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 - ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante 9
- Passo 8 - Visualizza immagini ad alta risoluzione 9
- Passo 9 - Siamo qui per te! 10

2. Unboxing della stampante 11
- Passo 1 - Introduzione 12
- Passo 2 - Aprire la confezione 12
- Passo 3 - Aprire la confezione 13
- Passo 4 - Rimuovere gli inserti 13
- Passo 5 - Rimuovere gli inserti 14
- Passo 6 - Rimuovere gli inserti 14
- Passo 7 - Disimballare la stampante 15
- Passo 8 - La stampante è pronta per la configurazione 15

3. Installazione della stampante 16
- Passo 1 - Attrezzi necessari per questo capitolo 17
- Passo 2 - Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti 17
- Passo 3 - xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD 18
- Passo 4 - Display xLCD stampato ad iniezione: montaggio del display xLCD 18
- Passo 5 - xLCD: preparazione parti 19
- Passo 6 - Montare il display xLCD 19
- Passo 7 - Montare il display xLCD 20
- Passo 8 - Preparare la stampante 20
- Passo 9 - Cavo nextruder: preparazione dei componenti 21
- Passo 10 - Versioni della guarnizione dell'ugello 21
- Passo 11 - Versione C: preparare il dock 22
- Passo 12 - Guidare il cavo del nextruder 22
- Passo 13 - Collegamento del primo e secondo dock Nextruder 23
- Passo 14 - Ispezione Dock 23
- Passo 15 - Ispezione Dock: video 24
- Passo 16 - Terzo dock: rimozione della vite 24
- Passo 17 - Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti 25
- Passo 18 - Versione C: Assemblare la guarnizione dell'ugello 25
- Passo 19 - Versione C: Installazione della guarnizione dell'ugello nextruder 26
- Passo 20 - Versioni del supporto per antenna Wi-Fi 27
- Passo 21 - Versione A: Connettere i cavi del Nextruder 28
- Passo 22 - Versione A: Rimuovere la copertura XL-buddy-box-cover. 28
- Passo 23 - Versione A: Connettere i cavi del Nextruder 29
- Passo 24 - Versione A: copertura della scatola buddy-XL 29
- Passo 25 - Versione A: Guidare i tubi in PTFE 30
- Passo 26 - Versione A: Guidare i tubi in PTFE dei dock 30
- Passo 27 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti

Passo 28 - Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi 31
Passo 29 - Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti 32
Passo 30 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna 32
Passo 31 - Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna 33
Passo 32 - Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder 33
Passo 33 - Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi 34
Passo 34 - Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder 34
Passo 35 - Versione B: copertura della scatola buddy-XL 35
Passo 36 - Versione B: Guidare i tubi in PTFE dei dock 35
Passo 37 - Versione B: Guidare i tubi in PTFE 36
Passo 38 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti 36
Passo 39 - Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi 37
Passo 40 - Versioni del gruppo porta bobina 37
Passo 41 - Versione A: Supporto bobina: preparazione componenti 38
Passo 42 - Versione A: Porta bobina: lato sinistro 38
Passo 43 - Versione A: Assemblare il porta bobina 39
Passo 44 - Versione A: Montare il gruppo porta bobina 39
Passo 45 - Versione A: Porta bobina: montaggio lato destro 40
Passo 46 - Versione B: Assemblare il porta bobina: preparazione delle parti 40
Passo 47 - Versione B: Montaggio del porta bobina: regolazione del dado 41
Passo 48 - Versione B: Assemblare il porta bobina 41
Passo 49 - Versione B: Preparare il porta bobina 42
Passo 50 - Versione B: Porta bobina: montaggio lato sinistro 42
Passo 51 - Versione B: Porta bobina: montaggio lato destro 43
Passo 52 - Gruppo Nextruder: preparazione componenti 43
Passo 53 - Aggancio del Nextruder 44
Passo 54 - Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder 44
Passo 55 - Versioni di gruppi di cavi Nextruder 45
Passo 56 - Versione A: Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder 45
Passo 57 - Versione B: Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder 46
Passo 58 - Ci siamo quasi! 46

5. Primo avvio 47

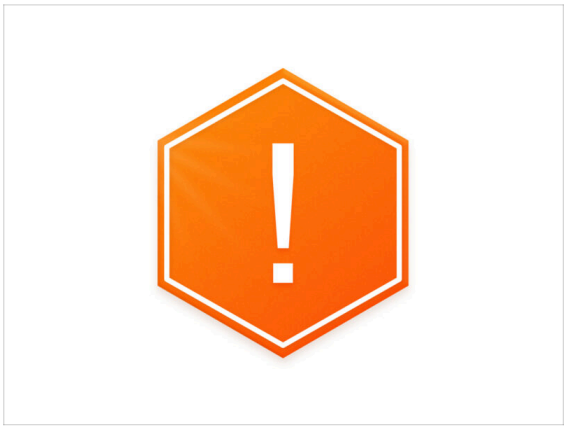
Passo 1 - Prima di iniziare con il Multi-Tool 48
Passo 2 - Preparare la stampante 48
Passo 3 - Aggiornamento Firmware 49
Passo 4 - Calzino Nextruder Prusa (Opzionale) 49
Passo 5 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello 50
Passo 6 - Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello 50
Passo 7 - Configurazione guidata 51
Passo 8 - Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock 52
Passo 9 - Configurazione guidata: Allenta il perno 52
Passo 10 - Configurazione guidata: Allenta le viti 53
Passo 11 - Configurazione guidata: Blocca lo strumento 53
Passo 12 - Configurazione guidata: Stringi la vite superiore 54
Passo 13 - Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore 54
Passo 14 - Configurazione guidata: Installa i perni 55
Passo 15 - Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente 55
Passo 16 - Configurazione guidata - Test della cella di carico 56
Passo 17 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento 56

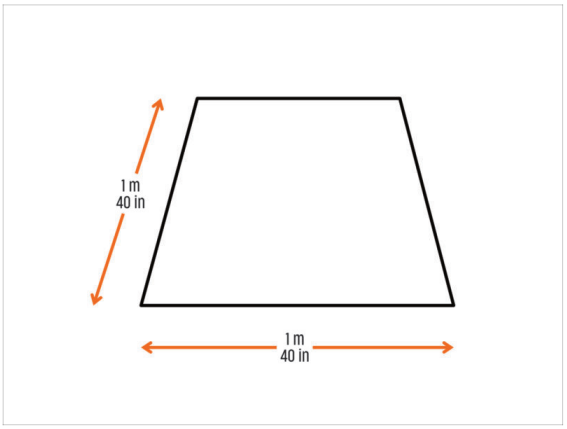
Passo 18 - Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento 57
Passo 19 - Perno di calibrazione: preparazione delle parti 57
Passo 20 - Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti 58
Passo 21 - Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento 58
Passo 22 - Configurazione guidata: Installazione della piastra 59
Passo 23 - Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione 59
Passo 24 - Configurazione guidata: Calibrazione offset completo 60
Passo 25 - Perno di calibrazione 60
Passo 26 - È fatta 61
Passo 27 - Manutenzione regolare della stampante 61
Passo 28 - Una veloce guida per le prime stampe 62
Passo 29 - Modelli 3D stampabili 62
Passo 30 - Nozioni base Prusa 63
Passo 31 - Unisciti a Printables! 63
Registro modifiche del manuale Cinque Testine (Assemblata) 64
Passo 1 - Storico versioni 65
Passo 2 - Modifiche al manuale (1) 65
Passo 3 - Modifiche al manuale (2) 66
Passo 4 - Modifiche al manuale (4) 66
Passo 5 - Modifiche al manuale (5) 67
Passo 6 - Modifiche al manuale (6) 67
Passo 7 - Changes to the manual (7) 68

1. Introduzione

Original Prusa XL cinque estrusori (Assemblata)

PASSO 1 Informazioni generali

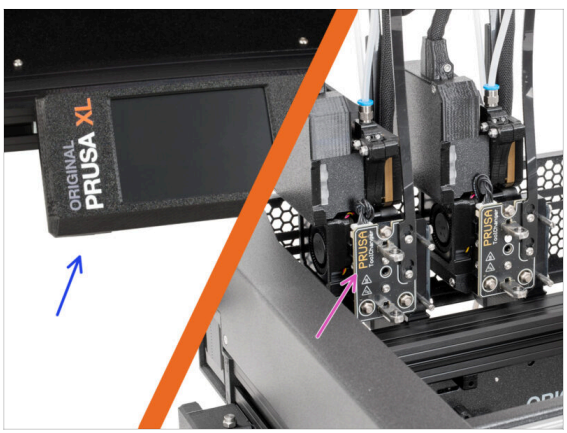


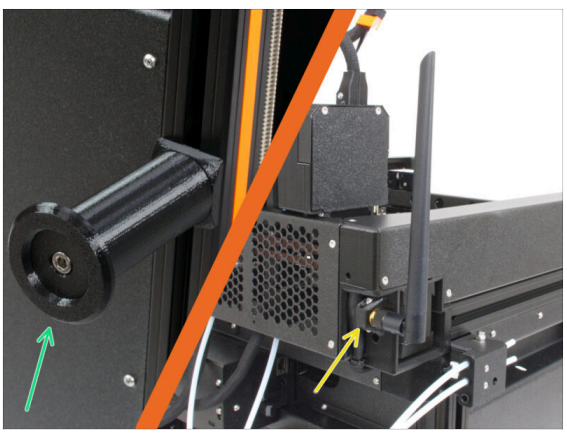


⚠ **La confezione con la stampante è pesante!** Chiedi sempre aiuto a qualcuno per la movimentazione.

- 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

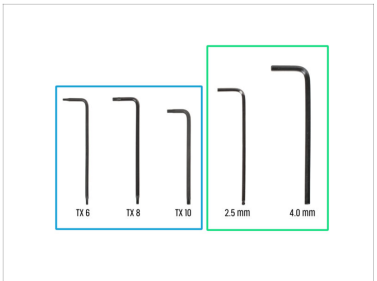




ⓘ A causa del trasporto, alcune parti fragili devono essere imballate separatamente nella confezione della stampante. Il seguente manuale illustra l'installazione di queste parti sulla stampante.

- **Verranno installate queste parti:**
  - Gruppo xLCD
  - Gruppo Nextruder Multi-Tool
  - Supporto bobina
  - Antenna Wi-Fi

PASSO 3 Attrezzi contenuti nella confezione



- **La confezione include:**

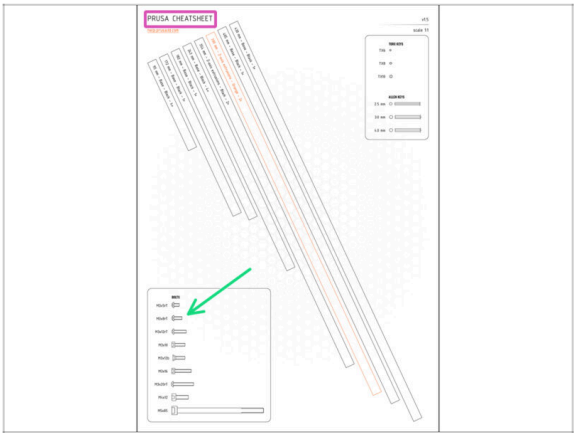
ⓘ Alcuni attrezzi sono destinati principalmente alla manutenzione ordinaria della stampante. Non sono necessari per questo manuale. All'inizio del capitolo sul montaggio è riportato un elenco degli attrezzi necessari.

- 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.

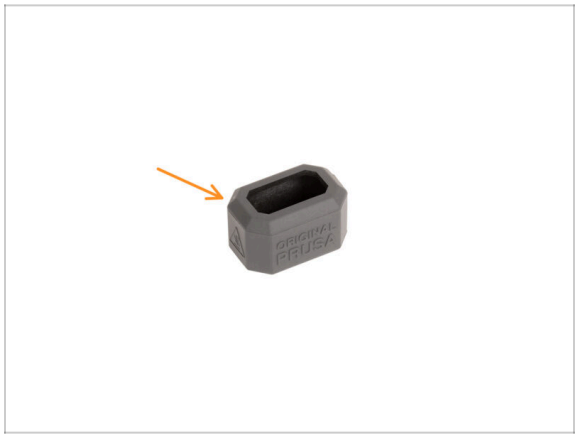
PASSO 5 Cheatsheet



- 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.

ⓘ Puoi scaricarlo dal nostro sito prusa.io/cheatsheet-xl. Stampalo al 100 %, non ridimensionarlo, altrimenti non funzionerà.

PASSO 6 Calzino in silicone

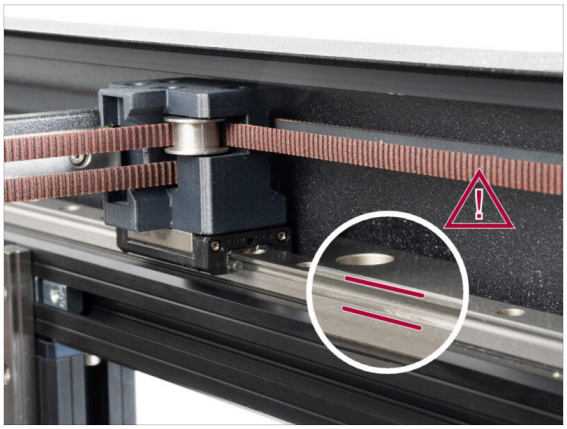


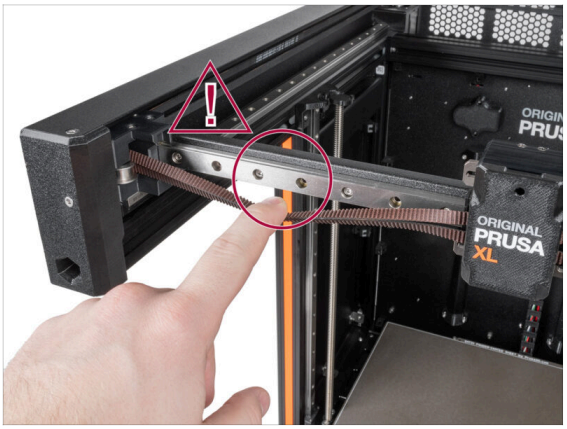
- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- La funzione principale del calzino in silicone è quella di mantenere stabile la temperatura del blocco di riscaldamento, migliorando così le prestazioni della stampante.

  ⓘ 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 7 ATTENZIONE: Manipolazione del lubrificante

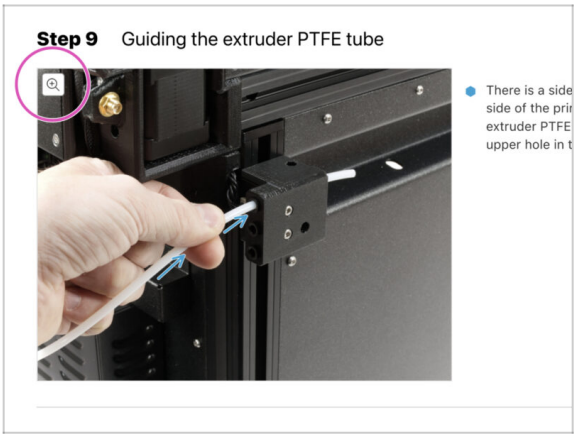




⚠ **ATTENZIONE: evita il contatto diretto sulla pelle con il lubrificante utilizzato per le guide lineari di questa stampante. In caso di contatto, lavati immediatamente le mani. Soprattutto prima di mangiare, bere o toccarsi il viso.**

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

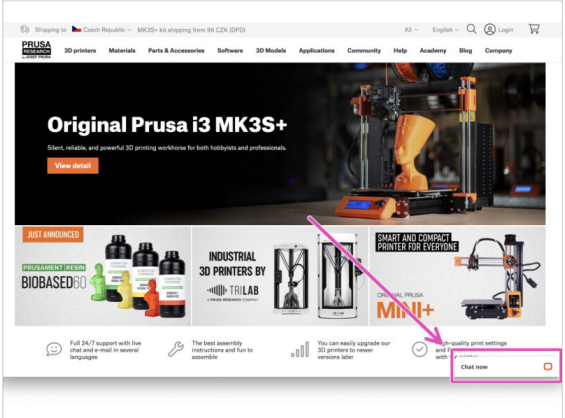
PASSO 8 Visualizza immagini ad alta risoluzione

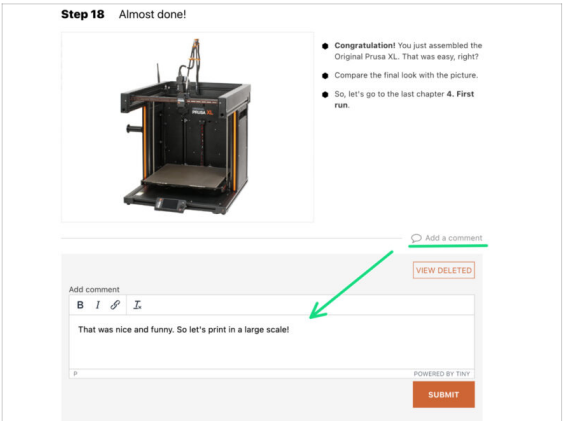


ⓘ Quando sfogli la guida su help.prusa3d.com, per maggiore chiarezza puoi vedere le immagini originali in alta definizione.

- Semplicemente scorri il cursore sull'immagine e clicca sulla Lente di ingrandimento ("View original") nell'angolo in alto a sinistra.

PASSO 9 Siamo qui per te!

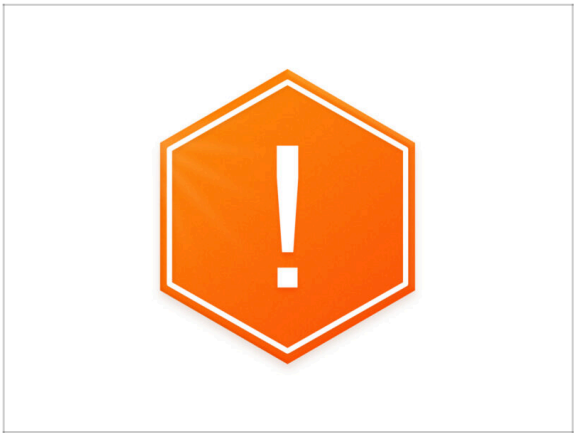




- Ti sei perso nelle istruzioni, ti manca una vite o hai una parte stampata rotta? **Faccelo sapere!**
- Puoi contattarci utilizzando i seguenti canali:
  - Utilizzando i commenti sotto ogni passo.
  - Utilizzando la nostra live chat 24 ore su 24, 7 giorni su 7 su shop.prusa3d.com
  - Scrivendo una mail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

2. Unboxing della stampante

PASSO 1 Introduzione

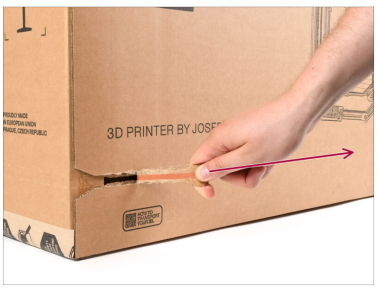


⚠ **La confezione della stampante è pesante!** Chiedi a qualcuno di aiutarti.

⚠ **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 !**

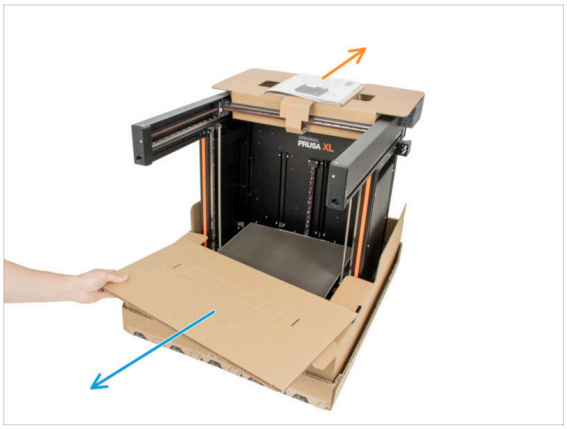
PASSO 4 Rimuovere gli inserti

- 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

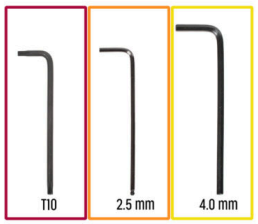
- **Usa le maniglie laterali della stampante per sollevarla.**
- ⚠ **Non afferrare la stampante per i profili metallici superiori!!!** Altrimenti potresti deformare le parti della stampante e danneggiarle, come ad esempio l'illuminazione a LED all'interno.
- ⚠ La stampante deve essere maneggiata da due 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



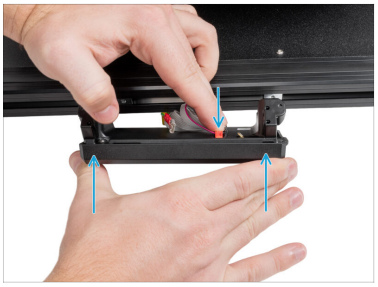
- **Per questo capitolo prepara:**
- Chiave Torx T10
  - Puoi anche utilizzare un cacciavite T10, incluso nella confezione.
- Chiave a brugola da 2.5mm
- Chiave a brugola 4.0mm
- Per proteggere il piano riscaldato durante l'installazione, è necessario utilizzare una scatola di cartone. *Suggerimento: puoi utilizzare la scatola Nextruder fornita con la stampante.*

PASSO 2 Display xLCD stampato a iniezione: preparazione dei componenti

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

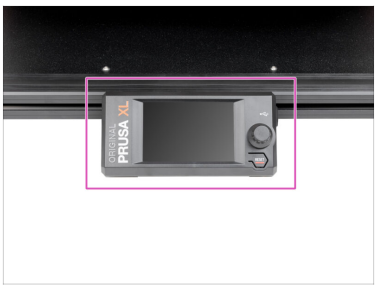
- **Per i seguenti passi prepara:**
- Gruppo xLCD (1x)
- Vite M3x10 (2x)
- Se possiedi una versione precedente (stampata) del display xLCD, continua con il passo **xLCD: preparazione dei componenti**

PASSO 3 xLCD stampato ad iniezione: cavi per display xLCD



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

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

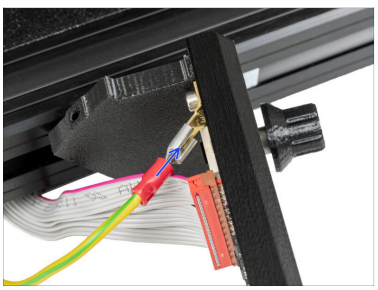


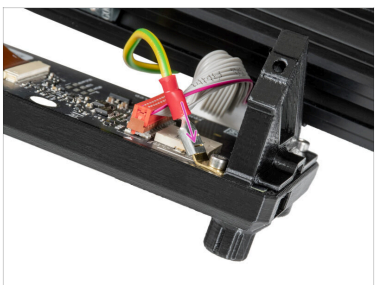
- Allinea il gruppo xLCD con i dadi presenti nei profilati d'alluminio anteriori.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Inserisci e stringi la vite M3x10 dal lato sinistro dell'xLCD.
- Il display xLCD è pronto.

PASSO 5 xLCD: preparazione parti

- **Per i seguenti passi prepara:**
  - Gruppo xLCD (1x)
  - Vite M3x16 (2x)

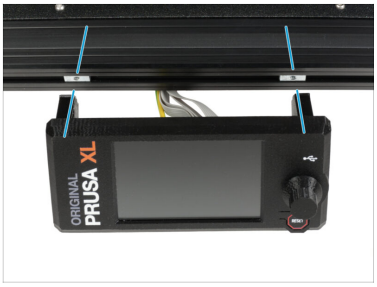
PASSO 6 Montare il display xLCD





- 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 7 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 8 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.

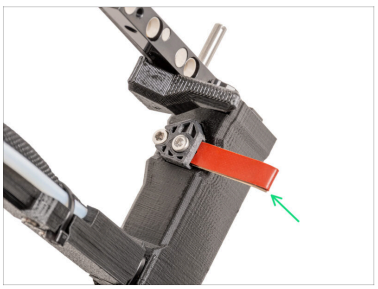
- Posiziona la scatola di cartone vuota verso la parte anteriore centrale del piano riscaldato.
- Sposta manualmente il gruppo dell'asse X completamente sul lato anteriore della stampante.
- Sposta manualmente il carrello X all'incirca al centro dell'asse X.

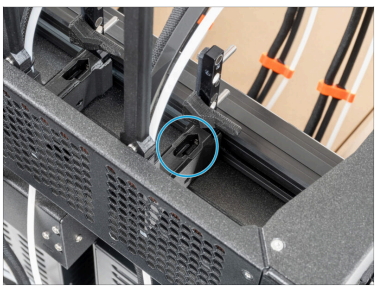
PASSO 9 Cavo nextruder: preparazione dei componenti

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

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

PASSO 10 Versioni della guarnizione dell'ugello

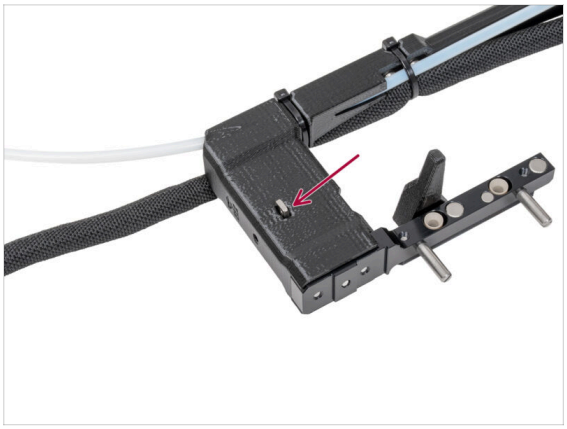


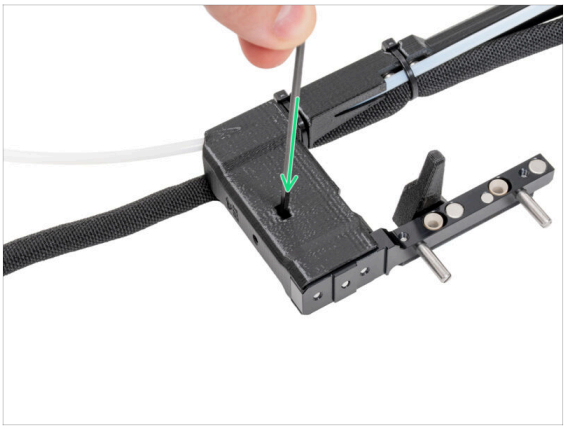


ⓘ I gruppi più recenti vengono forniti con la guarnizione dell'ugello preinstallata sul dock dell'estrusore.

- 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 - continua con **Guidare il cavo Nextruder**
- Versione C: dock senza la guarnizione dell'ugello - **continua al passo successivo**

PASSO 11 Versione C: preparare il dock

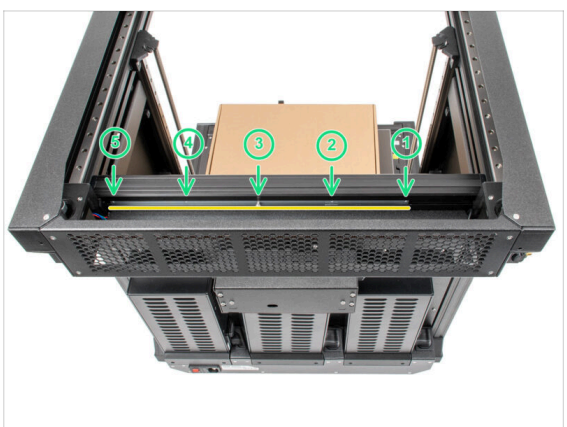




- **Ripeti questo passaggio per tutte le testine:**
  - Inserisci il dado M3nS nel dock di Nextruder.
  - Spingi il dado fino in fondo nel dock. Se non riesci, usa la chiave a brugola per spingere il dado nel dock Nextruder.

ⓘ Se non hai trovato il dado, ce n'è uno di ricambio nella confezione Nozzle Seal Assembly.

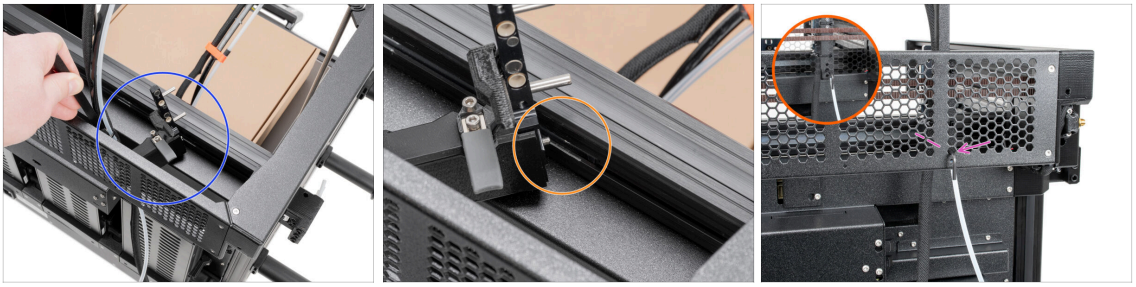
PASSO 12 Guidare il cavo del nextruder



- Ruota con cura la stampante di 180° in modo che il lato dell'alimentatore (PSU) sia rivolto verso di te.
- Localizza il lungo profilo metallico (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 13 Collegamento del primo e secondo dock Nextruder



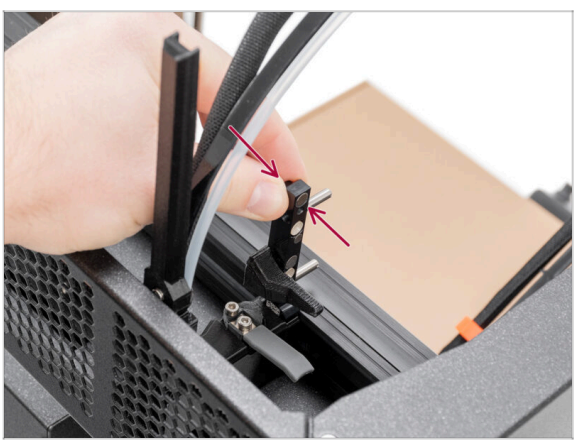
ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.

- 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 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 la seconda testina.**

PASSO 14 Ispezione Dock



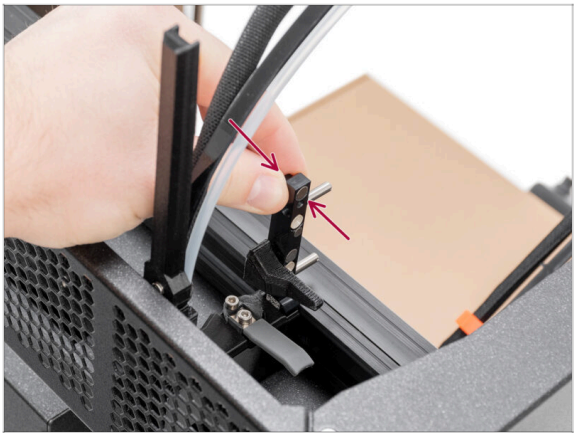
ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.

⚠ 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.

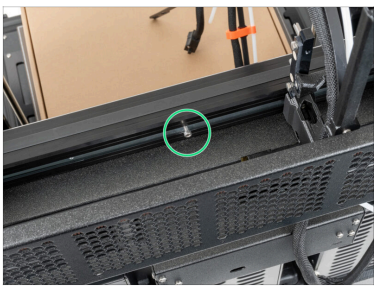
PASSO 15 Ispezione Dock: video

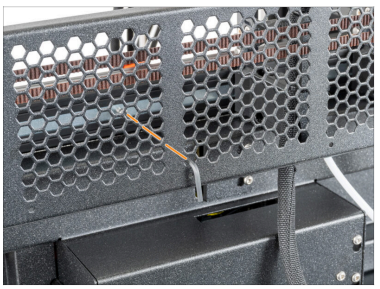


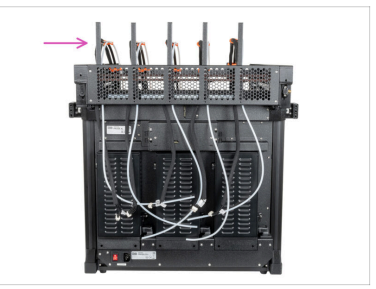
ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.

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

PASSO 16 Terzo dock: rimozione della vite







ⓘ Questo passaggio è uguale per tutte le versioni del gruppo dock.

ⓘ 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.

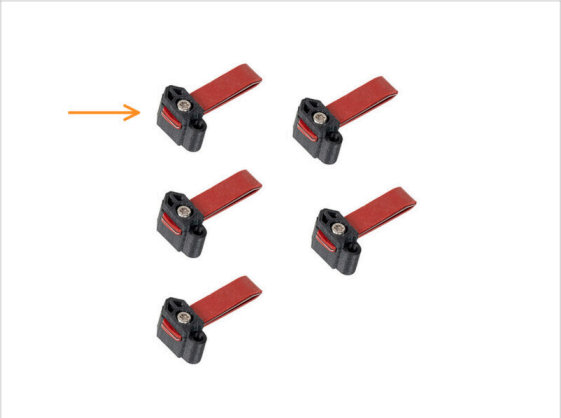
⬢ Attacca il **terzo**, il **quarto** e il **quinto** dock nello stesso modo del primo.

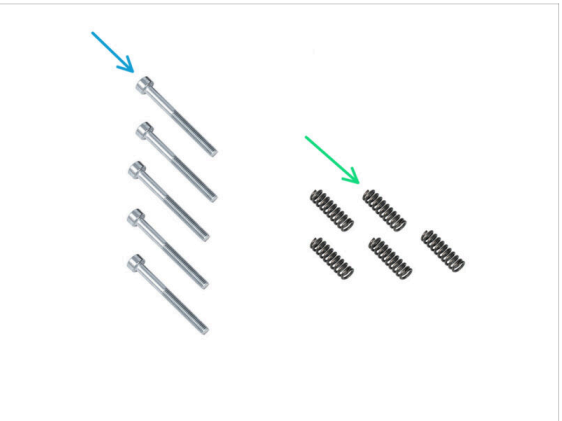
ⓘ **Il dock è un incastro a pressione, quindi la vite deve essere stretta molto forte.**

⬢ I dock attaccati devono avere l'aspetto mostrato nell'immagine

⬢ Ottimo lavoro!

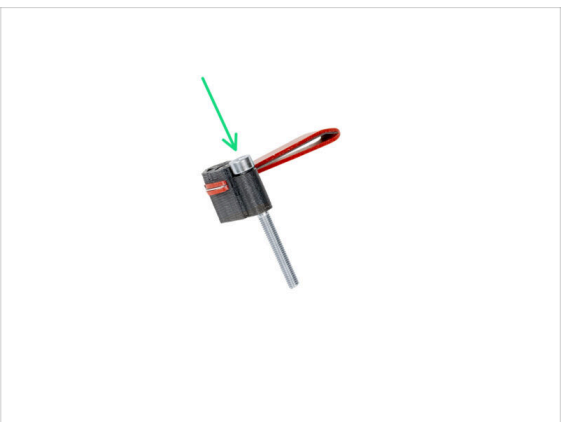
PASSO 17 Versione C: Guarnizione dell'ugello: preparazione dei componenti

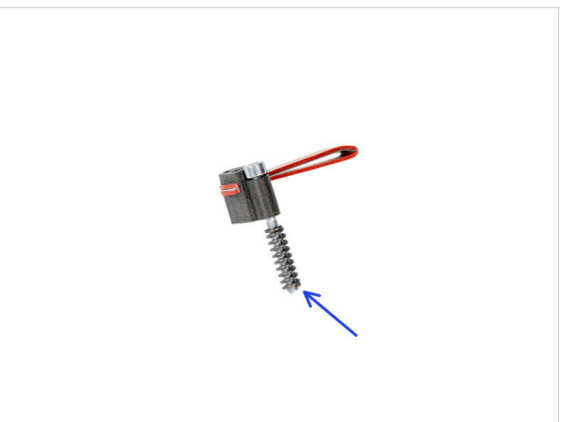




- **Le seguenti istruzioni sono destinate solo alle stampanti senza guarnizioni per ugelli preinstallate.** Se hai già installato le guarnizioni degli ugelli sui dock Nextuder, vai a **Versioni del supporto per antenna Wi-Fi**.
- **Per i seguenti passi prepara:**
  - Guarnizione ugello (5x)
  - Vite M3x30 (5x)
  - Molla 15x5 (5x)

PASSO 18 Versione C: Assemblare la guarnizione dell'ugello

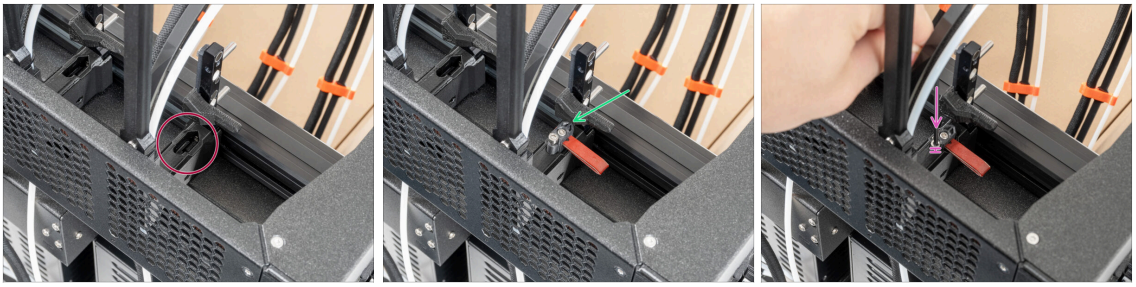




- Inserisci la vite M3x30 in ogni guarnizione dell'ugello.
- Infila la molla su ogni guarnizione dell'ugello.

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

PASSO 19 Versione C: Installazione della guarnizione dell'ugello nextruder

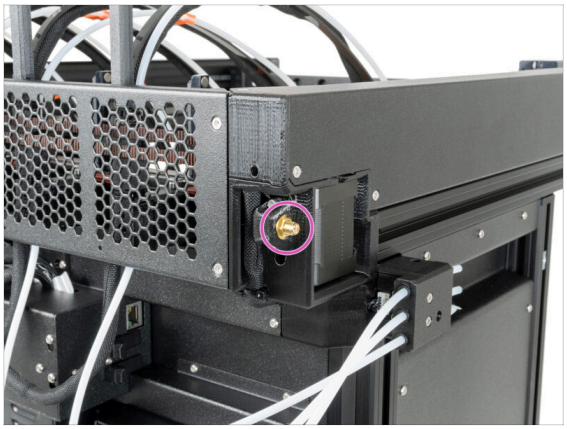


L'attuale posizione della guarnizione dell'ugello è temporanea, l'altezza esatta **verrà impostata nel prossimo capitolo** una volta montate tutte le parti del Nextruder.

- 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.

Ripeti questa procedura per tutti i dock rimanenti.

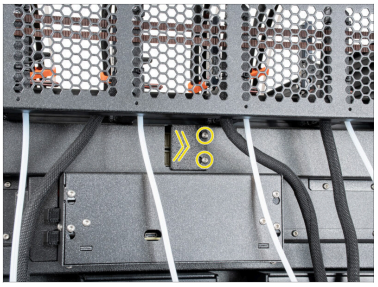
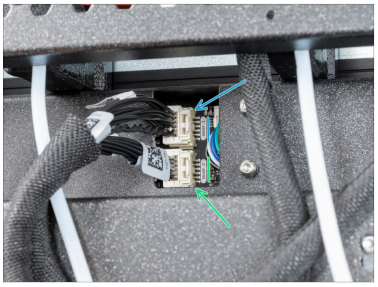
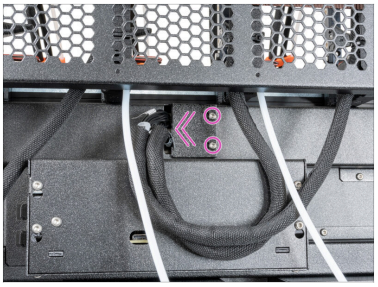
PASSO 20 Versioni del supporto per antenna Wi-Fi



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.

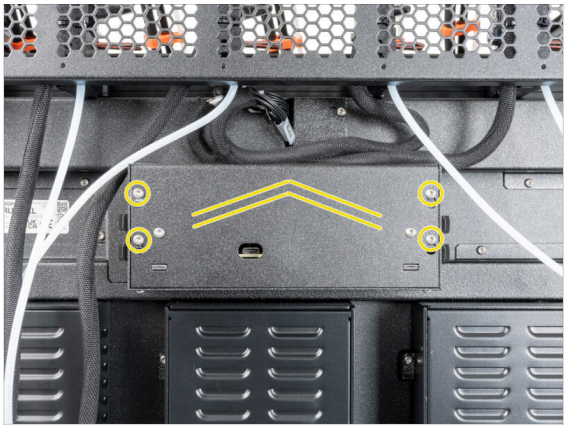
- Inizia verificando che il supporto Wi-Fi sia preinstallato sul lato:
  - **Supporto sul lato (Versione A)**: Per le stampanti con il supporto dell'antenna Wi-Fi sul lato, il **supporto dell'antenna viene preinstallato dal reparto produzione di Prusa**. Se la tua stampante ha questo supporto, prosegui 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 21 Versione A: Connettere i cavi del Nextruder

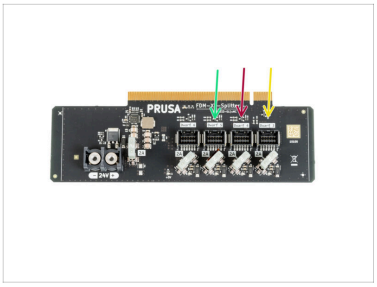
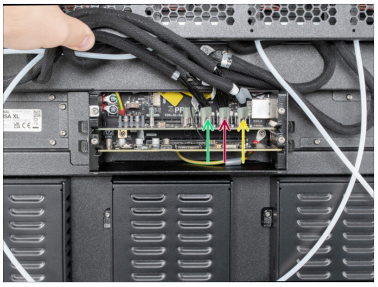
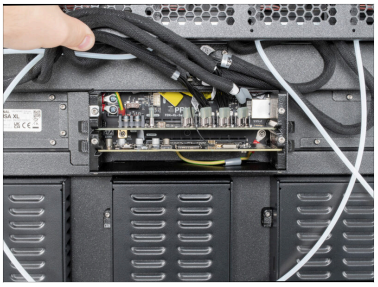
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Collega il cavo del primo dock (dal lato destro) allo slot superiore 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 22 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 23 Versione A: Connettere i cavi del Nextruder

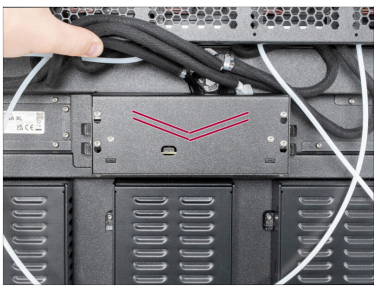
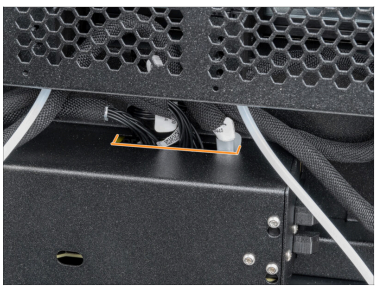
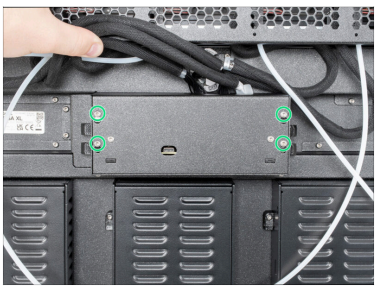




⚠ **Non rimuovere la scheda XL-Splitter dalla stampante**, la foto è solo un'illustrazione delle posizioni dei connettori.

- Collega il **terzo**, il **quarto** e il **quinto** (da destra) Nextruder all'XL-Splitter:
  - Terzo Nextruder.
  - Quarto Nextruder.
  - Quinto Nextruder.

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

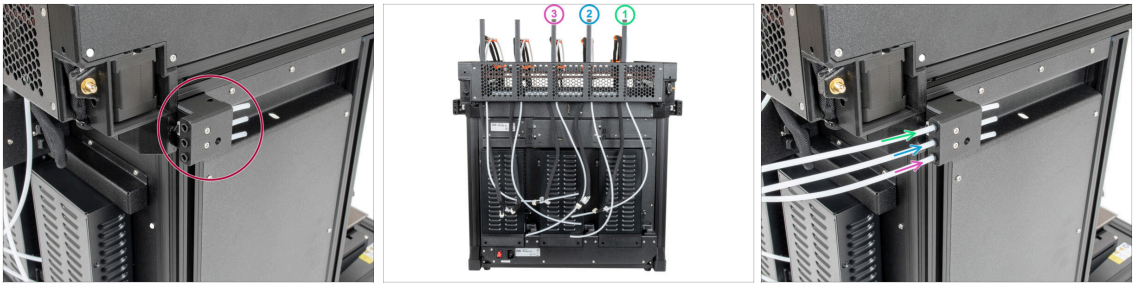
PASSO 24 Versione A: copertura della scatola buddy-XL

⚠ **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 25 Versione A: Guidare i tubi in PTFE

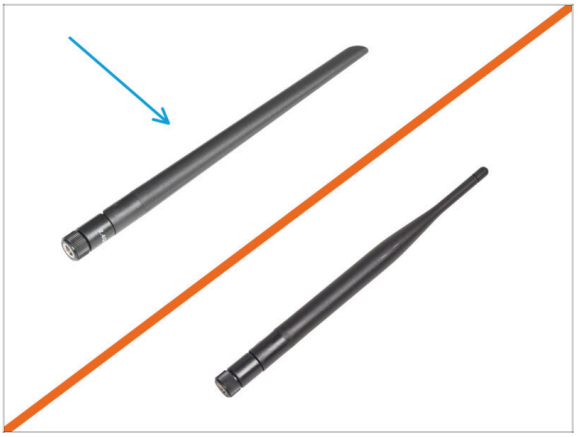


- Individua il sensore di filamento laterale.
- Inserisci il tubo in PTFE dal **primo** dock (dal destra) fino in fondo nel foro superiore della parte.
- Inserisci il tubo in PTFE dal **secondo** dock (da destra) fino in fondo nel foro centrale della parte.
- Inserisci il tubo in PTFE dal **terzo** dock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

PASSO 26 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.

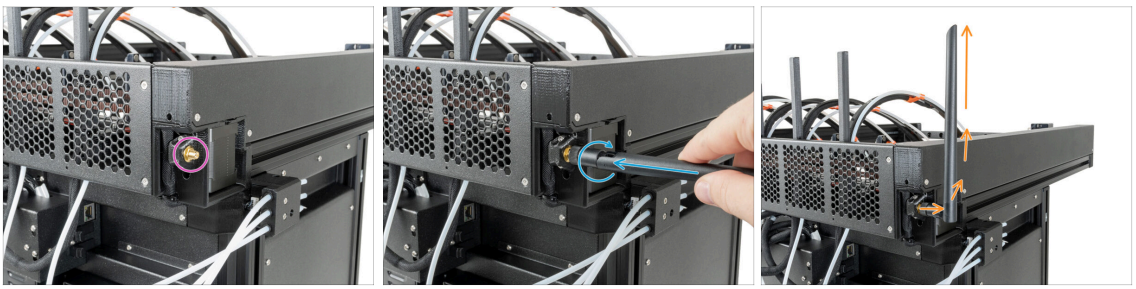
PASSO 27 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti



- **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.

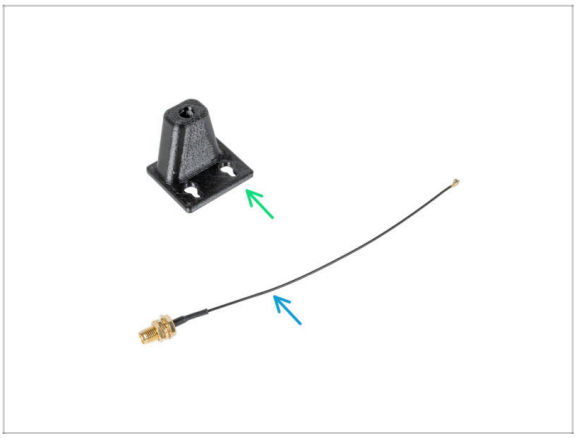
PASSO 28 Versione A: Installare l'antenna Wi-Fi



- 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.

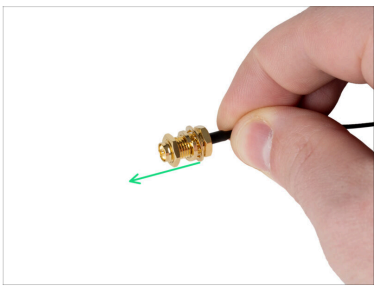
ⓘ Ora passa a Passo 35 - Porta bobina: preparazione dei componenti

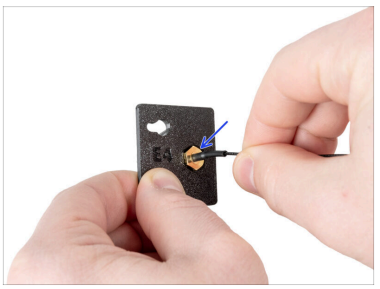
PASSO 29 Versione B: Supporto antenna Wi-Fi: preparazione dei componenti



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

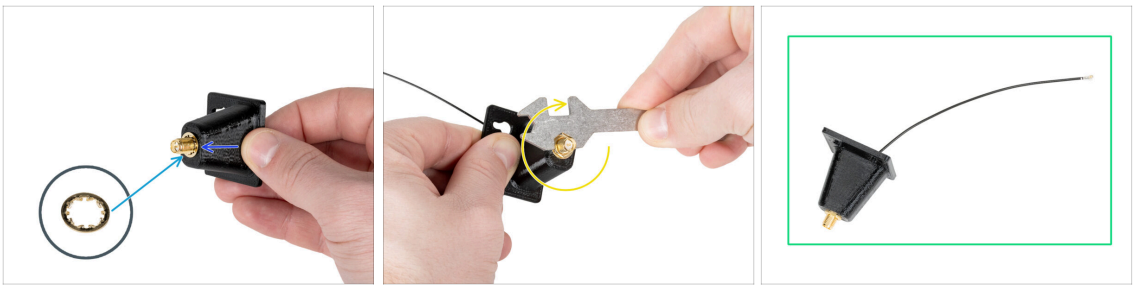
PASSO 30 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna





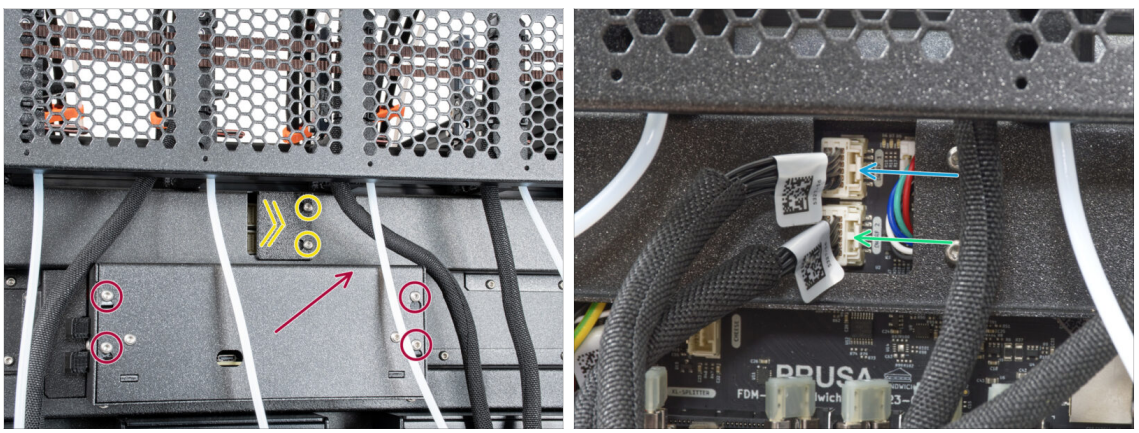
- Rimuovi il dado con le rondelle dal connettore dell'antenna.
- Il connettore dell'antenna è pronto.
- L'ultima versione del connettore ha una rondella più spessa. Non ne abbiamo più bisogno. Puoi buttarla via.
- Inserisci il connettore dell'antenna nel foro della stessa forma del porta-antenna Wi-Fi.

PASSO 31 Versione B: Installazione dell'antenna Wi-Fi: preparazione dell'antenna



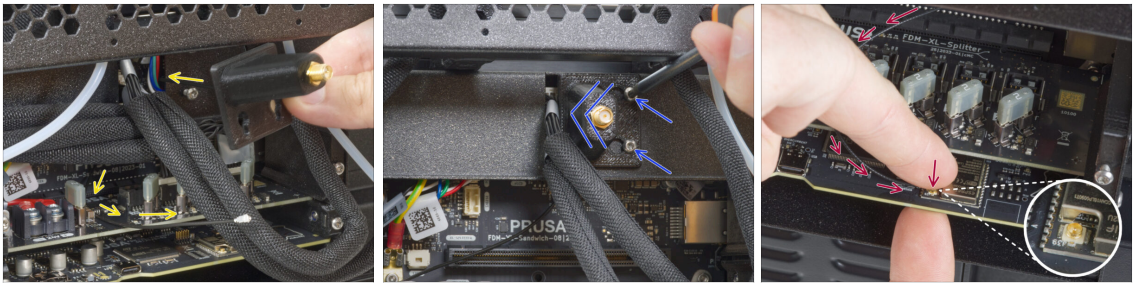
- Spingi il connettore dell'antenna attraverso il porta-antenna Wi-Fi.
- Inserisci nuovamente la rondella più sottile sul connettore.
- Utilizzando la chiave universale, stringi il dado del connettore dell'antenna.
- Ottimo lavoro! L'antenna Wi-Fi è pronta.

PASSO 32 Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder



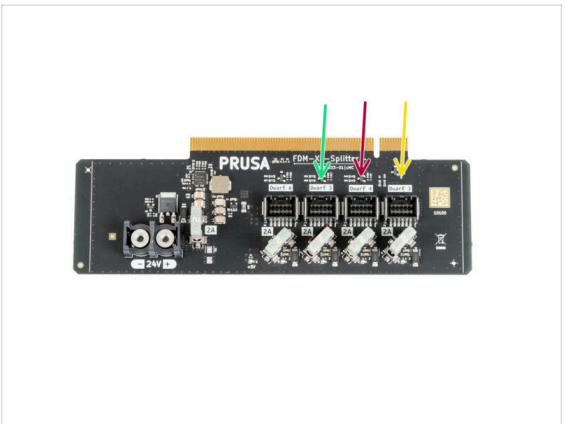
- Individua il coperchio (xl-rear-cable-management-plug) sul retro della stampante.
- Allenta leggermente le due viti sul coperchio. Non è necessario rimuoverle completamente. Spingi il coperchio verso destra e rimuovilo dalla stampante.
- Allenta le quattro viti che fissano il coperchio dell'elettronica. 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.

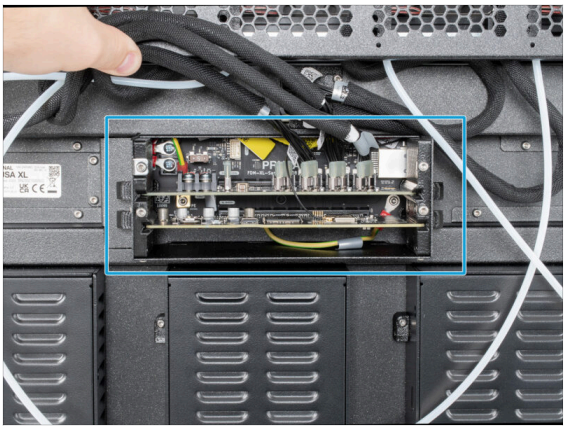
PASSO 33 Versione B: installazione del supporto per antenna Wi-Fi



- 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 34 Versione B: Collegamento dei cavi del Nextruder

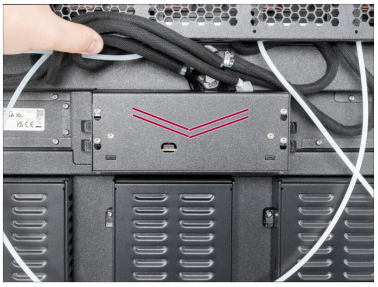
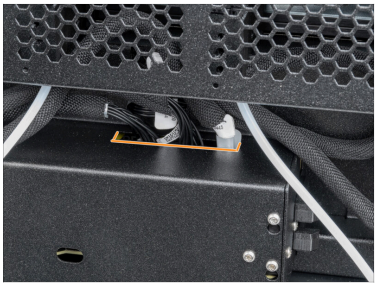
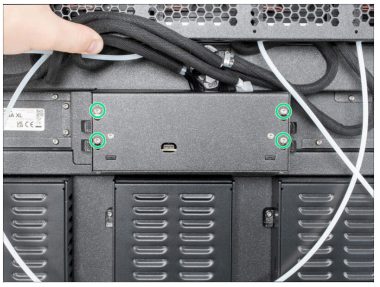




ⓘ **Non estrarre la scheda XL-splitter dalla stampante**, la foto è solo per mostrare come vanno collegati i cavi del Nextruder.

- 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.

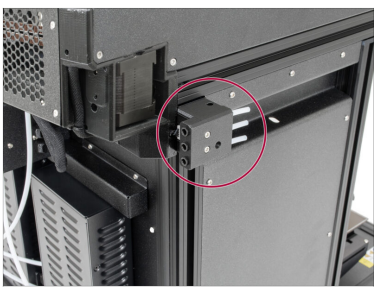
PASSO 35 Versione B: copertura della scatola buddy-XL

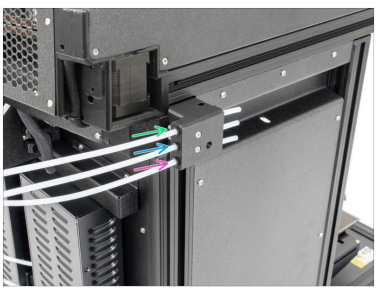




⚠ **Fai attenzione a non schiacciare nessun cavo!**

- 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.

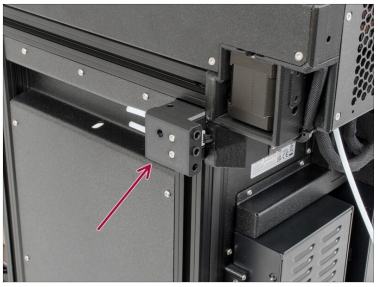
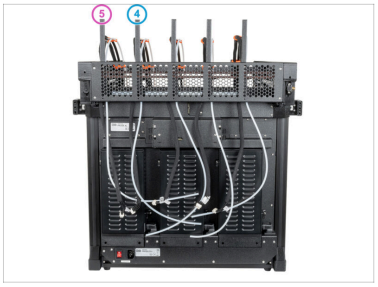
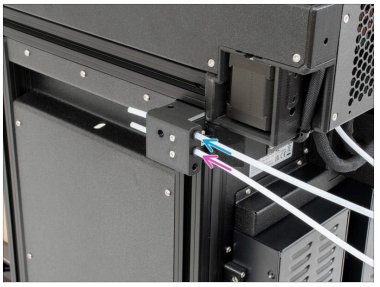
PASSO 36 Versione B: Guidare i tubi in PTFE dei dock





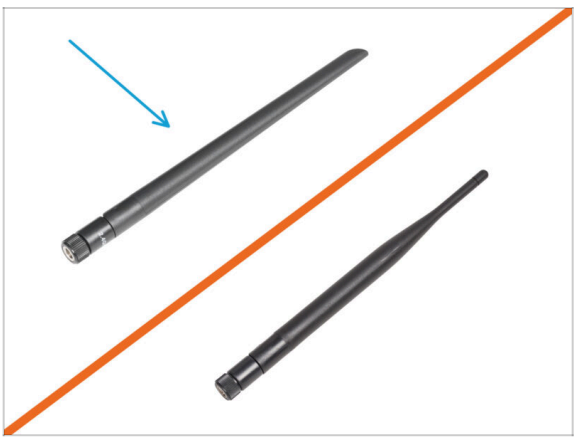
- Individua il sensore di filamento destro.
- Inserisci il **primo** tubo in PTFE del dock (da destra) fino in fondo nel foro **superiore** della parte.
- Inserisci il **secondo** tubo in PTFE del dock (dal lato destro) fino in fondo nel foro **centrale** della parte.
- Inserisci il **terzo** tubo in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

PASSO 37 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.

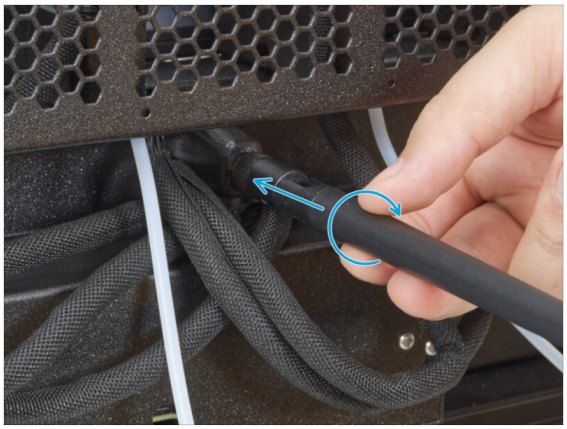
PASSO 38 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi: preparazione delle parti

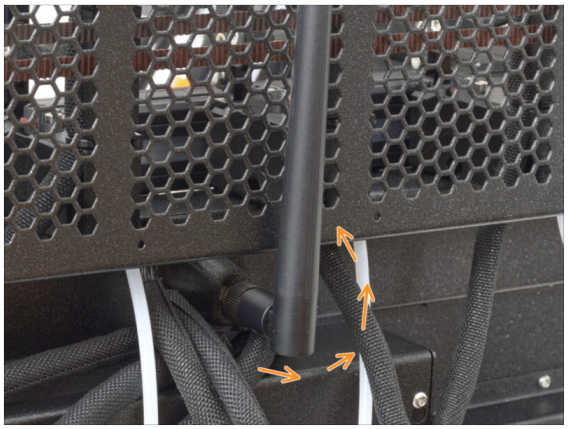


- **Per i seguenti passi prepara:**
- Antenna Wi-Fi (1x)

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

PASSO 39 Versione B: Installare l'antenna Wi-Fi





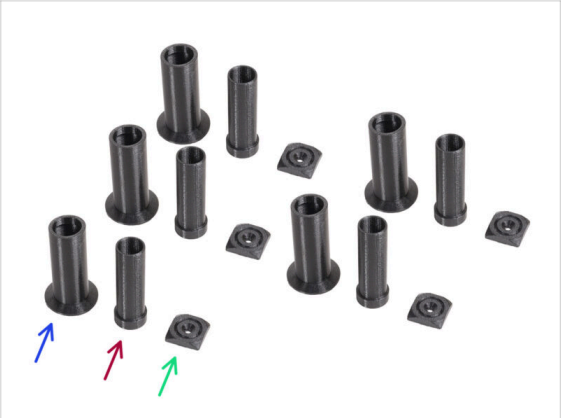
- Individua il connettore dell'antenna Wi-Fi al centro della stampante.
- Avvita l'antenna Wi-Fi sul connettore dell'antenna. L'antenna può essere ruotata e piegata in due direzioni.
- Consigliamo di puntare l'antenna verso l'alto.

PASSO 40 Versioni del gruppo porta bobina

La Original Prusa XL viene fornita con due versioni di porta bobina. Ogni versione ha componenti leggermente diversi e una procedura differente.

- **Fai riferimento alle immagini per confrontare le parti in tuo possesso e scegli le istruzioni corrispondenti:**
  - **Porta bobina stampato** (Versione A): Set di tre parti stampate. Se 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 41 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 42 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 43 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.

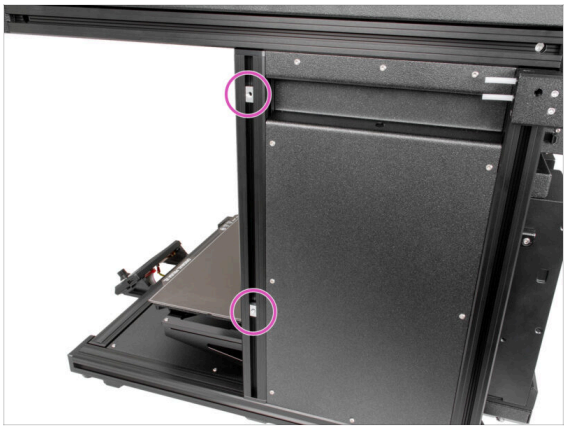
PASSO 44 Versione A: Montare il gruppo porta bobina

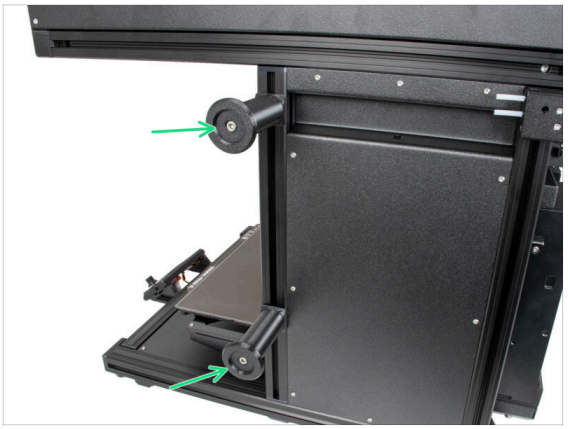
- Fissa il gruppo del porta bobina al dado M5nEs presente nel profilato. Nota che c'è una sporgenza sulla parte spool-holder-mount, questa deve inserirsi nella scanalatura del profilato.
- Stringi il gruppo del Stringi il gruppo del porta bobina con una chiave a brugola da 4 mm.bobina con una chiave 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 45 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!**

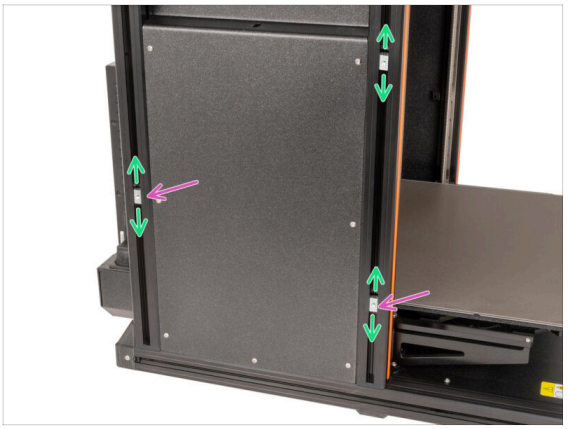
ⓘ Tieni presente che se monti il porta bobina troppo in alto o troppo in basso, la bobina di filamento potrebbe non entrarci. Deve esserci abbastanza spazio intorno.

- Adesso continua con **Gruppo Nextruder: preparazione componenti**.

PASSO 46 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 47 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.

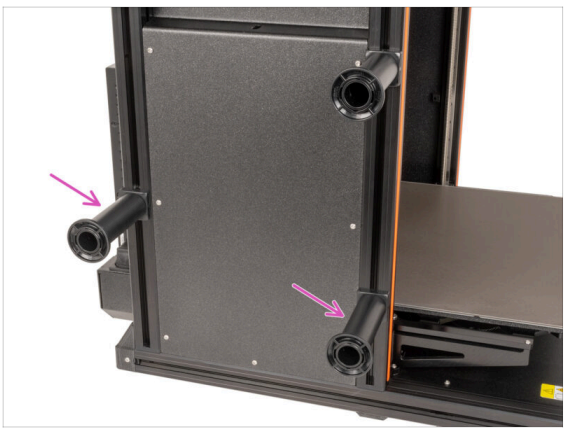
PASSO 48 Versione B: Assemblare il porta bobina

- 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 49 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 50 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!**

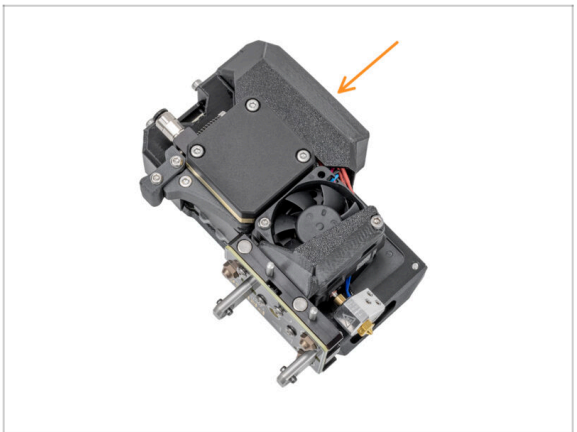
PASSO 51 Versione B: Porta bobina: montaggio lato destro

- 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.

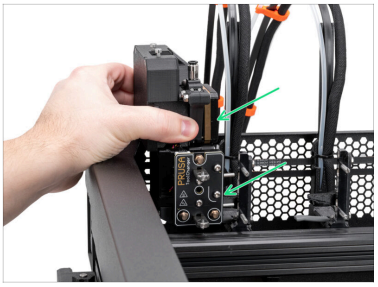
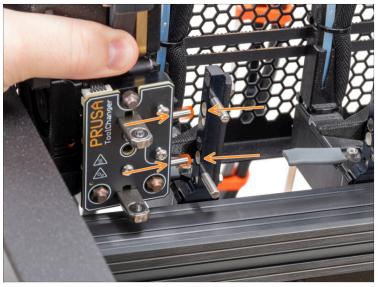
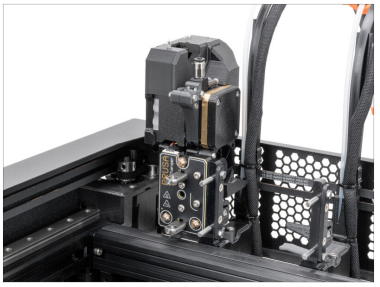
PASSO 52 Gruppo Nextruder: preparazione componenti



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

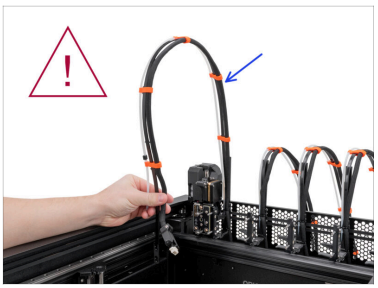
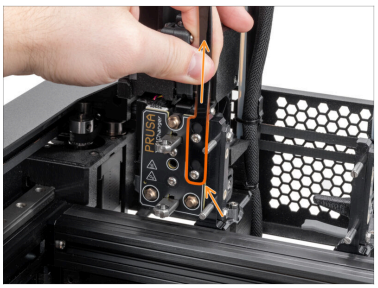
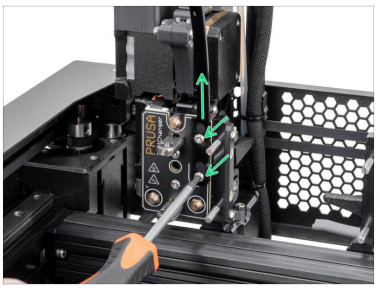
- Per i prossimi passi, prepara:
  - Nextruder (5x)

PASSO 53 Aggancio del Nextruder

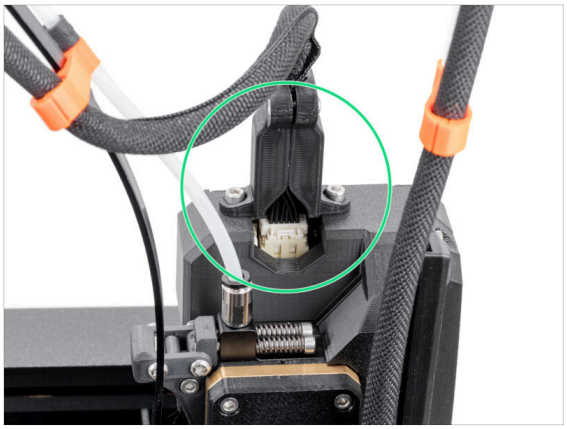
- Prendi il Nextruder e posizionalo con attenzione accanto al dock.
- Inserisci i due inserti metallici nei fori bianchi del dock. I magneti ti aiuteranno ad agganciare il Nextruder.
- Ben fatto, il primo Nextruder è pronto!
- Parcheggia il **secondo, terzo, quarto e quinto** Nextruder come hai fatto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

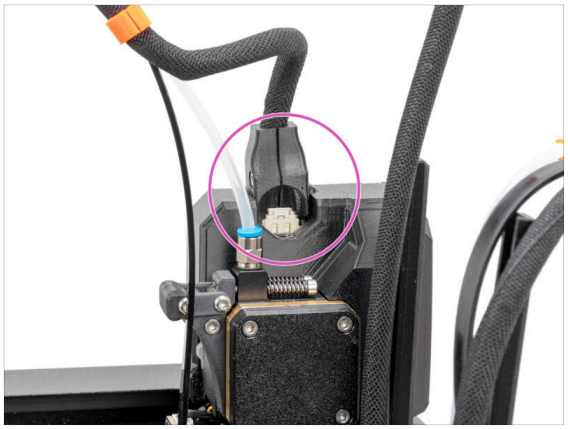
PASSO 54 Assemblaggio del gruppo di cavi Nextruder

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

PASSO 55 Versioni di gruppi di cavi Nextruder





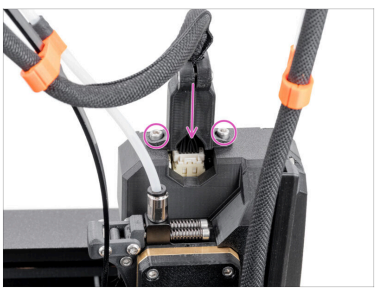
ⓘ A partire da aprile 2025, potresti ricevere un nuovo fascio di cavi.

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

⚠ **Versione precedente:**

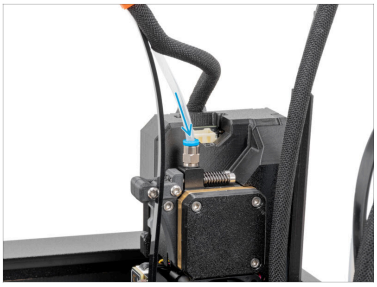
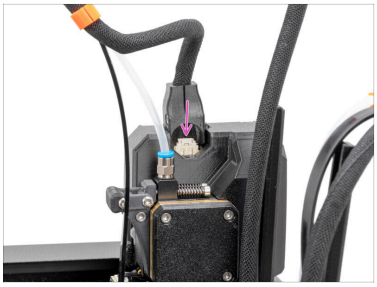
- **Version B:** The **cable bundle connector is secured without any screws.** Continue to **Version B: Nextruder cable bundle assembly**

PASSO 56 Versione A: 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.
  - Rimuovi le due viti M3x10.
  - Attach the cable connector to the top of the Nextruder. Secure the connector with two M3x10 screws.
- Assemblare e collegare tutti i Nextruder.
- Ottimo lavoro, ora passa a**Ci siamo quasi!**

PASSO 57 Versione B: 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 58 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

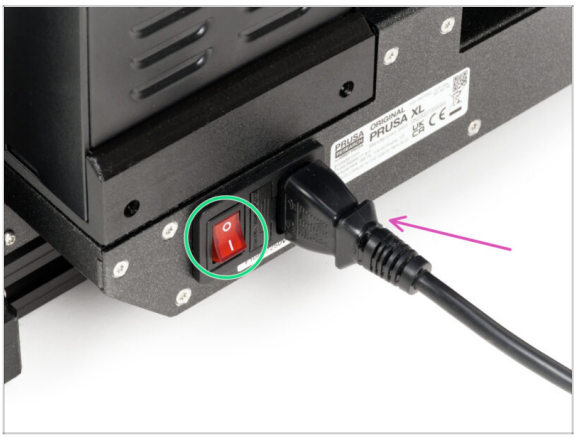
ⓘ Questo capitolo mostra una breve descrizione della Configurazione guidata. Tieni presente che le schermate sono illustrative e potrebbero differire da quelle del firmware.

ⓘ Assicurati di utilizzare il **Firmware 5.1.2 o più recente**

ⓘ Alcune parti della procedura guidata devono essere eseguite più volte, a seconda del numero di testine degli strumenti. Ad esempio:

- Calibrazione Dock
- Calibrazione cella di carico
- Calibrazione sensore filamento

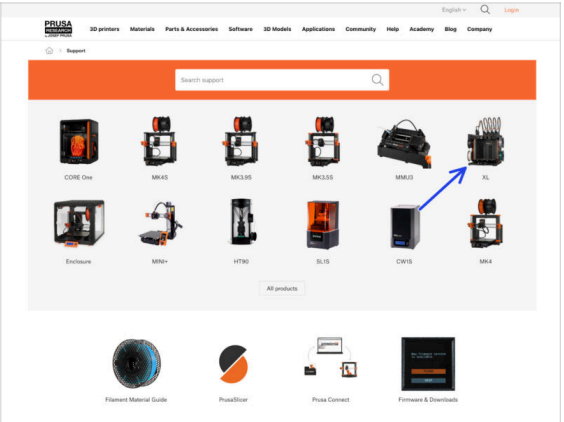
PASSO 2 Preparare la stampante

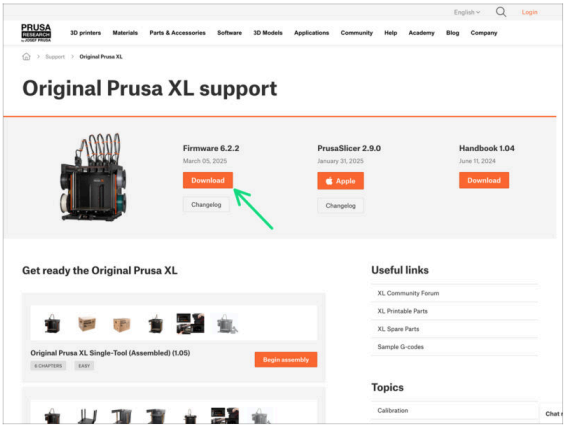


⚠ Assicurati di posizionare la stampante in un luogo stabile in cui non vengano trasmesse vibrazioni ambientali (ad esempio, dove altre stampanti stanno stampando).

- Inserisci il cavo di alimentazione nella parte posteriore della stampante.
- Accendi l'interruttore di alimentazione (simbolo "**I**").

PASSO 3 Aggiornamento Firmware





ⓘ Tutte le confezioni della stampante includono una chiavetta USB con il firmware più recente. Tuttavia, si consiglia di controllare ed eventualmente aggiornare la versione del firmware.

- Visita la pagina help.prusa3d.com.
- Vai alla pagina di Prusa XL.
- Salva il file del firmware *(.bbf) sulla chiavetta USB in dotazione.*

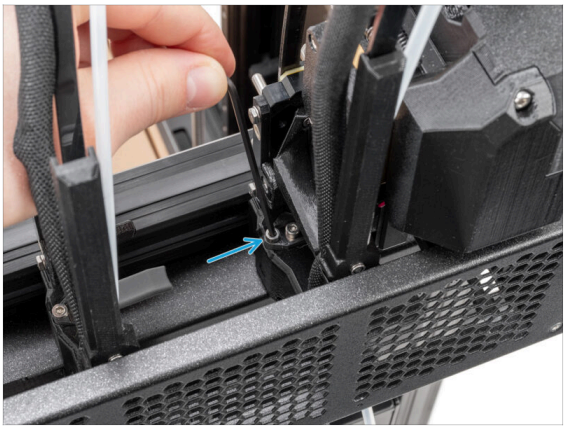
ⓘ Suggerimento: per accedere alla homepage di Prusa XL puoi utilizzare l'URL: prusa.io/XL

PASSO 4 Calzino Nextruder Prusa (Opzionale)

- Con ogni confezione di Nextruder viene fornito un calzino in silicone.
- Se vuoi installare il calzino, **fallo prima della calibrazione**.

ⓘ Come installare il calzino - controlla l'articolo.

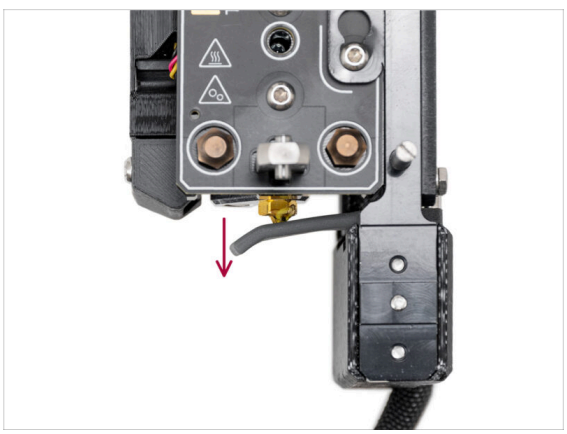
PASSO 5 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello

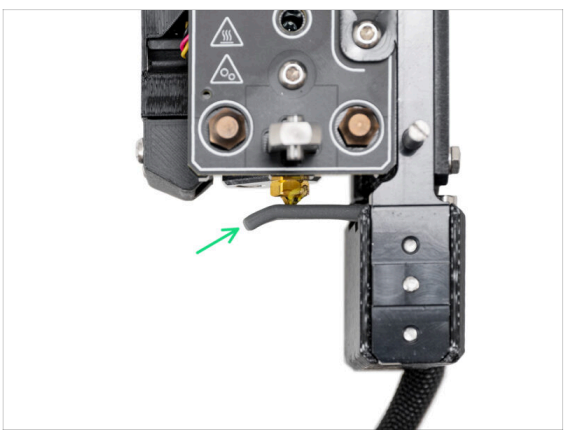


A partire da maggio 2024, potrai ricevere una guarnizione dell'ugello grigia. L'assemblaggio e la funzionalità rimangono identici a quella rossa.

- 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.

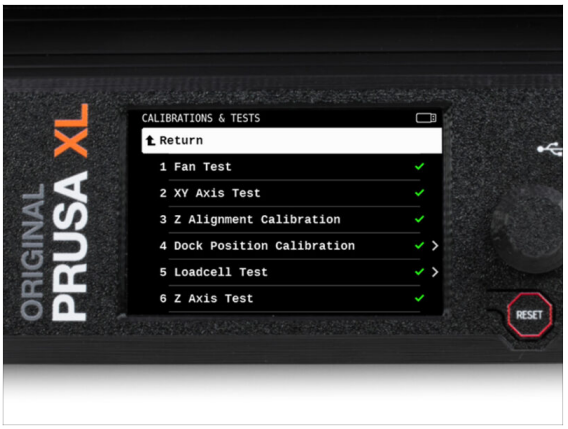
PASSO 6 Calibrazione dell'altezza della guarnizione dell'ugello





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

PASSO 7 Configurazione guidata



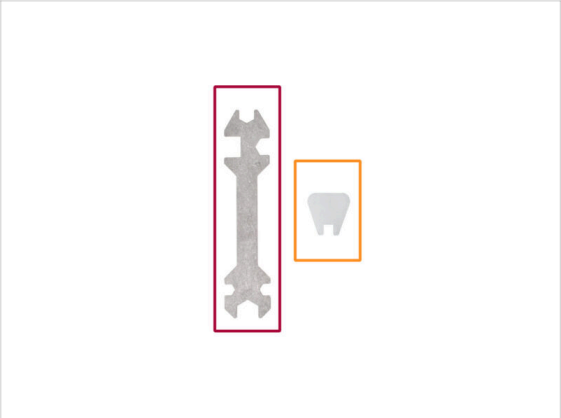
- Dopo l'avvio della stampante, la schermata invita a eseguire i test e il Wizard (configurazione guidata) della stampante.

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

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

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

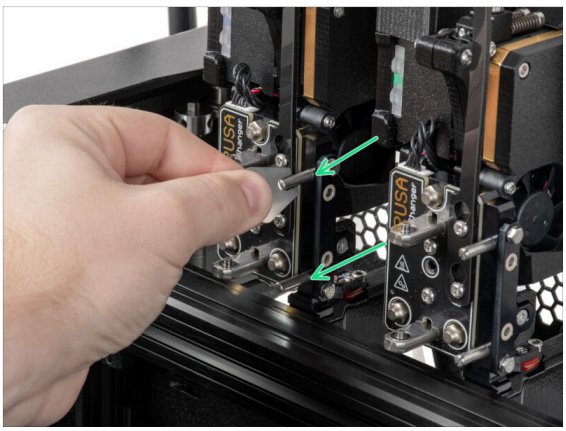
PASSO 8 Configurazione guidata: Calibrazione della posizione del Dock



- Ti servirà
  - Chiave universale (1x)
  - Chiave mini (1x)
- La calibrazione del dock ti guiderà su come calibrare correttamente la posizione delle singole testine degli strumenti sulla stampante.

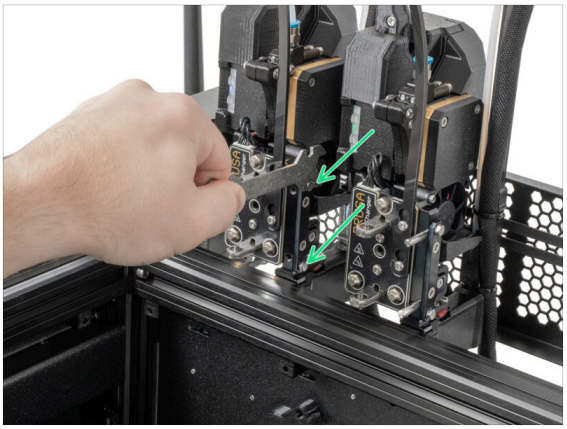
⚠ È necessario seguire correttamente tutti i passaggi della calibrazione del dock! **Non avere fretta, leggi ogni passaggio attentamente e poi procedi seguendo le istruzioni.**

PASSO 9 Configurazione guidata: Allenta il perno



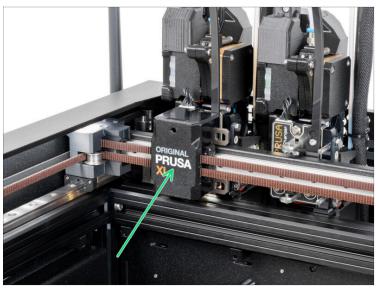
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Utilizzando una chiave Mini, svita entrambi i perni del dock 1.

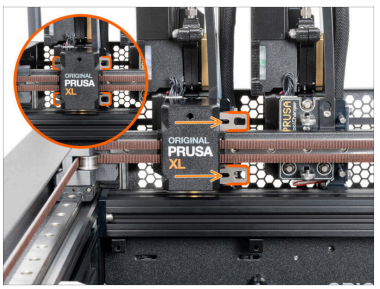
PASSO 10 Configurazione guidata: Allenta le viti



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

PASSO 11 Configurazione guidata: Blocca lo strumento

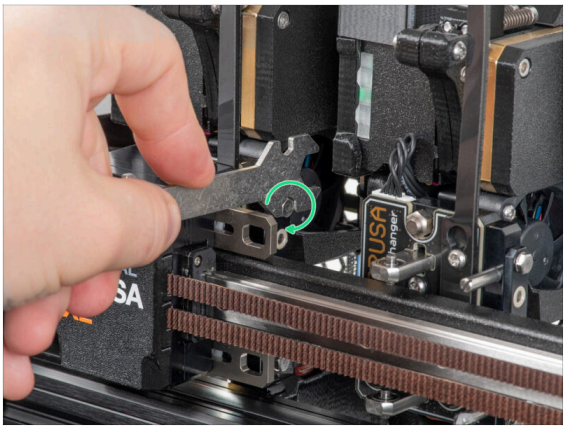




- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Sposta manualmente il meccanismo di cambio strumento sul primo strumento.
- Blocca manualmente le barre metalliche come descritto nell'immagine.

⚠ **Lo strumento deve essere bloccato nel Tool changer.**

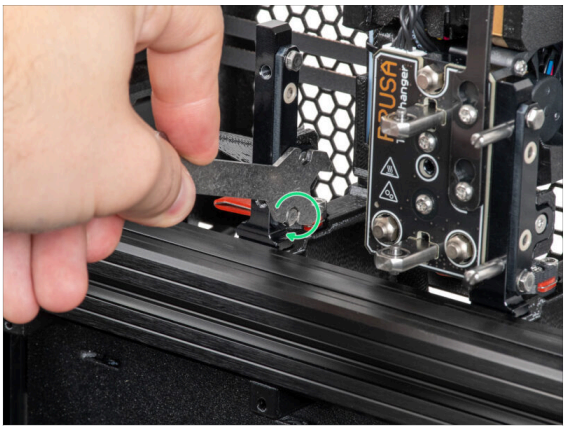
PASSO 12 Configurazione guidata: Stringi la vite superiore



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

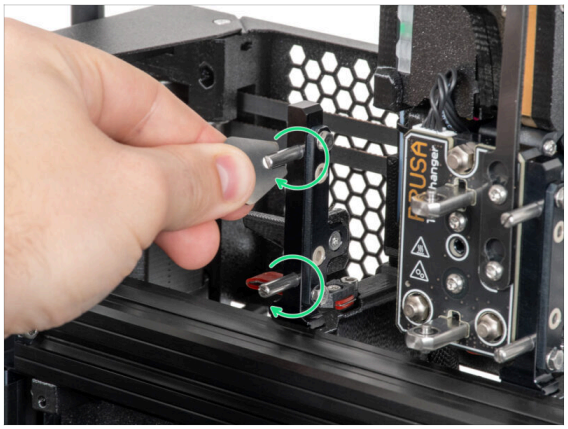
⚠ Dopo aver confermato con il pulsante *Continua* sul display LCD, l'asse XY lascerà il dock con lo Strumento. **Lascia libero lo spazio.**

PASSO 13 Configurazione guidata: Stringi la vite inferiore



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

PASSO 14 Configurazione guidata: Installa i perni

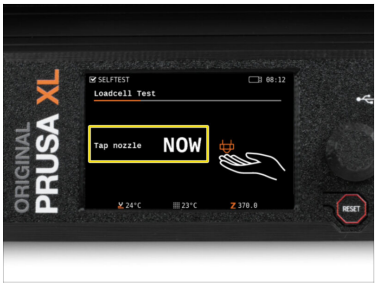


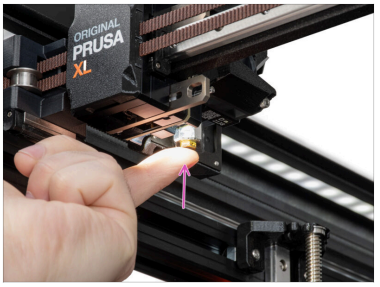
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Inserisci i due perni metallici e stringili con una chiave Mini.
- Dopo aver cliccato sul pulsante *continua* sul display LCD, la stampante riporterà lo Strumento nel dock1 ed eseguirà alcuni movimenti di calibrazione.

PASSO 15 Configurazione guidata: Dock calibrato correttamente

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

PASSO 16 Configurazione guidata - Test 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**.

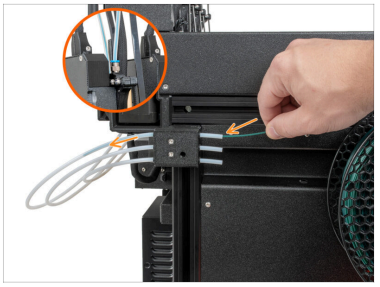
  ⓘ Puoi osservare l'ugello mentre aspetti, la stampante emetterà un suono quando dovrai toccare l'ugello.

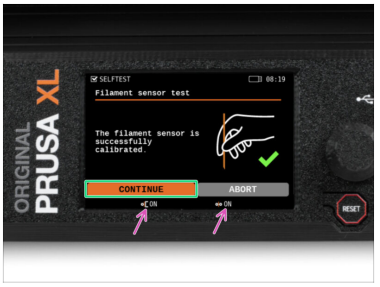
- Non toccare ancora l'ugello, ma attendi che venga mostrato il messaggio: **Tocca l'ugello ORA**.
- Tocca leggermente l'ugello. Non è necessario esercitare una forza eccessiva. Se la cella di carico non rileva una pressione sufficiente, verrà richiesto di ripetere il passaggio. Altrimenti, verrà visualizzato 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 17 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 18 Wizard - Calibrazione dei sensori del filamento



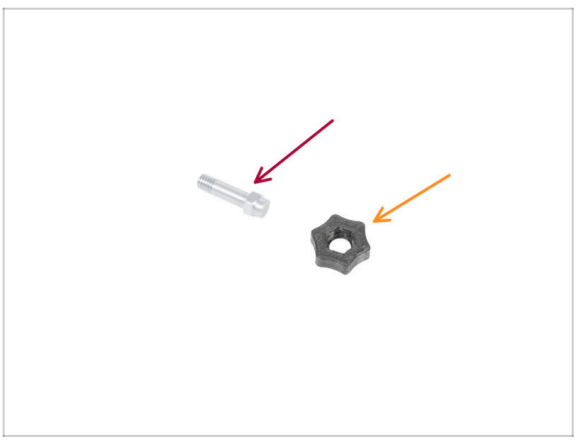


- Adesso, inserisci il filamento nel sensore di filamento laterale e spingilo fino a raggiungere il sensore di filamento nell'estrusore (sentirai una leggera resistenza).
- È possibile controllare lo stato del sensore del filamento laterale (a sinistra) e del sensore del filamento dell'estrusore (a destra) sulla barra inferiore dello schermo.

ⓘ In base al numero di testine di stampa, la calibrazione del sensore di filamento viene ripetuta.

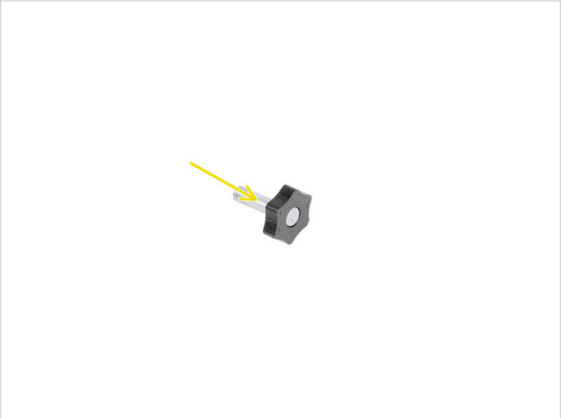
- Tutti i sensori di filamento sono calibrati e testati correttamente. Fai clic su **CONTINUA**.

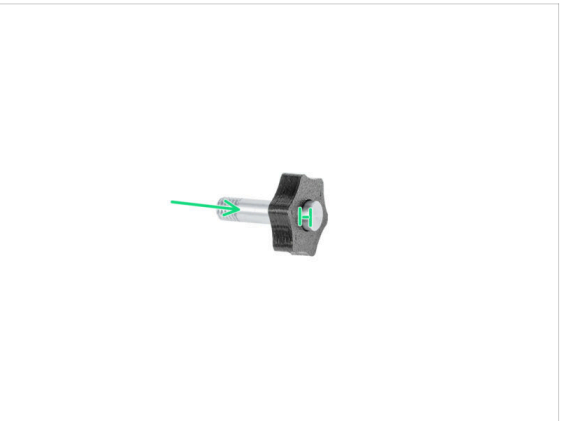
PASSO 19 Perno di calibrazione: preparazione delle parti



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

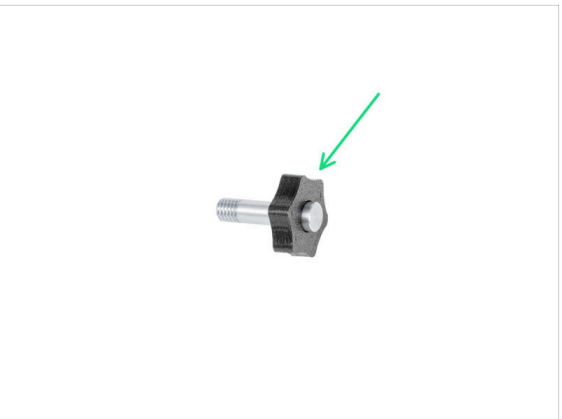
PASSO 20 Perno di calibrazione: assemblaggio delle parti





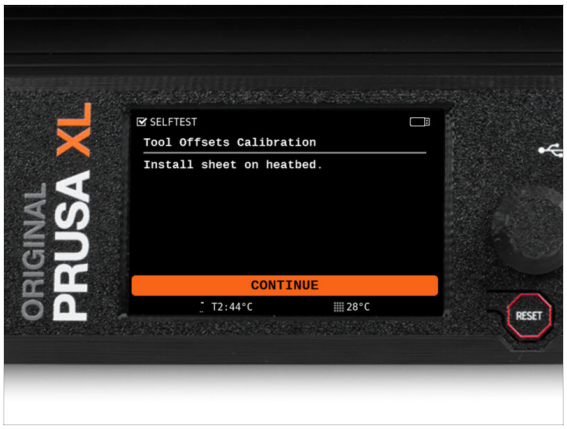
- Inserisci il perno di calibrazione nella parte in plastica.
- Spingi il perno nella parte in plastica, in modo da creare una piccola fessura sulla parte superiore.
- Ben fatto, il perno è pronto.

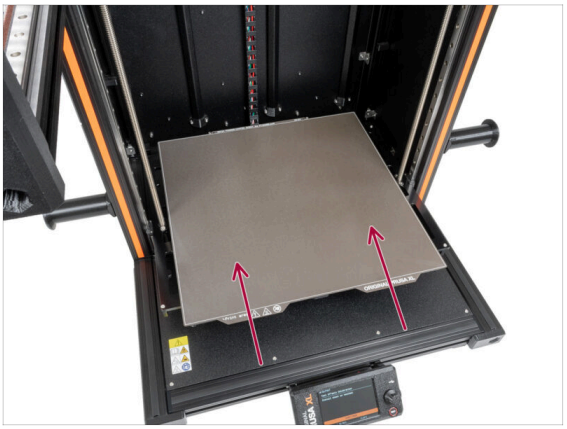
PASSO 21 Configurazione guidata: Calibrazione Offset Strumento



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

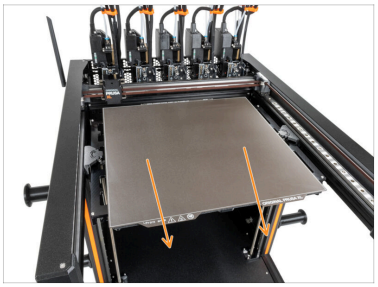
PASSO 22 Configurazione guidata: Installazione della piastra

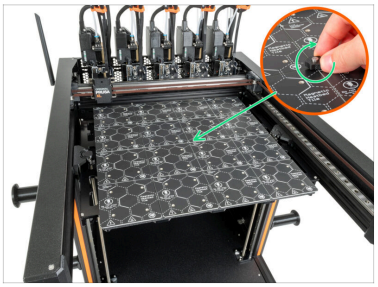




- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- Ora la stampante inizia una breve calibrazione.

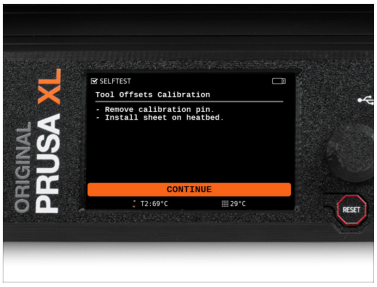
PASSO 23 Configurazione guidata: Installazione del perno di calibrazione

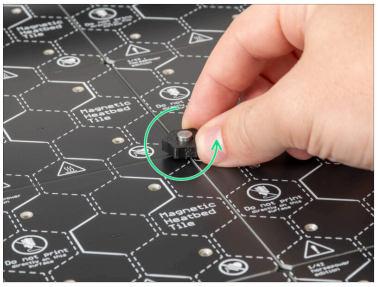


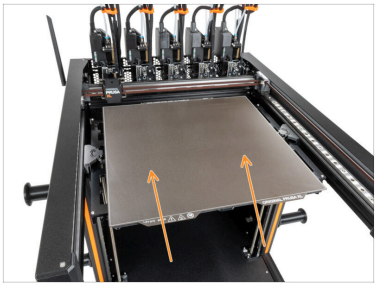


- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Rimuovi la piastra di stampa dal piano riscaldato.
- Installa il perno di calibrazione al centro del piano riscaldato. Ruotalo in senso orario.
- Ora la stampante calibrerà tutti gli strumenti.

PASSO 24 Configurazione guidata: Calibrazione offset completo

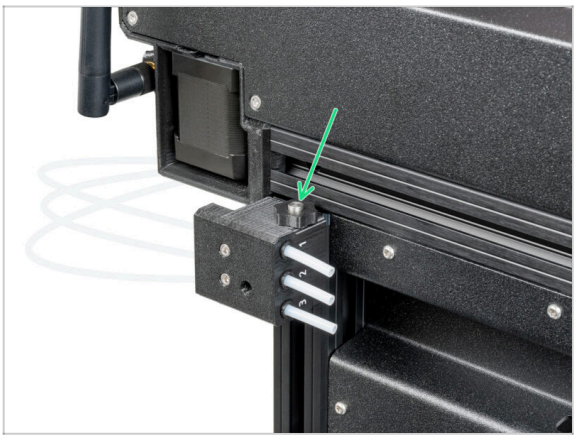






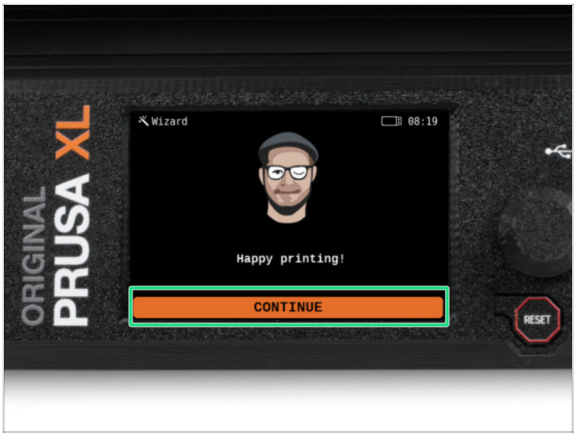
- Segui le istruzioni della Configurazione guidata sullo schermo.
- Svita il perno di calibrazione dal piano riscaldato e rimuovilo. Ruota in senso antiorario.
- Posiziona la piastra di stampa sul piano riscaldato.
- La stampante terminerà la calibrazione.
- Ottimo lavoro! La calibrazione dell'offset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

PASSO 25 Perno di calibrazione



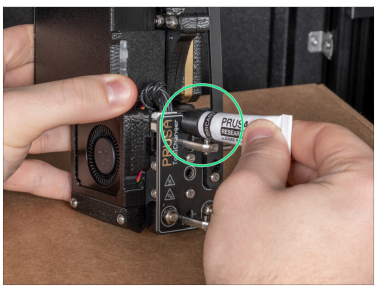
- Inserisci il perno di calibrazione nel sensore del filamento laterale sinistro.

PASSO 26 È fatta



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

PASSO 27 Manutenzione regolare della stampante



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.

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.

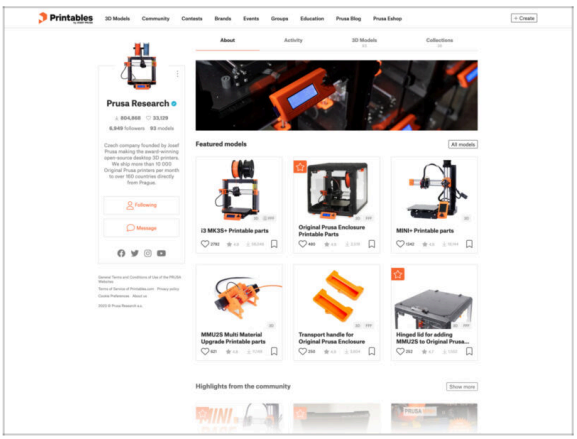
È necessario stampare un applicatore per lubrificare i perni. Per maggiori informazioni, consulta la guida dedicata.

PASSO 28 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**.

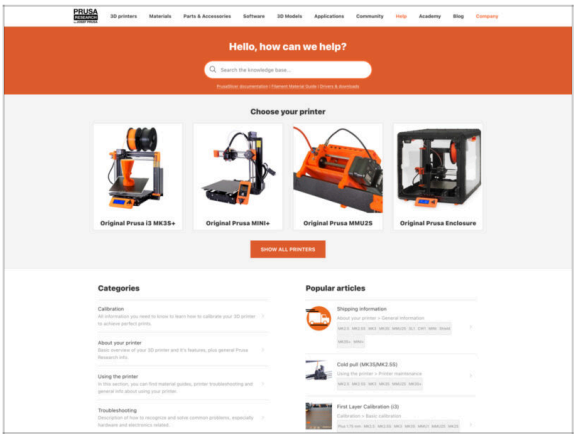
Leggi i capitoli *Disclaimer* e *Istruzioni di Sicurezza*

PASSO 29 Modelli 3D stampabili



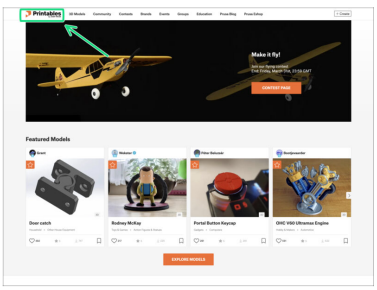
- **Congratulazioni! Ora dovresti essere pronto a stampare ;-)**
- Puoi iniziare stampando alcuni dei nostri oggetti di prova contenuti nella chiavetta USB in dotazione: dagli un'occhiata in questa raccolta.

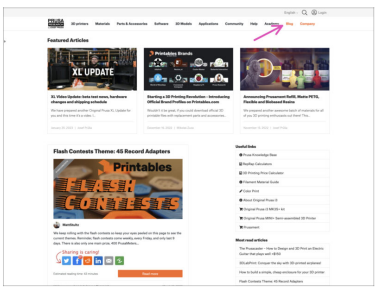
PASSO 30 Nozioni base Prusa

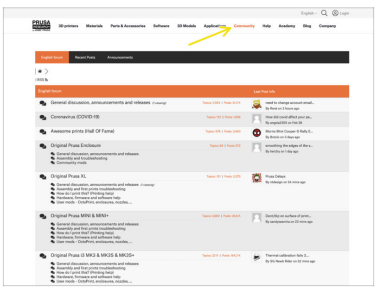


- Se incontri qualunque tipo di problema, non dimenticare che puoi dare un'occhiata alle nostre nozioni base su help.prusa3d.com
- Aggiungiamo nuovi argomenti ogni giorno!

PASSO 31 Unisciti a Printables!



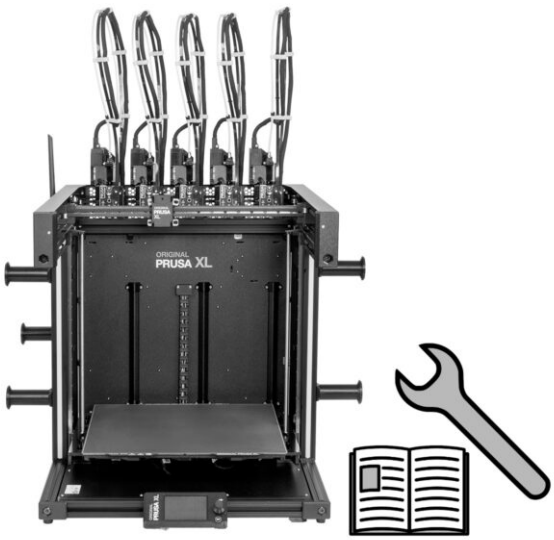




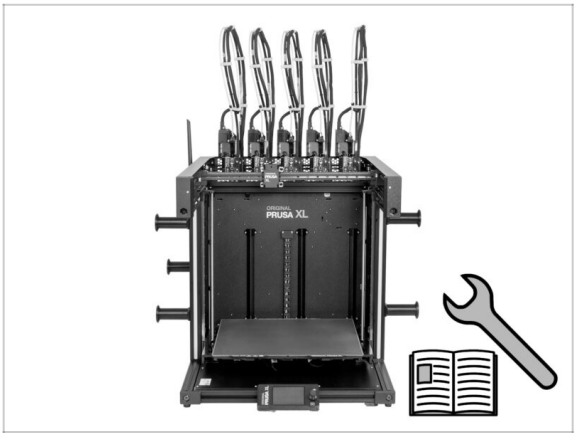
- **Non dimenticare di unirti alla community Prusa più numerosa! Scarica gli ultimi modelli in STL o i G-code fatti su misura per la tua stampante. Registrati su Printables.com**
- Cerchi ispirazione per nuovi progetti? Controlla il nostro blog per gli aggiornamenti settimanali.
- Se hai bisogno di aiuto 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)

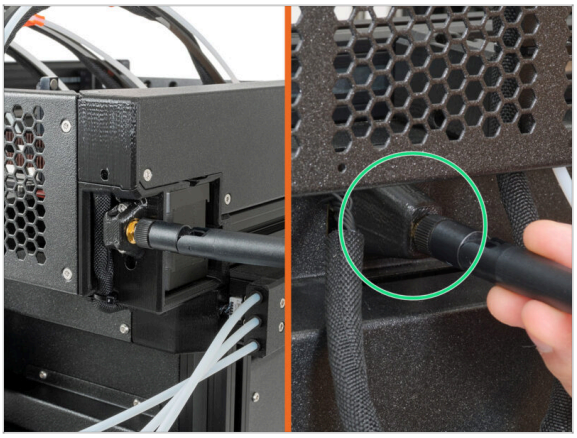


PASSO 1 Storico versioni



- 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 - Aggiornato alla versione 1.05
- 09/2024 - Aggiornato alla versione 1.06
- 04/2025 - Updated to version 1.07

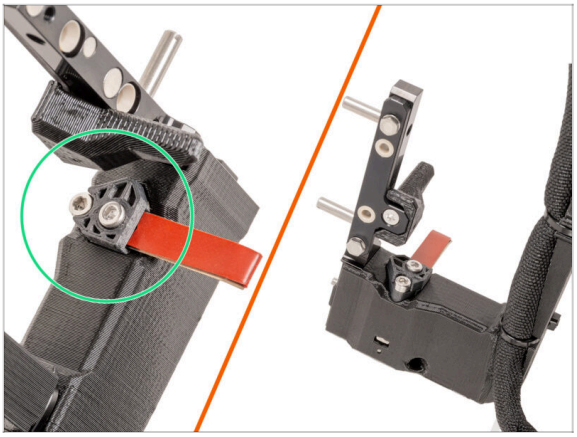
PASSO 2 Modifiche al manuale (1)



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

ⓘ Manuale versione 1.01

PASSO 3 Modifiche al manuale (2)

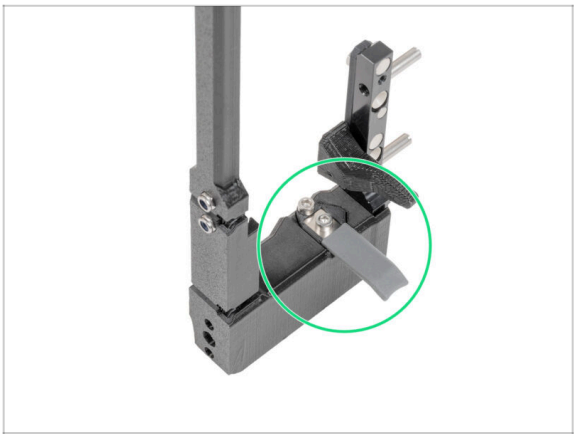


- 08/2023 - Dock Nextruder
  - Aggiunte le istruzioni per il nuovo dock.
- Manuale versione 1.02

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

PASSO 6 Modifiche al manuale (6)

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

PASSO 7 Changes to the manual (7)

- 04/2025 - xLCD
  - Added instructions for the new main cable connector cover.
- Manual version 1.07

Notes:

Notes:

Notes:

Notes: