

# Indice

<b>1. Introduzione</b>	5
Passo 1 - Informazioni generali	6
Passo 2 - How to navigate through the manual	6
Passo 3 - Cosa ti aspetta durante il disimballaggio	7
Passo 4 - Attrezzi contenuti nella confezione	8
Passo 5 - Guida alle etichette	8
Passo 6 - Cheatsheet	9
Passo 7 - Calzino in silicone	9
Passo 8 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	10
Passo 9 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	10
Passo 10 - Siamo qui per te!	11
<b>2. Unboxing della stampante</b>	12
Passo 1 - Introduzione	13
Passo 2 - Aprire la confezione	13
Passo 3 - Aprire la confezione	14
Passo 4 - Rimuovere gli inserti	14
Passo 5 - Rimuovere gli inserti	15
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	15
Passo 7 - Disimballare la stampante	16
Passo 8 - La stampante è pronta per la configurazione	16
<b>3. Installazione della stampante</b>	17
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	18
Passo 2 - Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti	18
Passo 3 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD	19
Passo 4 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD	19
Passo 5 - xLCD: preparazione dei componenti	20
Passo 6 - Versioni precedenti del display xLCD	20
Passo 7 - Versione A: Montare il display xLCD	21
Passo 8 - Versione B: Montare il display xLCD	21
Passo 9 - Montare il display xLCD	22
Passo 10 - Preparare la stampante	22
Passo 11 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	23
Passo 12 - Versioni della guarnizione dell'ugello	23
Passo 13 - Versione C: Preparazione dock Nextruder	24
Passo 14 - Guidare il cavo Nextruder	24
Passo 15 - Collegamento del primo e secondo dock nextruder	25
Passo 16 - Ispezione Dock	25
Passo 17 - Ispezione Dock: video	26
Passo 18 - Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti	26
Passo 19 - Versione C: Assemblare la guarnizione dell'ugello	27
Passo 20 - Versione C: Guarnizione dell'ugello Nextruder	27
Passo 21 - Guidare il tubo in PTFE del Nextruder	28
Passo 22 - Versioni del supporto per antenna Wi-fi	28
Passo 23 - Versione A: Connettere i cavi del Nextruder	29
Passo 24 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	29
Passo 25 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi	30
Passo 26 - Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder	30

Passo 27 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti .....	31
Passo 28 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna .....	31
Passo 29 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna .....	32
Passo 30 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi .....	32
Passo 31 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL .....	33
Passo 32 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti .....	33
Passo 33 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi .....	34
Passo 34 - Versioni del gruppo porta bobina .....	34
Passo 35 - Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti .....	35
Passo 36 - Versione A: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado .....	35
Passo 37 - Versione A: Assemblare il porta bobina .....	36
Passo 38 - Versione A: Montare il gruppo porta bobina .....	36
Passo 39 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti .....	37
Passo 40 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado .....	37
Passo 41 - Versione B: Assemblare il porta bobina .....	38
Passo 42 - Versione B: Preparare il porta bobina .....	38
Passo 43 - Versione B: Montaggio del porta bobina .....	39
Passo 44 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti .....	39
Passo 45 - Aggancio del Nextruder .....	40
Passo 46 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder .....	40
Passo 47 - Versioni di gruppi di cavi Nextruder .....	41
Passo 48 - Versione con due viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder .....	41
Passo 49 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder .....	42
Passo 50 - Ci siamo quasi! .....	42
Passo 51 - Reward yourself .....	43
<b>4. Primo avvio .....</b>	<b>44</b>
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool .....	45
Passo 2 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale) .....	45
Passo 3 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello .....	46
Passo 4 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello .....	47
Passo 5 - Preparare la stampante .....	47
Passo 6 - Aggiornamento Firmware .....	48
Passo 7 - Configurazione guidata .....	49
Passo 8 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock .....	50
Passo 9 - Configurazione guidata: Allenta il perno .....	50
Passo 10 - Configurazione guidata: Allenta le viti .....	51
Passo 11 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento .....	51
Passo 12 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore .....	52
Passo 13 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore .....	52
Passo 14 - Configurazione guidata: Installa i perni .....	53
Passo 15 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente .....	53
Passo 16 - Configurazione guidata: Test Cella di carico .....	54
Passo 17 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento .....	54
Passo 18 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento .....	55
Passo 19 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti .....	55
Passo 20 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti .....	56
Passo 21 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento .....	56
Passo 22 - Configurazione guidata: Installazione della piastra .....	57

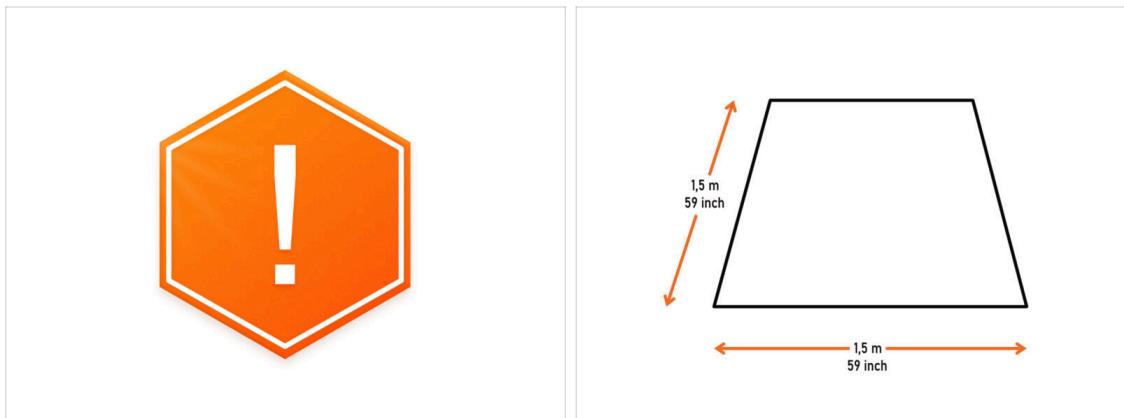
Passo 23 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione .....	57
Passo 24 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completo .....	58
Passo 25 - Perno di calibrazione .....	58
Passo 26 - Wizard: Phase stepping .....	59
Passo 27 - È fatta! .....	59
Passo 28 - Manutenzione regolare della stampante .....	60
Passo 29 - Una veloce guida per le prime stampe .....	60
Passo 30 - Modelli 3D stampabili .....	61
Passo 31 - Nozioni base Prusa .....	61
Passo 32 - Unisciti a Printables! .....	62
Passo 33 - Haribo time! .....	62
<b>Registro delle modifiche del manuale XL Doppia testina (Assemblata) ...</b>	<b>63</b>
Passo 1 - Storico versioni .....	64
Passo 2 - Modifiche al manuale (1) .....	64
Passo 3 - Modifiche al manuale (2) .....	65
Passo 4 - Modifiche al manuale (3) .....	65
Passo 5 - Modifiche al manuale (4) .....	66
Passo 6 - Modifiche al manuale (5) .....	66
Passo 7 - Modifiche al manuale (6) .....	67
Passo 8 - Modifiche al manuale (7) .....	67



# 1. Introduzione



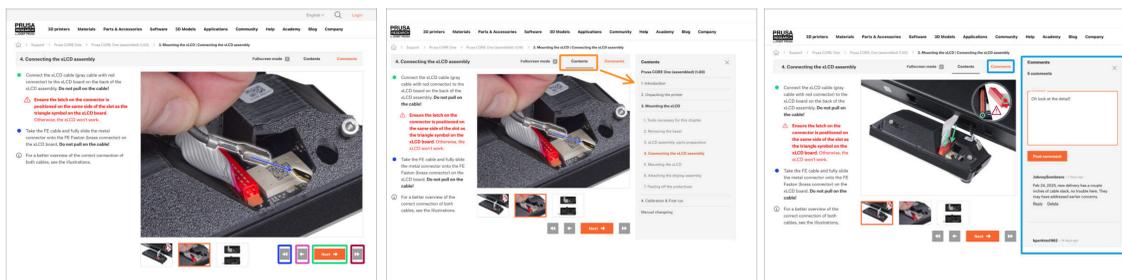
## PASSO 1 Informazioni generali



**⚠ 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 How to navigate through the manual



- Use the graphical navigation buttons in the bottom right corner or the arrow keys on your keyboard:
  - **Next button / Right arrow key** - Moves to the next image, or to the next step if it's the last image in the step.
  - **Left arrow button / Left arrow key** - Moves to the previous image, or to the previous step if it's the first image in the step.
  - **Play backward button / Up arrow key** - Moves to the previous step.
  - **Play forward (Next) button / Down arrow key** - Moves to the next step.
- Click on **Contents** to expand the full list of steps in this guide. This allows you to jump to any step regardless of the sequence.
- Click on **Comments** to open the discussion for a specific step and leave your feedback.

## PASSO 3 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 4 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
- T10 screwdriver
- Cacciavite a stella PH2
- Needle-nose pliers

■ **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 5 Guida alle etichette



- i** 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 6 Cheatsheet



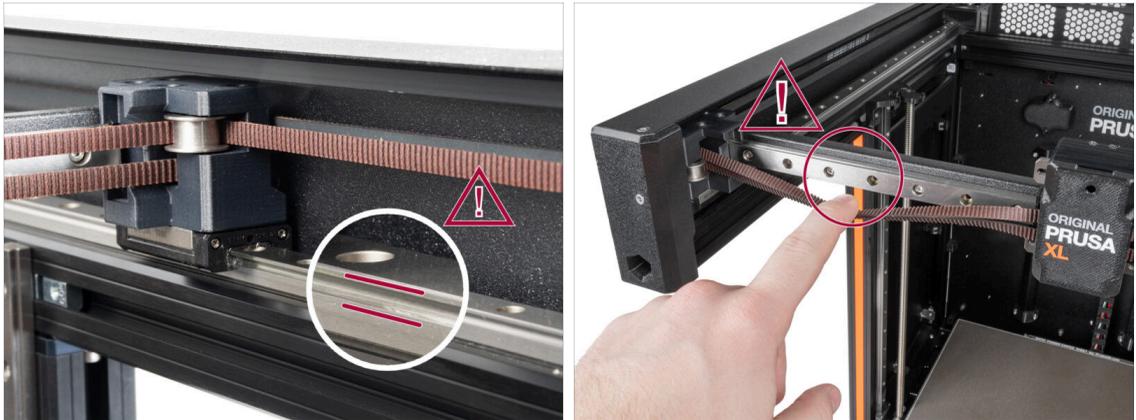
- ◆ La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.
- ◆ I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla 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 7 Calzino in silicone



- ◆ Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- ◆ Ti verrà chiesto di installare il calzino più avanti in questa guida.
- i 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.

## PASSO 8 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.

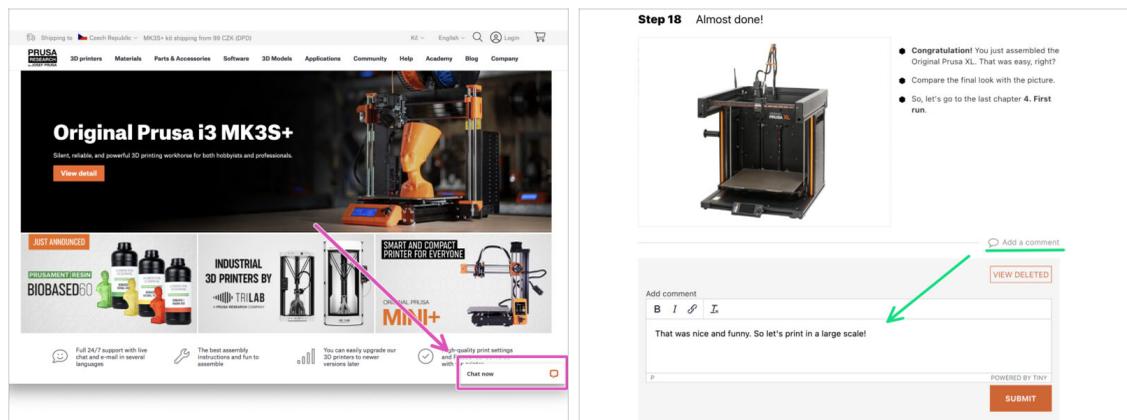
- Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante, soprattutto nei canali delle guide lineari.

## PASSO 9 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 10 Siamo qui per te!



The image shows two screenshots from the Prusa website. The left screenshot is the product page for the 'Original Prusa i3 MK3S+', featuring a large image of the printer and several promotional banners for 'BIOBASED 60', 'INDUSTRIAL 3D PRINTERS BY TRILAB', and 'SMART AND COMPACT PRINTER FOR EVERYONE'. A pink arrow points from the 'Chat now' button in the bottom right corner to the right screenshot. The right screenshot is titled 'Step 18 Almost done!' and shows a 3D model of the printer. It includes a list of instructions: 'Congratulations! You just assembled the Original Prusa XL. That was easy, right?', 'Compare the final look with the picture.', and 'So, let's go to the last chapter 4. First run.' Below the model is a comment section with a text input field containing the text 'That was nice and funny. So let's print in a large scale!' and a 'SUBMIT' button. A green arrow points from the 'SUBMIT' button back to the left screenshot.

- 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.

**i** 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.

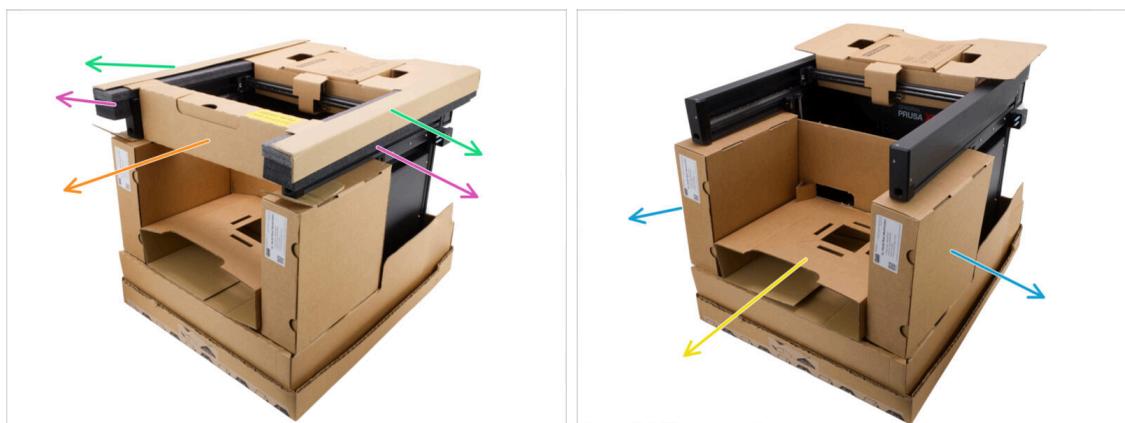
⚠ All'interno ci sono degli inserti di cartone che contengono le parti necessarie per l'assemblaggio. **Non buttarli!**

ⓘ Your printer may differ slightly from the one shown in the photos. This does not affect the guide; the photos are for illustrative purposes only.

◆ Remove the Haribo gummy bears from the back of the box and put them aside. We will release them from captivity soon.

◆ Remove the welcome letter, which also contains the cheatsheet. **Do not dispose of the welcome letter!**

### PASSO 4 Rimuovere gli inserti



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

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

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

◆ Remove the cardboard insert between the two nextruder boxes.

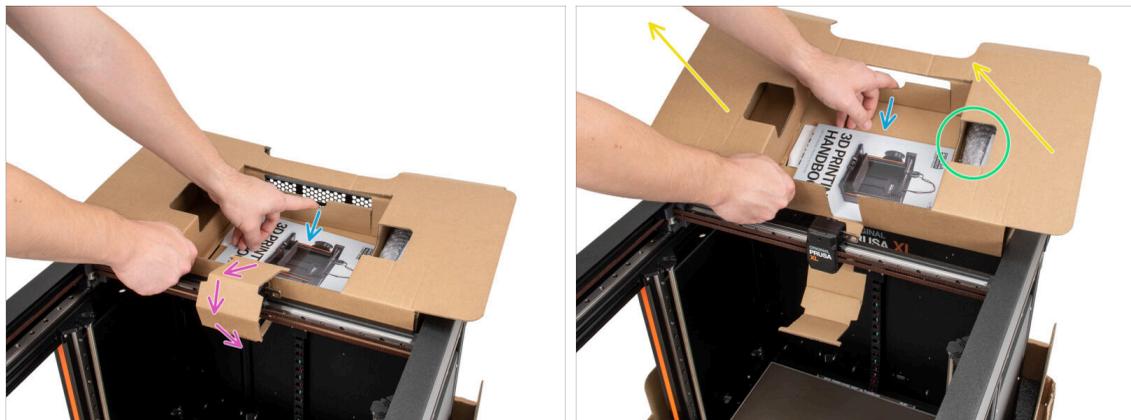
◆ Remove the two nextruder boxes.

### PASSO 5 Rimuovere gli inserti



- Rimuovi l'inserto interno anteriore.
- Rimuovi la scatola di Prusament.
- Remove the test print from the print sheet.

### 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.
- Unhook the protective cardboard strip that is wrapped around the X-axis.
- **Ci sono parti della stampante all'interno dell'inserto di cartone superiore!** Assicurati di non perderle!
- Tirando la leva, solleva l'intero inserto e rimuovilo.

## PASSO 7 Disimballare la stampante



- Usa le maniglie laterali della stampante per sollevarla.
- Tieni la parte inferiore della scatola mentre sollevi la stampante.
- ⚠ **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.

## PASSO 8 La stampante è pronta per la configurazione

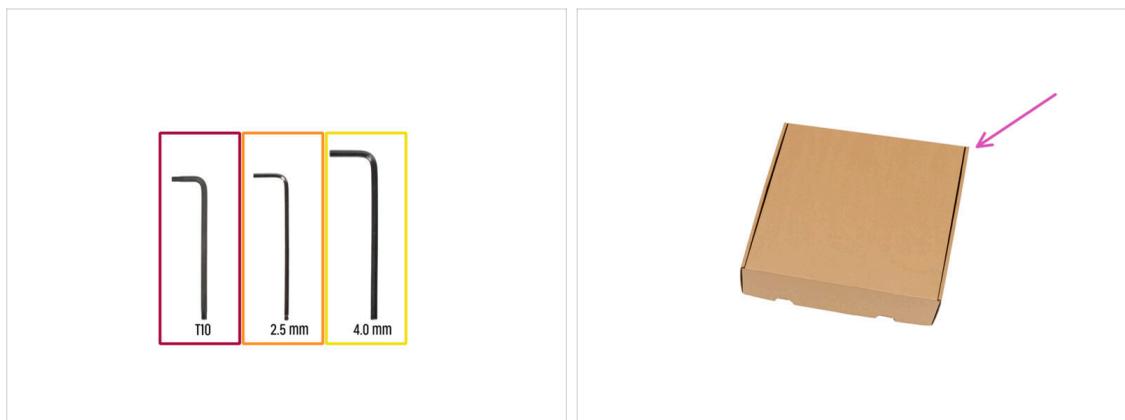


- Ottimo lavoro! La stampante è pronta per il prossimo capitolo.
- Consulta il capitolo 3. **Configurazione della stampante.**

### 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.
- If you have the injection-molded xLCD, proceed with this step and continue to the next step →
  - Se possiedi una versione precedente (stampata) del display xLCD, continua con il passo **xLCD: preparazione dei componenti**
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo xLCD (1x)
  - Vite M3x10 (2x)

### 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.
- ⓘ **Proceed to this step: [Preparing the printer](#)**

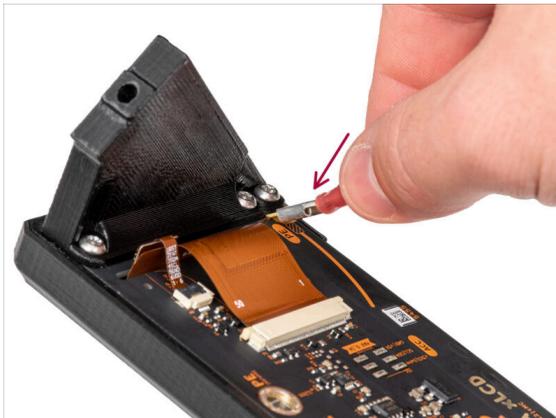
## PASSO 5 xLCD: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

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

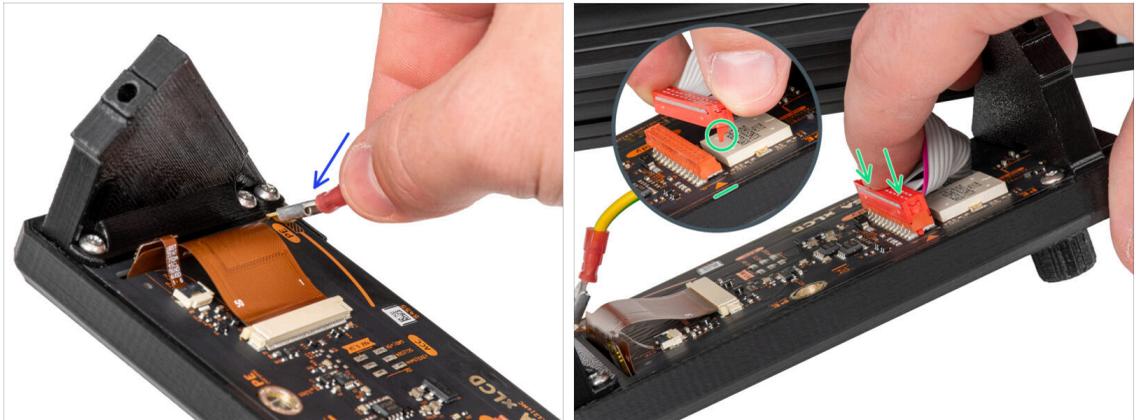
## PASSO 6 Versioni precedenti del display xLCD



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

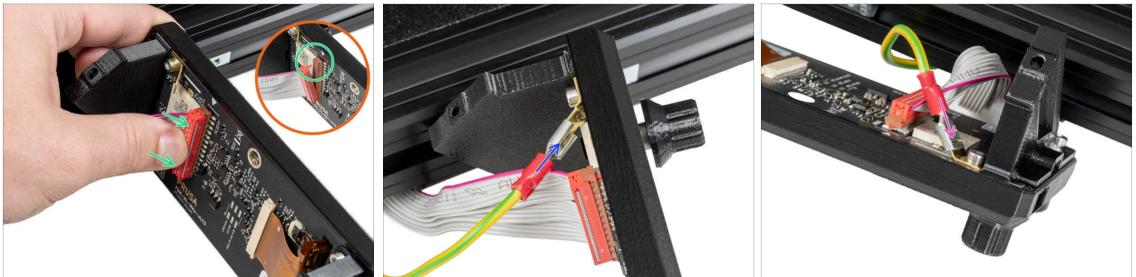
- Versione A: faston in basso a destra
- Versione B: faston in alto a sinistra

## 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.
- **i** Sul connettore del cavo xLCD è presente un fermo che deve essere rivolto verso il simbolo del triangolo sulla scheda. Vedi il dettaglio.
- **Once the xLCD is prepared, proceed to this step: [Mounting the xLCD](#)**

## 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.
- **i** 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.
- ⓘ I dadi del profilo (M3nE) sono già installati nel profilo di alluminio dal reparto di produzione Prusa.
- 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



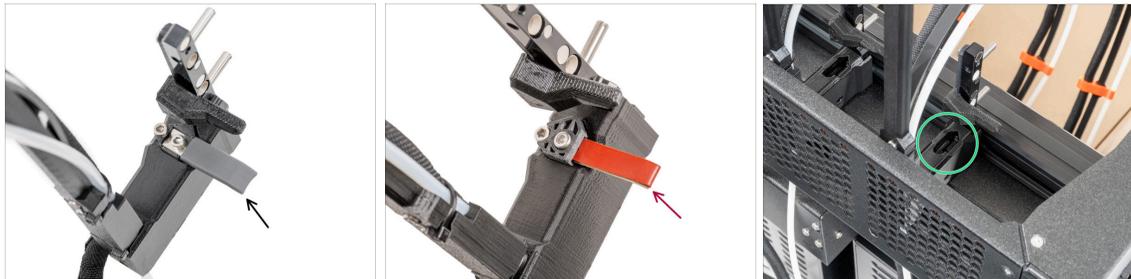
- Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- ⓘ Nei passi successivi, lavoreremo con strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato; è opportuno 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** A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo fascio di cavi. La differenza ti verrà spiegata al momento del collegamento del cavo al 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.
- !** **Versione B: guarnizione dell'ugello rossa - continuare con **Guidare il cavo Nextruder****
  - Grey nozzle seal.
  - Red nozzle seal.
- i** **If you DO HAVE the pre-installed nozzle seal, continue to this step: **Guiding the Nextruder cable****
  - 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.

ⓘ Se il dado è caduto durante il trasporto, cercalo nella scatola del Nextruder. Se necessario, ce n'è anche uno di ricambio nella confezione del gruppo di tenuta dell'ugello.

⚠ **Do not install the nozzle seal yet! This will be done later. We need to attach the extruder dock to the printer first.**  
Continue to the next step.

## PASSO 14 Guidare il cavo Nextruder



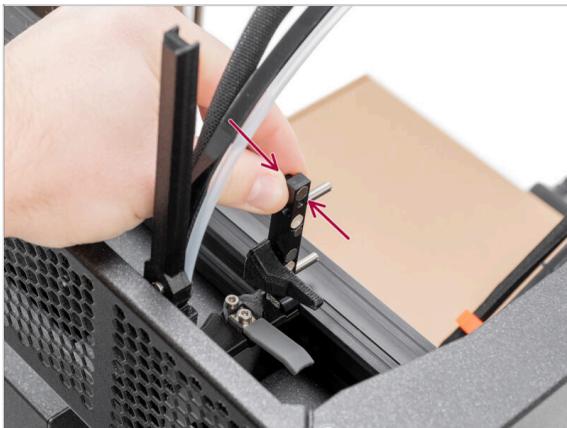
- Ruota con cura la stampante di 180° in modo che il lato dell'alimentatore (PSU) sia rivolto verso di te.
- Localizza il lungo profilo metallico con cinque fori M3 all'interno del profilato posteriore in alluminio e fallo scorrere fino al lato sinistro.
- Utilizzeremo i primi due fori M3 del profilo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

## PASSO 15 Collegamento del primo e secondo dock nextruder



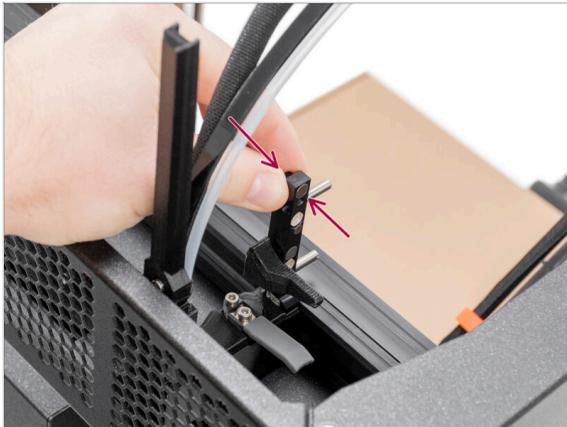
- ◆ **If your nextruder dock does not have the pre-installed nozzle seal, DO NOT install it yet!** Attach the dock as instructed in this step, and we will install the nozzle seals after the dock inspection.
- ◆ Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del 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



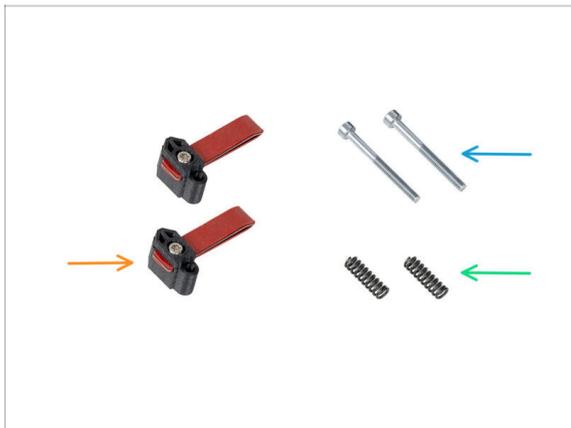
- ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- ⚠ **Controlla che i dock siano ben serrati. Il dock non deve muoversi.**
- ◆ Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

## PASSO 17 Ispezione Dock: video



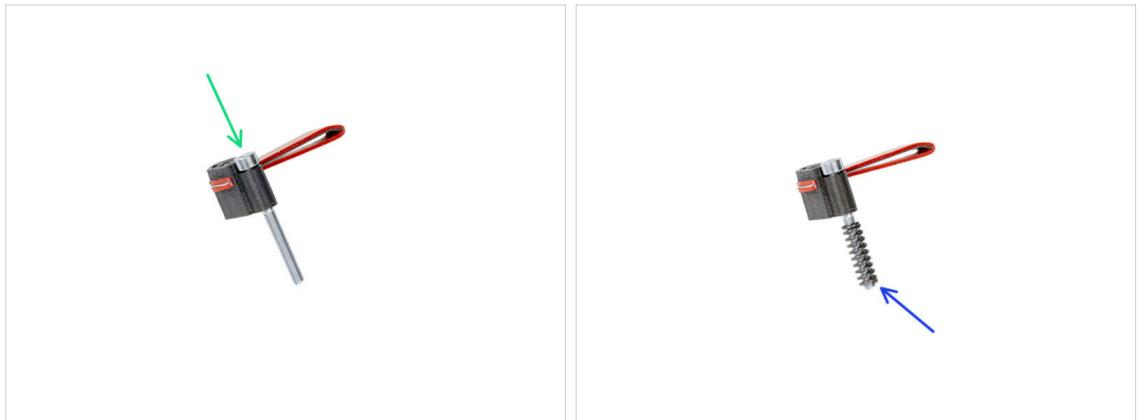
- Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

## 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 Nextuder**.
- ⓘ If your nextuder docks have the nozzle seals already installed, go to this step: **Guiding the Nextuder PTFE tube**.
- Per i seguenti passi prepara:
  - Guarnizione ugello (2x)
  - Vite M3x30 (2x)
  - Molla 15x5 (2x)

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



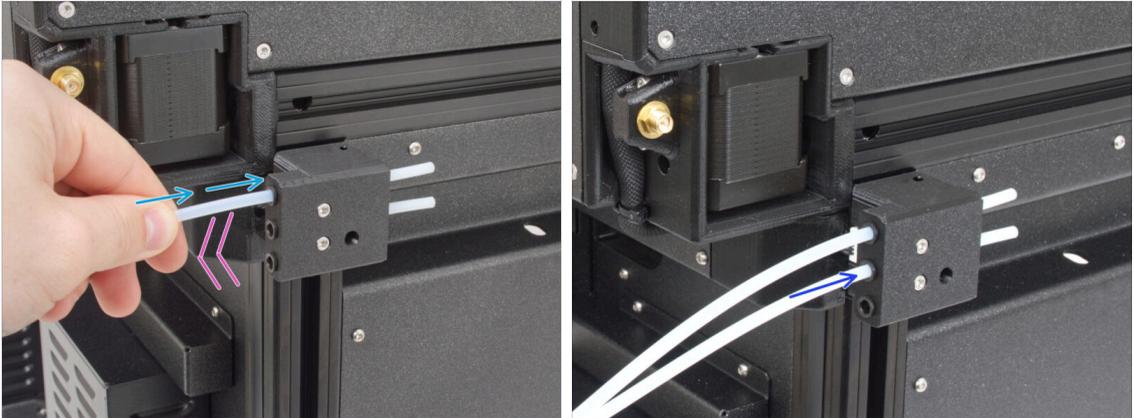
- Inserisci la vite M3x30 in ogni guarnizione dell'ugello.
- Infila la molla su ogni guarnizione dell'ugello.
- Esegui questa operazione per entrambe le guarnizioni dell'ugello.

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



- ⓘ **L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta verrà impostata nel prossimo capitolo** una volta montate tutte le parti del Nextrunder.
- 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. Ripeti la procedura per il secondo dock.

## 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



- Let's connect the Wi-Fi antenna now. There are two versions of this component. Identify which version of the Wi-Fi antenna your printer has.
- **Versione A:** il supporto per l'antenna Wi-Fi si trova sul lato. **Continua con il passo successivo.**
- **i** If you have the side version, continue to the next step in the guide →
- **Versione B:** L'antenna Wi-fi è al centro. Passa a **Versione B: Collegamento dei cavi Nextruder.**
- **i** If you have the back version, skip to this step: **Back version: Connecting the Nextruder cables**

## 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 primo Nextruder nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo Nextruder nell'alloggiamento inferiore con l'etichetta DWARF 2.
- 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



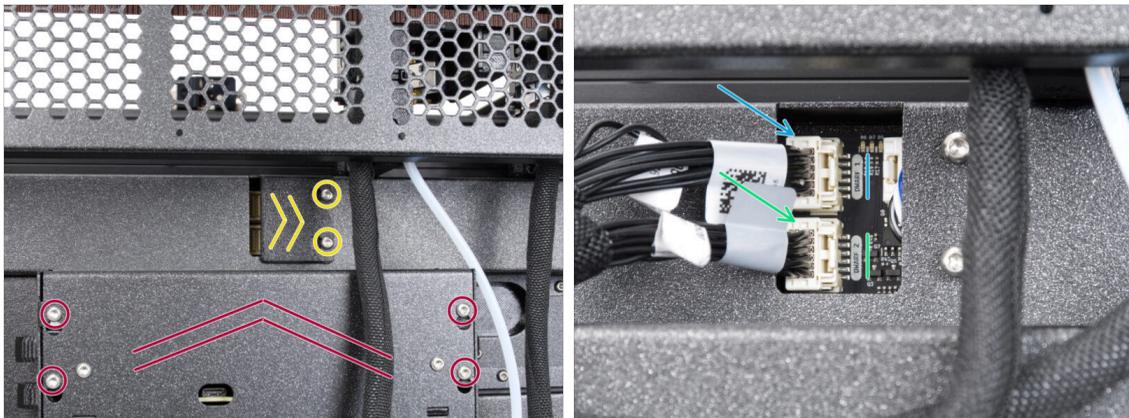
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Antenna Wi-Fi (1x)
- ⓘ La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

## 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.
- ⓘ **When the Wi-Fi antenna is installed, skip to this step to prepare the spool holders: [Spoolholder assembly versions](#)**

## 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 primo Nextruder nell'alloggiamento superiore con l'etichetta DWARF 1.
- ◆ Collega il cavo del secondo Nextruder nell'alloggiamento inferiore con l'etichetta DWARF 2.

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



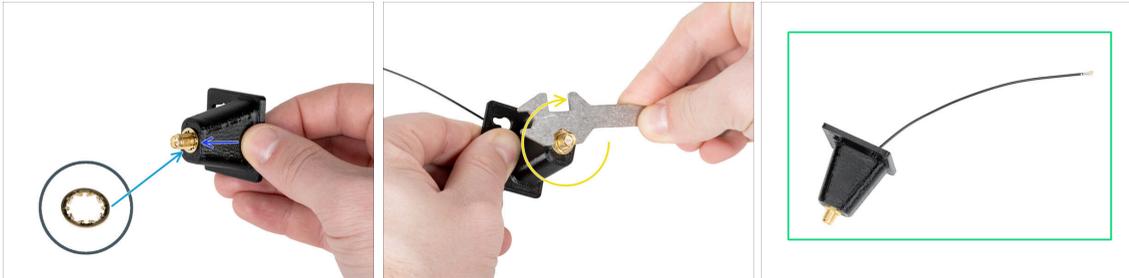
- Per i seguenti passi prepara:
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

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



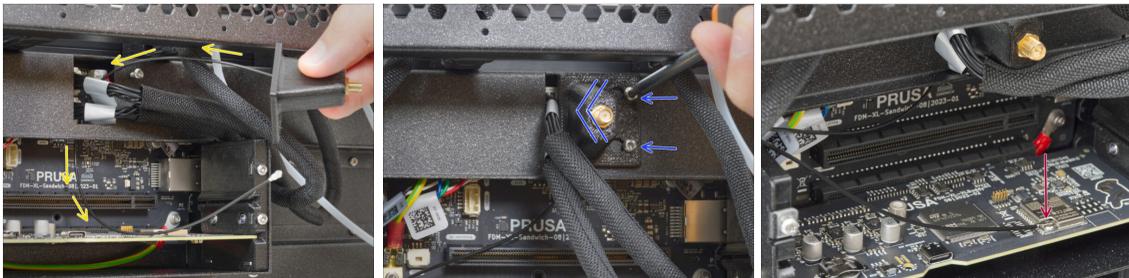
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

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



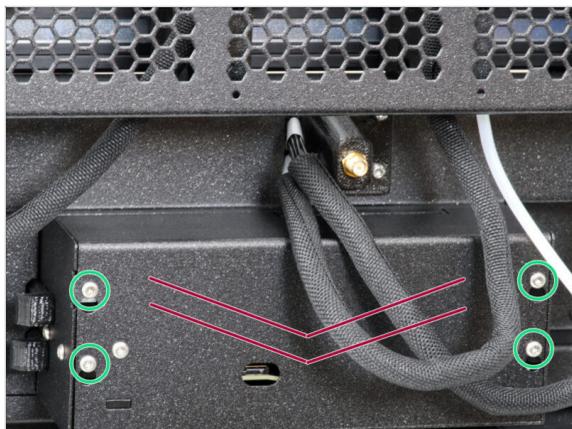
- Spingi il connettore dell'antenna attraverso il porta-antenna Wi-Fi.
- Inserisci nuovamente la rondella più sottile sul connettore.
- Utilizzando la chiave universale, stringi il dado del connettore dell'antenna.
- Ottimo lavoro! L'antenna Wi-Fi è pronta.

## 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.
- ⓘ Support the board from below with your finger while attaching the antenna cable to prevent damaging the board.

### 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)

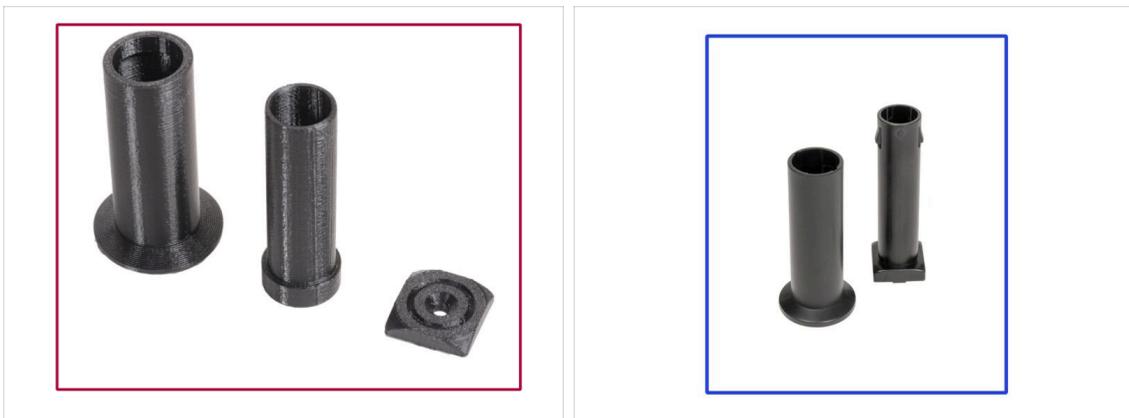
**i** La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

### 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.
- Well done! With the Wi-Fi antenna installed, let's move on to the spoolholders in the next step.

### 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**
  - **Injection molded spool holder:** Set of two injection molded parts. If you have this version, continue to **Injection molded spool holder: parts preparation**

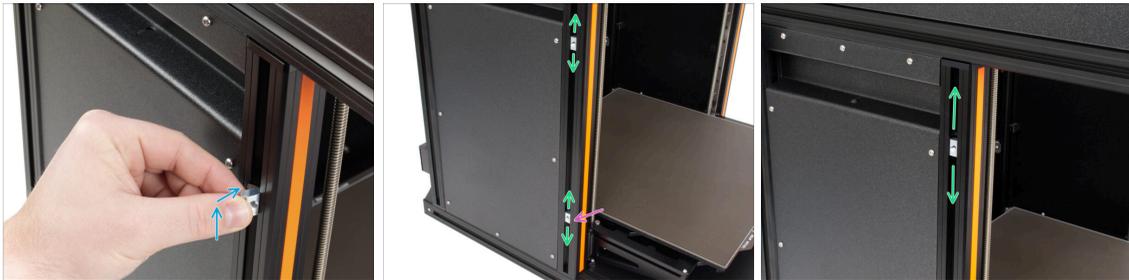
## PASSO 35 Versione A: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti



● 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



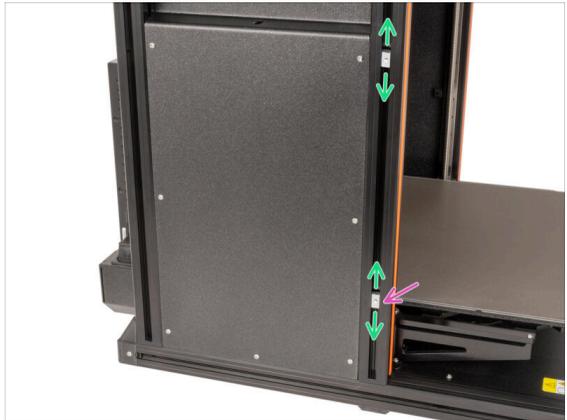
- ◆ Fissa il primo gruppo del porta bobina al dado M5nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- ◆ Collega e stringi il secondo gruppo porta bobina.
- ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**
- ⓘ **Well done!** With the spoolholders mounted, we can proceed to assemble the nextruders. **Skip to this step: Nextruder assembly: parts preparation**

### 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



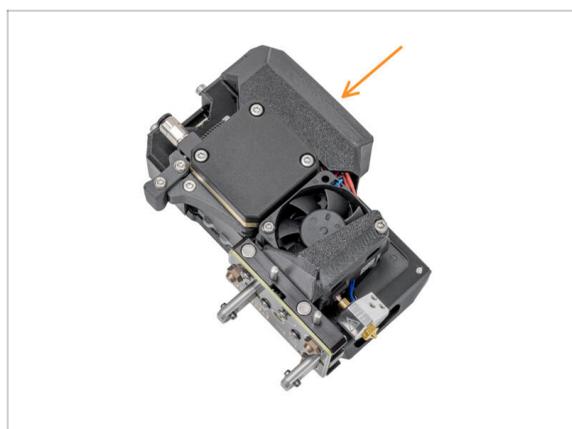
- Inserisci la vite M4x12 sul lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm.
- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm con la vite M4x12 attraverso il porta bobina assemblato nel foro predisposto nello spool-holder-base.
- La vite M4x12 deve sporgere attraverso la parte spool-holder-base.

## PASSO 43 Versione B: Montaggio del porta bobina



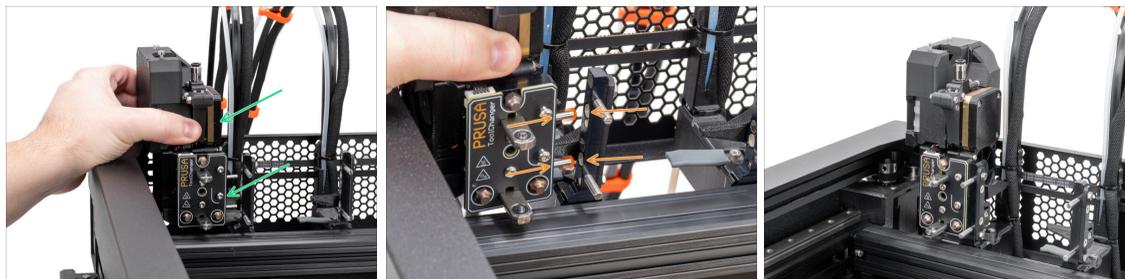
- Fissa il gruppo del porta bobina al dado M4nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
  - Stringi il gruppo porta bobina.
  - Assembla il secondo porta bobina e fissalo al dado M4nEs inferiore con una vite M4x12.
- ⚠ **Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**
- ⓘ **Well done!** With the spoolholders mounted, we can move on to assemble the nexttruders.

## PASSO 44 Gruppo Nextrunder: preparazione componenti



- ⓘ A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo Nextrunder. La differenza ti verrà spiegata al momento del collegamento del cavo al Nextrunder.
- Per i prossimi passi, prepara:
  - Nextrunder (5x)

## PASSO 45 Aggancio del Nextruder



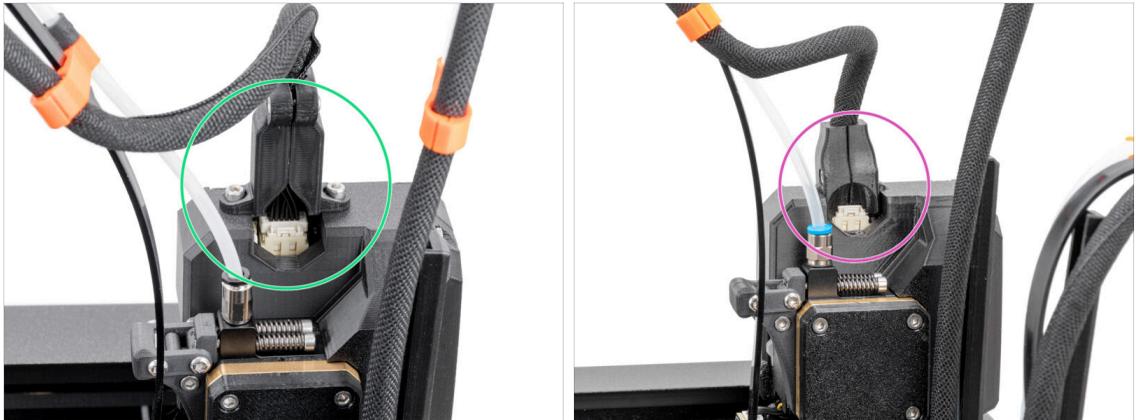
- ◆ Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- ◆ Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- ◆ Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- ◆ Collega il secondo Nextruder nello stesso modo del primo.

## 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 Versioni di gruppi di cavi Nextruder



- ⓘ Starting from April 2025, you may receive a new cable bundle:
- ◆ **The cable bundle connector is secured with two screws.** Continue to the next step →
  - ◆ **Older version:**
    - ◆ **The cable bundle connector is secured without any screws.** Continue to **No screws version: Nextruder cable bundle assembly**

## PASSO 48 Versione con due viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder



- ◆ **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
  - ◆ Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
  - ◆ Rimuovi le due viti M3x10.
  - ◆ Metti il connettore del cavo sulla parte superiore del Nextruder. Fissalo con due viti M3x10.
- ◆ Assemblare e collegare tutti i Nextruder.
- ◆ **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.

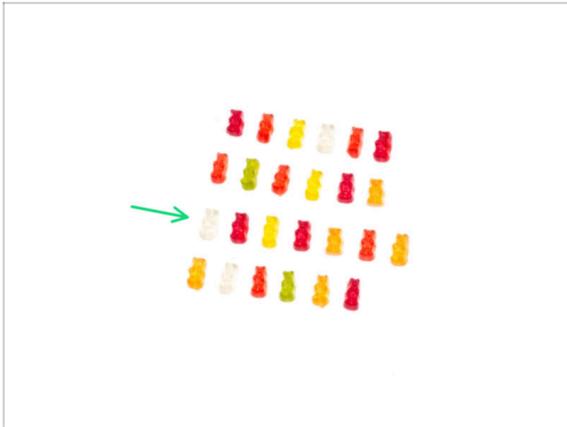
- ◆ Assemblare e collegare tutti i Nextruder.
- ◆ Ottimo lavoro!

## PASSO 50 Ci siamo quasi!



- ◆ Confronta l'aspetto finale con l'immagine.
- ◆ **Congratulazioni!** La tua Original Prusa XL è pronta per essere messa in funzione!

## PASSO 51 Reward yourself



- Great job! Reward yourself with another row of gummy bears.
- Eat the third row: seven gummy bears.
- i** Did you know that the bright colors of gummy bears are achieved through the use of food coloring, which adds to their visual appeal?

## 4. Primo avvio



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



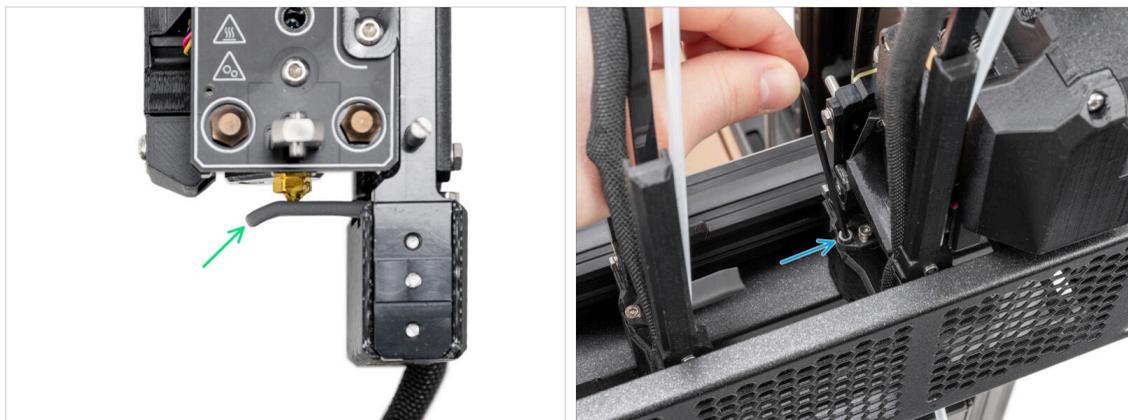
- ❗ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ❗ Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**
  - ❗ Puoi scaricare gli aggiornamenti del firmware [QUI](#). 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 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



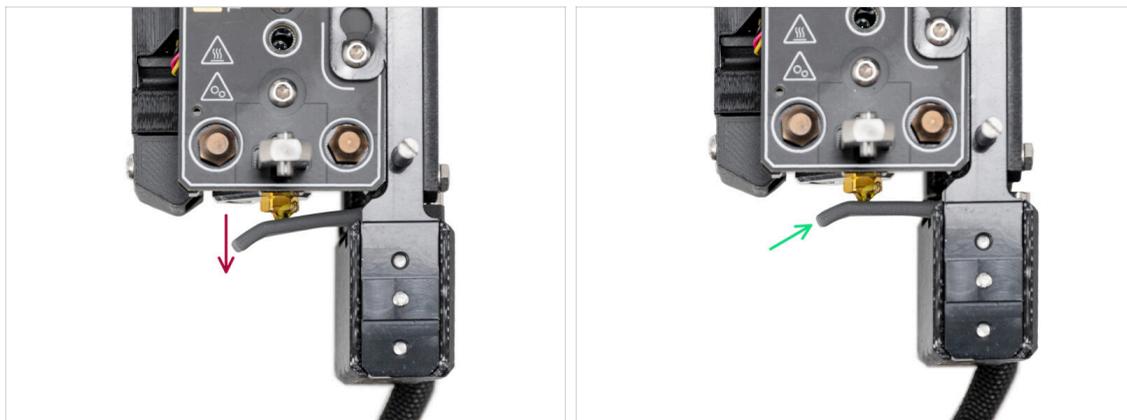
- ❗ The nextruder sock helps to keep the temperature in the heater block stable. It also keeps your hotend clean from filament dirt and protects it in case the print detaches from the print surface.
- ◆ Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- ◆ Se vuoi installare il calzino, **fallo prima della calibrazione.**
- ❗ Come installare il calzino - [controlla l'articolo.](#)

### PASSO 3 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



- ① 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 Nextrunder 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 4 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



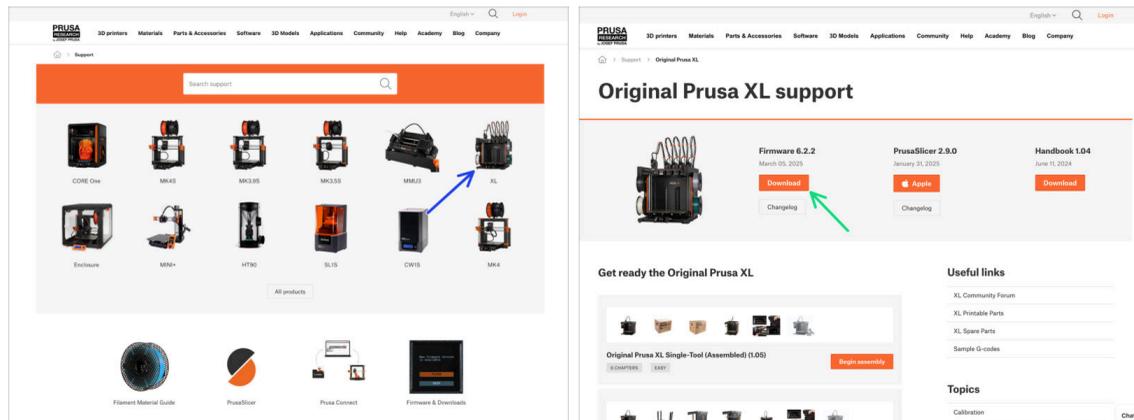
- Se la guarnizione dell'ugello è troppo bassa o troppo alta, dobbiamo modificare la sua altezza.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2.5mm:
  - Ruota la vite M3x30 in senso orario per abbassare la guarnizione dell'ugello.
  - La posizione corretta della guarnizione dell'ugello è che questa risulti non piegata e che tocchi l'ugello.
- ⓘ Try gently pushing on the bottom of the nozzle seal with your finger to check that the nozzle seal is touching the nozzle.

## PASSO 5 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 6 Aggiornamento Firmware



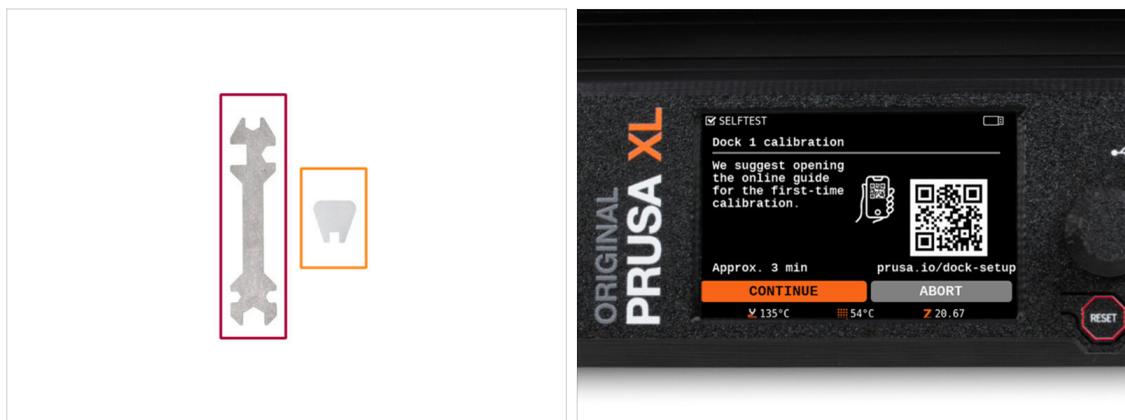
- i Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.
- 📍 Visita la pagina [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com).
- 📍 Vai alla pagina di Prusa XL.
- 📍 Salva il 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 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.
- ⚠ **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.**
- 📌 The wizard starts with these tests:
  - Fan test
  - X and Y axis test
  - Z-axis alignment calibration
- These first tests are fully automatic; you just have to click on each to start. The printer will then initiate the test.
- ⚠ **NOTA: Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.**

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



**i** La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.

● Ti servirà:

- Chiave universale (1x)
- Chiave mini (1x)

**!** 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.

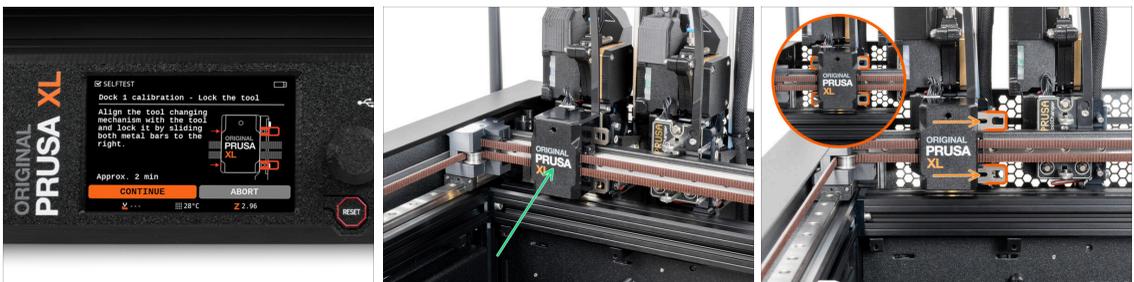
● Utilizzando una chiave Mini, allenta e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

## PASSO 10 Configurazione guidata: Allenta le viti



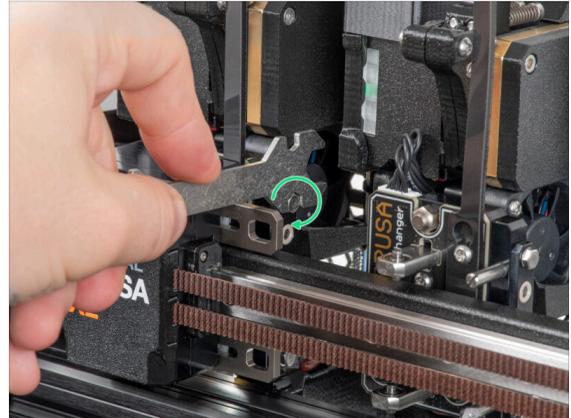
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

## PASSO 11 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



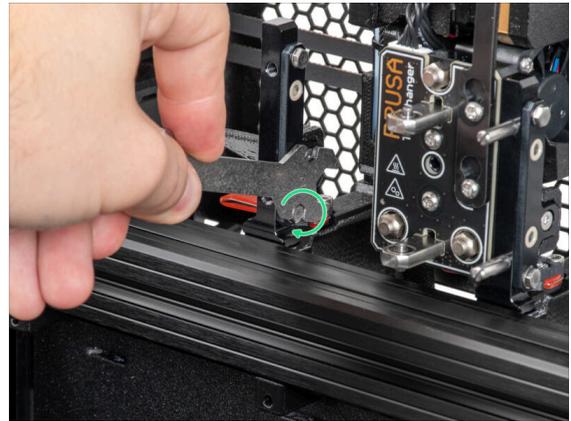
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

## PASSO 12 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



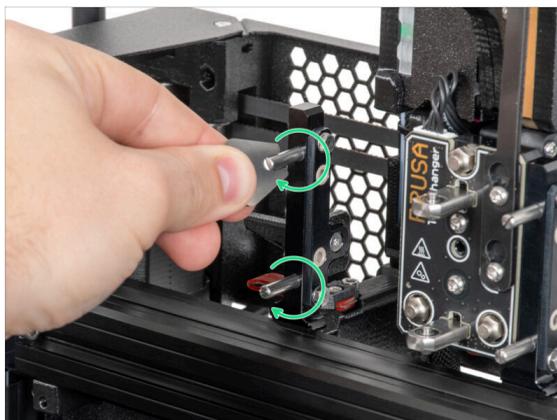
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

## PASSO 13 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



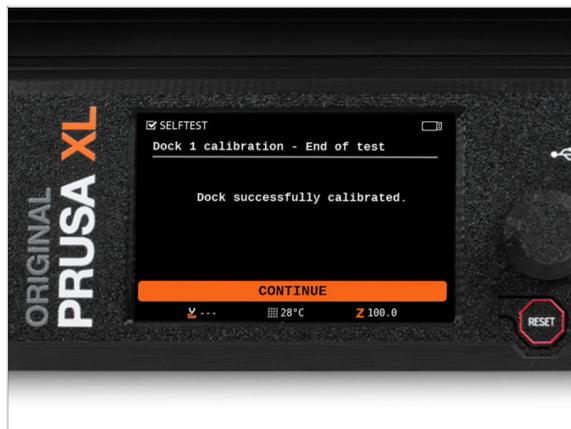
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

## 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.

## 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



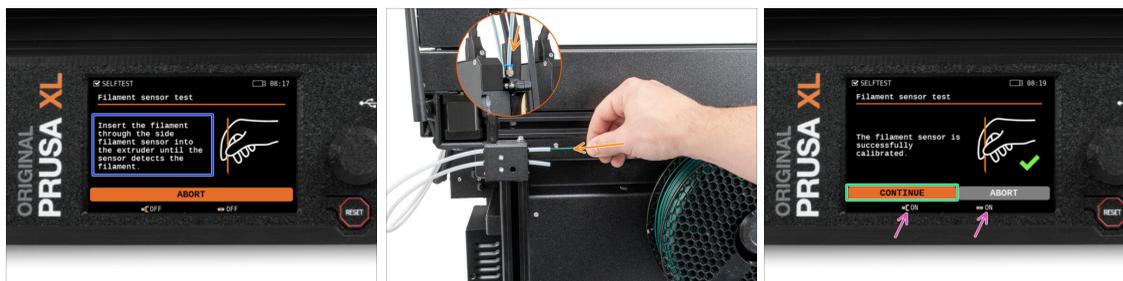
- ◆ Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Durante questa procedura, le parti della stampante non sono riscaldate; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- ◆ Non toccare ancora l'ugello, 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**.
- i Repeat the loadcell test according to the number of print heads.
- 📌 After this step, proceed to the **Z Axis test** and the **Nozzle heater test** respectively. These two tests are automatic and require minimal input.

## PASSO 17 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento



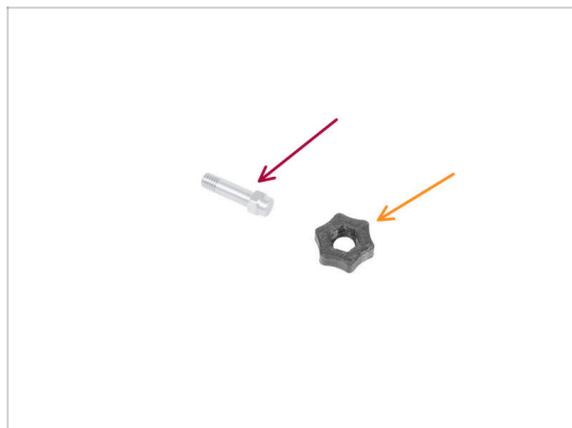
- ◆ The printer will ask if you would like to remap the third side filament sensor. **Select LEFT**. Change the side only in case you do not have enough space around the printer for the third spoolholder on the left side.
- ◆ Durante la calibrazione dei sensori di filamento, verrà richiesto di utilizzare 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 18 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori di filamento



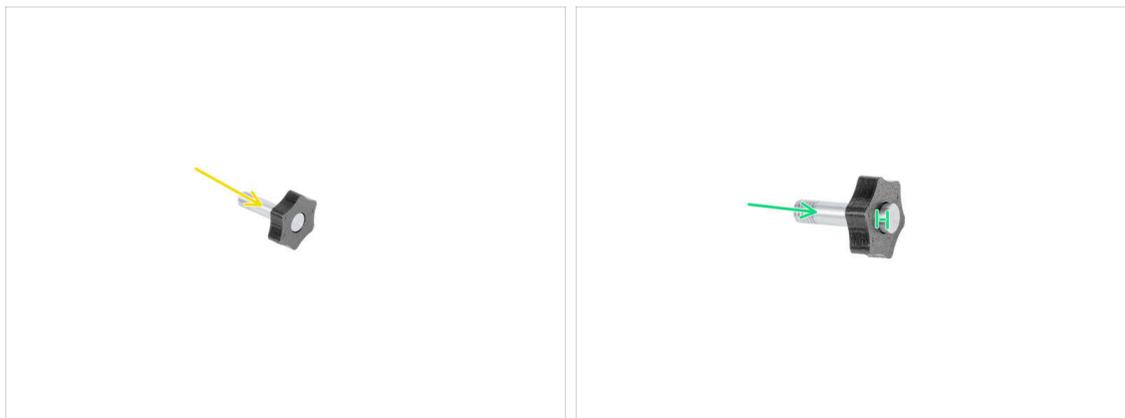
- ◆ Adesso, inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ◆ È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore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

## PASSO 19 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



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

## PASSO 20 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 21 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



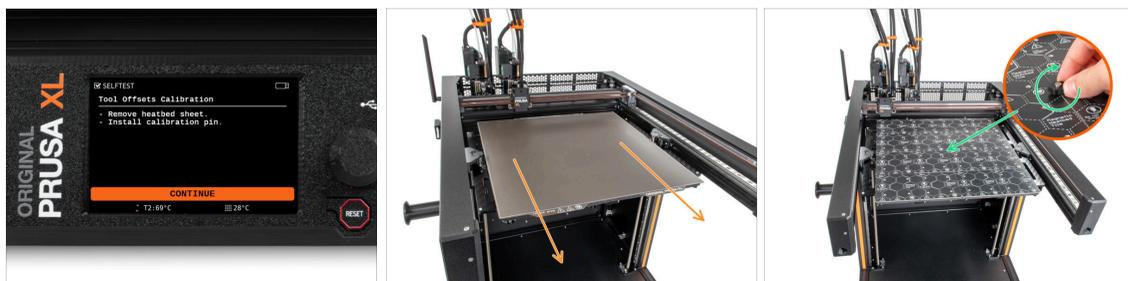
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Perno di calibrazione (1x)
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Only when you are re-doing the calibration at a later point do the nozzles have to be properly cleaned. **The second screen does not apply to the initial calibration. Click on continue.**

## PASSO 22 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 23 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- The wizard will remind you that for this calibration, the nozzles and parking plate have to be clean. It is assumed that they are for the first calibration, and you can click on CONTINUE.
- 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 24 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 25 Perno di calibrazione



- ◆ Inserisci il perno di calibrazione nel sensore del filamento laterale.
- ◆ After the offset calibration is completed, **the printer will automatically initiate the heatbed heater check.**
- ⓘ The heatbed doesn't reach its maximum temperature (115°C) during the heatbed heater test. The aim is to check the heating speed.

## PASSO 26 Wizard: Phase stepping



- ◆ **The last step is the phase stepping calibration.** This feature was introduced in firmware version 6.0.0. The calibration is automatic. Follow the instructions on the screen.
- ⓘ You can find more information about the phase stepping via the following links:
  - 📌 **PHASE STEPPING GUIDE:** Necessary information about the phase stepping calibration.
  - 📌 **PHASE STEPPING BLOG ARTICLE:** A more in-depth look at the phase stepping feature.
- ⓘ The printer will move the first print head to the middle of the heatbed and move the tool diagonally for the X and Y axes at different speeds.
- After the printer completes the test, the screen will show by how much the motor vibrations were reduced.

## PASSO 27 È fatta!



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

## PASSO 28 Manutenzione regolare della stampante



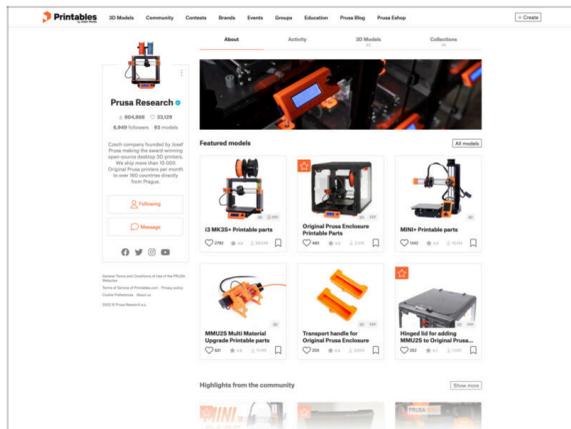
- i Per far sì che la stampante continui a funzionare correttamente nel tempo, è consigliabile effettuare una manutenzione regolare.
- ◆ Per la manutenzione regolare della stampante, segui l'articolo [Manutenzione regolare della stampante \(XL\)](#) per informazioni e istruzioni.
- 📌 Nelle stampanti multitool, è necessario concentrarsi sulla lubrificazione dei perni di accoppiamento delle testine degli strumenti.
- i 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](#).
- i È necessario stampare un applicatore per lubrificare i perni. Per maggiori informazioni, consulta la guida dedicata.

## PASSO 29 Una veloce guida per le prime stampe



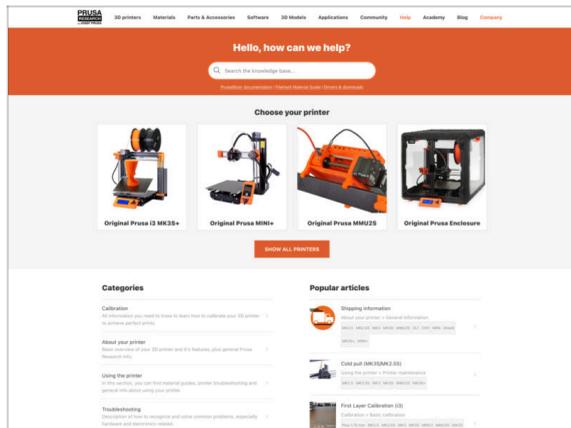
- 📌 Ora leggi il Manuale di stampa 3D, creato su misura per la tua stampante, e segui le istruzioni per configurarla correttamente. La versione più recente è sempre disponibile a [questo link](#).
- ⚠ [Leggi i capitoli Disclaimer e Istruzioni di Sicurezza](#)

## PASSO 30 Modelli 3D stampabili



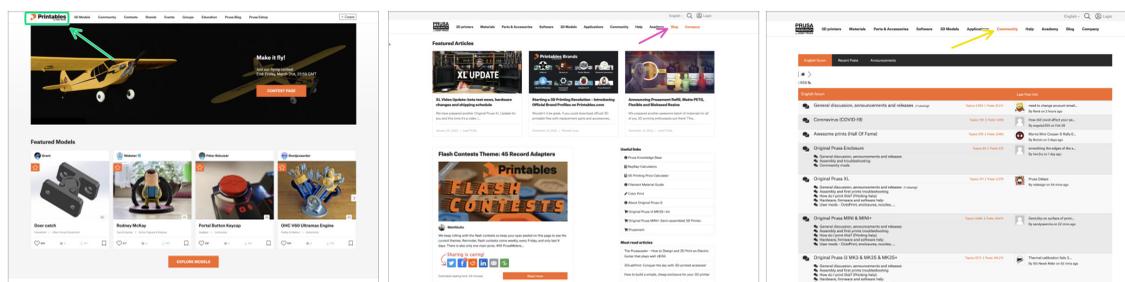
- ◆ **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata **Printables**.

## PASSO 31 Nozioni base Prusa



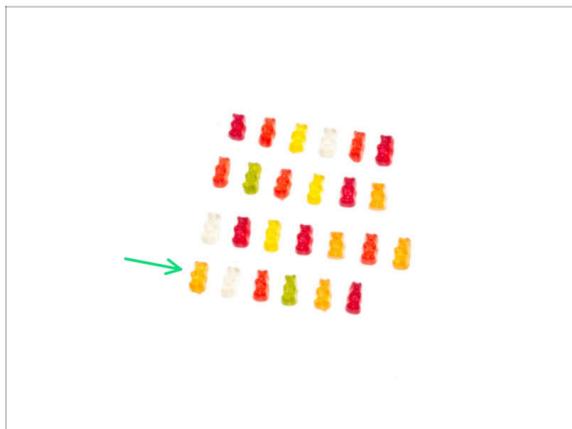
- ◆ Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su [help.prusa3d.com](https://help.prusa3d.com)
- ◆ Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

## PASSO 32 Unisciti a Printables!



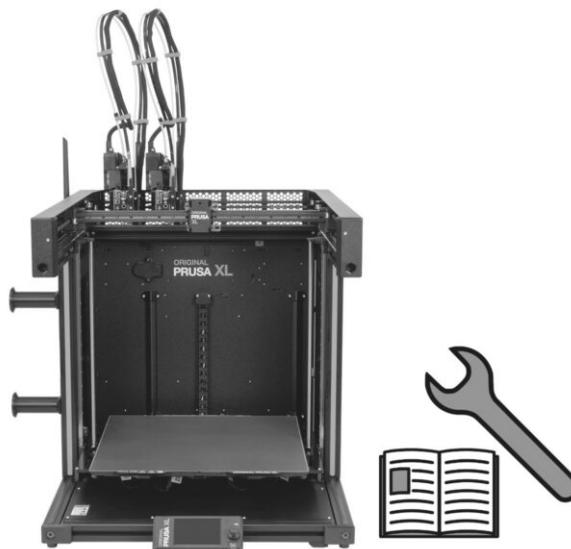
- ◆ **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- ◆ Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti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

## PASSO 33 Haribo time!

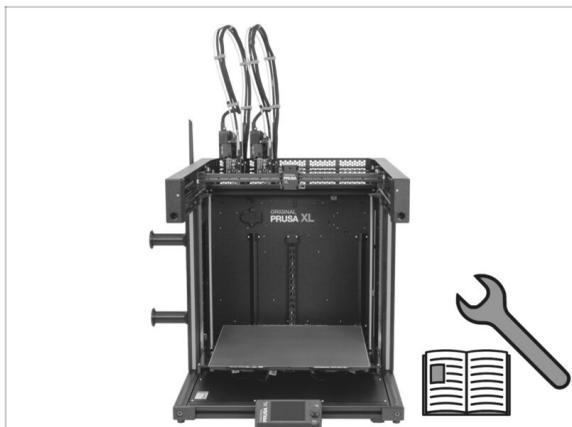


- ◆ **Congratulations! You did it.** The printer should already be up and running, and you can enjoy the last row of gummy bears: six gummy bears.
- i **Disclaimer:** You have a lot of gummy bears left. **Do not eat all the leftover gummy bears all at once by yourself now!** As much as it sounds like it could be fun, trust us... You do not want to **bear** the consequences.
- ◆ We recommend re-sealing the bag and placing it near the printer, so you can have a few anytime your printer is heating up, or you are eagerly waiting for your project to finish printing.
- i Did you know that gummy bears have a long shelf life? Typically lasting for up to two years if stored properly in a cool and dry place. But do not test that with our gummy bears.

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

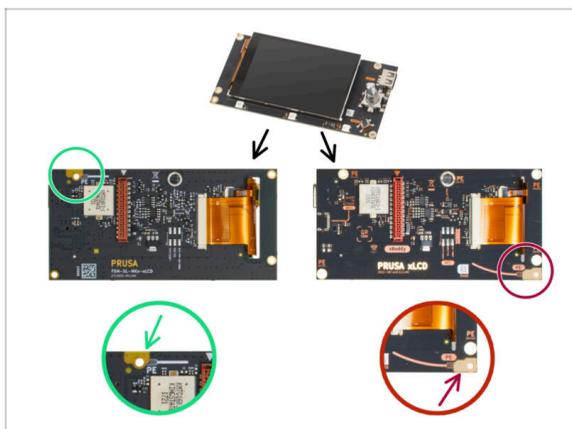


## PASSO 1 Storico versioni



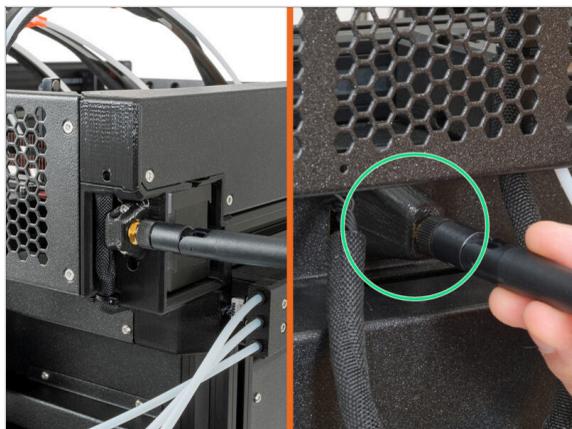
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 05/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.06
- 04/2025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

## PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



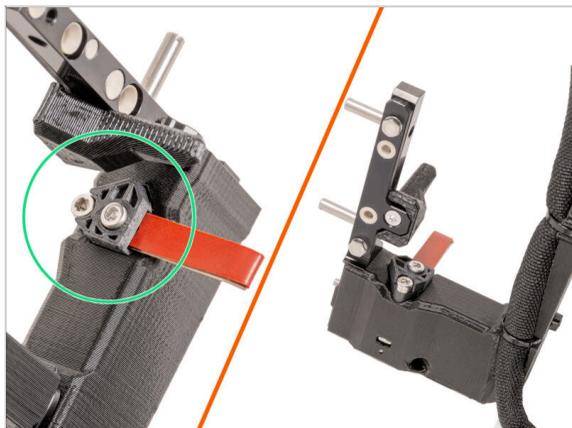
- 07/2023 - Gruppo xLCD
  - Aggiunte le istruzioni per il nuovo xLCD.
- **i** Manuale versione 1.01

### 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)



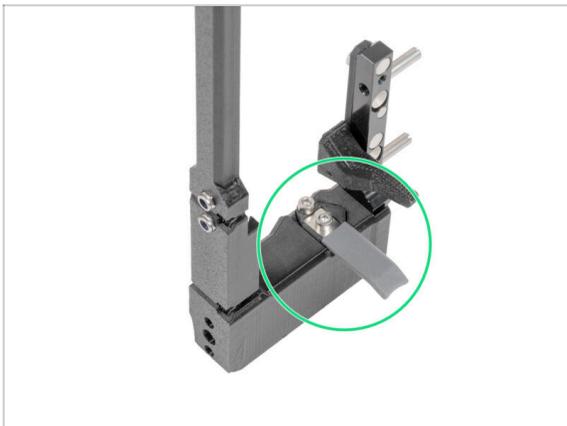
- 08/2023 - Dock Nextruder
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo dock.
- Manuale versione 1.03

## 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)



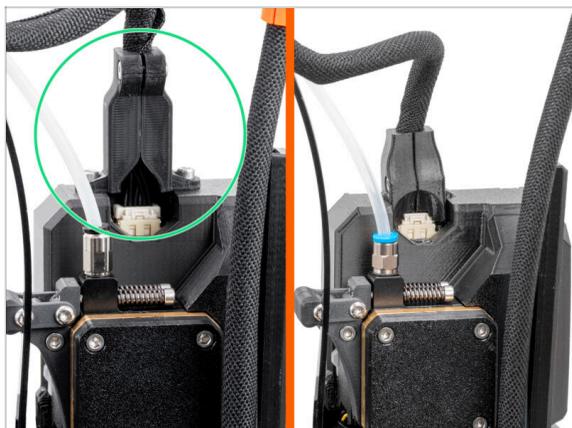
- 05/2024
  - Aggiunte informazioni sulla nuova guarnizione grigia dell'ugello.
- Manuale versione 1.05

## 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 - Copertura del connettore del cavo principale
  - Sono state aggiunte le istruzioni per la copertura del nuovo connettore del cavo principale.
- Manuale versione 1.07









