

Indice

1. Introduzione	7
Passo 1 - Informazioni generali	8
Passo 2 - How to navigate through the manual	8
Passo 3 - Attrezzi contenuti nella confezione	9
Passo 4 - Guida alle etichette	9
Passo 5 - Cheatsheet	10
Passo 6 - Front, left, right and rear side	10
Passo 7 - Tamponi in schiuma per il trasporto	11
Passo 8 - Handling the printer	11
Passo 9 - Silicone sock	12
Passo 10 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante	12
Passo 11 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	13
Passo 12 - Reward yourself	13
Passo 13 - Siamo qui per te!	14
2. Montaggio della base e del telaio laterale	15
Passo 1 - Attrezzi necessari per i prossimi passi	16
Passo 2 - Preparazione delle parti del telaio di base	16
Passo 3 - Allineamento del profilo estruso	17
Passo 4 - Gruppo profilo estruso posteriore destro	17
Passo 5 - Fissare il profilo estruso posteriore destro	18
Passo 6 - Gruppo profilo estruso posteriore sinistro	18
Passo 7 - Chiarimenti sul montaggio dell'asse Z	19
Passo 8 - Gruppo asse Z fisso	19
Passo 9 - Fissare l'asse Z fisso	20
Passo 10 - Gruppo asse Z rotativo	20
Passo 11 - Fissare l'asse Z rotativo	21
Passo 12 - Indicatore di coppia: preparazione delle parti	21
Passo 13 - Assemblaggio dell'indicatore di coppia	22
Passo 14 - Serraggio finale con indicatore di coppia	22
Passo 15 - È l'ora delle Haribo!	23
Passo 16 - xLCD: preparazione dei componenti	24
Passo 17 - Copricavi xLCD: preparazione dei componenti	25
Passo 18 - Comerture profili estrusi: preparazione dei componenti	25
Passo 19 - Versioni display xLCD - posizionamento faston	26
Passo 20 - Montare il display xLCD	26
Passo 21 - Allineare il display xLCD	27
Passo 22 - Versione A: Installare il cavo PE xLCD	28
Passo 23 - Versione B: Installare il cavo PE xLCD	28
Passo 24 - Gestione cavo PE xLCD	29
Passo 25 - Posizionamento del cavo xLCD	29
Passo 26 - Posizionamento dei cavi	30
Passo 27 - Posizionamento dei cavi	30
Passo 28 - Posizionamento dei cavi	31
Passo 29 - Inserimento dei cavi orizzontali	31
Passo 30 - Copertura angolo del telaio	32
Passo 31 - Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover	32
Passo 32 - Preparare i cavi per la copertura posteriore	33
Passo 33 - Inserimento del cavo del secondo motore	33
Passo 34 - Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover	34
Passo 35 - È l'ora delle Haribo!	34

Passo 36 - Ben fatto!	35
3. Assemblaggio Core XY & posteriore	36
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	37
Passo 2 - Smontaggio dell'indicatore di coppia	37
Passo 3 - Installazione del gruppo CoreXY: preparazione dei componenti	38
Passo 4 - Come inserire i dadi M3nEs	38
Passo 5 - Gruppo CoreXY	38
Passo 6 - Installazione del gruppo CoreXY	39
Passo 7 - Installazione del gruppo CoreXY	39
Passo 8 - Fissare il CoreXY	40
Passo 9 - Manipolazione della stampante	40
Passo 10 - Indicatore di coppia: preparazione delle parti	41
Passo 11 - Assemblaggio dell'indicatore di coppia	41
Passo 12 - Fissare il CoreXY	42
Passo 13 - Fissare la guida lineare sinistra	42
Passo 14 - Fissare la guida lineare destra	43
Passo 15 - Haribo time!	43
Passo 16 - Connettori di messa a terra: preparazione dei componenti	44
Passo 17 - Inserimento dei dadi M3nEs nei profili estrusi	44
Passo 18 - Messa a terra del telaio	45
Passo 19 - Messa a terra dei lati	46
Passo 20 - Messa a terra del lato posteriore	47
Passo 21 - Clip della copertura: preparazione dei componenti	47
Passo 22 - Fissare le clip della copertura	48
Passo 23 - Fissare le clip della copertura	48
Passo 24 - Pannello posteriore XL: preparazione delle parti	49
Passo 25 - Rimozione dell'involucro dell'elettronica	49
Passo 26 - Montare il pannello posteriore XL	50
Passo 27 - Montare il pannello posteriore XL	50
Passo 28 - Installare il pannello posteriore XL	51
Passo 29 - Installare il pannello posteriore XL	51
Passo 30 - Haribo time!	52
Passo 31 - Posteriore sinistro: gestione dei cavi	52
Passo 32 - Posteriore sinistro: cavo PE	53
Passo 33 - Posteriore sinistro: connessione dei cavi	53
Passo 34 - Posteriore sinistro: fissaggio dei cavi	54
Passo 35 - Posteriore destro: gestione dei cavi	54
Passo 36 - Posteriore destro: connessione dei cavi	55
Passo 37 - Le versioni di antenna Wi-fi	55
Passo 38 - Versione A: Posteriore destro: collegamento dell'antenna Wi-Fi	56
Passo 39 - Installazione della messa a terra del telaio	56
Passo 40 - Posteriore destro: fissaggio dei cavi	57
Passo 41 - Panoramica del cablaggio elettronico	57
Passo 42 - Preparazione delle coperture dell'elettronica posteriore	58
Passo 43 - Coperchio posteriore dell'elettronica	58
Passo 44 - Installazione del coperchio della scatola Buddy XL	59
Passo 45 - Installare le coperture dei profili estrusi: preparazione delle parti	59
Passo 46 - Installazione delle coperture dei profili estrusi anteriori	60
Passo 47 - Installazione delle coperture dei profili estrusi posteriori	60
Passo 48 - Haribo time!	61
Passo 49 - Ottimo lavoro!	61
4. Montaggio del piano riscaldato e dei pannelli laterali.	62
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	63

Passo 2 - Preparazione dei pannelli laterali	63
Passo 3 - Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 1)	64
Passo 4 - Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 2)	64
Passo 5 - Gruppo del pannello laterale destro	65
Passo 6 - È l'ora delle Haribo!	65
Passo 7 - Versioni di gruppo del piano riscaldato	66
Passo 8 - Preparazione del montaggio del piano riscaldato	66
Passo 9 - Preparazione dei terminali del piano riscaldato	67
Passo 10 - Collegamento dei cavi del piano riscaldato	67
Passo 11 - Assemblaggio del piano riscaldato	68
Passo 12 - Preparazione delle viti del cavo del piano riscaldato	68
Passo 13 - Fissare i cavi del piano riscaldato in posizione	69
Passo 14 - Rimozione dei tappi della guida lineare	69
Passo 15 - Installare il piano riscaldato	70
Passo 16 - Montaggio del piano riscaldato	70
Passo 17 - Preparazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z	71
Passo 18 - Installazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z	71
Passo 19 - Preparazione delle viti del piano riscaldato	72
Passo 20 - Fissare in posizione le parti laterali dell'asse Z	72
Passo 21 - È l'ora delle Haribo!	73
Passo 22 - Ottimo lavoro!	73
5. Montaggio estrusore e accessori	74
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	75
Passo 2 - Preparare lo X-carriage	76
Passo 3 - Installare il ToolChanger: preparazione delle parti	76
Passo 4 - Preparare il ToolChanger	77
Passo 5 - Installare il ToolChanger	77
Passo 6 - Coprire il carrello X	78
Passo 7 - Preparazione del sensore di filamento	78
Passo 8 - Collegare il sensore di filamento	79
Passo 9 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	79
Passo 10 - Versioni della guarnizione dell'ugello	80
Passo 11 - Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dock Nextruder	81
Passo 12 - Guidare il cavo del nextruder	81
Passo 13 - Collegamento del primo e secondo dock Nextruder	82
Passo 14 - Ispezione Dock	82
Passo 15 - Ispezione Dock: video	83
Passo 16 - Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dei componenti	83
Passo 17 - Guarnizione ugello non preinstallata: montaggio	84
Passo 18 - Guarnizione ugello non preinstallata: Installazione	84
Passo 19 - Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore	85
Passo 20 - Versioni del supporto per antenna Wi-fi	85
Passo 21 - Versione laterale: Connettere i cavi del Nextruder	86
Passo 22 - Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	86
Passo 23 - Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi	87
Passo 24 - Versione posteriore: Collegamento dei cavi del Nextruder	87
Passo 25 - Versione posteriore: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	88
Passo 26 - Versione posteriore: Preparare l'antenna	88
Passo 27 - Versione posteriore: Assemblare l'antenna	89
Passo 28 - Versione posteriore: installazione del supporto per antenna Wi-Fi	89

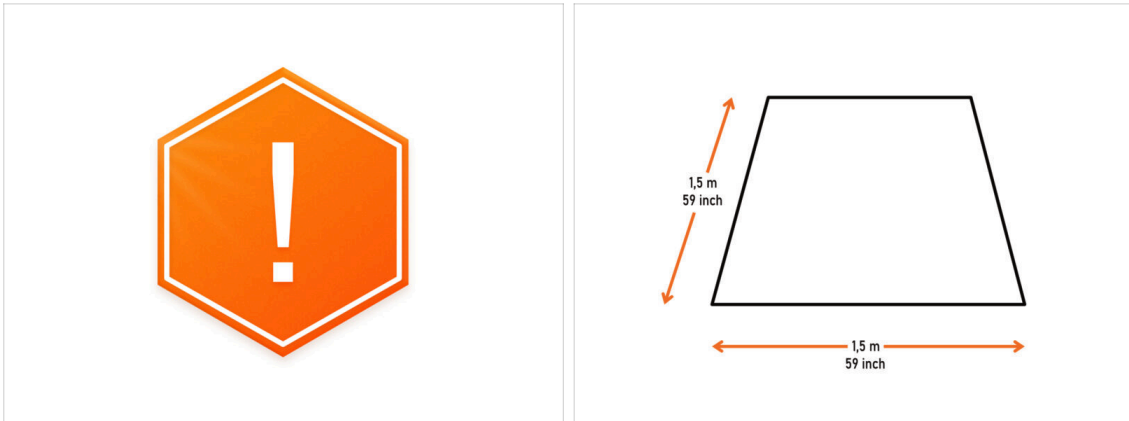
Passo 29 - Versione posteriore: copertura della scatola buddy-XL	90
Passo 30 - Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	90
Passo 31 - Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi	91
Passo 32 - È l'ora delle Haribo!	91
Passo 33 - Versioni del gruppo porta bobina	92
Passo 34 - Porta bobina stampato: preparazione dei componenti	92
Passo 35 - Porta bobina stampato: regolazione del dado	93
Passo 36 - Porta bobina stampato: Assemblare il porta bobina	93
Passo 37 - Porta bobina stampato: montaggio del gruppo	94
Passo 38 - Porta bobina stampato a iniezione: preparazione delle parti	94
Passo 39 - Porta bobina stampato a iniezione: regolazione del dado	95
Passo 40 - Porta bobina stampato a iniezione: come mettere insieme il porta bobina	95
Passo 41 - Porta bobina stampato a iniezione: Preparazione del porta bobina	96
Passo 42 - Porta bobina stampato a iniezione: montaggio del gruppo	96
Passo 43 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	97
Passo 44 - Aggancio del Nextruder	97
Passo 45 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder	98
Passo 46 - Versioni di gruppi di cavi Nextruder	98
Passo 47 - Versione con due viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder	99
Passo 48 - Versione senza viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder	99
Passo 49 - È l'ora delle Haribo!	100
Passo 50 - Ci siamo quasi!	100
6. Primo Avvio	101
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool	102
Passo 2 - Preparare la stampante	102
Passo 3 - Aggiornamento Firmware	103
Passo 4 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	104
Passo 5 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	105
Passo 6 - Verifica del tipo di ventola di stampa	105
Passo 7 - Impostazione della ventola di stampa argentata	106
Passo 8 - Configurazione guidata: Configurazione della rete e di Prusa Connect	106
Passo 9 - Configurazione guidata: Test di calibrazione	107
Passo 10 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock	108
Passo 11 - Configurazione guidata: Allenta il perno	108
Passo 12 - Configurazione guidata: Allenta le viti	109
Passo 13 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento	109
Passo 14 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore	110
Passo 15 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore	110
Passo 16 - Configurazione guidata: Installa i perni del dock	111
Passo 17 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente	111
Passo 18 - Configurazione guidata: Test della cella di carico	112
Passo 19 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	112
Passo 20 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	113
Passo 21 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti	113
Passo 22 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti	114
Passo 23 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento	114
Passo 24 - Configurazione guidata: Installazione della piastra	115
Passo 25 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione	115
Passo 26 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completata	116
Passo 27 - Perno di calibrazione	116

Passo 28 - Configurazione guidata: Phase stepping	117
Passo 29 - La configurazione è completa!	117
Passo 30 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	118
Passo 31 - Controllare l'installazione del Piano Riscaldato	118
Passo 32 - È fatta!	119
Passo 33 - Lubrificazione dei perni di accoppiamento	119
Passo 34 - Manutenzione regolare della stampante	120
Passo 35 - Una veloce guida per le prime stampe	120
Passo 36 - Modelli 3D stampabili	121
Passo 37 - Dacci il tuo feedback	121
Passo 38 - Nozioni base Prusa	122
Passo 39 - Unisciti a Printables!	122
Registro delle modifiche del manuale XL Doppia testina (Semi-Assemblata)	123
Passo 1 - Storico versioni	124
Passo 2 - Modifiche al manuale (1)	124
Passo 3 - Modifiche al manuale (2)	125
Passo 4 - Modifiche al manuale (3)	125
Passo 5 - Modifiche al manuale (4)	126
Passo 6 - Modifiche al manuale (5)	126
Passo 7 - Modifiche al manuale (6)	127
Passo 8 - Modifiche al manuale (7)	127
Passo 9 - Changes to the manual (8)	128

1. Introduzione



PASSO 1 Informazioni generali

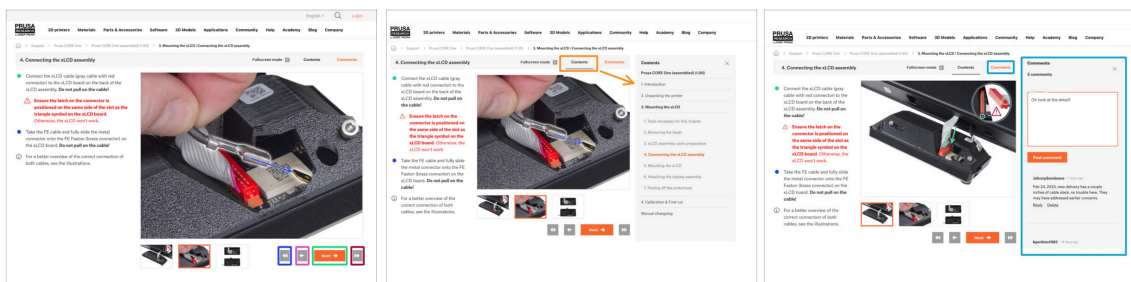


NOTA: La confezione è pesante! Chiedi sempre aiuto a qualcuno per la movimentazione.



Ti consigliamo di **posizionare una luce potente sopra il tuo banco di lavoro**. Alcune parti della stampante sono buie e una luce insufficiente potrebbe rendere più difficile il processo di assemblaggio.

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 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 di ogni capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.
- Cacciavite Torx T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 3.0mm
- 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 quantità di pezzi è scritta 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 rivestimenti del telaio sono in scala 1:1, quindi puoi confrontare le dimensioni posizionando il rivestimento del telaio sulla carta per assicurarti di utilizzare il tipo corretto.
- ⓘ Puoi scaricarlo dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

PASSO 6 Front, left, right and rear side



- ⚠ **IMPORTANT:** The XL printer is large, and it is almost impossible to have the entire body in every single picture. Throughout the manual, these terms will be used to **describe the side you will be working on:**
- ◆ **Front side** - with two M3nE nuts inside the extrusion and a place for future xLCD screen assembly.
 - ◆ **Left side** - can be recognized by the **safety sticker** near its edge.
 - ◆ **Right side** - opposite to the left side, there is **no safety sticker** on this side.
 - ◆ **Rear side** - the remaining side, which will be used for the future **PSU assembly**, has a trapezoidal printed part on each edge.

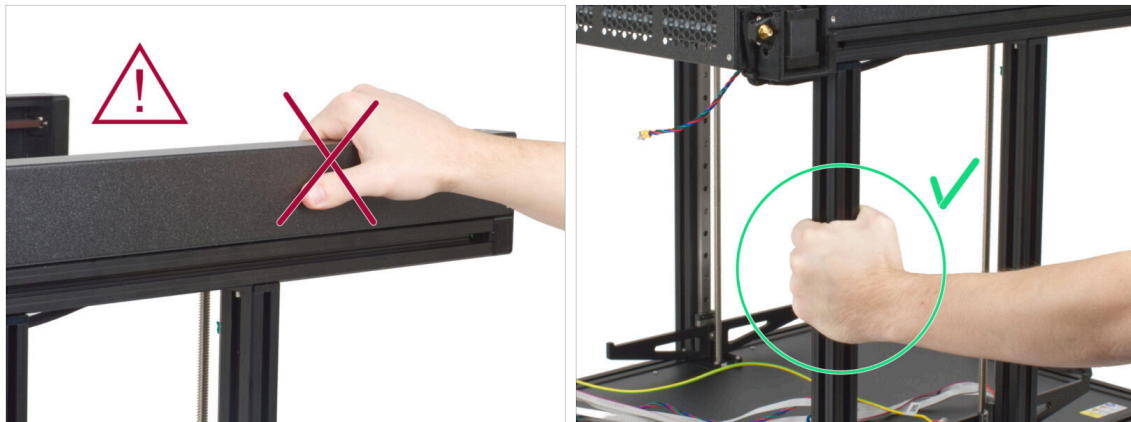
PASSO 7 Tamponi in schiuma per il trasporto



⚠ Non sfilare mai il cuscinetto dalla barra, potresti perdere le sfere del cuscinetto!

- Ogni asse del motore è dotato di protezioni in schiuma per il trasporto.
- Togli il cuscinetto di schiuma da entrambi i motori.
- Togli il tappo lineare verde inferiore dal binario.
- Lascia i tappi lineari verdi superiori nel binario.
- ① Il tappo verde lineare verrà utilizzato solo durante il processo di assemblaggio. Una volta assemblata la stampante, lo rimuoveremo (c'è un passaggio nel manuale).

PASSO 8 Handling the printer



⚠ Never lift or move the printer by using the upper metal flanges. You can damage the LED lights hidden inside.

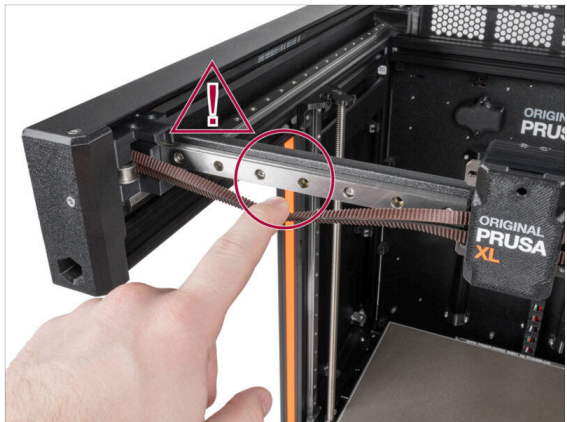
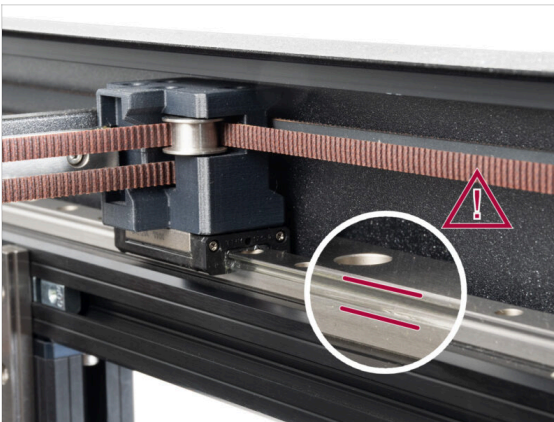
- During the assembly, move the printer by using the extrusions on the base.

PASSO 9 Silicone sock



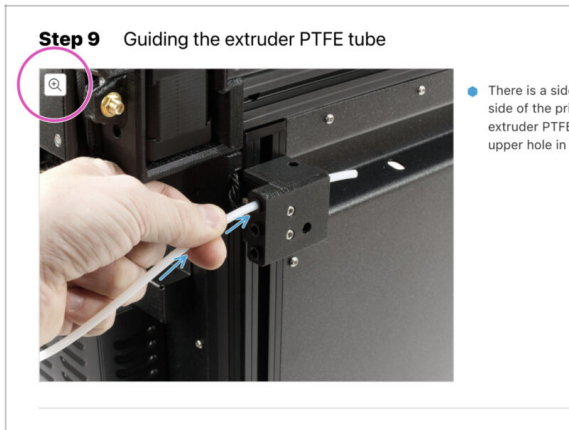
- 🟡 A silicone sock is supplied with each Nextruder package.
- ⬛ Installing the Prusa nextruder sock is recommended, but optional. We will provide details on how to install it later on in the guide.
- ⓘ Also, it keeps your hotend clean from filament debris and protects it in case the print detaches from the print surface.
- ⓘ The main function of a silicone sock is to keep the temperature in the heater block stable, which improves the printer's performance.

PASSO 10 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 11 Visualizza immagini ad alta risoluzione



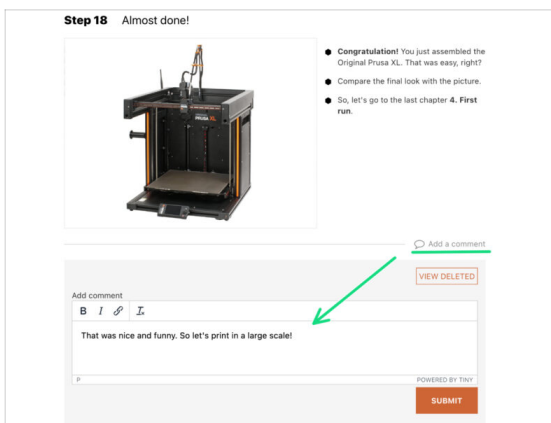
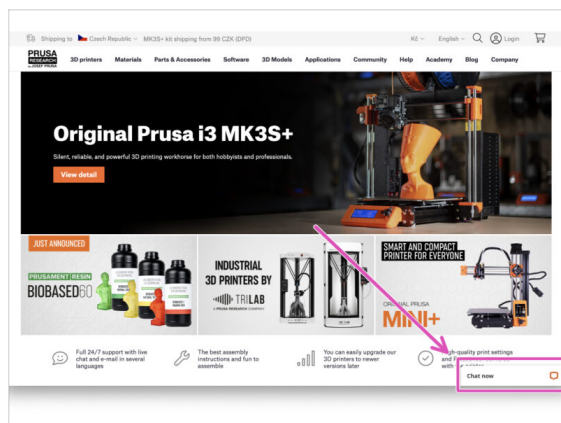
- i** Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.
- Semplicemente scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

PASSO 12 Reward yourself



- Motivation and rewards are important. Look behind the printer in the box to find a bag of Haribo Bears.
- Don't eat all the bears before you start or at once! Not following instructions will have serious consequences. We are currently assembling the Prusa Haribo tactical squad for this matter.
- After years of scientific research, we came up with a solution Throughout the guide, we will tell you a specific number of bears to consume.→ Throughout the guide, we will tell you a specific number of bears to consume.
- Hide the Haribo for now! From our experience, an unattended bag with sweets might suddenly disappear. This phenomenon is confirmed by multiple cases all around the world.

PASSO 13 Siamo qui per te!

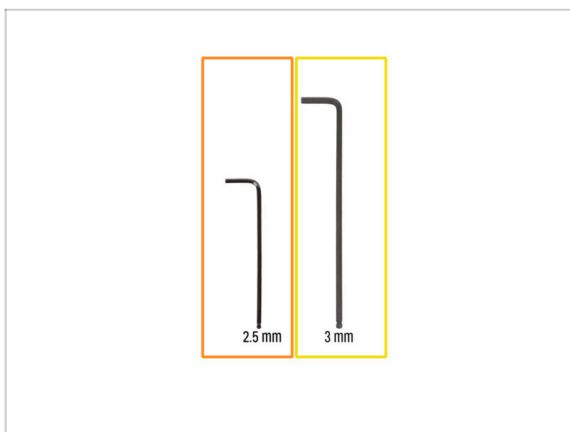


- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta?
Faccelo sapere!
- Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
 - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - Utilizzando la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su shop.prusa3d.com
 - Scrivendo una mail a info@prusa3d.com

2. Montaggio della base e del telaio laterale



PASSO 1 Attrezzi necessari per i prossimi passi



● Per questa guida prepara:

- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola da 3mm

PASSO 2 Preparazione delle parti del telaio di base



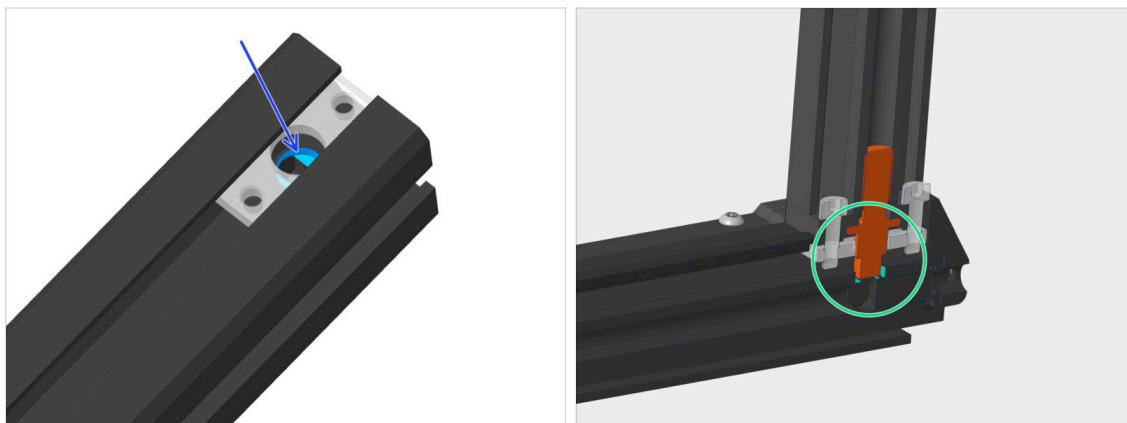
● Per questo capitolo prepara:

- Base XL (1x)
- Vite M4x12 (8x)
- Profilo estruso posteriore XL (2x)
- Asse Z sinistro fisso (1x)
- Asse Z destro rotativo (1x)



È importante assemblare le parti dell'asse Z nell'ordine corretto. La presente guida te lo ricorderà, ma tienilo a mente.

PASSO 3 Allineamento del profilo estruso



- Nel profilo estruso della base è presente un foro in cui deve inserirsi il perno del profilo estruso posteriore.
- Controlla che il perno si inserisca nel foro del profilo estruso
- ❗ Ripeti sempre questo controllo di allineamento quando assemblerai i profili estrusi, come indicato nel presente manuale. Un allineamento non corretto causerà spazi vuoti visibili tra i profili estrusi.

PASSO 4 Gruppo profilo estruso posteriore destro



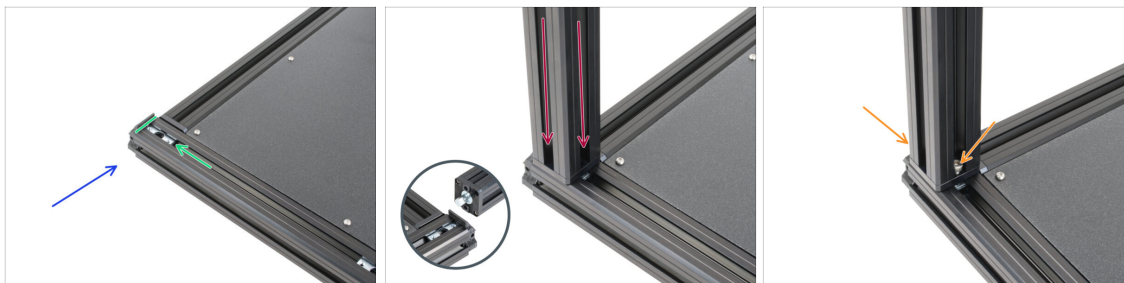
- Gira il lato destro (senza adesivo) della base verso di te. Usa il tappo di plastica dell'estrusione come riferimento.
- Assicurati che un inserto del profilo venga fatto scorrere fino in fondo.
- ⚠ **Fai attenzione quando colleghi i profili estrusi, cerca di non graffiarli.**
L'orientamento del pin argentato non ha importanza.
- Prima di collegare i profili estrusi tra loro, osserva la sporgenza del profilo estruso "indipendente". Questa parte deve essere allineata con la "scanalatura" del profilo estruso della base. Vedi la bolla nella terza immagine.
- Prendi un profilo estruso posteriore preparato in precedenza e fai scorrere il suo perno nell'inserto del profilo. Fai attenzione al corretto orientamento del profilo estruso (sporgenza e scanalatura).
- Potrebbe esserci un leggero spazio tra le parti, lo affronteremo nella fase successiva.

PASSO 5 Fissare il profilo estruso posteriore destro



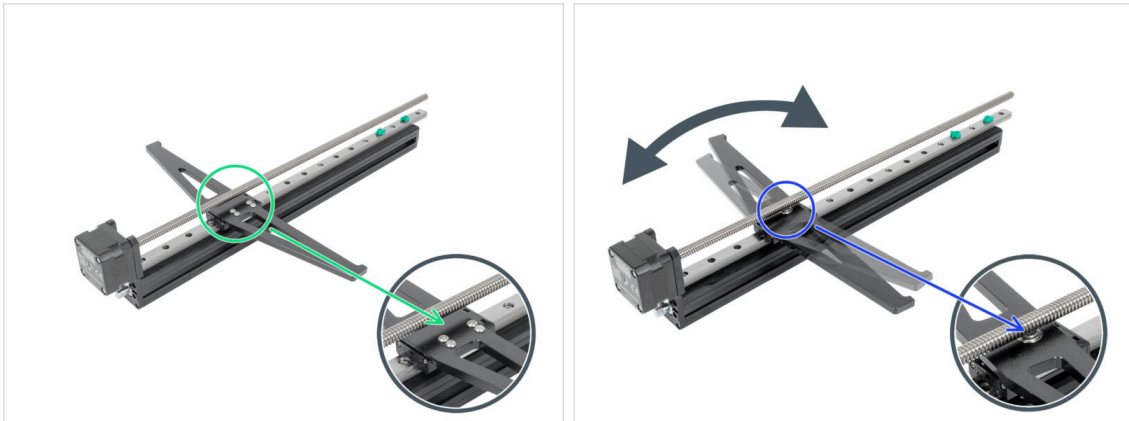
- ✦ Inserisci due viti M4x12, dai lati opposti del profilo estruso.
- ⚠ **Procedi con cautela con la chiave a brugola da 3 mm, evitando di graffiare il telaio.**
- ⓘ Stringi le viti fino a raggiungere l'inserto metallico, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.
- ✦ Usa il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm e stringi le viti M4x12 su entrambi i lati.

PASSO 6 Gruppo profilo estruso posteriore sinistro



- ✦ Assembliamo il secondo profilo posteriore. Gira il lato sinistro (con l'adesivo di sicurezza) della base verso di te e concentrati sul lato posteriore. Usa il tappo di plastica dell'estrusione come guida.
- ✦ Assicurati che un inserto del profilo venga fatto scorrere fino in fondo.
- ✦ Inserisci la parte Z-Axis-back nell'inserto del profilo sul retro della base.
- ✦ Inserisci due viti M4x12, dai lati opposti del profilo estruso.
- ⚠ **Procedi con cautela con la chiave a brugola da 3 mm, evitando di graffiare il telaio.**
- ⓘ Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.

PASSO 7 Chiarimenti sul montaggio dell'asse Z



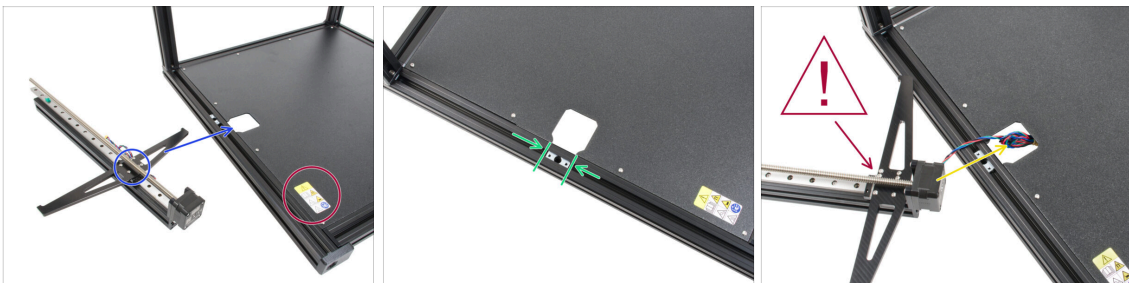
i Hai ricevuto due assi Z, presta molta attenzione a ciascun asse:

■ **Asse Z fisso:** questo gruppo non ruota. È tenuto in posizione con **SEI VITI**. Noterai queste viti che lo tengono in posizione. **Questo gruppo dell'asse Z verrà installato per primo sul lato sinistro della stampante.**

■ **Asse Z rotante:** Questo gruppo ruota attorno ad un centro e ha un unico **CUSCINETTO AL CENTRO**, che è visibile e permette all'asse di ruotare senza problemi. **Questo gruppo dell'asse Z sarà installato come secondo sul lato destro della stampante.**

⚠ ATTENZIONE: presta molta attenzione alla corretta posizione del gruppo dell'asse Z.

PASSO 8 Gruppo asse Z fisso



■ Rimani sul lato sinistro della base. Usa l'adesivo di sicurezza come guida.

■ Ora installiamo l'**asse Z fisso (con sei viti)** nel ritaglio sul lato sinistro.

■ Allinea il secondo inserto del profilo con l'apertura.

⚠ ATTENZIONE: Presta molta attenzione alla corretta posizione dell'asse Z. **L'asse Z fisso deve essere utilizzato sul lato sinistro (il sostegno del piano riscaldato non deve ruotare e deve avere più viti).**

■ Fai passare il cavo del motore fisso dell'asse Z attraverso l'apertura della base.

PASSO 9 Fissare l'asse Z fisso

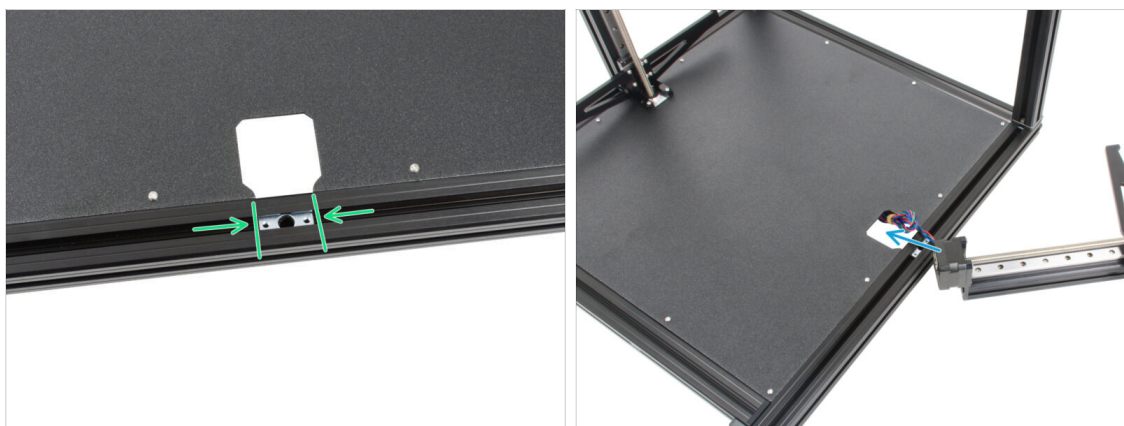


 **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**

-  Inserisci con attenzione l'asse Z fisso nel telaio di base. Il motore deve entrare perfettamente nell'apertura e il perno del profilo estruso deve entrare nell'inserto del profilo.
-  Inserisci due viti M4x12, dai lati opposti del profilo estruso.
-  Usa il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm e stringi le viti M4x12 su entrambi i lati.
-  Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.

 **Fai attenzione con la chiave a brugola da 3 mm, potresti graffiare il telaio.**

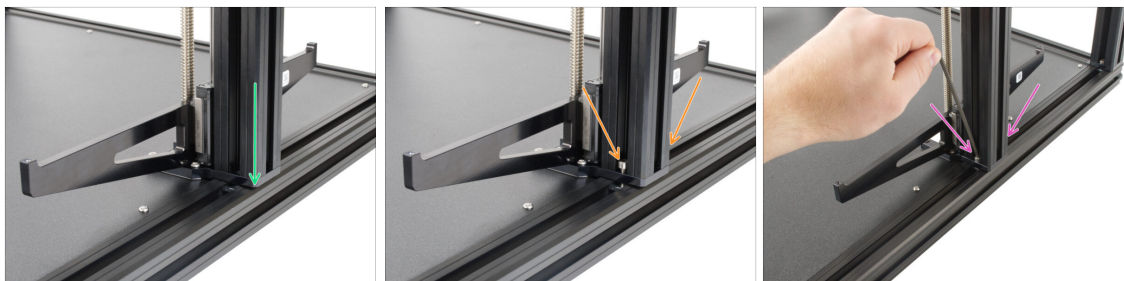
PASSO 10 Gruppo asse Z rotativo



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

-  Gira la base in modo che il lato destro (senza adesivo di sicurezza) sia rivolto verso di te.
-  Ora installiamo la **rotativa dell'asse Z** nell'apertura sul lato destro.
-  Allinea il secondo inserto del profilo con l'apertura.
-  **ATTENZIONE:** Presta molta attenzione alla corretta posizione dell'asse Z. L'asse Z rotativo deve essere utilizzato sul lato destro (il sostegno del piano riscaldato deve poter ruotare e deve avere solo una vite).
-  Fai passare il cavo del motore rotativo dell'asse Z attraverso l'apertura della base.

PASSO 11 Fissare l'asse Z rotativo



⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

🟢 Inserisci con attenzione la rotativa dell'asse Z nel telaio di base. Il motore deve entrare perfettamente nell'apertura e il perno del profilo estruso deve entrare nell'inserto del profilo.

⚠ Controlla che la rotativa dell'asse Z si trovi sul lato destro del telaio di base.

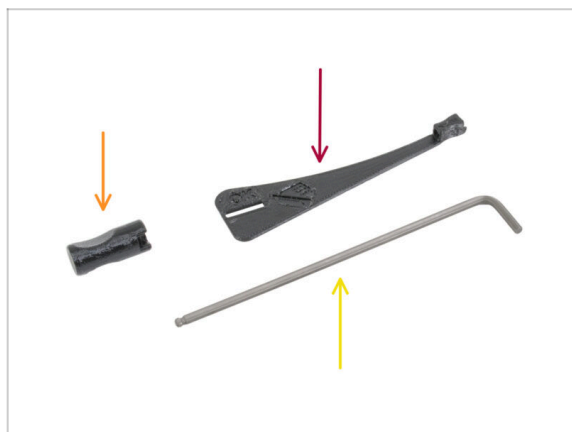
🟡 Inserisci due viti M4x12, ciascuna dai lati opposti del profilo estruso.

⚠ Fai attenzione con la chiave a brugola da 3 mm, potresti graffiare il telaio.

📄 Stringi le viti fino a raggiungere la superficie della piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.

🟡 Usa il lato più lungo della chiave a brugola da 3 mm e stringi le viti M4x12 su entrambi i lati.

PASSO 12 Indicatore di coppia: preparazione delle parti



🛠 Per i seguenti passi prepara:

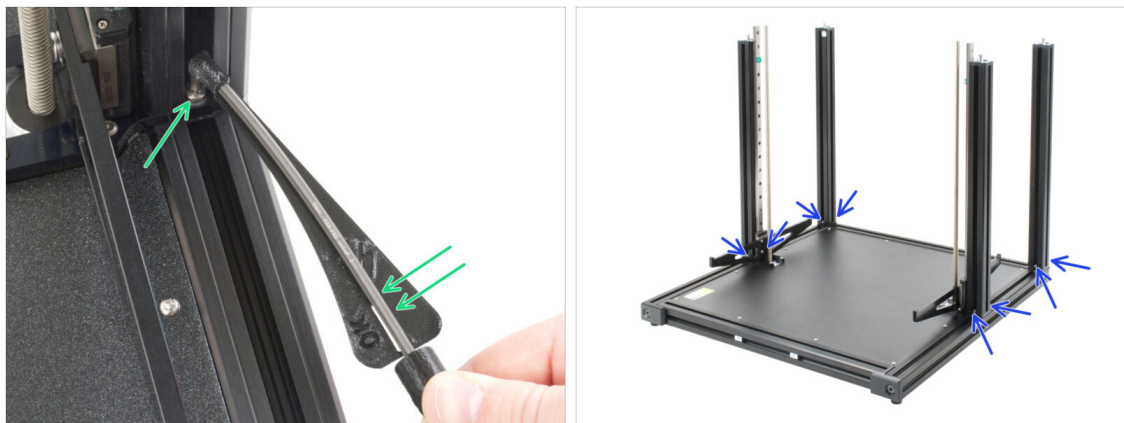
- 🔴 Indicatore di coppia (1x)
- 🟡 Manico Allen-key-handle (1x)
- 🟡 Chiave a brugola da 3 mm *usa quella già preparata*

PASSO 13 Assemblaggio dell'indicatore di coppia



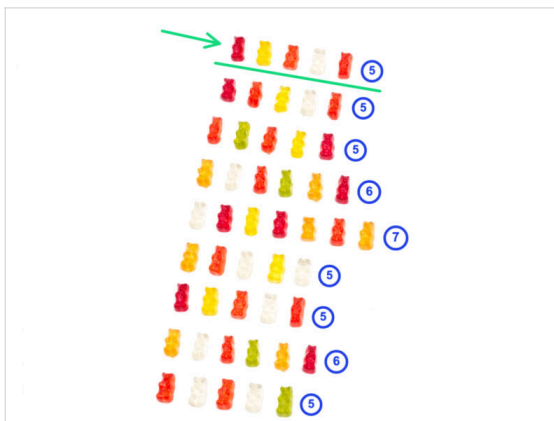
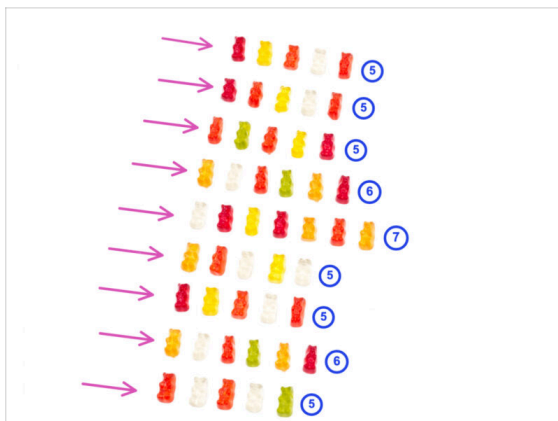
- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm fino in fondo nell'indicatore di coppia.
- Inserisci la maniglia della chiave a brugola dall'altro lato.
- L'indicatore di coppia assemblato ha questo aspetto.

PASSO 14 Serraggio finale con indicatore di coppia



- ⚠ **Attenzione: assicurati che la chiave a brugola sia inserita COMPLETAMENTE nella vite. Non stringere troppo le viti oltre la scala dell'indicatore di coppia!**
- Stringi la vite fino a raggiungere la linea "OK" e la chiave a brugola da 3 mm è leggermente piegata.
- Procedi allo stesso modo con tutte le otto viti M4x12 inserite nei profili estrusi.
- ❗ Non buttare via l'indicatore di coppia, ti servirà nel prossimo capitolo.

PASSO 15 È l'ora delle Haribo!



- Apri con attenzione e in silenzio il pacchetto con le caramelle Haribo. Il rumore potrebbe attirare i predatori nelle vicinanze!
- ◆ Dividi gli orsetti gommosi in nove file come mostrato nella foto. Usa un vassoio, un piatto o qualsiasi superficie pulita che puoi mettere da parte durante l'assemblaggio. Lascia il resto nella busta per ora.
- ◆ Mangia la prima fila di cinque orsetti gommosi e metti da parte il resto finché non ti dicono cosa fare dopo.
- ❶ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono stati creati per la prima volta da un produttore di caramelle tedesco di nome Hans Riegel negli anni '20?

PASSO 16 xLCD: preparazione dei componenti

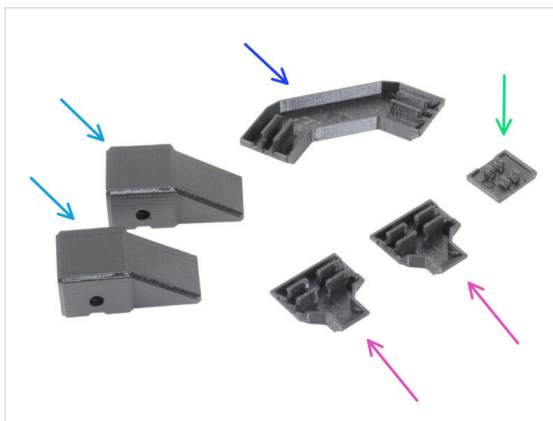
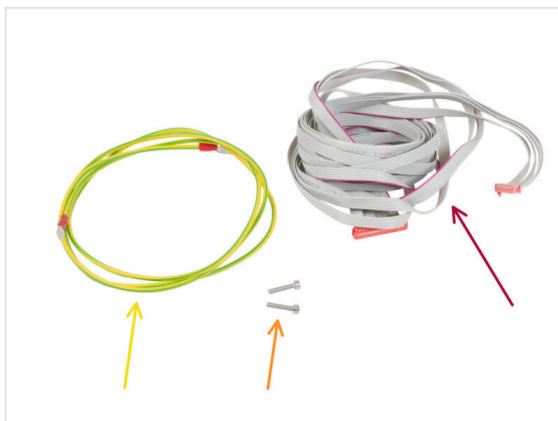


i A partire da settembre 2024, potrai ricevere un nuovo display xLCD stampato a iniezione.

Per i seguenti passi prepara:

-  Gruppo xLCD stampato ad iniezione (1x)
-  Vite M3x10 (2x)
-  Versioni precedenti:
-  Gruppo xLCD stampato in 3D (1x)
-  Vite M3x16 (2x)

PASSO 17 Copricavi xLCD: preparazione dei componenti



i Per i seguenti passi prepara:

- Cavo PE xLCD (1x)
- Cavo xLCD (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Frame-rear-cover (2x)
- Frame-corner-cable-cover (1x)
- Z-motor-cable-bottom-cover(2x)
- xLCD-cable-bottom-holder (1x)

i L'elenco continua nel prossimo passo...

PASSO 18 Comerture profili estrusi: preparazione dei componenti



■ Impila tutte le coperture in plastica del profilo estruso in un'area pulita e vuota. Ordinali per lunghezza, come nell'immagine. Per le fasi successive, prepara:

- Copertura del profilo estruso da 172 mm (1x)
- Copertura del profilo estruso da 182 mm (1x)
- Copertura profilo estruso da 243 mm (2x)

i Suggerimento: per misurare le coperture dei profili estrusi, usa il foglio informativo incluso (cheatsheet).

PASSO 19 Versioni display xLCD - posizionamento faston



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

🔴 Versione A: faston in basso a destra

🔵 Versione B: faston in alto a sinistra

📌 Se hai il display xLCD stampato a iniezione (versione B), il retro ha una copertura.

PASSO 20 Montare il display xLCD



🔵 Individua i dadi M3nEs nel profilo della base anteriore e posiziona il gruppo xLCD davanti ad essi.

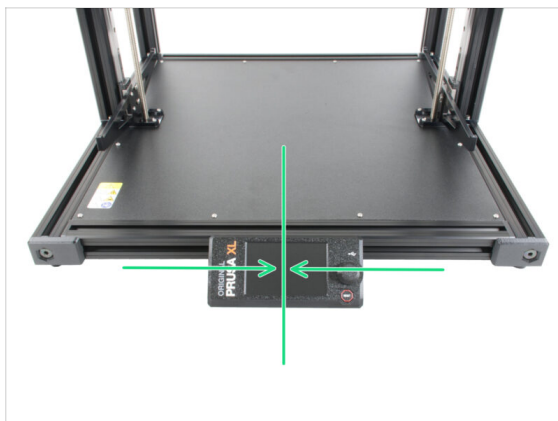
🔴 Inserisci la vite M3x10 (in precedenza M3x16) nel supporto xLCD destro.

⚠ **Non stringere completamente le viti, per ora sono sufficienti pochi giri.**

🟢 Usa la chiave a brugola da 2,5 mm per stringere la vite M3x16 nel dado M3nEs del telaio.

🔵 Inserisci la seconda vite M3x10 (più vecchia: M3x16) dal lato sinistro e stringila, ma senza esagerare. In seguito regoleremo la posizione corretta del display xLCD.

PASSO 21 Allineare il display xLCD



 Si consiglia di **allineare il display xLCD al centro** oppure di spostarlo leggermente a destra. Non è consigliabile spostarlo a sinistra perché i cavi non sono abbastanza lunghi.

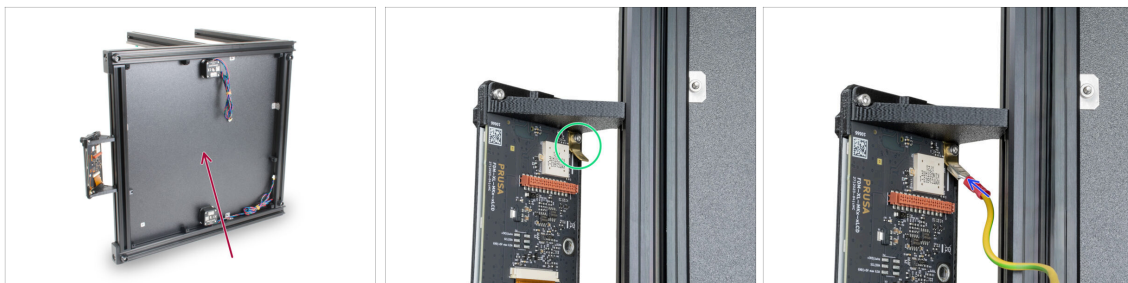
-  Allinea il display xLCD all'incirca al centro della base.
-  Stringi la vite M3x10 sinistra (in passato era una M3x16) con la chiave a brugola da 2,5 mm.
-  Stringi la vite destra M3x10 (più vecchia: M3x16) con la chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 22 Versione A: Installare il cavo PE xLCD



- Gira la stampante sul lato sinistro in modo che la parte inferiore della base sia rivolta verso di te.
- ① Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.
- Osserva attentamente il lato posteriore del gruppo xLCD e individua il faston PE sulla scheda xLCD. Fai scorrere il connettore del cavo PE fino in fondo sul faston PE.
- ① La versione di faston PE a disposizione potrebbe trovarsi sul lato superiore dell'xLCD. Fai scorrere il connettore del cavo PE fino in fondo sul faston PE. La funzione è la stessa. Puoi continuare a leggere il manuale.

PASSO 23 Versione B: Installare il cavo PE xLCD



- Gira la stampante sul lato sinistro in modo che la parte inferiore della base sia rivolta verso di te.
- ① Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.
- Osserva attentamente il lato posteriore del gruppo xLCD e individua il Faston PE sulla scheda xLCD.
- Fai scorrere il connettore del cavo PE fino in fondo sul PE Faston.

PASSO 24 Gestione cavo PE xLCD



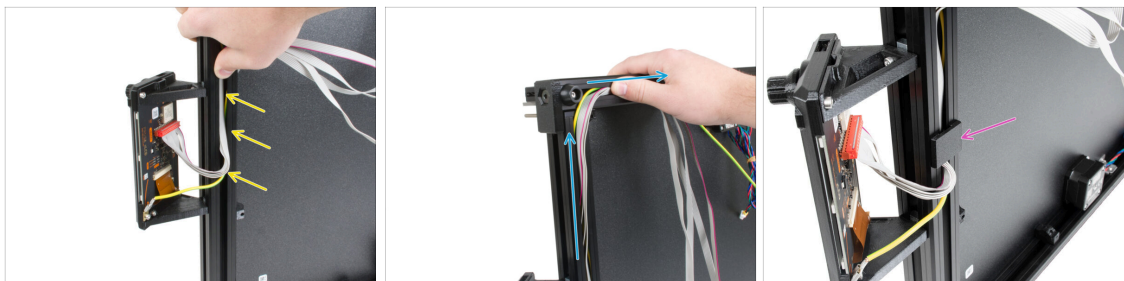
- Spingi il cavo PE nel telaio.
- Guida il cavo PE attraverso l'estrusione. Il cavo PE non deve essere stirato, questo è importante per le fasi successive.

PASSO 25 Posizionamento del cavo xLCD



- ⚠ Il connettore del cavo xLCD ha una chiusura che deve essere rivolta verso il triangolo rosso vicino al connettore xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
- Assicurati che il cavo non sia attorcigliato.
- ⚠ Assicurati che il cavo xLCD sia collegato con lo stesso orientamento visto nell'immagine. In caso contrario, il display non funzionerà!

PASSO 26 Posizionamento dei cavi



 **Assicurati che il cavo xLCD non sia attorcigliato.**

-  Inserisci il cavo xLCD nel telaio, sovrapponi la linea del cavo PE e copri il cavo PE.
-  Guida tutti i cavi xLCD il più vicino possibile all'angolo.
-  Una volta nell'angolo, capovolgi i cavi lungo il bordo superiore. Vedi l'immagine.
-  Inserisci il supporto xLCD-cable-bottom-holder nel telaio.

PASSO 27 Posizionamento dei cavi



-  Inserisci il cavo xLCD all'interno del telaio per creare uno spazio per la parte frame-corner-cover.

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

-  Inserisci delicatamente la copertura xLCD-cable-bottom-cover **nel telaio verticale.**
-  **La copertura xLCD-cable-bottom-cover deve essere in linea con il telaio orizzontale. Non inserire il coperchio di plastica nel telaio orizzontale.**
-  Inserisci la copertura del profilo estruso di 172 mm nel telaio e spingila verso l'alto fino alla copertura xLCD-cable-bottom-cover.
-  Inserisci completamente la copertura del profilo estruso di 172 mm nel telaio.

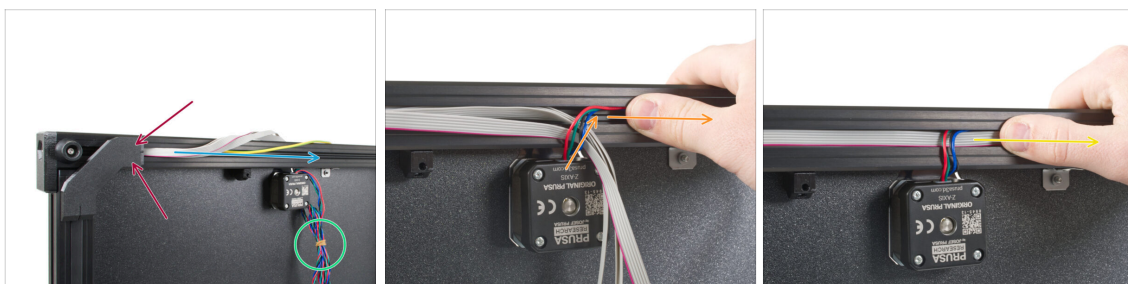
PASSO 28 Posizionamento dei cavi



 **Attenzione ai cavi che potrebbero schiacciarsi!**

-  Spingi la parte xLCD-cable-bottom-holder verso la parte LCD-cable-bottom-cover.
-  Prendi i cavi xLCD e PE e spingili delicatamente verso l'alto.
-  Assicurati che il cappio del cavo non sia troppo grande.

PASSO 29 Inserimento dei cavi orizzontali



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

-  Spingi la custodia xLCD-cable-bottom-cover nel profilo estruso.
-  Guida il display xLCD e i cavi PE attraverso il profilo estruso.
-  Rimuovi l'elastico dal cavo.
-  Inserire il cavo del motore Z nel profilo estruso.
-  Fai passare i cavi attraverso il profilo estruso, come nell'immagine.

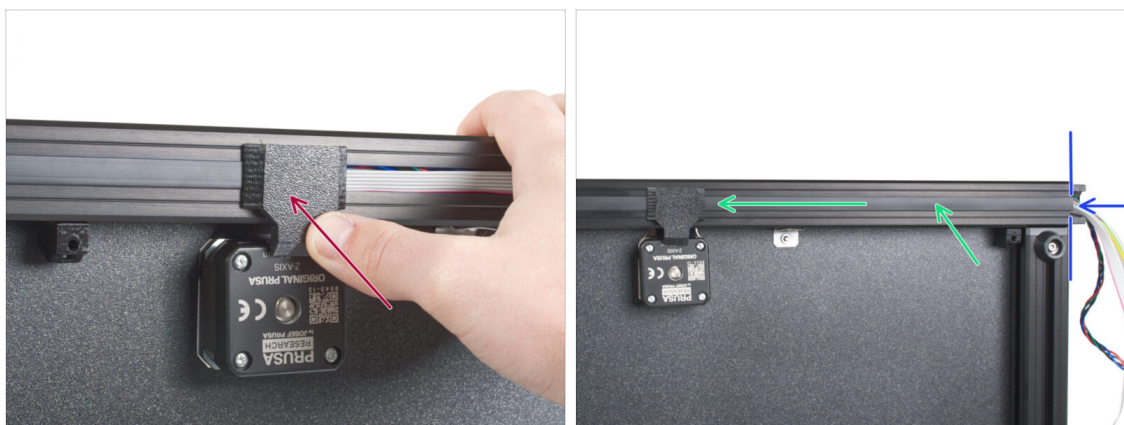
PASSO 30 Copertura angolo del telaio



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

-  Inserisci la copertura del profilo da 182 mm nel profilo stesso.
-  Spingi la copertura del profilo verso il lato sinistro.
-  Inserisci completamente la copertura del profilo estruso da 182 mm proprio accanto alla copertura corner-frame-cover.

PASSO 31 Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover



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

-  Spingi la parte Z-motor-cable-bottom-cover nel telaio.
-  Inserisci la copertura del profilo da 243 mm. Spingila e falla scorrere verso sinistra.
-  Il coperchio del profilo estruso deve essere allineato con l'estremità del profilo stesso.

PASSO 32 Preparare i cavi per la copertura posteriore



- Piega delicatamente i cavi sull'angolo e inseriscili nell'estrusione. Inizia con il cavo del motore Z e poi procedi con i cavi xLCD e PE. Piega delicatamente il cavo xLCD sull'angolo e inseriscilo nel profilo estruso.

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

- Collega la copertura frame-rear-cover sulla stampante. Assicurati che si adatti perfettamente al profilo estruso.
- Fissalo con la vite M3x10.

PASSO 33 Inserimento del cavo del secondo motore



- Gira la stampante in modo da avere il secondo motore sul lato superiore.
- ① Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.
- Rimuovi l'elastico dal cavo.
- Inserisci il cavo del motore nel profilo estruso. Assicurati che il cavo passi perpendicolarmente dal motore al profilo estruso.
- Inserisci la copertura del profilo da 243 mm. Spingilo e fallo scorrere verso destra.
- Spingi la parte Z-motor-cable-bottom-cover nel telaio.
- ⚠ **Fai attenzione alla direzione giusta. Fai passare il cavo del motore sul retro della stampante (non verso lo schermo display xLCD).**

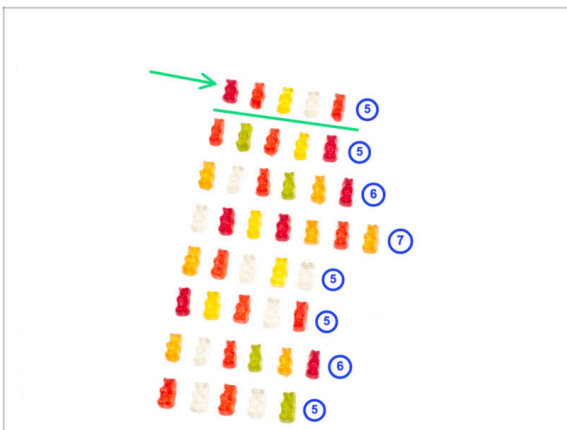
PASSO 34 Inserire la parte Z-motor-cable-bottom-cover



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

-  Piega delicatamente il cavo sull'angolo e guidalo attraverso il profilo estruso.
-  Collega la copertura frame-rear-cover al telaio. Assicurati che si adatti perfettamente ai profili estrusi.
-  Fissalo con la vite M3x10.
-  Mantieni la stampante su un fianco, con il lato posteriore rivolto verso di te. Continueremo a lavorare su questa parte della stampante nel prossimo capitolo.

PASSO 35 È l'ora delle Haribo!



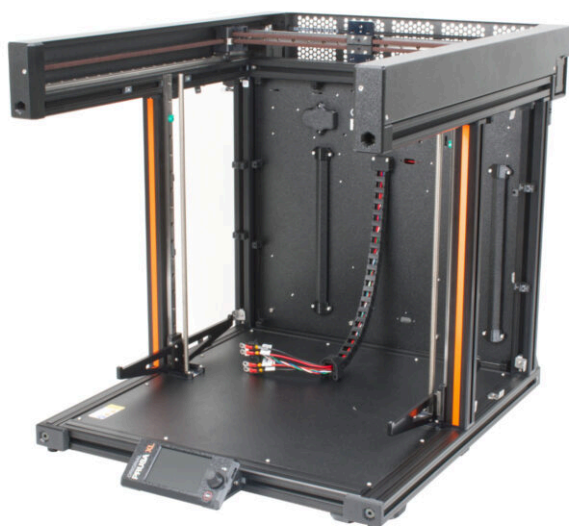
-  Mangia la seconda fila: cinque orsetti gommosi.
-  **Sapevi che** gli orsetti gommosi originali erano ispirati agli orsetti ballerini europei e Riegel li chiamò "Gummibärchen", che in tedesco significa "orsetti di gomma"?

PASSO 36 Ben fatto!

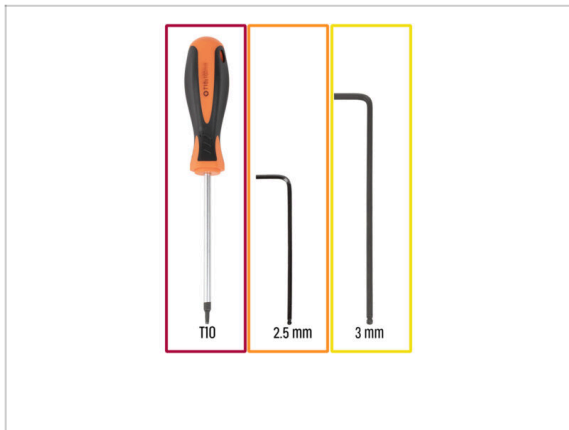


- ❗ La foto è solo a scopo informativo, mantieni la stampante sul fianco per il prossimo capitolo.
- 🛠 **Ottimo lavoro!** Hai completato correttamente la base della tua XL!
- 🛠 Vai al prossimo capitolo **3. Assemblaggio Core XY & posteriore.**

3. Assemblaggio Core XY & posteriore



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per i seguenti passi prepara:

● Cacciavite T10

● Chiave a brugola da 2.5mm

● Chiave a brugola da 3mm

PASSO 2 Smontaggio dell'indicatore di coppia



① Per i passaggi successivi, abbiamo bisogno di una chiave a brugola da 3 mm senza indicatore di coppia.

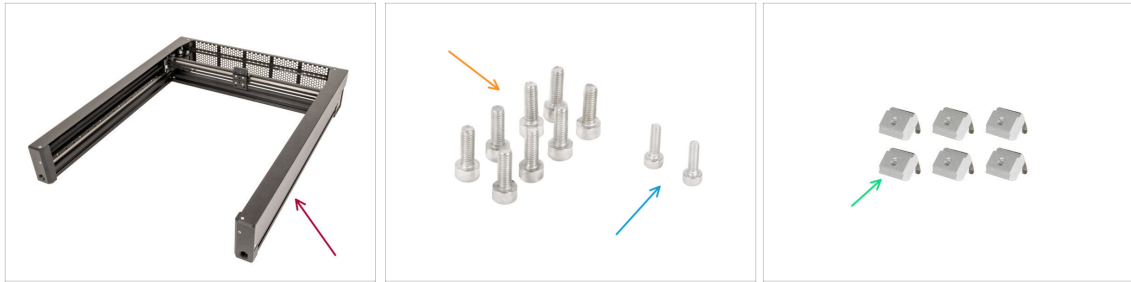
● Prendi l'indicatore di coppia assemblato.

● Estrai la maniglia di plastica.

● Estrai la chiave a brugola da 3 mm dall'indicatore di coppia.

① Conserva l'indicatore stampato in 3D per utilizzarlo in seguito.

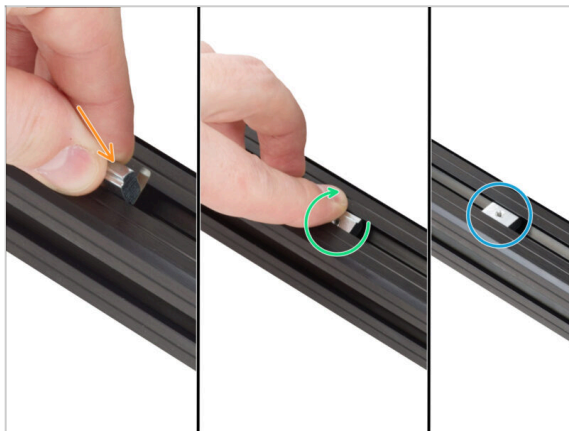
PASSO 3 Installazione del gruppo CoreXY: preparazione dei componenti



■ Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo CoreXY (1x)
- Vite M4x12 (8x)
- Vite M3x10 (2x)
- Dado M3nEs (6x)

PASSO 4 Come inserire i dadi M3nEs



- Inserisci il dado fino in fondo nel profilo estruso dall'alto. Guarda l'orientamento della molla (la lastra di metallo sul dado).
- Con il dito, ruota il dado e allinealo al profilo estruso. Le molle sul dado devono essere rivolte verso il basso.
- Il dado M3nEs è installato.

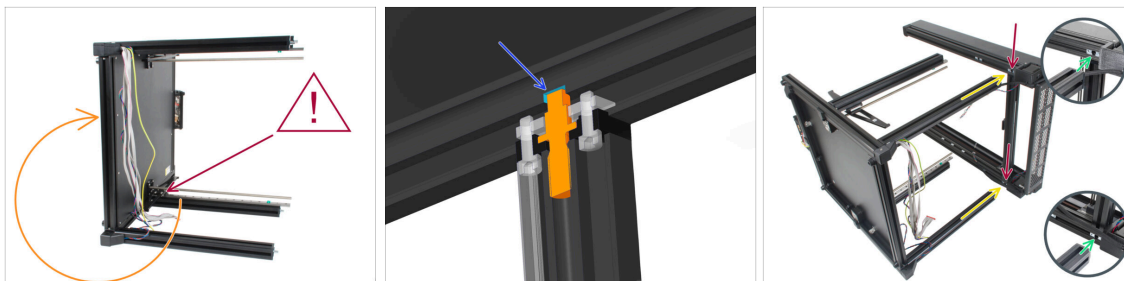
ⓘ The information above will be useful during the assembly process and in the next step →

PASSO 5 Gruppo CoreXY



- Misura circa 23 cm (9") dal profilo estruso destro.
- Inserisci tre dadi M3nEs nel profilo estruso sinistro.
- Inserisci tre dadi M3nEs nel profilo estruso destro.

PASSO 6 Installazione del gruppo CoreXY



⚠ Verifica che gli assi Z fissi e rotanti siano nelle posizioni corrette. Nell'immagine, l'asse Z è fissato in basso, il che è corretto. Controlla la tua stampante!

🟡 Sei mancino o destrorso? La stampante dovrebbe essere già appoggiata sul lato sinistro rispetto al capitolo precedente. Se sei mancino, ruotala con attenzione sul lato destro opposto (vedi foto). Ora attaccheremo la parte superiore del CoreXY e stringeremo le viti per collegare insieme le due parti. Le istruzioni sono le stesse, **scegli il lato più adatto a te per stringere le viti.**

📌 Si consiglia di posizionare un supporto di cartone sotto il lato della base per proteggere il banco da lavoro e il telaio da eventuali graffi.

- 🟡** Nel profilo estruso è presente un foro in cui va inserito il perno.
- 🟡** Sposta l'inserto del profilo posteriore all'interno di ogni profilo estruso del CoreXY verso il lato posteriore dell'insieme.
- ⬛** Fai scorrere gli inserti rimanenti verso il centro. La posizione precisa sarà descritta più avanti.
- 🟡** Ruota il CoreXY sul suo lato più lungo e mettilo vicino alla parte superiore dei quattro profili estrusi della base.
- 🟢** Gli inserti del profilo posteriore devono essere rivolti verso i profili estrusi posteriori. Non spingere il CoreXY fino in fondo finché non viene richiesto.

PASSO 7 Installazione del gruppo CoreXY



⚠ Fai attenzione mentre colleghi i profili estrusi e il CoreXY, evitando di graffiarli.

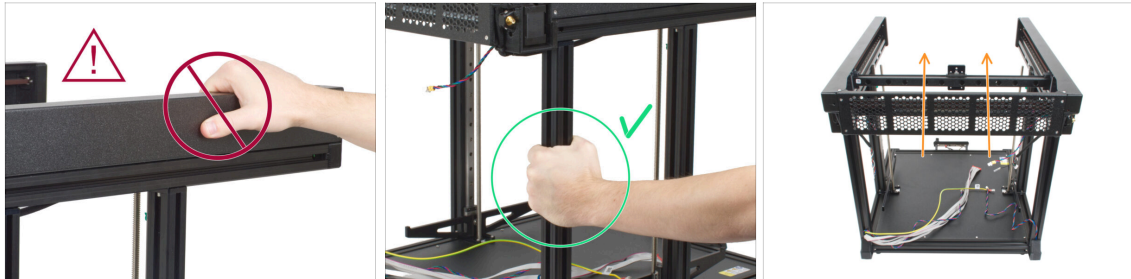
- 🟡** Per prima cosa, fai scorrere il gruppo CoreXY su entrambi i profili estrusi posteriori.
- 🟡** Allinea gli inserti del profilo rimanente con entrambi i profili estrusi dell'asse Z.
- 🟢** Fai scorrere il CoreXY su entrambi i profili estrusi dell'asse Z.

PASSO 8 Fissare il CoreXY



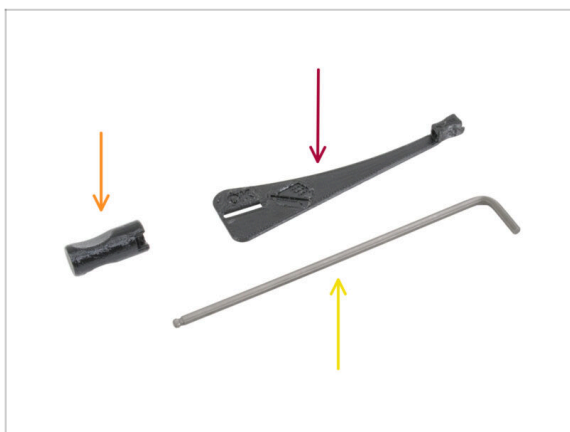
- ✦ Inserisci le viti M4x12 in entrambi i fori. Nello stesso modo in cui hai fatto con la base.
- ⚠ **Procedi con cautela con la chiave a brugola da 3 mm, evitando di graffiare il telaio.**
- ℹ Potrebbe esserci un leggero spazio tra le parti, lo affronteremo nella fase successiva.
- ✦ Stringi le viti fino a raggiungere la piastra metallica, poi fermati! Il serraggio finale verrà effettuato in seguito utilizzando l'indicatore di coppia.
- ✦ Ripeti questa procedura sui tre profili estrusi rimanenti.

PASSO 9 Manipolazione della stampante



- ⚠ **Non spostare mai la stampante tramite le fasce metalliche superiori. Potresti danneggiare le luci LED nascoste all'interno.**
- ✦ Sposta la base prendendola dai profili estrusi.
- ✦ Riporta la base sui suoi piedini (il Core XY è rivolto verso l'alto).

PASSO 10 Indicatore di coppia: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

- Indicatore di coppia (1x)
- Manico Allen-key-handle (1x)
- Chiave a brugola da 3 mm *usa quella già preparata*

PASSO 11 Assemblaggio dell'indicatore di coppia



- Inserisci la chiave a brugola da 3 mm nell'indicatore di coppia.
- Inserisci la maniglia della chiave a brugola dall'altro lato.
- L'indicatore di coppia assemblato ha questo aspetto.

PASSO 12 Fissare il CoreXY



- Prepara la chiave a brugola da 3 mm con l'indicatore di coppia.
- Inserisci il lato più corto della chiave a brugola da 3 mm nella vite che fissa il gruppo CoreXY.
- Stringi la vite fino a raggiungere la linea "OK" e la chiave a brugola da 3 mm è leggermente piegata.
- Ripeti questa procedura su tutte le viti M4x12 inserite nel profilo estruso dell'asse Z.

PASSO 13 Fissare la guida lineare sinistra



- Sul lato sinistro del CoreXY ci sono tre dadi M3nEs nel profilo estruso. Fai scorrere il dado M3nEs centrale dietro la guida lineare. Allinea il suo foro con quello della guida lineare.
- ⚠ **Ricontrolla di aver usato il dado centrale.**
- Inserisci la vite M3x10 nel foro superiore.
- Stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 14 Fissare la guida lineare destra

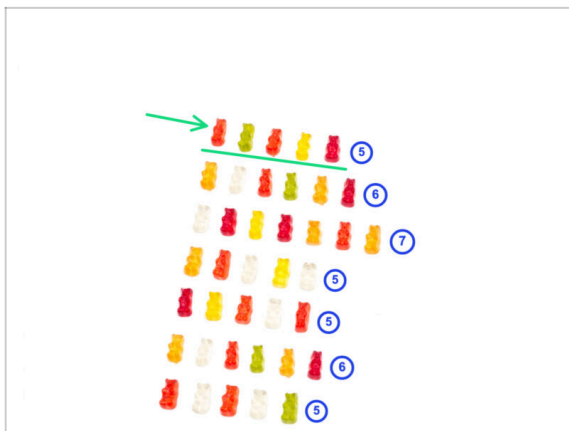


- 🟡 Sul lato destro del CoreXY ci sono tre dadi M3nEs nel profilo estruso. Fai scorrere il dado centrale dietro la guida lineare. Allinea il suo foro con quello della guida lineare.

⚠️ **Ricontrolla di aver usato il dado centrale.**

- 🔵 Inserisci la vite M3x10 nel foro superiore.
- 🔴 Stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

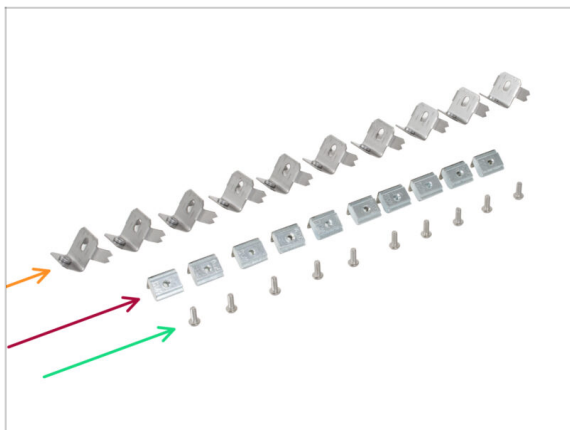
PASSO 15 Haribo time!



- 🟢 Eat the third row: five gummy bears.

📖 **Did you know that** Gummy bears were initially sold as a novelty item and gained popularity in Germany before spreading to other countries?

PASSO 16 Connettori di messa a terra: preparazione dei componenti



- Per i seguenti passi prepara:
- Connettore di messa a terra (10x)
 - Dado M3nEs (10x)
 - Vite M3x8rT (10x)

PASSO 17 Inserimento dei dadi M3nEs nei profili estrusi



- ❶ Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te. Usa l'adesivo di sicurezza come guida.
- Concentrati sulla metà sinistra della base del profilo estruso, dove installeremo il dado M3nEs:
 - Inserisci il dado fino in fondo **nel profilo estruso dall'alto**. Guarda l'orientamento della molla (la lastra di metallo sul dado).
 - Con il dito, ruota il dado e allinealo al profilo estruso. Le molle sul dado devono essere rivolte verso il basso.
- ❶ La posizione esatta del dado verrà regolata in seguito. Per ora, fallo scorrere approssimativamente al centro del profilo estruso.

PASSO 18 Messa a terra del telaio



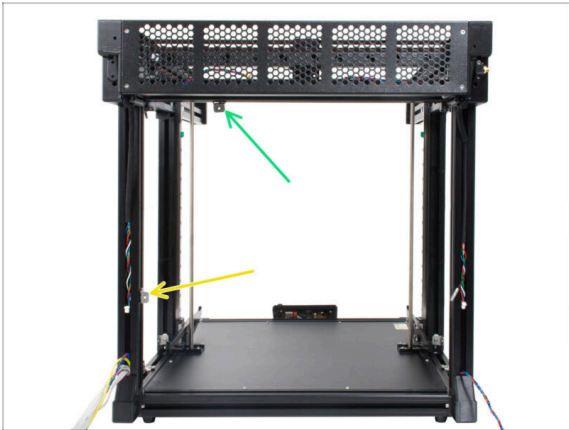
- Assicurati che il dado M3nEs sia rivolto verso l'alto come nell'immagine.
 - Posiziona il connettore di messa a terra sul dado M3nEs. La parte verticale deve essere rivolta verso la stampante.
 - Inserisci la vite M3x8rT e fissa le due parti con un cacciavite T10.
- ⚠ **Non stringere la vite con forza**, perché in seguito potrebbe essere necessario regolare la posizione del connettore di messa a terra nel profilo estruso. Sono sufficienti 4-5 giri.

PASSO 19 Messa a terra dei lati



- ① Ripeti la stessa procedura per installare i connettori di messa a terra sui profili estrusi superiori e laterali.
- Inizia inserendo i dadi M3nEs in entrambi i profili estrusi verticali sul lato sinistro. Più o meno a 2 cm dal profilo estruso inferiore.
- Continua inserendo il dado M3nEs nel profilo estruso sul lato superiore. Fallo scorrere all'incirca al centro del profilo estruso.
- Ora posiziona il connettore di messa a terra sul dado M3nEs. La parte verticale deve essere rivolta verso la stampante.
- Procedi allo stesso modo con i profili estrusi sul lato destro della cornice.
- ① La posizione esatta di ogni dado verrà regolata in seguito.
- ⚠ **Assicurati che tutti i connettori siano rivolti verso la stampante come nell'immagine.**
- ① Non stringere la vite con forza, perché in seguito potrebbe essere necessario regolare la posizione del connettore di messa a terra nel profilo estruso. Sono sufficienti 4-5 giri.

PASSO 20 Messa a terra del lato posteriore



- ❗ Ruota il lato posteriore della stampante verso di te. Ripeti la procedura di inserimento dei dadi M3nEs, dei connettori di messa a terra e delle viti M3x8rT descritta nei passi precedenti.
- 🟡 Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso verticale sul lato sinistro. Più o meno a 6 cm dal profilo estruso inferiore.
- 🟢 Continuare inserendo il dado M3nEs nel profilo estruso sul lato superiore. Spostarlo all'incirca sul terzo iniziale da sinistra.
- ⚠️ **Assicurati che tutti i connettori siano rivolti verso la stampante come nell'immagine.**
- ❗ Non stringere la vite con forza, perché in seguito potrebbe essere necessario regolare la posizione del connettore di messa a terra nel profilo estruso. Sono sufficienti 4-5 giri.

PASSO 21 Clip della copertura: preparazione dei componenti



● Per i seguenti passi prepara:

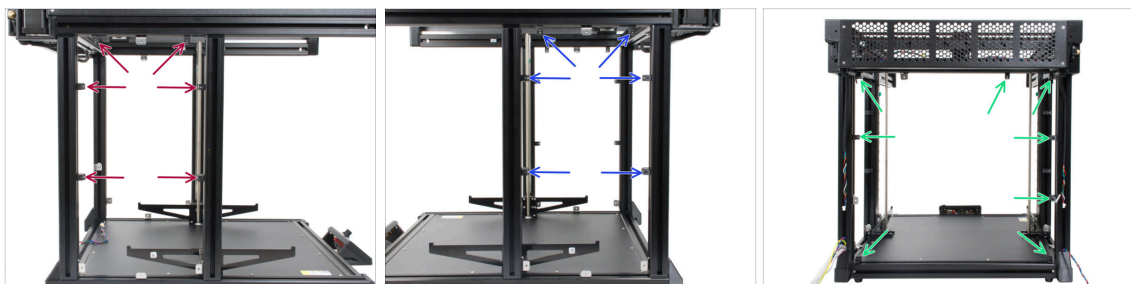
- Cover-clip (20x)

PASSO 22 Fissare le clip della copertura



- ❗ Questo passaggio spiega come inserire e bloccare la clip della copertura. La posizione esatta di ogni clip sarà descritta nei prossimi passi.
- ❗ Usa il profilo estruso più vicino a te.
- 🔴 Tieni la clip in modo che il suo lato più lungo sia allineato verticalmente. Quindi inserisci la clip di copertura nel profilo estruso.
- 🟢 Una volta che la clip è nel profilo estruso, ruotala di 90 gradi. Entrambe le direzioni vanno bene, la clip è simmetrica.
- 🔵 Ora la clip del coperchio è fissata.
- ❗ Tieni presente che, a causa delle tolleranze, la clip potrebbe non rimanere in posizione. Non è un problema, il suo scopo principale è quello di resistere agli urti e alle spinte e sarà fissato in posizione con una vite.

PASSO 23 Fissare le clip della copertura



- 🔴 Inserisci le clip della copertura nei punti indicati, usando le immagini come riferimento:
 - 🔴 6x sul lato sinistro
 - 🔵 6x sul lato destro
 - 🟢 8x sul lato posteriore
- ❗ La posizione finale di ogni clip di copertura sarà regolata in seguito.

PASSO 24 Pannello posteriore XL: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

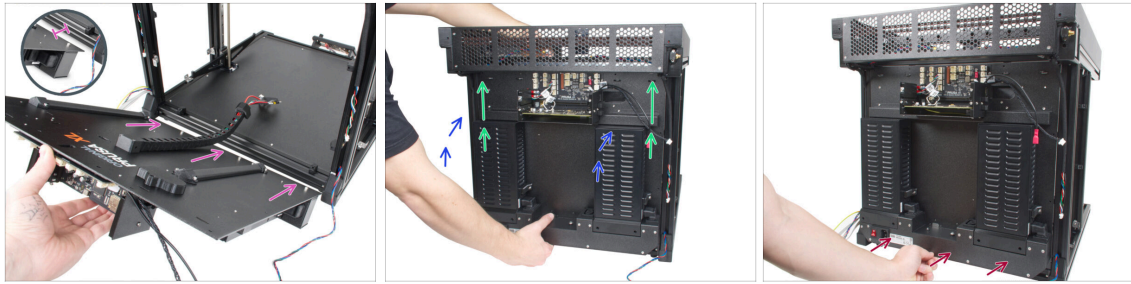
- Pannello posteriore XL (1x)
- Copertura profilo estruso da 354 mm (2x)
- Vite M3x8rT (10x)

PASSO 25 Rimozione dell'involucro dell'elettronica



- ① Per poter collegare i cavi, dobbiamo aprire la scatola con i componenti elettronici.
Non buttare via le coperture o gli elementi di fissaggio!
- Allenta leggermente tutte e quattro le viti del coperchio della box XL Buddy. Non è necessario rimuoverle completamente. Fai scorrere il coperchio verso l'alto e rimuovilo.
- Allenta e rimuovi le quattro viti M3x5rT sulla copertura superiore del cavo.
- Rimuovi la copertura intera.
- ① Posiziona entrambe le coperture in un posto sicuro, le rimetteremo presto a posto.

PASSO 26 Montare il pannello posteriore XL



⚠ Durante il montaggio, tieni il pannello posteriore XL con la mano! Non è fissato con viti.

✿ Per facilitare l'assemblaggio, posiziona il bordo inferiore del pannello posteriore XL circa 2 cm (0,8 pollici) dietro il profilo estruso posteriore della base della stampante.

⬢ Ruota (chiudi) il pannello posteriore XL verso il lato posteriore della stampante. **Assicurati che non ci siano cavi in mezzo.**

⚠ Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!

🟢 Fai scorrere con attenzione il pannello posteriore XL verso l'alto fino a quando non si ferma sui fermi superiori.

🟠 Continua premendo il pannello posteriore inferiore contro il profilo estruso inferiore.

⬛ Continua al prossimo passo.

PASSO 27 Montare il pannello posteriore XL



⚠ Durante il montaggio, tieni il pannello posteriore della XL con la mano, in modo da poterlo fissare con le viti.

🟠 Dall'interno della stampante, allinea i connettori di messa a terra con i fori del pannello posteriore.

⬢ Se necessario, allentare leggermente la vite e regolare il connettore di messa a terra, quindi serrarla.

✿ Dall'esterno (lato posteriore), inserisci la vite M3x8rT e fissa il pannello posteriore con un cacciavite T10.

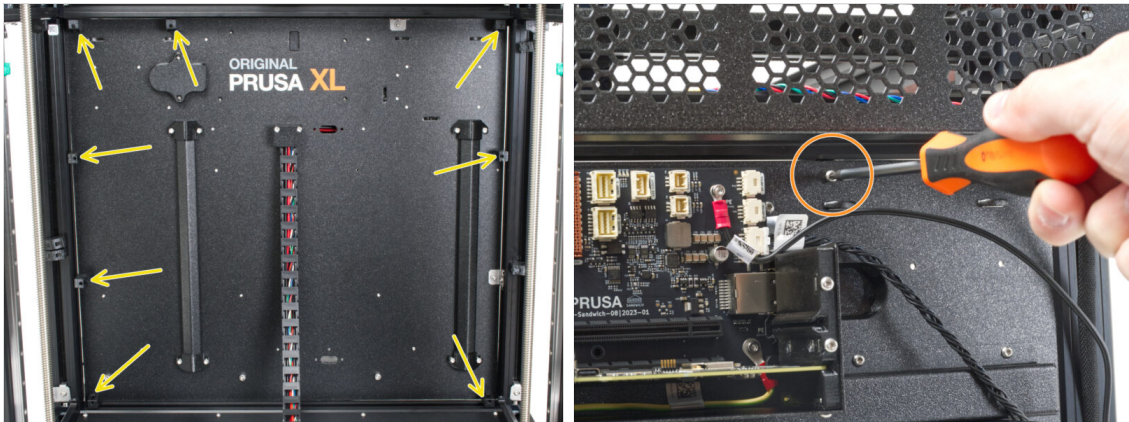
PASSO 28 Installare il pannello posteriore XL



⚠ Durante il montaggio, tieni il pannello posteriore della XL con la mano, in modo da poterlo fissare con le viti.

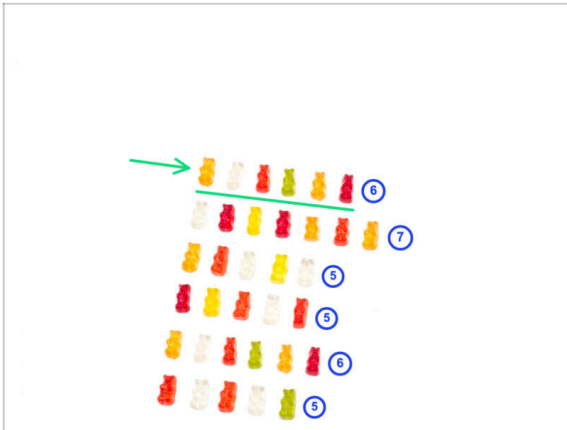
- 🔴** Inserisci la vite M3x8rT nel foro e allinea il connettore di messa a terra.
- 🔵** Stringi completamente la vite con il cacciavite T10.
- 🟢** Stringi la vite del dado M3nEs per fissarne la posizione.

PASSO 29 Installare il pannello posteriore XL



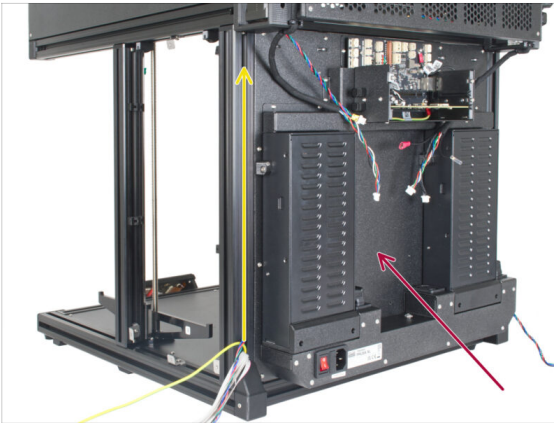
- 🟡** All'interno della stampante: Allinea tutte le clip di copertura con i fori del pannello posteriore.
- 🟠** All'esterno della stampante (lato posteriore): Fissa le clip della copertura con otto viti M3x8rT utilizzando un cacciavite T10.
- 📄** In the unlikely case that you strip out one of the cover-clips, proceed to flip it around and use the other side.

PASSO 30 Haribo time!



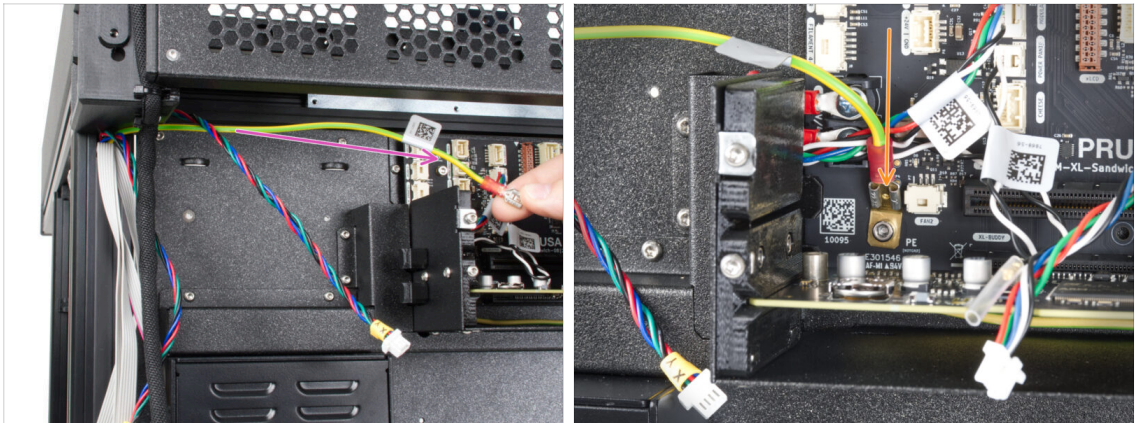
- ◆ Eat the fourth row: six gummy bears.
- ❗ **Did you know that** gummy bears were one of the first gelatin-based candies to be made in the shape of animals?

PASSO 31 Posteriore sinistro: gestione dei cavi



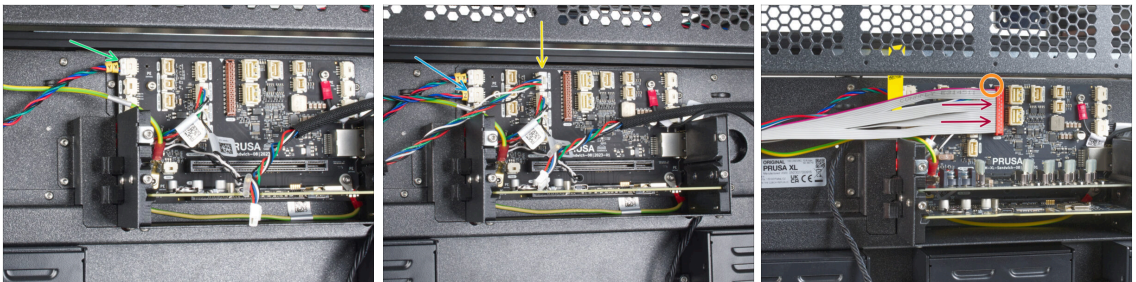
- ❗ Nei passi successivi ci concentreremo sul posizionamento e sul collegamento di tutti i cavi sul lato posteriore.
- ◆ Ruota il lato posteriore della stampante verso di te.
- ◆ Sul bordo sinistro, inizia dal basso. Afferra i cavi PE, motore e xLCD e spingili delicatamente nel profilo estruso.
- ◆ Fissa i cavi con la copertura del profilo estruso da 354 mm.

PASSO 32 Posteriore sinistro: cavo PE



- Prendi il cavo PE.
- Fai scorrere (collega) il cavo PE alla presa PE della scheda.

PASSO 33 Posteriore sinistro: connessione dei cavi



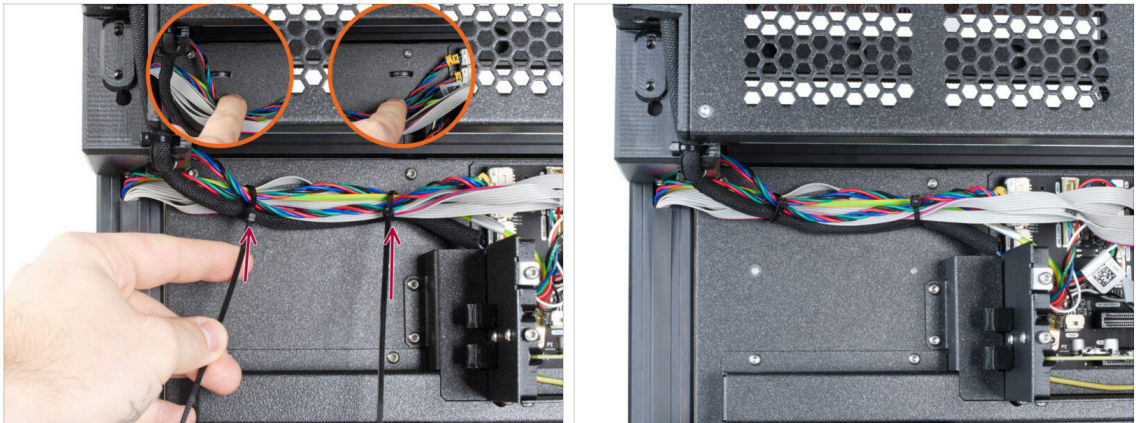
● Collega tutti i cavi sul lato sinistro nel seguente ordine:

- Cavo motore XY (etichetta gialla XY)
- Cavo motore Z (etichetta gialla Z)
- Cavo luce LED

⚠ Il connettore del cavo xLCD ha una chiusura che deve essere rivolta verso il triangolo vicino al connettore xLCD.

- Cavo xLCD

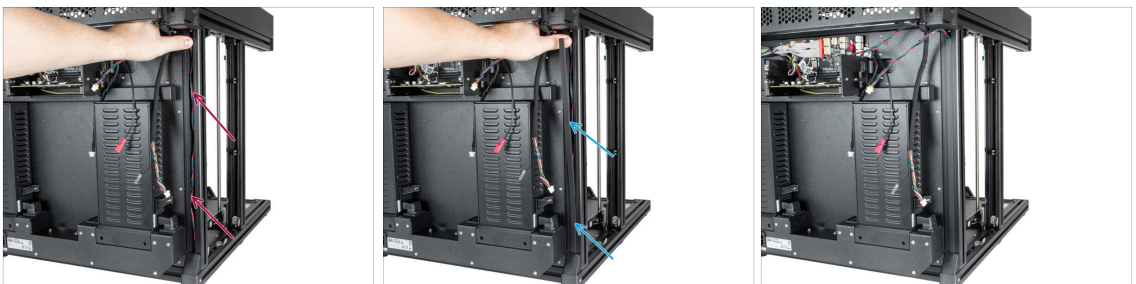
PASSO 34 Posteriore sinistro: fissaggio dei cavi



 **ATTENZIONE: non stringere troppo le fascette! Si rischia di danneggiare i cavi.**

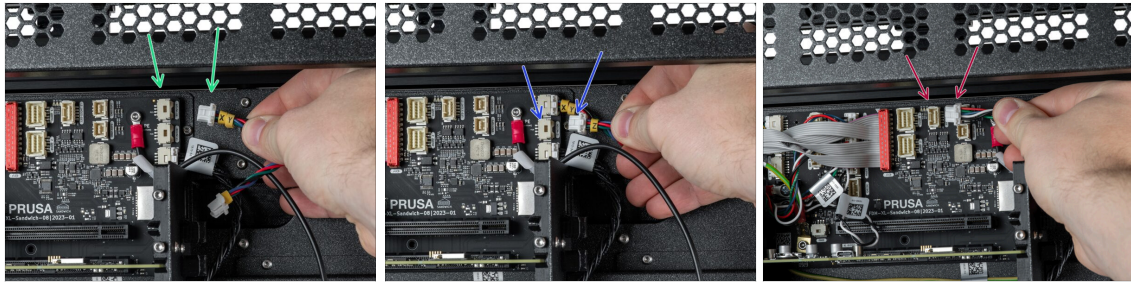
-  Sotto i cavi ci sono due perforazioni nella piastra metallica.
-  Inserisci due fascette attraverso le perforazioni della lamiera per fissare i cavi. **Stringile delicatamente.**
-  Taglia l'eccesso delle fascette.
-  Il lato sinistro è pronto per ora, concentriamoci sul lato destro.

PASSO 35 Posteriore destro: gestione dei cavi



-  Sul bordo destro, inizia dal basso. Tieni il cavo del motore e spingilo delicatamente all'interno del profilo estruso.
-  Fissa il cavo con la copertura del profilo estruso da 354 mm.

PASSO 36 Posteriore destro: connessione dei cavi



● Collega tutti i cavi dal lato destro nel seguente ordine:

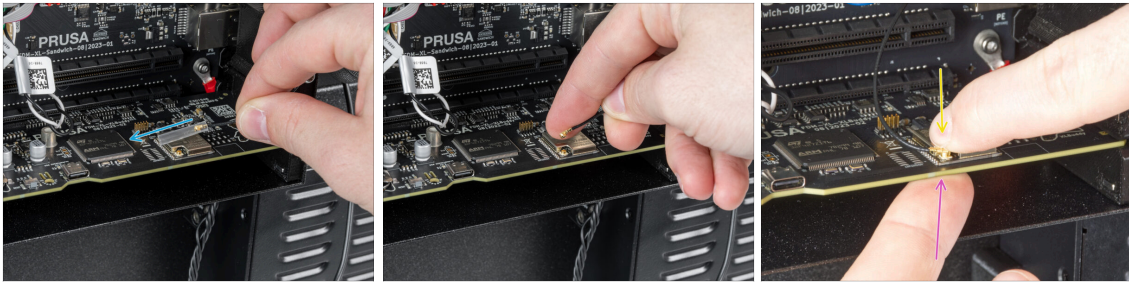
- Cavo motore XY
- Cavo motore Z
- Cavo luci LED

PASSO 37 Le versioni di antenna Wi-fi



- Se la tua stampante ha il connettore dell'antenna sul lato destro della stampante (con il retro della stampante rivolto verso di te) -> l'antenna è collegata. **Procedi con il prossimo passo.**
- In caso contrario, continua con il [\[url=https://help.prusa3d.com/it/guide/3-assemblaggio-core-xy-posteriore_521407#522969\]](https://help.prusa3d.com/it/guide/3-assemblaggio-core-xy-posteriore_521407#522969)title=In stallazione della messa a terra del telaio.

PASSO 38 Versione A: Posteriore destro: collegamento dell'antenna Wi-Fi

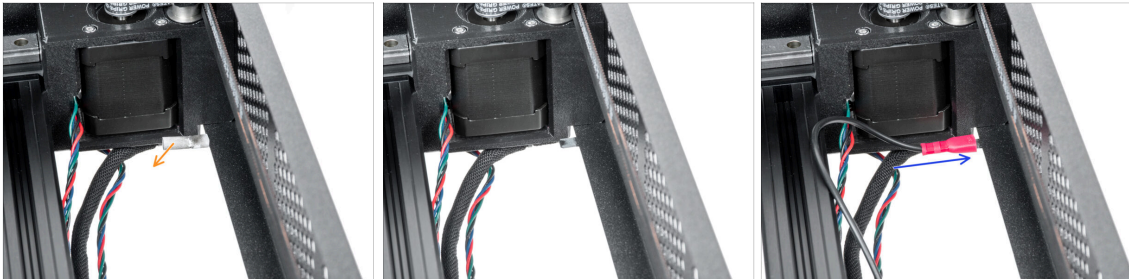


i Potresti avere un'altra versione del supporto per l'antenna Wi-Fi (**il cavo dell'antenna non è accessibile in questo momento**). Nel capitolo 5. Estrusore & assemblaggio degli accessori è disponibile una nuova versione del supporto per antenna. **Non installare ancora l'antenna!** Continua a leggere il manuale.

⚠ ATTENZIONE: fai molta attenzione, il cavo e il connettore possono danneggiarsi se usi una forza eccessiva.

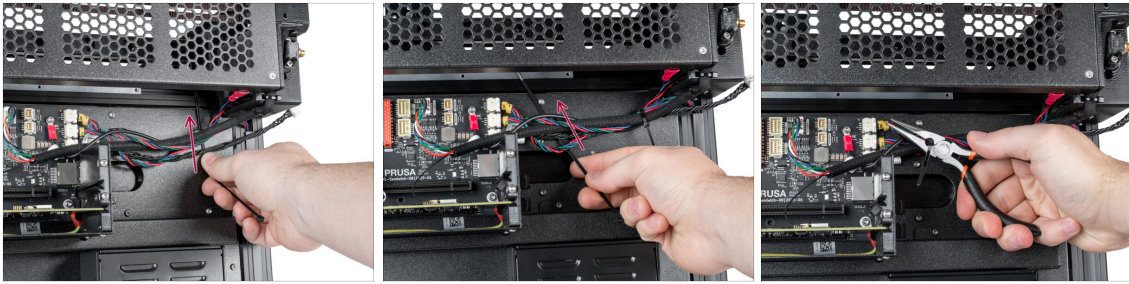
- Rimuovi il coperchio del connettore (tubo traslucido) dal cavo dell'antenna Wi-Fi.
- Collega il connettore del cavo dell'antenna Wi-Fi alla scheda xIBuddy.
- Sostieni la scheda con un dito per evitare che si pieghi.

PASSO 39 Installazione della messa a terra del telaio



- Guarda dall'alto e sul bordo posteriore destro rimuovi la copertura dalla spina di messa a terra del gruppo CoreXY.
- Collega il cavo PE alla presa di terra del CoreXY.

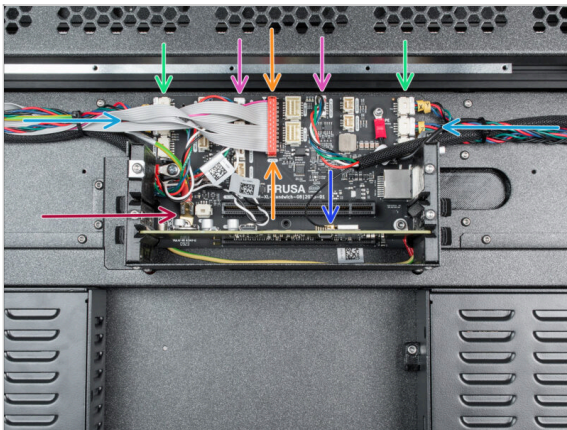
PASSO 40 Posteriore destro: fissaggio dei cavi



⚠ ATTENZIONE: non stringere troppo le fascette! Si rischia di danneggiare i cavi.

- Inserisci due fascette attraverso le perforazioni della lamiera per fissare i cavi. **Stringile delicatamente.**
- Taglia l'eccesso delle fascette.

PASSO 41 Panoramica del cablaggio elettronico



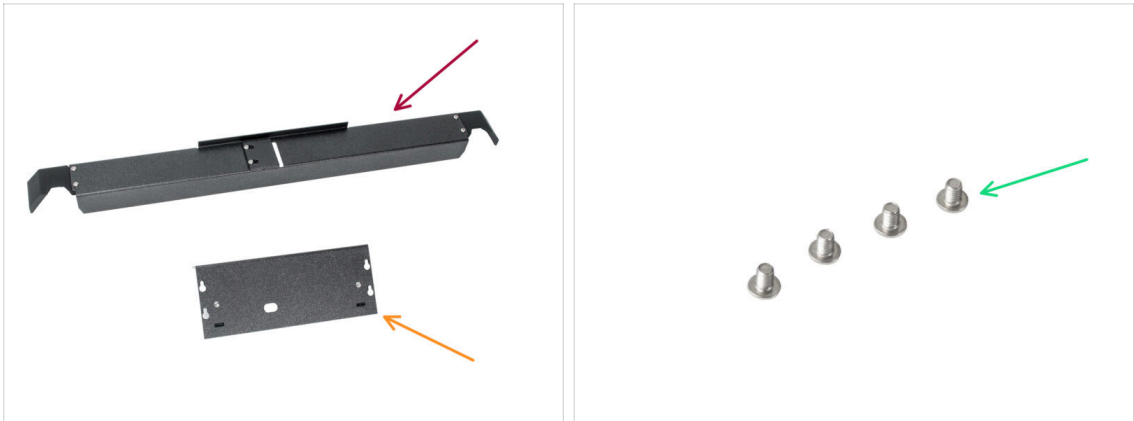
⚠ Prima di passare alla fase successiva, controlla il collegamento del cavo come indicato nell'immagine.

- Cavo motore XY
- Cavo motore Z
- Cavo LED
- Cavo xLCD
- Cavo PE
- Cavo antenna Wi-Fi

i Il **cavo dell'antenna Wi-Fi** più recente verrà assemblato più avanti nel **capitolo 5** di questa guida.

i Il cavo del sensore di filamento è già collegato alla xBuddy da un lato. L'altro lato è libero, lo collegheremo in seguito.

PASSO 42 Preparazione delle coperture dell'elettronica posteriore



- Per i seguenti passi prepara:
- Rear-cable-management-upper (1x)
 - XL-buddy-box-cover (1x)
 - Vite M3x5rT (4x)

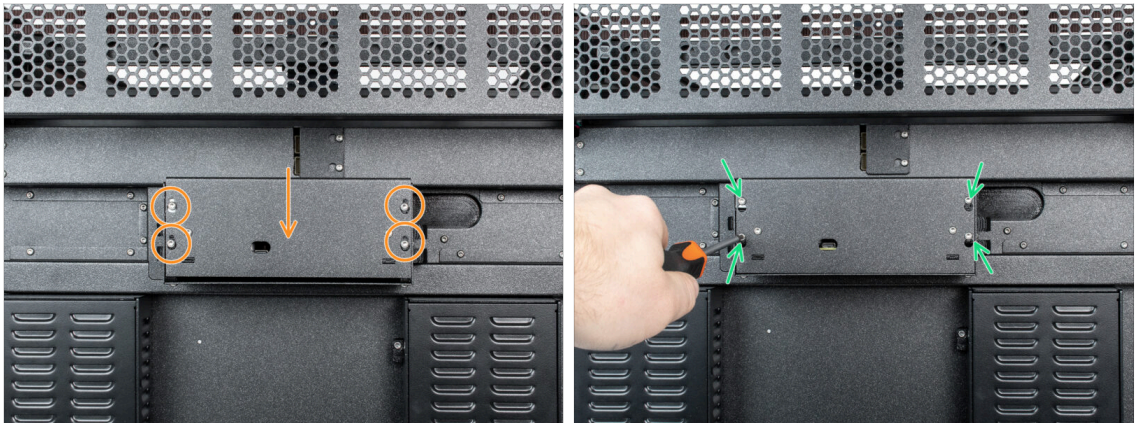
PASSO 43 Coperchio posteriore dell'elettronica



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

- Attacca con cura la copertura Rear-cable-management-upper sul lato posteriore.
- Assicurarsi che nessun cavo sia schiacciato.
- Fissalo con quattro viti M3x5rT utilizzando un cacciavite T10.

PASSO 44 Installazione del coperchio della scatola Buddy XL



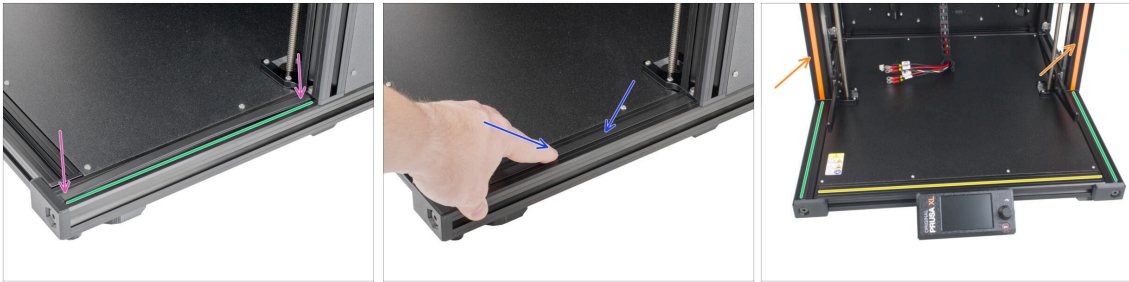
- Aggancia il coperchio della scatola XL buddy alle viti della scatola elettronica. Fallo scorrere verso il basso per bloccarlo sulle viti.
- Stringi le viti con un cacciavite T10.

PASSO 45 Installare le coperture dei profili estrusi: preparazione delle parti



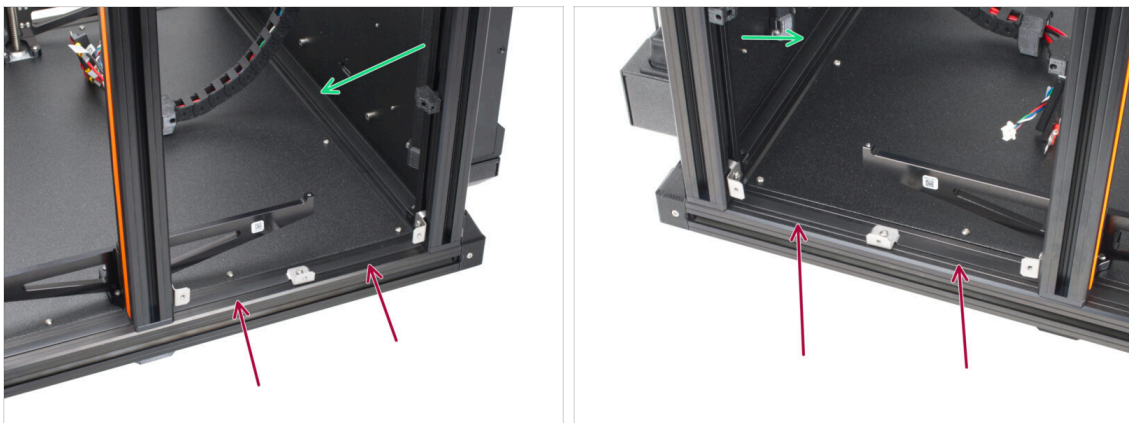
- **Per i seguenti passi prepara:**
 - Copertura del profilo estruso 95 mm (4x)
 - Copertura profilo estruso da 243 mm (2x)
 - Copertura profilo estruso da 390 mm (2x)
 - Copertura del profilo estruso 405 mm (1x)
 - Copertura del profilo estruso 430 mm (1x)

PASSO 46 Installazione delle coperture dei profili estrusi anteriori



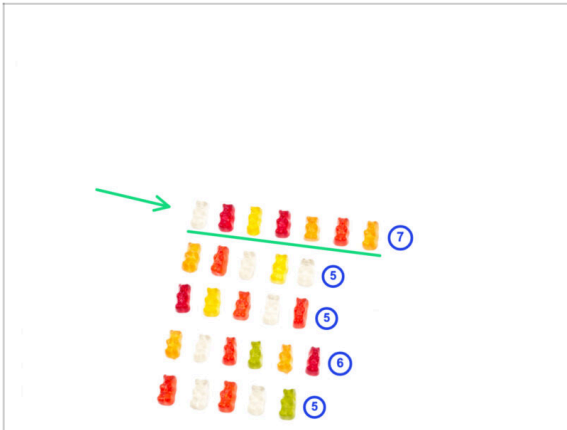
- Gira il lato anteriore destro della stampante verso di te.
- Prendi la copertura del profilo estruso (243 mm).
- Per prima cosa, inserisci entrambe le estremità della copertura nel profilo estruso.
- Ora spingi la copertura del profilo estruso verso il centro dello stesso profilo.
- (i) Ripeti il processo di inserimento delle coperture nei profili estrusi.
- Inserisci la copertura del profilo (430 mm) nel profilo stesso.
- Inserisci le coperture (243 mm) nei profili estrusi dei lati destro e sinistro.
- Inserisci le coperture arancioni dei profili estrusi nei lati destro e sinistro.

PASSO 47 Installazione delle coperture dei profili estrusi posteriori



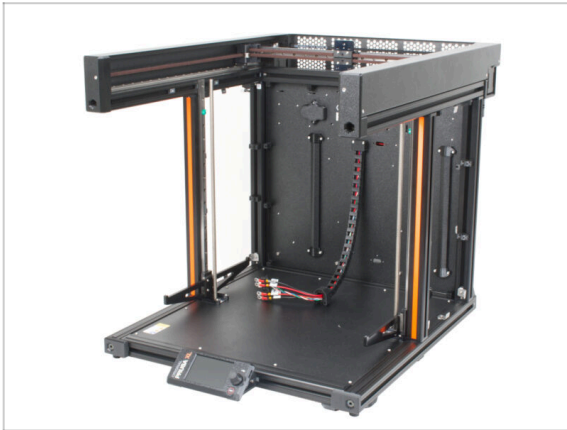
- Quando inserisci la copertura del profilo estruso, inserisci prima entrambe le estremità della copertura, poi spingila verso il centro del telaio.
- Inserisci le coperture (95 mm) nei profili estrusi dei lati destro e sinistro.
- Inserisci la copertura del profilo (405 mm) nel profilo stesso.

PASSO 48 Haribo time!



- ◆ Eat the fifth row: seven gummy bears.
- ⓘ **Did you know that** today, gummy bears are available in a wide range of flavors, including sour, tropical, and exotic fruit varieties?

PASSO 49 Ottimo lavoro!

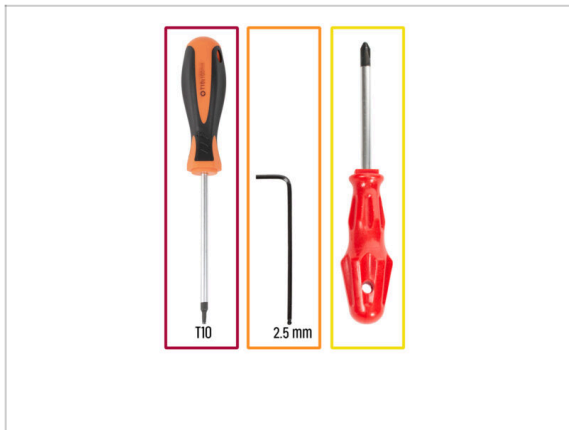


- ◆ **Ottimo lavoro!** Hai completato il montaggio del CoreXY & della parte posteriore.
- ◆ Ora vai al prossimo capitolo 4. **Montaggio del piano riscaldato e dei pannelli laterali.**

4. Montaggio del piano riscaldato e dei pannelli laterali.

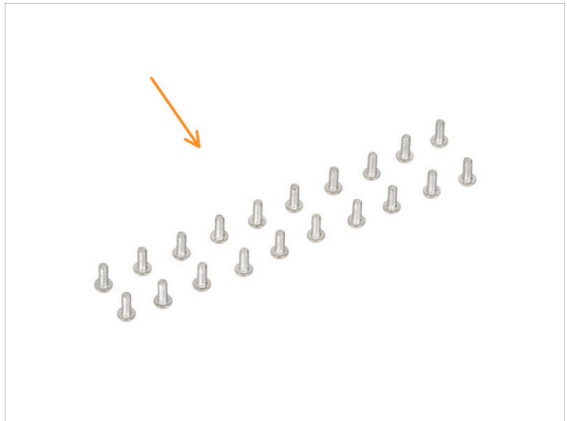


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



- Per questo capitolo prepara:
 - Cacciavite T10
 - Chiave a brugola da 2.5mm
 - Cacciavite a stella PH2

PASSO 2 Preparazione dei pannelli laterali



- Per i seguenti passi prepara:

- Pannello laterale (2x)
- Vite M3x8rT (20x)

ⓘ I pannelli laterali sono simmetrici, non importa quale sia il primo a essere utilizzato.

PASSO 3 Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 1)



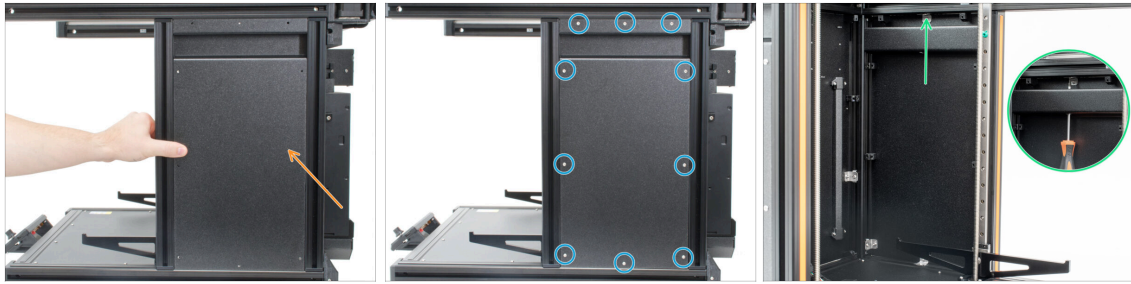
- Ruota il lato sinistro della stampante verso di te.
- Aggiungi il pannello laterale al telaio della stampante.
- Allinea tutte le clip della copertura con le aperture sul pannello laterale.

PASSO 4 Montaggio del pannello laterale sinistro (parte 2)



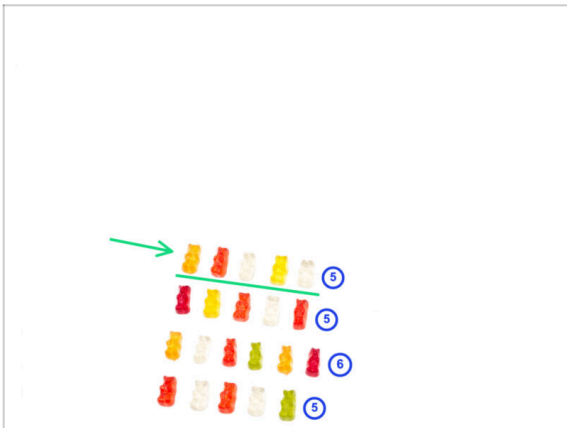
- Inserisci le viti M3x8rT in tutte le aperture. Prima di iniziare a stringerle completamente, assicurati che tutti i bordi del pannello siano allineati correttamente. Poi, stringi tutte le viti con il cacciavite T10.
- ❗ Puoi utilizzare una chiave a brugola da 1,5 mm all'interno delle aperture per regolare leggermente l'allineamento delle clip del coperchio.
- Stringi la clip della copertura metallica superiore al telaio dall'interno, utilizzando il cacciavite T10.

PASSO 5 Gruppo del pannello laterale destro



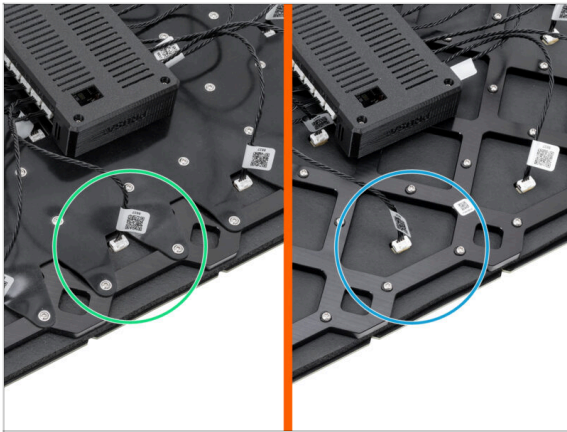
- ⓘ Usa la stessa identica tecnica per fissare il pannello laterale sull'altro lato della stampante.
- Gira il lato destro della stampante verso di te.
- Aggiungi il pannello laterale alla stampante.
- Inserisci le viti M3x8rT in tutte le aperture. Prima di iniziare a stringerle completamente, assicurati che tutti i bordi del pannello siano allineati correttamente. Poi, stringi tutte le viti con il cacciavite T10.
- Stringi la clip della copertura metallica superiore al telaio dall'interno, utilizzando il cacciavite T10.

PASSO 6 È l'ora delle Haribo!



- Mangia la sesta fila: cinque orsetti gommosi.
- ⓘ **Sapevi che** nel 1981 l'azienda Haribo, fondata da Hans Riegel, ha introdotto gli orsetti gommosi negli Stati Uniti?

PASSO 7 Versioni di gruppo del piano riscaldato



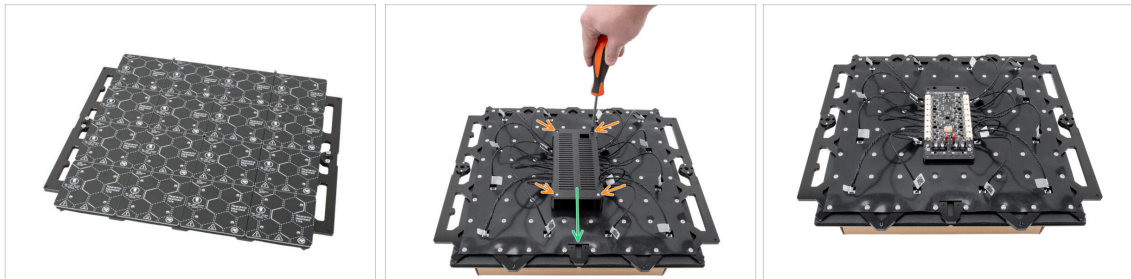
i A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo piano riscaldato. La differenza è l'elastico nero sul lato posteriore del piano riscaldato.

■ Nuovo piano riscaldato con elastico.

⚠ Versione precedente:

■ Un piano riscaldato senza elastico. L'assemblaggio è lo stesso di quello nuovo.

PASSO 8 Preparazione del montaggio del piano riscaldato



⚠ ATTENZIONE: assicurati che il tuo spazio di lavoro sia pulito prima di iniziare a lavorare con il piano riscaldato. Usa un tappetino morbido (panno o cartone) per evitare di graffiare i componenti del piano riscaldato.

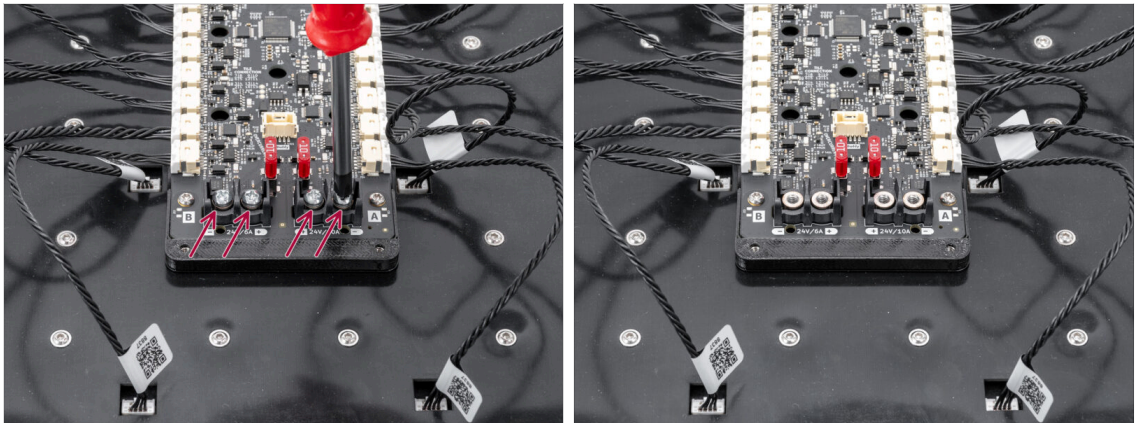
● Capovolgi con attenzione il piano riscaldato.

● Svita le quattro viti contrassegnate che tengono il bed-controller-case.

■ Rimuovi la copertura.

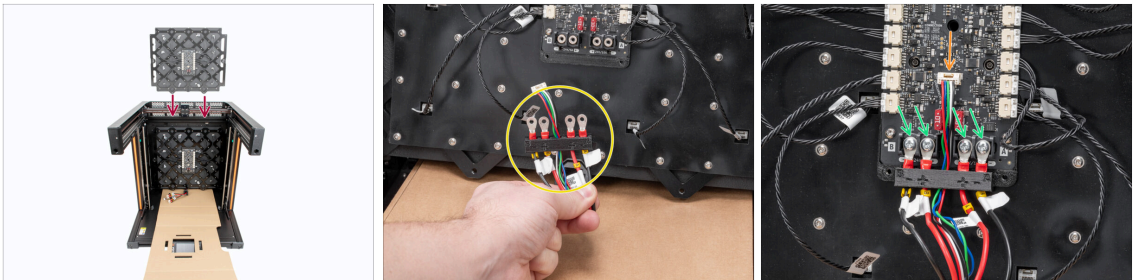
⚠ Non buttare via i pezzi. Ti serviranno in seguito!

PASSO 9 Preparazione dei terminali del piano riscaldato



- Rimuovi le quattro viti dei terminali di alimentazione utilizzando il cacciavite a stella. **Tienile da parte perché ci serviranno nella fase successiva.**

PASSO 10 Collegamento dei cavi del piano riscaldato



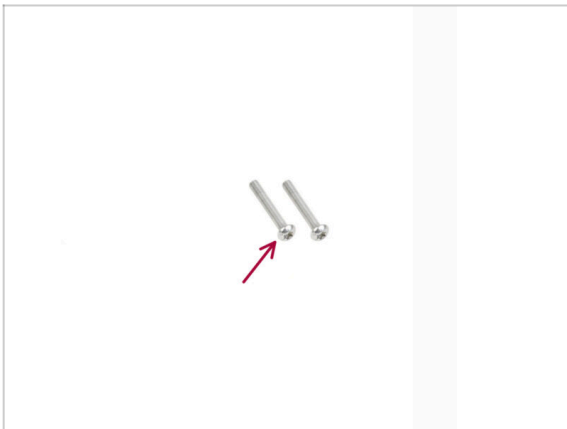
- Inserisci il piano riscaldato al centro della stampante come nell'immagine, **con i terminali rivolti verso il basso**. Tienilo in posizione verticale. Assicurati che i cavi del piano riscaldato siano accessibili sotto di esso.
 - Prepara i connettori di alimentazione nella disposizione indicata. **Tieni la parte stampata inserita.**
 - I fili rossi (+ / positivo) sono più vicini al centro.
 - I fili neri (- / negativi) sono più vicini ai lati.
 - Collega il cavo dati al connettore centrale.
 - Collega i connettori di alimentazione ai terminali e fissali in posizione utilizzando le viti precedentemente rimosse e il cacciavite a croce.
- ⚠ **Ricontrolla che i cavi di alimentazione siano collegati correttamente!**

PASSO 11 Assemblaggio del piano riscaldato



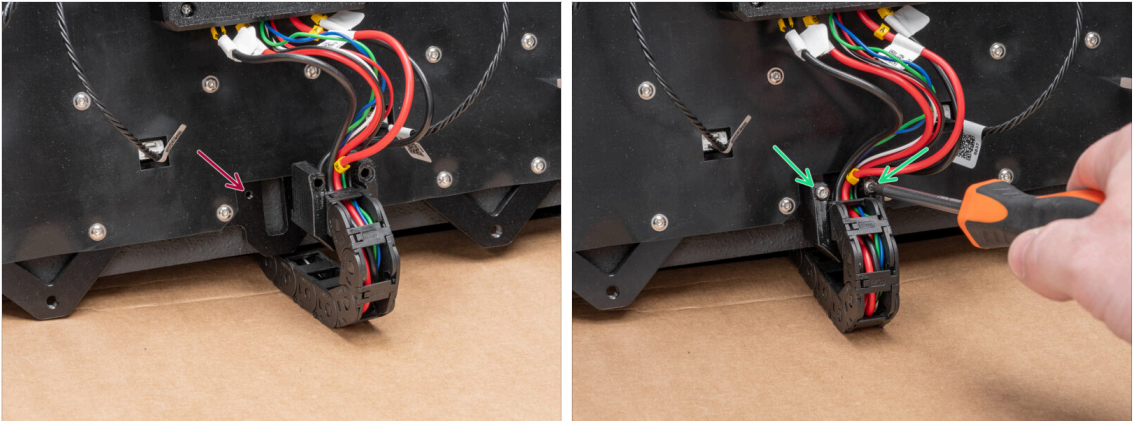
- Ricollega la custodia bed-controller-case.
- Fissalo in posizione stringendo le quattro viti con un cacciavite T10.

PASSO 12 Preparazione delle viti del cavo del piano riscaldato



- Per il prossimo passo, per favore prepara:
- Viti M3x20rT (2x)

PASSO 13 Fissare i cavi del piano riscaldato in posizione



- Individua le aperture per la catena dei cavi sul lato inferiore del telaio del piano riscaldato.
- Aggancia e fissa il supporto della catena di cavi alle aperture utilizzando due viti M3x20rT con un cacciavite Torx T10. Se necessario, piega leggermente i cavi.

PASSO 14 Rimozione dei tappi della guida lineare



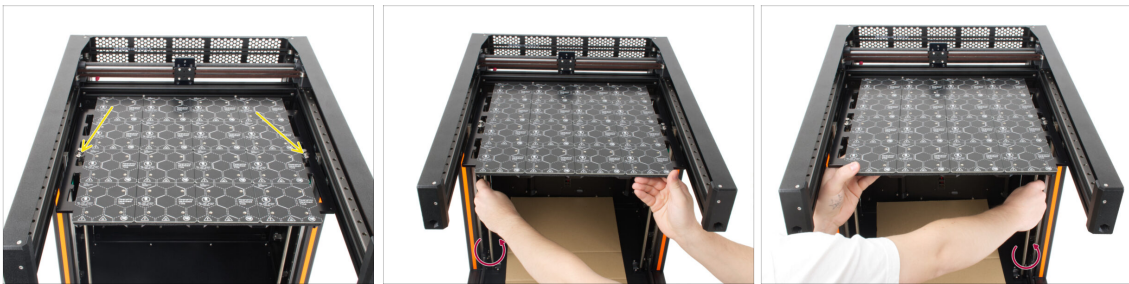
- Togli i fermi delle guide lineari su entrambi i lati interni della stampante.
- ⚠ Potrebbero esserci più di due tappi su entrambi i binari. Estraili tutti dalla guida.

PASSO 15 Installare il piano riscaldato



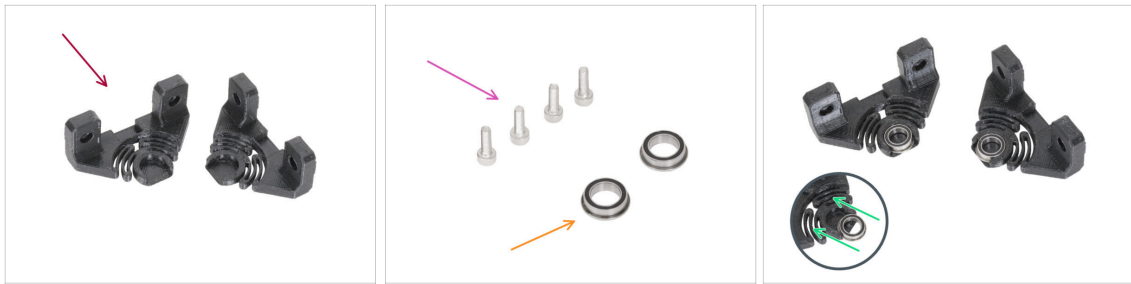
- ✦ Prendi il piano riscaldato e fissalo alla parte superiore delle barre filettate. Entrambi i dadi trapezoidali sui lati devono agganciarsi alla barra filettata.
- ⚠ **Presta attenzione ai cavi collegati mentre attacchi il piano riscaldato!**
- ✦ Con la mano, ruota leggermente le barre filettate fino a quando entrambe le barre si innestano nel dado sul lato del piano riscaldato.

PASSO 16 Montaggio del piano riscaldato



- ✦ Il piano riscaldato a questo punto dovrebbe reggersi sulle barre filettate.
- ✦ Ruotando le barre filettate su entrambi i lati, sposta il piano riscaldato di circa 5 cm sotto la parte superiore delle barre filettate.
- ⚠ **Assicurati che il piano riscaldato sia sempre il più livellato possibile mentre lo sposti, ruotando le barre filettate con la mano.**

PASSO 17 Preparazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z



● Per i seguenti passi prepara:

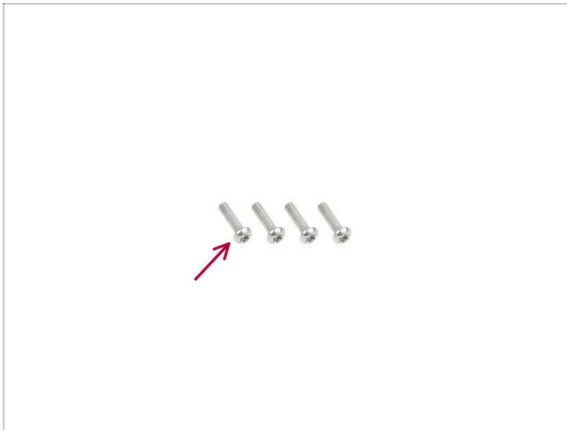
- Alloggiamento cuscinetti asse Z (2x)
- Cuscinetto (2x)
- Vite M3x10 (4x)
- Fai scorrere entrambi i cuscinetti negli alloggiamenti dei cuscinetti dell'asse Z.

PASSO 18 Installazione dell'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z



- Sposta i dadi HB M3nEs verso la guida lineare su entrambi i lati della stampante.
- Installa l'alloggiamento del cuscinetto dell'asse Z sui dadi M3nEs.
- Inserisci due viti M3x10 e stringile con una chiave a brugola da 2,5 mm.
- ① Ripeti lo stesso procedimento anche per l'altro lato.

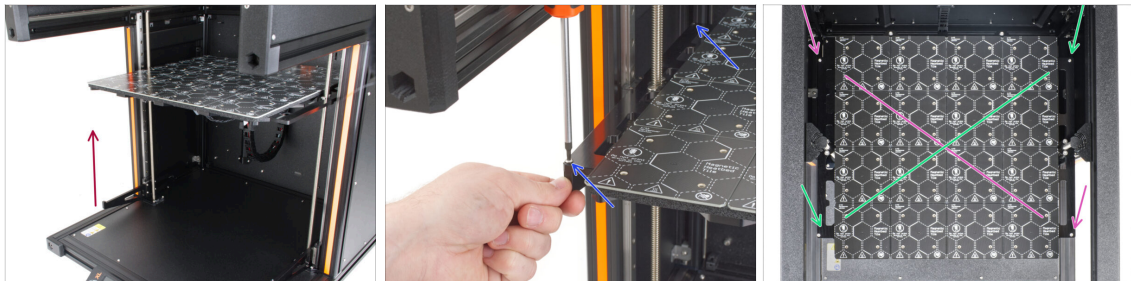
PASSO 19 Preparazione delle viti del piano riscaldato



● Per i seguenti passi prepara:

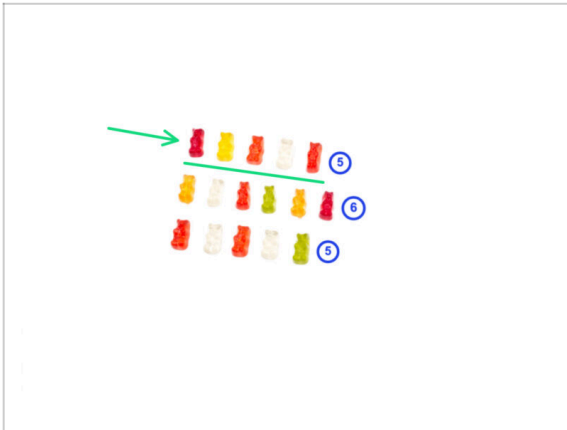
● Vite M3x12rT (4x)

PASSO 20 Fissare in posizione le parti laterali dell'asse Z



- Prendi la parte sinistra dell'asse Z e falla scorrere fino al telaio del piano riscaldato.
- Fissalo al telaio del piano riscaldato con due viti M3x12rT utilizzando il cacciavite T10. Non stringerle ancora del tutto!
- Ora fissa la parte **destra** dell'asse Z al telaio del piano riscaldato con la stessa tecnica.
- A questo punto, stringi tutte e quattro le viti in modo incrociato:
 - Per prima cosa, stringi le viti anteriore destra e posteriore sinistra.
 - Quindi, stringi le viti anteriore sinistra e posteriore destra.

PASSO 21 È l'ora delle Haribo!



- Mangia la settima fila: cinque orsetti gommosi.
- ⓘ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono diventati un ingrediente popolare in vari dessert, tra cui torte, gelati e persino cocktail?

PASSO 22 Ottimo lavoro!

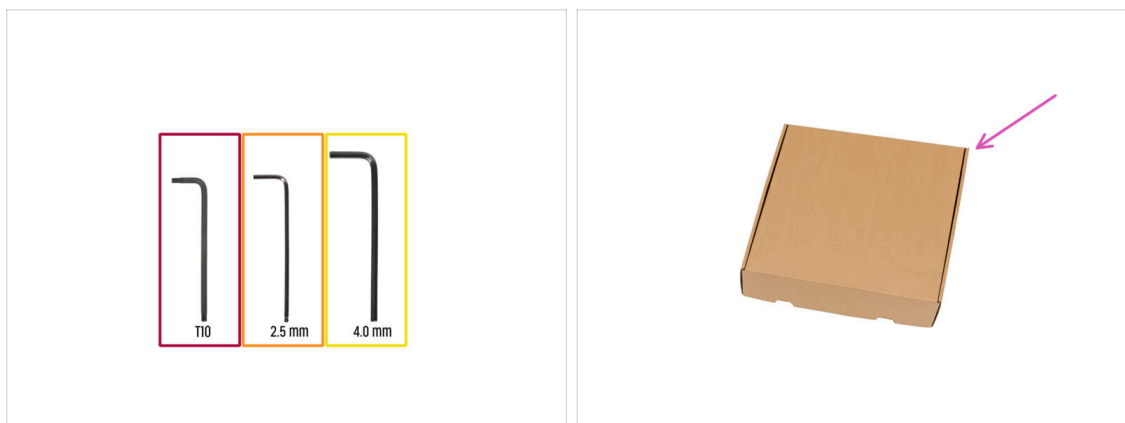


- Ben fatto! Hai appena terminato l'assemblaggio del piano riscaldato e del pannello laterale.
- Procedi con il capitolo successivo: **5. Montaggio dell'estrusore e degli accessori.**

5. Montaggio estrusore e accessori



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

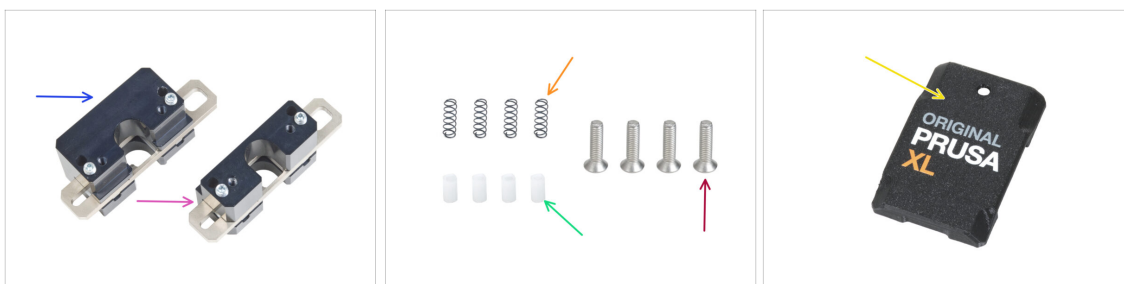
● Per proteggere il piano riscaldato durante l'installazione, è necessario utilizzare una scatola di cartone. *Suggerimento: puoi utilizzare la scatola Nextruder fornita con la stampante.*

PASSO 2 Preparare lo X-carriage



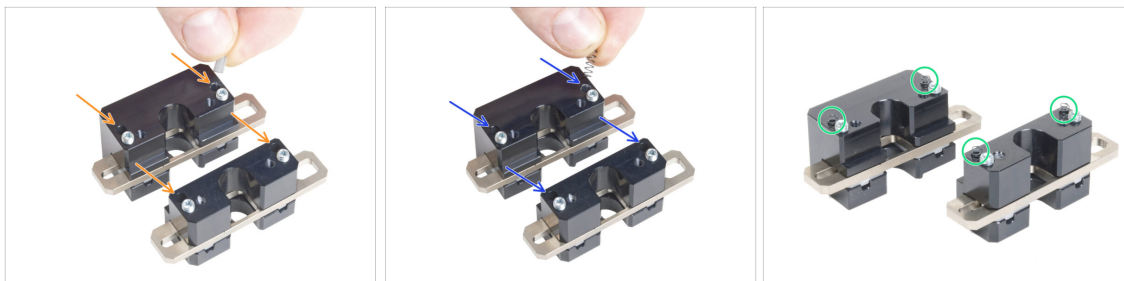
- ⚠ Ricorda:** Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.
- i** Nei passi successivi, lavoreremo con alcuni strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato; si consiglia di proteggerlo da eventuali danni. A questo scopo può essere utile una scatola di Prusament vuota.
- Per accedere meglio al carrello X nelle fasi successive, sposta manualmente il piano riscaldato verso il basso.
 - Inserisci la piastra di stampa **allineando prima il bordo posteriore** con i perni di bloccaggio sul retro del piano riscaldato. Tieni la piastra per i due ritagli anteriori e appoggiala lentamente sul piano riscaldato - **attenzione alle dita!**
 - Posiziona la scatola di cartone vuota verso il centro della parte anteriore del piano riscaldato. Sposta l'asse XY in avanti.
 - Sposta il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
 - Sposta il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

PASSO 3 Installare il ToolChanger: preparazione delle parti



- **Per i seguenti passi prepara:**
- Blocco superiore Tool Changer (1x)
- Blocco inferiore Tool Changer (1x)
- Molla sensore filamento A3 (4x)
- Perno a pressione (4x)
- Vite M3x12cT (4x)
- X-carriage-cover (1x)

PASSO 4 Preparare il ToolChanger



- ✚ Inserisci ogni perno a pressione nei fori di entrambe le parti metalliche.
- ✚ Inserisci ogni molla del sensore di filamento A3 negli stessi fori dei perni a pressione.
- ✚ Il tool changer è pronto. **Le molle devono sporgere.**

⚠ **Fai attenzione che le molle e i perni non cadano quando maneggi i componenti.**

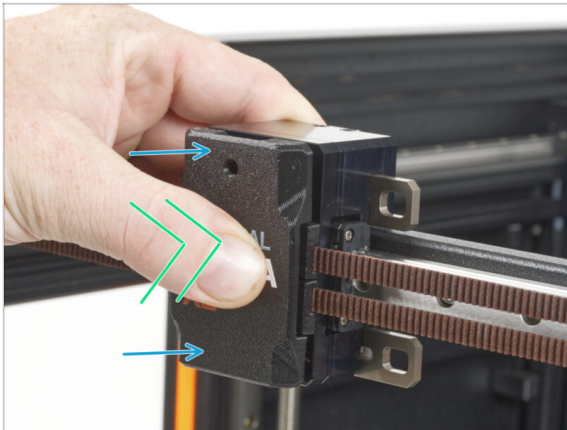
PASSO 5 Installare il ToolChanger



⚠ **Fai attenzione che le molle e i perni non cadano quando maneggi i componenti.**

- ✚ Allinea le viti del gruppo di bloccaggio inferiore del Tool Changer con i fori ciechi del carrello X. **Osserva l'orientamento corretto del componente.** Utilizza la scanalatura a U presente sul componente.
- ✚ Dai un'occhiata al carrello X dal lato posteriore.
- ✚ Collega il gruppo di blocco inferiore del Tool Changer al carrello X e fissalo con due viti M3x12cT dalla parte anteriore. Assicurati che il pezzo sia orientato correttamente.
- ✚ Fissa il gruppo di blocco superiore del Tool Changer al carrello X dall'alto e fissalo con due viti M3x12cT dal lato anteriore.

PASSO 6 Coprire il carrello X



- Collega la copertura x-carriage-cover sul carrello X con il foro verso l'alto.
- Spingi il centro del coperchio con il pollice. Il coperchio si aggancerà ai fermi del carrello X. Sentirai un leggero "clic" quando si incastra correttamente.

PASSO 7 Preparazione del sensore di filamento



- **Per i seguenti passi prepara:**
 - Vite M3x12rT (1x)
 - Dado M3nEs (1x)
 - Gruppo sensore filamento
- Gira la stampante in modo che il lato sinistro sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso verticale sul retro del lato sinistro.

PASSO 8 Collegare il sensore di filamento



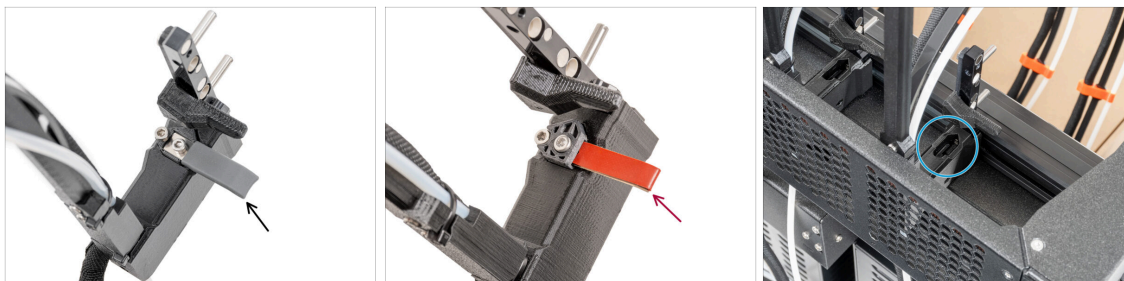
- Collega il cavo del sensore al gruppo del sensore del filamento.
- Sposta il gruppo del sensore di filamento sulla parte superiore del profilo estruso e allinea il dado M3nEs in modo che si allinei con l'apertura sul gruppo del sensore di filamento.
- Fissa il sensore del filamento al dado M3nEs utilizzando la vite M3x12rT e il cacciavite T10.

PASSO 9 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



- ① 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 10 Versioni della guarnizione dell'ugello



- ❗ I gruppi più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore.
- ⬛ 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.
- ⚠ **Le guarnizioni degli ugelli già preinstallate sui dock dell'estrusore potrebbero avere un colore diverso. Ciò non influisce sul processo di assemblaggio.**
 - ⬛ Guarnizione ugello grigia.
 - 🔴 Guarnizione ugello rossa.
- ❗ **Se hai già la guarnizione dell'ugello, continua da questo passaggio: Guidare in cavo del Nextruder**
- 🔵 Se il tuo Nextruder **non ha** la guarnizione dell'ugello già montata, passa al passaggio successivo →

PASSO 11 Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dock Nextruder



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

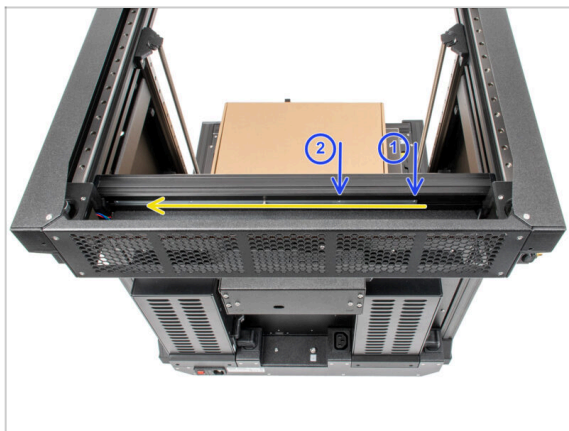
● Inserisci il dado M3x5 nel dock di Nextruder.

● 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.

⚠ **Non installare ancora la guarnizione dell'ugello! Lo faremo più tardi. Dobbiamo prima collegare il dock dell'estrusore alla stampante.**
Continua con il passaggio successivo →

PASSO 12 Guidare il cavo del 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 13 Collegamento del primo e secondo dock Nextruder



-  Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
-  Prendi il fascio di cavi.
-  **Controlla la posizione del profilo metallico lungo: deve essere posizionato all'estrema sinistra.**
-  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 questa 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 14 Ispezione Dock

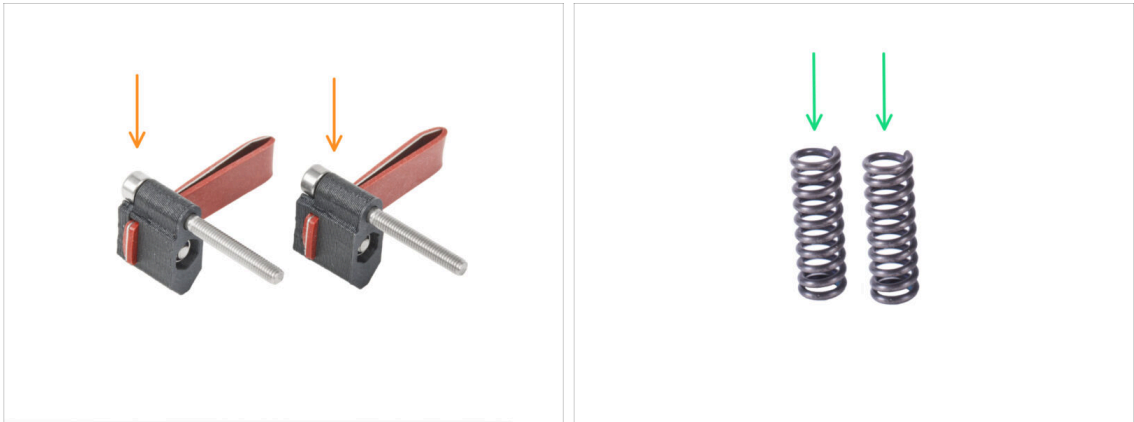


-  Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
-  **Controlla che i dock siano ben serrati. Il dock non deve muoversi.**
-  Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.
-  Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

PASSO 15 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 16 Guarnizione ugello non preinstallata: preparazione dei componenti

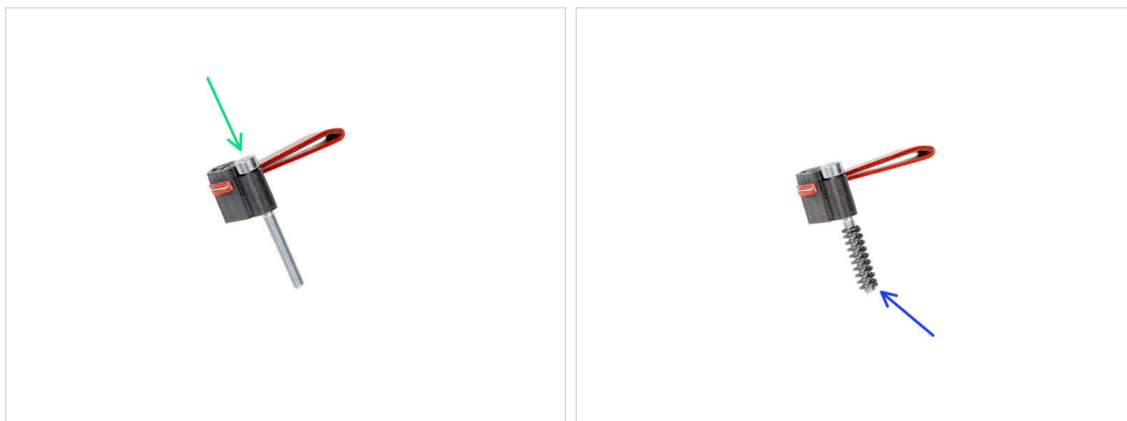


 Le seguenti istruzioni sono destinate solo alle stampanti senza guarnizioni per ugelli preinstallate. Se hai già installato le guarnizioni degli ugelli sui dock Nextuder, vai a **Guida del tubo in PTFE dell'estrusore**.

- Per i seguenti passi prepara:

- Guarnizione ugello (2x)
- Molla 15x5 (2x)

PASSO 17 Guarnizione ugello non preinstallata: montaggio



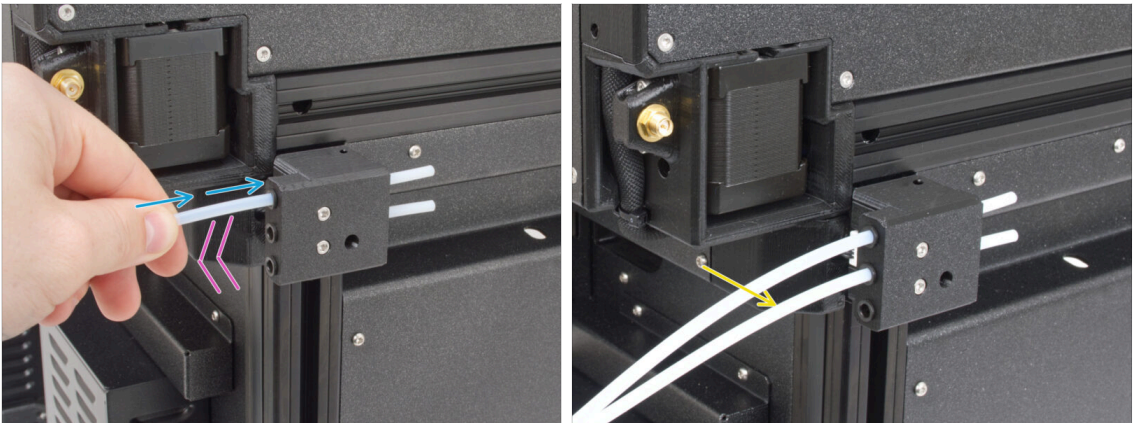
- Inserisci la vite M3x30 in ogni guarnizione dell'ugello.
- Infila la molla su ogni guarnizione dell'ugello.
- ❗ Esegui questa operazione per tutte e cinque le guarnizioni degli ugelli.

PASSO 18 Guarnizione ugello non preinstallata: Installazione



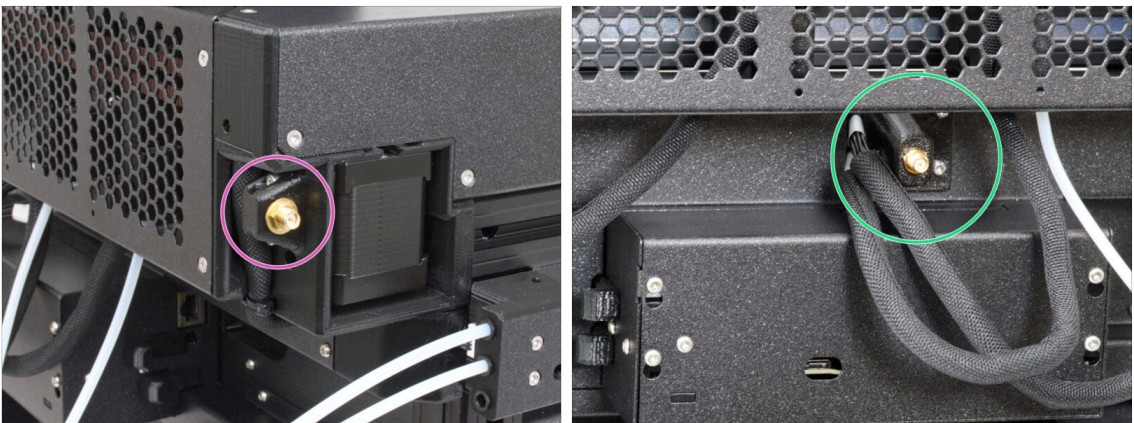
- ❗ **L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta verrà impostata nel prossimo capitolo** una volta montate tutte le parti del Nextruder.
- Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel dock.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, stringi la vite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

PASSO 19 Guidare il tubo in PTFE dell'estrusore



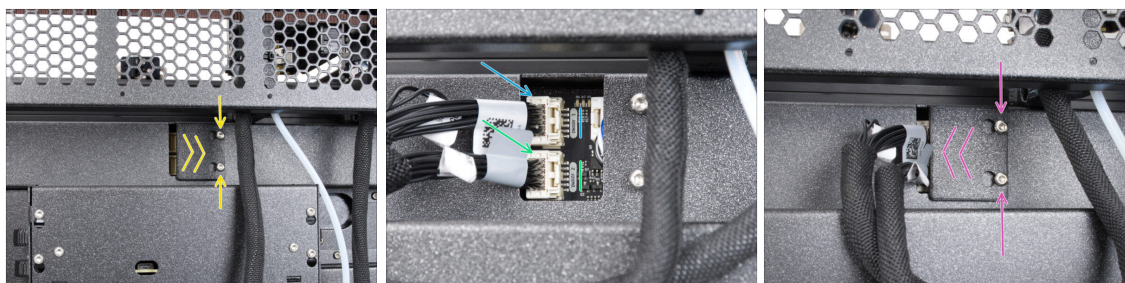
- Sul lato della stampante è presente un sensore di filamento laterale. Inserisci il primo tubo PTFE del Nextruder nel foro superiore della parte, fino in fondo.
- Tira delicatamente il tubo in PTFE all'indietro, in modo da spingere fuori il colletto nero dal sensore del filamento laterale e bloccare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

PASSO 20 Versioni del supporto per antenna Wi-fi



- Colleghiamo ora l'antenna Wi-Fi. Esistono due versioni di questo componente. **Identifica quale versione dell'antenna Wi-Fi è presente sulla tua stampante.**
- Versione laterale: il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore e il supporto dell'antenna Wi-Fi si trova sul lato.
- 📌 Se hai la versione laterale, continua con il punto successivo della guida →
- Versione posteriore: Il connettore dell'antenna va assemblato e l'antenna Wi-Fi va montata al centro del lato posteriore della stampante.
- 📌 Se hai la versione posteriore, vai a questo passo: **Versione posteriore: Collegare i cavi Nextruder**

PASSO 21 Versione laterale: 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 22 Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

- Antenna Wi-Fi (1x)

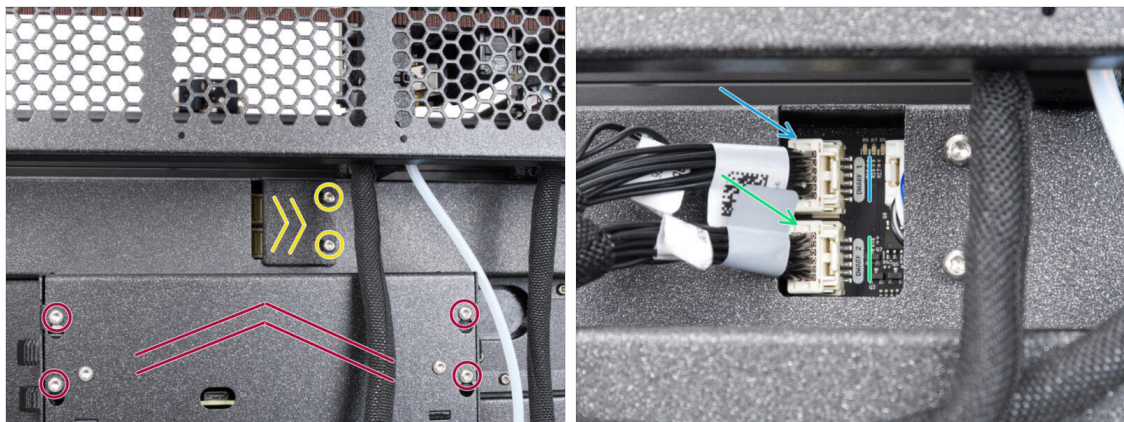
ⓘ Original Prusa XL potrebbe essere fornita con una di queste due versioni dell'antenna Wi-Fi. Ognuna ha una forma diversa. Ma entrambe funzionano allo stesso modo.

PASSO 23 Versione laterale: Installare l'antenna Wi-Fi



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

PASSO 24 Versione posteriore: 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 25 Versione posteriore: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



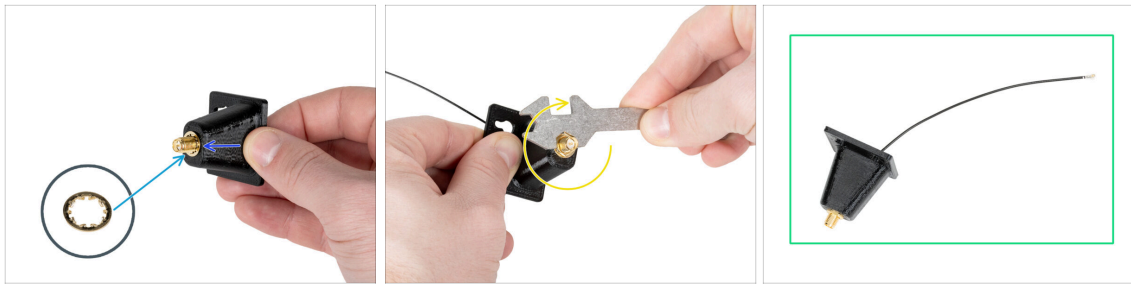
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

PASSO 26 Versione posteriore: Preparare l'antenna



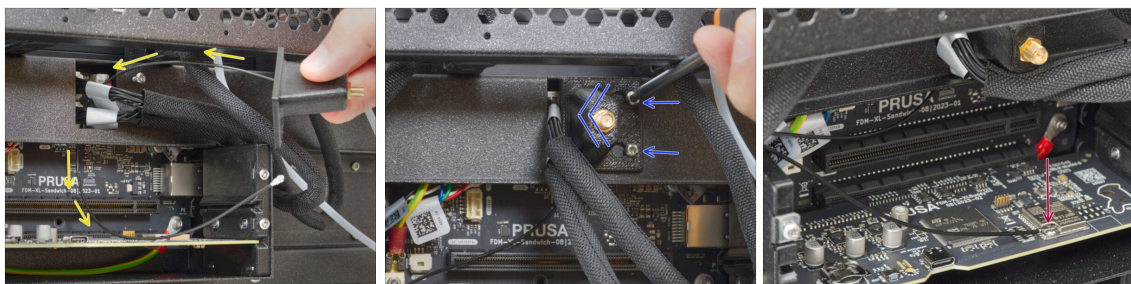
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

PASSO 27 Versione posteriore: Assemblare l'antenna



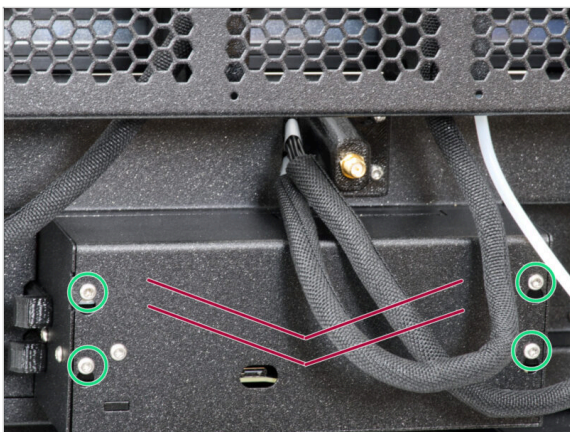
- Spingi il connettore dell'antenna attraverso il porta-antenna Wi-Fi.
- Inserisci nuovamente la rondella più sottile sul connettore.
- Utilizzando la chiave universale, stringi il dado del connettore dell'antenna.
- Ottimo lavoro! L'antenna Wi-Fi è pronta.

PASSO 28 Versione posteriore: 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 29 Versione posteriore: 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 30 Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



Per i seguenti passi prepara:



Antenna Wi-Fi (1x)



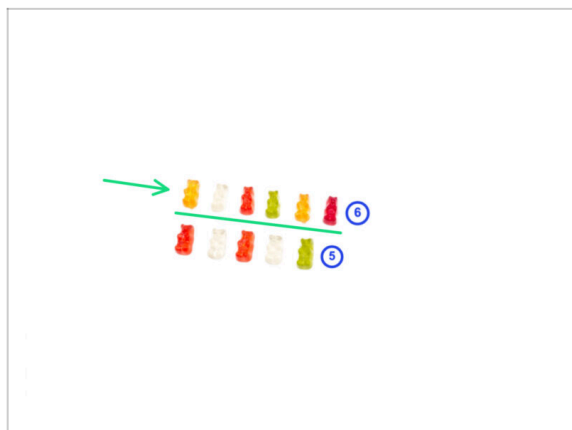
La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 31 Versione posteriore: Installare l'antenna Wi-Fi



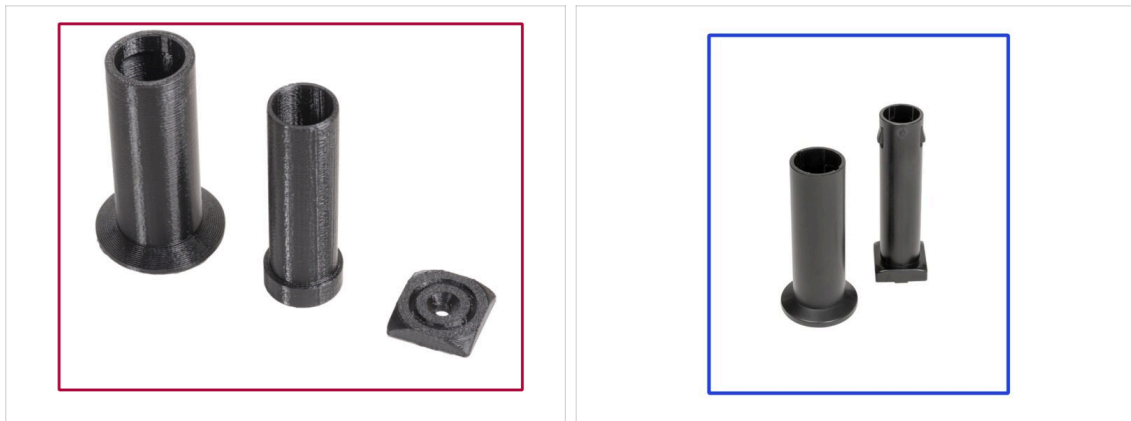
- ◆ Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- ◆ Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- ◆ Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.
- ❶ Bene, l'antenna Wi-Fi è installata, passiamo ai porta bobina.

PASSO 32 È l'ora delle Haribo!



- ◆ Mangia l'ottava fila: sei orsetti gommosi.
- ❶ **Sapevi che** il Guinness World Record per l'orsetto gommoso più grande pesava ben 2.268 chilogrammi ed è stato realizzato nel 2011?

PASSO 33 Versioni del gruppo porta bobina



- i** 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:** Set di tre parti stampate. Se hai questa versione, continua con **Porta bobina stampato: preparazione dei componenti**
 - **Porta bobina stampato a iniezione:** Set di due parti stampate a iniezione. Se si possiede questa versione, continuare con **Versione Porta bobina stampato a iniezione: preparazione dei componenti**

PASSO 34 Porta bobina stampato: 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 35 Porta bobina stampato: 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 36 Porta bobina stampato: Assemblare il porta bobina



- **Ripeti questo passaggio per entrambi i porta bobina:**
 - Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.
 - Fissa il porta bobina al suo supporto (Spool-holder-mount).
 - Inserisci la vite M5x85 nel gruppo del porta bobina.

PASSO 37 Porta bobina stampato: montaggio del gruppo



- Fissa il 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.
- Stringi il 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 38 Porta bobina stampato a iniezione: preparazione delle parti



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

PASSO 39 Porta bobina stampato a iniezione: regolazione del dado



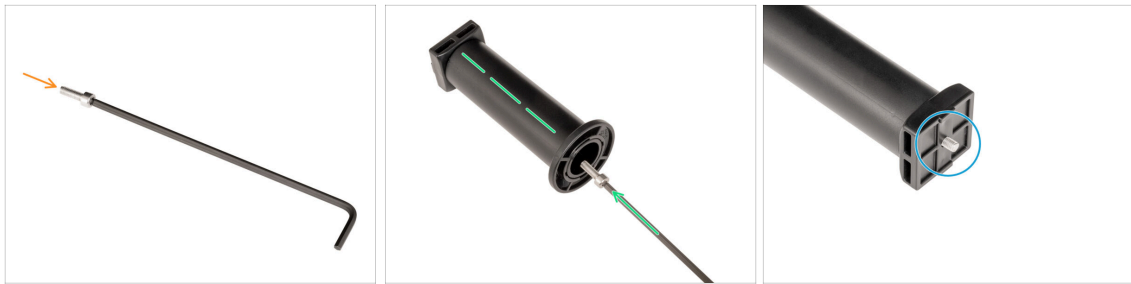
- Gira con attenzione la stampante in modo che il lato con il sensore di filamento laterale sia rivolto verso di te.
- Inserisci il dado M4nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Inserisci il secondo dado M4nEs.
- Il dado M4nEs è libero di muoversi; puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che il dado deve essere leggermente spinto verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.
- ⓘ 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 40 Porta bobina stampato a iniezione: come mettere insieme 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 41 Porta bobina stampato a iniezione: Preparazione del 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.

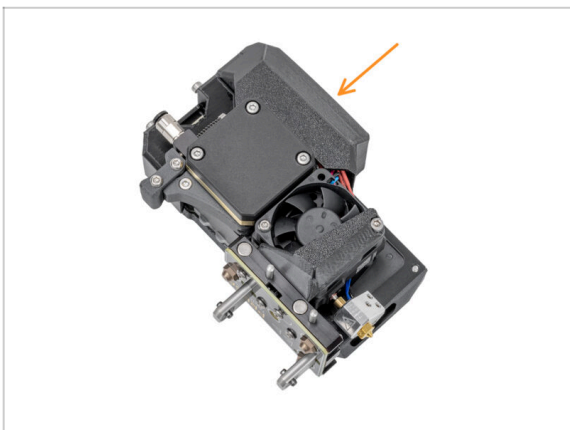
PASSO 42 Porta bobina stampato a iniezione: montaggio del gruppo



- ✚ 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 primo 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 43 Gruppo Nextruder: preparazione componenti

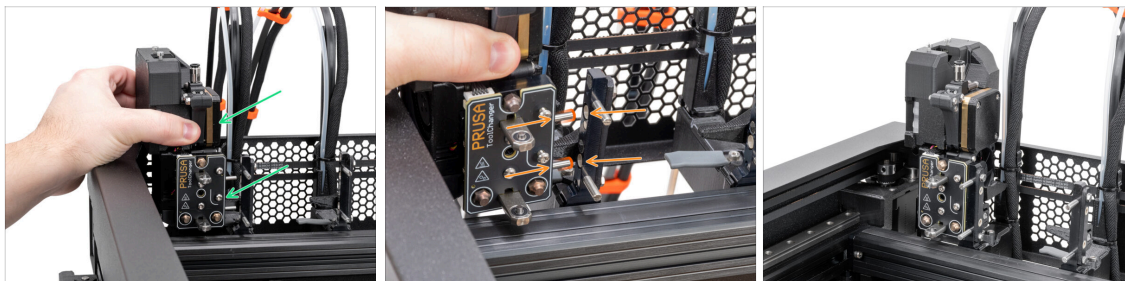


i A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo Nextruder. La differenza ti verrà spiegata al momento del collegamento del cavo al Nextruder.

● Per i prossimi passi, prepara:

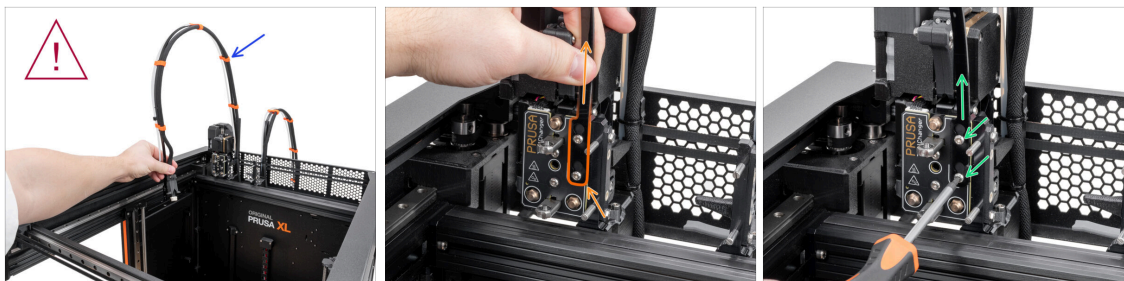
● Nextruder (2x)

PASSO 44 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 45 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



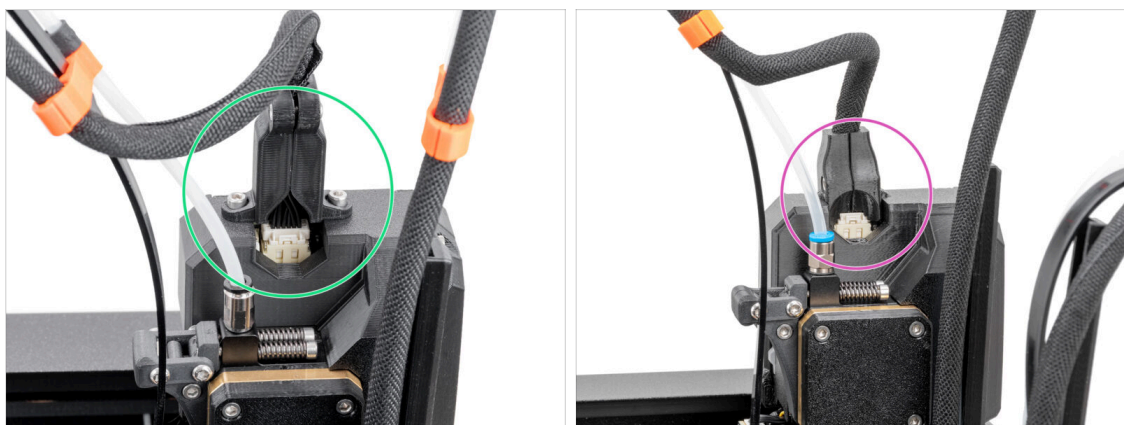
● Ripeti questo passaggio per tutte le testine:

- 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 un cacciavite Torx T10 stringi le due viti contrassegnate.

PASSO 46 Versioni di gruppi di cavi Nextruder



① A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo fascio di cavi.

- **Il connettore del fascio di cavi è fissato con due viti.** Continua con il passaggio successivo →

⚠ **Versione precedente:**

- **Il connettore del fascio di cavi è fissato senza viti.** Continua con **Versione senza viti: assemblaggio del fascio di cavi Nextruder**

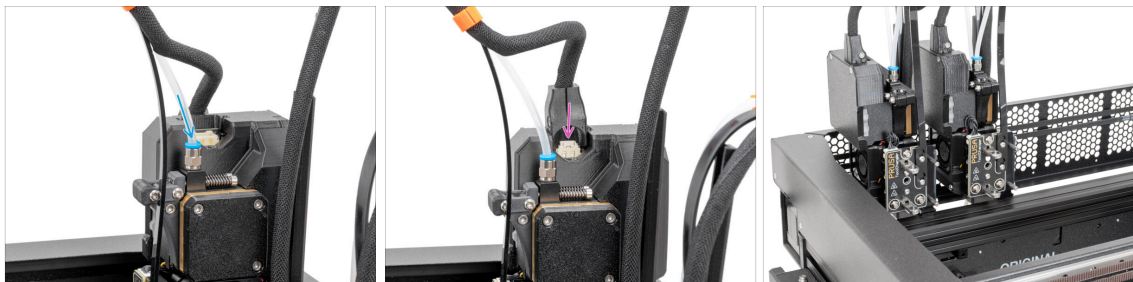
PASSO 47 Versione con due viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder



● **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.
- Ottimo lavoro, ora procedi con questo passo: **Quasi finito!**

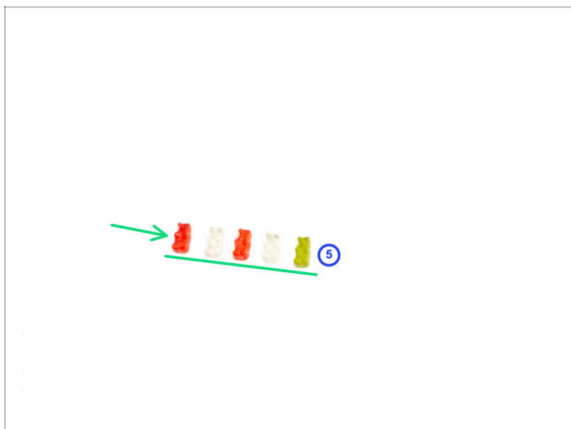
PASSO 48 Versione senza viti: assemblaggio fascio cavi Nextruder



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

- Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
 - Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- ① 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 49 È l'ora delle Haribo!



● Mangia l'ultima fila: cinque orsetti gommosi.

❗ **Sapevi che** gli orsetti gommosi sono amati da persone di tutte le età, dai bambini agli adulti, e sono spesso apprezzati come un dolcetto nostalgico?

❗ **Avvertenza:** ti sono rimasti molti orsetti gommosi. **Non mangiarli tutti da solo in una volta sola!** Per quanto possa sembrare divertente, fidati di noi... Non vorrai subirne le conseguenze.

● Condividi il resto degli orsetti gommosi con le persone che ti hanno aiutato a montare la stampante 3D, oppure **mangiane ancora un po' durante la calibrazione.** Puoi anche mangiarne qualcuno ogni volta che la stampante si sta riscaldando o mentre aspetti con impazienza che il tuo progetto finisca di stamparsi.

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: **Primo avvio** →

6. Primo Avvio



PASSO 1 Prima di iniziare con il Multi-Tool



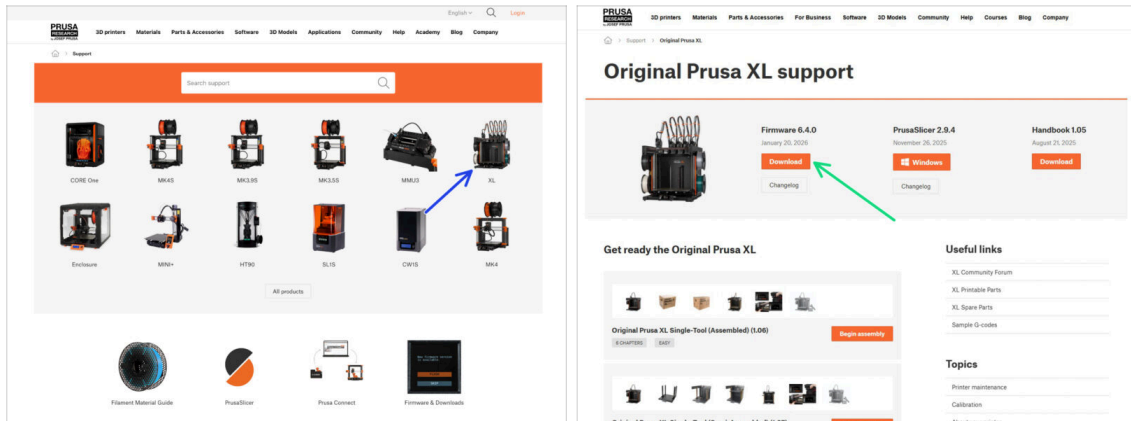
- ❗ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ❗ Assicurati di utilizzare il **Firmware 6.2.4 o più recente**.
- ❗ Alcune parti della procedura guidata devono essere eseguite 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



- ① 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.
- 🔵 Vai alla pagina di Prusa XL.
- 🟢 Salva il file del firmware (.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.
- ① Suggerimento: per accedere alla homepage di Prusa XL puoi utilizzare l'URL: prusa.io/XL

PASSO 4 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



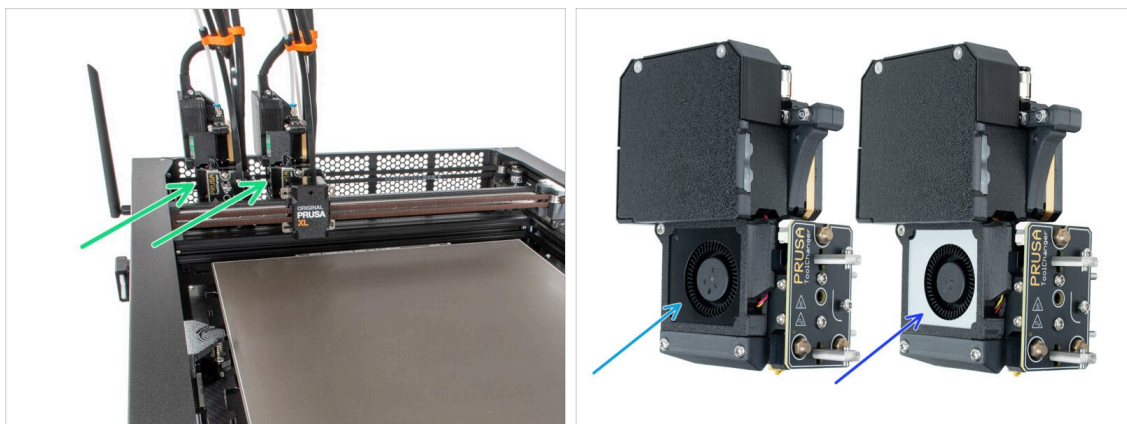
- ① A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- L'immagine seguente è stata realizzata con il Nextruder e il dock rimossi dalla stampante per avere una migliore visibilità di come devono essere impostati. **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 5 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 quella in cui la guarnizione si trova a contatto con l'ugello e non è piegata.
- Ripeti il processo per ogni guarnizione dell'ugello.

PASSO 6 Verifica del tipo di ventola di stampa



- ⚠ A partire da gennaio 2026, le testine di stampa vengono fornite con una ventola di stampa color argento. Controlla il colore della ventola di stampa installata sulla testina. Nel passo successivo, confermerai il tipo di ventola di stampa nel menu della stampante.
- Controlla il colore delle ventole di stampa sul lato sinistro di entrambi gli strumenti.
 - Ventola di stampa nera.
 - Ventola di stampa argentata.

PASSO 7 Impostazione della ventola di stampa argentata



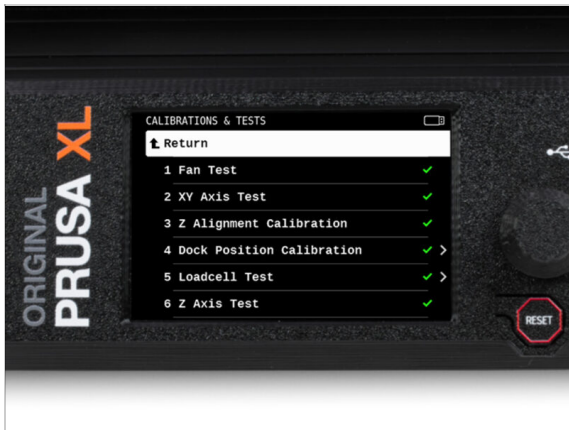
- Dopo l'avvio della stampante, verrà visualizzata la configurazione guidata - Configurazione della stampante.
- Se hai una ventola di stampa nera, seleziona **Fatto** con la manopola per procedere al passo successivo.
- Se hai una ventola di stampa argentata, impostala seguendo questo passaggio: **Strumenti** -> **Strumento 1** -> **Tipo di ventola di stampa** -> **Argentata** per la prima testina e **Strumenti** -> **Strumento 2** -> **Tipo di ventola di stampa** -> **Argentata** per la seconda testina.

PASSO 8 Configurazione guidata: Configurazione della rete e di Prusa Connect



- ① Lo schermo ti chiede di avviare la configurazione guidata della stampante.
- La configurazione iniziale inizia con la configurazione di rete opzionale, che include anche la configurazione di Prusa Connect. Segui le istruzioni sullo schermo se vuoi che la stampante sia connessa al Wi-Fi e a Prusa Connect.

PASSO 9 Configurazione guidata: Test di calibrazione



i La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione diretta dell'utente. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.

⚠ ATTENZIONE: Non toccare la stampante durante il wizard, a meno che non venga richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e spostarsi ad alta velocità.

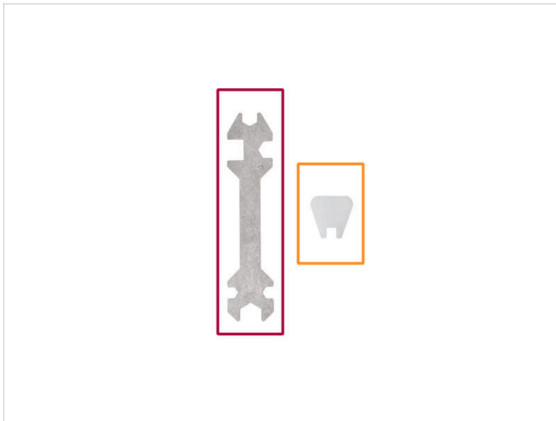
📌 La configurazione guidata inizia con questi test:

- Test ventola
- Test degli assi X e Y
- Calibrazione dell'allineamento Asse Z

● **Durante la prima calibrazione, questi primi test sono completamente automatici.**

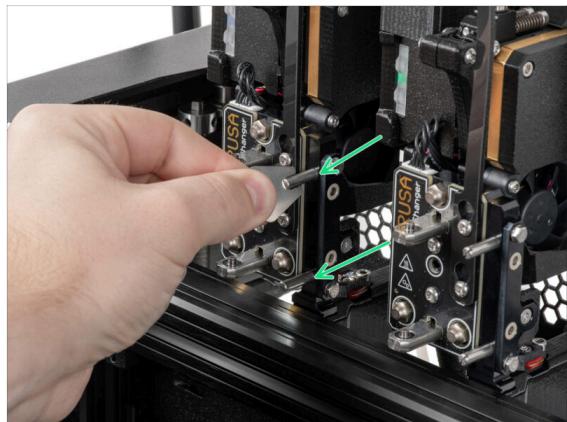
⚠ Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.

PASSO 10 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



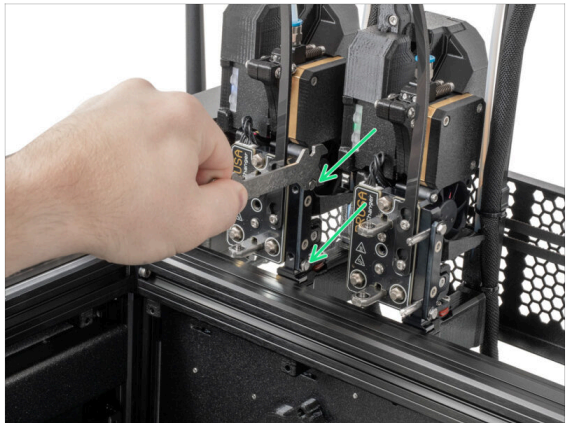
- Ti servirà:
 - Chiave universale (1x)
 - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- ⚠ **È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! Non avere fretta,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

PASSO 11 Configurazione guidata: Allenta il perno



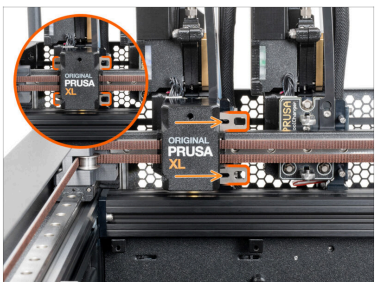
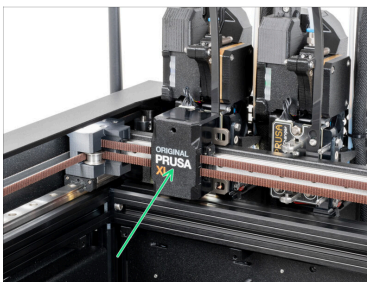
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando la chiave inglese Mini, svita e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

PASSO 12 Configurazione guidata: Allenta le viti



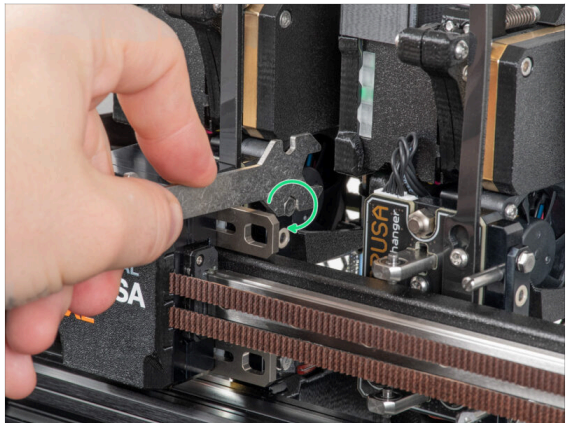
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 13 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



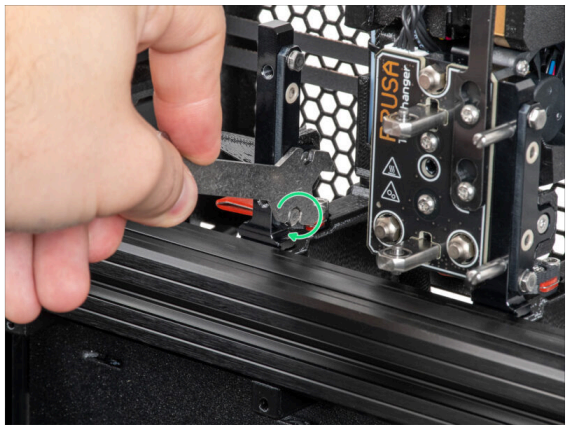
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

PASSO 14 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



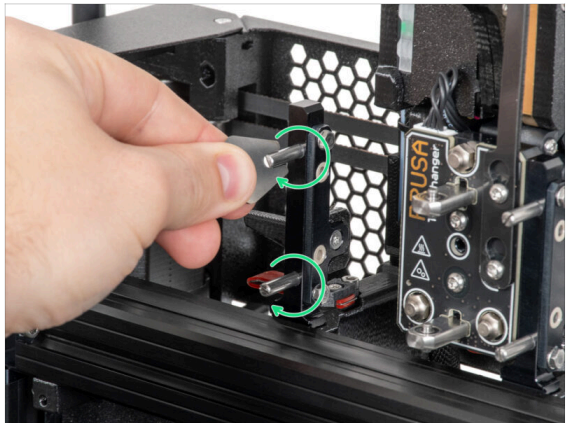
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

PASSO 15 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



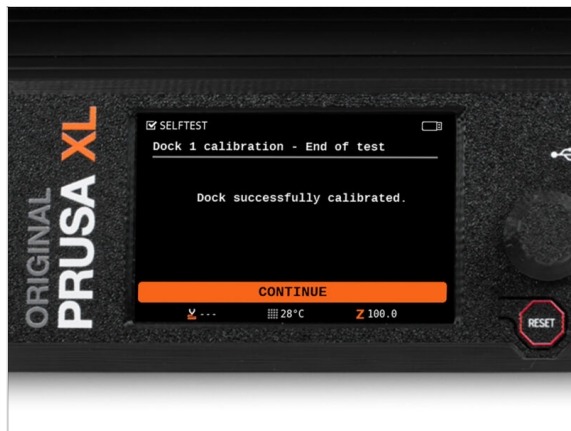
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

PASSO 16 Configurazione guidata: Installa i perni del dock



- 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 riporrà lo strumento nel Dock 1 ed eseguirà alcune operazioni di calibrazione.
- Dopo la calibrazione del Dock1, procedi con la calibrazione del Dock2 e ripeti i passaggi

PASSO 17 Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente



- Ottimo lavoro! Il Dock 1 è calibrato.
- Ripeti il processo di calibrazione del dock in base al numero di testine di stampa.

PASSO 18 Configurazione guidata: Test della cella di carico



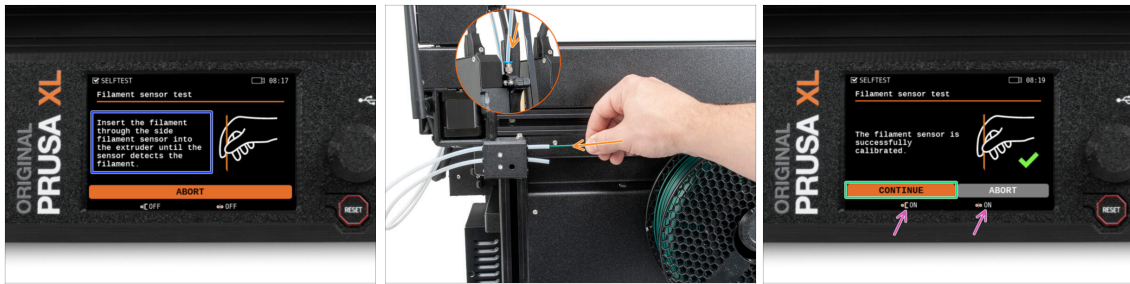
- ◆ Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la Cella di carico. Durante questa procedura, le parti della stampante non sono riscaldate; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- ◆ **Non toccare ancora l'ugello.** Attendi che il conto alla rovescia finisca e che la stampante ti avvisi con un suono e un messaggio sul display.
- ◆ **Tocca delicatamente l'ugello ma con decisione.** Non usare troppa forza. Se la cella di carico non sente il tuo tocco, ti verrà chiesto di ripetere il passaggio.
- i Dopo questo passaggio, passa al **test dell'asse Z** e al test del riscaldatore dell'ugello. Questi due test sono automatici e richiedono pochissimi interventi.

PASSO 19 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



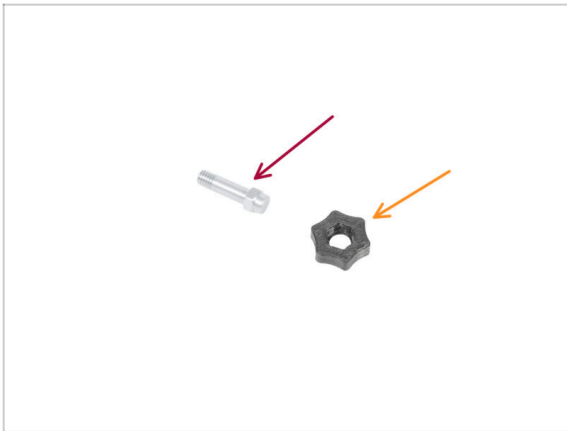
- ◆ Durante la calibrazione dei sensori di filamento, verrà richiesto di utilizzare almeno 130 cm di filamento. *Suggerimento: utilizza il Prusament in dotazione con la stampante e appendilo direttamente al supporto della bobina.*
- ◆ Quando hai preparato il filamento, fai clic su **Sì**.
- ◆ Attendi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

PASSO 20 Wizard - Calibrazione dei sensori del 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 21 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



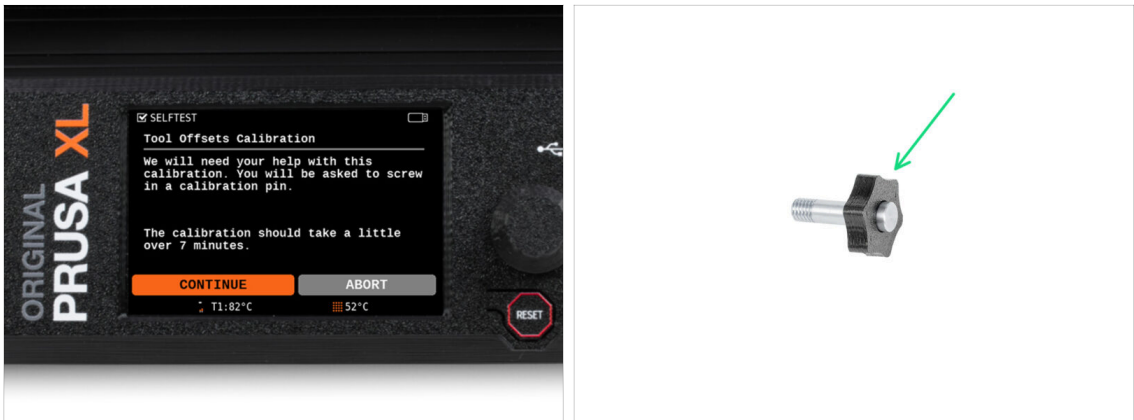
- ✦ Per il prossimo passo, prepara:
 - ✦ Perno di calibrazione (1x)
 - ✦ Calibration-pin-key (1x)

PASSO 22 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 23 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



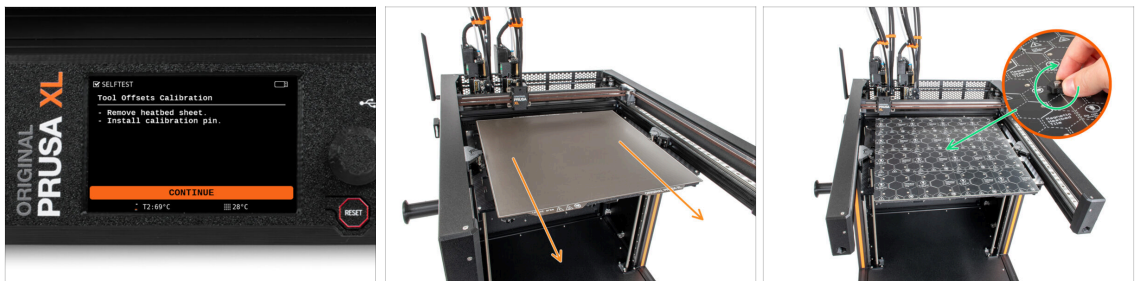
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su **Continua** per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

PASSO 24 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 25 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Rimuovi la piastra di stampa dal piano riscaldato.
- Inserisci il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato. Gira il perno delicatamente in senso orario senza usare troppa forza, finché non è completamente avvitato. **Quindi rimuovi dal perno di calibrazione la chiave in plastica.**
- ⓘ La stampante ora calibrerà tutte le testine.

PASSO 26 Configurazione guidata: Calibrazione offset completata



- 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 27 Perno di calibrazione



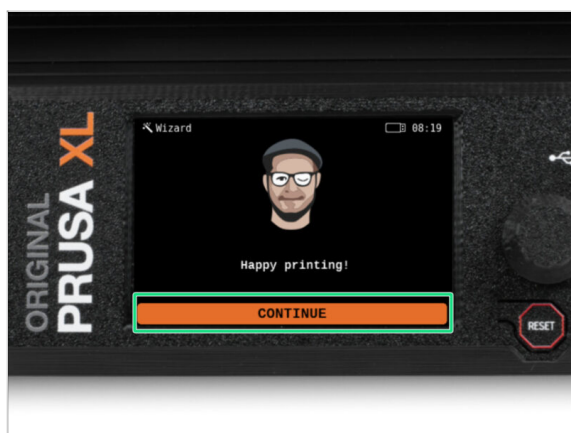
- Inserisci il perno di calibrazione nel sensore del filamento laterale.

PASSO 28 Configurazione guidata: Phase stepping



- **L'ultimo passo è la calibrazione del Phase Stepping.** Questa funzione è stata introdotta nella versione firmware 6.0.0. La calibrazione è automatica. Segui le istruzioni sullo schermo.
- ① Puoi trovare più informazioni sul Phase Stepping nei link qui sotto:
 - 📌 **GUIDA AL PHASE STEPPING:** Informazioni necessarie sulla calibrazione del Phase Stepping.
 - 📌 **ARTICOLO DEL BLOG SULLA PHASE STEPPING:** Uno sguardo più approfondito alla funzione Phase Stepping.
- ① La stampante sposterà la prima testina di stampa al centro del piano riscaldato e muoverà lo strumento in diagonale per gli assi X e Y a velocità diverse.
- Quando la stampante ha finito il test, lo schermo ti dirà di quanto sono diminuite le vibrazioni del motore.

PASSO 29 La configurazione è completa!



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

PASSO 30 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



- i** Il calzino Nextruder aiuta a mantenere stabile la temperatura nel blocco riscaldante. Inoltre, tiene pulito l'hotend dai residui di filamento e lo protegge nel caso in cui la stampa si stacchi dalla superficie di stampa.
- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- Se vuoi installare il calzino, ti consigliamo di farlo dopo la calibrazione.
- i** Come installare il calzino - controlla l'articolo.

PASSO 31 Controllare l'installazione del Piano Riscaldato



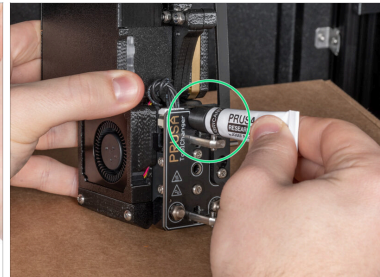
- i** In questa fase ci assicureremo che il piano riscaldato sia installato correttamente.
- Utilizzando il cacciavite T10, allenta leggermente tutte le viti sui lati del telaio del piano. **Sono sufficienti pochi giri.**
- Vai nel menu **Controllo** -> **Sposta asse** e regola il valore **Sposta Z** 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 32 È fatta!



- Ben fatto! La tua **Original Prusa XL** è pronta per stampare in grande.

PASSO 33 Lubrificazione dei perni di accoppiamento



⚠ Nelle stampanti multi-tool, è importante lubrificare i perni di accoppiamento delle testine. Ti consigliamo vivamente di farlo dopo il montaggio.

- ① È necessario stampare un applicatore per lubrificare i perni. Per maggiori informazioni, consulta la guida dedicata.
- Per lubrificare i perni dell'accoppiatore usa la nostra guida online dedicata Come lubrificare i perni dell'accoppiatore su Original Prusa XL.
- ① La lubrificazione dei perni dell'accoppiatore dovrebbe far parte della manutenzione ordinaria, oppure puoi farlo anche se noti che le tue stampe presentano problemi di striature o cerchiature.

PASSO 34 Manutenzione regolare della stampante



- ❶ 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.

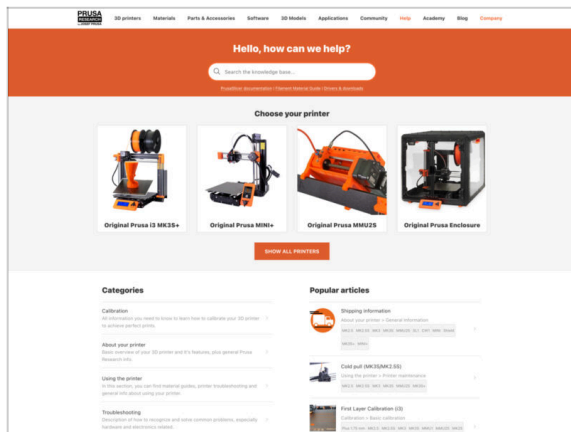
PASSO 35 Una veloce guida per le prime stampe



📖 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**.

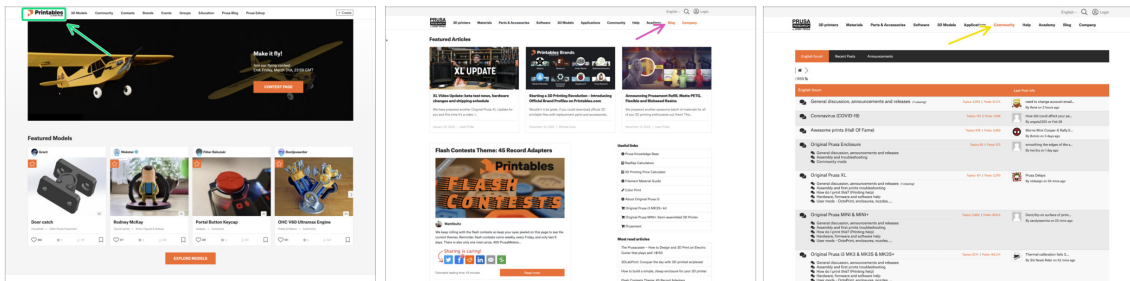
⚠️ **Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza***

PASSO 38 Nozioni base Prusa



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

PASSO 39 Unisciti a Printables!

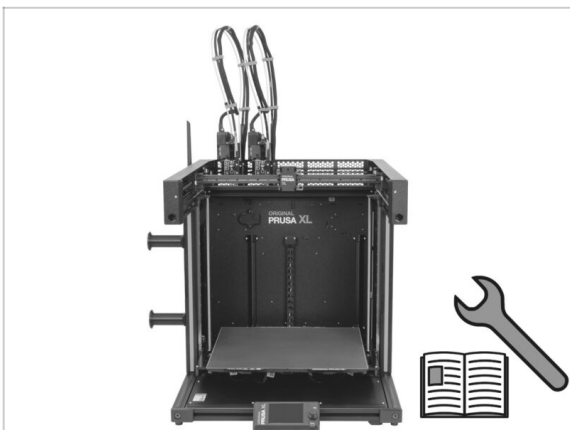


- Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://printables.com)
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- 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 (Semi-Assemblata)

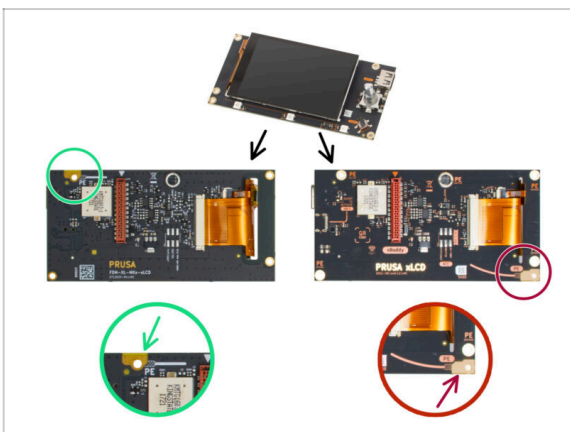


PASSO 1 Storico versioni



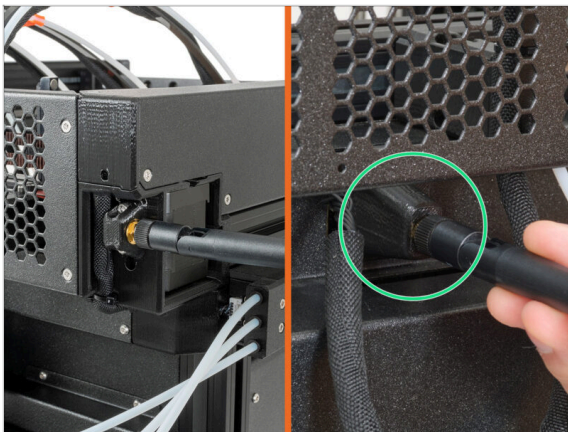
- **Versioni del manuale di Original Prusa XL semi-assemblata (Due testine):**
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 05/2024 - Aggiornato alla versione 1.05
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.06
- 04/2025 - Aggiornato alla versione 1.07
- 04/2025 - Updated to version 1.08

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



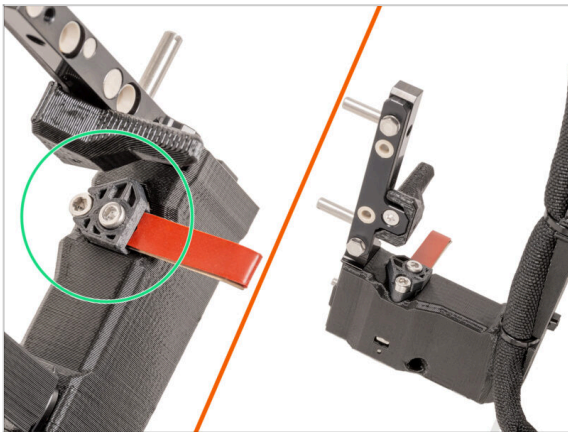
- 07/2023 - Gruppo xLCD
 - Aggiunte le istruzioni per il nuovo xLCD.
- ① Manuale versione 1.01

PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



- 08/2023 - Adattatore Antenna
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo adattatore per antenna.
- ① Manuale versione 1.02

PASSO 4 Modifiche al manuale (3)



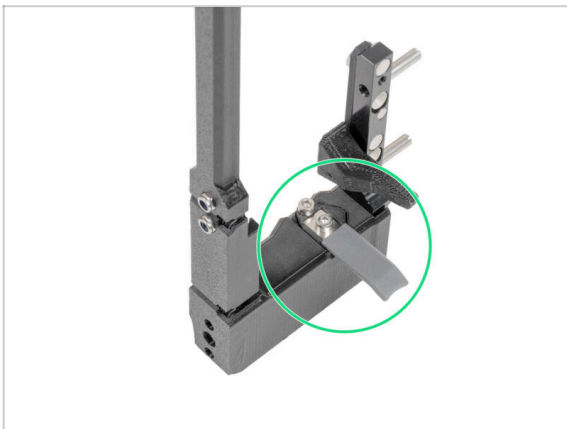
- 08/2023 - Dock Nextruder
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo dock.
- ① Manuale versione 1.03

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)



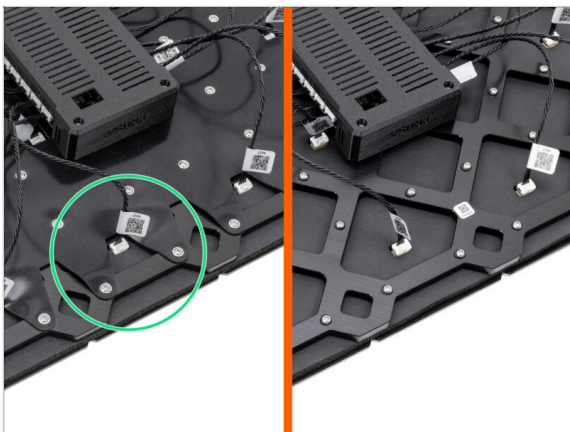
- 09/2024 - xLCD
 - Sono state aggiunte le istruzioni per la nuova copertura xLCD stampata a iniezione.
- Manuale versione 1.06

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

PASSO 9 Changes to the manual (8)



- 04/2025 - New heatbed
- Added instructions for the new heatbed with a rubber band.
- Manual version 1.08

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, off-white color.

[illegible]

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal grey lines across the entire width of the page, providing a guide for handwriting or typing. The background is a clean, solid white color.

