

Indice

1. Introduzione	9
Passo 1 - Preparare il kit	10
Passo 2 - Come navigare nel manuale	10
Passo 3 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	11
Passo 4 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi	11
Passo 5 - Altri strumenti per questa guida	12
Passo 6 - Guida alle etichette	12
Passo 7 - Busta di componenti di scorta	13
Passo 8 - Parti stampate - versione	13
Passo 9 - Siamo qui per te!	14
Passo 10 - Pro tip: inserire i dadi	15
Passo 11 - Importante: Protezione dell'Elettronica	16
Passo 12 - Datti una ricompensa	17
Passo 13 - Come completare l'assemblaggio correttamente	18
Passo 14 - Installare i componenti aggiuntivi e gli aggiornamenti	19
Passo 15 - Prepara la scrivania	20
2. Gruppo Base	21
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	22
Passo 2 - Gruppo Base: preparazione dei componenti	22
Passo 3 - Inserimento delle fascette	23
Passo 4 - Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 1)	23
Passo 5 - Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 2)	24
Passo 6 - Installazione dei supporti motore	24
Passo 7 - Installazione del motore posteriore	25
Passo 8 - Fissaggio del motore posteriore	25
Passo 9 - Installazione del motore anteriore destro	26
Passo 10 - Installazione del motore anteriore sinistro	26
Passo 11 - Telaio inferiore: preparazione dei componenti	27
Passo 12 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + anteriore	28
Passo 13 - Assemblaggio del profilo inferiore: sinistra + posteriore	28
Passo 14 - Assemblaggio del profilo inferiore: destra	29
Passo 15 - Inserimento dei perni distanziatori	29
Passo 16 - Piedini antivibrazione: preparazione dei componenti	30
Passo 17 - Installazione dei piedini antivibrazioni	31
Passo 18 - Installazione del telaio inferiore	32
Passo 19 - Montaggio del telaio inferiore: lato destro	32
Passo 20 - Montaggio del telaio inferiore: posteriore + sinistra + anteriore	33
Passo 21 - È l'ora delle Haribo	33
Passo 22 - Fatto	34
3. Assemblaggio posteriore	35
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	36
Passo 2 - Gruppo Alimentatore: preparazione componenti	36
Passo 3 - Preparare l'alimentatore	37
Passo 4 - Informazione sui cavi di alimentazione	38
Passo 5 - Connettere l'unità di alimentazione	39
Passo 6 - xBuddy: preparazione dei componenti I.	39
Passo 7 - xBuddy: preparazione dei componenti II.	40
Passo 8 - Applicare i pad termici	40
Passo 9 - Installare la xBuddy	41

Passo 10 - Installare l'estensione xBuddy	41
Passo 11 - Installazione delle fascette	42
Passo 12 - Collegare la scheda di estensione xBuddy	42
Passo 13 - Inserimento dei gommini: scatola xBuddy	43
Passo 14 - Wi-Fi: preparazione dei componenti	43
Passo 15 - Assemblare il Wi-Fi	44
Passo 16 - Installazione del gruppo Wi-Fi	44
Passo 17 - Pannello posteriore: preparazione dei componenti	45
Passo 18 - Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore	45
Passo 19 - Installazione dei gommini: lati + fondo	46
Passo 20 - Allineamento dell'alimentatore	46
Passo 21 - Montaggio dell'alimentatore	47
Passo 22 - Allinea il gruppo della scatola xBuddy	47
Passo 23 - Montare la scatola xBuddy	48
Passo 24 - Copertura dei cavi di alimentazione: preparazione dei componenti	48
Passo 25 - Collegare i cavi di alimentazione	49
Passo 26 - Preparazione della copertura del cavo dell'alimentatore	50
Passo 27 - Coprire i cavi dell'alimentatore	50
Passo 28 - Ventole della camera: preparazione dei componenti	51
Passo 29 - Montaggio della griglia della ventola	51
Passo 30 - Montaggio delle ventole	52
Passo 31 - Copertura delle ventole di raffreddamento	52
Passo 32 - Profili posteriori: preparazione dei componenti	53
Passo 33 - Installazione dei profili posteriori	53
Passo 34 - Montaggio del pannello posteriore	54
Passo 35 - Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti	54
Passo 36 - Orientare il cavo sdoppiatore Stepper	55
Passo 37 - Collegamento dello sdoppiatore stepper	55
Passo 38 - Montaggio dello sdoppiatore stepper	56
Passo 39 - Cavo LCD: preparazione componenti	56
Passo 40 - Guidare il cavo del display LCD	57
Passo 41 - INFO Cavo principale FE	57
Passo 42 - Collegamento del cavo FE (n. 3)	58
Passo 43 - Orientare il cavo FE (n. 2)	58
Passo 44 - Orientare il cavo FE (n. 1)	59
Passo 45 - Orientare il cavo FE (n. 4 e 5)	59
Passo 46 - Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti	60
Passo 47 - Collegare il cavo FE: xBuddy	60
Passo 48 - Collegare il cavo del display xLCD	61
Passo 49 - Copertura dell'alimentatore: preparazione dei componenti	61
Passo 50 - Collegamento del cavo FE: Alimentatore	62
Passo 51 - Ora delle Haribo	62
Passo 52 - Fatto	63
4. Assemblaggio del piano riscaldato	64
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	65
Passo 2 - Piano riscaldato: preparazione componenti	66
Passo 3 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)	66
Passo 4 - Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)	67
Passo 5 - Bed-cable-cover-bottom: preparazione dei componenti	67
Passo 6 - Applicare la copertura del cavo	68
Passo 7 - Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti	68
Passo 8 - Installazione delle viti per i giunti di espansione	69
Passo 9 - Installazione dei giunti di espansione	69
Passo 10 - Striscia LED RGB: preparazione dei componenti	70

Passo 11 - Installazione della striscia LED	70
Passo 12 - Montaggio del diffusore della striscia LED	71
Passo 13 - Copertura della striscia LED RGB	71
Passo 14 - Orientare il cavo della striscia LED RGB	72
Passo 15 - Supporti per il piano: preparazione dei componenti	72
Passo 16 - Montaggio dei supporti del piano	73
Passo 17 - Fissare i supporti per il piano	73
Passo 18 - Supporti per il piano: inserimento dei dadi	74
Passo 19 - Montaggio della parte CORE-One-bed-spacer-rear	74
Passo 20 - Installare il supporto bed-mount-right	74
Passo 21 - Installazione del supporto bed-mount-left	75
Passo 22 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti	75
Passo 23 - Fissare il piano riscaldato	76
Passo 24 - Allineatore per giunti di espansione	76
Passo 25 - Allineamento del giunto di espansione anteriore	77
Passo 26 - Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro	77
Passo 27 - Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro	78
Passo 28 - Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro	78
Passo 29 - Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale	79
Passo 30 - Allineamento del giunto di espansione posteriore destro	79
Passo 31 - Allineamento del giunto di espansione sul lato destro	80
Passo 32 - Allineamento del giunto di espansione anteriore destro	80
Passo 33 - Fissare il piano riscaldato	81
Passo 34 - Copertura dei cavi: preparazione dei componenti	81
Passo 35 - Posizionamento dei cavi del piano riscaldato	82
Passo 36 - Coprire i cavi del piano riscaldato	82
Passo 37 - Gruppo raschietto ugello: preparazione dei componenti	83
Passo 38 - Assemblare il raschietto dell'ugello	83
Passo 39 - Montaggio del raschietto dell'ugello	84
Passo 40 - Incollare il Raschietto	84
Passo 41 - Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti	85
Passo 42 - Montaggio del gruppo piano riscaldato	85
Passo 43 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore posteriore	86
Passo 44 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore sinistro	87
Passo 45 - Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore destro	87
Passo 46 - Collegare i cavi del piano riscaldato I.	88
Passo 47 - Collegare i cavi del piano riscaldato II.	88
Passo 48 - Fissare i cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti	89
Passo 49 - Fissare la guaina in tessuto	89
Passo 50 - Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato	90
Passo 51 - Collegamento dei cavi di alimentazione del piano riscaldato	90
Passo 52 - È l'ora delle Haribo	91
Passo 53 - Fatto	91
5. Gruppo CoreXY	92
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	93
Passo 2 - Supporti delle barre: preparazione dei componenti	93
Passo 3 - Assemblaggio dei supporti delle barre	94
Passo 4 - Preparare i supporti anteriori per le barre	94
Passo 5 - Installare i supporti anteriori per le barre	95
Passo 6 - Carrello XY: preparazione dei componenti	95
Passo 7 - Montaggio dei carrelli XY	96
Passo 8 - Montaggio del supporto lineare sinistro	96

Passo 9 - Montaggio del supporto lineare destro	97
Passo 10 - Montaggio dei gruppi dei supporti lineari	97
Passo 11 - Barre lisce INFO	98
Passo 12 - Montaggio delle barre levigate	98
Passo 13 - Fissare i supporti posteriori per le barre	99
Passo 14 - Fissare i supporti anteriori per le barre	99
Passo 15 - Supporti motore: preparazione dei componenti	100
Passo 16 - Supporti motore: preparazione dei componenti	100
Passo 17 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-right I.	101
Passo 18 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-right II.	101
Passo 19 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-left I.	102
Passo 20 - Assemblare il supporto XY-motor-mount-left II.	102
Passo 21 - Tendicinghia: preparazione dei componenti I.	103
Passo 22 - Tendicinghia: preparazione dei componenti II.	103
Passo 23 - Preparazione delle pulegge del tenditore	104
Passo 24 - Montaggio del tendicinghia sinistro I.	104
Passo 25 - Montaggio del tendicinghia sinistro II.	105
Passo 26 - Montaggio del tendicinghia destro	105
Passo 27 - Montaggio dei tenditori della cinghia: preparazione dei componenti	106
Passo 28 - Installazione del supporto motore sinistro	106
Passo 29 - Installazione del supporto motore destro	107
Passo 30 - Installazione del tenditore belt-tensioner-left	107
Passo 31 - Installazione del tenditore belt-tensioner-right	108
Passo 32 - Guida lineare: preparazione dei componenti	108
Passo 33 - Fissaggio della guida lineare	109
Passo 34 - Fissare la guida lineare	109
Passo 35 - Installazione della guida lineare: preparazione dei componenti	110
Passo 36 - Installazione del gruppo della guida lineare	110
Passo 37 - Guida lineare: rimozione dei perni di sicurezza	111
Passo 38 - Finecorsa del piano: preparazione dei componenti	111
Passo 39 - Assemblare il finecorsa del piano	111
Passo 40 - Montare il finecorsa del piano	112
Passo 41 - Motori X & Y: preparazione dei componenti	112
Passo 42 - Installazione della puleggia dell'asse X	113
Passo 43 - Installazione della puleggia dell'asse Y	114
Passo 44 - Cinghie XY: preparazione dei componenti	115
Passo 45 - INFO Cinghie XY	115
Passo 46 - Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y	116
Passo 47 - Fissare il motore dell'asse Y	116
Passo 48 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore Y	117
Passo 49 - Guida della cinghia Y: Tendicinghia	117
Passo 50 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X	118
Passo 51 - Guida della cinghia Y: fissare la cinghia	118
Passo 52 - Orientare la cinghia X: Puleggia motore X	119
Passo 53 - Fissare il motore dell'asse X	119
Passo 54 - Orientare la cinghia Y: Supporto motore X	120
Passo 55 - Guida della cinghia X: Tendicinghia	120
Passo 56 - Orientare la cinghia X: Supporto motore Y	121
Passo 57 - Guida della cinghia X: fissare la cinghia	121
Passo 58 - Controllo della guida della cinghia	122
Passo 59 - Guida Bowden: preparazione dei componenti	122
Passo 60 - Fissare il supporto Nextruder	123
Passo 61 - Fissare il cavo del motore Y	123

Passo 62 - Fissare il cavo del motore X	124
Passo 63 - Installazione della guida bowden	124
Passo 64 - Striscia LED bianca: preparazione dei componenti	125
Passo 65 - Incollare la striscia LED bianca	125
Passo 66 - Installazione del gruppo LED bianco	126
Passo 67 - Sensore per sportello e striscia LED bianca: preparazione dei componenti	126
Passo 68 - Inserimento delle fascette	127
Passo 69 - Installazione del sensore dello sportello	127
Passo 70 - Fissare il cavo del sensore dello sportello	128
Passo 71 - Note sulla Fotocamera Buddy3D	129
Passo 72 - Orientamento dei cavi: LED e sensore dello sportello	130
Passo 73 - Barre lisce: preparazione dei componenti	130
Passo 74 - Installazione del gruppo CoreXY	131
Passo 75 - Fissare le barre lisce	132
Passo 76 - Allineamento della guida lineare	132
Passo 77 - Guidare i cavi corexy	133
Passo 78 - Disporre i cavi della ventola di raffreddamento	133
Passo 79 - Fissare il finecorsa del piano	134
Passo 80 - Collegamento dei cavi delle ventole di raffreddamento	134
Passo 81 - Collegamento dei cavi CoreXY	135
Passo 82 - È l'ora delle Haribo	135
Passo 83 - Fatto	136
6. Gruppo Nextruder	137
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	138
Passo 2 - Gruppo tenditore nextruder: preparazione dei componenti	139
Passo 3 - Assemblare l'Extruder-idler	140
Passo 4 - Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti I.	140
Passo 5 - Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti II.	141
Passo 6 - Assemblare l'estrusore	141
Passo 7 - Assemblaggio del riduttore	142
Passo 8 - Assemblare l'anello PG-ring	143
Passo 9 - Assemblare il gruppo PG-assembly	143
Passo 10 - Controllo del gruppo PG-assembly	144
Passo 11 - Assemblaggio del tenditore Nextruder	144
Passo 12 - Lubrificazione degli ingranaggi: preparazione dei componenti	145
Passo 13 - Lubrificazione degli ingranaggi	145
Passo 14 - Coprire l'ingranaggio planetario	146
Passo 15 - Montaggio Idler-swivel: preparazione dei componenti	146
Passo 16 - Assemblare l'Idler-swivel	147
Passo 17 - Assemblare il dado del tenditore (Idler-nut)	147
Passo 18 - Montare il gruppo Idler-swivel	148
Passo 19 - Termistore NTC: preparazione dei componenti	148
Passo 20 - Assemblare il termistore NTC	149
Passo 21 - Montaggio del Nextruder: preparazione dei componenti	149
Passo 22 - Proteggere il piano riscaldato	150
Passo 23 - Montare il Nextruder	150
Passo 24 - Ventola Hotend: preparazione dei componenti	151
Passo 25 - Installare la ventola dell'Hotend	151
Passo 26 - Guidare i cavi della ventola dell'Hotend	152
Passo 27 - LoveBoard: preparazione dei componenti I.	152
Passo 28 - LoveBoard: preparazione dei componenti II.	153
Passo 29 - Assemblare il supporto Loveboard-mount	153
Passo 30 - Montaggio della copertura Printhead-cover	154

Passo 31 - Assemblare la LoveBoard	154
Passo 32 - Guidare il cavo principale	155
Passo 33 - Coprire la LoveBoard	155
Passo 34 - Braccio oscillante: preparazione dei componenti I.	156
Passo 35 - Braccio oscillante: preparazione dei componenti II.	156
Passo 36 - Guidare il cavo principale	157
Passo 37 - Montaggio del cavo principale	157
Passo 38 - Montaggio del gruppo LoveBoard	158
Passo 39 - Montaggio del braccio oscillante	158
Passo 40 - Collegare il cavo principale	159
Passo 41 - Inserimento tubo in PTFE	159
Passo 42 - Fissare il tubo in PTFE	160
Passo 43 - Controllo del movimento	160
Passo 44 - Ventola di stampa: preparazione dei componenti	161
Passo 45 - Montaggio del copriventola	161
Passo 46 - Installazione del gruppo ventola di stampa	162
Passo 47 - Hotend: preparazione dei componenti	162
Passo 48 - Installare l'hotend	163
Passo 49 - Collegamento dei cavi del dissipatore	163
Passo 50 - Collegare i cavi dell'hotend	164
Passo 51 - Connettere il cavo della ventola di stampa	164
Passo 52 - Collega il cavo del motore E	164
Passo 53 - Coperture LoveBoard: preparazione dei componenti	165
Passo 54 - LoveBoard: Controllo del cablaggio	165
Passo 55 - Coprire la LoveBoard	166
Passo 56 - Connettere il cavo principale	166
Passo 57 - È l'ora delle Haribo	167
Passo 58 - Completato	167
7. Scocca ed elettronica	168
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	169
Passo 2 - Profili anteriori: preparazione dei componenti	169
Passo 3 - Installazione del profilo anteriore destro	170
Passo 4 - Installazione del profilo anteriore sinistro	170
Passo 5 - Profili superiori: preparazione dei componenti	171
Passo 6 - Montaggio dei profili superiori I.	172
Passo 7 - Montaggio dei profili superiori II.	173
Passo 8 - Allineamento dei profili superiori	173
Passo 9 - Installazione dei profili superiori	174
Passo 10 - Viti di fissaggio CoreXY: preparazione dei componenti	174
Passo 11 - Fissare il gruppo CoreXY	175
Passo 12 - Base del sensore laterale: preparazione dei componenti	175
Passo 13 - Montaggio della base del sensore laterale	176
Passo 14 - Testare la leva	176
Passo 15 - Assemblare l'interruttore	177
Passo 16 - Sensore IR: preparazione dei componenti	178
Passo 17 - Collegamento del sensore IR	178
Passo 18 - Installazione del sensore IR	179
Passo 19 - Installazione della copertura del sensore laterale	179
Passo 20 - Sensore di filamento laterale: preparazione dei componenti	180
Passo 21 - Installazione del sensore di filamento laterale	180
Passo 22 - Guida il cavo del sensore di filamento	181
Passo 23 - Collegamento del sensore di filamento laterale	181
Passo 24 - Antenna NFC: preparazione dei componenti	182
Passo 25 - Applicazione della pellicola adesiva	182

Passo 26 - Installazione della bobina NFC	183
Passo 27 - Collegare la bobina NFC	183
Passo 28 - Controllo del cablaggio	184
Passo 29 - Preparazione della copertura per l'elettronica	184
Passo 30 - Installazione della copertura dell'elettronica	185
Passo 31 - Note sulla Fotocamera Buddy3D	185
Passo 32 - Copertura xBuddy: preparazione dei componenti	186
Passo 33 - Installare la copertura xBuddy	186
Passo 34 - Installare la copertura posteriore	187
Passo 35 - Lato destro: preparazione dei componenti	187
Passo 36 - Installazione del Puck-universal	188
Passo 37 - Maniglia destra: preparazione dei componenti	188
Passo 38 - Installazione del colletto	189
Passo 39 - Montare la maniglia	189
Passo 40 - Fissare il lato destro	190
Passo 41 - Lato sinistro: preparazione dei componenti	190
Passo 42 - Installazione del lato sinistro	191
Passo 43 - È l'ora delle Haribo	191
Passo 44 - Fatto	192
8. Profilo, Sportello & xLCD	193
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	194
Passo 2 - Copertura superiore: preparazione dei componenti I.	194
Passo 3 - Copertura superiore: preparazione dei componenti II.	195
Passo 4 - Rimuovere la pellicola	195
Passo 5 - Prova di montaggio della copertura superiore	196
Passo 6 - Montaggio della copertura superiore I.	196
Passo 7 - Montaggio della copertura superiore II.	197
Passo 8 - Montaggio della copertura superiore III.	198
Passo 9 - Installare la copertura superiore	199
Passo 10 - Coperture laterali: preparazione dei componenti	199
Passo 11 - Rimuovere la pellicola	200
Passo 12 - Coprire il lato sinistro	200
Passo 13 - Coprire il lato destro	201
Passo 14 - xLCD: preparazione componenti	201
Passo 15 - Assemblaggio del display xLCD I.	201
Passo 16 - Assemblaggio del display xLCD II.	202
Passo 17 - Installazione del connettore Faston FE	202
Passo 18 - Installazione della manopola LCD	203
Passo 19 - Cornice del display xLCD: preparazione dei componenti	203
Passo 20 - Montare il display xLCD I.	204
Passo 21 - Montare il display xLCD II.	204
Passo 22 - Installazione del gruppo display xLCD	205
Passo 23 - Fissare il gruppo xLCD	205
Passo 24 - Guarnizione dello sportello: preparazione dei componenti	206
Passo 25 - Fissare la guarnizione superiore	206
Passo 26 - Fissare le guarnizioni laterali	207
Passo 27 - Supporti per magneti: preparazione dei componenti	207
Passo 28 - Assemblare i supporti per magneti	208
Passo 29 - Installazione dei supporti dei magneti	208
Passo 30 - Cerniere: preparazione dei componenti	209
Passo 31 - Installare le parti door-hinge-in	209
Passo 32 - Installare la cerniera door-hinge-out I.	210
Passo 33 - Installare la cerniera door-hinge-out II.	210
Passo 34 - Pannello dello sportello: preparazione dei componenti	211

Passo 35 - Installazione della maniglia dello sportello	211
Passo 36 - Fissare la maniglia	212
Passo 37 - Installazione del pannello dello sportello	212
Passo 38 - Applicare l'adesivo: preparazione dei componenti	213
Passo 39 - Come attaccare l'adesivo	213
Passo 40 - È l'ora delle Haribo	214
Passo 41 - Fatto	214
9. Calibrazione e primo avvio	215
Passo 1 - Tensionamento della cinghia	216
Passo 2 - Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti	216
Passo 3 - Montaggio della piastra di stampa e del porta bobina	217
Passo 4 - Aggiornamento Firmware	217
Passo 5 - Accendere la stampante	218
Passo 6 - Impostazione della stampante: Introduzione	218
Passo 7 - Configurazione della stampante: Configurazione della rete	219
Passo 8 - Configurazione guidata: Introduzione	219
Passo 9 - Configurazione guidata: Calibrazione del sensore dello sportello	220
Passo 10 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	220
Passo 11 - Configurazione guidata - Allineamento della scatola degli ingranaggi	221
Passo 12 - Configurazione guidata: Calibrazione del sensore del filamento	221
Passo 13 - Configurazione guidata completata	222
Passo 14 - È l'ora delle Haribo	222
Passo 15 - Manuale	223
Passo 16 - Dacci il tuo feedback	223
Passo 17 - Nozioni base Prusa	224
Passo 18 - Unisciti a Printables!	224
Registro modifiche del manuale	225
Passo 1 - Storico versioni	226

1. Introduzione

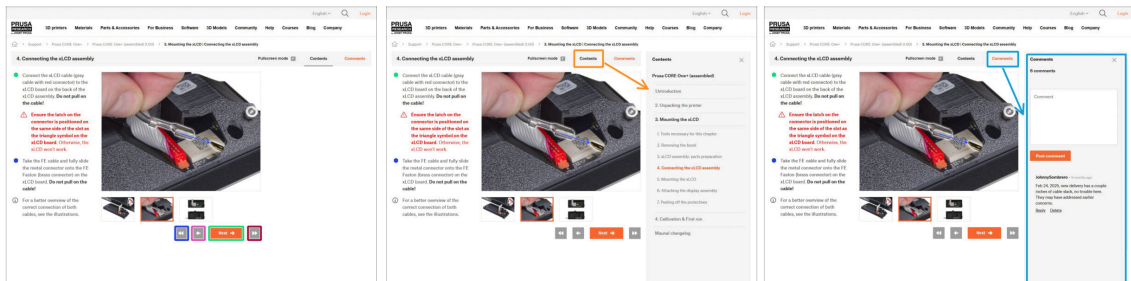


PASSO 1 Preparare il kit



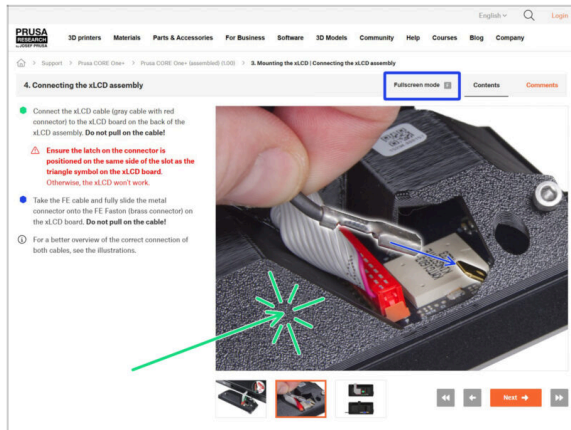
- 
Welcome to the guide for assembling and setting up your Prusa CORE One+ (Gen 2) kit. Follow these steps to ensure your printer is ready for its first print.
- 
Prepara il kit ricevuto da Prusa Research.
- 
Non è necessario saldare o crimpare i fili.

PASSO 2 Come navigare nel manuale



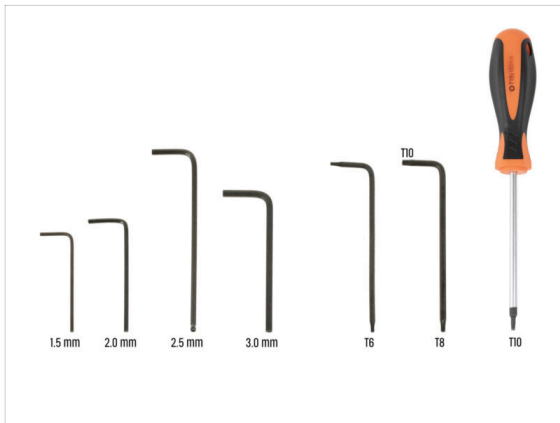
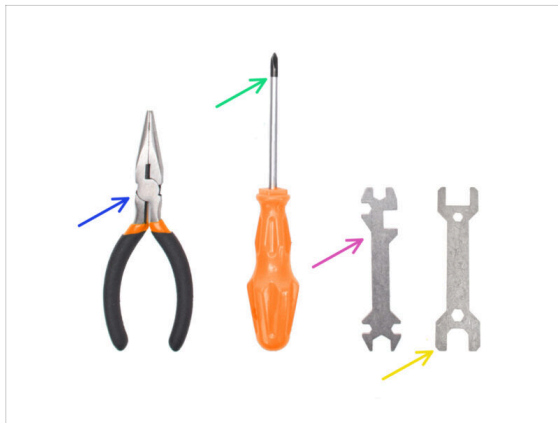
- 
Usa i pulsanti grafici di navigazione nell'angolo in basso a destra o i tasti freccia della tastiera:
- 
Pulsante Play indietro / Tasto freccia su - Vai al passo precedente.
- 
Pulsante freccia sinistra / Tasto freccia sinistra - Passa all'immagine precedente o alla fase precedente se si tratta della prima immagine della fase.
- 
Pulsante successivo / Tasto freccia destra - Passa all'immagine successiva o alla fase successiva se si tratta dell'ultima immagine della fase.
- 
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 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



● La confezione degli strumenti include:

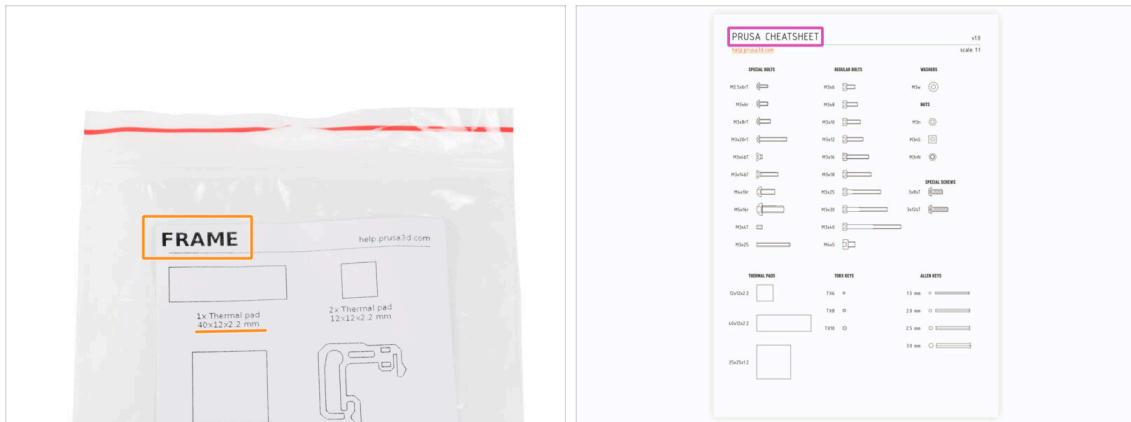
- Gli attrezzi si trovano nel pacchetto *Electronics & fasteners*.
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave universale (1x)
- Chiave da 13-16 mm (1x)
- Set di chiavi a brugola
- Set di chiavi Torx

PASSO 5 Altri strumenti per questa guida



- **Alcuni passaggi del manuale richiedono l'utilizzo di oggetti comunemente reperibili (non inclusi nel kit):**
- Panni di carta o un pezzo di stoffa - Per pulire l'olio protettivo dalle barre lisce e dalla guida lineare.
- Forbici - Per tagliare la busta con i cuscinetti
- Lubrificante (incluso nel kit) - Per lubrificare l'ingranaggio planetario del Nextruder (testina di stampa).

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** (una scheda riassuntiva) con i disegni dettagliati delle viti dal nostro sito prusa.io/core-one-cheatsheet. Stampala al 100%, non ridimensionarla, 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.
- 📌 Le istruzioni indicheranno la confezione di ogni pezzo, tranne che per gli elementi di fissaggio, che si trovano sempre nella confezione Fasteners.

PASSO 7 Busta di componenti di scorta



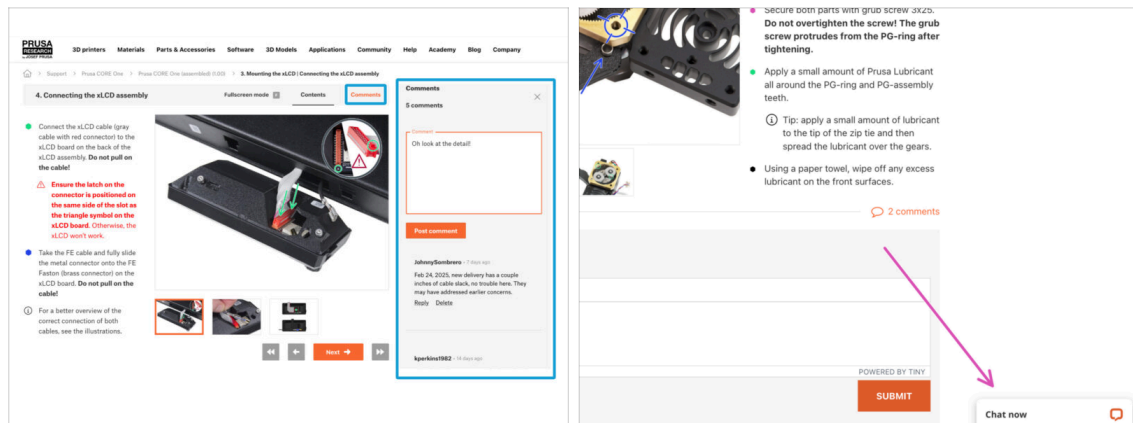
- ◆ La viteria di ricambio è inclusa in ogni sacchetto di viteria. La quantità di ricambi è sempre inclusa nel numero totale indicato sul sacchetto.
- ◆ Allo stesso modo, alcune parti potrebbero avere un pezzo in più nella stessa busta.

PASSO 8 Parti stampate - versione



- ◆ La maggior parte dei componenti stampati in 3D su Prusa CORE One+ sono segnate con la loro versione.
 - ◆ **Serie E, F e Gx** (ad es. E1) - Queste parti sono stampate da Prusa Research e vengono distribuite con il kit.
 - ◆ **Serie R, S e Tx** (ad es. R1) - Queste parti sono disponibili su [printables.com](https://www.printables.com). Sono identiche a quelle di fabbrica.
 - ◆ I numeri indicano piccole modifiche che di solito riguardano dettagli del design. Un'etichetta diversa nel manuale (ad esempio, una versione diversa mostrata nelle foto) non cambia il montaggio: tutte le versioni sono perfettamente compatibili.
 - ◆ In ogni caso, se una revisione specifica richiede un modo diverso di montare il prodotto, lo scriveremo chiaramente nel manuale e spiegheremo le differenze.
- i Nel caso in cui assemblando la stampante dovessi avere qualche problema con una specifica parte stampata, cerca questo contrassegno e comunicalo al nostro team di supporto.

PASSO 9 Siamo qui per te!

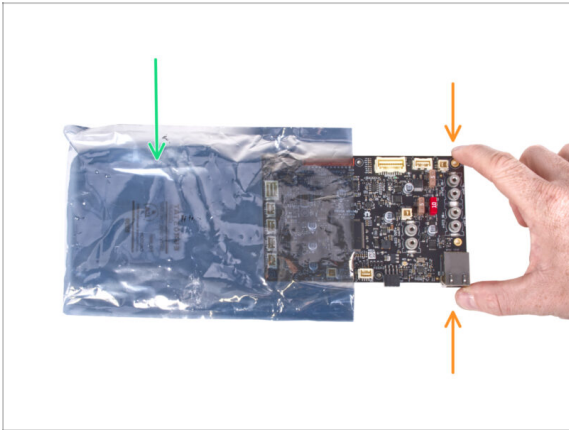


- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- Puoi contattarci attraverso i seguenti canali:
 - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - Utilizzando la nostra chat dal vivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, qui su help.prusa3d.com
 - Scrivendo una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

PASSO 10 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 ;)
- ① Le parti nelle immagini sono usate come esempio.

PASSO 11 Importante: Protezione dell'Elettronica



⚠ ATTENZIONE: Accertati di **proteggere l'elettronica dalle scariche elettrostatiche (ESD)**. Spacchetta sempre l'elettronica solo non appena ti serve!

● Di seguito, alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica**:

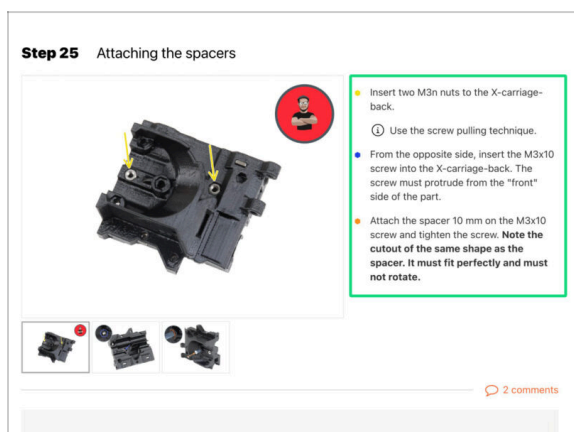
- **Lascia l'elettronica dentro la busta ESD** fino a quando non ti viene chiesto di installarla.
- **Maneggiando la scheda, toccane sempre solo i lati.** Evita di toccare i componenti sulla superficie.
- **Prima di toccare l'elettronica**, serviti di una struttura conduttiva (metallica) nelle vicinanze per eliminare 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 12 Datti una ricompensa



- ◆ Montare la CORE One+ è un'esperienza gratificante. Dopo aver finito ogni capitolo, concediti una ricompensa. **Nella scatola c'è un sacchetto di orsetti Haribo proprio per questo!**
- ⚠ **Il problema principale secondo la nostra esperienza (MK4S, MK4, MK3S+, MK3S, MK3, MK2S, ...) è il consumo inadeguato di orsetti.** Molti di voi non avevano abbastanza orsetti gommosi per tutti i capitoli, alcuni li hanno addirittura mangiati tutti prima di iniziare!
- ◆ Dopo anni di approfondite ricerche scientifiche, siamo giunti a una soluzione => Al completamento di ciascun capitolo ti verrà comunicata l'esatta quantità di orsetti gommosi da consumare.
- ◆ Mangiare una quantità non corretta rispetto a quella prescritta nel manuale potrebbe causare un improvviso aumento di energia. Consulta un professionista nel negozio di caramelle più vicino.
- ⚠ **Nascondi le Haribo per il momento!** In base alla nostra esperienza, un sacchetto di caramelle incustodito può scomparire all'improvviso. Confermato da diversi casi in tutto il mondo.

PASSO 13 Come completare l'assemblaggio correttamente



 **Per completare correttamente il montaggio del kit CORE One+, segui tutte queste indicazioni:**

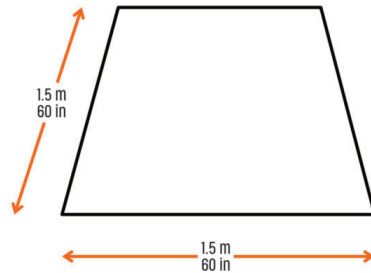
-  **Leggi sempre prima tutte le istruzioni della fase in corso**, ti aiuteranno a capire cosa devi fare. Non tagliare o rifilare se non ti viene detto di farlo!!!
-  **Non seguire solamente le immagini!** Non è sufficiente. Le istruzioni scritte sono il più breve possibile. **Leggile!**
-  Leggi i commenti degli altri utenti, sono un'ottima fonte di idee. Anche noi li leggiamo e miglioriamo il manuale e l'intero processo di assemblaggio sulla base di questo feedback.
-  **Usa una forza ragionevole**, le parti stampate sono resistenti, ma non indistruttibili. Se non entra, rivaluta il tuo approccio.
-  **Mangia gli orsetti gommosi come indicato!** La disobbedienza non verrà tollerata :D
-  **La cosa più importante: goditi il montaggio e divertiti.** Collabora con i tuoi figli, amici o partner.

PASSO 14 Installare i componenti aggiuntivi e gli aggiornamenti



- Queste informazioni sono valide per chi ha intenzione di installare in futuro degli aggiornamenti e componenti aggiuntivi, come Buddy Camera, un sistema di filtraggio avanzato e MMU3.
- ① **Prima di installare qualsiasi componente aggiuntivo o aggiornamento, è fondamentale assemblare completamente e testare la stampante.** Una volta che la stampante funziona bene, segui i manuali di assemblaggio specifici per MMU3 o per i componenti aggiuntivi per modificare la stampante in vista dell'installazione.

PASSO 15 Prepara la scrivania

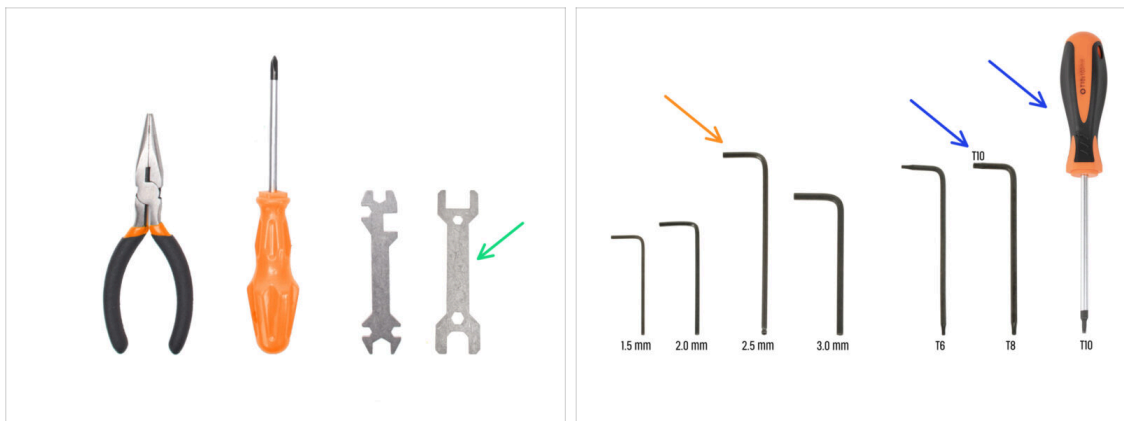


- **Metti in ordine la tua scrivania!** Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- **Che ci sia luce!** Assicurati di essere 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.
- Si consiglia uno spazio di lavoro minimo di $1,5 \times 1,5$ metri (60×60 pollici).
- ⚠ **È consigliabile mettere un panno morbido sul piano di lavoro.** Alcune parti in lamiera hanno bordi affilati che potrebbero graffiare la superficie.
- ① Puoi usare un pezzo di cartone come tappetino protettivo.
- Ok, siamo pronti. Iniziamo! Vai al capitolo **2. Gruppo cornice**

2. Gruppo Base



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

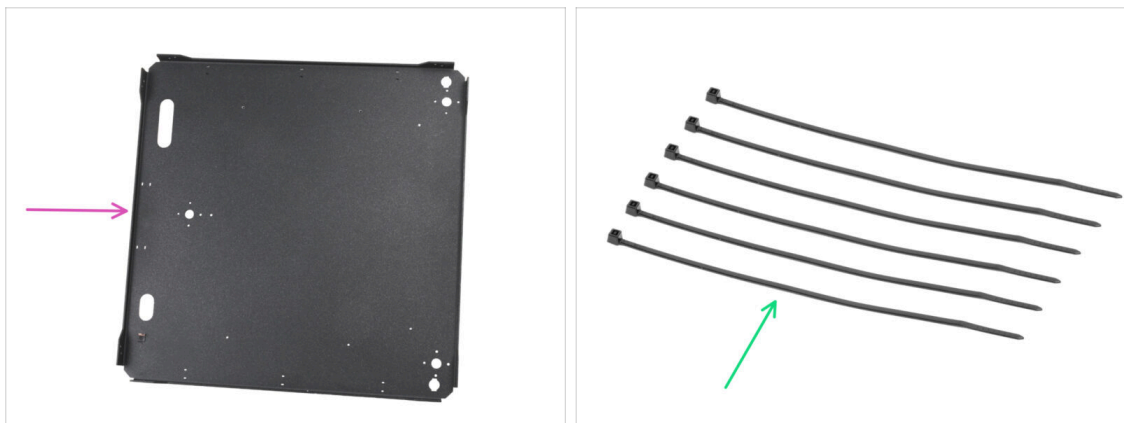


● Per questo capitolo prepara:

- Chiave 13-16
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

❗ Puoi trovare gli strumenti nella scatola etichettata: 2. Electronics & Fasteners.

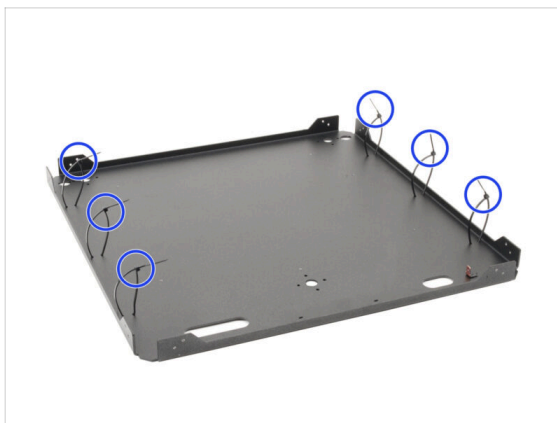
PASSO 2 Gruppo Base: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

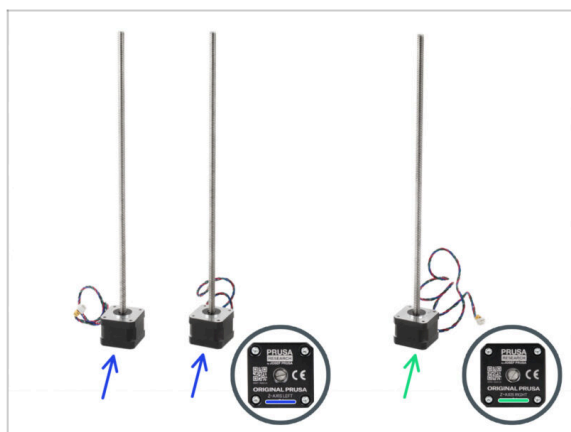
- Pannello inferiore (1x) si trova nella confezione Metal parts 1/3
- Fascetta (6x) si trovano nella confezione Electronics & Fasteners

PASSO 3 Inserimento delle fascette



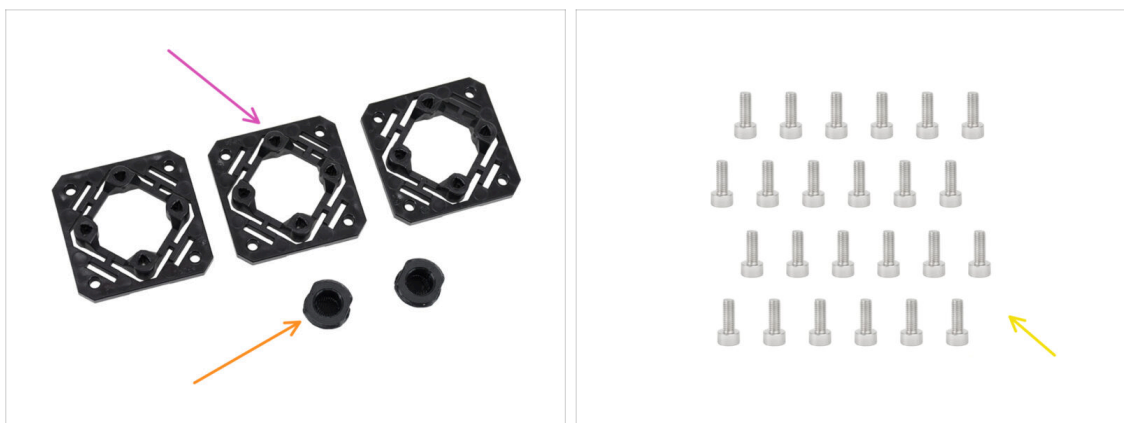
- ✿ Gira il pannello inferiore in modo che le pieghe della piastra siano rivolte verso l'alto.
- ✿ Fai caso alle sei coppie di fori gemelli per le fascette intorno al pannello.
- ✿ Inserisci sei fascette attraverso i fori, posizionandole lungo entrambi i lati e stringendole parzialmente, inserendo solo i primi denti.
- ⚠ **Non stringerle ancora del tutto, perché in seguito faremo passare i cavi attraverso.**
- ℹ Nota: l'orientamento delle fascette (all'interno o all'esterno della piastra) non ha importanza.

PASSO 4 Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 1)



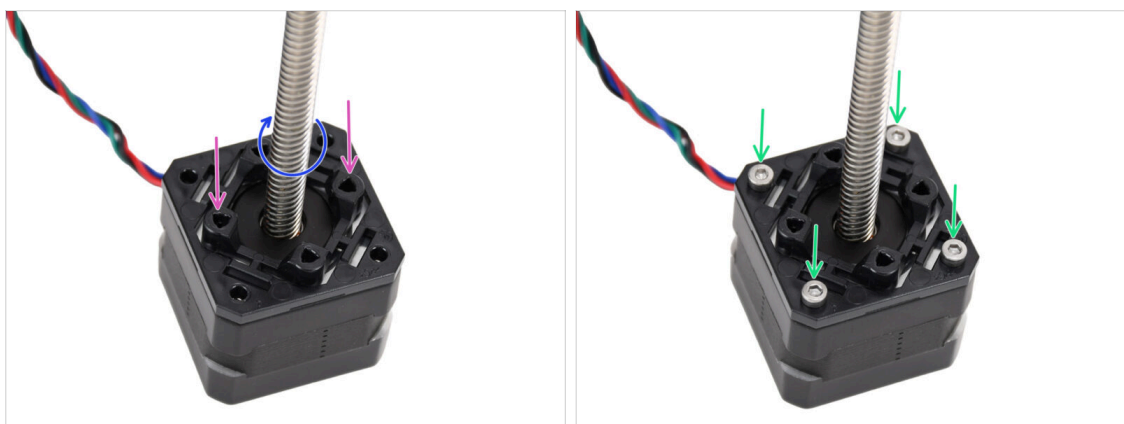
- ✿ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✿ Z-axis left motor (2x) *found in the Motor kit package.*
- ⚠ **Un motore dell'asse Z sinistro è imballato separatamente, si trova nella confezione Electronics & Chamber parts**
- ℹ Per ora, lascia i dadi trapezoidali nella confezione dei motori.
- ✿ Motore destro asse Z (1x) *si trova nella confezione Motor kit.*

PASSO 5 Gruppo Base: preparazione dei componenti (parte 2)



- ◆ Z-motor-mount (3x) si trova nella confezione Printed parts.
- ◆ Z-rod-mount (2x) si trova nella confezione Printed parts
- ◆ Vite M3x8 (24x) nella confezione Fasteners (3/3).

PASSO 6 Installazione dei supporti motore



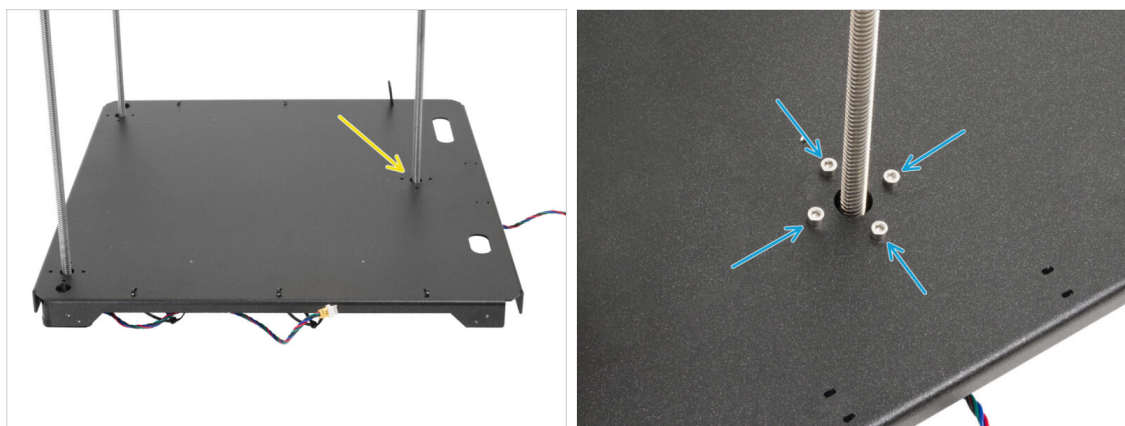
- ◆ Prova a ruotare le barre filettate su ogni motore Z per assicurarti che non siano completamente bloccate nella rotazione.
- ◆ Place one Z-motor-mount on each motor. **The protrusions on the part must be facing upwards.**
- ◆ Allinea i fori con tutte le parti.
- ◆ Unisci tutte le parti con quattro 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



Controlla che le parti stampate del supporto della barra Z (Z-rod-mount) non presentino imperfezioni. L'interno deve essere completamente pulito per poter inserire la barra liscia in seguito.

i Dobbiamo assicurarci che le barre lisce si incastrino perfettamente in seguito. Verificalo inserendo ora le barre lisce più sottili (che trovi nella scatola *Rods*) nel supporto Z-rod-mount.

- Inserisci il supporto Z-rod-mount 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).

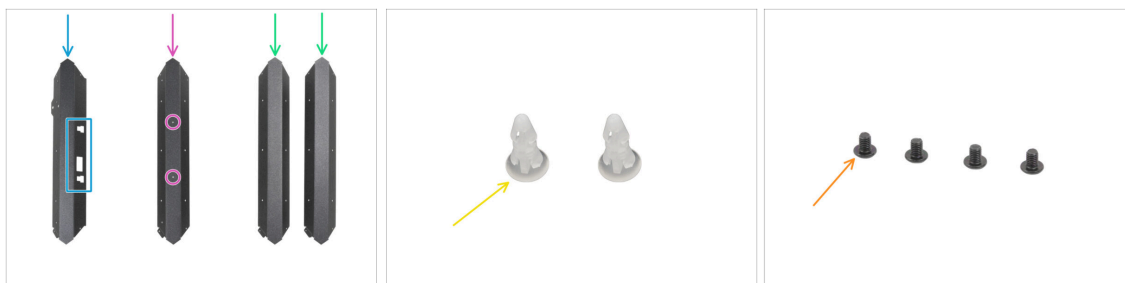
⚠ **Assicurati che il cavo del motore sia ancora rivolto verso il lato posteriore.**

- 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.

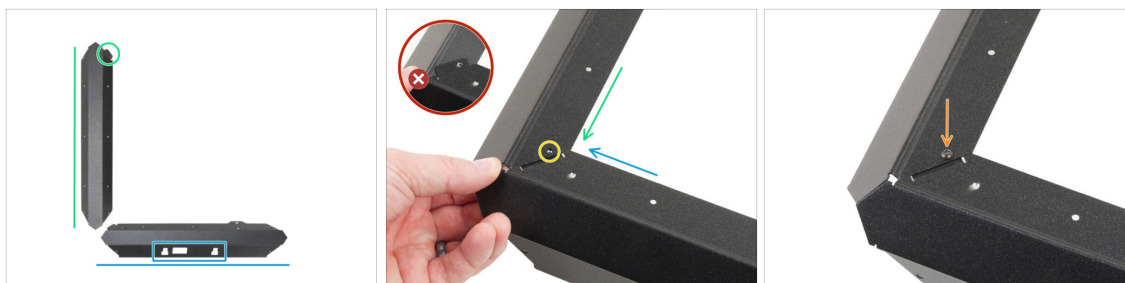
PASSO 11 Telaio inferiore: preparazione dei componenti



● 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*
- ⓘ You will find all of these metal profiles located at the **very bottom** of the Metal parts 1/3 package. **You may need to take out the upper layers to reach them!**
- 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.**

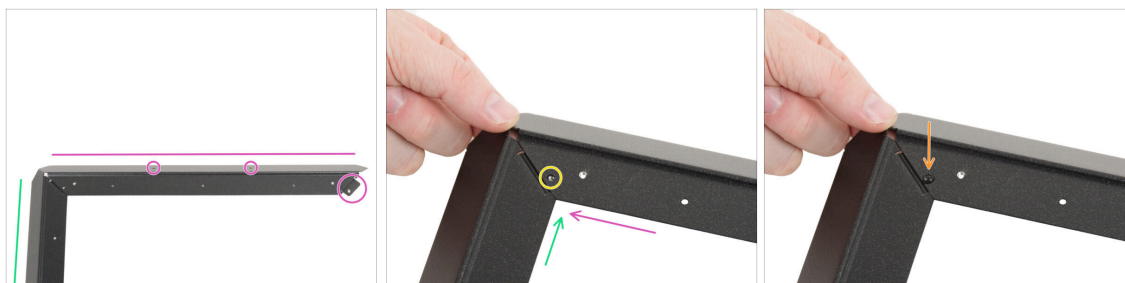
⬛ Attacca i due profili tra loro.

⚠ 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



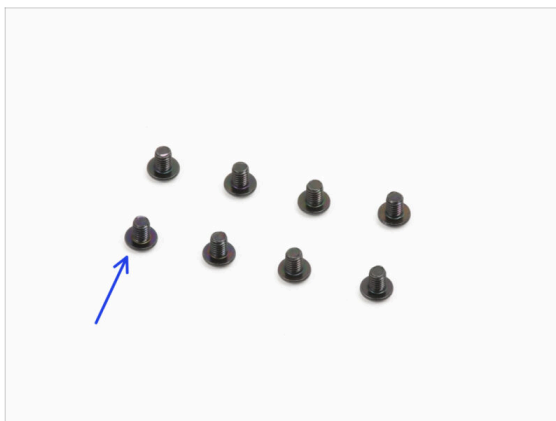
- Metti il profilo destro universale tra il profilo posteriore e quello anteriore.
Assicurati che:
 - La parte **posteriore** è **sopra** la flangia del profilo posteriore.
 - La **flangia anteriore** va inserita **sotto** il profilo anteriore.
- Fissa il profilo sinistro con viti M3x4rT su entrambe 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.
- ❗ Se l'adesivo non è sufficiente, ti consigliamo di installare i piedini come ultimo passaggio. In alternativa, puoi utilizzare un nastro adesivo 3M VHB per garantire che i piedini aderiscano.
- 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



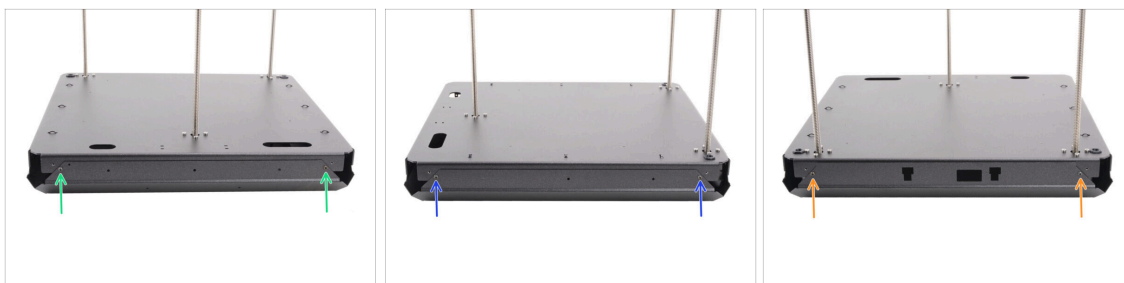
- Capovolgi il telaio inferiore. **Il profilo anteriore deve essere rivolto verso di te.**
- Metti il retro del pannello inferiore sul retro del telaio inferiore. Collega la parte posteriore del pannello inferiore alla parte posteriore del telaio inferiore.
- Assicurarsi che il lato anteriore del gruppo 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



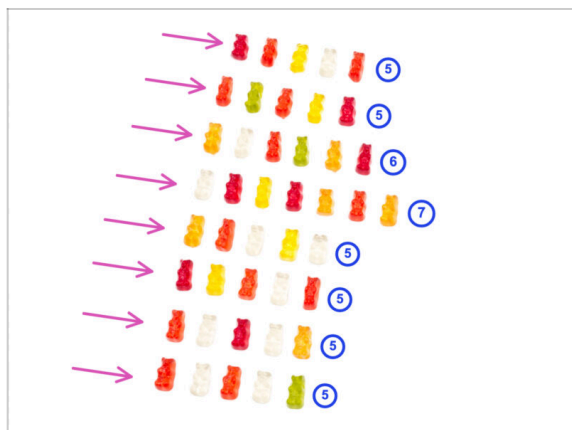
- Concentrati sull'angolo anteriore destro e sul lato destro.
- Solleva leggermente uno degli angoli del pannello inferiore.
- Allinea il foro filettato nel pannello inferiore con il foro nel profilo.
- ① Per facilitare l'assemblaggio della base, ruota il gruppo su ogni lato per vedere l'allineamento dei fori senza dover lottare contro la gravità. Inserisci una chiave a brugola nel foro successivo per mantenere l'allineamento.
- 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.
- ① 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

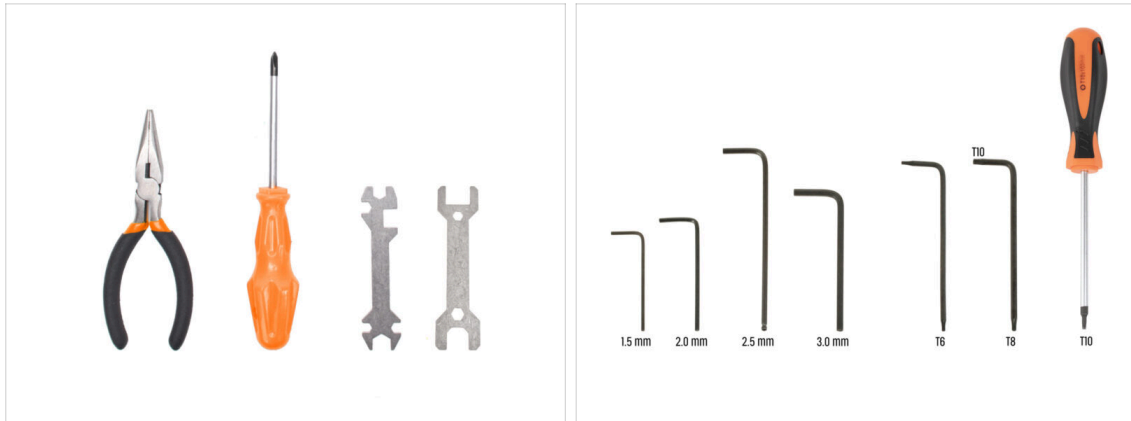


- **Congratulazioni!** Hai completato il **montaggio della base**.
- Adesso metti da parte il gruppo e passiamo al prossimo capitolo.

3. Assemblaggio posteriore



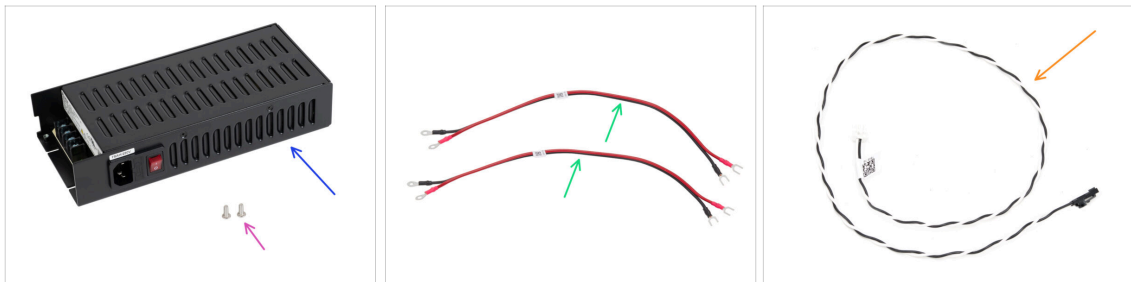
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **Per questo capitolo prepara:**

- Cacciavite a stella PH2
- Pinza a becchi lunghi
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave / Cacciavite torx T10

PASSO 2 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

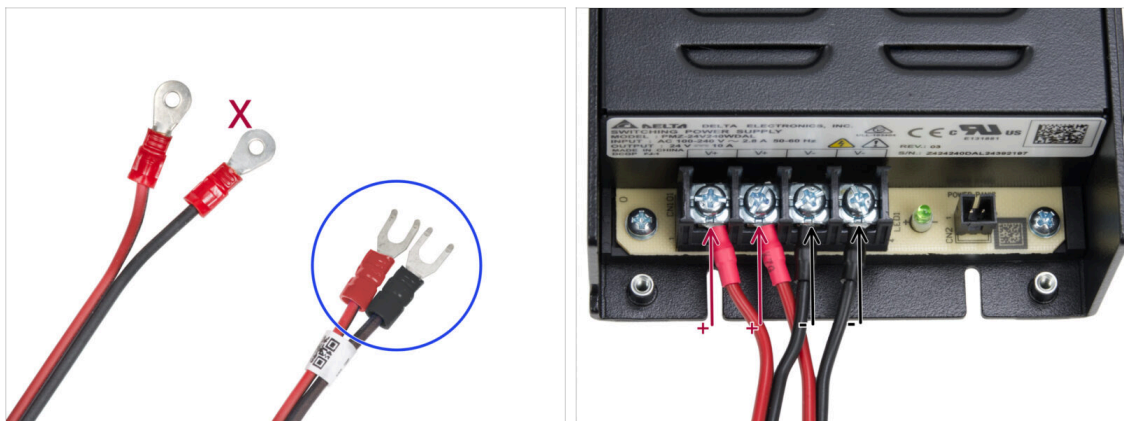
- Delta PSU 240 W 24 V (1x) *found in the Electronics package*
- M4x6r screw (2x) *found in the Fasteners 3/3 package*
- Cavi di alimentazione xBuddy (2x) *si trovano nella confezione Electronics*
- Cavo Power Panic (1x) *si trova nella confezione Electronics*

PASSO 3 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 4 Informazione sui cavi di alimentazione



- i** 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-)

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

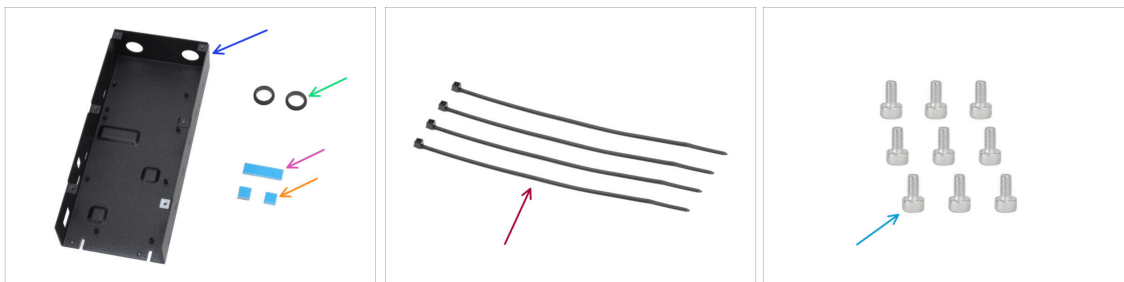
⚠ Non collegare ancora nessun cavo, aspetta che ti venga richiesto.

PASSO 5 Connettere l'unità di alimentazione



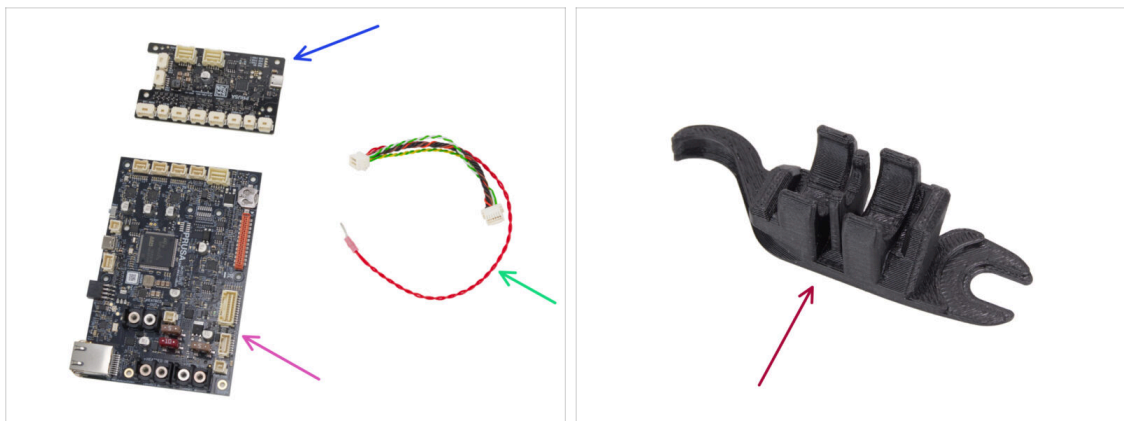
- Prendi il filo ROSSO e infila il connettore a forcella fino in fondo nel primo terminale (positivo) da sinistra nella parte inferiore dell'alimentatore. Assicurati che la rondella in acciaio sia sopra il connettore a "forcella".
- Serrare saldamente la vite del terminale.
- Usa la stessa procedura 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 cavo power panic al connettore più a destra.
- Metti da parte il gruppo per il momento.

PASSO 6 xBuddy: preparazione dei componenti I.



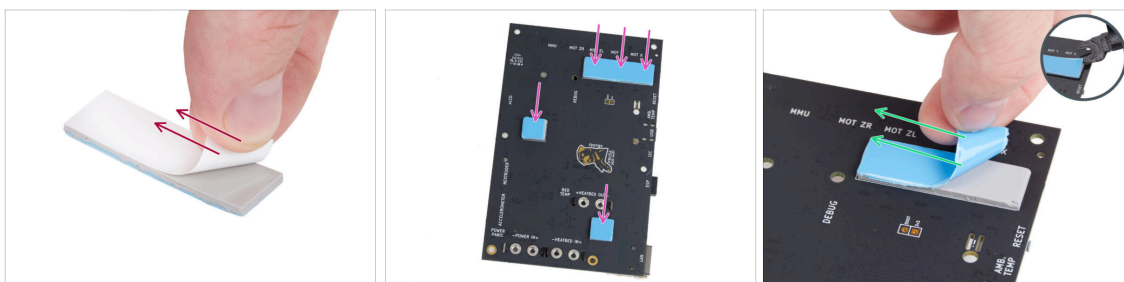
- Per i seguenti passi prepara:
- Scatola xBuddy CORE One (1x) si trova nella confezione Metal parts 3/3
- Gommino 19/16 mm (2x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Pad termico 40x12x2.2 mm (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Pad termico 12x12x2.2 mm (2x) si trova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

PASSO 7 xBuddy: preparazione dei componenti II.



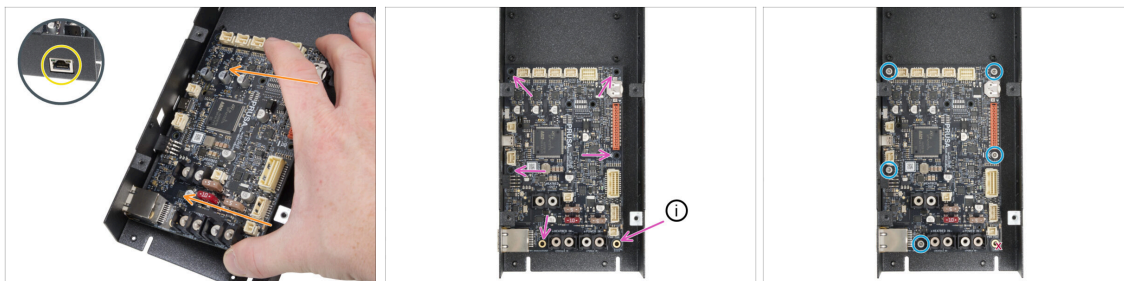
- ◆ Scheda di estensione xBuddy (1x) nella confezione *Electronics & chamber*
- ◆ Scheda xBuddy board (1x) si trova nella confezione *Electronics*
- ◆ Cavo estensione xBuddy (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- ◆ Assembly-multi-tool (1x) si trova nella confezione *Printed parts*

PASSO 8 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.
 - ⓘ La superficie su cui vengono attaccati i tamponi deve essere ripulita dal grasso. Questo garantirà una migliore adesione.
- ⚠ **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.

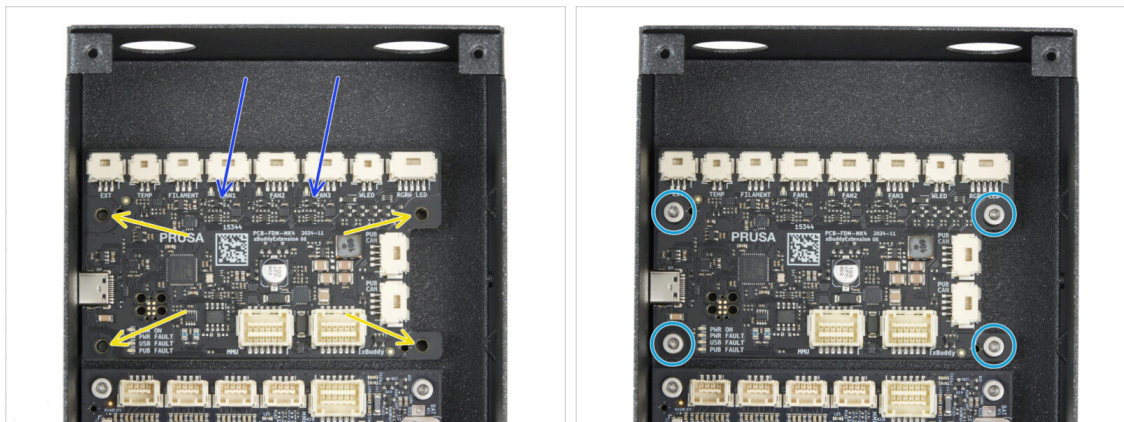
PASSO 9 Installare la xBuddy



⚠ 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 fissarlo completamente, centra i fori della scheda con i fori (colonne) della scatola di xBuddy.**
- ❗ **Questa apertura rimarrà vuota; è evidenziata solo per l'allineamento della tavola.**
- ✚ 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.** In ogni caso presta attenzione, altrimenti potresti danneggiare la scheda elettronica.

PASSO 10 Installare l'estensione xBuddy



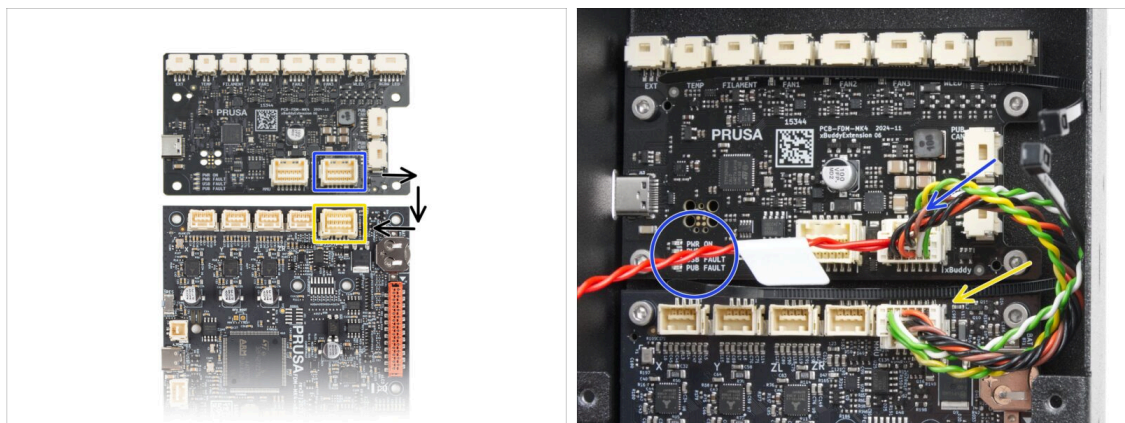
- ✚ Inserisci la scheda di espansione xBuddy nella scatola xBuddy, sopra la scheda xBuddy. Fai attenzione all'orientamento delle parti.
- ✚ Prima di fissarla completamente, centra i fori della scheda con i fori (colonne) della scatola di xBuddy.
- ✚ Fissa la scheda di estensione xBuddy con quattro viti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

PASSO 11 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.
- i Piega leggermente la punta della fascetta, circa 30 gradi. Sarà più facile inserirla correttamente anche senza lo strumento Assembly-multi-tool.
- ◆ 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 12 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 13 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 14 Wi-Fi: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

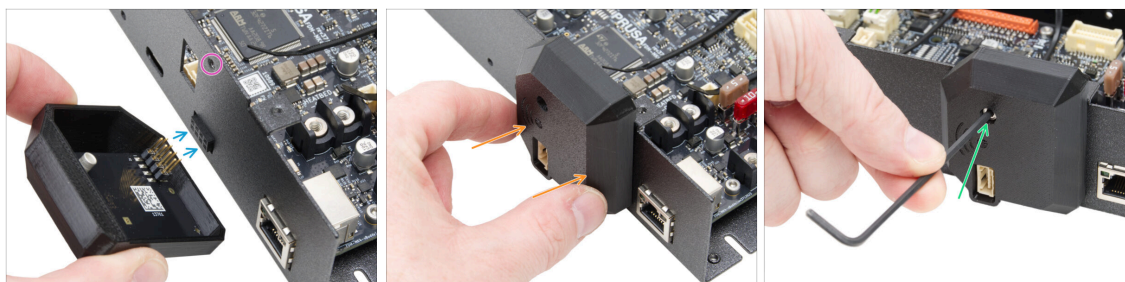
- ESP-WiFi (1x) *si trova nella confezione Electronics*
- CORE-One-Wifi-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x12 (1x)
- Vite M3x6 (2x)

PASSO 15 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.
- ✚ Inserisci la vite M3x12 in questa apertura nel gruppo del box xBuddy. Se è troppo stretta, usa una chiave a brugola/un cacciavite per allargarla con cautela in modo che la vite si inserisca perfettamente nel passaggio successivo.

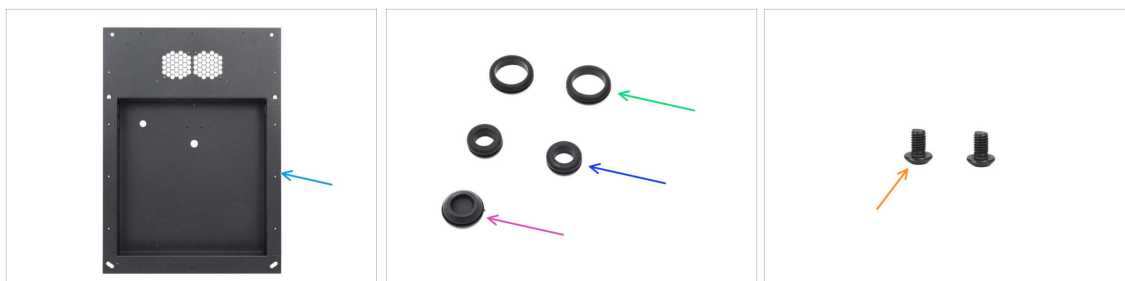
PASSO 16 Installazione del gruppo Wi-Fi



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

- ✚ Per prima cosa, inserisci la vite M3x12 nell'apertura della scatola xBuddy e avvitala per assicurarti che non ci siano problemi in questa fase. Poi rimuovi la vite.
- ✚ Poi, prendi il gruppo della copertura WiFi e collega i pin del modulo ESP al connettore dell'xBuddy.
- ✚ Monta con attenzione 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 17 Pannello posteriore: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

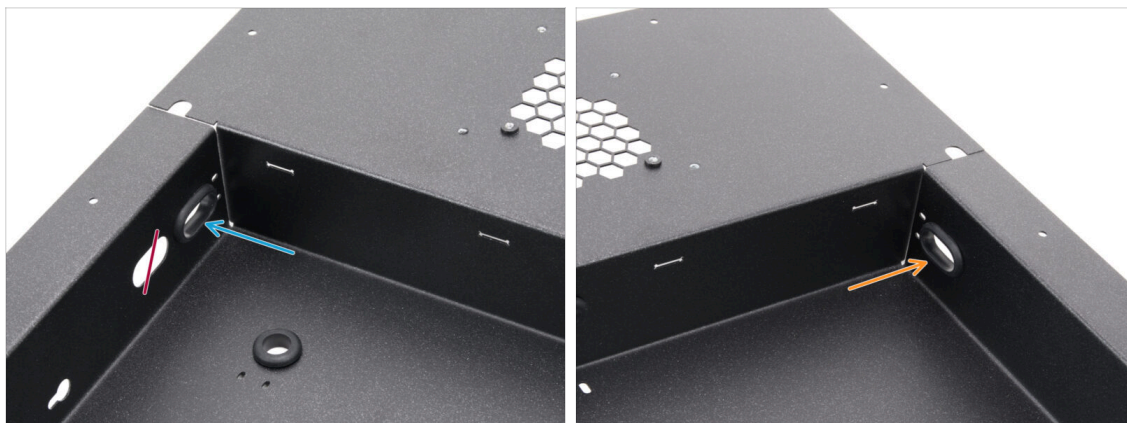
- Pannello posteriore (1x) si trova nella confezione *Metal parts 1/3*
- Gommino 19/16 mm (2x) quello più grosso - si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Gommino 13.5/10 mm (2x) quello più piccolo - si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Tappo di chiusura 15.5 mm (1x) si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

PASSO 18 Installazione dei gommini: pannello posteriore superiore



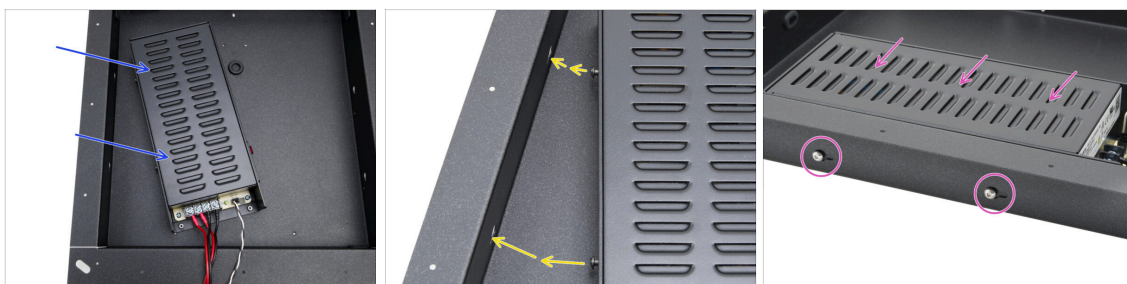
- Metti il pannello posteriore come mostrato nella prima immagine. Usa i due fori ovali come riferimento.
- Inserisci il tappo di chiusura nel foro centrale.
 - **Il tappo di chiusura non è simmetrico.** Inserisci il lato con il diametro più piccolo rivolto verso il basso.
- Inserisci un gommino piccolo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

PASSO 19 Installazione dei gommini: lati + fondo



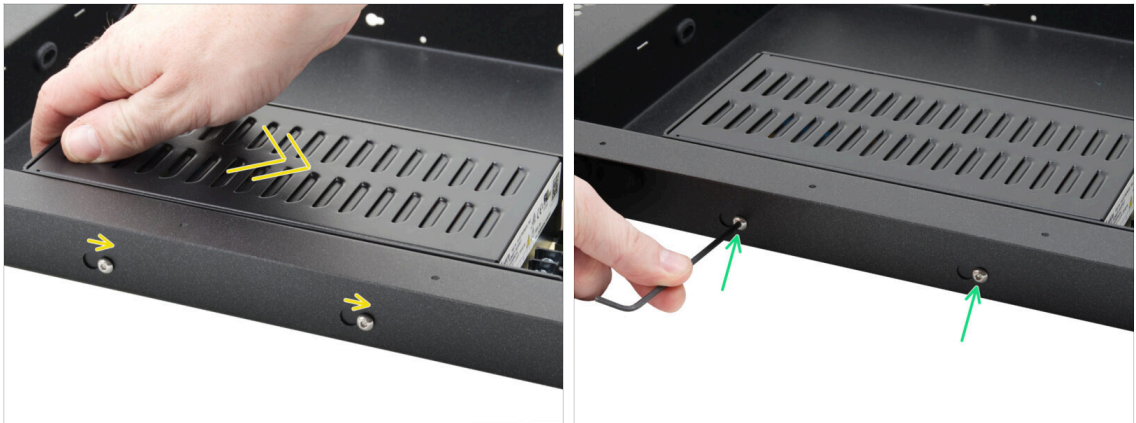
- Concentrati sulla parte superiore sinistra del pannello posteriore e individua i due fori ovali.
- Inserisci un gommino grande nel foro ovale più vicino all'angolo.
- Vai nella parte in alto a destra del pannello posteriore e metti un gommino grande nel foro ovale.

PASSO 20 Allineamento dell'alimentatore



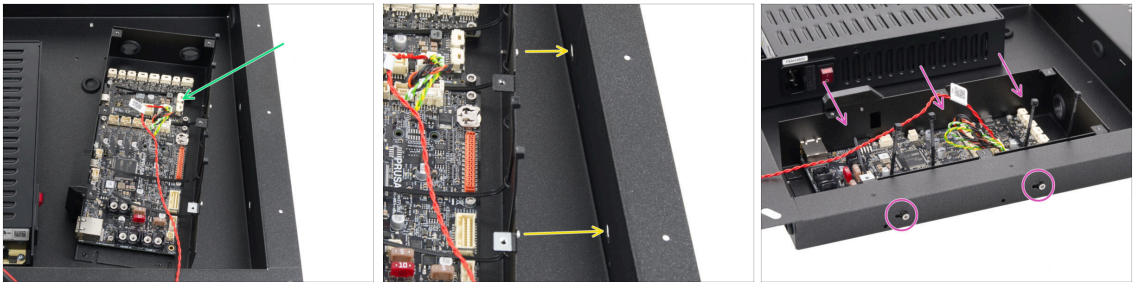
- Inserisci con attenzione l'alimentatore nella tasca del pannello posteriore.
 - Allinea le viti sull'alimentatore con i fori sul lato sinistro del pannello posteriore.
 - Fai scorrere l'alimentatore in modo che le viti passino attraverso i fori.
- (i)** Non inserire i cavi dell'alimentatore in nessuna apertura del pannello posteriore. Lasciali appesi al pannello posteriore fino a quando non ti verrà chiesto di collegarli alla scheda Buddy.

PASSO 21 Montaggio dell'alimentatore



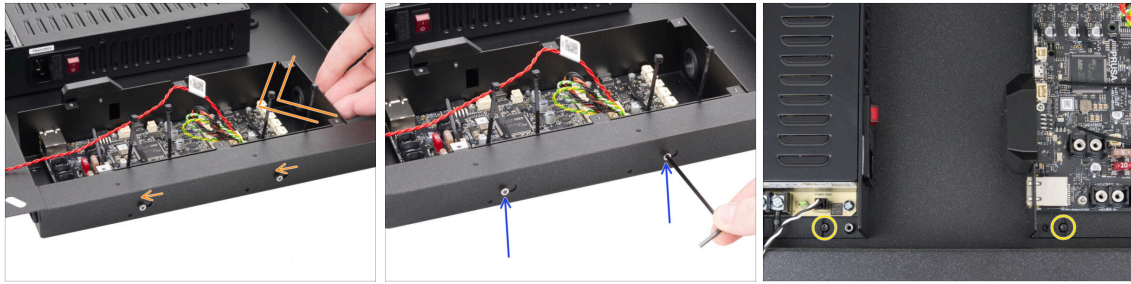
- Fai scorrere delicatamente l'alimentatore in modo che le viti si trovino in corrispondenza dei fori a forma di serratura.
- Mantieni la posizione dell'alimentatore e stringi completamente entrambe le viti.

PASSO 22 Allinea il gruppo della scatola xBuddy



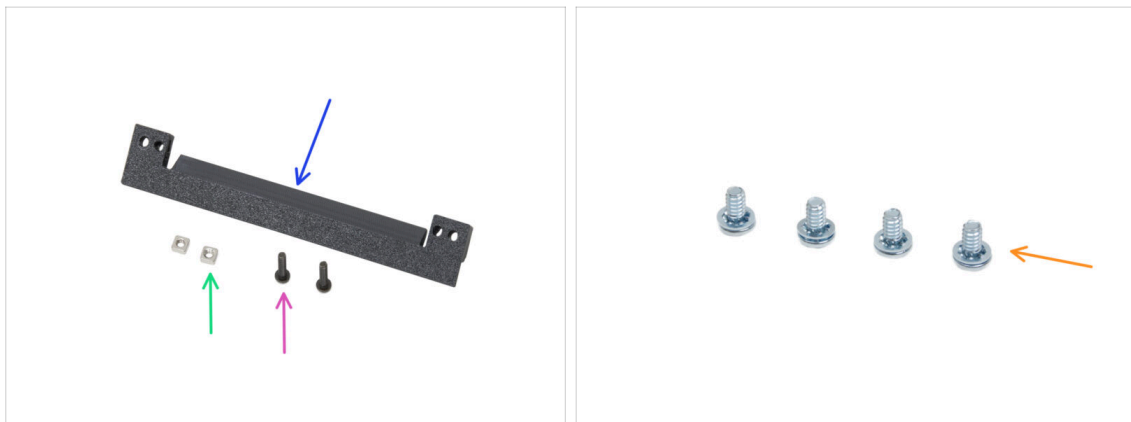
- Inserisci con cautela la scatola xBuddy nella tasca del pannello posteriore.
- Allinea le viti sulla scatola xBuddy con i fori sul lato destro del pannello posteriore.
- Fai scorrere la scatola xBuddy in modo che le viti passino attraverso i fori.

PASSO 23 Montare la scatola xBuddy



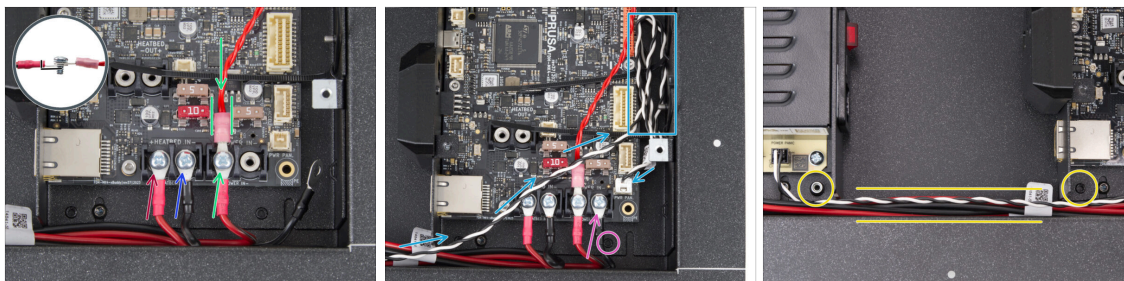
- ❖ Fai scorrere delicatamente il gruppo della scatola xBuddy in modo che la posizione delle viti si sposti nella posizione finale dei fori a serratura.
- ❖ Tieni ferma la scatola xBuddy e stringi bene entrambe le viti.
- ❖ Fissa l'alimentatore e il gruppo xBuddy al pannello posteriore stringendo due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

PASSO 24 Copertura dei cavi di alimentazione: preparazione dei componenti



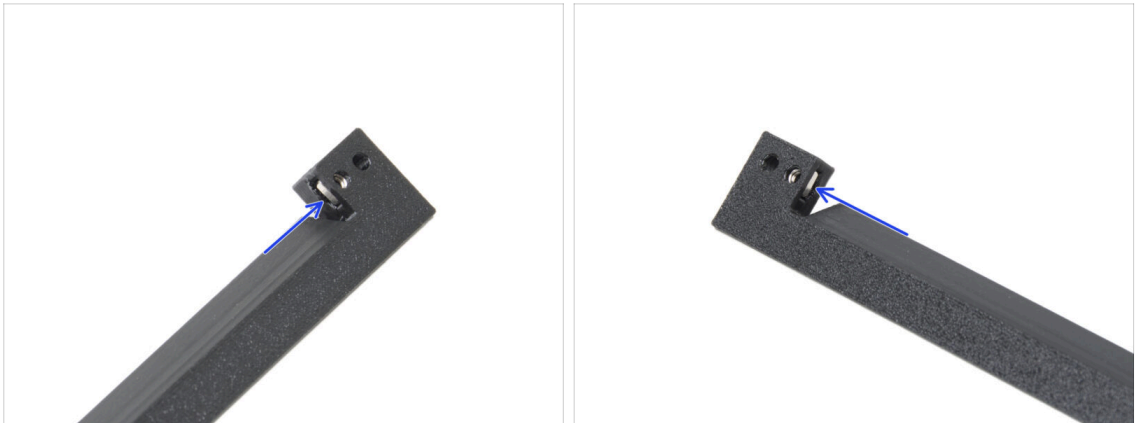
- ❖ **Per i seguenti passi prepara:**
- ❖ PSU-cable-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ❖ Dado M3nS (2x)
- ❖ Vite M3x10rt (2x)
- ❖ Vite del terminale di alimentazione 6-32 (4x)

PASSO 25 Collegare i cavi di alimentazione



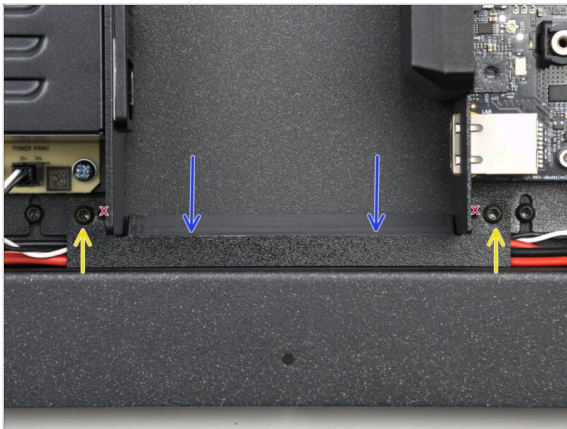
- Prendi un cavo rosso che esce dall'alimentatore e collegalo al primo slot terminale a sinistra sulla scheda xBuddy usando la vite terminale da 6/32". Stringi bene ma con delicatezza.
- ⚠ Ricorda che la forma a "L" del connettore del cavo deve sempre essere "sottosquadro" rispetto alla testa della vite del terminale.
- Collega il cavo nero dell'alimentatore della stessa coppia di quello rosso al secondo terminale utilizzando la vite da 6/32". Stringi saldamente le viti.
- Prendi il secondo cavo rosso dall'alimentatore e collegalo al cavo rosso che esce dalla scheda di estensione. **Fai attenzione al dettaglio.** Fissa questi due cavi con la vite terminale nel terzo slot terminale.
- Fai attenzione a far passare il cavo dell'estensione xBuddy tra i fusibili, assicurandoti che sia ben posizionato senza premere contro di essi.
- ⓘ **Si noti che dall'inizio del 2025 i fusibili sono diversi.** Notevolmente più piccoli, bianchi e integrati nella fessura del fusibile nella scheda xBuddy, in modo da non ostruire i cavi.
- Collega il secondo cavo nero dell'alimentatore all'xBuddy, **assicurandoti che non ostruisca il foro filettato.**
- Dirigi il cavo power panic verso la scatola xBuddy e collegalo allo slot in basso a destra sulla scheda xBuddy. Forma diversi cerchi con il cavo in eccesso sopra l'alloggiamento.
- Disponi i cavi dell'alimentatore come mostrato, assicurandoti che non ci siano ostruzioni intorno ai fori filettati dell'alimentatore e della scatola xBuddy.

PASSO 26 Preparazione della copertura del cavo dell'alimentatore



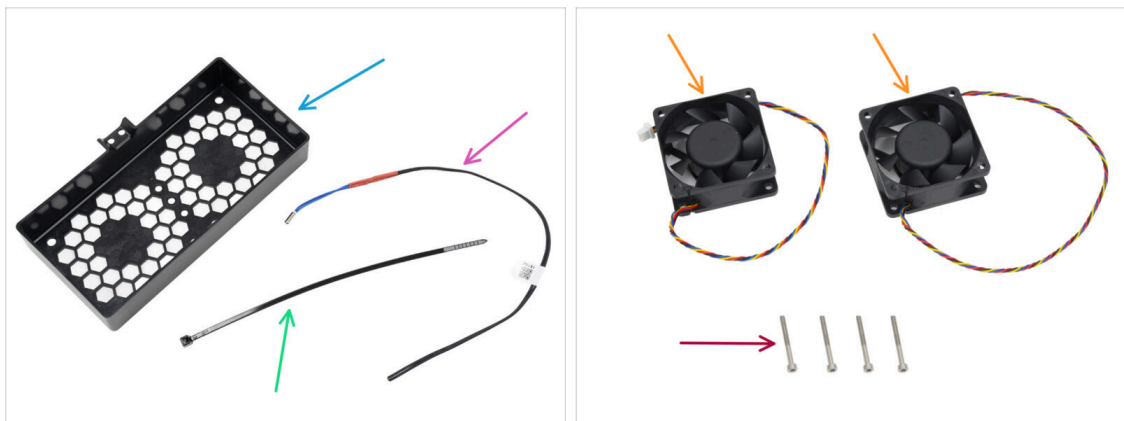
- Inserisci un dado M3nS nel foro su ciascuna estremità della copertura del cavo PSU.
- Assicurati che i fori siano allineati.

PASSO 27 Coprire i cavi dell'alimentatore



- Monta la copertura PSU-cable-cover sui cavi dell'alimentatore.
- Fissa la copertura con due viti M3x10rT nei fori più esterni del pezzo.

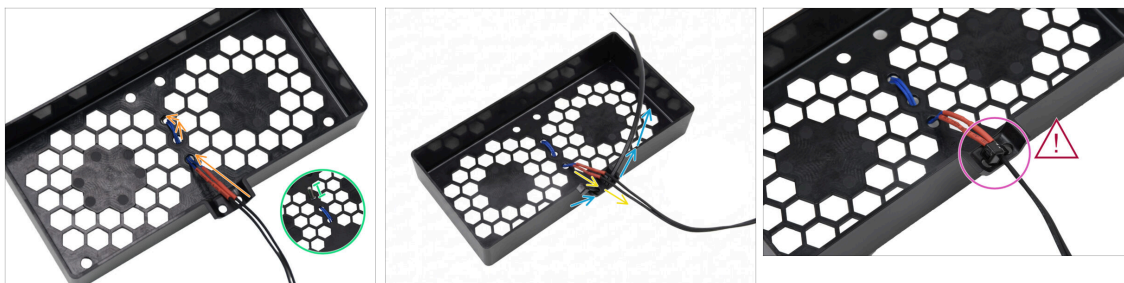
PASSO 28 Ventole della camera: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Fan cover (1x) *found in the Electronics & Chamber parts package*
- 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 29 Montaggio della griglia della ventola



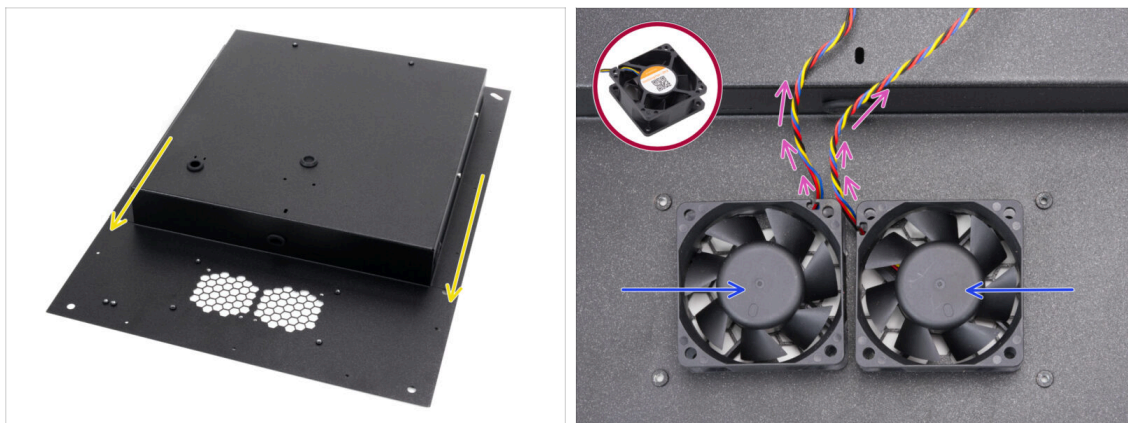
- Guide the thermistor cable through the holes in the center of the fan cover. Thread it in the direction shown in the picture .

(i) When assembling, pay close attention to the orientation. The fan cover has a specific inside and outside.

- Lascia che l'intera parte del termistore fuoriesca.
- Push the zip tie through the pair of holes on the neck of the fan cover.
- Fai passare il cavo del termistore in mezzo alla fascetta.
- Fissa con cura il cavo del termistore stringendo la fascetta. **Non esercitare una forza eccessiva e non stringere troppo la fascetta!** Potrebbe danneggiare il cavo.

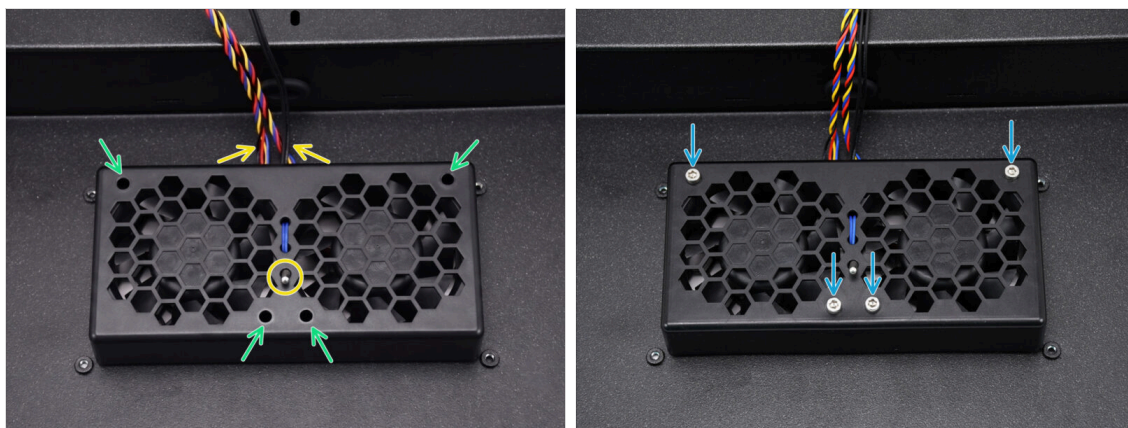
⚠ Make sure that the pawl of the zip tie is located on the inside of the fan case neck.

PASSO 30 Montaggio delle ventole



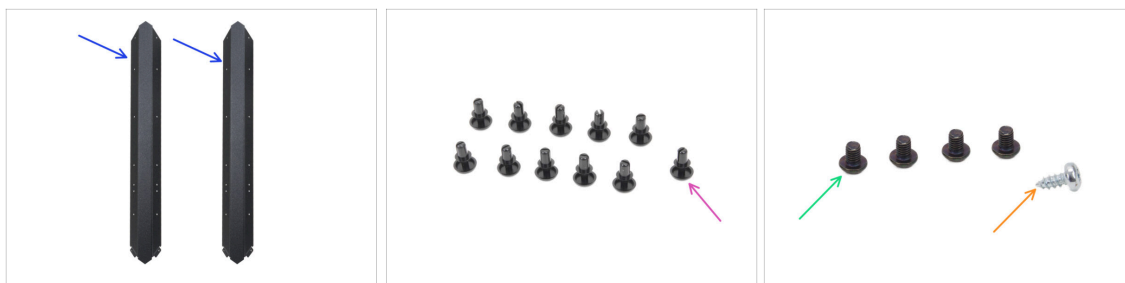
- Posiziona e orienta il pannello posteriore come mostrato nella foto. I fori della griglia devono essere rivolti verso di te.
- Posiziona entrambe le ventole sulla griglia del pannello posteriore.
 - ⚠ Il lato della ventola senza l'adesivo deve essere rivolto verso l'alto.
- Posiziona le ventole in 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



- Place the fan cover assembly on the cooling fans.
 - ⚠ **Make sure that the fan cover assembly wraps around the fans and the thermistor is pointing up and its cable runs under the fan cover neck.**
- Align holes in the fans, fan cover and the back panel.
- 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*

① 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) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

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.

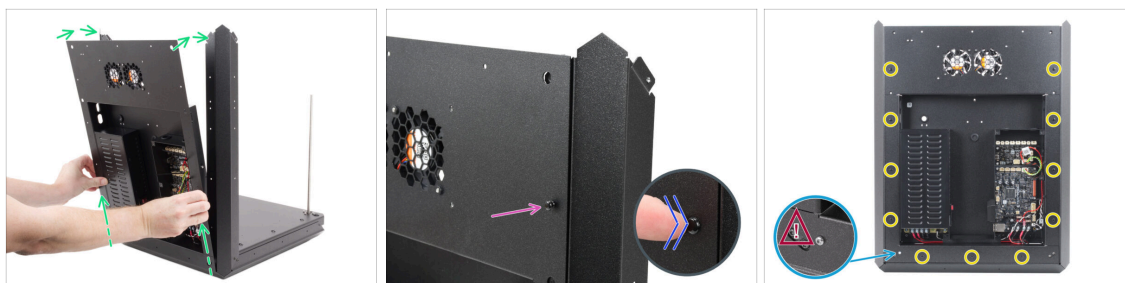
● Metti il profilo posteriore nell'angolo a destra, **usando la parte finale senza flange.**

● 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.

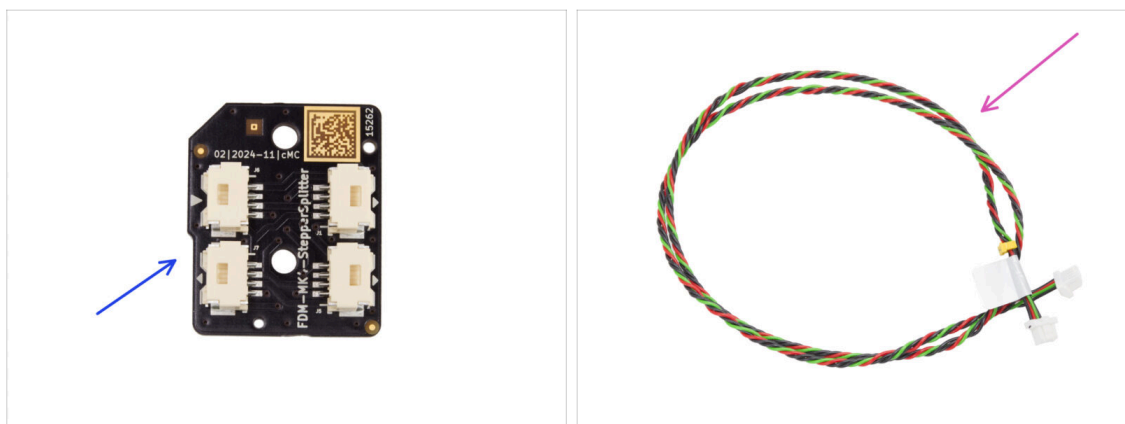
● Fai lo stesso con il secondo profilo posteriore nell'angolo posteriore sinistro.

PASSO 34 Montaggio del pannello posteriore



- 🟢 Solleva un po' il gruppo posteriore e sistemalo con attenzione sulla base e sui profili posteriori.
 - 🟡 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.
 - 🟡 Utilizza questa procedura per tutti gli undici rivetti in nylon intorno al pannello posteriore per fissarlo in posizione.
 - 🟢 Inserisci e stringi la vite autofilettante 2,9x6,5 nel pannello posteriore.
- ⚠️ **Non applicare una forza eccessiva quando stringi questa vite! Se incontri resistenza, usa un trapano con punta da 2 mm per preparare il foro. Oppure lascia la vite non completamente serrata.**

PASSO 35 Sdoppiatore stepper: preparazione dei componenti



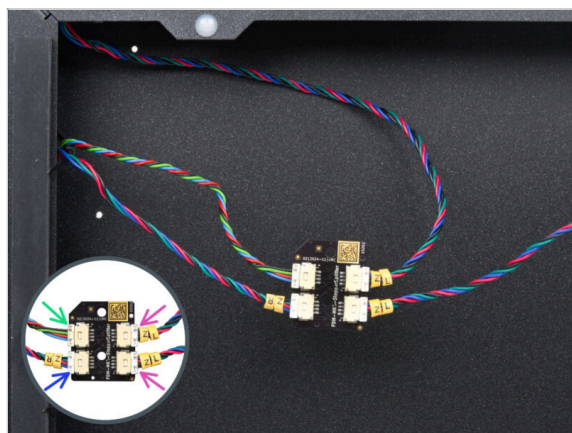
- ⬛ **Per i seguenti passi prepara:**
- 🟢 Sdoppiatore stepper (1x) *si trova nella confezione Electronics & Chamber parts*
- 🟡 Cavo sdoppiatore stepper (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners parts*

PASSO 36 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 37 Collegamento dello sdoppiatore stepper



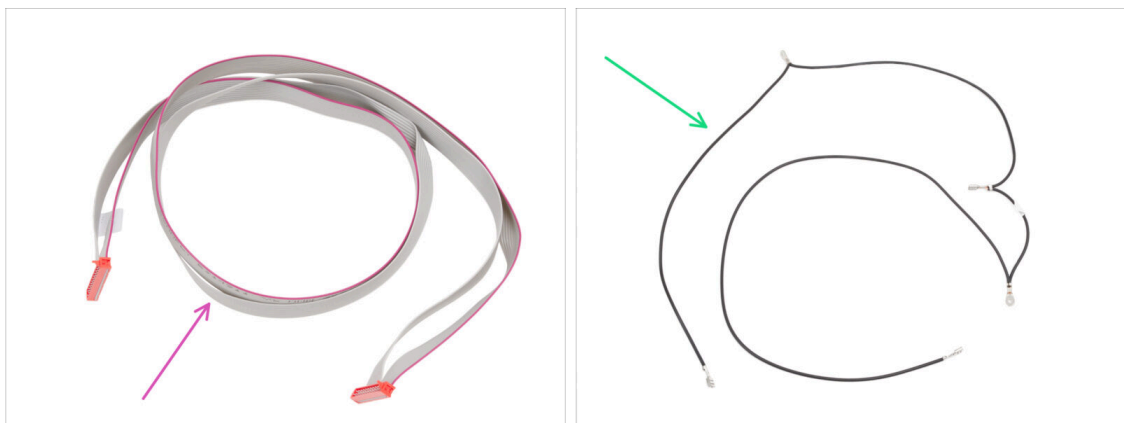
- **Collega i cavi del motore Z allo sdoppiatore stepper:**
- Cavo sdoppiatore per stepper
- Motore asse Z R
- Motore asse Z L
- Motore asse Z L

PASSO 38 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 39 Cavo LCD: preparazione componenti



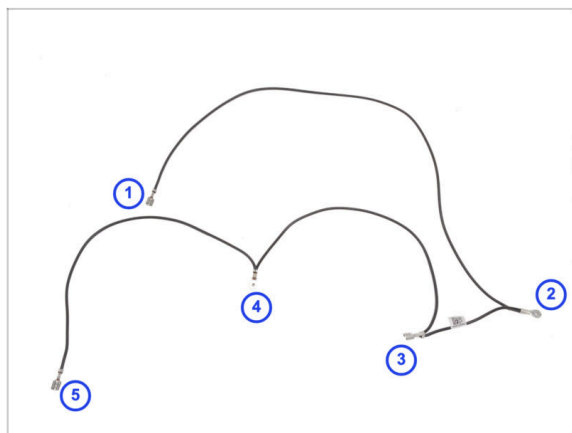
- Per i seguenti passi prepara:
 - Cavo xLCD (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
 - Cavo principale FE (1x) si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*

PASSO 40 Guidare il cavo del display LCD



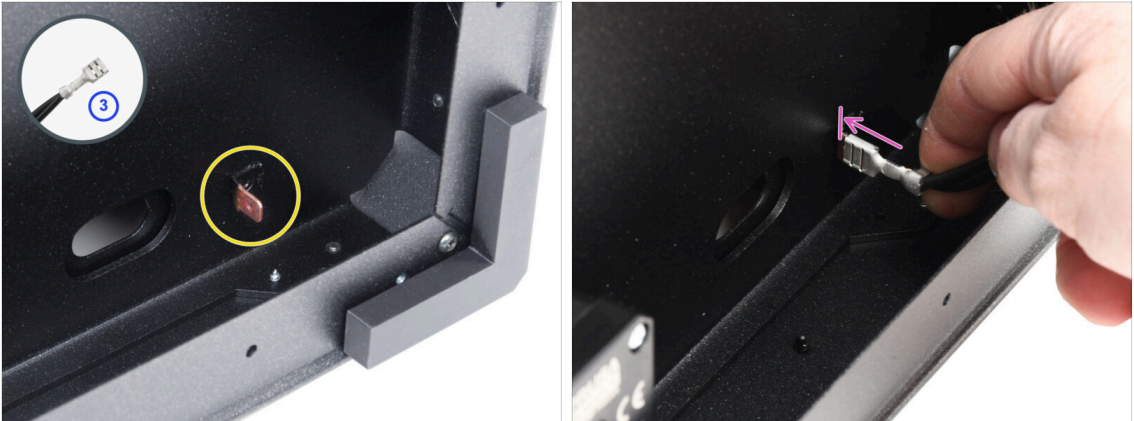
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper attraverso il foro ovale fino all'elettronica.
- Prendi l'estremità del cavo del display xLCD con l'etichetta con il codice QR.
- Fai passare qualche centimetro del cavo del display xLCD (l'estremità con l'etichetta del codice QR) attraverso il foro ovale del 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 41 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 42 Collegamento del cavo FE (n. 3)



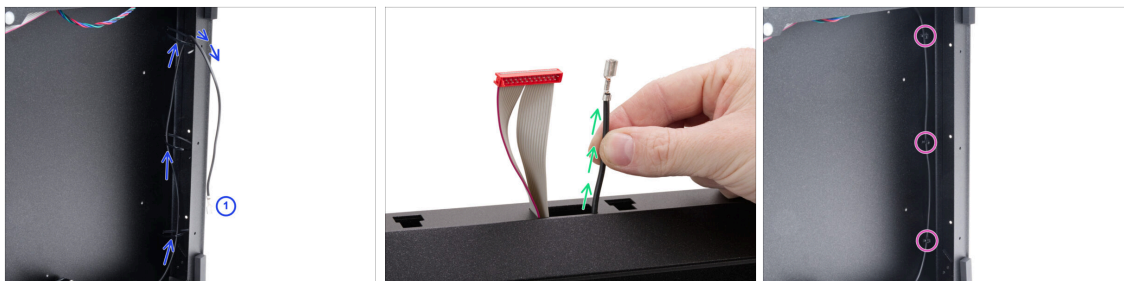
- Prepara il connettore numero 3.
 - ⓘ Questo è il connettore faston femmina al centro del cavo.
- Trova il connettore Faston maschio nell'angolo in basso a destra.
- Inserisci il connettore del cavo FE fino in fondo nel connettore Faston.

PASSO 43 Orientare il cavo FE (n. 2)



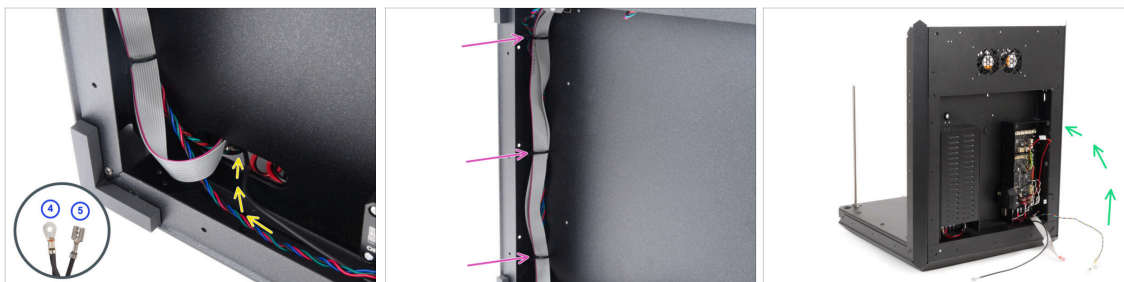
- Prendi il connettore del cavo FE numero 2.
 - ⓘ Il connettore rotondo vicino.
- Inserisci il connettore senza serrarlo nel foro sul pannello inferiore.

PASSO 44 Orientare il cavo FE (n. 1)



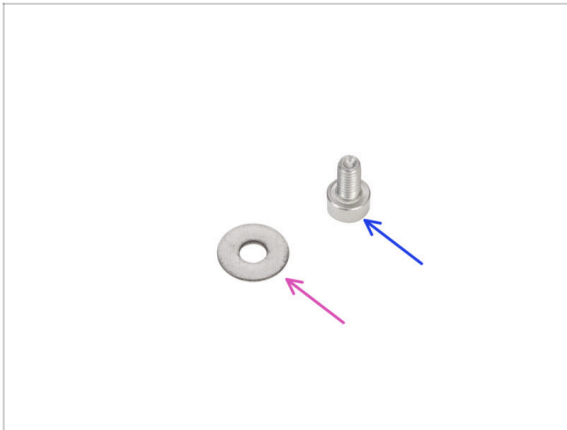
- Prendi il connettore numero 1 e infilalo nelle fascette sul lato destro del telaio.
- ❗ È la parte lunga con un solo connettore faston alla fine.
- Inserisci il connettore nell'apertura rettangolare sul profilo anteriore. Lascia sporgere circa 6 cm (2,36 pollici).
- Lascia il cavo libero di penzolare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

PASSO 45 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.
- Rimetti con attenzione la stampante in posizione verticale. Concentrati sul retro.

PASSO 46 Cavo FE - xBuddy: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

● Rondella M3w (1x)

● Vite M3x6 (1x)

PASSO 47 Collegare il cavo FE: xBuddy

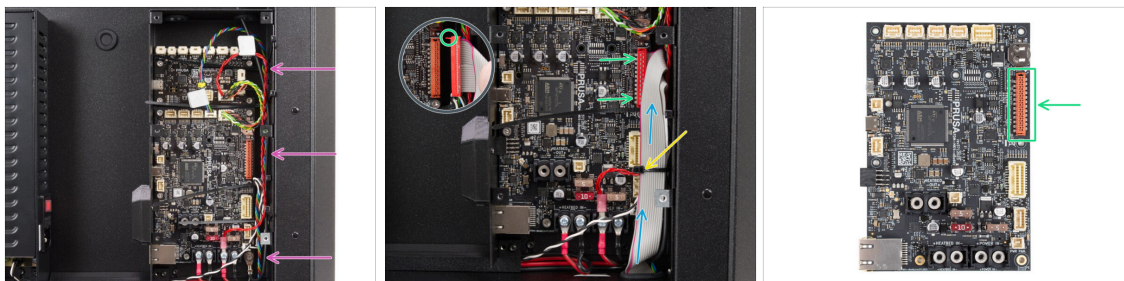


- Prendi il connettore numero 4 e collegalo all'xBuddy utilizzando la vite M3x6 e la rondella M3w.

⚠ La rondella M3 deve stare tra la testa della vite e il connettore.

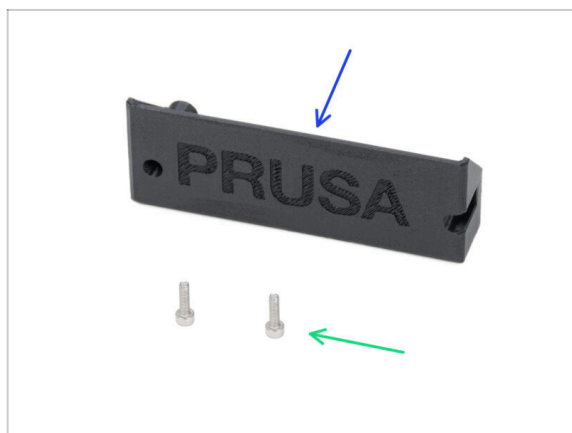
- Fai passare il cavo FE (numero 5) lungo il lato del box xBuddy e tiralo fuori dai buchi sul lato destro della scatola.
- Guida il cavo dello sdoppiatore Stepper accanto alla scatola xBuddy e collegalo al secondo slot da destra nella fila superiore della scheda xBuddy (etichettato ZR).

PASSO 48 Collegare il cavo del display xLCD



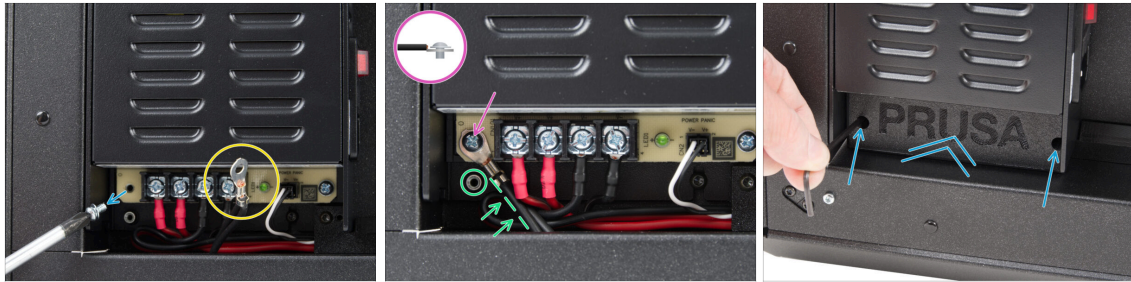
- ◆ Metti i cavi come mostrato: fai passare tutti i cavi lungo il lato destro della scatola xBuddy.
- ⚠ **Assicurati che tutti i cavi passino attraverso le fascette nella scatola di xBuddy, non sotto di esse.**
- ◆ Posiziona il cavo del display xLCD sopra gli altri cavi e fallo passare verso l'alto.
- ◆ 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 le tre fascette rimanenti!
- ⚠ **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 49 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 50 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 51 Ora delle Haribo



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

PASSO 52 Fatto

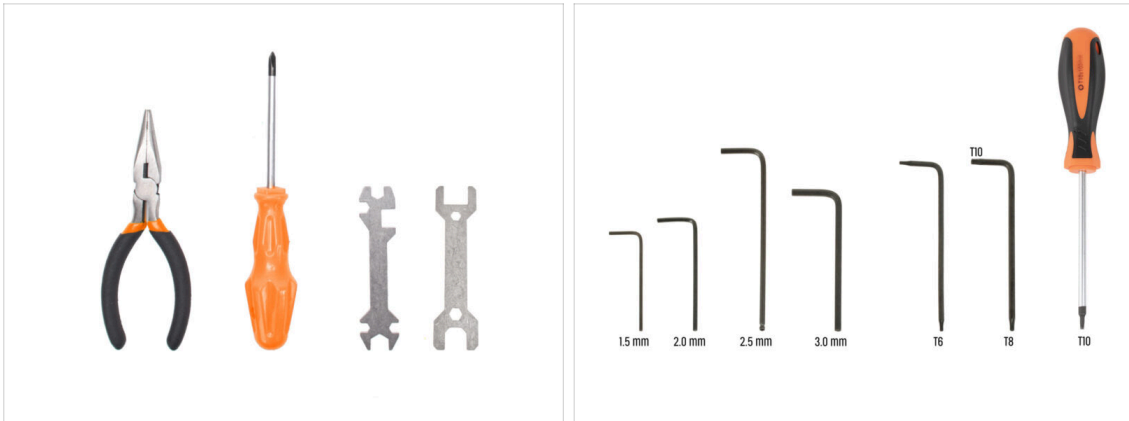


- Congratulazioni! Il gruppo posteriore è installato.
- Ora continua con il prossimo capitolo.

4. Assemblaggio del piano riscaldato

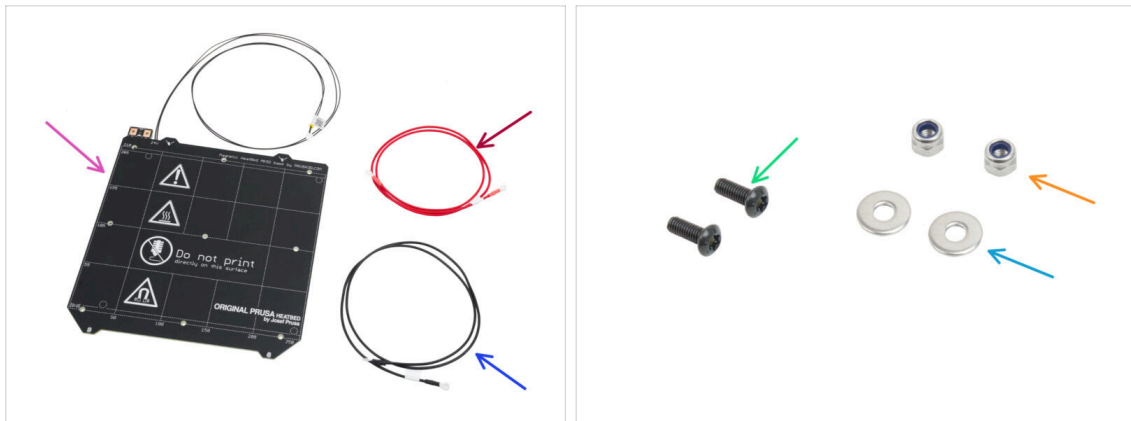


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- **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

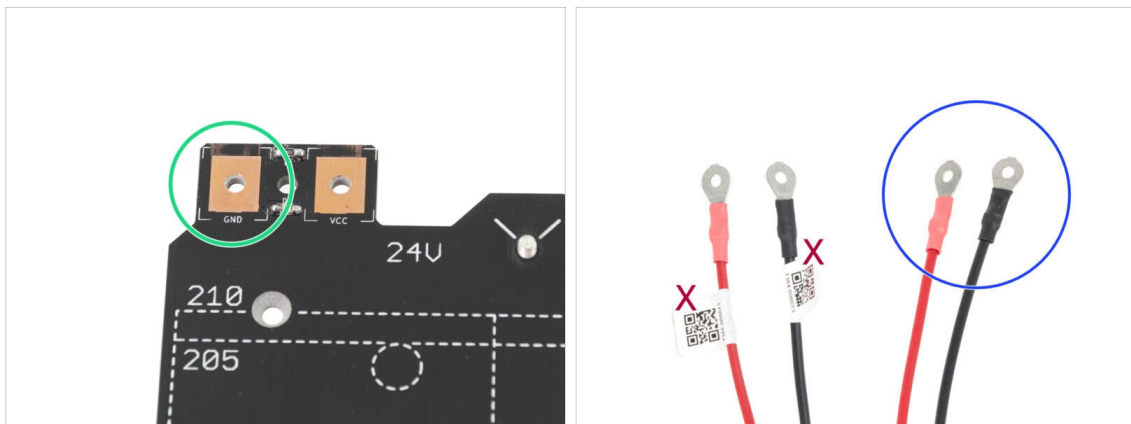
PASSO 2 Piano riscaldato: preparazione componenti



● Per i seguenti passi prepara:

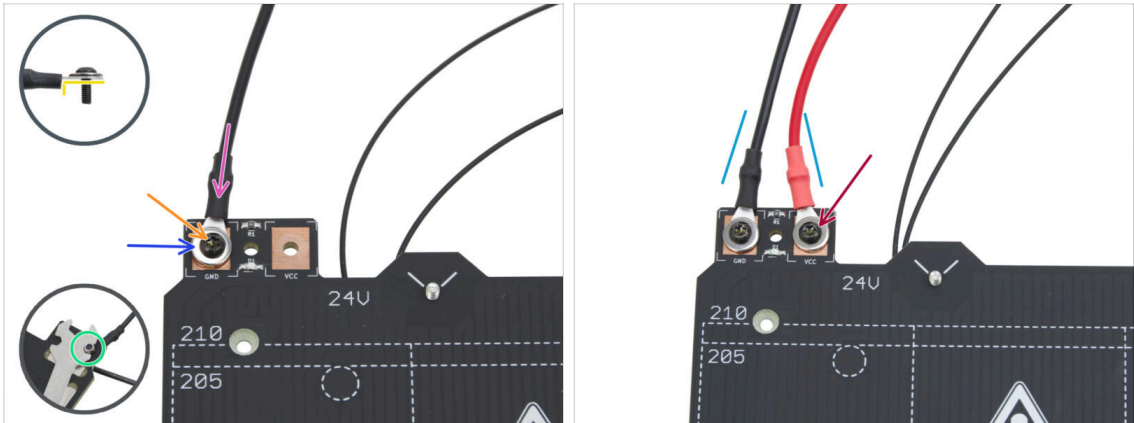
- Piano riscaldato MK52 24V (1x) si trova nella confezione CoreXY + Hinges set
- Cavo rosso del piano riscaldato (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Cavo nero del piano riscaldato (1x) si trova nella confezione Electronics & Fasteners
- Vite M3x10rt (2x)
- Dado M3nN (2x)
- Rondella M3w (2x)

PASSO 3 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 1)



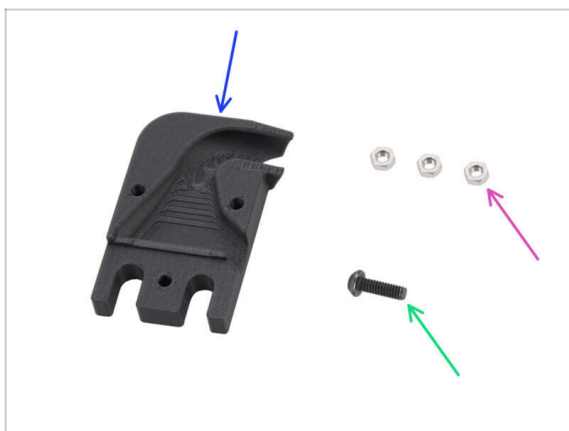
- È **IMPORTANTE** connettere il cavo d'alimentazione correttamente. Prima di iniziare l'assemblaggio dai un'occhiata ai connettori. Quello sulla sinistra con la scritta "GND" deve essere connesso con il **FILO NERO**.
- Prendi entrambi i cavi del piano riscaldato. Presta attenzione all'etichetta presente su ciascun cavo. Per le fasi successive, prepara le estremità dei cavi **senza etichetta**.

PASSO 4 Assemblaggio cavi del piano riscaldato (parte 2)



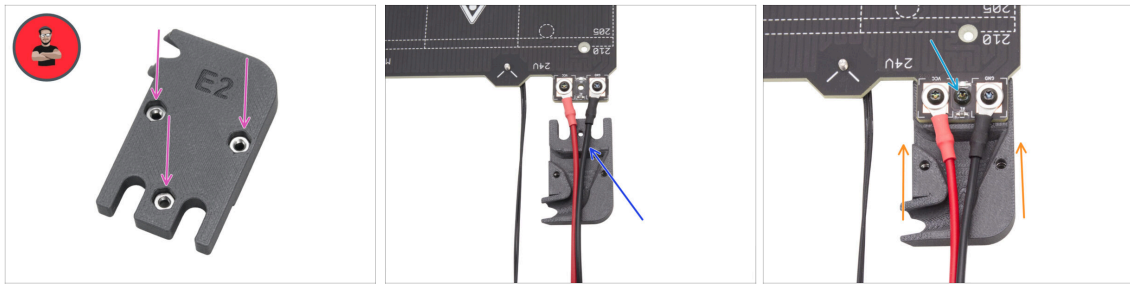
- Posiziona il filo nero sopra il pin con la scritta "GND". **Usa l'estremità del cavo senza etichetta del codice QR.** Il codice QR deve trovarsi nell'altra estremità.
- In dettaglio, fai attenzione alla posizione corretta del terminale del cavo.
- Posiziona la rondella M3w sopra il connettore rotondo del cavo.
- Spingi la vite M3x10rT attraverso tutte le parti.
- Tieni la vite e capovolgi con cautela il piano riscaldato.
- Attacca il dado M3nN alla vite M3x10rT e stringilo leggermente.
- Seguendo la stessa procedura, collega il cavo rosso al pin "VCC" sul piano riscaldato.
- Fai passare i cavi dal piano riscaldato leggermente l'uno verso l'altro (a forma di "V"). **Poi stringi bene i dadi da sotto.**

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



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Bed-cable-cover-bottom (1x) *found in the Printed parts package*
- Dado M3n (3x)
- Vite M3x10 (1x)

PASSO 6 Applicare la copertura del cavo



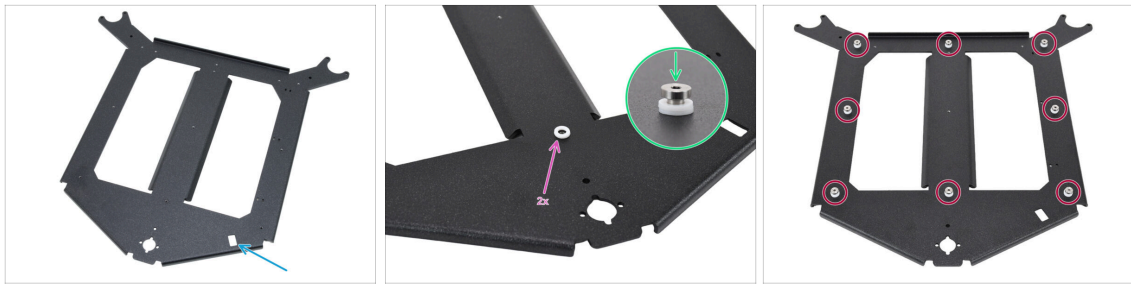
- ✦ Inserisci tre dadi M3n nella parte Bed-cable-cover-bottom.
- ❗ **Consiglio:** Usa la tecnica di tiro della vite.
- ⬛ Assicurati che i dadi siano ben inseriti e fissati.
- ✦ Inserisci la copertura Bed-cable-cover-bottom sotto i cavi del piano riscaldato. Fai attenzione all'orientamento del pezzo.
- ✦ 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 M3x10rT.

PASSO 7 Carrello del piano riscaldato: preparazione dei componenti



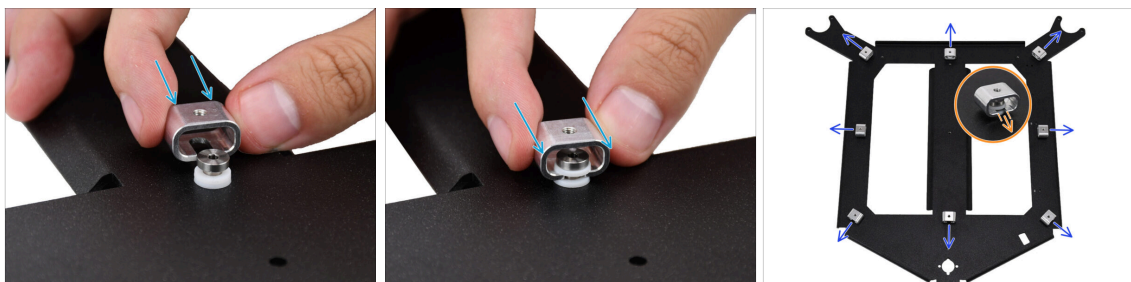
- ⬛ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✦ Carrello del piano riscaldato (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- ✦ Giunto di espansione (8x) *si trova nella confezione Electronics*
- ✦ Vite dei giunti di espansione (8x)
- ✦ Rondella in PTFE M3 (16x)

PASSO 8 Installazione delle viti per i giunti di espansione



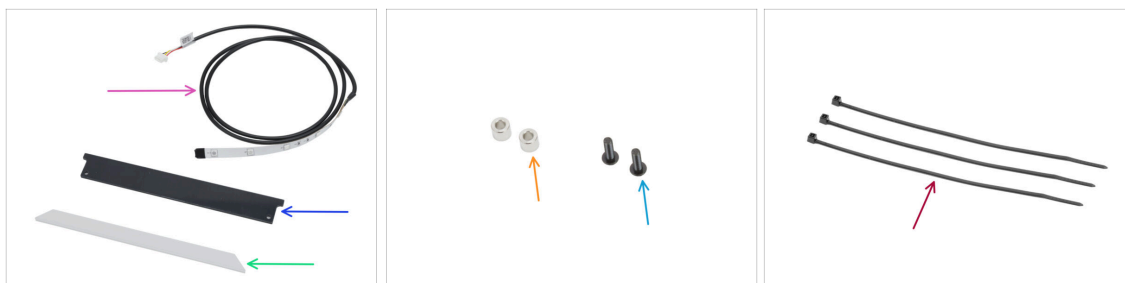
- Posiziona il carrello del piano riscaldato di fronte a te con lo stesso orientamento mostrato nell'immagine.
- Assicurati che il **ritaglio rettangolare sia rivolto verso di te sul lato destro**.
- Place the two PTFE washers on top of each other in the front threaded hole of the Z-carriage.
- Insert the expansion joint screw through the washers into the threaded hole and tighten the screw fully, but do not overtighten.
- ⓘ È normale che ci sia un piccolo spazio tra le rondelle e la testa della vite, a causa della parte non filettata della vite.
- Proceed the same for the rest of the threaded holes.

PASSO 9 Installazione dei giunti di espansione



- Slide the expansion joint with the groove on the underside onto the screw **between** the PTFE washers.
- Orient the expansion joint with the groove **facing away from the Z-carriage**.
- Repeat this process for all remaining expansion joints.
- ⓘ The final position will be adjusted in the following steps.

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.
- LED status cover (1x) found in the Electronics & Chamber parts package in a bag labeled Others
- 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.



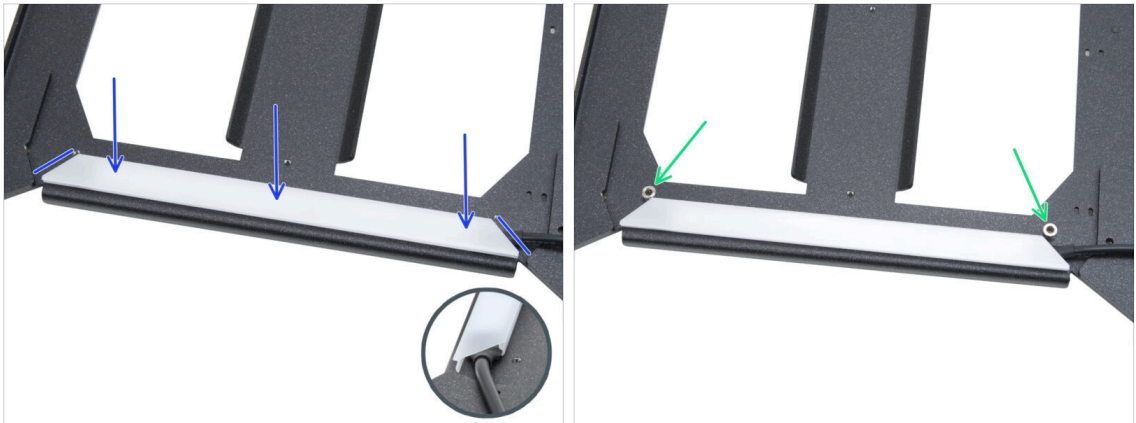
Clean the surface of the heatbed carriage to remove any dust or grease before applying the RGB LED strip.

- 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**.

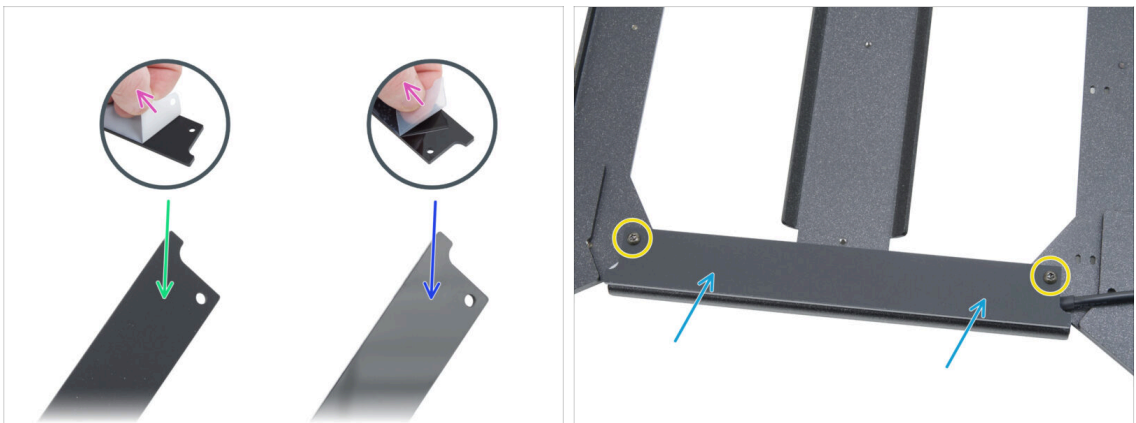
- Dopo averla incollata, premi leggermente sulle aree vuote della striscia per garantire l'adesione. **Non toccare i LED e le resistenze!**

PASSO 12 Montaggio del diffusore della striscia LED



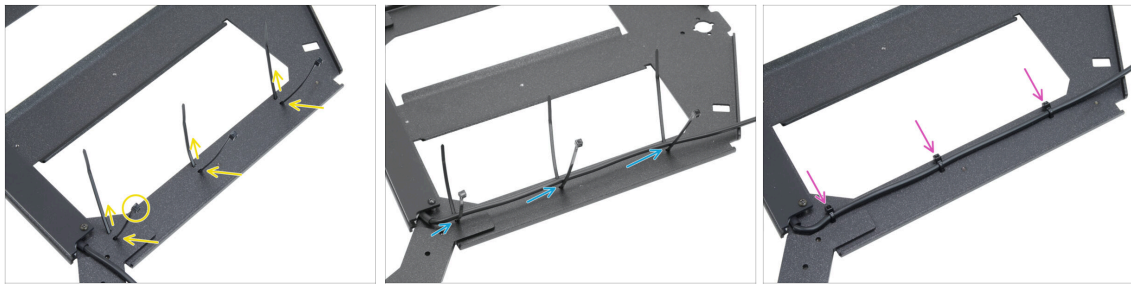
- Posiziona il diffusore sopra la striscia LED RGB. Fai attenzione all'orientamento del pezzo, in base ai bordi smussati.
- Piazza due distanziatori da 3,2/6x5 mm nei fori ai bordi del gruppo LED.

PASSO 13 Copertura della striscia LED RGB



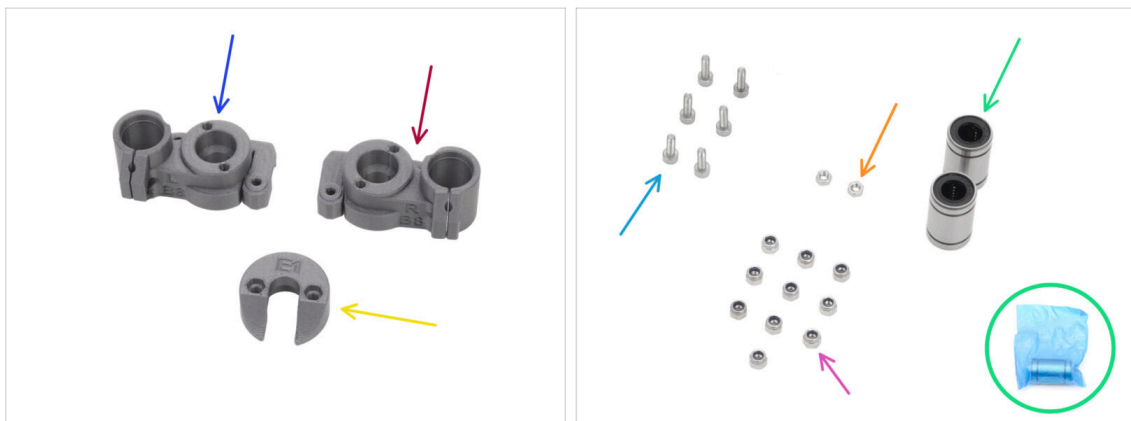
- Da entrambi i lati della copertura del LED di stato, togli gli strati protettivi.
- Nota che un lato della copertura è opaco.
- L'altro lato della copertura è lucido.
- Attacca la copertura della striscia LED al gruppo, con il **lato opaco rivolto verso l'alto**.
- Fissa tutte le parti insieme inserendo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

PASSO 14 Orientare il cavo della striscia LED RGB



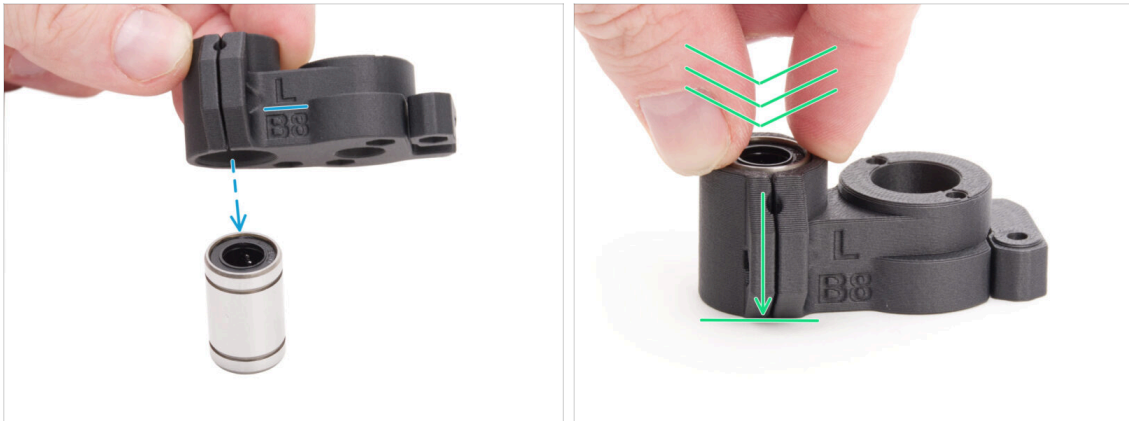
- ✦ Fai passare le tre fascette lungo il LATO DESTRO del carrello del piano riscaldato. Assicurati che le fascette siano rivolte verso l'esterno.
- ✦ Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso tutte le fascette.
- ✦ Poi stringi tutte e tre le fascette. Taglia la parte di fascetta in eccesso.

PASSO 15 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 bearing (2x) si trova nella confezione *Electronics*
- ❗ I cuscinetti nel kit sono in sacchetti blu.
- ✦ Vite M3x10 (6x)
 - ✦ Dado M3n (2x)
 - ✦ Dado M3nN (10x)

PASSO 16 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.
- ⓘ Se hai difficoltà a inserire il cuscinetto, usa un cacciavite piatto per allargare con cautela l'apertura nel supporto del piano.
- ⚠ 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 17 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 18 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 19 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.

PASSO 20 Installare il supporto bed-mount-right



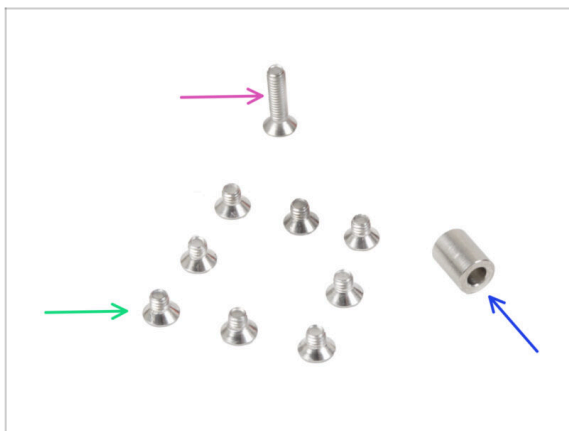
- ✦ Ruota il carrello del piano riscaldato con le "forcelle" rivolte verso di te e i **giunti di espansione rivolti verso l'alto**.
- ✦ Prendi il supporto destro CORE-One-bed-mount-**right** e infilalo **sotto la forcella destra** - mantenendo il cuscinetto a destra.
- ⬢ Fissalo con due viti M3x10.

PASSO 21 Installazione del supporto bed-mount-left



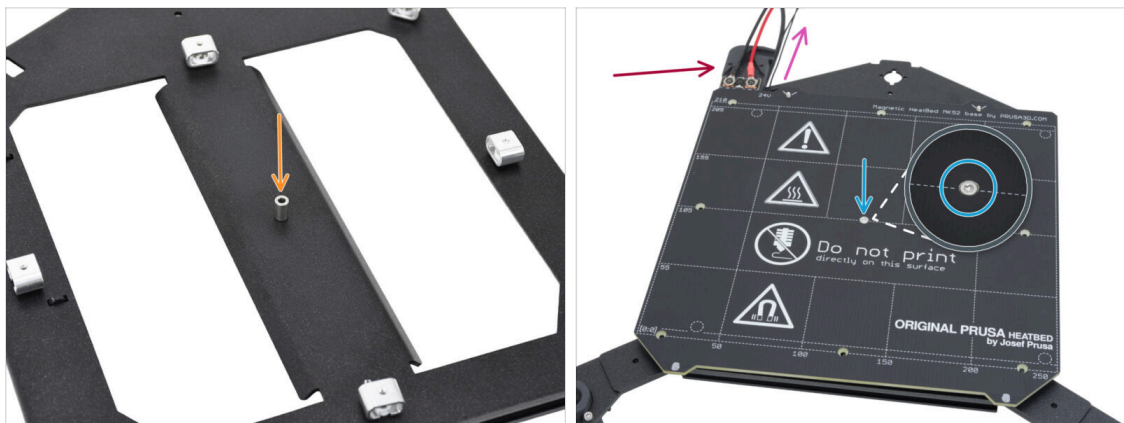
- Prendi il supporto sinistro One-bed-mount-**left** e infilalo **sotto** la forcella **sinistra** - mantenendo il cuscinetto a sinistra.
- Fissalo con due viti M3x10.

PASSO 22 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Vite a testa svasata M3x14bT (1x)
 - ⓘ Note: The package may label this screw as M3x14cT.
- Spessore 6x3.1x10 mm (1x) si trova nella busta Nextruder assembly all'interno della scatola Electronics.
- Vite a testa svasata M3x4bT (8x)

PASSO 23 Fissare 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.
- 🔵 Put the heatbed on the heatbed carriage and secure it by the M3x14bT. **Do not fully tighten the screw yet.**
 - 🟣 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.**

PASSO 24 Allineatore per giunti di espansione



- 🟣 Prepare the **Expansion-joint-aligner** for the following steps.
- 📄 Your package includes the **black version**. The orange version is shown in this guide for better visibility.
- 🔵 In the following steps, you will precisely align each expansion joint.
- 🔵 For reference, see the second image showing the simplified aligner orientation for a single expansion joint.
- 🔵 The third image shows the alignment tool being slid onto the expansion joint for reference.
- 🔵 The expansion joint is shown outside the printer for clarity. During alignment, it is installed under the heatbed.

PASSO 25 Allineamento del giunto di espansione anteriore



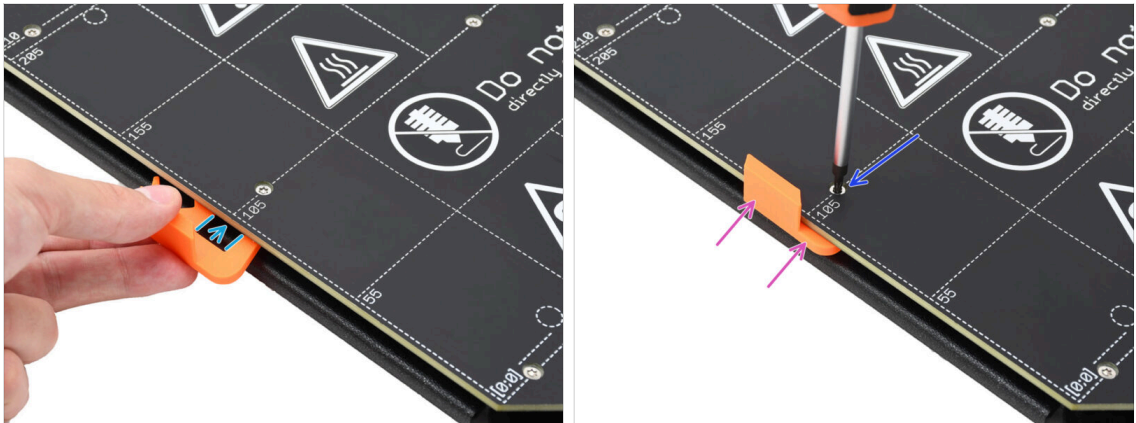
- ✦ Inserisci le viti M3x4cT in **tutti e otto i fori** attorno al piano riscaldato. Stringi ogni vite di **un solo giro**.
- ⬛ Inizia allineando il **giunto di espansione centrale sul lato anteriore**.
 - ❶ Use the symbols on the heatbed as a reference.
- ✦ Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✦ Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- ✦ Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 26 Allineamento del giunto di espansione anteriore sinistro



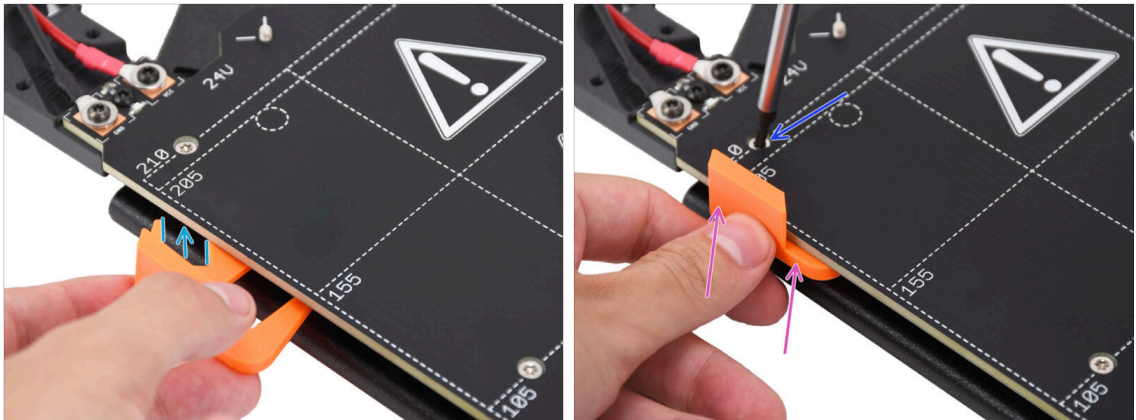
- ⬛ Move to the **left corner**.
- ✦ Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- ✦ Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- ✦ Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 27 Allineamento del giunto di espansione sul lato sinistro



- Move to the **left side** of the heatbed.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 28 Allineamento del giunto di espansione posteriore sinistro



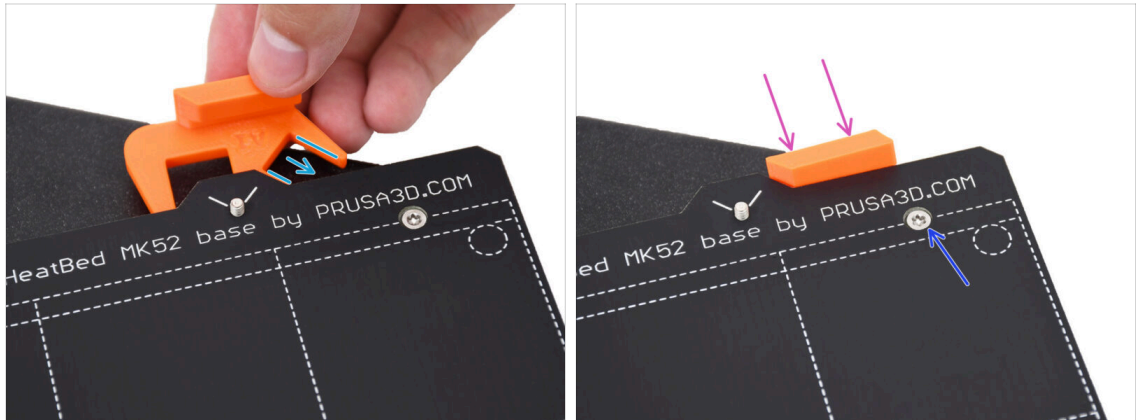
- Spostati verso l'**angolo posteriore sinistro**.
- Fai scorrere la **parte angolata** della chiave a forcella sul giunto di espansione e spingi l'allineatore Expansion-joint-aligner contro il piano riscaldato. In questo modo il giunto di espansione verrà allineato.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 29 Allineamento del giunto di espansione posteriore centrale



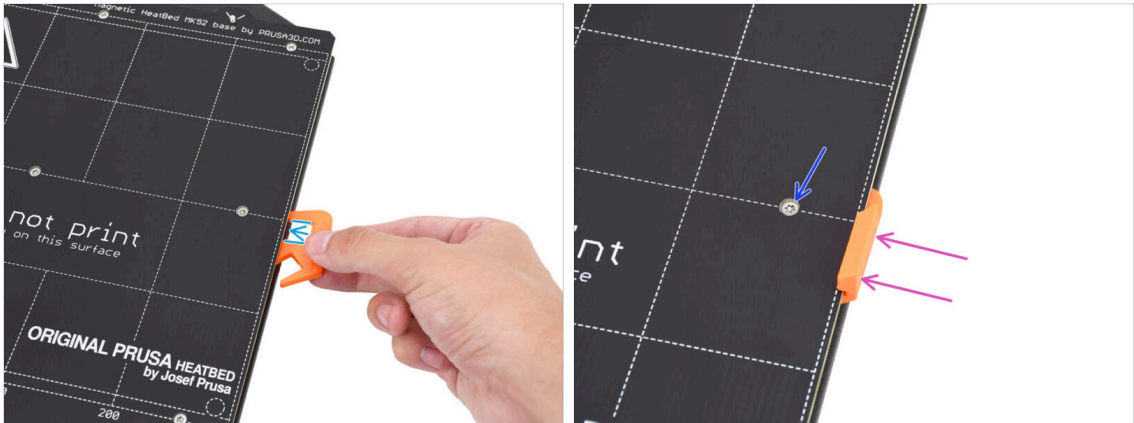
- Continue with the **middle rear** expansion joint.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 30 Allineamento del giunto di espansione posteriore destro



- Continue with the **rear right corner**.
- Slide the **angled** fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 31 Allineamento del giunto di espansione sul lato destro



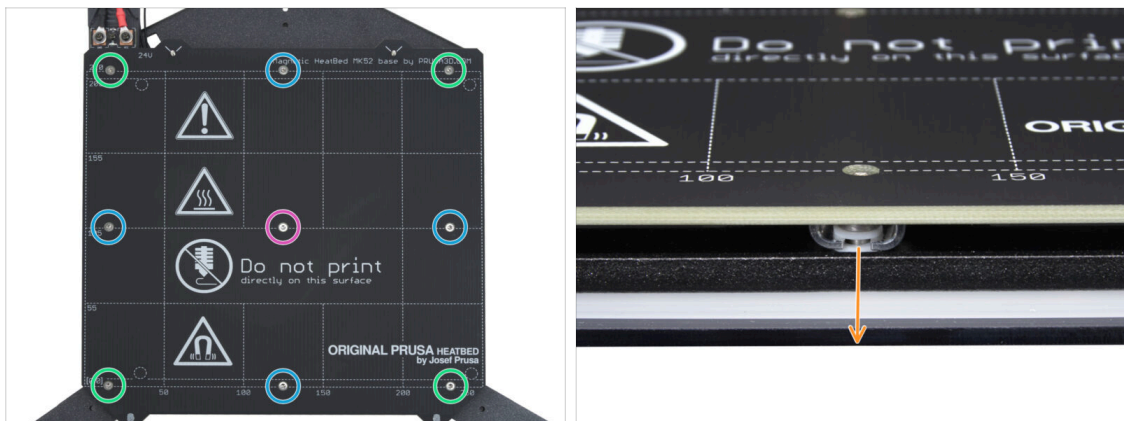
- Spostati sul **lato destro** del piano riscaldato.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

PASSO 32 Allineamento del giunto di espansione anteriore destro



- Continue with the **front right corner**.
- Slide the straight fork onto the expansion joint and push the Expansion-joint-aligner against the heatbed. This will align the expansion joint.
- Push the aligner firmly against the edge of the heatbed.
- Tighten the screw, but just lightly.

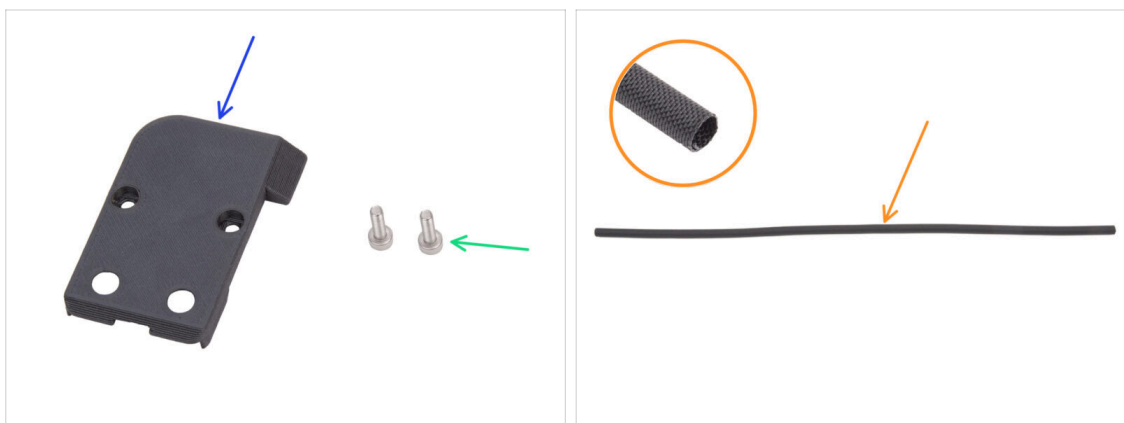
PASSO 33 Fissare il piano riscaldato



⚠ IMPORTANT: The heatbed must be tightened in a specific order. Repeat the sequence multiple times, ensuring the final tightening after at least two rounds.

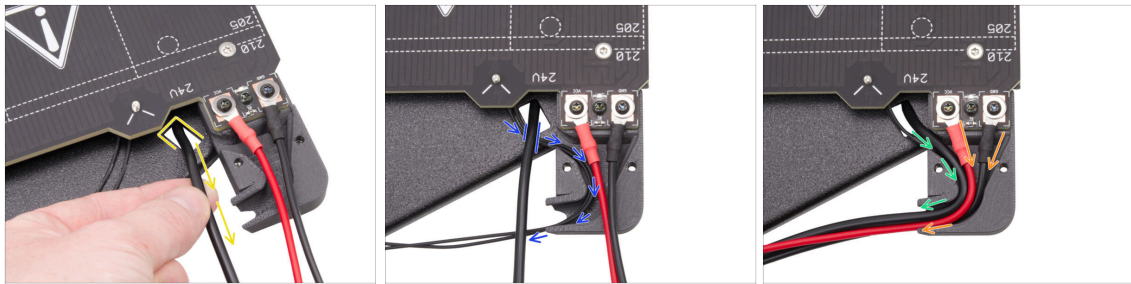
- Dopo aver posizionato tutte le viti, stringile in questa sequenza:
 - Vite centrale
 - Prime quattro viti (bordi)
 - Ultime quattro viti (angoli)
- Stringi le viti delicatamente, ma con decisione.
- Double-check that the expansion joint has not rotated and that the groove is facing outwards from the printer.

PASSO 34 Copertura dei cavi: preparazione dei componenti



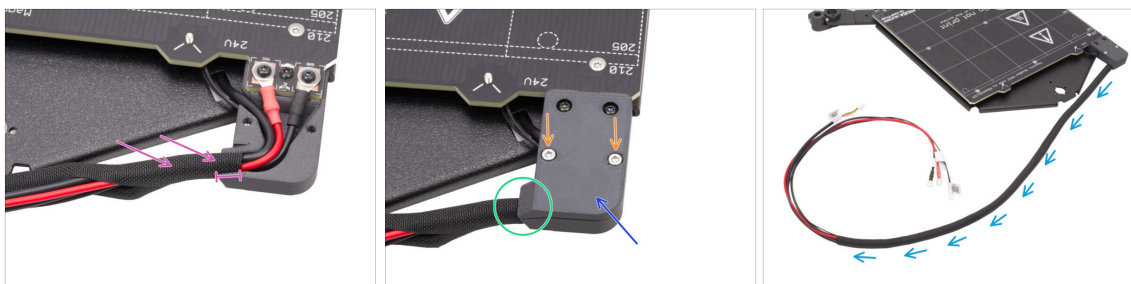
- Per i seguenti passi prepara:
 - CORE-One-bed-cable-cover-top (1x) si trova nella confezione Printed parts
 - Vite M3x10 (2x)
 - Guaina in tessuto 520 x 8 mm (1x) si trova nella confezione Electronics & Chamber parts

PASSO 35 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 36 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 37 Gruppo raschietto ugello: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

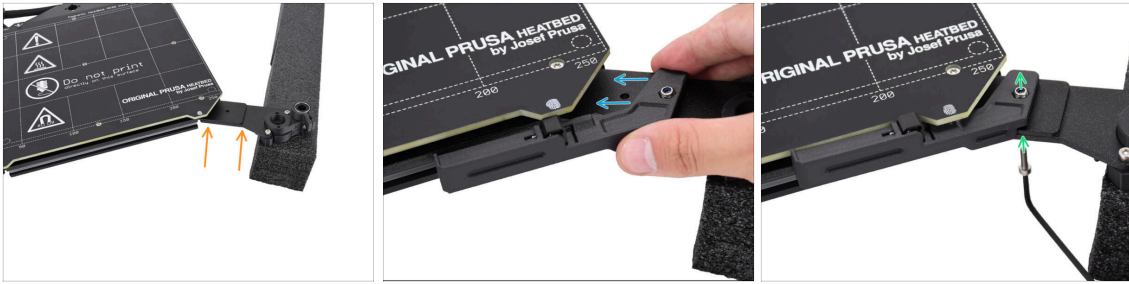
- Nozzle-wiper-holder (1x)
- Raschietto dell'ugello (1x)
- Dado M3nN (1x)
- Vite M3x6r (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Giunto di espansione (1x)

PASSO 38 Assemblare il raschietto dell'ugello



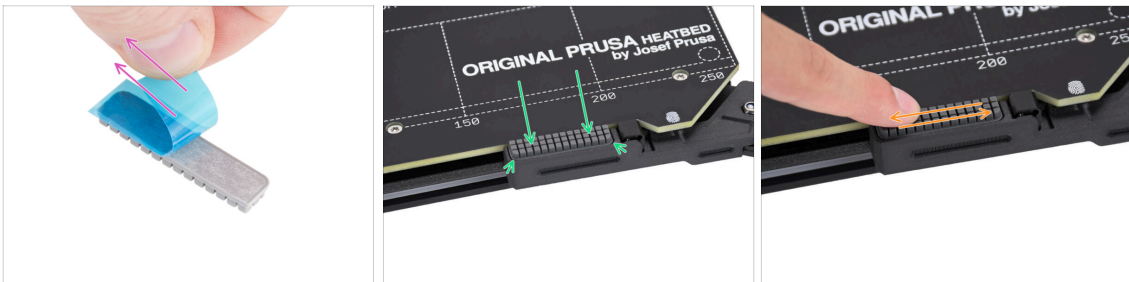
- Inserisci la vite M3x6r nel giunto di espansione con la testa della vite rivolta verso l'interno.
- Insert a 2.0 mm Allen key through the threaded hole to reach the screw.
- Attach the expansion joint to the Nozzle-wiper-holder and tighten the screw. Do not overtighten it.
- Insert the M3nN nut into the designated hole.

PASSO 39 Montaggio del raschietto dell'ugello



- Carefully lift the front right corner of the heatbed.
- It is recommended to support the corner from underneath with a soft pad to keep it elevated.
 - ① Tip: Use a piece of foam padding from the package to place underneath the corner.
- Slide the nozzle wiper assembly against the heatbed
- From the underside of the Z-carriage, insert and firmly tighten the M3x10 screw.

PASSO 40 Incollare il Raschietto



- Peel off the protective layer from the nozzle wiper pad.
 - ① The pad is adhesive underneath the protective layer. **Avoid touching the adhesive surface.**
- Insert the nozzle wiper pad into the matching recess in the nozzle wiper assembly.
 - 📌 Note that the pad has **rounded corners** on one side. Match them to the shape of the recess.
- Run your finger over the entire surface of the nozzle wiper pad several times to ensure it is evenly adhered and fully seated.

PASSO 41 Montaggio del piano riscaldato: preparazione dei componenti



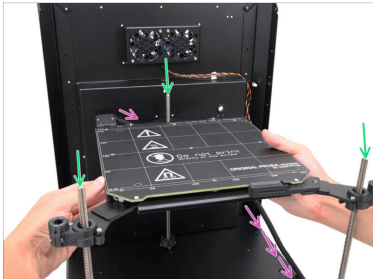
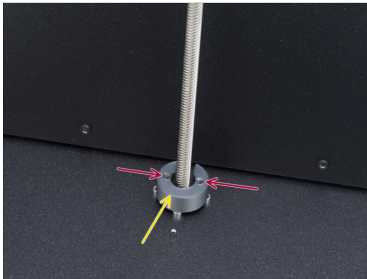
● Per i seguenti passi prepara:

◆ Dado trapezoidale (3x)

ⓘ Due dadi trapezoidali sono inclusi nella confezione Motor set, mentre un dado si trova nella confezione Electronics & Chamber parts.

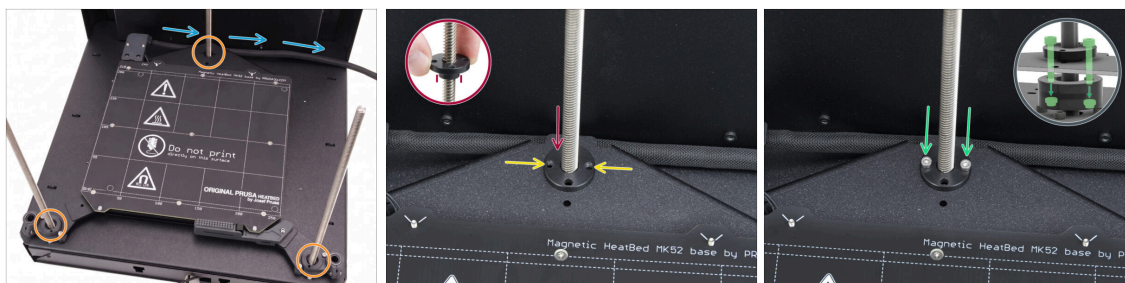
◆ Vite M3x18 (6x)

PASSO 42 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. **Assicurati che il distanziatore in basso non si muova.**
 - ⚠ **Assicurati che il cavo del piano riscaldato non tocchi il distanziatore e rimuovilo dal motore.**
- ◆ Il cavo del piano riscaldato deve passare **sotto il piano riscaldato e dietro il motore posteriore.**

PASSO 43 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.
 - i Non importa quali fori usi nel dado trapezoidale.
 - i 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 44 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.
- ⓘ Una volta serrate le viti, allentale di un quarto di giro per lasciare un po' di margine.

PASSO 45 Montaggio del gruppo piano riscaldato: motore anteriore destro



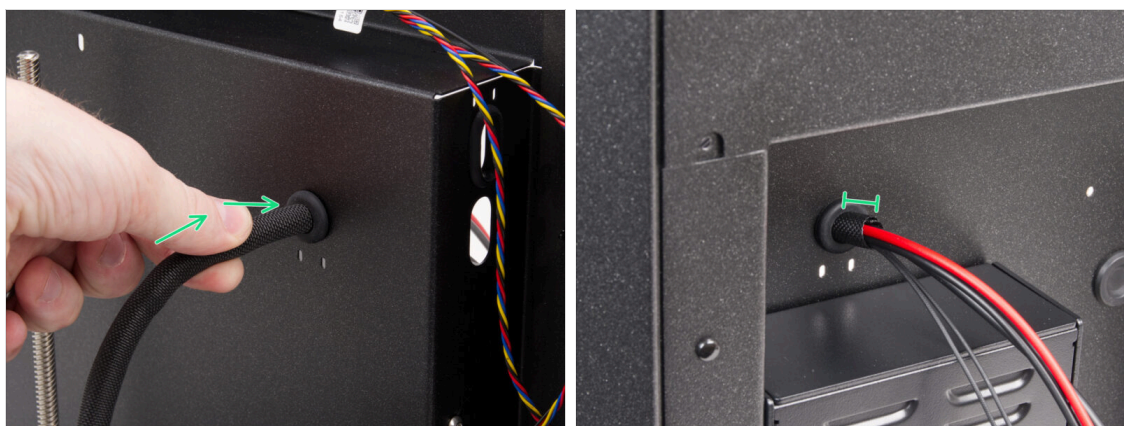
- ◆ Avvita a mano il dado trapezoidale sul motore Z **destro**. Continua ad avvitare il dado fino a quando non si blocca nella parte in plastica.
- ⚠ Assicurati che il pezzo sia orientato nella direzione giusta. **La parte sporgente deve essere rivolta verso il basso.**
- ◆ Allinea i fori nel dado trapezoidale con quelli nella parte in plastica. Puoi usare qualsiasi coppia di fori.
- Fissa tutte le parti tra loro con due viti M3x18.

PASSO 46 Collegare i cavi del piano riscaldato I.



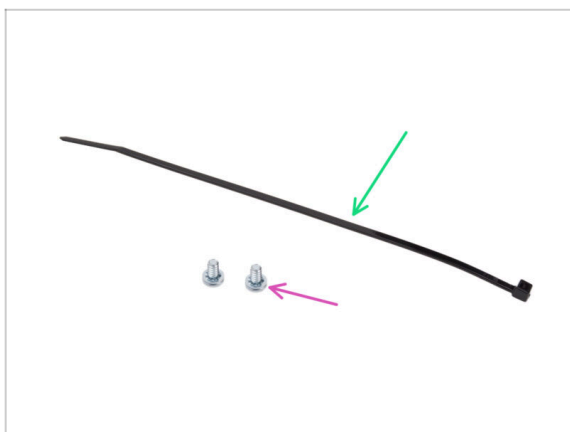
- Trova il foro con gommino in alto a destra sul gruppo posteriore e infila i cavi del piano riscaldato seguendo questo ordine:
 - Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro.
 - Fai passare il cavo del termistore attraverso il foro.
 - Infine, inserisci entrambi i cavi di alimentazione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

PASSO 47 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 48 Fissare i cavi del piano riscaldato: preparazione dei componenti



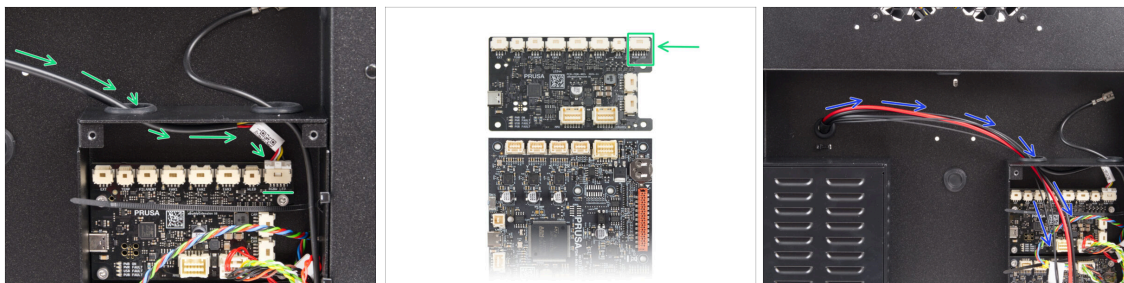
- Per i seguenti passi prepara:
- Fascetta (1x)
- Viti dei terminali d'alimentazione 6-32 (2x)

PASSO 49 Fissare la guaina in tessuto



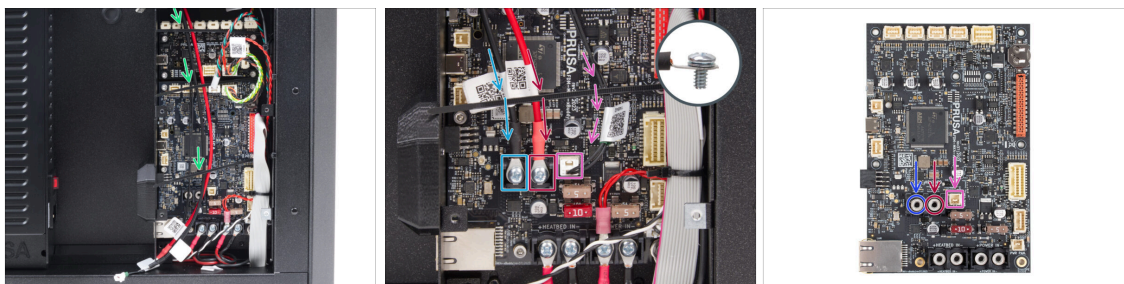
- Fai passare la fascetta attraverso i due fori sotto i cavi del piano riscaldato e crea un anello intorno al fascio di cavi del piano riscaldato (guaina in tessuto) all'interno.
- Stringi bene la fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 50 Guidare i cavi del gruppo del piano riscaldato



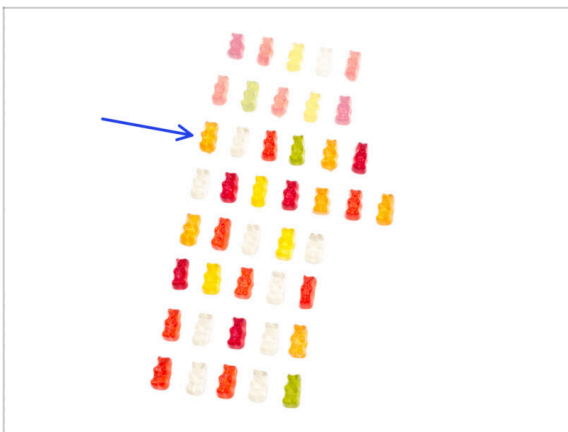
- Fai passare il cavo della striscia LED RGB attraverso il foro sinistro nella scatola xBuddy e collegalo alla scheda di Estensione xBuddy etichettato "RGBW LED".
- Collegalo al primo slot da destra sulla scheda di estensione xBuddy.
- Fai passare i cavi di alimentazione del piano riscaldato insieme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

PASSO 51 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** alla presa terminale **sinistra** sulla scheda xBuddy. Stringi bene.
- Usa la vite terminale da 6/32" per collegare il cavo di alimentazione **rosso** alla presa terminale **destra**. Stringi bene.
- Collega il connettore del termistore del piano riscaldato alla presa accanto ai terminali di alimentazione.

PASSO 52 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!

PASSO 53 Fatto

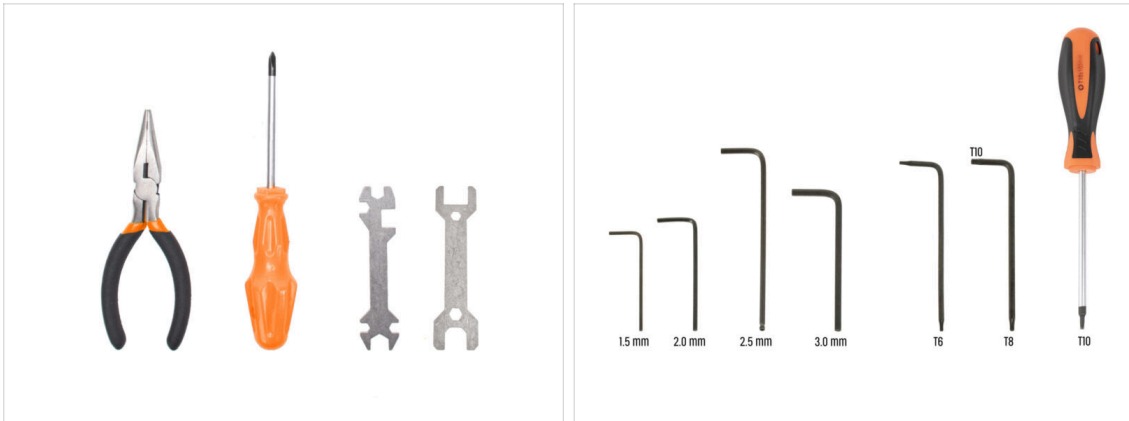


- Congratulazioni! Hai montato e installato il piano riscaldato.
- Andiamo al prossimo capitolo.

5. Gruppo CoreXY



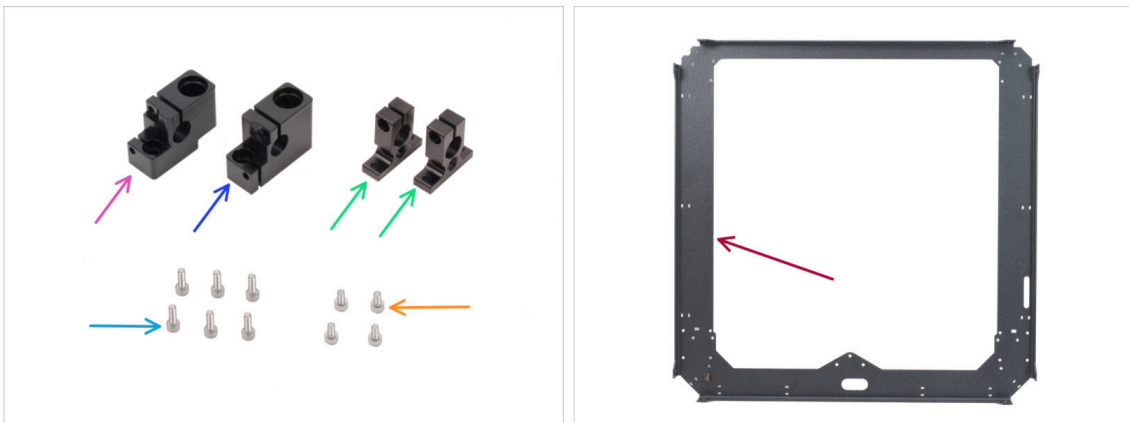
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **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:**

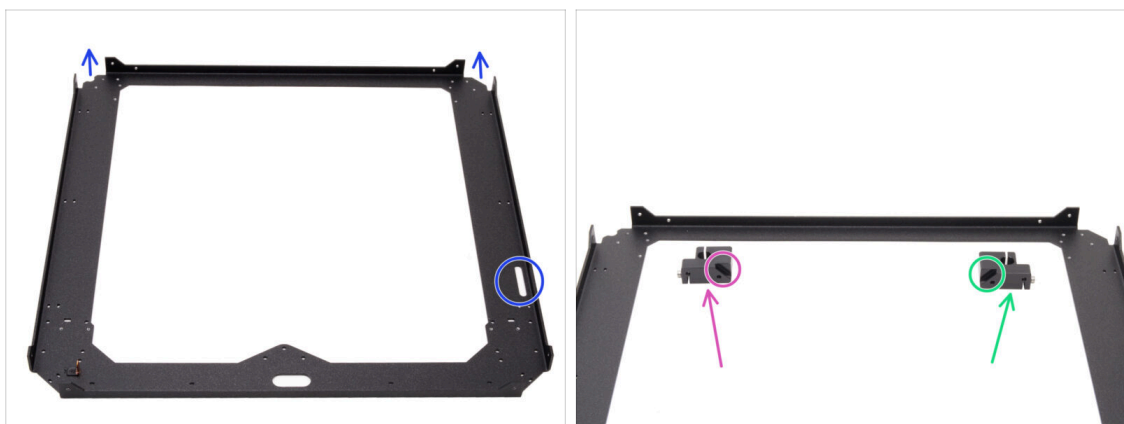
- Supporto barra sinistro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto barra destro (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Supporto barra posteriore (2x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- Vite M3x10 (6x)
- Vite M3x6 (4x)
- Piastra CoreXY (1x) *si trova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

PASSO 3 Assemblaggio dei supporti delle barre



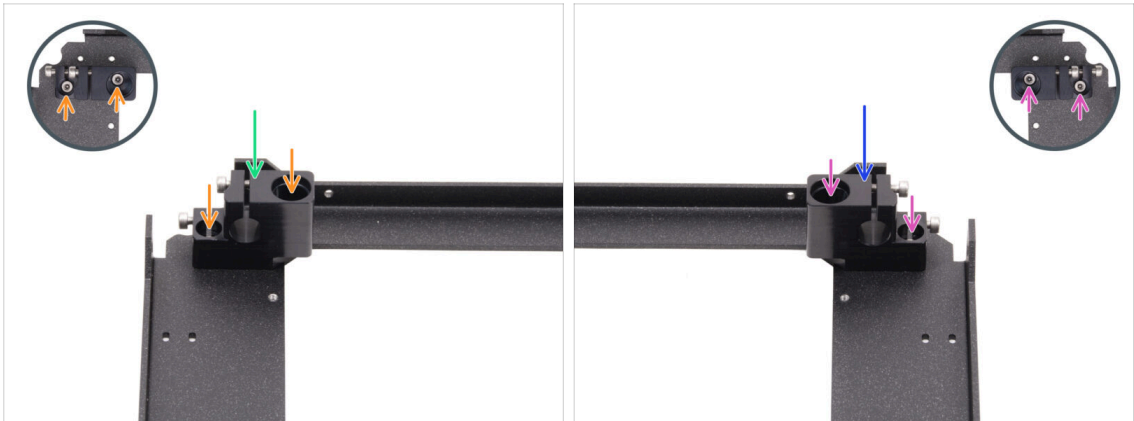
- Inserisci due viti M3x10 nel supporto della barra di sinistra e due nel supporto della barra di destra.
- **Non stringere fino in fondo**, per ora bastano pochi giri.
- Inserisci una vite M3x10 in ciascun supporto barra posteriore. **Inserisci dalla parte con il foro per la testa della vite.**
- **Non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



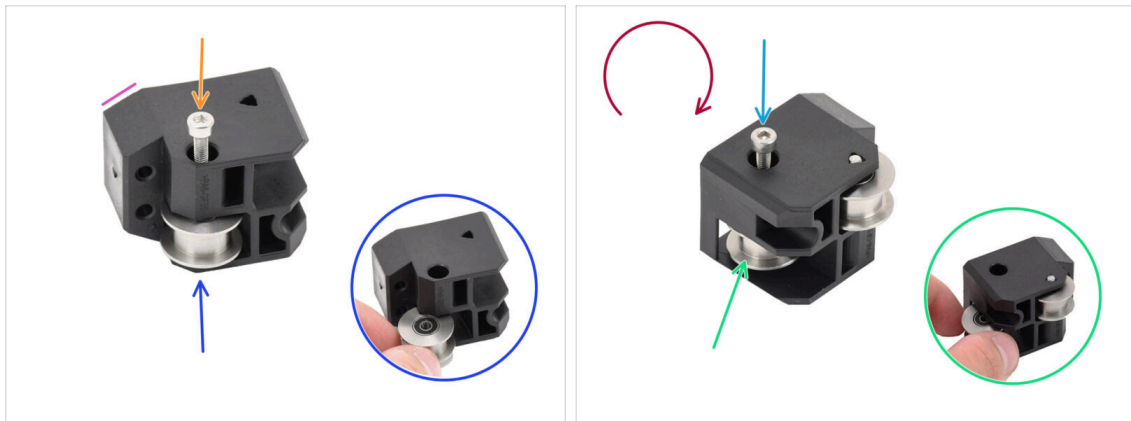
- Posiziona il supporto della barra sinistra dell'angolo anteriore sinistro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.
- Posiziona il supporto della barra destra dell'angolo anteriore destro sui fori filettati corrispondenti.
- Fissarlo con due viti M3x6.

PASSO 6 Carrello XY: preparazione dei componenti



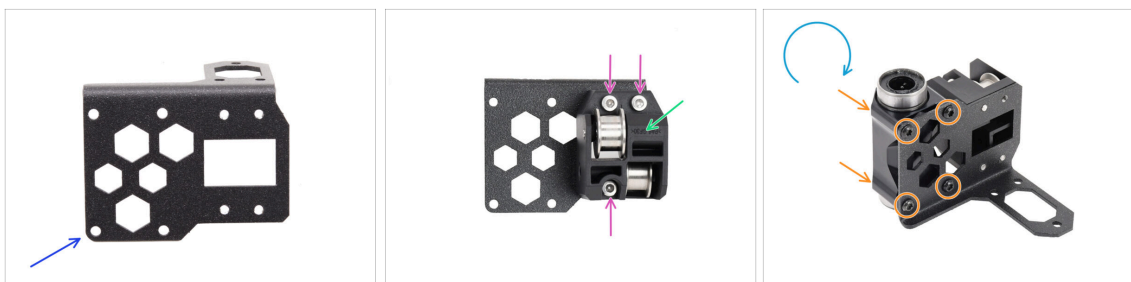
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto sinistro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
 - Supporto destro Guida lineare (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
 - XY-carriage (2x) *found in the Printed parts package*
 - Cuscinetto lineare LM10LUU (2x) *contenuti 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



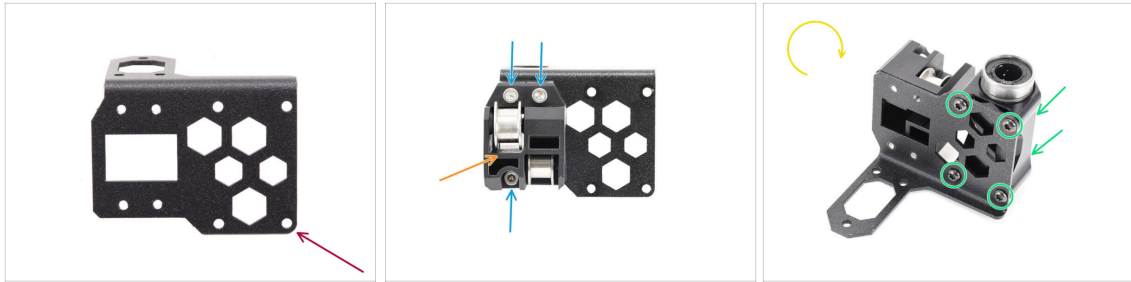
- Prendi uno dei carrelli XY e orientalo come mostrato. Usa il lato smussato come riferimento.
- Inserisci la puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Inserisci una vite M3x18 attraverso la puleggia e stringila bene.
- Capovolgere la parte.
- Inserisci un'altra puleggia GT2-20 nel carrello XY.
- Fissala con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

PASSO 8 Montaggio del supporto lineare sinistro



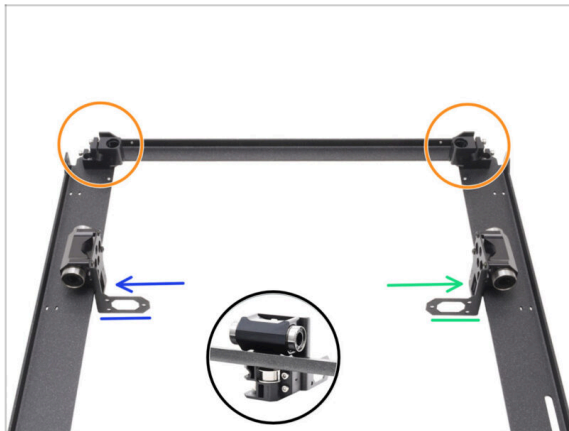
- Prepara il supporto lineare **sinistro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Installalo sul supporto lineare con tre viti M3x18.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo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

PASSO 9 Montaggio del supporto lineare destro



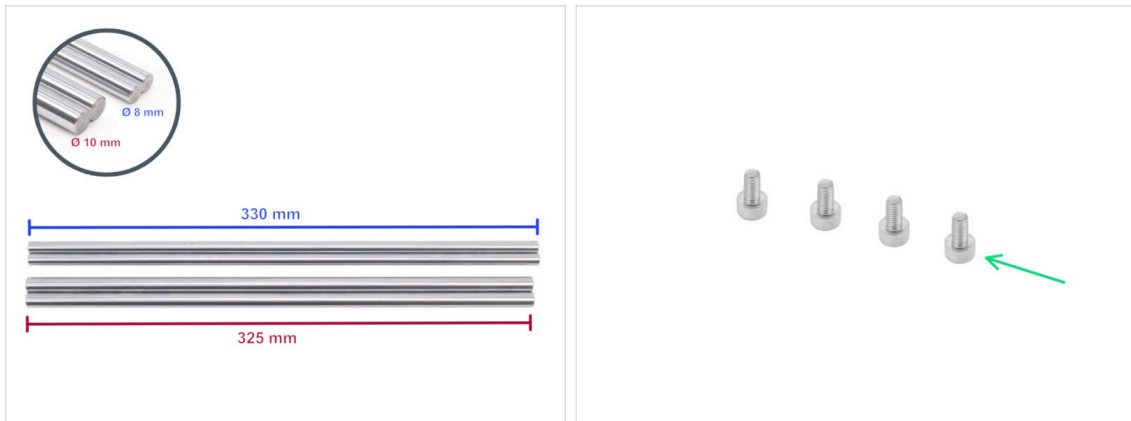
- Prepara il supporto lineare **destro** e posizionalo come nell'immagine.
- Attach one of the XY-carriages to the Linear holder.
- Installalo sul supporto lineare con tre viti M3x18.
- Capovolgi il supporto lineare.
- Dal lato del carrello XY, monta il cuscinetto lineare LM10LUU sul supporto e fissalo 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**
- ① I supporti lineari ora sono solo appoggiati senza essere fissati.

PASSO 11 Barre lisce INFO



● **Nella confezione ci sono due tipi di barre lisce.** Guarda bene l'immagine e prendi quelle corrette.

❗ Le barre lisce sono contenute nella scatola Rods.

● Barra liscia 330 x 8 mm (2x)

● Asta liscia 325 x 10 mm (2x) **necessaria per i seguenti passaggi**

● **Per i seguenti passi prepara:**

● Vite M3x6 (4x)

PASSO 12 Montaggio delle barre levigate



● Fai scorrere entrambi i supporti posteriori per le barre lisce da 10 mm.

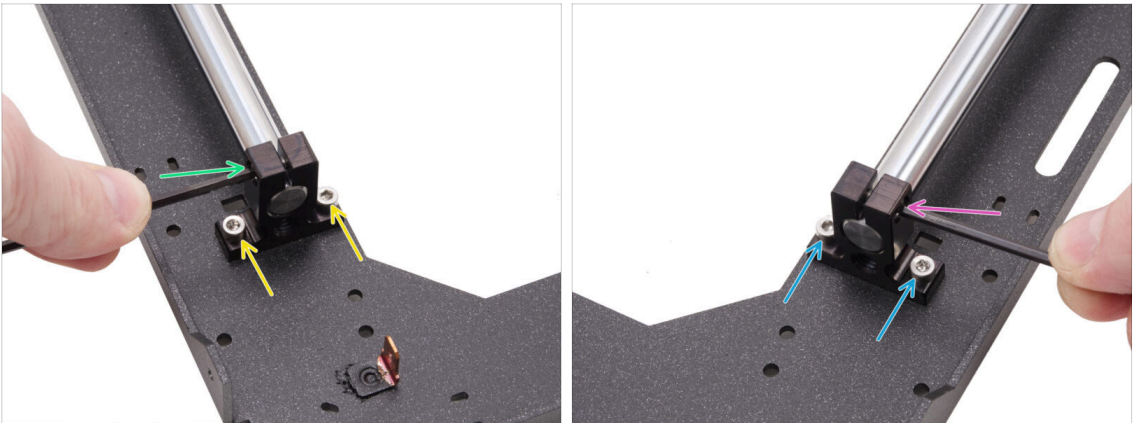
● Allinea le estremità delle barre con i supporti.

● 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.

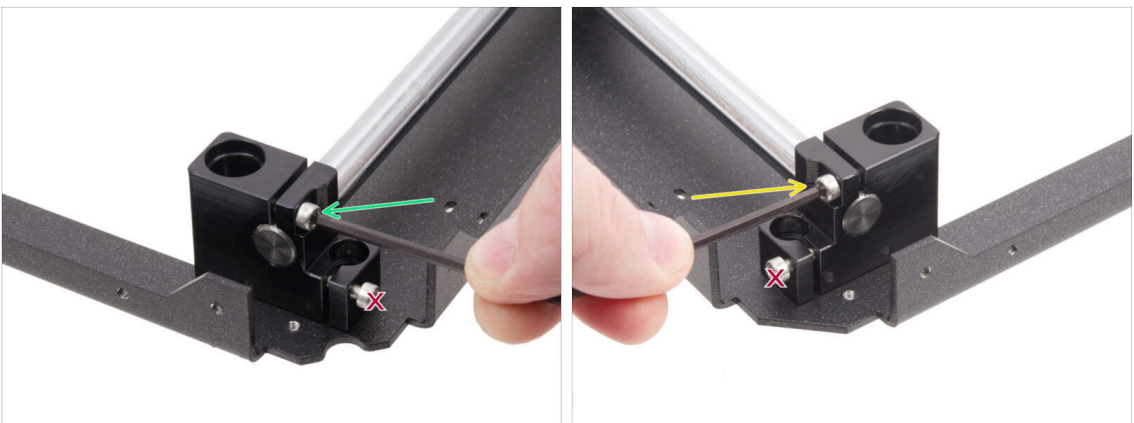
● Allinea l'estremità anteriore delle barre lisce da 10 mm con i supporti.

PASSO 13 Fissare i supporti posteriori per le barre



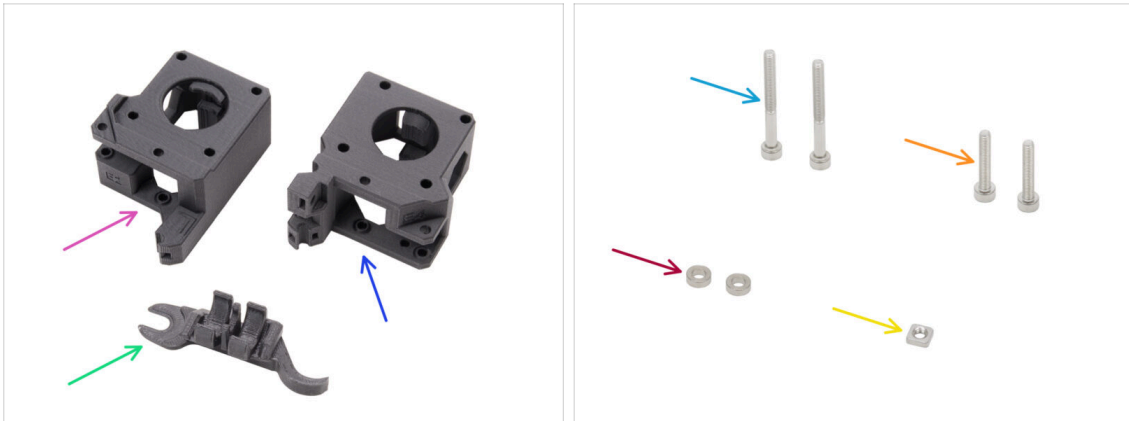
- Allinea il supporto posteriore sinistro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della barra.
- Allinea il supporto posteriore destro con i fori filettati della piastra.
- Fissalo con due viti M3x6.
- Stringi bene la vite nel supporto della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

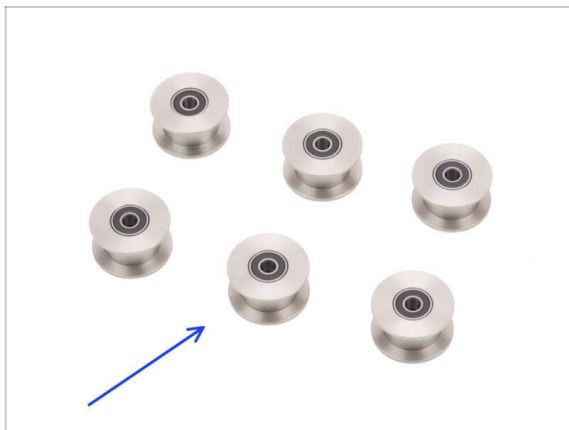
PASSO 15 Supporti motore: preparazione dei componenti



● **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 Assemblare il supporto XY-motor-mount-right I.



- ✿ Inserisci una puleggia nella posizione inferiore dello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci lo spessore 3.2 sulla puleggia.
- ✿ Inserisci la seconda puleggia nello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci l'intero gruppo nel supporto XY-motor-mount-right come mostrato. Nota l'angolo smussato.

PASSO 18 Assemblare il supporto XY-motor-mount-right II.



- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e inserisci la vite M3x30. Stringi la vite lentamente e con cautela.
- ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- ✿ **Smetti di stringere quando la testa della vite M3x30 raggiunge il supporto del motore XY.** Non stringere eccessivamente la vite!
- ✿ Rimuovi lo strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci un'altra puleggia nel supporto XY-motor-mount-right.
- ✿ Fissalo con la vite M3x18.
- ✿ Inserisci il dado M3nS nel supporto XY-motor-mount-right.

PASSO 19 Assemblare il supporto XY-motor-mount-left I.



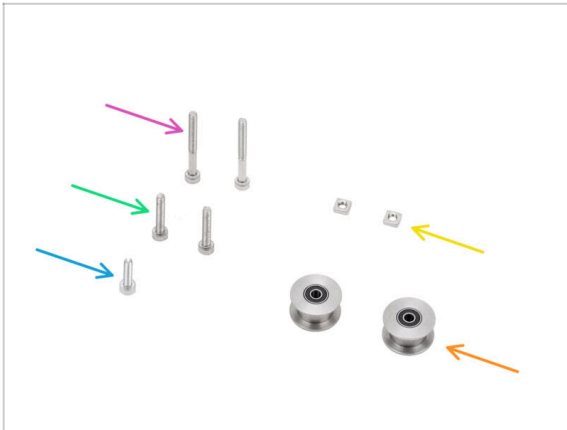
- ✿ Inserisci una puleggia nella posizione inferiore dello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci lo spessore 3.2 sulla puleggia.
- ✿ Inserisci la seconda puleggia nello strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci l'intero gruppo nel supporto XY-motor-mount-left.
- ⬛ Posiziona il pezzo secondo l'immagine. Nota lo smusso accanto al foro della vite.

PASSO 20 Assemblare il supporto XY-motor-mount-left II.



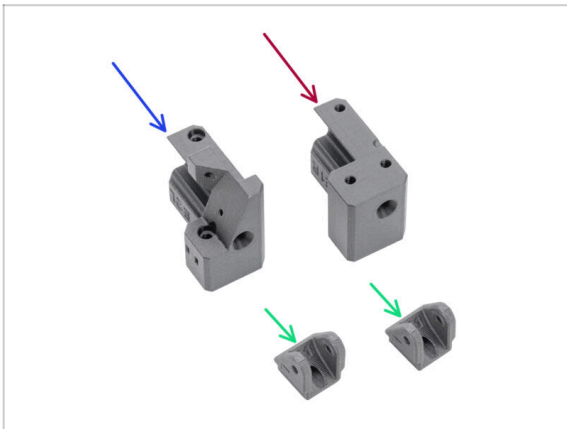
- ✿ Allinea i fori di entrambe le parti e inserisci la vite M3x30. Stringi la vite lentamente e con cautela.
- ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- ✿ **Smetti di stringere quando la testa della vite M3x30 raggiunge il supporto del motore XY.** Non stringere eccessivamente la vite!
- ✿ Rimuovi lo strumento Assembly-multi-tool.
- ✿ Inserisci un'altra puleggia nel pezzo.
- ✿ Fissalo con la vite M3x18.

PASSO 21 Tendicinghia: preparazione dei componenti I.



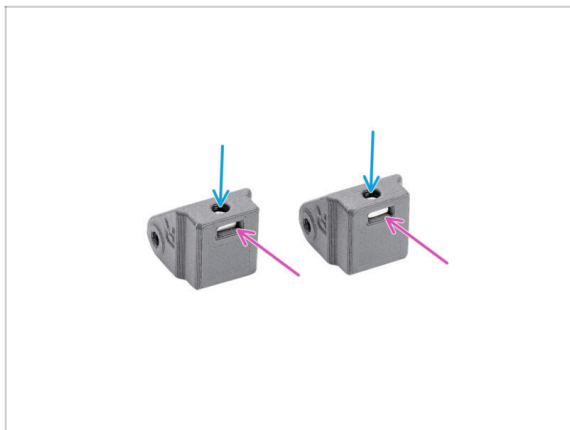
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Puleggia Idler GT2-20 (2x) *si trova nella confezione Electronics*
 - Vite M3x30 (2x)
 - Vite M3x18 (2x)
 - Vite M3x12 (1x)
 - Dado M3nS (2x)
- ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

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.
- ① 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.



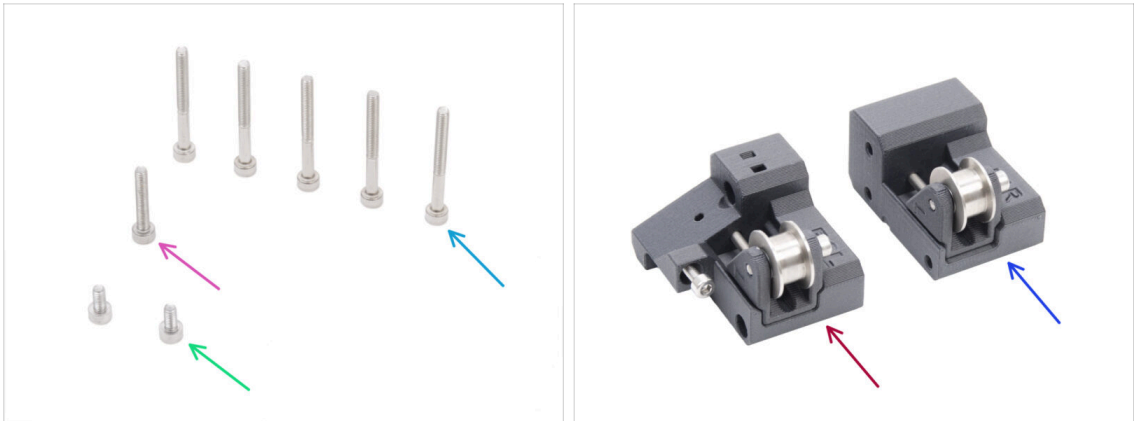
- Inserisci la puleggia tenditore GT2-20 nella parte Belt-tensioner-pulley.
- Fissalo con la vite M3x18.
 - ⓘ La parte in plastica non ha filettatura pre-tagliata, quindi la vite la creerà man mano che la stringi. È prevista una leggera resistenza.
- Inserisci la vite M3x12 nel tendicinghia sinistro. 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.

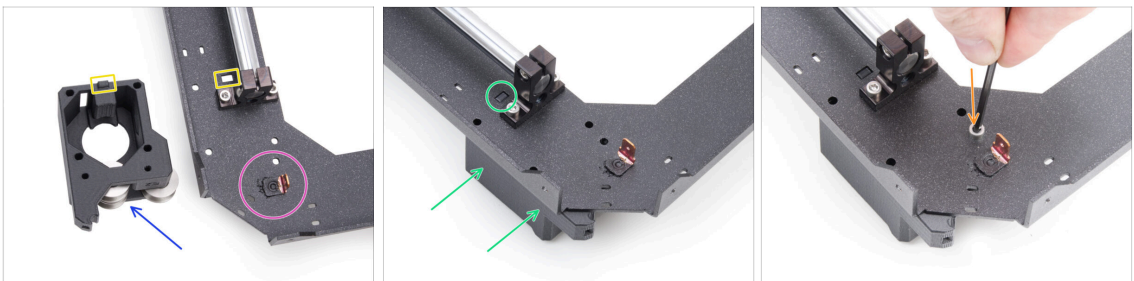
PASSO 27 Montaggio dei tenditori della cinghia: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

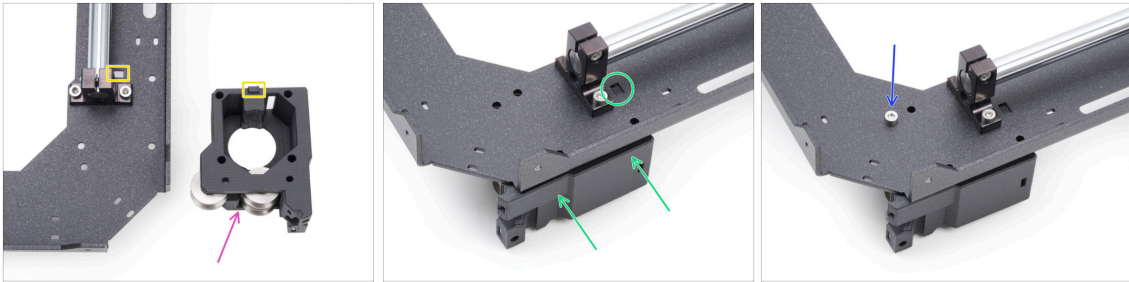
- Vite M3x30 (5x)
- Vite M3x18 (1x)
- Vite M3x6 (2x)
- Gruppo tendicinghia sinistro (1x) *assemblato in precedenza*
- Gruppo destro del tendicinghia (1x) *assemblato in precedenza*

PASSO 28 Installazione del supporto motore sinistro



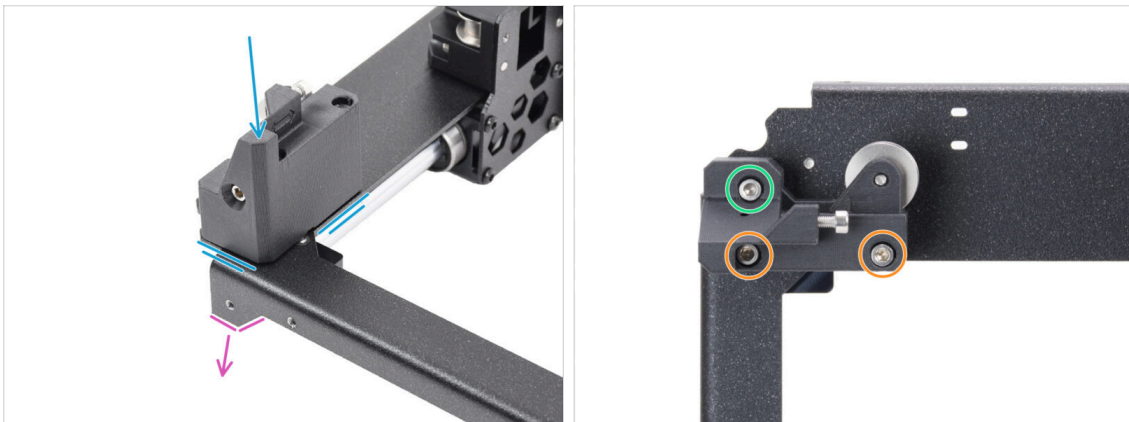
- Individua l'angolo della piastra CoreXY con il connettore Faston. Si trova sul lato inferiore del gruppo.
- Posiziona il supporto **sinistro** (motor-mount-**left**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore sinistro e al ritaglio 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



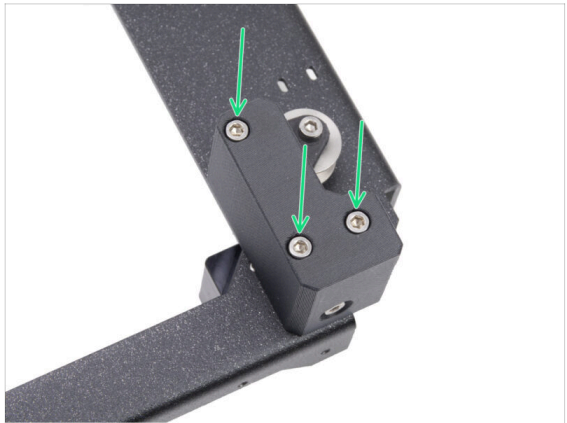
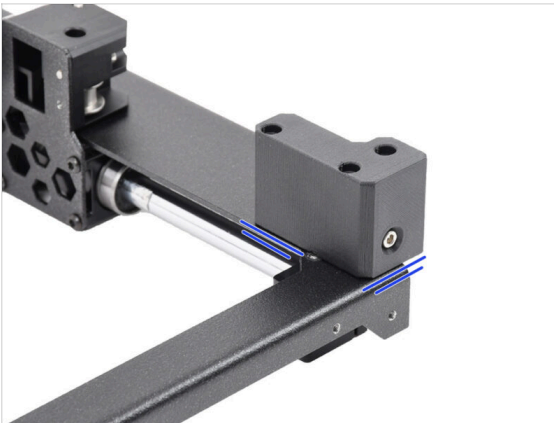
- ✿ Posiziona il supporto **destro** (motor-mount-**right**) sulla piastra CoreXY come mostrato nell'immagine.
- ✿ Fai attenzione alla sporgenza rettangolare sul supporto motore destro e al ritaglio rettangolare sulla piastra CoreXY.
- ✿ Fai scorrere il supporto motore destro sotto la piastra CoreXY, 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



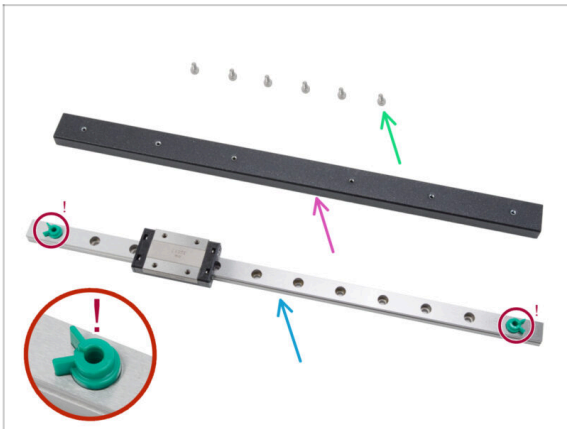
- ✿ Capovolgi il gruppo CoreXY in modo che le parti piegate siano rivolte verso il basso. Concentrati sull'angolo anteriore sinistro del gruppo.
- ✿ Posiziona il gruppo tenditore **sinistro** (belt-tensioner-**left**) nell'angolo anteriore sinistro della piastra CoreXY. Allinealo con i bordi laterali 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



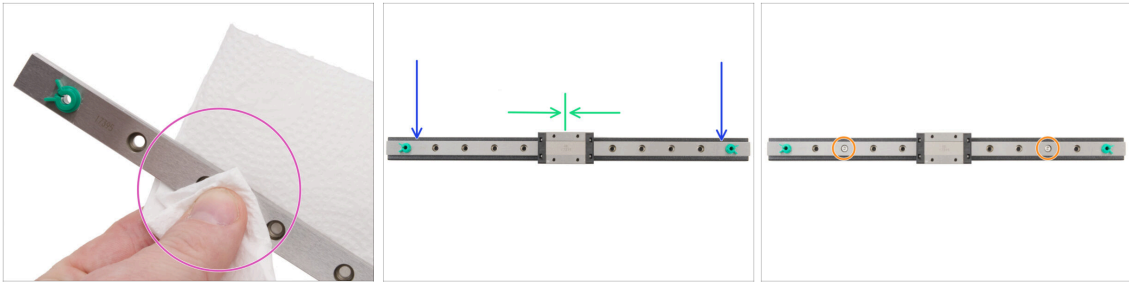
- Posiziona il gruppo del tendicinghia **destro** nell'angolo anteriore destro. Allinealo con i bordi laterali anteriori e interni.
- Allinea i fori di entrambe le parti.
- Fissa il pezzo con tre viti M3x30.

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*
- ⚠ **Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.**
- Un pezzo di stoffa o un tovagliolo di carta per ripulire il lubrificante protettivo dalla guida lineare.

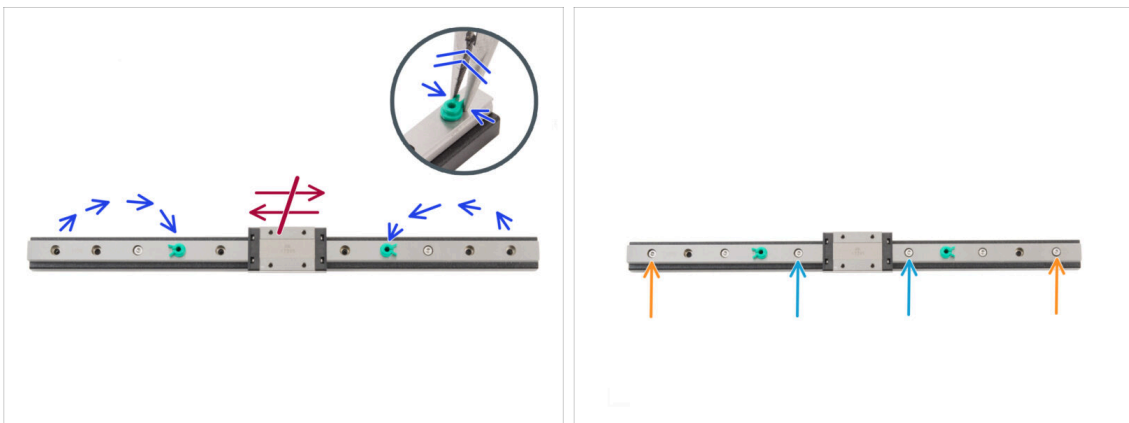
PASSO 33 Fissaggio della guida lineare



Under no circumstances remove the anti-ejection safety pins. Wait for the prompt in the instructions.

- ✎ 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.
- 🟢 Sposta il carrello lineare all'incirca al centro del binario.
- 🟠 Inserisci e stringi leggermente due viti M3x6 nel terzo foro da entrambe le estremità.

PASSO 34 Fissare la guida lineare



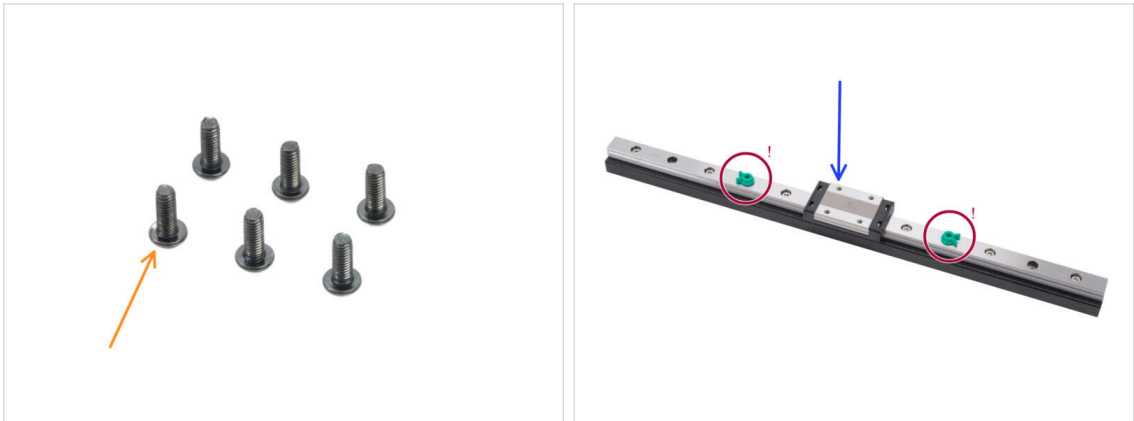
Non muovere il carrello lineare in nessun modo durante questa fase.

- 🔵 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:

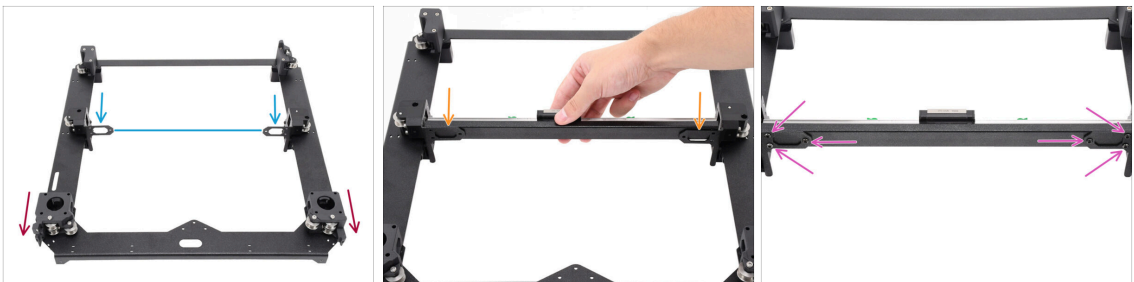
● Vite M3x8rT (6x)

ⓘ 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



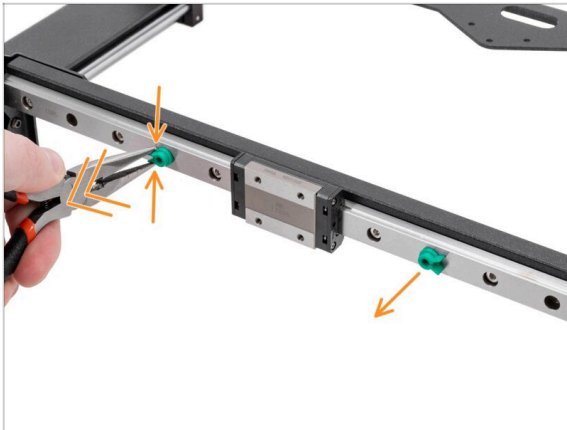
● Posiziona il gruppo con i supporti del motore rivolti verso di te.

● 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.

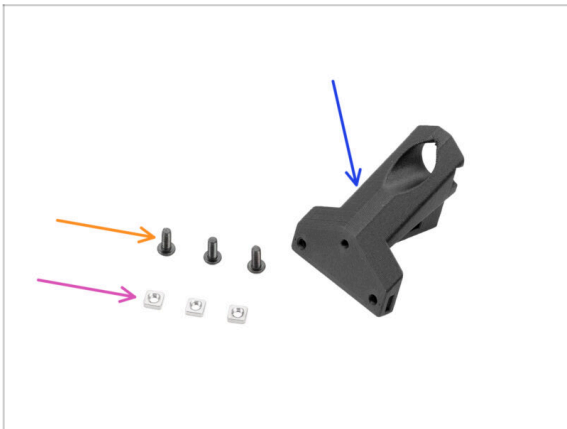
● Fissalo con tre viti M3x8rT dal lato posteriore, sia a destra che a sinistra.

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) si trova nella confezione Motors
- Motore asse X (1x) si trova nella confezione Motors
- ❗ Tieni presente che i motori sono etichettati come assi X e Y per distinguerli. Continueremo a seguire questa etichettatura.
- T21-1.5GT pulley (2x) found in the Electronics package
- Strumento Assembly-multi-tool (1x) già usato in precedenza

PASSO 42 Installazione della puleggia dell'asse X

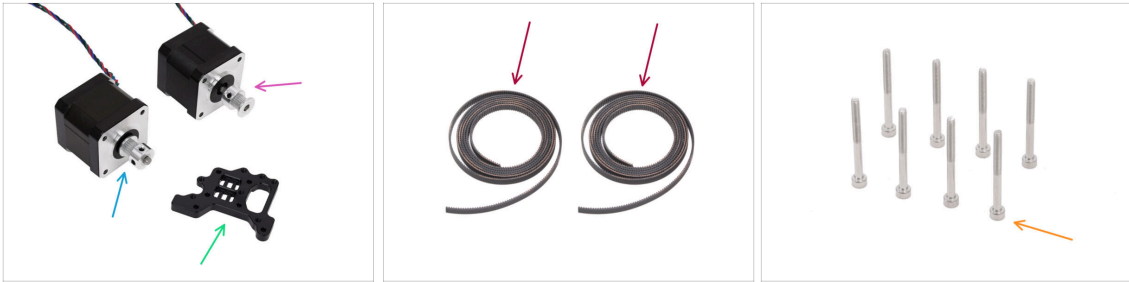


- Prepara il motore dell'**asse X**.
- Nota la parte piatta sull'albero motore.
- ⚠ **Inserisci la puleggia, fai attenzione all'orientamento CORRETTO.**
- Ruota l'albero motore con la parte piatta rivolta verso di te.
- Usando la parte a forchetta dello strumento Assembly-maker-tool imposta lo spazio 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*
- Supporto Nextruder (1x) *nel pacchetto CORE XY parts + hinges + HB set*
- XY belt 1.5GT (2x) *found in the CORE XY parts + hinges + HB set package*
- Vite M3x35 (8x)

PASSO 45 INFO Cinghie XY



i 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**

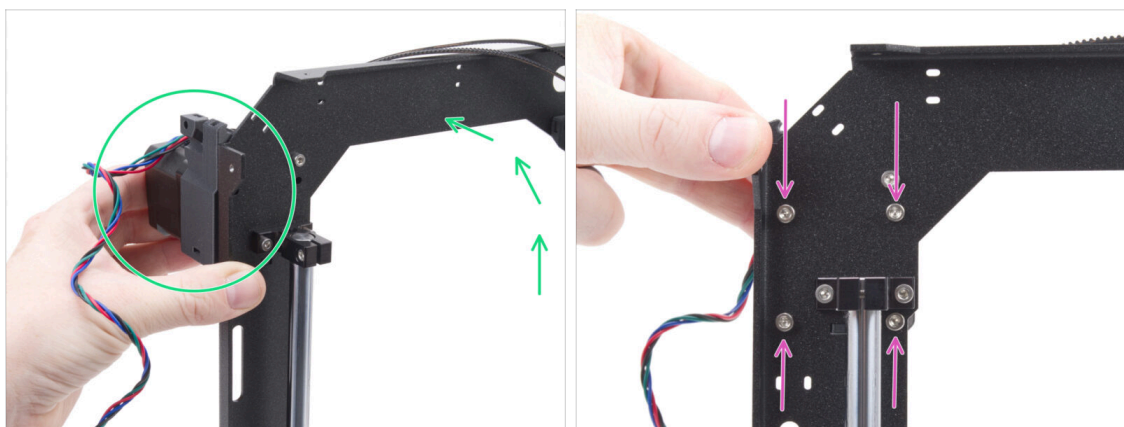
● Sistemiamo le cinghie passo dopo passo...

PASSO 46 Orientare la cinghia Y: Puleggia motore Y



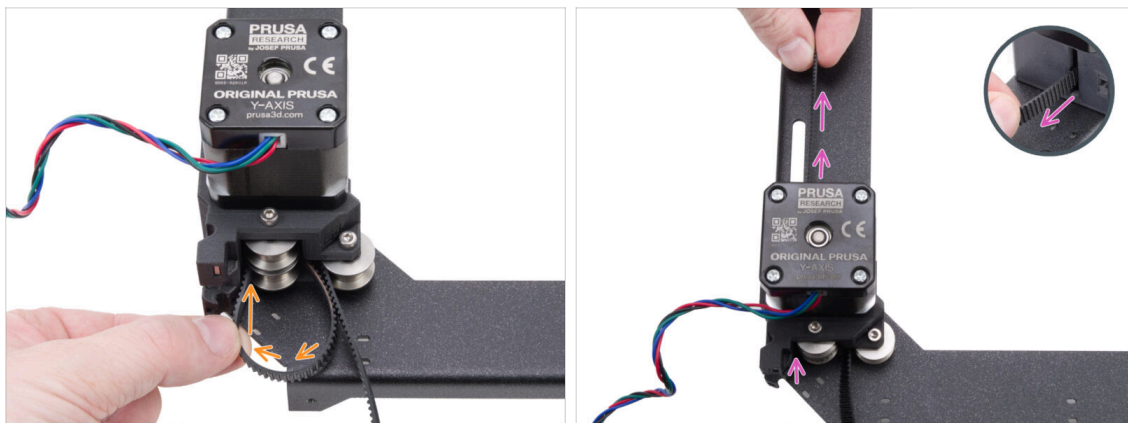
- Dalla parte posteriore del CoreXY, concentrati sul supporto motore sul lato **sinistro**.
- Crea un occhiello in un punto qualsiasi della cinghia in modo che i **denti della cinghia siano rivolti verso l'interno** dell'occhiello.
- Fai passare questo occhiello attraverso lo spazio tra le pulegge inferiori 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



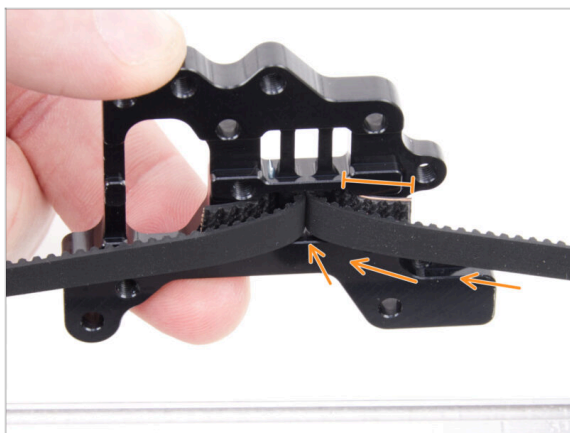
- ✚ Guida la cinghia intorno alla puleggia del tendicinghia.
- ✚ Spingi la cinghia intorno alla puleggia anteriore nel gruppo lineare.
- ✚ Prepara il supporto Nextruder orientandolo come in foto. Nota i fori per fissare le cinghie.
- ✚ Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale nel foro sinistro della fila inferiore, lasciando sporgere 4-5 denti.
- La cinghia è fissata a questa estremità. Per ora puoi lasciarla libera.
- ⓘ Se è difficile raggiungere il supporto Nextruder con la cinghia, prova ad allentare temporaneamente la vite del tendicinghia sulla parte anteriore del gruppo.

PASSO 50 Orientare la cinghia Y: Supporto motore X



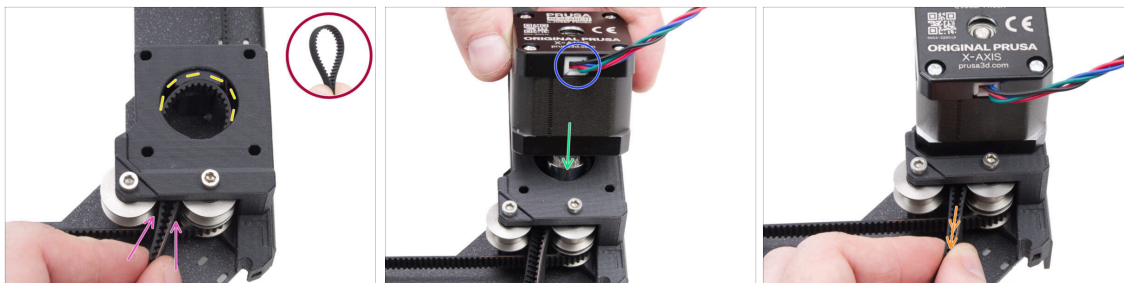
- Torniamo all'altra estremità della cinghia Y.
- Prendi l'altra estremità della cinghia e guidala intorno alla puleggia inferiore del supporto motore X.
- Spingilo attraverso il supporto del motore verso la parte anteriore.
- Fai passare la cinghia intorno alla puleggia in basso a destra nel supporto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

PASSO 51 Guida della cinghia Y: fissare la cinghia



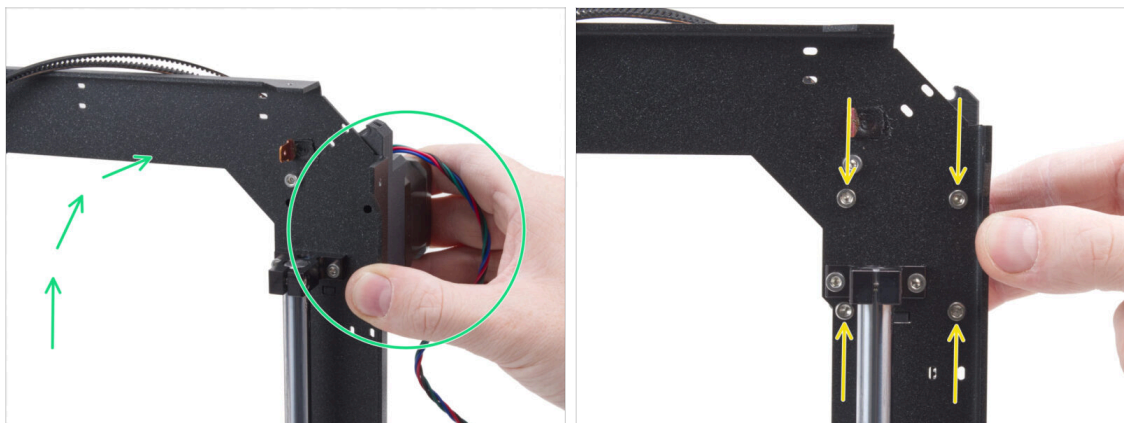
- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale fino al foro destro della fila inferiore del supporto Nextruder, lasciando sporgere 4-5 denti.
- ⓘ Se è difficile raggiungere il supporto Nextruder con la cinghia, prova allentando la vite del tendicinghia sulla parte anteriore del gruppo.
- 📌 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



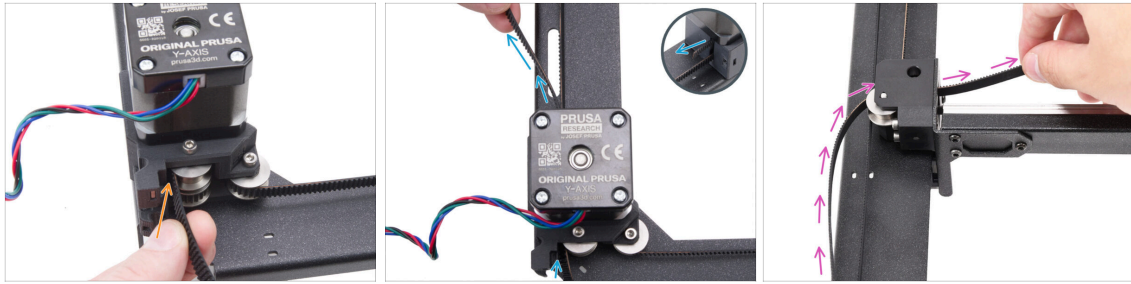
- Guida l'estremità destra della cinghia intorno alla puleggia superiore destra.
 - Spingi la cinghia attraverso il pezzo e guidala verso la parte anteriore della piastra CoreXY.
- ⚠ **Non tirare troppo a lungo per evitare di tirare fuori tutta la cinghia.** Ricorda che l'altra estremità è allentata. 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



- Torniamo all'altra estremità della cinghia X.
- 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



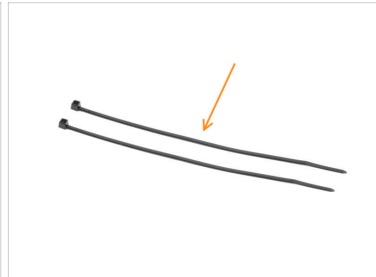
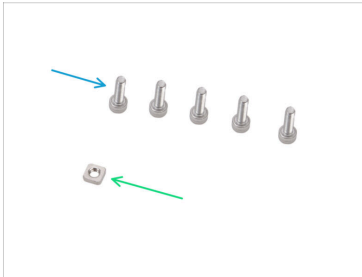
- Spingi l'estremità della cinghia attraverso il foro centrale fino al foro sinistro della fila superiore del supporto Nextruder, lasciando sporgere 4-5 denti.

PASSO 58 Controllo della guida della cinghia



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

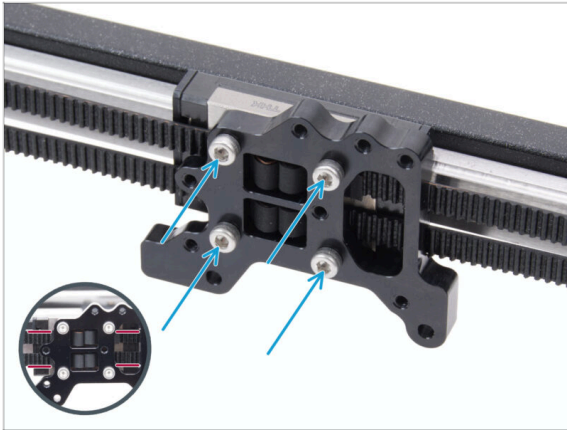
PASSO 59 Guida Bowden: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Bowden-guide (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Vite M3x10 (5x)
- Dado M3nS (1x)
- Fascetta (2x)

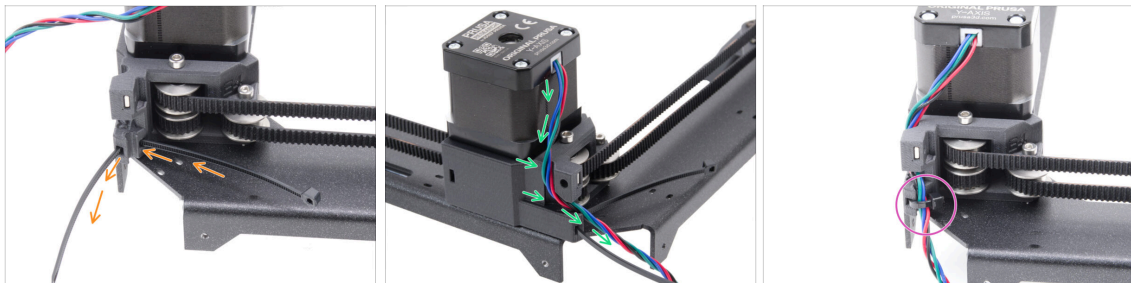
PASSO 60 Fissare il supporto Nextruder



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

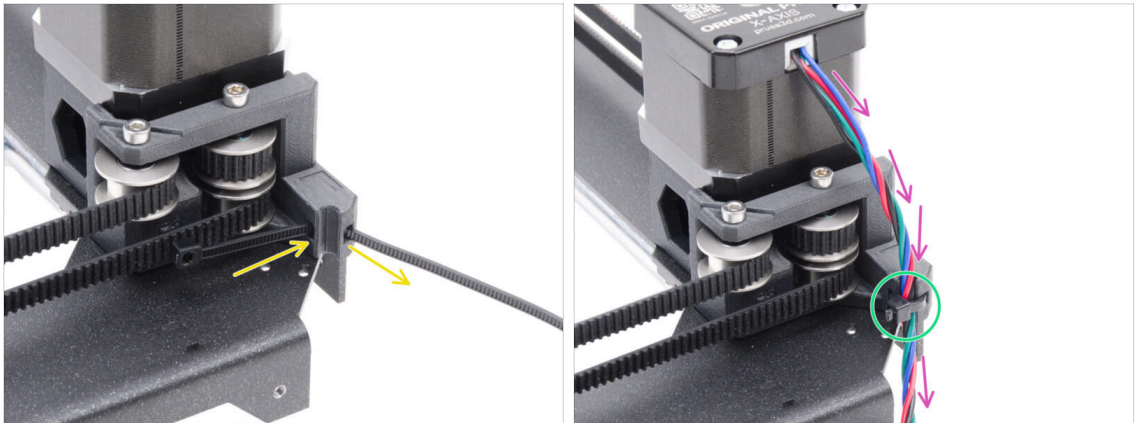
⚠ **ATTENZIONE:** assicurati che la cinghia non ostruisca la vite. Non avvitare attraverso la cinghia!

PASSO 61 Fissare il cavo del motore Y



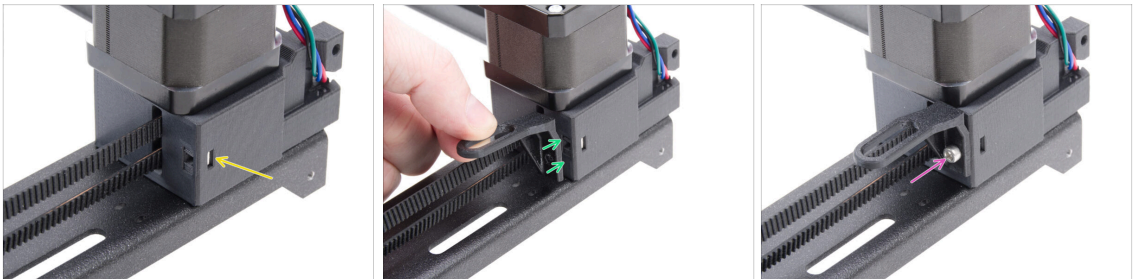
- Spingi la fascetta attraverso il supporto del motore destro (motor-mount-right).
- Fai passare il cavo del motore Y attraverso il canale del supporto motore destro e sopra la fascetta.
- Fissa il cavo con una fascetta e taglia la parte in eccesso.

PASSO 62 Fissare il cavo del motore X



- Spingi la fascetta attraverso il supporto del motore sinistro (motor-mount-left).
- Fai passare il cavo del motore X attraverso la guida del cavo nel supporto motor-mount-left 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.
- 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.

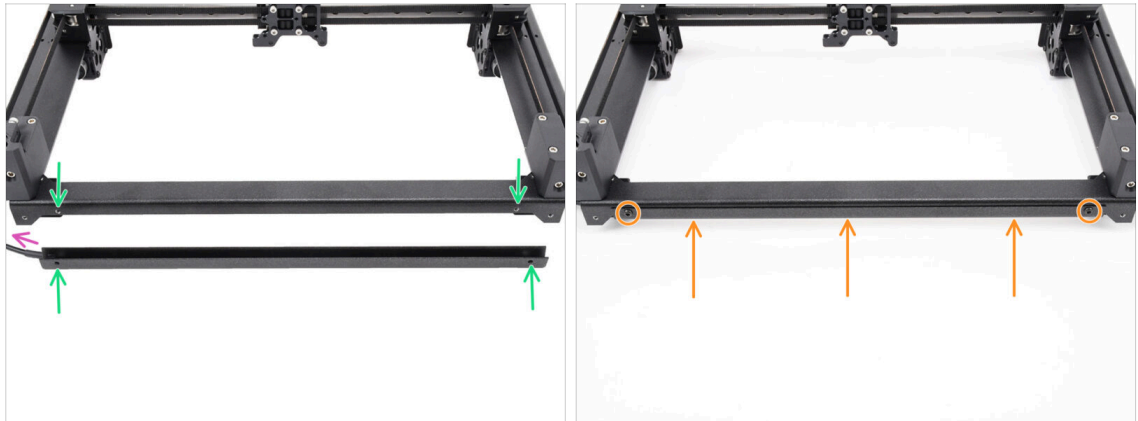
● Posiziona la striscia LED bianca vicino al montante CoreXY per verificare l'allineamento, ma **non fissarla ancora**.

⚠ 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



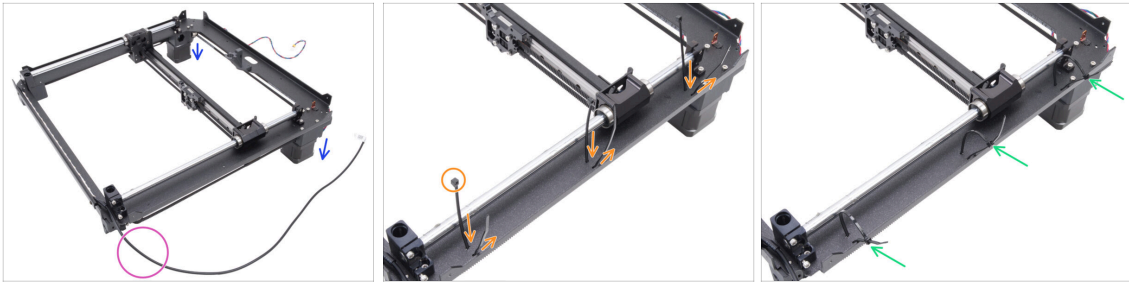
- Prendi il gruppo LED e fissalo alla parte anteriore del gruppo CoreXY. Allinea i fori di entrambe le parti.
- **Il cavo della striscia LED bianca deve essere rivolto verso sinistra.**
- Monta il gruppo LED alla piastra CoreXY e fissalo con due viti M3x4rT.

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



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Door sensor (1x) *found in the Cables 1/3 box located inside the Electronics and Fasteners box.*
- Vite M2.5x10 (1x) *argentata*
- Fascetta (4x)

PASSO 68 Inserimento delle fascette



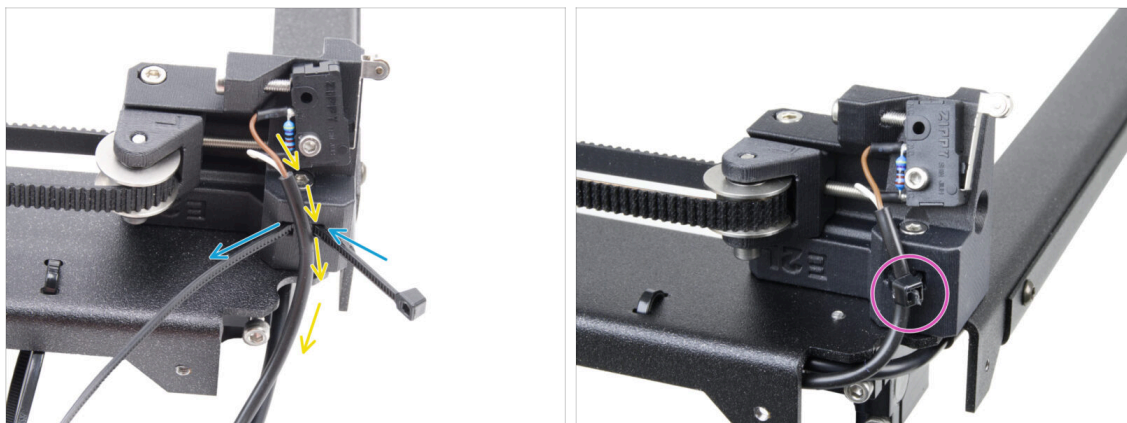
- ◆ Capovolgi il gruppo CoreXY e appoggialo sui motori.
- ◆ Posizionalo con il cavo della striscia LED bianca rivolto verso di te.
- ◆ Fai passare tre fascette attraverso la piastra CoreXY, assicurandoti che le teste delle fascette siano rivolte verso l'interno. **Assicurati che le fascette non si aggancino alle cinghie dall'altro lato.**
- ◆ 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



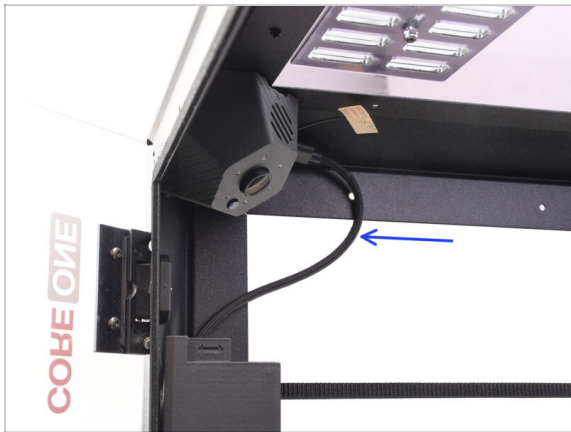
- ◆ Posiziona il sensore dello sportello sul tendicinghia sinistro. La leva del sensore dello sportello deve essere rivolta in avanti.
- ◆ Fissa il sensore dello sportello con la vite M2.5x10.
 - ◆ Stringi bene il bullone e poi allentalo di 1/4 di giro. Il sensore deve poter muoversi.
- ◆ Dalla parte 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 Note sulla Fotocamera Buddy3D



- ◆ Solo per i futuri utilizzatori della fotocamera Buddy3D. **Se non si intende installare la fotocamera Buddy3D, saltare questo passaggio.**

⚠ **Disclaimer:** in genere, la stampante deve essere completamente assemblata e testata prima di installare eventuali componenti aggiuntivi. Scegliendo di installare adesso il cavo USB della fotocamera Buddy3D, risparmierai tempo in seguito.



For detailed information on cable placement, refer to the separate guide.

- ◆ La guida sopra citata su come installare la fotocamera Buddy3D mostra la stampante in una fase più avanzata dell'assemblaggio.
- ◆ Per ora, usa la guida per assicurarti che il cavo sia installato correttamente e stringi le fascette.
- ① Ti comunicheremo in seguito quando tornare alla guida e completare l'installazione della fotocamera Buddy.

PASSO 72 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.
- ⓘ **Se intendi montare la fotocamera Buddy, non stringere troppo le fascette.**
Tra poco dovrai aggiungere un altro cavo USB-C alle fascette.
- **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 73 Barre lisce: preparazione dei componenti



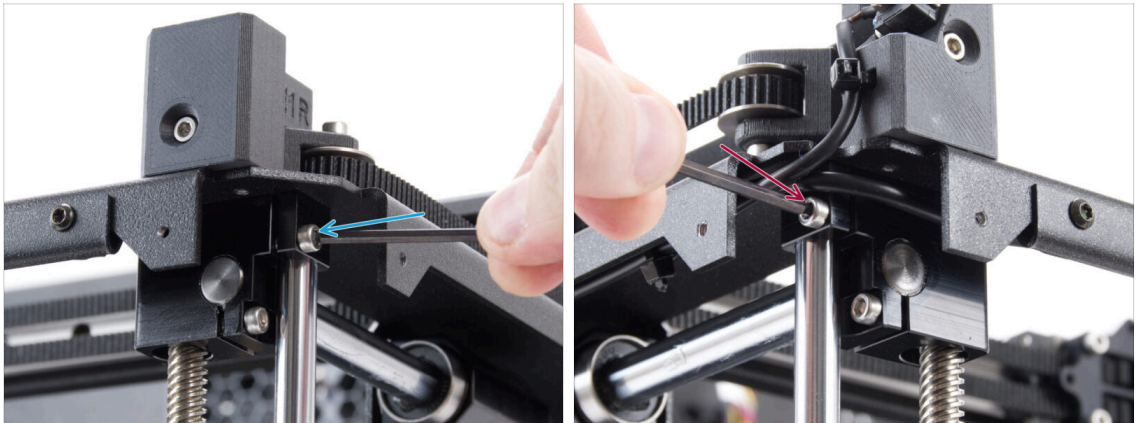
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Barra liscia 330 x 8 mm (2x) *si trovano nella scatola Rods*
- Vite M3x8rt (1x)

PASSO 74 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 75 Fissare le barre lisce

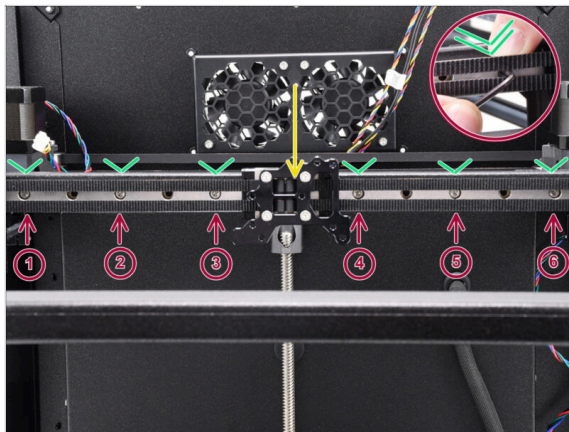


⚠ Controlla che entrambe le barre lisce siano inserite correttamente nei supporti. **Le barre lisce devono essere inserite fino in fondo nel supporto.**

❗ Se non sei sicuro, puoi inserire **delicatamente** e **con attenzione** un cacciavite piatto nella fessura e allargarla per assicurarti che le barre siano inserite fino in fondo.

- 🔵 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 76 Allineamento della guida lineare

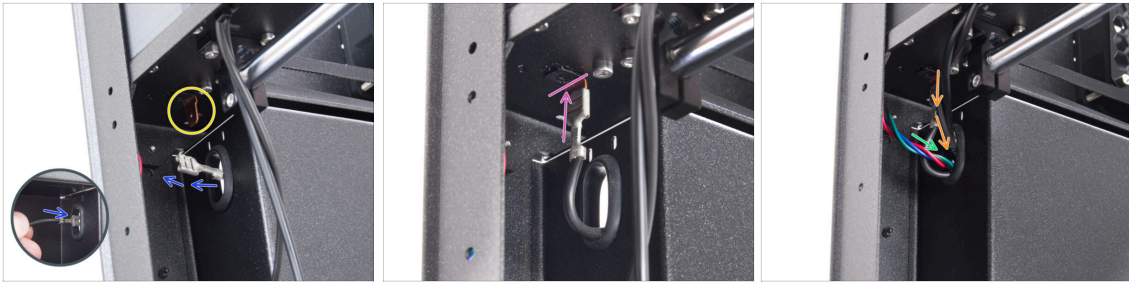


🟡 Sposta il carrello della guida lineare al centro.

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

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

PASSO 77 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.



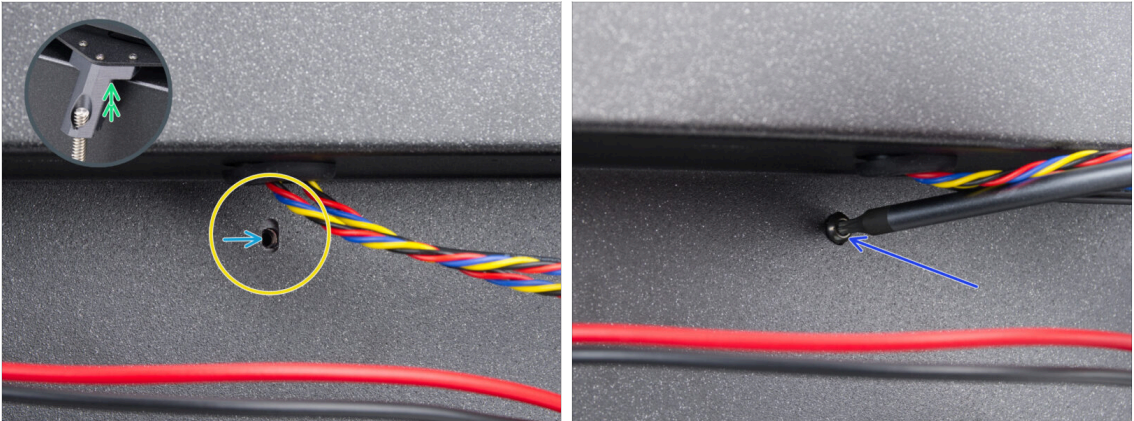
If you have the xBuddy camera cable installed, push it through the oval hole in the back panel as well.

PASSO 78 Disporre i cavi della ventola di raffreddamento



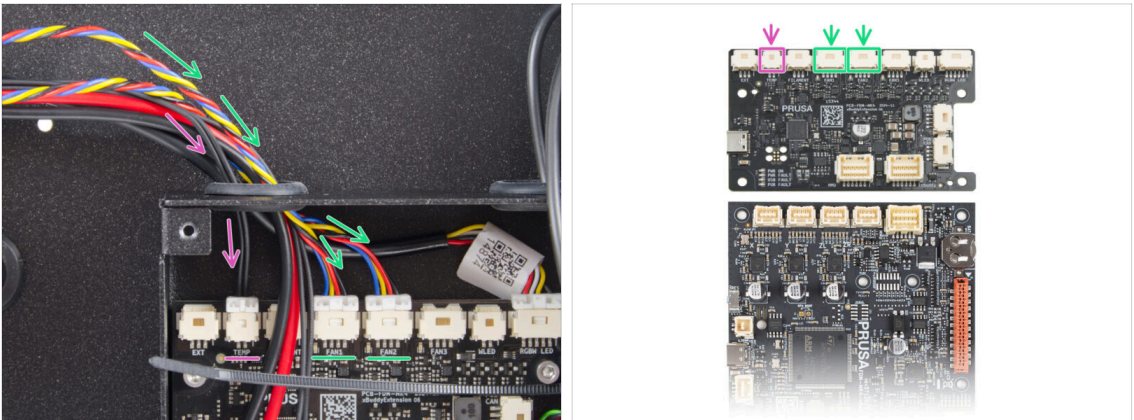
- Spingi i cavi della ventola di raffreddamento e del termistore attraverso il foro ovale nel pannello posteriore.
- Nell'angolo posteriore destro, individua il cavo del motore Y e spingilo attraverso il foro ovale superiore presente nel pannello posteriore.

PASSO 79 Fissare il finecorsa del piano



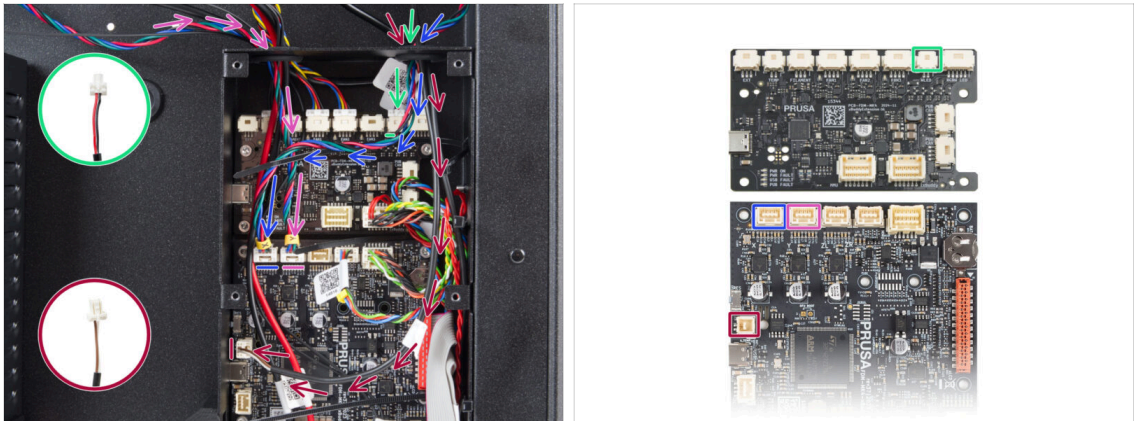
- Sul retro, cerca il foro ovale della vite sotto le ventole di raffreddamento.
- Il foro ovale deve essere a filo con il foro nel finecorsa del piano sul lato opposto.
- Per compensare, alza leggermente la parte posteriore del gruppo CoreXY, solo di qualche millimetro.
- Dopo aver allineato i fori,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

PASSO 80 Collegamento dei cavi delle ventole di raffreddamento



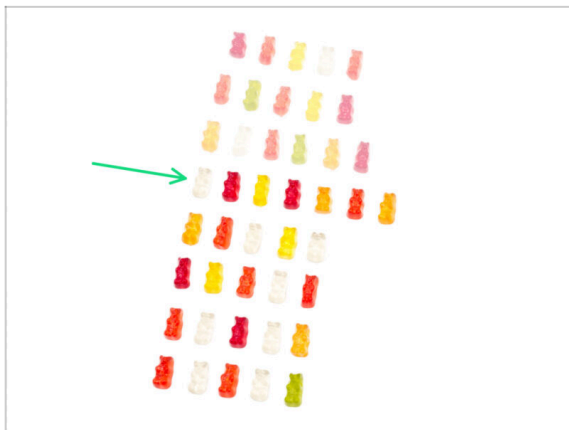
- Inserisci i cavi della ventola di raffreddamento nel foro sinistro della scatola xBuddy e collegali al quarto e quinto slot sulla scheda di estensione xBuddy etichettati FAN 1 e FAN 2.
- ❗ L'ordine di collegamento non ha importanza, entrambi i cavi sono uguali.
- Fai passare il cavo del termistore 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 81 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 82 È l'ora delle Haribo



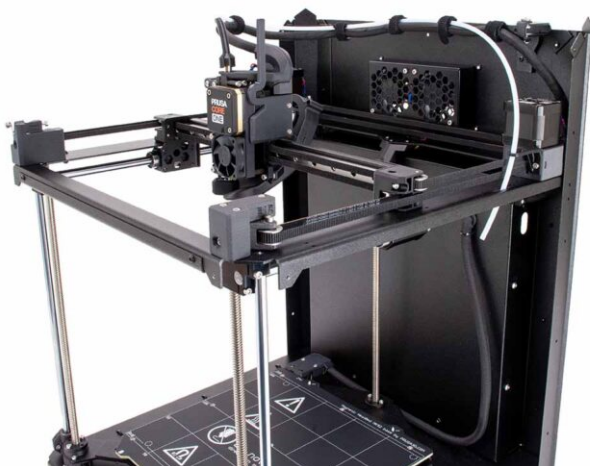
- Ti meriteresti tutto il sacchetto, ma procedi con moderazione. Mangia solo la quarta fila.

PASSO 83 Fatto



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

6. Gruppo Nextruder



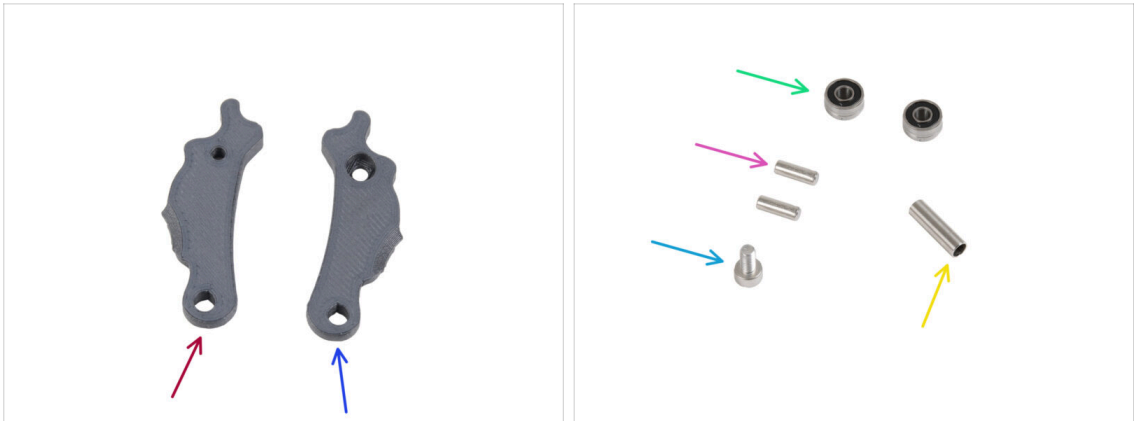
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **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 Gruppo tenditore nextruder: preparazione dei componenti



● **Per i seguenti passi prepara:**

- Idler-lever-a (1x) *si trova nella busta del gruppo Nextruder dentro la scatola Electronics*
- Idler-lever-b (1x) *si trova nella busta del gruppo Nextruder dentro la scatola Electronics*
- Cuscinetto 693 2RS (2x) *si trova nella confezione Electronics*
- Perno 2.9x8.5 (2x) *si trova nella confezione Electronics*
- Vite M3x6 (1x)
- Distanziatore tubolare 13.2x3.8x0.35 (1x) *si trova nella confezione Electronics*

PASSO 3 Assemblare l'Extruder-idler



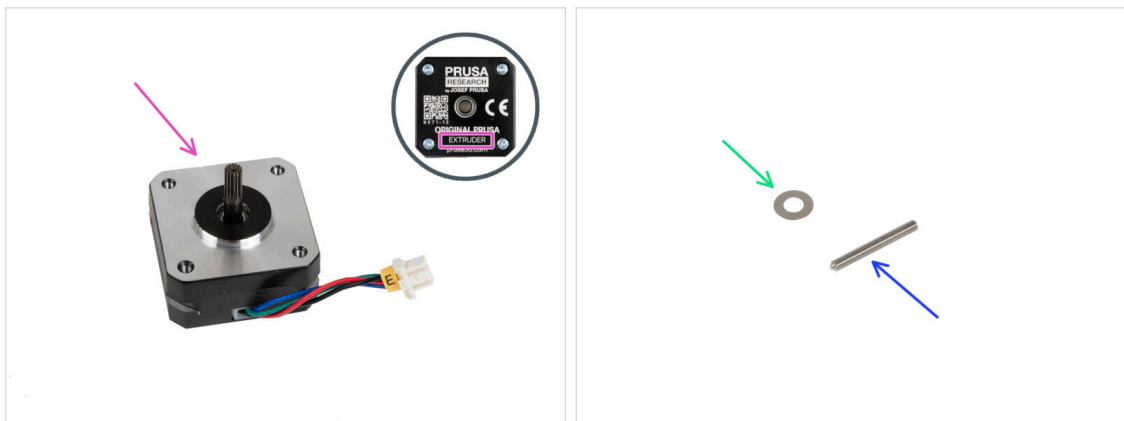
- Posiziona entrambi i cuscinetti nel Idler-lever-a.
- Inserisci un perno 2,9x8,5 in ogni cuscinetto 693 2RS, come si vede nell'immagine.
- Chiudilo con la leva del tenditore Idler-lever-b e fissalo con la vite M3x6. **Non stringere troppo la vite.** Entrambi i cuscinetti devono essere in grado di ruotare senza incontrare una resistenza significativa.
- Dallo stesso lato, spingi il distanziatore tubolare nel gruppo. Il "fondo" del distanziatore tubolare deve essere a filo con la parte inferiore del gruppo tenditore.

PASSO 4 Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti I.



- **Per i seguenti passi prepara:**
- PG-assembly (1x) si trova nella confezione Electronics
- Gruppo Dissipatore (1x) si trova nella confezione Electronics
- Main-plate (1x) si trova nella confezione Electronics
- PG-ring (1x) si trova nella confezione Electronics
- PG-assembly-adapter (1x) si trova nella confezione Electronics
- **i** L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 5 Assemblaggio dell'estrusore: preparazione dei componenti II.



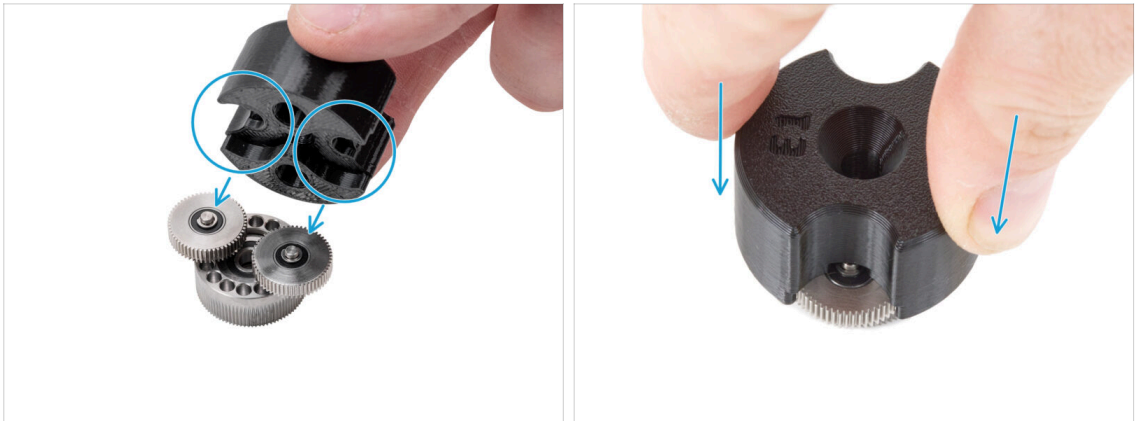
- Motore estrusore (1x) si trova nella confezione Motors
- Spessore 5x10x0.1 mm (1x) si trova nella busta Nextruder all'interno della confezione Electronics
- Vite senza testa M3x25 (1x) contenuta nella confezione di Electronics & Fasteners

PASSO 6 Assemblare l'estrusore



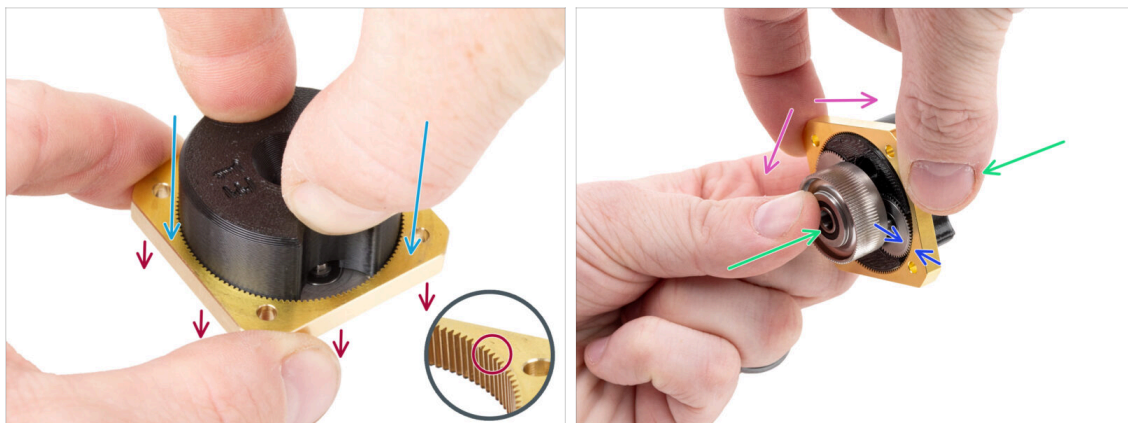
- Posiziona lo spessore 5x10x0,1 sull'albero motore dell'estrusore.
- Posiziona il dissipatore sul motore dell'estrusore. Nota l'orientamento di entrambe le parti.
 - Il cavo del motore deve essere rivolto verso l'alto.
 - I cavi del dissipatore devono trovarsi sul lato destro.
- ⚠ **Ricontrolla che il cavo del motore e i cavi del dissipatore siano orientati come mostrato nella foto!**
- Posiziona la piastra principale sul dissipatore. Prendi nota dell'orientamento del componente. Usa il ritaglio come guida.
- Prima di passare alla fase successiva, assicurati che lo spessore 5x10x0,1 sia posizionato sul motore dell'estrusore.

PASSO 7 Assemblaggio del riduttore



- ❶ **Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione.**
Per capire meglio e assemblare correttamente il tutto, guarda il video allegato alla guida: prusa.io/PG-assembly
- Dopo aver visto il video, segui i passi di questa guida.
- Monta l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG. Nota le tasche per gli ingranaggi nell'adattatore.

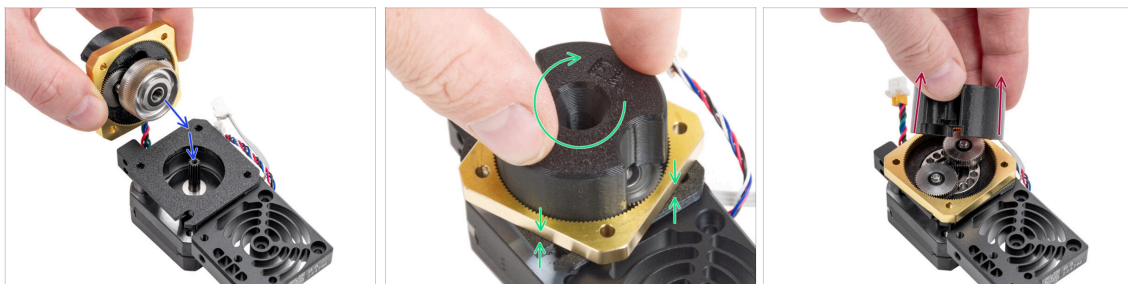
PASSO 8 Assemblare l'anello PG-ring



⚠ Non assemblare il riduttore senza l'adattatore PG-assembly-adapter. Questo strumento serve a garantire che gli ingranaggi vengano montati correttamente.

- Fai scorrere l'anello PG-ring sull'adattatore.
 - Nota che c'è uno smusso su un lato dei denti dell'anello PG-ring. Questo lato deve essere rivolto verso il basso (verso il gruppo PG).
- Afferra l'intero gruppo con una mano in modo da poterlo ruotare con l'anello PG-ring.
- Con l'altra mano, fai scorrere l'anello PG-ring sul gruppo PG con un movimento oscillante (muovi l'anello PG a destra e a sinistra ripetutamente) - un quarto di giro è sufficiente.
- Fermati quando le superfici degli ingranaggi sono approssimativamente a filo con la superficie dell'anello PG.

PASSO 9 Assemblare il gruppo PG-assembly



⚠ Procedi con molta attenzione in questa fase.

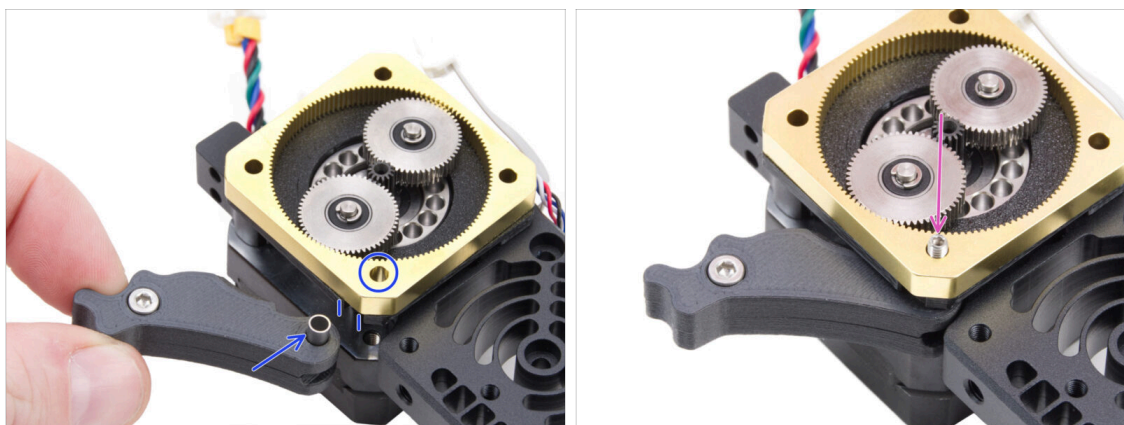
- Mantieni la posizione del gruppo PG-assembly e fissalo all'albero del motore dell'estrusore.
- Ruota molto delicatamente e liberamente l'intero gruppo PG (PG-assembly-adapter, PG-assembly e PG-ring) fino a farlo abbassare in modo che non ci sia spazio tra il gruppo e la piastra principale. **Non spingere il gruppo.**
- Rimuovi il PG-assembly-adapter.

PASSO 10 Controllo del gruppo PG-assembly



- Ricollega nuovamente l'adattatore PG-assembly-adapter sul gruppo PG-assembly per verificare che tutte le parti siano posizionate correttamente.
- Ruota l'adattatore PG-assembly-adapter. **L'adattatore PG assembly deve essere facile da ruotare senza dover esercitare molta forza.**
- Rimuovi l'adattatore PG. Non ti servirà più durante l'assemblaggio. Ti consigliamo di conservarlo per la manutenzione.
- Assicurati che il gruppo PG-assembly non sporga al di sopra dell'anello PG-ring. Deve essere posizionato più in basso o allo stesso livello della superficie dell'anello PG-ring.
- Assicurati che lo spazio tra l'anello PG e la piastra principale sia minimo. Se lo spazio è notevole, smonta il gruppo di ingranaggi planetari e riposizionalo.

PASSO 11 Assemblaggio del tenditore Nextruder



- Inserisci il gruppo del tenditore tra l'anello PG-ring e il motore dell'estrusore. Nella piastra principale è presente un ritaglio per il distanziatore. Allinea il distanziatore del tenditore con il foro dell'anello PG-ring.
- Fissa entrambe le parti con il grano 3x25. **Non stringere troppo la vite! La vite sporge dall'anello PG-ring dopo il serraggio.**

PASSO 12 Lubrificazione degli ingranaggi: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Custodia anteriore (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ① Il logo sulla parte frontale del Nextruder rimarrà **PRUSA CORE ONE**.
- Vite M3x25 (3x)
- Lubrificante (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- Diversi tovaglioli di carta per pulire il grasso dalle mani.

PASSO 13 Lubrificazione degli ingranaggi



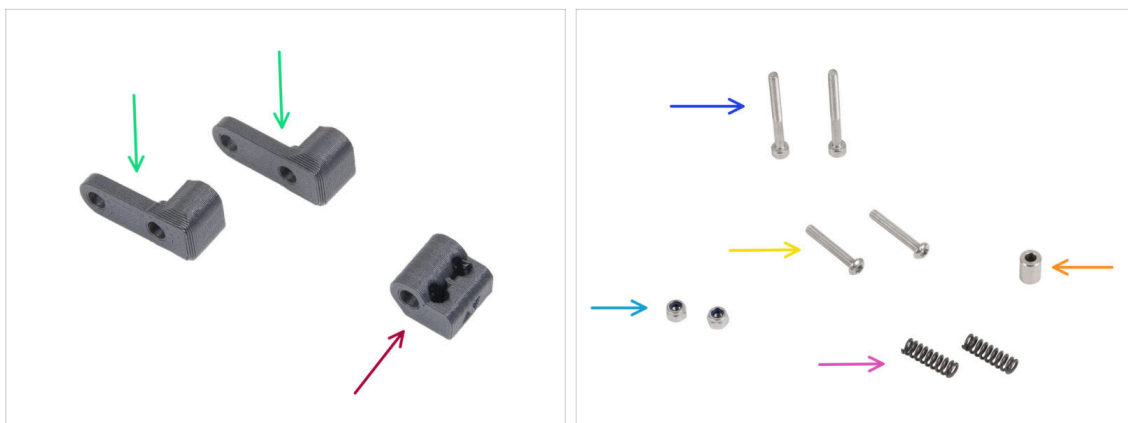
- Rimuovi il tappo dal lubrificante. Usa la punta sul lato opposto del tappo per praticare un foro nell'apertura del tubo del lubrificante.
- Spremi una piccola quantità di lubrificante sulla punta della fascetta, quindi distribuiscila sugli ingranaggi.
- Applica una piccola quantità di lubrificante Prusa **tutto intorno** sull'anello PG-ring e ai denti del gruppo PG-assembly.
- Chiudi il lubrificante; non è più necessario per il montaggio.

PASSO 14 Coprire l'ingranaggio planetario



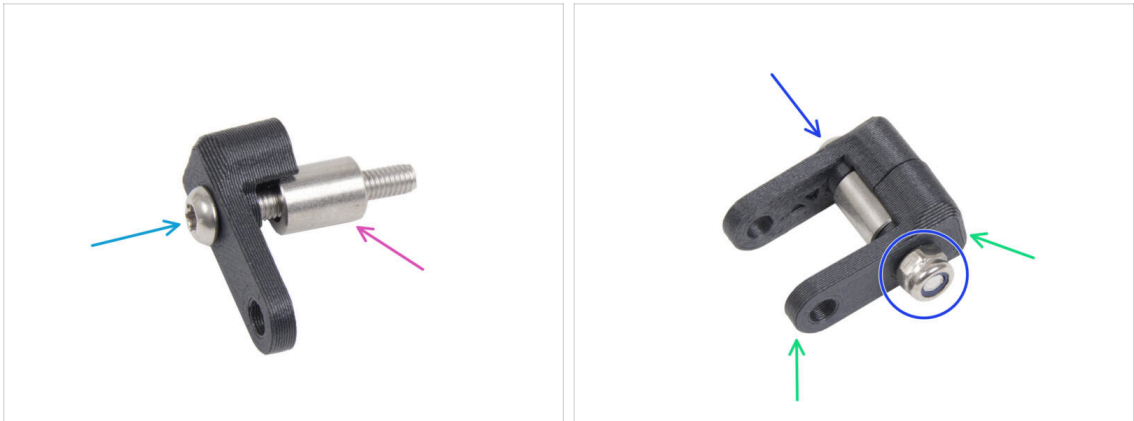
- ✿ Utilizzando un panno di carta, elimina i residui di lubrificante dalla superficie frontale dell'anello PG.
- ✿ Posiziona la copertura frontale sul riduttore e fissala con tre viti M3x25. **Non stringerle a fondo** in questo momento.
- ❗ Le viti sul coperchio anteriore saranno serrate completamente durante l'autotest nel capitolo finale.

PASSO 15 Montaggio Idler-swivel: preparazione dei componenti



- ✿ **Per i seguenti passi prepara:**
- ✿ Idler-swivel (2x) si trova nella confezione *Electronics*
- ✿ Dado Idler-nut (1x) si trova nella confezione *Electronics*
- ✿ Vite M3x30 (2x)
- ✿ Vite M3x20rT (2x)
- ✿ Dado M3nN (2x)
- ✿ Molla 15x5 (2x) si trova nella confezione *Electronics*
- ✿ Spessore 6x3.1x8 mm (1x) si trova nella confezione *Electronics*

PASSO 16 Assemblare l'Idler-swivel



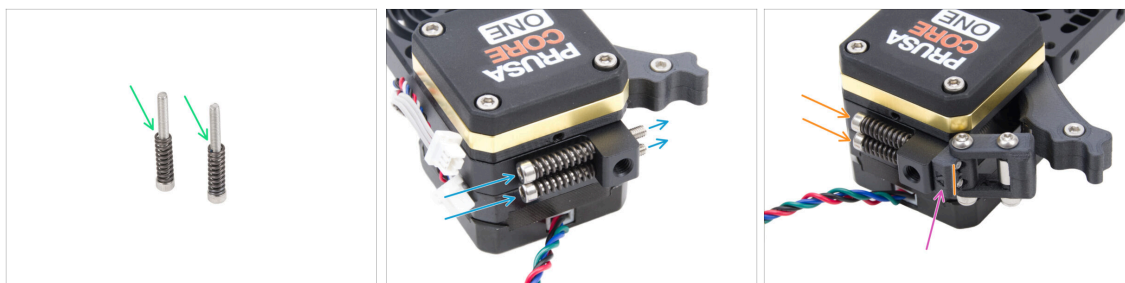
- Spingi la vite M3x20rT fino in fondo attraverso uno degli idler-swivel.
- Fai scorrere il distanziatore sulla vite.
- Posiziona il secondo Idler-swivel dal lato opposto sulla vite.
- Dall'altro lato, fissa il dado M3nN sulla vite. Tieni il dado con la chiave universale e stringi la vite. **Stringi solo leggermente!** Il distanziatore deve poter ruotare liberamente.

PASSO 17 Assemblare il dado del tenditore (Idler-nut)



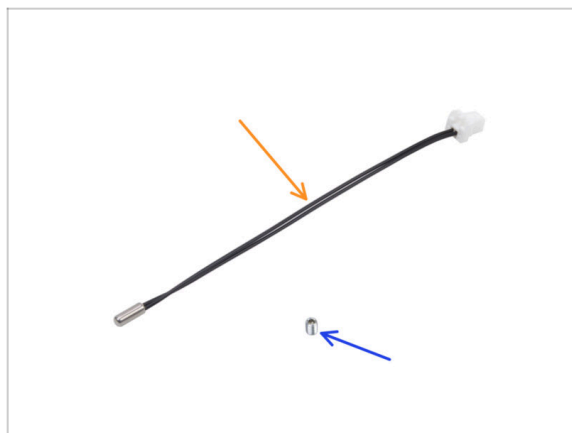
- Inserisci il dado del tenditore nel gruppo Idler-swivel. Assicurati che entrambe le parti siano orientate correttamente come indicato nell'immagine.
- Fissa le due parti insieme inserendo la vite M3x20rT dallo stesso lato, come la prima vite.
- Fissa la vite con il dado M3nN. **Non stringere troppo il dado.** La parte girevole del tenditore (Idler-swivel) deve potersi muovere sul dado.

PASSO 18 Montare il gruppo Idler-swivel



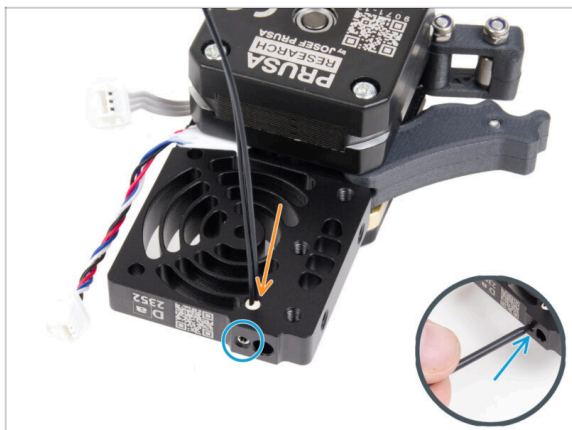
- Inserisci la molla 15x5 su entrambe le viti M3x30.
- Spingi le due viti con le molle attraverso i fori della sporgenza del dissipatore. Non ci sono filettature all'interno.
- Fissa il gruppo girevole del tenditore (Idler-swivel) sulle viti. Controlla il corretto orientamento del dado del tenditore. Deve essere visibile il lato con la marcatura della versione. Vedi l'immagine.
- Stringi entrambe le viti. **Smetti di stringere non appena le punte delle viti raggiungono la parte anteriore del dado del tenditore.**

PASSO 19 Termistore NTC: preparazione dei componenti



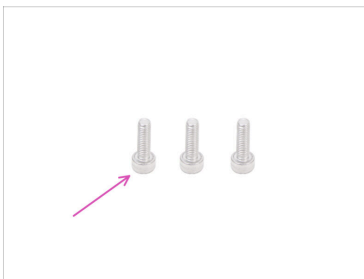
- Per i seguenti passi prepara:
- Termistore NTC 90 mm (1x) si trova nella scatola Nextruder+Heatbed heatsink a sua volta all'interno della scatola Electronics.
- Vite a testa zigrinata M3x4T (1x)

PASSO 20 Assemblare il termistore NTC



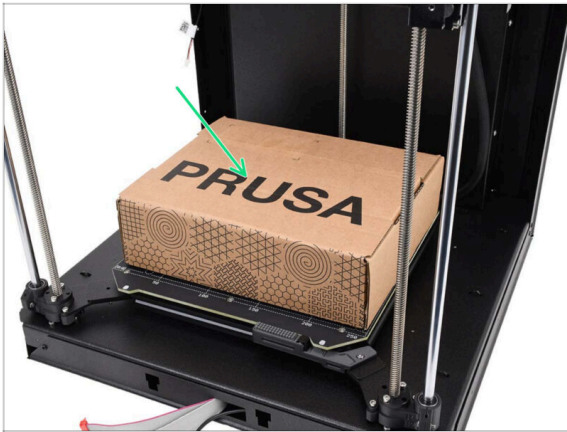
- **Sul lato del motore dell'estrusore, inserisci il termistore NTC nel foro presente sul dissipatore.**
- Fissalo con la vite M3x4T. Avvitala fino in fondo. **Stringi delicatamente, ma con decisione,** usando due dita e il lato corto della chiave Torx T6. L'applicazione di una forza maggiore potrebbe causare danni permanenti alla filettatura.

PASSO 21 Montaggio del Nextruder: preparazione dei componenti



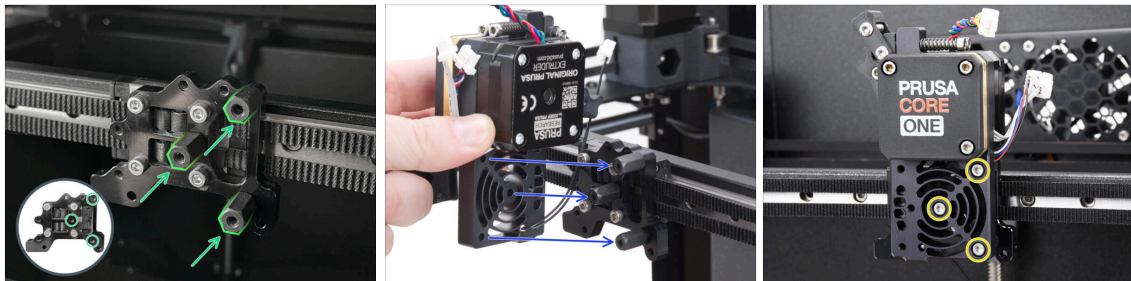
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Distanziatore Nextruder (3x) *si trova nella busta Small parts & fasteners all'interno della confezione Electronics & Fasteners*
- Vite M3x10 (3x)
- Scatola di cartone (1x) *usata come protezione temporanea del piano riscaldato*
- i Suggerimento: puoi utilizzare qualsiasi scatola di cartone presente nella confezione del kit.

PASSO 22 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 23 Montare il Nextruder



- Avvita tre distanziali Nextruder al supporto Nextruder. Stringi saldamente i distanziali.
- Posiziona il gruppo Nextruder sui distanzianti.
- Allinea i fori del Nextruder con i distanzianti e fissalo con tre viti M3x10. **Non stringere troppo le viti.**

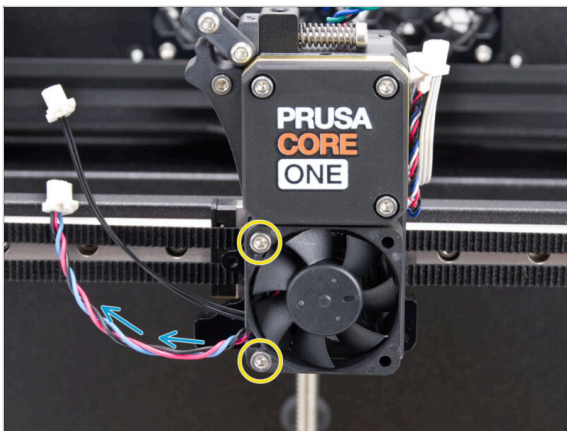
PASSO 24 Ventola Hotend: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Ventola dell'Hotend (1x) si trova nella confezione *Electronics*
- Hotend-cable-clip (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- Vite M3x4rT (2x)
- Vite M3x18 (2x)

PASSO 25 Installare la ventola dell'Hotend

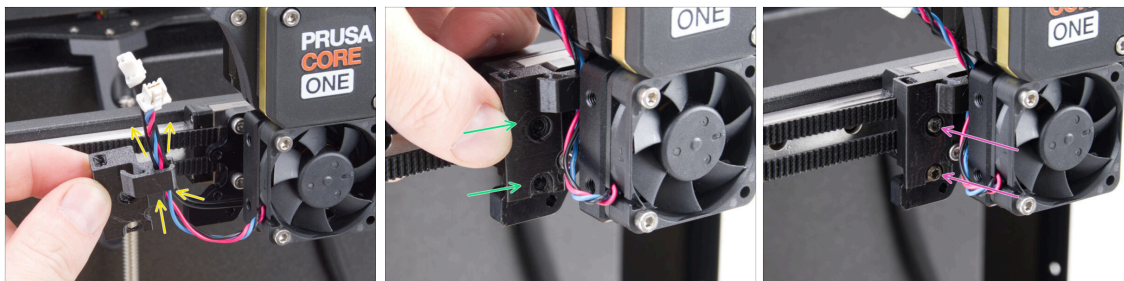


- Fissa la ventola dell'hotend sul dissipatore con due viti M3x18 sul lato sinistro. **Stringi le viti delicatamente, ma con decisione, altrimenti l'alloggiamento in plastica potrebbe rompersi.**

⚠ 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 26 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.

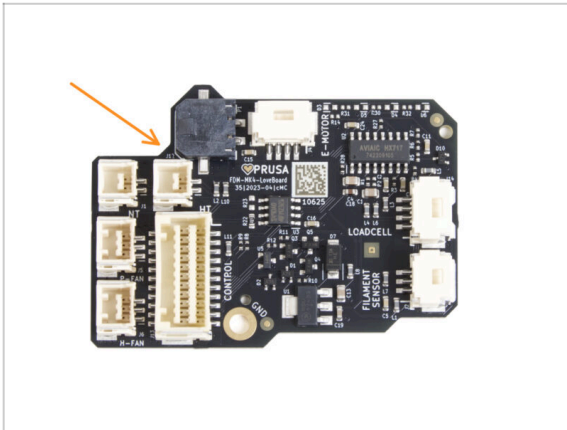
PASSO 27 LoveBoard: preparazione dei componenti I.



Per i seguenti passi prepara:

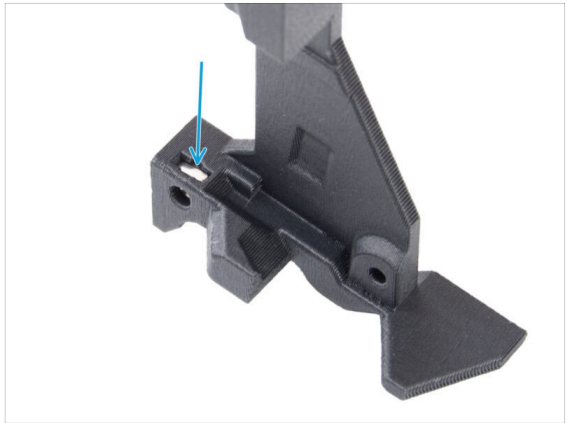
- ◆ Printhead-cover (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ◆ Supporto Loveboard-mount (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- ◆ Cavo principale (1x) *si trova nella confezione Electronics & Fasteners*
- i Nota: il colore del cavo può variare a seconda del lotto. Questo non influisce sulla procedura.
- ◆ Vite M3x10 (4x)
- ◆ Vite M3x8rt (1x)
- ◆ Dado M3nS (5x)
- i L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 28 LoveBoard: preparazione dei componenti II.



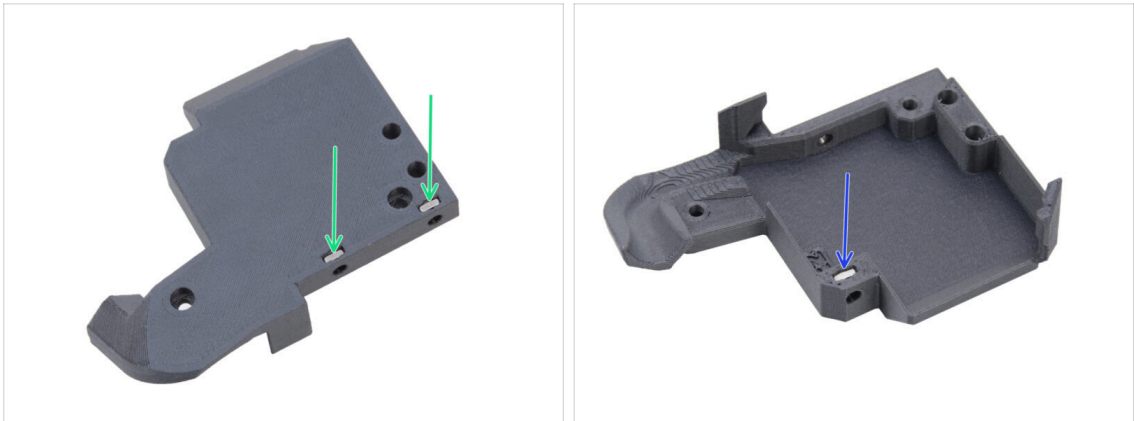
- Per i seguenti passi prepara:
- LoveBoard (1x) si trova nella confezione Electronics

PASSO 29 Assemblare il supporto Loveboard-mount



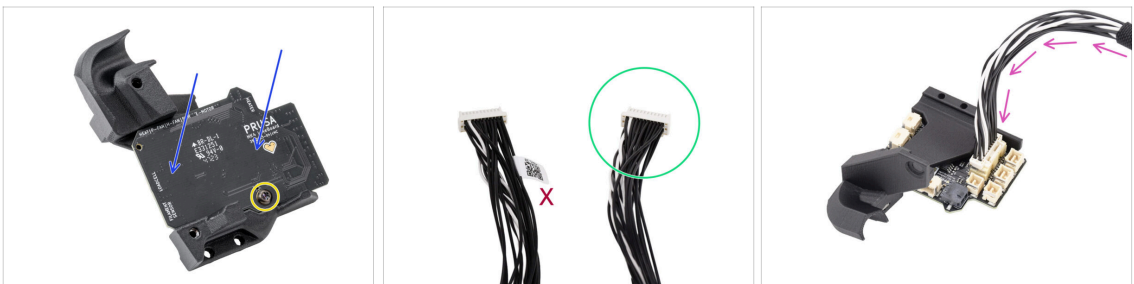
- Individua il canale per cavi a forma di U sul supporto Loveboard e inserisci un dado M3nS nel foro vicino.
- Usa la Chiave a brugola da 2.5mm per spingere il dado fino in fondo.
- Sul lato opposto del pezzo, inserisci un dado M3nS e spingilo in posizione.

PASSO 30 Montaggio della copertura Printhead-cover



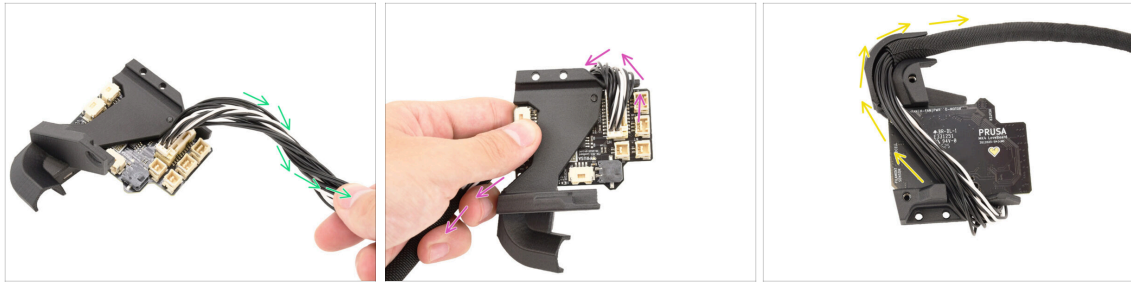
- Dal retro della copertura Printhead-cover, inserisci due dadi M3x8 nella parte.
- Dall'altro lato della copertura printhead-cover, inserisci un dado M3x8 nella parte.

PASSO 31 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 32 Guidare il cavo principale



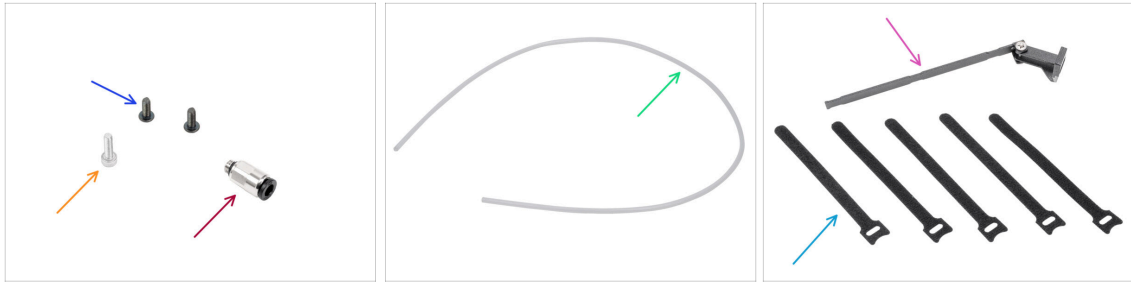
- Attorciglia il cavo principale di mezzo giro.
- Piega il cavo principale sopra la LoveBoard verso il lato opposto.
- Capovolgi il gruppo LoveBoard.
- Guida il cavo principale della LoveBoard attraverso il passaggio presente nel supporto.

PASSO 33 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 34 Braccio oscillante: preparazione dei componenti I.



● Per i seguenti passi prepara:

- Viti M3x8rT (2x)
- Vite M3x10 (1x)
- Raccordo M5-4 (1x) si trova nella busta Small parts & fasteners all'interno della 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 busta Seals & Ties all'interno della confezione Electronics & Fasteners

ⓘ Impacchettati uno sopra l'altro e devono essere separati.

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 35 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 36 Guidare il cavo principale



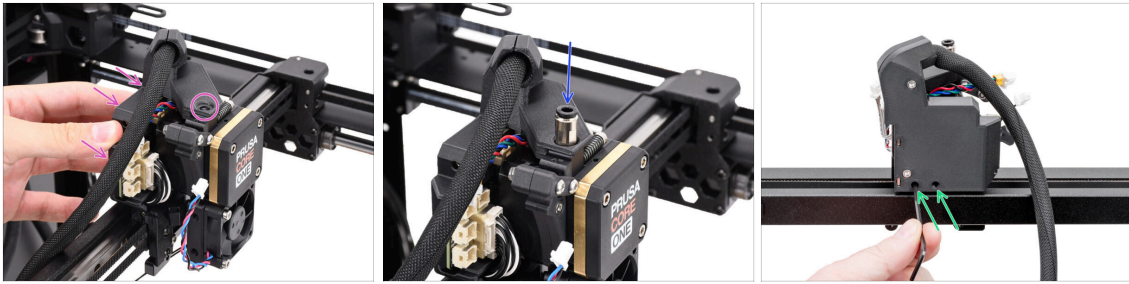
- Apri con cautela la clip Main-cable-clip. Fai attenzione a non romperla.
- Inserisci il cavo principale nella clip principale (Main-cable-clip). **Fai attenzione all'orientamento della clip nella foto.** La clip non è simmetrica; assicurati di fissarla come mostrato.
- Posiziona la clip del cavo principale a circa 5 - 15 cm dall'estremità della guaina in tessuto e chiudi la clip.
- ❗ Non spostare la fascetta del cavo verso il bordo della guaina in tessuto, come mostrato nella seconda foto. Lasciala nella stessa posizione dell'ultimo passaggio.
- Posiziona il gruppo LoveBoard sulla scatola di cartone sul piano riscaldato.
- Spingi il cavo principale dietro il gruppo CoreXY nell'angolo posteriore destro.

PASSO 37 Montaggio del cavo principale



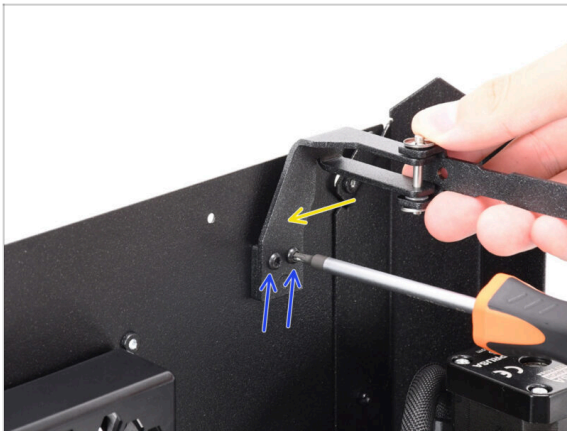
- Nell'angolo destro della stampante, sul gruppo del motore Y, individua il foro nella parte in plastica e allinealo con la clip main-cable-clip.
- Fissa il cavo e la clip main-cable-clip sul foro utilizzando la vite M3x10.

PASSO 38 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 39 Montaggio del braccio oscillante



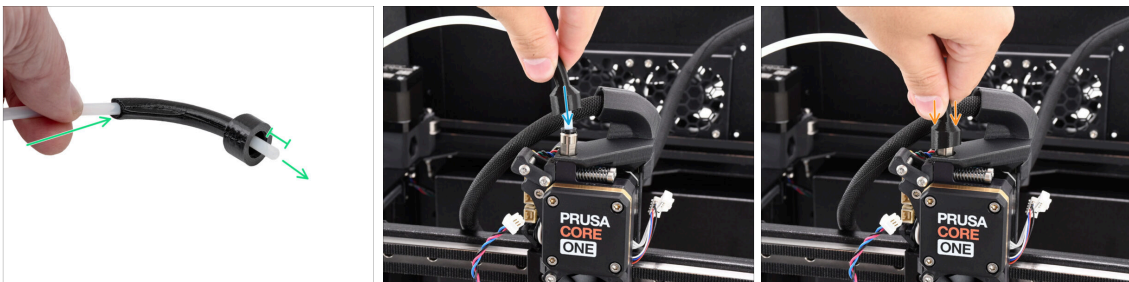
- ◆ Fissa il braccio oscillante ai due fori filettati sul pannello posteriore vicino all'angolo in alto a destra.
- ◆ Fissalo con due viti M3x8rT.
- ⚠ Non stringere eccessivamente le viti per non rischiare di rovinare le filettature.

PASSO 40 Collegare il cavo principale



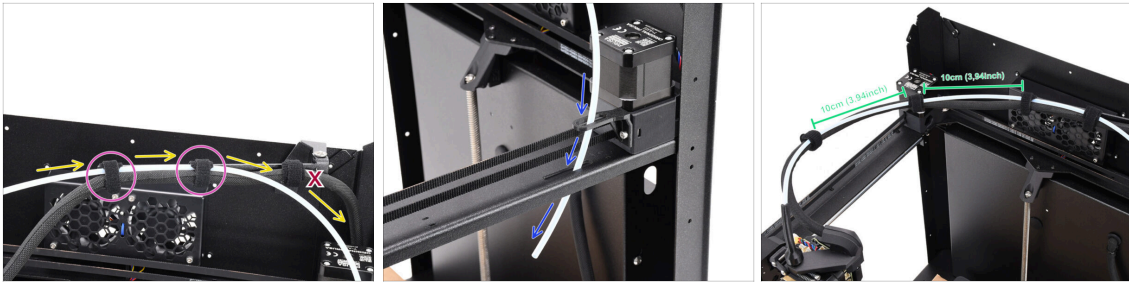
- 🟠 Nota i ritagli sul braccio oscillante.
- 🟢 Posiziona il cavo principale sul primo intaglio del braccio oscillante.
- 🟡 Posiziona un fermacavi dietro il primo ritaglio del forcellone, assicurandoti del corretto orientamento.
- 🟣 Infila il fermacavi nell'occhiello e avvolgilo intorno al braccio oscillante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

PASSO 41 Inserimento tubo in PTFE



- 🟢 Spingi un'estremità del tubo in PTFE attraverso il 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 42 Fissare il tubo in PTFE



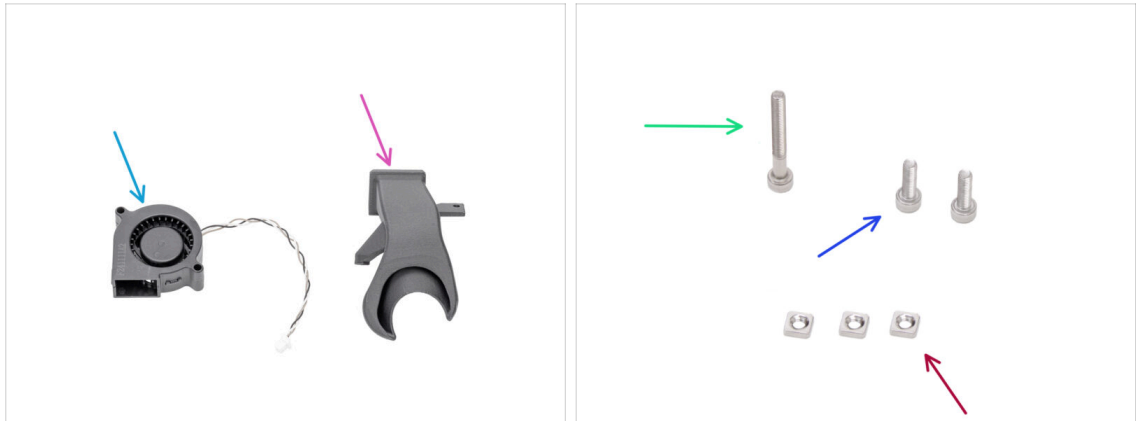
- ✦ Sistema il tubo in PTFE in parallelo al cavo principale, assicurandoti che il tubo in PTFE rimanga al di sopra del cavo principale.
- ✦ Fissa il tubo in PTFE e il cavo principale al braccio oscillante utilizzando due fermacavi nei restanti fori.
- ⚠ Non far passare il tubo in PTFE attraverso il primo 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 43 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 44 Ventola di stampa: preparazione dei componenti



Per i seguenti passi prepara:

- Ventola di stampa (1x) si trova nella confezione *Electronics*
- Convogliatore ventola (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- Vite M3x25 (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nS (3x)

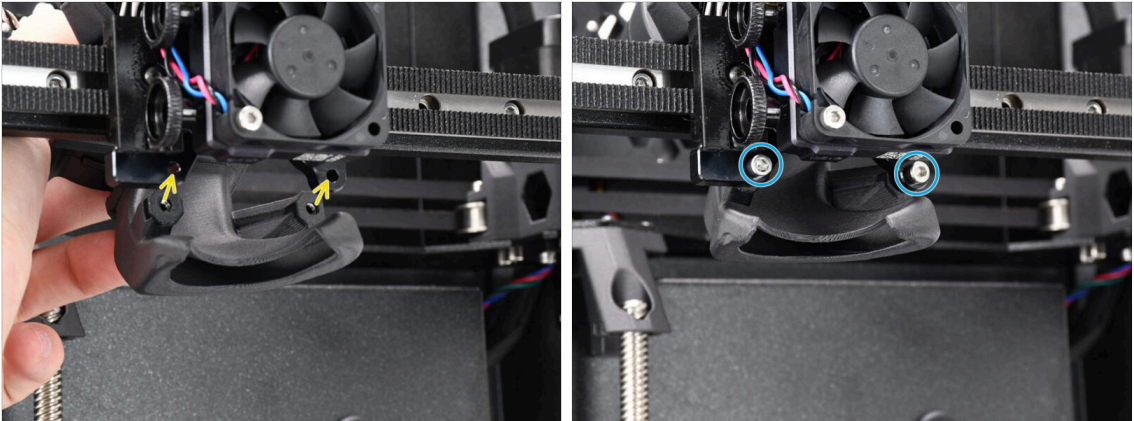
PASSO 45 Montaggio del coprimentello



- Inserisci due dadi M3nS da un lato nel convogliatore della ventola.
- Dall'altro lato, inserisci un dado M3nS nel coprimentello.
- 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 46 Installazione del gruppo ventola di stampa



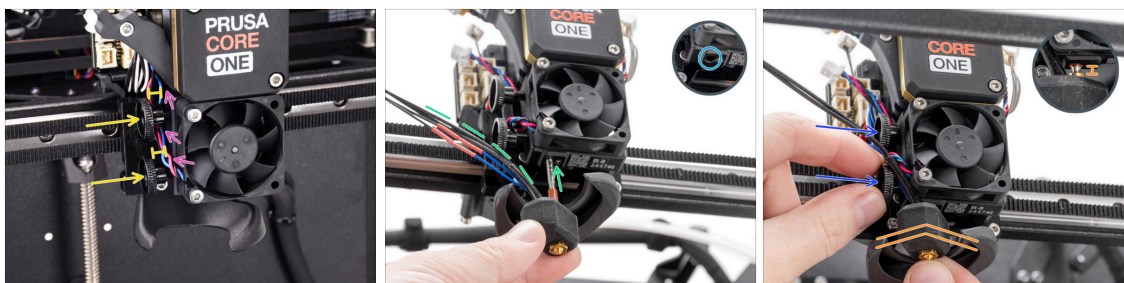
- Collega il gruppo della ventola di stampa alla parte posteriore del Nextruder.
- Allinea i fori della staffa Nextruder con i fori del copriventola.
- Fissa il copriventola al supporto Nextruder con due viti M3x10.

PASSO 47 Hotend: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passi prepara:
- Vite a testa zigrinata (2x) *nella confezione Electronics*
- Gruppo Hotend Prusa (1x) *si trova nella confezione Electronics*

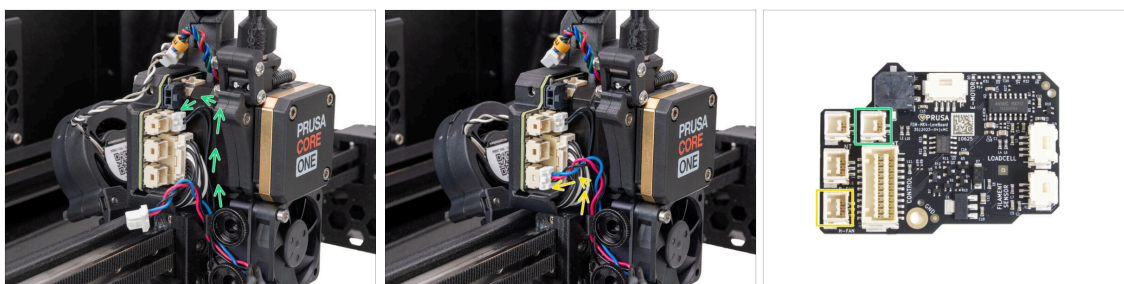
PASSO 48 Installare l'hotend



- ✦ Inserisci due viti a testa zigrinata nel dissipatore. **Non stringerle a fondo.** Due giri sono sufficienti per ora.
- ✦ Instrada il cavo della ventola del dissipatore al di sopra del primo foro filettato del dissipatore.
- ✦ Look closely at the underside of the heatsink and find the hole for the hotend assembly.
- ✦ 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.**

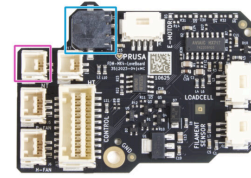
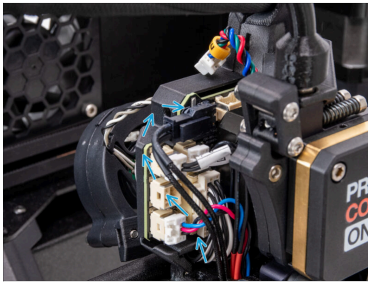
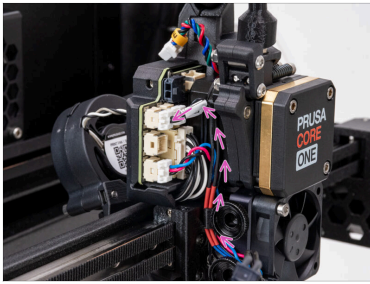
⚠ **Evita di schiacciare i cavi tra le viti e il dissipatore!**

PASSO 49 Collegamento dei cavi del dissipatore



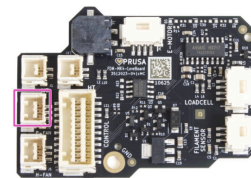
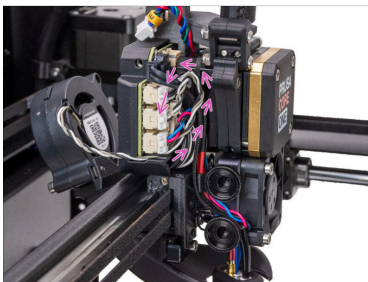
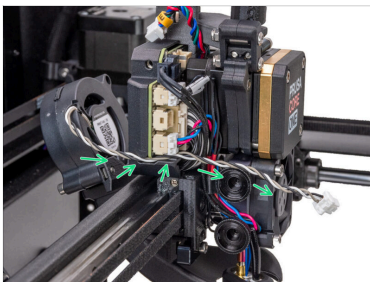
- ✦ Collega il cavo del termistore del dissipatore al connettore che si trova sopra il cavo principale della LoveBoard.
- ✦ Inserisci il cavo della ventola dell'Hotend nel connettore inferiore della fila sinistra della LoveBoard.

PASSO 50 Collegare i cavi dell'hotend



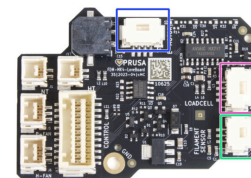
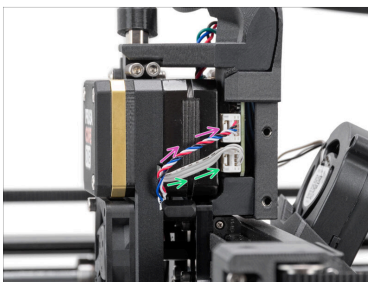
- ◆ Fai passare il termistore dell'ugello attraverso il fermacavo del Nextruder e collegalo alla LoveBoard.
- ◆ Fai passare il riscaldatore dell'hotend attraverso la clip del Nextruder e collegalo alla LoveBoard.

PASSO 51 Connettere il cavo della ventola di stampa



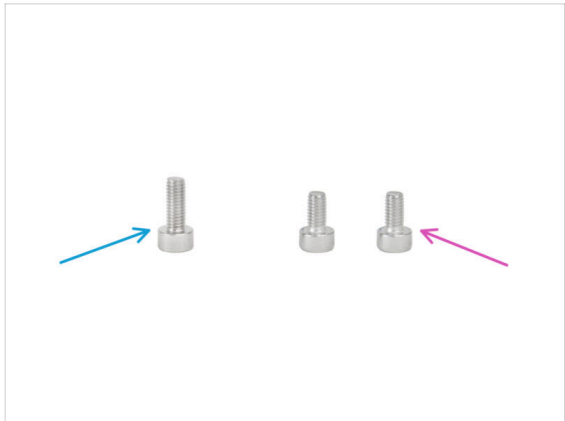
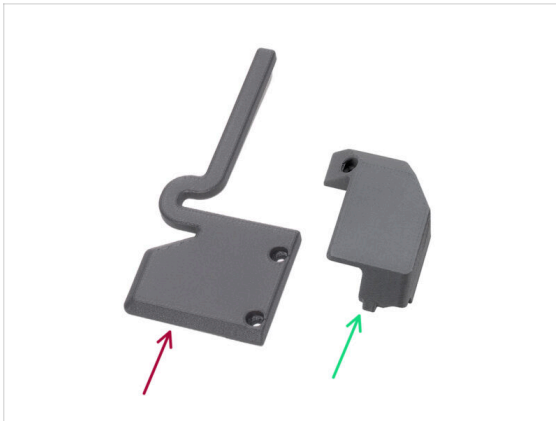
- ◆ Fai passare il cavo della ventola di stampa attraverso il canale della copertura in plastica.
- ◆ Crea un anello con il cavo della ventola di stampa nella zona dei cavi e collegalo al connettore centrale della LoveBoard.

PASSO 52 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.

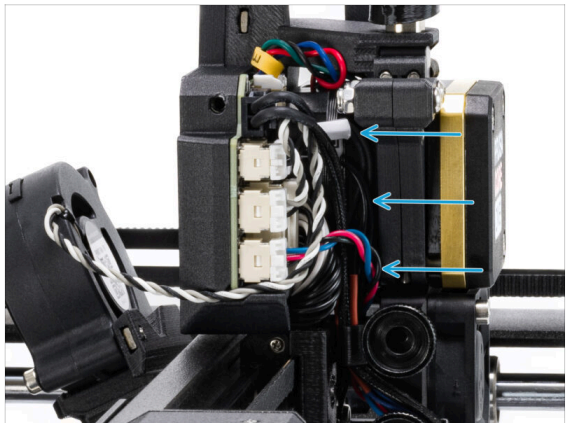
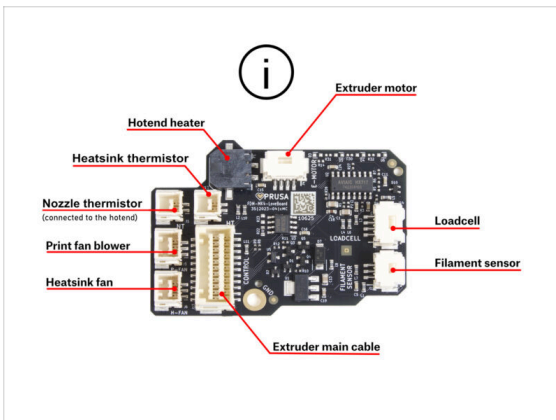
PASSO 53 Coperture LoveBoard: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Print-head-cover-right-lever (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
- Printhead-cover-left (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Vite M3x6 (2x)

PASSO 54 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.

- Squeeze the wiring harness as far inward to the LoveBoard as possible so that it does not protrude out and interfere with the fitting of the cover.

PASSO 55 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.

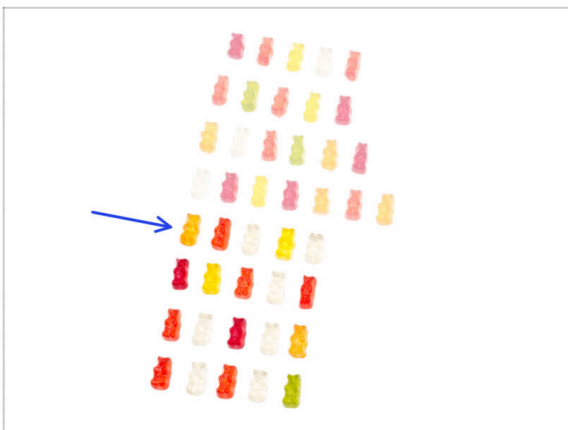
Per il momento, lascia che l'estremità del cavo penda liberamente.

PASSO 56 Connettere 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.
- ⓘ If the cable does not reach the connector or is too tight, go back to step **Guiding the main cable** and pull the cable slightly downward from the 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 57 È l'ora delle Haribo



- Ricarica di energia e continuiamo!
- Mangia la quinta fila.

PASSO 58 Completato

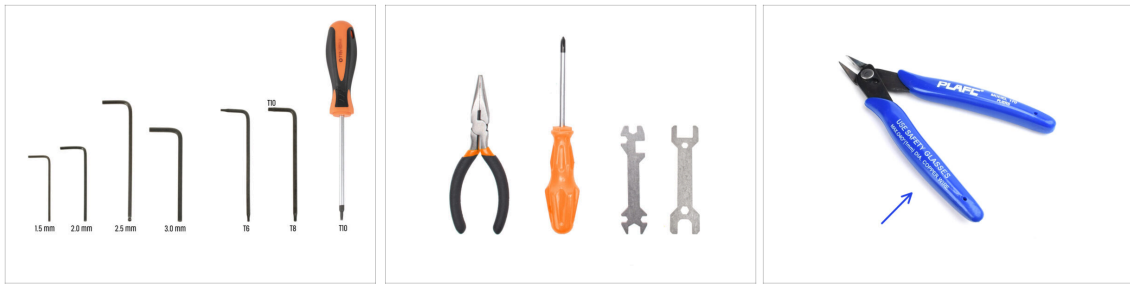


- Congratulazioni! Hai appena assemblato correttamente il Nextruder.
- Passiamo al prossimo capitolo.

7. Scocca ed elettronica



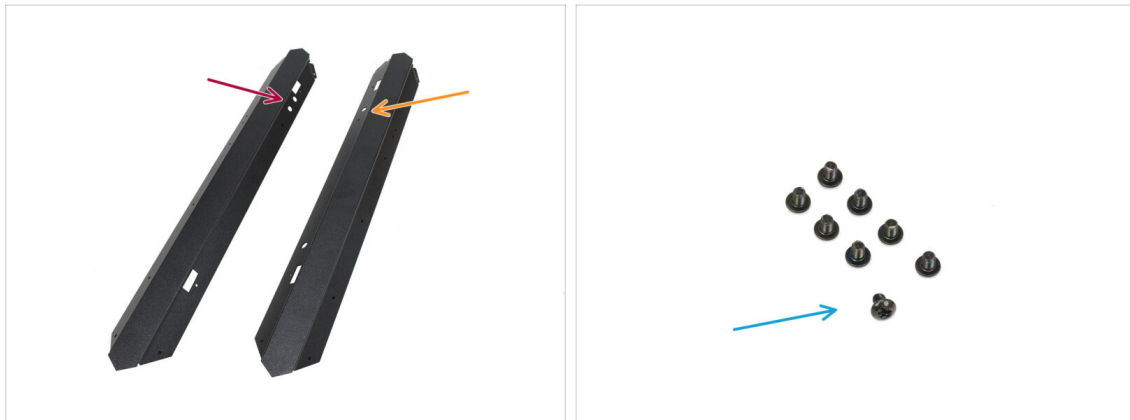
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● 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:

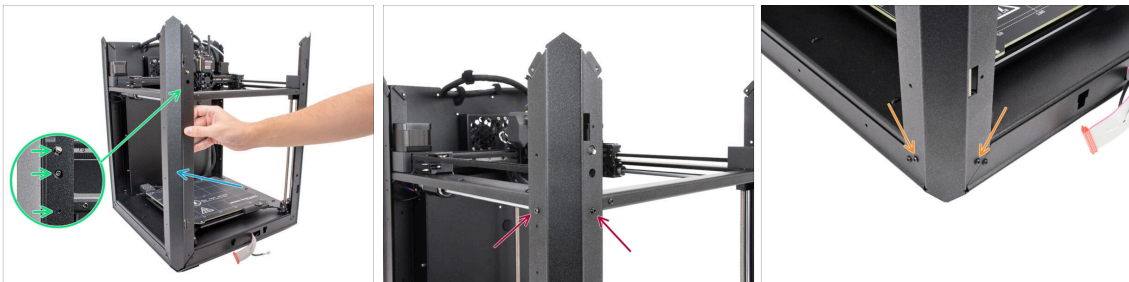
- Profilo anteriore sinistro (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
 - ❗ Quella con le due aperture circolari sulla parte superiore.
- Profilo anteriore destro (1x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
 - ❗ Quello con un'apertura circolare sulla parte superiore.
- Vite M3x4rT (8x)

PASSO 3 Installazione del profilo anteriore destro



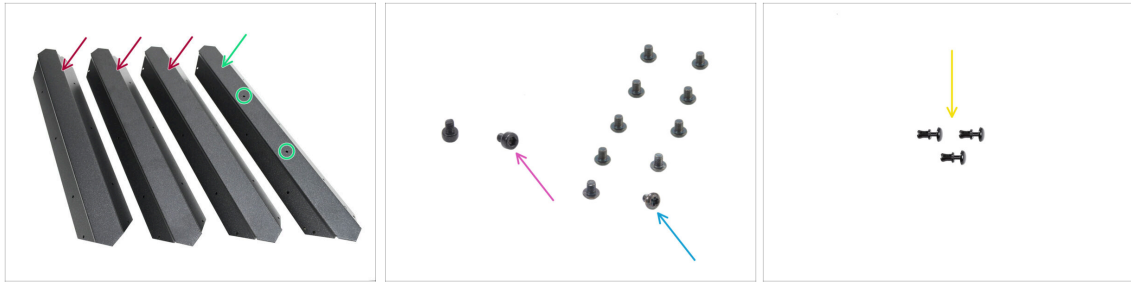
- Collega il profilo anteriore destro alla stampante.
- ⓘ Assicurati di utilizzare il profilo corretto: deve avere **una grande apertura rotonda** per la vite di tensione della cinghia.
- Allinea il profilo in modo che l'apertura della vite di calibrazione e l'apertura del bullone più piccolo siano allineate con la filettatura.
- Fissa il profilo al gruppo CoreXY con due viti M3x4rT.
- Fissa il profilo in basso con le due viti M3x4rT.
- ⓘ In case the holes do not align, ensure that the smooth rods are pushed in all the way into the rod mount parts in the base assembly and in the XY assembly on the top.

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



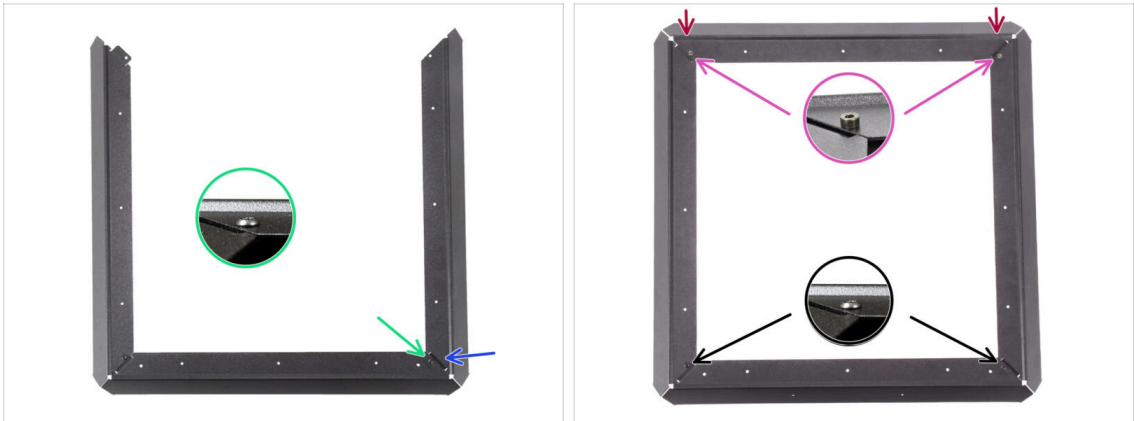
- Profilo superiore (3x) *si trova nella confezione Metal parts 1/3*
- Profilo posteriore superiore (1x) che si trova nella confezione Metal parts 1/3 - nota i due fori sul pezzo.
- Vite M3x4rT (10x)
- M3x4 screw (2x) *with the different head type*
- Rivetto in nylon (3x)

PASSO 6 Montaggio dei profili superiori I.



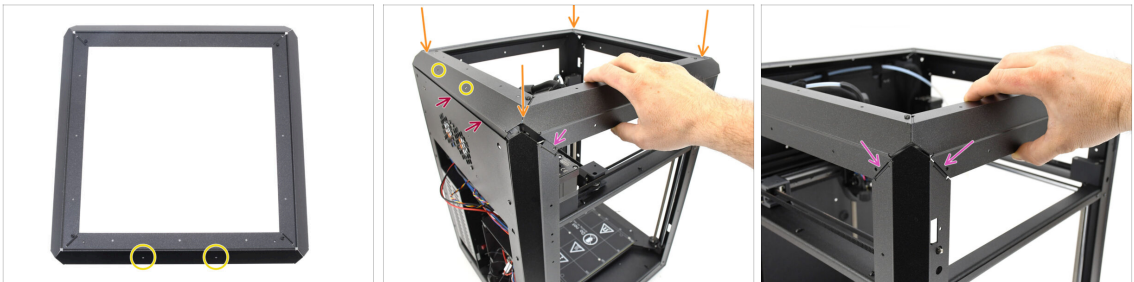
- ⚠ Presta molta attenzione quando maneggi le parti in lamiera taglienti per evitare lesioni o danni.
- Come da immagine, posiziona il profilo superiore con due fori sul lato piatto.
- Orienta il pezzo come indicato nell'immagine. **Usa la flangia come riferimento.**
- Posiziona un altro dei profili 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.
- Align the holes in both parts and join both parts together with the **M3x4rT** screw.
- ⚠ **Double check the type of the screw! Make sure you are using the correct one for each hole.**
- 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.



- Using the same procedure, join another profile to the top profile with two holes on the flat side
- ⚠ Assicurati che le flange siano posizionate **sotto** i profili.
- Join the profiles using a M3x4rT screws.
- ⚠ **Double check the type of the screw!** Make sure you are using the correct one for each hole.
- Join the last profile using the same procedure. **Ensure you are using the correct type of the screw.**
- Join the profiles using a M3x4 screw. **Ensure you are using the correct type of screw.**

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



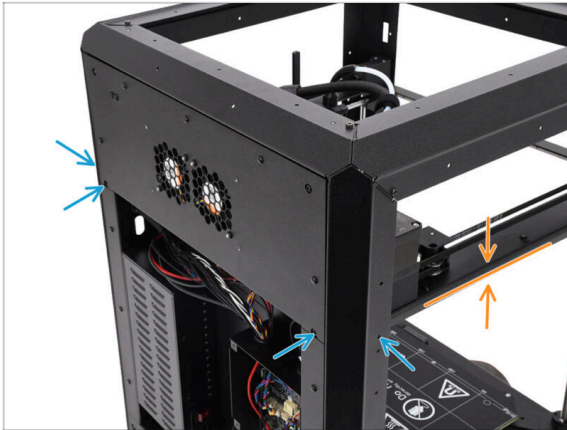
- Una volta che tutti i profili superiori sono allineati correttamente, fissali in posizione utilizzando le 8 viti M3x4rT rimanenti negli angoli.
- Fissa il pannello posteriore al profilo superiore con tre rivetti di nylon.

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) si trova nella confezione Printed parts.
- Filament-sensor-lever (1x) si trova nella confezione Printed parts.
- Filament-sensor-switch (1x) si trova nella confezione Printed parts.
- 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.

i 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.

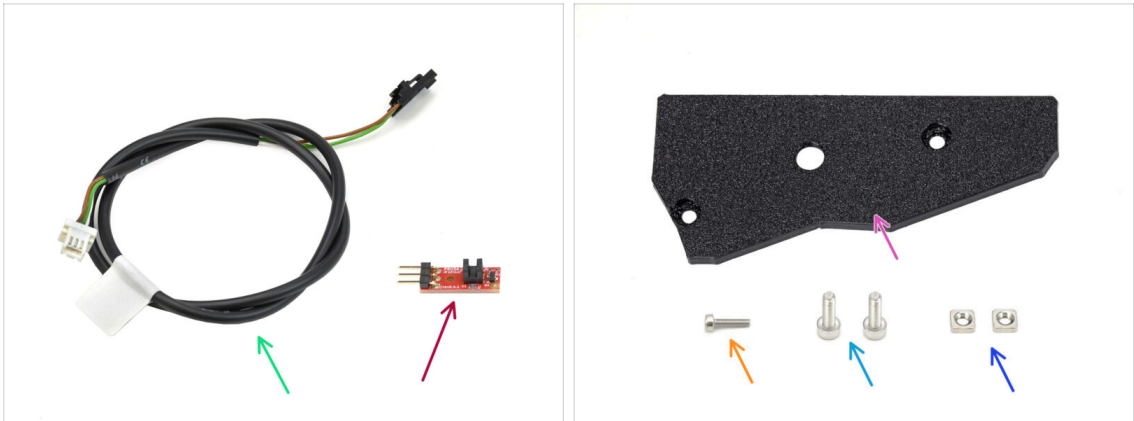
PASSO 15 Assemblare l'interruttore



Read all parts of this step before starting.

- 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: toglì 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.*

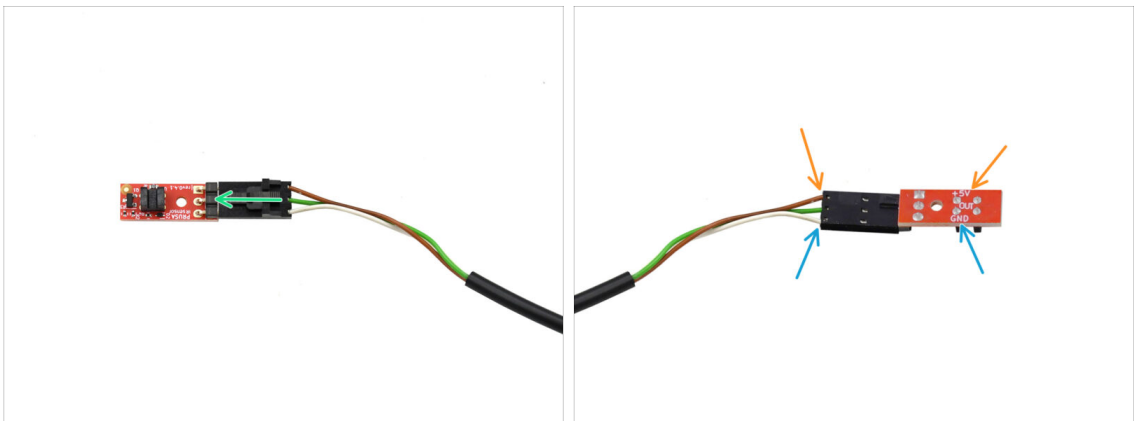
PASSO 16 Sensore IR: preparazione dei componenti



● 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



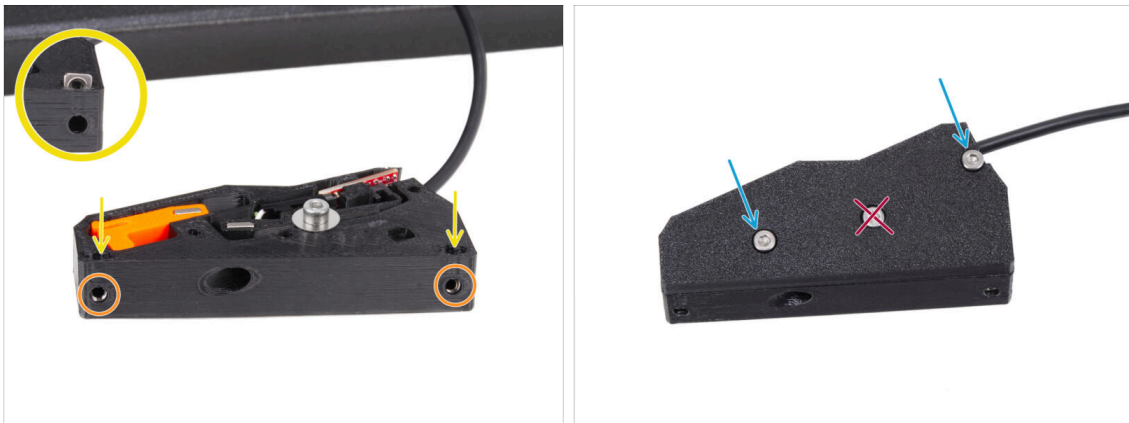
- Collega il cavo al sensore di filamento IR.
- ⚠ **Assicurati che il connettore sia orientato correttamente prima di collegarlo!**
- Sulla CORE One, il cavo marrone deve essere collegato al pin +5V.
- Il cavo bianco si collega al pin GND.

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



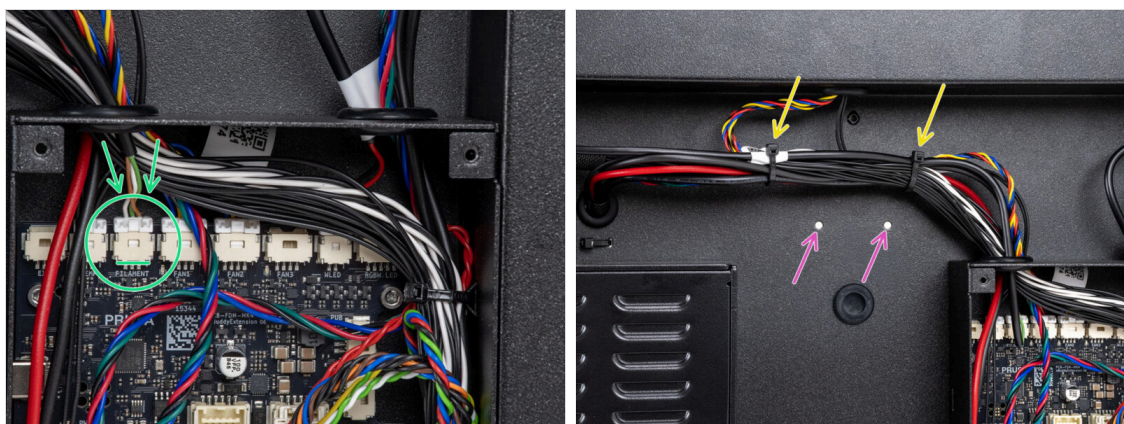
- Inserisci una fascetta nelle aperture contrassegnate. La useremo per fissare un cavo sotto il profilo metallico.
 - Inserisci il colletto nell'apertura contrassegnata sul gruppo sensore.
 - Collega il gruppo del sensore al tubo in PTFE della stampante.
- ⚠ **Assicurati di spingere il tubo fino in fondo!**

PASSO 22 Guida il cavo del sensore di filamento



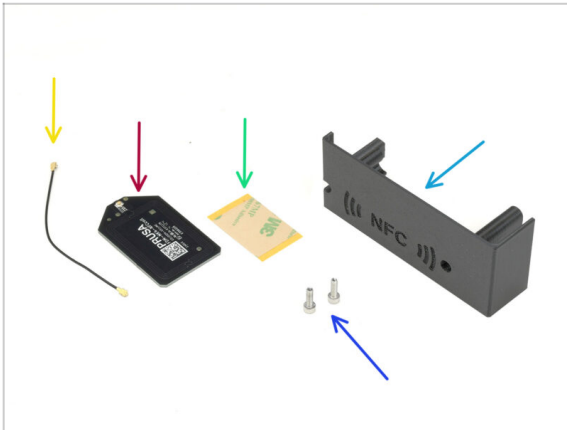
- Sposta il gruppo sensore verso l'alto, all'incirca al centro del telaio della stampante, in modo da allineare correttamente il cavo.
- Una volta posizionato, fissa il cavo sotto il profilo metallico con una fascetta. Stringi la fascetta moderatamente, in modo da poter regolare il cavo se necessario 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.
- ① 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



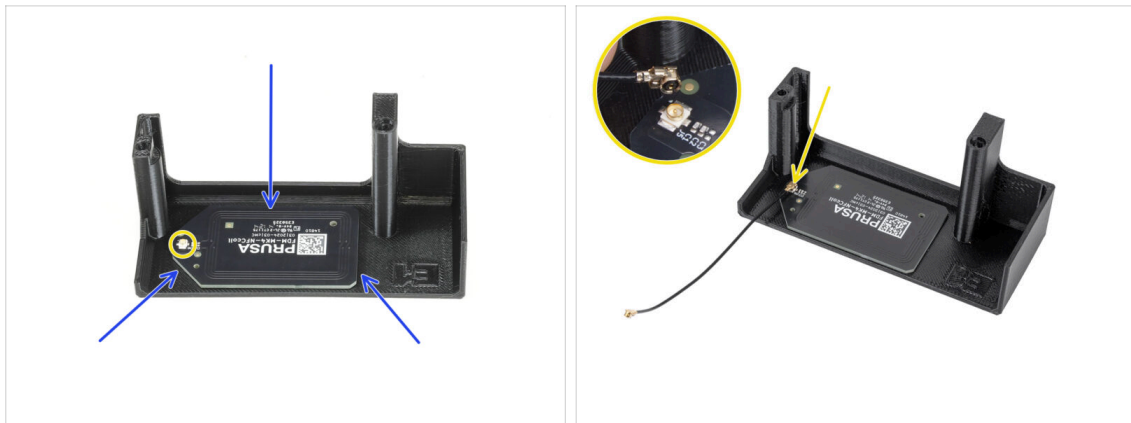
- **Per i seguenti passi prepara:**
- El-box-cover (1x) si trova nella confezione *Printed parts*
- Vite M3x10 (2x)
- Bobina NFC (1x) si trova nella confezione *Electronics & Chamber parts*
- Pellicola adesiva 32 x 25 mm (1x) contenuta nella confezione *Electronics & Chamber parts*
- Cavo Bobina NFC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

PASSO 25 Applicazione della pellicola adesiva



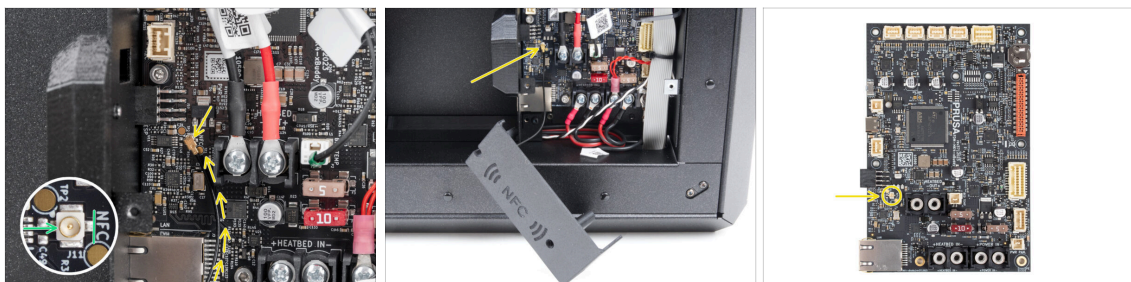
- Stacca la pellicola protettiva gialla dal nastro adesivo.
- Applica la pellicola sul lato piatto della bobina NFC, assicurandoti che aderisca correttamente.
- Stacca lo strato protettivo rimanente dalla bobina NFC.

PASSO 26 Installazione della bobina NFC



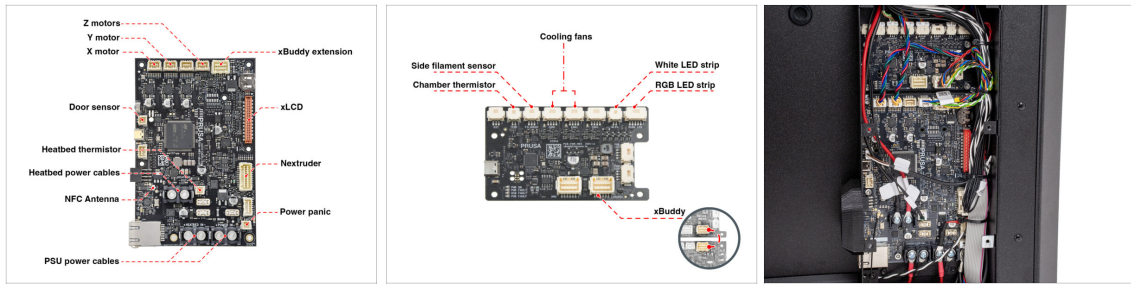
- Incolla la bobina NFC sul lato interno della copertura dell'EI-box, come mostrato nell'immagine.
- ⓘ Il connettore rotondo piccolo deve essere posizionato più vicino al bordo della copertura.
- Collega il cavo alla scheda allineando i connettori e premendo leggermente fino ad avvertire un clic, in 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.**
- ⓘ Assicurati di applicare una pressione uniforme e di non utilizzare strumenti metallici piatti per spingere il connettore del cavo NFC.

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.

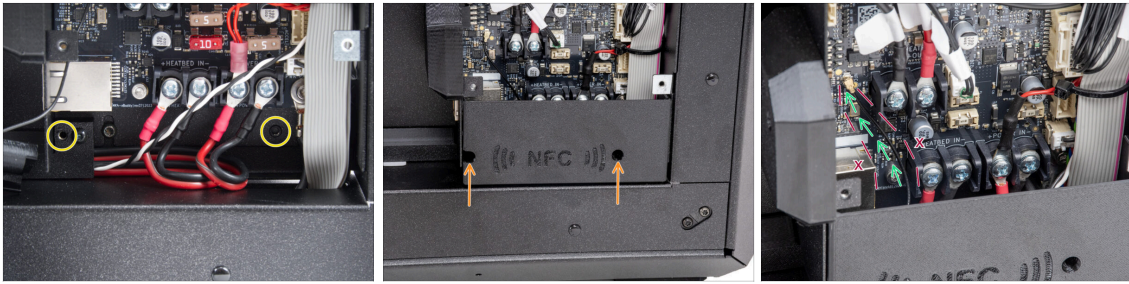
⚠ Assicurati che tutti i connettori siano completamente inseriti e che i cavi dell'alimentatore siano ben stretti. In caso contrario, c'è il rischio di danneggiare la stampante!

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



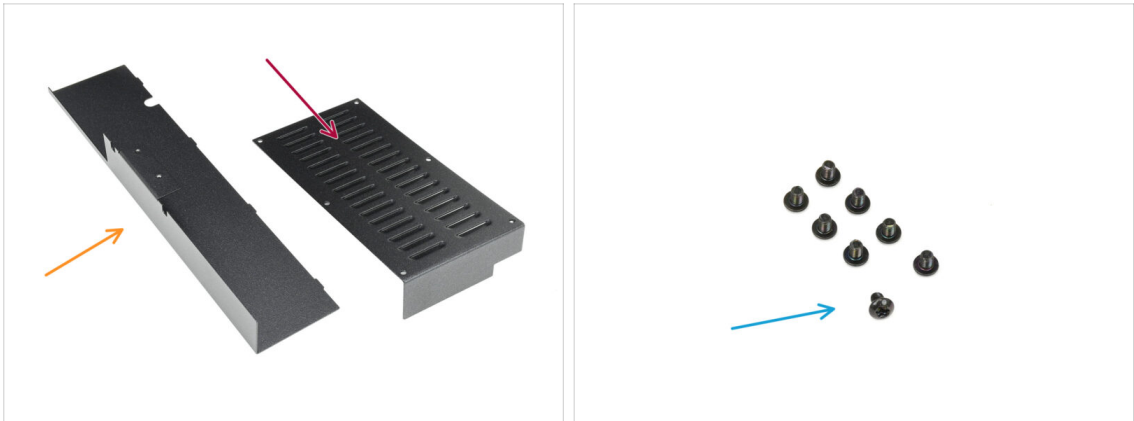
- ✦ Assicurati che i fori filettati sul fondo del box xBuddy non siano ostruiti da cavi.
 - ⬛ In tal caso, ridisponi i cavi in modo da consentire un accesso libero.
 - ✦ Allinea la copertura con l'apertura della scatola xBuddy e fissala in posizione stringendo le viti.
 - ✦ Fai passare il cavo NFC nello 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.
- 📌 For detailed information on how to mount and connect the Buddy3D camera, return to this guide: **Buddy3D Camera for CORE One Installation**

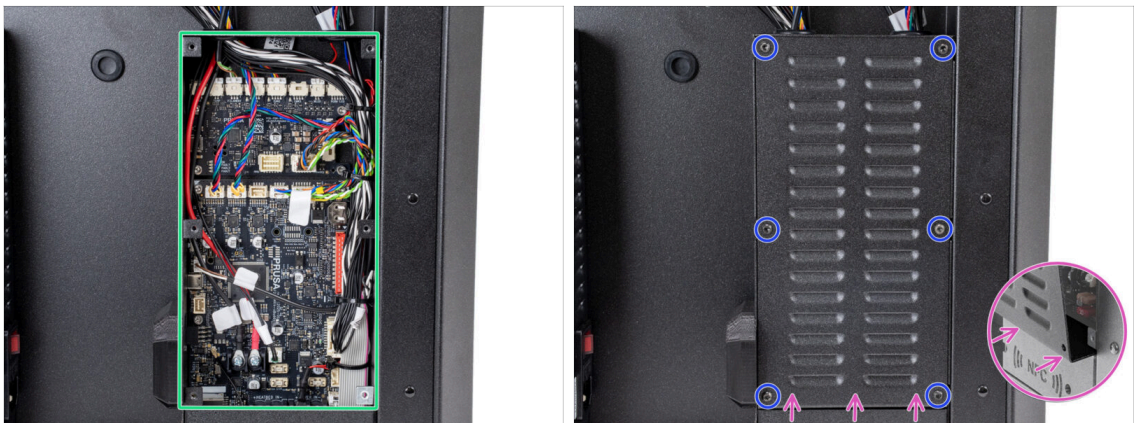
PASSO 32 Copertura xBuddy: preparazione dei componenti



● 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 e assicurati di inserire la copertura perpendicolarmente alla scheda xBuddy.**
Ricontrolla la posizione del cavo della bobina NFC.
- Fissa la copertura della scatola xBuddy con le sei viti M3x4rT.

PASSO 34 Installare la copertura posteriore



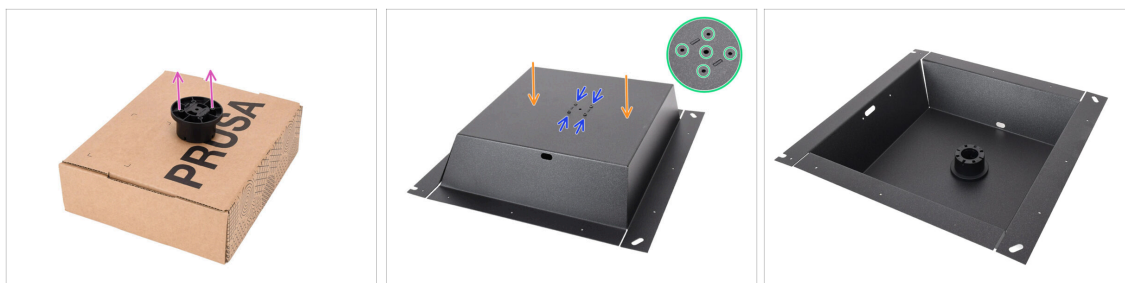
- Allinea la copertura posteriore della piastra in modo che i cavi possano passare attraverso il "vassoio".
- Inserisci la piastra di copertura posteriore nell'incavo. Spingilo verso la stampante e poi spostalo verso l'alto per agganciarlo.
- Ci sono quattro linguette che dovrebbero agganciarsi al telaio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

PASSO 35 Lato destro: preparazione dei componenti



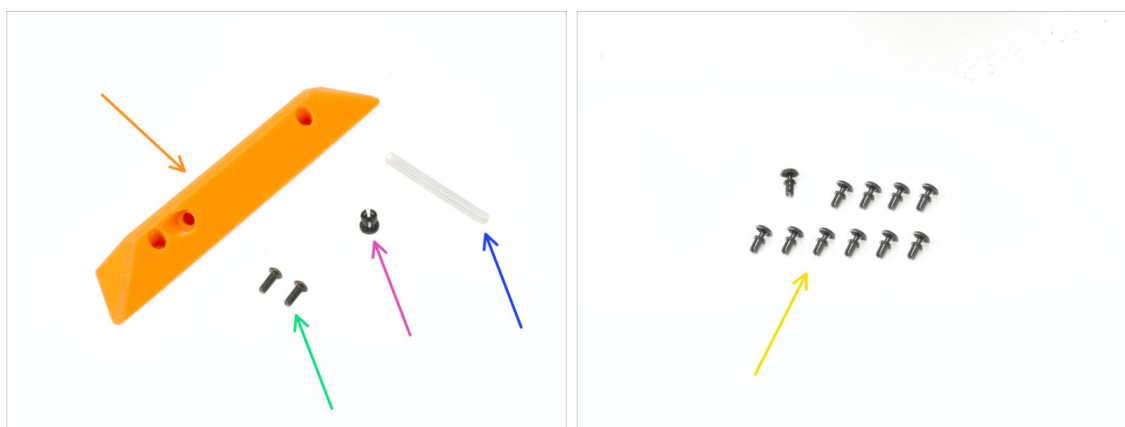
- Per i seguenti passi prepara:
- Piastra laterale destra (1x) si trova nella confezione Metal parts 2/3
- ⚠ The correct **right-side** piece can be easily identified by the screw openings in the middle.
- Vite M3x8rT (4x) si trovano nella confezione Electronics & Fasteners.
- Puck-universal (1x)
- Una scatola di cartone (1x)
- 📦 Suggerimento: una scatola Prusament va benissimo.

PASSO 36 Installazione del Puck-universal



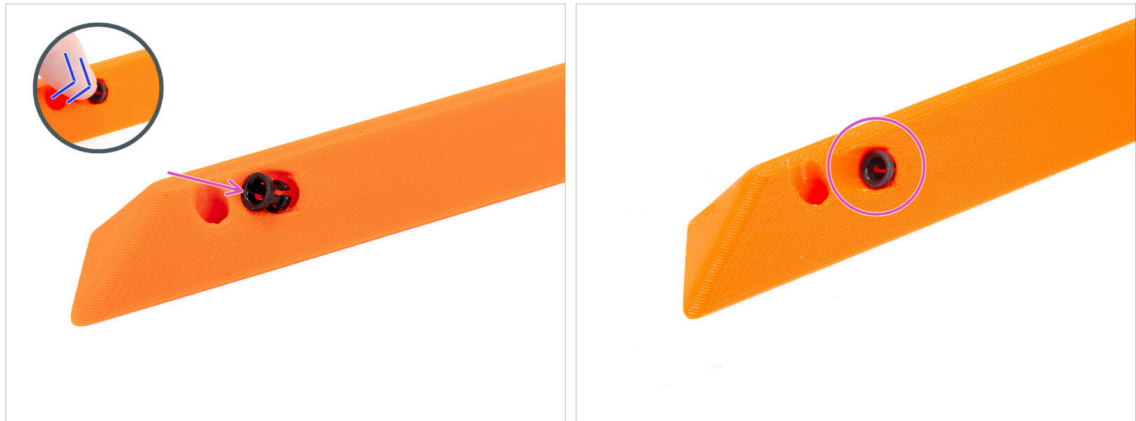
- Posiziona il cilindro Puck-universal sulla scatola di cartone in modo che i fori per le viti siano rivolti verso l'alto.
- Posiziona con cura il pannello destro sul Puck-universal, posizionandolo al centro della scatola.
- Allinea i fori del Puck-universal con quelli del pannello destro.
- Fissa il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



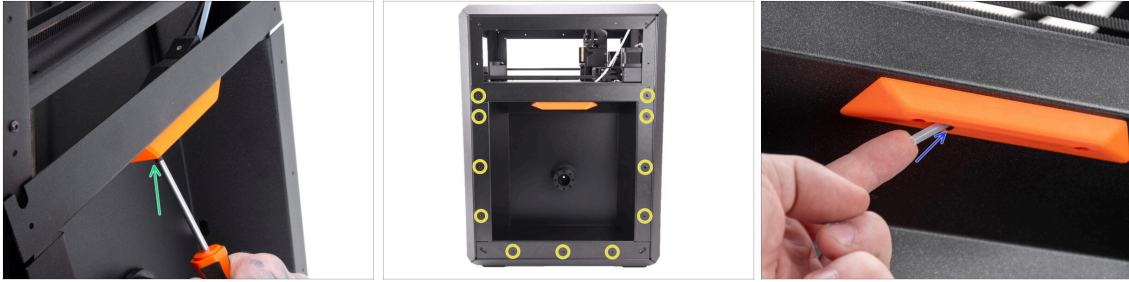
- ✎ Inserisci il colpetto nella maniglia.
- ✎ Spingilo fino in fondo.

PASSO 39 Montare la maniglia



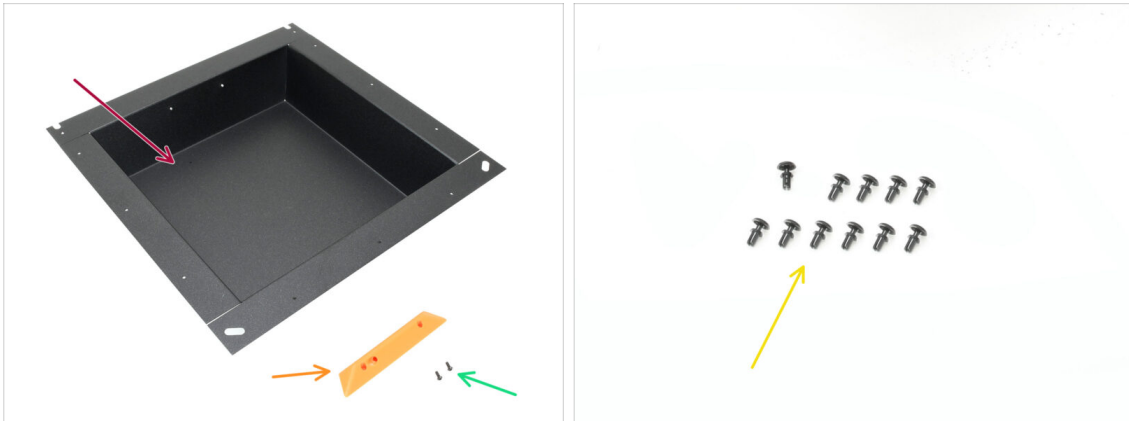
- ✎ Posiziona la piastra metallica destra sul lato destro della stampante. Assicurati che i ritagli a U siano rivolti verso l'alto.
- ✎ Attacca la maniglia destra alla piastra destra.
- ✎ Spingi una vite M3x8rT attraverso il foro posteriore della maniglia e la piastra metallica.
- ✎ Fissa il gruppo del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



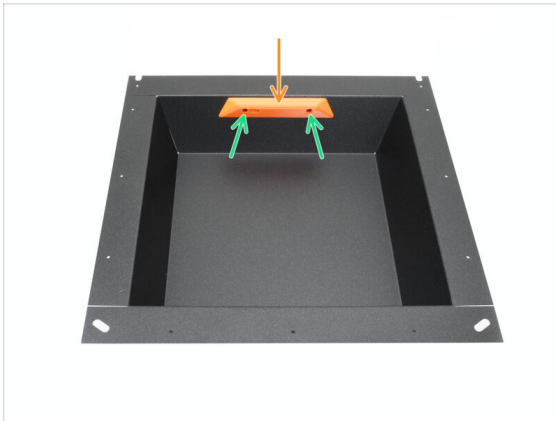
-  Utilizzando la seconda vite M3x8rT, fissa la maniglia destra e il sensore di filamento laterale alla piastra metallica destra.
-  Fissa la piastra laterale alla stampante utilizzando gli 11 rivetti in nylon.
-  **Be careful not to pinch the side filament sensor cable between the side sheet metal and the printer's frame!**
-  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



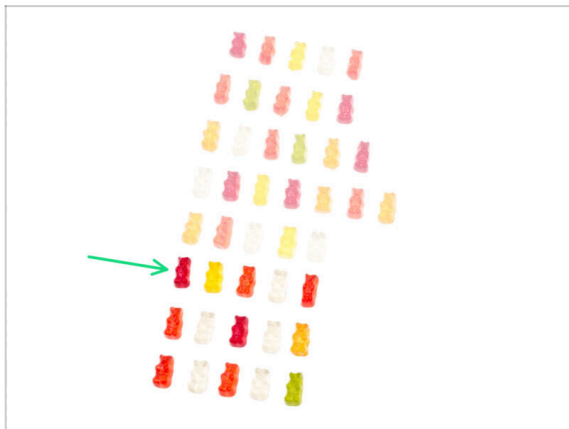
-  **Per le fasi successive, prepara:**
-  Piastra laterale sinistra (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*
-  Maniglia (1x) *si trova nella confezione Printed parts*
-  Vite M3x5rT (2x)
-  Rivetto in nylon (11x)

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 È l'ora delle Haribo



- 🟡 Ben fatto: caricati per la prossima sfida!
- 🟢 Mangia la sesta fila di orsetti gommosi.
- 🟡 Ci stiamo avvicinando al traguardo!
Ma tieni giù le mani da quelle ultime caramelle gommosi!

PASSO 44 Fatto

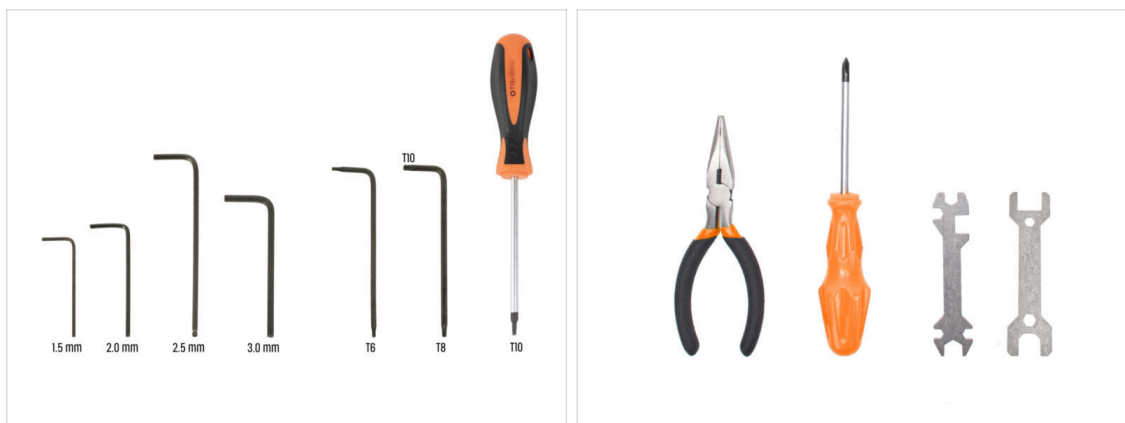


- Congratulazioni! Hai assemblato correttamente l'intero corpo.
- Passiamo al prossimo capitolo.

8. Profilo, Sportello & xLCD



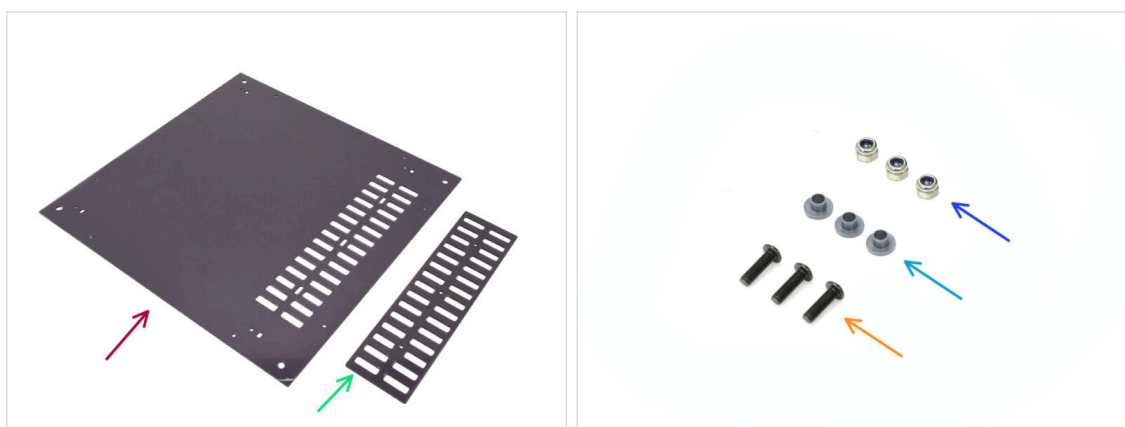
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● **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 I.



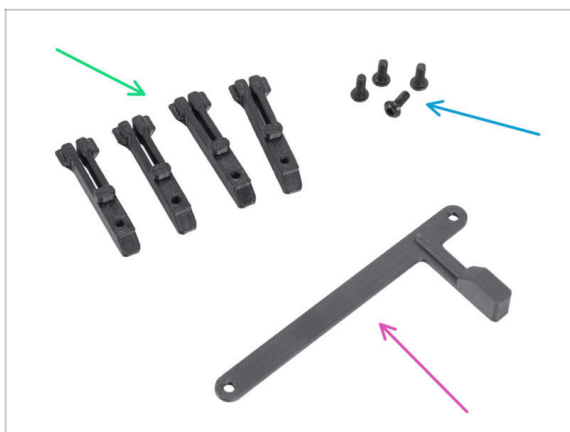
● **Per le fasi successive, prepara:**

- 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*

(i) Questa parte può essere di colore grigio o nero. Tuttavia, la forma è identica e non influisce sulla procedura.

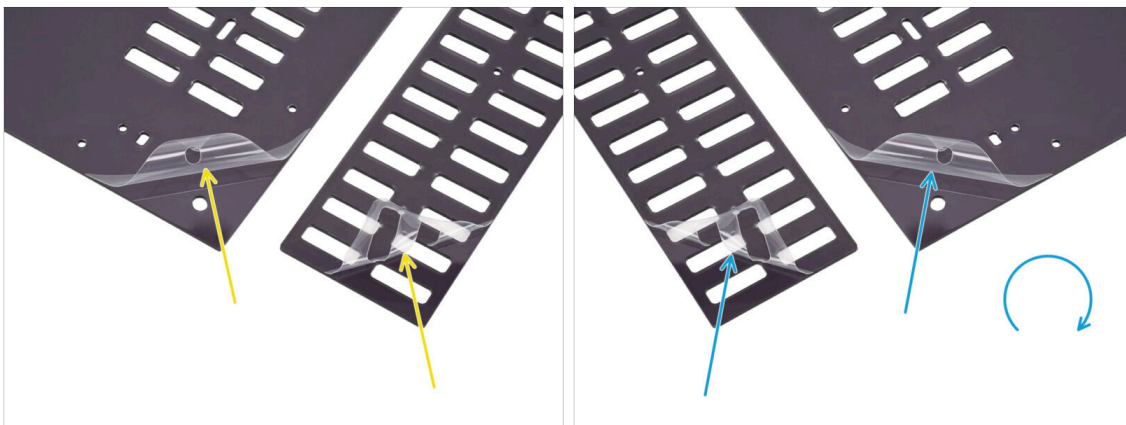
- Vite M3x12rT (3x)

PASSO 3 Copertura superiore: preparazione dei componenti II.



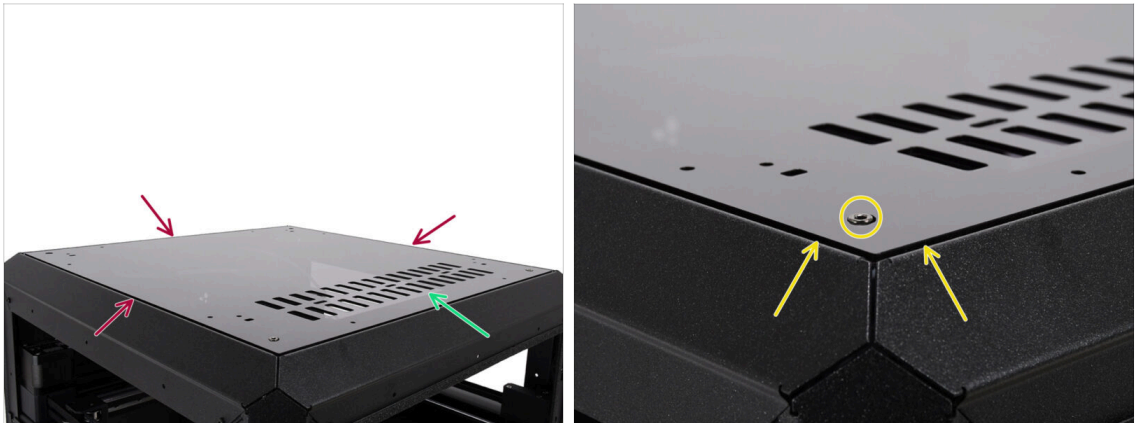
- Per le fasi successive, prepara:
- Gancio della copertura superiore (4x)
 - Vent block (1x)
 - Vite M3x8rT (4x)

PASSO 4 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.

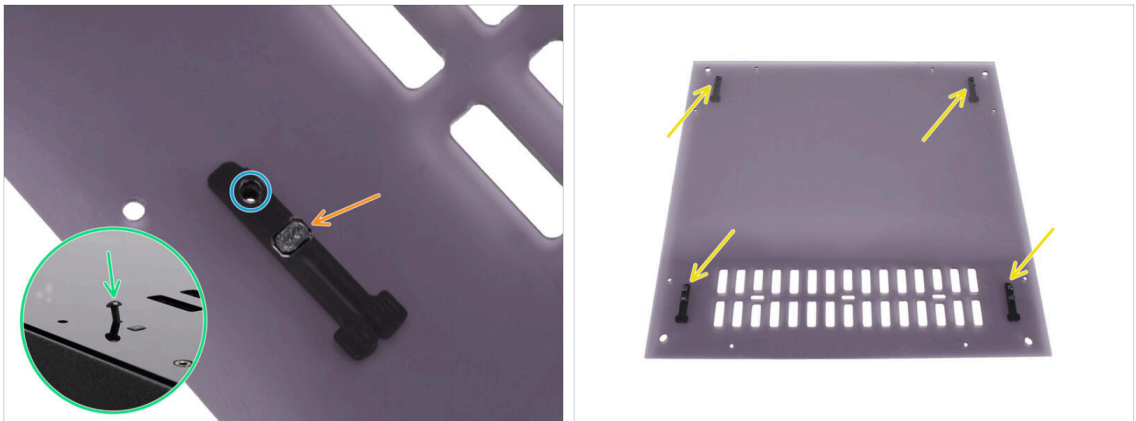
PASSO 5 Prova di montaggio della copertura superiore



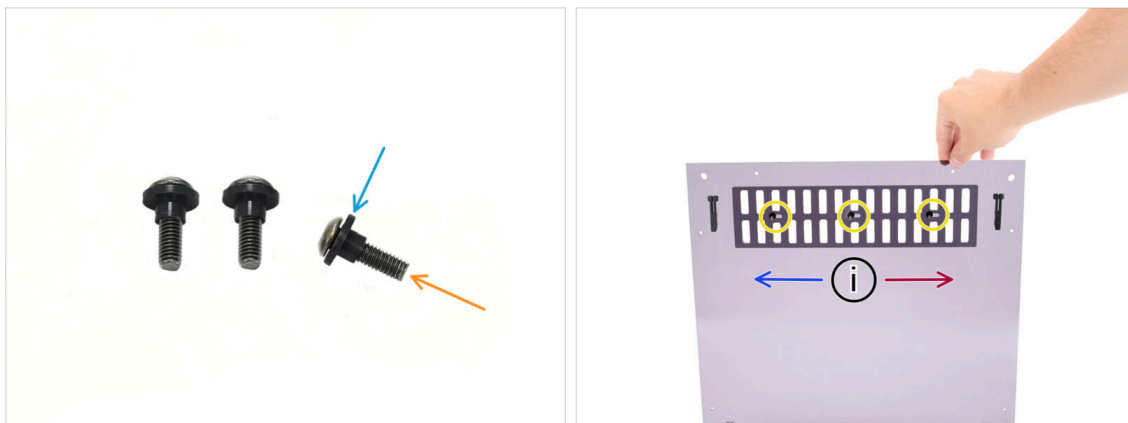
- Appoggia la copertura superiore sulla stampante.
- La parte con la griglia deve essere orientata verso la parte anteriore della stampante.
- Se orientato correttamente, il coperchio si allineerà con l'incavo e le teste dei bulloni negli angoli si inseriranno nelle aperture.
- ❗ Se le aperture dei bulloni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

Spoiler: la copertura non è simmetrica!

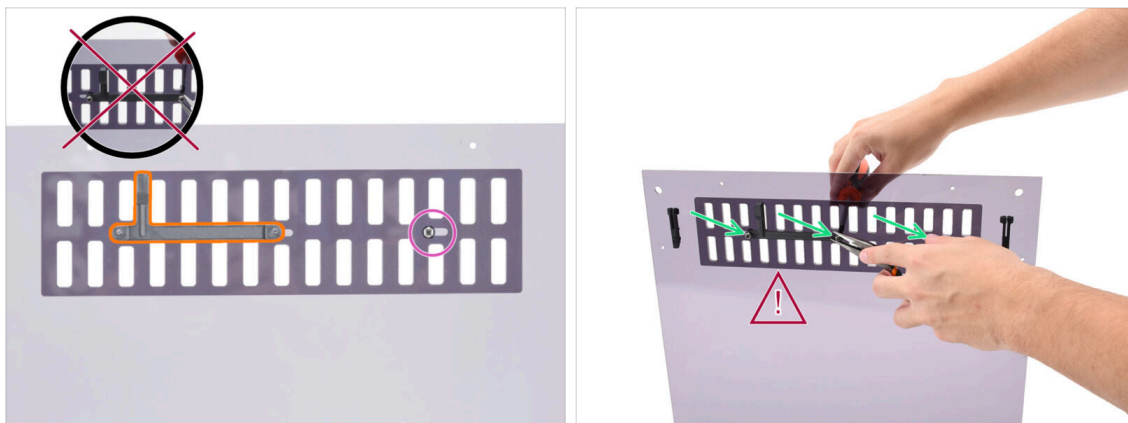
PASSO 6 Montaggio della copertura superiore I.



- Push the Top cover latch notch through the designated hole.
- Make sure it is orientated correctly so the holes align.
- Fissalo con una vite M3x8rT.
- Ripeti l'operazione su tutti e quattro gli angoli

PASSO 7 Montaggio della copertura superiore II.

- ✿ 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.
- ✿ Insert the screws with the inserts through the three slot openings in the vent and align the vent cover.
- ⓘ 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.
 - ✿ Sliding the vent cover to the right will close it.

PASSO 8 Montaggio della copertura superiore III.

- ✦ Stringi a mano il dado M3nN più a destra sulla vite M3x12rT per fissare il coperchio. Non serrarlo completamente.
- ✦ Attach the Upg-vent-block to the ventilation cover. Make sure that it is positioned correctly. Ensure that the vent block never overlaps with the opened vent.
- ⓘ The Upg-vent-block lever will face inside the printer so that the printhead can open and close the vent cover.
- ✦ 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 9 Installare la copertura superiore



- 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.
- Allinea la copertura con l'incavo sulla stampante, assicurandoti che la presa d'aria sia rivolta in avanti.
- ⓘ Some force is required for the Top cover latches to snap onto the frame.

PASSO 10 Coperture laterali: preparazione dei componenti



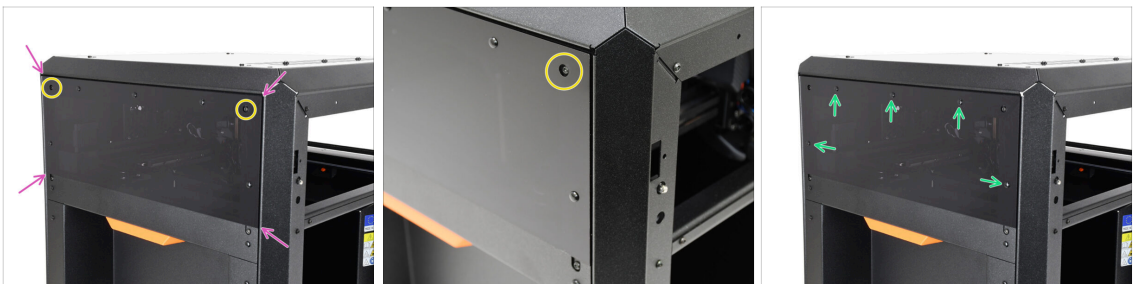
- Per le fasi successive, prepara:
- Copertura laterale (2x) *nella confezione Plexi set*
- Rivetto in nylon (10x)

PASSO 11 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 12 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 13 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 14 xLCD: preparazione componenti



- **Per le fasi successive, prepara:**
- xLCD (1x) si trova nella confezione Electronics
- xLCD Front Cover (1x) si trova nella confezione Printed parts
- xLCD Display-mount (1x) si trova nella confezione Printed parts
- Pomello (1x) si trova nella confezione Printed parts
- Vite 3x8sT (4x)
- Connettore Faston (1x) si trova nella confezione Electronics

PASSO 15 Assemblaggio del display xLCD I.



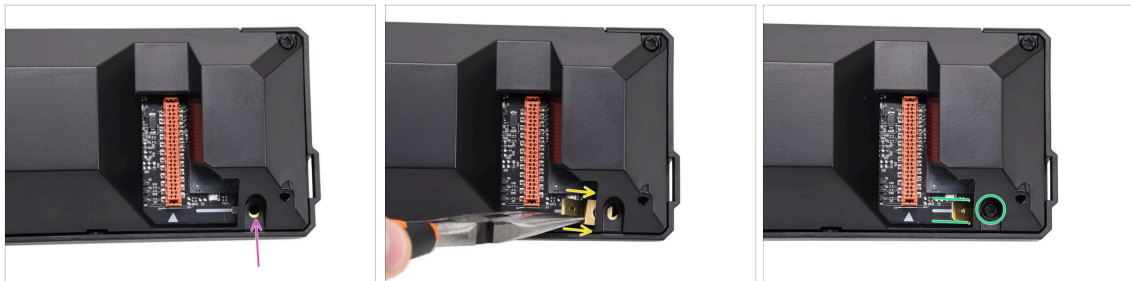
- Si consiglia di posizionare la copertura frontale a faccia in giù sul bordo di una scatola di cartone o su una scrivania per creare spazio per la manopola dell'encoder.
- Rimuovi la pellicola protettiva dal display xLCD.
- Inserire il display xLCD nella copertura.

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



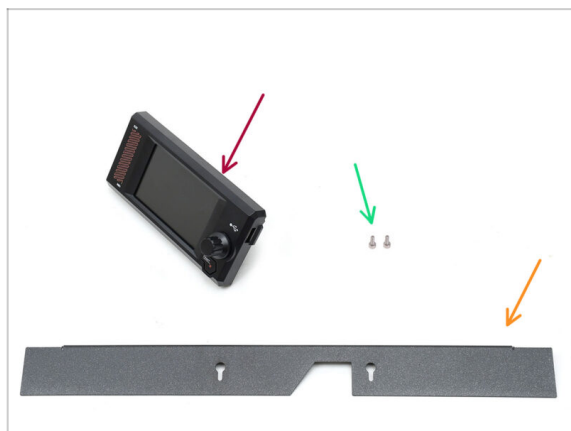
- Passiamo all'apertura per la quarta vite: in questa posizione fisseremo il connettore faston di messa a terra.
- Utilizzando pinze a becchi lunghi, manovra con attenzione il connettore di messa a terra sull'apertura della vite, assicurandoti che i fori siano allineati.
- Fissa il connettore in posizione 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*
 - Vite M3x6 (2x)
 - Profilo (1x) *si trova nella confezione Metal parts 2/3*

PASSO 20 Montare il display xLCD I.



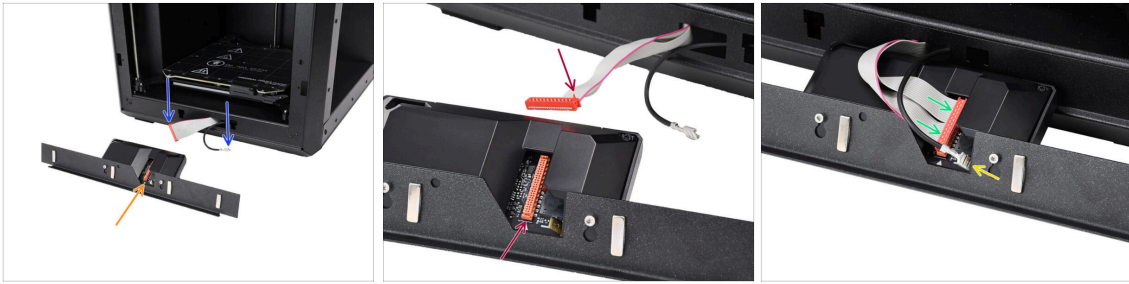
- Inserisci due viti M3x6 nelle aperture. Non avvitarle fino in fondo.
- ❗ Screws thread directly into the plastic, so **slight resistance is normal**.
- Lascia uno spazio di almeno 3 mm sotto le teste delle viti.

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



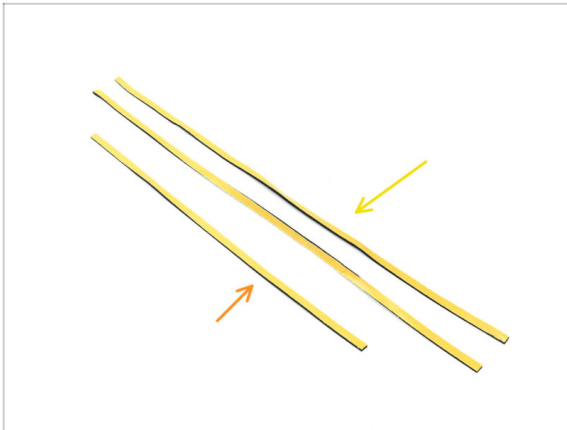
- ✚ Metti il display xLCD di fronte alla stampante, come mostrato in foto.
- ✚ Estrai i cavi corrispondenti dalla parte anteriore della stampante per facilitarne il collegamento.
- ✚ Sul connettore principale è presente una piccola linguetta rossa. Questa linguetta deve essere orientata verso il simbolo 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 (2x), quella più lunga si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- Guarnizione superiore sportello (1x), quella più corta si trova nella confezione *Electronics & Fasteners*
- ⓘ Il colore dello strato protettivo può variare.

PASSO 25 Fissare la guarnizione superiore



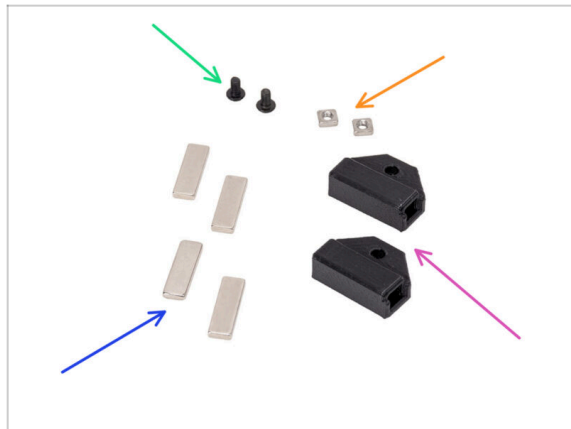
- Prendi la guarnizione **PIÙ CORTA**.
- Stacca la parte iniziale della pellicola protettiva. Non è necessario rimuoverla completamente.
- ⓘ Non è necessario rimuoverla completamente. Per facilitare l'installazione, puoi staccarla gradualmente.
- Inizia ad applicare la guarnizione lungo il bordo superiore 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.
- ① Usa le pinze a becchi lunghi per tagliare la guarnizione in eccesso che si sovrappone al pannello LCD nella parte inferiore.
- 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)
- 20x6x2 Magnet (4x) *found in the Electronics & Fasteners package*
- ⚠ **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.
- 🟢 Insert **two magnets** stacked on each other into the corresponding pockets in the holders. Push them all the way in.
- 📄 ⓘ 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:

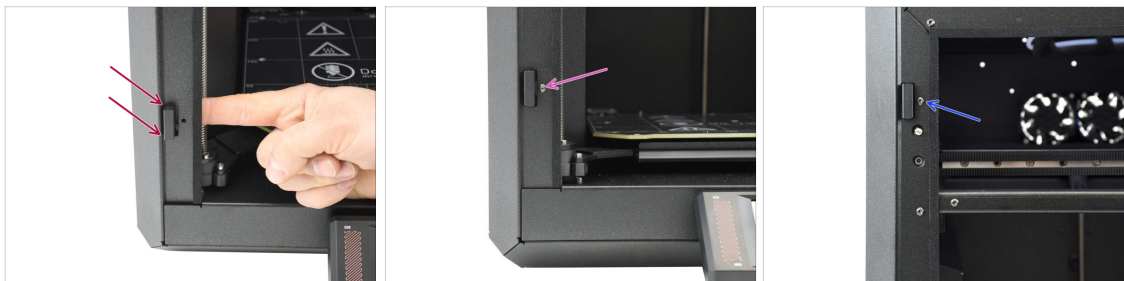
● Door-hinge-in (2x) si trova nella confezione CoreXY + Hinges set

● 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

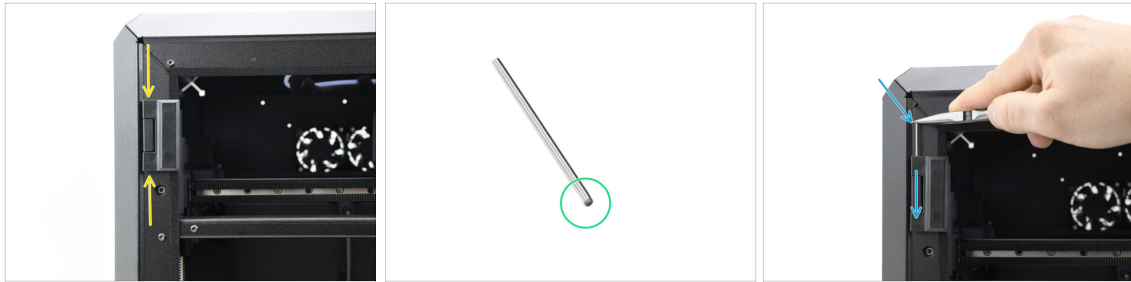


● Dall'interno della stampante, inserisci lo sportello nell'apertura rettangolare inferiore del profilo sinistro. La parte sporgente deve passare attraverso la parte anteriore.

● Fissa in posizione la parte door-hinge-in utilizzando la vite M3x5rT.

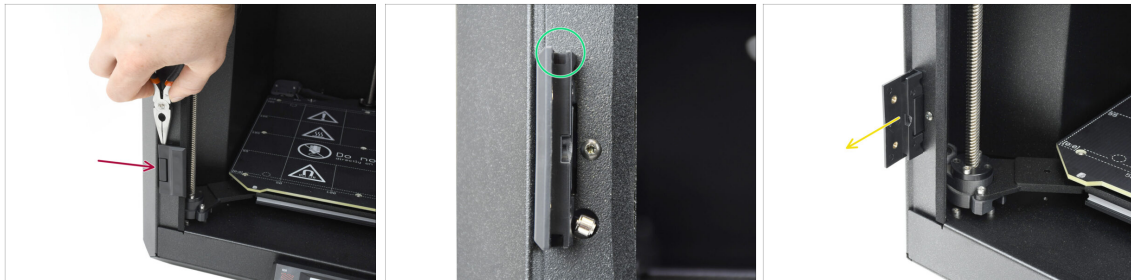
● Utilizzando la stessa tecnica, installa l'altra door-hinge-in nell'apertura in alto.

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



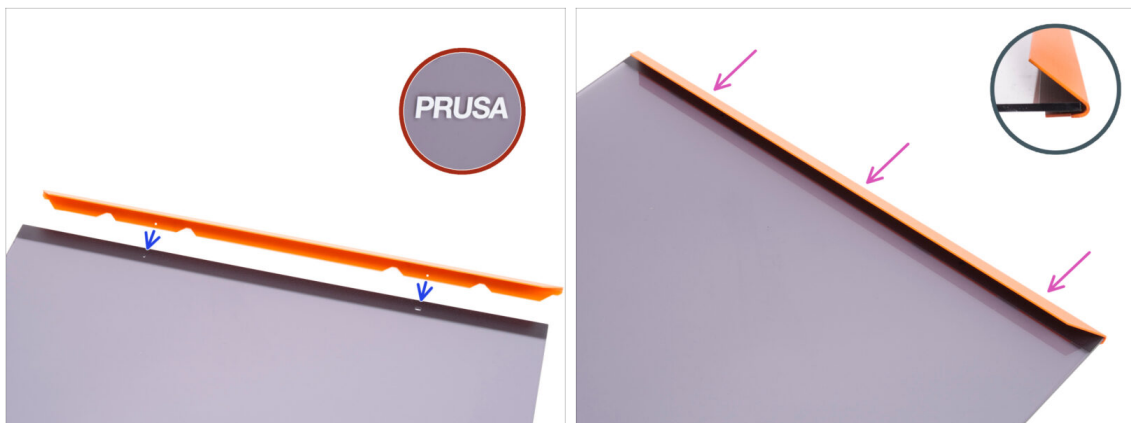
● Per le fasi successive, prepara:

- Sportello (1x) *nella confezione Plexi set*

❗ The door panel is pre-labeled **CORE ONE+**. Do not worry, **this is intended!** You will apply the Gen 2 upgrade + decal as the final step.

- Maniglia dello sportello (1x) *nella confezione Metal parts 2/3*
- Vite M3x5rT (4x)
- Door handle plate (1x) *found in the Metal parts 2/3 package*
- Viti M3x8rT (2x)

PASSO 35 Installazione della maniglia dello sportello

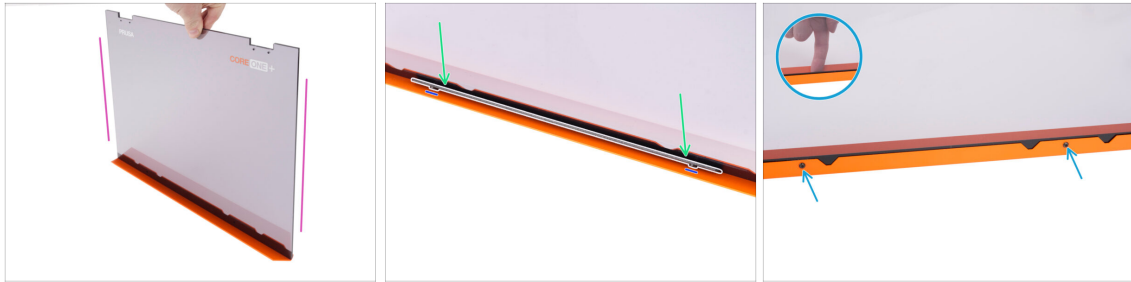


- Posiziona la maniglia accanto al pannello dello sportello, come mostrato nella foto.

⚠ 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 36 Fissare la maniglia



- ✿ 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.

PASSO 37 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 38 Applicare l'adesivo: preparazione dei componenti



● Per il seguente passo prepara:

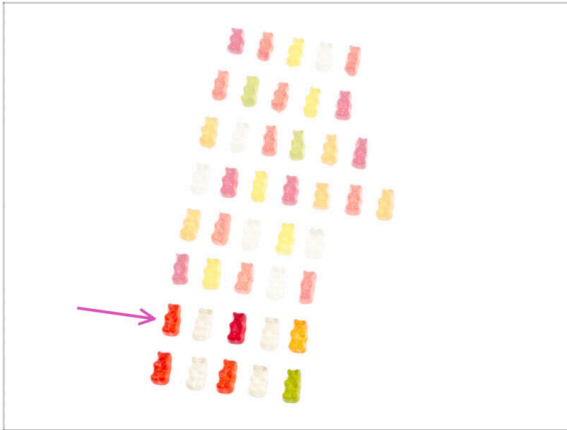
- Adesivo del plexiglass CORE One+

PASSO 39 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 40 È l'ora delle Haribo



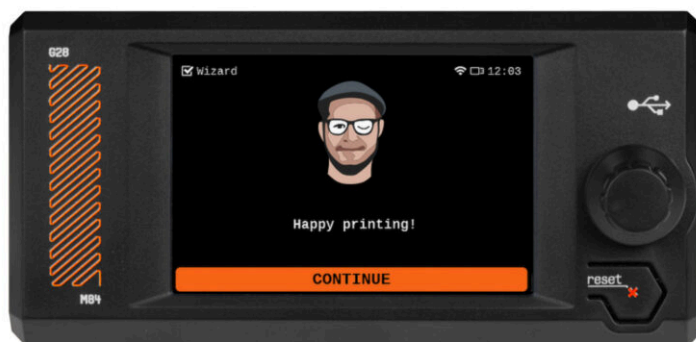
- Il duro lavoro merita dolci risultati!
- Mangia la settima fila.
- ⚠ Ma non mangiare ancora il resto.

PASSO 41 Fatto

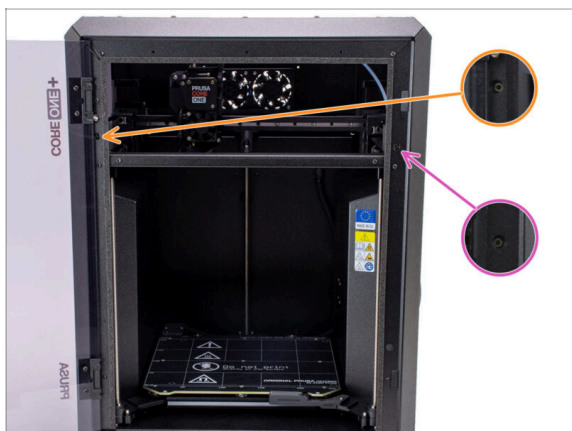


- Congratulations! You have successfully assembled your Prusa CORE One+ Gen 2.
- Passiamo al capitolo finale.

9. Calibrazione e primo avvio



PASSO 1 Tensionamento della cinghia



i 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:

● **Adjusting belt tension (CORE One family)**



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

● Maniglia porta bobina

i Il porta bobina e l'O-ring sono nella stessa busta.

PASSO 3 Montaggio della piastra di stampa e del porta bobina

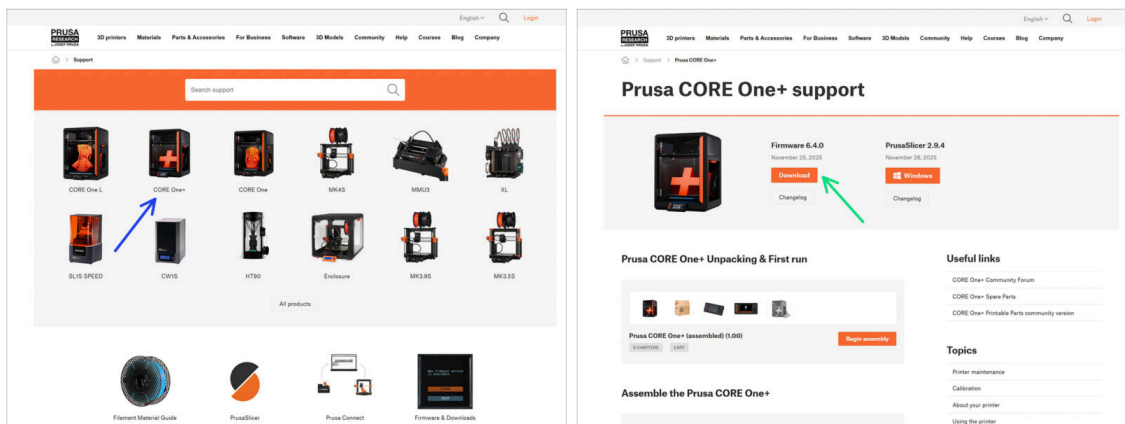


⚠ Assicurati che non ci sia nulla sul piano riscaldato. Il piano riscaldato deve essere pulito in quanto lo sporco può danneggiare la superficie del piano riscaldato e della piastra di stampa.

✳ 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!**

- ✳ Keep the print sheet clean for optimum performance.
- ✳ #1 cause of prints detaching from the print surface is a greasy print sheet. Use IPA (Isopropyl alcohol) to degrease it if you have touched its surface before.
- ✳ Put the O-ring onto the Spoolholder handle
- ✳ Push the Spoolholder handle into the Spoolholder puck dock and lock it in by turning it clockwise.

PASSO 4 Aggiornamento Firmware



i 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.

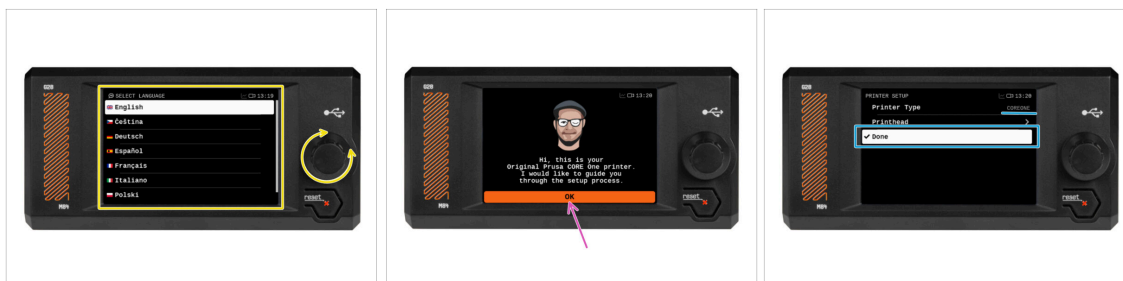
- ✳ Visita la pagina help.prusa3d.com.
- ✳ Vai alla pagina della Prusa CORE One+.
- ✳ Scarica l'ultima versione del firmware.
- ✳ Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.

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.
 - ❗ Read more on 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 **Si** 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



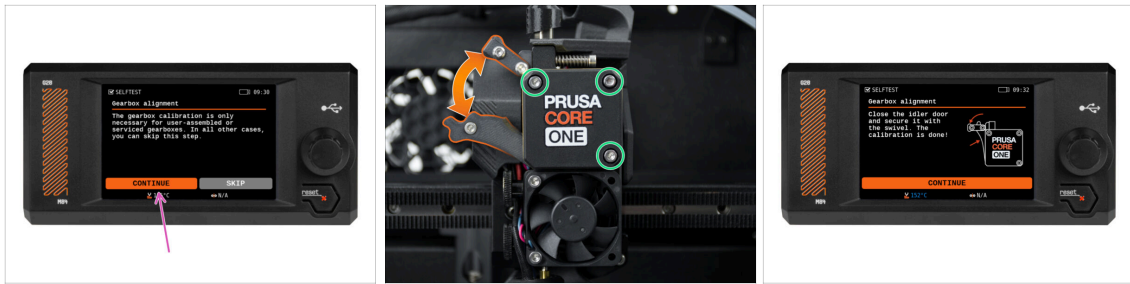
- ✿ La prima parte che richiede la tua interazione è la calibrazione del sensore dello sportello. Per iniziare, premi **Calibra** e segui le istruzioni sullo schermo..
- ✿ Ti verrà richiesto di stringere gradualmente la vite di tensione del sensore dalla posizione allentata di default, di solito con 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 della scatola degli ingranaggi



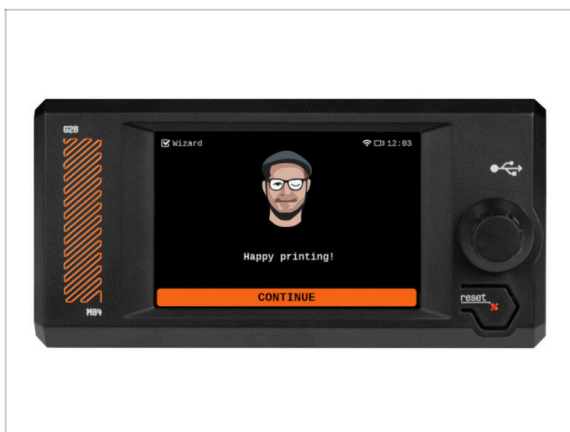
- ✿ Quando arrivi alla parte relativa all'allineamento del riduttore, seleziona **Continua** e segui le istruzioni sullo schermo.
- ✿ Assicurati che il blocco idler (swivel) sia sbloccato dallo sportello del tenditore.
- ✿ Allenta le tre viti sulla parte anteriore del riduttore di 1,5 giri.
- ❗ La stampante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



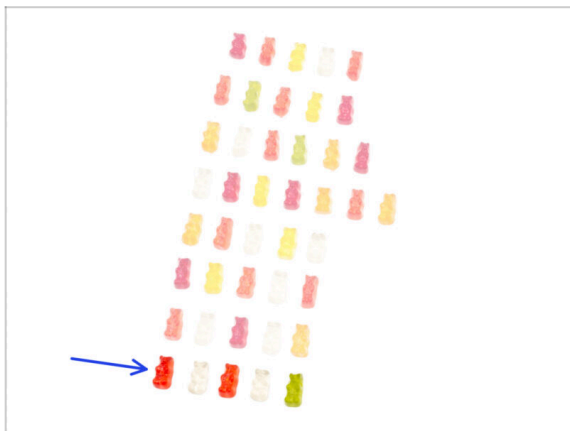
- ✿ Controlla l'interruttore manuale sul sensore del filamento. **Assicurati che sia su ON.**
- ✿ Durante la calibrazione del sensore di filamento, dovrai utilizzare un pezzo corto di filamento. Prepara il filamento e seleziona **Continua**.
- ❗ Prima di avviare il processo di calibrazione, non deve 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 È l'ora delle Haribo



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

PASSO 15 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 16 Dacci il tuo feedback



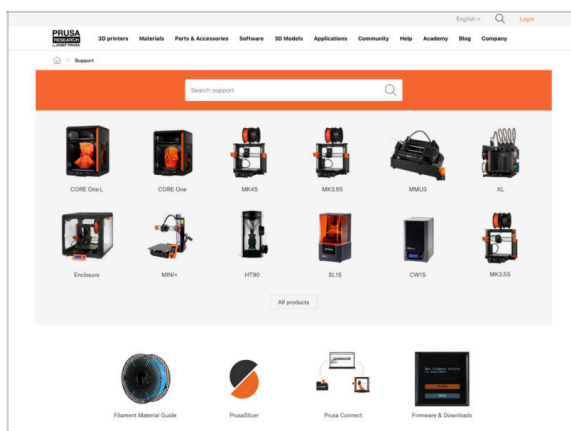
- Sappiamo che non vedi l'ora di iniziare a stampare, ma ti saremmo davvero grati se potessi dedicare 3-4 minuti per **condividere con noi le tue opinioni** su questo manuale: quanto è stato chiaro, quanto è stato facile da seguire e qualsiasi idea per migliorarlo.



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 17 Nozioni base Prusa

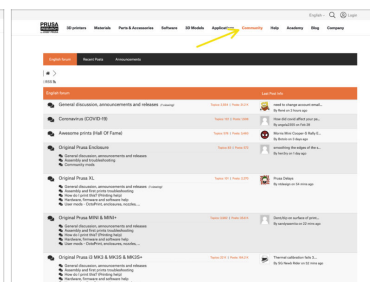
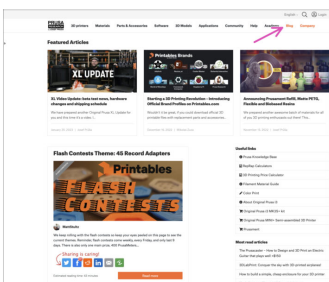
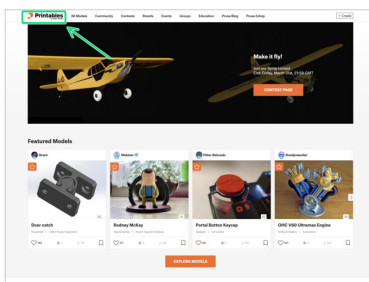


Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com



Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 18 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](https://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



- **Versions of the Prusa CORE One+ (Gen 2) kit assembly manual:**
- 08/2026 - Versione iniziale 1.00

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across its entire surface, typical of notebook or composition paper. There are no margins, text, or other markings present.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for writing. The background is a clean, solid white color. There are no margins, text, or other markings present.

