

# Indice

<b>1. Introduzione</b>	5
Passo 1 - Informazioni generali	6
Passo 2 - Cosa ti aspetta durante il disimballaggio	6
Passo 3 - Attrezzi contenuti nella confezione	7
Passo 4 - Guida alle etichette	7
Passo 5 - Cheatsheet	8
Passo 6 - Calzino in silicone	8
Passo 7 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	9
Passo 8 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	9
Passo 9 - Siamo qui per te!	10
<b>2. Unboxing della stampante</b>	11
Passo 1 - Introduzione	12
Passo 2 - Aprire la confezione	12
Passo 3 - Aprire la confezione	13
Passo 4 - Rimuovere gli inserti	13
Passo 5 - Rimuovere gli inserti	14
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	14
Passo 7 - Disimballare la stampante	15
Passo 8 - La stampante è pronta per la configurazione	15
<b>3. Installazione della stampante</b>	16
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	17
Passo 2 - Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti	17
Passo 3 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD	18
Passo 4 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD	18
Passo 5 - xLCD: preparazione dei componenti	19
Passo 6 - Versioni precedenti del display xLCD	19
Passo 7 - Versione A: Montare il display xLCD	20
Passo 8 - Versione B: Montare il display xLCD	20
Passo 9 - Montare il display xLCD	21
Passo 10 - Preparare la stampante	21
Passo 11 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	22
Passo 12 - Versioni della guarnizione dell'ugello	22
Passo 13 - Versione C: Preparazione dock Nextruder	23
Passo 14 - Guidare il cavo Nextruder	23
Passo 15 - Collegamento del primo e secondo dock nextruder	24
Passo 16 - Ispezione Dock	24
Passo 17 - Ispezione Dock: video	25
Passo 18 - Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti	25
Passo 19 - Versione C: Assemblare la guarnizione dell'ugello	26
Passo 20 - Versione C: Guarnizione dell'ugello Nextruder	26
Passo 21 - Guidare il tubo in PTFE del Nextruder	27
Passo 22 - Versioni del supporto per antenna Wi-fi	27
Passo 23 - Versione A: Connettere i cavi del Nextruder	28
Passo 24 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	28
Passo 25 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi	29
Passo 26 - Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder	29
Passo 27 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	29

.....	30
Passo 28 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna .....	30
Passo 29 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna .....	31
Passo 30 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi .....	31
Passo 31 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL .....	32
Passo 32 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti .....	32
Passo 33 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi .....	32
Passo 34 - Versioni del gruppo porta bobina .....	33
Passo 35 - Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti .....	34
Passo 36 - Versione A: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado .....	34
Passo 37 - Versione A: Assemblare il porta bobina .....	35
Passo 38 - Versione A: Montare il gruppo porta bobina .....	35
Passo 39 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti .....	36
Passo 40 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado .....	36
Passo 41 - Versione B: Assemblare il porta bobina .....	37
Passo 42 - Versione B: Preparare il porta bobina .....	37
Passo 43 - Versione B: Montaggio del porta bobina .....	38
Passo 44 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti .....	38
Passo 45 - Aggancio del Nextruder .....	39
Passo 46 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder .....	39
Passo 47 - Nextruder cable bundle assembly versions .....	40
Passo 48 - Version A: Nextruder cable bundle assembly .....	40
Passo 49 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder .....	41
Passo 50 - Ci siamo quasi! .....	41
<b>4. Primo avvio .....</b>	<b>42</b>
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool .....	43
Passo 2 - Preparare la stampante .....	43
Passo 3 - Aggiornamento Firmware .....	44
Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale) .....	44
Passo 5 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello .....	45
Passo 6 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello .....	45
Passo 7 - Configurazione guidata .....	46
Passo 8 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock .....	47
Passo 9 - Configurazione guidata: Allenta il perno .....	47
Passo 10 - Configurazione guidata: Allenta le viti .....	48
Passo 11 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento .....	48
Passo 12 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore .....	49
Passo 13 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore .....	49
Passo 14 - Configurazione guidata: Installa i perni .....	50
Passo 15 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente .....	50
Passo 16 - Configurazione guidata: Test Cella di carico .....	51
Passo 17 - Conferma diametro ugello .....	51
Passo 18 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento .....	52
Passo 19 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento .....	52
Passo 20 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti .....	53
Passo 21 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti .....	53
Passo 22 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento .....	54
Passo 23 - Configurazione guidata: Installazione della piastra .....	54
Passo 24 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione .....	

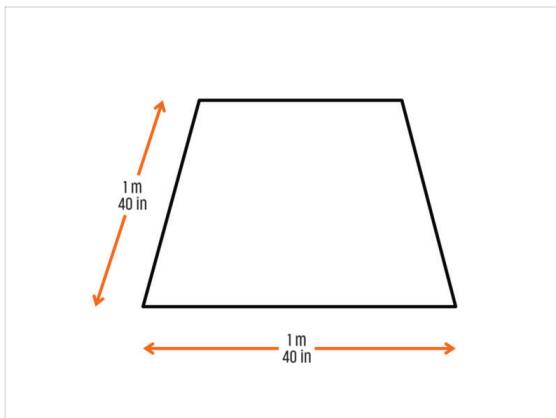
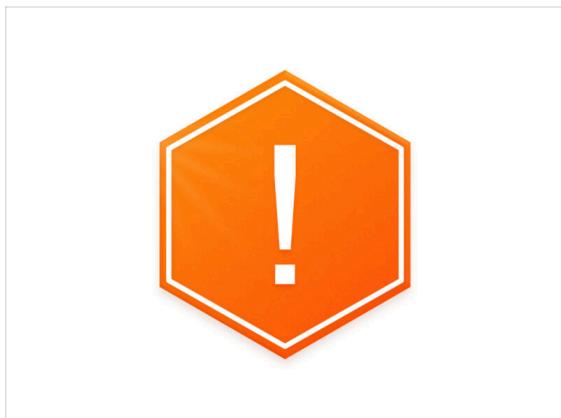
.....	55
Passo 25 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completo .....	55
Passo 26 - Perno di calibrazione .....	56
Passo 27 - Solo per versione Semi-Assemblata - Controllare l'installazione del piano riscaldato .....	56
Passo 28 - È fatta! .....	57
Passo 29 - Manutenzione regolare della stampante .....	57
Passo 30 - Una veloce guida per le prime stampe .....	58
Passo 31 - Modelli 3D stampabili .....	58
Passo 32 - Nozioni base Prusa .....	59
Passo 33 - Unisciti a Printables! .....	59
<b>Registro delle modifiche del manuale XL Doppia testina (Assemblata) ...</b>	<b>60</b>
Passo 1 - Storico versioni .....	61
Passo 2 - Modifiche al manuale (1) .....	61
Passo 3 - Modifiche al manuale (2) .....	62
Passo 4 - Modifiche al manuale (3) .....	62
Passo 5 - Modifiche al manuale (4) .....	63
Passo 6 - Modifiche al manuale (5) .....	63
Passo 7 - Modifiche al manuale (6) .....	64
Passo 8 - Modifiche al manuale (7) .....	64



# 1. Introduzione



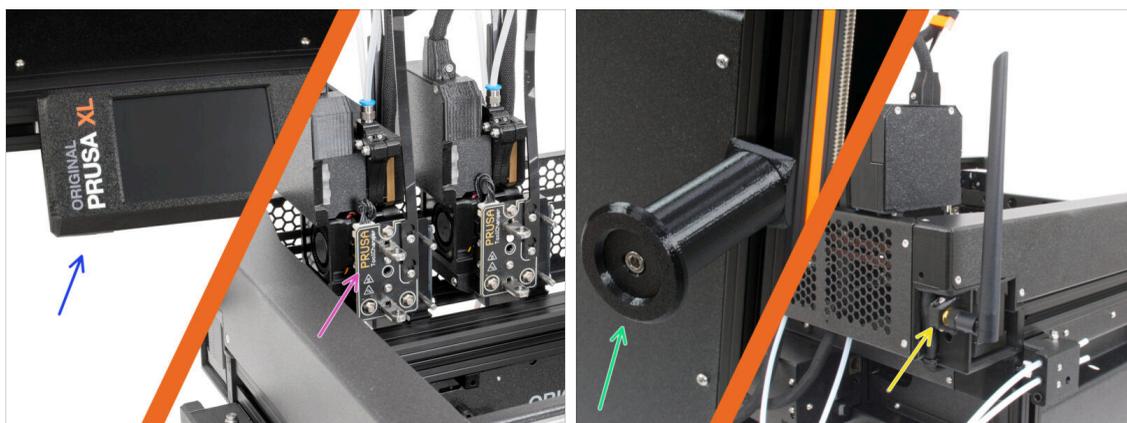
## PASSO 1 Informazioni generali



**⚠** **La confezione con la stampante è pesante! Chiedi sempre aiuto a qualcuno per la movimentazione.**

- Per il montaggio **prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1 m x 1 m (40" x 40")**.
- Raccomandiamo una luce **luminosa sopra il banco di lavoro**. Alcune parti della stampante sono buie e una luce inadeguata potrebbe rendere la procedura particolarmente complicata.

## PASSO 2 Cosa ti aspetta durante il disimballaggio



**i** A causa del trasporto, alcune parti fragili devono essere imballate separatamente nella confezione della stampante. Il seguente manuale illustra l'installazione di queste parti sulla stampante.

● **Verranno installate queste parti:**

- Gruppo xLCD
- Gruppo estrusore Multi-Tool
- Supporto bobina
- Antenna Wi-Fi

## PASSO 3 Attrezzi contenuti nella confezione



### La confezione include:

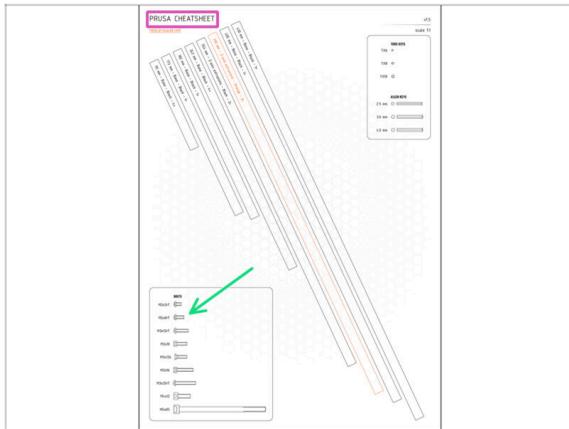
- i** Alcuni attrezzi sono destinati principalmente alla manutenzione ordinaria della stampante. Non sono necessari per questo manuale. All'inizio del capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.
- Chiave Torx TX6, TX8, TX10
- Chiave a brugola 2.5 mm, 4.0 mm
- Chiave 13-16
- Chiave universale
- Cacciavite a stella PH2
- La confezione della stampante contiene un lubrificante destinato alla manutenzione.** Non è necessario applicarlo durante il montaggio. È disponibile un manuale online dedicato alla [Manutenzione regolare della stampante](#).

## PASSO 4 Guida alle etichette



- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- La busta LCD Fasteners include un ricambio extra di ogni parte contenuta nella busta. La quantità di ricambi è riportata sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

## PASSO 5 Cheatsheet



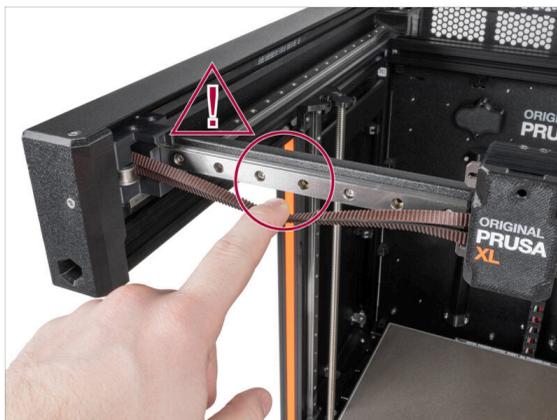
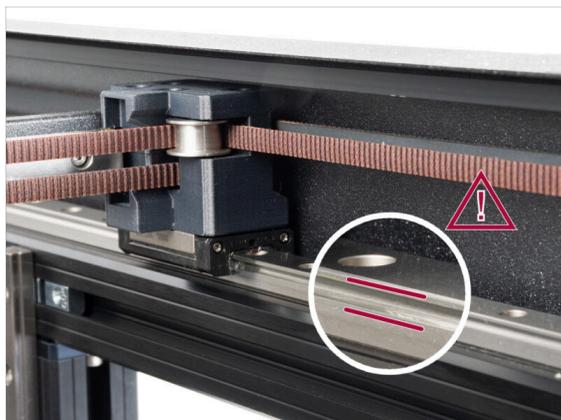
- La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.
- I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla pagina per assicurarsi di utilizzare il tipo corretto.
- i** Puoi scaricarlo dal nostro sito [prusa.io/cheatsheet-xl](https://prusa.io/cheatsheet-xl). Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

## PASSO 6 Calzino in silicone



- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.
- i** Inoltre, mantiene l'hotend pulito dallo sporco del filamento e lo protegge nel caso in cui la stampa si stacchi dalla superficie di stampa.
- Ti verrà chiesto di installare il calzino più avanti in questa guida.
- i** Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

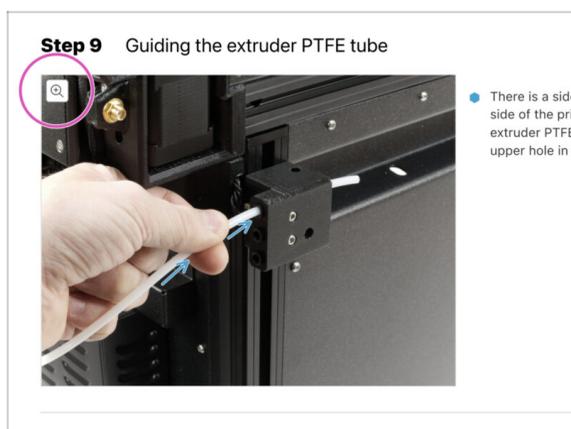
## PASSO 7 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



**⚠ ATTENZIONE:** evita il contatto diretto sulla pelle con il lubrificante utilizzato per le guide lineari di questa stampante. In caso di contatto, lavati immediatamente le mani. Soprattutto prima di mangiare, bere o toccarsi il viso.

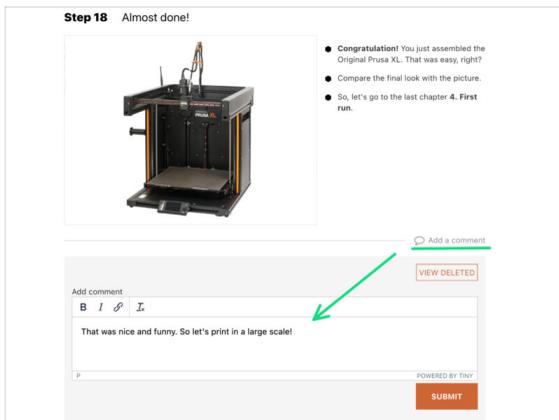
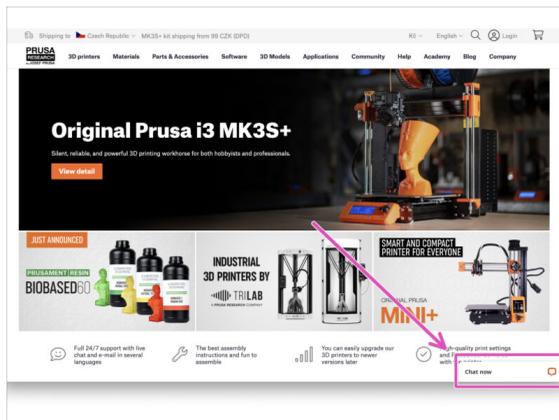
- Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

## PASSO 8 Visualizza immagini ad alta risoluzione



- i** Quando sfogli la guida su [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com), per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Semplicemente scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

## PASSO 9 Siamo qui per te!

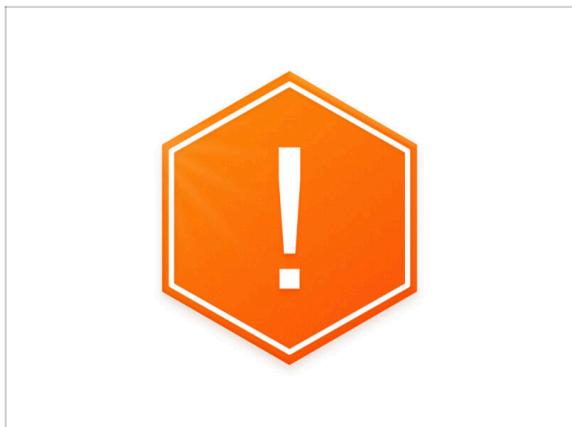


- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?  
**Facelo sapere!**
- Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
  - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
  - Utilizzando la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su [shop.prusa3d.com](https://shop.prusa3d.com)
  - Scrivendo una mail a [info@prusa3d.com](mailto:info@prusa3d.com)
- Sei pronto a iniziare il montaggio? Passiamo al capitolo **2. Unboxing della stampante.**

## 2. Unboxing della stampante

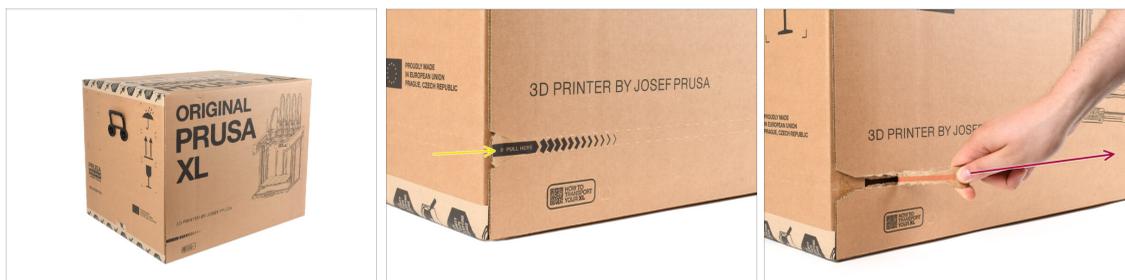


## PASSO 1 Introduzione



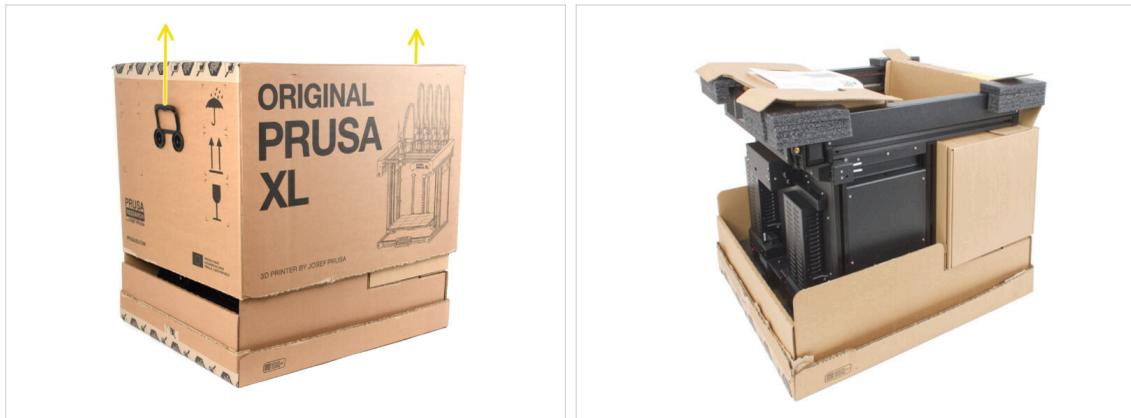
-  **La confezione della stampante è pesante! Chiedi a qualcuno di aiutarti.**
-  **Se sono coinvolti bambini, sorvegliarli sempre per evitare incidenti.**
-  **Si consiglia di conservare tutto il materiale di imballaggio nel caso in cui si decida di rimandare la stampante in assistenza.**

## PASSO 2 Aprire la confezione



-  Posiziona la confezione su una superficie stabile. **Assicurati che la confezione sia orientata verso l'alto.** Vedi l'etichetta di trasporto.
-  La confezione è dotata di una banda di strappo che divide la scatola in due parti.
-  Stacca l'intera striscia a strappo per dividere la scatola.

### PASSO 3 Aprire la confezione



● Rimuovi la parte superiore della scatola sollevandola.

⚠ All'interno ci sono degli inserti di cartone che contengono le parti necessarie per l'assemblaggio. **Non buttarli!**

### PASSO 4 Rimuovere gli inserti

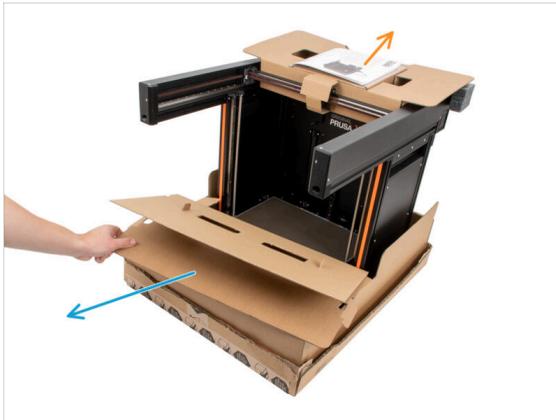


● Rimuovi l'inserto di cartone anteriore superiore. All'interno ci sono delle parti

● Rimuovi le scatole sul lato contenente le parti del Nextruder.

● Rimuovi l'inserto di cartone con le caramelle Haribo all'interno.

## PASSO 5 Rimuovere gli inserti



- Rimuovi l'inserto interno anteriore.
- Rimuovi la lettera di benvenuto.
- Rimuovi la scatola di Prusament.

## PASSO 6 Rimuovere gli inserti



- All'interno dell'inserto di cartone superiore è presente una leva che lo blocca al telaio della stampante. Tira la leva per sganciare l'inserto.
  - Tirando la leva, solleva l'intero inserto e rimuovilo.
- ⚠ Ci sono parti della stampante all'interno dell'inserto di cartone superiore! Assicurati di non perderle!**

## PASSO 7 Disimballare la stampante



- Usa le maniglie laterali della stampante per sollevarla.
- ⚠ **Non afferrare la stampante per i profili metallici superiori!!!** Altrimenti potresti deformare e danneggiare le parti della stampante, come ad esempio l'illuminazione a LED all'interno.
- ⚠ La stampante deve essere maneggiata da due persone che lavorano da entrambi i lati.
- Tieni la parte inferiore della scatola mentre sollevi la stampante.

## PASSO 8 La stampante è pronta per la configurazione

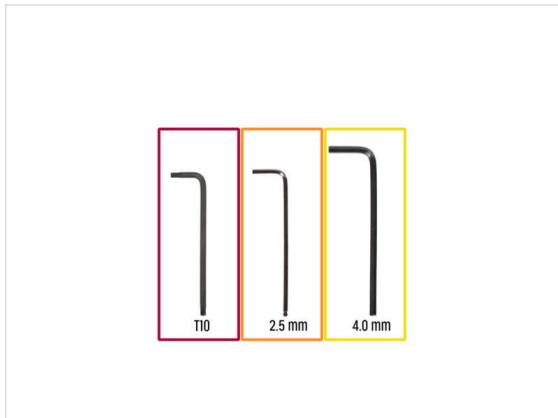


- Ottimo lavoro! La stampante è pronta per il prossimo capitolo.
- Consulta il capitolo 3. **Configurazione della stampante.**

### 3. Installazione della stampante



## PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



### ● Per questo capitolo prepara:

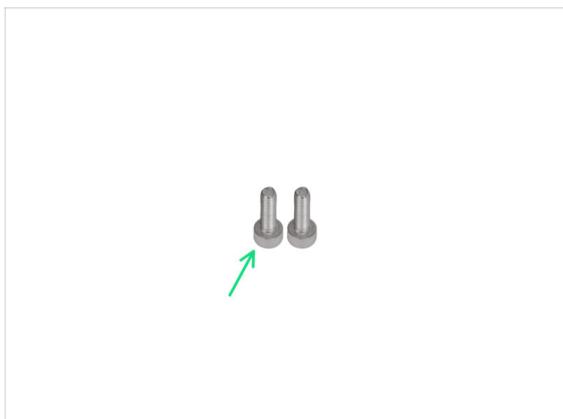
● Chiave Torx T10

● Chiave a brugola da 2.5mm

● Chiave a brugola 4.0mm

● Per proteggere il piano riscaldato durante l'installazione, è necessario utilizzare una scatola di cartone. *Suggerimento: puoi utilizzare la scatola Nextruder fornita con la stampante.*

## PASSO 2 Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti



❗ A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo display xLCD stampato a iniezione.

### ● Per i seguenti passi prepara:

● Gruppo xLCD (1x)

● Vite M3x10 (2x)

● Se possiedi una versione precedente (stampata) del display xLCD, continua con il passo **xLCD: preparazione dei componenti**

### PASSO 3 xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD



- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- ⓘ Sul connettore del cavo del display xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi l'immagine.
- Spingi il connettore del cavo xLCD per collegarlo completamente al display xLCD. Tieni la copertura del display xLCD.
- Spingi il connettore di messa a terra nel faston PE.

### PASSO 4 Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD



- Allinea il gruppo xLCD con i dadi presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Il display xLCD è pronto.

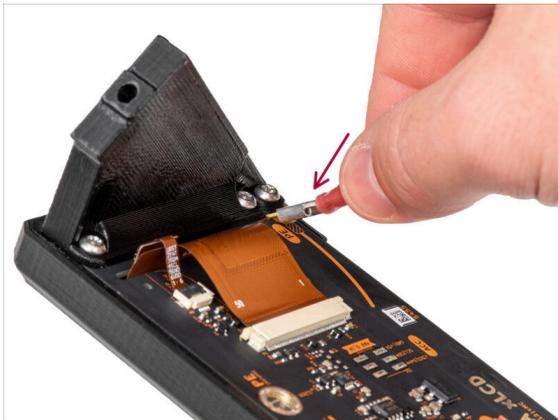
## PASSO 5 xLCD: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo xLCD (1x)
- Vite M3x16 (2x)

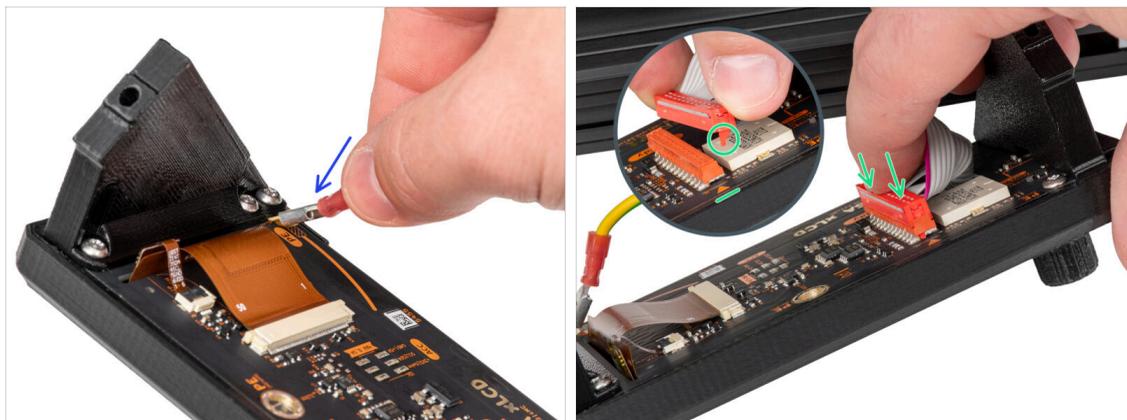
## PASSO 6 Versioni precedenti del display xLCD



⚠ Dai un'occhiata all'xLCD, ne esistono due varianti:

- Versione A: faston in basso a destra
- Versione B: faston in alto a sinistra

## PASSO 7 Versione A: Montare il display xLCD



- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo di alluminio frontale inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Prendi il cavo di messa a terra e collegalo al connettore PE dell'xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- ⓘ Sul connettore del cavo xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi il dettaglio.

## PASSO 8 Versione B: Montare il display xLCD



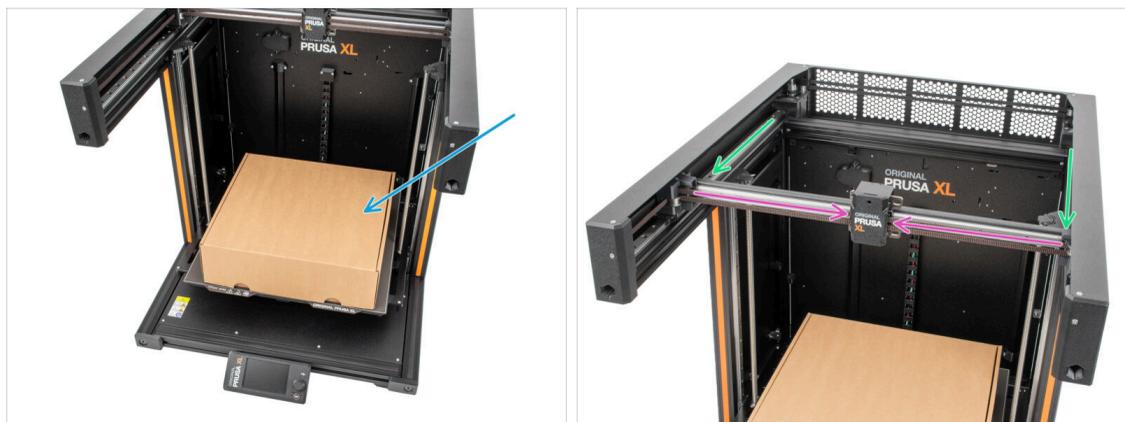
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo estruso di alluminio anteriore inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- ⓘ Sul connettore del cavo xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi il dettaglio.
- Collega il cavo di messa a terra e collegalo al connettore PE dell'xLCD.
- Spingi il connettore di messa a terra nel faston PE.

## PASSO 9 Montare il display xLCD



- Allinea il gruppo xLCD con i dadi presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato destro dell'xLCD.

## PASSO 10 Preparare la stampante



- ⚠ Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- ⓘ Nei passi successivi, lavoreremo con strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato; è opportuno proteggerlo da eventuali danni. A questo scopo può essere utile la scatola vuota del Nextruder.
- Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.
- Sposta il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
- Sposta il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

## PASSO 11 Gruppo Nextruder: preparazione componenti

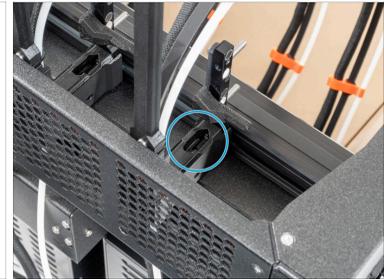
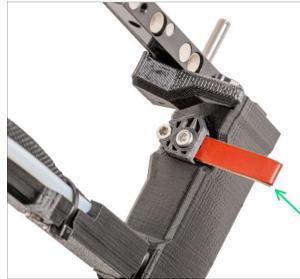


**i** Starting in April 2025, you may receive a new cable bundle. The difference is described before the cable bundle is connected to the Nextruder.

● Per l'assemblaggio del fascio di cavi Nextruder prepara:

- Gruppo di cavi (2x)

## PASSO 12 Versioni della guarnizione dell'ugello



**i** I gruppi più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore.

● Per conferma, esamina attentamente uno dei dock dell'estrusore e confrontalo con l'immagine per vedere se la guarnizione dell'ugello è già in posizione con il dado quadrato.

● Versione A: guarnizione dell'ugello grigia - continuare con **Guidare il cavo Nextruder**

● Versione B: guarnizione dell'ugello rossa - continuare con **Guidare il cavo Nextruder**

● Versione C: dock senza la guarnizione dell'ugello - **continua al passo successivo**

## PASSO 13 Versione C: Preparazione dock Nextruder



● **Ripeti questo passaggio per entrambe le testine:**

- Controlla che il dado M3nS sia inserito nel dock Nextruder.
- Assicurati che il dado sia spinto fino in fondo nel dock. In caso contrario, usa la chiave a brugola per spingere il dado nel dock Nextruder.

ⓘ Il dado caduto potrebbe trovarsi nella scatola di Nextruder. In caso contrario, usa un dado di scorta che trovi nella busta Nozzle Seal.

## PASSO 14 Guidare il cavo Nextruder



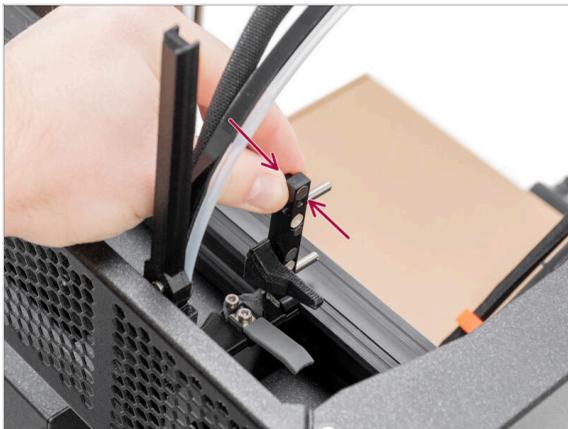
- Ruota con cura la stampante di 180° in modo che il lato dell'alimentatore (PSU) sia rivolto verso di te.
- Localizza il lungo profilo metallico con cinque fori M3 all'interno del profilato posteriore in alluminio e fallo scorrere fino al lato sinistro.
- Utilizzeremo i primi due fori M3 del profilo metallico.

## PASSO 15 Collegamento del primo e secondo dock nextruder



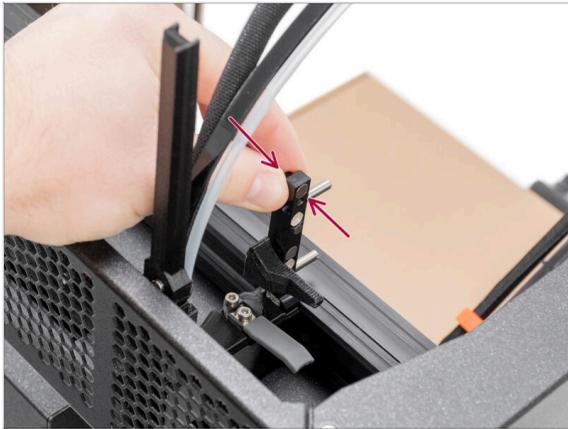
- Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del profilo di alluminio.
- C'è una vite sporgente dalla parte xl-dock-cable-router. Fissa la vite al primo foro del profilo metallico lungo. Attraverso il foro nella lamiera posteriore, verifica che il supporto del cavo sia allineato al foro.
- Spingi la chiave a brugola da 2,5mm fino in fondo attraverso il foro della lamiera posteriore, fino a raggiungere la vite **centrale** nella parte xl-dock-cable-router e stringi la vite.
- ⓘ Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.
- Ripeti questo passaggio per la seconda testina.

## PASSO 16 Ispezione Dock



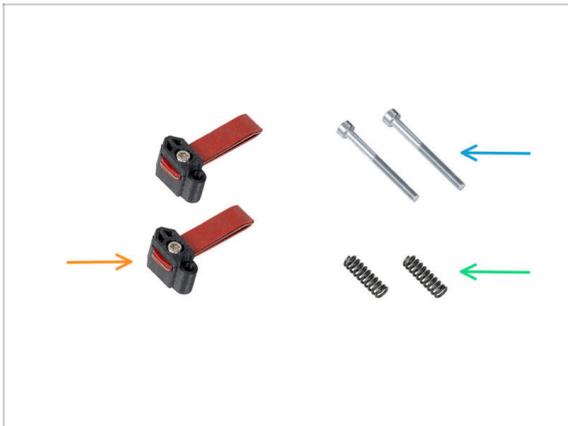
- ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- ⚠ Controlla che i dock siano ben serrati. **Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.
- Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

## PASSO 17 Ispezione Dock: video



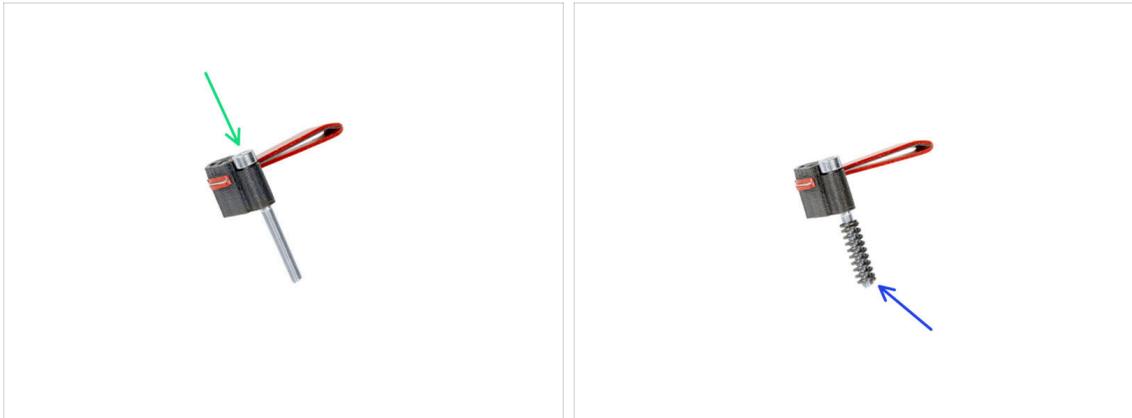
- Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

## PASSO 18 Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti



- Le seguenti istruzioni sono destinate solo alle stampanti senza guarnizioni per ugelli preinstallate. Se hai già installato le guarnizioni degli ugelli sui dock Nextuder, vai a **Guida del tubo in PTFE del Nextruder**.
- Per i seguenti passi prepara:
  - Guarnizione ugello (2x)
  - Vite M3x30 (2x)
  - Molla 15x5 (2x)

## PASSO 19 Versione C: Assemblare la guarnizione dell'ugello



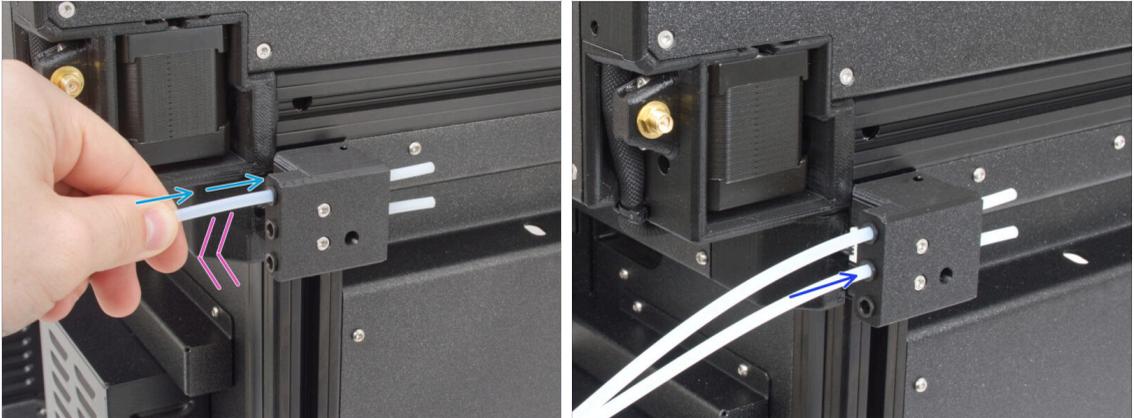
- Inserisci la vite M3x30 in ogni guarnizione dell'ugello.
- Infila la molla su ogni guarnizione dell'ugello.
- Esegui questa operazione per entrambe le guarnizioni dell'ugello.

## PASSO 20 Versione C: Guarnizione dell'ugello Nextruder



- ⓘ **L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta verrà impostata nel prossimo capitolo** una volta montate tutte le parti del Nextruder.
- Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel dock.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, stringi la vite in modo che la testa della vite si trovi a 1 mm sopra il dock.
- Bene! Il primo dock è pronto.

## PASSO 21 Guidare il tubo in PTFE del Nextruder



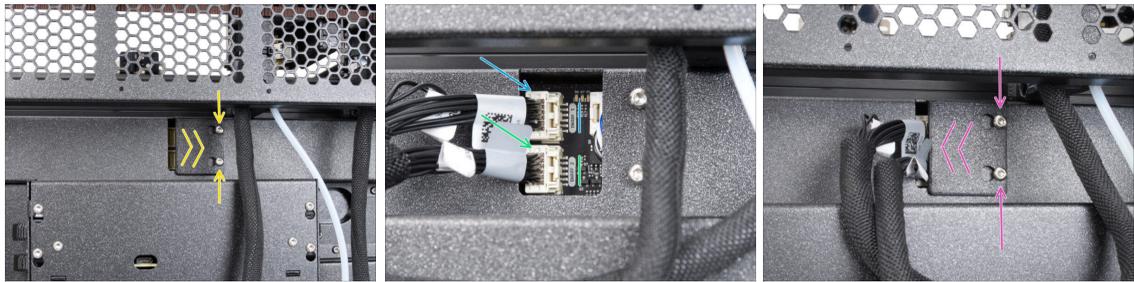
- Sul lato della stampante è presente un sensore di filamento laterale. Inserisci il primo tubo PTFE del Nextruder nel foro superiore della parte, fino in fondo.
- Tira delicatamente il tubo in PTFE all'indietro, in modo da spingere fuori il colletto nero dal sensore del filamento laterale e bloccare il tubo.
- Ripeti questo procedimento per il secondo tubo in PTFE del Nextruder.

## PASSO 22 Versioni del supporto per antenna Wi-fi



- Il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore:
  - Versione A: il supporto per l'antenna Wi-Fi si trova sul lato. **Continua con il passo successivo.**
- Il connettore dell'antenna deve essere assemblato da te:
  - Versione B: L'antenna Wi-fi è al centro. Passa a **Versione B: Collegamento dei cavi Nextruder.**

## PASSO 23 Versione A: Connettere i cavi del Nextruder



- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Collega il cavo del secondo Nextruder nell'alloggiamento inferiore con l'etichetta DWARF 2.
- Collega il cavo del primo Nextruder nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
- Collega la copertura dei connettori alle viti. Spingila tutta a destra e stringi le viti.

## PASSO 24 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



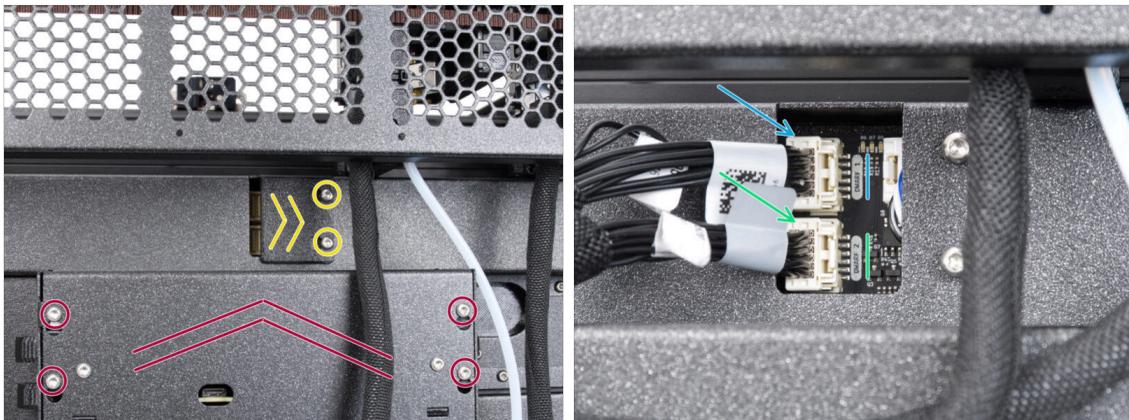
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Antenna Wi-Fi (1x)
- ⓘ La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

## PASSO 25 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi



- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi sull'angolo posteriore destro della stampante.
- L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.

## PASSO 26 Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder



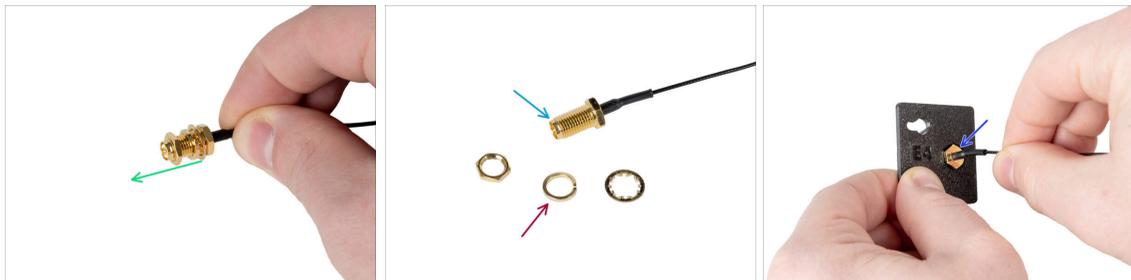
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. Rimuovi il coperchio.
- Collega il cavo del secondo Nextruder nell'alloggiamento inferiore con l'etichetta DWARF 2.
- Collega il cavo del primo Nextruder nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.

## PASSO 27 Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



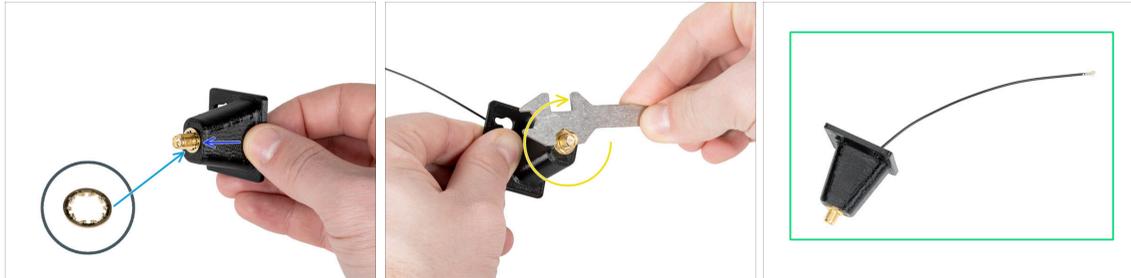
- Per i seguenti passi prepara:
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

## PASSO 28 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

## PASSO 29 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



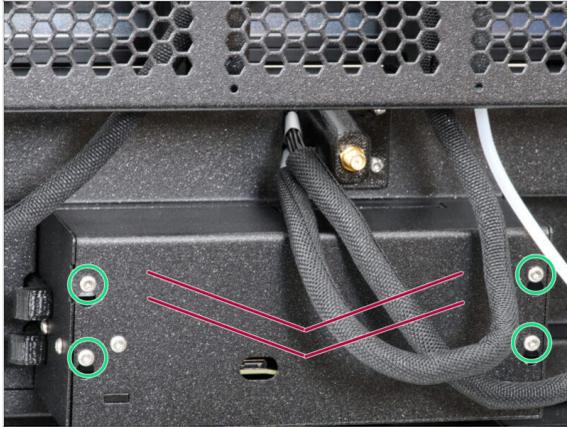
- Spingi il connettore dell'antenna attraverso il porta-antenna Wi-Fi.
- Inserisci nuovamente la rondella più sottile sul connettore.
- Utilizzando la chiave universale, stringi il dado del connettore dell'antenna.
- Ottimo lavoro! L'antenna Wi-Fi è pronta.

## PASSO 30 Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi



- Fai passare il cavo dell'antenna attraverso l'apertura del coperchio del cavo (piastra metallica) e guidalo dietro il coperchio fino alla scatola dell'elettronica.
- Fissa il porta-antenna sulle viti, spingi il coperchio verso sinistra e stringi le viti.
- Collega il cavo dell'antenna al connettore dell'antenna sulla scheda XL buddy. Sostieni la scheda Wifi con il dito mentre colleghi il cavo.

### PASSO 31 Versione B: copertura della scatola buddy-XL



**⚠** Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

- 🔴 Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.
- 🟢 Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

### PASSO 32 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



🔲 Per i seguenti passi prepara:

- 🔵 Antenna Wi-Fi (1x)
- 📘 La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

### PASSO 33 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi



- 🟣 Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- 🔵 Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- 🟠 Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.

## PASSO 34 Versioni del gruppo porta bobina



- **Original Prusa XL è dotata di due versioni del porta bobina.** Ogni versione ha parti leggermente diverse e procedure differenti.
- **Fai riferimento alle immagini per confrontare le parti in tuo possesso e scegli le istruzioni corrispondenti:**
  - **Porta bobina stampato (versione A):** Set di tre parti stampate. Se hai questa versione, continua con **Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti**
  - **Porta bobina stampato a iniezione (Versione B):** Set di due parti stampate a iniezione. Se si possiede questa versione, continuare con **Versione B: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti**

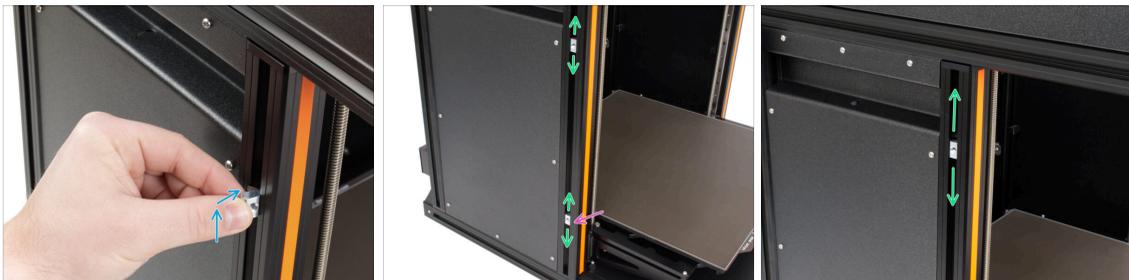
## PASSO 35 Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Spool-holder-slider (2x)
- Spool-holder-base (2x)
- Spool-holder-mount (2x)
- Vite M5x85 (2x)
- Dado M5nEs (2x)

## PASSO 36 Versione A: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado



- Ruota con cautela la stampante in modo che il lato con l'antenna Wi-Fi e il sensore di filamento laterale sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M5nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Il dado M5nEs è libero di muoversi e si può regolare la posizione come si desidera. Ma ricorda che per muoversi agevolmente il dado deve essere spinto leggermente verso l'interno. In ogni caso, consigliamo di mantenere approssimativamente la stessa posizione che si vede nell'immagine.
- Inserisci il secondo dado M5nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.

### PASSO 37 Versione A: Assemblare il porta bobina



◆ **Ripeti questo passaggio per entrambi i porta bobina:**

- ◆ Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingila un po' all'interno del pezzo.
- ◆ Fissa il porta bobina al supporto spool-holder-mount.
- ◆ Inserisci la vite M5x85 nel gruppo spool-holder-assembly.

### PASSO 38 Versione A: Montare il gruppo porta bobina



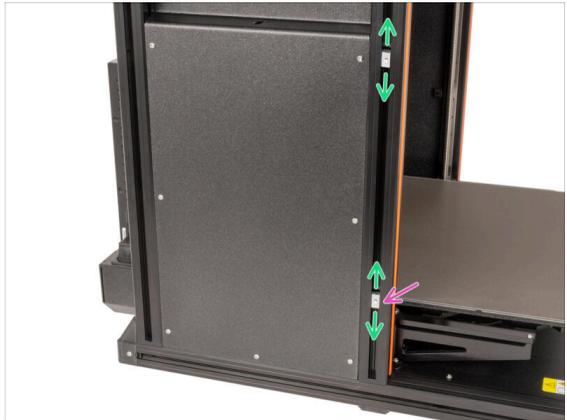
- ◆ Fissa il primo gruppo del porta bobina al dado M5nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- ◆ Collega e stringi il secondo gruppo porta bobina.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**
- ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.

### PASSO 39 Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti



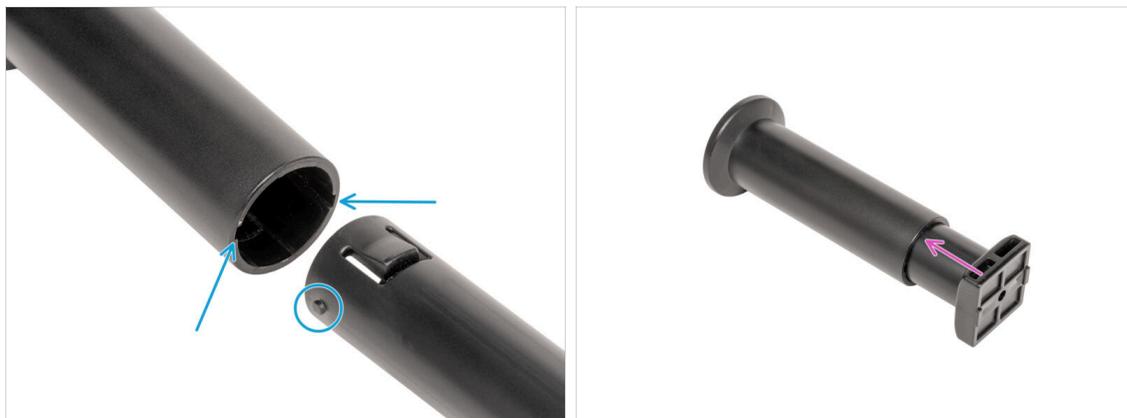
- Per i seguenti passaggi prepara:
- Spool-holder-slider (2x)
- Spool-holder-base (2x)
- Vite M4x12 (2x)
- Dado M4nEs (2x)

### PASSO 40 Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado



- Gira con attenzione la stampante in modo che il lato con il sensore di filamento laterale sia rivolto verso di te.
  - Inserisci il primo dado M4nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
  - Inserisci il secondo dado M4nEs nel profilo estruso.
  - I dadi M4nEs sono liberi di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che i dadi devono essere leggermente spinti verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, ti consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.
- i** Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.

### PASSO 41 Versione B: Assemblare il porta bobina



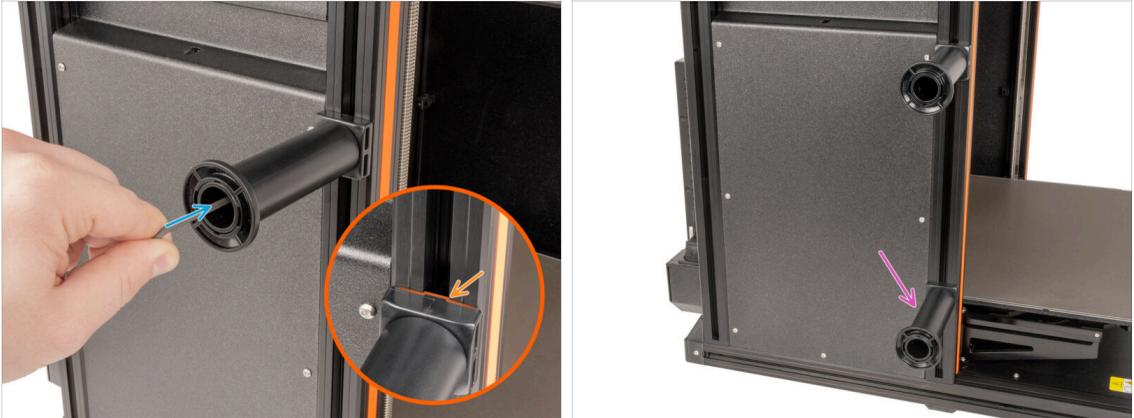
- Individua i due pin sulla parte spool-holder-base e allinearli con i binari della parte spool-holder-slider.
- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingila un po' all'interno del pezzo.

### PASSO 42 Versione B: Preparare il porta bobina



- Inserisci la vite M4x12 sul lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm.
- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm con la vite M4x12 attraverso il porta bobina assemblato nel foro predisposto nello spool-holder-base.
- La vite M4x12 deve sporgere attraverso la parte spool-holder-base.

## PASSO 43 Versione B: Montaggio del porta bobina



- Fissa il gruppo del porta bobina al dado M4nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- Stringi il gruppo porta bobina.
- Assembla il secondo porta bobina e fissalo al dado M4nEs inferiore con una vite M4x12.

**⚠ Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**

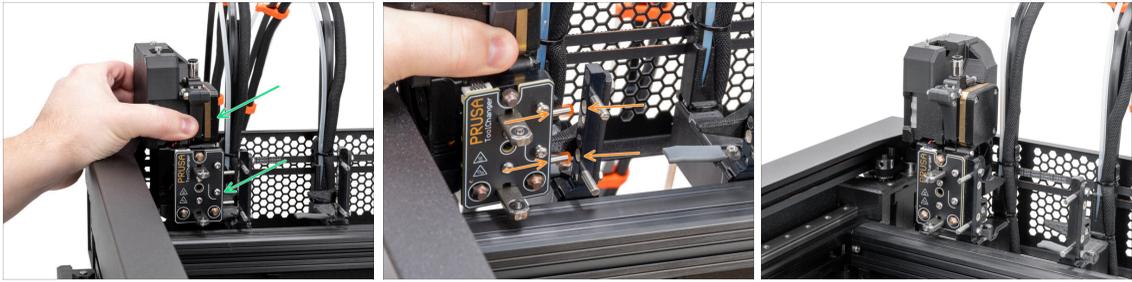
## PASSO 44 Gruppo Nextrunder: preparazione componenti



**i** Starting in April 2025, you may receive a new Nextrunder. The difference is described before the cable bundle is connected to the Nextrunder.

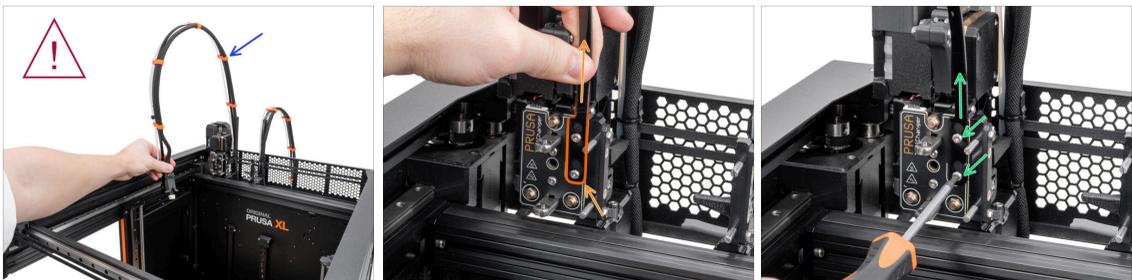
- Per i prossimi passi, prepara:
  - Nextrunder (5x)

## PASSO 45 Aggancio del Nextruder



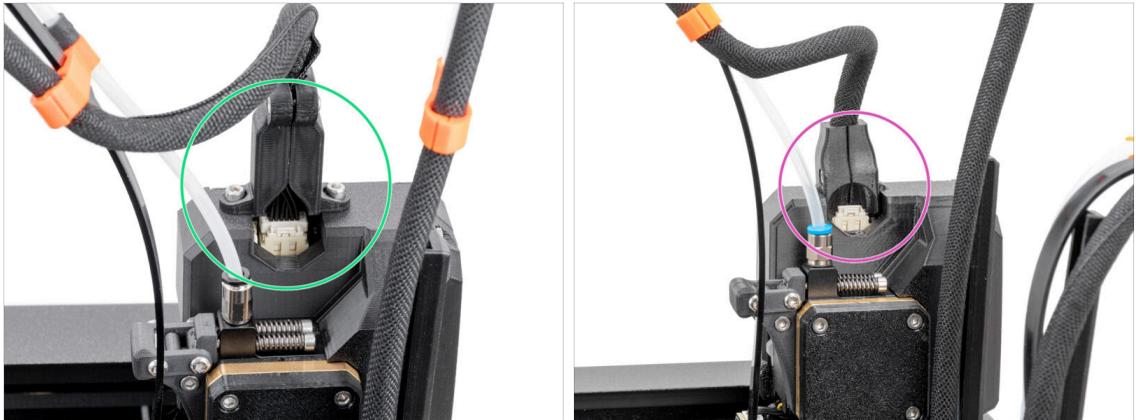
- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Collega il secondo Nextruder nello stesso modo del primo.

## PASSO 46 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



- **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
  - Prendi il fascio di cavi del primo Nextruder.
  - ⚠ **Assicurati che il fascio di cavi non sia attorcigliato!**
  - Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti e spingila verso l'alto nella posizione corretta.
  - Tieni il Nextruder e con una chiave T10 stringi le due viti contrassegnate.

## PASSO 47 Nextruder cable bundle assembly versions



**i** Starting from April 2025, you may receive a new cable bundle.

**◆** **Version A:** The cable bundle connector is secured with two screws. Continue to the next step.

**⚠** **Older version:**

**◆** **Version B:** The cable bundle connector is secured without any screws. Continue to **Version B: Nextruder cable bundle assembly**

## PASSO 48 Version A: Nextruder cable bundle assembly



**◆** Repeat this step for all tool heads:

**◆** Insert the semi-transparent PTFE tube into the fitting on the Nextruder. Push it all the way in.

**◆** Remove two M3x10 screws.

**◆** Attach the cable connector to the top of the Nextruder. Secure the connector with two M3x10 screws.

**◆** Assemble and connect all Nextruders.

**◆** Good job, now proceed to **Almost done!**

## PASSO 49 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



◆ **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**

- ◆ Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- ◆ Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- ⓘ A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo raccordo M5-4 nero. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quello blu.
- ◆ Assemblare e collegare tutti i Nextruder.
- ◆ Ottimo lavoro!

## PASSO 50 Ci siamo quasi!



- ◆ **Congratulazioni!** La tua Original Prusa XL è pronta per essere messa in funzione!
- ◆ Confronta l'aspetto finale con l'immagine.
- ◆ Adesso, andiamo all'ultimo capitolo **4. Primo avvio.**

## 4. Primo avvio



## PASSO 1 Prima di iniziare con il Multi-Tool



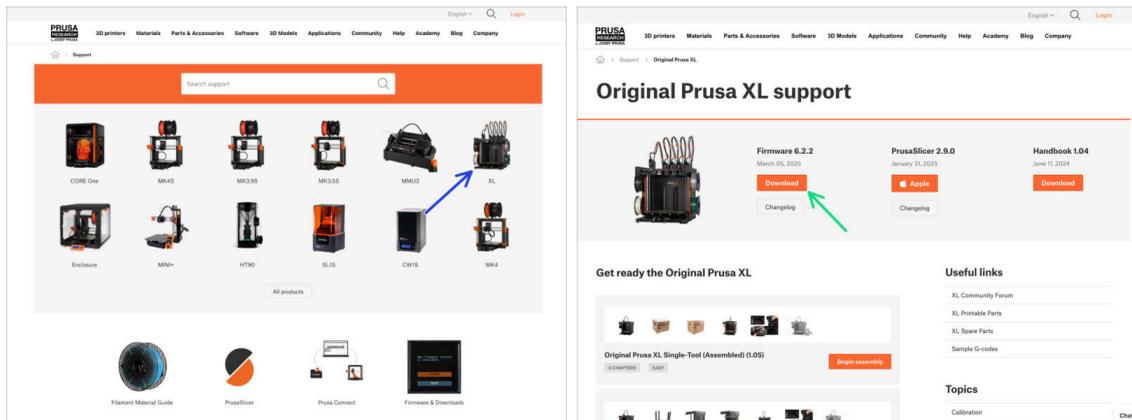
- ❗ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ❗ Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**
  - ❗ Puoi scaricare gli aggiornamenti del firmware [QUI](#). La guida per l'aggiornamento del firmware è [QUI](#)
- ❗ Alcune parti della procedura guidata devono essere eseguite più volte, a seconda del numero di testine degli strumenti. Ad esempio:
  - ◆ Calibrazione Dock
  - ◆ Calibrazione cella di carico
  - ◆ Calibrazione sensore filamento

## PASSO 2 Preparare la stampante



- ⚠ Assicurati di posizionare la stampante in un luogo stabile in cui non vengano trasmesse vibrazioni ambientali (ad esempio, dove altre stampanti stanno stampando).
- ◆ Inserisci il cavo di alimentazione nella parte posteriore della stampante.
- ◆ Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").

## PASSO 3 Aggiornamento Firmware



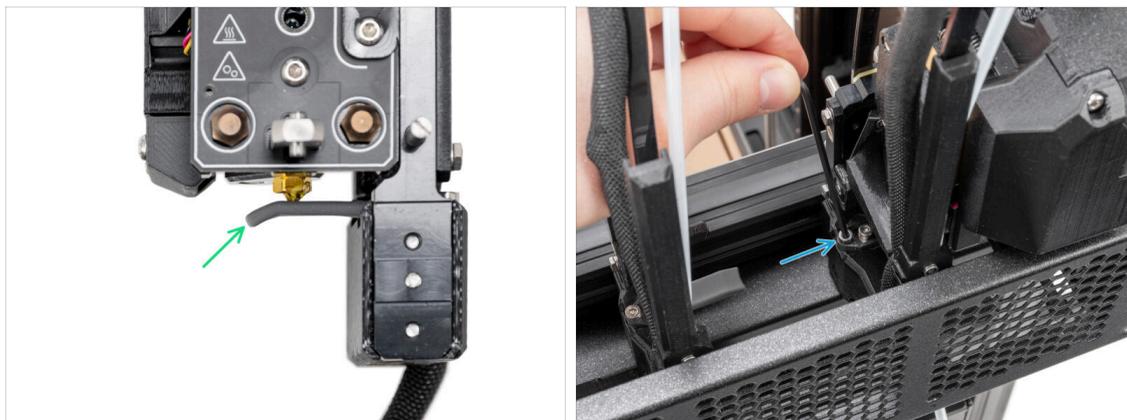
- i Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.
- 📍 Visita la pagina [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com).
- 📍 Vai alla pagina di Prusa XL.
- 📍 Salva il file del firmware (.bff) sulla chiavetta USB in dotazione.
- i Suggerimento: per accedere alla homepage di Prusa XL puoi utilizzare l'URL: [prusa.io/XL](https://prusa.io/XL)

## PASSO 4 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



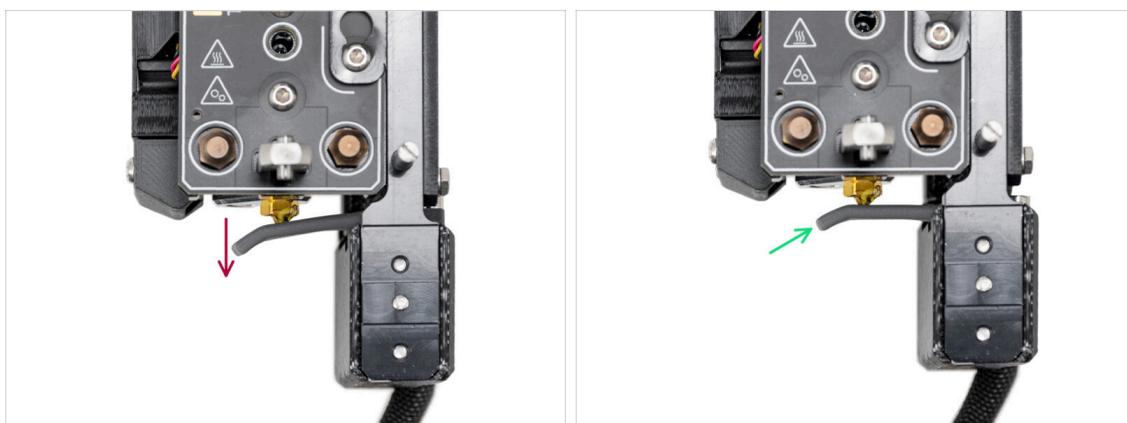
- 📍 Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- 📍 Se vuoi installare il calzino, fallo **prima della calibrazione**.
- i Come installare il calzino - [controlla l'articolo](#).

## PASSO 5 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



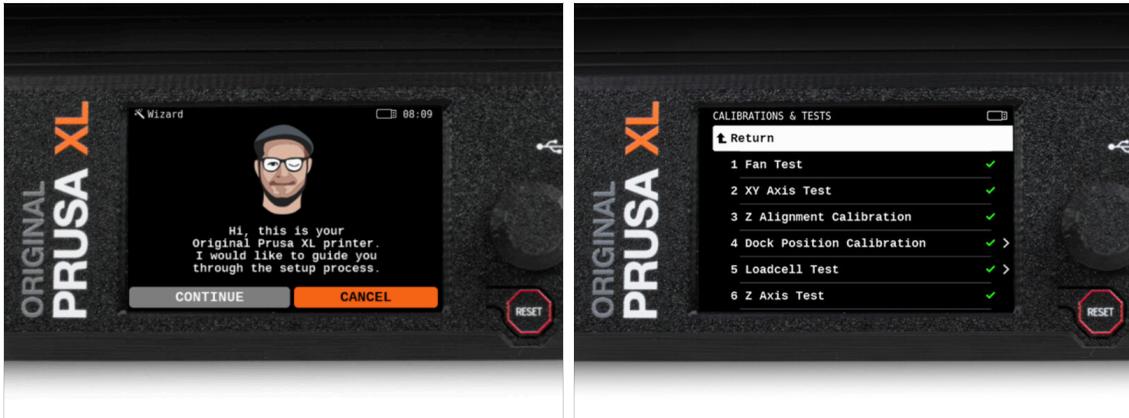
- i A partire da maggio 2024, potresti aver ricevuto una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- L'immagine seguente è stata realizzata con il Nextruder e il dock rimossi dalla stampante per avere una migliore visibilità di come devono essere impostati. **Non rimuovere i dock dalla stampante e non regolare l'altezza della guarnizione con il dock ancora collegato alla stampante.**
- Nella fase successiva, regoleremo l'altezza della guarnizione dell'ugello.
- Utilizzando la chiave a brugola da 2,5 mm, stringi o svita la vite M3x30 per regolare l'altezza della guarnizione dell'ugello.
- Procedi al passo successivo.

## PASSO 6 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



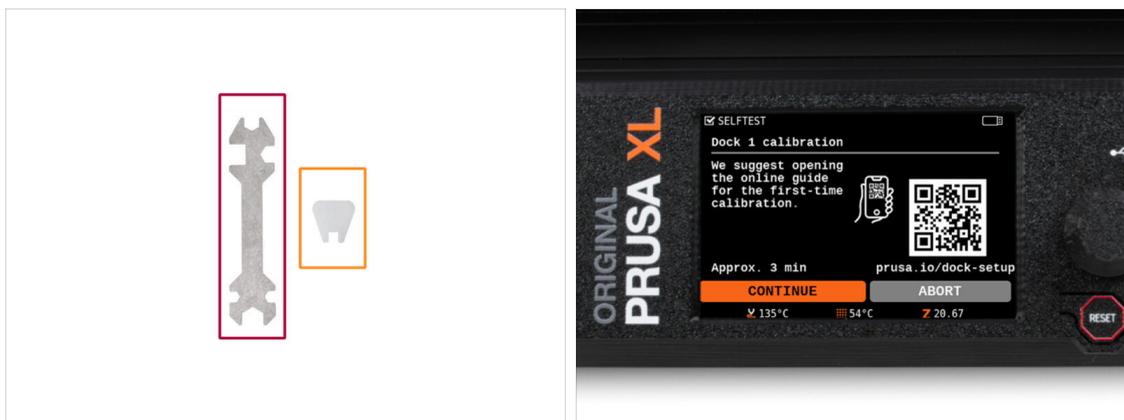
- Se la guarnizione dell'ugello è troppo bassa o troppo alta, dobbiamo modificare la sua altezza.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2.5mm:
  - Ruota la vite M3x30 in senso orario per abbassare la guarnizione dell'ugello.
- La posizione corretta della guarnizione dell'ugello è che questa risulti non piegata e che tocchi l'ugello.

## PASSO 7 Configurazione guidata



- Dopo l'avvio della stampante, la schermata invita a eseguire i test e il Wizard (configurazione guidata) della stampante.
- ⓘ La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. L'intero processo richiede qualche minuto. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione diretta dell'utente. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.
- ⚠ **NOTA: Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.**
- ⚠ **ATTENZIONE: Non toccare la stampante durante la configurazione guidata, a meno che non venga richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e spostarsi ad alta velocità.**

## PASSO 8 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



- Ti servirà:
  - Chiave universale (1x)
  - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- ⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta, leggi ogni passaggio attentamente e poi procedi seguendo le istruzioni.**

## PASSO 9 Configurazione guidata: Allenta il perno



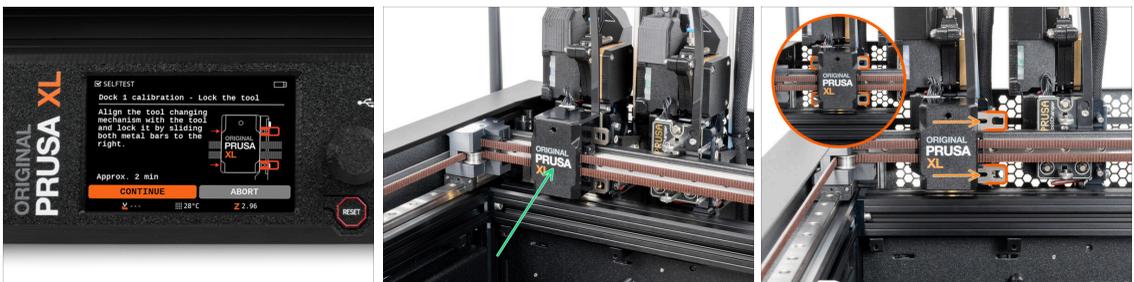
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Mini, allenta e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

## PASSO 10 Configurazione guidata: Allenta le viti



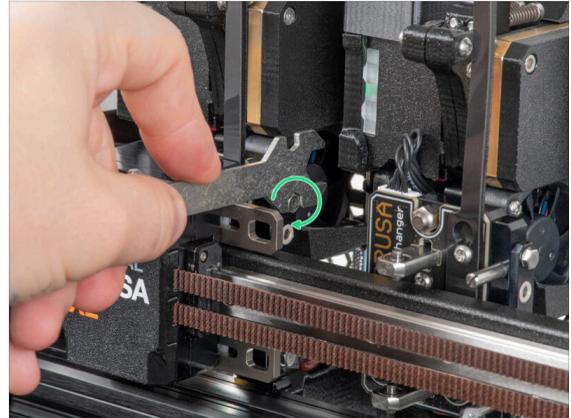
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

## PASSO 11 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



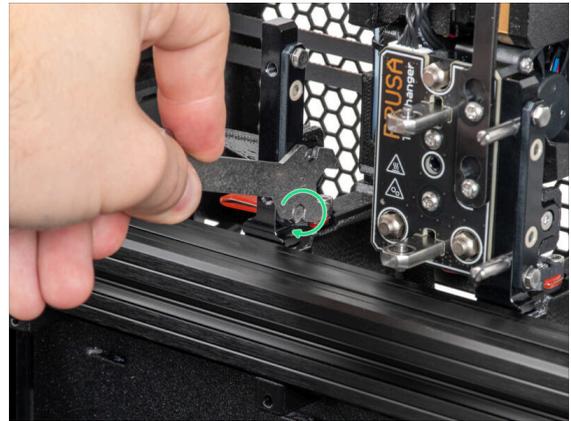
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

## PASSO 12 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



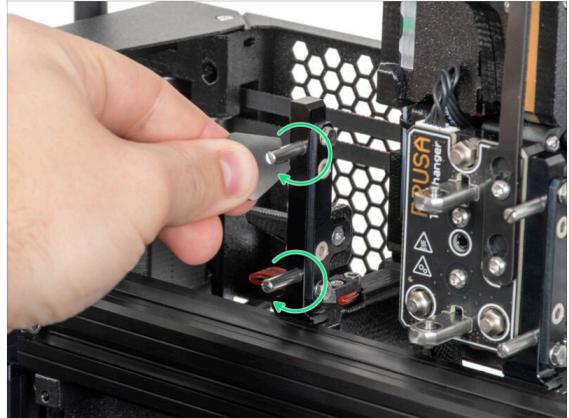
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

## PASSO 13 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



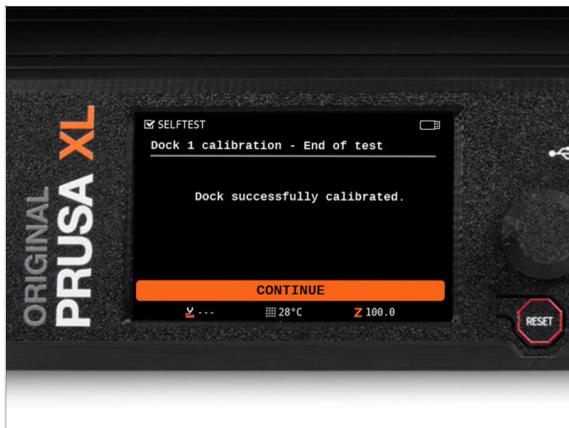
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

## PASSO 14 Configurazione guidata: Installa i perni



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Inserisci i due perni metallici e stringili con una chiave Mini.
- Dopo aver cliccato sul pulsante *continua* sul display LCD, la stampante riporterà lo Strumento nel dock1 ed eseguirà alcuni movimenti di calibrazione.
- Dopo la calibrazione del Dock1, procedi alla calibrazione del Dock2 e ripeti i passaggi.

## PASSO 15 Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente



- Ottimo lavoro! Il Dock1 è calibrato.
- In base al numero di testine di stampa, il processo di calibrazione del dock viene ripetuto.

## PASSO 16 Configurazione guidata: Test Cella di carico



- ◆ Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Durante questa procedura, le parti della stampante non sono riscaldate; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- ◆ Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga mostrato il messaggio: **Tocca l'ugello ORA**.
- ◆ Tocca leggermente l'ugello. Non è necessario esercitare una forza eccessiva. Se la cella di carico non rileva una pressione sufficiente, verrà richiesto di ripetere il passaggio. Altrimenti, verrà visualizzato il messaggio **Test cella di carico OK**.

## PASSO 17 Conferma diametro ugello



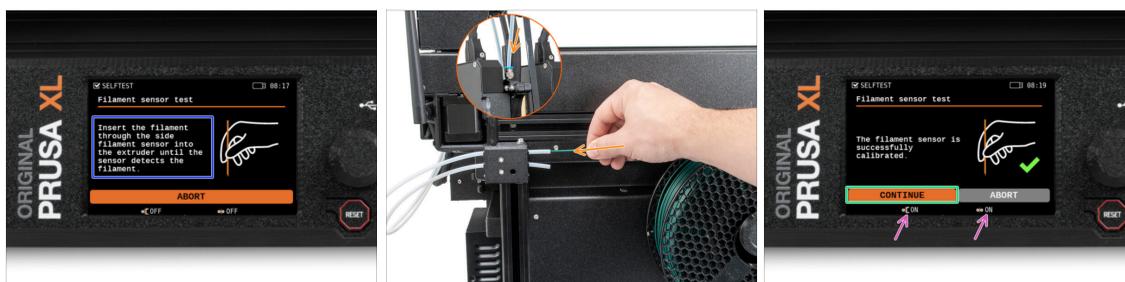
- ◆ Nella fase successiva della configurazione guidata, la stampante ti chiederà il diametro dell'ugello.
- ◆ Conta i segni (punti) sull'ugello del Nextruder.
- ◆ Seleziona l'opzione:
  - ◆ 3 punti - ugello da 0,40 mm
  - ◆ 4 punti - ugello da 0,60 mm
- i Tieni presente che se cambi il diametro dell'ugello, dovrai modificare le impostazioni sulla stampante.

## PASSO 18 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento



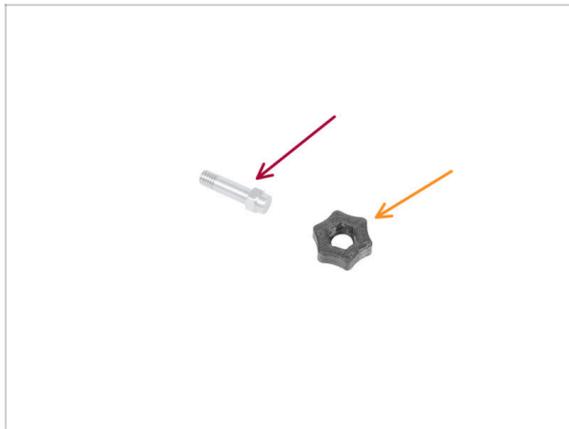
- Durante la calibrazione dei sensori di filamento, verrà richiesto di utilizzare almeno 130 cm di filamento. *Suggerimento: utilizza il Prusament in dotazione con la stampante e appendilo direttamente al supporto della bobina.*
- Quando hai preparato il filamento, fai clic su **SI**.
- Attendi che la stampante ti chieda di inserire il filamento nel sensore di filamento laterale.

## PASSO 19 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento



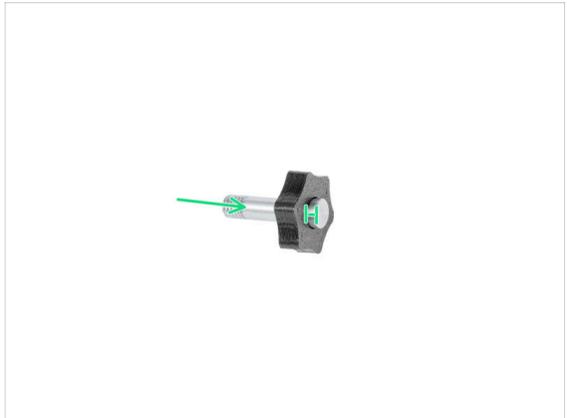
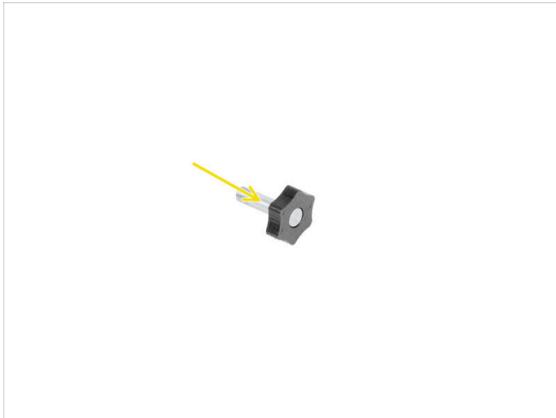
- Adesso, inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.
- Entrambi i sensori di filamento sono calibrati e testati correttamente. Fai clic su **CONTINUA**.
- ⓘ In base al numero di testine di stampa, la calibrazione del sensore di filamento viene ripetuta.

## PASSO 20 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



- Per il prossimo passo, prepara:
  - Perno di calibrazione (1x)
  - Calibration-pin-key (1x)

## PASSO 21 Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti



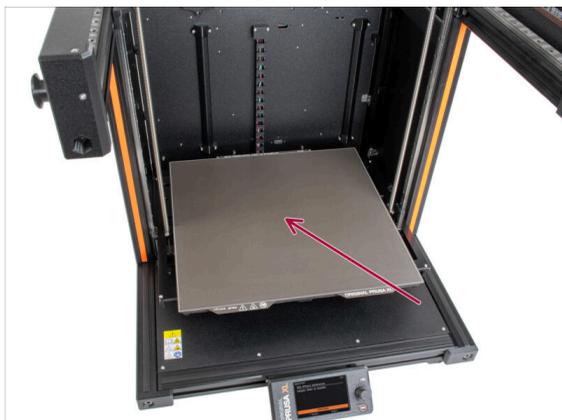
- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Spingi il perno nella parte in plastica, in modo da creare una piccola fessura sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

## PASSO 22 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



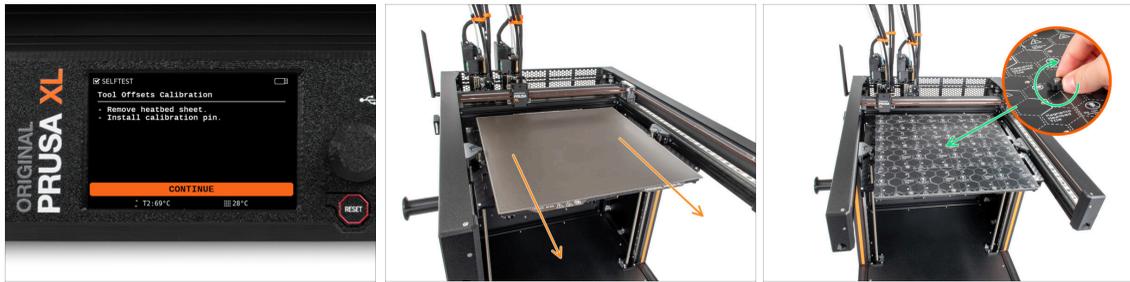
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

## PASSO 23 Configurazione guidata: Installazione della piastra



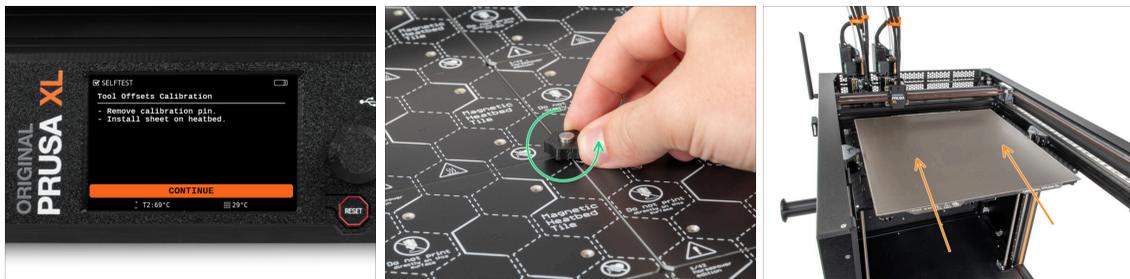
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ⓘ Ora la stampante inizia una breve calibrazione.

## PASSO 24 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Rimuovi la piastra di stampa dal piano riscaldato.
- Avvita il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato. Ruotalo in senso orario. **Il perno non deve potersi muovere!**
- ⓘ Ora la stampante calibrerà entrambe le testine degli strumenti.

## PASSO 25 Configurazione guidata: Calibrazione offset completo



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ⓘ La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset è terminata.

## PASSO 26 Perno di calibrazione



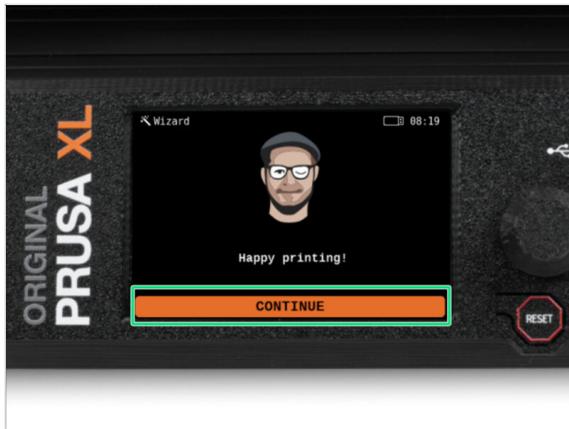
- Inserisci il perno di calibrazione nel sensore del filamento laterale.

## PASSO 27 Solo per versione Semi-Assemblata - Controllare l'installazione del piano riscaldato



- ⓘ In questa fase ci assicureremo che il piano riscaldato sia installato correttamente.
- Utilizzando il cacciavite T10, allenta leggermente tutte le viti sui lati del telaio del piano. **Sono sufficienti pochi giri.**
- Vai nel menu **Controllo > Sposta asse** e regola il valore **Sposta Z** nella posizione più bassa.
- Lascia il piano riscaldato per qualche secondo finché non si stabilizza nella posizione più bassa.
- Nella posizione più bassa, stringi tutte le viti con il cacciavite T10.

## PASSO 28 È fatta!



- ◆ Questo è tutto, la stampante è pronta a stampare. In ogni caso, segui le istruzioni di questo manuale fino in fondo.

## PASSO 29 Manutenzione regolare della stampante



- ① Per far sì che la stampante continui a funzionare correttamente nel tempo, è consigliabile effettuare una manutenzione regolare.
- ◆ Per la manutenzione regolare della stampante, segui l'articolo [Manutenzione regolare della stampante \(XL\)](#) per informazioni e istruzioni.
- 📌 Nelle stampanti multitool, è necessario concentrarsi sulla lubrificazione dei perni di accoppiamento delle testine degli strumenti.
- ① La lubrificazione dei perni dell'accoppiatore può essere effettuata insieme al resto della manutenzione, oppure può essere eseguita se noti che le stampe presentano problemi di banding o ringing.
- ◆ Per lubrificare i perni dell'accoppiatore usa la nostra guida online dedicata [Come lubrificare i perni dell'accoppiatore su Original Prusa XL](#).
- ① È necessario stampare un applicatore per lubrificare i perni. Per maggiori informazioni, consulta la guida dedicata.

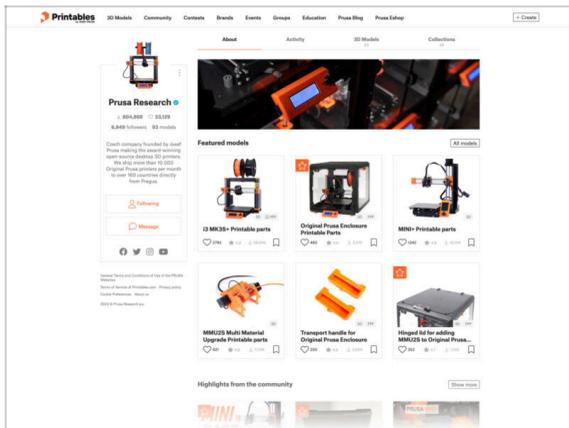
## PASSO 30 Una veloce guida per le prime stampe



📌 Ora leggi il Manuale di stampa 3D, creato su misura per la tua stampante, e segui le istruzioni per configurarla correttamente. La versione più recente è sempre disponibile a [questo link](#).

⚠️ Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza*

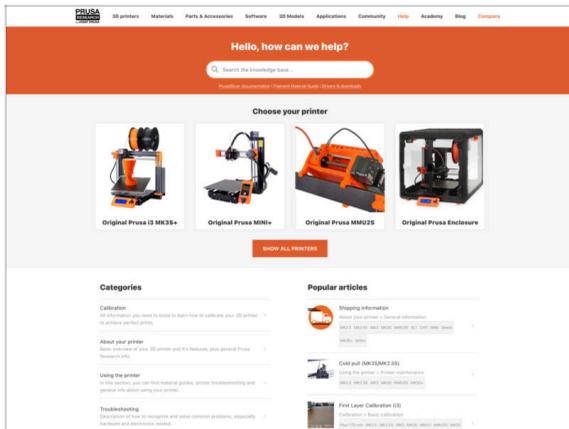
## PASSO 31 Modelli 3D stampabili



🎉 **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**

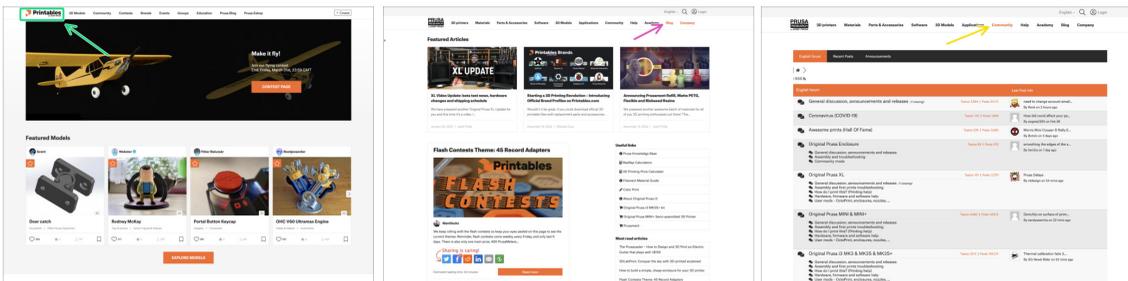
🎉 Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata [Printables](#).

## PASSO 32 Nozioni base Prusa



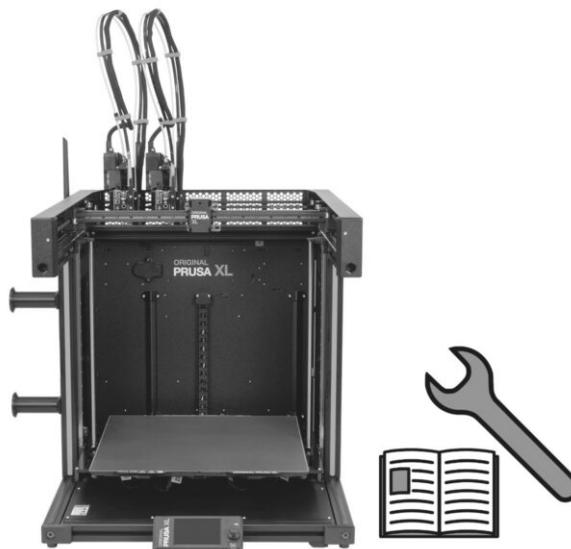
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com)
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

## PASSO 33 Unisciti a Printables!

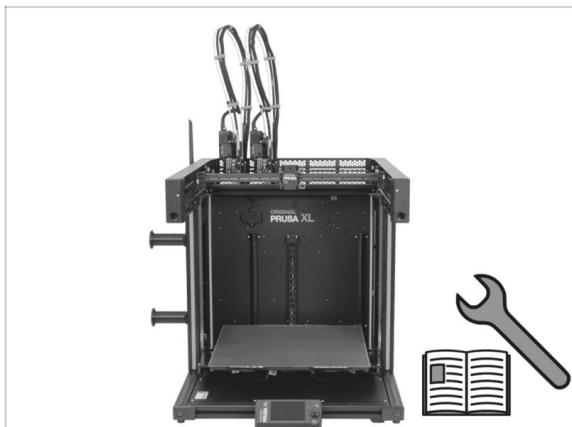


- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://printables.com)
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto nel montaggio, dai un'occhiata al nostro forum con una splendida community :-)
- Tutti i servizi condividono lo stesso account.

# Registro delle modifiche del manuale XL Doppia testina (Assemblata)

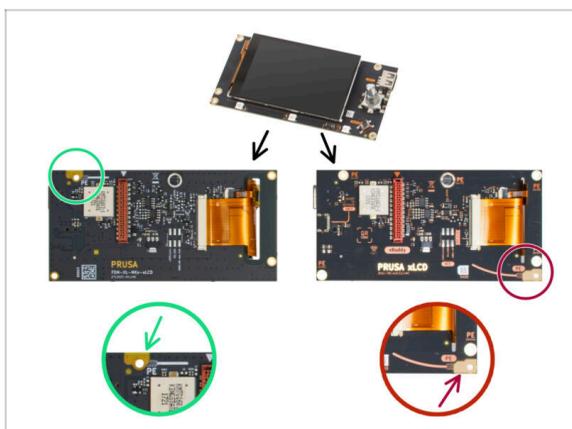


## PASSO 1 Storico versioni



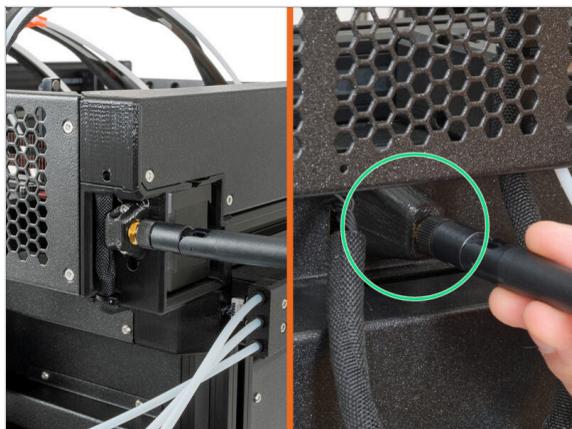
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 05/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07

## PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



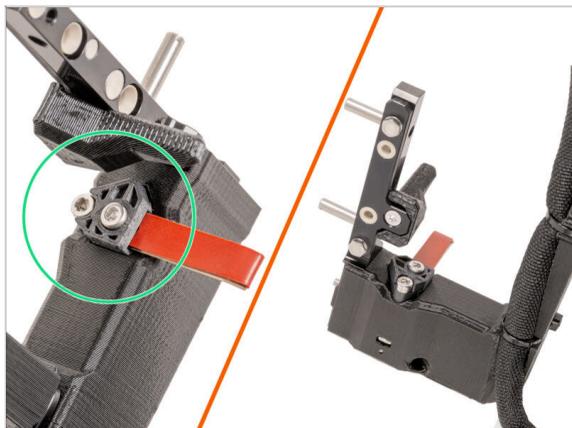
- 07/2023 - Gruppo xLCD
  - Aggiunte le istruzioni per il nuovo xLCD.
- **i** Manuale versione 1.01

### PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



- 08/2023 - Adattatore Antenna
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo adattatore per antenna.
- Manuale versione 1.02

### PASSO 4 Modifiche al manuale (3)



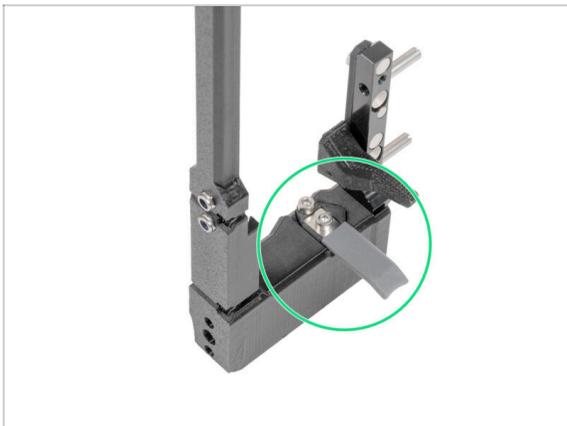
- 08/2023 - Dock Nextruder
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo dock.
- Manuale versione 1.03

## PASSO 5 Modifiche al manuale (4)



- 11/2023 - Porta bobina
  - Sono state aggiunte le istruzioni per il nuovo porta bobina stampato a iniezione.
- Manuale versione 1.04

## PASSO 6 Modifiche al manuale (5)



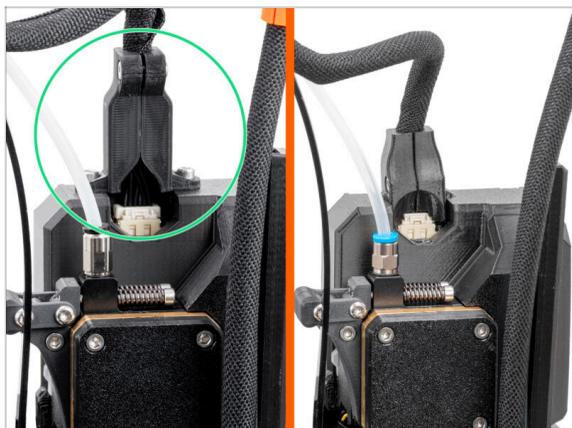
- 05/2024
  - Aggiunte informazioni sulla nuova guarnizione grigia dell'ugello.
- Manuale versione 1.05

## PASSO 7 Modifiche al manuale (6)



- 09/2024 - xLCD
  - Sono state aggiunte le istruzioni per la nuova copertura xLCD stampata a iniezione.
- Manuale versione 1.06

## PASSO 8 Modifiche al manuale (7)



- 04/2025 - Main cable connector cover
  - Added instructions for the new main cable connector cover.
- Manuale versione 1.07











---



