

Indice

| | |
|---|----|
| 1. Introduzione | 5 |
| Passo 1 - Tutti gli utensili necessari sono inclusi | 6 |
| Passo 2 - Le scatole e le buste sono etichettate | 6 |
| Passo 3 - Utilizza le etichette come riferimento | 7 |
| Passo 4 - Busta di componenti di scorta (Spare Bag) | 7 |
| Passo 5 - Visualizza immagini ad alta risoluzione | 8 |
| Passo 6 - Siamo qui per te! | 8 |
| Passo 7 - Spacchettare il kit SL1 | 9 |
| Passo 8 - Importante: Protezione dell'Elettronica | 10 |
| Passo 9 - Le ricompense puntuali sono cruciali! | 11 |
| Passo 10 - Come completare l'assemblaggio correttamente | 12 |
| 2. Base & Torre | 13 |
| Passo 1 - Attrezzi e buste per questo capitolo | 14 |
| Passo 2 - Preparare le parti nella confezione | 14 |
| Passo 3 - Preparare le parti nella confezione | 15 |
| Passo 4 - Preparazione componenti Torre e Alimentatore | 15 |
| Passo 5 - Disporre la piastra posteriore | 16 |
| Passo 6 - Connettere la torre | 16 |
| Passo 7 - Connettere la torre | 17 |
| Passo 8 - Connettere l'alimentatore SL1 | 17 |
| Passo 9 - Preparazione componenti Torre e Alimentatore | 18 |
| Passo 10 - Montare la piastra posteriore | 18 |
| Passo 11 - Montare i supporti | 19 |
| Passo 12 - Montaggio dei piedi regolabili | 20 |
| Passo 13 - Preparazione dei cavi dell'alimentatore | 20 |
| Passo 14 - Connettere i cavi | 21 |
| Passo 15 - Preparare le parti del motore del basculante | 21 |
| Passo 16 - Preparare le parti del motore del basculante | 22 |
| Passo 17 - Gruppo del motore del basculante | 22 |
| Passo 18 - Gruppo del motore del basculante | 23 |
| Passo 19 - Gruppo del motore del basculante | 23 |
| Passo 20 - Preparare il riflettore | 24 |
| Passo 21 - Montare il riflettore | 24 |
| Passo 22 - Preparazione parti ventola destra | 25 |
| Passo 23 - Preparazione parti ventola destra | 25 |
| Passo 24 - Guarnizione ventola | 26 |
| Passo 25 - Gruppo ventola (nuova versione) | 26 |
| Passo 26 - Assemblaggio ventola (vecchia versione) | 27 |
| Passo 27 - Assemblaggio Convogliatore | 27 |
| Passo 28 - Montare il gruppo ventola | 28 |
| Passo 29 - Preparazione componenti basculante preassemblate | 28 |
| Passo 30 - Montare il cavo del sensore resina | 29 |
| Passo 31 - Preparazione componenti del basculante | 29 |
| Passo 32 - Montare il gruppo basculante | 30 |
| Passo 33 - Calibrazione sensore ottico | 31 |
| Passo 34 - È l'ora delle Haribo! | 31 |
| Passo 35 - Controllo finale | 32 |
| 3. Coperture & Piattaforma | 33 |
| Passo 1 - Attrezzi e buste per questo capitolo | 34 |
| Passo 2 - Preparare le parti nella confezione | 34 |

| | |
|--|-----------|
| Passo 3 - Coperture Torre - preparazione parti | 35 |
| Passo 4 - Montare la piastra sinistra della torre | 35 |
| Passo 5 - Preparazione componenti dei sensori | 36 |
| Passo 6 - Assemblare i sensori | 37 |
| Passo 7 - Assemblare il supporto covercheck | 37 |
| Passo 8 - Gestione dei cavi dei sensori | 38 |
| Passo 9 - Coperture Torre - preparazione parti | 38 |
| Passo 10 - Montare la piastra destra della torre | 39 |
| Passo 11 - Preparazione parti del gruppo di filtraggio | 39 |
| Passo 12 - Preparazione parti del gruppo di filtraggio | 40 |
| Passo 13 - Assemblare la ventola di filtraggio | 40 |
| Passo 14 - Preparazione guarnizione | 41 |
| Passo 15 - Incollare la guarnizione | 41 |
| Passo 16 - Rimuovere le parti dalla guarnizione | 42 |
| Passo 17 - Installare l'alloggiamento | 42 |
| Passo 18 - Preparare la seconda guarnizione | 43 |
| Passo 19 - Incollare la seconda guarnizione | 43 |
| Passo 20 - Assemblare il coperchio dell'alloggiamento | 44 |
| Passo 21 - Preparare le parti del coperchio posteriore | 44 |
| Passo 22 - Montare il gruppo di filtraggio | 45 |
| Passo 23 - Montare il gruppo di filtraggio | 45 |
| Passo 24 - Gestione cavi - copertura posteriore | 46 |
| Passo 25 - Montare la copertura posteriore | 46 |
| Passo 26 - Preparazione piattaforma di stampa | 47 |
| Passo 27 - Assemblare la piattaforma | 47 |
| Passo 28 - Preparazione parti del pomello | 48 |
| Passo 29 - Inserire le viti regolabili | 48 |
| Passo 30 - Montare l'eccentrica | 49 |
| Passo 31 - Assemblare la manopola | 49 |
| Passo 32 - Montare la piattaforma di stampa | 50 |
| Passo 33 - È l'ora delle Haribo! | 50 |
| Passo 34 - Controllo finale | 51 |
| 4. Elettronica & Coperchio | 52 |
| Passo 1 - Attrezzi e buste per questo capitolo | 53 |
| Passo 2 - Attrezzi e buste per questo capitolo | 53 |
| Passo 3 - Preparare le parti nella confezione | 54 |
| Passo 4 - Preparazione componenti per l'organizzazione dei cavi | 54 |
| Passo 5 - Gestione dei cavi | 55 |
| Passo 6 - Gestione dei cavi | 55 |
| Passo 7 - Preparazione parti LED UV | 56 |
| Passo 8 - Rimuovere la copertura | 57 |
| Passo 9 - Montare il gruppo LED UV | 58 |
| Passo 10 - Preparare i componenti touchscreen | 58 |
| Passo 11 - Montare il gruppo touchscreen | 59 |
| Passo 12 - Preparare l'elettronica | 59 |
| Passo 13 - Incollare il pad termico | 60 |
| Passo 14 - Inserire il supporto dell'elettronica | 60 |
| Passo 15 - Connettere le schede | 61 |
| Passo 16 - Connettere il Wi-Fi & l'altoparlante | 61 |
| Passo 17 - Montare l'elettronica | 62 |
| Passo 18 - Preparazione componenti per l'organizzazione dei cavi | 62 |
| Passo 19 - Connettere l'elettronica | 63 |
| Passo 20 - Connettere l'elettronica | 64 |
| Passo 21 - Connettere l'elettronica | 64 |

| | |
|--|-----------|
| Passo 22 - Rimuovere la pellicola protettiva | 65 |
| Passo 23 - Preparare le parti del display di stampa | 65 |
| Passo 24 - Inserire il display di stampa nella stampante | 66 |
| Passo 25 - Fissare il display in posizione | 66 |
| Passo 26 - Preparazione parti supporto cavo display | 67 |
| Passo 27 - Connettere il display di stampa | 67 |
| Passo 28 - Connettere il touch screen (nuova versione) | 68 |
| Passo 29 - Collegamento del touchscreen (vecchia versione) | 68 |
| Passo 30 - Controllo finale | 69 |
| Passo 31 - Preparazione componenti per l'organizzazione dei cavi | 69 |
| Passo 32 - Gestione cavi finale | 70 |
| Passo 33 - Preparare le parti della copertura | 70 |
| Passo 34 - Connettere l'interruttore di alimentazione e l'USB | 71 |
| Passo 35 - Montare la copertura | 71 |
| Passo 36 - Preparare le parti del serbatoio della resina | 72 |
| Passo 37 - Preparare la cornice del serbatoio della resina | 72 |
| Passo 38 - Preparare la pellicola FEP | 73 |
| Passo 39 - Preparare la cornice del serbatoio della resina | 73 |
| Passo 40 - Inserire le viti torx | 74 |
| Passo 41 - Assemblare il serbatoio della resina | 74 |
| Passo 42 - Assemblare il serbatoio della resina | 75 |
| Passo 43 - Installare il serbatoio della resina | 75 |
| Passo 44 - Preparare le parti del coperchio in acrilico | 76 |
| Passo 45 - Montare il coperchio in acrilico | 76 |
| Passo 46 - Riposizionare la piattaforma di stampa | 77 |
| Passo 47 - È l'ora delle Haribo! | 77 |
| Passo 48 - Controllo finale | 78 |
| 5. Controllo finale | 79 |
| Passo 1 - Calibrazione stampante | 80 |
| Passo 2 - Guida all'unboxing | 80 |
| Passo 3 - Installazione guidata 1-2 | 81 |
| Passo 4 - Installazione guidata 3 | 81 |
| Passo 5 - Installazione guidata 4 | 82 |
| Passo 6 - Test Display | 82 |
| Passo 7 - Installazione guidata 5 | 83 |
| Passo 8 - Installazione guidata 6 | 83 |
| Passo 9 - Installazione guidata 7 | 84 |
| Passo 10 - Installazione guidata 8 | 84 |
| Passo 11 - Installazione guidata 9 | 85 |
| Passo 12 - Installazione guidata 10 | 85 |
| Passo 13 - Calibrazione 1 | 86 |
| Passo 14 - Calibrazione 2 | 86 |
| Passo 15 - Calibrazione 3 | 87 |
| Passo 16 - Calibrazione 4 | 87 |
| Passo 17 - Calibrazione 5 | 88 |
| Passo 18 - Calibrazione 6 | 88 |
| Passo 19 - Calibrazione 7 | 89 |
| Passo 20 - Calibrazione 8 | 89 |
| Passo 21 - Calibrazione 9 | 90 |
| Passo 22 - Calibrazione 10 | 90 |
| Passo 23 - Calibrazione 11 | 91 |
| Passo 24 - Finalizzare la calibrazione | 91 |
| Passo 25 - È l'ora delle Haribo! | 92 |
| Passo 26 - Una veloce guida per le prime stampe | 92 |

| | |
|---|-----------|
| Passo 27 - Modelli 3D stampabili | 93 |
| Passo 28 - Nozioni base Prusa | 93 |
| Passo 29 - Unisciti a PrusaPrinters! | 94 |
| Registro modifiche del manuale SL1 | 95 |
| Passo 1 - Storico delle versioni | 96 |
| Passo 2 - Modifiche al manuale (1) | 96 |
| Passo 3 - Modifiche al manuale (2) | 97 |

1. Introduzione



PASSO 1 Tutti gli utensili necessari sono inclusi



Il kit da assemblare include:

- Tronchesine
- Chiave inglese
- Chiave Torx
- Chiavi a brugola
- Salvietta pulente IPA
- Sagoma di Cartone

i Il cartone verrà usato per rendere il montaggio più facile e per proteggere alcune parti della stampante. Non buttarlo finché la stampante non è completa! Maneggialo con cura, i bordi potrebbero essere affilati.

PASSO 2 Le scatole e le buste sono etichettate



● Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.

● Il numero (o numeri) nell'intestazione indicano in quale capitolo avrai bisogno di quella busta (o scatola).

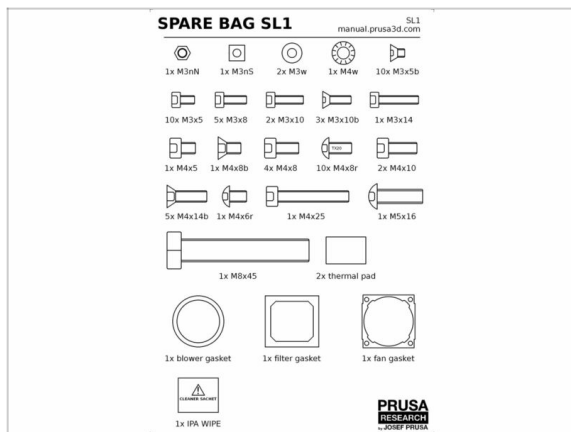
i Da notare che l'etichetta della busta mostrata è solo un esempio, il contenuto della busta potrebbe variare. Questo è valido per tutto il manuale di assemblaggio.

PASSO 3 Utilizza le etichette come riferimento



- i La maggior parte delle etichette sono in scala 1:1 e si possono utilizzare per identificare il componente :-)
- ◆ Per le viti più comuni, i dadi e i tubi in PTFE, puoi anche usare la lettera inclusa, che contiene la Cheatsheet Prusa sul lato opposto.
- i È possibile scaricare il help.prusa3d.com/cheatsheet dal nostro sito. Stampalo al 100%, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.
- i Da notare che l'etichetta della busta mostrata è solo un esempio, il contenuto della busta potrebbe variare. Questo è valido per tutto il manuale di assemblaggio.

PASSO 4 Busta di componenti di scorta (Spare Bag)



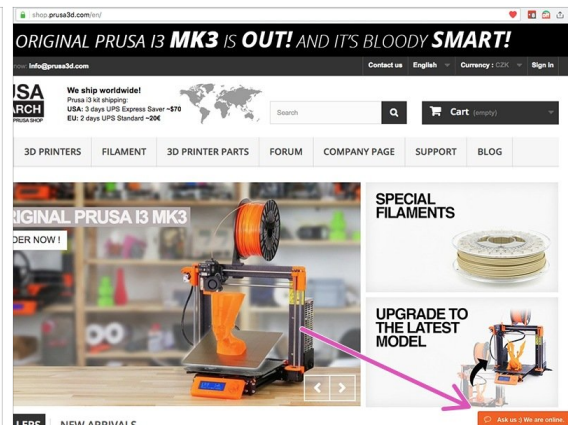
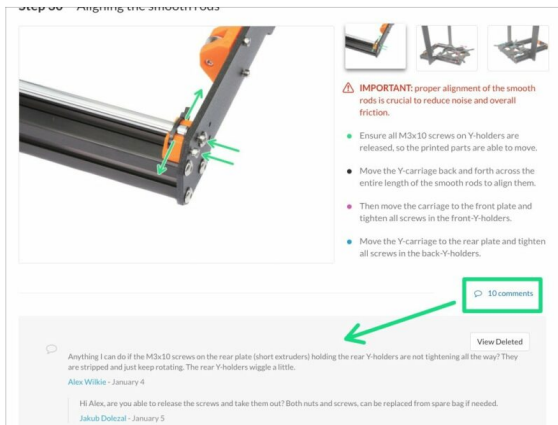
- ◆ Tutti i componenti di fissaggio sono contenuti all'interno di una busta speciale.
- i Se dovessi smarrire una vite durante l'assemblaggio, prendine una da questa busta.
- i Da notare che l'etichetta della busta mostrata è solo un esempio, il contenuto della busta potrebbe variare.

PASSO 5 Visualizza immagini ad alta risoluzione



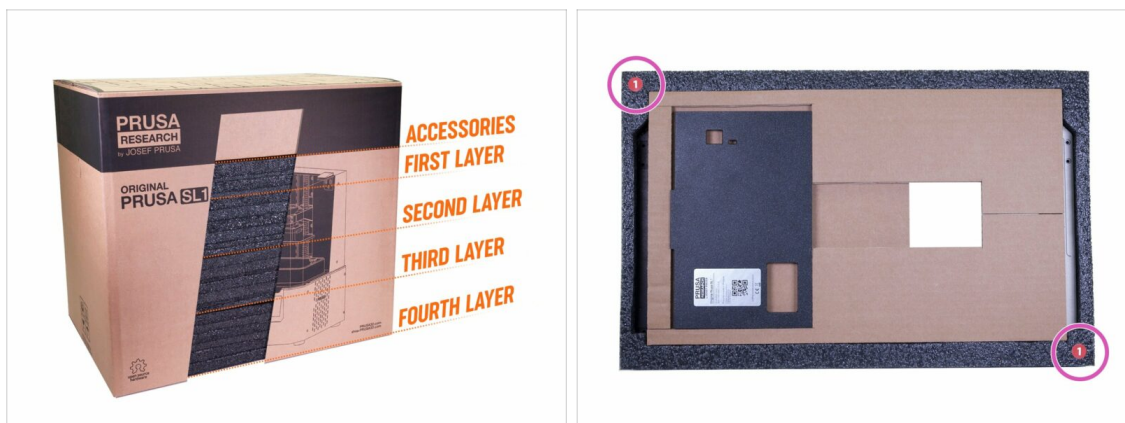
- Quando consulti una qualunque guida su help.prusa3d.com, per una maggiore chiarezza è possibile vedere le immagini originali ad alta risoluzione.
- Semplicemente scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.
- L'immagine è a scopo illustrativo.

PASSO 6 Siamo qui per te!



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

PASSO 7 Spacchettare il kit SL1



- Le parti del kit SL1 sono separate su diversi strati di schiuma protettiva, che per lo più seguono i capitoli. In ogni caso, alcune parti sono state posizionate su strati diversi a causa delle loro dimensioni.
- Il manuale ti indicherà quali strati sono necessari per ciascun capitolo.
- **È possibile rimuovere tutte le parti dalla schiuma protettiva, ma:**
 - Mantieni tutte le parti elettroniche nelle loro buste antistatiche fino a quando dovrai montarle o collegarle nella stampante.
 - Accertati che la piattaforma di stampa sia al riparo dai graffi. Posizionala su un panno morbido.
 - Proteggi il coperchio di acrilico da possibili graffi.
- ⓘ Per aumentare la protezione delle parti della stampante, l'ordine degli strati di schiuma è cambiato. In ogni caso, non modifica la procedura di montaggio. Le parti sono state spostate con gli strati.

PASSO 8 Importante: Protezione dell'Electronica



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

● Questi sono alcuni **consigli per evitare danni all'elettronica:**

- **Lascia l'elettronica dentro la busta ESD** fino a quando non ti viene chiesto di installarla.
- **Tocca sempre la scheda dai bordi** mentre la maneggi. Evita di toccare i chip, i condensatori e altre parti dell'elettronica.
- **Prima di toccare l'elettronica** tocca una qualunque struttura conduttiva nei dintorni (es. acciaio) per scaricarti.
- **Fai molta attenzione in stanze con tappeti** in quanto sono una fonte di energia elettrostatica.
- Panni in lana e certe fibre sintetiche possono facilmente accumulare elettricità statica. È più sicuro utilizzare un **panno di cotone**.

⚠ ATTENZIONE: Questo dispositivo utilizza la luce UV, che può danneggiare la vista o la pelle. Non accendere il dispositivo finché non è completamente rimontato con tutte le coperture installate!!!

PASSO 9 Le ricompense puntuali sono cruciali!



- ◆ Il montaggio della stampante SL1 è una sfida diversa da tutte le altre e devi godertela ad ogni obiettivo raggiunto. **Ecco perché sono stati inclusi gli orsetti Haribo!**
- ◆ Ad ogni completamento del capitolo di questa guida di assemblaggio, ti verrà fornita una specifica quantità di dolcetti da mangiare.
- ◆ **Non mangiare tutti gli orsetti assieme o prima di iniziare!** Non seguire le istruzioni avrà serie conseguenze. Stiamo attualmente approntando la **Squadra Tattica Prusa Haribo** per questo problema.
- ◆ Mangiare più o meno orsetti da quanto prescritto nel manuale potrebbe portare a fatica o nausea. Ti preghiamo di consultare un professionista nel negozio di caramelle più vicino.
- ⚠ **Nascondi le Haribo per ora!** Dai nostri studi, una busta di caramelle incustodita tende a sparire improvvisamente. Stiamo ancora investigando il fenomeno.
- ⓘ Tutte le informazioni fornite in questo passaggio si basano su un lungo studio di ricerca molto serio ;)

PASSO 10 Come completare l'assemblaggio correttamente

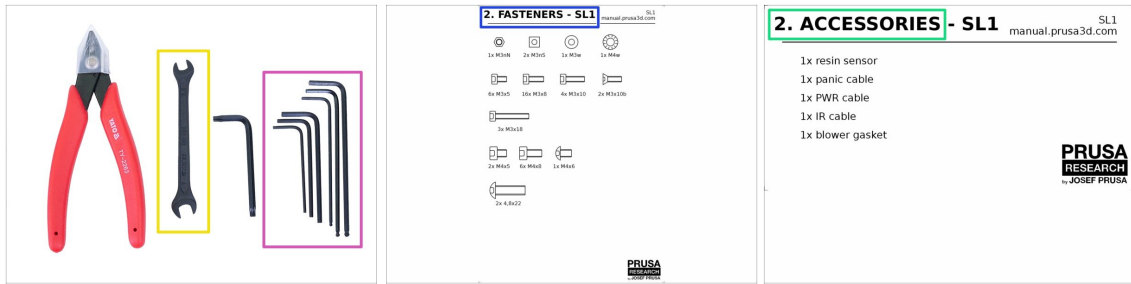


- ◆ **Leggi sempre in anticipo tutte le istruzioni del passo corrente**, ti aiuterà a capire cosa dovrai fare. **Non tagliare o accorciare niente a meno che non ti venga detto!!!**
- ◆ **Non seguire solamente le immagini!** Non è sufficiente. Le istruzioni scritte sono il più breve possibile. Leggile.
- ◆ **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 e in alluminio sono resistenti, ma non indistruttibili. Se non entra, rivaluta il tuo approccio.
- ◆ **Mangia gli orsetti gommosi come indicato!** La disobbedienza non verrà tollerata :D
- ◆ **Soprattutto: goditi l'assemblaggio e divertiti.** Coopera con i tuoi figli, amici o compagni. *Tuttavia, non ci prendiamo responsabilità per eventuali litigi ;)*
- ◆ **Puoi usare i tuoi attrezzi** (ad es. le pinze per un inserimento più semplice delle viti). Nel caso di avvitatore elettrico, impostalo alla coppia minima e procedi con cautela.
- ◆ **PRONTO?** Puoi iniziare ad assemblare la stampante nel prossimo capitolo - **2. Base & Torre**

2. Base & Torre



PASSO 1 Attrezzi e buste per questo capitolo

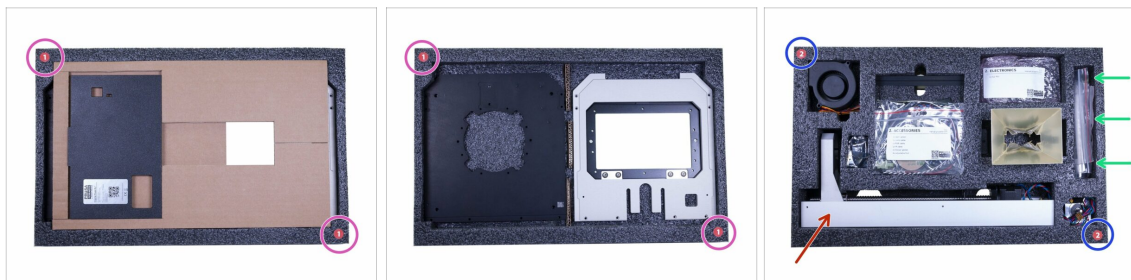


Per questo passo prepara:

- ◆ Chiave a brugola da 2.0mm
- ◆ Chiave a brugola da 2.5mm
- ◆ Chiave a brugola da 3.0mm
- ◆ Chiave inglese
- ◆ Busta 2. Viteria
- ◆ Busta 2. Accessori

ⓘ Si fa presente che il contenuto delle etichette mostrate in questo manuale potrebbe differire da quelle contenute nella confezione.

PASSO 2 Preparare le parti nella confezione



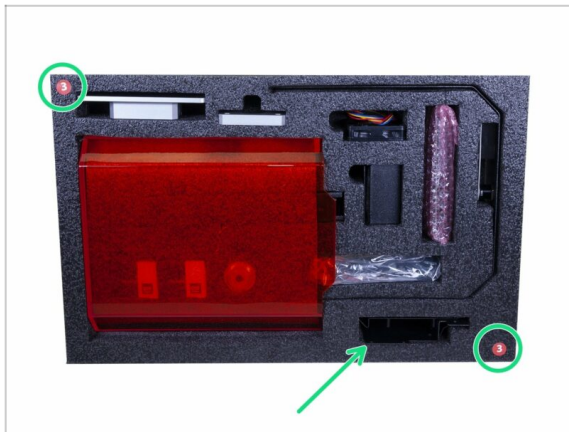
Troverai le parti per questo capitolo nei seguenti strati di schiuma protettiva:

- ◆ **Primo strato** nota che questo strato include anche un foglio di cartone che verrà usato durante l'assemblaggio. Non buttarlo ;)
- ◆ Il **secondo strato** contiene le parti per la maggior parte di questo capitolo.
- ◆ La **viteria per l'intera stampante** è inclusa nel secondo strato, vedi l'immagine.

ⓘ Ricorda di mantenere tutte le parti elettroniche nelle loro buste antistatiche fino a quando dovrai montarle nella stampante.

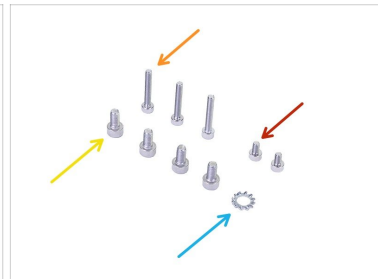
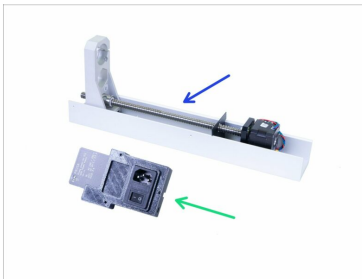
⚠ **ATTENZIONE: Maneggia la torre con cura!!!** Se la fai cadere o la pieghi, influenzerà la qualità di stampa.

PASSO 3 Preparare le parti nella confezione



- Il supporto della ventola (piastra di metallo) è posizionato nello **strato protettivo numero 3**.

PASSO 4 Preparazione componenti Torre e Alimentatore



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Piastra posteriore (1x) *include il cartone*
- Torre (1x)
- Alimentatore SL1 (1x)
- Vite M4x8 (4x)
- Vite M3x18 (3x)
- Vite M3x5 (2x)
- Rondella seghettata di blocco M4w (1x)

PASSO 5 Disporre la piastra posteriore



- ◆ Per motivi di sicurezza, la piastra posteriore è ruotata durante il trasporto. Rimettila in "posizione di montaggio".
- ◆ Capovolgi di 180° la piastra posteriore. L'incavo deve essere rivolto verso l'alto.
- ◆ La posizione corretta della piastra posteriore per l'assemblaggio. Assicurati che l'"intaglio" sia rivolta verso l'alto.

PASSO 6 Connettere la torre



⚠ ATTENZIONE: Il corretto montaggio della torre è **ASSOLUTAMENTE FONDAMENTALE**. Se disallinei la torre, riscontrerai problemi nella stampa. **Segui le istruzioni ed utilizza il cartone incluso!**

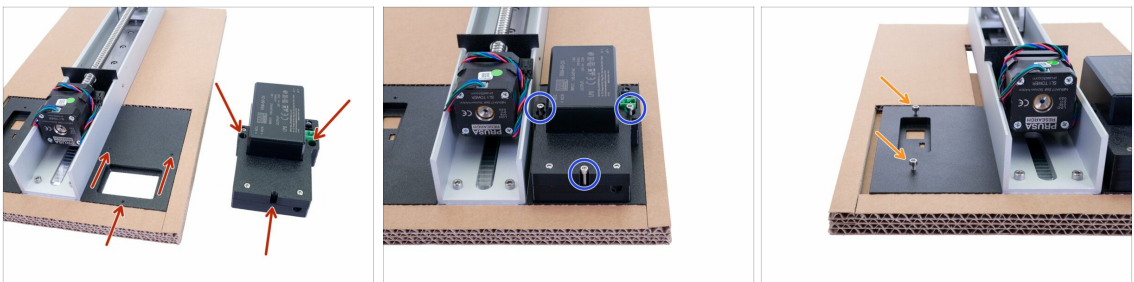
- ◆ Prima, posiziona la torre sulla piastra posteriore come nella foto. Guarda i quattro fori su entrambe le parti, devono combaciare tra loro.
- ◆ Ruota la torre sulla piastra posteriore, quindi allinea i fori ed inserisci due viti M4x8 nella fila più bassa. **Non stringerle ancora!**
- ◆ Spingi la torre **IN BASSO** e sulla **DESTRA**, quindi stringi:
 - ◆ Prima la vite sulla sinistra
 - ◆ Poi la vite sulla destra

PASSO 7 Connettere la torre



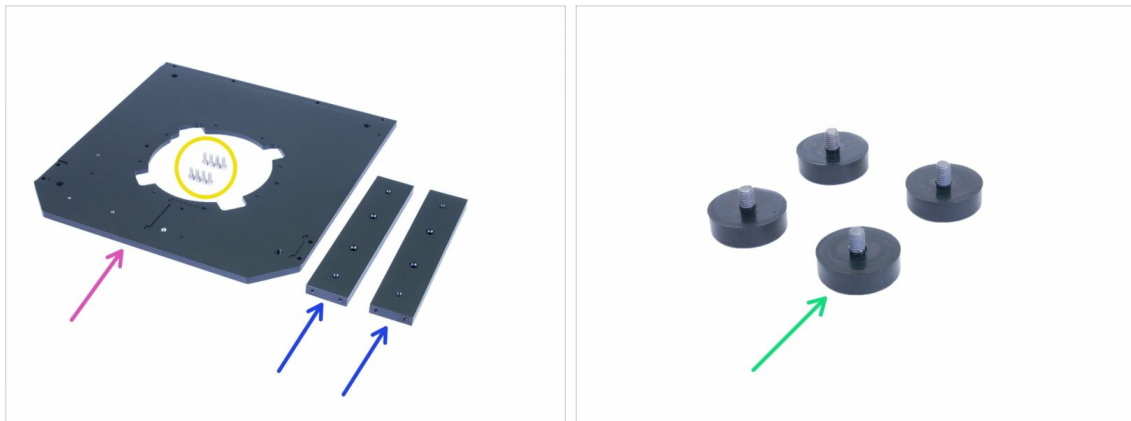
- Continua con la fila superiore, prendi il secondo paio di viti M4x8.
 - Spingi la torre **IN BASSO** e sulla **DESTRA**, quindi stringi:
 - Prima la vite sulla sinistra
 - La seconda vite sulla destra **con la M4w**
- ⚠ **Accertati che tutte e quattro le viti siano serrate a dovere, non deve esserci oscillazione. Le due parti devono comportarsi come se fossero una.**

PASSO 8 Connettere l'alimentatore SL1



- ⚠ **IMPORTANTE:** Continua ad utilizzare il cartone incluso per avere la parte posteriore sollevata dal piano d'appoggio. Il motivo di ciò è dovuto al tasto d'alimentazione dell'alimentatore che essendo rivolto verso il basso potrebbe danneggiarsi.
- L'alimentatore è montato sfruttando tre fori, controlla la prima immagine per vedere dove sono posizionati.
 - Monta l'alimentatore usando tre viti M3x18. Stringile a fondo.
 - Prendi le viti M3x5 ed avvitalo nella piastra posteriore, sono sufficienti 2-3 giri. Inseriremo una piastra più avanti, quindi per il momento non stringerle. Assicurati che ciascuna vite sia perpendicolare alla piastra posteriore su entrambi gli assi.

PASSO 9 Preparazione componenti Torre e Alimentatore



● Per i seguenti passi prepara:

● Piastra inferiore (1x)

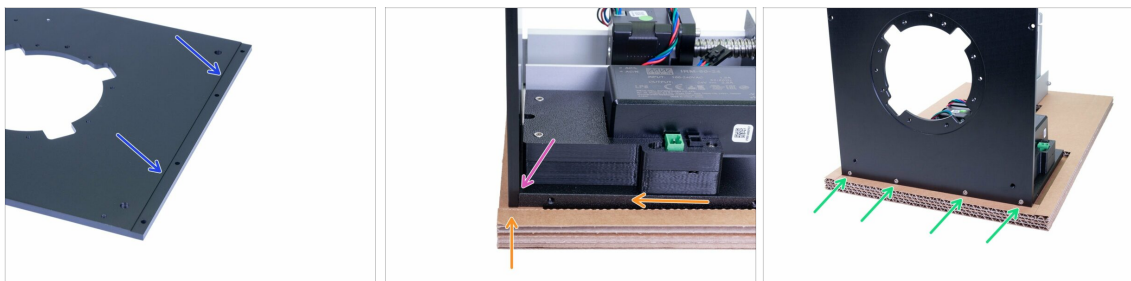
● Supporto (2x)

● Vite M3x8 (8x)

● Piedi regolabili (4x)

ⓘ Non installare nessun piede prima che ti venga detto, bloccheresti l'accesso ad alcune viti.

PASSO 10 Montare la piastra posteriore



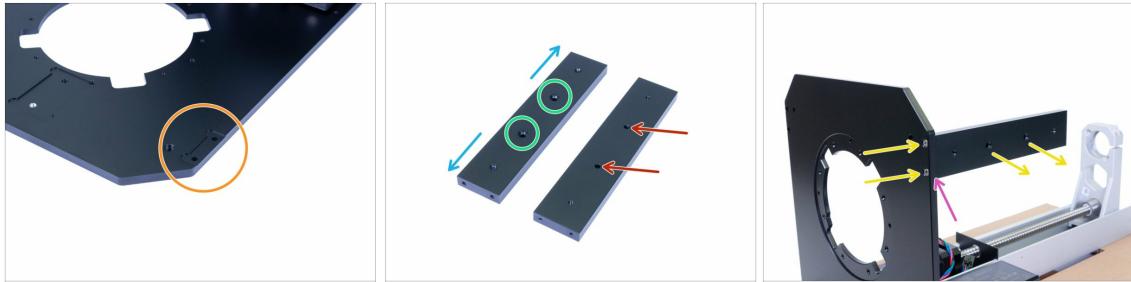
● Prima di collegare la piastra inferiore al resto della stampante, individua la scanalatura che userai per allineare le parti tra di loro.

● Solleva e fai scorrere leggermente il gruppo d'assemblaggio sul bordo del cartone così da poter accedere al bordo inferiore della piastra posteriore. Mantieni un po' di spazio per l'aggiunta della piastra inferiore.

● Posiziona il lato della piastra inferiore con la scanalatura sulla piastra posteriore. Assicurati che entrambe le parti siano allineate correttamente e che non vi siano fili schiacciati.

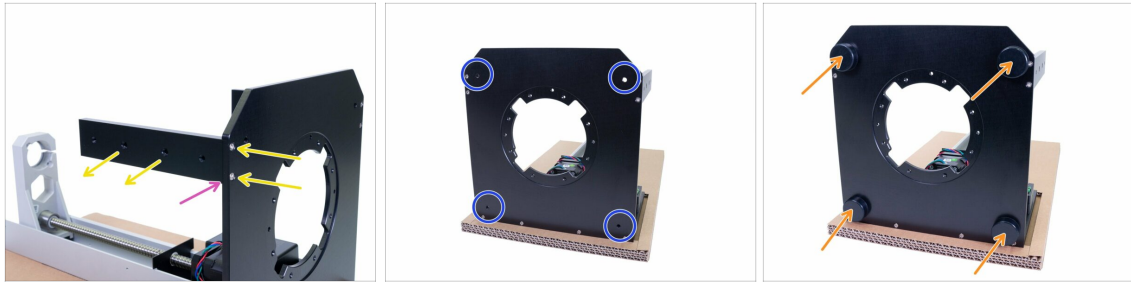
● Fissa entrambe le parti tra loro usando quattro viti M3x8.

PASSO 11 Montare i supporti



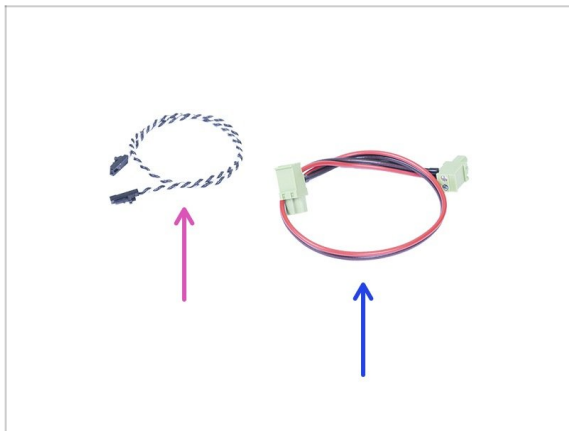
- Prima di montare il supporto, dai un'occhiata da vicino a:
- La piastra posteriore, che ha due solchi speciali per i supporti. L'immagine ne mostra solo uno, il secondo è sul lato opposto e completamente identico.
- Ciascun supporto ha due fori con svasatura da un lato. Questo lato deve essere rivolto verso l'esterno della stampante.
- L'altro lato del supporto è senza le svasature e deve essere rivolto verso l'interno della stampante.
- Tutti i fori sono simmetrici, quindi a parte i fori svasati, è possibile ruotarli in entrambi i modi.
- Prendi il primo supporto e montalo sulla piastra inferiore. Assicurati che i fori svasati siano rivolti verso fuori, quindi fissa il supporto usando due viti M3x8 da sotto.
- Controlla che la piastra inferiore e le superfici esterne del supporto siano allineate. In caso contrario, allenta un po' le viti e riallinea il supporto. Quindi stringi nuovamente le viti.
- ⓘ Continua nel prossimo passo...

PASSO 12 Montaggio dei piedi regolabili



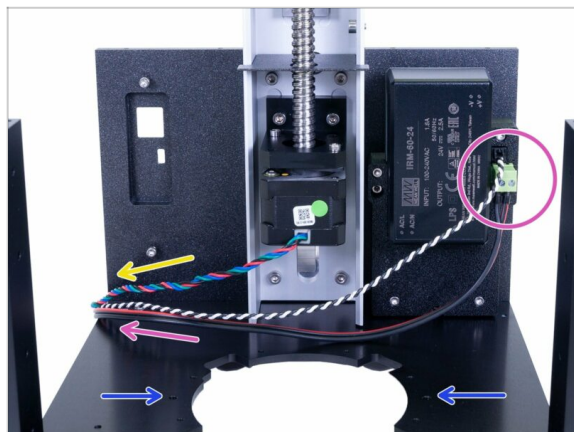
- ◆ Installa il secondo supporto dall'altro lato della stampante. Nuovamente, accertati che la svasatura sia rivolta verso l'esterno e fissa il supporto usando due viti M3x8.
- ◆ Controlla che le superfici esterne della piastra inferiore e del supporto siano allineate. In caso contrario, allenta le viti e riallinea il supporto. Quindi stringi nuovamente le viti.
- ◆ Ruota la parte inferiore della stampante verso di te e individua i fori per i piedi regolabili.
- ◆ Avvita i piedi regolabili fino in fondo.
- i Adesso puoi poggiare la stampante sui suoi piedi e rimuovere il cartone. In ogni caso, conservalo per dopo.

PASSO 13 Preparazione dei cavi dell'alimentatore



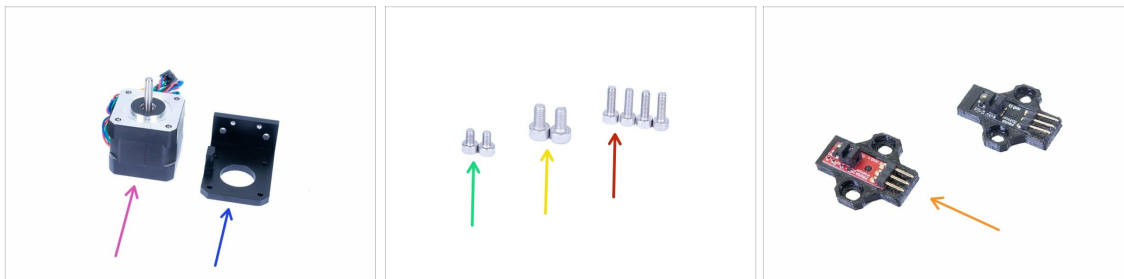
- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Cavo Power panic (1x)
 - ◆ Cavo d'alimentazione (1x)

PASSO 14 Connettere i cavi



- ◆ Connetti entrambi i cavi all'alimentatore e guidali verso il lato sinistro della stampante. I cavi sono simmetrici, usa un lato qualunque con il connettore.
- ◆ Osserva i fori che verranno usati in seguito per montare il riflettore.
- ◆ Guida il cavo del motore della torre nella direzione indicata.

PASSO 15 Preparare le parti del motore del basculante

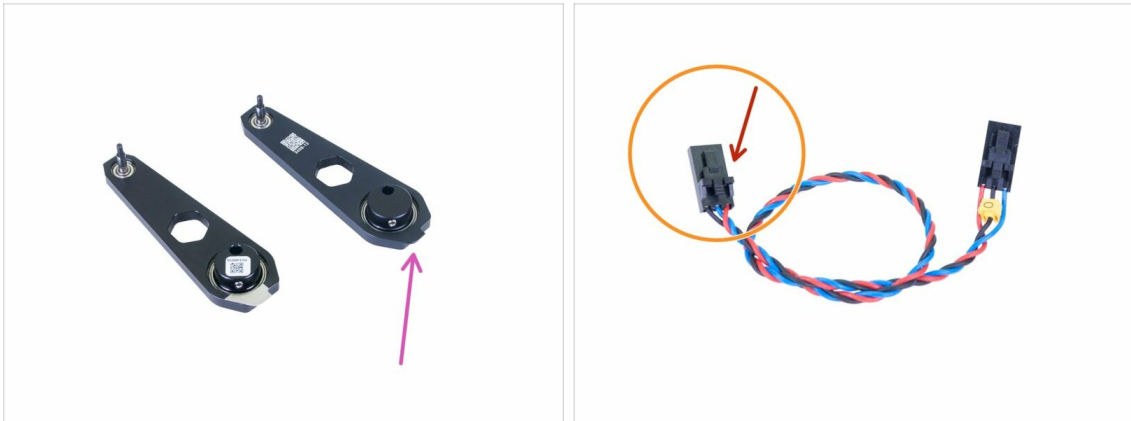


● Per i seguenti passi prepara:

- ◆ Motore basculante (1x)
- ◆ Supporto motore basculante(1x)
- ◆ Vite M3x10 (4x)
- ◆ Vite M4x8 (2x)
- ◆ Vite M3x5 (2x)
- ◆ Sensore ottico IR (1x) *può essere nero o rosso, la funzionalità è la stessa*

ⓘ L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 16 Preparare le parti del motore del basculante



● Per i seguenti passi prepara:

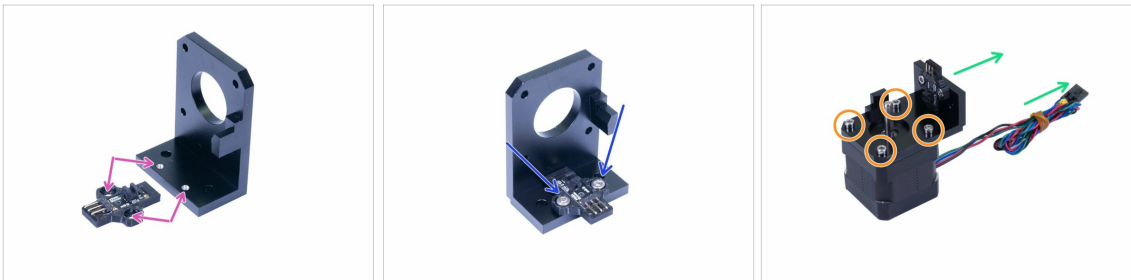
◆ Staffa di connessione (1x)

● Cavo sensore ottico (1x)

⚠ **I connettori del cavo del sensore ottico differiscono nel cablaggio! Accertati di seguire le istruzioni e di connetterlo correttamente! Il lato segnato con la freccia rossa deve essere connesso al sensore ottico.**

ⓘ Esistono due versioni della staffa di connessione. Differiscono nel processo produttivo, ma l'assemblaggio è lo stesso.

PASSO 17 Gruppo del motore del basculante



◆ Controlla i punti di fissaggio sul supporto del motore del basculante, questi saranno usati per il sensore ottico.

● Posiziona il sensore ottico sul supporto e fissalo usando due viti M3x5. **Non stringere le viti, dobbiamo regolare la posizione del sensore.**

● Posiziona il supporto sul motore del basculante. Vedi l'immagine per il corretto orientamento. Usa il cavo del motore come riferimento.

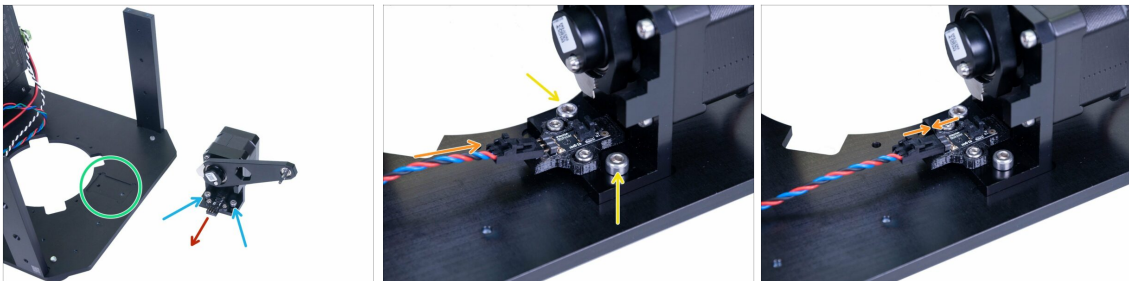
● Connetti il supporto al motore del basculante usando quattro viti M3x10.

PASSO 18 Gruppo del motore del basculante



- Ruota la parte piatta dell'albero come nell'immagine.
- Inserisci la staffa di connessione sull'albero motore ed allinealo con la punta dell'albero. Assicurati che l'orientamento sia come si vede nell'immagine.
- **IMPORTANTE:** Allinea la staffa di connessione con la sporgenza sul supporto. Entrambe le superfici devono essere a filo. Questo assicurerà che la staffa sia verticale.
- Stringi la vite a grano contro la parte piatta dell'albero motore.

PASSO 19 Gruppo del motore del basculante



- Prima di installare l'assieme nella stampante, troviamo l'esatto punto di montaggio. Nella piastra inferiore della stampante è presente un incavo.
- Inserisci due viti M4x8 nel supporto motore del basculante, queste verranno usate per fissarlo alla piastra inferiore.
- Assicurati che i perni siano rivolti verso il lato sinistro della stampante (vedi la freccia), ciò garantirà il corretto orientamento.
- Posiziona l'intero assieme nella stampante ed accertati che sia allineato con l'incavo. Quindi stringi entrambe le viti M4x8.
- Connetti il cavo al sensore, accertati di non utilizzare la parte con il segno giallo. All'inizio, mentre colleghi il cavo, il connettore deve essere leggermente inclinato.
- Prima di spostarti al passo successivo, assicurati che il connettore sia inserito fino in fondo.

PASSO 20 Preparare il riflettore



● Per i seguenti passi prepara:

● Riflettore (1x)

● Vite M4x5 (2x)

● **All'interno del riflettore è presente una pellicola protettiva. Non rimuoverla per il momento! Attendi l'ultimo capitolo.**

PASSO 21 Montare il riflettore



● Posiziona il riflettore dentro la stampante e fissalo leggermente usando due viti M4x5. Il riflettore è simmetrico, quindi l'orientamento non è importante.

● Spingi delicatamente il riflettore verso il retro della stampante (torre). Usa la parte inferiore del riflettore, evitando di premere la parte superiore. Stringi entrambe le viti fermamente.

⚠ **Non togliere la pellicola protettiva dal riflettore. Attendi l'ultimo capitolo!**

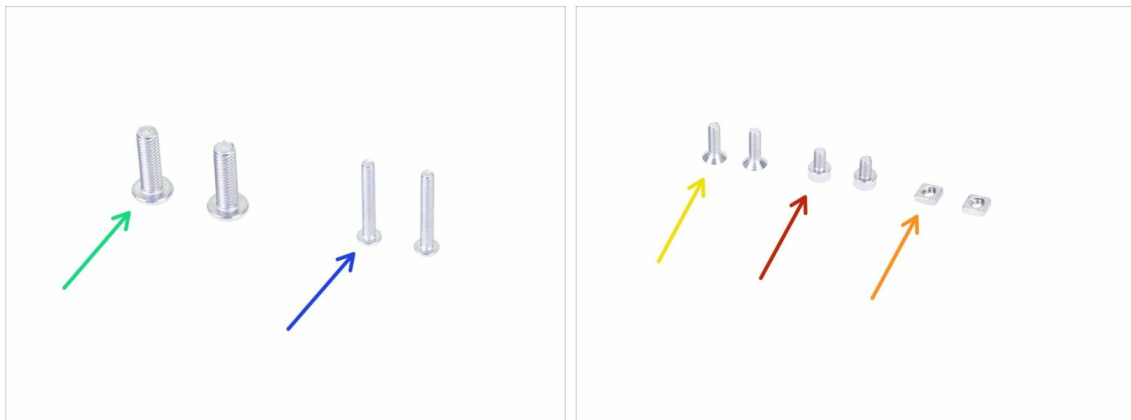
PASSO 22 Preparazione parti ventola destra



Per i seguenti passi prepara:

- Ventola destra (1x)
- Supporto ventola (1x)
 - Nuova versione (con colonne)
 - Vecchia versione (senza colonne)
- Convogliatore (1x)
- Guarnizione Ventola (1x)
- i L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 23 Preparazione parti ventola destra



Per i seguenti passi prepara:

- Vite M3x20r (2x) *nuovo supporto ventola*
- Vite M5x10r (2x) *vecchio supporto ventola*
- vite svasata M3x10b (2x)
- Vite M3x5 (2x)
- Dado M3nS (2x)
- i Notare che la tua confezione contiene viti o M3x20r o M5x10r in base al modello del supporto ventola incluso.

PASSO 24 Guarnizione ventola



- ◆ Prima di applicare la guarnizione, utilizza il tampone con IPA che trovi nella confezione per pulire la superficie della ventola (il lato con la turbina). Conserva il tampone per usarlo dopo.
 - ◆ Rimuovi la parte centrale della guarnizione, ti servirà solo "l'anello" esterno.
 - ◆ Rimuovi la pellicola protettiva (di carta).
 - ◆ Posiziona la guarnizione sulla ventola come mostrato nell'immagine, con la colla rivolta verso il basso. Pressala tutta intorno per una completa adesione tra guarnizione e ventola.
- ⚠ **Accertati che nessuna porzione della guarnizione interferisca con la parte girevole della ventola (la parte centrale)!**

PASSO 25 Gruppo ventola (nuova versione)



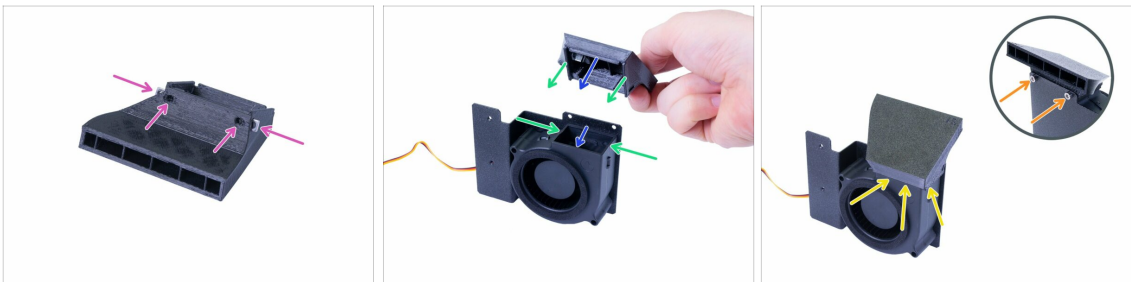
- ◆ Posiziona la ventola e il supporto come in immagine. Osserva le frecce per essere sicuro dell'orientamento della ventola.
 - ◆ Lato sinistro della ventola.
 - ◆ Lato destro della ventola.
 - ◆ Fai passare il cavo attraverso il foro.
 - ◆ Posiziona la ventola sulle staffe e con cautela falla entrare fino in fondo. Tenta di spingere uniformemente per mantenere la ventola sempre livellata.
 - ◆ Fissa la ventola usando due viti M3x20r. Stringile con molta cautela o potresti rompere la struttura della ventola.
- i Puoi saltare il prossimo passo.

PASSO 26 Assemblaggio ventola (vecchia versione)



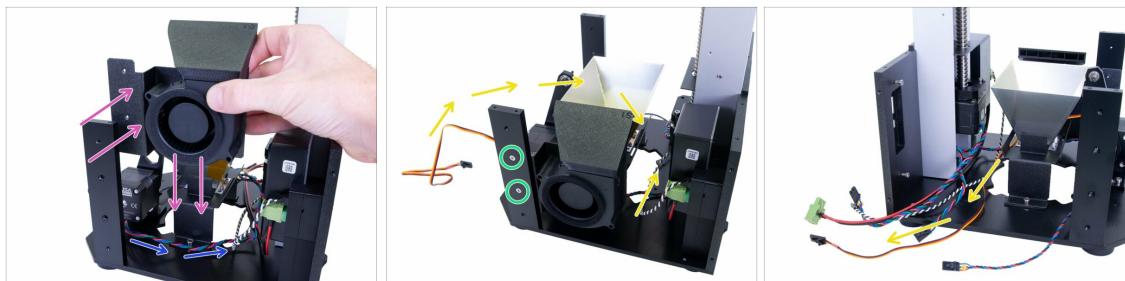
- Posiziona la ventola e il supporto come in immagine. Osserva le frecce per essere sicuro dell'orientamento della ventola.
- Lato sinistro della ventola.
- Lato destro della ventola.
- Fai passare il cavo attraverso il foro.
- Capovolgi l'insieme ed inserisci due viti M5x10r (precedentemente M5x16r). **Stringile facendo molta attenzione**, o romperai la struttura della ventola.

PASSO 27 Assemblaggio Convogliatore



- Per prima cosa, prepara il convogliatore inserendo due dadi M3nS, fino in fondo. Accertati dell'allineamento usando la chiave esagonale.
- Ruota il gruppo ventola come nell'immagine e monta il convogliatore da sopra, mentre:
 - Il bordo frontale deve entrare dentro la struttura della ventola.
 - I bordi destro e sinistro si troveranno all'esterno del corpo della ventola.
- ⓘ L'assemblaggio deve essere facile, non esercitare una forza eccessiva o romperai la ventola o la parte stampata.
- Una volta posizionato il convogliatore, assicurati che non ci siano spazi visibili o deformazioni.
- Per montare il convogliatore, gira l'insieme con cautela e fissalo con le viti M3x5.

PASSO 28 Montare il gruppo ventola



- ◆ Sposta il cavo del motore del basculante attorno al riflettore come si vede nell'immagine.
- ◆ Inserisci l'insieme della ventola dentro la stampante. La lamiera (supporto ventola) deve essere dietro il supporto.
- ◆ Fissa il gruppo usando due viti svasate M3x10b.
- ◆ Gira il cavo della ventola dentro la stampante. Prima, guidalo tra la ventole e il riflettore, poi gira a sinistra e guidalo tra il riflettore e la torre.

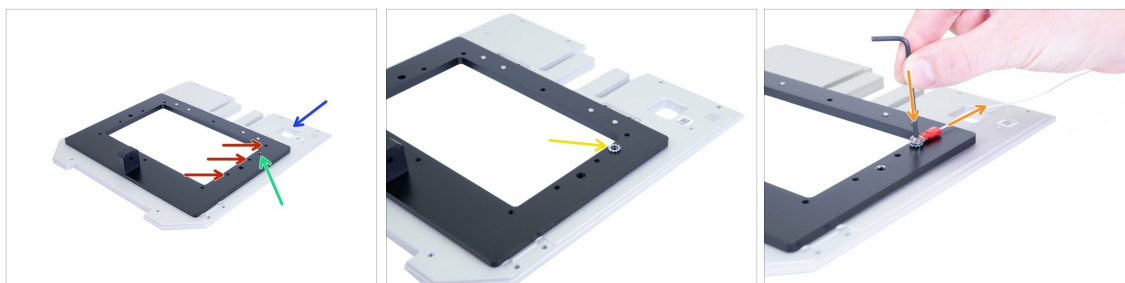
PASSO 29 Preparazione componenti basculante preassemblate



◆ Per i seguenti passi prepara:

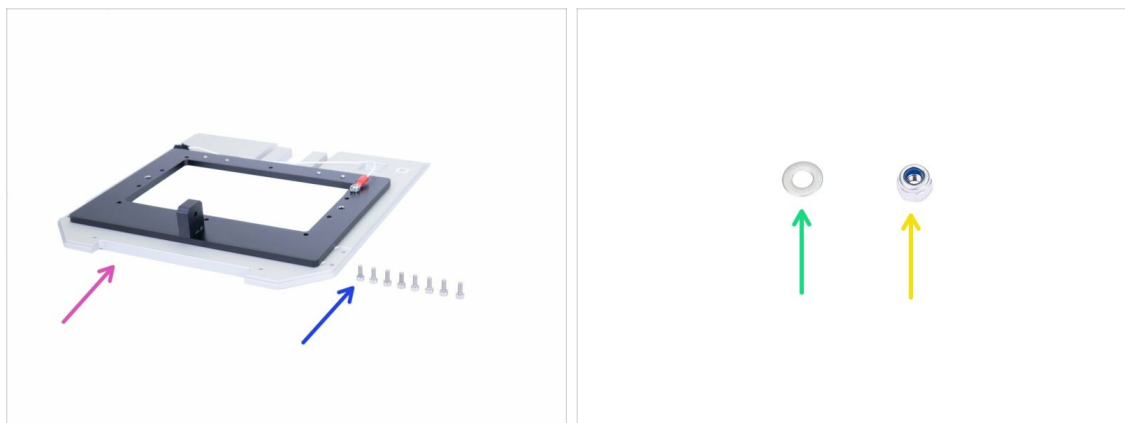
- ◆ Preassemblaggio basculante (1x)
- ◆ Cavo sensore resina (1x)
- ◆ Vite M4x6r (1x)
- ◆ Rondella seghettata di blocco M4w (1x)
- i Se ti manca la seconda rondella, usa la busta dei componenti di scorta (spare bag).

PASSO 30 Montare il cavo del sensore resina



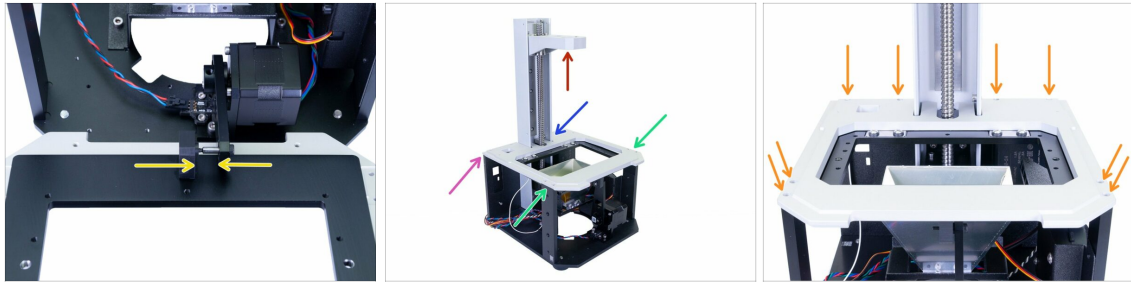
- Ruota la componente basculante preassemblata con il foro posto sul lato destro.
 - Prima di collegare il cavo, assicurati di utilizzare il foro corretto:
 - **Foro corretto** per il cavo del sensore resina.
 - Fori sbagliati, evita di usarli.
 - **Per prima cosa posiziona la rondella M4 sul foro corretto.** Non mettere il cavo sul gruppo basculante, altrimenti riscontrerai problemi più avanti!
 - Posiziona il cavo sulla rondella ed assicuralo usando una vite M4x6r. Accertati che il cavo sia rivolto vero indietro. Serra la vite adeguatamente, ci serve che la rondella "aggrappi" sulla superficie del sistema basculante, ma fai attenzione a non danneggiare la vite.
- ⚠ **È molto importante che la rondella sia a contatto diretto con la superficie del meccanismo basculante. Accertati di non invertire l'ordine!**

PASSO 31 Preparazione componenti del basculante



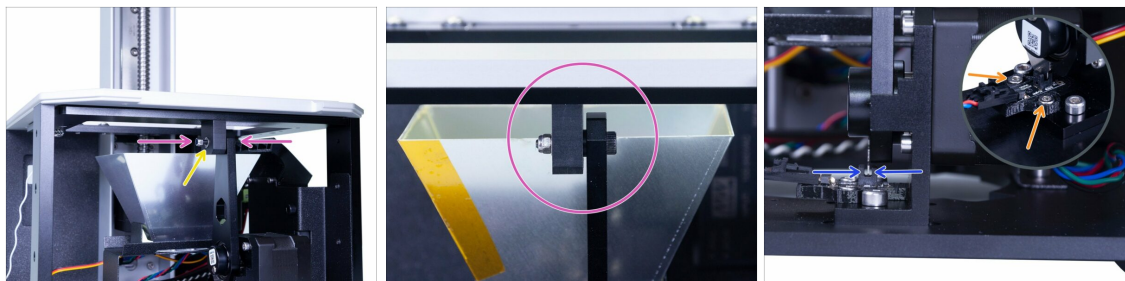
- **Per i seguenti passi prepara:**
 - Gruppo basculante (1x)
 - Vite M3x8 (8x)
 - Rondella M3w (1x)
 - Dado autobloccante M3nN (1x)

PASSO 32 Montare il gruppo basculante



- ◆ Per prima cosa, accertati che il cantilever sia vicino alla cima della torre. Ti servirà spazio per capovolgere il gruppo basculante.
- ◆ Tira fuori dalla stampante la staffa di connessione e inserisci il gruppo basculante sul perno, fino in fondo. Entrambe le parti devono essere a contatto diretto.
- ◆ Con cautela, capovolgi il gruppo basculante sulla stampante e controlla le seguenti cose:
 - ◆ Il gruppo basculante è correttamente allineato con il bordo della piastra posteriore.
 - ◆ Non ci siano cavi schiacciati.
 - ◆ Il gruppo basculante "calza attorno" la torre.
 - ◆ Il gruppo basculante si adatta a entrambi i supporti.
- ◆ Dopo che il gruppo basculante è poggiato correttamente, fissalo utilizzando otto viti M3x8.

PASSO 33 Calibrazione sensore ottico



⚠ ATTENZIONE: prenditi tutto il tempo necessario per questo passaggio ed accertati che il sensore sia calibrato correttamente. Questo ti permetterà di evitare possibili problemi durante le stampe.

- 🟡 Posiziona la rondella M3w sulla vite insieme al dado autobloccante M3nN.
- 🟣 **Stringi con attenzione** il dado per essere certi del contatto diretto tra entrambe le parti. Consigliamo di usare la chiave per tenere fermo il dado e una chiave esagonale dall'altro lato.
- ⬛ Per l'ultimo passo, spingi in basso la staffa di connessione, così che la piastra d'acciaio d'argento sulla staffa raggiunga il sensore ottico.
 - 🟠 Allinea il sensore ottico in corrispondenza dell'incavo d'acciaio sulla staffa di connessione. Questa deve trovarsi tra le due staffe, idealmente al centro.
 - 🟡 Tieni il sensore e stringi le viti.

⚠ Controllare l'intero meccanismo di inclinazione per rispettare le istruzioni di cui sopra e, se necessario, regolare qualsiasi parte!

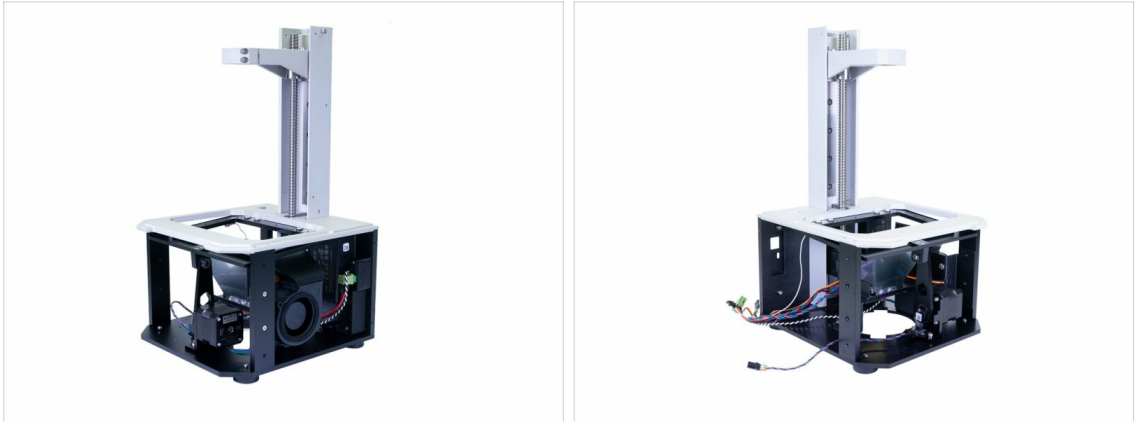
PASSO 34 È l'ora delle Haribo!



⚠ È ora di coccolarsi! In ogni caso, apri la busta con i dolci Haribo **con attenzione e silenziosamente**. Il rumore **potrebbe attirare i predatori nelle vicinanze!**

- ⬛ Sistema gli orsetti come nell'immagine. I primi tre capitoli saranno i più faticosi, il quarto richiederà solo qualche minuto.
- 📄 Puoi usare il serbatoio della resina per disporre gli orsetti, ma tieni a mente che al momento è senza fondo ;)
- 🟠 Mangia la prima fila e recupera le energie perse durante questo capitolo.

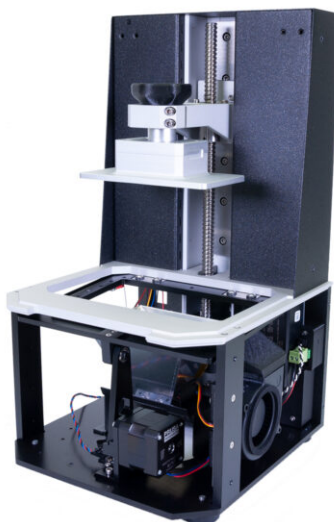
PASSO 35 Controllo finale



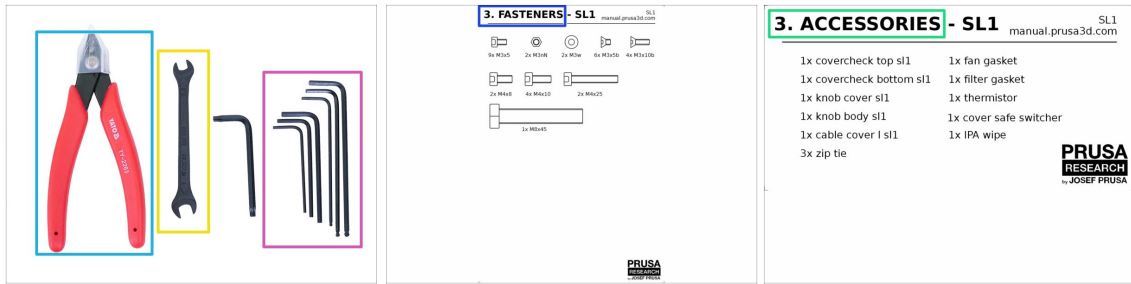
⚠ D'ora in poi, sposta la stampante sempre prendendola dalla parte inferiore. **Evita di spostarla prendendola dalla torre o il cantilever!**

- Confronta l'aspetto dell'insieme con l'immagine.
- Pronto? Montiamo la parte superiore della stampante **3. Coperture & Piattaforma**

3. Coperture & Piattaforma



PASSO 1 Attrezzi e buste per questo capitolo



● Per questo capitolo prepara:

- Chiave a brugola 2.0 mm
- Chiave a brugola 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm
- Chiave inglese
- Tronchesine
- Busta 3. Viteria
- Busta 3. Accessori

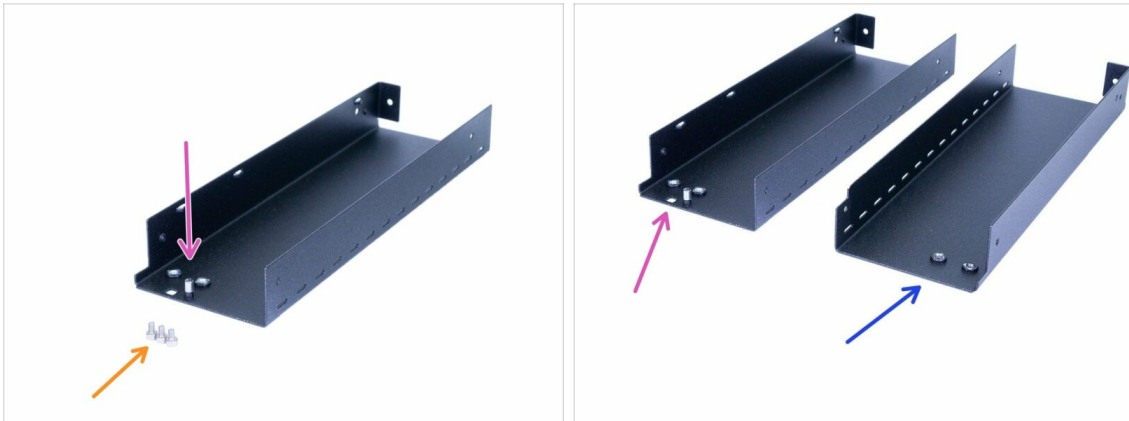
PASSO 2 Preparare le parti nella confezione



● Troverai le parti per questo capitolo nelle seguenti strati di schiuma protettiva:

- Il **Terzo strato** strato comprende la maggior parte dei componenti per questo capitolo. Alcune parti verranno usate nel prossimo.
- Il **quarto strato** nasconde una copertura che verrà usata in questo capitolo. Per accedere alla copertura, dovrai prima rimuovere la parte centrale del quarto strato.

PASSO 3 Coperture Torre - preparazione parti



● Per i seguenti passi prepara:

● Piastra sinistra della torre (1x)

● Vite M3x5 (3x)

⚠ Nella confezione sono presenti due piastre, destra e sinistra. Impara a distinguerle.

● La piastra sinistra ha un foro e una **prolunga** per il dado vicino al bordo superiore. **Usa questa piastra adesso.**

● La piastra destra non ha niente nel bordo superiore. Questa piastra **la useremo dopo.**

PASSO 4 Montare la piastra sinistra della torre



● Ruota la stampante come nell'immagine, con la piastra posteriore rivolta verso di te.

● Concentrati sul lato destro e individua i tre fori che useremo per montare la piastra.

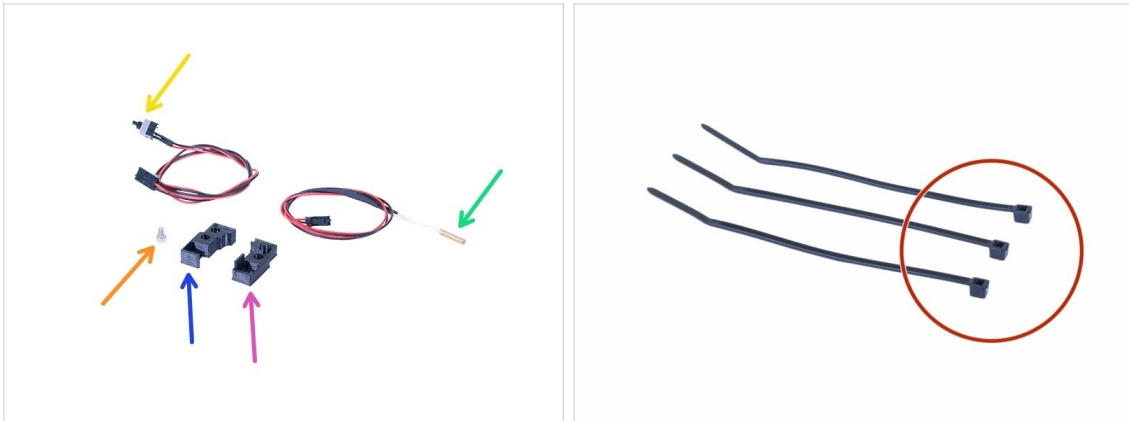
● Adesso, la parte difficile :) Prendi la piastra sinistra della torre (quella con il foro e il dado) e posizionala sulla stampante.

● Usa le viti M3x5 per fissarla alla torre.

ⓘ Usa il foro nella parte bassa della piastra per raggiungere facilmente alla vite.

● Completa fissando la piastra al meccanismo basculante (parte orizzontale) usando una vite M3x5.

PASSO 5 Preparazione componenti dei sensori

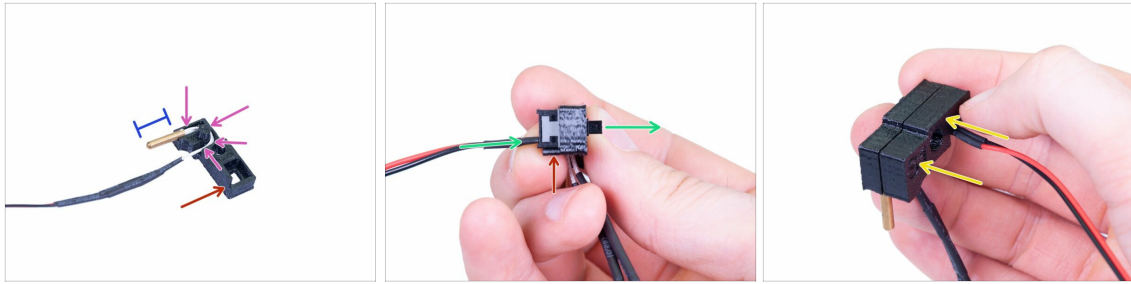


● **Per i seguenti passi prepara:**

- Covercheck top SL1 (1x)
- Covercheck bottom SL1 (1x)
- Termistore (1x)
- Interruttore di sicurezza del coperchio (1x)
- Vite M3x5 (1x)
- Fascetta (3x)

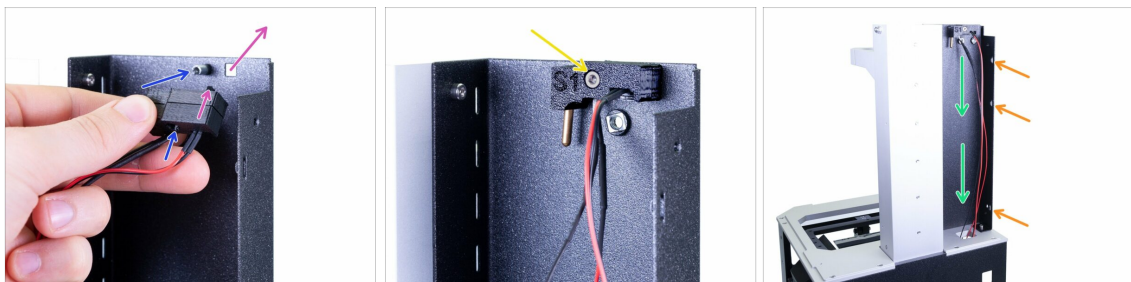
ⓘ Non preoccuparti se non riconosci quale parte è la superiore e quale l'inferiore, sarà tutto più chiaro dal prossimo passo.

PASSO 6 Assemblare i sensori



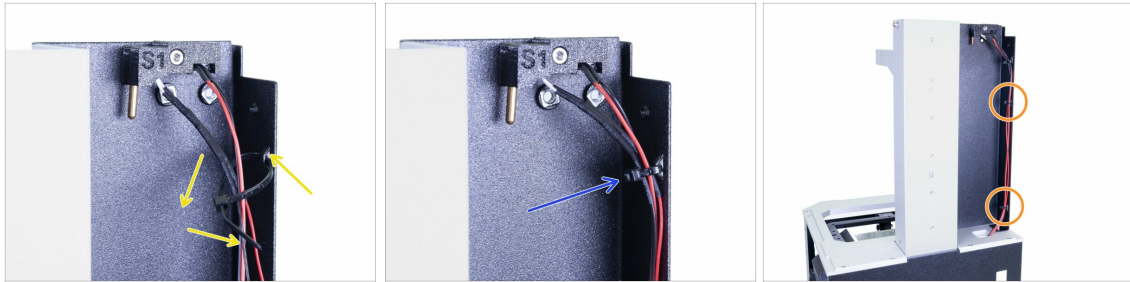
- Iniziamo con il termistore. **prendi il covercheck superiore** ed inserisci il termistore all'interno. Il canale per il cavo è presente solo su questa parte superiore.
- Per un montaggio più facile, supponiamo che il lato inferiore sia quello contrassegnato in rosso.
- Guida il cavo sfruttando il canale e accertati che sia interamente dentro. In caso contrario potresti schiacciarlo con l'aggiunta dell'altra parte stampata.
- Circa l'80% della punta del termistore deve trovarsi al di fuori della parte stampata per misurare correttamente la temperatura.
- Adesso, inserisci l'interruttore di sicurezza del coperchio. Inseriscilo dallo stesso lato del termistore. In altre parole, entrambi i sensori avranno i cavi sullo stesso lato della parte stampata. Inoltre, assicurati che i cavi siano vicini al bordo inferiore della parte stampata.
- Completa il montaggio usando la seconda parte stampata. Questa volta è la parte inferiore covercheck. **Assicurati che nessun cavo sia schiacciato o piegato!!!**

PASSO 7 Assemblare il supporto covercheck



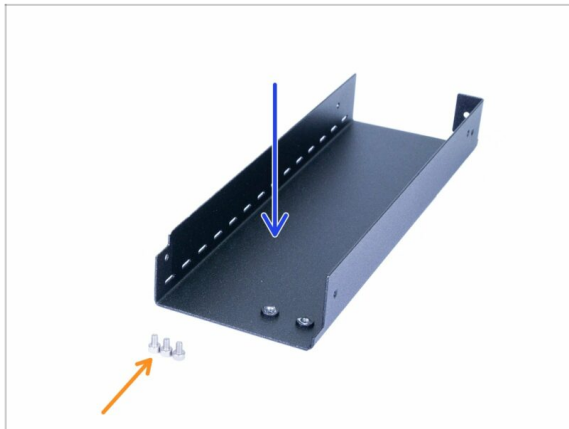
- Assembla il covercheck sulla piastra sinistra della torre. Sfrutta questi suggerimenti:
 - Il bottone dell'interruttore deve passare attraverso il foro.
 - Il foro circolare nella parte stampata deve calzare "sull'estensione" del dado saldato sulla piastra.
- Assicura il gruppo covercheck usando la vite M3x5.
- Guida il cavo in basso attraverso il foro nella stampante. Non tirare il cavo, lascialo pendere.
- Controlla le tre perforazioni sulla piastra d'acciaio, le useremo nel prossimo passo per la gestione dei cavi.

PASSO 8 Gestione dei cavi dei sensori



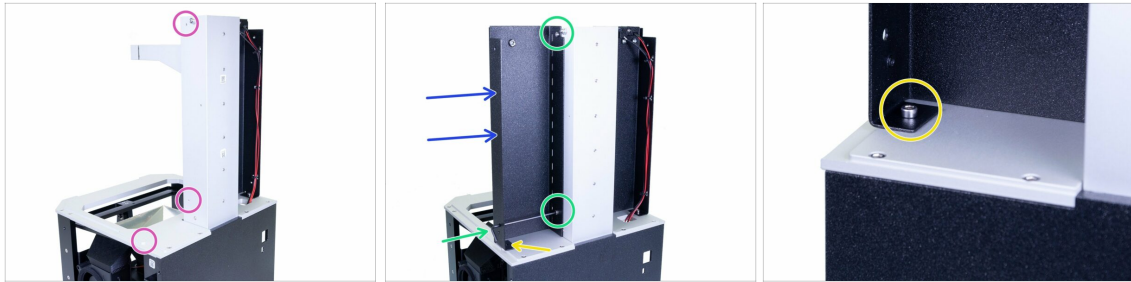
- Infilare la prima fascetta nella fessura e creare un occhiello attorno ai cavi.
- Stringi la fascetta, ma solo leggermente. I cavi potrebbero rompersi se stringi troppo. Taglia la parte rimanente con le pinze.
- Ripeti il procedimento per le due perforazioni rimanenti.
- ⓘ Non è necessario stirare il cavo, lascialo pendere.

PASSO 9 Coperture Torre - preparazione parti



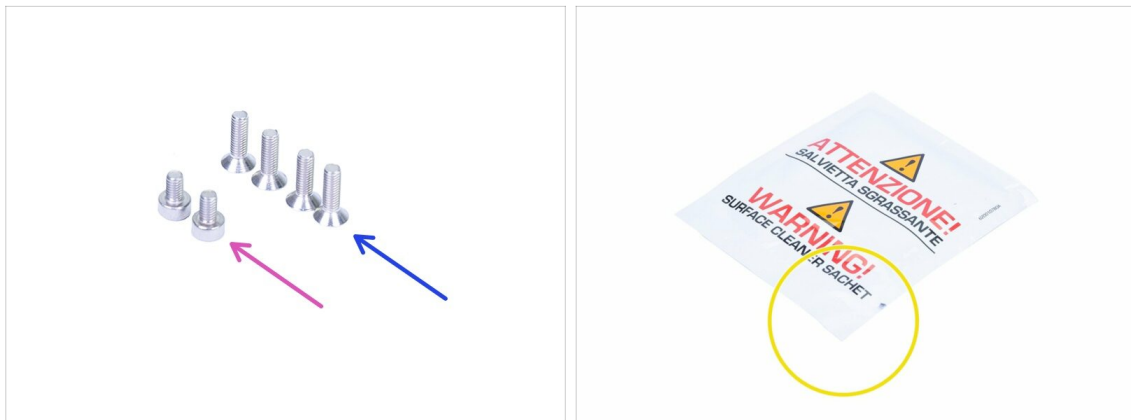
- Per i seguenti passi prepara:
- Piastra destra della torre (1x)
- Vite M3x5 (3x)

PASSO 10 Montare la piastra destra della torre



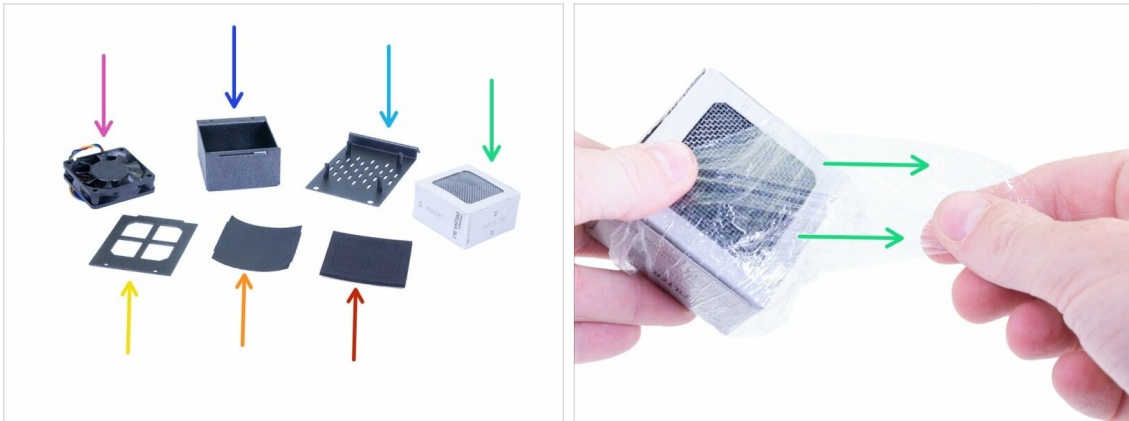
- Ruota la stampante come nell'immagine, con la piastra posteriore rivolta verso di te.
- Osserva il lato sinistro e individua i tre fori che verranno usati per montare la piastra.
- Prendi la piastra rimanente (torre destra) e posizionala sulla stampante.
- Usa le viti M3x5 per fissarla alla torre.
- Usa il foro nella parte bassa della piastra per raggiungere facilmente alla vite.
- Completa fissando la piastra al meccanismo basculante (parte orizzontale) usando una vite M3x5.

PASSO 11 Preparazione parti del gruppo di filtraggio



- Per i seguenti passi prepara:
- Vite M3x5 (2x)
- vite svasata M3x10b (4x)
- Salvietta pulente
- L'elenco continua nel prossimo passo...

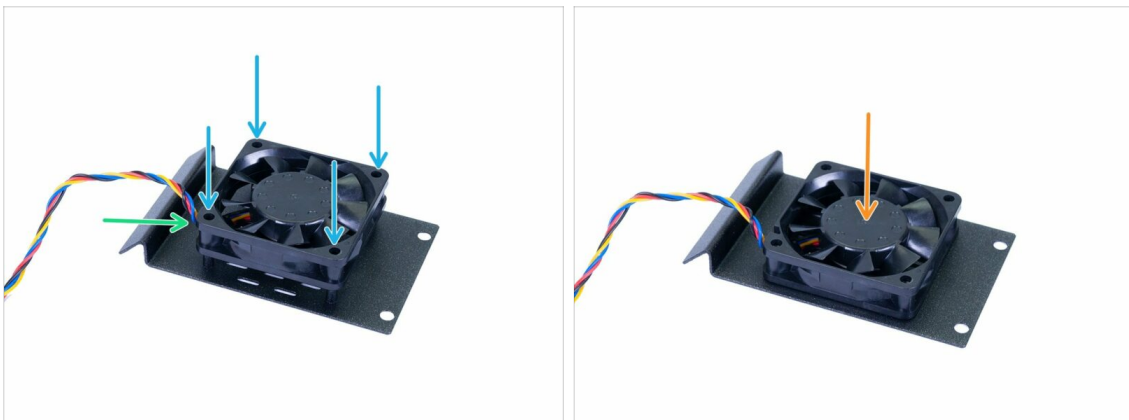
PASSO 12 Preparazione parti del gruppo di filtraggio



● Per i seguenti passi prepara:

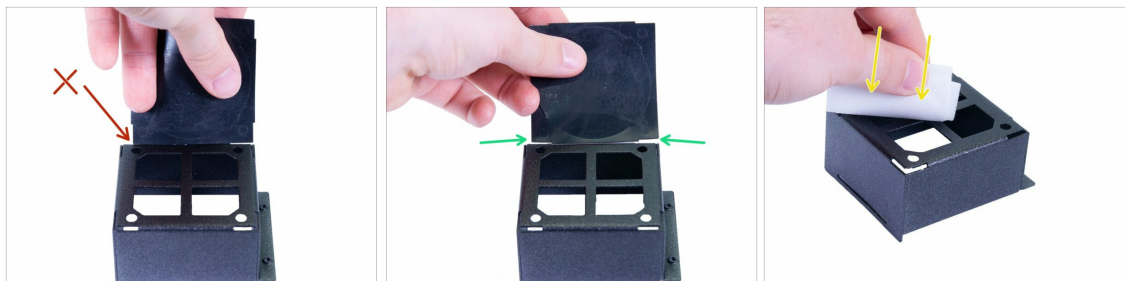
- Ventola filtro (1x)
- alloggiamento filtro (1x)
- Coperchio del filtro (1x)
- Filtro (1x) *Rimuovi la pellicola di plastica, ma non strappare la copertura di carta.*
- Coperchio alloggiamento filtro (1x)
- Guarnizione filtro (1x)
- Guarnizione ventola di filtraggio (1x)

PASSO 13 Assemblare la ventola di filtraggio



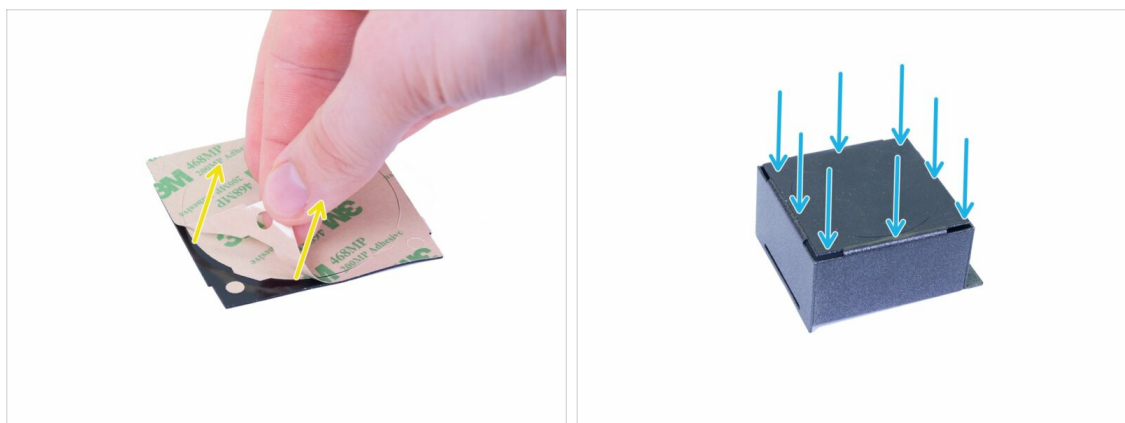
- Allinea la ventola sulla "grata" del coperchio del filtro, con l'adesivo della ventola rivolto verso il basso.
- Accertati che il cavo sia nell'angolo in basso a sinistra, vedi l'immagine.
- Abbassa la ventola fino in fondo. Esercita una forza misurata, il corpo della ventola è fatto di plastica.

PASSO 14 Preparazione guarnizione



- Confronta la dimensione della guarnizione del filtro con l'alloggiamento del filtro. Non è quadrata!
- Orientamento errato, questo lato è troppo corto.
- Orientamento corretto.
- Utilizza la salvietta pulente per rimuovere il grasso dall'alloggiamento. Evita di toccare questa superficie. Conserva la salvietta per usarla dopo.

PASSO 15 Incollare la guarnizione



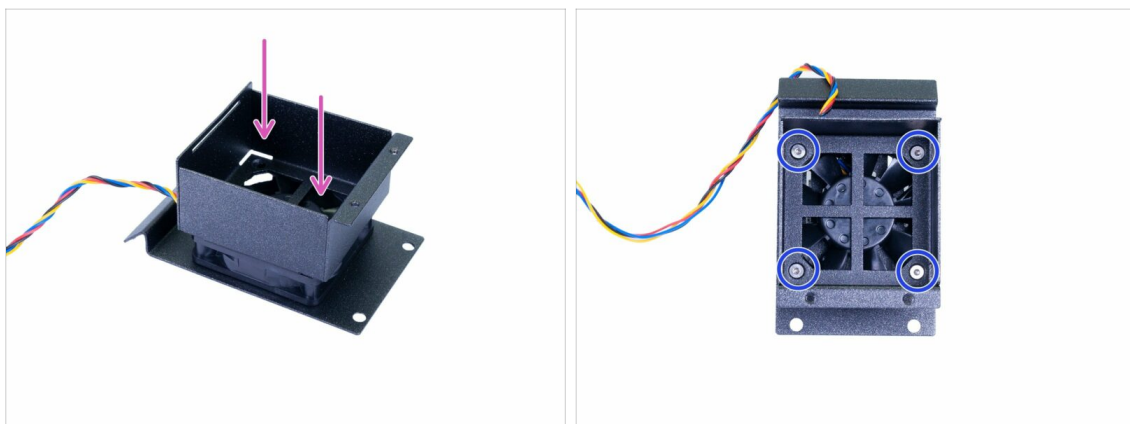
- Rimuovi la pellicola protettiva dalla guarnizione del filtro, lascia la parte circolare al centro senza toccarla.
- Incolla la guarnizione sull'alloggiamento. Premila saldamente intorno all'alloggiamento.
- ⓘ Se dovessi danneggiare la guarnizione durante l'installazione, ce n'è una di scorta nella busta "spare bag" ;)

PASSO 16 Rimuovere le parti dalla guarnizione



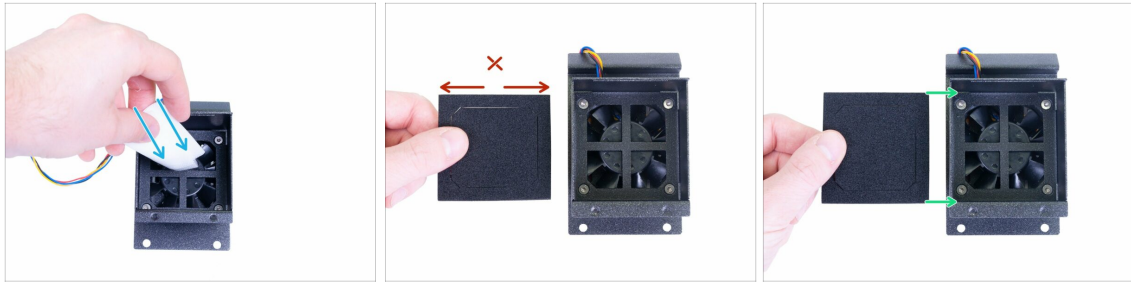
- Usando una chiave esagonale, buca con attenzione attraverso tutti e quattro i fori negli angoli. Assicurati di aver rimosso i ritagli circolari della guarnizione.
- Con attenzione, premi la parte circolare al centro per sollevare il bordo.
- Tieni la parte esterna della guarnizione e molto delicatamente stacca la parte centrale (la parte circolare).

PASSO 17 Installare l'alloggiamento



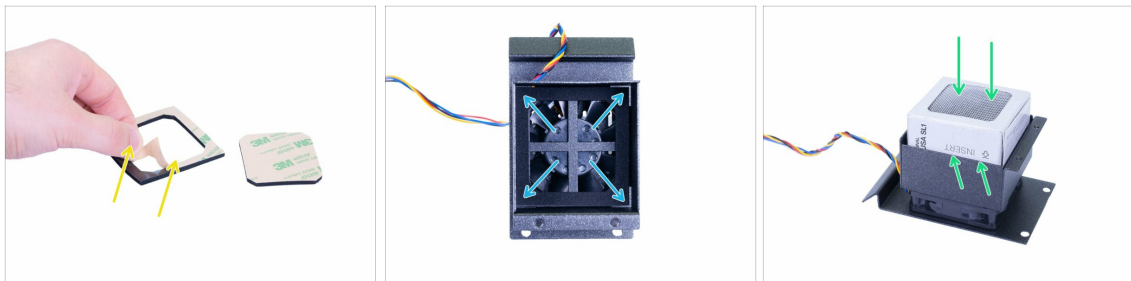
- Posiziona l'alloggiamento sulla ventola. Vedi la foto per l'orientamento corretto.
- Fissa l'alloggiamento usando le viti svasate M3x10b. **STRINGI SOLO LEGGERMENTE** le viti quanto basta per far toccare correttamente le due parti, ma non stringerle troppo perché potresti schiacciare la guarnizione tra di esse.
- ⓘ Una guarnizione schiacciata potrebbe interferire con le pale della ventola. In quel caso rimuovi la guarnizione e sostituiscila con quella di ricambio. Questa volta stringi un po' meno le viti.

PASSO 18 Preparare la seconda guarnizione



- Pulisci la superficie interna dell'alloggiamento. Evita di toccare questa superficie.
- Confronta la dimensione della guarnizione della ventola del filtro con l'alloggiamento del filtro. Non è quadrato!
 - Orientamento sbagliato, questo lato è troppo lungo.
 - Orientamento corretto.

PASSO 19 Incollare la seconda guarnizione



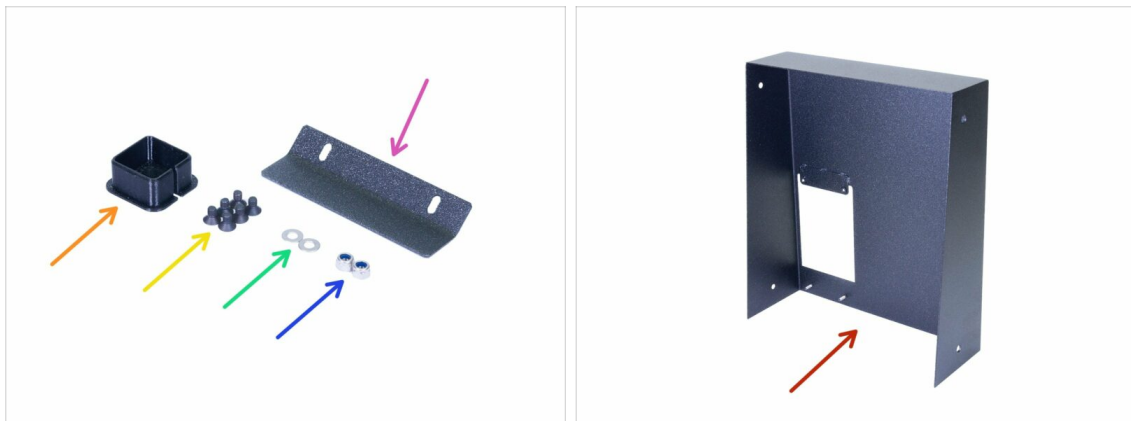
- Rimuovi la parte quadrata nel mezzo. Togli lo strato protettivo dalla guarnizione della ventola di filtraggio.
- Incolla la guarnizione dentro l'alloggiamento. Premila saldamente intorno all'alloggiamento.
- Inserisci il filtro, vedi i segni sul lato. Se il filtro è confezionato con una pellicola di plastica sottile, rimuovila.

PASSO 20 Assemblare il coperchio dell'alloggiamento



- Osserva l'apertura per il coperchio dell'alloggiamento del filtro.
- Inserisci il coperchio.
- Spingi con cautela il coperchio verso il basso per chiuderlo.
- Fissalo usando due viti M3x5. Accertati che il coperchio e l'alloggio siano in contatto.

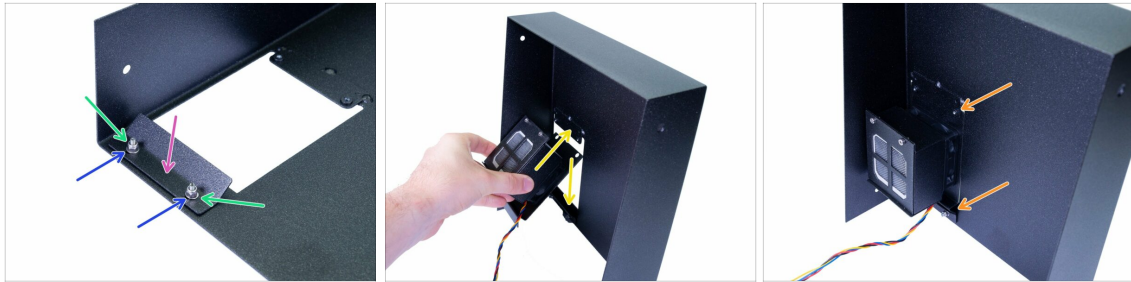
PASSO 21 Preparare le parti del coperchio posteriore



● **Per i seguenti passi prepara:**

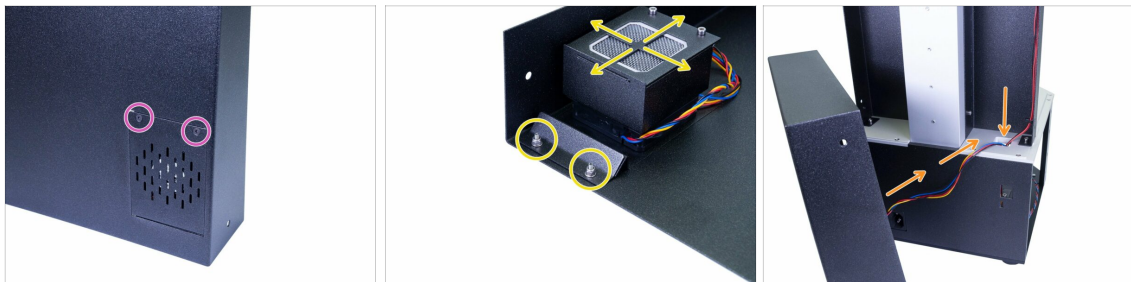
- Cerniera del filtro (1x)
- Dado M3nN (2x)
- Rondella M3w (2x)
- Vite svasata M3x5b (6x)
- Coperchio cavi (1x)
- Copertura posteriore (1x)

PASSO 22 Montare il gruppo di filtraggio



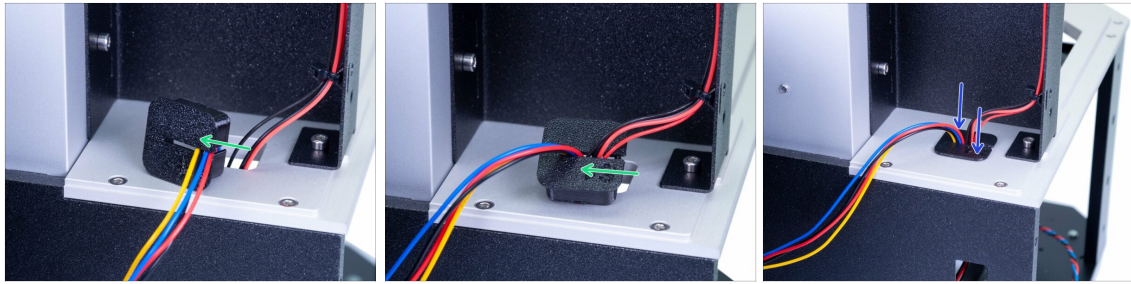
- ✿ Inserisci la cerniera del filtro nel coperchio.
- ✿ Posiziona le rondelle su entrambe le viti fissate.
- ✿ Inserisci i dadi M3nN, ma stringili leggermente. La piastra deve potersi muovere.
- ✿ Inserisci il gruppo di filtraggio facendolo scorrere/oscillare tra la cerniera e la copertura. Il modo migliore è dall'interno della copertura posteriore.
- ✿ Orienta il gruppo di filtraggio come nell'immagine. Assicurati che si adatti perfettamente attorno.

PASSO 23 Montare il gruppo di filtraggio



- ✿ Ruota la copertura, utilizza due viti svasate M3x5b. Stringi saldamente.
- ✿ Allinea l'insieme, stringi i dadi.
- ✿ Infila il cavo dell'insieme nella stampante.

PASSO 24 Gestione cavi - copertura posteriore



- Usa il coperchio stampato, inserisci i cavi uno alla volta. Fai attenzione, non spingerli troppo forte nel coperchio o potresti schiacciarli.
- Lascia un piccolo allentamento per ciascun cavo dentro la copertura. Non stirarli, sono abbastanza lunghi da raggiungere i loro attacchi nell'elettronica.
- Spingi il coperchio stampato in basso.

PASSO 25 Montare la copertura posteriore



- Inserisci la copertura posteriore sulla stampante. Accertati che nessun cavo sia schiacciato.
- Allinea il coperchio, assicurati che i fori sul coperchio combacino con i fori sulle piastre destra/sinistra della torre.
- Fissala su entrambi i lati con le viti svasate M3x5b.

PASSO 26 Preparazione piattaforma di stampa



⚠ **PROTEGGI SEMPRE** la superficie della piattaforma di stampa, usa un panno in microfibra o un tessuto simile (non incluso nel kit).

● **Per i seguenti passi prepara:**

- Supporto piattaforma di stampa (1x)
- Piattaforma di stampa (1x)
- Vite M4x10 (4x)

PASSO 27 Assemblare la piattaforma



● **Presta attenzione** al corretto orientamento delle parti prima di usare le viti per collegarle tra di loro.

● **Assemblaggio sbagliato** - il solco è visibile (rivolto verso l'alto)

● **Nell'assemblaggio corretto** il solco è nascosto (rivolto verso il basso)

● Accerti che i bordi di entrambe le parti siano allineate. Su questo piano, la parte può essere ruotata di 180° (il suo orientamento non importa).

● Fissa entrambe le parti utilizzando le viti M4x10.

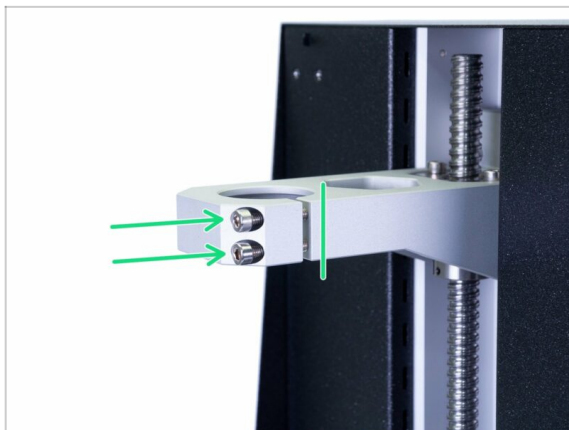
PASSO 28 Preparazione parti del pomello



● Per i seguenti passi prepara:

- Vite eccentrica (1x)
- Corpo pomello SL1 (1x)
- Pomello coperchio SL1 (1x)
- Vite M8x45 (1x)
- Vite M4x25 (2x)
- Vite M4x8 (2x)

PASSO 29 Inserire le viti regolabili



- Inserisci due viti M4x25. Non stringerle a fondo. Basta raggiungere la filettatura dietro lo spazio. Dobbiamo assicurarci che le viti non cadano.
- ⓘ La tua stampante potrebbe avere solo una vite, il procedimento è lo stesso.
- ⓘ All'interno delle filettature è presente del grasso, non rimuoverlo.

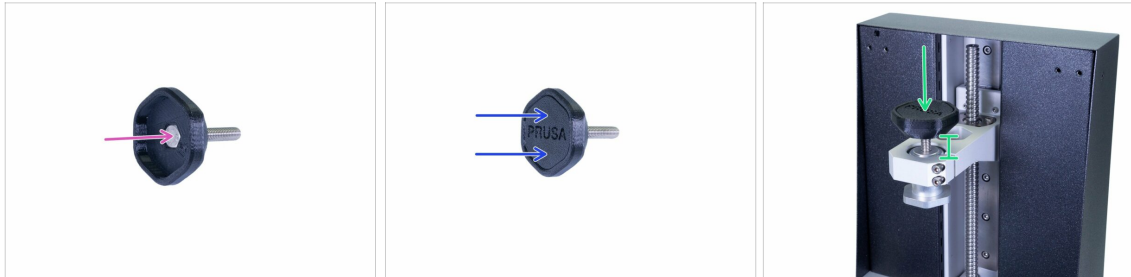
PASSO 30 Montare l'eccentrica



⚠ ATTENZIONE: Questo passo implica l'inserimento di componenti dalla parte inferiore e potrebbe essere un po' difficile. Puoi coricare la stampante sulla parte posteriore, ma usa il cartone per proteggere il bottone d'alimentazione dell'alimentatore.

- Osserva il cantilever da sotto, controlla i due fori per le viti.
- Inserisci l'eccentrica e tienila.
- Usa due viti M4x8 per fissarla. L'eccentrica sarà ancora in grado di oscillare, ma non cadrà.
- Stringeremo le viti sul cantilever in seguito, durante il processo di calibrazione.

PASSO 31 Assemblare la manopola



- Inserisci la vite M8x45 nella parte stampata. La superficie superiore della vite deve trovarsi a livello con la superficie della parte stampata.
- Chiudi il gruppo usando il coperchio. Assicurati che entrambe le parti siano allineate. In caso contrario, vuol dire che la vite non è posizionata correttamente all'interno.
- Avvita leggermente il gruppo "pomello" nella stampante.

PASSO 32 Montare la piattaforma di stampa



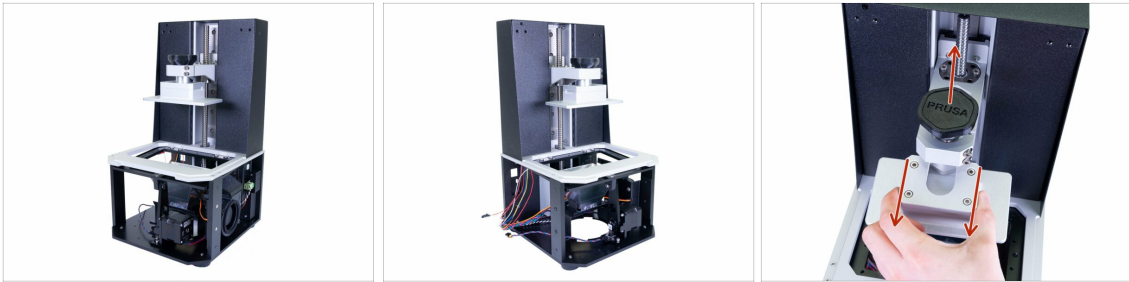
- ◆ Fai scorrere la piattaforma sull'eccentrica, se non entra, ruota l'eccentrica.
- ◆ Stringi il pomello e verifica che la piattaforma regga.
- ⓘ Dato che le viti sul cantilever non sono serrate, l'eccentrico potrebbe ondeggiare, ma non è un problema per il momento.

PASSO 33 È l'ora delle Haribo!



- ◆ Mangia la seconda fila per recuperare le forze per il prossimo capitolo.

PASSO 34 Controllo finale



- Confronta l'aspetto dell'insieme con le immagini.
- **ATTENZIONE:** per motivi di sicurezza, rilascia il pomello e rimuovilo dalla piattaforma. Assicurati che la piattaforma sia poggiata su una superficie morbida.
- Pronto? Montiamo la parte superiore della stampante [4. Elettronica & Coperchio](#)

4. Elettronica & Coperchio



PASSO 1 Attrezzi e buste per questo capitolo



Per questo passo prepara:

- ◆ Chiave a brugola 2.0mm
- ◆ Chiave a brugola 2.5mm
- ◆ Chiave a brugola 3.0mm
- ◆ Chiave a brugola 4.0mm
- ◆ Chiave Torx TX20
- ◆ Tronchesine

i L'elenco continua nel prossimo passo ...

PASSO 2 Attrezzi e buste per questo capitolo

| | |
|--|--|
| <p>4. FASTENERS - SL1 <small>manual.prusa3d.com</small></p> <p>8x M3x5 2x M3x8 16x M3x5b 2x M4x10 4x M4x8b 10x M4x14b 22x M4x8r</p> <p>PRUSA RESEARCH by JOSEF PRUSA</p> | <p>4. ACCESSORIES - SL1 <small>manual.prusa3d.com</small></p> <p>1x USB board cable 2x resin tank screw 1x LED cable 1x thermal pad 1x fan cable 1x 2k display cable holder 6x zip tie</p> <p>PRUSA RESEARCH by JOSEF PRUSA</p> |
|--|--|

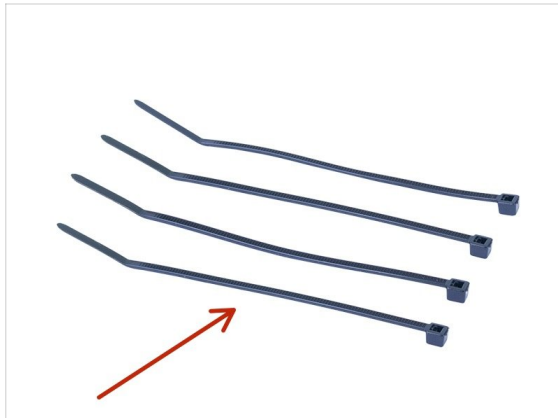
- ◆ Busta 4. Viteria
- ◆ Busta 4. Accessori

PASSO 3 Preparare le parti nella confezione



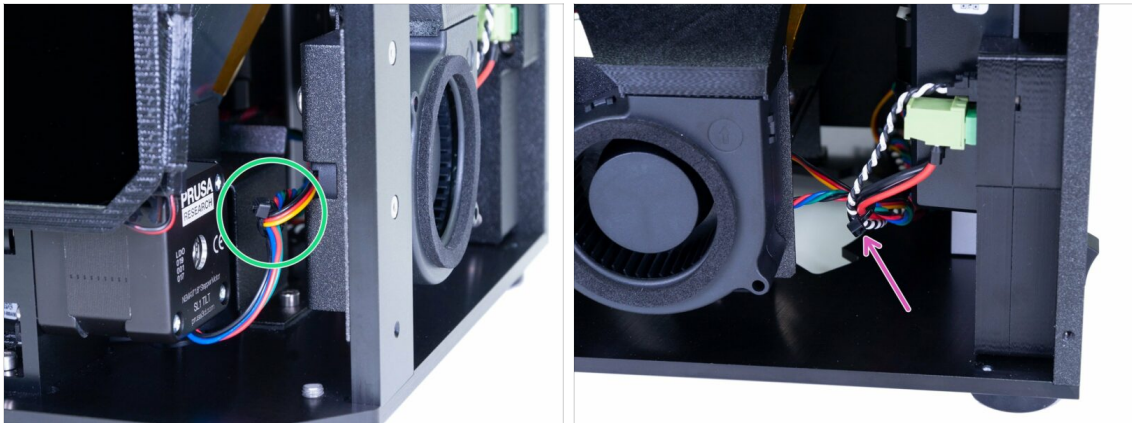
- Troverai le parti per questo capitolo nei seguenti strati di schiuma protettiva:
- Il **terzo strato** contiene alcune parti per questo capitolo.
- Il **Quarto strato** include tutti i componenti rimanenti per questo capitolo.
- ⓘ Ricorda di mantenere tutte le parti elettroniche nelle loro buste antistatiche fino a quando dovrai montarle nella stampante.

PASSO 4 Preparazione componenti per l'organizzazione dei cavi



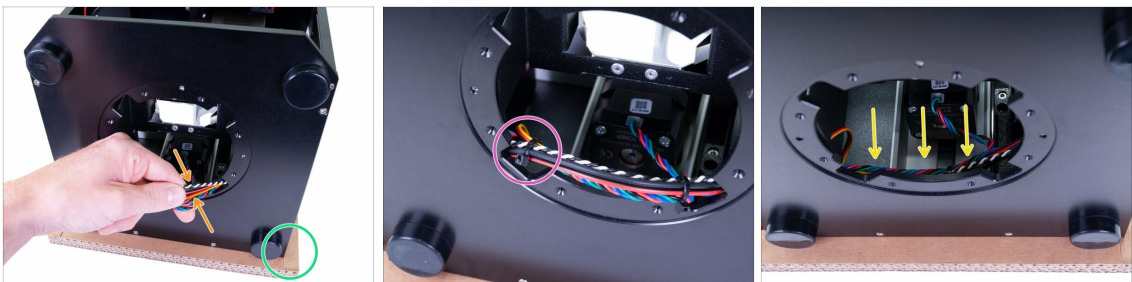
- Per i seguenti passi prepara:
- Fascetta (4x)
- Cartone (1x) *usato in precedenza*

PASSO 5 Gestione dei cavi



- Inizia dalla parte anteriore della stampante e lega assieme il cavo del motore del basculante e della ventola destra.
- Continua sul lato destro e aggiungi i cavi dell'alimentatore (alimentazione + power panic) al gruppo.
- ⓘ Non tirare i cavi e non stringere troppo la fascetta.

PASSO 6 Gestione dei cavi



- Usa il cartone e posiziona il retro della stampante su di esso. Assicurati che l'interruttore dell'alimentatore non tocchi nulla.
- Gentilmente, tira fuori i cavi e metti una fascetta attorno ad essi vicino al bordo destro dell'apertura circolare.
- Usa un'altra fascetta sull'altro lato.
- Ri-posiziona il gruppo di cavi nella stampante, accertati che siano inseriti in fondo e non interferiscano con il LED UV che sarà montato nell'apertura circolare nei prossimi passaggi.
- ⓘ Per il momento è tutto riguardo alla gestione dei cavi, continueremo più avanti in questo capitolo.

PASSO 7 Preparazione parti LED UV



● **Per i seguenti passi prepara:**

● Gruppo LED UV (1x)

● Cavo ventola del LED UV (1x)

● Cavo LED UV (1x)

● con il tubo termo-restringente (nuova versione)

● con cavi intrecciati (vecchia versione)

● Vite svasata M3x5b (8x)

ⓘ Notare che i cavi del LED UV hanno le stesse proprietà, cambia solo il metodo produttivo.

PASSO 8 Rimuovere la copertura



- ⚠ ATTENZIONE:** Dopo la rimozione della copertura dal LED UV, evita di toccare i diodi. Qualunque traccia di sporco o grasso sulla superficie potrebbe risultare in artefatti sulla stampa.
- 🟢 Il LED UV è protetto da un coperchio di plastica. Per rimuoverlo, spingilo verso il basso e quindi tira leggermente nella direzione indicata.
- ⚠** Durante la connessione del cavo LED UV procedi con cautela. **Le alette di raffreddamento sono affilate, potresti tagliarti.**
- 🟡 Connetti il cavo LED UV. Accertati che il perno di sicurezza sul connettore "faccia click" sul LED UV.
- 🟠 Controlla che i fili siano inseriti fino in fondo nel connettore.
- 🟢 Connetti la prolunga del cavo della ventola del LED UV. Assicurati che entrambi i cavi siano correttamente connessi.

PASSO 9 Montare il gruppo LED UV



- Poggia la stampante sul lato destro per accedere alla parte inferiore. La parte posteriore è rivolta verso sinistra.
- Prima di inserire il gruppo LED UV nella stampante, inserisci entrambi i cavi ed allineali nella parte posteriore.
- Solleva il gruppo con i cavi rivolti verso la parte posteriore e fissalo usando leviti svasate M3x5b. Stringi diagonalmente per assicurare il corretto posizionamento dell'insieme.

⚠ **Accertati che i cavi siano rivolti verso la parte posteriore della stampante e che nessun cavo sia schiacciato.**

PASSO 10 Preparare i componenti touchscreen



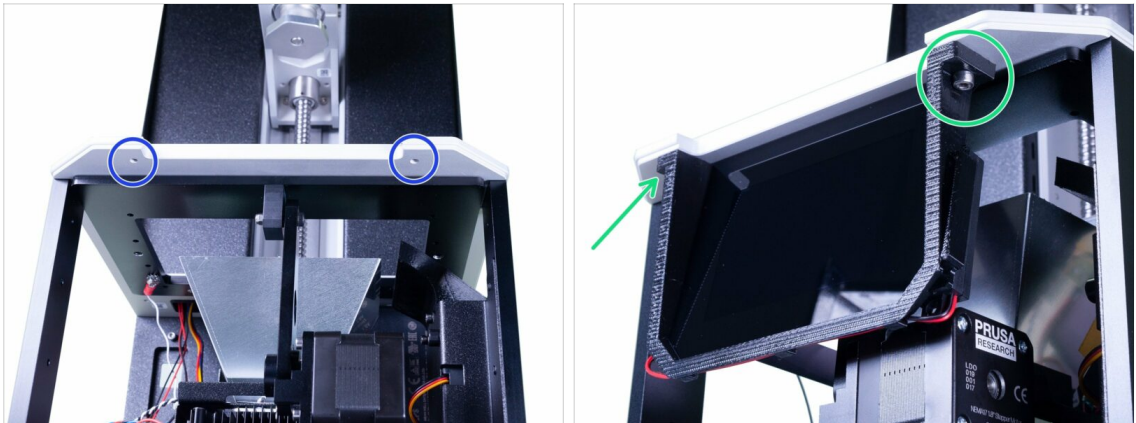
● **Per i seguenti passi prepara:**

- Gruppo Touchscreen (1x)
- Vite M4x10 (2x)

● È possibile rimuovere la pellicola protettiva, ma fai attenzione a non graffiarlo durante l'assemblaggio dei componenti circostanti.

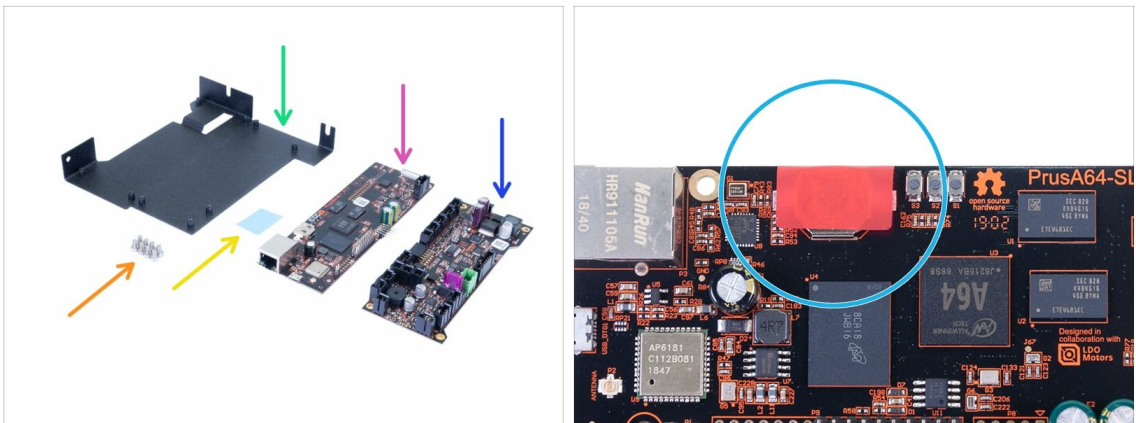
⚠ **Fai attenzione a tutti i cavi durante l'assemblaggio del touchscreen. Accertati che nessuno di questi venga schiacciato o piegato.**

PASSO 11 Montare il gruppo touchscreen



- Osserva la stampante da sotto per individuare i due fori nel gruppo basculante. Li useremo per montare il touch screen.
- Posiziona il touchscreen nella stampante e fissalo usando due viti M4x10.
- ⓘ Nota: Il gruppo touch screen contiene tre cavi: per il touch screen, per l'antenna Wi-Fi e l'altoparlante. **Maneggiali con attenzione!**

PASSO 12 Preparare l'elettronica

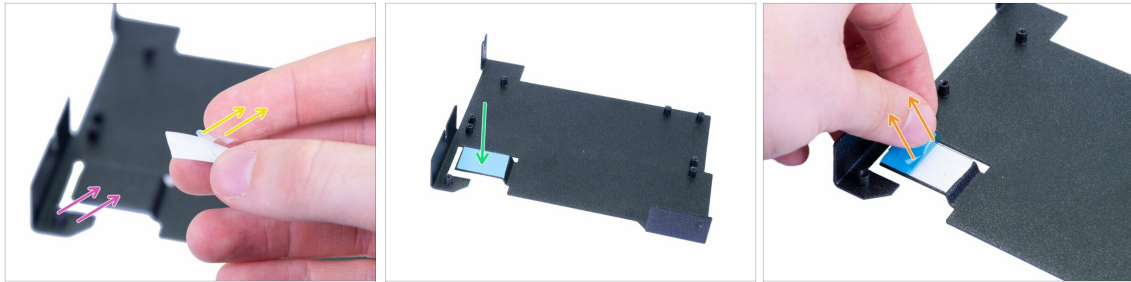


⚠ Maneggia l'elettronica con estrema attenzione. Evita di toccare i chip e i condensatori sulle schede, prendile sempre dai bordi. Lasciale nelle buste antistatiche per il momento.

● Per i seguenti passi prepara:

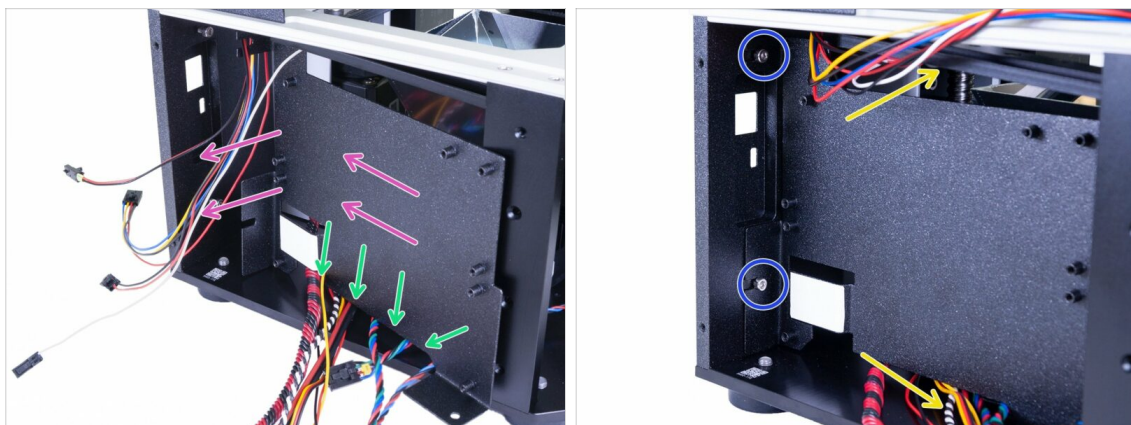
- Scheda PrusA64-SL1 (1x)
- Motion controller (1x)
- Supporto elettronica (1x)
- Vite M3x5 (8x)
- Pad termico (1x)
- C'è un adesivo **ROSSO** sulla scheda PrusA64-SL1, **NON lo staccare!**

PASSO 13 Incollare il pad termico



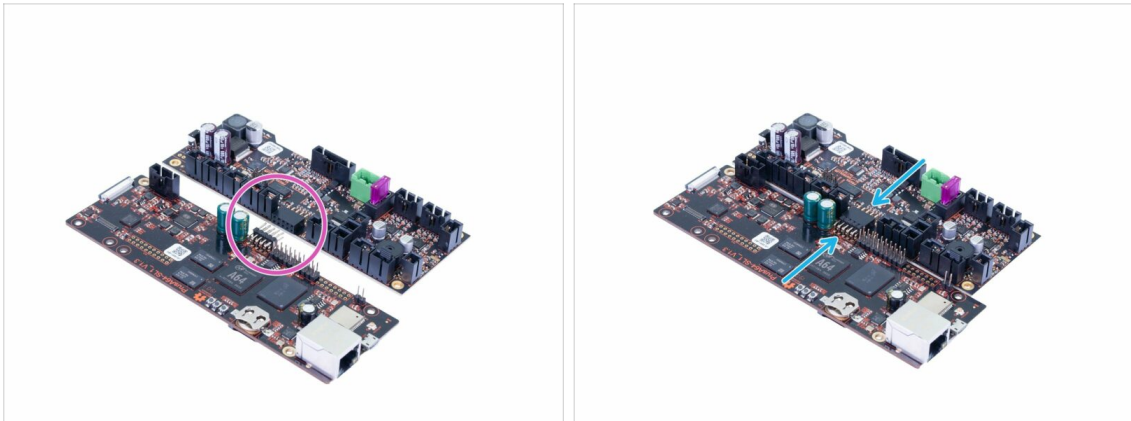
- ◆ Prima di continuare, pulisci con alcol isopropilico la parte piegata del supporto.
 - ◆ Prendi il pad termico e rimuovi cautamente la pellicola protettiva trasparente dal lato bianco.
 - ◆ Incolla il pad al supporto dell'elettronica con il lato esposto. Premi sull'intera superficie del pad per assicurare una corretta adesione.
 - ◆ Spellicola la seconda parte protettiva (blu) con cautela. Il pad adesso è abbastanza appiccicoso, **evita di toccarlo**.
- ⓘ C'è un tampone extra nella busta dei ricambi ;)

PASSO 14 Inserire il supporto dell'elettronica



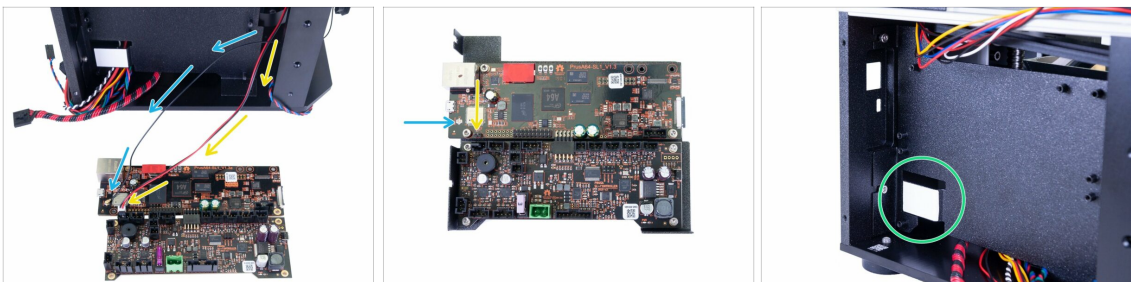
- ◆ Inserire il supporto dell'elettronica nella stampante.
- ◆ Usa l'incasso nella parte bassa per far passare tutti i cavi poggiati sulla piastra inferiore.
- ⚠ **Assicurati che NESSUN FILO SIA SCHIACCIATO!**
- ◆ Prima, accertati che il supporto dell'elettronica sia inserito fino in fondo, quindi serra le viti che hai inserito prima.
- ◆ Ordina i cavi in maniera simile all'immagine per creare dello spazio per un'installazione più facile dell'elettronica.

PASSO 15 Connettere le schede



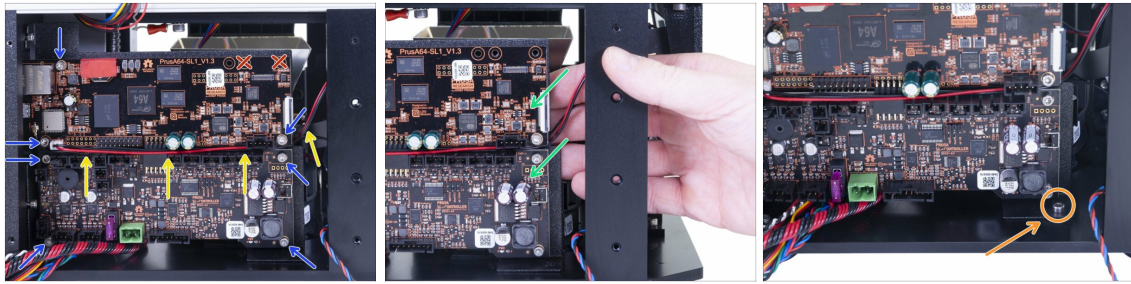
- Adesso, tira fuori le schede dalle buste antistatiche.
- ⚠ Ricorda di toccare le schede solo dai bordi, **evita di toccare i chip o i condensatori.**
- Entrambe le schede devono essere connesse prima di montarle dentro la stampante.
- Cerca i connettori su entrambe le schede.
- Con cautela connetti le schede tra loro, accertati che i perni siano allineati correttamente.

PASSO 16 Connettere il Wi-Fi & l'altoparlante



- Posiziona l'elettronica più vicino al lato sinistro della stampante così che i cavi del Wi-Fi e dell'altoparlante possano raggiungere i connettori. **Evita di stirare i cavi!**
- Guida il cavo Wi-Fi dentro la stampante tra il sostegno dell'elettronica e il supporto, quindi connettilo alla scheda.
- Guida il cavo dell'altoparlante dentro la stampante tra il sostegno dell'elettronica e il supporto, quindi connettilo alla scheda. **Il filo nero deve essere sulla sinistra!**
- ⓘ Assicurati che il connettore del Wi-Fi sia connesso correttamente. Con le dita, spingi leggermente il connettore nella scheda. Sentirai un leggero "click".
- Prima di spostarci al prossimo passo, accertati di aver rimosso la pellicola protettiva blu dal pad termico, altrimenti il sistema di raffreddamento non funzionerà correttamente.

PASSO 17 Montare l'elettronica



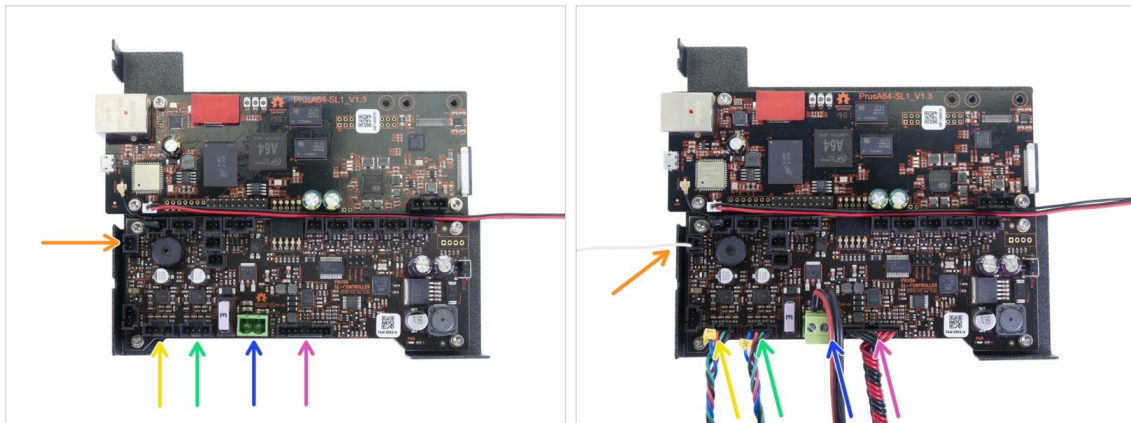
- ◆ Inserisci la scheda dentro la stampante e fissala con le viti M3x5. Serra le viti con cautela!
- ⚠ **ATTENZIONE:** Inserisci la scheda con cautela. Evita di danneggiare o schiacciare i cavi del Wi-Fi e dell'altoparlante!
- Guida i cavi del Wi-Fi e dell'altoparlante nello spazio tra le schede, come mostrato in immagine.
- Non usare i fori nell'angolo in alto a destra. Quelli li useremo più avanti.
- Mentre stringi le viti sul lato destro, tieni la piastra d'acciaio.
- Quando entrambe le schede sono fissate, inserisci e stringi la vite M3x5 nell'angolo in basso a destra. **Fai attenzione, potresti danneggiare l'elettronica se ti scivola l'attrezzo.**
- ⓘ Suggerimento: per un'installazione più comoda, è anche possibile poggiare la stampante sul suo lato destro, ma assicurati che nessun filo venga schiacciato o qualsiasi parte deformata.

PASSO 18 Preparazione componenti per l'organizzazione dei cavi



- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Cavo USB & Alimentazione (1x)
- ⓘ Connetti questo cavo all'elettronica, quando richiesto. La gestione dei cavi la faremo dopo.

PASSO 19 Connettere l'elettronica

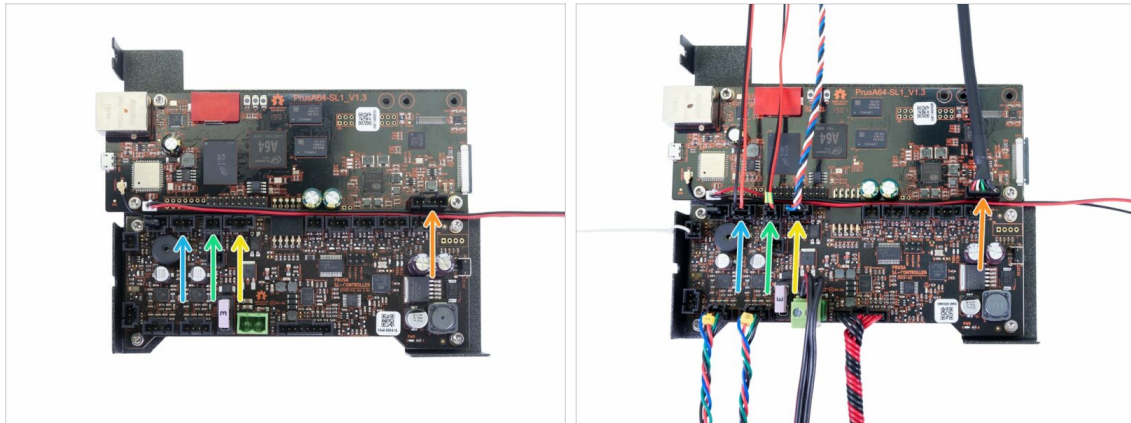


● Connettiamo i cavi all'elettronica. Inizia dal fondo e procedi "in senso orario" secondo le istruzioni. **Alcune porte rimangono inutilizzate, inoltre non rimuovere nessun jumper dalla scheda. Non staccare l'etichetta ROSSA.**

⚠ **Procedi con cautela, alcuni cavi e connettori sono fragili e potresti danneggiarli.**

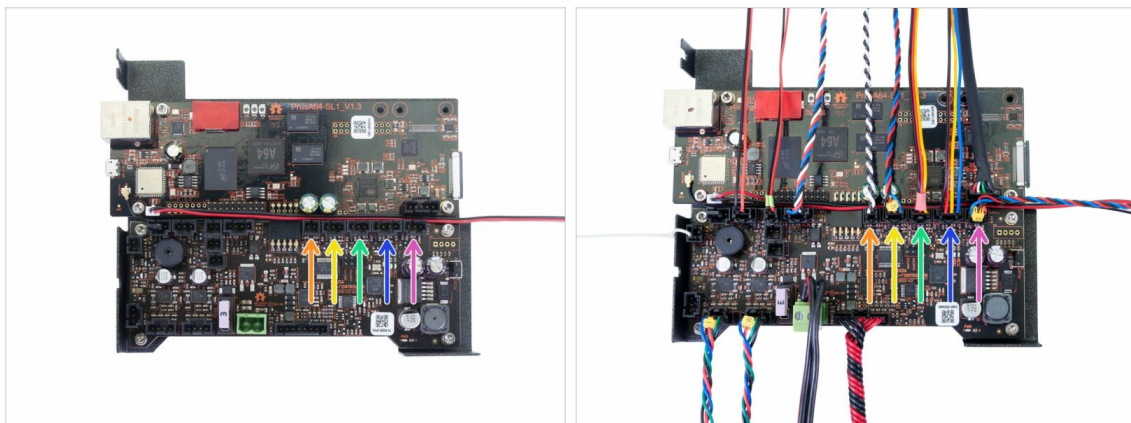
- Cavo LED UV
- Cavo di alimentazione dell'alimentatore
- Motore torre (etichettato "W")
- Motore basculante (etichettato "T")
- Cavo sensore resina
- (i) Continua nel prossimo passo...

PASSO 20 Connettere l'elettronica



- Interruttore coperchio (connettore a 3 perni)
- Termistore (connettore con 2pin)
- Pulsante di alimentazione
- USB Anteriore
- ⓘ Continua nel prossimo passo...

PASSO 21 Connettere l'elettronica



- Sensore ottico (etichettato "O")
- Ventola di filtraggio
- Ventola destra
- Ventola di raffreddamento LED UV (etichettata "U")
- Power Panic (Protezione black-out)
- ⓘ Lo schermo LCD verrà connesso in passi separati.

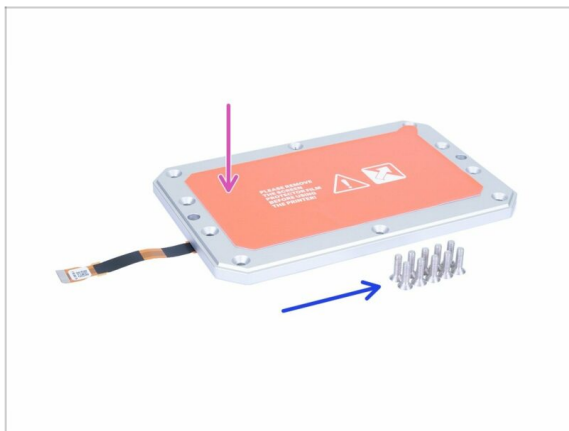
PASSO 22 Rimuovere la pellicola protettiva



- Con cautela, rimuovi la pellicola protettiva dal riflettore. Evita di toccare la superficie interna del riflettore.

⚠ **IMPORTANTE:** Evita di toccare il riflettore d'ora in avanti. Qualunque macchia sulla superficie interna causerà problemi nelle stampe!

PASSO 23 Preparare le parti del display di stampa



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo display di stampa (1x)
- Vite svasata M4x14b (10x)
- ⚠ **Fai attenzione al cavo durante il montaggio del display. Assicurati che non venga schiacciato o piegato.**

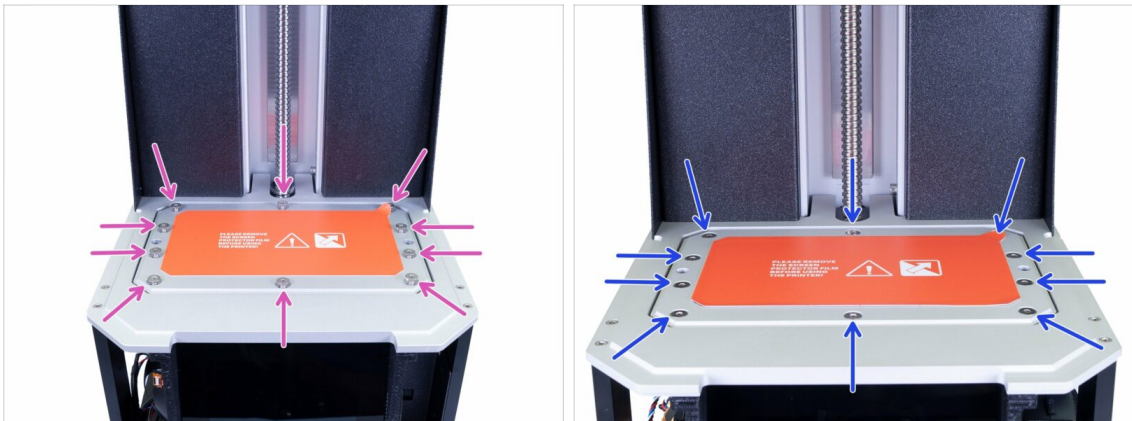
PASSO 24 Inserire il display di stampa nella stampante



⚠ ATTENZIONE: prima di stringere le viti accertati che il cavo proveniente dal display di stampa non sia piegato o schiacciato. Accertati sempre che il cavo sia messo bene.

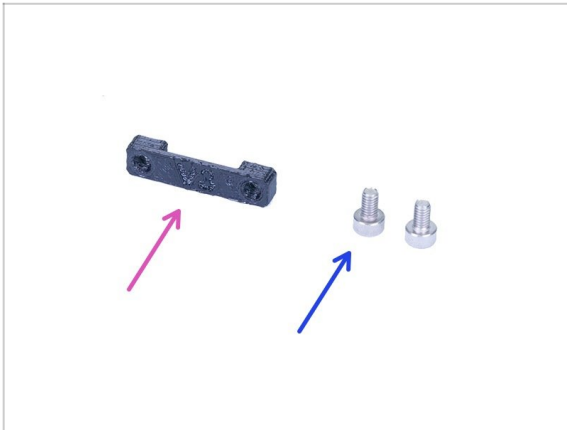
- **NON TOGLIERE LA PELLICOLA PROTETTIVA!** Attendi le istruzioni!
- **Con molta cautela, inserisci il gruppo LCD nella stampante** come mostrato nell'immagine. Assicurati che il cavo si trovi **SUL LATO SINISTRO** e che non sia piegato.
- Appoggia con cura l'assieme, assicurati che sia allineato con la stampante.

PASSO 25 Fissare il display in posizione



- Usa le viti svasate M4x14b per fissare il display LCD in posizione. Non stringerle subito, prima accertati che il display LCD sia posizionato correttamente.
- Ora, stringi tutte e 10 le viti saldamente, ma con una forza ragionevole. Potresti spanare la vite.

PASSO 26 Preparazione parti supporto cavo display



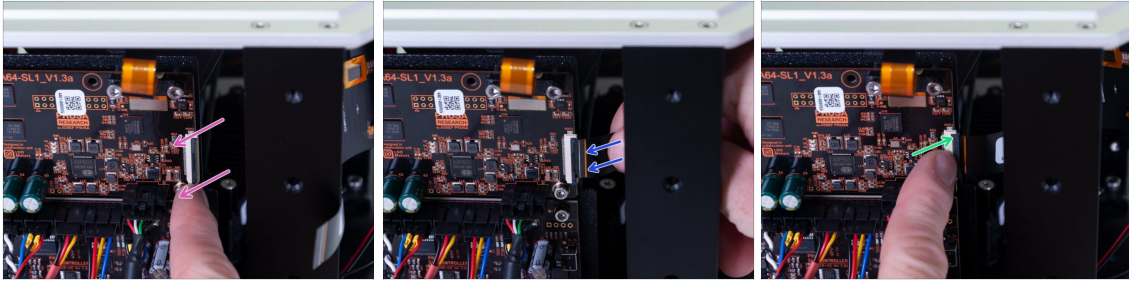
- Per i seguenti passi prepara:
- Supporto cavi del display di stampa (1x)
- Vite M3x8 (2x)

PASSO 27 Connettere il display di stampa



- ⚠ **ATTENZIONE:** i cavi dello schermo e i connettori sono fragili. Ti preghiamo di procedere con estrema cautela.
- Connetti il display di stampa al connettore. Fai attenzione all'allineamento. Dovresti sentire un click.
- Assicurati che il cavo sia rivolto verso "la parte anteriore" e non sia bloccato tra il riflettore e il supporto dell'elettronica.
- Fissa il cavo del display di stampa con la parte stampata. Fai attenzione stringendo le viti M3x8.

PASSO 28 Connettere il touch screen (nuova versione)



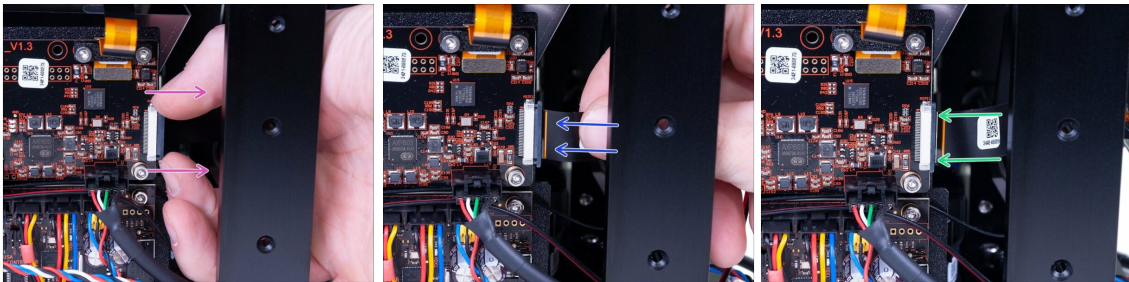
⚠ **Esistono DUE VERSIONI del connettore LCD:**

- **Il nuovo connettore** ha un fermo di sicurezza che va **sollevato** prima di inserire il cavo (scheda V1.3a). **Segui questo passo.**
- **Il vecchio connettore** ha un fermo di sicurezza, che dev'essere **tirato fuori** prima di inserire il cavo (scheda V1.3) Salta al prossimo passo.

⚠ **ATTENZIONE:** i cavi dello schermo e i connettori sono fragili. Ti preghiamo di procedere con estrema cautela.

- Sollevare delicatamente il fermo di sicurezza nero. Si fa presente che non è rimovibile.
- Inserisci il cavo del touch-screen. Assicurati che il cavo sia dritto e non attorcigliato.
- Blocca il cavo in posizione spingendo indietro il fermo di sicurezza.

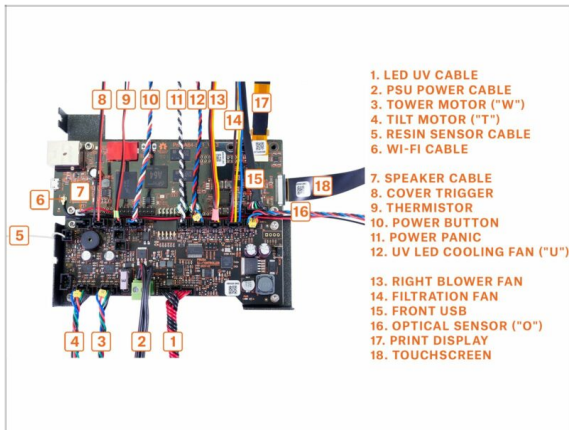
PASSO 29 Collegamento del touchscreen (vecchia versione)



⚠ **ATTENZIONE:** i cavi dello schermo e i connettori sono fragili. Ti preghiamo di procedere con estrema cautela.

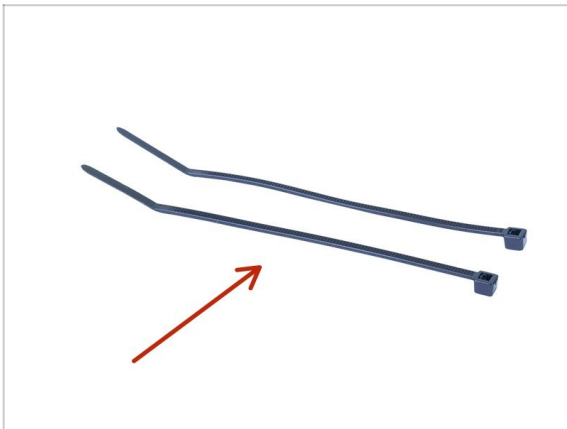
- Estrarre delicatamente il fermo di sicurezza nero. Si fa presente che non è rimovibile.
- Inserisci il cavo del touch-screen. Assicurati che il cavo sia dritto e non attorcigliato.
- Blocca il cavo in posizione spingendo indietro il fermo di sicurezza.

PASSO 30 Controllo finale



- Ricontrolla ancora una volta che i cavi siano connessi come in foto.

PASSO 31 Preparazione componenti per l'organizzazione dei cavi



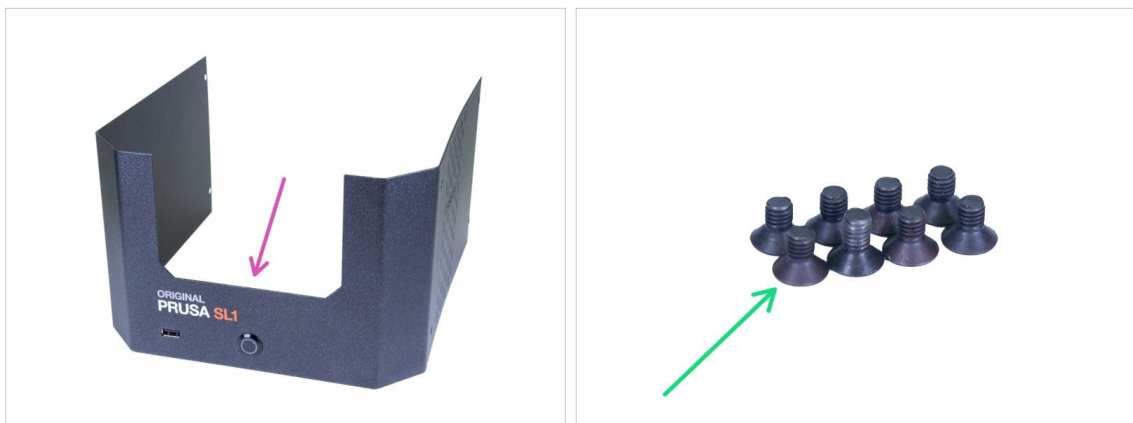
- Per i seguenti passi prepara:
- Fascetta (2x)

PASSO 32 Gestione cavi finale



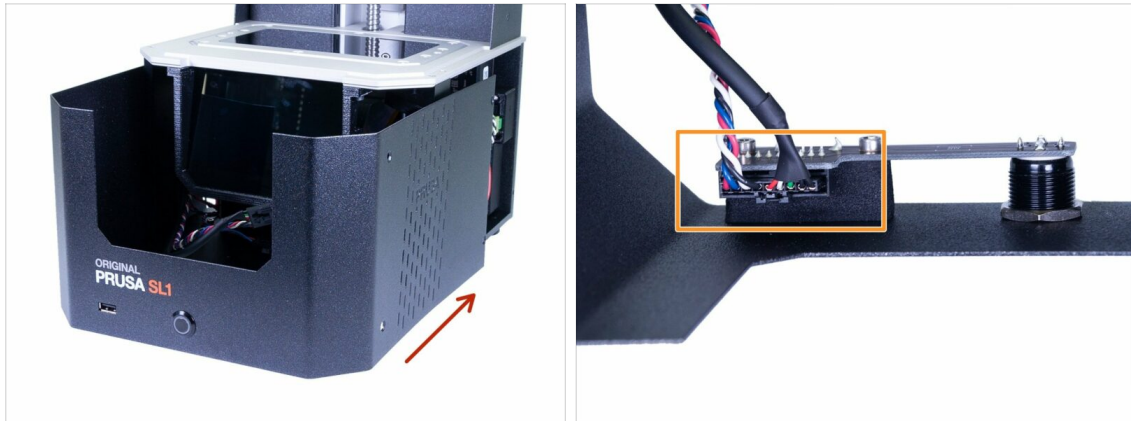
- Per completare l'organizzazione dei cavi, segui queste istruzioni:
 - Sistema tutti i cavi come in foto. Nella versione online puoi cliccare sull'immagine per vederla a schermo intero.
 - Lega assieme i cavi nell'angolo in alto a sinistra della scheda.
 - Spingi il cavo USB & Alimentazione attraverso la stampante verso la parte anteriore.
 - Assicurati che nessun cavo sia vicino al bordo o sovrapposto sul lato sinistro della stampante. Questo eviterà di schiacciare i cavi dopo l'aggiunta della copertura.
 - Lega assieme i cavi USB & Alimentazione, sensore ottico e touchscreen.

PASSO 33 Preparare le parti della copertura



- Per i seguenti passi prepara:
 - Copertura inferiore (1x)
 - Vite svasata M3x5b (8x)

PASSO 34 Connettere l'interruttore di alimentazione e l'USB



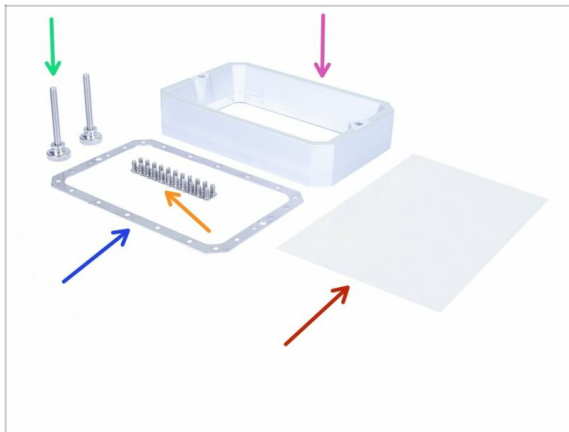
- Fai scorrere il coperchio a metà strada verso la stampante e fermarti, dobbiamo prima collegare l'USB anteriore e il pulsante di alimentazione.
- Osserva da sopra la copertura anteriore e connetti il cavo USB e quello d'alimentazione. Accertati che il perno di sicurezza faccia un "click"

PASSO 35 Montare la copertura



- Fai scorrere la copertura sulla stampante e fissala su un lato utilizzando due viti a testa svasata M3x5b. Non stringerle completamente e spostati dall'altra parte per ripetere la procedura.
- Non appena la copertura è allineata e fissata parzialmente, aggiungi le viti rimanenti e stringile tutte.
- ⓘ Stringi con attenzione, se non riesci a raggiungere i fori nella stampante riallinea la copertura.

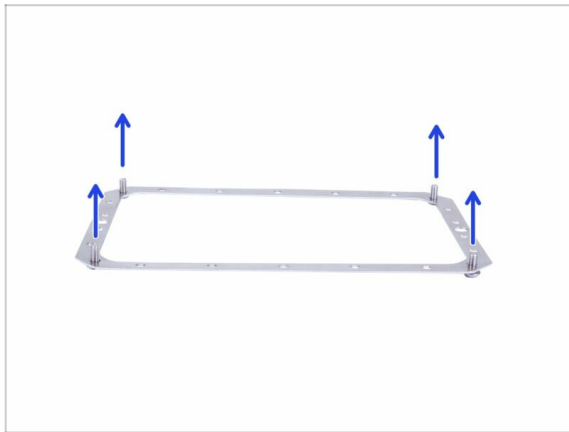
PASSO 36 Preparare le parti del serbatoio della resina



● Per i seguenti passi prepara:

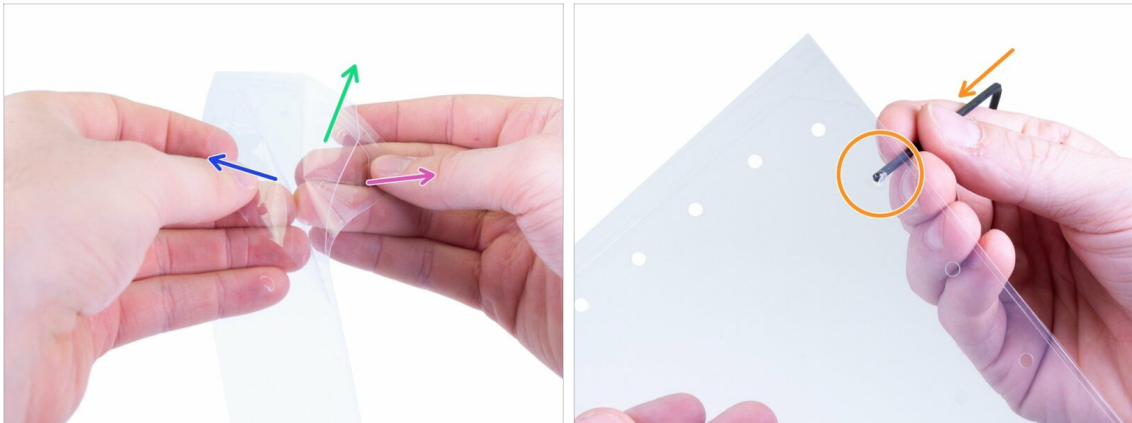
- Serbatoio resina (1x)
- Cornice serbatoio resina (1x)
- Vite serbatoio resina (2x)
- Vite Torx M4x8rt (22x)
- Pellicola FEP (1x)

PASSO 37 Preparare la cornice del serbatoio della resina



- Prendi la cornice del serbatoio della resina (non importa l'orientamento) e inserisci quattro viti Torx M4x8rt negli angoli.

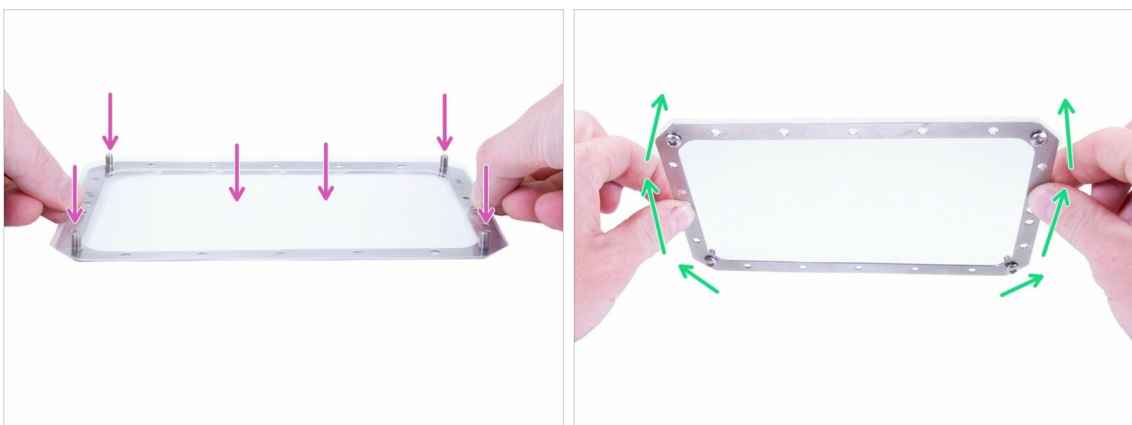
PASSO 38 Preparare la pellicola FEP



⚠ ATTENZIONE: la seguente procedura è cruciale. Accertati di leggere le istruzioni prima di procedere! La pellicola FEP è composta da tre strati. Due strati sono a protezione dello strato centrale, che è la pellicola FEP vera e propria.

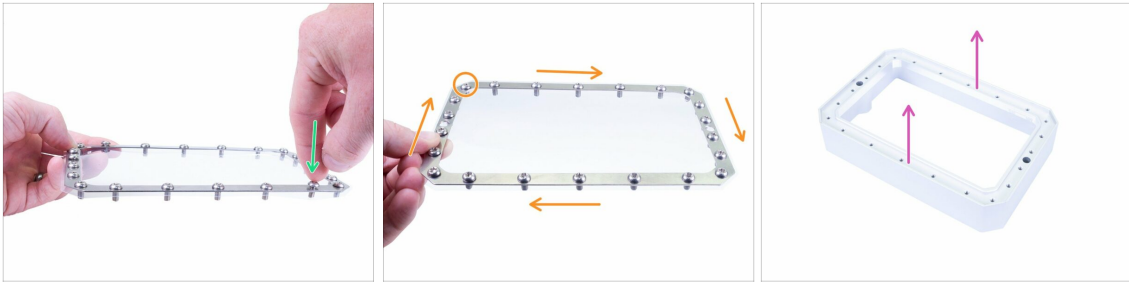
- Separa leggermente gli strati per riconoscerli:
 - Strato esterno semi-spesso (protezione)
 - Strato interno spesso (pellicola FEP)
 - Strato esterno sottile (protezione)
- **PRIMA**, rimuovi completamente lo strato esterno **SEMI-SPESSO**. Assicurati che **tutti i fori circolari siano liberi** da eventuali rimasugli di pellicola.
- **Solo dopo** aver rimosso gli avanzi dello strato spesso e "circolari", rimuovi lo strato esterno **SOTTILE**.
- Dovresti finire con lo strato centrale, senza entrambi gli strati esterni. Inoltre, ricontrolla di aver rimosso gli avanzi.

PASSO 39 Preparare la cornice del serbatoio della resina



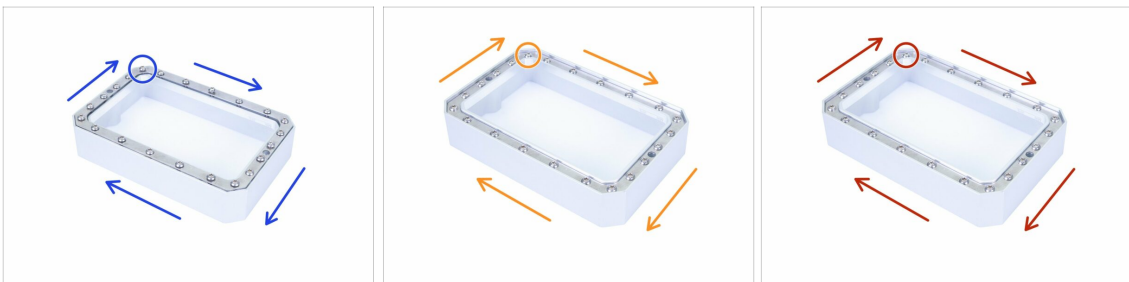
- Cautamente, posiziona la pellicola FEP sulla cornice e sulle viti, usale per stendere e allineare la pellicola.
- Con cautela, ruota la struttura sotto sopra.

PASSO 40 Inserire le viti torx



- Controlla che i fori sulla cornice e la pellicola siano allineate.
- ⚠ **NON BUCARE** dei nuovi fori per le viti Torx!
- Inizia inserendo le viti rimanenti. **Non spingere troppo forte** o potresti piegare la struttura.
- Controlla di aver usato ventidue viti Torx M4x8rt.
- Prepara il serbatoio della resina, posizionalo su una superficie piana con il fondo rivolto verso l'alto.

PASSO 41 Assemblare il serbatoio della resina



- Posiziona la cornice con la pellicola e le viti sul serbatoio ed inizia a serrare le viti M4x8rt con il cacciavite Torx. Segui la direzione indicata, stringi una vite alla volta. **Avvitale solo a metà!**
- Riposiziona le parti se necessario e stringi le viti, questa volta quasi fino alla superficie.
- ⚠ **Serraggio finale delle viti, ma FAI ATTENZIONE.** Se il cacciavite Torx scivola, potresti danneggiare la pellicola FEP.
- ⓘ **Suggerimento Pro:** Capovolgi il serbatoio nella sua "posizione normale" e riempi d'acqua del rubinetto al livello massimo. Osserva il serbatoio e verifica che non ci siano perdite d'acqua.

PASSO 42 Assemblare il serbatoio della resina



- Prendi un coltello con la punta affilata (non incluso nella confezione).
- Perfora con attenzione due fori nella pellicola FEP, come indicato nella foto.
- Buca ciascun foro in due direzioni, in modo da creare una croce.

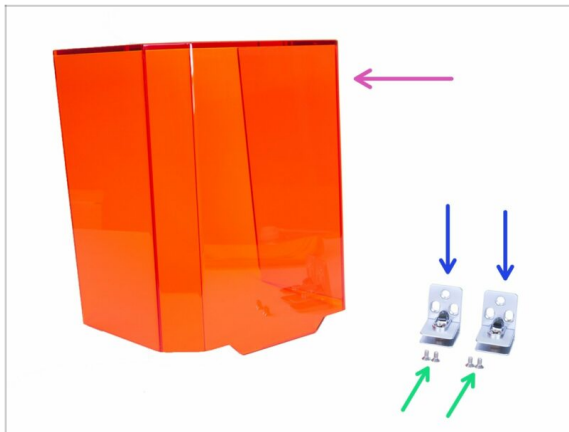
⚠ **Non utilizzare un coltello spuntato o potresti accidentalmente stirare troppo la pellicola FEP.**

PASSO 43 Installare il serbatoio della resina



- Rimuovi la pellicola protettiva dal display di stampa.
- Inserisci il serbatoio nella stampante e fissalo usando le due viti.

PASSO 44 Preparare le parti del coperchio in acrilico



● Per i seguenti passi prepara:

- Coperchio in acrilico (1x)
- Cerniera coperchio (2x)
- Viti svasate M4x8b (4x)

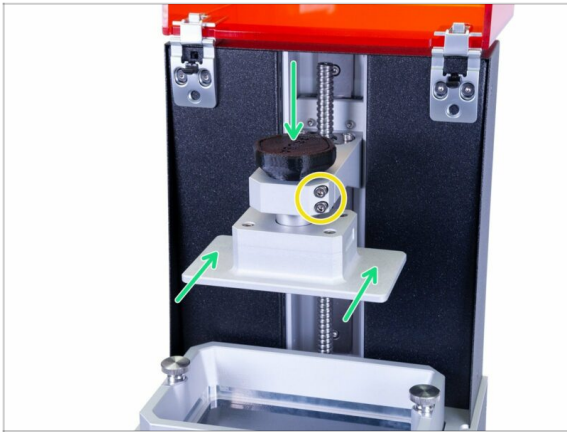
PASSO 45 Montare il coperchio in acrilico



⚠ **Fai attenzione a non far cadere le cerniere durante l'assemblaggio.** Puoi utilizzare un panno qualunque per proteggere la pellicola FEP e il display di stampa sotto le cerniere.

- Apri la cerniera e posizionala in cima alla stampante.
- Fissa ciascuna cerniera con le viti svasate M4x8b.
- Fai scorrere il coperchio fino in fondo e stringi le viti sulle cerniere per fissarlo (usa la chiave esagonale da 4mm). Non stringere troppo le viti o potresti spaccare il coperchio e le cerniere.
- Prova a chiudere il coperchio. Se vedi che rimane troppo spazio, riposiziona la copertura o le cerniere.

PASSO 46 Riposizionare la piattaforma di stampa



- ◆ Fai scorrere in avanti la piattaforma di stampa e fissala usando il pomello.
- ◆ La piattaforma in questo momento può ancora muoversi (può oscillare sul cantilever), va bene così. Il serraggio finale verrà fatto durante il processo di calibrazione regolando le viti marcate.

PASSO 47 È l'ora delle Haribo!



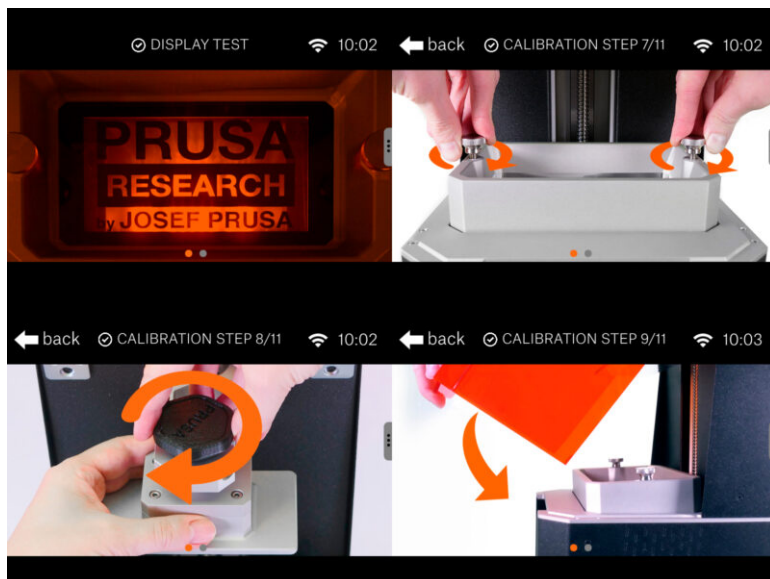
- ◆ Uff! connettere tutti i cavi è stato abbastanza stancante, vero? **Mangia immediatamente la terza fila** e fai una pausa ;)

PASSO 48 Controllo finale



- ◆ **...ed ecco fatto! Ottimo lavoro ;) la tua Original Prusa SL1 è completamente assemblata.**
- ◆ Segui il prossimo capitolo per calibrare la stampante e avviare la prima stampa **5. Controllo finale**

5. Controllo finale

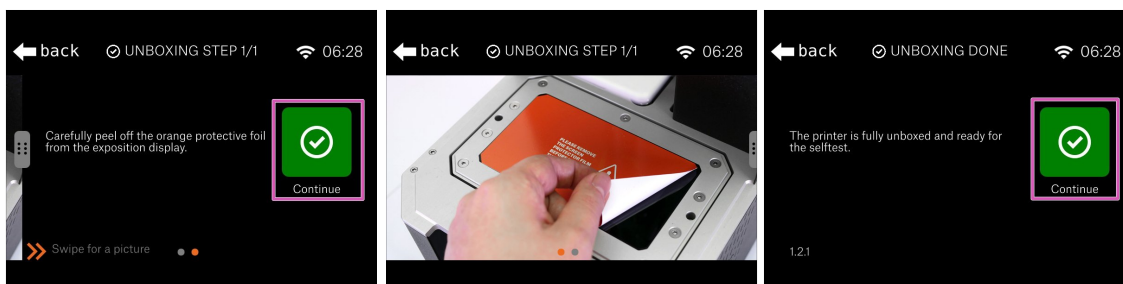


PASSO 1 Calibrazione stampante



- Nei passi successivi, andremo attraverso l'intero processo di calibrazione.
- Collega la stampante, assicurati che l'interruttore dell'alimentatore sia acceso e premi il bottone sulla parte anteriore per accendere la stampante.
- Segui le istruzioni sul touch-screen e usa questo capitolo per ottenere informazioni aggiuntive riguardo ciascun passo.
- ⚠ **NON VERSARE LA RESINA** nel serbatoio finché non ti verrà chiesto dalla stampante!
- ⚠ **Non fare mai la manutenzione della stampante con la resina dentro!**
- Uno sversamento di resina dentro la stampante è molto probabile che finisca per danneggiare la SL1. Fai attenzione!
- ⚠ **Non guardare mai dentro la stampante durante la calibrazione dello schermo o del LED UV.** C'è il rischio di **DANNI PERMANENTI** alla vista.

PASSO 2 Guida all'unboxing



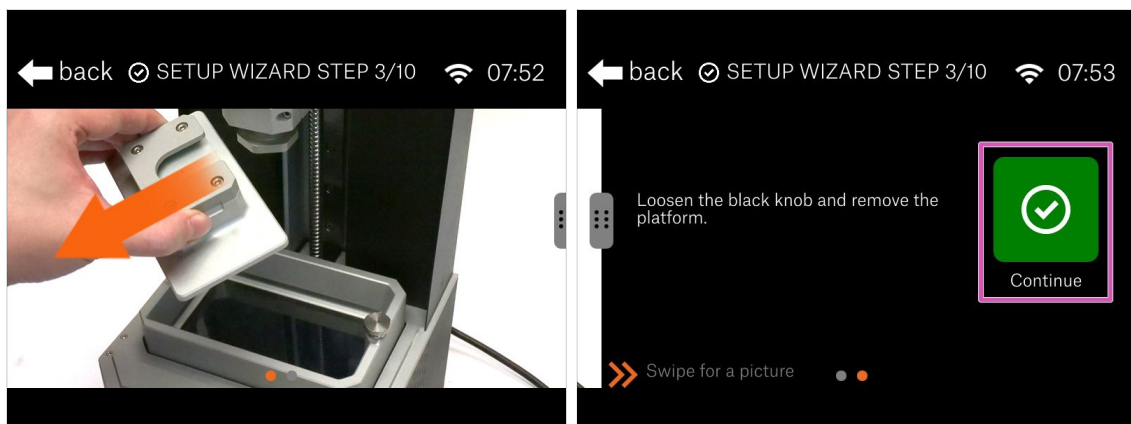
- Per favore, accertati di aver rimosso la pellicola protettiva
- Conferma e quindi completa questa breve procedura guidata (Wizard) di unboxing premendo "Continua"

PASSO 3 Installazione guidata 1-2



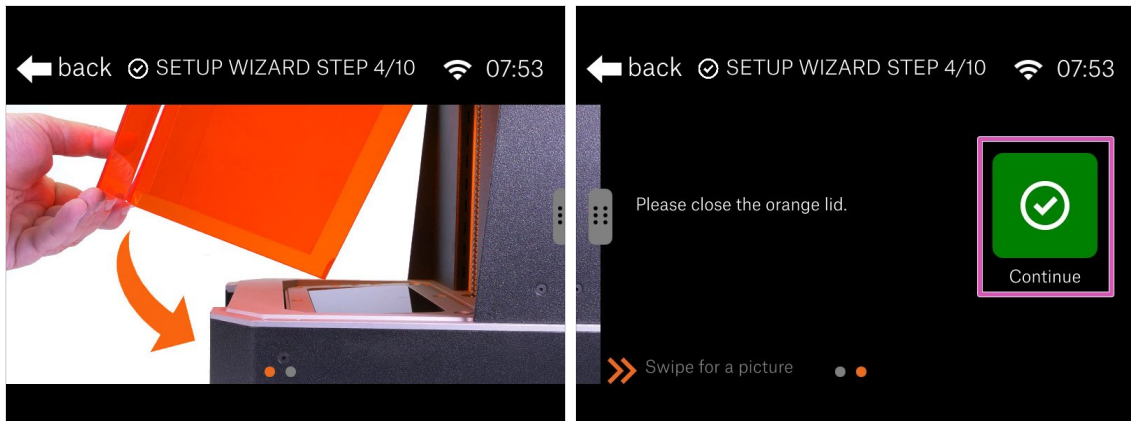
- **Benvenuto nell'installazione guidata iniziale** che ti guiderà attraverso le nozioni di base della configurazione iniziale
- Apri completamente il coperchio in acrilico.
- Se il serbatoio è presente, svita le viti, rimuovilo e poi rimuovi il serbatoio.
- Clicca su Continua.

PASSO 4 Installazione guidata 3



- In questo passo, è tempo di rimuovere la piattaforma di stampa.
- Allenta la manopola nera e rimuovi la piattaforma.
- ⚠ **Posiziona la piattaforma su un panno morbido! Puoi utilizzare lo stesso utilizzato durante l'assemblaggio. Non posizionare mai la piattaforma direttamente sul tavolo!**
- Premi "Continua" e attendi il completamento dei controlli.

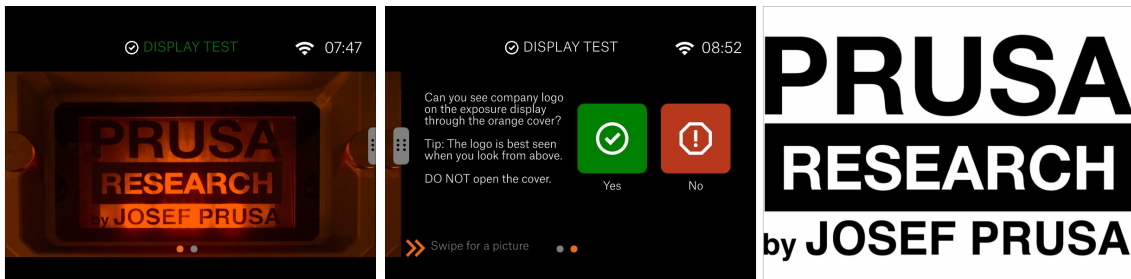
PASSO 5 Installazione guidata 4



⚠ ASSICURATI CHE NON CI SIA IL SERBATOIO O RESINA dentro la stampante!!!

- ◆ Andremo a testare il LED UV, qualunque eventuale resina presente nel serbatoio verrà indurita. Questo test richiede circa 2 minuti.
- ◆ Prima di continuare, chiudi il coperchio.
- ◆ Premi "Continua"

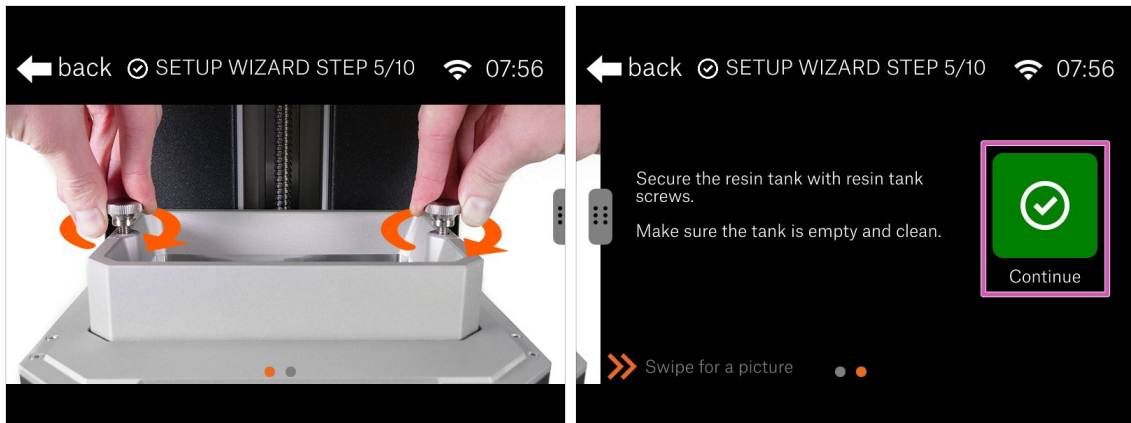
PASSO 6 Test Display



⚠ Non aprire il coperchio in nessun caso, tienilo chiuso! All'interno è presente una luce UV che causerà danni alla vista.

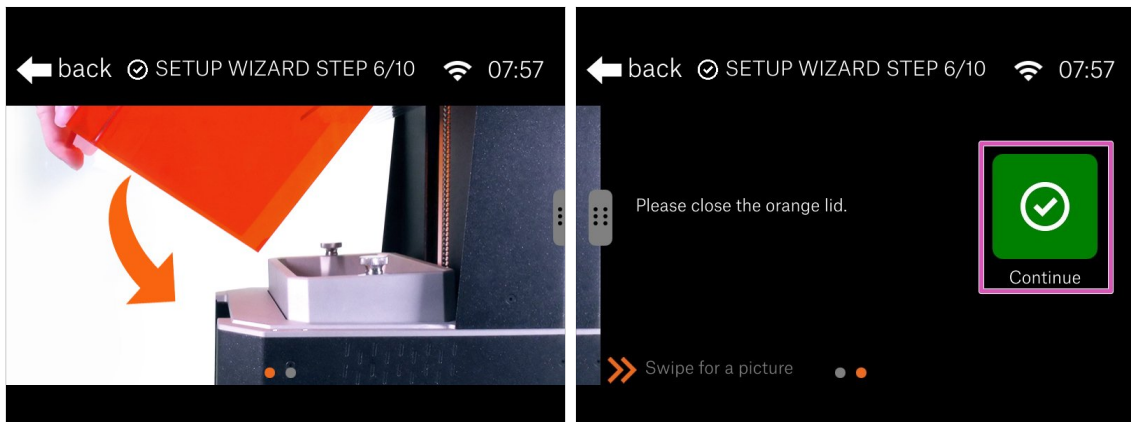
- ◆ Osserva dall'alto della stampante. Il livello dei tuoi occhi deve essere al di sopra, non davanti. Altrimenti non sarai in grado di giudicare correttamente il risultato.
- ◆ Controlla l'intero schermo, dovresti poter vedere il logo completo della nostra azienda. Non devono mancare parti (o lettere).

PASSO 7 Installazione guidata 5



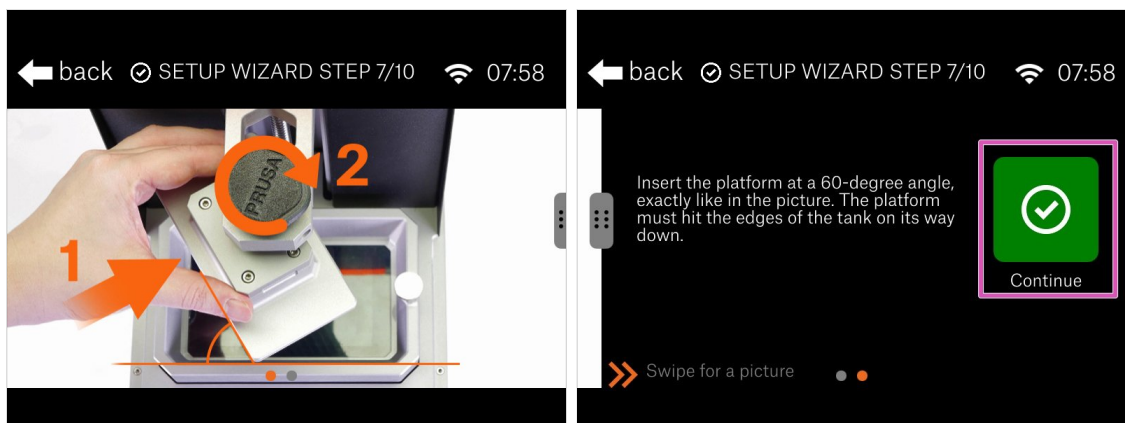
- Apri il coperchio acrilico per avere accesso alla stampante.
- Inserisci il serbatoio della resina e stringilo usando le viti. **Accertati che il serbatoio sia pulito e vuoto (senza resina dentro)!**
- Clicca "Continua" per procedere.

PASSO 8 Installazione guidata 6



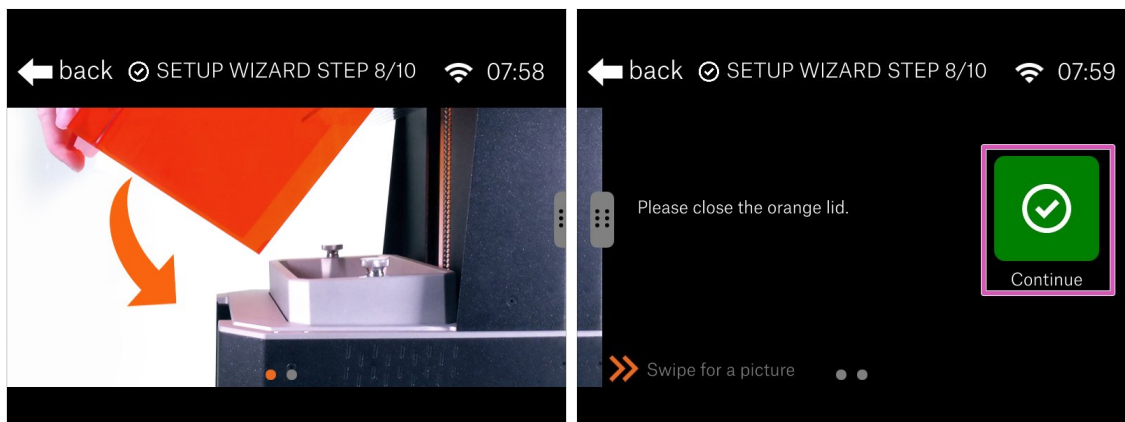
- Adesso verrà effettuato il controllo dell'asse della torre.
- Chiudi il coperchio, premi "Continua" e attendi il completamento del processo, quindi procedi al prossimo passo.

PASSO 9 Installazione guidata 7



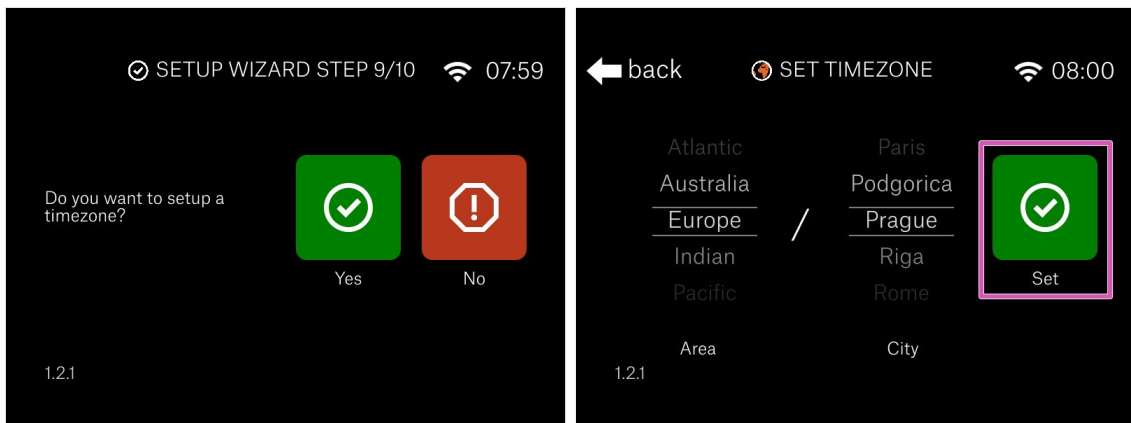
- Apri il coperchio per avere accesso alla stampante.
- Inserisci la piattaforma, ma per questo passo ruotala ad un angolo di 60°. Vedi l'immagine.
- Quando sei pronto premi "Continua".

PASSO 10 Installazione guidata 8



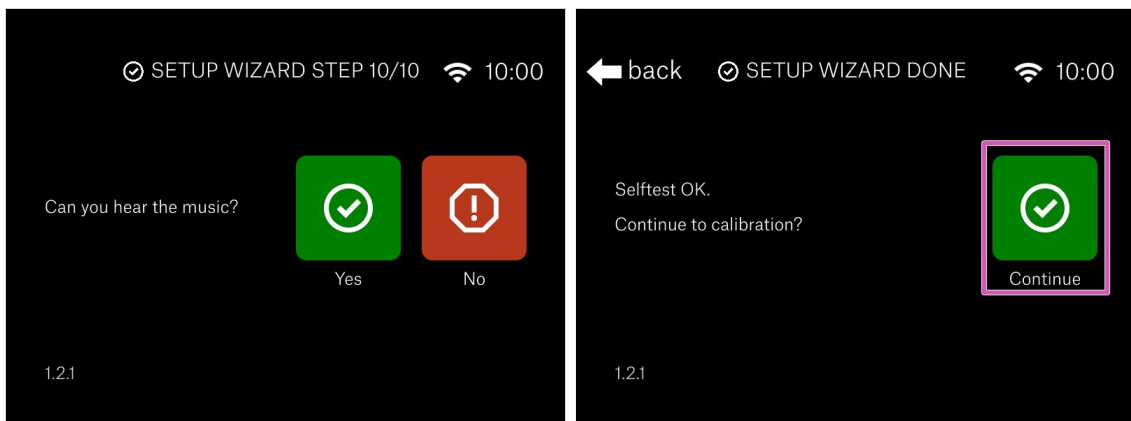
- Chiudi il coperchio arancione.
- Premi "Continua" ed **evita di toccare la stampante per il momento!**
- ⓘ *Dietro le quinte: La stampante deve testare la conduttività del sensore della resina, quindi la piattaforma si abbasserà e toccherà quasi il serbatoio per chiudere il circuito elettrico. Questo è il motivo per cui adesso devi ruotare la piattaforma. Non toccare la stampante durante questa procedura.*

PASSO 11 Installazione guidata 9



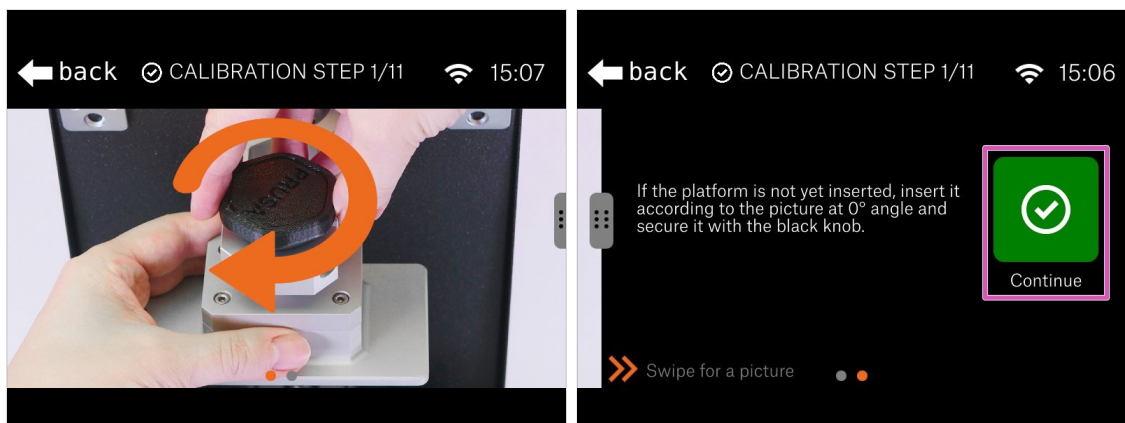
- Per sfruttare appieno le funzioni della stampante, consigliamo di impostare il fuso orario locale.
- Imposta i valori e premi "Continua"

PASSO 12 Installazione guidata 10



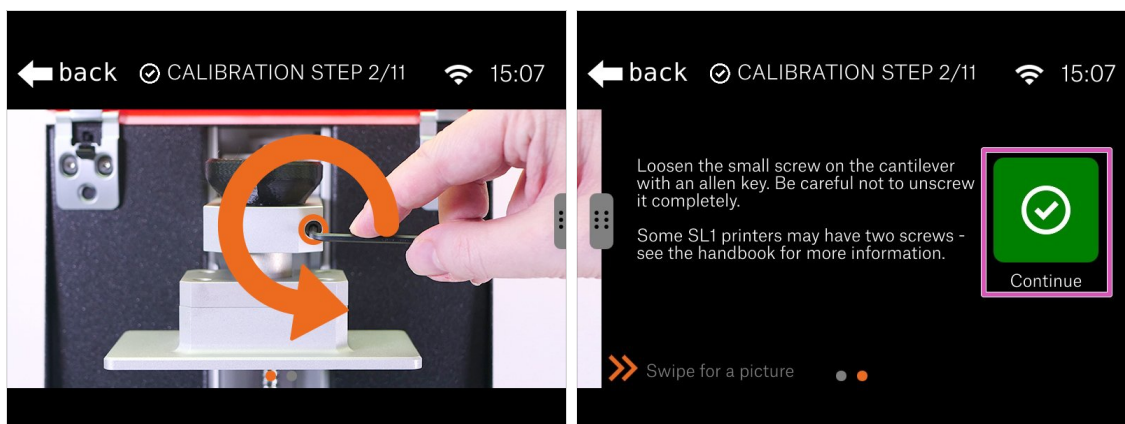
- In questo momento, dovresti sentire un suono provenire dall'altoparlante vicino il touchscreen.
- Congratulazioni! La parte di impostazione è terminata. Ora, calibriamo la stampante.

PASSO 13 Calibrazione 1



- Adesso è il momento di ruotare la piattaforma di stampa, così da poter entrare nel serbatoio della resina.
- Allenta leggermente il pomello nero e tira fuori la piattaforma.
- Reinserisci la piattaforma, ma questa volta posizionala come in foto. I bordi della piattaforma devono essere paralleli ai bordi del serbatoio.
- Stringi nuovamente il pomello.
- Premi "Continua"

PASSO 14 Calibrazione 2



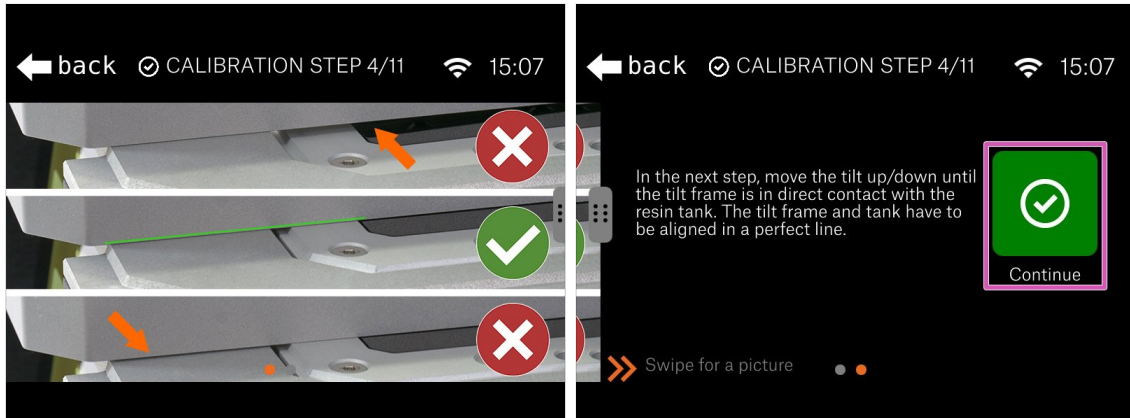
- Svita con attenzione le viti sul cantilever. Due giri sono sufficienti. Accertati di non svitarle completamente.
- Premi "Continua"

PASSO 15 Calibrazione 3



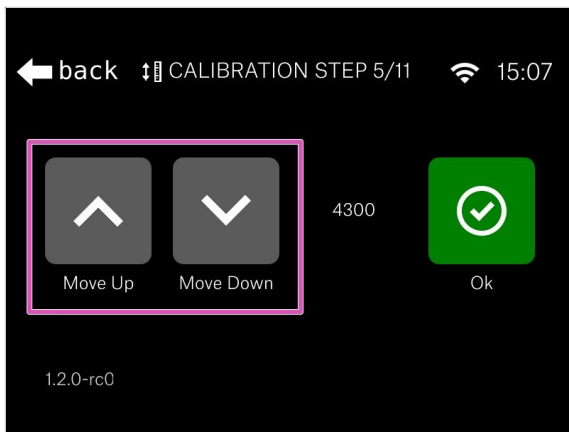
- Svita entrambe le viti sul serbatoio della resina. Mettitele fuori dalla stampante.
- Ruota il serbatoio di 90° sulla stampante.
- Dietro le quinte: *Utilizzeremo il serbatoio per calibrare il meccanismo basculante. Il serbatoio fungerà da livella per impostare il basculante in posizione orizzontale.*
- Premi "Continua"

PASSO 16 Calibrazione 4



- Vedi le immagini nella Procedura Guidata (Wizard) per impostare il meccanismo basculante correttamente.
- L'impostazione effettiva avverrà nel prossimo passo, per il momento basta imparare la posizione corretta.
- Dietro le quinte: *Il serbatoio della resina dev'essere posizionato su entrambi i lati della stampante che non si muovono con al centro il meccanismo basculante con lo schermo. Il tuo obiettivo è mettere tutte le superfici allo stesso livello.*
- Premi "Continua"

PASSO 17 Calibrazione 5

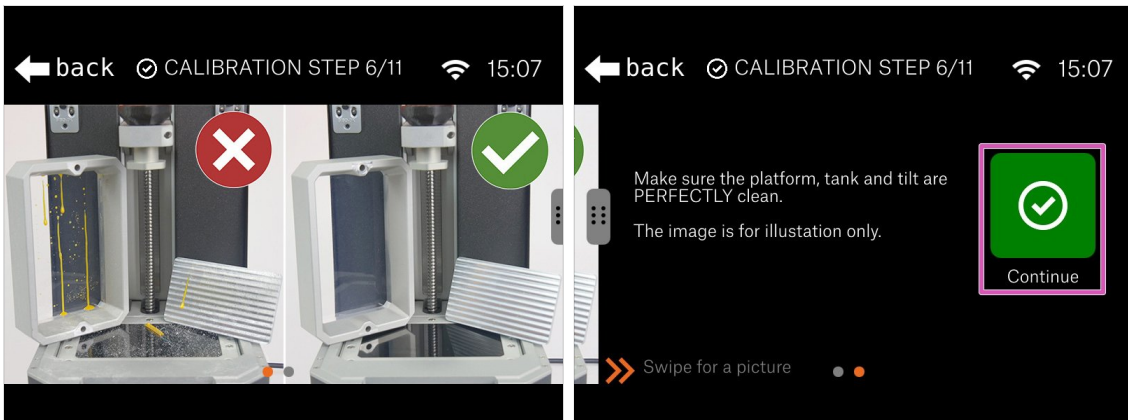


- Utilizzando i pulsanti "Su" e "Giù" sposta il meccanismo basculante fino ad allinearli con il bordo inferiore del serbatoio.

⚠ Configurazione consigliata: utilizzando l'inclinazione, solleva il serbatoio leggermente sopra la stampante e quindi torna verso il basso fino a toccare nuovamente la superficie della stampante.

- Il valore sarà diverso per ogni stampante.
- Non appena completi questo passo, puoi rimuovere il serbatoio dalla stampante. Assicurati di non danneggiare (bucare) la pellicola FEP.

PASSO 18 Calibrazione 6



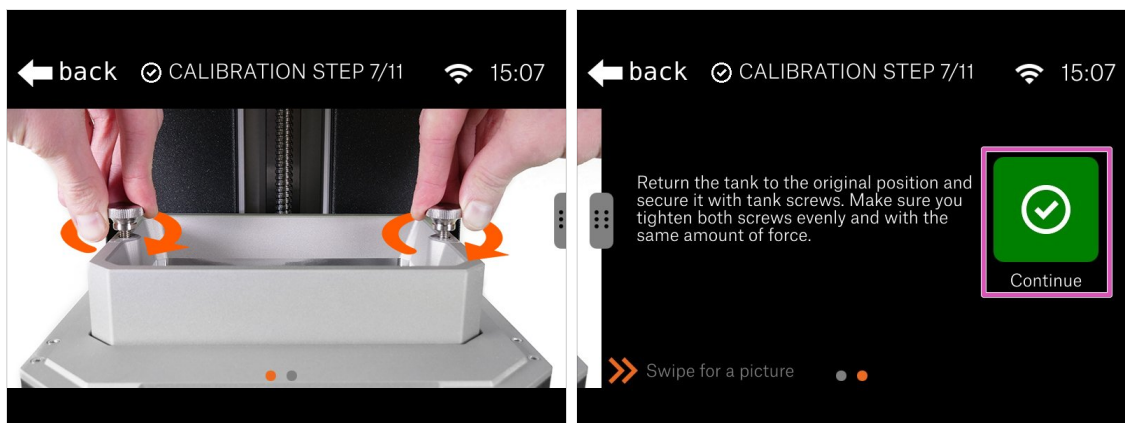
- Prima di continuare il prossimo passo, assicurati che tutte le parti siano perfettamente pulite. Non devono esserci tracce di sporco o di resina sul:

- Serbatoio della resina
- Display di stampa
- Piattaforma di stampa

- Premi "Continua"

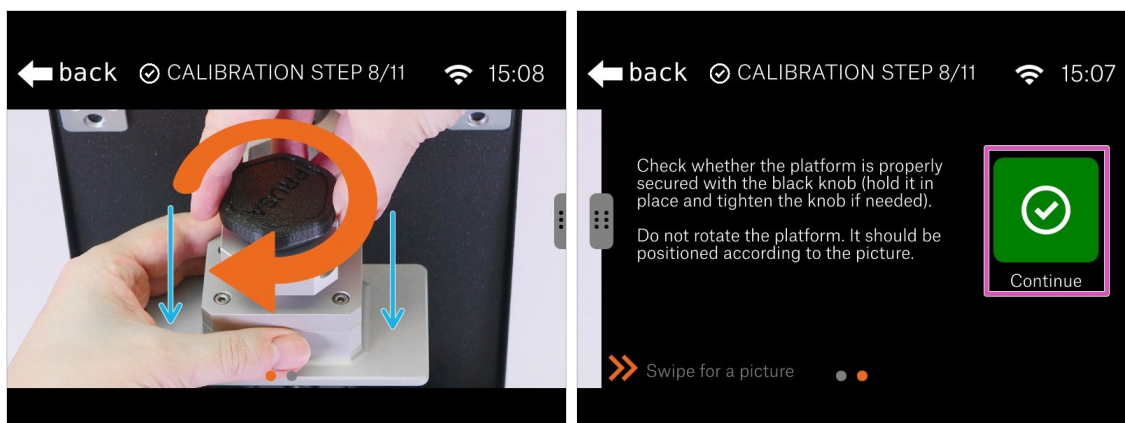
⚠ ATTENZIONE: Non pulire la pellicola di FEP con alcol isopropilico!!! Usa una miscela di acqua tiepida e sapone per piatti.

PASSO 19 Calibrazione 7



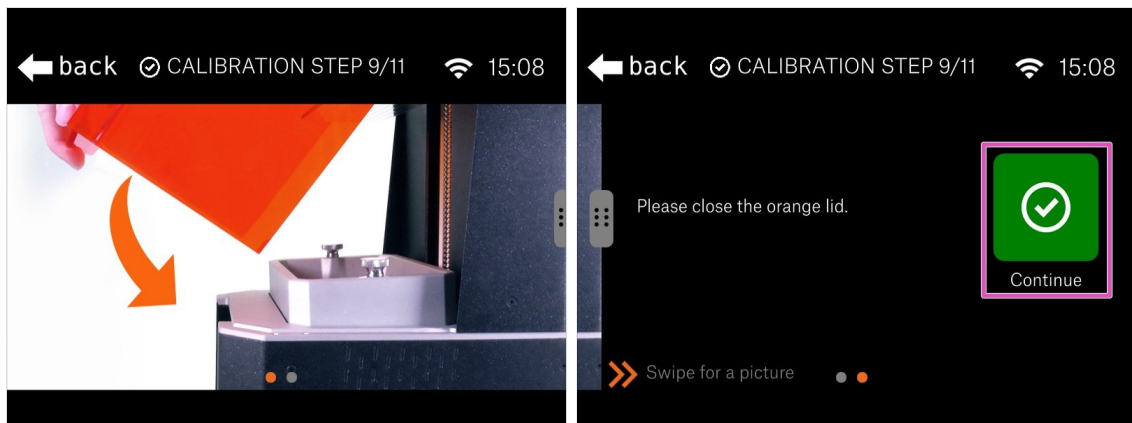
- Dopo aver verificato che sia tutto pulito, riponi il serbatoio nella sua posizione originale e fissalo con le viti.
- Premi "Continua"

PASSO 20 Calibrazione 8



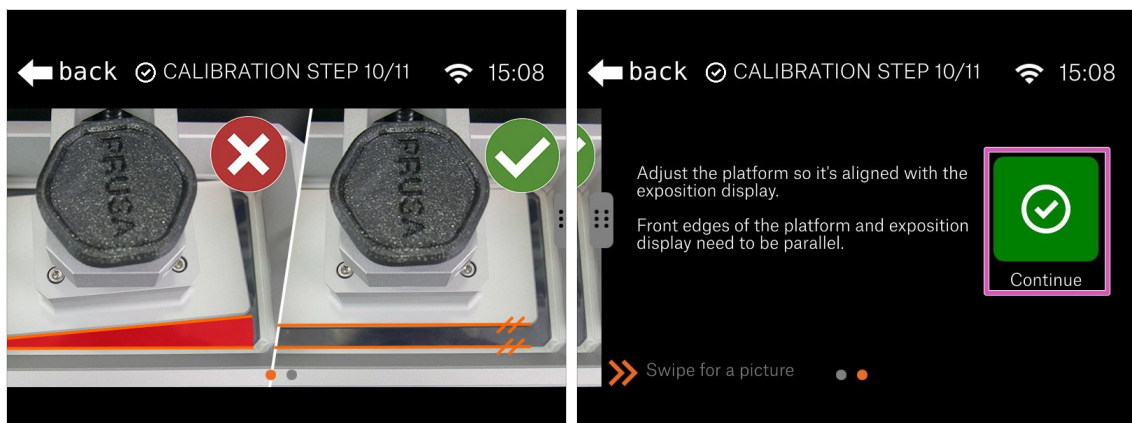
- Controlla che la piattaforma sia correttamente fissata sulla stampante. In caso contrario, stringi il pomello.
- ⓘ Dato che le viti sul cantilever non sono serrate, l'eccentrico potrebbe ondeggiare, ma non è un problema per il momento.
- Premendo delicatamente sulla piattaforma, assicurarsi che questa sia fino in fondo sul cantilever.
- Premi "Continua"

PASSO 21 Calibrazione 9



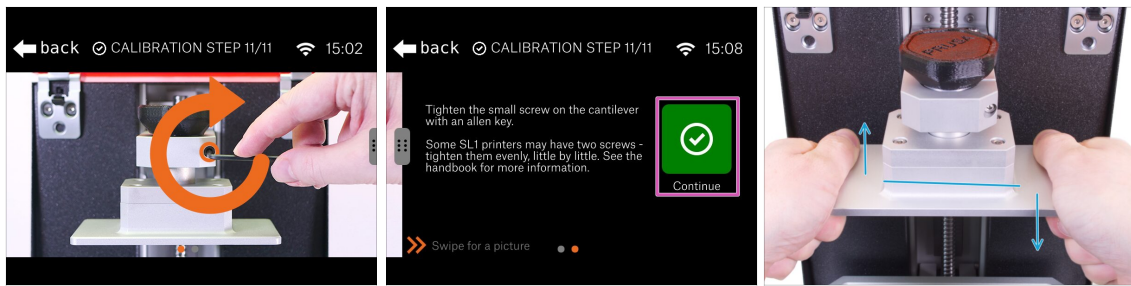
- Chiudi il coperchio acrilico arancione e continua con il passaggio successivo.
- ◆ Premi "Continua"

PASSO 22 Calibrazione 10



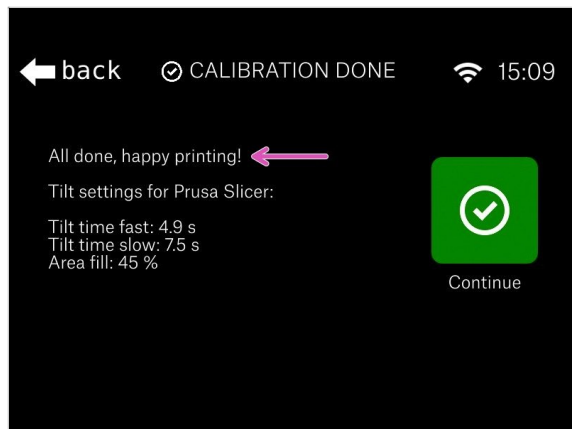
- Apri il coperchio e dai un'occhiata all'interno della stampante, accertati che i bordi della piattaforma e del serbatoio siano paralleli.
- ◆ Premi "Continua"

PASSO 23 Calibrazione 11



- ◆ Stringi bene una o entrambe le viti sul cantilever per completare la regolazione.
 - ◆ Premi "Continua"
 - ◆ Afferra la piattaforma con entrambe le mani come nella foto e prova a inclinare la piattaforma su e giù. **La piattaforma non deve muoversi!**
- ⚠ **Se la piattaforma si muove, torna all'inizio della calibrazione e ripeti l'intera procedura. Non dimenticare di esercitare più forza stringendo le viti sul cantilever.**

PASSO 24 Finalizzare la calibrazione



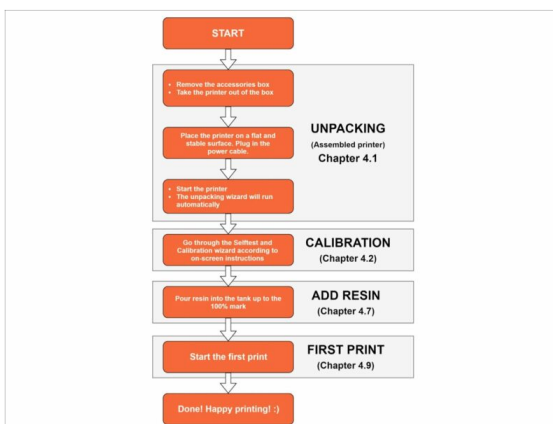
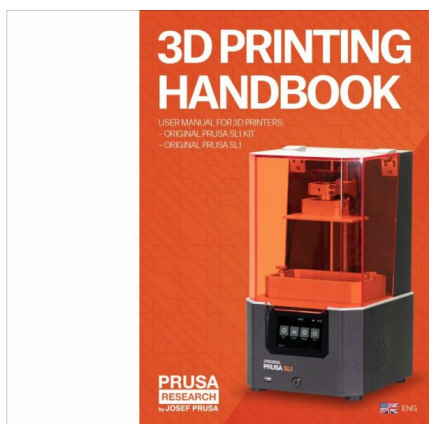
- ◆ **Calibrazione completata!** Controlla la schermata finale.
- ⓘ Per gli utenti avanzati, sono inclusi i valori per PrusaSlicer per rendere più precisa la stima del tempo di stampa. È però necessario passare alla modalità Esperto.

PASSO 25 È l'ora delle Haribo!



- La calibrazione è stata semplice rispetto ai capitoli precedenti. Mangia l'ultima fila, leggi i passi rimanenti e goditi la tua nuova stampante.

PASSO 26 Una veloce guida per le prime stampe



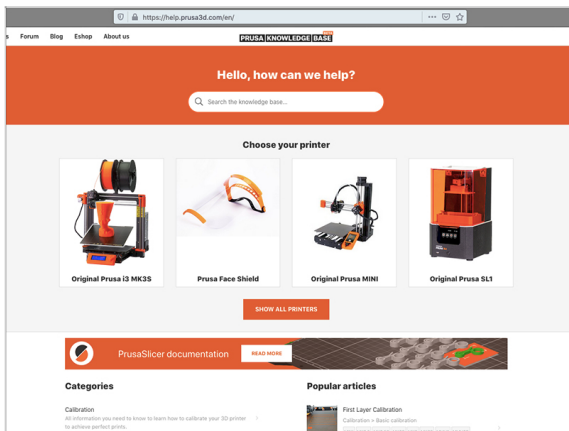
- Consulta il nostro **Manuale di stampa 3D** gratuito - prusa3d.com/3dhandbookSL1
- La tua stampante è già calibrata e pronta alla stampa. Leggi il Manuale per sapere tutto riguardo i primi passi con le resine, la stampa o la connessione della SL1 alla rete.

PASSO 27 Modelli 3D stampabili



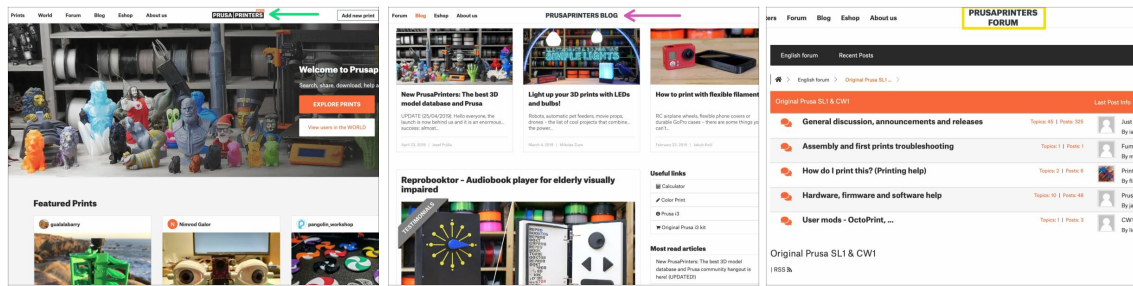
- I modelli stampabili sono inclusi con la stampante, puoi scaricarli direttamente dai nostri server usando il menù della stampante.
- L'elenco dei modelli per SL1 è [disponibile su PrusaPrinters.org](https://prusa3d.com/help/prusa-slicers/slicers-sample-objects/). Cerca la raccolta "SL1 Sample Objects" di Prusa Research.

PASSO 28 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 29 Unisciti a PrusaPrinters!



- ◆ **Non dimenticare di unirti alla più grande community Prusa! Scarica gli ultimi modelli in STL. Registrati su [PrusaPrinters.org](https://www.prusaprinters.org)**
- ◆ Cerchi l'ispirazione per dei nuovi progetti? Dai un'occhiata al nostro blog con gli aggiornamenti settimanali.
- ◆ Se ti serve aiuto con il montaggio, dai un'occhiata al nostro forum forum.prusaprinters.org con una grande community :-)
- i Tutti i servizi condividono lo stesso account.

Registro modifiche del manuale SL1

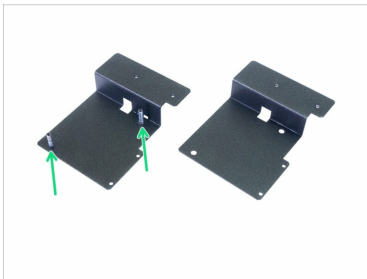


PASSO 1 Storico delle versioni



- ◆ Versioni del manuale SL1:
 - ◆ 07/2019 - Versione iniziale 1.00
 - ◆ 09/2019 - Aggiornamento alla versione 1.01
 - ◆ 10/2019 - Aggiornamento alla versione 1.02

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- ◆ 08/2019 - 2. Base & Torre
 - ◆ Procedura di assemblaggio del riflettore modificata per un'installazione più facile
 - ◆ Aggiunto un nuovo supporto per la ventola. La procedura di montaggio e regolata di conseguenza.
- ◆ 08/2019 - 4. Elettronica & Coperchio
 - ◆ È stato aggiunto un nuovo cavo per alimentare il LED UV, con le stesse proprietà della precedente versione, ha solo un diverso metodo di produzione.
 - ◆ Rimozione della pellicola protettiva dal riflettore spostata subito prima dell'installazione del display di stampa.

ⓘ Manuale versione 1.01

PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



09/2019 - 2. Base & Torre

- Nuova rondella M4w aggiunta per migliorare ulteriormente la messa a terra tra le parti.
- Introdotta una nuova revisione del sensore Ottico IR. La funzionalità è la stessa. Pure la procedura di assemblaggio rimane la stessa.
- Introdotta nuova revisione della Staffa di connessione. La differenza è nel processo produttivo, il montaggio è lo stesso.
- Aggiunte istruzioni riguardo la sicurezza ESD per proteggere l'elettronica.
- ⓘ Manuale versione 1.02



Notes:





