

Indice

1. Introduzione	5
Passo 1 - Informazioni generali	6
Passo 2 - Cosa ti aspetta durante il disimballaggio	6
Passo 3 - Attrezzi contenuti nella confezione	7
Passo 4 - Guida alle etichette	7
Passo 5 - Cheatsheet	8
Passo 6 - Calzino in silicone	8
Passo 7 - Visualizza immagini ad alta risoluzione	9
Passo 8 - Siamo qui per te!	9
2. Unboxing della stampante	10
Passo 1 - Introduzione	11
Passo 2 - Aprire la confezione	11
Passo 3 - Aprire la confezione	12
Passo 4 - Rimuovere gli inserti	12
Passo 5 - Rimuovere gli inserti	13
Passo 6 - Rimuovere gli inserti	13
Passo 7 - Disimballare la stampante	14
Passo 8 - La stampante è pronta per la configurazione	14
3. Installazione della stampante	15
Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo	16
Passo 2 - xLCD: preparazione parti	16
Passo 3 - Montare il display xLCD	17
Passo 4 - Montare il display xLCD	17
Passo 5 - Preparare la stampante	18
Passo 6 - Cavo nextruder: preparazione dei componenti	18
Passo 7 - Preparare il dock Nextruder	19
Passo 8 - Guidare il cavo del nextruder	20
Passo 9 - Collegamento del primo e secondo dock Nextruder	21
Passo 10 - Ispezione Dock	21
Passo 11 - Ispezione Dock: video	22
Passo 12 - Terzo dock: rimozione della vite	22
Passo 13 - Guarnizione ugello: preparazione componenti	23
Passo 14 - Assemblare la guarnizione dell'ugello	23
Passo 15 - Installazione della guarnizione dell'ugello nextruder	24
Passo 16 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi	25
Passo 17 - Versione A: Connettere i cavi del Nextruder	26
Passo 18 - Versione A: Rimuovere la copertura XL-buddy-box-cover.	26
Passo 19 - Versione A: Connettere i cavi del Nextruder	27
Passo 20 - Versione A: copertura della scatola buddy-XL	27
Passo 21 - Versione A: Guidare i tubi in PTFE	28
Passo 22 - Versione A: Guidare i tubi in PTFE dei dock	28
Passo 23 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	29
Passo 24 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi	29
Passo 25 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti	30
Passo 26 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	30
Passo 27 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna	31
Passo 28 - Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder	31

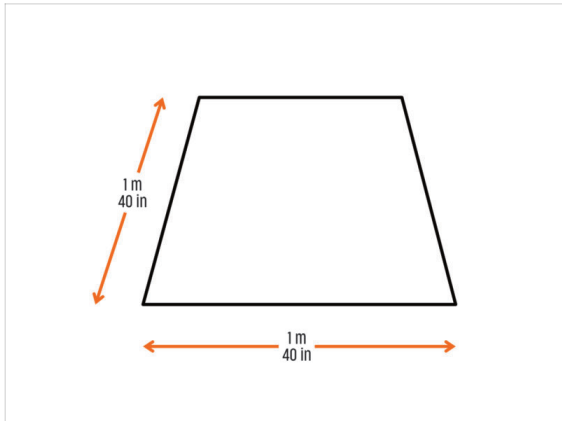
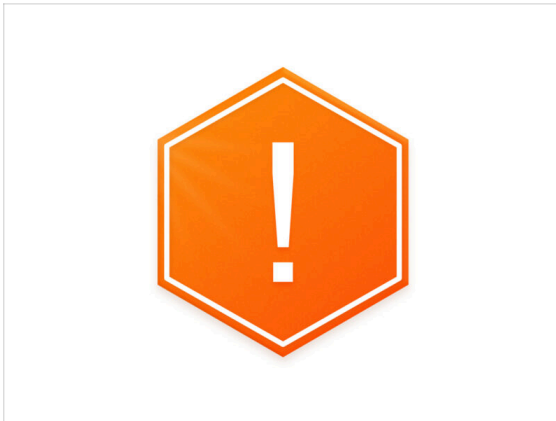
Passo 29 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi	32
Passo 30 - Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder	32
Passo 31 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL	33
Passo 32 - Versione B: Guidare i tubi in PTFE dei dock	33
Passo 33 - Versione B: Guidare i tubi in PTFE	34
Passo 34 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti	34
Passo 35 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi	35
Passo 36 - Versioni del gruppo porta bobina	35
Passo 37 - Versione A: Supporto bobina: preparazione componenti	36
Passo 38 - Versione A: Porta bobina: lato sinistro	36
Passo 39 - Versione A: Assemblare il porta bobina	37
Passo 40 - Versione A: Montare il gruppo porta bobina	37
Passo 41 - Versione A: Porta bobina: montaggio lato destro	38
Passo 42 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti	38
Passo 43 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado	39
Passo 44 - Versione B: Assemblare il porta bobina	39
Passo 45 - Versione B: Preparare il porta bobina	40
Passo 46 - Versione B: Porta bobina: montaggio lato sinistro	40
Passo 47 - Versione B: Porta bobina: montaggio lato destro	41
Passo 48 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti	41
Passo 49 - Aggancio del Nextruder	42
Passo 50 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder	42
Passo 51 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder	43
Passo 52 - Ci siamo quasi!	43
5. Primo avvio	44
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool	45
Passo 2 - Preparare la stampante	45
Passo 3 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)	46
Passo 4 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	46
Passo 5 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello	47
Passo 6 - Configurazione guidata	47
Passo 7 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock	48
Passo 8 - Configurazione guidata: Allenta il perno	48
Passo 9 - Configurazione guidata: Allenta le viti	49
Passo 10 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento	49
Passo 11 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore	50
Passo 12 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore	50
Passo 13 - Configurazione guidata: Installa i perni	51
Passo 14 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente	51
Passo 15 - Configurazione guidata - Test della cella di carico	52
Passo 16 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	52
Passo 17 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento	53
Passo 18 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti	53
Passo 19 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti	54
Passo 20 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento	54
Passo 21 - Configurazione guidata: Installazione della piastra	55
Passo 22 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione	55
Passo 23 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completo	56
Passo 24 - Perno di calibrazione	56
Passo 25 - È fatta	57
Passo 26 - Manutenzione regolare della stampante	57

Passo 27 - Una veloce guida per le prime stampe	58
Passo 28 - Modelli 3D stampabili	58
Passo 29 - Nozioni base Prusa	59
Passo 30 - Unisciti a Printables!	59
Registro modifiche del manuale Cinque Testine (Assemblata)	60
Passo 1 - Storico versioni	61
Passo 2 - Modifiche al manuale (1)	61
Passo 3 - Modifiche al manuale (2)	62
Passo 4 - Modifiche al manuale (4)	62
Passo 5 - Modifiche al manuale (5)	63

1. Introduzione



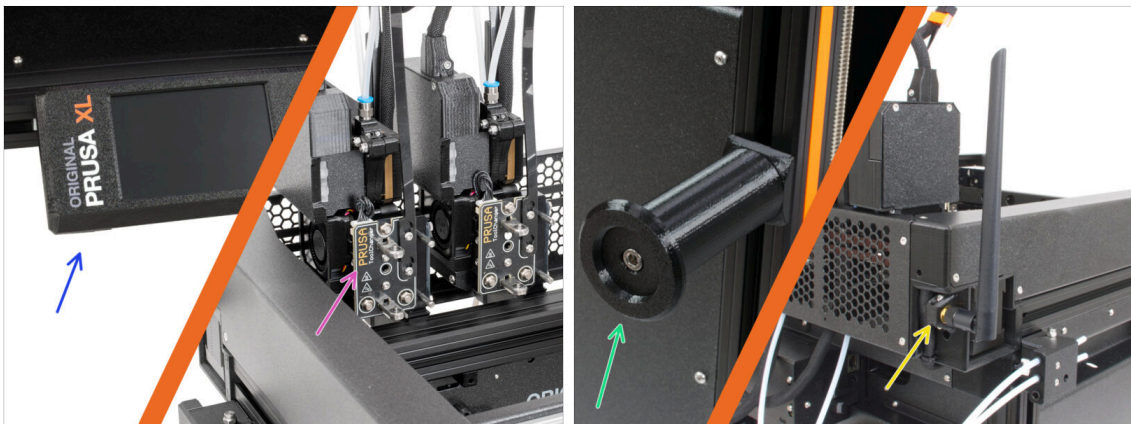
PASSO 1 Informazioni generali



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

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

PASSO 2 Cosa ti aspetta durante il disimballaggio

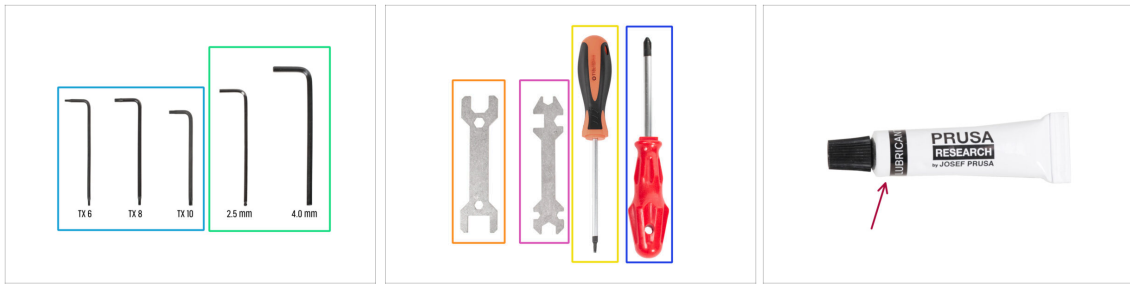


i A causa del trasporto, alcune parti fragili devono essere imballate separatamente nella confezione della stampante. Il seguente manuale illustra l'installazione di queste parti sulla stampante.

● **Verranno installate queste parti:**

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

PASSO 3 Attrezzi contenuti nella confezione



La confezione include:

i Alcuni attrezzi sono destinati principalmente alla manutenzione ordinaria della stampante. Non sono necessari per questo manuale. All'inizio del capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.

- Chiave Torx TX6, TX8, TX10
- Chiave a brugola 2.5 mm, 4.0 mm
- Chiave 13-16
- Chiave universale
- Cacciavite T10
- Cacciavite a stella PH2

● **La confezione della stampante contiene un lubrificante, destinato alla manutenzione.** Non è necessario applicarlo durante il montaggio. È disponibile un manuale online dedicato alla [Manutenzione regolare della stampante](#).

PASSO 4 Guida alle etichette



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

PASSO 5 Cheatsheet



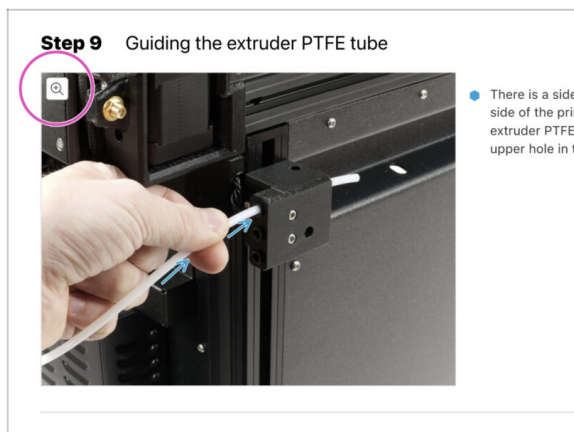
- La confezione contiene una lettera, sul retro della quale è riportato un Cheatsheet con i disegni di tutti gli elementi di fissaggio necessari.
- I disegni dei dispositivi di fissaggio sono in scala 1:1, quindi è possibile confrontare le dimensioni posizionando il dispositivo di fissaggio sulla pagina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

PASSO 6 Calzino in silicone



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

PASSO 7 Visualizza immagini ad alta risoluzione

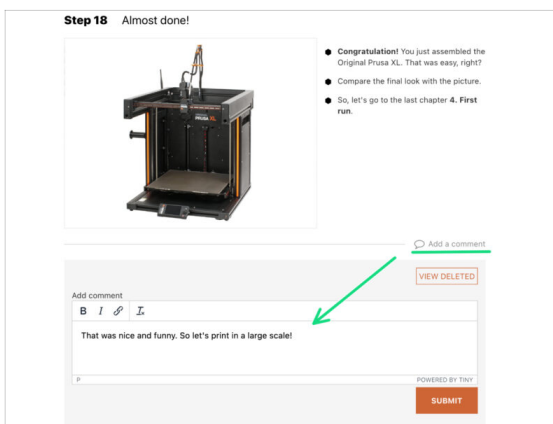
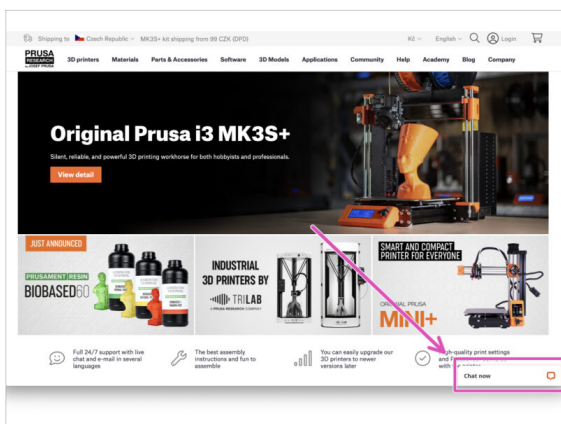


- i

 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 8 Siamo qui per te!



- ◆

 Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta? **Facelo sapere!**
- ◆

 Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:

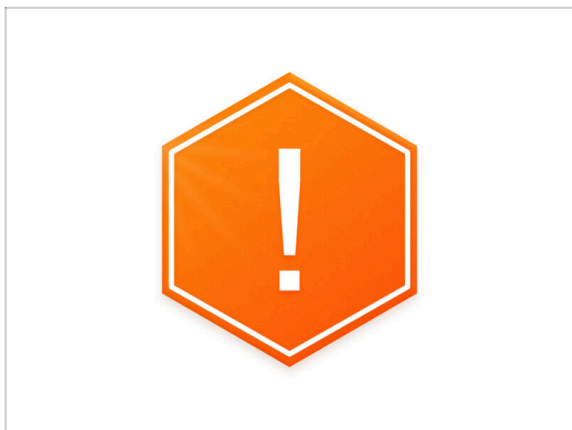
 - ◆ Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
 - ◆ Utilizzando la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su shop.prusa3d.com
 - ◆ Scrivendo una mail a info@prusa3d.com
- ◆




 Sei pronto a iniziare il montaggio? Passiamo al capitolo **2. Unboxing della stampante.**

2. Unboxing della stampante






PASSO 1 Introduzione



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

PASSO 2 Aprire la confezione



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

PASSO 3 Aprire la confezione



● Rimuovi la parte superiore della scatola sollevandola.

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

PASSO 4 Rimuovere gli inserti



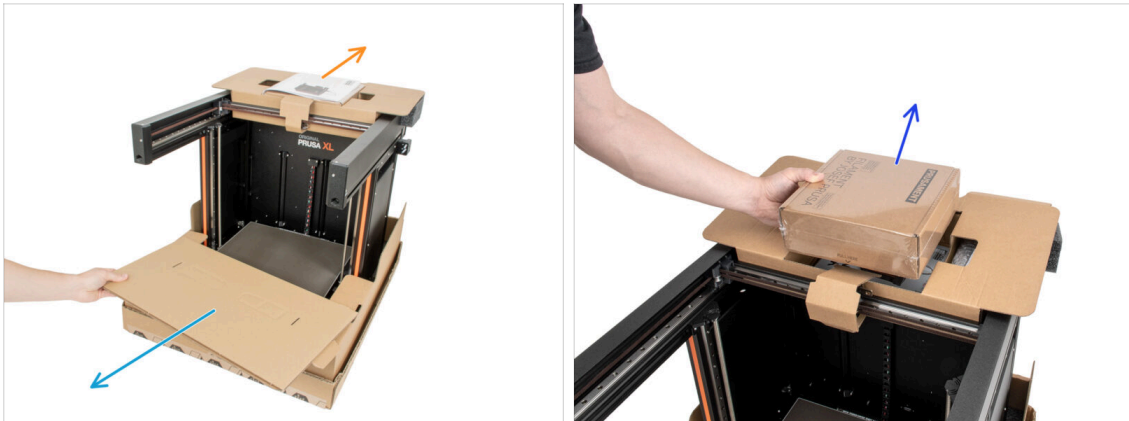
● Rimuovi l'inserto di cartone anteriore superiore. All'interno ci sono delle parti

⚠ **Ci sono parti della stampante all'interno dell'inserto di cartone superiore!**
Assicurati di non perderle!

● Rimuovi le scatole sul lato che conengono le parti del nextruder.

● Rimuovi l'inserto di cartone con le caramelle Haribo all'interno e le altre scatole dei Nextruder.

PASSO 5 Rimuovere gli inserti



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

PASSO 6 Rimuovere gli inserti



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

PASSO 7 Disimballare la stampante



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

PASSO 8 La stampante è pronta per la configurazione

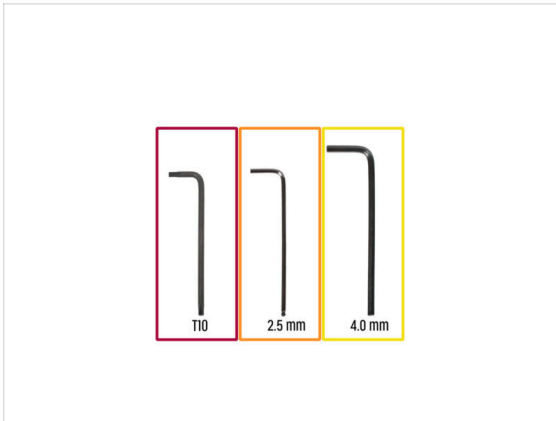


- Good job! The printer is ready for the next chapter.
- Consulta il capitolo 3. **Configurazione della stampante.**

3. Installazione della stampante



PASSO 1 Attrezzi necessari per questo capitolo



Per questo capitolo prepara:

- Chiave Torx T10

i Puoi anche utilizzare un cacciavite T10, incluso nella confezione.

- 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 xLCD: preparazione parti

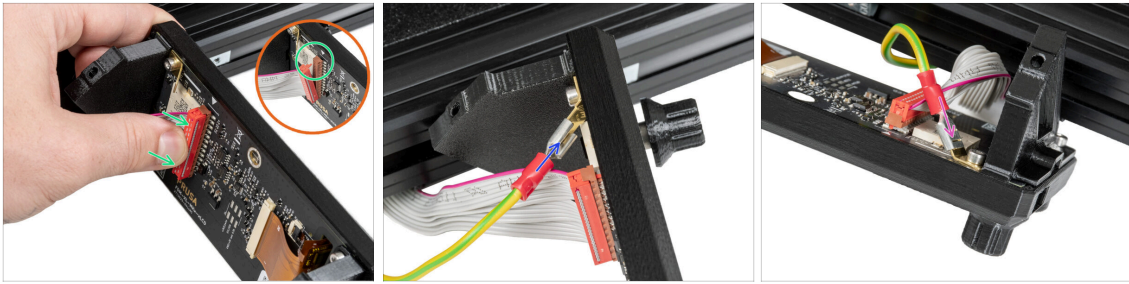


Per i seguenti passi prepara:

- Gruppo xLCD (1x)

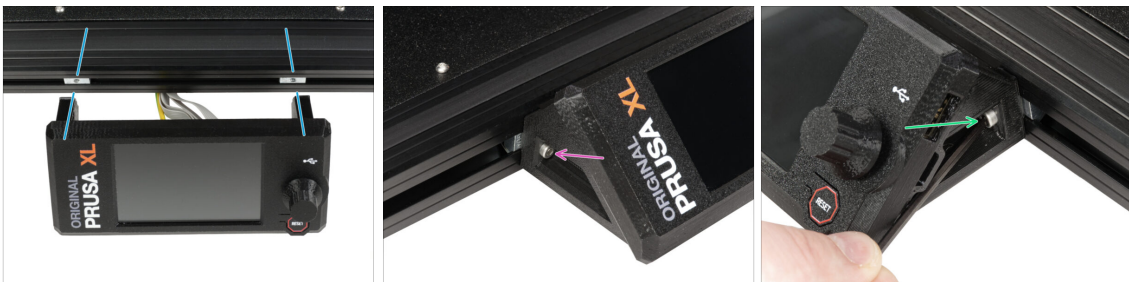
- Vite M3x16 (2x)

PASSO 3 Montare il display xLCD



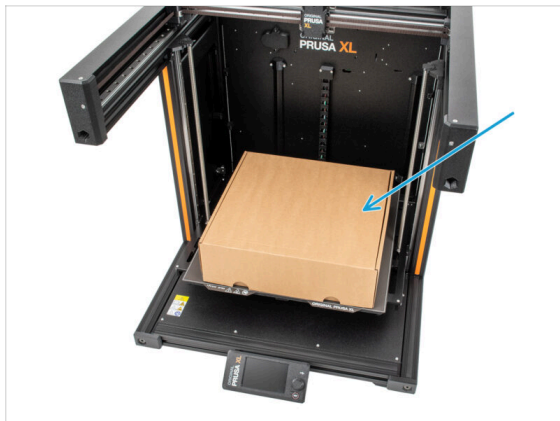
- Ruota con cura la stampante in modo che il lato anteriore sia rivolto verso di te.
- Dalla parte anteriore della stampante, posiziona il gruppo xLCD vicino al profilo estruso di alluminio anteriore inferiore, dove si trovano i cavi xLCD.
- Collega il cavo xLCD allo slot della scheda xLCD.
 - ⓘ Sul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


PASSO 4 Montare il display xLCD







- Allinea il gruppo xLCD con i dadi del profilo (M3nEs) presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
 - ⓘ I dadi del profilo (M3nE) sono già installati nel profilo di alluminio dal reparto di produzione Prusa.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x16 dal lato destro dell'xLCD.

PASSO 5 Preparare la stampante




 Ricorda: Per movimentare la stampante, **afferra sempre le maniglie su entrambi i lati della stampante**. Non sollevare la stampante dai profili in alluminio o dalle lamiere superiori.


 Nei passi successivi, lavoreremo con strumenti e installeremo l'estrusore sopra il piano riscaldato; è opportuno proteggerlo da eventuali danni. A questo scopo può essere utile la scatola vuota del Nextruder.

-  Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.
-  Sposta manualmente il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
-  Sposta manualmente il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

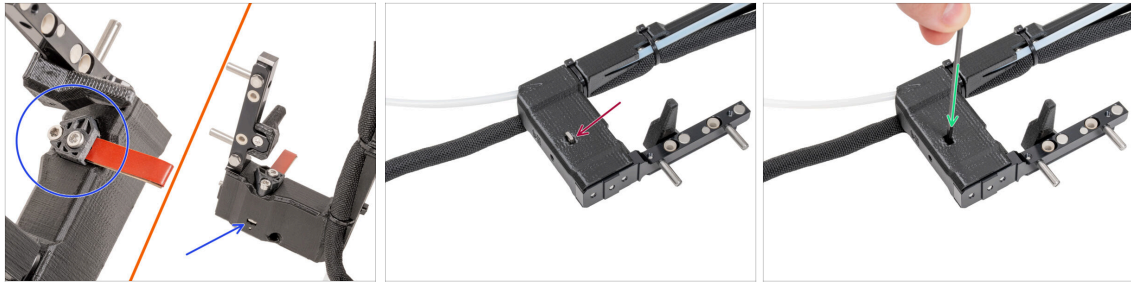
PASSO 6 Cavo nextruder: preparazione dei componenti



 Per l'assemblaggio del fascio di cavi Nextruder prepara:

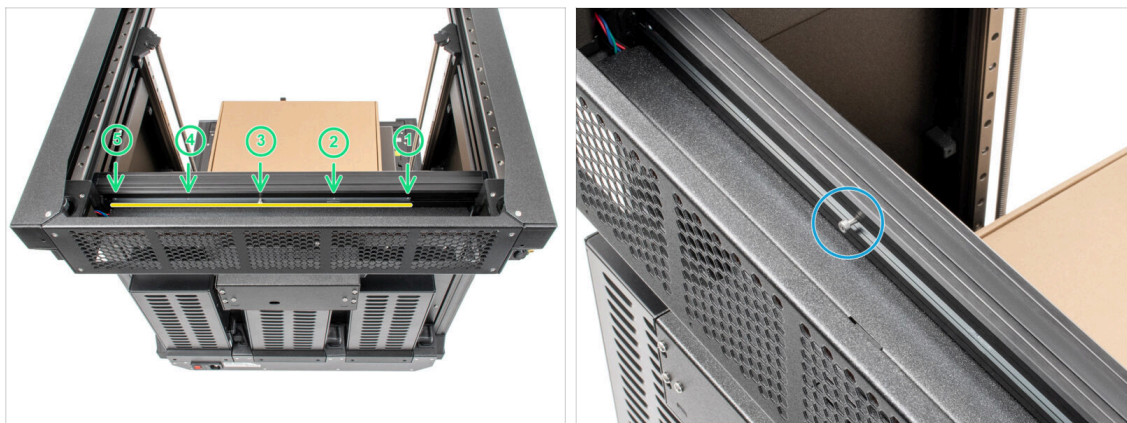
-  Gruppo di cavi (5x)

PASSO 7 Preparare il dock Nextruder



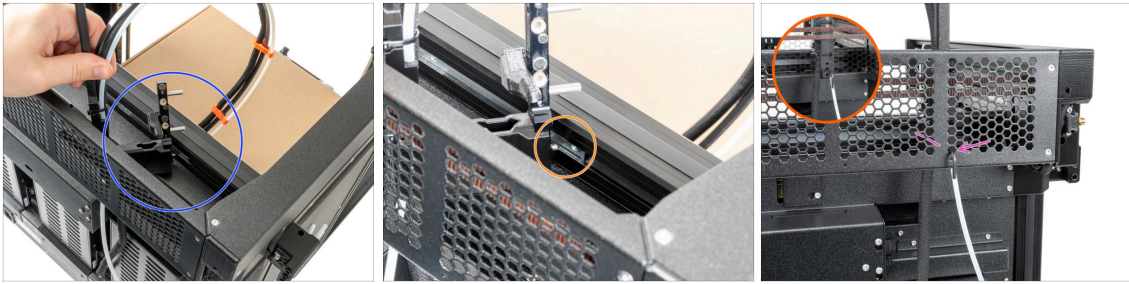
- ◆ I modelli più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore. Per confermarlo, esamina attentamente uno dei dock dell'estrusore e confrontalo con l'immagine per vedere se la guarnizione dell'ugello è già in posizione con il dado quadrato. **In caso contrario, continua con il testo che segue.**
- ◆ **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.
- ⓘ Se non hai trovato il dado, ce n'è uno di ricambio nella confezione Nozzle Seal Assembly.

PASSO 8 Guidare il cavo del nextruder



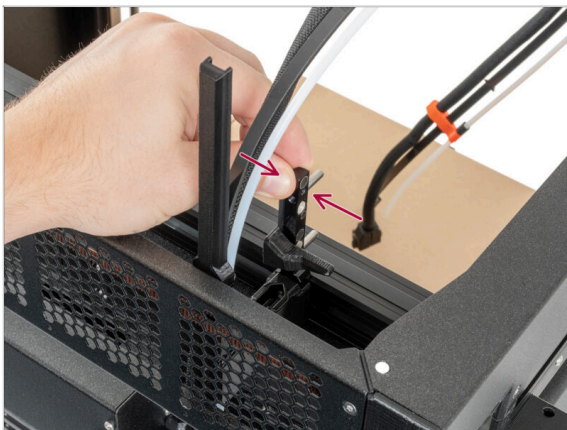
- Ruota con cura la stampante di 180° in modo che il lato dell'alimentatore (PSU) sia rivolto verso di te.
 - Localizza il lungo profilo metallico (tch-mounting-insert) con cinque fori M3 all'interno del profilato posteriore in alluminio.
 - Utilizzeremo tutti i fori M3 del profilo metallico.
 - Nel lungo profilo metallico c'è una vite che fissa la parte durante il trasporto. **Per il momento lascia la vite nel profilo metallico.**
- ⚠ **Mantieni la posizione del profilo metallico lungo per la fase successiva. Non deve spostarsi!**
Se il profilo metallico si muove, basta spingerlo verso sinistra e fissarlo con la vite.

PASSO 9 Collegamento del primo e secondo dock Nextruder



- ◆ 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 sul primo foro M3 del profilo metallico lungo (tch-mounting-insert). 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, la vite DEVE essere stretta saldamente.**
- ⓘ Ripeti questo passaggio per le testine rimanenti.

PASSO 10 Ispezione Dock



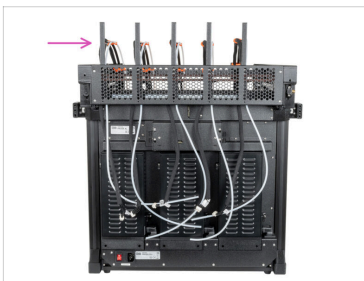
- ⚠ Controlla che il dock sia ben serrato. **Il dock non deve muoversi.**
- ⚠ **Il dock è un incastro a pressione, la vite DEVE essere stretta saldamente.**
- ◆ Guarda il video nella fase successiva per capire meglio.

PASSO 11 Ispezione Dock: video



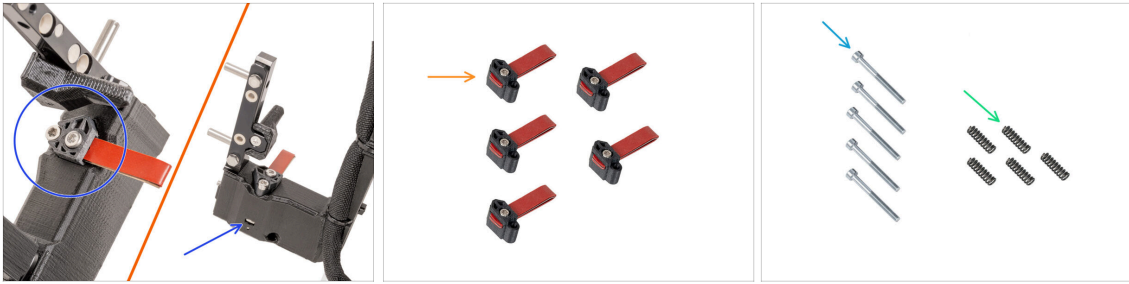
- Le seguenti istruzioni devono essere eseguite correttamente e con attenzione. Per una migliore comprensione e un corretto montaggio, guarda il video allegato alla guida.

PASSO 12 Terzo dock: rimozione della vite



- ① A questo punto dovresti aver già installato due dock.
- Individua la vite M3 nell'inserto metallico.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2,5 mm, rimuovi la vite dall'inserto metallico.
- Attacca il **terzo**, il **quarto** e il **quinto** dock nello stesso modo del primo.
- ① **Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.**
- I dock attaccati devono avere l'aspetto mostrato nell'immagine
- Ottimo lavoro!

PASSO 13 Guarnizione ugello: preparazione componenti



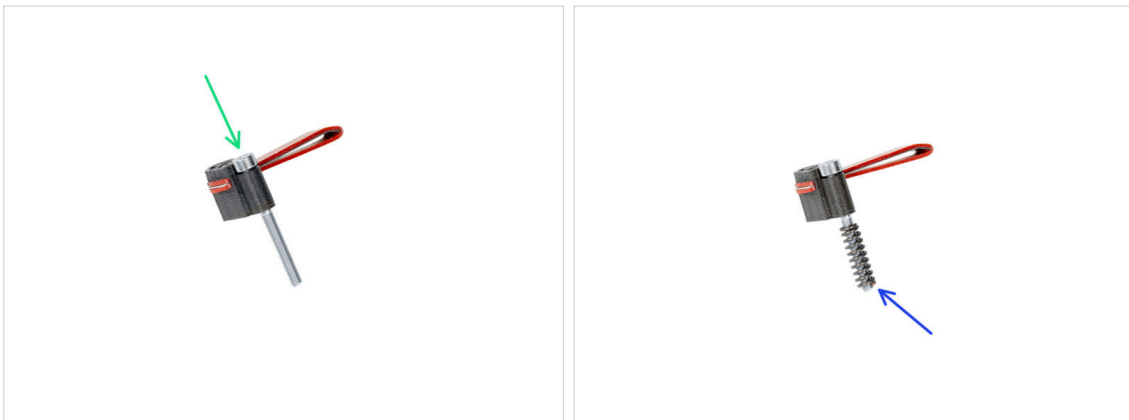
i Starting from May 2024, you may receive a gray nozzle seal. The assembly and functionality remain identical to the red one.

■ **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 [Versioni del supporto per antenna Wi-Fi](#).

■ **Per i seguenti passi prepara:**

- Guarnizione ugello (5x)
- Vite M3x30 (5x)
- Molla 15x5 (5x)

PASSO 14 Assemblare la guarnizione dell'ugello

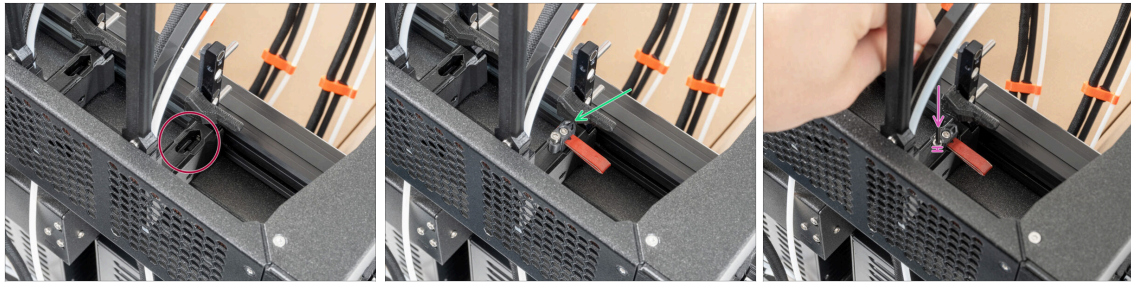


■ Inserisci la vite M3x30 in ogni guarnizione dell'ugello.

■ Infila la molla su ogni guarnizione dell'ugello.

i **Esegui questa operazione per tutte e cinque le guarnizioni degli ugelli.**

PASSO 15 Installazione della guarnizione dell'ugello nextruder



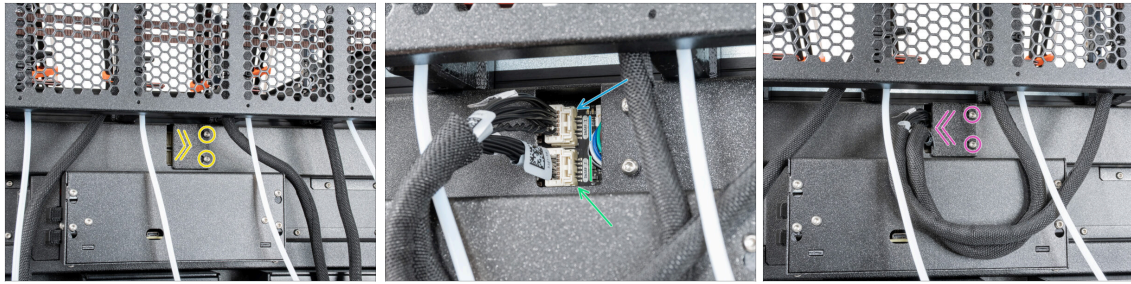
- i** L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta verrà impostata nel prossimo capitolo una volta montate tutte le parti del Nextruder.
- I dock hanno un foro per la guarnizione di tenuta dell'ugello.
- Inserisci la guarnizione dell'ugello (con la molla) nel dock.
- 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 tutti i dock rimanenti.

PASSO 16 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



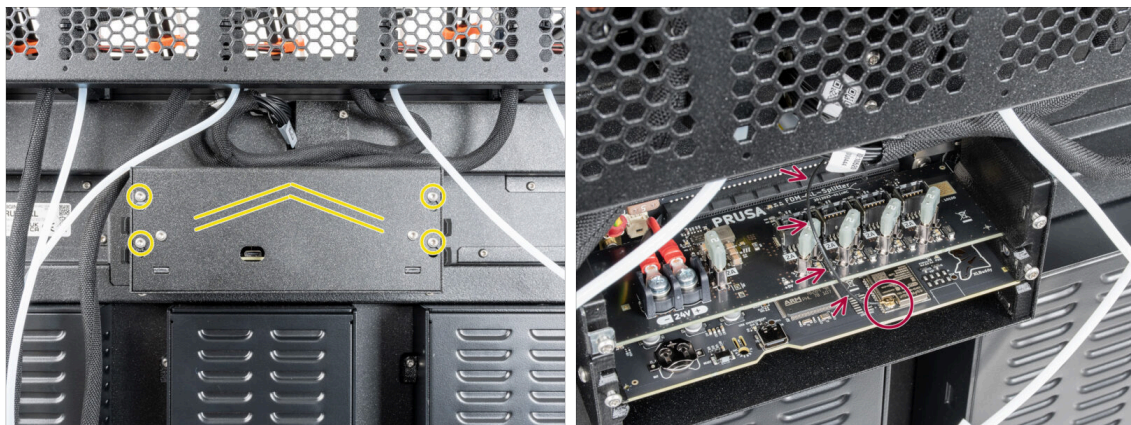
- ❶ Le stampanti XL dispongono di due diversi supporti per l'antenna Wi-Fi: uno situato **sul lato** e l'altro **sul lato posteriore della stampante**. Prima di procedere, esamina attentamente la tua stampante per identificare il tipo di supporto utilizzato.
- Inizia verificando che il supporto Wi-Fi sia preinstallato sul lato:
 - **Supporto sul lato (Versione A):** Per le stampanti con il supporto dell'antenna Wi-Fi sul lato, il **supporto dell'antenna viene preinstallato dal reparto produzione di Prusa**. Se la tua stampante ha questo supporto, prosegui direttamente al punto **(Versione A) Collegare i cavi del Nextruder**.
 - Se il supporto Wi-Fi non è preinstallato sul lato:
 - **Supporto lato posteriore (Versione B):** Se il supporto Wi-Fi non è preinstallato sul lato, è possibile che la tua stampante abbia il supporto sul lato posteriore. In questo caso, il **supporto per l'antenna non è preinstallato dal produttore**. Vai su **Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti** per installare il supporto e l'antenna.

PASSO 17 Versione A: Connettere i cavi del Nextruder



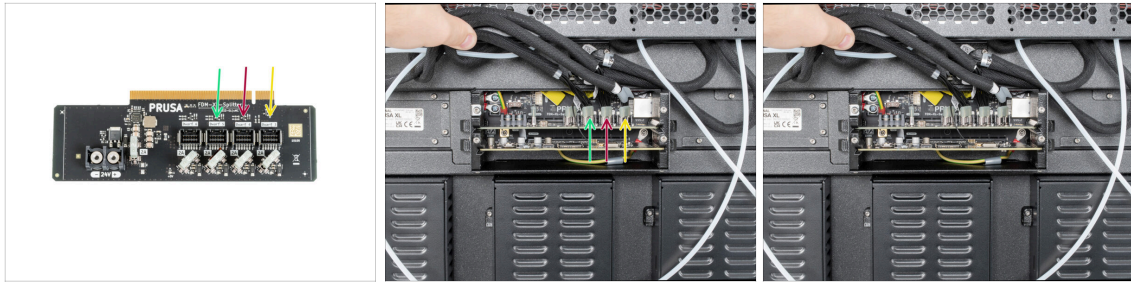
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore denominato DWARF 1.
- Collega il cavo del secondo dock (da destra) alla fessura inferiore denominata DWARF 2.
- Collega la copertura dei connettori alle viti. Spingila tutta a sinistra e stringi le viti.

PASSO 18 Versione A: Rimuovere la copertura XL-buddy-box-cover.



- Allenta leggermente le quattro viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Solleva il coperchio e rimuovilo dalla stampante.
- Non schiacciare il **cavo dell'antenna** mentre colleghi i cavi Nextruder!

PASSO 19 Versione A: Connettere i cavi del Nextruder



⚠ Non rimuovere la scheda XL-Splitter dalla stampante, la foto è solo un'illustrazione delle posizioni dei connettori.

● Collega il **terzo**, il **quarto** e il **quinto** (da destra) Nextruder all'XL-Splitter:

- Terzo Nextruder.
- Quarto Nextruder.
- Quinto Nextruder.

i Lo splitter XL con i Nextruder collegati deve avere questo aspetto.

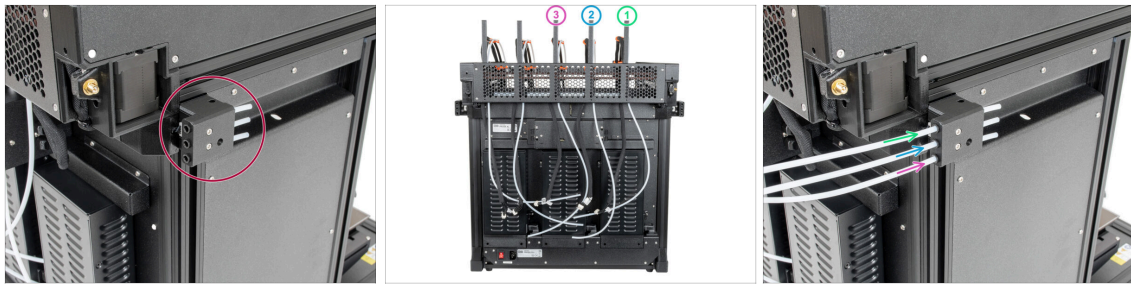
PASSO 20 Versione A: copertura della scatola buddy-XL



⚠ 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 21 Versione A: Guidare i tubi in PTFE



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

PASSO 22 Versione A: Guidare i tubi in PTFE dei dock



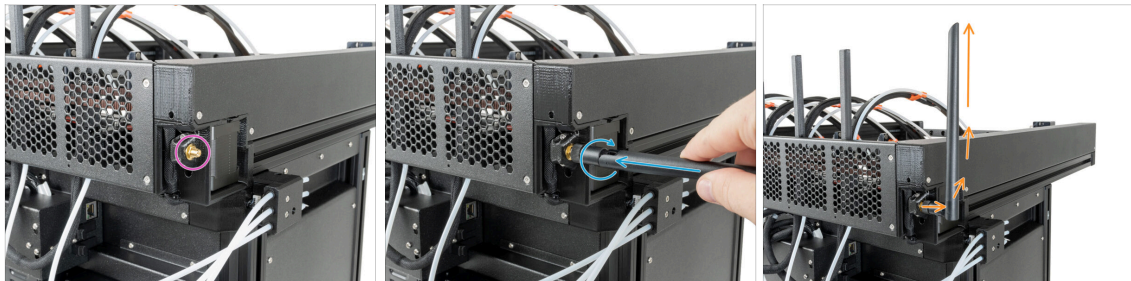
- Individua il sensore di filamento sinistro.
- Inserisci il **quarto** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **superiore** della parte.
- Inserisci il **quinto** tubo in PTFE del dock (da destra) fino in fondo nel foro **inferiore** della parte.

PASSO 23 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



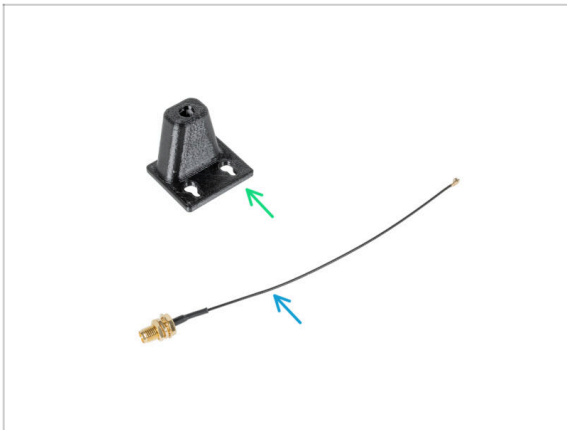
- Per i seguenti passi prepara:
- Antenna Wi-Fi (1x)
- ⓘ La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 24 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi



- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi sull'angolo posteriore destro della stampante.
- L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.
- ⓘ Ora passa a **Passo 35 - Porta bobina: preparazione dei componenti**

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



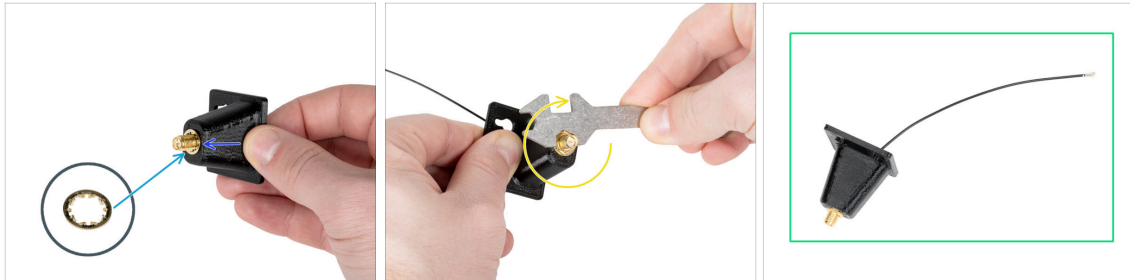
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Supporto Wi-Fi-antenna-holder versione E3/E4 (1x)
- Cavo antenna (1x)

PASSO 26 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



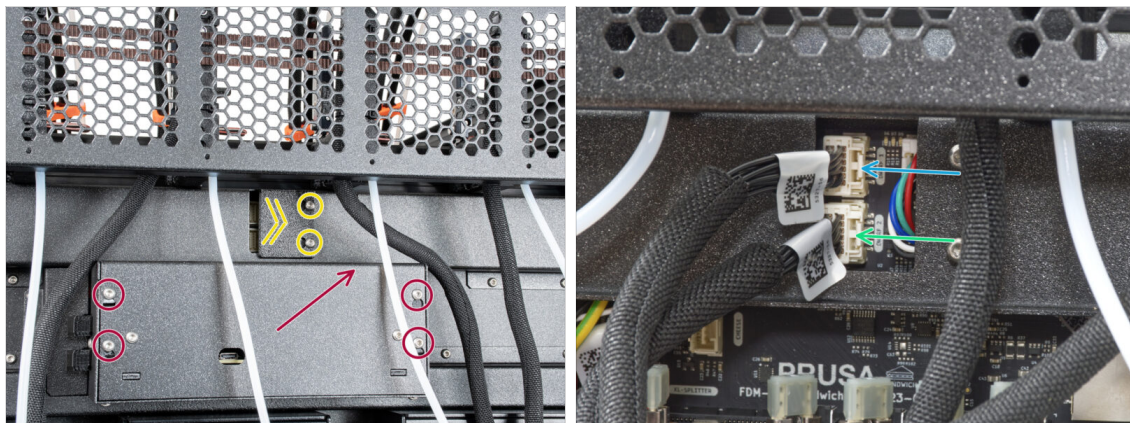
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

PASSO 27 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



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

PASSO 28 Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder



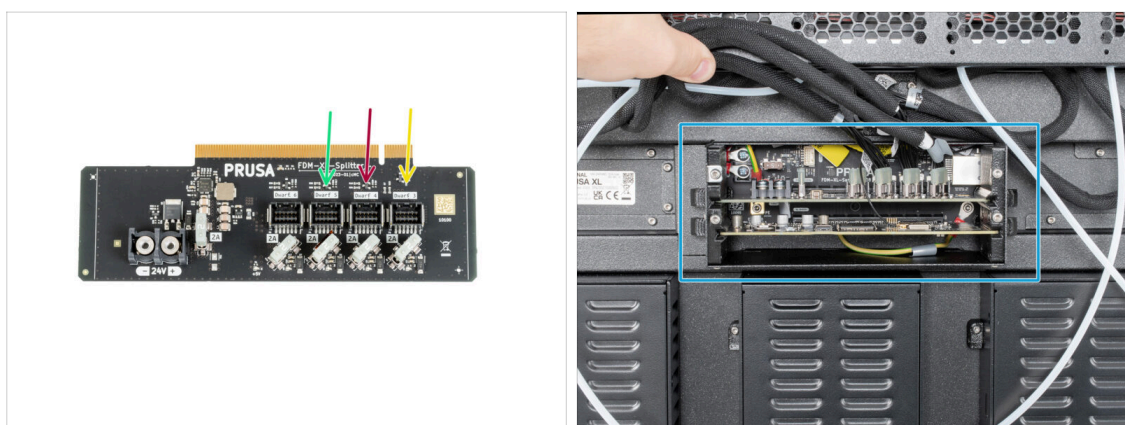
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. Rimuovi il coperchio.
- Collega il cavo del primo 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 29 Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi



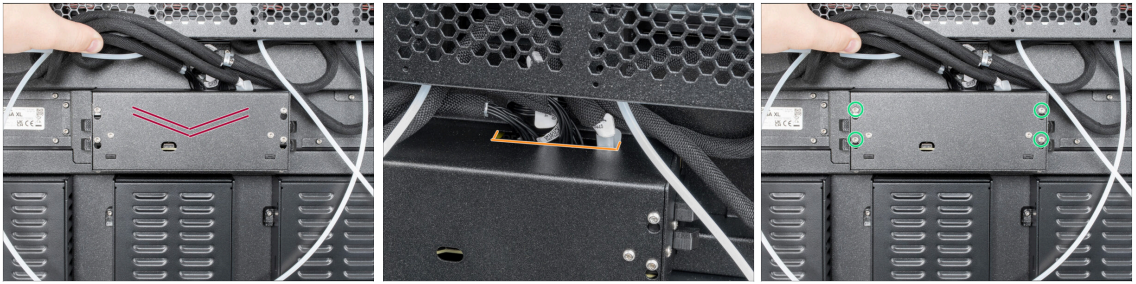
- Fai passare il cavo dell'antenna attraverso l'apertura del coperchio del cavo (piastra metallica) e guidalo dietro il coperchio fino alla scatola dell'elettronica.
- Fissa il porta-antenna sulle viti e spingi il coperchio verso sinistra. Stringi le viti.
- Collega l'antenna all'apposito slot sulla scheda XL Buddy.

PASSO 30 Versione B: Collegamento dei 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 31 Versione B: copertura della scatola buddy-XL







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

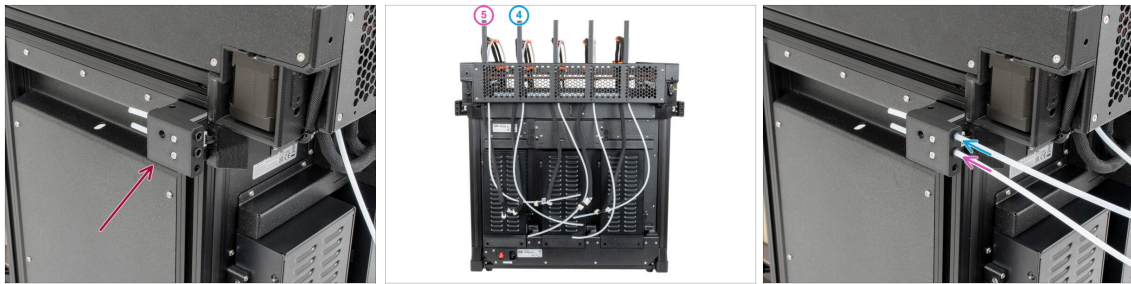
-  Riposiziona la copertura XL-buddy-box-cover sulla stampante.
-  Controlla i cavi dei Nextruder, devono essere all'interno del ritaglio del coperchio.
-  Utilizzando una chiave T10, stringi le quattro viti.

PASSO 32 Versione B: Guidare i tubi in PTFE dei dock



-  Individua il sensore di filamento destro.
-  Inserisci il **primo** tubo in PTFE del dock (da destra) 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 (da destra) fino in fondo nel foro **inferiore** della parte.

PASSO 33 Versione B: Guidare i tubi in PTFE



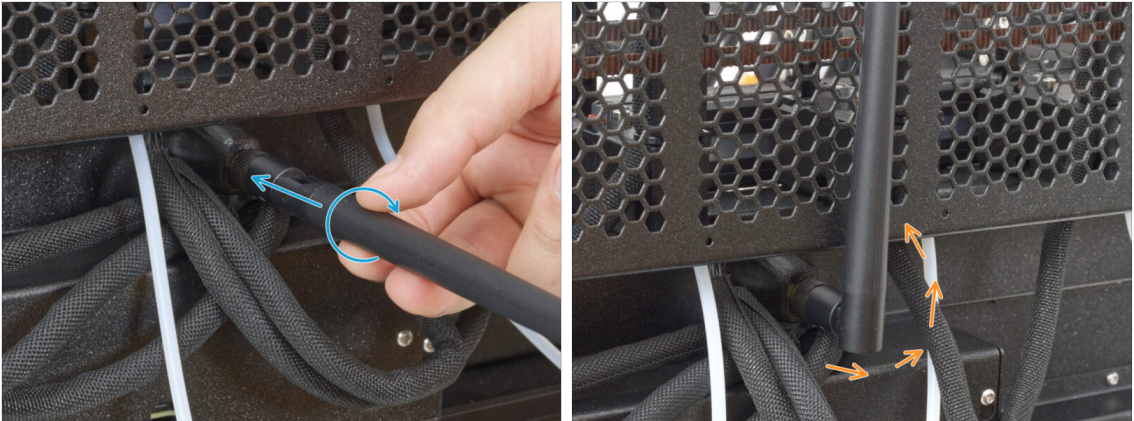
- ◆ Individua il sensore di filamento sinistro.
- ◆ Inserisci il tubo in PTFE dal **quarto** dock (da destra) fino in fondo nel foro superiore della parte.
- ◆ Inserisci il tubo in PTFE dal **quinto** dock (da destra) fino in fondo nel foro centrale della parte.

PASSO 34 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



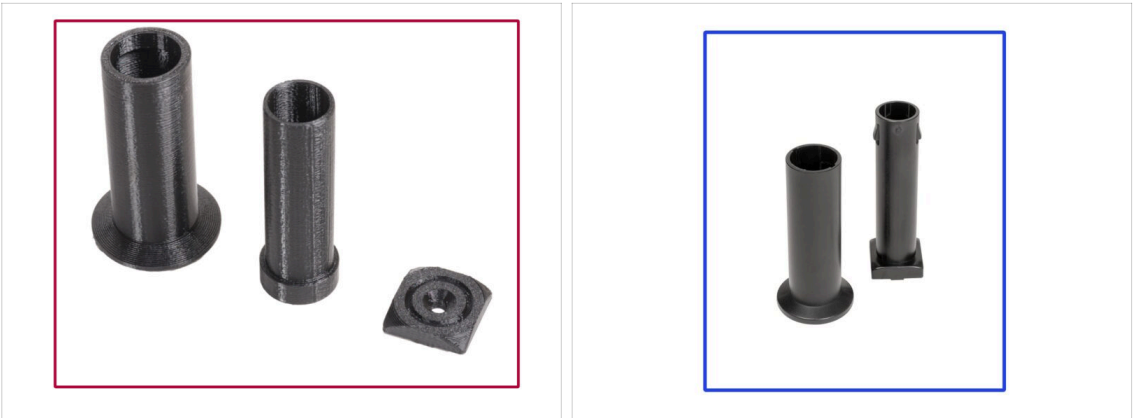
- ◆ **Per i seguenti passi prepara:**
- ◆ Antenna Wi-Fi (1x)
 - ① La Original Prusa XL viene spedita con due versioni di antenna Wi-Fi, ciascuna con una forma diversa. La funzionalità è la stessa.

PASSO 35 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi



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

PASSO 36 Versioni del gruppo porta bobina



- ① **La Original Prusa XL viene fornita con due versioni di porta bobina.** Ogni versione ha componenti leggermente diversi e una procedura differente.
- **Fai riferimenti alle immagini per confrontare le parti in tuo possesso e scegli le istruzioni corrispondenti:**
 - **Porta bobina stampato (Versione A):** Set di tre parti stampate. Se possiedi questa versione, continua con **Versione A: Porta bobina: preparazione dei componenti.**
 - **Porta bobina stampato a iniezione (Versione B):** Set di due parti stampate a iniezione. Se possiedi questa versione, continua da **Versione B: Montaggio del porta bobina: preparazione dei componenti.**

PASSO 37 Versione A: Supporto bobina: preparazione componenti



● Per i seguenti passi prepara:

- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Spool-holder-mount (5x)
- Vite M5x85 (5x)
- Dado M5nEs (5x)

PASSO 38 Versione A: Porta bobina: lato sinistro



- Ruota con attenzione la stampante in modo che il lato con l'antenna Wi-Fi 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** e il **terzo** dado M5nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.

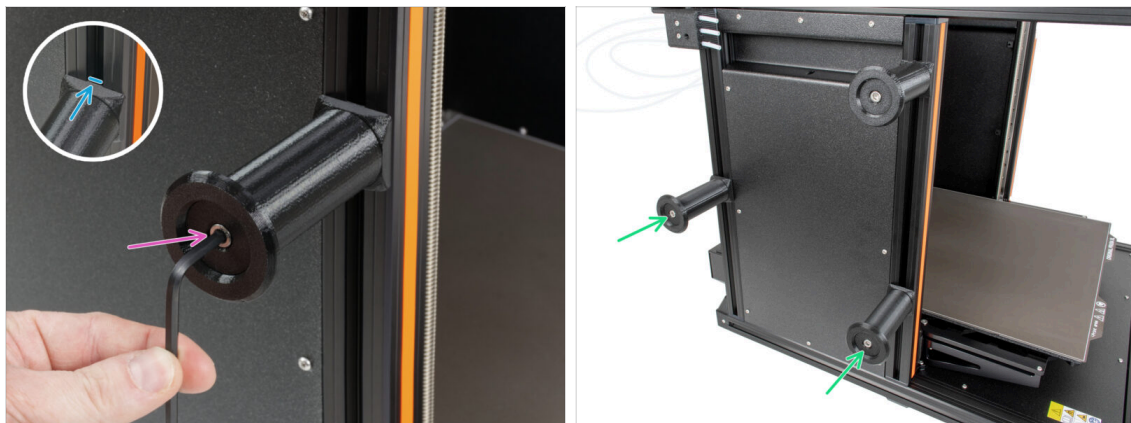
PASSO 39 Versione A: Assemblare il porta bobina



◆ **Ripeti questo passaggio per tutti e cinque 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 supporto spool-holder-mount.
- ◆ Inserisci la vite M5x85 nel gruppo del porta bobina spool-holder-assembly.

PASSO 40 Versione A: Montare il gruppo porta bobina

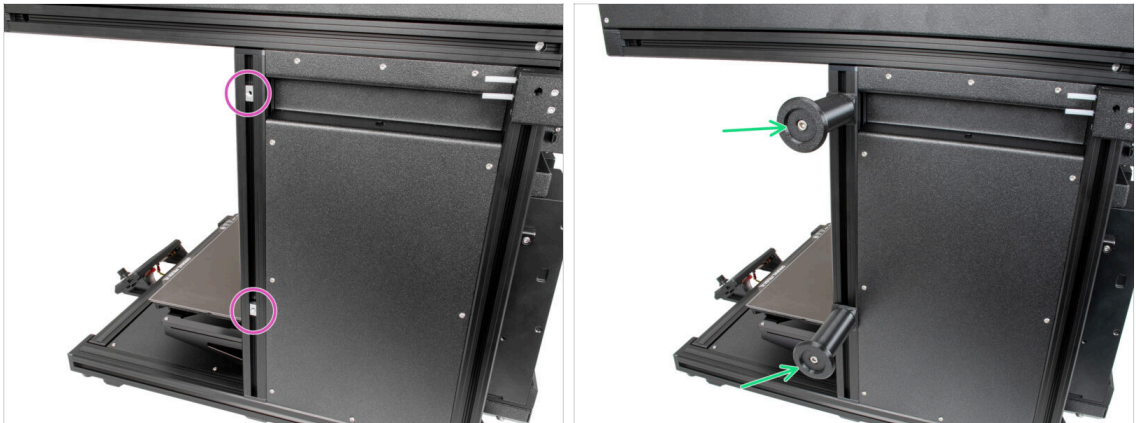


- ◆ Fissa il gruppo del porta bobina al dado M5nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- ◆ Stringi il gruppo del porta bobina con una chiave a brugola da 4 mm.
- ◆ Fissa e stringi il secondo e il terzo porta bobina al dado M5nEs utilizzando una chiave a brugola da 4 mm.

⚠ **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 41 Versione A: Porta bobina: montaggio lato destro



- Ruota con attenzione la stampante in modo che il lato senza antenna Wi-Fi sia rivolto verso di te.
- Inserisci il quarto e quinto dado M5nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
- Fissa e stringi il quarto e il quinto porta bobina al dado M5nEs utilizzando una chiave a brugola da 4 mm.
- ⚠ **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.
- Adesso continua con **Gruppo Nextruder: preparazione componenti**.

PASSO 42 Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti



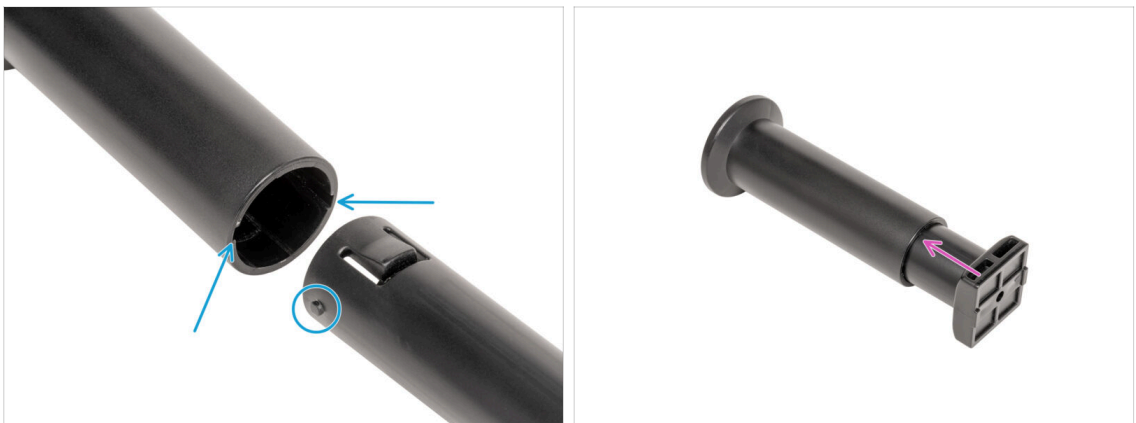
- Per i seguenti passaggi prepara:
- Spool-holder-slider (5x)
- Spool-holder-base (5x)
- Vite M4x12 (5x)
- Dado M4nEs (5x)

PASSO 43 Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado



- Gira con cautela la stampante in modo che il lato con il sensore del filamento (con i 3 tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
- Inserisci il primo dado M4nEs nel profilo di supporto anteriore (con la copertura di plastica arancione). Inserisci prima il lato con la molla (piastrina metallica), quindi spingi il dado all'interno.
- Inserisci il secondo e il terzo dado M4nEs nei profili estrusi come descritto nell'immagine.
- 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.

PASSO 44 Versione B: Assemblare il porta bobina



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

PASSO 45 Versione B: Preparare il porta bobina



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

PASSO 46 Versione B: Porta bobina: montaggio lato sinistro



- ✦ Attacca il primo gruppo porta bobina al dado M4nEs del profilo estruso. Nota che sulla base del porta bobina c'è una sporgenza che deve inserirsi nella scanalatura del profilo estruso.
 - ✦ Stringi il gruppo porta bobina.
 - ✦ Assembla il secondo e il terzo porta bobina e fissali ai dadi M4nEs con viti M4x12.
- ⚠ Non utilizzare il supporto della bobina come impugnatura!**

PASSO 47 Versione B: Porta bobina: montaggio lato destro



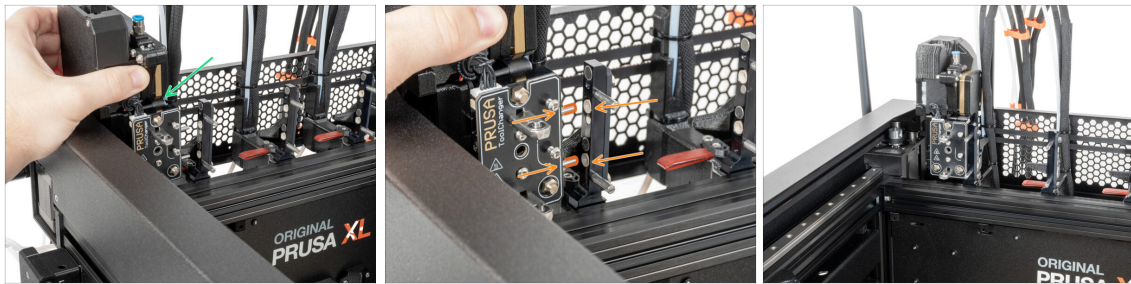
- Gira la stampante in modo che il sensore del filamento (con i due tubi in PTFE) sia rivolto verso di te.
- Inserisci il quarto e quinto dado M4nEs nel profilo all'incirca nella stessa posizione mostrata.
- Fissa e stringi il quarto e il quinto porta bobina al dado M4nEs utilizzando una chiave a brugola da 3 mm.
- ⚠ **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 48 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



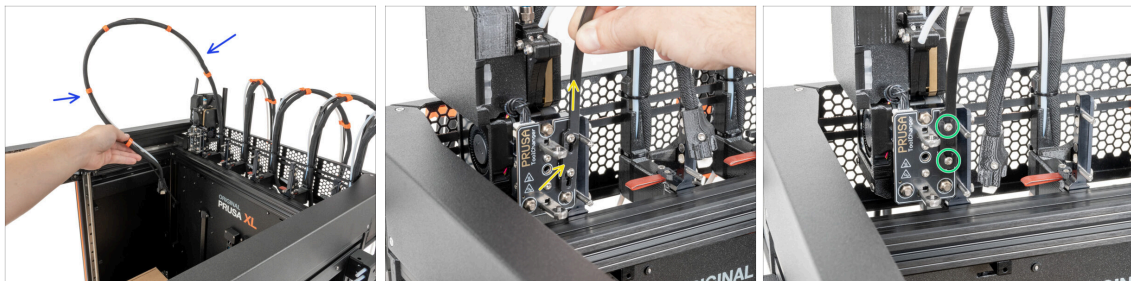
- Per i prossimi passi, prepara:
 - Nextruder (5x)

PASSO 49 Aggancio del Nextruder



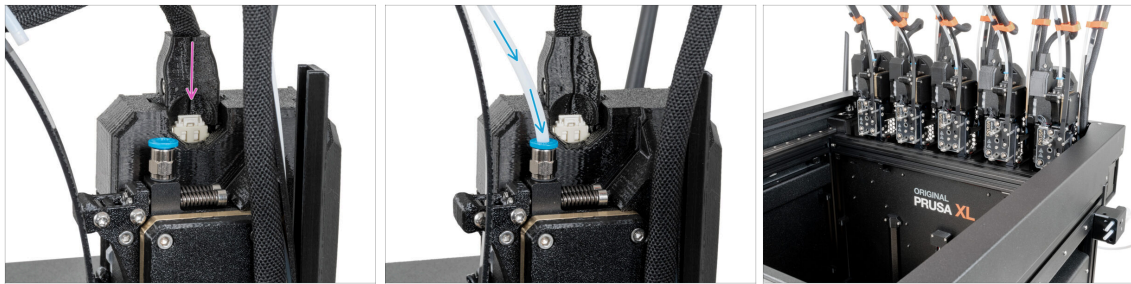
- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Parcheggia il **secondo, terzo, quarto e quinto** Nextruder come hai fatto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

PASSO 50 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



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

PASSO 51 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder



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

- Collega il connettore del cavo alla parte superiore del Nextruder.
- Inserisci il tubo in PTFE semitrasparente nel raccordo del Nextruder. Spingilo fino in fondo.
- Ottimo lavoro!

PASSO 52 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 **5. Primo avvio.**

5. Primo avvio



PASSO 1 Prima di iniziare con il Multi-Tool



- i** Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.
- i** Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**
- i** 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



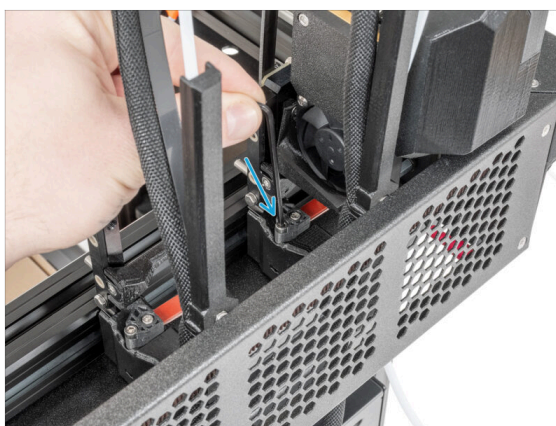
- ⚠** Assicurati di posizionare la stampante in un luogo stabile in cui non vengano trasmesse vibrazioni ambientali (ad esempio, dove altre stampanti stanno stampando).
- Inserisci il cavo di alimentazione nella parte posteriore della stampante.
- Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "I").

PASSO 3 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)



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

PASSO 4 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello



- ⓘ Starting from May 2024, you may receive a gray nozzle seal. The assembly and functionality remain identical to the red one.
- Nei passi relativi alla regolazione delle guarnizioni degli ugelli, per maggiore visibilità e chiarezza abbiamo usato dei Nextruder parcheggiati nel dock senza stampante. **Non smontare i dock sulla tua 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



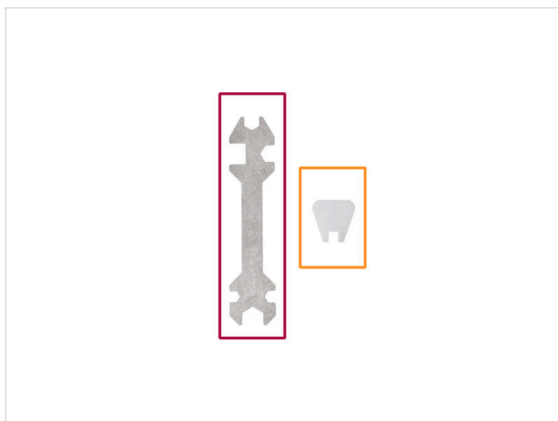
- Se la guarnizione dell'ugello è troppo bassa o troppo alta, dobbiamo modificare la sua altezza.
- Utilizzando una chiave a brugola da 2.5mm:
 - Ruota la vite M3x30 in senso orario per abbassare la guarnizione dell'ugello.
 - Ruota la vite M3x30 in senso antiorario per regolare la guarnizione dell'ugello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

PASSO 6 Configurazione guidata



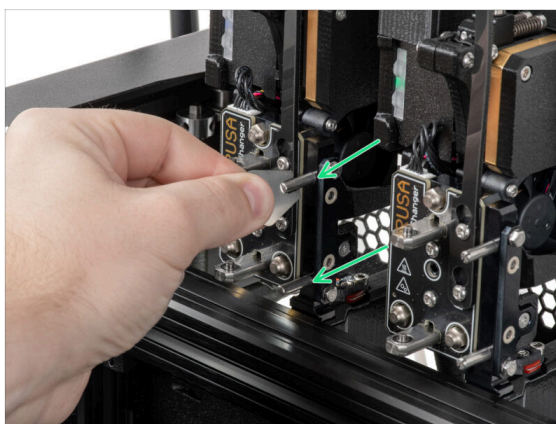
- Dopo l'avvio della stampante, la schermata invita a eseguire i test e il Wizard (configurazione guidata) della stampante.
- ① La Configurazione guidata (o Wizard) verifica tutti i componenti importanti della stampante. L'intero processo richiede qualche minuto. Alcune parti del wizard richiedono l'interazione 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 7 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



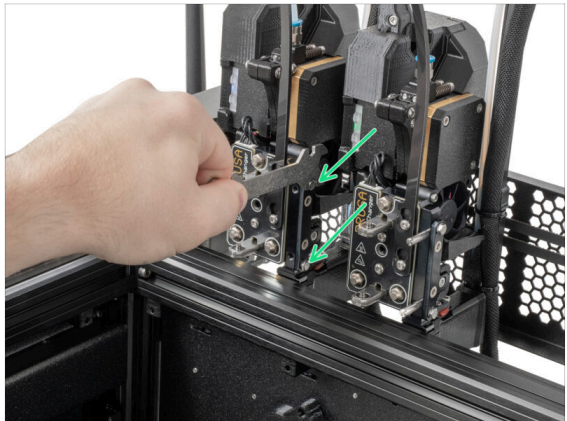
- Ti servirà
 - Chiave universale (1x)
 - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.
- ⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta,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

PASSO 8 Configurazione guidata: Allenta il perno



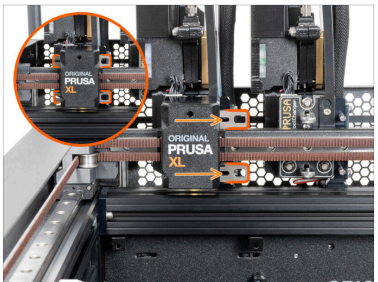
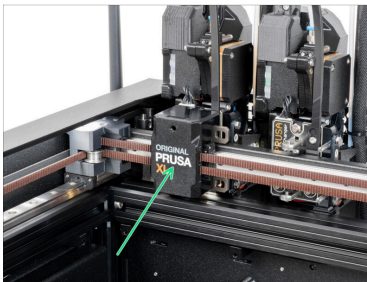
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Mini, svita entrambi i perni del dock 1.

PASSO 9 Configurazione guidata: Allenta le viti



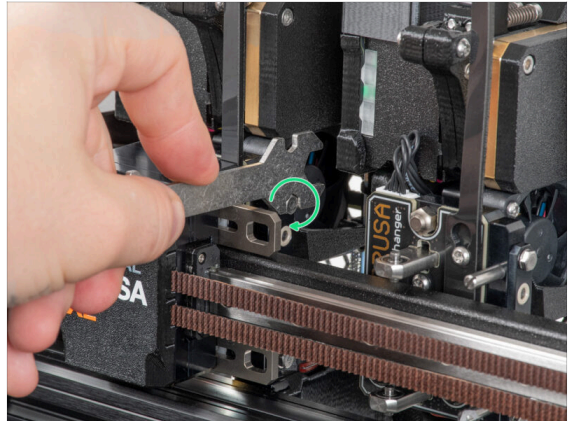
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Uni, allenta due viti. **Sono sufficienti pochi giri.**

PASSO 10 Configurazione guidata: Blocca lo strumento



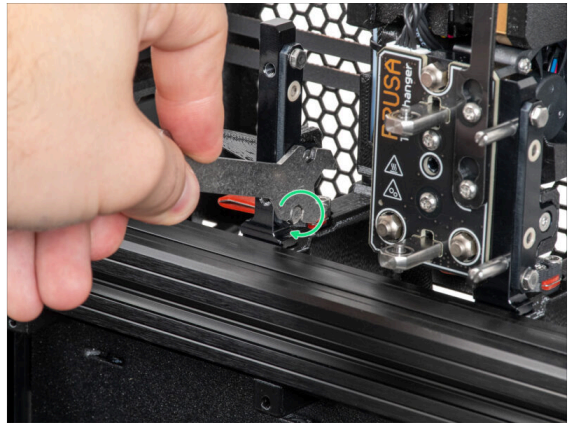
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.
- ⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

PASSO 11 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



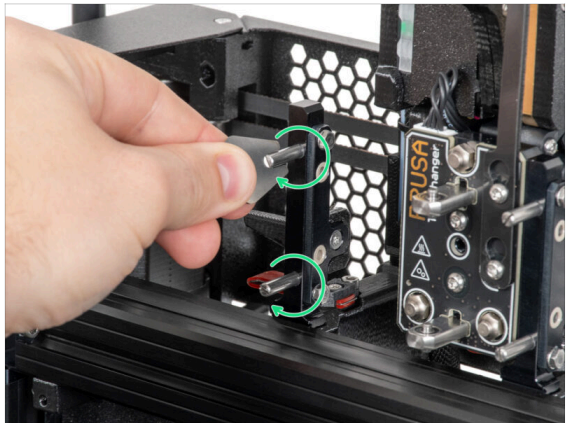
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite superiore sul lato del dock.
- ⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

PASSO 12 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



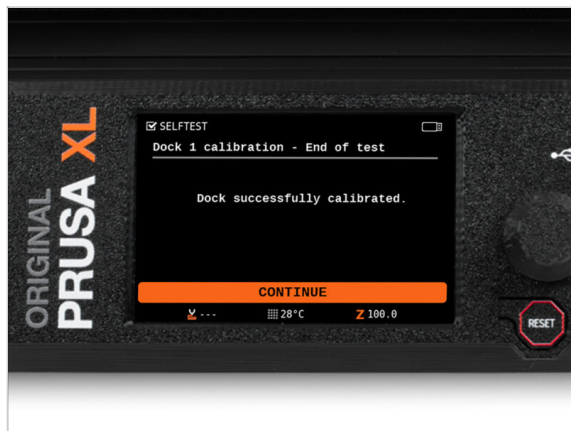
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Universale, stringi la vite inferiore sul lato del dock.

PASSO 13 Configurazione guidata: Installa i perni



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

PASSO 14 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 15 Configurazione guidata - Test della cella di carico



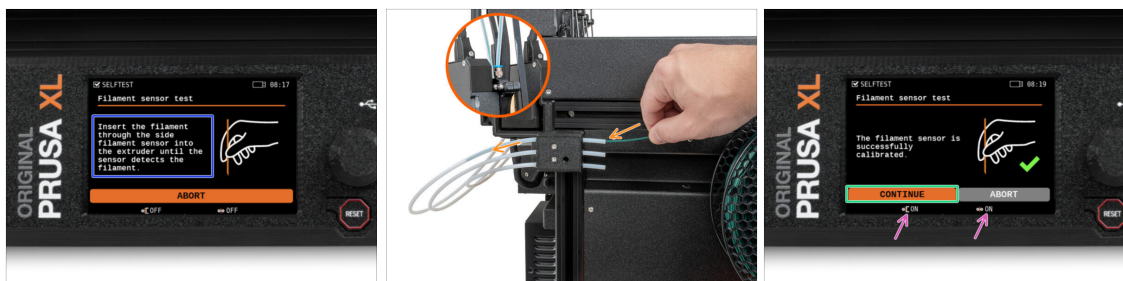
- Il passo successivo della Configurazione guidata richiede di toccare l'ugello per testare e calibrare la **Cella di carico**. Durante questa procedura, le parti della stampante non sono riscaldate; è possibile toccare le parti della stampante. Fai clic su **Continua**.
- ⓘ Puoi osservare l'ugello mentre aspetti, la stampante emetterà un suono quando dovrai toccare l'ugello.
- 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**.
- In base al numero di testine di stampa, il processo di calibrazione della cella di carico viene ripetuto.

PASSO 16 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



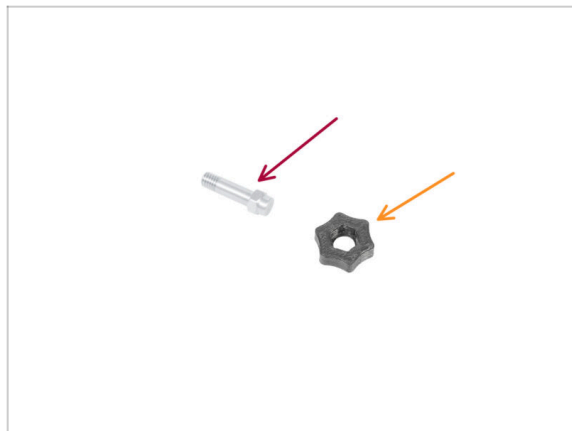
- Durante la calibrazione dei sensori di filamento, verrà richiesto di utilizzare almeno 130 cm di filamento. *Suggerimento: utilizza il Prusament in dotazione con la stampante e appendilo direttamente al supporto della bobina.*
- Quando hai preparato il filamento, fai clic su **SI**.
- Attendi che la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

PASSO 17 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



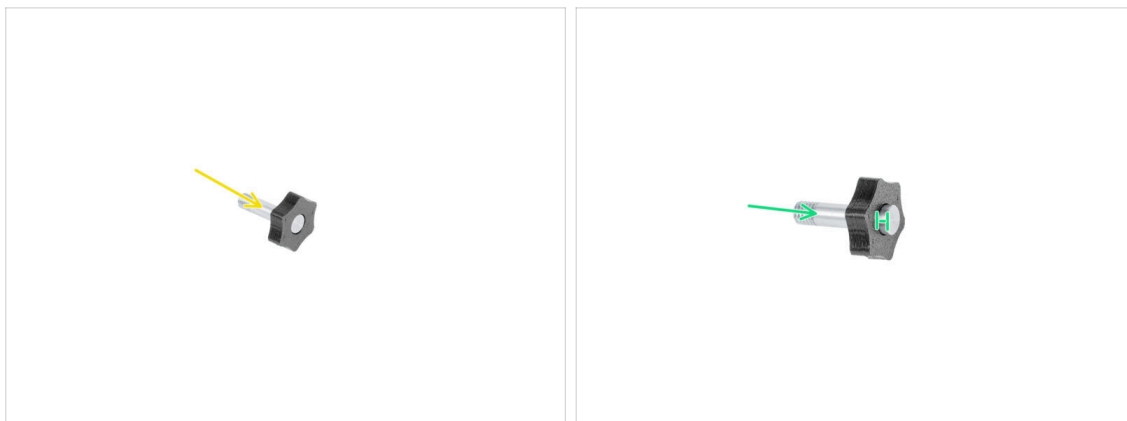
- ◆ Adesso, inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- ◆ È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore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

PASSO 18 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



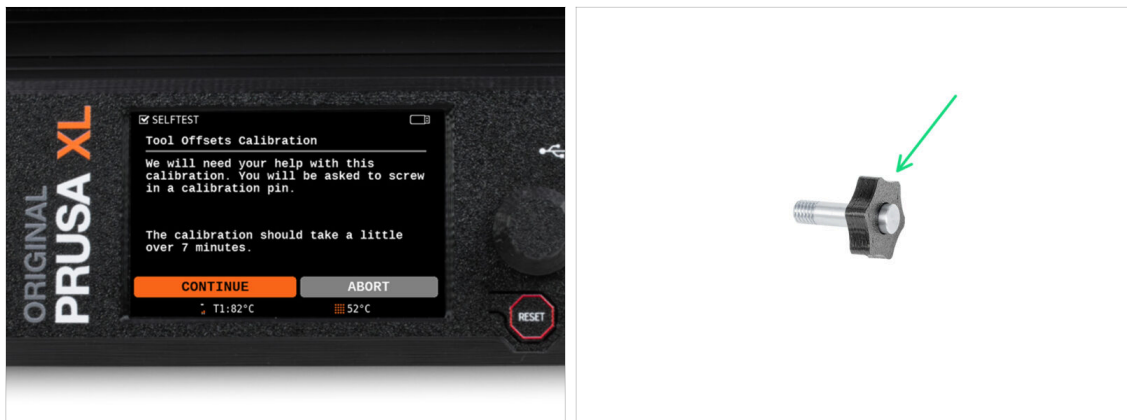
- ◆ Per il prossimo passo, prepara:
 - ◆ Perno di calibrazione (1x)
 - ◆ Calibration-pin-key (1x)

PASSO 19 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 20 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



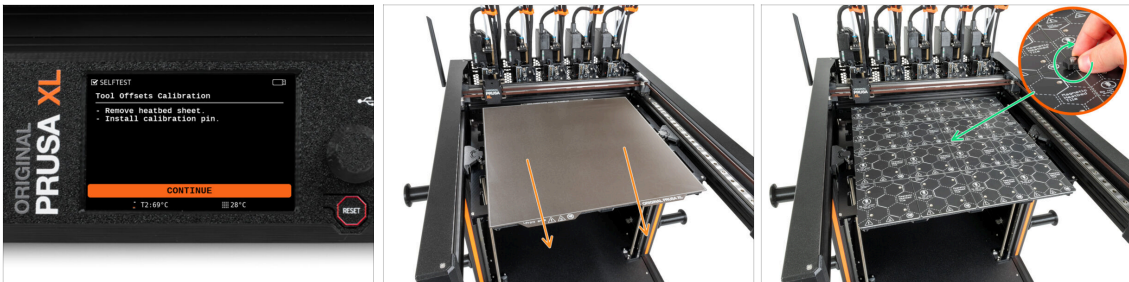
- Durante la calibrazione dell'offset, dovrai avvitare il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato.
- Clicca su *Continua* per avviare la calibrazione degli offset degli strumenti.
- Perno di calibrazione (1x)

PASSO 21 Configurazione guidata: Installazione della piastra



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

PASSO 22 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione



- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Rimuovi la piastra d'acciaio dal piano riscaldato.
- Installa il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato. Ruotalo in senso orario.
- ⓘ Ora la stampante calibrerà tutti gli strumenti.

PASSO 23 Configurazione guidata: Calibrazione offset completo



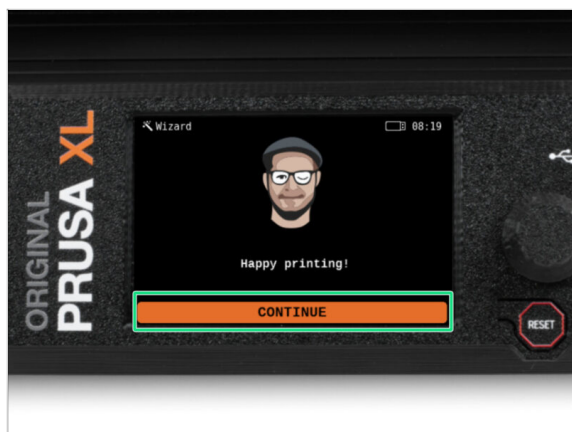
- ◆ Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- ◆ Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- ◆ Posiziona la piastra d'acciaio sul piano riscaldato.
- ◆ (i) La stampante terminerà la calibrazione.
- ◆ Ottimo lavoro! La calibrazione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

PASSO 24 Perno di calibrazione



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

PASSO 25 È fatta



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

PASSO 26 Manutenzione regolare della stampante



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

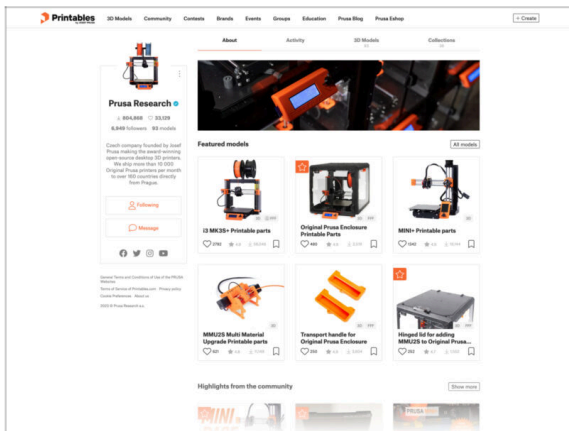
PASSO 27 Una veloce guida per le prime stampe



📌 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](#).

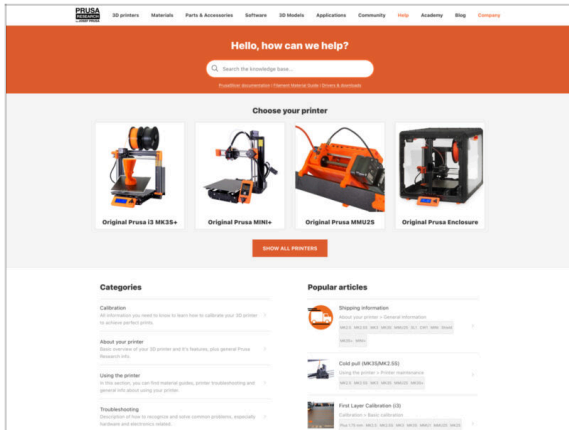
⚠️ Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza*

PASSO 28 Modelli 3D stampabili



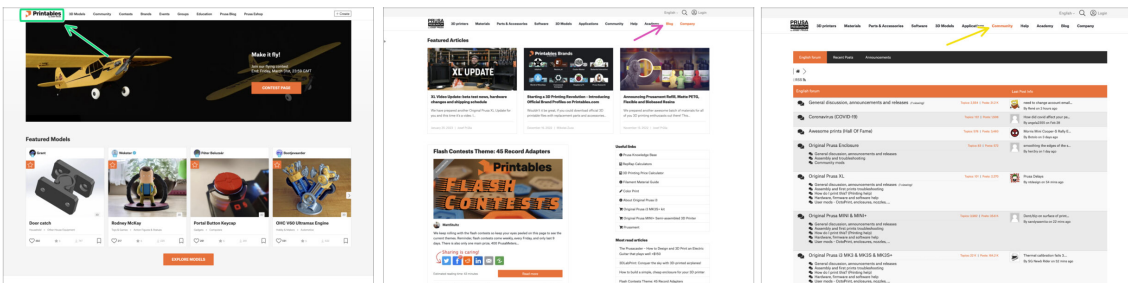
- 🎉 **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- 📌 Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata [in questa raccolta](#).

PASSO 29 Nozioni base Prusa



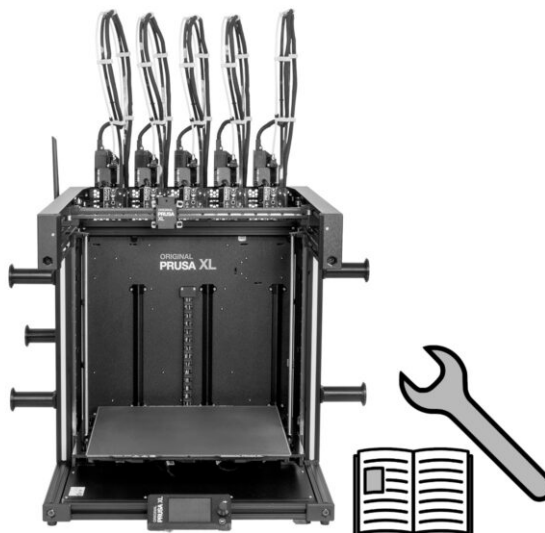
- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 30 Unisciti a Printables!

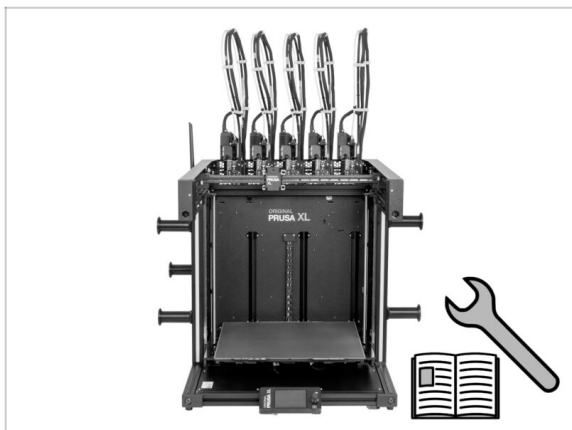


- **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su Printables.com**
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto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

Registro modifiche del manuale Cinque Testine (Assemblata)

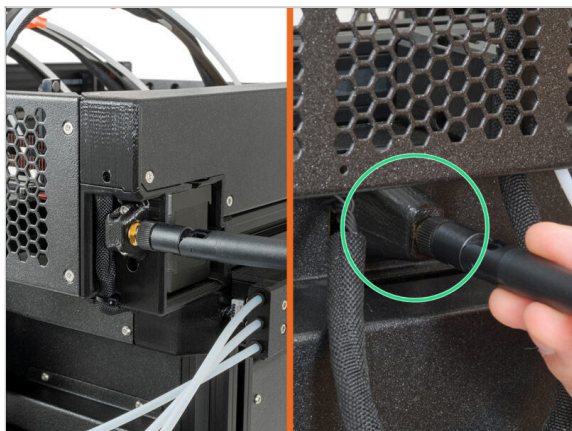


PASSO 1 Storico versioni



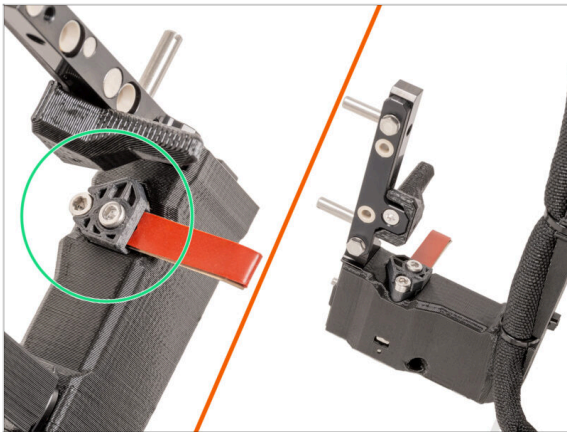
- Original Prusa XL semi-assembled (single tool)
- 06/2023 - Versione iniziale 1.00
- 07/2023 - Aggiornato alla versione 1.02
- 08/2023 - Aggiornato alla versione 1.03
- 11/2023 - Aggiornato alla versione 1.04
- 05/2024 - Updated to version 1.05

PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



- 08/2023 - Adattatore Antenna
 - Aggiunte le istruzioni per il nuovo adattatore per antenna.
- ⓘ Manuale versione 1.01

PASSO 3 Modifiche al manuale (2)



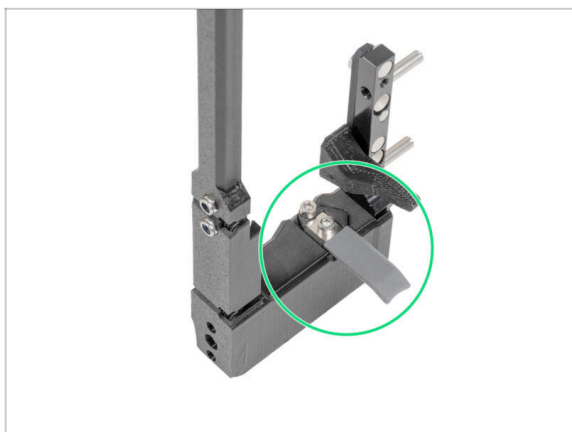
- 08/2023 - Dock Nextruder
- Aggiunte le istruzioni per il nuovo dock.
- Manuale versione 1.02

PASSO 4 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 5 Modifiche al manuale (5)



- 05/2024
- Added information about the new gray nozzle seal.
- Manual version 1.05





