

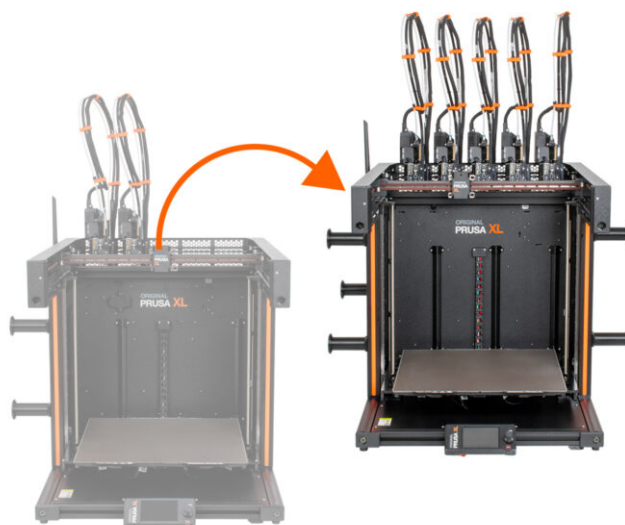
Indice

| | |
|---|----|
| 1. Introduzione | 5 |
| Passo 1 - Preparare il kit d'aggiornamento | 6 |
| Passo 2 - Ottenere gli attrezzi necessari | 6 |
| Passo 3 - Ottenere gli attrezzi necessari | 7 |
| Passo 4 - Guida alle etichette | 7 |
| Passo 5 - Cheatsheet | 8 |
| Passo 6 - Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore | 8 |
| Passo 7 - Manipolazione della stampante | 9 |
| Passo 8 - Ugelli di ricambio | 9 |
| Passo 9 - Calzino in silicone | 10 |
| Passo 10 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante | 10 |
| Passo 11 - Visualizza immagini ad alta risoluzione | 11 |
| Passo 12 - Siamo qui per te! | 11 |
| Passo 13 - Come completare l'assemblaggio correttamente | 12 |
| Passo 14 - Prepara la scrivania | 13 |
| 2. Preparazione della stampante | 14 |
| Passo 1 - Preparare la stampante | 15 |
| Passo 2 - Proteggere il piano riscaldato | 15 |
| Passo 3 - Scollegare la stampante | 16 |
| Passo 4 - Posso aprire le Haribo? | 16 |
| Passo 5 - Haribo | 17 |
| Passo 6 - Iniziamo | 17 |
| 3. Sganciare il Nextruder | 18 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 19 |
| Passo 2 - Staccare l'antenna Wi-Fi | 19 |
| Passo 3 - Scollegare i PTFE | 20 |
| Passo 4 - Scollegare il cavo Nextruder | 20 |
| Passo 5 - Scollegare il fascio di cavi del nextruder | 21 |
| Passo 6 - Sganciare il Nextruder | 21 |
| Passo 7 - Guarnizione dell'ugello Nextruder | 22 |
| Passo 8 - Sganciare il dock Nextruder | 22 |
| Passo 9 - Haribo | 23 |
| Passo 10 - Ottimo lavoro! | 23 |
| 4. Assemblaggio PSU ed elettronica | 24 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 25 |
| Passo 2 - Scollegamento dell'antenna posteriore | 25 |
| Passo 3 - Smontaggio antenna posteriore | 26 |
| Passo 4 - Smontaggio coperture posteriori | 26 |
| Passo 5 - Gruppo Alimentatore: preparazione componenti | 27 |
| Passo 6 - Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore | 27 |
| Passo 7 - Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore | 28 |
| Passo 8 - Assemblaggio dell'alimentatore: preparazione della stampante | 28 |
| Passo 9 - Fissare l'alimentatore | 29 |
| Passo 10 - Fissare l'alimentatore | 29 |
| Passo 11 - Coperture alimentatore: preparazione dei componenti | 30 |
| Passo 12 - Coperture alimentatore: copertura laterale | 30 |
| Passo 13 - Coperture alimentatore: copertura inferiore | 31 |
| Passo 14 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: preparazione dei componenti | 31 |
| Passo 15 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura | |

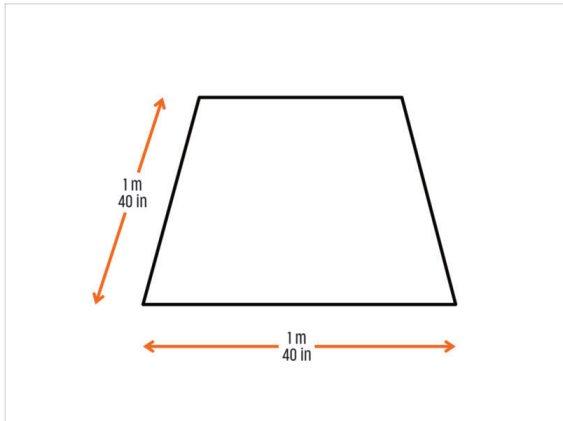
| | |
|---|-----------|
| inferiore | 32 |
| Passo 16 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: cavo di alimentazione | 32 |
| Passo 17 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura centrale | 33 |
| Passo 18 - Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura superiore | 33 |
| Passo 19 - XL-splitter: preparazione dei componenti | 34 |
| Passo 20 - Installazione XL_splitter | 34 |
| Passo 21 - Cavo del sensore del filamento: preparazione dei componenti | 35 |
| Passo 22 - Cavo del sensore di filamento: collegamento del cavo | 35 |
| Passo 23 - Copricavi su piastra metallica: preparazione dei componenti | 36 |
| Passo 24 - Regolare la XL-buddy-box-cover | 36 |
| Passo 25 - Copricavi della piastra metallica inferiore | 37 |
| Passo 26 - Copricavi della piastra metallica superiore | 37 |
| Passo 27 - Copertura Buddy XL | 38 |
| Passo 28 - Datti una ricompensa! | 38 |
| Passo 29 - Ben fatto! | 39 |
| 5. Montaggio Nextruder e accessori | 40 |
| Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo | 41 |
| Passo 2 - Sensore di filamento: preparazione delle parti | 41 |
| Passo 3 - Sensore filamento destro | 42 |
| Passo 4 - Cavo nextruder: preparazione dei componenti | 42 |
| Passo 5 - Versioni della guarnizione dell'ugello | 43 |
| Passo 6 - Versione C: preparare il dock | 43 |
| Passo 7 - Guidare il cavo del Nextruder | 44 |
| Passo 8 - Montaggio dei dock del Nextruder | 44 |
| Passo 9 - Ispezione Dock | 45 |
| Passo 10 - Ispezione Dock: video | 45 |
| Passo 11 - Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti | 45 |
| Passo 12 - Versione C: Installazione della guarnizione dell'ugello Nextruder | 46 |
| Passo 13 - Connettere i cavi del Nextruder | 46 |
| Passo 14 - Versioni del supporto per antenna Wi-fi | 47 |
| Passo 15 - Installare il supporto posteriore dell'antenna Wi-Fi | 47 |
| Passo 16 - Collegare l'antenna Wi-Fi laterale | 48 |
| Passo 17 - Connettere i cavi del Nextruder | 48 |
| Passo 18 - Copertura scatola Buddy XL | 49 |
| Passo 19 - Guidare i tubi in PTFE dei dock | 49 |
| Passo 20 - Guidare i tubi in PTFE dei dock | 50 |
| Passo 21 - Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti | 50 |
| Passo 22 - Installare l'antenna Wi-Fi | 51 |
| Passo 23 - Supporto bobina: preparazione dei componenti | 51 |
| Passo 24 - Assemblare il porta bobina | 52 |
| Passo 25 - Preparare il porta bobina | 52 |
| Passo 26 - Porta bobina: lato sinistro | 53 |
| Passo 27 - Porta bobina: montaggio lato destro | 54 |
| Passo 28 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti | 54 |
| Passo 29 - Aggancio del Nextruder | 55 |
| Passo 30 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder | 55 |
| Passo 31 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder | 56 |
| Passo 32 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello | 56 |
| Passo 33 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello | 57 |
| Passo 34 - È l'ora delle Haribo! | 57 |

| | |
|---|-----------|
| Passo 35 - Elementi di fissaggio rimanenti | 58 |
| Passo 36 - Ci siamo quasi! | 58 |
| 6. Primo avvio | 59 |
| Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool | 60 |
| Passo 2 - Preparare la stampante | 60 |
| Passo 3 - Ripristino di fabbrica | 61 |
| Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale) | 61 |
| Passo 5 - Verifica del tipo di ventola di stampa | 62 |
| Passo 6 - Impostazione della ventola di stampa argentata | 63 |
| Passo 7 - Configurazione guidata | 64 |
| Passo 8 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock | 65 |
| Passo 9 - Configurazione guidata: Allenta il perno | 65 |
| Passo 10 - Configurazione guidata: Allenta le viti | 66 |
| Passo 11 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento | 66 |
| Passo 12 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore | 67 |
| Passo 13 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore | 67 |
| Passo 14 - Configurazione guidata: Installa i perni | 68 |
| Passo 15 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente | 68 |
| Passo 16 - Configurazione guidata: Test della cella di carico | 69 |
| Passo 17 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento | 69 |
| Passo 18 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento | 70 |
| Passo 19 - Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento | 70 |
| Passo 20 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti | 71 |
| Passo 21 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti | 71 |
| Passo 22 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento | 72 |
| Passo 23 - Configurazione guidata: Installazione della piastra | 72 |
| Passo 24 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione | 73 |
| Passo 25 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completata | 73 |
| Passo 26 - Perno di calibrazione | 74 |
| Passo 27 - È fatta | 74 |
| Passo 28 - Datti una ricompensa! | 75 |
| Passo 29 - Verifica dell'installazione del piano riscaldato (stampante semi- assemblata) | 75 |
| Passo 30 - Una veloce guida per le prime stampe | 76 |
| Passo 31 - Modelli 3D stampabili | 76 |
| Passo 32 - Nozioni base Prusa | 77 |
| Passo 33 - Unisciti a Printables! | 77 |
| Registro delle modifiche del manuale XL (aggiornamento da Due a Cinque Testine) | 78 |
| Passo 1 - Storico versioni | 79 |
| Passo 2 - Modifiche al manuale (1) | 79 |

1. Introduzione

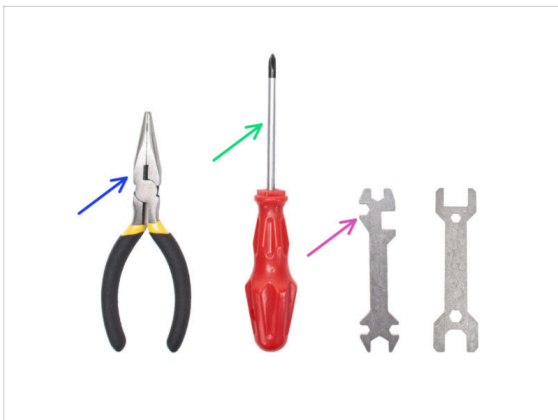


PASSO 1 Preparare il kit d'aggiornamento



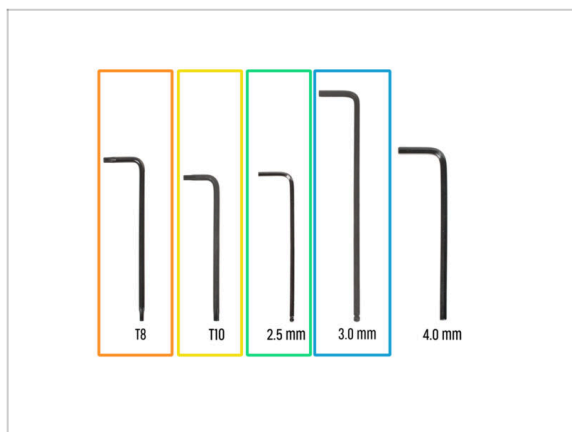
- Benvenuto nella guida all'aggiornamento da Original Prusa XL a due testine a **Original Prusa XL a cinque testine**.
- Prepara il kit d'aggiornamento ricevuto da Prusa Research.
- Per il montaggio prepara una superficie di lavoro pulita con uno spazio di almeno 1 m x 1 m (40" x 40").

PASSO 2 Ottenere gli attrezzi necessari



- **La confezione include:**
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave universale (1x)
- Scatola Nexttruder come copertura del piano riscaldato.
- Continua al prossimo passo.

PASSO 3 Ottenere gli attrezzi necessari



- **La confezione include:**
- Chiave Torx T8
- Chiave Torx T10 (cacciavite Torx T10)
- Chiave a brugola 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm

PASSO 4 Guida alle etichette



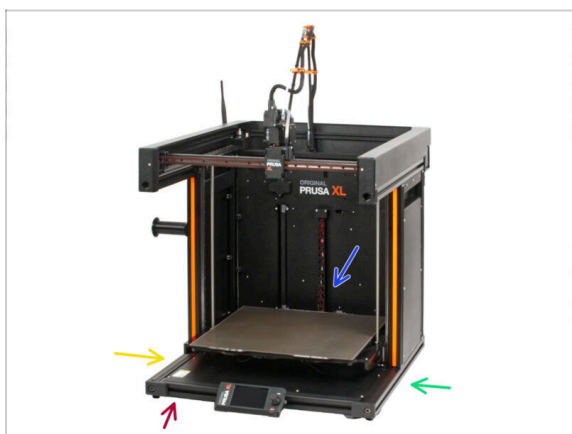
- Tutte le scatole e le buste contenenti le parti per l'assemblaggio sono etichettate.
- La quantità di pezzi è scritta sull'etichetta. Questo numero è incluso nel numero totale di ogni tipo di pezzo.

PASSO 5 Cheatsheet



- ◆ Per un montaggio preciso, si consiglia di utilizzare un Cheatsheet che contiene disegni in scala 1:1 per un confronto accurato degli elementi di fissaggio e di alcune altre parti.
- i Puoi scaricarlo dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.
- ◆ 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.

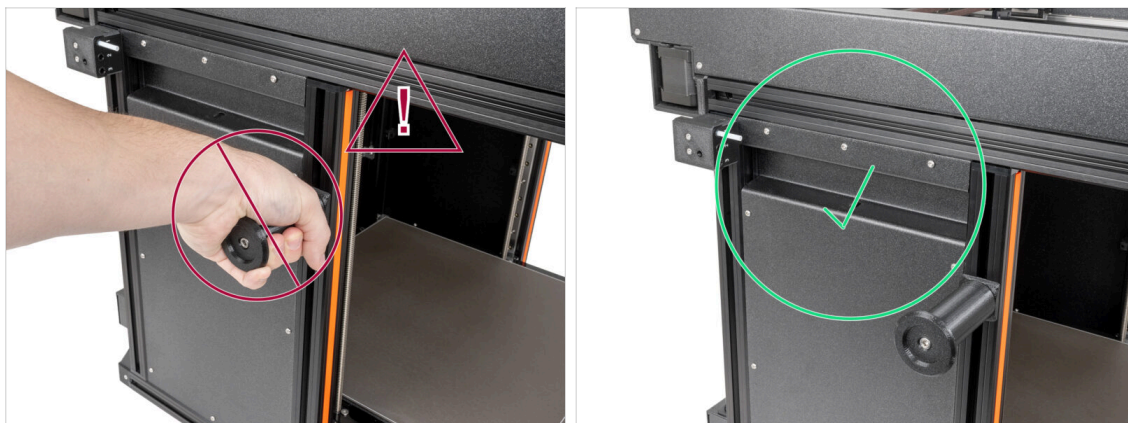
PASSO 6 Lato anteriore, sinistro, destro e posteriore




⚠ **IMPORTANTE:** la stampante XL è di grandi dimensioni ed è quasi impossibile che l'intero corpo sia presente in ogni singola immagine. In tutto il manuale verranno utilizzati termini per **descrivere il lato su cui lavorerai**:

- ◆ **Lato anteriore** - la posizione dello **schermo xLCD**.
- ◆ **Lato sinistro** - identificabile grazie all'**adesivo di sicurezza** posizionato lungo il bordo.
- ◆ **Lato destro** - a differenza del lato sinistro, **manca l'adesivo di sicurezza**.
- ◆ **Lato posteriore** - la parte restante che ospita l'**alimentatore (PSU)**.

PASSO 7 Manipolazione della stampante






 **Non spostare mai la stampante tramite le fasce metalliche superiori. Potresti danneggiare le luci LED nascoste all'interno.**

 Durante l'assemblaggio, movimenta la base utilizzando i profili estrusi.

PASSO 8 Ugelli di ricambio



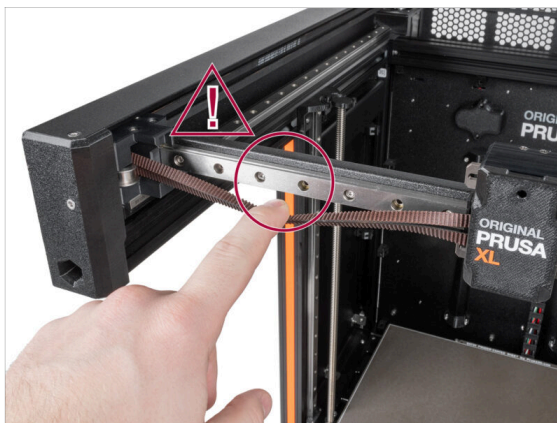
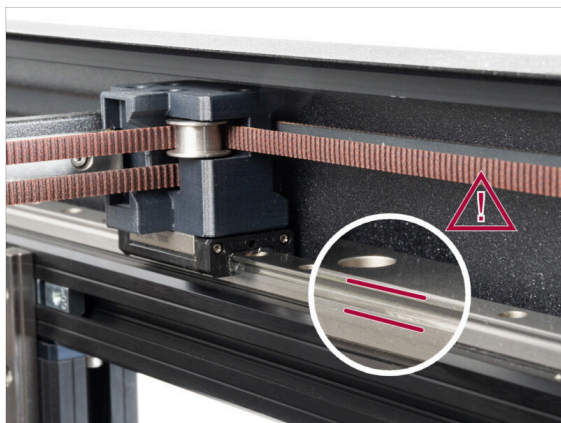
-  Gli aggiornamenti di Nextruder sono dotati di ugelli da 0,4 mm preinstallati.
-  Troverai ugelli di ricambio negli aggiornamenti. Puoi sostituire l'ugello del tuo Nextruder con un nuovo ugello da 0,4 mm di diametro
-  Per sostituire l'ugello Prusa, vai su **Come sostituire l'ugello Prusa (XL multi-tool)**

PASSO 9 Calzino in silicone



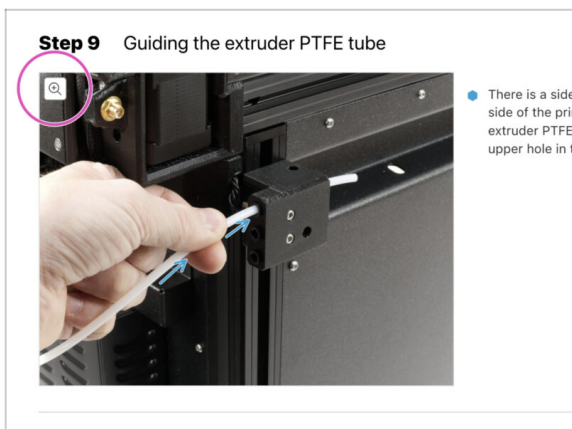
- ◆ Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- ◆ La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.
 - ⓘ Inoltre, mantiene l'hotend pulito dallo sporco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

PASSO 10 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante



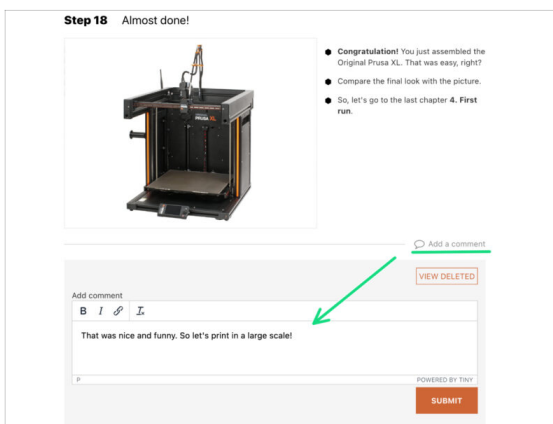
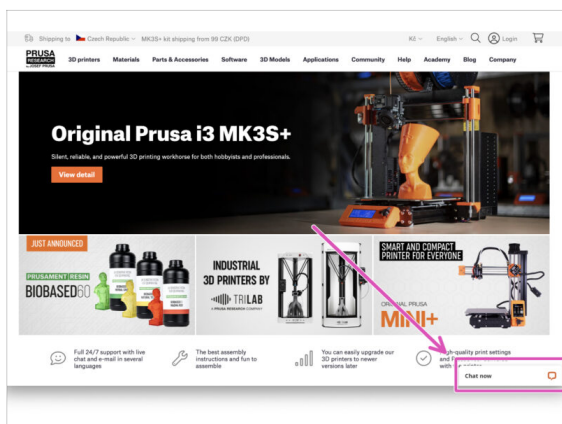
- ⚠ **ATTENZIONE: evita il contatto diretto sulla pelle con il lubrificante utilizzato per le guide lineari di questa stampante. In caso di contatto, lavati immediatamente le mani. Soprattutto prima di mangiare, bere o toccarsi il viso.**
- ◆ Il lubrificante si accumula nei cuscinetti della stampante,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

PASSO 13 Come completare l'assemblaggio correttamente



 **Per completare correttamente l'aggiornamento, segui queste indicazioni:**

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

PASSO 14 Prepara la scrivania

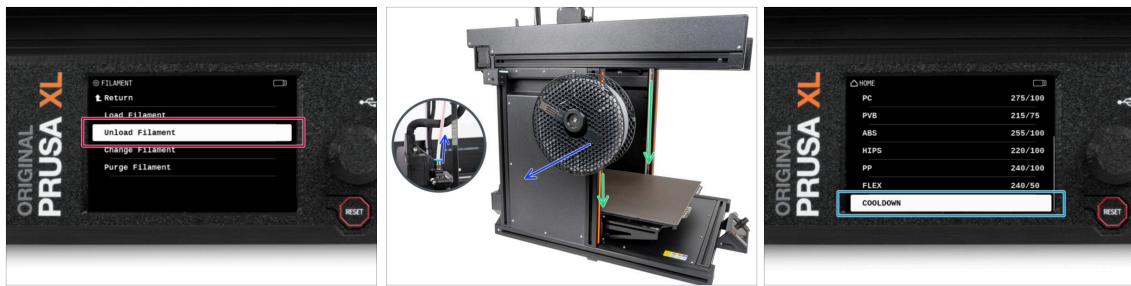


- ◆ Metti in ordine la tua scrivania! Riordinare diminuisce la probabilità di perdere piccoli pezzi.
- ◆ **Libera l'area di lavoro.** Assicurati di avere abbastanza spazio. Un bel banco da lavoro libero e piatto ti permetterà di ottenere i risultati sperati.
- ◆ **Che ci sia luce!** Assicurati di essere in un ambiente ben illuminato. Una lampada o una torcia in più possono essere utili.
- ◆ Prepara qualcosa per contenere i sacchetti di plastica e i materiali di imballaggio rimossi, in modo da poterli riciclare in seguito. Assicurati che non vengano buttate parti importanti.
- ◆ Ok, siamo pronti. Iniziamo! Vai al prossimo capitolo **2. Preparazione della stampante**

2. Preparazione della stampante



PASSO 1 Preparare la stampante



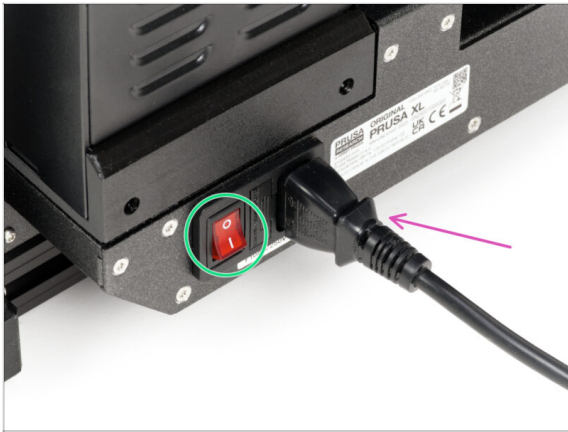
- ◆ Se il filamento è caricato, scaricalo dall'hotend. Sullo schermo, vai su *Filamento* -> *Scarica Filamento*.
- ◆ Rimuovi il filamento dall'hotend. È necessario rimuoverlo completamente dalla stampante.
- ⚠ **ATTENZIONE: l'hotend e il piano riscaldato sono molto caldi. Non toccare queste parti!!!**
- ◆ Sposta l'asse Z verso il basso. Sullo schermo, vai su *Controllo* -> *Sposta asse* -> *Sposta Z*.
- ◆ Raffredda la stampante. Sullo schermo, vai su *Preriscalda* -> *Raffredda*.
- ⚠ **Attendi che le parti calde si raffreddino a temperatura ambiente. Ci vogliono circa 10 minuti.**

PASSO 2 Proteggere il piano riscaldato



- ◆ **Prima di procedere, si raccomanda di proteggere il piano riscaldato.**
- ◆ **Assicurati che il piano riscaldato sia raffreddato a temperatura ambiente.** Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.

PASSO 3 Scollegare la stampante



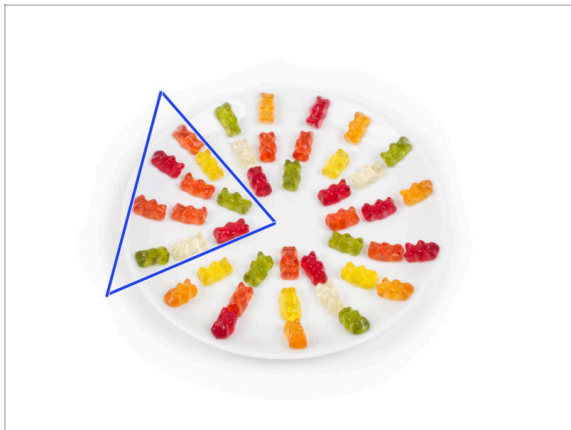
- ◆ Spegni l'interruttore di alimentazione (simbolo "O").
- ◆ Dal lato posteriore della stampante, scollega il cavo dell'alimentatore.

PASSO 4 Posso aprire le Haribo?



- ⚠ **Tieni il sacchetto Haribo chiuso per ora!**
- ◆ Questa dose di energia serve principalmente per l'assemblaggio della stampante. **Attendi che ti venga richiesto di aprirlo.**

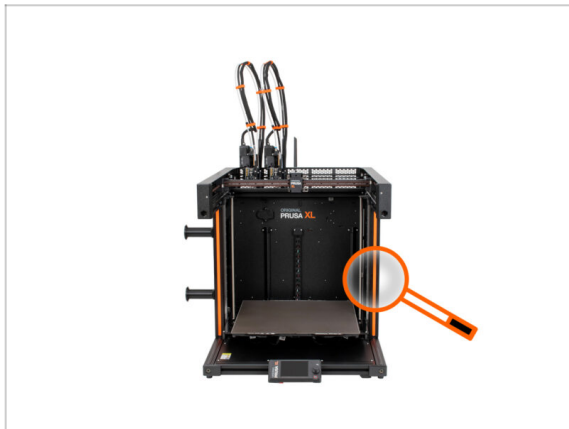
PASSO 5 Haribo



⚠ In silenzio e facendo attenzione apri la busta con le caramelle Haribo. Il rumore potrebbe attirare predatori nelle vicinanze!

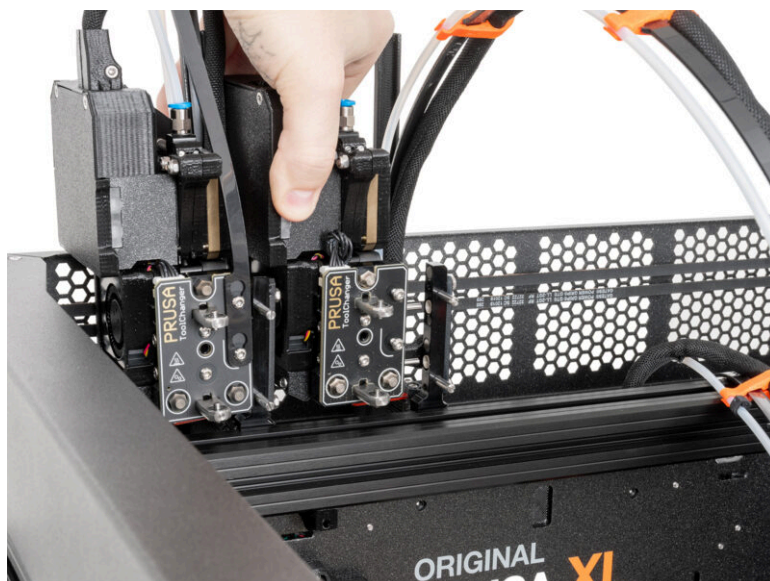
- Distribuisci l'intero contenuto della busta su un piatto pulito e disponilo secondo l'immagine. Il colore non ha molta importanza.
- ⓘ La quantità totale contenuta nella tua confezione può variare leggermente. Tuttavia, il numero esatto è importante. Se mancano degli orsetti gommosi, recati immediatamente al negozio di caramelle più vicino.
- Mangia dieci orsetti gommosi.
- ⓘ **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 6 Iniziamo

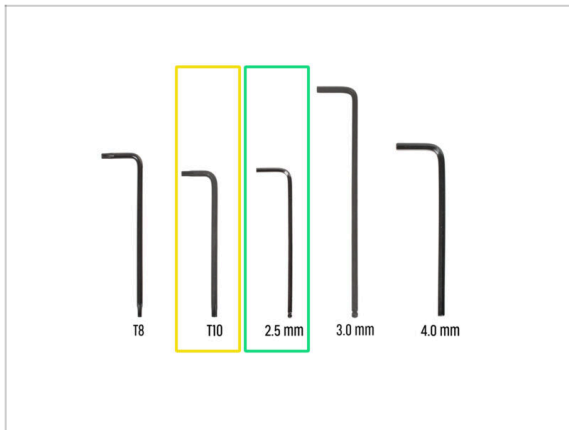


- È stato controllato tutto? Allora, iniziamo a smontare la stampante. Passiamo al capitolo successivo: **3. Smontaggio del Nextrunder**

3. Sganciare il Nextruder



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo

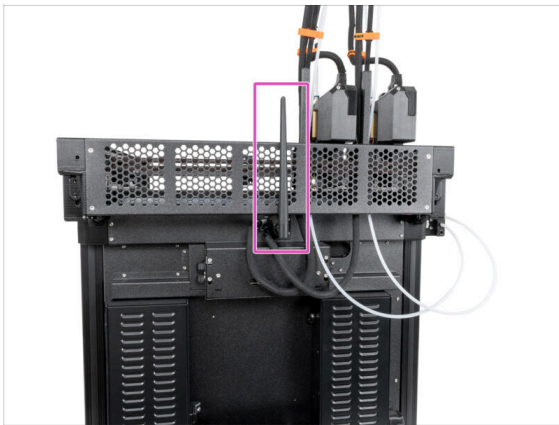


● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

● Chiave Torx T10

● Chiave a brugola 2.5mm

PASSO 2 Staccare l'antenna Wi-Fi



ⓘ Questo passaggio è specifico per le stampanti dotate di un'antenna Wi-Fi situata sul retro del dispositivo. Se hai una versione della stampante con antenna laterale, salta questo passaggio.

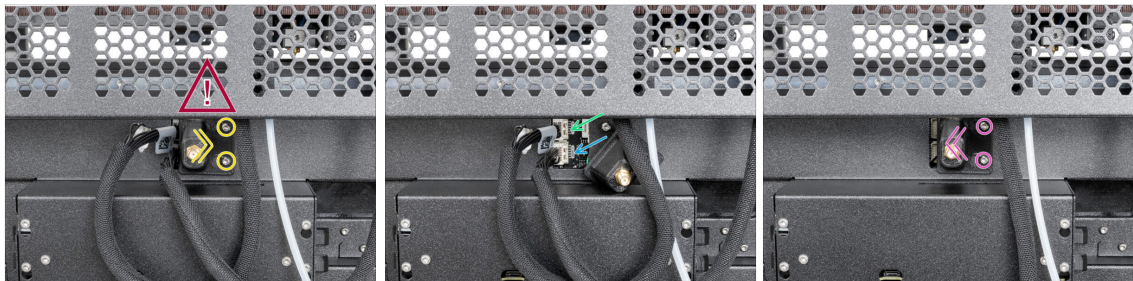
- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- Allenta l'antenna Wi-Fi dal connettore dell'antenna e mettila da parte.

PASSO 3 Scollegare i PTFE



- Gira la stampante in modo che il lato sinistro (con il sensore di filamento) sia rivolto verso di te.
- Spingi il colletto nero per rilasciare il tubo in PTFE.
- Estrai il tubo in PTFE del Nextruder dal sensore del filamento.
- Ripeti questo procedimento per il secondo tubo in PTFE del Nextruder.

PASSO 4 Scollegare il cavo Nextruder



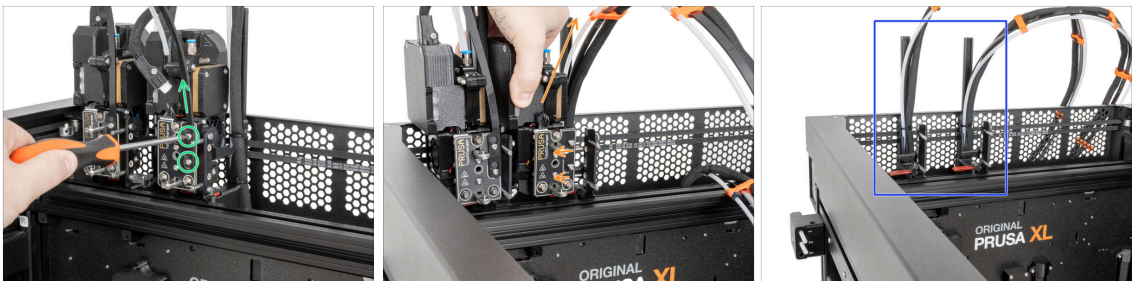
- ⚠ **C'è un cavo dell'antenna dietro il porta-antenna, non tirare il connettore!**
- Allenta leggermente le due viti del coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Fai scorrere il coperchio verso destra e togliilo dalla stampante.
- Spingi il perno di sicurezza e scollega il primo cavo Nextruder dall'alloggiamento superiore contrassegnato con DWARF 1.
- Spingi il perno di sicurezza e scollega il secondo cavo Nextruder dall'alloggiamento inferiore contrassegnato con DWARF 2.
- Fissa il coperchio sulle viti. Spingilo completamente a sinistra e stringi le viti.

PASSO 5 Scollegare il fascio di cavi del nextruder



- Gira la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Individua il raccordo FESTO, premi il colletto blu e scollega il tubo di PTFE dal secondo Nextruder. Lascia il PTFE appeso liberamente.
- Individua il cavo Nextruder, premi il perno di sicurezza e scollega il cavo dal secondo Nextruder. Lascia il cavo appeso.
- Ripeti questo passo per il primo Nextruder.

PASSO 6 Sganciare il Nextruder



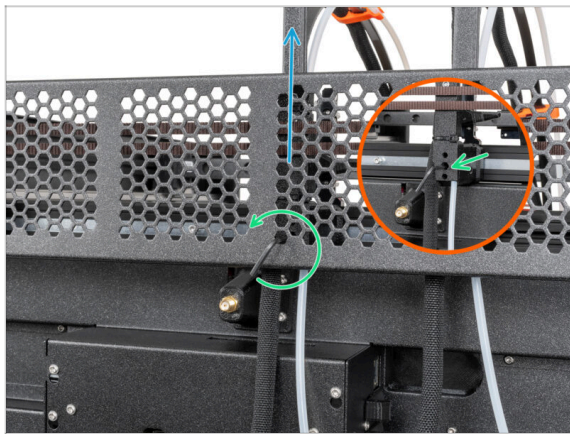
- Dal lato anteriore del Nextruder, utilizzando un cacciavite T10, allenta (bastano pochi giri) due viti M3x8r e toglì il supporto del cavo.
- Sgancia delicatamente il secondo Nextruder e mettilo da parte.
- Ripeti questi passi per il primo Nextruder.
- Ottimo lavoro! I dock hanno questo aspetto. Possiamo continuare.

PASSO 7 Guarnizione dell'ugello Nextruder



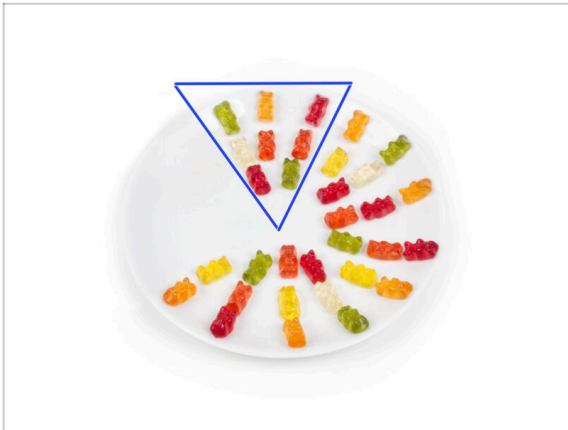
- Questa fase è dedicata alle stampanti che hanno il vecchio dock. Utilizza la prima immagine per confrontare e determinare quale tipo di dock possiedi, quindi segui le istruzioni:
 - Se hai un dock più vecchio, passa alla riga successiva. **Devi rimuovere la guarnizione dell'ugello.**
 - Se hai un nuovo dock, **continua con il passo successivo.** Non è necessario rimuovere la guarnizione dell'ugello.
- Individua la guarnizione dell'ugello nel dock.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, svita la vite e rimuovi la guarnizione dell'ugello (non dimenticare la molla).

PASSO 8 Sganciare il dock Nextruder



- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, svita la vite all'interno del secondo dock Nextruder (foro centrale).
- Rimuovi il dock di Nextruder.
- Ripeti questi passi per il primo dock Nextruder.

PASSO 9 Haribo



- ◆ Mangia otto 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 10 Ottimo lavoro!

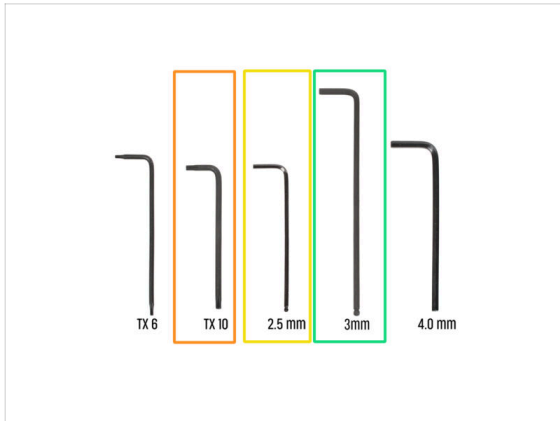
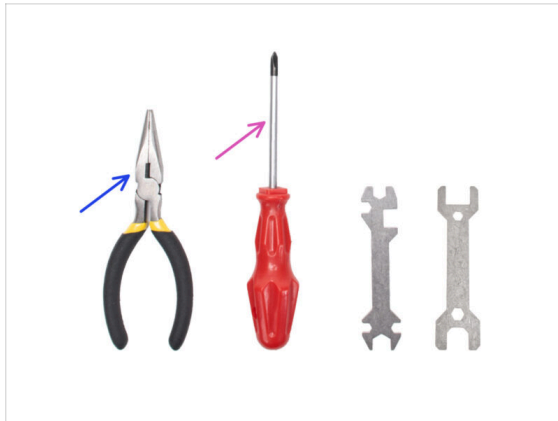


- ◆ Ben fatto! La stampante è pronta per il montaggio del terzo alimentatore.
- ◆ Passiamo al capitolo successivo: **4. Assemblaggio dell'alimentatore e dell'elettronica**

4. Assemblaggio PSU ed elettronica

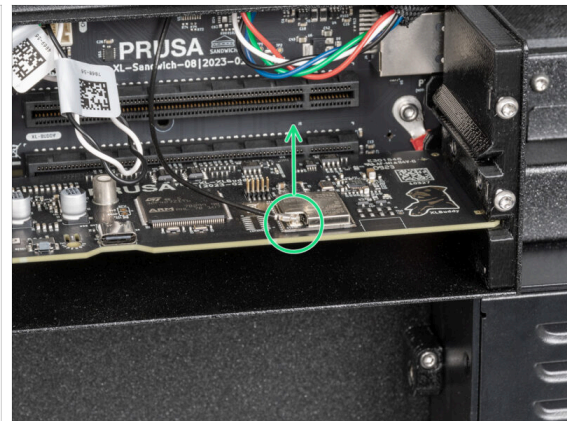


PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



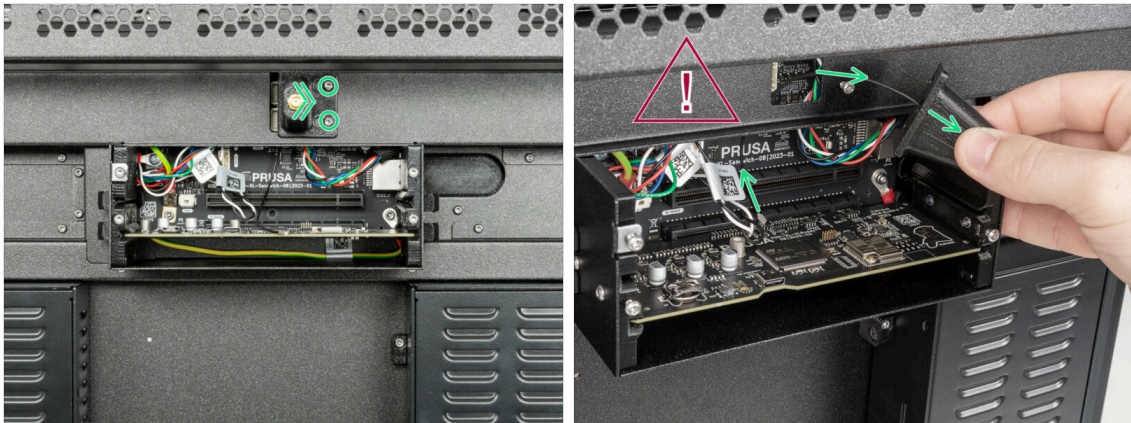
- Per i prossimi passi, prepara:
- Pinza a becchi lunghi (1x)
- Cacciavite a stella PH2 (1x)
- Chiave o cacciavite Torx T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm

PASSO 2 Scollegamento dell'antenna posteriore



- Gira la stampante in modo che il lato posteriore sia rivolto verso di te.
- Utilizzando una chiave Torx T10, allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica e rimuovi il coperchio.
- Individua e scollega il connettore Wi-Fi.
- **i** Se l'antenna **Wi-Fi** si trova sul lato della stampante, scollega anche il connettore.

PASSO 3 Smontaggio antenna posteriore



i Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.

! **Fai attenzione a non danneggiare il cavo dell'antenna Wi-Fi.**

- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.

PASSO 4 Smontaggio coperture posteriori



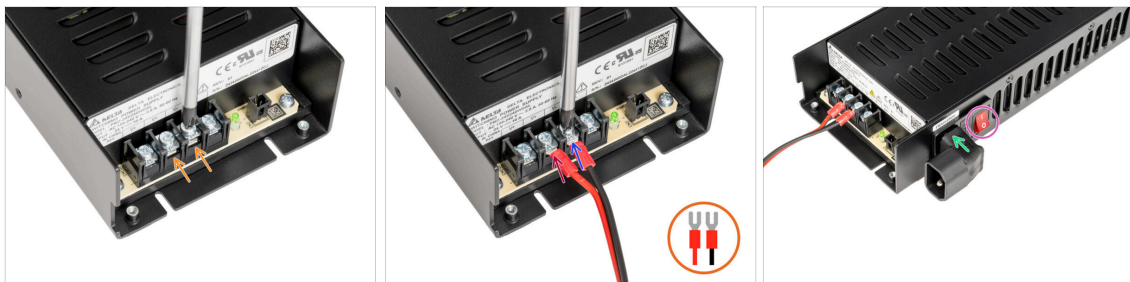
- Utilizzando una chiave Torx T10, rimuovi le otto viti M3x4rT dalle coperture.
- Rimuovi delicatamente le parti rear-cable-management-upper e rear-cable-management-lower. Fai attenzione ai cavi.
- Utilizzando una chiave Torx T10, rimuovi le due viti M3x4rT che tengono la parte rear-cable-management-base e rimuovila.
- Taglia due fascette. **Fai attenzione ai cavi!**
- Ottimo lavoro. Il lato posteriore della stampante è pronto per il montaggio del terzo alimentatore.

PASSO 5 Gruppo Alimentatore: preparazione componenti



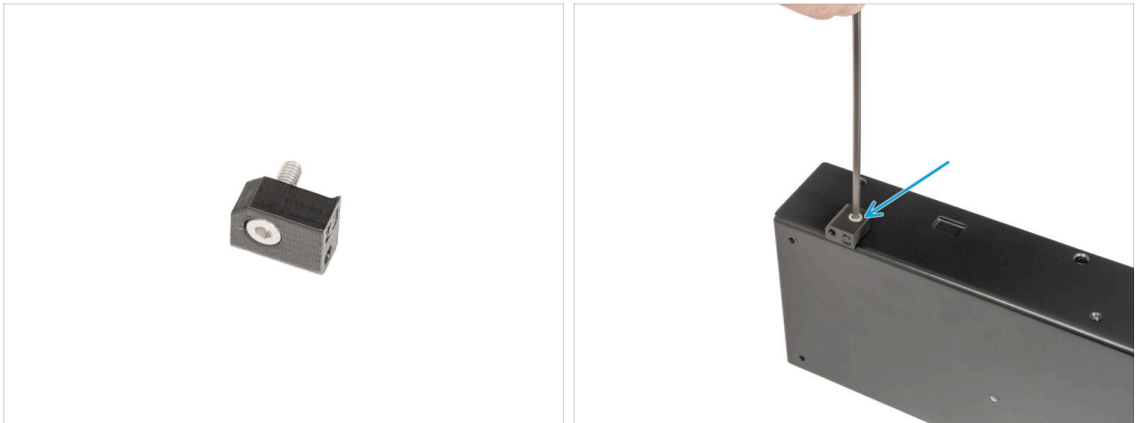
- Per i seguenti passaggi prepara:
- Alimentatore (1x)
- Vite M3x6 (2x)
- Vite M3x20rT (1x)
- Vite M4x12 (1x)
- PSU-upper-cover-mount (1x)
- Adattatore Down-angled-ac-adapter (1x)
- Cavo d'alimentazione (1x)

PASSO 6 Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore



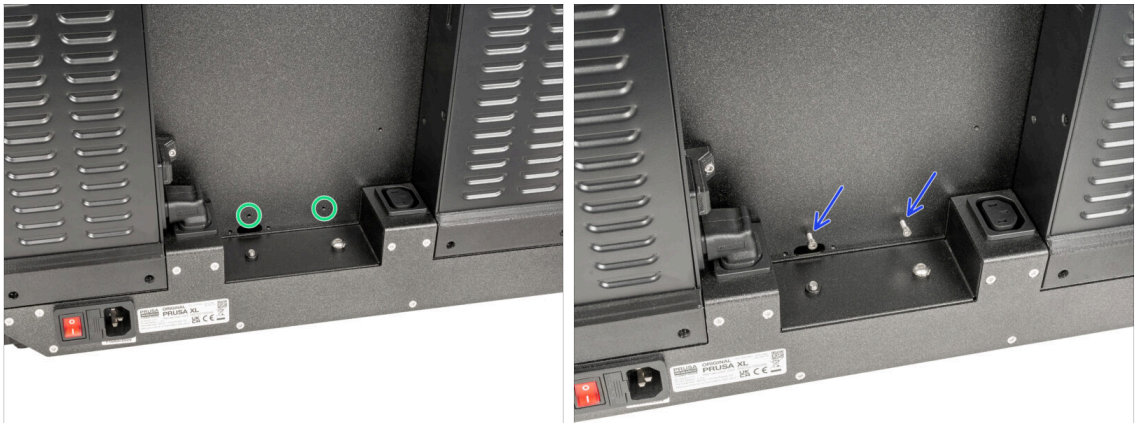
- Con un cacciavite a croce, svita le due viti del terminale.
- Posiziona il cavo rosso sul terminale sinistro e fissalo con la vite del terminale.
- Posiziona il cavo nero sul terminale destro e fissalo con la vite del terminale.
- Dal lato dell'alimentatore, inserisci l'adattatore Down-angled-ac-adapter come mostrato nell'immagine.
- Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").

PASSO 7 Assemblaggio PSU: Preparazione dell'alimentatore



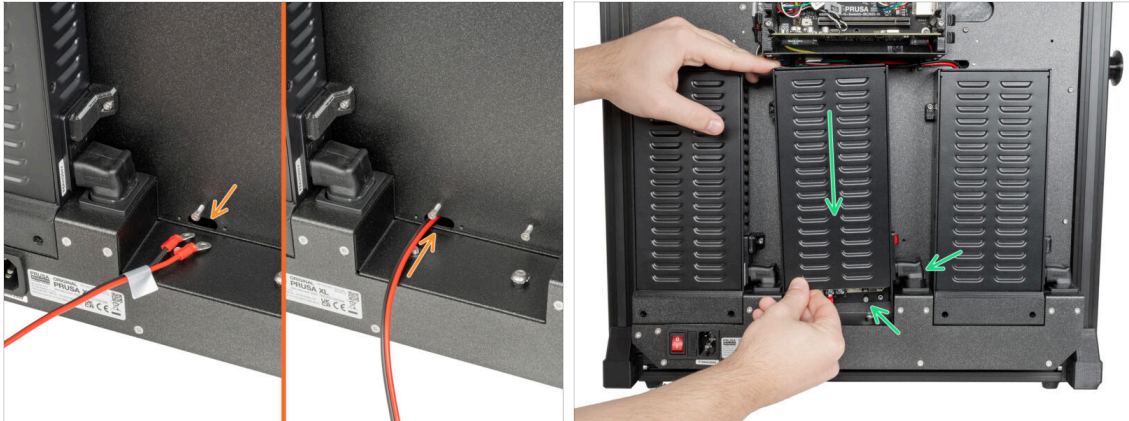
- Inserisci una vite M4x12 nella parte PSU-upper-cover-mount.
- ⓘ Sul lato opposto rispetto al gruppo Down-angled-ac-adapter.
- Collegare la copertura PSU-upper-mount-cover all'alimentatore e fissare la vite M4x12 con una chiave a brugola da 3 mm.

PASSO 8 Assemblaggio dell'alimentatore: preparazione della stampante



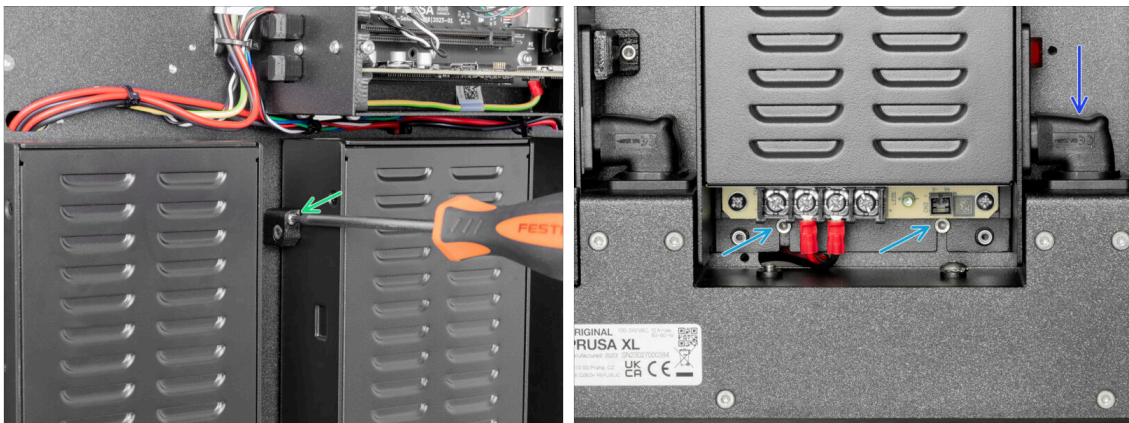
- Individua due fori sul retro della stampante.
- Inserisci due viti M3x6 e fissale. **Per ora sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 9 Fissare l'alimentatore



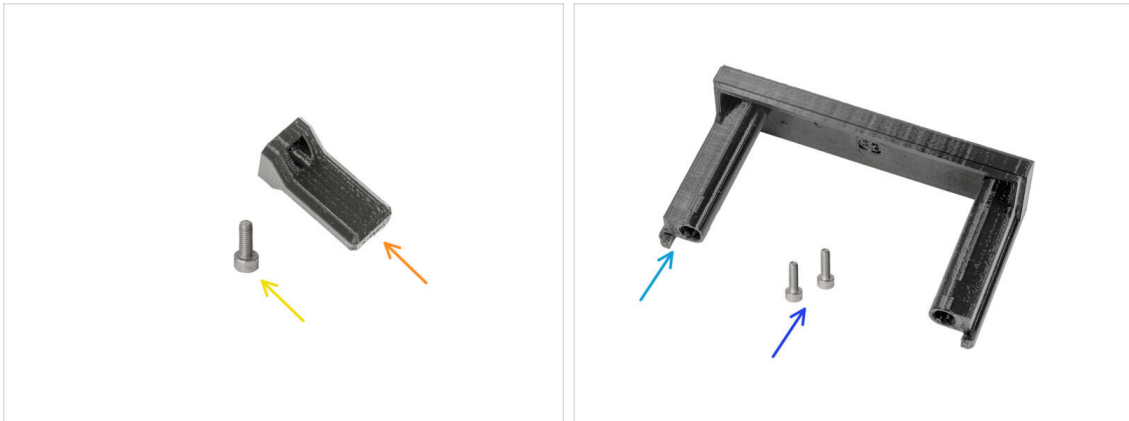
- ❶ Prepara l'alimentatore sul retro della stampante.
- 🟠 Inserisci il cavo di alimentazione attraverso il foro sul retro della stampante.
- 🟢 Fissa delicatamente l'alimentatore sulle due viti M3x6. Attenzione all'adattatore Down-angled-ac-adapter.

PASSO 10 Fissare l'alimentatore



- 🟢 Sul lato sinistro dell'alimentatore, inserisci la vite M3x20rT nel supporto PSU-upper-cover-mount e fissa la copertura alla piastra posteriore della stampante.
- 🟢 Sul fondo dell'alimentatore, stringi le due viti M3x6 con una chiave a brugola da 2,5 mm.
- 🟢 Spingendo verso il basso l'adattatore Down-angled-ac-adapter, fissalo in posizione.

PASSO 11 Coperture alimentatore: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- Copertura interruttore (1x)
- Vite M3x8 (1x)
- Copertura PSU (1x)
- Vite M3x10 (2x)

PASSO 12 Coperture alimentatore: copertura laterale



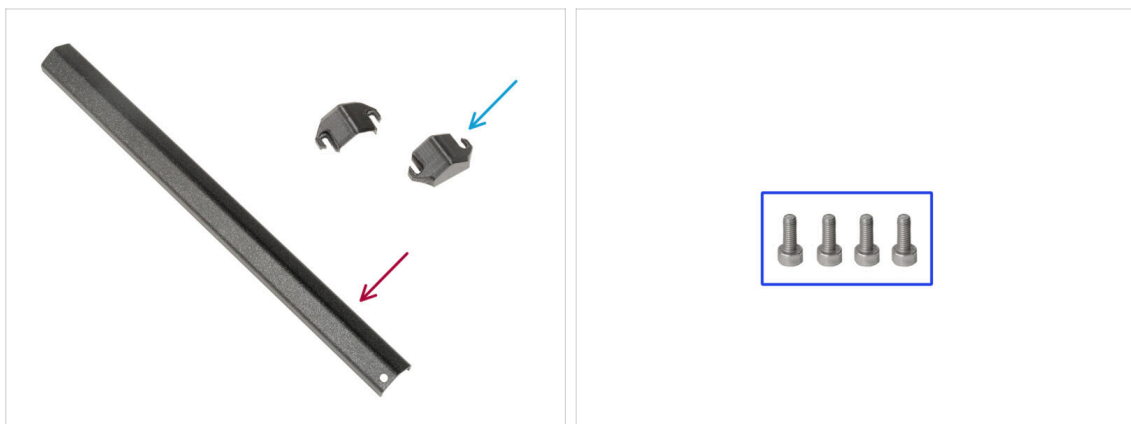
- Inserisci la vite M3x8 nel coperchio dell'interruttore.
- Sul lato destro dell'alimentatore, individua il foro nella piastra posteriore della stampante.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, fissa la vite del coperchio con il retro della stampante.

PASSO 13 Coperture alimentatore: copertura inferiore



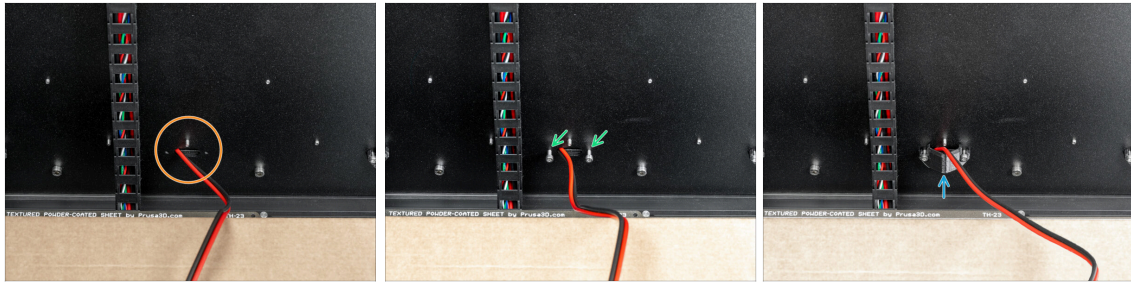
- Inserisci entrambe le viti M3x10 nel coperchio dell'alimentatore.
- Inserisci il coperchio dell'alimentatore preparato sotto l'alimentatore.
- Stringi entrambe le viti M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 14 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: preparazione dei componenti



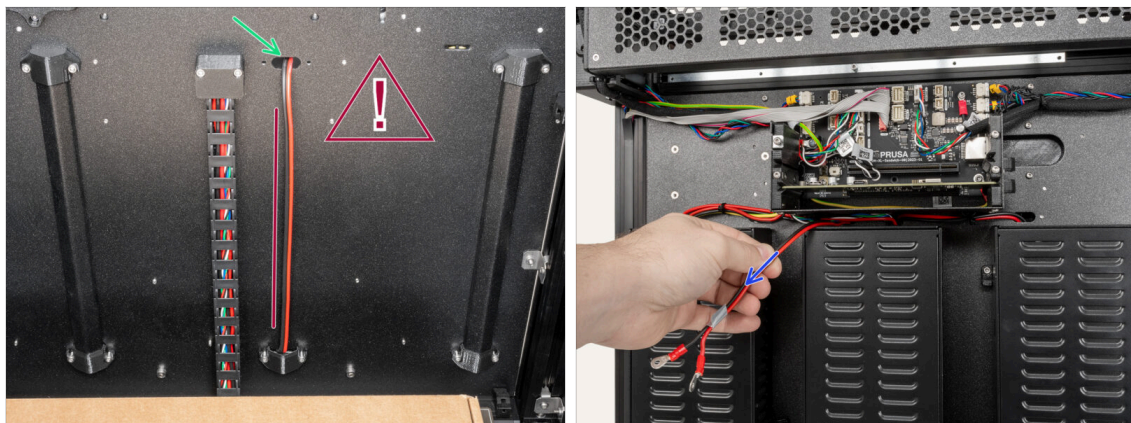
- **Per il prossimo passo, per favore prepara:**
- Copertura cavo alimentatore (1x)
- PSU-cable-cover (2x)
- Vite M3x8 (4x)

PASSO 15 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura inferiore



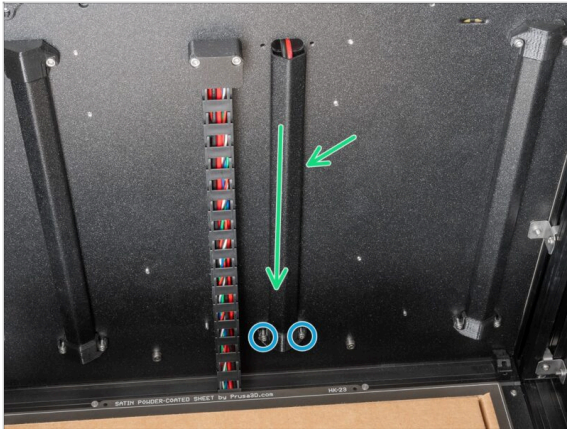
- Gira la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Individua il foro con il cavo di alimentazione accanto al fascio di cavi del piano riscaldato.
- ⓘ Questa parte è un po' complicata a causa dello spazio di manipolazione con la chiave a brugola da 2,5 mm.
- Inserisci due viti M3x8 nei fori come illustrato nell'immagine.
- Tra le viti e la piastra posteriore, inserisci la copertura PSU-cable-cover. **Non stringere ancora le viti!**

PASSO 16 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: cavo di alimentazione



- ⚠ **Non attorcigliare il cavo.**
- Inserisci il cavo di alimentazione attraverso il foro superiore.
- Dalla parte posteriore della stampante, estrai delicatamente il cavo di alimentazione.

PASSO 17 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura centrale



- Tra la coperchia PSU-cable-cover e la piastra posteriore, inserisci la parte metallica.
- Con la chiave a brugola da 2,5 mm, stringi le due viti M3x8.

PASSO 18 Copertura del cavo di alimentazione dell'alimentatore: copertura superiore



- Inserisci due viti M3x8 nella piastra posteriore come descritto nell'immagine.
- Inserisci la coperchia PSU-cable-cover sulle viti.
- Stringi le due viti M3x8 con una chiave a brugola da 2,5 mm.

PASSO 19 XL-splitter: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- XL-splitter (1x)
- Viti dei terminali 6/32 (2x)

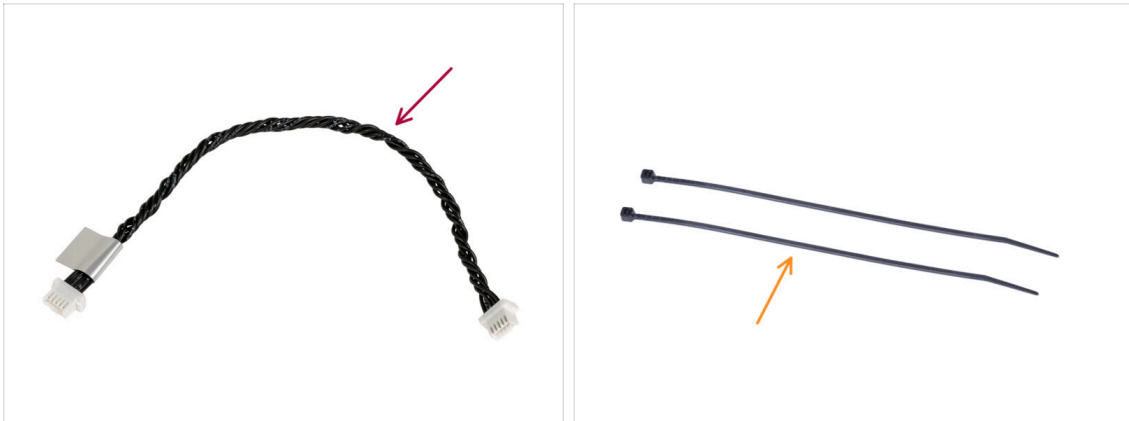
PASSO 20 Installazione XL_splitter



- Ci sono delle scanalature di guida preparate sui lati della scatola XL-buddy-box.
- Utilizzando entrambe le mani, inserisci lo splitter XL nella fessura della scheda XL-sandwich.
- Prendi il cavo di alimentazione e giralo intorno al lato sinistro della scatola XL-buddy-box.
- Posiziona il cavo nero sul terminale sinistro e fissalo con la vite del terminale.
- Posiziona il cavo rosso sul terminale destro e fissalo con la vite del terminale.

⚠ Nota il corretto orientamento del connettore del cavo PE.

PASSO 21 Cavo del sensore del filamento: preparazione dei componenti



● Per il prossimo passo, per favore prepara:

- Cavo del sensore del filamento (1x)
- Fascette (2x)

PASSO 22 Cavo del sensore di filamento: collegamento del cavo



- Individua il connettore del cavo del sensore di filamento sul lato sinistro della scheda XL-sandwich.
- Collega un'estremità del cavo del sensore di filamento al connettore.
- Individua sulla piastra metallica le perforazioni per le fascette.
- Fai passare due fascette attraverso le perforazioni della piastra metallica per fissare tutti i cavi che partono dalla scatola dell'elettronica. Stringile delicatamente. Taglia l'eccesso delle fascette.
- ⓘ Il cavo nero intrecciato è per il secondo sensore di filamento, che verrà installato in seguito nel prossimo capitolo.
- Ottimo lavoro! Ora possiamo coprire i cavi.

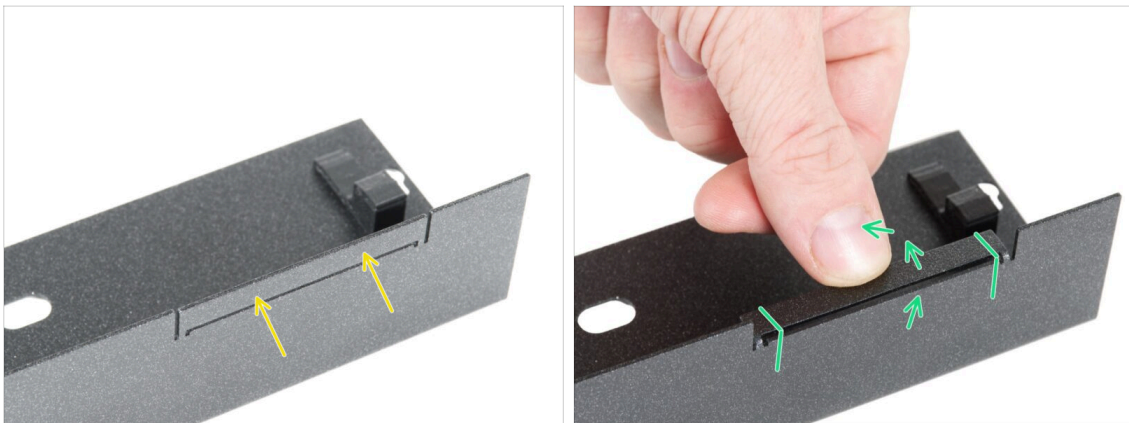
PASSO 23 Copricavi su piastra metallica: preparazione dei componenti



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- Rear-cable-management-upper (1x) *rimosso nei passi precedenti*
- XL-buddy-box-cover (1x) *che hai rimosso nei passi precedenti*
- Rear-cable-management-lower (1x) *rimosso nei passi precedenti*
- Rear-cable-management-base (1x) *rimosso nei passi precedenti*
- Viti M3x4rT (10x) *che hai rimosso nei passi precedenti*

PASSO 24 Regolare la XL-buddy-box-cover



⚠ **ATTENZIONE: fai attenzione perché le piastre possono avere bordi taglienti.**

- Prendi la copertura XL-buddy-box-cover e individua il ritaglio rettangolare su di essa.
- Secondo la seconda immagine, piega il ritaglio "all'interno" del coperchio. La piastra deve essere piegata a 90°.

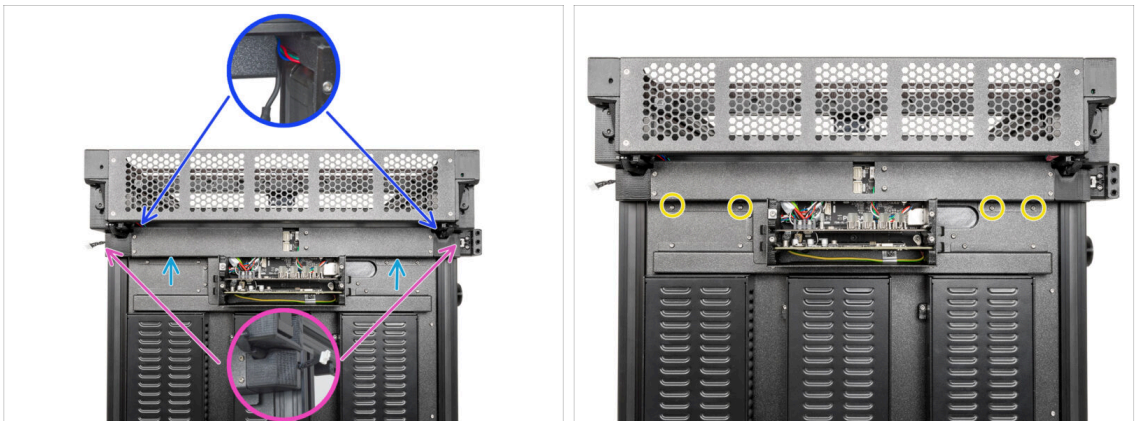
PASSO 25 Copricavi della piastra metallica inferiore



⚠ Attento a non schiacciare nessun cavo!

- Con delicatezza, attacca la piastra rear-cable-management-lower e fissala con quattro viti M3x4rT usando una chiave Torx T10.
- Dal lato sinistro, attacca la rear-cable-management-base e fissala con due viti M3x4rT utilizzando una chiave Torx T10.

PASSO 26 Copricavi della piastra metallica superiore



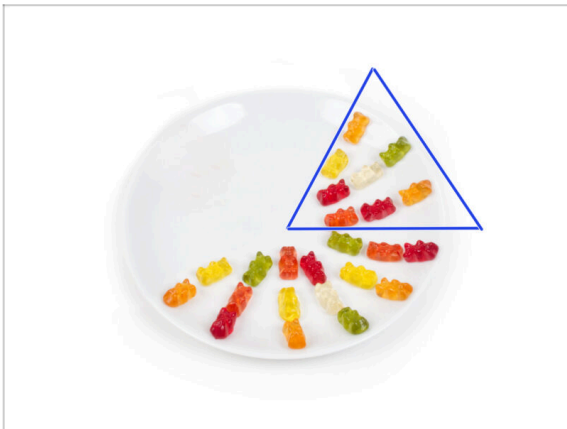
- Attacca il componente Rear-cable-management-upper.
- Assicurati che nessun cavo sia schiacciato nelle coperture di plastica.
- Assicurati che la copertura metallica non schiacci il cavo del motore.
- Fissa la piastra rear-cable-management-upper con quattro viti M3x4rT usando la chiave Torx T10.

PASSO 27 Copertura Buddy XL



- i** In questa fase, copri temporaneamente l'elettronica. Questo serve a proteggere l'elettronica durante l'installazione delle teste degli strumenti nel capitolo successivo. Non è necessario stringere il coperchio dell'elettronica.
- ◆ Aggancia il coperchio della scatola XL buddy alle viti della scatola elettronica. Fallo scorrere verso il basso per bloccarlo sulle viti.

PASSO 28 Datti una ricompensa!



- ◆ Mangia otto orsetti gommosi.
- i** **Sapevi che** nel 2014 è stata aggiunta allo standard Unicode un'emoji ispirata agli orsetti gommosi, permettendo agli appassionati di esprimere il loro amore per le caramelle nelle conversazioni digitali.

PASSO 29 Ben fatto!

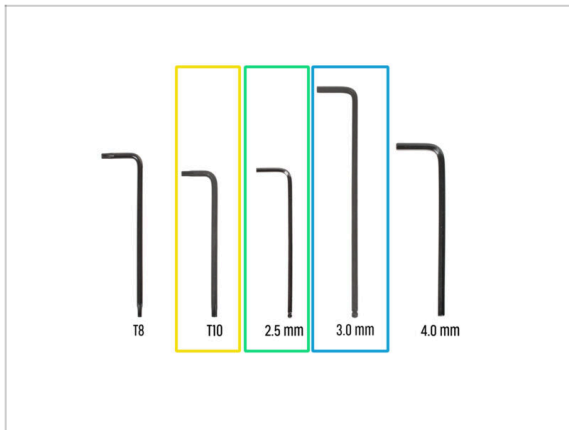


- Ottimo lavoro! Il terzo alimentatore è collegato. Passiamo al prossimo capitolo: **5. Montaggio dell'estrusore e degli accessori**

5. Montaggio Nextruder e accessori



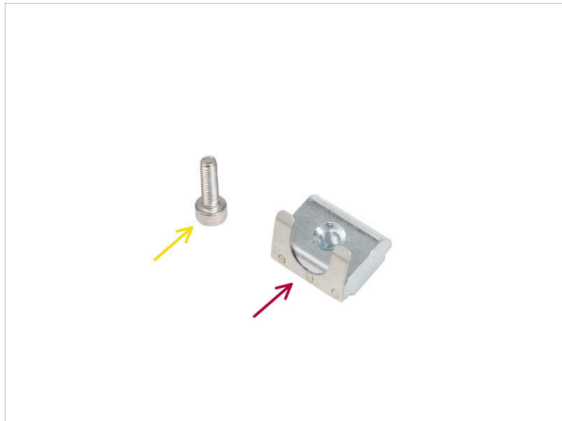
PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



● Per i prossimi passaggi, per favore prepara:

- Chiave Torx T10
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 3.0mm

PASSO 2 Sensore di filamento: preparazione delle parti



● Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo sensore filamento laterale - destro (1x)
- Vite M3x10 (1x)
- Dado M3nEs (1x)

PASSO 3 Sensore filamento destro



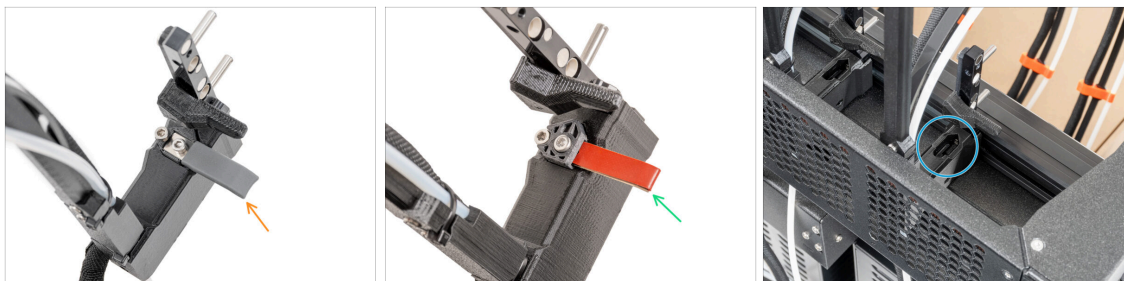
- Dal lato destro della stampante:
- Inserisci il dado M3nEs nel profilo estruso.
- Collega il cavo del sensore del filamento al sensore del filamento.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 con una chiave a brugola da 2,5 mm.
- ⓘ Ora dovresti avere entrambi i sensori di filamento laterali collegati.

PASSO 4 Cavo nextruder: preparazione dei componenti



- Per l'assemblaggio del fascio di cavi Nextruder prepara:
- Gruppo di cavi (5x)

PASSO 5 Versioni della guarnizione dell'ugello



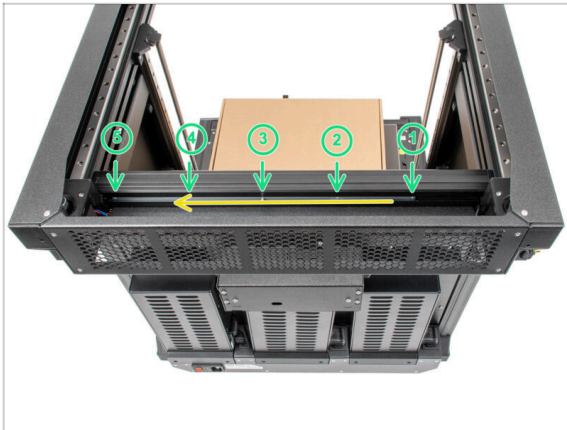
- ❶ I gruppi più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore.
- ⬢ Per conferma, esamina attentamente uno dei dock dell'estrusore e confrontalo con l'immagine per vedere se la guarnizione dell'ugello è già in posizione con il dado quadrato.
- 🟠 Versione A: guarnizione dell'ugello grigia - continuare con **Guidare il cavo Nextruder**
- 🟢 Versione B: guarnizione dell'ugello rossa - continuare con **Guidare il cavo Nextruder**
- 🟡 Versione C: dock senza la guarnizione dell'ugello - **continua al passo successivo**

PASSO 6 Versione C: preparare il dock



- ⬢ **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
 - 🟠 Inserisci il dado M3nS nel dock di Nextruder.
 - 🟢 Spingi il dado fino in fondo nel dock. Se non riesci, usa la chiave a brugola per spingere il dado nel dock Nextruder.
- ❶ Se non hai trovato il dado, ce n'è uno di ricambio nella confezione Nozzle Seal Assembly.

PASSO 7 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 spingilo a sinistra.
- Utilizzeremo tutti i fori M3 del profilo metallico.

⚠ **Mantieni la posizione del profilo metallico lungo per la fase successiva. Non deve spostarsi!**

PASSO 8 Montaggio dei dock del Nextruder



- ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- Prendi il fascio di cavi.
- Posiziona la parte xl-dock-cable-router sul fondo della lamiera che si trova al di sotto del profilo di alluminio.
- C'è una vite sporgente dalla parte xl-dock-cable-router. Fissa la vite al primo foro del profilo metallico lungo. Attraverso il foro nella lamiera posteriore, verifica che il supporto del cavo sia allineato al foro.
- Spingi la chiave a brugola da 2,5mm fino in fondo attraverso il foro della lamiera posteriore, fino a raggiungere la vite **centrale** nella parte xl-dock-cable-router e stringi la vite.
- ⓘ **Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.**
- ⓘ **Collegare tutti i restanti dock seguendo la stessa procedura.**

PASSO 9 Ispezione Dock

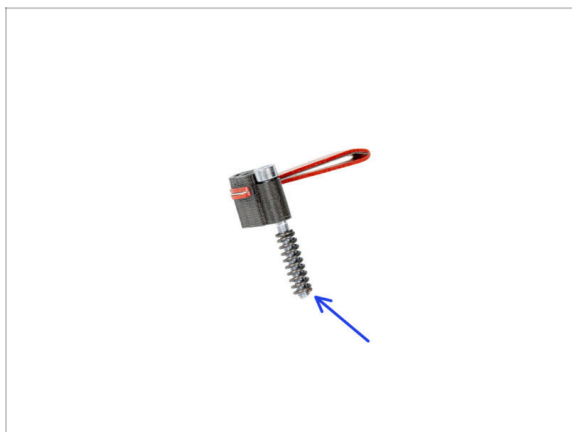


- ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- ⚠ Controlla che i dock siano ben serrati. **Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ **Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.**
- ◆ Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

PASSO 10 Ispezione Dock: video

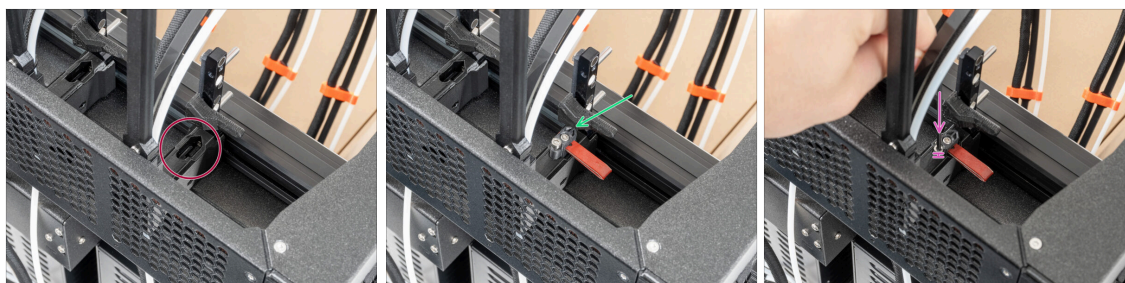
- ◆ Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

PASSO 11 Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti



- ⓘ A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- ◆ **Le seguenti istruzioni sono destinate solo alle stampanti senza guarnizioni per ugelli preinstallate.** Se hai già installato le guarnizioni degli ugelli sui dock Nextruder, vai a **Connettere i cavi del Nextruder**
- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
 - Guarnizione ugello (2x)
- ⓘ Non sempre la molla deve essere montata sulla guarnizione dell'ugello. In questo caso, prendi la molla sulla vite M3x30 nella guarnizione dell'ugello. È sempre inclusa nella confezione.

PASSO 12 Versione C: Installazione della guarnizione dell'ugello Nextruder



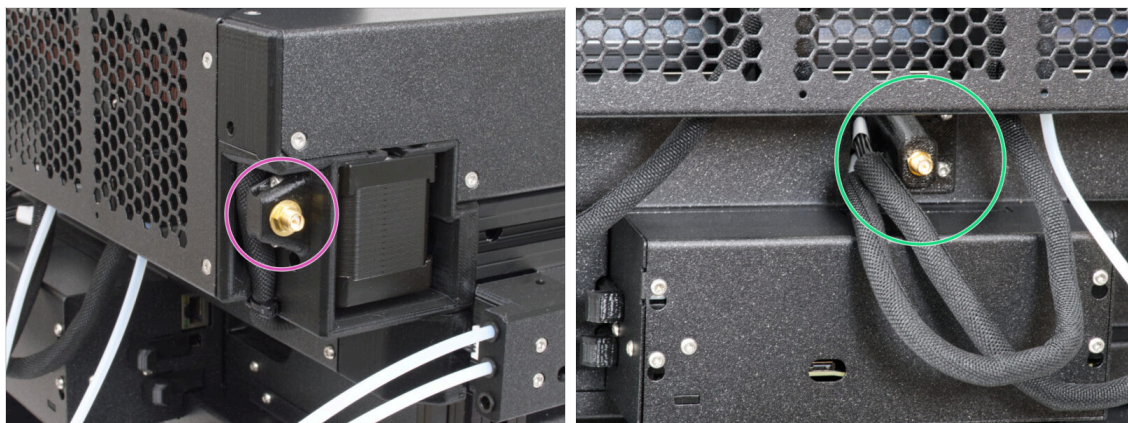
- i** La posizione attuale della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta verrà impostata più avanti in questo capitolo.
- I dock hanno un foro per la guarnizione di tenuta dell'ugello.
- Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel dock.
- Utilizzando una chiave a brugola da 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.
- i** Ripeti questa procedura per il secondo dock.

PASSO 13 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.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. Rimuovi il coperchio.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore denominato DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo dock (da destra) alla fessura inferiore denominata DWARF 2.

PASSO 14 Versioni del supporto per antenna Wi-fi



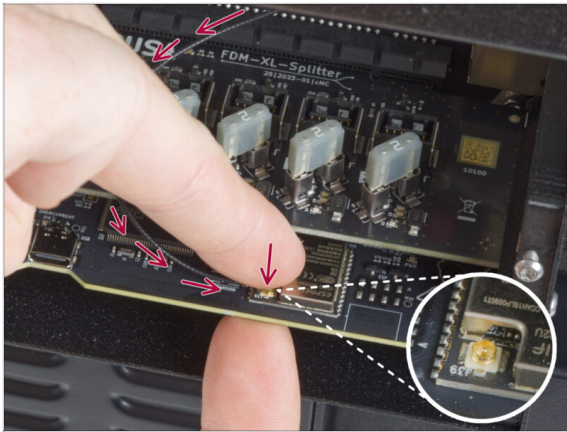
- Il connettore dell'antenna è predisposto dal produttore:
 - Versione A: il supporto dell'antenna Wi-fi si trova sul lato. **Continua con il passo Collegare l'antenna Wi-Fi laterale**
- Il connettore dell'antenna deve essere assemblato da te:
 - Versione B: l'antenna Wi-fi è al centro. **Continua con il passo successivo.**

PASSO 15 Installare il supporto posteriore dell'antenna Wi-Fi



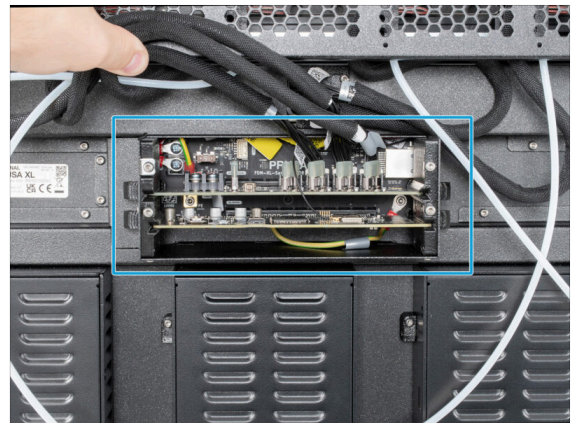
- ① Questo passaggio è valido solo per le stampanti che hanno l'antenna Wi-Fi sul retro della stampante. **Se l'antenna si trova sul lato della stampante, passa al punto successivo.**
- Fai passare il cavo dell'antenna attraverso l'apertura del coperchio del cavo (piastra metallica) e guidalo dietro il coperchio fino alla scatola dell'elettronica.
- Fissa il porta-antenna sulle viti, spingi il coperchio verso sinistra e stringi le viti.
- Collega l'antenna all'apposito slot sulla scheda XL Buddy.

PASSO 16 Collegare l'antenna Wi-Fi laterale



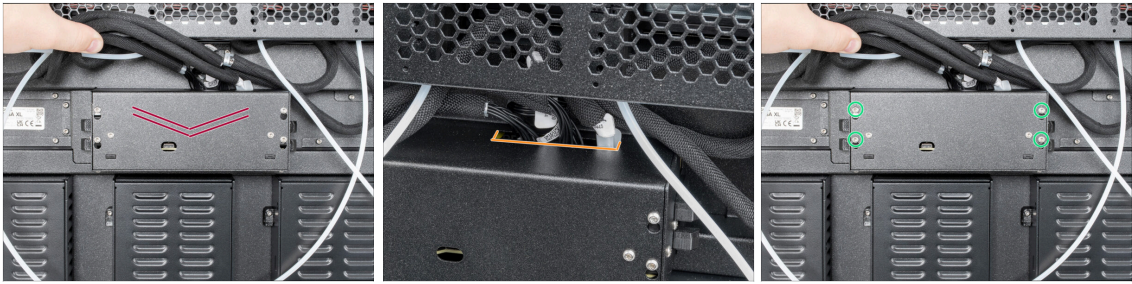
- Collega l'antenna all'apposito slot sulla scheda XL Buddy.

PASSO 17 Connettere i cavi del Nextruder






- ⓘ **Non estrarre la scheda XL-splitter dalla stampante**, la foto è solo per mostrare come vanno collegati i cavi del Nextruder.
- Collega il terzo, il quarto e il quinto Nextruder (da destra) allo splitter:
 - Terzo Nextruder.
 - Quarto Nextruder.
 - Quinto Nextruder.
- Lo splitter XL con i Nextruder collegati deve avere questo aspetto.

PASSO 18 Copertura scatola Buddy XL







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

-  Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.
-  Controlla i cavi dei Nextruder, devono essere all'interno del ritaglio del coperchio.
-  Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

PASSO 19 Guidare i tubi in PTFE dei dock



-  Individua il sensore di filamento destro.
-  Inserisci il **primo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **superiore** della parte.
-  Inserisci il **secondo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **centrale** della parte.
-  Inserisci il **terzo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **inferiore** della parte.

PASSO 20 Guidare i tubi in PTFE dei dock



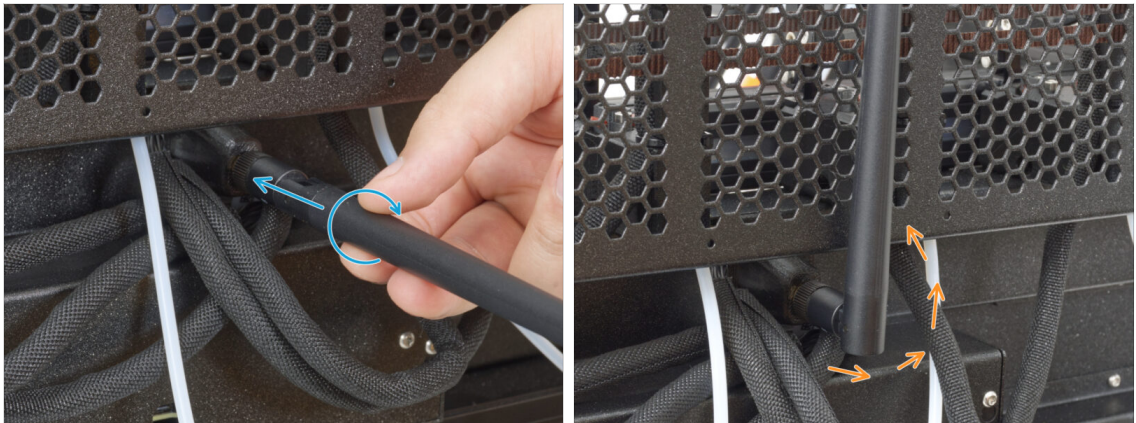
- ◆ Individua il sensore di filamento sinistro.
- ◆ Inserisci il **quarto** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **superiore** della parte.
- ◆ Inserisci il **quinto** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **centrale** della parte.

PASSO 21 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 22 Installare l'antenna Wi-Fi



- i Questo passaggio è previsto solo per le stampanti che dispongono di un'antenna Wi-Fi sulla parte posteriore della stampante.
- ◆ Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- ◆ Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.

PASSO 23 Supporto bobina: preparazione dei componenti



- ◆ Per i seguenti passi prepara:
 - ◆ Spool-holder-slider (3x)
 - ◆ Spool-holder-base (3x)
 - ◆ Vite M4x12 (3x)
 - ◆ Dado M4nEs (3x)

PASSO 24 Assemblare il porta bobina



● Ripeti questo passaggio per tutti e tre i porta bobina:

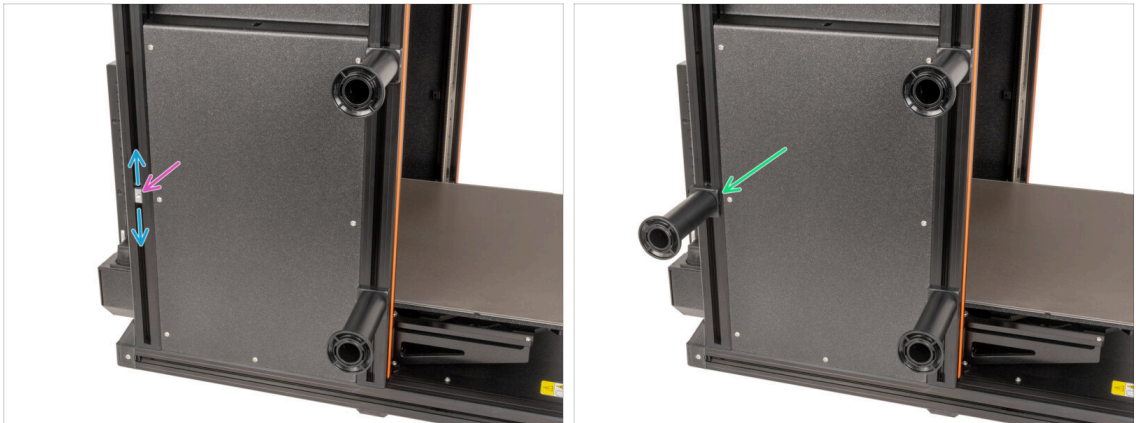
- Individua i due pin sulla parte spool-holder-base e allinearli con i binari della parte spool-holder-slider.
- Inserisci la parte spool-holder-base nella parte spool-holder-slider e spingilo un po' all'interno del pezzo.

PASSO 25 Preparare il porta bobina



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

PASSO 26 Porta bobina: lato sinistro



- Gira con attenzione la stampante in modo che il lato con il sensore di filamento (**con i 3 tubi in PTFE**) sia rivolto verso di te.
 - Inserisci il terzo dado M4nEs nel profilo estruso nella stessa posizione mostrata.
 - I dadi M4nEs sono liberi di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che i dadi devono essere leggermente spinti verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, ti consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.
 - Fissa e stringi il terzo porta bobina al dado M4nEs utilizzando una chiave a brugola da 4 mm. Nota che sul supporto spool-holder-mount c'è una sporgenza che deve inserirsi nella scanalatura del profilo estruso.
- ⚠ Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**
- i** Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.

PASSO 27 Porta bobina: montaggio lato destro



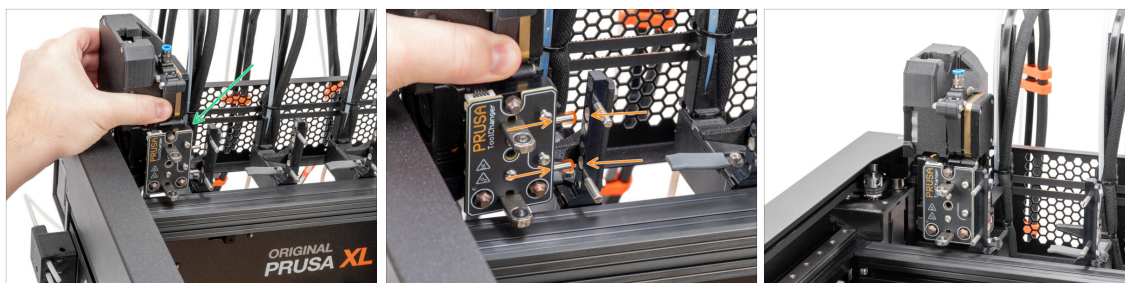
- Gira la stampante in modo che il sensore del filamento (con i due tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
 - Inserisci il quarto e quinto dado M4nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
 - I dadi M4nEs sono liberi di muoversi, puoi regolare la posizione come vuoi. Ricorda però che i dadi devono essere leggermente spinti verso l'interno per muoversi senza problemi. In ogni caso, ti consigliamo di mantenere la posizione che vedi nell'immagine.
 - Fissa e stringi il quarto e il quinto porta bobina al dado M4nEs utilizzando una chiave a brugola da 3 mm. Nota che sulla base del porta bobina c'è una sporgenza che deve inserirsi nella scanalatura del profilo estruso.
- ⚠ **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 28 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



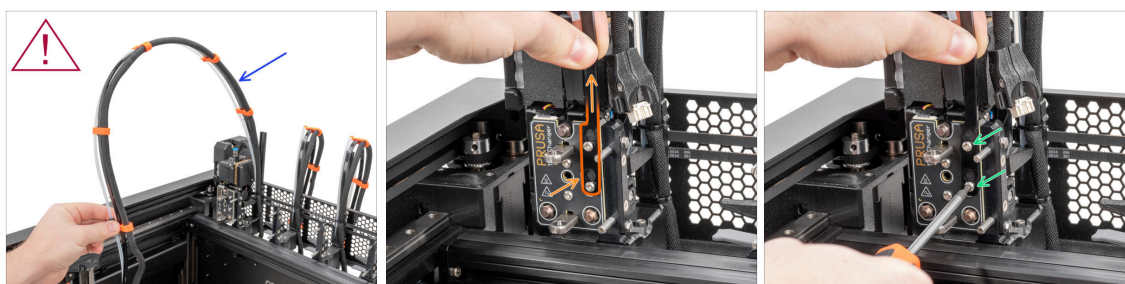
- Per i prossimi passi, prepara:
 - Nextruder (5x)

PASSO 29 Aggancio del Nextruder



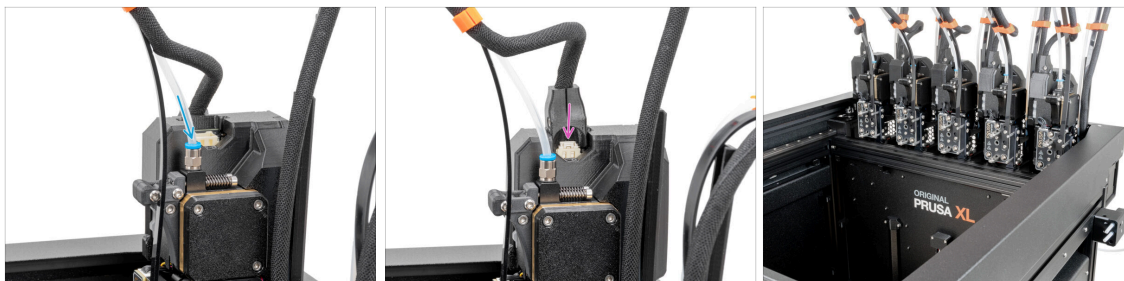
- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Collega il **secondo, il terzo, il quarto e il quinto** Nextruder nello stesso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

PASSO 30 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



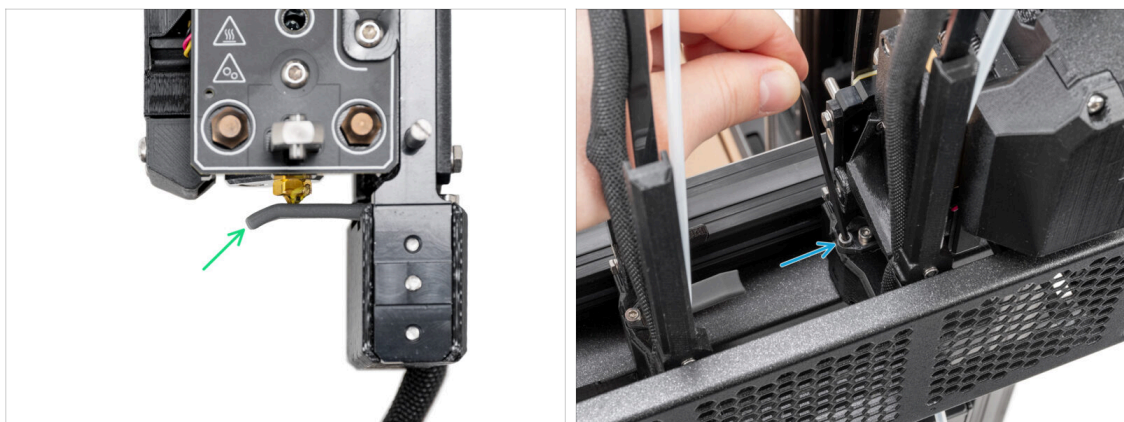
- **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
 - Prendi il fascio di cavi del primo dock Nextruder.
 - ⚠ **Assicurati che il fascio di cavi non sia attorcigliato!**
 - Aggancia le aperture della piastra flessibile del fascio di cavi sulle teste delle viti e spingila verso l'alto nella posizione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

PASSO 31 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



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

PASSO 32 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



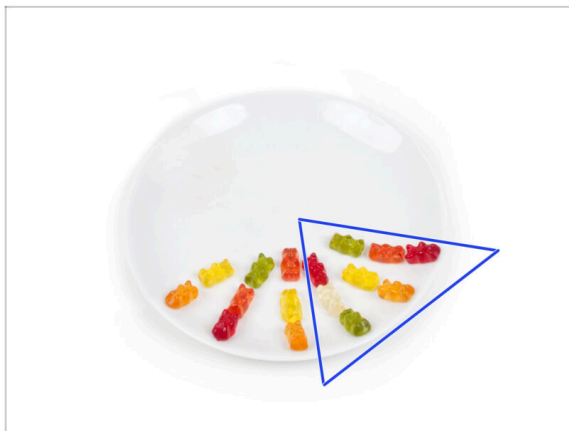
- ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.
- ⓘ A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.
- L'immagine seguente è stata realizzata con il Nextruder e il dock rimossi dalla 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 33 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 si ottiene quando questa tocca l'ugello senza piegarsi.

PASSO 34 È l'ora delle Haribo!



- Mangia altri otto orsetti gommosi.
- ⓘ **Sapevi che** i colori vivaci degli orsetti gommosi sono ottenuti grazie all'uso di coloranti alimentari, che ne aumentano il gusto visivo.

PASSO 35 Elementi di fissaggio rimanenti



● Per evitare di ritrovarsi con dadi e viti in avanzo, consulta il seguente elenco degli elementi di fissaggio che dovrebbero rimanere inutilizzati dalla confezione iniziale al termine dell'assemblaggio.

ⓘ Tieni presente che se hai utilizzato qualche parte di riserva, il conteggio finale potrebbe variare.

● **Elementi di fissaggio rimanenti:**

- Vite terminale (1x)
- M3x6 (1x)
- M3x8 (1x)
- M3x10 (2x)
- M3x12 (1x)
- M3x20rT (2x)
- M4x12 (1x)

PASSO 36 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 **6. Primo avvio.**

6. Primo avvio



PASSO 1 Prima di iniziare con il Multi-Tool



- ① Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- ① Assicurati di utilizzare il **Firmware 6.2.4 o più recente**.
 - ① Puoi scaricare gli aggiornamenti del firmware dai **Download**. La guida per l'aggiornamento del firmware è disponibile al link **Come aggiornare il firmware (MK4/XL)**.
- ① 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 Ripristino di fabbrica



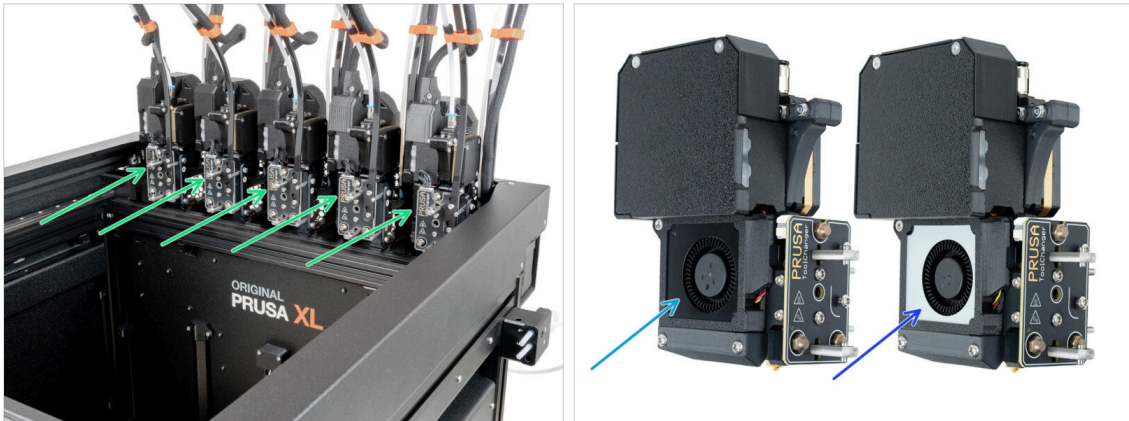
- Dopo l'aggiornamento, la prima cosa da fare è ripristinare le impostazioni di fabbrica della stampante.
- Sullo schermo della stampante, vai su **Impostazioni -> Sistema -> Ripristino di fabbrica** e seleziona **Ripristino impostazioni e calibrazioni**.
- Attendi che la stampante sia pronta.
- Riavvia la stampante.
- Seleziona la lingua che preferisci.
- Ottimo lavoro. La stampante è pronta per la configurazione guidata. Passare alla fase successiva.

PASSO 4 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



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

PASSO 5 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 delle testine.

📌 Potresti avere un mix di ventole con stampa nera e argentata. Ti consigliamo di annotare queste informazioni per il passo successivo. La testina più a sinistra è lo Strumento 1, la seconda è lo Strumento 2.

● Ventola di stampa nera.

● Ventola di stampa argentata.

PASSO 6 Impostazione della ventola di stampa argentata



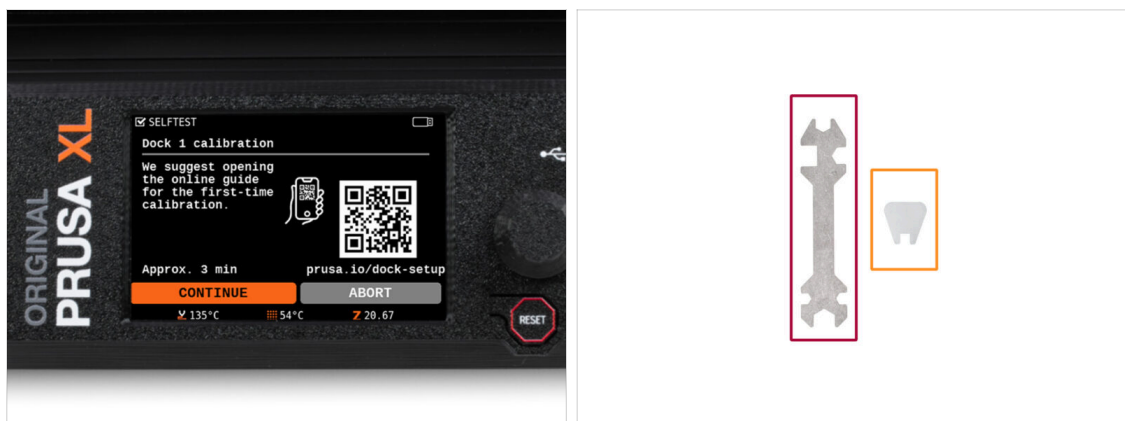
- ◆ Dopo l'avvio della stampante, verrà visualizzata la configurazione guidata - Configurazione della stampante.
- ◆ Se le ventole di stampa sono tutte nere, seleziona **Fatto** con la manopola per passare al passaggio successivo.
- ◆ Se le ventole di stampa sono argentate, impostale in questo passaggio:
 - Strumenti -> Strumento 1 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la prima testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 2 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la seconda testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 3 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la terza testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 4 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la quarta testina - se la ventola di stampa è argentata,
 - Strumenti -> Strumento 5 -> Tipo di ventola di stampa -> Argentata** per la quinta testina - se la ventola di stampa è argentata.

PASSO 7 Configurazione guidata



- Lo schermo ti chiede di avviare la configurazione guidata della stampante.
- ① La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. L'intero processo richiede qualche minuto. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione diretta dell'utente. Segui le istruzioni che appaiono sullo schermo.
- ⚠ **NOTA: Durante il test degli assi, accertarsi che nella stampante non vi sia nulla che ostacoli il loro movimento.**
- ⚠ **ATTENZIONE: Non toccare la stampante durante il wizard, a meno che non venga richiesto! Alcune parti della stampante potrebbero essere calde e spostarsi ad alta velocità.**

PASSO 8 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



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

- **Per questa procedura prepara:**

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

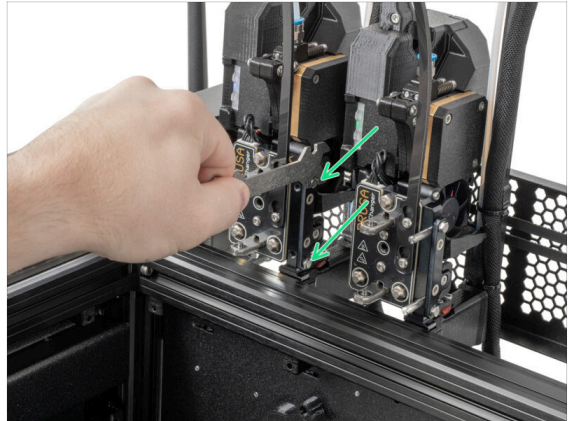
⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta, leggi ogni passaggio attentamente e poi procedi seguendo le istruzioni.**

PASSO 9 Configurazione guidata: Allenta il perno



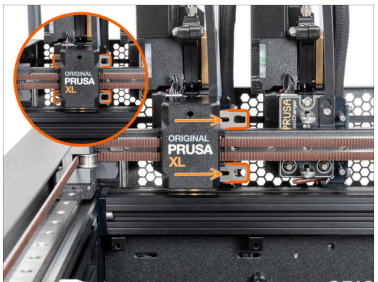
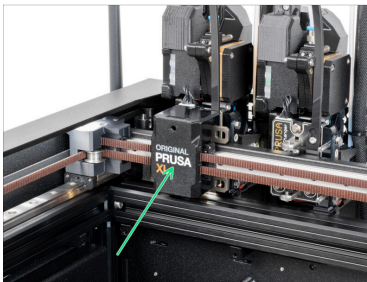
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando la chiave inglese Mini, svita e rimuovi entrambi i perni del Dock 1.

PASSO 10 Configurazione guidata: Allenta le viti



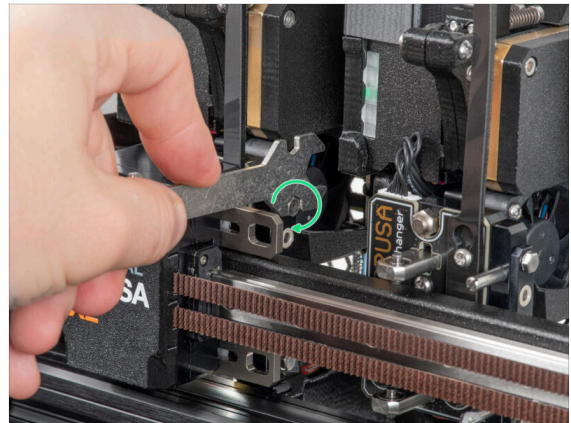
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 11 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



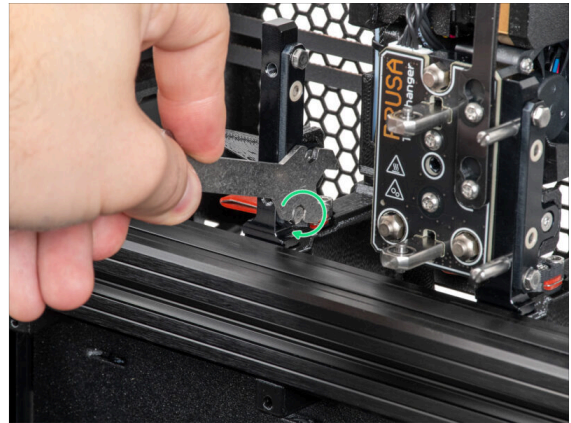
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

PASSO 12 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



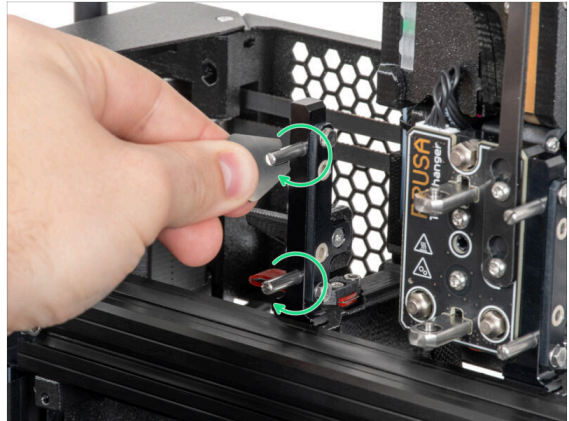
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

PASSO 13 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



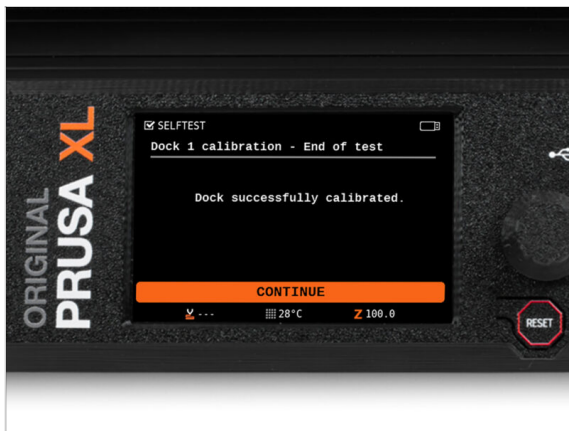
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

PASSO 14 Configurazione guidata: Installa i perni



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

PASSO 15 Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente



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

PASSO 16 Configurazione guidata: Test 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, ma attendi che venga mostrato il messaggio: **Tocca l'ugello ORA**.
- ◆ Tocca leggermente l'ugello. Non è necessario esercitare una forza eccessiva. Se la cella di carico non rileva una pressione sufficiente, verrà richiesto di ripetere il passaggio. Altrimenti, verrà visualizzato il messaggio **Test cella di carico OK**.

PASSO 17 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



- ◆ Dopo l'aggiornamento, dobbiamo ricalibrare i sensori di filamento.
- i La stampante non deve avere alcun filamento caricato.
- ◆ Procedi con la calibrazione del sensore di filamento. Segui le istruzioni visualizzate sul display.
- ◆ Seleziona **No**, la stampante non ha alcun filamento caricato.
- ◆ Attendi che la stampante ti chieda di inserire il filamento nel sensore di filamento laterale.
- ◆ Procedi al passo successivo.

PASSO 18 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



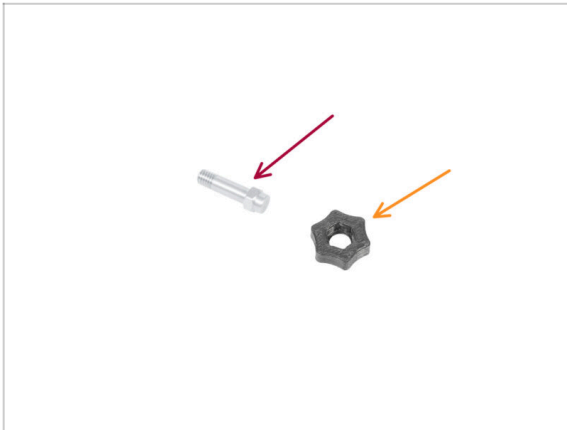
- ◆ Adesso, inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ◆ È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.
- i La calibrazione del sensore di filamento richiede alcuni secondi.
- ◆ Dopo l'esito positivo della calibrazione, procedi sullo schermo selezionando **Continua**.
- ◆ Procedi al passo successivo.

PASSO 19 Configurazione guidata: Calibrazione dei sensori del filamento



- ◆ Ti verrà chiesto di rimuovere il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ◆ Rimuovi completamente il filamento dal sensore di filamento laterale.
- ◆ Sullo schermo, seleziona **Fine** e procedi con la calibrazione di tutte le testine degli strumenti della tua stampante.

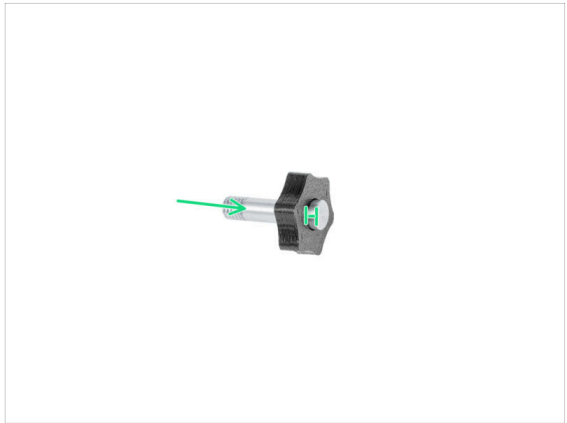
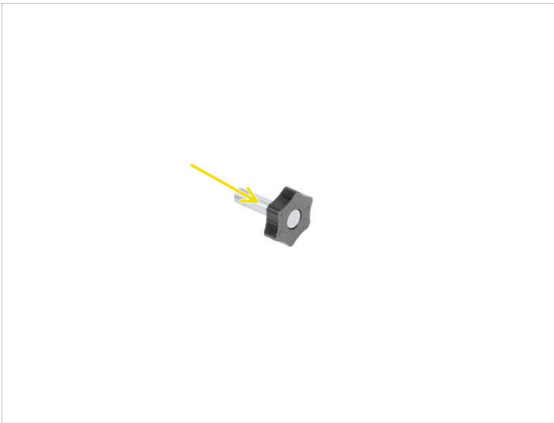
PASSO 20 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



● Per il prossimo passo, per favore prepara:

- Perno di calibrazione (1x)
- Calibration-pin-key (1x)

PASSO 21 Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti



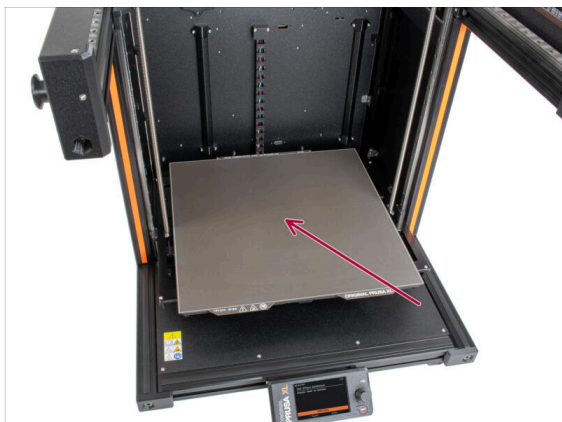
- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Spingi il perno nella parte in plastica, in modo da creare una piccola fessura sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

PASSO 22 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



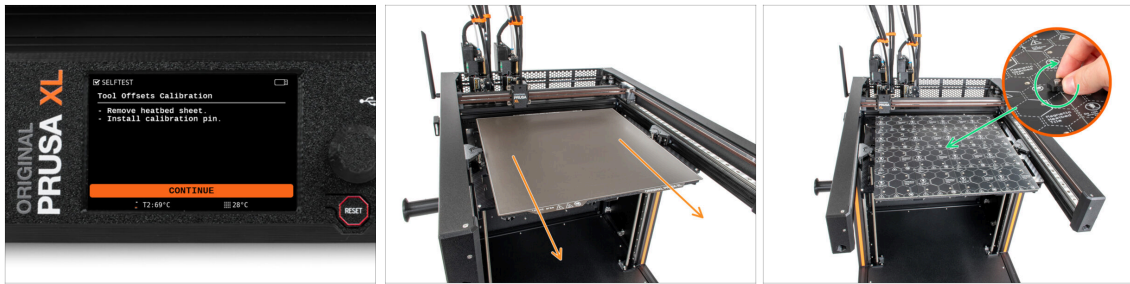
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

PASSO 23 Configurazione guidata: Installazione della piastra



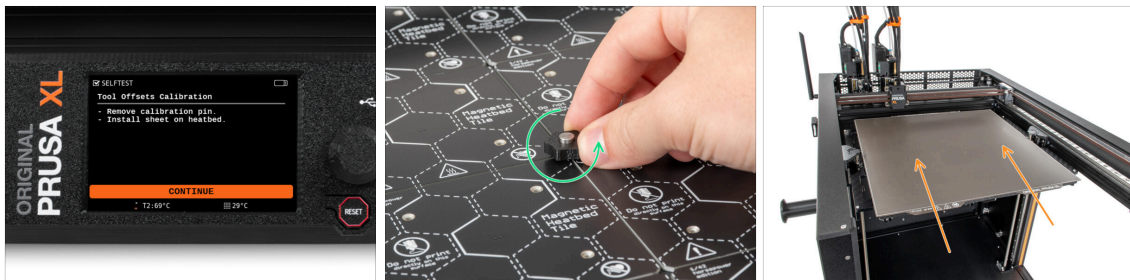
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ⓘ Ora la stampante inizia una breve calibrazione.

PASSO 24 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Rimuovi la piastra di stampa dal piano riscaldato.
- Installa il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato. Ruotalo in senso orario.
- ⓘ Ora la stampante calibrerà tutte e cinque le testine degli strumenti.

PASSO 25 Configurazione guidata: Calibrazione offset completata



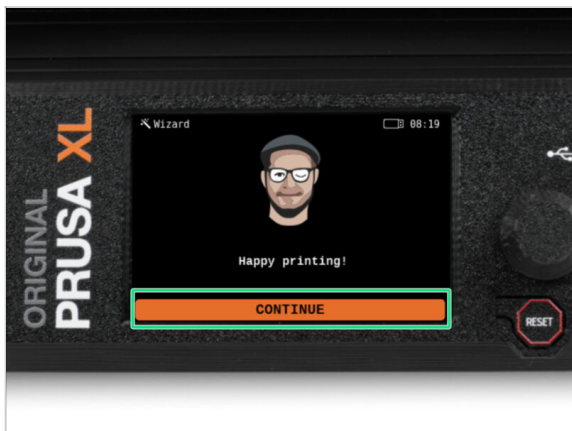
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- ⓘ La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset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

PASSO 26 Perno di calibrazione



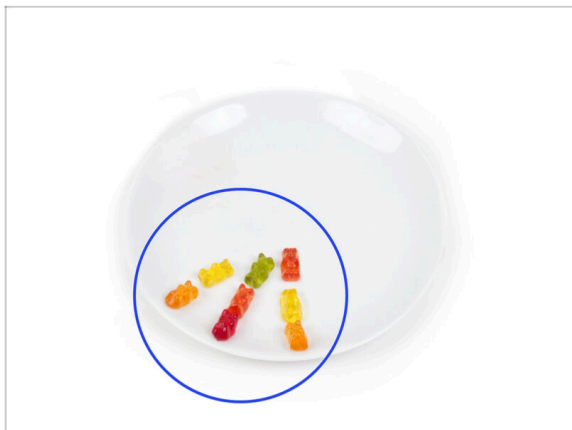
- Inserisci il perno di calibrazione nel sensore del filamento laterale.

PASSO 27 È fatta



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

PASSO 28 Datti una ricompensa!



- ◆ Sembra che tu abbia assemblato e collegato correttamente tutto. Non c'è dubbio ;). **Congratulazioni!** Ti meriti una grande ricompensa per questo. Mangia tutti gli orsetti gommosi rimasti... e non dimenticare di condividerli con chi ti ha aiutato durante il montaggio.
- i **Sapevi che** gli orsetti gommosi Haribo sono una delle parti più importanti delle istruzioni di montaggio delle stampanti Original Prusa.

PASSO 29 Verifica dell'installazione del piano riscaldato (stampante semi-assemblata)



- i **Questo passaggio è previsto solo per la versione semi-assemblata della stampante.** Se hai una versione assemblata, salta questo passaggio.
- ◆ 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 30 Una veloce guida per le prime stampe

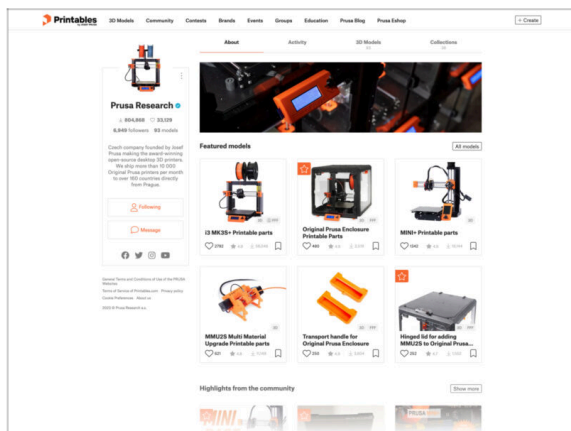


Ora leggi il Manuale di stampa 3D, creato su misura per la tua stampante, e segui le istruzioni per configurarla correttamente. La versione più recente è sempre disponibile a **questo link**.



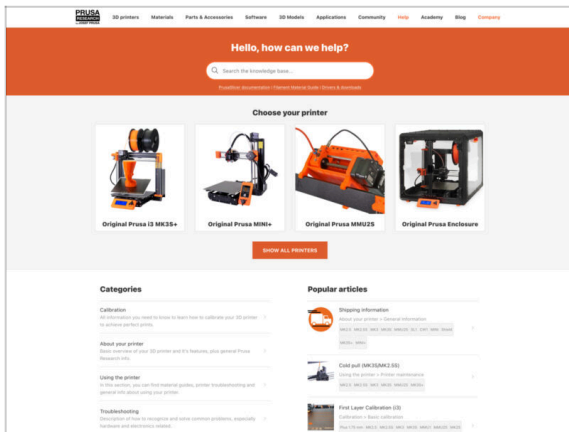
Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza*

PASSO 31 Modelli 3D stampabili



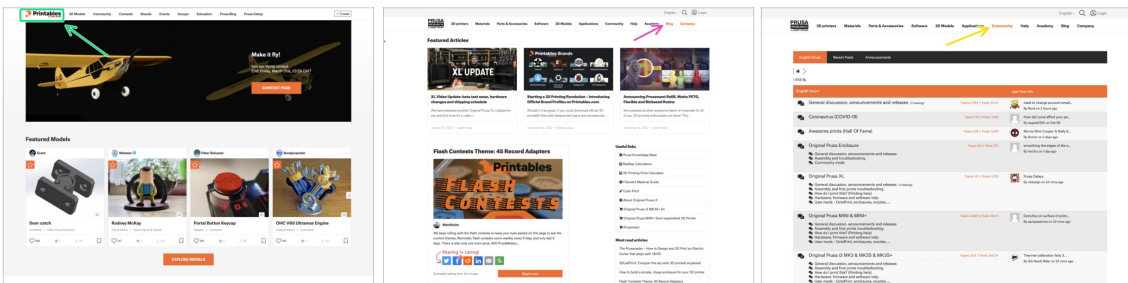
- ◆ **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- ◆ Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata Printables.

PASSO 32 Nozioni base Prusa



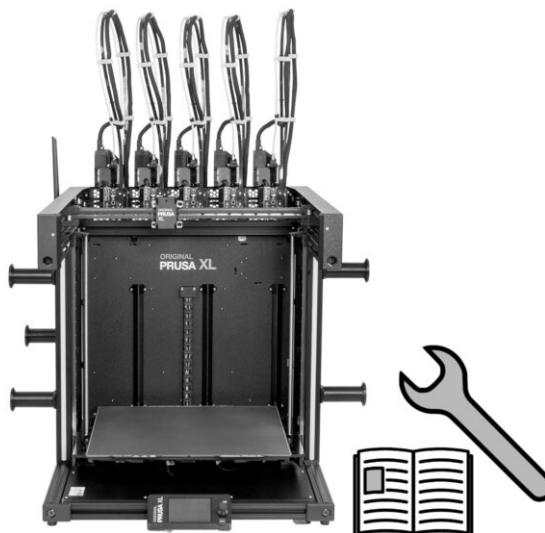
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 33 Unisciti a Printables!

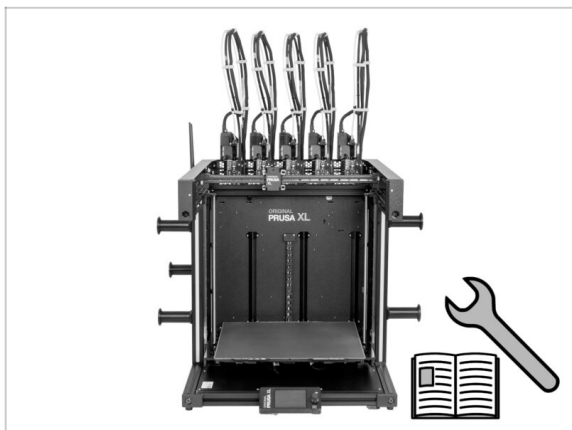


- **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su [Printables.com](https://www.printables.com)**
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.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

Registro delle modifiche del manuale XL (aggiornamento da Due a Cinque Testine)

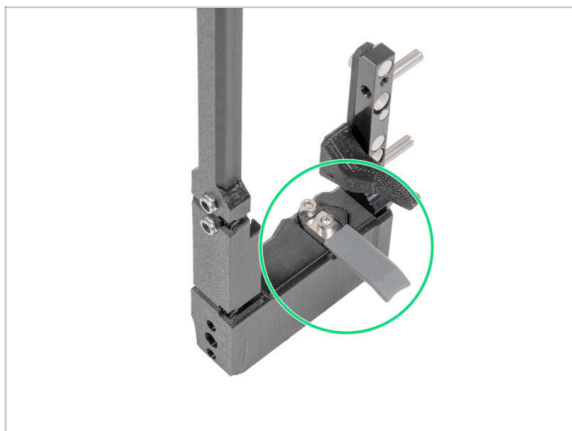


PASSO 1 Storico versioni



- Versioni del manuale di aggiornamento di Original Prusa XL da due a cinque testine:
- 01/2024 - Versione iniziale 1.00
- 05/2024 - Aggiornato alla versione 1.01

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- 05/2024
 - Aggiunte informazioni sulla nuova guarnizione grigia dell'ugello.
- Manuale versione 1.01