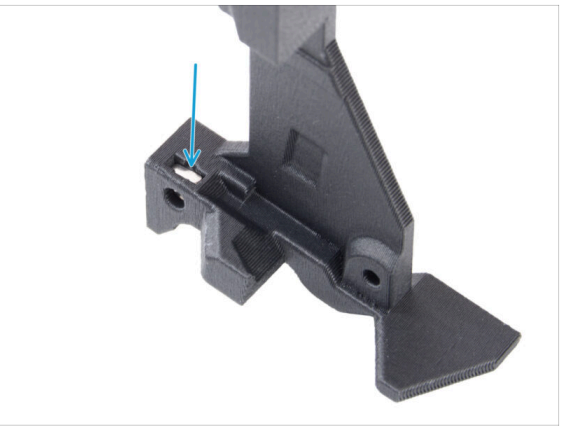
PASSO 9 LoveBoard: preparazione dei componenti II.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- LoveBoard (1x)

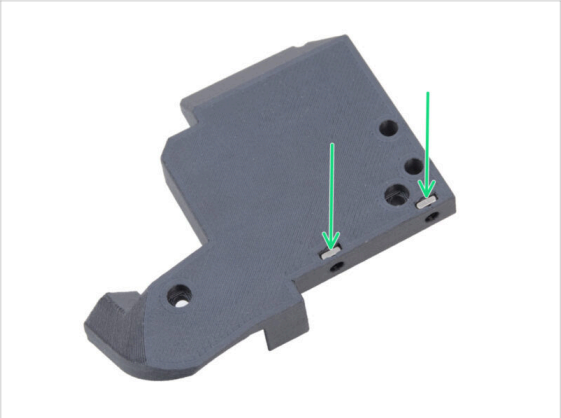
PASSO 10 Assemblare il supporto Loveboard-mount





- Individua il canale per cavi a forma di U sul supporto Loveboard e inserisci un dado M3nS nel foro vicino.
  - Usa la Chiave a brugola da 2.5mm per spingere il dado fino in fondo.
- Sul lato opposto del pezzo, inserisci un dado M3nS e spingilo in posizione.

PASSO 11 Montaggio della copertura Printhead-cover

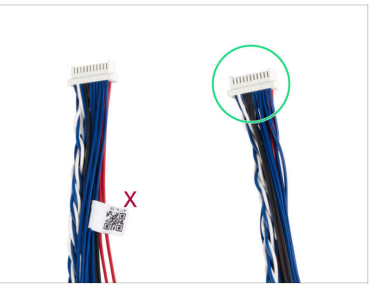


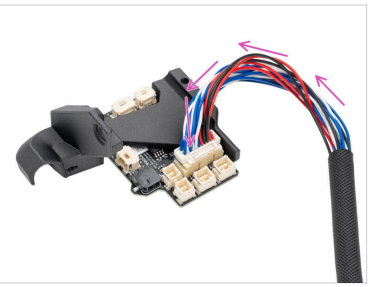


- Dal retro della copertura Printhead-cover, inserisci due dadi M3nS nella parte.
- Dall'altro lato della copertura printhead-cover, inserisci un dado M3nS nella parte.

PASSO 12 Assemblare la LoveBoard

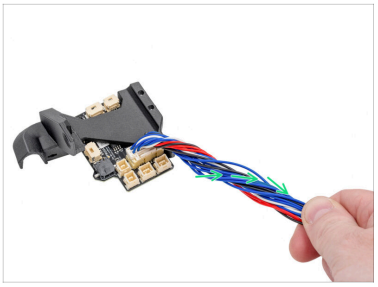
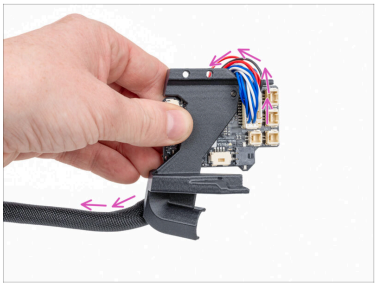






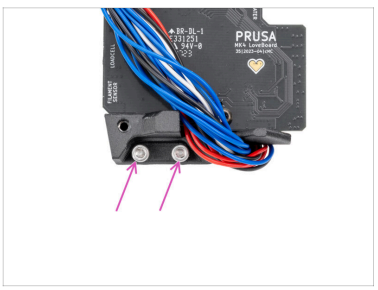
- Posiziona la LoveBoard sul supporto. Fai attenzione al corretto orientamento: i connettori devono essere rivolti verso il basso.
- Allinea i fori con entrambe le parti e fissa la scheda con la vite M3x8rT. **Non stringerla troppo** per non danneggiare il pezzo.
- Prendi l'estremità del cavo principale dell'estrusore senza l'etichetta bianca.
- Capovolgi il supporto Loveboard e collega il cavo principale alla LoveBoard.

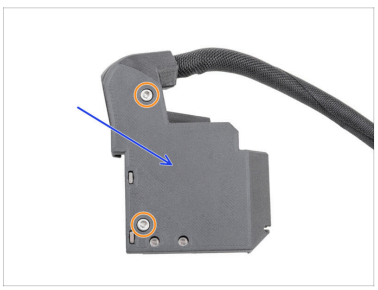
PASSO 13 Guidare il cavo principale


- Attorciglia il cavo principale di mezzo giro.
- Piega il cavo principale sopra la LoveBoard verso il lato opposto.
- Capovolgi il gruppo LoveBoard.
- Guida il cavo principale della LoveBoard attraverso il passaggio presente nel supporto.
- L'estremità della guaina in tessuto deve essere allineata con il bordo della parte in plastica.

PASSO 14 Coprire la LoveBoard



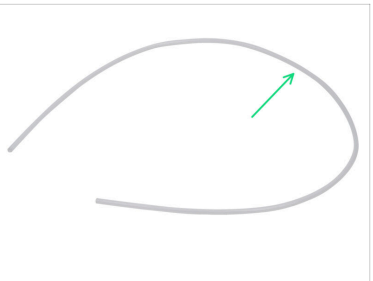



- Inserisci due viti M3x10 nel supporto della LoveBoard.

  ⚠ Assicurati di inserire le viti dal lato corretto. Usa il logo LoveBoard sulla scheda come riferimento.
- Copri la LoveBoard con la copertura Printhead-cover.

  ⚠ **Evita di schiacciare i fili del cavo principale.**
- Fissa le due parti con due viti M3x10.
- Controlla che tra le parti non ci sia troppo spazio o guaina in tessuto schiacciata.

PASSO 15 Braccio oscillante: preparazione dei componenti I.


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Viti M3x8rT (2x)
- Vite M3x10 (1x)
- Raccordo M5-4 (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Tubo PTFE 710 x 4 x 2.5 (1x) *si trova nella confezione CoreXY parts + Hinges set*
- Gruppo Swingarm (1x) *si trova nella confezione Metal parts 3/3*
- Fermacavi (5x) *si trovano nella confezione Electronics & Fasteners*
  - ⓘ Impacchettati uno sopra l'altro e devono essere separati.

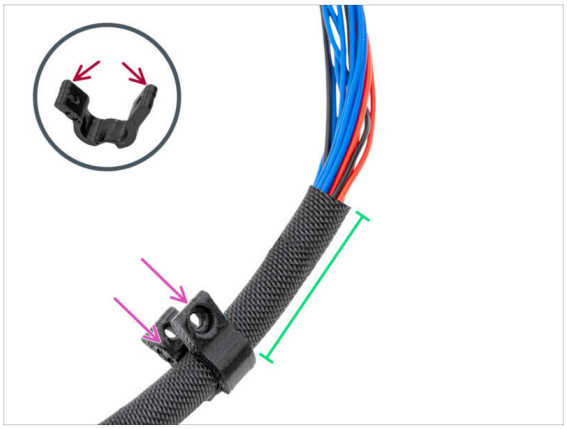
ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

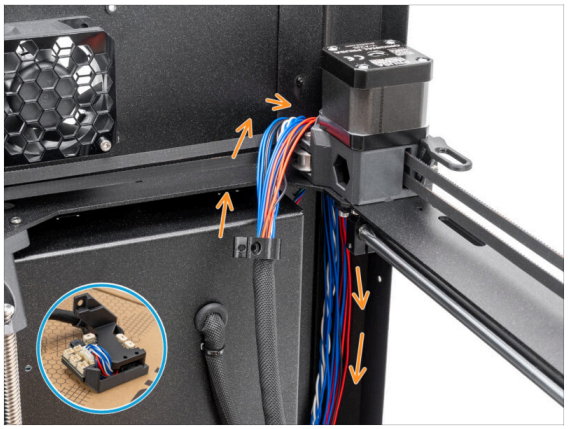
PASSO 16 Braccio oscillante: preparazione dei componenti II.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Raccordo Bowden-bend (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Main-cable-clip (1x) *si trova nella confezione Printed parts*

PASSO 17 Guidare il cavo principale

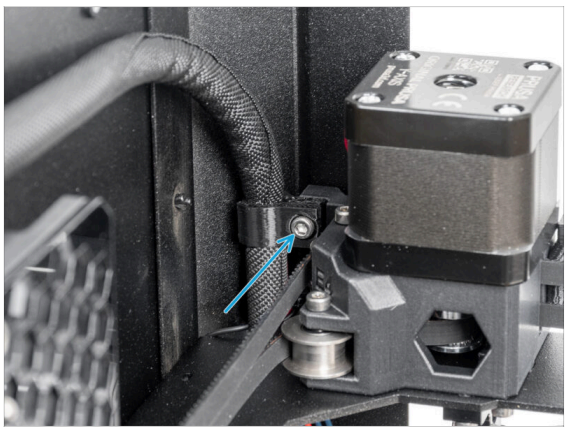




- Apri con cautela la clip Main-cable-clip. Fai attenzione a non romperla.
- Inserisci il cavo principale nella clip principale (Main-cable-clip).
- Posiziona la clip del cavo principale a circa 5 - 15 cm dall'estremità della guaina in tessuto e chiudi la clip.
- Posiziona il gruppo LoveBoard sulla scatola di cartone sul piano riscaldato.
- Spingi il cavo principale dietro il gruppo CoreXY nell'angolo posteriore destro.

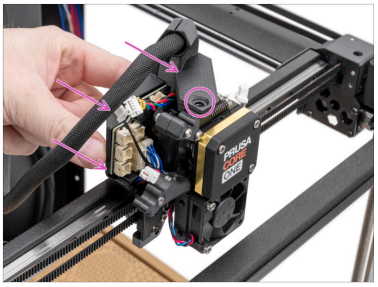
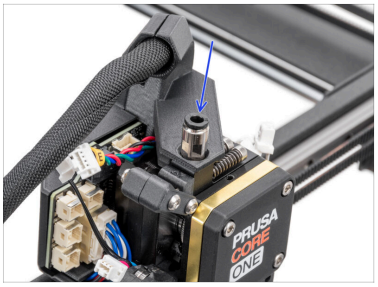
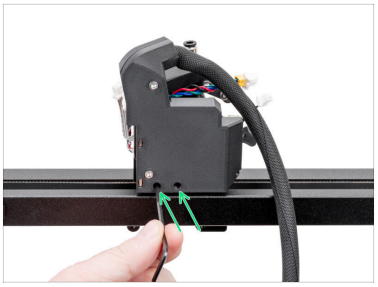
PASSO 18 Montaggio del cavo principale





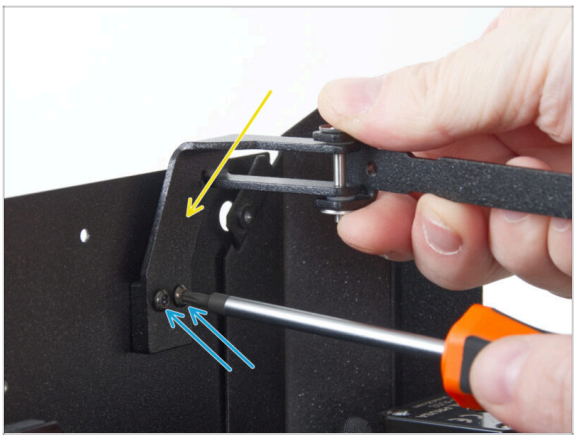
- Nell'angolo destro della stampante, sul gruppo del motore Y, individua il foro nella parte in plastica e allinealo con la clip main-cable-clip.
- Fissa il cavo e la clip main-cable-clip sul foro utilizzando la vite M3x10.

PASSO 19 Montaggio del gruppo LoveBoard

- Dal retro del Nextruder, collega il gruppo LoveBoard al Nextruder.
  - Allinea il foro del supporto Loveboard con il foro filettato nella parte superiore del dissipatore (Nextruder).
- Inserisci e stringi il raccordo M5-4 sul dissipatore. Usa la chiave universale.
- Dalla parte posteriore del Nextruder, stringi le due viti M3x10 per fissare il gruppo LoveBoard.

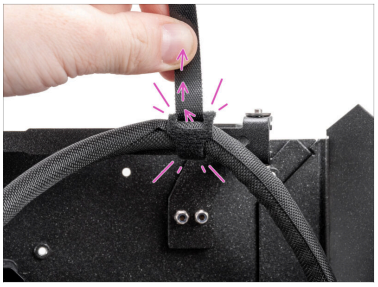
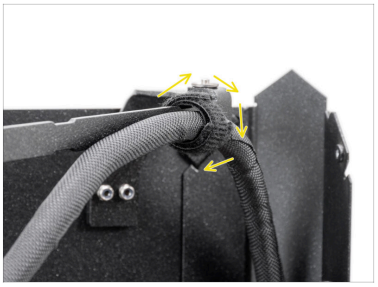
PASSO 20 Montaggio del braccio oscillante



- Fissa il braccio oscillante ai due fori filettati sul pannello posteriore vicino all'angolo in alto a destra.
- Fissalo con due viti M3x8rT.

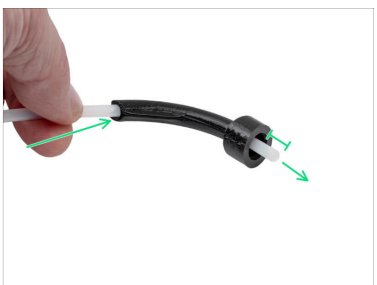
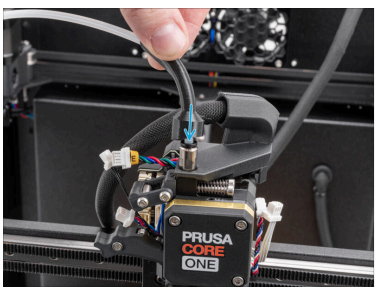
⚠ Non stringere eccessivamente le viti per non rischiare di rovinare le filettature.

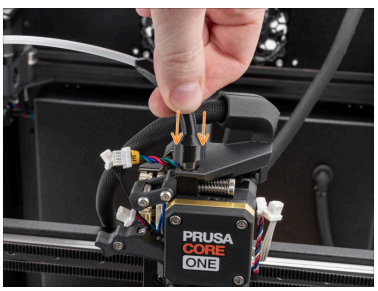
PASSO 21 Collegare il cavo principale

- Nota i ritagli sul braccio oscillante.
- Posiziona il cavo principale sul primo intaglio del braccio oscillante.
- Posiziona un fermacavi dietro il primo ritaglio del forcellone, assicurandoti del corretto orientamento.
- Infila il fermacavi nell'occhiello e avvolgilo intorno al braccio oscillante e al cavo principale.
  - Stringi il fermacavi il più possibile.
- Avvolgi il fermacavi intorno.

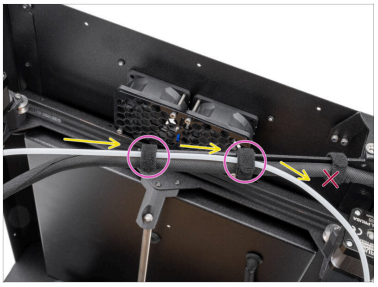
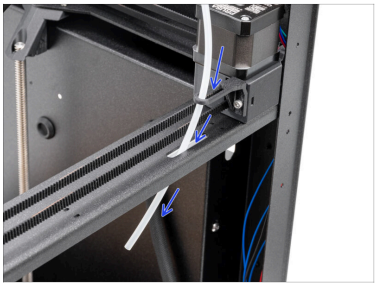
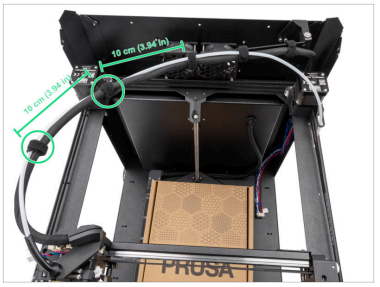
PASSO 22 Inserimento tubo in PTFE



- Spingi un'estremità del tubo in PTFE attraverso lil raccordo bowden-bend e fallo sporgere di almeno 1 cm.
- Inserisci il tubo in PTFE nel raccordo M5-4 sul Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- Infila il raccordo bowden-bend a coprire il raccordo M5-4.

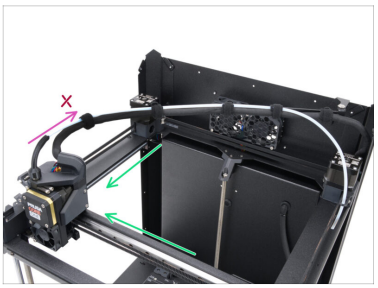
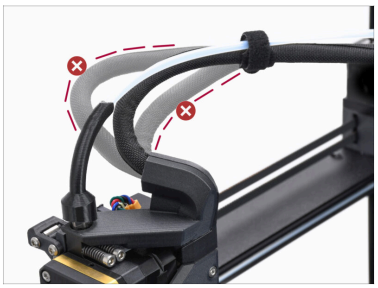
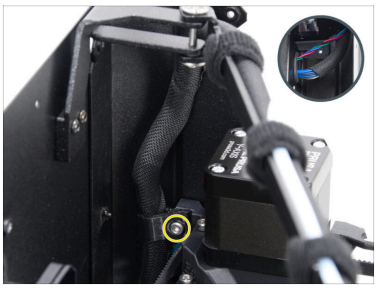
PASSO 23 Fissare il tubo in PTFE

- Sistema il tubo in PTFE in parallelo al cavo principale, assicurandoti che il tubo in PTFE rimanga al di sopra del cavo principale.
- Fissa il tubo in PTFE e il cavo principale al braccio oscillante utilizzando due fermacavi nei restanti fori.

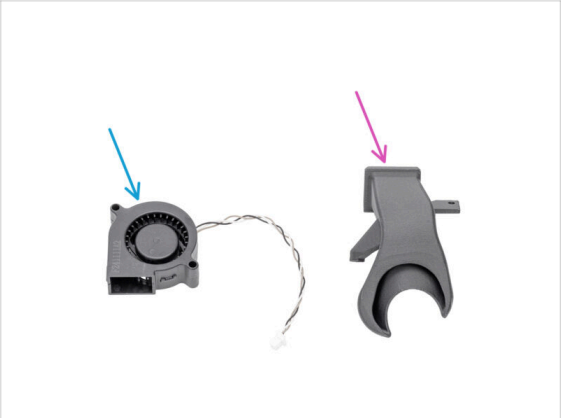
  ⚠ Non far passare il tubo in PTFE attraverso il primo fermacavi del braccio oscillante.
- Spingi l'estremità libera del tubo in PTFE attraverso la guida Bowden e la piastra CoreXY verso il basso. Lascia l'estremità libera.
- Riunisci il tubo in PTFE e il cavo principale con i due fermacavi rimanenti, lasciando una distanza di 10 cm (3.94 in) tra di loro.

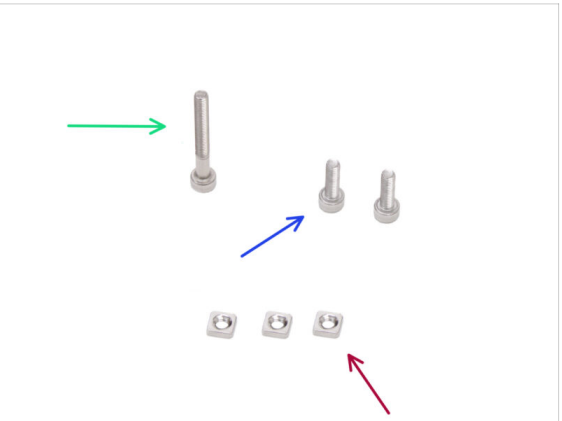
PASSO 24 Controllo del movimento

- Sposta manualmente più volte gli assi XY nelle loro posizioni finali e assicurati di quanto segue:
  - Il cavo principale non sia troppo teso e che non tiri indietro il Nextruder.
  - Il cavo principale non forma un arco eccessivamente ampio.
    - Se il cavo è troppo teso o forma un arco troppo ampio, allentare leggermente la vite sul fermacavo principale e tirare il cavo verso l'alto o verso il basso di alcuni millimetri. Quindi, serrare la vite e riprovare.

PASSO 25 Ventola di stampa: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
- Ventola di stampa (1x) *recuperata dalla stampante*
- Convogliatore ventola (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x25 (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nS (3x)

PASSO 26 Montaggio del copriventola



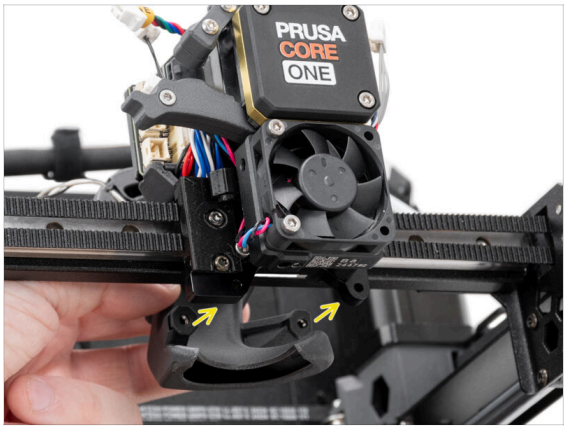


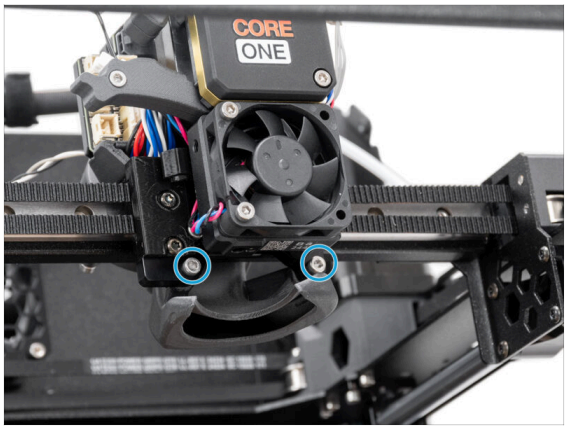


- Inserisci due dadi M3nS da un lato nel convogliatore della ventola.
- Dall'altro lato, inserisci un dado M3nS nel copriventola.
- Inserisci la ventola di stampa nel coperchio della ventola come mostrato. Guarda l'orientamento corretto delle parti.
- Fissa le due parti tra loro con una vite M3x25.

⚠ Non stringere troppo le viti per evitare di danneggiare l'alloggiamento della ventola.

PASSO 27 Installazione del gruppo ventola di stampa





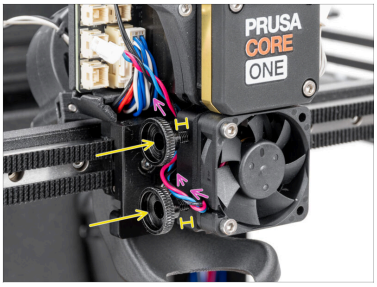
- Collega il gruppo della ventola di stampa alla parte posteriore del Nextruder.
  - Allinea i fori della staffa Nextruder con i fori del copriventola.
- Fissa il copriventola al supporto Nextruder con due viti M3x10.

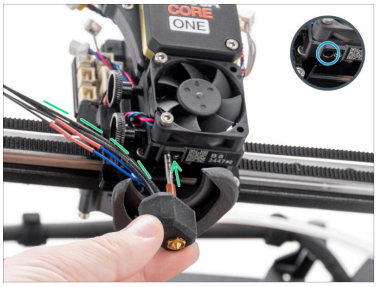
PASSO 28 Hotend: preparazione dei componenti

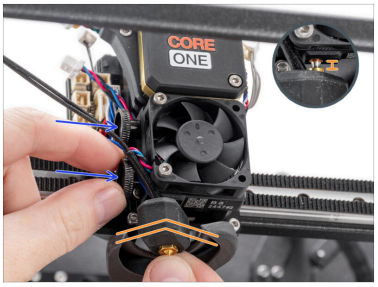


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite a testa zigrinata (2x) *rimosse in precedenza*
- Gruppo Hotend Prusa (1x) *rimosso in precedenza*

PASSO 29 Installare l'hotend



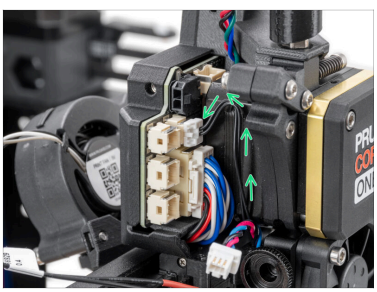
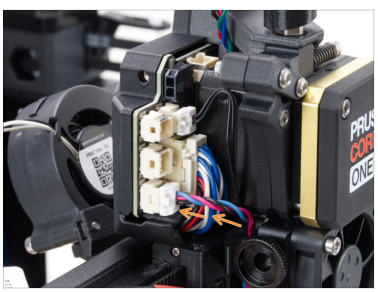
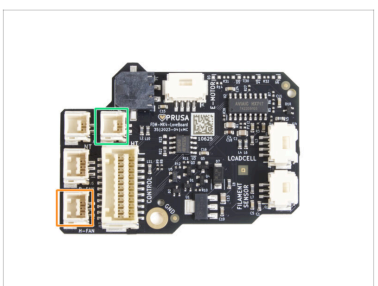




- Instrada il cavo della ventola del dissipatore al di sopra del primo foro filettato del dissipatore.
- Inserisci due viti a testa zigrinata nel dissipatore. **Non stringerle a fondo.** Due giri sono sufficienti per ora.
- Osserva attentamente la parte inferiore del dissipatore e troverai il foro per l'assemblaggio dell'hotend.
- Inserisci il tubo del gruppo hotend nel foro e fai scorrere il tutto nel dissipatore.
  - Punta i cavi verso sinistra come mostrato nella foto.
- Spingi il gruppo hotend fino in fondo nel dissipatore. Dovrebbe esserci uno spazio di circa 2 mm tra il dissipatore e la parte in ottone dell'ugello.
- Mentre spingi il gruppo hotend verso l'interno, **stringi a fondo entrambe le viti a testa zigrinata.**

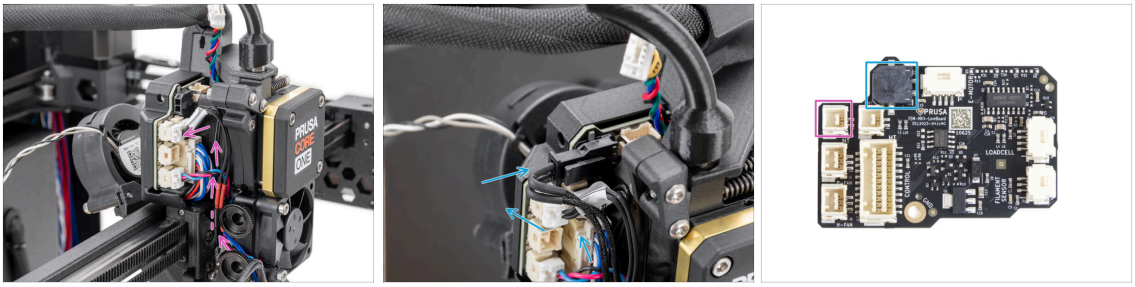
⚠ **Evita di schiacciare i cavi tra le viti e il dissipatore!**

PASSO 30 Collegamento dei cavi del dissipatore

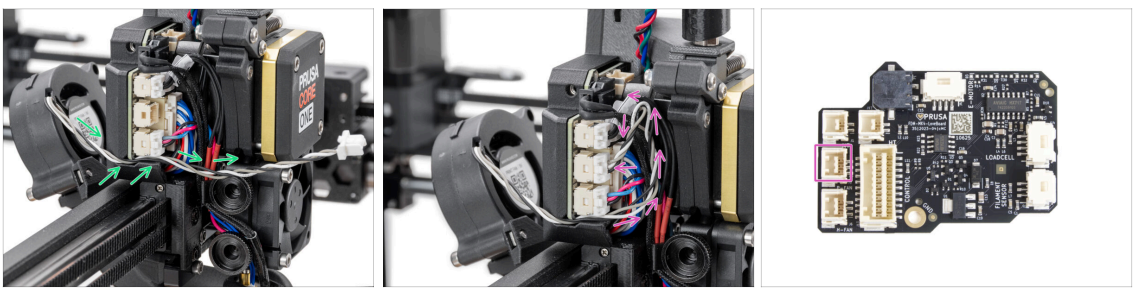
- Collega il cavo del termistore del dissipatore al connettore che si trova sopra il cavo principale della LoveBoard.
- Inserisci il cavo della ventola dell'Hotend nel connettore inferiore della fila sinistra della LoveBoard.

PASSO 31 Collegare i cavi dell'hotend



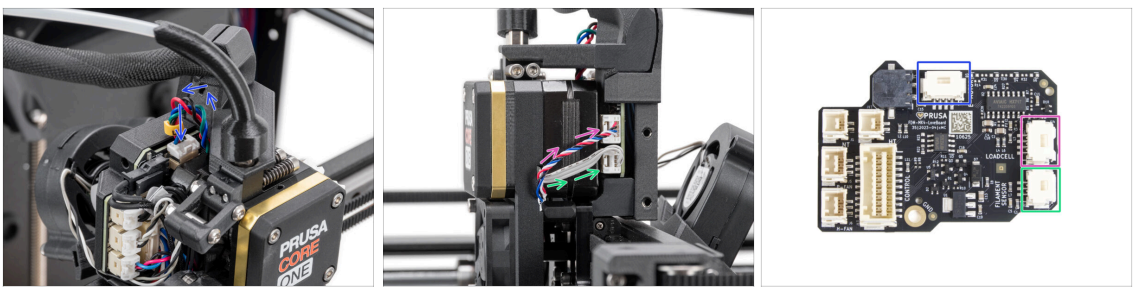
- Fai passare il termistore dell'ugello attraverso il fermacavo del Nextruder e collegalo alla LoveBoard.
- Fai passare il riscaldatore dell'hotend attraverso la clip del Nextruder e collegalo alla LoveBoard.

PASSO 32 Connettere il cavo della ventola di stampa



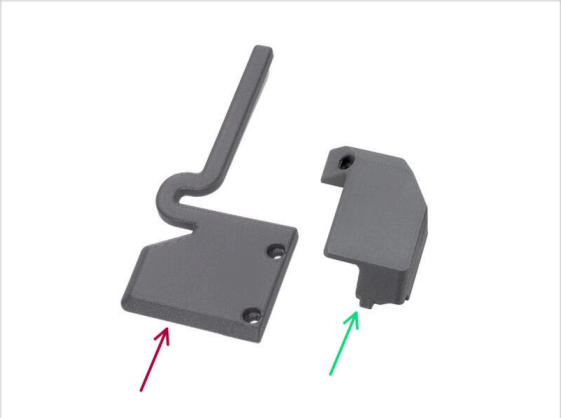
- Fai passare il cavo della ventola di stampa attraverso il canale della copertura in plastica.
- Crea un anello con il cavo della ventola di stampa nella zona dei cavi e collegalo al connettore centrale della LoveBoard.

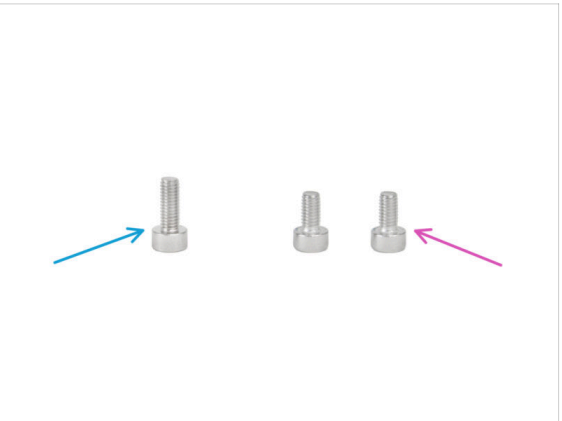
PASSO 33 Collega il cavo del motore E



- Collega il motore Nextruder (contrassegnato con E) al connettore rivolto verso l'alto.
- Collega il cavo della cella di carico (cavo inferiore) al connettore superiore sul lato destro di Nextruder.
- Collega il sensore del filamento (cavo superiore) al connettore inferiore.

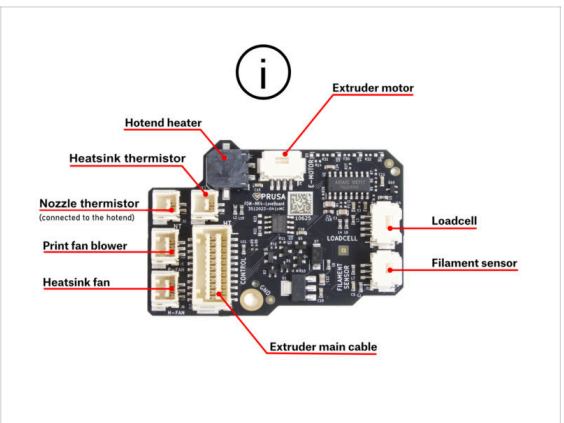
PASSO 34 Coperture LoveBoard: preparazione dei componenti

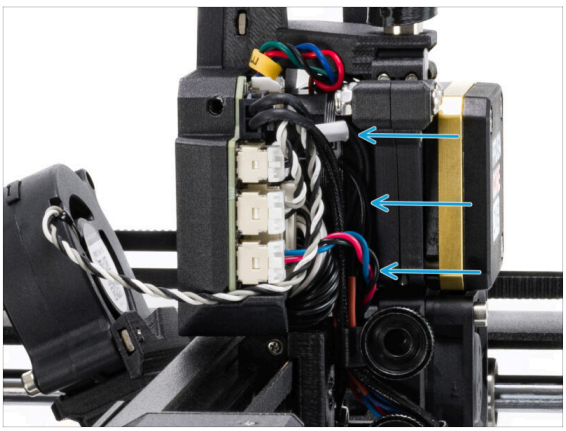




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Printhead-cover-right-lever(1x)
- Print-head-cover-right (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (1x)
- Vite M3x6 (2x)

PASSO 35 LoveBoard: Controllo del cablaggio





⚠ **Prima di coprire l'elettronica, controlla il collegamento di tutti i cavi.**

ⓘ Clicca sull'immagine per aprirla nell'anteprima ad alta risoluzione.

- Spingi il cablaggio il più possibile verso l'interno della LoveBoard in modo che non sporga e non interferisca con il montaggio della copertura.

PASSO 36 Coprire la LoveBoard

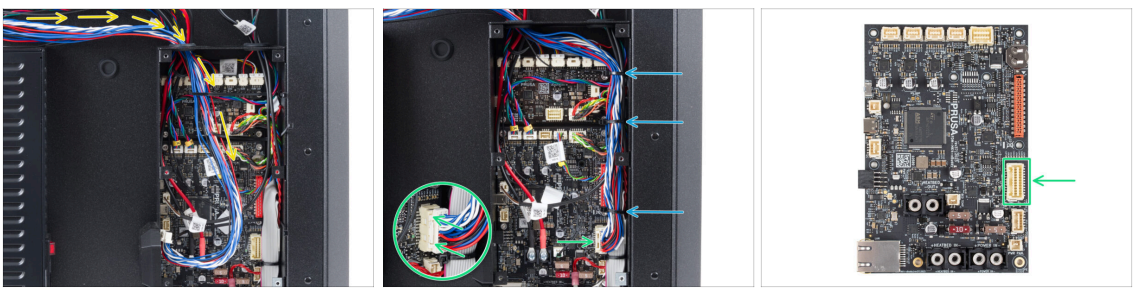


- Monta la copertura Print-head-cover-left sul lato sinistro del Nextruder.
- Fissa la copertura con una vite M3x10.
- Posiziona la copertura con leva Printhead-cover-right-lever sul lato destro del Nextruder.

  ⚠ Non schiacciare i cavi!
- Fissa la copertura con due viti M3x6.
- Fai passare il cavo principale attraverso il foro superiore sul lato destro del pannello posteriore.

  Per il momento, **lascia che l'estremità del cavo penda liberamente**.

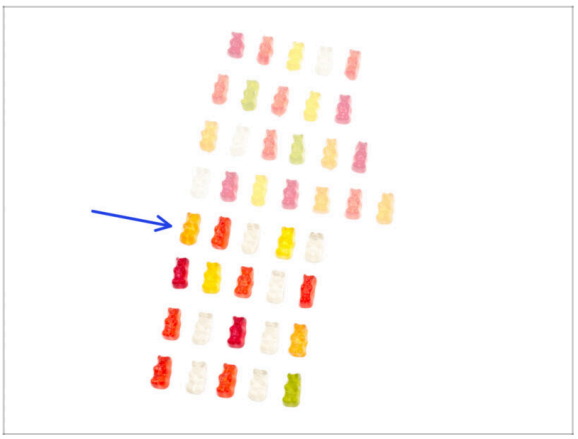
PASSO 37 Guidare il cavo principale



- Ruota la stampante in modo che la parte posteriore sia rivolta verso di te.
- Fai passare il cavo principale attraverso il foro sinistro nella scatola xBuddy.
- Collega il cavo principale allo slot sul lato destro della scheda xBuddy.

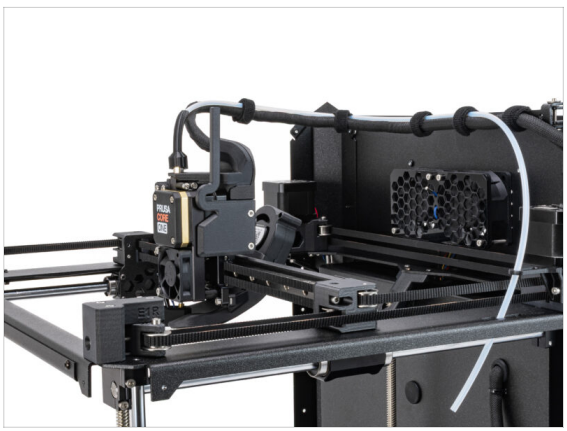
  ⓘ Se il cavo non raggiunge il connettore o è troppo stretto, torna al passo Disporre il cavo principale e tira il cavo leggermente verso il basso dalla main-cable-clip.
- Fissa i cavi con la fascetta già inserita nella scatola di xBuddy. Taglia con attenzione l'eccesso, **evitando di tagliare i cavi**.

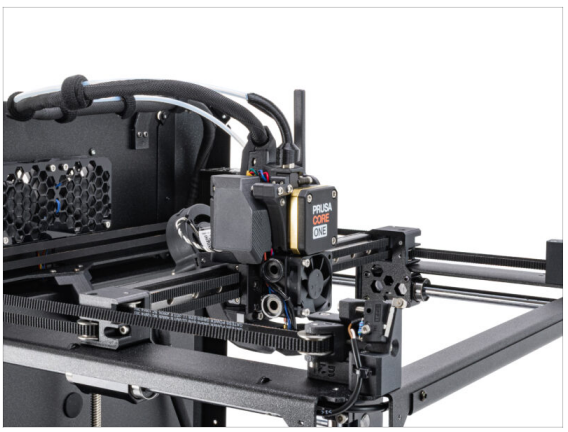
PASSO 38 È l'ora delle Haribo!



- Ricarica di energia e continuiamo!
- Mangia la quinta fila.
- Non sei ancora sazio?

PASSO 39 Fatto





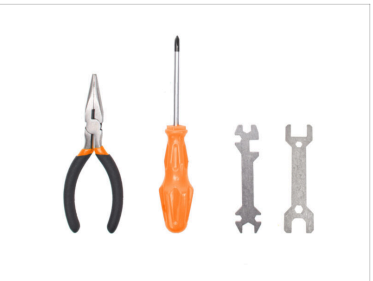
- Congratulazioni! Hai appena assemblato correttamente il Nextruder.
- Passiamo al prossimo capitolo.

7. Scocca ed elettronica



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



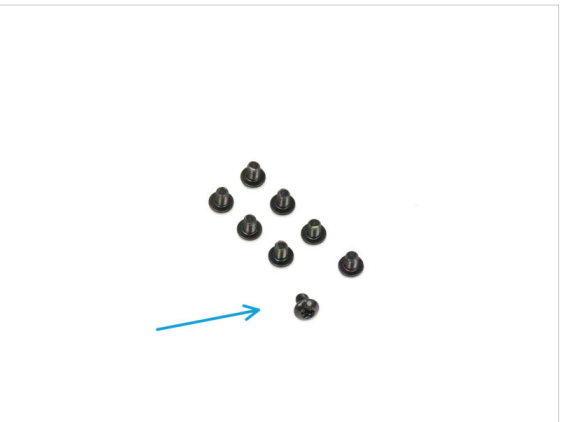




- **Per i seguenti passi prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 1.5mm
- Chiave Torx T10
- Pinza a becchi lunghi
  - Tronchesi (opzionale)

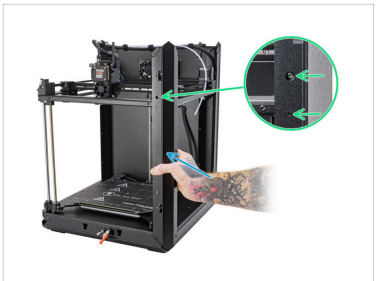
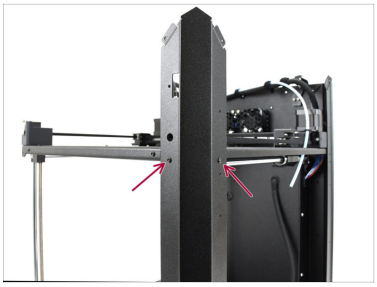
PASSO 2 Profili anteriori: preparazione dei componenti





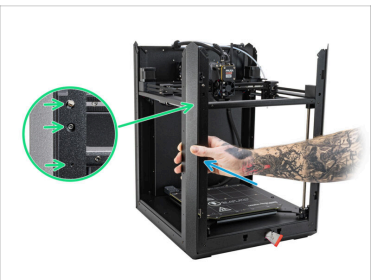
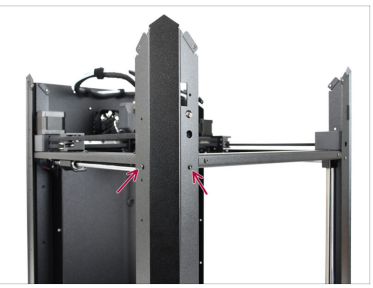
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Profilo anteriore sinistro (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
  - ⓘ Quella con le due aperture circolari sulla parte superiore.
- Profilo anteriore destro (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
  - ⓘ Quello con un'apertura circolare sulla parte superiore.
- Vite M3x4rT (8x)

PASSO 3 Installazione del profilo anteriore destro

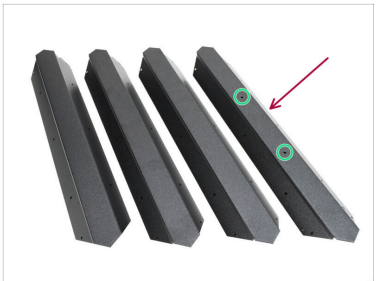
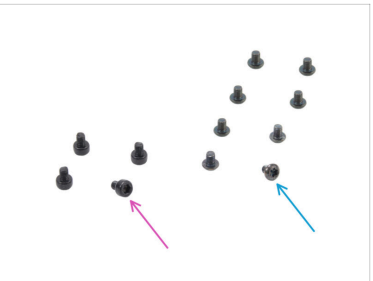
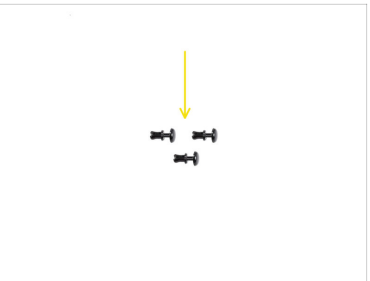

- Collega il profilo anteriore destro alla stampante.
  - ⓘ Assicurati di utilizzare il profilo corretto: deve avere **una grande apertura rotonda** per la vite di tensione della cinghia.
- Allinea il profilo in modo che l'apertura della vite di calibrazione e l'apertura del bullone più piccolo siano allineate con la filettatura.
- Fissa il profilo al gruppo CoreXY con due viti M3x4rT.
- Fissa il profilo in basso con le due viti M3x4rT.

PASSO 4 Installazione del profilo anteriore sinistro


- Collega il profilo anteriore sinistro alla stampante.
  - ⓘ Assicurati di utilizzare il profilo corretto: deve avere **due grandi aperture rotonde** per il sensore dello sportello e la vite di tensione della cinghia.
- Allinea il profilo in modo che le aperture coincidano. **Fai attenzione a non piegare la leva del sensore dello sportello!**
- Fissa il profilo al gruppo CoreXY con due viti M3x4rT.
- Fissa il profilo in basso con le due viti M3x4rT.

PASSO 5 Profili superiori: preparazione dei componenti

- Profilo superiore (4x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
  - Nota che uno dei profili ha due aperture al centro: questa va nella parte posteriore.
- Vite M3x4rT (8x)
- Vite M3x4 (4x) *con il diverso tipo di testa*
- Rivetto in nylon (3x)

PASSO 6 Montaggio dei profili superiori I.

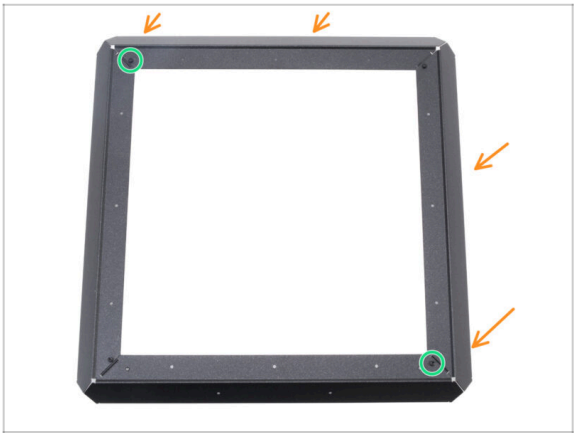




⚠ Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.

- Come da immagine, posiziona il profilo superiore con due fori sul lato piatto.
  - Orienta il pezzo come indicato nell'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**
- Posiziona un altro dei profili superiori sul lato sinistro. Orienta il pezzo come indicato nell'immagine. **Usa la flangia come riferimento**.
- Attacca i due profili tra loro.
  ⚠ La flangia della piastra anteriore (freccia blu) deve essere inserita **sotto** il profilo universale sinistro (freccia verde), non sopra di esso.
- Allinea i fori di entrambe le parti e uniscile con la vite M3x4.
- Con la stessa procedura, unisci gli altri due profili per formare un angolo, fissandoli con una vite M3x4.

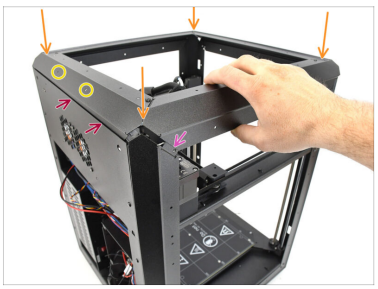
PASSO 7 Montaggio dei profili superiori II.

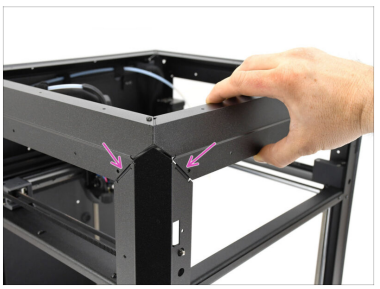


- Attacca il gruppo di profili angolari al primo, allineando i fori sulle flange con i fori dei profili.
- ⚠ Assicurati che le flange siano posizionate **sotto** i profili.
- Unisci i due profili utilizzando due viti M3x4.

PASSO 8 Allineamento dei profili superiori

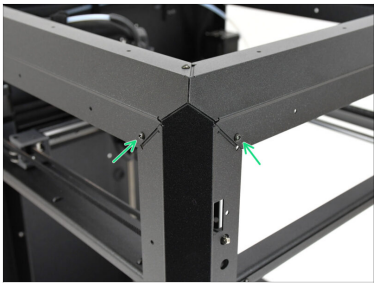






- Trova il profilo **con due aperture al centro**: questa parte deve essere posizionata **sul retro della stampante**.
- Posiziona il gruppo dei profili superiori alla stampante, assicurandoti che i due fori siano posizionati sul retro.
  - La parte sporgente del profilo posteriore deve essere posizionata dietro la piastra posteriore.
  - Sui lati e sulla parte anteriore, i profili devono poggiare sulle linguette con aperture filettate.

PASSO 9 Installazione dei profili superiori





- Una volta che tutti i profili superiori sono allineati correttamente, fissali in posizione utilizzando le 8 viti M3x4rT rimanenti negli angoli.
- Fissa il pannello posteriore al profilo superiore con tre rivetti di nylon.

PASSO 10 Viti di fissaggio CoreXY: preparazione dei componenti



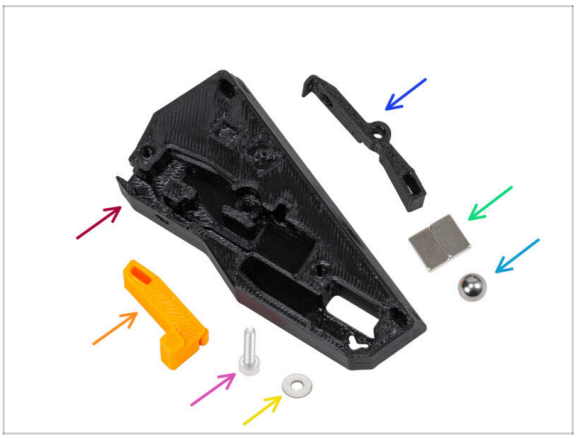
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite M3x4rT (4x)

PASSO 11 Fissare il gruppo CoreXY



- Allinea il gruppo CoreXY in modo che i fori filettati corrispondano alle aperture per le viti dei profili posteriori. Potrebbe essere necessario spingere il gruppo verso l'alto per allineare i fori.
  - Fissa il gruppo CoreXY utilizzando le quattro viti M3x4rT nelle aperture contrassegnate.

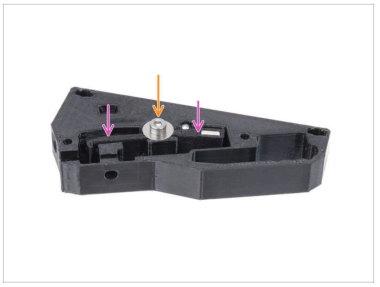
PASSO 12 Base del sensore laterale: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Filament-sensor-body (1x)
- Filament-sensor-lever (1x)
- Filament-sensor-switch (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Magnete 10x6x2mm (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Sfera ferromagnetica da 7 mm (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Rondella M3w (1x)

PASSO 13 Montaggio della base del sensore laterale





- Inserisci uno dei magneti nell'apposita apertura della Leva.
- Inserisci la sfera nell'apertura corrispondente all'interno della base del sensore.
- Inserisci la leva con il magnete nella base.

  ⓘ La parte con il magnete deve essere posizionata accanto alla pallina.

  Nota che la pallina sarà attratta dal magnete - assicurati che rimanga saldamente al suo posto.
- Fissa la leva con la rondella M3w e la vite M3x10. Per ora avvitala solo un po', quanto basta per tenerla in posizione.

  ⚠ **Non stringere completamente la vite.** In caso contrario, la leva non si muoverà e il sensore non funzionerà!

PASSO 14 Testare la leva



- Verifica che la leva si muova liberamente.
- Se la leva non si muove bene o non si muove per niente, allenta la vite di un quarto di giro e prova di nuovo a muoverla.

  ⚠ La vite **non deve essere avvitata fino in fondo**, altrimenti la leva non si muoverà liberamente.

PASSO 15 Assemblare l'interruttore



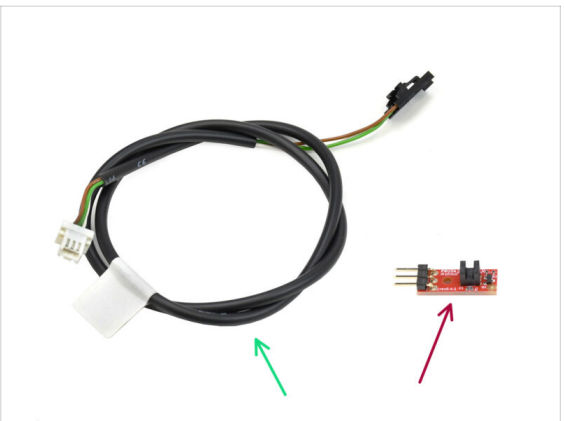




- Inserisci il secondo magnete 10x6x2 nel filament-sensor-switch.
- Installa l'interruttore filament-sensor-switch nel corpo filament-sensor-body.
  - Sposta l'interruttore filament-sensor-switch alla posizione finale sinistra in modo che i magneti siano uno di fronte all'altro.
- Assicurati che **i magneti si respingano**: dovrebbero allontanarsi l'uno dall'altro.
  - **Se si attraggono**, cioè si avvicinano: togli il magnete dall'interruttore del sensore del filamento e cambia la sua polarità. Poi controlla di nuovo.

ⓘ *Pro tip: usa una delle chiavi esagonali sottili o delle chiavi Torx per togliere il magnete dall'interruttore del sensore del filamento.*

PASSO 16 Sensore IR: preparazione dei componenti





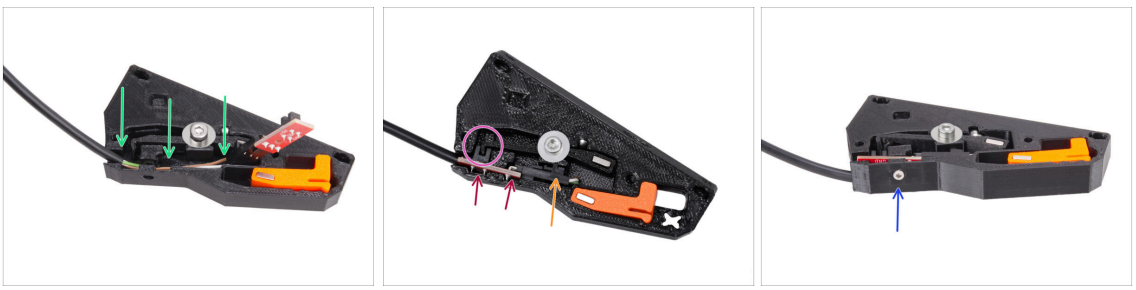
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Cavo del sensore di filamento laterale (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Sensore IR a filamento (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Copertura del sensore laterale del filamento (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M2x8 (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nS (2x)

PASSO 17 Collegamento del sensore IR



- Collega il cavo al sensore di filamento IR.
  - ⚠ Assicurati che il connettore sia orientato correttamente prima di collegarlo!
  - Sulla CORE One, il cavo marrone deve essere collegato al pin +5V.
  - Il cavo bianco si collega al pin GND.

PASSO 18 Installazione del sensore IR



- Per prima cosa, inserisci il cavo nella scanalatura. Il connettore nero deve trovarsi all'incirca al centro della base del sensore.
- Inserisci il sensore IR nella scanalatura dedicata.
- La leva deve inserirsi nella parte del gate ottico del sensore.
- Assicurati che né il connettore né i cavi tocchino la leva, perché questo potrebbe impedire il corretto funzionamento del sensore.
- Utilizzando la chiave a brugola da 1,5 mm, fissa il sensore in posizione con la vite M2x8.

PASSO 19 Installazione della copertura del sensore laterale

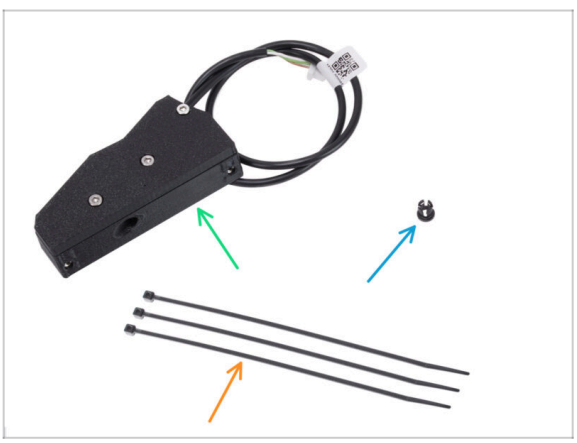




- Inserisci i due dadi M3nS nelle apposite aperture. Usa una chiave a brugola da 1,5 mm per **spingerli fino in fondo**.
  - Osserva lateralmente per verificare che le filettature dei dadi siano allineate con le aperture.
- Aggiungi la parte di copertura al gruppo.
- Fissa la copertura in posizione utilizzando due viti M3x10 sui lati.

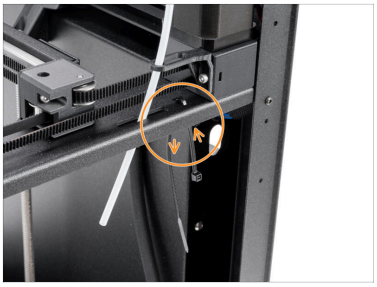
⚠ **Non stringere la vite al centro!** In caso contrario, il sensore smetterebbe di funzionare.

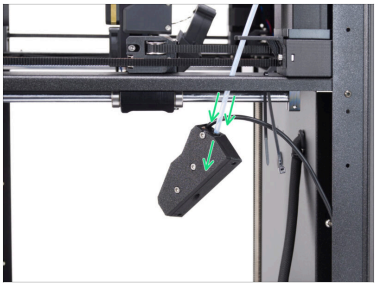
PASSO 20 Sensore di filamento laterale: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo sensore filamento laterale (1x) *che hai assemblato prima*
- Colletto (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Fascetta (3x)

PASSO 21 Installazione del sensore di filamento laterale

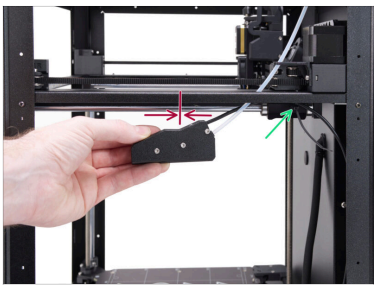
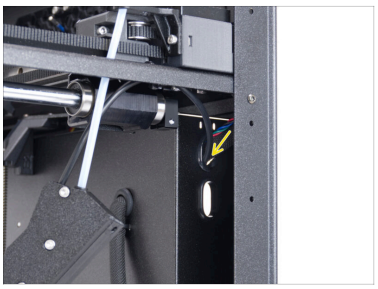
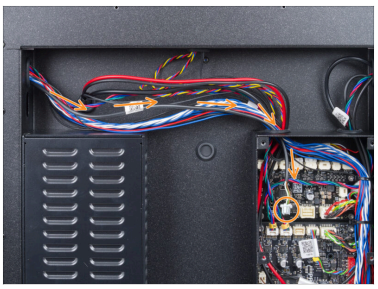




- Inserisci una fascetta nelle aperture contrassegnate. La useremo per fissare un cavo sotto il profilo metallico.
- Inserisci il colletto nell'apertura contrassegnata sul gruppo sensore.
- Collega il gruppo del sensore al tubo in PTFE della stampante.

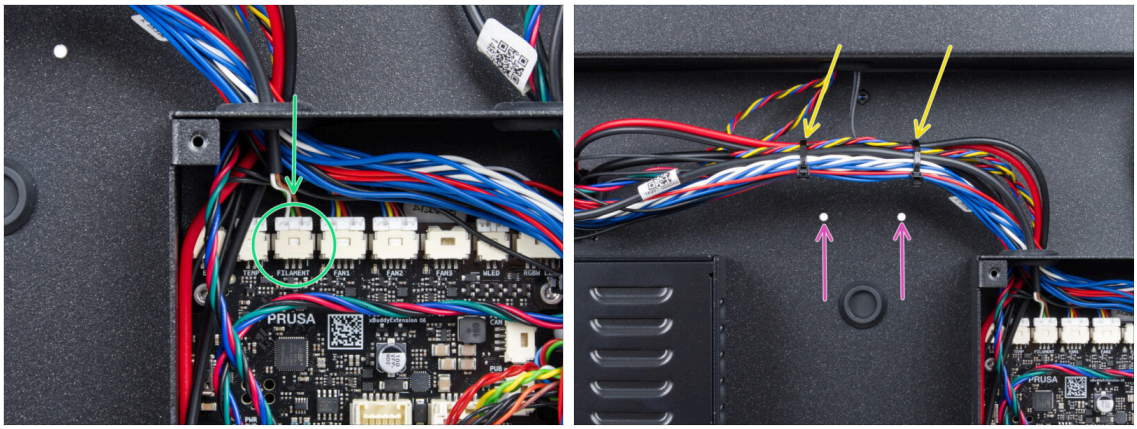
  ⚠ Assicurati di spingere il tubo fino in fondo!

PASSO 22 Guida il cavo del sensore di filamento

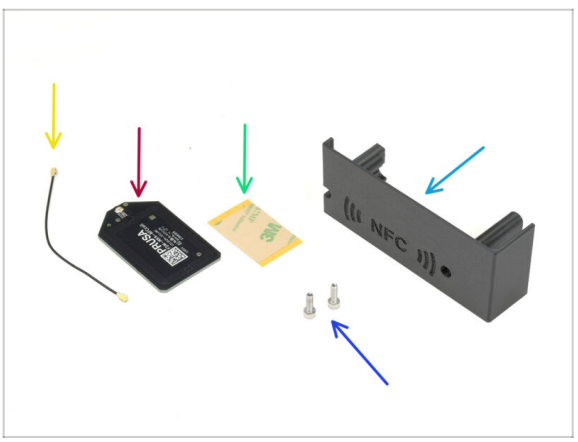
- Sposta il gruppo sensore verso l'alto, all'incirca al centro del telaio della stampante, in modo da allineare correttamente il cavo.
- Una volta posizionato, fissa il cavo sotto il profilo metallico con una fascetta. Stringi la fascetta moderatamente, in modo da poter regolare il cavo se necessario in un secondo momento. Taglia la parte di fascetta in eccesso.
- Fai passare il cavo del sensore attraverso l'apposita apertura fino al retro della stampante.
- Sul retro della stampante, guida il cavo nella scatola di xBuddy. Per il momento lasciala appesa in modo lasco.

PASSO 23 Collegamento del sensore di filamento laterale



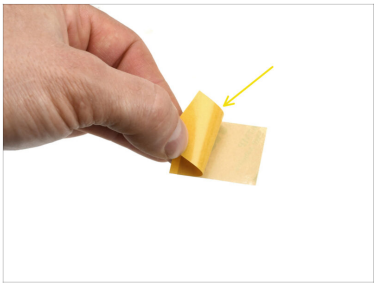
- Collega il cavo del sensore di filamento laterale al connettore etichettato FILAMENT sulla parte superiore della scheda di estensione xBuddy.
  - ⓘ Puoi usare delle pinze a becchi lunghi per aiutarti, ma fai attenzione a non danneggiare i cavi.
- Usa due fascette per fissare il fascio di cavi nell'area contrassegnata.
  - Fissa i cavi nella **posizione più alta possibile** per assicurarti che lascino libere le due aperture sulla piastra sottostante.
  - ⚠ Non stringere troppo le fascette e non tirare troppo i cavi!

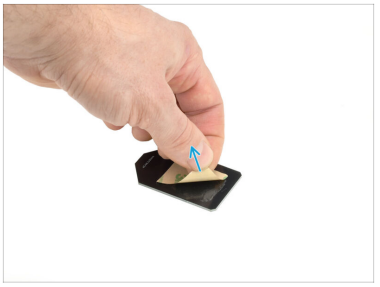
PASSO 24 Antenna NFC: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- El-box-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (2x)
- Bobina NFC (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Pellicola adesiva 32 x 25 mm (1x) *contenuta nella confezione Electronics & Chamber parts*
- Cavo Bobina NFC (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*

PASSO 25 Applicazione della pellicola adesiva





- Stacca la pellicola protettiva gialla dal nastro adesivo.
- Applica la pellicola sul lato piatto della bobina NFC, assicurandoti che aderisca correttamente.
- Stacca lo strato protettivo rimanente dalla bobina NFC.

PASSO 26 Installazione della bobina NFC

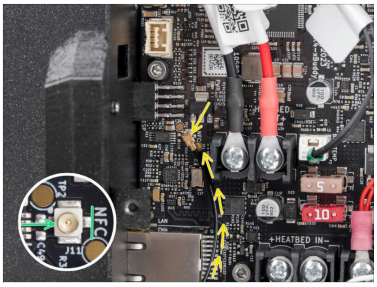


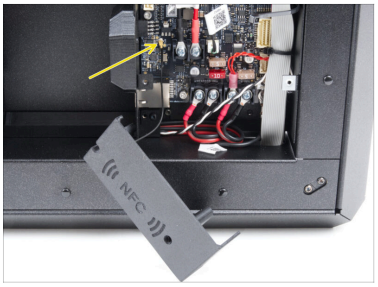

- Incolla la bobina NFC sul lato interno della copertura dell'EI-box, come mostrato nell'immagine.

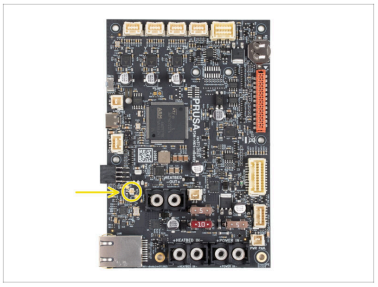
  ⓘ Il connettore rotondo piccolo deve essere posizionato più vicino al bordo della copertura.
- Collega il cavo alla scheda allineando i connettori e premendo leggermente fino ad avvertire un clic, in modo da garantire una connessione sicura.

  ⚠ Fai attenzione quando colleghi il cavo della bobina NFC. Un allineamento errato o una pressione eccessiva possono causare danni irreversibili.

PASSO 27 Collegare la bobina NFC

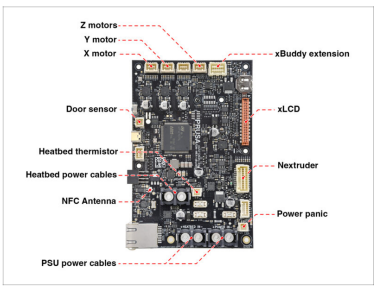


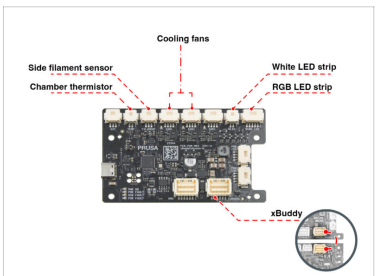




- Individua il piccolo connettore rotondo etichettato come NFC sul lato inferiore sinistro della scheda xBuddy.
- Collega il cavo della bobina NFC alla scheda allineando i connettori e premendo leggermente fino a sentire un clic.

PASSO 28 Controllo del cablaggio



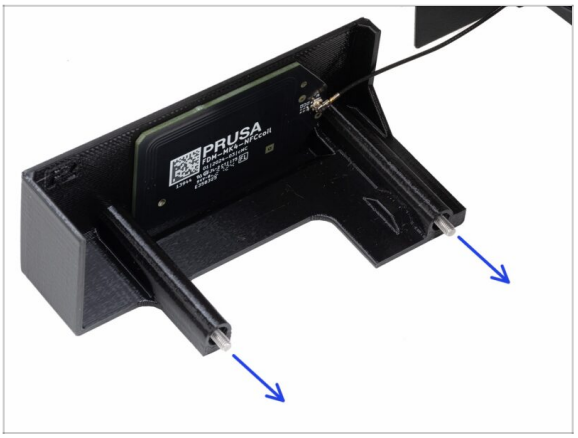




- Usa le immagini come riferimento per controllare i collegamenti dei tuoi dispositivi elettronici.

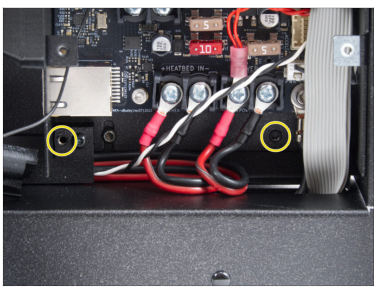
⚠ Assicurati che tutti i connettori siano completamente inseriti e che i cavi dell'alimentatore siano ben stretti. In caso contrario, c'è il rischio di danneggiare la stampante!

PASSO 29 Preparazione della copertura per l'elettronica

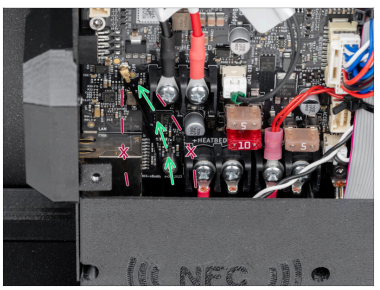


- Spingi due viti M3x10 attraverso la copertura El-box-cover.

PASSO 30 Installazione della copertura dell'elettronica



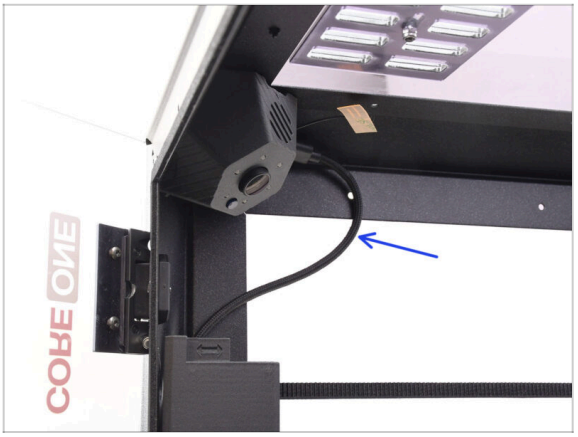




- Assicurati che i fori filettati sul fondo del box xBuddy non siano ostruiti da cavi.
  - In tal caso, ridisponi i cavi in modo da consentire un accesso libero.
- Allinea la copertura con l'apertura della scatola xBuddy e fissala in posizione stringendo le viti.
- Fai passare il cavo NFC nello spazio tra il connettore Ethernet e i cavi dell'alimentatore.

  ⚠ **Evita di farlo passare attraverso il connettore Ethernet o i cavi di alimentazione.** Il cavo potrebbe danneggiarsi durante la copertura della scatola xBuddy.

PASSO 31 Note sulla Fotocamera Buddy3D

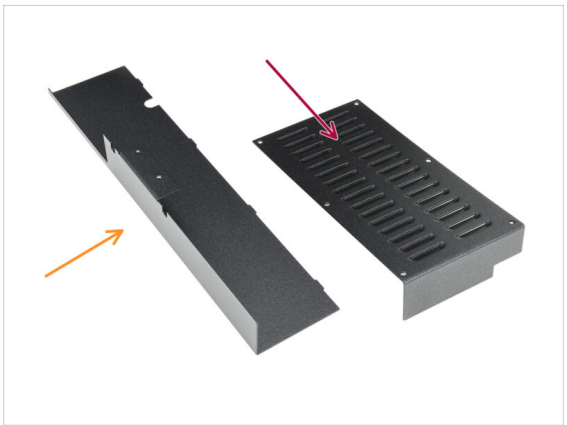


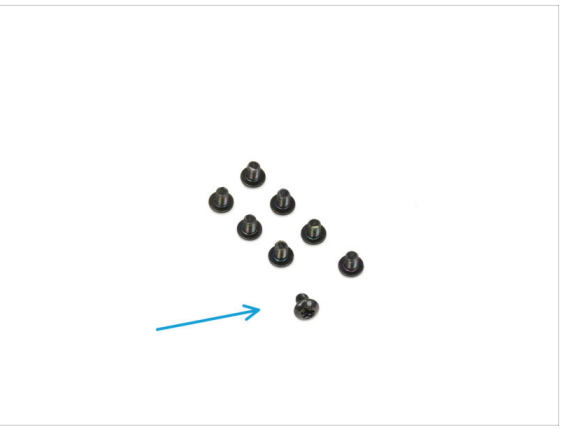
Per i futuri utilizzatori della fotocamera Buddy3D:

- Se prevedi di utilizzare la fotocamera Buddy3D, il cavo USB è già installato.

Per sapere come montare e collegare la fotocamera Buddy3D, dai un'occhiata a questa guida: **Installazione fotocamera Buddy3D per CORE One**

PASSO 32 Copertura xBuddy: preparazione dei componenti





- **Per i seguenti passi prepara:**
  - Piastra di copertura posteriore (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*
  - Copertura xBuddy (1x) *si trova nella confezione Metal parts 3/3*
  - Vite M3x4rT (8x)

PASSO 33 Installare la copertura xBuddy



- Disponi i cavi all'interno della scatola di xBuddy come mostrato nell'immagine.
- Coprire con cura la scatola xBuddy facendo scorrere la parte piegata del coperchio all'interno della scatola.

  ⚠ **Evita di schiacciare i cavi.** Controlla due volte la posizione del cavo della bobina NFC.
- Fissa la copertura della scatola xBuddy con le sei viti M3x4rT.

PASSO 34 Installare la copertura posteriore



- Allinea la copertura posteriore della piastra in modo che i cavi possano passare attraverso il “vassoio”.
- Inserisci la piastra di copertura posteriore nell'incavo. Spingilo verso la stampante e poi spostalo verso l'alto per agganciarlo.
  - Ci sono quattro linguette che dovrebbero agganciarsi al telaio della stampante.
  - Fissa la copertura posteriore in posizione utilizzando due viti M3x4rT dall'interno della stampante.

PASSO 35 Lato destro: preparazione dei componenti





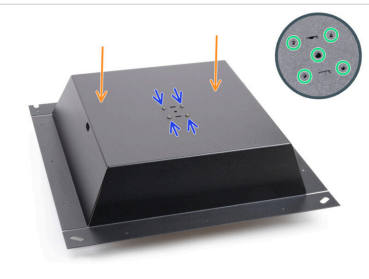
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Piastra laterale destra (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*

  ⚠ Il pezzo corretto del **lato destro** può essere facilmente identificato grazie alle aperture per le viti al centro.
- Vite M3x8rT (4x) *si trovano nella confezione Electronics & Fasteners.*
- Puck-universal (1x)
- Una scatola di cartone (1x)

  Suggerimento: una scatola Prusament va benissimo.

PASSO 36 Installazione del Puck-universal



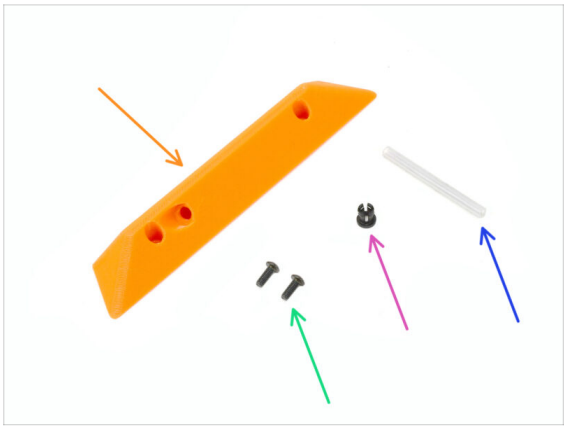


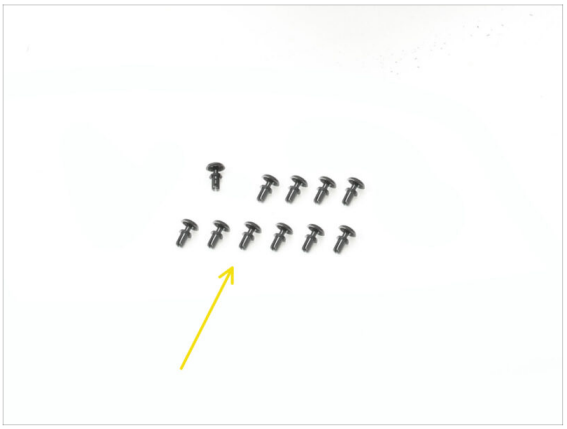


- Posiziona il cilindro Puck-universal sulla scatola di cartone in modo che i fori per le viti siano rivolti verso l'alto.
- Posiziona con cura il pannello destro sul Puck-universal, posizionandolo al centro della scatola.
- Allinea i fori del Puck-universal con quelli del pannello destro.
- Fissa il Puck-universal con quattro viti M3x8rT.

  ⓘ Le viti possono opporre resistenza durante il serraggio, poiché incidono la propria filettatura all'interno del componente.

PASSO 37 Maniglia destra: preparazione dei componenti





- **Per le fasi successive, prepara:**
- Maniglia laterale (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Viti M3x8rT (2x)
- Colletto (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Tubo PTFE 4 x 2.5 x 45 mm (1x) *si trova nella confezione CoreXY parts + Hinges set (insieme alle parti delle cerniere)*
- Rivetto in nylon (11x)

PASSO 38 Installazione del colletto

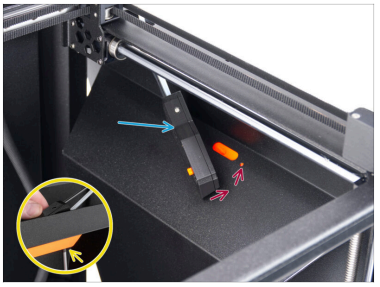




- Inserisci il colletto nella maniglia.
- Spingilo fino in fondo.

PASSO 39 Montare la maniglia

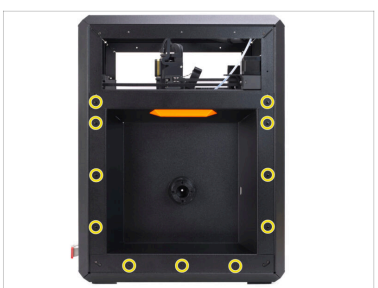




- Posiziona la piastra metallica destra sul lato destro della stampante. Assicurati che i ritagli a U siano rivolti verso l'alto.
- Attacca la maniglia destra alla piastra destra.
- Spingi una vite M3x8rT attraverso il foro posteriore della maniglia e la piastra metallica.
- Fissa il gruppo del sensore del filamento laterale sulla vite.

  ⚠ **Non tirare troppo il gruppo del sensore laterale**; avvicina il più possibile la piastra laterale destra.
- Stringi la vite solo leggermente: il dado deve rimanere libero di muoversi.
- Allinea il sensore di filamento laterale con il foro della vite anteriore della piastra metallica e con la maniglia.

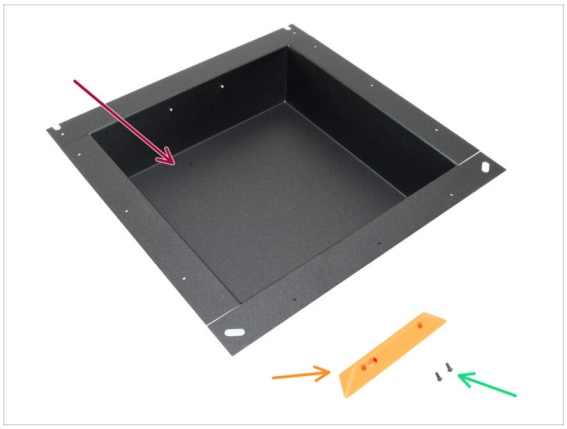
PASSO 40 Fissare il lato destro

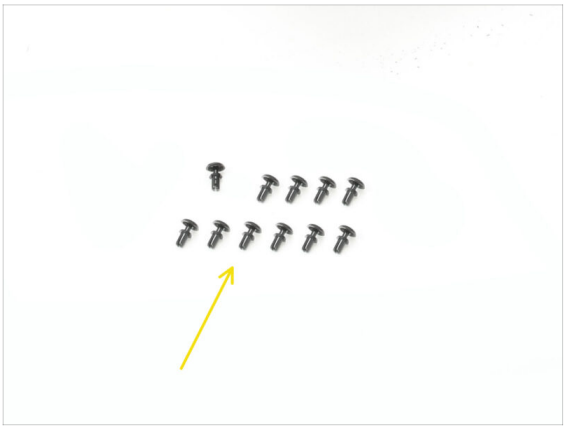




- Utilizzando la seconda vite M3x8rT, fissa la maniglia destra e il sensore di filamento laterale alla piastra metallica destra.
- Fissa la piastra laterale alla stampante utilizzando gli 11 rivetti in nylon.
- Inserisci il tubo corto in PTFE 4 x 2,5 x 45 nella pinza. Spingilo fino in fondo.

  ⓘ Una parte del tubo in PTFE rimarrà sporgente dalla maniglia.

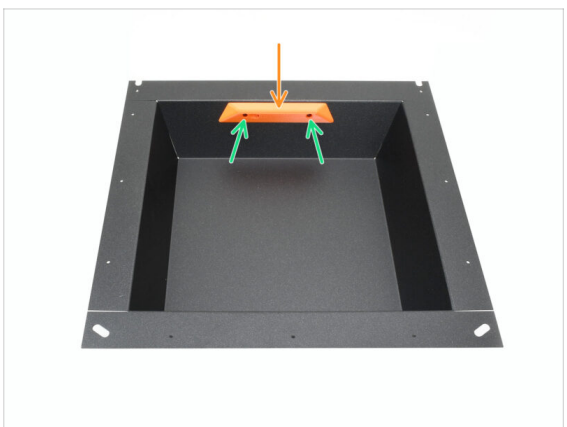
PASSO 41 Lato sinistro: preparazione dei componenti

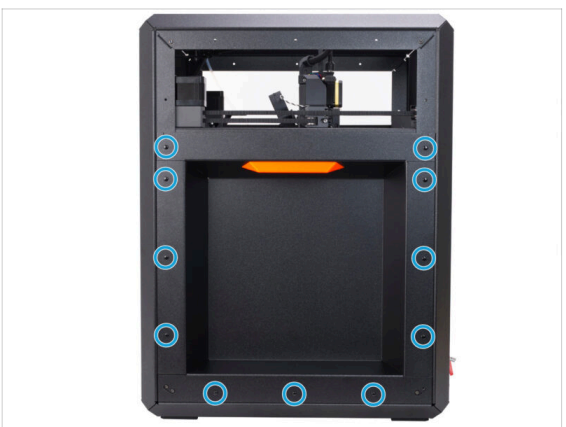




- **Per le fasi successive, prepara:**
- Piastra laterale sinistra (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*
- Maniglia (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x5rT (2x)
- Rivetto in nylon (11x)

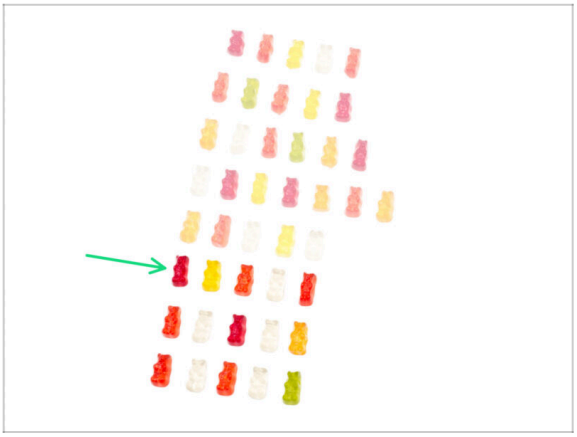
PASSO 42 Installazione del lato sinistro





- Allinea la maniglia con le aperture filettate della piastra.
- Fissa la maniglia con le due viti M3x5rT.
- Fissa la piastra laterale alla stampante con 11 rivetti di nylon.

PASSO 43 Momento Haribo



- Ben fatto: caricati per la prossima sfida!
- Mangia la sesta fila.
- Ci siamo quasi! **Ma giù le mani da quelle ultime caramelle!**

PASSO 44 Fatto





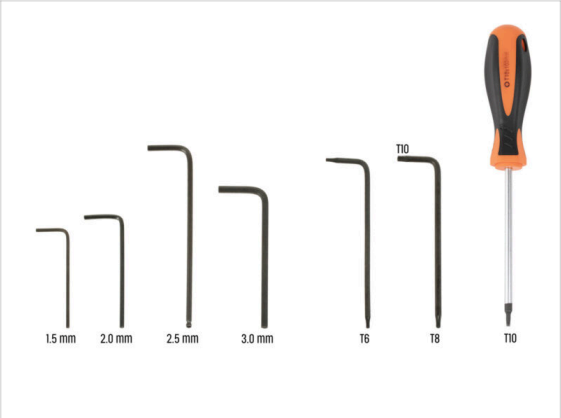


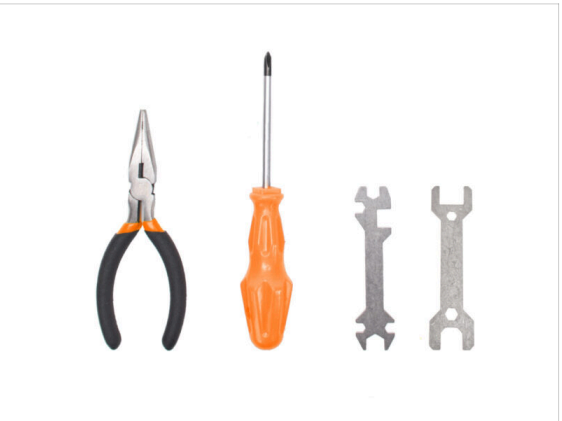
- Congratulazioni! Hai assemblato correttamente l'intero corpo.
- Passiamo al prossimo capitolo.

8. Profilo, Sportello & xLCD



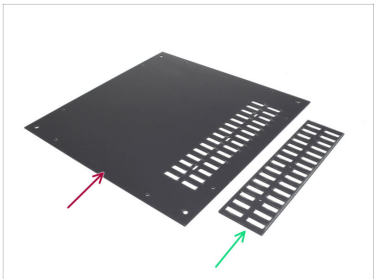
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo





- **Per le fasi successive, prepara:**
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave Torx T10
- Pinza a becchi lunghi

PASSO 2 Copertura superiore: preparazione dei componenti



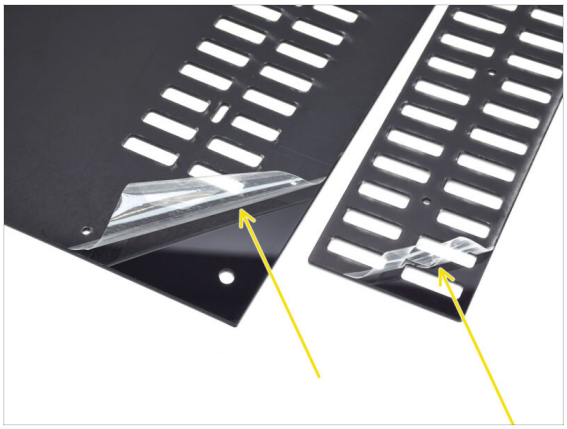


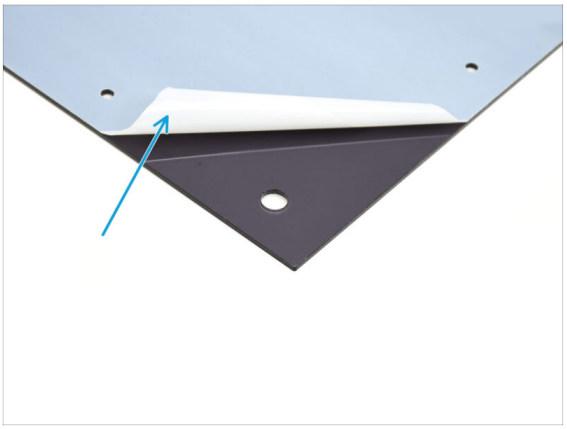


- **Per le fasi successive, prepara:**
- Copertura superiore (1x) *si trova nella confezione Plexi set*
- Coperchio della presa d'aria (1x) *si trova nella confezione Plexi set*
- Dado M3nN (3x)
- Inserto isolante (3x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*

  ⓘ Questa parte può essere di colore grigio o nero. Tuttavia, la forma è identica e non influisce sulla procedura.
- Vite M3x12rT (3x)
- Rivetto in nylon (4x)
- Upg-vent-block

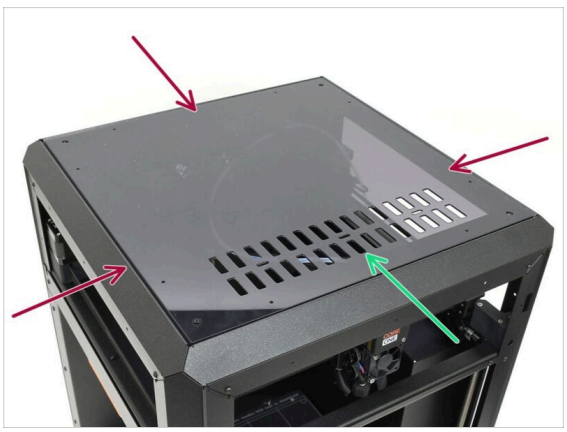
PASSO 3 Rimuovere la pellicola

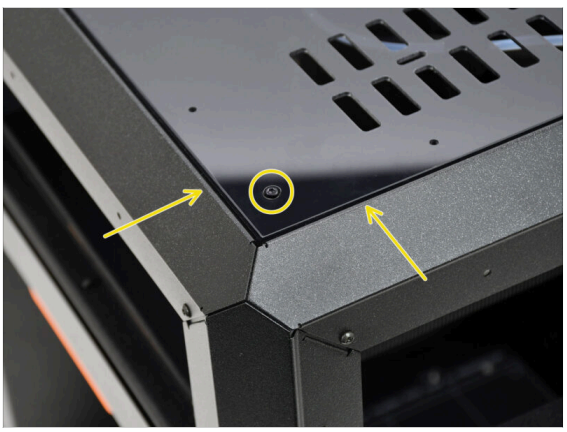




- Per prima cosa, rimuovi la pellicola di protezione da entrambe le lastre di plastica.
- Capovolgi le parti e rimuovi la pellicola protettiva dagli altri lati.

PASSO 4 Prova di montaggio della copertura superiore





- Appoggia la copertura superiore sulla stampante.
- La parte con la griglia deve essere orientata verso la parte anteriore della stampante.
- Se orientato correttamente, il coperchio si allineerà con l'incavo e le teste dei bulloni negli angoli si inseriranno nelle aperture.

ⓘ Se le aperture dei bulloni non sono allineate, capovolgi la copertura.

Spoiler: la copertura non è simmetrica!

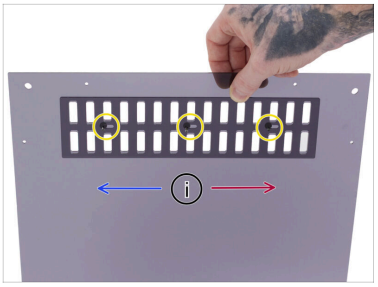
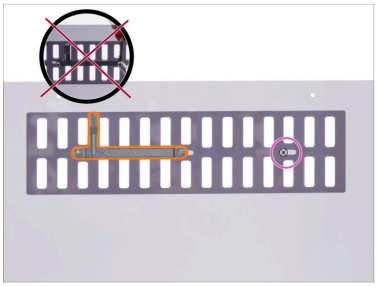
PASSO 5 Montaggio della copertura superiore I.





- Fai passare tutte e tre le viti M3x12rT attraverso gli inserti isolanti.
  - Assicurati che la parte flangiata dell'inserto sia orientata verso la testa della vite.
- Inserisci le viti con gli inserti attraverso le tre aperture della presa d'aria.

PASSO 6 Montaggio della copertura superiore II.


- Allinea la copertura della presa d'aria.

ⓘ Tieni presente che la copertura della presa d'aria non è simmetrica; **assicurati che sia posizionata come mostrato nelle foto.**

  - Facendo scorrere la copertura della presa d'aria verso sinistra, questa si aprirà.
  - Facendo scorrere la copertura della presa d'aria verso destra, questa si chiuderà.

- Stringi a mano il dado M3nN più a destra sulla vite M3x12rT per fissare il coperchio. Non serrarlo completamente.
- Monta la parte Upg-vent-block alla copertura della griglia di ventilazione. Controlla che sia posizionata nel modo corretto. **Assicurati che il blocco della presa d'aria non si sovrapponga mai alla presa d'aria aperta.**

ⓘ La leva del blocco di presa di aria Upg-vent-block **deve essere rivolta verso l'interno della stampante** , in modo che la testina di stampa possa aprire e chiudere la copertura di presa di aria.

- Fissa la parte Upg-vent-block sulla copertura della griglia di ventilazione con i dadi M3nN. Usa le pinze a becchi lunghi per tenere i dadi mentre stringi le viti.

⚠ La vite deve essere stretta a sufficienza per rimuovere il gioco. Deve rimanere allentata, altrimenti il coperchio di ventilazione non potrà essere aperto e chiuso correttamente.

PASSO 7 Testare la ventilazione



- Prova a muovere una delle tre viti con la mano.
  - ⓘ Le aperture della presa d'aria devono aprirsi e chiudersi senza sforzo.

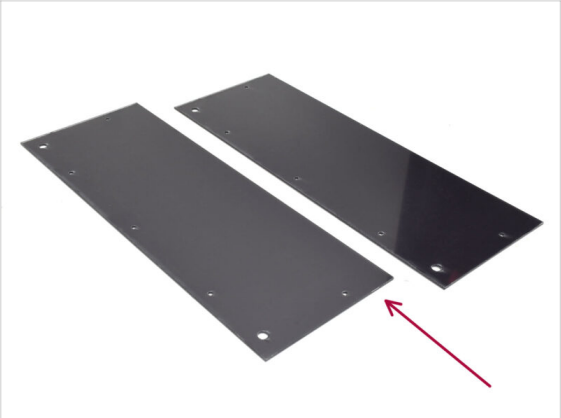
⚠ Se il movimento risulta difficile, allenta la vite che lo limita.

PASSO 8 Installare la copertura superiore



- Allinea la copertura con l'incavo sulla stampante, assicurandoti che la presa d'aria sia rivolta in avanti.
- Fissa la copertura al telaio utilizzando quattro rivetti di nylon nelle aperture contrassegnate.
  - ⓘ Le aperture sono otto, ma quattro rivetti dovrebbero essere sufficienti.

PASSO 9 Coperture laterali: preparazione dei componenti

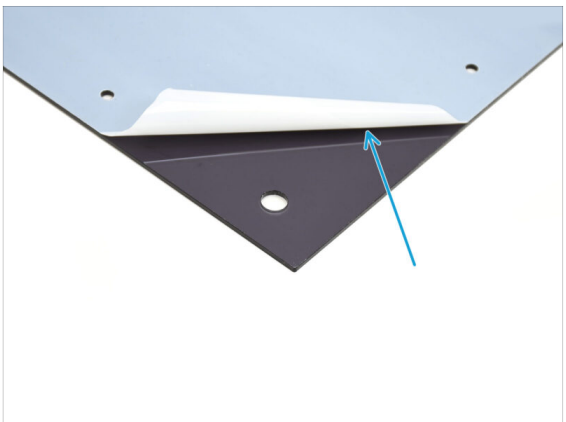




- **Per le fasi successive, prepara:**
- Copertura laterale (2x) *nella confezione Plexi set*
- Rivetto in nylon (10x)

PASSO 10 Rimuovere la pellicola





- Rimuovi la pellicola protettiva da entrambe le coperture laterali.
- Rimuovi la pellicola protettiva dall'altro lato di entrambe le coperture laterali.

PASSO 11 Coprire il lato sinistro



- Allinea la copertura con l'incavo sul lato sinistro della stampante.
  - Le viti sporgenti della stampante devono allinearsi con le aperture più grandi della copertura.
- Fissa la copertura al telaio utilizzando cinque rivetti di nylon nelle aperture contrassegnate.

PASSO 12 Coprire il lato destro



- Allinea l'altra copertura con l'incavo sul lato destro della stampante.
- Fissa la copertura al telaio utilizzando cinque rivetti di nylon nelle aperture contrassegnate.

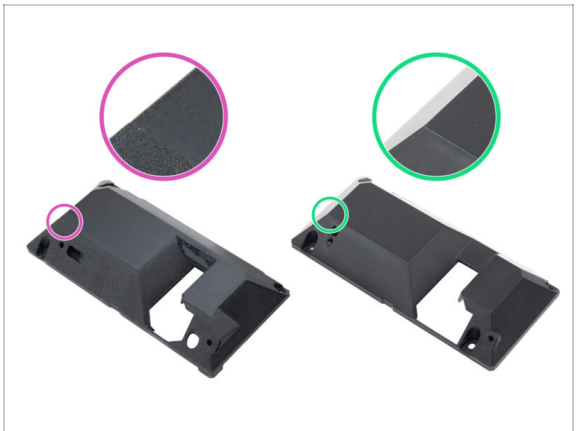
PASSO 13 xLCD: preparazione componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- xLCD (1x) *Prepara il faston smontato precedentemente*
- xLCD Front Cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- xLCD Display-mount (1x) *si trova nella confezione Printed parts*

  ⓘ Nota: il tuo kit potrebbe includere il supporto per display xLCD aggiornato e stampato a iniezione. Tienilo presente per i passaggi successivi.
- Pomello (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite 3x8sT (4x) *Prepara le viti smontate in precedenza*
- Connettore Faston (1x) *Prepara il faston smontato precedentemente*

PASSO 14 Importante: nuovo supporto per display xLCD



⚠ A partire da **marzo 2026**, il **supporto per display xLCD è stato aggiornato.** Il tuo kit potrebbe includere la nuova versione.

- **Confronta il tuo pezzo con la foto di riferimento per identificare la versione:**
  - **Versione precedente** (stampata in 3D): La superficie è ruvida e a strati.
  - **Nuova versione** (stampata a iniezione): La superficie è liscia.

ⓘ Le modifiche relative alla nuova parte sono descritte in dettaglio nelle relative sezioni del manuale. **Leggi attentamente** e segui le istruzioni in base alla versione in tuo possesso.

PASSO 15 Assemblaggio del display xLCD I.



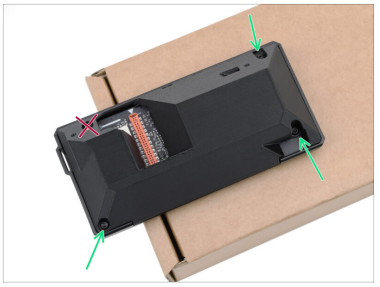




- Si consiglia di posizionare la copertura frontale a faccia in giù sul bordo di una scatola di cartone o su una scrivania per creare spazio per la manopola dell'encoder.
- Rimuovi la pellicola protettiva dal display xLCD.
- Inserire il display xLCD nella copertura.

PASSO 16 Assemblaggio del display xLCD II.

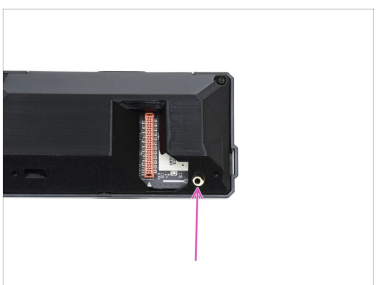
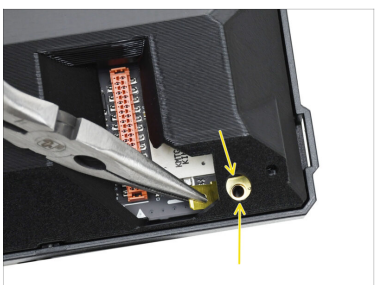
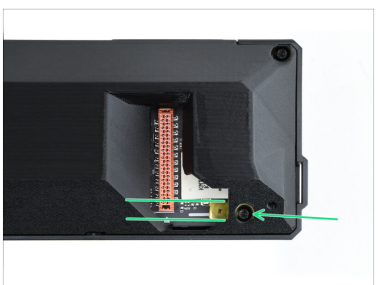




- Coprire il gruppo con la parte posteriore.
  - Se possiedi un modello precedente di copertura posteriore stampata in 3D, questa deve essere agganciata al display xLCD stesso nell'angolo. Con la versione aggiornata, la parte posteriore può essere semplicemente appoggiata.
- Fissa le parti tra loro usando **SOLO TRE** viti 3x8sT nelle aperture contrassegnate.

⚠ Non mettere la vite nel quarto foro vicino alla fessura lunga per il connettore del display xLCD, che si vede attraverso il taglio. Lascialo vuoto per ora.

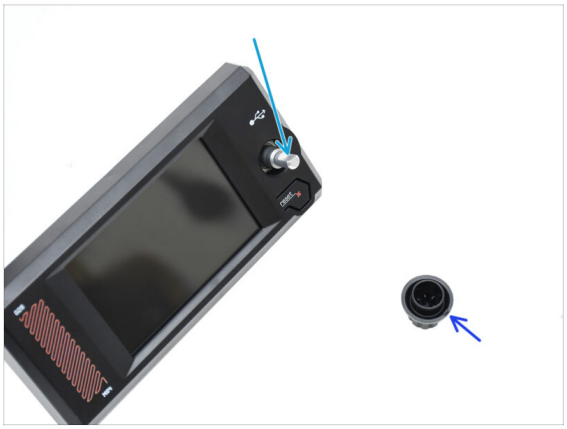
PASSO 17 Installazione del connettore Faston FE

- Passiamo all'apertura per la quarta vite: in questa posizione fisseremo il connettore faston di messa a terra.
- Utilizzando pinze a becchi lunghi, manovra con attenzione il connettore di messa a terra sull'apertura della vite, assicurandoti che i fori siano allineati.
- Fissa il connettore in posizione con una vite 3x8sT, assicurandoti che rimanga allineato come indicato.

⚠ Per evitare di danneggiare i componenti elettronici vicini, fai attenzione e assicurati che il connettore non giri mentre lo stringi.

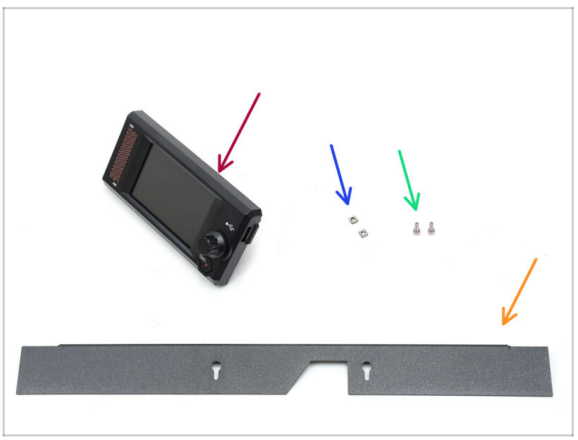
PASSO 18 Installazione della manopola LCD





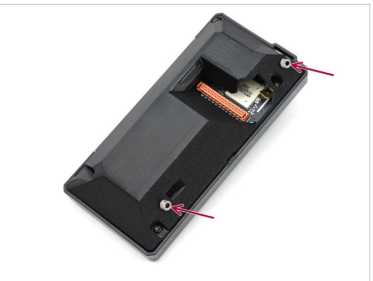
- Sull'albero dell'encoder è presente una parte piatta. Ruota l'encoder in modo che la parte piatta sia rivolta verso l'alto.
- Sulla manopola stampata a iniezione è presente una piccola incisione, che può servire come segno di orientamento.
- Attacca la manopola all'albero, assicurandoti che il segno sulla manopola sia rivolto verso l'alto.

PASSO 19 Cornice del display xLCD: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- xLCD (1x) *assemblato nei passi precedenti*
- Dado M3nS (2x)
- Vite M3x6 (2x)
- Profilo (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*

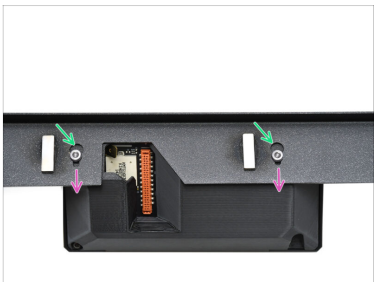
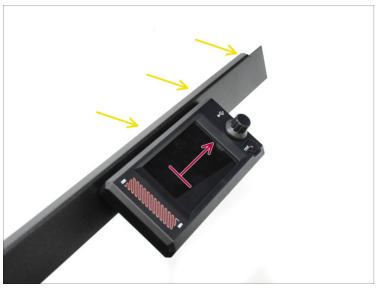
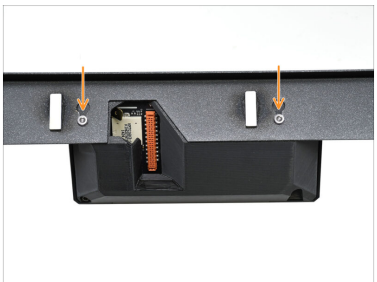
PASSO 20 Montare il display xLCD I.


- Per il **nuovo supporto per display xLCD stampato a iniezione: Non si utilizzano i dadi M3nS**.
- Inserisci i due dadi M3nS nelle apposite aperture sul retro del gruppo display xLCD,
  - Spingi i dadi fino in fondo finché le filettature non si allineano con le aperture delle viti.
- Inserisci due viti M3x6 nelle aperture. Non avvitarle fino in fondo.

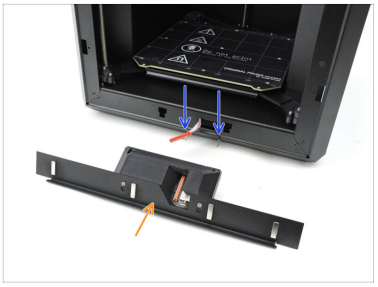
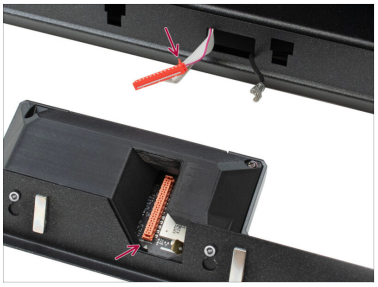
  ⓘ **Nuovo supporto per display xLCD stampato a iniezione:** Le viti si avvitano direttamente nella plastica, quindi **una leggera resistenza è normale.**
  - Lascia un po' di spazio sotto le teste delle viti.

PASSO 21 Montare il display xLCD II.

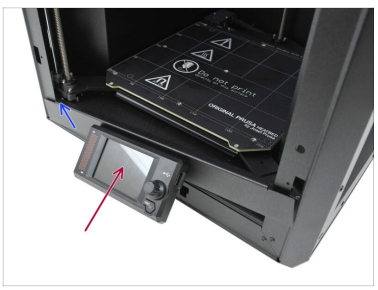
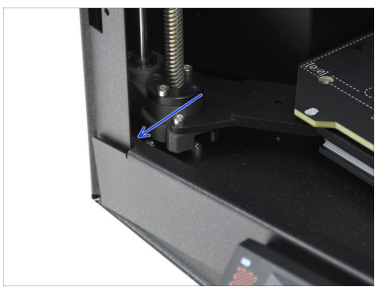
- Aggancia il display xLCD alla cornice.
  - Inserisci le teste delle viti nei buchi a serratura.
  - Fai scorrere il display xLCD in modo che le teste delle viti si inseriscano nelle parti più strette dei buchi a serratura.
- Se assemblato correttamente, il display LCD dovrebbe essere rivolto verso l'alto...
  - ...Mentre il bordo piegato della lunetta è in alto.
- Spingi le viti fino in fondo nella parte stretta del buco a serratura su entrambi i lati. Quindi, stringi le viti.

PASSO 22 Installazione del gruppo display xLCD


- Metti il display xLCD di fronte alla stampante, come mostrato in foto.
- Estrai i cavi corrispondenti dalla parte anteriore della stampante per facilitarne il collegamento.
- Sul connettore principale è presente una piccola linguetta rossa. Questa linguetta deve essere orientata verso il simbolo del triangolo sul PCB.
- Collega il connettore principale al display xLCD.
- Collega il connettore di messa a terra.

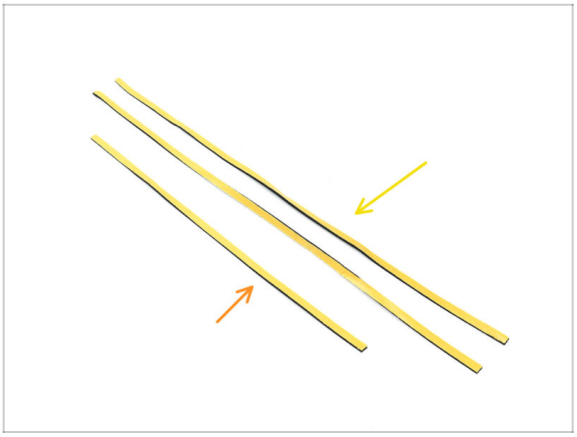
PASSO 23 Fissare il gruppo xLCD


- Solleva delicatamente il display xLCD in posizione rialzata.

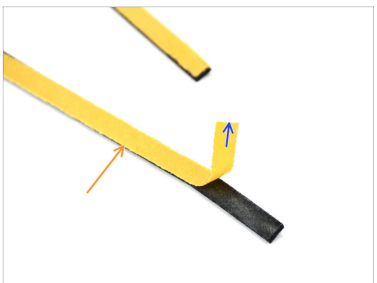
  ⚠ Procedi con attenzione per assicurarti che nessuno dei cavi venga schiacciato o scollegato.
- Aggancia la piccola linguetta sul lato sinistro della cornice dietro il profilo verticale sinistro della stampante.
- Solleva delicatamente la parte inferiore del display xLCD per consentire un aggancio più agevole della linguetta e un maggiore spazio di movimento.
  - Aggancia la linguetta sul lato destro al profilo destro della stampante.

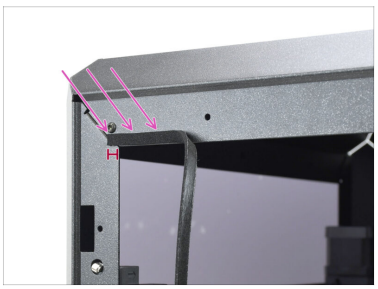
PASSO 24 Guarnizione dello sportello: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Guarnizione laterale sportello, una più lunga (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Guarnizione superiore sportello, quello più corto (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Il colore dello strato protettivo può variare.

PASSO 25 Fissare la guarnizione superiore







- Prendi la guarnizione **PIÙ CORTA**.
- Stacca la parte iniziale della pellicola protettiva. Non è necessario rimuoverla completamente.
  - Non è necessario rimuoverla completamente. Per facilitare l'installazione, puoi staccarla gradualmente.
- Inizia ad applicare la guarnizione lungo il bordo superiore del telaio della stampante.
  - Inizia con una distanza dall'angolo pari allo spessore della guarnizione.
- Applica la guarnizione lungo il bordo superiore, lasciando l'estremità scostata dall'angolo, proprio come sull'altro lato.

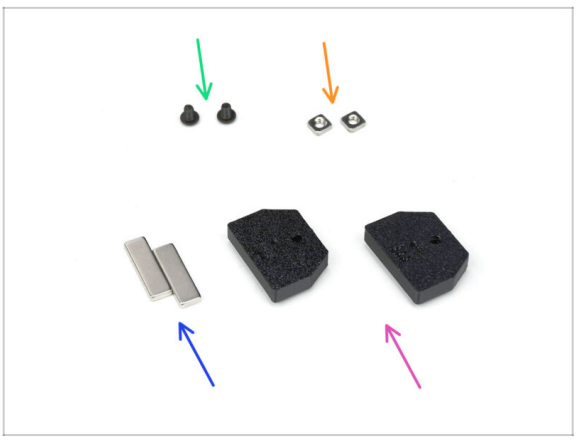
PASSO 26 Fissare le guarnizioni laterali





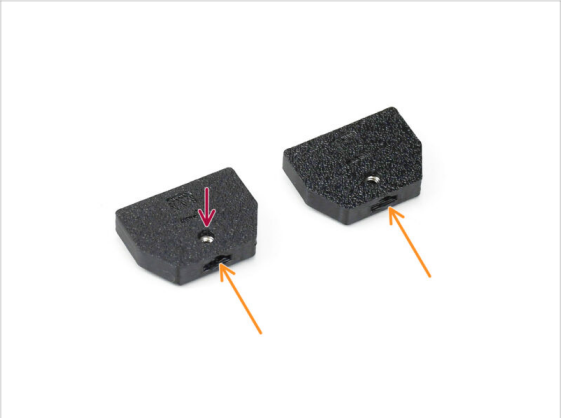
- Applica la guarnizione dello sportello più lunga, partendo dall'estremità della guarnizione in alto.
- Lavora dall'alto verso il basso.
  - ⓘ Con delle pinze a becchi lunghi, taglia l'eccesso.
- Con la stessa tecnica, applica la rimanente guarnizione lunga lungo il bordo sinistro del telaio della stampante.

PASSO 27 Supporti per magneti: preparazione dei componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- Vite M3x5rT (2x)
- Dado M3nS (2x)
- Magnete 20x6x2 (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
  - ⚠ **Mantieni i magneti ad una sufficiente distanza tra loro.** Possono rompersi a vicenda!
- Supporto Magnete (2x) *contenuto nella confezione Printed parts*

PASSO 28 Assemblare i supporti per magneti





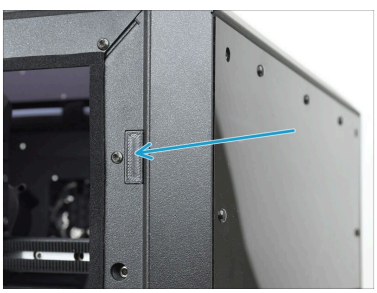
- Inserisci i dadi M3nS nelle aperture corrispondenti dei supporti dei magneti.
- Spingi i dadi fino in fondo, finché la filettatura non si allinea con l'apertura per la vite.
- Inserisci i magneti nelle tasche corrispondenti dei supporti. Spingili fino in fondo.

ⓘ L'orientamento dei magneti non ha importanza.

PASSO 29 Installazione dei supporti dei magneti





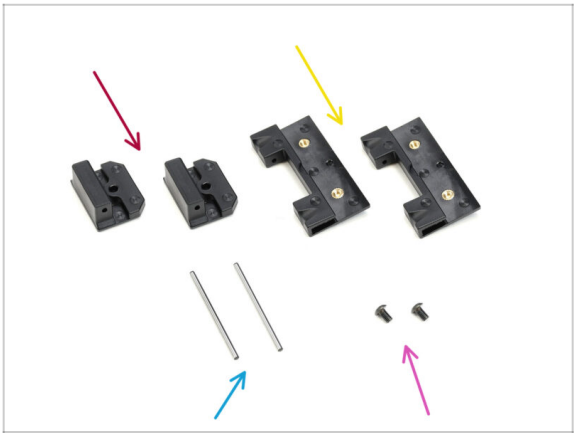


- Dall'interno della stampante, inserisci il gruppo del supporto del magnete nell'apertura inferiore corrispondente del profilo metallico del lato destro.

  ⚠ Assicurati che la parte rettangolare sporgente si inserisca nel ritaglio.

  - Fissa il gruppo in posizione utilizzando la vite M3x5rT.
- Con la stessa tecnica, installa l'altro supporto per magneti nell'apertura superiore sul lato destro.

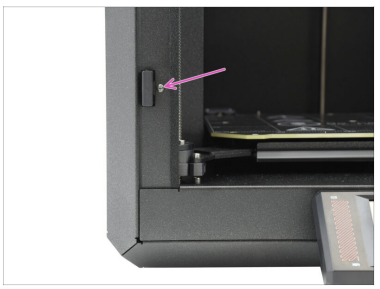
PASSO 30 Cerniere: preparazione dei componenti

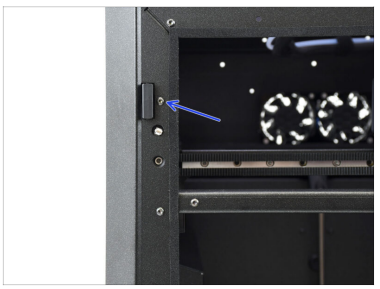


- **Per le fasi successive, prepara:**
- Door-hinge-in (2x) *si trova nella confezione CoreXY + Hinges set*
- Door-hinge-out (2x) *si trova nella confezione CoreXY + Hinges set*
- Perno della cerniera 2 x 40 mm (2x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x5rT (2x)

PASSO 31 Installare le parti door-hinge-in

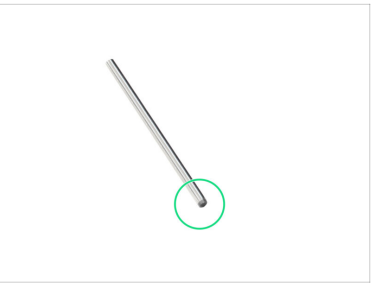
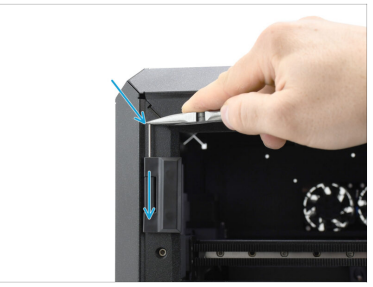






- Dall'interno della stampante, inserisci lo sportello nell'apertura rettangolare inferiore del profilo sinistro. La parte sporgente deve passare attraverso la parte anteriore.
- Fissa in posizione la parte door-hinge-in utilizzando la vite M3x5rT.
- Utilizzando la stessa tecnica, installa l'altra door-hinge-in nell'apertura in alto.

PASSO 32 Installare la cerniera door-hinge-out I.

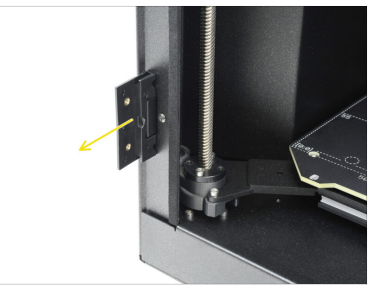




- Allinea la parte door-hinge-out con la parte door-hinge-in.
- Il perno deve essere inserito dall'estremità smussata per facilitarne l'assemblaggio.
- Inserisci il perno dalla parte superiore della cerniera dello sportello, guidandolo attraverso la cerniera dello sportello finché non è completamente inserito.

  ⓘ Usa la punta delle pinze a becchi lunghi per premere il perno in modo sicuro.

PASSO 33 Installare la cerniera door-hinge-out II.

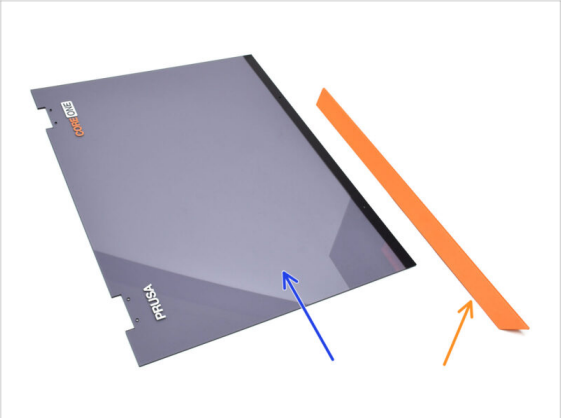




- Con la stessa tecnica, installa la door-hinge-out inferiore per completare il montaggio della cerniera.
- Guarda nelle scanalature degli sportelli e verifica che i perni siano completamente inseriti.

  Nessuna parte del perno deve essere visibile al di sopra della superficie inferiore della scanalatura.
- Apri entrambe le cerniere.

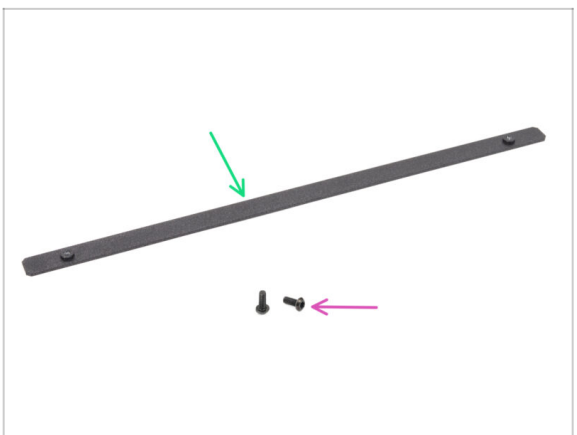
PASSO 34 Pannello dello sportello: preparazione dei componenti





- **Per le fasi successive, prepara:**
- Sportello (1x) *nella confezione Plexi set*
  - ⓘ Il pannello dello sportello ha già la scritta **CORE ONE**. Non preoccuparti, **è normale!** Alla fine dovrai applicare l'adesivo + dell'aggiornamento.
- Maniglia dello sportello (1x) *nella confezione Metal parts 2/3*
- Vite M3x5rT (4x)

PASSO 35 Importante: parti nuove

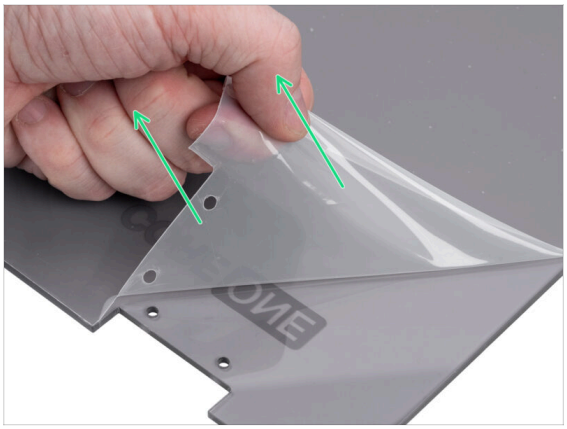


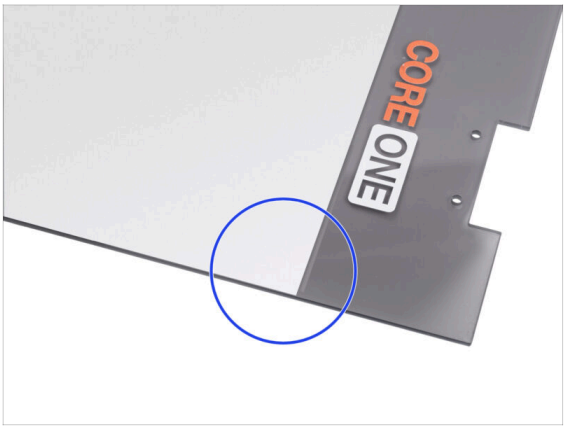
⚠ A partire da **maggio 2026**, la maniglia dello sportello verrà fornita in **versione avvitata** (anziché in versione incollata).

- Se la tua stampante risale a quel periodo, **controlla il contenuto della confezione**.
  Se include i componenti per la versione con montaggio a vite, troverai:
  - Piastra per la maniglia del portello (1x)
  - Viti M3x8rT (2x)

ⓘ Puoi comunque montare la maniglia dello sportello incollandola, ma la versione avvitata garantisce un fissaggio più sicuro e duraturo.

PASSO 36 Pannello dello sportello: rimozione della pellicola protettiva

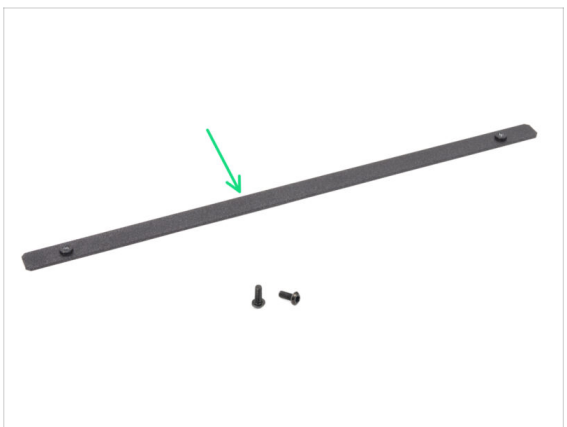




- **Il pannello dello sportello ha una pellicola protettiva su entrambi i lati.** Uno copre l'intera superficie, l'altro solo l'area centrale.
- Stacca la pellicola che ricopre lo sportello; è leggermente trasparente.
- Puoi rimuovere la pellicola protettiva centrale (bianca) subito o dopo aver montato il pannello per proteggere la superficie durante la manipolazione.

  ⓘ Questa pellicola protettiva non interferisce con l'installazione delle cerniere o della maniglia.

PASSO 37 Scelta del metodo di installazione della maniglia dello sportello

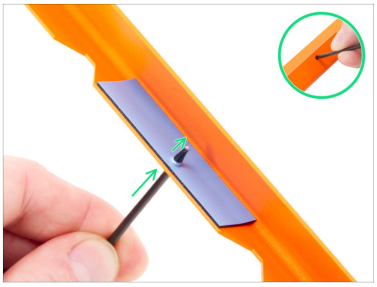
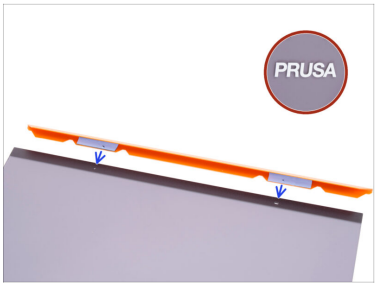


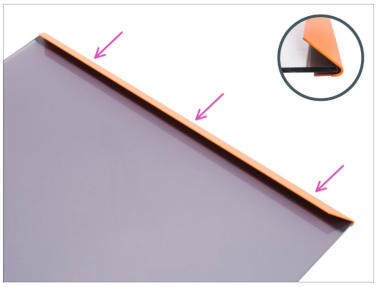


⚠ Non procedere finché non avrai individuato il metodo di installazione corretto in base ai componenti inclusi nella confezione.

- Continua con la sezione corrispondente alla versione della tua stampante:
  - Se la tua stampante è dotata di una **piastra della maniglia dello sportello**, prosegui premendo il pulsante **Avanti**.
  - Altrimenti, **continua con Installazione del pannello dello sportello**.

PASSO 38 Montaggio della maniglia dello sportello (con viti)

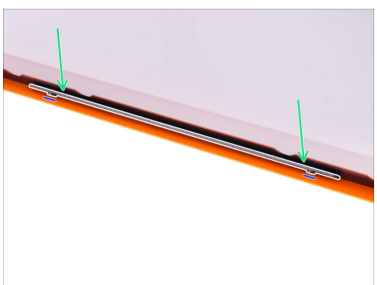
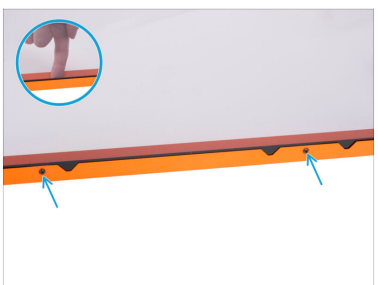


- Prendi la maniglia dello sportello.
- Usa una chiave Torx T6 sottile per bucare lo strato adesivo attraverso il foro della vite dal lato inferiore della maniglia dello sportello.

  NOTA: L'ultima versione della maniglia **non ha più lo strato adesivo** e si monta usando un elemento di fissaggio in metallo.
- **Procedi allo stesso modo con il secondo foro.**
- Posiziona la maniglia accanto al pannello dello sportello, come mostrato nella foto.

  Assicurati che il logo Prusa si trovi ora sul **lato superiore**.
  - Allinea i fori della maniglia dello sportello con quelli del pannello dello sportello.
- Fai scorrere la maniglia dello sportello sul pannello.

PASSO 39 Fissaggio della maniglia (con viti)

- Alza il pannello dello sportello in posizione verticale e tienilo in posizione.
- Inserisci la placca della maniglia nella parte dell'impugnatura (quella che si inclina verso l'esterno).
  - Assicurati che le colonne filettate sulla piastra siano rivolte in **direzione opposta al pannello**.
- Allinea queste colonne ai fori delle viti presenti sul pannello dello sportello e sulla maniglia. Fissa la maniglia con due viti M3x8rT.
  Stringi bene, ma con delicatezza.

I passaggi seguenti potrebbero descrivere anche un metodo di installazione con incollaggio per la maniglia dello sportello. Dato che la tua maniglia è già montata con la versione a vite, **queste istruzioni non si applicano a questo tipo di montaggio.**

PASSO 40 Installazione del pannello dello sportello



- Allinea lo sportello alle cerniere. I ritagli dello sportello devono inserirsi nelle scanalature in alto e in basso delle ante.
  - Assicurati che lo sportello sia orientato in modo che i segni sullo sportello siano rivolti verso l'esterno.
  - Fai scorrere lo sportello fino in fondo in entrambe le cerniere.
- Fissa lo sportello alle cerniere utilizzando quattro viti M3x5rT. Inizia con quella superiore. Poi, fai lo stesso con la parte inferiore.

PASSO 41 Montaggio della maniglia dello sportello (versione incollata)

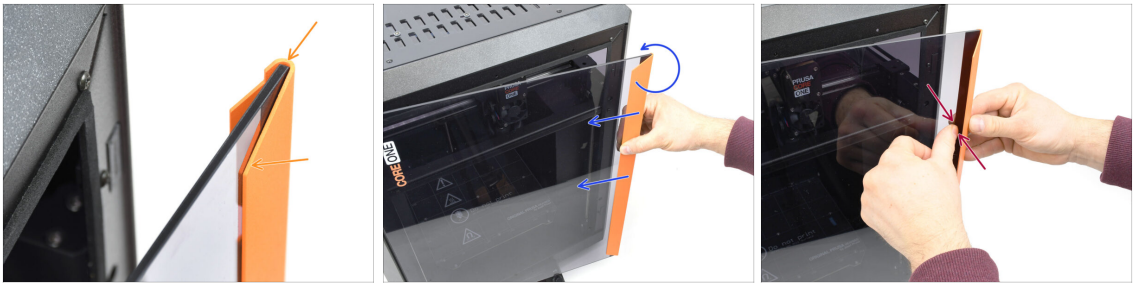


⚠ Questo passaggio riguarda **esclusivamente il montaggio con adesivo (incollato)**. Se il tuo sportello è già fissato con viti, questo passaggio non è applicabile al tuo montaggio.

- Passiamo alla maniglia. Rimuovi la pellicola protettiva da entrambe le strisce adesive all'interno.
- La parte con la striscia adesiva andrà applicata sul retro dello sportello. Ma non attaccare ancora la maniglia!

  ⚠ Aspetta il prossimo passo! Prima dobbiamo allineare la maniglia!

PASSO 42 Fissare la maniglia dello sportello (versione incollata)



⚠ Questo passaggio riguarda **esclusivamente il montaggio con adesivo (incollato)**. Se il tuo sportello è già fissato con viti, questo passaggio non è applicabile al tuo montaggio.

- Allinea la maniglia in modo che la parte anteriore smussata sia in piano rispetto allo sportello. La parte superiore della maniglia deve essere a filo con lo sportello.
- Mentre spingi la maniglia contro lo sportello per mantenerla allineata, ruotala lentamente in senso antiorario fino a quando le strisce adesive si incollano allo sportello.
- Spingi con forza lo sportello e il manico nelle aree della striscia adesiva per garantire un fissaggio efficace.

PASSO 43 Applicare l'adesivo: preparazione dei componenti

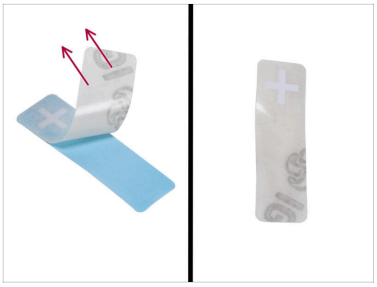


Nota: A partire dal 01/2026, sullo sportello della stampante è preinstallato il simbolo “+”. Se la tua stampante è di data precedente **e non ha il simbolo**, segui questa procedura.

- Per il seguente passo prepara:
  - Adesivo del plexiglass CORE One+

ⓘ L'adesivo del plexiglass CORE One+ è nella scatola CORE One+ Upgrade

PASSO 44 Come attaccare l'adesivo

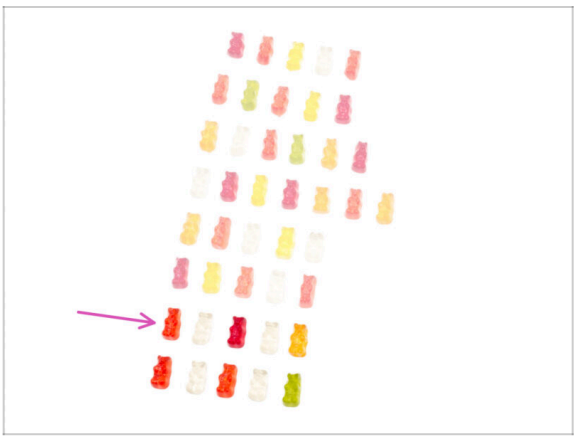






- Togli l'adesivo dalla base blu.
- Metti l'adesivo in linea con il **ONE** e premi con delicatezza ma con decisione sull'adesivo.
- Togli con attenzione lo strato trasparente e assicurati che il **+** non si stacchi.

PASSO 45 È l'ora delle Haribo!



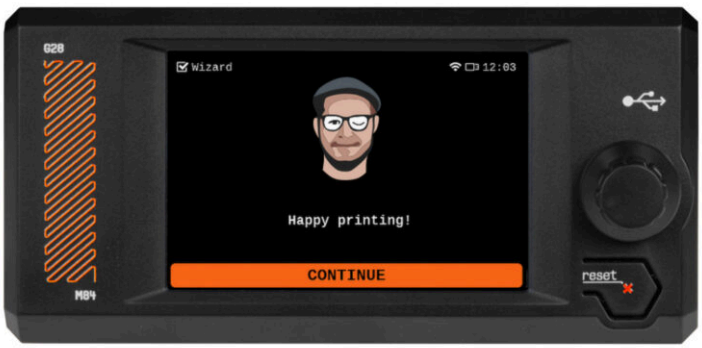
- Il duro lavoro merita dolci risultati!
- Mangia la settima fila.
- ⚠ Ma non mangiare ancora il resto.

PASSO 46 Fatto

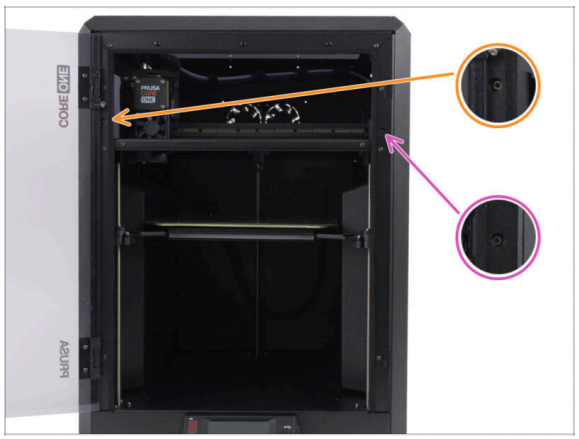


- Congratulazioni! Hai montato correttamente la tua Prusa CORE One+.
- Passiamo al capitolo finale.

9. Calibrazione e primo avvio



PASSO 1 Tensionamento della cinghia



Questo capitolo ti guiderà nella calibrazione e nella preparazione della stampante per il suo primo utilizzo. Iniziando con la tensione delle cinghie:

- La vite di sinistra regola la cinghia superiore.
- La vite di destra regola la cinghia inferiore.
- Ricontrolla che le viti M3x30 dei tendicinghia siano state lubrificate durante l'assemblaggio.

ATTENZIONE: una procedura errata può causare danni alle parti in plastica o il grippaggio delle viti. Prima di regolare la tensione della cinghia, leggi l'articolo dedicato:

- **Regolare la tensione della cinghia (CORE One)**

Non dimenticare di tornare qui dopo aver regolato le cinghie.

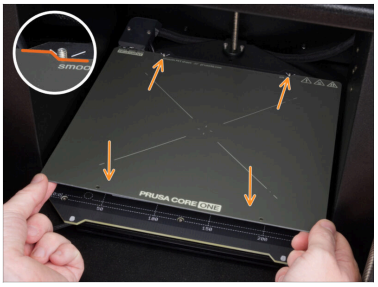
PASSO 2 Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



- **Per il prossimo passo, prepara:**
  - O-ring
  - Spoolhoder-static

La parte Spool-holder-static e l'O-ring sono nella stessa busta.

PASSO 3 Montaggio della piastra di stampa e del porta bobina

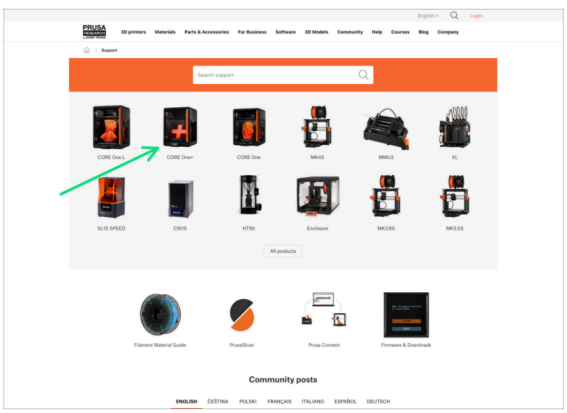


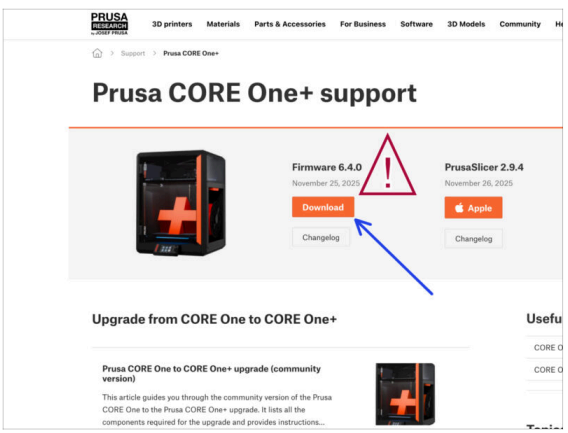


⚠ **Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato.** Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

- **Inserisci la piastra allineando prima il foro posteriore con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato.** Tieni la piastra per i due angoli anteriori e stendila lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**
  - Mantieni pulita la piastra di stampa per ottenere le prestazioni ottimali.
  - La causa numero 1 del distacco delle stampe dalla piastra di stampa è dovuto ad una piastra di stampa unta. Se hai già toccato la sua superficie, usa dell'IPA (alcool isopropilico) per sgrassarla.
- Metti l'O-ring sulla parte del porta bobina Spoolholder-static.
- Spingi la parte Spoolholder-static nella base Puck-universal e bloccalo girandolo in senso orario.

PASSO 4 Scaricare il Firmware





- Dovremo aggiornare il firmware.

  ⚠ La CORE One+ ha bisogno della versione firmware **6.4.0 o successivo.** Assicurati che il tuo firmware sia compatibile prima di procedere!
- Per scaricare il firmware più recente, visita la **pagina di supporto di Core One+ su help.prusa3d.com.**
- Scarica il file del firmware più recente (.bbf).
  Salva il file su una chiavetta USB.

PASSO 5 Accendere la stampante



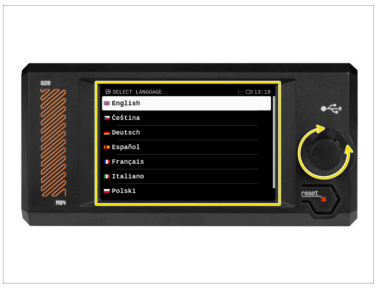


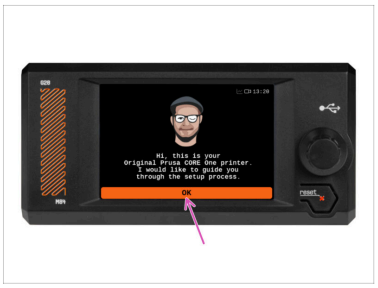

- Inserisci nella stampante la chiavetta USB inclusa nel kit.
  - ⓘ La chiavetta USB inclusa contiene il file del firmware più recente.
- Inserisci il cavo di alimentazione e collega la stampante a una presa di corrente.
- Accendi la stampante utilizzando l'interruttore sul retro.

ⓘ A questo punto la stampante rileverà se sulla chiavetta USB è disponibile un nuovo file del firmware.

- Se appare la schermata "Nuovo firmware disponibile", seleziona **FLASH** premendo la manopola per aggiornare al firmware più recente.
  - Se non appare alcun messaggio di questo tipo, la stampante sta già utilizzando il firmware più recente. Procedi al passo successivo.

PASSO 6 Impostazione della stampante: Introduzione

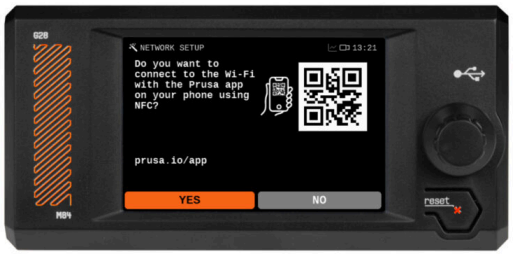


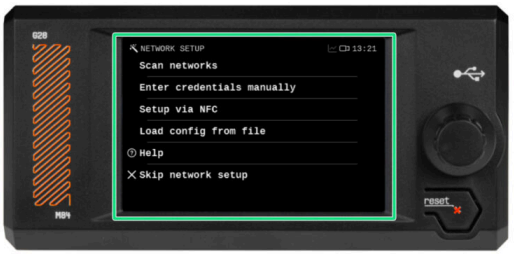




- La stampante visualizza sullo schermo una richiesta di selezione della lingua. Usa la manopola di controllo o il touchscreen per impostare la tua scelta.
- Dopo aver selezionato la lingua, la stampante visualizzerà la schermata di benvenuto. Premi **OK** per continuare il processo di configurazione.
- La schermata successiva ti chiederà di selezionare il modello di stampante COREONE. Premi **Fine** per continuare.

PASSO 7 Configurazione della stampante: Configurazione della rete





- La schermata di configurazione della rete ti chiederà di connetterti a una rete Wi-Fi utilizzando l'app mobile ufficiale di Prusa.

  ⓘ Per saperne di più prusa.io/app.

- Se selezioni **No**, la stampante mostrerà modi alternativi per connettersi al Wi-Fi. Questo passaggio è facoltativo e può essere eseguito in un secondo momento.

ⓘ Puoi saltare questa schermata e impostare la connessione di rete in un secondo momento.

PASSO 8 Configurazione guidata: Introduzione





ⓘ La stampante ti chiederà di eseguire autotest e calibrazioni per tutti i componenti più importanti. L'intero processo richiede pochi minuti, mentre alcune parti richiedono l'interazione diretta dell'utente.

- Premi **Sì** per iniziare l'autotest e segui le istruzioni sullo schermo.

⚠ Durante l'autotest, **tieni lo sportello chiuso** finché non ti viene richiesto. L'apertura dello sportello interromperà il processo.

  - **Durante l'autotest, all'interno sono presenti parti CALDE e in movimento.**

- La stampante inizierà a testare tutte le ventole. **Attenzione: potrebbe risultare piuttosto rumorosa per qualche momento!**

PASSO 9 Configurazione guidata: Calibrazione del sensore dello sportello





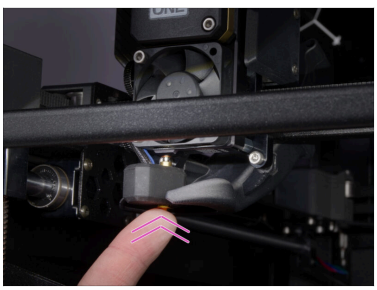


- La prima parte che richiede la tua interazione è la calibrazione del sensore dello sportello. Per iniziare, premi **Calibra** e segui le istruzioni sullo schermo..
- Ti verrà richiesto di stringere gradualmente la vite di tensione del sensore dalla posizione allentata di default, di solito con incrementi di mezzo giro, possibilmente più volte durante la calibrazione.
  - Dopo ogni regolazione, osserva l'interruttore del sensore dello sportello che fuoriesce dal foro del profilo anteriore.
- Ripeti la procedura fino a quando il sensore dello sportello non è regolato correttamente, ovvero quando si attiva a una distanza di sicurezza pari a quella della mano. Quindi premi **Continua**.

  Una volta che il sensore è stato calibrato correttamente, dovresti sentire un clic udibile dall'area del sensore dello sportello quando si apre e si chiude lo sportello.

PASSO 10 Configurazione guidata: Test della cella di carico







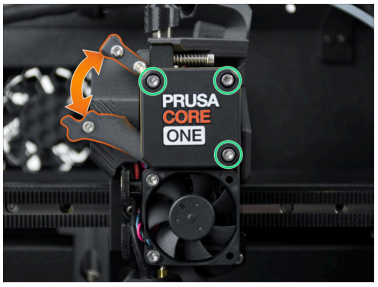
- La fase successiva della procedura guidata ti chiederà di toccare l'ugello per testare e calibrare la cella di carico. Durante questa procedura, **le parti della stampante non vengono riscaldate** in modo da poterle toccare. Premi su **Continua**.

La calibrazione della cella di carico richiede che lo sportello sia aperto, in quanto è necessario interagire direttamente all'interno della stampante.

- Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga visualizzato il messaggio **Tocca l'ugello ORA**.
- Tocca l'ugello dal basso. Se la cella di carico non rileva il tocco, ti verrà richiesto di ripetere il passaggio. In caso contrario, quando il test della cella di carico ha avuto successo, verrà visualizzato il messaggio **Test Cella di carico OK**.
- Per consentire alla stampante di continuare la configurazione guidata, **chiudi lo sportello.**

PASSO 11 Configurazione guidata: Allineamento degli ingranaggi





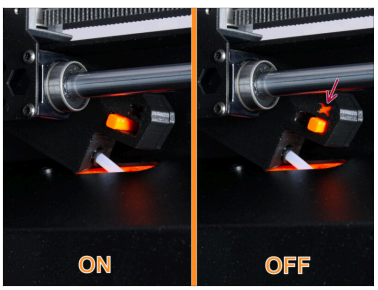


- Quando arrivi alla parte relativa all'allineamento del riduttore, seleziona **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.
- Assicurati che il blocco idler (swivel) sia sbloccato dallo sportello del tenditore.
- Allenta le tre viti sulla parte anteriore del riduttore di 1,5 giri.

ⓘ La stampante effettuerà l'allineamento automatico del riduttore. Questo processo non è visibile dall'esterno.

- Una volta richiesto, stringi le tre viti seguendo la sequenza indicata sullo schermo.

PASSO 12 Configurazione guidata: Calibrazione del sensore del filamento





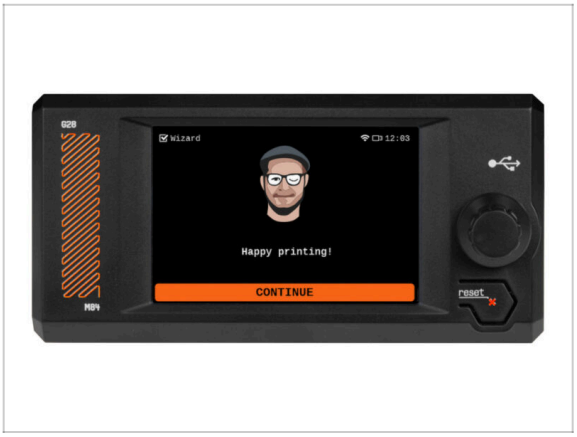


- Controlla l'interruttore manuale sul sensore del filamento. **Assicurati che sia su ON.**
- Durante la calibrazione del sensore di filamento, dovrai utilizzare un pezzo corto di filamento. Prepara il filamento e seleziona **Continua**.

ⓘ Prima di avviare il processo di calibrazione, non deve esserci alcun filamento all'interno dell'estrusore.

- Posiziona una bobina di filamento sul porta bobina sul lato destro della stampante.
- Quando ti viene richiesto, inizia a inserire il filamento nel tubo in PTFE situato sotto l'impugnatura destra.
- Rimuovi il filamento al termine della calibrazione.

PASSO 13 Configurazione guidata completata



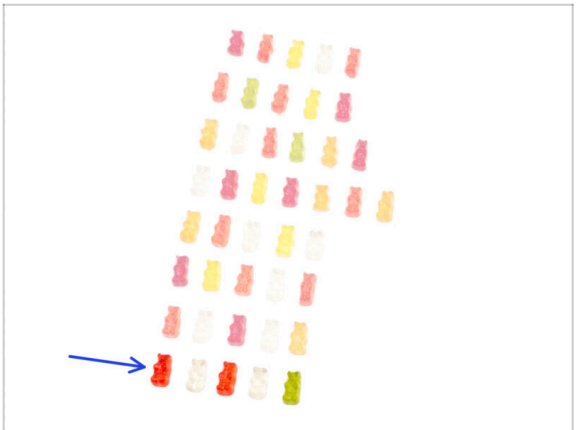
- Congratulazioni! La configurazione guidata è completa. Ora è il momento di testare alcune stampe.

PASSO 14 Impostazione della stampante



- Per far aprire automaticamente la griglia superiore, vai su *Impostazioni -> Hardware -> Controllo ventilazione camera* e imposta su **Auto**.

PASSO 15 È l'ora delle Haribo!



- La vittoria ha il sapore di orsetti gommosi!
- **Goditi il resto. Te lo sei guadagnato.**

PASSO 16 Manuale

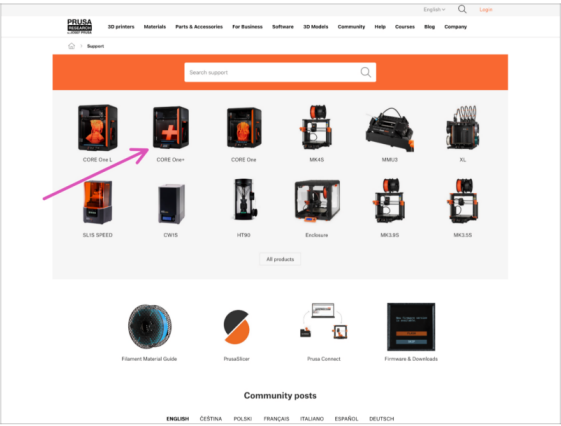


- Leggi il **Manuale di Stampa 3D** dedicato alla tua stampante e segui le istruzioni per configurare la stampante e prepararla per la tua prima stampa.

La versione più recente è sempre disponibile all'indirizzo help.prusa3d.com.

Leggi i capitoli Disclaimer e Istruzioni di sicurezza.

PASSO 17 Aggiornamento Firmware

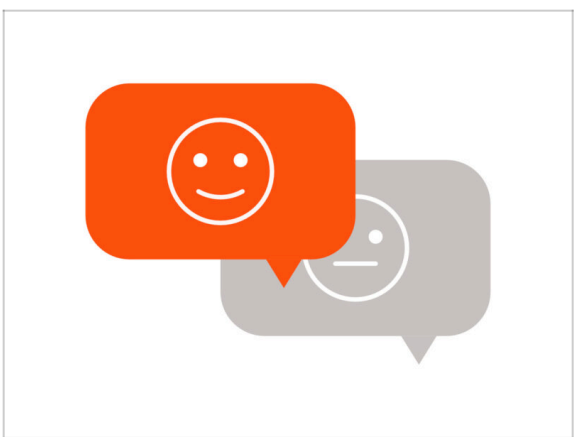




ⓘ Tutte le stampanti sono dotate di una chiavetta USB contenente il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare e, se necessario, aggiornare la versione del firmware ogni poche settimane.

- Visita la pagina help.prusa3d.com.
- Vai alla pagina della Prusa CORE One+.
- Salva il file del firmware *(.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.*
- Collega la chiavetta USB alla stampante. Poi, quando ti viene chiesto, scegli l'opzione FLASH sul display.

PASSO 18 Dacci il tuo feedback

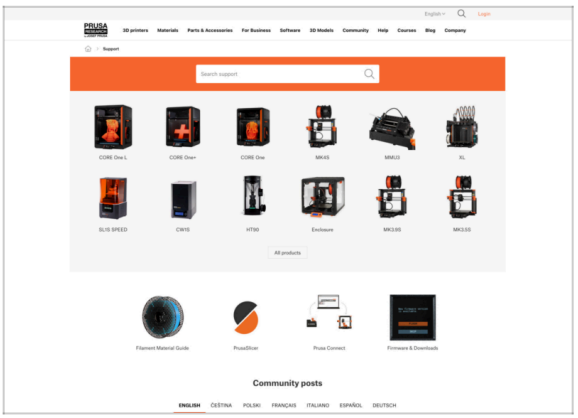


- Sappiamo che non vedi l'ora di iniziare a stampare, ma ti saremmo davvero grati se potessi dedicare 3-4 minuti per **condividere con noi le tue opinioni** su questo manuale: quanto è stato chiaro, quanto è stato facile da seguire e qualsiasi idea per migliorarlo.

  ⓘ Questo feedback è un po' diverso dai soliti commenti che puoi lasciare sui singoli passi.

- **Condividi il tuo feedback qui.**
- Grazie per averci aiutato a rendere i nostri manuali ancora migliori!

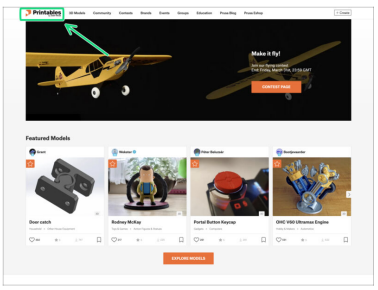
PASSO 19 Nozioni base Prusa

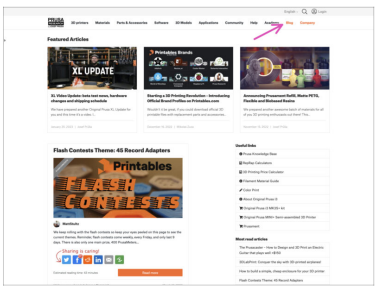


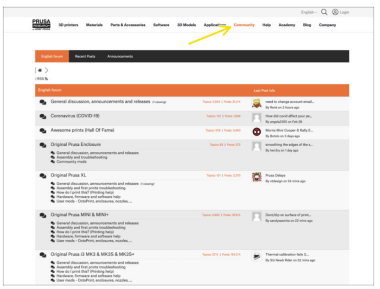
Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com

- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 20 Unisciti a Printables!







- 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
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)

Tutti i servizi Prusa condividono lo stesso account utente.

Registro modifiche del manuale

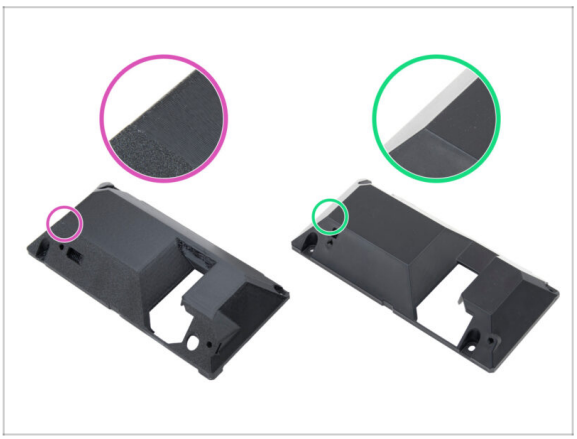


PASSO 1 Storico versioni



- **Versioni del manuale del Kit di Conversione a Prusa CORE One+:**
- 11/2025 - Versione iniziale 1.00
- 03/2026 - Aggiornato alla versione 1.01
- 05/2026 - Updated to version 1.02

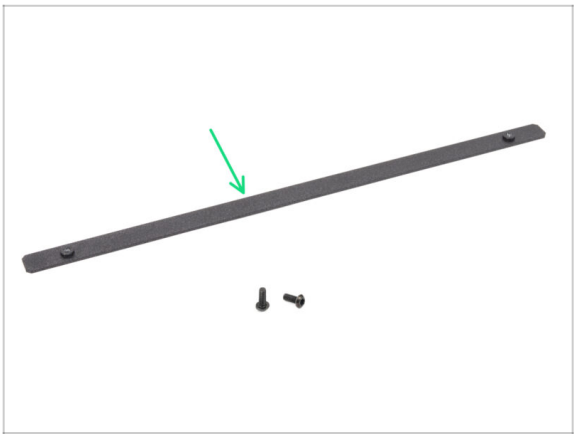
PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- 03/2026 - nuovo supporto per display xLCD
  - Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo supporto del display xLCD stampato a iniezione.

ⓘ Manuale versione 1.01

PASSO 3 Changes to the manual (2)



- 05/2026 - Door handle installation.
- Added separate instructions for screw-mounted and glued door handle installation. Conditional flow added to guide users to the correct procedure based on supplied parts.
- Manual version 1.02

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: